

## Лист параметров

## P40ED 1\_040\_14

№	Функция	Уровень	Диапазон	Станд.	Класс
101	(BDF) Звуковой сигнал кнопки пульта управления 1 = on 0 = off	A, B, C		ON	кл. 1,2,3,4,5
105	(AR/RIE/DRZ/MESSER/NA/SAUG/STVD) Скорость начальной закрепки / уплотнение стежка	B, C	100-2000 100-2000 100-2000	1600 700 1200	кл. 1 кл. 2 кл. 3,4,5
106	(AR/DRZ/STVD) Скорость начальной закрепки / уплотнение стежка ON (1) = переменная (которой управляют педалью) OFF (0) = константа (соответствие <105>)	B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
107	(AR/RIE/DRZ/STVD) Скорость начальной закрепки / уплотнение стежка когда <106> = I 1 = ограниченный <105> 0 = ограниченный <607>	B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
110	(ER/RIE/DRZ/MESSER/NE/SAUG/STVD) Скорость конечной закрепки / уплотнение стежка	B, C	100-2000 100-2000 100-2000	1600 700 1200	кл. 1 кл. 2 кл. 3,4,5
111	(LS/STZA) Компенсационные стежки, управляемые от фотореле (число стежков от точки освещения фотореле и до конца шва)	A, B, C	1-30	8	кл. 1,2,3,4,5
112	(LS/STZA) Число стежков до момента срабатывания фотореле при трикотажных материалах (число стежков, соответствующее размеру петель)	A, B, C	0-100	0	кл. 1,2,3,4,5
113	(LS/START) Пуск от фотореле ON (1) = только если фотореле затемнено OFF (0) = также и если фотореле освещено	B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
116	(SANL) Число стежков плавного пуска	A, B, C	0-30 0-30	1 0	кл. 1 кл. 2,3,4,5
117	(SANL/DRZ) Частота вращения для стежков плавного пуска	B, C	30-4000 30-4000	1000 400	кл. 1 кл. 2,3,4,5
163	(LS) Шитье с фотоэлементом ON (1) = on OFF (0) = off	B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
180		A, B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
199	(DRZ/LS) Частота вращения для компенсационных стежков фотореле	B, C	300-2000	1200	кл. 1,2,3,4,5
203	(PR/DRZ) Скорость для программы шва	B, C		ON	кл. 1,2,3,4,5

	ON (1) = переменная (которой управляют педалью) OFF (0) = констант (соответствие <221> или <222>)				
206	(NE/PR/STOP) Прерывание/прекращение выполнения шва частоте вращения = константа (<203> = II) ON (1) = педалью -2 OFF (0) = педалью 0	В, С		OFF	кл. 1,2,3,4,5
301	(TUM) Переключатель на напряжение магнита транспотера при замене ON (1) = 24V OFF (0) = 32V	С		OFF	кл. 1,2,3,4,5
311	(PR/SN) Отмена подсчета стежка ON (1) = с обрезкой нити OFF (0) = без обрезки нити	В, С		ON	кл. 1,2,3,4,5
313	(PR) Программы является программами закрепки (программы штопки) ON (1) = да OFF (0) = нет	А, В, С		OFF	кл. 1,2,3,4,5
356	(PF/SAUG/KS) Ввод от нажатия на педаль ON (1) = да OFF (0) = нет	В, С		ON	кл. 1,2,3,4,5
364	(RIE/STVD/TUM) Выбор функции транспортера 1 = закрепка 0 = уплотнение стежка	В, С		ON OFF	кл. 1,2,3 кл. 4,5
382	(FW) Переключатель порога чувствительности аналогового входа контроля нити	В, С	0-100	15	кл. 1,2,3,4,5
387	(ML/KS) Выход (управляющий двигателем) является активным ON (1) = С Педалью = 1D ( Двигатель работает) OFF (0) = С Педалью = 1 (Опускание лапки)	В, С		ON	кл. 1,2,3,4,5
391	(ZRIE/RIE) Скорость для единичного стежка	В, С	200-700 200-700	450 600 -	кл. 4 кл. 5 кл. 1,2,3
392	(EST)Выбор единичного стежка через педаль 1 = on 0 = off	В, С		OFF OFF -	кл. 4 кл. 5 кл. 1,2,3
393	(FSL) Освобождение напряжения нити после конца шва 1 = on 0 = off	В, С		ON OFF	кл. 1,2,3 кл. 4,5
446	(NHOS/NPW/EST) Функция внешнего кнопочного переключателя 1 = игла вверх без обрезки 2 = изменение позиции иглы 3 = единичный стежок 4 = единичный стежок с пониженной длиной 5 = инверсия закрепки	В, С	1-10	1	кл. 1,2,3,4,5

