



dc15xx

STEUERUNG

AB425S5850



Parameterliste

- Anschlusspläne
- Funktionsdiagramme

Hinweis
Bei Erstinbetriebnahme, nach Software-
Updates oder Servicemaßnahmen
unbedingt Parameter 467 für den
verwendeten Motor einstellen.
DC1500, F-467 = 1 / DC1550, F-467 = 2

Nr. 401327 deutsch

Wichtige Hinweise

Die in diversen Abbildungen und Tabellen verwendeten Angaben wie z. B. Typ, Programmnummer, Drehzahl, usw., dienen als beispielhafte Darstellungen. Sie können inhaltlich von der Ihnen vorliegenden Anzeige abweichen.

Die zum bestimmungsgemäßen Betrieb des EFKA-Antriebs benötigten Betriebsanleitungen und ggf. Parameterlisten finden sie in der jeweils aktuellsten Fassung im Internet auf der EFKA-Homepage unter **www.efka.net**, auf der Seite "**Downloads**".

Auf unserer Homepage finden Sie außerdem ggf. ergänzende Anleitungen für diese Steuerung:

- ✗ Allgemeine Bedienungs- und Programmieranleitung
- ✗ Verwendung mit USB-Memorystick
- ✗ Verwendung des Compilers C200
- ✗ Adapterleitungen

INHALT	Seite
1 Übersicht der Funktionen bezüglich Maschinen und Adapterleitungen	4
2 Inbetriebnahme	6
3 Einstell- und Inbetriebnahmehilfe durch Schnell-Installations-Routine (SIR)	7
4 Bedienelemente und Steckverbindungen	8
4.1 Positionen der Frontseite	8
4.2 Positionen der Rückseite	8
4.3 Anschlusspläne	9
5 Funktionsdiagramme	15
6 Parameterliste	47
6.1 Modusabhängige Presetwerte	47
6.2 Bediener-Ebene	54
6.3 Techniker-Ebene	56
6.4 Ausrüster-Ebene	63
7 Fehleranzeigen	79

1 Übersicht der Funktionen bezüglich Maschinen und 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

			Funktionen / Ausgänge							
	Endstufen →		FL	VR	M1	M2	M3	M4	M5	M6
Modus	Funktion / Maschine	Adapter	ST2/35	ST2/34	ST2/37	ST2/28	ST2/27	ST2/36	ST2/32	ST2/30
0	Steppstich: z. B.		FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/HP
	Brother (737-113, 737-913)	1113420	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
	Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1)	1112815	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
	Pfaff (563, 953, 1050, 1180)	1113491	FL	VR	FA1	FA2	FW		ML	
	Dürkopp Adler (210, 270)	1112845	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
2	Steppstich: z. B.		FL	VR		FA	FSPL	FL1	ML	MST/HP
	Singer (212 UTT)	1112824	FL	VR		FA	FSPL	FL1		
3	Steppstich: z. B. Dürkopp Adler (467)		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2
4	Kettenstich: z. B. Union Special		FL	FA-R	M1	FA-V	FW	STV	ML	MST/HP
	(34000 und 36200 Ersatz für US80A)	1112865	FL	FA-R		FA-V	FW		ML	
	(CS100 und FS100)	1112905	FL	FA-R +	M1	FA-V	FW		ML	
5	Kettenstich: paralleler Ablauf		FL	STV	M1	M2	M3	M4	ML	MST/HP
	Sacknämaschine: Union Special		FL			IMP	BR		ML	MST
	Yamato (VC/VG-Serie)	1113345	FL	STV	FA		FW		ML	
	Kansai (RX 9803)	1113130	FL		FA		FW		ML	
	Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS mit oder ohne Stichverdichtung)	1112821	FL	STV	FA	FA	FW			
	Union Special (34700)	1112844	FL	STV	FA	FA	FW		NK/ML	
	Global (CB2803-56)	1112866	FL				FA			
	Rimoldi (F27)	1113096	FL		FW	FAO	FAU		ML	
6	Kettenstich: Abhacker/Schnelle Schere		FL	STV	M1	M2	AH1	AH2	ML	MST/HP
7	Überwendlich		FL	KS	M1	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP
8	Backlatch		FL		PD _≤ -1	PD _≥ 1	PD _≥ 1*		ML	MST/HP
	Pegasus	1113234			PD _≤ -1	PD _≥ 1				
9	Backlatch		FL		PD _≤ -1	PD _≥ 1	PD _≥ 1*		ML	MST/HP
	Yamato (ABT3)	1112826			PD _≤ -1	PD _≥ 1				
	Yamato (ABT13, ABT17)	1113205			PD _≤ -1	PD _≥ 1				
10	Steppstich: z. B.		FL	FA-R	FSPL	FA-V	FW	VR	ML	MST/HP
	Union Special (63900AMZ Ersatz für US80A) und an Refrey-Steppstichmaschinen	1112823	FL	FA-R		FA-V	FW		ML	
13	Steppstich: Pfaff (1425, 1525)	1113324	FL	FA-R	FSPL	FA-V	FW	VR	ML	MST/HP
14	Steppstich: z. B.		FL	VR	FA1+2	FA2	FW	FA1	ML	MST
	Juki (5550-6)	1112816	FL	VR	FA1+2		FW			
	Juki (5550-7, 8500-7, 8700-7)	1112816	FL	VR	FA1+2		FW			
	Adapter für integr. Pos. Sensoren im Handrad	1113157								
15	Backlatch: Pegasus (SSC100)		FL	KS/KB	KB	KS	FSPL	AH	ML	HP
16	Überwendlich: Armabwärtsmaschine z.B. Yamato (FD62)		FL	KS	RB	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP
17	Stitchlock: Pegasus		FL	LFA		FA	STS		ML	MST/HP
20	Steppstich: Juki (LU1510-7)	1113557	FL	VR	FA	FSPL				HP
	Steppstich: Juki (DNU1541-7)	1113557	FL	VR	FA	FSPL				HP
	Adapter für integr. Pos.-Sensoren im Handrad	1113558								
21	Kettenstich: Yamato (Stitchlock)	1113345	FL	STS	FA	STV	FW		ML	
22	Steppstich: Brother (B-891)		FL	VR	FA	FSPL				MST
23	Steppstich: Dürkopp Adler (271...275)		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	HP	MST
24	Kettenstich: Pegasus (MHG-100)	1113267	FL		FA	FA	FW			
25	Steppstich: Juki (LU2210, LU2260)	1113526	FL	VR	FA	FSPL				HP
26	Steppstich: z. B. Jentschmann		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2
27	Steppstich: ISM		FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/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!

Einstellung des Funktionsablaufs mit Parameter 290										
			Funktionen / Ausgänge							
		Endstufen →	FL	VR	M1	M2	M3	M4	M5	M6
Modus	Funktion / Maschine	Adapter	ST2/35	ST2/34	ST2/37	ST2/28	ST2/27	ST2/36	ST2/32	ST2/30
28	Backlatch		FL	KS	KB1	KB2	KL	FSPL	ML	HP
29	KMF Synchronlauffunktion									
30	Steppstich: Juki LU1521N-7 mit Kurzfadenabschneider	1113557	FL	VR	FA	FSPL				HP
	Adapter für integr. Pos.-Sensoren im Handrad	1113558								
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									
41	Steppstich: Juki LU2220N-7	1113704								

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

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	Fadenschneider	KS	Kette saugen
FA1	Fadenschneider Pos. 1...1A	KS+KB	Kette saugen+ blasen
FA1+2	Fadenschneider Pos. 1...2	LFA	Legefadenschneider
FA2	Fadenschneider Pos. 1A...2	L-STL	Lampe Stichlänge
FA-K	Kurzfadenabschneider	ML/NK	Maschine läuft / Nadelkühlung
FAO	Oberfadenschneider	MST	Maschine steht
FA-R	Fadenschneider rückwärts	PD≥1	Pedalstufen 1...12
FAU	Unterfadenschneider	PD≤-1	Pedalstufen -1 / -2
FA-V	Fadenschneider 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

2 Inbetriebnahme

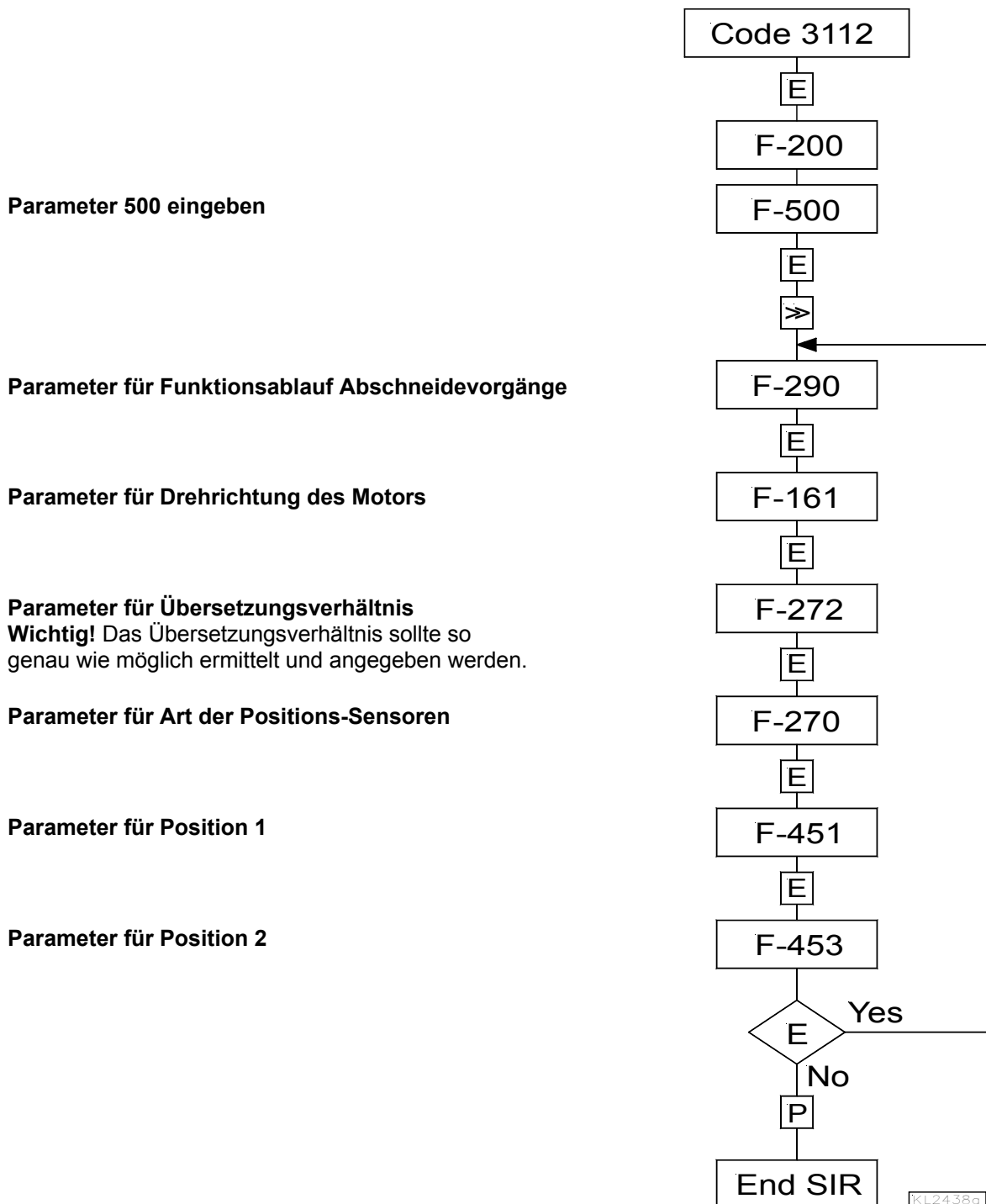
Vor Inbetriebnahme der Steuerung ist sicherzustellen, zu überprüfen, bzw. einzustellen:

- **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!

3 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.

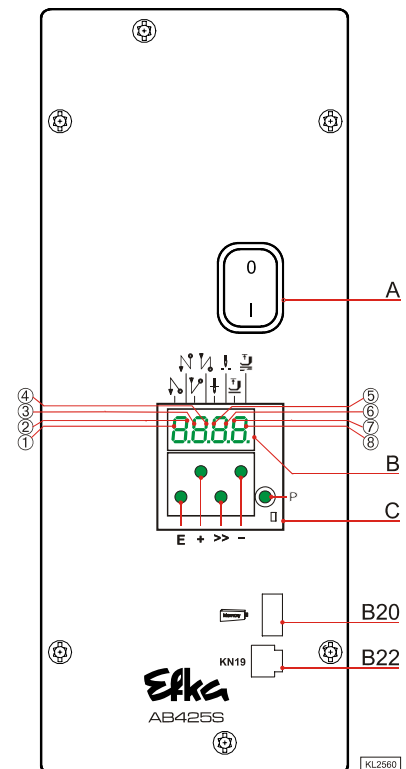
Nach einmaliger Betätigung der Taste P kann die Routine jederzeit verlassen und ein neuer Parameter gewählt werden. Nach zweimaliger Betätigung der Taste P wird die Programmierung beendet und der Antrieb ist für den Nähvorgang wieder frei.

Nähere Informationen sind in der Betriebsanleitung nachzulesen!

4 Bedienelemente und Steckverbindungen

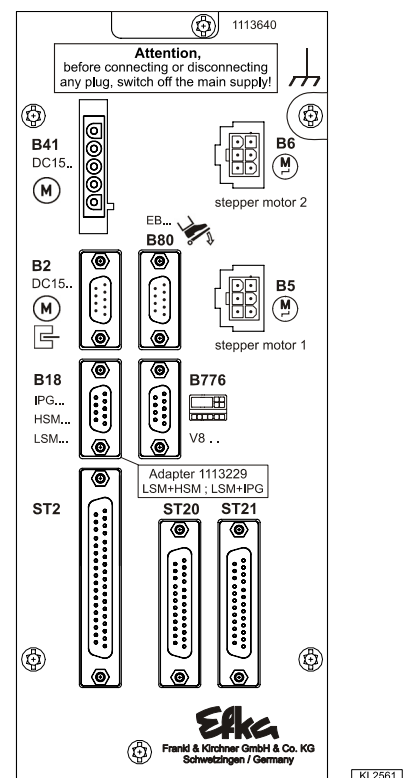
4.1 Positionen der Frontseite

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



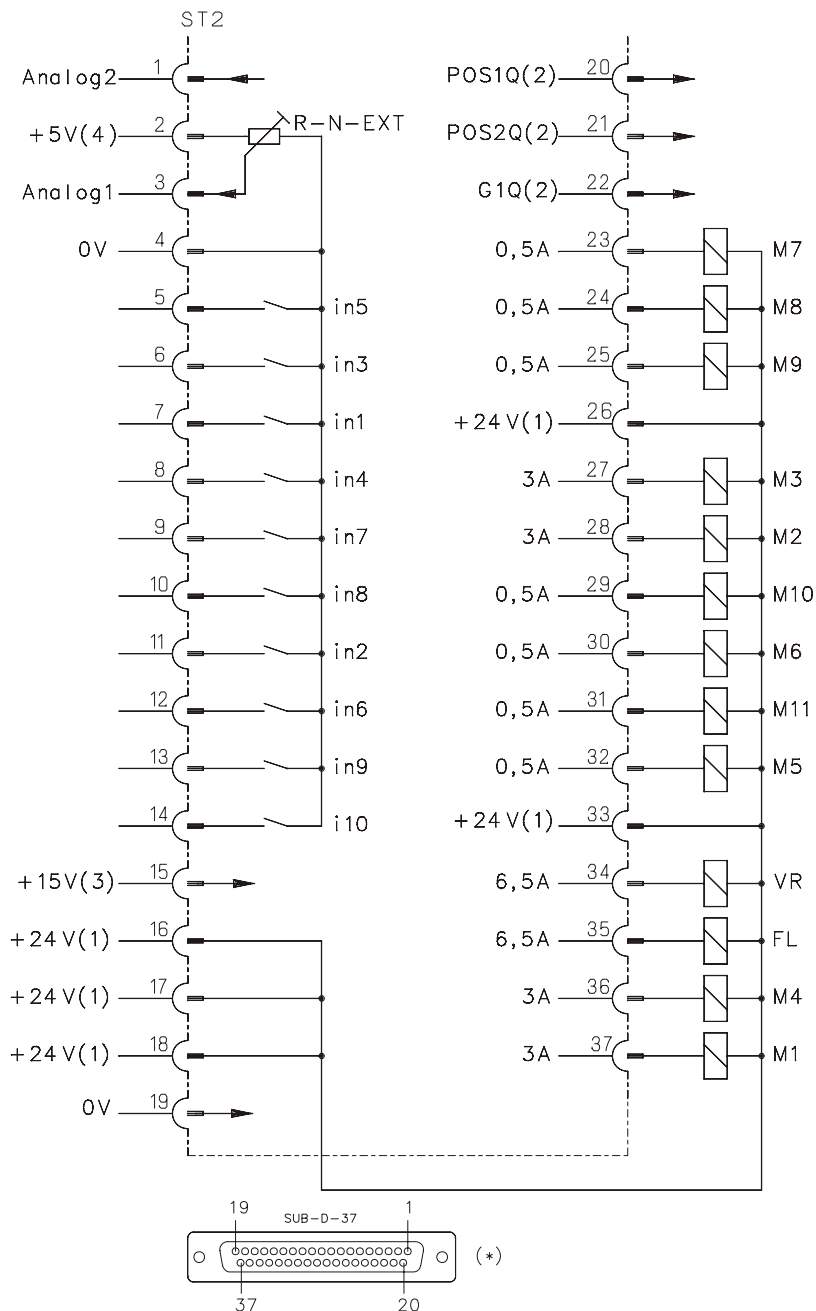
4.2 Positionen der Rückseite

Steckverbinder	
B2	Kommutierungsgeber
B5	Anschlüsse für Schrittmotoren
B6	
B18	Lichtschrankenmodul LSM002 - Hallsensormodul HSM001 - Impulsgeber IPG001 - EFKANET (Adapterleitung 1113229 bei Mehrfachbelegung)
B41	Motorversorgung
B80	Sollwertgeber
B776	Bedienteil V810/V820/V850
ST2	Anschlüsse für Ein- und Ausgänge
ST20	z. B. Magnete, Magnetventile, Anzeigen, Tasten und Schalter
ST21	



4.3 Anschlusspläne

Eingänge gegen 0V geschaltet



BI1153d

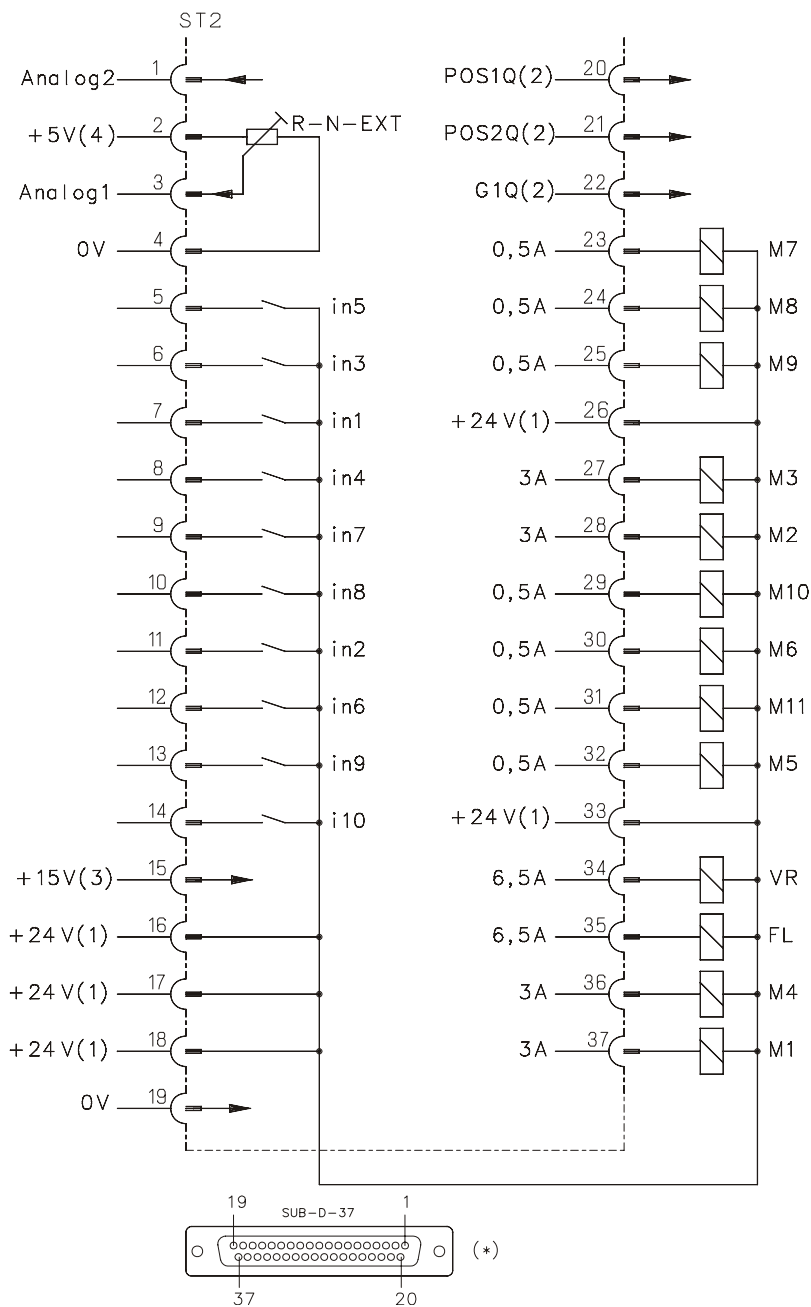


ACHTUNG

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

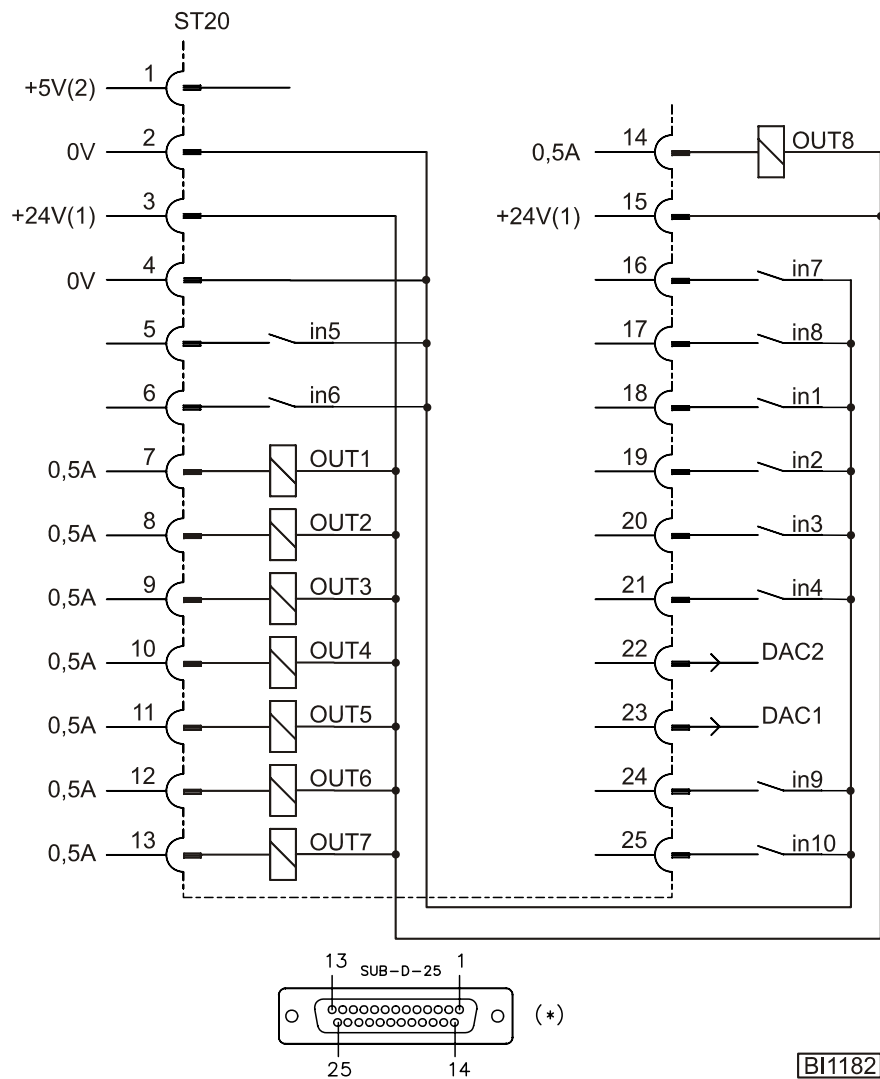
2) Transistorausgang mit offenem Kollektor max. +40V, I_{max} 10mA

3) Nennspannung +15V, I_{max} 30mA

4) Nennspannung +5V, I_{max} 20mA

*) Ansicht: Steckseite an der Steuerung bzw. Kabelabgangseite der Anschlussleitung

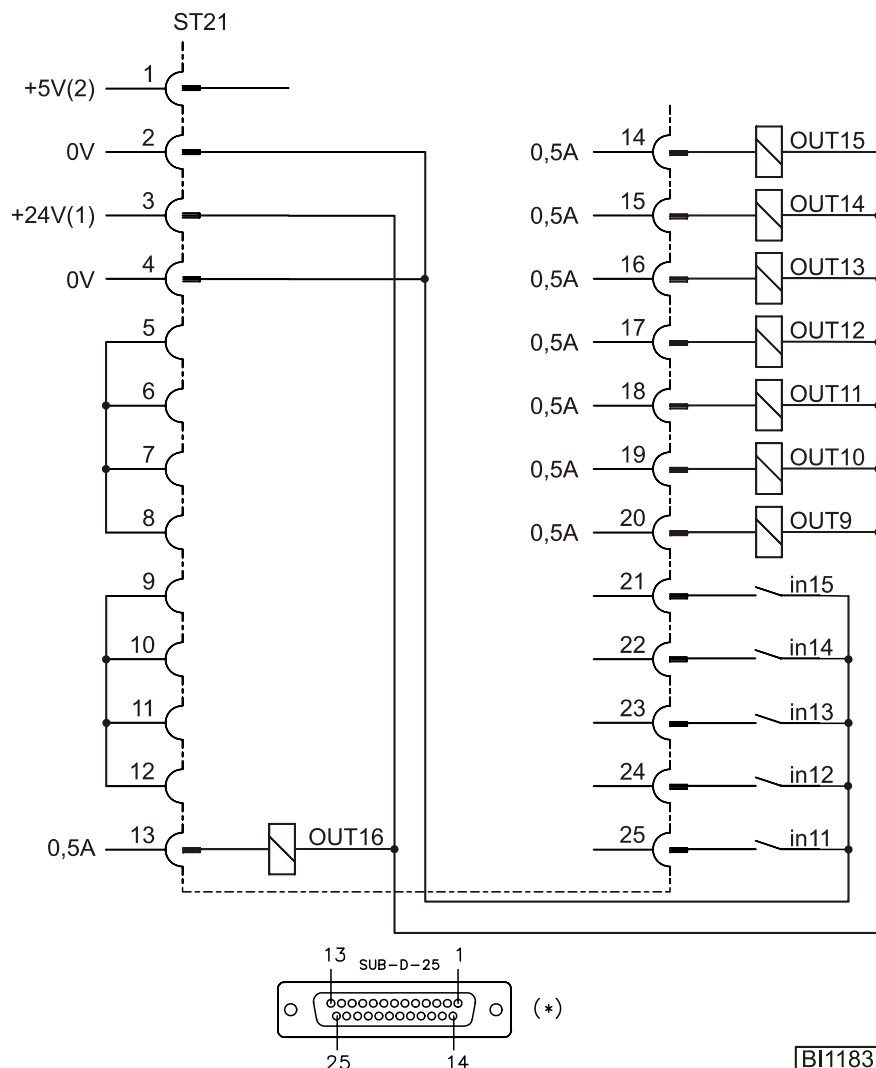
Eingänge gegen 0V geschaltet

**ACHTUNG**

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

- 1) Nennspannung +24V, Leerlaufspannung max. +30V kurzzeitig nach Netz Ein
- 2) Nennspannung +5V, I_{max} 20mA
- *) Ansicht: Steckseite an der Steuerung bzw. Kabelabgangseite der Anschlussleitung

Eingänge gegen 0 V geschaltet



ACHTUNG

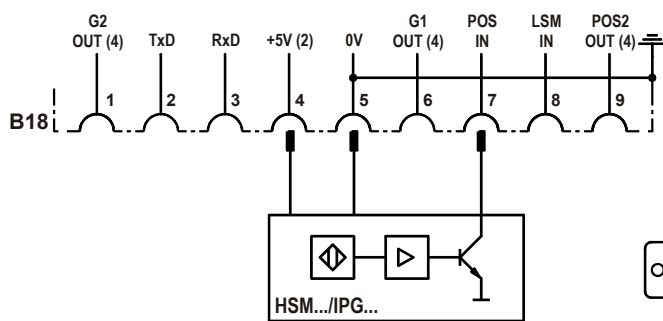
Beim Anschluss der Ausgänge ist unbedingt darauf zu achten, dass die Gesamtleistung von 96VA Dauerbelastung nicht überschritten wird!

