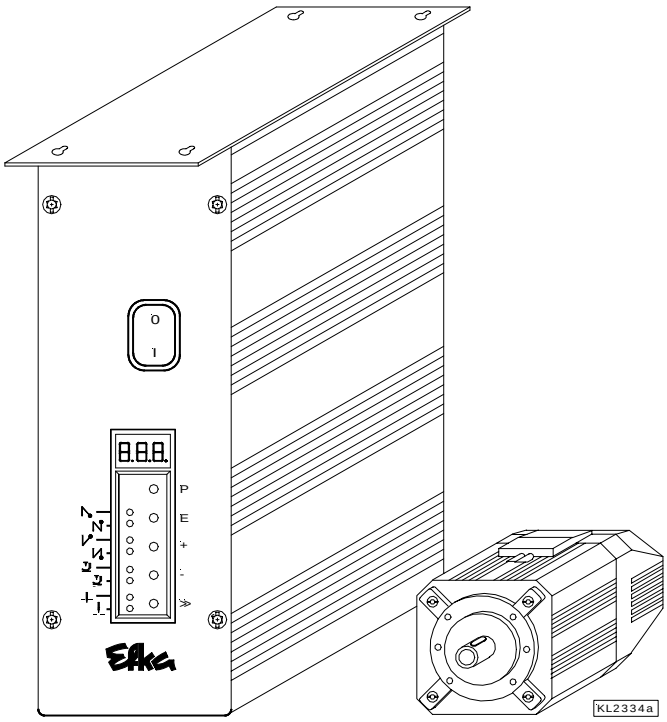
# Efka dc15xx

STEUERUNG

| | |
|---|---|
| dc1500 | AB220A5111 |
| | FP220A5911 |
| dc1550 | AB320A5211 |
| | FP320A5951 |




PARAMETERLISTE

**ANSCHLUSSPLAN**
**FUNKTIONSDIAGRAMME**

Nr. 401301 deutsch


**FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG**

**EFKA OF AMERICA INC.**

**EFKA ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.**

**INHALT** **Seite**

**1 Verwendung des Compilers C200 (FP220A..../FP320A....) 5**

**2 Übersicht der Adapterleitungen 6**

**3 Inbetriebnahme 7**

**4 Einstell- und Inbetriebnahmehilfe durch Schnell-Installations-Routine (SIR) 8**

**5 Bedienelemente und Steckverbindungen 9**

5.1 Position der Bedienelemente und Anzeigen 9
5.2 Position der Steckverbindungen 9
5.3 Anschlussplan 10
5.4 Anschluss einer Nähleuchte mit Trafo 13

**6 Anschluss-Schema einer Schrittmotorsteuerung SM210A 14**

**7 Adapterleitungen 15**

**8 Funktionsdiagramme 33**

**9 Parameterliste 63**

9.1 Modusabhängige Presetwerte 63
9.2 Bediener-Ebene 65
9.3 Techniker-Ebene 67
9.4 Ausrüster-Ebene 73

**10 Fehleranzeigen 86**

**11 Einschubstreifen für Bedienteil V810/V820 87**

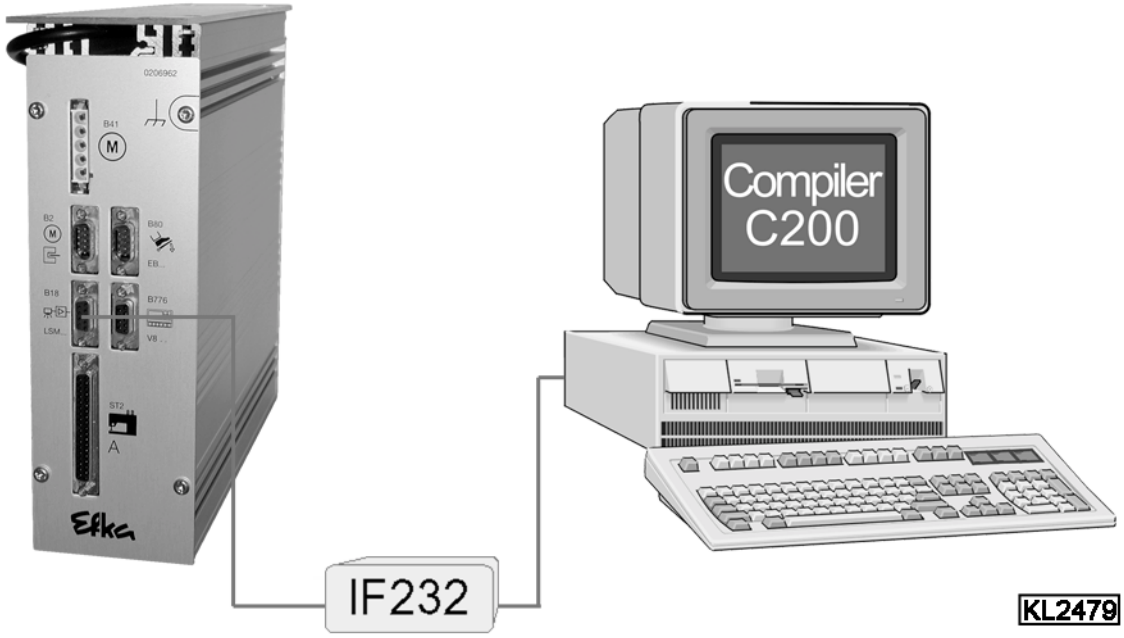
# 1 Verwendung des Compilers C200 (FP220A..../FP320A....)

## Der Compiler C200 ist nur bei den Steuerungen FP220A und FP320A verwendbar!

Der Efka Compiler C200 ist ein Software-Werkzeug zur Programmierung von Funktionen an den Steuerungen FP220A bzw. FP320A. Damit kann die Steuerung vom Anwender mit zusätzlichen erweiterten Funktionen ausgestattet werden.

**Folgende Basisfunktionen werden vom Compiler bereitgestellt:**

- Vordefinierte Funktionen, die über eine System Datei integriert werden.
- Ca. 2kB für Anwenderprogramme und Daten.
- Fehlerbehandlungsroutine mit automatischer Zeilenmarkierung des Fehlers.
- Loader zum Speichern des Programms in die Steuerung.
- Einen Multi-Tasking-Mechanismus im Zeitscheiben-Verfahren.




Die Verbindung der Steuerung FP220A.... / FP320A.... (Buchse B18) zum Computer (Buchse com1) wird mit dem Interface IF232-3 hergestellt.

**Sonderzubehörsatz Compiler C200 bestehend aus:** **Best. Nr. 1113262**

- **CD-ROM Software Compiler C200**
- **Benutzerhandbuch Compiler C200**
- **Interface EFKANET IF232-3**

**Weitere Informationen zur Programmierung und die Anwendung der Steuerbefehle sind im Benutzerhandbuch Compiler C200 einzusehen!**

# 2 Übersicht der Adapterleitungen

**ACHTUNG!**
Bevor die Umschaltung der Funktionsabläufe vorgenommen werden darf, müssen die Anschlusskabel der Ein- und Ausgänge abgezogen werden! Es muss unbedingt sichergestellt sein, dass für den einzustellenden Funktionsablauf die dafür vorgesehene Maschine installiert ist! Danach darf die Einstellung mit Parameter 290 vorgenommen werden!

**Einstellung des Funktionsablaufs mit Parameter 290**

| Modi | Bezeichnung | Adapter | Ausgänge | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | **Endstufen ➔** | | **FL** ST2/35 | **VR** ST2/34 | **M1** ST2/37 | **M2** ST2/28 | **M3** ST2/27 | **M4** ST2/36 | **M5** ST2/32 | **M6** ST2/30 |
| **0** | **Steppstich: z. B.** | **Funktionen** | **FL** | **VR** | **FA1** | **FA2** | **FW** | **FA1+2** | **ML** | **MST/HP** |
| | Brother (737-113, 737-913) | 1112814 | FL | VR | FA1 + | FA2 | FW | | | |
| | Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1) | 1112815 | FL | VR | FA1 + | FA2 | FW | | | |
| | Pfaff (563, 953, 1050, 1180) | 1112841 | FL | VR | FA1 | FA2 | FW | | ML | |
| | Dürkopp Adler (210, 270) | 1112845 | FL | VR | FA1 + | FA2 | FW | | | |
| **2** | **Steppstich: z. B.** | **Funktionen** | **FL** | **VR** | | **FA** | **FSPL** | **FL1** | **ML** | **MST/HP** |
| | Singer (212 UTT) | 1112824 | FL | VR | | FA | FSPL | FL1 | | |
| **3** | **Steppstich:** z. B. Dürkopp Adler (467) | | FL | VR | FA | ML | FW | FSPL | MST/HP | FF2 |
| **4** | **Kettenstich: z. B. Union Special** | **Funktionen** | **FL** | **FA-R** | **M1** | **FA-V** | **FW** | **STV** | **ML** | **MST/HP** |
| | (34000 und 36200 Ersatz für US80A) | 1112865 | FL | FA-R | | FA-V | FW | | ML | |
| | (CS100 und FS100) | 1112905 | FL | FA-R + | M1 | FA-V | FW | | ML | |
| **5** | **Kettenstich: paralleler Ablauf** | **Funktionen** | **FL** | **STV** | **M1** | **M2** | **M3** | **M4** | **ML** | **MST/HP** |
| | Sacknähmaschine:Union Special | Funktionen | FL | | | IMP | BR | | ML | MST |
| | Yamato (VC/VG-Serie) | 1113345 | FL | STV | FA | | FW | | ML | |
| | Kansai (RX 9803) | 1113130 | FL | | FA | | FW | | ML | |
| | Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS mit oder ohne Stichverdichtung) | 1112821 | FL | STV | FA | FA | FW | | | |
| | Brother (FD3-B257) | 1112822 | FL | STV | FA | FA | FW | | | |
| | Union Special (34700) | 1112844 | FL | STV | FA | FA | FW | | NK/ML | |
| | Global (CB2803-56) | 1112866 | FL | | | | FA | | | |
| | Rimoldi (F27) | 1113096 | FL | | FW | FAO | FAU | | ML | |
| **6** | **Kettenstich: Abhacker/Schnelle Schere** | | FL | STV | M1 | M2 | AH1 | AH2 | ML | MST/HP |
| **7** | **Überwendlich** | | FL | KS | M1 | M2 | AH | FSPL | ML | MST/HP |
| **8** | **Backlatch** | **Funktionen** | **FL** | | **PD≤-1** | **PD≥1** | **PD≥1*** | | **ML** | **MST/HP** |
| | Pegasus | 1113234 | | | PD≤-1 | PD≥1 | | | | |
| **9** | **Backlatch** | **Funktionen** | **FL** | | **PD≤-1** | **PD≥1** | **PD≥1*** | | **ML** | **MST/HP** |
| | Yamato (ABT3) | 1112826 | | | PD≤-1 | PD≥1 | | | | |
| | Yamato (ABT13, ABT17) | 1113205 | | | PD≤-1 | PD≥1 | | | | |
| **10** | **Steppstich: z. B.** | **Funktionen** | **FL** | **FA-R** | **FSPL** | **FA-V** | **FW** | **VR** | **ML** | **MST/HP** |
| | Union Special (63900AMZ Ersatz für US80A) und an Refrey-Steppstichmaschinen | 1112823 | FL | FA-R | | FA-V | FW | | ML | |
| **13** | **Steppstich:** Pfaff (1425, 1525) | 1113324 | FL | VR | FA | FSPL | FW | L-STL | ML | HP/FF |
| **14** | **Steppstich: z. B.** | **Funktionen** | **FL** | **VR** | **FA1+2** | **FA2** | **FW** | **FA1** | **ML** | **MST** |
| | Juki (5550-6) | 1112816 | FL | VR | FA1+2 | | FW | | | |
| | Juki (5550-7, 8500-7, 8700-7) | 1113132 + | FL | VR | FA1+2 | FZ | FW | | | |
| | Adapt. für integr. Pos.-Sensoren im Handrad | 1113157 | | | | | | | | |
| **15** | **Backlatch:** Pegasus (SSC100) | | FL | KS/KB | KB | KS | FSPL | AH | ML | HP |
| **16** | **Überwendlich:** Armabwärtsmaschine z.B.Yamato (FD62) | | FL | KS | RB | M2 | AH | FSPL | ML | MST/HP |
| **17** | **Stitchlock:** Pegasus | | FL | LFA | | FA | STS | | ML | MST/HP |
| **20** | **Steppstich:** Juki (LU1510-7) | 1113200 | FL | VR | FA | FSPL | | | | HP |
| | **Steppstich:** Juki (DNU1541-7) | 1113319 | FL | VR | FA | FSPL | | | | HP |
| | Adapt. für integr. Pos.-Sensoren im Handrad | 1113314 | | | | | | | | |
| **21** | **Kettenstich;** Yamato (Stitchlock) | 1113345 | FL | STS | FA | STV | FW | | ML | |
| **22** | **Steppstich:** Brother (B-891) | 1113290 | FL | VR | FA | FSPL | | | | MST |
| **23** | **Steppstich:** Dürkopp Adler (271...275) | | FL | VR | FA | ML | FW | FSPL | HP | MST |
| **24** | **Kettenstich:** Pegasus (MHG-100) | 1113267 | FL | | FA | FA | FW | | | |
| **25** | **Steppstich:** Juki (LU2210, LU2260) | 1113350 | FL | VR | FA | FSPL | | | | HP |
| **26** | **Steppstich:** z. B. Jentschmann | | FL | VR | FA | ML | FW | FSPL | MST/HP | FF2 |

Die Signale der Ausgänge M7...M11 sind abhängig von den Einstellungen von bestimmten Parametern insbesondere von Parameter 290! *) Bei diesem Ausgang wird das Signal invertiert ausgegeben!

**Erläuterung der Kurzzeichen der vorhergehenden Seite und dem Kapitel „Funktionsdiagramme“!**

**Ausgänge:**

| | | | |
|---|---|---|---|
| FL | = Nähfußlüftung | FL1 | = Nähfußlüftung ohne Taktung |
| VR | = Verriegelung | STV | = Stichverdichtung |
| FA | = Fadenschneider | FA1 | = Fadenschneider Pos. 1...1A |
| FA2 | = Fadenschneider Pos. 1A...2 | FA1+2 | = Fadenschneider Pos. 1...2 |
| FA-V | = Fadenschneider vorwärts | FA-R | = Fadenschneider rückwärts |
| FAU | = Unterfadenschneider | FAO | = Oberfadenschneider |
| FSPL | = Fadenspannungslüftung | AH | = Abhacker |
| FW | = Fadenwischer | AH1/AH2 | = Schnelle Schere |
| ML/NK | = Maschine läuft / Nadelkühlung | KS | = Kette saugen |
| RB | = Rückblasen | STB | = Stapler blasen |
| KB | = Kette blasen | KS+KB | = Kette saugen+ blasen |
| MST | = Maschine steht | HP/FF1 | = Hubverstellung / Flip Flop 1 |
| PD≥1 | = Pedalstufen 1...12 | PD≤-1 | = Pedalstufen –1 / -2 |
| PD=0 | = Pedalstufe 0 | PD-2 | = Pedalstufe -2 |
| L-STL | = Lampe Stichlänge | DR-UK | = Drehrichtungsumkehr |
| FZ | = Fadenzieher | STS | = Stichsicherung |
| IMP | = Impuls | BR | = Fadenkette heiß schneiden |
| LFA | = Legefadenschneider | FF2 | = Flip Flop 2 |

# 3 Inbetriebnahme

Vor Inbetriebnahme der Steuerung ist sicherzustellen, zu überprüfen, bzw. einzustellen:

- **Die korrekte Montage von Antrieb, Positionsgeber und evtl. verwendetem Zubehör**
- **Die korrekte Auswahl des Abschneidevorgangs mit Parameter 290**
- **Ggf. die richtige Einstellung der Motordrehrichtung mit Parameter 161**
- **Die richtige Auswahl der Tastenfunktionen (Eingänge) mit den Parametern 240...249**
- **Die Einstellung der Übersetzung Motor- zu Maschinenwelle mit Parameter 272**
- **Die Einstellung der Art der Positions-Sensoren mit Parameter 270**
- **Ggf. die Einstellung der Winkelgrade nach der Sensorposition mit Parameter 271**
- **Ggf. die Einstellung der Positionen mit Parameter 171**
  **(bei allen Einstellungen von Parameter 270 können die Positionen über Parameter 171 verändert werden)**
- **Die richtige Positionierdrehzahl mit Parameter 110**
- **Die richtige nähmaschinenverträgliche Maximaldrehzahl mit Parameter 111**
- **Die Einstellung der restlichen relevanten Parameter**
- **Speichern der eingestellten Werte durch Annähen**

Nähere Informationen sind in der Betriebsanleitung nachzulesen!

# 4 Einstell- und Inbetriebnahmehilfe durch Schnell-Installations-Routine (SIR)

Die Schnell-Installationsroutine (SIR) führt durch alle Parameter, die notwendig sind, um den Funktionsablauf und die Positionierung zu programmieren.

**Parameter 500 eingeben**

**Parameter für Funktionsablauf Abschneidevorgänge**

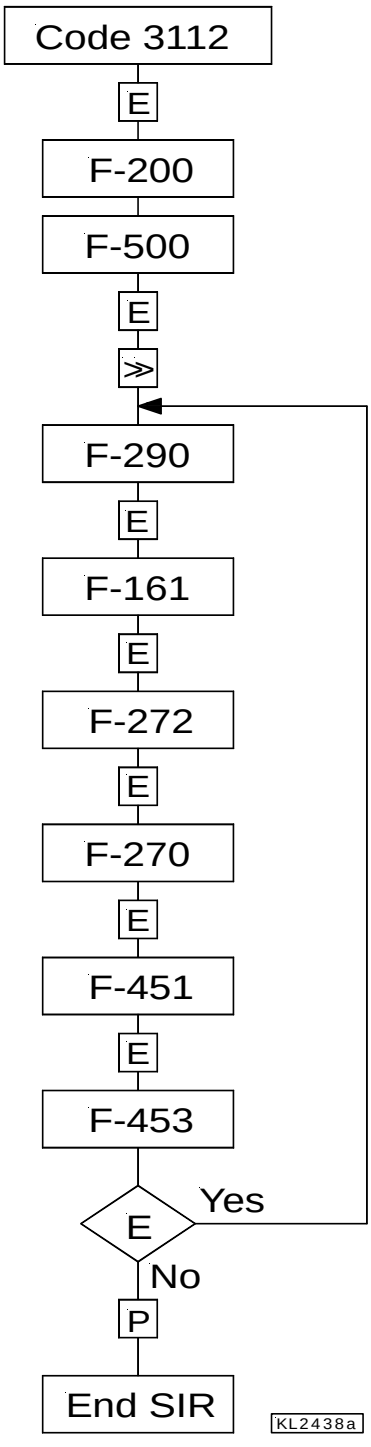
**Parameter für Drehrichtung des Motors**

**Parameter für Übersetzungsverhältnis**
**Wichtig!** Das Übersetzungsverhältnis sollte so genau wie möglich ermittelt und angegeben werden.

**Parameter für Art der Positions-Sensoren**

**Parameter für Position 1**

**Parameter für Position 2**



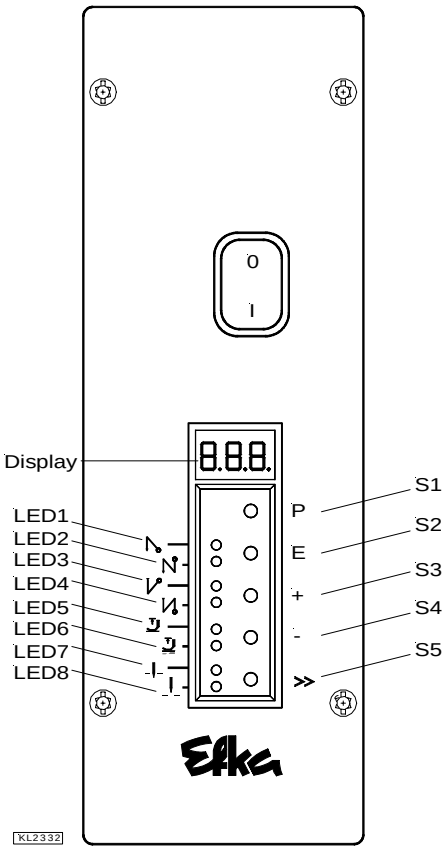

**Mit den Tasten +/- können die jeweiligen Werte verändert werden. Beim Bedienteil V810 muss nach der Anzeige des Parameters die Taste E nochmals betätigt werden, um den Wert anzuzeigen.**

Nach einmaliger Betätigung der Taste **P** kann die Routine jederzeit verlassen und ein neuer Parameter gewählt werden. Nach zweimaliger Betätigung der Taste **P** wird die Programmierung beendet und der Antrieb ist für den Nähvorgang wieder frei.

Nähere Informationen sind in der Betriebsanleitung nachzulesen!

# 5 Bedienelemente und Steckverbindungen

## 5.1 Position der Bedienelemente und Anzeigen




**S1** **Taste P**
- Aufruf oder Abschluss des Programmiermodus

**S2** **Taste E**
- Anfangsriegel Einfach / Doppelt / Aus
- Im Programmiermodus als Quittungstaste bei Änderungen

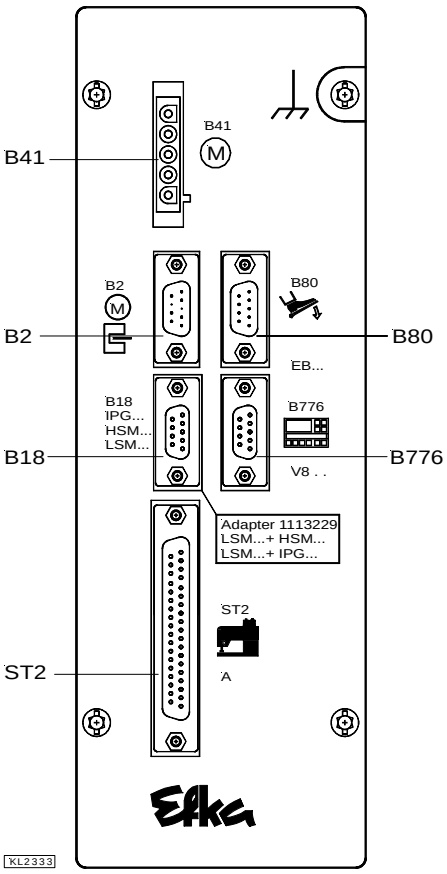
**S3** **Taste +**
- Endriegel Einfach / Doppelt / Aus
- Im Programmiermodus für Erhöhen des angezeigten Wertes

**S4** **Taste –**
- Automatische Nähfußlüftung bei Stopp in der Naht Ein/Aus
- Automatische Nähfußlüftung nach dem Abschneiden Ein/Aus
- Im Programmiermodus für Vermindern des angezeigten Wertes

**S5** **Taste >>**
- Grundposition 1 oder 2
- Im Programmiermodus als Shift-Taste

**LED1** Anzeige für Anfangsriegel einfach
**LED2** Anzeige für Anfangsriegel doppelt
**LED3** Anzeige für Endriegel einfach
**LED4** Anzeige für Endriegel doppelt
**LED5** Anzeige für automatische Nähfußlüftung bei Stopp in der Naht
**LED6** Anzeige für automatische Nähfußlüftung nach dem Abschneidevorgang
**LED7** Anzeige für Grundposition „Nadelposition 1“
**LED8** Anzeige für Grundposition „Nadelposition 2“
**Display** 3-stellige Anzeige

## 5.2 Position der Steckverbindungen




**B2** Anschluss für Kommutierungsgeber

**B18** Anschluss für - Lichtschrankenmodul LSM002
- Hallsensormodul HSM001
- Impulsgeber IPG001
- EFKANET

(Adapterleitung 1113229 bei Mehrfachbelegung)

**B41** Anschluss für Motorversorgung

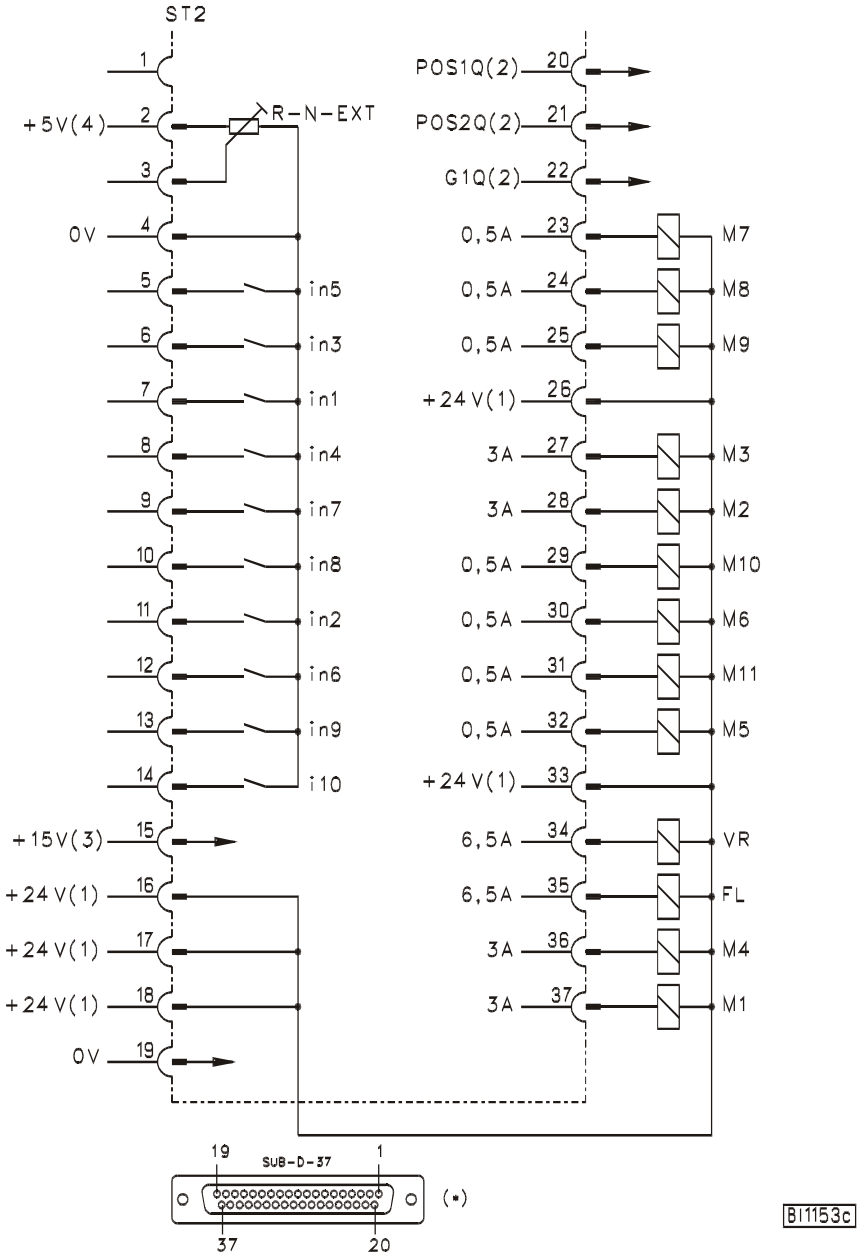
**B80** Anschluss für Sollwertgeber

**B776** Anschluss für Bedienteil V810/V820

**ST2** Anschluss für Ein- und Ausgänge der Magnete / Magnetventile / Anzeigen / Tasten und Schalter

## 5.3 Anschlussplan

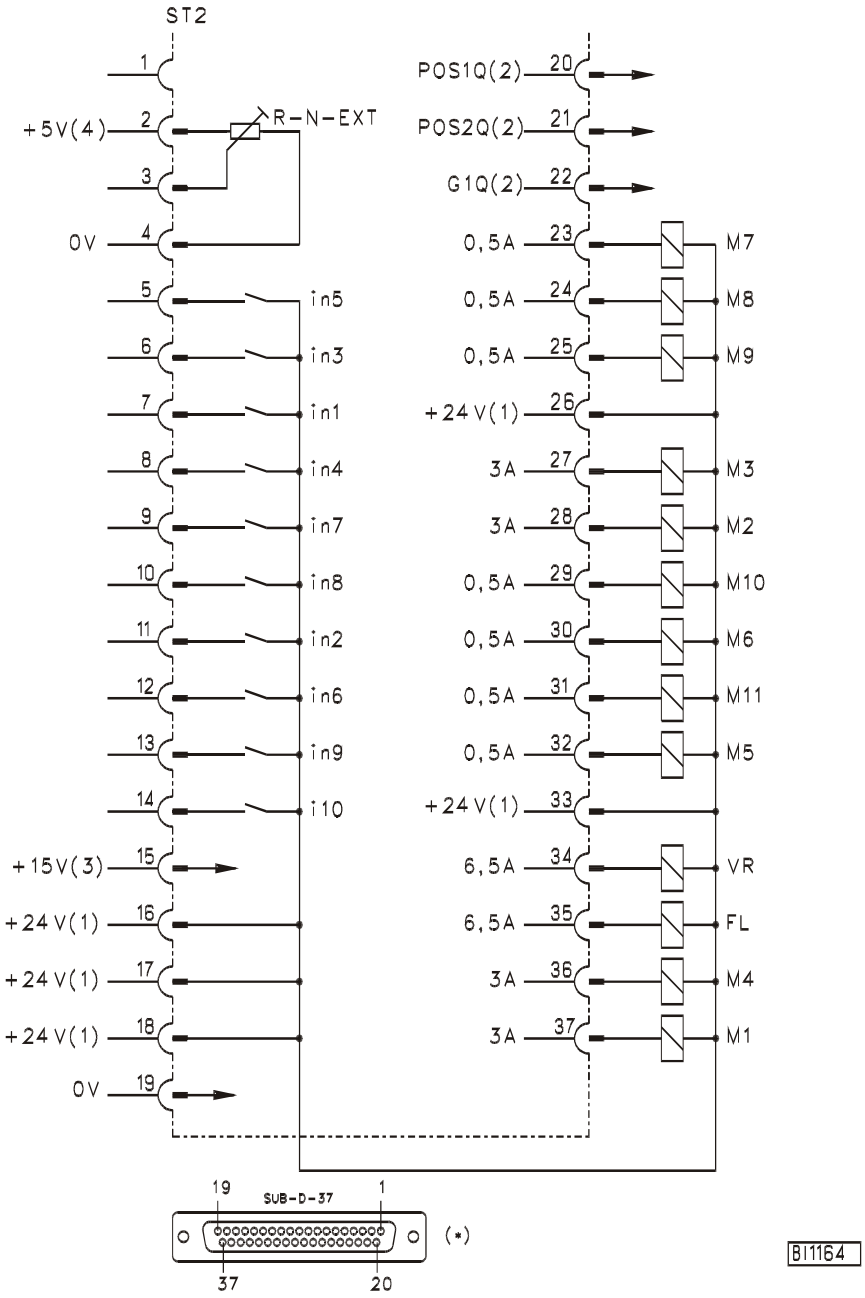
**Eingänge gegen 0V geschaltet**




**ACHTUNG!**
Beim Anschluss der Ausgänge ist unbedingt darauf zu achten, dass die Gesamtleistung von 96VA Dauerbelastung nicht überschritten wird!

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| in1 | - Eingang 1 | i10 | - Eingang 10 | M9 | - Ausgang 9 |
| in2 | - Eingang 2 | M1 | - Ausgang 1 | M10 | - Ausgang 10 |
| in3 | - Eingang 3 | M2 | - Ausgang 2 | M11 | - Ausgang 11 |
| in4 | - Eingang 4 | M3 | - Ausgang 3 | FL | - Nähfußlüftung |
| in5 | - Eingang 5 | M4 | - Ausgang 4 | VR | - Verriegelung |
| in6 | - Eingang 6 | M5 | - Ausgang 5 | POS1 | - Position 1 |
| in7 | - Eingang 7 | M6 | - Ausgang 6 | POS2 | - Position 2 |
| in8 | - Eingang 8 | M7 | - Ausgang 7 | GEN | - 512 Generatorimpulse |
| in9 | - Eingang 9 | M8 | - Ausgang 8 | R-N-EXT | - Externes Potentiometer für Drehzahlbegrenzung (50kΩ) |

**Eingänge gegen +24V geschaltet**

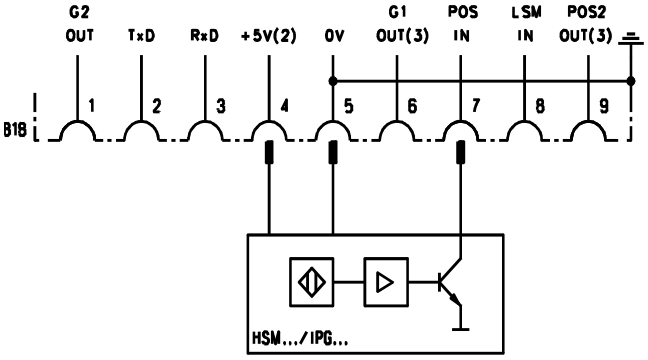



**ACHTUNG!**
Beim Anschluss der Ausgänge ist unbedingt darauf zu achten, dass die Gesamtleistung von 96VA Dauerbelastung nicht überschritten wird!

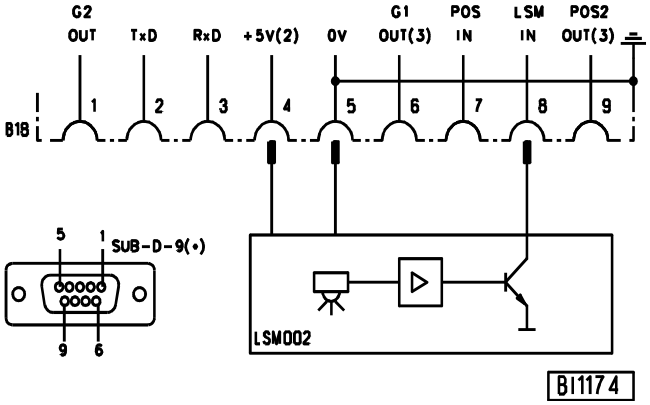
1) Nennspannung 24V, Leerlaufspannung max. 30V kurzzeitig nach Netz Ein
2) Transistorausgang mit offenem Kollektor max. 40V, 10mA
3) Nennspannung 15V, $I_{max}$ = 30mA
4) Nennspannung 5V, $I_{max}$ = 20mA

*) Ansicht: Steckseite der Buchse bzw. Lötseite des Steckers

**Anschluss eines Hallsensormoduls HSM001 bzw. eines Impulsgebers IPG001**




**Anschluss eines Lichtschrankenmoduls LSM002**

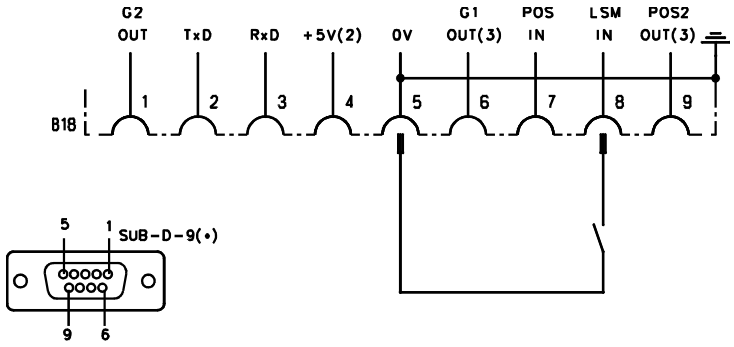



BI1174

**Adapterleitung 1113229 bei Mehrfachbelegung der Buchse B18!**

| | |
|---|---|
| POS2 OUT | - Ausgang für Position 2 |
| POS IN | - Eingang für Positionen |
| G1/G2 OUT | - Ausgang der Generator-Impulse |
| TXD/RXD | - Serielle Übertragungsleitungen |
| LSM IN | - Anschlussmöglichkeit eines Lichtschrankenmoduls an Buchse B18/8 (Bei der Einstellung des Parameters 239 = 0 ist die Lichtschrankenfunktion ausgewählt. Erkennung des Signals, wenn nach 0V geschaltet wird.) |
| LSM002 | - Reflexlichtschrankenmodul |
| HSM... | - Hallsensormodul |
| IPG... | - Impulsgeber |

Wenn im Parameter 239 die Einstellung >0 gewählt wurde, kann am Eingang der Buchse B18/8 eine Tastenfunktion betrieben werden.

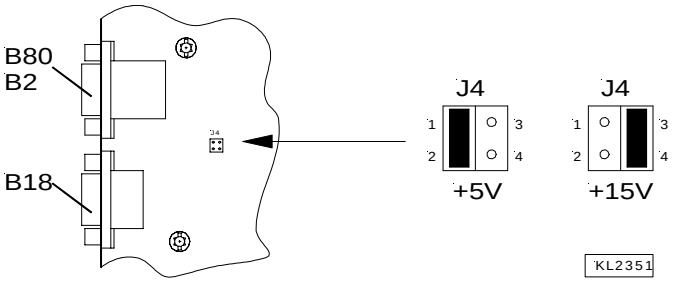



BI1159

Für externe Geräte ist an der Buchse B18/4 eine Versorgungsspannung von +5V vorhanden. Diese lässt sich nach Öffnen des Deckels durch Umstecken einer auf der Leiterplatte angeordneten Steckleiste J1 auf +15V ändern.

+5V = Linke Pins 1 und 2 mit Brücke verbinden (Einstellung bei Auslieferung)

+15V = Rechte Pins 3 und 4 mit Brücke verbinden



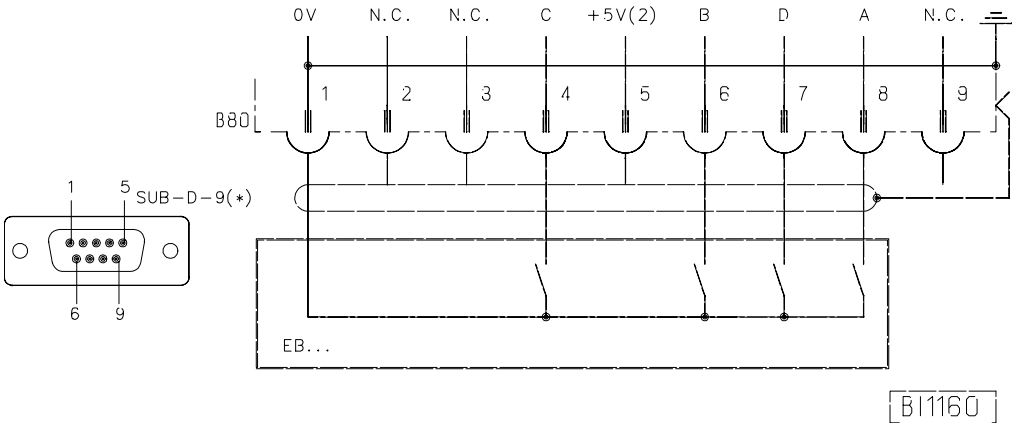

KL2351

**ACHTUNG!**
Vor Öffnen der Abdeckung ist unbedingt die Netzspannung zu trennen!

2) Nennspannung +5V, 100mA (umsteckbar auf +15V, 100mA)

3) Transistorausgang mit offenem Kollektor max. 40V, 10mA

*) Ansicht: Steckseite der Buchse bzw. Lötseite des Steckers



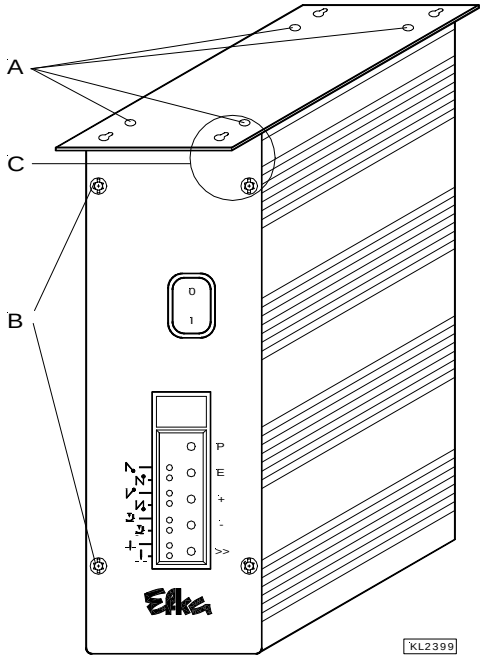

EB.. Sollwertgeber

| **Pedalstufe ➔** | **-2** | **-1** | **0** | **½** | **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** | **9** | **10** | **11** | **12** |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Eingang A** | L | L | H | H | H | L | L | H | H | L | L | H | H | L | L | H |
| **Eingang B** | L | H | H | L | L | L | H | H | H | H | L | L | L | L | H | H |
| **Eingang C** | H | H | H | H | L | L | L | L | L | L | L | L | H | H | H | H |
| **Eingang D** | H | H | H | H | H | H | H | H | L | L | L | L | L | L | L | L |

## 5.4 Anschluss einer Nähleuchte mit Trafo

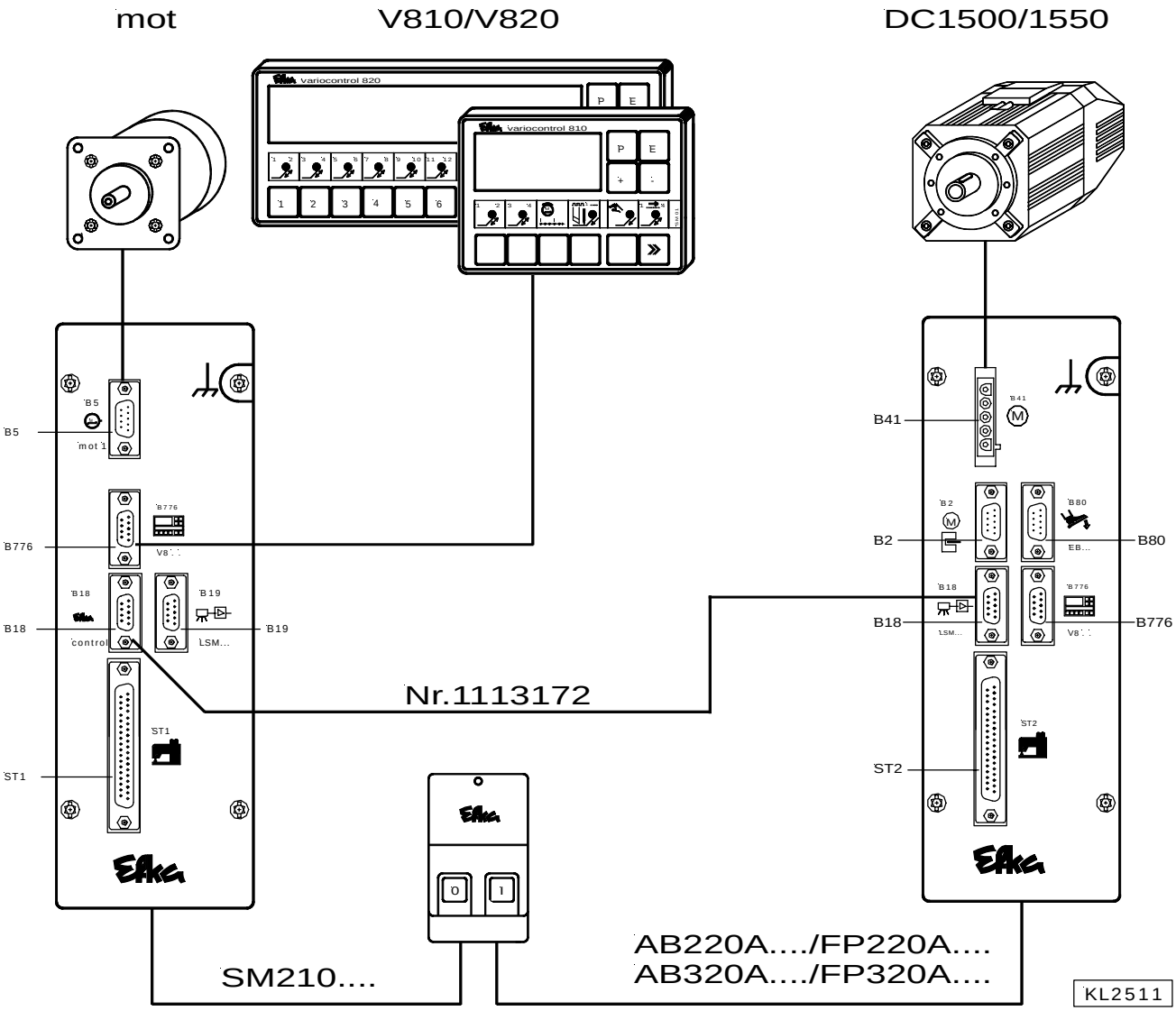
**ACHTUNG!**
Vor Öffnen der Abdeckung ist unbedingt die Netzspannung zu trennen!

- **Steuerung abschalten und Netzstecker ziehen**
- Steuerung von Maschinentisch abschrauben
- 4 Schrauben (**A**) lösen
- Montageplatte heraus schieben
- Je 2 Schrauben (**B**) vorn und hinten öffnen
- Linkes Gehäuseteil abnehmen
- Kabel von Nähleuchte durch Kabeldurchführung ziehen
- Im Bereich (**C**) Litzen mit Klemme auf Leiterplatte verbinden
- Erdungslitze in Steckschuh am Gehäuseteil stecken
- Gehäuse schließen und wieder verschrauben
- Steuerung an Maschinentisch montieren




**ACHTUNG!**
**Nach Anschluss der Nähleuchte ist diese immer unter Spannung (230V), auch wenn der Schalter an der Steuerung ausgeschaltet ist! Es kann nur eine Nähleuchte mit Trafo an der Steuerung angeschlossen werden!**

# 6 Anschluss-Schema einer Schrittmotorsteuerung SM210A



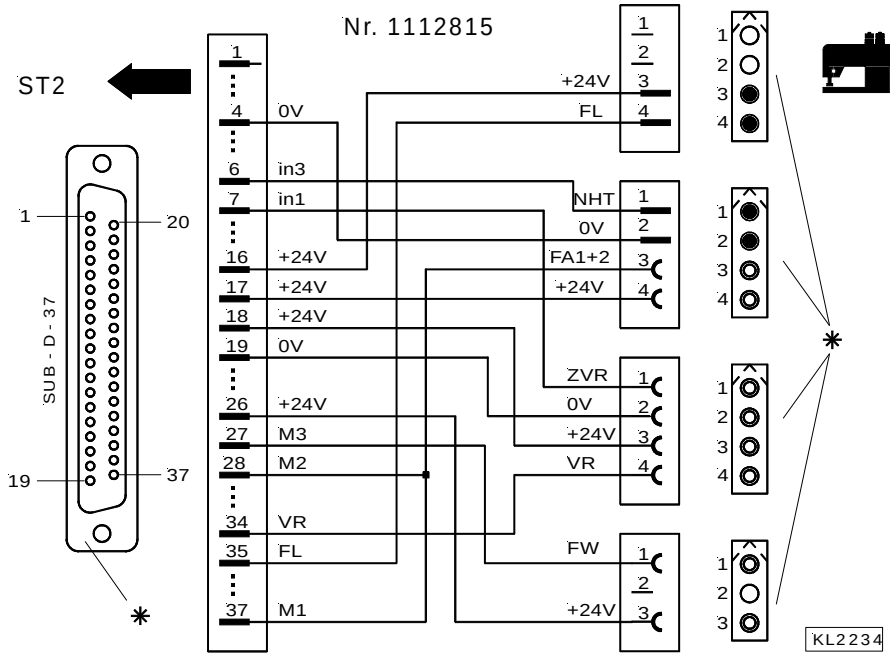

Die Adapterleitung Nr. 1113172 stellt die Verbindung zwischen den DC-Steuerungen AB220A.... / AB320A.... FP220A..../ FP320A.... (B18) und der Schrittmotorsteuerung SM210A.... (B18) her.

