

MINI-STOP

QE3760

CE

TİP

Q40MSII

Kullanım Kılavuzu

Bölüm 3

QUICK-ROTAN Elektromotoren GmbH
Königstraße 154
67655 Kaiserslautern
Tel: 0631 / 200 38 80
Fax: 0631 / 200 38 62
E-Mail: tech-supp@Quick-Rotan.com
www.quick-rotan.com

Türkçe 2003-05-08

Katalog Bölüm 3

Kap.	İçerik	
11.	Parametre Genel Bakış ve Parametre listesi	11.1 - 11.12
11.1	Parametre Genel Bakışa Açıklama	
11.2	Parametre listelerinin Açıklanması	
11.3	Parametre Genel Bakış	
11.4	Parametre Listesi	
12.	Soket Platformuna bağlantı Tablosu	12.1 - 12.4

Teknik değişiklikler kousunda hakkımız mahfuzdur!

11. Parametre Genel Bakis ve Parametre listesi

11.1 Parametre Genel Bakisa Açıklama

Parametre Genel Bakis aranan herhangi bir parametrenin kolay bulunmasını sağlamaya yarar. Kısa parametre listesi için bir çeşit kılavuz oluşturur. Herbir Kilit Kelimesinin ardında ilgili parametreler sıralanmıştır ve buna ilişkin fonksiyonları açıklar.

Parametre Genel Bakis 5 ayrı bölümdedir.

Birinci bölümde Kilit Kelimeler (Fonksiyonlar) bulunmaktadır.

İkinci bölümde fonksiyonların kısaltmaları yer alır.

Üçüncü bölümde her bir Kilit Kelimeye ait Parametreler (Ayar Numaraları) bulunmaktadır.

Dördüncü bölümde, bağlantı planından da görüleceği üzere, mevcut Output Ax ve Input Ex ile ilgili Kumandayla alakalı fonksiyonlar (Kilit Kelimeler) bulunmaktadır.

Besinci bölümde ise fonksiyonlara bağlı olarak söz konusu bağlantı soketleri ve bunların bağlantıları (Kumanda girişleri (Ex) veya Çıkışları (Ax) (bakınız Bağlantı Planı) bulunmaktadır.

Bir Parametrenin aranması örneği:

Kilit Kelime (Fonksiyon): Geri Çevirme

Parametre Genel Bakis içinde üçüncü bölümde Parametre Numarası 618, 623, 801 mevcuttur.

Geri çevirme devreye girmeli. Parametre listesi 618 parametre numarasında bu fonksiyonu saf dışı bırakır.

11.2 Parametre listelerinin Açıklanması

Parametre listesi 5 bölüm dahilinde sunları içerir.

Bölüm 1: Parametre Numarası

Bölüm 2: Parametrenin açıklaması (anlamı) ve mini program alanındaki

1. Salter irasındaki kodlamasını gösterir (eger bu parametre buradan programlanabiliyorsa).

Bölüm 3: Parametrenin çağırılacağı programlama seviyesi (A,B,C).

Bölüm 4: Parametrenin ayarlanabileceği değer alanı.

Bölüm 5: Parametrenin fabrika çıkış ayarını gösterir (standart ayar)

Öyle veya „Böyle“ ekinde anlam içeren parametreler (software °alteri) ancak I veya II olarak ayarlanabilir. Bu durumlarda 4. Bölüm boştur.

Tırnak içinde bir Parametre Numarası örn. <105> Parametrenin ayarlanmış değerini (içeriğini) gösterir.

Örnek:

107 Başlangıç Punterizi için devir sayısı <106> = I

I <105> ile sınırlı

II <607> ile sınırlı

Açıklama:

Parametre 107 ancak <106> nolu parametrenin değeri (içeriği) = I ise bir anlam kazanır.

Parametre 107 I konumundaysa (<107>=I), o halde başlangıç punterizi için devir sayısı 105 nolu parametrenin değeri doğrultusunda kısıtlanır; örn. <105> = 1500.

Parametre 107 II konumundaysa, (<107> = II), o zamanda başlangıç punterizi devir sayısı 607 nolu parametre tarafından kısıtlanır; örn. <607> = 4000.

11.3 Parametre Genel Bakis **Q40MS II** (7z_921_6.hex)

Fonksiyon	Kisaltmasi	Parametre	Input Output	baglantisi socket/temasi
Adım Emniyeti	STISI	657		
Adım Sayacı	STZ	342/343		
Adım Sıklaştırma	STVD	104/105/106 107/109/126 419/617/671 739/903		
Baskı Ayağı	PF	427/554/651 719/729/730 770	E4	X1:5
Başlangıç Punterizi	AR	102/103/104 105/106/109 126/739		
Beckmann	BECK	341/342/343		
Bıçak	MESSER	104/105/106 109/126/427 531/714		
Bitiş Punterizi	ER	107/108/148 604/731/732 740		
Devir Sayısı	DRZ	104/105/106 109/116/126 199/203/221 222/402/403 462/530/585 586/587/591 605/606/607 609/676/901 903		
Devir Sayısı Çıkışı	DRZAN	722		
Devir Sayısı Düşüşü	DRZAB	723/758/851		
Devir Sayısı Sınırlama	DB	221/222/402 585/586/587 591/676	E13	X1:20
Dikiş Başı	NA	104/105/106 109/126		
Dikiş Sonu	NE	113/206/602 658		
Dikiş Sonu Zincir	ENTKET	425		
Dönüş Yönü	DRR	800		

