

## DAC basic/classic

### Liste des paramètres

**171**

**0791 171902**



Tous droits réservés.

Propriété de Dürkopp Adler AG et protection par les droits d'auteur. Toute réutilisation, même partielle, de ces contenus est interdite sans l'autorisation écrite préalable de Dürkopp Adler AG.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2016

## Table des matières

1	Paramètres .....	5
1.1	Niveau « Opérateur » .....	5
	Détecteur de fil restant/compteur de pièces .....	5
	Refroidissement de l'aiguille/ventilateur .....	5
	Barrière photoélectrique .....	6
1.2	Niveau « Technicien » .....	7
	Rétrécissement des points .....	7
	Coupe-fil (FA) .....	10
	Levée du pied presseur (FL) .....	11
	Démarrage en douceur .....	11
	Détecteur de fil restant/surveillance de rotation de canette/détection de points manqués .....	11
	Contrôleur de fil en haut .....	12
	Contrôleur de fil en bas .....	12
	Segments de couture .....	13
	Moteur .....	13
	Tension du fil .....	16
	Variation de course .....	18
	Module de fonction .....	19
	Rotation arrière .....	22
	Refroidissement de l'aiguille/ventilateur .....	23
	Puller d'entraînement/puller/guidage au milieu de la couture .....	23
	Coupe-bords .....	25
	Barrière photoélectrique .....	26
	Volant électronique .....	26
	Empileur .....	26
	Zigzag .....	27
	Coupe par niveaux/guidage du profil .....	27
	Dérouleur .....	27
	Lubrification du crochet .....	27
	Dispositif de relâchement de point .....	28
	Transport différentiel .....	28
	Commutation de longueur de point .....	28
	Raccourcissement de point .....	29
	Verrouillage de la marche .....	29
	Divers, unité de commande .....	29
	OP1000 .....	36

1.3 Niveau « Développeur » .....	39
Coupe-fil (FA).....	39
Segments de couture.....	39
Moteur.....	39
Tension du fil.....	40
Puller en haut.....	40
Puller en bas .....	41
Divers, unité de commande .....	42
2 Messages d'erreur, d'avertissement et d'information .....	43

# 1 Paramètres

La liste des paramètres vous aide à trouver et à modifier rapidement le paramètre recherché. La structure de la liste des paramètres a déjà été expliquée dans les instructions de service.

Il existe des catégories de paramètre situées sur plusieurs niveaux, en fonction de leur priorité et de l'impact mineur ou majeur sur la performance de la machine à coudre.

## Parameter der Klasse 171

**Ensemble de paramètres :**

**Pour les sous-catégories :** 171-141621

### 1.1 Niveau « Opérateur »

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
<b>Détecteur de fil restant/compteur de pièces</b>							
o	06	06	0	1	0	-	Arrêter le moteur de la machine à coudre quand le compteur a atteint la valeur 0 0 = arrêt ; 1 = marche
o	06	07	0	1	0	-	Le pied presseur reste en bas après la coupe du fil 0 = arrêt ; 1 = marche
o	06	08	0	1	0	-	Lorsqu'un compteur arrive à expiration, une réinitialisation doit être effectuée après la coupe du fil 0 = arrêt ; 1 = marche
o	06	10	0	1	0	-	Affichage du compteur de pièces 0 = arrêt ; 1 = marche
o	06	20	0	1	0	-	Contrôleur de fil en haut 0 = arrêt ; 1 = marche
o	06	30	0	1	0	-	Contrôleur de fil en bas 0 = arrêt ; 1 = marche
<b>Refroidissement de l'aiguille/ventilateur</b>							
o	13	00	0	1	0	-	Refroidissement de l'aiguille 0 = arrêt ; 1 = marche

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
<b>Barrière photoélectrique</b>							
o	16	00	0	255	0	points	Points de compensation longueur de point normale
o	16	01	0	255	0	points	Points de compensation longueur de point longue
o	16	10	1	255	1	coutures	Nombre de coutures de barrières photoélectriques
o	16	20	0	255	0	points	Points de compensation filtre tricot

## 1.2 Niveau « Technicien »

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
<b>Rétrécissement des points</b>							
t	00	00	300	6000	3000	tr/min	Vitesse de rotation de rétrécissement initial des points
t	00	01	0	254	0	10°	Angle de commande anticipée lors de l'activation de l'aimant de rétrécissement des points. (Commutation de Avant à Arrière lors du rétrécissement des points.)
t	00	02	0	254	0	10°	Angle de commande anticipée lors de la désactivation de l'aimant de rétrécissement des points. (Commutation de Arrière à Avant lors du rétrécissement des points.)
t	00	03	0	1	0	-	Le rétrécissement initial des points peut être interrompu lorsque la pédale est en position 0. 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	04	0	2	0	-	Mode pour la fin du rétrécissement initial des points. 0 = la couture est poursuivie après la fin ; 1 = la machine s'arrête et doit être redémarrée au moyen de la pédale ; 2 = coupe du fil après le rétrécissement des points
t	00	05	0	1	0	-	La pédale n'est validée qu'après 2 points supplémentaires. 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	06	0	500	0	ms	Temporisation jusqu'à la libération de la vitesse de rotation après le rétrécissement initial des points
t	00	07	0	255	70	ms	Temps de chute de l'aimant de rétrécissement des points
t	00	09	0	1	0	-	Segment en marche avant supplémentaire au point d'arrêt en début de couture avec le nombre de points en marche arrière 0 = arrêt ; 1 = marche

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Spécification</b>	<b>Unité</b>	<b>Description</b>
t	00	10	300	6000	3000	tr/min	Vitesse de rotation de rétrécissement final des points
t	00	11	0	254	8	10°	Angle de commande anticipée lors de l'activation de l'aimant de rétrécissement des points. (Commutation de Avant à Arrière lors du rétrécissement des points.)
t	00	12	0	254	0	10°	Angle de commande anticipée lors de la désactivation de l'aimant de rétrécissement des points. (Commutation de Arrière à Avant lors du rétrécissement des points.)
t	00	13	0	1	0	-	L'aimant de rétrécissement des points reste activé jusqu'à ce que Pos. 2 soit atteint. 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	19	0	1	0	-	Segment en marche avant supplémentaire au point d'arrêt en fin de couture avec le nombre de points en marche arrière 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	30	0	1	0	-	Rétrécissement de points comme point d'ornement 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	31	0	2500	1200	tr/min	Vitesse de rotation du point d'ornement
t	00	32	0	1000	300	ms	Temps d'arrêt pour le point d'ornement
t	00	33				-	Segment en marche avant supplémentaire après le double point d'arrêt en début de couture (uniquement si le point d'arrêt d'ornement est activé) 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	35	0	1	0	-	Réduction de la vitesse de rotation lors du déplacement du règle-point 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	36	0	6000	1000	tr/min	Vitesse de rotation à laquelle il faut descendre lors du déplacement du règle-point

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	00	44	0	3	3	-	Traitement du rétrécissement manuel des points 0 = Le rétrécissement manuel des points s'enclenche immédiatement 1 = Le rétrécissement manuel des points s'enclenche en fonction des paramètres t 00 45 et t 00 46 ; 2 = En cas de rétrécissement manuel des points, l'entraînement s'arrête dans la position réglée pour les paramètres t 00 45 et t 00 46 ; 3 = En cas de rétrécissement manuel des points, l'entraînement s'arrête dans la position réglée pour les paramètres t 00 45 et t 00 46 (uniquement si t 00 30 = 1)
t	00	45	0	1	0	-	Activation du rétrécissement manuel des points 0 = aiguille en bas ; 1 = aiguille en haut
t	00	46	0	1	0	-	Désactivation du rétrécissement manuel des points 0 = aiguille en bas ; 1 = aiguille en haut
t	00	47	0	3	0	-	Limitation de la vitesse de rotation en cas de rétrécissement manuel des points 0 = Arrêt 1 = Limitation à DB3000, si t 00 44 = 0 – 1 2 = Limitation à la vitesse de rotation du point d'arrêt d'ornement, si t 00 44 = 2 – 3
t	00	50	0	999	100	ms	Durée d'excitation de l'aimant de rétrécissement des points dans la période t1
t	00	51	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t1
t	00	52	0,0	600,0	0,0	s	Durée d'excitation de l'aimant de rétrécissement des points dans la période t2 (à 0, l'aimant de rétrécissement des points reste activé en permanence)