Wird für den Nähablauf eine Lichtschranke benötigt, muss diese an der Schrittmotorsteuerung Buchse B19 angeschlossen werden. Das Lichtschrankensignal wird über das Verbindungskabel vom SM210A zum Nähantrieb weiter geleitet. Wird außer dem Lichtschrankenmodul noch ein Impulsgeber IPG001 bzw. ein Hallsensormodul HSM001 benötigt, so ist zusätzlich die Adapterleitung Nr. 1113229 zu verwenden, die an die Buchse B19 der Schrittmotorsteuerung SM210A.... anzuschließen ist.
Ist keine Schrittmotorsteuerung vorgesehen, so wird die Adapterleitung Nr. 1113229 für den Anschluss von Lichtschrankenmodul und Impulsgeber bzw. Hallsensormodul an der Buchse B18 des Nähantriebs angeschlossen.

# 7 Adapterleitungen

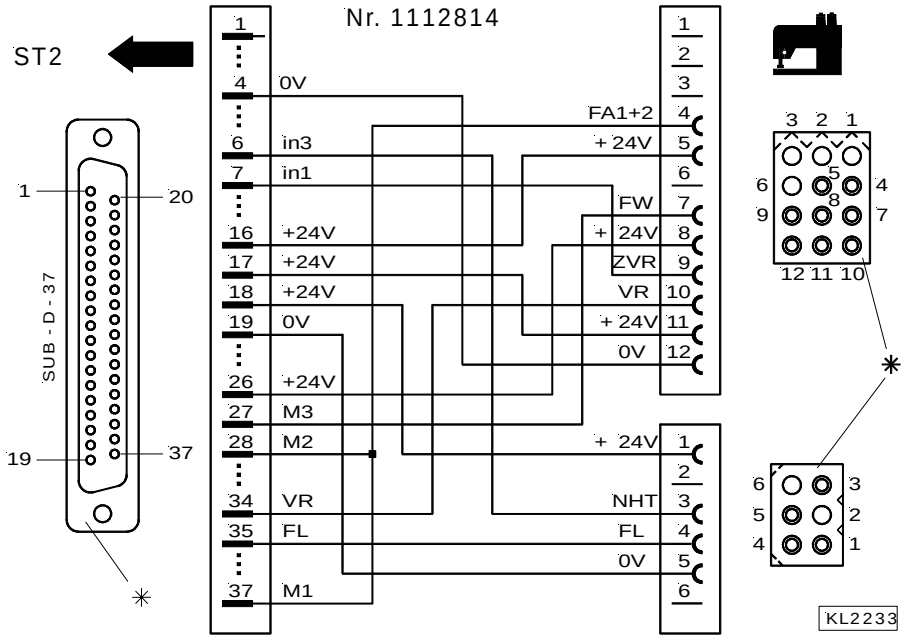
**Adapterleitung für AISIN der Klassen AD3XX, AD158, 3310 und EK1**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 0 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 16 einstellen |
| | Eingang in3 | ➔ | Parameter 242 | = 1 einstellen |




**Adapterleitung für BROTHER der Klassen 737-113 und 737-913**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 0 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 16 einstellen |
| | Eingang in3 | ➔ | Parameter 242 | = 1 einstellen |

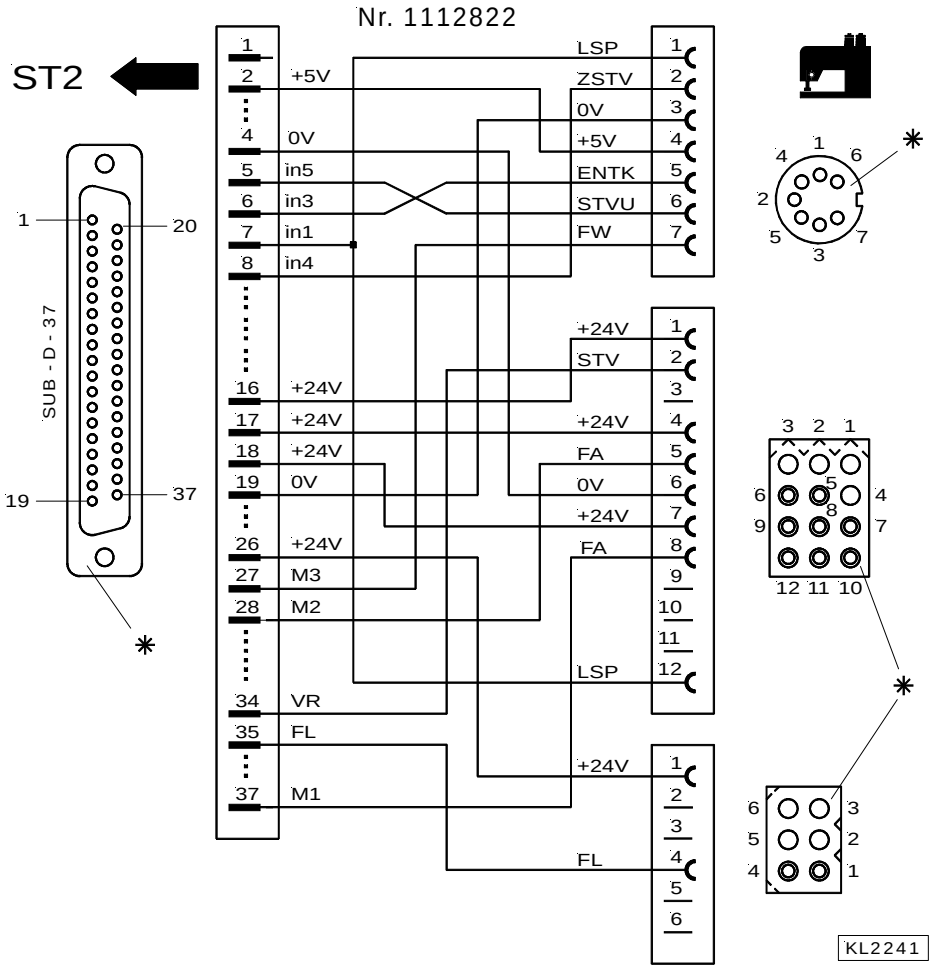



**Anschluss eines in der Maschine eingebauten Positionssensors mittels Adapterleitung Nr. 1113213.**

***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2). An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.

**Adapterleitung für BROTHER der Klasse FD3 B257**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 5 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 7 einstellen |
| | Eingang in3 | ➔ | Parameter 242 | = 18 einstellen |
| | Eingang in4 | ➔ | Parameter 243 | = 16 einstellen |
| | Eingang in5 | ➔ | Parameter 244 | = 17 einstellen |

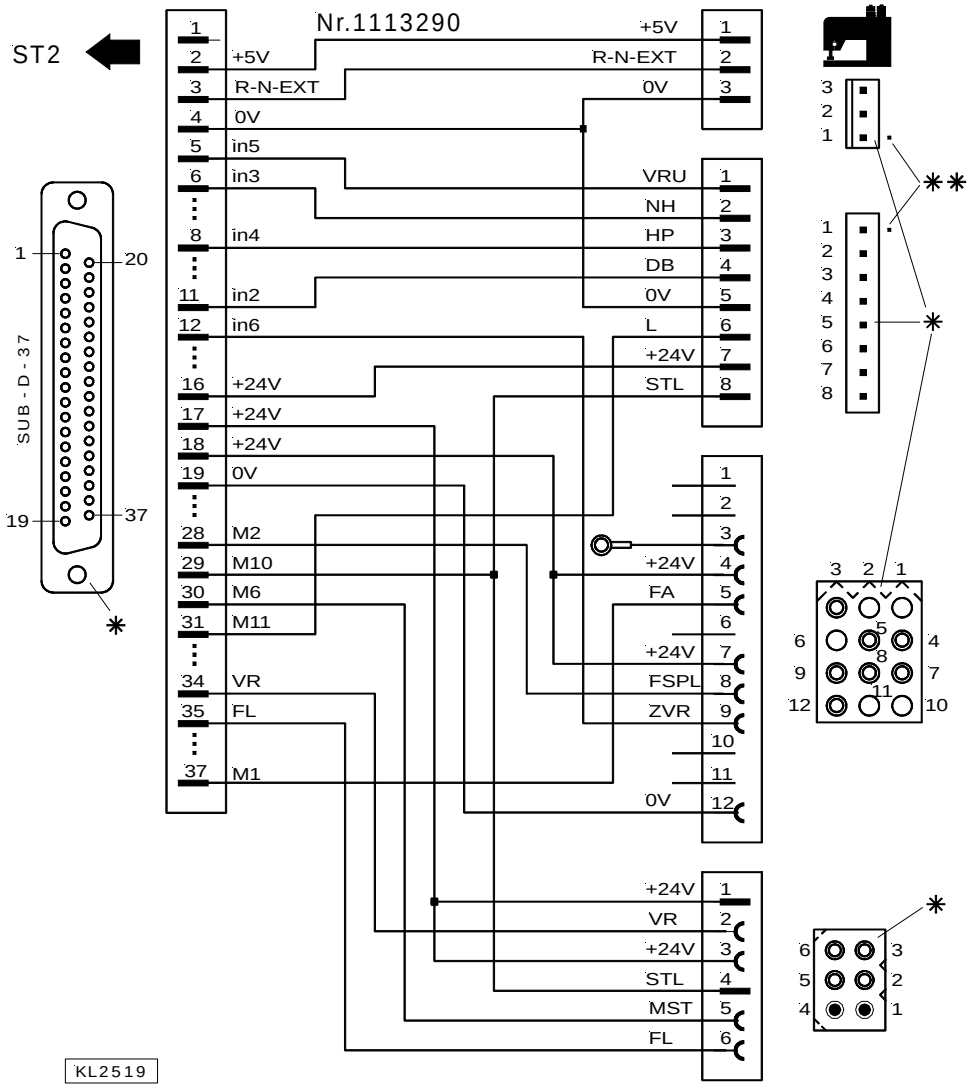



**Anschluss eines in der Maschine eingebauten Positionssensors mittels Adapterleitung Nr. 1113213.**

***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2). An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.

**Adapterleitung für BROTHER der Klasse B-891**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 22 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 12 einstellen |
| (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) | Eingang in2 | ➔ | Parameter 241 | = 22 einstellen |
| | Eingang in3 | ➔ | Parameter 242 | = 2 einstellen |
| | Eingang in4 | ➔ | Parameter 243 | = 14 einstellen |
| | Eingang in5 | ➔ | Parameter 244 | = 17 einstellen |
| | Eingang in6 | ➔ | Parameter 245 | = 16 einstellen |




**Anschluss eines in der Maschine eingebauten Positionssensors mittels Adapterleitung Nr. 1113213.**

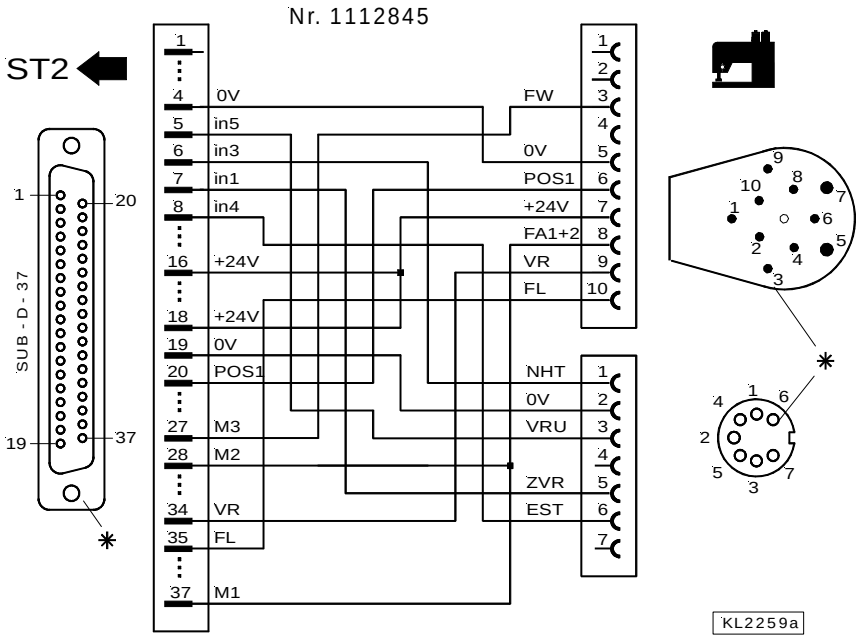
**in2** = Eingang **Drehzahlbegrenzung n11** (Flip Flop 2) Ausgang ST2/29 ist entsprechend Einstellung von Parameter 186 aktiv (DB)
**in3** = Eingang **Nadel hoch** (NH)
**in4** = Eingang **Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10** (Flip Flop 1) (HP)
**in5** = Eingang **Stichstellerunterdrückung / Stichstellerabruf** (VRU)
**in6** = Eingang **Zwischenriegel / Zwischenstichverdichtung** (ZVR)

***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2). An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.

****)** **Achtung:** Am Pin 1 der Steckerleisten Markierung beachten!

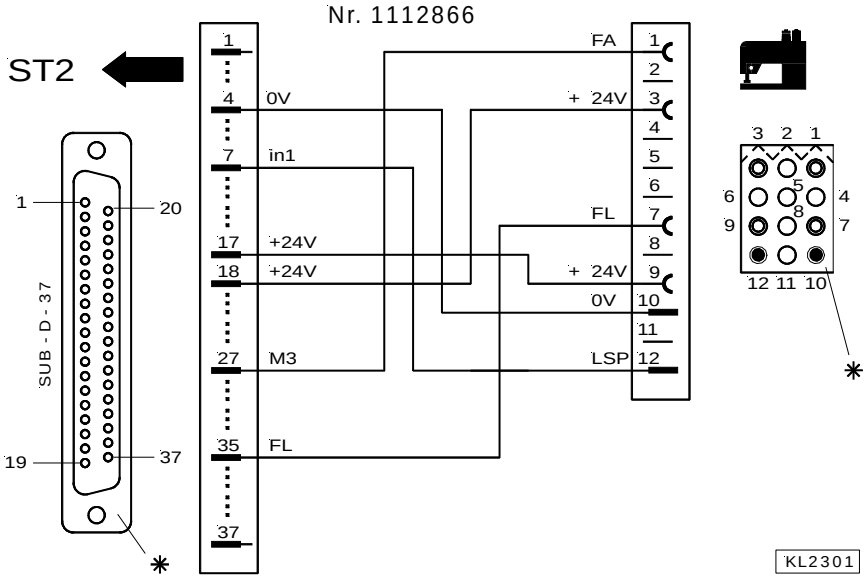
**Adapterleitung für DÜRKOPP ADLER der Klassen 210, 270**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 0 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktion | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 16 einstellen |
| | Eingang in3 | ➔ | Parameter 242 | = 1 einstellen |
| | Eingang in4 | ➔ | Parameter 243 | = 3 einstellen |
| | Eingang in5 | ➔ | Parameter 244 | = 17 einstellen |




**Adapterleitung für GLOBAL der Klasse CB2803-56**

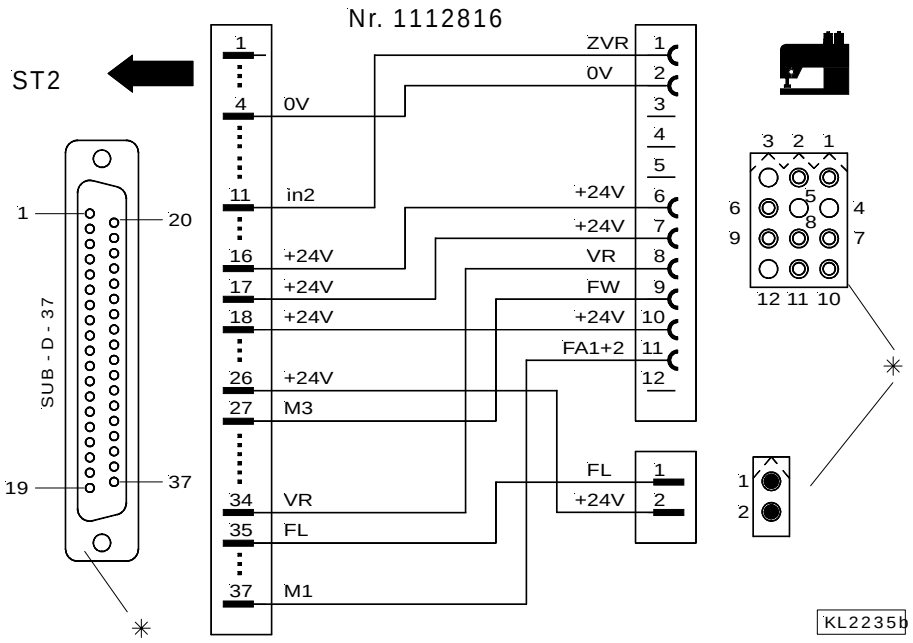
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 5 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktion | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 6 einstellen |




***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2). An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.

**Adapterleitung für JUKI der Klasse 5550-6**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 14 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in2 | ➔ | Parameter 241 | = 16 einstellen |

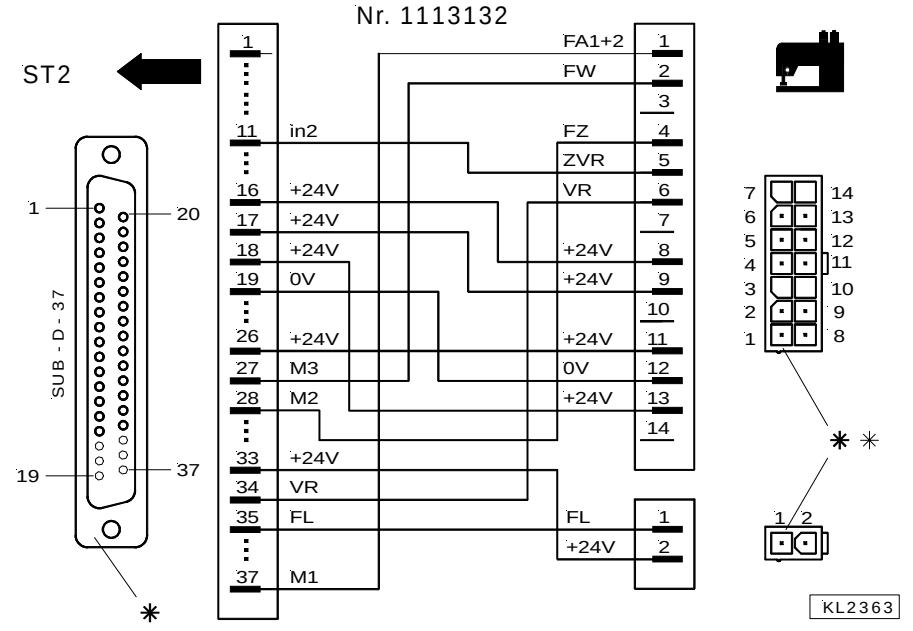



**Anschluss eines in der Maschine eingebauten Positionssensors mittels Adapterleitung Nr. 1113157.**

---

**Adapterleitung für JUKI der Klasse 5550-7, 8500-7, 8700-7**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 14 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in2 | ➔ | Parameter 241 | = 16 einstellen |



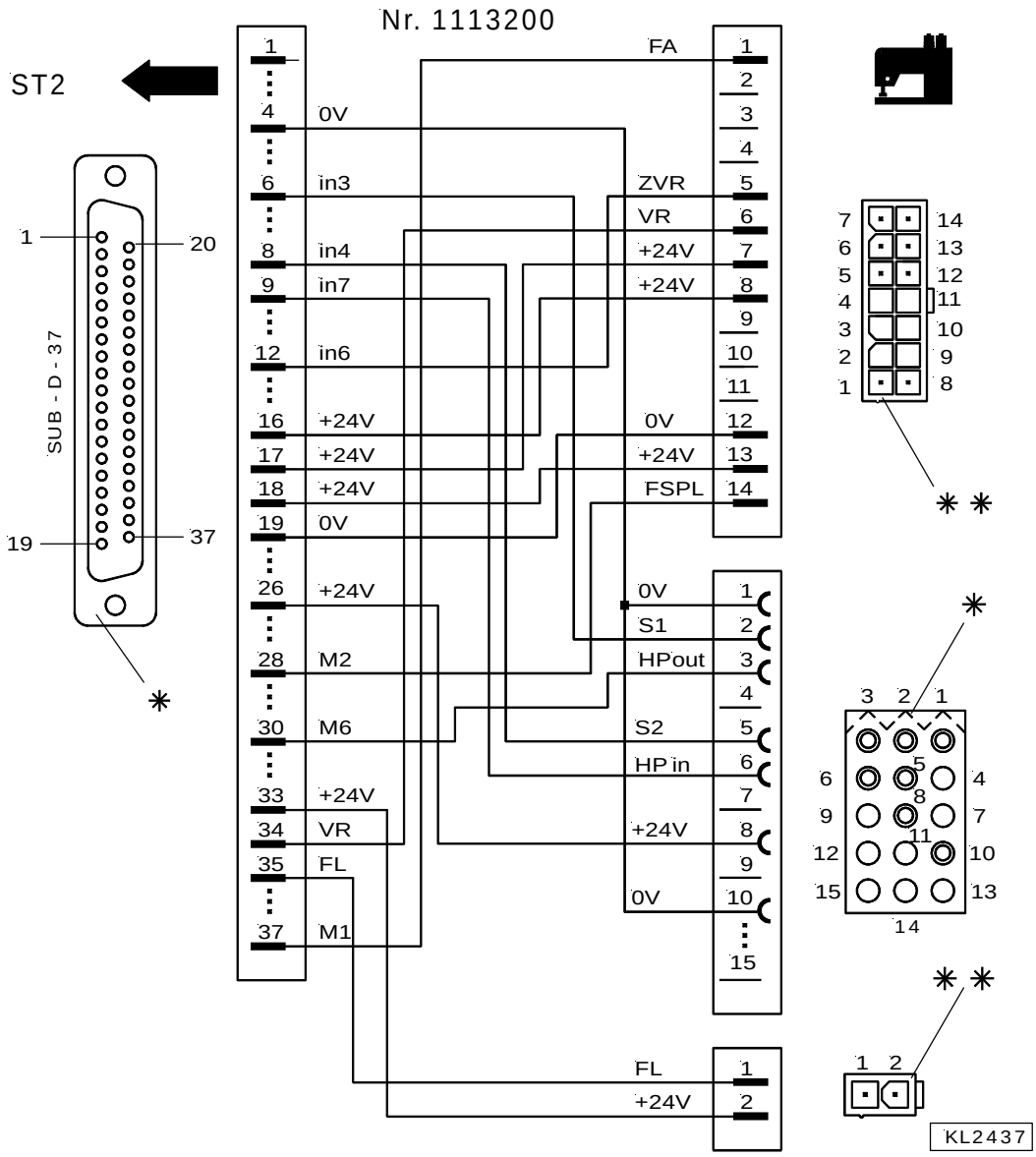

**Anschluss eines in der Maschine eingebauten Positionssensors mittels Adapterleitung Nr. 1113157.**

***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2). An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.

****)** **Ansicht:** Steckerseite an den Molex Minifit-Steckern.

**Adapterleitung für JUKI der Klasse LU1510-7**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | → | Parameter 290 | = 20 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in1 | → | Parameter 240 | = 13 einstellen |
| (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) | Eingang in3 | → | Parameter 242 | = 31 einstellen |
| | Eingang in4 | → | Parameter 243 | = 32 einstellen |
| | Eingang in6 | → | Parameter 245 | = 16 einstellen |
| | Eingang in7 | → | Parameter 246 | = 13 einstellen |



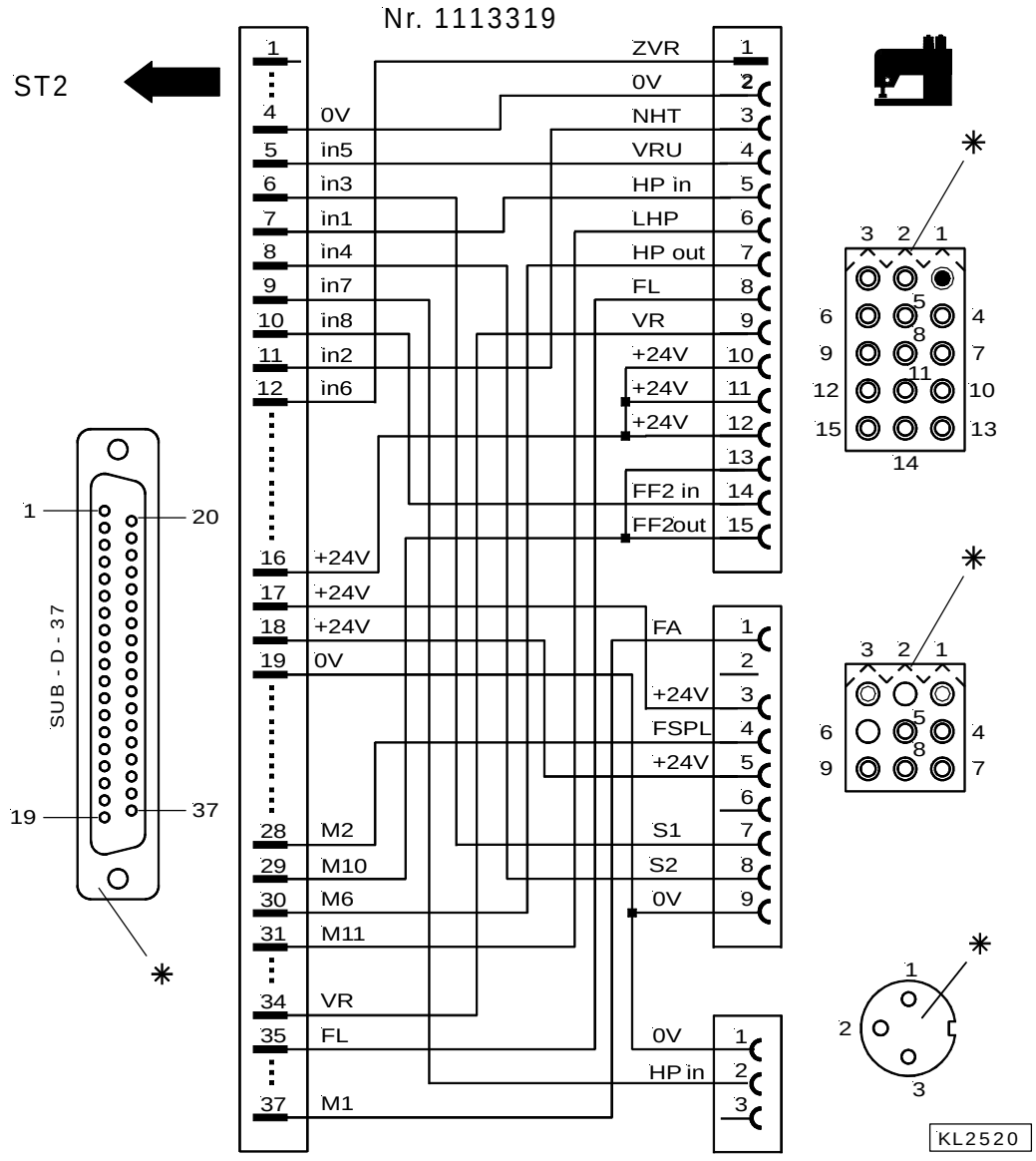

**Anschluss eines in der Maschine eingebauten Positionssensors mittels Adapterleitung Nr. 1113157.**

**in1** = Eingang **Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10** (tastend) für Knieschalter
**in3** = Eingang **Drehzahlbegrenzung Bit 0** (S1)
**in4** = Eingang **Drehzahlbegrenzung Bit 1** (S2)
**in6** = Eingang **Zwischenriegel**
**in7** = Eingang **Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10** (tastend) für zusätzlichen Taster am Masch.-Oberteil

***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2). An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.
****)** **Ansicht:** Steckerseite an den Molex Minifit-Steckern.

**Adapterleitung für JUKI der Klasse DNU1541-7**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | → | Parameter 290 | = 20 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in1 | → | Parameter 240 | = 13 einstellen |
| (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) | Eingang in2 | → | Parameter 241 | = 1 einstellen |
| | Eingang in3 | → | Parameter 242 | = 31 einstellen |
| | Eingang in4 | → | Parameter 243 | = 32 einstellen |
| | Eingang in5 | → | Parameter 244 | = 17 einstellen |
| | Eingang in6 | → | Parameter 245 | = 16 einstellen |
| | Eingang in7 | → | Parameter 246 | = 13 einstellen |



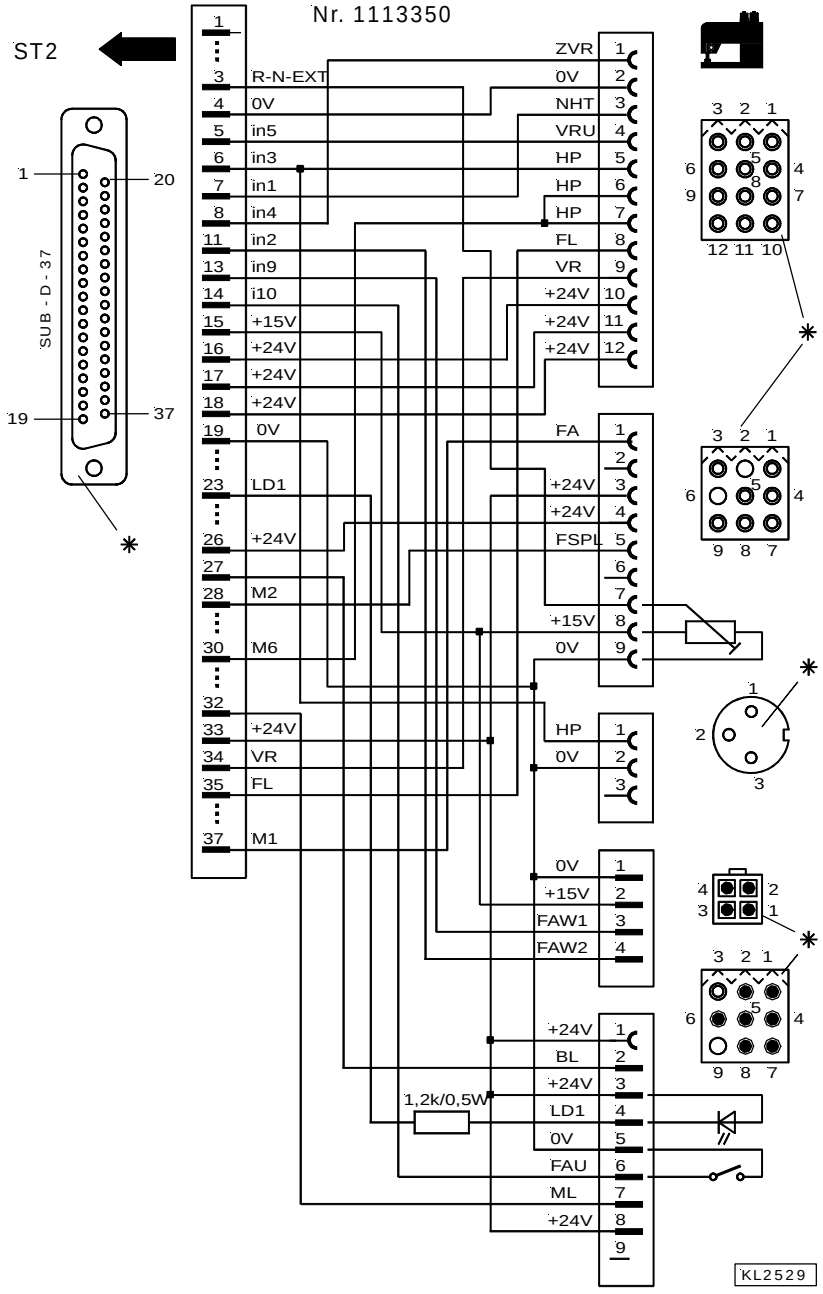

**Anschluss eines in der Maschine eingebauten Positionssensors mittels Adapterleitung Nr. 1113157.**

**in1** = Eingang **Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10** (tastend) für Knieschalter
**in2** = Eingang **Nadel hoch / tief**
**in3** = Eingang **Drehzahlbegrenzung Bit 0** (S1)
**in4** = Eingang **Drehzahlbegrenzung Bit 1** (S2)
**in5** = Eingang **Stichstellerunterdrückung / Stichstellerabruf**
**in6** = Eingang **Zwischenriegel**
**in7** = Eingang **Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10** (tastend) für zusätzlichen Taster am Masch.-Oberteil

***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2). An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.
****)** **Ansicht:** Steckerseite an den Molex Minifit-Steckern.

**Adapterleitung für JUKI der Klasse LU2210, LU2260**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 25 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 1 einstellen |
| (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) | Eingang in2 | ➔ | Parameter 241 | = 57 einstellen |
| | Eingang in3 | ➔ | Parameter 242 | = 14 einstellen |
| | Eingang in4 | ➔ | Parameter 243 | = 16 einstellen |
| | Eingang in5 | ➔ | Parameter 244 | = 17 einstellen |
| | Eingang in9 | ➔ | Parameter 248 | = 57 einstellen |
| | Eingang i10 | ➔ | Parameter 249 | = 19 einstellen |

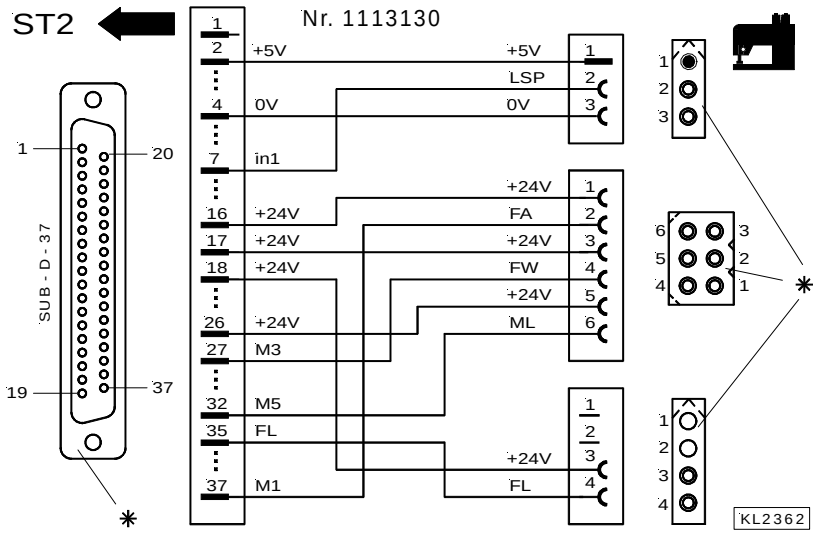



**Anschluss eines in der Maschine eingebauten Positionssensors mittels Adapterleitung Nr. 1113157.**
**in1** = Eingang **Nadel hoch / tief (NHT)**
**in2** = Eingang **Unterfadenwächter 2 (FAW2)**
**in3** = Eingang **Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (HP)** Flip Flop 1
**in4** = Eingang **Zwischenriegel / Zwischenstichverdichtung (ZVR)**
**in5** = Eingang **Stichstellerunterdrückung / Stichstellerabruf (VRU)**
**in9** = Eingang **Unterfadenwächter 1 (FAW1)**
**i10** = Eingang **Reset Restfadenwächter (FAU)**

***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2). An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.

### Adapterleitung für KANSAI der Klasse RX9803

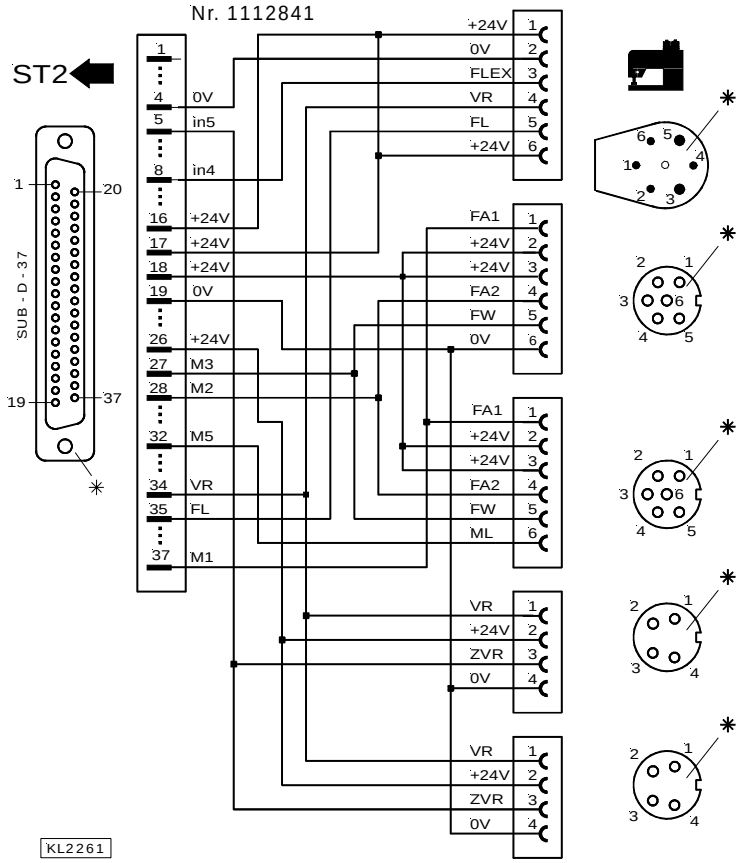
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 5 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktion | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 7 einstellen |




***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2). An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.

### Adapterleitung für PFAFF der Klassen 563, 953, 1050, 1180 ohne Fadenwächter

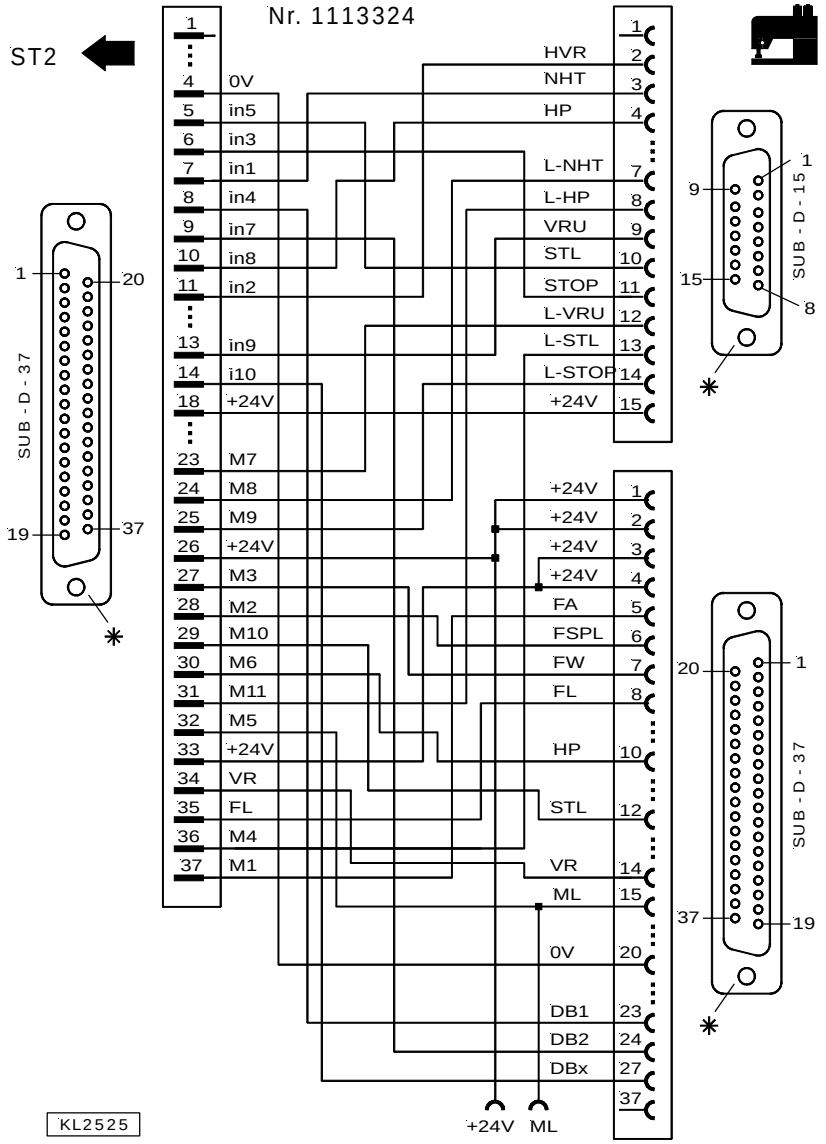
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 0 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in4 | ➔ | Parameter 243 | = 12 einstellen |
| | Eingang in5 | ➔ | Parameter 244 | = 16 einstellen |




***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2) und an den restlichen Buchsen.

**Adapterleitung für PFAFF der Klasse 1425, 1525**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 13 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 2 einstellen |
| (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) | Eingang in2 | ➔ | Parameter 241 | = 16 einstellen |
| | Eingang in3 | ➔ | Parameter 242 | = 24 einstellen |
| | Eingang in4 | ➔ | Parameter 243 | = 11 einstellen |
| | Eingang in5 | ➔ | Parameter 244 | = 22 einstellen |
| | Eingang in7 | ➔ | Parameter 246 | = 23 einstellen |
| | Eingang in8 | ➔ | Parameter 247 | = 14 einstellen |
| | Eingang in9 | ➔ | Parameter 248 | = 17 einstellen |
| | Eingang i10 | ➔ | Parameter 249 | = 25 einstellen |

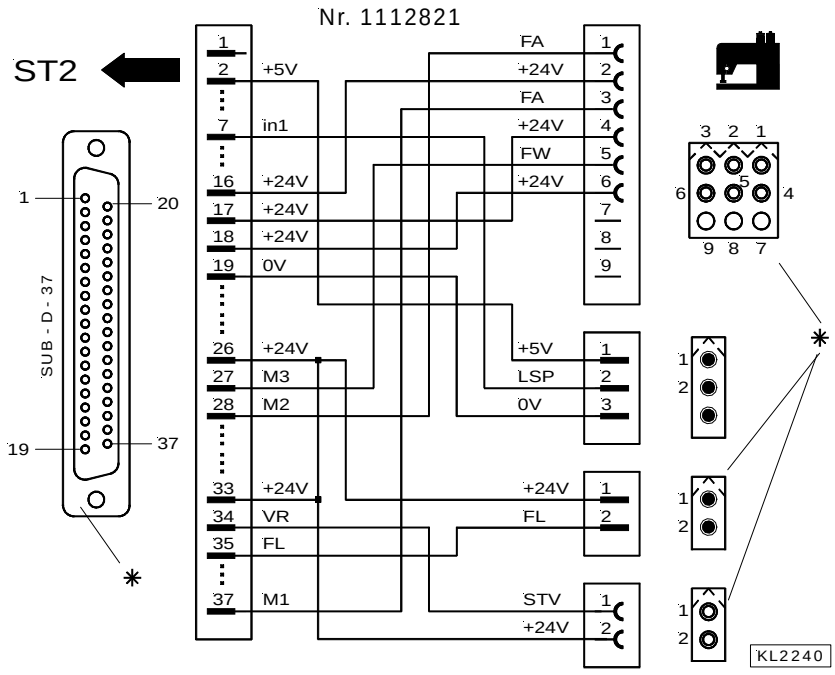



**in1** = Eingang **Nadel hoch**
**in2** = Eingang **Zwischenriegel**
**in3** = Eingang **Nadel läuft von Position 1 nach Position 2**
**in4** = Eingang **Drehzahlbegrenzung n12 mit Pedal (DB1 = Drehzahlbegrenzung 1)**
**in5** = Eingang **Flip Flop für Drehzahlbegrenzung n11**
**in7** = Eingang **Drehzahlbegrenzung n9 (DB2 = Drehzahlbegrenzung 2)**
**in8** = Eingang **Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (rastend)**
**in9** = Eingang **Stichstellerunterdrückung / Stichstellerabruf**
**i10** = Eingang **Drehzahlbegrenzung mit externem Potentiometer**

***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2) und an den restlichen Buchsen.

**Adapterleitung für PEGASUS der Klassen W500/UT, W600/UT/MS mit oder ohne Stichverdichtung**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 5 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktion | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 7 einstellen |

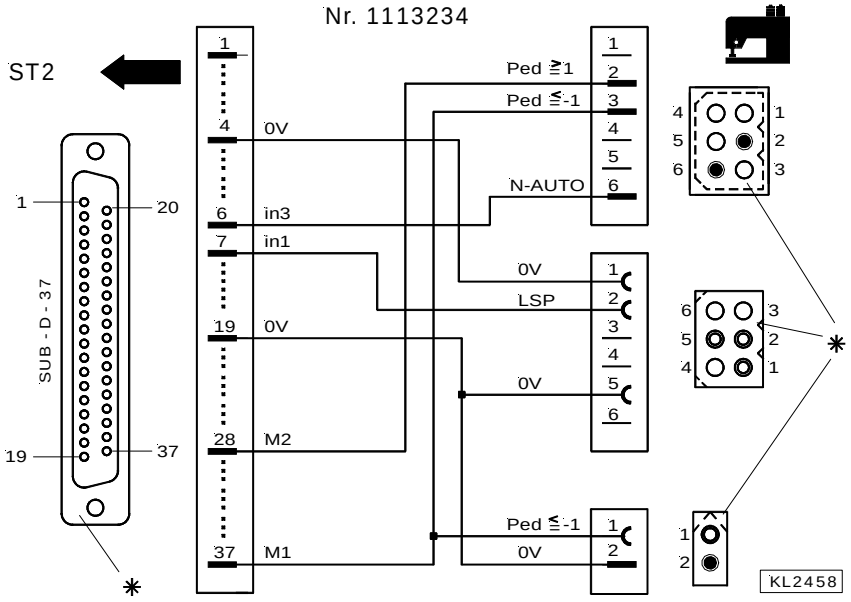



**Achtung !** **Bei Verwendung dieser Adapterleitung an einer Pegasus-Maschine muss die 9-pol. Leitung Nr. 742373-91 an der Maschine entfernt werden!**