	6 = подавление закрепки 7 = измененная позиция 8 = подъем пулера выключен 9 = изменение позиции иглы шаг за шагом, вперед 10 = изменение позиции иглы шаг за шагом, назад				
462	(DRZ) Функция регулирования единицы скорости ON (1) = 2 скорости: n-min (в позиции +7) и n-Макс (от позиции +8) и одна позиция иглы OFF (0) = 12 Ступеней скоростей и две позиции иглы	В, С	0-1 0-1	0 1 -	кл. 4 кл. 5 кл. 1,2,3
470	(STK/FK/STZA) номер стежков для того, чтобы заблокировать захватное устройство нити	А, В, С	0-20 0-20	3 3 -	кл. 4 кл. 5 кл. 1,2,3
522	(NAPO/ZRIE) Позиция иглы при остановке во время выполнения декоративной закрепки (стежок в стежке) ON (1)= положение 2 (вверху) OFF (0) = положений 1 (внизу)	В, С		OFF	кл. 1,2,3,4,5
523	(RIE/ZRIE) Закрепка ON (1)= декоративная закрепка (стежок в стежке) OFF (0) = стандартная закрепка	А, В, С		OFF	кл. 1,3,4,5 кл. 2
528	(EINZ/STAP) Продолжительность (миллисекунда) функции укладчика(отводчика)	В, С	0-2500	120	кл. 1,2,3,4,5
530	(DRZ/ZRIE) Скорость (Макс). для декоративной закрепки	В, С	100-2000 100-2000	1000 600	кл. 1,3,4,5 кл. 2
538	(FSL/TA) Усилие магнита (освобождения напряжения нити) (от 0 до 100 %)	В, С	10-90 10-90	40 80	кл. 1,2,3 кл. 4,5
584	(RIE) Закрепка ON (1)= четверная OFF (0) = двойная	В, С		OFF	кл. 1,2,3,4,5
585	(DRZ/DB/RIE) Ограничение скорости обраного хода	В, С	300-4800	1000	кл. 1,2,3,4,5
602	(NE) Конец шва при отклонении педали ON (1)= немного назад (-1) OFF (0) = полностью назад (-2)	В, С		OFF	кл. 1,2,3,4,5
605	(DRZ/ANZ) Действительная скорость на дисплее (<725>) ON (1) = да OFF (0) = нет	В, С		OFF	кл. 1,2,3,4,5
606	(DRZ) Скорость: ступень 1	В, С	30-650	180	кл. 1,2,3,4,5
607	(DRZ) Скорость: ступень 12	В, С	300-6000 300-3200 300-5500 300-1500 300-1500	5000 3000 4000 1000 1200	кл. 1 кл. 2 кл. 3 кл. 4 кл. 5

608	(DRZ) Ступенчатая кривая частоты вращения(характеристика педали) ON (1) = линейная OFF (0) = нелинейная	В, С		ON OFF	кл. 1,3,4,5 кл. 2
609	(SN/DRZ) Частота вращения во время обрезки	В, С	60-300 60-300 60-300	210 180 160	кл. 1 кл. 2, 3 кл. 4,5
615	(LS) Распознавание конца , когда фотоэлемент идет ON (1) = от светлого к темному OFF (0) = от темного к светлому	В, С		OFF	кл. 1,2,3,4,5
618	(RDR) Вращение в обратную сторону после конца шва ON (1) = да OFF (0) = нет	В, С		OFF	кл. 1,2,3,4,5
623	(RDR/VERZ) Задержка (мс) включения вращения в обратную сторону	В, С	0-2000	30	кл. 1,2,3,4,5
631	(FSL) Функция освобождения нити. Угол включения параметр 762, угол отключения параметр 763 1 = включена 0 = отключена	В, С		OFF -	кл. 4,5 кл. 1,2,3
636	(FSL/PF) Освобождение напряжена нити в соединении с прижимной лапкой ON (1) = да OFF (0) = нет	В, С		OFF -	кл. 1,2,3 кл. 4,5
642	(PF/VERZ/TA) Время работы автоматического устройства лапки от включения швейной машины до ослабления натяжения нити (импульс)	В, С	10-150	100	кл. 1,2,3,4,5
643	(TUM/VERZ/TA) Время работы двигателя ткани от включения швейной машины до ослабления натяжения нити (импульс)	В, С	10-150	100	кл. 1,2,3,4,5
644	ON (1) = OFF (0) =	В, С	0-20	0	кл. 1,2,3,4,5
646	(SN)Обрезка нити ON (1) = on OFF (0) = off	В, С		OFF	кл. 1,2,3,4,5
651	(PF) Автоматическое опускание лапки когда машина останавливается ON (1) = да OFF (0) = нет	В, С		ON	кл. 1,2,3,4,5
653	(PEIPO) Целевой стежок перед шитьем ON (1) = да OFF (0) = нет			OFF	кл. 1,2,3,4,5
660	(FW) Контроль нити в шпуле 0 = без (= *II*) 1 = через чувствительный элемент (= **I*) 2 = подсчетом стежков	А, В, С	0-2	0	кл. 1,2,3,4,5
668	(BLA/LINMOT/PF/WI) отводчик нити	В, С		OFF	кл. 1,2,3,4,5