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	00	53	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t2
t	00	54	0	1	0	-	Montée de U <sub>aim</sub> lors de la commande de l'aimant de rétrécissement des points 0 = non ; 1 = oui
t	00	60	0	359	73	°	Angle selon lequel l'inverseur de transport doit commuter
t	00	61	0	200	14	ms	Activer l'inertie
t	00	62	0	200	16	ms	Désactiver l'inertie
t	00	63	0	1	0	-	Commuter l'inverseur de transport en fonction de l'angle 0 = non ; 1 = oui
t	00	70	0	255	0	points	Catch Backtack avant
t	00	71	0	255	0	points	Catch Backtack arrière
<b>Coupe-fil (FA)</b>							
t	02	00	50	750	400	tr/min	Vitesse de rotation lors de la coupe des fils
t	02	01	0	1	0	-	Position de la pédale pour commencer la coupe 0 = position -2 ; 1 = position -1
t	02	02	0	1	0	-	Au début de la couture (avec fonctions points individuels activées), démarrage de la fin de la couture 0 = non ; 1 = oui
t	02	10				°	Angle d'activation t 08 12 <= t 02 10 < t 02 11
t	02	11				°	Angle de désactivation t 02 10 < t 02 11 <= t 08 13
t	02	20	0	255	80	ms	Temporisation pour une activation répétée de l'aimant FA
t	02	21	0	255	80	ms	Temporisation pour la désactivation de l'aimant FA
t	02	50				ms	Durée d'excitation du FA dans la période t1
t	02	51				%	Rapport cyclique dans la période t1
t	02	52				s	Durée d'excitation du FA dans la période t2 (à 0, le serre-fil reste activé en permanence)
t	02	53				%	Rapport cyclique dans la période t2

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	02	54				-	Montée de $U_{aim}$ lors de la commande du FA 0 = non ; 1 = oui
t	02	55				°	Angle auquel le rapport cyclique 2 est activé (0 = désactivé)
<b>Levée du pied presseur (FL)</b>							
t	03	00	0	1	1	-	Levée du pied presseur 0 = arrêt ; 1 = marche
t	03	10	0	255	80	ms	Retard au démarrage de la machine après désactivation de la levée du pied presseur
t	03	11	0	255	40	ms	Temporisation d'activation de la levée du pied presseur à l'arrêt de la machine
t	03	12	0,0	9,999	0,250	s	Temporisation d'activation de la levée du pied presseur à la fin de la couture
t	03	50	0	999	200	ms	Durée d'excitation de l'aimant de levée du pied presseur dans la période $t_1$
t	03	51	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période $t_1$
t	03	52	0,0	600,0	0,0	s	Durée d'excitation de l'aimant de levée du pied presseur dans la période $t_2$ (à 0, l'aimant de levée du pied presseur reste activé en permanence)
t	03	53	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période $t_2$
t	03	54	0	1	0	-	Montée de $U_{aim}$ lors de la commande de l'aimant de levée du pied presseur 0 = non ; 1 = oui
<b>Démarrage en douceur</b>							
t	05	00	120	1000	800	tr/min	Vitesse de rotation du démarrage en douceur
t	05	01	1	99	2	points	Nombre de points en mode Démarrage en douceur
<b>Détecteur de fil restant/surveillance de rotation de canette/détection de points manqués</b>							
t	06	00	0	2	0	-	Activation du détecteur de fil restant 0 = arrêt ; 1 = droite ; 2 = gauche & droite ;

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	06	01	0	1	0	-	Mode détecteur de fil restant 0 = dynamique ; 1 = statique ;
t	06	02	0,0	3,300	0,0	V	Seuil droite
t	06	03	0,0	3,300	0,0	V	Intensité droite
t	06	04	0,0	3,300	0,0	V	Seuil gauche
t	06	05	0,0	3,300	0,0	V	Intensité gauche
t	06	10	0	1	0	-	Détection de points manqués (pas avec t 06 00 = 2) 0 = arrêt ; 1 = marche
t	06	11	0	1	0	-	Surveillance de rotation de canette (pas avec t 06 00 = 2) 0 = arrêt ; 1 = marche
t	06	12	0	255	0	points	Points à partir desquels la surveillance de rotation de canette est active
<b>Contrôleur de fil en haut</b>							
t	06	20	0	1000	180	tr/min	Vitesse de rotation à partir de laquelle la surveillance est active
t	06	21	0	255	2	points	Points à partir desquels la surveillance est active
t	06	22	0	1000	3	ms	Rebondissement
<b>Contrôleur de fil en bas</b>							
t	06	30	0	1000	180	tr/min	Vitesse de rotation à partir de laquelle la surveillance est active
t	06	31	0	255	2	points	Points à partir desquels la surveillance est active
t	06	32	0	1000	3	ms	Rebondissement

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
<b>Segments de couture</b>							
t	07	00	0	2	0	-	Traitement de la position -2 sur les segments de couture 0 = Interruption de la couture. Le segment de couture suivant est cousu ; lorsque la dernière couture du programme est atteinte, la couture est interrompue avec la coupe du fil ; 1 = Interruption de la couture avec coupe du fil (même si elle n'est pas active). La couture suivante est une couture libre ; 2 = Interruption de la couture avec coupe du fil (même si elle n'est pas active). Le programme de couture est interrompu
t	07	01	0	1	0	-	Mode automatique 0 = arrêt ; 1 = marche
t	07	02	0	1	0	-	Signal lors du changement de segment 0 = arrêt ; 1 = marche
t	07	03	0	1	0	-	Mode Réparation 0 = arrêt ; 1 = marche
<b>Moteur</b>							
t	08	00	500	9999	5800	tr/min	Vitesse de rotation maximale
t	08	01	10	400	180	tr/min	Vitesse de rotation minimale
t	08	02	10	1000	180	tr/min	Vitesse de rotation de positionnement
t	08	03	1	100	30	tr/min/ms	Rampe d'accélération
t	08	04	1	100	35	tr/min/ms	Rampe de freinage
t	08	05	0	1	0	-	Sens de rotation du moteur 0 = gauche ; 1 = droite

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	08	06	0	2	0	-	Frein moteur dans le cas d'un arrêt normal 0 = freinage pendant la durée de t 08 09 ; 1 = frein activé en permanence dans le cas d'un arrêt ; 2 = position maintenue en permanence
t	08	07	0,1	6,0	0,4	A	Courant de maintien à l'arrêt de la machine
t	08	08	0	255	20	-	Vitesse de réaction aux changements de position
t	08	09	0	999	200	ms	Durée du frein moteur
t	08	10	-	-	-	-	Position de référence
t	08	11	-	-	-	-	Positions d'aiguille
t	08	12	0	359	180	°	Aiguille en position basse (point mort bas) (position 1)
t	08	13	0	359	272	°	Lever du fil point mort haut (position 2)
t	08	14	0	359	350	°	Point cible
t	08	15	0	359	292	°	Position d'enfilage (fil d'aiguille)
t	08	19	1	9999	1000	-	Rapport de démultiplication = (diamètre du moteur/diamètre de la machine) * 1000
t	08	20	-	-	-	-	Calibrage de la pédale
t	08	21	1	64	24	Niveaux	Nombre de niveaux de vitesse de rotation de la pédale
t	08	22	0	7	1	-	Courbe de vitesse de rotation
t	08	23	1	255	90	ms	Rebondissement de la position -1
t	08	24	1	255	15	ms	Rebondissement de la position -2
t	08	25	0	1	0	-	Sélection de la pédale 0 = analogique ; 1 = numérique
t	08	26	0	1	0	-	Inversion des signaux de la pédale numérique 0 = non ; 1 = oui (pédale Efka avec adaptateur)
t	08	27	0	1	0	-	Traitement de la position -1 (uniquement pour la pédale numérique) 0 = par appui sur touche ; 1 = par enclenchement

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	08	28	40	70	60	-	Facteur de la position -1 Cette option permet de retarder le temps de réponse entre -1 et 0
t	08	29	20	70	49	-	Facteur de la position -2 Cette option permet de retarder le temps de réponse entre -2 et 0
t	08	30	0	1	0	-	Affichage de la vitesse de rotation 0 = arrêt ; 1 = marche
t	08	31	0	1	0	-	Affichage de la position actuelle 0 = arrêt ; 1 = marche
t	08	32	0	1	0	-	Après la mise en marche et l'actionnement de la pédale, l'aiguille est amenée en position « Aiguille en haut » 0 = non ; 1 = oui
t	08	33	0	6	0	-	Émission des signaux de position (signaux vers X1.21 et X1.26) 0 = aucun signal n'est émis ; 1 = pos. 1 ; 2 = pos. 2 ; 3 = pos. 1 & pos. 2 ; 4 = signal de fonctionnement du moteur ; 5 = signal de fonctionnement du moteur & pos. 1 ; 6 = signal de fonctionnement du moteur & pos. 2
t	08	34	0	255	0	°	Angle pour la longueur du signal pos. 1
t	08	35	0	255	0	°	Angle pour la longueur du signal pos. 2
t	08	36	10	9999	10	tr/min	Vitesse de rotation à partir de laquelle le signal de fonctionnement du moteur est activé
t	08	40	150	9999	3000	tr/min	Limitation de la vitesse de rotation DB3000
t	08	41	150	9999	2000	tr/min	Limitation de la vitesse de rotation DB2000
t	08	44	1	255	40	ms	Rebondissement de la position 0
t	08	50	10	500	180	tr/min	Spécification de la vitesse de rotation pour fonctions points individuels (demi-point ou point complet, etc.)
t	08	51	1	6000	180	tr/min	Vitesse de rotation pour couture manuelle par bouton-poussoir