---

**Adapterleitung für PEGASUS Backlatchmaschinen**

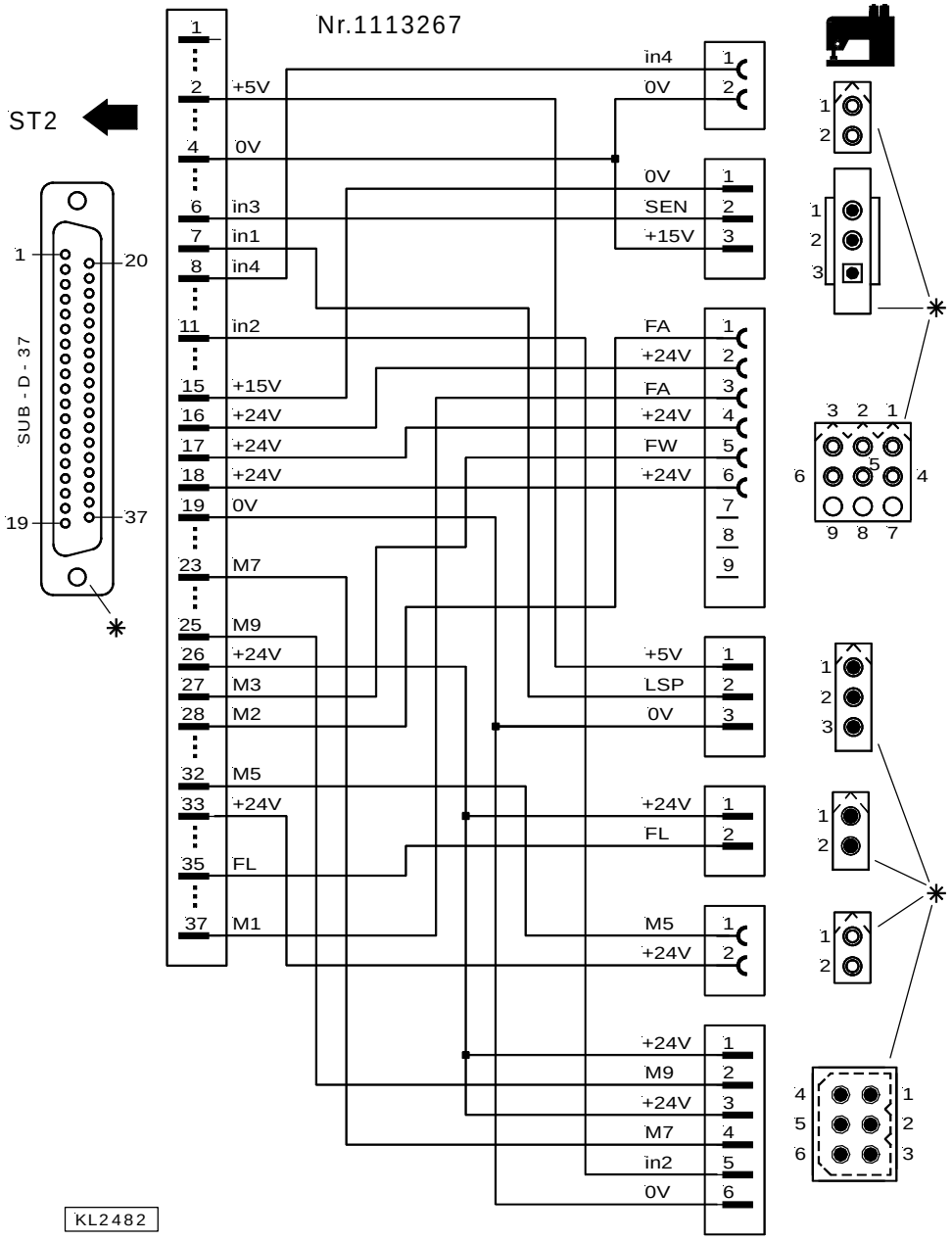
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 8 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 6 einstellen |
| (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) | Eingang in3 | ➔ | Parameter 242 | = 10 einstellen |




***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2). An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.

**Adapterleitung für PEGASUS der Klasse MHG**

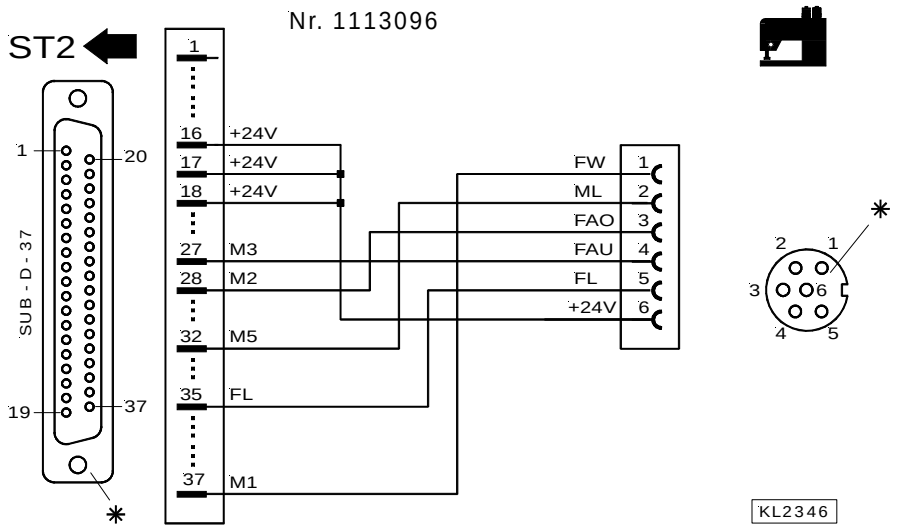
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 24 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 6 einstellen |
| | Eingang in2 | ➔ | Parameter 241 | = 13 einstellen |
| | Eingang in3 | ➔ | Parameter 242 | = 28 einstellen |
| | Eingang in4 | ➔ | Parameter 243 | = 22 einstellen |




***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2). An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.

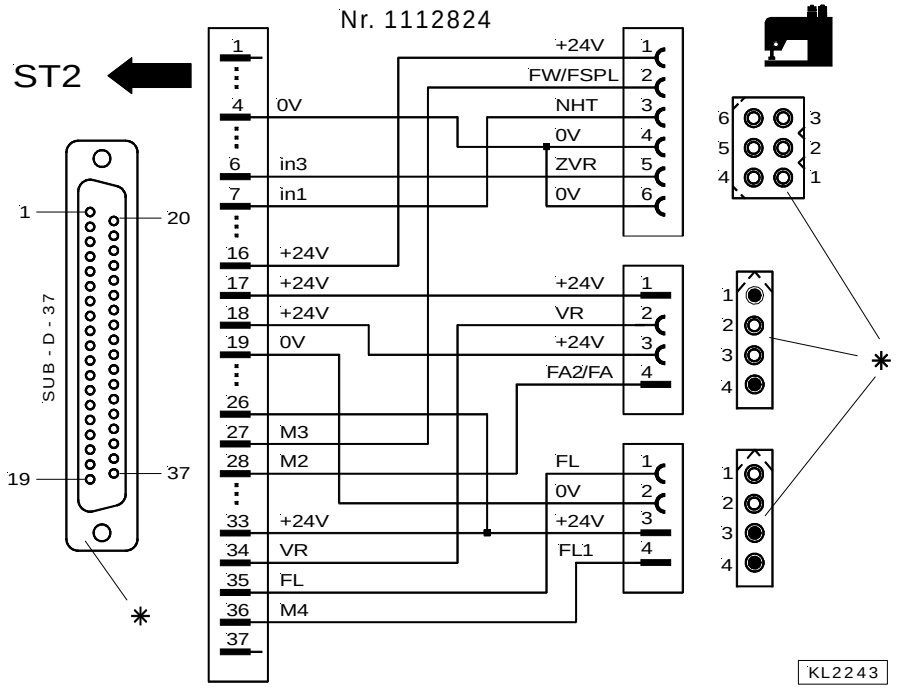
**Adapterleitung für RIMOLDI der Klasse F27**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 5 einstellen |




**Adapterleitung für SINGER der Klassen 211, 212 und 591**

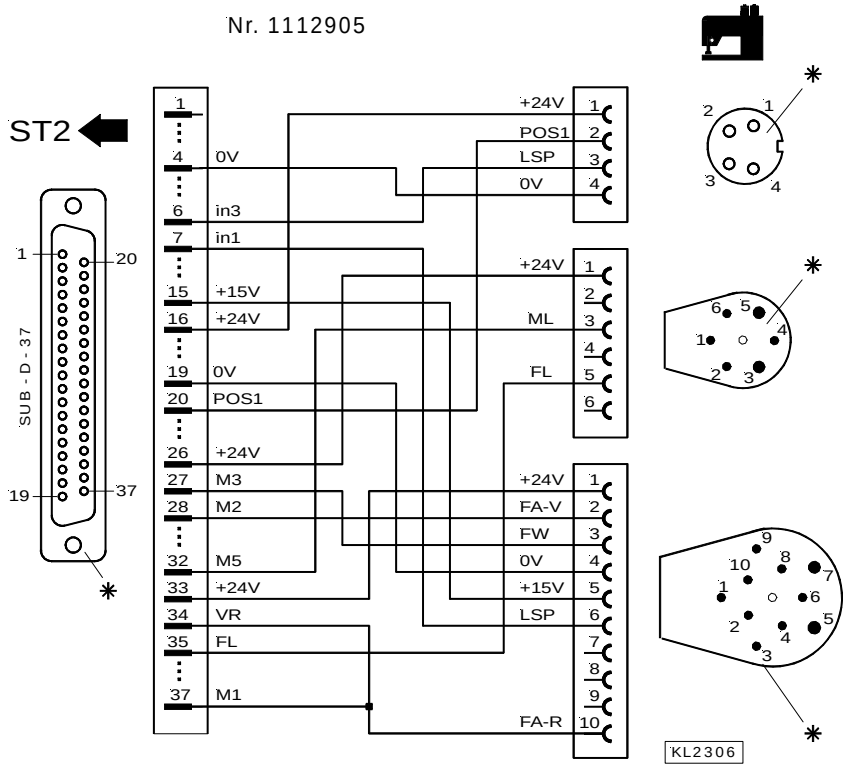
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs (Singer Kl. 212UTT) | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 2 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktion | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 1 einstellen |
| | Eingang in3 | ➔ | Parameter 242 | = 16 einstellen |




***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2). An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.

**Adapterleitung für UNION SPECIAL der Klassen CS100 und FS100**

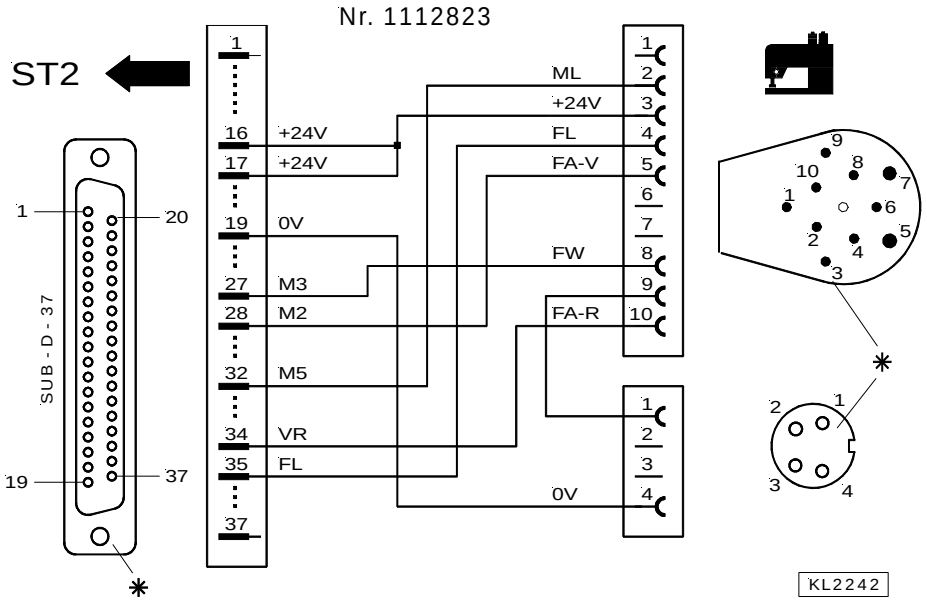
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 4 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 6 einstellen |
| | Eingang in3 | ➔ | Parameter 242 | = 6 einstellen |




**in1** = Eingang **Laufsperre** für Näherungsschalter der Fadenschneideüberwachung
**in3** = Eingang **Laufsperre** für Fadenwächter

**Adapterleitung für UNION SPECIAL der Klasse 63900AMZ**

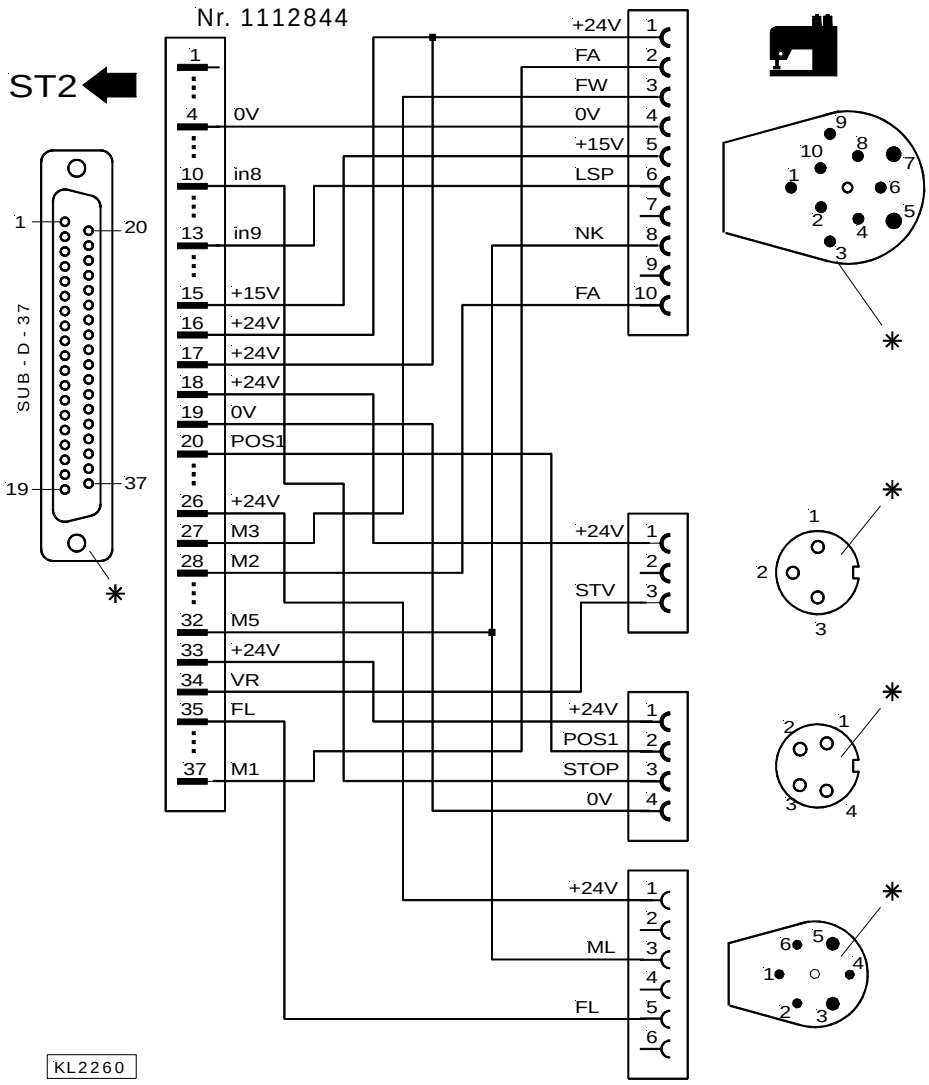
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 10 einstellen |




***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2) und an den restlichen Buchsen.

**Adapterleitung für UNION SPECIAL der Klasse 34700 mit Stichsicherung**

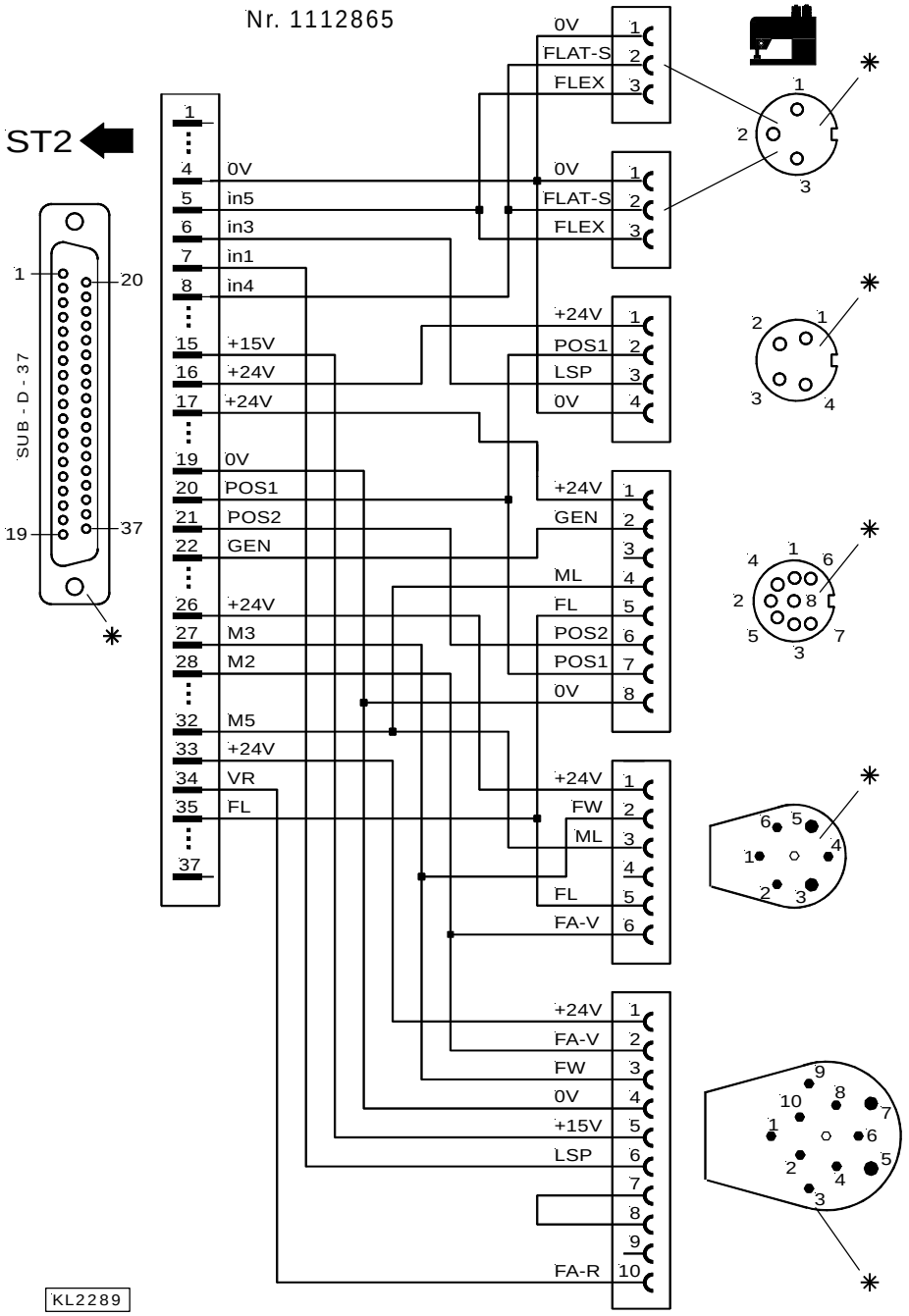
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 5 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktion | Eingang in8 | ➔ | Parameter 247 | = 7 einstellen |
| | Eingang in9 | ➔ | Parameter 248 | = 6 einstellen |




***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2) und an den restlichen Buchsen.

**Adapterleitung für UNION SPECIAL der Klassen 34000 und 36200**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 4 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 6 einstellen |
| | Eingang in3 | ➔ | Parameter 242 | = 6 einstellen |
| | Eingang in4 | ➔ | Parameter 243 | = 18 einstellen |
| | Eingang in5 | ➔ | Parameter 244 | = 12 einstellen |

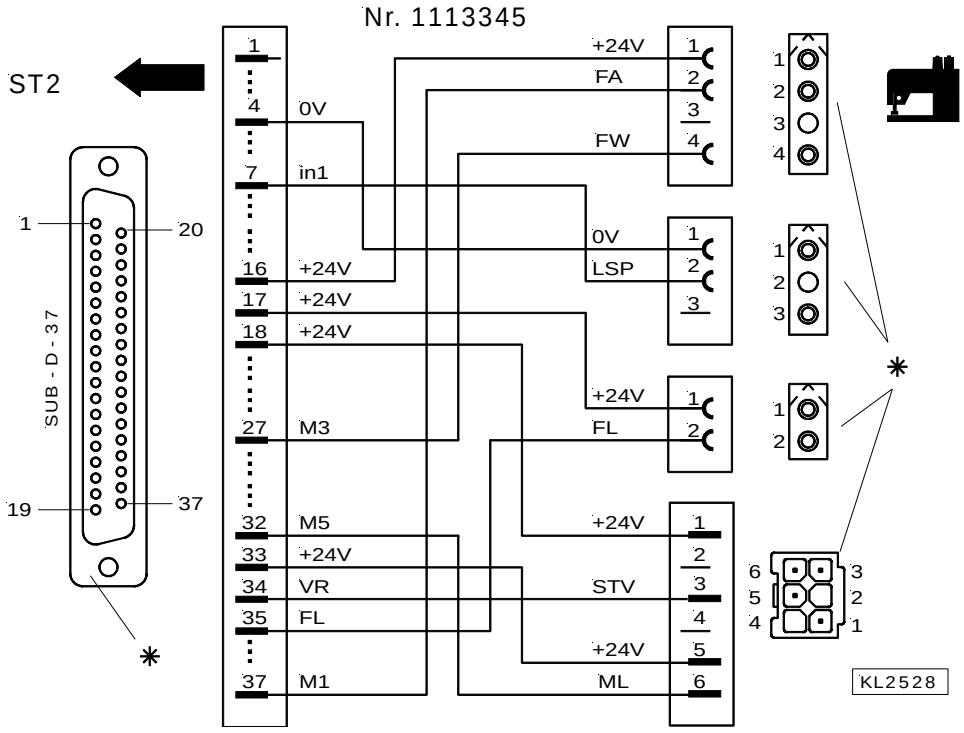



**in1** = Eingang **Laufsperre** für Näherungsschalter der Fadenschneideüberwachung
**in3** = Eingang **Laufsperre** für Fadenwächter
**in4** = Eingang **Entketteln** entspricht der Funktion **Flatseamer (FLAT-S)**
**in5** = Eingang **Nähfußlüftung bei Pedal 0-Lage**

***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2) und an den restlichen Buchsen.

**Adapterleitung für YAMATO Kettenstichmaschinen der VC/VG-Serie**

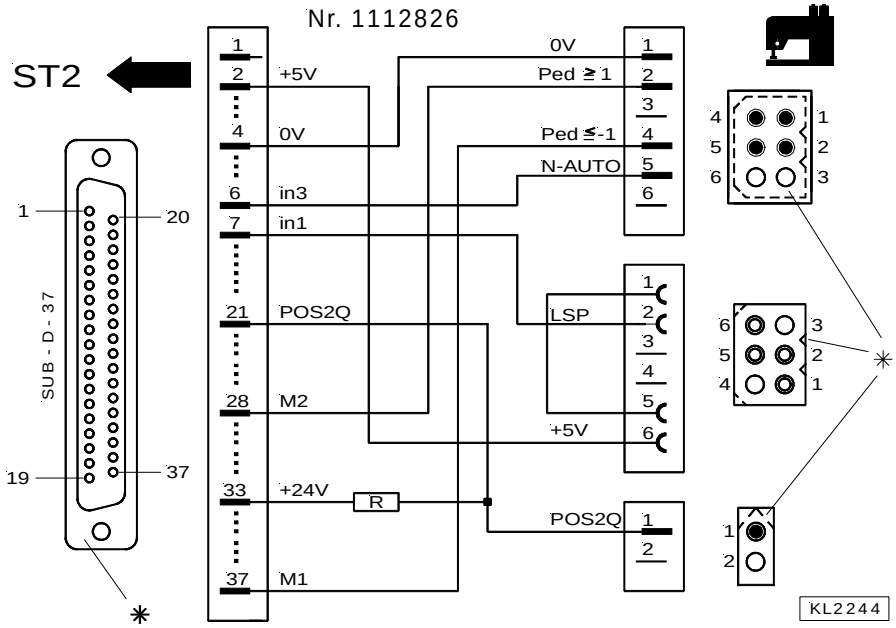
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 | = 5/21 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktion | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 | = 7 einstellen |




***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2). An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.

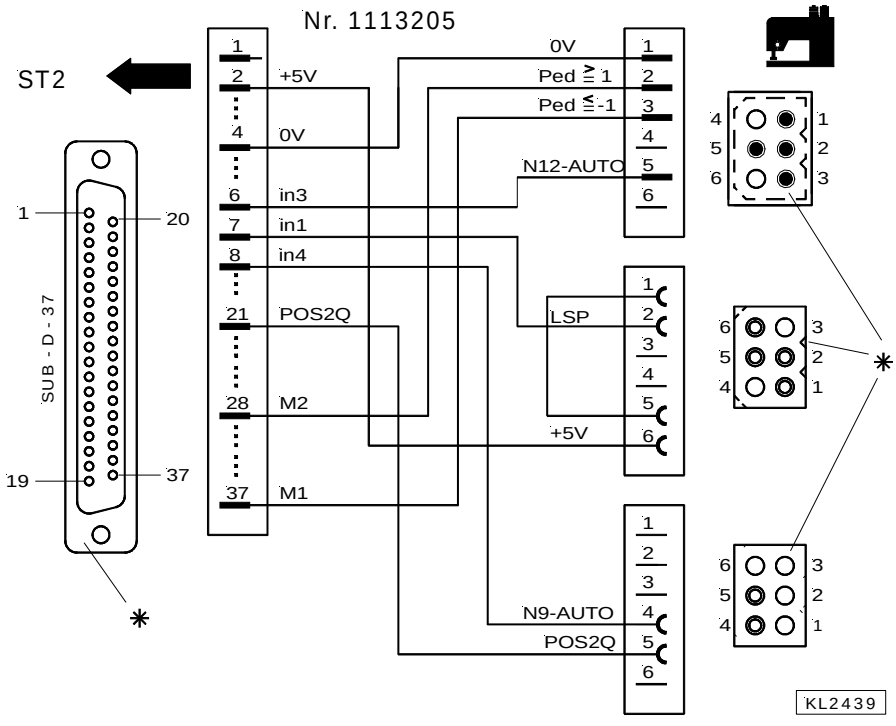
**Adapterleitung für YAMATO Backlatchmaschinen der Klasse ABT3**

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | → | Parameter 290 | = 9 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in1 | → | Parameter 240 | = 6 einstellen |
| (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) | Eingang in3 | → | Parameter 242 | = 10 einstellen |




**Adapterleitung für YAMATO Backlatchmaschinen der Klassen ABT13 und ABT17**

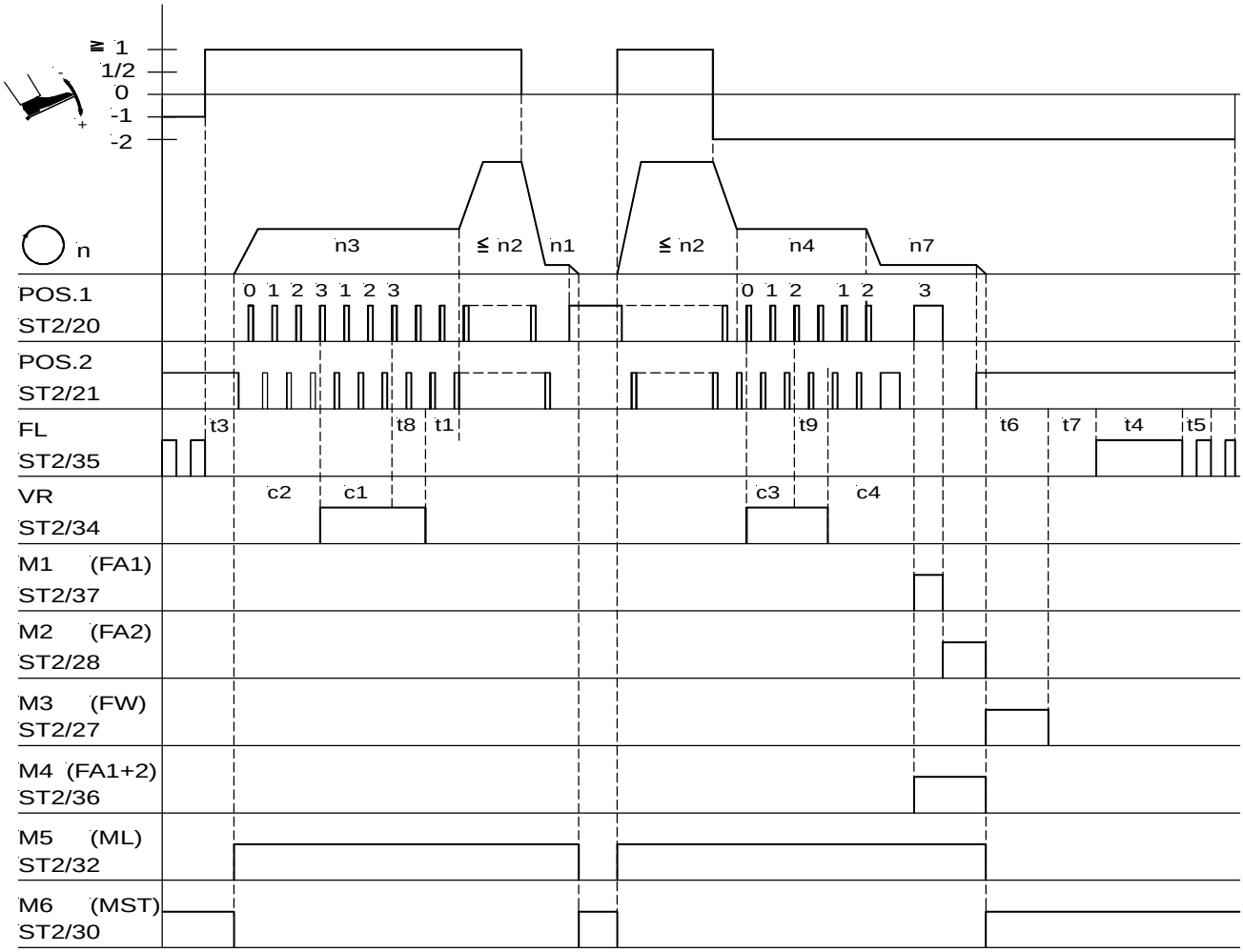
| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | → | Parameter 290 | = 9 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in1 | → | Parameter 240 | = 6 einstellen |
| (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) | Eingang in3 | → | Parameter 242 | = 10 einstellen |
| | Eingang in4 | → | Parameter 243 | = 34 einstellen |




***)** **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2). An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.

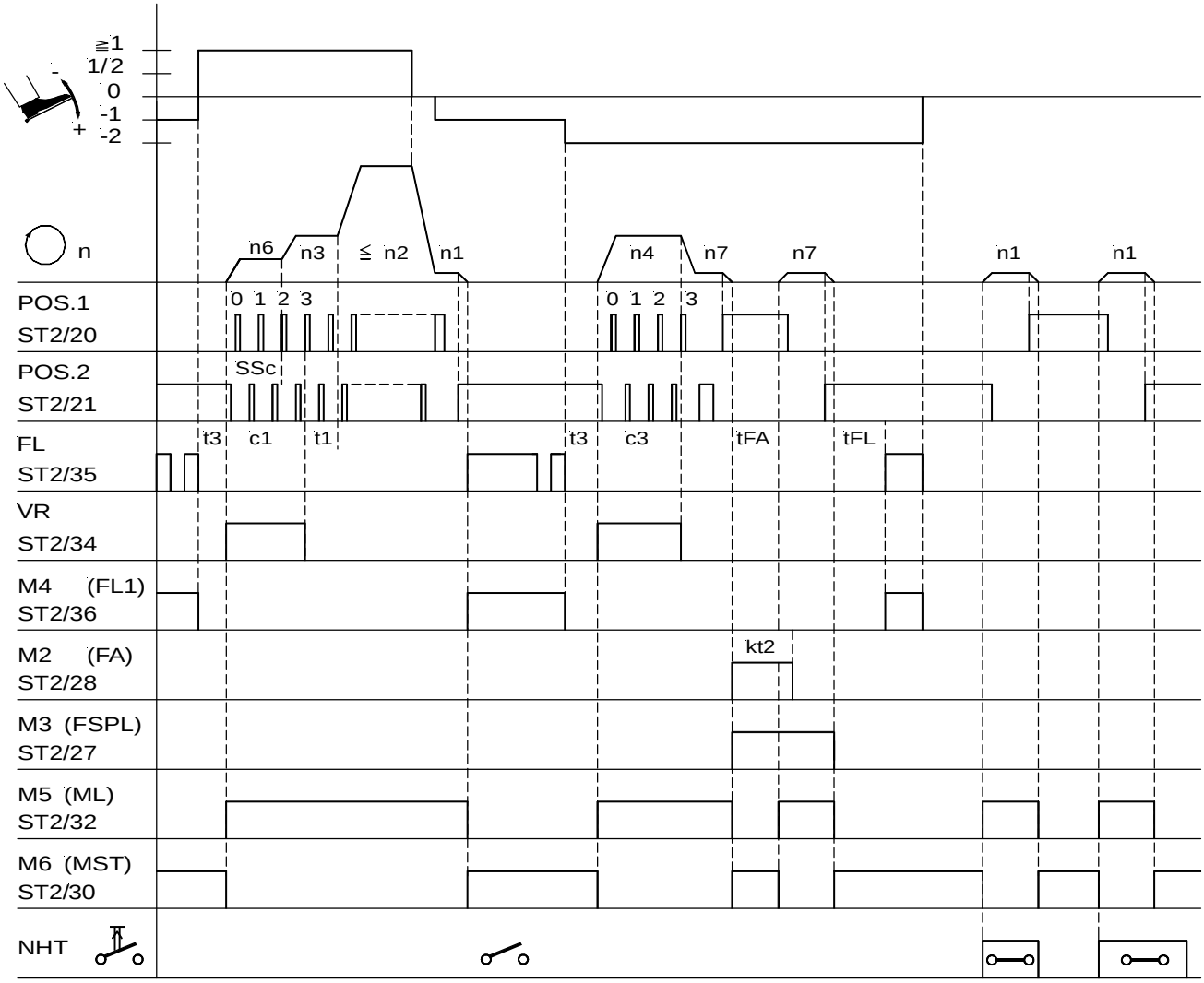
# 8 Funktionsdiagramme

**Modus 0 (Steppstich)**



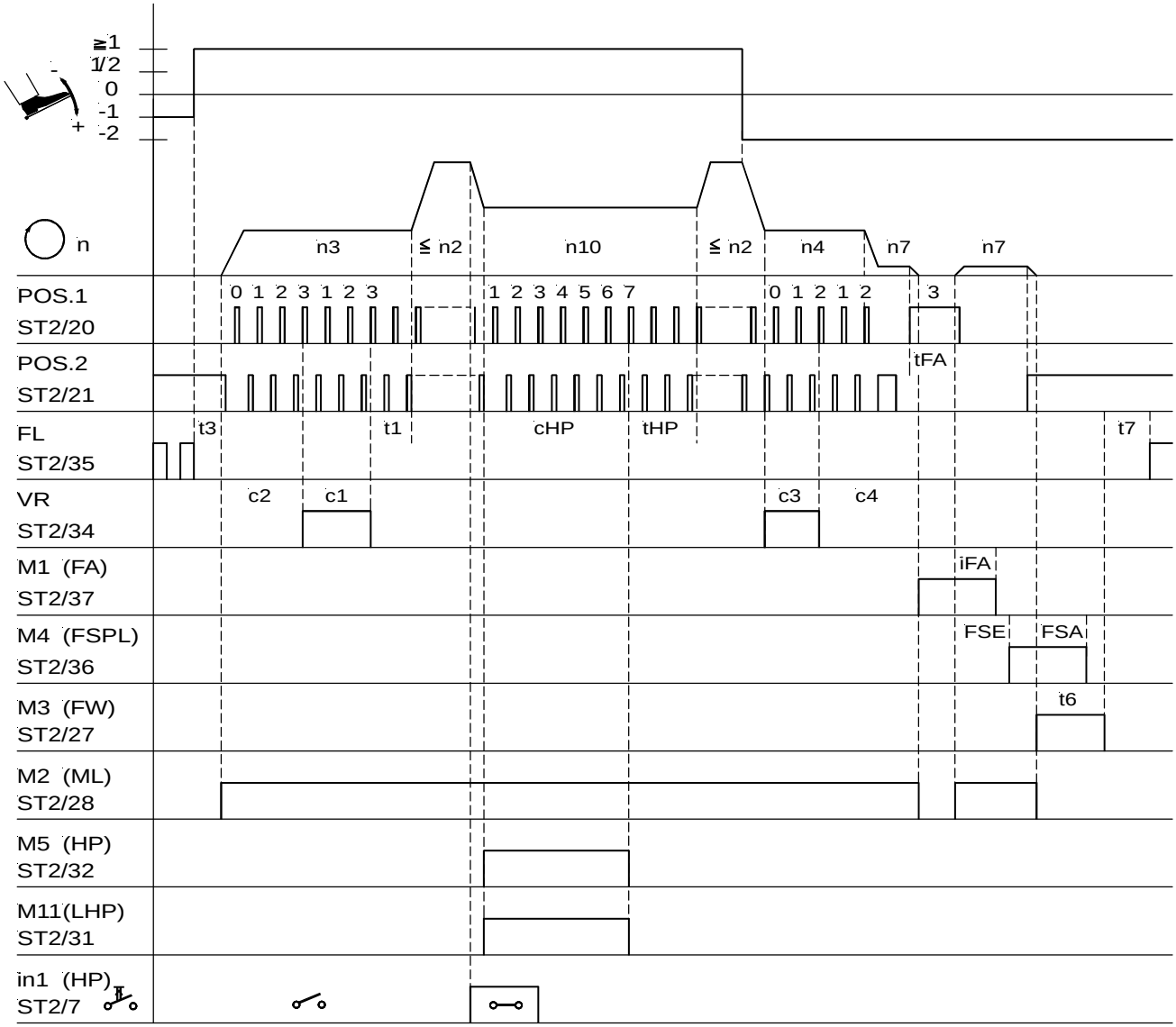

| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 0 | 290 = 0 | | | |
| | Doppelter Anfangsriegel mit Stichbildkorrektur Ein | | Taste S2 | Taste 1 | Taste 1 |
| | Doppelter Endriegel mit Stichbildkorrektur Ein | | Taste S3 | Taste 2 | Taste 4 |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Anfangsriegeldrehzahl | 112 | | | |
| n4 | Endriegeldrehzahl | 113 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| c2 | Anfangsriegelstiche vorwärts | 000 | | | |
| c1 | Anfangsriegelstiche rückwärts | 001 | | | |
| c3 | Endriegelstiche rückwärts | 002 | | | |
| c4 | Endriegelstiche vorwärts | 003 | | | |
| t8 | Stichbildkorrektur vom Anfangsriegel | 150 | | | |
| t9 | Stichbildkorrektur vom Endriegel | 151 | | | |
| t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Anfangsriegel | 200 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t4 | Vollansteuerung der Nähfußlüftung | 203 | | | |
| t5 | Taktung der Nähfußlüftung | 204 | | | |
| t6 | Einschaltzeit Fadenwischer | 205 | | | |
| t7 | Einschaltverzögerung Nähfuß nach Fadenwischer | 206 | | | |

**Modus 2 (Steppstich)**



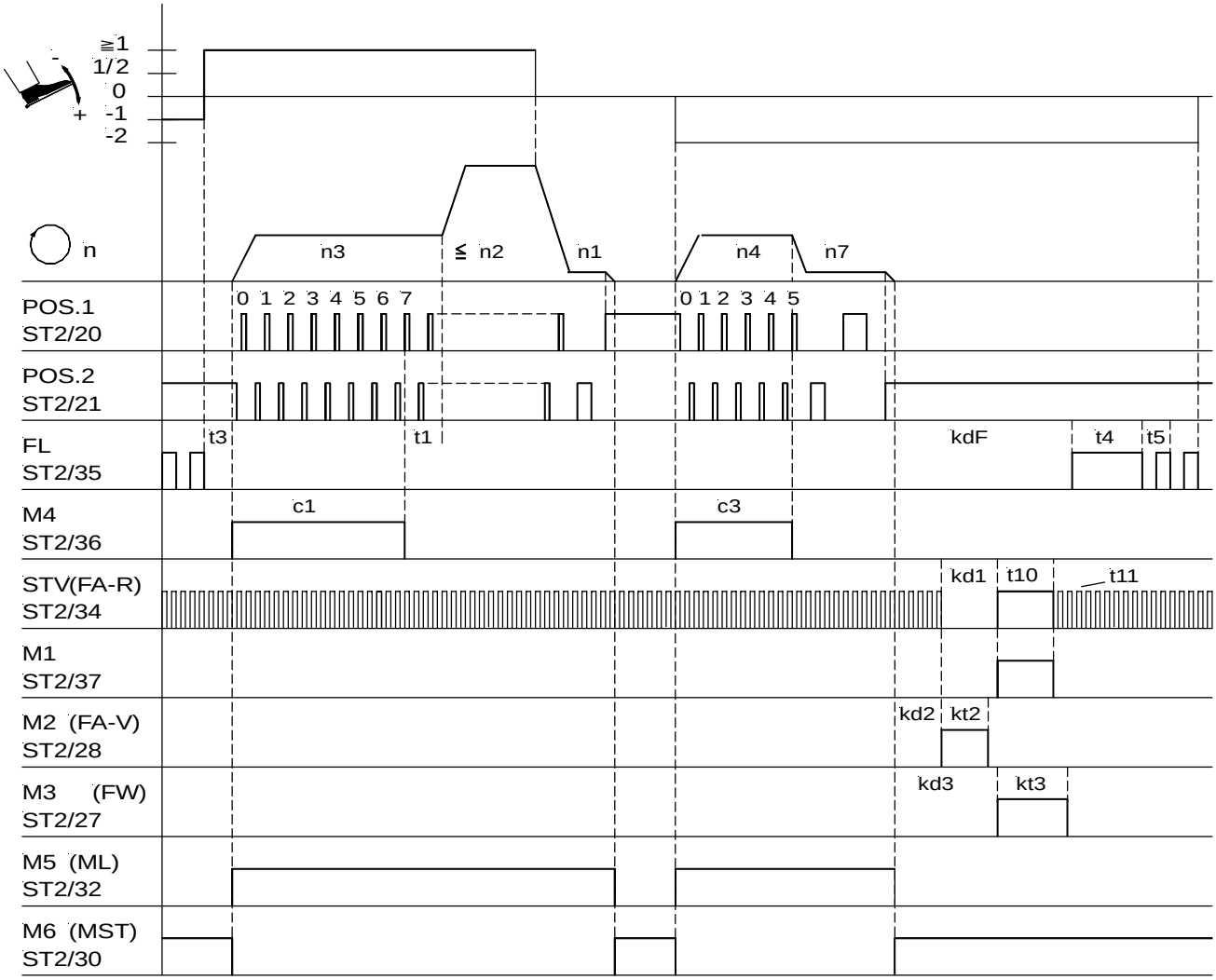

| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 2 | 290 = 2 | | | |
| SSt | Softstart | 134 = 1 | | | |
| | Einfacher Anfangsriegel Ein | | Taste S2 | Taste 1 | Taste 1 |
| | Einfacher Endriegel Ein | | Taste S3 | Taste 2 | Taste 4 |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Anfangsriegeldrehzahl | 112 | | | |
| n4 | Endriegeldrehzahl | 113 | | | |
| n6 | Softstartdrehzahl | 115 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| c1 | Anfangsriegelstiche rückwärts | 001 | | | |
| c3 | Endriegelstiche rückwärts | 002 | | | |
| SSc | Softstartstiche | 100 | | | |
| t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Anfangsriegel | 200 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| tFL | Einschaltverzögerung Nähfußlüftung | 211 | | | |
| tFA | Stoppzeit für Fadenschneider | 253 | | | |
| kt2 | Einschaltzeit Fadenschneider | 283 | | | |

**Modus 3 bzw. Modus 26 (Steppstich)**




| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 3 bzw. Modus 26 | 290 = 3/26 | | | |
| | Doppelter Anfangsriegel Ein | | Taste S2 | Taste 1 | Taste 1 |
| | Doppelter Endriegel Ein | | Taste S3 | Taste 2 | Taste 4 |
| hP | Hubverstellung | 137 = 1 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Anfangsriegeldrehzahl | 112 | | | |
| n4 | Endriegeldrehzahl | 113 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| n10 | Hubverstellungsdrehzahl | 117 | | | |
| c2 | Anfangsriegelstiche vorwärts | 000 | | | |
| c1 | Anfangsriegelstiche rückwärts | 001 | | | |
| c3 | Endriegelstiche rückwärts | 002 | | | |
| c4 | Endriegelstiche vorwärts | 003 | | | |
| thP | Nachlaufzeit der Hubverstellungsdrehzahl | 152 | | | |
| chP | Stichzählung Hubverstellung | 185 | | | |
| t6 | Einschaltzeit Fadenwischer | 205 | | | |
| t7 | Einschaltverzögerung Nähfuß nach Fadenwischer | 206 | | | |
| iFA | Einschaltwinkel des Fadenschneiders | 250 | | | |
| FSA | Ausschaltverzögerung der Fadenspannungslüftung | 251 | | | |
| FSE | Verzögerung winkelabhängig der Fadenspannungslüftung | 252 | | | |
| tFA | Stoppzeit für Fadenschneider | 253 | | | |

