

MType-Delta






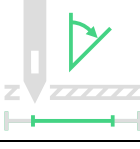



Parameter List


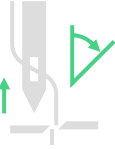


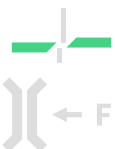


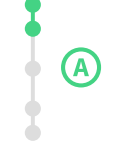
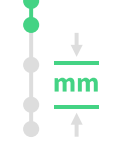
D868 e-con

All rights reserved.

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

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2025

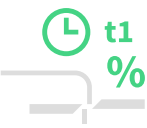

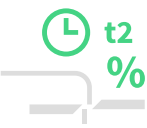



| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|--|--|---|
| T 02 03 | - | - | 1 | Cortador de hilo |  | Cortador de hilo on/off |
| T 02 05 | - | - | - | KFA Version |  | Select the version of the KFA thread trimmer system |
| T 02 00 | 500 | 50 | 150 | Velocidad de costura |  | Velocidad con la que marcha la máquina al cortar el hilo. (Rango de valores 50-250 [r. p. m.] |
| T 02 10 | 359 | 0 | 125 | Inicio cortador de hilo |  | Posición de la aguja cuando se activa el imán del cortador de hilo. (Rango de valores 0 - 359 [°]) |
| T 02 11 | 359 | 0 | 20 | Parada cortador de hilo |  | Posición de la aguja en la que se desactiva el imán del cortador de hilo. (Rango de valores 0 - 359 [°]) |
| T 08 12 | 359 | 0 | 120 | Posición de la aguja abajo |  | Posición inferior de la aguja en parada de costura durante la costura (Rango de valores 0 - 359 [°]) |
| T 08 13 | 359 | 0 | 70 | Posición de la aguja tras cortador de hilo |  | Posición de la aguja tras el corte del hilo, antes de la reversión. (Rango de valores 0 - 359 [°]) |
| T 12 00 | - | - | 1 | Reversión |  | Reversión activa o inactiva tras el corte del hilo. (Rango de valores: on/off) |
| | 1000 | 0 | 80 | Tiempo tras el cual el cortador de hilo se activa de nuevo |  | Tiempo hasta el inicio del corte del hilo |

| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|---|--|---|
| | 1000 | 0 | 80 | Tiempo tras el cual el cortador de hilo se desconecta |  | Tiempo hasta el fin del corte del hilo |
| T 12 01 | 359 | 0 | 30 | Posición de la aguja tras reversión |  | Posición de la aguja tras el corte del hilo (posición de reversión), la aguja se coloca hacia arriba para alcanzar la altura de elevación completa y la palanca del hilo ya no se encuentra en el punto muerto superior. (Rango de valores 0 - 359 [°]) |
| T 09 10 | 359 | 0 | 340 | Abrir dispositivo de tensado del hilo de la aguja |  | Posición de la aguja en la que la tensión del hilo de la aguja cambia al valor para el corte del hilo. (Rango de valores 0 - 359 [°]) |
| T 09 11 | 359 | 0 | 71 | Cerrar dispositivo de tensado del hilo de la aguja |  | Posición de la aguja en la que se utiliza de nuevo la tensión normal del hilo de la aguja tras el corte del hilo. (Rango de valores 0 - 359 [°]) |
| T 09 12 | 50 | 0 | 0 | Tensión del hilo de la aguja cortador de hilo |  | Tensión del hilo de la aguja durante el corte del hilo (Rango de valores 0 - 50 [%]) |
| T 09 13 | 5 | 0 | 0 | Tensión del hilo de la aguja cortador de hilo (izquierdo) |  | Tensión del hilo de la aguja durante el corte del hilo (izquierda) (Rango de valores 0 - 50 [%]) |
| T 09 21 | 200 | 0 | 20 | Retardo hasta que se vuelve a utilizar la tensión normal del hilo de la aguja |  | Retardo hasta que se vuelve a utilizar la tensión normal del hilo de la aguja. (Rango de valores 0 - 200 [ms]) |
| T 31 02 | - | - | 0 | Automatic start short stitches |  | Short stitches at seam begin are automatically switched on when the defined stitch length is exceeded. |
| T 31 03 | 12 | 0 | 7 | Stitch length switch level |  | Value of stitch length from which short stitches will be performed. |