Durdurma	STBR	718		
Düğümleme	VERK	657		
Düzenleme	REG	758/880/881 884/885/886 887/889/890 891/990		
Düzenleme	REG	758/880/881 884/885/886 887/889/890 891/990		
Emiş	SAUG	104/105/106 126		
Emiş	SAUG	104/105/106 126		
Fotosel	LS	110/111/112 160/199/615 640/641		
Frenleme	DRZAB	723/758/851		
Frenleme	DRZAB	723/758/851		
Gecikme Süreci	VERZ	403/581/623 641/716/717 730/731/732 739/740/770		
Geri Dönüş	RDR	618/623/801		
Geri Dönüş	RDR	618/623/801		
Hardware Testi	HWT	797		
Hareket Kilidi	ANLSP	665		
Hata Tarama	HWT	797		
Hızlandırma	DRZAN	722		
Hızlandırma	DRZAN	722		
İğne Pozisyonu	NAPO	114/522/654 700/701/702 703/704/705 706/707/710		
İğne Pozisyonu Değişirme	NPW	616		
İğne Soğutma	NAKU	117		
İplik Bekçisi	FW	149		
İplik Çekici	FZ	581/743/761		
İplik Kesme	SN	601/604/609 654/704/705 706/714/717 732/734/738 901	A1	X1:9

İplik Kıskaçı	FK	581		
İplik Tansiyonunu açma	FSL	707/761	A10	X1:15
Kalkış Değişti rme	HV	401/402/403 404/427		
Kesmeden İğne Yukarı	NHOS	616/710	E2	X1:8
Kilit Dikiş Makine	STS	578		
Kör Dikiş	BLIND	658		
Makine Hareketi	ML	117	A8	X1:4
Makine Sınıfı	MAKL	799		
Motor	MOT	897		
Motor	MOT	897		
Odaklama Pozisyonu	PEIPO	653/789		
Output Taktlama	TA	719/721/734		
Output Taktlama	TA	719/721/734		
Pozisyonlama	POS	342/343		
Program	PR	113/114/203 206/221/222 304/313/554 851		
Puller	PULL	427		
Punteriz	RIE	102/103/104 105/106/107 108/126/523 584/585		
Punteriz Devre Dışı	RIUNT	419		
Soft Start	SANL	116		
Son Kesme	CC	671		
Start	START	112/160/603 640/641		
Start Gecikme	STVERZ	729		
Start Süreci	EINZ	714/715/738 743/889		
Stop	STOP	113/114/206 427/665	E6	X1:6
Stoplama Süreci	STOPZ	712/775		

Süs Punterizi	ZRIE	505/506/507 508/522/523 530/775		
Süs Punterizi	ZRIE	505/506/507 508/522/523 530/775		
Tek Adım	EST	617	E3	X1:2
Tekrar Punterizi	WRIE	731/740		
Tıkama Programı	STOPF	313		
Transport Değiştirici	TUM	145/721/903	E1 A5	X1:3 X1:11
Üfleme	BLA	668		
Yakalayıcı	FANG	707		
Zincir Dikiş Makine	KES	578		