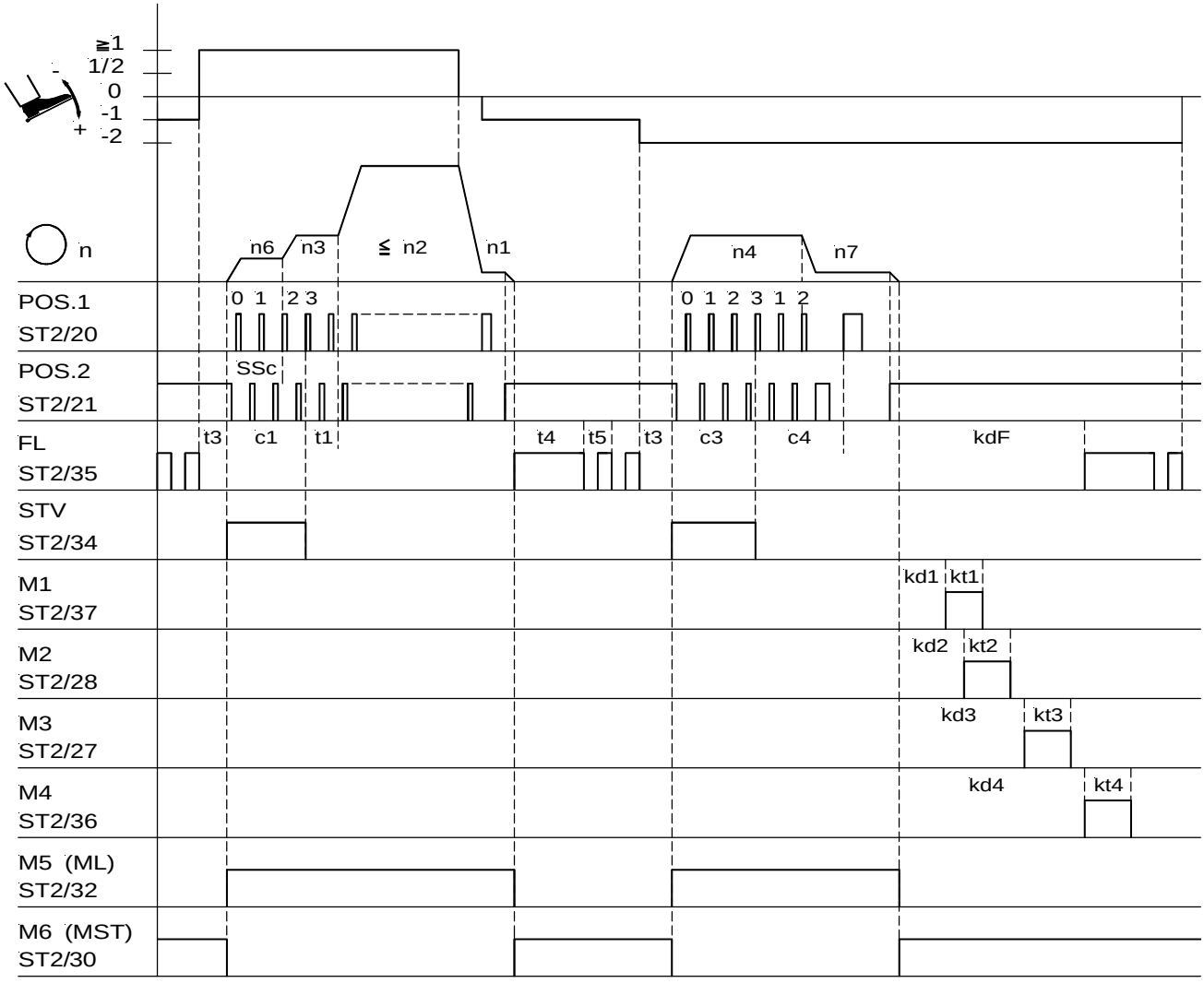
**Modus 4 (Kettenstich)**




0256 / MODE - 4

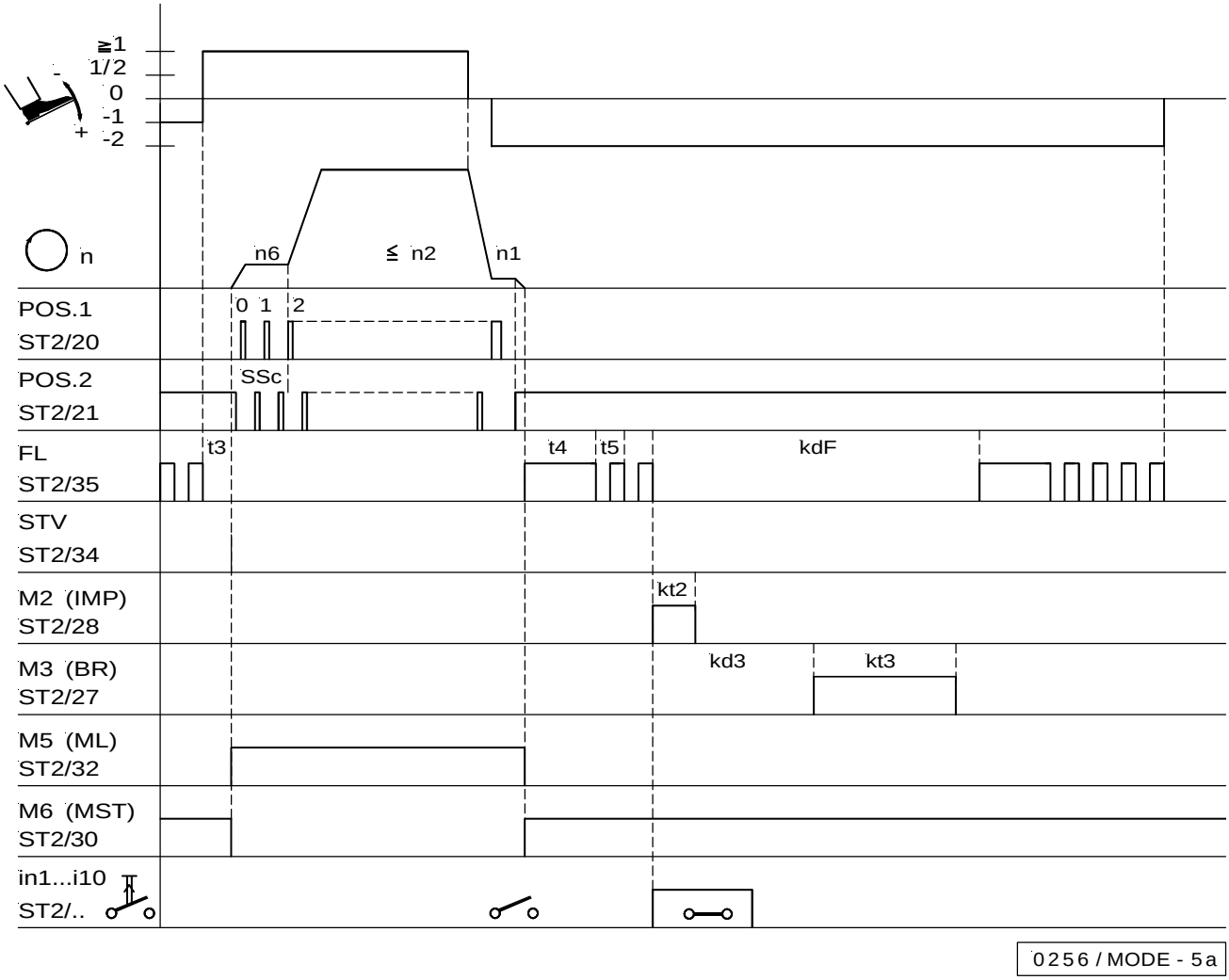
| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 4 | 290 = 4 | | | |
| | Anfangsstichverdichtung Ein | | Taste S2 | Taste 1 | Taste 1 |
| | Endstichverdichtung Ein | | Taste S3 | Taste 2 | Taste 4 |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Drehzahl der Anfangsstichverdichtung | 112 | | | |
| n4 | Drehzahl der Endstichverdichtung | 113 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| n12 | Automatik-Drehzahl | 118 | | | |
| c1 | Stichzählung der Anfangsstichverdichtung | 001 | | | |
| c3 | Stichzählung der Endstichverdichtung | 002 | | | |
| t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Anfangsriegel | 200 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t10 | Vollansteuerung Fadenschneider rückwärts | 212 | | | |
| t11 | Haltekraft Ausgang STV des Fadenschneiders rückwärts | 213 | | | |
| kd1 | Verzögerungszeit des Fadenschneiders rückwärts | 280 | | | |
| kd2 | Verzögerungszeit des Fadenschneiders vorwärts M2 | 282 | | | |
| kt2 | Einschaltzeit des Fadenschneiders vorwärts M2 | 283 | | | |
| kd3 | Verzögerungszeit des Fadenwischers M3 | 284 | | | |
| kt3 | Einschaltzeit des Fadenwischers M3 | 285 | | | |
| kdF | Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung | 288 | | | |

**Modus 5 (Kettenstich)**




| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 5 | 290 = 5 | | | |
| SSt | Softstart | 134 = 1 | | | |
| | Anfangsstichverdichtung Ein | | Taste S2 | Taste 1 | Taste 1 |
| | Endstichverdichtung Ein | | Taste S3 | Taste 2 | Taste 4 |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Drehzahl der Anfangsstichverdichtung | 112 | | | |
| n4 | Drehzahl der Endstichverdichtung | 113 | | | |
| n6 | Softstartdrehzahl | 115 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| c1 | Stichzählung der Anfangsstichverdichtung | 001 | | | |
| c3 | Stichzählung der Endstichverdichtung | 002 | | | |
| c4 | Stichzählung am Nahtende ohne Stichsteller | 003 | | | |
| SSc | Softstartstiche | 100 | | | |
| t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Anfangsriegel | 200 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t4 | Vollansteuerung der Nähfußlüftung | 203 | | | |
| t5 | Taktung der Nähfußlüftung | 204 | | | |
| kdF | Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung | 288 | | | |
| kd1-kd4 | Verzögerungszeiten für die Ausgänge M1...M4 | 280/2/4/6 | | | |
| kt1-kt4 | Einschaltzeiten für die Ausgänge M1...M4 | 281/3/5/7 | | | |

**Modus 5 (Kettenstich) Union Special, Sacknähmaschine**




| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 5 | 290 = 5 | | | |
| SSt | Softstart | 134 = 1 | | | |
| SAk | „Fadenkette heiß schneiden“ über Knieschalter und Nähfußlüftung über Pedal | 198 = 1 | | | |
| in1...i10 | Funktion „Fadenkette heiß schneiden“ (M3) über Knieschalter | 2.. = 42 | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n6 | Softstartdrehzahl | 115 | | | |
| SSc | Softstartstiche | 100 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t4 | Vollansteuerung der Nähfußlüftung | 203 | | | |
| t5 | Taktung der Nähfußlüftung | 204 | | | |
| kd2 | Verzögerungszeit für den Ausgang M2 | 282 = 0 | | | |
| kt2 | Einschaltzeit für den Ausgang M2 | 283 = 50ms | | | |
| kd3 | Verzögerungszeit für den Ausgang M3 | 284 = 1500ms | | | |
| kt3 | Einschaltzeit für den Ausgang M3 | 285 = 1400ms | | | |
| kdF | Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung | 288 = 2550ms | | | |

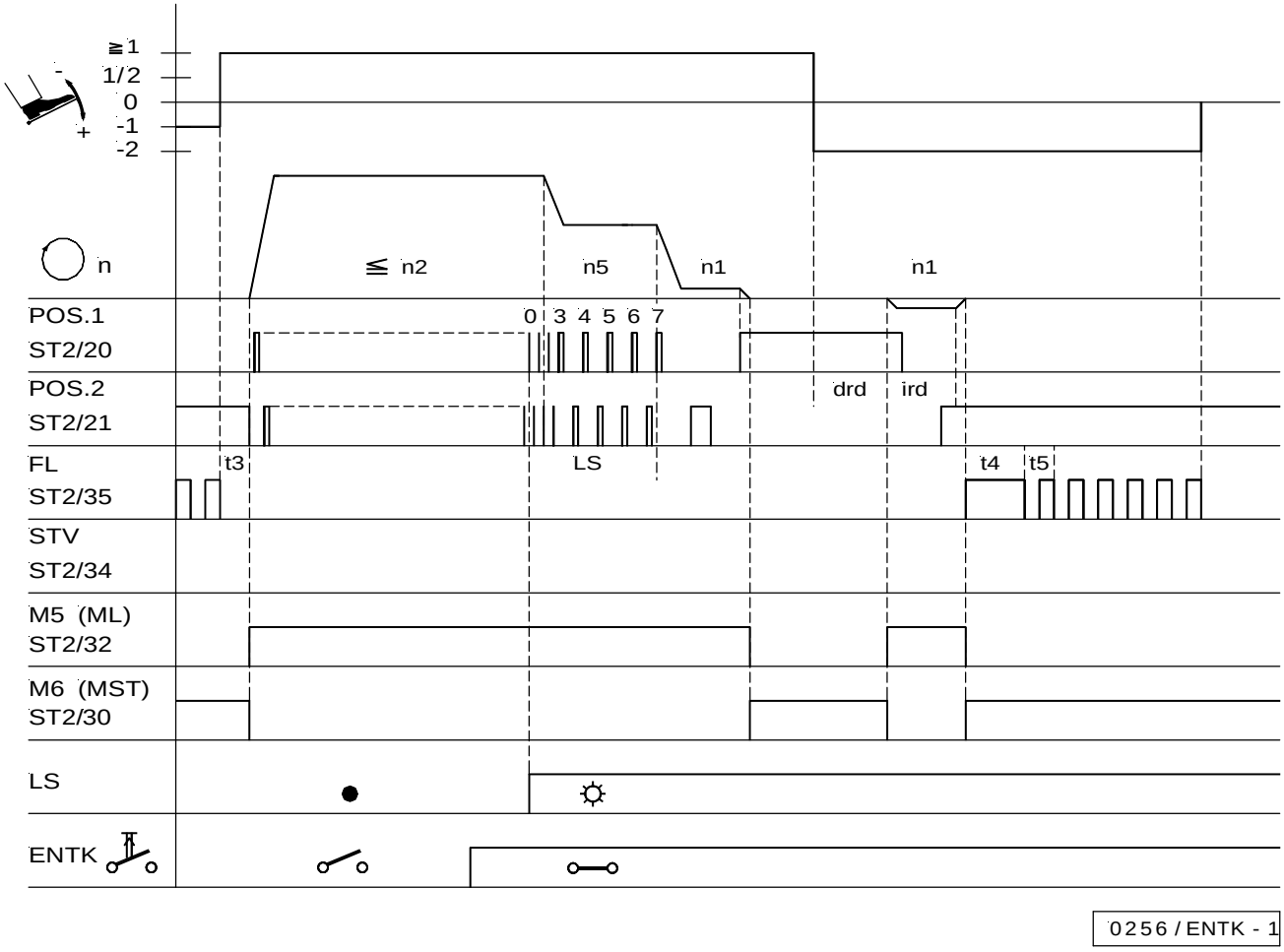
**Einstellungen mit Parameter 198:**

Parameter 198 = 0 Die Signale **Fadenkette heiß schneiden** und **Nähfußlüftung** werden über Pedal geschalten.

Parameter 198 = 1 Das Signal **Fadenkette heiß schneiden** wird über Knieschalter und **Nähfußlüftung** über Pedal geschaltet.

Parameter 198 = 2 Das Signal **Fadenkette heiß schneiden** wird über Pedal und **Nähfußlüftung** über Knieschalter geschaltet.

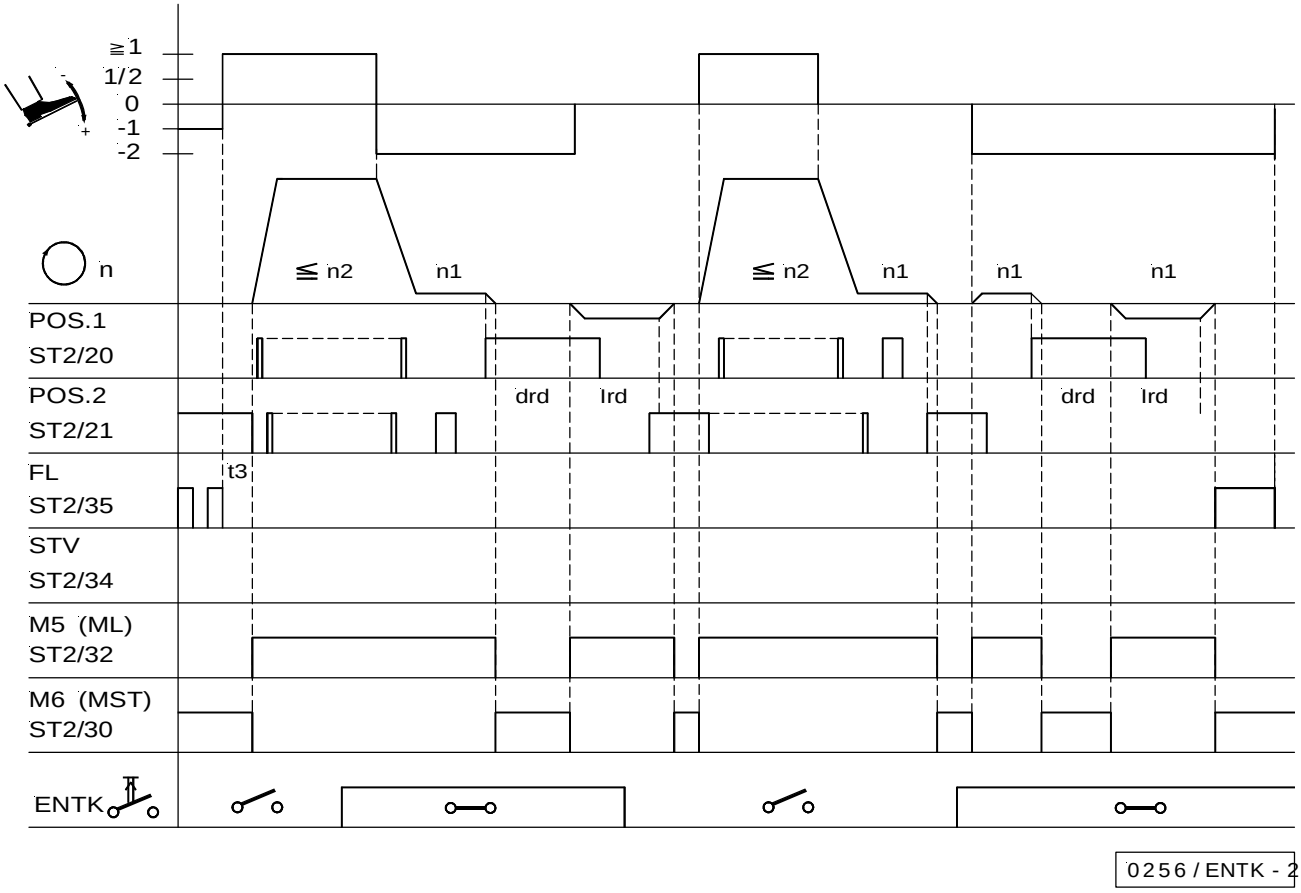
**Modus 4, 5, 6 oder 7 (Entkettel-Funktion mit Lichtschranke)**




| Zeichen | Funktion | | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 5 | | 290 = 5 | | | |
| drE | Drehrichtung des Motors | Rechts | 161 = 0 | | | |
| Frd | Rückdrehen | | 182 = 1 | | | |
| | Grundposition 2 | Ein | | Taste S5 | Taste 4 | Taste 7 |
| | Endstichverdichtung und Fadenschneider *) | Ein | | | | |
| LS | Lichtschranke | | 009 = 1 | | | |
| mEk | Entketteln automatisch mit Lichtschranke | | 190 = 2 | | | |
| in7 | Laufsperre bei offenem Kontakt wirksam | | 246 = 6 | | | |
| in8 | Automatische Drehzahl n12 ohne Pedal | | 247 = 10 | | | |
| in.. | Entkettel-Funktion auf einen Eingang schalten | | 2.. | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | | 111 | | | |
| n5 | Drehzahl nach Lichtschrankenerkennung | | 114 | | | |
| LS | Lichtschranken-Ausgleichsstiche | | 004 | | | |
| ird | Anzahl der Rückdrehschritte | | 180 | | | |
| drd | Einschaltverzögerung für das Rückdrehen | | 181 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | | 202 | | | |
| t4 | Vollansteuerung der Nähfußlüftung | | 203 | | | |
| t5 | Taktung der Nähfußlüftung | | 204 | | | |
| tGn | Drehzahlgatter Beruhigungszeit | | 222 | | | |
| dGF | Drehzahlgatter 2 | | 224 = 1 | | | |
| kdF | Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung | | 288 | | | |

*) Die Funktionen Stichverdichtung und Fadenschneider werden beim Entkettel-Vorgang unterdrückt !

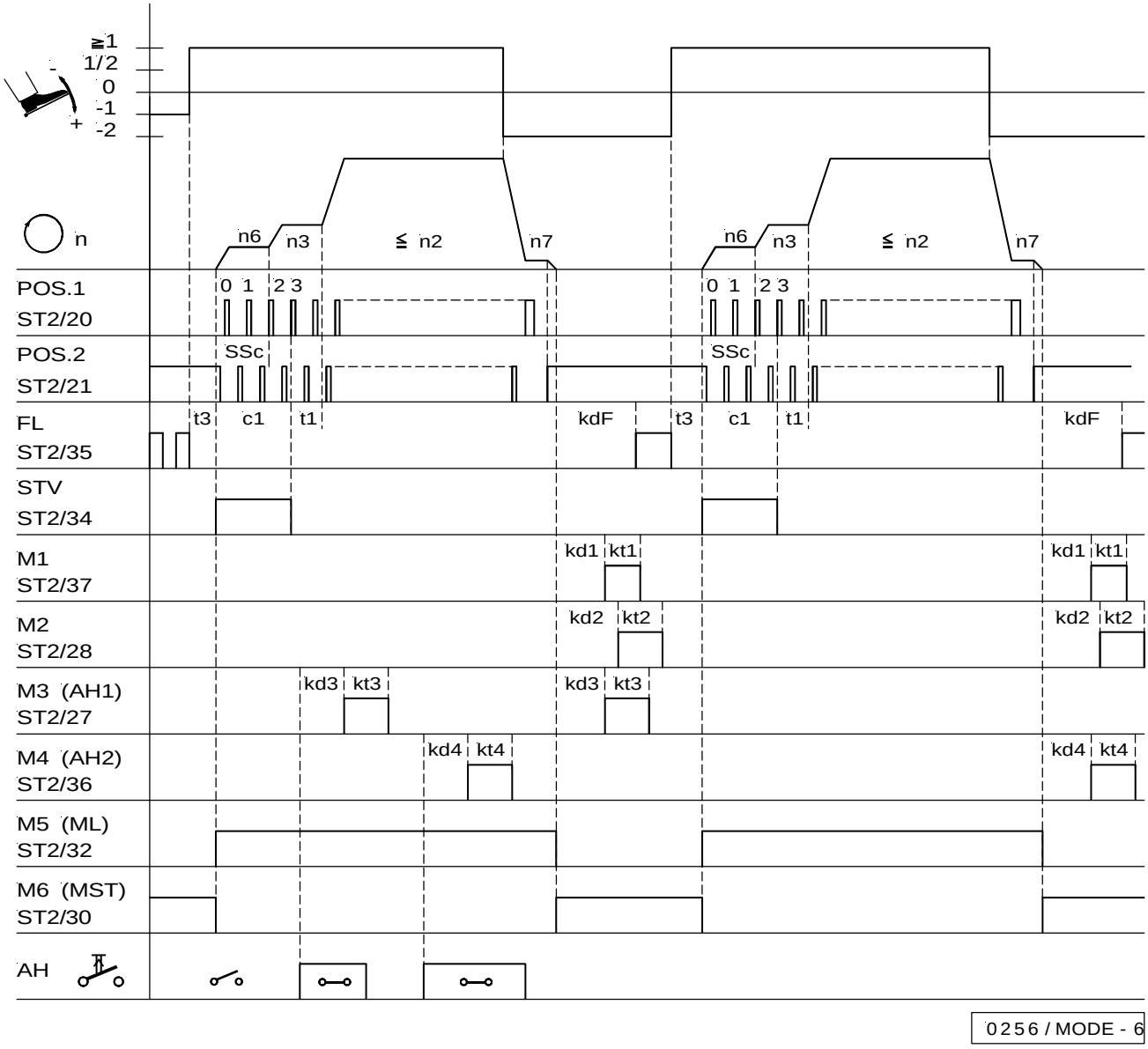
**Modus 4, 5, 6 oder 7 (Entkettel-Funktion)**




| Zeichen | Funktion | | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 5 | | 290 = 5 | | | |
| drE | Drehrichtung des Motors | Rechts | 161 = 0 | | | |
| Frd | Rückdrehen | | 182 = 1 | | | |
| | Grundposition 2 | Ein | | Taste S5 | Taste 4 | Taste 7 |
| | Endstichverdichtung und Fadenschneider *) | Ein | | | | |
| in7 | Laufsperre bei offenem Kontakt wirksam | | 246 = 6 | | | |
| in8 | Automatische Drehzahl n12 ohne Pedal | | 247 = 10 | | | |
| in.. | Entkettel-Funktion auf einen Eingang schalten | | 2.. | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | | 111 | | | |
| ird | Anzahl der Rückdrehschritte | | 180 | | | |
| drd | Einschaltverzögerung für das Rückdrehen | | 181 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | | 202 | | | |
| t4 | Vollansteuerung der Nähfußlüftung | | 203 | | | |
| t5 | Taktung der Nähfußlüftung | | 204 | | | |
| tGn | Drehzahlgatter Beruhigungszeit | | 222 | | | |
| dGF | Drehzahlgatter 2 | | 224 = 1 | | | |

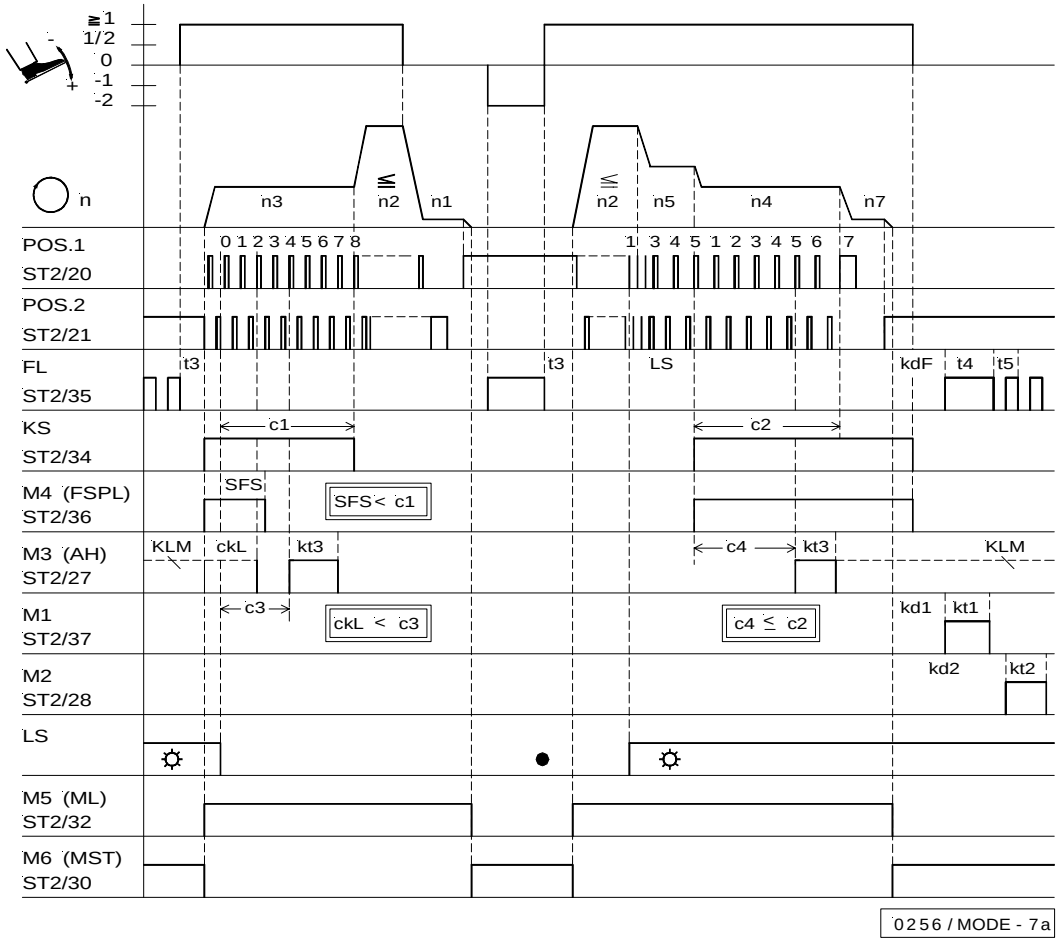
*) Die Funktionen Stichverdichtung und Fadenschneider werden beim Entkettel-Vorgang unterdrückt !

**Modus 6 (Kettenstich mit schneller Schere) Parameter 232 = 1**



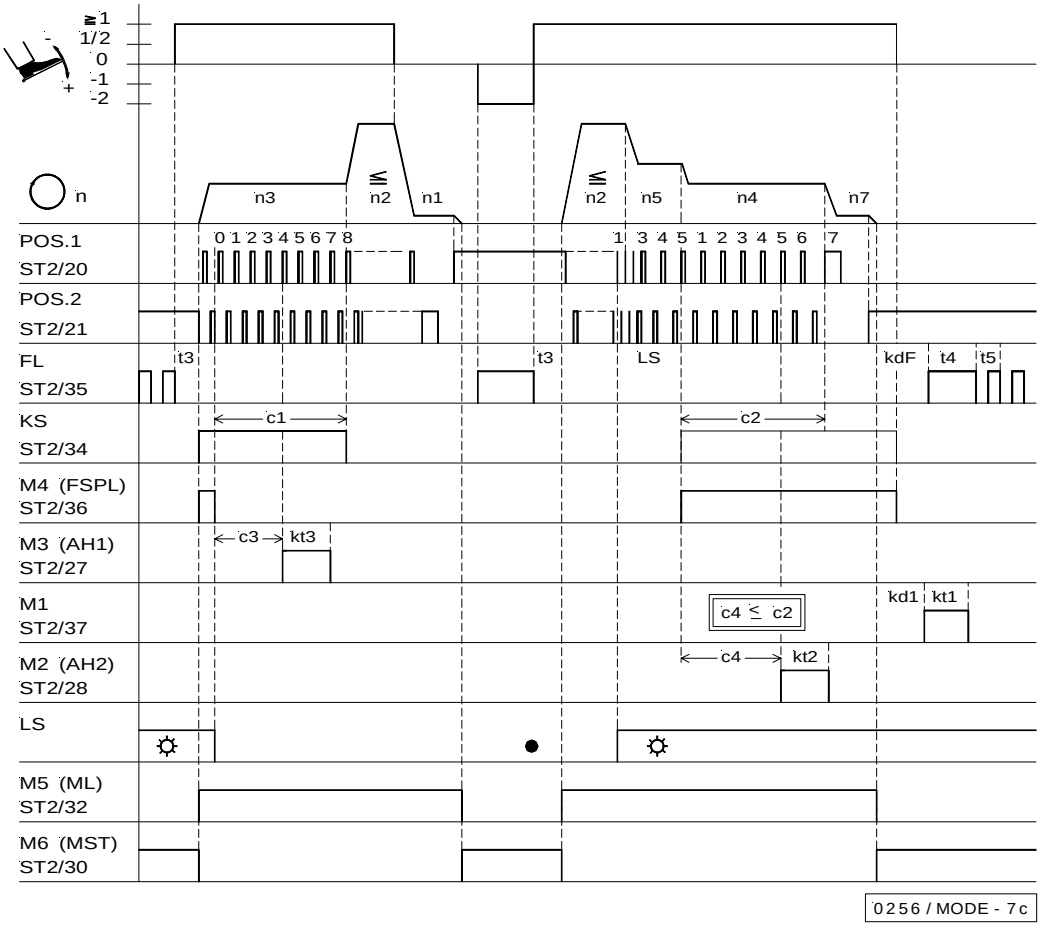

| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 6 | 290 = 6 | | | |
| SSt | Softstart | 134 = 1 | | | |
| | Anfangsstichverdichtung Ein | | Taste S2 | Taste 1 | Taste 1 |
| USS | Kettenstich mit schneller Schere M3/M4 | 232 = 1 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Drehzahl der Anfangsstichverdichtung | 112 | | | |
| n6 | Softstartdrehzahl | 115 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| c1 | Stichzählung der Anfangsstichverdichtung | 001 | | | |
| SSc | Softstartstiche | 100 | | | |
| t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Stichverdichtung | 200 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| kd1/kd2 | Verzögerungszeiten für die Ausgänge M1/M2 | 280 / 282 | | | |
| kt1/kt2 | Einschaltzeiten für die Ausgänge M1/M2 | 281 / 283 | | | |
| kd3/kd4 | Verzögerungszeiten für die Ausgänge M3/M4 (AH1/AH2) | 284 / 286 | | | |
| kt3/kt4 | Einschaltzeiten für die Ausgänge M3/M4 (AH1/AH2) | 285 / 287 | | | |
| kdF | Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung | 288 | | | |

**Modus 7 (Überwendlich) Parameter 232 = 0 (Abhacker) / Parameter 018 = 0 (Nahtende mit Stopp)**



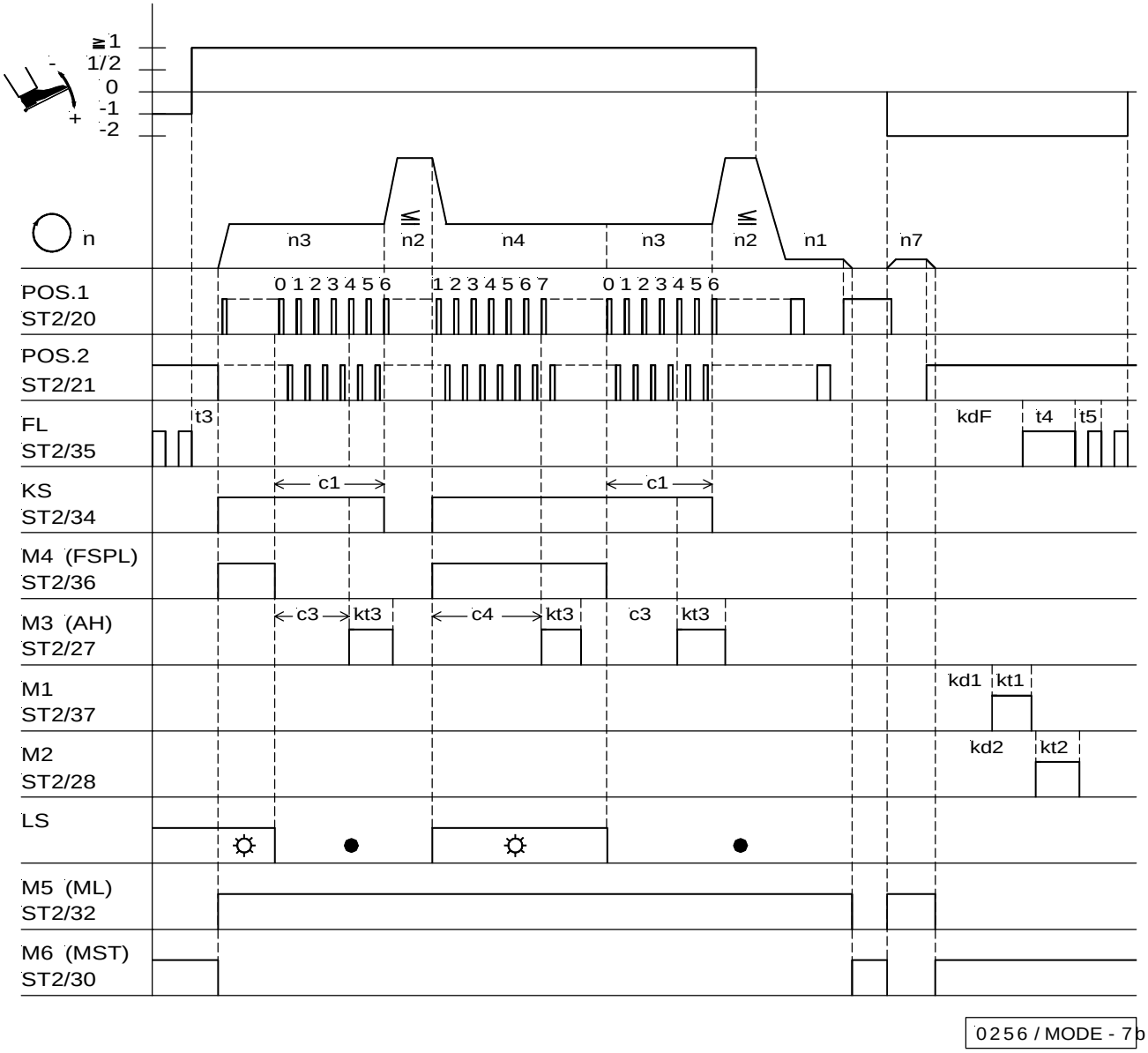

| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 7 | 290 = 7 | | | |
| | Zählungen c1, c2, c3 und c4 Ein | | Taste S2/3 | Ta. 1/2 | Ta. 1/4 |
| | Nähfußlüftung am Nahtende Ein | | Taste S4 | Taste 3 | Taste 6 |
| LS | Lichtschranke | 009 = 1 | | | |
| UoS | Ablauf Überwendlich-Modus mit Stopp | 018 = 0 | | | |
| -Pd | Funktion Pedal –2 gesperrt | 019 = 2 | | | |
| kLm | Klemme am Nahtende Ein | 020 = 1 | | | |
| SPO | Kette saugen am Nahtende bis Pedal 0 | 022 = 1 | | | |
| tFS | Beginn der Fadenspannungslüftung am Nahtanfang | 025 = 0 | | | |
| LSS | Anlaufsperre bei heller Lichtschranke | 132 = 0 | | | |
| kSA | Stichzählung am Nahtanfang mit fixer Drehzahl n3 | 143 = 0 | | | |
| kSE | Stichzählung am Nahtende mit fixer Drehzahl n4 | 144 = 0 | | | |
| mhE | Nahtende nach Zählung c2 | 191 = 1 | | | |
| PLS | Drehzahl n5 nach Lichtschrankenerkennung | 192 = 0 | | | |
| kSL | Kette saugen ein nach Lichtschrankenausgleichsstichen | 193 = 0 | | | |
| USS | Funktion Abhacker | 232 = 0 | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Drehzahl für Anfangszählung | 112 | | | |
| n4 | Drehzahl für Endzählung | 113 | | | |
| n5 | Drehzahl nach Lichtschrankenerkennung | 114 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| c2 | Endzählung für Kette saugen | 000 | | | |
| c1 | Anfangszählung für Kette saugen | 001 | | | |
| c3 | Anfangszählung für Abhacker | 002 | | | |
| c4 | Endzählung für Abhacker | 003 | | | |
| LS | Lichtschranken-Ausgleichsstiche | 004 | | | |
| ckL | Nachlaufstiche Klemme am Nahtanfang | 021 | | | |
| SFS | Stiche von Lichtschranke dunkel bis FSPL-Ende (M4) | 157 | | | |
| kd1/kd2 | Verzögerungszeiten für die Ausgänge M1/M2 | 280/282 | | | |
| kt1/kt2 | Einschaltzeiten für die Ausgänge M1/M2 | 281/283 | | | |
| kt3 | Einschaltzeit für Abhacker | 285 | | | |
| kdF | Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung | 288 | | | |

**Modus 7 (Überwendlich) Parameter 232 = 1 (Schnelle Schere) / Parameter 018 = 0 (Nahtende mit Stopp)**



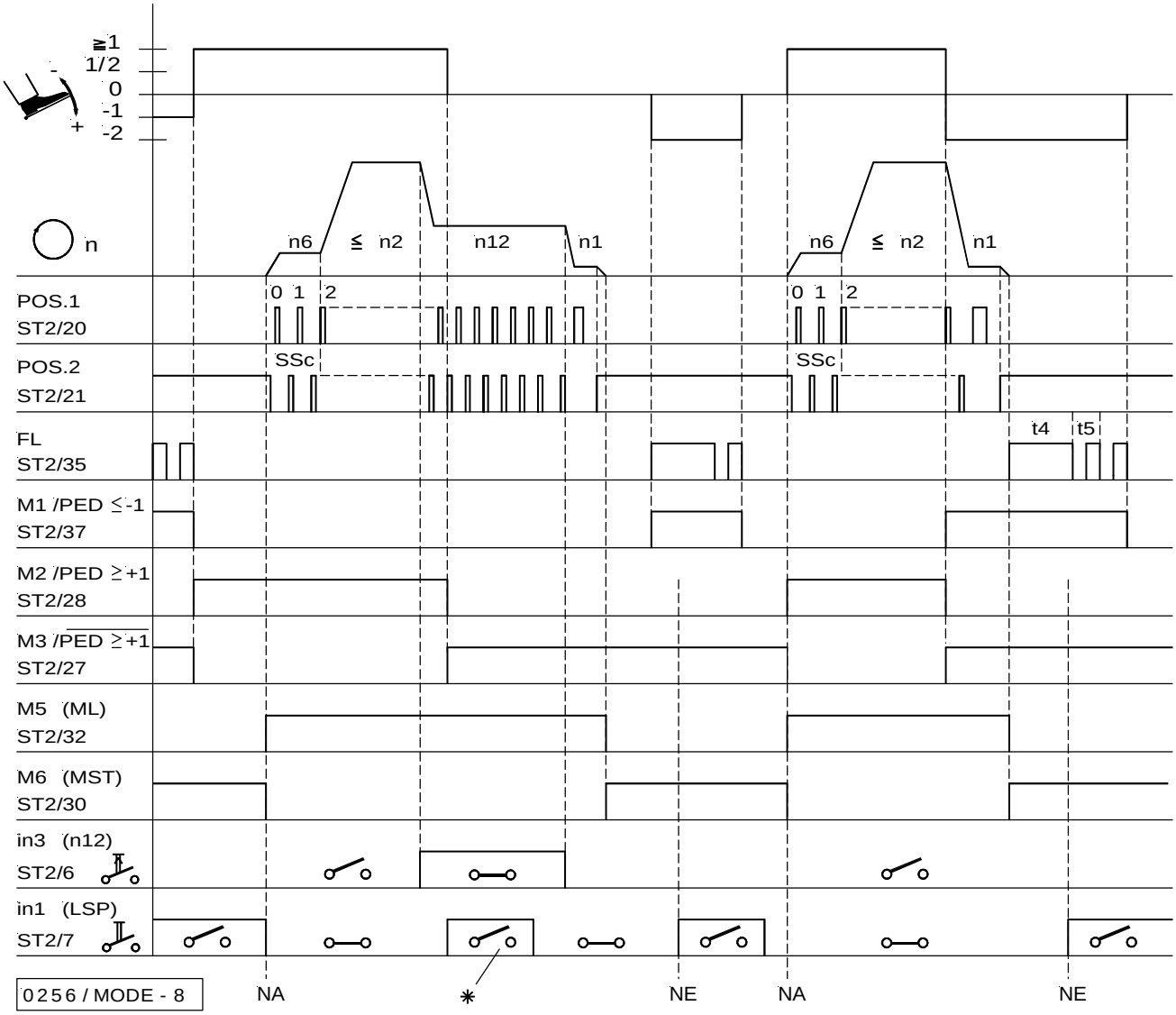

| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 7 | 290 = 7 | | | |
| | Zählungen c1, c2, c3 und c4 Ein | | Taste S2/3 | Ta. 1/2 | Ta. 1/4 |
| | Nähfußlüftung am Nahtende Ein | | Taste S4 | Taste 3 | Taste 6 |
| LS | Lichtschranke | 009 = 1 | | | |
| UoS | Ablauf Überwendlich-Modus mit Stopp | 018 = 0 | | | |
| -Pd | Funktion Pedal –2 gesperrt | 019 = 2 | | | |
| kLm | Klemme am Nahtende Aus | 020 = 0 | | | |
| SPO | Kette saugen am Nahtende bis Pedal 0 | 022 = 1 | | | |
| LSS | Anlaufsperre bei heller Lichtschranke | 132 = 0 | | | |
| kSA | Stichzählung am Nahtanfang mit fixer Drehzahl n3 | 143 = 0 | | | |
| kSE | Stichzählung am Nahtende mit fixer Drehzahl n4 | 144 = 0 | | | |
| mhE | Nahtende nach Zählung c2 | 191 = 1 | | | |
| PLS | Drehzahl n5 nach Lichtschrankenerkennung | 192 = 0 | | | |
| kSL | Kette saugen ein nach Lichtschrankenausgleichsstichen | 193 = 0 | | | |
| USS | Funktion Schnelle Schere | 232 = 1 | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Drehzahl für Anfangszählung | 112 | | | |
| n4 | Drehzahl für Endzählung | 113 | | | |
| n5 | Drehzahl nach Lichtschrankenerkennung | 114 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| c2 | Endzählung für Kette saugen | 000 | | | |
| c1 | Anfangszählung für Kette saugen | 001 | | | |
| c3 | Anfangszählung für Abhacker | 002 | | | |
| c4 | Endzählung für Abhacker | 003 | | | |
| LS | Lichtschranken-Ausgleichsstiche | 004 | | | |
| kd1 | Verzögerungszeit für Ausgang M1 | 280 | | | |
| kd2 | Verzögerungszeit für Ausgang M2 | 282 = 0 | | | |
| kt1/kt2 | Einschaltzeiten für die Ausgänge M1/M2 | 281/283 | | | |
| kt3 | Einschaltzeit für Abhacker | 285 | | | |
| kdF | Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung | 288 | | | |

**Modus 7 (Überwendlich) Parameter 232 = 0 (Abhacker) / Parameter 018 = 1 (Nahtende ohne Stopp)**




| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 7 | 290 = 7 | | | |
| | Zählungen c1, c2, c3 und c4 Ein | | Taste S2/3 | Ta. 1/2 | Ta. 1/4 |
| LS | Lichtschrankenausgleichsstiche | 004 = 0 | | | |
| LS | Lichtschranke | 009 = 1 | | | |
| UoS | Ablauf Überwendlich-Modus am Nahtende ohne Stopp | 018 = 1 | | | |
| -Pd | Funktion Pedal –1/–2 in der Naht aktiv | 019 = 3 | | | |
| SPO | Kette saugen am Nahtende bis Pedal 0 | 022 = 1 | | | |
| kSA | Stichzählung am Nahtanfang mit fixer Drehzahl n3 | 143 = 1 | | | |
| kSE | Stichzählung am Nahtende mit fixer Drehzahl n4 | 144 = 1 | | | |
| USS | Funktion Abhacker | 232 = 0 | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Drehzahl für Anfangszählung | 112 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| c1 | Anfangszählung für Kette saugen | 001 | | | |
| c3 | Anfangszählung für Abhacker | 002 | | | |
| c4 | Endzählung für Abhacker | 003 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| kd1/kd2 | Verzögerungszeiten für die Ausgänge M1/M2 | 280/282 | | | |
| kt1/kt2 | Einschaltzeiten für die Ausgänge M1/M2 | 281/283 | | | |
| kt3 | Einschaltzeit für Abhacker | 285 | | | |
| kdF | Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung | 288 | | | |