Parameter List

| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|---|------------|--|
| T 31 00 | 99 | 0 | 0 | Número de puntadas cortas al inicio de la costura | | Número de puntadas cortas al principio de la costura, recomendable para realizar una costura limpia (Rango de valores 0 - 99) |
| T 31 01 | 99 | 0 | 1 | Número de puntadas cortas al final de la costura | | Número de puntadas cortas al final de la costura para que la diferencia (óptica) de longitud entre el hilo de la aguja y el hilo de la lanzadera sea la menor posible (Rango de valores 0 - 99) |
| T 31 10 | 12 | -12 | 2 | Longitud de puntada | | Longitud de las puntadas cortas, generalmente entre 1.0 y 1.5 [mm] |
| T 02 20 | - | - | 0 | Modificación de la longitud de la puntada | | Ajuste de la adaptación de la longitud de puntada (on/off) |
| T 02 21 | 10 | 1 | 1 | Longitud de puntada | | Optimización de la longitud de hilo restante en los sistemas de corte (KFA = 1, muy corto; LFA = 10, muy largo) |
| T 02 22 | 359 | 0 | 180 | On | | Posición de la aguja cuando se activa la modificación de la longitud de puntada. (Rango de valores 0 - 359 [°]) |
| T 02 23 | 359 | 0 | 60 | Off | | Posición de la aguja en la que se desactiva la modificación de la longitud de puntada. (Rango de valores 0 - 359 [°]) |
| T 02 04 | - | - | 0 | Corte del hilo puntada en retroceso | | Corte del hilo en la puntada en retroceso (Rango de valores on/off) |
| T 02 50 | 1000 | 0 | 500 | Tiempo de activación t1 [ms] | | t1 [ms] Tiempo de activación del cortador de hilo en el período t1. (Rango de valores 0 - 1000 [ms]) |

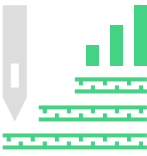
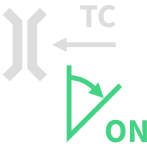
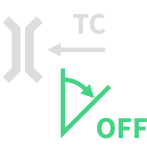



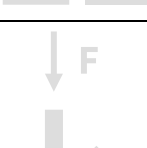
Parameter List

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

Parameter List

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

Parameter List

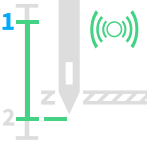
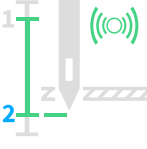

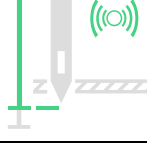




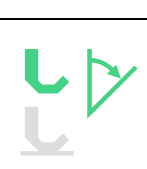
| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|---|--|---|
| | | | | | | desconexión, adicionalmente en función de la carrera; 10 = Abrazadera de hilo ángulo de conexión = T 01 01, abrazadera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

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

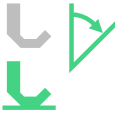


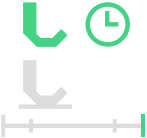



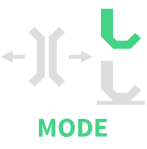
Parameter List


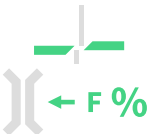
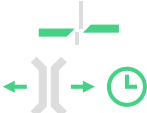





| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|-------------------------------------|------------|--|
| T 01 31 | 1000 | 0 | 40 | Retardo de tiempo | | Retardo de tiempo para la activación del NSB tras el corte de hilo. |
| T 01 32 | 359 | 0 | 49 | Off | | Posición para desconectar la cuchilla en la primera puntada |
| T 01 34 | 359 | 0 | 52 | Off | | Posición de desconexión de la abrazadera de la cuchilla NSB en la segunda puntada |
| T 01 35 | 359 | 0 | 167 | On | | Posición para iniciar la aspiración (Rango de valores 000-359) |
| T 01 36 | 99999 | 0 | 500 | Off | | Duración de la aspiración (Rango de valores 0 - 99999 [ms]) |
| T 08 00 | 4000 | 500 | 2500 | Velocidad máx. de costura | | Velocidad máxima admisible, no se puede exceder en el nivel de usuario. (Rango de valores 500 - 3800 [r. p. m.], según la subclase) |
| T 08 01 | 400 | 50 | 150 | Velocidad mín. de costura | | Velocidad mínima con la que se ejecuta una puntada individual, se debe alcanzar en el nivel de usuario. (Rango de valores 50 - 400 [r. p. m.]) |
| T 08 02 | 700 | 10 | 150 | Velocidad de posición | | Velocidad de posición, la última puntada al detener el proceso de costura se realiza más lentamente. (Rango de valores 10 - 700 [r. p. m.]) |
| T 05 00 | 1000 | 10 | 400 | Velocidad de costura arranque suave | | Velocidad para el arranque suave. (Rango de valores 10 - 1000 [r. p. m.]) |

| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|-------------------------------------|--|--|
| T 05 01 | 10 | 0 | 2 | Número de puntadas arranque suave |  | Número de puntadas que se han de coser en el arranque suave. (Rango de valores 0 - 10) |
| T 08 03 | 40 | 1 | 25 | Comportamiento de aceleración |  | Pendiente de la rampa de aceleración (Rango de valores 10 - 40 [(rev./min)/ms]) |
| T 08 04 | 40 | 1 | 30 | Comportamiento de frenado |  | Pendiente de la rampa de frenado (Rango de valores 10 - 40 [(rev./min)/ms]) |
| T 08 40 | 9999 | 150 | 3000 | Limitación de velocidad DB3000 |  | Limitación de velocidad DB3000 en r. p. m. |
| T 08 41 | 9999 | 150 | 1800 | Limitación de velocidad DB2000 |  | Limitación de velocidad DB2000 en r. p. m. |
| T 08 12 | 359 | 0 | 120 | Posición de la aguja abajo |  | Posición inferior de la aguja en parada de costura durante la costura (Rango de valores 0 - 359 [°]) |
| T 08 15 | 359 | 0 | 60 | Posición de enhebrado |  | Posición de la aguja para la función del dispositivo de ayuda de enhebrado, p. ej., con la palanca del hilo en el punto muerto superior. (Rango de valores 0 - 359 [°]) |
| T 08 16 | 359 | 0 | 30 | Posición de la aguja arriba |  | Posición de parada de la aguja fuera del material. (Rango de valores 0 - 359 [°]) |
| T 12 01 | 359 | 0 | 30 | Posición de la aguja tras reversión |  | Posición de la aguja tras el corte del hilo (posición de reversión), la aguja se coloca hacia arriba para alcanzar la altura de elevación completa y la palanca del hilo ya no se encuentra en el punto muerto superior. (Rango de valores 0 - 359 [°]) |

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






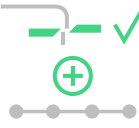
Parameter List

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


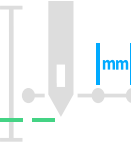

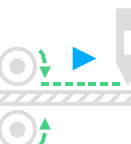
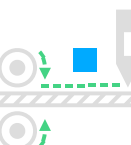
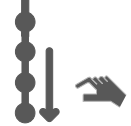
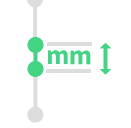
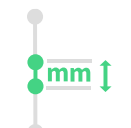

| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|---|--|--|
| | | | | | | costura y tras el corte del hilo se eleva el dispositivo de tensado del hilo de la aguja |
| T 09 07 | - | - | 0 | Activo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

