



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








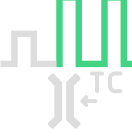
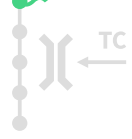

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 02 05	-	-	-	KFA Version		Select the version of the KFA thread trimmer system
T 02 00	500	50	150	缝制加固缝时的缝纫速度		剪线时机器的运行转速。 (数值范围 50 ~ 250 [rpm])
	359	0	125	最小剪线起始角度		启动剪线程序的最小角位
	359	0	155	最大剪线起始角度		启动剪线程序的最小角位
T 02 10	359	0	125	启动剪线器		剪线器磁铁启用时的停针位置。 (数值范围 0 ~ 359 [°])
T 02 11	359	0	20	停止剪线器		剪线器磁铁停用时的停针位置。 (数值范围 0 ~ 359 [°])
T 08 12	359	0	120	下方停针位置		在缝纫期间停止缝纫时的下方停针位置 (数值范围 0 ~ 359 [°])
T 08 13	359	0	70	剪线器后停针位置		剪线后、反转前的停针位置。 (数值范围 0 ~ 359 [°])
T 12 00	-	-	1	反转		剪线后反转启用或未启用。 (数值范围 开/关)
	1000	0	80	剪线器重新启用前的时间		至剪线开始时间

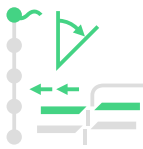
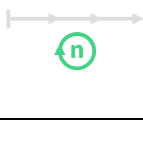
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	1000	0	80	剪线器关闭前的时间		至剪线结束时间
T 12 01	359	0	30	反转后停针位置		剪线后的停针位置（反转位置），机针被向上放置以实现最大抬起高度，然后挑线杆不再位于上止点。（数值范围 0 ~ 359 [°]）
T 09 10	359	0	340	打开针线张力		针线张力切换到剪线所需数值时的停针位置。（数值范围 0 ~ 359 [°]）
T 09 11	359	0	71	关闭针线张力		剪线后重新使用正常针线张力的停针位置。（数值范围 0 ~ 359 [°]）
T 09 12	50	0	0	剪线器针线张力		剪线期间的针线张力（数值范围 0 ~ 50 [%]）
T 09 13	5	0	0	剪线器针线张力（左侧）		剪线期间的针线张力（左侧）（数值范围 0 ~ 50 [%]）
T 09 21	200	0	20	t 剪线器针线张力		重新使用正常针线张力前的延迟。（数值范围 0 ~ 200 [ms]）
T 31 02	-	-	0	Automatic start short stitches		Short stitches at seam begin are automatically switched on when the defined stitch length is exceeded.
T 31 03	12	0	7	Stitch length switch level		Value of stitch length from which short stitches will be performed.
T 31 00	99	0	0	始缝处的短针数		始缝处的短针数，有助于整齐地起缝（数值范围 0 ~ 99）

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 31 01	99	0	0	终缝处的短针数		终缝处的短针数，以便针线与梭芯线之间的长度差异 (在视觉上) 尽可能小 (数值范围 0 ~ 99)
T 31 10	12	-12	1.5	线迹长度		短针的线迹长度，通常介于 1.0 ~ 1.5 [mm]
T 02 20	-	-	0	线迹长度变化		线迹长度调整设置 (开/关)
T 02 21	10	1	1	线迹长度		针对剪线系统对余线长度的优化 (KFA = 1, 非常短; LFA = 10, 非常长)
T 02 22	359	0	180	开		线迹长度变化启用时的停针位置。 (数值范围 0 ~ 359 [°])
T 02 23	359	0	60	关		线迹长度变化停用时的停针位置。 (数值范围 0 ~ 359 [°])
T 02 04	-	-	0	回车针剪线		回车针期间剪线 (数值范围 开/关)
T 02 50	1000	0	500	启用时间 t1 [ms]		t1 [ms] 在时间段 t1 内剪线器启用的持续时间。 (数值范围 0 ~ 1000 [ms])
T 02 51	100	0	100	占空比 t1 [%]		占空比 t1 [%] 在时间段 t1 内的占空比 (数值范围 0 ~ 100 [%])
T 02 52	600	0	50	时间 t2		t2 [s] 在时间段 t2 内剪线器启用的持续时间。 (数值范围 0 ~ 1000 [ms])

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 02 53	100	0	40	占空比 t2		占空比 t2 [%] 在时间段 t2 内的占空比 (数值范围 0 ~ 100 [%])
T 02 54	-	-	1	电压过高		剪线器启用时电压升高 0= 否, 1= 是
T 01 03	-	-	0	针线夹		针线夹 (开/关)
T 01 00	10	0	6	模式		电子夹线器模式 0 = FK 接通角度 = T 01 01, FK 关断角度 = T 01 02, 无 FL; 1 = FK 接通角度 = 213°, FK 关断角度 = 13°, 无 FL; 2 = FK 接通角度 = 154°, FK 关断角度 = 225°, 无 FL; 3 = FK 接通角度 = 154°, FK 关断角度 = 295°, 无 FL; 4 = FK 接通角度 = 213°, FK 关断角度 = 13°, FL 接通角度 = 213°, FL 关断角度 = 259°; 5 = FK 接通角度 = 213°, FK 关断角度 = 13°, FL 接通角度 = 149°, FL 关断角度 = 259°; 6 = FK 接通角度 = 180°, FK 关断角度 = 320°, FL 接通角度 = 165°, FL 关断角度 = 225°, FL 关断角度, 另外视行程而定; 7 =

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						无 FK, FL 接通角度 = T 01 11, FL 关断角度 = T 01 12, 8 = FK 接通角度 = T 01 01, FK 关断角度 = T 01 02, FL 接通角度 = T 01 11, FL 关断角度 = T 01 12; 9 = 无 FK, FL 接通角度 = T 01 11, FL 关断角度 = 5.2.2.3.2, FL 关断角度, 另外视行程而定; 10 = FK 接通角度 = T 01 01, FK 关断角度 = T 01 02, FL 接通角度 = T 01 11, FL 关断角度 = T 01 12, FL 关断角度, 另外视行程而定
T 01 04	-	-	0	布料厚度补偿		布料厚度补偿 (数值范围 开/关)
T 01 01	359	0	180	开		电子夹线器启用时的停针位置。 (数值范围 0 ~ 359 [°])
T 01 02	359	0	320	关		电子夹线器停用时的停针位置。 (数值范围 0 ~ 359 [°])
T 01 11	359	0	165	开		抬起缝纫压脚以释放夹在下面的缝线时的停针位置。 (数值范围 0 ~ 359 [°])
T 01 12	359	0	260	关		降下缝纫压脚以释放夹在下面的缝线时的停针位置。 (数值范围 0 ~ 359 [°])
T 01 13	12	1	2	高度		缝纫压脚抬起高度 (数值范围 1.0 ~ 12.0 [mm])

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 01 14	20	0	1	夹紧循环缝纫压脚压力		夹紧循环期间缝纫压脚压力的减值得 (0 = 关)
T 01 15	9	0	1	夹紧循环缝纫压脚行程		夹紧循环期间缝纫压脚行程的减值得 (0 = 关)
T 01 20	3	0	0	选项		电子夹线器模式 0 - 仅在始缝处 1 - 在始缝处和反转期间 2 - 在始缝处和缝纫压脚抬起期间 3 - 在始缝处、反转期间和缝纫压脚抬起期间
T 01 50	1000	0	200	启用时间 t1 [ms]		t1 [ms] 在时间段 t1 内电子夹线器启用的持续时间。 (数值范围 0 ~ 1000 [ms])
T 01 51	100	0	100	占空比 t1 [%]		占空比 t1 [%] 在时间段 t1 内的占空比 (数值范围 0 ~ 100 [%])
T 01 52	600	0	60	时间 t2		t2 [s] 在时间段 t2 内电子夹线器启用的持续时间。 (数值范围 0 ~ 600 [s])
T 01 53	100	0	30	占空比 t2		占空比 t2 [%] 在时间段 t2 内的占空比 (数值范围 0 ~ 100 [%])
T 01 54	-	-	1	电压过高		电子夹线器启用时电压升高 0= 否, 1= 是
T 01 30	-	-	0	开关		针对 NSB 电子夹线器开关
T 01 31	1000	0	40	时间延迟		剪线后 NSB 启用的时间延迟。

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 01 32	359	0	49	关		在第一针中关闭割线刀的位置
T 01 34	359	0	52	关		在第二针中 NSB 割线刀夹的关闭位置
T 01 35	359	0	167	开		启动抽取装置的位置 (数值范围 0 ~ 359 [°])
T 01 36	99999	0	500	关		抽取持续时间 (数值范围 00000 ~ 99999 [ms])
T 08 00	4000	500	3600	最大缝纫速度		在操作人员层面无法再超过的最大允许转速。 (数值范围 500 ~ 3800 [rpm], 视机型而定)
T 08 01	400	50	150	最小缝纫速度		在操作人员层面无法再低于的、执行单一针的最小转速。 (数值范围 50 ~ 400 [rpm])
T 08 02	700	10	150	定位速度		定位速度, 最后一针在缝纫过程停止时放慢执行。 (数值范围 10 ~ 700 [rpm])
T 05 00	1000	10	400	软启动缝纫速度		软启动转速。 (数值范围 10 ~ 1000 [rpm])
T 05 01	10	0	1	软启动针数		在软启动中应缝纫的针数。 (数值范围 0 ~ 10)
T 08 03	40	1	25	加速性能		加速斜坡的陡度 (数值范围 10 ~ 40 [rpm/ms])

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 08 04	40	1	30	制动性能		制动斜坡的陡度 (数值范围 10 ~ 40 [rpm/ms])
T 08 40	9999	150	3000	限速DB3000		限速DB3000 (rpm)
T 08 41	9999	150	1800	限速DB2000		限速DB2000 (rpm)
T 08 12	359	0	120	下方停针位置		在缝纫期间停止缝纫时的下方停针位置 (数值范围 0 ~ 359 [°])
T 08 15	359	0	60	穿线位置		用于穿线帮助功能的停针位置, 例如当挑线杆位于上止点时。 数值范围 (0 ~ 359 [°])
T 08 16	359	0	30	停针位置在上方		机针的保持位置在布料之外。 数值范围 (0 ~ 359 [°])
T 12 01	359	0	30	反转后停针位置		剪线后的停针位置 (反转位置), 机针被向上放置以实现最大抬起高度, 然后挑线杆不再位于上止点。 (数值范围 0 ~ 359 [°])
T 08 34	359	1	30	Length of output function 'Pos. 1'		This parameter configures the rotary length (= angle) the output function "Pos. 1" is staying active. Whenever the "Lower needle position at stop during sewing process" (T 08 12) is reached the output "Pos. 1" is switched on and after turning forward for the here defined angle the output is switched off again. This function is usually needed for automation purposes to give feedback to a superior control system. (Value range 1 - 359 [°])
T 08 35	359	1	30	Length of output function 'Pos. 2'		This parameter configures the rotary length (= angle) the output function "Pos. 2" is staying active. Whenever the "Needle position after thread cutting (reversal position)" (T 12 01) is reached the output "Pos. 2" is


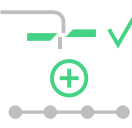

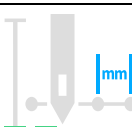

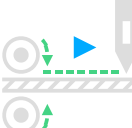
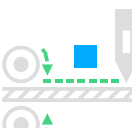
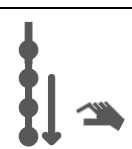
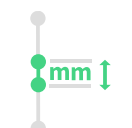
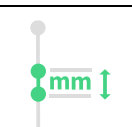
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						switched on and after turning forward for the here defined angle the output is switched off again. This function is usually needed for automation purposes to give feedback to a superior control system. (Value range 1 - 359 [°])
T 08 37	359	0	100	Start angle of output function 'Pos.'		This parameter configures an independent needle position at which the output signal "Pos." is getting active. Whenever the needle passes this position the output "Pos." is switched on. This function is usually needed for automation purposes to give feedback to a superior control system. (Value range 0 - 359 [°])
T 08 38	359	1	180	This parameter configures the rotary length (= angle) the output function "Pos." is staying active. Whenever the independent needle position (T 08 37) is reached the output "Pos." is switched on and after turning forward for the here defined angle the output is switched off again. This function is usually needed for automation purposes to give feedback to a superior control system. (Value range 1 - 359 [°])		TID_Help_SGP_PosLength
T 08 60	-	-	0	Change speed on position		Change speed on position
T 08 61	330	0	270	Position of speed change		Position of speed change
T 03 01	20	1	20	最大抬压脚高度		系统允许缝纫压脚抬起的最大抬起高度。 (使用普通剪线器时的数值范围 1.0 ~ 20.0 [mm]) (使用 KFA 时的数值范围 1.0 ~ 18.0 [mm] 由于针板加高)

