

Parameter Nr.	Benennung	*	Einstellbereich		Preset 470R	171-	173-	171-	173-	175-; 176-	175-; 176-			171-	173-
			min	max		141621	141621	131110	141110	141110	141621 179- 171629			141521	141521
deutsch		* T = Technikerebene, A = Ausrüsterebene		(=) der Presetwert bleibt erhalten											
290	Modus Maschinenklasse	A	1	100	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Nachfolgende Parameterwerte sind mit F-290 eingestellt:														
000	Stichverdichtung Nahtanfang (normale Strichlänge)	B	0	254	0	=	=	=	=	=	=			=	=
001	Stichverdichtung Nahtanfang (kurze Stichlänge)	B	0	254	5	=	=	=	=	=	=			=	=
002	Stichverdichtung Nahtanfang (kurze Stichlänge)	B	0	254	5	=	=	=	=	=	=			=	=
003	Stichverdichtung Nahtanfang (normale Stichlänge)	B	0	254	2	=	=	=	=	=	=			=	=
013	Fadenabschneider EIN/AUS	B	0	1	0	1	1	=	=	=	1			1	1
014	Fadenwischer EIN/AUS	B	0	1	0	1	1	=	=	=	1			1	1
111	obere Grenze der Maximaldrehzahl n max Auslieferungs Drehzahl; Preset MK F-290	T	n2	9900	1000	6000 5800	6000 5800	6600 6000	6000 5800	5000 4500	5000 4500			6000 5800	6000 5800
112	Stichverdichtungs Drehzahl Nahtanfang	T	200	9900	3000	=	=	=	=	=	=			=	=
113	Stichverdichtungs Drehzahl Nahtende	T	200	9900	3000	=	=	=	=	=	=			=	=
140	Funktionsmodus für Taster "Nadel hoch/tief" an A.6	T	1	4	0	2	2	=	=	=	2			2	2
170	Referenzpunkt (EP = Eintauchpunkt Nadel in Stichplatte)	T			*EP	*EP	*EP	*EP	*EP	*EP	*EP			*EP	*EP
171	Nadelposition 1E = einlaufende Flanke (Pos.1)	T	0	359	176	=	=	=	=	=	=			=	=
	Nadelposition 1A = auslaufende Flanke	T	0	359	220	=	=	=	=	=	=			=	=
	Nadelposition 2E = einlaufende Flanke (Pos.2)	T	0	359	292	=	=	=	=	=	=			=	=
	Nadelposition 2A = auslaufende Flanke	T	0	359	359	=	=	=	=	=	=			=	=
250	Funktionsmodule für Ausgang A (A.30)	A	0	11	0	=	5	=	=	=	3			=	5
251	Ausgang A /A.30) und LED A (A.29) nach dem Fadenabschneiden	A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			=	=
252	Ausgang A (A.30) und LED A (A.29) invertiert? 0 = Nein, 1 = Ja	A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			=	=
253	Stichanzahl bis zum Einschalten von Ausgang A (A.30) wenn Parameter 250 = 2, 5, 9	A	0	100	0	=	10	=	=	=	=			=	10
254	Stichanzahl bis zum Ausschalten von Ausgang A (A.30) nur wenn Parameter 250 = 2, 9, 11	A	0	100	0	=	=	=	=	=	=			=	=
270	Auswahl Positionssensor	A	0	5	0	=	=	6	6	6	=			6	6
272	Übersetzung der Motorwelle zur Maschine	A	15	255	100	=	=	147	147	147	=			147	147
362	Einschaltverzögerung Kettenstichabschneider (M1)	A	0	5000	80	=	=	=	=	=	=			=	=
363	Enschaltdauer Kettenstichabschneider (M1)	A	0	5000	80	=	=	=	=	=	=			=	=
364	Einschaltverzögerung Kettenstichfänger (M3)	A	0	5000	0	=	=	=	=	=	=			=	=
365	Enschaltdauer Kettenstichfänger (M3)	A	0	5000	250	=	=	=	=	=	=			=	=
368	Kettenstichabscheide Modus	A	1	2	1	=	=	=	=	=	=			=	=
369	Stichverdichtung Normal (0) / Invertierung (1)	A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			1	1

Parameter Nr.	Designation	*	Limits		Preset 470R	171- 141621	173- 141621	171- 131110	173- 141110	175-; 176- 141110	175-; 176- 141621 179- 171629			171- 141521	173- 141521
			min	max											
english	* T = Technician level, A = Supplier level														
(-) same as preset															
