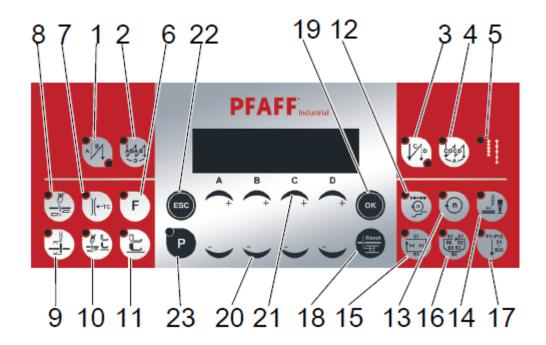
## P40CD

## Внутренний список параметров



- (1)- Начальная закрепка
- (2)- Повторяющаяся начальная закрепка
- (3)- Конечная закрепка
- (4)- Повторяющаяся конечная закрепка
- (5)- Вторая длина стежка (учащение стежка)
- (6)- Свободно программируемая клавиша
- (7)- Зажим нитки
- (8)- Обрезка нитки
- (9)- Позиция иглы после остановки (вверху)
- (10)-Позиция иглы после обрезки нитки
- (11)-Подъем лапки после остановки

- (12)-Мягкий старт
- (13)-Сокращенное количество оборотов
- (14)-Световой затвор
- (15)-Программа шва I
- (16)-Программа шва II
- (17)-Программа шва II
- (18)-Сброс счетчика шпульной нитки
- (19)-Клавиша подтверждения (ОК)
- (20)-Клавиша Минус
- (21)-Клавиша Плюс
- (22)-ESC-клавиша
- (23)-Р-клавиша

## Активировать уровень параметров техника

Одновременно нажать и удерживать на панели управления клавиши и включить главный выключателя!





## Список параметров

Уровень оператора		3
Счетчик стежков шпульки/ Контроль остатка нитки/счетчик изделий		3
Охлаждение иглы / Вентилятор	<b>.</b>	J
Световой затвор		3
Закрепка		4
Уровень техника 4		
Повторяющаяся начальная и конечная закрепка		5
Повторяющаяся начальная и конечная закрепка		5
Зажим нитки (FK)		7
Обрезка нитки (FA)		8
Подъем лапки		8
Мягкий старт	9	
Контроль верхней нити	_	9
Контроль нижней нитки		9
Участок шва		10
Двигатель		11
Натяжение нити	•••	12
Установка подъема		13
Функциональный модуль		14
Вращение назад		15
Охлаждение иглы / Вентилятор		
Транспортирующий валик / Пуллер / Направитель шва		16
Обрезка кромки		17
Световой затвор		18
Электронный маховик		18
Укладчик		18
3иг-3аг		19
Нитеотводчик	_	19
Ступенчатая обрезка / Направитель контура		
Устройство ослабления стежка		19
Дифференциальный транспорт		19
		19
Укорачивание стежка		20
Блокировка		20
Управление другими функциями2		
Тестирование технических средств		20
Входы, Выходы		21
Флеш		22
Флеш		23
BDF-S4		24
Уровень разработчика		
Закрепка		25
Обрезка нитки (FA) 25		
Участки шва		25
Двигатель		25
Натяжение нитки		26
Пуллер вверху		26
Пуллер внизу		27
Вспомогательное управление28		-
Сообщение ошибки, предупреждение и информация		28
Сообщение ощибки, предупреждение и информация		-33

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
1. <b>y</b>	ровен	ь опе	ратора				
Счет	чик н	ижней	й нити	и датчи	к остатка нити		
0	06	00	0	4	0	-	Активировать счетчик стежков шпули
							или устройство контроля остатки нити
							0 = выкл;
							1 = Счетчик стежков А;
							2 = Счетчик стежков В;
							3 = Счетчик стежков С;
		0.1		2222		0.504	4 = Устройство контроля остатка нити
0	06	01	1	9999	3000	x o0604	Значение сброса счетчика стежков А
0	06	02	1	9999	2000	x o0604	Значение сброса счетчика стежков В
0	06	03	1	9999	1000	x o0604	Значение сброса счетчика стежков С
0	06	04	1	255	10	х стежки	Фактор счетчика стежков А, В и С
0	06	05	0	9999	0	стежки	Кол-во стежков для контроля остатка нити
0	06	06	0	1	0	-	Остановка двигателя после достижения
							счетчиком значения 0.
							0 = выкл.;
							1 = вкл.
0	06	07	0	1	0	-	После обрезки нитки лапка остается внизу
							0 = выкл.;
							1 = вкл.
0	06	08	0	1	0	-	Обнуление счетчика после обрезки ниток
							0 = выкл.;
0	06	10	0	1	0		1 = вкл.
U	Ub	10	U	1	U	-	Показания счетчика изделий на дисплее 0 = выкл.;
							1 = вкл.
0	06	20	0	1	0	_	Контроль верхней нити
O	00	20	0	_	o o		0 = выкл.;
							1 = вкл.
0	06	30	0	1	0	-	Контроль нижней нити
							0 = выкл.;
							1 = вкл.
Охла	ажден	ние иг	лы / Ве	ентилят	ор		
0	13	00	0	1	0	-	Охлаждение иглы
							0 = выкл.;
							1 = вкл.
Свет	овой	затвој	)				
0	16	01	0	255	0	стежки	Компенсирующие стежки . Станд.длина
							стежка
0	16	02	0	255	0	стежки	Компенсирующие стежки . Длинный стежок
0	16	10	1	255	1	ШВЫ	Кол-во швов сетового затвора
0	16	20	0	255	0	стежки	Компенсирующие стежки, фильтр для
							трикотажа

E	K	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
2. Ур	овен	ь техн	ика			•	
Закре	епка						
t	00	00	300	6000	1800	об/мин	Кол-во оборотов при начальной закрепке
t	00	01	0	254	28	10°	Предварительно регулируемый угол при
							включении магнита (Переключение со
							стежка вперед на стежок назад при
							закрепке.)
t	00	02	0	254	28	10°	Предварительно регулируемый угол при
							выключении магнита (Переключение со
							стежка назад на стежок вперед при закрепке
t	00	03	0	1	0	-	Прерывание нач.закрепки в нулевом
							положении педали
							0 = выкл.;
_	00	0.4	0	2	0		1 = вкл.
t	00	04	0	2	0	-	Режим после окончания нач. закрепки
							0 = После окончания продолжение шитья
							1 = Машина останавливается, продолжение шитья с помощью нажатия на педаль;
							2 = Обрезка нитки после начальной
							закрепки
t	00	05	0	1	0	_	Разблокировка педали только после
		03	Ü	_	o o		дополнит. отрезка А
							0 = выкл.;
							1 = вкл.
t	00	06	0	500	0	МС	Время задержки до разблокировки педали
							после начальной закрепки
t	00	07	0	255	0	MC	Время отключения магнита
t	00	09	0	1	0	-	Доп.отрезок стежков вперед при
							нач.закрепке с количеством стежков назад
							0 = выкл.
							1 = вкл.
t	00	10	300	6000	1800	об/мин	Кол-во оборотов при конечной закрепке
t	00	11	0	254	28	10°	Предварительно регулируемый угол при
							включении магнита (Переключение со
							стежка вперед на стежок назад при
						1.00	закрепке.)
t	00	12	0	254	34	10°	Предварительно регулируемый угол при
							выключении магнита (Переключение со
							стежка назад на стежок вперед при
t	00	13	0	1	0		закрепке) На последнем отрезке закрепки назад
ľ	00	13	U	1	U	_	магнит остается включенным, пока игла не
							достигнет поз.2 (простая и повторяющаяся
							конечная закрепка).
							0 = выкл.
							1 = вкл.
t	00	19	0	1	0	-	Доп.отрезок стежков вперед при конечной
							закрепке с количеством стежков назад
							0 = выкл.;
							1 = вкл.
t	00	20	300	6000	2800	об/мин	Кол-во оборотов при начальной
							повторяющейся закрепке (только для
							программы штопки)

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
t	00	21	0	254	33	10°	Предварительно регулируемый угол при
							включении магнита (Переключение стежка
							вперед на стежок назад при закрепке
							(Только для программы штопки)
t	00	22	0	254	40	10°	Предварительно регулируемый угол при
							выключении магнита (Переключение стежка
							назад на стежок вперед при закрепке)
							(Только для программы штопки)
t	00	23	0	1	0	-	Повторяющаяся начальная закрепка в виде
							программы штопки
							0 = выкл.;
							1 = вкл.
t	00	24	0	1	0	-	Скорость, зависимая от педали, в программе
							штопки
							0 = выкл.;
							1 = вкл.
t	00	25	0	1	0	-	Первый отрезок с другим кол-вом стежков
							(С) в повторяющейся начальной закрепке
							0 = выкл.;
							1 = вкл.
t	00	26	0	1	0	-	Последний отрезок с другим кол-вом
							стежков (В) в повторяющейся конечной
							закрепке
							0 = выкл.;
							1 = вкл.
t	00	30	0	1	0	-	Декоративная закрепка
							0 = выкл.;
							1 = вкл.
t	00	31	0	2500	1200	об/мин.	Кол-во обротов при декоративной закрепке
t	00	32	0	1000	100	MC	Время остановки при декоративной
							закрепке
t	00	35	0	1	0	-	Снижение кол-ва оборотов при
							переключении транспортера
							(Синхронизация закрепки)
							0 = выкл.;
							1 = вкл.
t	00	36	0	6000	2000	об/мин.	Кол-во оборотов, на которое должно
							снизиться, при переключении тарнспортера
							(Корректировка рисунка шва)
t	00	40	0	2	1	-	Вид начальной закрепки при срабатывании
							включателя закрепки
							0 = одинарная начальная закрепка;
							1 = двойная начальная закрепка;
			_	_			2 = повторяющаяся начальная закрепка
t	00	41	0	2	1	-	Вид конечной закрепки при срабатывании
							включателя закрепки
							0 = одинарная конечная закрепка;
							1 = двойная конечная закрепка;
							2 = повторяющаяся конечная закрепка