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	08	52	0	1	0	-	Fonctions de couture par bouton-poussoir également en mode manuel 0 = non ; 1 = oui
t	08	60	0	64	0	Niveau	Décalage de la position 1 Les niveaux de vitesse de rotation sont réduits
<b>Tension du fil</b>							
t	09	00	0	3	0	°	Mode de tension du fil et relâchement de la tension du fil lorsque la levée du pied presseur est activée 0 = aucun relâchement de la tension du fil ; 1 = relâchement de la tension du fil dans la couture ; 2 = relâchement de la tension du fil après FA ; 3 = relâchement de la tension du fil dans la couture et après FA
t	09	01	0	1	0	°	Tension du fil relâchée lors de l'aide à l'enfilage (fil d'aiguille) 0 = non ; 1 = oui
t	09	02	0,0	2,55	0,0	s	Temporisation d'activation du relâchement de la tension du fil après FA en cas de FL (activé uniquement si t 09 00 = 2 ou 3)
t	09	03	0	2	0	°	Couplage de la tension de fil supplémentaire avec la variation rapide de la course 0 = aucun couplage ; 1 = tension de fil supplémentaire en cas de variation rapide de la course ; 2 = tension de fil supplémentaire lorsque la vitesse de rotation de variation rapide de la course est atteinte
t	09	10				°	Angle d'activation t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 lors de la coupe
t	09	11				°	Angle de désactivation t 09 10 < t 09 11 <= t 08 13 lors de la coupe
t	09	20	0	255	0	ms	Temporisation pour une activation répétée de l'aimant de tension du fil lors de la coupe
t	09	21	0	255	250	ms	Temporisation pour la désactivation de l'aimant de tension du fil

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	09	30	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire au point d'arrêt en début de couture 0 = non ; 1 = oui ;
t	09	31	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire au point d'arrêt en fin de couture 0 = non ; 1 = oui ;
t	09	32	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire lors de l'arrêt manuel 0 = non ; 1 = oui ;
t	09	33	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire pour le pince-fil 0 = non ; 1 = oui ;
t	09	34	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire en cas de démarrage en douceur 0 = non ; 1 = oui ;
t	09	35	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire lors du raccourcissement de point 0 = non ; 1 = oui ;
t	09	36	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire en cas de variation rapide de la course 0 = non ; 1 = oui ;
t	09	37	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire pour les fonctions points individuels 0 = non ; 1 = oui ;
t	09	50	0	999	80	ms	Durée d'excitation de l'aimant de tension du fil dans la période $t_1$
t	09	51	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période $t_1$
t	09	52	0,0	600,0	0,0	s	Durée d'excitation de l'aimant de tension du fil dans la période $t_2$ (à 0, l'aimant de tension du fil reste activé en permanence)
t	09	53	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période $t_2$

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	09	54	0	1	0	-	Montée de $U_{aim}$ lors de la commande de l'aimant de tension du fil 0 = non ; 1 = oui
<b>Variation de course</b>							
t	10	00	0	1	0	-	Variation de course 0 = non ; 1 = oui
t	10	01	0	9999	1800	tr/min	Vitesse de rotation de la variation de course
t	10	02	1	21	10	Niveau	Angle inférieur
t	10	03	1	21	19	Niveau	Angle supérieur
t	10	04	-	-	-	-	Affichage du niveau actuel et de la vitesse de rotation correspondante, par ex. 3 : 2800 3 : = niveau actuel 2800 = vitesse de rotation correspondante
t	10	06	0	1	0	-	Limitation de la vitesse de rotation en cas de variation rapide de la course 0 = limitation de la vitesse de rotation à celle de la variation de course pendant 500 ms ; 1 = limitation permanente à la vitesse de rotation de la variation de course
t	10	07	0,0	2,55	0,0	s	Durée de marche résiduelle de la vitesse de rotation de la variation de course
t	10	08	0	255	0	points	Nombre de points pour la désactivation automatique de la variation rapide de la course (à 0, la variation rapide de la course est désactivée)
t	10	09	0	1	0	-	Type de potentiomètre de variation de course 0 = 9880 867105 ; 1 = 9880 867119

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	10	10	0	9999	0	tr/min	Activation/désactivation automatique de la variation rapide de la course Variation rapide de la course activée ⇔ $n < t 10 11$ Variation rapide de la course désactivée ⇔ $n \geq t 10 11$ Variation de la course par enclenchement désactivée
<b>Module de fonction</b>							
t	11	00	0	15	0	-	Fonction du module de fonction 1 (X1.30) 0 = aucune fonction ; 1 = tension de fil supplémentaire ; 2 = commutation de longueur de point ; 3 = point individuel avec commutation de longueur de point ; 4 = point individuel arrière avec commutation de longueur de point ; 5 = puller d'entraînement / guidage au milieu de la couture / lever/baisser puller ; 6 = lever/baisser butée-bord ; 7 = lever/baisser coupe-bords ; 8 = commutation de longueur de point (Triflex) avec limitation de la vitesse de rotation DB2000 et suppression de l'arrêt ; 9 = embu avec limitation de la vitesse de rotation DB3000 ; 10 = embu sans limitation de la vitesse de rotation DB3000 ; 11 = coupe par niveaux ; 12 = guidage du profil ; 13 = empileur ; 14 = fonction Sortie
t	11	01	0	1	0	-	Inverser la sortie du module de fonction 1 (X1.30) 0 = non ; 1 = oui
t	11	02	1	3	1	-	État du module de fonction 1 (X1.30) après la coupe du fil 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	11	03	1	3	1	-	État du module de fonction 1 (X1.30) suite à la mise sous tension du réseau 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé
t	11	04	0	1	0	-	Module de fonction stocké (uniquement si t 11 00 = 14) 0 = stocké ; 1 = non stocké
t	11	05	0	2	0	-	Type de temporisation d'activation du module de fonction 1 (X1.30) (uniquement si t 11 00 = 14) 0 = temps 1 = points 2 = angle
t	11	06	0	9999	0	s ou points ou °	Temporisation d'activation
t	11	07	0	2	0	-	Type de temporisation de désactivation du module de fonction 1 (X1.30) 0 = temps 1 = points 2 = angle
t	11	08	0	9999	0	s ou points ou °	Temporisation de désactivation
t	11	30	0	15	0	-	Fonction du module de fonction 2 (X1.20) Fonction, voir t 11 00
t	11	31	0	1	0	-	Inverser la sortie du module de fonction 2 (X1.20) 0 = non ; 1 = oui
t	11	32	1	3	1	-	État du module de fonction 2 (X1.20) après la coupe du fil 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé
t	11	33	1	3	1	-	État du module de fonction 2 (X1.20) suite à la mise sous tension du réseau 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	11	34	0	1	0	-	Module de fonction stocké (uniquement si t 11 30 = 14) 0 = stocké ; 1 = non stocké
t	11	35	0	2	0	-	Type de temporisation d'activation du module de fonction 1 (X1.20) (uniquement si t 11 30 = 14) 0 = temps 1 = points 2 = angle
t	11	36	0	9999	0	s ou points ou °	Temporisation d'activation
t	11	37	0	2	0	-	Type de temporisation de désactivation du module de fonction 1 (X1.20) 0 = temps 1 = points 2 = angle
t	11	38	0	9999	0	s ou points ou °	Temporisation de désactivation
t	11	60	0	15	0	-	Fonction du module de fonction 3 (X1.15) Fonction, voir t 11 00
t	11	61	0	1	0	-	Inverser la sortie du module de fonction 3 (X1.15) 0 = non ; 1 = oui
t	11	62	1	3	1	-	État du module de fonction 3 (X1.15) après la coupe du fil 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé
t	11	63	1	3	1	-	État du module de fonction 3 (X1.15) suite à la mise sous tension du réseau 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé
t	11	64	0	1	0	-	Module de fonction stocké (uniquement si t 11 60 = 14) 0 = stocké ; 1 = non stocké

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	11	65	0	2	0	-	Type de temporisation d'activation du module de fonction 1 (X1.15) (uniquement si t 11 60 = 14) 0 = temps 1 = points
t	11	66	0	9999	0	s ou points ou °	Temporisation d'activation
t	11	67	0	2	0	-	Type de temporisation de désactivation du module de fonction 1 (X1.15) 0 = temps 1 = points 2 = angle
t	11	68	0	9999	0	s ou points ou °	Temporisation de désactivation
t	11	90	0	999	100	ms	Durée d'excitation de la sortie FF3 dans la période $t_1$
t	11	91	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période $t_1$
t	11	92	0,0	600,0	0,0	s	Durée d'excitation de la sortie FF3 dans la période $t_2$ (à 0, la sortie FF3 reste activée en permanence)
t	11	93	5	100	35	%	Rapport cyclique dans la période $t_2$
t	11	94	0	1	0	-	Montée de $U_{aim}$ lors de la commande de la sortie FF3 0 = non ; 1 = oui
<b>Rotation arrière</b>							
t	12	00	0	1	0	-	Rotation arrière 0 = non ; 1 = oui
t	12	01	10	180	10	°	Angle de rotation arrière
t	12	02	10	255	20	ms	Temps d'attente jusqu'à la rotation arrière
t	12	03	0	1	0	-	Rotation arrière avant le début de la couture 0 = non ; 1 = oui
t	12	04	10	180	10	°	Angle de rotation arrière au début de la couture

