

ご注意

運転可否

○印：機能設定状態でマシン運転可能です。

×印：機能設定状態ではマシン運転できません。通常モードに戻してからマシンを運転してください。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名 設定		仕様		
				GMF				デジタル表示				
P モード ↓ ↑	最高速度	H.	0000	○	4000	rpm	0~8999	H.	****	****	最高速度の設定ができます。	
	低速速度	L.	0001	○	250	rpm	0~499	L.	***	***	低速速度の設定ができます。	
	糸切り速度	T.	0002	○	200	rpm	0~499	T.	***	***	深けり返し時又は糸切り信号(S2)ON時の針下位置から針上位置停止までの糸切り速度が設定できます。	
	前止め縫い速度	N.	0003	○	1700	rpm	0~2999	N.	****	****	前止め縫い速度の設定ができます。	
	後止め縫い速度	V.	0004	○	1700	rpm	0~2999	V.	****	****	後止め縫い速度の設定ができます。	
	中速速度	M.	0005	○	1700	rpm	0~8999	M.	****	****	中速速度の設定ができます。	
	ｽｰｽｰﾄﾞ速度	S.	0006	○	250	rpm	0~2999	S.	****	****	ｽｰｽｰﾄﾞ速度の設定ができます。	
	ｽｰｽｰﾄﾞ針数	SLN.	0007	○	2	針	1~5	SLN.	*	*	ｽｰｽｰﾄﾞの針数が設定できます。通常モードの[B,SL]キーON時有効です。	
	ｽｰｽｰﾄﾞのモード	SLM.	0008	○	T	-	-	SLM.	T	T		電源ON後、又は糸切り後の最初の踏み込み時、又は最初の外部運転信号(S0,S1)ON時、ｽｰｽｰﾄﾞ動作になります。
									A	A		ﾊﾞﾀﾞﾙ踏み込み時、又は外部運転信号(S0,S1)ON時いつでもｽｰｽｰﾄﾞ動作になります。
	電源投入時のｽｰｽｰﾄﾞ	SLP.	0009	○	OF	-	-	SLP.	OF	ON OF		通常モードでの[B,SL]キーOFF時であっても電源投入後、最初の踏み込み時、又は最初の外部運転信号(S0,S1)ON時、ｽｰｽｰﾄﾞ動作となります。
ワッヨット動作	SH.	0010	○	OF	-	-	SH.	OF	ON OF		ワッヨット機能が選択できます。運転信号(S0,S1,S4)のいずれかを、ONするとワッヨット運転(自動運転)になります。	
ワッヨット動作モード	SHM.	0011	○	SH	-	-	SHM.					ワッヨットSHの動作モードを決定します。ワッヨットSHがON設定時に有効です。
								SH	SH		外部運転信号(S0,S1,S4)のいずれかがONされると、ON中は各指令速度でｼｯﾌﾟが回転し、たとえ信号をOFFしても運転を継続します。ただし、OFF中は通常モードの[C,<=&],[D,=&]キーで指令される速度になります。PSD,PSU,ES,SEN信号により停止可能です。	
								SS	SS		外部運転信号(S0,S1,S4)のいずれかがONされると、信号をOFFしても各信号で指令された速度でｼｯﾌﾟは運転を継続します。(S1信号のとき自動操作ATをONします)	
							SA	SA			[SS]設定時と同じ動作が含まれ、さらに再度外部運転信号(S0,S1,S4)のいずれか①OFF→ON→②OFF→ONすると①で停止②でｼｯﾌﾟは再度運転します。(加針動作)	

次ページに続く

モーター名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様		
				GMF			デジタル表示					
P モ ー タ ー ↓ ↑	前ページからの続き ワット動作モード	SHM.	0011	○	SH	-	-	SHM.	RV	RV	自動操作 AT が OFF 時、ワット信号 SH を ON するとミツ速度は低速速度 L になります。この状態で「-」の可変速指令 VC を入力すると、電圧にほぼ比例したミツ速度が得られます。ワット信号 SH を OFF しても、可変速指令 VC に比例した「-」でミツは、運転を継続します。自動操作 AT が ON 時、ワット信号 SH を ON すると、ミツ速度は、通常モードの [C, <=>, [D, =>] キーで指令される速度になります。ワット信号 (SH) を OFF にしてもその「-」でミツは運転を継続します。	
								RH	RH	RH	ワット信号 SH を ON すると、ミツ速度は最高速度 H になります。信号を OFF しても、その「-」でミツは運転を継続します。	
								RM	RM	RM	ワット信号 SH を ON すると、ミツ速度は中速速度 M になります。信号を OFF しても、その「-」でミツは運転を継続します。	
								RL	RL	RL	ワット信号 SH を ON すると、ミツ速度は低速速度 L になります。信号を OFF しても、その「-」でミツは運転を継続します。	
								AV	AV	AV	ワット信号 SH を OFF → ① ON → OFF → ② ON → OFF → ③ ON → OFF にすると①でミツ速度は、上記 [RV] 設定時の条件と同一の速度になり、②で停止、③でミツは、再び上記 [RV] 設定時の条件と同一の速度になります。(カセット動作)	
								AH	AH	AH	[RH] 設定のカセット動作となります。	
								AM	AM	AM	[RM] 設定のカセット動作となります。	
								AL	AL	AL	[RL] 設定のカセット動作となります。	
		PSU 入力後縫う針数	PSU.	0012	○	0	針	0~99	PSU	**	**	上位置優先停止信号 PSU 入力後、停止までの針数の設定ができます。
		PSD 入力後縫う針数	PSD.	0013	○	0	針	0~99	PSD	**	**	下位置優先停止信号 PSD 入力後、停止までの針数の設定ができます。
		セッ入力 PS1 の動作設定	PS1.	0014	○	T	-	-	PS1			セッ入力 PS1 の動作が設定できます。
									U	U	U	上位置停止となります。糸切り動作は行いません。ただし、停止後、けり返し、または糸切り信号 S2 を ON することにより、糸切り動作となります。
									D	D	D	下位置停止となります。下位置優先停止信号 PSD と同じ動作になります。
									T	T	T	糸切り動作後、上位置停止となります。上位置優先停止信号 PSU と同じ動作になります。
		セッ入力 PS1 入力後縫う針数	1.	0015	○	0	針	0~9999	1	****	****	セッ入力 PS1 入力後、停止までの針数の設定ができます。
		セッ入力 PS2 の動作設定	PS2.	0016	○	D	-	-	PS2			セッ入力 PS2 の動作が設定できます。
									U	U	U	上位置停止となります。糸切り動作は行いません。ただし、停止後、けり返し、または糸切り信号 S2 を ON することにより、糸切り動作となります。
								D	D	D	下位置停止となります。下位置優先停止信号 PSD と同じ動作になります。	
								T	T	T	糸切り動作後、上位置停止となります。上位置優先停止信号 PSU と同じ動作になります。	
	セッ入力 PS2 入力後縫う針数	2.	0017	○	0	針	0~9999	2	****	****	セッ入力 PS2 入力後、停止までの針数の設定ができます。	

