

# **efka dc15xx**

**CONTROL**

**dc1500**

**AB221A5130**

**AB222A5140**

**dc1550**

**AB321A5230**

**AB322A5240**



## **LISTA DE PARÁMETROS**

**No. 405318**

**español**

---

**efka**  
FRANKL & KIRCHNER  
GMBH & CO KG

**efka**  
EFKA OF AMERICA INC.

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

---



<b>ÍNDICE</b>	<b>Página</b>
<b>1 Uso del compilador C200</b>	<b>5</b>
<b>2 Tabla de los cables de adaptación</b>	<b>6</b>
<b>3 Puesta en marcha</b>	<b>8</b>
<b>4 Guía de ajuste y puesta en marcha a través de rutina de instalación rápida (SIR)</b>	<b>9</b>
<b>5 Elementos de mando y conectores</b>	<b>10</b>
5.1 Posiciones en la parte frontal	10
5.2 Posiciones en la parte trasera	10
5.3 Esquemas de conexiones	11
5.4 Conexión de una lámpara con transformador	15
<b>6 Esquema de conexión de un mando del motor paso a paso SM210A</b>	<b>16</b>
<b>7 Cables de adaptación</b>	<b>17</b>
<b>8 Diagramas de funcionamiento</b>	<b>35</b>
<b>9 Lista de parámetros</b>	<b>67</b>
9.1 Valores preajustados dependientes del modo	67
9.2 Nivel del usuario	73
9.3 Nivel del técnico	76
9.4 Nivel del suministrador	84
<b>10 Bandas enchufables para programador V810/V820</b>	<b>101</b>

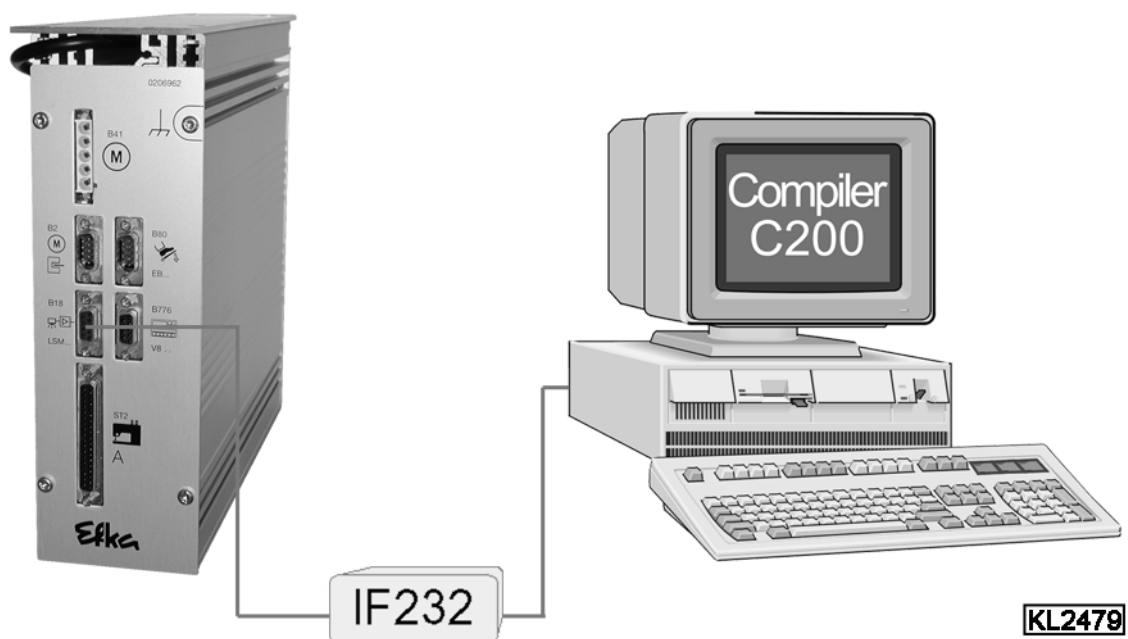


## 1 Uso del compilador C200

El compilador C200 Efka es una herramienta de software para la programación de funciones adicionales en el control.

**El compilador provee las siguientes funciones básicas:**

- Funciones predefinidas que se integran a través de un fichero de sistema.
- Aprox. 64kB para programas del usuario y datos.
- Rutina de recuperación de errores con señalamiento automático de error.
- Cargador para almacenar el programa en el control.
- Un mecanismo multitarea en técnica de división de tiempo.



El control (conector B18) y la computadora (conector com1) se conectan por medio del interface IF232-3.

**Juego de accesorios especiales compilador C200 contiene:                   pieza no. 1113262**

- **CD-ROM software compilador C200**
- **Manual del usuario compilador C200**
- **Interface EFKANET IF232-3**

**¡Véase el manual del usuario compilador C200 para más información sobre la programación y la aplicación de los comandos de control!**

## 2 Tabla de los cables de adaptación



### ¡ATENCIÓN!

¡Antes de cambiar los ciclos funcionales, hay que desenchufar los cables de conexión de las entradas y salidas! ¡Es imprescindible verificar que la máquina instalada es adecuada para el ciclo funcional a ajustar! Luego efectuar el ajuste mediante parámetro 290.

Ajuste del ciclo funcional mediante parámetro 290										
Modo	Denominación	Adaptador	Salidas							
	Amplificadores de potencia →		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	<b>Pespunte; p.ej.</b> Brother (737-113, 737-913) Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1) Pfaff (563, 953, 1050, 1180) Dürkopp Adler (210, 270)	<b>Funciones</b> 1113420 1112815 1113491 1112845	FL FL FL FL	VR VR VR VR	FA1 FA1 + FA1 + FA1 +	FA2 FA2 FA2 FA2	FW FW FW FW	FA1+2	ML  ML	MST/HP
2	<b>Pespunte; p.ej.</b> Singer (212 UTT)	<b>Funciones</b> 1112824	FL FL	VR VR		FA FA	FSPL FSPL	FL1 FL1	ML	MST/HP
3	<b>Pespunte; p.ej.</b> Dürkopp Adler (467)		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2
4	<b>Punto cadeneta; p.ej. Union Special</b> (34000 y 36200 en sustitución del US80A) (CS100 y FS100)	<b>Funciones</b> 1112865 1112905	FL FL FL	FA-R FA-R FA-R+	M1 M1	FA-V FA-V FA-V	FW FW FW	STV	ML ML ML	MST/HP
5	<b>Punto cadeneta; ciclo paralelo</b> Máquina de coser sacos: Union Special Yamato (serie VC/VG) Kansai (RX 9803) Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS con o sin condensación de puntada) Union Special (34700) Global (CB2803-56) Rimoldi (F27)	<b>Funciones</b>  Funciones 1113345 1113130 1112821  1112844 1112866 1113096	FL FL FL FL FL FL FL	STV  STV  STV	FA FA FA	M2 M3 IMP  FA	BR FW FW FW	M4	ML ML ML	MST/HP MST
6	<b>Punto cadeneta; cortador de cinta/ tijera rápida</b>		FL	STV	M1	M2	AH1	AH2	ML	MST/HP
7	<b>Sobreorillado</b>		FL	KS	M1	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP
8	<b>Backlatch [rematado]</b>	<b>Funciones</b> Pegasus 1113234	FL		PD≤-1 PD≤-1	PD≥1 PD≥1	PD≥1*		ML	MST/HP
9	<b>Backlatch</b>	<b>Funciones</b> Yamato (ABT3) 1112826 Yamato (ABT13, ABT17) 1113205	FL		PD≤-1 PD≤-1	PD≥1 PD≥1	PD≥1*		ML	MST/HP
10	<b>Pespunte; p.ej.</b> Union Special (63900AMZ en sustitución del US80A) y con máquinas de pespunte Refrey	<b>Funciones</b> 1112823	FL FL	FA-R FA-R	FSPL	FA-V FA-V	FW FW	VR	ML ML	MST/HP
13	<b>Pespunte; Pfaff</b> (1425, 1525)	1113324	FL	VR	FA	FSPL	FW	L-STL	ML	HP/FF
14	<b>Pespunte; p.ej.</b> Juki (5550-6) Juki (5550-7, 8500-7, 8700-7) Adaptador para sensores de posición incorporados en el volante	<b>Funciones</b> 1112816 1113132+ 1113157	FL FL FL	VR VR VR	FA FA1+2 FA1+2	FSPL FA2 FZ	FW FW FW	FA1	ML	MST
15	<b>Backlatch [rematado]; Pegasus (SSC100)</b>		FL	KS/KB	KB	KS	FSPL	AH	ML	HP
16	<b>Sobreorillado; máquina de brazo desplazado, p.ej. Yamato (FD62)</b>		FL	KS	RB	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP
17	<b>Stitchlock [puntadas de seguridad]; Pegasus</b>		FL	LFA		FA	STS		ML	MST/HP
20	<b>Pespunte; Juki (LU1510-7)</b> <b>Pespunte; Juki (DNU1541-7)</b> Adaptador para sensores de posición incorporados en el volante	1113557 1113557 1113314	FL FL FL	VR VR VR	FA FA	FSPL FSPL				HP HP
21	<b>Punto cadeneta; Yamato (stitchlock)</b>	1113345	FL	STS	FA	STV	FW		ML	
22	<b>Pespunte; Brother (B-891)</b>		FL	VR	FA	FSPL				MST
23	<b>Pespunte; Dürkopp Adler (271...275)</b>		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	HP	MST
24	<b>Punto cadeneta; Pegasus (MHG-100)</b>	1113267	FL		FA	FA	FW			
25	<b>Pespunte; Juki (LU2210, LU2260)</b>	1113526	FL	VR	FA	FSPL				HP
26	<b>Pespunte; p.ej. Jentschmann</b>		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2
27	<b>Pespunte; ISM</b>		FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/HP
28	<b>Backlatch</b>		FL	KS	KB1	KB2	KL	FSPL	ML	HP
29	Función KMF: Marcha sincronizada									
30	<b>Pespunte; Juki LU1521N-7</b> con cortahilos hilo corto Adaptador para sensores de posición incorporados en el volante	1113557 1113558	FL	VR	FA	FSPL				HP

¡Las señales de las salidas M7...M11 dependen de los ajustes de determinados parámetros, en particular parámetro 290!

\*) ¡La señal emitida en esta salida está invertida!

Modo	Denominación	Adaptador	Salidas							
			FL ST2/35	VR ST2/34	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	M4 ST2/36	M5 ST2/32	M6 ST2/30
	<b>Amplificadores de potencia →</b>									
31	<b>Pespunte:</b> Brother	1113420	FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/HP
32	<b>Punto cadeneta:</b> Brother	1112822	FL	STV	FA	FA	FW			
33	<b>Motion Control:</b> Sólo función de marcha									
35	<b>Pespunte:</b> Bramac									
36	<b>Backlatch:</b> Rimoldi PL27									
37	Union Special: máquina de coser sacos									

¡Las señales de las salidas M7...M11 dependen de los ajustes de determinados parámetros, en particular parámetro 290!

\*) ¡La señal emitida en esta salida está invertida!

### Significado de las abreviaturas en la tabla anterior y en el capítulo “Diagramas de funcionamiento“

#### Salidas:

AH	= Cortador de cinta	HP/FF1	= Cambio de elevación / flip-flop 1
AH1/AH2	= Tijera rápida	IMP	= Impulso
BR	= Cortar a base de calor	KB (1/2)	= Soplar cadeneta
DR-UK	= Inversión del sentido de rotación	KL	= Pinzahilos
FA	= Cortahilos	KS	= Succión de cadeneta
FA1	= Cortahilos pos. 1...1A	KS+KB	= Succión de cadeneta + soplar cadeneta
FA1+2	= Cortahilos pos. 1...2	LFA	= Cortador del hilo recubridor superior
FA2	= Cortahilos pos. 1A...2	L-STL	= Lámpara indicadora del largo de puntada
FA-K	= Cortahilos hilo corto	ML/NK	= Máquina en marcha / enfriamiento de aguja
FAO	= Cortahilos superior	MST	= Máquina parada
FA-R	= Cortahilos hacia atrás	PD $\geq$ 1	= Posiciones del pedal 1...12
FAU	= Cortahilos inferior	PD $\leq$ -1	= Posiciones del pedal -1 / -2
FA-V	= Cortahilos hacia delante	PD=0	= Posición del pedal 0
FF2	= Flip-flop 2	PD-2	= Posición del pedal -2
FL	= Elevación del prensatelas	RB	= Soplar cadeneta en sentido opuesto
FL1	= Elevación del prensatelas sin interrupción periódica	STB	= Soplado apilador
FSPL	= Distensión del hilo	STS	= Puntadas de seguridad
FW	= Apartahilos	STV	= Condensación de puntada
FZ	= Tirahilos	VR	= Remate

### 3 Puesta en marcha

Antes de poner en marcha el control, hay que asegurar, comprobar o ajustar:

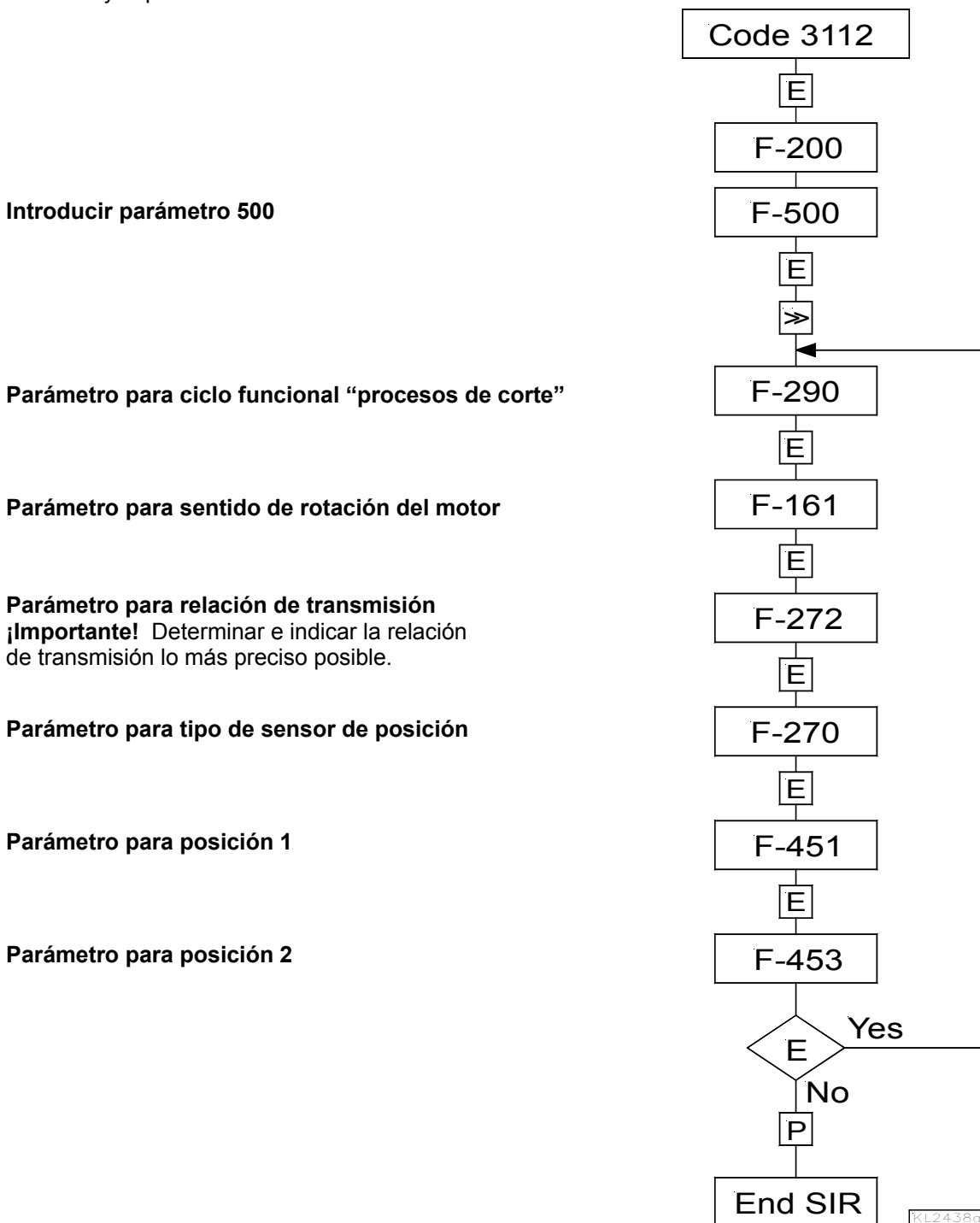
- **El montaje correcto del motor, del posicionador y de los accesorios que se utilizan eventualmente**
- **La selección correcta del proceso de corte mediante parámetro 290**
- **Dado el caso, el ajuste correcto del sentido de rotación del motor mediante parámetro 161**
- **La selección correcta de las funciones de las teclas (entradas) mediante parámetros 240...249**
- **El ajuste de la relación de transmisión entre el eje del motor y el de la máquina mediante parámetro 272**
- **El ajuste del tipo de sensor de posición mediante parámetro 270**
- **Dado el caso, el ajuste de los grados angulares después de la posición de sensor mediante parámetro 271**
- **Dado el caso, el ajuste de las posiciones mediante parámetro 171 (posible con todos los ajustes del parámetro 270)**
- **La velocidad posicionadora correcta mediante parámetro 110**
- **La velocidad máxima correcta compatible con la máquina de coser mediante parámetro 111**
- **El ajuste de los demás parámetros importantes**
- **Los valores ajustados se almacenan al comenzar a coser**

¡Para más detalles ver las instrucciones de servicio!



## 4 Guía de ajuste y puesta en marcha a través de rutina de instalación rápida (SIR)

La rutina de instalación rápida (SIR) pasa por todos los parámetros necesarios para programar el ciclo funcional y el posicionamiento.



Los valores pueden ser variados mediante la tecla +/- . Cuando se visualiza el parámetro en el programador V810, presionar la tecla E otra vez para visualizar el valor.

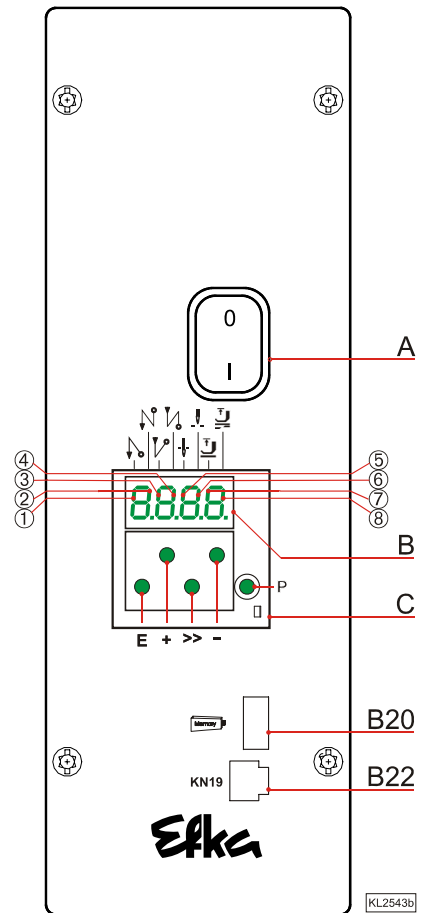
Después de haber presionado una vez la tecla P se puede salir de la rutina en cualquier momento y se puede seleccionar un parámetro nuevo. Si se presiona dos veces la tecla P se termina la programación y el motor está disponible para un nuevo proceso de costura.

¡Para más detalles ver las instrucciones de servicio!

## 5 Elementos de mando y conectores

### 5.1 Posiciones en la parte frontal

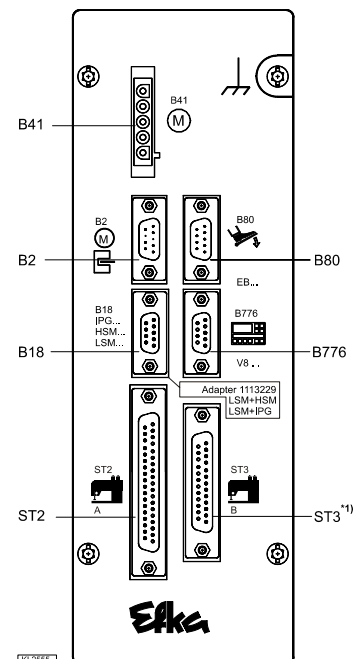
A	<b>Interruptor principal</b>
B	<b>Pantalla</b> (visualizador de 7 segmentos de 4 cifras)
C	<b>Programador</b> (módulo integrado)
<b>Tecla</b>	
P	Llamar o terminar el modo de programación
E	Remate inicial simple/doble/desactivado En el modo de programación: tecla para introducir cambios
+	Remate final simple/doble/desactivado En el modo de programación: tecla para aumentar el valor visualizado
>>	Posición básica 1 o 2 En el modo de programación: tecla mayúscula
-	Elevación automática del prensatelas cuando la máquina se detiene en la costura ACTIVADA/DESACTIVADA Elevación automática del prensatelas después del corte ACTIVADA/DESACTIVADA En el modo de programación: tecla para disminuir el valor visualizado
Los estados de conmutación del remate, de la elevación del prensatelas y de la posición básica son visualizados por los segmentos verticales superiores del visualizador de 7 segmentos de 4 cifras.	
1	Remate inicial simple
2	Remate inicial doble
3	Remate final simple
4	Remate final doble
5	Posición básica "posición de la aguja 1"
6	Posición básica "posición de la aguja 2"
7	Elevación automática del prensatelas cuando la máquina se detiene en la costura
8	Elevación automática del prensatelas después del proceso de corte
<b>Conector</b>	
B20	Memoria USB
B22	Pulsador de rodilla



### 5.2 Posiciones en la parte trasera

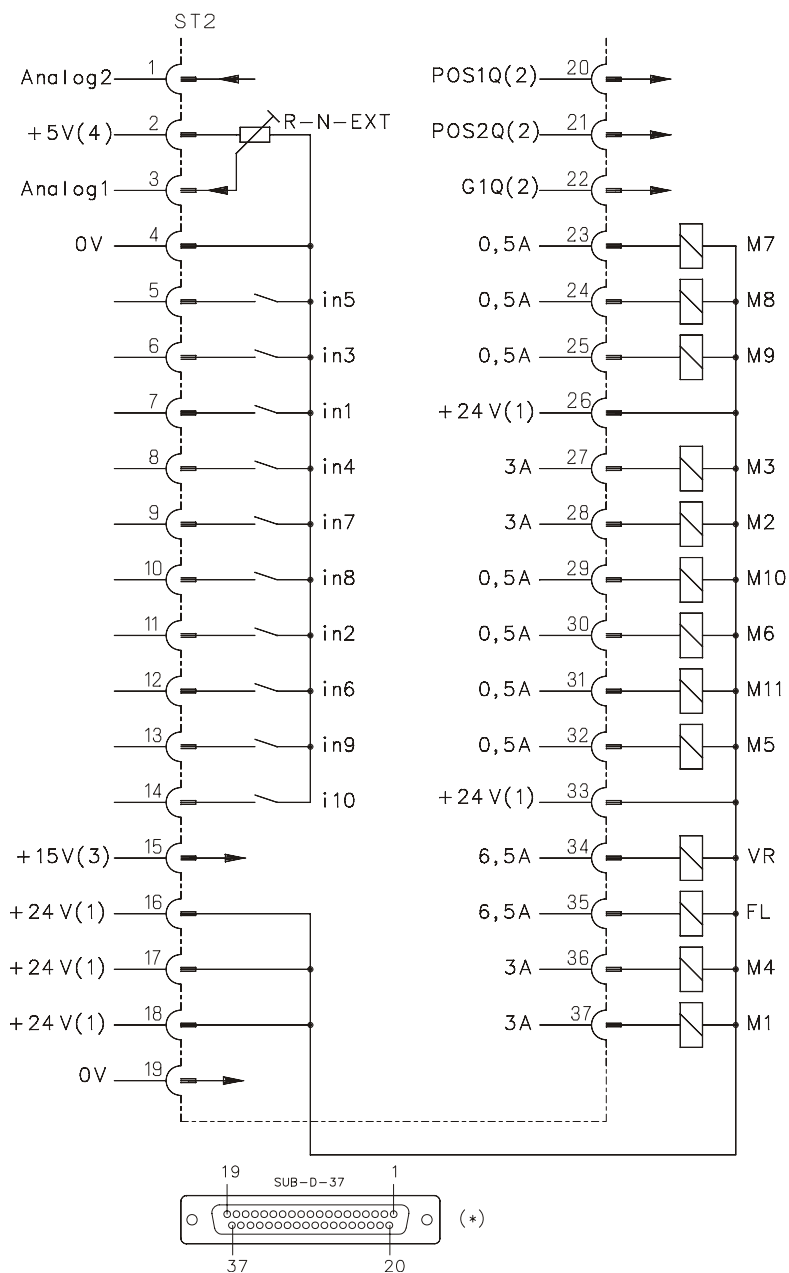
<b>Conector</b>	
B2	Conmutador
B18	Módulo de célula fotoeléctrica LSM002 - Módulo de sensor de efecto Hall HSM001 - Generador de impulsos IPG001 - EFKANET <i>(cable de adaptación 1113229 en caso de ocupación múltiple)</i>
B41	Alimentación de corriente del motor
B80	Mando de velocidad
B776	Programador V810/V820
ST2	Conector para entradas y salidas p. ej. imanes, válvulas electromagnéticas, pantallas, teclas e interruptores
ST3 <sup>*1)</sup>	Conector para entradas y salidas

\*1) Sólo en AB222A/AB322A



### 5.3 Esquemas de conexiones

#### Entradas conectadas en 0V



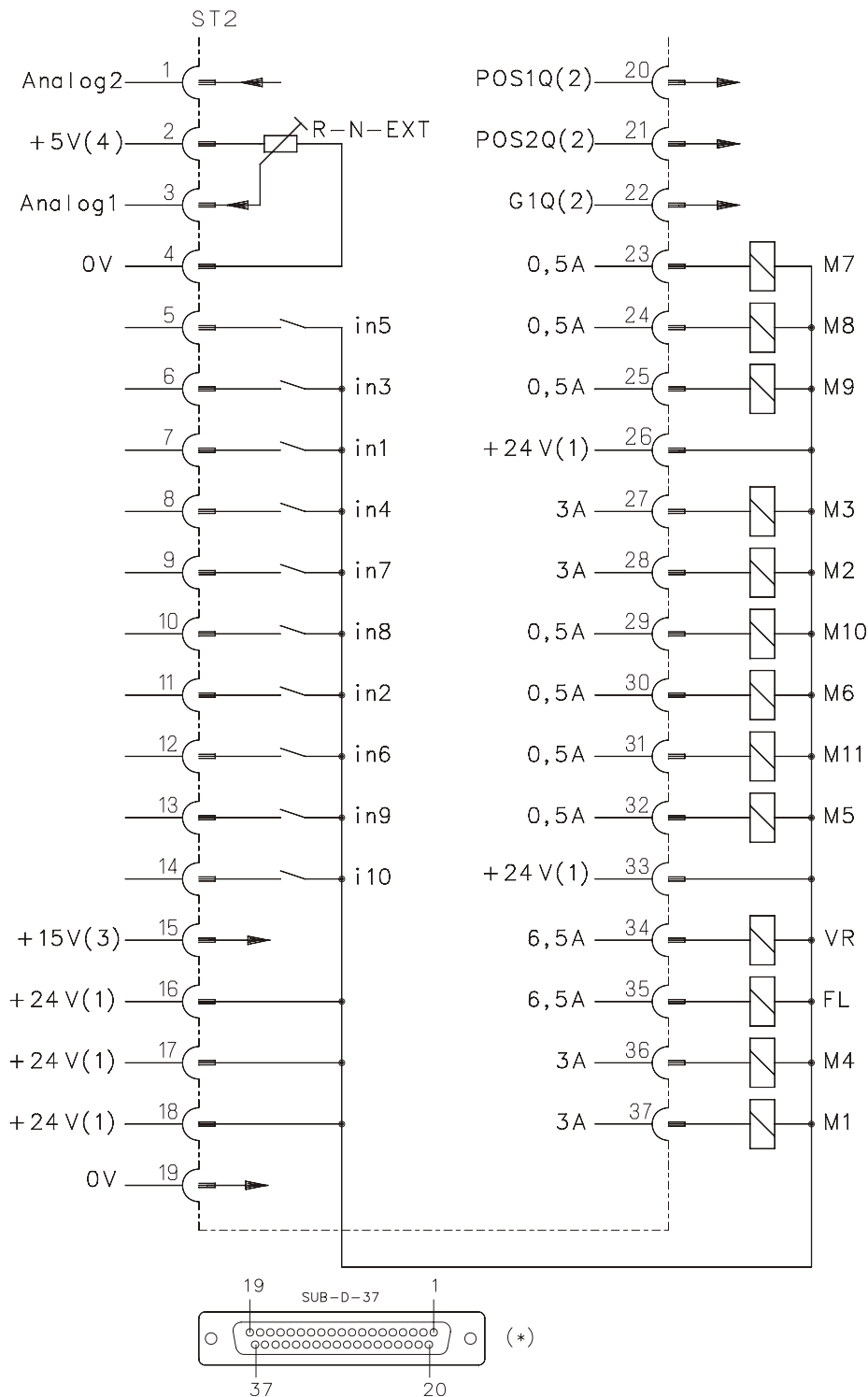
BI1153d



**¡ATENCIÓN!**  
 ¡Al conectar las salidas hay que cuidar que la potencia total de carga permanente no sea superior a 96VA!

in1	Entrada 1	i10	Entrada 1	M9	Salida 9
in2	Entrada 2	M1	Salida 1	M10	Salida 10
in3	Entrada 3	M2	Salida 2	M11	Salida 11
in4	Entrada 4	M3	Salida 3	FL	Elevación del prensatelas
in5	Entrada 5	M4	Salida 4	VR	Remate
in6	Entrada 6	M5	Salida 5	POS1	Posición 1
in7	Entrada 7	M6	Salida 6	POS2	Posición 2
in8	Entrada 8	M7	Salida 7	GEN	512 impulsos del generador
in9	Entrada 9	M8	Salida 8	R-N-EXT	Potenciómetro externo para limitación de velocidad (50kΩ)

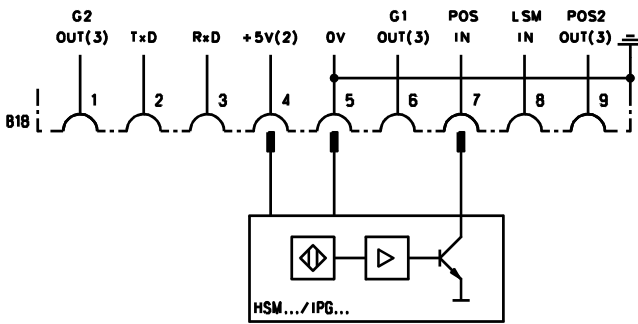
## Entradas conectadas en +24V

**¡ATENCIÓN!**

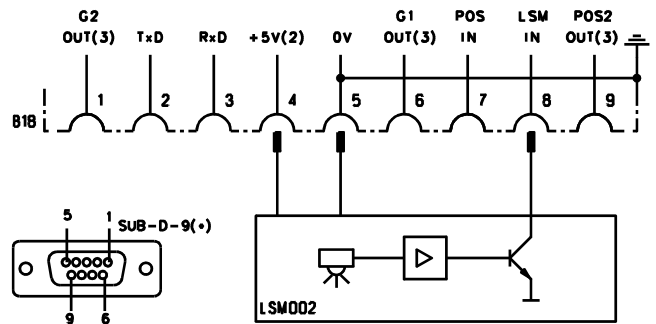
¡Al conectar las salidas hay que cuidar que la potencia total de carga permanente no sea superior a 96VA!

- 1) Tensión nominal 24V, tensión a circuito abierto máx. 30V brevemente después de conectada la red
- 2) Salida del transistor con colector abierto máx. 40V, 10mA
- 3) Tensión nominal 15V,  $I_{max} = 30mA$
- 4) Tensión nominal 5V,  $I_{max} = 20mA$
- \*) Vista del lado de contactos del conector y/o del lado de soldadura del enchufe

**Conexión de un módulo de sensor de efecto Hall HSM001 o un generador de impulsos IPG001**



**Conexión de un módulo de célula fotoeléctrica LSM002**

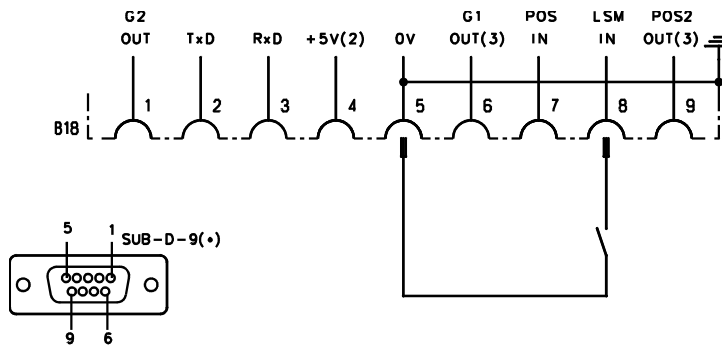


**B11174**

**¡Cable de adaptación 1113229 en caso de ocupación múltiple del conector B18!**

POS2 OUT	Salida para posición 2	LSM IN	Posibilidad de conectar un módulo de célula fotoeléctrica al conector B18/8
POS IN	Entrada para posiciones (p.ej. conexión de un sensor)	LSM002	Módulo de célula fotoeléctrica de reflexión
G1/G2 OUT	Salida de los impulsos del generador	HSM001	Módulo de sensor de efecto Hall
TXD/RXD	Líneas de transmisión en serie	IPG...	Generador de impulsos

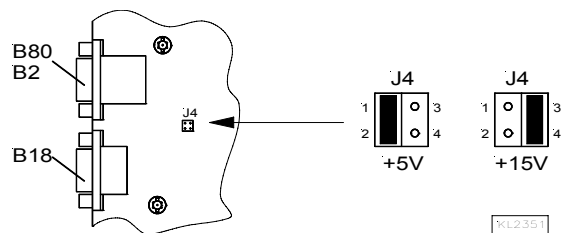
Si ha sido seleccionado el ajuste >0 con el parámetro 239, se puede hacer funcionar una tecla en la entrada del conector B18/8.



**B11159**

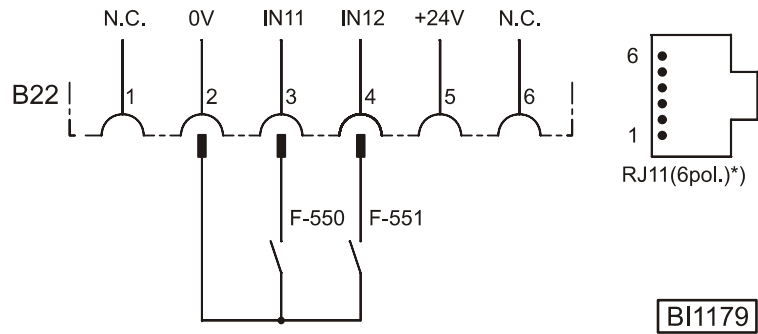
Para dispositivos externos, hay una tensión de alimentación de +5V en el conector B18/4. Después de abrir la cubierta, dicha tensión puede cambiarse a +15V moviendo el conector J1 en la placa de circuito impreso.

- +5V = Conecte polos izquierdos 1 y 2 con el puente de conexión (ajuste a la entrega)
- +15V = Conecte polos derechos 3 y 4 con el puente de conexión

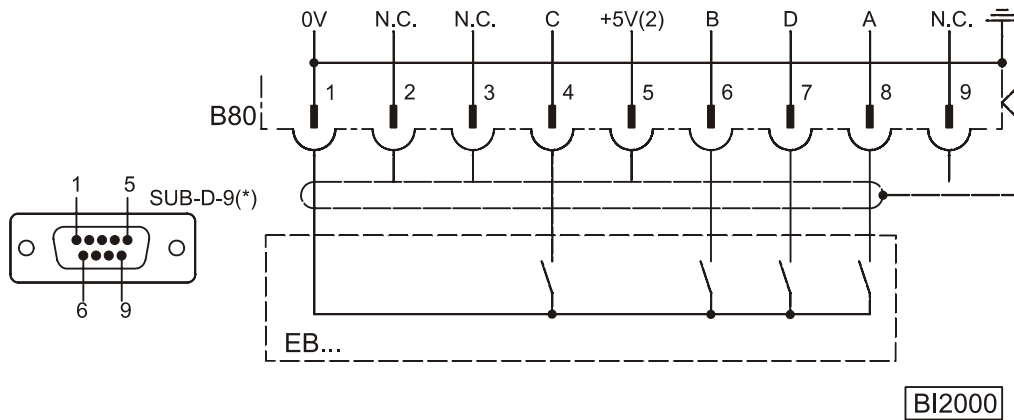


**¡ATENCIÓN!**  
¡Desconecte la red antes de abrir la caja de control!

- 2) Tensión nominal +5V, 100mA (puede cambiarse a +15V, 100mA)
- 3) Salida del transistor con colector abierto máx. 40V, 10mA
- \*) Vista del lado de contactos del conector y/o del lado de soldadura del enchufe



IN11	Entrada 11, función programable mediante parámetro 550	IN12	Entrada 12, función programable mediante parámetro 551
------	--	------	--



EB.. = Mando de velocidad

Posición del pedal →	-2	-1	0	½	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Entrada A	L	L	H	H	H	L	L	H	H	L	L	H	H	L	L	H
Entrada B	L	H	H	L	L	L	H	H	H	H	L	L	L	L	H	H
Entrada C	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L	H	H	H	H
Entrada D	H	H	H	H	H	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L

2) Tensión nominal +5V, 100mA (puede cambiarse a +15V, 100mA)

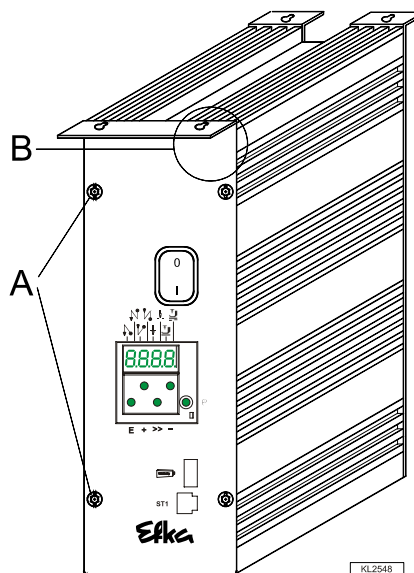
\*) Vista del lado de contactos del conector y/o del lado de soldadura del enchufe

## 5.4 Conexión de una lámpara con transformador



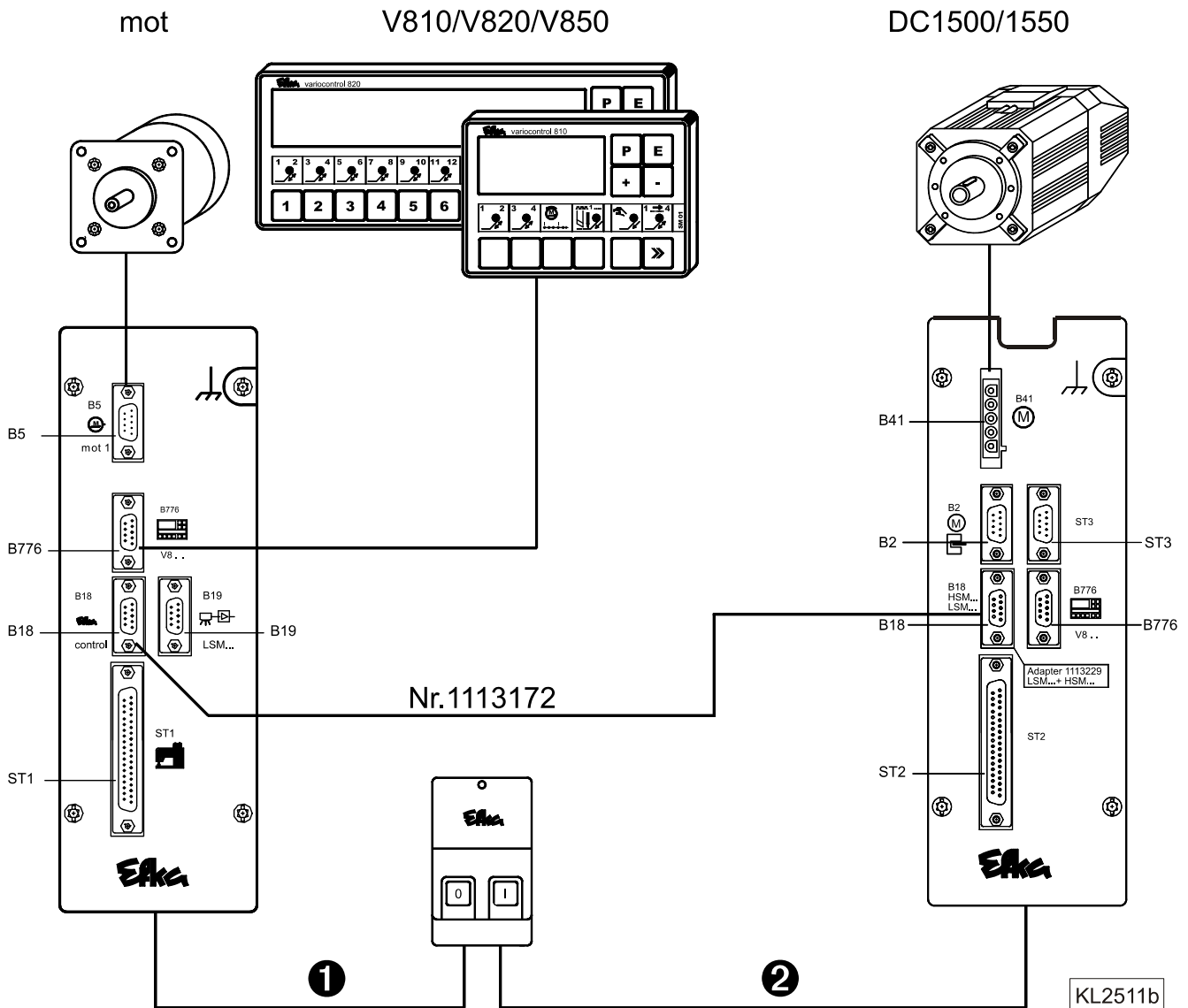
**¡ATENCIÓN!**  
¡Desconecte la red antes de abrir la caja de control!

- **Apagar y desenchufar el control**
- Destornillar el control de la mesa de la máquina
- Aflojar 2 tornillos (**A**) así por delante como por detrás
- Abrir la parte izquierda de la caja
- Halar el cable de la lámpara a través de su guía
- En el área (**B**), atar los alambres con los sujetadores a la placa de circuito impreso
- Introducir el cable de tierra en el conector (forma de zapato) en la parte respectiva de la caja
- Cerrar la caja y atornillarla
- Montar el control en la mesa de la máquina



**¡ATENCIÓN!**  
¡Después de conectada la lámpara, por ésta siempre pasa corriente (230V), aun cuando el interruptor en el control esté apagado! ¡Solamente una lámpara con transformador puede conectarse al control!

## 6 Esquema de conexión de un mando del motor paso a paso SM210A



❶ - Mando del motor paso a paso, p. ej. SM210A

❷ - Mando del motor de costura, p. ej. AB221A

El control (B18) y el mando del motor paso a paso SM210A.... (B18) se conectan mediante el cable de adaptación no. 1113172.

Si el proceso de costura requiere una célula fotoeléctrica, ésta debe conectarse al conector B19 del mando del motor paso a paso. La señal de la célula fotoeléctrica se transmite del SM210A al motor a través del cable de conexión. Caso que se requiera un generador de impulsos IPG001 o un módulo de sensor de efecto Hall HSM001 además del módulo de célula fotoeléctrica, utilice el cable de adaptación no. 1113229, lo que debe ser conectado al conector B19 del mando del motor paso a paso SM210A.....