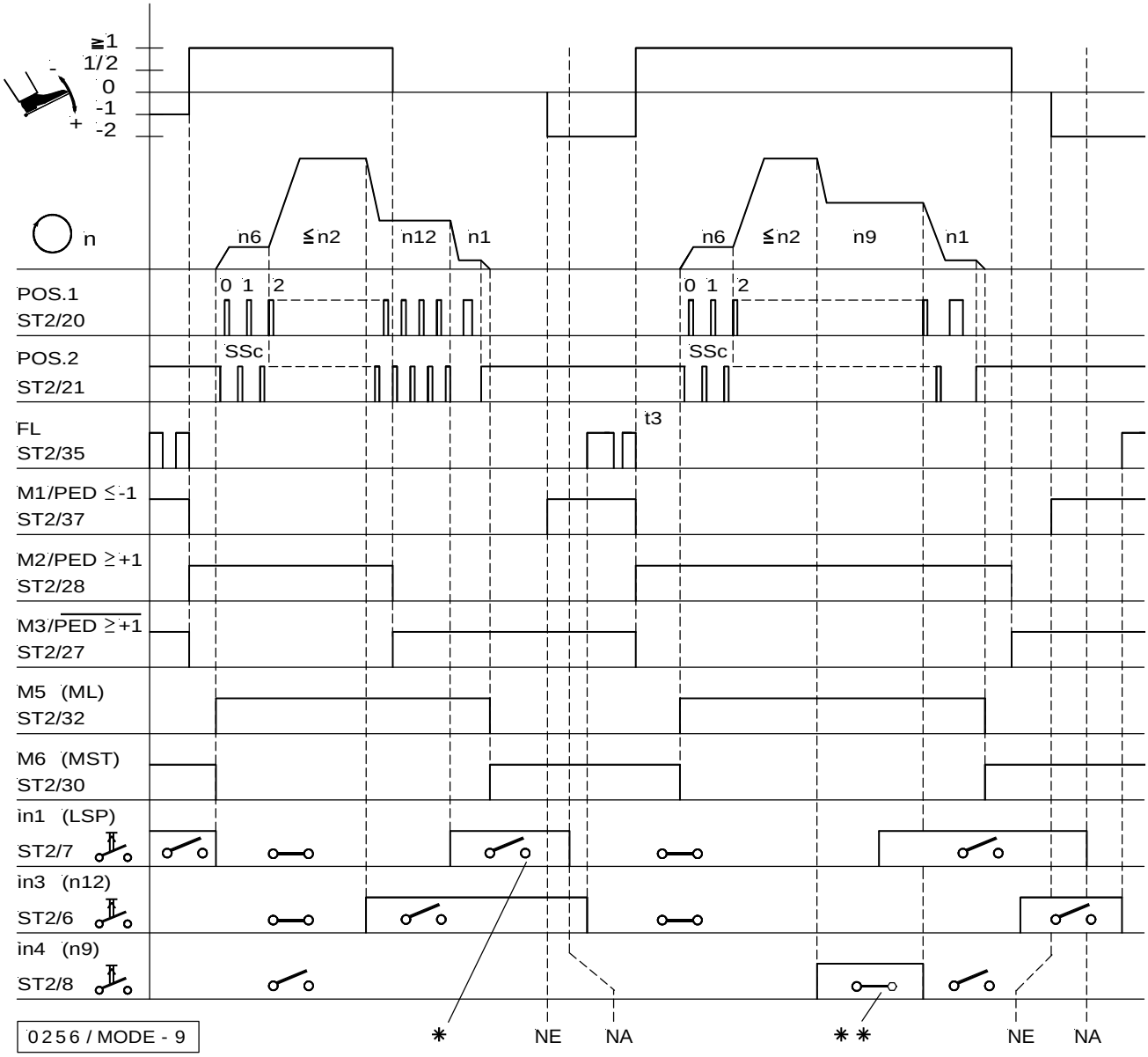
**Modus 8 (Backlatch Pegasus)**




| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 8 | 290 = 8 | | | |
| | Grundposition 2 Ein | | Taste S5 | Taste 4 | Taste 7 |
| SSt | Softstart | 134 = 1 | | | |
| in1 | Laufsperre bei offenem Schalter aktiv | 240 = 6 | | | |
| in3 | n-Auto bei geschlossenem Schalter | 242 = 10 | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n6 | Softstartdrehzahl | 115 | | | |
| n12 | Automatikdrehzahl | 118 | | | |
| SSc | Softstartstiche | 100 | | | |
| t4 | Vollansteuerung der Nähfußlüftung | 203 | | | |
| t5 | Taktung der Nähfußlüftung | 204 | | | |

*) Solange die Automatikdrehzahl eingeschaltet ist, hat die Laufsperre keine Wirkung!
NA Nahtanfang
NE Nahtende

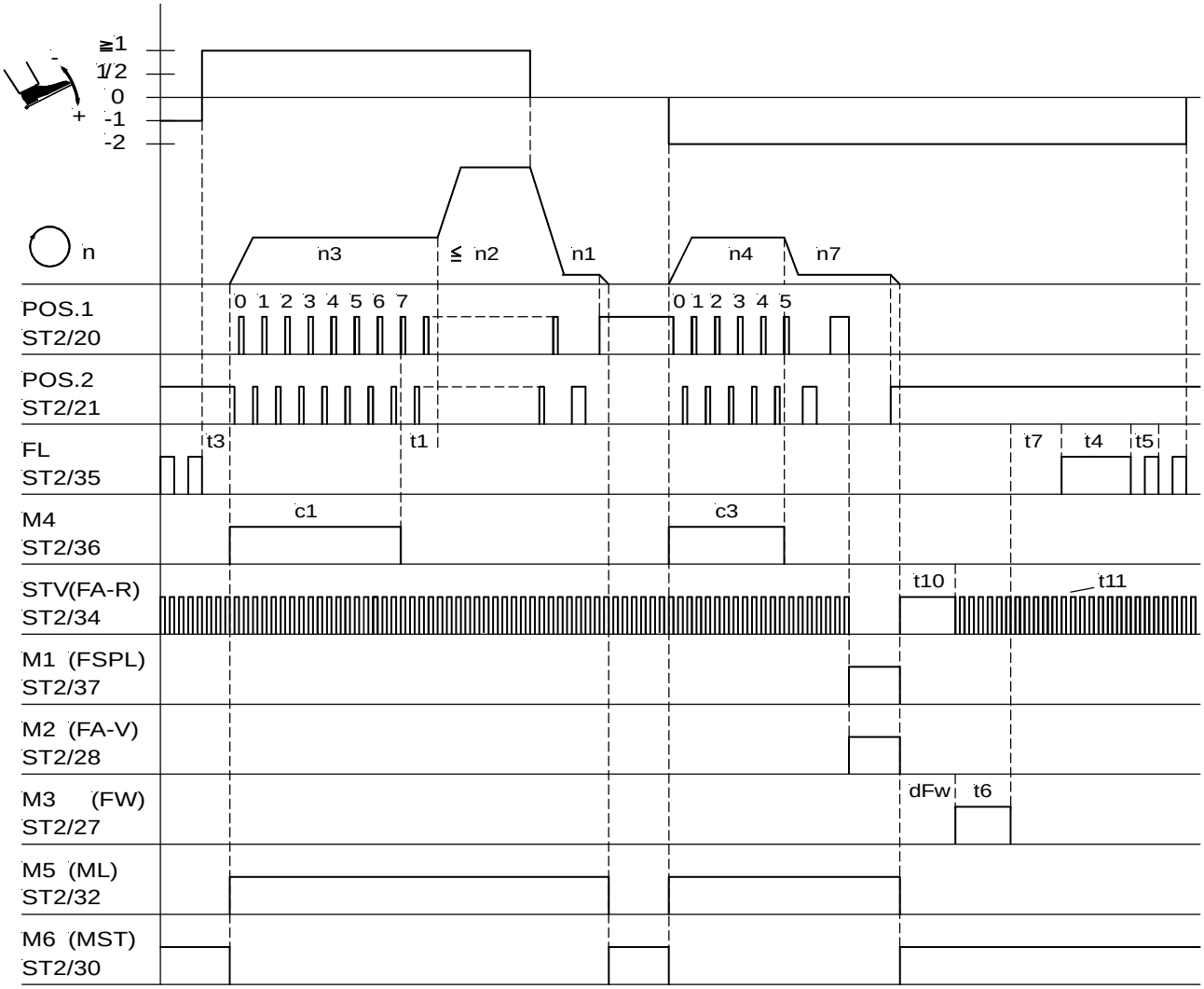
**Modus 9 (Backlatch Yamato)**




| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 9 | 290 = 9 | | | |
| | Grundposition 2 Ein | | Taste S5 | Taste 4 | Taste 7 |
| SSt | Softstart | 134 = 1 | | | |
| in1 | Laufsperre bei offenem Schalter aktiv | 240 = 6 | | | |
| in3 | Automatische Drehzahl bei offenem Schalter | 242 = 10 | | | |
| | (die Funktion des Eingangs 3 ist bei Modus 9 invertiert) | | | | |
| PGm | Einstellung eines externen Sensors auf Position 2 | 270 = 1 | | | |
| | (Es muss ein Sensor angeschlossen sein!) | | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n6 | Softstartdrehzahl | 115 | | | |
| n12 | Automatikdrehzahl | 118 | | | |
| SSc | Softstartstiche | 100 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t4 | Vollansteuerung der Nähfußlüftung | 203 | | | |
| t5 | Taktung der Nähfußlüftung | 204 | | | |

*) Bei dieser Einstellung hat die Laufsperre Vorrang vor der Automatikdrehzahl!
**) Die automatische Drehzahl n9 hat Vorrang vor der Laufsperre!
NA Nahtanfang
NE Nahtende

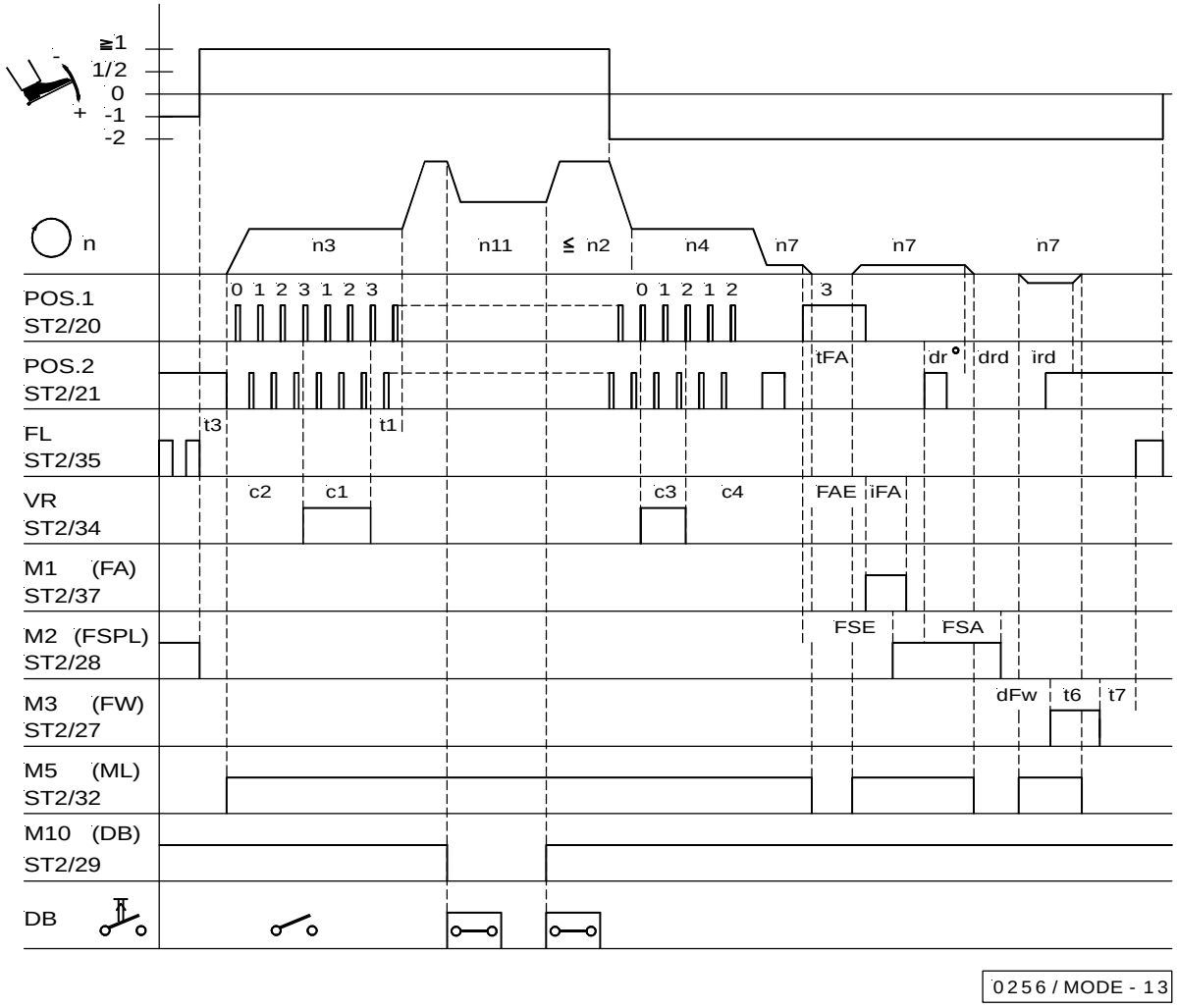
**Modus 10 (Steppstich)**




0256 / MODE - 10

| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 10 | 290 = 10 | | | |
| | Einfacher Anfangsriegel Ein | | Taste S2 | Taste 1 | Taste 1 |
| | Einfacher Endriegel Ein | | Taste S3 | Taste 2 | Taste 4 |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Anfangsriegeldrehzahl | 112 | | | |
| n4 | Endriegeldrehzahl | 113 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| c1 | Anfangsriegelstiche rückwärts | 001 | | | |
| c3 | Endriegelstiche rückwärts | 002 | | | |
| t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Anfangsriegel | 200 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t4 | Vollansteuerung der Nähfußlüftung | 203 | | | |
| t5 | Taktung der Nähfußlüftung | 204 | | | |
| t6 | Fadenwischerzeit | 205 | | | |
| t7 | Einschaltverzögerung Nähfuß nach Fadenwischer | 206 | | | |
| dFw | Einschaltverzögerung Fadenwischer | 209 | | | |
| t10 | Vollansteuerung Fadenschneider rückwärts | 212 | | | |
| t11 | Haltekraft Ausgang STV des Fadenschneiders rückwärts | 213 | | | |

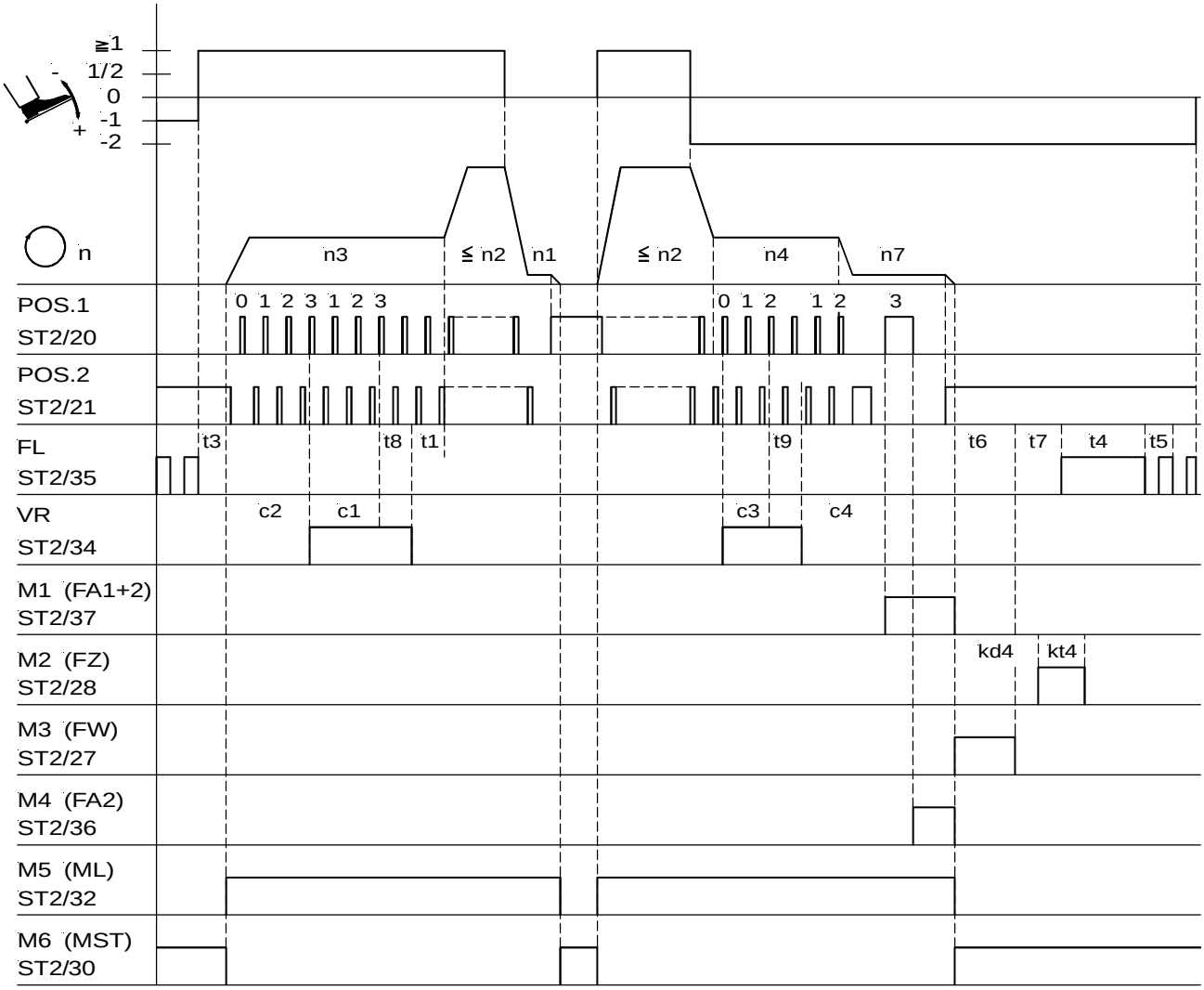
**Modus 13 (Steppstich / Pfaff 1425, 1525)**




Am Ausgang M4 (ST2/36) wird das invertierte Signal von Ausgang M10 ausgegeben.

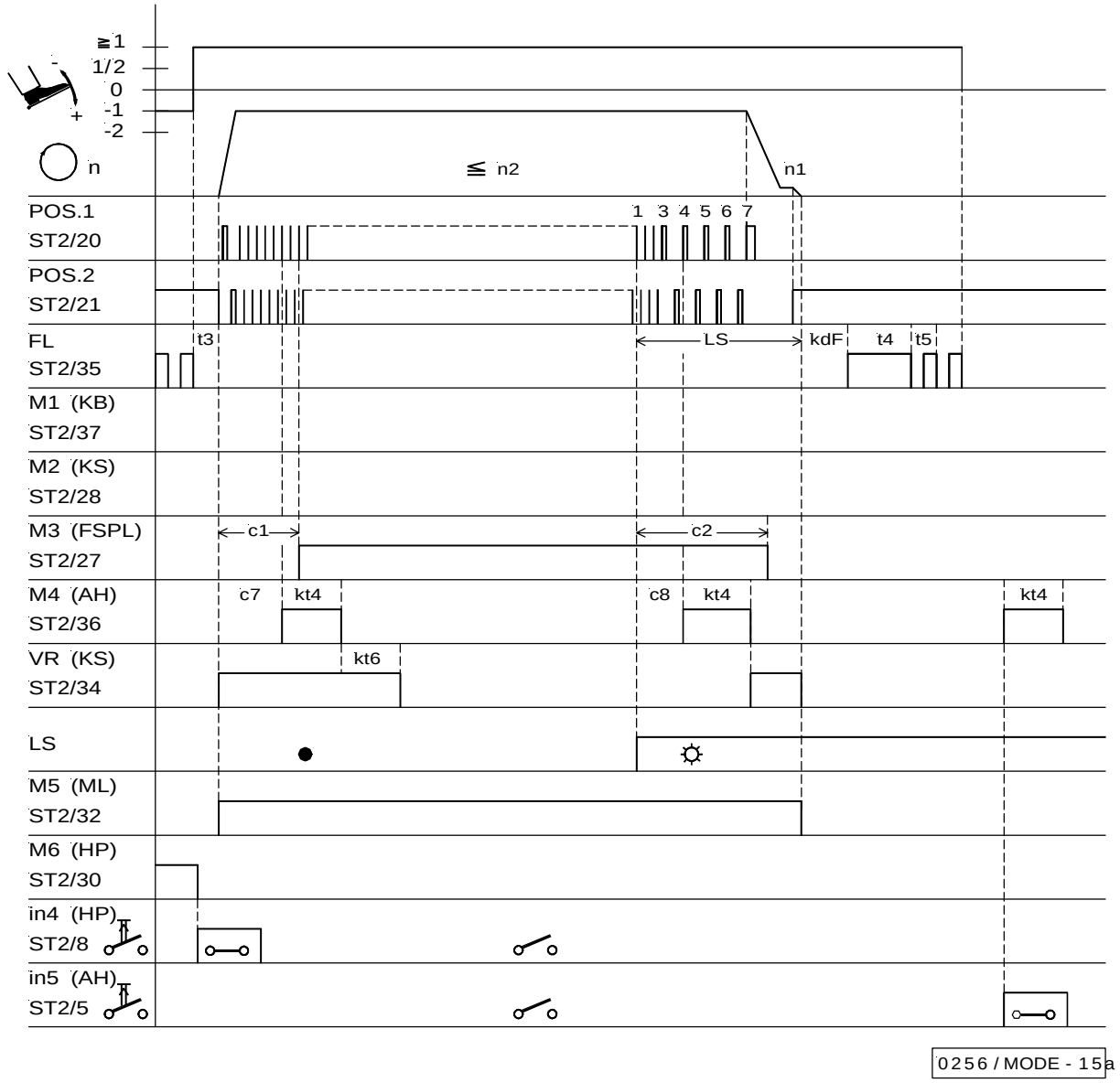
| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 13 | 290=13 | | | |
| | Doppelter Anfangsriegel Ein | | Taste S2 | Taste 1 | Taste 1 |
| | Doppelter Endriegel Ein | | Taste S3 | Taste 2 | Taste 4 |
| FFi | Funktion Drehzahlbegrenzung n11 | 186 = 1 | | | |
| FFo | Funktion nach Netz Ein von Signal M10 | 187 = 1 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Anfangsriegeldrehzahl | 112 | | | |
| n4 | Endriegeldrehzahl | 113 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| n11 | Begrenzte Drehzahl n11 | 123 | | | |
| c2 | Anfangsriegelstiche vorwärts | 000 | | | |
| c1 | Anfangsriegelstiche rückwärts | 001 | | | |
| c3 | Endriegelstiche rückwärts | 002 | | | |
| c4 | Endriegelstiche vorwärts | 003 | | | |
| ird | Anzahl der Rückdrehschritte | 180 | | | |
| drd | Einschaltverzögerung für das Rückdrehen | 181 | | | |
| dr° | Winkelabhängiger Stopp für Fadenschneiden | 197 | | | |
| t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Anfangsriegel | 200 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t6 | Einschaltzeit Fadenwischer | 205 | | | |
| t7 | Einschaltverzögerung Nähfuß nach Fadenwischer | 206 | | | |
| dFw | Einschaltverzögerung Fadenwischer | 209 | | | |
| iFA | Einschaltwinkel des Fadenschneiders | 250 | | | |
| FSA | Ausschaltverzögerung der Fadenspannungslüftung | 251 | | | |
| FSE | Verzögerung winkelabhängig der Fadenspannungslüftung | 252 | | | |
| tFA | Stoppzeit für Fadenschneider | 253 | | | |
| FAE | Einschaltverzögerungswinkel Fadenschneider | 259 | | | |

**Modus 14 (Steppstich)**




| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 14 | 290=14 | | | |
| | Doppelter Anfangsriegel mit Stichbildkorrektur Ein | | Taste S2 | Taste 1 | Taste 1 |
| | Doppelter Endriegel mit Stichbildkorrektur Ein | | Taste S3 | Taste 2 | Taste 4 |
| PGm | Einstellung eines externen Sensors auf Position 1 (Es muss ein Sensor angeschlossen sein!) | 270=3 | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Anfangsriegeldrehzahl | 112 | | | |
| n4 | Endriegeldrehzahl | 113 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| c2 | Anfangsriegelstiche vorwärts | 000 | | | |
| c1 | Anfangsriegelstiche rückwärts | 001 | | | |
| c3 | Endriegelstiche rückwärts | 002 | | | |
| c4 | Endriegelstiche vorwärts | 003 | | | |
| t8 | Stichbildkorrektur vom Anfangsriegel | 150 | | | |
| t9 | Stichbildkorrektur vom Endriegel | 151 | | | |
| t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Anfangsriegel | 200 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t4 | Vollansteuerung der Nähfußlüftung | 203 | | | |
| t5 | Taktung der Nähfußlüftung | 204 | | | |
| t6 | Einschaltzeit Fadenwischer | 205 | | | |
| t7 | Einschaltverzögerung Nähfuß nach Fadenwischer | 206 | | | |
| kd4 | Verzögerungszeit Ausgang M4 | 286 | | | |
| kt4 | Einschaltzeit Ausgang M4 | 287 | | | |

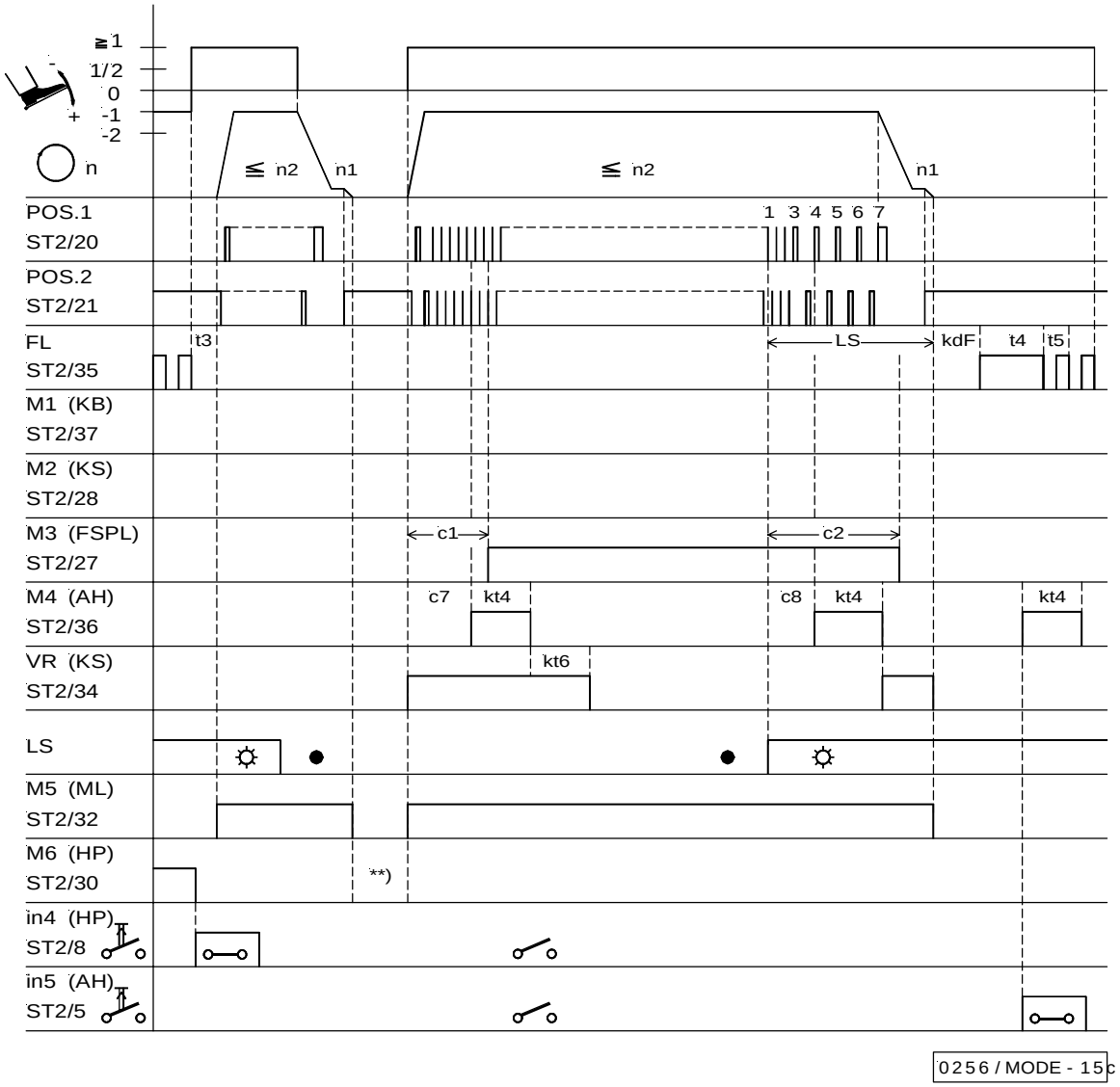
**Modus 15 (Pegasus SSC100) Ablauf bei ausgeschalteter Hubverstellung / Nahtanfang bei Lichtschranke dunkel**




| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 15 | 290 = 15 | | | |
| | Abhacken Ein | | | Taste 2 | Taste 4 |
| | Zählungen c1 und c2 Ein | | Taste S2/3 | Taste 1 | Taste 1/5 |
| | Grundposition 2 Ein | | Taste S5 | Taste 4 | Taste 7 |
| LS | Lichtschranke | 009 = 1 | | | |
| PLS | Drehzahl d. Lichtschrankenausgleichsstiche pedalabhängig | 192 = 1 | | | |
| in4 | Taste für Hubverstellung rastend | 243 = 14 | | | |
| in5 | Taste für manuellen Abhacker | 244 = 15 | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| c2 | Stichzählung bis Fadenspannungslüftung Aus | 000 | | | |
| c1 | Stichzählung bis Fadenspannungslüftung Ein | 001 | | | |
| LS | Lichtschranken-Ausgleichsstiche | 004 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t4 | Vollansteuerung der Nähfußlüftung | 203 | | | |
| t5 | Taktung der Nähfußlüftung | 204 | | | |
| kt6 *) | Verzögerungszeit von Ausgang VR (Kette saugen) | 256 | | | |
| c7 | Anfangszählung bis Abhacker M4 Ein | 257 | | | |
| c8 | Endzählung bis Abhacker M4 Ein | 258 | | | |
| kt4 *) | Einschaltzeit vom Abhacker M4 | 287 | | | |
| kdF | Verzögerungszeit bis Nähfußlüftung Ein | 288 | | | |

*) Der auf dem Display an der Steuerung angezeigte Wert ist mit 10 zu multiplizieren. **Beispiel:** der angezeigte Wert 10 entspricht 100ms.

**Modus 15 (Pegasus SSC100) Ablauf bei ausgeschalteter Hubverstellung / Nahtanfang bei Lichtschranke hell**

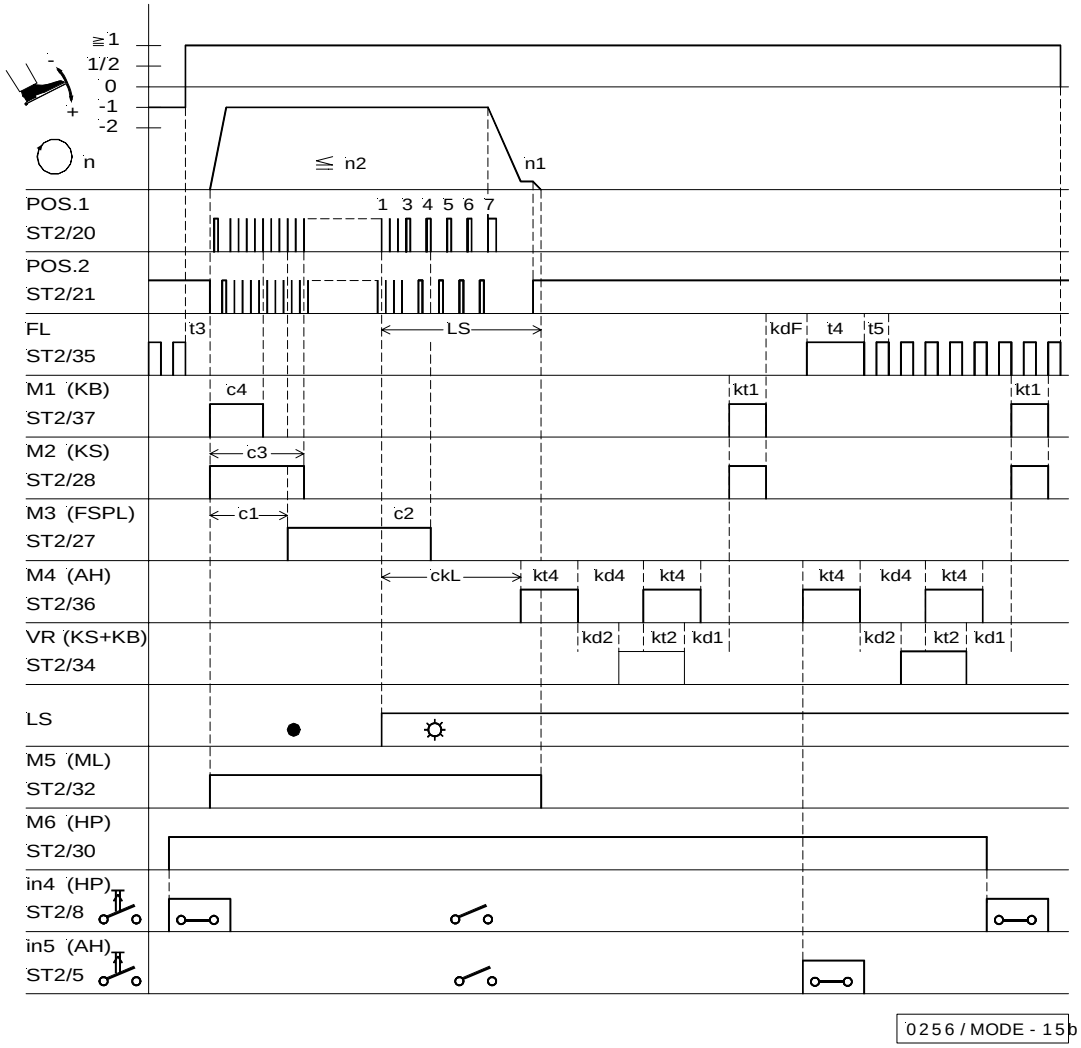



| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 15 | 290 = 15 | | | |
| | Abhacken Ein | | | Taste 2 | Taste 4 |
| | Zählungen c1 und c2 Ein | | Taste S2/3 | Taste 1 | Taste 1/5 |
| | Grundposition 2 Ein | | Taste S5 | Taste 4 | Taste 7 |
| LS | Lichtschranke | 009 = 1 | | | |
| PLS | Drehzahl d. Lichtschrankenausgleichsstiche pedalabhängig | 192 = 1 | | | |
| in4 | Taste für Hubverstellung rastend(M6 invertiert) | 243 = 14 | | | |
| in5 | Taste für manuellen Abhacker | 244 = 15 | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| c2 | Stichzählung bis Fadenspannungslüftung Aus | 000 | | | |
| c1 | Stichzählung bis Fadenspannungslüftung Ein | 001 | | | |
| LS | Lichtschranken-Ausgleichsstiche | 004 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t4 | Vollansteuerung der Nähfußlüftung | 203 | | | |
| t5 | Taktung der Nähfußlüftung | 204 | | | |
| kt6 *) | Verzögerungszeit von Ausgang VR (Kette saugen) | 256 | | | |
| c7 | Anfangszählung bis Abhacker M4 Ein | 257 | | | |
| c8 | Endzählung bis Abhacker M4 Ein | 258 | | | |
| kt4 *) | Einschaltzeit vom Abhacker M4 | 287 | | | |
| kdF | Verzögerungszeit bis Nähfußlüftung Ein | 288 | | | |

*) Der auf dem Display an der Steuerung angezeigte Wert ist mit 10 zu multiplizieren. **Beispiel:** der angezeigte Wert 10 entspricht 100ms.

**) Bei Zwischenhalt vor dem Abhacken am Nahtanfang ist Programmierung möglich!

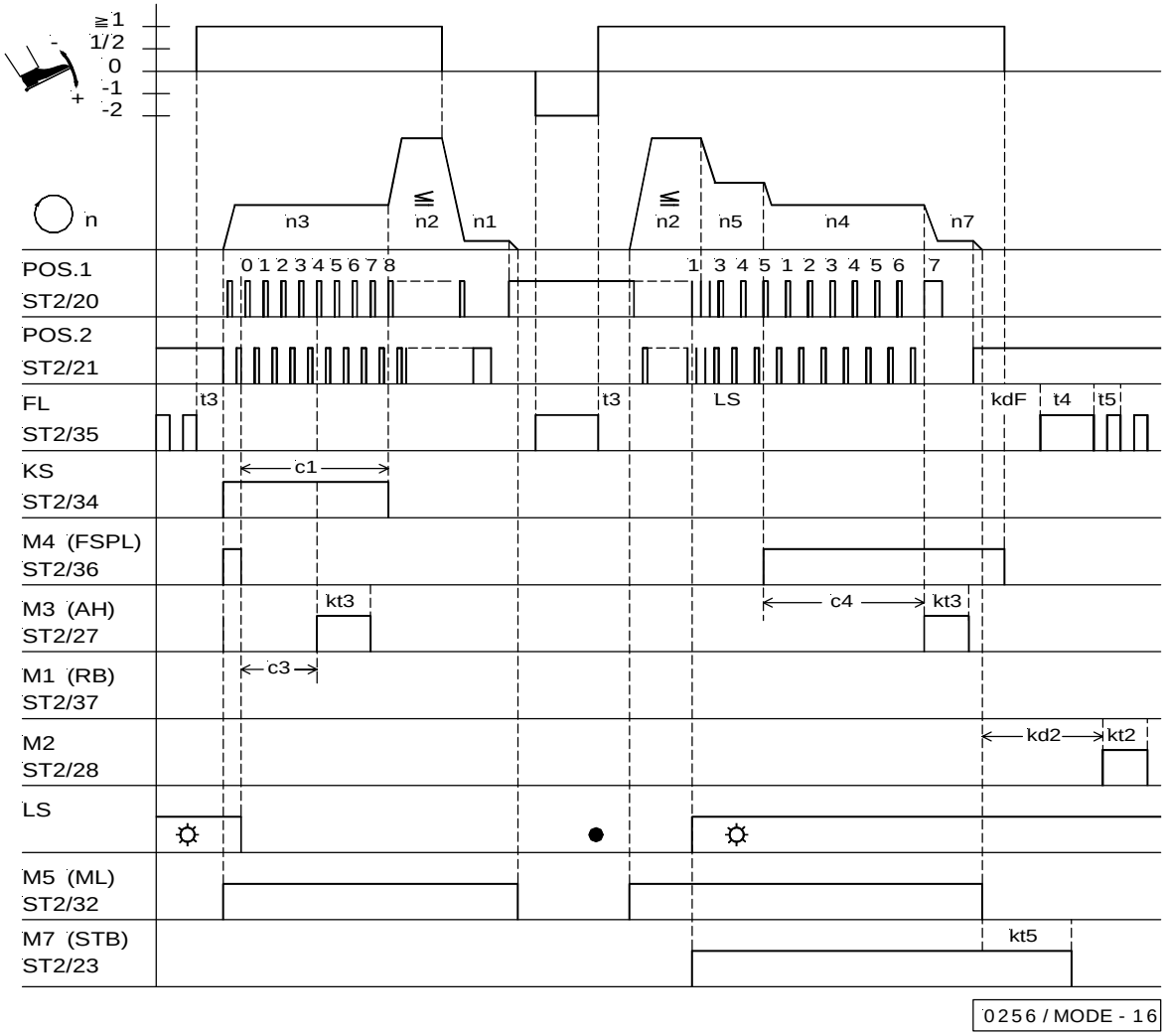
**Modus 15 (Pegasus SSC100) Ablauf bei eingeschalteter Hubverstellung**




| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 15 | 290 = 15 | | | |
| | Abhacken Ein | | | Taste 2 | Taste 4 |
| | Zählungen c1 und c2 Ein | | Taste S2/3 | Taste 1 | Taste 1/5 |
| | Grundposition 2 Ein | | Taste S5 | Taste 4 | Taste 7 |
| LS | Lichtschranke | 009 = 1 | | | |
| PLS | Drehzahl d. Lichtschrankenausgleichsstiche pedalabhängig | 192 = 1 | | | |
| in4 | Taste für Hubverstellung rastend | 243 = 14 | | | |
| in5 | Taste für manuellen Abhacker | 244 = 15 | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| c2 | Stichzählung bis Fadenspannungslüftung Aus | 000 | | | |
| c1 | Stichzählung bis Fadenspannungslüftung Ein | 001 | | | |
| c3 | Zählung für Kette saugen | 002 | | | |
| c4 | Zählung für Kette blasen | 003 | | | |
| LS | Lichtschranken-Ausgleichsstiche | 004 | | | |
| ckL | Zählung nach Lichtschranke hell bis Abhacker Ein | 021 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t4 | Vollansteuerung der Nähfußlüftung | 203 | | | |
| t5 | Taktung der Nähfußlüftung | 204 | | | |
| kd1 *) | Verzögerungszeit von Ausgang M1 und M2 | 280 | | | |
| kt1 *) | Einschaltzeit von Ausgang M1 und M2 | 281 | | | |
| kd2 *) | Verzögerungszeit von Ausgang ST2/34 | 282 | | | |
| kt2 *) | Einschaltzeit von Ausgang ST2/34 | 283 | | | |
| kd4 *) | Verzögerungszeit von Ausgang M4 (Abhacker) | 286 | | | |
| kt4 *) | Einschaltzeit von Ausgang M4 (Abhacker) | 287 | | | |
| kdF | Verzögerungszeit bis Nähfußlüftung Ein | 288 | | | |

*) Der auf dem Display an der Steuerung angezeigte Wert ist mit 10 zu multiplizieren. **Beispiel:** der angezeigte Wert 10 entspricht 100ms.

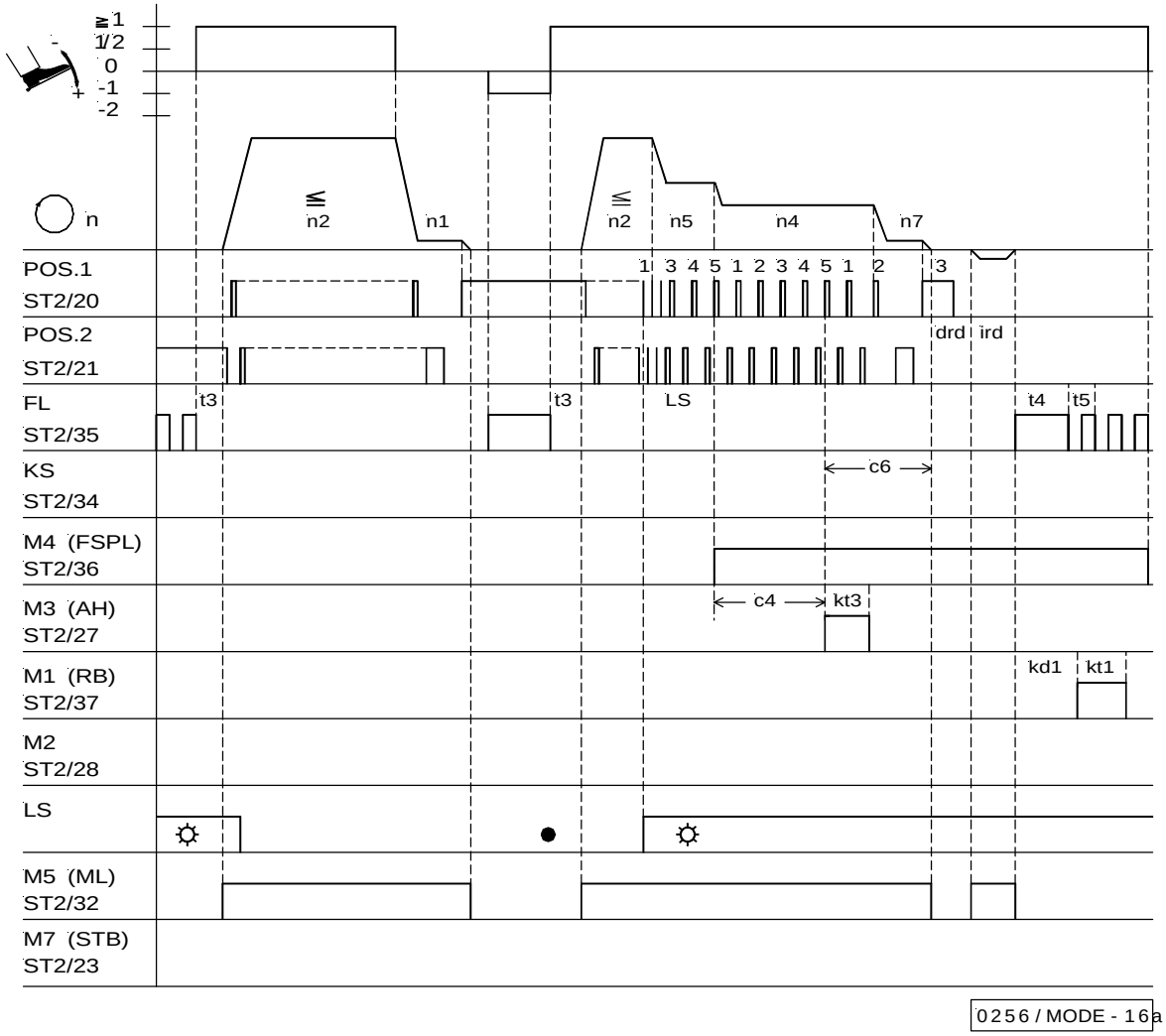
**Modus 16 (Armabwärtsmaschine) ohne automatisches Entketteln mit Abhacker (232 = 0)**




| Zeichen | Funktion | | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 16 | | 290 = 16 | | | |
| | Zählungen c1, c3 und c4 | Ein | | Taste S2/3 | *) | Taste 1/2/4 |
| | Grundposition 2 | Ein | | Taste S5 | *) | Taste 0 |
| | Nähfußlüftung am Nahtende | Ein | | Taste S4 | *) | Taste 9 |
| LS | Lichtschranke | | 009 = 1 | | | |
| UoS | Ablauf Überwendlich-Modus mit Stopp | | 018 = 0 | | | |
| -Pd | Funktion Pedal –2 = gesperrt | | 019 = 2 | | | |
| LSS | Anlaufsperre bei heller Lichtschranke | | 132 = 0 | | | |
| kSA | Stichzählung am Nahtanfang mit fixer Drehzahl n3 | | 143 = 0 | | | |
| kSE | Stichzählung am Nahtende mit fixer Drehzahl n4 | | 144 = 0 | | | |
| PLS | Drehzahl d. Lichtschrankenausgleichsstiche pedalabhängig | | 192 = 0 | | | |
| bLA | Stapler blasen M7 ab Lichtschranke hell | | 194 = 1 | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | | 111 | | | |
| n3 | Drehzahl für Anfangszählung | | 112 | | | |
| n4 | Drehzahl für Endzählung | | 113 | | | |
| n5 | Drehzahl nach Lichtschrankenerkennung | | 114 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | | 116 | | | |
| c1 | Anfangszählung für Kette saugen | | 001 | | | |
| c3 | Anfangszählung für Abhacker | | 002 | | | |
| c4 | Endzählung für Abhacker | | 003 | | | |
| LS | Lichtschranken-Ausgleichsstiche | | 004 | | | |
| kd2 | Verzögerungszeit von Ausgang M2 | | 282 | | | |
| kt2 | Einschaltzeit von Ausgang M2 | | 283 | | | |
| kt3 | Einschaltzeit für Abhacker | | 285 | | | |
| kdF | Einschaltverzögerung bis Nähfußlüftung Ein | | 288 | | | |
| kt5 | Ausschaltverzögerung Stapler blasen am Nahtende | | 289 | | | |

*) Für die Funktionen im Modus 16 ist das Bedienteil V810 nicht verwendbar!

