

efka dc15xx

STEUERUNG

dc1500

AB221A5130

AB222A5140

dc1550

AB321A5230

AB322A5240



PARAMETERLISTE

Nr. 401318

deutsch

efka
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

efka
EFKA OF AMERICA INC.

efka
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

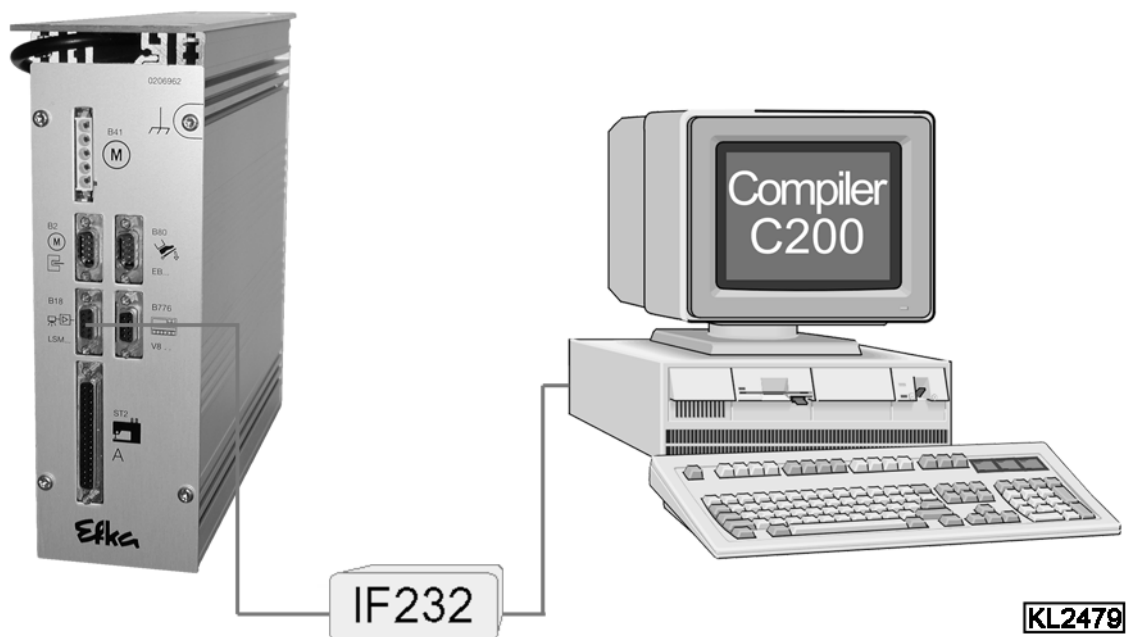
| INHALT | Seite |
|--|--------------|
| 1 Verwendung des Compilers C200 | 5 |
| 2 Übersicht der Adapterleitungen | 6 |
| 3 Inbetriebnahme | 8 |
| 4 Einstell- und Inbetriebnahmehilfe durch Schnell-Installations-Routine (SIR) | 9 |
| 5 Bedienelemente und Steckverbindungen | 10 |
| 5.1 Positionen der Frontseite | 10 |
| 5.2 Positionen der Rückseite | 10 |
| 5.3 Anschlusspläne | 11 |
| 5.4 Anschluss einer Nähleuchte mit Trafo | 15 |
| 6 Anschluss-Schema einer Schrittmotorsteuerung SM210A | 16 |
| 7 Adapterleitungen | 17 |
| 8 Funktionsdiagramme | 35 |
| 9 Parameterliste | 67 |
| 9.1 Modusabhängige Presetwerte | 67 |
| 9.2 Bediener-Ebene | 73 |
| 9.3 Techniker-Ebene | 76 |
| 9.4 Ausrüster-Ebene | 83 |
| 10 Einschubstreifen für Bedienteil V810/V820 | 100 |

1 Verwendung des Compilers C200

Der Efka Compiler C200 ist ein Software-Werkzeug zum Programmieren von zusätzlichen, den Steuerungsumfang erweiternden Funktionen.

Folgende Basisfunktionen werden vom Compiler bereitgestellt:

- Vordefinierte Funktionen, die über eine System Datei integriert werden.
- Ca. 64kB für Anwenderprogramme und Daten.
- Fehlerbehandlungsroutine mit automatischer Zeilenmarkierung des Fehlers.
- Loader zum Speichern des Programms in die Steuerung.
- Einen Multi-Tasking-Mechanismus im Zeitscheiben-Verfahren.



Die Verbindung zwischen Steuerung (Buchse B18) und Computer (Buchse com1) wird mit dem Interface IF232-3 hergestellt.

Sonderzubehörsatz Compiler C200 bestehend aus:

Best. Nr. 1113262

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

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

2 Übersicht der Adapterleitungen



ACHTUNG!

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

| Einstellung des Funktionsablaufs mit Parameter 290 | | | | | | | | | | |
|--|---|---|----------------------------------|--------------------------|--------------------------------|--------------------------|----------------------|--------------|----------------|------------------|
| Modi | Bezeichnung | Adapter | Ausgänge | | | | | | | |
| | | | FL ST2/35 | VR ST2/34 | M1 ST2/37 | M2 ST2/28 | M3 ST2/27 | M4 ST2/36 | M5 ST2/32 | M6 ST2/30 |
| | Endstufen → | | | | | | | | | |
| 0 | Steppstich: z. B. Brother (737-113, 737-913) Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1) Pfaff (563, 953, 1050, 1180) Dürkopp Adler (210, 270) | Funktionen 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 | Steppstich: z. B. Singer (212 UTT) | Funktionen 1112824 | FL FL | VR VR | FA FA | FA FA | FSP FSP | FL1 FL1 | ML | MST/HP |
| 3 | Steppstich: z. B. Dürkopp Adler (467) | Funktionen 1112824 | FL FL | VR VR | FA FA | ML ML | FW FW | FSP FSP | ML | FF2 |
| 4 | Kettenstich: z. B. Union Special (34000 und 36200 Ersatz für US80A) (CS100 und FS100) | Funktionen 1112865 1112905 | FL FL | FA-R FA-R | M1 M1 | FA-V FA-V | FW FW | FW FW | ML ML | MST/HP |
| 5 | Kettenstich: paralleler Ablauf Sacknäähmaschine: Union Special Yamato (VC/VG-Serie) Kansai (RX 9803) Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS mit oder ohne Stichverdichtung) Union Special (34700) Global (CB2803-56) Rimoldi (F27) | Funktionen 1113345 1113130 1112821 1112844 1112866 1113096 | FL FL FL FL FL FL | STV STV STV STV | M1 M1 M1 | M2 M2 M2 | M3 BR FW FW | M4 M4 | ML ML ML | MST/HP MST |
| 6 | Kettenstich: Abhacker/Schnelle Schere | Funktionen 1113234 | FL FL | STV KS | M1 M1 | M2 M2 | AH1 AH | AH2 FSP | ML ML | MST/HP MST/HP |
| 7 | Überwendlich | Funktionen 1113234 | FL | | PD<=1 PD<=1 | PD>=1 PD>=1 | PD>=1* | | ML | MST/HP |
| 8 | Backlatch Pegasus | Funktionen 1112826 1113205 | FL | | PD<=1 PD<=1 | PD>=1 PD>=1 | PD>=1* | | ML | MST/HP |
| 9 | Backlatch Yamato (ABT3) Yamato (ABT13, ABT17) | Funktionen 1112826 1113205 | FL | | PD<=1 PD<=1 | PD>=1 PD>=1 | | | ML | MST/HP |
| 10 | Steppstich: z. B. Union Special (63900AMZ Ersatz für US80A) und an Refrey-Steppstichmaschinen | Funktionen 1112823 | FL FL | FA-R FA-R | FSP FA-R | FA-V FA-V | FW FW | VR | ML ML | MST/HP |
| 13 | Steppstich: Pfaff (1425, 1525) | 1113324 | FL | VR | FA | FSP | FW | L-STL | ML | HP/FF |
| 14 | Steppstich: z. B. Juki (5550-6) Juki (5550-7, 8500-7, 8700-7) Adapt. für integr. Pos.-Sensoren im Handrad | Funktionen 1112816 1113132 + 1113157 | FL FL FL | VR VR VR | FA1+2 FA1+2 FA1+2 | FA2 FA2 FZ | FW FW FW | FA1 | ML | MST |
| 15 | Backlatch: Pegasus (SSC100) | Funktionen 1113314 | FL | KS/KB | KB | KS | FSP | AH | ML | HP |
| 16 | Überwendlich: Armabwärtsmaschine z.B. Yamato (FD62) | Funktionen 1113314 | FL | KS | RB | M2 | AH | FSP | ML | MST/HP |
| 17 | Stitchlock: Pegasus | Funktionen 1113557 | FL | LFA | FA | FA | STS | | ML | MST/HP |
| 20 | Steppstich: Juki (LU1510-7) Steppstich: Juki (DNU1541-7) Adapt. für integr. Pos.-Sensoren im Handrad | Funktionen 1113557 1113557 1113314 | FL FL FL | VR VR VR | FA FA FA | FSP FSP | FSP FSP | | ML | HP HP |
| 21 | Kettenstich: Yamato (Stitchlock) | 1113345 | FL | STS | FA | STV | FW | | ML | MST |
| 22 | Steppstich: Brother (B-891) | Funktionen 1113267 | FL | VR | FA | FSP | | | | MST |
| 23 | Steppstich: Dürkopp Adler (271...275) | Funktionen 1113267 | FL | VR | FA | ML | FW | FSP | HP | MST |
| 24 | Kettenstich: Pegasus (MHG-100) | Funktionen 1113526 | FL | VR | FA | FA | FW | | | |
| 25 | Steppstich: Juki (LU2210, LU2260) | Funktionen 1113526 | FL | VR | FA | FSP | | | | HP |
| 26 | Steppstich: z. B. Jentschmann | Funktionen 1113526 | FL | VR | FA | ML | FW | FSP | MST/HP | FF2 |
| 27 | Steppstich: ISM | Funktionen 1113526 | FL | VR | FA1 | FA2 | FW | FA1+2 | ML | MST/HP |
| 28 | Backlatch | Funktionen 1113526 | FL | KS | KB1 | KB2 | KL | FSP | ML | HP |

Die Signale der Ausgänge M7...M11 sind abhängig von den Einstellungen von bestimmten Parametern insbesondere von Parameter 290!

*) Bei diesem Ausgang wird das Signal invertiert ausgegeben!

| Modi | Bezeichnung | Adapter | Ausgänge | | | | | | | |
|------|---|--------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| | | | FL ST2/35 | VR ST2/34 | M1 ST2/37 | M2 ST2/28 | M3 ST2/27 | M4 ST2/36 | M5 ST2/32 | M6 ST2/30 |
| 29 | KMF Synchronlauffunktion | | | | | | | | | |
| 30 | Steppstich: Juki LU1521N-7 mit Kurzfadenschnneider Adapt. für integr. Pos.-Sensoren im Handrad | 1113557 1113558 | FL | VR | FA | FSPL | | | | HP |
| 31 | Steppstich: Brother | 1113420 | FL | VR | FA1 | FA2 | FW | FA1+2 | ML | MST/HP |
| 32 | Kettenstich: Brother | 1112822 | FL | STV | FA | FA | FW | | | |
| 33 | Motion Control: Nur Lauffunktion | | | | | | | | | |
| 35 | Steppstich: Bramac | | | | | | | | | |
| 36 | Backlatch: Rimoldi PL27 | | | | | | | | | |
| 37 | Union Spezial Sackmaschine | | | | | | | | | |

Die Signale der Ausgänge M7...M11 sind abhängig von den Einstellungen von bestimmten Parametern insbesondere von Parameter 290!

*) Bei diesem Ausgang wird das Signal invertiert ausgegeben!

Erläuterung der Kurzzeichen der vorstehenden Tabelle und dem Kapitel „Funktionsdiagramme“!

Ausgänge:

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

3 Inbetriebnahme

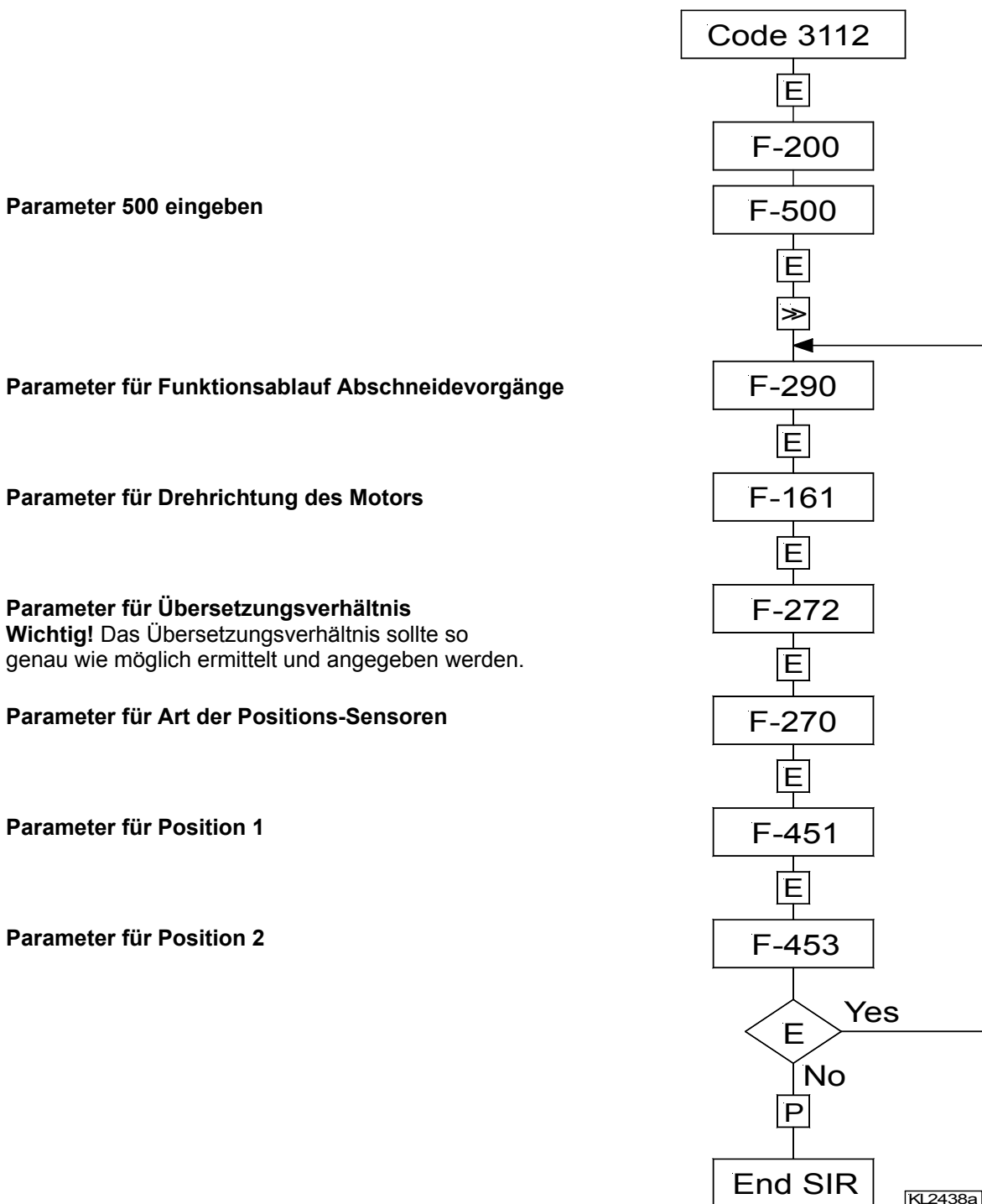
Vor Inbetriebnahme der Steuerung ist sicherzustellen, zu überprüfen, bzw. einzustellen:

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

Nähere Informationen sind in der Betriebsanleitung nachzulesen!

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

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



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

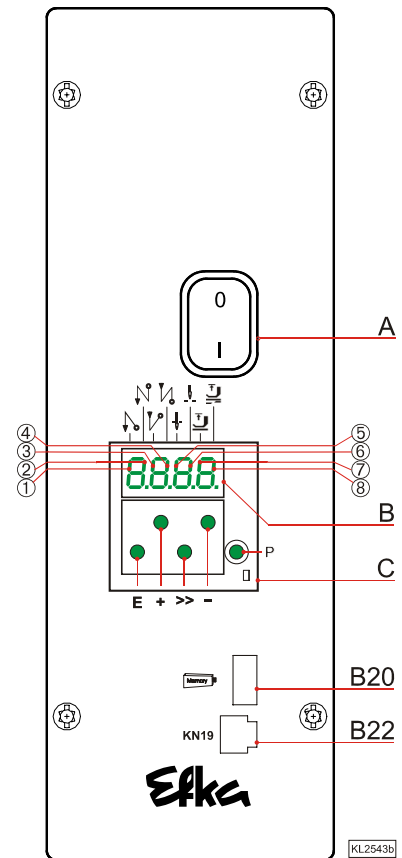
Nach einmaliger Betätigung der Taste P kann die Routine jederzeit verlassen und ein neuer Parameter gewählt werden. Nach zweimaliger Betätigung der Taste P wird die Programmierung beendet und der Antrieb ist für den Nähvorgang wieder frei.

Nähere Informationen sind in der Betriebsanleitung nachzulesen!

5 Bedienelemente und Steckverbindungen

5.1 Positionen der Frontseite

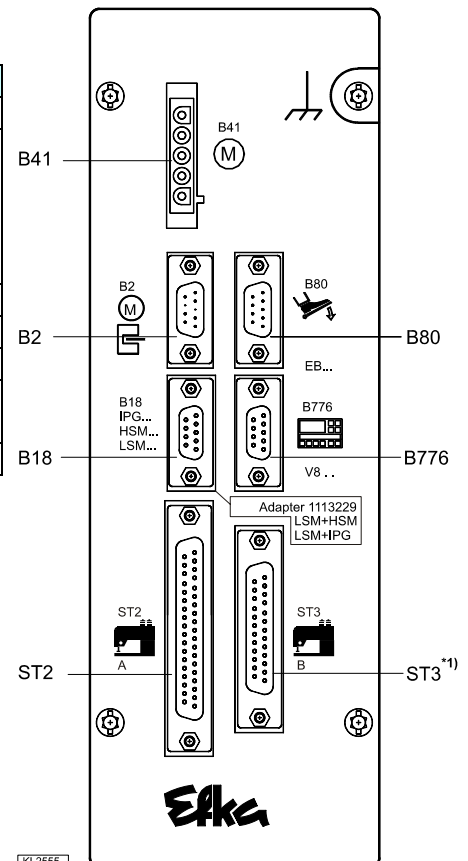
| | |
|--|--|
| A | Netzschalter |
| B | Display (4-stellige 7-Segmentanzeige) |
| C | Bedienfeld (Onboard Modul) |
| Taste | |
| P | Aufruf oder Abschluss des Programmiermodus |
| E | Anfangsriegel Einfach / Doppelt / Aus Im Programmiermodus als Quittungstaste bei Änderungen |
| + | Endriegel Einfach / Doppelt / Aus Im Programmiermodus - Erhöhen des angezeigten Wertes |
| >> | Grundposition 1 oder 2 Im Programmiermodus als Shift-Taste |
| - | Automatische Nähfußlüftung bei Stopp in der Naht Ein/Aus Automatische Nähfußlüftung nach dem Abschneiden Ein/Aus Im Programmiermodus - Vermindern des angezeigten Wertes |
| Die Schaltzustände von Verriegelung, Fußlüftung und Grundposition werden durch die oberen senkrechten Segmente der 4-stelligen 7-Segmentanzeige angezeigt. | |
| 1 | Anfangsriegel einfach |
| 2 | Anfangsriegel doppelt |
| 3 | Endriegel einfach |
| 4 | Endriegel doppelt |
| 5 | Grundposition „Nadelposition 1“ |
| 6 | Grundposition „Nadelposition 2“ |
| 7 | automatische Nähfußlüftung bei Stopp in der Naht |
| 8 | automatische Nähfußlüftung nach dem Abschneidevorgang |
| Steckverbinder | |
| B20 | USB-Memorystick |
| B22 | Knieschalter |



5.2 Positionen der Rückseite

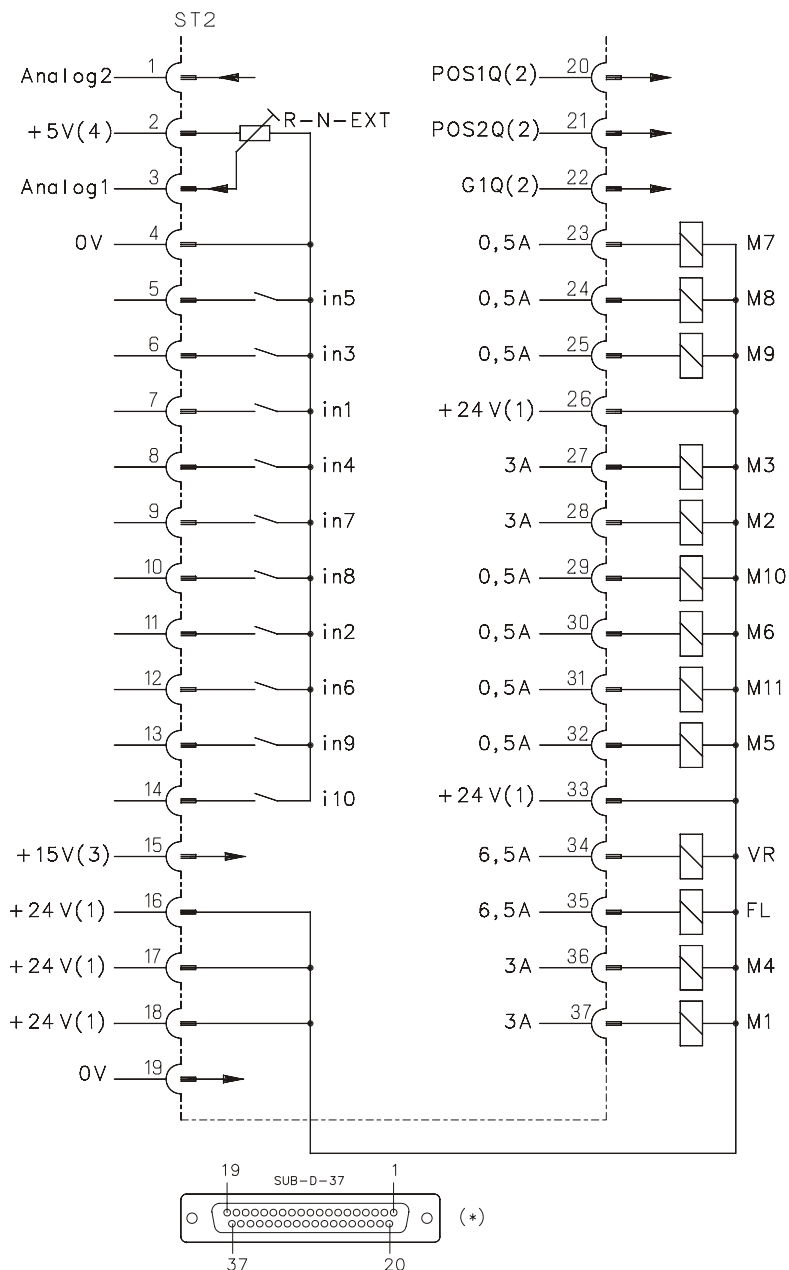
| | |
|-----------------------|---|
| Steckverbinder | |
| B2 | Kommutierungsgeber |
| B18 | Lichtschrankenmodul LSM002 - Hallsensormodul HSM001 - Impulsgeber IPG001 - EFKANET <i>(Adapterleitung 1113229 bei Mehrfachbelegung)</i> |
| B41 | Motorversorgung |
| B80 | Sollwertgeber |
| B776 | Bedienteil V810/V820 |
| ST2 | Anschluss für Ein- und Ausgänge z. B. Magnete, Magnetventile, Anzeigen, Tasten und Schalter |
| ST3 ^{*1)} | Anschluss für Ein- und Ausgänge |

*1) Nur bei AB222A/AB322A



5.3 Anschlusspläne

Eingänge gegen 0V geschaltet



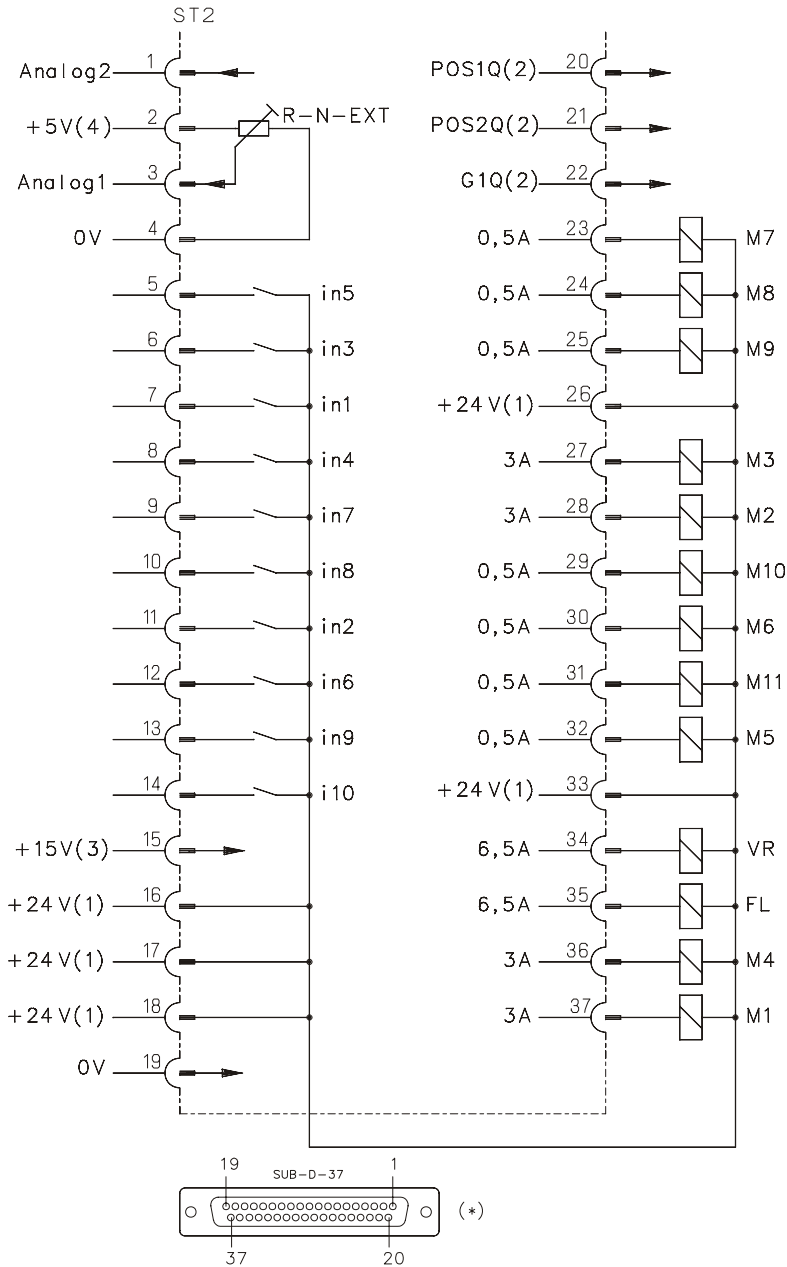
BI1153d



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

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

Eingänge gegen +24V geschaltet



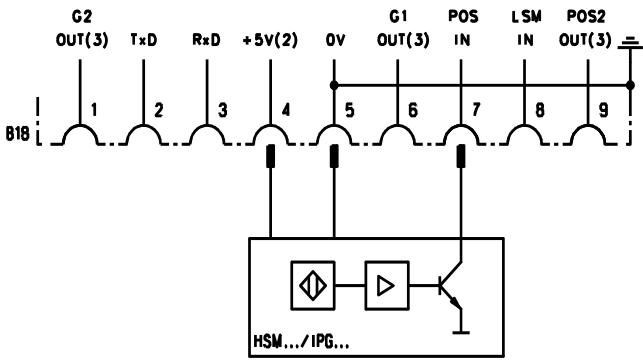
B11164a



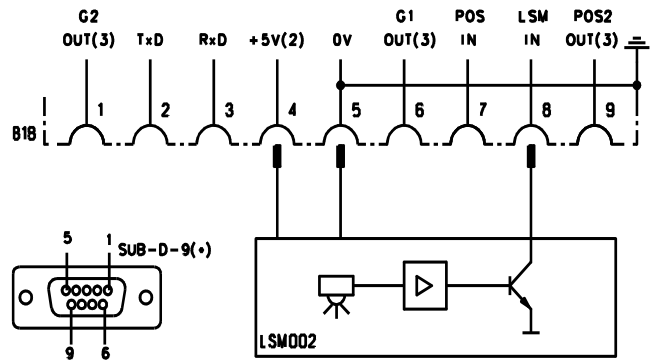
ACHTUNG!
 Beim Anschluss der Ausgänge ist unbedingt darauf zu achten, dass die Gesamtleistung von 96VA Dauerbelastung nicht überschritten wird!

- 1) Nennspannung 24V, Leerlaufspannung max. 30V kurzzeitig nach Netz Ein
- 2) Transistorausgang mit offenem Kollektor max. 40V, 10mA
- 3) Nennspannung 15V, $I_{max} = 30mA$
- 4) Nennspannung 5V, $I_{max} = 20mA$
- *) Ansicht: Steckseite der Buchse bzw. Lötseite des Steckers

Anschluss eines Hallensormoduls HSM001 bzw. eines Impulsgebers IPG001



Anschluss eines Lichtschrankenmoduls LSM002

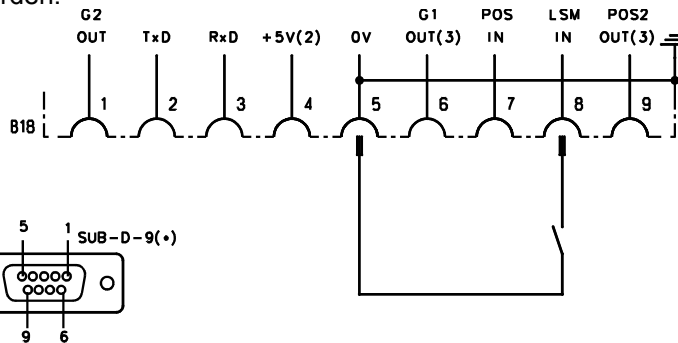


B11174

Adapterleitung 1113229 bei Mehrfachbelegung der Buchse B18

| | | | |
|-----------|--|--------|---|
| POS2 OUT | Ausgang für Position 2 | LSM IN | Anschlussmöglichkeit eines Lichtschrankenmoduls an Buchse B18/8 |
| POS IN | Eingang für Positionen (z. B. Anschluss eines Sensors) | LSM002 | Reflexlichtschrankenmodul |
| G1/G2 OUT | Ausgang der Generator-Impulse | HSM001 | Hallsensormodul |
| TXD/RXD | Serielle Übertragungsleitungen | IPG... | Impulsgeber |

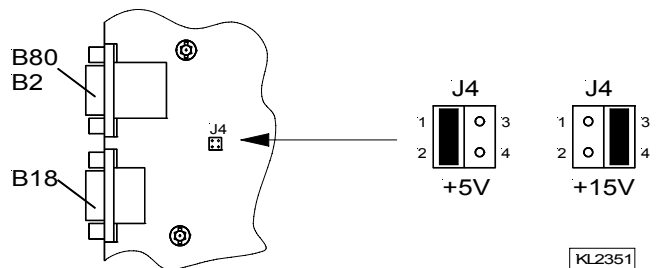
Wenn im Parameter 239 die Einstellung >0 gewählt wurde, kann am Eingang der Buchse B18/8 eine Tastenfunktion betrieben werden.



B11159

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

- +5V = Linke Pins 1 und 2 mit Brücke verbinden (Einstellung bei Auslieferung)
- +15V = Rechte Pins 3 und 4 mit Brücke verbinden

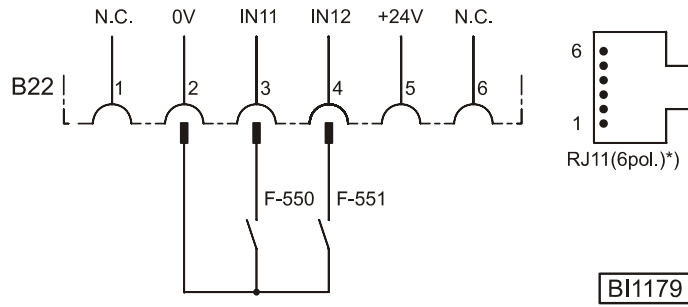


KL2351

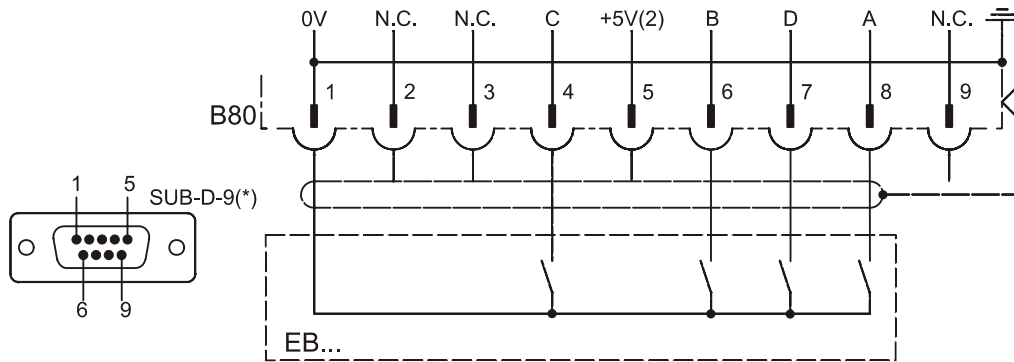


ACHTUNG!
Vor Öffnen der Abdeckung ist unbedingt die Netzspannung zu trennen!

- 2) Nennspannung +5V, 100mA (umsteckbar auf +15V, 100mA)
- 3) Transistorausgang mit offenem Kollektor max. 40V, 10mA
- *) Ansicht: Steckseite der Buchse bzw. Lötseite des Steckers



| | | | |
|------|---|------|---|
| IN11 | Eingang 11, Funktion mit Parameter 550 programmierbar | IN12 | Eingang 12, Funktion mit Parameter 551 programmierbar |
|------|---|------|---|



BI2000

EB.. = Sollwertgeber

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

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

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

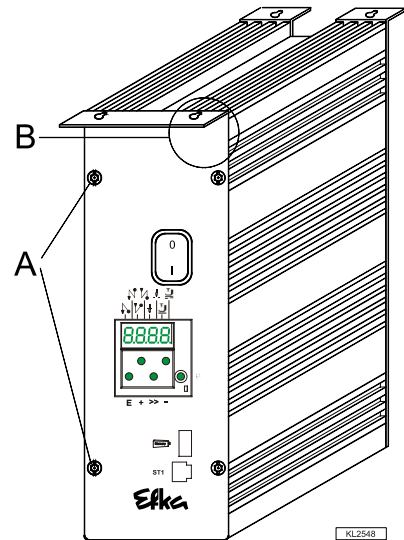
5.4 Anschluss einer Nähleuchte mit Trafo



ACHTUNG!

Vor Öffnen der Abdeckung ist unbedingt die Netzspannung zu trennen!

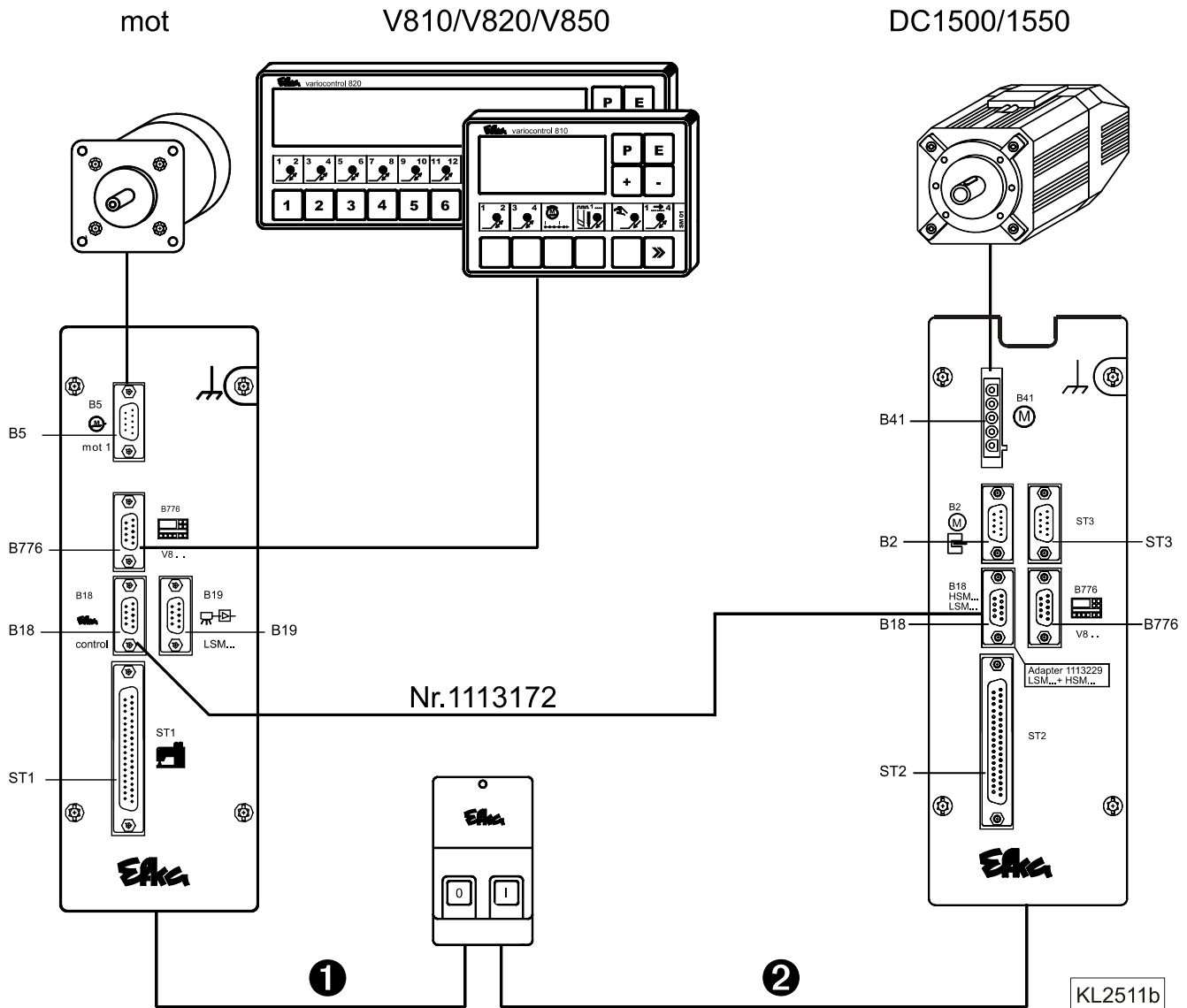
- **Steuerung abschalten und Netzstecker ziehen**
- Steuerung von Maschinentisch abschrauben
- Je 2 Schrauben (**A**) vorn und hinten öffnen
- Linkes Gehäuseteil abnehmen
- Kabel von Nähleuchte durch die vorgesehene Kabeldurchführung ziehen
- Im Bereich (**B**) Litzen mit Klemme auf der Leiterplatte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



ACHTUNG!