1) Nennspannung +24V, Leerlaufspannung max. +30V kurzzeitig nach Netz Ein

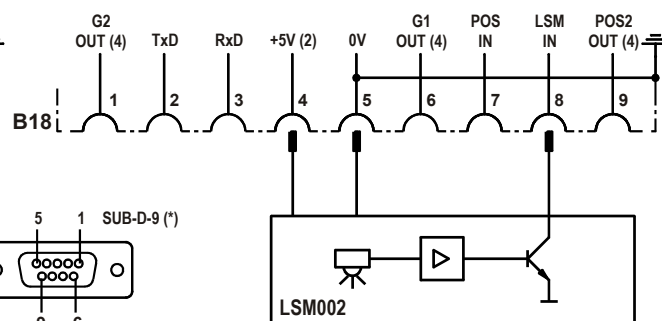
2) Nennspannung +5V, I_{max} 20mA

*) Ansicht: Steckseite an der Steuerung bzw. Kabelabgangseite der Anschlussleitung

Anschluss eines Hallensormoduls HSM001 bzw. eines Impulsgebers IPG001



Anschluss eines Lichtschrankenmoduls LSM002

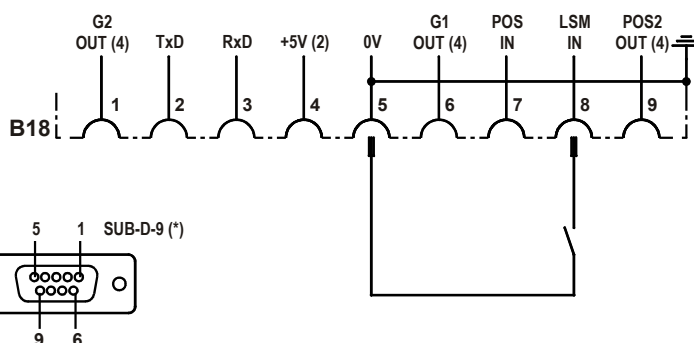


BI1174a

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.



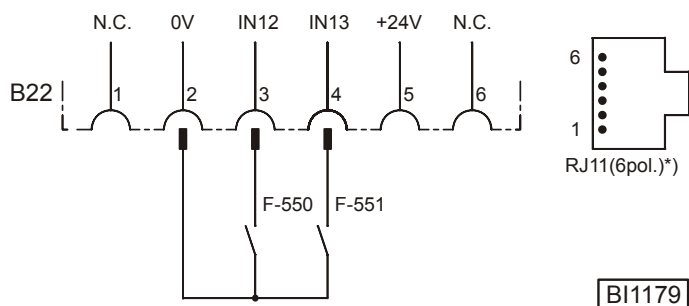
BI1159a

Für externe Geräte ist an Buchse B18/4 eine Versorgungsspannung von +5V vorhanden. Diese lässt sich durch Parameter 362 auf +15V umschalten.

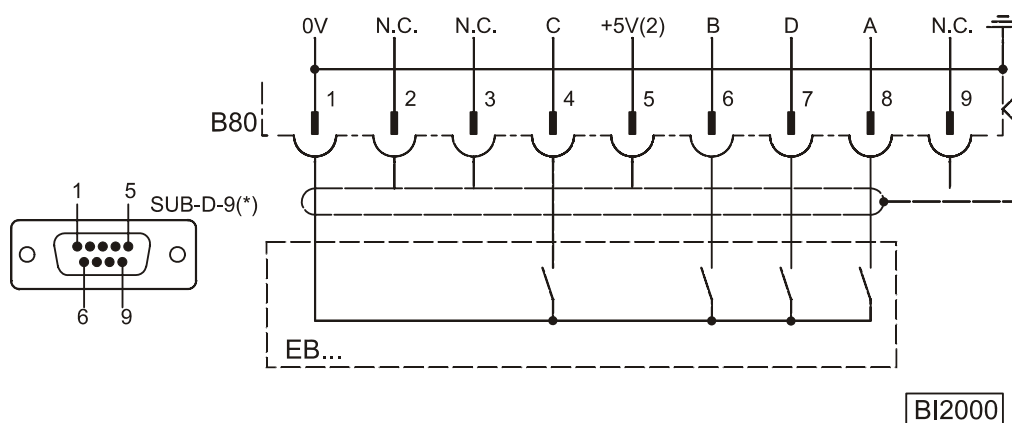
2) Nennspannung +5V, I_{max} 100mA (umschaltbar auf +15V, I_{max} 100mA)

4) Logikpegel-Ausgang +5V, I_{max} 10mA

*) Ansicht: Steckseite an der Steuerung bzw. Kabelabgangseite der Anschlussleitung

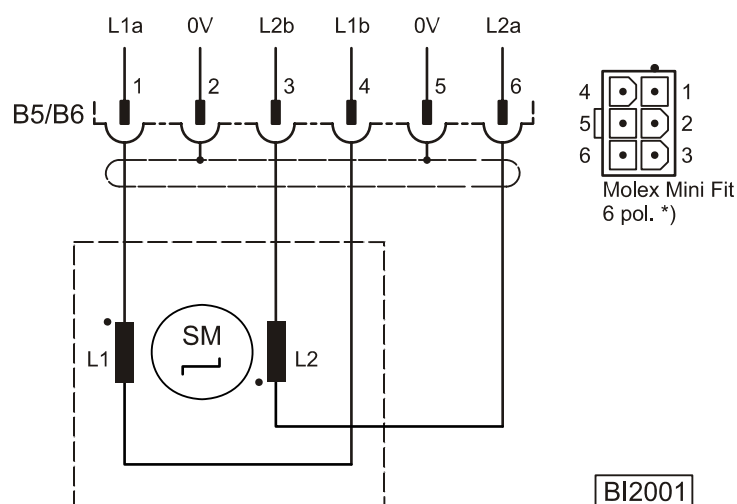


IN11	Eingang 11, Funktion mit Parameter 550 programmierbar	IN12	Eingang 12, Funktion mit Parameter 551 programmierbar
------	---	------	---



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

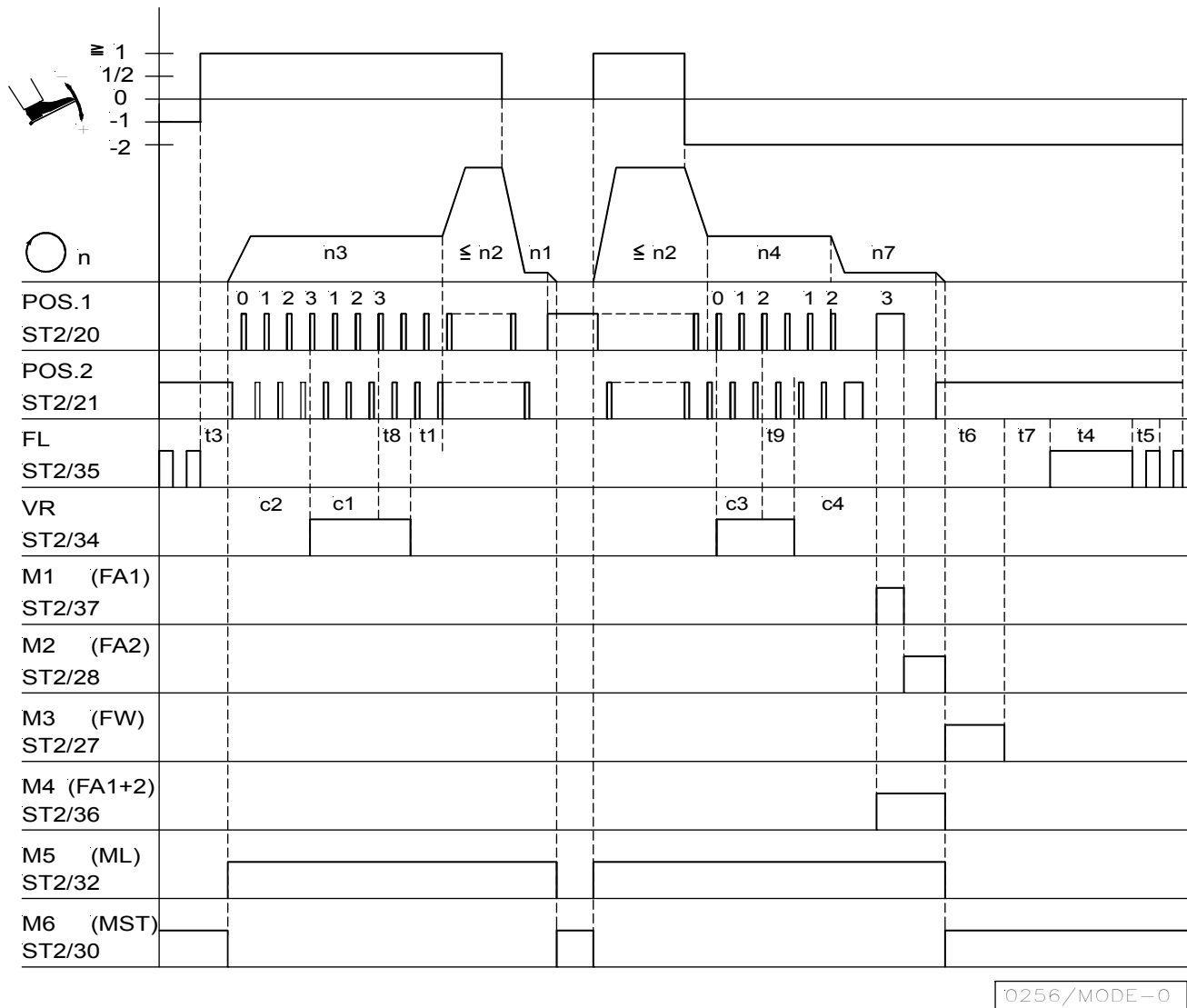


2) Nennspannung +5V, I_{max} 20mA

*) Ansicht: Steckseite an der Steuerung bzw. Kabelabgangseite der Anschlussleitung

5 Funktionsdiagramme

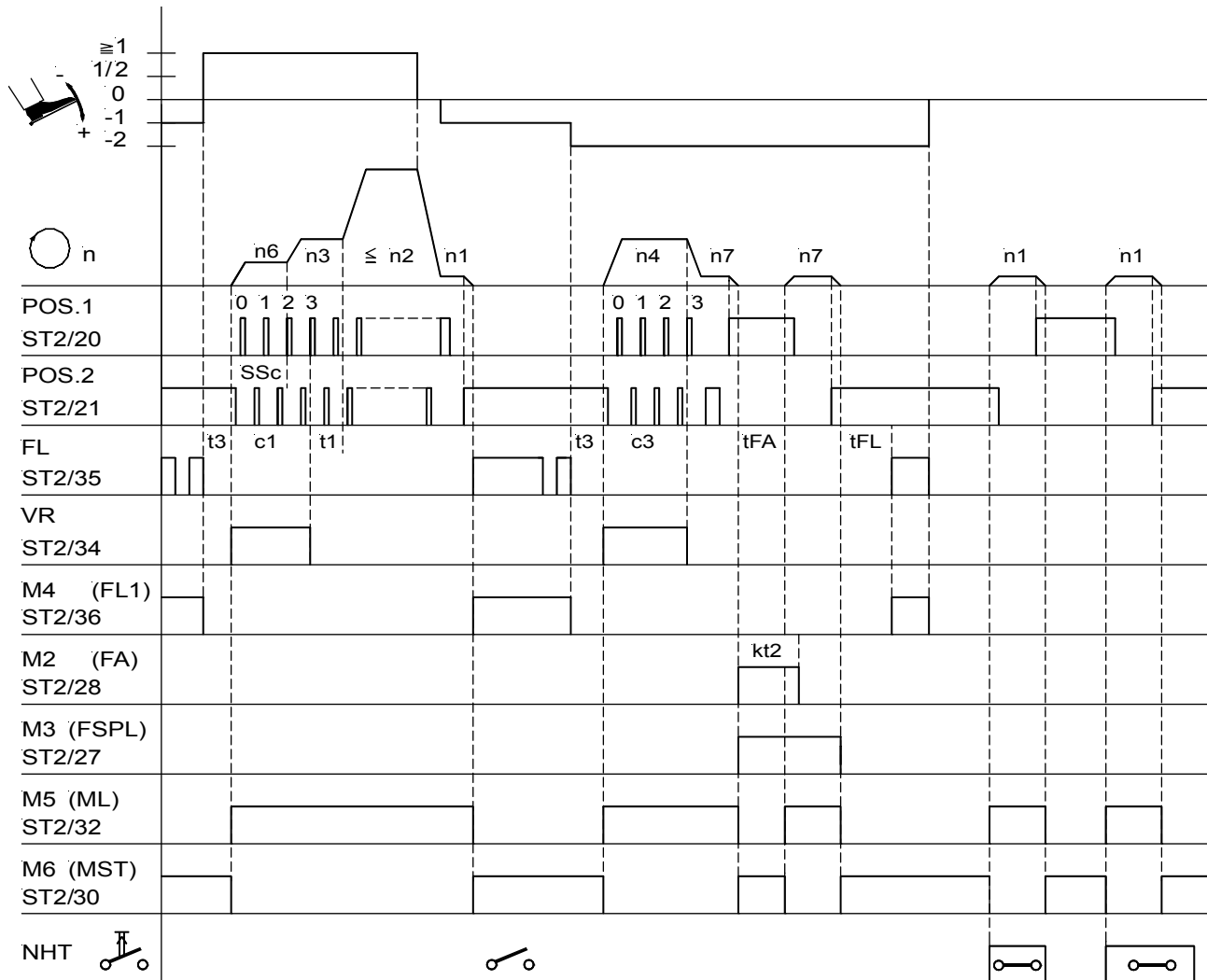
Modus 0 bzw. 27 (Stepstich)



0256/MODE-0

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 0 Doppelter Anfangsriegel mit Stichbildkorrektur Doppelter Endriegel mit Stichbildkorrektur	290 = 0/27	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			

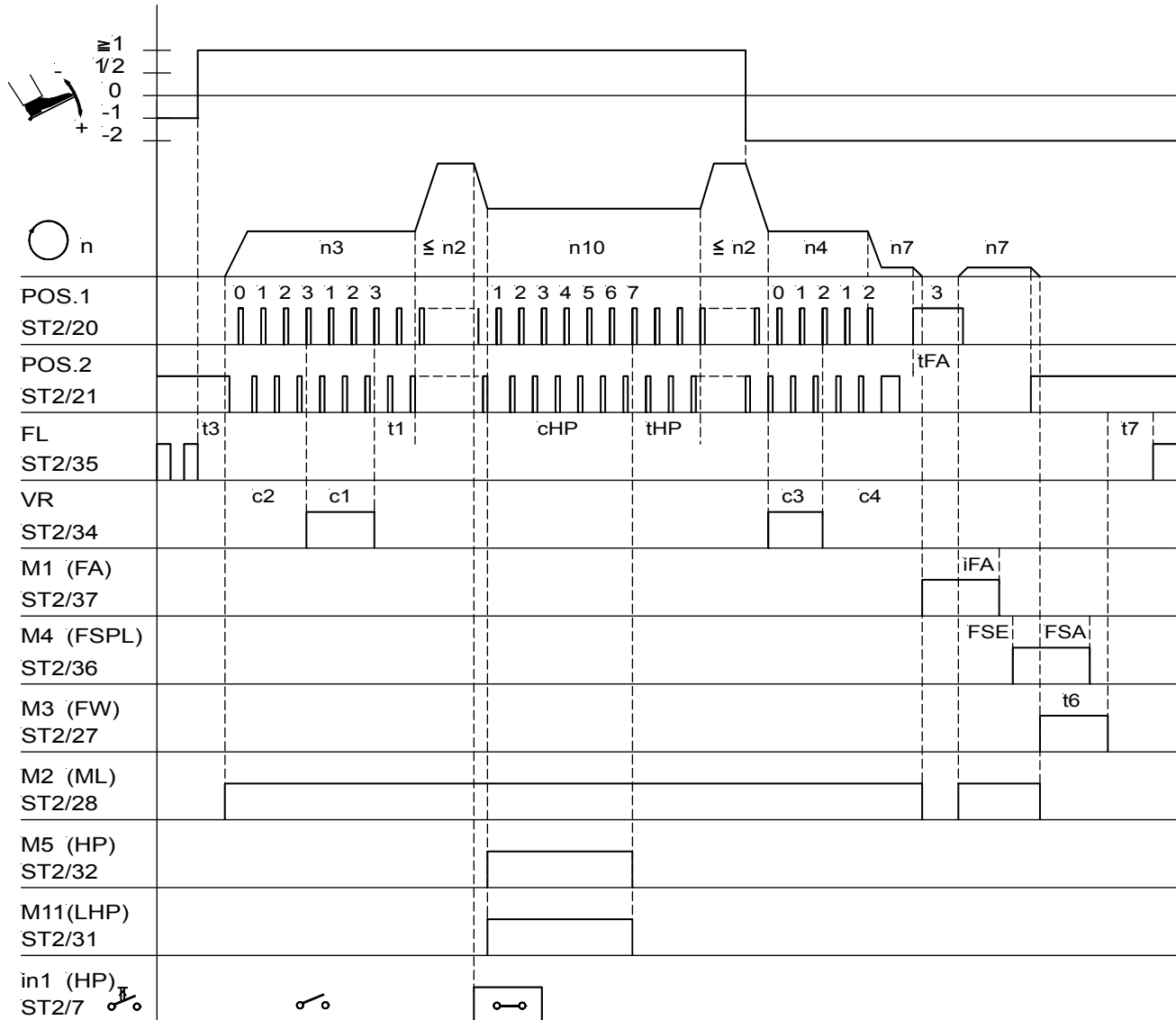
Modus 2 (Stepstich)



0256/MODE-2

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
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			

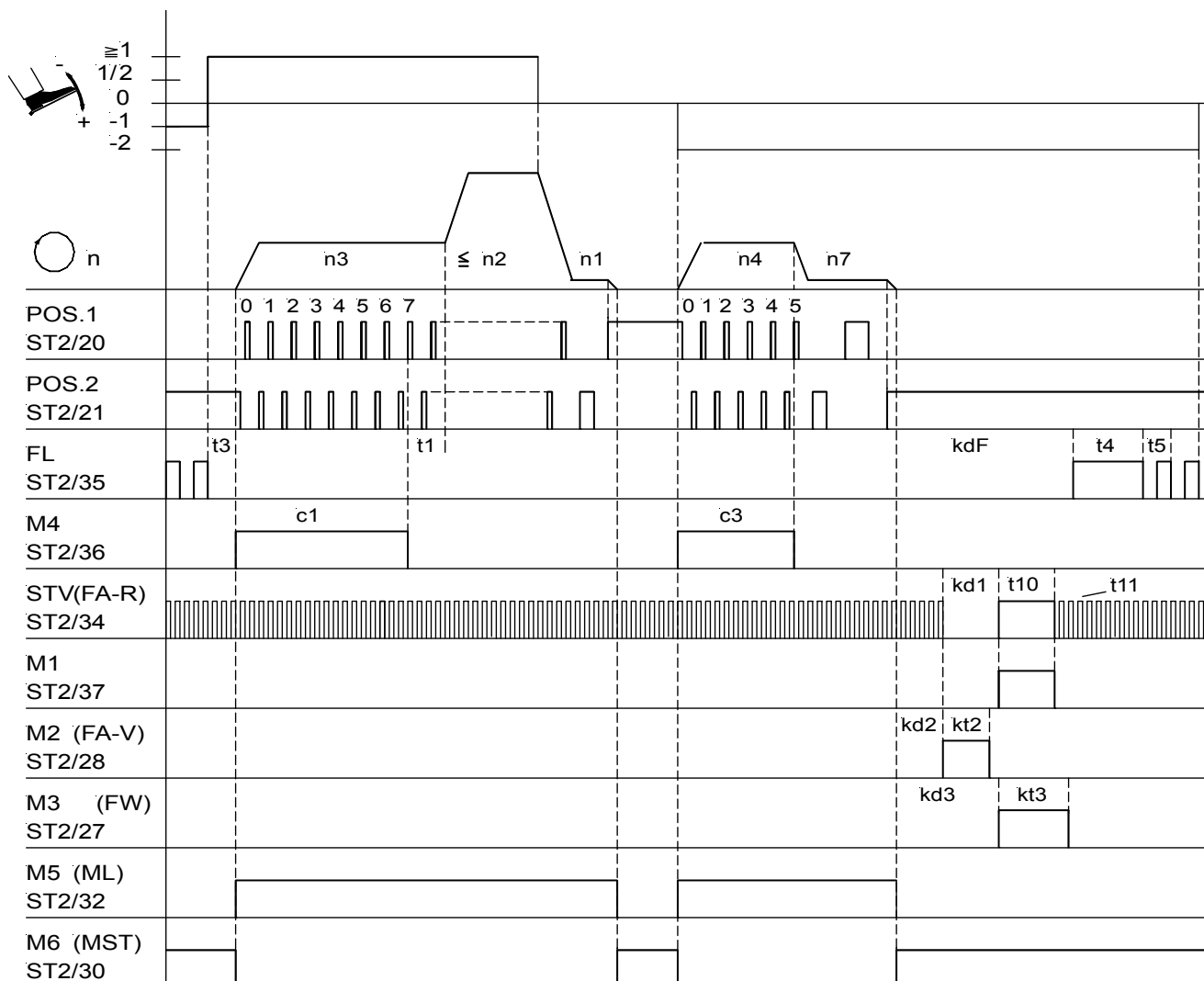
Modus 3 bzw. Modus 26 (Steppstich)



0256/MODE-3

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 3 bzw. Modus 26	290 = 3/26			
	Doppelter Anfangsriegel		Taste S2	Taste 1	Taste 1
	Doppelter Endriegel		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			