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
<b>Refroidissement de l'aiguille/ventilateur</b>							
t	13	00	0	1	0	-	Mode de refroidissement de l'aiguille 0 = refroidissement normal de l'aiguille ; 1 = refroidissement de l'aiguille en fonction de la vitesse de rotation ;
t	13	01	0,0	9,999	2,500	s	Temporisation de désactivation du refroidissement de l'aiguille
t	13	02	100	9999	1000	tr/min	Vitesse de rotation pour l'activation du refroidissement de l'aiguille
t	13	03	0	1	0	-	Refroidissement de l'aiguille à la levée du pied presseur 0 = non ; 1 = oui
<b>Puller d'entraînement/puller/guidage au milieu de la couture</b>							
t	14	00	0	3	1	-	Mode de levée automatique du puller d'entraînement 0 = ne pas lever ; 1 = avec levée du pied presseur ; 2 = lors de l'arrêt ; 3 = lors de l'arrêt et de la levée du pied presseur
t	14	01	0	1	0	-	Lever le puller d'entraînement lorsque la variation de course est activée 0 = non ; 1 = oui
t	14	02	0	1	0	-	Retard du nombre de points après la levée du pied presseur (t 14 03) 0 = non ; 1 = oui
t	14	03	0	255	10	points	Nombre de points réalisés jusqu'à la descente du puller d'entraînement
t	14	10	0	2	0	-	Nombre de pullers actifs (la sortie X1.26 est configurée pour la coupe de pression) 0 = aucun puller ; 1 = puller du haut ; 2 = puller du haut et du bas
t	14	11	0	1	0	-	Mode de transport du puller 0 = continu ; 1 = intermittent
t	14	12	0	359	30	°	Début angle de transport

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	14	13	0	359	150	°	Fin angle de transport
t	14	14	0	2	0	-	Puller sans pression (la sortie X1.26 est utilisée à cet effet) 0 = avec pression ; 1 = sans pression en cas de variation rapide de la course ; 2 = sans pression de manière permanente
t	14	15	0	1	0	-	Le puller est mis hors tension en cas d'arrêt de couture 0 = non ; 1 = oui
t	14	16	0	1	0	-	Puller actif même si aucun puller d'entraînement n'est actif 0 = non ; 1 = oui
t	14	17	10	150	90	mm	Longueur d'entraînement maximale
t	14	20	0,1	65,00	1,00	-	Rapport de démultiplication puller en haut
t	14	21	1	200	50	-	Correction de matière puller en haut à une longueur d'entraînement de 5 mm
t	14	22	0,1	5,00	3,50	A	Courant de consigne puller en haut
t	14	23	0,1	3,00	1,00	A	Courant de maintien puller en haut
t	14	24	1	9999	50	mm	Diamètre du puller d'entraînement en haut
t	14	25	0	1	0	-	Sens de rotation 0 = droite ; 1 = gauche
t	14	26	-10,0	10,0	1,0	mm	Longueur d'entraînement pendant l'exécution du point court puller en haut
t	14	30	0,1	65,00	1,00	-	Rapport de démultiplication puller en bas
t	14	31	1	200	50	-	Correction de matière puller en bas à une longueur d'entraînement de 5 mm
t	14	32	0,1	5,00	3,50	A	Courant de consigne puller en bas
t	14	33	0,1	3,00	1,00	A	Courant de maintien puller en bas
t	14	34	1	9999	49	mm	Diamètre du puller d'entraînement en bas
t	14	35	0	1	0	-	Sens de rotation 0 = droite ; 1 = gauche

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	14	36	-10,0	10,0	1,0	mm	Longueur d'entraînement pendant l'exécution du point court puller en bas
<b>Coupe-bords</b>							
t	15	00	0	7	0	-	Mode de levée automatique du coupe-bords 0 = ne pas lever ; 1 = avec levée du pied presseur ; 2 = après la coupe ou après le comptage des points (t 15 04) ; 3 = après la coupe ou après le comptage des points et lors de la levée du pied presseur ; 4 = lors de l'arrêt ; 5 = lors de l'arrêt et de la levée du pied presseur ; 6 = après la coupe ou après le comptage des points et lors de l'arrêt ; 7 = après la coupe ou après le comptage des points, lors de l'arrêt et de la levée du pied presseur
t	15	03	0	255	0	points	Nombre de points réalisés jusqu'à la descente du coupe-bords
t	15	04	0	255	0	points	Nombre de points réalisés jusqu'au levage du coupe-bords (t 15 00 = 2 ou 3)
t	15	05	0	1	0	-	Désactiver le coupe-bords à la levée du pied presseur 0 = non ; 1 = oui
t	15	10	0	1	0	-	Coupe-bords électrique 0 = non ; 1 = oui
t	15	11	0	1	0	-	Coupe-bords électrique en cas d'arrêt de couture 0 = non ; 1 = oui
t	15	12	0	100	50	%	MLI minimale pour le coupe-bords
t	15	13	0	100	95	%	MLI maximale pour le coupe-bords
t	15	14	0	9999	1500	tr/min	Vitesse de rotation maximale à laquelle la MLI maximale doit être atteinte

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	15	15	0,0	2,55	0,0	s	Temporisation pour la désactivation du moteur du coupe-bords
<b>Barrière photoélectrique</b>							
t	16	00	50	9999	1000	tr/min	Vitesse de rotation pour points de compensation de barrière photoélectrique
t	16	01	1	3	3	-	Mode Barrière photoélectrique 1 = détection du début de la couture ; 2 = détection de la fin de la couture ; 3 = détection du début et de la fin de la couture
t	16	02	0	1	0	-	Mode pour le début de la couture 0 = libération via barrière photoélectrique ; 1 = démarrage par pédale avant et barrière photoélectrique
t	16	03	0	1	0	-	Filtre tricot 0 = arrêt ; 1 = marche
t	16	04	0	1	0	-	Détection de barrière photoélectrique 0 = clair ; 1 = sombre
t	16	05	0	1	0	-	Mode automatique barrière photoélectrique (uniquement si t 16 01 = 2 ou 3) 0 = arrêt ; 1 = marche
<b>Volant électronique</b>							
t	17	00	0	1	0	-	Volant électronique 0 = non ; 1 = oui (t 51 32 et t 51 33 = 0)
t	17	01	1	255	6	-	Incrément pour volant électronique
t	17	02	0	1	0	-	Sens de rotation du volant électronique 0 = droite ; 1 = gauche
<b>Empileur</b>							
t	18	00	0	1	0	-	Empileur 0 = arrêt ; 1 = marche
t	18	01	0,0	2,55	0,10	s	Temporisation d'activation empileur
t	18	02	0,0	2,55	0,10	s	Durée à partir de laquelle l'empileur se bloque
t	18	03	0,0	2,55	0,10	s	Durée d'activation de l'empileur

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
<b>Zigzag</b>							
t	19	00	0	359	112	°	Commuter en position zigzag
t	19	01	4	6	6	points	Nombre de points pour zigzag
<b>Coupe par niveaux/guidage du profil</b>							
t	21	00	0,0	2,55	0,50	s	Temporisation après désactivation du coupe-bords pour la coupe par niveaux
t	21	01	0,0	2,55	0,50	s	Temporisation pour le dégagement du cylindre de niveau
t	21	02	0,0	2,55	0,50	s	Durée du soufflage à impulsion lors du dégagement du cylindre de niveau
t	21	03	0,0	2,55	0,50	s	Temporisation pour la désactivation du soufflage en cas d'arrêt de couture
t	21	04	0,0	2,55	0,50	s	Temporisation pour l'activation du coupe-bords après activation/désactivation de la coupe par niveaux
<b>Dérouleur</b>							
t	22	00	0	3	0	-	Mode Dérouleur 0 = arrêt ; 1 = fin de la couture ; 2 = début de la couture ; 3 = début et fin de la couture ;
t	22	03	0	255	0	points	Nombre de points réalisés jusqu'à la descente du dérouleur au début de la couture
t	22	04	0	255	0	points	Nombre de points réalisés jusqu'au levage du dérouleur au début de la couture
t	22	05	0,0	99,99	0,50	s	Temporisation d'activation du dérouleur
t	22	06	0,0	99,99	0,50	s	Durée d'activation du dérouleur à la fin de la couture
t	22	07	0,0	20,0	5,0	kHz	Vitesse du dérouleur à la fin de la couture
<b>Lubrification du crochet</b>							
t	23	00	0	9999	0	points	Nombre de points réalisés jusqu'à l'activation de la lubrification du crochet
t	23	01	0,0	99,99	0,0	s	Durée de la lubrification du crochet