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

6 Anschluss-Schema einer Schrittmotorsteuerung SM210A



- ❶ - Schrittmotorsteuerung, z. B. SM210A
- ❷ - NÄhantriebssteuerung, z. B. AB221A

Die Adapterleitung Nr. 1113172 stellt die Verbindung zwischen Steuerung (B18) und Schrittmotorsteuerung SM210A.... (B18) her.

Wird für den Nähantrieb eine Lichtschranke benötigt, muss diese an der Schrittmotorsteuerung Buchse B19 angeschlossen werden. Das Lichtschrankensignal wird über das Verbindungskabel vom SM210A zum Nähantrieb weiter geleitet. Wird außer dem Lichtschrankensignal noch ein Impulsgeber IPG001 bzw. ein Hallensormodul HSM001 benötigt, so ist zusätzlich die Adapterleitung Nr. 1113229 zu verwenden, die an die Buchse B19 der Schrittmotorsteuerung SM210A.... anzuschließen ist.

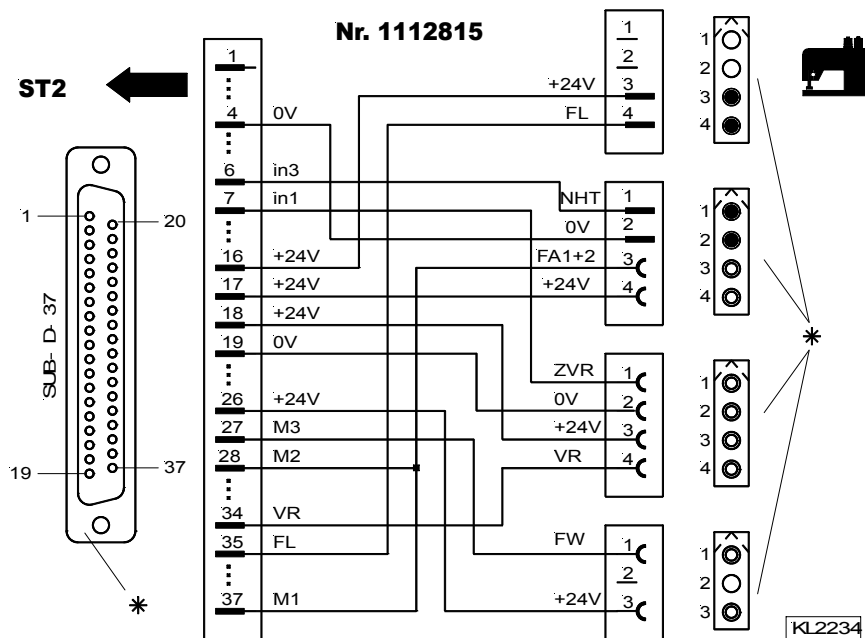
Ist keine Schrittmotorsteuerung vorgesehen, so wird die Adapterleitung Nr. 1113229 für den Anschluss von Lichtschrankenmodul und Impulsgeber bzw. Hallensormodul an der Buchse B18 des Nähantriebs angeschlossen.

7 Adapterleitungen

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

Einstellung des Funktionsablaufs
Einstellung der Tasten-Funktionen

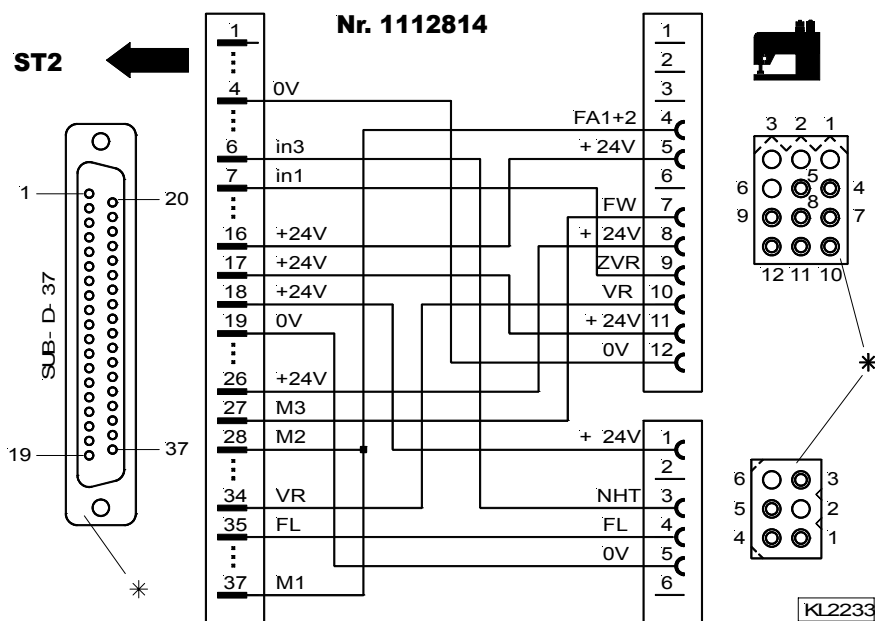
FA-Modus → Parameter 290 = 0 einstellen
Eingang in1 → Parameter 240 = 16 einstellen
Eingang in3 → Parameter 242 = 1 einstellen



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

Einstellung des Funktionsablaufs
Einstellung der Tasten-Funktionen

FA-Modus → Parameter 290 = 0 einstellen
Eingang in1 → Parameter 240 = 16 einstellen
Eingang in3 → Parameter 242 = 1 einstellen

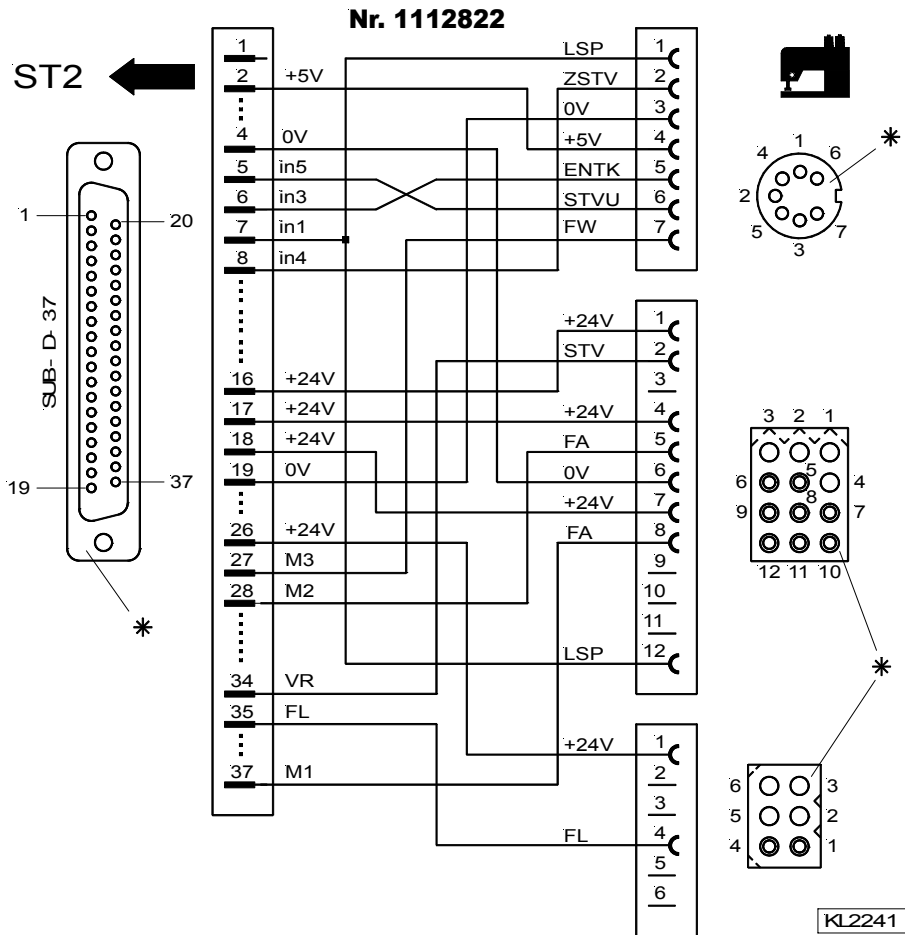


Anschluss eines in der Maschine eingebauten Positionssensors mittels Adapterleitung Nr. 1113433.

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

Adapterleitung für BROTHER der Klasse FD3 B257

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

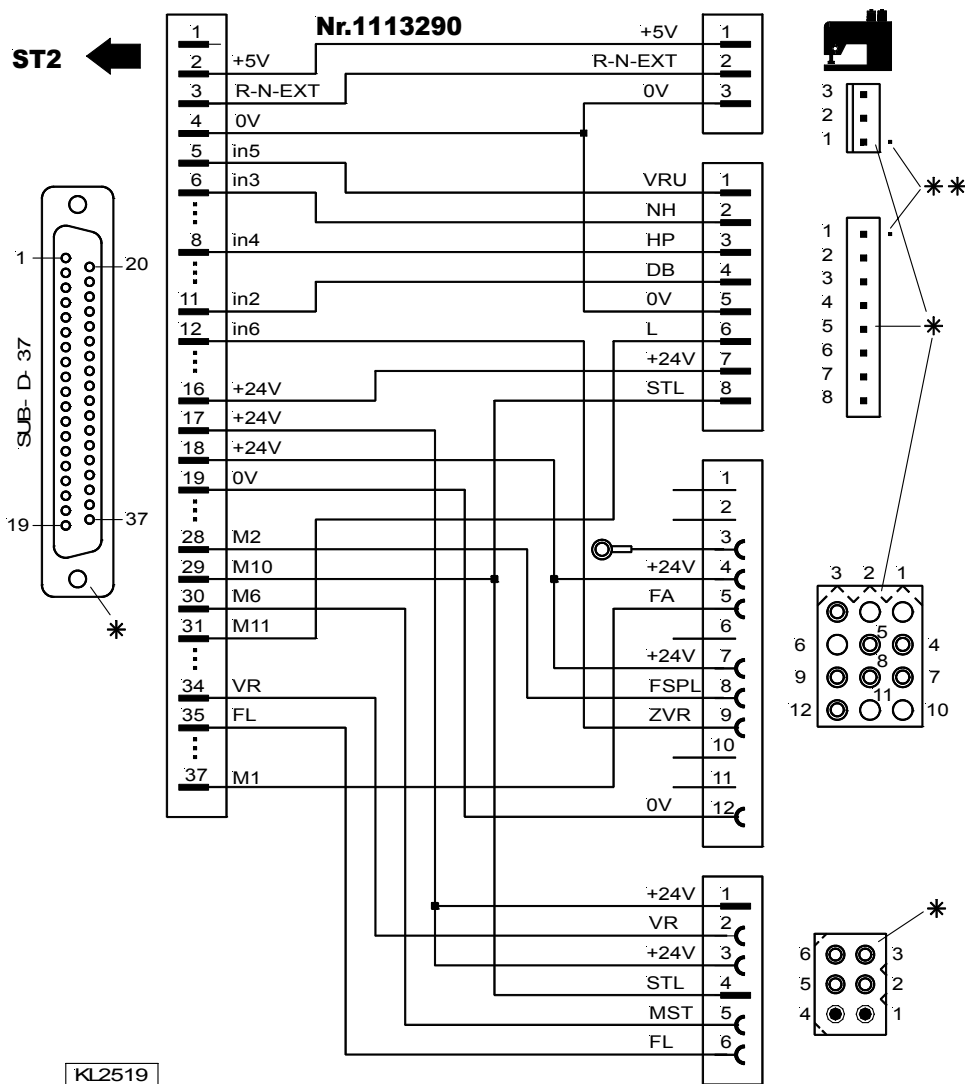


Anschluss eines in der Maschine eingebauten Positionssensors mittels Adapterleitung Nr. 1113433.

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

Adapterleitung für BROTHER der Klasse B-891

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



Anschluss eines in der Maschine eingebauten Positionssensors mittels Adapterleitung Nr. 1113433.

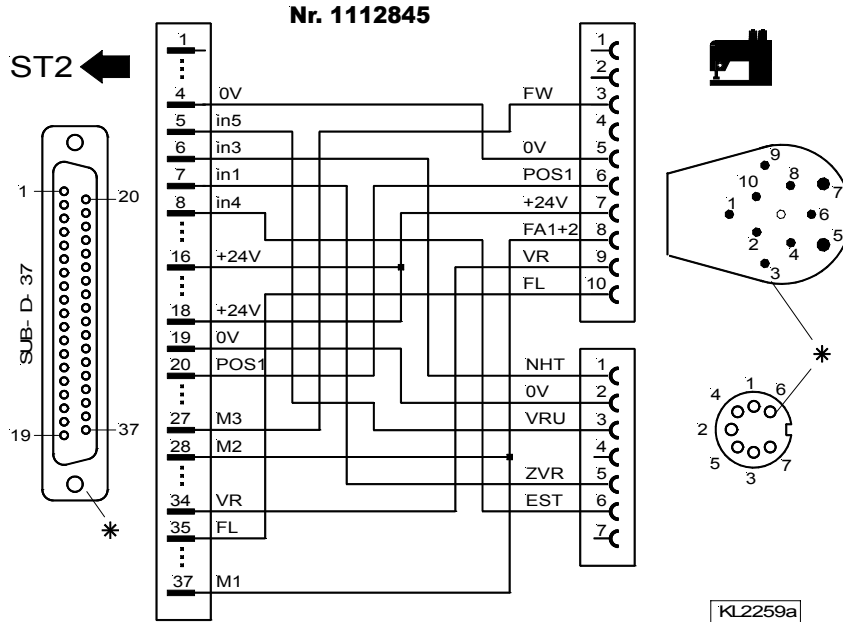
- in2** = Eingang **Drehzahlbegrenzung n11** (Flip Flop 2) Ausgang ST2/29 ist entsprechend Einstellung von Parameter 186 aktiv (DB)
- in3** = Eingang **Nadel hoch** (NH)
- in4** = Eingang **Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10** (Flip Flop 1) (HP)
- in5** = Eingang **Stichstellerunterdrückung /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

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

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

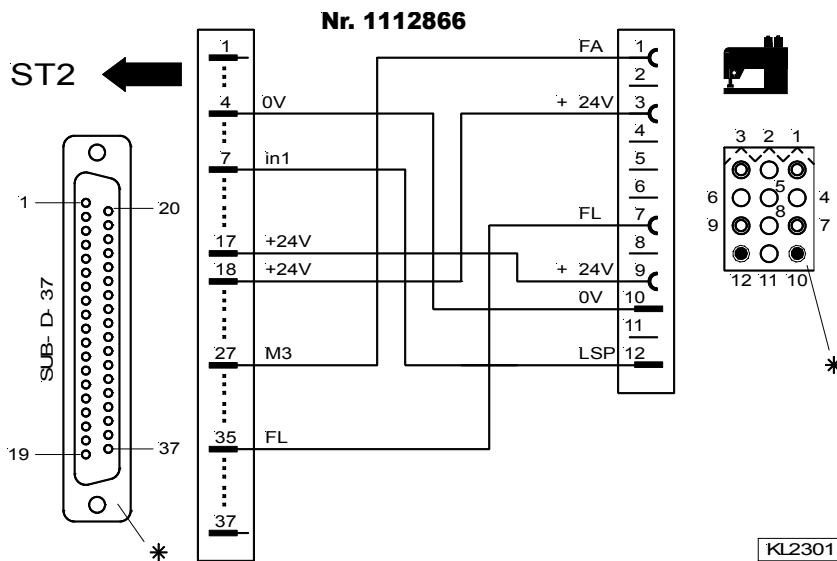
Adapterleitung für DÜRKOPP ADLER der Klassen 210, 270

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



Adapterleitung für GLOBAL der Klasse CB2803-56

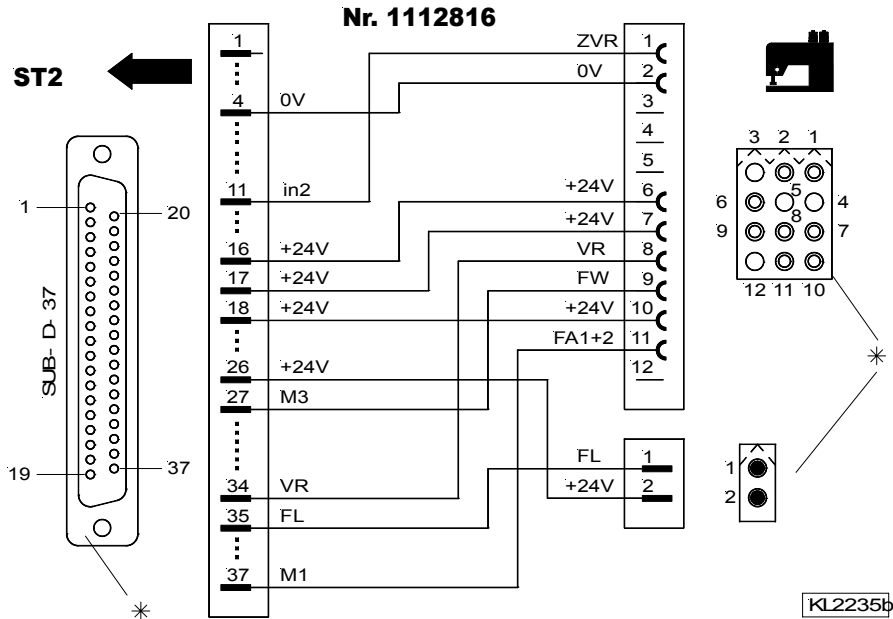
| | | | |
|----------------------------------|-------------|---|------------------------------|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 = 5 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktion | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 = 6 einstellen |



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

Adapterleitung für JUKI der Klasse 5550-6

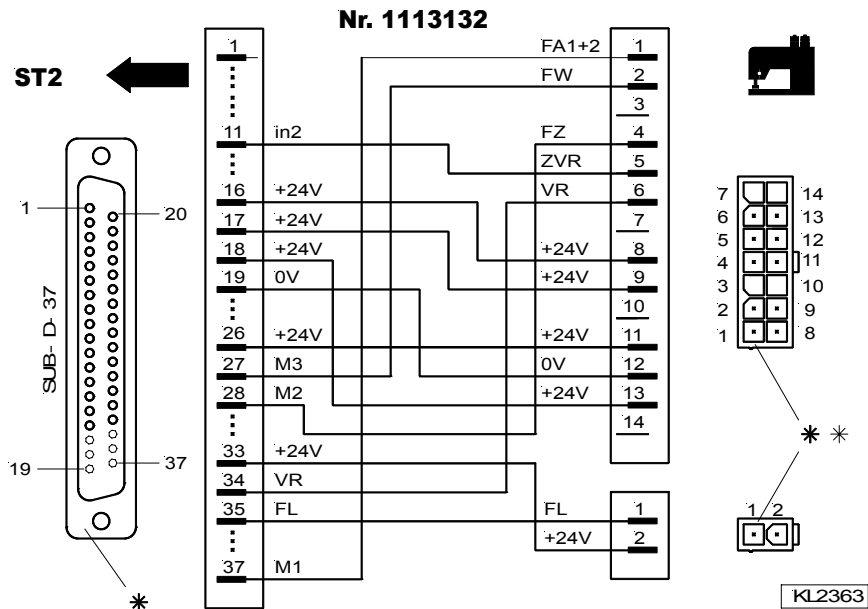
| | | | |
|-----------------------------------|-------------|---|-------------------------------|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 = 14 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in2 | ➔ | Parameter 241 = 16 einstellen |



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

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

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

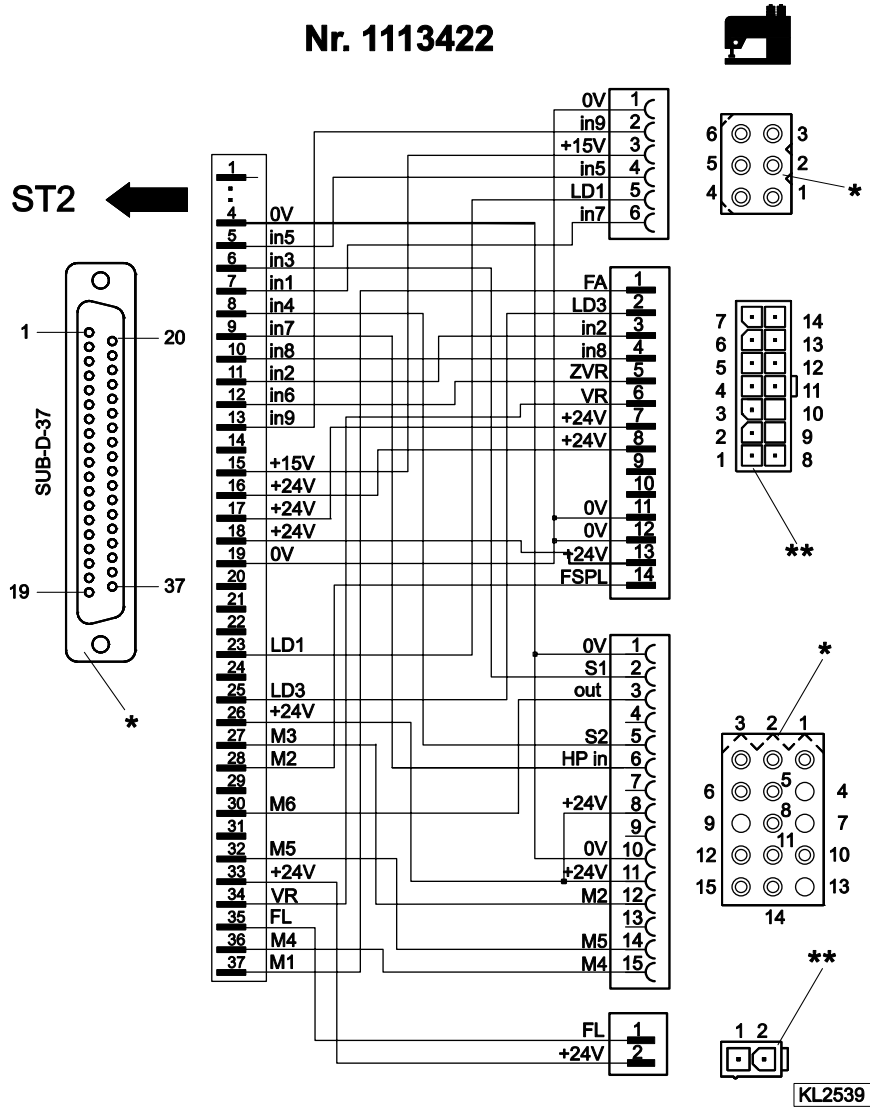


Anschluss eines in der Maschine eingebauten Positionssensors mittels Adapterleitung Nr. 1113157.

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

Adapterleitung für JUKI der Klassen LU1510-7 und LU1521N-7 (mit Kurzfasenabschneider)

| | | | | |
|--|---------------|--------------------|------------|---------------|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus → | Parameter 290 = 20 | (LU1510-7) | (LU1521N-7) |
| Einstellung der Tasten-Funktionen (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) | Eingang in1 → | Parameter 240 = 14 | | 30 einstellen |
| | Eingang in3 → | Parameter 242 = 31 | | 0 einstellen |
| | Eingang in4 → | Parameter 243 = 32 | | 0 einstellen |
| | Eingang in6 → | Parameter 245 = 16 | | 14 einstellen |
| | Eingang in7 → | Parameter 246 = 13 | | 31 einstellen |
| | | | | 32 einstellen |



Anschluss eines in der Maschine eingebauten Positionssensors mittels Adapterleitung Nr. 1113314.

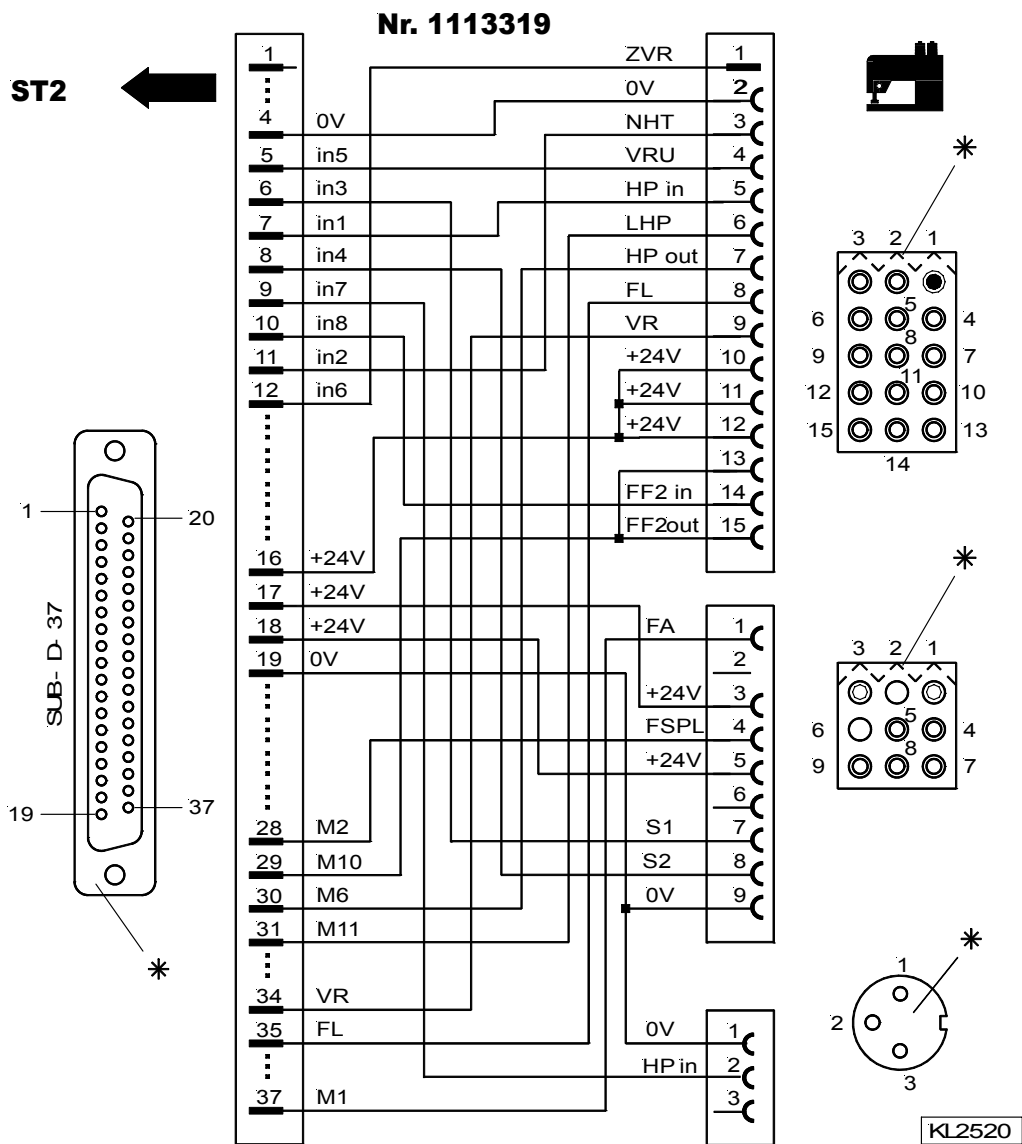
- in1** = Eingang Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (tastend) für Knieschalter
- in3** = Eingang Drehzahlbegrenzung Bit 0 (S1)
- in4** = Eingang Drehzahlbegrenzung Bit 1 (S2)
- in6** = Eingang Zwischenriegel
- in7** = Eingang Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (tastend) für zusätzlichen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

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

Adapterleitung für JUKI der Klasse DNU1541-7

Einstellung des Funktionsablaufs
 Einstellung der Tasten-Funktionen
 (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!)

- FA-Modus → Parameter 290 = 20 einstellen
- Eingang in1 → Parameter 240 = 13 einstellen
- Eingang in2 → Parameter 241 = 1 einstellen
- Eingang in3 → Parameter 242 = 31 einstellen
- Eingang in4 → Parameter 243 = 32 einstellen
- Eingang in5 → Parameter 244 = 17 einstellen
- Eingang in6 → Parameter 245 = 16 einstellen
- Eingang in7 → Parameter 246 = 13 einstellen
- Eingang in8 → Parameter 247 = 22 einstellen



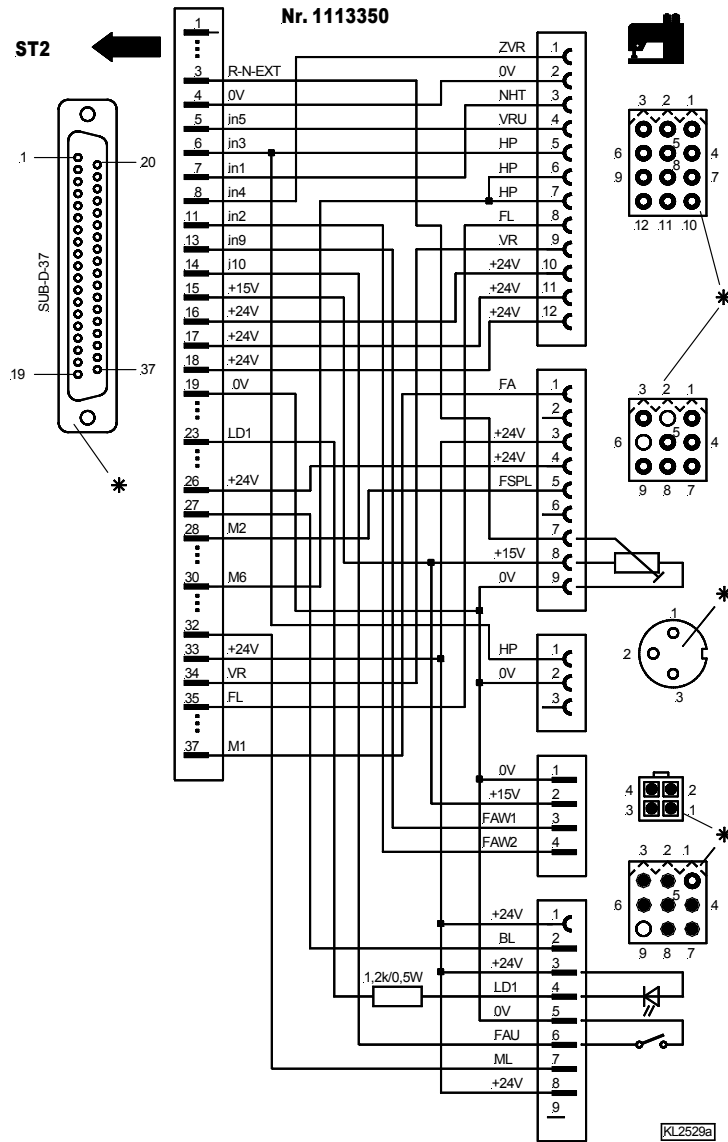
Anschluss eines in der Maschine eingebauten Positionssensors mittels Adapterleitung Nr. 1113157.

- in1 = Eingang Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (tastend) für Knieschalter
- in2 = Eingang Nadel hoch / tief
- in3 = Eingang Drehzahlbegrenzung Bit 0 (S1)
- in4 = Eingang Drehzahlbegrenzung Bit 1 (S2)
- in5 = Eingang Stichstellerunterdrückung / Stichstellerabruf
- in6 = Eingang Zwischenriegel
- in7 = Eingang Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (tastend) für zusätzlichen Taster am Masch.-Oberteil
- in8 = Eingang Drehzahlbegrenzung n11 (rastend)

*) Ansicht: Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2) und der 3-pol. Buchse. An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.

Adapterleitung für JUKI der Klasse LU2210, LU2260

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



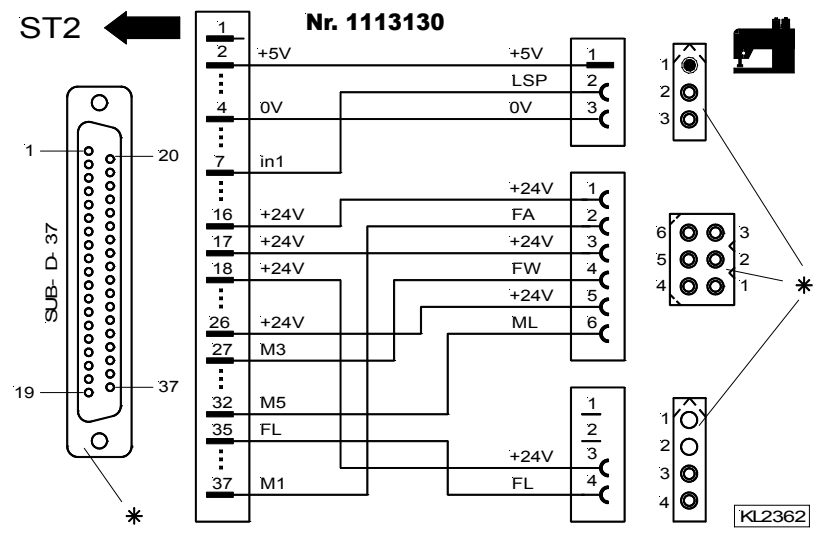
Anschluss eines in der Maschine eingebauten Positionssensors mittels Adapterleitung Nr. 1113157.

- in1 = Eingang Nadel hoch / tief (NHT)
- in2 = Eingang Unterfadenwächter 2 (FAW2)
- in3 = Eingang Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (HP) Flip Flop 1
- in4 = Eingang Zwischenriegel / Zwischenstichverdichtung (ZVR)
- in5 = Eingang Stichstellerunterdrückung / Stichstellerabruf (VRU)
- in9 = Eingang Unterfadenwächter 1 (FAW1)
- i10 = Eingang Reset Restfadenwächter (FAU)

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

Adapterleitung für KANSAI der Klasse RX9803

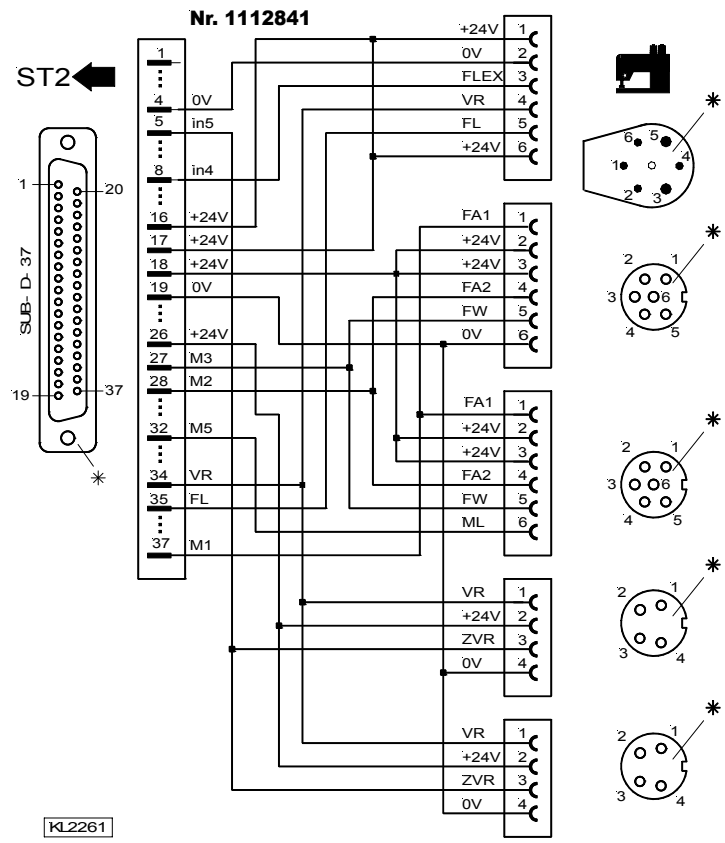
| | | | |
|----------------------------------|-------------|---|------------------------------|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 = 5 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktion | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 = 7 einstellen |



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

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

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

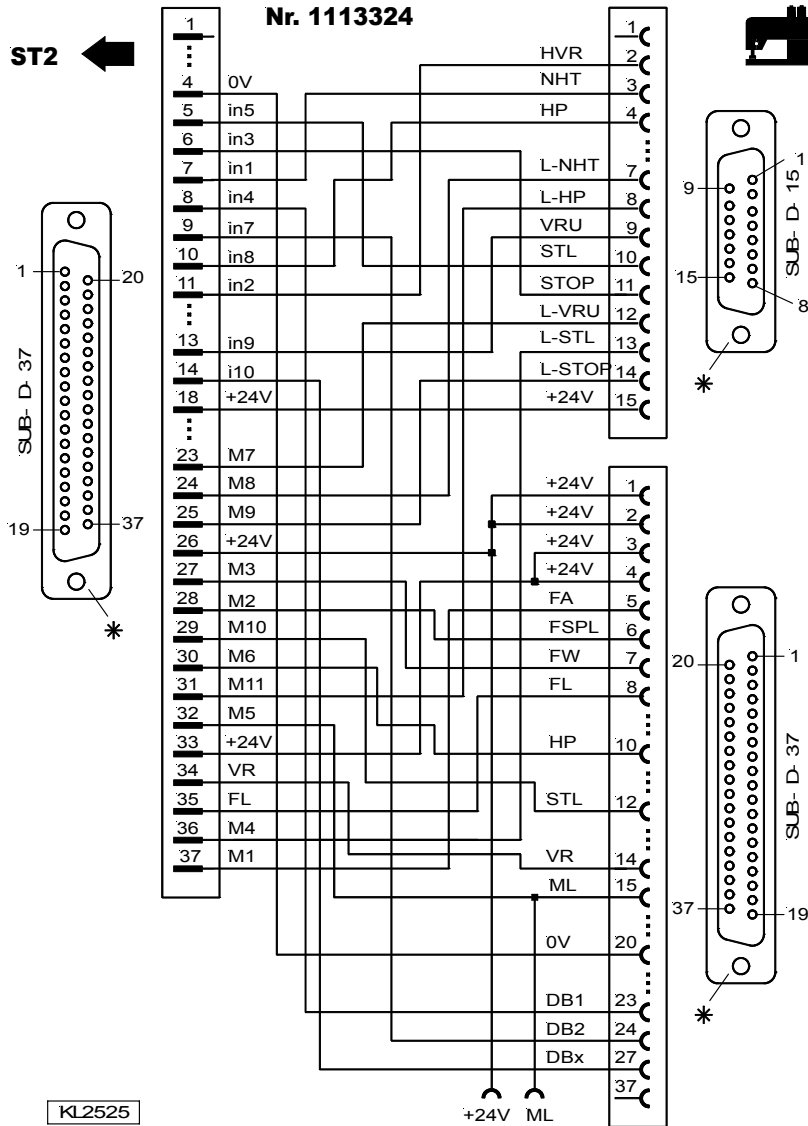


*) **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2) und an den restlichen Buchsen.