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
t	00	44	0	3	0	-	Обработка ручной закрепки
							0 = Ручная закрепка включается сразу;
							1 = Ручная закрепка ограничивает кол-во
							стежков на t0036 и включается в позиции
							<mark>t0060;</mark>
							2 = Ручная закрепка ограничивает кол-во
							стежков на t0036 и включается в позиции
							t0060.
							При вертикальном приводе перед
							переключением установить вначале на
							позицию переключения t0060;
	00	45	0	4	0		3 = функция отсутствует
t	00	45	0	1	0	-	Включение ручной закрепки
							0 = игла внизу;
	00	4.0	•	1	0		1 = игла вверху
t	00	46	0	1	0	-	Выключение ручной закрепки
							0 = игла внизу;
t	00	47	0	3	0		1 = игла вверху Ограничение кол-ва стежков при ручной
ľ	00	47	U	3	U	_	закрепке
							0 = ограничение отсутствует;
							1 = ограничения на DB3000, если t 00 44 = 0-
							1 = 01 parin 1emin na 283000, cenin 1 00 44 = 0
							2 = ограничение на кол-ва оюоротов при
							декоративной закрепке, если t 00 44 = 2-3
t	00	50	0	999	100	MC	Время настройки магнитов в промежуток
							времени t1
t	00	51	5	100	100	%	Tastverhältnis в промежуток времени t1
t	00	52	0,0	600,0	60,0	С	Время настройки магнитов в промежуток
							времени t2 (При времени 0с магнит включен
							длительно)
t	00	53	5	100	40	%	Tastverhältnis в промежуток времени t2
t	00	54	0	1	1	-	Anstieg von Umag при настройке магнита
							0 = нет;
							1 = да
t	00	60	0	359	66	0	Необходимый угол при переключении
			-				транспортера
t	00	61	0	200	14	MC	Включить инерционность
t	00	62	0	200	16	MC	Выключить инерционность
t	00	63	0	1	0	-	Включить декорат.стежок на позиции t0060
							0 = нет;
			-				1 = да
t	00	70	0	255	0	стежки	Catch Backtack вперед
t	00	71	0	255	0	стежки	Catch Backtack назад

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
Заж	им ни	ти (FK	)				
t	01	00	0	10	0	-	Режим зажима нити
							0 = Угол включения FK = t0101,
							Угол выключения FK = t0102,
							Без FL;
							1 = Угол включения FK = 108°,
							Угол выключенния FK = 268°,
							Без FL;
							2 = Угол включения FK = 49°,
							Угол выключения FK = 110°,
							Без FL;
							3 = Угол включения FK = 49°,
							Угол выключения FK = 190°,
							Без FL;
							4 = Угол включения FK = 108°,
							Угол выключения FK = 268°,
							Угол включения FL = 108°,
							Угол выключения FL = 154°;
							5 = Угол включения FK = 108°,
							Угол выключения FK = 268°,
							Угол включения FL = 44°,
							Угол выключения FL = 154°;
							6 = Угол включения FK = 75°,
							Угол выключения FK = 215°,
							Угол включения FL = 60°,
							Угол выключения FL = 120°,
							Угол выключения FL доп. зависим. от
							подъема; 7 = Без FK,
							Угол включения FL = t0111,
							Угол выключения FL = t0111,
							8 = Угол включения FK = t0101,
							Угол выключения FK = t0102,
							Угол включения FL = t0111,
							Угол выключения FL = t0112;
							9 = Без FK,
							Угол включения FL = t0111,
							Угол выключения FL = t0112,
							Угол выключения FL доп. зависим. от
							подъема;
							10 = Угол включения FK = t0101,
							Угол выключения FK = t0102,
							Угол включения FL = t0111,
							Угол выключения FL = t0112,
							Угол выключения FL доп. зависим. от
							подъема;
t	01	01	0	359	75	٥	Угол включения FK
t	01	02	0	359	215	۰	Угол выключения FK
t	01	11	0	359	53	۰	Угол включения подъема лапки
t	01	12	0	359	110	0	Угол выключения подъема лапки
t	01	13	0	100	35	%	Tastverhältnis подъема лапки в модуле 4-8
·	1 01	13	U	100	] ] ]	/0	тазыченна подрема ланки в модуле 4-0

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
t	01	20	0	3	0	-	Опции FK зажима нитки
							0 = FK только в начале строчки;
							1 = FK в начале строчки и вращении назад;
							2 = FK в начале строчки и при подъеме
							лапки;
							3 = FK в начале строчки, вращении назад и
							подъеме лапки
t	01	30	0	1	0	-	NSB
							0 = выкл.
							1 = вкл., если FK активирован
t	01	31	0	359	92	0	Угол включения доп. FK
t	01	32	0	359	201	٥	Угол выключения доп. FK
t	01	33	0	359	105	0	Угол включения податчика нити
t	01	34	0	359	203	۰	Угол выключения податчика нити
t	01	35	0	359	62	0	Угол включения устр-ва ослабления
							натяж.нити
t	01	36	0	359	94	0	Угол выключеия устр-ва ослабления
							натяж.нити
t	01	50	0	999	100	Mc	Время настройки FK в промежуток времени
							t1
t	01	51	5	100	100	%	Tastverhältnis в промежуток времени t1
t	01	52	0,1	120,0	30,0	С	Время настройки FK в промежуток времени
							t2 (При времени 0 с зажим нитки остается
							длительное время включенным)
t	01	53	5	100	100	%	Tastverhältnis в промежуток времени 2
t	01	54	0	1	1	-	Anstieg von U beim Ansteuern der FK mag
							0 = нет
							1 = да
		нити (F		T	T	T	
t	02	00	50	750	180	об/мин.	Кол-во оборотов при обрезке ниток
t	02	01	0	1	0	-	Положение педали для начала обрезки
							0 = положение -2;
							1 = положение -1
t	02	02	0	1	0	-	Конец шва при функциях отдельных стежков
							в начале шва
							0 = нет;
	02	10	_	250	100	0	1 = да Угол включения t 08 12 <= t 02 10 < t 02 11
t	02	10	0	359	190	0	
t	02	11	0	359	321	1	Угол выключен. t 02 10 < t 02 11 <= t 08 13
t	02	20	0	255	0	MC	Время задержки для повторного включения
	00	24	_	255	•		магнита обрезки нитки
t	02	21	0	255	0	MC	Время задержки для выключения магнита
	02	F0	_	000	F00		обрезки нитки
t	02	50	0	999	500	MC	Время настройки обрезки нитки в промежуток t1
t	02	51	5	100	100	%	Tastverhältnis в промежуток времени t1
t	02	52		120,0	30,0	70 C	Время настройки обрезки нитки в
'	U2	52	0,1	120,0	30,0	(	время настроики оорезки нитки в промежуток t2
							Промежуток с2 (При времени 0 с зажим нити остается
							длительное время включенным)
t	02	53	5	100	100	%	Tastverhältnis ів промежуток времени t2
	\ \frac{1}{2}			100	100		- activities to report syron operation tz

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
t	02	54	0	1	1	-	Anstieg von Umag при настройке обрезки
							нитки
							0 = нет;
							1 = да
t	02	55	0	359	0	-	Угол при Tastverhältnis 2 активируется
							(0=не активируется)
Под	ъем л	апки					
t	03	00	0	1	1	-	Подъем лапки активирован
							0 = нет;
							1 = да
t	03	10	0	255	80	MC	Задержка запуска машины после
							отключения подъема лапки
t	03	11	0	255	40	MC	Задержка включения подъема лапки при
							простое машины
t	03	12	0,0	9,999	0,150	С	Задержка включения подъема лапки в
							конце строчки
t	03	50	0	999	32	MC	Время настройки магнита подъема лапки в
							промежуток времени t1
t	03	51	5	100	100	%	Tastverhältnis в период времени t1
t	03	52	).0	600,0	300,0	С	Время настройки магнита подъема лапки
							Ів промежуток времени t2
							(При времени 0 с магнит подъема лапки
							остается длительное время включенными)
t	03	53	5	100	40	%	Tastverhältnis в промежуток времени t2
t	03	54	0	1	1	-	Anstieg von U при настройке магнитов
							подъема лапки
							0 = нет;
							1 = да
Мяг	кий ст	гарт					
t	05	00	120	1000	800	об/мин.	Кол-во оборотов при мягком старте
t	05	01	1	99	2	стежки	Кол-во стежков при мягком старте
Кон	троль	верхн	ей нит	ки			
t	06	20	0	1000	180	об/мин.	Кол-во оборотов с момента активирован. контроля
t	06	21	0	255	2	стежки	Кол-во стежков с момента
							активирован.контроля
t	06	22	0	1000	3	MC	Entprellung
Кон	троль	нижн	ей нит	ки			
t	06	30	0	1000	180	об/мин.	Кол-во оборотов с момента активирован. контроля
+	06	31	0	255	2	CTOVIVIA	·
t	00	21		233		стежки	Кол-во стежков с момента активирован.контроля
t	06	32	0	1000	3	MC	Entprellung
	55	J2		1000		IVIC	