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
<b>Dispositif de relâchement de point</b>							
t	25	00	0	3	0	-	Mode du dispositif de relâchement de point automatique 0 = relâchement de point uniquement ; 1 = relâchement de point et 2 <sup>ème</sup> longueur de point ; 2 = relâchement de point, 2 <sup>ème</sup> longueur de point et variation rapide de la course ; 3 = relâchement de point, 2 <sup>ème</sup> longueur de point, variation rapide de la course et 2 <sup>ème</sup> tension de fil ;
t	25	03	0	1	0	-	Détection automatique de l'épaisseur de la matière à coudre 0 = arrêt ; 1 = marche
t	25	05	0	1	1	-	Réduction de la vitesse lors du relâchement de point 0 = arrêt ; 1 = marche
t	25	06	0	2500	800	tr/min	Vitesse de réduction
<b>Transport différentiel</b>							
t	26	00	0	1	0	-	Direction du transport différentiel 0 = moins ; 1 = plus
<b>Commutation de longueur de point</b>							
t	30	00	0	2	2	-	Limitation de la vitesse de rotation en cas de longueur de point longue 0 = arrêt ; 1 = limitation de la vitesse de rotation DB2000 ; 2 = limitation de la vitesse de rotation DB3000
t	30	01	0	2	0	-	Longueur de point pendant l'arrêt 0 = longueur de point prééglée (longue/normale) ; 1 = longueur de point normale ; 2 = longueur de point longue
t	30	02	0	2	0	-	Longueur de point après la coupe du fil 0 = conservation de la longueur de point choisie ; 1 = longueur de point normale ; 2 = longueur de point longue

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
<b>Raccourcissement de point</b>							
t	31	00	0	255	0	points	Raccourcissement de point au début de la couture
t	31	01	0	255	0	points	Raccourcissement de point lors de la coupe du fil
<b>Verrouillage de la marche</b>							
t	50	00	0	1	0	-	Verrouillage de la marche 0 = arrêt ; 1 = marche
t	50	01	0	1	0	-	Mode de fonctionnement du commutateur de verrouillage de la marche 0 = contact fermé (NC) ; 1 = contact ouvert (NO)
t	50	02	0	1	1	-	Comportement du moteur 0 = arrêt d'urgence ; 1 = positionnement
<b>Divers, unité de commande</b>							
t	51	00	-	-	-	-	Afficher la version du logiciel
t	51	01	-	-	-	-	Afficher le numéro de série de l'unité de commande
t	51	02	0	1	0	-	Affichage des valeurs analogiques (voir t 51 12) lors de l'opération de couture 0 = non ; 1 = oui
t	51	04	-	-	-	-	Afficher la catégorie et la sous-catégorie de machine
t	51	05	-	-	-	-	Afficher les heures de service
t	51	06	-	-	-	-	Afficher le nombre de points réalisés
t	51	07	-	-	-	-	Afficher le compteur de pièces
t	51	08	0	1	-	-	M2M 0 = arrêt ; 1 = marche
t	51	09	-	-	-	-	Entrer/afficher l'ID client M2M
t	51	10	0	5	-	-	Charger les données dans l'unité de commande 0 = aucun ; 1 = réglages des paramètres du dongle DA ; 2 = réglages des paramètres depuis la zone Backup ; 3 = segments de couture du dongle DA ; 4 = réinitialisation générale ; 5 = réinitialisation des segments de couture

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	51	11	0	3	-	-	Enregistrement de paramètres 0 = aucun ; 1 = réglages des paramètres sur le dongle DA ; 2 = réglages des paramètres dans la zone Backup ; 3 = segments de couture sur le dongle DA
t	51	12	-	-	-	-	Test du matériel Les entrées et les sorties <b>en caractères gras</b> sont disponibles uniquement sur la DAC classic. 1. Analogique Um : tension secteur en V U24 : alimentation des sorties en V Imo : courant de l'alimentation 24 V PAn : valeur analogique de la pédale Nre : entrée analogique X1.4 <b>Ian</b> : entrée analogique X1.1 Pst : niveau de pédale numérisé I2T : I <sup>2</sup> T du moteur (attention : la pédale et le moteur sont actifs !) 2. Entrée X1.5 : Rétrécissement des points manuel X1.6 : Aiguille Haut-Bas X1.7 : Entrée du module de fonction 2 X1.8 : Entrée du module de fonction 1 <b>X1.9</b> : Pas de fonction <b>X1.10</b> : Pas de fonction X1.11 : Verrouillage de la marche <b>X1.12</b> : Pas de fonction X1.13 : Light barrier X1.14 : Suppression/reprise de rétrécissement des points <b>X2.1</b> : Pas de fonction <b>X2.2</b> : Pas de fonction <b>X2.3</b> : Pas de fonction <b>X2.4</b> : Pas de fonction <b>X2.6</b> : Pas de fonction <b>X2.7</b> : Pas de fonction 3. Sortie <b>X1.15</b> : Pas de fonction X1.17 : Signal Pos2 <b>X1.18</b> : Pas de fonction

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
							X1.20 : Pas de fonction X1.21 : Pas de fonction <b>X1.22</b> : Pas de fonction <b>X1.23</b> : Pas de fonction X1.24 : LED Suppression/reprise de rétrécissement des poin <b>X1.25</b> : Pas de fonction X1.26 : Signal Pos2 X1.27 : Tension du fil <b>X1.28</b> : Refroidissement de l'aiguille X1.29 : LED du module de fonction 1 X1.30 : Module de fonction 1 X1.31 : LED du module de fonction 2 <b>X1.32</b> : Module de fonction 2 X1.34 : Rétrécissement des points X1.35 : Levage du pied presseur X1.36 : Pas de fonction X1.37 : Coupe-fil 4. Flash
t	51	13	-	-	-	-	Affichage des 10 derniers messages de dérangement 1 = dernière erreur survenue 10 = première erreur survenue
t	51	14	0	1	-	-	Remise à zéro du compteur de maintenance 0 = non ; 1 = oui
t	51	15	0	1	-	-	Remise à zéro automatique des compteurs M2M après la mise en marche 0 = non ; 1 = oui
t	51	16	0	1	-	-	Remise à zéro des compteurs M2M 0 = non ; 1 = oui
t	51	20	0	47	3	-	Réglage de la fonction Entrée pour l'entrée de l'arrêt (connecteur machine broche 5) 0 = aucune fonction ; 1 = aide à l'enfilage ; 2 = suppression/reprise de l'arrêt ; 3 = arrêt manuel ; 4 = demi-point ; 5 = point complet ;

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
							6 = point cible ; 7 = rotation arrière ; 8 = Entrée du module de fonction 1 (voir t 11 00) ; 9 = Entrée du module de fonction 2 (voir t 11 30) ; 10 = Entrée du module de fonction 3 (voir t 11 60) ; 11 = aiguille en haut ; 12 = point d'arrêt d'ornement ; 13 = refroidissement de l'aiguille ; 14 = écarteur de fil ; 15 = longueur de point normale lors de l'arrêt ; 16 = verrouillage de la marche avec contact ouvert (NO) ; 17 = verrouillage de la marche avec contact fermé (NC) ; 18 = variation rapide de la course (par appui sur touche) ; 19 = variation rapide de la course (par enclenchement) ; 20 = limitation de la vitesse de rotation DB2000 ; 21 = limitation de la vitesse de rotation DB3000 ; 22 = barrière photoélectrique ; 23 = mode de transport du puller (continu/intermittent) ; 24 = levée du pied presseur avec pédale en position 0 ; 25 = autorisation pour nouvelle couture ; 26 = arrêt manuel par enclenchement ; 27 = approcher la position zigzag ; 28 = synchronisation zigzag ; 29 = empileur marche/arrêt ; 30 = empilage manuel ; 31 = entrée module de fonction 1 on (voir t 11 00) ; 32 = entrée module de fonction 1 off (voir t 11 00) ; 33 = entrée module de fonction 2 on (voir t 11 30) ; 34 = entrée module de fonction 2 off (voir t 11 30) ; 35 = entrée module de fonction 3 on (voir t 11 60) ;

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
							36 = entrée module de fonction 3 off (voir t 11 60) ; 37 = appel de service (uniquement avec M2M) ; 38 = relâchement de point ; 39 = transport différentiel ; 40 = direction du transport différentiel ; 41 = rotation arrière au début de la couture ; 42 = levée du pied presseur après FA ; 43 = couture manuelle ; 44 = fin de la couture manuelle/automatique ; 45 = couture automatique
t	51	21	0	47	2	-	Réglage de la fonction Entrée pour l'entrée de basculement de l'arrêt (connecteur machine broche 14) Fonction, voir t 51 20
t	51	22	0	47	4	-	Réglage de la fonction Entrée pour l'entrée aiguille haut-bas (connecteur machine broche 6) Fonction, voir t 51 20
t	51	23	0	47	8	-	Réglage de la fonction Entrée pour l'entrée FF1 (connecteur machine broche 8) Fonction, voir t 51 20
t	51	24	0	47	9	-	Réglage de la fonction Entrée pour l'entrée FF2 (connecteur machine broche 7) Fonction, voir t 51 20
t	51	25	0	47	0	-	Réglage de la fonction Entrée pour l'entrée FF3 (connecteur machine broche 9) Fonction, voir t 51 20
t	51	26	0	47	0	-	Réglage de la fonction Entrée pour l'entrée (connecteur machine broche 10) Fonction, voir t 51 20
t	51	27	0	47	0	-	Réglage de la fonction Entrée pour l'entrée de barrière photoélectrique (connecteur machine broche 13) Fonction, voir t 51 20
t	51	28	0	47	0	-	Réglage de la fonction Entrée IN_EXT1 (interface d'entrée supplémentaire broche 1) Fonction, voir t 51 20