290	Mode "machine class"	A	1	100	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Following parameters are adjusted with parameter F-290														
000	Stitch condensing seam start (normal stitch length)	B	0	254	0	=	=	=	=	=	=			=	=
001	Stitch condensing seam start (shortened stitch length)	B	0	254	5	=	=	=	=	=	=			=	=
002	Stitch condensing seam end (shortened stitch length)	B	0	254	5	=	=	=	=	=	=			=	=
003	Stitch condensing at seam end (normal stitch length)	B	0	254	2	=	=	=	=	=	=			=	=
013	Thread trimmer 1/0	B	0	1	0	1	1	=	=	=	1			1	1
014	Thread wiper 1/0	B	0	1	0	1	1	=	=	=	1			1	1
111	Upper limit of the maximum speed n max	T	n2	9900	1000	6000 5800	6000 5800	6600 6000	6000 5800	5000 4500	5000 4500			6000 5800	6000 5800
112	Stitch condensing speed at seam start	T	200	9900	3000	=	=	=	=	=	=			=	=
113	Stitch condensing speed at seam end	T	200	9900	3000	=	=	=	=	=	=			=	=
140	Mode needle up / down (A.6)	T	1	4	0	2	2	=	=	=	2			2	2
170	Setting the reference position	T			*EP	*EP	*EP	*EP	*EP	*EP	*EP			*EP	*EP
171	Needle position 1E = (leading edge Pos.1)	T	0	359	176	=	=	=	=	=	=			=	=
	Needle position 1A = (trailing edge)	T	0	359	220	=	=	=	=	=	=			=	=
	Needle position 2E = (leading edge Pos.2)	T	0	359	292	=	=	=	=	=	=			=	=
	Needle position 2A = internal switching point	T	0	359	359	=	=	=	=	=	=			=	=
250	Function modules for output A (a.30)	A	0	11	0	=	5	=	=	=	3			=	5
251	Output A (A.30) and LED A (A.29) after thread trimming	A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			=	=
252	Output A (A.30) and LED A (A.29) inverted? 0 = no, 1 = yes	A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			=	=
253	Number of stitches until switching output A ON Function with pa. 250=2, 5, 9	A	0	100	0	=	10	=	=	=	=			=	10
254	Number of stitches until switching output A OFF Function with pa. 250=2, 9, 11	A	0	100	0	=	=	=	=	=	=			=	=
270	Selection according to the position sensors	A	0	5	0	=	=	6	6	6	=			6	6
272	Transmission ratio between motor shaft to machine shaft	A	15	255	100	=	=	147	147	147	=			147	147
362	Activation delay for chain stitch trimmer (M1)	A	0	5000	80	=	=	=	=	=	=			=	=
363	Activation time for chain stitch trimmer (M1)	A	0	5000	80	=	=	=	=	=	=			=	=
364	Activation delay for chain stitch catcher (M3)	A	0	5000	0	=	=	=	=	=	=			=	=
365	Activation time for chain stitch catcher (M3)	A	0	5000	250	=	=	=	=	=	=			=	=
368	Chain stitch trimming mode	A	1	2	1	=	=	=	=	=	=			=	=
369	Stitch condensing normal (0) / inverting (1)	A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			1	1

Parametres Nr.	Désignation	*	Limites		Preset 470R	171- 141621	173- 141621	171- 131110	173- 141110	175-; 176- 141110	175-; 176- 141621 179- 171629		171- 141521	173- 141521	
			min	max		(=)	Uguale al preset								
français * T = Niveau du technicien, A = niveau du fournisseur															
290	Mode classe de machine	A	1	100	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Les valeurs de paramètre suivantes sont réglées avec F-290:														
000	Nombre de points du bridage initial en avant	B	0	254	0	=	=	=	=	=	=			=	=
001	Nombre de points du bridage final en arrière	B	0	254	5	=	=	=	=	=	=			=	=
002	Nombre de points du bridage initial en arrière	B	0	254	5	=	=	=	=	=	=			=	=
003	Nombre de points du bridage final en avant	B	0	254	2	=	=	=	=	=	=			=	=