Adapterleitung für PFAFF der Klasse 1425, 1525

Einstellung des Funktionsablaufs
 Einstellung der Tasten-Funktionen
 (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!)

- FA-Modus → Parameter 290 = 13 einstellen
- Eingang in1 → Parameter 240 = 2 einstellen
- Eingang in2 → Parameter 241 = 16 einstellen
- Eingang in3 → Parameter 242 = 24 einstellen
- Eingang in4 → Parameter 243 = 11 einstellen
- Eingang in5 → Parameter 244 = 22 einstellen
- Eingang in7 → Parameter 246 = 33 einstellen
- Eingang in8 → Parameter 247 = 14 einstellen
- Eingang in9 → Parameter 248 = 17 einstellen
- Eingang i10 → Parameter 249 = 25 einstellen

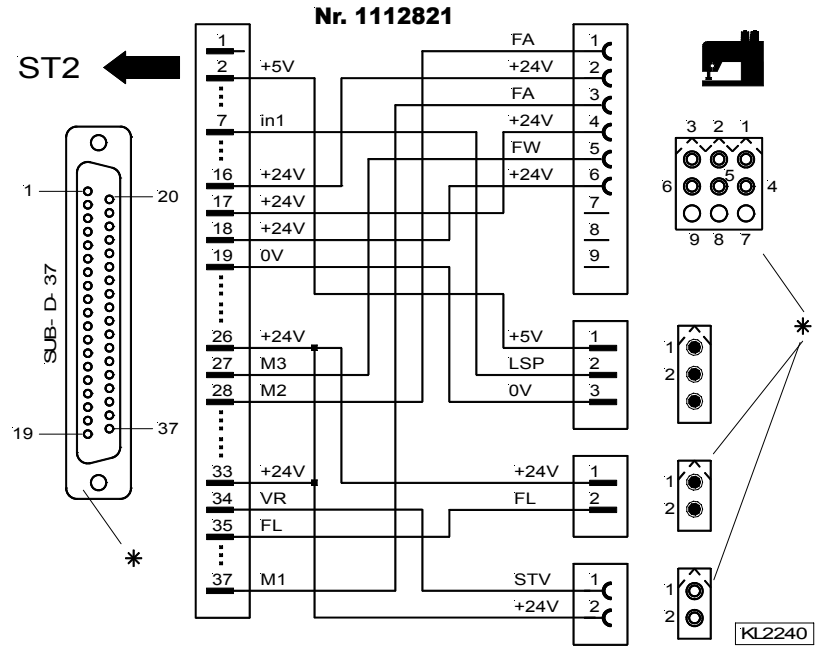


- in1 = Eingang **Nadel hoch**
- in2 = Eingang **Zwischenriegel**
- in3 = Eingang **Nadel läuft von Position 1 nach Position 2**
- in4 = Eingang **Drehzahlbegrenzung n12 mit Pedal (DB1 = Drehzahlbegrenzung 1)**
- in5 = Eingang **Flip Flop für Drehzahlbegrenzung n11**
- in7 = Eingang **Drehzahlbegrenzung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

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

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

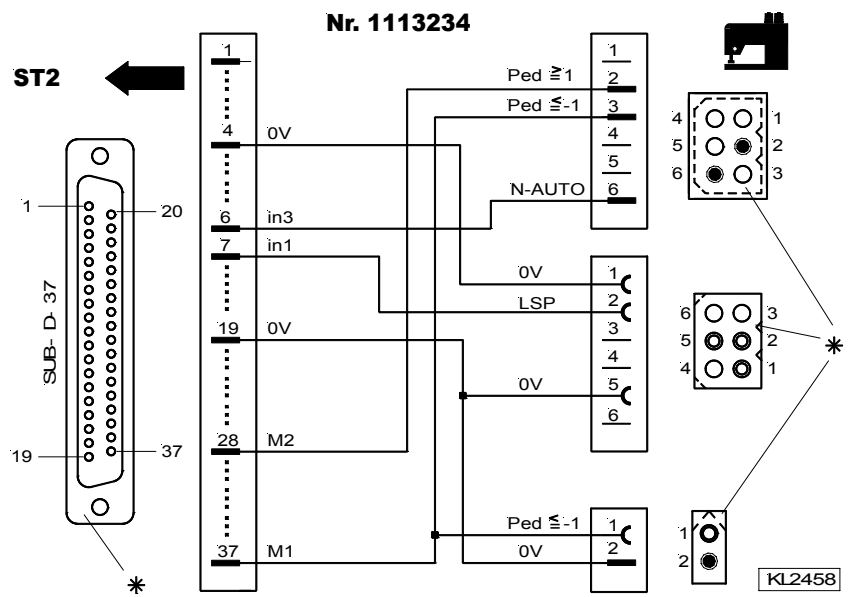
| | | | |
|----------------------------------|-------------|---|------------------------------|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | → | Parameter 290 = 5 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktion | Eingang in1 | → | Parameter 240 = 7 einstellen |



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

Adapterleitung für PEGASUS Backlatchmaschinen

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

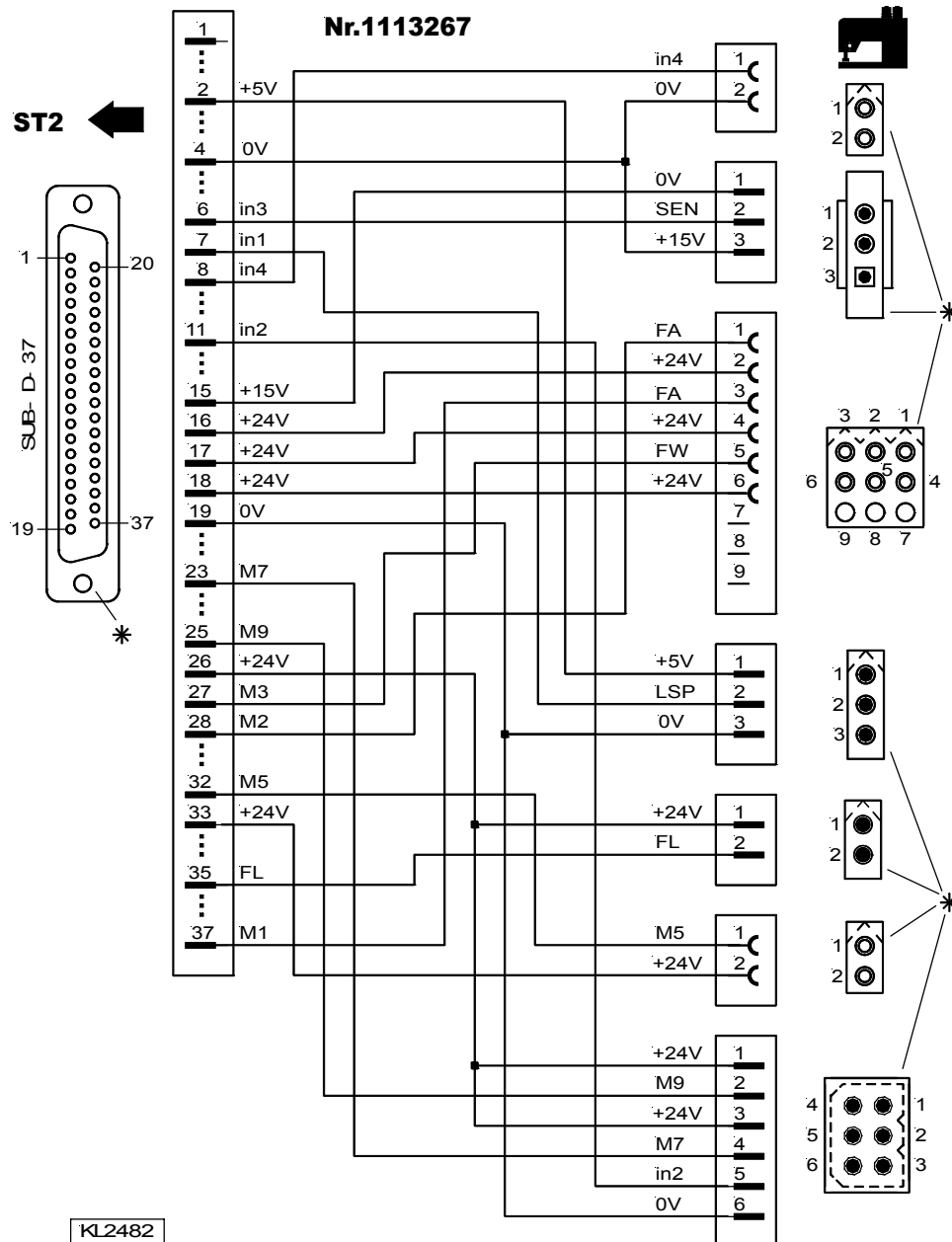


*) **Ansicht:** Lötseite am 37-poligen Stecker (ST2). An den restlichen Steckern/Buchsen ist die Darstellung die Bestückungsseite der Kabel.

Adapterleitung für PEGASUS der Klasse MHG

Einstellung des Funktionsablaufs
Einstellung der Tasten-Funktionen

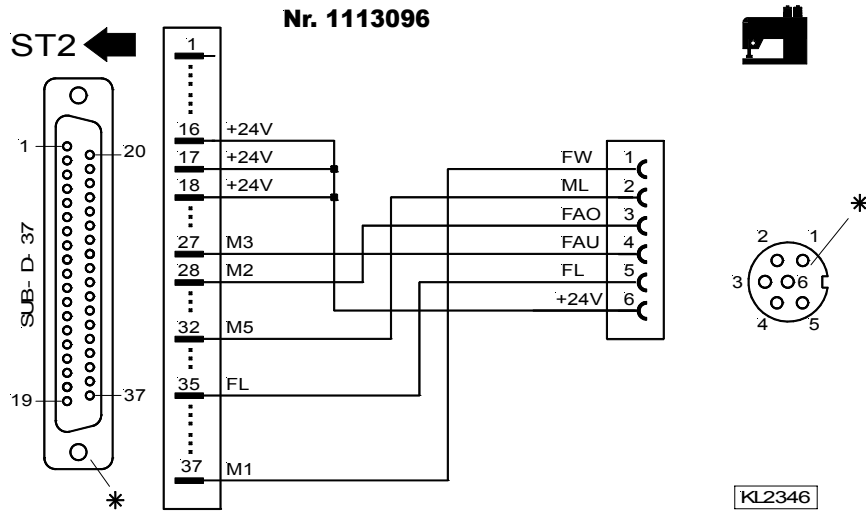
FA-Modus → Parameter 290 = 24 einstellen
Eingang in1 → Parameter 240 = 6 einstellen
Eingang in2 → Parameter 241 = 13 einstellen
Eingang in3 → Parameter 242 = 28 einstellen
Eingang in4 → Parameter 243 = 22 einstellen



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

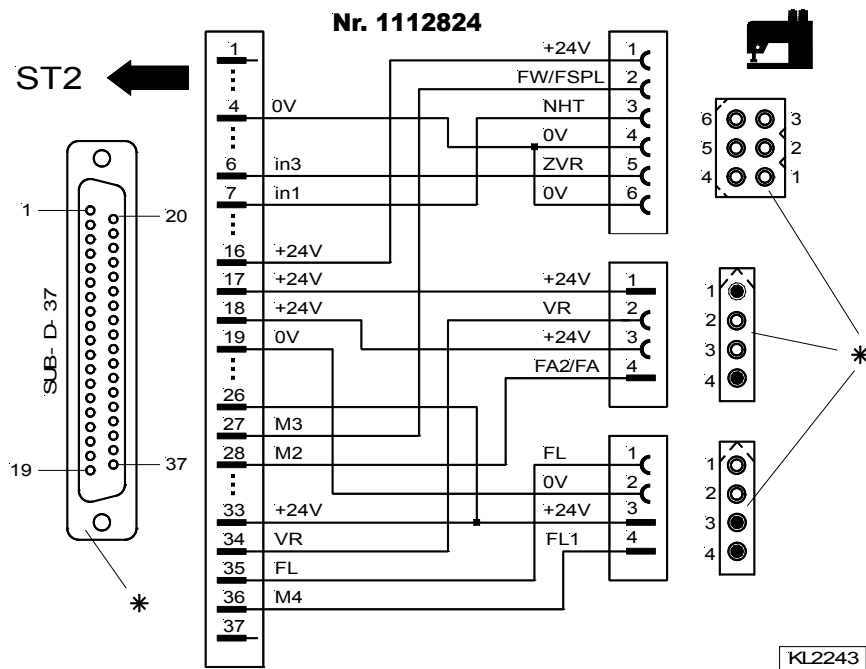
Adapterleitung für RIMOLDI der Klasse F27

Einstellung des Funktionsablaufs FA-Modus → Parameter 290 = 5 einstellen



Adapterleitung für SINGER der Klassen 211, 212 und 591

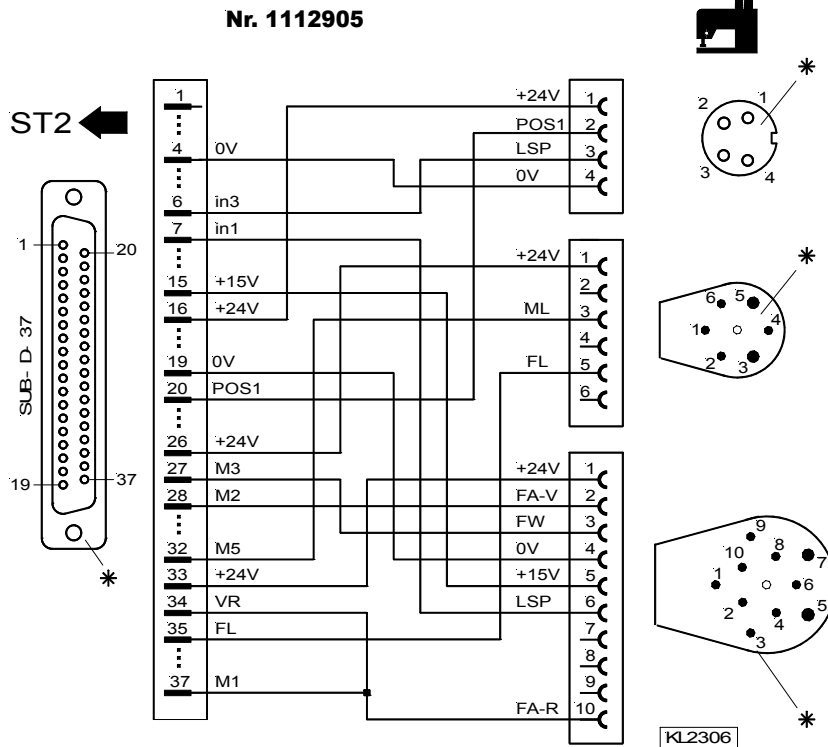
Einstellung des Funktionsablaufs (Singer Kl. 212UTT) FA-Modus → Parameter 290 = 2 einstellen
 Einstellung der Tasten-Funktion Eingang in1 → Parameter 240 = 1 einstellen
 Eingang in3 → Parameter 242 = 16 einstellen



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

Adapterleitung für UNION SPECIAL der Klassen CS100 und FS100

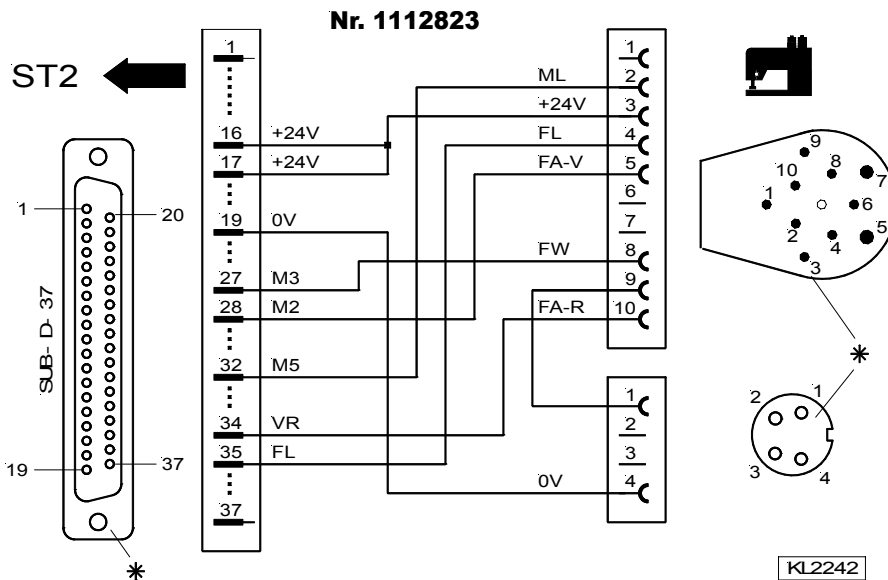
| | | | |
|-----------------------------------|-------------|---|------------------------------|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 = 4 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen | Eingang in1 | ➔ | Parameter 240 = 6 einstellen |
| | Eingang in3 | ➔ | Parameter 242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



in1 = Eingang **Laufsperr**e für Näherungsschalter der Fadenschneideüberwachung
 in3 = Eingang **Laufsperr**e für Fadenwächter

Adapterleitung für UNION SPECIAL der Klasse 63900AMZ

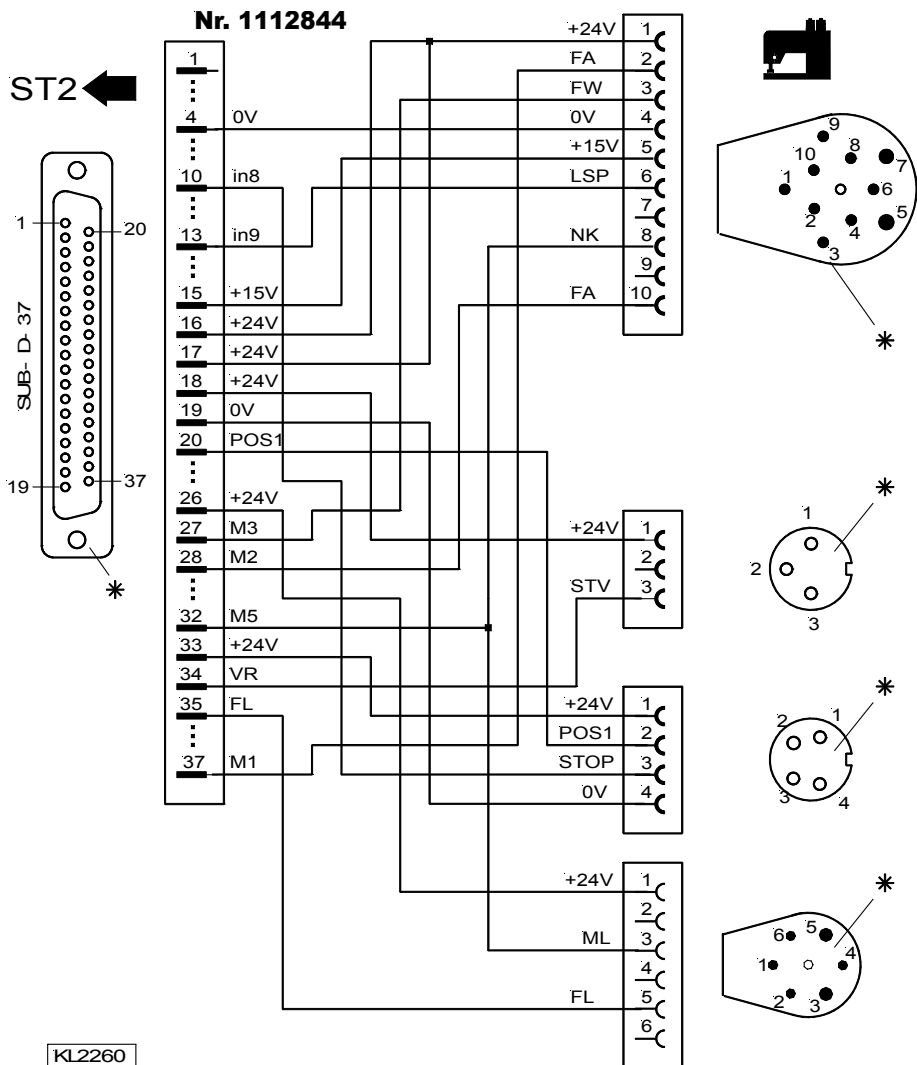
| | | | |
|----------------------------------|----------|---|-------------------------------|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 = 10 einstellen |
|----------------------------------|----------|---|-------------------------------|



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

Adapterleitung für UNION SPECIAL der Klasse 34700 mit Sticksicherung

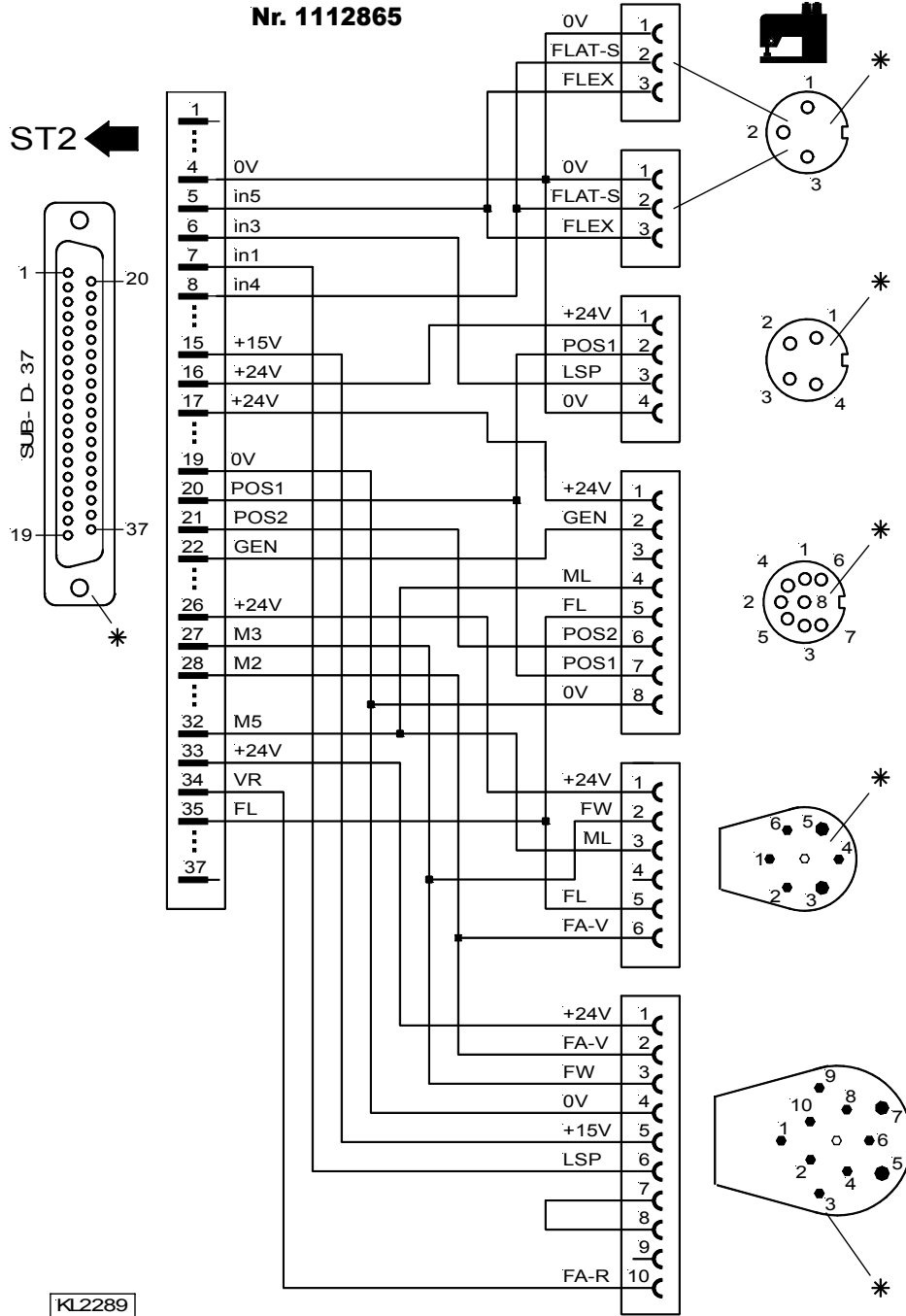
| | | | |
|----------------------------------|-------------|---|------------------------------|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | ➔ | Parameter 290 = 5 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktion | Eingang in8 | ➔ | Parameter 247 = 7 einstellen |
| | Eingang in9 | ➔ | Parameter 248 =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



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

Adapterleitung für UNION SPECIAL der Klassen 34000 und 36200

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

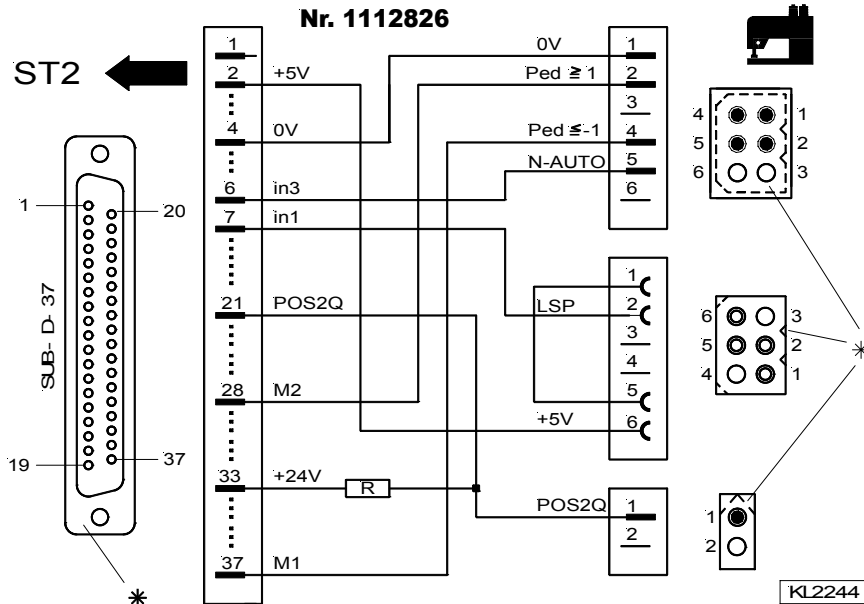


- in1** = Eingang **Laufsperr**e für Näherungsschalter der Fadenschneideüberwachung
- in3** = Eingang **Laufsperr**e für Fadenwächter
- in4** = Eingang **Entketteln** entspricht der Funktion **Flatseamer (FLAT-S)**
- in5** = Eingang **Nähfußlüftung** bei Pedal 0-Lage

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

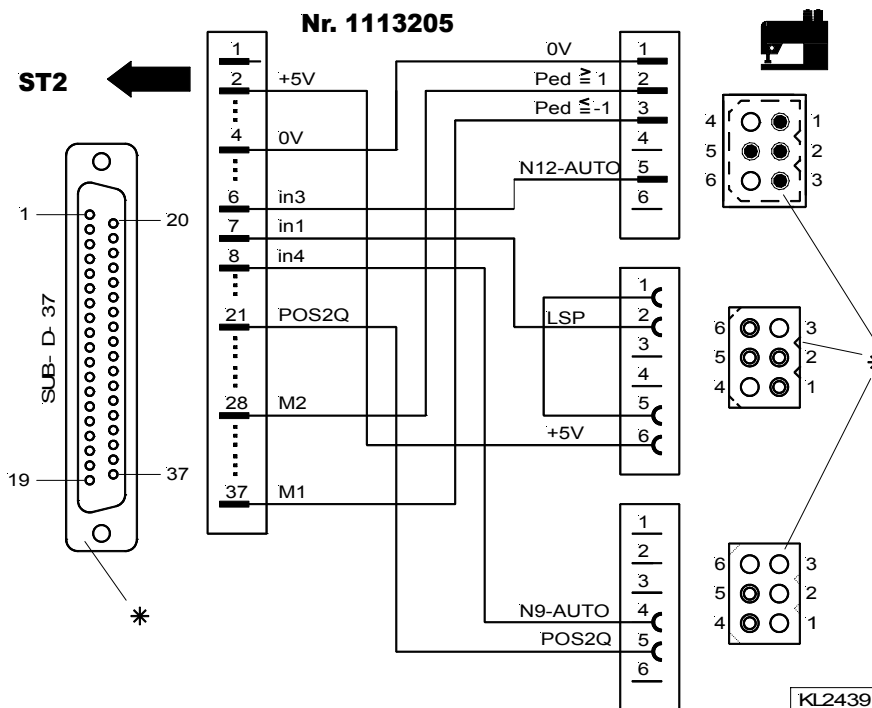
Adapterleitung für YAMATO Backlatchmaschinen der Klasse ABT3

| | | | |
|---|-------------|---|-------------------------------|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | → | Parameter 290 = 9 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) | Eingang in1 | → | Parameter 240 = 6 einstellen |
| | Eingang in3 | → | Parameter 242 = 38 einstellen |



Adapterleitung für YAMATO Backlatchmaschinen der Klassen ABT13 und ABT17

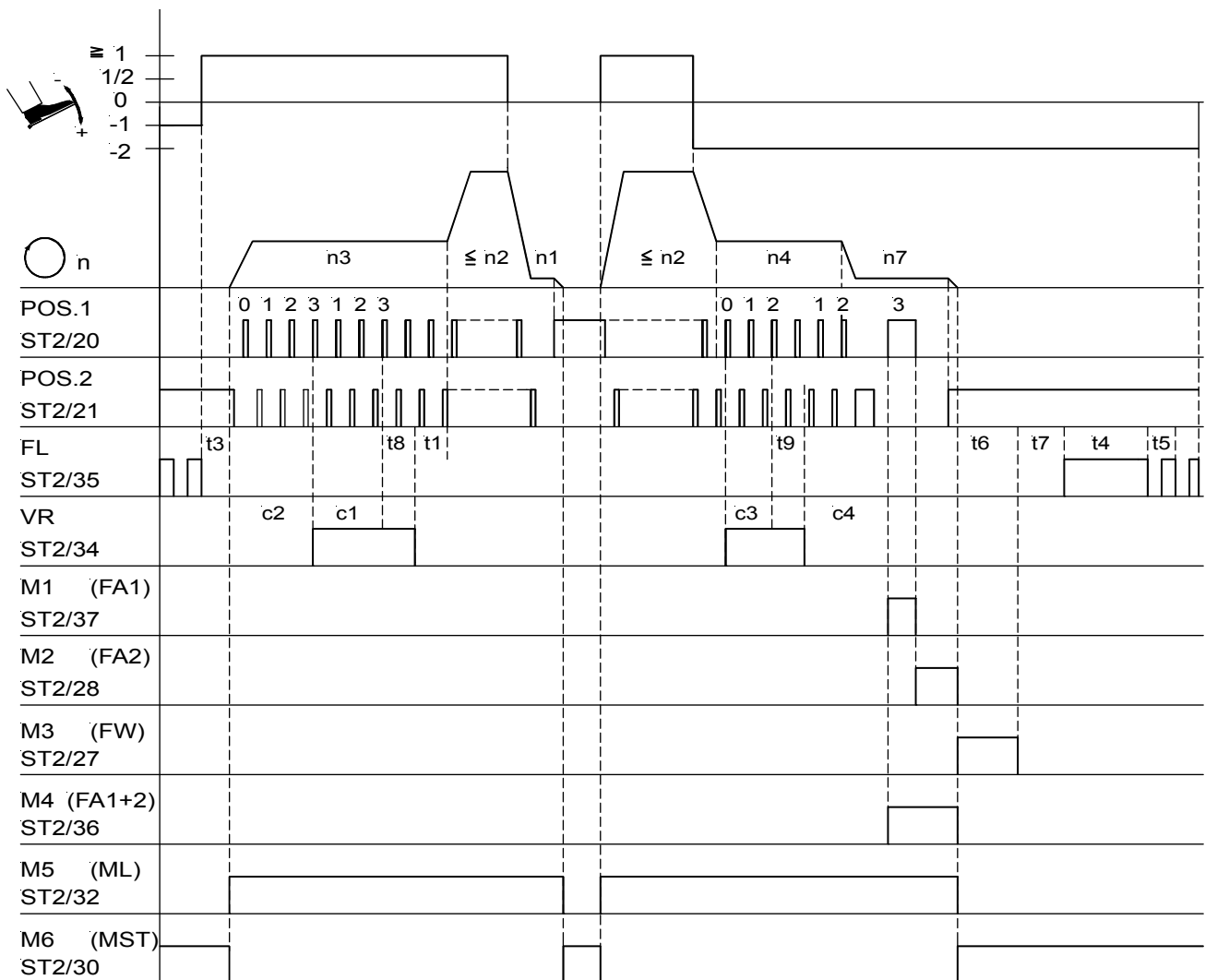
| | | | |
|---|-------------|---|-------------------------------|
| Einstellung des Funktionsablaufs | FA-Modus | → | Parameter 290 = 9 einstellen |
| Einstellung der Tasten-Funktionen (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) | Eingang in1 | → | Parameter 240 = 6 einstellen |
| | Eingang in3 | → | Parameter 242 = 38 einstellen |
| | Eingang in4 | → | Parameter 243 = 34 einstellen |



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

8 Funktionsdiagramme

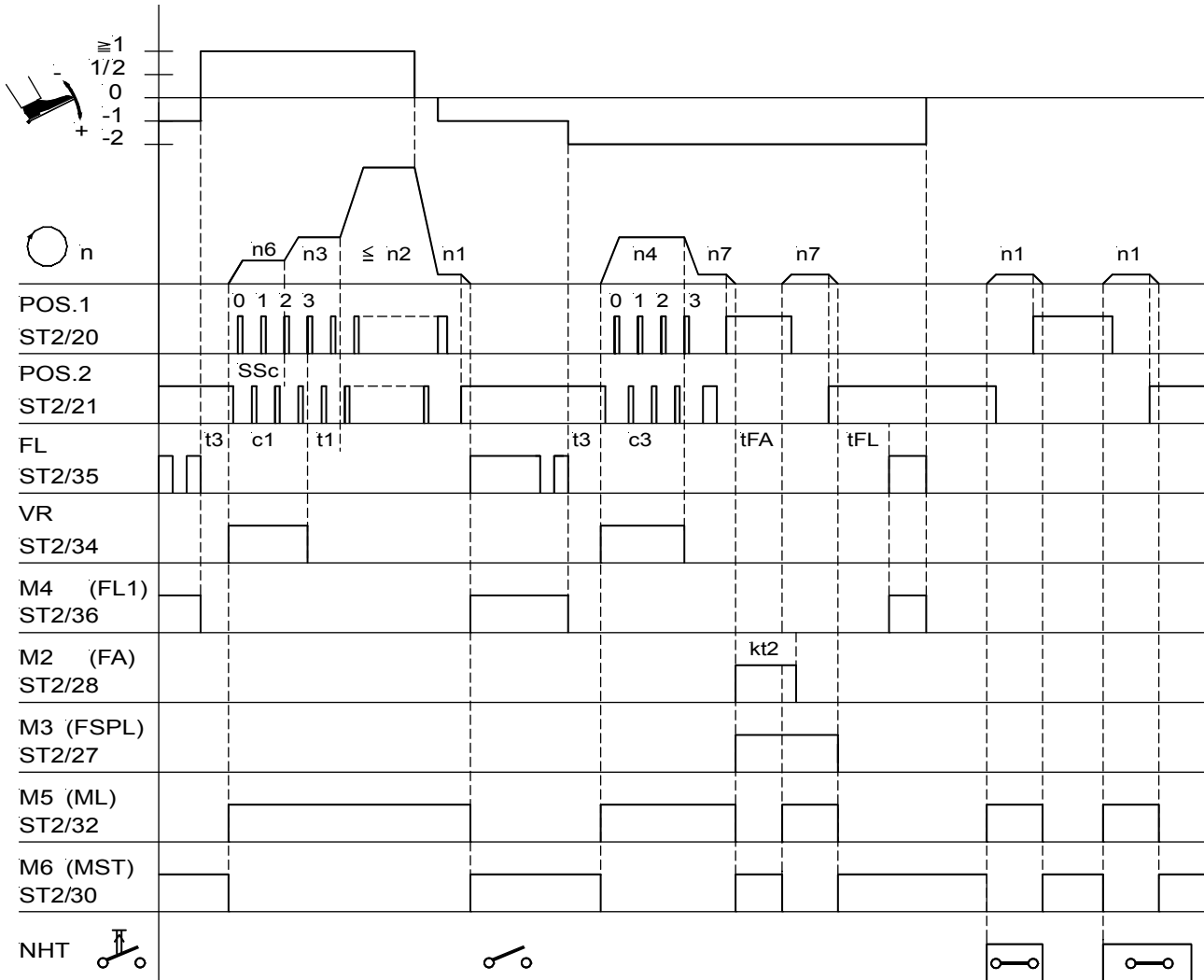
Modus 0 bzw. 27 (Stepstich)



0256/ MODE- 0

| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---------|---|--------------------------|----------------------|--------------------|--------------------|
| FAm | Modus 0 Doppelter Anfangsriegel mit Stichbildkorrektur Doppelter Endriegel mit Stichbildkorrektur | 290 = 0/27 Ein Ein | Taste S2 Taste S3 | Taste 1 Taste 2 | Taste 1 Taste 4 |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Anfangsriegeldrehzahl | 112 | | | |
| n4 | Endriegeldrehzahl | 113 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| c2 | Anfangsriegelstiche vorwärts | 000 | | | |
| c1 | Anfangsriegelstiche rückwärts | 001 | | | |
| c3 | Endriegelstiche rückwärts | 002 | | | |
| c4 | Endriegelstiche vorwärts | 003 | | | |
| t8 | Stichbildkorrektur vom Anfangsriegel | 150 | | | |
| t9 | Stichbildkorrektur vom Endriegel | 151 | | | |
| t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Anfangsriegel | 200 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t4 | Vollansteuerung der Nähfußlüftung | 203 | | | |
| t5 | Taktung der Nähfußlüftung | 204 | | | |
| t6 | Einschaltzeit Fadenwischer | 205 | | | |
| t7 | Einschaltverzögerung Nähfuß nach Fadenwischer | 206 | | | |