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
Учас	ток ш	іва					
t	07	00	0	2	0	_	При положении педали -2 при шитье по
							участкам
							0 = прерывание шва. Переход на следующий
							участок. На последнем участке шва
							программа заканчивается с обрезкой ниток;
							1 = прерывание участка шва с обрезкой
							ниток (даже когда не активирована).
							Следующая операция свободный шов;
							2 = прерывание участка шва с обрезкой
							нити(даже когда не активирована.)
							Программа шва прерывается
t	07	01	0	1	0	-	Автоматический режим
							0 = выкл.
	07	00					1 = вкл.
t	07	02	0	1	0	-	Сигнал при смене участков
							0 = выкл.
	07	00		4	0		1= вкл.
t	07	03	0	1	0	-	Режим ремонта
							0 = выкл.
По							1 = вкл.
	гатель		F00	0000	F000		NA
t	08	00	500	9999	5000	об/мин.	Максимальное кол-во оборотов
t	08	01	10	400	180	об/мин.	Минимальное кол-во оборотов
t	80	02	10	1000	180	об/мин.	Кол-во оборотов при позиционировании
t	80	03	1	100	50	об/мин./мс	Линейное ускорение
t	80	04	1	100	50	об/мин./мс	Линейное замедление
t	80	05	0	1	1	-	Направление вращения двигателя
							0 = влево
							1 = вправо
t	80	06	0	2	0	-	Торможение двигателя при нормальном
							останове
							0 = торможение длительностью t0809
							1 = торможение при останове активно
							долгое время
_	00	07	0.1	6.0	0.4		2 = положение удерживается постоянно
t	08	07	0,1	6,0	0,4	Α	Ток удержания при простое машины
t	08	08	0	255	20	-	Скорость реакции на изменения позиции
t	80	09	0	999	200	MC	Длительность торможения двигателя
t	80	10	-	-	-	-	Установка референциальной позиции
t	80	11	-	-	-	-	Установка позиций иглы
t	80	12	0	359	48	٥	Игла в нижнем положении (позиция 1)
t	08	13	0	359	321	0	Нитепритягиватель в верхнем положении
							(позиция 2)
t	08	14	0	359	350	0	Peilposition
t	08	15	0	359	282	0	Позиция заправки нити
t	08	19	1	9999	1000	-	Соотношение передачи = (Диаметр шкива
							двигателя / Диаметр шкива машины) * 1000

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
t	08	20	-	-	-	-	Калибровка педали
t	08	21	1	64	24	Ступени	Количество ступеней числа оборотов для
							педали
t	08	22	0	7	3	-	Кривая разгона
t	80	23	1	255	90	MC	Entprellung положения -1
t	80	24	1	255	15	MC	Entprellung положения -2
t	80	25	0	1	0	-	Тип педали
							0 = аналоговый
_	00	2.0		4	0		1 = цифровой
t	08	26	0	1	0	_	Инвертирование сигнала цифровой педали 0 = нет;
							0 – нет, 1 = да (Еfka-педаль а адаптером)
t	08	27	0	1	0	_	Обработка положения -1 (только при
		-'		_			цифровой педали);
							0 = tastend
							1 = rastend
t	08	28	40	70	60	-	Фактор положения Minus1
							Возможен перенос характеристики
							параметра срабатывания между Minus 2 u 0
t	08	29	20	70	49	-	Фактор положения Minus2
							Возможен перенос параметра характеристики срабатывания между
							положением Minus 2
t	08	30	0	1	0	_	Индикация кол-ва оборотов машины
				-			0 = нет
							1 = да
t	08	31	0	1	0	-	Индикация актуальной позиции
							0 = нет
							1 = да
t	08	32	0	1	0	-	Игла после включения питания и нажатия
							педали движется в положении «игла
							вверху» 0 = нет
							1 = да
t	08	33	0	6	0	_	Вывод позиционных сигналов
							(Сигналы X1.17 и X1.26)
							0 = сигналы не выводятся;
							1 = Поз.1;
							2 = Поз.2;
							3 = Поз.1 & Поз.2;
							4 = Работа двигателя Сигнал (ML);
							5 = Работа двигателя Сигнал (ML) & Поз.1; 6 = Работа двигателя Сигнал (ML) & Поз.2
t	08	34	0	255	75	0	Угол для продолжительности сигнала Поз.1
t	08	35	0	255	75	0	Угол для продолжительности сигнала Поз.2
t	08	36	10	9999	10	об/мин.	Кол-во оборотов с момента активирования
			10			33/14/111.	сигнала
t	08	40	500	9999	3000	об/мин.	Ограничение кол-ва оборотов DB3000
t	08	41	500	9999	2000	об/мин.	Ограничение кол-ва оборотов DB2000
t	08	44	1	255	40	MC	Entprellung положения 0
t	08	50	10	500	180	об/мин.	Кол-во оборотов для функций отдельных
						,	стежков (полстежка или целый стежок и т.д)
		•				•	

E	K	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
t	08	60	0	64	0	Ступени	Смешение позиции 1
							Ступень частоты вращения уменьшается!
Натя	жени	е ниті	1				
t	09	00	0	3	0	0	Режим натяжения нитки и уменьшения
							натяжения нитки при подъеме лапки
							0 = натяжение нитки отсутствует;
							1 = натяжение нитки в шве;
							2 = натяжение нитки после обрезки;
							3 = натяжение нитки в шве и после обрезки
t	09	01	0	1	1	٥	При заправке нити устройство натяжение
							нити открыто
							0 = нет
							1 = да
t	09	02	0,0	2,55	0,0	С	Задержка открытия устройства натяжения
							нити после обрезки нити при подъеме лапки
							(активно только когда t 09 00 = 2 или 3)
t	09	03	0	2	0	0	Включение дополнительного натяжения
							нити с изменением высоты перетопа
							0 = нет
							1 = дополнительное натяжение нити при
							быстром изменении высоты перетопа
							2 = дополнительное натяжение нити при
							достижении числа оборотов для быстрого
							изменения высоты перетопа
t	09	10	0	359	231	۰	Угол включения t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11
							при обрезке нити
t	09	11	0	359	321	0	Угол выключения t 09 10 < t 09 11 <= t 08 13
							при обрезке нити
t	09	20	0	255	0	MC	Время задержки для повторного включения
							магнитов устройства натяжения нити при
							обрезке
t	09	21	0	255	40	MC	Время задержки для выключения магнитов
							устройства натяжения нити
t	09	30	0	1	0	-	Отключение доп.натяжения нитки при
							начальной закрепке
							0 = нет;
		0.4		_			1 = да;
t	09	31	0	1	0	-	Отключение доп.натяжения нитки при
							конечной закрепке.
							0 = нет;
	00	22			0		1 = да;
t	09	32	0	1	0	_	Отключение доп. натяжения нитки при
							ручной закрепке.
							0 = HET;
							1 = да;

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
t	09	33	0	1	0	-	Отключение доп.натяжения нитки при
							зажиме нитки
							0 = нет;
							1 = да;
t	09	34	0	1	0	-	Отключение доп.натяжения нитки при
							мягком старте
							0 = нет;
							1 = да;
t	09	35	0	1	0	-	Отключение доп.натяжения нитки при
							уменьшении длины стежка.
							0 = нет;
							1 = да;
t	09	36	0	1	0	-	Отключение доп. натяжения нитки при
							Переключении перетопа.
							0 = нет;
							1 = да;
t	09	37	0	1	0	-	Отключение доп. натяжения нитки при
							отдельном стежке.
							0 = нет;
							1 = да;
t	09	50	0	999	80	MC	Время настройки магнитов натяжения нитки
							в промежуток времени t1
t	09	51	5	100	100	%	Tastverhältnis в промежуток времени t1
t	09	52	0,0	600,0	60,0	С	Время настройки магнитов натяжения
							нитки в промежуток времени t1 (При
							времени 0 с 2-й магнит длительное время
							остается включенным)
t	09	53	5	100	70	%	Tastverhältnis в промежуток времени t2
t	09	54	0	1	0	-	Anstieg von U при настройке магнитов
							обрезки нитки.
							0 = нет;
							1 = да
Уста	новка	пере	топа				
t	10	00	0	1	0	-	Изменение высоты перетопа
							0 = нет
							1 = да
t	10	01	0	9999	1800	об/мин.	Кол-во оборотов при изменении перетопа
t	10	02	1	21	10	Ступень	Нижняя угловая точка
t	10	03	1	21	19	Ступень	Верхняя угловая точка
t	10	04	-	-	-	-	Показание актуальной ступени и
							соответствующего кол-ва оборотов.
							3: 2800
							3: = актуальная ступень
							2800 = кол-во оборотов
t	10	06	0	1	0	-	Ограничение кол-ва оборотов при быстром
							изменении перетопа
							0 = Ограничение кол-ва оборотов при
							изменении перетопа на 500ms;
							1 = постоянное ограничение кол-в оборотов
t	10	07	0,0	2,55	0,0	С	Nachlaufzeit кол-ва оборотов при
							переключении перетопа