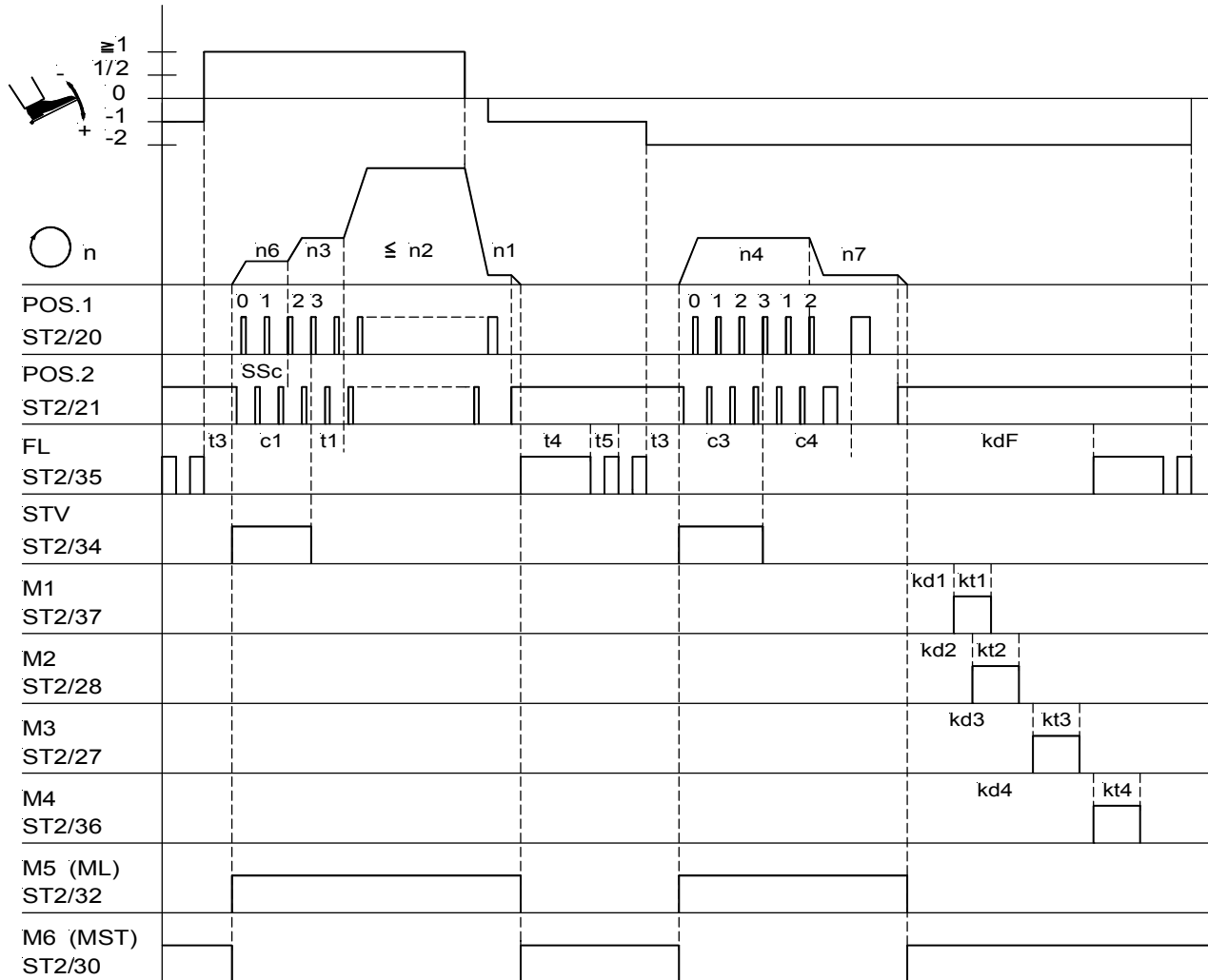
Modus 4 (Kettenstich)



0256/MODE-4

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
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			

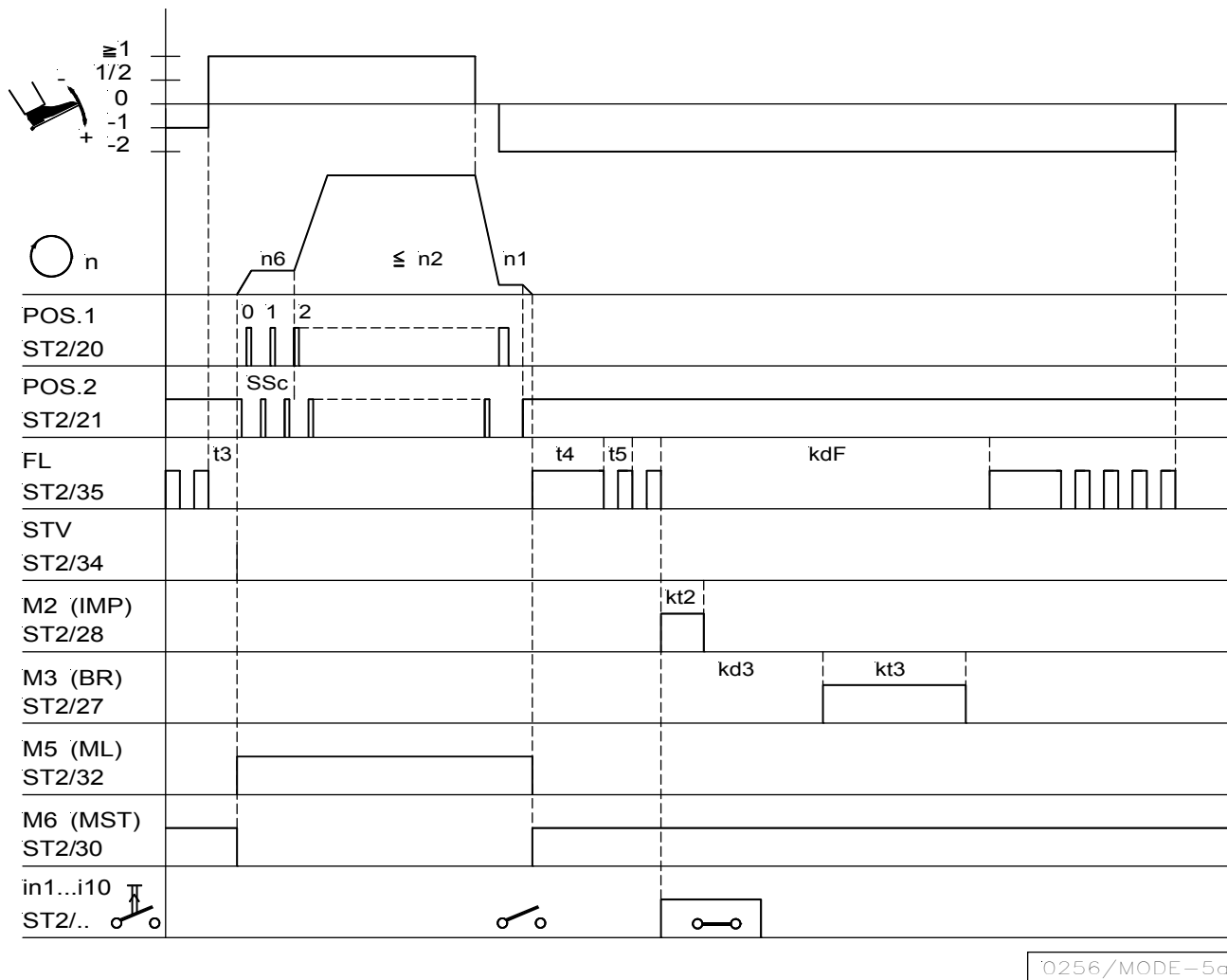
Modus 5 (Kettenstich)



0256/MODE-5

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 5	290 = 5			
SSt	Softstart	134 = 1			
	Anfangsstichverdichtung	Ein	Taste S2	Taste 1	Taste 1
	Endstichverdichtung	Ein	Taste S3	Taste 2	Taste 4
n1	Positionierdrehzahl	110			
n2	Maximaldrehzahl	111			
n3	Drehzahl der Anfangsstichverdichtung	112			
n4	Drehzahl der Endstichverdichtung	113			
n6	Softstartdrehzahl	115			
n7	Abschneidedrehzahl	116			
c1	Stichzählung der Anfangsstichverdichtung	001			
c3	Stichzählung der Endstichverdichtung	002			
c4	Stichzählung am Nahtende ohne Stichsteller	003			
SSc	Softstartstiche	100			
t1	Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Anfangsriegel	200			
t3	Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß	202			
t4	Vollansteuerung der Nähfußlüftung	203			
t5	Taktung der Nähfußlüftung	204			
kdF	Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung	288			
kd1-kd4	Verzögerungszeiten für die Ausgänge M1...M4	280/2/4/6			
kt1-kt4	Einschaltzeiten für die Ausgänge M1...M4	281/3/5/7			

Modus 5 (Kettenstich) Union Special, Sacknähmaschine



0256/MODE-5a

Zeichen	Funktion V820/V850	Parameter	Steuerung	V810	
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:

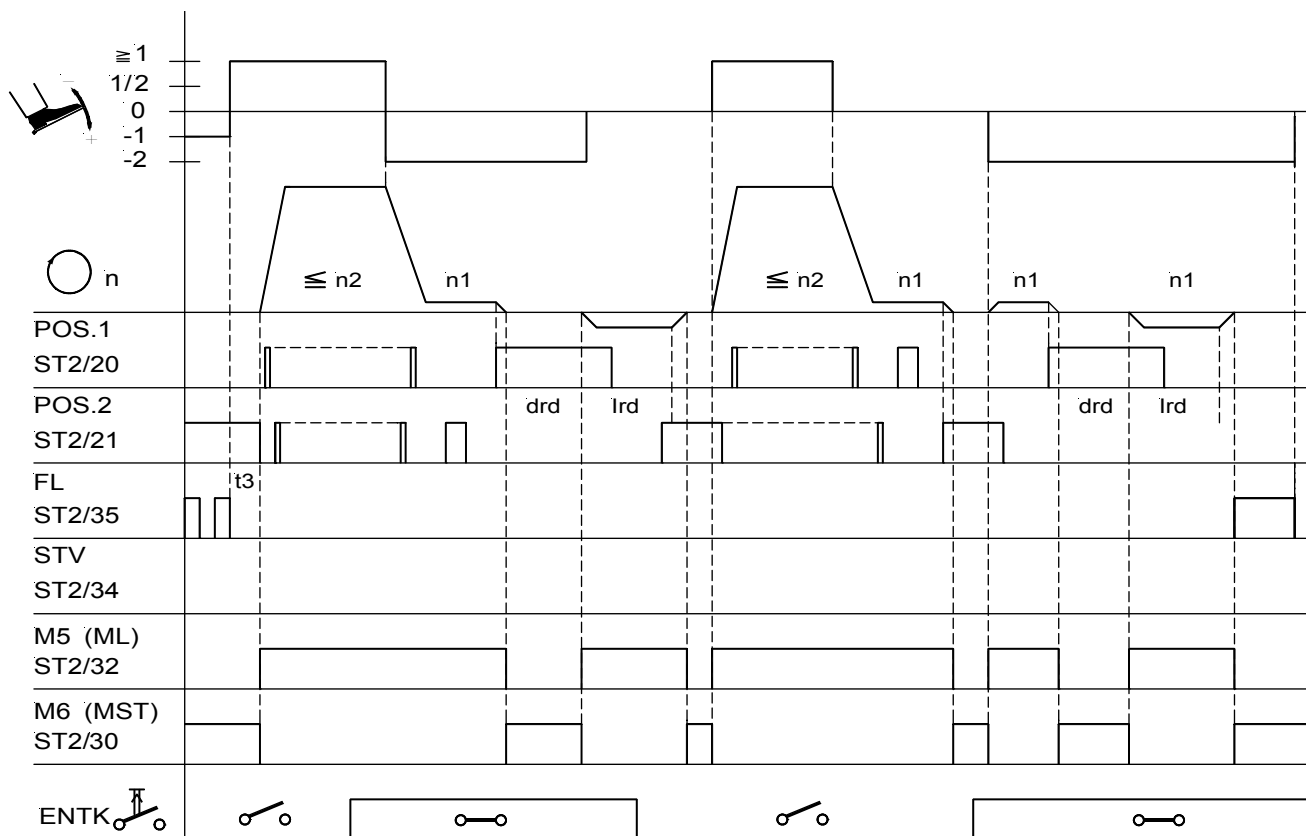
- 198 = 0 Die Signale **Fadenkette heiß schneiden** und **Nähfußlüftung** werden über Pedal geschaltet.
- 198 = 1 Das Signal **Fadenkette heiß schneiden** wird über Knieschalter und **Nähfußlüftung** über Pedal geschaltet.
- 198 = 2 Das Signal **Fadenkette heiß schneiden** wird über Pedal und **Nähfußlüftung**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

Technical drawing of a building section showing a staircase and various rooms. The drawing includes a vertical scale on the left with values from -2 to 1. The staircase is labeled "ST2/20" and "ST2/21". The rooms are labeled "POS.1", "POS.2", "FL", "STV", "M5 (ML)", "M6 (MST)", "LS", and "ENTK". The drawing also shows a cross-section of a wall with a door and a window. The door is labeled "drd" and the window is labeled "ird". The drawing includes a legend at the bottom with symbols for "LS", "ENTK", and a door.

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
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	Lichtschanke	009 = 1			
mEk	Entketteln automatisch mit Lichtschanke	190 = 2			
in7	Laufsperre bei offenem Kontakt wirksam	246 = 6			
in8	Automatische Drehzahl n12 ohne Pedal	247 = 10			
in..	Entkettel-Funktion auf einen Eingang schalten	2..			
n1	Positionierdrehzahl	110			
n2	Maximaldrehzahl	111			
n5	Drehzahl nach Lichtschrankenerkennung	114			
LS	Lichtschranken-Ausgleichsstiche	004			
ird	Anzahl der Rückdrehschritte	180			
drd	Einschaltverzögerung für das Rückdrehen	181			
t3	Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß	202			
t4	Vollansteuerung der Nähfußlüftung	203			
t5	Taktung der Nähfußlüftung	204			
tGn	Drehzahlgatter Beruhigungszeit	222			
dGF	Drehzahlgatter 2	224 = 1			
kdF	Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung	288			

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

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

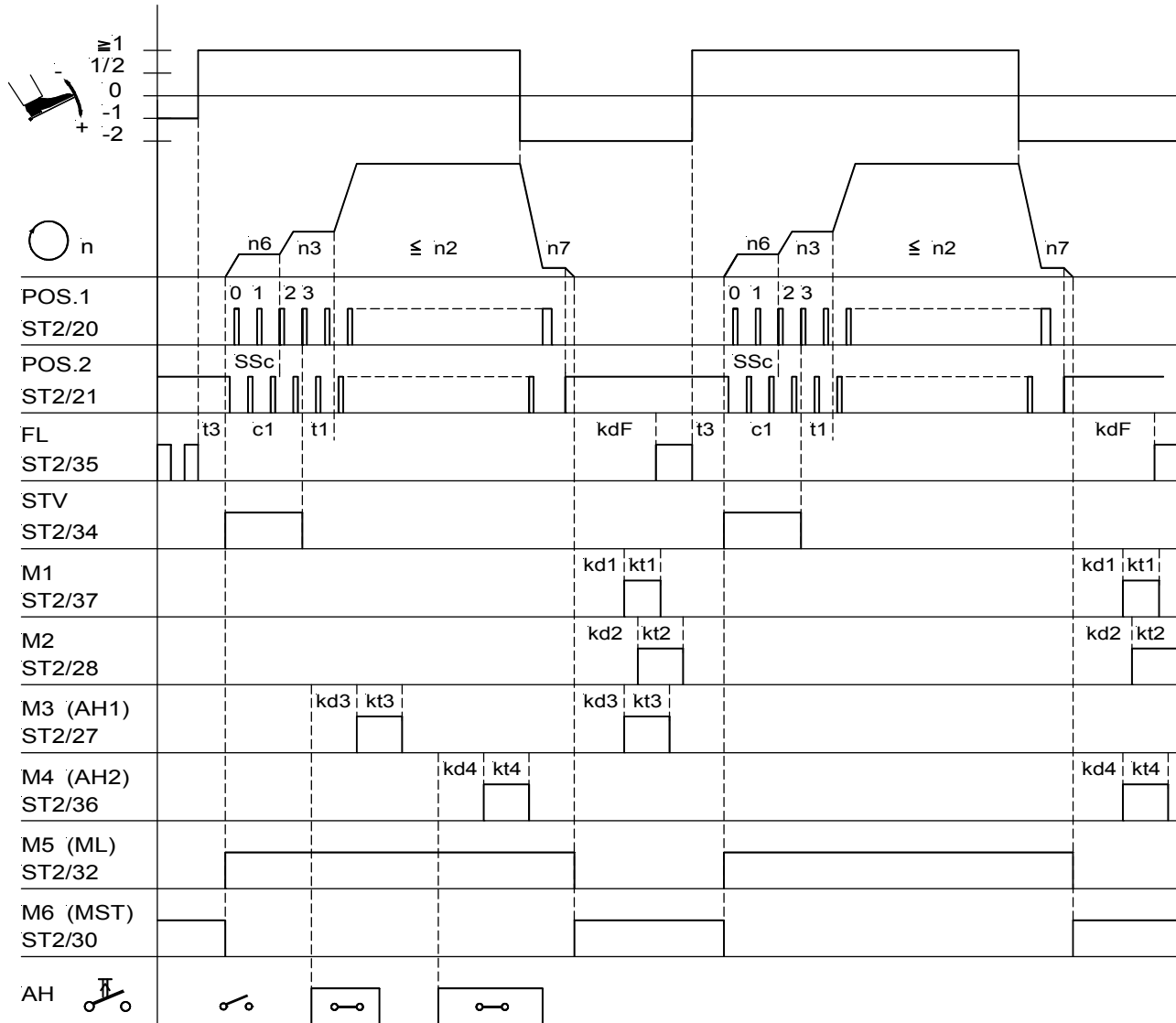


0256/ENTK-2

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 5	290 = 5	Taste S5	Taste 4	Taste 7
drE	Drehrichtung des Motors	161 = 0			
Frd	Rückdrehen	182 = 1			
	Grundposition 2				
	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 !

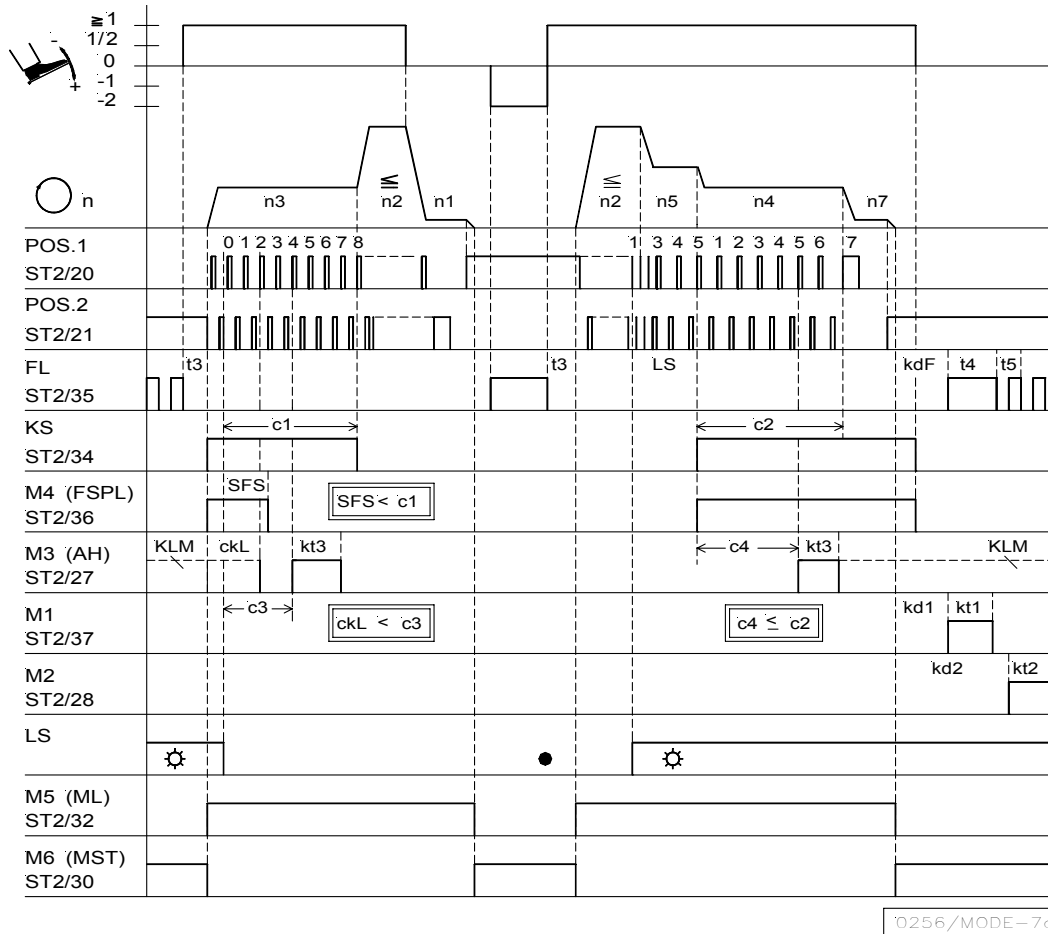
Modus 6 (Kettenstich mit schneller Schere) Parameter 232 = 1



0256/MODE-6

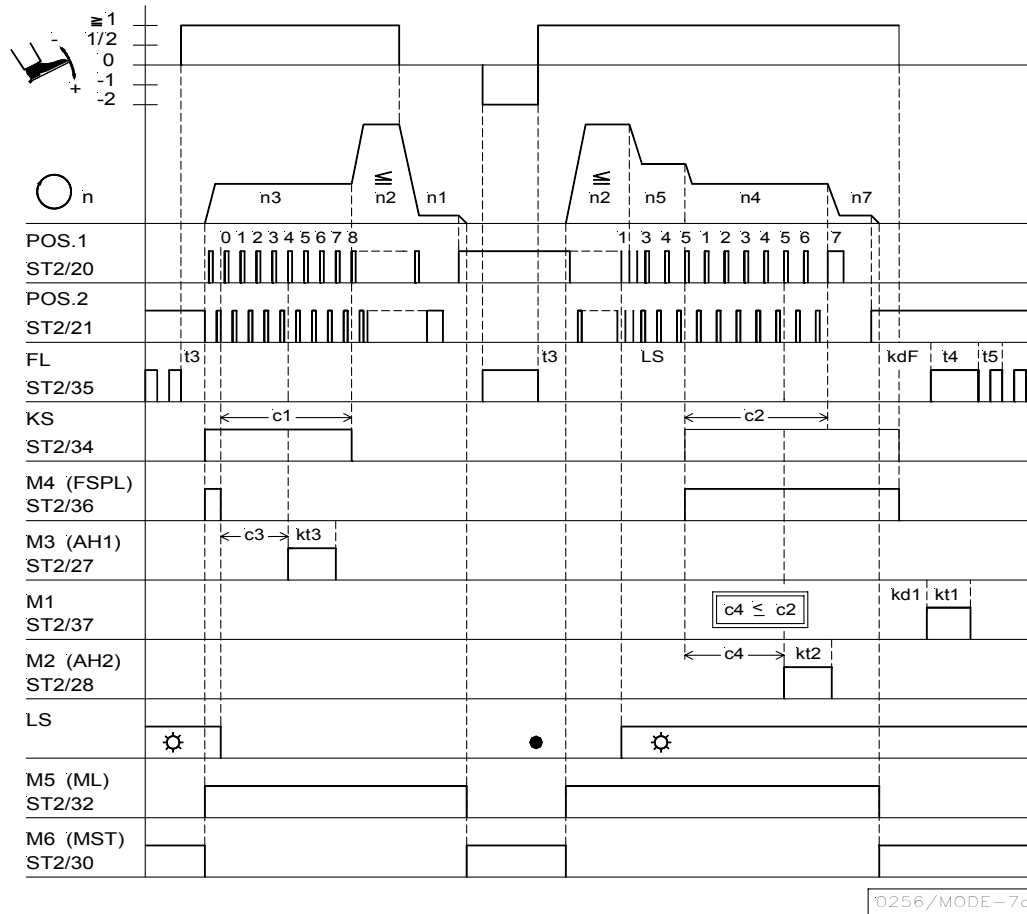
Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 6	290 = 6			
SSt	Softstart	134 = 1			
USS	Anfangsstichverdichtung				
	Kettenstich mit schneller Schere M3/M4	232 = 1	Taste S2	Taste 1	Taste 1
n2	Maximaldrehzahl	111			
n3	Drehzahl der Anfangsstichverdichtung	112			
n6	Softstartdrehzahl	115			
n7	Abschneidedrehzahl	116			
c1	Stichzählung der Anfangsstichverdichtung	001			
SSc	Softstartstiche	100			
t1	Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Stichverdichtung	200			
t3	Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß	202			
kd1/kd2	Verzögerungszeiten für die Ausgänge M1/M2	280 / 282			
kt1/kt2	Einschaltzeiten für die Ausgänge M1/M2	281 / 283			
kd3/kd4	Verzögerungszeiten für die Ausgänge M3/M4 (AH1/AH2)	284 / 286			
kt3/kt4	Einschaltzeiten für die Ausgänge M3/M4 (AH1/AH2)	285 / 287			
kdF	Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung	288			