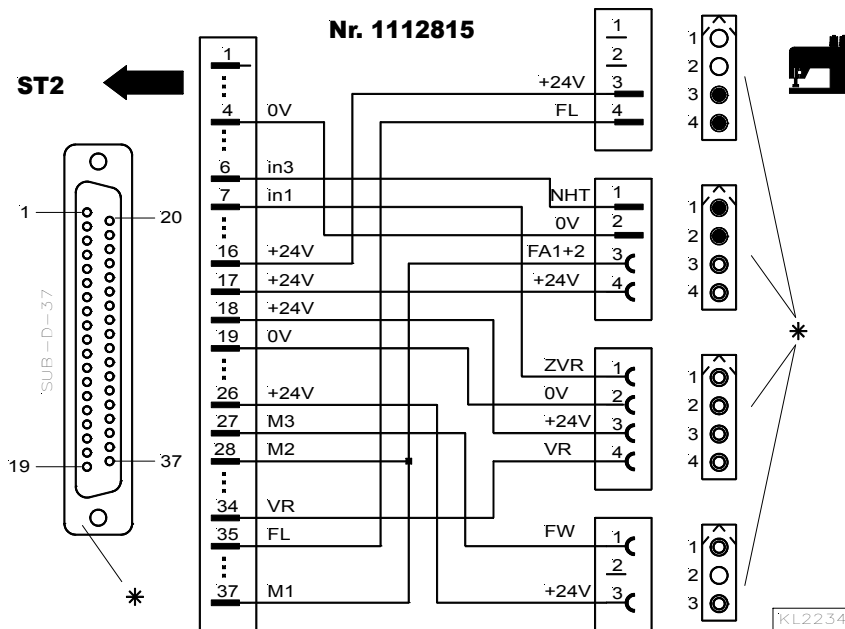
Si un mando del motor paso a paso no está previsto, el cable de adaptación no. 1113229 para la conexión del módulo de célula fotoeléctrica y generador de impulsos o módulo de sensor de efecto Hall se conecta al conector B18 del motor.



## 7 Cables de adaptación

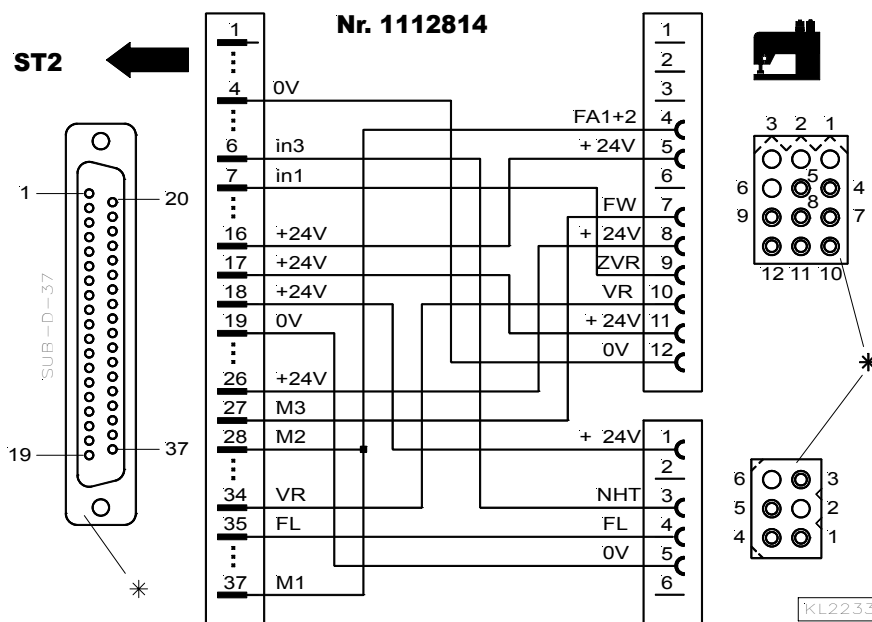
### Cable de adaptación para AISIN modelos AD3XX, AD158, 3310 y EK1

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	→	ajustar parámetro 290 = 0
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	→	ajustar parámetro 240 = 16
	entrada in3	→	ajustar parámetro 242 = 1



### Cable de adaptación para BROTHER modelos 737-113 y 737-913

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	→	ajustar parámetro 290 = 0
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	→	ajustar parámetro 240 = 16
	entrada in3	→	ajustar parámetro 242 = 1

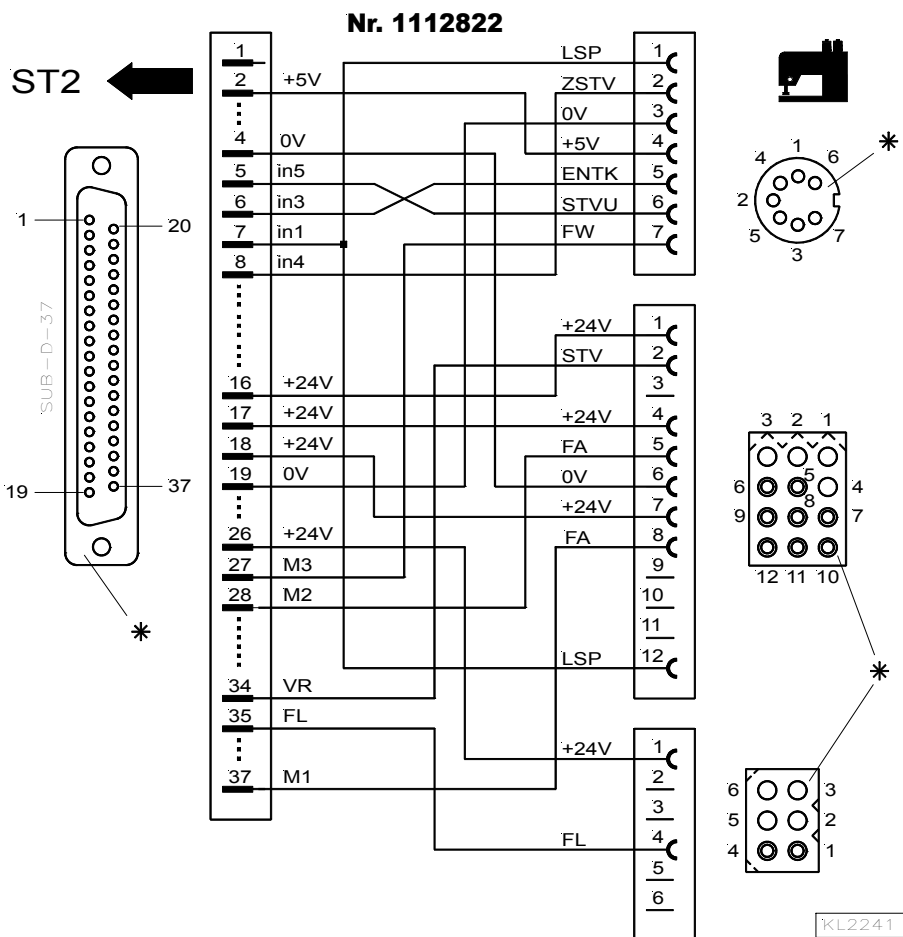


**Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adaptación no. 1113433.**

\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

Cable de adaptación para BROTHER modelo FD3 B257

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 5
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 7
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 18
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243 = 16
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244 = 17

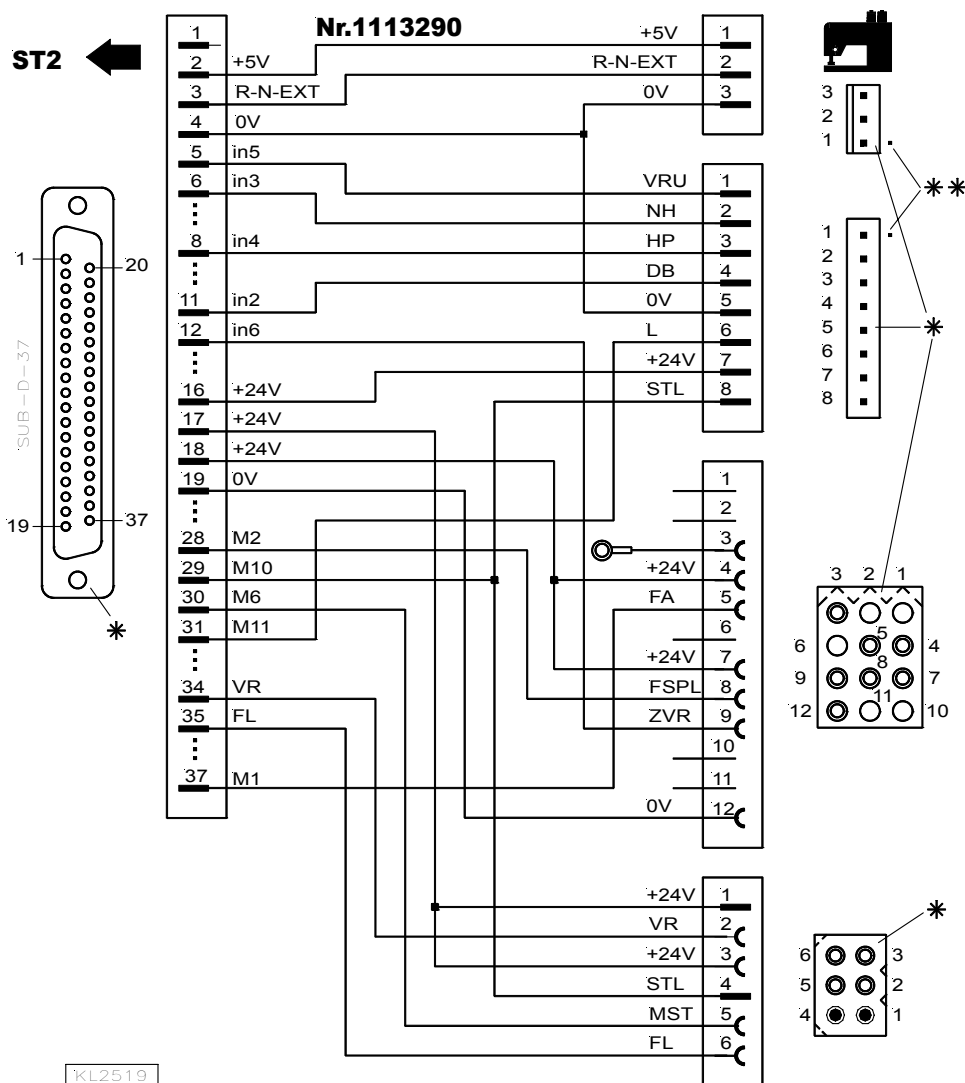


Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adaptación no. 1113433.

\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

Cable de adaptación para BROTHER modelo B-891

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 22
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 12
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in2	➔	ajustar parámetro 241 = 22
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 2
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243 = 14
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244 = 17
	entrada in6	➔	ajustar parámetro 245 = 16



Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adaptación no. 1113433.

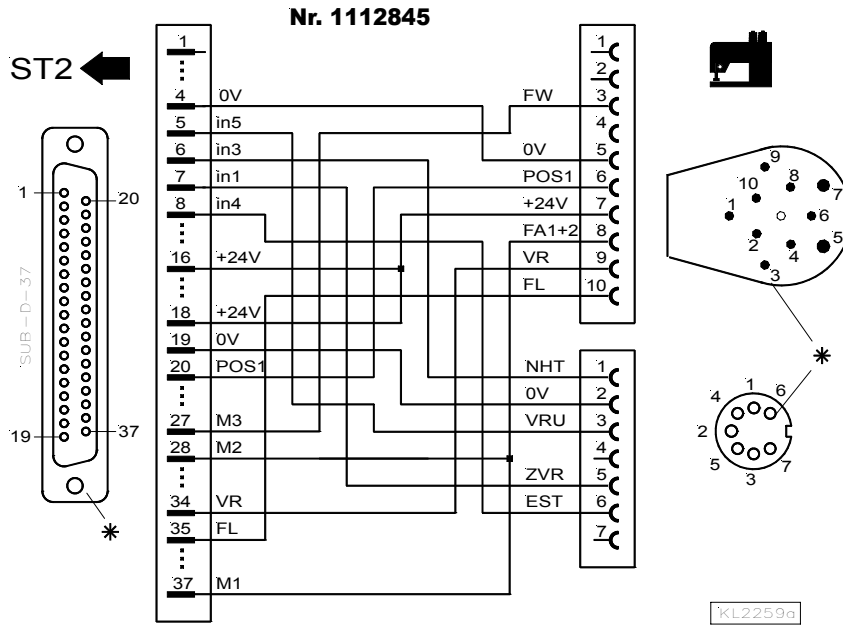
- in2** = Entrada **limitación de la velocidad n11** (flip-flop 2); salida ST2/29 se activa según el ajuste del parámetro 186 (DB)
- in3** = Entrada **aguja arriba** (NH)
- in4** = Entrada **cambio de elevación con limitación de la velocidad n10** (flip-flop 1) (HP)
- in5** = Entrada **supresión/activación del regulador de puntadas** (VRU)
- in6** = Entrada **remate intermedio / condensación intermedia de puntada** (ZVR)

\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

\*\*\*) **Atención:** ¡Observar la marca en el contacto 1 de la clavija!

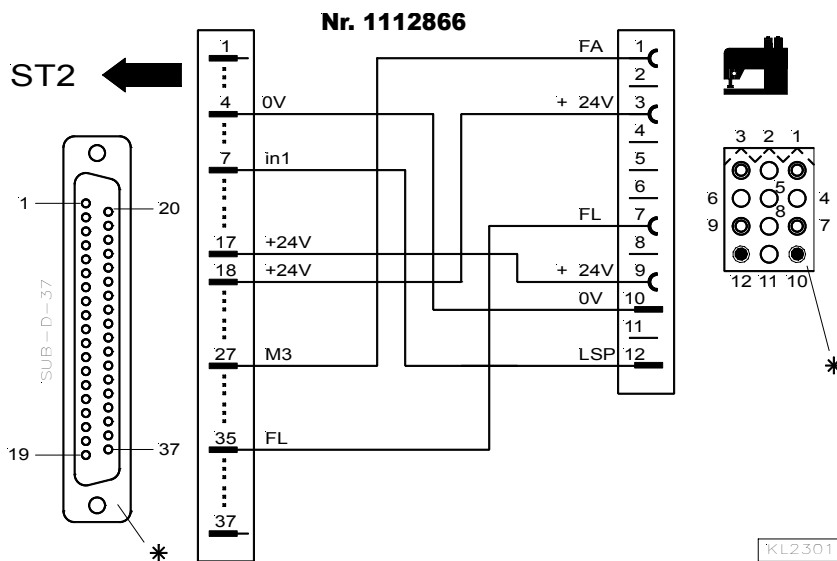
**Cable de adaptación para DÜRKOPP ADLER modelos 210, 270**

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 0
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 16
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 1
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243 = 3
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244 = 17



**Cable de adaptación para GLOBAL modelo CB2803-56**

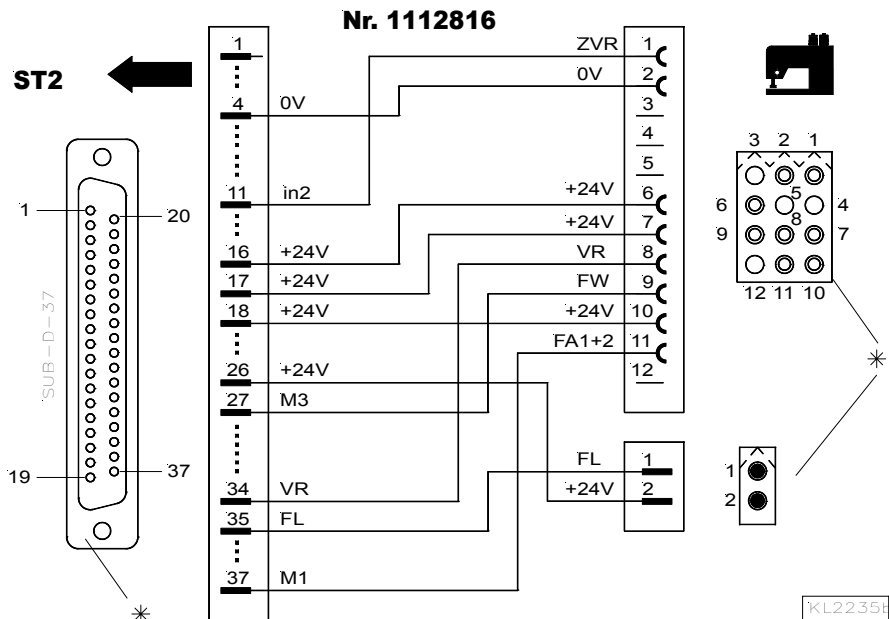
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 5
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 6



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

**Cable de adaptación para JUKI modelo 5550-6**

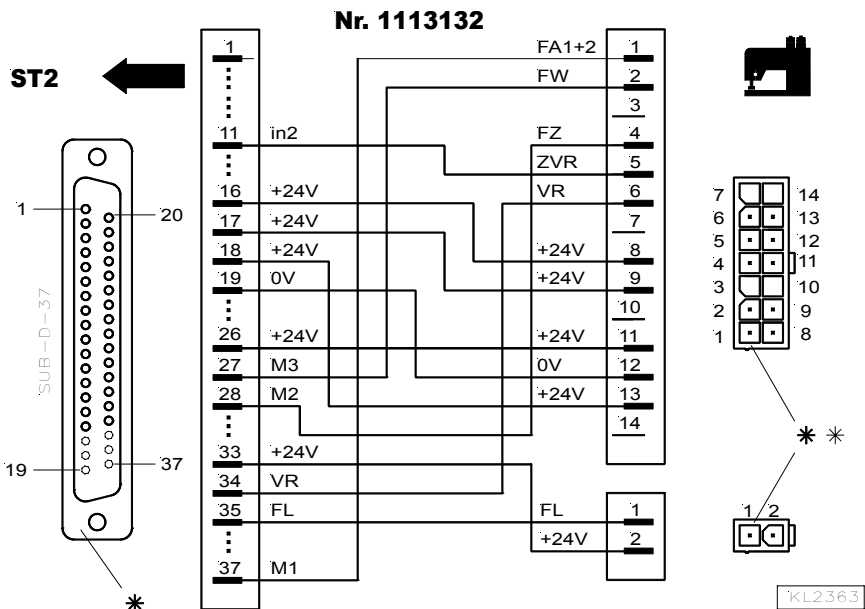
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	→	ajustar parámetro 290 = 14
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in2	→	ajustar parámetro 241 = 16



Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adaptación no. 1113157.

**Cable de adaptación para JUKI modelo 5550-7, 8500-7, 8700-7**

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	→	ajustar parámetro 290 = 14
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in2	→	ajustar parámetro 241 = 16

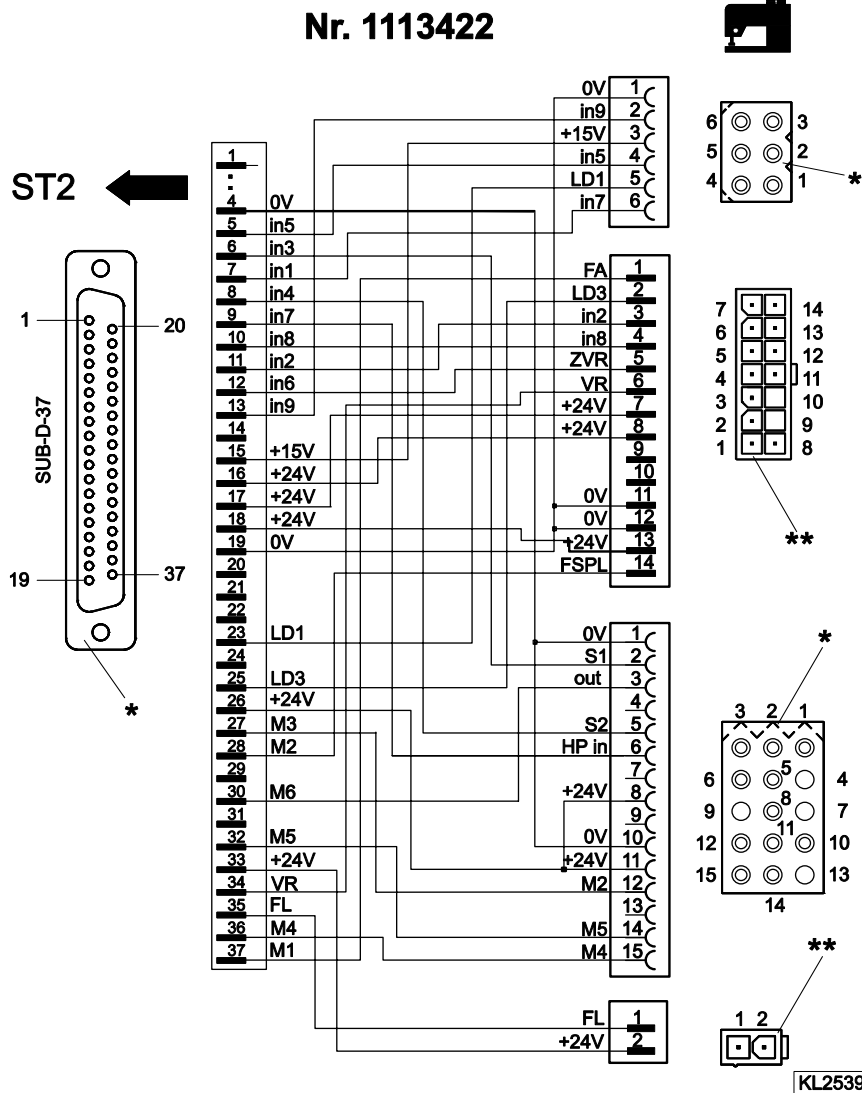


Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adaptación no. 1113157.

\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.  
 \*\*) Vista del lado de contactos de los enchufes Molex Minifit.

Cable de adaptación para JUKI modelos LU1510-7 y LU1521N (con cortahilos hilo corto)

		(LU1510-7)	(LU1521N-7)
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo →	ajustar parámetro 290 = 20	30
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1 →	ajustar parámetro 240 = 14	0
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in3 →	ajustar parámetro 242 = 31	0
	entrada in4 →	ajustar parámetro 243 = 32	14
	entrada in6 →	ajustar parámetro 245 = 16	31
	entrada in7 →	ajustar parámetro 246 = 13	32



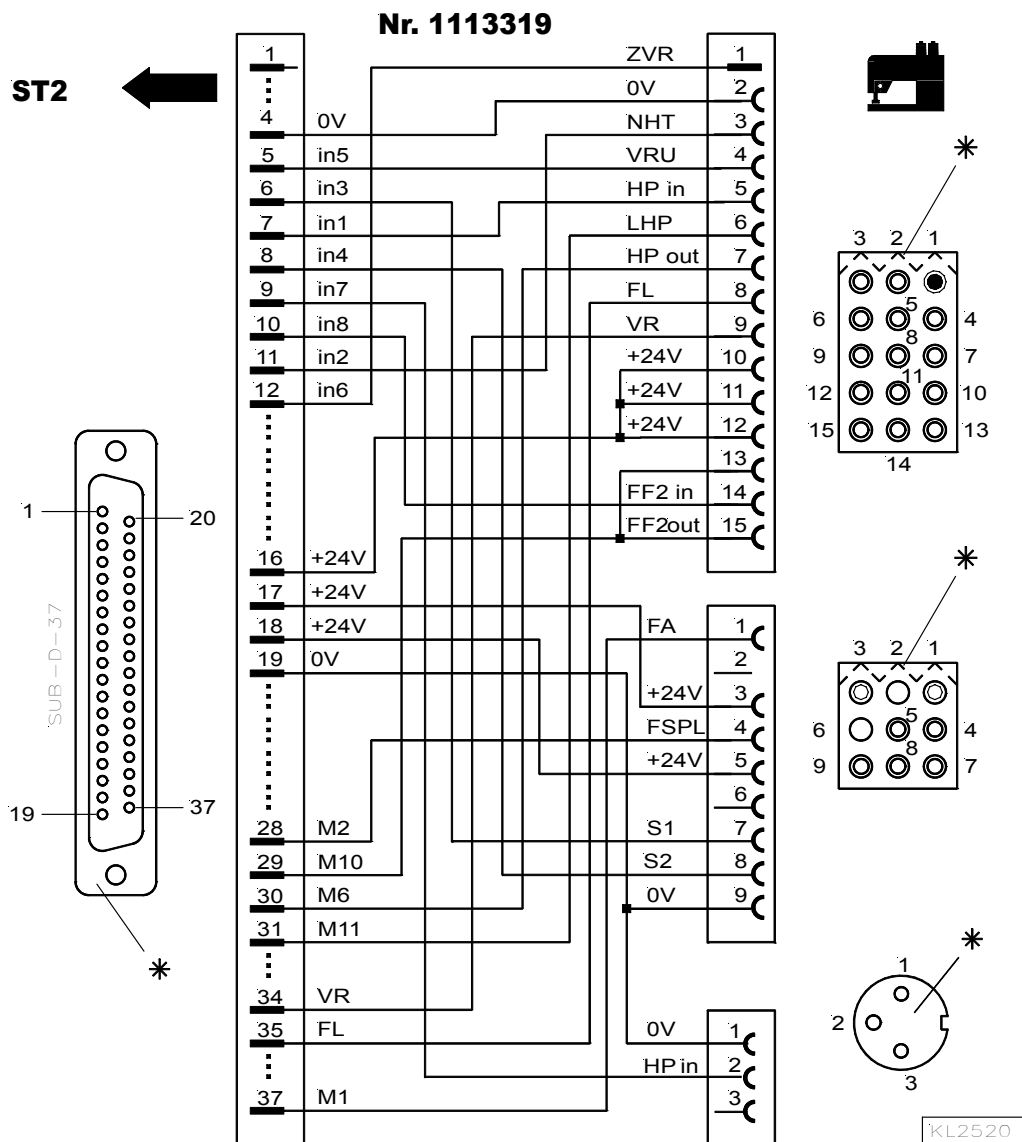
Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adaptación no. 1113314.

- in1 = Entrada cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (momentáneo) para pulsador de rodilla
- in3 = Entrada limitación de velocidad bit 0 (S1)
- in4 = Entrada limitación de velocidad bit 1 (S2)
- in6 = Entrada remate intermedio
- in7 = Entrada cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (momentáneo) para tecla adicional en la parte superior de la máquina

\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.  
 \*\*) Vista del lado de contactos de los enchufes Molex Minifit.

Cable de adaptación para JUKI modelo DNU1541-7

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	→	ajustar parámetro 290 = 20
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	→	ajustar parámetro 240 = 13
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in2	→	ajustar parámetro 241 = 1
	entrada in3	→	ajustar parámetro 242 = 31
	entrada in4	→	ajustar parámetro 243 = 32
	entrada in5	→	ajustar parámetro 244 = 17
	entrada in6	→	ajustar parámetro 245 = 16
	entrada in7	→	ajustar parámetro 246 = 13
	entrada in8	→	ajustar parámetro 247 = 22



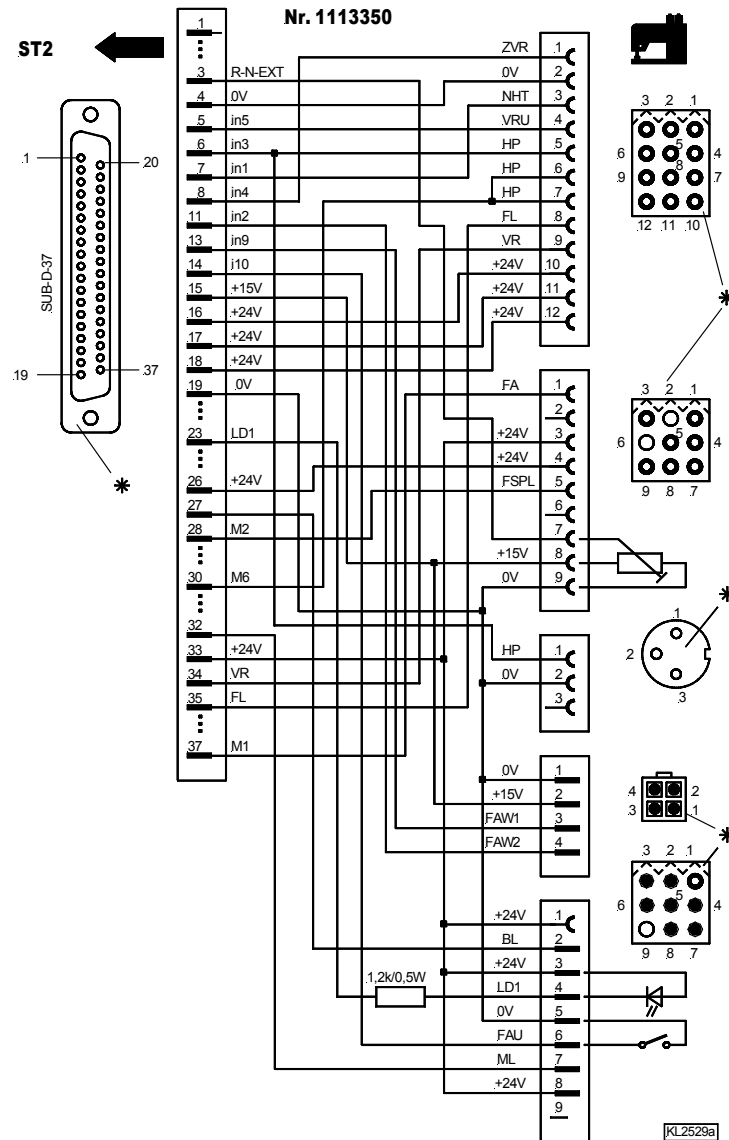
**Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adaptación no. 1113157.**

- in1** = Entrada cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (momentáneo) para pulsador de rodilla
- in2** = Entrada aguja arriba/abajo
- in3** = Entrada limitación de velocidad bit 0 (S1)
- in4** = Entrada limitación de velocidad bit 1 (S2)
- in5** = Entrada supresión/activación del regulador de puntadas
- in6** = Entrada remate intermedio
- in7** = Entrada cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (momentáneo) para tecla adicional en la parte superior de la máquina

\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y del conector hembra de 3 polos. En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

## Cable de adaptación para JUKI modelo LU2210, LU2260

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	→	ajustar parámetro 290 = 25
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	→	ajustar parámetro 240 = 1
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in2	→	ajustar parámetro 241 = 57
	entrada in3	→	ajustar parámetro 242 = 14
	entrada in4	→	ajustar parámetro 243 = 16
	entrada in5	→	ajustar parámetro 244 = 17
	entrada in9	→	ajustar parámetro 248 = 57
	entrada i10	→	ajustar parámetro 249 = 19



**Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adaptación no. 1113157.**

**in1 = Entrada aguja arriba/abajo (NHT)**

**in2 = Entrada guardahilos inferior 2 (FAW2)**

**in3 = Entrada cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (HP) (flip-flop1)**

**in4 = Entrada remate intermedio/condensación intermedia de puntada (ZVR)**

**in5 = Entrada supresión/activación del regulador de puntadas (VRU)**

**in9 = Entrada guardahilos inferior 1 (FAW1)**

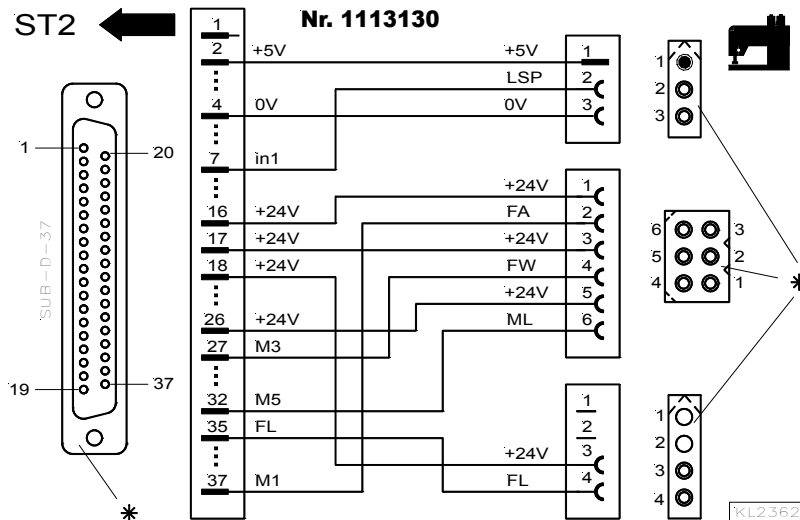
**i10 = Entrada reset (reinicialización) del guardahilos de bobina (FAU)**

\* ) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.



**Cable de adaptación para KANSAI modelo RX9803**

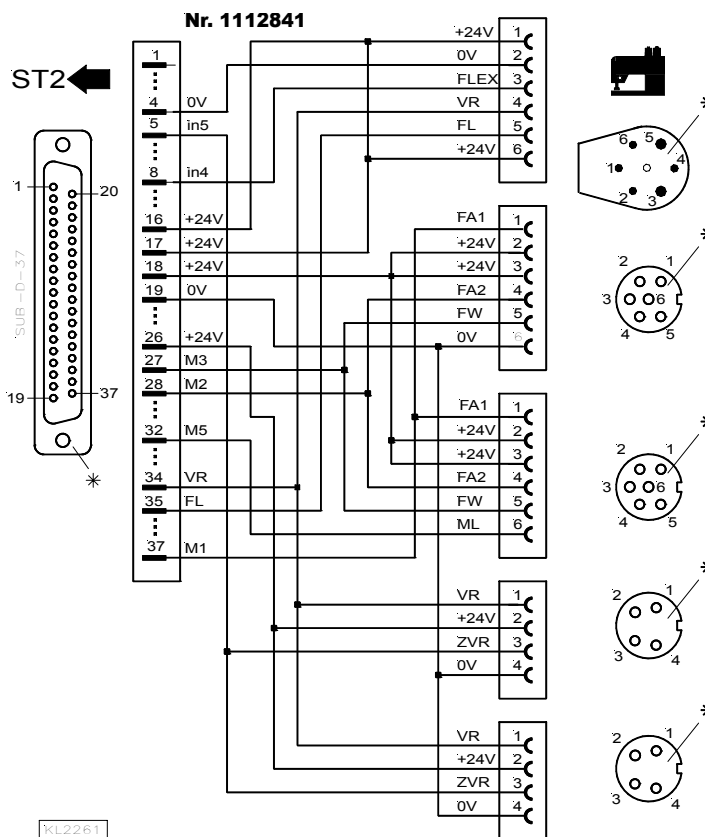
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 5
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 7



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

**Cable de adaptación para PFAFF modelos 563, 953, 1050, 1180 sin detector de rotura del hilo**

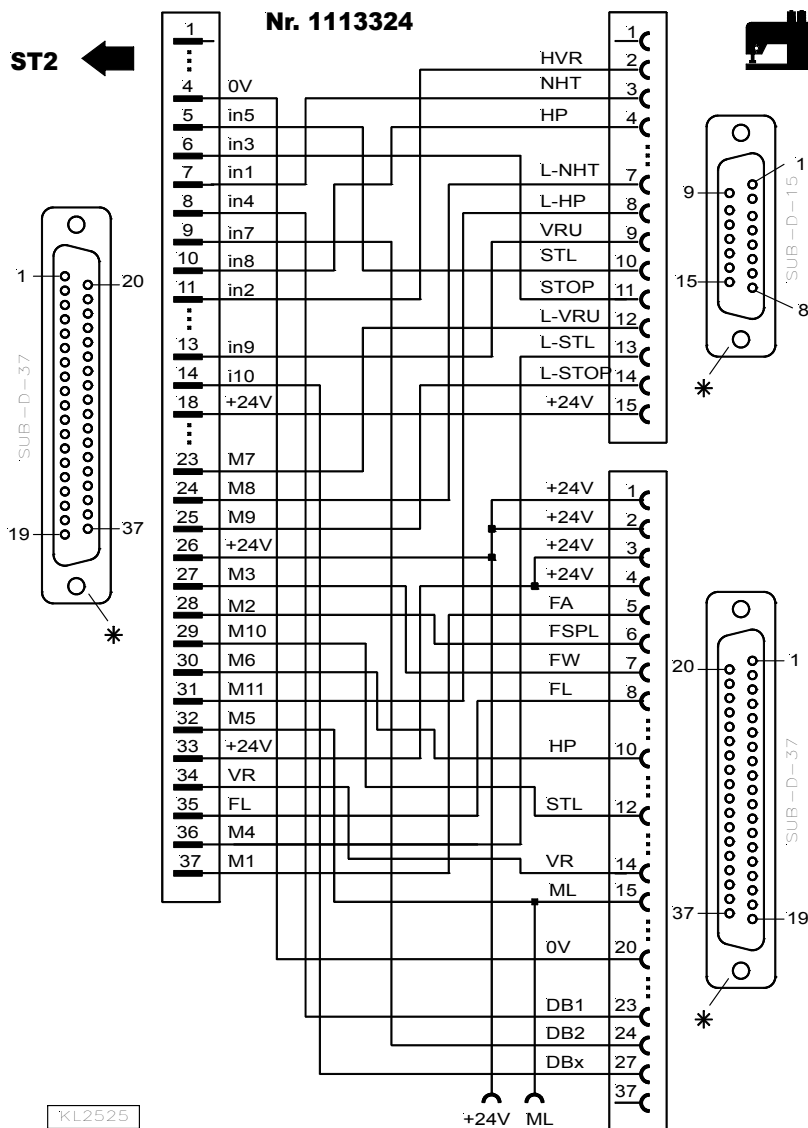
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 0
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243 = 12
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244 = 16



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y de los otros conectores.

## Cable de adaptación para PFAFF modelo 1425, 1525

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	→	ajustar parámetro 290 = 13
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	→	ajustar parámetro 240 = 2
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in2	→	ajustar parámetro 241 = 16
	entrada in3	→	ajustar parámetro 242 = 24
	entrada in4	→	ajustar parámetro 243 = 11
	entrada in5	→	ajustar parámetro 244 = 22
	entrada in7	→	ajustar parámetro 246 = 33
	entrada in8	→	ajustar parámetro 247 = 14
	entrada in9	→	ajustar parámetro 248 = 17
	entrada in10	→	ajustar parámetro 249 = 25

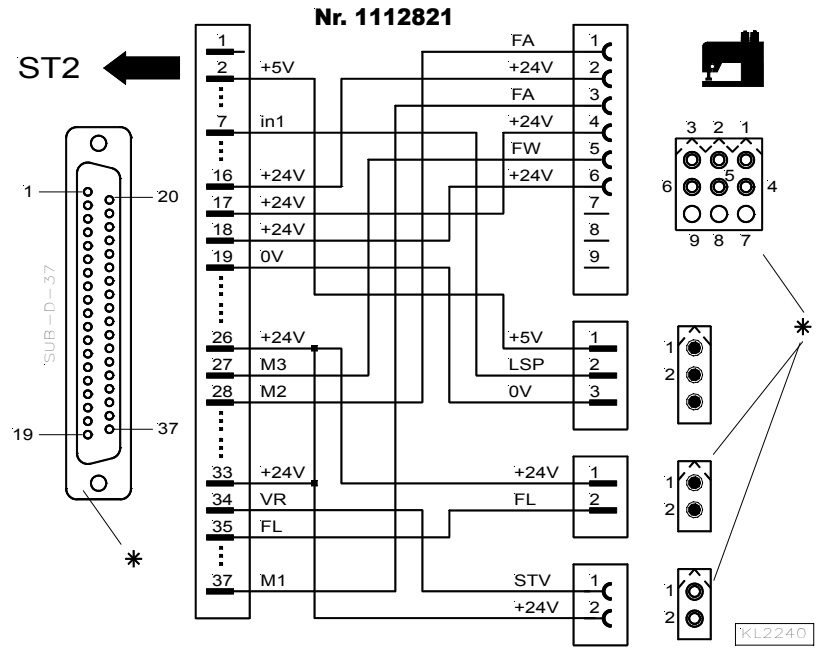


- in1** = Entrada **aguja arriba**
- in2** = Entrada **remate intermedio**
- in3** = Entrada **aguja se mueve de la posición 1 a la posición 2**
- in4** = Entrada **limitación de la velocidad n12 con pedal (DB1 = limitación de velocidad 1)**
- in5** = Entrada **flip-flop para limitación de la velocidad n11**
- in7** = Entrada **limitación de la velocidad n9 (DB2 = limitación de velocidad 2)**
- in8** = Entrada **cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (continuado)**
- in9** = Entrada **supresión/activación del regulador de puntadas**
- in10** = Entrada **limitación de velocidad con potenciómetro externo**

\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y de los otros conectores.

**Cable de adaptación para PEGASUS modelo W500/UT/MS con o sin condensación de puntada**

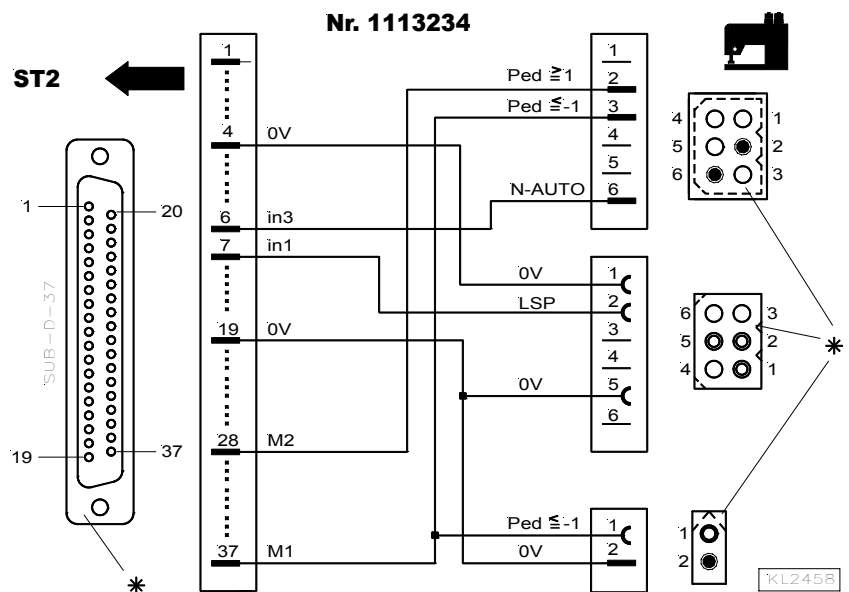
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	→	ajustar parámetro 290 = 5
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	→	ajustar parámetro 240 = 7



**¡Atención!** Cuando se utiliza este cable de adaptación en una máquina Pegasus, hay que retirar de la máquina el cable de 9 polos no. 742373-91.

