# мини – стоп

**QE3760** 

CE

## инструкция по эксплуатации

Часть 2

QUICK – ROTAN
Предприятие по изготовлению электроприводов
Общество с ограниченной ответственностью
Королевская улица 154
67655 Кайзерслаутерн
Телефон: 06 31/2 00 38 80

Fax: 06 31/2 00 38 62

E-Vail: tech.supp@quick-rotan.com

www.quick-rotan.com Русский язык 2001

## 8.1 Шитье без внешнего пульта ОС-ТОР.

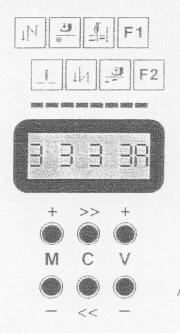
При работе без внешнего пульта выбор функций шитья и изменение параметров происходит посредством микропрограммного пульта, расположенного на лицевой стороне электронного блока управления (рис. 8.1).

Когда на ЖК-дисплее индицируется показание 3: "Функции шитья", можно задать следующие функции:



<b>Разряд</b>	Символ Функция Выполнение передней закрепки	<b>Показания</b> 0 1 2	Значение без закрепки одинарная двойная
2	Позициони рование иглы	0 .	нижнее положение верхнее положение
3	Положение прижимной лапки при остановке	0	нижнее положение верхнее положение
4	Выполнение концевой закрепки	0 1 2	без закрепки одинарная двойная
<sub>4</sub> .5	Обрезка	0	
6	Положение прижимной лапки в конце шва	0	нижнее положение верхнее положение
7		0	в данном случае без функции
8	F2	0	в данном случае без функции

9.2 Программирование пользователем посредством встроенного микропрограммного пульта (MPF).



Панель МРF состоит из следующих функциональных элементов:

- 6 кнопок программирования: M+/ M-/ C<</ C>>/ V+/ V-
- ❖ восьмиразрядного цифрового ЖК-дисплея LCD-MATRIX

Каждый разряд дисплея соответствует одной швейной функции при выполнении швейных операций.

Дисплей микропрограммного пульта активен только при отсутствии внешнего пульта ОС-ТОР.

При включении привода на дисплее примерно через 1 сек. появляется показание 01: соответствующее типу привода (например, P40MS)

Показания 01



Далее индицируется "показание 02" - номер программного обеспечения (например 7Z 042\_2).



После этого примерно через 1сек. появляется "показание 01" - стежки закрепки.

## На дисплее возможны следующие показания режимов программирования параметров и функций:

Показание 01: Стежки закрепки.

Показание 02: Максимальное количество оборотов.

Показание 03: Швейные функции.

Показание 04: Параметры шитья и управления.

Показание 05: Аппаратный тест (при <797>=1 см. п. 10.5).

Показание 06: "Сброс" (восстановление исходных значений

параметров).

Выбор необходимого (из данных четырех) показания происходит при помощи кнопок М+ или М- и возможен при остановленном приводе.

Показание 2
Показание 3

Показание 4

Показание 1

#### Шитье:

Шитье возможно при любых показаниях дисплея от 01-го до 4-го, если разряды индикации дисплея не мигают.

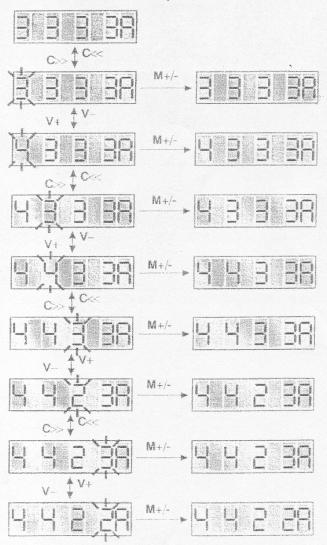
#### Программирование:

Программирование возможно только тогда, когда нужный разряд индикации дисплея мигает.

Выбор разряда программирования происходит при помощи кнопок С>> или С<< и возможен только при остановленном приводе.

#### 9.2.1 Показание 1: Стежки закрепки.

#### Программирование стежков закрепки:

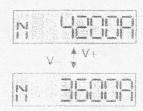


#### Процесс программирования:

- ❖ Кнопками V+/V- изменяется значение мигающего разряда
- ❖ Кнопками M+/M- происходит выбор необходимого показания, и окончание процесса программирования, шитье возможно.

#### 9.2.2. Показание 2: Частота вращения главного вала.

В этом режиме можно задать необходимую максимальную скорость работы машины в диапазоне между максимально возможной (параметр <607>) и минимальной (параметр <606>) скоростью, если параметр<676> = I.



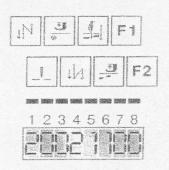
Установка необходимой частоты вращения производится кнопками V+/ V-.

**Индикация фактической скорости вращения главного вала при** шитье.

При шитье на дисплее индицируется фактическая скорость вращения главного вала. При этом во втором разряде дисплея индицируется символ "\*".

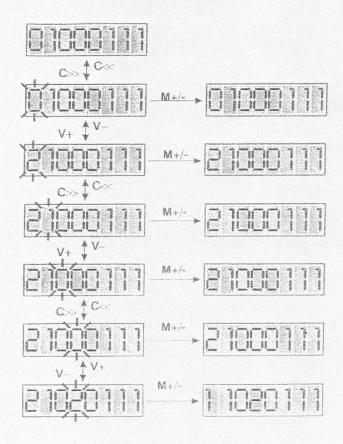


9.2.3 Показание 3: Функции шитья.