	ON (1) = да OFF (0) = нет				
680	(STOP/ANLSP) Сигнал на входном ограничителе/выполнении, блокирующем причины (в случае <669> = I) ON (1) = прекращение функциональной последовательности OFF (0) = прерываний функциональной последовательности	В, С		ON	кл. 1,2,3,4,5
694		В, С	300-800	500 -	кл. 4,5 кл. 1,2,3
700	(NAPO) Игла позиция 0 (исходное положение иглы)	В, С	0-255 0-255	0 10	кл. 1,2,3,4 кл. 5
702	(NAPO) Игла позиция 1(игла внизу)	В, С	0-255 0-255 0-255	90 15 80	кл. 1 кл. 2 кл. 3,4,5
703	(NAPO) Игла позиция 2(нитепритягиватель в ВМТ)	В, С	0-255 0-255 0-255	236 230 226	кл. 3,4,5 кл. 2 кл. 4,5
705	(NAPO/SN/TA) Игла позиция 6 (конец сигнала резания 2)	В, С	0-255 0-255 0-255	200 140 100	кл. 1,2,5 кл. 3 кл. 4
706	(NAPO/SN/TA) Игла позиция 5 (начало сигнала резания 1)	В, С	0-255 0-255 0-255 0-255	136 15 100 80	кл. 1, 5 кл. 2 кл. 3 кл. 4
707	(NAPO/FSL/FANG) Игла позиция 9 (начало работы освобождения напряжена нити или нитеуловителя)	В, С	0-255 0-255	164 195	кл. 1,3,4,5 кл. 2
710	(NAPO) Игла позиция 3(игла вверх)	В, С	0-255 0-255 0-255	184 206 212	кл. 1,2 кл. 3 кл. 4,5
715	(EINZ/WI) Продолжительность работы (миллисекунда) нитиотводчика	В, С	0-2000	60	кл. 1,2,3,4,5
718	(STBR) Выбор времени остаточного тормоза (0 = тормоз выкл.)	В, С	0-100 0-100	0 7	кл. 1,2,3 кл. 4,5
719	(PF/TA) Выбор времени подачи тактовых импульсов на выход(подъем лапки)(0 = 100% включение)(Ток остановки лапки)	В, С	10-60	40 -	кл. 1,2,3 кл. 4,5
721	(TUM/TA) Ток остановки работы двигателя ткани	В, С	10-90	40	кл. 1,2,3,4,5
722	(DRZAN) Након кривой ускорения 1 пологий	В, С	1-60	50	кл. 1,2,3

	50 крутой		1-60	30	кл. 4,5
723	(DRZAN) Након кривой торможения 1 пологий 50 крутой	B, C	1-60 1-60	40 27	кл. 1,2,3 кл. 4,5
729	(STVERZ/PF) Задержка пуска после опускания прижимной лапки	B, C	10-2000 10-2000	20 120	кл. 1 кл. 2,3,4,5
730	(PF/VERZ) Задержка подъема прижимной лапки после конца шва	B, C	0-2000 0-2000	0 50	кл. 1 кл. 2,3,4,5
734	(PF/TA) Выбор времени подачи тактовых импульсов на выход (магнит обрезки нити)	B, C	0-90 0-90 0-90	10 40 80	кл. 1,4,5 кл. 2 кл. 3
746	(NAPO/ZZ) Положение переключения с многоукольного стежка зиг-заг на обычный	B, C	0-255 0-255 0-255	90 20 80	кл. 1 кл. 2 кл. 3,4,5
748	(NHOS/NPW/EST/RIV/RIUNT/NAPO) Функция внешнего кнопочного переключателя 1 = игла вверх без обрезки 2 = изменение позиции иглы 3 = единичный стежок 4 = единичный стежок с пониженной длиной 5 = инверсия закрепки 6 = подавление закрепки 7 = измененная позиция 8 = подъем пулера выключен 9 = изменение позиции иглы шаг за шагом, вперед 10 = изменение позиции иглы шаг за шагом, назад	B, C	1-10	5	кл. 1,2,3,4,5
757		B, C	0-255	25 -	кл. 2 кл. 1,3,4,5
760		A, B, C	0-250	5	кл. 1,2,3,4,5
761	(FSL/FZ/VERZ) Увеличение времени освобождение напряжена нити	B, C	0-80	0	кл. 1,2,3,4,5
762	(FSL) Освобождение нити. Угол включения	B, C	0-255	196 -	кл. 4,5 кл. 1,2,3
763	(FSL) Освобождение нити. Угол выключения	B, C	0-255	1 -	кл. 4,5 кл. 1,2,3
770	(PF/VERZ) Задержка подъема лапки при положении педали (-1, т.е. в заднем крайнем положении)	B, C	10-250	80	кл. 1,2,3,4,5
774		B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
775		B, C	10-1000 10-1000	100 150	кл. 1,3,4,5 кл. 2
782		B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
789	(PEIPO) Игла позиция 10 (целевой стежок)	B, C	0-255	248	кл. 1,2,3,4,5
793		B, C	0-2000	140 -	кл. 1 кл. 2,3,4,5
797	(HWT) Тест технических средств	C		OFF	кл. 1,2,3,4,5