11.4 Parametre Listesi Q40MSII (7z_921_6.hex)

No.	Fonksiyon	(Alam)	Ayarl. alani	Deg. alani	Standardi
102	(AR/RIE) Başlangıç Punteriz Adımları, Geri	C	0 - 9	3	Kl. 1, 2, 3, 4 * - Kl. 5, 6
103	(AR/RIE) Başlangıç Punterizi Düzeltme (Transport değiştiricide gecikmeli kapama)	C	0 - 9	3	Kl. 1, 2, 3, 4 * - Kl. 5, 6
104	(AR/DRZ/MESSER/NA/RIE/SAUG/STVD) Dikiş Başı Devir Sayısı (Punteriz/Adım Sıklaştırma/Emiş/Kesme)	B,C	0 - 15	8	Kl. 1, 2, 3, 4 * - Kl. 5, 6
105	(AR/DRZ/MESSER/NA/RIE/SAUG/STVD) Dikiş Başı Devir Sayısı (Punteriz/Adım Sıklaştırma/Emiş/Kesme) I seçmeli (pedala bağlı <107>) II sabit (<105>)	B,C	100 - 6400	1500 1200	Kl. 1, 5, 6 * Kl. 2, 3, 4
106	(AR/DRZ/MESSER/NA/RIE/SAUG/STVD) Dikiş Başı Devir Sayısı (Punteriz/Adım Sıklaştırma/Emiş/Kesme) <106> = I I <105> ile sınırlı II <607> ile sınırlı	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
107	(ER/RIE/STVD) Dikiş Sonu Punteriz Geriye	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
108	(ER/RIE) Dikiş Sonu Punteriz İleriye	C	0 - 9	4 3 -	Kl. 1, 3, 4 * Kl. 2 Kl. 5, 6
109	(AR/DRZ/MESSER/NA/RIE SAUG/STVD) Dikiş Sonu Devir Sayısı (Punteriz/Adım Sıklaştırma/Emiş/Kesme)	C	0 - 9	3 -	Kl. 1, 2, 3, 4 * Kl. 5, 6
110	(LS) Fotosel Dengeleme Adımları 1 (Fotoselden Dikiş Sonuna Adım Adedi)	B,C	100 - 6400	1500 1200	Kl. 1, 5, 6 * Kl. 2, 3, 4
111	(LS) Örgü Kumaşta Fotoselin Devre Dışı Kalması (İlmeç Boyutuna Göre Değişir)	A,B,C	1 - 255	6	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
112	(LS/START) Fotoselle Start I Fotosel yanmazken II Fotosel yanarken	A,B,C	0 - 255	0	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
113	(PR/STOP/NE) Adım Saydırdıktan Sonra Dikiş Sonundan Önce Stoplama (Son Dikiş Mesafesi) I evet II hayır	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
114	(STOP/NAPO/PR) Stop Esnasında İğne Pozisyonu (<114> = I) I yukarıda (pozisyon 2) II aşağıda (pozisyon 1)	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
116	(SANL/DRZ)Yumuşak Başlama İçin Devir Sayısı	A,B,C	0 - 255	0	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
117	(NAKU/ML) Çıkışta Sinyal I İğne Soğutma II Motor Çalışma (Dikiş Döngüsü)	B,C	30 - 640	500 400	Kl. 1 * Kl. 2, 3, 4, 5, 6
126	(AR/DRZ/MESSER/NA/RIE/SAUG/STVD) Dikiş Sonu Devir Sayısı (Punteriz/Adım Sıklaştırma/Emiş/Kesme) <126>=I de I <110> ile sınırlı II <607> ile sınırlı	B,C		II -	Kl. 5 * Kl. 1, 2, 3, 4, 6
145	(TUM) Transport Değiştirici Manuel I süs dikişi II normal	A,B,C	0 - 255	0 2 -	Kl. 5 * Kl. 6 Kl. 1, 2, 3, 4
148	(ER) Bitiş Punterizi I çift II tek	A,B,C		I -	Kl. 1, 2, 3, 4 * Kl. 5, 6

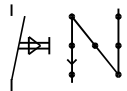

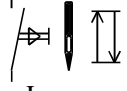

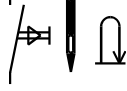
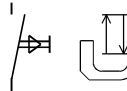
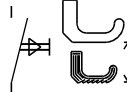
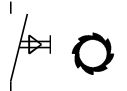

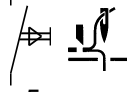
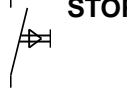
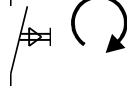