モーター名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様		
				GMF			デジタル表示					
P モ ー タ ー ↓ ↑	PSU,PSD,SEN 入力後の再運転	PSN.	0018	○	OF	-	-	PSn.	OF	ON OF	PSD,PSU,SEN 信号を用いセグ等で布端検知をして停止後、セグが布を検知しなくても(PSD,PSU信号がONであっても)ハダル踏込み、又は外部運転信号(S0,S1)で再運転できます。	
	SEN 設定時のセグ入力の有効/無効	SEN.	0019	○	OF	-	-	SEn.	OF	ON OF	[C]モードの入力信号の機能選択「k」が[SEN]設定時のセグ入力を有効にします。(操作箱のセグ-も同様)	
	SEN 設定時のセグ入力後縫う針数	SE.	0020	○	0	針	0~99	SE.	**	**	セグ入力後に停止するまでの針数が設定できます。SEN 設定時のセグ入力の有効/無効 SEN.g, ON(有効)設定時のみ有効になります。	
	押え上げ保持	FUM.	0021	○	OF	-	-	FUn.	OF	ON OF	押え上げ動作が保持機能になります。	
	押え上げ保持モード	FU.	0022	○	M	-	-	FU.				押え上げ保持 FUM.の動作モードを決定します。押え上げ保持 FUM.g, [ON]設定時有効です。
									n	M	深けり返しや外部糸切り信号 S2 による糸切り後、押え上げ動作を継続させます。	
									c	C	深けり返しや、外部糸切り信号 S2 による糸切り後、タイ時間中押え上げ動作を継続しその後押えが下降します。タイ時間は、[FUC]設定,[FUT]設定の時有効でタイ設定 FCT.により調整できます。	
									A	A	深けり返しや、浅けり返し、外部制御信号(S2,F)ONにより、押え上げ動作となりその後、深けり返し、浅けり返し、外部制御信号(S2,F)のいずれかを ON すれば押えは下降し、再度 ON すれば、押えは上昇します。(加ネット動作)	
									r	T	[C]設定と同様にタイが働きます。ただし、押えが下降後は、[A]設定と同様に加ネット動作となります。	
	FUC,FUT タイの設定	FCT.	0023	○	12	sec	1~99	FCT.	**	**	押え上げ保持モード FU.の[C],[T]設定時の押え上げ出力が ON してから OFF するまでのタイ時間の設定ができます。	
	押え上げ下降後モーター駆動までの時間	FD.	0024	○	176	msec	0~998	Fd.	***	***	押え上げ動作中ハダル踏込み又は外部運転信号(S0,S1)を ON した時、押え上げ出力 FU の OFF 後、モーターが駆動するまでの時間が 2msec 単位で設定できます。	
押え上げ出力の全波時間	FO.	0025	○	50	×10 msec	-	Fo.				押え上げ出力 FU 動作時の全波時間が設定できます。	
								20	20	[20]に設定：[200]msec		
								25	25	[25]に設定：[250]msec		
								30	30	[30]に設定：[300]msec		
								40	40	[40]に設定：[400]msec		
								50	50	[50]に設定：[500]msec		
								60	60	[60]に設定：[600]msec		
								80	80	[80]に設定：[800]msec		
100	100	[100]に設定：[1000]msec										
糸切り前に、S3 信号入力時のデイル時間	S3D.	0026	○	10	×10 msec	1~99	S3d.	**	**	糸切り前に浅けり返し(ハ-信号の押え上げ信号 S3)を入力した時の、押え上げ出力 FU が ON するまでのデイル時間が設定できます。		

モータ名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
P モ ー タ	押え上げ出力の半波デューティ	FUD.	0027	○	MF	-	-	FUD.			押え上げ出力FUの押え上げ動作後の保持期間中の有効ソグデューティ(半波出力)が設定できます。
								MS	[MS]に設定：[4msec=ON/OFF],[50%デューティ]。		
								MF	[MF]に設定：[2msec=ON/OFF],[50%デューティ]。		
								HI	[HI]に設定：[4msec=ON,2msec=OFF],[66%デューティ]。		
								26	[26]に設定：[2msec=ON,6msec=OFF],[25%デューティ]		
								62	[62]に設定：[6msec=ON,2msec=OFF],[75%デューティ]		
								84	[84]に設定：[8msec=ON,4msec=OFF],[66%デューティ]		
								FL	[FL]に設定：[100%(全波)]。		
								LO	[LO]に設定：[2msec=ON,4msec=OFF],[33%デューティ]。		
	FUM機能ON時、電源投入時の押え上げ動作	PFU.	0028	○	ON	-	-	PFU.	ON OF	ON OF	電源投入時、押え上げ動作となります。FUM機能が、[ON]設定時有効です。FU機能が、[C],[T]設定時は、タイム時間中のみ押え上げ動作となります。
	深けり返しによる押え上げ解除	FL.	0029	○	OF	-	-	FL.	ON OF	ON OF	深けり返し又は、外部糸切り信号S2による糸切り後の押え上げ動作を禁止します。押え上げ動作は、浅けり返し、押え上げ信号Fによって行います。
	浅けり返しによる押え上げ解除	S3L.	0030	○	OF	-	-	S3L.	ON OF	ON OF	浅けり返しによる押え上げ動作を禁止します。押え上げ動作は、深けり返し、押え上げ信号Fによって行います。
	糸切り信号S2禁止	S2L.	0031	○	OF	-	-	S2L.	ON OF	ON OF	深けり返し、又は、外部糸切り信号S2による糸切り動作とその後の押え上げ動作を禁止します。
	糸切り安全信号S6の論理切り換え	S6L.	0032	×	LO	-	-	S6L.			
HI									HI	S6信号が、OFF状態で運転を禁止します。	
							LO	LO	LO	S6信号が、ON状態で運転を禁止します。	
自動操作	AT.	0033	○	OF	-	-	AT.	ON OF	ON OF	自動操作(立ち作業で操作)できます。	
糸切り禁止信号	TL.	0034	○	OF	-	-	TL.	ON OF	ON OF	ハダゲル深けり返し、または糸切り信号S2をONすると糸切り動作はせず、針上位置停止となります。(糸切り禁止)	
定針縫いで糸切り前に一旦停止	TLS.	0035	○	OF	-	-	TLS.	ON OF	ON OF	定針縫いで糸切り前に一旦停止します。その後、糸切りするまでは、自由縫いとなります。	
糸切り後逆転針上げ	RU.	0036	○	OF	-	-	RU.	ON OF	ON OF	糸切り後逆転を逆転させて針棒上死点付近に停止します。	
糸切り後逆転針上げの逆転角度	R8.	0037	○	30	度	0~500	R8.	***	***	糸切り後逆転針上げRUが[ON]設定時、糸切り後の上位置からの逆転角度が設定できます。(設定角度範囲は、0~500度の2度間隔です。)	
糸切り時、返し縫いリノイド同時駆動(逆送り)	TB.	0038	○	OF	-	-	TB.	ON OF	ON OF	糸切り時、糸切りリノイドと同時に返し縫いリノイドを駆動し逆送りで糸切りをします	
使用できません	TBJ.	0039	○	OF	-	-	TBJ.			使用できません。	