013	Coupe-fil MARCHE/ARRET	B	0	1	0	1	1	=	=	=	1			1	1
014	Racleur MARCHE/ARRET	B	0	1	0	1	1	=	=	=	1			1	1
111	Limite supérieure de la vitesse maximal n max	T	n2	9900	1000	6000 5800	6000 5800	6600 6000	6000 5800	5000 4500	5000 4500			6000 5800	6000 5800
112	Vitesse de bridage initial	T	200	9900	3000	=	=	=	=	=	=			=	=
113	Vitesse de bridage final	T	200	9900	3000	=	=	=	=	=	=			=	=
140	Mode pour touche sur A.6 (aiguille en haute/en bas)	T	1	4	0	2	2	=	=	=	2			2	2
170	Réglage de la position de référence	T			*EP	*EP	*EP	*EP	*EP	*EP	*EP			*EP	*EP
171	1E = Position de l'aiguille 1 (flanc d'entrée)	T	0	359	176	=	=	=	=	=	=			=	=
	1A = Position de l'aiguille 1A (flanc de sortie)	T	0	359	220	=	=	=	=	=	=			=	=
	2E = Position de l'aiguille 2 (flanc d'entrée)	T	0	359	292	=	=	=	=	=	=			=	=
	2A = Position de l'aiguille 2A (flanc de sortie)	T	0	359	359	=	=	=	=	=	=			=	=
250	Différentes fonctions pour la sortie A (A.30)	A	0	11	0	=	5	=	=	=	3			=	5
251	Sortie A (A.30) et DEL A (A.29) après la coupe du fil	A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			=	=
252	Sortie A (A.30) et DEL A (A.29) inversées? 0 = Non, 1 = Oui	A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			=	=
253	Nombre de points jusqu'à l'activation de la sortie A Fonction avec paramètre 250=2, 5, 9	A	0	100	0	=	10	=	=	=	=			=	10
254	Nombre de points jusqu'à la désactivation de la sortie A Fonction avec paramètre 250=2, 9, 11	A	0	100	0	=	=	=	=	=	=			=	=
270	Sélection selon les détecteurs de position	A	0	5	0	=	=	6	6	6	=			6	6
272	Rapport de transmission entre l'arbre du moteur et celui de la machine	A	15	255	100	=	=	147	147	147	=			147	147
362	0	A	0	5000	80	=	=	=	=	=	=			=	=
363	0	A	0	5000	80	=	=	=	=	=	=			=	=
364	0	A	0	5000	0	=	=	=	=	=	=			=	=
365	0	A	0	5000	250	=	=	=	=	=	=			=	=
368	0	A	1	2	1	=	=	=	=	=	=			=	=
369	0	A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			1	1

Parametro Nr.	Denominazione	*	Limiti		Preset 470R	171-	173-	171-	173-	175-; 176-	175-; 176- 179- 171629			171-	173-
			min	max		141621	141621	131110	141110	141110	141521	141521			
italiano	* T = Livello per il tecnico, A = Livello per la fabbrica		(=) Uguale al preset												
290	Modo classe di macchina	A	1	100	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	I seguenti valori di parametro sono regolati con F-290:														
000	Punti dell'affrancatura iniziale della cucitura in marcia avanti	B	0	254	0	=	=	=	=	=	=			=	=
001	Punti dell'affrancatura iniziale della cucitura in marcia indietro	B	0	254	5	=	=	=	=	=	=			=	=
002	Punti dell'affrancatura finale della cucitura in marcia indietro	B	0	254	5	=	=	=	=	=	=			=	=
003	Punti dell'affrancatura finale della cucitura in marcia avanti	B	0	254	2	=	=	=	=	=	=			=	=
013	Rasafilo INSERITO / DISINSERITO	B	0	1	0	1	1	=	=	=	1			1	1
014	Scartafilo INSERITO / DISINSERITO	B	0	1	0	1	1	=	=	=	1			1	1
111	Limite superiore della velocità massima n max	T	n2	9900	1000	6000 5800	6000 5800	6600 6000	6000 5800	5000 4500	5000 4500			6000 5800	6000 5800
112	Velocità dell'affrancatura iniziale della cucitura	T	200	9900	3000	=	=	=	=	=	=			=	=
113	Velocità dell'affrancatura finale della cucitura	T	200	9900	3000	=	=	=	=	=	=			=	=