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Spécification</b>	<b>Unité</b>	<b>Description</b>
t	51	29	0	47	0	-	Réglage de la fonction Entrée IN_EXT2 (interface d'entrée supplémentaire broche 2) Fonction, voir t 51 20
t	51	30	0	47	0	-	Réglage de la fonction Entrée IN_EXT3 (interface d'entrée supplémentaire broche 3) Fonction, voir t 51 20
t	51	31	0	47	0	-	Réglage de la fonction Entrée IN_EXT4 (interface d'entrée supplémentaire broche 4) Fonction, voir t 51 20
t	51	32	0	47	0	-	Réglage de la fonction Entrée IN_EXT5 (interface d'entrée supplémentaire broche 6) Fonction, voir t 51 20
t	51	33	0	47	0	-	Réglage de la fonction Entrée IN_EXT6 (interface d'entrée supplémentaire broche 7) Fonction, voir t 51 20

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	51	50	0	35	0	-	<p>Réglage de la fonction Sortie pour la sortie (connecteur machine broche 18)</p> <p>0 = aucune fonction ;  1 = pince-fil ;  2 = verrouillage ;  3 = levée du pied presseur ;  4 = tension de fil ;  5 = tension de fil supplémentaire ;  6 = deuxième longueur de point ;  7 = puller d'entraînement ;  8 = butée-bord ;  9 = coupe-bords ;  10 = embu avec DB3000 ;  11 = embu sans DB3000 ;  12 = coupe par niveaux ;  13 = guidage du profil ;  14 = empileur ;  15 = coupe-fil ;  16 = variation rapide de la course ;  17 = refroidissement de l'aiguille ;  18 = raccourcissement de point ;  19 = impulsion coupe par niveaux ;  20 = ouverture coupe par niveaux ;  21 = pince-fil NSB ;  22 = tire-fil NSB ;  23 = pression du puller d'entraînement ;  24 = pression du pied presseur ;  25 = prêt à démarrer la couture ;  26 = pos. 1 ;  27 = pos. 2 ;  28 = fonctionnement du moteur ;  29 = dans la couture ;  30 = dérouleur ;  31 = unité de transport ;  32 = lubrification du crochet ;  33 = écarteur de fil</p>
t	51	51	0	35	27	-	<p>Réglage de la fonction Sortie pour la sortie (connecteur machine broche 21)</p> <p>Fonction, voir t 51 50</p>

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	51	52	0	35	0	-	Réglage de la fonction Sortie pour la sortie (connecteur machine broche 22) Fonction, voir t 51 50
t	51	53	0	35	26	-	Réglage de la fonction Sortie pour la sortie (connecteur machine broche 26) Fonction, voir t 51 50
t	51	54	0	35	4	-	Réglage de la fonction Sortie pour la sortie (connecteur machine broche 27) Fonction, voir t 51 50
t	51	55	0	35	17	-	Réglage de la fonction Sortie pour la sortie (connecteur machine broche 28) Fonction, voir t 51 50
t	51	56	0	35	0	-	Réglage de la fonction Sortie pour la sortie (connecteur machine broche 32) Fonction, voir t 51 50
<b>OP1000</b>							
t	52	00	0	15	4	-	Contraste de l'affichage de l'OP1000
t	52	01	0	1	1	-	Sons des touches 0 = arrêt ; 1 = marche
t	52	20	0	47	1	-	Réglage de la fonction Entrée pour la touche F de l'OP1000 0 = aucune fonction ; 1 = aide à l'enfilage ; 2 = suppression/reprise de l'arrêt ; 3 = arrêt manuel ; 4 = demi-point ; 5 = point complet ; 6 = point cible ; 7 = rotation arrière ; 8 = Entrée du module de fonction 1 (voir t 11 00) ; 9 = Entrée du module de fonction 2 (voir t 11 30) ; 10 = Entrée du module de fonction 3 (voir t 11 60) ; 11 = aiguille en haut ; 12 = point d'arrêt d'ornement ; 13 = refroidissement de l'aiguille ; 14 = écarteur de fil ; 15 = longueur de point normale lors de l'arrêt ; 16 = verrouillage de la marche

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
							avec contact ouvert (NO) ; 17 = verrouillage de la marche avec contact fermé (NC) ; 18 = variation rapide de la course (par appui sur touche) ; 19 = variation rapide de la course (par enclenchement) ; 20 = limitation de la vitesse de rotation DB2000 ; 21 = limitation de la vitesse de rotation DB3000 ; 22 = barrière photoélectrique ; 23 = mode de transport du puller (continu/intermittent) ; 24 = levée du pied presseur avec pédale en position 0 ; 25 = autorisation pour nouvelle couture ; 26 = arrêt manuel par enclenchement ; 27 = approcher la position zigzag ; 28 = synchronisation zigzag ; 29 = empileur marche/arrêt ; 30 = empilage manuel ; 31 = entrée module de fonction 1 on (voir t 11 00) ; 32 = entrée module de fonction 1 off (voir t 11 00) ; 33 = entrée module de fonction 2 on (voir t 11 30) ; 34 = entrée module de fonction 2 off (voir t 11 30) ; 35 = entrée module de fonction 3 on (voir t 11 60) ; 36 = entrée module de fonction 3 off (voir t 11 60) ; 37 = appel de service (uniquement avec M2M) ; 38 = relâchement de point ; 39 = transport différentiel ; 40 = direction du transport différentiel ; 41 = rotation arrière au début de la couture ; 42 = levée du pied presseur après FA ; 43 = couture manuelle ; 44 = fin de la couture manuelle/automatique ;

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Spécification</b>	<b>Unité</b>	<b>Description</b>
							45 = couture automatique
t	52	40	0	1	0	-	Verrouillage des touches du point d'arrêt en début de couture 0 = arrêt ; 1 = marche
t	52	41	0	1	0	-	Verrouillage des touches du point d'arrêt en fin de couture 0 = arrêt ; 1 = marche
t	52	42	0	1	0	-	Verrouillage des touches du fil 0 = arrêt ; 1 = marche
t	52	43	0	1	0	-	Verrouillage du groupe de touches Programme de couture 0 = arrêt ; 1 = marche
t	52	44	0	1	0	-	Verrouillage du groupe de touches Programmation 0 = arrêt ; 1 = marche

### 1.3 Niveau « Développeur »

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
<b>Arrêt</b>							
d	00	01	0	359	75	°	Angle de commutation mécanique de l'arrêt
<b>Coupe-fil (FA)</b>							
d	02	00	10	359	170	-	Avant l'activation des aimants, angle auquel la vitesse de rotation doit être atteinte lors de la coupe du fil
d	02	01	0	1	1	-	Mode Point de chaînette 0 = non ; 1 = oui
<b>Segments de couture</b>							
d	07	00	150	9999	1500	tr/min	Limitation de la vitesse de rotation pour les segments de couture
d	07	01	1	20	6	points	Nombre de points pour la limitation de la vitesse de rotation sur les segments de couture
<b>Moteur</b>							
d	08	00	1	9999	6000	tr/min	Vitesse de rotation maximale du moteur
d	08	01	1	100	40	tr/min/ms	Accélération ou freinage max.
d	08	02	0	50	4	Kgcm <sup>2</sup>	Inertie de la machine
d	08	04	0	255	100	Inc	Allongement de la rampe de freinage
d	08	05	0	1	0	-	Raccourcissement de moitié de la rampe d'accélération et de freinage lorsque l' $t$ dépasse 70 % 0 = non ; 1 = oui
d	08	10	0,1	100,0	1,6	ohm	Résistance du bâti
d	08	11	1	200	3	mH	Inductance du bâti
d	08	12	0,1	200,0	23,5	V/1000 tr/min	FEM
d	08	13	0,1	15,00	11,00	A	Courant de bâti maximal
d	08	14	1	10	2	-	Nombre de paires de pôles
d	08	20	0	255	28	-	Facteur $K_{pn}$ du régulateur de vitesse de rotation PID
d	08	21	0	255	20	-	Facteur $K_{in}$ du régulateur de vitesse de rotation PID
d	08	22	0	255	0	-	Facteur $K_{dn}$ du régulateur de vitesse de rotation PID