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 03 02	60	1	20	步进电机速度		缝纫压脚的抬起速度。 (数值范围 01 ~ 60)
	105	75	90	抬起缝纫压脚的位置		压脚抬升的起始位
	195	165	180	降下缝纫压脚的位置		压脚放下的起始位
T 03 10	9	0	0.2	直到缝纫压脚在下方的时间		至压脚放下时间
T 03 11	9	0	0.04	Duration till foot up after motor stop in seam		Activation delay of sewing foot lift during a machine standstill
T 03 12	9	0	0.1	Duration till foot up after motor stop at seam end		Activation delay of sewing foot lift at seam end
T 03 13	9	0	0.2	直到缝纫压脚在上方的时间		至压脚抬升时间
T 03 04	3	0	1.5	压脚放松位置		压脚放松的位置
	-	-	0	Allow stitch with foot lifted		
T 09 00	3	0	0	抬压脚时针线张力模式		抬压脚启用时，针线张力提升模式。 0 = 不提升针线张力 1 = 在缝纫期间抬起缝纫压脚时，提升针线张力 2 = 剪线后提升针线张力 3 = 在缝纫期间抬起缝纫压脚时和剪线后提升针线张力

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 09 07	-	-	0	激活		Pre-Tension active
T 09 01	99	0	0	预紧夹线器		剪线期间的预张力设置。推荐数值为 0，即通过机械夹线器产生预张力。 (数值范围 0 ~ 99 [%])
T 09 02	7	0.1	5	延迟时间		剪线后针线张力仍保持关闭一定时间，以防止取出布料时带出针线。如无剪线器，则将该菜单项设置为一个非常小的数值。 (数值范围 0.1 ~ 7.5 [s])
T 09 06	-	-	0	张力闲置		通过该功能在起缝时借助单键飞梭（电子手轮）或利用单针按键启用针线张力。
T 09 04	-	-	-	剪线后的状态		使用第二组线张力剪线后的状态
T 09 05	-	-	-	通电后的状态		使用第二组线张力通电后的状态
T 09 40	-	-	0	Thread tension open at service stop		Thread tension is open when service stop is active.
T 09 20	-	-	-	Calibrations points		Adjust the number of calibration points
T 09 03	-	-	0	附加缝线张力		若开启第 2 种缝纫压脚行程，将自动启用第 2 种针线张力（布料厚度识别除外）。 (数值范围 开/关)
T 10 08	255	0	0	第 2 种行程关闭的针数		第 2 种缝纫压脚行程自动停用前的针数。 (数值范围 0 ~ 255)

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 10 10	4000	0	0	缝纫速度阈值		第 2 种缝纫压脚提升高度自动启用前的转速。 (数值范围 0 ~ 4000 [rpm], 视分机型而定)
T 10 11	-	-	0	缝制加固缝时的行程快速调整		第 2 种缝纫压脚提升高度也在缝制加固缝时自动启用。 (数值范围 开/关)
T 10 01	4000	50	1800	缝制加固缝时的缝纫速度		自设置的最小缝纫压脚行程值起, 转速降低至最大缝纫压脚行程的 所需值。 (数值范围 50 ~ 3800 [rpm], 视分机型而定)
T 10 02	9	0	3	最小缝纫压脚行程		开始减速时的缝纫压脚行程。 (数值范围 0.0 ~ 9.0 [mm])
T 10 03	9	0	6	最大缝纫压脚行程		实现减速时的缝纫压脚行程。 (数值范围 0.0 ~ 9.0 [mm])
T 30 10	12	3	6	最大线迹长度		可以缝制的最大线迹长度根据缝纫配件情况有所不同, 必须在更换缝纫配件时予以调整。 更改数值后, 需要通过关闭再接通来复位机器。 (数值范围 2.0 ~ 12.0 [mm], 视分机型而定)
T 30 11	-	-	1	手动线迹调整		用于手动调整线迹长度的线迹调节器杆启用或未启用, 可选装备。 (数值范围 开/关)
T 30 12	4000	50	2000	Sewing speed as from limitation end		自某一可调线迹长度起的转速限值。 (数值范围 0050 ~ 3800 [rpm], 视分机型而定)
T 30 13	4000	50	3000	Sewing speed at limitation start		Value of the sewing speed the stitch length dependent speed limitation starts with. (Value range 50 - 3800 [rpm], depending on subclass)
T 30 14	12	1	6.1	Stitch length for limitation start		自设置的线迹长度值起限制缝纫时的转速。 (数值范围 1.0 ~ 12.0 [mm], 视分机型而定)

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 30 15	12	1	12	Stitch length for limitation end		The sewing speed is limited continuously till this set stitch length. Above this stitch length the sewing speed is limited constantly. (Value range 1.0 - 12.0 [mm], depending on subclass)
T 30 04	-	-	-	剪线后的状态		使用第二组针码剪线后的状态
T 30 05	-	-	-	通电后的状态		使用第二组针码通电后的状态
T 30 20	-	-	0	Change stitch length at position		Change stitch length at position
T 30 30	-	-	-	送料方法		Transport mode of the wheel feeding Constant = Even transport Intermittent = Transport only with needle outside of material
T 30 21	350	0	150	Start		Start angle for feed
T 30 22	350	0	210	Stop		Stop angle for feed
	5	0.1	2	Manual stitch condensing stitch length		Stitch length for manual stitch condensing
T 30 22	-	-	1	Auto reduced stitch length		Automatic stitch length setting for reduced stitch
T 30 23	6	0	2	缩短的线迹长度		设置缩短的线迹长度

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 06 00	-	-	0	CAN - Bobbin monitor		梭芯旋转监控启用 0 = PCB 9850 867003 1 = CAN 版本 (右侧梭芯)
T 06 01	1	0	1	RFW模式		0 = 动态; 1 = 静态
O 06 00	-	-	-	梭芯监控模式		梭芯线监控的可选模式 关 = 不监控余线量 软件 = 通过针数计数监控余线量 监视器 = 使用选配的光电式余线监控器 (RFW)
T 06 04	4	0	1.7	入口		左边阈值
T 06 05	4	0	1.7	强度		左边强度
T 06 02	4	0	1.7	入口		右边阈值
T 06 03	4	0	1.7	强度		右边强度
O 06 20	-	-	1	Sewing monitoring On/Off		With this function the sewing process monitoring can be activated/deactivated with regard to skip stitch detection (SSD), bobbin rotation monitoring (BRM) and remaining thread monitor (RFW).
O 06 21	-	-	-	Sewing monitoring side selection		Selection of the sensor at which the sewing process monitoring is deactivated when the function is switched off
O 06 06	-	-	0	缝纫停止		当识别到梭芯几乎为空时, 缝纫停止并且显示屏上出现提示。若该参数未启用, 则在梭芯为空时只有机器臂上的 LED 发出警告。

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
O 06 07	-	-	0	缝纫压脚在下方		缝纫压脚在剪线后留在下方位置。 缝纫压脚抬起装置卡住。
O 06 08	-	-	0	需要复位		更换梭芯并确认操作面板上的消息后，才能继续缝纫。
O 06 12	-	-	-	Clean Mode		Clean Mode 0 = After Thread Cutting; 1 = During short stitches;
O 06 09	1000	0	200	t 清洁时间		用压缩空气吹净镜头的持续时间。 该操作与剪线一起进行。
O 06 13	9000	0	100	Cleaning interval		Interval (number of stitches) after which the lens is blown clear with compressed air.
T 06 05	-	-	0	剪线后再次出现信息		缝纫中显示的错误信息在剪线后再次出现。 (数值范围 开/关)
T 06 06	-	-	0	缝纫停止后需要确认		只有当缝纫停止期间在操作面板上确认错误后，方可继续缝纫过程 (数值范围 开/关)
T 06 07	-	-	-	Hook surface		Adjust the hook surface
T 06 10	-	-	0	跳针识别		跳针识别 (数值范围 开/关)
T 06 16	100	0	100	SSD Cleaning Threshold		SSD sensor contamination threshold. When this value is exceeded, an error message about SSD sensor contamination is displayed and the SSD sensor is blown. Entering a value of 0 disables the SSD sensor contamination check.

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 06 11	-	-	0	梭芯旋转监控		梭芯旋转监控 (数值范围 开/关)
T 06 12	255	0	20	长度		梭芯旋转监控启动前的延迟针数。 机器的软件根据输入值自动算出针数。 (数值范围 0 ~ 255)
T 06 23	-	-	0	开关		Thread monitor right side On/Off
T 06 20	1000	50	200	速度		TID_SGP_ThreadMonitorRightStartSpeed
T 06 21	255	0	5	Stitch delay		TID_SGP_ThreadMonitorRightDelayStitch
T 06 22	5000	0	2000	Debouncing		TID_SGP_ThreadMonitorRightDebouncing
T 06 33	-	-	0	开关		TID_SGP_ThreadMonitorLeftActive
T 06 30	1000	50	200	速度		TID_SGP_ThreadMonitorLeftStartSpeed
T 06 31	255	0	5	Stitch delay		TID_SGP_ThreadMonitorLeftDelayStitch
T 06 32	5000	0	2000	Debouncing		TID_SGP_ThreadMonitorLeftDebouncing

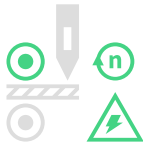
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 06 40	-	-	0	激活		Active the bobbin thread monitor
T 06 41	2	0	0.1	Delay		TID_Help_SGP_BobbinMonitorDelay
T 06 42	2	0	0.1	Debouncing		TID_Help_SGP_BobbinMonitorDebounce
T 06 24	-	-	0	缝纫停止		Stops the motor if the needle thread is broken
T 09 30	-	-	0	开关		Sub menu for needle thread tension sensor
T 09 31	-	-	0	Thread tension sensor mode		Every Stitch Signal
T 09 32	-	-	0	Minimum value search		Minimum value search
T 09 40	-	-	0	Needle thread tension regulator		Needle thread tension regulator
T 08 06	-	-	-	模式		关 = 保持力未启用 开 = 保持力启用 保持位置= 位置控制, 检查位置并自行回位
T 08 07	50	0	20	最大电流		电机的保持电流 (数值范围 0 ~ 50)

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 08 08	100	0	30	响应		连续电流的响应时间 (数值范围 0 ~ 100)
T 08 25	-	-	-	类型		DA 模拟/数字 在模拟与数字踏板之间选择。
T 08 26	-	-	1	反向		反转踏板提供的信号 (可能为数字式额定值编码器所需)。 (数值范围 开/关)
T 08 27	-	-	-	Mode Pedal Pos. -1		Toggle foot lifting
T 08 21	64	0	24	踏板等级		踏板处理的速度级数。 (数值范围 0 ~ 64)
T 08 22	7	0	0	曲线		踏板的速度曲线。
T 08 23	255	0	50	t 位置 -1		位置 -1 的抖动 (数值范围 0 ~ 255 [ms])
T 08 24	255	0	15	t 位置 -2		位置 -2 的抖动 (数值范围 0 ~ 255 [ms])
T 08 44	255	0	50	t 位置 0		位置 0 的抖动 (数值范围 0 ~ 255 [ms])
T 08 28	70	40	44	踏板因素 -1		踏板因素 -1