Parameter List



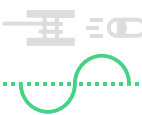
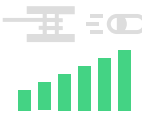


| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|---------------------------------------|------------|--|
| T 09 03 | - | - | 0 | Tensión del hilo adicional | | Al activarse la segunda carrera del pie prensatelas, se activa automáticamente el segundo dispositivo de tensado del hilo de la aguja (no se aplica durante la detección del grosor del material). (Rango de valores: on/off) |
| T 10 08 | 255 | 0 | 0 | Número de puntadas 2.ª carrera off | | Número de puntadas tras las que se desactiva la segunda carrera del pie prensatelas de forma automática. (Rango de valores 0 - 255) |
| T 10 10 | 4000 | 0 | 0 | Valor umbral velocidad de costura | | Velocidad a partir de la cual se activa la segunda carrera del pie prensatelas de forma automática. (Rango de valores 0 - 4000 [r. p. m.], según la subclase) |
| T 10 11 | - | - | 0 | Ajuste rápido de la carrera en remate | | La 2.ª altura de carrera del pie prensatelas también se activa automáticamente en el remate. (Rango de valores: on/off) |
| T 10 01 | 4000 | 50 | 1600 | Velocidad de costura | | A partir del valor ajustado de la carrera mínima del pie prensatelas, la velocidad se reduce hasta el valor deseado de la carrera máxima del pie prensatelas. (Rango de valores 50 - 3800 [r. p. m.], según la subclase) |
| T 10 02 | 9 | 0 | 3 | Carrera mín. del pie prensatelas | | Carrera del pie prensatelas con la que se produce la reducción de velocidad. (Rango de valores 0.0 - 9.0 [mm]) |
| T 10 03 | 9 | 0 | 6 | Carrera máx. del pie prensatelas | | Carrera del pie prensatelas con la que se alcanza la velocidad reducida. (Rango de valores 0.0 - 9.0 [mm]) |
| T 30 10 | 12 | 3 | 6 | Longitud de puntada máxima | | Longitud máxima de puntada con la que se puede coser. Es diferente dependiendo del equipo de costura y DEBE adaptarse al cambiar este. Al modificar el valor, la máquina requiere un |

| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|--|--|---|
| | | | | | | restablecimiento desconectando y volviendo a conectar. (Rango de valores 2.0 - 12.0 [mm], según la subclase) |
| T 30 11 | - | - | 1 | Ajuste manual de la puntada |  | Palanca del regulador de puntada para la adaptación manual de la longitud de puntada activa o inactiva, equipamiento opcional. (Rango de valores: on/off) |
| T 30 12 | 4000 | 50 | 1600 | Velocidad de costura a partir del final de la limitación |  | Valor de velocidad de costura donde la limitación de la velocidad de costura en función de la longitud de puntada finaliza su limitación continua y continúa con una limitación constante. (Rango del valor de 50-3800 [r. p. m.], en función de la subclase) |
| T 30 13 | 4000 | 50 | 2500 | Velocidad de costura al inicio de la limitación |  | Valor de la velocidad de costura a la que empieza la limitación de velocidad de costura en función de la longitud de puntada. (Rango del valor de 50-3800 [r. p. m.], en función de la subclase) |
| T 30 14 | 12 | 1 | 8 | Longitud de puntada para inicio de la limitación |  | La velocidad de costura se limita empezando de forma continua por esta longitud de puntada establecida. (Rango del valor de 1,0-12,0 [mm], en función de la subclase) |
| T 30 15 | 12 | 1 | 8.1 | Longitud de puntada para final de la limitación |  | La velocidad de costura se limita de forma continua hasta alcanzar la longitud de puntada establecida. Por encima de la longitud de puntada, la velocidad de costura se limita de forma constante. (Rango del valor de 1,0-12,0 [mm], en función de la subclase) |
| T 30 04 | - | - | - | Estado tras cortar el hilo |  | Estado tras cortar el hilo de la 2.ª longitud de puntada |