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
t	10	08	0	255	0	Стежки	Кол-во стежков для автоматич. отключения
							Вторй высоты перетопа (при 0 неактивен)
t	10	09	0	1	1	-	Тип потенциометра изменения высоты
							подъема
							0 = 9880 867105
							1 = 9880 867119
t	10	10	0	9999	0	об/мин.	Автоматическое включения/выключение
							быстрого изменения перетопа
							Быстрое изменение перетопа
							активированно при n < t 10 11
							Быстрое изменение перетопа
							деактивированно при n >= t 10 11
							Изменеие перетопа Rastend не активирован
Фун	кцион	альнь	ый мод	цуль			
t	11	00	0	13	0	-	Функции модуля 1 (X1.30)
							0 = отсутствуют;
							1 = Доп.натяжение нитки;
							2 = Переключение длины стежка;
							3 = Отдельный стежок с переключением
							длины стежка ;
							4 = Отдельный стежок назад с
							переключением длины стежка;
							5=Транспортирующий валик / направитель
							шва / пуллер - подъем и опускание
							6 = Подъем и опускания ограничительной
							линейки;
							7 = Подъем и опускание устр-ва обрезки
							края;
							8 = Переключение длины стежка (Triflex) с
							Ограничением DB2000 и блокировка
							закрепки;
							9 = Посадка с ограничением DB3000;
							10 = Посадка без ограничения DB3000;
							11 = Ступенчатая обрезка;
							12 = Направитель контура;
t	11	01	0	1	0		13 = Укладчик
ι	11	01	U	_	U	_	Инвертировать выход функционального модуля 1 (X1.30)
							0 = нет
							1 = да
t	11	02	1	3	1	_	Состояние функционального модуля 1
		52					(Х1.30) после обрезки нитки
							1 = не измененяется;
							2 = деактивирован;
							3 = активирован
t	11	03	1	3	1	-	Состояние функционального модуля 1
			_		_		(Х1.30) после включения машины
							1 = не измененяется;
							2 = деактивирован;
							3 = активирован
t	11	30	1	13	6	-	Функция модуля 2 (X1.20)
							0 = функции смотри t 11 00
					•	•	

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
t	11	31	0	1	0	-	Инвертировать выход функционального
							модуля 2 (Х1.20)
							0 = нет
							1 = да
t	11	32	1	3	1	-	Состояние функционального модуля 2
							(Х1.20) после обрезки нитки
							1 = не измененяется;
							2 = деактивирован;
							3 = активирован
t	11	33	1	3	1	-	Состояние функционального модуля 2
							(Х1.20) после включения машины
							1 = не измененяется;
							2 = деактивирован;
							3 = активирован
t	11	60	1	13	0	-	Функция модуля 3 (Х1.15)
							0 = функции смотри t 11 00
t	11	61	0	1	0	-	Инвертировать выход функционального
							модуля 3 (Х1.15)
							0 = нет
							1 = да
t	11	62	1	3	1	-	Состояние функционального модуля 3
							(Х1.15) после обрезки нитки
							1 = не измененяется;
							2 = деактивирован;
					_		3 = активирован
t	11	33	1	3	1	-	Состояние функционального модуля 3
							(Х1.15) после включения машины
							1 = не измененяется;
							2 = деактивирован;
	11	90	0	000	100	•••	3 = активирован
t	11	90	U	999	100	MC	Время настройки выхода FF3 в промежуток
+	11	01	5	100	100	%	времени t1
t	11	91		600,0			Tastverhältnis в промежуток времени t1
t	11	92	0,0	0,00	0,0	С	Время настройки выхода FF3 в промежуток времени t2 (При времени 0 с выход FF3
							остается длительное время включенным)
t	11	93	5	100	30	%	Tastverhältnis в промежуток времени t2
			0			/0	·
t	11	94	U	1	0	-	Anstieg von U при настройке выхода
							FF3 mag
							0 = нет
Bnai	Щ6ни <i>е</i>	е наза,	 Л				1 = да
t	12	00	0	1	1	_	Обратное вращение
'	12			_	_		0 = нет
							1 = да
t	12	01	10	180	305	•	Угол обратного вращения
t	12	02	10	255	40	MC	Время ожидания до обратного вращения
٠,	12	02	10	233	-70	IVIC	эрены элидини до оориного врищения

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
Охла	ажден	ние иг	лы / В	ентилят	ор		
t	13	00	0	1	0	-	Режим охлаждения иглы
							0 = обычное охлаждение иглы
							1 = охлаждение иглы, зависящее от кол-ва
							оборотов
t	13	01	0,0	9,999	2,500	С	Задержка отключения охлаждения нити
t	13	02	100	9999	1000	об/мин.	Кол-во оборотов для включения
							охлаждения иглы
t	13	03	0	1	0	-	Охлаждение иглы при подъеме лапки
							0 = нет;
							1 = да
Тран					уллер / Направител	ть шва	,
t	14	00	0	3	0	-	Режим для автоматического подъема
							транспортирующего валика
							0 = не поднимать
							1 = с подъемом швейной лапки
							2 = при закрепке
							3 = при закрепке и при подъеме швейной
							лапки
t	14	01	0	1	0	-	Поднять транспортирующий валик при
							включеннойвторой высоте перетопа
							0 = нет
_					_		1 = да
t	14	02	0	1	0	-	Задержка кол-ва стежков после подъема
	4.4	00		255	0		лапки (t 14 03)
t	14	03	0	255	0	стежки	Кол-во стежков до опускания
	1.1	10	0	2	2		транспортирующего валика
t	14	10	U	2	2	-	Кол-во активных пуллеров
							0 = пуллер отсутствует
							1 = пуллер сверху; 2 = пуллер сверху и снизу
t	14	11	0	1	0	_	Тип вращения пуллера
ι	14	11	U	1	0	_	0 = непрерывный;
							1 = прерывистый
t	14	12	0	359	30	0	Стартовый угол продвижения
t	14	13	0	359	150	0	Конечный угол продвижения
t	14	14	0	2	0	_	Пуллер без давления (Для этого
·	14	14	U	_	O	_	используется выход х1.26)
							0 = с давлением
							1 = при перестановке перетопа без
							давления
							2 = постоянно без давления
t	14	15	0	1	0	_	При остановке шитья пуллер обесточивается
		-5		_			0 = нет;
							1 = да
		<u> </u>		I	I	I.	, ı¬

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
t	14	16	0	1	1	-	Пуллер активирован, также, если
							транспортирующий валик не активирован
							0 = нет;
							1 = да
t	14	17	10	150	90	MM	Макс. длина перемещения
t	14	20	0,1	6,500	0,97	-	Передаточное отношение верхнего ролика
t	14	21	0	255	0	-	Корректировка материала для верхнего
							ролика при длине перемешения 5 мм
t	14	22	0,1	5,00	3,20	Α	Заданный ток верхнего ролика
t	14	23	0,1	3,00	0,50	Α	Ток удержания верхнего ролика
t	14	24	1	9999	50	MM	Диаметр верхнего ролика
t	14	25	0	1	1	-	Направление вращения
							0 = направо;
							1 = налево
t	14	30	0,1	6,500	0,38	-	Передаточное отношение верхнего ролика
t	14	31	0	255	0	-	Корректировка материала для верхнего
						_	ролика при длине перемешения 5 мм
t	14	32	0,1	5,00	3,20	Α	Заданный ток верхнего ролика
t	14	33	0,1	3,00	0,50	Α	Ток удержания верхнего ролика
t	14	34	1	9999	17	MM	Диаметр верхнего ролика
t	14	35	0	1	0	-	Направление вращения
Обр	езка к	фомк	И				
t	15	00	0	7	0	-	Режим для автоматического подъема устр-
							ва обрезки кромки
							0 = не поднимается;
							1 = вместе с подъемом лапки;
							2 = после обрезки или после счетчика
							стежков (t 15 04);
							3 = после обрезки или подсчета стежков и
							подъема лапки;
							4 = при закрепке;
							5 = при закрепке и подъеме лапки;
							6 = после обрезки нитки или после
							подсчета стежков и при закрепке;
							7 = после обрезки или после подсчета
							стежков при закрепке и при подъеме лапки
t	15	03	0	255	0	Стежки	Кол-во стежков до опускания устройства
	4 -	04		255	0	C=2	обрезки кромки
t	15	04	0	255	0	Стежки	Кол-во стежков до подъема устройства обрезки кромки (t15 00 =2 или 3)
t	15	05	0	1	0	_	Устройство обрезки кромки при подъеме
'	1.5	05				_	лапки не активировано
							0 = нет;
							1 = да
t	15	10	0	1	0	-	Электрич.устройство обрезки кромки
		-					активировано
							0 = нет;
							1 = да
				1		•	