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



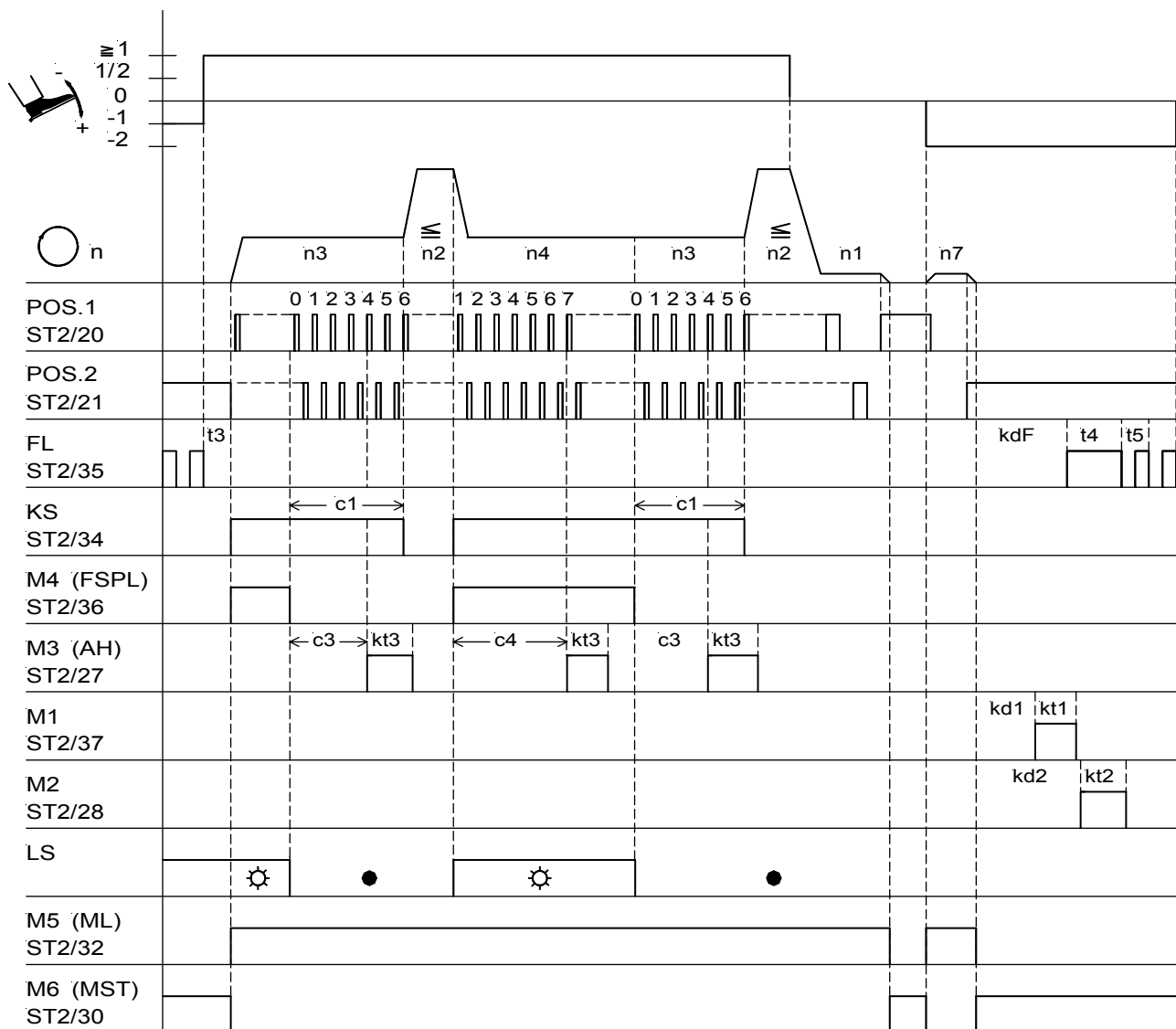
Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 7	290 = 7			
	Zählungen c1, c2, c3 und c4				
	Nähfußlüftung am Nahtende	Ein	Taste S2/3	Ta. 1/2	Ta. 1/4
LS	Lichtschranke	009 = 1	Taste S4	Taste 3	Taste 6
UoS	Ablauf Überwendlich-Modus mit Stopp	018 = 0			
-Pd	Funktion Pedal -2 gesperrt	019 = 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	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 Abhacker	232 = 0			
n1	Positionierdrehzahl	110			
n2	Maximaldrehzahl	111			
n3	Drehzahl für Anfangszählung	112			
n4	Drehzahl für Endzählung	113			
n5	Drehzahl nach Lichtschrankenerkennung	114			
n7	Abschneidedrehzahl	116			
c2	Endzählung für Kette saugen	000			
c1	Anfangszählung für Kette saugen	001			
c3	Anfangszählung für Abhacker	002			
c4	Endzählung für Abhacker	003			
LS	Lichtschranken-Ausgleichsstiche	004			
ckL	Nachlaufstiche Klemme am Nahtanfang	021			
SFS	Stiche von Lichtschranke dunkel bis FSPL-Ende (M4)	157			
kd1/kd2	Verzögerungszeiten für die Ausgänge M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Einschaltzeiten für die Ausgänge M1/M2	281/283			
kt3	Einschaltzeit für Abhacker	285			
kdF	Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung	288			

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



Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 7	290 = 7			
	Zählungen c1, c2, c3 und c4				
	Nähfußlüftung am Nahtende	Ein			
LS	Lichtschranke	009 = 1	Taste S2/3	Ta. 1/2	Ta. 1/4
UoS	Ablauf Überwendlich-Modus mit Stopp	018 = 0	Taste S4	Taste 3	Taste 6
-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			

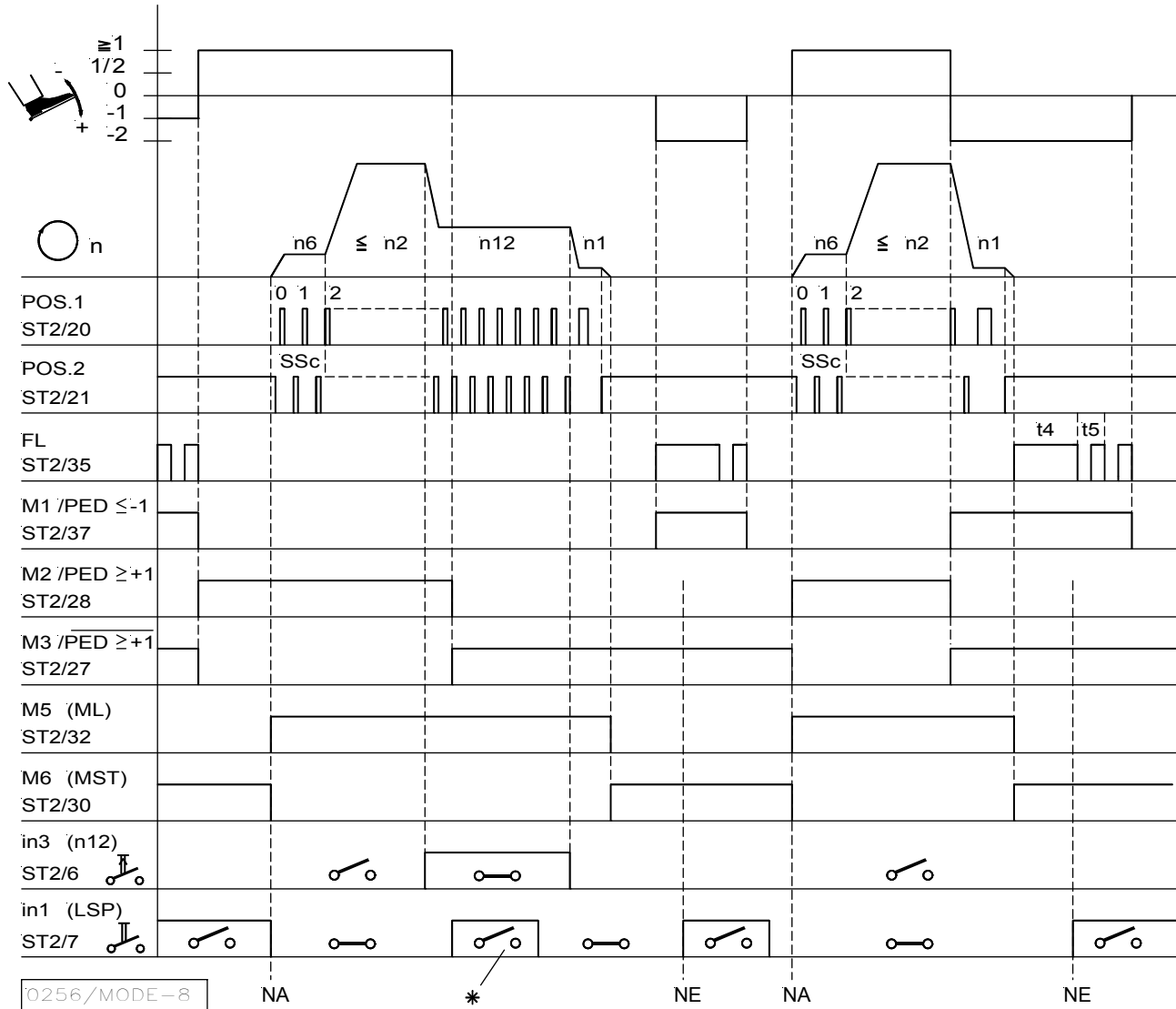
Modus 7 (Überwendlich) Parameter 232 = 0 (Abhacker) / Parameter 018 = 1 (Nahtende ohne Stopp)



0256/MODE-7b

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 7	290 = 7	Taste S2/3	Ta. 1/2	Ta. 1/4
LS	Zählungen c1, c2, c3 und c4	004 = 0			
LS	Lichtschrankenausgleichsstiche	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)



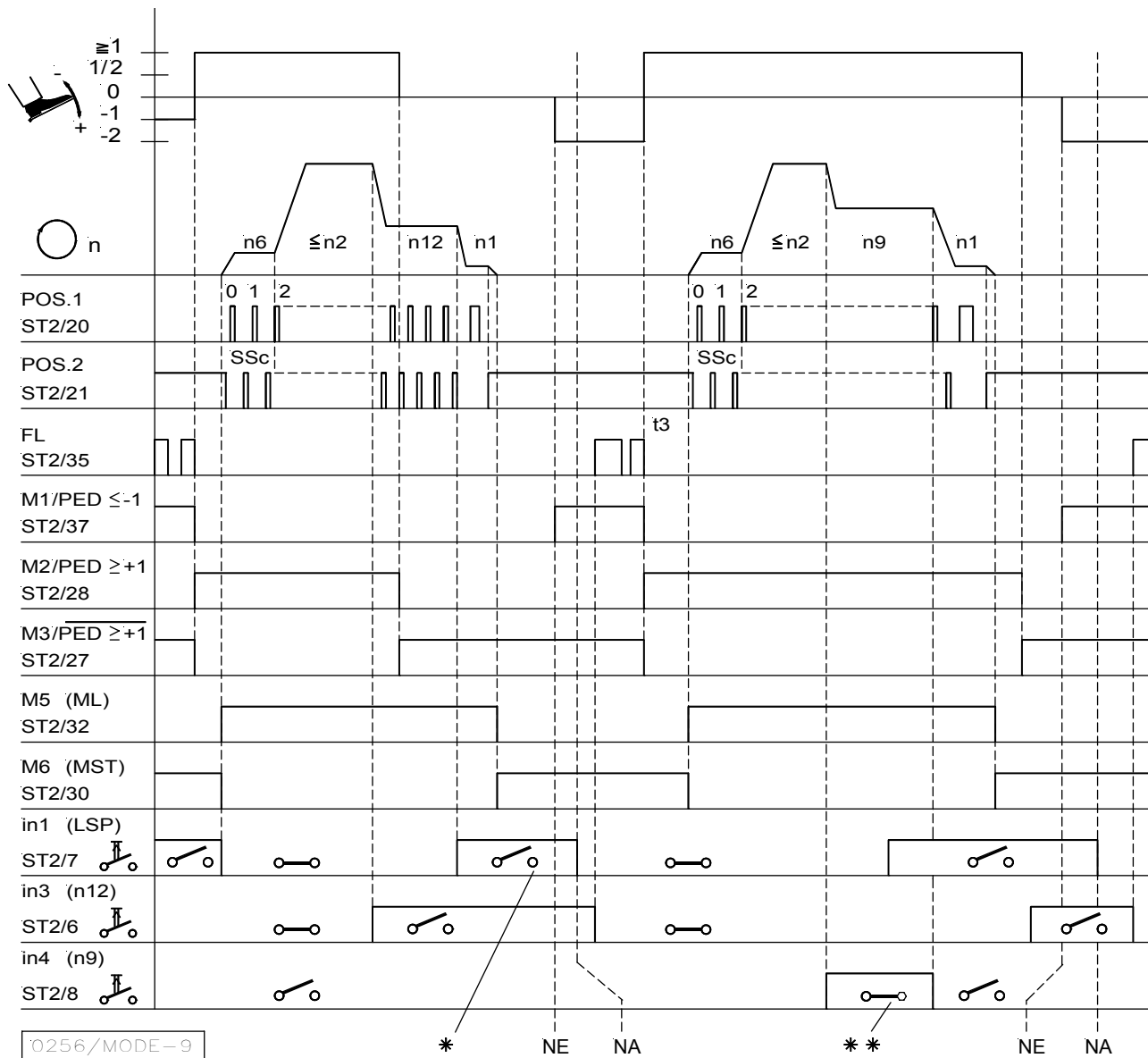
Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 8	290 = 8	Taste S5	Taste 4	Taste 7
SSt	Grundposition 2	Ein			
in1	Softstart	134 = 1			
in3	Laufsperrung bei offenem Schalter aktiv	240 = 6			
n1	Positionierdrehzahl	242 = 10			
n2	Maximaldrehzahl	110			
n6	Softstartdrehzahl	111			
n12	Automatikdrehzahl	115			
SSt	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)



Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 9	290 = 9	Taste S5	Taste 4	Taste 7
SSSt	Grundposition 2	Ein			
in1	Softstart	134 = 1			
in3	Laufsperrung bei offenem Schalter aktiv	240 = 6			
PGm	Automatische Drehzahl bei offenem Schalter (die Funktion des Eingangs 3 ist bei Modus 9 invertiert)	242 = 10			
	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			

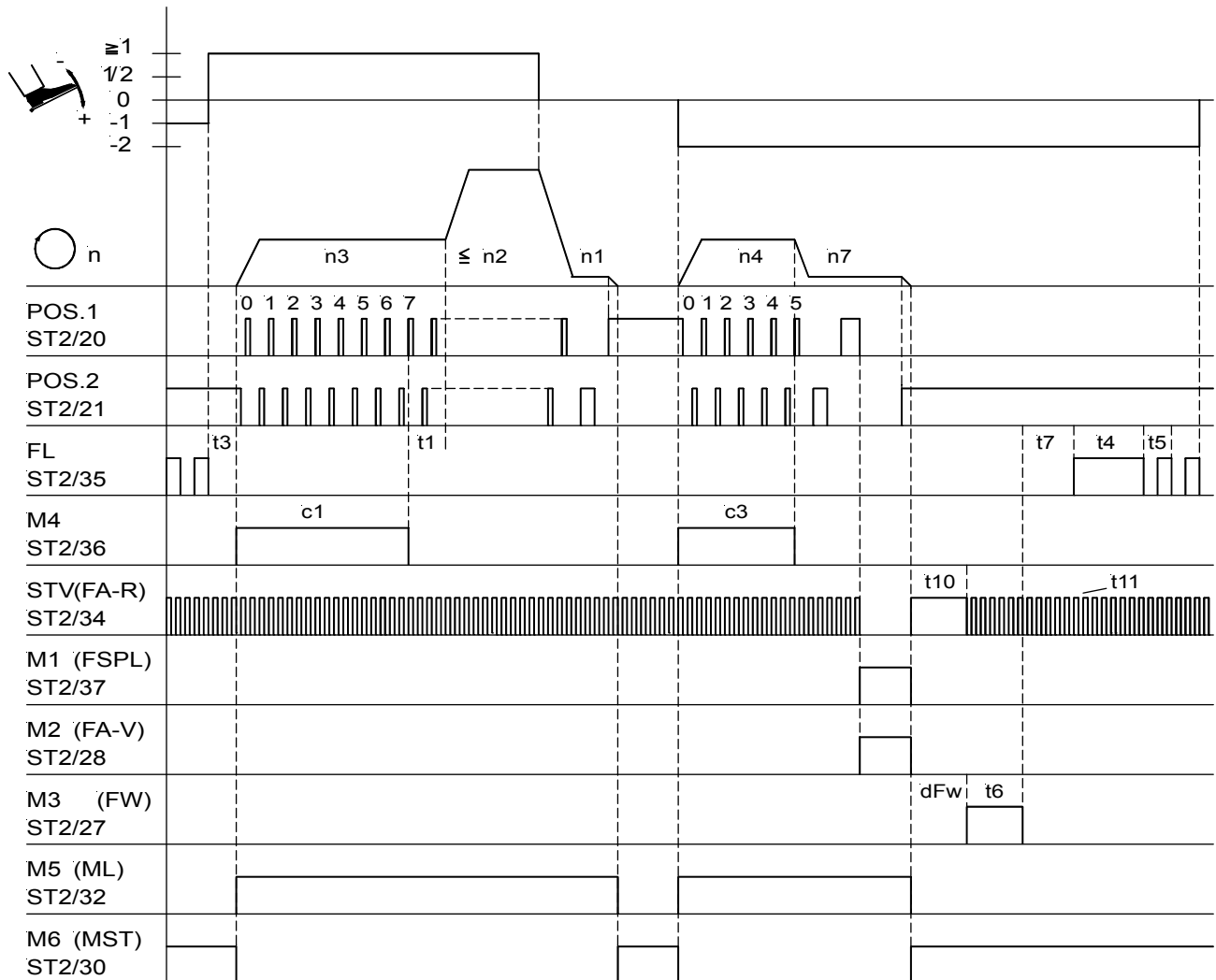
*) Bei dieser Einstellung hat die Laufsperrung Vorrang vor der Automatikdrehzahl!

**) Die automatische Drehzahl n9 hat Vorrang vor der Laufsperrung!

NA Nahtanfang

NE Nahtende

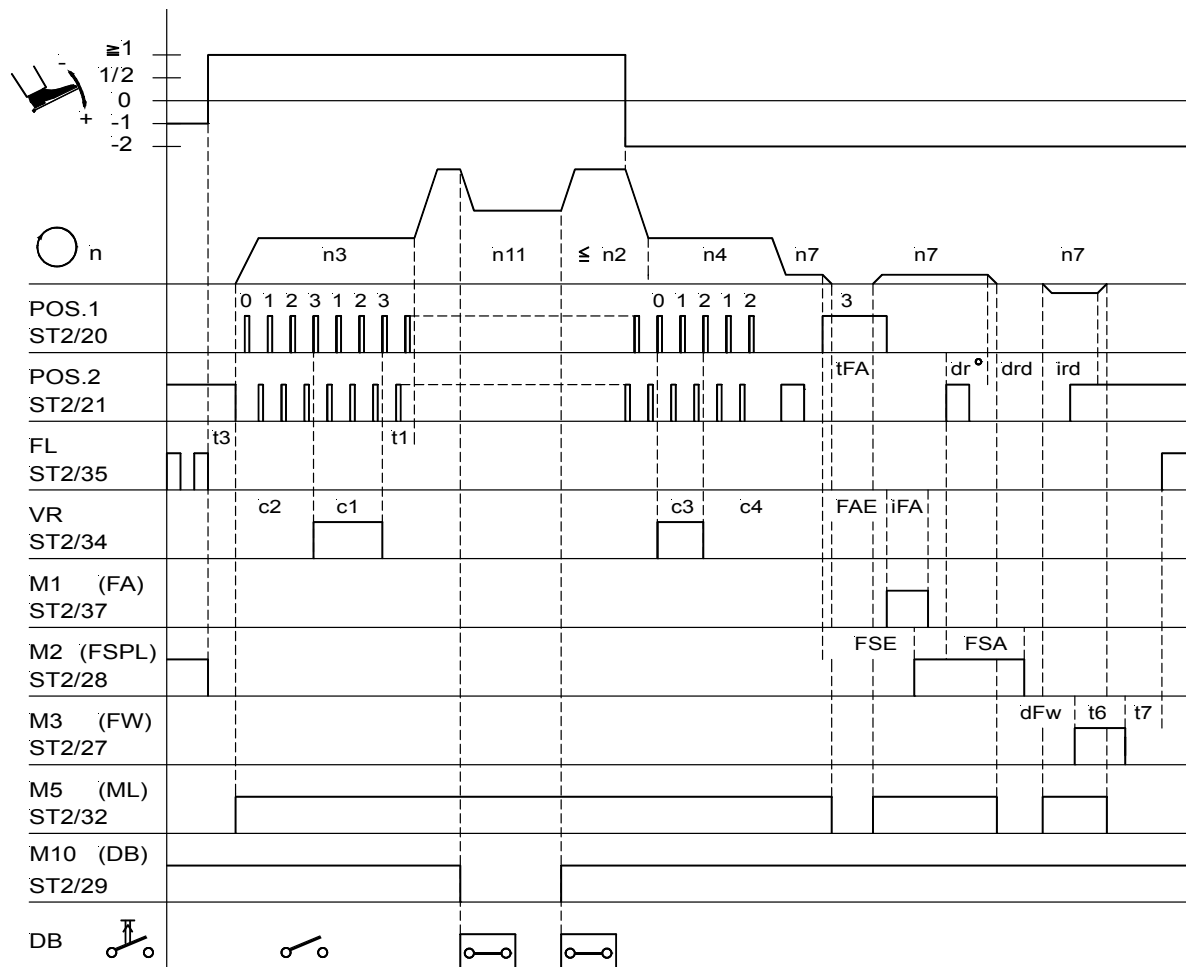
Modus 10 (Stepstich)



0256/MODE-10

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
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)

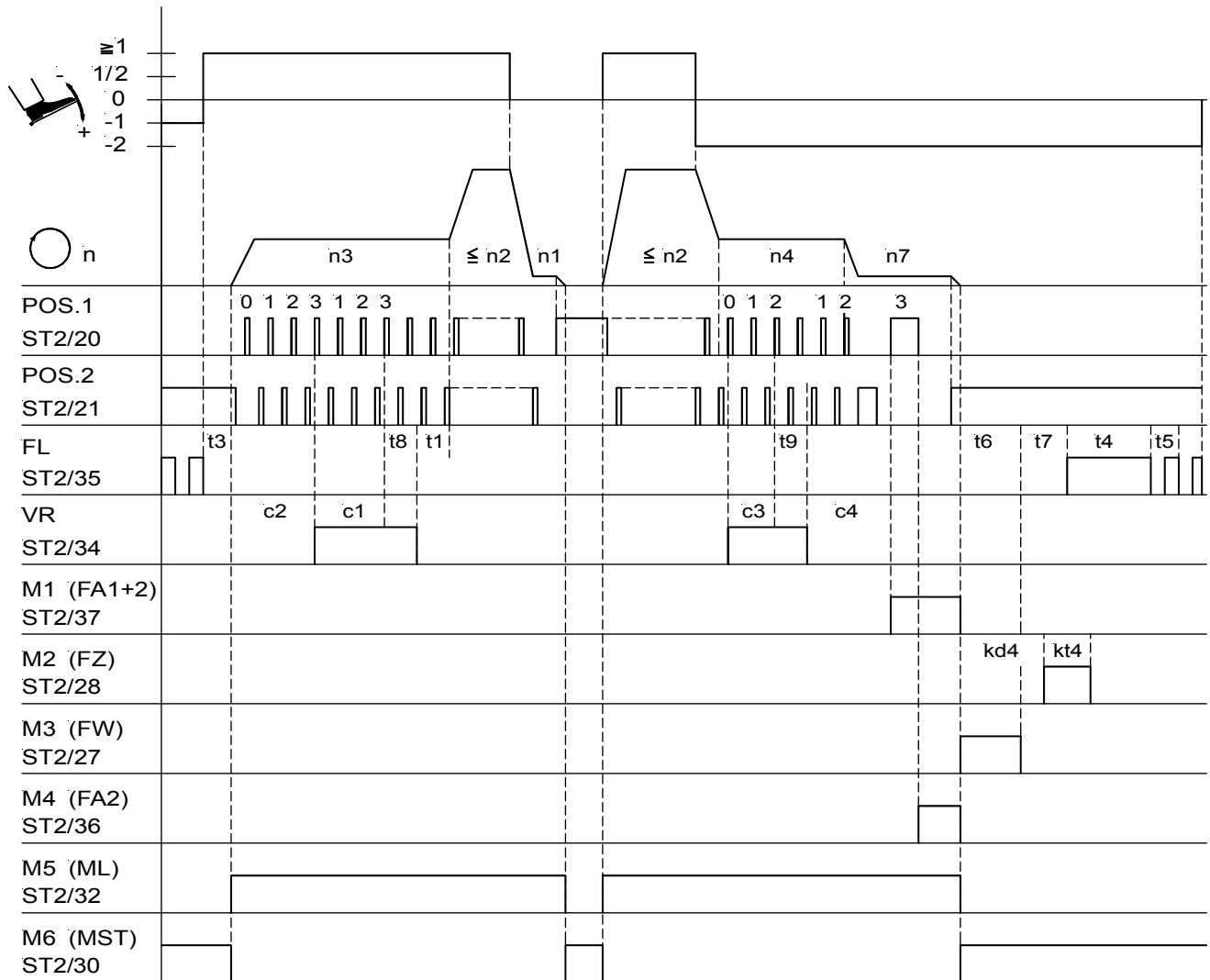


0256/MODE-13

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

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 13	290=13			
	Doppelter Anfangsriegel		Taste S2	Taste 1	Taste 1
	Doppelter Endriegel		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	Stoppzeit für Fadenschneider	253			
FAE	Einschaltverzögerungswinkel Fadenschneider	259			