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 08 29	70	1	54	踏板因素 -2		踏板因素 -2
T 08 75	-	-	0	Enable Pedal 2		Enabling a second analog pedal
T 08 76	-	-	1	反向		反转踏板提供的信号 (可能为数字式额定值编码器所需)。 (数值范围 开/关)
T 08 77	-	-	-	Mode Pedal Pos. -1		Toggle foot lifting
T 08 71	64	0	24	踏板等级		踏板处理的速度级数。 (数值范围 0 ~ 64)
T 08 72	7	0	0	曲线		踏板的速度曲线。
T 08 73	255	0	50	t 位置 -1		位置 -1 的消抖 (数值范围 0 ~ 255 [ms])
T 08 74	255	0	15	t 位置 -2		位置 -2 的消抖 (数值范围 0 ~ 255 [ms])
T 08 45	255	0	50	t 位置 0		位置 0 的消抖 (数值范围 0 ~ 255 [ms])
T 08 78	70	40	44	踏板因素 -1		踏板因素 -1

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 08 79	70	1	54	踏板因素 -2		踏板因素 -2
T 13 00	-	-	-	模式		关 = 机针冷却已停用。 开 = 机针冷却已启用。 根据转速 = 自某一转速起机针冷却启用 切边刀 = 当切边刀也被启用后, 机针冷却启用。
T 13 01	10	0	2.5	t 机针冷却延时		机针冷却停用前的惯性运行时间。 (数值范围 0.0 ~ 10.0 [ms])
T 13 02	6000	0	2000	机针冷却转速		机针冷却启用时的转速。 (数值范围 0 ~ 3800 [rpm])
T 14 06	-	-	0	线缝中心导向		线缝中心导向 (开/关)
T 14 00	-	-	-	自动功能		线缝中心导向自动抬起模式。 关 = 线缝中心导向抬起已停用, 其不会自动抬起。 缝制加固缝时 = 缝制加固缝时线缝中心导向抬起。 抬压脚时 = 抬压脚时线缝中心导向抬起。 FL + RA = 缝制加固缝和抬压脚时线缝中心导向抬起。
T 14 01	-	-	0	行程快速调整时抬起		开启第 2 种行程高度时, 线缝中心导向自动抬起。 (数值范围 开/关)
T 14 40	1000	0	100	Delay lowering after foot lifting		Delay [ms] for lowering the seam center guide after start lowering the foot
T 14 41	1000	0	100	Delay lifting after foot lifting		Delay [ms] for lifting the seam center guide after start to lift the foot
T 14 02	-	-	0	轧辊送料		轧辊送料 (开/关)

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 14 03	-	-	-	自动		<p>拉出器自动抬起模式。</p> <p>关 = 拉出器抬起已停用，其不会自动抬起。</p> <p>抬压脚时 = 抬压脚时拉出器抬起。</p> <p>缝制加固缝时 = 缝制加固缝时拉出器抬起。</p> <p>FL + RA = 缝制加固缝和抬压脚时拉出器抬起。</p>
T 14 04	-	-	0	行程快速调整时抬起		<p>开启第 2 种行程高度时，轧辊送料自动抬起。</p> <p>(数值范围 开/关)</p>
T 14 05	999	0	110	延迟		<p>始缝后降下轧辊，视线迹长度和使用目的而定。</p> <p>(数值范围 0.0 ~ 999.9 [mm])</p>
T 14 50	1000	0	100	Delay lowering after foot lifting		<p>Delay [ms] for lowering the puller after start lowering the foot</p>
T 14 51	1000	0	100	Delay lifting after foot lifting		<p>Delay [ms] for lifting the puller after start to lift the foot</p>
T 14 10	-	-	-	模式		<p>设置拉出器的哪个轧辊应一起运行。</p> <p>机械 = 两个轧辊仅被动空转运行，纯机械联接</p> <p>上方+下方 = 两个轧辊在驱动下主动一起运行</p> <p>上方 = 上方轧辊在驱动下主动一起运行</p>
T 14 11	-	-	-	送料方法		<p>轧辊的送料模式</p> <p>连续 = 均匀送料</p> <p>间歇 = 与机器送料牙的节奏相适应的送料</p>
T 14 12	359	0	135	开始		<p>启动/停止下的启动与停止角度设置与机器相适应。</p> <p>数值不得更改。</p>
T 14 13	359	0	255	停止		<p>启动/停止下的启动与停止角度设置与机器相适应。</p> <p>数值不得更改。</p>

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 14 14	-	-	-	压力		设置拉出器压力 是 = 压力始终存在，通过拉出器上的压力表调整。 HPNo = 主动产生压力，但在第 2 种行程高度下。 否 = 拉出器不主动产生压力。
T 14 15	-	-	0	电流切断		当缝纫电机停止时，拉出器不启用。轧辊的保持力取消， 可从轧辊之间抽出缝料。
T 14 16	-	-	0	电流始终接通		拉出器始终启用，即使在抬起后。
T 14 20	65	0.01	1	变速装置		拉出器传动比 (数值范围 0.0 ~ 65.0)
T 14 22	5	0.1	3.5	通电 (主动)		拉出器电机电流 (数值范围 0.0 ~ 5.0 [A])
T 14 23	5	0.1	1	通电 (被动)		拉出器保持电流 (数值范围 0.0 ~ 5.0 [A])
T 14 24	9999	1	50	直径		轧辊直径 (数值范围 0 ~ 9999 [mm])
T 14 25	-	-	0	旋转方向		轧辊旋转方向 0 = 向右 1 = 向左
T 14 26	-	-	1	电机控制		0 = 不调节 (受控运行) 1 = 可调节
T 14 30	65	0.01	1	变速装置		拉出器传动比 (数值范围 0.0 ~ 65.0)

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 14 32	5	0.1	3.5	通电 (主动)		拉出器电机电流 (数值范围 0.0 ~ 5.0 [A])
T 14 33	5	0.1	1	通电 (被动)		拉出器保持电流 (数值范围 0.0 ~ 5.0 [A])
T 14 34	9999	1	49	直径		轧辊直径 (数值范围 0 ~ 9999 [mm])
T 14 35	-	-	1	旋转方向		轧辊旋转方向 0 = 向右 1 = 向左
T 14 36	-	-	1	电机控制		0 = 不调节 (受控运行) 1 = 可调节
T 32 00	-	-	0	缝边限位器		缝边限位器 (开/关)
T 32 20	-	-	-	导边器模式		请选择所需的导边器类型 0 = 电机驱动的1轴 (X) 导边器和内置步进电机卡 (DAC) 1 = 电机驱动的1轴 (X) 导边器和外置步进电机卡 (单独模块) 2 = 电机驱动的2轴 (X和Z) 导边器和外置步进电机卡 (集成在导边器装置)
T 32 03	-	-	1	电机式		选择缝边限位器是电机驱动式还是电控气动式
T 32 04	1000	1	1000	变速装置		缝边限位器传动比

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 32 01	60000	5000	25000	速度		缝边限位器的移动速度。 (数值范围 500 ~ 60000 [Hz])
T 32 02	36	1	8	最小距离		缝纫压脚与缝边限位器之间的最小可能距离。 其根据缝纫配件情况有所不同， 必须在更换缝纫配件时予以调整。 注意 输入值是在机针与缝边限位器之间测得的距离。 (数值范围 1.0 ~ 36.0 [mm])
T 32 14	1000	1	1000	传送 (高度)		导边器的传动
T 32 11	60000	5000	25000	速度 (高度)		导边器高度调节的速度
T 32 12	12	0.1	0.1	最小高度		针板和导边器 (直边或滚边) 之间最小的高度
T 32 13	-	-	0	Switch off collision protection		Attention: The electronic edge guide is protected by security zones, it is impossible to drive the edge guide to these positions to prevent collisions. By activating this function, you switch this collision protection off! There is a higher risk to drive crashes between edge guide and machine components.
T 27 00	-	-	1	布料厚度识别		布料厚度识别 (开/关)
T 27 01	2	0	0.2	滞后		布料厚度识别从第 2 种线迹长度、第 2 种针线张力或第 2 种缝纫压脚行程切换回来时的公差。 公差应避免在边界范围内在启用与停用之间不断切换。 (数值范围 0.0 ~ 2.0 [mm])
T 27 02	-	-	0	缝纫压脚压力补偿		若布料非常厚， 则压脚压力将因布料厚度而增加到正常设置的数值之上。 机器可在一定程度上自行平衡厚料对压脚压力的影响。 (数值范围 开/关)

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 27 03	-	-	1	Fabric compensation in backtack		Fabric compensation in backtack
	-	-	0	Perfect Quality Sensor (PQS) active		Enabled the functions of the Perfect Quality Sensor(PQS). Works only to a speed of 2200 1/min.
	40	1	12	Distance from the measuring point to the sewing foot		Please enter the distance from the measuring point to the sewing foot. It is necessary for the calculation of stitch delay.
	100	0	65	Configuration distance of the PQS		Distance from the measuring point to the PQS. It is the reference to calculate the thickness of the sewing material.
	100	-10	0	Measured fabric thickness before needle		It is the measured fabric thickness of the PQS.
	100	0	0	Signal quality PQS		This value shows the signal quality of the measurement by the Perfect Quality Sensor (PQS) in percent. 100% represents excellent signal quality. If the signal quality falls below 10%, no valuation is possible.
T 28 01	2000	0	100	滞后		修正高转速影响从第 2 种线迹长度、第 2 种针线张力或第 2 种缝纫压脚行程切换回来时的公差。公差应避免在边界范围内在启用与停用之间不断切换。 (数值范围 0.0 ~ 2.0 [mm])
T 16 01	-	-	0	光眼		光眼 (开/关)
T 16 00	2000	10	1000	缝制加固缝时的缝纫速度		识别到布料末端后的最后几针 (约 50 mm) 可以限定转速缝纫。 (数值范围 10 ~ 2000 [rpm])

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 16 02	-	-	0	踏板启动		<p>空闲 = 踏板启动</p> <p>开 = 踏板可被踩下；一旦布料挡住光眼，缝纫机立即工作</p> <p>关 = 踏板被踩下，但机器未开始缝纫，必须从中间位置启动</p>
T 16 04	-	-	-	灵敏度		<p>暗 = 若光眼被挡住，则发出信号。</p> <p>亮 = 若光眼不受遮挡，则发出信号。</p>
T 16 05	-	-	0	自动		<p>只有当在操作人员层面启用布料末端识别后，该设置才有用。</p> <p>开 = 通过踏板启动程序，程序自动运行。</p> <p>关 = 通过踏板启动程序，操作人员自行确定速度直到程序结束。</p>
T 16 06	2	0	0	Debouncing		Debouncing off the light barrier
T 07 10	-	-	-	长度		<p>长度 = 通过长度信息测量线缝段 (mm)</p> <p>针数 = 通过针数计数测量线缝段。</p>
T 03 03	-	-	-	抬压脚		<p>下方 = 缝纫压脚在穿线模式中降下。</p> <p>上方 = 缝纫压脚在穿线模式中抬起。</p> <p>踏板 = 缝纫压脚可在穿线模式中通过踏板抬起或降下。</p>
T 50 03	-	-	0	模式		<p>启用运行锁定后的缝纫压脚位置</p> <p>0 = 缝纫压脚留在当前位置</p> <p>1 = 缝纫压脚可通过踏板抬起或降下</p>
T 50 04	-	-	1	线迹长度		<p>启用运行锁定后的手动线迹长度调整</p> <p>0 = 开</p> <p>1 = 关</p>
T 50 05	-	-	0	所有输入		如果机器阻塞被激活，所有输入都是激活的



Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 00 47	4000	150	4000	最大缝纫速度		手动缝制加固缝时的速度限制 0 = 关
T 00 48	1000	0	0	t 换向		设置：手动加固缝的反转点等待时间（t Change（换向时间）） 在此设置于反转点（例如在改变缝纫方向时）的等待时间。毫秒级的短暂等待时间可以保证缝纫质量的稳定性（装饰性加固缝）。
T 17 00	-	-	1	电子手轮		电子手轮（开/关）
T 17 01	255	0	22	Transmission ratio		Transmission ratio for electronic handwheel
T 17 02	-	-	1	Direction of rotation		Direction for electronic handwheel
T 17 03	-	-	-	Reverse mode		Mode for reverse turning of electronic handwheel
T 17 04	-	-	0	Stitch counting in programs		Stitches sewn by electronic handwheel are counted as stitches in segment.
T 26 00	4	1	2	归拢度曲线率		调整曲线打褶的进度
	50	-50	0	打褶差动		