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
d	08	23	0	255	6	-	Commande anticipée du régulateur de vitesse de rotation au freinage
d	08	30	0	255	36	-	Facteur $K_{ps}$ du régulateur de trajet PID
d	08	31	0	255	0	-	Facteur $K_{Is}$ du régulateur de trajet PID
d	08	32	0	255	0	-	Facteur $K_{ds}$ du régulateur de trajet PID
d	08	40	0	255	110	-	Facteur $K_{px}$ du régulateur de position PD
d	08	41	0	255	58	-	Facteur $K_{dx}$ du régulateur de position PD
d	08	42	0	255	32	Inc	Incréments pour l'activation du régulateur de position PD
d	08	43	0	1000	0	2,857°	Angle pour positionnement
d	08	44	0	1000	32	Inc	Incréments pour la durée d'activation de la vitesse de rotation de positionnement
d	08	45	10	100	50	tr/min	Augmentation de la vitesse de rotation pour le régulateur de position dans la coupe du fil
d	08	46	0	200	0	Inc	Augmentation des incréments pour le régulateur de position dans la coupe du fil
d	08	51	0	1	0	-	Marche continue 0 = non ; 1 = oui
d	08	52	0,0	99,99	5,00	s	Durée moteur marche
d	08	53	0,0	99,99	5,00	s	Durée moteur arrêt
d	08	54	1	9999	900	s	Durée de la marche continue
d	08	55	0	2000	180	tr/min	Vitesse de rotation pour la course de référence
<b>Tension du fil</b>							
d	09	01	5	100	100	%	Rapport cyclique lors de l'aide à l'enfilage
<b>Puller en haut</b>							
d	14	00	0,1	20,00	6,00	kHz	Fréquence maximale
d	14	01	1	500	200	tr/min/ms	Rampe d'accélération
d	14	02	1	500	200	tr/min/ms	Rampe de freinage
d	14	03	1	9000	2000	Hz	Fréquence de démarrage
d	14	04	1	9000	2000	Hz	Fréquence d'arrêt
d	14	05	1	1000	500	traits	Encodeur traits

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
d	14	06	1	9000	2000	pas	Micropas par tour
d	14	07	0	1	1	-	Encodeur 0 = non ; 1 = oui
d	14	10	0,1	9,000	1,100	ohm	Résistance du bâti
d	14	11	0,1	9,000	2,200	mH	Inductance du bâti
d	14	12	0	1000	0	-	Facteur FEM
d	14	13	0,1	10,00	3,50	A	Courant de bâti maximal
d	14	14	1	100	50	-	Nombre de paires de pôles
d	14	15	0,1	10,00	2,00	A	Courant de maintien maximal
d	14	20	0	9999	0	-	Facteur $K_{pn}$ du régulateur de vitesse de rotation PID
d	14	21	0	9999	0	-	Facteur $K_{in}$ du régulateur de vitesse de rotation PID
d	14	22	0	9999	0	-	Facteur $K_{dn}$ du régulateur de vitesse de rotation PID
d	14	30	0	9999	1500	-	Facteur $K_{ps}$ du régulateur de trajet PID
d	14	31	0	9999	50	-	Facteur $K_{is}$ du régulateur de trajet PID
d	14	32	0	9999	0	-	Facteur $K_{ds}$ du régulateur de trajet PID
d	14	40	0	9999	1500	-	Facteur $K_{pk}$ du régulateur de position PID
d	14	41	0	9999	0	-	Facteur $K_{ik}$ du régulateur de position PID
d	14	42	0	9999	100	-	Facteur $K_{dk}$ du régulateur de position PID
<b>Puller en bas</b>							
d	14	50	0,1	20,00	6,00	kHz	Fréquence maximale
d	14	51	1	500	200	tr/min/ms	Rampe d'accélération
d	14	52	1	500	200	tr/min/ms	Rampe de freinage
d	14	53	1	9000	2000	Hz	Fréquence de démarrage
d	14	54	1	9000	2000	Hz	Fréquence d'arrêt
d	14	55	1	1000	500	traits	Encodeur traits
d	14	56	1	9000	2000	pas	Micropas par tour
d	14	57	0	1	1	-	Encodeur 0 = non ; 1 = oui
d	14	60	0,1	9,000	1,100	ohm	Résistance du bâti
d	14	61	0,1	9,000	2,200	mH	Inductance du bâti

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
d	14	62	0	1000	0	-	Facteur FEM
d	14	63	0,1	10,00	3,50	A	Courant de bâti maximal
d	14	64	1	100	50	-	Nombre de paires de pôles
d	14	65	0,1	10,00	2,00	A	Courant de maintien maximal
d	14	70	0	9999	0	-	Facteur $K_{pn}$ du régulateur de vitesse de rotation PID
d	14	71	0	9999	0	-	Facteur $K_{in}$ du régulateur de vitesse de rotation PID
d	14	72	0	9999	0	-	Facteur $K_{dn}$ du régulateur de vitesse de rotation PID
d	14	80	0	9999	1500	-	Facteur $K_{ps}$ du régulateur de trajet PID
d	14	81	0	9999	50	-	Facteur $K_{is}$ du régulateur de trajet PID
d	14	82	0	9999	0	-	Facteur $K_{ds}$ du régulateur de trajet PID
d	14	90	0	9999	1500	-	Facteur $K_{px}$ du régulateur de position PID
d	14	91	0	9999	0	-	Facteur $K_{lx}$ du régulateur de position PID
d	14	92	0	9999	100	-	Facteur $K_{dx}$ du régulateur de position PID
<b>Divers, unité de commande</b>							
d	51	00	1	255	40	ms	Durée de la montée de $U_{aim}$ à 33 V
d	51	01	1	255	5	ms	Durée de l'opération DeEnergizer
d	51	02	0,1	16,00	16,00	kHz	Réglage de la fréquence MLI
d	51	03	-	-	-	-	Afficher le numéro de série de la machine
d	51	04	-	-	-	-	Afficher la date de production
d	51	10	0	9999	0	x d5111	Valeur de réinitialisation du compteur de maintenance (0 = compteur désactivé)
d	51	11	1	255	1	x 10000St	Facteur du compteur de maintenance
d	51	12	1	255	1	x d5111	Répétition du message d'erreur

## 2 Messages d'erreur, d'avertissement et d'information

Code	Type	Cause possible	Solution
1000	Erreur	Connecteur de l'encodeur du moteur de la machine à coudre (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	- Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de commande, utiliser la borne adaptée
1001	Erreur	Erreur moteur de la machine à coudre : Connecteur du moteur de la machine à coudre (AMP) non raccordé	- Vérifier le raccordement et effectuer éventuellement le branchement - Mesurer les phases du moteur de la machine à coudre ( $R = 2,8 \Omega$ , valeur ohmique élevée par rapport à PE) - Remplacer l'encodeur - Remplacer le moteur de la machine à coudre - Remplacer l'unité de commande
1002	Erreur	Défaut d'isolation du moteur de la machine à coudre	- Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE - Remplacer l'encodeur - Remplacer le moteur de la machine à coudre
1004	Erreur	Erreur moteur de la machine à coudre : Sens de rotation incorrect du moteur de la machine à coudre	- Remplacer l'encodeur - Vérifier l'occupation du connecteur et la modifier éventuellement - Vérifier le câblage dans le distributeur de machine et le modifier éventuellement - Mesurer les phases du moteur et vérifier les valeurs
1005	Erreur	Moteur bloqué	- Éliminer le point de forçage dans la machine - Remplacer l'encodeur - Remplacer le moteur
1006	Erreur	Vitesse de rotation maximale dépassée	- Remplacer l'encodeur - Effectuer une réinitialisation - Vérifier la catégorie de machine (t 51 04)
1007	Erreur	Erreur lors de la course de référence	- Remplacer l'encodeur - Éliminer le point de forçage dans la machine
1008	Erreur	Erreur de l'encodeur	- Remplacer l'encodeur
1010	Erreur	Connecteur du synchroniseur externe (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	- Brancher le câble du synchroniseur externe à l'unité de commande, utiliser la borne (Sync) adaptée - Nécessaire uniquement sur les machines avec démultiplication !

Code	Type	Cause possible	Solution
1011	Erreur	Impulsion Z de l'encodeur manquante	- Arrêter l'unité de commande. Tourner le volant et remettre l'unité de commande sous tension - Si l'erreur persiste, vérifier l'encodeur
1012	Erreur	Erreur du synchroniseur	- Remplacer le synchroniseur
1052	Erreur	Surintensité de courant du moteur de la machine à coudre, augmentation de courant interne > 25 A	- Contrôler la sélection de la catégorie de machine - Remplacer l'unité de commande - Remplacer le moteur de la machine à coudre - Remplacer l'encodeur
1053	Erreur	Sur tension du moteur de la machine à coudre	- Contrôler la sélection de la catégorie de machine - Remplacer l'unité de commande
1054	Erreur	Court-circuit interne	- Remplacer l'unité de commande
1055	Erreur	Surcharge du moteur de la machine à coudre	- Éliminer le point de forçage dans la machine - Remplacer l'encodeur - Remplacer le moteur de la machine à coudre
1203	Information	Position non atteinte (lors de la coupe du fil, rotation arrière, etc.)	- Vérifier les réglages du régulateur et les modifier éventuellement. Modifications mécaniques apportées à la machine. (par ex. réglage FA, tension de la courroie, etc.) - Vérifier la position (levier du fil point mort haut)
2020	Information	Pas de réponse du boîtier DACextension	- Contrôler les câbles de liaison - Contrôler les DEL du boîtier DACextension - Effectuer la mise à jour du logiciel
2021	Information	Connecteur d'encodeur du moteur de la machine à coudre (Sub-D, 9 pôles) non raccordé au boîtier DACextension	- Brancher le câble de l'encodeur au boîtier DACextension, utiliser la borne correcte
2101	Erreur	Carte de moteur pas à pas DA 1 course de référence dépassement de temps	- Contrôler le capteur de référence
2103	Erreur	Carte de moteur pas à pas DA 1 pertes de pas	- Contrôler la mobilité
2120	Information	Pas de réponse de la carte de moteur pas à pas DA 1	- Contrôler les câbles de liaison - Contrôler les DEL du boîtier DACextension - Effectuer la mise à jour du logiciel