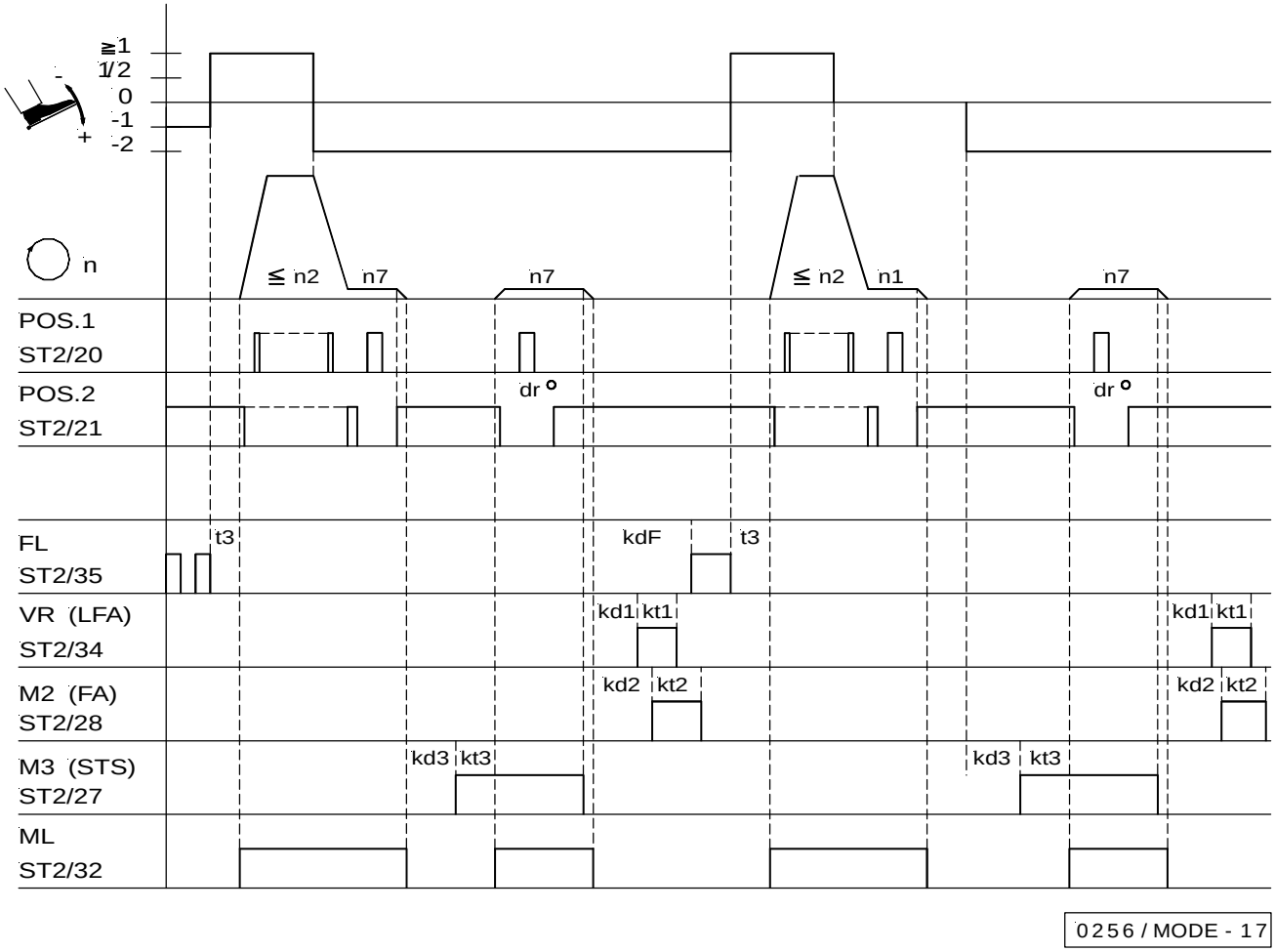
**Modus 16 (Armabwärtsmaschine) automatisches Entketteln mit Abhacken / Taste 8 am V820 ein**




| Zeichen | Funktion | | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 16 | | 290 = 16 | | | |
| | Zählungen c4 | Ein | | Taste S2/3 | *) | Taste 1/2/4 |
| | Grundposition 1 | Ein | | Taste S5 | *) | Taste 0 |
| | Entketteln mit Rückblasen | Ein | | | *) | Taste 8 |
| LS | Lichtschranke | | 009 = 1 | | | |
| UoS | Ablauf Überwendlich-Modus mit Stopp | | 018 = 0 | | | |
| -Pd | Funktion Pedal –2 = gesperrt | | 019 = 2 | | | |
| LSS | Anlaufsperre bei heller Lichtschranke | | 132 = 0 | | | |
| kSA | Stichzählung am Nahtanfang mit fixer Drehzahl n3 | | 143 = 0 | | | |
| kSE | Stichzählung am Nahtende mit fixer Drehzahl n4 | | 144 = 0 | | | |
| PLS | Drehzahl n5 nach Lichtschrankenerkennung | | 192 = 0 | | | |
| bLA | Stapler blasen M7 ab Lichtschranke hell | | 194 = 1 | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | | 111 | | | |
| n4 | Drehzahl für Endzählung | | 113 | | | |
| n5 | Drehzahl nach Lichtschrankenerkennung | | 114 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | | 116 | | | |
| c4 | Endzählung für Abhacker | | 003 | | | |
| LS | Lichtschranken-Ausgleichsstiche | | 004 | | | |
| ird | Anzahl der Rückdrehschritte | | 180 | | | |
| drd | Einschaltverzögerung für das Rückdrehen | | 181 | | | |
| c6 | Anzahl der Nachlaufstiche beim Entketteln | | 184 | | | |
| kd1 | Verzögerungszeit von Ausgang M1 | | 280 | | | |
| kt1 | Einschaltzeit von Ausgang M1 | | 281 | | | |

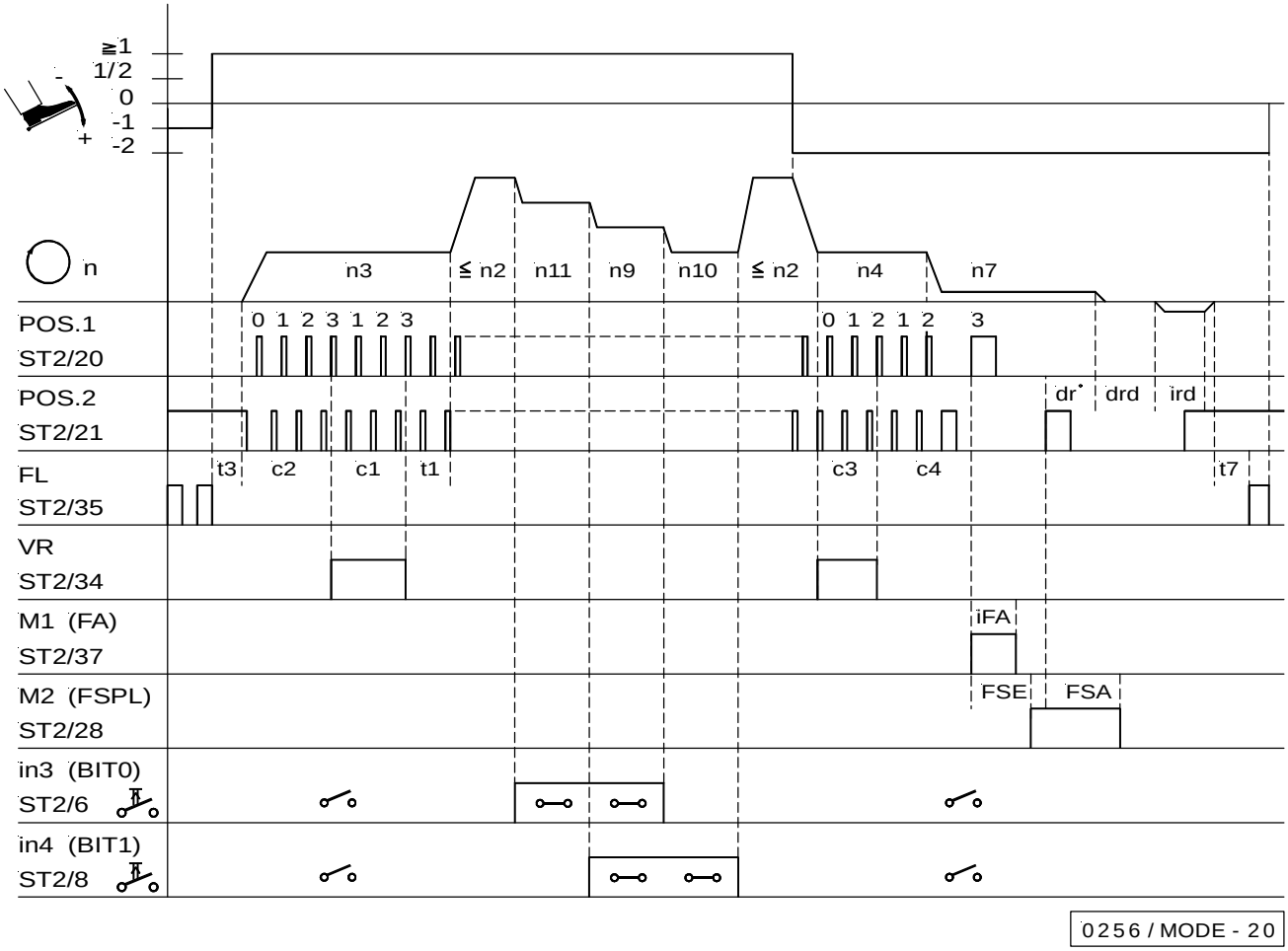
*) Für die Funktionen im Modus 16 ist das Bedienteil V810 nicht verwendbar!

**Modus 17 (Stitchlock Pegasus)**




| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 17 | 290=17 | | | |
| | Grundposition 2 Ein | | Taste S5 | Taste 4 | Taste 7 |
| | Fadenschneider und Fadenwischer Ein | | Taste S3 | | Taste 5 |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| dr° | Winkelabhängiger Stopp für Fadenschneiden | 197 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| kd1 | Verzögerungszeit des Legefadenschneiders LFA | 280 | | | |
| kt1 | Einschaltzeit des Legefadenschneiders LFA | 281 | | | |
| kd2 | Verzögerungszeit des Fadenschneiders FA | 282 | | | |
| kt2 | Einschaltzeit des Fadenschneiders FA | 283 | | | |
| kd3 | Verzögerungszeit der Stitchlock-Funktion STS | 284 | | | |
| kt3 | Einschaltzeit der Stitchlock-Funktion STS | 285 | | | |
| kdF | Verzögerung bis Nähfußlüftung Ein | 288 | | | |

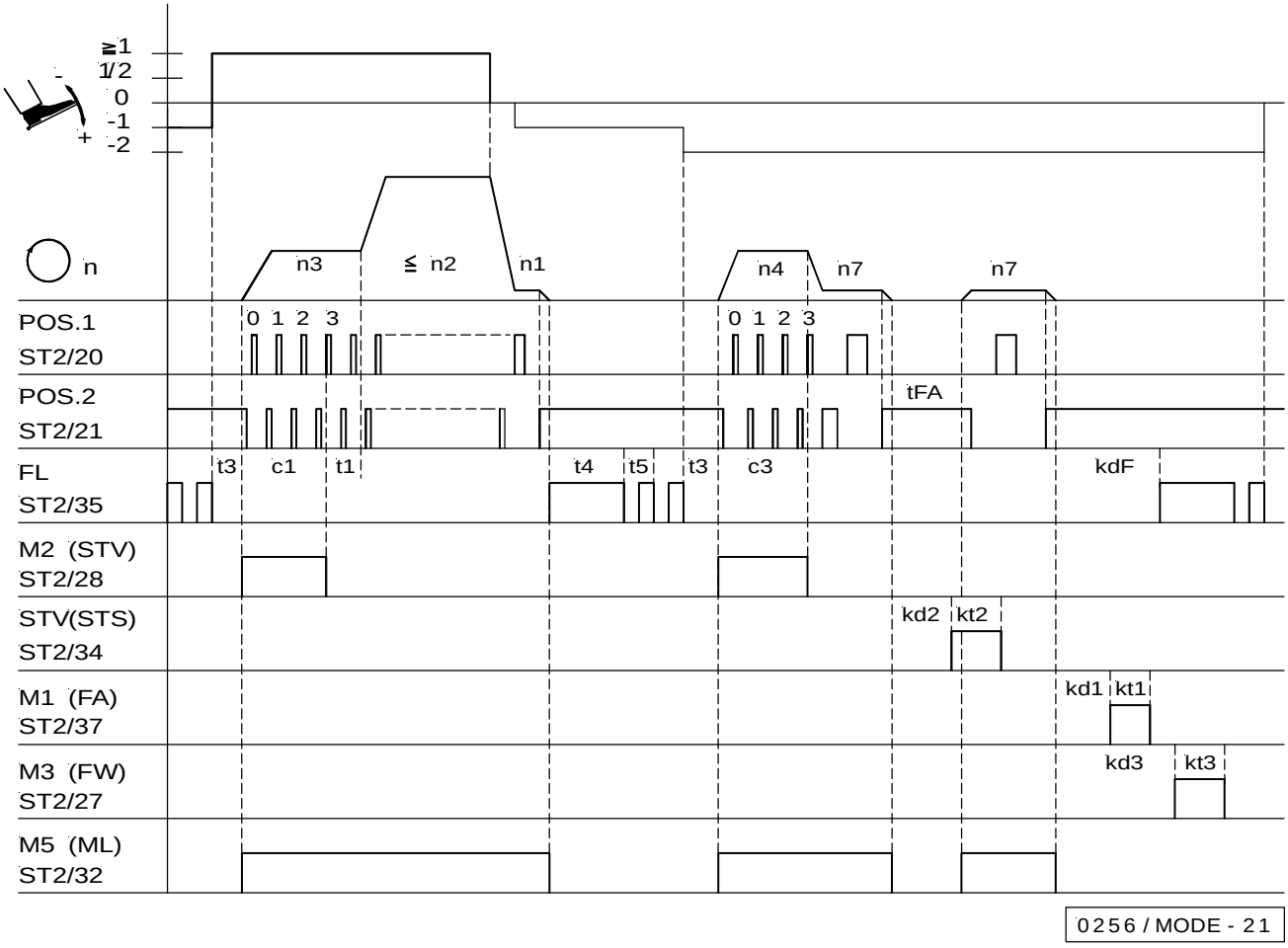
**Modus 20 (Steppstich Juki LU1510-7 / DNU1541-7)**




0256 / MODE - 20

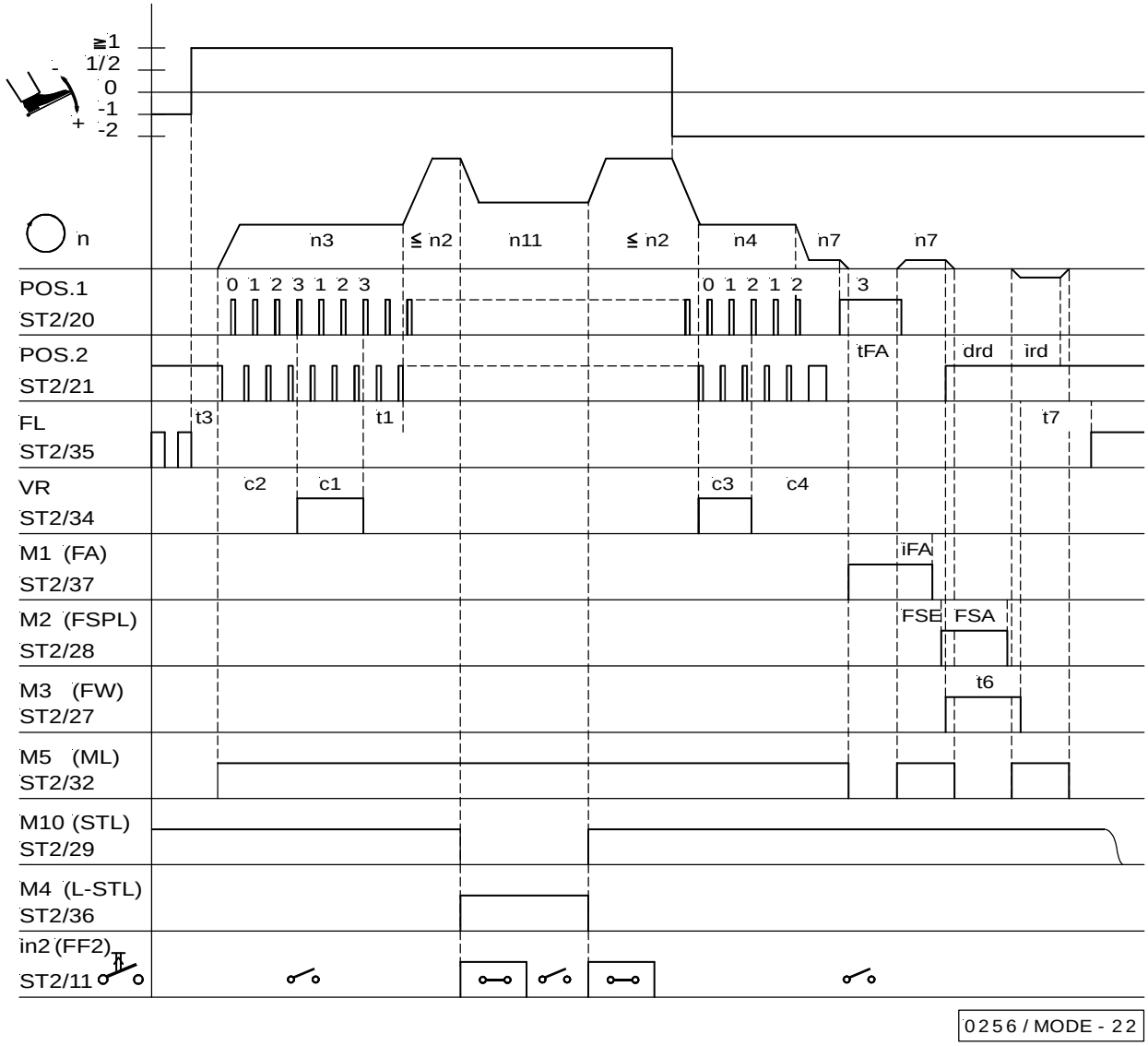
| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 20 | 290 = 20 | | | |
| | Doppelter Anfangsriegel Ein | | Taste S2 | Taste 1 | Taste 1 |
| | Doppelter Endriegel Ein | | Taste S3 | Taste 2 | Taste 4 |
| Frd | Rückdrehen | 182 = 1 | | | |
| in3 | Drehzahlbegrenzung Bit 0 | 242 = 31 | | | |
| in4 | Drehzahlbegrenzung Bit 1 | 243 = 32 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Anfangsriegeldrehzahl | 112 | | | |
| n4 | Endriegeldrehzahl | 113 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| n9 | Automatische Drehzahl | 122 | | | |
| n10 | Automatische Drehzahl | 117 | | | |
| n11 | Automatische Drehzahl | 123 | | | |
| c2 | Anfangsriegelstiche vorwärts | 000 | | | |
| c1 | Anfangsriegelstiche rückwärts | 001 | | | |
| c3 | Endriegelstiche rückwärts | 002 | | | |
| c4 | Endriegelstiche vorwärts | 003 | | | |
| ird | Anzahl der Rückdrehschritte | 180 | | | |
| drd | Einschaltverzögerung für das Rückdrehen | 181 | | | |
| dr° | Winkelabhängiger Stopp für Fadenschneiden | 197 | | | |
| t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Anfangsriegel | 200 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t7 | Einschaltverzögerung Nähfuß nach Fadenwischer | 206 | | | |
| iFA | Einschaltwinkel des Fadenschneiders | 250 | | | |
| FSA | Ausschaltverzögerung der Fadenspannungslüftung | 251 | | | |
| FSE | Verzögerung winkelabhängig der Fadenspannungslüftung | 252 | | | |

**Modus 21 (Stitchlock)**



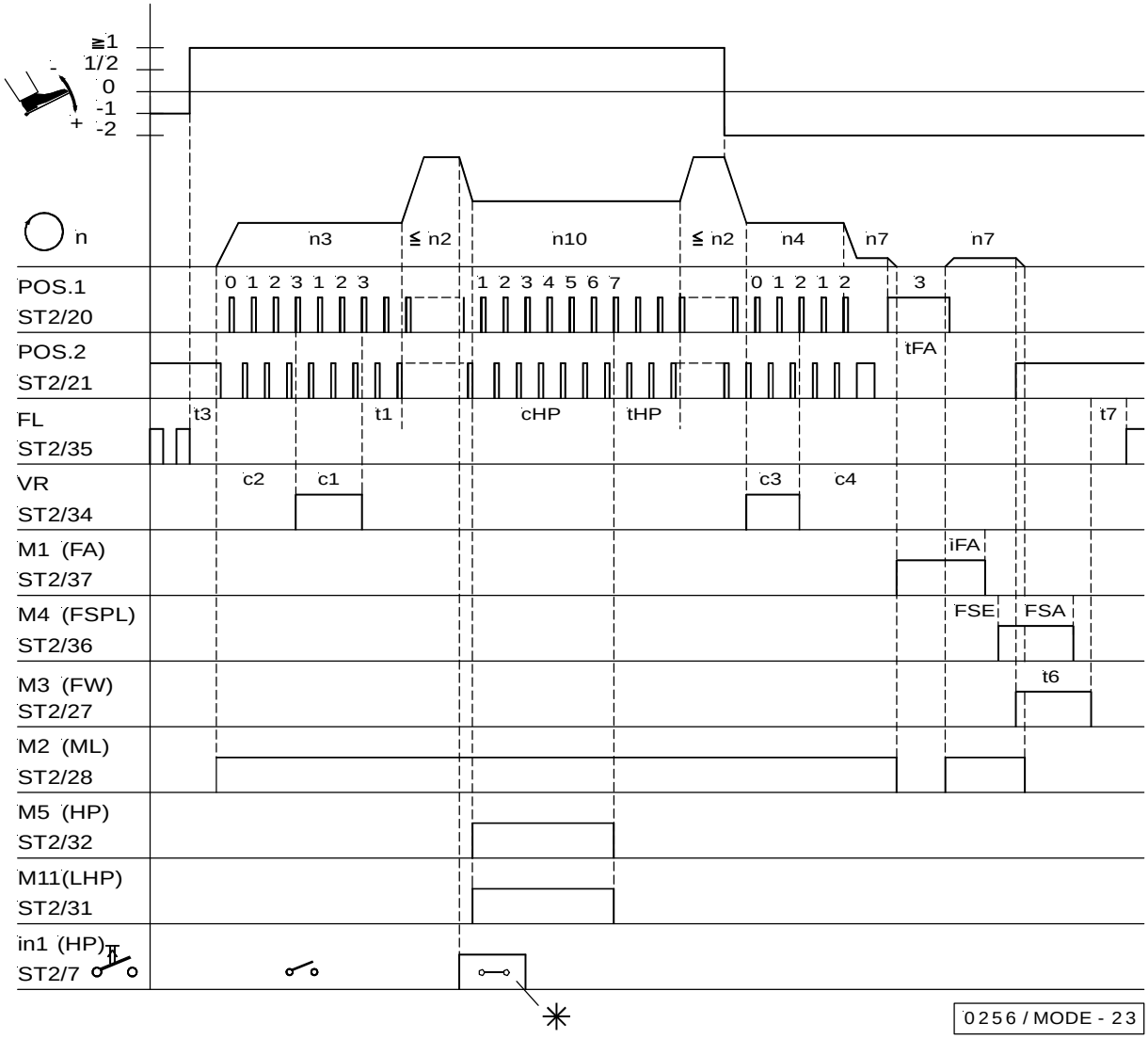

| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 21 | 290 = 21 | | | |
| StL | Stitchlock-Funktion | 196 = 1 | | | |
| | Anfangsstichverdichtung Ein | | Taste S2 | Taste 1 | Taste 1 |
| | Endstichverdichtung Ein | | Taste S3 | Taste 2 | Taste 4 |
| PGm | Einstellung eines externen Sensors auf Position 2 (Es muss ein Sensor angeschlossen sein!) | 270 = 1 | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Drehzahl für Anfangsstichverdichtung | 112 | | | |
| n4 | Drehzahl für Endstichverdichtung | 113 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| c1 | Zählung Anfangsstichverdichtung | 001 | | | |
| c3 | Zählung Endstichverdichtung | 002 | | | |
| t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Stichverdichtung | 200 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t4 | Vollansteuerung der Nähfußlüftung | 203 | | | |
| t5 | Taktung der Nähfußlüftung | 204 | | | |
| tFA | Stoppzeit für Antrieb | 253 | | | |
| kd1 | Verzögerungszeit Fadenschneider | 280 | | | |
| kt1 | Einschaltzeit Fadenschneider | 281 | | | |
| kd2 | Verzögerungszeit Stichsicherung | 282 | | | |
| kt2 | Einschaltzeit Stichsicherung | 283 | | | |
| kd3 | Verzögerungszeit Fadenwischer | 284 | | | |
| kt3 | Einschaltzeit Fadenwischer | 285 | | | |
| kdF | Verzögerungszeit bis Nähfußlüftung Ein | 288 | | | |

**Modus 22 (Steppstich Brother B-891)**




| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 22 | 290 = 22 | | | |
| | Doppelter Anfangsriegel Ein | | Taste S2 | Taste 1 | Taste 1 |
| | Doppelter Endriegel Ein | | Taste S3 | Taste 2 | Taste 4 |
| Pot | Externes Potentiometer ist aktiv | 126 = 1 | | | |
| FFi | Funktion Drehzahlbegrenzung | 186 = 1 | | | |
| in2 | Flip Flop für begrenzte Drehzahl n11 und Signal M10 | 241 = 22 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Anfangsriegeldrehzahl | 112 | | | |
| n4 | Endriegeldrehzahl | 113 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| n11 | Begrenzte Drehzahl | 123 | | | |
| c2 | Anfangsriegelstiche vorwärts | 000 | | | |
| c1 | Anfangsriegelstiche rückwärts | 001 | | | |
| c3 | Endriegelstiche rückwärts | 002 | | | |
| c4 | Endriegelstiche vorwärts | 003 | | | |
| ird | Anzahl der Rückdrehschritte | 180 | | | |
| drd | Einschaltverzögerung für das Rückdrehen | 181 | | | |
| t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Stichverdichtung | 200 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t6 | Einschaltzeit Fadenwischer | 205 | | | |
| t7 | Einschaltverzögerung Nähfuß nach Fadenwischer | 206 | | | |
| iFA | Einschaltwinkel des Fadenschneiders | 250 | | | |
| FSA | Ausschaltverzögerung der Fadenspannungslüftung | 251 | | | |
| FSE | Verzögerung winkelabhängig der Fadenspannungslüftung | 252 | | | |
| tFA | Stoppzeit für Fadenschneider | 253 | | | |

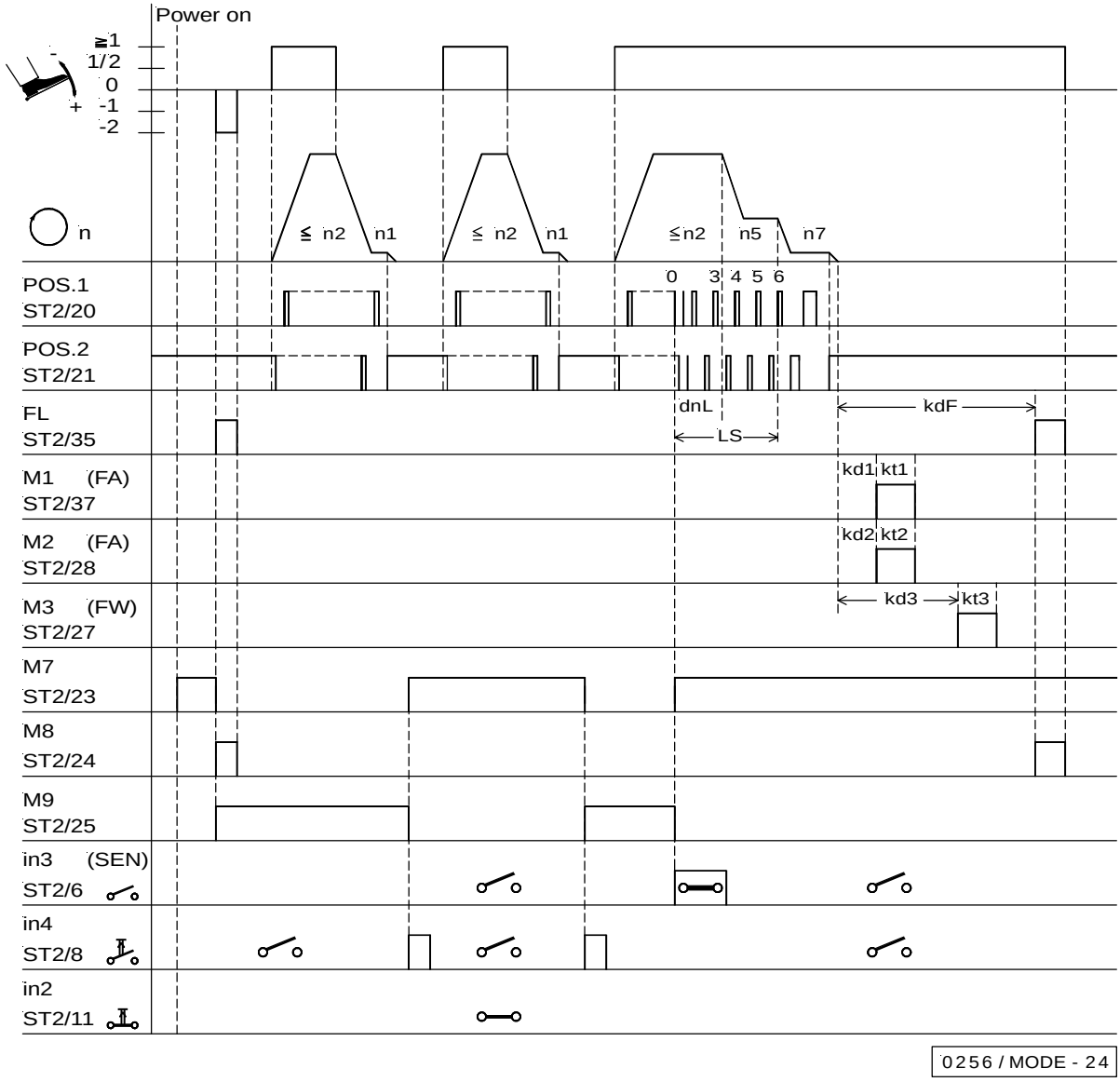
**Modus 23 (Steppstich)**




| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 23 | 290 = 23 | | | |
| | Doppelter Anfangsriegel Ein | | Taste S2 | Taste 1 | Taste 1 |
| | Doppelter Endriegel Ein | | Taste S3 | Taste 2 | Taste 4 |
| hP | Hubverstellung | 137 = 1 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Anfangsriegeldrehzahl | 112 | | | |
| n4 | Endriegeldrehzahl | 113 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| n10 | Hubverstellungsdrehzahl | 117 | | | |
| c2 | Anfangsriegelstiche vorwärts | 000 | | | |
| c1 | Anfangsriegelstiche rückwärts | 001 | | | |
| c3 | Endriegelstiche rückwärts | 002 | | | |
| c4 | Endriegelstiche vorwärts | 003 | | | |
| thP | Nachlaufzeit der Hubverstellungsdrehzahl | 152 | | | |
| chP | Stichzählung Hubverstellung | 185 | | | |
| t6 | Einschaltzeit Fadenwischer | 205 | | | |
| t7 | Einschaltverzögerung Nähfuß nach Fadenwischer | 206 | | | |
| iFA | Einschaltwinkel des Fadenschneiders | 250 | | | |
| FSA | Ausschaltverzögerung der Fadenspannungslüftung | 251 | | | |
| FSE | Verzögerung winkelabhängig der Fadenspannungslüftung | 252 | | | |
| tFA | Stoppzeit für Fadenschneider | 253 | | | |

*) Bleibt der Taster länger als die Zählung cHP betätigt, so bleibt auch die Hubverstellung solange eingeschaltet. Bei kurzer Betätigung des Tasters ist die Hubverstellung über die Zählung, wie auf Funktionsdiagramm gezeigt, eingeschaltet!

**Modus 24 (Pegasus MHG-100) „Bottom hemming“ Ein**




| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 24 | 290 = 24 | | | |
| | Grundposition 2 Ein | | Taste S5 | Taste 4 | Taste 7 |
| LS | Lichtschranke | 009 = 1 | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n5 | Lichtschrankendrehzahl | 114 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| LS | Lichtschranken-Ausgleichsstiche | 004 | | | |
| dnL | Verzögerungszeit bis Freigabe der Lichtschrankendrehzahl | 158 | | | |
| kd1/kd2 | Verzögerungszeit für Fadenschneider M1 und M2 | 280/282 | | | |
| kt1/kt2 | Einschaltzeit für Fadenschneider M1 und M2 | 281/283 | | | |
| kd3 | Verzögerungszeit für Fadenwischer M3 | 284 | | | |
| kt3 | Einschaltzeit für Fadenwischer M3 | 285 | | | |
| kdF | Verzögerungszeit bis Nähfuß Ein | 288 | | | |

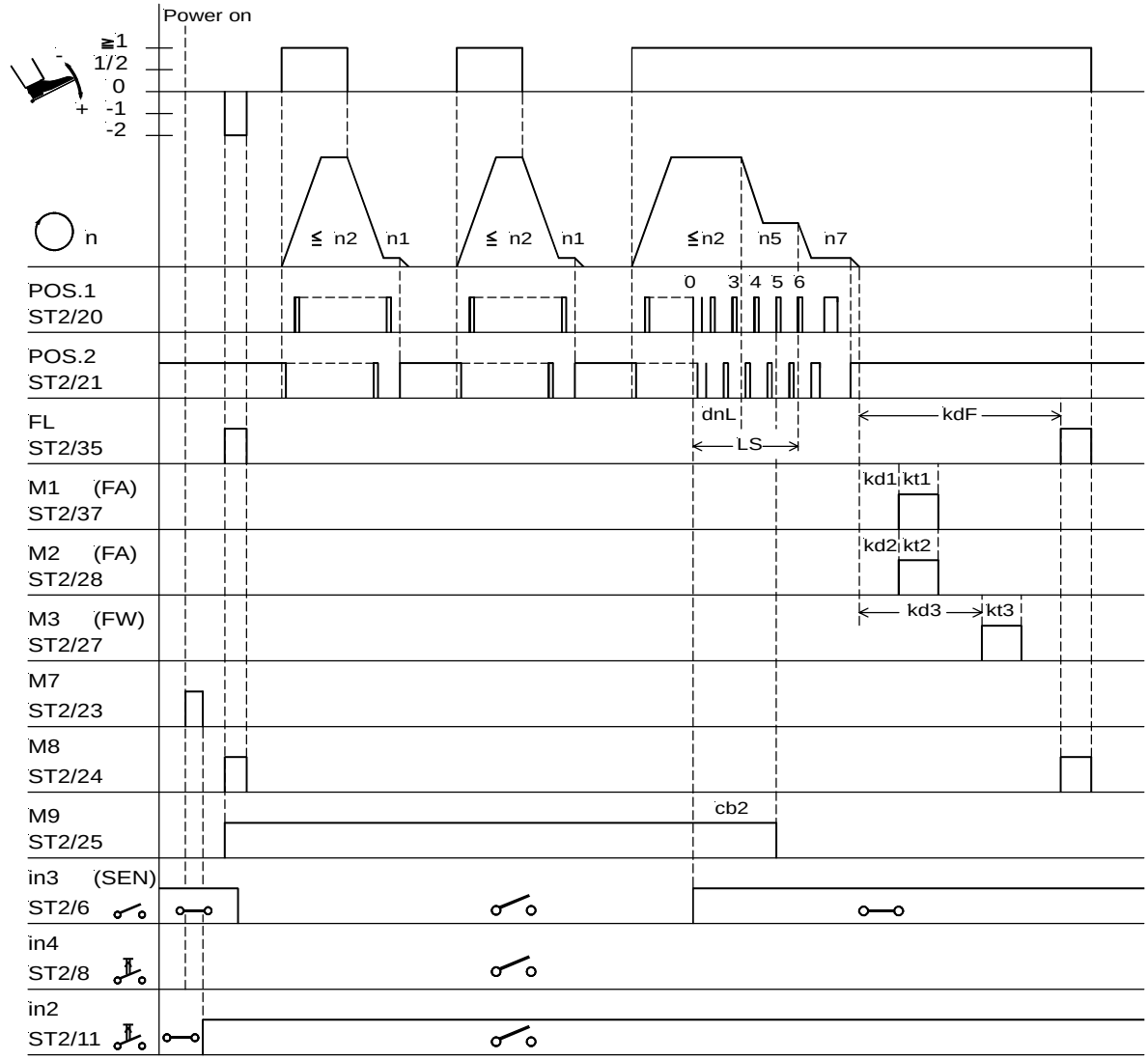
**Ausgänge:**

FL = Nähfußlüftung
M1/M2 = Fadenschneider
M3 = Fadenwischer
M7 = Hemming guide
M8 = Hemming blow 1
M9 = Hemming blow 2
M6 = Anzeige „bottom/sleeve hemming“

**Eingänge:**

in1 = Laufsperre Pa. 240= 6
in2 = Umschaltung „bottom/sleeve hemming“ Pa. 241=14
in3 = Sensoreingang Pa. 242=28
in4 = Knieschalter „hemming guide“ Pa. 243=22

**Modus 24 (Pegasus MHG-100) „Sleeve hemming“ Ein**




| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 24 | 290 = 24 | | | |
| | Grundposition 2 Ein | | Taste S5 | Taste 4 | Taste 7 |
| LS | Lichtschranke | 009 = 1 | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n5 | Lichtschrankendrehzahl | 114 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| LS | Lichtschranken-Ausgleichsstiche | 004 | | | |
| dnL | Verzögerungszeit bis Freigabe der Lichtschrankendrehzahl | 158 | | | |
| cb2 | Stiche bis Signal M9 „Hemming blow 2“ Aus | 159 | | | |
| kd1/kd2 | Verzögerungszeit für Fadenschneider M1 und M2 | 280/282 | | | |
| kt1/kt2 | Einschaltzeit für Fadenschneider M1 und M2 | 281/283 | | | |
| kd3 | Verzögerungszeit für Fadenwischer M3 | 284 | | | |
| kt3 | Einschaltzeit für Fadenwischer M3 | 285 | | | |
| kdF | Verzögerungszeit bis Nähfuß Ein | 288 | | | |

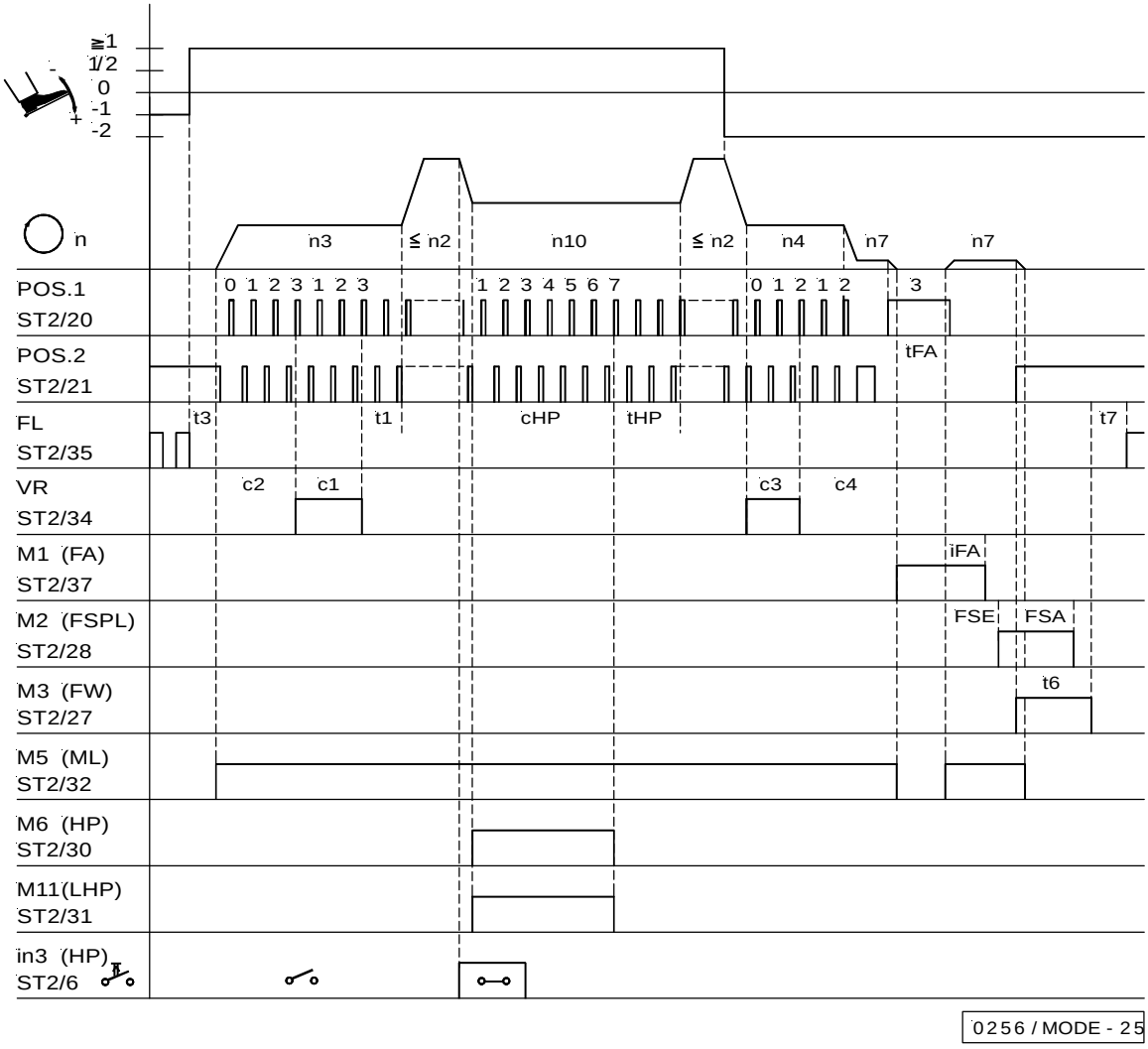
**Ausgänge:**

FL = Nähfußlüftung
M1/M2 = Fadenschneider
M3 = Fadenwischer
M7 = Hemming guide
M8 = Hemming blow 1
M9 = Hemming blow 2
M6 = Anzeige „bottom/sleeve hemming“

**Eingänge:**

in1 = Laufsperre Pa. 240= 6
in2 = Umschaltung „bottom/sleeve hemming“ Pa. 241=14
in3 = Sensoreingang Pa. 242=28
in4 = Knieschalter „hemming guide“ Pa. 243=22

**Modus 25 (Steppstich Juki LU2210 / LU2260)**




| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---|---|---|---|---|---|
| FAm | Modus 25 | 290 = 25 | | | |
| | Doppelter Anfangsriegel Ein | | Taste S2 | Taste 1 | Taste 1 |
| | Doppelter Endriegel Ein | | Taste S3 | Taste 2 | Taste 4 |
| Pot | Externes Potentiometer ist aktiv | 126 = 3 | | | |
| hP | Hubverstellung | 137 = 1 | | | |
| in3 | Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 | 242 = 14 | | | |
| PGm | Einstellung eines externen Sensors auf Position 1 (Es muss ein Sensor angeschlossen sein!) | 270 = 3 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Anfangsriegeldrehzahl | 112 | | | |
| n4 | Endriegeldrehzahl | 113 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| n10 | Hubverstellungsdrehzahl | 117 | | | |
| c2 | Anfangsriegelstiche vorwärts | 000 | | | |
| c1 | Anfangsriegelstiche rückwärts | 001 | | | |
| c3 | Endriegelstiche rückwärts | 002 | | | |
| c4 | Endriegelstiche vorwärts | 003 | | | |
| thP | Nachlaufzeit der Hubverstellungsdrehzahl | 152 | | | |
| chP | Stichzählung Hubverstellung | 185 | | | |
| t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Stichverdichtung | 200 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t6 | Einschaltzeit Fadenwischer | 205 | | | |
| t7 | Einschaltverzögerung Nähfuß nach Fadenwischer | 206 | | | |
| iFA | Einschaltwinkel des Fadenschneiders | 250 | | | |
| FSA | Ausschaltverzögerung der Fadenspannungslüftung | 251 | | | |
| FSE | Verzögerung winkelabhängig der Fadenspannungslüftung | 252 | | | |
| tFA | Stoppzeit für Fadenschneider | 253 | | | |

# 9 Parameterliste

## 9.1 Modusabhängige Presetwerte

In nachfolgender Tabelle sind die in den verschiedenen Modi unterschiedlichen Presetwerte aufgeführt. Bei Modus-Umschaltung mit Parameter 290 werden diese Werte automatisch umgestellt.

### Bediener-Ebene

| Modus ➔ Parameter | 0 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 000 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 6 | 30 | - | - | - | - | - | - | | 4 |
| 001 | - | - | - | 2 | - | - | - | - | - | 2 | - | - | 2 | 17 | - | - | - | - | - | - | - | 4 |
| 002 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 10 | - | - | - | - | - | 3 | - | - | 5 |
| 003 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 10 | 18 | - | - | - | - | 3 | - | - | 4 |
| 004 | - | - | - | - | - | - | 0 | - | - | - | - | - | 25 | 0 | - | - | - | - | - | 35 | - | 18 |
| 005 | - | - | - | 0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 0 | - | - | 2 |
| 007 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 10 | - | - | 0 |
| 008 | - | - | - | - | - | - | 4 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 2 | 2 | - | - | - |
| 009 | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - | - | 1 | 1 | - | - | - | - | - | 1 | - | 1 |
| 013 | - | - | - | - | - | - | - | 0 | 0 | - | - | - | 0 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 |
| 014 | - | 0 | - | - | - | - | 0 | 0 | 0 | - | - | - | 0 | 0 | 0 | 0 | - | - | 0 | - | - | 1 |
| 019 | - | - | - | - | - | - | 2 | - | - | - | - | - | 2 | 2 | 1 | - | - | - | - | - | - | - |
| 021 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 23 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

### Techniker-Ebene

| Modus ➔ Parameter | 0 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 100 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| ** 109 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| ** 110 | - | - | - | 180 | - | - | - | 250 | 250 | 180 | 180 | - | - | - | - | - | - | - | 180 | - | - | - |
| ** 111 | - | - | - | 5000 | - | - | - | - | - | 4500 | 3000 | - | 7500 | 3800 | - | 2500 | 5500 | 3500 | 4800 | 5000 | 3500 | 3200 |
| ** 112 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1100 | - | - | 3800 | - | 600 | - | 900 | 1700 | - | - | 800 |
| ** 113 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1100 | - | - | 3800 | - | 600 | - | 900 | 1700 | - | - | 800 |
| ** 114 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1700 | 2000 | - | 1000 |
| ** 115 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 700 | - | - | - | - | - | - | - | - | 800 | - | - | - |
| ** 116 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 180 | - | - | - | - | - | - | - | 180 | - | - | 180 |
| ** 117 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 2000 | - | 9900 | - | - | 800 | - | - | 2000 | 9900 | 2000 | - |
| ** 118 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 3000 | - | - | - | - | 2500 | - | - | 3000 | - | - | - |
| 119 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| ** 122 | - | - | - | - | - | - | - | - | 6000 | - | 1500 | - | - | - | - | 1400 | - | - | - | - | - | - |
| ** 123 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 2000 | - | - | - | - | 2000 | - | 3500 | - | 9900 | - | - |
| ** 124 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 2200 | - | - | - | - | - | - | 3500 | - | - | - | - |
| ** 125 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 2000 | - | - | - | - |
| 126 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 2 | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | 3 | 2 |
| 130 | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - | - | - | - | 1 |
| 131 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 |
| 132 | - | - | - | - | - | - | 0 | - | - | - | - | - | 0 | 0 | - | - | - | - | - | 0 | - | - |
| 133 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 |
| 134 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - | - | 1 | - | - | 1 | - | - | - |
| 135 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 | - | 1 | - | - | - | 1 |
| 137 | - | - | 1 | - | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | - |
| 145 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 152 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 100 | - | - | - |
| 153 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 0 | - | - | - | 4 | - | - | 06 | - | 4 | 20 |
| 155 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 |
| 156 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1000 |
| 158 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 100 | - | - |
| 161 | - | - | - | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | - | - | 0 | 0 | 0 | - | 0 | - | - | 0 | - | - |
| 180 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 14 | 3 | - | - | - | - | 70 | - | 40 | 14 | - | 32 | 6 |
| 181 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 230 | - | - | - | - | - | - | - | - | 0 | - | - | 100 |
| 182 | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | 1 | 1 | - | - | 1 | - | 1 | - | 1 | - | - | 1 | 1 |
| 186 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - |
| 187 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - |
| 190 | - | - | - | 0 | - | - | 2 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 192 | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - | - | 1 | 1 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 194 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 196 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - | - |
| 197 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 360 | 50 | - | 40 | - | - | 40 | - |

\- = Für die mit „-„ gekennzeichneten Stellen finden die in der Parameterliste aufgeführten Presetwerte Verwendung !