149	(FW) Bakiye İplik Bekçisi I Bakiye İplik Bekçisinden sonra stop II Bakiye İplik Bekçisinden Sonra Adım Sayma Yok, Bakiye İplik Kesmeden Sonraki Fonksiyonlar	A,B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4 *
	(LS/START) Fotosel Sartı İçin Start Geciktirme	B,C		-	Kl. 5, 6
160				II	Kl. 5 *
199	(DRZ/LS) Fotosel Dengeleme Adımları için Devir Sayısı	B,C	300 - 6400	1500	Kl. 1, 5, 6 *
203	(PR/DRZ) Dikiş Programı için Devir Sayısı I değişken (pedalle)	B,C		1200	Kl. 2, 3, 4
206	II Sabit (<221> veya <222>'ye bağlı olarak (NE/PR/STOP) Dikiş Süreçlerinde Ara verme/İptal de Devir Sayısı=Sabit (<203>=II)	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
221	(PR/DB/DRZ) Dikiş Programları için Devir Sayısı Sınırlama (örn: Dikiş Programı1)	B,C	300 - 6400	1000	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
222	(PR/DB/DRZ) Dikiş Programı 2 için Devir Sayısı Sınırlama	B,C	300 - 6400	1500	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
304	(PR) Bir Dikiş Sürecinde Transport Değiştirmek için Adım Dengeleme	B,C	0 - 2550	30	Kl. 1, 2, 3, 4 *
313	(PR/STOPF) Programlar Punteriz Programı olarak (Tıkanma (Ara) Programları)	A,B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
	I evet				
	II hayır				
341	(BECK) Input E1 I Şalter	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
	II Tuş				
342	(BECK/POS/STZ) "Stop" (E3) Sinyalinden sonra Pozisyonlama	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
	I Adım Sayacı Sonrası				
	II Adım Sayacı olmadan				
343	(BECK/POS/STZ) "Stop" (E3) Sinyalinden sonra Adım	B,C		1 - 25 5	Kl. 1, 2, 3, 4,
5, 6 *	Adedi				
363	Kein Kommentar vorhanden	B,C	0 - 255	3	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
401	(HV) "Ayak Kaldırma" Inputu I Şalter ile	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
	II Tuş ile				
402	(HV/DRZ/DB) Ayak Kaldırmada Devir Sayısı	B,C	300 - 2500	2000	Kl. 1, 5, 6 *
				600	Kl. 2
				400	Kl. 3
				900	Kl. 4
403	(HV/DRZ/VERZ) Ayak Kaldırma sonunda Devir Sayısı Değişikliği (ms) gecikme	B,C	0 - 2550	100	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
404	(HV) Ayak Kaldırmayla Adım Adedi	B,C	0 - 255	0	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
419	(RIV/RIUNT/STVD) Harici Tuşun Fonksiyonu I Punterize Çevirme /Adım Sıklaştırmaya Çevirme II Punteriz İptali/ Adım Sıklaştırma İptali (Flip-Flop-Fonksiyonu)	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
425	(ENTKET) Dikiş Sonunda Son Zincir I evet	A,B,C		II	Kl. 5, 6 *
	II hayır			-	Kl. 1, 2, 3, 4
427	(PF/HV/PULL/STOP/MESSER) Input E4 için Fonksiyon Seçimi 2 = Ayak Kalkış@3 = Puller Kumanda 4 = Stop 5 = Kesme 6 -9 henüz Fonksiyon yok	B,C	1 - 9	1	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
462	(DRZ) Değer Vericinin Fonksiyonu I sadece 2 Devir Sayısı n-min (+7 Konumuna kadar) ve n-max (+8 Konumdan sonra) ve bir İğne Pozisyonu	B,C		II	Kl. 1 *
				-	Kl. 2, 3, 4, 5, 6

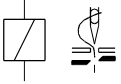
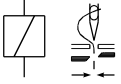
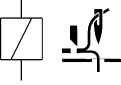

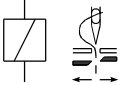
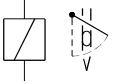

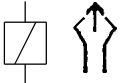
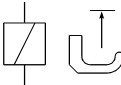
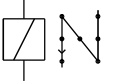
505	II 12 Devir Sayısı Kademesi ve 2 iğne Pozisyonu (ZRIE) Başlangıç Süs Punterizi ileri Adım Adedi (Adım Adım, Devir Sayısı = <530>)	C	0 - 9	3	Kl. 1, 2, 3, 4 * - Kl. 5, 6
506	(ZRIE) Başlangıç Süs Punterizi geri Adım Adedi (Adım Adım, Devir Sayısı = <530>)	C	0 - 9	3	Kl. 1, 2, 3, 4 * - Kl. 5, 6
507	(ZRIE) Sondaki Süs Punterizi geri Adım Adedi (Adım Adım, Devir Sayısı = <530>)	C	0 - 9	3	Kl. 1, 2, 3, 4 * - Kl. 5, 6
508	(ZRIE) Sondaki Süs Punterizi ile Adım Adedi (Adım Adım, Devir Sayısı = <530>)	C	0 - 9	3	Kl. 1, 2, 3, 4 * - Kl. 5, 6
522	(NAPO/ZRIE) Süs Punterizinde Stoplarken İğne Pozisyonu I Pozisyon 2 (yukarıda) II Pozisyon 1 (aşağıda)	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4 * - Kl. 5, 6
523	(RIE/ZRIE) Punteriz I Süs Punterizi II Normal Punteriz	A,B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4 * - Kl. 5, 6
530	(DRZ/ZRIE) Süs Punterizi için (maks.) Devir Sayısı	B,C	100 - 6400	1000	Kl. 1, 2, 3, 4 * - Kl. 5, 6
531	(MESSER) Başlatma Adımlarından sonra Bıçak (<560>) I evet II hayır	B,C		II	Kl. 5 * - Kl. 1, 2, 3, 4, 6
554	(PF/PR) Adım Sayarak Dikilen Mesafe ve Pedal Konumu >+1 deyen Ayak Konumu I yukarıda II aşağıda	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
570	(STUD) Dikiş Başında Adım Sıklaştırma için Adım Adedi	C	0 - 99	3 10	Kl. 5 * Kl. 6 - Kl. 1, 2, 3, 4
572	(STUD) Dikiş Sonunda Adım Sıklaştırma için olan Adım Adedi	C	0 - 99	3 10	Kl. 5 * Kl. 6 - Kl. 1, 2, 3, 4
578	(KES/STS) Makine Tipi I Overlok II Zincir Dikiş veya Kilit Dikiş (<799> bağlı olarak)	B,C		II	Kl. 5 * - Kl. 1, 2, 3, 4, 6
581	(FK/FZ/VERZ) İplik Kıskaçı veya İplik Çekici için Devreye Girme Gecikmesi (ms)	B,C	0 - 2550	0	Kl. 6 * - Kl. 1, 2, 3, 4, 5
584	(RIE) Punteriz I dört katı II çift	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4 * - Kl. 5, 6
585	(DRZ/DB/RIE) Devir Sayısı Sınırlama	B,C	300 - 6400	1000	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
586	(DRZ/DB) Devir Sayısı Sınırlama	B,C	300 - 6400	1500	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
587	(DRZ/DB) Devir Sayısı Sınırlama	B,C	300 - 6400	2000	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
591	(DRZ/DB) Tuş üzerinden Devir Sayısı Sınırlama I evet II hayır	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
601	(SN) Kesme I evet II hayır	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
602	(NE) Pedal Konumunda Dikiş Sonu I hafif geri (-1) II tam geri (-2)	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
603	(START) Dikiş Sonunda Start I Pedal 0'dayken ancak II Anında Dikiş Başı	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
604	(SN/ER) Tekli Son Punteriz sonrası Kesme I ileri II geri	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4 * - Kl. 5, 6
605	(DRZ) Göstergede olan Değer (<725>) I evet II hayır	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
606	(DRZ) Devir Sayısı: Kademe 1 (asg.)	B,C	30 - 640	200	Kl. 1, 5, 6 * 180 Kl. 2, 3, 4
607	(DRZ) Devir Sayısı: Kademe 12 (azam.)	B,C	100 - 9900	4000	Kl. 1 *