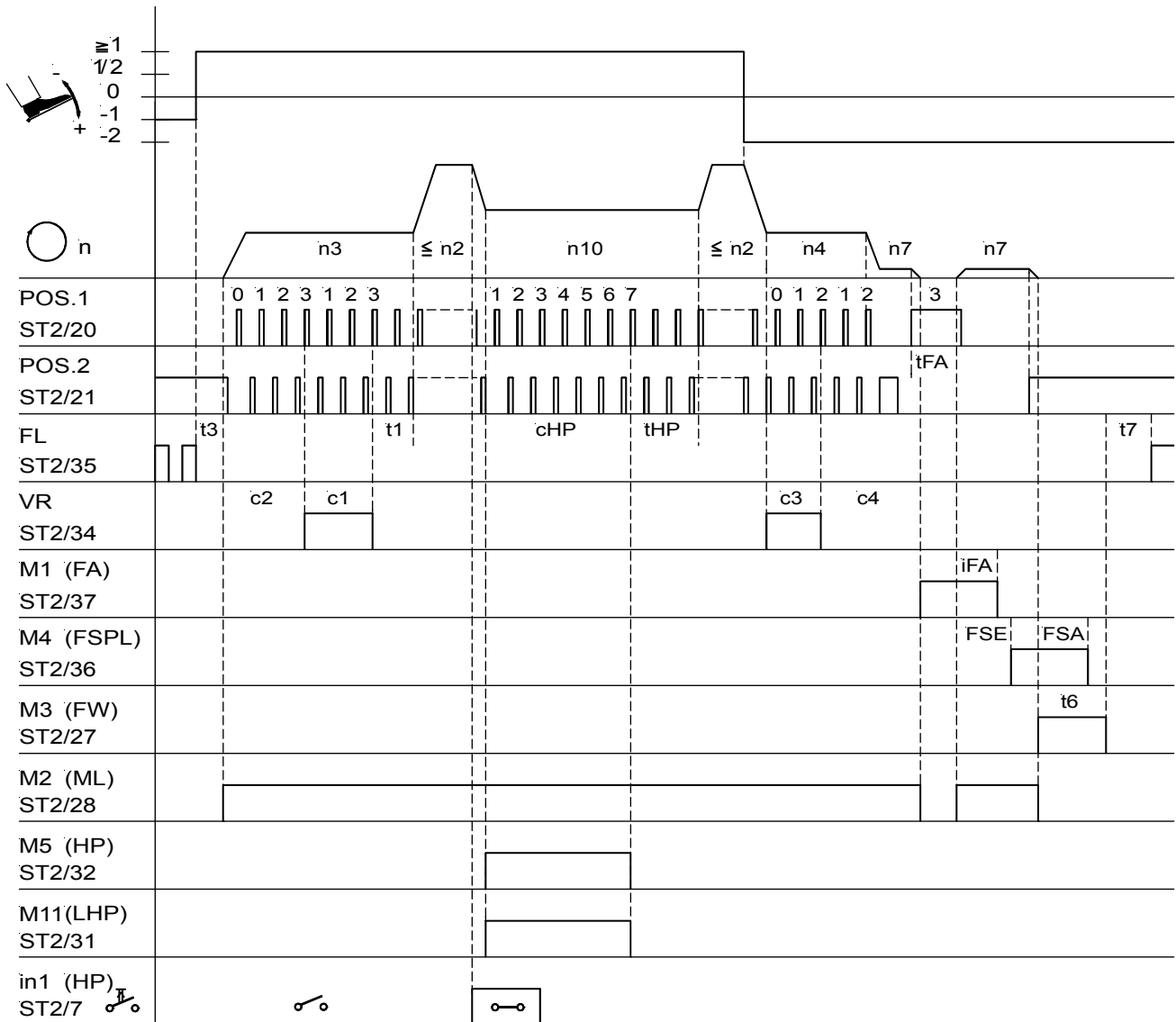
Modus 2 (Stepstich)



0256/ MODE- 2

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

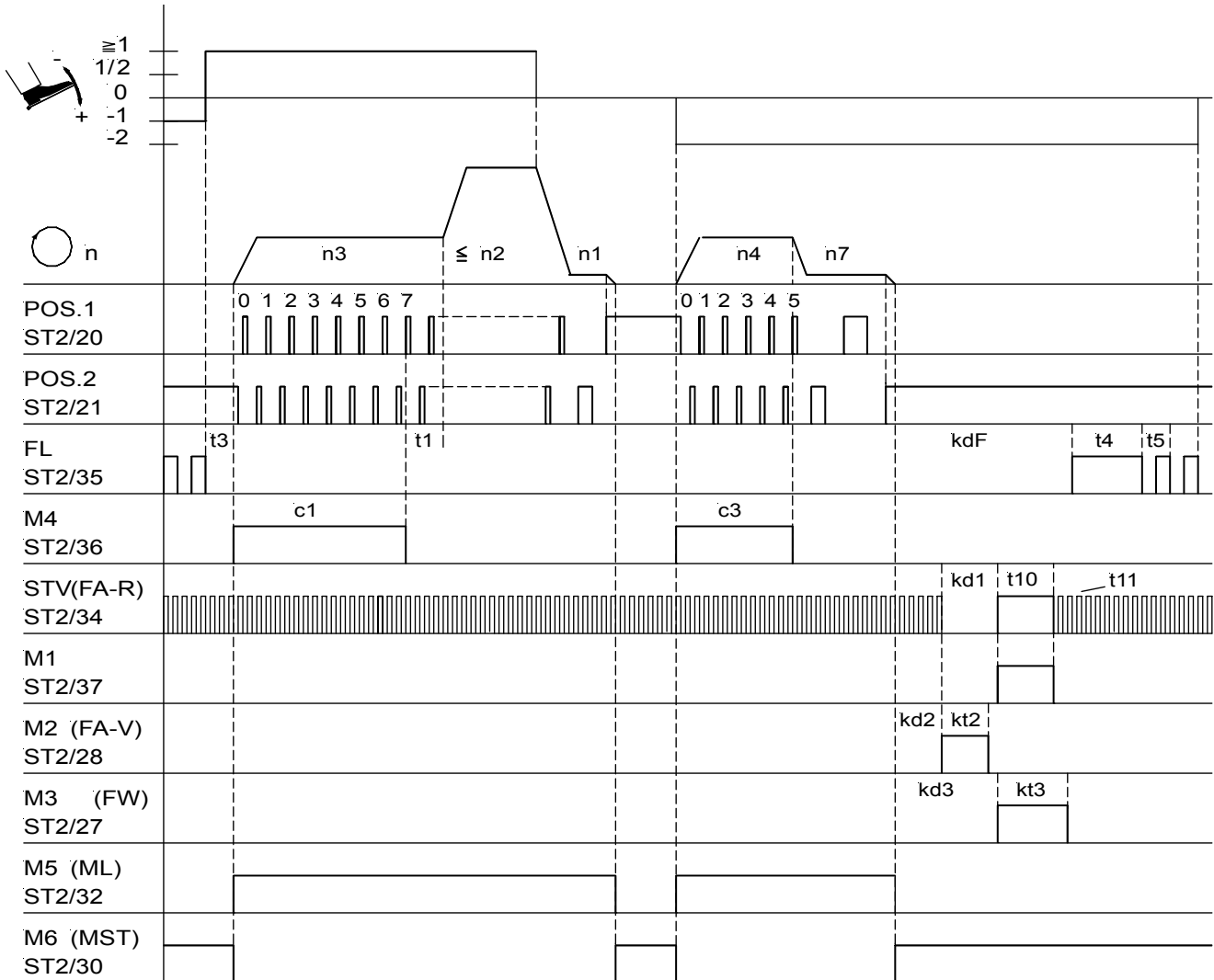
Modus 3 bzw. Modus 26 (Steppstich)



0256/ MODE- 3

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

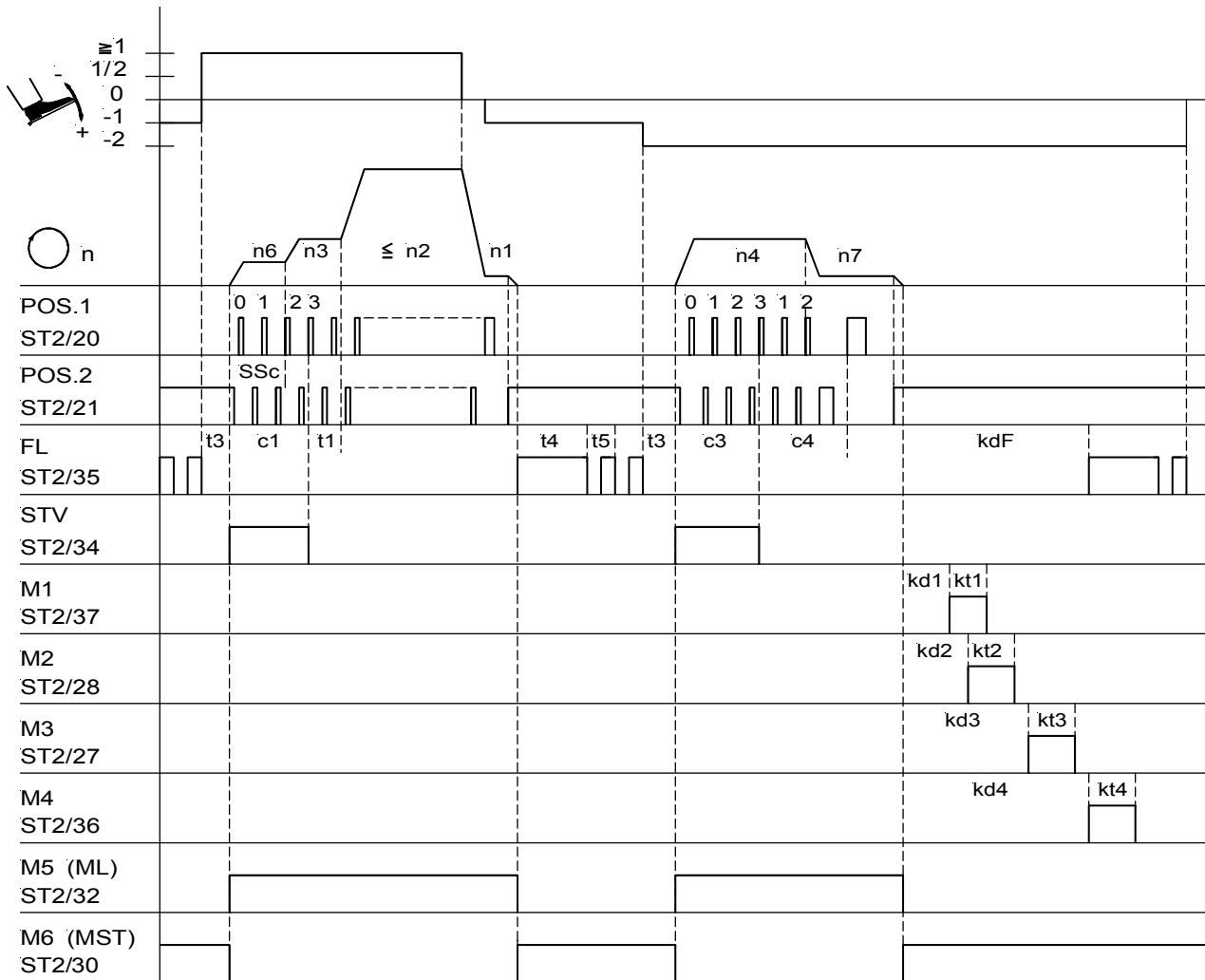
Modus 4 (Kettenstich)



0256/ MODE- 4

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

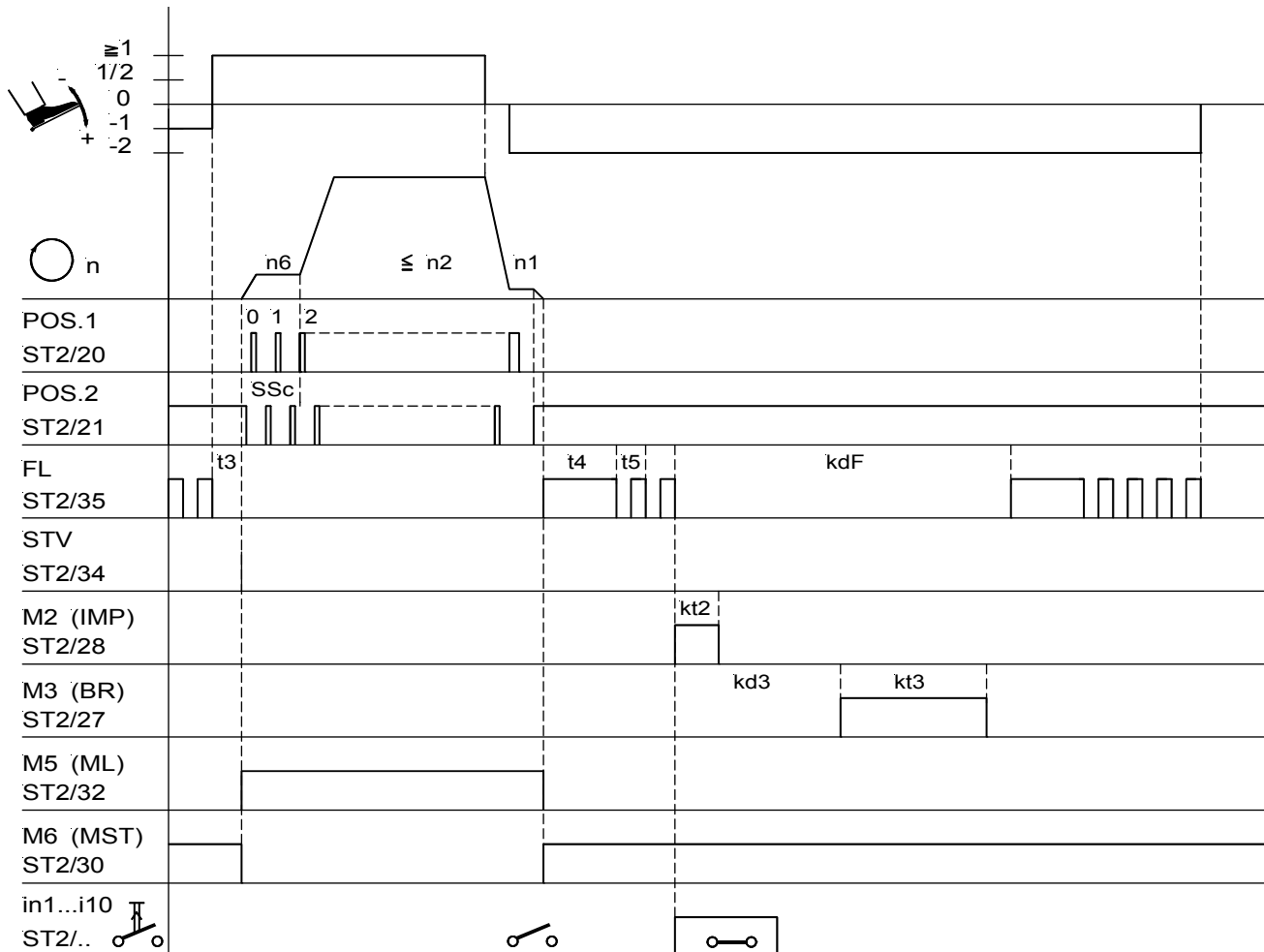
Modus 5 (Kettenstich)



0256/ MODE- 5

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

Modus 5 (Kettenstich) Union Special, Sacknäähmaschine



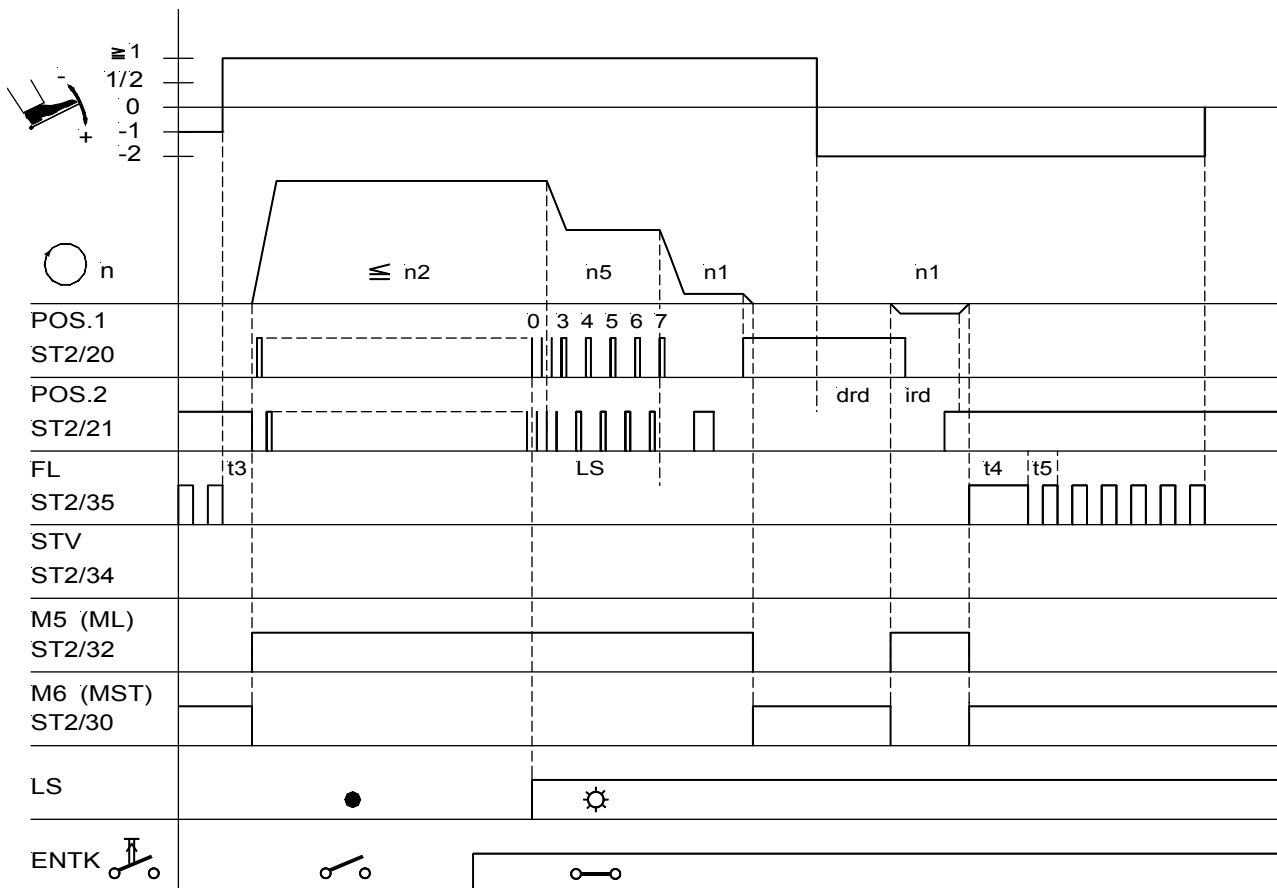
0256/ MODE- 5a

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

Einstellungen mit Parameter 198:

198 = 0 Die Signale **Fadenkette heiß schneiden** und **Nähfußlüftung** werden über Pedal geschaltet.198 = 1 Das Signal **Fadenkette heiß schneiden** wird über Knieschalter und **Nähfußlüftung** über Pedal geschaltet.198 = 2 Das Signal **Fadenkette heiß schneiden** wird über Pedal und **Nähfußlüftung** über Knieschalter geschaltet.

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

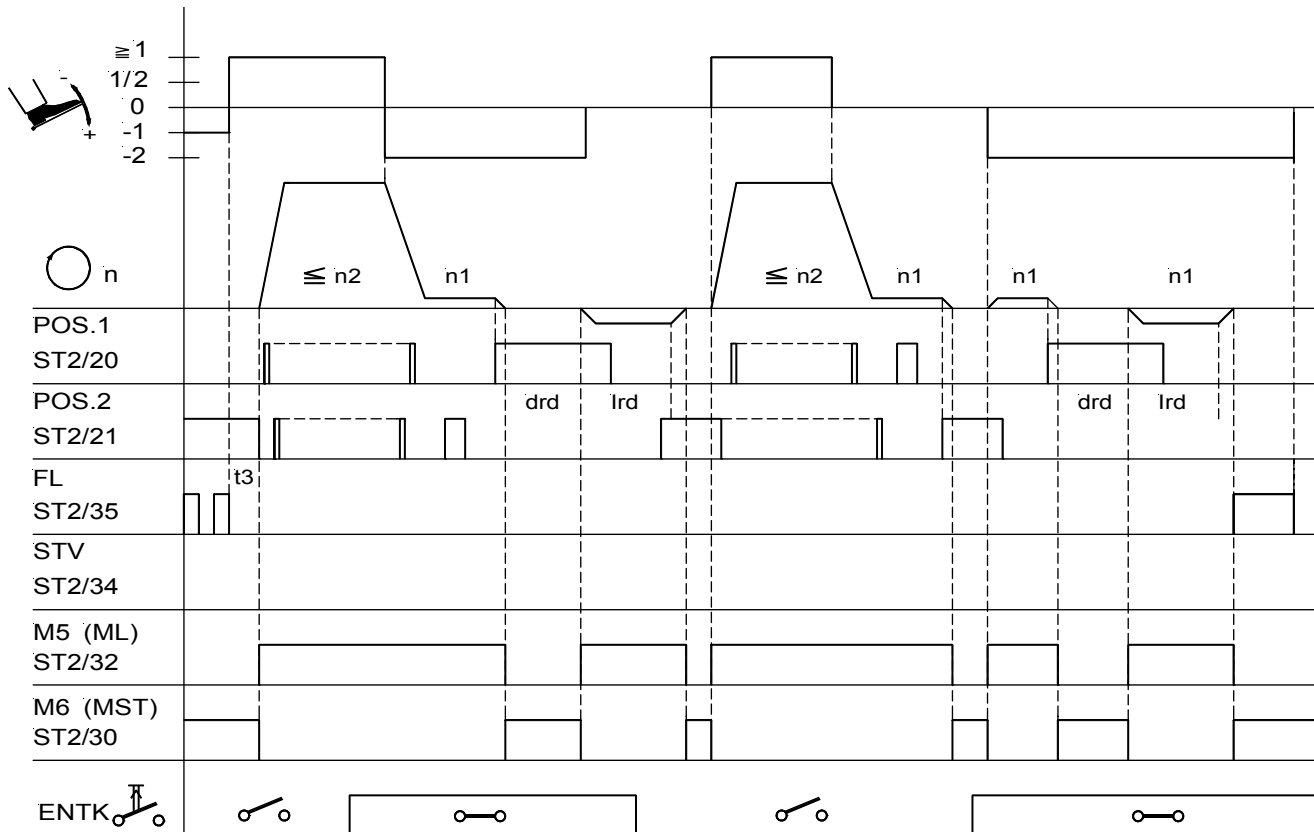


0256/ ENTK- 1

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

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

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

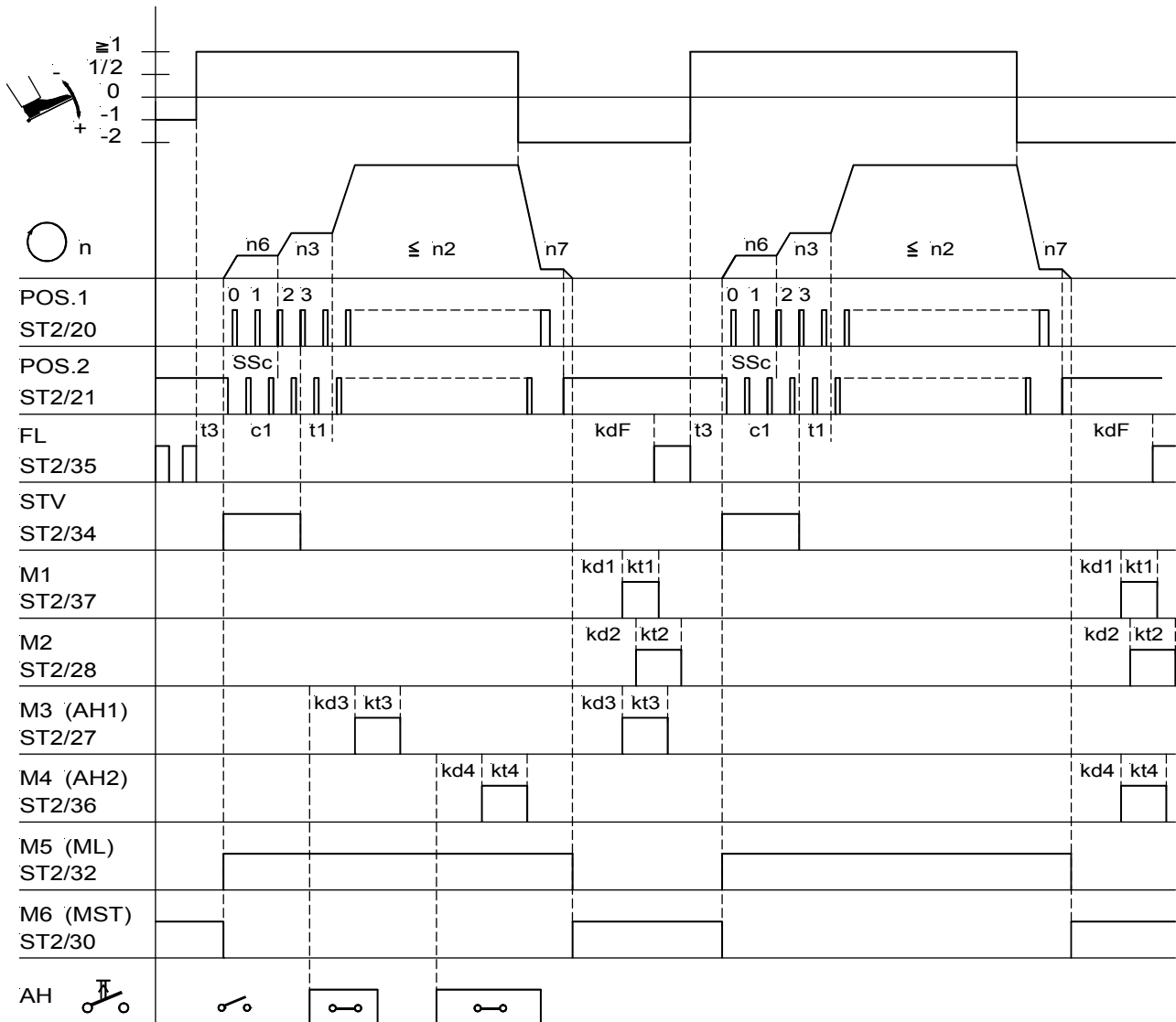


0256/ ENTK- 2

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

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

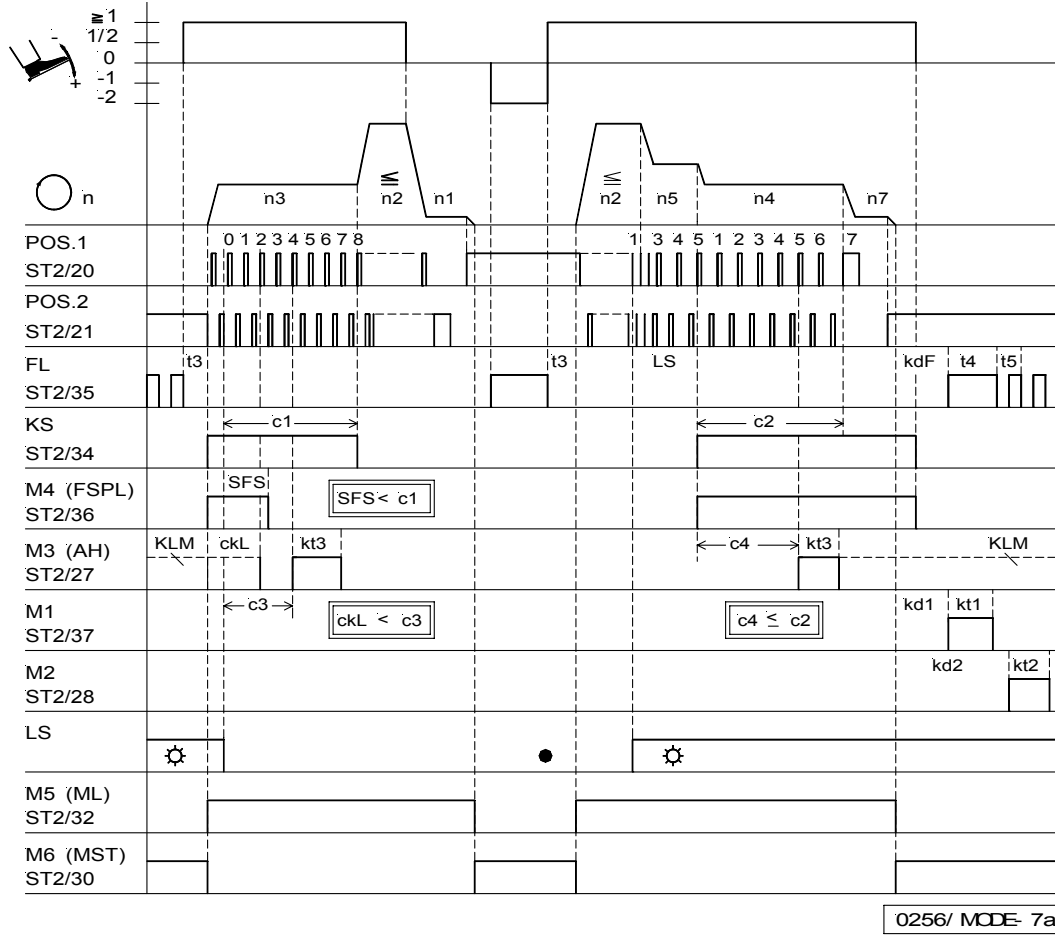
Modus 6 (Kettenstich mit schneller Schere) Parameter 232 = 1



0256/ MODE- 6

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

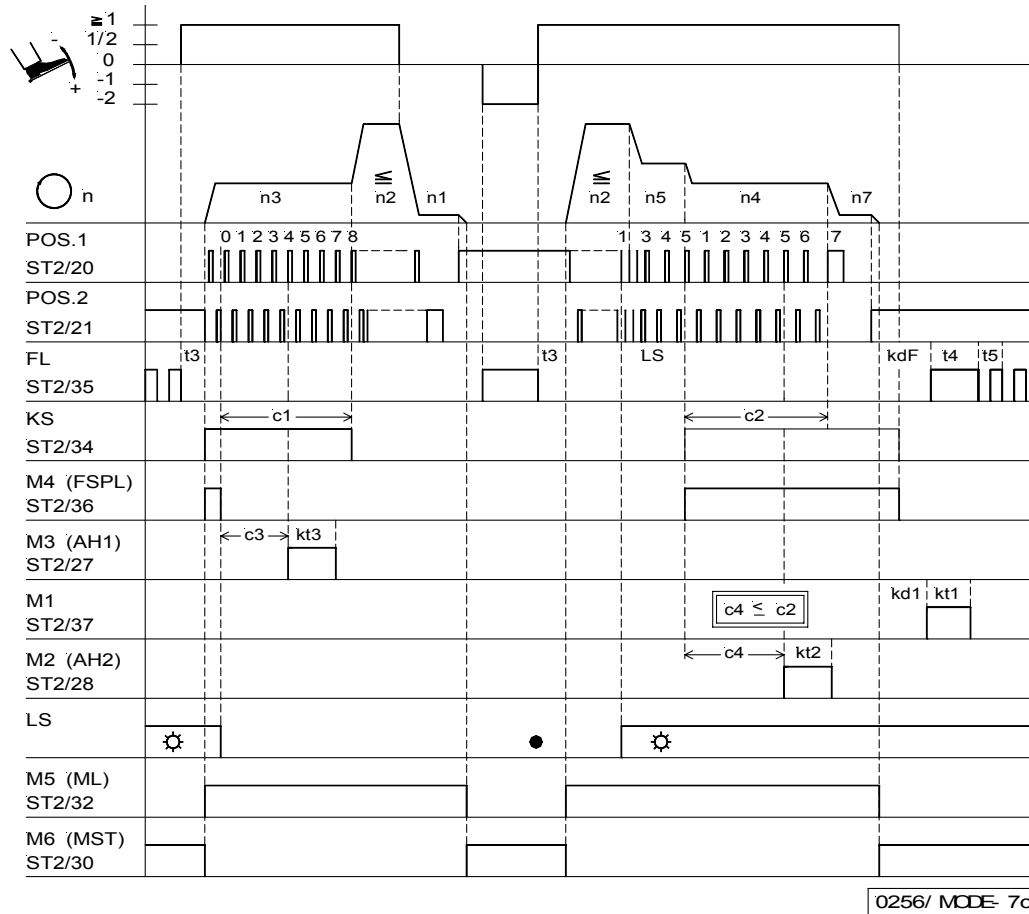
Modus 7 (Überwendlich) Parameter 232 = 0 (Abhacker) / Parameter 018 = 0 (Nahtende mit Stopp)



0256/ MODE- 7a

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

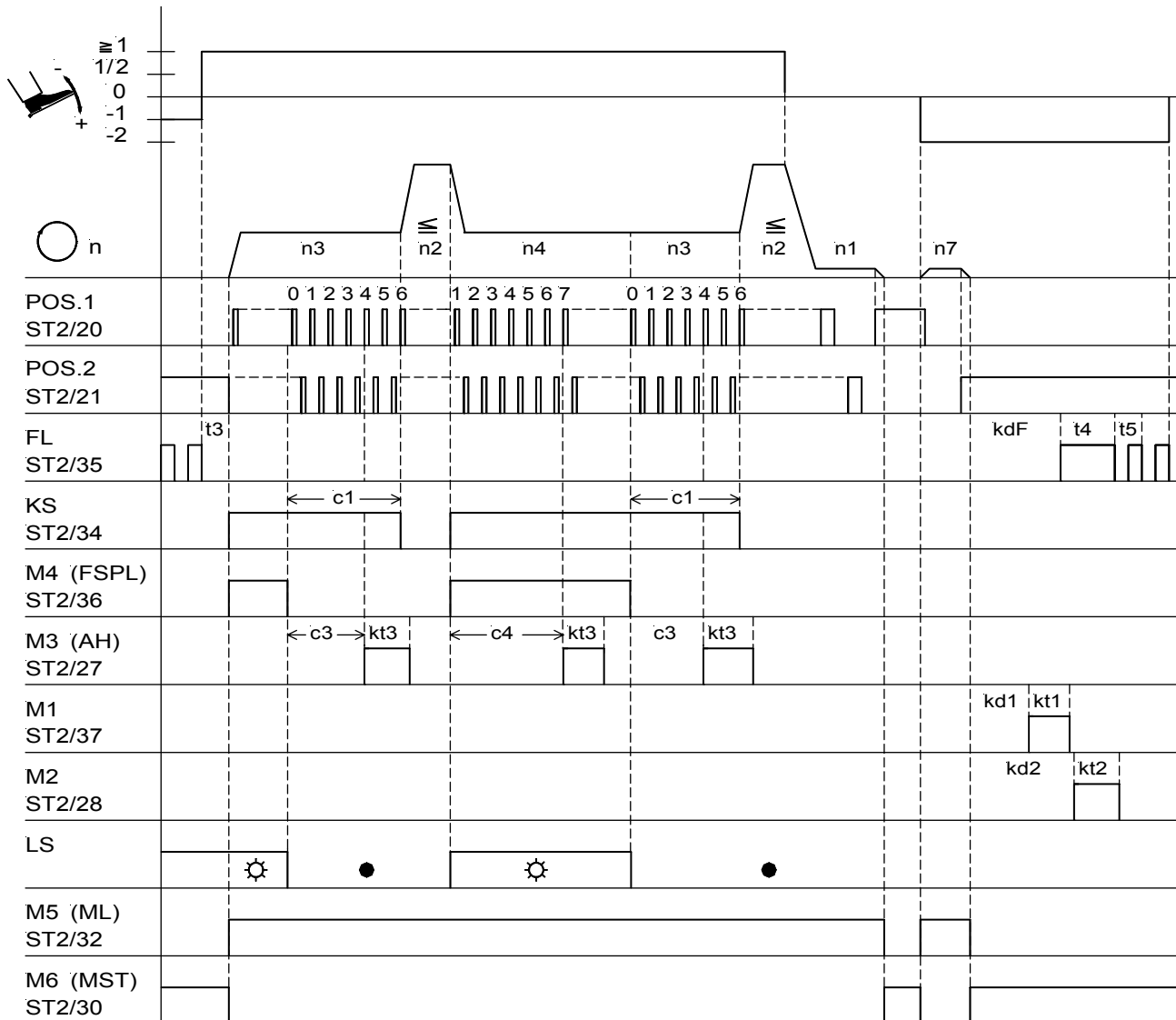
Modus 7 (Überwendlich) Parameter 232 = 1 (Schnelle Schere) / Parameter 018 = 0 (Nahtende mit Stopp)