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
t	15	11	0	1	0	-	Электрич. Устройство обрезки кромки при
							остановке шитья активировано
							0 = нет;
							1 = да
t	15	12	0	100	50	%	Мин. <b>PWM</b> для устройства обрезки кромки
t	15	13	0	100	95	%	Макс. <b>РWM</b> для устройства обрезки кромки
t	15	14	0	9999	1500	об/мин.	Макс. кол-во оборотов при достижении
						,	максимального PWM
t	15	15	0,0	2.55	0.0	С	Задержка отключения устройства обрезки
							кромки
t	15	20	0,1	2,55	0,50	С	Задержка после отключения устройства
							обрезки кромки для ступенчатой обрезки
t	15	21	0,1	2,55	0,50	С	Задержка для выдвижения ступенчатого
							цилиндра
t	15	22	0,1	2,55	0,50	С	Длительность импульсного обдува при
							выдвижении ступенчатого цилиндра
t	15	23	0,1	2,55	0,50	С	Задержка для отключения обдува при
							остановке шитья
t	15	24	0,1	2,55	0,50	С	Задержка для включения устройства
							обрезки кромки после включения /
							выключения ступенчатой обрезки
	одатч		T	Т	T	Τ	
t	16	00	50	9999	1000	об/мин.	Кол-во оборотов для корректирующих
							стежков
t	16	01	1	3	3	-	Режим фотодатчика
							1 = Распознавание начала шва;
							2 = Распознавание конца шва;
	1.0	02	0	1	0		3 = Распознавание начала и конца шва
t	16	02	0	1	0	_	Режим для начала шва
							0 = Активация с помощью фотодатчика; 1 = Старт с помощью педали и фотодатчика
t	16	03	0	1	0	_	<ul> <li>Старт с помощью педали и фотодатчика</li> <li>Фильтры Трикотаж</li> </ul>
	10	03			0		0 = выкл.;
							1 = вкл.
t	16	04	0	1	1	_	Распознавание фотодатчика
	10			_	_		0 = светлый;
							1 = темный
Элен	ктроні	ный м	аховин	<		ı	1
t	17	00	0	1	0	_	Электронный маховик активирован
							0 = нет;
							1 = да (t 51 32 и t 51 33 = 0)
t	17	01	1	255	6	-	Величина шага для электронного маховика
t	17	02	0	1	0	-	Направление вращения электронного
							маховика
							0 = направо;
							1 = налево
Укла	эдчик						
t	18	00	0	1	0	-	Укладчик
							0 = выкл.;
							1 = вкл.
t	18	01	0,0	2.55	0.10	С	Задержка включения укладчика
t	18	02	0,0	2.55	0.10	С	Время, с которого укладчик отсоединен
t	18	03	0,0	2.55	0.10	С	Длительность включения укладчика

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
Зиг-	заг						
t	19	00	0	359	108	٥	Позиция для переключения зиг-зага
t	19	01	4	6	6	стежки	Кол-во стежков зиг-зага
Нит	еотво	цчик			<u> </u>	1	
t	20	00	0	1	1	-	Нитеотводчик
							0 = выкл.;
							1 = вкл.
t	20	01	10	255	100	MC	Время включения для нитеотводчика
Стуг	тенчат	ая об	резка /	Направ	витель контура		
t	21	00	0,0	2,55	0,50	С	Задержка после отключения устройства
							обрезки кромки для ступенчатой обрезки
t	21	01	0,0	2,55	0,50	С	Задержка для выдвижения ступенчатого
							цилиндра
t	21	02	0,0	2,55	0,50	С	Длительность импульсного обдува при
							выдвижении ступенчатого цилиндра
t	21	03	0,0	2,55	0,50	С	Задержка для отключения обдува при
	24	0.4	0.0	2.55	0.50	_	остановке шитья
t	21	04	0,0	2,55	0,50	С	Задержка для включения устройства
							обрезки кромки после включения / выключения ступенчатой обрезки
Vctr	ОЙСТВ	0.000	блоци	  я стежк	<u> </u> 'a		выключения ступенчатой обрезки
t	25	00	0	1	0	_	Автоматическое устройство ослабления
	23		U	_			стежка
							0 = выкл;
							1 = вкл.
Пер	еключ	ение	длины	стежка		1	
t	30	00	0	2	2	-	Ограничение кол-ва оборотов при
							макс.длине стежка
							0 = выкл.;
							1 = Ограничение кол-ва оборотов (DB2000);
							2 = Ограничение кол-ва оборотов (DB3000)
t	30	01	0	2	0	-	Длина стежка во время закрепки
							0 = предварительно установленная
							(макс./нормальная);
							1 = нормальная длина стежка;
	20	02	0	2	0		2 = макс. длина стежка
t	30	02	0	2	0	_	Длина стежка после обрезки нитки  0 = выбранная длина стежка сохраняется;
							1 = нормальная длина стежка;
							2 = макс.длина стежка
Уко	<sub>г</sub>	ание с	тежка	<u> </u>	I	1	_ managamina oromina
t	31	00	0	255	0	стежки	Укорачивание стежка в начале шва
t	31	01	0	255	0	-	Укорачивание стежка при обрезки нитки
	-						0 = выкл.;
							1 = Укорачивание всего стежка;
							2 = импульс для укорачивания стежка
-	•	•	-	•		•	·

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
Бло	киров	ка ход	ца			•	
t	50	00	0	1	0	-	Блокировка хода
							0 = выкл.;
							1 = вкл.
t	50	01	0	1	0	-	Режим работы выключателя блокировки
							хода
							0 = NC;
							1 = NO
t	50	02	0	1	1	-	Аварийное отключение двигателя или
							позиционирование двигателя
							0 = аварийное отключение
							1 = позиционирование
Упр	авлен	ие дру	угими (	функци	ями		
t	51	00	-	-	-	-	Показать версию программного
							обеспечения
t	51	01	-	-	-	-	Показать серийный номер блока
							управления
t	51	02	0	1	0	-	Показатель аналоговых значений (смотри t
							51 12) во время шитья
							0 = нет;
							1 = да
t	51	04	-	-	-	-	Показать класс и подкласс машины
t	51	05	-	-	-	-	Показать время эксплуатации
t	51	06	-	-	-	-	Показать выполненные стежки
t	51	07	-	_	-	_	Показать счетчик изделий
t	51	08	0	1	_	_	М2М разъем активирован
				-			0 = нет;
							1 = да
t	51	10	0	5	_	_	Загрузка данных
							0 = ничего не загружено;
							1 = Установка параметров из «ключа»
							2 = Установка параметров из сохраненной
							области;
							3 = Отрезки шва из «ключа»
							4 = Master-Reset;
							5 = Reset отрезков шва
t	51	11	0	3	-	-	Сохранение параметров
							0 = ничего не сохранено;
							1 = Установка параметров в «ключе»
							2 = Установка параметров в сохраненной
							обл.;
							3 = Отрезки шва в «ключе»
t	51	12	-	-	-	-	Тестирование технического обеспечения
							1. Аналог
							Um: сетевое напряжение в вольт
							U24: питание для выходов в вольт
							lmo: ток 24 в
							PAn: аналоговое значение педали
							Nre: X 1.4 аналог вход
							lan: X 1.1 аналог вход
							Pst: Цифровая ступень педали
							I2T: $I^2$ T двигателя (внимание педаль и
							двигатель активны!)
L			·		1	_1	,

	2. Входы
	Х1.5: Ручная закрепка
	X1.6: Игла вверх/вниз
	Х1.7: Вход функционального модуля 2
	Х1.8: Вход функционального модуля 1
	Х1.9: нет функции
	Х1.10: нет функции
	Х1.11: Блокировка хода
	Х1.12: нет функции
	Х1.13: Фотодатчик
	Х1.14: Подавление закрепки
	/восстановление
	Х2.1: нет функции
	Х2.2: нет функции
	Х2.3: нет функции
	Х2.4: нет функции
	Х2.6: нет функции
	Х2.7: нет функции
	3. Выходы
	Х1.15: нет функции
	X1.17: POS2 сигналI
	Х1.18: нет функции
	Х1.20: нет функции
	Х1.21: нет функции
	Х1.22: нет функции
	Х1.23: нет функции
	X1.24: LED Блокировка /вызов закрепки
	Х1.25 нет функции
	X1.26: POS1 сигнал
	Х1.27: Зажим нити
	Х1.28: Устройство охлаждения иглы
	X1.29: LED функциональный модуль 1
	Х1.30: Функциональный модуль 1
	X1.31: LED функциональный модуль 2
	Х1.32: Функциональный модуль 2
	Х1.34: ЗАкрепка
	X1.35: Подъем лапки
	X1.36: Натяжение нити
	Х1.37: Устройство обрезки нити