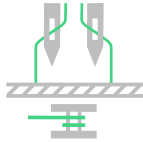

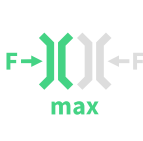



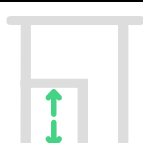
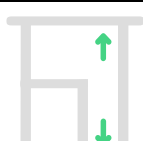
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 26 01	50	-50	0	上送料校准		调整归拢度参数值
T 26 02	50	-50	0	下送料校准		
T 26 03	-	-	0	Pulling instead of ruffling mode		Switches the machine from ruffling mode into pulling mode
T 15 01	-	-	0	开关		有切边刀
T 15 00	7	0	0	模式		切边刀抬起模式 0 = 不激活 1 = 压脚抬起 2 = 剪线或针数计数后 3 = 剪线或针数计数或压脚抬起后 4 = 倒回针 5 = 倒回针或压脚抬起 6 = 倒回针, 剪线或针数计数后 7 = 倒回针, 剪线或针数计数或压脚抬起后
T 15 03	255	0	0	降下时的线迹		降下切边刀针数
T 15 04	255	0	0	抬起时的线迹		抬起切边刀针数 (仅在模式2,3和6下)
T 15 12	100	0	50	最小占空比		最小切边刀电机PWM占空比
T 15 13	100	0	100	最大占空比		最大切边刀电机PWM占空比

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 15 14	4000	0	1500	最大割线刀速度		当切边刀电机达到最大PWM占空比的缝纫速度
T 15 15	2	0	0.25	惯性运行		切边刀惯性运行
T 15 50	1000	0	200	启用时间 t1 [ms]		t1时间段长度 (值域 1 - 1000 ms)
T 15 51	100	0	100	占空比 t1 [%]		t1时间段占空比 (值域 1 - 100 %)
T 15 52	600	0	500	时间 t2		t2时间段长度 (值域 1 - 60 s)
T 15 53	100	0	50	占空比 t2		t2时间段占空比 (值域 1 - 100 %)
T 15 54	-	-	0	电压过高		切边刀激活后电压升高 0 = Off 1 = On
	-	-	0	Switchable needle bar with stitch		Needle bar is switched automatically with additional stitch
	14	2	10	Distance between needle bars		Distance between the needle bars
T 08 32	-	-	0	用户手动启动回归基准点运行		用户必须踩下踏板 -2 以启动回归基准点运行

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 11 90	-	-	0	Only one active function module is permitted	F	Only one active function module is permitted.
T 11 11	-	-	0	Inverted	F	The function inverts the output.
T 11 21	-	-	0	Inverted	F	The function inverts the output.
T 11 31	-	-	0	Inverted	F	The function inverts the output.
T 11 41	-	-	0	Inverted	F	The function inverts the output.
T 11 51	-	-	0	Inverted	F	The function inverts the output.
T 11 61	-	-	0	Inverted	F	The function inverts the output.
T 11 71	-	-	0	Inverted	F	The function inverts the output.
T 11 81	-	-	0	Inverted		The function inverts the output.
T 63 00	-	-	0	手持扫描仪		手持扫描仪 (开/关)

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Scan Program Barcode Strings		Enables loading a sewing program connected to a specific barcode string
	-	-	0	Release sewing by scanning barcode		Allows to prevent to sew until a specific barcode string has been scanned
	-	-	0	Barcode identification active		Activates the barcode identification
	-	-	0	Needle thread right side		Activates scanner for needle thread right side
	-	-	0	Needle thread left side		Activates scanner for needle thread left side
	-	-	0	Bobbin thread		Activates scanner for bobbin thread
T 63 20	-	-	0	RFID Scanner		Adjust parameter of the RFID scanner
	-	-	0	Desk height adjustment enable		Activates the desk height adjustment and measurement.
	80	-60	0	Desk height offset		The offset between point of measuring and the ground. Adjust for correct desk height display.
	140	0	1	Desk height		Shows the current desk height which is calculated through the measurement and offset





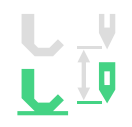





Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Poka yoke 1 detect mode		
	250	0	50	TID_PokaYoke1_DetectDelay		
	2	0	0.5	TID_PokaYoke1_TriggerDuration		
	8	0	1	TID_PokaYoke1_NmbrOutputs		
	-	-	0	Poka yoke 1 busy		
	25	0	5	TID_PokaYoke1_DetectTimeout		
	-	-	0	Poka yoke 2 detect mode		
	250	0	50	TID_PokaYoke2_DetectDelay		
	2	0	0.5	TID_PokaYoke2_TriggerDuration		
	8	0	1	TID_PokaYoke2_NmbrOutputs		


Parameter List

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


Parameter List


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	2	0	0.5	TID_PokaYoke4_TriggerDuration		
	8	0	1	TID_PokaYoke4_NmbrOutputs		
	-	-	0	Poka yoke 4 busy		
	25	0	5	TID_PokaYoke4_DetectTimeout		
T 03 20	-	-	0	Needle follows foot		Activate the function that the needle follows the sewing foot
T 03 21	-	-	0	Pinch protection before sewing start active		Automatic obstacle detection under the sewing foot according to threshold criteria.
T 03 22	12	0	3	Pinch protection threshold		Automatic obstacle detection is active for measured values above a set threshold.
T 27 05	-	-	0	Fabric control under foot		Checks the presence of fabric under sewing foot to avoid sewing without material (please mind the threshold setting).
T 27 06	6	0	0.5	Threshold for fabric control under foot		Sewing is locked if the measured fabric thickness falls below this threshold.
T 63 10	-	-	-	模式		0 = 关 1 = 手持扫描仪


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 63 12	250000	9600	115200	波特率		扫描仪传输速率 (数值范围 19200 ~ 115200)
T 63 11	-	-	-	模式		0 = 关 1 = 手持扫描仪
T 63 13	250000	9600	115200	波特率		扫描仪传输速率 (数值范围 19200 ~ 115200)
	-	-	-	穿线模式		<p>任何图标都可被分配一个模式</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 = 无功能 1 = 穿线 2 = 倒回针停止/激活 3 = 手动倒回针 4 = 半针 5 = 全针 6 = 定位标示 7 = 无功能 8 = 机针高 9 = 无功能 10 = 无功能 11 = 第二线张力 12 = 切换针码 13 = 无功能 14 = 无功能 15 = 线缝中分器/拖轮 16 = 无功能 17 = 无功能 18 = 光眼 19 = 无功能 20 = 接触打开时运行锁激活 21 = 冲程快速调节 22 = 无功能 23 = 切换至下一缝段 24 = 无功能 25 = 第二组导边器位置 26 = 压脚抬松位置 (鞋机) 27 = 第二组归拢度 28 = 带张力 29 = 拖轮

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						30 = 无功能 31 = 接触关闭 (N.C.) 时运行锁激活 32 = 线缝中运行锁止 (倒回针结束或剪线动作完成后停止) (N.C.) 33 = 启动程序选择 34 = 程序选择Bit 0 35 = 程序选择Bit 1 36 = 程序选择Bit 2 37 = 程序选择Bit 3 38 = 程序选择Bit 4 39 = 程序选择Bit 5 40 = 程序选择Bit 6 41 = 程序选择Bit 7 42 = 程序选择Bit 8 43 = 程序选择Bit 9 44 = 短针码 45 = 第二组导边器位置 (高度) 46 = 第二组导边器位置 (间隙和高度) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = 功能模块 1 50 = 功能模块 2 51 = 功能模块 3 52 = 功能模块 4 53 = 功能模块 5 54 = 功能模块 6 55 = 功能模块 7 56 = 功能模块 8 57 = 缝纫灯 58 = 机头灯
	-	-	-	限制倒回针		任何图标都可被分配一个模式 0 = 无功能 1 = 穿线 2 = 倒回针停止/激活 3 = 手动倒回针 4 = 半针 5 = 全针 6 = 定位标示 7 = 无功能 8 = 机针高 9 = 无功能 10 = 无功能 11 = 第二线张力 12 = 切换针码

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						13 = 无功能 14 = 无功能 15 = 线缝中分器/拖轮 16 = 无功能 17 = 无功能 18 = 光眼 19 = 无功能 20 = 接触打开时运行锁激活 21 = 冲程快速调节 22 = 无功能 23 = 切换至下一缝段 24 = 无功能 25 = 第二组导边器位置 26 = 压脚抬松位置 (鞋机) 27 = 第二组归拢度 28 = 带张力 29 = 拖轮 30 = 无功能 31 = 接触关闭 (N.C.) 时运行锁激活 32 = 线缝中运行锁止 (倒回针结束或剪线动作完成后停止) (N.C.) 33 = 启动程序选择 34 = 程序选择Bit 0 35 = 程序选择Bit 1 36 = 程序选择Bit 2 37 = 程序选择Bit 3 38 = 程序选择Bit 4 39 = 程序选择Bit 5 40 = 程序选择Bit 6 41 = 程序选择Bit 7 42 = 程序选择Bit 8 43 = 程序选择Bit 9 44 = 短针码 45 = 第二组导边器位置 (高度) 46 = 第二组导边器位置 (间隙和高度) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = 功能模块 1 50 = 功能模块 2 51 = 功能模块 3 52 = 功能模块 4 53 = 功能模块 5 54 = 功能模块 6 55 = 功能模块 7


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						56 = 功能模块 8 57 = 缝纫灯 58 = 机头灯
	-	-	-	手动加固缝		任何图标都可被分配一个模式 0 = 无功能 1 = 穿线 2 = 倒回针停止/激活 3 = 手动倒回针 4 = 半针 5 = 全针 6 = 定位标示 7 = 无功能 8 = 机针高 9 = 无功能 10 = 无功能 11 = 第二线张力 12 = 切换针码 13 = 无功能 14 = 无功能 15 = 线缝中分器/拖轮 16 = 无功能 17 = 无功能 18 = 光眼 19 = 无功能 20 = 接触打开时运行锁激活 21 = 冲程快速调节 22 = 无功能 23 = 切换至下一缝段 24 = 无功能 25 = 第二组导边器位置 26 = 压脚抬松位置 (鞋机) 27 = 第二组归拢度 28 = 带张力 29 = 拖轮 30 = 无功能 31 = 接触关闭 (N.C.) 时运行锁激活 32 = 线缝中运行锁止 (倒回针结束或剪线动作完成后停止) (N.C.) 33 = 启动程序选择 34 = 程序选择Bit 0 35 = 程序选择Bit 1 36 = 程序选择Bit 2 37 = 程序选择Bit 3 38 = 程序选择Bit 4


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						39 = 程序选择Bit 5 40 = 程序选择Bit 6 41 = 程序选择Bit 7 42 = 程序选择Bit 8 43 = 程序选择Bit 9 44 = 短针码 45 = 第二组导边器位置 (高度) 46 = 第二组导边器位置 (间隙和高度) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = 功能模块 1 50 = 功能模块 2 51 = 功能模块 3 52 = 功能模块 4 53 = 功能模块 5 54 = 功能模块 6 55 = 功能模块 7 56 = 功能模块 8 57 = 缝纫灯 58 = 机头灯
	-	-	-	半针码		任何图标都可被分配一个模式 0 = 无功能 1 = 穿线 2 = 倒回针停止/激活 3 = 手动倒回针 4 = 半针 5 = 全针 6 = 定位标示 7 = 无功能 8 = 机针高 9 = 无功能 10 = 无功能 11 = 第二线张力 12 = 切换针码 13 = 无功能 14 = 无功能 15 = 线缝中分器/拖轮 16 = 无功能 17 = 无功能 18 = 光眼 19 = 无功能 20 = 接触打开时运行锁激活 21 = 冲程快速调节 22 = 无功能