**Cable de adaptación para máquinas “backlatch” (rematado) PEGASUS**

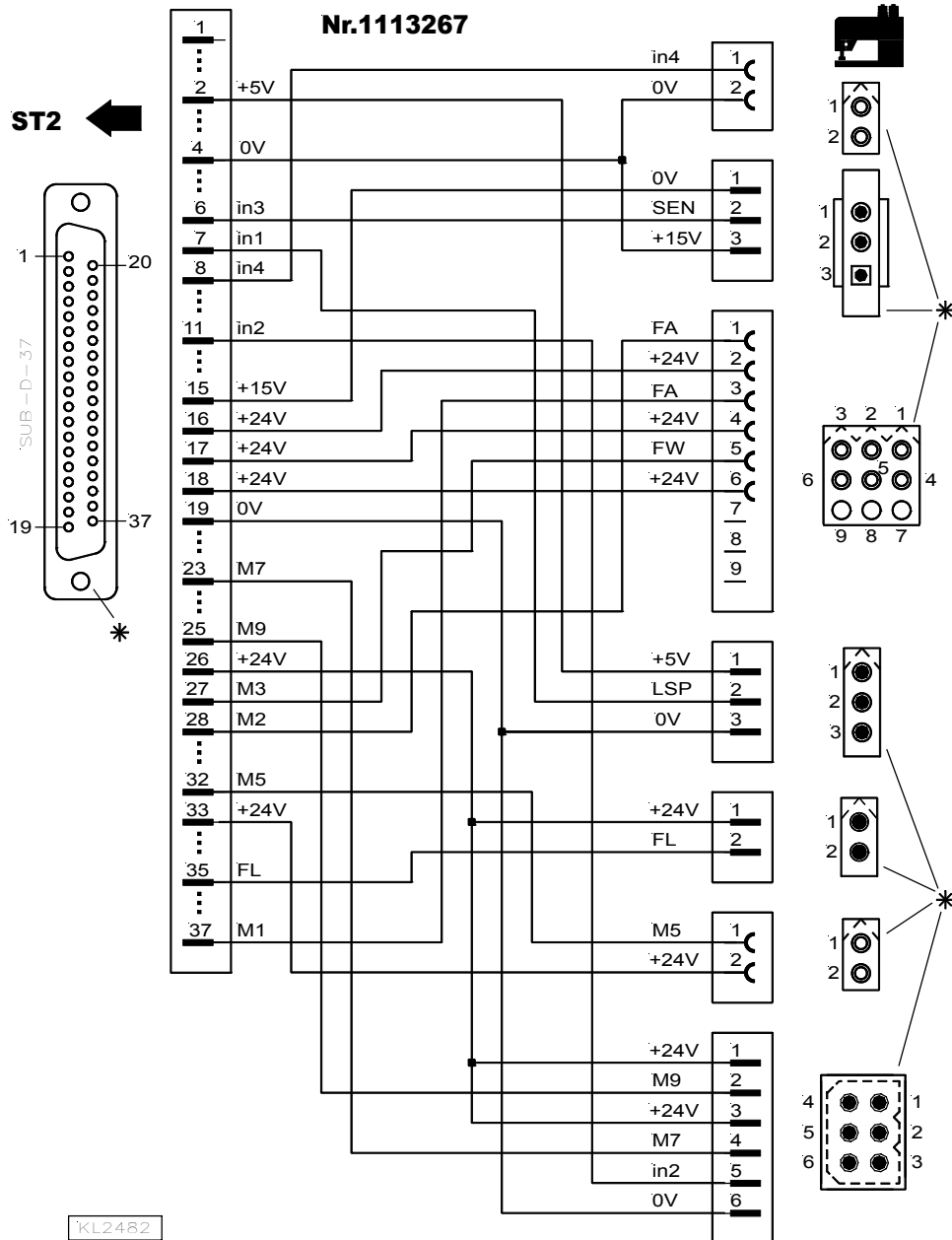
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	→	ajustar parámetro 290 = 8
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	→	ajustar parámetro 240 = 6
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in3	→	ajustar parámetro 242 = 10



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

Cable de adaptación para PEGASUS modelo MHG

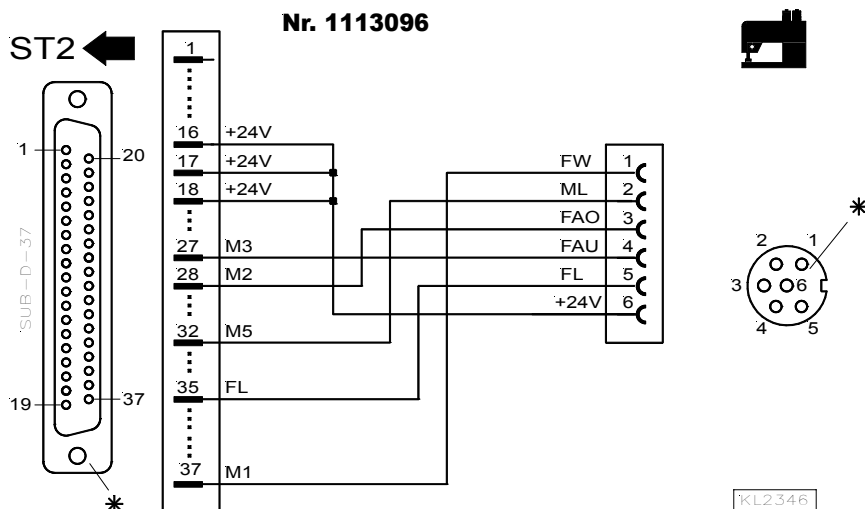
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 24
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 6
	entrada in2	➔	ajustar parámetro 241 = 13
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 28
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243 = 22



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

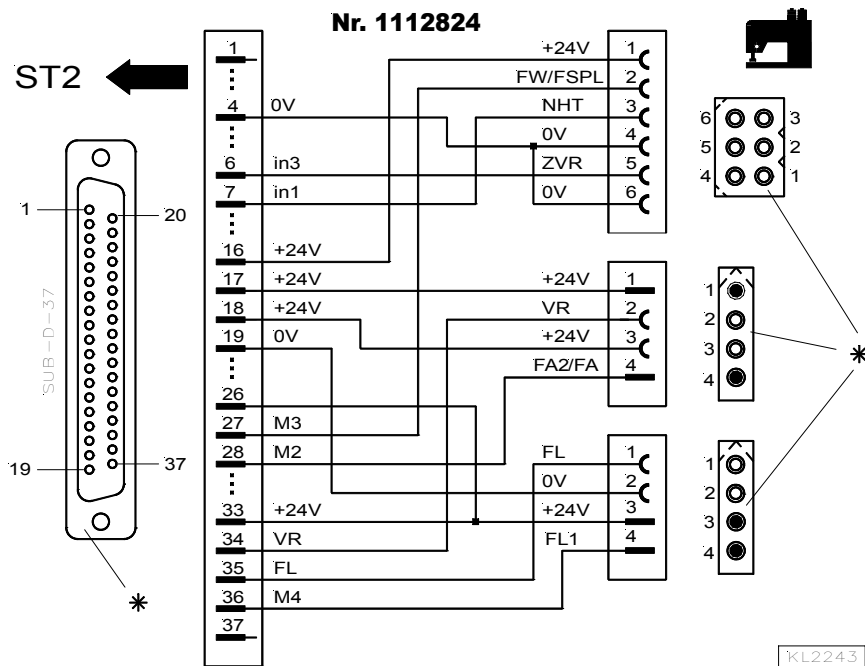
Cable de adaptación para RIMOLDI modelo F27

Ajuste del ciclo funcional modo corte de hilo → ajustar parámetro 290 = 5



Cable de adaptación para SINGER modelos 211, 212 y 591

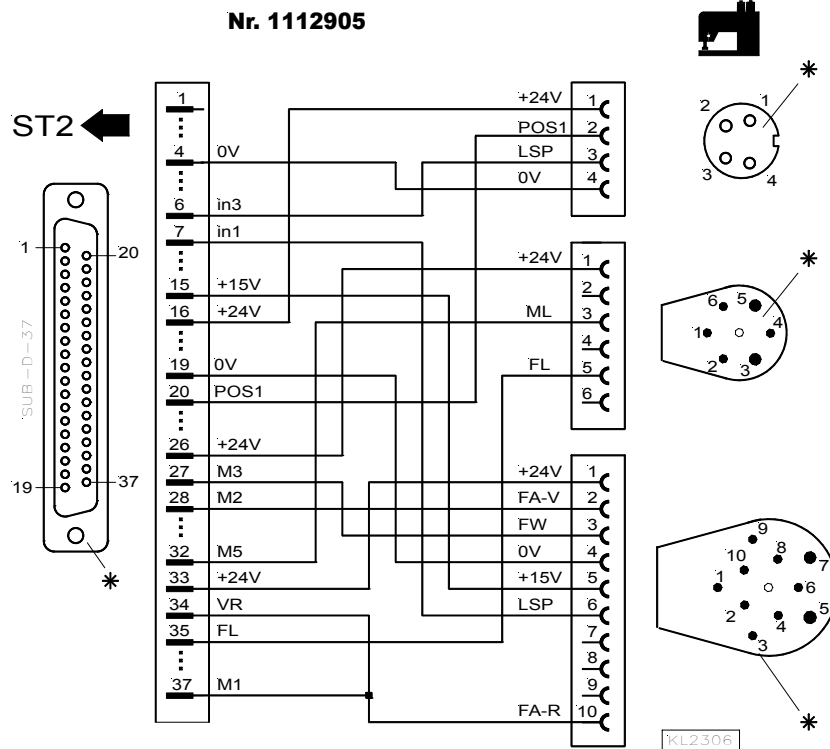
Ajuste del ciclo funcional (Singer modelo 212UTT) modo corte de hilo → ajustar parámetro 290 = 2  
 Ajuste de las funciones de las teclas entrada in1 → ajustar parámetro 240 = 1  
 entrada in3 → ajustar parámetro 242 = 16



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

**Cable de adaptación para UNION SPECIAL modelos CS100 y FS100**

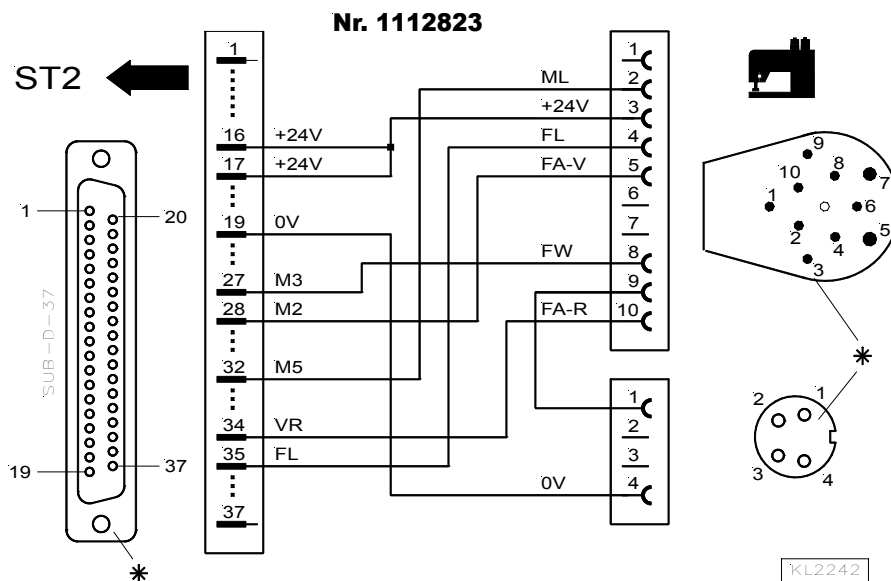
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 4
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 6
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 6



**in1** = Entrada **bloqueo de marcha** para interruptor de aproximación del control del corte de hilo  
**in3** = Entrada **bloqueo de marcha** para detector de rotura del hilo

**Cable de adaptación para UNION SPECIAL modelo 63900AMZ**

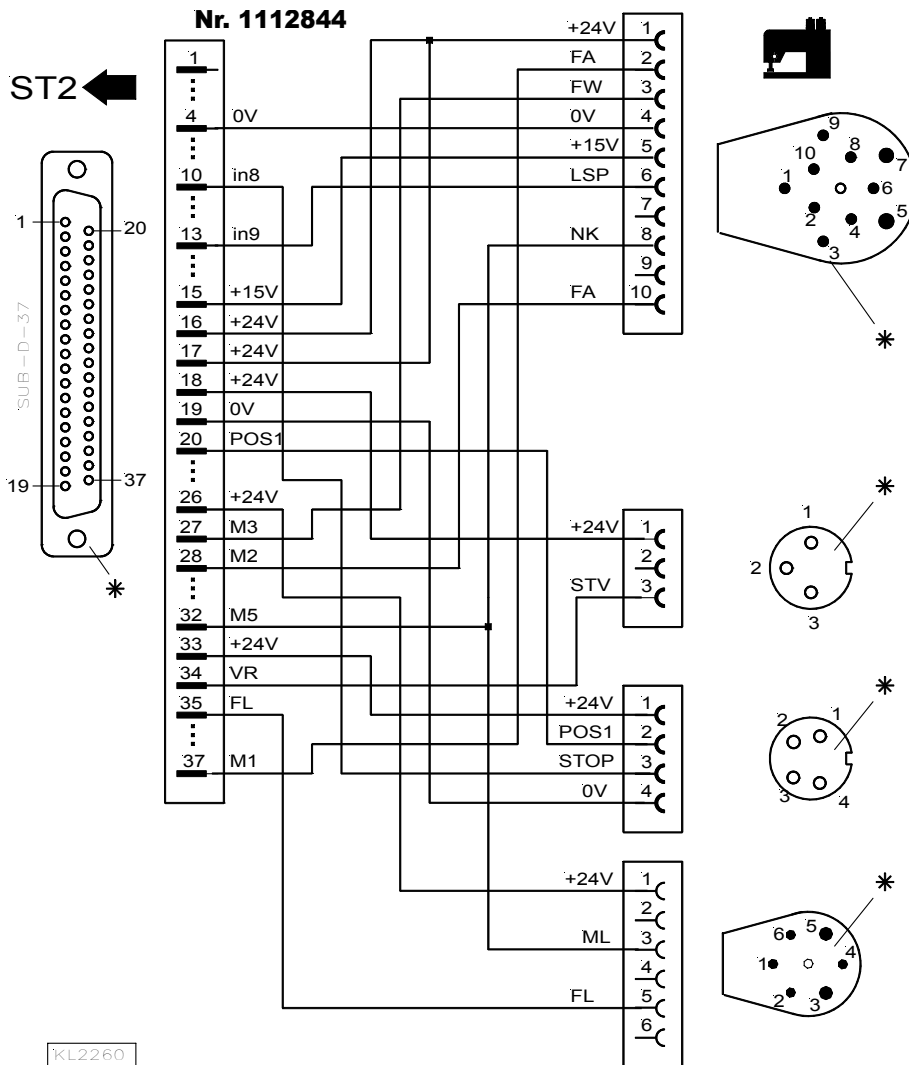
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 10
----------------------------	--------------------	---	----------------------------



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y de los otros conectores.

Cable de adaptación para UNION SPECIAL modelo 34700 con puntadas de seguridad

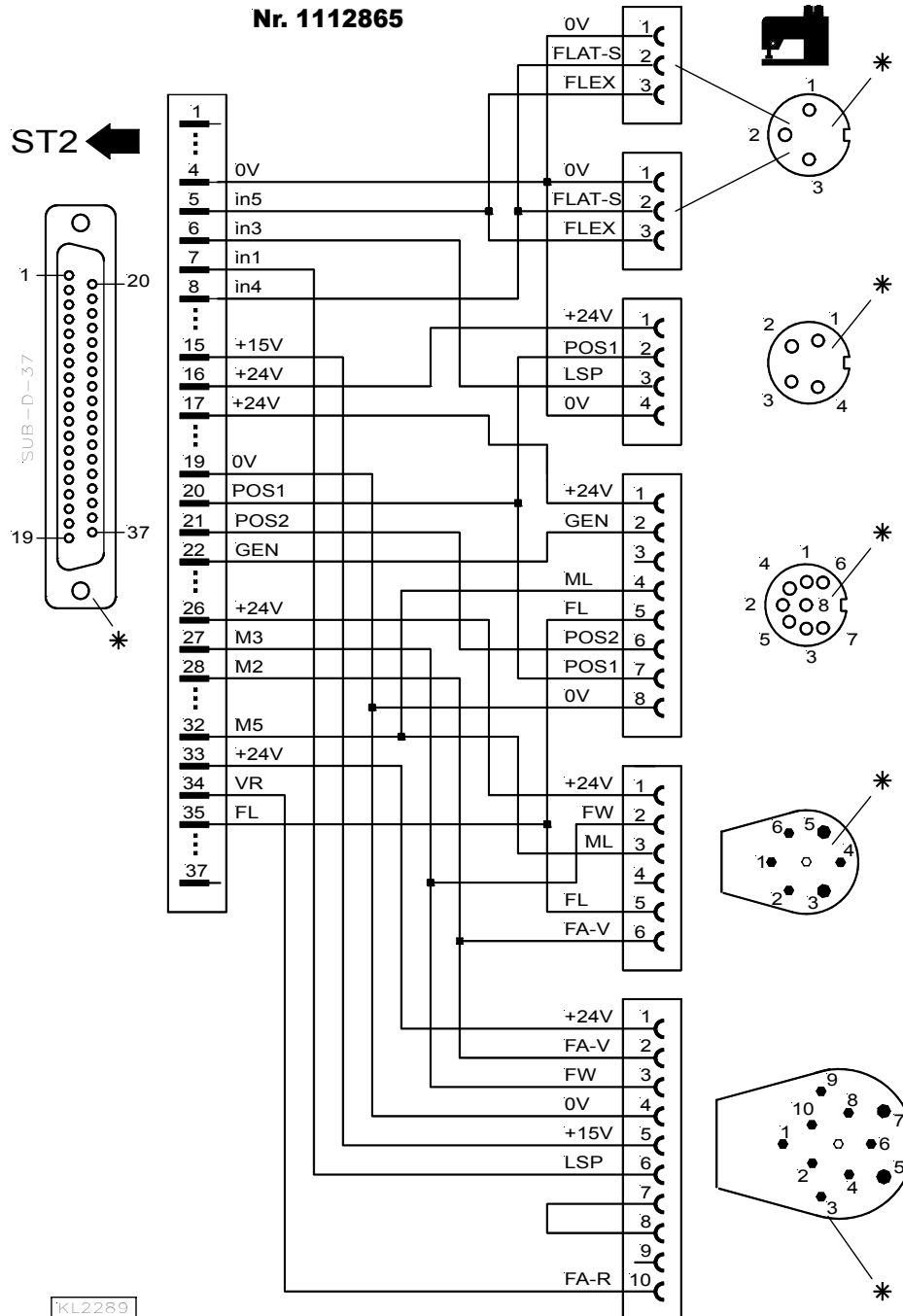
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	→	ajustar parámetro 290 = 5
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in8	→	ajustar parámetro 247 = 7
	entrada in9	→	ajustar parámetro 248 = 6



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y de los otros conectores.

Cable de adaptación para UNION SPECIAL modelos 34000 y 36200

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 4
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 6
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 6
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243 = 18
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244 = 12



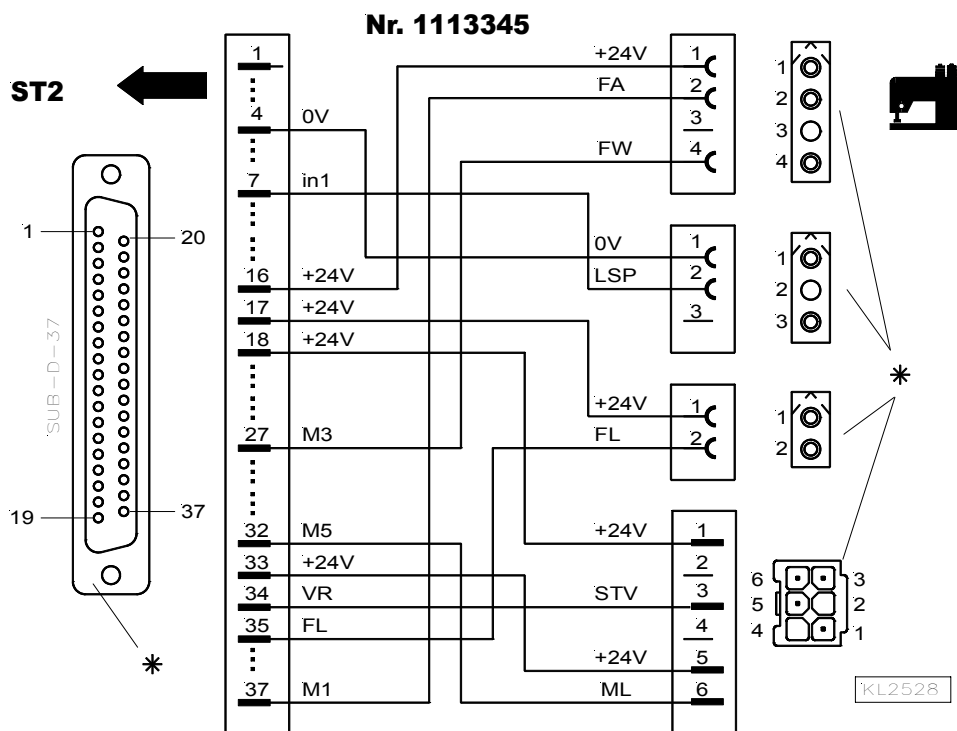
- in1** = Entrada **bloqueo de marcha** para interruptor de aproximación del control del corte de hilo
- in3** = Entrada **bloqueo de marcha** para detector de rotura del hilo
- in4** = Entrada **desencadenar** corresponde a la función **flatseamer (FLAT-S)**
- in5** = Entrada **elevación del prensatelas con el pedal en posición 0**

\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y de los otros conectores.



Cable de adaptación para máquinas de punto cadeneta YAMATO serie VC/VG

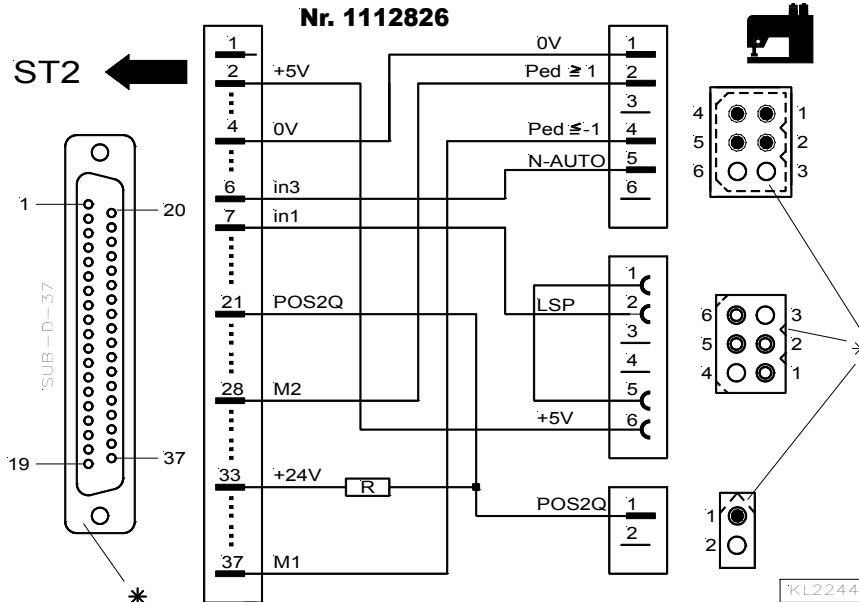
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	→	ajustar parámetro 290 = 5/21
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	→	ajustar parámetro 240 = 7



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

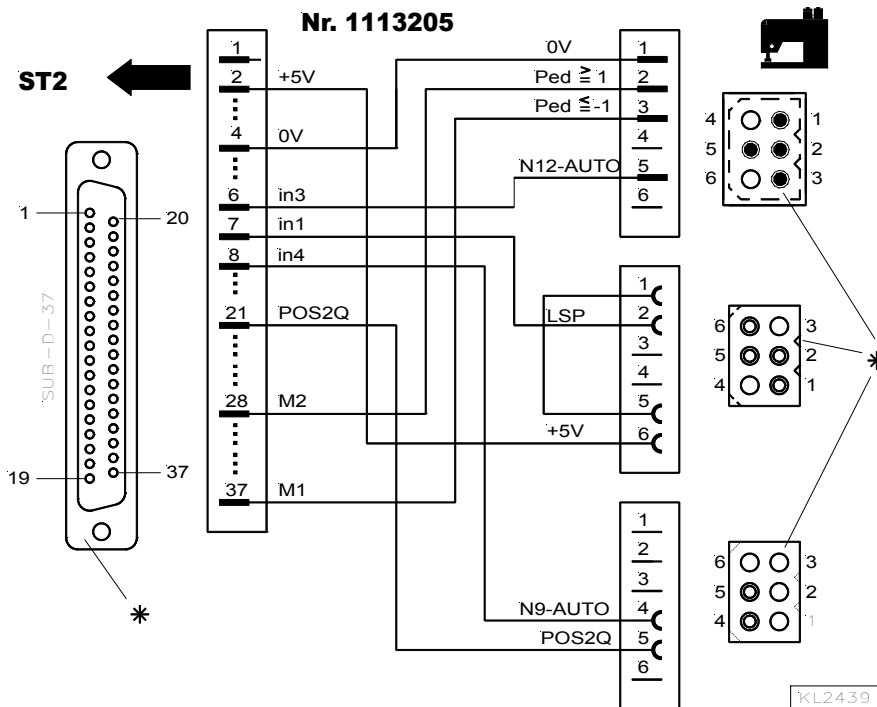
**Cable de adaptación para máquinas “backlatch” YAMATO modelo ABT3**

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 9
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 6
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 38



**Cable de adaptación para máquinas “backlatch” YAMATO modelos ABT13 y ABT17**

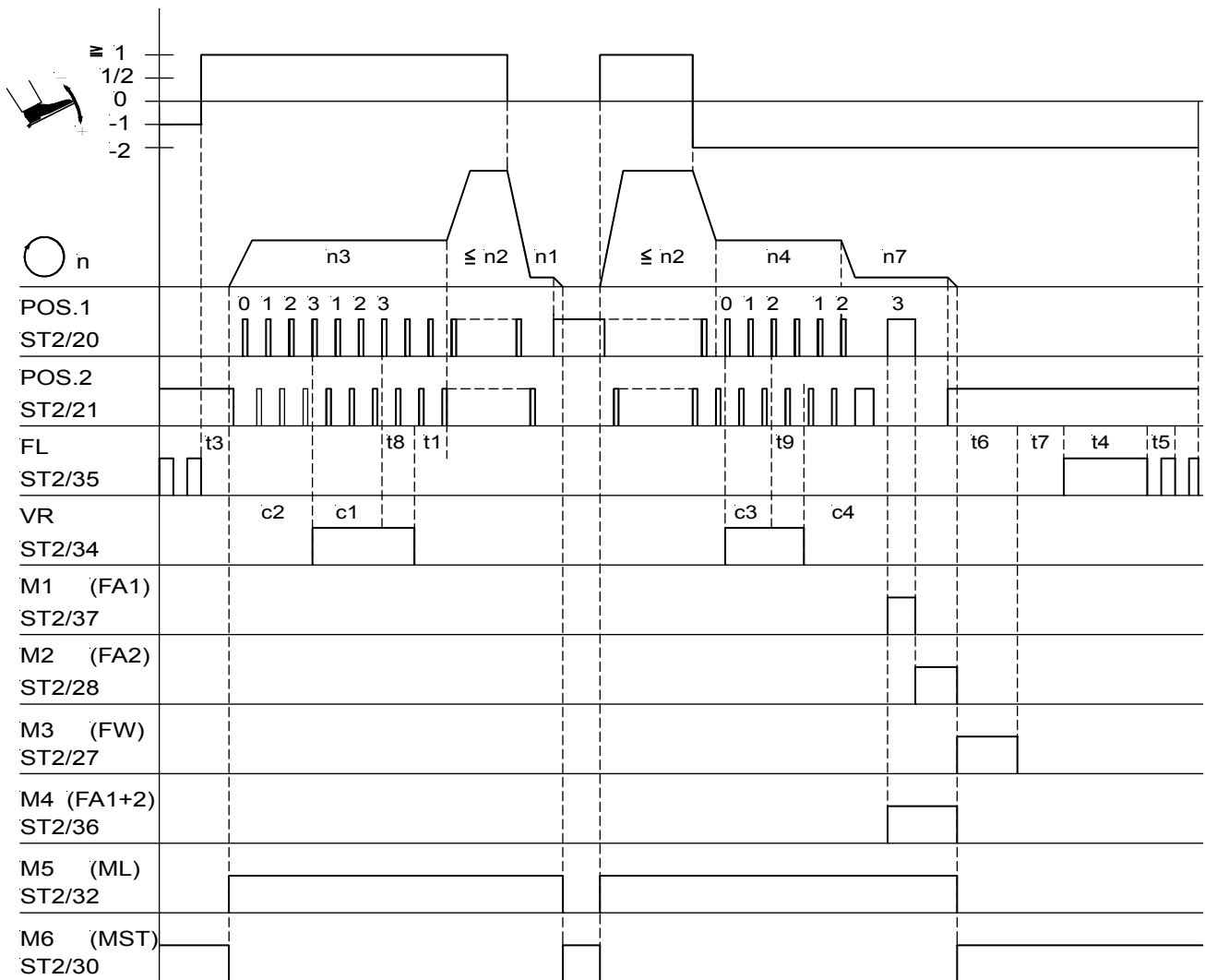
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 9
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 6
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 38
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243 = 34



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

## 8 Diagramas de funcionamiento

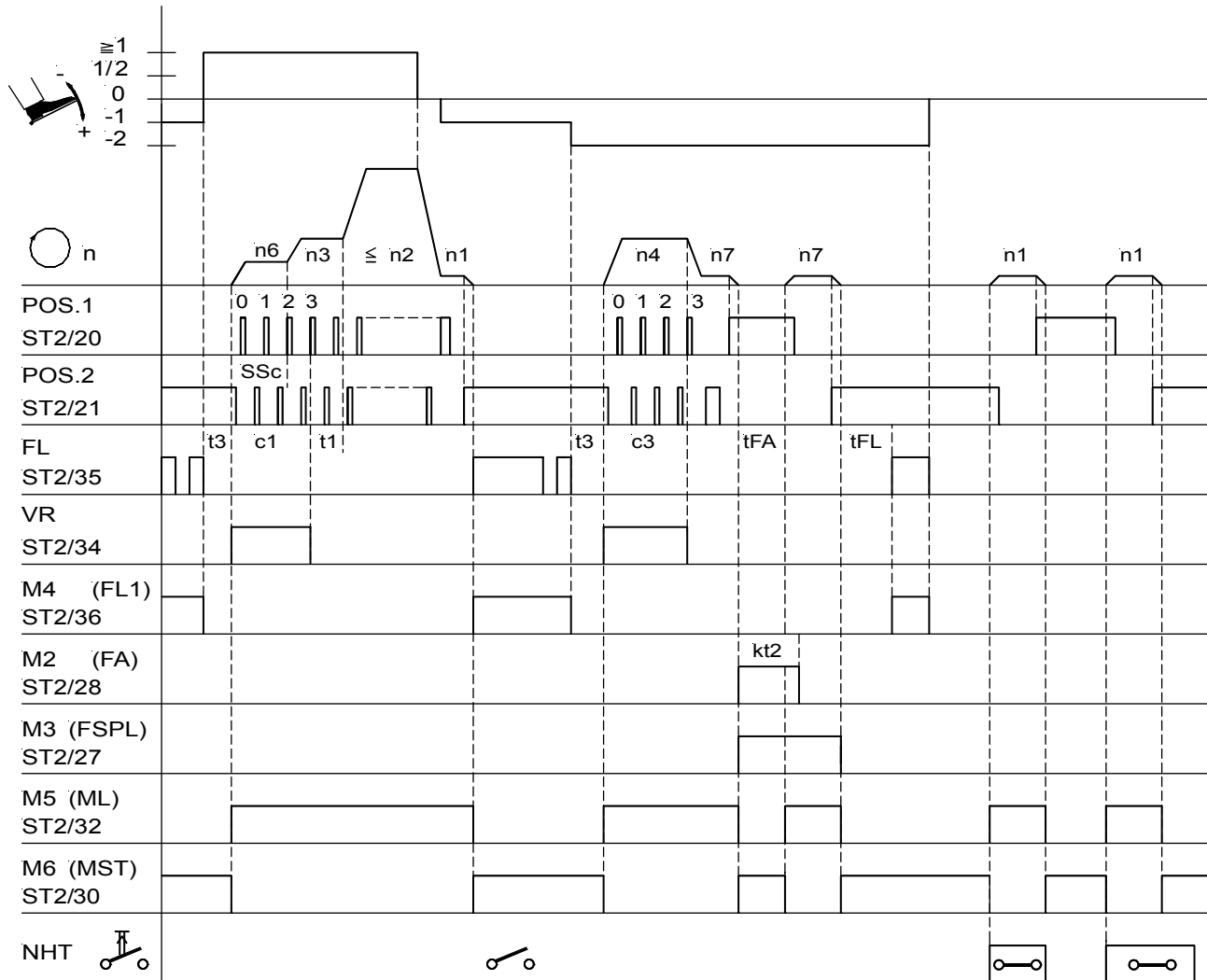
### Modo 0 ó 27 (pespunte)



0256/MODE-0

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 0 Remate inicial doble con corrección de la puntada activada Remate final doble con corrección de la puntada activada	290 = 0/27	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
t8	Corrección de la puntada del remate inicial	150			
t9	Corrección de la puntada del remate final	151			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
t6	Lapso de activación del apartahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del apartahilos	206			

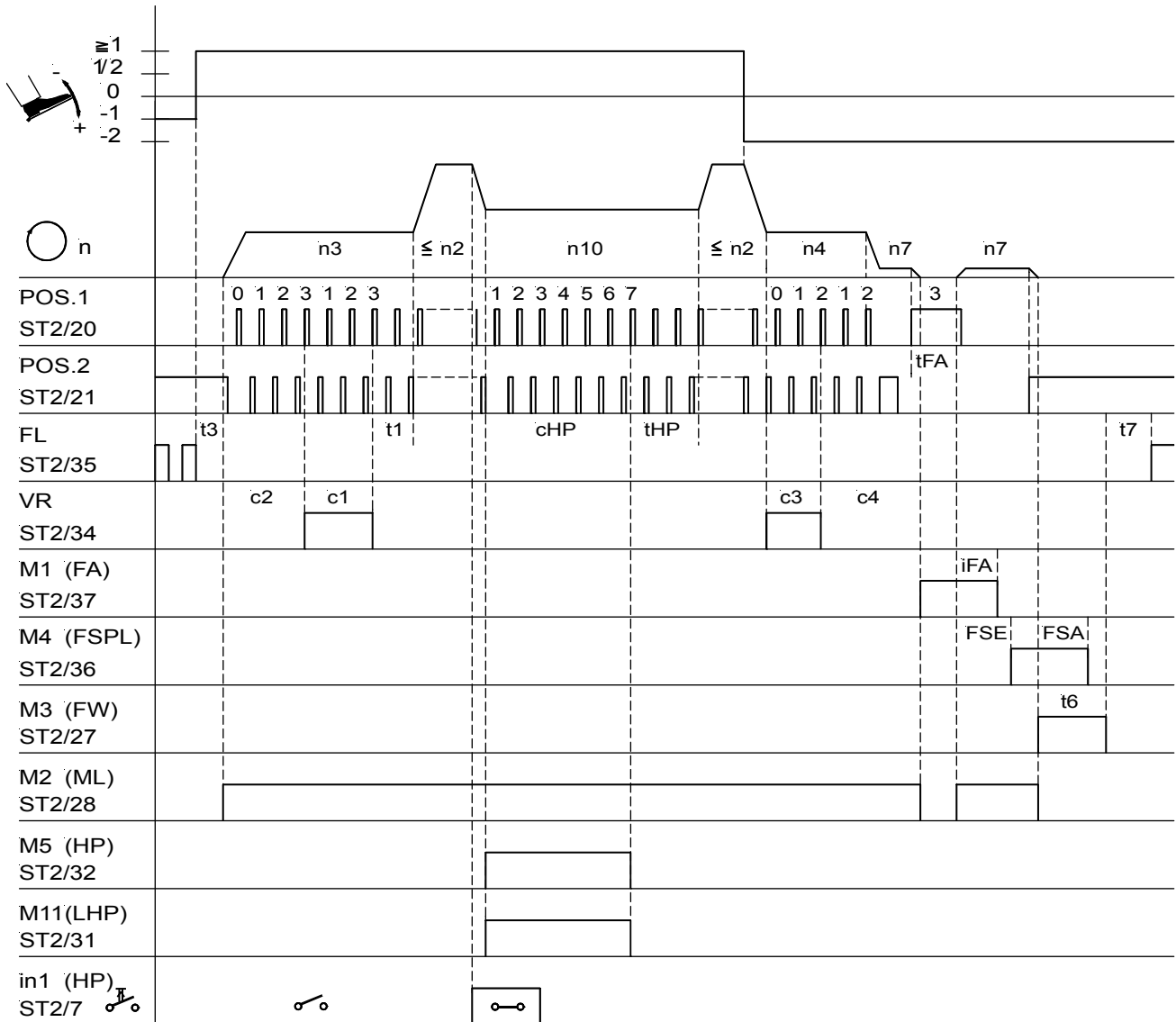
Modo 2 (pespunte)



0256/MODE-2

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 2	290 = 2			
SSt	Arranque suave	134 = 1			
	Remate inicial simple	activada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final simple	activada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n6	Velocidad del arranque suave	115			
n7	Velocidad de corte	116			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
SSc	Puntadas de arranque suave	100			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
tFL	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	211			
tFA	Tiempo de parada del cortahilos	253			
kt2	Lapso de activación del cortahilos	283			

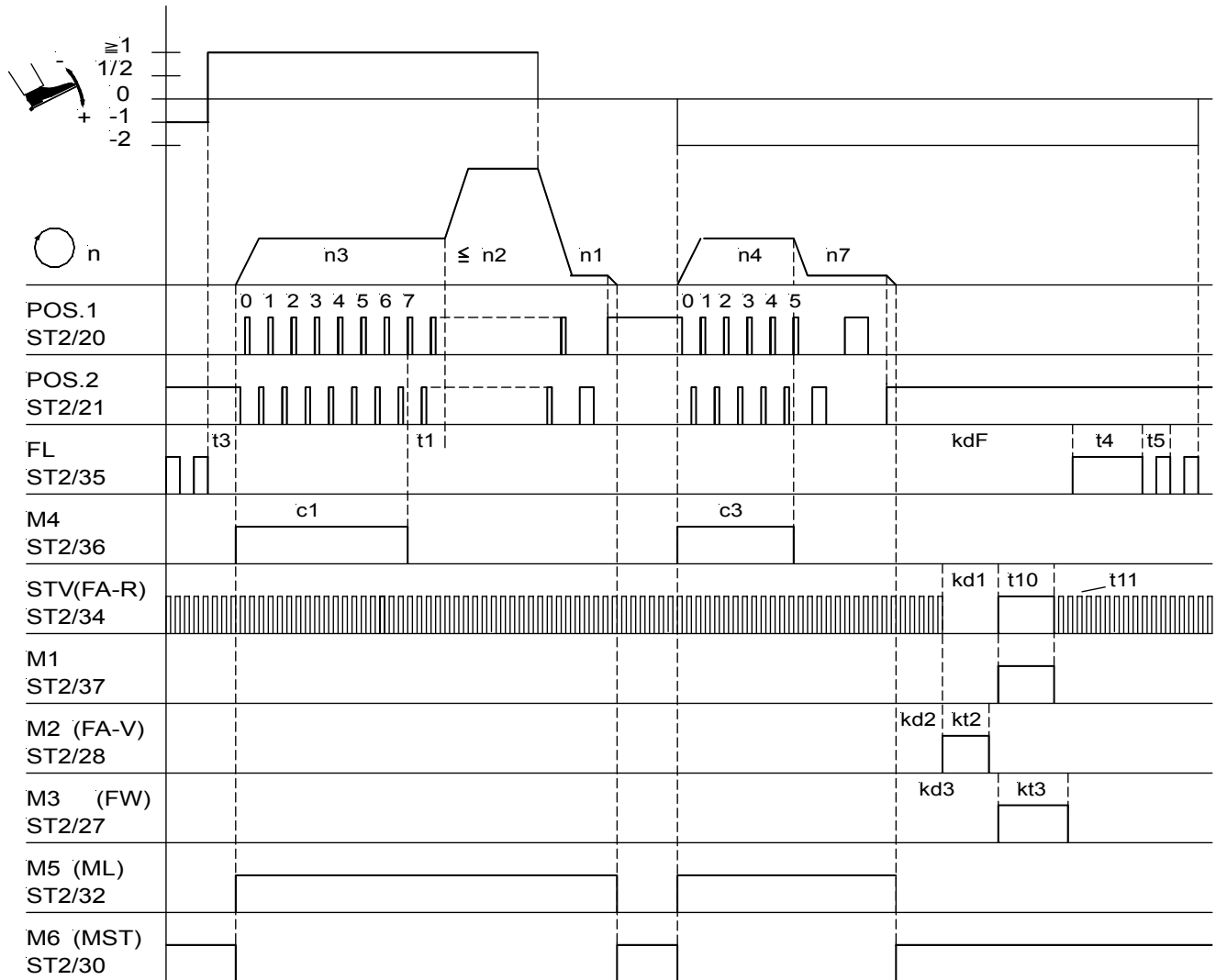
Modo 3 y modo 26 respectivamente (pespunte)



0256/MODE-3

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 3 y modo 26 respectivamente Remate inicial doble Remate final doble	290 = 3/26	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
hP	Cambio de elevación	137 = 1			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n10	Velocidad del cambio de elevación	117			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
thP	Tiempo de sobre-marcha de la velocidad del cambio de elevación	152			
chP	Conteo de puntadas al cambiar elevación	185			
t6	Lapso de activación del apartahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del apartahilos	206			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	251			
FSE	Ángulo de retardo de activación de la distensión del hilo	252			
tFA	Tiempo de parada del cortahilos	253			

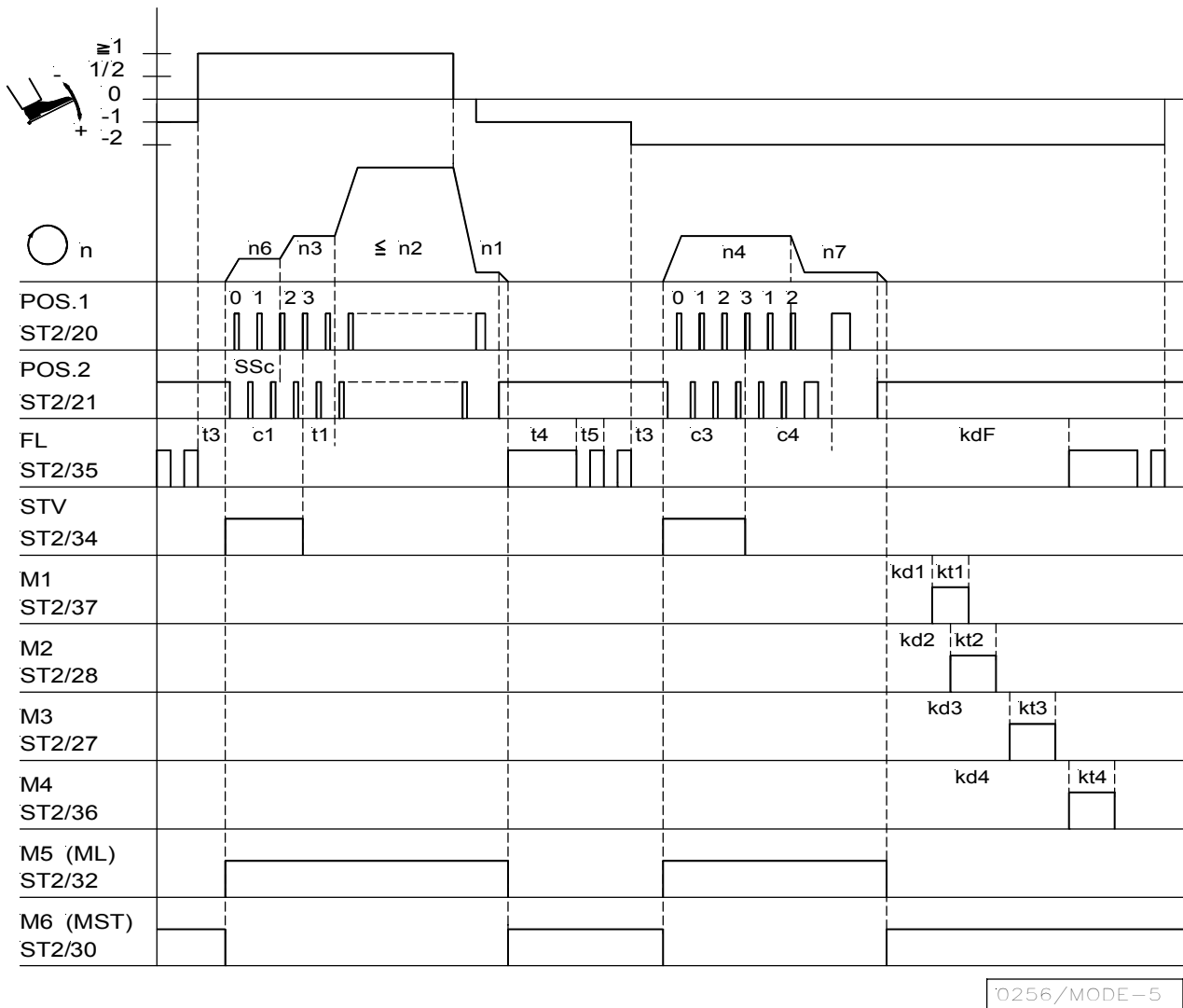
Modo 4 (punto cadeneta)