** = Wird die Programmierung der 3-stellig bzw. 4-stellig ausgewiesenen Parameter-Werte an der Steuerung (ohne Bedienteil) vorgenommen, so muss der 2-stellig bzw. 3-stellig angezeigte Wert mit 10 multipliziert werden.

## Ausrüster-Ebene

| Modus ➔ Parameter | 0 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 200 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 50 | - | - | - |
| 201 | - | - | - | 160 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 200 | - | - | - | - | - |
| 202 | - | - | - | - | - | - | - | 0 | 0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 80 | - | - | 250 |
| 203 | - | - | - | 350 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 200 | - | - | - |
| 204 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 12 | - | - | - | - | - | 100 | - | - | - | - | - | - |
| ** 205 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 240 | - | - | - | - | - | - | - | - | 100 | - | - | 250 |
| 206 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 150 | - | - | - | - | - | - | - | - | 50 | - | - | 0 |
| 207 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 5 | - | - | 10 | - | 5 | 13 |
| 208 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 20 | - | - | - | - | 20 | 6 |
| 209 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 100 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 210 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 100 | - | - | - |
| 211 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 100 | - | - | - | - | - | - | - | 0 | - | - | - |
| 212 | - | - | - | 100 | - | - | - | - | - | 100 | - | - | - | - | - | - | - | - | 200 | - | - | - |
| 213 | - | - | - | 12 | - | - | - | - | - | 12 | - | - | 100 | - | - | - | - | - | 50 | - | - | - |
| 220 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 8 |
| 234 | - | - | - | - | - | - | - | 0 | 0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 240 | - | - | 13 | 6 | - | - | - | 6 | 6 | - | 2 | - | - | 15 | - | 14 | - | 12 | 13 | 6 | 1 | 17 |
| 241 | - | - | 7 | - | - | - | - | - | - | - | 16 | 16 | - | - | - | 2 | - | 22 | 07 | 13 | 57 | 0 |
| 242 | - | - | 1 | 3 | - | - | - | 10 | 38 | - | 24 | - | - | - | - | 31 | - | 2 | 01 | 28 | 14 | - |
| 243 | - | - | 22 | - | - | - | - | 1 | 34 | - | 11 | - | 14 | 15 | - | 32 | - | 14 | - | 22 | 16 | - |
| 244 | - | - | 16 | - | - | - | - | - | - | - | 22 | - | 15 | - | - | 17 | - | 17 | 16 | - | 17 | - |
| 245 | - | - | 19 | - | - | - | - | 12 | 12 | - | - | - | - | - | - | 16 | - | 16 | - | - | - | - |
| 246 | - | - | 33 | - | - | - | - | - | - | - | 33 | - | - | - | - | 14 | - | - | 33 | - | - | - |
| 247 | - | - | 31 | - | - | - | - | - | - | - | 14 | - | - | - | - | 22 | - | - | 11 | - | - | - |
| 248 | - | - | 28 | - | - | - | - | - | - | - | 17 | - | - | - | - | 57 | 14 | - | 28 | - | 57 | - |
| 249 | - | - | 17 | - | - | - | - | - | - | - | 25 | - | - | - | - | 19 | - | - | 17 | - | 19 | 6 |
| 250 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 210 | - | - | - | - | - | - | 60 | 280 | - | 30 | 150 |
| ** 251 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 110 | - | - | - | - | - | - | 100 | - | - | - | 150 |
| ** 252 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 210 | - | - | - | - | - | - | 180 | - | - | - | 240 |
| ** 253 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 0 | - | - | - | 0 | 0 | - | - | 0 | - | 20 | 0 |
| 255 | - | - | - | 25 | - | - | - | - | - | 25 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 260 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 100 | - | - | - | - | - |
| 262 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 20 | - | - | - | - | - |
| 269 | - | - | - | - | - | - | - | - | 25 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 270 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | 3 | - | - | - | - | 1 | - | - | - | 3 | 0 |
| 271 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 200 | - | - | - | - | 4 | - | - | - | 240 | - |
| 272 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 88 | - |
| ** 274 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| ** 275 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 100 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| ** 280 | x | x | x | 100 | - | - | 100 | x | x | x | x | - | 10 | - | 100 | - | x | - | - | 100 | - | - |
| ** 281 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 280 | - | - | 50 | 1000 | - | - | 250 | - | - | - | - | - |
| ** 282 | x | 0 | x | 0 | - | - | 200 | x | x | x | x | x | 30 | 200 | - | - | 40 | - | - | - | - | - |
| ** 283 | - | - | - | 200 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 80 | - | - | - | - | - |
| ** 284 | x | x | x | - | - | 0 | 0 | x | x | 150 | 0 | x | - | 0 | - | - | 300 | - | - | 230 | - | - |
| ** 285 | x | x | x | - | - | - | - | x | x | 70 | 120 | x | - | - | 70 | - | 680 | - | - | - | - | - |
| ** 286 | x | x | x | x | - | 0 | 0 | x | x | x | x | - | 100 | 0 | - | - | - | - | - | - | - | - |
| ** 287 | x | x | x | x | - | - | 0 | x | x | x | x | - | 50 | 0 | - | - | - | - | - | 0 | - | - |
| ** 288 | x | x | x | - | - | - | - | x | x | x | x | x | - | - | 200 | - | - | - | - | - | - | - |
| 291 | - | - | - | - | 5 | 5 | 8 | 7 | 7 | - | - | - | 7 | 7 | 5 | - | 5 | - | - | 5 | - | - |
| 292 | - | - | - | - | 3 | 3 | 5 | 5 | 5 | - | - | - | 5 | 7 | 3 | - | 3 | - | - | 3 | - | - |
| 293 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 294 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 14 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 296 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 4 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 297 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 |

**Weitere Funktionen bedienbar mit den Tasten an der Steuerung**

| Modus ➔ Parameter | 0 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 20 | 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Grundp. | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 1 | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 1 | 1 |
| AV einf. | OFF | OFF | OFF | ON | ON | ON | ON | OFF | OFF | OFF | OFF | OFF | ON | ON | OFF | OFF | OFF | OFF | OFF | OFF | OFF | OFF |
| AV dop. | ON | ON | ON | OFF | OFF | OFF | ON | OFF | OFF | ON | ON | ON | ON | OFF | OFF | ON | ON | ON | ON | OFF | ON | ON |
| EV einf. | OFF | OFF | OFF | ON | ON | ON | ON | OFF | OFF | OFF | OFF | OFF | ON | ON | OFF | OFF | OFF | OFF | OFF | OFF | OFF | OFF |
| EV dop. | ON | ON | ON | OFF | OFF | OFF | ON | OFF | OFF | ON | ON | ON | ON | OFF | OFF | ON | ON | ON | ON | OFF | ON | ON |

x = Die mit „x“ gekennzeichneten Stellen werden im Funktionsablauf nicht verwendet !

\- = Für die mit „-„ gekennzeichneten Stellen finden die in der Parameterliste aufgeführten Presetwerte Verwendung!

** = Wird die Programmierung der 3-stellig bzw. 4-stellig ausgewiesenen Parameter-Werte an der Steuerung (ohne Bedienteil) vorgenommen, so muss der 2-stellig bzw. 3-stellig angezeigte Wert mit 10 multipliziert werden.

## 9.2 Bediener-Ebene

**Die Presetwerte der folgenden Parameterliste beziehen sich auf die Einstellung von Parameter 290 = 0!**

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 000 c2 | - Stichzahl Anfangsriegel vorwärts<br>- Stichzahl Anfangsstichverdichtung ohne Stichsteller<br>- Stichzahl Endzählung Kette saugen | Stiche | 254 | 0 | 2 *) | A/A/A/A |
| 001 c1 | - Stichzahl Anfangsriegel rückwärts<br>- Stichzahl Anfangsstichverdichtung mit Stichsteller<br>- Stichzahl Anfangszählung Kette saugen | Stiche | 254 | 0 | 4 *) | A/A/A/A |
| 002 c3 | - Stichzahl Endriegel rückwärts<br>- Stichzahl Endstichverdichtung mit Stichsteller<br>- Stichzahl Abhacker am Nahtanfang | Stiche | 254 | 0 | 2 *) | A/A/A/A |
| 003 c4 | - Stichzahl Endriegel vorwärts<br>- Stichzahl Endstichverdichtung ohne Stichsteller<br>- Stichzahl Abhacker am Nahtende | Stiche | 254 | 0 | 2 *) | A/A/A/A |
| 004 LS | Lichtschranken-Ausgleichsstiche | Stiche | 254 | 0 | 7 *) | A/A/A/A |
| 005 LSF | Stichzahl des Lichtschrankenfilters für Maschenware | Stiche | 254 | 0 | 1 | A/A/A/A |
| 006 LSn | Anzahl der Lichtschranken-Nähte | | 15 | 1 | 1 *) | A/A/A/A |
| 007 Stc | Stichzahl für eine Naht mit Stichzählung | Stiche | 254 | 0 | 20 | A/A/A/A |
| 008 -F- | Belegung der Taste 9 am Bedienteil V820 mit einem Parameter aus der Techniker-Ebene<br>1 = Softstart Ein/Aus<br>2 = Zierstichriegel Ein/Aus<br>3 = Annähen bei Lichtschranke hell gesperrt Ein/Aus<br>4 = Entketteln Ein/Aus<br>5 = Signale A1 und/oder A2 Ein/Aus mit den Einschubstreifen 1...4 (linker Pfeil = A1, rechter Pfeil = A2)<br>6 = Signal A1 Ein/Aus<br>7 = Signal A2 Ein/Aus | | 7 | 1 | 1 *) | F/F/F/E |
| 009 LS | Lichtschranke Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 013 FA | Fadenschneider Ein/Aus | | 1 | 0 | 1 *) | A/A/A/A |
| 014 Fw | Fadenwischer Ein/Aus | | 1 | 0 | 1 *) | A/A/A/A |
| 015 StS | Stichzählung Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 017 SAb | Stopp bei Abhacken am Nahtende Ein/Aus (Funktion nur beim Überwendlich-Modus aktiv) | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 018 UoS | 0 = Ablauf Überwendlich-Modus mit Stopp<br>1 = Ablauf Überwendlich-Modus ohne automatischen Stopp. Mit dem Laufbefehl läuft der Antrieb in der vorgewählten Drehzahl. Mit **Pedal 0-Lage** oder **Lichtschranke dunkel** wird zum nächsten Nahtanfang ohne Ausgabe der Signale M1/M2 geschaltet.<br>2 = Wie Einstellung „1“. Jedoch mit **Pedal 0-Lage** werden die Signale M1/M2 ausgegeben und es wird zum nächsten Nahtanfang geschaltet.<br>3 = Wie Einstellung „1“. Jedoch mit **Pedal –2** werden die Signale M1/M2 ausgegeben und es wird zum nächsten Nahtanfang geschaltet. Ein Zwischenhalt und Nähfußlüftung mit **Pedal –1** ist möglich.<br>4 = Wird die Lichtschranke während der Endzählung für Kette saugen dunkel, so wird sofort zum nächsten Nahtanfang geschaltet. Ist die Endzählung abgelaufen und die Lichtschranke noch hell, stoppt der Antrieb sofort. | | 4 | 0 | 0 | C/C/C/B |

*) Abhängig vom gewählten Modus. Siehe Tabelle am Parameterlistenanfang!

## Bediener-Ebene

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 019 -Pd | 0 = Pedal –1 in der Naht gesperrt: bei Pedal –2 in der Naht ist nur Nähfußlüftung möglich. (Funktion nur, wenn Parameter 009 = 1)<br>1 = Pedal –1 Nähfußlüftung in der Naht gesperrt<br>2 = Pedal –2 Fadenschneiden gesperrt. (Funktion nur, wenn Parameter 009 = 1)<br>3 = Pedal –1 und –2 in der Naht aktiv.<br>4 = Pedal –1 und –2 in der Naht gesperrt. (Funktion nur, wenn Parameter 009 = 1) | | 4 | 0 | 3 *) | A/A/A/A |
| 020 kLm | Klemme am Nahtende Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 021 ckL | Nachlaufstiche Klemme am Nahtanfang | Stiche | 254 | 0 | 2 *) | A/A/A/A |
| 022 SPO | 0 = Kette saugen bis Zählende c2<br>1 = Kette saugen am Nahtende bis Pedal 0<br>2 = Kette saugen bis der Antrieb steht und die Ausschaltverzögerung (Parameter 237) abgelaufen ist. | | 2 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 023 AFL | Automatische Nähfußlüftung bei Pedal vor am Nahtende, wenn Lichtschranke oder Stichzählung eingeschaltet ist.<br>0 = Automatischer Nähfuß Aus<br>1 = Automatischer Nähfuß Ein | | 1 | 0 | 1 | A/A/A/A |
| 024 FSP | Kopplung Fadenspannungslüftung mit Nähfußlüftung. Funktion ist nur bei einem winkelabhängigen Fadenschneider aktivierbar. (Modus 3, 13, 20, 22, 23, 25)<br>0 = Keine Kopplung<br>1 = Kopplung Fadenspannungslüftung mit Nähfuß am Nahtende bei ausgeschaltetem Fadenschneider.<br>2 = Kopplung Fadenspannungslüftung mit Nähfuß in der Naht und am Nahtende bei ausgeschaltetem Fadenschneider.<br>3 = Kopplung Fadenspannungslüftung mit Nähfuß immer aktiv. | | 3 | 0 | 0 | C/C/C/B |
| 025 tFS | Start der Zählung (Pa. 157) für die Fadenspannungslüftung am Nahtanfang<br>0 = Beginn der Zählung am Nahtanfang<br>1 = Beginn der Zählung bei Lichtschranke dunkel | | 1 | 0 | 1 | A/A/A/A |
| 030 rFw | 0 = Restfadenwächter Aus<br>1 = Restfadenwächter mit Stopp<br>2 = Restfadenwächter ohne Stopp<br>3 = Restfadenwächter mit Stopp und Anlaufsperre nach Fadenschneiden<br>4 = wie 1, jedoch Anzeige der Reststiche<br>5 = wie 2, jedoch Anzeige der Reststiche<br>6 = wie 3, jedoch Anzeige der Reststiche | | 6 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 031 cFw | Stichzahl für Restfadenwächter | Stiche | 25500 ***) | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 035 UFw | 0 = Externer Unterfadenwächter Aus<br>1 = Unterfadenwächter mit Stopp nach Stichzählung (Parameter 036)<br>2 = Unterfadenwächter ohne Stopp | | 2 | 0 | 0 | F/F/F/E |
| 036 cUF | Stichzahl für Unterfadenwächter | Stiche | 5000 **) | 0 | 0 | F/F/F/E |

*) Abhängig vom gewählten Modus. Siehe Tabelle am Parameterlistenanfang!

**) Wird die Programmierung der 3-stellig bzw. 4-stellig ausgewiesenen Parameter-Werte an der Steuerung (ohne Bedienteil) vorgenommen, so muss der 2-stellig bzw. 3-stellig angezeigte Wert mit 10 multipliziert werden.

***) Wird die Programmierung des maximal 5-stellig ausgewiesenen Parameter-Wertes an der Steuerung bzw. Bedienteil vorgenommen, so muss der 3-stellig angezeigte Wert mit 100 multipliziert werden.

## 9.3 Techniker-Ebene

**Code Nr. 190 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 1907 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 100 | SSc | Softstart-Stichzahl | Stiche | 254 | 0 | 2 *) | A/A/A/A |
| 109 | n13 | Drehzahl für manuellen Riegel | $min^{-1}$ | 9900 **) | 200 | 1500 *) | E/E/E/D |
| 110 | n1 | Positionier-Drehzahl | $min^{-1}$ | 390 **) | 70 | 200 *) | A/A/A/A |
| 111 | n2- | Obere Grenze Einstellbereich der Maximal-Drehzahl | $min^{-1}$ | 9900 **) | n2_ | 4000 *) | A/A/A/A |
| 112 | n3 | Anfangsriegel-Drehzahl | $min^{-1}$ | 9900 **) | 200 | 1200 *) | A/A/A/A |
| 113 | n4 | Endriegel-Drehzahl | $min^{-1}$ | 9900 **) | 200 | 1200 *) | A/A/A/A |
| 114 | n5 | Drehzahl nach Lichtschrankenerkennung | $min^{-1}$ | 9900 **) | 200 | 1200 | A/A/A/A |
| 115 | n6 | Softstart-Drehzahl | $min^{-1}$ | 1500 **) | 70 | 500 *) | A/A/A/A |
| 116 | n7 | Abschneide-Drehzahl | $min^{-1}$ | 500 **) | 70 | 200 *) | A/A/A/A |
| 117 | n10 | Hubverstellungs-Drehzahl | $min^{-1}$ | 9900 **) | 400 | 1000 *) | A/A/A/A |
| 118 | n12 | Automatik-Drehzahl für Stichzählung | $min^{-1}$ | 9900 **) | 400 | 3500 *) | A/A/A/A |
| 119 | nSt | Drehzahlstufenverteilung<br>1 = linear<br>2 = schwach progressiv<br>3 = stark progressiv | | 3 | 1 | 2 *) | A/A/A/A |
| 121 | n2_ | Untere Grenze des Einstellbereichs der Maximal-Drehzahl | $min^{-1}$ | n2- **) | 400 | 400 | A/A/A/A |
| 122 | n9 | Begrenzte Drehzahl n9 | $min^{-1}$ | 9900 **) | 200 | 2000 *) | A/A/A/A |
| 123 | n11 | Begrenzte Drehzahl n11 | $min^{-1}$ | 9900 **) | 200 | 2500 *) | A/A/A/A |
| 124 | toP | Drehzahlbegrenzung mittels ext. Potentiometer (maximaler Wert) | $min^{-1}$ | 9900 **) | Pa.125 | 4000 | A/A/A/A |
| 125 | bot | Drehzahlbegrenzung mittels ext. Potentiometer (minimaler Wert) | $min^{-1}$ | Pa.124 **) | 200 | 200 | F/F/F/E |
| 126 | Pot | Funktion Drehzahlbegrenzung mittels externem Potentiometer<br>0 = Funktion externes Potentiometer Aus<br>1 = Externes Potentiometer immer aktiv<br>2 = Externes Potentiometer nur dann aktiv, wenn einer der Eingänge in1...i10 ausgewählt ist und betätigt wird.<br>3 = Hubabhängige Drehzahl mit Potentiometer z. B. an JUKI (LU-2210/2260)<br>4 = Hubabhängige Drehzahl mit Potentiometer z. B. an Dürkopp Adler (767) | | 4 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 127 | AkS | Akustisches Signal der Laufsperre und des Restfadenwächters Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 128 | ASd | Anlaufverzögerung bei einem Startkommando durch Abdunkeln der Lichtschranke (siehe Parameter 129) | ms | 2000 **) | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 129 | ALS | Anlauf der Maschine durch Abdunkeln der Lichtschranke (nur in Verbindung mit Parameter 132 = 1)<br>0 = Funktion Aus<br>1 = Lichtschranke dunkel ➔ Pedal vor (>1) ➔ Lauf pedalgeführt.<br>2 = Pedal vor (>1) ➔ Lichtschranke dunkel ➔ Lauf pedalgeführt.<br>3 = Lichtschranke dunkel ➔ Lauf in automatischer Drehzahl n12 (ohne Pedal)<br>**Achtung!** Bei der Einstellung 129 = 3 läuft die Maschine ohne Zuhilfenahme des Pedals sofort nach Abdunkeln der Lichtschranke an! Der Stopp kann nur mit Lichtschranke hell oder mit Laufsperre eingeleitet werden! Wird die Laufsperre wieder aufgehoben und die Lichtschranke ist noch abgedunkelt, so läuft die Maschine sofort wieder an! | | 3 | 0 | 0 | A/A/A/A |

*) Abhängig vom gewählten Modus; siehe Tabelle am Parameterlistenanfang!
**) Wird die Programmierung der 3-stellig bzw. 4-stellig ausgewiesenen Parameter-Werte an der Steuerung (ohne Bedienteil) vorgenommen, so muss der 2-stellig bzw. 3-stellig angezeigte Wert mit 10 multipliziert werden.

## Techniker-Ebene

**Code Nr. 190 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 1907 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 130 | LSF | Lichtschrankenfilter für Maschenware | | 1 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 131 | LSd | 0 = Lichtschrankensensierung auf dunkel<br>1 = Lichtschrankensensierung auf hell | | 1 | 0 | 1 *) | A/A/A/A |
| 132 | LSS | 0 = Anlauf bei Lichtschranke hell oder dunkel möglich.<br>1 = Anlauf bei heller Lichtschranke gesperrt, wenn Parameter 131 = 1.<br>Anlauf bei abgedunkelter Lichtschranke gesperrt, wenn Parameter 131 = 0. | | 1 | 0 | 1 *) | A/A/A/A |
| 133 | LSE | Fadenschneidevorgang bei Nahtbeendigung nach Lichtschrankenerkennung Ein/Aus | | 1 | 0 | 1 *) | A/A/A/A |
| 134 | SSt | Softstart Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 135 | SrS | Zierstichriegel Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 136 | FAr | 0 = Schneidstich rückwärts Aus<br>1 = Schneidstich rückwärts ein beim einfachen Endriegel<br>2 = Schneidstich bzw. Positionierstich am Nahtende immer rückwärts | | 2 | 0 | 0 | C/C/C/B |
| 137 | hP | Hubverstellung Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 139 | nIS | Anzeige der Maschinendrehzahl Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 141 | SGn | Drehzahlstatus für eine Naht mit Stichzählung<br>0 = Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Maximaldrehzahl (Parameter 111)<br>1 = feste Drehzahl (Parameter 118) ohne Beeinflussung durch das Pedal (Halt der Maschine durch Rückführung des Pedals in die Grundstellung)<br>2 = begrenzte Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Begrenzung (Parameter 118)<br>3 = mit fester Drehzahl (Parameter 118) abbrechbar über Pedal –2<br>4 = mit fester Drehzahl (Parameter 110) abbrechbar über Pedal –2. | | 4 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 142 | SFn | Drehzahlstatus für die freie Naht und für die Naht mit Lichtschranke<br>0 = Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Maximaldrehzahl (Parameter 111).<br>1 = feste Drehzahl (Parameter 118) ohne Beeinflussung durch das Pedal (Halt der Maschine durch Rückführung des Pedals in die Grundstellung).<br>2 = begrenzte Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Begrenzung (Parameter 118)<br>3 = mit fester Drehzahl (Parameter 118) abbrechbar über Pedal –2 (nur für Naht mit Lichtschranke). | | 3 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 143 | kSA | Stichzählung am Nahtanfang (z. B. Kette saugen)<br>0 = Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Maximaldrehzahl (Parameter 111).<br>1 = feste Drehzahl (Parameter 112) ohne Beeinflussung durch das Pedal (Halt der Maschine durch Rückführung des Pedals in die Grundstellung).<br>2 = begrenzte Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Begrenzung (Parameter 112)<br>3 = mit fester Drehzahl (Parameter 112) ab- und unterbrechbar entsprechend Einstellung von Parameter 019. | | 3 | 0 | 0 | A/A/A/A |

*) Abhängig vom gewählten Modus; siehe Tabelle am Parameterlistenanfang!

## Techniker-Ebene

**Code Nr. 190 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 1907 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 144 kSE | Stichzählung am Nahtende (z. B. Kette saugen)<br>0 = Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Maximaldrehzahl (Parameter 111).<br>1 = feste Drehzahl (Parameter 113) ohne Beeinflussung durch das Pedal (Halt der Maschine durch Rückführung des Pedals in die Grundstellung).<br>2 = begrenzte Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Begrenzung (Parameter 113)<br>3 = mit fester Drehzahl (Parameter 113) ab- und unterbrechbar entsprechend Einstellung von Parameter 019. | | 3 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 145 Shv | Drehzahlstatus für den manuellen Riegel<br>0 = Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Maximaldrehzahl (Parameter 111)<br>1 = feste Drehzahl (Parameter 109) ohne Beeinflussung durch das Pedal (Halt der Maschine durch Rückführung des Pedals in die Grundstellung)<br>2 = begrenzte Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Begrenzung (Parameter 109) | | 2 | 0 | 0 *) | F/F/F/E |
| 150 t8 | Stichbildkorrektur des doppelten Anfangsriegels (Verlängerung Einschaltzeit des Stichstellers / nicht wirksam beim Zierstichriegel) | ms | 500 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 151 t9 | Stichbildkorrektur des doppelten Endriegels (Verlängerung Einschaltzeit des Stichstellers / nicht wirksam beim Zierstichriegel) | ms | 500 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 152 thP | Nachlaufzeit der Hubverstellungsdrehzahl | ms | 500 | 80 | 150 *) | A/A/A/A |
| 153 brt | Haltekraft beim Maschinenstillstand | | 50 | 0 | 10 *) | A/A/A/A |
| 155 LSG | Modus Laufsignal<br>0 = Signal Aus.<br>1 = Laufsignal Ein.<br>2 = Zuschaltung des Laufsignals, wenn die Drehzahl >3000 $min^{-1}$ ist.<br>3 = Signal bei Pedal <> 0.<br>4 = Signal wird erst nach der Synchronisation des Motors eingeschaltet (eine Umdrehung in Positionier-Drehzahl nach Netz Ein) | | 4 | 0 | 1 | A/A/A/A |
| 156 t05 | Ausschaltverzögerung für Laufsignal oder Signal bei Pedal 0-Lage | ms | 2550 **) | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 157 SFS | Stiche bis Fadenspannungslüftung Aus nach Lichtschranke dunkel am Nahtanfang (nur im Überwendlich-Modus aktiv) | Stiche | 254 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 158 dnL | Verzögerungszeit bis Freigabe der Lichtschranken-Drehzahl | ms | 500 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 159 cb2 | Stiche nach Lichtschranke hell bis Signal M9 „Hemming blow 2“ Aus | Stiche | 254 | 0 | 10 | A/A/A/A |
| 161 drE | Drehrichtung des Motors<br>0 = Rechtslauf<br>1 = Linkslauf | | 1 | 0 | 1 *) | A/A/A/A |
| 170 Sr1 | **Einstellung der Referenzposition:**<br>- Taste **E** betätigen.<br>- Taste **>>** betätigen.<br>- Handrad drehen, bis Symbol auf Display erlischt. Danach das Handrad auf die Referenzposition stellen.<br>- 2x Taste **P** betätigen. | | | | | |

*) Abhängig vom gewählten Modus; siehe Tabelle am Parameterlistenanfang!
**) Wird die Programmierung der 3-stellig bzw. 4-stellig ausgewiesenen Parameter-Werte an der Steuerung (ohne Bedienteil) vorgenommen, so muss der 2-stellig bzw. 3-stellig angezeigte Wert mit 10 multipliziert werden.

## Techniker-Ebene

**Code Nr. 190 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 1907 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 171 Sr2 | **Einstellung der Nadelpositionen:**<br>1E = Anfang von Position 1<br>2E = Anfang von Position 2<br>1A = Ende von Position 1<br>2A = Ende von Position 2 | Grad | 359 | 0 | 56<br>281<br>98<br>323 | A/A/A/A<br>A/A/A/A<br>A/A/A/A<br>A/A/A/A |
| 172 Sr3 | **Anzeige an der Steuerung:**<br>Pos. 1 bis 1A (LED 7 leuchtet)<br>Pos. 2 bis 2A (LED 8 leuchtet) | | | | | |
| 172 Sr3 | **Anzeige am Bedienteil V810:**<br>Pos. 1 bis 1A (linker Pfeil über Taste 4 Ein)<br>Pos. 2 bis 2A (rechter Pfeil über Taste 4 Ein) | | | | | |
| 172 Sr3 | **Anzeige am Bedienteil V820:**<br>Pos. 1 bis 1A (linker Pfeil über Taste 7 Ein)<br>Pos. 2 bis 2A (rechter Pfeil über Taste 7 Ein) | | | | | |
| 173 Sr4 | Prüfung der Signal-Aus- und Eingänge über das eingebaute Bedienfeld oder mit Bedienteil V810/V820<br>01 = Verriegelung an Buchse ST2/34<br>02 = Nähfußlüftung an Buchse ST2/35<br>03 = Ausgang M1 an Buchse ST2/37<br>04 = Ausgang M3 an Buchse ST2/27<br>05 = Ausgang M2 an Buchse ST2/28<br>06 = Ausgang M4 an Buchse ST2/36<br>07 = Ausgang M5 an Buchse ST2/32<br>08 = Ausgang M11 an Buchse ST2/31<br>09 = Ausgang M6 an Buchse ST2/30<br>10 = Ausgang M9 an Buchse ST2/25<br>11 = Ausgang M8 an Buchse ST2/24<br>12 = Ausgang M7 an Buchse ST2/23<br>13 = Ausgang M10 an Buchse ST2/29<br>OFF/ON = Bei Betätigung der an der Steuerung angeschlossenen Schalter wird deren Funktion geprüft und im Display an der Steuerung angezeigt. Bei offenem Schalter erscheint **OFF** und bei geschlossenem Schalter erscheint der entsprechende Eingang **in1...i10**. | | | | | |
| 178 ci | Keine Funktion | | | | 00000 | F/F/F/E |
| 179 Sr5 | Programmnummer der Steuerung mit Index und weitere Identifizierungsnummern. Die Daten werden nacheinander durch Tastendruck angezeigt.<br>**Anzeigebeispiel am Bedienteil V810:**<br>Taste **E** betätigen ➔ Anzeige **Sr** [°]<br>Taste **>>** betätigen ➔ Anzeige z. B. **5211A**<br>Taste **E** betätigen ➔ Anzeige z. B. **010823**<br>Taste **E** betätigen ➔ Anzeige z. B. **15**<br>Taste **E** betätigen ➔ Anzeige z. B. **1F68**<br>2x Taste **P** betätigen ➔ Anzeige **Ab320A**<br>**Anzeigebeispiel am Bedienteil V820:**<br>Taste **E** betätigen ➔ Anzeige **F-179 Sr5** [°]<br>Taste **>>** betätigen ➔ Anzeige z. B. **PrG 5211A**<br>Taste **E** betätigen ➔ Anzeige z. B. **dAt 01082315**<br>Taste **E** betätigen ➔ Anzeige z. B. **chk 1F68**<br>Taste **E** betätigen ➔ Anzeige z. B. **132650210015**<br>Taste **E** betätigen ➔ Anzeige z. B. **Skn 01047543**<br>2x Taste **P** betätigen ➔ Anzeige **4000 Ab320A**<br>Anzeigebeispiel an der Steuerung siehe in der Betriebsanleitung! | | | | | |
| 180 rd | Anzahl der Rückdrehschritte | Grad | 359 | 0 | 175 *) | A/A/A/A |
| 181 drd | Einschaltverzögerung für das Rückdrehen | ms | 990 | 0 | 10 *) | A/A/A/A |
| 182 Frd | Rückdrehen Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |

*) Abhängig vom gewählten Modus; siehe Tabelle am Parameterlistenanfang!

## Techniker-Ebene

**Code Nr. 190 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 1907 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 183 FFm | Abschalten der Flip Flop-Funktionen am Nahtende<br>0 = Flip Flop 1 (M6) und Flip Flop 2 (M10) werden am Nahtende nicht abgeschaltet<br>1 = Flip Flop 1 (M6) wird am Nahtende abgeschaltet<br>2 = Flip Flop 2 (M10) wird am Nahtende abgeschaltet<br>3 = Flip Flop 1 (M6) und Flip Flop 2 (M10) werden am Nahtende abgeschaltet | | 3 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 184 c6 | Anzahl der Nachlaufstiche beim Entketteln | Stiche | 254 | 0 | 20 *) | A/A/A/A |
| 185 chP | Stichzählung Hubverstellung | Stiche | 254 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 186 FFi | Funktion Drehzahlbegrenzung n11<br>0 = Drehzahlbegrenzung n11 ein, wenn Signal M10 ein ist. Drehzahlbegrenzung n11 aus, wenn Signal M10 aus ist.<br>1 = Drehzahlbegrenzung n11 aus, wenn Signal M10 ein ist. Drehzahlbegrenzung n11 ein, wenn Signal M10 aus ist. | | 1 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 187 FFo | Funktion nach „Netz ein“ von Signal M10 (Flip Flop 2) an Buchse ST2/29<br>0 = Signal M10 aus / Drehzahlbegrenzung n11 entsprechend Einstellung Parameter 186<br>1 = Signal M10 ein / Drehzahlbegrenzung n11 entsprechend Einstellung Parameter 186 | | 1 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 188 hP | Stufe der Minimaldrehzahl für HP<br>Stufe der Maximaldrehzahl für HP<br>Zuordnung von Maximaldrehzahl (Parameter 111) und Minimaldrehzahl (Parameter 117) zu den 21 Stufen der hubabhängigen Drehzahl.<br>**Beispiel einer Anzeige am Display:**<br>**2740 05 11 19**<br>05 = Anzeige der Stufe, bis zu der die Maximaldrehzahl wirksam ist.<br>19 = Anzeige der Stufe, ab der die Minimaldrehzahl wirksam ist.<br>11 = Anzeige der am Potentiometer eingestellten Stufe für die hubabhängige Drehzahl.<br>2740 = zugehörige Drehzahl<br>**Änderungen der Einstellung siehe Betriebsanleitung!** | | 21<br>21 | 1<br>1 | | A/A/A/A<br>A/A/A/A |
| 190 mEk | Funktion Entketteln im Modus 5, 6, 7 und 16 (Parameter 290)<br>0 = Entketteln Aus<br>1 = Entketteln manuell (mit Pedal –2 ohne Hacken am Nahtende)<br>2 = Entketteln automatisch<br>- mit Lichtschranke oder<br>- Pedal –2 (Parameter 019) ohne Hacken am Nahtende<br>3 = Entketteln automatisch<br>- mit Lichtschranke oder<br>- Pedal –2 (Parameter 019) mit Hacken und Nachlaufstichen (Parameter 184) am Nahtende, anschließend Entketteln (nur bei Parameter 290 = 7)<br>4 = Entketteln nur bei Pedal –2. Kein Entketteln bei Nahtende mit Lichtschranke, Hacken und Nachlaufstichen | | 4 | 0 | 1 *) | A/A/A/A |

*) Abhängig vom gewählten Modus; siehe Tabelle am Parameterlistenanfang!

**) Wird die Programmierung der 3-stellig bzw. 4-stellig ausgewiesenen Parameter-Werte an der Steuerung (ohne Bedienteil) vorgenommen, so muss der 2-stellig bzw. 3-stellig angezeigte Wert mit 10 multipliziert werden.

## Techniker-Ebene

**Code Nr. 190 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 1907 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 191 mhE | Nahtende beim Überwendlich-Modus durch Endzählung c2 oder c4<br>0 = Nahtende nach Zählung c4 – Abhacker<br>1 = Nahtende nach Zählung c2 – Kette saugen | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 192 PLS | Drehzahl der Lichtschrankenausgleichsstiche<br>0 = Drehzahl n5 nach Lichtschrankenerkennung<br>1 = Drehzahl vom Pedal abhängig | | 1 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 193 kSL | Einschalten des Signals Kette saugen und der Fadenspannungslüftung<br>0 = Fadenspannungslüftung und Kette saugen nach Ablauf der Lichtschrankenausgleichsstiche<br>1 = Kette saugen ab Lichtschranke hell und Fadenspannungslüftung nach Ablauf der Lichtschrankenausgleichsstiche | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 194 bLA | Funktion Stapler blasen (nur bei Parameter 290 = 16)<br>0 = Stapler blasen am Nahtende<br>1 = Stapler blasen ab Lichtschranke hell | | 1 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 195 LSc | Stiche für Lichtschrankenüberwachung (wenn „0“ eingestellt ist, dann ist die Lichtschrankenüberwachung ausgeschaltet). | Stiche | 2550 **) | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 196 StL | Funktion Stitchlock (Parameter 290 = 21)<br>0 = Stichsicherung Aus<br>Ausgang ST2/34 (STV) = Stichverdichtung<br>1 = Stichsicherung Ein<br>Ausgang ST2/28 (M2) = Stichverdichtung<br>Ausgang ST2/34 (STV) = Stichsicherung<br>**Achtung!** Bei Umschalten des Parameters werden die Ausgänge vertauscht! | | 1 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 197 dr° | Winkelabhängiger Stopp für Fadenschneiden | Grad | 720 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 198 SAk | Funktionen bei Kettenstichmaschinen<br>z. B. Sacknähmaschine (Parameter 290 = 5)<br>0 = Funktion Fadenschneiden bzw. Fadenkette heiß schneiden und Nähfußlüftung über Pedal.<br>1 = Funktion Fadenschneiden bzw. Fadenkette heiß schneiden über Knieschalter und Nähfußlüftung über Pedal.<br>2 = Funktion Fadenschneiden bzw. Fadenkette heiß schneiden über Pedal und Nähfußlüftung über Knieschalter. | | 2 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 199 FSn | 0 = Fadenspannungslüftung am Nahtende bis Pedal 0-Lage eingeschaltet<br>1 = Fadenspannungslüftung am Nahtende bzw. Nahtanfang eingeschaltet<br>2 = Wie bei Einstellung 1, jedoch wird die Fadenspannungslüftung sofort nach „Netz ein“ eingeschaltet<br>Dieser Parameter ist nur beim Überwendlich-Modus wirksam! | | 2 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |

*) Abhängig vom gewählten Modus; siehe Tabelle am Parameterlistenanfang!
**) Wird die Programmierung der 3-stellig bzw. 4-stellig ausgewiesenen Parameter-Werte an der Steuerung (ohne Bedienteil) vorgenommen, so muss der 2-stellig bzw. 3-stellig angezeigte Wert mit 10 multipliziert werden.

## 9.4 Ausrüster-Ebene

**Code Nr. 311 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 3112 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 200 | t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach dem Anfangsriegel | ms | 500 | 0 | 100 *) | A/A/A/A |
| 201 | t2 | Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung bei halbem Rücktritt des Pedals | ms | 500 | 20 | 80 *) | A/A/A/A |
| 202 | t3 | Anlaufverzögerung nach Abschalten des Nähfußlüftungssignals | ms | 500 | 0 | 50 *) | A/A/A/A |
| 203 | t4 | Vollansteuerungszeit der Nähfußlüftung | ms | 600 | 0 | 500 *) | A/A/A/A |
| 204 | t5 | Haltekraft für die Nähfußlüftung 1...100%<br>1% ➔ schwache Haltekraft<br>100% ➔ starke Haltekraft | % | Pa.254 | 1 | 40 *) | A/A/A/A |
| 205 | t6 | Fadenwischerzeit | ms | 2550 **) | 0 | 120 *) | A/A/A/A |
| 206 | t7 | Verzögerung Fadenwischer-Ende bis Nähfußlüftung Ein | ms | 800 | 0 | 40 *) | A/A/A/A |
| 207 | br1 | Bremswirkung bei Änderung der Sollwertvorgabe ≤ 4 Stufen (angegebene Werte nur bei Übersetzung 1:1)<br>**Werte bei Steuerung AB220A.... / FP220A....**<br>**Werte bei Steuerung AB320A.... / FP320A....** | | <br>55<br>55 | <br>1<br>1 | <br>15<br>20 | <br>A/A/A/A<br>A/A/A/A |
| 208 | br2 | Bremswirkung bei Änderung der Sollwertvorgabe ≥ 5 Stufen (angegebene Werte nur bei Übersetzung 1:1)<br>**Werte bei Steuerung AB220A.... / FP220A....**<br>**Werte bei Steuerung AB320A.... / FP320A....** | | <br>55<br>55 | <br>1<br>1 | <br>35<br>30 | <br>A/A/A/A<br>A/A/A/A |
| 209 | dFw | Einschaltverzögerung Fadenwischer | ms | 2550 **) | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 210 | tSr | Stoppzeit zum Umschalten des Stichstellers beim Zierstichriegel | ms | 500 | 0 | 140 | A/A/A/A |
| 211 | tFL | Einschaltverzögerung Nähfußlüftung bei ausgeschaltetem Fadenwischer | ms | 500 | 0 | 60 *) | A/A/A/A |
| 212 | t10 | Vollansteuerungszeit der Verriegelung bzw. Fadenschneider rückwärts | ms | 600 | 0 | 500 | A/A/A/A |
| 213 | t11 | Haltekraft für die Verriegelung bzw. Fadenschneider rückwärts 1...100%<br>1% ➔ schwache Haltekraft<br>100% ➔ starke Haltekraft | % | Pa.255 | 1 | 40 *) | A/A/A/A |
| 214 | rAt | Keine Funktion | | 160 | 040 | 080 | F/F/F/E |
| 219 | br3 | Bremsstärke beim Halt des Antriebs<br>**Werte bei Steuerung AB220A.... / FP220A....**<br>**Werte bei Steuerung AB320A.... / FP320A....** | | <br>55<br>55 | <br>1<br>1 | <br>10<br>10 | <br>A/A/A/A<br>A/A/A/A |
| 220 | ALF | Beschleunigungsvermögen des Antriebs (angegebene Werte nur bei Übersetzung 1:1)<br>**Werte bei Steuerung AB220A.... / FP220A....**<br>**Werte bei Steuerung AB320A.... / FP320A....** | | <br>55<br>55 | <br>1<br>1 | <br>35<br>20 | <br>A/A/A/A<br>A/A/A/A |
| 221 | dGn | Drehzahlgatter 1 | $min^{-1}$ | 990 **) | 50 | 100 | A/A/A/A |
| 222 | tGn | Drehzahlgatter Beruhigungszeit (nur wirksam, wenn Parameter 224 = 0) | ms | 990 | 0 | 20 | F/F/F/E |
| 223 | dG2 | Drehzahlgatter 2 | $min^{-1}$ | 4500 **) | 200 | 1600 | F/F/F/E |
| 224 | dGF | Drehzahlgatter 2 Ein/Aus | | 1 | 0 | 1 | A/A/A/A |
| 225 | br4 | Einstellung der Bremsflanke für die Lichtschranke und die Laufsperre (Werte nur bei Übersetzung 1:1)<br>**Werte bei Steuerung AB220A.... / FP220A....**<br>**Werte bei Steuerung AB320A.... / FP320A....** | | <br>55<br>55 | <br>1<br>1 | <br>55<br>55 | <br>A/A/A/A<br>A/A/A/A |
| 231 | Sn1 | Ausführung des 1. Stiches nach Netz Ein in Positionierdrehzahl | | 1 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 232 | USS | Überwendlich mit schneller Schere Ein/Aus<br>0 = Abhacker<br>1 = Schnelle Schere (bei dieser Einstellung Parameter 282 = 0 setzen) | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |

*) Abhängig vom gewählten Modus; siehe Tabelle am Parameterlistenanfang!
**) Wird die Programmierung der 3-stellig bzw. 4-stellig ausgewiesenen Parameter-Werte an der Steuerung (ohne Bedienteil) vorgenommen, so muss der 2-stellig bzw. 3-stellig angezeigte Wert mit 10 multipliziert werden.

## Ausrüster-Ebene

**Code Nr. 311 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 3112 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 234 PdO | Wiederanlauf nach erfolgter Laufsperre<br>0 = Wiederanlauf nach Aufheben der Laufsperre ohne Berücksichtigung des Pedals (z. B. bei Automatenanwendung)<br>1 = Wiederanlauf nach Aufheben der Laufsperre nur, wenn Pedal in 0-Lage war | | 1 | 0 | 1 | A/A/A/A |
| 235 bkS | Bremsrampe im Überwendlich-Modus Ein/Aus<br>0 = Bremsrampe Aus<br>1 = Bremsrampe Ein für stichgenauen Stopp bei Kette saugen am Nahtende | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 236 FLP | 0 = Nähfußlüftung bei allen Positionen möglich<br>1 = Nähfußlüftung bei Position 2 möglich<br>2 = Nähfußlüftung am Nahtende bei Pedal zurück gespeichert. Speicherung wird bei Pedal leicht vor wieder aufgehoben. | | 2 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 237 tkS | Ausschaltverzögerung für Kette saugen am Nahtende, wenn Parameter 022 = 2. | ms | 2550 **) | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 238 EnP | Software-Entprellung für alle Eingänge:<br>0 = Keine Entprellung<br>1 = Mit Entprellung | | 1 | 0 | 1 | A/A/A/A |
| 239 FEL | Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse B18/5<br>0 = Lichtschranken-Funktion, wenn 009 = 1<br>Alle anderen Funktionen wie bei Parameter 240. | | 66 | 0 | 0 | F/F/F/E |
| 240 in1 | Auswahl der Eingangs-Funktionen an Buchse ST2/7 für Eingang 1<br>0 = Keine Funktion.<br>1 = Nadel hoch/tief.<br>2 = Nadel hoch.<br>3 = Einzelstich (Heftstich).<br>4 = Vollstich.<br>5 = Nadel nach Position 2.<br>6 = Laufsperre bei offenem Kontakt wirksam.<br>7 = Laufsperre bei geschl. Kontakt wirksam.<br>8 = Laufsperre unpositioniert bei offenem Kontakt wirksam.<br>9 = Laufsperre unpositioniert bei geschlossenem Kontakt wirksam.<br>10 = Automatische Drehzahl n12 ohne Pedal<br>11 = Begrenzte Drehzahl n12 pedalgeführt. (siehe Parameter 266).<br>12 = Nähfußlüftung bei Pedal 0-Lage.<br>13 = Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (tastend).<br>14 = Hubverstellung (Flip Flop 1) mit Drehzahl-Begrenzung n10.<br>15 = Abhacker / schnelle Schere: Funktion nur im Kettenstich- und Überwendlich-Modus.<br>16 = Zwischenriegel / Zwischenstichverdichtung.<br>17 = Stichstellerunterdrückung / Stichstellerabruf.<br>18 = Entketteln: Mit Taster aktivierbar, Funktion wird automatisch am Nahtende ausgeführt.<br>19 = Reset Restfadenwächter, wenn Parameter 030 = >0.<br>20 = Lauf des Handrades in Drehrichtung entsprechend Einstellung von Parameter 161.<br>21 = Lauf des Handrades gegen Drehrichtung entsprechend Einstellung von Parameter 161.<br>22 = Drehzahlbegrenzung n11 (Flip Flop 2) Ausgang ST2/29 ist entsprechend Einstellung von Parameter 186 aktiv.<br>23 = Keine Funktion.<br>24 = Nadel nach Position 2 (Siehe Betriebsanleitung)<br>25 = Drehzahlbegrenzung mit ext. Potentiometer Ein/Aus (siehe Parameter 126). | | 66 | 0 | 0 *) | F/F/F/E |

## Ausrüster-Ebene

**Code Nr. 311 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 3112 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | 26 = Stapler manuell.<br>27 = Entketteln: Nach Betätigen des Tasters wird die Funktion sofort ausgeführt.<br>28 = Lichtschranke extern (entsprechend Einstellung Parameter 131).<br>29 = Säumersignal aus (siehe Parameter 296) Funktion nur in der Naht wirksam.<br>30 = Hubverstellung, wenn Nähfuß eingeschaltet ist.<br>31 = Funktion Drehzahlbegrenzung Bit0 (Drehz. n11)<br>32 = Funktion Drehzahlbegrenzung Bit1 (Drehz. n10) (Bit0 + Bit1 = Drehzahl n9).<br>33 = Drehzahl n9 pedalgeführt.<br>34 = Automatische Drehzahl n9 mit Pedal 0 unterbrechbar.<br>35 = Automatische Drehzahl n9 mit Pedal -2 abbrechbar.<br>36 = Automatische Drehzahl n9 ohne Pedal.<br>37 = Drehzahl n12 pedalgeführt (Öffner).<br>38 = Automatische Drehzahl n12 ohne Pedal (Öffner)<br>39 = Weiterschaltung beim TEACH IN in das nächste Programm.<br>40 = Zurückschaltung beim TEACH IN in das vorherige Programm.<br>41 = Abhacken nur bei Stillstand der Maschine.<br>42 = Fadenkette heiß schneiden bzw. Nähfußlüftung einschalten. Funktion nur beim Kettenstich-Modus wirksam.<br>43 = Keine Funktion<br>44 = Funktion wie bei Betätigung von Pedal -2<br>45..47 = Keine Funktion<br>48 = Ausgabe von Signal A1<br>49 = Signal A1 als Flip Flop schaltbar<br>50 = Keine Funktion<br>51 = Ausgabe von Signal A2<br>52 = Signal A2 als Flip Flop schaltbar<br>53 = Keine Funktion<br>54 = Funktion wie bei Betätigung von Pedalstufe 12. Ist Anfangsriegel oder Softstart eingeschaltet, werden diese Funktionen auch ausgeführt.<br>55 = Drehrichtungsumkehr<br>56 = Keine Funktion<br>57 = Eingang für Unterfadenwächter<br>58..65 = Keine Funktion<br>66 = Fadenschneiden wird unterdrückt | | | | | |
| 241 in2 | **Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/11 für Eingang 2**<br>0 = Keine Funktion<br>Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 66 | 0 | 0 *) | F/F/F/E |
| 242 in3 | **Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/6 für Eingang 3**<br>0 = Keine Funktion<br>Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 66 | 0 | 0 *) | F/F/F/E |
| 243 in4 | **Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/8 für Eingang 4**<br>0 = Keine Funktion<br>Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 66 | 0 | 0 *) | F/F/F/E |
| 244 in5 | **Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/5 für Eingang 5**<br>0 = Keine Funktion<br>Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 66 | 0 | 0 *) | F/F/F/E |

*) Abhängig vom gewählten Modus; Siehe Tabelle am Parameterlistenanfang!

