

DAC basic/classic

operating manual part II class 888 0791 888901



Durkopp Adler AG, PO Box 17 03 51, D-33703 Bielefeld, Potsdamerstr. 190, D-33719 Bielefeld
Телефон +49 (0) 521 9 25 00, Факс +49 (0) 521 9 25 24 35, www.duerkopp-adler.com

Редакция: Июль 2011 переработка: B014

DAC basic/classic

© 2010 Dürkopp Adler AG

Все права защищены. Никакая часть документа не должна репродуцироваться никакими средствами, и ни в какой форме без письменного согласия издателя. Это касается главным образом тиражирования, переводов, переноса на микроносители и хранения и оформления в электронной форме.

Изделия, на которые в этом документе ссылаются, могут принадлежать зарегистрированным товарным знакам и/или охраняемым товарным знакам настоящего владельца. Издатель и авторы не предъявляют никаких прав к этим зарегистрированным товарным знакам.

Оформление документа проведено с большой точностью. Издатель и авторы документов не несут никакой ответственности или гарантии за нарушение или вред, следующие из использования информации из этого документа. Издатель и авторы ни в коем случае не несут ответственность за потерянную прибыль или какой-либо другой коммерческий убыток, прямо или косвенно вызванные этим документом.

Напечатано: Июль 2011 в Билефельде, Германия

Содержание

ЧАСТЬ II

1	Параметры.....	4
1.1	Параметр класса 888.....	4
1.1.1	Уровень оператора.....	4
1.1.2	Уровень техника.....	5
1.1.3	Уровень разработчика.....	15
1.2	Установки параметров для класса 888.....	17
2.	Сообщения об ошибках, предупреждениях и информационные.....	18

ЧАСТЬ II**1 Параметр**

Просмотр параметра – это популярный и быстрый способ для его нахождения и изменения. Структура списка уже объяснялась по принципу использования.

Есть параметры, которые можно найти на уровне техника, разработчика или обоих этих уровнях. Все настройки на уровне разработчика находятся вне доступа персонала и техников, и меняются разработчиками программного обеспечения в зависимости от оборудования.

1.1 Параметр класса 888

класс:	888
t 08 04 набор параметров:	888-x601x2-M
для подкласса:	888-160122-M, 888-160152-M, 888-260122-M

1.1.1 Уровень оператора

Уровень	Контроль	Параметр	Мин	Макс	Начальное значение	Ед. измерения	Описание
Счетчики шпули и контролёры шпули							
o	06	00	0	4	0		Включение счетчика шпули 0 = off; 1 = Счетчик шпули А; 2 = Счетчик шпули В; 3 = Счетчик шпули С; 4 = Отслеживание нити на шпуле
o	06	01	0,1	999,9	300,0	x o0602	Сброс значения счетчика шпули А
o	06	02	0,1	999,9	200,0	x o0604	Сброс значения счетчика шпули В
o	06	03	0,1	999,9	100,0	x o0604	Сброс значения счетчика шпули С
o	06	04	1	255	10	x стежков	Множитель счетчика шпули А, В, и С
o	06	05	0	9999	0	стежки	Количество стежков для слежения на шпуле
o	06	06	0	1	1		Остановка мотора, если значение счетчика достигло 0. 0 = выкл; 1 = вкл
o	06	07	0	1	1		Прижимная лапка внизу после обрезки. 0 = выкл; 1 = вкл
o	06	08	0	1	0		Показывать значение счетчика шпули 0 = выкл; 1 = вкл
Охлаждение иглы							
o	13	00	0	1	0		Охлаждение иглы 0 = выкл; 1 = вкл

1.1.2 Уровень техника

На уровень техника не должны входить обычные пользователи. Изменения на этом уровне должны производиться квалифицированным персоналом.

Доступ на уровень техника получают следующей комбинацией кнопок:

Во время включения блока управления кнопки **P (23)** и **Reset (18)** нужно нажать и удерживать.

Это дает доступ на уровне техника.

Нажмите A+ чтобы войти в меню на уровне техника.

Уровень	Контроль	Параметр	Мин	Макс	Начальное значение	Ед. измерения	Описание
Закрепка							
t	00	00	300	6000	800	Об/мин	Скорость начальной закрепки
t	00	01	0	254	15	10°	Предконтрольный угол включения магнита закрепки. (Переход вперед-назад во время закрепки)
t	00	02	0	254	6	10°	Предконтрольный угол во время выключения магнита закрепки. (Изменение движения вперед-назад при закрепке)
t	00	03	0	1	0		Начальную закрепку можно прервать положением педали 0. 0 = выкл; 1 = вкл
t	00	04	0	2	0		Режимы для дальнейшего шитья после начальной закрепки. 0 = Вы шьете дальше после закрепки; 1 = Машина останавливается, и шитье возобновляется повторным нажатием педали; 2 = Управление нитью после начальной закрепки;
t	00	05	0	1	1		Освобождение педали только для дополнительного шва А 0 = выкл; 1 = вкл
t	00	06	0	500	0	мс	Задержка времени до возобновления скорости после начальной закрепки
t	00	07	0	255	0	мс	Время выключения магнита закрепки
t	00	10	300	6000	800	Об/мин	Скорость конечной закрепки
t	00	11	0	254	22	10°	Предконтрольный угол включения магнита закрепки. (Переход вперед-назад во время закрепки)
t	00	12	0	254	3	10°	Предконтрольный угол во время выключения магнита закрепки. (Изменение движения вперед-назад при закрепке)
t	00	13	0	1	0		Магнит закрепки остается включенным (после последнего прошива назад конечная закрепка и многократная закрепка заканчивается), до тех пор пока игла не достигнет позицию 2. 0 = выкл; 1 = вкл
t	00	20	300	6000	800	Об/мин	Скорость многократной закрепки вначале (только для набивочной программы)
t	00	21	0	254	16	10°	Предконтрольный угол во время включения магнита закрепки. (Переключение для движения вперед-назад) (только для набивочной программы)
t	00	22	0	254	22	10°	Предконтрольный угол во время выключения магнита закрепки. (Переключение для движения вперед-назад) (только для набивочной программы)
t	00	23	0	1	0		Начальная закрепка в качестве набивочной программы. 0 = выкл; 1 = вкл
t	00	30	0	1	0		Декоративная закрепка 0 = выкл; 1 = вкл
t	00	31	0	2500	1200	Об/мин	Скорость декоративной закрепки
t	00	32	0	1000	150	мс	Время остановки декоративной закрепки
t	00	35	0	1	1		Снижение скорости во время переключения подачи 0 = выкл; 1 = вкл
t	00	36	0	6000	500	Об/мин	Желаемое снижение скорости во время переключения подачи.
t	00	40	0	2	1		Тип начальной закрепки, если закрепку переключают. 0 = Простая начальная закрепка; 1 = Двойная начальная закрепка; 2 = Начальная многократная закрепка