<b>Разряд</b> 1	Символ	м Функция Выполнение передней закрепки	<b>Показания</b> 0 1 2	Значение без закрепки одинарная двойная
2	100000000000000000000000000000000000000	Позициони рование иглы	0	нижнее положение верхнее положение
3	<b>₫</b>	Положение прижимной лапки при остановке	0	нижнее положение верхнее положение
4		Выполнение концевой закрепки	0 1 2	без закрепки одинарная двойная
5		Обрезка нитки	0 1	
6		Положение прижимной лапки в конце шва	0	нижнее положение верхнее положение
7	- Administration		0	в данном случае без функции
8	F2		0	в данном случае без функции

#### Программирование швейных функций



#### Процесс программирования

- ☆ Кнопками C>>/C<< происходит переход от одного к другому мигающему разряду, шитье при мигании разряда невозможно
- ❖ Кнопками V+/V- изменяется значение мигающего разряда

### 9.2.4 Показание 4: Параметры управления.



Функция (значение) каждого номера параметра описана в главе 11.4, часть 3 данной инструкции.

Параметры управления содержатся в трех разных уровнях программирования.

#### Уровень программирования А

Параметры этого уровня могут быть вызваны при обычном включении привода.

#### Уровень программирования В

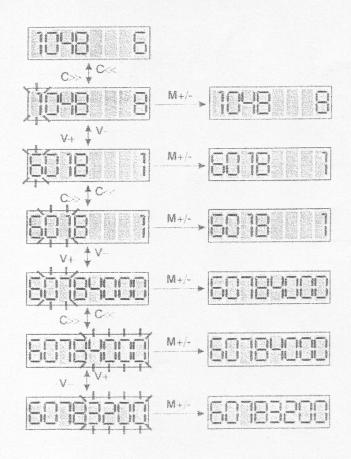
Для вызова параметров этого уровня необходимо выполнить следующие действия:

- ❖ выключить сетевой выключатель S1
- ❖ включить сетевой выключатель S1

Реакция: В 1-ом разряде дисплея индицируется символ "В".

❖ отпустить кнопки М+ и V+ после появления "показания 4"

#### Программирование параметров управления



#### Процесс программирования

- ❖ Кнопками C>>/C<< происходит переход от одного к другому мигающему разряду, шитье при мигании разряда невозможно
- ❖ Кнопками V+/V- изменяется значение мигающего разряда
- ❖ Кнопками М+/М- происходит выбор необходимого показания и окончание (ввод) программирования, шитье вновь возможно.

#### Уровень программирования С

- ❖ Для вызова параметров уровня С вначале необходимо в уровне В установить параметр <798> в значение "I" (<798>=I)
- ❖ Затем с помощью кнопок M+ / M-,C>> / C<< и V+ / V- устанавливают
  необходимые параметры
  </p>
- ❖ Выключить сетевой выключатель S1 и затем снова его включить, при этом на дисплее индицируется символ "С".
- ❖ С помощью кнопок M+ / M-, производят дальнейшее изменение параметра на индикаторе 4
- Уровень программирования С активен

В итоге этот уровень содержит все параметры (включая уровни А и В).

## 9.2.5 Восстановление исходных значений (-Сброс-).

При помощи этой операции все значения параметров, которые были изменены, можно вернуть в исходное состояние (к значениям по умолчанию).

<u>Исключения:</u> Значения параметров 700, 799, 800 и некоторых других, которые в спецификации параметров помечены символом "\*" не возвращаются в исходное состояние.

### Последовательность выполнения операции "Сброс".

- ❖ Выключить сетевой выключатель S1
- ❖ Педаль нажать вниз и зафиксировать в таком положении
- ❖ Нажать и удерживать одновременно кнопки М- и V-

- Включить сетевой выключатель
- ❖ Кнопки и педаль отпустить

Реакция: Показания 6



Теперь кнопкой М+ можно осуществить "Сброс", а кнопкой М-, соответственно, отменить "Сброс".

Показания дисплея



#### 10. Ввод в эксплуатацию.

Если привод MINI-STOP находился при температурах  $< +5^{\circ}$ C, то перед началом работы он должен иметь температуру от +5 до  $+40^{\circ}$ C. Питание при этом должно быть отключено!

Прежде чем начать работу на машине, необходимо провести:

- контроль направления вращения главного вала
- ❖ контроль позиционирования иглы
- ❖ контроль максимальной скорости.

### 10.1. Контроль направления вращения.

а) Слегка нажать педаль вниз

<u>Реакция:</u> машина начинает работать и останавливается в неопределенном положении.

б) Направление вращения правильное?

Если да, то проводят контроль позиций иглы (глава 10.2)

Если нет, то необходимо провести настройку - изменить направление вращения (параметр<800>)

- в) Включить уровень программирования В (см. п. 9.1.2.2 программирование в режиме В)
- г) Вызвать параметр <800>
- д) Переключить значение параметра 800 (  $I \rightarrow II$  или  $II \rightarrow I$  )
- е) Установить другой номер параметра или выключить уровень программирования В, при этом запоминается новое значения параметра 800.

#### 10.2 Контроль позиций иглы NP1/NP2/NP3.

NP1 - игла внизу (параметр <702>)

NP2 - нитепритягиватель вверху (< 703 >)

NP3 - игла вверху (< 710 >)

Правильная установка зубчатого приводного ремня (гл. 6.2) гарантирует, что нулевое положение вала машины совпадает с нулевой позицией датчиков коммутации положения вала электропривода.

Если юстировка привода машины проведена правильно, тогда установленные по умолчанию значения для параметров <702>, <703> и <710> дают правильные позиции иглы.

Контроль и корректировку позиций иглы следует выполнять, как описано ниже:

- а) Включить уровень программирования В (уровень механика) (см. гл. 9.1.2.2).
- b) Вызвать параметр <702>.
- с) Слегка нажать педаль вниз.

<u>Реакция:</u> машина трогается и позиционируется соответственно значению параметра <702>.

d) Правильная ли позиция иглы?