Флеш         -         -         -         Показать последние 10 с неполадках 1 = последняя ошибка 10 = первая ошибка           t         51         14         0         1         -         Сброс счетчика обслужи	сообщений о
неполадках 1 = последняя ошибка 10 = первая ошибка t 51 14 0 1 - Сброс счетчика обслужи	сообщений о
t     51     14     0     1     -     Сброс счетчика обслужи	
t 51 14 0 1 - Сброс счетчика обслужи	
	вания
1 = да	
t 51 15 0 1 - Автоматический сброс с	четчика М2М после
включения	
0 = нет;	
1 = да	
t   51   16   0   1   -   Сброс счетчика M2M	
0 = нет	
1 = да	
t 51 20 0 40 31 - Настройка входной функ	
закрепки (machine conne	ector Pin 5)
0 = нет функции;	
1 = Заправка нитки;	
2 = Блокировка/Подклк	очение закрепки;
3 = Рчная закрепка;	
4 = ½ стежка;	
5 = целый стежок;	
6 = позиция засечки;	
7 = обратное вращение;	
8 = Вход функцион.моду.	ля 1(смотри t 11 00);
9 = Вход функцион.моду.	ля 2 (смотри t 11 00)
10= Вход функцион.моду	уля 3 (смотри t 11 60
11 = Игла в верхней поз	виции;
12 = Закрепка декорати	вного стежка;
13 = Охлаждение иглы;	
14 = Нитеотводчик;	
15 = Номальная длина с	стежка при
закрепке;	
16 = Блокировка хода п	ри открытом
контакте (N.O.);	
17 = Блокировка хода п	ри закрытом
контакте (N.C.);	
18 = Быстрое изменени	е перетопа (с
помощью клавиш)	
19 = Быстрое изменени	е перетопа (с
помощью фиксатора)	
20 = Ограничение кол-в	за оборотов 2000
(DB2000);	
21 = Ограничение кол-г	ва обортов 3000
(DB3000);	
22 = Фотодатчик;	
23 = Способ перемещен	ния пуллера
(плавный /прервывисты	
24= Подъем лапки при 0	-положении педали;
25 = Сброс для нового ш	
26 = Ручная закрепка с по	омощью фиксатора;
27 = Запуск зиг-зага;	
28 = Синхронизация зиг	зага;

							29 = Подключение/отключение укладчика 30 = Ручное укладывание 31 = Вход функцион. модуля 1 вкл. (смотри t 11 00); 32 = Вход функцион. модуля 2 вкл. (смотри t 11 30); 33 = Вход функцион. модуля 3 вкл. (смотри t 11 60); 34 = Вход функцион. модуля 1 выкл. (смотри t 11 00); 35 = Вход функцион. модуля 2 выкл. (смотри t 11 30); 36 = Вход функцион. модуля 2 выкл. (смотри t 11 30); 36 = Вход функцион. модуля 3 выкл. (смотри t 11 60); 37 = Сервичный звонок (только с М2М) 38 = Ослабление стежка; 39 = Дифференциальный транспорт 40 = Направление дифференц.транспорта
E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
t	51	21	0	40	2	-	Установка входной функции для входа закрепки (machine connector Pin 14) 0 = функция смотри t 51 20
t	51	22	0	40	1	-	Установка входной функции для входа иглы в верхнюю точку (machine connector Pin 6) 0 = функция смотри t 51 20
t	51	23	0	40	0	-	Установка входной функции для входа FF1 (machine connector Pin 8) 0 = функция смотри t 51 20
t	51	24	0	40	9	-	Установка входной функции для входа FF2 (machine connector Pin 7) 0 = функция смотри t 51 20
t	51	25	0	40	0	-	Установка входной функции для входа FF3 (machine connector Pin 9)  0 = функция смотри t 51 20
t	51	26	0	40	0	-	Установка входной функции для DB3000 (machine connector Pin 10) 0 = функция смотри t 51 20
t	51	27	0	40	0	-	Установка входной функции для входа фотодатчика (machine connector Pin 13) 0 = функция смотри t 51 20
t	51	28	0	40	0	-	Установка входной функции IN_EXT1 (additional input interface Pin 1) 0 = функция смотри t 51 20
t	51	29	0	40	0	-	Установка входной функции IN_EXT2 (additional input interface Pin 2) 0 = функция смотри t 51 20
t	51	30	0	40	0	-	Установка входной функции IN_EXT3 (additional input nterface Pin 3) 0 = функция смотри t 51 20
t	51	31	0	40	0	-	Установка входной функции IN_EXT4 (additional input interface Pin 4) 0 = функция смотри t 51 20

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
t	51	32	0	40	0	-	Установка входной функции IN_EXT5
							(additional input interface Pin 6)
							0 = функция смотри t 51 20
t	51	33	0	40	0	_	Установка входной функции IN EXT6
							(additional input interface Pin 7)
							0 = функция смотри t 51 20
BDF	-54						0 - функции смотри с 31 20
t	52	00	0	15	4	_	Контрастность дисплея BDF-S4
t	52	01	0	1	0		При нажатии клавиши звуковой сигнал
	32	01		1	0		активирован
							0 = нет;
							1 = да
	52	20	0	40	12		т – да Установка входной функции для
t	52	20	U	40	12	-	установка входной функции для клавиши "F" пульта BDF-S4
							0 = нет функции;
							1 = Заправка нитки;
							2 = Блокировка/Вызов закрепки;
							3 = Ручная закрепка;
							4 = ½ стежка;
							5 = Целый стежок;
							6 = Позиция засечки;
							7 = Обратное вращение;
							8 = Вход функцион.модуляl 1 (смотри t 11 00);
							9 = Вход функцион.модуля 2 (смотри t 11 30);
							10 = Вход функцион.модуля 3 (смотри t 11 60);
							11 = Игла в верхнем положении;
							12 = Декоратичная закрепка; 13 = Охлаждение иглы;
							13 – Охлаждение иглы, 14 = Нитеотводчик;
							15 = Нормальнаядлина стежка при закрепке;
							16 = Блокировка хода при открытов контакте
							эффективна (N.O.);
							17 = Блокировка хода при закрытом контакте
							эффективная (N.C.);
							18 = Быстрая установка подъема
							(с помощью клавтиши);
							19 = Быстрая установка подъема
							(с помощью фиксатора);
							20 = Ограничение кол-ва оборотов 2000
							(DB2000); 21 = Ограничение кол-ва оборотов 3000
							(DB3000);
							( <i>ВВ</i> 3000), 22 = Фотодатчик;
							23 = Способ перемещения пуллера (плавный /
							іпрерывистый)
							24 = Подъем лапки при 0-вом положении
							педали;
							25 = Сброс для нового шва;
							26 = Ручная закрепка с помощью фиксатора;
							27 = Запуск зиг-зага;
							28 = Синхронизация зиг-зага;
							29 = Укладкик вкл./выкл.; 20 = Ришческия вкл.
							30 = Ручная укладка 31 = Вход функцион.модуля 1 on (смотри t 11
							31 = вход функцион.модуля 1 on (смотри t 11 00);
							32 = Вход функцион.модуля 1 off (смотри t 11
							00);
							"
L	L	L	i	i	1	1	I

				1		I	T
							33 = Вход функцион.модуля 2 on (смотри t 11
							30);
							34 = Вход функцион.модуля 2 off (смотри t 11
							30);
							35 = Вход функцион.модуля 3 on (смотри t 11 60);
							36 = Вход функцион.модуля 3 off (смотри t 11
							60);
							37 = Сервисный звонок (только с M2M);
							38 = Ослабление стежка;
							39 = Дифференциальный транспорт
_		_			_	_	40 = Направление дифференц.транспорта
E	K	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
t	52	40	0	1	0	-	Блокировка клавиш начальной закрепки
							0 = нет;
							1 = да
t	52	41	0	1	0	-	Блокировка клавиш конечной закрепки
							0 = нет;
							1 = да
t	52	42	0	1	0	-	Блокировка клавиш для нитки
					-		0 = нет;
							1 = да
t	52	43	0	1	0	_	Блокировка клавиш для программы шва
'	32	73	O	_	O		0 = нет;
							1
	F 2	4.4		4	0		1 = да
t	52	44	0	1	0	-	Блокировка программируемых клавиш
							0 = нет;
							1= да
	•	ь разр	аботч	ика			
Закр	епка						
d	00	01	0	359	75	۰	Механический угол переключения для
							закрепки
Обр	езка н	итки (	FA)	•			•
d	02	00	10	359	30	۰	Угол перед включением магнитов, при
	-						котором должно быть достигнуто кол-во
							оборотов обрезки
d	02	01	0	1	0	_	Режим цепного стежка
u	02	01	U		U	_	0 = нет;
0							1 = да
	езки ц					T	
d	07	00	150	9999	150	об/мин.	Ограничение кол-ва обортов для опрезков шва
d	07	01	1	20	6	CTOWN	
u	U/	UΙ	T	20	ס	стежки	Стежки для ограничения кол-ва оборотов
				<u> </u>			для отрезков шва
F	гатель		-	0000	6000		
d	80	00	1	9999	6000	об/мин.	Макс. кол-во обортов двигателя
d	80	01	1	100	60	rpm/ms	Макс.ускорение или торможение
d	08	02	0	50	4	Kgcm²	Инерционность машины
d	08	04	0	255	100	Inc	Продление тормозной платформы
d	08	05	0	1	0	_	Уменьшение вдвое платформы ускорения и
			-	_	_		торможения, когда I²t повышается на более
1				1			
							1 /0%
							70% 0 = HeT:
							70% 0 = нет; 1 = да