0256/MODE-4

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 4	290 = 4			
	Condensación inicial de puntada	activada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Condensación final de puntada	activada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n12	Velocidad automática	119			
c1	Conteo de puntadas de la condensación inicial de puntada	001			
c3	Conteo de puntadas de la condensación final de puntada	002			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t10	Fuerza máxima del cortahilos hacia atrás	212			
t11	Fuerza de sujeción el cortahilos hacia atrás en la salida para la condensación de puntada (STV)	213			
kd1	Tiempo de retardo del cortahilos hacia atrás	280			
kt1	Lapso de activación del cortahilos hacia atrás	281			
kd2	Tiempo de retardo del cortahilos hacia delante	282			
kt2	Lapso de activación del cortahilos hacia delante	283			
kd3	Tiempo de retardo del apartahilos	284			
kt3	Lapso de activación del apartahilos	285			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

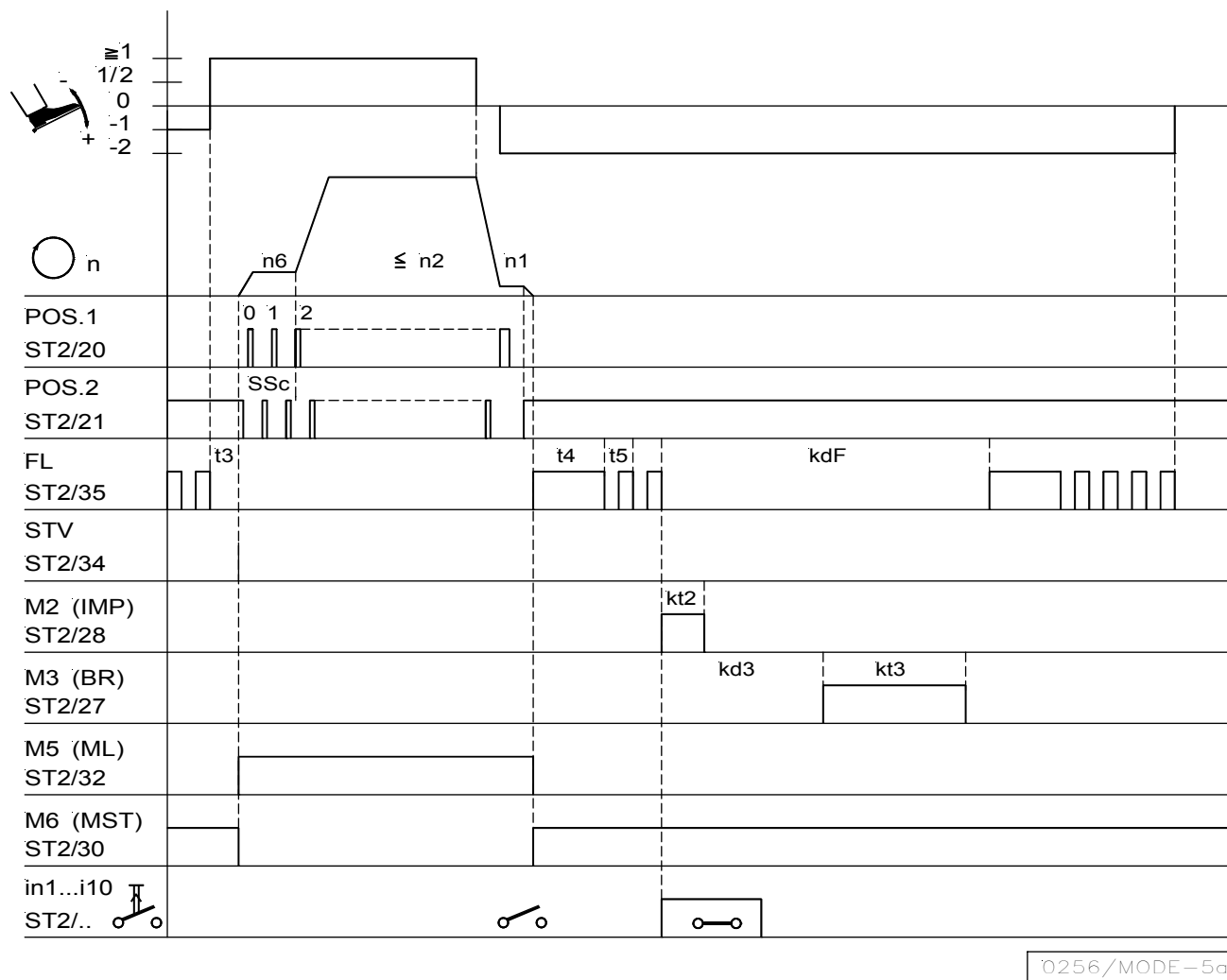
Modo 5 (punto cadeneta)



0256/MODE-5

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 5	290 = 5			
SSt	Arranque suave	134 = 1			
	Condensación inicial de puntada	activada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Condensación final de puntada	activada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n6	Velocidad del arranque suave	115			
n7	Velocidad de corte	116			
c1	Conteo de puntadas de la condensación inicial de puntada	001			
c3	Conteo de puntadas de la condensación final de puntada	002			
c4	Conteo de puntadas al final de la costura sin regulador de puntadas	003			
SSc	Puntadas de arranque suave	100			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			
kd1-kd4	Tiempos de retardo para las salidas M1...M4	280/2/4/6			
kt1-kt4	Lapsos de activación para las salidas M1...M4	281/3/5/7			

## Modo 5 (punto cadeneta) Union Special, máquina de coser sacos



0256/MODE-5a

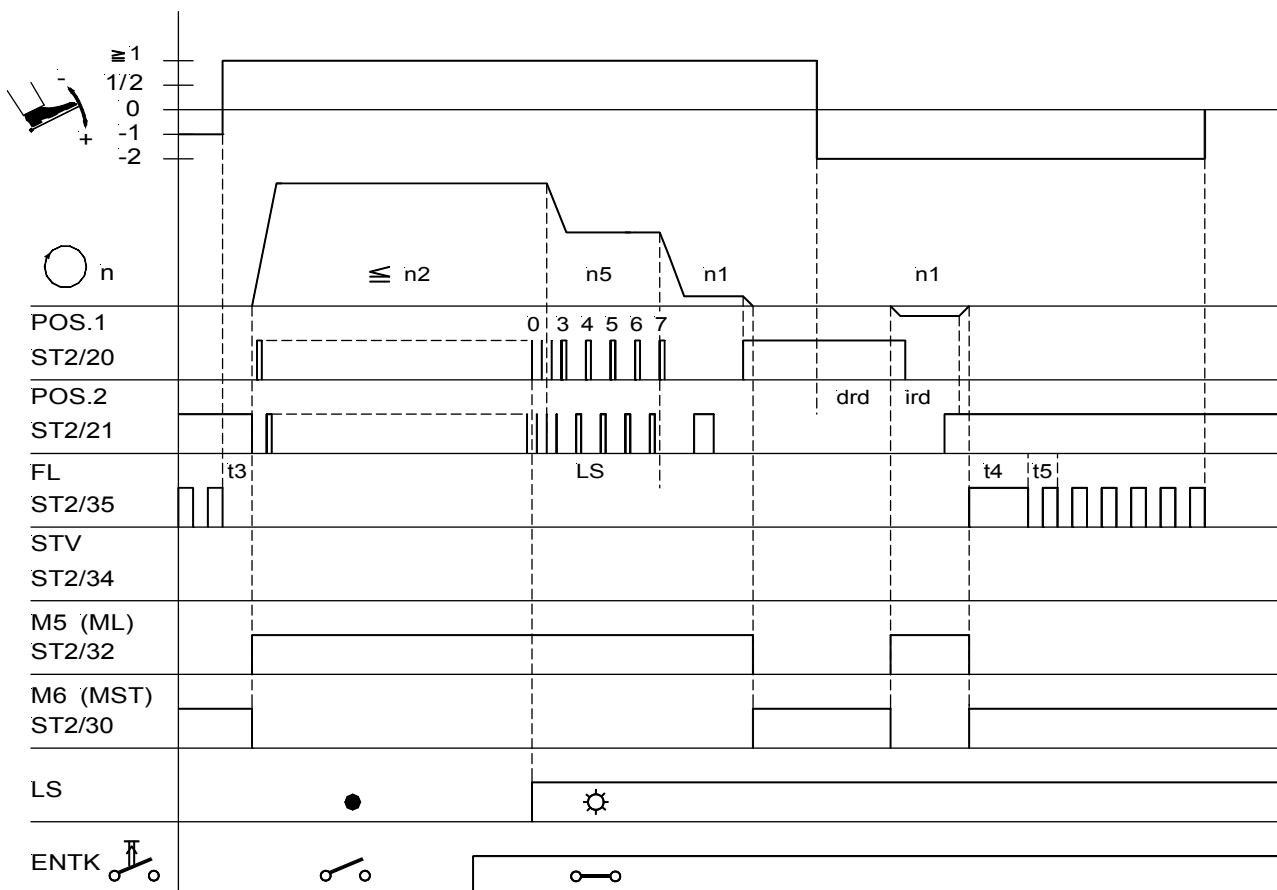
Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 5	290 = 5			
SSt	Arranque suave	134 = 1			
SAk	"Cortar a base de calor" a través de pulsador de rodilla y elevación del prensatelas a través de pedal	198 = 1			
in1...i10	Función "cortar a base de calor" (M3) a través de pulsador de rodilla	2.. = 42			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n6	Velocidad del arranque suave	115			
SSc	Puntadas de arranque suave	100			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
kd2	Tiempo de retardo para la salida M2	282 = 0			
kt2	Lapso de activación para la salida M2	283 = 50ms			
kd3	Tiempo de retardo para la salida M3	284 = 1500ms			
kt3	Lapso de activación para la salida M3	285 = 1400ms			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288 = 2550ms			

## Ajustes con el parámetro 198:

- 198 = 0 Las señales **cortar a base de calor** y **elevación del prensatelas** se activan a través de pedal.
- 198 = 1 La señal **cortar a base de calor** se activa a través de pulsador de rodilla y **elevación del prensatelas** a través de pedal.
- 198 = 2 La señal **cortar a base de calor** se activa a través de pedal y **elevación del prensatelas** a través de pulsador de rodilla.



Modo 4, 5, 6 o 7 (función desencadenar con célula fotoeléctrica)

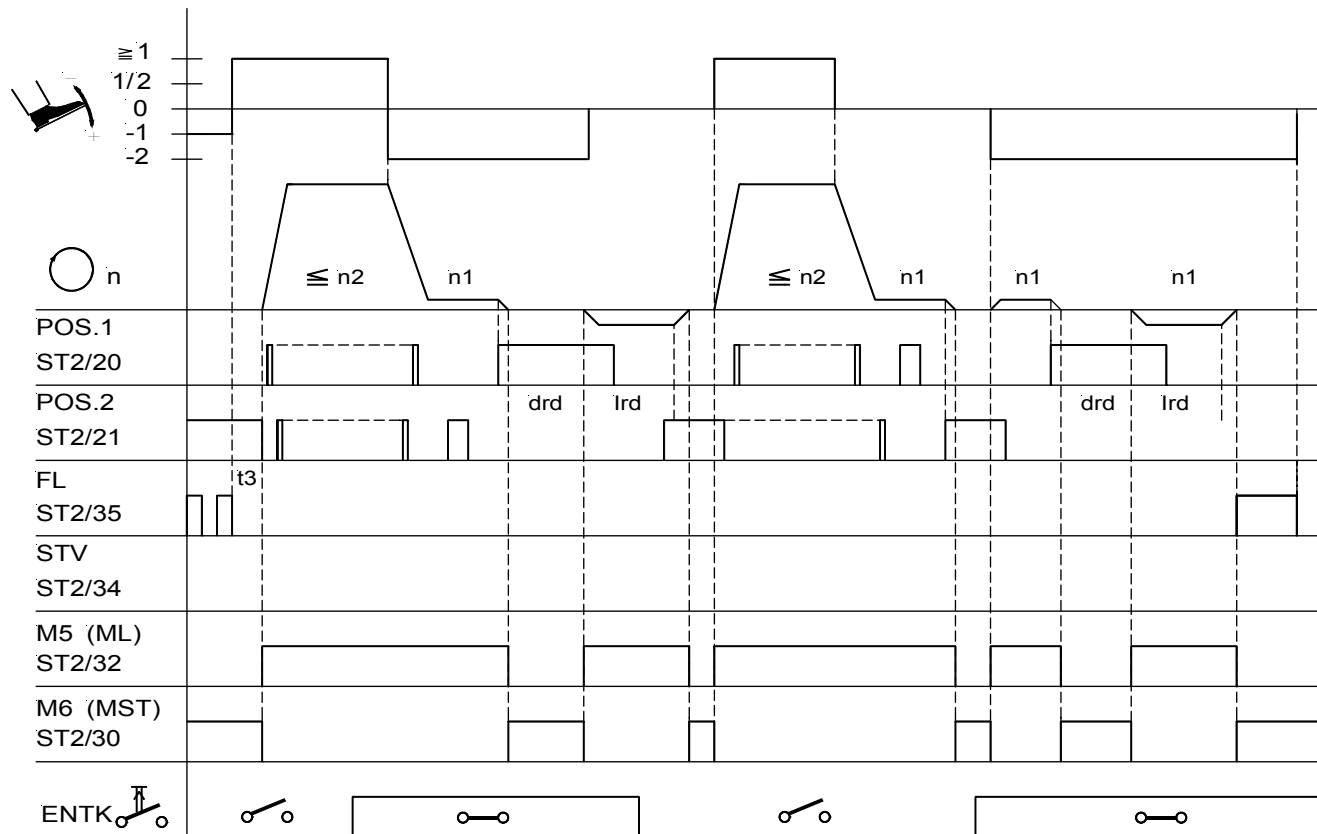


0256/ENTK-1

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 5	290 = 5			
drE	Sentido de rotación del motor	161 = 0			
Frd	Giro inverso	182 = 1			
	Posición básica 2		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
	Condensación final de puntada y cortahilos *)				
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
mEk	Desencadenar automáticamente con célula fotoeléctrica	190 = 2			
in7	Bloqueo de marcha efectivo con contacto abierto	246 = 6			
in8	Velocidad automática n12 sin pedal	247 = 10			
in..	Conectar la función desencadenar para una entrada	2..			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n5	Velocidad después de detectar por célula fotoeléctrica	114			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro inverso	181			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
tGn	Tiempo de espera del umbral de velocidad	222			
dGF	Umbral de velocidad 2	224 = 1			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

Las funciones “condensación de puntada” y “cortahilos” serán suprimidas durante el desencadenamiento.

## Modo 4, 5, 6 o 7 (función desencadenar)

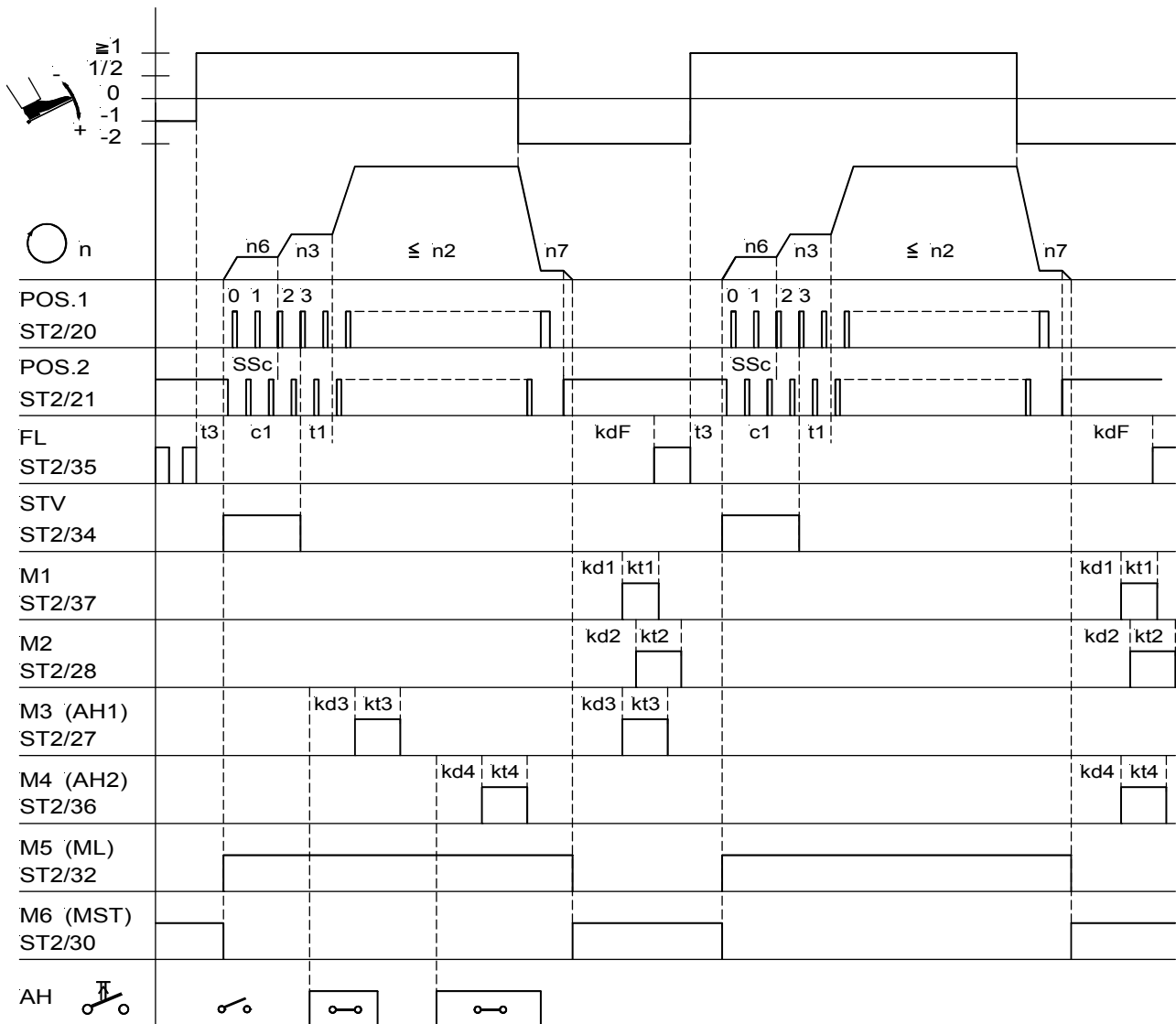


0256/ENTK-2

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 5	290 = 5			
drE	Sentido de rotación del motor	161 = 0			
Frd	Giro inverso	182 = 1			
	Posición básica 2		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
	Condensación final de puntada y cortahilos *)				
in7	Bloqueo de marcha efectivo con contacto abierto	246 = 6			
in8	Velocidad automática n12 sin pedal	247 = 10			
in..	Conectar la función desencadenar para una entrada	2..			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro inverso	181			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
tGn	Tiempo de espera del umbral de velocidad	222			
dGF	Umbral de velocidad 2	224 = 1			

Las funciones “condensación de puntada” y “cortahilos” serán suprimidas durante el desencadenamiento.

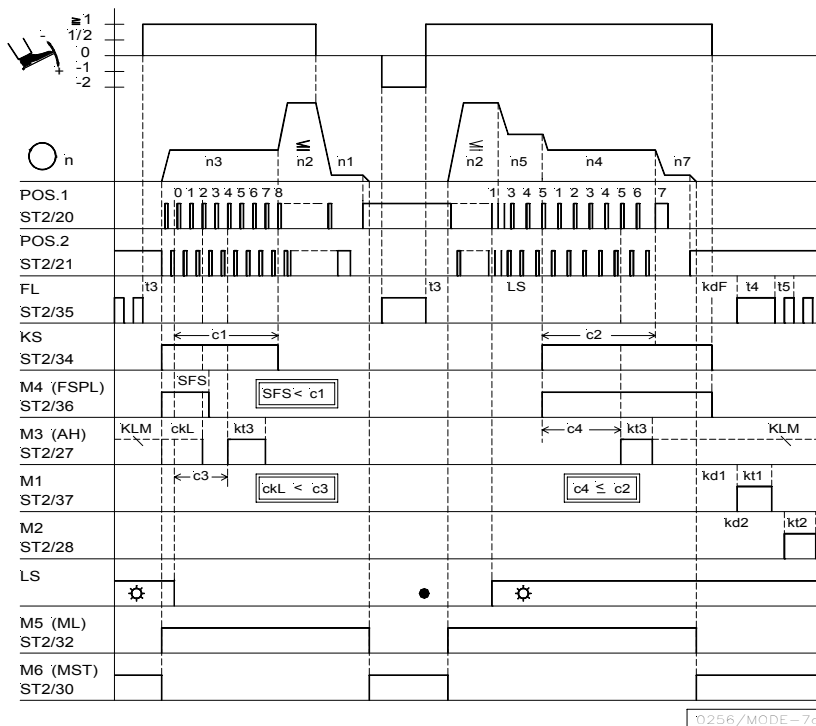
Modo 6 (punto cadeneta con tijera rápida) parámetro 232 = 1



0256/MODE-6

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 6	290 = 6			
SSt	Arranque suave	134 = 1			
USS	Condensación inicial de puntada Punto cadeneta con tijera rápida M3/M4	232 = 1	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n6	Velocidad del arranque suave	115			
n7	Velocidad de corte	116			
c1	Conteo de puntadas de la condensación inicial de puntada	001			
SSc	Puntadas de arranque suave	100			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después de la condensación de puntada	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
kd1/kd2	Tiempos de retardo para las salidas M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Lapsos de activación para las salidas M1/M2	281/283			
kd3/kd4	Tiempos de retardo para las salidas M3/M4	284/286			
kt3/kt4	Lapsos de activación para las salidas M3/M4	285/287			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

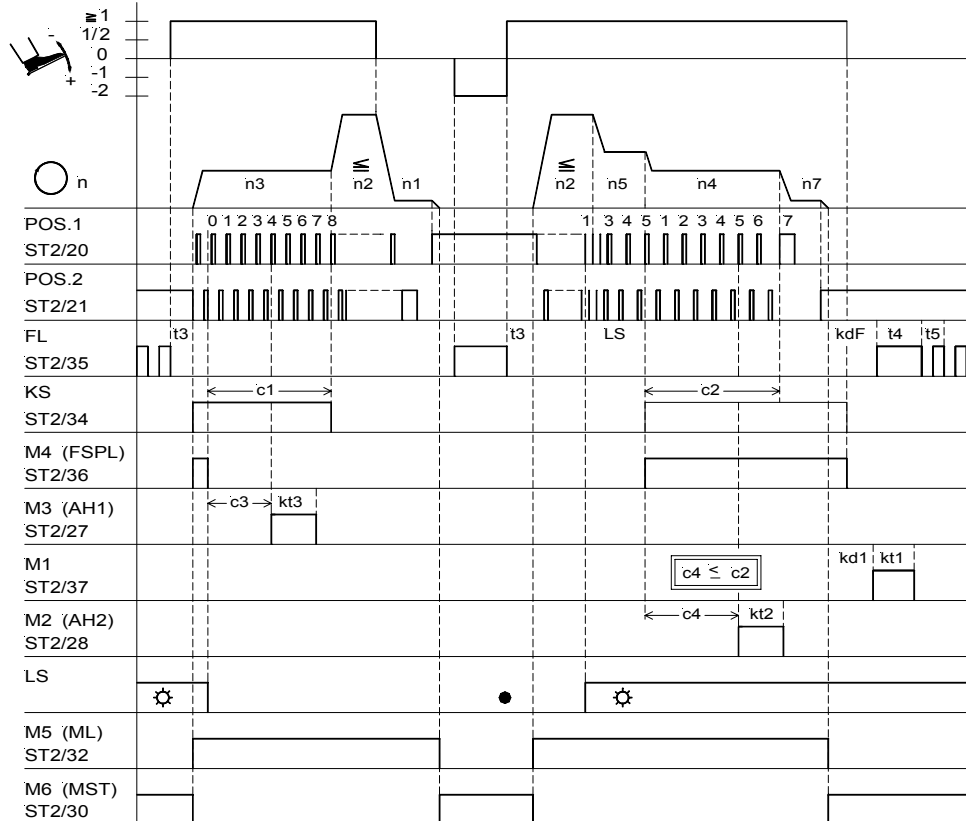
Modo 7 (sobreorillado) parámetro 232 = 0 (cortador de cinta) / parámetro 018 = 0 (final de la costura con parada)



0256/MODE-7a

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7			
	Conteos c1, c2, c3 y c4		Tecla S2/3	Tecla 1/2	Tecla 1/4
	Elevación del prensatelas al final de la costura	activada	Tecla S4	Tecla 3	Tecla 6
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
UoS	Ciclo modo sobreorillado con parada	018 = 0			
-Pd	Función pedal en pos. -2 bloqueada	019 = 2			
kLm	Pinza al final de la costura ACTIVADA	020 = 1			
SPO	Succión de cadeneta al final de la costura hasta que el pedal esté en la posición 0	022 = 1			
tFS	Comienzo de la distensión del hilo al comienzo de la costura	025 = 0			
LSS	Bloqueo de arranque con célula fotoeléctrica descubierta	132 = 0			
kSA	Conteo de puntadas al comienzo de la costura con velocidad fija n3	143 = 0			
kSE	Conteo de puntadas al final de la costura con velocidad fija n4	144 = 0			
mhE	Final de la costura después del conteo c2	191 = 1			
PLS	Velocidad n5 tras detección mediante célula fotoeléctrica	192 = 0			
KSL	Succión de cadeneta activada después de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	193 = 0			
USS	Función "cortador de cinta"	232 = 0			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del conteo inicial	112			
n4	Velocidad del conteo final	113			
n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica	114			
n7	Velocidad de corte	116			
c2	Conteo final para succión de cadeneta	000			
c1	Conteo inicial para succión de cadeneta	001			
c3	Conteo inicial para cortador de cinta	002			
c4	Conteo final para cortador de cinta	003			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
ckL	Puntadas de sobre-marcha para pinza al comienzo de costura	021			
SFS	Puntadas desde la célula fotoeléctrica cubierta hasta el final de la distensión del hilo (M4)	157			
kd1/kd2	Tiempos de retardo de las salidas M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Lapsos de activación de las salidas M1/M2	281/283			
kt3	Lapso de activación del cortador de cinta	285			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

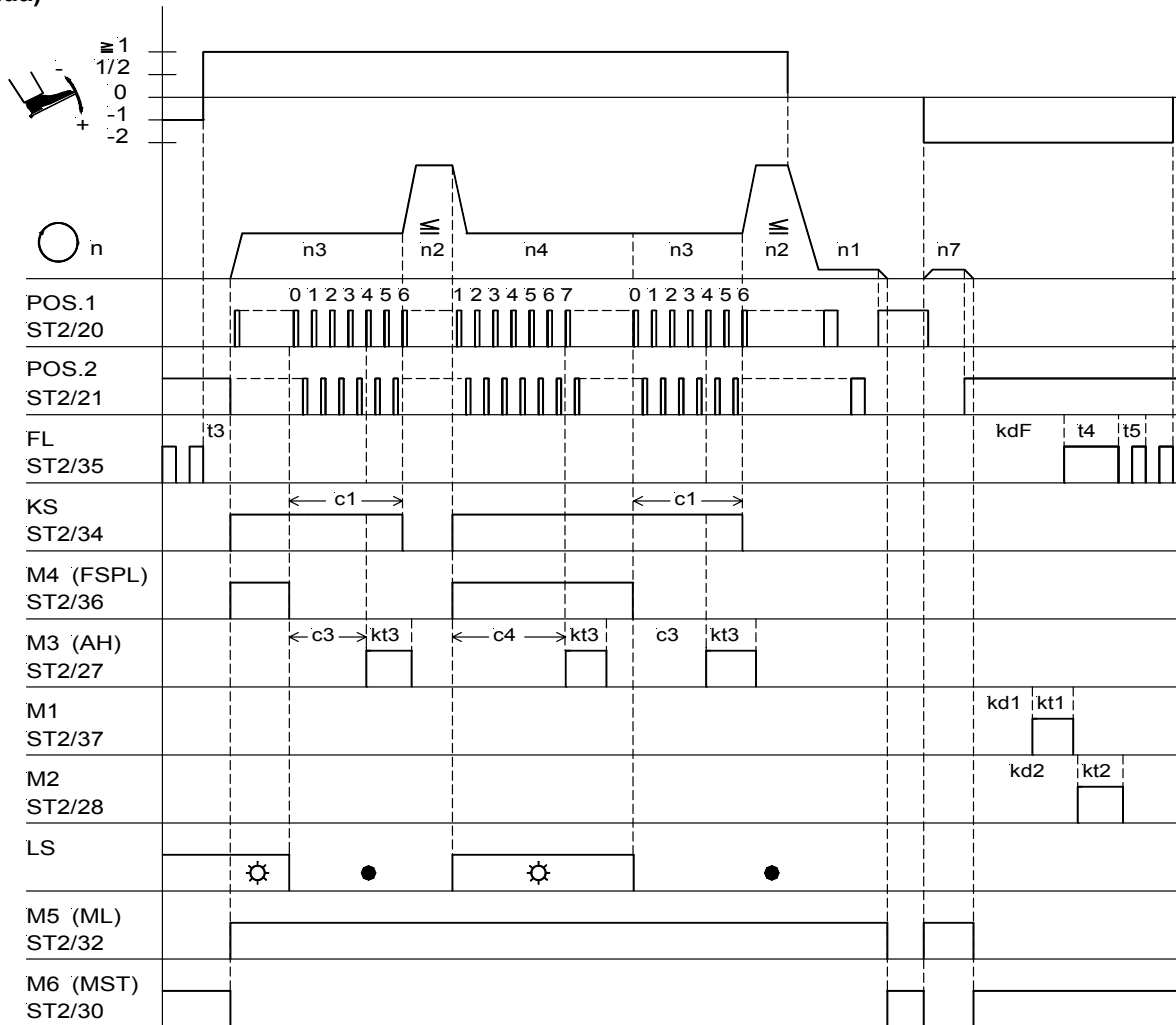
**Modo 7 (sobreorillado) parámetro 232 = 1 (tijera rápida) / parámetro 018 = 0 (final de la costura con parada)**



0256/MODE-7c

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 7 Conteos c1, c2, c3 y c4 Elevación del prensatelas al final de la costura	290 = 7	Tecla S2/3 Tecla S4	Tecla 1/2 Tecla 3	Tecla 1/4 Tecla 6
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
UoS	Ciclo modo sobreorillado con parada	018 = 0			
-Pd	Función pedal en pos. -2 bloqueada	019 = 2			
kLm	Pinza al final de la costura DESACTIVADA	020 = 0			
SPO	Succión de cadeneta al final de la costura hasta que el pedal esté en la posición 0	022 = 1			
LSS	Bloqueo de arranque con célula fotoeléctrica descubierta	132 = 0			
kSA	Conteo de puntadas al comienzo de la costura con velocidad fija n3	143 = 0			
kSE	Conteo de puntadas al final de la costura con velocidad fija n4	144 = 0			
mhE	Final de la costura después del conteo c2	191 = 1			
PLS	Velocidad n5 tras detección mediante célula fotoeléctrica	192 = 0			
kSL	Succión de cadeneta activada después de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	193 = 0			
USS	Función "tijera rápida"	232 = 1			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del conteo inicial	112			
n4	Velocidad del conteo final	113			
n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica	114			
n7	Velocidad de corte	116			
c2	Conteo final para succión de cadeneta	000			
c1	Conteo inicial para succión de cadeneta	001			
c3	Conteo inicial para cortador de cinta	002			
c4	Conteo final para cortador de cinta	003			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
kd1	Tiempo de retardo de la salida M1	280			
kd2	Tiempo de retardo de la salida M2	282 = 0			
kt1/kt2	Lapsos de activación de las salidas M1/M2	281/283			
kt3	Lapso de activación del cortador de cinta	285			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

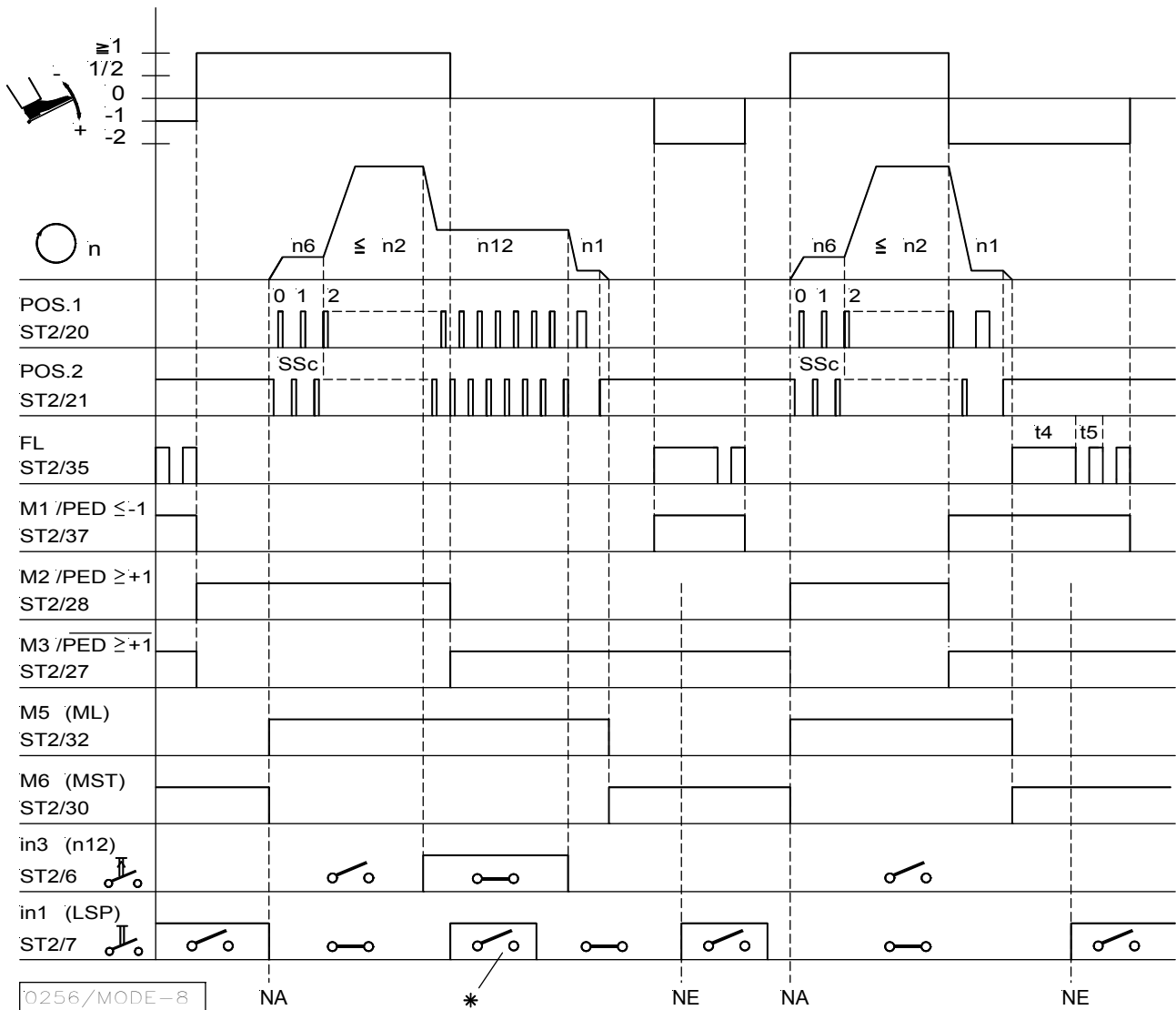
Modo 7 (sobreorillado) parámetro 232 = 0 (cortador de cinta) / parámetro 018 = 1 (final de la costura sin parada)



0256/MODE-7b

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAM	Modo 7 Conteos c1, c2, c3 y c4 Elevación del prensatelas al final de la costura	290 = 7	Tecla S2/3 Tecla S4	Tecla 1/2 Tecla 3	Tecla 1/4 Tecla 6
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004 = 0			
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
UoS	Ciclo modo sobreorillado al final de la costura sin parada	018 = 1			
-Pd	Función pedal en pos.-1/-2 activa en la costura	019 = 3			
SPO	Succión de cadeneta al final de la costura hasta que el pedal esté en la posición 0	022 = 1			
kSA	Conteo de puntadas al comienzo de la costura con velocidad fija n3	143 = 1			
kSE	Conteo de puntadas al final de la costura con velocidad fija n4	144 = 1			
USS	Función "cortador de cinta"	232 = 0			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del conteo inicial	112			
n7	Velocidad de corte	116			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
c1	Conteo inicial para succión de cadeneta	001			
c3	Conteo inicial para cortador de cinta	002			
c4	Conteo final para cortador de cinta	003			
kd1/kd2	Tiempos de retardo de las salidas M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Lapsos de activación de las salidas M1/M2	281/283			
kt3	Lapso de activación del cortador de cinta	285			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

Modo 8 (“backlatch” [rematado] Pegasus)



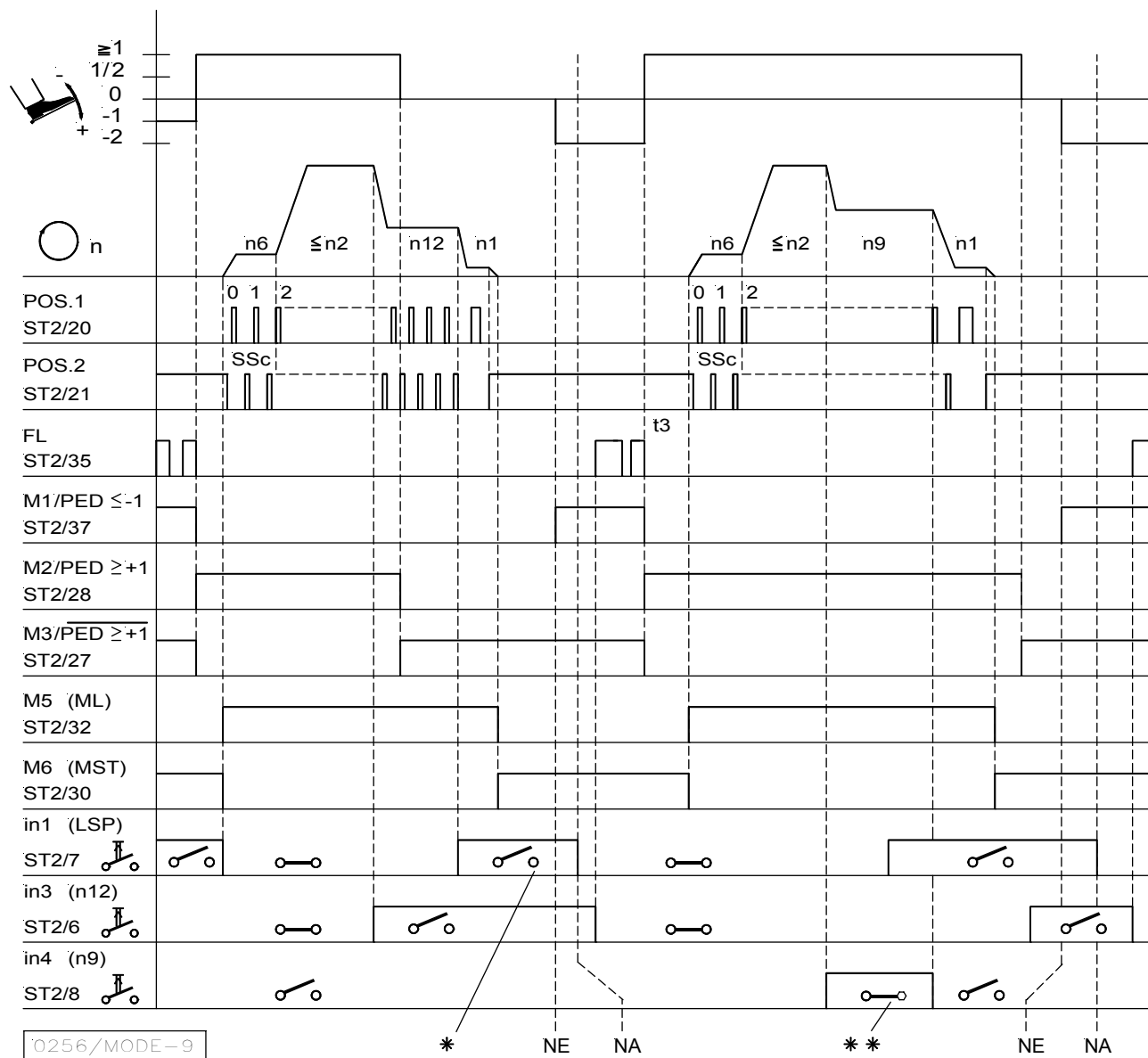
Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAM	Modo 8	290 = 8			
SSt	Posición básica 2	activada	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
in1	Arranque suave	134 = 1			
	Bloqueo de marcha efectivo con interruptor abierto	240 = 6			
in3	n-Auto con interruptor cerrado	242 = 10			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n6	Velocidad del arranque suave	115			
n12	Velocidad automática	118			
SSc	Puntadas de arranque suave	100			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			

\*) Estando activada la velocidad automática, el bloqueo de marcha no funciona.