Если да, то далее продолжить с пункта g). Если нет, тогда позицию иглы исправляют путем прокручивания шкива (если параметр <701> = I) или кнопками L+/ L- (если параметр <701> = II).

е) Слегка нажать педаль вниз.

<u>Реакция:</u> машина трогается и позиционируется в определенном положении.

f) Если позиция иглы снова не точная, то необходимо провести повторную корректировку.

Если никакая дальнейшая корректировка не требуется, то далее с пункта g).

- g) Вызовом нового параметра, например <703>, запоминается вновь установленное значение параметра <702>.
- h) С параметрами <703> и <710> необходимо провести те же действия, что и для параметра <702>.
- I) Выключить уровень программирования В (см. гл. 9.1.2.2).

#### 10.3 Контроль позиций иглы NP6 для обрезки нити.

- а) Включить уровень программирования В (уровень механика) (см. гл. 9.1.2.2).
- b) Вызвать параметр <706>.
- с) Слегка нажать педаль вперед и отпустить.

<u>Реакция:</u> машина трогается и позиционируется соответственно значения параметра <706>.

d) Правильная ли позиция иглы?

Если да, то далее продолжить с пункта g). Если нет, то позицию корректируют поворотом шкива (если параметр <701> = I) или кнопками L+/ L- (если параметр <701> = II).

е) Слегка нажать педаль вниз.

<u>Реакция:</u> машина трогается и позиционируется соответственно скорректированному значению <706>

f) Если позиция иглы снова не точная, то необходимо провести повторную корректировку.

Если никакая дальнейшая корректировка не требуется, то далее с пункта g).

h) Повторно нажимают на педаль

<u>Реакция:</u> машина устанавливается в позиции NP6, значение параметра <706> записывается, позиционная поправка далее невозможна.

- h) Повторным нажатием педали назад активизируется обрезка нити, главный вал машины проворачивается.
- і) Если необходима повторная корректировка значения параметра <706>, то необходимо повторить пункты с с).
- ј) Выключить уровень В (см. главу 9.1.2.2).

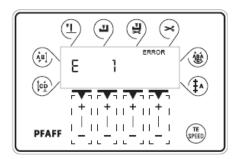
#### 10.4 Контроль максимальной частоты вращения.

- а) Включить уровень программирования В (уровень механика) (см. гл. 9.1.2.2).
- b) Вызвать параметр <607>.
- с) Значение параметра <607> при необходимости можно скорректировать кнопками L+/ L-.
- d) Выключить уровень программирования В (уровень механика) (см. гл. 9.1.2.2).

#### 8.6 Сообщения ошибок (диагностика ошибок)

Управление привода циклично проверяет свою работоспособность и работоспособность комплектного привода.

Неисправности показываются на дисплее панели управления, например,



#### Группирование индексов ошибок:

#### Ошибка № Причина

#### Устранение ошибки

1	Задатчик скорости при включении не находится в исходном положении или не подключен	Установить в исходное положение, проверить педаль, подключить задатчик
9	Блокировка входа / СТОП активен	Устранить причину
10	Класс машины (<799>) заменен	Выключить и снова включить привод
62	Короткое замыкание 24V (32V) Постоянное напряжение	Найти короткое замыкание и устранить. Выключить и снова включить привод
63	Перегрузка 24V (32V) Постоянное напряжение, I>4A	Выключить и снова включить привод Найти потребитель электроэнергии (магнит), который приводит к неисправности. Поменять магнит.
64	Очень низкое напряжение сети $(U < 150V)$	Проверить напряжение сети
65	После включения сетевого выключателя электроника не готова к работе	Выключить и снова включить привод, если неисправность снова возникает, тогда поменять управление
66	Заземление, двигатель или подводка двигателя замыкаются на накопителе	Поменять двигатель

67	Отключение электроники во время работы, так как: а) максимальный ток или короткое замыкание в двигателе б) перенапряжение, напряжение сети > 300 V Перегрузка двигателя при торможении с) минимальное напряжение	Устранить причину
70	Машина заблокирована, отсутствие инкремента позиционера при максимальном токе двигателя	Устранить причину
71	Позиционер не подключен	Подключить позиционер
73	Перегрузка двигателя	Устранить причину
92	Сигнал блокировка входа / Стоп	Устранить входной сигнал, выключить и снова включить главный выключатель
100} 111}	Внутренняя неисправность	Поменять блок управления
173	Неисправность регулировки: в течение контрольного времени не достигается угол старта	Провернуть маховик в позицию иглы 2 (нитепритягиватель вверху), выключить и снова включить привод, новый старт. При повторном возникновении неисправности изменить стартовый ток с помощью параметра <880>