0256/ MODE 7c

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

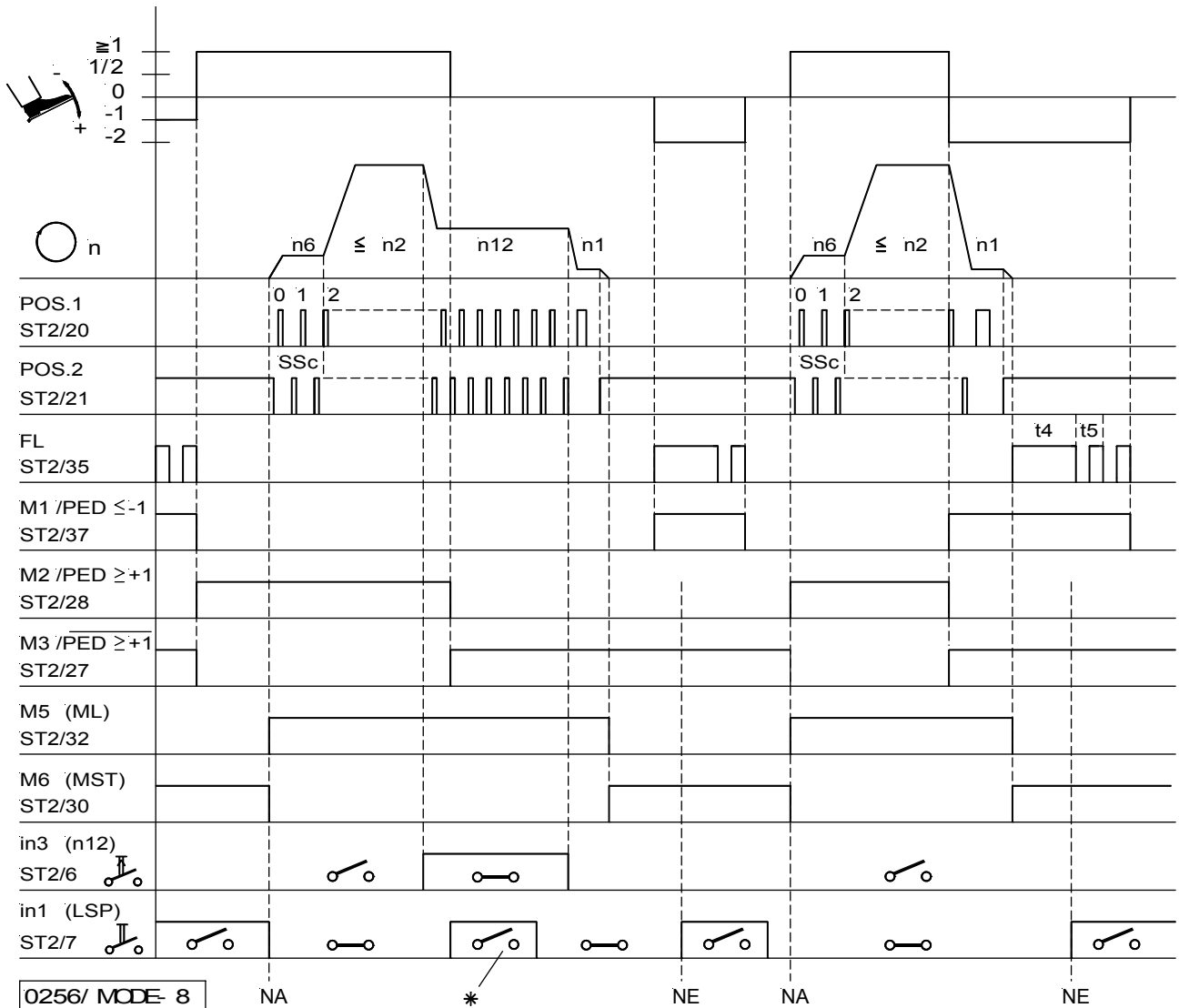
Modus 7 (Überwendlich) Parameter 232 = 0 (Abhacker) / Parameter 018 = 1 (Nahtende ohne Stopp)



0256/ MCDE- 7b

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

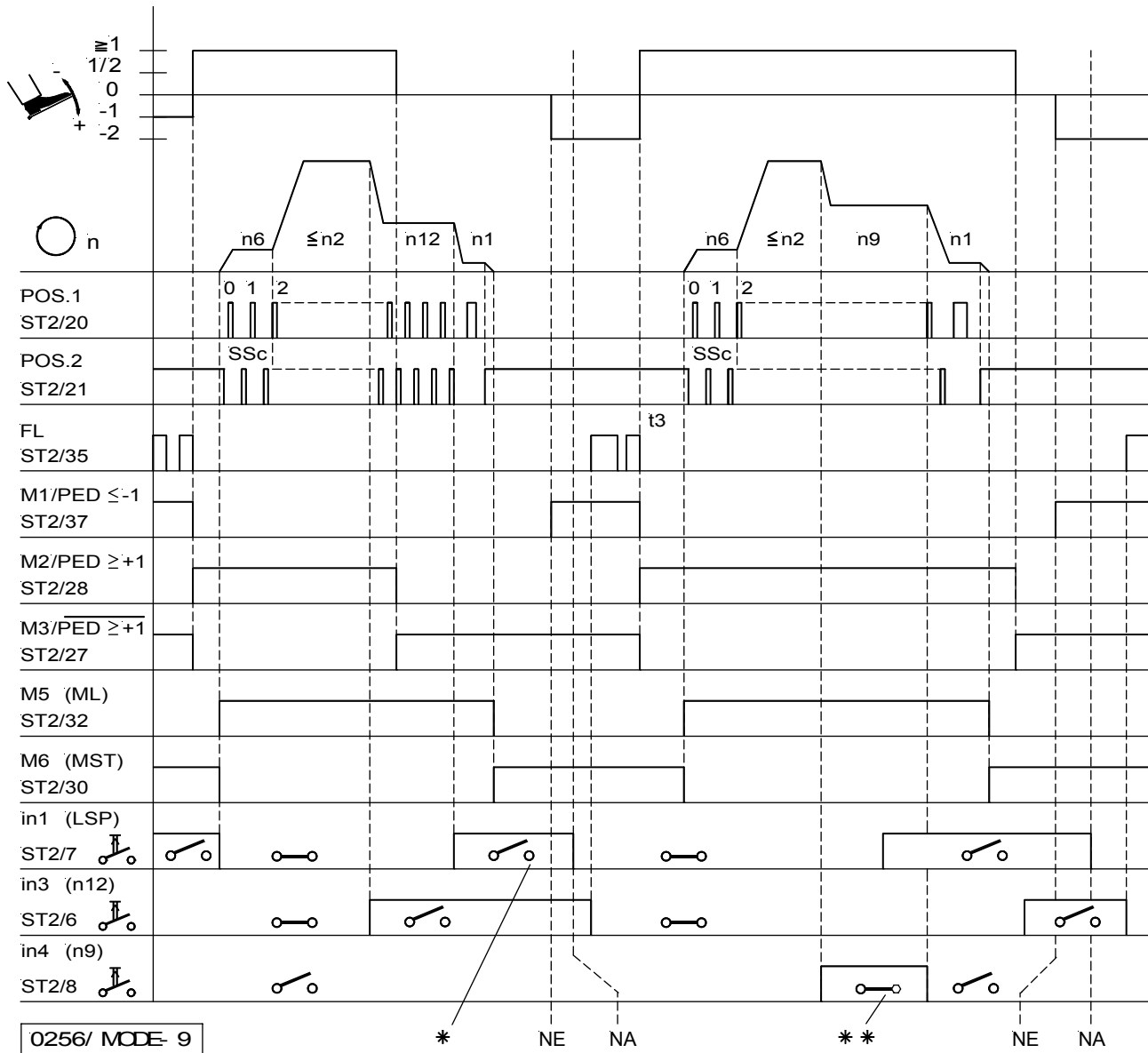
Modus 8 (Backlatch Pegasus)



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

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

Modus 9 (Backlatch Yamato)

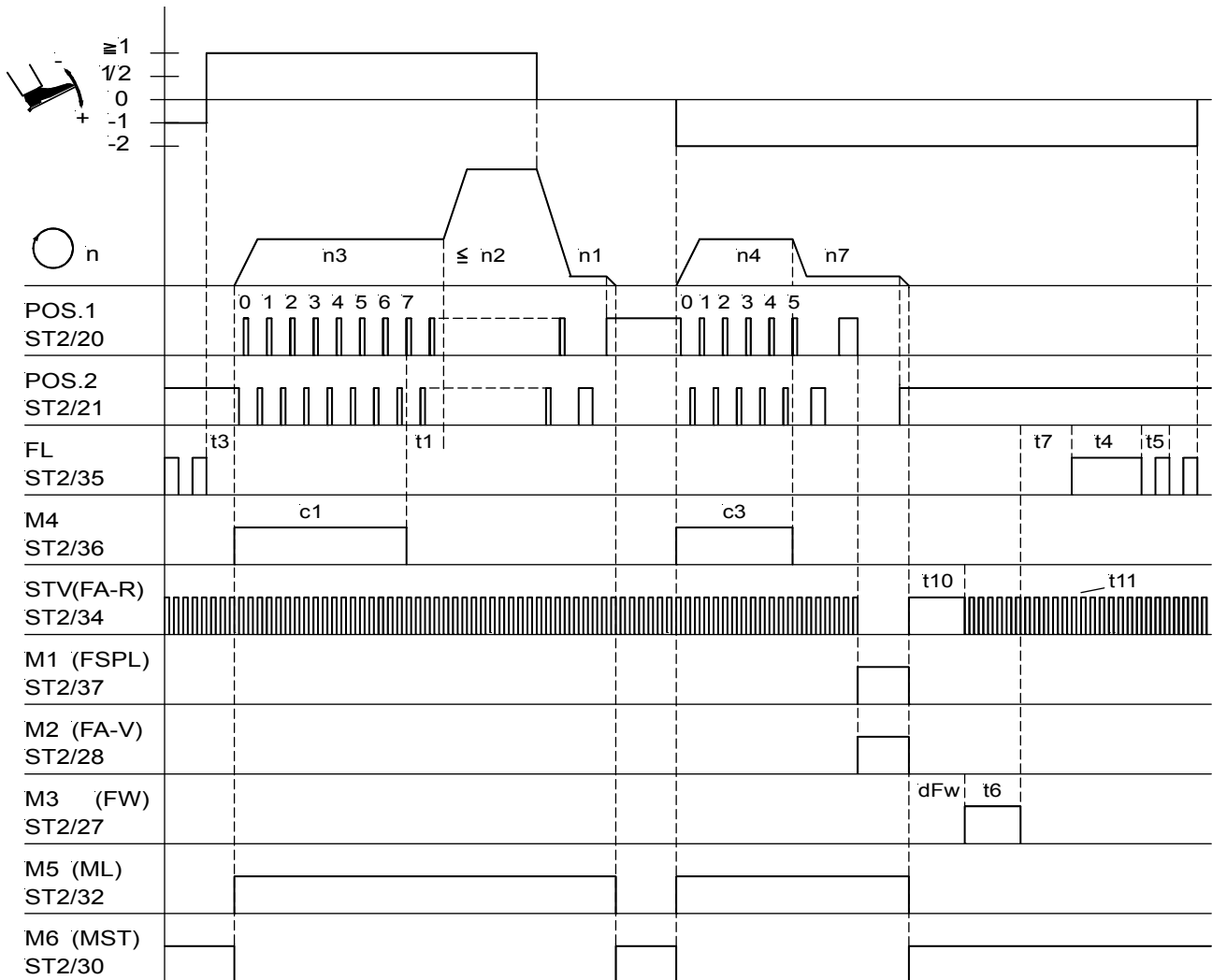


0256/ MODE 9

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

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

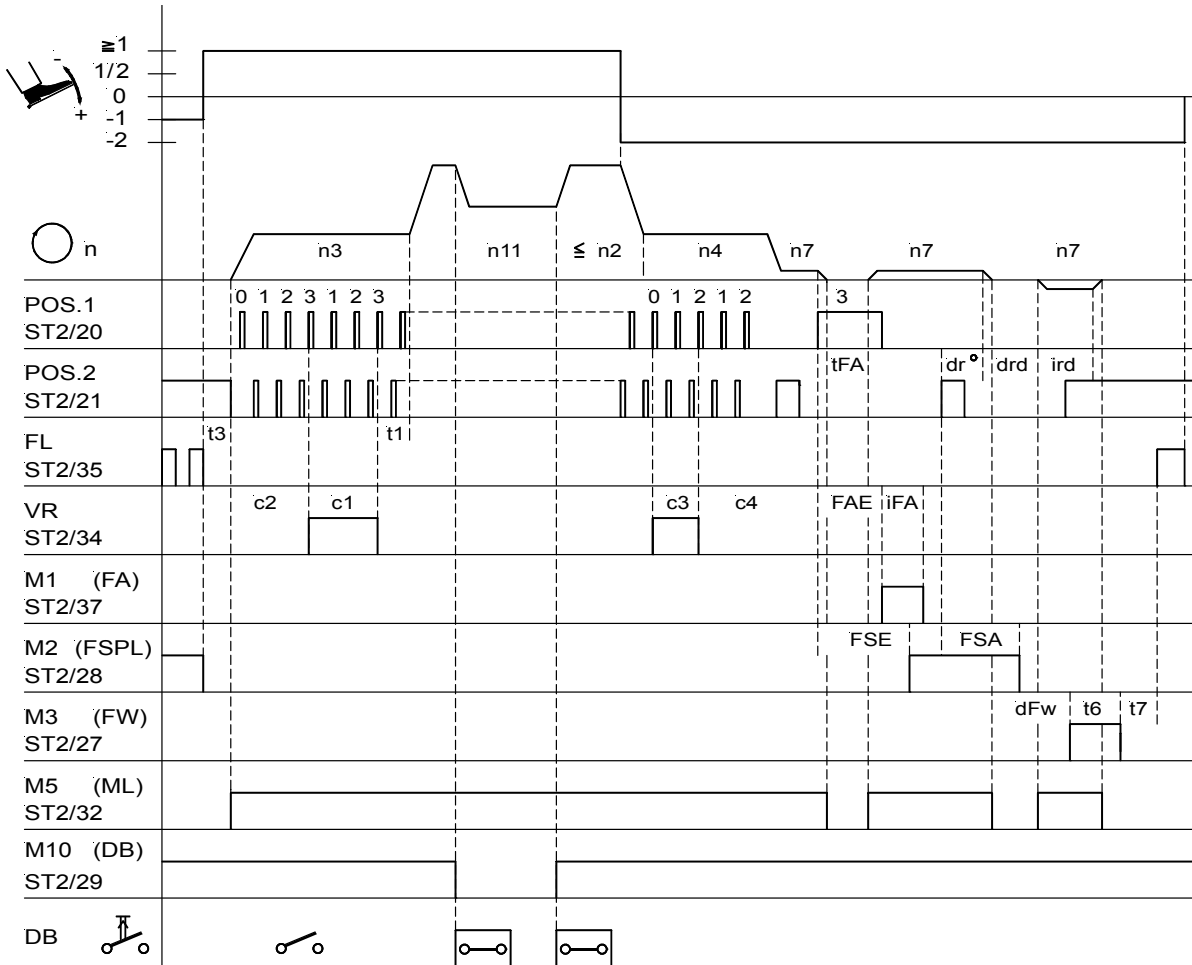
Modus 10 (Stepstich)



0256/ MODE- 10

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

Modus 13 (Stepstich / Pfaff 1425, 1525)

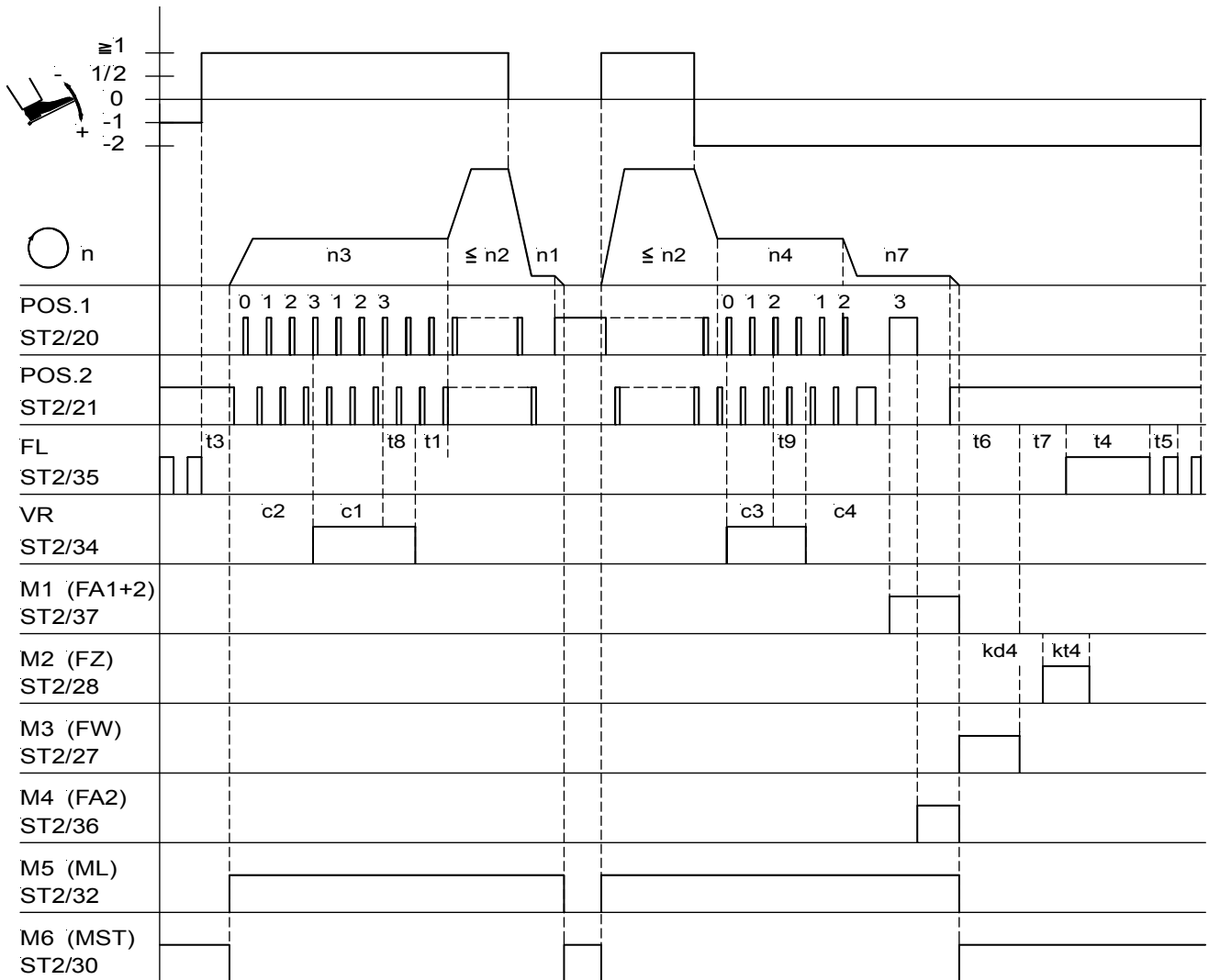


0256/ MODE- 13

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

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

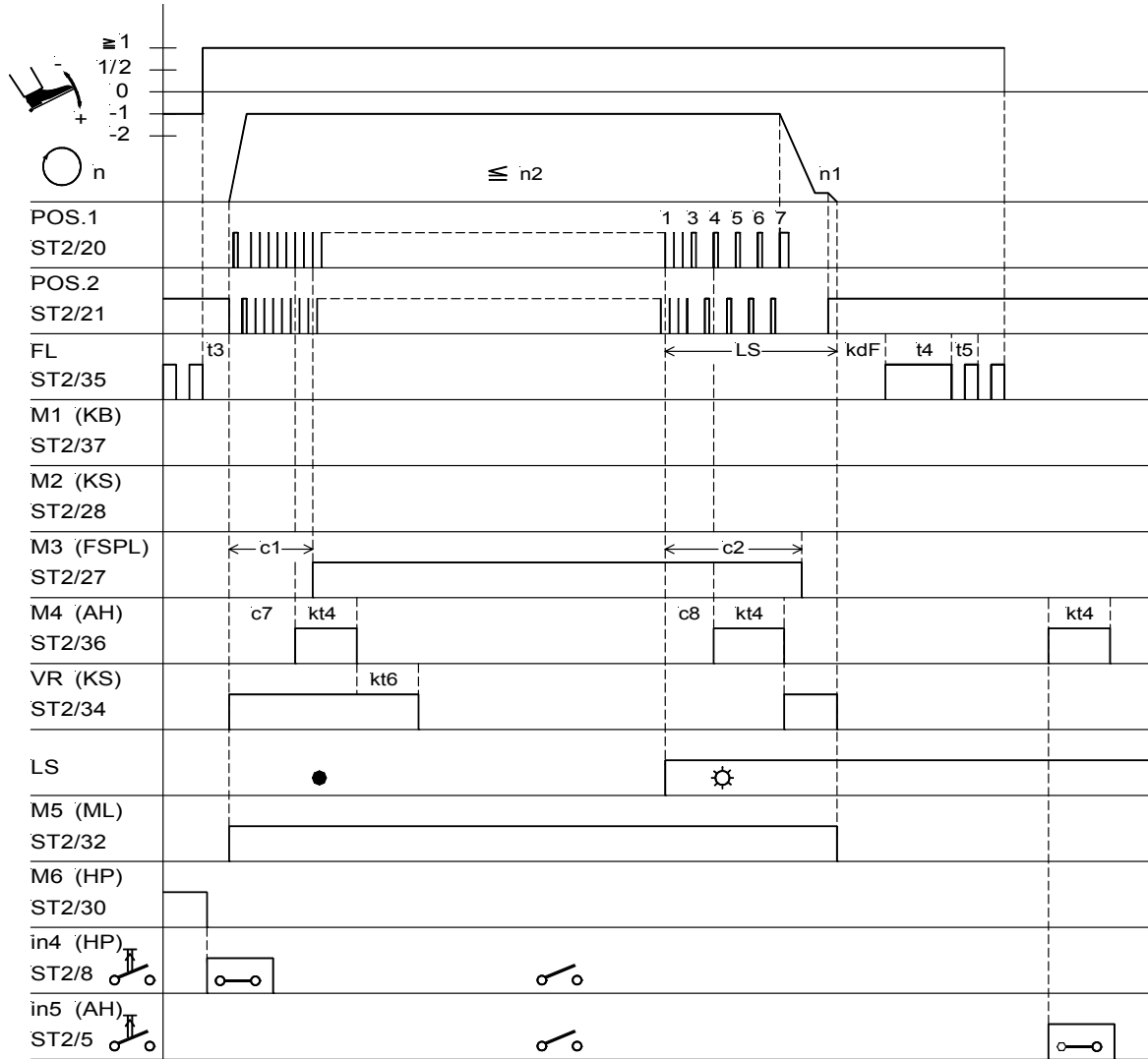
Modus 14 (Stepstich)



0256/ MODE- 14

| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---------|--|-----------|----------------------|--------------------|--------------------|
| FAm | Modus 14 | 290=14 | | | |
| | Doppelter Anfangsriegel mit Stichbildkorrektur | | Ein | | |
| | Doppelter Endriegel mit Stichbildkorrektur | | Ein | | |
| PGm | Einstellung eines externen Sensors auf Position 1 (Es muss ein Sensor angeschlossen sein!) | 270=3 | Taste S2 Taste S3 | Taste 1 Taste 2 | Taste 1 Taste 4 |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Anfangsriegeldrehzahl | 112 | | | |
| n4 | Endriegeldrehzahl | 113 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| c2 | Anfangsriegelstiche vorwärts | 000 | | | |
| c1 | Anfangsriegelstiche rückwärts | 001 | | | |
| c3 | Endriegelstiche rückwärts | 002 | | | |
| c4 | Endriegelstiche vorwärts | 003 | | | |
| t8 | Stichbildkorrektur vom Anfangsriegel | 150 | | | |
| t9 | Stichbildkorrektur vom Endriegel | 151 | | | |
| t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Anfangsriegel | 200 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t4 | Vollansteuerung der Nähfußlüftung | 203 | | | |
| t5 | Taktung der Nähfußlüftung | 204 | | | |
| t6 | Einschaltzeit Fadenwischer | 205 | | | |
| t7 | Einschaltverzögerung Nähfuß nach Fadenwischer | 206 | | | |
| kd4 | Verzögerungszeit Ausgang M2 | 286 | | | |
| kt4 | Einschaltzeit Ausgang M2 | 287 | | | |

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

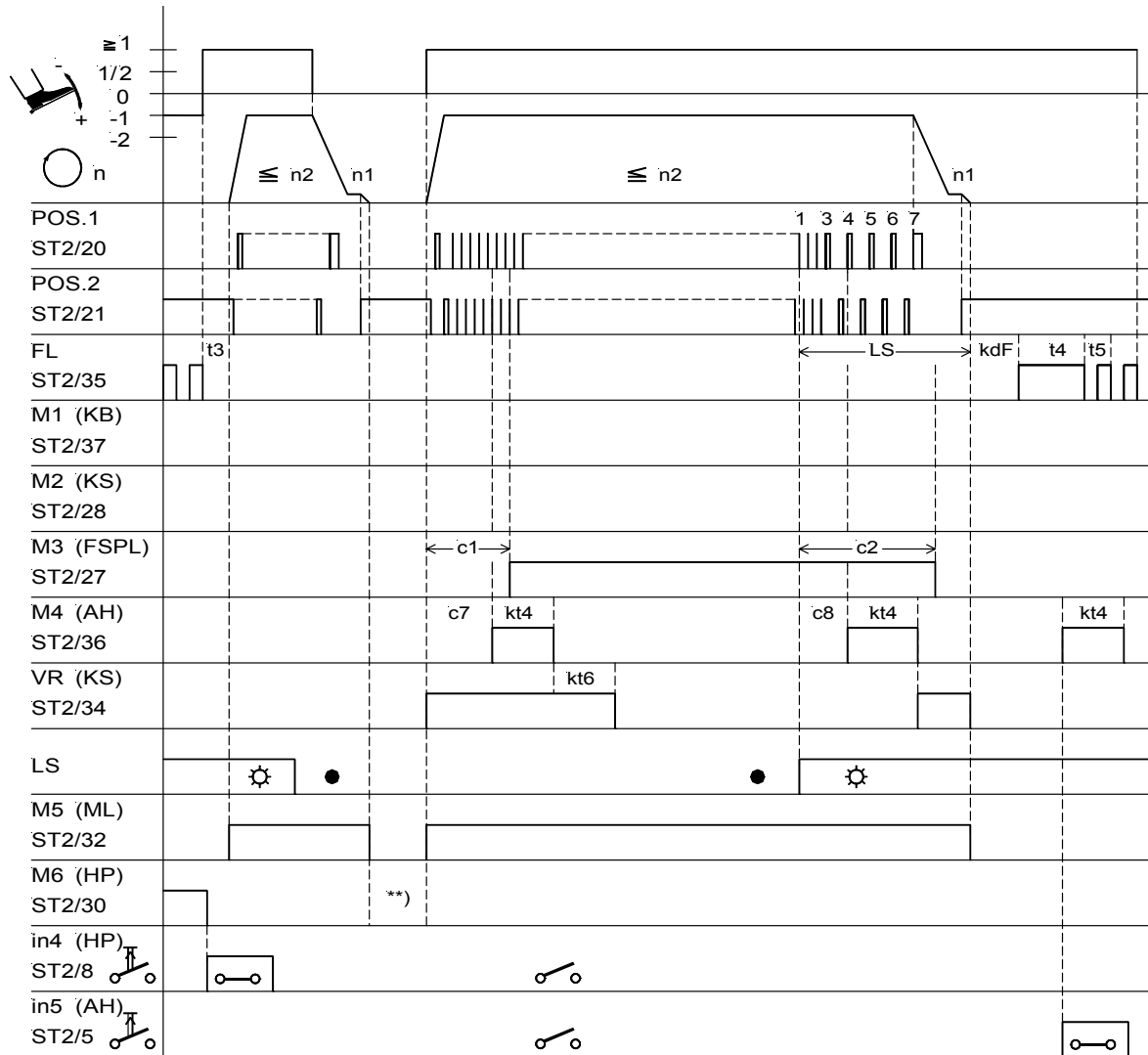


0256/ MODE 15a

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

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

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

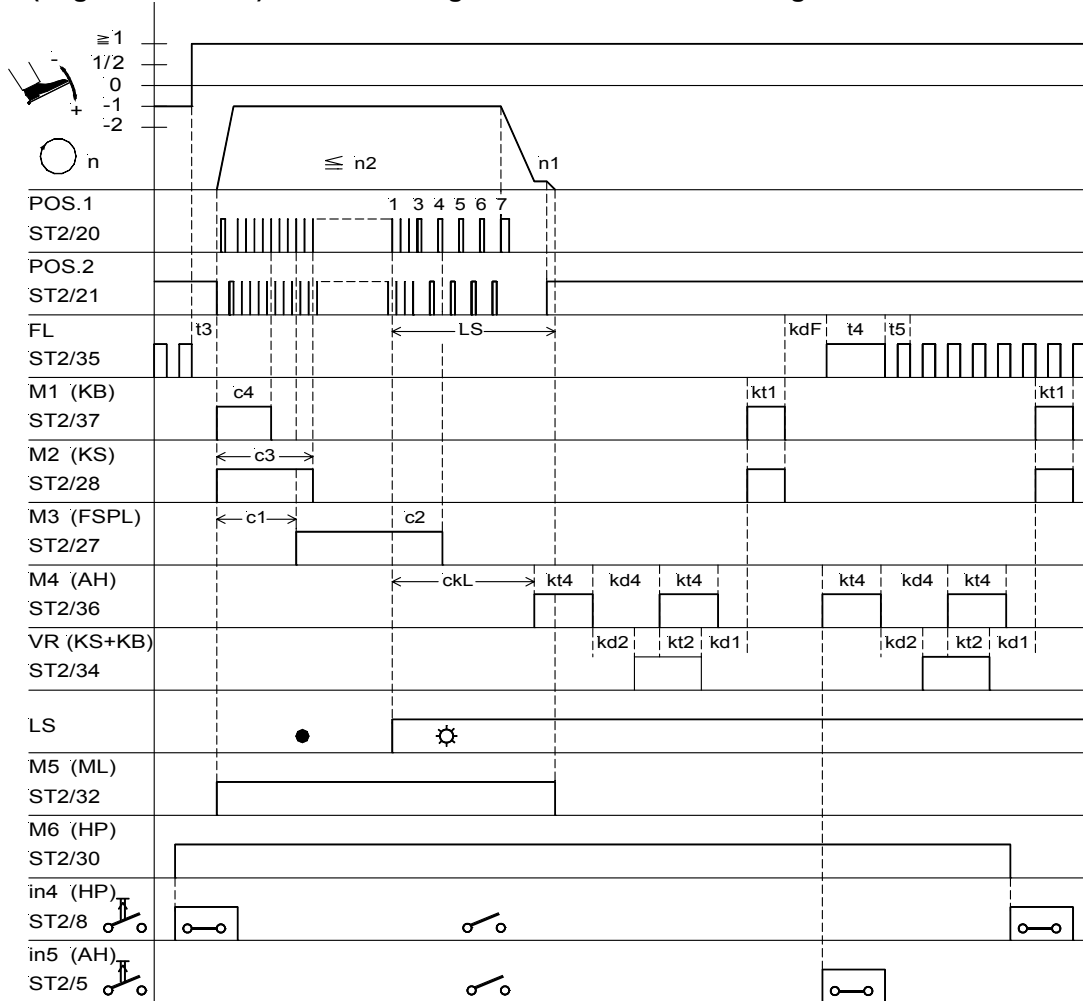


0256/ MODE- 15c

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

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

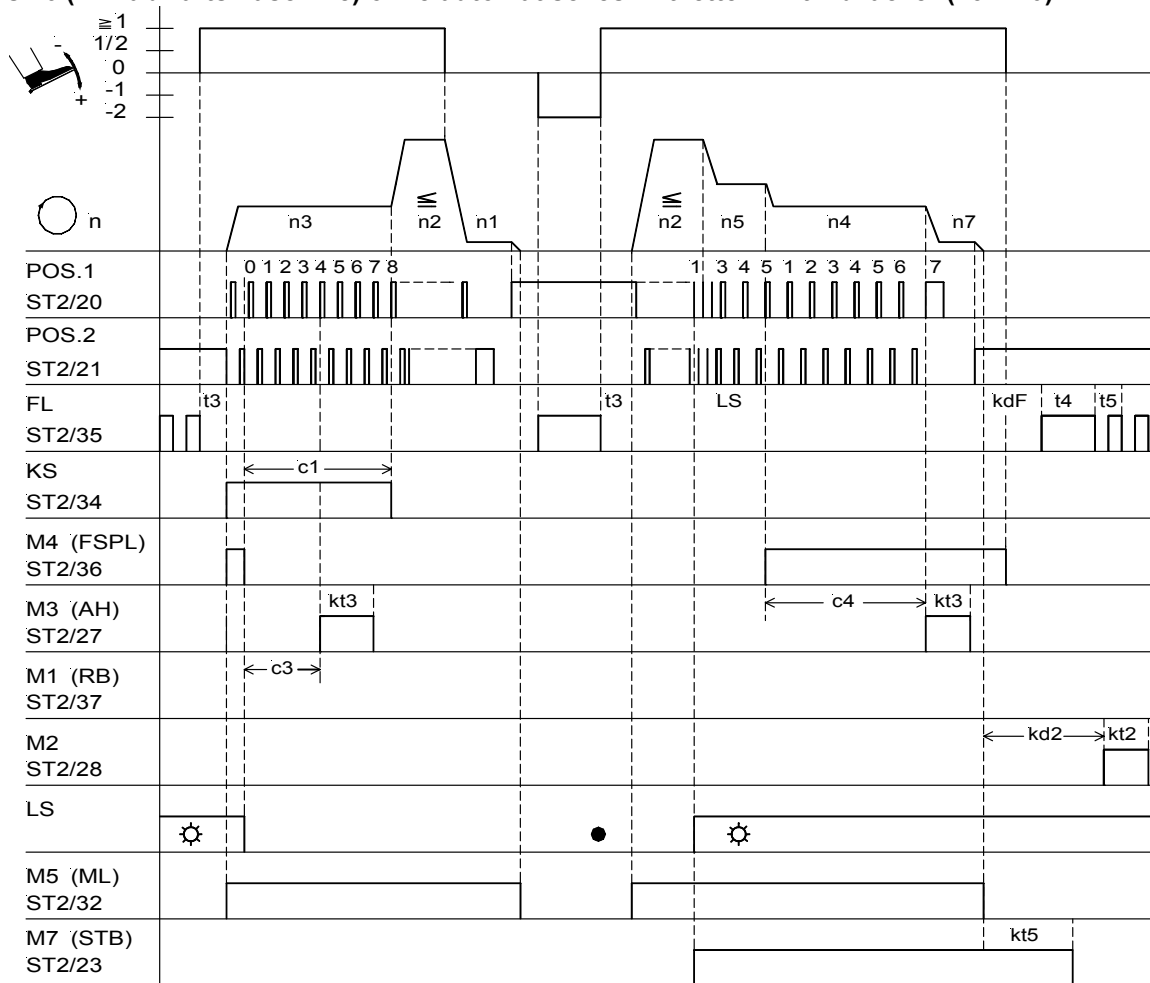
Modus 15 (Pegasus SSC100) Ablauf bei eingeschalteter Hubverstellung