モーター名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様											
				GMF			デジタル表示														
D P モ ー タ ー	糸切り信号 S2 入力時、針上位置での動作	S2R.	0040	○	ON	-	-	S2r.			深けり返し、又は、外部糸切り信号 S2 の動作モード* を決定します。糸切り動作の解除 S2L が [OF] 設定時有効です。										
								on	ON	針上位置停止時、深けり返し又は、外部糸切り信号 S2 の ON により、1 回転して糸切りその後押え上げ動作となります。針下位置停止時は、半回転して糸切り、その後押え上げ動作となります。											
								of	OF	針上位置停止時、深けり返し、又は外部糸切り信号 S2 を ON しても上位置停止のままでその後押え上げ動作のみ行います。針下位置停止時、半回転して糸切り、その後押え上げ動作を行います。											
	糸切り動作のインターロック解除	IL.	0041	○	OF	-	-	IL.			糸切り時の再運転禁止指令を解除します。										
								on	ON	ハダゲル深けり直し直後、ハダゲル踏み又は、外部運転信号 (SO,S1) を ON しても一定時間後再運転できます。糸切り無しミツのとき使用します。											
								of	OF	再運転できません。一定時間経過後に再度ハダゲル踏み、又は、外部運転信号 (SO,S1) を ON すれば再運転できます。											
	糸切りモード	TR.	0042	-	M1	-	-	Tr.			各社糸切りミツの、糸切りタイミング* が設定できます。										
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>ご注意</p> <p>B1(ブザー), T2(トク)設定の時は、下記の糸切りタイミングを参照して、設定調整してください。</p> <p>糸切り位置 TM 信号の ON 開始角度及び ON 角度は [S8], [E8] により調整してください。(出荷時 S8 は 50 度、E8 は 90 度です。)</p> </div>																				
																			M1	M1	三菱、トク、セロ、ヤマ、ブザー(下記以外)
																			PRG	PRG	糸切りタイミング自由設定用です。[G]モードの各機能設定 (TRM, LTM, LL, M・・) との組み合わせにより、糸切り時のミツ動作、糸切りタイミング* の設定が行えます。
																			NO	NO	糸切り無しのミツ。
																			KA1	KA1	使用できません。
																		KA8	KA8		
																		KB1	KB1	使用できません。	
																		KB4	KB4		
																		B1	B1	ブザー、705, 715, 716 形。	
																		D1	D1	デュルコップ、ドゥ、270 形。	
																		J1	J1	JUKI	
																		J2	J2	JUKI	
							N1	N1	使用できません。												
							P1	P1	パフ、463、900 形。												
							P2	P2	使用できません。												
							P3	P3	使用できません。												
							P4	P4	使用できません。												
							T1	T1	トク、AD158 形。												
							T2	T2	トク、AD3110 形。												
							K	K	使用できません。												
							KA9	KA9	使用できません。												

ご注意

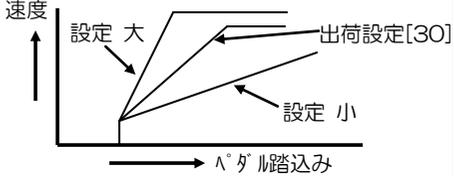
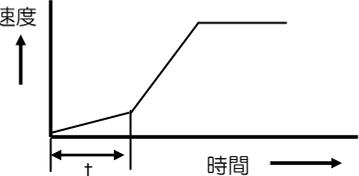
糸切りモード TR で、各社糸切りミツの糸切りタイミング* が設定できますが、回転数等は設定できません。別途設定してください。