609	(SN/DRZ) Kesim Devir Sayısı 1	B,C	30 - 300	1500 200 180	Kl. 2, 3, 4, 5, 6 Kl. 1 * Kl. 2, 3, 4, 5, 6
615	(LS) Fotosel ile Bitiş Tamamlama I Aydınlıktan Karanlığa II Karanlıktan Aydınlığa	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
616	(NPW/NHOS) Harici Tuşun Fonksiyonu (Input E2) I İğne Pozisyonu Değişimi (NPW) II Kesmeden İğne yukarıda (NHOS)	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
617	(EST/RIV/STVD) Harici Tuşun Fonksiyonu (Input E3) I Tek Batım (EST) II Inverte edilmiş Punteriz/Adım Sıklaştırma (RIV)	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
618	(RDR) Dikiş Bitimi Geriye Dönüş I evet II hayır	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
623	(RDR/VERZ) Geriye Dönüş için Start Gecikmesi (ms)	B,C	0 - 2550	50	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
640	(LS/START) Fotosel Karanlıktayken Start (var ise Parametre 113'ü dikkate alınız) I evet II hayır	B,C		II -	Kl. 5 * Kl. 1, 2, 3, 4, 6
641	(LS/START/VERZ) Fotoselden sonra Start Gecikmesi (ms) (<640> = I de)	B,C	0 - 2550	100 -	Kl. 5 * Kl. 1, 2, 3, 4, 6
651	(PF) Makine Durağan Konumdayken Baskı Ayağının Otomatik olarak Alçaltılması I evet II hayır	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
653	(PEIPO) Dikişten önce Odaklama Pozisyonu I evet II hayır	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
654	(SN/NAPO) İplik Kesiminden önce Pozisyonlandırma I evet II hayır	B,C		II -	Kl. 1 * Kl. 2, 3, 4, 5, 6
657	(STISI/VERK) Adım Kilitleme (Düğümleme) I evet II hayır	B,C		II -	Kl. 6 * Kl. 1, 2, 3, 4, 5
658	(NE/BLIND) Dikiş Sonu Kör Dikiş I evet II hayır	A,B,C		II -	Kl. 6 * Kl. 1, 2, 3, 4, 5
665	(ANLSP/STOP) Hareket Kilidi/Stop I Kontakt kapalı I Kontakt açık	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
668	(BLA/WI) İplik Tokatlayıcısı / İplik Üfleyci I evet II hayır	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
671	(CC/STVD) Bitiş Punterizinden ve Kesmeden sonra clean-cut için Adım Sıklaştırma I evet II hayır	B,C		II -	Kl. 2 * Kl. 1, 3, 4, 5, 6
676	(DRZ/DB) Potansiyometre üzerinden Devir Sayısı Ayarı mümkün I evet II hayır	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
700	(NAPO) İğne Pozisyonu 0 (İğnenin Referans Pozisyonu)	B,C	0 - 127	0	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
701	(NAPO) Açık Ayarları I Kasnak ile (teach-in) II (+/-) Tuşlarıyla	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
702	(NAPO) İğne Pozisyonu 1 (İğne aşağıda)	B,C	0 - 127	40	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
703	(NAPO) İğne Pozisyonu 2 (Horoz yukarıda) (00000011)	B,C	0 - 127	108 109	Kl. 1, 3, 4, 5, 6 * Kl. 2
704	(NAPO/SN) İğne Pozisyonu 4 (Start Kesme Sinyali 1)	B,C	0 - 127	47 45	Kl. 1 * Kl. 4