Руководство по управлению часть II

t	00	41	0	2	1		Тип конечной закрепки, если закрепку переключают. 0 = Простая конечная закрепка; 1 = Двойная конечная закрепка; 2 = Конечная многократная закрепка
t	00	44	0	3	3		Режим ручной закрепки 0 = Ручная закрепка включается немедленно; 1 = Ручная закрепка включается в соответствии с параметрами t 00 45 и t 00 46; 2 = Если ручная закрепка включена, то мотор остановится в соответствии с параметрами t 00 45 и t 00 46; 3 = Если ручная закрепка включена, то мотор остановится в соответствии с параметрами t 00 45 и t 00 46; (Только если параметр t 00 30 = 1)
t	00	45	0	1	0		Включение ручной закрепки 0 = Игла вниз; 1 = Игла вверх
t	00	46	0	1	0		Выключение ручной закрепки 0 = Игла вниз; 1 = Игла вверх
t	00	50	0	999	100	мс	Рабочее время магнита закрепки за период времени t ₁
t	00	51	5	100	100	%	Интенсивность пульсации за период времени t ₁
t	00	52	0,0	600,0	100,0	с	Рабочее время магнита закрепки за период времени t ₂ (Если настроить 0с, то магнит закрепки будет включаться немедленно)
t	00	53	5	80	40	%	Интенсивность пульсации за период времени t ₂
t	00	54	0	1	1		Увеличение U _{mag} когда магнит закрепки будет запущен 0 = нет; 1 = да
Прижимные диски							
t	01	00	0	8	6	-	Режимы прижимных дисков (ПД) 0 = входной угол включения ПД = t0101, выходной угол включения ПД = t0102, без ПД; 1 = входной угол включения ПД = 108°, выходной угол включения ПД = 268°, без ПД; 2 = входной угол включения ПД = 49°, выходной угол включения ПД = 110°, без ПД; 3 = входной угол включения ПД = 49°, выходной угол включения ПД = 190°, без ПД; 4 = входной угол включения ПД = 108°, выходной угол включения ПД = 268°, входной угол включения ПД = 108°, выходной угол включения ПД = 154°; 5 = входной угол включения ПД = 108°, выходной угол включения ПД = 268°, входной угол включения ПД = 44°, выходной угол включения ПД = 154°; 6 = входной угол включения ПД = 30°, выходной угол включения ПД = 200°, входной угол включения = 50°, выходной угол включения = 100°; 7 = без ПД, входной угол включения ПД = t0111, выходной угол включения ПД = t0112; 8 = входной угол включения ПД = t0101, выходной угол включения ПД = t0102, входной угол включения ПД = t0111, выходной угол включения ПД = t0112
t	01	01	0	359	30	°	угол включения прижимных дисков
t	01	02	0	359	200	°	угол выключения прижимных дисков
t	01	11	0	359	50	°	угол включения для поднятия прижимной лапки
t	01	12	0	359	100	°	угол выключения для поднятия прижимной лапки
t	01	13	0	100	100	%	Цикл режима поднятия прижимной лапки
t	01	20	0	3	3		Настройки прижимных дисков натяжения верхней нити 0 = ПД только в начале шва;

							1 = ПД только в начале шва и шитья в обратном направлении; 2 = ПД в начале шва и во время поднятия прижимной лапки; 3 = ПД в начале шва, шитья в обратном направлении и во время поднятия прижимной лапки
t	01	50	0	999	100	мс	Время работы прижимных дисков за период времени t ₁
t	01	51	5	100	100	%	Интенсивность пульсации за период времени t ₁
t	01	52	0,1	120,0	60,0	s	Рабочее время магнита заковки за период времени t ₂ (Если настроить 0с, то магнит заковки будет включаться немедленно)
t	01	53	5	100	30	%	Интенсивность пульсации за период времени t ₂
t	01	54	0	1	0		Увеличение U _{mag} когда магнит заковки будет работать 0 = нет; 1 = да
Обрезка нити							
t	02	00	100	750	180	Об/мин	Скорость обрезки
t	02	01	0	1	0		Положение педали для включения обрезки. 0 = положение -2; 1 = положение -1
t	02	10	0	359	120	0	Угол включения t 08 12 <= t 02 10 < t 02 11
t	02	11	0	359	245	0	Угол выключения t 02 10 < t 02 11 <= t 08 13
t	02	20	0	255	0	мс	Время задержки для повторного включения магнита обрезки.
t	02	21	0	255	0	мс	Время задержки для выключения магнита обрезки
Поднятие прижимной лапки							
t	03	00	0	1	1		Поднятие прижимной лапки 0 = Нет; 1 = Да
t	03	10	0	255	80	мс	Промежуточная задержка машины после выключения прижимной лапки
t	03	11	0	255	40	мс	Задержка включения поднятия швейной лапки на скорости 0
t	03	12	0	255	200	мс	Задержка включения поднятия прижимной лапки в конце шва
t	03	50	0	999	200	мс	Время работы магнита прижимной лапки за период времени t ₁
t	03	51	5	100	100	%	Интенсивность пульсации за период времени t ₁
t	03	52	0,0	600,0	60,0	с	Рабочее время магнита прижимной лапки за период времени t ₂ (Если настроить 0с, то магнит заковки будет включаться немедленно)
t	03	53	5	100	40	%	Интенсивность пульсации за период времени t ₂
t	03	54	0	1	1		Увеличение U _{mag} когда магнит прижимной лапки будет работать 0 = нет; 1 = да
Плавный старт							
t	05	00	120	1000	400	Об/мин	Скорость плавного старта
t	05	01	1	99	1	Стежки	Количество стежков плавного старта
Швы							
t	07	00	0	2	0		Действия на позицию-2 в швах. 0 = Уничтожение шва. Следующий шов прошивается; Шов разделяется обрезкой на последнем шве программы. 1 = Уничтожение шва с обработкой нити (даже если не активна). Следующий шов является произвольным. 2 = Уничтожение шва с обработкой нити (даже если не активна). Швейная программа остановится.
t	07	01	0	1	0		Автоматическая занятость системы. 0 = выкл; 1 = вкл