NA Comienzo de la costura

NE Final de la costura

Modo 9 ("backlatch" Yamato)



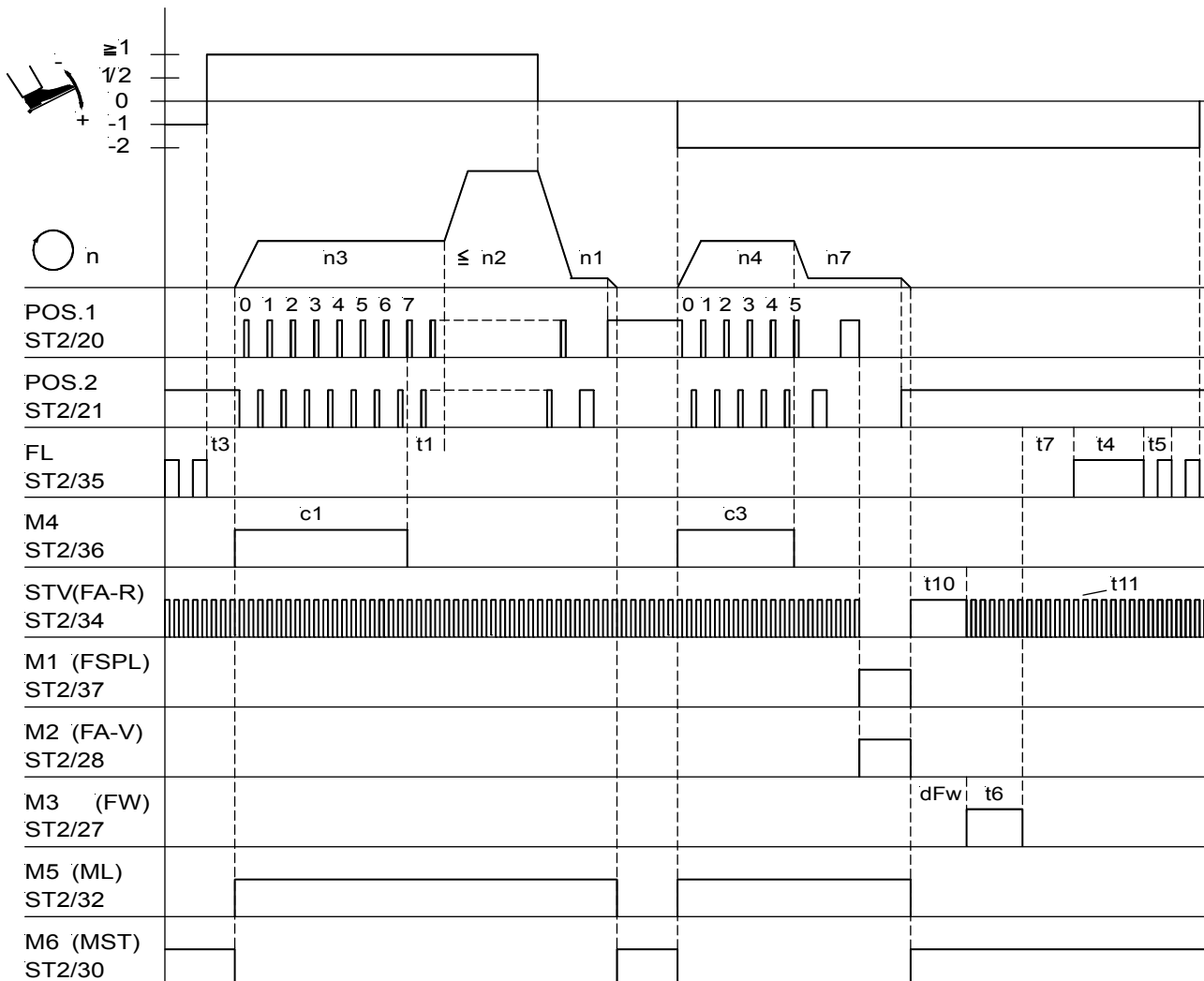
0256/MODE-9

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 9	290 = 9			
	Posición básica 2				
	activada		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
SSt	Arranque suave	134 = 1			
in1	Bloqueo de marcha efectivo con interruptor abierto	240 = 6			
in3	n-Auto con interruptor cerrado	242 = 10			
	(función de la entrada 3 invertida en el modo 9)				
PGm	Ajuste de un sensor externo a posición 2	270 = 1			
	(¡Un sensor tiene que estar conectado!)				
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n6	Velocidad del arranque suave	115			
n12	Velocidad automática	118			
SSt	Puntadas de arranque suave	100			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			

- \*) El bloqueo de marcha tiene prioridad sobre la velocidad automática.
- \*\*) La velocidad automática n9 tiene prioridad sobre el bloqueo de marcha.
- NA Comienzo de la costura
- NE Final de la costura



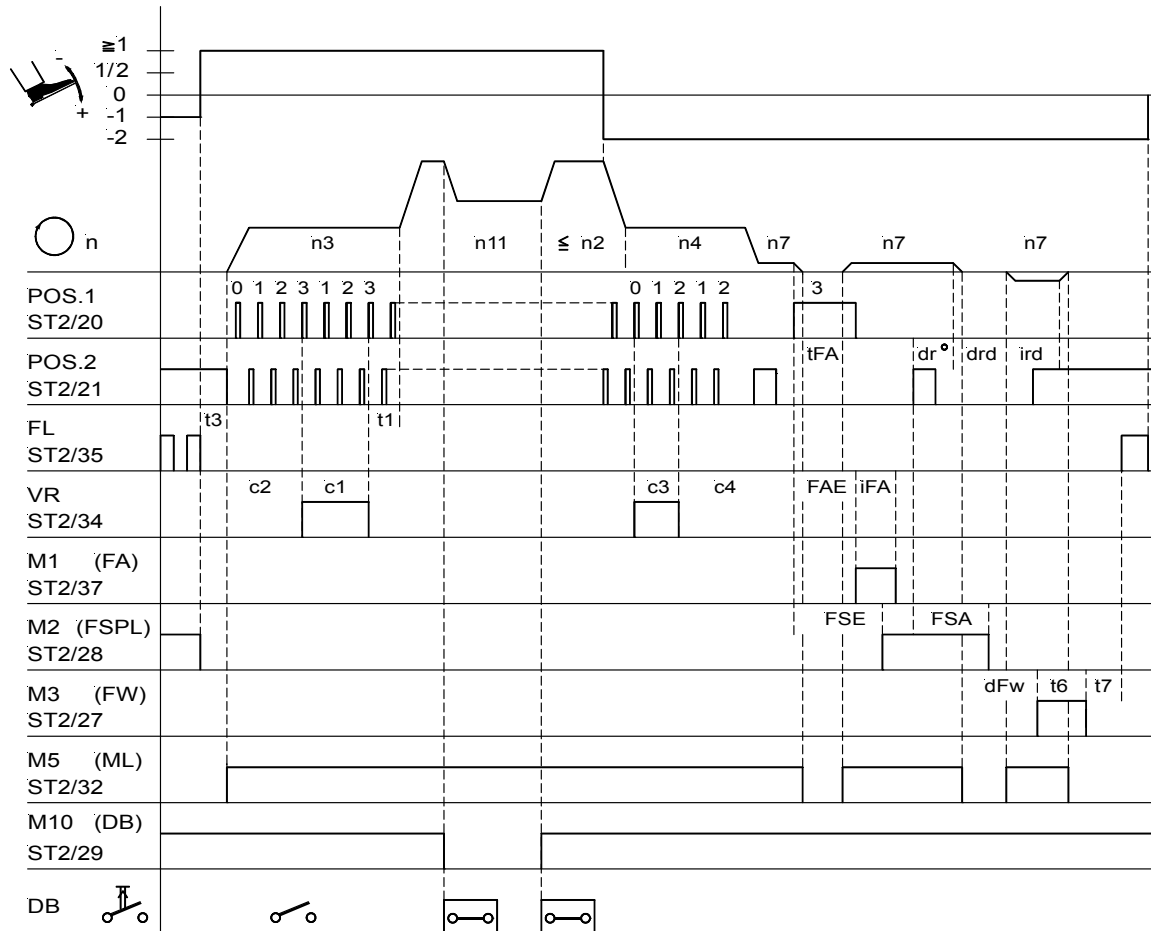
Modo 10 (pespunte)



0256/MODE-10

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 10 Remate inicial simple Remate final simple	290 = 10	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
t6	Tiempo del apartahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del apartahilos	206			
dFw	Retardo de activación del apartahilos	209			
t10	Fuerza máxima del cortahilos hacia atrás	212			
t11	Fuerza de sujeción el cortahilos hacia atrás en la salida para la condensación de puntada (STV)	213			

## Modo 13 (pespunte / Pfaff 1425, 1525)

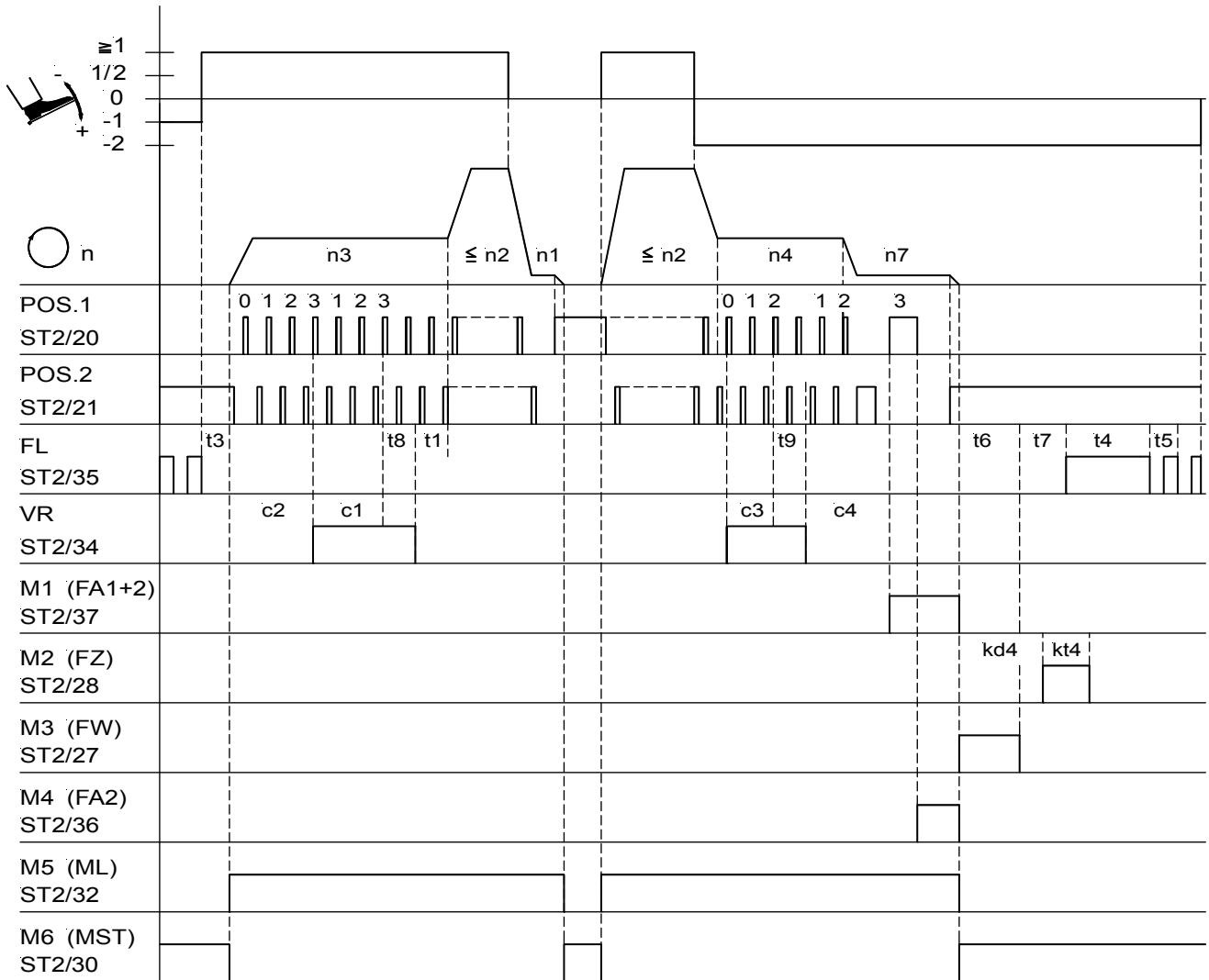


0256/MODE-13

En la salida M4 (ST2/36) se emite la señal invertida de la salida M10.

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 13	290 = 13			
	Remate inicial doble	activada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble	activada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
FFi	Función "limitación de la velocidad n11"	186 = 1			
FFo	Función de la señal M10 después de conectada la red	187 = 1			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n11	Velocidad limitada n11	123			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro inverso	181			
dr°	Parada dependiente del ángulo para el corte de hilo	197			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t6	Lapso de activación del apartahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del apartahilos	206			
dFw	Retardo de activación del apartahilos	209			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	251			
FSE	Ángulo de retardo de activación de la distensión del hilo	252			
tFA	Tiempo de parada para el cortahilos	253			
FAE	Ángulo de retardo de activación del cortahilos	259			

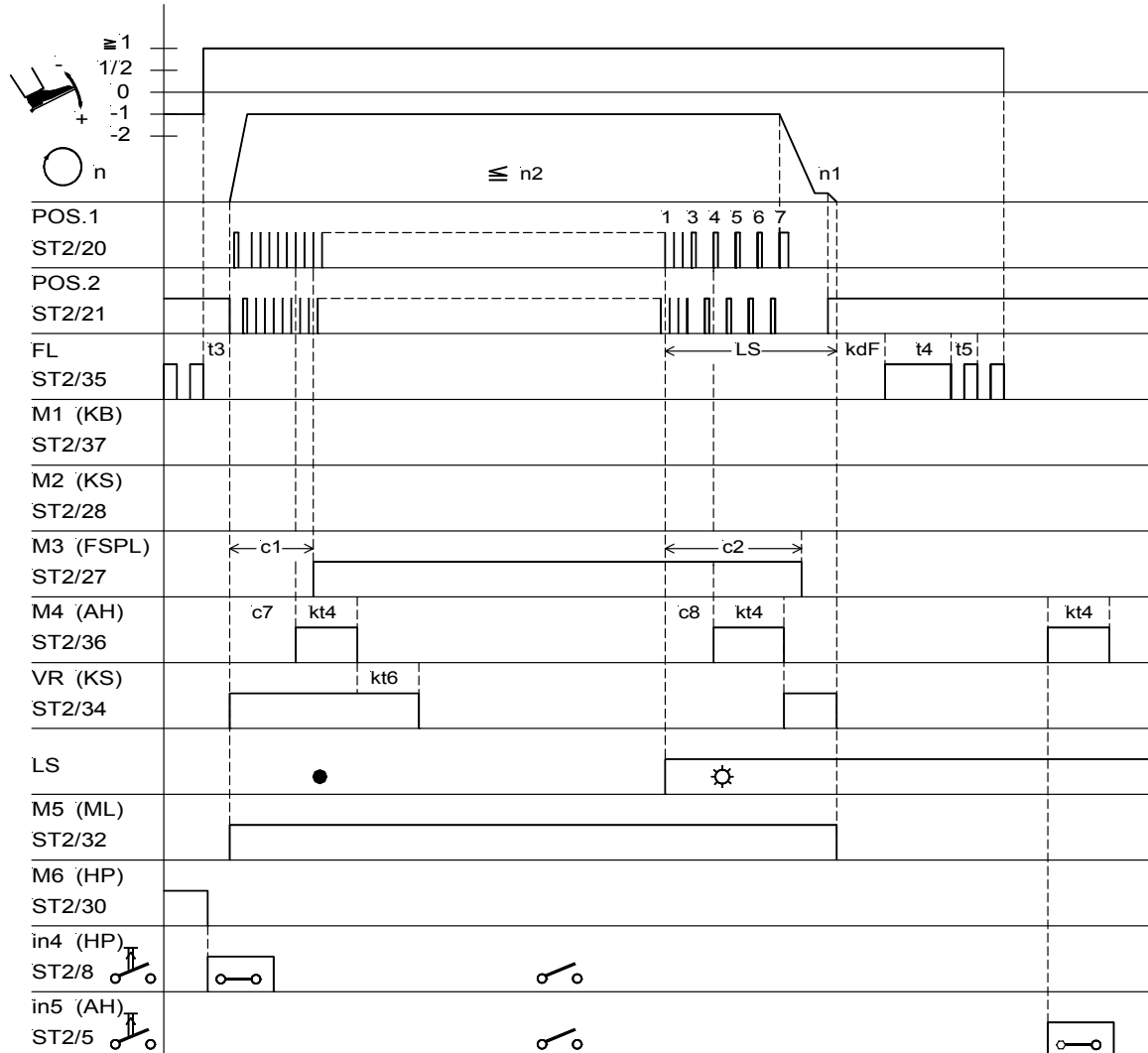
Modo 14 (pespunte)



0256/MODE-14

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 14	290 = 14			
	Remate inicial doble con corrección de la puntada activada		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble con corrección de la puntada activada		Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
PGm	Ajuste de un sensor externo a posición 1 (¡Un sensor tiene que estar conectado!)	270 = 3			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
t8	Corrección de la puntada del remate inicial	150			
t9	Corrección de la puntada del remate final	151			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
t6	Lapso de activación del apartahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del apartahilos	206			
kd4	Tiempo de retardo salida M2	286			
kt4	Lapso de activación salida M2	287			

**Modo 15 (Pegasus SSC100) ciclo estando desactivado el cambio de elevación / comienzo de la costura cuando la célula fotoeléctrica está cubierta**



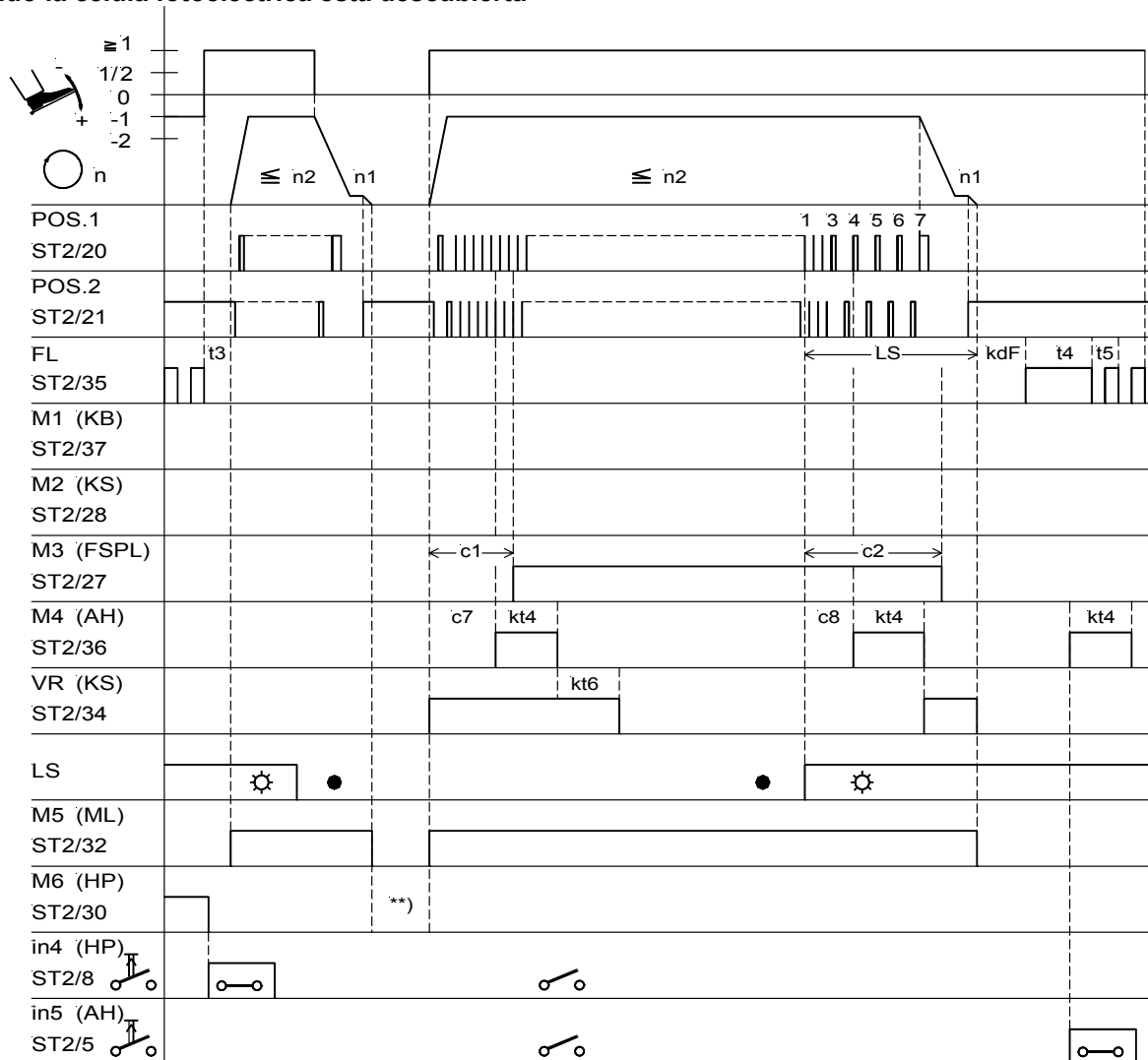
0256/MODE-15a

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 15	290 = 15			
	Ciclo cortador de cinta	activada		Tecla 2	Tecla 4
	Conteos c1 y c2	activada	Tecla S2/3	Tecla 1	Tecla 1/5
	Posición básica 2	activada	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
PLS	Velocidad de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica controlada por pedal	192 = 1			
in4	Tecla para cambio de elevación continuado	243 = 14			
in5	Tecla para cortador de cinta manual	244 = 15			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
c2	Conteo de puntadas hasta distensión del hilo desactivada	000			
c1	Conteo de puntadas hasta distensión del hilo activada	001			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
kt6 *)	Tiempo de retardo de la salida VR (succión de cadeneta)	256			
c7	Conteo inicial hasta cortador de cinta M4 activado	257			
c8	Conteo final hasta cortador de cinta M4 activado	258			
kt4 *)	Lapso de activación del cortador de cinta M4	287			
kdF	Tiempo de retardo hasta elevación del prensatelas activada	288			

\*) Multiplique el valor visualizado en el control por 10.

**Ejemplo:** El valor visualizado 10 corresponde a 100ms.

**Modo 15 (Pegasus SSC100) ciclo estando desactivado el cambio de elevación / comienzo de la costura cuando la célula fotoeléctrica está descubierta**

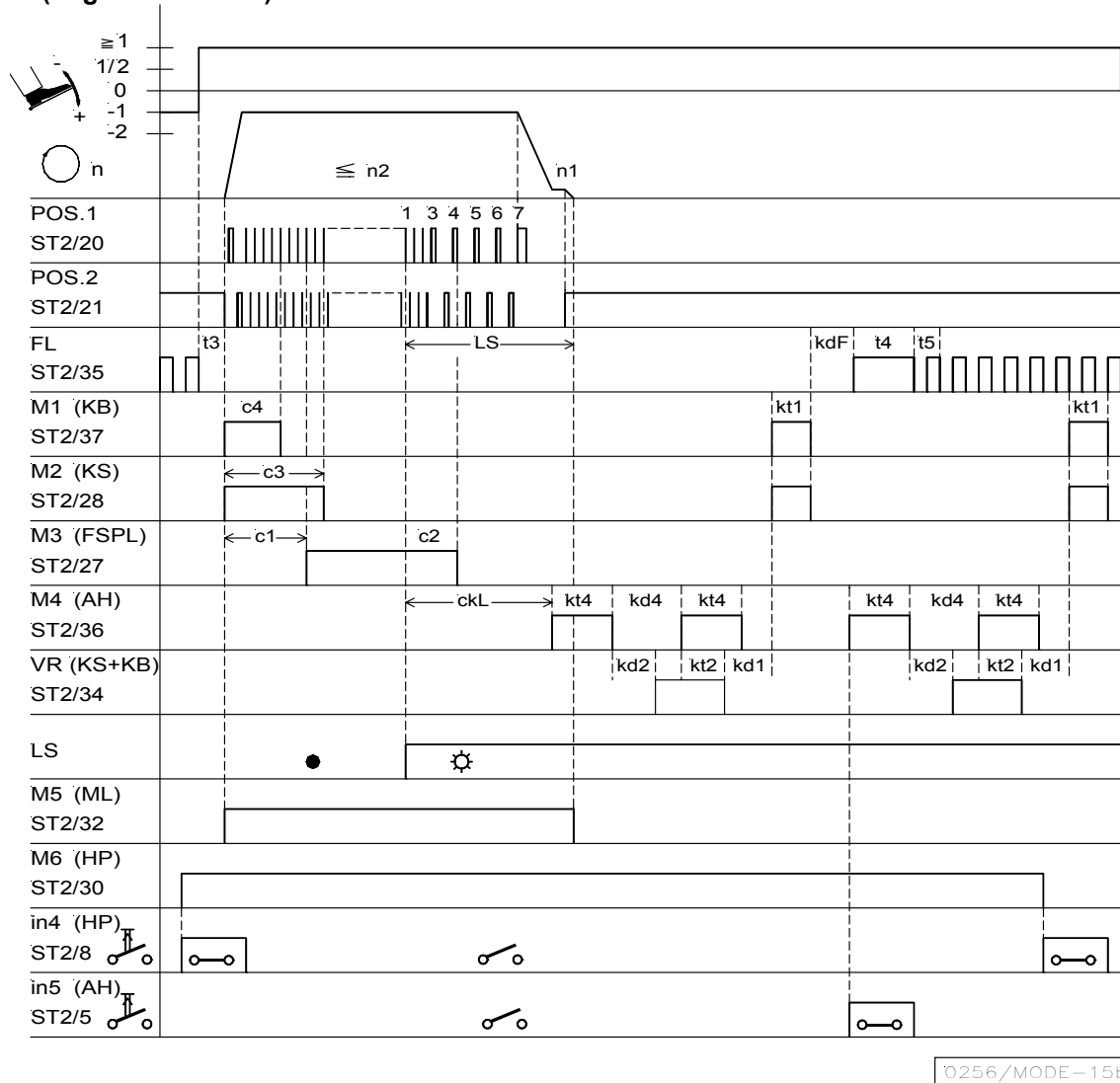


0256/MODE-15c

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 15	290 = 15			
	Ciclo cortador de cinta				
	Conteos c1 y c2				
	Posición básica 2				
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
PLS	Velocidad de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica controlada por pedal	192 = 1			
in4	Tecla para cambio de elevación continuado (M6 invertido)	243 = 14			
in5	Tecla para cortador de cinta manual	244 = 15			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
c2	Conteo de puntadas hasta distensión del hilo desactivada	000			
c1	Conteo de puntadas hasta distensión del hilo activada	001			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
kt6	Tiempo de retardo de la salida VR (succión de cadeneta)	256			
c7	Conteo inicial hasta cortador de cinta M4 activado	257			
c8	Conteo final hasta cortador de cinta M4 activado	258			
kt4	Lapso de activación del cortador de cinta M4	287			
kdF	Tiempo de retardo hasta elevación del prensatelas activada	288			

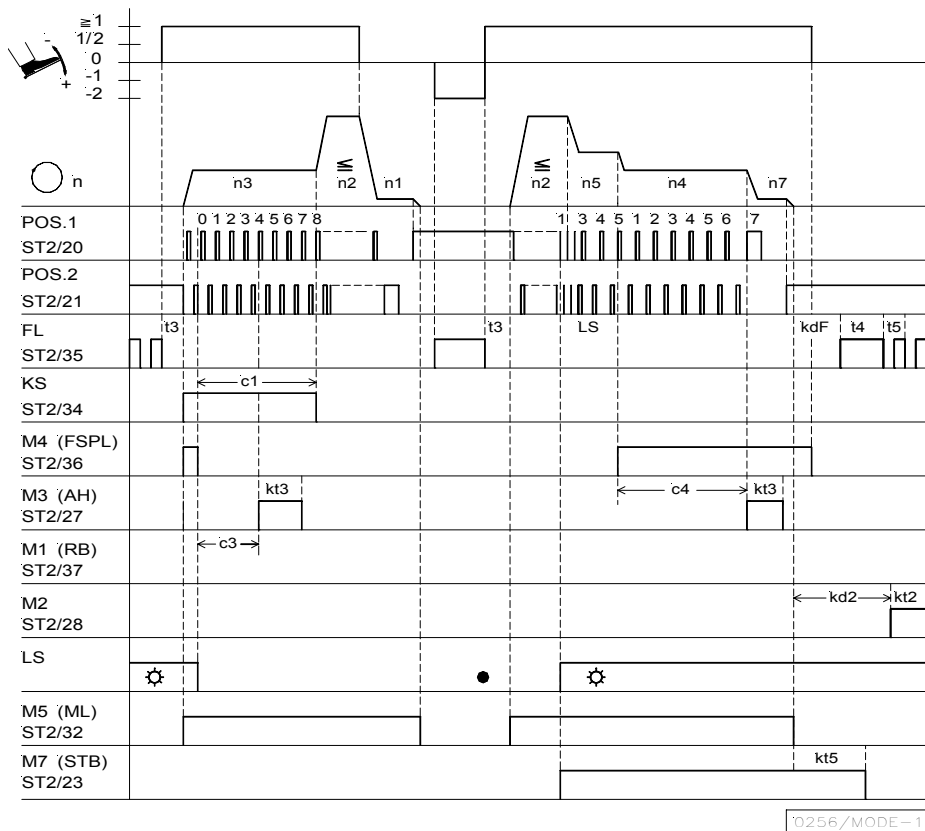
\*\*\*) En la parada intermedia antes del ciclo cortador de cinta al comienzo de la costura la programación es posible.

## Modo 15 (Pegasus SSC100) ciclo estando activado el cambio de elevación



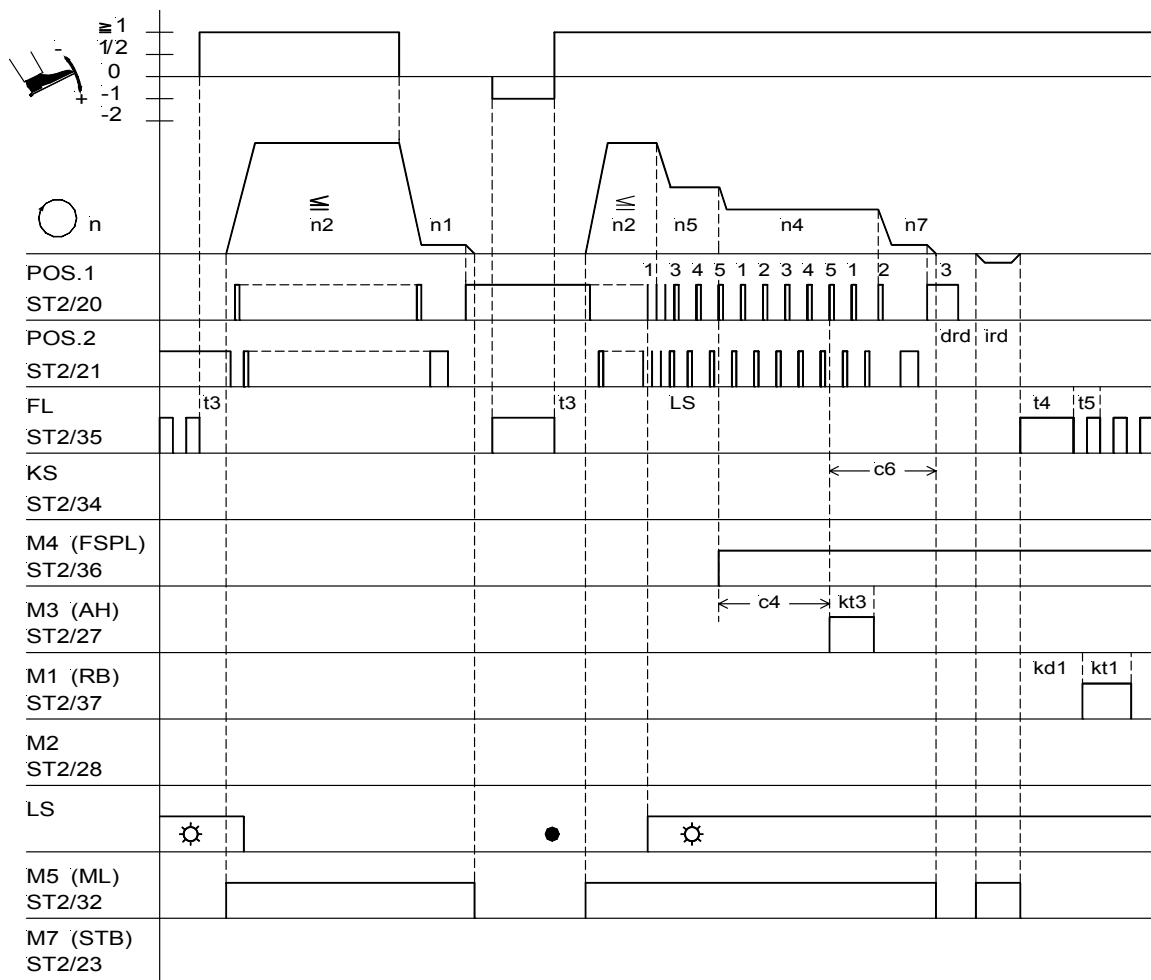
Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 15	290 = 15			
	Ciclo cortador de cinta			Tecla 2	Tecla 4
	Conteos c1 y c2		Tecla S2/3	Tecla 1	Tecla 1/5
	Posición básica 2		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
PLS	Velocidad de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica controlada por pedal	192 = 1			
in4	Tecla para cambio de elevación continuado (M6 invertido)	243 = 14			
in5	Tecla para cortador de cinta manual	244 = 15			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
c2	Conteo de puntadas hasta distensión del hilo desactivada	000			
c1	Conteo de puntadas hasta distensión del hilo activada	001			
c3	Conteo para succión de cadeneta	002			
c4	Conteo para soplar cadeneta	003			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
kd1	Tiempo de retardo de las salidas M1 y M2	280			
kt1	Lapso de activación de las salidas M1 y M2	281			
kd2	Tiempo de retardo de la salida ST2/34	282			
kt2	Lapso de activación de la salida ST2/34	283			
kd4	Tiempo de retardo de la salida M4 (cortador de cinta)	284			
kt4	Lapso de activación de la salida M4 (cortador de cinta)	285			
kdF	Tiempo de retardo hasta elevación del prensatelas	288			
	activada				

**Modo 16 (máquina de brazo desplazado) sin desencadenar automáticamente con cortador de cinta (232 = 0)**



Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 16	290 = 16			
	Conteos c1, c3 y c4			*)	Tecla 1/2/4
	Posición básica 2		Tecla S2/3	*)	Tecla 0
	Elevación del prensatelas al final de la costura		Tecla S5	*)	Tecla 9
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
UoS	Ciclo modo sobreorillado con parada	018 = 0			
-Pd	Función pedal en pos. -2 bloqueada	019 = 2			
LSS	Bloqueo de arranque con célula fotoeléctrica descubierta	132 = 0			
kSA	Conteo de puntadas al comienzo de la costura con velocidad fija n3	143 = 0			
kSE	Conteo de puntadas al final de la costura con velocidad fija n4	144 = 0			
PLS	Velocidad de la puntadas de compensación por célula fotoeléctrica dependiente del pedal	192 = 0			
bLA	Soplado apilador M7 a partir de la célula fotoeléctrica	194 = 1			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del conteo inicial	112			
n4	Velocidad del conteo final	113			
n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica	114			
n7	Velocidad de corte	116			
c1	Conteo inicial para succión de cadeneta	001			
c3	Conteo inicial para cortador de cinta	002			
c4	Conteo final para cortador de cinta	003			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
kd2	Tiempo de retardo de la salida M2	282			
kt2	Lapso de activación de la salida M2	283			
kt3	Lapso de activación para el cortador de cinta	285			
kdF	Retardo de activación hasta la activación de la elevación del prensatelas	288			
kt5	Retardo de desactivación del soplado apilador al final de la costura	289			

\*) El programador V810 no puede utilizarse para las funciones en el modo 16.

**Modo 16 (máquina de brazo desplazado) desencadenar automáticamente con cortador de cinta / tecla 8 activada en el V820**


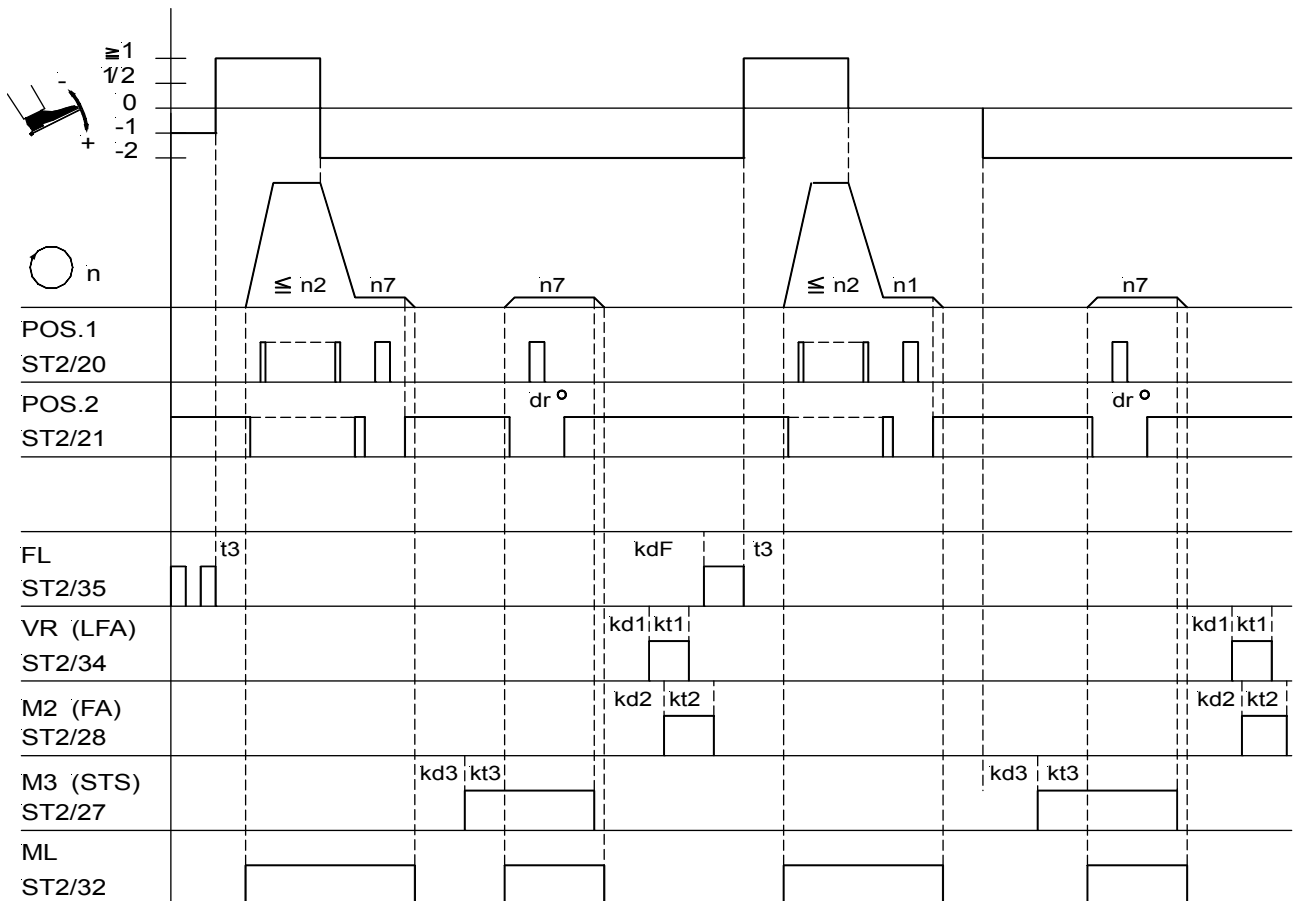
0256/MODE-16a

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 16	290 = 16			
	Conteos c4		Tecla S2/3	*)	Tecla 1/2/4
	Posición básica 1		Tecla S5	*)	Tecla 0
	Desencadenar con soplar cadeneta en sentido opuesto			*)	Tecla 8
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
UoS	Ciclo modo sobreorillado con parada	018 = 0			
-Pd	Función pedal en pos. -2 bloqueada	019 = 2			
LSS	Bloqueo de arranque con célula fotoeléctrica descubierta	132 = 0			
kSA	Conteo de puntadas al comienzo de la costura con velocidad fija n3	143 = 0			
kSE	Conteo de puntadas al final de la costura con velocidad fija n4	144 = 0			
PLS	Velocidad n5 tras detección mediante célula fotoeléctrica	192 = 0			
bLA	Soplado apilador M7 a partir de la célula fotoeléctrica	194 = 1			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n4	Velocidad del conteo final	113			
n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica	114			
n7	Velocidad de corte	116			
c4	Conteo final para cortador de cinta	003			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro inverso	181			
c6	Número de puntadas de sobre-marcha al desencadenar	184			
kd1	Tiempo de retardo de la salida M1	280			
kt1	Lapso de activación de la salida M1	281			

\*) El programador V810 no puede utilizarse para las funciones en el modo 16.