140	Definizione funzionamento tasto "Ago alto/basso" (tasto su A.6)	T	1	4	0	2	2	=	=	=	2			2	2
170	Regolazione della posizione di riferimento	T			*EP	*EP	*EP	*EP	*EP	*EP	*EP			*EP	*EP
171	1E = Posizione del ago 1 (spigolo entrante)	T	0	359	176	=	=	=	=	=	=			=	=
	1A = Posizione del ago 1A (spigolo uscente)	T	0	359	220	=	=	=	=	=	=			=	=
	2E = Posizione del ago 2 (spigolo entrante)	T	0	359	292	=	=	=	=	=	=			=	=
	2A = Posizione del ago 2A (spigolo uscente)	T	0	359	359	=	=	=	=	=	=			=	=
250	Moduli funzione per uscita A (A.30)	A	0	11	0	=	5	=	=	=	3			=	5
251	Uscita A (A.30) e LED A (A.29) dopo il taglio del filo	A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			=	=
252	Uscita A (A.30) e LED A (A.29) invertite? 0 = No, 1 = Si	A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			=	=
253	Numero di punti fino all'inserimento dell'uscita A	A	0	100	0	=	10	=	=	=	=			=	10
254	Numero di punti fino al disinserimento dell'uscita A	A	0	100	0	=	=	=	=	=	=			=	=
270	Selezione secondo i sensori di posizione	A	0	5	0	=	=	6	6	6	=			6	6
272	Rapporto di trasmissione fra l'albero motore e l'albero macchina	A	15	255	100	=	=	147	147	147	=			147	147
362	0	A	0	5000	80	=	=	=	=	=	=			=	=
363	0	A	0	5000	80	=	=	=	=	=	=			=	=
364	0	A	0	5000	0	=	=	=	=	=	=			=	=
365	0	A	0	5000	250	=	=	=	=	=	=			=	=
368	0	A	1	2	1	=	=	=	=	=	=			=	=
369	0	A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			1	1

Parámetros No	Significado	*	Límites		Preset 470R	171- 141621	173- 141621	171- 131110	173- 141110	175-; 176- 141110	175-; 176- 141621 179- 171629			171- 141521	173- 141521
			min	max		(=)	Igual de preset								
español * T = Nivel del Tecnico, A = Nivel del Suministrador															
290	Modo modelo de máquina	A	1	100	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Los valores de los parámetros siguientes se ajustan mediante F-290:														
000	Puntadas de remate inicial hacia delante	B	0	254	0	=	=	=	=	=	=			=	=
001	Puntadas de remate inicial hacia atrás	B	0	254	5	=	=	=	=	=	=			=	=
002	Puntadas de remate final hacia atrás	B	0	254	5	=	=	=	=	=	=			=	=
003	Puntadas de remate final hacia delante	B	0	254	2	=	=	=	=	=	=			=	=
013	Cortahilos ACTIVADO/DESACTIVADO	B	0	1	0	1	1	=	=	=	1			1	1
014	Tirahilos ACTIVADO/DESACTIVADO	B	0	1	0	1	1	=	=	=	1			1	1
111	Limite superior de la velocidad máxima n max	T	n2	9900	1000	6000 5800	6000 5800	6600 6000	6000 5800	5000 4500	5000 4500			6000 5800	6000 5800
112	Velocidad del remate inicial	T	200	9900	3000	=	=	=	=	=	=			=	=
113	Velocidad del remate final	T	200	9900	3000	=	=	=	=	=	=			=	=
140	Modo de tecla en A.6	T	1	4	0	2	2	=	=	=	2			2	2
170	Ajuste de la posición de referencia	T			*EP	*EP	*EP	*EP	*EP	*EP	*EP			*EP	*EP
171	1E = Posición de la aguja 1 (entrada de la ranura)	T	0	359	176	=	=	=	=	=	=			=	=
	1A = Posición de la aguja 1 (salida de la ranura)	T	0	359	220	=	=	=	=	=	=			=	=
	2E = Posición de la aguja 2 (entrada de la ranura)	T	0	359	292	=	=	=	=	=	=			=	=
	2A = Posición de la aguja 2 (salida de la ranura)	T	0	359	359	=	=	=	=	=	=			=	=
250	Módulos de funciones para salida A (A.30)	A	0	11	0	=	5	=	=	=	3			=	5
251	Salida A (A.30) y LED A (A.29) después de cortar el hilo	A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			=	=