Руководство по управлению часть II

Мотор							
t	08	00	500	9999	2500	Об/мин	Максимальная скорость
t	08	01	10	400	150	Об/мин	Минимальная скорость
t	08	02	10	1000	150	Об/мин	Скорость позиционирования
t	08	03	1	100	20	Об/мин/мс	Изменение ускорения
t	08	04	1	100	30	Об/мин/мс	Изменение торможения
t	08	05	0	1	1		Направление вращения мотора 0 = налево; 1 = направо
t	08	06	0	2	1		Торможение мотора при обычной остановке 0 = Торможение на длительность t0805; 1 = Тормоз продолжительно активен после остановки 2 = Позиция будет удерживаться постоянно
t	08	07	0,1	6,0	1,5	A	Удерживающая сила тока при остановке
t	08	08	0	255	80	-	Уровень реакции на изменения в позиции иглы
t	08	09	0	999	200	мс	Период торможения мотора
t	08	10	-	-	-	-	Установка калибровочного положения
t	08	11	-	-	-	-	Установка положений иглы
t	08	12	0	359	120	°	Положение иглы в нижней мертвой точке (Положение 1)
t	08	13	0	359	310	°	Позиция нитепритягивателя (Положение 2)
t	08	14	0	359	350	°	Положение определителя вращения
t	08	15	0	359	245	°	Для вдевания нити
t	08	20	-	-	-	-	Калибрующая педаль
t	08	21	12	64	24	Ступени	Число ступеней положения педали
t	08	22	0	4	3	-	Кривая скорости
t	08	23	10	255	90	мс	Устранение ложных повторных нажатий позиций -1
t	08	24	5	255	15	мс	Устранение ложных повторных нажатий позиций -2
t	08	30	0	1	0		Показывать скорость машины 0 = нет; 1 = да
t	08	31	0	1	0		Показывает текущее положение иглы 0 = нет; 1 = да
t	08	32	0	1	0		Игла будет двигаться в верхнее положение, если питание включено и педаль нажата. 0 = нет; 1 = да
t	08	33	0	3	0		Выход о сигналах позиции 0 = без выхода; 1 = позиция 1; 2 = позиция 2; 3 = позиция 1 и позиция 2;
t	08	34	0	255	0	°	Угол для длины позиции 1
t	08	35	0	255	0	°	Угол для длины позиции 2
t	08	40	500	9999	1500	Об/мин	Ограничение скорости DB3000
t	08	41	500	9999	1800	Об/мин	Ограничение скорости DB2000
Натяжение нити							
t	09	00	0	3	2	-	Режим ослабления натяжения верхней нити и ослабление натяжения верхней нити с активным поднятием прижимной лапки. 0 = Без ослабления натяжения верхней нити; 1 = Ослабление натяжения верхней нити в шве; 2 = Ослабление натяжения верхней нити после обрезки; = Ослабление натяжения верхней нити в шве после обрезки.

t	09	01	0	1	1	°	Ослабление верхней нити для удобства вдевания в иглу 0 = Нет; 1 = Да
t	09	02	0,0	2,55	0,0	с	Время задержки ослабления верхней нити после обрезки. (Активна если t 09 00 = 2 или 3)
t	09	03	0	2	0	°	Соединение натяжения верхней нити с высоким поднятием прижимной лапки 0 = Нет соединения; 1 = Дополнительное натяжение во время быстрого хода иглы; 2 = Дополнительное натяжение верхней нити, когда достигнут предел скорости высокого поднятия прижимной лапки;
t	09	10	0	359	225	°	Угол включения t 08 of 12 <= t of 09 10 < t 09 11 во время обрезки
t	09	11	0	359	325	°	Угол выключения t of 09 10 < t 09 of 11 <= t 08 13 во время обрезки
t	09	20	0	255	0	мс	Время задержки для повторного включения магнита натяжения во время обрезки.
t	09	21	0	255	20	мс	Время задержки для выключения магнита натяжения во время обрезки
t	09	50	0	999	100	мс	Время работы магнита натяжения за период времени t ₁
t	09	51	5	100	100	%	Интенсивность пульсации за период времени t ₁
t	09	52	0,0	600,0	60,0	с	Рабочее время магнита натяжения за период времени t ₂ (Если настроить 0с, то магнит натяжения будет включаться немедленно)
t	09	53	5	100	50	%	Интенсивность пульсации за период времени t ₂
t	09	54	0	1	0		Увеличение U _{mag} , когда магнит натяжения будет работать. 0 = нет; 1 = да
Высокое поднятие прижимной лапки							
t	10	00	0	1	0		Высокое поднятие прижимной лапки 0 = нет; 1 = да
t	10	01	0	9999	1800	Об/мин	Скорость поднятия прижимной лапки
t	10	02	1	21	10	Шаг	Точка снижения скорости
t	10	03	1	21	19	Шаг	Точка увеличения скорости
t	10	04					Показывать текущее положение потенциометра и текущее ограничение скорости 3: 2800 3: = текущее положение 2800 = ограничение скорости
t	10	05	0	1	0		Режим работы высокого поднятия прижимной лапки 0 = не сохраняется; 1 = сохраняется
t	10	06	0	1	0		Ограничение скорости из-за быстрого хода иглы 0 = Ограничение скорости на высокое поднятие прижимной лапки на 500 мс; 1 = Постоянное ограничение скорости на высокое поднятие прижимной лапки;
t	10	07	0,0	2,55	0,0	с	Время выключения высокого поднятия прижимной лапки
t	10	08	0	255	0	Стежки	Минимальное количество стежков для высокого поднятия прижимной лапки