Parameter List

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


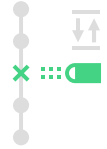

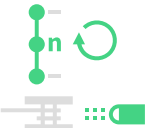
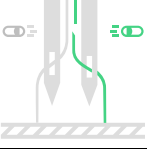
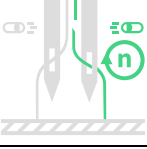
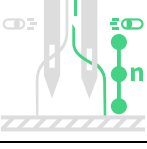
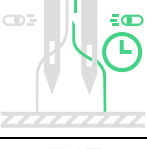
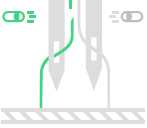
Parameter List

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

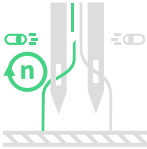
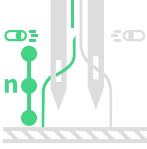
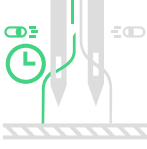

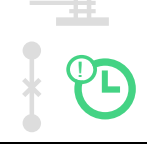

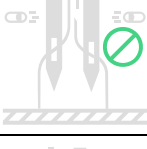
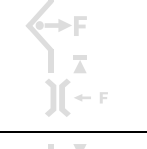

Parameter List

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










Parameter List

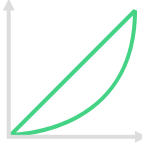
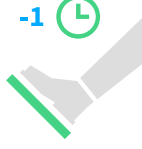

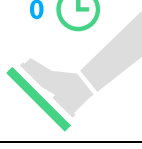


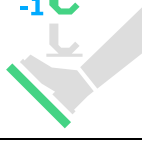

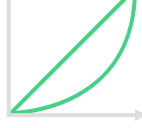
| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|---------------------------------|--|---|
| T 06 10 | - | - | 0 | Control de rodeo |  | Control de rodeo (Rango de valores on/off) |
| T 06 16 |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

Parameter List




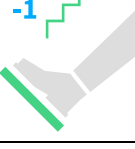
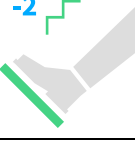



| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|-----------------------|--|--|
| T 06 30 | 1000 | 50 | 200 | Velocidad |  | TID_SGP_ThreadMonitorLeftStartSpeed |
| T 06 31 | 255 | 0 | 5 | Retraso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

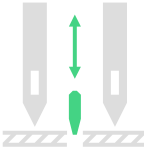
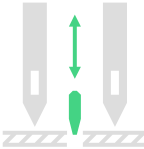
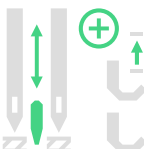
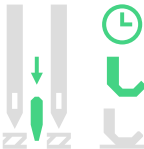
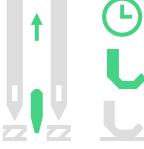
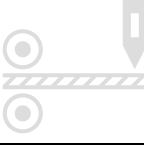

Parameter List

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

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

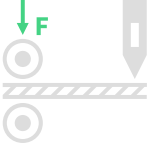
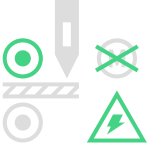
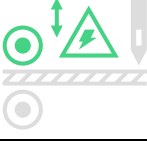

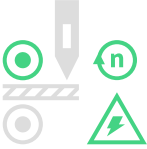
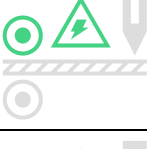

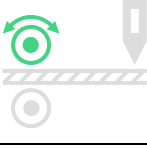

Parameter List

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



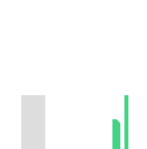
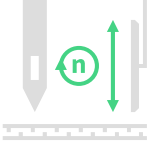
| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|--|--|--|
| T 14 06 | - | - | 0 | Guía del centro de la costura |  | Guía del centro de la costura (on/off) |
| T 14 00 | - | - | - | Funciones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