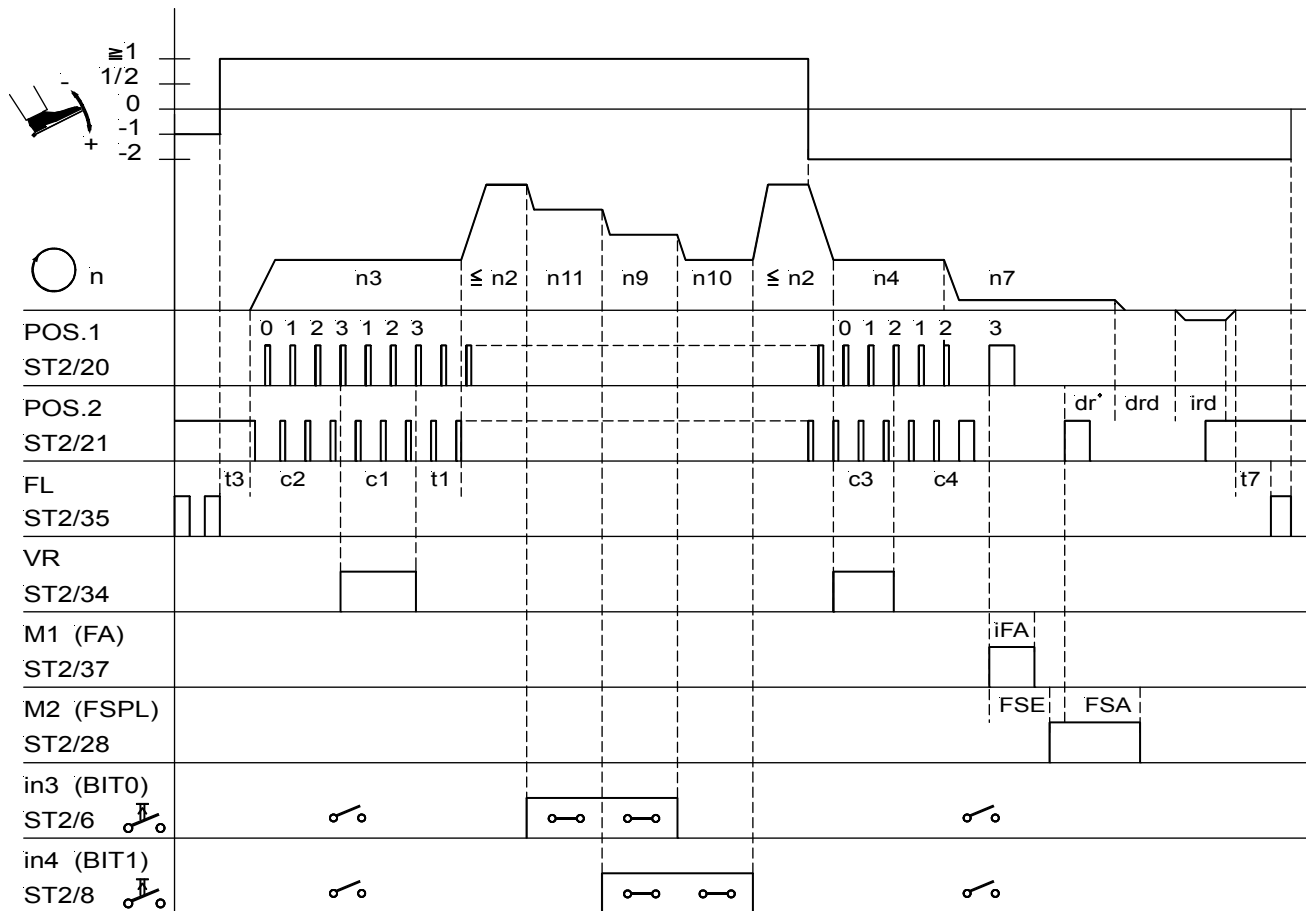
Modo 17 (“stitchlock” Pegasus)



0256/MODE-17

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 17 Posición básica 2 Cortahilos y apartahilos	290 = 17	Tecla S5 Tecla S3	Tecla 4	Tecla 7 Tecla 5
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n7	Velocidad de corte	116			
dr°	Parada dependiente del ángulo para el corte de hilo	197			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
kd1	Tiempo de retardo del cortador del hilo recubridor superior LFA	280			
kt1	Lapso de activación del cortador del hilo recubridor superior LFA	281			
kd2	Tiempo de retardo del cortahilos FA	282			
kt2	Lapso de activación del cortahilos FA	283			
kd3	Tiempo de retardo de la función “stitchlock” STS	284			
kt3	Lapso de activación de la función “stitchlock” STS	285			
kdF	Tiempo de retardo hasta la activación de la elevación del prensatelas	288			

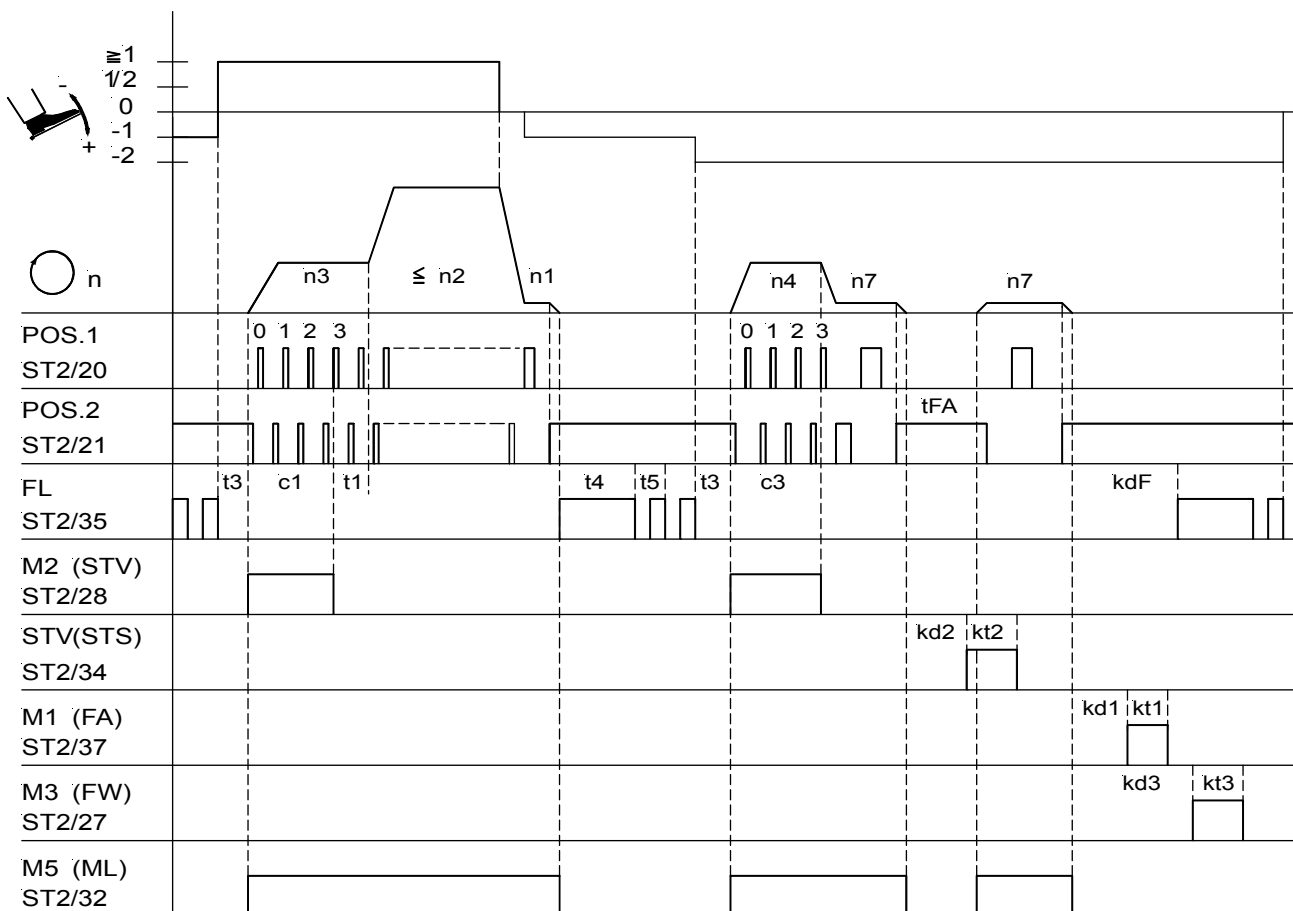
## Modo 20 (pespunte Juki LU1510-7 / DNU1541-7)



0256/MODE-20

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 20	290 = 20			
	Remate inicial doble		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble	activada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
Frd	Giro inverso	182 = 1			
in3	Limitación de velocidad bit 0	242 = 31			
in4	Limitación de velocidad bit 1	243 = 32			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n9	Velocidad automática	122			
n10	Velocidad automática	117			
n11	Velocidad automática	123			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro inverso	181			
dr°	Parada dependiente del ángulo para el corte de hilo	197			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t6	Lapso de activación del apartahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del apartahilos	206			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	251			
FSE	Ángulo de retardo de activación de la distensión del hilo	252			

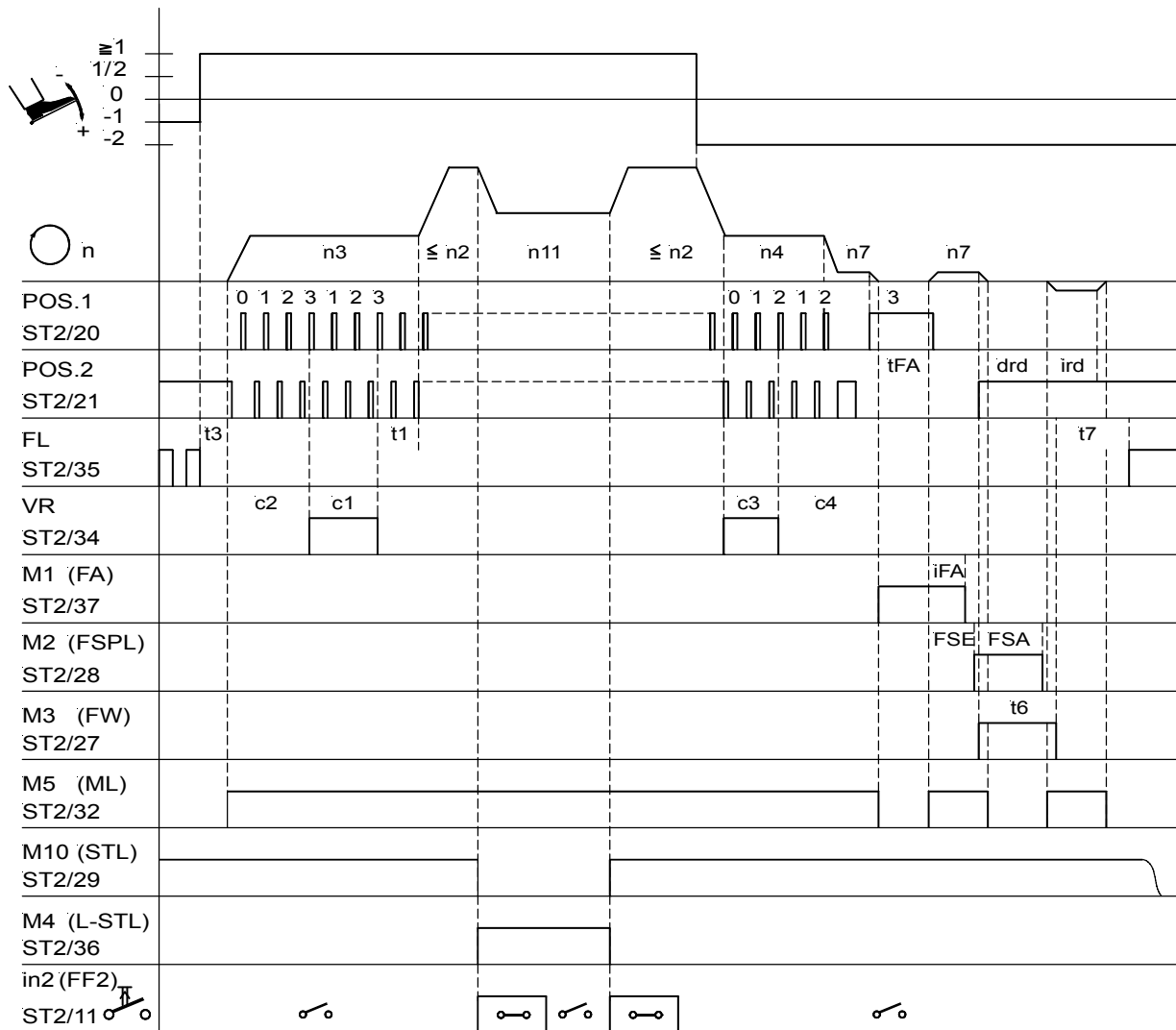
Modo 21 (“stitchlock”)



0256/MODE-21

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm StL	Modo 21 Función “stitchlock” Condensación inicial de puntada Condensación final de puntada	290 = 21 196 = 1	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
PGm	Ajuste de un sensor externo a posición 2 (¡Un sensor tiene que estar conectado!)	270 = 1			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad de la condensación inicial de puntada	112			
n4	Velocidad de la condensación final de puntada	113			
n7	Velocidad de corte	116			
c1	Conteo de la condensación inicial de puntada	001			
c3	Conteo de la condensación final de puntada	002			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después de la condensación de puntada	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
tFA	Tiempo de parada del motor	253			
kd1	Tiempo de retardo del cortahilos	280			
kt1	Lapso de activación del cortahilos	281			
kd2	Tiempo de retardo de las puntadas de seguridad	282			
kt2	Lapso de activación de las puntadas de seguridad	283			
kd3	Tiempo de retardo del apartahilos	284			
kt3	Lapso de activación del apartahilos	285			
kdF	Tiempo de retardo hasta la activación de la elevación del prensatelas	288			

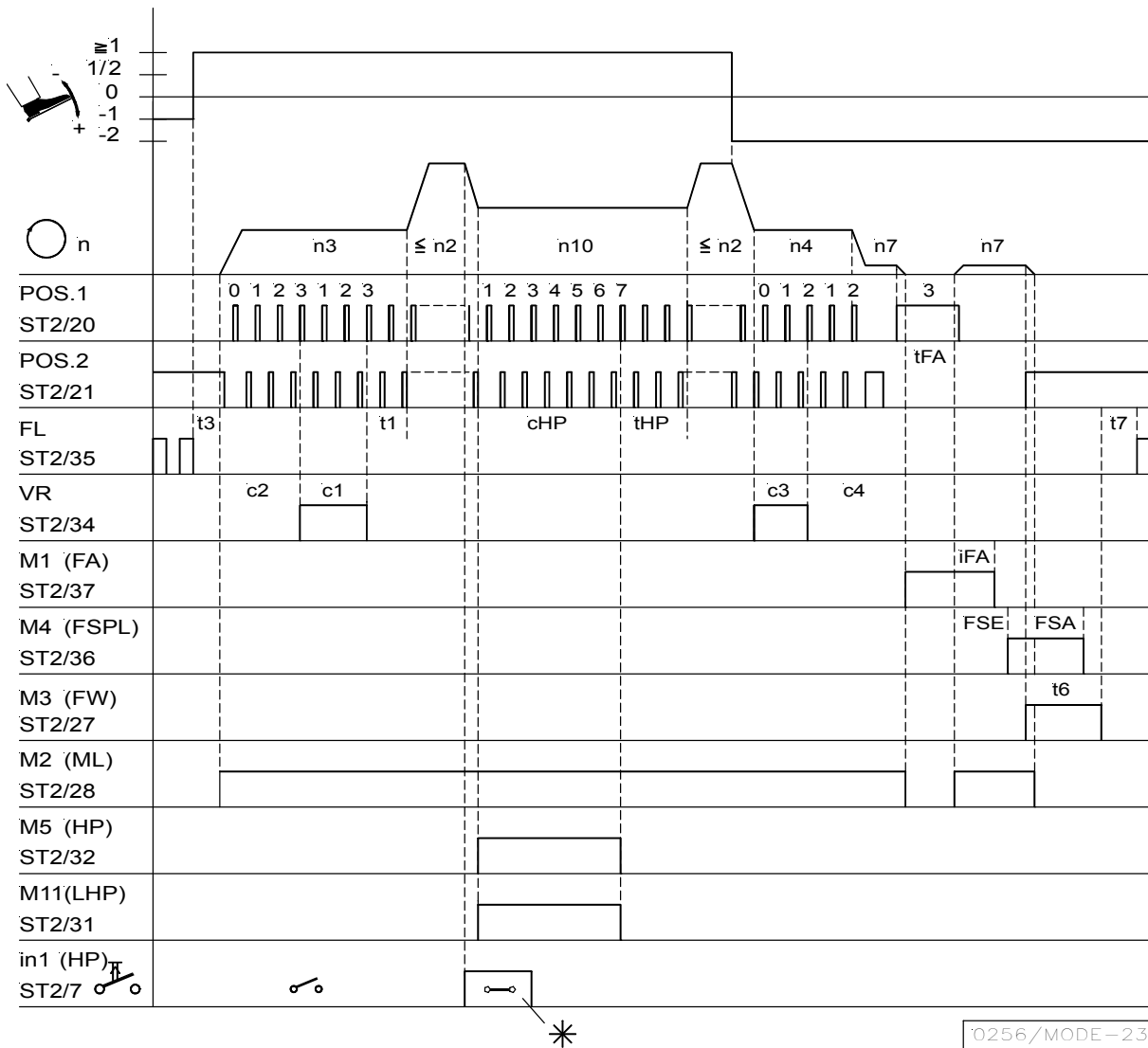
Modo 22 (pespunte Brother B-891)



0256/MODE-22

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 22	290 = 22			
	Remate inicial doble	activada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble	activada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
Pot	Potenciómetro externo está activo	126 = 1			
FFi	Función "limitación de velocidad"	186 = 1			
in2	Flip-flop para velocidad limitada n11 y señal M10	241 = 22			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n11	Velocidad limitada	123			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro inverso	181			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después de la condensación de puntada	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t6	Lapso de activación del apartahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del apartahilos	206			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Retardo de des activación de la distensión del hilo	251			
FSE	Ángulo de retardo de activación de la distensión del hilo	252			
tFA	Tiempo de parada del cortahilos	253			

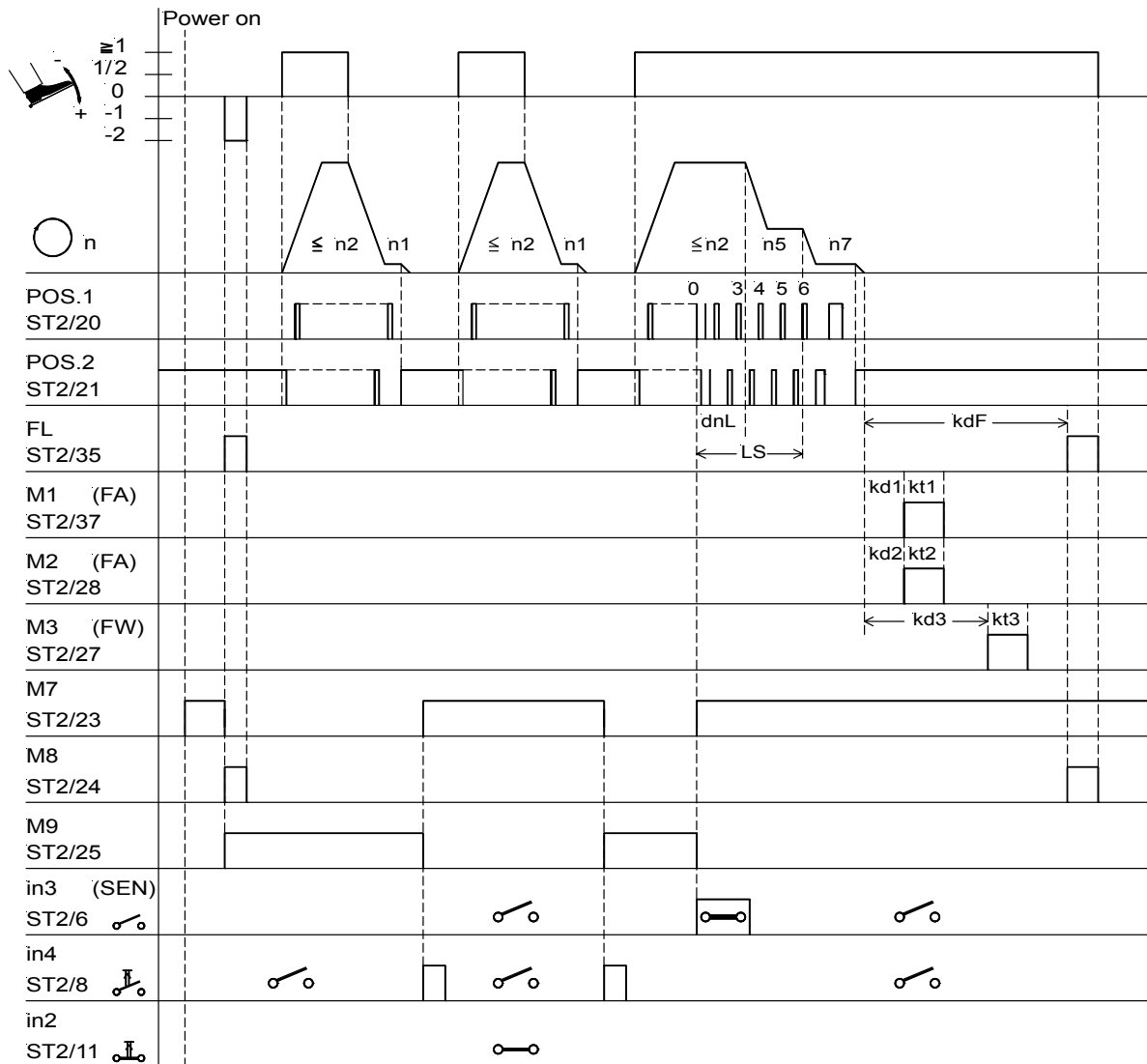
Modo 23 (pespunte)



Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 23	290 = 23			
	Remate inicial doble	activada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble	activada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
hP	Cambio de elevación	137 = 1			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n10	Velocidad del cambio de elevación	117			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
thP	Tiempo de sobre-marcha de la velocidad del cambio de elevación	152			
chP	Conteo de puntadas al cambiar elevación	185			
t6	Lapso de activación del apartahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del apartahilos	206			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	251			
FSE	Ángulo de retardo de activación de la distensión del hilo	252			
tFA	Tiempo de parada del cortahilos	253			

\*) Si la tecla se mantiene presionada más allá del conteo chP, el cambio de elevación también permanecerá activado durante ese tiempo. Si se presiona brevemente la tecla, el cambio de elevación está activado durante el conteo, como muestra el diagrama de funcionamiento.

## Modo 24 (Pegasus MHG-100) "dobladillar bajos" activado



0256/MODE-24

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 24	290 = 24			
LS	Posición básica 2 Célula fotoeléctrica	009 = 1	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n5	Velocidad controlada por célula fotoeléctrica	114			
n7	Velocidad de corte	116			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
dnL	Tiempo de retardo hasta la liberación de la velocidad controlada por célula fotoeléctrica	158			
kd1/kd2	Tiempo de retardo de los cortahilos M1 y M2	280/282			
kt1/kt2	Lapso de activación de los cortahilos M1 y M2	281/283			
kd3	Tiempo de retardo del apartahilos M3	284			
kt3	Lapso de activación del apartahilos M3	285			
kdF	Tiempo de retardo hasta la activación del prensatelas	288			

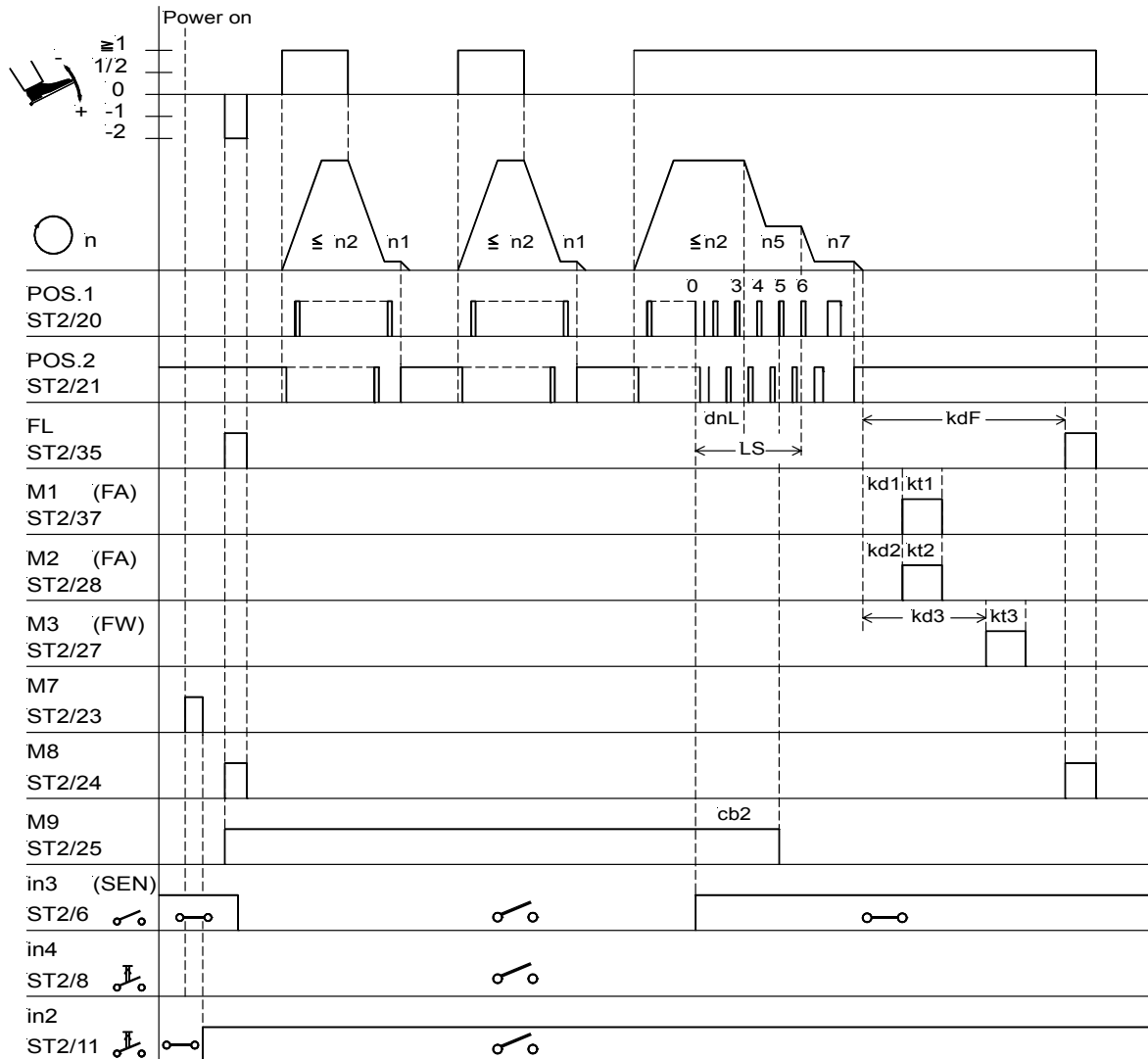
**Salidas:**

FL = Elevación del prensatelas  
M1/M2 = Cortahilos  
M3 = Apartahilos  
M7 = Guía de dobladillo  
M8 = Soplador de dobladillo 1  
M9 = Soplador de dobladillo 2  
M6 = Pantalla "dobladillar bajos/mangas"

**Entradas:**

in1 = Bloqueo de marcha Pa. 240= 6  
in2 = Cambio "dobladillar bajos/mangas" Pa. 241=14  
in3 = Entrada de sensor Pa. 242=28  
in4 = Pulsador de rodilla "guía de dobladillo" Pa. 243=22

Modo 24 (Pegasus MHG-100) “dobladillar mangas” activado



0256/MODE-24a

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 24	290 = 24			
	Posición básica 2		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n5	Velocidad controlada por célula fotoeléctrica	114			
n7	Velocidad de corte	116			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
dnL	Tiempo de retardo hasta la liberación de la velocidad controlada por célula fotoeléctrica	158			
cb2	Puntadas hasta la señal M9 “soplador de dobladillo 2” desactivada	159			
kd1/kd2	Tiempo de retardo de los cortahilos M1 y M2	280/282			
kt1/kt2	Lapso de activación de los cortahilos M1 y M2	281/283			
kd3	Tiempo de retardo del apartahilos M3	284			
kt3	Lapso de activación del apartahilos M3	285			
kdF	Tiempo de retardo hasta la activación del prensatelas	288			

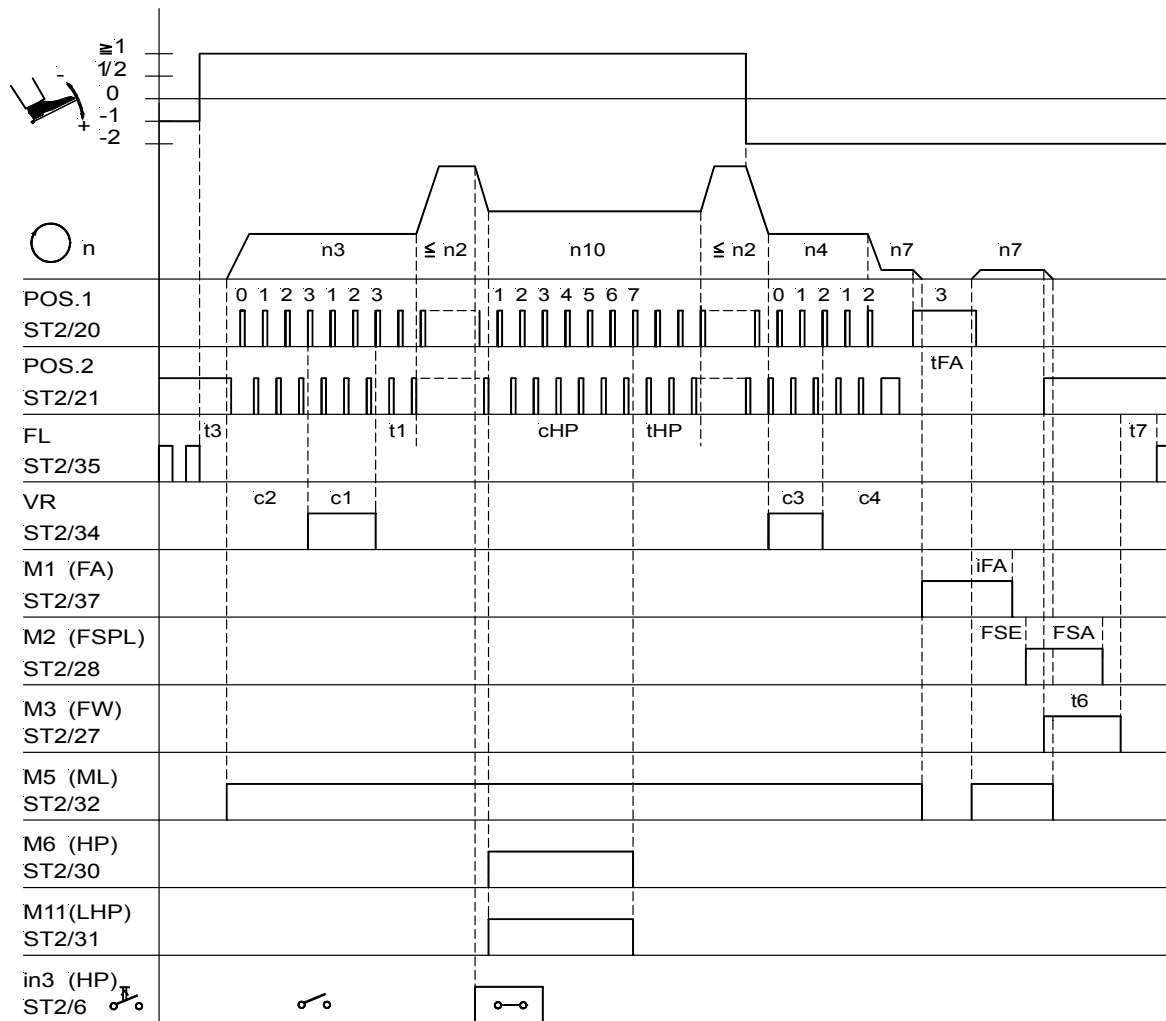
Salidas:

- FL = Elevación del prensatelas
- M1/M2 = Cortahilos
- M3 = Apartahilos
- M7 = Guía de dobladillo
- M8 = Soplador de dobladillo 1
- M9 = Soplador de dobladillo 2
- M6 = Pantalla “dobladillar bajos/mangas”

Entradas:

- in1 = Bloqueo de marcha Pa. 240= 6
- in2 = Cambio “dobladillar bajos/mangas” Pa. 241=14
- in3 = Entrada de sensor Pa. 242=28
- in4 = Pulsador de rodilla “guía de dobladillo” Pa. 243=22

## Modo 25 (pespunte Juki LU2210 / LU2260)

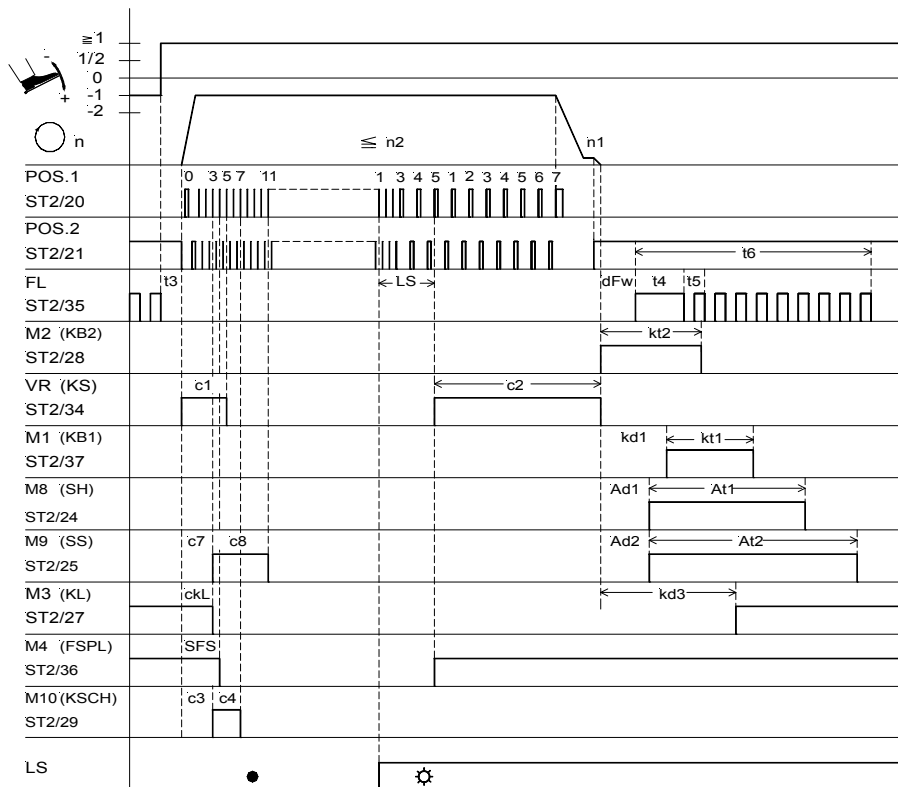


0256/MODE-25

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 25	290 = 25			
	Remate inicial doble	activada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble	activada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
Pot	Potenciómetro externo está activo	126 = 3			
hP	Cambio de elevación	137 = 1			
in3	Cambio de elevación con limitación de la velocidad n10	242 = 14			
PGm	Ajuste de un sensor externo a posición 1 (¡Un sensor tiene que estar conectado!)	270 = 3			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n10	Velocidad del cambio de elevación	117			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
thP	Tiempo de sobre-marcha de la velocidad del cambio de elevación	152			
chP	Conteo de puntadas al cambiar elevación	185			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después de la condensación de puntada	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t6	Lapso de activación del apartahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del apartahilos	206			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	251			
FSE	Ángulo de retardo de activación de la distensión del hilo	252			
tFA	Tiempo de parada del cortahilos	253			



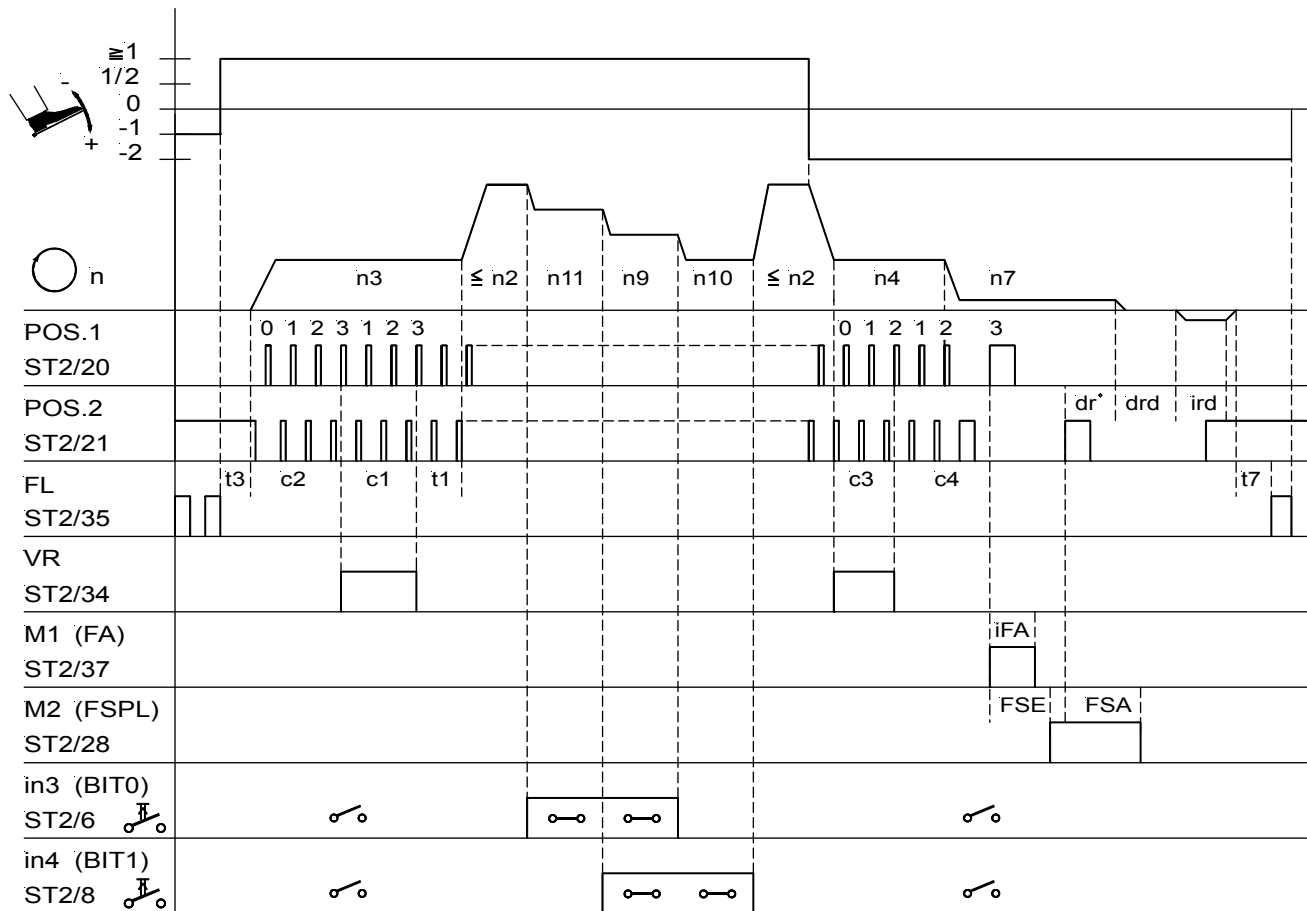
Modo 28 “backlatch”



0256/MODE-28

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 28	290 = 28	Tecla S2/3	Tecla 1/2	Tecla 1/4
LS	Conteos c1, c2, c3 y c4	009 = 1			
kLm	Célula fotoeléctrica Pinzahilos ACTIVADA	020 = 1			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
c2	Conteo final para succión de cadeneta	000			
c1	Conteo inicial para succión de cadeneta	001			
c3	Conteo al comienzo de la costura hasta dispositivo soltura cadeneta ACTIVADO	002			
c4	Conteo al comienzo de la costura para dispositivo soltura cadeneta ACTIVADO	003			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
ckL	Conteo pinzahilos al comienzo de la costura	021			
SFS	Conteo hasta la distensión del hilo al comienzo de la costura DESACTIVADO	157			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t6	Activación del prensatelas durante el proceso “backlatch”	205			
dFw	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	209			
c7	Conteo al comienzo de la costura hasta cabeza de aspiración ACTIVADA	257			
c8	Conteo al comienzo de la costura determina el lapso de activación de la cabeza de aspiración	258			
Ad1	Retardo de la elevación de la cabeza de aspiración al final de la costura	274			
At1	Lapso de activación de la elevación de la cabeza de aspiración al final de la costura	275			
Ad2	Retardo de activación de la cabeza de aspiración al final de la costura	276			
At2	Lapso de activación de la cabeza de aspiración al final de la costura	277			
kd1	Tiempo de retardo para soplar cadeneta 1 al final de la costura	280			
kt1/kt2	Lapsos de activación para soplar cadeneta 1 / 2 al final de la costura	281/283			
kd3	Tiempo de retardo hasta pinzahilos ACTIVADA al final de la costura	285			

Modo 30 (Juki LU1521N-7) cortahilos hilo corto (168 = 9)



0256/MODE-20

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 30	290 = 30			
	Remate inicial doble		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble		Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
Frd	Giro inverso	182 = 1			
in3	Limitación de velocidad bit 0	242 = 31			
in4	Limitación de velocidad bit 1	243 = 32			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n9	Velocidad automática	122			
n10	Velocidad automática	117			
n11	Velocidad automática	123			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro inverso	181			
dr°	Parada dependiente del ángulo para el corte de hilo	197			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t6	Lapso de activación del apartahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del apartahilos	206			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	251			
FSE	Ángulo de retardo de activación de la distensión del hilo	252			

## 9 Lista de parámetros

### 9.1 Valores preajustados dependientes del modo

La siguiente tabla muestra los diferentes valores preajustados según el modo. Al cambiar el modo mediante parámetro 290, estos valores cambian automáticamente.

Modo → Parámetro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6	30	-	-
001	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	-	-	2	17	-	-
002	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-
003	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	18	-	-
004	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	25	0	-	-
005	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
007	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
008	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
009	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-
013	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	0	-	-	-
014	-	0	-	-	-	-	0	0	0	-	-	-	0	0	0	0
019	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	2	1	-
021	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	-	-	-
023	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
025	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
110	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	180	-	-	-	-	-
111	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	3000	-	7500	3800	-	2500
112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	600
113	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	600
114	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	700	-	-	-	-	-	-
116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-	-
117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	9900	-	-	800
118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	2500
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-
122	-	-	-	-	-	-	-	-	6000	-	1500	-	-	-	-	1400
123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	2000
124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2200	-	-	-	-	-
125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
130	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	0	0	-	-
133	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1
135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
137	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1
145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
152	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	4
155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
156	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
158	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
161	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	0	0	0	-
168	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	3	-	-	-	-	70
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-	-	-
182	-	-	-	-	-	-	1	-	-	1	1	-	-	1	-	1
184	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
186	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
187	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
190	-	-	-	0	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-
196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
197	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	50
200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
201	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
203	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12	-	-	-	-	-	100
205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	-

- = Para las posiciones marcadas con “-” se utilizan los valores preajustados indicados en la lista de parámetros.

Modo → Parámetro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
207	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5
208	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20
209	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
210	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-
212	-	-	-	100	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
213	-	-	-	12	-	-	-	-	-	12	-	-	100	-	-	-
220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
221	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
222	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
223	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
224	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
234	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-
235	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
239	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	-	-	13	6	-	-	-	6	6	-	2	-	-	15	-	14
241	-	-	7	-	-	-	-	-	-	-	16	16	-	-	-	2
242	-	-	1	3	-	-	-	10	38	-	24	-	-	-	-	31
243	-	-	22	-	-	-	-	1	34	-	11	-	14	15	-	32
244	-	-	16	-	-	-	-	-	-	-	22	-	15	-	-	17
245	-	-	19	-	-	-	-	12	12	-	-	-	-	-	-	16
246	-	-	33	-	-	-	-	-	-	-	33	-	-	-	-	14
247	-	-	31	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	22
248	-	-	28	-	-	-	-	-	-	-	17	-	-	-	-	57
249	-	-	17	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	19
250	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-
251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-	-	-	-
252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-
253	-	-	70	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	0	0
254	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
255	-	-	-	25	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-
256	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
257	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
258	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
259	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
261	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
262	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
265	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-
270	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	3	-	-	-	-
271	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-
272	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
274	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-
275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-
280	x	x	x	100	-	-	100	x	x	x	x	-	10	-	100	-
281	-	-	-	-	-	-	-	-	-	280	-	-	50	1000	-	-
282	x	0	x	0	-	-	200	x	x	x	x	x	30	200	-	-
283	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
284	x	x	x	-	0	0	0	x	x	150	0	x	-	0	-	-
285	x	x	x	-	-	-	-	x	x	70	120	x	-	-	70	-
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	-	-
288	x	x	x	-	-	-	-	x	x	x	x	x	-	-	200	-
289	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
291	-	-	-	-	5	5	8	7	7	-	-	-	7	7	5	-
292	-	-	-	-	3	3	5	5	5	-	-	-	5	7	3	-
293	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
294	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-
297	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
299	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
303	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
313	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

**Ulteriores valores preajustados dependientes del modo (posiciones y funciones operables por medio de las teclas en el control)**

Modo →	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
171/1E	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
171/2E	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
171/1A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
171/2A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Grundp.	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	1	1	2	2	2	1
AV einf.	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF	OFF
AV dop.	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON
EV einf.	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF	OFF
EV dop.	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON

Grundp. = Posición básica

AV / EV einf. / dop. = Remate inicial / final simple / doble

- x = Las posiciones marcadas con "x" no se utilizan en el ciclo funcional.  
 - = Para las posiciones marcadas con "-" se utilizan los valores preajustados indicados en la lista de parámetros.