0256/ MODE- 15b

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

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

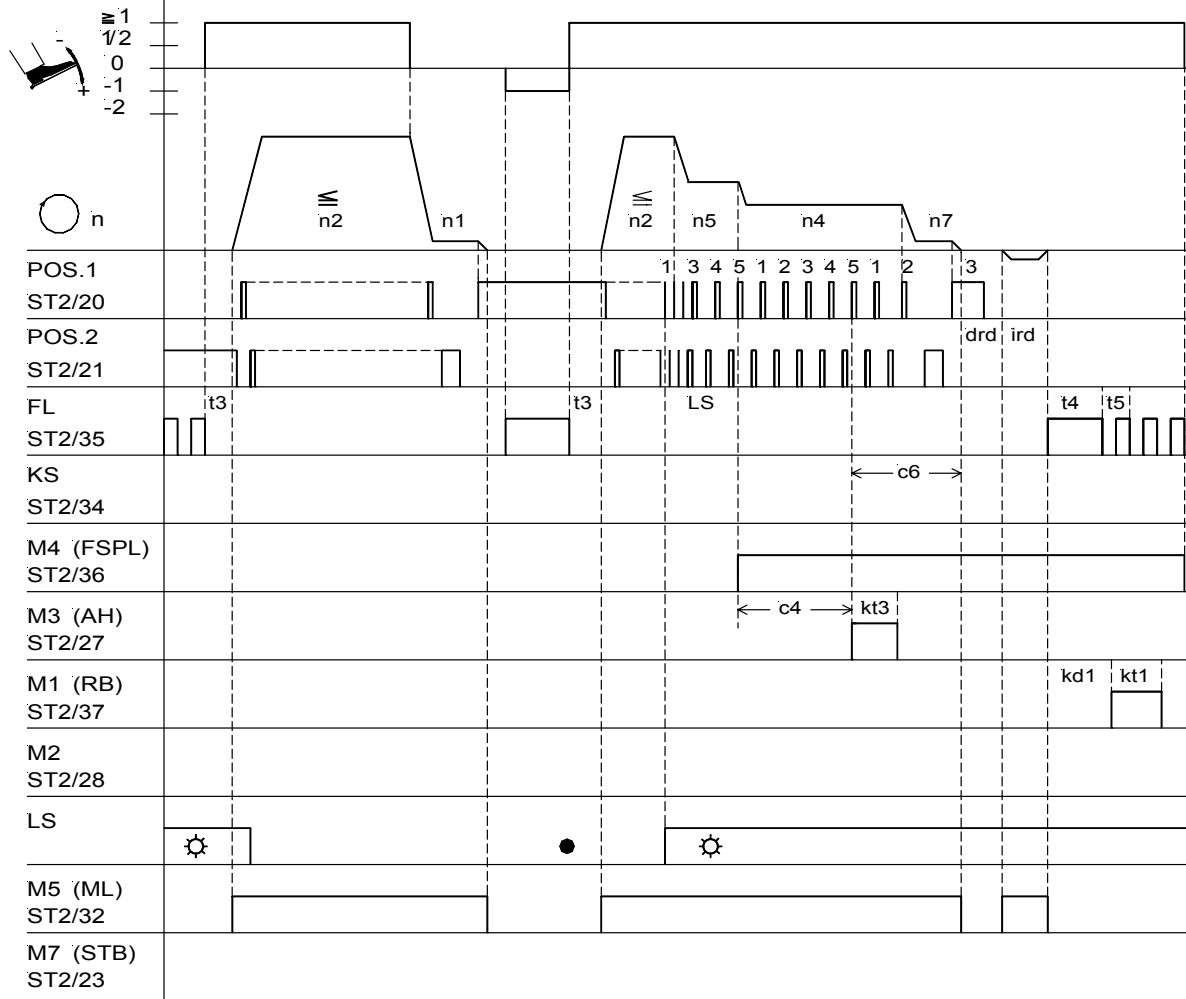


0256/ MODE- 16

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

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

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

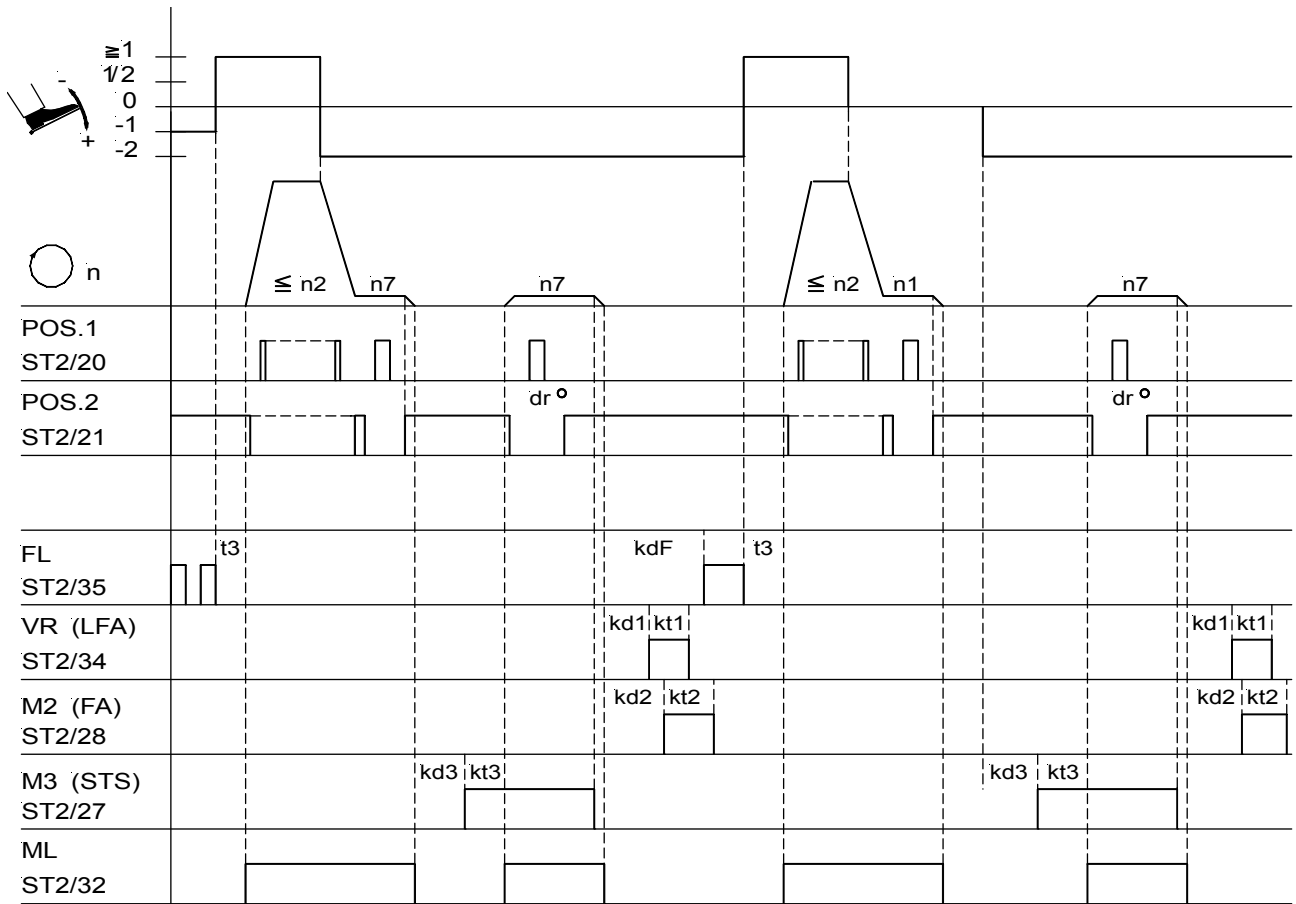


0256/ MODE- 16a

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

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

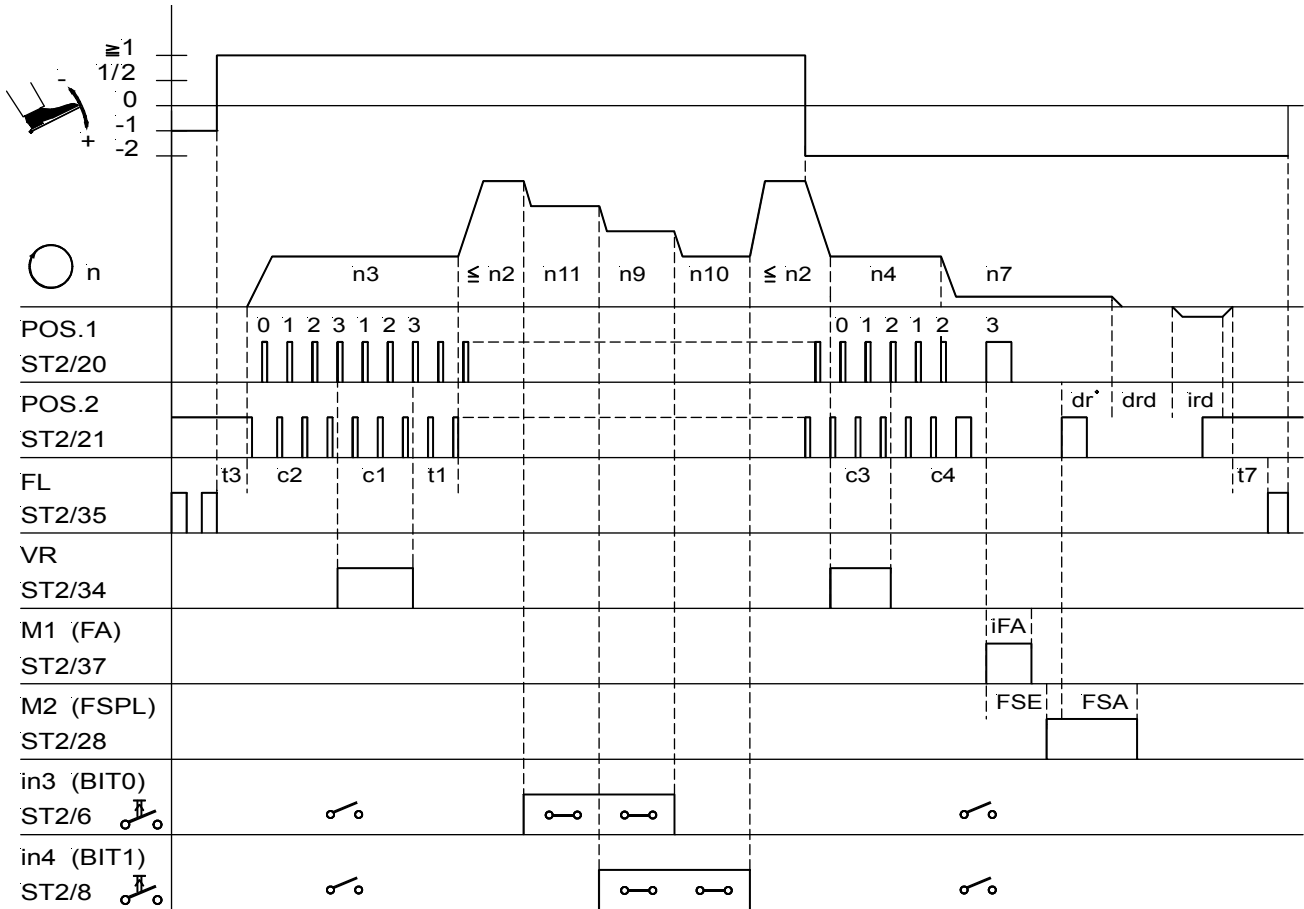
Modus 17 (Stitchlock Pegasus)



0256/ MODE- 17

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

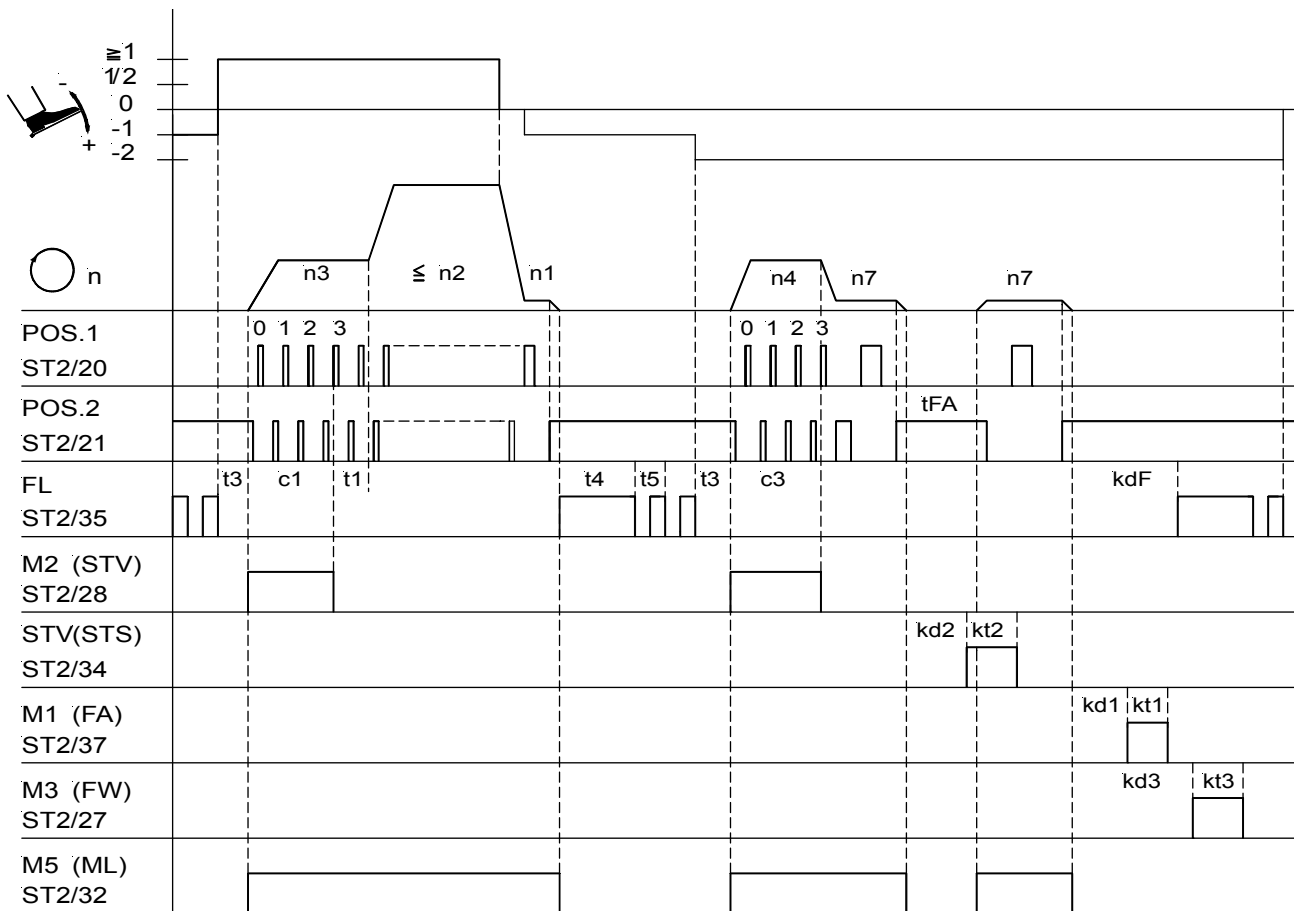
Modus 20 (Stepstich Juki LU1510-7 / DNU1541-7)



0256/ MODE- 20

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

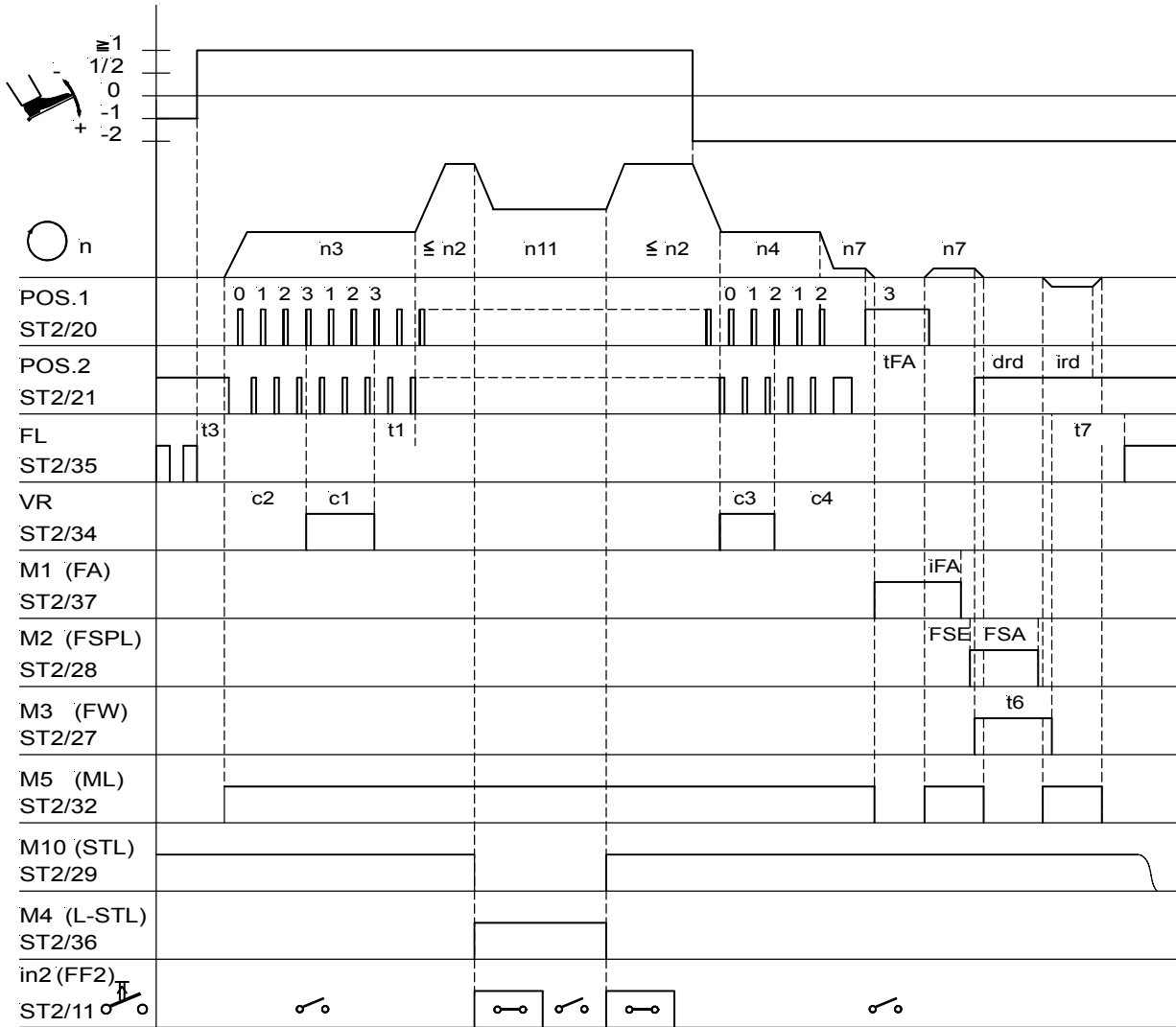
Modus 21 (Stitchlock)



0256/ MODE- 21

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

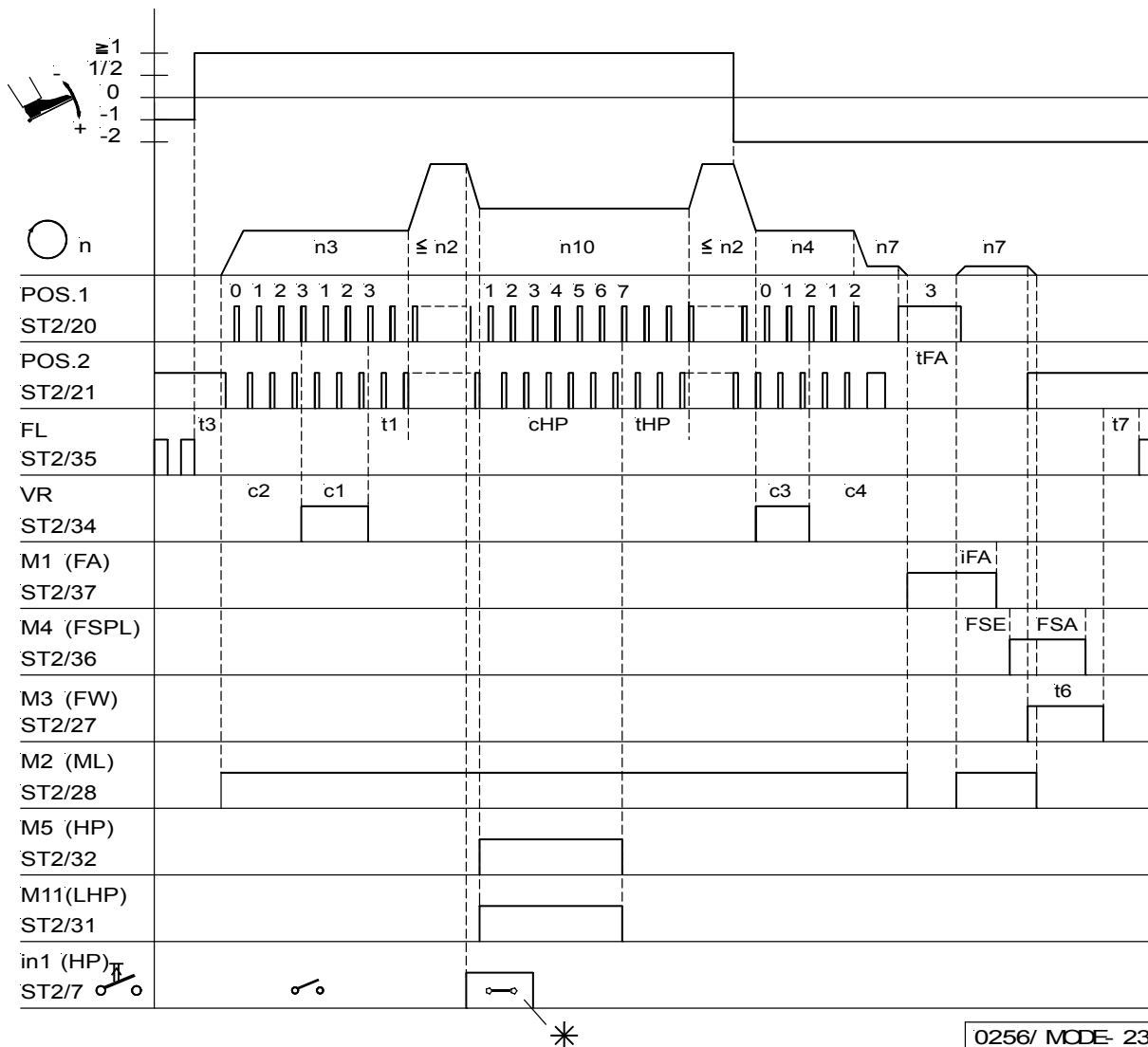
Modus 22 (Stepstich Brother B-891)



0256/ MODE- 22

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

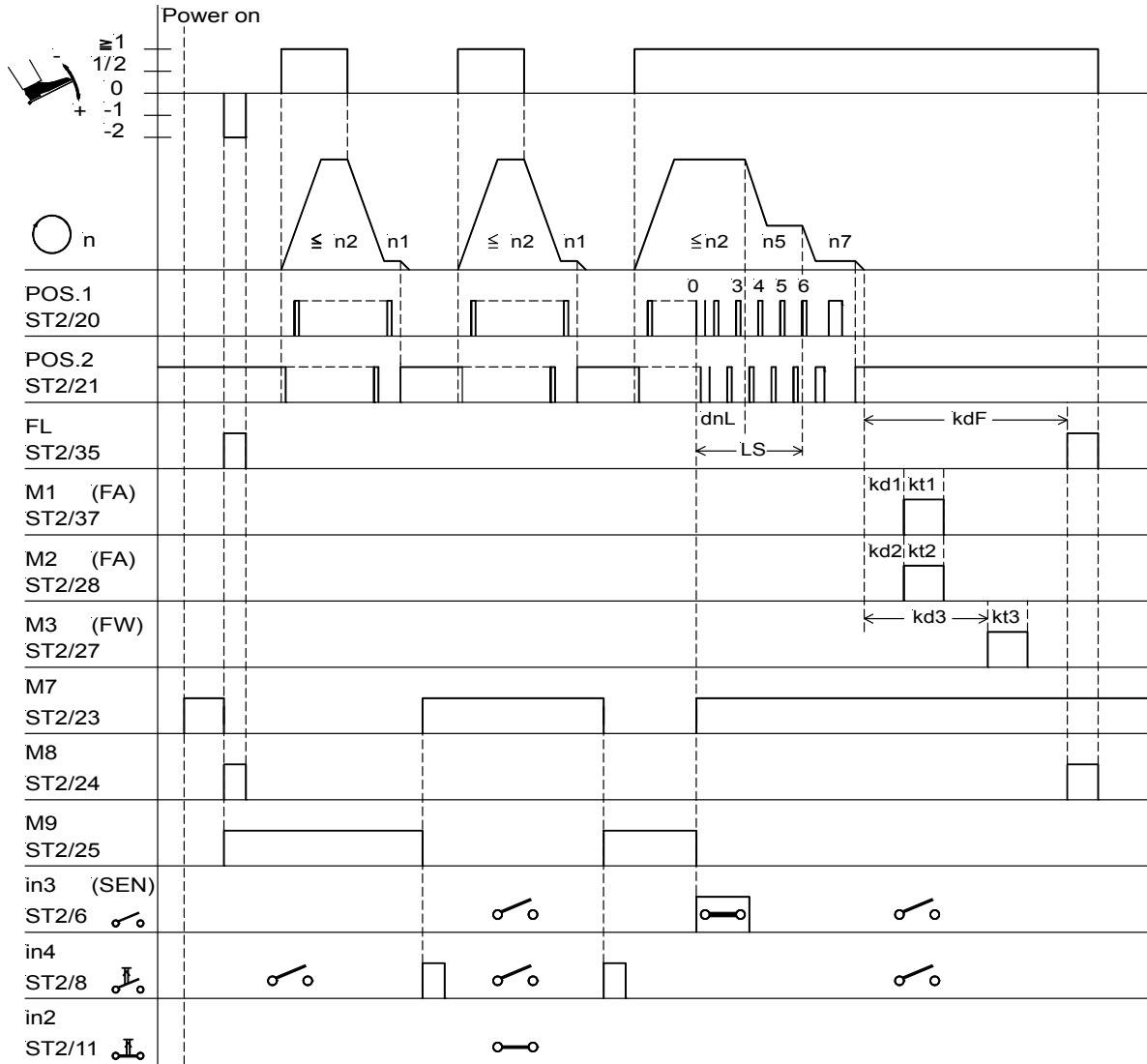
Modus 23 (Stepstich)



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

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

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



0256/ MODE- 24

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

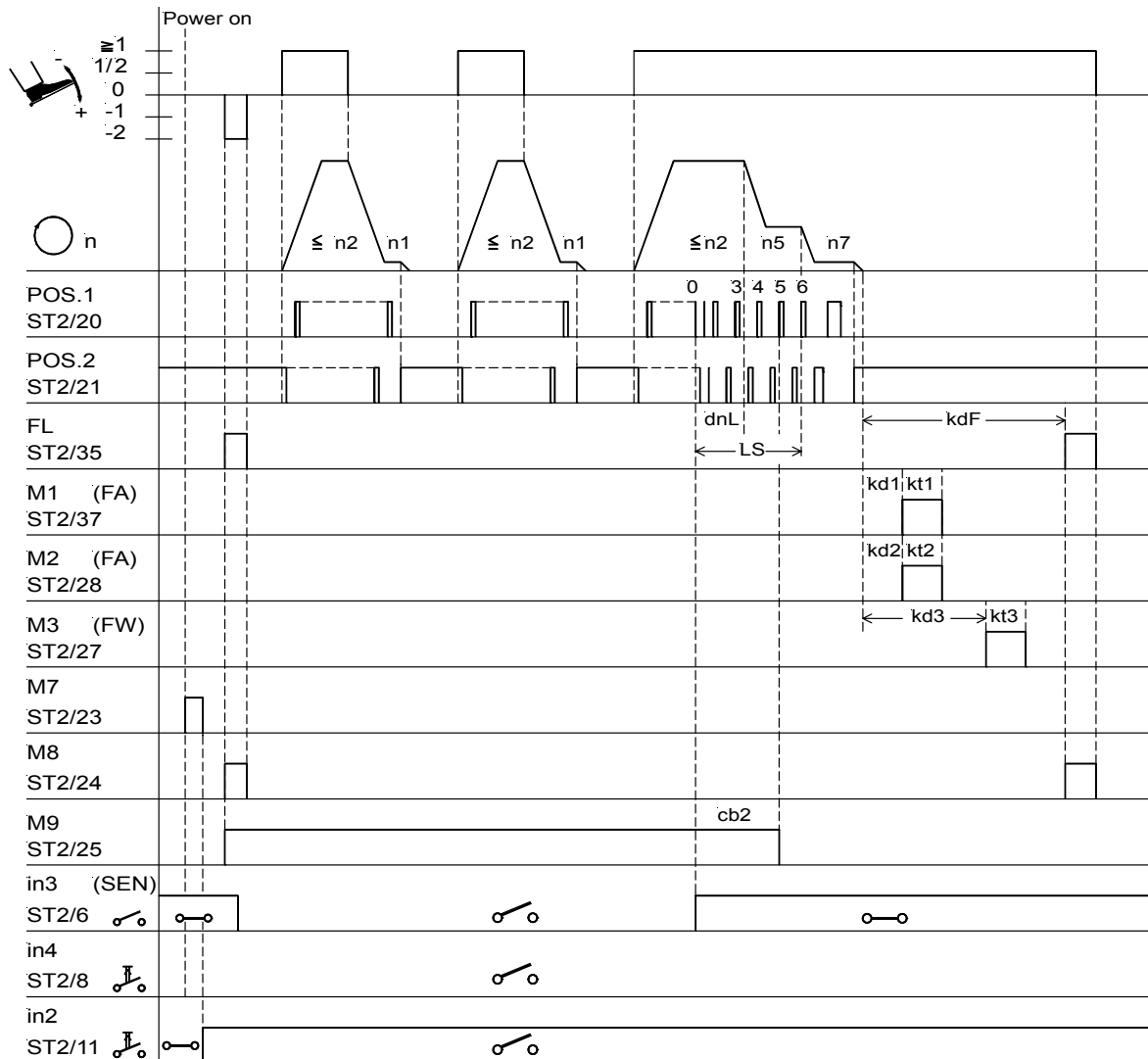
Ausgänge:

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

Eingänge:

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

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



0256/ MODE- 24a

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

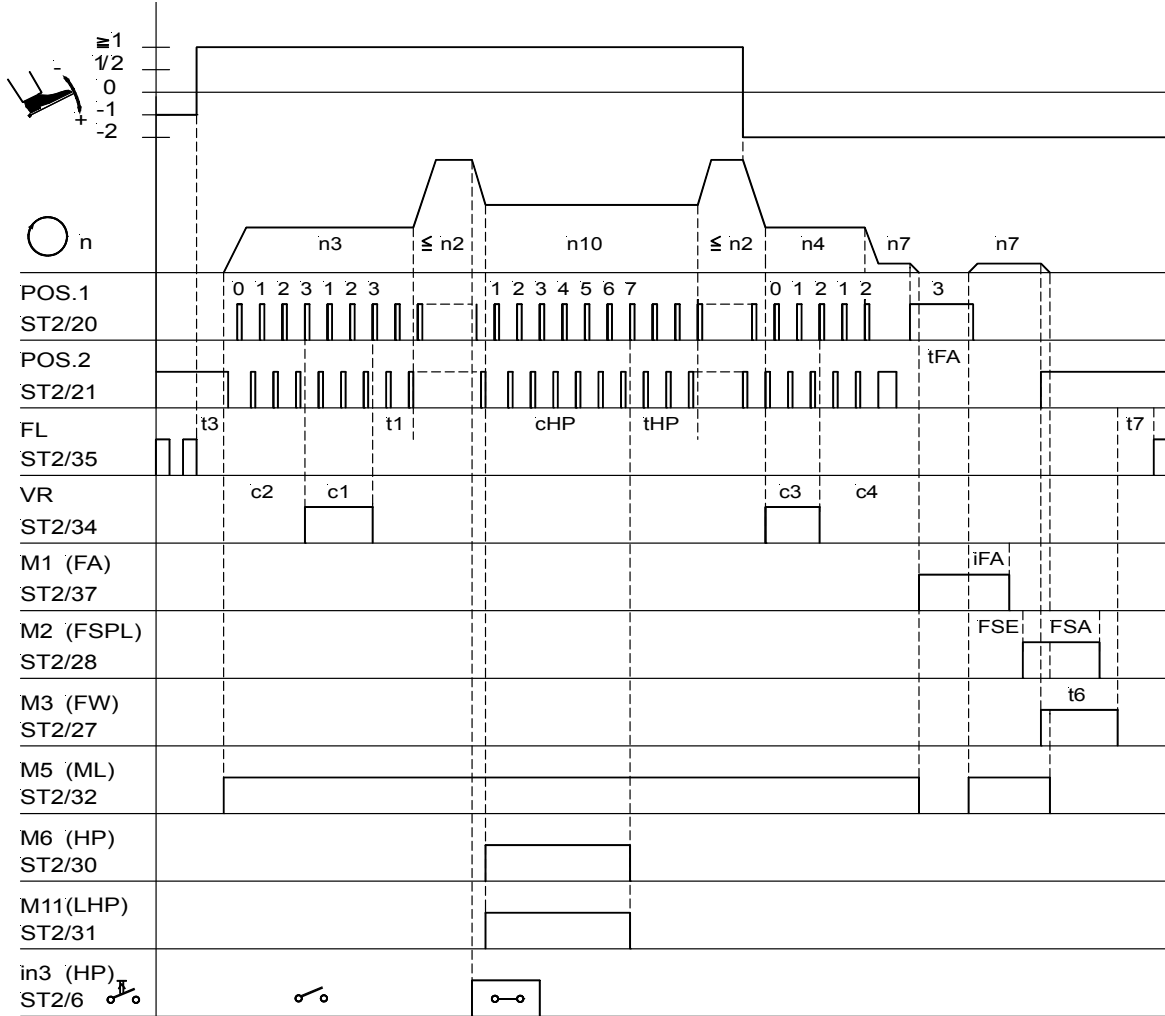
Ausgänge:

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

Eingänge:

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

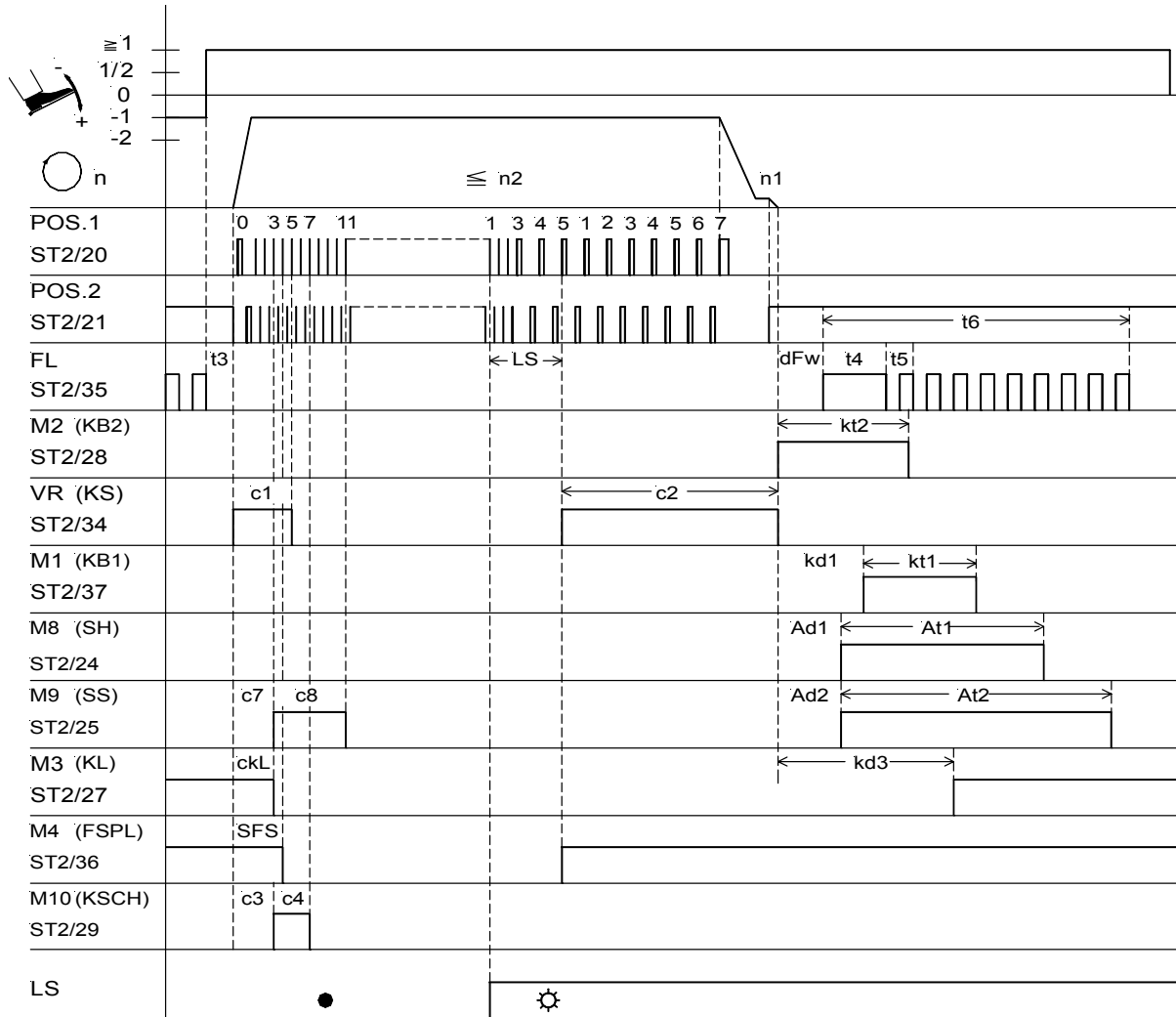
Modus 25 (Stepstich Juki LU2210 / LU2260)



0256/ MODE- 25

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

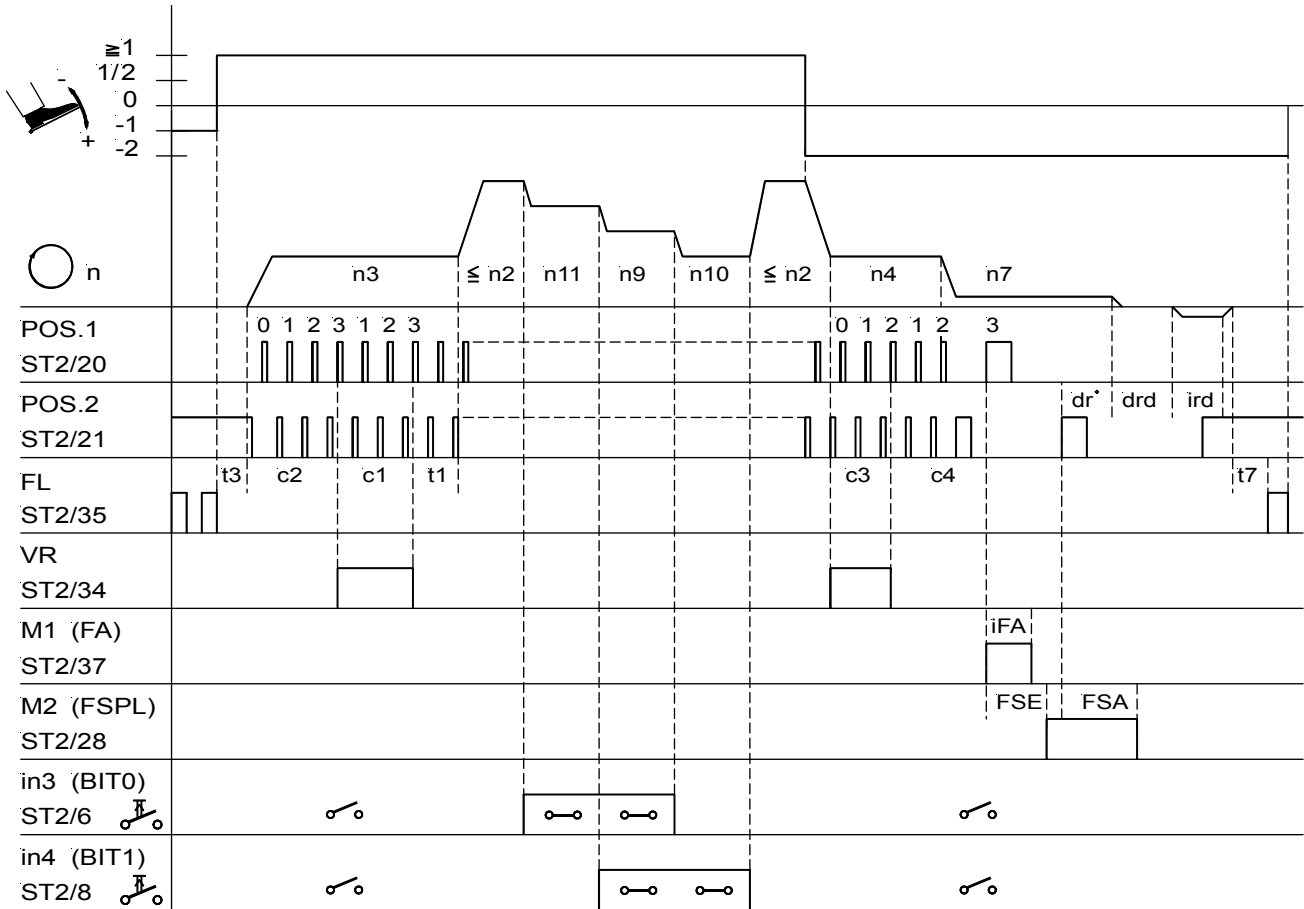
Modus 28 Backlatch



0256/ MODE- 28

| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---------|---|-----------|------------|---------|---------|
| FAm | Modus 28 | 290 = 28 | | | |
| LS | Zählungen c1, c2, c3 und c4 | Ein | Taste S2/3 | Ta. 1/2 | Ta. 1/4 |
| kLm | Lichtschranke | 009 = 1 | | | |
| | Fadenklemme ein | 020 = 1 | | | |
| n1 | Positionierdrehzahl | 110 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| c2 | Endzählung für Kette saugen | 000 | | | |
| c1 | Anfangszählung für Kette saugen | 001 | | | |
| c3 | Zählung am Nahtanfang bis Kettenschieber ein | 002 | | | |
| c4 | Zählung am Nahtanfang für Kettenschieber ein | 003 | | | |
| LS | Lichtschrankenausgleichsstiche | 004 | | | |
| ckL | Zählung Fadenklemme am Nahtanfang | 021 | | | |
| SFS | Zählung bis Fadenspannungslüftung am Nahtanfang aus | 157 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t6 | Ansteuern des Nähfußes beim Backlatch-Vorgang | 205 | | | |
| dFw | Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung | 209 | | | |
| c7 | Zählung am Nahtanfang bis Saugkopf ein | 257 | | | |
| c8 | Zählung am Nahtanfang für Saugkopf ein | 258 | | | |
| Ad1 | Verzögerung Saugkopf heben am Nahtende | 274 | | | |
| At1 | Einschaltzeit Saugkopf heben am Nahtende | 275 | | | |
| Ad2 | Verzögerung Saugkopf saugen am Nahtende | 276 | | | |
| At2 | Einschaltzeit Saugkopf saugen am Nahtende | 277 | | | |
| kd1 | Verzögerungszeit für Kette blasen 1 am Nahtende | 280 | | | |
| kt1/kt2 | Einschaltzeiten für Kette blasen 1 / 2 am Nahtende | 281/283 | | | |
| kd3 | Verzögerungszeit bis Fadenklemme ein am Nahtende | 285 | | | |

Modus 30 (Juki LU1521N-7) Kurzfasenabschneider (168 = 9)



0256/ MODE- 20

| Zeichen | Funktion | Parameter | Steuerung | V810 | V820 |
|---------|---|-----------|-----------|---------|---------|
| FAm | Modus 30 | 290 = 30 | | | |
| | Doppelter Anfangsriegel | Ein | Taste S2 | Taste 1 | Taste 1 |
| | Doppelter Endriegel | Ein | Taste S3 | Taste 2 | Taste 4 |
| Frd | Rückdrehen | 182 = 1 | | | |
| in3 | Drehzahlbegrenzung Bit 0 | 242 = 31 | | | |
| in4 | Drehzahlbegrenzung Bit 1 | 243 = 32 | | | |
| n2 | Maximaldrehzahl | 111 | | | |
| n3 | Anfangsriegeldrehzahl | 112 | | | |
| n4 | Endriegeldrehzahl | 113 | | | |
| n7 | Abschneidedrehzahl | 116 | | | |
| n9 | Automatische Drehzahl | 122 | | | |
| n10 | Automatische Drehzahl | 117 | | | |
| n11 | Automatische Drehzahl | 123 | | | |
| c2 | Anfangsriegelstiche vorwärts | 000 | | | |
| c1 | Anfangsriegelstiche rückwärts | 001 | | | |
| c3 | Endriegelstiche rückwärts | 002 | | | |
| c4 | Endriegelstiche vorwärts | 003 | | | |
| ird | Anzahl der Rückdrehschritte | 180 | | | |
| drd | Einschaltverzögerung für das Rückdrehen | 181 | | | |
| dr° | Winkelabhängiger Stopp für Fadenschneiden | 197 | | | |
| t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Anfangsriegel | 200 | | | |
| t3 | Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß | 202 | | | |
| t7 | Einschaltverzögerung Nähfuß nach Fadenwischer | 206 | | | |
| iFA | Einschaltwinkel des Fadenschneiders | 250 | | | |
| FSA | Ausschaltverzögerung der Fadenspannungslüftung | 251 | | | |
| FSE | Einschaltverzögerungswinkel der Fadenspannungslüftung | 252 | | | |

9 Parameterliste

9.1 Modusabhängige Presetwerte

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

| Modus → Parameter | 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 | - | - | - | - | - | - |

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

| Modus → Parameter | 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 | 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 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |

Weitere Modusabhängige Presets (Positionen und mit den Tasten an der Steuerung bedienbare Funktionen)

| Modus → | 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 |

| Modus → Parameter | 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 | - | - | - | - | - | - |

- = Für die mit „-“ gekennzeichneten Stellen finden die in der Parameterliste aufgeführten Presetwerte Verwendung.

| Modus → Parameter | 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 | - | - | - | - | - | - | - |

Weitere Modusabhängige Presets (Positionen und mit den Tasten an der Steuerung bedienbare Funktionen)

| Modus → | 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 |

| Modus → | 36 | 37 |
|-----------|------|------|
| Parameter | | |
| 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 | - | - |

- = Für die mit „-“ gekennzeichneten Stellen finden die in der Parameterliste aufgeführten Presetwerte Verwendung.

| Modus → | 36 | 37 |
|-----------|----|------|
| Parameter | | |
| 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 | - | - |

Weitere Modusabhängige Presets (Positionen und mit den Tasten an der Steuerung bedienbare Funktionen)

| Modus → | 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 |

9.2 Bediener-Ebene

Hinweis: Die angegebenen Presetwerte sind gültig für Modus 0 (Parameter 290 = 0). Die Presetwerte für andere Modi sind aus der Tabelle in Kapitel 9.1 »Modusabhängige Presetwerte« ersichtlich.