Code	Type	Cause possible	Solution
2121	Information	Connecteur d'encodeur de la carte de moteur pas à pas DA 1 (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	- Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de commande, utiliser la borne adaptée
2122	Information	Carte de moteur pas à pas DA 1 position de roue polaire introuvable	- Contrôler les câbles de liaison - Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1
2155	Erreur	Carte de moteur pas à pas DA 1 surcharge	- Contrôler la mobilité
2201	Erreur	Carte de moteur pas à pas DA 2 course de référence dépassement de temps	- Contrôler le capteur de référence
2203	Erreur	Carte de moteur pas à pas DA 2 pertes de pas	- Contrôler la mobilité
2220	Information	Pas de réponse de la carte de moteur pas à pas DA 2	- Contrôler les câbles de liaison - Contrôler les DEL du boîtier DACextension - Effectuer la mise à jour du logiciel
2221	Information	Connecteur d'encodeur de la carte de moteur pas à pas DA 2 (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	- Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de commande, utiliser la borne adaptée
2222	Information	Carte de moteur pas à pas DA 2 position de roue polaire introuvable	- Contrôler les câbles de liaison - Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 2
2255	Erreur	Carte de moteur pas à pas DA 2 surcharge	- Contrôler la mobilité
3100	Erreur	Dépassement de temps AC-RDY, la tension du circuit intermédiaire n'a pas atteint le seuil défini dans la limite de temps indiquée	- Vérifier la tension secteur - Remplacer l'unité de commande si la tension secteur est OK
3101	Erreur	Erreur haute tension, tension secteur > 290 V sur une période prolongée	- En cas de dépassement permanent de la tension nominale, vérifier la tension secteur - Stabiliser la tension secteur ou utiliser un générateur
3102	Erreur	Erreur basse tension (2 <sup>ème</sup> seuil) (tension secteur < 150 V CA)	- Vérifier la tension secteur - Stabiliser la tension secteur - Utiliser un générateur
3103	Information	Avertissement basse tension (1 <sup>er</sup> seuil) (tension secteur < 180 V CA)	- Vérifier la tension secteur - Stabiliser la tension secteur - Utiliser un générateur
3104	Avertissement	Pédale pas en position 0	- Retirer le pied de la pédale lors de la mise sous tension de l'unité de commande

<b>Code</b>	<b>Type</b>	<b>Cause possible</b>	<b>Solution</b>
3105	Erreur	Court-circuit U24 V	- Retirer le connecteur 37 pôles. Si l'erreur persiste, remplacer l'unité de commande - Tester les entrées/sorties pour vérifier l'absence de court-circuit sur l'alimentation 24 V
3106	Erreur	Surcharge U24 V (I <sup>2</sup> T)	- Un ou plusieurs aimants défectueux
3107	Erreur	Pédale non branchée	- Brancher une pédale analogique
3108	Information	Limitation de la vitesse de rotation en raison d'une faible tension secteur	- Vérifier la tension secteur
3109	Avertissement	Verrouillage de la marche	- Vérifier le capteur à bascule sur la machine
3150	Information	Maintenance nécessaire	- Information sur la lubrification de la machine, voir la notice d'entretien de la machine
3151	Avertissement	Maintenance nécessaire (poursuite uniquement avec remise à zéro du paramètre t 51 14, voir les instructions de service de la machine)	- Effectuer impérativement une opération de maintenance, voir la notice d'entretien de la machine
3155	Information	Pas d'autorisation de couture	- Paramètres t 51 20 – t 51 33 = 25 - Signal d'entrée nécessaire pour l'autorisation de couture
3160	Information	Dispositif de relâchement de point	- Relâchement de point impossible
3215	Information	Compteur de points de canettes (info valeur 0 atteinte)	- Changer la canette, régler la valeur du compteur - Actionner la touche Réinitialisation du compteur
3216	Information	Contrôleur de fil restant à gauche	- Remplacer la canette de gauche
3217	Information	Contrôleur de fil restant à droite	- Remplacer la canette de droite
3218	Information	Contrôleur de fil restant à gauche et à droite	- Remplacer la canette de gauche et de droite
3223	Information	Point manqué détecté	-
3224	Information	La canette n'a pas tourné	-
6353	Erreur	Erreur de communication, EEPROM interne	- Arrêter l'unité de commande, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de commande sous tension

Code	Type	Cause possible	Solution
6354	Erreur	Erreur de communication, EEprom externe	- Arrêter l'unité de commande, attendre l'extinction des DEL, vérifier la liaison ID machine et remettre l'unité de commande sous tension
6360	Information	Pas de données valides sur l'EEprom externe (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe)	- Effectuer la mise à jour du logiciel
6361	Information	Pas d'EEprom externe raccordé	- Raccorder la liaison ID machine
6362	Information	Pas de données valides sur l'EEprom interne (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe)	- Vérifier la liaison ID machine - Arrêter l'unité de commande, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de commande sous tension - Effectuer la mise à jour du logiciel
6363	Information	Pas de données valides sur l'EEprom interne et externe (la version du logiciel n'est pas compatible avec la mémoire de données interne, propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	- Vérifier la liaison ID machine - Arrêter l'unité de commande, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de commande sous tension - Effectuer la mise à jour du logiciel
6364	Information	Pas de données valides sur l'EEprom interne et EEprom externe non raccordé (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe, propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	- Vérifier la liaison ID machine - Arrêter l'unité de commande, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de commande sous tension - Effectuer la mise à jour du logiciel
6365	Information	EEprom interne défectueux	- Remplacer l'unité de commande
6366	Information	EEprom interne défectueux et données externes invalides (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	- Remplacer l'unité de commande
6367	Information	EEprom interne défectueux et EEprom externe non raccordé (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	- Remplacer l'unité de commande
7202	Information	Erreur de démarrage boîtier DACextension	- Contrôler les câbles de liaison - Effectuer la mise à jour du logiciel - Remplacer le boîtier DACextension

Code	Type	Cause possible	Solution
7203	Information	Somme de contrôle erronée lors de la mise à jour	- Contrôler les câbles de liaison - Effectuer la mise à jour du logiciel - Remplacer le boîtier DACextension
7212	Information	Erreur au démarrage carte de moteur pas à pas DA 1	- Contrôler les câbles de liaison - Effectuer la mise à jour du logiciel - Remplacer le boîtier DACextension
7213	Information	Somme de contrôle erronée lors de la mise à jour de la carte de moteur pas à pas DA 2	- Contrôler les câbles de liaison - Effectuer la mise à jour du logiciel - Remplacer le boîtier DACextension
7222	Information	Erreur au démarrage carte de moteur pas à pas DA 2	- Contrôler les câbles de liaison - Effectuer la mise à jour du logiciel - Remplacer le boîtier DACextension
7223	Information	Somme de contrôle erronée lors de la mise à jour de la carte de moteur pas à pas DA 2	- Contrôler les câbles de liaison - Effectuer la mise à jour du logiciel - Remplacer le boîtier DACextension
7801	Information	Erreur de version du logiciel (uniquement pour DAC classic ; seules les fonctions de la DAC basic restent disponibles)	- Effectuer la mise à jour du logiciel - Remplacer l'unité de commande
7802	Information	Erreur de mise à jour du logiciel (uniquement pour DAC classic ; seules les fonctions de la DAC basic restent disponibles)	- Effectuer une nouvelle mise à jour du logiciel - Remplacer l'unité de commande
7803	Information	Erreur de communication (uniquement pour DAC classic ; seules les fonctions de la DAC basic restent disponibles)	- Redémarrer l'unité de commande - Effectuer la mise à jour du logiciel - Remplacer l'unité de commande
8401	Erreur	Chien de garde	- Effectuer la mise à jour du logiciel - Réinitialiser la liaison ID machine - Remplacer l'unité de commande
8402 - 8405	Erreur	Erreur interne	- Effectuer la mise à jour du logiciel - Réinitialiser la liaison ID machine - Remplacer l'unité de commande
8406	Erreur	Erreur de somme de contrôle	- Effectuer la mise à jour du logiciel - Remplacer l'unité de commande
8501	Erreur	Protection du logiciel	- Toujours utiliser l'outil DA pour mettre le logiciel à jour





DÜRKOPP ADLER AG  
Potsdamer Str. 190  
33719 Bielefeld  
Allemagne  
Tél. : +49 (0) 521 925 00  
E-mail : [service@duerkopp-adler.com](mailto:service@duerkopp-adler.com)  
[www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)