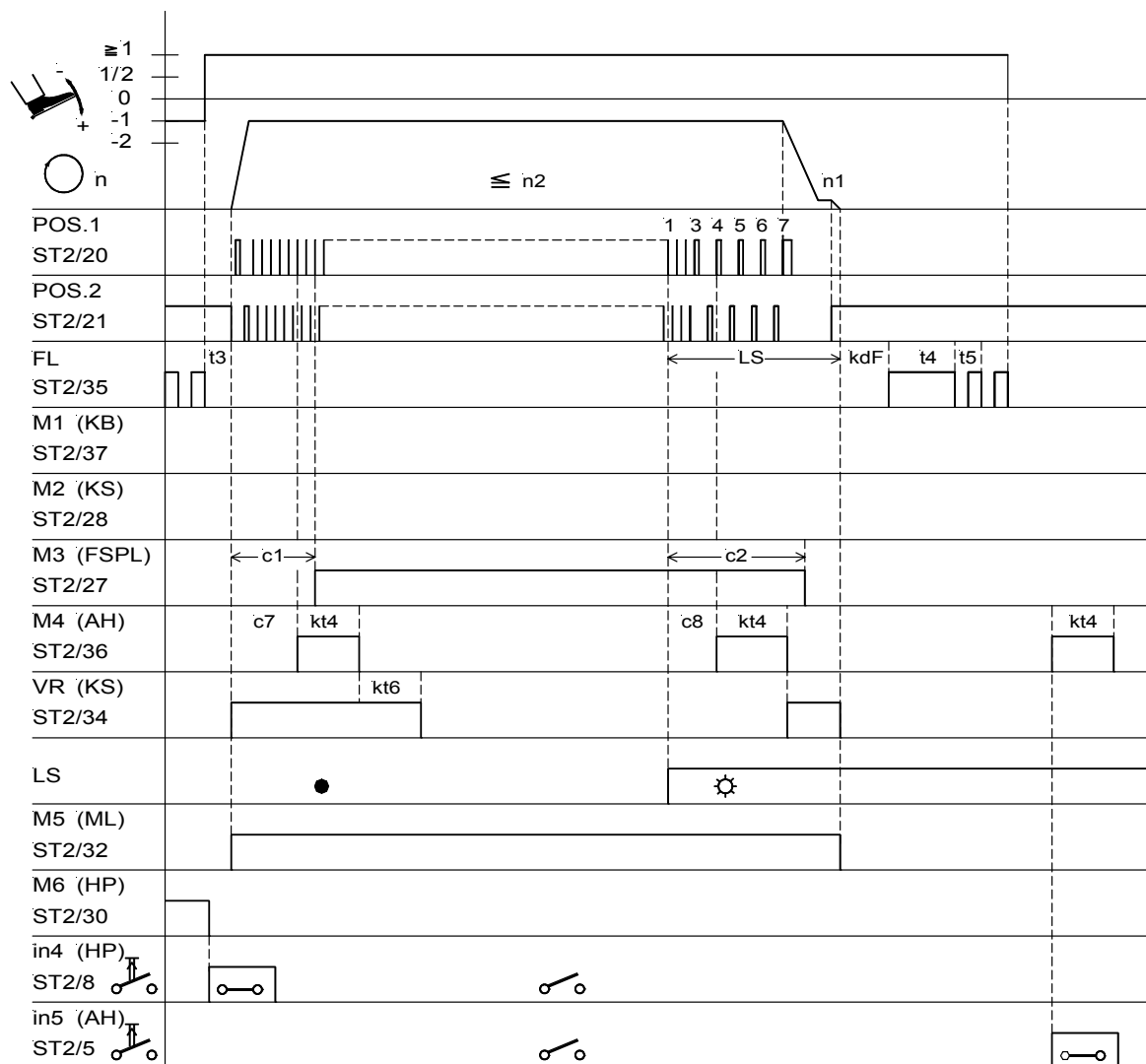
Modus 14 (Stepstich)



0256/MODE - 14

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 14	290=14			
	Doppelter Anfangsriegel mit Stichbildkorrektur				
	Doppelter Endriegel mit Stichbildkorrektur				
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

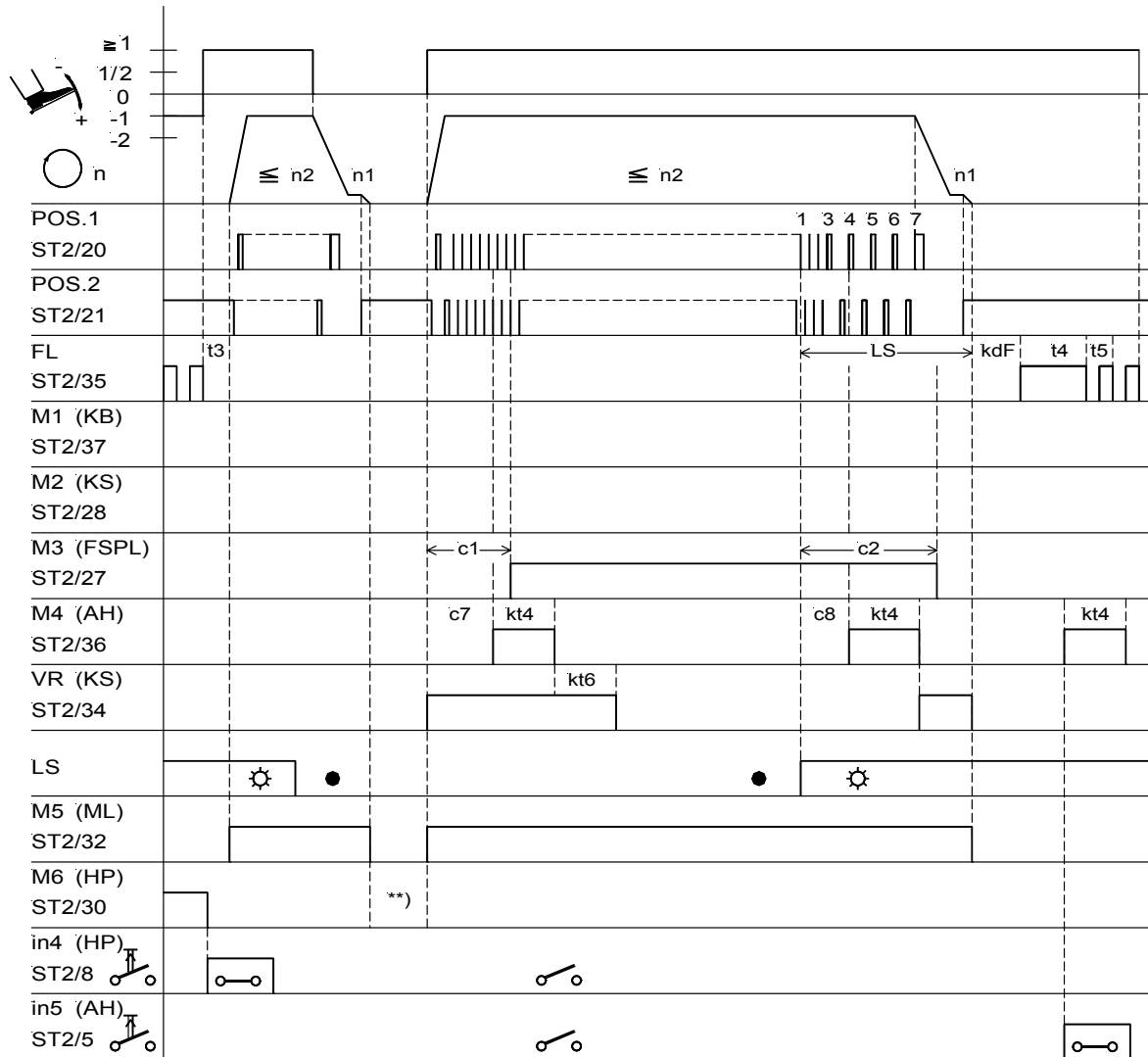


0256/MODE-15a

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 15	290 = 15			
	Abhacken	Ein			
	Zählungen c1 und c2	Ein			
	Grundposition 2	Ein			
LS	Lichtschranke	009 = 1	Taste S2/3	Taste 2	Taste 4
PLS	Drehzahl d. Lichtschrankenausgleichsstiche pedalabhängig	192 = 1	Taste S5	Taste 1	Taste 1/5
in4	Taste für Hubverstellung rastend	243 = 14		Taste 4	Taste 7
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

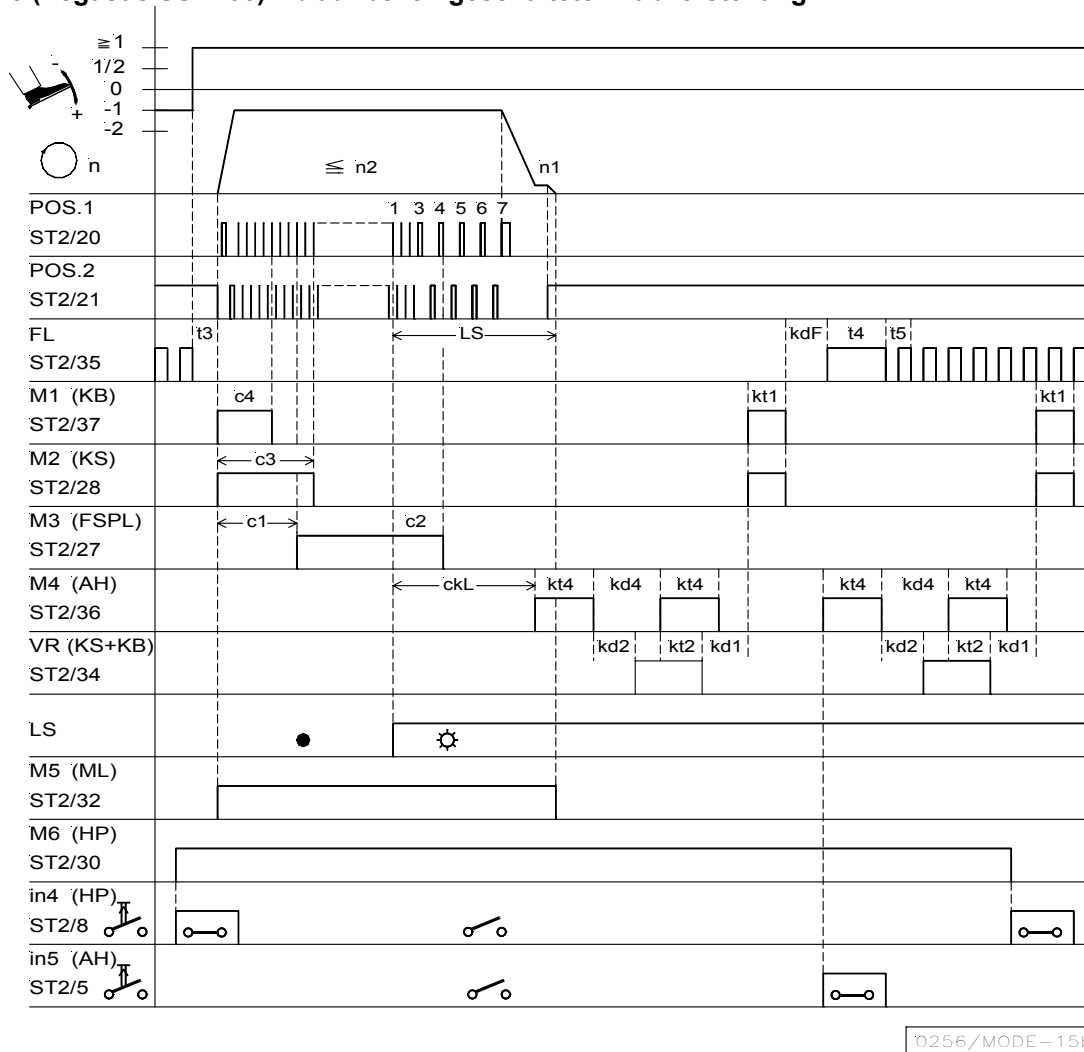


0256/MODE-15c

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
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. Lichtschrankenausgleichsstiche pedalabhängig	192 = 1			
in4	Taste für Hubverstellung rastend(M6 invertiert)	243 = 14			
in5	Taste für manuellen Abhacker	244 = 15			
n1	Positionierdrehzahl	110			
n2	Maximaldrehzahl	111			
c2	Stichzählung bis Fadenspannungslüftung Aus	000			
c1	Stichzählung bis Fadenspannungslüftung Ein	001			
LS	Lichtschrankenausgleichsstiche	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			

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

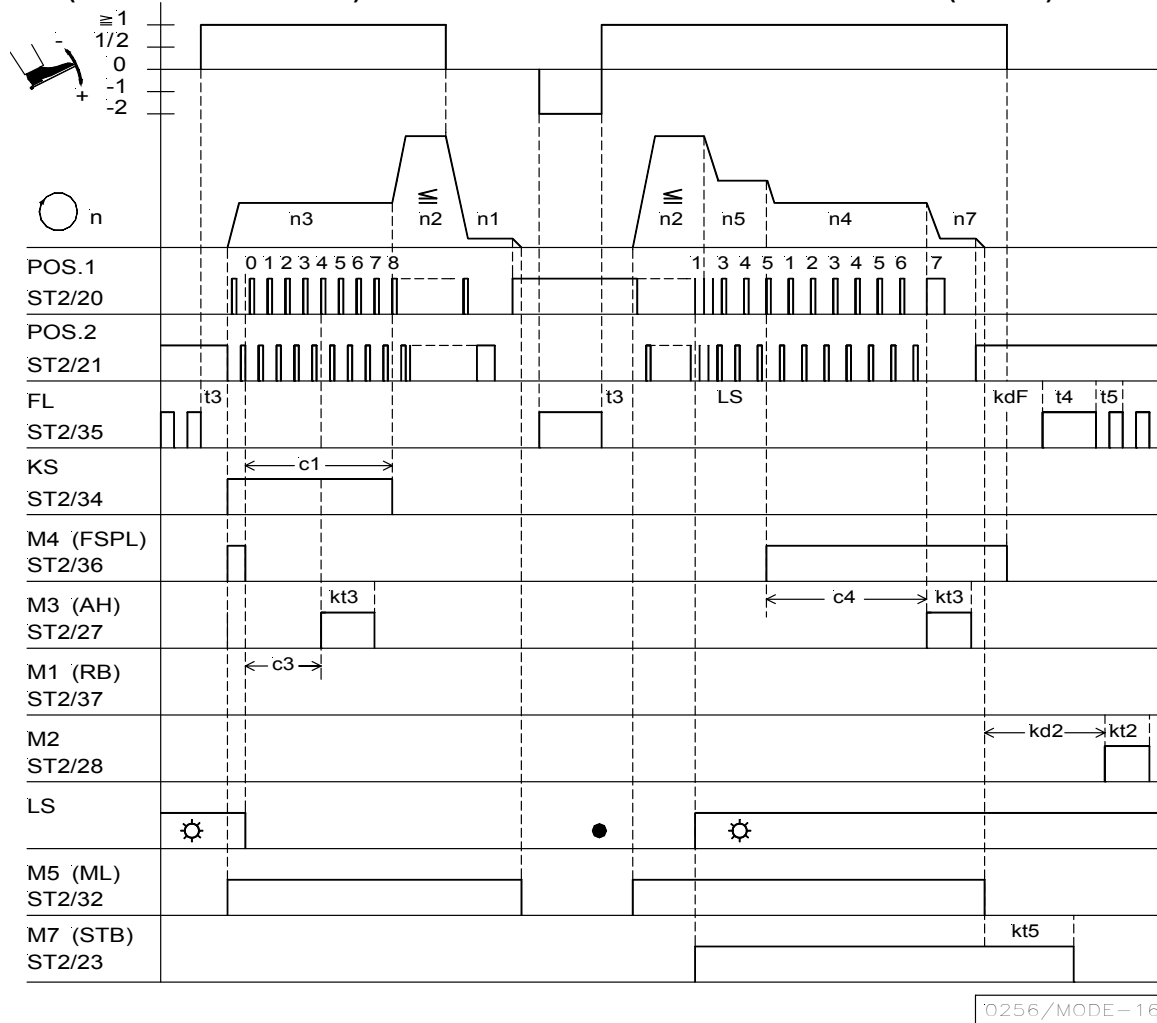
Modus 15 (Pegasus SSC100) Ablauf bei eingeschalteter Hubverstellung



0256/MODE – 15b

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 15	290 = 15			
	Abhacken	Ein		Taste 2	Taste 4
	Zählungen c1 und c2	Ein	Taste S2/3	Taste 1	Taste 1/5
	Grundposition 2	Ein	Taste S5	Taste 4	Taste 7
LS	Lichtschranke	009 = 1			
PLS	Drehzahl d. Lichtschrankenausgleichsstiche pedalabhängig	192 = 1			
in4	Taste für Hubverstellung rastend	243 = 14			
in5	Taste für manuellen Abhacker	244 = 15			
n1	Positionierdrehzahl	110			
n2	Maximaldrehzahl	111			
c2	Stichzählung bis Fadenspannungslüftung Aus	000			
c1	Stichzählung bis Fadenspannungslüftung Ein	001			
c3	Zählung für Kette saugen	002			
c4	Zählung für Kette blasen	003			
LS	Lichtschranken-Ausgleichsstiche	004			
ckL	Zählung nach Lichtschranke hell bis Abhacker Ein	021			
t3	Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß	202			
t4	Vollansteuerung der Nähfußlüftung	203			
t5	Taktung der Nähfußlüftung	204			
kd1	Verzögerungszeit von Ausgang M1 und M2	280			
kt1	Einschaltzeit von Ausgang M1 und M2	281			
kd2	Verzögerungszeit von Ausgang ST2/34	282			
kt2	Einschaltzeit von Ausgang ST2/34	283			
kd4	Verzögerungszeit von Ausgang M4 (Abhacker)	286			
kt4	Einschaltzeit von Ausgang M4 (Abhacker)	287			
kdF	Verzögerungszeit bis Nähfußlüftung Ein	288			

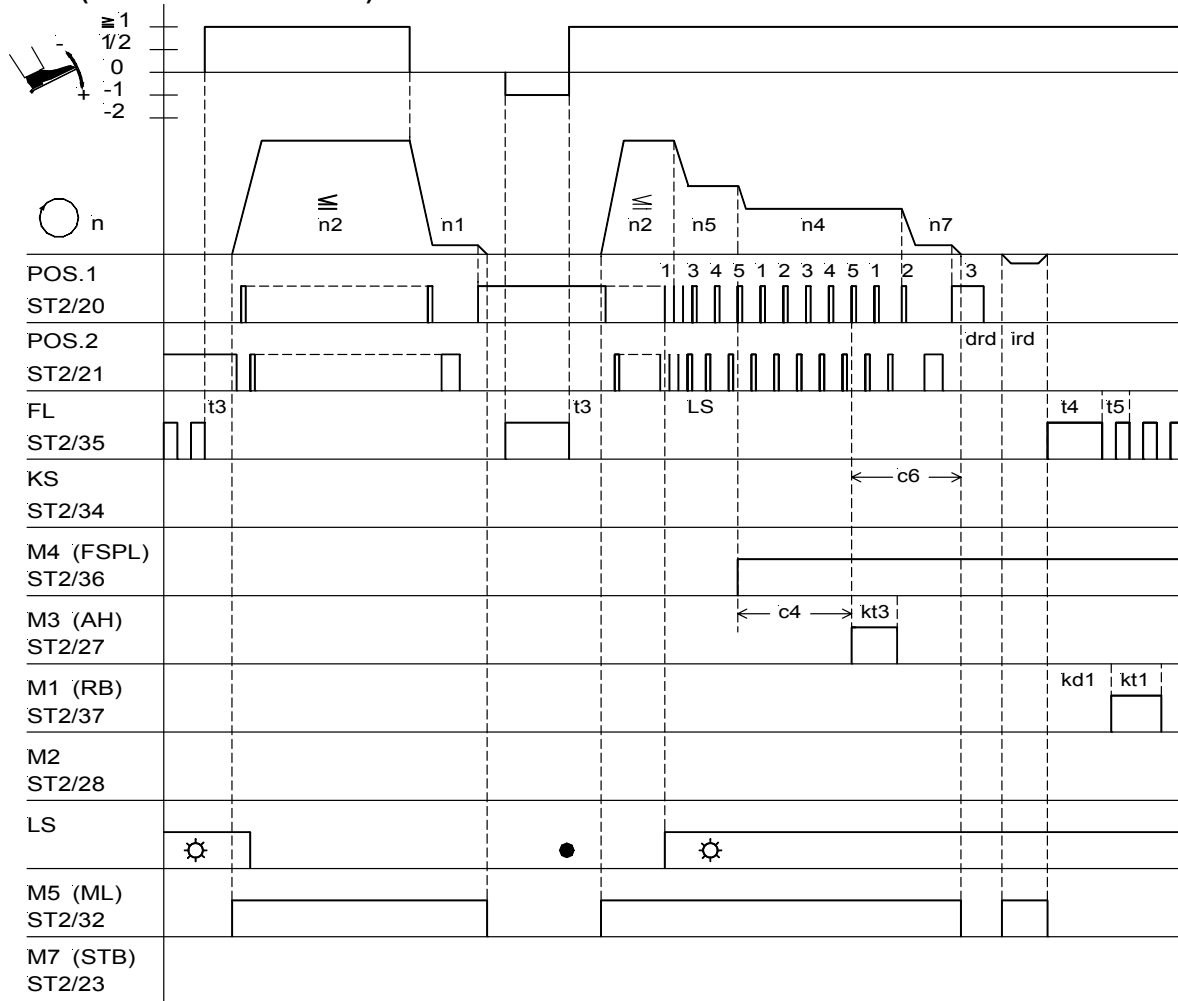
Modus 16 (Armabwärtsmaschine) ohne automatisches Entketteln mit Abhacker (232 = 0)



Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 16	290 = 16			
	Zählungen c1, c3 und c4	Ein	Taste S2/3	*)	Taste 1/2/4
	Grundposition 2	Ein	Taste S5	*)	Taste 0
	Nähfußlüftung am Nahtende	Ein	Taste S4	*)	Taste 9
LS	Lichtschranke	009 = 1			
UoS	Ablauf Überwindlich-Modus mit Stopp	018 = 0			
-Pd	Funktion Pedal -2 = gesperrt	019 = 2			
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			
PLS	Drehzahl d. Lichtschrankenausgleichsstiche pedalabhängig	192 = 0			
bLA	Stapler blasen M7 ab Lichtschranke hell	194 = 1			
n1	Positionierdrehzahl	110			
n2	Maximaldrehzahl	111			
n3	Drehzahl für Anfangszählung	112			
n4	Drehzahl für Endzählung	113			
n5	Drehzahl nach Lichtschrankenerkennung	114			
n7	Abschneidedrehzahl	116			
c1	Anfangszählung für Kette saugen	001			
c3	Anfangszählung für Abhacker	002			
c4	Endzählung für Abhacker	003			
LS	Lichtschranken-Ausgleichsstiche	004			
kd2	Verzögerungszeit von Ausgang M2	282			
kt2	Einschaltzeit von Ausgang M2	283			
kt3	Einschaltzeit für Abhacker	285			
kdF	Einschaltverzögerung bis Nähfußlüftung Ein	288			
kt5	Ausschaltverzögerung Stapler blasen am Nahtende	289			

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

Modus 16 (Armabwärtsmaschine) automatisches Entketteln mit Abhacken / Taste 8 am V820/V850 ein

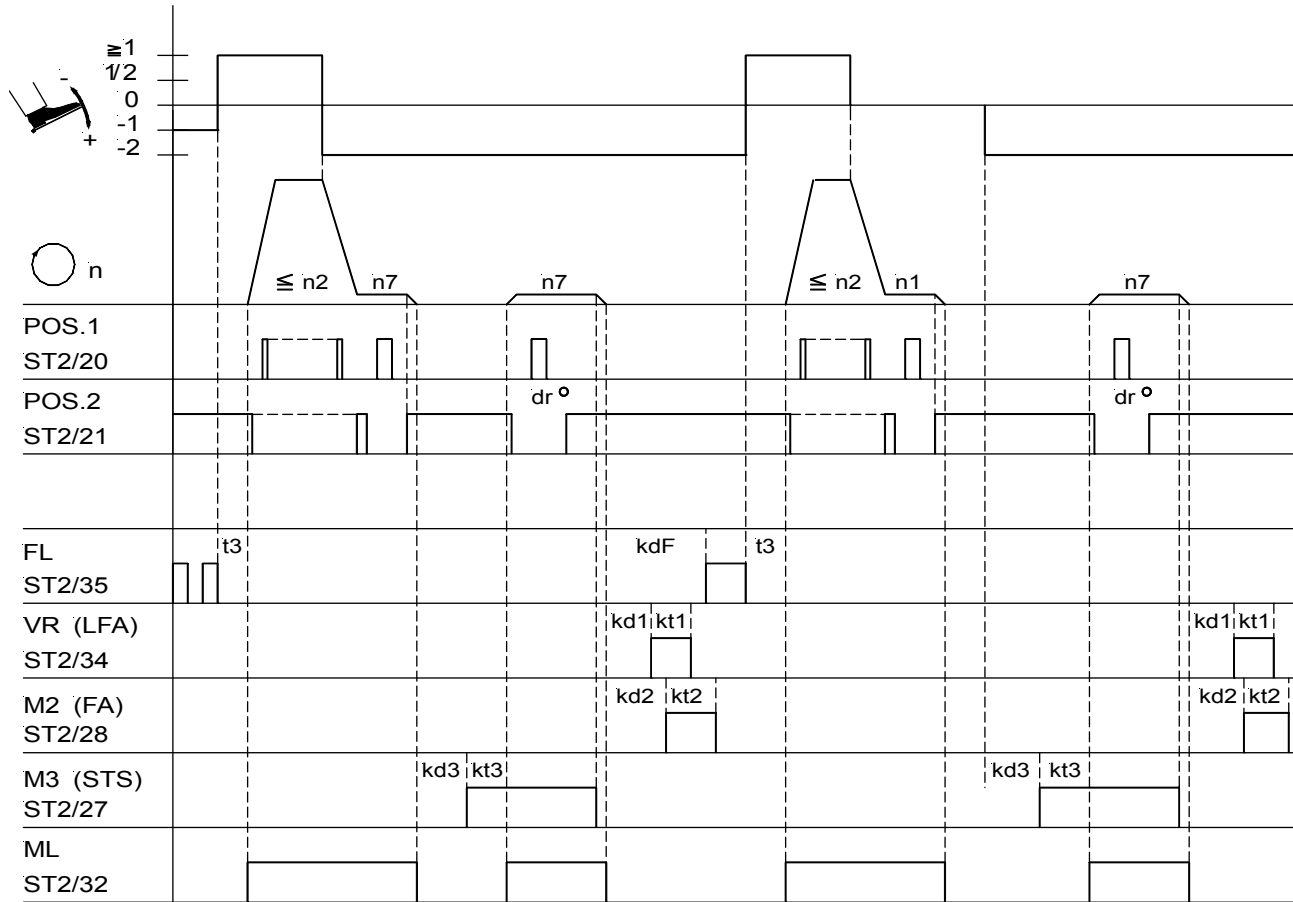


0256/MODE-16a

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
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 Überwindlich-Modus mit Stopp	018 = 0			
-Pd	Funktion Pedal -2 = gesperrt	019 = 2			
LSS	Anlaufsperrung 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!