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
d	08	10	0,1	100,0	3,0	Ом	Сопротивление
d	08	11	1	200	6	мГн	Индуктивность
d	08	12	0,1	200,0	19,7	V/1000 об/мин.	EMK
d	08	13	0,1	15,00	10,00	А	Макс. ток
d	08	14	1	10	2	-	Кол-во пар полюсов
d	08	20	0	255	48	-	Фактор К PID-регулятора кол-ва оборотов pn
d	08	21	0	255	33	-	Фактор К PID-регулятора кол-ва оборотов in
d	08	22	0	255	0	-	Фактор К PID-регулятора кол-ва оборотов dn
d	80	23	0	255	24	-	Предварительная регулировка кол-ва оборотов і m Процесс торможения
d	08	30	0	255	0	_	Фактор К PID-регулятора пути ps
d	08	31	0	255	0	_	Фактор К РID-регулятора пути I s
d	08	32	0	255	0	_	Фактор К PID-регулятора пути ds
d	08	40	0	255	38	_	Фактор К РD-регулятора пути рх
d	08	41	0	255	38	<u> </u>	Фактор K 1 В-регулятора пути рх
d	08	42	0	255	32	Inc	Инкременты для подключения PD-
d	08	43	0	1000	0	2,857°	регулятора позиции
d	08	44	0	1000	32	Inc	Угол для позиционирования
u	08	44	U	1000		IIIC	Инкременты для времени подключения кол-ва оборотов позиционера
d	80	45	10	100	50	об/мин.	Повышение кол-ва оборотов для регулятора положения в обрезке нитки
d	80	46	0	200	0	Inc	Повышение инкрементов для регулятора положения в обрезке нитки
d	08	51	0	1	0	-	Продолжительный режим работы активирован 0 = нет 1 = да
d	08	52	0,0	99,99	5,00	С	Длительность включения двигателя
d	08	53	0,0	99,99	5,00	С	Длительность отключения двигателя
d	80	54	1	9999	900	С	Длительность продолжительного режима работы
d	08	55	0	2000	180	об/мин.	Кол-во оборотов для начальной установки
Натя	жени	е ниті	1			•	
d	09	01	5	100	40	%	Tastverhältnis при заправке нити
Пул	лер ве	рхний	í				
d	14	00	0,1	20,00	20,00	кГц	Максимальная частота
d	14	01	1	500	200	rpm/ms	Ускорение
d	14	02	1	500	200	rpm/ms	Торможение
d	14	03	1	9000	2000	Гц	Частота старта
d	14	04	1	9000	2000	Гц	Частота останова
d	14	05	1	1000	500	штрихи	Энкодер штрихов
d	14	06	1	9000	2000	шаги	Микрошаги за вращение
d	14	07	0	1	0	-	Энкодер активирован 0 = нет;
							1 = да

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
d	14	10	0,1	9,000	0,750	Ом	Сопротивление
d	14	11	0,1	9,000	3,060	мГн	Индуктивность
d	14	12	0	1000	0	-	Фактор ЕМК
d	14	13	0,1	10,00	3,50	А	Макс. ток
d	14	14	1	100	50	-	Кол-во пар полюсов
d	14	15	0,1	10,00	2,00	Α	Макс. ток удержания
d	14	20	0	9999	0	-	Фактор К PID-регулятора кол-ва оборотов р n
d	14	21	0	9999	0	-	Фактор К PID-регулятора кол-ва обортов in
d	14	22	0	9999	0	-	Фактор К PID-регулятора кол-ва обортов d n
d	14	30	0	9999	1500	-	Фактор К PID-регулятора пути р s
d	14	31	0	9999	50	-	Фактор К PID-регулятора пути I s
d	14	32	0	9999	0	-	Фактор К PID-регулятора пути d s
d	14	40	0	9999	1500	-	Фактор К PID-регулятора положения р х
d	14	41	0	9999	0	-	Фактор К PID-регулятора положения I х
d	14	42	0	9999	100	-	Фактор К PID-регулятора положения d x
Пул	лер ве	рхний	í				
d	14	50	0,1	20,00	20,00	кГц	Максимальная частота
d	14	51	1	500	200	rpm/ms	Ускорение
d	14	52	1	500	200	rpm/ms	Торможение
d	14	53	1	9000	2000	Гц	Частота старта
d	14	54	1	9000	2000	Гц	Частота останова
d	14	55	1	1000	500	штрихи	Энкодер штрихов
d	14	56	1	9000	2000	шаги	Микрошаги за вращение
d	14	57	0	1	0	-	Энкодер активирован
							0 = нет;
						_	1 = да
d	14	60	0,1	9,000	0,750	Ом	Сопротивление
d	14	61	0,1	9,000	3,060	мГн	Индуктивность
d	14	62	0	1000	0	-	Фактор ЕМК
d	14	63	0,1	10,00	3,50	Α	Макс. ток
d	14	64	1	100	50	-	Кол-во пар полюсов
d	14	65	0,1	10,00	2,00	Α	Макс. ток удержания
d	14	70	0	9999	0	-	Фактор К PID-регулятора кол-ва оборотов р n
d	14	71	0	9999	0	-	Фактор К PID-регулятора кол-ва обортов in
d	14	72	0	9999	0	-	Фактор К PID-регулятора кол-ва обортов d n
d	14	80	0	9999	1500	-	Фактор К PID-регулятора пути р s
d	14	81	0	9999	50	-	Фактор К PID-регулятора пути I s
d	14	82	0	9999	0	-	Фактор К PID-регулятора пути d s
d	14	90	0	9999	1500	-	Фактор К PID-регулятора положения р х
d	14	91	0	9999	0	-	Фактор К PID-регулятора положения I х
d	14	92	0	9999	100	-	Фактор К PID-регулятора положения d x

E	К	Р	Min	Max	Предустановка	Ед. изм.	Описание
Про	Ірочие функции управления						
d	51	00	1	255	100	MC	Продолжительность для увеличения
							магнитного напряжения до 33 в
d	51	01	1	255	5	MC	Продолжительность для процесса
							деэнергизации
d	51	02	0,1	16,00	16,00	кГц	Установка частоты PWM
d	51	03	-	-	-	-	Индикация серийного номера машины
d	51	04	-	-	-	-	Индикация даты производства
d	51	10	0	9999	0	x d5111	Сброс счетчика технических работ (при 0
							ісчетчик не активирован)
d	51	11	1	255	1	x 10000	Фактор счетчика технического
						шт.	обслуживания
d	51	12	1	255	1	x d5111	Повторение сообщения об ошибках

Grad	Код	Описание ошибки или сообщения	Устранение ошибки
Ошибки,	предупр	еждения и информация	
Ошибка	1000	Штекер для швейного двигателя	- Энкодер (Sub-D, 9pol) вставлен в
			неправильный разъем в блок управления.
Ошибка	1001	Ошибка швейного двигателя	- Проверить соединение, возможно не
			вставлен штекер для двигателя (АМР)
			- Измерить фазы швейного двигателя
			(R= 2,8 Ом, подсоединить с большим
			омическим сопротивлением с землей)
			– Поменять Encoder
			- Заменить швейный двигатель
			- Заменить блок управления
Ошибка	1002	Изоляционная ошибка двигат.	- Проверить фазы двигателя и РЕ на низкое
			омическое сопротивление
			- ЗаметитьEncoder
			- Заменить швейный двигатель
Ошибка	1004	Неправильное направление вращения	- Заменить Encoder
		двигателя	- Проверить расположение штекеров
			двигателя и при необходимости изменить
			- Проверить прошивку в распределительном
			механизме машины и при необх.изменить
			- Измерить фазы швейного двигателя и
			проверить значение
Ошибка	1005	Блокировка двигателя	- Устранить тугой ход в швейной машине
			- Заменить Encoder
			- Заменить швейный двигатель
Ошибка	1006	Превышение макс. кол-ва оборотов	- Заменить Encoder
			- Сделать Reset
			- Проверит класс машины (t 51 04)
Ошибка	1007	Ошибка при возврате в исходное	- Заменить Encoder
		положение	- Устранить тугой ход швейной машины