## Лист параметров

## P40ED 1\_040\_14

$N_{\underline{0}}$	Функция	Уровень	Диапозон	Станд.	Класс
101	(BDF) Звуковой сигнал кнопки пульта управления	A, B, C		ON	кл. 1,2,3,4,5
	1 = on $0 = off$				
105	(AR/RIE/DRZ/MESSER/NA/SAUG/STVD) Скорость начальной закрепки / уплотнение стежка	B, C	100-2000	1600	кл. 1
			100-2000 100-2000	700 1200	кл. 2 кл. 3,4,5
106	(AR/DRZ/STVD) Скорость начальной закрепки / уплотнение стежка	B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
	ON (1) = переменная (которой управляют педалью)				
107	OFF (0) = константа (соответствие $<105>$ ) (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 конечнойой закрепки / уплотнение стежка	B, C	100-2000	1600	кл. 1
			100-2000 100-2000	700 1200	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	1000	кл. 1
163	(LS) Шитье с фотоэлементом ON (1) = on OFF (0) = off	B, C	30-4000	OFF	кл. 2,3,4,5 кл. 1,2,3,4,5
180	011 (0) = 011	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/прекращание выполнения шва частоте вращения = константа (<203> = II) ON (1) = педалью -2	В, С		OFF	кл. 1,2,3,4,5
301	OFF (0) = педалью 0 (TUM) Переключатель на напряжение магнита транспотера при замене ON (1) = $24V$	С		OFF	кл. 1,2,3,4,5
311	OFF (0) = 32V (PR/SN) Отмена подсчета стежка ON (1) = с обрезкой нити OFF (0) = без обрезки нити	B, C		ON	кл. 1,2,3,4,5
313	(PR) Программы является программами закрепки (программы штопки) ON (1) = да	A, B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
356	OFF (0) = нет (PF/SAUG/KS) Ввод от нажатия на педаль ON (1) = да OFF (0) = нет	B, C		ON	кл. 1,2,3,4,5
364	(RIE/STVD/TUM) Выбор функции транспортера  1 = закрепка  0 = уплотнение стежка	B, C		ON OFF	кл. 1,2,3 кл. 4,5
382	(FW) Переключатель порога чувствительности аналогового входа контроля нити	B, C	0-100	15	кл. 1,2,3,4,5
387	(ML/KS) Выход (управляющий двигателем) является активным	B, C		ON	кл. 1,2,3,4,5
	ON(1) = C Педалью = 1D ( Двигатель работает)				
391	OFF (0) = С Педалью = 1 (Опускание лапки) (ZRIE/RIE) Скорость для единичного стежка	B, C	200-700 200-700	450 600	кл. 4 кл. 5 кл. 1,2,3
392	(EST)Выбор единичного стежка через педаль $1 = \text{on}$ $0 = \text{off}$	B, C		OFF OFF	кл. 4 кл. 5 кл. 1,2,3
393	(FSL) Освобождение напряжения нити после конца шва 1 = on	B, C		ON OFF	кл. 1,2,3 кл. 4,5
446	0 = off (NHOS/NPW/EST) Функция внешнего кнопочного переключателя 1 = игла вверх без обрезки	B, C	1-10	1	кл. 1,2,3,4,5
	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				
462	(DRZ) Функция регулирования единицы скорости	B, C	0-1	0	кл. 4
	ON (1) = 2 скорости: n-min (в позиции +7) и n-Макс		0-1	1	кл. 5
	(от позиции +8) и одна позиция иглы				
	OFF (0) = 12 Ступеней скоростей и две позиции			-	кл. 1,2,3
	ИГЛЫ				
470	(STK/FK/STZA) номер стежков для того, чтобы	A, B, C	0-20	3	кл. 4
., 0	блокировать захватное устройство нити	11, 2, 0	0 = 0		1.0.1
			0-20	3	кл. 5
				-	кл. 1,2,3
	(NAPO/ZRIE) Позиция иглы при остановке во время				
522	выполнения декоративной закрепки (стежок в	B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
	стежке)				
	ON (1)= положение 2 (вверху)				
	OFF (0) = положений 1 (внизу)				
523	(RIE/ZRIE) Закрепка	A, B, C		OFF	кл. 1,3,4,5
	ON (1)= декоративная закрепка (стежок в стежке)				кл. 2
	OFF (0) = стандартная закрепка				
528	(EINZ/STAP) Продолжительность (миллисекунда)	B, C	0-2500	120	кл. 1,2,3,4,5
	функции укладчика(отводчика)				
530	(DRZ/ZRIE) Скорость (Макс). для декоративной закрепки	B, C	100-2000	1000	кл. 1,3,4,5
	Surpeniu		100-2000	600	кл. 2
	(FSL/TA) Усилие магнита (особождения				
538	напряжения нити) (от 0 до 100 %)	B, C	10-90	40	кл. 1,2,3
			10-90	80	кл. 4,5
584	(RIE) Закрепка	B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
	ON (1)= четверная				
	OFF $(0)$ = двойная				
585	(DRZ/DB/RIE) Ограничение скорости обраного хода	B, C	300-4800	1000	кл. 1,2,3,4,5
602	(NE) Конец шва при отклонении педали	B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
332	ON (1)= немного назад (-1)	٥, ٥		J.1	
	OFF (0) = полностью назад (-2)				
	(DRZ/ANZ) Действительная скорость на дисплее			67-	
605	(<725>)	B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
	ON(1) = да				
	OFF $(0)$ = HeT				
606	(DRZ) Скорость: ступень 1	B, C	30-650	180	кл. 1,2,3,4,5
607	(DRZ) Скорость: ступень 12	B, C	300-6000	5000	кл. 1
			300-3200	3000	кл. 2
			300-5500	4000	кл. 3
			300-1500	1000	кл. 4
			300-1500	1200	кл. 5