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						23 = 切换至下一缝段 24 = 无功能 25 = 第二组导边器位置 26 = 压脚抬松位置 (鞋机) 27 = 第二组归拢度 28 = 带张力 29 = 拖轮 30 = 无功能 31 = 接触关闭 (N.C.) 时运行锁激活 32 = 线缝中运行锁止 (倒回针结束或剪线动作完成后停止) (N.C.) 33 = 启动程序选择 34 = 程序选择Bit 0 35 = 程序选择Bit 1 36 = 程序选择Bit 2 37 = 程序选择Bit 3 38 = 程序选择Bit 4 39 = 程序选择Bit 5 40 = 程序选择Bit 6 41 = 程序选择Bit 7 42 = 程序选择Bit 8 43 = 程序选择Bit 9 44 = 短针码 45 = 第二组导边器位置 (高度) 46 = 第二组导边器位置 (间隙和高度) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = 功能模块 1 50 = 功能模块 2 51 = 功能模块 3 52 = 功能模块 4 53 = 功能模块 5 54 = 功能模块 6 55 = 功能模块 7 56 = 功能模块 8 57 = 缝纫灯 58 = 机头灯
	-	-	-	点位		任何图标都可被分配一个模式 0 = 无功能 1 = 穿线 2 = 倒回针停止/激活 3 = 手动倒回针 4 = 半针 5 = 全针

Parameter List

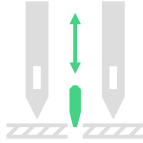
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						6 = 定位标示 7 = 无功能 8 = 机针高 9 = 无功能 10 = 无功能 11 = 第二线张力 12 = 切换针码 13 = 无功能 14 = 无功能 15 = 线缝中分器/拖轮 16 = 无功能 17 = 无功能 18 = 光眼 19 = 无功能 20 = 接触打开时运行锁激活 21 = 冲程快速调节 22 = 无功能 23 = 切换至下一缝段 24 = 无功能 25 = 第二组导边器位置 26 = 压脚抬松位置 (鞋机) 27 = 第二组归拢度 28 = 带张力 29 = 拖轮 30 = 无功能 31 = 接触关闭 (N.C.) 时运行锁激活 32 = 线缝中运行锁止 (倒回针结束或剪线动作完成后停止) (N.C.) 33 = 启动程序选择 34 = 程序选择Bit 0 35 = 程序选择Bit 1 36 = 程序选择Bit 2 37 = 程序选择Bit 3 38 = 程序选择Bit 4 39 = 程序选择Bit 5 40 = 程序选择Bit 6 41 = 程序选择Bit 7 42 = 程序选择Bit 8 43 = 程序选择Bit 9 44 = 短针码 45 = 第二组导边器位置 (高度) 46 = 第二组导边器位置 (间隙和高度) 47 = DB3000 48 = DB2000

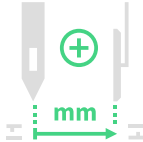
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						49 = 功能模块 1 50 = 功能模块 2 51 = 功能模块 3 52 = 功能模块 4 53 = 功能模块 5 54 = 功能模块 6 55 = 功能模块 7 56 = 功能模块 8 57 = 缝纫灯 58 = 机头灯
	-	-	-	第二线张力		任何图标都可被分配一个模式 0 = 无功能 1 = 穿线 2 = 倒回针停止/激活 3 = 手动倒回针 4 = 半针 5 = 全针 6 = 定位标示 7 = 无功能 8 = 机针高 9 = 无功能 10 = 无功能 11 = 第二线张力 12 = 切换针码 13 = 无功能 14 = 无功能 15 = 线缝中分器/拖轮 16 = 无功能 17 = 无功能 18 = 光眼 19 = 无功能 20 = 接触打开时运行锁激活 21 = 冲程快速调节 22 = 无功能 23 = 切换至下一缝段 24 = 无功能 25 = 第二组导边器位置 26 = 压脚抬松位置 (鞋机) 27 = 第二组归拢度 28 = 带张力 29 = 拖轮 30 = 无功能 31 = 接触关闭 (N.C.) 时运行锁激活 32 = 线缝中运行锁止


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						(倒回针结束或剪线动作完成后停止) (N.C.) 33 = 启动程序选择 34 = 程序选择Bit 0 35 = 程序选择Bit 1 36 = 程序选择Bit 2 37 = 程序选择Bit 3 38 = 程序选择Bit 4 39 = 程序选择Bit 5 40 = 程序选择Bit 6 41 = 程序选择Bit 7 42 = 程序选择Bit 8 43 = 程序选择Bit 9 44 = 短针码 45 = 第二组导边器位置 (高度) 46 = 第二组导边器位置 (间隙和高度) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = 功能模块 1 50 = 功能模块 2 51 = 功能模块 3 52 = 功能模块 4 53 = 功能模块 5 54 = 功能模块 6 55 = 功能模块 7 56 = 功能模块 8 57 = 缝纫灯 58 = 机头灯
	-	-	-	第二组针码		任何图标都可被分配一个模式 0 = 无功能 1 = 穿线 2 = 倒回针停止/激活 3 = 手动倒回针 4 = 半针 5 = 全针 6 = 定位标示 7 = 无功能 8 = 机针高 9 = 无功能 10 = 无功能 11 = 第二线张力 12 = 切换针码 13 = 无功能 14 = 无功能 15 = 线缝中分器/拖轮

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						16 = 无功能 17 = 无功能 18 = 光眼 19 = 无功能 20 = 接触打开时运行锁激活 21 = 冲程快速调节 22 = 无功能 23 = 切换至下一缝段 24 = 无功能 25 = 第二组导边器位置 26 = 压脚抬松位置 (鞋机) 27 = 第二组归拢度 28 = 带张力 29 = 拖轮 30 = 无功能 31 = 接触关闭 (N.C.) 时运行锁激活 32 = 线缝中运行锁止 (倒回针结束或剪线动作完成后停止) (N.C.) 33 = 启动程序选择 34 = 程序选择Bit 0 35 = 程序选择Bit 1 36 = 程序选择Bit 2 37 = 程序选择Bit 3 38 = 程序选择Bit 4 39 = 程序选择Bit 5 40 = 程序选择Bit 6 41 = 程序选择Bit 7 42 = 程序选择Bit 8 43 = 程序选择Bit 9 44 = 短针码 45 = 第二组导边器位置 (高度) 46 = 第二组导边器位置 (间隙和高度) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = 功能模块 1 50 = 功能模块 2 51 = 功能模块 3 52 = 功能模块 4 53 = 功能模块 5 54 = 功能模块 6 55 = 功能模块 7 56 = 功能模块 8 57 = 缝纫灯 58 = 机头灯


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	-	中心导轨		<p>任何图标都可被分配一个模式</p> <p>0 = 无功能 1 = 穿线 2 = 倒回针停止/激活 3 = 手动倒回针 4 = 半针 5 = 全针 6 = 定位标示 7 = 无功能 8 = 机针高 9 = 无功能 10 = 无功能 11 = 第二线张力 12 = 切换针码 13 = 无功能 14 = 无功能 15 = 线缝中分器/拖轮 16 = 无功能 17 = 无功能 18 = 光眼 19 = 无功能 20 = 接触打开时运行锁激活 21 = 冲程快速调节 22 = 无功能 23 = 切换至下一缝段 24 = 无功能 25 = 第二组导边器位置 26 = 压脚抬松位置 (鞋机) 27 = 第二组归拢度 28 = 带张力 29 = 拖轮 30 = 无功能 31 = 接触关闭 (N.C.) 时运行锁激活 32 = 线缝中运行锁止 (倒回针结束或剪线动作完成后停止) (N.C.) 33 = 启动程序选择 34 = 程序选择Bit 0 35 = 程序选择Bit 1 36 = 程序选择Bit 2 37 = 程序选择Bit 3 38 = 程序选择Bit 4 39 = 程序选择Bit 5 40 = 程序选择Bit 6 41 = 程序选择Bit 7</p>

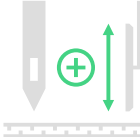
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						42 = 程序选择Bit 8 43 = 程序选择Bit 9 44 = 短针码 45 = 第二组导边器位置 (高度) 46 = 第二组导边器位置 (间隙和高度) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = 功能模块 1 50 = 功能模块 2 51 = 功能模块 3 52 = 功能模块 4 53 = 功能模块 5 54 = 功能模块 6 55 = 功能模块 7 56 = 功能模块 8 57 = 缝纫灯 58 = 机头灯
	-	-	-	缝边限位器		任何图标都可被分配一个模式 0 = 无功能 1 = 穿线 2 = 倒回针停止/激活 3 = 手动倒回针 4 = 半针 5 = 全针 6 = 定位标示 7 = 无功能 8 = 机针高 9 = 无功能 10 = 无功能 11 = 第二线张力 12 = 切换针码 13 = 无功能 14 = 无功能 15 = 线缝中分器/拖轮 16 = 无功能 17 = 无功能 18 = 光眼 19 = 无功能 20 = 接触打开时运行锁激活 21 = 冲程快速调节 22 = 无功能 23 = 切换至下一缝段 24 = 无功能 25 = 第二组导边器位置

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						26 = 压脚抬松位置 (鞋机) 27 = 第二组归拢度 28 = 带张力 29 = 拖轮 30 = 无功能 31 = 接触关闭 (N.C.) 时运行锁激活 32 = 线缝中运行锁止 (倒回针结束或剪线动作完成后停止) (N.C.) 33 = 启动程序选择 34 = 程序选择Bit 0 35 = 程序选择Bit 1 36 = 程序选择Bit 2 37 = 程序选择Bit 3 38 = 程序选择Bit 4 39 = 程序选择Bit 5 40 = 程序选择Bit 6 41 = 程序选择Bit 7 42 = 程序选择Bit 8 43 = 程序选择Bit 9 44 = 短针码 45 = 第二组导边器位置 (高度) 46 = 第二组导边器位置 (间隙和高度) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = 功能模块 1 50 = 功能模块 2 51 = 功能模块 3 52 = 功能模块 4 53 = 功能模块 5 54 = 功能模块 6 55 = 功能模块 7 56 = 功能模块 8 57 = 缝纫灯 58 = 机头灯
	-	-	-	缝纫压脚行程		任何图标都可被分配一个模式 0 = 无功能 1 = 穿线 2 = 倒回针停止/激活 3 = 手动倒回针 4 = 半针 5 = 全针 6 = 定位标示 7 = 无功能 8 = 机针高

Parameter List


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						9 = 无功能 10 = 无功能 11 = 第二线张力 12 = 切换针码 13 = 无功能 14 = 无功能 15 = 线缝中分器/拖轮 16 = 无功能 17 = 无功能 18 = 光眼 19 = 无功能 20 = 接触打开时运行锁激活 21 = 冲程快速调节 22 = 无功能 23 = 切换至下一缝段 24 = 无功能 25 = 第二组导边器位置 26 = 压脚抬松位置 (鞋机) 27 = 第二组归拢度 28 = 带张力 29 = 拖轮 30 = 无功能 31 = 接触关闭 (N.C.) 时运行锁激活 32 = 线缝中运行锁止 (倒回针结束或剪线动作完成后停止) (N.C.) 33 = 启动程序选择 34 = 程序选择Bit 0 35 = 程序选择Bit 1 36 = 程序选择Bit 2 37 = 程序选择Bit 3 38 = 程序选择Bit 4 39 = 程序选择Bit 5 40 = 程序选择Bit 6 41 = 程序选择Bit 7 42 = 程序选择Bit 8 43 = 程序选择Bit 9 44 = 短针码 45 = 第二组导边器位置 (高度) 46 = 第二组导边器位置 (间隙和高度) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = 功能模块 1 50 = 功能模块 2 51 = 功能模块 3