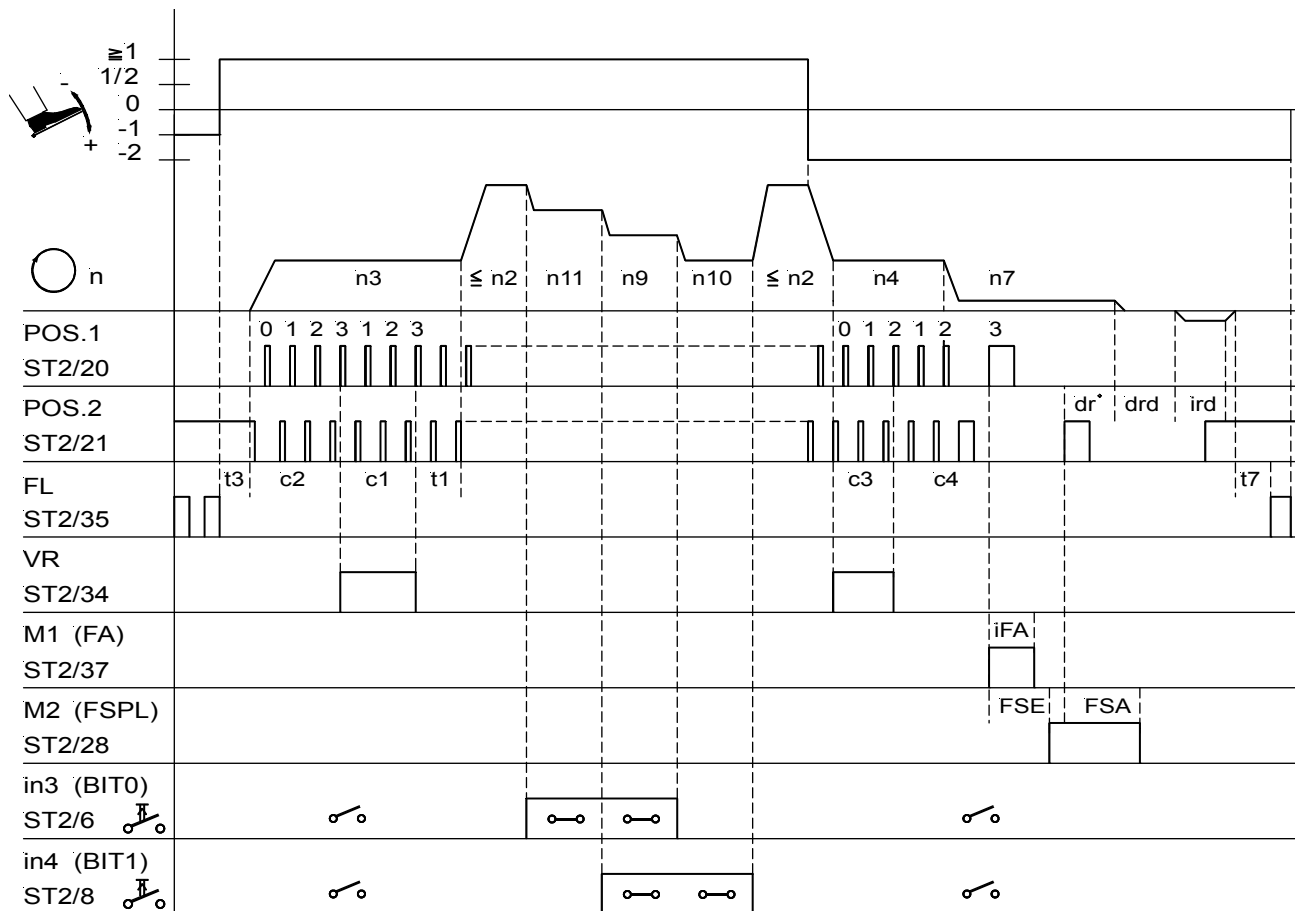
Modus 17 (Stitchlock Pegasus)



0256/MODE-17

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 17 Grundposition 2 Fadenschneider und Fadenwischer	290=17 Ein Ein	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			

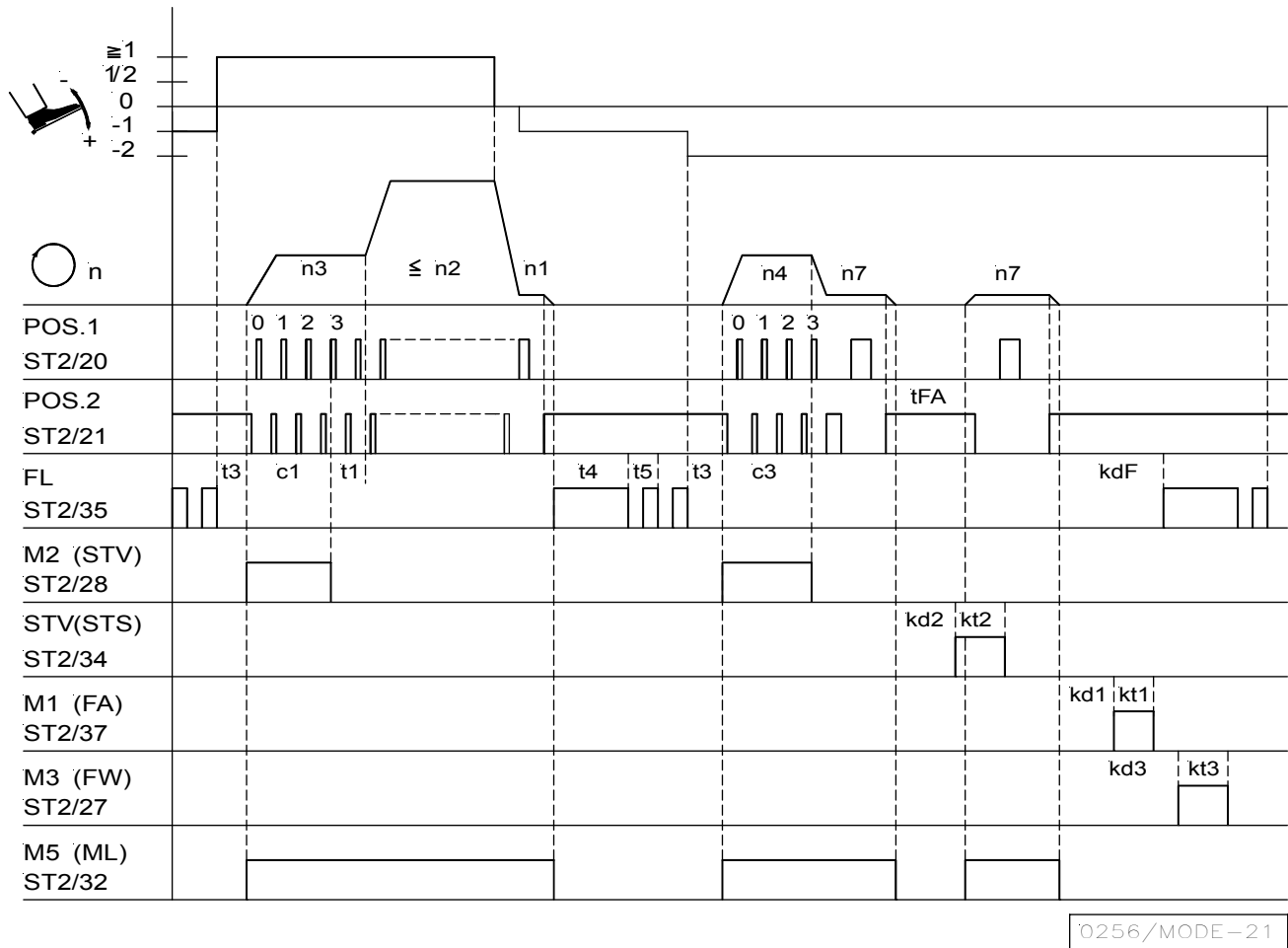
Modus 20 (Stepstich Juki LU1510-7 / DNU1541-7)



0256/MODE-20

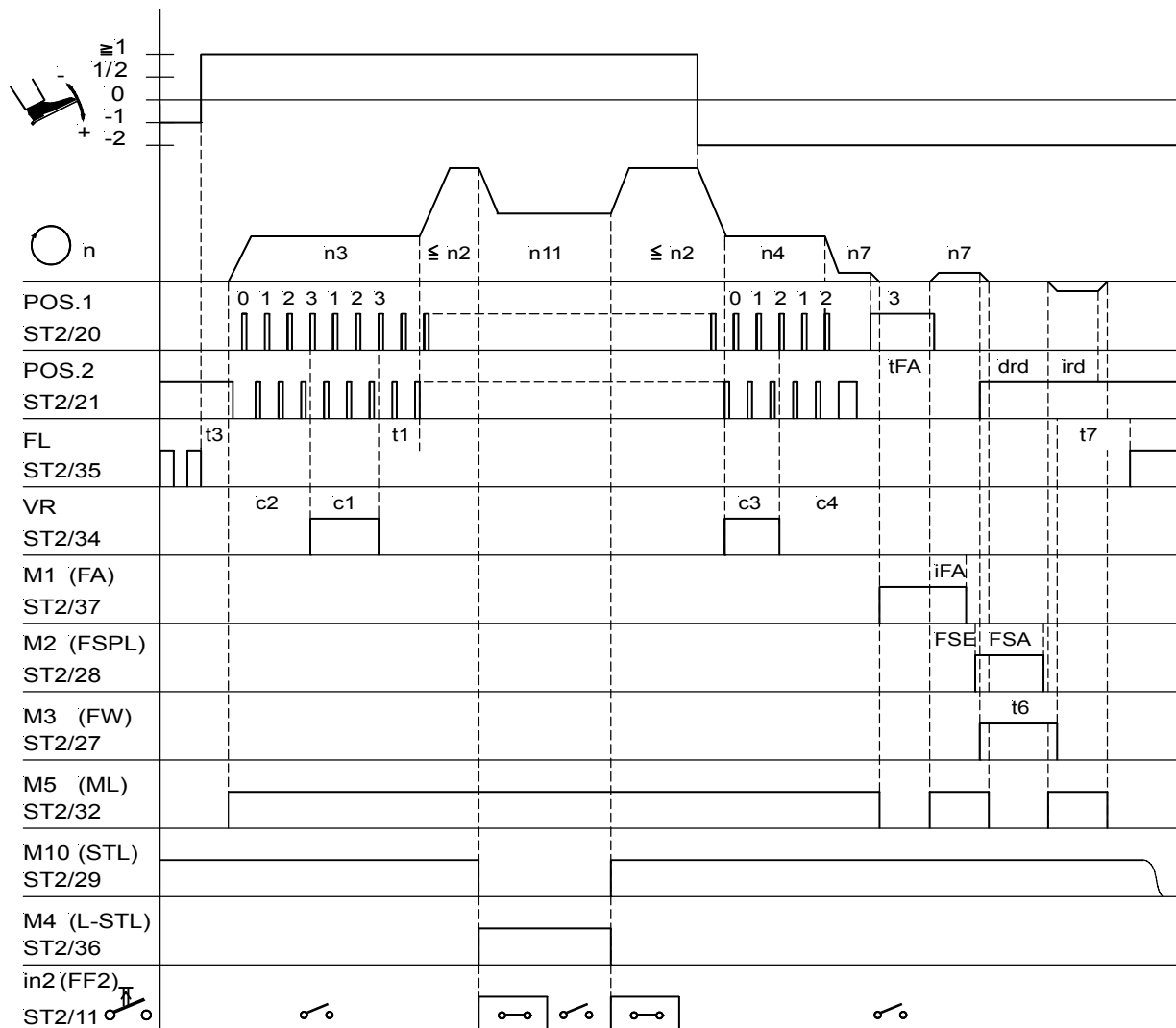
Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 20	290 = 20			
	Doppelter Anfangsriegel		Taste S2	Taste 1	Taste 1
	Doppelter Endriegel		Taste S3	Taste 2	Taste 4
Frd	Rückdrehen	182 = 1			
in3	Drehzahlbegrenzung Bit 0	242 = 31			
in4	Drehzahlbegrenzung Bit 1	243 = 32			
n2	Maximaldrehzahl	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)



Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 21	290 = 21			
StL	Stitchlock-Funktion	196 = 1			
	Anfangsstichverdichtung		Taste S2	Taste 1	Taste 1
	Endstichverdichtung		Taste S3	Taste 2	Taste 4
PGm	Einstellung eines externen Sensors auf Position 2 (Es muss ein Sensor angeschlossen sein!)	270 = 1			
n1	Positionierdrehzahl	110			
n2	Maximaldrehzahl	111			
n3	Drehzahl für Anfangsstichverdichtung	112			
n4	Drehzahl für Endstichverdichtung	113			
n7	Abschneidedrehzahl	116			
c1	Zählung Anfangsstichverdichtung	001			
c3	Zählung Endstichverdichtung	002			
t1	Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Stichverdichtung	200			
t3	Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß	202			
t4	Vollansteuerung der Nähfußlüftung	203			
t5	Taktung der Nähfußlüftung	204			
tFA	Stoppzeit für Antrieb	253			
kd1	Verzögerungszeit Fadenschneider	280			
kt1	Einschaltzeit Fadenschneider	281			
kd2	Verzögerungszeit Sticksicherung	282			
kt2	Einschaltzeit Sticksicherung	283			
kd3	Verzögerungszeit Fadenwischer	284			
kt3	Einschaltzeit Fadenwischer	285			
kdF	Verzögerungszeit bis Nähfußlüftung Ein	288			

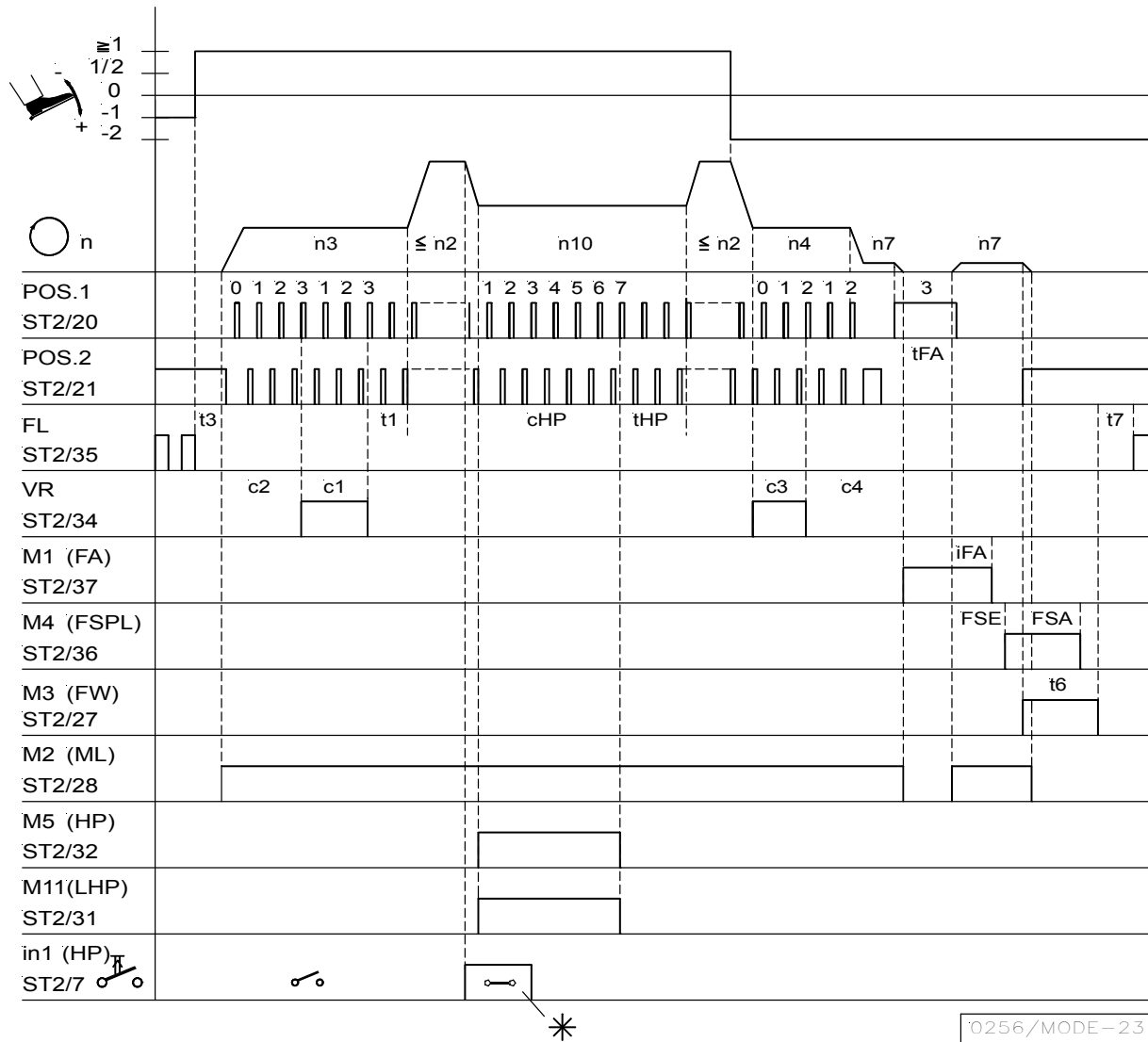
Modus 22 (Stepstich Brother B-891)



0256/MODE-22

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 22	290 = 22			
	Doppelter Anfangsriegel		Taste S2	Taste 1	Taste 1
	Doppelter Endriegel		Taste S3	Taste 2	Taste 4
Pot	Externes Potentiometer ist aktiv	126 = 1			
FFi	Funktion Drehzahlbegrenzung	186 = 1			
in2	Flip Flop für begrenzte Drehzahl n11 und Signal M10	241 = 22			
n2	Maximaldrehzahl	111			
n3	Anfangsriegeldrehzahl	112			
n4	Endriegeldrehzahl	113			
n7	Abschneidedrehzahl	116			
n11	Begrenzte Drehzahl	123			
c2	Anfangsriegelstiche vorwärts	000			
c1	Anfangsriegelstiche rückwärts	001			
c3	Endriegelstiche rückwärts	002			
c4	Endriegelstiche vorwärts	003			
ird	Anzahl der Rückdrehschritte	180			
drd	Einschaltverzögerung für das Rückdrehen	181			
t1	Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Stichverdichtung	200			
t3	Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß	202			
t6	Einschaltzeit Fadenwischer	205			
t7	Einschaltverzögerung Nähfuß nach Fadenwischer	206			
iFA	Einschaltwinkel des Fadenschneiders	250			
FSA	Ausschaltverzögerung der Fadenspannungslüftung	251			
FSE	Einschaltverzögerungswinkel der Fadenspannungslüftung	252			
tFA	Stoppzeit für Fadenschneider	253			

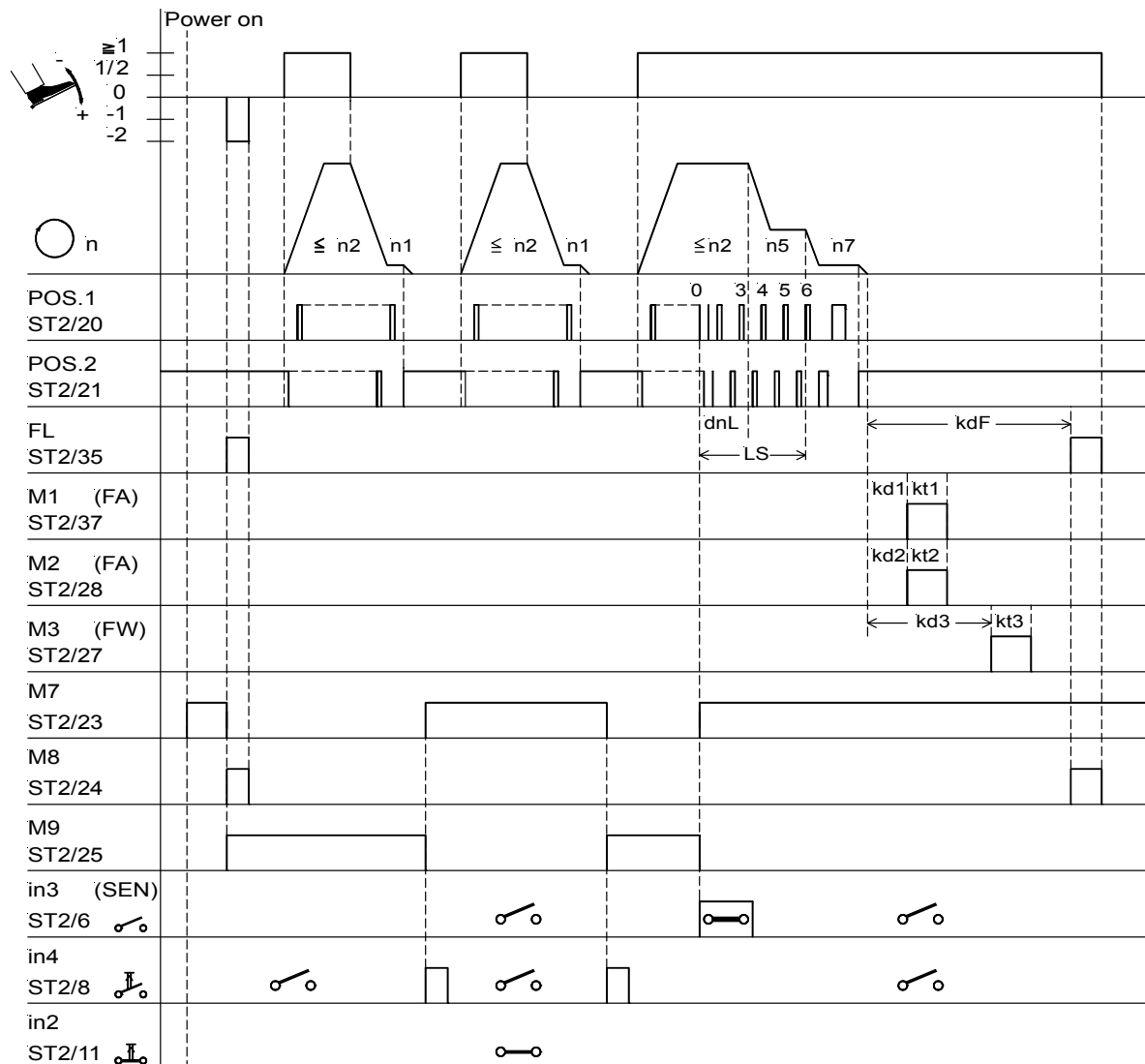
Modus 23 (Stepstich)



Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
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/V850
FAm	Modus 24	290 = 24			
LS	Grundposition 2 Lichtschranke	009 = 1	Taste S5	Taste 4	Taste 7
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:

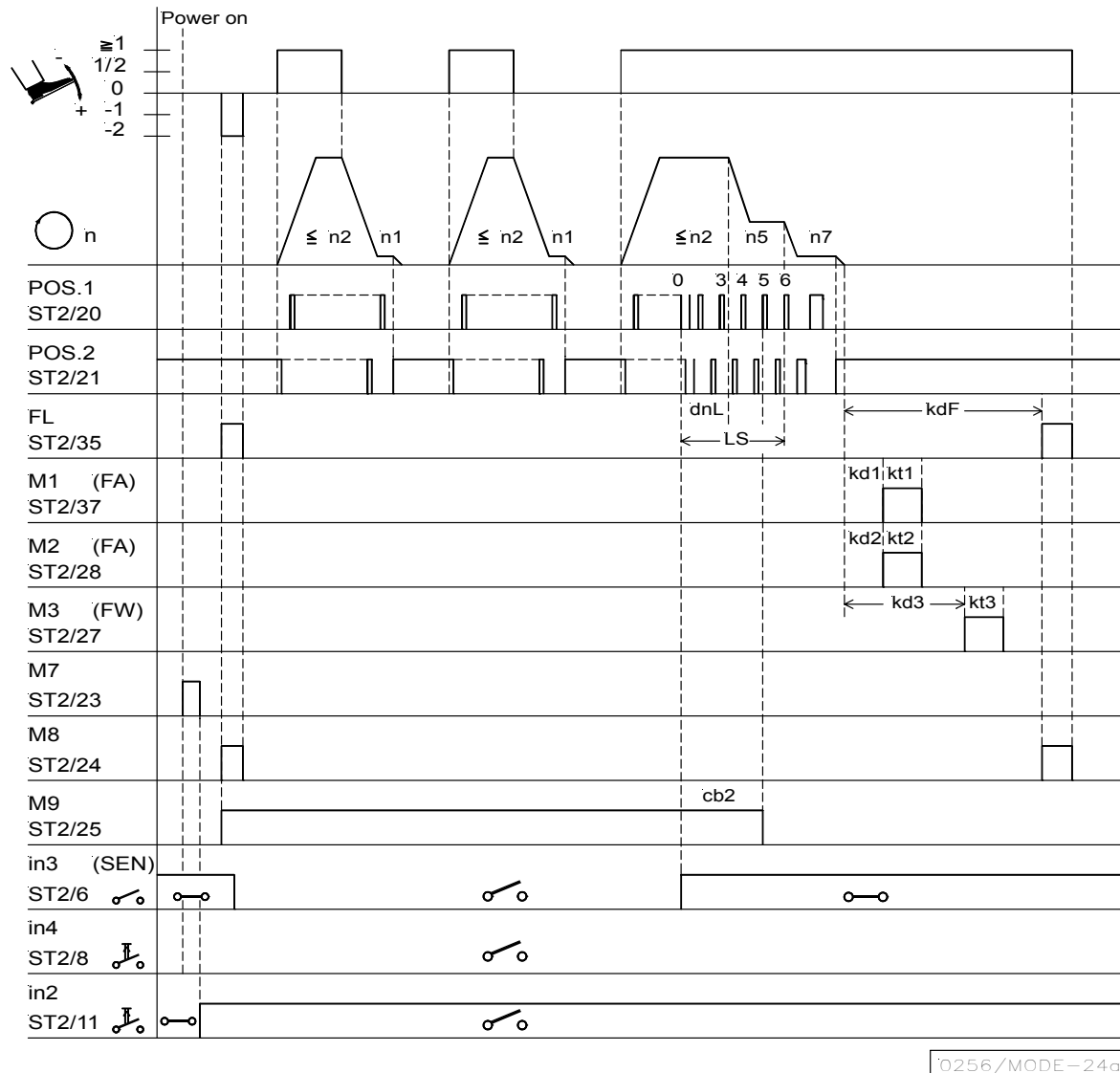
FL = Nähfußlüftung
M1/M2 = Fadenschneider
M3 = Fadenwischer
M7 = Hemming guide
M8 = Hemming blow 1
M9 = Hemming blow 2
M6 = Anzeige „bottom/sleeve hemming“