Grad	Код	Описание ошибки или сообщения	Устранение ошибки
Ошибка	1008	Ошибка Энкодера двигателя	- Заменить Энкодер
Ошибка	1010	Не подсоединен штекер ( Sub-D, 9pol)	- Подсоединить провод от внешнего
		от внешнего синхронизатора	синхронизатора к блоку управления,
			использовать правильный разъем (Sync)
			-Необходимо только на машинах с переводом
Ошибка	1011	Отсутствует Z-импульс от Энкодера	- Выключить блок управления.
			Провернуть маховое колесо и снова
			включить блок управления
			-Если ошибка повторяется, проверить Энкодер
Ошибка	1012	Ошибка синхронизатора	- Заменить синхронизатор
Ошибка	1052	Повышенный ток на двигателе	- Проверить выбор класса машины
			Если ток >25А
			- Заменить блок управления
			- Заменить двигатель
			- Заменить Энкодер
Ошибка	1053	Повышенное напряжение на	- Проверить выбор класса машины
		двигателе	- Заменить блок управления
Ошибка	1054	Внутреннее короткое замыкание	- Заменить блок управления
Ошибка	1055	Перегрузка швейного двигателя	- Устранить тугой ход машины
			- Заменить Энкодер
			- Заменить швейный двигатель
Инфо	1203	Не достигается позиция	- Проверить регулировки и при необходимости
		(при обрезки нитки, при вращении в	изменить. Механич. изменения на машине
		обратную стороны и.т.д )	(н-р,. регулирока обрезки нитки, натяжения
			ремня и т.д.)
			- Проверить позицию нитепритягивателя в
			верхней мертвой точке
Инфо	2020	Extension-Box не реагирует	- Проверить соединительные провода
			- Проверить LEDs Extension-Box
			- Обновить программное обеспечение
Инфо	2021	Не подключен Энкодер-штекер	- Вставить провод Encoder в Extension-Box
		двигателя( Sub-D, 9pol)	Использовать правильный разъем
Ошибка	2101	Stepper-Karte 1 Referenzfahrt Timeout	-Проверить контрольный сенсор
Ошибка	2103	Stepper-Karte 1 Schrittverluste	- Проверить тугость хода
Инфо	2120	Stepper-Karte 1 не реагирует	- Проверить соединительные провода
			- Проверить LEDs Extension-Box
			- Обновить программное обеспечение

Grad	Код	Описание ошибки или сообщения	Устранение ошибки
Инфо	2121	Stepper-Karte 1 Энкодер-штекер (Sub-	- Вставить провод Энкодера в блок
		D, 9pol) не подсоединен	управления. Использовать правильный
			разъем
Инфо	2122	Stepper-Karte 1 не нашла положение	- Проверить соединительные провода
		полюсного колеса	- Проверить шаговый двигатель 1 на тугость
			хода
Ошибка	2155	Stepper-Karte 1 перегрузка	- Проверить тугость хода
Ошибка	2201	Stepper-Karte 2 Нулевое положение Timeout	- Проверить контрольный сенсор
Ошибка	2203	Stepper-Karte 2 Потеря шага	- Проверить тугость хода
Инфо	2220	Stepper-Karte 2 не реагирует	- Проверить соединительные провода
			- Проверить LEDs Extension-Box
			- Обновить программное обеспечение
Инфо	2221	Stepper-Karte 2 Энкодер-штекер	- Вставить Encoderleitung в блок управления,
		(Sub-D, 9pol) не подключен	Использовать правильный разъем
Инфо	2222	Stepper-Karte 2 не нашла	- Проверить соединительные провода
		полюсного колеса	- Проверить шаговый двигатель 2 на тугость
			хода
Ошибка	2255	Stepper-Karte 2 Перегрузка	- Проверить тугость хода
Ошибка	3100	AC-RDY Timeout , Напряжение в	- Проверить напряжение сети
		промежуточном контуре в указанное	- Если напряжение сети ok, заменить блок
		время не достигает	управления
		заданного значения	
Ошибка	3101	Напряжение сети длительное время	- Проверить напряжение сети
		>290 B	- Стабилизировать или использоваь
			генератор
Ошибка	3102	Напряжение сети < 150 В (уровень 2)	- Проверить напряжение сети
			- Стабилизировать или использоваь
			генератор
Ошибка	3103	Напряжение сети < 180 В (уровень 1)	- Проверить напряжение сети
			- Стабилизировать или использоваь
			генератор
Замечание	3104	Педаль не в «0» -положении	– При включении блока управления убрать
			ногу с педали
Ошибка	3105	Короткое замыкание 24 В	- Убрать 37pol. штекер, если ошибка 3105
			повторится,поменять блок управления
			- Протестировать входы и выходы на 24 B
			на короткое замыкание
Ошибка	3106	Перегрузка U24V (I²T)	- Один или более магнитов дефектны

Grad	Код	Описание ошибки или сообщения	Устранение ошибки
Ошибка	3107	Не подключена педаль	- Подключить педаль
Инфо	3108	Ограничение кол-ва оборотов	- Проверить напряжение сети
		из-за низкого напряжения сети	
Замечание	3109	Блокировка хода	- Проверить сенсор опрокидывания головки
Инфо	3150	Необходимость обслуживания	- Информация для смазки машины,
			смотри инструкцию по серсисному
			обслуживанию машины
Замечание	3151	Требуется обслуживание	- обязательный сервис, смотри инструкцию
			по сервисному обслуживанию (продолжение
			только со сбросом параметра t 51 14, смотри
			инструкцию по эксплуатации машины)
Замечание	3155	Отсутствует разрешение шитья	- Параметр t 51 20 — t 51 33 = 25
			- Необходим входной сигнал для разрешения
			шитья
Инфо	3215	Счетчик стежков шпули ( значение 0	- Смена шпули, установить значение счетчика
		достигнуто)	Нажать кнопку сброса счетчика
Инфо	3216	Контроль остатка нити левый	- заменить левую шпульку
Инфо	3217	Контроль остатка нити правый	- заменить правую шпульку
Инфо	3218	Контроль остатка нити левый и правый	- заменить левую и правую шпульки
Ошибка	6353	Внутренняя ошибка обмена данных	- Выключить блок упр-я, подождать отключе-
		EEprom	ния светодиодов и снова включить
Ошибка	6354	Внешняя ошибка обмена данных	- Выключить блок упр-я, подождать отключе-
		EEprom	ния светодиодов. Проверить подключение
			идентификатора машины, снова включить
			блок упр-я
Инфо	6360	Данные на внешнем Eeprom не	-Обновить программное обеспечение
		действительны	Внутренние структуры данных не совмести-
			мы с внешней памятью данных
Инфо	6361	Не подключен внешний Eeprom	- Вставить идентификатор машины
Инфо	6362	Данные на внутреннем Eeprom не	- Проверить подключение идентификатора
		действительны	машины
			- Выключить блок упр-я, подождать
			отключения светодиодов и снова включить
			- Обновить программное обеспечение
			Внутренние структуры данных не
			совместимы с внешней памятью данных

Grad	Код	Описание ошибки или сообщения	Устранение ошибки
Инфо	6363	Данные на внутреннем Eeprom не	- Проверить подключение идентифик. м-ны
		действительны и внешний не	- Выключить блок упр-я, подождать отключе-
		подключен (только свойства	ния светодиодов и снова включить
		аварийного хода)	- Обновить программное обеспечение,
			состояние программного об-я не совместимы с
			внутренней памятью данных
Инфо	6364	Данные на внутреннем EEprom не	- Проверить подключение идентифик м-ны
		действительны и внешний не	- Выключить блок упр-я, подождать отклю-
		подключен (только свойства	чение светодиодов и снова включить
		аварийного хода)	-Обновить рограммное обеспечение,
			внутренние структуры данных не совмести-
			мы с внешней памятью данных
Инфо	6365	Дефект внутреннего EEprom	- Поменять блок управления
Инфо	6366	Дефект внутреннего EEprom	- Поменять блок управления
		Внешние данные не действительны	
		(только свойства аварийного хода)	
Инфо	6367	Дефект внутреннего EEprom	- Поменять блок управления
		внешний не подключен (только	
		свойства аварийного хода)	
Инфо	7202	Ошибка загрузки Extension-Box	– Проверить соединительные провода
			- Обновление программного обеспечения
			- Поменять Extension-Box
Инфо	7203	Контрольная сумма	- Проверить соединительные провода
		Ошибка при обновлении	- Обновление программного обеспечения
			- Поменять Extension-Box
Инфо	7212	Ошибка при загрузке Stepper-Karte 1	- Проверить соединительные провода
			- Обновление программного обеспечения
			- ПоменятьExtension-Box
Инфо	7213	Ошибка контрольных сумм при	- Проверить соединительные провода
		обновлении Stepper-Karte 1	- Обновление программного обеспечения
			- ПоменятьExtension-Box
Инфо	7222	Ошибка при загрузке Stepper-Karte 2	- Проверить соединительные провода
			- Обновление программного обеспечения
			- ПоменятьExtension-Box
Инфо	7223	Ошибка контрольных сумм при	- Проверить соединительные провода
		обновлении Stepper-Karte 1	

Grad	Код	Описание ошибки или сообщения	Устранение ошибки
Инфо	7801	Ошибка версии программного	-Обновление программного обеспечения
		обеспечения	- Поменять блок управления
Инфо	7802	Ошибка при обновлении	-Повторное обновление прогр.обеспечения
		программного обеспечения	-Поменять блок управления
Инфо	7803	Ошибка обмена данных	-Перезапуск блока управления
			-Обновление программного обеспечения
			-Поменять блок управления
Ошибка	8401	Watchdog	- Обновление программного обеспечения
			- Перезагрузка идентификатора машины
			- Поменять блоу управления
Ошибка	8402	Внутренняя ошибка	- Обновление программного обеспечения
Ошибка	8405		- Перезагрузка идентификатора машины
			- Поменять блок управления
Ошибка	8406	Ошибка контрольных сумм	- Обновление программного обеспечения
			- Поменять блок управления
Ошибка	8501	Pfobnf ghjuhfvvyjuj j,tcgtxtybz	-для обновления программного обеспечения
			необходимо использовать соответствующие
			средства