252	Salida A (A.30) y LED A (A.29) invertidas, 0 = No, 1 = Si	A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			=	=
253	Número de puntadas hasta la activación de la salida A	A	0	100	0	=	10	=	=	=	=			=	10
254	Número de puntadas hasta la desactivación de la salida A	A	0	100	0	=	=	=	=	=	=			=	=
270	Selección según los sensores de posición Programación	A	0	5	0	=	=	6	6	6	=			6	6
272	Relación de transmisión entre el eje del motor y el de la máquina	A	15	255	100	=	=	147	147	147	=			147	147
362	0	A	0	5000	80	=	=	=	=	=	=			=	=
363	0	A	0	5000	80	=	=	=	=	=	=			=	=
364	0	A	0	5000	0	=	=	=	=	=	=			=	=
365	0	A	0	5000	250	=	=	=	=	=	=			=	=
368	0	A	1	2	1	=	=	=	=	=	=			=	=
369	0	A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			1	1

Parâmetro	No	Denominação	*	Limites		Preset 470R	171- 141621	173- 141621	171- 131110	173- 141110	175-; 176- 141110	175-; 176- 141621 179- 171629			171- 141521	173- 141521
				min	max											
português * T = Nível do técnico, A = Nível do fornecedor (=) o valor do preset não modifica																
290	Modo classe de máquinas		A	1	100	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
	Os valores dos seguintes parâmetros são ajustados com F-290:															
000	Pontos de remate inicial para a frente		B	0	254	0	=	=	=	=	=	=			=	=
001	Pontos de remate inicial para trás		B	0	254	5	=	=	=	=	=	=			=	=
002	Pontos de remate final para trás		B	0	254	5	=	=	=	=	=	=			=	=
003	Pontos de remate final para a frente		B	0	254	2	=	=	=	=	=	=			=	=
013	Corte de linha LIGADO/DESLIGADO		B	0	1	0	1	1	=	=	=	1			1	1
014	Limpa linhas LIGADO/DESLIGADO		B	0	1	0	1	1	=	=	=	1			1	1
111	Limite máximo da velocidade máxima n max		T	n2	9900	1000	6000 5800	6000 5800	6600 6000	6000 5800	5000 4500	5000 4500			6000 5800	6000 5800
112	Velocidade do remate inicial		T	200	9900	3000	=	=	=	=	=	=			=	=
113	Velocidade do remate final		T	200	9900	3000	=	=	=	=	=	=			=	=
140	Modo agulha EM CIMA/EM BAIXO (tecla na A.6)		T	1	4	0	2	2	=	=	=	2			2	2
170	Regulação da posição de referência		T			*EP	*EP	*EP	*EP	*EP	*EP	*EP			*EP	*EP
171	Posição da agulha 1E = entrada da ranhura		T	0	359	176	=	=	=	=	=	=			=	=
	Posição da agulha 2E = entrada da ranhura		T	0	359	220	=	=	=	=	=	=			=	=
	Posição da agulha 1A = saída da ranhura		T	0	359	292	=	=	=	=	=	=			=	=
	Posição da agulha 2A = saída da ranhura		T	0	359	359	=	=	=	=	=	=			=	=
250	Módulos de funções para saída A (A.30)		A	0	11	0	=	5	=	=	=	3			=	5
251	Saída A (A.30) e LED A (A.29) depois do corte de linha		A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			=	=
252	Saída A (A.30) e LED A (A.29) invertidas? 0 = No, 1 = Si		A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			=	=
253	Número de pontos até ser ligada a saída A		A	0	100	0	=	10	=	=	=	=			=	10
254	Número de pontos até ser desligada a saída A		A	0	100	0	=	=	=	=	=	=			=	=
270	Seleccção conforme os sensores de posição		A	0	5	0	=	=	6	6	6	=			6	6
272	Relação de transmissão entre o eixo do motor e o eixo da máquina		A	15	255	100	=	=	147	147	147	=			147	147
362	0		A	0	5000	80	=	=	=	=	=	=			=	=
363	0		A	0	5000	80	=	=	=	=	=	=			=	=
364	0		A	0	5000	0	=	=	=	=	=	=			=	=
365	0		A	0	5000	250	=	=	=	=	=	=			=	=
368	0		A	1	2	1	=	=	=	=	=	=			=	=
369	0		A	0	1	0	=	=	=	=	=	=			1	1