[D1] 設定時は、FUD 機能を [LO] (33% フェーティ) に設定してください。

次ページに続く

モーター名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
							デジタル表示				
							GMF				
P モ ー タ ー	前ページからの続き 糸切りモード	TR.	0042	-	-	-	Tr.	tb5	KB5	使用できません。	
								tb6	KB6	使用できません。	
								tAA	KAA	使用できません。	
								tAb	KAB	使用できません。	
								tAc	KAC	使用できません。	
								rt	RK	深けり返し、又は糸切り信号S2により下位置から設定角度まで逆転しながら糸切りをします。設定角度は、下位置から上位置までの逆転角度K8により調整できます。すくい縫いミシに利用できます。	
	ハダゲ中立時の糸切りの有無	POS.	0043	○	OF	-	-	Pos.	ON OFF	ON OFF	ハダゲ踏み後の中立時又は外部運転信号(S0,S1)ONからOFF時、糸切り後、針上位置停止となります。
	1ポジション設定時電源投入時の動作	P1P.	0044	○	OF	-	-	P1P.	ON OFF	ON OFF	通常モードの[A,1-2]キーで1ポジションに設定時、電源投入時針上位置でない時は、針上位置まで回転します。
	2ポジション設定時電源投入時の動作	P2P.	0045	○	OF	-	-	P2P.	ON OFF	ON OFF	通常モードの[A,1-2]キーで2ポジションに設定時、電源投入時針上位置でない時は、針上位置まで回転します。
	縫製物直前での針位置停止角度	C8.	0046	○	60	度	0~360	C8.	***	***	入力信号が[BC],[BCR]設定時、1針目の針突き刺し位置確認のため、針上位置からみた縫製物直前までの角度が2度単位で設定できます。
	下位置から上位置までの逆転角度	K8.	0047	○	180	度	0~360	t8.	***	***	入力信号が[USR]設定時、又は糸切りモードTRが[RK]設定時、下位置から上位置までの逆転角度が2度単位で設定できます。
	仮想TM信号がONからOFFの間の角度	E8.	0048	○	90	度	0~360	E8.	***	***	糸切りモードTRが[B1],[T2]設定時、前ハダゲの表により設定調整してください。
	仮想TM信号がONになる角度	S8.	0049	○	50	度	0~360	S8.	***	***	糸切りモードTRが[B1],[T2]設定時、前ハダゲの表により設定調整してください。
	セガ-信号の検知動作	SNM.	0050	○	ON	-	-	SnM.	ON OFF	ON OFF	[ON]設定で、セガ-信号SENの検知動作を常に有効にします。 [OFF]設定で、セガ-信号SENの検知動作を自由縫いでのみ有効にします。
仮想DOWNによる制御	KD.	0051	○	OF	-	-	td.	ON OFF	ON OFF	[ON]設定で、針上位置セガ-のみによる運転制御（仮想DOWNによる制御）に切り換えます。仮想DOWN幅は60度になります。仮想DOWNの位置はUP信号を基準にして下位置から上位置までの逆転角度K8により設定できます。	
仮想UP、DOWN幅による制御	KDU.	0052	○	OF	-	-	tdU.	ON OFF	ON OFF	[ON]設定で、針上位置セガ-、針下位置セガ-の両方による運転制御でUP幅、DOWN幅だけをセガ-のON幅に関係なく60度に固定とします。	
使用できません	PSJ.	0053	○	OF	-	-	PSJ.	ON OFF	ON OFF	使用できません。	
針下位置情走角度	D8.	0054	○	28	度	10~180	d8.	***	***	針下位置停止での情走角度が2度単位で設定できます。	
針上位置情走角度	U8.	0055	○	14	度	10~180	u8.	***	***	針上位置停止での情走角度が2度単位で設定できます。	



モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
モータ Aモード ↓ + A ₁ ~A ₉	ゲイン高低切替え	GA.	0100	○	L	-	-	GA			ゲインの高低の設定ができます。使用シツにより次のように設定します。
								H	H	慣性力の大きなシツ。	
								L	L	慣性力の小さなシツ。	
								LL	LL	ゲイン[L]に設定しても停止時に微振動が生じる場合に使用します。	
	ハダル肋-ブ	PDC.	0101	○	30	-	10~99	PDC.	**	**	ハダル踏込み量に対する速度変化の傾きの大小が設定できます。設定値が小→大に従い速度変化の傾きが小→大となります。 
	加速時間簡易設定	AC.	0102	○	M	-	-	AC.			ハダル踏込み又は外部運転信号(S0,S1)が入力されてから、シツが高速運転になるまでの時間を簡易設定できます。
									H	H	[H]に設定:100msec
									M	M	[M]に設定:140msec
									L	L	[L]に設定:240msec
									-	-	[-]に設定:次の加速時間 ACT. で設定された時間になります。
加速時間	ACT.	0103	○	14	×10 msec	6~99	ACT.	**	**	ハダル踏込み又は外部運転信号(S1)がONされてからシツが高速運転になるまでの加速時間が設定できます。加速時間簡易設定 AC.が[-]設定時有効です。	
減速時間簡易設定	DC.	0104	○	M	-	-	DC.			ハダル踏込みから中立、又は外部運転信号S1がOFFされてから、シツが停止するまでの減速時間が簡易設定できます。	
								H	H	[H]に設定:90msec	
								M	M	[M]に設定:160msec	
								L	L	[L]に設定:230msec	
								-	-	[-]に設定:次の減速時間 DCT. で設定された時間になります。	
減速時間	DCT.	0105	○	16	×10 msec	6~99	DCT.	**	**	ハダル踏込みから中立、又は外部運転信号S1がOFFされてから、シツが停止するまでの減速時間が設定できます。減速時間簡易設定 DC.が[-]設定時有効です。	
S字クッション	SC.	0106	○	OF	-	-	SC.	ON OF	ON OF	ハダル踏込み又は外部運転信号S1がONされてから、t時間速度変化の傾きを小さくしその後急加速しシツが高速運転になります。[P]モードの自動操作 AT. がON設定時、外部運転信号S1での1針縫い運転を行うとき有効です。 	

モータ名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様		
				GMF			デジタル表示					
△ モータ ↓ + A1 1-1	S字クッション時間設定	SCT.	0107	○	7	×10 msec	0~99	SCT.	**	**	S字クッションSCが[ON]設定時、t時間の設定ができます。	
	電源投入後、又は系切り後の 深けり返し時の動作	S2M.	0108	○	FU	-	-	S2M.				電源投入時、系切り後の深けり返しによるS2信号の動作モードを決定します。
									FU	FU	押え上げ動作となります。	
									U	U	針上げ動作となります。	
									NO UF	NO UF	何も動作しません。 針上げ後押え上げ動作となります。	
	プーリ比のマニュアル設定	PL.	0109	○	OF	-	-	PL.	ON OF	ON OF	速度設定は通常ミシ軸回転数が一定になるよう自動設定されますが[ON]設定により、MR.機能、SR.機能で設定された値で運転できます。t-プーリ径が小で、Vベルトがリップレシ速度が不安定な時に有効です。	
	モータ軸側直径設定	MR.	0110	○	70	mm	20~349	Mr.	***	***	モータ軸側プーリ径(直径)が設定できます。プーリ比のマニュアル設定PL.が[ON]設定時有効です。	
	ミシ軸側直径設定	SR.	0111	○	70	mm	20~349	Sr.	***	***	ミシ軸側プーリ径(直径)が設定できます。プーリ比のマニュアル設定PL.が[ON]設定時有効です。	
	検出器なし運転	NOS.	0112	○	OF	-	-	nos.	ON OF	ON OF	検出器が故障したとき、[ON]設定にすることにより検出器なしで可変速運転のみできます。 定位置停止、系切り操作はできません。	
	速度制御による停止。	STM.	0114	○	OF	-	-	SrM.	ON OF	ON OF	[ON]: 位置信号検出後、速度制御で停止します。 [OF]: 位置制御で停止。	
	ブレーキ時間	BKT.	0115	○	14	×10 msec	0~99	bkt.	**	**	ミシ停止時のブレーキ時間が設定できます。	
	使用できません。 (弱めブレーキクリア角度)	B8.	0116	○	14	×0.1 度	4~500	b8.	**	**	使用できません。 弱めブレーキをクリアする角度が設定できます。クリア角度が、0.2度単位で設定できます。	
	弱めブレーキON中のモータ騒音低減	BNR.	0117	○	ON	-	-	bnr.	ON OF	ON OF	[ON]設定で、弱めブレーキON中のモータ騒音(ノイズ音)を低減します。	
	弱めブレーキの強さ	BKS.	0118	○	99	%	1~99	bts.	**	**	弱めブレーキBK.が[ON]設定時、ミシ停止時の弱めブレーキの強さが、調整(パネジ)ができます。	
弱めブレーキモード	BKM.	0119	○	E	-	-	btk.				弱めブレーキBK.が[ON]設定時、ミシ停止時の弱めブレーキ力が設定できます。	
								E	E	[E]に設定:手で回せるブレーキ。		
								H	H	[H]に設定:強いブレーキ。(手をはなすと、停止位置にもどります)		
弱めブレーキ	BK.	0120	○	OF	-	-	bt.	ON OF	ON OF	弱めブレーキを有効にすることができます。		