Modo → Parámetro	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
000	-	-	-	-	-	4	3	30	-	-	-	-	-	-
001	-	-	-	-	-	4	0	10	-	-	05	-	-	-
002	-	-	3	-	-	5	0	10	-	-	04	-	-	-
003	-	-	3	-	-	4	0	15	-	-	04	-	-	-
004	-	-	-	35	-	18	9	10	-	-	-	-	-	-
005	-	-	0	-	-	2	0	-	-	-	-	-	-	-
007	-	-	10	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
008	-	2	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
009	-	-	-	1	-	1	1	1	-	-	-	-	-	-
013	-	-	-	-	-	1	-	-	0	-	-	-	-	-
014	-	-	0	-	-	1	0	0	0	0	-	-	-	-
019	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
020	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
021	-	-	-	-	-	-	0	9	-	-	-	-	-	-
023	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
025	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	3	-	-	-	-	-	-	-
110	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
111	5500	3500	4800	5000	3500	3200	2200	-	5000	2500	-	5000	-	3000
112	-	900	1700	-	-	800	-	-	-	600	-	-	-	550
113	-	900	1700	-	-	800	-	2000	-	600	-	-	-	700
114	-	-	1700	2000	-	1000	-	2000	-	-	-	-	-	-
115	-	-	800	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-
116	-	-	180	-	-	180	170	-	-	-	-	-	-	-
117	-	-	2000	9900	2000	-	-	-	-	800	-	-	-	2000
118	-	-	3000	-	-	-	1200	-	-	800	-	-	-	3000
119	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
122	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1400	-	-	-	1500
123	-	3500	-	9900	-	-	2000	-	-	2000	-	-	-	3000
124	-	3500	-	-	-	-	2200	-	5000	-	-	-	-	2200
125	-	2000	-	-	-	-	400	-	-	-	-	-	-	-
126	-	1	-	-	3	2	-	-	1	-	-	-	-	2
130	-	-	-	-	-	1	-	1	-	-	-	-	-	-
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	0	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
133	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
134	-	-	1	-	-	-	1	-	-	1	-	-	-	-
135	-	1	-	-	-	1	-	-	-	1	-	-	-	-
137	1	1	1	1	1	1	-	-	-	1	-	-	-	1
145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
152	-	-	100	-	-	-	80	-	-	-	-	-	-	-
153	-	-	06	-	15	20	20	-	-	4	-	-	-	-
155	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
156	-	-	-	-	-	1000	-	-	-	-	-	-	-	-
158	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
161	0	-	-	0	-	-	-	0	0	-	-	0	-	-
168	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9	-	-	-	-
180	-	40	14	-	32	6	3	-	-	70	-	-	-	3
181	-	-	0	-	-	100	50	-	-	-	-	-	-	-
182	-	1	-	-	1	1	1	-	-	1	-	-	-	-
184	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
186	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
187	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
190	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
191	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
196	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
197	-	40	-	-	40	-	-	-	-	50	-	-	-	-
200	-	-	50	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
201	200	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	80	-	-	250	0	-	-	-	-	-	-	-
203	-	-	200	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	1	-	-	100	-	-	-	-
205	-	-	100	-	-	250	0	900	-	-	-	-	-	-
206	-	-	50	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
207	-	-	10	-	5	-	20	-	10	5	-	-	-	-
208	-	-	-	-	20	6	20	-	20	20	-	-	-	-
209	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-

- = Para las posiciones marcadas con “-“ se utilizan los valores preajustados indicados en la lista de parámetros.

Modo → Parámetro	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
210	-	-	100	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	100
211	-	-	0	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	100
212	-	-	200	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
213	-	-	50	-	-	-	1	-	-	50	-	-	-	-
220	-	-	-	-	10	8	-	-	20	-	-	-	-	-
221	-	-	-	-	-	-	50	-	-	-	-	-	-	220
222	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
223	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-
224	-	-	-	-	-	-	0	-	0	-	-	-	-	-
234	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
235	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
239	-	-	-	-	-	-	31	-	-	-	-	-	-	-
240	-	12	13	6	1	17	-	-	54	14	76	7	-	2
241	-	22	07	13	57	0	7	-	73	2	-	-	-	16
242	-	2	01	28	14	1	28	-	74	31	-	18	-	7
243	-	14	-	22	16	-	31	-	70	32	-	16	-	11
244	-	17	16	-	17	16	31	-	72	17	-	17	-	22
245	-	16	-	-	-	19	31	-	-	16	-	-	-	-
246	-	-	33	-	-	33	31	-	-	14	-	-	-	33
247	-	-	11	-	22	31	31	-	-	75	-	-	-	14
248	14	-	28	-	57	28	31	-	-	57	-	-	-	17
249	-	-	17	-	19	6	31	-	-	19	-	-	-	25
250	-	60	280	-	30	150	-	-	-	-	-	-	-	280
251	-	100	-	-	-	118	0	-	-	-	-	-	-	-
252	-	180	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-	-	240
253	-	-	0	-	20	0	0	-	-	0	-	-	-	20
254	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
255	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
256	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
257	-	-	-	-	-	-	0	3	-	-	-	-	-	-
258	-	-	-	-	-	-	0	30	-	-	-	-	-	-
259	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	100	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
261	-	-	-	-	-	-	30	-	-	-	-	-	-	-
262	20	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
265	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	30	-	50	-	-	-	-	-	-	-
270	1	-	-	-	3	-	1	-	-	3	6	6	-	-
271	4	-	-	-	240	-	255	-	-	200	-	-	-	-
272	-	-	-	-	880	-	870	-	-	-	830	1170	-	-
274	-	-	-	-	-	-	0	50	-	-	-	-	-	-
275	-	-	-	-	-	-	0	650	-	-	-	-	-	-
276	-	-	-	-	-	-	0	100	-	-	-	-	-	-
277	-	-	-	-	-	-	0	800	-	-	-	-	-	-
278	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
279	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
280	x	-	-	100	-	-	-	130	-	-	x	-	-	-
281	250	-	-	-	-	-	250	400	-	-	-	-	-	-
282	40	-	-	-	-	-	0	0	-	-	x	-	-	-
283	80	-	-	-	-	-	0	400	-	-	-	-	-	-
284	300	-	-	230	-	-	0	500	-	-	x	-	-	-
285	680	-	-	-	-	-	0	200	-	-	x	-	-	-
286	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	x	-	-	-
287	-	-	-	0	-	-	0	-	-	-	x	-	-	-
288	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	x	-	-	-
289	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
291	5	-	-	5	-	-	-	-	-	-	9	5	0	-
292	3	-	-	3	-	-	-	11	-	-	12	3	0	-
293	-	-	-	-	-	-	0	71	-	-	-	-	0	-
294	-	-	-	-	-	-	0	69	-	-	-	-	0	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4
297	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-
299	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-
303	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
313	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-

**Ulteriores valores preajustados dependientes del modo (posiciones y funciones operables por medio de las teclas en el control)**

Modo →	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
171/1E	-	-	-	-	-	102	-	-	180	0	190	20	-	35
171/2E	-	-	-	-	-	315	-	-	280	200	15	204	-	327
171/1A	-	-	-	-	-	162	-	-	220	60	250	80	-	95
171/2A	-	-	-	-	-	15	-	-	320	260	78	264	-	27
Grundp.	1	1	1	2	1	1	1	2	2	1	1	1	OFF	1
AV einf.	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
AV dop.	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	ON
EV einf.	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
EV dop.	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	ON

Grundp. = Posición básica

AV / EV einf. / dop. = Remate inicial / final simple / doble

- x = Las posiciones marcadas con "x" no se utilizan en el ciclo funcional.  
 - = Para las posiciones marcadas con "-" se utilizan los valores preajustados indicados en la lista de parámetros.

Modo →	36	37
Parámetro		
000	50	-
001	20	-
002	10	-
003	6	-
004	0	-
005	-	-
007	-	-
008	-	-
009	1	-
013	-	-
014	0	-
019	-	-
020	1	-
021	8	-
023	0	-
025	-	-
100	-	-
110	-	390
111	6500	1200
112	-	-
113	6500	-
114	-	-
115	-	-
116	-	-
117	-	-
118	-	-
119	-	-
122	-	-
123	-	-
124	-	-
125	-	-
126	-	-
130	-	-
131	-	-
132	-	-
133	-	-
134	-	-
135	-	-
137	-	-
145	-	-
152	-	-
153	-	-
155	-	-
156	-	-
158	-	-
161	0	-
168	-	-
180	-	-
181	-	-
182	-	-
184	-	-
186	-	-
187	-	-
190	-	-
191	1	-
192	-	-
194	-	-
196	-	-
197	-	-
200	-	-
201	-	-
202	-	-
203	-	-
204	-	-
205	600	-
206	-	-
207	-	-
208	-	29
209	-	-

- = Para las posiciones marcadas con “-“ se utilizan los valores preajustados indicados en la lista de parámetros.

Modo →	36	37
Parámetro		
210	-	-
211	-	-
212	-	-
213	-	-
220	-	29
221	-	-
222	-	-
223	-	-
224	-	-
234	-	-
235	-	-
239	-	-
240	-	-
241	-	-
242	-	42
243	-	-
244	-	-
245	-	-
246	-	-
247	-	-
248	-	-
249	-	-
250	-	-
251	-	-
252	-	-
253	-	-
254	-	-
255	-	-
256	-	-
257	-	-
258	-	-
259	-	-
260	-	-
261	-	-
262	-	-
265	-	-
269	-	-
270	-	-
271	-	-
272	-	540
274	-	-
275	-	-
276	-	-
277	-	-
278	-	-
279	-	-
280	-	-
281	-	-
282	-	80
283	-	120
284	-	750
285	-	2000
286	-	-
287	-	-
288	-	-
289	-	-
291	-	-
292	-	-
293	-	-
294	-	-
296	-	-
297	-	-
299	-	-
303	-	-
313	-	-

**Ulteriores valores preajustados dependientes del modo (posiciones y funciones operables por medio de las teclas en el control)**

Modo →	36	37
171/1E	-	-
171/2E	-	-
171/1A	-	-
171/2A	-	-
Grundp.	1	2
AV einf.	OFF	OFF
AV dop.	ON	OFF
EV einf.	OFF	OFF
EV dop.	ON	OFF

Grundp. = Posición básica

AV / EV einf. / dop. = Remate inicial / final simple / doble

- = Para las posiciones marcadas con "-" se utilizan los valores preajustados indicados en la lista de parámetros.



## 9.2 Nivel del usuario

**Nota:** Los valores preajustados en las siguientes tablas son válidos para el modo 0 (parámetro 290 = 0). Para los valores preajustados de otros modos ver la tabla en el capítulo 9.1 »Valores preajustados dependientes del modo «.

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
000 c2	- N° de puntadas del remate inicial hacia delante - N° de puntadas de la condensación inicial de puntada sin regulador de puntadas - N° de puntadas del conteo final de succión de cadeneta	puntadas	254	0	2	D/D
001 c1	- N° de puntadas del remate inicial hacia atrás - N° de puntadas de la condensación inicial de puntada con regulador de puntadas - N° de puntadas del conteo inicial de succión de cadeneta	puntadas	254	0	4	D/D
002 c3	- N° de puntadas del remate final hacia atrás - N° de puntadas de la condensación final de puntada con regulador de puntadas - Conteo del cortador de cinta al comienzo de la costura	puntadas	254	0	2	D/D
003 c4	- N° de puntadas del remate final hacia delante - N° de puntadas de la condensación final de puntada sin regulador de puntadas - Conteo del cortador de cinta al final de la costura	puntadas	254	0	2	D/D
004 LS	Puntadas de compensación por célula foto-eléctrica	puntadas	254	0	7	D/D
005 LSF	N° de puntadas con filtro para tejido de malla	puntadas	254	0	1	D/D
006 LSn	N° de costuras con célula fotoeléctrica		15	1	1	D/D
007 Stc	N° de puntadas de la costura con conteo de puntadas	puntadas	254	0	20	D/D
008 -F-	Tecla 9 en el programador V820 programada con un parámetro del nivel del técnico 1 = Arranque suave activado/desactivado 2 = Remate ornamental activado/desactivado 3 = Bloqueo de la máquina al comenzar a coser por célula fotoeléctrica activado/desactivado 4 = Desencadenar activado/desactivado 5 = Señal A1 o A2 activada/desactivada con las bandas enchufables 1...4 (flecha izquierda = A1, flecha derecha = A2) 6 = Señal A1 activada/desactivada 7 = Señal A2 activada/desactivada 8 = Repetición de los remates ACTIVADA/DESACTIVADA		8	1	1	D/D
009 LS	Célula fotoeléctrica ACTIVADA/DESACTIVADA		1	0	0	D/D
013 FA	Cortahilos ACTIVADO/DESACTIVADO		1	0	1	D/D
014 Fw	Apartahilos ACTIVADO/DESACTIVADO		1	0	1	D/D
015 StS	Conteo de puntadas ACTIVADO/ DESACTIVADO		1	0	0	D/D
017 SAB	Parada durante el ciclo cortador de cinta al final de la costura ACTIVADA/DESACTIVADA (función activa solamente en el modo sobreorillado)		1	0	0	D/D

## Nivel del usuario

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
018 UoS	<p>0 = Ciclo modo de sobreorillado con parada</p> <p>1 = Ciclo modo de sobreorillado sin parada automática. Dada la instrucción "marcha", el motor marcha con la velocidad preseleccionada. Con el <b>pedal en pos. 0</b> o <b>célula fotoeléctrica cubierta</b> el programa cambia al próximo comienzo de la costura sin emitir las señales M1/M2.</p> <p>2 = Como ajuste "1". Pero con el <b>pedal en pos. 0</b> se emiten las señales M1/M2 y el programa cambia al próximo comienzo de la costura.</p> <p>3 = Como ajuste "1". Pero con el <b>pedal en pos. -2</b> se emiten las señales M1/M2 y el programa cambia al próximo comienzo de la costura. La parada intermedia y la elevación del prensatelas con el <b>pedal en pos. -1</b> son posibles.</p> <p>4 = Si la célula fotoeléctrica es cubierta durante el conteo final para succión de cadeneta, el programa cambia inmediatamente al próximo comienzo de la costura. Si la célula fotoeléctrica permanece descubierta después de terminado el conteo final, el motor se detiene.</p>		4	0	0	D/D
019 -Pd	<p>0 = Pedal en pos. -1 bloqueado en la costura; estando el pedal en pos. -2 en la costura, sólo la elevación del prensatelas es posible (función únicamente si parámetro 009 = 1)</p> <p>1 = Pedal en pos. -1, la elevación del prensatelas está bloqueada en la costura</p> <p>2 = Pedal en pos. -2, el corte de hilo está bloqueado (función únicamente si parámetro 009 = 1)</p> <p>3 = Pedal en pos. -1 y -2 activado en la costura</p> <p>4 = Pedal en pos. -1 y -2 bloqueado en la costura (función únicamente si parámetro 009 = 1)</p>		4	0	3	D/D
020 kLM	Pinza al final de la costura ACTIVADA/DESACTIVADA		1	0	0	D/D
021 ckL	Puntadas de sobre-marcha para pinza al comienzo de la costura	puntadas	254	0	2	D/D
022 SPO	<p>0 = Succión de cadeneta hasta el final del conteo c2</p> <p>1 = Succión de cadeneta al final de la costura hasta que el pedal esté en pos. 0</p> <p>2 = Succión de cadeneta hasta la parada del motor y hasta transcurrido el retardo de desactivación</p>		2	0	0	D/D
023 AFL	<p>Elevación automática del prensatelas estando el pedal pisado hacia delante al final de la costura, si la célula fotoeléctrica o el conteo de puntadas está activado.</p> <p>0 = Prensatelas automático DESACTIVADO</p> <p>1 = Prensatelas automático ACTIVADO</p>		1	0	1	D/D
024 FSP	<p>Acoplamiento de la distensión del hilo a la elevación del prensatelas. Función se activa solamente con un cortahilos dependiente del ángulo. (Modos 3, 13, 20, 22, 23, 25)</p> <p>0 = Sin acoplamiento</p> <p>1 = Acoplamiento de la distensión del hilo al prensatelas al final de la costura, cuando el cortahilos está desactivado</p> <p>2 = Acoplamiento de la distensión del hilo al prensatelas en la costura y al final de la costura, cuando el cortahilos está desactivado</p> <p>3 = Acoplamiento de la distensión del hilo al prensatelas siempre activado</p>		3	0	0	D/D
025 tFS	<p>Comienzo del conteo (pa. 157) para la distensión del hilo al comienzo de la costura</p> <p>0 = Comienzo del conteo al comienzo de la costura</p> <p>1 = Comienzo del conteo cuando la célula fotoeléctrica está cubierta</p>		1	0	1	D/D

## Nivel del usuario

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
030 rFw	0 = Guardahilos de bobina DESACTIVADO 1 = Guardahilos de bobina con parada 2 = Guardahilos de bobina sin parada 3 = Guardahilos de bobina con parada y bloqueo de arranque después del corte de hilo 4 = Como 1, pero indicación de las puntadas restantes 5 = Como 2, pero indicación de las puntadas restantes 6 = Como 3, pero indicación de las puntadas restantes		6	0	0	D/D
031 cFw	N° de puntadas para el guardahilos de bobina	puntadas	25500 ***)	0	0	D/D
035 UFw	0 = Guardahilos inferior externo DESACTIVADO 1 = Guardahilos inferior con parada después del conteo de puntadas (parámetro 036) 2 = Guardahilos inferior sin parada		2	0	0	D/D
036 cUF	N° de puntadas para el guardahilos inferior	puntadas	5000	0	0	D/D
086 vct	Tramo de avance contado en el remate ornamental manual ACTIVADO/DESACTIVADO		1	0	1	F/F
087 chr	0 = Remate manual con velocidad n13 (parámetro 109) 1..255 = Remate ornamental manual con velocidad n9 (parámetro 122)	puntadas	255	0	0	D/D
088 SAM	"Backlatch" semiautomático ACTIVADO/DESACTIVADO (sólo en el modo 36)		1	0	0	F/F
090 war	Repetición del remate inicial doble		255	0	0	D/D
091 wer	Repetición del remate final doble		255	0	0	D/D
092 Fwr	Repetición de los remates ACTIVADA/DESACTIVADA		1	0	0	D/D

\*\*\*) Multiplique el valor visualizado de 4 dígitos por 10.

## 9.3 Nivel del técnico

## N° de código 1907

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
100 SSc	N° de puntadas del arranque suave	puntadas	254	0	2	D/D
109 n13	Velocidad para el remate manual	RPM	9900	200	1500	D/D
110 n1	Velocidad posicionadora	RPM	390	70	200	D/D
111 n2-	Límite superior del rango de ajuste de la velocidad máxima	RPM	9900	n2_	4000	D/D
112 n3	Velocidad del remate inicial	RPM	9900	200	1200	D/D
113 n4	Velocidad del remate final	RPM	9900	200	1200	D/D
114 n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica	RPM	9900	200	1200	D/D
115 n6	Velocidad del arranque suave	RPM	1500	70	500	D/D
116 n7	Velocidad de corte	RPM	500	70	200	D/D
117 n10	Velocidad del cambio de elevación	RPM	9900	400	1000	D/D
118 n12	Velocidad automática del conteo de puntadas	RPM	9900	400	3500	D/D
119 nSt	Graduación de las velocidades 1 = linear 2 = débilmente progresiva 3 = muy progresiva		3	1	2	D/D
121 n2_	Límite inferior del rango de ajuste de la velocidad máxima	RPM	n2-	200	400	D/D
122 n9	Velocidad limitada n9	RPM	9900	400	2000	D/D
123 n11	Velocidad limitada n11	RPM	9900	400	2500	D/D
124 toP	Limitación de velocidad mediante potenciómetro externo (valor máximo)	RPM	9900	Pa.125	4000	D/D
125 bot	Limitación de velocidad mediante potenciómetro externo (valor mínimo)	RPM	Pa.124	0	200	D/D
126 Pot	Función limitación de velocidad mediante potenciómetro externo DESACTIVADA 0 = Función potenciómetro externo DESACTIVADA 1 = Potenciómetro externo siempre activado 2 = Potenciómetro externo activado sólo cuando una de las entradas in1...i10 ha sido seleccionada y accionada 3 = Velocidad dependiente de la elevación con potenciómetro p. ej. con JUKI (LU-2210/2260) 4 = Velocidad dependiente de la elevación con potenciómetro Dürkopp Adler (767)		4	0	0	D/D
127 AkS	Señal acústica del bloqueo de marcha y del guardahilos de bobina ACTIVADA/DESACTIVADA		1	0	0	D/D
128 Asd	Retardo de arranque a través de un comando de puesta en marcha al cubrir la célula fotoeléctrica (ver parámetro 129)	ms	2000	0	0	D/D
129 ALS	Máquina arranca después de cubierta la célula fotoeléctrica (sólo con parámetro 132 = 1) 0 = Función DESACTIVADA 1 = Célula fotoeléctrica cubierta → pedal hacia delante (>1) → funcionamiento controlado por pedal. 2 = Pedal hacia delante (>1) → célula fotoeléctrica cubierta → funcionamiento controlado por pedal. 3 = Célula fotoeléctrica cubierta → funcionamiento con velocidad automática n12 (sin pedal) <b>¡Atención!</b> Estando 129 = 3, la máquina arranca inmediatamente después de cubrir la célula fotoeléctrica sin utilizar el pedal. Se detiene sólo al descubrir la célula fotoeléctrica o con bloqueo de marcha. La máquina arranca nuevamente al terminar el bloqueo de marcha, aun cuando la célula fotoeléctrica se encuentre cubierta.		3	0	0	D/D
130 LSF	Célula fotoeléctrica con filtro para tejido de malla		1	0	0	D/D
131 LSd	0 = Célula fotoeléctrica se encuentra cubierta 1 = Célula fotoeléctrica se encuentra descubierta		1	0	1	D/D

## Nivel del técnico

## Nº de código 1907

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
132 LSS	0 = Arranque posible con célula fotoeléctrica descubierta o cubierta 1 = Arranque bloqueado con célula fotoeléctrica descubierta		1	0	1	D/D
133 LSE	Corte de hilo al terminar la costura tras detección mediante célula fotoeléctrica ACTIVADO/DESACTIVADO		1	0	1	D/D
134 SSt	Arranque suave ACTIVADO/DESACTIVADO		1	0	0	D/D
135 SrS	Remate ornamental ACTIVADO/DESACTIVADO		1	0	0	D/D
136 FAr	0 = Puntada cortadora hacia atrás DESACTIVADA 1 = Puntada cortadora hacia atrás ACTIVADA en el remate final simple 2 = Puntada cortadora o puntada posicionadora al final de la costura siempre hacia atrás		2	0	0	D/D
137 hP	Cambio de elevación ACTIVADO/ DESACTIVADO		1	0	0	D/D
139 nIS	Velocidad de máquina aparece en la pantalla ACTIVADA/ DESACTIVADA		1	0	0	D/D
140 dnE	Retardo del final de la costura estando el pedal en pos. -2	ms	2550	0	0	F/F
141 SGn	Estado de velocidad para costuras con conteo de puntadas 0 = Velocidad regulable con pedal hasta la velocidad máxima ajustada (parámetro 111). 1 = Velocidad fija (parámetro 118) sin influencia del pedal (máquina se detiene al llevar el pedal a la posición básica). 2 = Velocidad limitada regulable con pedal hasta la limitación ajustada (parámetro 118). 3 = Con velocidad fija (parámetro 118), puede ser cancelada con el pedal en pos. -2. 4 = Con velocidad fija (parámetro 110), puede ser cancelada con el pedal en pos. -2.		4	0	0	D/D
142 SFn	Estado de velocidad para costuras libres y con célula fotoeléctrica 0 = Velocidad regulable con pedal hasta la velocidad máxima ajustada (parámetro 111). 1 = Velocidad fija (parámetro 118) sin influencia del pedal (máquina se detiene al llevar el pedal a la posición básica). 2 = Velocidad limitada regulable con pedal hasta la limitación ajustada (parámetro 118). 3 = Con velocidad fija (parámetro 118), puede ser cancelada con el pedal en pos. -2 (sólo para costuras con célula fotoeléctrica).		3	0	0	D/D
143 kSA	Estado de velocidad durante el conteo de puntadas al comienzo de la costura (p.ej. succión de cadeneta) 0 = Velocidad regulable con pedal hasta la velocidad máxima ajustada (parámetro 111). 1 = Velocidad fija (parámetro 112) sin influencia del pedal (máquina se detiene al llevar el pedal a la posición básica). 2 = Velocidad limitada regulable con pedal hasta la limitación ajustada (parámetro 112). 3 = Con velocidad fija (parámetro 112), puede ser cancelada o interrumpida según el ajuste del parámetro 019.		3	0	0	D/D

## Nivel del técnico

## N° de código 1907

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
144 kSE	Estado de velocidad durante el conteo de puntadas al final de la costura (p.ej. succión de cadeneta) 0 = Velocidad regulable con pedal hasta la velocidad máxima ajustada (parámetro 111). 1 = Velocidad fija (parámetro 113) sin influencia del pedal (máquina se detiene al llevar el pedal a la posición básica). 2 = Velocidad limitada regulable con pedal hasta la limitación ajustada (parámetro 113). 3 = Con velocidad fija (parámetro 113), puede ser cancelada o interrumpida según el ajuste del parámetro 019.		3	0	0	D/D
145 Shv	Estado de velocidad para el remate manual 0 = Velocidad regulable con pedal hasta la velocidad máxima ajustada (parámetro 111). 1 = Velocidad fija (parámetro 109) sin influencia del pedal (máquina se detiene al llevar el pedal a la posición básica). 2 = Velocidad limitada regulable con pedal hasta la limitación ajustada (parámetro 109).		2	0	0	D/D
146 FcS	Velocidad automática n9 para el conteo dispositivo soltura cadeneta ACTIVADA/DESACTIVADA (Sólo en el modo 28 ó 36)		1	0	0	F/F
147 tbL	Tiempo para el cambio automático del modo "backlatch" al modo costura/doblado/orillado simple (Sólo en el modo 36)	ms	120	0	0	F/F
150 t8	Corrección de la puntada del remate inicial doble (prolongación del lapso de activación del regulador de puntadas / no funciona con remate ornamental)	ms	500	0	0	D/D
151 t9	Corrección de la puntada del remate final doble (prolongación del lapso de activación del regulador de puntadas / no funciona con remate ornamental)	ms	500	0	0	D/D
152 thP	Tiempo de sobre-marcha de la velocidad del cambio de elevación	ms	500	80	150	D/D
153 brt	Fuerza de frenado durante parada de máquina		50	0	10	D/D
155 LSG	Modo señal "marcha" 0 = Señal DESACTIVADA. 1 = Señal "marcha" ACTIVADA. 2 = Activación de la señal "marcha", estando la velocidad >3000 RPM. 3 = Señal con pedal <> 0. 4 = Señal se activa sólo después de la sincronización del motor (una rotación en velocidad posicionadora después de conectada la red).		4	0	1	D/D
156 t05	Retardo de desactivación de la señal "marcha" o señal con pedal en posición 0	ms	2550	0	0	D/D
157 SFS	Puntadas hasta la distensión del hilo desactivada después de la célula fotoeléctrica cubierta al comienzo de la costura (Sólo en el modo 7, 16 ó 28)	puntadas	254	0	0	D/D
158 dnL	Tiempo de retardo hasta la liberación de la velocidad controlada por célula fotoeléctrica	ms	500	0	0	D/D
159 cb2	Puntadas después de la célula fotoeléctrica descubierta hasta la señal M9 "soplador de dobladillo 2" desactivada	puntadas	254	0	10	D/D
161 drE	Sentido de rotación del motor 0 = hacia la derecha 1 = hacia la izquierda		1	0	1	D/D
162 n2A	Velocidad del remate inicial, cuando el remate puede interrumpirse con el pedal en pos. 0 (parámetro 164)	RPM	9900	200	600	D/D

## Nivel del técnico

## Nº de código 1907

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
163 n2E	Velocidad del remate final, cuando el remate puede interrumpirse con el pedal en pos. 0 (parámetro 164)	RPM	9900	200	600	D/D
164 StP	Remate inicial y final puede interrumpirse con el pedal en pos. 0 ACTIVADO/DESACTIVADO		1	0	0	D/D
168 kFA	Selección de la salida para el cortahilos hilo corto 0 = Función desactivada 1 = Salida M1 2 = Salida M2 3 = Salida M3 (Dürkopp/Adler modelo 767) 4 = Salida M4 5 = Salida M5 6 = Salida M6 7 = Salida M7 8 = Salida M8 9 = Salida M9 (Juki LU1521N-7) 10 = Salida M10 11 = Salida M11 12 = Salida VR (Juki LU2210)		12	0	0	D/D
170 Sr1	<b>Ajuste de la posición de referencia:</b> - Presionar la tecla <b>E</b> . - Presionar la tecla >>. - Girar el volante hasta que se apague el símbolo en la pantalla. Después ajustar el volante a la posición de referencia. - Presionar 2 veces la tecla <b>P</b> .					
171 Sr2	<b>Ajuste de las posiciones de la aguja:</b> 1E = Comienzo de la posición 1 2E = Comienzo de la posición 2 1A = Final de la posición 1 2A = Final de la posición 2	grados	359	0	56 281 98 323	D/D D/D D/D D/D
172 Sr3	<b>Visualización en el control:</b> Pos. 1 a la 1A (LED 7 se ilumina) Pos. 2 a la 2A (LED 8 se ilumina)					
172 Sr3	<b>Visualización en el programador V810:</b> Pos. 1 a la 1A (flecha izquierda sobre tecla 4 se ilumina) Pos. 2 a la 2A (flecha derecha sobre tecla 4 se ilumina)					
172 Sr3	<b>Visualización en el programador V820:</b> Pos. 1 a la 1A (flecha izquierda sobre tecla 7 se ilumina) Pos. 2 a la 2A (flecha derecha sobre tecla 7 se ilumina)					
173 Sr4	Prueba de las salidas y entradas de señales mediante el programador incorporado o programador V810/V820 01 = Remate en el conector ST2/34 02 = Elev. del prensatelas en el conector ST2/35 03 = Salida M1 en el conector ST2/37 04 = Salida M3 en el conector ST2/27 05 = Salida M2 en el conector ST2/28 06 = Salida M4 en el conector ST2/36 07 = Salida M5 en el conector ST2/32 08 = Salida M11 en el conector ST2/31 09 = Salida M6 en el conector ST2/30 10 = Salida M9 en el conector ST2/25 11 = Salida M8 en el conector ST2/24 12 = Salida M7 en el conector ST2/23 13 = Salida M10 en el conector ST2/29 OFF/ON = Al accionar los interruptores conectados al control, se comprueba su funcionamiento y se visualiza en la pantalla del control. Con interruptor abierto aparece <b>OFF</b> y con interruptor cerrado aparece la entrada correspondiente <b>in1...i10</b> .					
174 LnG	Selección del idioma 1 = Alemán 2 = Inglés		2	1	1	F/F

## Nivel del técnico

## N° de código 1907

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
176 Sr6	Rutina de servicio para indicación del total de las horas de operación. El procedimiento es como en el ejemplo de visualización del parámetro 177.					D/D
177 Sr7	Rutina de servicio para indicación de las horas desde el último servicio.  <b>Visualización en la pantalla del control:</b> Presionar la tecla E → Pantalla Sr7= Presionar la tecla >> → Pantalla h t Presionar la tecla E → Pantalla 0000 Presionar la tecla >> → Pantalla h h Presionar la tecla E → Pantalla 0000 Presionar la tecla E → Pantalla Min Presionar la tecla E → Pantalla 00 Presionar la tecla E → Pantalla SEc Presionar la tecla E → Pantalla 00 Presionar la tecla E → Pantalla MS Presionar la tecla E → Pantalla 000 Presionar la tecla E → Pantalla rES Presionar nuevamente la tecla E para recomenzar la rutina, o bien presionar 2 veces la tecla P para que la pantalla vuelva al modo de funcionamiento.  <b>Visualización para el programador V810:</b> Presionar la tecla E → Pantalla Sr7 [°] Presionar la tecla >> → Pantalla hoUr Presionar la tecla E → Pantalla 000000 Presionar la tecla E → Pantalla Min Presionar la tecla E → Pantalla 00 Presionar la tecla E → Pantalla SEc Presionar la tecla E → Pantalla 00 Presionar la tecla E → Pantalla MSEc Presionar la tecla E → Pantalla 000 Presionar la tecla E → Pantalla rES F2 Presionar 2 veces la tecla P → Pantalla p.ej. Ab320A  <b>Visualización para el programador V820:</b> Presionar la tecla E → Pantalla F-177 SR7 [°] Presionar la tecla >> → Pantalla hoUr 000000 Presionar la tecla E → Pantalla Min 00 Presionar la tecla E → Pantalla Sec 00 Presionar la tecla E → Pantalla MSEc 000 Presionar la tecla E → Pantalla rES F2 Presionar 2 veces la tecla P → Pantalla p.ej. Ab320A					D/D
178 ci	Ninguna función				00000	D/D
179 Sr5	Visualización del n° de programa del control con un índice y un n° de identificación. Presionando la tecla correspondiente, los datos se visualizan sucesivamente.  <b>Visualización en la pantalla del control:</b> Presionar la tecla E → Pantalla Sr5= Presionar la tecla >> → Pantalla p.ej. 5211 (Prog. n°) Presionar la tecla E → Pantalla p.ej. A (Índice) Presionar la tecla E → Pantalla p.ej. 06 (Año) Presionar la tecla E → Pantalla p.ej. 10 (Mes) Presionar la tecla E → Pantalla p.ej. 24 (Día) Presionar la tecla E → Pantalla p.ej. 16 (Hora) Presionar la tecla E → Pantalla p.ej. -- Presionar la tecla E → Pantalla p.ej. ---- Presionar nuevamente la tecla E para recomenzar la rutina, o bien presionar 2 veces la tecla P para que la pantalla vuelva al modo de funcionamiento.					



## Nivel del técnico

## N° de código 1907

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
179 Sr5	<p><b>Visualización para el programador V810:</b>  Presionar la tecla E → Pantalla Sr [°]  Presionar la tecla &gt;&gt; → Pantalla p.ej. 5211A  Presionar la tecla E → Pantalla p.ej. 010823  Presionar la tecla E → Pantalla p.ej. 15  Presionar la tecla E → Pantalla p.ej. 1F68  Presionar 2 veces la tecla P → Pantalla Ab320A</p> <p><b>Visualización para el programador V820:</b>  Presionar la tecla E → Pantalla F-179 SR5 [°]  Presionar la tecla &gt;&gt; → Pantalla p.ej. PrG 5211A  Presionar la tecla E → Pantalla p.ej. dAt 010823  Presionar la tecla E → Pantalla p.ej. chk 1F68  Presionar la tecla E → Pantalla p.ej. 132650210015  Presionar la tecla E → Pantalla p.ej. Skn 01047543  Presionar 2 veces la tecla P → Pantalla 4000 Ab320A</p>					
180 rd	N° de pasos en giro inverso	grados	359	0	175	D/D
181 drd	Retardo de activación del giro inverso	ms	990	0	10	D/D
182 Frd	Giro inverso ACTIVADO/DESACTIVADO		1	0	0	D/D
183 FFm	Desactivación de las funciones flip-flop al final de la costura 0 = Flip-flop 1 (M6) y flip-flop 2 (M10) no se desactivan al final de la costura 1 = Flip-flop 1 (M6) se desactiva al final de la costura 2 = Flip-flop 2 (M10) se desactiva al final de la costura 3 = Flip-flop 1 (M6) y flip-flop 2 (M10) se desactivan al final de la costura		3	0	0	D/D
184 c6	N° de puntadas de sobre-marcha al desencadenar	puntadas	254	0	20	D/D
185 chP	Conteo de puntadas del cambio de elevación	puntadas	254	0	0	D/D
186 FFi	Función „limitación de la velocidad n11“ 0 = Limitación de la velocidad n11 activada, cuando señal M10 está activada. Limitación de la velocidad n11 desactivada, cuando señal M10 está desactivada. 1 = Limitación de la velocidad n11 desactivada, cuando señal M10 está activada. Limitación de la velocidad n11 activada, cuando señal M10 está desactivada.		1	0	0	D/D
187 FFo	Función de la señal M10 (flip-flop 2) en el conector ST2/29 después de conectada la red 0 = Señal M10 desactivada / limitación de la velocidad n11 según el ajuste del parámetro 186 1 = Señal M10 activada / limitación de la velocidad n11 según el ajuste del parámetro 186		1	0	0	D/D
188 hP	Valor de la velocidad mínima para el cambio de elevación La velocidad máxima (parámetro 111) y mínima (parámetro 117) y los 21 valores correspondientes de la velocidad dependiente de la elevación. <b>En la pantalla aparece p.ej:</b> <b>2740 05 11 19</b> 05 = Visualización del valor hasta el cual la velocidad máxima es efectiva. 19 = Visualización del valor a partir del cual la velocidad mínima es efectiva. 11 = Visualización del valor ajustado en el potenciómetro para la velocidad dependiente de la elevación. 2740 = Velocidad correspondiente. <b>¡Modificación del ajuste ver las instrucciones de servicio!</b>		21	1		D/D

## Nivel del técnico

## N° de código 1907

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
190 mEk	Función "desencadenar" en los modos 5, 6, 7 y 16 (parámetro 290) 0 = Desencadenar DESACTIVADO 1 = Desencadenar manualmente (con pedal en pos. -2 sin cortar al final de la costura) 2 = Desencadenar automáticamente - con célula fotoeléctrica o - pedal en pos. -2 (parámetro 019) sin cortar al final de la costura 3 = Desencadenar automáticamente - con célula fotoeléctrica o - pedal en pos. -2 (parámetro 019) con corte y puntadas de sobre-marcha (parámetro 184) al final de la costura, después "desencadenar" (sólo si parámetro 290 = 7) 4 = Desencadenar sólo estando el pedal en pos. -2. No desencadenar ni al final de la costura con célula fotoeléctrica, ni al cortar ni al dar puntadas de sobre-marcha		4	0	1	D/D
191 mhE	Final de la costura en el modo de sobreorillado por conteo final c2 o c4 0 = Final de la costura después del conteo c4 – cortador de cinta 1 = Final de la costura después del conteo c2 – succión de cadeneta		1	0	0	D/D
192 PLS	Velocidad de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica 0 = Velocidad n5 tras detección mediante célula fotoeléctrica 1 = Velocidad controlada por pedal		1	0	0	D/D
193 kSL	Activación de la señal "succión de cadeneta" y de la distensión del hilo 0 = Distensión del hilo y succión de cadeneta después de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica 1 = Succión de cadeneta a partir de la célula fotoeléctrica descubierta y distensión del hilo después de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica		1	0	0	D/D
194 bLA	Función "soplado apilador" (sólo con parámetro 290 = 5) 0 = Soplado apilador al final de la costura 1 = Soplado apilador a partir de la célula fotoeléctrica descubierta		1	0	0	D/D
195 LSc	Puntadas para el control de la célula fotoeléctrica (control de la célula fotoeléctrica desactivado, si el valor ajustado es "0").	puntadas	2550	0	0	D/D
196 StL	Función "stitchlock" (parámetro 290 = 21) 0 = Puntadas de seguridad desactivadas Salida ST2/34 (STV) = Condensación de puntada 1 = Puntadas de seguridad activadas Salida ST2/28 (M2) = Condensación de puntada Salida ST2/34 (STV) = Puntadas de seguridad <b>¡Atención!</b> Con el cambio del parámetro, cambia la función de las salidas.		1	0	0	D/D
197 dr°	Parada dependiente del ángulo para el corte de hilo	grados	720	0	0	D/D

**Nivel del técnico****N° de código 1907**

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
198 SAK	<p>Funciones con máquinas de punto cadeneta p. ej. máquina de coser sacos (parámetro 290 = 37)</p> <p>0 = Función "corte de hilo" o "cortar a base de calor" y "elevación del prensatelas" a través de pedal.</p> <p>1 = Función "corte de hilo" o "cortar a base de calor" a través de pulsador de rodilla y "elevación del prensatelas" a través de pedal.</p> <p>2 = Función "corte de hilo" o "cortar a base de calor" a través de pedal y "elevación del prensatelas" a través de pulsador de rodilla.</p>		2	0	0	D/D

## 9.4 Nivel del suministrador

## N° de código 3112

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.	
200	t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	ms	500	0	100	D/D
201	t2	Retardo de activación de la elevación del prensatelas pisando el pedal hacia atrás hasta la mitad	ms	500	20	80	D/D
202	t3	Retardo de arranque después de desactivar la señal "elevación del prensatelas"	ms	500	0	50	D/D
203	t4	Tiempo de elevación del prensatelas a fuerza máxima	ms	600	0	500	D/D
204	t5	Fuerza de sujeción para la elevación del prensatelas 1...100% 1% → poca fuerza de sujeción 100% → gran fuerza de sujeción	%	Pa. 254	1	40	D/D
205	t6	Tiempo del apartahilos	ms	2550	0	120	D/D
206	t7	Retardo desde el final del apartahilos hasta la activación de la elevación del prensatelas	ms	800	0	40	D/D
207	br1	Efecto del freno cuando se modifica la especificación del valor deseado ≤ 4 niveles (valores indicados sólo con una transmisión 1:1) <b>Valores en el control AB221A</b> <b>Valores en el control AB321A</b>		55 55	1 1	15 20	D D
208	br2	Efecto del freno cuando se modifica la especificación del valor deseado ≥ 5 niveles (valores indicados sólo con una transmisión 1:1) <b>Valores en el control AB221A</b> <b>Valores en el control AB321A</b>		55 55	1 1	35 30	D D
209	dFw	Retardo de activación del apartahilos	ms	2550	0	0	D/D
210	tSr	Tiempo de parada para cambiar el regulador de puntadas durante el remate ornamental	ms	500	0	140	D/D
211	tFL	Retardo de activación de la elevación del prensatelas cuando el apartahilos está desconectado	ms	500	0	60	D/D
212	t10	Tiempo del remate o del cortahilos hacia atrás a fuerza máxima	ms	600	0	500	D/D
213	t11	Fuerza de sujeción para el remate o el cortahilos hacia atrás 1...100% 1% → poca fuerza de sujeción 100% → gran fuerza de sujeción	%	Pa. 255	1	40	D/D
214	rAt	Ninguna función		160	040	080	D/D
216	FLS	Apagado rápido del imán de elevación del prensatelas ACTIVADO/ DESACTIVADO		1	0	1	F/F
217	Sr	Número de horas de operación hasta el servicio en decenas (Si el valor ajustado es "0", la medición de horas de operación está activada)	horas	99999***)	00000	00000	D/D
219	br3	Fuerza de frenado al parar el motor <b>Valores en el control AB221A</b> <b>Valores en el control AB321A</b>		55 55	1 1	10 10	D D
220	ALF	Capacidad de aceleración del motor (valores indicados sólo con una transmisión 1:1) <b>Valores en el control AB221A</b> <b>Valores en el control AB321A</b>		55 55	35 1	10 10	D D
221	dGn	Umbral de velocidad 1	RPM	990	50	100	D/D
222	tGn	Tiempo de espera del umbral de velocidad (efectivo sólo si parámetro 224 = 0)	ms	990	0	20	D/D
223	dG2	Umbral de velocidad 2	RPM	6500	200	1600	D/D
224	dGF	Umbral de velocidad 2 ACTIVADO/ DESACTIVADO		1	0	1	D/D

\*\*\*) Multiplique el valor visualizado de 4 dígitos por 10.