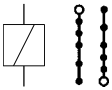
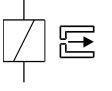
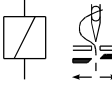
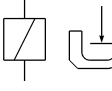
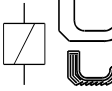

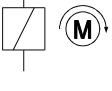
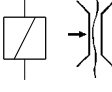
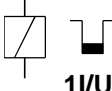
705	(NAPO/SN) İğne Pozisyonu 5 (Bitiş Kesme Sinyali 1) (00000101)	B,C	0 - 127	84 62	- Kl. 1 * Kl. 2
706	(NAPO/SN) İğne Pozisyonu 6 (Start Kesme Sinyali 2)	B,C	0 - 127	59	- Kl. 3, 4, 5, 6 Kl. 2 *
707	(NAPO/FSL/FANG) İğne Pozisyonu 9 (Start İplik Tansiyonu azaltma/Start İplik Tutucu) (00000111)	B,C	0 - 127	59	- Kl. 1, 3, 4 * Kl. 2, 5, 6
710	(NAPO/NHOS) İğne Pozisyonu 3 (İğne yukarıda)	B,C	0 - 127	100	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
712	(STOPZ) İğne Pozisyonu 1 için Stop Süresi	B,C	0 - 2550	70	- Kl. 1 * Kl. 2, 3, 4, 5, 6
714	(EINZ/SN/MESSER) Zincir Dikişi Kesimi yada Giotin(Kesici) için Start Süreci	B,C	0 - 2550	100	- Kl. 5, 6 * Kl. 1, 2, 3, 4
715	(EINZ/WI) İplik Tokatlayıcısı için Start Süreci (ms)	B,C	0 - 2550	60	- Kl. 1 * Kl. 2, 3, 4
716	(VERZ/WI) İplik Tokatlayıcısı için Start Geciktirme Süreci (ms)	B,C	0 - 2550	70	- Kl. 5 * Kl. 6
717	(VERZ/SN) Durağan Konumdaki Kesme Sistemi için Start Geciktirme Süreci (ms)	B,C	0 - 2550	60	- Kl. 1, 2, 3, 4 Kl. 5 * Kl. 6
718	(STBR) Durağan Konum Freni-Taktlama (0 = Fren kapalı)	B,C	0 - 100	0	- Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
719	(PF/TA) A4 Taktlama Outputu (Açma 100% = 0)	B,C	0 - 90	40	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
721	(TUM/TA) A5 (Açma 100% = 0)	B,C	0 - 90	50	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
722	(DRZAN) Hızlandırma Rampası 1 yassı 50 dik	B,C	1 - 50	40	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
723	(DRZAB) Frenleme Rampası 1 yassı 50 dik	B,C	4 - 50	25	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
729	(STVERZ/PF) Baskı Ayağının Alçaltılmasından sonra Start Gecikmesi	B,C	0 - 2550	130	- Kl. 1 * Kl. 2, 3, 4, 5, 6
730	(PF/VERZ) Dikiş Bitiminde Baskı Ayağı için Kalkış Gecikmesi	B,C	0 - 2550	30	- Kl. 1 * Kl. 2, 3, 4, 5, 6
731	(ER/WRIE/VERZ) Bitiş Punterizi için Adım Sayma Gecikmesi (ERV)	B,C	0 - 2550	40	- Kl. 1, 2, 3, 4 * Kl. 5, 6
732	(SN/ER/VERZ) Tek Bitiş Punterizinden sonra Kesme için Gecikme Süreci (ms)	B,C	0 - 2550	30	- Kl. 1, 2, 3, 4 * Kl. 5, 6
734	(SN/TA) Taktlama Outputu A2	B,C	0 - 90	10	- Kl. 4, 5 * Kl. 6
738	(EINZ/SN) Kesim Sinyali 2 İçin Start Süreci (ms)	B,C	10 - 2550	60	- Kl. 1, 2, 3 Kl. 4 * Kl. 1, 2, 3, 5, 6
739	(AR/STVD/VERZ) Başlangıç Punterizi ve Dikiş Sıklaştırmadan sonra Devir Sayısı için Geciktirme Süreci (ms)@	B,C	0 - 2550	30	- Kl. 1 * Kl. 2, 3, 4
740	(ER/WRIE/VERZ) Bitiş Punterizi (ERR) için Adım Sayma Geciktirmesi	B,C	0 - 2550	60	- Kl. 5, 6 Kl. 1, 2, 3, 4 *
743	(EINZ/FZ) İplik Çekici için Start Süreci (ms)	B,C	0 - 2550	60	- Kl. 6 * Kl. 1, 2, 3, 4, 5
758	(REG/DRZAB) Fren Rampası I <723>'e bağlı olarak Frenleme II Maksimum Momentle Fren	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
761	(FSL/FZ) İplik Tansiyonunu açma/İplik çekme Uzatması	B,C	0 - 2550	0	- Kl. 1, 2, 3, 4 * Kl. 5, 6
770	(PF/VERZ) Pedal Konumu "-1" deki Basınç Ayağı için Kaldırma Gecikmesi	B,C	0 - 250	30	- Kl. 1 * Kl. 2, 3, 4, 5, 6
775	(ZRIE/STOPZ) Adım Adım Punteriz (Süs Punterizi) nde Stop Süreci (ms)	B,C	0 - 2550	100	- Kl. 1, 2, 3, 4 * Kl. 5, 6