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様		
							デジタル表示					
Bモード ↓ B↑ SL	ミソ軸回転数表示	S.	0200	○	0	rpm	0~9999	S.	****	****	運転中のミソ軸の回転数を表示します。	
	ダウリカクシ値の設定	N.	0201	○	99	-	0~9999	n.	****	****	ダウリカクシの値が設定できます。	
	現在のダウリカクシ値の表示	D.	0202	○	99	-	0~9999	d.	****	****	現在のダウリカクシの値を表示します。	
	アップカクシ値の設定	P.	0203	○	99	-	0~9999	P.	****	****	アップカクシの値が設定できます。	
	現在のアップカクシ値の表示	U.	0204	○	0	-	0~9999	U.	****	****	現在のアップカクシの値を表示します。	
	アップカクシモード選択	CUP.	0205	○	CU	-	-	CUP.				アップカクシの加トアップの条件が選択できます。
									CU	CU	糸切り後に加トアップします。	
									ST	ST	針数がN針になったら加トアップします。 針数(N針)は、1加トあたりの針数CNUで設定できます。	
									PR	PR	糸切りがN回になったら加トアップします。糸切り回数(N回)は、1加トあたりの糸切り回数PRNで設定できます。(生産枚数用)	
									IN	IN	仮想入力IO1がONすると加トアップします。 仮想入力IO1は、[C]モードの入力信号の機能選択I*IO1で設定できます。	
	OU	OU	使用できません。									
	アップカクシの加トアップ時の動作選択	USC.	0206	○	ST	-	-	USC.				アップカクシが設定値に達した時の加トの動作が選択できます。
									ST	ST	アップカクシが設定値に達すると操作箱のブザーを鳴らし、糸切り後の再縫製を禁止します。アップカクシリア信号CCUをONすることで、再縫製が可能になります。アップカクシリア信号CCUは、出荷設定で操作箱の[P]キーに設定されています。ブザーは一定回数鳴ったら、自動的に止まります。	
									OF	OF	アップカクシが設定値に達しても操作箱のブザーを鳴らさず、縫製を継続します。	
									BZ	BZ	アップカクシが設定値に達すると操作箱のブザーを鳴らし、縫製は継続します。アップカクシリア信号CCUは、出荷設定で操作箱の[P]キーに設定されています。ブザーは一定回数鳴ったら、自動的に止まります。	
縫製パターン変更時のアップカクシリア	UCM.	0207	○	OF	-	-	UCN.	ON OF	ON OF	[ON]設定で、縫製パターン変更時にアップカクシの値をクリアします。		
アップカクシの動作	UPC.	0208	○	OF	-	-	UPC.	ON OF	ON OF	[ON]設定で、アップカクシが有効になります。		
加トアップ後のアップカクシの加ト動作	NXU.	0209	○	OF	-	-	nIU.				アップカクシが設定値に達し、さらに縫製を継続した時の加トの表示及び加トの動作が選択できます。 アップカクシの加トアップ時の動作選択USCが、[OF][BZ]設定時有効です。	
								ON	ON	アップカクシの表示は設定値表示で、加トは加トを停止します。		
								OF	OF	アップカクシの表示は設定値表示で、加トはさらに加トを進めます。		

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
モード	ダウカクソモード選択	CDN.	0210	○	CU	-	-	[dn.			ダウカクソのカットダウの条件が選択できます。
									[U	CU	糸切り後にカットダウします。
									Sr	ST	針数がN針になったらカットダウします。 針数(N針)は、1カットあたりの針数CNU.で設定できます。
									Pr	PR	糸切りがN回になったらカットダウします。(生産枚数用) 糸切り回数(N回)は、1カットあたりの糸切り回数PRN.で設定できます。
									in	IN	外部入力IO1がONするとカットダウします。 外部入力IO1は、[C]モードの入力信号の機能選択I*IO1で設定できます。
		OU	OU	使用できません。							
	ダウカクソのカットダウ時の動作選択	DSC.	0211	○	ST	-	-	dSc.			ダウカクソが設定値に達した時のカットの動作が選択できます。
									Sr	ST	ダウカクソが設定値に達すると操作箱のブザーを鳴らし、糸切り後の再縫製を禁止します。ダウカクソクリア信号CCDをONすることで、再縫製が可能になります。ダウカクソクリア信号CCDは、[C]モードの入力信号の機能選択I*CCDで設定できます。ブザーは一定回数鳴ったら、自動的に止まります。
									oF	OF	ダウカクソが設定値に達しても操作箱のブザーを鳴らさず、縫製を継続します。
		bz	BZ	ダウカクソが設定値に達すると操作箱のブザーを鳴らし、縫製は継続します。ブザーは一定回数鳴ったら、自動的に止まります。							
縫製パターン変更時のダウカクソクリア	DCM.	0212	○	OF	-	-	dCn.	ON OF	ON OF	[ON]設定で、縫製パターン変更時にダウカクソの値をクリアします。	
ダウカクソの動作	DNC.	0213	○	OF	-	-	dnc.	ON OF	ON OF	[ON]設定で、ダウカクソが有効になります。	
カットダウ後のダウカクソのカット動作	NXD.	0214	○	OF			nld.			ダウカクソが設定値に達し、さらに縫製を継続した時のカットの表示及びカットの動作が選択できます。 ダウカクソのカットダウ時の動作選択DSC.が、[OF][BZ]設定時有効です。	
								on	ON	ダウカクソの表示は[O]の表示で、カットはカットを停止します。	
	oF	OF	ダウカクソの表示は[-]表示で、カットはカットを進めます。								
電源投入時アップ/ダウカクソクリア方法	PCM.	0215	○	OF	-	-	PcN.			電源投入時のアップ/カット/ダウカクソのクリア方法が選択できます。	
								on	ON	アップ/カットは[O(クリア)]になり、ダウカクソは設定値になります。	
	oF	OF	アップ/カット/ダウカクソ共に電源OFF時の設定値(記憶値)になります。								
1カットあたりの糸切り回数設定	PRN.	0216	○	0	回	0~99	Prn.	**	**	アップ/カットモード選択CUP.及びダウカクソモード選択CDN.が、[PR]設定時の糸切り回数(N回)が設定できます。(生産枚数の設定)	
1カットあたりの針数設定	CNU.	0217	○	1	針	1~99	CnU.	**	**	アップ/カットモード選択CUP.及びダウカクソモード選択CDN.が、[ST]設定時の針数(N針)が設定できます。	