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						52 = 功能模块 4 53 = 功能模块 5 54 = 功能模块 6 55 = 功能模块 7 56 = 功能模块 8 57 = 缝纫灯 58 = 机头灯
	-	-	-	轧辊送料		任何图标都可被分配一个模式 0 = 无功能 1 = 穿线 2 = 倒回针停止/激活 3 = 手动倒回针 4 = 半针 5 = 全针 6 = 定位标示 7 = 无功能 8 = 机针高 9 = 无功能 10 = 无功能 11 = 第二线张力 12 = 切换针码 13 = 无功能 14 = 无功能 15 = 线缝中分器/拖轮 16 = 无功能 17 = 无功能 18 = 光眼 19 = 无功能 20 = 接触打开时运行锁激活 21 = 冲程快速调节 22 = 无功能 23 = 切换至下一缝段 24 = 无功能 25 = 第二组导边器位置 26 = 压脚抬松位置 (鞋机) 27 = 第二组归拢度 28 = 带张力 29 = 拖轮 30 = 无功能 31 = 接触关闭 (N.C.) 时运行锁激活 32 = 线缝中运行锁止 (倒回针结束或剪线动作完成后停止) (N.C.) 33 = 启动程序选择 34 = 程序选择Bit 0



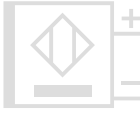



Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						35 = 程序选择Bit 1 36 = 程序选择Bit 2 37 = 程序选择Bit 3 38 = 程序选择Bit 4 39 = 程序选择Bit 5 40 = 程序选择Bit 6 41 = 程序选择Bit 7 42 = 程序选择Bit 8 43 = 程序选择Bit 9 44 = 短针码 45 = 第二组导边器位置 (高度) 46 = 第二组导边器位置 (间隙和高度) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = 功能模块 1 50 = 功能模块 2 51 = 功能模块 3 52 = 功能模块 4 53 = 功能模块 5 54 = 功能模块 6 55 = 功能模块 7 56 = 功能模块 8 57 = 缝纫灯 58 = 机头灯
	-	-	-	导边器高度		任何图标都可被分配一个模式 0 = 无功能 1 = 穿线 2 = 倒回针停止/激活 3 = 手动倒回针 4 = 半针 5 = 全针 6 = 定位标示 7 = 无功能 8 = 机针高 9 = 无功能 10 = 无功能 11 = 第二线张力 12 = 切换针码 13 = 无功能 14 = 无功能 15 = 线缝中分器/拖轮 16 = 无功能 17 = 无功能 18 = 光眼

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						19 = 无功能 20 = 接触打开时运行锁激活 21 = 冲程快速调节 22 = 无功能 23 = 切换至下一缝段 24 = 无功能 25 = 第二组导边器位置 26 = 压脚抬松位置 (鞋机) 27 = 第二组归拢度 28 = 带张力 29 = 拖轮 30 = 无功能 31 = 接触关闭 (N.C.) 时运行锁激活 32 = 线缝中运行锁止 (倒回针结束或剪线动作完成后停止) (N.C.) 33 = 启动程序选择 34 = 程序选择Bit 0 35 = 程序选择Bit 1 36 = 程序选择Bit 2 37 = 程序选择Bit 3 38 = 程序选择Bit 4 39 = 程序选择Bit 5 40 = 程序选择Bit 6 41 = 程序选择Bit 7 42 = 程序选择Bit 8 43 = 程序选择Bit 9 44 = 短针码 45 = 第二组导边器位置 (高度) 46 = 第二组导边器位置 (间隙和高度) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = 功能模块 1 50 = 功能模块 2 51 = 功能模块 3 52 = 功能模块 4 53 = 功能模块 5 54 = 功能模块 6 55 = 功能模块 7 56 = 功能模块 8 57 = 缝纫灯 58 = 机头灯

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	-	导边器位置		<p>任何图标都可被分配一个模式</p> <p>0 = 无功能 1 = 穿线 2 = 倒回针停止/激活 3 = 手动倒回针 4 = 半针 5 = 全针 6 = 定位标示 7 = 无功能 8 = 机针高 9 = 无功能 10 = 无功能 11 = 第二线张力 12 = 切换针码 13 = 无功能 14 = 无功能 15 = 线缝中分器/拖轮 16 = 无功能 17 = 无功能 18 = 光眼 19 = 无功能 20 = 接触打开时运行锁激活 21 = 冲程快速调节 22 = 无功能 23 = 切换至下一缝段 24 = 无功能 25 = 第二组导边器位置 26 = 压脚抬松位置 (鞋机) 27 = 第二组归拢度 28 = 带张力 29 = 拖轮 30 = 无功能 31 = 接触关闭 (N.C.) 时运行锁激活 32 = 线缝中运行锁止 (倒回针结束或剪线动作完成后停止) (N.C.) 33 = 启动程序选择 34 = 程序选择Bit 0 35 = 程序选择Bit 1 36 = 程序选择Bit 2 37 = 程序选择Bit 3 38 = 程序选择Bit 4 39 = 程序选择Bit 5 40 = 程序选择Bit 6 41 = 程序选择Bit 7</p>

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						42 = 程序选择Bit 8 43 = 程序选择Bit 9 44 = 短针码 45 = 第二组导边器位置 (高度) 46 = 第二组导边器位置 (间隙和高度) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = 功能模块 1 50 = 功能模块 2 51 = 功能模块 3 52 = 功能模块 4 53 = 功能模块 5 54 = 功能模块 6 55 = 功能模块 7 56 = 功能模块 8 57 = 缝纫灯 58 = 机头灯
T 53 00	-	-	-	模式 (运行锁定输入)		Each input can be assigned to a mode
T 53 04	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 10	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 53 14	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 20	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 53 24	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 53 30	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 53 34	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 40	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 53 44	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 50	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 53 54	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 60	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 53 64	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 70	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 53 74	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位


Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 54 00	-	-	-	模式 (缝纫压脚行程)		Each input can be assigned to a mode
T 54 04	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 10	-	-	-	模式 (手动缝制加固缝 S1)		Each input can be assigned to a mode
T 54 14	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 20	-	-	-	模式 (抑制加固缝 S3)		Each input can be assigned to a mode
T 54 24	-	-	1	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 30	-	-	-	模式 (第 2 种缝线张力 S5)		Each input can be assigned to a mode
T 54 34	-	-	1	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 40	-	-	-	模式 (缝纫压脚行程)		Each input can be assigned to a mode
T 54 44	-	-	1	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 54 50	-	-	-	模式 (半针 S2)		Each input can be assigned to a mode
T 54 54	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 60	-	-	-	模式 (第 2 种线迹长度 S4)		Each input can be assigned to a mode
T 54 64	-	-	1	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 70	-	-	-	模式 (下一段 S6)		Each input can be assigned to a mode
T 54 74	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 00	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 04	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 10	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 14	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 55 20	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 24	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 30	-	-	-	模式 (电子手轮定位位置 S1)		Each input can be assigned to a mode
T 55 34	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 40	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 44	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 50	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 54	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 60	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 64	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 55 70	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 74	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 00	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 53 04	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 10	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 53 14	-	-	1	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 20	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 53 24	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 30	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 53 34	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 53 40	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 53 44	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 50	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 53 54	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 60	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 53 64	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 53 70	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 53 74	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 00	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 54 04	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 54 10	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 54 14	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 20	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 54 24	-	-	1	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 30	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 54 34	-	-	1	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 40	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 54 44	-	-	1	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 50	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 54 54	-	-	1	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 54 60	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 54 64	-	-	1	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 70	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 54 74	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 80	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 54 84	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 54 90	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 54 94	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 00	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 04	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 55 10	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 14	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 20	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 24	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 30	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 34	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 40	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 44	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 50	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 54	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位







Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 55 60	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 64	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 70	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 74	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 55 80	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 55 84	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 56 00	-	-	-	模式 (位置 1/PCB X22 ML)		Each output can be assigned to a mode
T 56 10	-	-	-	模式 (机针冷却/PCB X22 NK)		Each output can be assigned to a mode
T 56 20	-	-	-	模式 (清洁信号/PCB X16 RA)		Each output can be assigned to a mode
T 56 30	-	-	-	模式 (PCB X17 STL)		Each output can be assigned to a mode

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 56 40	-	-	-	模式 (PCB X18 STL(FA))		Each output can be assigned to a mode
T 56 50	-	-	-	模式 (PCB X22 FL)		Each output can be assigned to a mode
T 56 60	-	-	-	模式 (线缝中心导向/PCB X22 FF3 OUT)		Each output can be assigned to a mode
T 56 00	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 56 10	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 56 20	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 56 30	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 56 40	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 57 00	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 57 10	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 57 20	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 57 30	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 57 40	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 57 50	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 57 60	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 57 70	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 57 00	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 57 04	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 57 10	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 57 14	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 57 20	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 57 24	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 57 30	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 57 34	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 57 40	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 57 44	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 57 50	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 57 54	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 57 60	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 57 64	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 57 70	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 57 74	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 58 00	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 58 04	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 58 10	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 58 14	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 58 20	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 58 24	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 58 30	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 58 34	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 58 40	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 58 44	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 58 50	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 58 54	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 58 60	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 58 64	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 58 70	-	-	-	模式		Each input can be assigned to a mode
T 58 74	-	-	0	保存		开 = 锁定 关 = 自动复位
T 59 00	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 59 10	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode



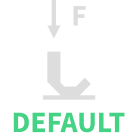
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 59 20	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 59 30	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 59 40	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 59 50	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 59 60	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 59 70	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 64 00	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 64 10	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 64 20	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 64 30	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 64 40	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 64 50	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 64 60	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 64 70	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 65 00	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 65 10	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 65 20	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
T 65 30	-	-	-	模式		Each output can be assigned to a mode
	-	-	0	Allow login with file on USB flash drive		Permits user login with USB flash drive that contains a file with login information. Caution: This function is a potential security vulnerability!
T 51 62	-	-	0	Energy saving while service stop		Activate or Deactivate the energy saving during service stop






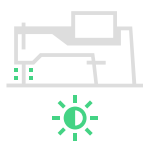
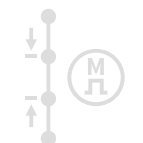
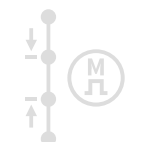
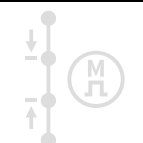

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 51 61	2400	0	60	Energy Saving Delay		Help Energy Saving Delay
T 51 63	2400	0	60	Energy saving signal delay		Delay time for activation of delayed output signal after machine entered energy saving mode.
T 51 64	-	-	0	Invert energy saving signal		Invert of delayed output signal, when machine goes to energy saving mode.
T 07 20	6	0.1	4.5	线迹长度默认值		新建程序时作为默认值使用的线迹长度
T 07 22	20	1	15	缝纫压脚压力默认值		新建程序时作为默认值使用的缝纫压脚压力
T 07 23	99	1	30	针线张力默认值		新建程序时作为默认值使用的针线张力
T 07 24	99	1	30	针线张力 (左侧)		新建程序时作为默认值使用的针线张力 (左侧)
T 07 24	99	1	30	Hook thread tension default		Hook thread tension used as default value in programming mode
T 07 28	9	1	4.5	缝纫压脚行程		新建程序时作为默认值使用的缝纫压脚行程
T 07 25	-	-	-	默认打褶送料类型		编程模式中的默认打褶类型

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 07 26	16	-0.1	0	默认打褶		编程模式中的默认打褶值
O 26 22	50	0	0	平缝		调整归拢度参数值
T 07 30	-	-	0	始缝加固缝		设置在新程序中是否自动启用始缝加固缝（开/关） 始缝加固缝数值取自手动模式。
T 07 31	-	-	0	终缝加固缝		设置在新程序中是否自动启用终缝加固缝（开/关） 终缝加固缝数值取自手动模式。
T 07 30	-	-	0	Stitch condensing at seam begin		Stitch condensing at seam begin On/Off
T 07 31	-	-	0	Stitch condensing at seam end		Stitch condensing at seam end On/Off
T 07 32	-	-	1	剪线器		设置在新程序中是否自动启用剪线器（开/关）
T 07 40	-	-	-	计数器模式		日加工件数计数器，可设置应向上或向下计数。当启用日加工件数计数器时，必须在输入数值后将其复位一次，以便其正确计数。
T 07 41	999	-999	0	复位		日加工件数计数器复位回到的数值 (数值范围 -999 ~ 999)
T 07 07	-	-	1	计算针数		计算针数（开/关）








Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 07 08	-	-	1	修正回车针		手动进行的回车针在针数计数中根据所需前进针数修正 0 = 否 1 = 是
T 07 02	-	-	1	声音信号		切换分段时的声音信号 (是/否)
T 07 06	-	-	0	用踏板切换分段		正常情况下, 通过 ► 按键在两个线缝段之间切换。 该功能也可以配置给踏板的位置 -2。 (数值范围 开/关) 提示: 其实, 在一个线缝段中将踏板踩至位置 -2 将导致取消。 若将缝段切换功能分配给位置 -2, 则可通过软键菜单进行取消 (仍可在该位置继续缝纫, 再次将踏板踩至位置 -2 可完全取消程序)。
T 07 05	-	-	-	模式		位置 = 取消后, 仅机针被放在其终端位置并剪线 (若启用) 缝段末端 = 含有为该线缝段设置的所有配置的程序结束。
T 07 04	-	-	-	剪线器		线缝段被中断时, 剪线器将启用或仍未启用。 (数值范围 开/关)
	-	-	0	Short stitch		Enable short stitches for segment abort. CAUTION Short stitches at seam end have have to be set to a number greater than 0 for this option to have effect.
T 07 00	-	-	-	踏板中断		通过两次踩下踏板到位置 -2 取消程序。 (数值范围 开/关)
O 51 02	-	-	-	语言		选择语言
O 52 01	0	1	0	亮度		该功能允许显示器亮度调节

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
O 52 02	100	0	0	音频音量调节器		通过该功能可设置音频输出的音量
	-	-	0	Invert screen		Inverts the screen so that panel can be turned around
	-	-	0	Automatic logout		
	120	1	10	Automatic logout delay		
O 51 01	10	1	6	机头灯亮度		设计-照明灯 机臂下照明灯亮度可以根据需求调节。 调节范围：1（至暗）至10（至亮）
O 51 00	10	1	6	缝纫照明灯亮度 (集成LED缝纫照明灯)		设计-照明灯 机臂下照明灯亮度可以根据需求调节。 调节范围：1（至暗）至10（至亮）
T 62 00	-	-	0	线迹长度调整		线迹长度或送料校准
T 62 09	-	-	0	下送料校准		线迹长度或送料校准
T 62 08	-	-	0	上送料校准		线迹长度或送料校准
T 62 01	-	-	0	布料厚度识别		布料厚度识别校准











Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	PQS calibration		The PQS system will be calibrated new. Please take all sewing material out of the sewing area.
T 62 01	-	-	0	布料厚度识别		布料厚度识别校准
T 62 02	-	-	0	手动线迹调整		线迹调节器杆校准 (可选装备)
T 62 03	-	-	0	缝边限位器		<p>请选择所需的导边器类型</p> <p>0 = 电机驱动的1轴 (X) 导边器和内置步进电机卡 (DAC)</p> <p>1 = 电机驱动的1轴 (X) 导边器和外置步进电机卡 (单独模块)</p> <p>2 = 电机驱动的2轴 (X和Z) 导边器和外置步进电机卡 (集成在导边器装置)</p>
T 62 04	-	-	0	导边器高度		电机驱动的导边器 (选配件) 校准高度
T 08 20	-	-	0	踏板		踏板校准
T 08 70	-	-	0	Pedal 2		踏板校准
T 61 30	-	-	0	针线张力		缝线张力校准菜单
T 61 32	-	-	0	左侧针线张力		缝线张力校准菜单

Parameter List











Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 61 31	-	-	0	Hook thread tension		缝线张力校准菜单
T 61 33	-	-	0	Hook thread tension left		缝线张力校准菜单
T 62 05	-	-	0	针线张力		缝线张力校准菜单
T 62 06	-	-	0	左侧针线张力		缝线张力校准菜单
T 62 10	-	-	0	Stroke Speed Limiter		
T 62 10	-	-	0	示教传动比		<p>Especially with twin-needle machines, the transmission from the motor to the arm shaft is translated to increase the penetration force. For the correct display of the speed and for the exact positioning of the machine, the transmission ratio must be known. This function allows the transmission ratio to be taught. This value is determined and stored by manually turning the handwheel in the running direction.</p> <p>For single-needle machines (without gear ratio), this value is 1000.</p> <p>For two-needle machines with standard gear ratio, this value is approx. 750.</p>
T 62 11	-	-	0	基准位置		<p>This function is used to set the reference position in order to match the handwheel position on the display exactly to the mechanics of the machine. Here, the position indication on the display is set and saved exactly to the value of 202° in the lock pin position (hook timing position).</p>

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 62 07	100	0	40	压脚间隙值		压脚与滚轮送料间隙的校核值
T 61 00	-	-	0	安装		送料牙的拆卸和安装
T 61 01	-	-	0	对准		送料牙对准机针
T 61 02	-	-	0	移动		设置送料牙进给运动
T 61 10	-	-	0	循环行程		设置循环行程位置
T 61 11	-	-	0	针杆		设置针杆高度
T 61 20	-	-	0	均匀的缝纫压脚行程		设置输送脚与连压脚均匀的缝纫压脚行程
T 61 21	-	-	0	送料运动		设置输送脚提升运动
T 61 30	-	-	0	针线张力		缝线张力校准菜单
T 60 00	-	-	0	输出测试		输出检查











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	X120B.9		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120B.10		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120B.11		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120B.12		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120B.22		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120B.23		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120B.24		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120B.25		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120T.9		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120T.10		输出测试帮助文本











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	X120T.11		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120T.12		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120T.22		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120T.23		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120T.24		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120T.25		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X100B.2		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X100B.3		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X100B.5		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X100B.6		输出测试帮助文本











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	X100B.9		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X100B.10		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X100B.13		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X100B.14		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X100T.2		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X100T.3		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X100T.5		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X100T.6		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X100T.9		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X100T.10		输出测试帮助文本











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	X100T.13		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X100T.14		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X90.12		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X90.13		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X90.14		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X90.15		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X90.16		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X90.18		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120.9		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120.10		输出测试帮助文本











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	X120.11		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120.12		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	X120.13		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	LED S1 (A9.X12.10)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	LED S2 (A9.X12.9)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	LED S3 (A9.X12.8)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	LED S4 (A9.X12.7)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	LED S5 (A9.X12.6)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	LED S6 (A9.X12.5)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	LED SR (A9.X12.4)		输出测试帮助文本











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	LED SG (A9.X12.3)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	LED SB (A9.X12.2)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	激光LED (A9.X6.2)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	Logo LED (A9)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	线夹 (A9.X10.2)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	缝纫灯 (A9.X8.2)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	设计照明灯 (A9.X12.12)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	油泵 (A9.X5.2)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	OUT01 (A2.X25.2)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	OUT02 (A2.X26.2)		输出测试帮助文本











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	OUT03 (A2.X27.2)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	OUT04 (A2.X28.2)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	OUT05 (A2.X21.2)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	OUT06 (A2.X22.2)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	OUT07 (A2.X23.2)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	OUT08 (A2.X24.2)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	旋梭LED开关 (A2.X6.2)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	油量监测 (A2.X8.4)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	剪线1 (A2.X12.2)		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	剪线2 (A2.X11.2)		输出测试帮助文本











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	M1.X100A.9		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X100A.10		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X100A.11		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X100A.12		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X100A.22		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X100A.23		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X100A.24		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X100A.25		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X100B.9		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X100B.10		输出测试帮助文本











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	M1.X100B.11		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X100B.12		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X100B.22		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X100B.23		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X100B.24		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X100B.25		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X120.2		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X120.4		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X120.6		输出测试帮助文本
测试	-	-	0	M1.X120.8		输出测试帮助文本











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 60 02	-	-	0	输入测试		输入检查
测试	-	-	0	X120B.2		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120B.3		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120B.4		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120B.5		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120B.15		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120B.16		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120B.17		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120B.18		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120T.2		输入测试菜单








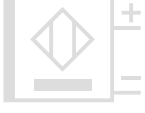


Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	X120T.3		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120T.4		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120T.5		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120T.15		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120T.16		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120T.17		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120T.18		输入测试菜单
测试	-	-	0	X100B.4		输入测试菜单
测试	-	-	0	X100B.7		输入测试菜单
测试	-	-	0	X100B.11		输入测试菜单








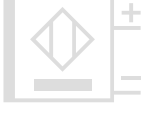


Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	X100B.15		输入测试菜单
测试	-	-	0	X100T.4		输入测试菜单
测试	-	-	0	X100T.7		输入测试菜单
测试	-	-	0	X100T.11		输入测试菜单
测试	-	-	0	X100T.15		输入测试菜单
测试	-	-	0	X90.1		输入测试菜单
测试	-	-	0	X90.2		输入测试菜单
测试	-	-	0	X90.3		输入测试菜单
测试	-	-	0	X90.4		输入测试菜单
测试	-	-	0	X90.5		输入测试菜单








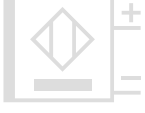


Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	X90.6		输入测试菜单
测试	-	-	0	X90.7		输入测试菜单
测试	-	-	0	X90.8		输入测试菜单
测试	-	-	0	X100.1		输入测试菜单
测试	-	-	0	X100.2		输入测试菜单
测试	-	-	0	X100.3		输入测试菜单
测试	-	-	0	X100.4		输入测试菜单
测试	-	-	0	X100.6		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120.3		输入测试菜单
测试	-	-	0	X120.4		输入测试菜单










Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	X120.5		输入测试菜单
测试	-	-	0	CAN.2		输入测试菜单
测试	-	-	0	CAN.6		输入测试菜单
测试	-	-	0	S1 (A9.X12.18)		输入测试菜单
测试	-	-	0	S2 (A9.X12.19)		输入测试菜单
测试	-	-	0	S3 (A9.X12.20)		输入测试菜单
测试	-	-	0	S4 (A9.X12.21)		输入测试菜单
测试	-	-	0	S5 (A9.X12.22)		输入测试菜单
测试	-	-	0	S6 (A9.X12.23)		输入测试菜单
测试	-	-	0	F1 (A9.X12.25)		输入测试菜单











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	F2 (A9.X12.24)		输入测试菜单
测试	-	-	0	手轮开关 (A9.X12.17)		输入测试菜单
测试	-	-	0	LS (A3.X7.2)		输入测试菜单
测试	-	-	0	IN01 (A2.X35.2)		输入测试菜单
测试	-	-	0	IN02 (A2.X36.2)		输入测试菜单
测试	-	-	0	IN03 (A2.X37.2)		输入测试菜单
测试	-	-	0	IN04 (A2.X38.2)		输入测试菜单
测试	-	-	0	IN05 (A2.X31.2)		输入测试菜单
测试	-	-	0	IN06 (A2.X32.2)		输入测试菜单
测试	-	-	0	IN07 (A2.X33.2)		输入测试菜单











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	IN08 (A2.X34.2)		输入测试菜单
测试	-	-	0	ENG_ON (A2.X5.2)		输入测试菜单
测试	-	-	0	右梭芯盖板		倾斜传感器激活
测试	-	-	0	左梭芯盖板		左梭芯盖板打开 (ENG ON 2)
测试	-	-	0	机针盖		机针盖打开 (ENG ON 3)
测试	-	-	0	倾斜传感器激活		倾斜传感器激活
测试	-	-	0	M1.X100A.2		输入测试菜单
测试	-	-	0	M1.X100A.3		输入测试菜单
测试	-	-	0	M1.X100A.4		输入测试菜单
测试	-	-	0	M1.X100A.5		输入测试菜单