Функциональный модуль							
t	11	00	0	10	4	Функция модуля 1 (X2.30) 0 = Нет функции; 1 = Дополнительное натяжение верхней нити; 2 = Переключение длины стежка; 3 = Одинарный стежок с переключением длины стежка; 4 = Одинарный стежок назад с переключением длины стежка; 5 = Поднять/опустить прижимную лапку; 6 = Поднять/опустить край материала; 7 = Поднять/опустить обрезчик края материала; 8 = Переключить длину стежка (Triflex) с помощью DB2000 и без закрепки; 9 = Контроль целостности с ограничением скорости DB3000; 10 = Контроль целостности без ограничения скорости DB3000;	
t	11	01	0	1	0	Выход функционального модуля 1 (X2.30) инвертирован 0 = Нет; 1 = Да	
t	11	02	0	1	0	Выключение функционального модуля 1 после обрезки. 0 = Нет; 1 = Да	
t	11	30	0	10	1	Функция модуля 2 (X2.20) 0 = Нет функции; 1 = Дополнительное натяжение верхней нити; 2 = Переключение длины стежка; 3 = Одинарный стежок с переключением длины стежка; 4 = Одинарный стежок назад с переключением длины стежка; 5 = Поднять/опустить прижимную лапку; 6 = Поднять/опустить край материала; 7 = Поднять/опустить обрезчик края материала; 8 = Переключить длину стежка (Triflex) с помощью DB2000 и без закрепки; 9 = Контроль целостности с ограничением скорости DB3000; 10 = Контроль целостности без ограничения скорости DB3000;	
t	11	31	0	1	0	Выход функционального модуля 2 (X2.20) инвертирован 0 = Нет; 1 = Да	
t	11	32	0	1	0	Выключение функционального модуля 1 после обрезки. 0 = Нет; 1 = Да	
t	11	60	0	10	0	Функция модуля 3 (X2.15) 0 = Нет функции; 1 = Дополнительное натяжение верхней нити; 2 = Переключение длины стежка; 3 = Одинарный стежок с переключением длины стежка; 4 = Одинарный стежок назад с переключением длины стежка; 5 = Поднять/опустить прижимную лапку; 6 = Поднять/опустить край материала; 7 = Поднять/опустить обрезчик края материала; 8 = Переключить длину стежка (Triflex) с помощью DB2000 и без закрепки; 9 = Контроль целостности с ограничением скорости DB3000; 10 = Контроль целостности без ограничения скорости DB3000;	
t	11	61	0	1	0	Выход функционального модуля 3 (X2.15) инвертирован 0 = Нет; 1 = Да	
t	11	62	0	1	0	Выключение функционального модуля 3 после обрезки. 0 = Нет; 1 = Да	
t	11	90	0	999	100	мс	Время работы выхода FF3 за период времени t_1
t	11	91	5	100	100	%	Интенсивность пульсации за период времени t_1
t	11	92	0,0	600,0	0,0	с	Время работы выхода FF3 за период времени t_2 (если установить время 0с, то выход FF3 будет работать постоянно)

t	11	93	5	100	35	%	Интенсивность пульсации за период времени t ₂
t	11	94	0	1	0		Увеличение U _{mag} , когда выход FF3 будет работать 0 = Нет; 1 = Да
Обратный ход							
t	12	00	0	1	1		Обратный ход 0 = Нет; 1 = Да
t	12	01	10	180	20	°	Подвижной угол вращения
t	12	02	10	255	40	мс	Время ожидания до включения обратного хода
Охлаждение иглы							
t	13	00	0	1	0		Режим охлаждения иглы 0 = Нормальное охлаждение иглы; 1 = Охлаждение иглы в зависимости от скорости
t	13	01	0,0	9,999	2,500	с	Задержка выключения охлаждения иглы
t	13	02	100	9999	2000	Об/мин	Скорость включения охлаждения иглы
Прижимной ролик							
t	14	00	0	3	0		Режим для подъема ролика 0 = Без подъема; 1 = Подъем с прижимной лапкой; 2 = Подъем с закрепкой; 3 = Подъем с закрепкой и прижимной лапкой
t	14	01	0	1	0		Подъем ролика, когда включается высокий подъем для прижимной лапки. 0 = Нет; 1 = Да
t	14	02	0	1	0		Подсчет стежков после подъема швейной лапки, до тех пор пока ролик остается внизу. (t 14 03) 0 = Нет; 1 = Да
t	14	03	0	255	0	Стежки	Количество стежков до момента снижения ролика
Обрезчик края материала							
t	15	00	0	3	0		Режим для автоматического подъема обрезчика края материала 0 = Без автоматического поднятия; 1 = с поднятием лапки 2 = После обрезки материала или после подсчета стежков (t 15 04) 3 = После обрезки нити или после подсчета стежков (t 15 04) и с поднятием лапки.
t	15	03	0	255	0	Стежки	Количество стежков до снижения обрезки материала.
t	15	04	0	255	0	Стежки	Количество стежков до поднятия обрезчика края материала (t 15 00 = 2 од. 3).
Дворник верхней нити							
t	20	00	0	1	0		Дворник верхней нити 0 = Выкл; 1 = Вкл