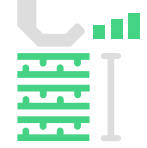

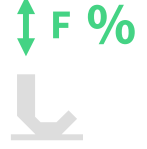

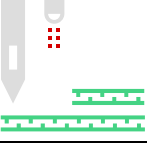
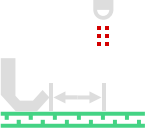
| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|--|------------|---|
| | | | | | | Elevación del pie + remate = elevación del tirador al coser el remate y al elevar el pie prensatelas. |
| T 14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

Parameter List


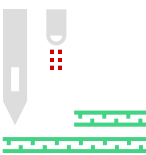
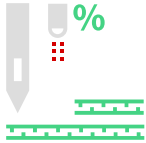




| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|--|--|--|
| T 14 14 | - | - | - | Presión |  | Ajustar la presión del tirador Sí = siempre hay presión, se ajusta a través del manómetro del tirador.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








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






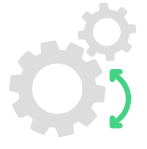


| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|----------------------|--|---|
| | | | | | | motorizado, dos ejes (X y Z) y tarjetas externas de motor paso a paso (integradas en el módulo funcional)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

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

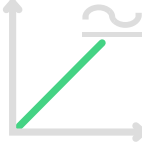






Parameter List








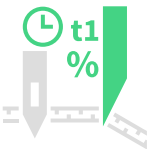
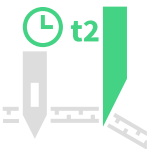
| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|--|--|---|
| | 100 | 0 | 65 | Configuration distance of the PQS |  | Distance from the measuring point to the PQS. It is the reference to calculate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

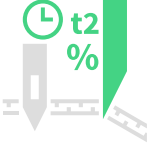

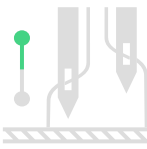
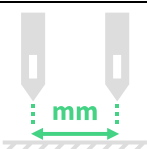
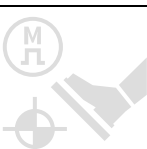




| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|-------------------------------|--|--|
| T 16 04 | - | - | - | Sensibilidad |  | Oscuro = cuando la barrera luminosa se interrumpe, se emite la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

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





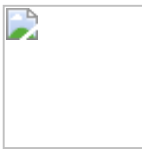



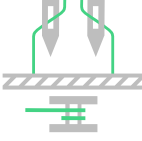
Parameter List

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





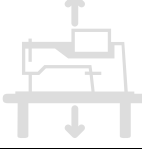

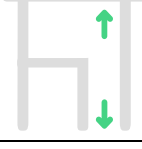


| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|--|--|---|
| T 15 03 | 255 | 0 | 0 | Puntadas para bajada |  | Número de puntadas descenso del cortabordes |
| T 15 04 | 255 | 0 | 0 | Puntadas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

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

Parameter List

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





Parameter List

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





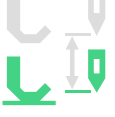




Parameter List






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

Parameter List

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

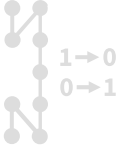
Parameter List


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

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

Parameter List


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

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


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

Parameter List

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


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

Parameter List

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

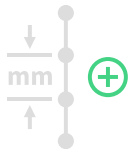
Parameter List

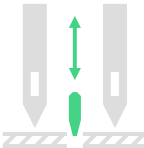
| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|-------|------------|---|
| | | | | | | <p>2 = remate activo/inactivo 3 = remate manual 4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación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