789	(PEIPO) İğne Pozisyonu 10 (Odaklama Pozisyonu)	B,C	0 - 127	62	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
796	(SONST) Quick Intern	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
797	(HWT) Hardware-Test I evet II hayır	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
798	(EBECE) Programlama Seviyesi C I evet II hayır	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
799	(MAKL) Seçilmiş Makine Sınıfı	B,C	1 - 6	1 2 3 4 5 6	Kl. 1 * Kl. 2 Kl. 3 Kl. 4 Kl. 5 Kl. 6
800	(DRR) V Kayışı Diskine Bakışla Motor Dönme Yönü I Sol Dönüş Devirli II Sağ Dönüş Devirli (00000001)	B,C		I II	Kl. 1 Kl. 2, 3, 4, 5, 6
801	(RDR) Dikiş Bitiminden sonra Geri Dönüş Açısı	B,C	5 - 106	16	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
851	(PR/DRZAB) Sayılı Dikişler için Fren Rampası I dik II yassı	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
880	(REG) Kalkış Cereyanı max[A]	C	1 - 10	5	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
881	(REG) Sarsıntıları Önlemek için Makinenin Motorun Pozisyonlandırma Tutumuna uyum Sağlaması	B,C	0 - 12	6	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
884	(REG) Devir Sayacı Düzenleyicisinin Proposyonel Güçlenmesi (genel olarak)	B,C	4 - 255	15	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
885	(REG) Devir Sayacı Düzenleyicisinin İntegral Güçlenmesi	C	0 - 255	35	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
886	(REG) İstif Ayanının Proposyonel Güçlenmesi	C	1 - 255	25	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
887	(REG) İstif Ayanının Diferansiyel Güçlenmesi	C	1 - 255	25	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
889	(EINZ/REG) İstif Ayanı için Süre (0 = her zaman)	C	0 - 2550	150	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
890	(REG) Durağan Fren için Üst Bölmedeki İstif Ayanının Proposyonel Güçlenmesi	C	1 - 255	25	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
891	(REG) Durağan Fren için Alt Bölmedeki Devir Sayacı Düzenleyici Proposyonel Güçlenmesi	C	1 - 255	20	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
897	(MOT) MINI-Motor Varyasyonu I uzun II kısa	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
901	(DRZ/SN) Kesmeyi açma- Devir Sayısı	C	30 - 500	300 400	Kl. 1 * Kl. 2, 3, 4, 5, 6
903	(TUM/STVD/DRZ) Harici Tuşun Fonksiyonu (E1 Girişi) I Sabit Devir Sayısı II Transport Değişimi/Adım Sıkılaştırma	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *
990	(REG) Devir Sayısından, İstif Ayanına Değişimde Soll Pozisyonunun Uzaklaştırılması	B,C	1 - 127	32	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6 *

<p>S1  <799> = 1,2,3,4</p>	<p>Transportumstellung von Hand / manual feed reverse / Manuel transport değişimi</p>
<p>S1  <799> = 5,6</p>	<p>Stichverdichtung / stitch condensation / r�tr�cissement des points / condensac�o dos pontos / addensamento punti / condensaci�n de puntadas / steekverdichting</p>
<p>S2  <616> = I</p>	<p>Nadelpositionswechsel / needle position change-over / iğne pozisyon değişimi</p>
<p>S2  <616> = II</p>	<p>Nadel hoch ohne Schneiden / needle up without thread trimming / iplik kesmeden iğne yukarıda</p>
<p>S3  <427> = 1</p>	<p>Einzelstich / single stitch / point unique / ponto individual / punto singolo / puntada individual / enkele steek</p>
<p>S4  <427> = 1</p>	<p>Presserfuß / presser foot / Ayak kalkış</p>
<p>S4  <427> = 2</p>	<p>Hubverstellung / stroke adjustment / Ayak kalkıř ayarý</p>
<p>S4  <427> = 3</p>	<p>Puller / puller / puller / puller / puller / estirar / puller</p>
<p>S4  <621>, <427> = 4</p>	<p>STOP</p>
<p>S4  <427> = 5 <578> = 1 <799> = 5</p>	<p>Abhacker / chopper / chopper / guilhotina / taglio / guillotina / afhakker</p>
<p>S6  <665></p>	<p>STOP</p>
<p>S13  <585></p>	<p>Drehzahlbegrenzung / speed limitation / Devir Sayısı Kısıtlama</p>
<p>S14  <427> = 1</p>	<p>Synchronisationsimpuls / synchronisation pulse / impulsion de synchronisation / Synchronisationsimpuls / Synchronisationsimpuls / impulso de sincronisacion / sincroniesatie impuls</p>