Руководство по управлению часть II

t	20	01	10	255	100	мс	Таймер включения для дворника верхней нити
Переключение длины стежка							
t	30	00	0	2	0		Ограничение скорости с большой длины стежка. 0 = Выкл; 1 = Ограничение скорости (DB2000) 2 = Ограничение скорости (DB3000)
t	30	01	0	1	0		Нормальная длина стежка во время заправки 0 = Выкл; 1 = Вкл
t	30	02	0	2	0		Длина стежка после обрезки нити 0 = Длина стежка выбрана вручную; 1 = Длинный стежок; 2 = Нормальная длина стежка
Уменьшение длины стежка							
t	31	00	0	1	0		Снижение длины стежка на первом стежке 0 = Выкл; 1 = Вкл
t	31	01	0	2	0		Снижение длины стежка во время обрезки нити. 0 = Выкл; 1 = Снижение длины стежка для целого стежка; 2 = Снижение длины стежка только во время обрезки
Другие функции контроля							
t	51	00	-	-	-	-	Показ версии программного обеспечения
t	51	01	-	-	-	-	Показ серийного номера блока управления
t	51	02	-	-	-	-	Показ серийного номера машины
t	51	03	-	-	-	-	Показ даты изготовления
t	51	04	-	-	-	-	Показ класса и подкласса машины
t	51	05	-	-	-	-	Показ времени работы машины
t	51	06	-	-	-	-	Показ количества сделанных стежков за время работы
t	51	07	-	-	-	-	Показ количества сшитых изделий
t	51	10	0	4			Загрузка параметров 0 = Ничего; 1 = Швейная информация с электронного ключа; 2 = Швейная информация из архива восстановления; 3 = Швейные программы с электронного ключа 4 = Общий сброс
t	51	11	0	3			Сохранение параметров 0 = Ничего; 1 = Швейная информация на электронный ключ; 2 = Швейная информация в архив восстановления; 3 = Швейные программы на электронный ключ
							Тест оборудования Отдельные Входы или Выходы доступны только для блоков управления DAC classic. 1 .Аналоговые Um: Поддержка напряжения в V U24: Поддержка напряжения для выходов в V Imo: Поддержка тока 24V PAn: Аналоговый сигнал от педали Nre: X1.4 Аналоговый вход Iap: X1.1 Аналоговый вход I2T: i ² T мотора (Внимание: Переключатель педали и мотор включатся!) 2.Входы X1.5: Ручная заправка X1.6: Игла вверх/вниз X1.7: Дополнительное натяжение верхней нити (модуль 2)

							<p>X1.8: Переключение длины стежка (модуль 1) X1.9: Функциональный входной модуль 3 (модуль 3) X1.10: Ограничение DB3000 X1.11: Блокировка хода машины X1.12: Счетчик шпули X1.13: Световой барьер X1.14: Закрепка – отмена/возобновление X2.1: Высокий подъем прижимной лапки (не сохраняется) X2.2: Высокий подъем прижимной лапки (сохраняется) X2.3: Без функции X2.4: Без функции X2.6: Без функции X2.7: Без функции 3.Выходы X1.15: Функциональный выходной модуль 3 (модуль 3) X1.17: Без функции X1.18: Диски натяжения X1.20: Дополнительное натяжение нити (модуль 2) X1.21: Без функции X1.22: Функциональный светодиодный модуль 3 (модуль 3) X1.23: Светодиод контроллера нити левой шпули X1.24: Светодиод закрепки – отмена/возобновление X1.25: Светодиод контроллера нити правой шпули X1.26: Без функции X1.27: Без функции X1.28: Охлаждение иглы X1.29: Светодиод переключения длины стежка (модуль 1) X1.30: Переключение длины стежка (модуль 1) X1.31: Светодиод дополнительного натяжения нити (модуль 2) X1.32: Высокий подъем прижимной лапки X1.34: Закрепка X1.35: Подъем прижимной лапки X1.36: Натяжение верхней нити X1.37: Обрезка нити</p>
t	51	13	-	-	-	-	Показать последние 10 отчетов об ошибках
t	51	14	0	1	-	-	Сброс счетчика обслуживания 0 = Нет; 1 = Да.
t	51	20	0	21	3		<p>Функция входа закрепки (разъем машины Pin 5) 0 = без функции; 1 = помощь при вдевании нити; 2 = Закрепка – отмена/возобновление; 3 = Ручная закрепка; 4 = Половинный стежок; 5 = Полный стежок; 6 = Положение определителя направления; 7 = Обратный ход 8 = Функциональный входной модуль 1 (смотри t 11 00); 9 = Функциональный входной модуль 2 (смотри t 11 30); 10 = Функциональный входной модуль 3 (смотри t 11 60); 11 = Игла вверх 12 = Декоративная закрепка; 13 = Охлаждение иглы; 14 = Дворник верхней нити 15 = Нормальная длина стежка при закрепке 16 = Блокировка хода машины (N.O.) 17 = Блокировка хода машины (N.C.) 18 = Переключение высокого подъема прижимной лапки (не сохраняется) 19 = Переключение высокого подъема прижимной лапки (сохраняется) 20 = Ограничение скорости (DB2000) 21 = Ограничение скорости (DB3000)</p>
t	51	21	0	21	2		Функция входа переключения закрепки (разъем машины Pin 14) 0 = Смотри параметр t 51 20
t	51	22	0	21	4		Функция входа поднятия/спуска иглы (разъем машины Pin 6) 0 = Смотри параметр t 51 20
t	51	23	0	21	8	-	Функция входа для FF1 (разъем машины Pin 8) 0 = Смотри параметр t 51 20
t	51	24	0	21	12	-	Функция входа для FF2 (разъем машины Pin 7) 0 = Смотри параметр t 51 20
t	51	25	0	21	0	-	Функция входа для FF3 (разъем машины Pin 9) 0 = смотри параметр t 51 20