モータ名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様
				GMF			デジタル表示			
B モータ 	仮想入力 IO1,IO2 による加減速値の修正 CCI.	0218	○	OF	-	-	[[C]			仮想入力 IO1,IO2 による加減速値の修正ができます。
								on	ON	仮想入力 IO1 を ON すると加減速値が加減速アップし、仮想入力 IO2 を ON すると加減速値が加減速ダウンします。 仮想入力 IO1,IO2 は、[C]モードの入力信号の機能選択※で設定できます。
								of	OF	仮想入力 IO1,IO2 による加減速値の修正を禁止します。
	電源投入時の表示 PMD.	0219	○	OF	-	-	Pnd.			電源投入時の表示が選択できます。
								on	ON	電源投入時、電源 OFF 時の「プログラムモード」の状態を表示します。 (電源 OFF 時の状態を記憶する)
	運転中のアップ/ダウンカウンタのクリア CCM.	0220	○	OF	-	-	[[C]			運転中のアップ/ダウンカウンタのクリア
on								ON	運転中でも [CCU] [CCD] によるカウンタクリア有効とする。	
							of	OF	運転中は [CCU] [CCD] によるカウンタクリア無効とする。	

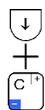
モーター名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
モーター C13	入力信号 I Aの機能選択	IA.	0300	×	PSU	-	-	IA	***	***	入力信号 I A.の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号 I Aの論理切替え	IAL.	0301	×	OF	-	-	IAL	ON OF	ON OF	入力信号 I A.の入力論理が反転します。
	入力信号 I Aの加減速動作	IAA.	0302	×	OF	-	-	IAA	ON OF	ON OF	入力信号 I A.がOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号 I Bの機能選択	IB.	0303	×	PSD	-	-	IB	***	***	入力信号 I B.の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号 I Bの論理切替え	IBL.	0304	×	OF	-	-	IBL	ON OF	ON OF	入力信号 I B.の入力論理が反転します。
	入力信号 I Bの加減速動作	IBA.	0305	×	OF	-	-	IBA	ON OF	ON OF	入力信号 I B.がOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号 I Cの機能選択	IC.	0306	×	S0	-	-	IC	***	***	入力信号 I C.の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号 I Cの論理切替え	ICL.	0307	×	OF	-	-	ICL	ON OF	ON OF	入力信号 I C.の入力論理が反転します。
	入力信号 I Cの加減速動作	ICA.	0308	×	OF	-	-	ICA	ON OF	ON OF	入力信号 I C.がOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号 I Dの機能選択	ID.	0309	×	TL	-	-	ID	***	***	入力信号 I D.の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号 I Dの論理切替え	IDL.	0310	×	OF	-	-	IDL	ON OF	ON OF	入力信号 I D.の入力論理が反転します。
	入力信号 I Dの加減速動作	IDA.	0311	×	OF	-	-	IDA	ON OF	ON OF	入力信号 I D.がOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号 I Eの機能選択	IE.	0312	×	S7	-	-	IE	***	***	入力信号 I E.の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号 I Eの論理切替え	IEL.	0313	×	OF	-	-	IEL	ON OF	ON OF	入力信号 I E.の入力論理が反転します。
	入力信号 I Eの加減速動作	IEA.	0314	×	OF	-	-	IEA	ON OF	ON OF	入力信号 I E.がOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号 I Fの機能選択	IF.	0315	×	F	-	-	IF	***	***	入力信号 I F.の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
入力信号 I Fの論理切替え	IFL.	0316	×	OF	-	-	IFL	ON OF	ON OF	入力信号 I F.の入力論理が反転します。	

モータ名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様
							デジタル表示			
Cモータ	入力信号 I F の動作選択 IFM.	0317	×	NO	-	-	IFM.	no	NO	I F の動作モードが選択できます。 通常の入力機能動作となります。
								AL	AL	加減速動作となります。
								RS	RS	RS F/F (Flip-Flop) 動作となります。
	入力信号 I F の RS F/F 動作のセット条件設定 RFS.	0318	×	IN	-	-	rFS.			I F 入力での RS F/F 動作のセット条件が設定できます。 I F 入力での動作モード I F M. が、[RS] 設定の時有効となります。
								in	IN	I F の RS F/F は、I F によりセットされます。
								f	T	糸切り完了時（上位置停止時）に RS F/F がセットされます。
								r	R	モータ起動時に RS F/F がセットされます。
								S	S	モータ停止時に RS F/F がセットされます。
	入力信号 I F の RS F/F 動作のリセット条件設定 RFR.	0319	×	IN	-	-	rFr.			I F 入力での RS F/F 動作のリセット条件が設定できます。I F 入力での動作モード I F M. が [RS] 設定の時有効となります。
								in	IN	I F の RS F/F は、IOG によりリセットされます。
f								T	糸切り完了時（上位置停止時）に RS F/F がリセットされます。	
r								R	モータ起動時に RS F/F がリセットされます。	
S								S	モータ停止時に RS F/F がリセットされます。	
f r								TR	糸切り後の縫製開始時に RS F/F がリセットされます。	
Sb								SB	前止め縫い完了時に RS F/F がリセットされます。	
入力信号 I F の RS F/F 動作のリセット針数設定 RFN.	0320	×	3	針	0~99	rFn.	**	**	RS F/F がリセットされてからリセットされるまでの針数が設定できます。 I F 入力での RS F/F 動作のリセット条件設定 RFR. が [NC] 設定の時有効となります。	
							nc	NC	RS F/F がリセットされてから設定針数後、RS F/F がリセットされます。 設定針数は、I F 入力での RS F/F 動作のリセット針数設定 RFN. で設定できます。	
Cモータ	入力信号 I G の機能選択 IG.	0321	×	S1	-	-	IG.	***	***	入力信号 I G の入力機能が、80種類の中から選択できます。（※1）
	入力信号 I G の論理切替え IGL.	0322	×	OF	-	-	IGL.	OFF	ON OF	入力信号 I G の入力論理が反転します。
	入力信号 I G の加減速動作 IGA.	0323	×	OF	-	-	IGR.	OFF	ON OF	入力信号 I G が OFF → ON① → OFF → ON② → OFF → ON③ → OFF されると、①で入力が ON し続け、②で停止 (OFF)、③で再び ON になります。（※2）
	入力信号 I H の機能選択 IH.	0324	×	S2	-	-	IH.	***	***	入力信号 I H の入力機能が、80種類の中から選択できます。（※1）