## Ausrüster-Ebene

**Code Nr. 311 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 3112 bei Bedienung am Bedienteil**

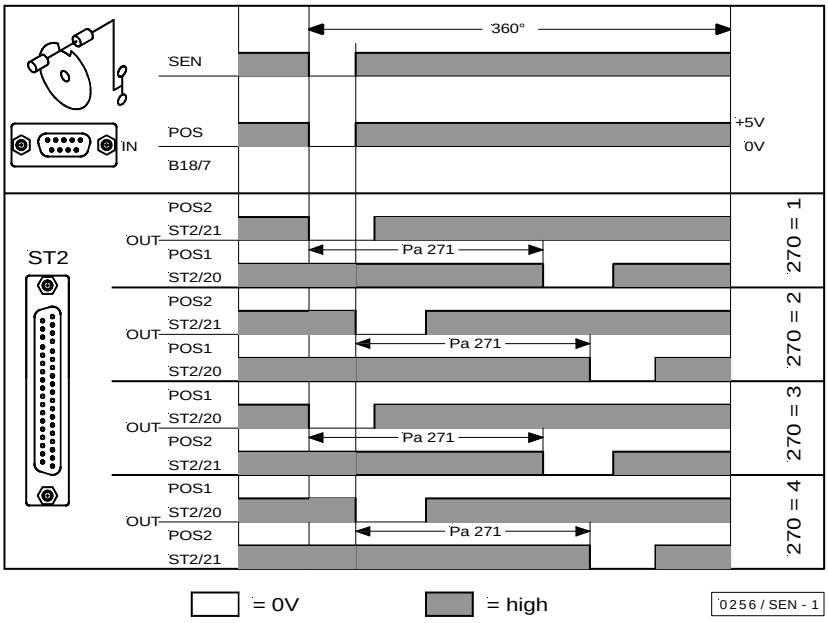
| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 245 in6 | **Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/12 für Eingang 6**<br>0 = Keine Funktion<br>Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 66 | 0 | 0 *) | F/F/F/E |
| 246 in7 | **Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/9 für Eingang 7**<br>0 = Keine Funktion<br>Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 66 | 0 | 0 *) | F/F/F/E |
| 247 in8 | **Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/10 für Eingang 8**<br>0 = Keine Funktion<br>Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 66 | 0 | 0 *) | F/F/F/E |
| 248 in9 | **Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/13 für Eingang 9**<br>0 = Keine Funktion<br>Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 66 | 0 | 0 *) | F/F/F/E |
| 249 i10 | **Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/14 für Eingang 10**<br>0 = Keine Funktion<br>Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 66 | 0 | 0 *) | F/F/F/E |
| 250 iFA | Einschaltwinkel des Fadenschneiders | Grad | 359 | 0 | 180 *) | A/A/A/A |
| 251 FSA | Ausschaltverzögerung Fadenspannungslüftung | ms | 990 | 0 | 50 *) | A/A/A/A |
| 252 FSE | Einschaltverzögerungswinkel Fadenspannungs-lüftung | Grad | 359 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 253 tFA | Stoppzeit für Fadenschneider | ms | 500 **) | 0 | 70 *) | A/A/A/A |
| 254 EF- | Obere Grenze (Pa. 204) Einschaltdauer für Nähfußlüftung 1...100 | % | 100 | 1 | 100 *) | A/A/A/A |
| 255 EV- | Obere Grenze (Pa. 213) Einschaltdauer für Ver-riegelung / Fadenschneider rückwärts 1...100 | % | 100 | 1 | 100 *) | A/A/A/A |
| 256 kt6 | Verzögerungszeit von Ausgang VR<br>(Kette saugen)<br>(Funktion nur, wenn Parameter 290 = 15) | ms | 2550 **) | 0 | 250 | A/A/A/A |
| 257 c7 | Anfangszählung bis Abhacker M4 Ein<br>(Funktion nur, wenn Parameter 290 = 15) | Stiche | 254 | 0 | 5 | A/A/A/A |
| 258 c8 | Endzählung bis Abhacker M4 Ein<br>(Funktion nur, wenn Parameter 290 = 15) | Stiche | 254 | 0 | 15 | A/A/A/A |
| 259 FAE | Einschaltverzögerungswinkel Fadenschneider | Grad | 359 | 0 | 0 *) | C/C/C/B |
| 260 ihr | Inkremente für Lauf des Handrades bei<br>1x Taste (in1...i10) betätigen | Inkr. | 500 | 0 | 10 *) | A/A/A/A |
| 261 nhr | Drehzahl für Lauf des Handrades | $min^{-1}$ | 150 **) | 30 | 50 | A/A/A/A |
| 262 dhr | Verzögerungszeit bis zum kontinuierlichen Lauf des Handrades bei ständig betätigtem Taster (in1...i10).<br>Kurze Betätigung < Presetwert v. Parameter 262, Ablauf der eingestellten Inkremente von Parameter 260.<br>Längere Betätigung > Presetwert v. Parameter 262, kontinuierlicher Lauf des Handrades. | ms | 2550 **) | 0 | 200 *) | A/A/A/A |
| 263 ihP | 0 = Signal Hubverstellung (M6), wenn Taster geschlossen wird.<br>1 = Signal Hubverstellung (M6), wenn Taster geöffnet wird (Funktion nur, wenn Parameter 137 = 1) | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 264 iS1 | 0 = Signal manueller Stapler (M7), wenn Taster geschlossen wird.<br>1 = Signal manueller Stapler (M7), wenn Taster geöffnet wird. (Funktion in jedem Modus außer Modus 16) | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |

*) Abhängig vom gewählten Modus; siehe Tabelle am Parameterlistenanfang!
**) Wird die Programmierung der 3-stellig bzw. 4-stellig ausgewiesenen Parameter-Werte an der Steuerung (ohne Bedienteil) vorgenommen, so muss der 2-stellig bzw. 3-stellig angezeigte Wert mit 10 multipliziert werden.

## Ausrüster-Ebene

**Code Nr. 311 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 3112 bei Bedienung am Bedienteil**

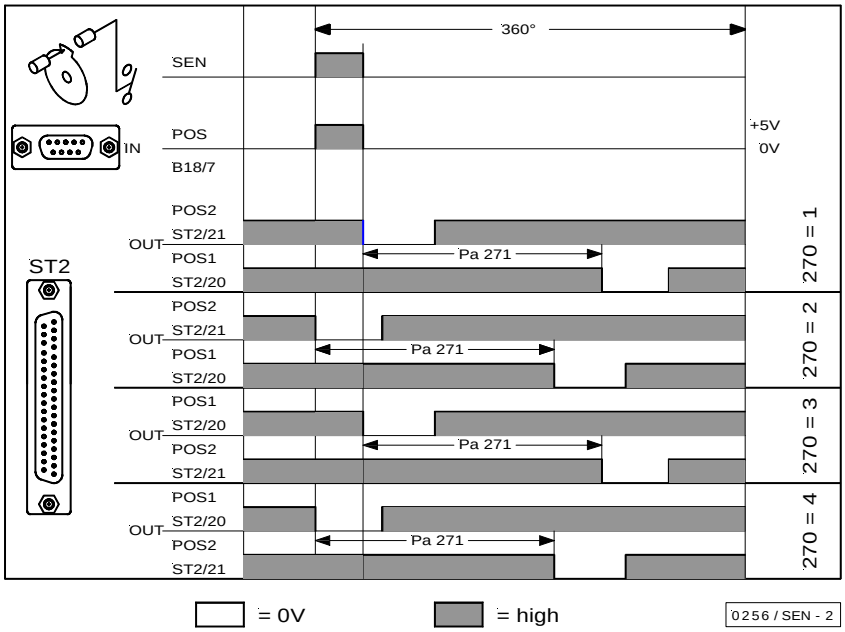
| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 265 ktS | Einschaltzeit für manuellen Stapler (M7) | ms | 2550 **) | 0 | 500 | A/A/A/A |
| 266 inr | 0 = Begrenzte Drehzahl n12 pedalgeführt, wenn Taster geschlossen wird.<br>1 = Begrenzte Drehzahl n12 pedalgeführt, wenn Taster geöffnet wird.<br>(Funktion bei Einstellung von Pa. 240...249 = 11) | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 269 PSv | Versatz der Positionierung | Grad | 100 | 0 | 15 *) | A/A/A/A |
| 270 PGm | Anschluss eines Sensors z. B. Lichtschrankensensor an Lichtschrankenbuchse B18/7. Auswahl der gewünschten Funktion!<br>0 = Positionen werden über den im Motor eingebauten Geber erzeugt und sind mit Parameter 171 einstellbar<br>1 = Die Einstellung des Sensors auf Position 2. Die Position 1 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab einlaufender Kante Position 2.<br>2 = Die Einstellung des Sensors auf Position 2. Die Position 1 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab auslaufender Kante Position 2.<br>3 = Die Einstellung des Sensors auf Position 1. Die Position 2 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab einlaufender Kante Position 1.<br>4 = Die Einstellung des Sensors auf Position 1. Die Position 2 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab auslaufender Kante Position 1.<br>5 = Es steht kein Positions-Sensor zur Verfügung. Der Antrieb stoppt unpositioniert. Bei dieser Einstellung ist kein Fadenschneider zugelassen. | | 5 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |



## Ausrüster-Ebene

**Code Nr. 311 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 3112 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 270 PGm | Anschluss eines Sensors z. B. Lichtschrankensensor an Lichtschrankenbuchse B18/7. Auswahl der gewünschten Funktion!<br>0 = Funktion, wie Tabelle davor!<br>1 = Die Einstellung des Sensors auf Position 2. Die Position 1 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab auslaufender Kante Position 2.<br>2 = Die Einstellung des Sensors auf Position 2. Die Position 1 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab einlaufender Kante Position 2.<br>3 = Die Einstellung des Sensors auf Position 1. Die Position 2 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab auslaufender Kante Position 1.<br>4 = Die Einstellung des Sensors auf Position 1. Die Position 2 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab einlaufender Kante Position 1.<br>5 = Funktion, wie Tabelle davor! | | 5 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |




| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 271 PGr | Anzahl der Winkelgrade nach der Sensor-Position am Handrad der Maschine | Grad | 255 | 0 | 180 *) | A/A/A/A |
| 272 trr | Übersetzung der Motorwelle zu Maschinenwelle (Berechnungsformel siehe Betriebsanleitung!) **Das Übersetzungsverhältnis sollte so genau wie möglich ermittelt und eingestellt werden!** | | 255 | 015 | 100 *) | A/A/A/A |
| 273 ASi | Signale M8, M9, M10 Ein/Aus (0 = Aus, 1 = Ein) | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 274 Ad1 | Verzögerungszeit für Signal M8 am Nahtanfang | ms | 2550 **) | 0 | 40 *) | A/A/A/A |
| 275 At1 | Einschaltzeit für Signal M8 am Nahtanfang | ms | 2550 **) | 0 | 150 *) | A/A/A/A |
| 276 Ad2 | Verzögerungszeit für Signal M9 am Nahtanfang | ms | 2550 **) | 0 | 50 | A/A/A/A |
| 277 At2 | Einschaltzeit für Signal M9 am Nahtanfang | ms | 2550 **) | 0 | 60 | A/A/A/A |

*) Abhängig vom gewählten Modus; siehe Tabelle am Parameterlistenanfang!
**) Wird die Programmierung der 3-stellig bzw. 4-stellig ausgewiesenen Parameter-Werte an der Steuerung (ohne Bedienteil) vorgenommen, so muss der 2-stellig bzw. 3-stellig angezeigte Wert mit 10 multipliziert werden.

## Ausrüster-Ebene

**Code Nr. 311 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 3112 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 278 | Ad3 | Verzögerungszeit für Signal M10 am Nahtanfang | ms | 2550 **) | 0 | 40 | A/A/A/A |
| 279 | At3 | Einschaltzeit für Signal M10 am Nahtanfang | ms | 2550 **) | 0 | 350 | A/A/A/A |
| 280 | kd1 | Verzögerungszeit Ausgang M1 | ms | 2550 **) | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 281 | kt1 | Einschaltzeit Ausgang M1 | ms | 2550 **) | 0 | 100 *) | A/A/A/A |
| 282 | kd2 | Verzögerungszeit Ausgang M2 | ms | 2550 **) | 0 | 100 *) | A/A/A/A |
| 283 | kt2 | Einschaltzeit Ausgang M2 | ms | 2550 **) | 0 | 100 *) | A/A/A/A |
| 284 | kd3 | Verzögerungszeit Ausgang M3 | ms | 2550 **) | 0 | 200 *) | A/A/A/A |
| 285 | kt3 | Einschaltzeit Ausgang M3 | ms | 2550 **) | 0 | 100 *) | A/A/A/A |
| 286 | kd4 | Verzögerungszeit Ausgang M4 | ms | 2550 **) | 0 | 300 *) | A/A/A/A |
| 287 | kt4 | Einschaltzeit Ausgang M4 | ms | 2550 **) | 0 | 100 *) | A/A/A/A |
| 288 | kdF | Verzögerungszeit bis Nähfuß Ein | ms | 2550 **) | 0 | 380 *) | A/A/A/A |
| 289 | kt5 | Einschaltzeit Ausgang M7 | ms | 2550 **) | 0 | 1000 | A/A/A/A |
| 290 | FAm | **0** = **Modus Steppstich:**<br>(FA1, FA2, FA3, FA1+FA2); z. B. Brother Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota<br>»Einschubstreifen für V810 und V820 = 1«<br>**2** = **Modus Steppstich:** z. B. Singer (212 UTT)<br>»Einschubstreifen für V810 und V820 = 1«<br>**3** **Modus Steppstich:**<br>z. B. Dürkopp Adler (Kl. 767, N291)<br>»Einschubstreifen für V810 und V820 = 1«<br>**4** = **Modus Kettenstich:** z. B. (US80A)<br>»Einschubstreifen für V810 = 5«<br>»Einschubstreifen für V820 = 3«<br>**5** = **Modus Kettenstich** allgemein**:**<br>M1, M2, M3 und M4 Ablauf parallel<br>oder **Sacknähmaschine** Union Special<br>»Einschubstreifen für V810 = 5«<br>»Einschubstreifen für V820 = 3«<br>**6** = **Modus Kettenstich** mit **Abhacker** bzw. **Schnelle Schere** und **M1 / M2** am Nahtende<br>»Einschubstreifen für V810 = 5«<br>»Einschubstreifen für V820 = 3«<br>**7** = **Modus Überwendlich:** z. B. (AC62AV1461)<br>»Einschubstreifen für V810 = 7«<br>»Einschubstreifen für V820 = 5«<br>**8** = **Modus Backlatch:** Pegasus<br>»Einschubstreifen für V810 = 7«<br>»Einschubstreifen für V820 = 5«<br>**9** = **Modus Backlatch:** Yamato<br>»Einschubstreifen für V810 = 7«<br>»Einschubstreifen für V820 = 5«<br>**10** = **Modus Steppstich:**<br>Union Special (63900AMZ »Ersatz für US80A«) und an Refrey-Steppstichmaschinen<br>»Einschubstreifen für V810 und V820 = 1«<br>**13** = **Modus Steppstich:** Pfaff (1425, 1525)<br>»Einschubstreifen für V810 und V820 = 1«<br>**14** = **Modus Steppstich:** Juki (5550-6, 5550-7)<br>»Einschubstreifen für V810 und V820 = 1«<br>**15** = **Modus Backlatch:** Pegasus (SSC100)<br>»Einschubstreifen für V810 = 7«<br>»Einschubstreifen für V820 = 5«<br>**16** = **Modus Überwendlich:** Armabwärtsmaschinen z. B. Yamato (FD62)<br>»Einschubstreifen für V820 = 7« | | 26 | 0 | 5 | C/C/C/B |

## Ausrüster-Ebene

**Code Nr. 311 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 3112 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | **17** = **Modus Kettenstich:** Pegasus (Stitchlock)<br>»Einschubstreifen für V810 = 5«<br>»Einschubstreifen für V820 = 3«<br>**20** = **Modus Steppstich:** Juki (LU1510-7 / DNU1541-7)<br>»Einschubstreifen für V810 und V820 = 1«<br>**21** = **Modus Kettenstich mit Stichsicherung:** Yamato (VG2730-156M)<br>»Einschubstreifen für V810 = 5«<br>»Einschubstreifen für V820 = 3«<br>**22** = **Modus Steppstich:** Brother (B-891)<br>»Einschubstreifen für V810 und V820 = 1«<br>**23** = **Modus Steppstich:** Dürkopp Adler (271...275)<br>»Einschubstreifen für V810 und V820 = 1«<br>**24** = **Modus Kettenstich:** Pegasus (MHG-100)<br>**25** = **Modus Steppstich:** Juki (LU2210/LU2260)<br>»Einschubstreifen für V810 und V820 = 1«<br>**26** = **Modus Steppstich:** Jentschmann<br>»Einschubstreifen für V810 und V820 = 1«<br>Die Modi 1, 11, 12, 18, 19 sind zwar wählbar, haben aber die Funktion entsprechend Modus 0! | | | | | |

**Hinweis**

Bei der Auswahl des Abschneide-Modus im Parameter 290 wird automatisch ein angeschlossenes Bedienteil V810 bzw. V820 sensiert und die entsprechende Einschubstreifen-Nummer in Parameter 291 bzw. 292 ausgewählt. Sollte dennoch ein anderer Einschubstreifen zum Einsatz kommen, so kann nach Auswahl des Abschneide-Modus ein anderer Einschubstreifen in Parameter 291 bzw. 292 eingestellt werden.

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 291 810 | Auswahl der Nummer des Einschubstreifens für Bedienteil V810 (Abbildung siehe Kapitel „Einschubstreifen für Bedienteil V810/V820“ | | 8 | 0 | 5 *) | A/A/A/A |
| 292 820 | Auswahl der Nummer des Einschubstreifens für Bedienteil V820 (Abbildung siehe Kapitel „Einschubstreifen für Bedienteil V810/V820“ | | 10 | 0 | 3 *) | A/A/A/A |
| 293 tF1 | **Auswahl der Eingangs-Funktion an Taste (A) „F1“ am Bedienteil V810/V820**<br>0 = Keine Funktion<br>1 = Nadel hoch/tief<br>2 = Nadel hoch<br>3 = Einzelstich (Heftstich)<br>4 = Vollstich<br>5 = Nadel nach Position 2<br>6...12 = Keine Funktion<br>13 = Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (tastend)<br>14 = Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (rastend)<br>15 = Abhacker / schnelle Schere (im Kettenstich- und Überwendlich-Modus)<br>16 = Zwischenriegel/Zwischenstichverdichtung<br>17 = Stichsteller-Unterdrückung / -Abruf<br>18 = Keine Funktion<br>19 = Reset Restfadenwächter, wenn Parameter 030 = >0 | | 19 | 0 | 17 *) | A/A/A/A |
| 294 tF2 | **Auswahl der Eingangs-Funktion an Taste (B) „F2“ am Bedienteil V810/V820**<br>Tastenfunktionen wie bei Parameter 293 | | 19 | 0 | 1 *) | A/A/A/A |
| 295 nAm | Umschaltung für Näherungsschalter der Eingänge in2, in7, in8, in9 | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |

## Ausrüster-Ebene

**Code Nr. 311 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 3112 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 296 m08 | Funktionen von Signal M8<br>0 = Signal M8 Aus<br>1 = Signal **Säumer** schaltet **Ein** am Nahtanfang bei **Pedal -1** oder **-2** und in der Naht mit **Maschine läuft**<br>2 = Signal **Säumer** schaltet **Ein** am Nahtanfang bei **Pedal -1** oder **-2** und bleibt in der Naht immer aktiv<br>3 = Signal M8 als **Mittenmesser**<br>4 = Signal M8 bei Nadel hoch / tief<br>5 = Signal M8 im Wechsel mit M3 bei „Schneller Schere“ an Überwendlich-Maschinen im Modus 16, wenn Parameter 232=1 ausgewählt ist | | 5 | 0 | 0 *) | A/A/A/A |
| 297 m11 | Funktionen von Signal M11<br>0 = Funktion entsprechend Einstellung von Parameter 290.<br>1 = Signal M11 schaltet immer bei Lichtschranke hell (Pa. 131 = 1) bzw. dunkel (Pa. 131 = 0) ein.<br>2 = Signal M11 schaltet immer bei Lichtschranke dunkel (Pa. 131 = 1) bzw. hell (Pa. 131 = 0) ein.<br>3 = Signal M11 schaltet nur nach Lichtschranke hell bzw. dunkel bis Nahtende ein.<br>4 = Signal M11 schaltet wie bei Einstellung 3 ein. Das Signal M5 (Maschine läuft) wird jedoch während der Ausgabe von Signal M11 abgeschaltet. Mit der Ausgabe von Signal M11 wird Signal M6 (Maschine steht) sofort ausgegeben!<br>5 = Signal M11 schaltet ab „Lichtschrankenerkennung“, „Pedal –2“ oder „Taster Säumersignal aus“ ein.<br>6 = Signal M11 ist eingeschaltet, wenn Taster am Eingang in2 geöffnet ist. Signal M11 wird nach Ablauf der in Parameter 007 eingestellten Strecke abgeschaltet, wenn Taster am Eingang in2 geschlossen wird. Bei Stillstand des Antriebs schaltet Signal M11 sofort ab. | | 6 | 0 | 0 | F/F/F/E |
| 298 nSo | Riegelsynchronisation Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 299 nrS | Drehzahl Riegelsynchronisation | $min^{-1}$ | 3000 **) | 200 | 400 | A/A/A/A |
| 300 AA1 | Wählbare Endstufen für Signal A1<br>0 = Keine Funktion<br>1 = Signal auf Ausgang M1<br>2 = Signal auf Ausgang M2<br>3 = Signal auf Ausgang M3<br>4 = Signal auf Ausgang M4<br>5 = Signal auf Ausgang M5<br>6 = Signal auf Ausgang M6<br>7 = Signal auf Ausgang M7<br>8 = Signal auf Ausgang M8<br>9 = Signal auf Ausgang M9<br>10 = Signal auf Ausgang M10<br>11 = Signal auf Ausgang M11<br>12 = Signal auf Ausgang VR | | 12 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 301 So1 | Ausgabe Signal A1<br>0 = Signal bis Nahtende (entsprechend Einstellung von Parameter 320)<br>1 = Signal über Zeit<br>2 = Signal bis Nahtende und der Antrieb steht<br>3 = Signal über Stichzählung (entsprechend Einst. von Parameter 309)<br>4 = Signal A1 als Puller-Funktion | | 4 | 0 | 0 | F/F/F/E |

*) Abhängig vom gewählten Modus; siehe Tabelle am Parameterlistenanfang!

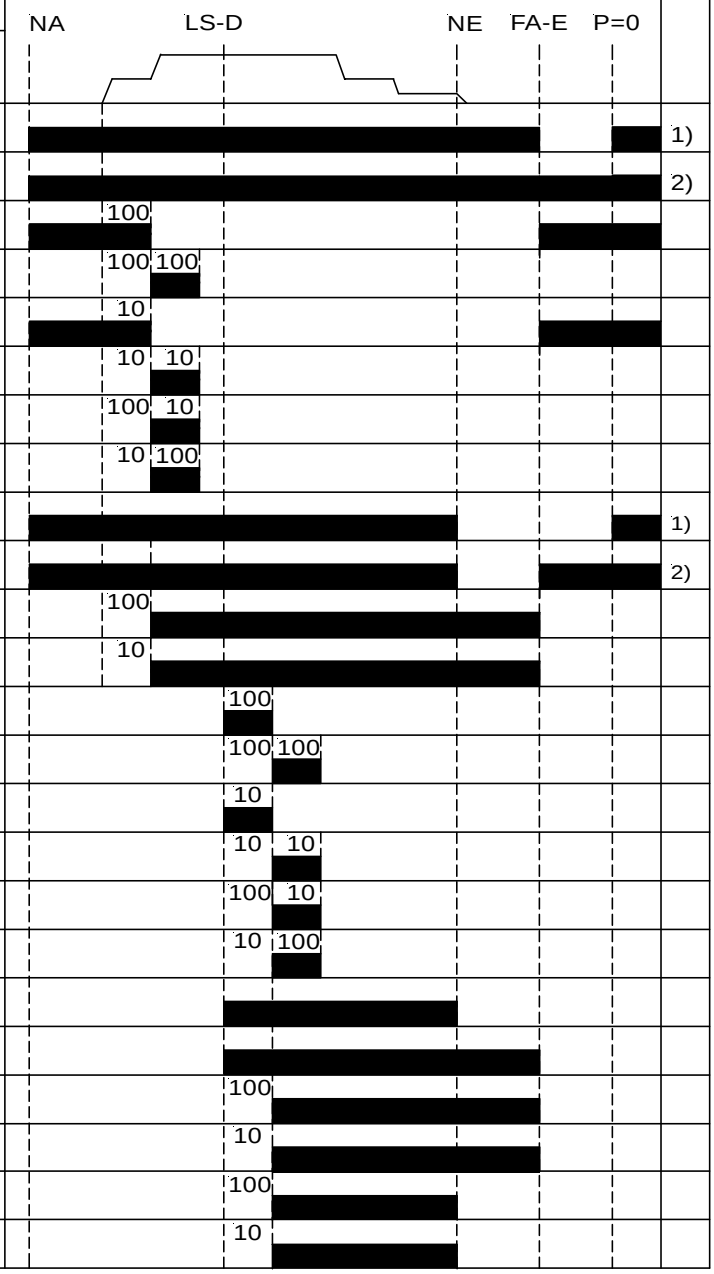
## Ausrüster-Ebene

**Code Nr. 311 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 3112 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 302 tr1 | Startpunkt für Signal A1<br>0 = Start am Nahtanfang<br>1 = Start des Signals bei Lichtschrankenerkennung<br>2 = Start des Signals bei Stopp des Antriebs am Nahtende<br>3 = Start ab Lichtschranke dunkel am Nahtanfang<br>4 = Signal A1 nur manuell schaltbar | | 4 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 303 do1 | Verzögerung für Signal A1<br>0 = Keine Verzögerung bis Signal<br>1 = Verzögerung über Zeit bis Signal Ein<br>2 = Verzögerung über Stiche bis Signal Ein | | 2 | 0 | 1 | A/A/A/A |
| 304 dt1 | Verzögerungszeit bis Signal A1 Ein | ms | 2550 **) | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 305 St1 | Einschaltzeit für Signal A1 | ms | 2550 **) | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 306 nA1 | Drehzahlmodus bei aktivem Signal A1<br>0 = Pedaldrehzahl<br>1 = Begrenzte Drehzahl n9<br>2 = Begrenzte Drehzahl n11 | | 2 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 307 A1 | Signal A1 Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 308 dA1 | Verzögerungsstiche für Signal A1 | Stiche | 999 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 309 cA1 | Stichzählung für Signal A1 | Stiche | 999 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 310 AA2 | Wählbare Endstufen für Signal A2<br>0 = Keine Funktion<br>1 = Signal auf Ausgang M1<br>2 = Signal auf Ausgang M2<br>3 = Signal auf Ausgang M3<br>4 = Signal auf Ausgang M4<br>5 = Signal auf Ausgang M5<br>6 = Signal auf Ausgang M6<br>7 = Signal auf Ausgang M7<br>8 = Signal auf Ausgang M8<br>9 = Signal auf Ausgang M9<br>10 = Signal auf Ausgang M10<br>11 = Signal auf Ausgang M11<br>12 = Signal auf Ausgang VR | | 12 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 311 So2 | Ausgabe Signal A2<br>0 = Signal bis Nahtende (entsprechend Einstellung von Parameter 320)<br>1 = Signal über Zeit<br>2 = Signal bis Nahtende und der Antrieb steht<br>3 = Signal über Stichzählung (entsprechend Einst. von Parameter 319)<br>4 = Signal A2 als Puller-Funktion | | 4 | 0 | 0 | F/F/F/E |
| 312 tr2 | Startpunkt für Signal A2<br>0 = Start am Nahtanfang<br>1 = Start des Signals bei Lichtschrankenerkennung<br>2 = Start des Signals bei Stopp des Antriebs am Nahtende<br>3 = Start ab Lichtschranke dunkel am Nahtanfang<br>4 = Signal A2 nur manuell schaltbar | | 4 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 313 do2 | Verzögerung für Signal A2<br>0 = Keine Verzögerung bis Signal<br>1 = Verzögerung über Zeit bis Signal Ein<br>2 = Verzögerung über Stiche bis Signal Ein | | 2 | 0 | 1 | A/A/A/A |
| 314 dt2 | Verzögerungszeit bis Signal A2 Ein | ms | 2550 **) | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 315 St2 | Einschaltzeit für Signal A2 | ms | 2550 **) | 0 | 0 | A/A/A/A |

*) Abhängig vom gewählten Modus; siehe Tabelle am Parameterlistenanfang!
**) Wird die Programmierung der 3-stellig bzw. 4-stellig ausgewiesenen Parameter-Werte an der Steuerung (ohne Bedienteil) vorgenommen, so muss der 2-stellig bzw. 3-stellig angezeigte Wert mit 10 multipliziert werden.

| | Parameter | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| A1 | 301 | 302 | 303 | 304 | 305 | 308 | 309 |
| A2 | 311 | 312 | 313 | 314 [ms] | 315 [ms] | 318 [St] | 319 [St] |
| | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | 1 | 0 | 0 | 0 | 100 | 0 | 0 |
| | 1 | 0 | 1 | 100 | 100 | 0 | 0 |
| | 3 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 10 |
| | 3 | 0 | 2 | 0 | 0 | 10 | 10 |
| | 3 | 0 | 1 | 100 | 0 | 0 | 10 |
| | 1 | 0 | 2 | 0 | 100 | 10 | 0 |
| | 2 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | 2 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | 0 | 0 | 1 | 100 | 0 | 0 | 0 |
| | 0 | 0 | 2 | 0 | 0 | 10 | 0 |
| | 1 | 3 | 0 | 0 | 100 | 0 | 0 |
| | 1 | 3 | 1 | 100 | 100 | 0 | 0 |
| | 3 | 3 | 0 | 0 | 0 | 0 | 10 |
| | 3 | 3 | 2 | 0 | 0 | 10 | 10 |
| | 3 | 3 | 1 | 100 | 0 | 0 | 10 |
| | 1 | 3 | 2 | 0 | 100 | 10 | 0 |
| | 2 | 3 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | 0 | 3 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | 0 | 3 | 1 | 100 | 0 | 0 | 0 |
| | 0 | 3 | 2 | 0 | 0 | 10 | 0 |
| | 2 | 3 | 1 | 100 | 0 | 0 | 0 |
| | 2 | 3 | 2 | 0 | 0 | 10 | 0 |



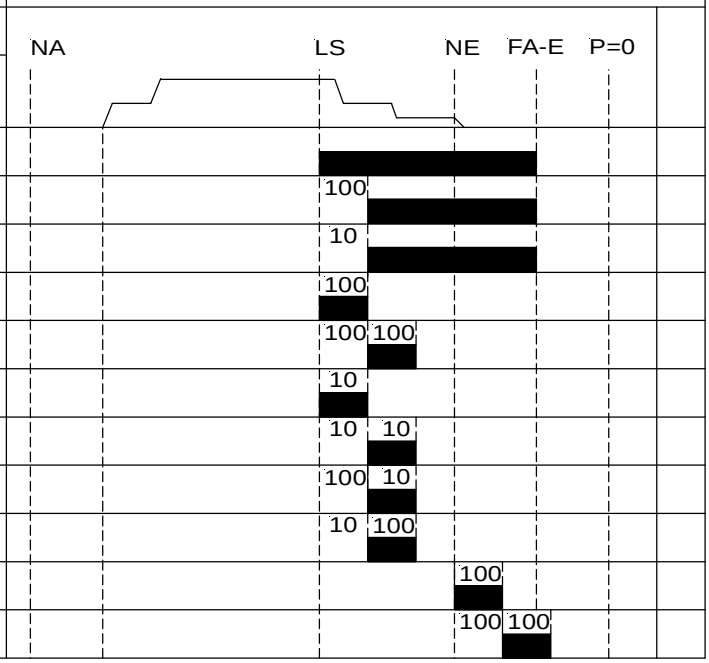

0256 / BILD3

NA = Nahtanfang
LS = Lichtschranke hell bzw. dunkel am Nahtende
LS-D = Lichtschranke hell ➔ dunkel (Parameter 131 = 1 und Parameter 132 = 0)
NE = Nahtende
FA-E = Ende Fadenschneidevorgang
P=0 = Pedal in 0-Lage
St = Stiche

**Parameter 320 = 0** ➔ Signale sind entsprechend Einstellung von Parameter 301/311 eingeschaltet.
**Parameter 320 = 1** ➔ Signale sind bis Pedal in 0-Lage eingeschaltet.

1) Nahtende nach Stichzählung oder Lichtschrankenerkennung
2) Nahtende nach Pedal -2

| | Parameter | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| A1 | 301 | 302 | 303 | 304 | 305 | 308 | 309 |
| A2 | 311 | 312 | 313 | 314 [ms] | 315 [ms] | 318 [St] | 319 [St] |
| | 0 | 1 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 |
| | 0 | 1 | 1 | 100 | 0 | 0 | 0 |
| | 0 | 1 | 2 | 0 | 0 | 10 | 0 |
| | 1 | 1 | 0 | 0 | 100 | 0 | 0 |
| | 1 | 1 | 1 | 100 | 100 | 0 | 0 |
| | 3 | 1 | 0 | 0 | 0 | 0 | 10 |
| | 3 | 1 | 2 | 0 | 0 | 10 | 10 |
| | 3 | 1 | 1 | 100 | 0 | 0 | 10 |
| | 1 | 1 | 2 | 0 | 100 | 10 | 0 |
| | 1 | 2 | 0 | 0 | 100 | 0 | 0 |
| | 1 | 2 | 1 | 100 | 100 | 0 | 0 |




0256 / BILD4

Alle Kürzel sind auf der vorhergehenden Seite zu finden!

## Ausrüster-Ebene

**Code Nr. 311 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 3112 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 316 nA2 | Drehzahlmodus bei aktivem Signal A2<br>0 = Pedaldrehzahl<br>1 = Begrenzte Drehzahl n9<br>2 = Begrenzte Drehzahl n11 | | 2 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 317 A2 | Signal A2 Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 318 dA2 | Verzögerungsstiche für Signal A2 | Stiche | 999 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 319 cA2 | Stichzählung für Signal A2 | Stiche | 999 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 320 bP0 | Zeitpunkt des Ausschaltens der Signale A1 und A2<br>0 = Signale bis Nahtende wirksam<br>1 = Signale bis Pedal 0-Lage wirksam | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 321 Std | Unterdrückung der Naht, wenn 0 Stiche eingestellt sind<br>0 = Unterdrückung Aus<br>1 = Unterdrückung Ein | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 322 dkn | 0 = Korrekturnaht ausgeschaltet<br>1 = Korrekturnaht eingeschaltet<br>2 = Naht- bzw. Programmabbruch mit Fadenschneider | | 2 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 323 FLn | 0 = Nähfuß nach Netz Ein wird nicht angehoben<br>1 = Nähfuß nach Netz Ein wird angehoben<br>Diese Funktion ist nur bei eingeschaltetem **TEACH IN** aktiv | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 324 ti | 0 = TEACH IN Aus.<br>1 = TEACH IN Ein.<br>Das Programmieren des TEACH IN ist nur mit V820 möglich. Das Abarbeiten des Programms ist auch ohne Bedienteil V820 durchführbar. | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |

## Ausrüster-Ebene

**Code Nr. 311 bei Bedienung an der Steuerung**
**Code Nr. 3112 bei Bedienung am Bedienteil**

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 325 cti | Löschen aller TEACH IN Daten<br>- Nach Netz Ein Code-Nummer 3112 eingeben<br>- Taste E betätigen<br>- Parameter 325 eingeben<br>- Taste E betätigen<br>- 3112 eingeben<br>- Taste P betätigen<br>- Es erscheint auf dem Display kurz „deleted“ und ein kurzes akustisches Signal<br>- Taste P betätigen - alle TEACH IN Programme sind gelöscht! | | | | | A/A/A/A |
| 330 kA1 | Kopplung Signal A1 mit der Nähfußlüftung bzw. mit der Verriegelung<br>0 = Kopplung ausgeschaltet<br>1 = Kopplung mit der Nähfußlüftung<br>2 = Kopplung mit der Verriegelung<br>3 = Kopplung mit der Nähfußlüftung und der Verriegelung | | 3 | 0 | 0 | F/F/F/E |
| 335 kA2 | Kopplung Signal A2 mit der Nähfußlüftung bzw. mit der Verriegelung<br>0 = Kopplung ausgeschaltet<br>1 = Kopplung mit der Nähfußlüftung<br>2 = Kopplung mit der Verriegelung<br>3 = Kopplung mit der Nähfußlüftung und der Verriegelung | | 3 | 0 | 0 | F/F/F/E |
| 401 EEP | Sofortiges Speichern aller veränderten Daten<br>- Nach Netz Ein Code-Nummer 3112 eingeben<br>- Taste E betätigen<br>- Parameter 401 eingeben<br>- Taste E betätigen<br>- Anzeige von 0 auf 1 stellen<br>- Taste E oder P betätigen<br>- Alle Daten sind gespeichert | | 1 | 0 | 0 | A/A/A/A |
| 500 Sir | Aufruf der Schnellinstallationsroutine SIR<br>(siehe Erläuterung auf Seite 8!) | | | | | |

# 10 Fehleranzeigen

| Allgemeine Informationen | | | |
|---|---|---|---|
| **an der Steuerung** | **am V810** | **am V820** | **Bedeutung** |
| A1 | InF A1 | InF A1 | Pedal bei Einschalten der Maschine nicht in 0-Lage |
| A2 | -StoP- blinkend | -StoP- blinkend + Symbol-Anzeige | Laufsperre |
| A3 | InF A3 | InF A3 | Referenzposition nicht eingestellt |
| A6 | InF A6 | InF A6 | Lichtschrankenüberwachung |
| A7 | Symbol blinkend | Symbol blinkend | Restfadenwächter |

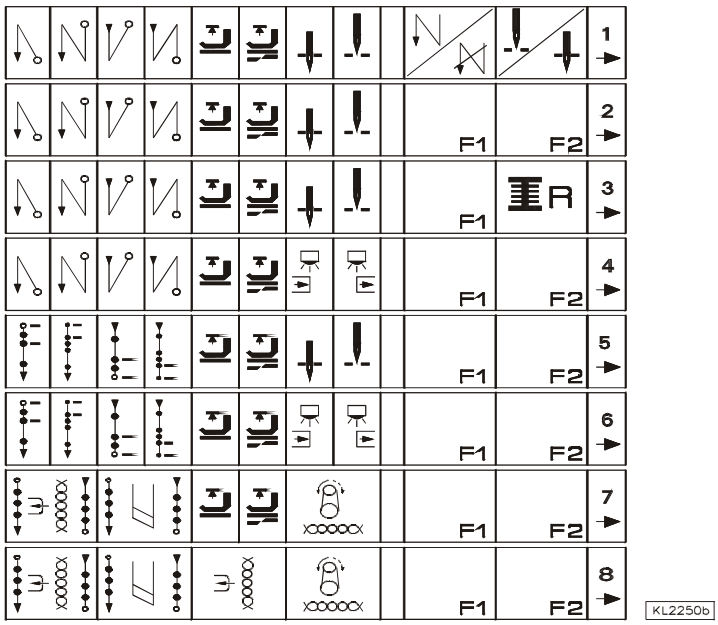
| Funktionen und Werte programmieren (Parameter) | | | |
|---|---|---|---|
| **an der Steuerung** | **am V810** | **am V820** | **Bedeutung** |
| Springt zurück auf 000 bzw. auf letzte Parameter-Nummer | Springt zurück auf 0000 bzw. letzte Parameter-Nummer | wie bei V810 zusätzlich Anzeige InF F1 | Falsche Code- oder Parameter-Nummer eingegeben |

| Ernster Zustand | | | |
|---|---|---|---|
| **an der Steuerung** | **am V810** | **am V820** | **Bedeutung** |
| E1 | InF E1 | InF E1 | Der externe Impulsgeber z. B. IPG... ist defekt oder nicht angeschlossen. |
| E2 | InF E2 | InF E2 | Netzspannung zu niedrig oder Zeit zwischen Netz Aus und Netz Ein zu kurz. |
| E3 | InF E3 | InF E3 | Maschine blockiert oder erreicht nicht die gewünschte Drehzahl. |
| E4 | InF E4 | InF E4 | Steuerung durch mangelnde Erdung oder Wackelkontakt gestört. |
| E9 | InF E9 | InF E9 | EEPROM defekt. |

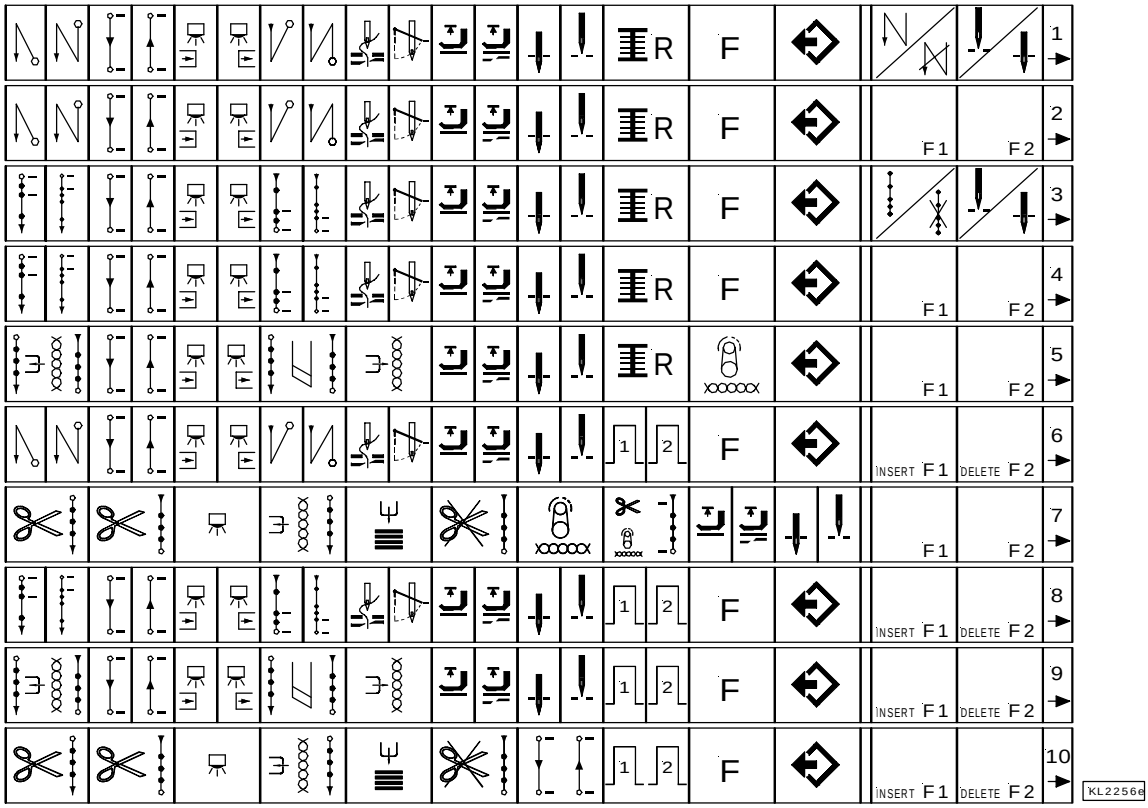
| Hardware Störung | | | |
|---|---|---|---|
| **an der Steuerung** | **am V810** | **am V820** | **Bedeutung** |
| H1 | InF H1 | InF H1 | Kommutierungsgeber-Zuleitung oder Umrichter gestört. |
| H2 | InF H2 | InF H2 | Prozessor gestört |

# 11 Einschubstreifen für Bedienteil V810/V820

**Einschubstreifen für Bedienteil V810**




**Einschubstreifen für Bedienteil V820**




**Hinweis**

Bei Änderung der Einstellung der Parameter 291 / 292 ändern sich die Funktionen von V810 / V820. Ausgenommen davon sind die Funktionstasten F1 / F2. Diese werden mit den Parametern 293 /294 beeinflusst.

**FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG**
**SCHEFFELSTRASSE 73 – D-68723 SCHWETZINGEN**
**TEL.: +49-6202-2020 – FAX: +49-6202-202115**
**email: info@efka.net – http://www.efka.net**

**OF AMERICA INC.**
**3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340**
**PHONE: +1-770-4577006 – FAX: +1-770-4583899 – email: efkaus@efka.net**

**ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.**
**67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 – SINGAPORE 139950**
**PHONE: +65-67772459 – FAX: +65-67771048 – email: efkaems@efka.net**

**4-180203 F/F/F/E (401301 DE)**