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



Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 24	290 = 24			
LS	Grundposition 2				
	Lichtschranke	009 = 1	Taste S5	Taste 4	Taste 7
n1	Positionierdrehzahl	110			
n2	Maximaldrehzahl	111			
n5	Lichtschrankendrehzahl	114			
n7	Abschneidedrehzahl	116			
LS	Lichtschranken-Ausgleichsstiche	004			
dnL	Verzögerungszeit bis Freigabe der Lichtschrankendrehzahl	158			
cb2	Stiche bis Signal M9 „Hemming blow 2“ Aus	159			
kd1/kd2	Verzögerungszeit für Fadenschneider M1 und M2	280/282			
kt1/kt2	Einschaltzeit für Fadenschneider M1 und M2	281/283			
kd3	Verzögerungszeit für Fadenwischer M3	284			
kt3	Einschaltzeit für Fadenwischer M3	285			
kdF	Verzögerungszeit bis Nähfuß Ein	288			

Ausgänge:

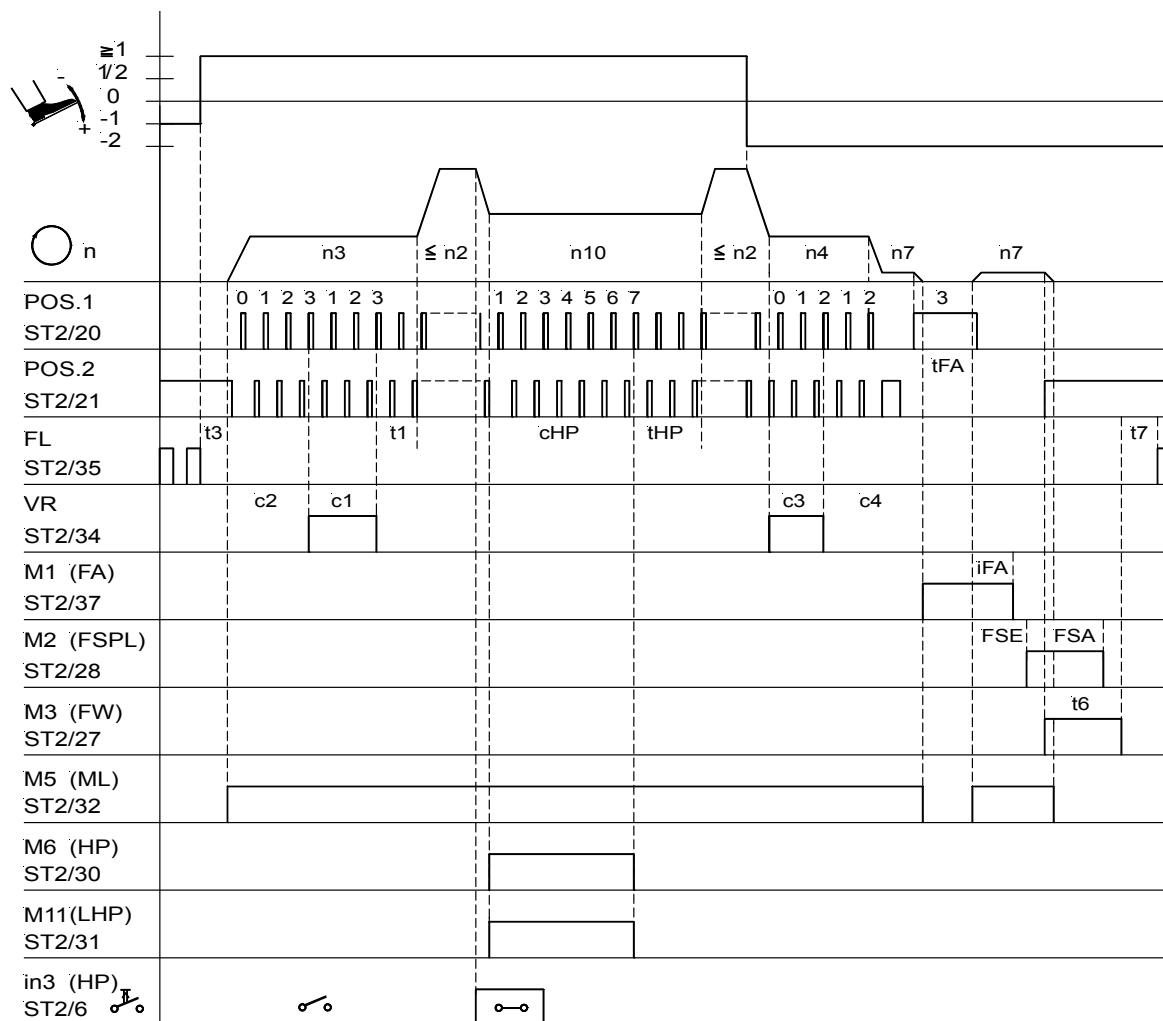
FL = Nähfußlüftung
M1/M2 = Fadenschneider
M3 = Fadenwischer
M7 = Hemming guide
M8 = Hemming blow 1
M9 = Hemming blow 2
M6 = Anzeige „bottom/sleeve hemming“

Eingänge:

in1 = Laufsperre
in2 = Umschaltung „bottom/sleeve hemming“
in3 = Sensoreingang
in4 = Knieschalter „hemming guide“

Pa. 240= 6
Pa. 241=14
Pa. 242=28
Pa. 243=22

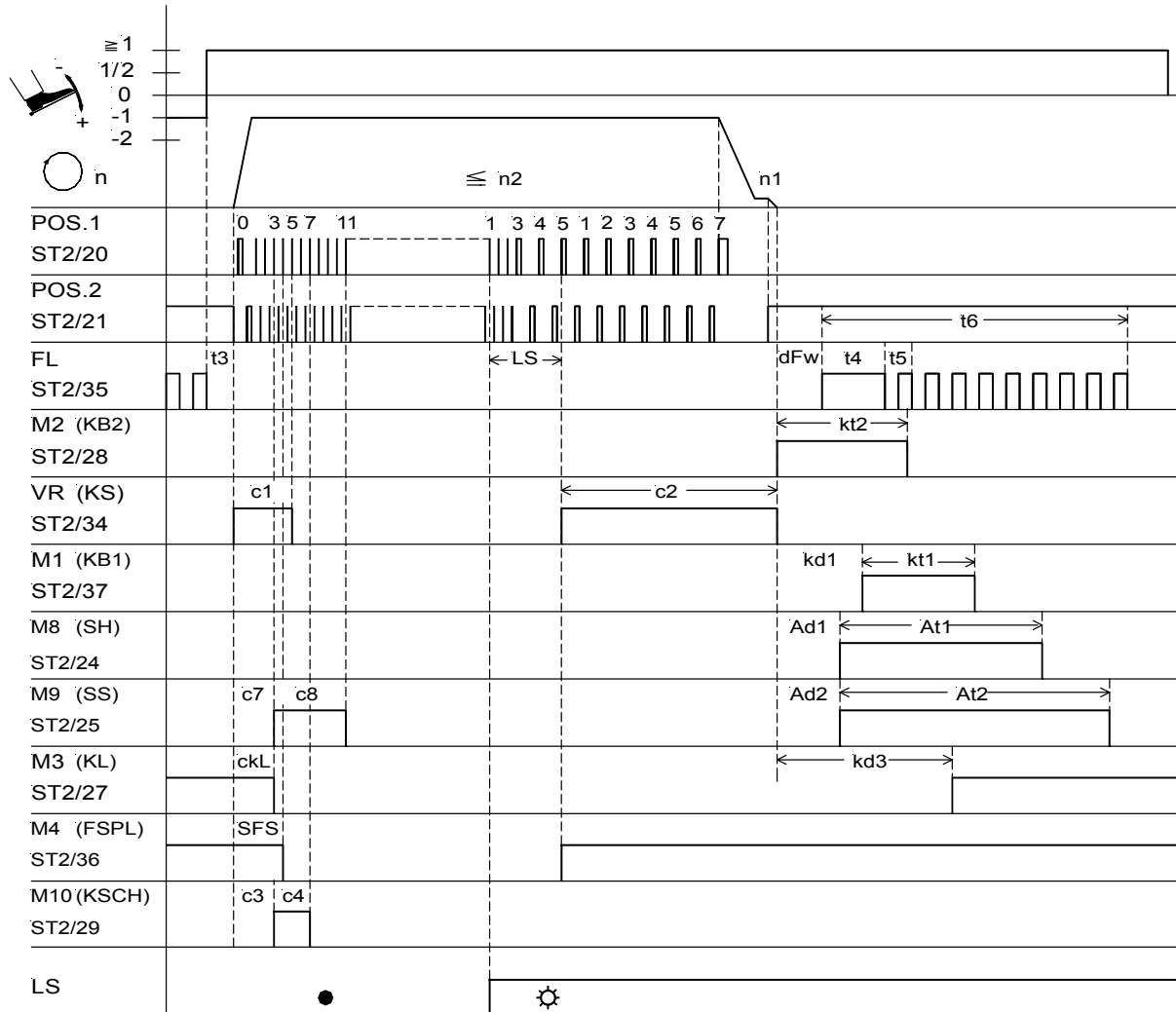
Modus 25 (Steppstich Juki LU2210 / LU2260)



0256/MODE-25

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 25	290 = 25			
	Doppelter Anfangsriegel	Ein	Taste S2	Taste 1	Taste 1
	Doppelter Endriegel	Ein	Taste S3	Taste 2	Taste 4
Pot	Externes Potentiometer ist aktiv	126 = 3			
hP	Hubverstellung	137 = 1			
in3	Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10	242 = 14			
PGm	Einstellung eines externen Sensors auf Position 1 (Es muss ein Sensor angeschlossen sein!)	270 = 3			
n2	Maximaldrehzahl	111			
n3	Anfangsriegeldrehzahl	112			
n4	Endriegeldrehzahl	113			
n7	Abschneidedrehzahl	116			
n10	Hubverstellungsdrehzahl	117			
c2	Anfangsriegelstiche vorwärts	000			
c1	Anfangsriegelstiche rückwärts	001			
c3	Endriegelstiche rückwärts	002			
c4	Endriegelstiche vorwärts	003			
thP	Nachlaufzeit der Hubverstellungsdrehzahl	152			
chP	Stichzählung Hubverstellung	185			
t1	Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach Stichverdichtung	200			
t3	Anlaufverzögerung aus gelüftetem Nähfuß	202			
t6	Einschaltzeit Fadenwischer	205			
t7	Einschaltverzögerung Nähfuß nach Fadenwischer	206			
iFA	Einschaltwinkel des Fadenschneiders	250			
FSA	Ausschaltverzögerung der Fadenspannungslüftung	251			
FSE	Einschaltverzögerungswinkel der Fadenspannungslüftung	252			
tFA	Stoppzeit für Fadenschneider	253			

Modus 28 Backlatch



0256/MODE-28

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
FAm	Modus 28	290 = 28	Taste S2/3	Ta. 1/2	Ta. 1/4
LS	Zählungen c1, c2, c3 und c4	009 = 1			
kLm	Lichtschranke	020 = 1			
	Fadenklemme ein				
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			

Timing diagram for the 0256/MODE-20 interface. The diagram shows the relationship between various signals and the data bus (n) over time. The vertical axis represents time, with a scale from -2 to 1. The horizontal axis represents the data bus (n). The signals shown are: POS.1 (ST2/20), POS.2 (ST2/21), FL (ST2/35), VR (ST2/34), M1 (FA) (ST2/37), M2 (FSPL) (ST2/28), in3 (BIT0) (ST2/6), and in4 (BIT1) (ST2/8). The diagram illustrates the timing of these signals relative to the data bus, including setup and hold times, and the relationship between the signals and the data bus.

Zeichen	Funktion	Parameter	Steuerung	V810	V820/V850
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			

6 Parameterliste

6.1 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	-	3
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	-	-	-	-	180
111	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	3000	-	7500	3800	-	2500
112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	1000
113	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	1000
114	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	700	-	-	-	-	-	-
116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-	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	-	-	-	-	20
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	-	-	-	-	60
252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	150
253	-	-	70	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	0	0
254	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
255	-	-	-	25	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-
256	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
257	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
258	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
259	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
261	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
262	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
265	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-
270	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
271	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3	-	-	-	-
272	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-
274	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-
275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-
280	-	-	-	100	-	-	100	-	-	-	-	-	10	-	100	-
281	-	-	-	-	-	-	-	-	-	280	-	-	50	1000	-	-
282	-	0	-	0	-	-	200	-	-	-	-	-	30	200	-	-
283	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
284	-	-	-	-	-	0	0	-	-	150	0	-	-	0	-	-
285	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	120	-	-	-	70	-
286	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	100	0	-	-
287	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	50	0	-	-
288	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	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	-	-	-	-	50	-	1	-	-	100	-	-	-	-
	-	-	-	-	(50)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
205	-	-	100	-	-	250	0	900	-	-	-	-	-	-
206	-	-	50	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
207	-	-	10	-	5	-	20	-	10	5	-	-	-	-
	-	-	-	-	(42)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
208	-	-	-	-	20	6	20	-	20	20	-	-	-	-
	-	-	-	-	(44)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
209	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-

- = Für die mit „-“ gekennzeichneten Stellen finden die in der Parameterliste aufgeführten Presetwerte Verwendung
 (##) Die in Klammern gesetzten Presetwerte gelten bei Verwendung eines DC1550 Motors

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	-	50	-	1	-	-	50	-	-	-	-
	-	-	-	-	(50)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
219	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	(44)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
220	-	-	-	-	10	8	-	-	20	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	(25)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-	100	-	-	-	130	-	-	-	-	-	-
281	250	-	-	-	-	-	250	400	-	-	-	-	-	-
282	40	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
283	80	-	-	-	-	-	0	400	-	-	-	-	-	-
284	300	-	-	230	-	-	0	500	-	-	-	-	-	-
285	680	-	-	-	-	-	0	200	-	-	-	-	-	-
286	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
287	-	-	-	0	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
288	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
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	-	-	-	-	-	-	-

(##) Die in Klammern gesetzten Presetwerte gelten bei Verwendung eines DC1550 Motors

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

6.2 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 6.1 »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	
001 c1	- Stichzahl Anfangsriegel rückwärts - Stichzahl Anfangsstichverdichtung mit Stichsteller - Stichzahl Anfangszählung Kette saugen	Stiche	254	0	4	
002 c3	- Stichzahl Endriegel rückwärts - Stichzahl Endstichverdichtung mit Stichsteller - Stichzahl Abhacker am Nahtanfang	Stiche	254	0	2	
003 c4	- Stichzahl Endriegel vorwärts - Stichzahl Endstichverdichtung ohne Stichsteller - Stichzahl Abhacker am Nahtende	Stiche	254	0	2	
004 LS	Lichtschranken-Ausgleichsstiche	Stiche	254	0	7	
005 LSF	Stichzahl des Lichtschrankenfilters für Maschenware	Stiche	254	0	1	
006 LSn	Anzahl der Lichtschranken-Nähte		15	1	1	
007 Stc	Stichzahl für eine Naht mit Stichzählung	Stiche	254	0	20	
008 -F-	Belegung der Taste 9 am Bedienteil V820/V850 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	
009 LS	Lichtschranke Ein/Aus		1	0	0	
013 FA	Fadenschneider Ein/Aus		1	0	1	
014 Fw	Fadenwischer Ein/Aus		1	0	1	
015 StS	Stichzählung Ein/Aus		1	0	0	
017 SAB	Stopp bei Abhacken am Nahtende Ein/Aus (Funktion nur beim Überwendlich-Modus aktiv)		1	0	0	
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	

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	
020 kLm	Klemme am Nahtende Ein/Aus		1	0	0	
021 ckL	Nachlaufstiche Klemme am Nahtanfang	Stiche	254	0	2	
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	
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	
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	
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	
030 rFw	0 = Restfadenwächter Aus 1 = Restfadenwächter mit Stopp 2 = Restfadenwächter ohne Stopp 3 = Restfadenwächter mit Stopp und Anlaufsperr 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	
031 cFw	Stichzahl für Restfadenwächter	Stiche	25500 ***)	0	0	
035 UFW	0 = Externer Unterfadenwächter Aus 1 = Unterfadenwächter mit Stopp nach Stichzählung (Parameter 036) 2 = Unterfadenwächter ohne Stopp		2	0	0	
036 cUF	Stichzahl für Unterfadenwächter	Stiche	5000	0	0	
086 vct	Gezählte Vorwärtstrecke bei manuellem Zierstichriegel Ein/Aus		1	0	1	
087 chr	0 = manueller Riegel mit Drehzahl n13 (Parameter 109) 1..255 = manueller Zierstichriegel mit Drehzahl n9 (Parameter 122)	Stiche	255	0	0	
088 SAM	Semiautomatik Ein/Aus (Nur im Modus 36)		1	0	0	
090 war	Wiederholung des doppelten Anfangsriegels		255	0	0	
091 wer	Wiederholung des doppelten Endriegels		255	0	0	
092 Fwr	Wiederholung der Riegel Ein/Aus		1	0	0	

***) Der im Display 3-stellig angezeigte Wert muss mit 100 multipliziert werden.

6.3 Techniker-Ebene

Code Nr. 1907

Parameter	Benennung	Einheit	max	min	Preset	Ind.
100 SSc	Softstart-Stichzahl	Stiche	254	0	2	
109 n13	Drehzahl für manuellen Riegel	min ⁻¹	9900	200	1500	
110 n1	Positionier-Drehzahl	min ⁻¹	390	70	200	
111 n2-	Obere Grenze Einstellbereich der Maximal-Drehzahl	min ⁻¹	9900	n2_	4000	
112 n3	Anfangsriegel-Drehzahl	min ⁻¹	9900	200	1200	
113 n4	Endriegel-Drehzahl	min ⁻¹	9900	200	1200	
114 n5	Drehzahl nach Lichtschrankenerkennung	min ⁻¹	9900	200	1200	
115 n6	Softstart-Drehzahl	min ⁻¹	1500	70	500	
116 n7	Abschneide-Drehzahl	min ⁻¹	500	70	200	
117 n10	Hubverstellungs-Drehzahl	min ⁻¹	9900	400	1000	
118 n12	Automatik-Drehzahl für Stichzählung	min ⁻¹	9900	400	3500	
119 nSt	Drehzahlstufenverteilung 1 = linear 2 = schwach progressiv 3 = stark progressiv		3	1	2	
121 n2_	Untere Grenze des Einstellbereichs der Maximal-Drehzahl	min ⁻¹	n2-	200	400	
122 n9	Begrenzte Drehzahl n9	min ⁻¹	9900	200	2000	
123 n11	Begrenzte Drehzahl n11	min ⁻¹	9900	200	2500	
124 toP	Drehzahlbegrenzung mittels ext. Potentiometer (maximaler Wert)	min ⁻¹	9900	Pa.125	4000	
125 bot	Drehzahlbegrenzung mittels ext. Potentiometer (minimaler Wert)	min ⁻¹	Pa.124	0	200	
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	
127 AkS	Akustisches Signal der Laufsperrung und des Restfadenwächters Ein/Aus		1	0	0	
128 ASd	Anlaufverzögerung bei einem Startkommando durch Abdunkeln der Lichtschranke (siehe Parameter 129)	ms	2000	0	0	
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	

Techniker-Ebene

Code Nr. 1907

Parameter	Benennung	Einheit	max	min	Preset	Ind.
130 LSF	Lichtschranksenfilter für Maschenware		1	0	0	
131 LSd	0 = Lichtschranksensierung auf dunkel 1 = Lichtschranksensierung auf hell		1	0	1	
132 LSS	0 = Anlauf bei Lichtschranksen hell oder dunkel möglich. 1 = Anlauf bei heller Lichtschranksen gesperrt, wenn Parameter 131 = 1. Anlauf bei abgedunkelter Lichtschranksen gesperrt, wenn Parameter 131 = 0.		1	0	1	
133 LSE	Fadenschneidevorgang bei Nahtbeendigung nach Lichtschranksenerkennung Ein/Aus		1	0	1	
134 SSt	Softstart Ein/Aus		1	0	0	
135 SrS	Zierstichriegel Ein/Aus		1	0	0	
136 FAr	0 = Schneidstich rückwärts Aus 1 = Schneidstich rückwärts ein beim einfachen Endriegel 2 = Schneidstich bzw. Positionierstich am Nahtende immer rückwärts		2	0	0	
137 hP	Hubverstellung Ein/Aus		1	0	0	
139 nIS	Anzeige der Maschinendrehzahl Ein/Aus		1	0	0	
140 dnE	Verzögerung des Nahtendes bei Pedal -2	ms	2550	0	0	
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	
142 SFn	Drehzahlstatus für die freie Naht und für die Naht mit Lichtschranksen 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 Lichtschranksen).		3	0	0	
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	

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	
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	
146 FcS	Automatische Drehzahl n9 für Zählung Kettenschieber Ein/Aus (Nur im Modus 28 oder 36)		1	0	0	
147 tbL	Zeit für automatische Umschaltung von Backlatch- in Plainsewingmodus (Nur im Modus 36)	ms	120	0	0	
150 t8	Stichbildkorrektur des doppelten Anfangsriegels (Verlängerung Einschaltzeit des Stichstellers / nicht wirksam beim Zierstichriegel)	ms	500	0	0	
151 t9	Stichbildkorrektur des doppelten Endriegels (Verlängerung Einschaltzeit des Stichstellers / nicht wirksam beim Zierstichriegel)	ms	500	0	0	
152 thP	Nachlaufzeit der Hubverstellungsdrehzahl	ms	500	80	150	
153 brt	Haltekraft beim Maschinenstillstand		50	0	10	
155 LSG	Modus Laufsignal 0 = Signal Aus. 1 = Laufsignal Ein. 2 = Zuschaltung des Laufsignals, wenn die Drehzahl $>3000 \text{ min}^{-1}$ ist. 3 = Signal bei Pedal $\neq 0$. 4 = Signal wird erst nach der Synchronisation des Motors eingeschaltet (eine Umdrehung in Positionierdrehzahl nach Netz Ein)		4	0	1	
156 t05	Ausschaltverzögerung für Laufsignal oder Signal bei Pedal 0-Lage	ms	2550	0	0	
157 SFS	Stiche bis Fadenspannungslüftung Aus nach Lichtschranke dunkel am Nahtanfang (Nur im Modus 7, 16 oder 28)	Stiche	254	0	0	
158 dnL	Verzögerungszeit bis Freigabe der Lichtschranken-Drehzahl	ms	500	0	0	
159 cb2	Stiche nach Lichtschranke hell bis Signal M9 „Hemming blow 2“ Aus	Stiche	254	0	10	
161 drE	Drehrichtung des Motors 0 = Rechtslauf 1 = Linkslauf		1	0	1	
162 n2A	Anfangsriegeldrehzahl, wenn der Riegel mit Pedal 0 unterbrechbar ist (Parameter 164)	min^{-1}	9900	200	600	

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	
164 StP	Anfangs- und Endriegel mit Pedal 0 unterbrechbar Ein/Aus		1	0	0	
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	
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	
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/V850: 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/V850 01 = Verriegelung an Buchse ST2/34 02 = Nähfußlüftung an Buchse ST2/35 03 = Ausgang M1 an Buchse ST2/37 04 = Ausgang M2 an Buchse ST2/28 05 = Ausgang M3 an Buchse ST2/27 06 = Ausgang M4 an Buchse ST2/36 07 = Ausgang M5 an Buchse ST2/32 08 = Ausgang M6 an Buchse ST2/30 09 = Ausgang M7 an Buchse ST2/23 10 = Ausgang M8 an Buchse ST2/24 11 = Ausgang M9 an Buchse ST2/25 12 = Ausgang M10 an Buchse ST2/29 13 = Ausgang M11 an Buchse ST2/31 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

Parameter		Benennung	Einheit	max	min	Preset	Ind.
174	LnG	Sprachauswahl 1 = Deutsch 2 = Englisch		2	1	1	
176	Sr6	ServiceRoutine zur Anzeige der gesamten Betriebs- stunden. Der Ablauf ist wie beim Anzeigebeispiel des Parameters 177 durchzuführen!					
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/V850: 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					
178	ci	Keine Funktion				00000	
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/V850: 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	Rückdrehwinkel	Grad	359	0	175	
181 drd	Einschaltverzögerung des Rückdrehens	ms	990	0	10	
182 Frd	Rückdrehen Ein/Aus		1	0	0	
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	
184 c6	Anzahl der Nachlaufstiche beim Entketteln	Stiche	254	0	20	
185 chP	Stichzählung Hubverstellung	Stiche	254	0	0	
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	
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	
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		