	1 = on 0 = off				
798	(EBC) Рабочий уровень 0 = оперативный уровень А 1 = уровень механиков В 11 = сервисный уровень С	А, В, С	0-20	1	кл. 1,2,3,4,5
799	(MAKL) Класс швейной машины class 1 = Pfaff 480 / 910 / 930 / 1180 / 3704 / 5480 class 2 = Pfaff 570 / 590 / 1570 / 1590 / 335 / 337 / 1240 / 1290 class 3 = Pfaff 1163 class 4 = Pfaff 333 - 712(без транспортера) class 5 = Pfaff 1183 - 712 скорость ограничена до 1500 rpm	С	1-5		
800	(DRR) Направление вращения привода 1 = левое 0 = правое	С	0-1	0 1	кл. 1,5 кл. 2,3,4
801	(RDR) Обратный угол вращения после конца шва (взаимодействие с параметром 618)	В, С	10-212	32	кл. 1,2,3,4,5
814	1 = 2 =	С	1-2	1	кл. 1,2,3,4,5
815	1 = 2 =	С	1-2	1	кл. 1,2,3,4,5
880	(REG) Максимальный пусковой ток	С	1-10 1-10	5 8	кл. 1,2,3 кл. 4,5
884	(REG) Пропорциональное усиление числа оборотов вращения двигателя (общее)	В, С	3-24 3-30 3-24 3-24	9 16 10 6	кл. 1,5 кл. 2 кл. 3 кл. 4
885	(REG) Интегральное усиление числа оборотов вращения двигателя	С	10-80 10-80	50 23	кл. 1,2,3 кл. 4,5
886	(REG) Пропорциональное усиление работы позиционного регулятора	С	1-15	8	кл. 1,2,3,4,5
887	(REG) Дифференциальное усиление работы позиционного регулятора	С	1-15	8	кл. 1,2,3,4,5
889	(EINZ/REG) Время работы позиционного регулятора (0 = постоянно)	С	0-2500	200	кл. 1,2,3,4,5
890	(REG) Пропорциональное усиление работы регулятора увеличения числа оборотов вращения двигателя для остановочного торможения (остаточный тормоз)	С	1-25	8	кл. 1,2,3,4,5
897	(MOT) Версия MINI-STOP motor ON (1) = длинный OFF (0) = короткий	С	0-1 0-1	0 1	кл. 1,3,4,5 кл. 2
898	(REG) Ограничение тока двигателя ON (1) = 15А	С		OFF	кл. 1,2,3,4,5

	OFF (0) = 10A				
900		B, C	1-24 1-30 1-24 1-24	10 16 6 9	кл. 1 кл. 2,3 кл. 4 кл. 5
901	(DRZ/SN) Число оборотов вращения для обрезки нити	B, C	30-500	300	кл. 1,2,3,4,5
933	(ANZ) Переключение дисплея ON (1) = диагностика OFF (0) = обычный дисплей	C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
939		B, C	10-20	30	кл. 1,2,3,4,5
968		B, C	10-20	30	кл. 1,2,3,4,5
969		B, C	0-255	100 -	кл. 1,2,3 кл. 4,5
985	(FK) Угол включения зажима нити	B, C	0-255	67	кл. 1,2,3,4,5
986	(FK) Угол выключения зажима нити	B, C	0-255	206	кл. 1,2,3,4,5
989	(FK/FZ/NA) Зажим нити а начале шитья 0 = off 1 = on 2 = подъем лапки с срабатыванием зажима	B, C	0-2	0	кл. 1,2,3,4,5