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

Parameter List

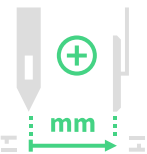
| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|-------|------------|---|
| | | | | | | <p>18 = barrera luminosa 19 = sin función 20 = barrera luminosa en caso de contacto normalmente abierto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

| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|-------------------------------------|--|---|
| | | | | | | 55 = módulo funcional 7 56 = módulo funcional 8 57 = iluminación del área de costura (LED integrado) 58 = iluminación del brazo inferior (iluminación de diseño) |
| | - | - | - | 2. ^a longitud de puntada |  | <p>A cada entrada se le puede asignar un modo:</p> 0 = sin función 1 = posición de enhebrado 2 = remate activo/inactivo 3 = remate manual 4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación 7 = sin función 8 = altura de la aguja 9 = sin función 10 = sin función 11 = 2. ^a tensión del hilo de la aguja 12 = cambio de longitud de puntada 13 = sin función 14 = sin función 15 = guía del centro de la costura/tirador 16 = sin función 17 = sin función 18 = barrera luminosa 19 = sin función 20 = barrera luminosa en caso de contacto normalmente abierto (N.O.) 21 = ajuste rápido de la altura de carrera 22 = sin función 23 = cambio al siguiente tramo de costura 24 = sin función 25 = 2. ^a posición del tope del borde 26 = posición de elevación de los pies prensatelas (máquinas de zapatos) 27 = fruncido adicional 28 = tensión de cinta 29 = tirador 31 = bloqueo de marcha en caso de contacto cerrado (N.C.) |


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


Parameter List

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

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

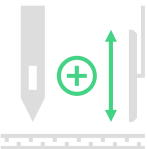
| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|-------|------------|---|
| | | | | | | <p>23 = cambio al siguiente tramo de costura 24 = sin función 25 = 2.^a posición del tope del borde 26 =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


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

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

Parameter List

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






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










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

Parameter List

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

Parameter List









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

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










Parameter List

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








Parameter List

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

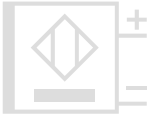
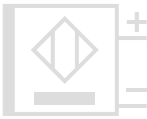
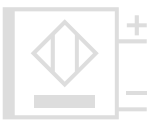






Parameter List

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









Parameter List

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










Parameter List

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










Parameter List

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










Parameter List

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

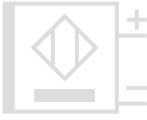








Parameter List

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










Parameter List










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

Parameter List










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

Parameter List










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

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










Parameter List

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

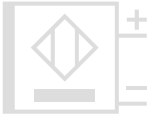
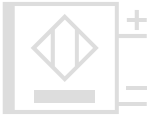
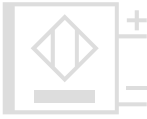
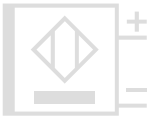
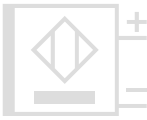




Parameter List

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










Parameter List










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

Parameter List




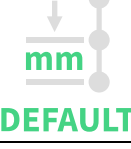


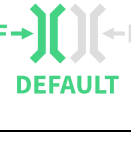


| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|------------|--|--|
| T 58 54 | - | - | 0 | Enclavando |  | On = enclavando Off = pulsando |
| T 58 60 | - | - | - | Modo |  | Cada entrada se le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

Parameter List






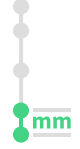



| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|-------|--|---|
| T 59 40 | - | - | - | Modo |  | Cada salida se le puede asignar a un modo |
| T 59 50 | - | - | - | Modo |  | Cada salida se le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





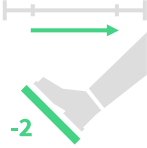

| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|--|--|---|
| T 64 50 | - | - | - | Modo |  | Cada salida se le puede asignar a un modo |
| T 64 60 | - | - | - | Modo |  | Cada salida se le puede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