<p>Y1 I max 8 A * <799> = 1,2,3,4</p> 	<p>Fadenschneider mag. / thread trimmer mag. / İplik Kesici mag.</p>
<p>Y1 I max 8 A * <799> = 5,6 <427> ± 5 <578> = II</p> 	<p>Fadenschneider vorwärts / thread trimmer forward / İplik Kesici</p>
<p>Y1 I max 8 A * <799> = 5 <427> = 5 <578> = I</p> 	<p>Abhacker / chopper / chopper / guilhotina / taglio / guillotina / afhakker</p>
<p>Y2 I max 8 A * <799> = 4,5</p> 	<p>Fadenschneider rückwärts / thread trimmer backward / İplik Kesici</p>
<p>Y2 I max 8 A * <799> = 6</p> 	<p>Begrenzung der Stichlänge / Limitation of stitch length</p>
<p>Y3 I max 8 A * <799> = 1,2,3,4,6</p> 	<p>Fadenwischer / thread wiper / İplik Tokatlayıcı</p>
<p>Y3 I max 8 A * <799> < 5</p> 	<p>Messer (Pedal ≥ +2 / Lichtschanke dunkel) / chopper (treadle ≥ +2 / light barrier is dark) / chopper (pédale ≥ +2 / barrage photoélectrique est éteint) / lâmina (pedal ≥ +2 / barreira luminosa estiver escura) / coltello (pedale ≥ +2 / relè fotoelettrico è scuro) / cuchilla (pedal ≥ +2 / barrera fotoelétrica está oscura) / mes (pedaal ≥ +2 / lichtbarrièr donker)</p>
<p>Y3 I max 8 A * <799> = 5</p> 	<p>Kette blasen / chain blowing / soufflage de chaînette / soprar de cadeia / soffiatura catenella / soplar cadeneta / blazen van een ketting</p>
<p>Y4 I max 8 A *</p> 	<p>Presserfuß heben / lifting presser foot / Ayak kalkış</p>
<p>Y5 I max 8 A * <799> = 1,2,3,4</p> 	<p>Transportumsteller / feed reverse / Transport Değişirme</p>

Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster /
 Meaning of magnets and/or solenoids and keys /
 Mýknatýslarýn, mýknatýs ventillerinin ve tuplarýn anlamlary

<p>Y5 I max 8 A * <799> = 5,6 <427> ≠ 5</p> 	<p>Stichverdichtung / stitch condensation / rétrécissement des points / condensação dos pontos / addensamento punti / condensación de puntadas / steekverdichting</p>
<p>Y5 I max 8 A * <799> = 5,6 <427> = 5</p> 	<p>Kette saugen / chain vacuum / aspiration de chaînette / aspirar de cadeia / aspirazione catenella / aspiración cadeneta / zuigen van een ketting</p>
<p>Y6 I max 8 A * <799> = 1,2,3,4</p> 	<p>Fadenschneider pneum./ thread trimmer pneum./ İplik Kesici pneum.</p>
<p>Y7 I max 8 A * <427> = 1</p> 	<p>Presserfuß senken / presser foot down / Ayak kalkış</p>
<p>Y7 I max 8 A * <427> = 2</p> 	<p>Hubverstellung / stroke adjustment / Ayak kalkış ayarı</p>
<p>Y7 I max 8 A * <427> = 3</p> 	<p>Puller / puller / puller / puller / puller / estirar / puller</p>
<p>Y8 I max 8 A *</p> 	<p>Motor läuft / motor runs / Motor çalıştırma</p>
<p>Y10 I max 8 A *</p> 	<p>Fadenspannungslösen / thread tension release / İplik tansiyonu açma</p>
<p>Y16 I max 80 mA 1/U</p> 	<p>Zählsignal / count signal / Sayaç Sinyali</p>

- * Die Summe der Lastströme aller gleichzeitig eingeschalteten Stellglieder (Magnete, Magnetventile) darf den Wert von 4A nicht überschreiten (siehe hierzu Kapitel 2. Technische Daten).
- * The total of load currents of all servos activated simultaneously (solenoids, solenoid valves) is not allowed to exceed 4 amps (see also section 2. Technical Specifications).
- * Hepsi aynı anda açılmış olan ünitelerin (Mıknatıslar, mıknatısventilleri) toplam akımları 4 A den fazla olmamalı (Bunun için Kapitel 2. Teknik Veriler kısmına bakınız.)