-				1	_
	(DRZ) Ступенчатая кривая частоты	В, С		ON	кл. 1,3,4,5
	вращения(характеристика педали)	, -			
	ON (1) = линейная			OFF	кл. 2
	OFF (0) = нелинейная	D. C	(0.200	210	1
609	(SN/DRZ) Частота врещения во время обрезки	B, C	60-300	210	кл. 1
			60-300	180	кл. 2, 3
			60-300	160	кл. 4,5
615	(LS) Распознание конца, когда фотоэлемент идет	B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
	ON(1) = от светлого к темному				
	OFF $(0)$ = от темного к светлому				
	(RDR) Вращение в обратную сторону после конца				
6181	шва	B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
	ON (1) = да				
	OFF $(0) = \text{HeT}$				
600	(RDR/VERZ) Задержка (мс) включения вращения в	ъ с	0.000	2.0	12215
n/11	обратную сторону	B, C	0-2000	30	кл. 1,2,3,4,5
	, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,				
0311	(FSL) Функция освбождения нити. Угол включения	B, C		OFF	кл. 4,5
	праметр 762, угол отключения парметр 763				
	1 = включена			-	кл. 1,2,3
	0 = отключена				
636	(FSL/PF) Освобождение напряженя нити в	В, С		OFF	кл. 1,2,3
	соединении с прижимной лапкой	Б, С			KJ1. 1,2,5
	ON(1) = да			-	кл. 4,5
_	OFF $(0)$ = HeT				
	(PF/VERZ/TA) Время работы автоматического				
	устройства лапки от включения швейной машины	B, C	10-150	100	кл. 1,2,3,4,5
	до ослабления натяжения нити (импульс)				
	(TUM/VERZ/TA) Время работы двигателя ткани от	D G	10 150	100	12212
	включения швейной машины до ослабления	B, C	10-150	100	кл. 1,2,3,4,5
	натяжения нити (импульс)	D. C	0.20	0	1 2 2 4 5
644	ON (1) =	B, C	0-20	0	кл. 1,2,3,4,5
	ON(1) = OFF(0) =				
	OFF (0) = (SN)Обрезка нити	B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5
	(SN)Оорезка нити ON (1) = on	Б, С		OFF	KJI. 1,2,3,4,3
	OFF (0) = off				
	(PF) Автоматическое опускание лапки когда машина				
ควาเ	останавливается	B, C		ON	кл. 1,2,3,4,5
	ON (1) = да				
	$ \begin{array}{ll} \text{OFF } (0) = \text{HeT} \end{array} $				
	(РЕІРО) Целевой стежок перед шитьем			OFF	кл. 1,2,3,4,5
	ON(1) = дa				
	OFF $(0) = \text{HeT}$				
	(FW) Контроль нити в шпуле	A, B, C	0-2	0	кл. 1,2,3,4,5
	$0 = 6e_3 (= *II*)$				
	1 = через чувствительный элемент ( = **I*)				
	2 = подсчетом стежков				
668	(BLA/LINMOT/PF/WI) отводчик нити	B, C		OFF	кл. 1,2,3,4,5

	ON (1) = да OFF (0) = нет				
680	(STOP/ANLSP) Сигнал на входном ограничителе/выполнении, блокирующем причины	В, С		ON	кл. 1,2,3,4,5
	(в случае <669> = I)				
	ON (1) = прекращение функциональной				
	последовательности				
	OFF (0) = прерываний функциональной				
694	последовательности	В, С	300-800	500	кл. 4,5
054		Б, С	300-800	-	кл. 4,3
700	(NAPO) Игла позиция 0 (исходное положение иглы)	B, C	0-255	0	кл. 1,2,3,4
			0-255	10	кл. 5
702	(NAPO) Игла позиция 1(игла внизу)	B, C	0-255	90	кл. 1
			0-255	15	кл. 2
			0-255	80	кл. 3,4,5
703	(NAPO) Игла позиция 2(нитепритягиватель в ВМТ)	B, C	0-255	236	кл. 3,4,5
			0-255	230	кл. 2
			0-255	226	кл. 4,5
705	(NAPO/SN/TA) Игла позиция 6 (конец сигнала резания 2)	B, C	0-255	200	кл. 1,2,5
	F		0-255	140	кл. 3
			0-255	100	кл. 4
706	(NAPO/SN/TA) Игла позиция 5 (начало сигнала резания 1)	B, C	0-255	136	кл. 1, 5
			0-255	15	кл. 2
			0-255	100	кл. 3
			0-255	80	кл. 4
707	(NAPO/FSL/FANG) Игла позиция 9 (начало работы освобождения напряженя нити или нитеуловителя)	В, С	0-255	164	кл. 1,3,4,5
			0-255	195	кл. 2
710	(NAPO) Игла позиция 3(игла вверху)	B, C	0-255	184	кл. 1,2
			0-255	206	кл. 3
			0-255	212	кл. 4,5
715	(EINZ/WI) Продолжительность работы (миллисекунда) нитиотводчика	B, C	0-2000	60	кл. 1,2,3,4,5
718	(STBR) Выбор времени остаточного тормоза (0 = тормоз выкл.)	B, C	0-100	0	кл. 1,2,3
	1		0-100	7	кл. 4,5
719	(PF/TA) Выбор времени подачи тактовых импульсов на выход(подъем лапки)( $0 = 100\%$ включение)(Ток остановки лапки)	B, C	10-60	40	кл. 1,2,3
	ootanoban sanan			-	кл. 4,5
721	(TUM/TA) Ток остановки работы двигателя ткани	B, C	10-90	40	кл. 1,2,3,4,5
			10-70	ro	Nat. 1,2,5,7,5
122	(DRZAN) Након кривой ускорения 1 пологий	B, C	1-60	50	кл. 1,2,3