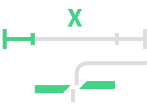

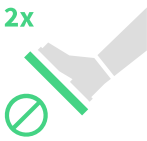



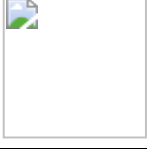

Parameter List

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


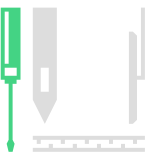
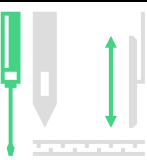
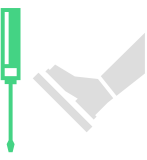
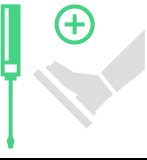


Parameter List








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

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



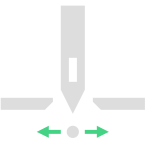
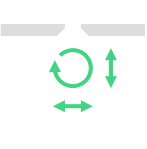

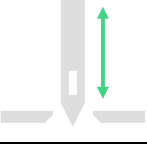
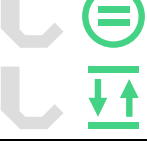
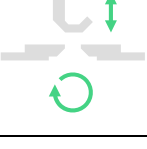

| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|--------------------------------|--|--|
| | | | | | | toda la configuración ajustada para el tramo de costura. |
| T 07 04 | - | - | - | Cortador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

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










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

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










Parameter List










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










Parameter List










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










Parameter List

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










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

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










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

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










Parameter List

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










Parameter List

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










Parameter List










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

Parameter List

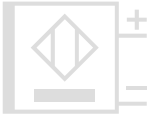
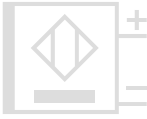
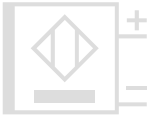
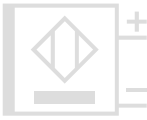
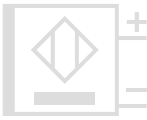
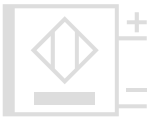
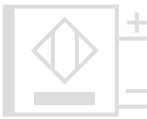
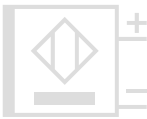
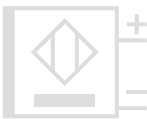
| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|-------------|--|--|
| Prueba | - | - | 0 | M1.X100B.11 |  | Comprobación de las salidas según el plano de conexión |
| Prueba | - | - | 0 | M1.X100B.12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

Parameter List










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










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

Parameter List










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

Parameter List










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

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

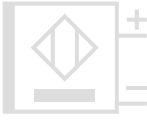
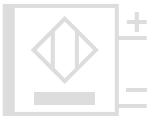
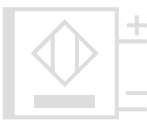






Parameter List

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










Parameter List

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










Parameter List

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










Parameter List


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

Parameter List










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










Parameter List










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

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

Parameter List

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






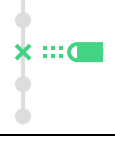
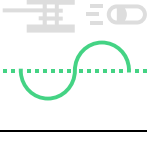

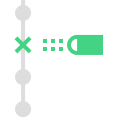
| Parameter ID: | Max value: | Min value: | Default value: | Name: | Icon Path: | Description: |
|---------------|------------|------------|----------------|----------|--|--------------------------------------|
| Prueba | - | - | 0 | Activo |  | Activar motor paso a paso 8 |
| Prueba | 0 | 0 | 1 | Posición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

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


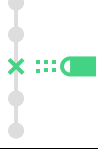
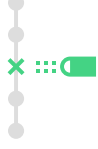


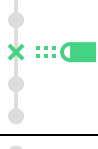


Parameter List









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

Parameter List

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

Parameter List








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










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

Parameter List










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

Parameter List

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

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










Parameter List

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










Parameter List

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



Parameter List

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

Parameter List

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

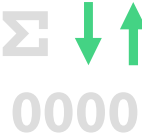




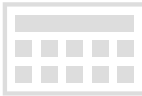

Parameter List

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





Parameter List

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

Parameter List

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

Parameter List

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



DÜRKOPP ADLER GmbH

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Germany

Phone: +49 (0)521 925 00

Email: service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com