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|---|---------|-----|-----|--------|------|
| 000 c2 | - Stichzahl Anfangsriegel vorwärts - Stichzahl Anfangsstichverdichtung ohne Stichsteller - Stichzahl Endzählung Kette saugen | Stiche | 254 | 0 | 2 | D/D |
| 001 c1 | - Stichzahl Anfangsriegel rückwärts - Stichzahl Anfangsstichverdichtung mit Stichsteller - Stichzahl Anfangszählung Kette saugen | Stiche | 254 | 0 | 4 | D/D |
| 002 c3 | - Stichzahl Endriegel rückwärts - Stichzahl Endstichverdichtung mit Stichsteller - Stichzahl Abhacker am Nahtanfang | Stiche | 254 | 0 | 2 | D/D |
| 003 c4 | - Stichzahl Endriegel vorwärts - Stichzahl Endstichverdichtung ohne Stichsteller - Stichzahl Abhacker am Nahtende | Stiche | 254 | 0 | 2 | D/D |
| 004 LS | Lichtschranken-Ausgleichsstiche | Stiche | 254 | 0 | 7 | D/D |
| 005 LSF | Stichzahl des Lichtschrankenfilters für Maschenware | Stiche | 254 | 0 | 1 | D/D |
| 006 LSn | Anzahl der Lichtschranken-Nähte | | 15 | 1 | 1 | D/D |
| 007 Stc | Stichzahl für eine Naht mit Stichzählung | Stiche | 254 | 0 | 20 | D/D |
| 008 -F- | Belegung der Taste 9 am Bedienteil V820 mit einem Parameter aus der Techniker-Ebene 1 = Softstart Ein/Aus 2 = Zierstichriegel Ein/Aus 3 = Annähen bei Lichtschranke hell gesperrt Ein/Aus 4 = Entketteln Ein/Aus 5 = Signale A1 und/oder A2 Ein/Aus mit den Einschubstreifen 1...4 (linker Pfeil = A1, rechter Pfeil = A2) 6 = Signal A1 Ein/Aus 7 = Signal A2 Ein/Aus 8 = Wiederholung der Riegel Ein/Aus | | 8 | 1 | 1 | D/D |
| 009 LS | Lichtschranke Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 013 FA | Fadenschneider Ein/Aus | | 1 | 0 | 1 | D/D |
| 014 Fw | Fadenwischer Ein/Aus | | 1 | 0 | 1 | D/D |
| 015 StS | Stichzählung Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 017 SAb | Stopp bei Abhacken am Nahtende Ein/Aus (Funktion nur beim Überwendlich-Modus aktiv) | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 018 UoS | 0 = Ablauf Überwendlich-Modus mit Stopp 1 = Ablauf Überwendlich-Modus ohne automatischen Stopp. Mit dem Laufbefehl läuft der Antrieb in der vorgewählten Drehzahl. Mit Pedal 0-Lage oder Lichtschranke dunkel wird zum nächsten Nahtanfang ohne Ausgabe der Signale M1/M2 geschaltet. 2 = Wie Einstellung „1“. Jedoch mit Pedal 0-Lage werden die Signale M1/M2 ausgegeben und es wird zum nächsten Nahtanfang geschaltet. 3 = Wie Einstellung „1“. Jedoch mit Pedal -2 werden die Signale M1/M2 ausgegeben und es wird zum nächsten Nahtanfang geschaltet. Ein Zwischenhalt und Nähfußlüftung mit Pedal -1 ist möglich. 4 = Wird die Lichtschranke während der Endzählung für Kette saugen dunkel, wird sofort zum nächsten Nahtanfang geschaltet. Ist die Endzählung abgelaufen und die Lichtschranke noch hell, stoppt der Antrieb. | | 4 | 0 | 0 | D/D |

Bediener-Ebene

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

***) Der im Display 4-stellig angezeigte Wert muß mit 10 multipliziert werden.

Bediener-Ebene

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. | |
|-----------|-----------|---|--------|-----|--------|------|-----|
| 086 | vct | Gezählte Vorwärtsstrecke bei manuellem Zierstichriegel Ein/Aus | 1 | 0 | 1 | F/F | |
| 087 | chr | 0 = manueller Riegel mit Drehzahl n13 (Parameter 109) 1..255 = manueller Zierstichriegel mit Drehzahl n9 (Parameter 122) | Stiche | 255 | 0 | 0 | D/D |
| 088 | SAM | Semiautomatik Ein/Aus (Nur im Modus 36) | 1 | 0 | 0 | F/F | |
| 090 | war | Wiederholung des doppelten Anfangsriegels | 255 | 0 | 0 | D/D | |
| 091 | wer | Wiederholung des doppelten Endriegels | 255 | 0 | 0 | D/D | |
| 092 | Fwr | Wiederholung der Riegel Ein/Aus | 1 | 0 | 0 | D/D | |

9.3 Techniker-Ebene

Code Nr. 1907

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

Techniker-Ebene

Code Nr. 1907

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|-----------|--|-----|------|--------|------|
| 130 | LSF | Lichtschrankenfilter für Maschenware | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 131 | LSd | 0 = Lichtschrankensensierung auf dunkel 1 = Lichtschrankensensierung auf hell | 1 | 0 | 1 | D/D |
| 132 | LSS | 0 = Anlauf bei Lichtschranke hell oder dunkel möglich. 1 = Anlauf bei heller Lichtschranke gesperrt, wenn Parameter 131 = 1. Anlauf bei abgedunkelter Lichtschranke gesperrt, wenn Parameter 131 = 0. | 1 | 0 | 1 | D/D |
| 133 | LSE | Fadenschneidevorgang bei Nahtbeendigung nach Lichtschrankenerkennung Ein/Aus | 1 | 0 | 1 | D/D |
| 134 | SSt | Softstart Ein/Aus | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 135 | SrS | Zierstichriegel Ein/Aus | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 136 | FAR | 0 = Schneidstich rückwärts Aus 1 = Schneidstich rückwärts ein beim einfachen Endriegel 2 = Schneidstich bzw. Positionierstich am Nahtende immer rückwärts | 2 | 0 | 0 | D/D |
| 137 | hP | Hubverstellung Ein/Aus | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 139 | nIS | Anzeige der Maschinendrehzahl Ein/Aus | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 140 | dnE | Verzögerung des Nahtendes bei Pedal -2 | ms | 2550 | 0 | F/F |
| 141 | SGn | Drehzahlstatus für eine Naht mit Stichzählung 0 = Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Maximaldrehzahl (Parameter 111) 1 = feste Drehzahl (Parameter 118) ohne Beeinflussung durch das Pedal (Halt der Maschine durch Rückführung des Pedals in die Grundstellung) 2 = begrenzte Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Begrenzung (Parameter 118) 3 = mit fester Drehzahl (Parameter 118) abbrechbar über Pedal -2 4 = mit fester Drehzahl (Parameter 110) abbrechbar über Pedal -2. | 4 | 0 | 0 | D/D |
| 142 | SFn | Drehzahlstatus für die freie Naht und für die Naht mit Lichtschranke 0 = Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Maximaldrehzahl (Parameter 111). 1 = feste Drehzahl (Parameter 118) ohne Beeinflussung durch das Pedal (Halt der Maschine durch Rückführung des Pedals in die Grundstellung). 2 = begrenzte Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Begrenzung (Parameter 118) 3 = mit fester Drehzahl (Parameter 118) abbrechbar über Pedal -2 (nur für Naht mit Lichtschranke). | 3 | 0 | 0 | D/D |
| 143 | kSA | Stichzählung am Nahtanfang (z. B. Kette saugen) 0 = Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Maximaldrehzahl (Parameter 111). 1 = feste Drehzahl (Parameter 112) ohne Beeinflussung durch das Pedal (Halt der Maschine durch Rückführung des Pedals in die Grundstellung). 2 = begrenzte Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Begrenzung (Parameter 112) 3 = mit fester Drehzahl (Parameter 112) ab- und unterbrechbar entsprechend Einstellung von Parameter 019. | 3 | 0 | 0 | D/D |

Techniker-Ebene

Code Nr. 1907

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. | |
|-----------|-----------|--|-------------------|------|--------|------|-----|
| 144 | kSE | Stichzählung am Nahtende (z. B. Kette saugen) 0 = Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Maximaldrehzahl (Parameter 111). 1 = feste Drehzahl (Parameter 113) ohne Beeinflussung durch das Pedal (Halt der Maschine durch Rückführung des Pedals in die Grundstellung). 2 = begrenzte Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Begrenzung (Parameter 113) 3 = mit fester Drehzahl (Parameter 113) ab- und unterbrechbar entsprechend Einstellung von Parameter 019. | 3 | 0 | 0 | D/D | |
| 145 | Shv | Drehzahlstatus für den manuellen Riegel 0 = Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Maximaldrehzahl (Parameter 111) 1 = feste Drehzahl (Parameter 109) ohne Beeinflussung durch das Pedal (Halt der Maschine durch Rückführung des Pedals in die Grundstellung) 2 = begrenzte Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Begrenzung (Parameter 109) | 2 | 0 | 0 | D/D | |
| 146 | FcS | Automatische Drehzahl n9 für Zählung Kettenschieber Ein/Aus (Nur im Modus 28 oder 36) | 1 | 0 | 0 | F/F | |
| 147 | tbL | Zeit für automatische Umschaltung von Backlatch- in Plainewingmodus (Nur im Modus 36) | ms | 120 | 0 | 0 | F/F |
| 150 | t8 | Stichbildkorrektur des doppelten Anfangsriegels (Verlängerung Einschaltzeit des Stichstellers / nicht wirksam beim Zierstichriegel) | ms | 500 | 0 | 0 | D/D |
| 151 | t9 | Stichbildkorrektur des doppelten Endriegels (Verlängerung Einschaltzeit des Stichstellers / nicht wirksam beim Zierstichriegel) | ms | 500 | 0 | 0 | D/D |
| 152 | thP | Nachlaufzeit der Hubverstellungsdrehzahl | ms | 500 | 80 | 150 | D/D |
| 153 | brt | Haltekraft beim Maschinenstillstand | | 50 | 0 | 10 | D/D |
| 155 | LSG | Modus Laufsignal 0 = Signal Aus. 1 = Laufsignal Ein. 2 = Zuschaltung des Laufsignals, wenn die Drehzahl >3000 min ⁻¹ ist. 3 = Signal bei Pedal <> 0. 4 = Signal wird erst nach der Synchronisation des Motors eingeschaltet (eine Umdrehung in Positionierdrehzahl nach Netz Ein) | 4 | 0 | 1 | D/D | |
| 156 | t05 | Ausschaltverzögerung für Laufsignal oder Signal bei Pedal 0-Lage | ms | 2550 | 0 | 0 | D/D |
| 157 | SFS | Stiche bis Fadenspannungslüftung Aus nach Lichtschranke dunkel am Nahtanfang (Nur im Modus 7, 16 oder 28) | Stiche | 254 | 0 | 0 | D/D |
| 158 | dnL | Verzögerungszeit bis Freigabe der Lichtschranken-Drehzahl | ms | 500 | 0 | 0 | D/D |
| 159 | cb2 | Stiche nach Lichtschranke hell bis Signal M9 „Hemming blow 2“ Aus | Stiche | 254 | 0 | 10 | D/D |
| 161 | drE | Drehrichtung des Motors 0 = Rechtslauf 1 = Linkslauf | | 1 | 0 | 1 | D/D |
| 162 | n2A | Anfangsriegeldrehzahl, wenn der Riegel mit Pedal 0 unterbrechbar ist (Parameter 164) | min ⁻¹ | 9900 | 200 | 600 | D/D |

Techniker-Ebene

Code Nr. 1907

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|--|-------------------|------|-----|------------------------|--------------------------|
| 163 n2E | Endriegeldrehzahl, wenn der Riegel mit Pedal 0 unterbrechbar ist (Parameter 164) | min ⁻¹ | 9900 | 200 | 600 | D/D |
| 164 StP | Anfangs- und Endriegel mit Pedal 0 unterbrechbar Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 168 kFA | Auswahl des Ausgangs für Kurzfasenabschneider 0 = Funktion aus 1 = Ausgang M1 2 = Ausgang M2 3 = Ausgang M3 (Dürkopp/Adler Kl. 767) 4 = Ausgang M4 5 = Ausgang M5 6 = Ausgang M6 7 = Ausgang M7 8 = Ausgang M8 9 = Ausgang M9 (Juki LU1521N-7) 10 = Ausgang M10 11 = Ausgang M11 12 = Ausgang VR (Juki LU2210) | | 12 | 0 | 0 | D/D |
| 170 Sr1 | Einstellung der Referenzposition: - Taste E betätigen. - Taste >> betätigen. - Handrad drehen, bis Symbol auf Display erlischt. Danach das Handrad auf die Referenzposition stellen. - 2x Taste P betätigen. | | | | | |
| 171 Sr2 | Einstellung der Nadelpositionen: 1E = Anfang von Position 1 2E = Anfang von Position 2 1A = Ende von Position 1 2A = Ende von Position 2 | Grad | 359 | 0 | 56 281 98 323 | D/D D/D D/D D/D |
| 172 Sr3 | Anzeige an der Steuerung: Pos. 1 bis 1A (LED 7 leuchtet) Pos. 2 bis 2A (LED 8 leuchtet) | | | | | |
| 172 Sr3 | Anzeige am Bedienteil V810: Pos. 1 bis 1A (linker Pfeil über Taste 4 Ein) Pos. 2 bis 2A (rechter Pfeil über Taste 4 Ein) | | | | | |
| 172 Sr3 | Anzeige am Bedienteil V820: Pos. 1 bis 1A (linker Pfeil über Taste 7 Ein) Pos. 2 bis 2A (rechter Pfeil über Taste 7 Ein) | | | | | |
| 173 Sr4 | Prüfung der Signal-Aus- und Eingänge über das eingebaute Bedienfeld oder mit Bedienteil V810/V820 01 = Verriegelung an Buchse ST2/34 02 = Nähfußlüftung an Buchse ST2/35 03 = Ausgang M1 an Buchse ST2/37 04 = Ausgang M3 an Buchse ST2/27 05 = Ausgang M2 an Buchse ST2/28 06 = Ausgang M4 an Buchse ST2/36 07 = Ausgang M5 an Buchse ST2/32 08 = Ausgang M11 an Buchse ST2/31 09 = Ausgang M6 an Buchse ST2/30 10 = Ausgang M9 an Buchse ST2/25 11 = Ausgang M8 an Buchse ST2/24 12 = Ausgang M7 an Buchse ST2/23 13 = Ausgang M10 an Buchse ST2/29 OFF/ON = Bei Betätigung der an der Steuerung angeschlossenen Schalter wird deren Funktion geprüft und im Display an der Steuerung angezeigt. Bei offenem Schalter erscheint OFF und bei geschlossenem Schalter erscheint der entsprechende Eingang in1...i10 . | | | | | |

Techniker-Ebene

Code Nr. 1907

| | | | | | | |
|-----|-----|---|---|---|-------|-----|
| 174 | LnG | Sprachauswahl 1 = Deutsch 2 = Englisch | 2 | 1 | 1 | F/F |
| 176 | Sr6 | ServiceRoutine zur Anzeige der gesamten Betriebsstunden. Der Ablauf ist wie beim Anzeigebeispiel des Parameters 177 durchzuführen! | | | | D/D |
| 177 | Sr7 | ServiceRoutine zur Anzeige der Stunden seit dem letzten Service. Anzeigebeispiel für Bedienfeld an der Steuerung: Taste E betätigen → Anzeige Sr7= Taste >> betätigen → Anzeige h t Taste E betätigen → Anzeige 0000 Taste >> betätigen → Anzeige h h Taste E betätigen → Anzeige 0000 Taste E betätigen → Anzeige Min Taste E betätigen → Anzeige 00 Taste E betätigen → Anzeige SEc Taste E betätigen → Anzeige 00 Taste E betätigen → Anzeige MS Taste E betätigen → Anzeige 000 Taste E betätigen → Anzeige rES Taste E erneut drücken, Routine beginnt von vorne, oder 2x Taste P betätigen, Anzeige geht in Betriebszustand Anzeigebeispiel für Bedienteil V810: Taste E betätigen → Anzeige Sr7 [°] Taste >> betätigen → Anzeige hoUr Taste E betätigen → Anzeige 000000 Taste E betätigen → Anzeige Min Taste E betätigen → Anzeige 00 Taste E betätigen → Anzeige SEc Taste E betätigen → Anzeige 00 Taste E betätigen → Anzeige MSEc Taste E betätigen → Anzeige 000 Taste E betätigen → Anzeige rES F2 2x Taste P betätigen → Anzeige z. B. Ab320A Anzeigebeispiel für Bedienteil V820: Taste E betätigen → Anzeige F-177 Sr7 [°] Taste >> betätigen → Anzeige hoUr 000000 Taste E betätigen → Anzeige Min 00 Taste E betätigen → Anzeige SEc 00 Taste E betätigen → Anzeige MSEc 000 Taste E betätigen → Anzeige rES F2 2x Taste P betätigen → Anzeige z. B. Ab320A | | | | D/D |
| 178 | ci | Keine Funktion | | | 00000 | D/D |
| 179 | Sr5 | Anzeige der Programmnummer der Steuerung mit Index und weiteren Identifizierungsnummern. Die Daten werden nacheinander durch Tastendruck angezeigt. Anzeigebeispiel für Bedienfeld an der Steuerung: Taste E betätigen → Anzeige Sr5= Taste >> betätigen → Anzeige z. B. 5211 (Prog. Nr.) Taste E betätigen → Anzeige z. B. A (Index) Taste E betätigen → Anzeige z. B. 06 (Jahr) Taste E betätigen → Anzeige z. B. 10 (Monat) Taste E betätigen → Anzeige z. B. 24 (Tag) Taste E betätigen → Anzeige z. B. 16 (Stunde) Taste E betätigen → Anzeige z. B. -- Taste E betätigen → Anzeige z. B. ---- Taste E erneut drücken, Routine beginnt von vorne, oder 2x Taste P betätigen, Anzeige geht in Betriebszustand | | | | |

Techniker-Ebene

Code Nr. 1907

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|--|---------|-----|-----|--------|------|
| 179 Sr5 | Anzeigebeispiel für Bedienteil V810: Taste E betätigen → Anzeige Sr [°] Taste >> betätigen → Anzeige z. B. 5211A Taste E betätigen → Anzeige z. B. 010823 Taste E betätigen → Anzeige z. B. 15 Taste E betätigen → Anzeige z. B. 1F68 2x Taste P betätigen → Anzeige Ab320A Anzeigebeispiel für Bedienteil V820: Taste E betätigen → Anzeige F-179 Sr5 [°] Taste >> betätigen → Anzeige z. B. PrG 5211A Taste E betätigen → Anzeige z. B. dAt 01082315 Taste E betätigen → Anzeige z. B. chk 1F68 Taste E betätigen → Anzeige z. B. 132650210015 Taste E betätigen → Anzeige z. B. Skn 01047543 2x Taste P betätigen → Anzeige 4000 Ab320A | | | | | |
| 180 rd | Anzahl der Rückdrehschritte | Grad | 359 | 0 | 175 | D/D |
| 181 drd | Einschaltverzögerung für das Rückdrehen | ms | 990 | 0 | 10 | D/D |
| 182 Frd | Rückdrehen Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 183 FFm | Abschalten der Flip Flop-Funktionen am Nahtende 0 = Flip Flop 1 (M6) und Flip Flop 2 (M10) werden am Nahtende nicht abgeschaltet 1 = Flip Flop 1 (M6) wird am Nahtende abgeschaltet 2 = Flip Flop 2 (M10) wird am Nahtende abgeschaltet 3 = Flip Flop 1 (M6) und Flip Flop 2 (M10) werden am Nahtende abgeschaltet | | 3 | 0 | 0 | D/D |
| 184 c6 | Anzahl der Nachlaufstiche beim Entketteln | Stiche | 254 | 0 | 20 | D/D |
| 185 chP | Stichzählung Hubverstellung | Stiche | 254 | 0 | 0 | D/D |
| 186 FFi | Funktion Drehzahlbegrenzung n11 0 = Drehzahlbegrenzung n11 ein, wenn Signal M10 ein ist. Drehzahlbegrenzung n11 aus, wenn Signal M10 aus ist. 1 = Drehzahlbegrenzung n11 aus, wenn Signal M10 ein ist. Drehzahlbegrenzung n11 ein, wenn Signal M10 aus ist. | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 187 FFo | Funktion nach „Netz ein“ von Signal M10 (Flip Flop 2) an Buchse ST2/29 0 = Signal M10 aus / Drehzahlbegrenzung n11 entsprechend Einstellung Parameter 186 1 = Signal M10 ein / Drehzahlbegrenzung n11 entsprechend Einstellung Parameter 186 | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 188 hP | Stufe der Minimaldrehzahl für HP Zuordnung von Maximaldrehzahl (Parameter 111) und Minimaldrehzahl (Parameter 117) zu den 21 Stufen der hubabhängigen Drehzahl. Beispiel einer Anzeige am Display: 2740 05 11 19 05 = Anzeige der Stufe, bis zu der die Maximaldrehzahl wirksam ist. 19 = Anzeige der Stufe, ab der die Minimaldrehzahl wirksam ist. 11 = Anzeige der am Potentiometer eingestellten Stufe für die hubabhängige Drehzahl. 2740 = zugehörige Drehzahl Änderungen der Einstellung siehe Betriebsanleitung! | | 21 | 1 | | D/D |

Techniker-Ebene

Code Nr. 1907

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|--|---------|------|-----|--------|------|
| 190 mEk | Funktion Entketteln im Modus 5, 6, 7 und 16 (Parameter 290) 0 = Entketteln Aus 1 = Entketteln manuell (mit Pedal –2 ohne Hacken am Nahtende) 2 = Entketteln automatisch - mit Lichtschranke oder - Pedal –2 (Parameter 019) ohne Hacken am Nahtende 3 = Entketteln automatisch - mit Lichtschranke oder - Pedal –2 (Parameter 019) mit Hacken und Nachlaufstichen (Parameter 184) am Nahtende, anschließend Entketteln (nur bei Parameter 290 = 7) 4 = Entketteln nur bei Pedal –2. Kein Entketteln bei Nahtende mit Lichtschranke, Hacken und Nachlaufstichen | | 4 | 0 | 1 | D/D |
| 191 mhE | Nahtende beim Überwändig-Modus durch Endzählung c2 oder c4 0 = Nahtende nach Zählung c4 – Abhacker 1 = Nahtende nach Zählung c2 – Kette saugen | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 192 PLS | Drehzahl der Lichtschrankenausgleichsstiche 0 = Drehzahl n5 nach Lichtschrankenerkennung 1 = Drehzahl vom Pedal abhängig | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 193 kSL | Einschalten des Signals Kette saugen und der Fadenspannungslüftung 0 = Fadenspannungslüftung und Kette saugen nach Ablauf der Lichtschrankenausgleichsstiche 1 = Kette saugen ab Lichtschranke hell und Fadenspannungslüftung nach Ablauf der Lichtschrankenausgleichsstiche | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 194 bLA | Funktion Stapler blasen (nur bei Parameter 290 = 16) 0 = Stapler blasen am Nahtende 1 = Stapler blasen ab Lichtschranke hell | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 195 LSc | Stiche für Lichtschrankenüberwachung (wenn „0“ eingestellt ist, dann ist die Lichtschrankenüberwachung ausgeschaltet). | Stiche | 2550 | 0 | 0 | D/D |
| 196 StL | Funktion Stützlock (Parameter 290 = 21) 0 = Stücksicherung Aus Ausgang ST2/34 (STV) = Stichverdichtung 1 = Stücksicherung Ein Ausgang ST2/28 (M2) = Stichverdichtung Ausgang ST2/34 (STV) = Stücksicherung Achtung! Bei Umschalten des Parameters werden die Ausgänge vertauscht! | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 197 dr° | Winkelabhängiger Stopp für Fadenschneiden | Grad | 720 | 0 | 0 | D/D |
| 198 SAK | Funktionen bei Kettenstichmaschinen z. B. Sacknähmaschine (Parameter 290 = 37) 0 = Funktion Fadenschneiden bzw. Fadenkette heiß schneiden und Nähfußlüftung über Pedal. 1 = Funktion Fadenschneiden bzw. Fadenkette heiß schneiden über Knieschalter und Nähfußlüftung über Pedal. 2 = Funktion Fadenschneiden bzw. Fadenkette heiß schneiden über Pedal und Nähfußlüftung über Knieschalter. | | 2 | 0 | 0 | D/D |

9.4 Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. | |
|-----------|-----------|---|-------------------|------------|---------|----------|--------|
| 200 | t1 | Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach dem Anfangsriegel | ms | 500 | 0 | 100 | D/D |
| 201 | t2 | Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung bei halbem Rücktritt des Pedals | ms | 500 | 20 | 80 | D/D |
| 202 | t3 | Anlaufverzögerung nach Abschalten des Nähfußlüftungssignals | ms | 500 | 0 | 50 | D/D |
| 203 | t4 | Vollansteuerungszeit der Nähfußlüftung | ms | 600 | 0 | 500 | D/D |
| 204 | t5 | Haltekraft für die Nähfußlüftung 1...100% 1% → schwache Haltekraft 100% → starke Haltekraft | % | Pa.254 | 1 | 40 | D/D |
| 205 | t6 | Fadenwischerzeit | ms | 2550 | 0 | 120 | D/D |
| 206 | t7 | Verzögerung Fadenwischer-Ende bis Nähfußlüftung Ein | ms | 800 | 0 | 40 | D/D |
| 207 | br1 | Bremswirkung bei Änderung der Sollwertvorgabe ≤ 4 Stufen (angegebene Werte nur bei Übersetzung 1:1) Werte bei Steuerung AB221A Werte bei Steuerung AB321A | | 55 55 | 1 1 | 15 20 | D D |
| 208 | br2 | Bremswirkung bei Änderung der Sollwertvorgabe ≥ 5 Stufen (angegebene Werte nur bei Übersetzung 1:1) Werte bei Steuerung AB221A Werte bei Steuerung AB321A | | 55 55 | 1 1 | 35 30 | D D |
| 209 | dFw | Einschaltverzögerung Fadenwischer | ms | 2550 | 0 | 0 | D/D |
| 210 | tSr | Stoppzeit zum Umschalten des Stichstellers beim Zierstichriegel | ms | 500 | 0 | 140 | D/D |
| 211 | tFL | Einschaltverzögerung Nähfußlüftung bei ausgeschaltetem Fadenwischer | ms | 500 | 0 | 60 | D/D |
| 212 | t10 | Vollansteuerungszeit der Verriegelung bzw. Fadenschneider rückwärts | ms | 600 | 0 | 500 | D/D |
| 213 | t11 | Haltekraft für die Verriegelung bzw. Fadenschneider rückwärts 1...100% 1% → schwache Haltekraft 100% → starke Haltekraft | % | Pa.255 | 1 | 40 | D/D |
| 214 | rAt | Keine Funktion | | 160 | 040 | 080 | D/D |
| 216 | FLS | Schnelle Löschung des Fußlüftungsmagnetes Ein/Aus | | 1 | 0 | 1 | F/F |
| 217 | Sr | Wert der Betriebsstunden bis zum Service in 10er Schritten (Bei Einstellung „0“ ist die einfache Betriebsstundenerfassung aktiv). | Std | 99999 ***) | 00000 | 00000 | D/D |
| 219 | br3 | Bremsstärke beim Halt des Antriebs Werte bei Steuerung AB221A Werte bei Steuerung AB321A | | 55 55 | 1 1 | 10 10 | D D |
| 220 | ALF | Beschleunigungsvermögen des Antriebs (angegebene Werte nur bei Übersetzung 1:1) Werte bei Steuerung AB221A Werte bei Steuerung AB321A | | 55 55 | 35 1 | 10 10 | D D |
| 221 | dGn | Drehzahlgatter 1 | min ⁻¹ | 990 | 50 | 100 | D/D |
| 222 | tGn | Drehzahlgatter Beruhigungszeit (nur wirksam, wenn Parameter 224 = 0) | ms | 990 | 0 | 20 | D/D |
| 223 | dG2 | Drehzahlgatter 2 | min ⁻¹ | 6500 | 200 | 1600 | D/D |
| 224 | dGF | Drehzahlgatter 2 Ein/Aus | | 1 | 0 | 1 | D/D |
| 225 | br4 | Einstellung der Bremsflanke für die Lichtschranke und die Laufsperr (Werte nur bei Übersetzung 1:1) Werte bei Steuerung AB221A Werte bei Steuerung AB321A | | 55 55 | 1 1 | 55 55 | D D |
| 231 | Sn1 | Ausführung des 1. Stiches nach Netz Ein in Positionierdrehzahl | | 1 | 0 | 0 | D/D |

***) Der im Display 4-stellig angezeigte Wert muß mit 10 multipliziert werden.

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|---|---------|------|-----|--------|------|
| 232 USS | Überwendlich mit schneller Schere Ein/Aus 0 = Abhacker 1 = Schnelle Schere (bei dieser Einstellung Parameter 282 = 0 setzen) | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 233 c | Einschaltverzögerung der Fadenspannungslüftung (Nur im Modus 7, 16 oder 28) | Stiche | 254 | 0 | 0 | F/F |
| 234 PdO | Wiederanlauf nach erfolgter Laufsperrung 0 = Wiederanlauf nach Aufheben der Laufsperrung ohne Berücksichtigung des Pedals (z. B. bei Automatenanwendung) 1 = Wiederanlauf nach Aufheben der Laufsperrung nur, wenn Pedal in 0-Lage war | | 1 | 0 | 1 | D/D |
| 235 bkS | Bremsrampe im Überwendlich-Modus Ein/Aus 0 = Bremsrampe Aus 1 = Bremsrampe Ein für stichgenauen Stopp bei Kette saugen am Nahtende | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 236 FLP | 0 = Nähfußlüftung bei allen Positionen möglich 1 = Nähfußlüftung bei Position 2 möglich 2 = Nähfußlüftung am Nahtende bei Pedal zurück gespeichert. Speicherung wird bei Pedal leicht vor wieder aufgehoben. | | 2 | 0 | 0 | D/D |
| 237 tkS | Ausschaltverzögerung für Kette saugen am Nahtende, wenn Parameter 022 = 2. | ms | 2550 | 0 | 0 | D/D |
| 238 EnP | Software-Entprellung für alle Eingänge: 0 = Keine Entprellung 1 = Mit Entprellung | | 1 | 0 | 1 | D/D |
| 239 FEL | Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse B18/5 0 = Lichtschranken-Funktion, wenn 009 = 1 Alle anderen Funktionen wie bei Parameter 240. | | 88 | 0 | 0 | D/D |
| 240 in1 | Auswahl der Eingangs-Funktionen an Buchse ST2/7 für Eingang 1 0 = Keine Funktion. 1 = Nadel hoch/tief. 2 = Nadel hoch. 3 = Einzelstich (Heftstich). 4 = Vollstich. 5 = Nadel nach Position 2. 6 = Laufsperrung bei offenem Kontakt wirksam. 7 = Laufsperrung bei geschl. Kontakt wirksam. 8 = Laufsperrung unpositioniert bei offenem Kontakt wirksam. 9 = Laufsperrung unpositioniert bei geschlossenem Kontakt wirksam. 10 = Automatische Drehzahl n12 ohne Pedal (Schließer). 11 = Begrenzte Drehzahl n12 pedalführt. (siehe Parameter 266). 12 = Nähfußlüftung bei Pedal 0-Lage. 13 = Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (tastend). 14 = Hubverstellung (Flip Flop 1) mit Drehzahl-Begrenzung n10. Parameter 137 auf 1 stellen. 15 = Abhacker / schnelle Schere: Funktion nur im Kettenstich- und Überwendlich-Modus. Parameter 137 auf 1 stellen. 16 = Zwischenriegel / Zwischenstichverdichtung. 17 = Stichstellerunterdrückung / Stichstellerabruf. 18 = Entketteln: Mit Taster aktivierbar, Funktion wird automatisch am Nahtende ausgeführt. | | 88 | 0 | 0 | D/D |

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|---|---------|-----|-----|--------|------|
| 19 = | Reset Restfadenwächter, wenn Parameter 030 = >0. | | | | | |
| 20 = | Lauf des Handrades in Drehrichtung entsprechend Einstellung von Parameter 161. | | | | | |
| 21 = | Lauf des Handrades gegen Drehrichtung entsprechend Einstellung von Parameter 161. | | | | | |
| 22 = | Drehzahlbegrenzung n11 (Flip Flop 2) Ausgang ST2/29 ist entsprechend Einstellung von Parameter 186 aktiv. | | | | | |
| 23 = | Keine Funktion. | | | | | |
| 24 = | Nadel nach Position 2 (Siehe Betriebsanleitung) | | | | | |
| 25 = | Drehzahlbegrenzung mit ext. Potentiometer Ein/Aus (siehe Parameter 126). | | | | | |
| 26 = | Stapler manuell. | | | | | |
| 27 = | Entketteln: Nach Betätigen des Tasters wird die Funktion sofort ausgeführt. | | | | | |
| 28 = | Lichtschranke extern (entsprechend Einstellung Parameter 131). | | | | | |
| 29 = | Säumersignal aus (siehe Parameter 296) Funktion nur in der Naht wirksam. | | | | | |
| 30 = | Hubverstellung, wenn Nähfuß eingeschaltet ist. | | | | | |
| 31 = | Funktion Drehzahlbegrenzung Bit0 (Drehz. n11) | | | | | |
| 32 = | Funktion Drehzahlbegrenzung Bit1 (Drehz. n10) (Bit0 + Bit1 = Drehzahl n9). | | | | | |
| 33 = | Drehzahl n9 pedalführt. | | | | | |
| 34 = | Automatische Drehzahl n9 mit Pedal 0 unterbrechbar. | | | | | |
| 35 = | Automatische Drehzahl n9 mit Pedal -2 abbrechbar. | | | | | |
| 36 = | Automatische Drehzahl n9 ohne Pedal. | | | | | |
| 37 = | Drehzahl n12 pedalführt (Öffner). | | | | | |
| 38 = | Automatische Drehzahl n12 ohne Pedal (Öffner) | | | | | |
| 39 = | Weiterschaltung beim TEACH IN in das nächste Programm. | | | | | |
| 40 = | Zurückschaltung beim TEACH IN in das vorherige Programm. | | | | | |
| 41 = | Abhacken nur bei Stillstand der Maschine. | | | | | |
| 42 = | Fadenkette heiß schneiden bzw. Nähfußlüftung einschalten. Funktion nur beim Kettenstich-Modus wirksam. | | | | | |
| 43 = | Keine Funktion | | | | | |
| 44 = | Funktion wie bei Betätigung von Pedal -2 | | | | | |
| 45 = | Stopp positioniert, Laufsperrung und Nähfußlüftung | | | | | |
| 46..47 = | Keine Funktion | | | | | |
| 48 = | Ausgabe von Signal A1 | | | | | |
| 49 = | Signal A1 als Flip Flop schaltbar | | | | | |
| 50 = | Keine Funktion | | | | | |
| 51 = | Ausgabe von Signal A2 | | | | | |
| 52 = | Signal A2 als Flip Flop schaltbar | | | | | |
| 53 = | Keine Funktion | | | | | |
| 54 = | Funktion wie bei Betätigung von Pedalstufe 12. Ist Anfangsriegel oder Softstart eingeschaltet, werden diese Funktionen auch ausgeführt. | | | | | |
| 55 = | Drehrichtungsumkehr | | | | | |
| 56 = | Keine Funktion | | | | | |
| 57 = | Eingang für Unterfadenwächter. Mit Parameter 035 Wirkungsweise wählen | | | | | |
| 58..65 = | Keine Funktion | | | | | |
| 66 = | Fadenschneiden wird unterdrückt | | | | | |
| 67 = | Fadenschneiden und Verriegelung werden unterdrückt | | | | | D/D |
| 68 = | Nahtabbruch im TEACH IN und auf nächste Naht schalten | | | | | |