t	51	26	0	21	21	-	Функция входа для DB3000 (разъем машины Pin 10) 0 = Смотри на параметр t 51 20
t	51	27	0	21	0	-	Функция входа светового барьера (разъем машины Pin 13) 0 = Смотри параметр t 51 20
t	51	28	0	21	18		Функция входа IN EXT1 (дополнительный интерфейс входа Pin 1) 0 = Смотри параметр t 51 20
t	51	29	0	21	19		Функция входа IN EXT2 (дополнительный интерфейс входа Pin 2) 0 = Смотри параметр t 51 20
t	51	30	0	21	0		Функция входа IN EXT3 (дополнительный интерфейс входа Pin 3) 0 = Смотри параметр t 51 20
t	51	31	0	21	0		Функция входа IN EXT4 (дополнительный интерфейс входа Pin 4) 0 = Смотри параметр t 51 20
t	51	32	0	21	0		Функция входа IN EXT5 (дополнительный интерфейс входа Pin 6) 0 = Смотри параметр t 51 20
t	51	33	0	21	0		Функция входа IN EXT6 (дополнительный интерфейс входа Pin 7) 0 = Смотри параметр t 51 20
OP1000							
t	52	00	0	15	4	-	Контраст монитора OP1000
t	52	01	0	1	1		Подтверждение нажатия кнопки активно 0 = Нет; 1 = Да
t	52	20	0	21	12		Функция ввода кнопки "F" 0 = без функции; 1 = помощь при вдевании нити; 2 = Закрепка – отмена/возобновление; 3 = Ручная закрепка; 4 = Половинный стежок; 5 = Целый стежок; 6 = Положение определителя направления; 7 = Обратный ход 8 = Функциональный входной модуль 1 (смотри t 11 00); 9 = Функциональный входной модуль 2 (смотри t 11 30); 10 = Функциональный входной модуль 3 (смотри t 11 60); 11 = Игла вверх; 12 = Декоративная закрепка; 13 = Охлаждение иглы; 14 = Дворник нити; 15 = Нормальная длина стежка при закрепке; 16 = Блокировка хода машины (N.O.) 17 = Блокировка хода машины (N.C.) 18 = Переключение высокого подъема прижимной лапки (без сохранения) 19 = Переключение высокого подъема прижимной лапки (сохранение) 20 = Ограничение скорости (DB2000) 21 = Ограничение скорости (DB3000)
t	52	40	0	1	0		Блокировка кнопок начальной закрепки 0 = Нет; 1 = Да
t	52	41	0	1	0		Блокировка кнопок конечной закрепки 0 = Нет; 1 = Да
t	52	42	0	1	0		Блокировка кнопок управления работой с нитью 0 = Нет; 1 = Да
t	52	43	0	1	0		Блокировка кнопок для программирования швов = Нет; = Да
t	52	44	0	1	0		Блокировка кнопок программирования = Нет; = Да

1.1.3 Уровень разработчика

Уровень	Контроль	Параметр	Мин	Макс	Начальное значение	Ед. измерения	Описание
Закрепка							
d	00	01	0	359	15	°	Механический угол включения закрепки
Обрезка нити							
d	02	00	0	359	180	-	Угол обрезки нити должен быть достигнут перед включением магнитов.
d	02	01	0	1	0		Режим цепного стежка 0 = Нет; 1 = Да
d	02	02	0	1	0		Увеличение U _{mag} в процессе обрезки 0 = Нет; 1 = Да
Швы							
d	07	00	150	9999	1000	Об/мин	Ограничение скорости в швах
d	07	01	1	20	6	Стежки	Стежки для ограничения скорости в швах
Мотор							
d	08	00	1	9999	3000	Об/мин	Максимальная скорость мотора
d	08	01	1	100	40	Об/мин/мс	Максимальное ускорение или замедление
d	08	02	0	50	20	Кгсм ²	Механическая инерция
d	08	03	1	9999	1000	-	Соотношение шкива= (диаметр мотора / диаметр машины) * 1000
d	08	04	0	255	100	lnc	Дополнительное увеличение кривой торможения
d	08	10	0,1	100,0	2,2	Ом	Сопротивление статора
d	08	11	1	200	8	mH	Индуктивность статора
d	08	12	0,1	200,0	49,0	V/1000rpm	EMK
d	08	13	0,1	15,00	11,00	A	Максимальный ток статора
d	08	14	1	10	3	-	Число пар полюсов
d	08	20	0	255	44	-	Множитель K _{rp} контроля скорости
d	08	21	0	255	30	-	Множитель K _{ip} контроля скорости
d	08	22	0	255	0	-	Множитель K _{dp} контроля скорости
d	08	23	0	255	24	-	Предварительная проверка контроля скорости в последовательности торможения
d	08	30	0	255	6	-	Множитель K _{rs} контроля дистанции
d	08	31	0	255	3	-	Множитель K _{is} контроля дистанции
d	08	32	0	255	6	-	Множитель K _{ds} контроля дистанции
d	08	40	0	255	76	-	Множитель K _{rx} контроля положения
d	08	41	0	255	64	-	Множитель K _{dx} контроля положения
d	08	42	0	255	16	lnc	Дополнения для соединения навесных компонентов и PD системы контроля за ситуацией
d	08	43	0	1000	0	2,857°	Угол позиционирования
d	08	44	0	1000	16	lnc	Дополнения для скорости позиционирования
d	08	50	0	1	0		Выбор педали 0 = Аналоговая; 1 = Цифровая
d	08	51	0	1	0		Тест износостойкости 0 = Нет; 1 = Да
d	08	52	0,1	99,99	5,00	-	Период включения мотора
d	08	53	0,1	99,99	5,00	-	Период выключения мотора
d	08	54	1	9999	900	c	Продолжительность теста износостойкости
d	08	55	0	2000	180	Об/мин	Скорость эталонного привода