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	
191 mhE	Nahtende beim Überwendlich-Modus durch Endzählung c2 oder c4 0 = Nahtende nach Zählung c4 – Abhacker 1 = Nahtende nach Zählung c2 – Kette saugen		1	0	0	
192 PLS	Drehzahl der Lichtschrankenausgleichsstiche 0 = Drehzahl n5 nach Lichtschrankenerkennung 1 = Drehzahl vom Pedal abhängig		1	0	0	
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	
194 bLA	Funktion Stapler blasen (nur bei Parameter 290 = 16) 0 = Stapler blasen am Nahtende 1 = Stapler blasen ab Lichtschranke hell		1	0	0	
195 LSc	Stiche für Lichtschrankenüberwachung (wenn „0“ eingestellt ist, dann ist die Lichtschrankenüberwachung ausgeschaltet).	Stiche	2550	0	0	
196 StL	Funktion Stichlock (Parameter 290 = 21) 0 = Sticksicherung Aus Ausgang ST2/34 (STV) = Stichverdichtung 1 = Sticksicherung Ein Ausgang ST2/28 (M2) = Stichverdichtung Ausgang ST2/34 (STV) = Sticksicherung Achtung! Bei Umschalten des Parameters werden die Ausgänge vertauscht!		1	0	0	
197 dr°	Winkelabhängiger Stopp für Fadenschneiden	Grad	720	0	0	
198 SAK	Funktionen bei Kettenstichmaschinen z. B. Sacknäähmaschine (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	

6.4 Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

Parameter	Benennung	Einheit	max	min	Preset	Ind.
200 t1	Verzögerung bis Drehzahlfreigabe nach dem Anfangsriegel	ms	500	0	100	
201 t2	Einschaltverzögerung der Nähfußlüftung bei halbem Rücktritt des Pedals	ms	500	20	80	
202 t3	Anlaufverzögerung nach Abschalten des Nähfußlüftungssignals	ms	500	0	50	
203 t4	Vollansteuerungszeit der Nähfußlüftung	ms	600	0	500	
204 t5	Haltekraft für die Nähfußlüftung 1...100% 1% → schwache Haltekraft 100% → starke Haltekraft	%	Pa.254	1	40	
205 t6	Fadenwischerzeit	ms	2550	0	120	
206 t7	Verzögerung Fadenwischer-Ende bis Nähfußlüftung Ein	ms	800	0	40	
207 br1	Bremswirkung bei Änderung der Sollwertvorgabe ≤ 4 Stufen (angegebene Werte nur bei Übersetzung 1:1) Werte für Motor DC1500 (1550)		55	1	15 (20)	
208 br2	Bremswirkung bei Änderung der Sollwertvorgabe ≥ 5 Stufen (angegebene Werte nur bei Übersetzung 1:1) Werte für Motor DC1500 (1550)		55	1	35 (30)	
209 dFw	Einschaltverzögerung Fadenwischer	ms	2550	0	0	
210 tSr	Stoppzeit zum Umschalten des Stichstellers beim Zierstichriegel	ms	500	0	140	
211 tFL	Einschaltverzögerung Nähfußlüftung bei ausgeschaltetem Fadenwischer	ms	500	0	60	
212 t10	Vollansteuerungszeit der Verriegelung bzw. Fadenschneider rückwärts	ms	600	0	500	
213 t11	Haltekraft für die Verriegelung bzw. Fadenschneider rückwärts 1...100% 1% → schwache Haltekraft 100% → starke Haltekraft	%	Pa.255	1	40	
214 rAt	Keine Funktion		160	040	080	
216 FLS	Schnelle Löschung des Fußlüftungsmagnetes Ein/Aus		1	0	1	
217 Sr	Wert der Betriebsstunden bis zum Service in 10er Schritten (Bei Einstellung „0“ ist die einfache Betriebsstundenerfassung aktiv).	Std	99900 ***)	00000	00000	
219 br3	Bremsstärke beim Halt des Antriebs Werte für Motor DC1500 (1550)		55	1	10 (10)	
220 ALF	Beschleunigungsvermögen des Antriebs (angegebene Werte nur bei Übersetzung 1:1) Werte für Motor DC1500 (1550)		55	1	10 (10)	
221 dGn	Drehzahlgatter 1	min ⁻¹	990	50	100	
222 tGn	Drehzahlgatter Beruhigungszeit (nur wirksam, wenn Parameter 224 = 0)	ms	990	0	20	
223 dG2	Drehzahlgatter 2	min ⁻¹	6500	200	1600	
224 dGF	Drehzahlgatter 2 Ein/Aus		1	0	1	
225 br4	Einstellung der Bremsflanke für die Lichtschanke und die Laufsperr (Werte nur bei Übersetzung 1:1) Werte für Motor DC1500 (1550)		55	1	55 (55)	
231 Sn1	Ausführung des 1. Stiches nach Netz Ein in Positionierdrehzahl		1	0	0	

***) 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	
233 c	Einschaltverzögerung der Fadenspannungs- lüftung (Nur im Modus 7, 16 oder 28)	Stiche	254	0	0	
234 PdO	Wiederanlauf nach erfolgter Laufsperre 0 = Wiederanlauf nach Aufheben der Laufsperre ohne Berücksichtigung des Pedals (z. B. bei Automatenanwendung) 1 = Wiederanlauf nach Aufheben der Laufsperre nur, wenn Pedal in 0-Lage war		1	0	1	
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	
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	
237 tkS	Ausschaltverzögerung für Kette saugen am Nahtende, wenn Parameter 022 = 2.	ms	2550	0	0	
238 EnP	Software-Entprellung für alle Eingänge: 0 = Keine Entprellung 1 = Mit Entprellung		1	0	1	
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	
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 = Laufsperre bei offenem Kontakt wirksam. 7 = Laufsperre bei geschl. Kontakt wirksam. 8 = Laufsperre unpositioniert bei offenem Kontakt wirksam. 9 = Laufsperre unpositioniert bei geschlossenem Kontakt wirksam. 10 = Automatische Drehzahl n12 ohne Pedal (Schließer). 11 = Begrenzte Drehzahl n12 pedalgeführt. (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	

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 =	Lichtschränke 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 pedalgeführt.					
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 pedalgeführt (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					
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					
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	
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	
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	
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	
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	
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	
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	
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	
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	

Ausrüster-Ebene

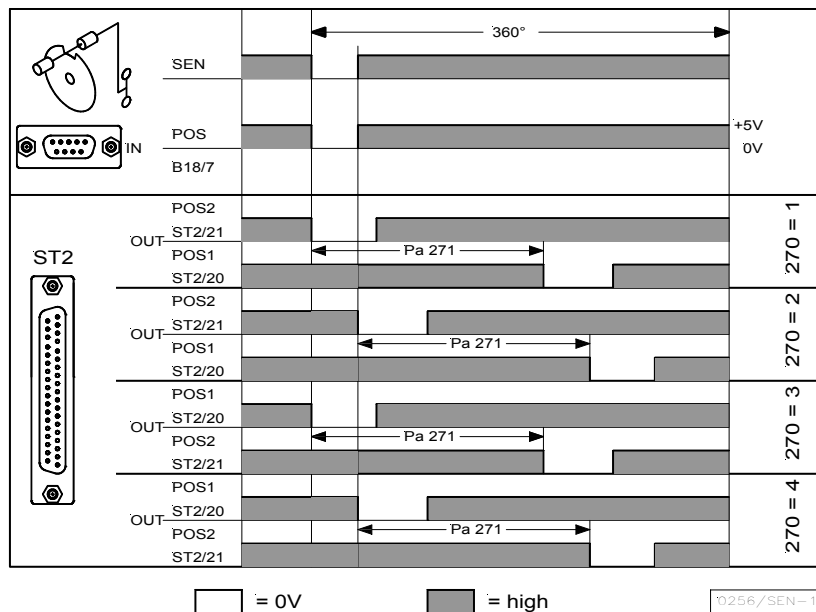
Code Nr. 3112

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

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

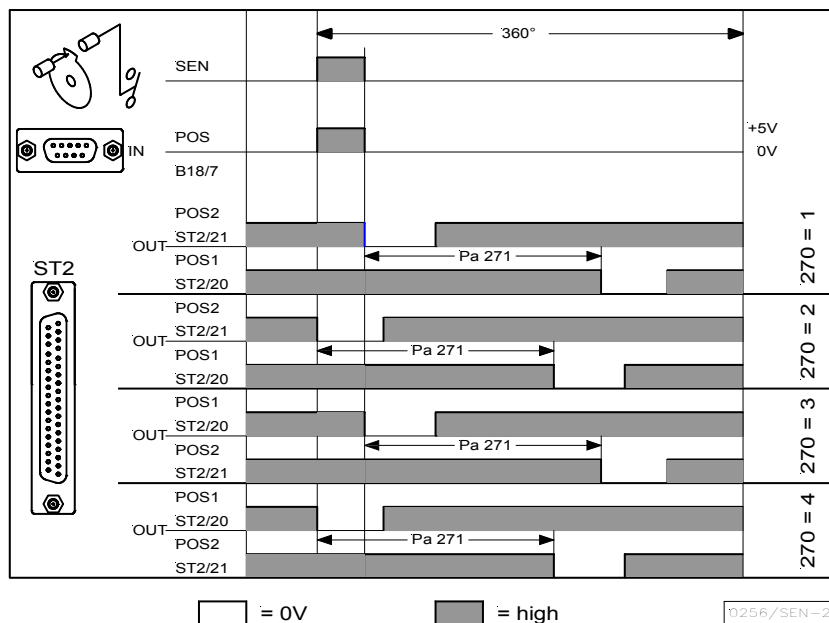
Parameter	Benennung	Einheit	max	min	Preset	Ind.
270 PGM	Anschluss eines Sensors z. B. Lichtschrankensensor an Lichtschrankenbuchse B18/7. Auswahl der gewünschten Funktion! 0 = Positionen werden über den im Motor eingebauten Geber erzeugt und sind mit Parameter 171 einstellbar 1 = Die Einstellung des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



Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

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



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

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

Parameter	Benennung	Einheit	max	min	Preset	Ind.
274 Ad1	Verzögerungszeit für Signal M8 am Nahtanfang	ms	2550	0	40	
275 At1	Einschaltzeit für Signal M8 am Nahtanfang	ms	2550	0	150	
276 Ad2	Verzögerungszeit für Signal M9 am Nahtanfang	ms	2550	0	50	
277 At2	Einschaltzeit für Signal M9 am Nahtanfang	ms	2550	0	60	
278 Ad3	Verzögerungszeit für Signal M10 am Nahtanfang	ms	2550	0	40	
279 At3	Einschaltzeit für Signal M10 am Nahtanfang	ms	2550	0	350	
280 kd1	Verzögerungszeit Ausgang M1	ms	2550	0	0	
281 kt1	Einschaltzeit Ausgang M1	ms	2550	0	100	
282 kd2	Verzögerungszeit Ausgang M2	ms	2550	0	100	
283 kt2	Einschaltzeit Ausgang M2	ms	2550	0	100	
284 kd3	Verzögerungszeit Ausgang M3	ms	2550	0	200	
285 kt3	Einschaltzeit Ausgang M3	ms	2550	0	100	
286 kd4	Verzögerungszeit Ausgang M4	ms	2550	0	300	
287 kt4	Einschaltzeit Ausgang M4	ms	2550	0	100	
288 kdF	Verzögerungszeit bis Nähfuß Ein	ms	2550	0	380	
289 kt5	Einschaltzeit Ausgang M7	ms	2550	0	1000	
290 FAm	Auswahl des maschinenspezifischen Modus 0 = Steppstich: (FA1, FA2, FA3, FA1+FA2): z. B. Brother Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1« 2 = Steppstich: z. B. Singer (212 UTT) »Einschubstreifen für V810 und V820(V850) = 1« 3 Steppstich: z. B. Dürkopp Adler (Kl. 767, N291) »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1« 4 = Kettenstich: z. B. (US80A) »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 5/3« 5 = Kettenstich allgemein: M1, M2, M3 und M4 Ablauf parallel oder Sacknäähmaschine Union Special »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 5/3« 6 = Kettenstich mit Abhacker bzw. Schnelle Schere und M1 / M2 am Nahtende »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 5/3« 7 = Überwendlich: z. B. (AC62AV1461) »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 7/5« 8 = Backlatch: Pegasus »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 7/5« 9 = Backlatch: Yamato »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 7/5« 10 = Steppstich: Union Special (63900AMZ »Ersatz für US80A«) und an Refrey-Steppstichmaschinen »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1« 13 = Steppstich: Pfaff (1425, 1525) »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1« 14 = Steppstich: Juki (5550-6, 5550-7) »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1«	37	0	5		

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

Parameter	Benennung	Einheit	max	min	Preset	Ind.
15 =	Backlatch: Pegasus (SSC100) »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 7/5«					
16 =	Überwendlich: Armabwärtsmaschinen z. B. Yamato (FD62) »Einschubstreifen für V820(V850) = 7«					
17 =	Kettenstich: Pegasus (Stitchlock) »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 5/3«					
20 =	Steppstich: Juki (LU1510-7 / DNU1541-7) »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1«					
21 =	Kettenstich mit Sticksicherung: Yamato (VG2730-156M) »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 5/3«					
22 =	Steppstich: Brother (B-891) »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1«					
23 =	Steppstich: Dürkopp Adler (271...275) »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1«					
24 =	Kettenstich: Pegasus (MHG-100) »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 5/3«					
25 =	Steppstich: Juki (LU2210/LU2260) »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1«					
26 =	Steppstich: Jentschmann »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1«					
27 =	Steppstich: ISM, Funktionen wie Modus 0, jedoch andere Presetwerte »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1«					
28 =	Überwendlich (Backlatch): Altin »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/11«					
29 =	KMF Synchronlauffunktion »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1«					
30 =	Steppstich: Juki LU1521N-7 mit Kurz- fadenabschneider »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1«					
31 =	Steppstich: Brother »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 9/12«					
32 =	Kettenstich: Brother »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 5/3«					
33 =	Motion Control: Nur Lauffunktion »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = -/-«					
35 =	Steppstich: Bramac »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1«					
36 =	Backlatch: Rimoldi PL27 »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/13«					
37 =	Sackmaschine Union Spezial »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1«					
41 =	Steppstich: Juki LU2220N-7 »Einschubstreifen für V810/V820(V850) = 1/1« 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/V850 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/V850“. Bei Einstellung 0 sind die Tasten 1...4 abgeschaltet.		9	0	1	
292 820	Auswahl der Nummer des Einschubstreifens für Bedienteil V820/V850 (Abbildung siehe Kapitel „Einschubstreifen für Bedienteil V810/V820/V850“. Bei Einstellung 0 sind die Tasten 1...0 abgeschaltet.		12	0	1	
293 tF1	Auswahl der Eingangs-Funktion an Taste (A) „F1“ am Bedienteil V810/V820/V850 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	
294 tF2	Auswahl der Eingangs-Funktion an Taste (B) „F2“ am Bedienteil V810/V820/V850 Tastenfunktionen wie bei Parameter 293, jedoch bei Einstellung 0 ist die Taste F2 abgeschaltet		74	0	1	
295 nAm	Umschaltung für Näherungsschalter der Eingänge in2, in7, in8, in9		1	0	0	
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 Mittensmesser 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	

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 Laufsperr aktiv ist.		8	0	0	
298 nSo	Riegelsynchronisation Ein/Aus		1	0	0	
299 nrS	Drehzahl Riegelsynchronisation	min ⁻¹	3000	200	400	
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	
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	

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 Lichtschranke dunkel am Nahtanfang 4 = Signal A1 nur manuell schaltbar		4	0	0	
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	
304 dt1	Verzögerungszeit bis Signal A1 Ein	ms	2550	0	0	
305 St1	Einschaltzeit für Signal A1	ms	2550	0	0	
306 nA1	Drehzahlmodus bei aktivem Signal A1 0 = Pedaldrehzahl 1 = Begrenzte Drehzahl n9 2 = Begrenzte Drehzahl n11		2	0	0	
307 A1	Signal A1 Ein/Aus		1	0	0	
308 dA1	Verzögerungssstiche für Signal A1	Stiche	999	0	0	
309 cA1	Stichzählung für Signal A1	Stiche	999	0	0	
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	
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	
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 Lichtschranke dunkel am Nahtanfang 4 = Signal A2 nur manuell schaltbar		4	0	0	
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	
314 dt2	Verzögerungszeit bis Signal A2 Ein	ms	2550	0	0	
315 St2	Einschaltzeit für Signal A2	ms	2550	0	0	

	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		100				
	1	0	1	100	100	0	0		100	100			
	3	0	0	0	0	0	10		10				
	3	0	2	0	0	10	10		10	10			
	3	0	1	100	0	0	10		100	10			
	1	0	2	0	100	10	0		10	100			
	2	0	0	0	0	0	0						1)
	2	0	0	0	0	0	0						2)
	0	0	1	100	0	0	0		100				
	0	0	2	0	0	10	0		10				
	1	3	0	0	100	0	0			100			
	1	3	1	100	100	0	0			100	100		
	3	3	0	0	0	0	10			10			
	3	3	2	0	0	10	10			10	10		
	3	3	1	100	0	0	10			100	10		
	1	3	2	0	100	10	0			10	100		
	2	3	0	0	0	0	0						
	0	3	0	0	0	0	0						
	0	3	1	100	0	0	0			100			
	0	3	2	0	0	10	0			10			
	2	3	1	100	0	0	0			100			
	2	3	2	0	0	10	0			10			

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	
317 A2	Signal A2 Ein/Aus		1	0	0	
318 dA2	Verzögerungsstiche für Signal A2	Stiche	999	0	0	
319 cA2	Stichzählung für Signal A2	Stiche	999	0	0	
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	
321 Std	Unterdrückung der Naht, wenn 0 Stiche eingestellt sind 0 = Unterdrückung Aus 1 = Unterdrückung Ein		1	0	0	
322 dkn	0 = Korrekturnaht ausgeschaltet 1 = Korrekturnaht eingeschaltet 2 = Naht- bzw. Programmabbruch mit Fadenschneider		2	0	0	
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	
324 ti	0 = TEACH IN Aus. 1 = TEACH IN Ein. Das Programmieren des TEACH IN ist nur mit V820/V850 möglich. Das Abarbeiten des Programms ist auch ohne Bedienteil V820/V850 durchführbar.		1	0	0	

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!					
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	
327 EPm	Abschaltung der Tasten + und - an den Bedienteilen 0 = Taste + und Taste - ausgeschaltet 1 = Taste + und Taste - eingeschaltet		1	0	1	
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	
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	
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	
331 A1I	Signal A1 invertiert		1	0	0	
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	
336 A2I	Signal A2 invertiert		1	0	0	
340 1L	untere Schaltschwelle Eingang IN1	%	100	0	30	
341 1h	obere Schaltschwelle Eingang IN1	%	100	0	80	
342 2L	untere Schaltschwelle Eingang IN2	%	100	0	30	
343 2h	obere Schaltschwelle Eingang IN2	%	100	0	80	
344 3L	untere Schaltschwelle Eingang IN3	%	100	0	30	
345 3h	obere Schaltschwelle Eingang IN3	%	100	0	80	
346 4L	untere Schaltschwelle Eingang IN4	%	100	0	30	
347 4h	obere Schaltschwelle Eingang IN4	%	100	0	80	
348 5L	untere Schaltschwelle Eingang IN5	%	100	0	30	
349 5h	obere Schaltschwelle Eingang IN5	%	100	0	80	
350 6L	untere Schaltschwelle Eingang IN6	%	100	0	30	
351 6h	obere Schaltschwelle Eingang IN6	%	100	0	80	

Ausrüster-Ebene

Code Nr. 3112

Parameter	Benennung	Einheit	max	min	Preset	Ind.
352 7L	untere Schaltschwelle Eingang IN7	%	100	0	30	
353 7h	obere Schaltschwelle Eingang IN7	%	100	0	80	
354 8L	untere Schaltschwelle Eingang IN8	%	100	0	30	
355 8h	obere Schaltschwelle Eingang IN8	%	100	0	80	
356 9L	untere Schaltschwelle Eingang IN9	%	100	0	30	
357 9h	obere Schaltschwelle Eingang IN9	%	100	0	80	
358 10L	untere Schaltschwelle Eingang IN10	%	100	0	30	
359 10h	obere Schaltschwelle Eingang IN10	%	100	0	80	
360 11L	untere Schaltschwelle Eingang LSM	%	100	0	50	
361 11h	obere Schaltschwelle Eingang LSM	%	100	0	70	
362 15V	Umschaltung +5V/+15V an B18 0 = +5V 1 = +15V		1	0	0	
370 n2	Direkteingabe Maximaldrehzahl	min ⁻¹	F-111	F-121	Anzeige	
371 SOP	Drehzahl Referenzpunkt anfahren	min ⁻¹	1000	70	100	
372 dOP	Drehrichtung Referenzpunkt anfahren 0 = Rechtslauf 1 = Linkslauf		1	0	0	
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	
396 FSL	Drehzahlvorgabe über Frequenz ein/aus		1	0	0	
399 cFP	Alle Compilerdaten löschen (Codeeingabe erforderlich)					
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	
436 An2	Aktivierung des Analogeinganges 2 (0 = inaktiv, 1 = aktiv)		1	0	0	
467 MOT	Auswahl des Motors 1 = DC1500 2 = DC1550		2	1	1	
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	
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	

7 Fehleranzeigen

An der Steuerung	Am V810	Am V820/850	Bedeutung
Allgemeine Informationen			
A1	InF A1	InF A1	Pedal bei Einschalten der Maschine nicht in Nulllage
A2	-StoP- blinkend	-StoP- blinkend + Symbol-Anzeige	Laufsperre
A3	InF A3	InF A3	Referenzposition nicht eingestellt
A4	InF A4	InF A4	Notlauf (Selekt über Parameter)
A5	InF A5	InF A5	Notlauf
A6	InF A6	InF A6	Lichtschrankenüberwachung
A7	Symbol blinkend	Symbol blinkend	Restfadenwächter
A8	InF A8	InF A8	Keine Schrittmotorsteuerung angeschlossen
A9	InF A9	InF A9	Kein Fadenabschneidmodus verfügbar in Parameter 290
A500	FileFI	File Full	Max. Anzahl Dateien (99) im Memorystick überschritten
A501	noFile	noFile	Datei im Memorystick nicht gefunden
A503	not EQ	not EQ	Dateien im Memorystick und in der Steuerung sind nicht gleich
C1	InF C1	InF C1	Betriebsstundenzähler - Servicezeit erreicht oder überschritten
C2	InF C2	InF C2	Schwerwiegender Ausnahmefehler
C3	InF C3	InF C3	Programmfehler
Funktionen und Werte programmieren (Parameter)			
Springt zurück auf 0000 bzw. auf letzte Parameter- Nummer		wie bei V810 zusätzlich Anzeige InF F1	Falsche Code- oder Parameter-Nummer eingegeben
Ernster Zustand			
E1	InF E1	InF E1	Der externe Impulsgeber z. B. IPG... ist defekt oder nicht angeschlossen.
E2	InF E2	InF E2	Netzspannung zu niedrig oder Zeit zwischen Netz Aus und Netz Ein zu kurz.
E3	InF E3	InF E3	Maschine blockiert oder erreicht nicht die gewünschte Drehzahl.
E4	InF E4	InF E4	Steuerung durch mangelnde Erdung oder Wackelkontakt gestört.
E7	InF E7	InF E7	24 V Netzteil überlastet
E8	InF E8	InF E8	Zu viel Daten für das EEPROM oder Flash-Speicher
E9	InF E9	InF E9	EEPROM oder Flash-Speicher defekt.
E10	InF E10	InF E10	Endstufentransistor Kurzschluss (Ausgang FL, VR, M1, M2, M3, M4 oder M10)
E11	InF E11	InF E11	Endstufentransistor thermisch überlastet
E12	InF E12: 003	InF E12: 003	Kurzschluss am Ausgang M5
E12	InF E12: 004	InF E12: 004	Kurzschluss am Ausgang M9

E12	InF E12: 005	InF E12: 005	Kurzschluss am Ausgang M11
E12	InF E12: 006	InF E12: 006	Kurzschluss am Ausgang M7
E12	InF E12: 007	InF E12: 007	Kurzschluss am Ausgang M6
E12	InF E12: 008	InF E12: 008	Kurzschluss am Ausgang M8
E12	InF E12: 009	InF E12: 009	Kurzschluss am Ausgang M6
Programmierung und Datenübertragung			
F1	InF F1	InF F1	Parameter nicht vorhanden; falsche Codenummer
F3	InF F3	InF F3	Falscher Fadenabschneidmodus gewählt im Teach In
F4	InF F4	InF F4	Ungültiger Einschubstreifen im Teach In gewählt
F5	InF F5	InF F5	Teach In, falsche Programmnummer während Programmfortschaltung
F6	InF F6	InF F6	Teach In, zuviel Daten im EEPROM
F7	InF F7	InF F7	RS232 Time out
F8	InF F8	InF F8	RS232, Fehler bei Datenübertragung, NAK erhalten
Hardware Störung			
H1	InF H1	InF H1	Kommutierungsgeber-Zuleitung oder Umrichter gestört.
H2	InF H2	InF H2	Prozessor gestört
Freie Programmierung			
U1	InF U1	InF U1	Compiler, ungültiger Code, Befehl nicht bekannt
U2	InF U2	InF U2	Ungültige Systemfunktion
U3	InF U3	InF U3	Ungültige Ein-/ Ausgangsnummer
U4	InF U4	InF U4	Zu viele Anwendervariablen
U5	InF U5	InF U5	Zu viele Systemvariablen
U6	InF U6	InF U6	Anwenderprogramm zu groß zum Speichern
U7	InF U7	InF U7	Ungültige oder nicht definierte Taste im Variocontrol
U8	InF U8	InF U8	Unbekannte Device Adresse
U9	InF U9	InF U9	Schwerer Ausnahmefehler

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 – www.efka.net



OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340
PHONE: +1-770-457 7006 – FAX: +1-770-458 3899 – 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