## Nivel del suministrador

## N° de código 3112

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
225 br4	Ajuste de la curva del frenado para la célula fotoeléctrica y el bloqueo de marcha (valores indicados sólo con una transmisión 1:1) <b>Valores en el control AB221A</b> <b>Valores en el control AB321A</b>		55 55	1 1	55 55	D D
231 Sn1	Realización de la 1ª puntada después de conectada la red en velocidad posicionadora		1	0	0	D/D
232 USS	Sobreorillado con tijera rápida ACTIVADO/ DEACTIVADO 0 = Cortador de cinta 1 = Tijera rápida (ajustar el parámetro 282 = 0)		1	0	0	D/D
233 c	Retardo de activación de la distensión del hilo (Sólo en el modo 7,16 ó 28)		254	0	0	F/F
234 PdO	Arranque después del bloqueo de marcha 0 = Arranque después de suprimir el bloqueo de marcha sin influencia del pedal (p.ej. con unidades automáticas de costura) 1 = Arranque después de suprimir el bloqueo de marcha sólo si el pedal estaba en la posición 0		1	0	1	D/D
235 bkS	Curva del frenado en el modo sobreorillado ACTIVADA/ DEACTIVADA 0 = Curva del frenado DESACTIVADA 1 = Curva del frenado para la parada exacta con succión de cadeneta al final de la costura ACTIVADA		1	0	0	D/D
236 FLP	0 = Elevación del prensatelas posible a partir de todas las posiciones 1 = Elevación del prensatelas posible a partir de la posición 2 2 = Elevación del prensatelas almacenada al final de la costura al pisar el pedal hacia atrás. El almacenamiento será suprimido al pisar el pedal ligeramente hacia delante.		2	0	0	D/D
237 tkS	Retardo de desactivación para succión de cadeneta al final de la costura, si parámetro 022 = 2.	ms	2550	0	0	D/D
238 EnP	Eliminación de rebotes por software para todas las entradas: 0 = Sin eliminación de rebotes 1 = Con eliminación de rebotes		1	0	1	D/D
239 FEL	Selección de la función de entrada en el conector B18/5 0 = Función de la célula fotoeléctrica, si 009 = 1. Todas las otras funciones como las del parámetro 240		88	0	0	D/D
240 in1	Selección de la función de entrada en el conector ST2/7 para entrada 1. 0 = Sin función 1 = Aguja arriba/abajo 2 = Aguja arriba 3 = Puntada individual (puntada de basta) 4 = Puntada completa 5 = Aguja a la posición 2 6 = Bloqueo de marcha efectivo con contacto abierto 7 = Bloqueo de marcha efectivo con contacto cerrado 8 = Bloqueo de marcha no posicionado efectivo con contacto abierto 9 = Bloqueo de marcha no posicionado efectivo con contacto cerrado 10 = Velocidad automática n12 sin pedal (contacto abierto) 11 = Velocidad limitada n12 controlada por pedal (ver parámetro 266) 12 = Elevación del prensatelas con el pedal en pos. 0 13 = Cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (momentáneo)		88	0	0	D/D

## Nivel del suministrador

## N° de código 3112

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
14 =	Cambio de elevación (flip-flop 1) con limitación de la velocidad n10. Ajustar el parámetro 137 a 1.					
15 =	Cortador de cinta / tijera rápida: función sólo en el modo punto cadeneta y sobreorillado. Ajustar el parámetro 137 a 1.					
16 =	Remate intermedio / condensación intermedia de puntada					
17 =	Supresión/activación del regulador de puntadas					
18 =	Desencadenar: puede activarse mediante tecla; la función se efectúa automáticamente al final de la costura.					
19 =	Reset [reinicialización] del guardahilos de bobina si parámetro 030 = >0					
20 =	Marcha del volante en el sentido de rotación según el ajuste del parámetro 161					
21 =	Marcha del volante en el sentido contrario de rotación según el ajuste del parámetro 161					
22 =	Limitación de la velocidad n11 (flip-flop 2). Salida ST2/29 está activada según el ajuste del parámetro 186.					
23 =	Sin función					
24 =	Aguja a la posición 2 (ver las instrucciones de servicio)					
25 =	Limitación de velocidad con potenciómetro externo ACTIVADA/DESACTIVADA (ver parámetro 126)					
26 =	Apilador manual					
27 =	Desencadenar: la función se efectúa inmediatamente después de presionar la tecla.					
28 =	Célula fotoeléctrica externa (según el ajuste del parámetro 131)					
29 =	Señal "orlador" desactivada (ver parámetro 296)					
30 =	Cambio de elevación, estando activado el prensatelas					
31 =	Función limitación de velocidad bit0 (velocidad n11)					
32 =	Función limitación de velocidad bit1 (velocidad n10) (bit0 + bit1 = velocidad n9)					
33 =	Velocidad n9 controlada por pedal					
34 =	Velocidad automática n9 se interrumpe con pedal en pos. 0					
35 =	Velocidad automática n9 se termina con pedal en pos. -2					
36 =	Velocidad automática n9 sin pedal					
37 =	Velocidad n12 controlada por pedal (contacto cerrado)					
38 =	Velocidad automática n12 sin pedal (contacto cerrado)					
39 =	Pasar al próximo programa en el TEACH IN					
40 =	Volver al programa anterior en el TEACH IN					
41 =	Ciclo cortador de cinta sólo con la máquina detenida					
42 =	Activar "cortar a base de calor" o "elevación del prensatelas". Función surte efecto solamente en el modo punto cadeneta.					
43 =	Sin función					
44 =	Función correspondiente a accionar el pedal a la pos. -2					
45..47 =	Sin función					
48 =	Emisión de la señal A1					
49 =	Señal A1 conmutable como flip-flop					
50 =	Sin función					
51 =	Emisión de la señal A2					
52 =	Señal A2 conmutable como flip-flop					
53 =	Sin función					

## Nivel del suministrador

## N° de código 3112

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
	54 = Función correspondiente a accionar el pedal a la posición 12. Si el remate inicial o el arranque suave están activados, dichas funciones serán ejecutadas. 55 = Inversión del sentido de rotación 56 = Sin función 57 = Entrada para guardahilos inferior. Seleccionar el modo de funcionar mediante el parámetro 035. 58..65 = Sin función 66 = Corte de hilo será suprimido 67 = Corte de hilo y remate serán suprimidos 68 = Interrupción de la costura en el TEACH IN y pasar a la próxima costura 69 = Interrupción de la costura en el TEACH IN y volver a la costura anterior 70 = Sin función 71 = Preparación para la función "backlatch" 72 = Conmutación de la posición básica ver F-329 73 = Liberación del master (F-290=29) 74 = Liberación del esclavo (F-290=29) 75 = Enhebrado 76 = Remate intermedio / puntada individual (correction sewing), (modo 31) 77 = Cambiar el largo de puntada flip-flop 78 = Sin función 84 = Moverse hacia el punto de referencia 85 = Llegada al punto de referencia 86 = Cambiar dobladillo/orillado simple / "backlatch" (F-290 = 36) 87 = Reinicialización del programa principal (F-290 = 36) 88 = Sin función					D/D D/D D/D D/D F/F F/F F/F F/F F/F D/D F/F D/D F/F F/F F/F F/F D/D
241	in2	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/11 para entrada 2</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240	88	0	0	D/D
242	in3	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/6 para entrada 3</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240	88	0	0	D/D
243	in4	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/8 para entrada 4</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240	88	0	0	D/D
244	in5	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/5 para entrada 5</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240	88	0	0	D/D
245	in6	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/12 para entrada 6</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240	88	0	0	D/D

## Nivel del suministrador

## N° de código 3112

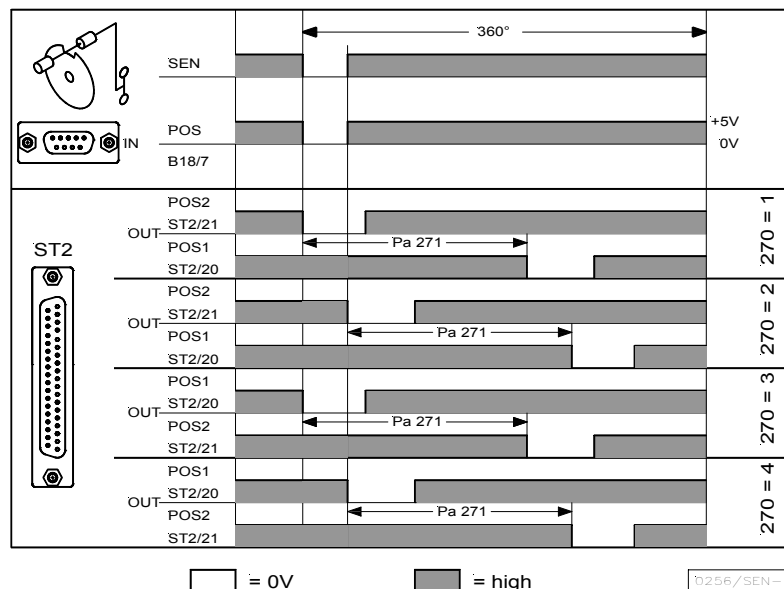
Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
246 in7	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/9 para entrada 7</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		88	0	0	D/D
247 in8	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/10 para entrada 8</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		88	0	0	D/D
248 in9	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/13 para entrada 9</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		88	0	0	D/D
249 i10	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/14 para entrada 10</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		88	0	0	D/D
250 iFA	Ángulo de activación del corthilos	grados	359	0	0	D/D
251 FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	ms	990	0	50	D/D
252 FSE	Retardo de activación de la distensión del hilo	incr.	359	0	0	D/D
253 tFA	Tiempo de parada del cortahilos	ms	500	0	70	D/D
254 EF-	Límite superior (pa. 204) del lapso de activación para la elevación del prensatelas 1...100	%	100	1	100	D/D
255 EV-	Límite superior (pa. 213) del lapso de activación para el remate/ cortahilos hacia atrás 1...100	%	100	1	100	D/D
256 kt6	Tiempo de retardo de la salida VR (succión de cadeneta) (función sólo si parámetro 290 = 15)	ms	2550	0	250	D/D
257 c7	Conteo inicial hasta la activación del cortador de cinta M4 (función sólo si parámetro 290 = 15)	puntadas	254	0	5	D/D
258 c8	Conteo final hasta la activación del cortador de cinta M4 (función sólo si parámetro 290 = 15)	puntadas	254	0	15	D/D
259 FAE	Ángulo de retardo de activación del cortahilos	grados	359	0	0	D/D
260 ihr	N° de pasos (incrementos) de la rotación del volante al presionar una tecla (in1...i10)	incr.	500	0	10	D/D
261 nhr	Velocidad de rotación del volante al presionar una tecla	RPM	150	30	50	D/D
262 dhr	Tiempo de retardo hasta la rotación continua del volante manteniendo presionada la tecla (in1...i10).	ms	2550	0	200	D/D
263 ihP	0 = Señal "cambio de elevación" (M6) al cerrar la tecla. 1 = Señal "cambio de elevación" (M6) al abrir la tecla. (Función sólo si parámetro 137 = 1)		1	0	0	D/D
264 iS1	0 = Señal "apilador manual" (M7) al cerrar la tecla. 1 = Señal "apilador manual" (M7) al abrir la tecla. (Función en todos los modos excepto modo 16)		1	0	0	D/D
265 ktS	Tiempo de activación para el apilador manual (M7)	ms	2550	0	500	D/D
266 inr	0 = Velocidad limitada n12 controlada por pedal al cerrar la tecla. 1 = Velocidad limitada n12 controlada por pedal al abrir la tecla. (Función si parámetro 240...249 = 11)		1	0	0	D/D
267 Abc	<b>Modo sobreorillado:</b> Interrupción del conteo inicial y iniciación del final de la costura a través de la célula fotoeléctrica descubierta		1	0	0	D/D



Nivel del suministrador

Nº de código 3112

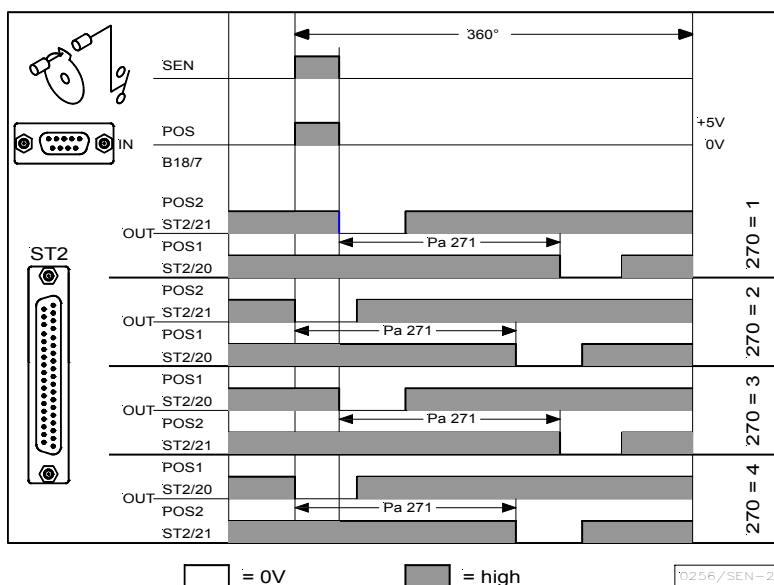
Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
268 FSE	Elevación del prensatelas al final de la costura 0 = Elevación del prensatelas deshabilitada 1 = Elevación del prensatelas habilitada (Sólo en el modo 36)		1	0	0	F/F
269 PSv	Desplazamiento de posicionamiento	incr.	100	0	15	D/D
270 PGM	Conexión de un sensor p.ej. sensor de célula fotoeléctrica al conector para la célula fotoeléctrica B18/7. Selección de la función deseada. 0 = Las posiciones se generan por medio del transmisor incorporado en el motor y se ajustan con el parámetro 171. 1 = Ajuste del sensor a la posición 2. Ajustar la posición 1 con el parámetro 271, a partir de la entrada de la ranura en la posición 2. 2 = Ajuste del sensor a la posición 2. Ajustar la posición 1 con el parámetro 271, a partir de la salida de la ranura en la posición 2. 3 = Ajuste del sensor a la posición 1. Ajustar la posición 2 con el parámetro 271, a partir de la entrada de la ranura en la posición 1. 4 = Ajuste del sensor a la posición 1. Ajustar la posición 2 con el parámetro 271, a partir de la salida de la ranura en la posición 1. 5 = Ningún sensor de posición está disponible. El motor se detiene fuera de posición. Este ajuste no permite la función del cortahilos. 6 = Las posiciones están determinadas por valores preajustados. Dado el caso, la posición de referencia debe ser ajustada y los valores preajustados de los ángulos de posición deben ser corregidos.		6	0	0	D/D



## Nivel del suministrador

## N° de código 3112

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
270 PGM	<p>Conexión de un sensor p.ej. sensor de célula fotoeléctrica al conector para la célula fotoeléctrica B18/7. Selección de la función deseada.</p> <p>0 = Función como en la tabla precedente</p> <p>1 = Ajuste del sensor a la posición 2. Ajustar la posición 1 con el parámetro 271, a partir de la salida de la ranura en la posición 2.</p> <p>2 = Ajuste del sensor a la posición 2. Ajustar la posición 1 con el parámetro 271, a partir de la entrada de la ranura en la posición 2.</p> <p>3 = Ajuste del sensor a la posición 1. Ajustar la posición 2 con el parámetro 271, a partir de la salida de la ranura en la posición 1.</p> <p>4 = Ajuste del sensor a la posición 1. Ajustar la posición 2 con el parámetro 271, a partir de la entrada de la ranura en la posición 1.</p> <p>5 = Ningún sensor de posición está disponible. El motor se detiene fuera de posición. Este ajuste no permite la función del cortahilos.</p> <p>6 = Las posiciones están determinadas por valores preajustados. Dado el caso, la posición de referencia debe ser ajustada y los valores preajustados de los ángulos de posición deben ser corregidos.</p>		6	0	0	D/D
						D/D



Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
271 PGr	Cantidad de grados angulares después de la posición del sensor en el volante de la máquina	grados	255	0	180	D/D
272 trr	Relación de transmisión entre el eje del motor y el de la máquina (fórmula de cálculo ver las instrucciones de servicio) <b>Determinar e ajustar la relación de transmisión lo más preciso posible.</b>		9999	015	100	F/F/F/F
273 Así	Señales M8, M9, M10 ACTIVADAS/DESACTIVADAS		1	0	0	D/D
274 Ad1	Tiempo de retardo para señal M8 al comienzo de la costura	ms	2550	0	40	D/D
275 At1	Lapso de activación para señal M8 al comienzo de la costura	ms	2550	0	150	D/D

## Nivel del suministrador

## Nº de código 3112

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
276 Ad2	Tiempo de retardo para señal M9 al comienzo de la costura	ms	2550	0	50	D/D
277 At2	Lapso de activación para señal M9 al comienzo de la costura	ms	2550	0	60	D/D
278 Ad3	Tiempo de retardo para señal M10 al comienzo de la costura	ms	2550	0	40	D/D
279 At3	Lapso de activación para señal M10 al comienzo de la costura	ms	2550	0	350	D/D
280 kd1	Tiempo de retardo salida M1	ms	2550	0	0	D/D
281 kt1	Lapso de activación salida M1	ms	2550	0	100	D/D
282 kd2	Tiempo de retardo salida M2	ms	2550	0	100	D/D
283 kt2	Lapso de activación salida M2	ms	2550	0	100	D/D
284 kd3	Tiempo de retardo salida M3	ms	2550	0	200	D/D
285 kt3	Lapso de activación salida M3	ms	2550	0	100	D/D
286 kd4	Tiempo de retardo salida M4	ms	2550	0	300	D/D
287 kt4	Lapso de activación salida M4	ms	2550	0	100	D/D
288 kdF	Tiempo de retardo hasta la activación del prensatelas	ms	2550	0	380	D/D
289 kt5	Lapso de activación salida M7	ms	2550	0	1000	D/D
290 FAM	<p>Selección del <b>modo</b> específico de la máquina</p> <p><b>0 = Pespunte:</b> (FA1, FA2, FA3, FA1+FA2); p.ej. Brother Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«</p> <p><b>2 = Pespunte:</b> p.ej. Singer (212 UTT) »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«</p> <p><b>3 Pespunte:</b> p.ej. Dürkopp Adler (modelo 767, N291) »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«</p> <p><b>4 = Punto cadeneta:</b> p.ej. (US80A) »Banda enchufable para V810/V820 = 5/3«</p> <p><b>5 = Punto cadeneta</b> en general M1, M2, M3 y M4 ciclos paralelos o <b>máquina de coser sacos</b> Union Special »Banda enchufable para V810/V820 = 5/3«</p> <p><b>6 = Punto cadeneta con cortador de cinta</b> o <b>tijera rápida</b> y <b>M1 / M2</b> al final de la costura »Banda enchufable para V810/V820 = 5/3«</p> <p><b>7 = Sobreorillado:</b> p.ej. (AC62AV1461) »Banda enchufable para V810/V820 = 7/5«</p> <p><b>8 = Backlatch [rematado]:</b> Pegasus »Banda enchufable para V810/V820 = 7/5«</p> <p><b>9 = Backlatch:</b> Yamato »Banda enchufable para V810/V820 = 7/5«</p> <p><b>10 = Pespunte:</b> Union Special (63900AMZ »en sustitución del US80A«) y con máquinas de pespunte Refrey »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«</p> <p><b>13 = Pespunte:</b> Pfaff (1425, 1525) »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«</p> <p><b>14 = Pespunte:</b> Juki (5550-6, 5550-7) »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«</p> <p><b>15 = Backlatch [rematado]:</b> Pegasus (SSC) »Banda enchufable para V810/V820 = 7/5«</p> <p><b>16 = Sobreorillado:</b> máquinas de brazo desplazado p.ej. Yamato (FD62) »Banda enchufable para V820 = 7«</p> <p><b>17 = Punto cadeneta:</b> Pegasus (stitchlock) »Banda enchufable para V810/V820 = 5/3«</p> <p><b>20 = Pespunte:</b> Juki (LU1510-7 / DNU1541-7) »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«</p>	37	0	5	D/D	

## Nivel del suministrador

## N° de código 3112

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
21 =	<b>Punto cadeneta con puntadas de seguridad:</b> Yamato (VG2730-156M) »Banda enchufable para V810/V820 = 5/3«					
22 =	<b>Pespunte:</b> Brother (B-891) »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«					
23 =	<b>Pespunte:</b> Dürkopp Adler (271...275) »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«					
24 =	<b>Punto cadeneta:</b> Pegasus (MHG-100) »Banda enchufable para V810/V820 = 5/3«					
25 =	<b>Pespunte:</b> Juki (LU2210/LU2260) »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«					
26 =	<b>Pespunte:</b> Jentschmann »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«					
27 =	<b>Pespunte:</b> ISM, funciones como modo 0, pero otros valores preajustados »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«					
28 =	<b>Sobreorillado ("backlatch"):</b> Altin »Banda enchufable para V810/V820 = 1/11«					D/D
29 =	<b>Función KMF: Marcha sincronizada</b> »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«					D/D
30 =	<b>Pespunte:</b> Juki LU1521N-7 con cortahilos hilo corto »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«					D/D
31 =	<b>Pespunte:</b> Brother »Banda enchufable para V810/V820 = 9/12«					D/D
32 =	<b>Punto cadeneta:</b> Brother »Banda enchufable para V810/V820 = 5/3«					D/D
33 =	<b>Motion Control:</b> Sólo función de marcha »Banda enchufable para V810/V820 = -/-«					F/F
35 =	<b>Pespunte:</b> Bramac »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«					F/F
36 =	<b>Backlatch:</b> Rimoldi PL27 »Banda enchufable para V810/V820 = 1/13«					F/F
37 =	Máquina de coser sacos Union Special »Banda enchufable para V810/V820 = 1/1«					F/F
Los modos 1, 11, 12, 18, 19 pueden seleccionarse, pero sus funciones corresponden a las del modo 0.						

**Nota**

Se detecta automáticamente si un programador V810 o V820 está conectado, y se asigna el número correspondiente de la banda enchufable al modo seleccionado. En caso de variación puede seleccionarse otra banda enchufable con parámetro 291 o 292. El ajuste se mantiene hasta el próximo cambio de modos.

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
291 810	Selección del número de la banda enchufable para programador V810 (ilustración ver capítulo "Bandas enchufables para programador V810/V820"). Si el valor ajustado es 0, las teclas 1...4 estarán desactivadas.		9	0	1	D/D
292 820	Selección del número de la banda enchufable para programador V820 (ilustración ver capítulo "Bandas enchufables para programador V810/V820"). Si el valor ajustado es 0, las teclas 1...0 estarán desactivadas.		12	0	1	D/D

## Nivel del suministrador

## N° de código 3112

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
293 tF1	<b>Selección de la función de entrada con la tecla (A) "F1" en el programador V810/V820</b> 0 = Tecla F1 está desactivada 1 = Aguja arriba/abajo 2 = Aguja arriba 3 = Puntada individual (puntada de basta) 4 = Puntada completa 5 = Aguja a la posición 2 6..12 = Sin función 13 = Cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (momentáneo) 14 = Cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (continuado) 15 = Cortador de cinta / tijera rápida (en el modo punto cadeneta y sobreorillado) 16 = Remate intermedio / condensación intermedia de puntada 17 = Supresión/activación del regulador de puntadas 18 = Sin función 19 = Reset [reinicialización] del guardahilos de bobina si parámetro 030 = >0 20..68 = Sin función 69 = Vuelta a la última costura (TEACH IN) 70 = Sin función 71 = Preparación para "backlatch" en el modo 28 73..74 = Sin función		74	0	17	D/D
294 tF2	<b>Selección de la función de entrada con la tecla (B) "F2" en el programador V810/V820</b> Funciones de tecla como las del parámetro 293, pero si el valor ajustado es 0, la tecla F2 estará desactivada.		74	0	1	D/D
295 nAm	Conmutación de los interruptores de aproximación para las entradas in2, in7, in8, in9		1	0	0	D/D
296 m08	Funciones de la señal M8 0 = Función señal M8 desactivada 1 = Señal <b>orlador se activa</b> al comienzo de la costura estando el <b>pedal en la pos. -1</b> o <b>-2</b> y en la costura con <b>máquina en marcha</b> 2 = Señal <b>orlador se activa</b> al comienzo de la costura estando el <b>pedal en la pos. -1</b> o <b>-2</b> y permanece activada en la costura 3 = Señal M8 como <b>cuchilla central</b> 4 = Señal M8 estando la aguja arriba/abajo 5 = Señal M8 alternando con M3 con "tijera rápida" en las sobreorilladoras en el modo 16, cuando ha sido seleccionado el parámetro 232=1		5	0	0	D/D

## Nivel del suministrador

## N° de código 3112

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
297 m11	<p>Funciones de la señal M11</p> <p>0 = Función según el ajuste del parámetro 290.</p> <p>1 = Señal M11 se activa siempre que la célula fotoeléctrica esté descubierta (pa. 131 = 1) o cubierta (pa. 131 = 0)</p> <p>2 = Señal M11 se activa siempre que la célula fotoeléctrica esté cubierta (pa. 131 = 1) o descubierta (pa. 131 = 0)</p> <p>3 = Señal M11 se activa sólo después de la célula fotoeléctrica descubierta o cubierta hasta el final de la costura</p> <p>4 = Señal M11 se activa como con el ajuste 3. Pero la señal M5 (máquina en marcha) se desactiva mientras se emita la señal M11. La señales M11 y M6 (máquina parada) se emiten simultáneamente.</p> <p>5 = Señal M11 se activa a partir de las funciones "detección mediante célula fotoeléctrica", "pedal en pos. -2" o "tecla 'señal orlador desactivada' "</p> <p>6 = Señal M11 está desactivada, si el contacto en la entrada in2 está abierto tras haber presionado la tecla. Señal M11 se activa después de terminado el tramo ajustado mediante el parámetro 007, si el contacto en la entrada in2 está cerrado tras haber presionado la tecla. Si se detiene el motor, la señal M11 se desactiva inmediatamente.</p> <p>7 = Se emite la señal M11 cuando el contador de horas de operación (pa. 177) haya alcanzado el valor del monitoreo de horas de servicio (pa. 217).</p> <p>8 = Se emite la señal M11 si el bloqueo de marcha esté activado.</p>		8	0	0	D/D
298 nSo	Sincronización de remate activada/desactivada		1	0	0	D/D
299 nrS	Velocidad de la sincronización de remate	RPM	3000	200	400	D/D
300 AA1	<p>Amplificadores de potencia seleccionables para la señal A1</p> <p>0 = Sin función</p> <p>1 = Señal para salida M1</p> <p>2 = Señal para salida M2</p> <p>3 = Señal para salida M3</p> <p>4 = Señal para salida M4</p> <p>5 = Señal para salida M5</p> <p>6 = Señal para salida M6</p> <p>7 = Señal para salida M7</p> <p>8 = Señal para salida M8</p> <p>9 = Señal para salida M9</p> <p>10 = Señal para salida M10</p> <p>11 = Señal para salida M11</p> <p>12 = Señal para salida VR</p>		12	0	0	D/D
301 So1	<p>Emisión de la señal A1</p> <p>0 = Señal hasta el final de la costura (según el ajuste del parámetro 320)</p> <p>1 = Señal durante un intervalo de tiempo</p> <p>2 = Señal hasta el final de la costura y la parada del motor</p> <p>3 = Señal durante el conteo de puntadas (según el ajuste del parámetro 309)</p> <p>4 = Señal A1 como función "puller"</p>		4	0	0	D/D
302 tr1	<p>Punto de partida para la señal A1</p> <p>0 = Partida al comienzo de la costura</p> <p>1 = Partida de la señal al detectar mediante célula fotoeléctrica</p> <p>2 = Partida de la señal al detenerse el motor al final de la costura</p> <p>3 = Partida a partir de la célula fotoeléctrica cubierta al comienzo de la costura</p> <p>4 = Señal A1 conmutable sólo manualmente</p>		4	0	0	D/D

## Nivel del suministrador

## N° de código 3112

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
303 do1	Retardo para la señal A1 0 = Ningún retardo hasta la señal 1 = Retardo durante un intervalo de tiempo hasta la activación de la señal 2 = Retardo a través de puntadas hasta la activación de la señal		2	0	1	D/D
304 dt1	Tiempo de retardo hasta la activación de la señal A1	ms	2550	0	0	D/D
305 St1	Lapso de activación para la señal A1	ms	2550	0	0	D/D
306 nA1	Modo de velocidad estando activada la señal A1 0 = Velocidad de pedal 1 = Velocidad limitada n9 2 = Velocidad limitada n11		2	0	0	D/D
307 A1	Señal A1 activada/desactivada		1	0	0	D/D
308 dA1	Puntadas de retardo para la señal A1	puntadas	999	0	0	D/D
309 cA1	Conteo de puntadas para la señal A1	puntadas	999	0	0	D/D
310 AA2	Amplificadores de potencia seleccionables para la señal A2 0 = Sin función 1 = Señal para salida M1 2 = Señal para salida M2 3 = Señal para salida M3 4 = Señal para salida M4 5 = Señal para salida M5 6 = Señal para salida M6 7 = Señal para salida M7 8 = Señal para salida M8 9 = Señal para salida M9 10 = Señal para salida M10 11 = Señal para salida M11 12 = Señal para salida VR		12	0	0	D/D
311 So2	Emisión de la señal A2 0 = Señal hasta el final de la costura (según el ajuste del parámetro 320) 1 = Señal durante un intervalo de tiempo 2 = Señal hasta el final de la costura y la parada del motor 3 = Señal durante el conteo de puntadas (según el ajuste del parámetro 319) 4 = Señal A2 como función "puller"		4	0	0	D/D
312 tr2	Punto de partida para la señal A2 0 = Partida al comienzo de la costura 1 = Partida de la señal al detectar mediante célula fotoeléctrica 2 = Partida de la señal al detenerse el motor al final de la costura 3 = Partida a partir de la célula fotoeléctrica cubierta al comienzo de la costura 4 = Señal A2 conmutable sólo manualmente		4	0	0	D/D
313 do2	Retardo para la señal A2 0 = Ningún retardo hasta la señal 1 = Retardo durante un intervalo de tiempo hasta la activación de la señal 2 = Retardo a través de puntadas hasta la activación de la señal		2	0	1	D/D
314 dt2	Tiempo de retardo hasta la activación de la señal A2	ms	2550	0	0	D/D
315 St2	Lapso de activación para la señal A2	ms	2550	0	0	D/D

		Parameter											
A1	301	302	303	304	305	308	309	NA	LS-D	NE	FA-E	P=0	
A2	311	312	313	314 [ms]	315 [ms]	318 [St]	319 [St]						
	0	0	0	0	0	0	0						1)
	0	0	0	0	0	0	0						2)
	1	0	0	0	100	0	0						1)
	1	0	1	100	100	0	0						1)
	3	0	0	0	0	0	10						1)
	3	0	2	0	0	10	10						1)
	3	0	1	100	0	0	10						1)
	1	0	2	0	100	10	0						1)
	2	0	0	0	0	0	0						1)
	2	0	0	0	0	0	0						2)
	0	0	1	100	0	0	0						1)
	0	0	2	0	0	10	0						1)
	1	3	0	0	100	0	0						1)
	1	3	1	100	100	0	0						1)
	3	3	0	0	0	0	10						1)
	3	3	2	0	0	10	10						1)
	3	3	1	100	0	0	10						1)
	1	3	2	0	100	10	0						1)
	2	3	0	0	0	0	0						1)
	0	3	0	0	0	0	0						1)
	0	3	1	100	0	0	0						1)
	0	3	2	0	0	10	0						1)
	2	3	1	100	0	0	0						1)
	2	3	2	0	0	10	0						1)

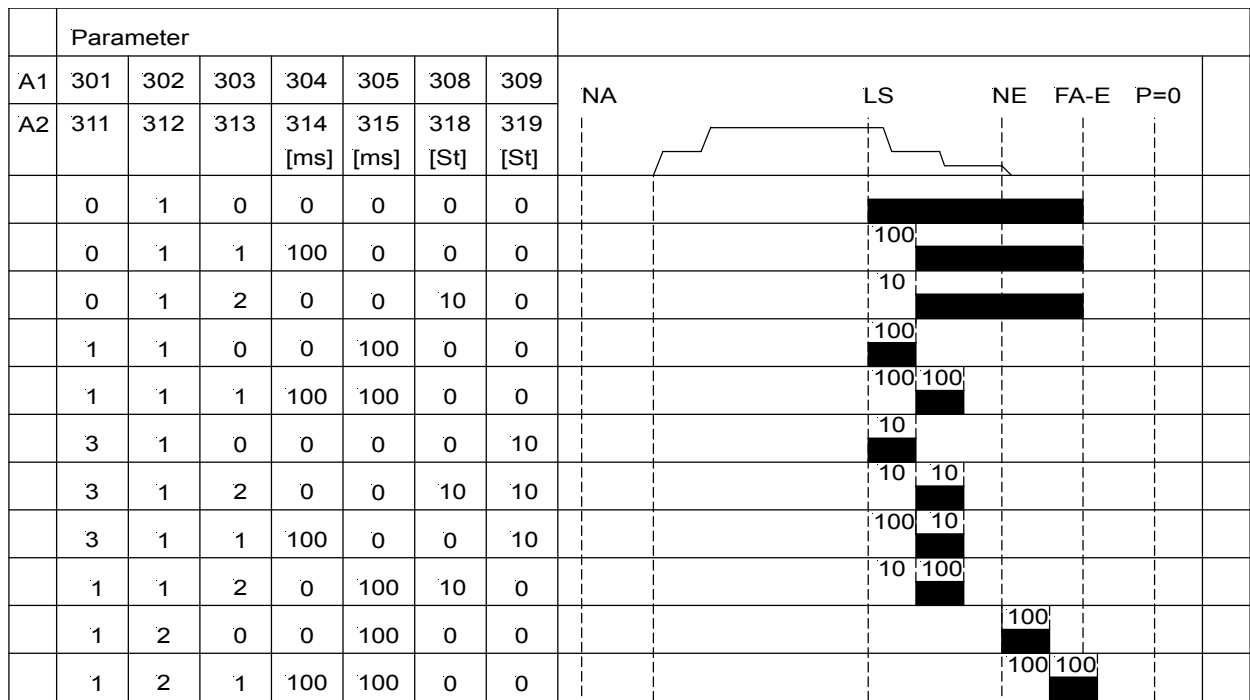
0256/BILD3

NA = Comienzo de la costura  
 LS = Célula fotoeléctrica al final de la costura  
 LS-D = Célula fotoeléctrica descubierta → cubierta (parámetro 131 = 1 y parámetro 132 = 0)  
 NE = Final de la costura  
 FA-E = Final del proceso de corte de hilo  
 P=0 = Pedal en posición 0  
 St = Puntadas

**Parámetro 320 = 0** → Las señales están activadas según el ajuste del parámetro 301/311.  
**Parámetro 320 = 1** → Las señales están activadas hasta que el pedal esté en la posición 0.

- 1) Final de la costura después del conteo de puntadas o detección mediante célula fotoeléctrica  
 2) Final de la costura después que el pedal en pos. -2





0256/BILD4

Ver la página anterior para el significado de las abreviaturas utilizadas.

### Nivel del suministrador

#### Nº de código 3112

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
316 nA2	Modo de velocidad estando activada la señal A2 0 = Velocidad de pedal 1 = Velocidad limitada n9 2 = Velocidad limitada n11		2	0	0	D/D
317 A2	Señal A2 activada/desactivada		1	0	0	D/D
318 dA2	Puntadas de retardo para la señal A2	puntadas	999	0	0	D/D
319 cA2	Conteo de puntadas para la señal A2	puntadas	999	0	0	D/D
320 bP0	Momento de la desactivación de las señales A1 y A2 0 = Señales efectivas hasta el final de la costura 1 = Señales efectivas hasta que el pedal esté en la posición 0		1	0	0	D/D
321 Std	Supresión de la costura, cuando 0 puntadas están ajustadas 0 = Supresión desactivada 1 = Supresión activada		1	0	0	D/D
322 dkn	0 = Costura de corrección desactivada 1 = Costura de corrección activada 2 = Interrupción de la costura o del programa por el cortahilos		2	0	0	D/D
323 FLn	0 = El prensatelas no se eleva después de conectada la red 1 = El prensatelas se eleva después de conectada la red Esta función está activa sólo con <b>TEACH IN</b> activado		1	0	0	D/D
324 ti	0 = TEACH IN desactivado. 1 = TEACH IN activado. El TEACH IN puede programarse sólo con el V820. La ejecución del programa es también posible sin programador V820.		1	0	0	D/D

## Nivel del suministrador

## N° de código 3112

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.	
325	cti	Borrar todos los datos TEACH IN - Introducir el número de código 3112 después de conectada la red - Presionar la tecla E - Introducir el parámetro 325 - Presionar la tecla E - Introducir 3112 - Presionar la tecla P - En la pantalla aparece brevemente "deleted", y se emite brevemente una señal acústica - Presionar la tecla P - todos los programas TEACH IN han sido borrados.				D/D	
326	EPE	Desactivación de las teclas <b>P</b> y <b>E</b> en los programadores y de la tecla <b>P</b> en el control 0 = Teclas P y E están desactivadas 1 = Tecla P está activada y tecla E desactivada 2 = Tecla P está desactivada y tecla E activada 3 = Teclas P y E están activadas	3	0	3	D/D	
327	EPm	Desactivación de las teclas <b>+</b> y <b>-</b> en los programadores 0 = Teclas <b>+</b> y <b>-</b> desactivadas 1 = Teclas <b>+</b> y <b>-</b> activadas	1	0	1	D/D	
328	ob	Desactivación de las teclas <b>E</b> , <b>+</b> / <b>-</b> y <b>&gt;&gt;</b> en el control 0 = Teclas <b>E</b> , <b>+</b> , <b>-</b> y <b>&gt;&gt;</b> desactivadas 1 = Teclas <b>E</b> , <b>+</b> , <b>-</b> y <b>&gt;&gt;</b> activadas	1	0	1	D/D	
329	UGr	Funciones de la entrada "conmutación de la posición básica" 0 = Función desactivada 1 = Cuando la entrada está activa, se ajusta la posición básica 1. Cuando la entrada está inactiva, el ajuste en el programador o en el control surte efecto. 2 = Cuando la entrada está activa, se ajusta la posición básica 2. Cuando la entrada está inactiva, el ajuste en el programador o en el control surte efecto. 3 = Cuando la entrada está activa, se ajusta la posición básica 1. Cuando la entrada está inactiva, se ajusta la posición básica 2. 4 = La posición básica cambia cada vez que se presione la tecla.	4	0	0	F/F	
330	kA1	Acoplamiento de la señal A1 a la elevación del prensatelas o al remate 0 = Acoplamiento desactivado 1 = Acoplamiento a la elevación del prensatelas 2 = Acoplamiento al remate 3 = Acoplamiento a la elevación del prensatelas y al remate	3	0	0	D/D	
331	A1i	Señal A1 invertida	1	0	0	D/D	
335	kA2	Acoplamiento de la señal A2 a la elevación del prensatelas o al remate 0 = Acoplamiento desactivado 1 = Acoplamiento a la elevación del prensatelas 2 = Acoplamiento al remate 3 = Acoplamiento a la elevación del prensatelas y al remate	3	0	0	D/D	
336	A2i	Señal A2 invertida	1	0	0	D/D	
340	1L	Umbral de conmutación inferior de la entrada IN1	%	100	0	30	F/F
341	1h	Umbral de conmutación superior de la entrada IN1	%	100	0	80	F/F
342	2L	Umbral de conmutación inferior de la entrada IN2	%	100	0	30	F/F
343	2h	Umbral de conmutación superior de la entrada IN2	%	100	0	80	F/F
344	3L	Umbral de conmutación inferior de la entrada IN3	%	100	0	30	F/F
345	3h	Umbral de conmutación superior de la entrada IN3	%	100	0	80	F/F
346	4L	Umbral de conmutación inferior de la entrada IN4	%	100	0	30	F/F
347	4h	Umbral de conmutación superior de la entrada IN4	%	100	0	80	F/F

## Nivel del suministrador

## Nº de código 3112

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.	
348	5L	Umbral de conmutación inferior de la entrada IN5	%	100	0	30	F/F
349	5h	Umbral de conmutación superior de la entrada IN5	%	100	0	80	F/F
350	6L	Umbral de conmutación inferior de la entrada IN6	%	100	0	30	F/F
351	6h	Umbral de conmutación superior de la entrada IN6	%	100	0	80	F/F
352	7L	Umbral de conmutación inferior de la entrada IN7	%	100	0	30	F/F
353	7h	Umbral de conmutación superior de la entrada IN7	%	100	0	80	F/F
354	8L	Umbral de conmutación inferior de la entrada IN8	%	100	0	30	F/F
355	8h	Umbral de conmutación superior de la entrada IN8	%	100	0	80	F/F
356	9L	Umbral de conmutación inferior de la entrada IN9	%	100	0	30	F/F
357	9h	Umbral de conmutación superior de la entrada IN9	%	100	0	80	F/F
358	10L	Umbral de conmutación inferior de la entrada IN10	%	100	0	30	F/F
359	10h	Umbral de conmutación superior de la entrada IN10	%	100	0	80	F/F
360	11L	Umbral de conmutación inferior de la entrada LSM	%	100	0	50	F/F
361	11h	Umbral de conmutación superior de la entrada LSM	%	100	0	70	F/F
370	n2	Introducción directa de la velocidad máxima	RPM	F-111	F-121	Pantalla	F/F
371	SOP	Velocidad: "moverse hacia el punto de referencia"	RPM	1000	70	100	F/F
372	dOP	Sentido de rotación: "moverse hacia el punto de referencia" 0 = Rotación hacia la derecha 1 = Rotación hacia la izquierda		1	0	0	F/F
373	MOP	Modo "moverse hacia el punto de referencia" 0 = Marcha hasta que la entrada esté activa 1 = Marcha hasta que la entrada esté activa y de nuevo inactiva 2 = Marcha hasta que la entrada esté activa y de nuevo inactiva, luego moverse hacia el punto cero del motor		2	0	0	F/F
396	FSL	Velocidad preajustada a través de la frecuencia ACTIVADA/ DESACTIVADA		1	0	0	D/D
399	cFP	Borrar todos los datos del compilador (necesario introducir código)					F/F
401	EEP	Memorización inmediata de todos los datos modificados - Introducir el número de código 3112 después de conectada la red - Presionar la tecla E - Introducir el parámetro 401 - Presionar la tecla E - Modificar el valor mostrado de 0 a 1 - Presionar la tecla E o P - Todos los datos han sido memorizados		1	0	0	D/D
436	An2	Activación de la entrada analógica 2 (0 = inactiva, 1 = activa)		1	0	1	D/D
500	Sir	Llamada de la rutina de instalación rápida SIR (ver explicación en la página 9)					
510		Transferir los ajustes de los parámetros del control a la memoria USB					
511		Transferir los ajustes de los parámetros de la memoria USB al control					
512		Comparar los ajustes de los parámetros del control con los de la memoria USB					
513		Borrar el fichero "ajuste de los parámetros" en la memoria USB					
514		Transferir los arreglos de datos del control a la memoria USB					
515		Transferir los arreglos de datos de la memoria USB al control					
516		Comparar los arreglos de datos del control con los de la memoria USB					
517		Borrar el fichero de arreglos en la memoria USB					
518		Transferir el programa de costura del control a la memoria USB					
519		Transferir el programa de costura de la memoria USB al control					
520		Comparar el programa de costura del control con lo de la memoria USB					
521		Borrar el fichero del programa de costura en la memoria USB					
523		Transferir el programa del compilador de la memoria USB al control					
526		Transferir el software de control del control a la memoria USB					
527		Transferir el software de control de la memoria USB al control					
528		Comparar el software de control del control con lo de la memoria USB					
529		Borrar el fichero del software de control en la memoria USB					

**Nivel del suministrador****N° de código 3112**

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
550 in12	<b>Selección de la función de entrada en el conector B22/3 para entrada 12</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		88	0	0	D/D
551 in13	<b>Selección de la función de entrada en el conector B22/3 para entrada 13</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		88	0	0	D/D



Para sus noticias

Para sus noticias



**FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG**  
SCHEFFELSTRASSE 73 – 68723 SCHWETZINGEN – ALEMANIA  
TEL.: +49-6202-2020 – TELEFAX: +49-6202-202115  
E-MAIL: [info@efka.net](mailto:info@efka.net) – <http://www.efka.net>



**OF AMERICA INC.**  
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340  
PHONE: +1 (770) 457-7006 – TELEFAX: +1 (770) 458-3899 – E-MAIL: [EfkaUs@BELLSOUTH.net](mailto:EfkaUs@BELLSOUTH.net)



**ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.**  
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 – SINGAPORE 139950  
PHONE: +65-67772459 – TELEFAX: +65-67771048 – E-MAIL: [EfkaEms@Efka.net](mailto:EfkaEms@Efka.net)

V1(V1)-141008 F/F/F/F (405318 ES)