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|---|---------|-----|-----|--------|---|
| | 69 = Nahtabbruch im TEACH IN und auf vorherige Naht schalten 70 = Keine Funktion 71 = Vorbereitung für Backlatch-Funktion 72 = Umschaltung der Grundposition siehe F-329 73 = Freigabe Master (F-290=29) 74 = Freigabe Slave (F-290=29) 75 = Threading 76 = Zwischenriegel / Einzelstich (Correction sewing), (Modus 31) 77 = Stichlängenumschaltung FF 78 = Keine Funktion 84 = Referenzpunkt anfahren 85 = Referenzpunkt erreicht 86 = Umschaltung plainsewing / backlatch (F-290 = 36) 87 = Rücksetzen des Hauptprogramms (F-290 = 36) 88 = Keine Funktion | | | | | D/D D/D D/D 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 Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/11 für Eingang 2 0 = Keine Funktion Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 88 | 0 | 0 | D/D |
| 242 | in3 Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/6 für Eingang 3 0 = Keine Funktion Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 88 | 0 | 0 | D/D |
| 243 | in4 Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/8 für Eingang 4 0 = Keine Funktion Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 88 | 0 | 0 | D/D |
| 244 | in5 Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/5 für Eingang 5 0 = Keine Funktion Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 88 | 0 | 0 | D/D |
| 245 | in6 Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/12 für Eingang 6 0 = Keine Funktion Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 88 | 0 | 0 | D/D |
| 246 | in7 Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/9 für Eingang 7 0 = Keine Funktion Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 88 | 0 | 0 | D/D |
| 247 | in8 Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/10 für Eingang 8 0 = Keine Funktion Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 88 | 0 | 0 | D/D |
| 248 | in9 Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/13 für Eingang 9 0 = Keine Funktion Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 88 | 0 | 0 | D/D |
| 249 | i10 Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse ST2/14 für Eingang 10 0 = Keine Funktion Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 88 | 0 | 0 | D/D |

Ausrüster-Ebene

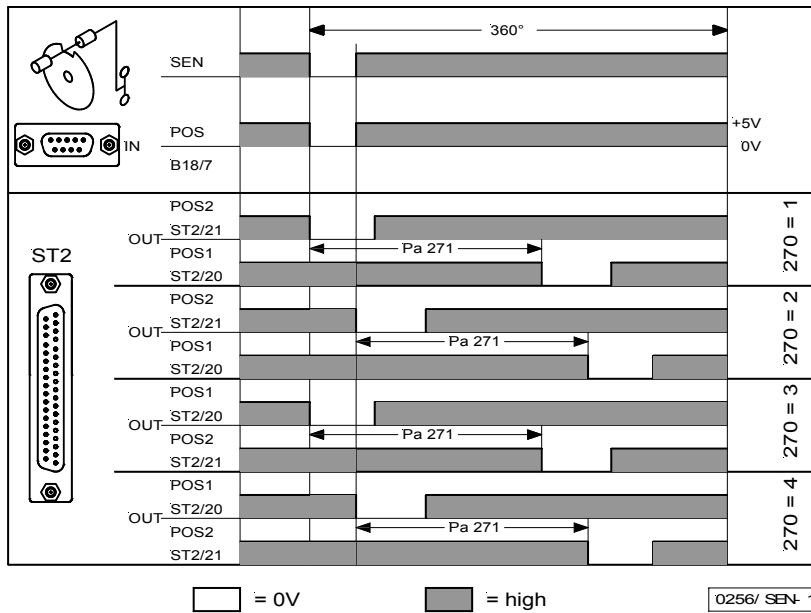
Code Nr. 3112

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. | |
|-----------|-----------|--|-------------------|------|--------|------|-----|
| 250 | iFA | Einschaltwinkel des Fadenschneiders | Grad | 359 | 0 | 180 | D/D |
| 251 | FSA | Ausschaltverzögerung Fadenspannungslüftung | ms | 990 | 0 | 50 | D/D |
| 252 | FSE | Einschaltverzögerungswinkel Fadenspannungslüftung | Grad | 359 | 0 | 0 | D/D |
| 253 | tFA | Stoppzeit für Fadenschneider | ms | 500 | 0 | 70 | D/D |
| 254 | EF- | Obere Grenze (Pa. 204) Einschaltdauer für Nähfußlüftung 1...100 | % | 100 | 1 | 100 | D/D |
| 255 | EV- | Obere Grenze (Pa. 213) Einschaltdauer für Verriegelung / Fadenschneider rückwärts 1...100 | % | 100 | 1 | 100 | D/D |
| 256 | kt6 | Verzögerungszeit von Ausgang VR (Kette saugen) (Funktion nur, wenn Parameter 290 = 15) | ms | 2550 | 0 | 250 | D/D |
| 257 | c7 | Anfangszählung bis Abhacker M4 Ein (Funktion nur, wenn Parameter 290 = 15) | Stiche | 254 | 0 | 5 | D/D |
| 258 | c8 | Endzählung bis Abhacker M4 Ein (Funktion nur, wenn Parameter 290 = 15) | Stiche | 254 | 0 | 15 | D/D |
| 259 | FAE | Einschaltverzögerungswinkel Fadenschneider | Grad | 359 | 0 | 0 | D/D |
| 260 | ihr | Anzahl Schritte (Inkrement) der Handraddrehung durch Tastendruck | Inkr. | 500 | 0 | 10 | D/D |
| 261 | nhr | Drehzahl während der Handraddrehung durch Tastendruck. | min ⁻¹ | 150 | 30 | 50 | D/D |
| 262 | dhr | Verzögerungszeit bis zur kontinuierlichen Handraddrehung bei ständig betätigtem Taster (in1...i10). | ms | 2550 | 0 | 200 | D/D |
| 263 | ihP | 0 = Signal Hubverstellung (M6), wenn Taster geschlossen wird. 1 = Signal Hubverstellung (M6), wenn Taster geöffnet wird (Funktion nur, wenn Parameter 137 = 1) | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 264 | iS1 | 0 = Signal manueller Stapler (M7), wenn Taster geschlossen wird. 1 = Signal manueller Stapler (M7), wenn Taster geöffnet wird. (Funktion in jedem Modus außer Modus 16) | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 265 | ktS | Einschaltzeit für manuellen Stapler (M7) | ms | 2550 | 0 | 500 | D/D |
| 266 | inr | 0 = Begrenzte Drehzahl n12 pedalführt, wenn Taster geschlossen wird. 1 = Begrenzte Drehzahl n12 pedalführt, wenn Taster geöffnet wird. (Funktion bei Einstellung von Pa. 240...249 = 11) | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 267 | Abc | Überwendlich Modus: Abbruch der Anfangszählung und einleiten des Nahtendes durch LS-hell | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 268 | FSE | Fußlüftung bei Fadenspannungslüftung am Nahtende 0 = Fußlüftung gesperrt 1 = Fußlüftung zugelassen (Nur im Modus 36) | | 1 | 0 | 0 | F/F |
| 269 | PSv | Versatz der Positionierung | Inkr. | 100 | 0 | 15 | D/D |

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

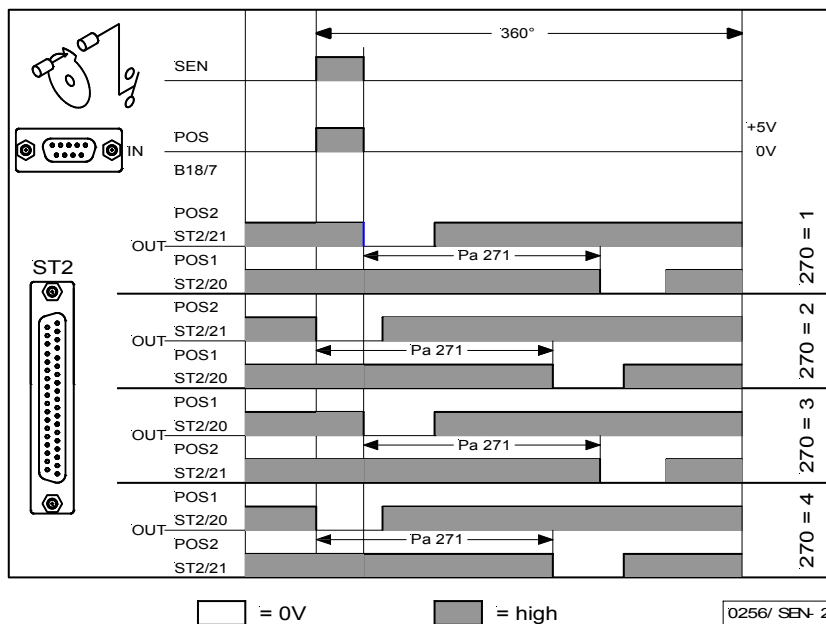
| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|--|---------|-----|-----|--------|------|
| 270 PGM | <p>Anschluss eines Sensors z. B. Lichtschrankensensor an Lichtschrankenbuchse B18/7. Auswahl der gewünschten Funktion!</p> <p>0 = Positionen werden über den im Motor eingebauten Geber erzeugt und sind mit Parameter 171 einstellbar</p> <p>1 = Die Einstellung des Sensors auf Position 2. Die Position 1 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab einlaufender Kante Position 2.</p> <p>2 = Die Einstellung des Sensors auf Position 2. Die Position 1 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab auslaufender Kante Position 2.</p> <p>3 = Die Einstellung des Sensors auf Position 1. Die Position 2 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab einlaufender Kante Position 1.</p> <p>4 = Die Einstellung des Sensors auf Position 1. Die Position 2 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab auslaufender Kante Position 1.</p> <p>5 = Es steht kein Positions-Sensor zur Verfügung. Der Antrieb stoppt unpositioniert. Bei dieser Einstellung ist kein Fadenschneider zugelassen.</p> <p>6 = Die Positionen sind durch Presetwerte festgelegt. Ggf. müssen die Referenzposition eingestellt und die Positionswinkel Presetwerte korrigiert werden.</p> | | 6 | 0 | 0 | D/D |



Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|--|---------|-----|-----|--------|------|
| 270 PGM | <p>Anschluss eines Sensors z. B. Lichtschrankensensor an Lichtschrankenbuchse B18/7. Auswahl der gewünschten Funktion!</p> <p>0 = Positionen werden über den im Motor eingebauten Geber erzeugt und sind mit Parameter 171 einstellbar</p> <p>1 = Die Einstellung des Sensors auf Position 2. Die Position 1 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab auslaufender Kante Position 2.</p> <p>2 = Die Einstellung des Sensors auf Position 2. Die Position 1 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab einlaufender Kante Position 2.</p> <p>3 = Die Einstellung des Sensors auf Position 1. Die Position 2 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab auslaufender Kante Position 1.</p> <p>4 = Die Einstellung des Sensors auf Position 1. Die Position 2 wird mit Parameter 271 eingestellt. Gemessen wird ab einlaufender Kante Position 1.</p> <p>5 = Es steht kein Positions-Sensor zur Verfügung. Der Antrieb stoppt unpositioniert. Bei dieser Einstellung ist kein Fadenschneider zugelassen.</p> <p>6 = Die Positionen sind durch Presetwerte festgelegt. Ggf. müssen die Referenzposition eingestellt und die Positionswinkel Presetwerte korrigiert werden.</p> | | 6 | 0 | 0 | D/D |
| | | | | | | D/D |



| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|---|---------|------|-----|--------|---------|
| 271 PGr | Anzahl der Winkelgrade nach der Sensor-Position am Handrad der Maschine | Grad | 255 | 0 | 180 | D/D |
| 272 trr | <p>Übersetzung der Motorwelle zu Maschinenwelle (Berechnungsformel siehe Betriebsanleitung!)</p> <p>Das Übersetzungsverhältnis sollte so genau wie möglich ermittelt und eingestellt werden!</p> | | 9999 | 015 | 100 | F/F/F/F |
| 273 ASi | Signale M8, M9, M10 Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 | D/D |

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|--|---------|------|-----|--------|------|
| 274 Ad1 | Verzögerungszeit für Signal M8 am Nahtanfang | ms | 2550 | 0 | 40 | D/D |
| 275 At1 | Einschaltzeit für Signal M8 am Nahtanfang | ms | 2550 | 0 | 150 | D/D |
| 276 Ad2 | Verzögerungszeit für Signal M9 am Nahtanfang | ms | 2550 | 0 | 50 | D/D |
| 277 At2 | Einschaltzeit für Signal M9 am Nahtanfang | ms | 2550 | 0 | 60 | D/D |
| 278 Ad3 | Verzögerungszeit für Signal M10 am Nahtanfang | ms | 2550 | 0 | 40 | D/D |
| 279 At3 | Einschaltzeit für Signal M10 am Nahtanfang | ms | 2550 | 0 | 350 | D/D |
| 280 kd1 | Verzögerungszeit Ausgang M1 | ms | 2550 | 0 | 0 | D/D |
| 281 kt1 | Einschaltzeit Ausgang M1 | ms | 2550 | 0 | 100 | D/D |
| 282 kd2 | Verzögerungszeit Ausgang M2 | ms | 2550 | 0 | 100 | D/D |
| 283 kt2 | Einschaltzeit Ausgang M2 | ms | 2550 | 0 | 100 | D/D |
| 284 kd3 | Verzögerungszeit Ausgang M3 | ms | 2550 | 0 | 200 | D/D |
| 285 kt3 | Einschaltzeit Ausgang M3 | ms | 2550 | 0 | 100 | D/D |
| 286 kd4 | Verzögerungszeit Ausgang M4 | ms | 2550 | 0 | 300 | D/D |
| 287 kt4 | Einschaltzeit Ausgang M4 | ms | 2550 | 0 | 100 | D/D |
| 288 kdF | Verzögerungszeit bis Nähfuß Ein | ms | 2550 | 0 | 380 | D/D |
| 289 kt5 | Einschaltzeit Ausgang M7 | ms | 2550 | 0 | 1000 | D/D |
| 290 FAm | <p>Auswahl des maschinenspezifischen Modus</p> <p>0 = Steppstich: (FA1, FA2, FA3, FA1+FA2): z. B. Brother Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/1«</p> <p>2 = Steppstich: z. B. Singer (212 UTT) »Einschubstreifen für V810 und V820 = 1«</p> <p>3 Steppstich: z. B. Dürkopp Adler (Kl. 767, N291) »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/1«</p> <p>4 = Kettenstich: z. B. (US80A) »Einschubstreifen für V810/V820 = 5/3«</p> <p>5 = Kettenstich allgemein: M1, M2, M3 und M4 Ablauf parallel oder Sacknähmaschine Union Special »Einschubstreifen für V810/V820 = 5/3«</p> <p>6 = Kettenstich mit Abhacker bzw. Schnelle Schere und M1 / M2 am Nahtende »Einschubstreifen für V810/V820 = 5/3«</p> <p>7 = Überwendlich: z. B. (AC62AV1461) »Einschubstreifen für V810/V820 = 7/5«</p> <p>8 = Backlatch: Pegasus »Einschubstreifen für V810/V820 = 7/5«</p> <p>9 = Backlatch: Yamato »Einschubstreifen für V810/V820 = 7/5«</p> <p>10 = Steppstich: Union Special (63900AMZ »Ersatz für US80A«) und an Refrey-Steppstichmaschinen »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/1«</p> <p>13 = Steppstich: Pfaff (1425, 1525) »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/1«</p> <p>14 = Steppstich: Juki (5550-6, 5550-7) »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/1«</p> | 37 | 0 | 5 | D/D | |

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|--|---------|-----|-----|--------|------|
| 15 = | Backlatch: Pegasus (SSC100) »Einschubstreifen für V810/V820 = 7/5« | | | | | |
| 16 = | Überwendlich: Armabwärtsmaschinen z. B. Yamato (FD62) »Einschubstreifen für V820 = 7« | | | | | |
| 17 = | Kettenstich: Pegasus (Stitchlock) »Einschubstreifen für V810/V820 = 5/3« | | | | | |
| 20 = | Steppstich: Juki (LU1510-7 / DNU1541-7) »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/1« | | | | | |
| 21 = | Kettenstich mit Sticksicherung: Yamato (VG2730-156M) »Einschubstreifen für V810/V820 = 5/3« | | | | | |
| 22 = | Steppstich: Brother (B-891) »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/1« | | | | | |
| 23 = | Steppstich: Dürkopp Adler (271...275) »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/1« | | | | | |
| 24 = | Kettenstich: Pegasus (MHG-100) »Einschubstreifen für V810/V820 = 5/3« | | | | | |
| 25 = | Steppstich: Juki (LU2210/LU2260) »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/1« | | | | | |
| 26 = | Steppstich: Jentschmann »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/1« | | | | | |
| 27 = | Steppstich: ISM, Funktionen wie Modus 0, jedoch andere Presetwerte »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/1« | | | | | |
| 28 = | Überwendlich (Backlatch): Altin »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/11« | | | | | D/D |
| 29 = | KMF Synchronlauffunktion »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/1« | | | | | D/D |
| 30 = | Steppstich: Juki LU1521N-7 mit Kurz- fadenabschneider »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/1« | | | | | D/D |
| 31 = | Steppstich: Brother »Einschubstreifen für V810/V820 = 9/12« | | | | | D/D |
| 32 = | Kettenstich: Brother »Einschubstreifen für V810/V820 = 5/3« | | | | | D/D |
| 33 = | Motion Control: Nur Lauffunktion »Einschubstreifen für V810/V820 = -/-« | | | | | F/F |
| 35 = | Steppstich: Bramac »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/1« | | | | | F/F |
| 36 = | Backlatch: Rimoldi PL27 »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/13« | | | | | F/F |
| 37 = | Sackmaschine Union Spezial »Einschubstreifen für V810/V820 = 1/1« | | | | | F/F |
| | Die Modi 1, 11, 12, 18, 19 sind zwar wählbar, haben aber die gleichen Funktionen wie Modus 0 | | | | | |

Hinweis

Ein angeschlossenes Bedienteil V810 bzw. V820 wird sensiert und die dem ausgewählten Modus entsprechende Einschubstreifennummer zugeordnet. Sollte dennoch ein anderer Einschubstreifen zum Einsatz kommen, kann er mit Parameter 291 bzw. 292 gewählt werden. Die Einstellung bleibt bis zum nächsten Moduswechsel erhalten.

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|--|---------|-----|-----|--------|------|
| 291 810 | Auswahl der Nummer des Einschubstreifens für Bedienteil V810 (Abbildung siehe Kapitel „Einschubstreifen für Bedienteil V810/V820“. Bei Einstellung 0 sind die Tasten 1...4 abgeschaltet. | | 9 | 0 | 1 | D/D |
| 292 820 | Auswahl der Nummer des Einschubstreifens für Bedienteil V820 (Abbildung siehe Kapitel „Einschubstreifen für Bedienteil V810/V820“. Bei Einstellung 0 sind die Tasten 1...0 abgeschaltet. | | 12 | 0 | 1 | D/D |
| 293 tF1 | Auswahl der Eingangs-Funktion an Taste (A) „F1“ am Bedienteil V810/V820 0 = Taste F1 ist abgeschaltet 1 = Nadel hoch/tief 2 = Nadel hoch 3 = Einzelstich (Heftstich) 4 = Vollstich 5 = Nadel nach Position 2 6...12 = Keine Funktion 13 = Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (tastend) 14 = Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (rastend) 15 = Abhacker / schnelle Schere (im Kettenstich- und Überwendlich-Modus) 16 = Zwischenriegel/Zwischenstichverdichtung 17 = Stichsteller-Unterdrückung / -Abruf 18 = Keine Funktion 19 = Reset Restfadenwächter, wenn Parameter 030 = >0 20..68 = Keine Funktion 69 = Zurück zur letzten Naht (TEACH IN) 70 = Keine Funktion 71 = Vorbereitung für Backlatch in Modus 28 73..74 = Keine Funktion | | 74 | 0 | 17 | D/D |
| 294 tF2 | Auswahl der Eingangs-Funktion an Taste (B) „F2“ am Bedienteil V810/V820 Tastenfunktionen wie bei Parameter 293, jedoch bei Einstellung 0 ist die Taste F2 abgeschaltet | | 74 | 0 | 1 | D/D |
| 295 nAm | Umschaltung für Näherungsschalter der Eingänge in2, in7, in8, in9 | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 296 m08 | Funktionen von Signal M8 0 = Signal M8 Aus 1 = Signal Säumer schaltet Ein am Nahtanfang bei Pedal -1 oder -2 und in der Naht mit Maschine läuft 2 = Signal Säumer schaltet Ein am Nahtanfang bei Pedal -1 oder -2 und bleibt in der Naht immer aktiv 3 = Signal M8 als Mittmesser 4 = Signal M8 bei Nadel hoch / tief 5 = Signal M8 im Wechsel mit M3 bei „Schneller Schere“ an Überwendlich-Maschinen im Modus 16, wenn Parameter 232=1 ausgewählt ist | | 5 | 0 | 0 | D/D |

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|---|-------------------|------|-----|--------|------|
| 297 m11 | Funktionen von Signal M11 0 = Funktion entsprechend Einstellung von Parameter 290. 1 = Signal M11 schaltet immer bei Lichtschranke hell (Pa. 131 = 1) bzw. dunkel (Pa. 131 = 0) ein. 2 = Signal M11 schaltet immer bei Lichtschranke dunkel (Pa. 131 = 1) bzw. hell (Pa. 131 = 0) ein. 3 = Signal M11 schaltet nur nach Lichtschranke hell bzw. dunkel bis Nahtende ein. 4 = Signal M11 schaltet wie bei Einstellung 3 ein. Das Signal M5 (Maschine läuft) wird jedoch während der Ausgabe von Signal M11 abgeschaltet. Mit der Ausgabe von Signal M11 wird Signal M6 (Maschine steht) sofort ausgegeben! 5 = Signal M11 schaltet ab „Lichtschrankenerkennung“, „Pedal -2“ oder „Taster Säumersignal aus“ ein. 6 = Signal M11 ist eingeschaltet, wenn Taster am Eingang in2 geöffnet ist. Signal M11 wird nach Ablauf der in Parameter 007 eingestellten Strecke abgeschaltet, wenn Taster am Eingang in2 geschlossen wird. Bei Stillstand des Antriebs schaltet Signal M11 sofort ab. 7 = Signal M11 wird ausgegeben, wenn der Zählerstand der Betriebsstunden (Pa. 177) den Wert der Serviceüberwachung (Pa. 217) erreicht hat. 8 = Signal M11 wird ausgegeben, wenn die Laufsperrung aktiv ist. | | 8 | 0 | 0 | D/D |
| 298 nSo | Riegelsynchronisation Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 299 nrS | Drehzahl Riegelsynchronisation | min ⁻¹ | 3000 | 200 | 400 | D/D |
| 300 AA1 | Wählbare Endstufen für Signal A1 0 = Keine Funktion 1 = Signal auf Ausgang M1 2 = Signal auf Ausgang M2 3 = Signal auf Ausgang M3 4 = Signal auf Ausgang M4 5 = Signal auf Ausgang M5 6 = Signal auf Ausgang M6 7 = Signal auf Ausgang M7 8 = Signal auf Ausgang M8 9 = Signal auf Ausgang M9 10 = Signal auf Ausgang M10 11 = Signal auf Ausgang M11 12 = Signal auf Ausgang VR | | 12 | 0 | 0 | D/D |
| 301 So1 | Ausgabe Signal A1 0 = Signal bis Nahtende (entsprechend Einstellung von Parameter 320) 1 = Signal über Zeit 2 = Signal bis Nahtende und der Antrieb steht 3 = Signal über Stichzählung (entsprechend Einst. von Parameter 309) 4 = Signal A1 als Puller-Funktion | | 4 | 0 | 0 | D/D |

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|---|---------|------|-----|--------|------|
| 302 tr1 | Startpunkt für Signal A1 0 = Start am Nahtanfang 1 = Start des Signals bei Lichtschrankenerkennung 2 = Start des Signals bei Stopp des Antriebs am Nahtende 3 = Start ab Lichtschanke dunkel am Nahtanfang 4 = Signal A1 nur manuell schaltbar | | 4 | 0 | 0 | D/D |
| 303 do1 | Verzögerung für Signal A1 0 = Keine Verzögerung bis Signal 1 = Verzögerung über Zeit bis Signal Ein 2 = Verzögerung über Stiche bis Signal Ein | | 2 | 0 | 1 | D/D |
| 304 dt1 | Verzögerungszeit bis Signal A1 Ein | ms | 2550 | 0 | 0 | D/D |
| 305 St1 | Einschaltzeit für Signal A1 | ms | 2550 | 0 | 0 | D/D |
| 306 nA1 | Drehzahlmodus bei aktivem Signal A1 0 = Pedaldrehzahl 1 = Begrenzte Drehzahl n9 2 = Begrenzte Drehzahl n11 | | 2 | 0 | 0 | D/D |
| 307 A1 | Signal A1 Ein/Aus | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 308 dA1 | Verzögerungsstiche für Signal A1 | Stiche | 999 | 0 | 0 | D/D |
| 309 cA1 | Stichzählung für Signal A1 | Stiche | 999 | 0 | 0 | D/D |
| 310 AA2 | Wählbare Endstufen für Signal A2 0 = Keine Funktion 1 = Signal auf Ausgang M1 2 = Signal auf Ausgang M2 3 = Signal auf Ausgang M3 4 = Signal auf Ausgang M4 5 = Signal auf Ausgang M5 6 = Signal auf Ausgang M6 7 = Signal auf Ausgang M7 8 = Signal auf Ausgang M8 9 = Signal auf Ausgang M9 10 = Signal auf Ausgang M10 11 = Signal auf Ausgang M11 12 = Signal auf Ausgang VR | | 12 | 0 | 0 | D/D |
| 311 So2 | Ausgabe Signal A2 0 = Signal bis Nahtende (entsprechend Einstellung von Parameter 320) 1 = Signal über Zeit 2 = Signal bis Nahtende und der Antrieb steht 3 = Signal über Stichzählung (entsprechend Einst. von Parameter 319) 4 = Signal A2 als Pullerfunktion | | 4 | 0 | 0 | D/D |
| 312 tr2 | Startpunkt für Signal A2 0 = Start am Nahtanfang 1 = Start des Signals bei Lichtschrankenerkennung 2 = Start des Signals bei Stopp des Antriebs am Nahtende 3 = Start ab Lichtschanke dunkel am Nahtanfang 4 = Signal A2 nur manuell schaltbar | | 4 | 0 | 0 | D/D |
| 313 do2 | Verzögerung für Signal A2 0 = Keine Verzögerung bis Signal 1 = Verzögerung über Zeit bis Signal Ein 2 = Verzögerung über Stiche bis Signal Ein | | 2 | 0 | 1 | D/D |
| 314 dt2 | Verzögerungszeit bis Signal A2 Ein | ms | 2550 | 0 | 0 | D/D |
| 315 St2 | Einschaltzeit für Signal 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 | 0 | 1 | 100 | 100 | 0 | 0 | | | | | | |
| | 3 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 10 | | | | | | |
| | 3 | 0 | 2 | 0 | 0 | 10 | 10 | | | | | | |
| | 3 | 0 | 1 | 100 | 0 | 0 | 10 | | | | | | |
| | 1 | 0 | 2 | 0 | 100 | 10 | 0 | | | | | | |
| | 2 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | | 1) |
| | 2 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | | 2) |
| | 0 | 0 | 1 | 100 | 0 | 0 | 0 | | | | | | |
| | 0 | 0 | 2 | 0 | 0 | 10 | 0 | | | | | | |
| | 1 | 3 | 0 | 0 | 100 | 0 | 0 | | | | | | |
| | 1 | 3 | 1 | 100 | 100 | 0 | 0 | | | | | | |
| | 3 | 3 | 0 | 0 | 0 | 0 | 10 | | | | | | |
| | 3 | 3 | 2 | 0 | 0 | 10 | 10 | | | | | | |
| | 3 | 3 | 1 | 100 | 0 | 0 | 10 | | | | | | |
| | 1 | 3 | 2 | 0 | 100 | 10 | 0 | | | | | | |
| | 2 | 3 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | | |
| | 0 | 3 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | | |
| | 0 | 3 | 1 | 100 | 0 | 0 | 0 | | | | | | |
| | 0 | 3 | 2 | 0 | 0 | 10 | 0 | | | | | | |
| | 2 | 3 | 1 | 100 | 0 | 0 | 0 | | | | | | |
| | 2 | 3 | 2 | 0 | 0 | 10 | 0 | | | | | | |

0256/ BILD3

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

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

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

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

0256/ BILD4

Erläuterung der verwendeten Kürzel siehe vorstehend.

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

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

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. | |
|-----------|-----------|--|-----|-----|--------|------|-----|
| 325 | cti | Löschen aller TEACH IN Daten - Nach Netz Ein Code-Nummer 3112 eingeben - Taste E betätigen - Parameter 325 eingeben - Taste E betätigen - 3112 eingeben - Taste P betätigen - Es erscheint auf dem Display kurz „deleted“ und ein kurzes akustisches Signal wird ausgegeben. - Taste P betätigen - alle TEACH IN Programme sind gelöscht! | | | | D/D | |
| 326 | EPE | Abschaltung der Tasten P und E an den Bedienteilen und der Taste P an der Steuerung 0 = Taste P und E ist ausgeschaltet 1 = Taste P ist ein- und Taste E ist ausgeschaltet 2 = Taste P ist aus- und Taste E ist eingeschaltet 3 = Taste P und E ist eingeschaltet | 3 | 0 | 3 | D/D | |
| 327 | EPm | Abschaltung der Tasten + und - an den Bedienteilen 0 = Taste + und Taste - ausgeschaltet 1 = Taste + und Taste - eingeschaltet | 1 | 0 | 1 | D/D | |
| 328 | ob | Abschaltung der Tasten E , + , - und >> an der Steuerung 0 = Die Tasten E , + , - und >> sind ausgeschaltet 1 = Die Tasten E , + , - und >> sind eingeschaltet | 1 | 0 | 1 | D/D | |
| 329 | UGr | Funktionen des Eingangs Umschaltung der Grundposition 0 = Funktion ausgeschaltet 1 = Bei aktivem Eingang wird die Grundposition 1 eingestellt. Bei inaktivem Eingang ist die Einstellung am Bedienteil bzw. an der Steuerung wirksam. 2 = Bei aktivem Eingang wird die Grundposition 2 eingestellt. Bei inaktivem Eingang ist die Einstellung am Bedienteil bzw. an der Steuerung wirksam. 3 = Bei aktivem Eingang wird die Grundposition 1 eingestellt. Bei inaktivem Eingang wird die Grundposition 2 eingestellt. 4 = Bei jedem Tastendruck wird die Grundposition geändert. | 4 | 0 | 0 | F/F | |
| 330 | kA1 | Kopplung Signal A1 mit der Nähfußlüftung bzw. mit der Verriegelung 0 = Kopplung ausgeschaltet 1 = Kopplung mit der Nähfußlüftung 2 = Kopplung mit der Verriegelung 3 = Kopplung mit Nähfußlüftung und Verriegelung | 3 | 0 | 0 | D/D | |
| 331 | A1I | Signal A1 invertiert | 1 | 0 | 0 | D/D | |
| 335 | kA2 | Kopplung Signal A2 mit der Nähfußlüftung bzw. mit der Verriegelung 0 = Kopplung ausgeschaltet 1 = Kopplung mit der Nähfußlüftung 2 = Kopplung mit der Verriegelung 3 = Kopplung mit Nähfußlüftung und Verriegelung | 3 | 0 | 0 | D/D | |
| 336 | A2I | Signal A2 invertiert | 1 | 0 | 0 | D/D | |
| 340 | 1L | untere Schaltschwelle Eingang IN1 | % | 100 | 0 | 30 | F/F |
| 341 | 1h | obere Schaltschwelle Eingang IN1 | % | 100 | 0 | 80 | F/F |
| 342 | 2L | untere Schaltschwelle Eingang IN2 | % | 100 | 0 | 30 | F/F |
| 343 | 2h | obere Schaltschwelle Eingang IN2 | % | 100 | 0 | 80 | F/F |
| 344 | 3L | untere Schaltschwelle Eingang IN3 | % | 100 | 0 | 30 | F/F |
| 345 | 3h | obere Schaltschwelle Eingang IN3 | % | 100 | 0 | 80 | F/F |
| 346 | 4L | untere Schaltschwelle Eingang IN4 | % | 100 | 0 | 30 | F/F |
| 347 | 4h | obere Schaltschwelle Eingang IN4 | % | 100 | 0 | 80 | F/F |
| 348 | 5L | untere Schaltschwelle Eingang IN5 | % | 100 | 0 | 30 | F/F |
| 349 | 5h | obere Schaltschwelle Eingang IN5 | % | 100 | 0 | 80 | F/F |
| 350 | 6L | untere Schaltschwelle Eingang IN6 | % | 100 | 0 | 30 | F/F |
| 351 | 6h | obere Schaltschwelle Eingang IN6 | % | 100 | 0 | 80 | F/F |

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|---|-------------------|-------|-------|---------|------|
| 352 | 7L untere Schaltschwelle Eingang IN7 | % | 100 | 0 | 30 | F/F |
| 353 | 7h obere Schaltschwelle Eingang IN7 | % | 100 | 0 | 80 | F/F |
| 354 | 8L untere Schaltschwelle Eingang IN8 | % | 100 | 0 | 30 | F/F |
| 355 | 8h obere Schaltschwelle Eingang IN8 | % | 100 | 0 | 80 | F/F |
| 356 | 9L untere Schaltschwelle Eingang IN9 | % | 100 | 0 | 30 | F/F |
| 357 | 9h obere Schaltschwelle Eingang IN9 | % | 100 | 0 | 80 | F/F |
| 358 | 10L untere Schaltschwelle Eingang IN10 | % | 100 | 0 | 30 | F/F |
| 359 | 10h obere Schaltschwelle Eingang IN10 | % | 100 | 0 | 80 | F/F |
| 360 | 11L untere Schaltschwelle Eingang LSM | % | 100 | 0 | 50 | F/F |
| 361 | 11h obere Schaltschwelle Eingang LSM | % | 100 | 0 | 70 | F/F |
| 370 | n2 Direkteingabe Maximaldrehzahl | min ⁻¹ | F-111 | F-121 | Anzeige | F/F |
| 371 | SOP Drehzahl Referenzpunkt anfahren | min ⁻¹ | 1000 | 70 | 100 | F/F |
| 372 | dOP Drehrichtung Referenzpunkt anfahren 0 = Rechtslauf 1 = Linkslauf | | 1 | 0 | 0 | F/F |
| 373 | MOP Modus Referenzpunkt anfahren 0 = Lauf bis Eingang aktiv 1 = Lauf bis Eingang aktiv und wieder inaktiv 2 = Lauf bis Eingang aktiv und wieder inaktiv anschl. wird der Motornullpunkt angefahren | | 2 | 0 | 0 | F/F |
| 396 | FSL Drehzahlvorgabe über Frequenz ein/aus | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 399 | cFP Alle Compilerdaten löschen (Codeeingabe erforderlich) | | | | | F/F |
| 401 | EEP Sofortiges Speichern aller veränderten Daten - Nach Netz Ein Code-Nummer 3112 eingeben - Taste E betätigen - Parameter 401 eingeben - Taste E betätigen - Anzeige von 0 auf 1 stellen - Taste E oder P betätigen - Alle Daten sind gespeichert | | 1 | 0 | 0 | D/D |
| 436 | An2 Aktivierung des Analogeinganges 2 (0 = inaktiv, 1 = aktiv) | | 1 | 0 | 1 | D/D/ |
| 500 | Sir Aufruf der Schnellinstallationsroutine SIR (Siehe Kapitel Schnellinstallationsroutine SIR) | | | | | |
| 510 | Parametereinstellungen übertragen von Steuerung auf Memorystick | | | | | |
| 511 | Parametereinstellungen übertragen von Memorystick auf Steuerung | | | | | |
| 512 | Parametereinstellungen vergleichen zwischen Steuerung und Memorystick | | | | | |
| 513 | Parametereinstellungsdatei löschen auf Memorystick | | | | | |
| 514 | Arraydaten übertragen von Steuerung auf Memorystick | | | | | |
| 515 | Arraydaten übertragen von Memorystick auf Steuerung | | | | | |
| 516 | Arraydaten vergleichen zwischen Steuerung und Memorystick | | | | | |
| 517 | Arraydatei löschen auf Memorystick | | | | | |
| 518 | Nahtprogramm übertragen von Steuerung auf Memorystick | | | | | |
| 519 | Nahtprogramm übertragen von Memorystick auf Steuerung | | | | | |
| 520 | Nahtprogramm vergleichen zwischen Steuerung und Memorystick | | | | | |
| 521 | Nahtprogrammdatei löschen auf Memorystick | | | | | |
| 523 | Compilerprogramm übertragen von Memorystick auf Steuerung | | | | | |
| 526 | Steuerungssoftware übertragen von Steuerung auf Memorystick | | | | | |
| 527 | Steuerungssoftware übertragen von Memorystick auf Steuerung | | | | | |
| 528 | Steuerungssoftware vergleichen zwischen Steuerung und Memorystick | | | | | |
| 529 | Steuerungssoftwaredatei löschen auf Memorystick | | | | | |

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

| Parameter | Benennung | Einheit | max | min | Preset | Ind. |
|-----------|--|---------|-----|-----|--------|------|
| 550 in12 | Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse B22/3 für Eingang 12 0 = Keine Funktion Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 88 | 0 | 0 | D/D |
| 551 in13 | Auswahl der Eingangs-Funktion an Buchse B22/3 für Eingang 13 0 = Keine Funktion Alle anderen Tastenfunktionen wie bei Parameter 240 | | 88 | 0 | 0 | D/D |

10 Einschubstreifen für Bedienteil V810/V820

Einschubstreifen für Bedienteil V810

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|

Für Ihre Notizen:

Für Ihre Notizen:

Für Ihre Notizen:



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



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



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

V1-290908-F/F/F/F (401318 DE)