761         (FSL/FZ/VERZ) Увеличение времени освобождение напряженя 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           763         (FSL) Освобождение нити. Угол выключения         B, C         0-255         1         кл. 4,5           770         (PF/VERZ) Задержка подъема лапки при положении         B, C         10-250         80         кл. 1,2,3,4,5           774         B, C         ОFF         кл. 1,2,3,4,5           775         B, C         10-1000         100         кл. 1,3,4,5           782         B, C         ОFF         кл. 1,2,3,4,5           789         (РЕІРО) 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		50 крутой		1-60	30	кл. 4,5
50 крутой   1-60   27 кл. 4/5   1-70   1-60   27 кл. 4/5   1-70   1-7	723	•	B, C			
729   Посторов   10   10   10   10   10   10   10   1		1 пологий		1-60	40	кл. 1,2,3
10-2000   10   10-2000   12		50 крутой		1-60	27	кл. 4,5
По-2000   120   Кл. 2,3,4,5	729		B. C	10-2000	20	кл. 1
Предустатурна в развителем в		прижимной лапки	,	10.2000	120	2245
1.0   1.0		(DEA/ED 7) 2		10-2000	120	кл. 2,3,4,5
1	730		B, C	0-2000	0	кл. 1
Точения позиции иглы шаг за шагом, назад   Точения   Точения		noese konga mba		0-2000	50	кл. 2,3,4,5
на выход (магнит обрезки нити)  ——————————————————————————————————	734		ВС	0-90	10	кл 145
146   (NAPO/ZZ) Положение переключения с многоукольного стежка зиг-заг на обычный   150	,	на выход (магнит обрезки нити)	2, 0			
ТАБО   ПОВОРОИЗЕТАТЕЛЬНО   ТОВЕТЬ					-	
Миногоукольного стежка зиг-заг на обычный   B, C   0-255   20 кл. 1		211D2 (TE) T		0-90	80	кл. 3
СПОВОВОВОВОВДЕНИЕ НИТИ. УГОЛ ВЫКЛЮЧЕНИЯ   В. С   10-255   120   КЛ. 2   КЛ. 3,4,5	746	•	B, C	0-255	90	кл. 1
Chook   Cho		многоукольного стежка зиг-заг на ооычный		0.255	20	тен 2
1-10   5   Кл. 1,2,3,4,5   1-10   5   Кл. 1,2,3,4,5   1-10   5   Кл. 1,2,3,4,5   1-10   1-						
Внешнего кнопочного переключателя   1 = игла вверх без обрезки   2 = изменение позиции иглы   3 = единичный стежок с пониженной длиной   5 = инверсия закрепки   6 = подавление закрепки   7 = изменение позиции иглы шаг за шагом, вперед   10 = изменение позиции иглы шаг за шагом, вперед   10 = изменение позиции иглы шаг за шагом, назад   8, C   0-255   25   кл. 2   - кл. 1,3,4,5   - кл. 1,2,3,4,5     6   кл. 4,5   - кл. 1,2,3,4,5   - кл. 1,2,3		(NHOS/NPW/EST/RIV/RILINT/NAPO) (DVIIVIII)		0-233		KJI. 3,4,3
1 = игла вверх без обрежи   2 = изменение позиции иглы   3 = единичный стежок   4 = единичный стежок с пониженной длиной   5 = инверсия закрепки   6 = подавление закрепки   7 = изменение позиции   иглы шаг за шагом, вперед   10 = изменение позиции иглы шаг за шагом, назад   8, C   0-255   25   кл. 2   кл. 1,3,4,5   кл. 1,2,3,4,5   кл. 1,2,3,4,5	748	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	B, C	1-10	5	кл. 1,2,3,4,5
2 = изменение позиции иглы 3 = единичный стежок 4 = единичный стежок с пониженной длиной 5 = инверсия закрепки 6 = подавление закрепки 7 = изменения позиция 8 = подъем пулера выключен 9 = изменение позиции иглы шаг за шагом, вперед 10 = изменение позиции иглы шаг за шагом, назад  757 60		÷				
3 = единичный стежок   4 = единичный стежок   6 = подавление закрепки   6 = подавление закрепки   7 = изменения позиция   8 = подъем пулера выключен   9 = изменение позиции иглы шаг за шагом, вперед   10 = изменение позиции иглы шаг за шагом, назад   8, C   0-255   25   кл. 2   - кл. 1,3,4,5   - кл. 1,2,3,4,5   - кл. 1,2,3,4,5   - кл. 1,2,3,4,5   - кл. 1,2,3,4,5   - кл. 1,2,3   - кл. 1,2,						
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       0-255       25       кл. 2         760       A, B, C       0-250       5       кл. 1,2,3,4,5         761       (FSL/FZ/VERZ) Увеличение времени освобождение напряженя нити       B, C       0-80       0       кл. 1,2,3,4,5         762       (FSL) Освобождение нити. Угол включения напряженя нити       B, C       0-255       196       кл. 4,5         763       (FSL) Освобождение нити. Угол выключения педали (-1, т.е. в заднем крайнем положении)       B, C       0-255       1       кл. 4,5         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         775       B, C       0-255       1       кл. 1,2,3,4,5         776       B, C       0-250       80       кл. 1,2,3,4,5         777       B, C       0-255       1       кл. 1,2,3,4,5         782       B, C       0-255       248       кл. 1,2,3,4,5         783       (PEIPO) Игла позиция 10 (целевой стежок)       B, C       0-255       248       кл. 1,2,3,4,5         793						
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       В, С       0-255       25 кл. 2       кл. 1,3,4,5       - кл. 1,3,4,5       - кл. 1,2,3,4,5       - кл. 1,2,3       - кл. 1,2,3,4,5       - кл. 1,						
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       0-255       25 кл. 2 кл. 1,3,4,5         757       B, C       0-250       5 кл. 1,2,3,4,5         760       A, B, C       0-250       5 кл. 1,2,3,4,5         761       (FSL/FZ/VERZ) Увеличение времени освобождение напряженя нити       B, C       0-80       0 кл. 4,5         762       (FSL) Освобождение нити. Угол включения       B, C       0-255       196 кл. 4,5         763       (FSL) Освобождение нити. Угол выключения       B, C       0-255       1 кл. 4,5         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       0-10-1000       100 кл. 1,3,4,5         775       B, C       0-10-1000       100 кл. 1,3,4,5         782       B, C       0-255       248 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       0-255       248 кл. 1,2,3,4,5						
7 = измененная позиция 8 = подъем пулера выключен 9 = изменение позиции иглы шаг за шагом, вперед 10 = изменение позиции иглы шаг за шагом, назад  757 В В, С 0-255 25 Кл. 2 Кл. 1,3,4,5  760 А, В, С 0-250 5 Кл. 1,2,3,4,5  761 (FSL/FZ/VERZ) Увеличение времени освобождение напряженя нити  762 (FSL) Освобождение нити. Угол включения В, С 0-80 0 Кл. 1,2,3,4,5  763 (FSL) Освобождение нити. Угол включения В, С 0-255 196 Кл. 4,5 Кл. 1,2,3  764 (FSL) Освобождение нити. Угол выключения В, С 0-255 1 Кл. 4,5 Кл. 1,2,3  765 (FSL) Освобождение нити. Угол выключения В, С 0-255 1 Кл. 4,5 Кл. 1,2,3  766 (FSL) Освобождение нити. Угол выключения В, С 0-255 1 Кл. 4,5 Кл. 1,2,3  767 (PF/VERZ) Задержка подъема лапки при положении педали (-1, т.е. в заднем крайнем положении)  774 В, С 10-250 80 Кл. 1,2,3,4,5  775 В, С 10-1000 100 Кл. 1,3,4,5  776 (PEIPO) Игла позиция 10 (целевой стежок) В, С 0-255 248 Кл. 1,2,3,4,5  779 (РЕПРО) Игла позиция 10 (целевой стежок) В, С 0-2000 140 Кл. 1 Кл. 2,3,4,5						