Руководство по управлению часть II

Натяжение нити							
d	09	01	5	100	50	%	Интенсивность пульсации во время помощи во вдевании нити
Блокировка хода машины							
d	50	00	0	1	1		Блокировка хода машины 0 = выкл; 1 = вкл
d	50	01	0	1	0		Режим работы из включения блокировки хода машины 0 = NC; 1 = NO
d	50	02	0	1	1		Экстренное выключение мотора или частей мотора 0 = Экстренное выключение; 1 = Прямое позиционирование
Другие функции контроля							
d	51	00	1	255	40	мс	Период увеличения U _{mag} на 33V
d	51	01	1	255	5	мс	Период для процесса обесточивания
d	51	02	0,1	16,00	16,00	kHz	Настройка частоты импульсно-волновой модуляции
d	51	03	-	-	-	-	Показывать серийный номер машины
d	51	04	-	-	-	-	Показывать дату выпуска
d	51	10	0,0	999,9	0,0	x d5111	Сбросить счетчик обслуживания (0 означает выключено)
d	51	11	1	255	1	x 10000St	Множитель сервисного счетчика
d	51	12	1	255	1	x d5111	Повторить информационное сообщение

1.2 Установки параметров для класса 888

Параметры			888-xxxxx2-1	888-xxxxx2-1,55	888-x601x2-M	888-x60522-M	888-3561x2-M
Для подклассов			888-xxxxx2-1	888-xxxxx2-1,55	888-160122-M, 888-160152-M, 888-260122-M	888-160522-M, 888-260522-M	888-356020-M, 888-356122-M, 888-356152-M
Уровень	Контроль	Параметр	Предустановлены				
t	00	01	15	15	15	8	12
t	00	02	6	6	6	16	8
t	00	11	22	22	22	12	17
t	00	12	3	3	3	18	8
t	08	03	22	22	20	20	20
t	08	04	18	18	30	30	30
t	08	05	0	0	1	1	1
t	08	10	-	-	-	-	-
t	08	13	310	310	310	320	310
t	11	00	4	4	4	2	4
t	12	01	20	20	20	30	20
d	08	01	25	25	40	40	40
d	08	03	1000	650	1000	1000	1000
d	08	04	0	0	100	100	100
d	08	10	1,7	1,7	2,2	2,2	2,2
d	08	11	4	4	9	9	9
d	08	12	40,5	40,5	54,0	54,0	54,0
d	08	13	12,00	12,00	11,00	11,00	11,00
d	08	14	2	2	3	3	3
d	08	21	23	23	30	30	30
d	08	30	0	0	6	6	6
d	08	31	0	0	3	3	3
d	08	32	0	0	6	6	6
d	08	40	82	82	76	76	76

2 Сообщения об ошибках, предупреждениях и информационные

Блок управления DAC_{basic} или DAC_{classic} имеет три группы сообщений. Они описаны в следующей таблице.

Уровень	Сокращение	Описание
Ошибка	Err	Ошибка Выключите блок управления и устраните проблему.
Предупреждение	Wrn	Устраните состояние, которое привело к предупреждению. Блок управления может нормально работать.
Информация	Inf	Информация, нажмите кнопку ОК. Дальнейшая работа возможна. Вполне вероятно, что только экстренные возможности шитья будут доступны.

Уровень	Код	Описание ошибки	Исправление
Ошибка	1000	Штекер преобразователя швейного мотора (Sub-D, 9 штырьковый) не подсоединен	- Вставьте штекер в разъем блока управления. Проверьте соответствие разъема маркировке.
Ошибка	1001	Ошибка швейного мотора Штекер швейного мотора (AMP) не подсоединен	- Проверьте соединение и, если необходимо, вставьте штекер в гнездо . - Проверьте фазы швейного мотора (R= 2.8 Ом, высокое сопротивление относительно PE) - Замените швейный мотор - Замените блок управления
Ошибка	1002	Ошибка изоляции швейного мотора	- Проверьте фазы мотора и PE на соединение с низким сопротивлением - Замените швейный мотор
Ошибка	1004	Швейный мотор вращается в неправильном направлении	- Замените позиционер - Проверьте правильность соединения штекера мотора и блока управления, поменяйте местами, если необходимо - Проверьте соединение на электронной плате и поменяйте, если необходимо - Проверьте фазы мотора и протестируйте значения
Ошибка	1005	Швейный мотор заблокирован	- Устраните замедляющее движение в швейной головке
Ошибка	1006	Превышена максимальная скорость	- Замените позиционер - Сбросьте настройки блока управления - Проверьте подкласс машины (t 51 04)
Ошибка	1007	Ошибки в движении относительно контрольных точек	- Замените позиционер - Устраните замедляющее движение в швейной головке
Ошибка	1008	Ошибка позиционера мотора	- Замените позиционер
Ошибка	1010	Штекер внешнего синхронизатора не подсоединен	- Вставьте штекер внешнего синхронизатора в блок управления. Используйте правильный разъем (Sync). - Нужен только машинам с разным коэффициентом шкивов
Ошибка	1011	Пропадает Z-импульс от позиционера	- Выключите блок управления. Вращайте ручное колесо и снова включите блок управления. - Проверьте позиционер, если первый случай не помог.
Ошибка	1012	Ошибка внешнего синхронизатора	- Замените внешний синхронизатор
Ошибка	1052	Превышена сила тока швейного мотора, внутренняя сила тока превысила >25А	- Проверьте правильность выбора класса машины - Замените блок управления - Замените мотор
Ошибка	1053	Превышено напряжение швейного мотора, внутреннее напряжение превышено	- Проверьте правильность выбора класса машины - Замените блок управления
Ошибка	1054	Внутреннее короткое замыкание	- Замените блок управления
Ошибка	1055	Перегрузка швейного мотора	- Устраните замедляющее движение в швейной головке
Информация	1203	Положение не достигнуто (для обрезки нити, обратного хода и т.д.)	- Проверьте настройки контроллера, при необходимости измените их, механические настройки машины, т.е. настройки обрезки, натяжение ремня и т.д.) - Проверьте верхнее положение нитепритягивателя (Положение 2)