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	M1.X100A.15		输入测试菜单
测试	-	-	0	M1.X100A.16		输入测试菜单
测试	-	-	0	M1.X100A.17		输入测试菜单
测试	-	-	0	M1.X100A.18		输入测试菜单
测试	-	-	0	M1.X100B.2		输入测试菜单
测试	-	-	0	M1.X100B.3		输入测试菜单
测试	-	-	0	M1.X100B.4		输入测试菜单
测试	-	-	0	M1.X100B.5		输入测试菜单
测试	-	-	0	M1.X100B.15		输入测试菜单
测试	-	-	0	M1.X100B.16		输入测试菜单











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	M1.X100B.17		输入测试菜单
测试	-	-	0	M1.X100B.18		输入测试菜单
测试	-	-	0	IN01 (Reference sensor)		输入测试菜单
测试	-	-	0	IN02 (Reference sensor)		输入测试菜单
测试	-	-	0	IN03 (Reference sensor)		输入测试菜单
测试	-	-	0	IN04 (Reference sensor)		输入测试菜单
测试	-	-	0	IN05 (Reference sensor)		输入测试菜单
测试	-	-	0	IN06 (Reference sensor)		输入测试菜单
测试	-	-	0	Synchronizer signal		输入测试菜单
T 60 03	-	-	0	模拟输入测试		模拟输入检查











Parameter List











Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	1024	0	0	X120B.7		输入测试菜单
测试	1024	0	0	X120B.20		输入测试菜单
测试	1024	0	0	X120T.7		输入测试菜单
测试	1024	0	0	X120T.20		输入测试菜单
	1024	0	0	LMH_X9.4		输入测试菜单
	1024	0	0	LMH_X9.5		输入测试菜单
	1024	0	0	X120.7		输入测试菜单
	1024	0	0	X120.8		输入测试菜单
T 60 05	-	-	0	缝纫电机测试		在该子项中，可检查缝纫电机的功能。
测试	-	-	0	激活		激活缝纫电机

Parameter List











Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	4000	0	100	速度		实际最大缝纫速度
T 60 06	-	-	0	步进电机测试		在该子项中测试用于线迹长度调整、抬压脚或缝纫压脚压力和行程调节的步进电机。可靠近设定位置（步进），在此 2000 步 = 360°
测试	-	-	0	激活		激活步进电机1
测试	1000	0	1	位置		步进电机1的位置
测试	-	-	0	激活		激活步进电机2
测试	1400	-2000	1	位置		步进电机2的位置
测试	-	-	0	激活		激活步进电机3
测试	1700	0	1	位置		步进电机3的位置
测试	-	-	0	激活		激活步进电机4
测试	10000	0	1	位置		步进电机4的位置

Parameter List









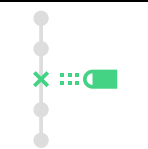
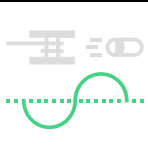
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	激活		激活步进电机5
测试	0	0	1	位置		步进电机5的位置
测试	-	-	0	激活		激活步进电机6
测试	0	0	1	位置		步进电机6的位置
测试	-	-	0	激活		激活步进电机7
测试	400	0	1	位置		步进电机7的位置
测试	-	-	0	激活		激活步进电机8
测试	0	0	1	位置		步进电机8的位置
测试	-	-	0	激活		激活步进电机9
测试	9000	0	1	位置		步进电机9的位置

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	-	-	0	激活		激活步进电机10
测试	0	0	1	位置		步进电机10的位置
测试	-	-	0	激活		激活步进电机11
测试	0	0	1	位置		步进电机11的位置
测试	-	-	0	激活		激活步进电机12
测试	0	0	1	位置		步进电机12的位置
T 60 07	-	-	0	踏板测试		在该子项中，可检查模拟踏板 (X6b) 的不同踏板位置。 显示内容取决于测得的和自动确定的校准值。
测试	1024	0	0	DA 模拟式		实际模拟信号踏板值
测试	128	-2	0	数字式		实际数字信号踏板值
测试	1024	0	0	位置 -2?		位置 -2的值

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
测试	1024	0	0	位置 -1?		位置 -1的值
测试	1024	0	0	位置 0?		位置0的值
测试	1024	0	0	位置 Nmax?		位置Nmax的值
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.
测试	1024	0	0	DA 模拟式		实际模拟信号踏板值
测试	128	-2	0	数字式		实际数字信号踏板值
测试	1024	0	0	位置 -2?		位置 -2的值
测试	1024	0	0	位置 -1?		位置 -1的值
测试	1024	0	0	位置 0?		位置0的值
测试	1024	0	0	位置 Nmax?		位置Nmax的值

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 60 08	-	-	0	布料厚度传感器测试		在该子项中，可检查布料厚度识别的功能。
测试	-	-	0	信号质量		TID_Help_TST_SignalQuality
测试	20	0	0	压脚高度		实际压脚高度
测试	9	0	0	缝纫压脚行程		实际压脚冲程
测试	20	0	0	缝纫压脚压力		实际压脚压力
测试	4000	0	0	速度		实际最大缝纫速度
测试	100	0	0	针线张力		实际线张力
测试	100	0	0	左侧针线张力		实际线张力 (左)
T 60 09	-	-	0	跳针识别测试		SSD 传感器值显示窗口
T 06 02	4	0	1.7	入口		右边阈值

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 06 03	4	0	1.7	强度		右边强度
测试	1024	0	0	底线计数器		底线传感器计数器
测试	1024	0	0	底线值		底线传感器数值 (值>1500)
测试	-	-	0	锁芯线信号		反射面信号
测试	1024	0	0	底线旋转计数器		梭芯旋转传感器计数器
测试	1024	0	0	底线旋转值		梭芯旋转传感器计数器数值 (值>1500)
测试	1024	0	0	跳针计数器		跳针传感器计数器
测试	1024	0	0	跳针值		跳针传感器计数器数值 (值>1500)
测试	1024	0	0	Degree of pollution		Degree of pollution
T 06 04	4	0	1.7	入口		左边阈值











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 06 05	4	0	1.7	强度		左边强度
测试	1024	0	0	底线计数器		底线传感器计数器
测试	1024	0	0	底线值		底线传感器数值 (值>1500)
测试	-	-	0	锁芯线信号		反射面信号
测试	1024	0	0	底线旋转计数器		梭芯旋转传感器计数器
测试	1024	0	0	底线旋转值		梭芯旋转传感器计数器数值 (值>1500)
测试	1024	0	0	跳针计数器		跳针传感器计数器
测试	1024	0	0	跳针值		跳针传感器计数器数值 (值>1500)
测试	1024	0	0	Degree of pollution		Degree of pollution
	-	-	0	Show maintenance messages as popups		When enabled, maintenance messages are shown with a popup dialog. In any case, maintenance messages are moved to the message queue for later inspection.

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 51 08	-	-	-	通讯		帮助选择QONDAC通信界面
T 51 09	-	-	-	客户 ID		用于设置客户 ID 的编辑器
	-	-	-	服务器地址		无描述。
T 51 20	-	-	0	复位参数		所有参数恢复出厂状态，不涉及程序和校准值。
T 51 21	-	-	0	复位程序		所有已创建程序被删除。
T 51 22	-	-	0	复位校准		所有校准值恢复出厂状态。
T 51 23	-	-	0	全部复位		所有参数、程序和校准值恢复出厂状态。
	-	-	0	删除用户教程		所有用户教程将被删除
	-	-	0	Remove vendor tutorials		All vendor tutorials will be removed
	-	-	0	Reset all data (including calibration)		重置DACcomfort孔数据

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Remove log data		All existing log data in the system will be removed
	-	-	0	Remove backup data		All existing backup data in the system will be removed
	-	-	0	Delete log files from panel and control		Delete log files from panel and control
	-	-	0	Apply network settings changes		Applies all settings in this submenu
	-	-	-	互联网媒体类型		设置互联网媒体类型
	-	-	-	Wifi SSID 服务集标识符		输入 Wifi SSID 服务集标识符
	-	-	-	Wifi 密码		输入 Wifi 密码
	-	-	-	IP assignment		Selectable address allocation types: - Static IP address - Dynamic allocation (DHCP) - Dynamic allocation (DHCP) from QONDAC network
	-	-	-	服务器标识		无描述。
	-	-	-	客户端标识		无描述。










Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	-	IP地址		IP address of the machine
	-	-	-	子网掩码		Subnet mask of the machine
	-	-	-	网关		Address of the gateway to other subnets (optional)
	-	-	-	域名服务器		Address of the name server / DNS server (optional)
	-	-	-	Connection state		Shows the current connection state
	-	-	-	互联网媒体类型		设置互联网媒体类型
	-	-	-	Wifi SSID 服务集标识符		输入 Wifi SSID 服务集标识符
	-	-	-	IP assignment		Select method how to assign an IP address
	-	-	-	服务器标识		无描述。
	-	-	-	客户端标识		无描述。









Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	-	IP地址		IP地址帮助
	-	-	-	子网掩码		子网掩码帮助
	-	-	-	网关		网关帮助
	-	-	-	域名服务器		域名服务器帮助
	-	-	-	MAC address		MAC address of the machine
T 51 32	-	-	0	备份到 USB		TID_Help_DAT_ActionStoreToUsbComplete
	-	-	0	Get last log files from control		Get last log files from control
	-	-	0	Get all log files from control		Get all log files from control
	-	-	0	Hardware drivers		Add logger modules
	-	-	0	Operation panel		Add logger modules











Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Data configuration		Add logger modules
	-	-	0	Startup measures		Add logger modules
	-	-	0	Thread trimmer		Add logger modules
	-	-	0	Sewing motor		Add logger modules
	-	-	0	Pedal		Add logger modules
	-	-	0	Machine process		Add logger modules
	-	-	0	Backtack		Add logger modules
	-	-	0	Edge trimmer		Add logger modules
	-	-	0	PWM		Add logger modules
	-	-	0	Stitch length		Add logger modules

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Thread tension		Add logger modules
	-	-	0	Foot lift		Add logger modules
	-	-	0	Foot pressure		Add logger modules
	-	-	0	Foot stroke		Add logger modules
	-	-	0	Fabric sensor		Add logger modules
	-	-	0	Speed manager		Add logger modules
	-	-	0	Light barrier		Add logger modules
	-	-	0	SSD		Add logger modules
	-	-	0	Function I/Os		Add logger modules
	-	-	0	File operations		Add logger modules

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Remote		Add logger modules
	-	-	0	Smart bobbin winder		Add logger modules
	-	-	0	Fabric thickness predictive sensor		Add logger modules
	-	-	0	Thread tension sensor		Add logger modules
	-	-	0	Desk height		Add logger modules
	-	-	0	Edge Guide		Add logger modules
	-	-	0	Bobbin winder		Add logger modules
	-	-	0	Stitch Information		Add logger modules
	-	-	0	Needle thread monitor		Add logger modules
	-	-	0	QONDAC		Add logger modules




Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	SSH		SSH连接激活
	-	-	0	Core dump generation		Activates generation of core dump files on application crash
	-	-	-			
	-	-	-	Time zone		Select time zone
	-	-	-	Time format		Setting time format 12h/24h
	-	-	-	应用		应用软件版本
	-	-	-	Application tag		Version tag of Application
	-	-	-	机器		已连接机器的软件版本
	9999999	0	0	总加工件数计数器		总加工件数计数器
	60000	0	0	日加工件数计数器		日加工件数计数器

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	100000000	0	0	总针数计数器		总针数计数器
	100000000	0	0	当前底线针数计数器		梭芯线针数计数器
	-	-	-	Qondac 计件模式		Qondac 计件模式
	-	-	-	Working time		Working time for the whole time of the machine
	-	-	-	Working time daily		Working time from the last start
	-	-	-	控制箱		控制器类型
	-	-	-	序列号		这是控制箱的序列号
	-	-	-	操作面板类型		显示操作面板类型
	-	-	-	机型		所选缝机型号
	-	-	-	子机型		选择的子机型

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	-	Machine thread tension type		
	-	-	-	序列号		这是机器的序列号
	-	-	-	生产日期		机器生产日期
	-	-	0	Generate parameter sheets		



DÜRKOPP ADLER GmbH

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Germany

Phone: +49 (0)521 925 00

Email: service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com