8 = подъем пулера выключен       9 = изменение позиции иглы шаг за шагом, вперед       10 = изменение позиции иглы шаг за шагом, назад       В, С       0-255       25       кл. 2         757       В, С       0-250       5       кл. 1,3,4,5         760       А, В, С       0-250       5       кл. 1,2,3,4,5         761       (FSL/FZ/VERZ) Увеличение времени освобождение напряженя нити       В, С       0-80       0       кл. 1,2,3,4,5         762       (FSL) Освобождение нити. Угол включения       В, С       0-255       196       кл. 4,5         763       (FSL) Освобождение нити. Угол выключения       В, С       0-255       1       кл. 4,5         770       (PF/VERZ) Задержка подъема лапки при положении       В, С       10-250       80       кл. 1,2,3,4,5         774       В, С       0-250       80       кл. 1,2,3,4,5         775       В, С       0-10-1000       100       кл. 1,3,4,5         782       В, С       0-255       248       кл. 1,2,3,4,5         789       (РЕІРО) Игла позиция 10 (целевой стежок)       В, С       0-255       248       кл. 1,2,3,4,5         793       В, С       0-2000       140       кл. 1       кл. 2,3,4,5		_				
9 = изменение позиции иглы шаг за шагом, вперед 10 = изменение позиции иглы шаг за шагом, назад  757 760		·				
10 = изменение позиции иглы шаг за шагом, назад   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 напряженя 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     763   (FSL) Освобождение нити. Угол выключения   B, C   0-255   1   кл. 4,5     764   (FSL) Освобождение нити. Угол выключения   B, C   0-255   1   кл. 4,5     775   R, C   (PF/VERZ) Задержка подъема лапки при положении педали (-1, т.е. в заднем крайнем положении)   B, C   10-1000   100   кл. 1,2,3,4,5     775   B, C   10-1000   150   кл. 2     782   B, C   0-255   248   кл. 1,2,3,4,5     789   (РЕІРО) Игла позиция 10 (целевой стежок)   B, C   0-255   248   кл. 1,2,3,4,5     789   (РЕІРО) Игла позиция 10 (целевой стежок)   B, C   0-2000   140   кл. 1		T T				
757   В, С   0-255   25   КП. 2						
Территеритеритеритеритеритеритеритеритери	757	To home mongin mone and swam on, navag	ВС	0-255	25	кл 2
760         A, B, C         0-250         5         кл. 1,2,3,4,5           761         (FSL/FZ/VERZ) Увеличение времени освобождение напряженя 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           763         (FSL) Освобождение нити. Угол выключения         B, C         0-255         1         кл. 4,5           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         0-FF         кл. 1,2,3,4,5           775         B, C         10-1000         100         кл. 1,3,4,5           782         B, C         0-255         248         кл. 1,2,3,4,5           789         (РЕІРО) 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	, . ,		_, -		-	
Напряженя нити   В, С   0-80   0   КЛ. 1,2,3,4,5     762 (FSL) Освобождение нити. Угол включения   В, С   0-255   196   кл. 4,5	760		A, B, C	0-250	5	кл. 1,2,3,4,5
Напряженя нити   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   0-FF   кл. 1,2,3,4,5     775   B, C   10-1000   100   кл. 1,3,4,5     776   782   B, C   0-255   248   кл. 1,2,3,4,5     789 (РЕІРО) Игла позиция 10 (целевой стежок)   B, C   0-2000   140   кл. 1     793   B, C   0-2000   140   кл. 1     794   -   кл. 2,3,4,5	761	(FSL/FZ/VERZ) Увеличение времени освобождение	РС	0.80	0	ия 1 2 2 <i>4</i> 5
763 (FSL) Освобождение нити. Угол выключения  В, С О-255 1 кл. 1,2,3  770 (РБ/VЕКZ) Задержка подъема лапки при положении педали (-1, т.е. в заднем крайнем положении)  В, С ОББ кл. 1,2,3,4,5  По-1000 100 кл. 1,3,4,5  10-1000 150 кл. 2  В, С ОББ кл. 1,2,3,4,5  В, С О-255 248 кл. 1,2,3,4,5  В, С О-2000 140 кл. 1  - кл. 2,3,4,5		<u> </u>	· ·		U	
763       (FSL) Освобождение нити. Угол выключения       B, C       0-255       1       кл. 4,5         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       100       кл. 1,3,4,5         782       B, C       OFF       кл. 1,2,3,4,5         789       (РЕІРО) 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	762	(FSL) Освобождение нити. Угол включения	B, C	0-255	196	
770 (РБ/VERZ) Задержка подъема лапки при положении педали (-1, т.е. в заднем крайнем положении)  8					-	
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       100       кл. 1,3,4,5         782       B, C       OFF       кл. 1,2,3,4,5         789       (РЕІРО) 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	763	(FSL) Освобождение нити. Угол выключения	B, C	0-255	1	ŕ
770       педали (-1, т.е. в заднем крайнем положении)       B, C       10-230       80       кп. 1,2,3,4,5         774       B, C       OFF       кл. 1,2,3,4,5         775       B, C       10-1000       100       кл. 1,3,4,5         10-1000       150       кл. 2         782       B, C       OFF       кл. 1,2,3,4,5         789 (РЕІРО) 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					-	кл. 1,2,3
770       педали (-1, т.е. в заднем крайнем положении)       B, C       10-230       80       кп. 1,2,3,4,5         774       B, C       OFF       кл. 1,2,3,4,5         775       B, C       10-1000       100       кл. 1,3,4,5         10-1000       150       кл. 2         782       B, C       OFF       кл. 1,2,3,4,5         789 (РЕІРО) 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		(PF/VERZ) Задержка подъема лапки при положении	F 6	10.250	0.0	100:5
774       B, C       OFF кл. 1,2,3,4,5         775       B, C       10-1000 100 кл. 1,3,4,5         782       B, C       OFF кл. 1,2,3,4,5         789 (РЕІРО) 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       кл. 2,3,4,5			B, C	10-250	80	кл. 1,2,3,4,5
775       B, C       10-1000       100       кл. 1,3,4,5         782       B, C       OFF       кл. 1,2,3,4,5         789 (РЕІРО) 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		, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,	D. G		OFF	12215
782       B, C       OFF       кл. 1,2,3,4,5         789 (РЕІРО) 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			The state of the s	10 1000		
782       B, C       OFF кл. 1,2,3,4,5         789 (РЕІРО) 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	1/5		В, С			
789 (РЕІРО) Игла позиция 10 (целевой стежок) В, С 0-255 248 кл. 1,2,3,4,5 793 В, С 0-2000 140 кл. 1 кл. 2,3,4,5	702		D.C	10-1000		
793       B, C       0-2000       140 кл. 1 кл. 2,3,4,5		(DEIDO) Mena noahiya 10 (yananay azaway)		0.255		
- кл. 2,3,4,5		(1 ETI O) KILTIA HOSHILIN TO (HEJIEBON CIEWOK)	·			
	133		Б, С	0-2000	140	
г /9/петуу г тест технических соелств — г С. Т. — Т. СВЕ ТИП. Т. / К.Д. 5.	797	(HWT) Тест технических средств	С		OFF	кл. 1,2,3,4,5