Уровень	Код	Описание ошибки	Исправление
Ошибка	3100	Истечение времени ожидания ПЕРЕМЕННЫЙ ТОК ГОТОВ (AC RDY), среднее напряжение тока не перешло пороговое значение за отведенное время.	- Проверьте главное питание - Если питание исправно, то замените блок управления
Ошибка	3101	Ошибка высокого напряжения, основное питание >290V на короткое время	- Проверьте главное питание, если нужное напряжение постоянно завышено – стабилизируйте или используйте генератор
Ошибка	3102	Ошибка низкого напряжения (2й порог) (основное напряжение < 150V AC)	- Проверьте главное питание - Стабилизируйте главное питание - Используйте генератор
Информация	3103	Предупреждение низкого напряжения (1й порог) (главное питание < 180V AC)	- Проверьте главное питание - Стабилизируйте главное питание - Используйте генератор
Предупреждение	3104	Положение педали не в позиции 0	Когда включаете блок управления, снимите ногу с педали
Ошибка	3105	Короткое замыкание U24V	- Выньте 37-штырьковый штекер, если ошибка 3105 повторяется, то замените блок управления - Протестируйте входы/выходы на короткое замыкание 24V
Ошибка	3106	Перегрузка U24V (PT)	- Один или более магнитов неисправны
Ошибка	3107	Педаль не подсоединена	- Подсоедините аналоговую педаль
Информация	3108	Ограничение скорости из-за низкого напряжения источника тока	- Проверьте главное питание
Предупреждение	3109	Режим безопасности включен	- Проверьте датчик положения швейной головки
Информация	3150	Необходимо техническое обслуживание (info)	- Для получения информации о режиме смазки машины смотрите инструкции о сервисном обслуживании
Предупреждение	3151	Необходимо техническое обслуживание (продолжайте только когда параметр t 51 14 сброшен, смотрите инструкции по настройке машины)	- Срочно проведите техническое обслуживание, смотрите инструкции о техническом обслуживании
Информация	3215	Счетчик шпули (установленное значение достигло нуля)	- Замените шпулю, установите значение счетчика – нажмите кнопку сброса счетчика шпули
Информация	3216	Контролёр нити шпули левый	- Замените левую шпулю
Информация	3217	Контролёр нити шпули правый	- Замените правую шпулю
Информация	3218	Контролёр нити шпули левый и правый	- Замените левую и правую шпулю
Ошибка	6353	Внутренняя ошибка памяти EErrom	- Выключите блок управления, подождите пока индикаторы не погаснут и включите снова.
Ошибка	6354	Внешняя ошибка памяти EErrom	- Выключите блок управления, подождите, пока индикаторы не погаснут, проверьте соединение флэш-памяти (mach ID) и включите снова.
Информация	6360	Несоответствие информации во внешней памяти EErrom	- Обновите программное обеспечение. Структуры внутренней памяти не совместимы с памятью внешнего носителя
Информация	6361	Не подсоединена внешняя память EErrom	- Вставьте флэш-память (mach ID)
Информация	6362	Несоответствие информации во внутренней памяти EErrom	- Проверьте соединение с флэш-памятью (mach ID) - Выключите блок управления, дождитесь, пока индикаторы не погаснут, снова включите блок - Обновите программное обеспечение. Структуры внутренней памяти не совместимы с памятью внешнего носителя
Информация	6363	Несоответствие информации во внутренней и внешней памяти EErrom (только необходимые функции для пошива активны)	- проверьте соединение с флэш-памятью (mach ID) - выключите блок управления, дождитесь, пока индикаторы не погаснут, снова включите блок - обновите программное обеспечение. версия программного обеспечения не совместима со внутренней памятью
Информация	6364	Несоответствие информации во внутренней памяти и внешняя память EErrom не подключена (только необходимые функции для пошива активны)	- Проверьте соединение с флэш-памятью (mach ID) - Выключите блок управления, дождитесь, пока индикаторы не погаснут, снова включите блок - Обновите программное обеспечение. Структуры внутренней памяти не совместимы с памятью внешнего носителя

Руководство по управлению часть II

Уровень	Код	Описание ошибки	Исправление
Информация	6365	Ошибка внутренней памяти	- Замените блок управления
Информация	6366	Ошибка внутренней памяти и внешняя память EErpm недоступна (только необходимые функции для пошива активны)	- Замените блок управления
Информация	6367	Ошибка внутренней памяти и внешняя память EErpm не подсоединена (только необходимые функции для пошива активны)	- Замените блок управления
Информация	7801	Неправильная версия программного обеспечения (только DAC classic. Далее используются только функции DAC basic)	- Обновите программное обеспечение - Замените блок управления
Информация	7802	Ошибка обновления программного обеспечения (только DAC classic. Далее используются только функции DAC basic)	- Обновите программное обеспечение - Замените блок управления
Ошибка	8401	Схема безопасности	- Обновите программное обеспечение - Замените блок управления
Ошибка	8402 8405	Внутренние ошибки	- Обновите программное обеспечение - Замените блок управления
Ошибка	8501	Защита программного обеспечения	- Электронный ключ DA всегда должен быть использован для обновления программного обеспечения