モータ名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
Cポート + C ¹	入力信号 I Hの論理切替え	IHL.	0325	×	OF	-	-	IHL.	ON OFF	ON OFF	入力信号 I Hの入力論理が反転します。
	入力信号 I Hのネット動作	IHA.	0326	×	OF	-	-	IHR.	ON OFF	ON OFF	入力信号 I HがOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号 I Iの機能選択	II.	0327	×	S3	-	-	II.	***	***	入力信号 I Iの入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号 I Iの論理切替え	IIL.	0328	×	OF	-	-	IIL.	ON OFF	ON OFF	入力信号 I Iの入力論理が反転します。
	入力信号 I Iのネット動作	IIA.	0329	×	OF	-	-	IIR.	ON OFF	ON OFF	入力信号 I IがOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	使用できません	IJ.	0330	×	NO	-	-	IJ.	***	***	使用できません。
	使用できません	IJL.	0331	×	OF	-	-	IJL.	ON OFF	ON OFF	使用できません。
	使用できません	IJA.	0332	×	OF	-	-	IJR.	ON OFF	ON OFF	使用できません。
	使用できません	IK.	0333	×	NO	-	-	IK.	***	***	使用できません。
	使用できません	IKL.	0334	×	OF	-	-	IKL.	ON OFF	ON OFF	使用できません。
	使用できません	IKA.	0335	×	OF	-	-	IKR.	ON OFF	ON OFF	使用できません。
	使用できません	IL.	0336	×	NO	-	-	IL.	***	***	使用できません。
	使用できません	ILL.	0337	×	OF	-	-	ILL.	ON OFF	ON OFF	使用できません。
	使用できません	ILA.	0338	×	OF	-	-	ILR.	ON OFF	ON OFF	使用できません。
	入力信号 I Mの機能選択	IM.	0339	×	NO	-	-	IM.	***	***	入力信号 I Mの入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号 I Mの論理切替え	IML.	0340	×	OF	-	-	IML.	ON OFF	ON OFF	入力信号 I Mの入力論理が反転します。
	入力信号 I Mのネット動作	IMA.	0341	×	OF	-	-	IMR.	ON OFF	ON OFF	入力信号 I MがOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号 I Nの機能選択	IN.	0342	×	NO	-	-	IN.	***	***	入力信号 I Nの入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
入力信号 I Nの論理切替え	INL.	0343	×	OF	-	-	INL.	ON OFF	ON OFF	入力信号 I Nの入力論理が反転します。	

モータ名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
モータ Cモータ ↓ C1	入力信号 I N のリセット動作	INA.	0344	×	OF	-	-	<i>inR.</i>	<i>ON</i> <i>OFF</i>	ON OFF	入力信号 I N. が OFF → ON① → OFF → ON② → OFF → ON③ → OFF されると、①で入力が ON し続け、②で停止 (OFF)、③で再び ON になります。(※2)
	入力信号 I O の機能選択	IO.	0345	×	NO	-	-	<i>io.</i>	***	***	入力信号 I O. の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号 I O の論理切替え	IOL.	0346	×	OF	-	-	<i>iol.</i>	<i>ON</i> <i>OFF</i>	ON OFF	入力信号 I O. の入力論理が反転します。
	入力信号 I O のリセット動作	IOA.	0347	×	OF	-	-	<i>ioR.</i>	<i>ON</i> <i>OFF</i>	ON OFF	入力信号 I O. が OFF → ON① → OFF → ON② → OFF → ON③ → OFF されると、①で入力が ON し続け、②で停止 (OFF)、③で再び ON になります。(※2)
	入力信号 I P の機能選択	IP.	0348	×	CCU	-	-	<i>ip.</i>	***	***	入力信号 I P. の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号 I P の論理切替え	IPL.	0349	×	OF	-	-	<i>ipl.</i>	<i>ON</i> <i>OFF</i>	ON OFF	入力信号 I P. の入力論理が反転します。
	入力信号 I P のリセット動作	IPA.	0350	×	OF	-	-	<i>ipR.</i>	<i>ON</i> <i>OFF</i>	ON OFF	入力信号 I P. が OFF → ON① → OFF → ON② → OFF → ON③ → OFF されると、①で入力が ON し続け、②で停止 (OFF)、③で再び ON になります。(※2)
	入力信号 I Q の機能選択	IQ.	0351	×	NO	-	-	<i>iq.</i>	***	***	入力信号 I Q. の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号 I Q の論理切替え	IQL.	0352	×	OF	-	-	<i>iqL.</i>	<i>ON</i> <i>OFF</i>	ON OFF	入力信号 I Q. の入力論理が反転します。
	入力信号 I Q のリセット動作	IQA.	0353	×	OF	-	-	<i>iqR.</i>	<i>ON</i> <i>OFF</i>	ON OFF	入力信号 I Q. が OFF → ON① → OFF → ON② → OFF → ON③ → OFF されると、①で入力が ON し続け、②で停止 (OFF)、③で再び ON になります。(※2)
	入力信号 I R の機能選択	IR.	0354	×	NO	-	-	<i>ir.</i>	***	***	入力信号 I R. の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号 I R の論理切替え	IRL.	0355	×	OF	-	-	<i>irL.</i>	<i>ON</i> <i>OFF</i>	ON OFF	入力信号 I R. の入力論理が反転します。
	入力信号 I R のリセット動作	IRA.	0356	×	OF	-	-	<i>irR.</i>	<i>ON</i> <i>OFF</i>	ON OFF	入力信号 I R. が OFF → ON① → OFF → ON② → OFF → ON③ → OFF されると、①で入力が ON し続け、②で停止 (OFF)、③で再び ON になります。(※2)
	入力信号 I 1 の機能選択	I1.	0357	×	IO1	-	-	<i>i1.</i>	***	***	入力信号 I 1. の入力機能が、80種類の中から選択できます。
	入力信号 I 1 の論理切替え	I1L.	0358	×	OF	-	-	<i>i1L.</i>	<i>ON</i> <i>OFF</i>	ON OFF	入力信号 I 1. の入力論理が反転します。
信号 I 1 入力の動作選択	I1M.	0359	×	NO	-	-	<i>i1M.</i>				入力信号 I 1. の動作モードが選択できます。
								<i>no</i>	NO	通常の入力機能動作となります。	
								<i>RL</i>	AL	リセット動作となります。	
							<i>RS</i>	RS	RS F/F (Flip-Flop) 動作となります。		