	1 = on	ĺ			
	0 = off				
798	(ЕВС) Рабочий уровень	A, B, C	0-20	1	кл. 1,2,3,4,5
	0 = оперативный уровень А				
	1 = уровень механиков B				
	11 = сервисный уровень С				
799	(MAKL) Класс швейной машины	С	1-5		
	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 грт				
800	(DRR) Направление вращения привода	С	0-1	0	кл. 1,5
800	1 = левое	C	0-1	1	кл. 1,3
				1	KJI. 2,3,4
	0 = правое				
801	(RDR) Обратный угол вращения после конца шва	B, C	10-212	32	кл. 1,2,3,4,5
014	(взаимодействие с параметром 618)	С	1.2	1	1 2 2 4 5
814	1	С	1-2	1	кл. 1,2,3,4,5
	1 =				
01.5	2 =		1.2	1	1 2 2 4 5
815		C	1-2	1	кл. 1,2,3,4,5
	1 =				
000	2 =				
880	(REG) Максимальный пусковой ток	С	1-10	5	кл. 1,2,3
			1-10	8	кл. 4,5
	(REG) Пропорциональное усиление числа оборотов	B, C	3-24	9	кл. 1,5
	вращения двигателя (общее)	_, -			
			3-30	16	кл. 2
			3-24		кл. 3
			3-24	6	кл. 4
885	(REG) Интегральное усиление числа оборотов	С	10-80	50	кл. 1,2,3
003	вращения двигателя	C	10 00	30	KJ1. 1,2,5
			10-80	23	кл. 4,5
886	(REG) Пропорциональное усиление работы	С	1-15	8	кл. 1,2,3,4,5
330	позиционного регулятора	C	1-13	O	NJI. 1,2,3,4,3
887	(REG) Дифференциальное усиление работы	С	1-15	8	кл. 1,2,3,4,5
00/	позиционного регулятора	C	1-13	0	NJI. 1,2,3,4,3
889	(EINZ/REG) Время работы позиционного регулятора	С	0.2500	200	ти 1 2 2 4 5
009	(0 = постоянно)		0-2500	200	кл. 1,2,3,4,5
	(REG) Пропорциональное усиление работы				
	регулятора увеличения числа оборотов вращения				
890	двигателя для остановочного торможения	C	1-25	8	кл. 1,2,3,4,5
	(остаточный тормоз)				
907	<u>`</u>	С			
	(MOT) Версия MINI-STOP motor	C	0.1	0	1 2 4 5
	ON (1) = длинный		0-1	0	кл. 1,3,4,5
000	OFF (0) = короткий		0-1	1	кл. 2
	(REG) Ограничение тока двигателя	С		OFF	кл. 1,2,3,4,5
	ON(1) = 15A				

Ī	OFF(0) = 10A				
900		B, C	1-24	10	кл. 1
			1-30	16	кл. 2,3
			1-24	6	кл. 4
			1-24	9	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	С		OFF	кл. 1,2,3,4,5
	ON (1) = диагностика				
	OFF $(0)$ = обычный дисплей				
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	B, C	0-2	0	кл. 1,2,3,4,5
	0 = off				
	1 = on				
	2 = подъем лапки с срабатыванием зажима				