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
コンピュータ	ミシ運転中はI1信号の変化を無視	I1O.	0360	○	OF	-	-	I1O.	OF	ON OF	ミシ運転中は内部予備入力信号I1の変化(OFF→ON,ON→OFF)を無視します。I1入力の動作選択I1M.が、[AL][RS]設定時のみ有効です。
	機能[I1M.]が[AL]設定時の機能	I1F.	0361	×	OF	-	-	I1F.	OF	ON OF	I1入力の動作選択I1M.が[AL]設定の場合、入力信号I1のオフセット動作が、仮想入力I03の入力により反転します。
	入力信号I1のAL動作切ア	I1C.	0362	×	OF	-	-	I1C.	OF	ON OF	入力信号I1のAL動作を系切り信号により切アします。
	入力信号I1のAL動作のデイル時間	I1CT.	0363	○	0	×100 msec	0~99	I1CT.	**	**	入力機能I1C.が、ON設定の時、AL動作切アまでのデイル時間の設定ができます。
	電源投入時、入力信号I1のF/FのON設定	F1P.	0364	×	OF	-	-	F1P.	OF	ON OF	電源投入時、入力信号I1のF/FをONします。I1入力の動作選択I1M.が、[AL],[RS]設定時のみ有効です。
	開始時、入力信号I1のF/FのON設定	F1C.	0365	×	OF	-	-	F1C.	OF	ON OF	運転開始時、縫い始め設定針数RLN.経過後に入力信号I1のF/FをOFFします。
	止め縫い開始系切り後、入力信号I1信号F/FのON設定	F1S.	0366	×	OF	-	-	F1S.	OF	ON OF	止め縫い開始または系切り後に入力信号I1のF/FをONします。
	入力信号I1のRS F/F動作のセト条件設定	R1S.	0367	×	IN	-	-	r1S.			I1入力のRS F/F動作のセト条件が設定できます。I1入力の動作モードI1M.が、[RS]設定の時有効となります。
									in	IN	I1のRS F/Fは、I1.によりセトされます。
									T	T	系切り完了時(上位置停止時)にRS F/Fがセトされます。
									r	R	モータ起動時にRS F/Fがセトされます。
									S	S	モータ停止時にRS F/Fがセトされます。
									r r	TR	系切り後の縫製開始時にRS F/Fがセトされます。
	Sb	SB	前止め縫い完了時にRS F/Fがセトされます。								
	入力信号のRS F/F動作のセト条件設定	R1R.	0368	×	IN	-	-	r1r.			I1入力のRS F/F動作のセト条件が設定できます。I1入力の動作モードI1M.が[RS]設定の時有効となります。
in									IN	I1のRS F/Fは、IOEによりセトされます。	
T									T	系切り完了時(上位置停止時)にRS F/Fがセトされます。	
r									R	モータ起動時にRS F/Fがセトされます。	
S									S	モータ停止時にRS F/Fがセトされます。	
r r									TR	系切り後の縫製開始時にRS F/Fがセトされます。	
Sb									SB	前止め縫い完了時にRS F/Fがセトされます。	
nC	NC	RS F/Fがセトされてから設定針数後、RS F/Fがセトされます。設定針数は、I1入力のRS F/F動作のセト針数設定R1N.で設定できます。									



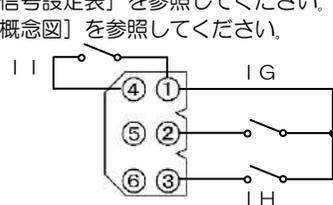
モータ名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
C モ ー タ	入力信号 I 1 のRS F/F 動作のリセット針数設定 R1N.	0369	○	3	針	0~99	r 1n.	**	**	RS F/Fがセットされてからリセットされるまでの針数が設定できます。I 1 入力のRS F/F動作のリセット条件設定R 1 R.が[NC]設定の時有効となります。	
	入力信号 I 2の機能選択 I2.	0370	×	U	-	-	i2.	***	***	入力信号 I 2.の入力機能が、80種類の中から選択できます。	
	入力信号 I 2の論理切替え I2L.	0371	×	OF	-	-	i2L.	OF	ON OF	入力信号 I 2.の入力論理が反転します。	
	入力信号 I 2の動作選択 I2M.	0372	×	NO	-	-	-	i2M.			入力信号 I 2.の動作モード が選択できます。
									no	NO	通常の入力機能動作となります。
									AL	AL	加減動作となります。
								RS	RS	RS F/F(Flip-Flop)動作となります。	
	入力信号 I 2のAL動作のクリア I2C.	0373	×	OF	-	-	-	i2C.	OF	ON OF	入力信号 I 2.のAL動作を系切り信号によりクリアします。
	入力信号 I 2のAL動作のデレイ時間 2CT.	0374	○	0	×	×100 msec	0~99	2CT.	**	**	入力機能 I 2C.が、ON設定の時、AL動作クリアまでのデレイ時間の設定ができます。
	入力信号 I 2のRS F/F動作のリセット条件設定 R2S.	0375	×	IN	-	-	-	r 2S.			I 2.入力のRS F/F動作のリセット条件が設定できます。I 2.入力の動作モード I 2M.が、[RS]設定の時有効となります。
in									IN	I 2.のRS F/Fは、I 2.によりセットされます。	
r									T	系切り完了時（上位置停止時）にRS F/Fがセットされます。	
r									R	モータ起動時にRS F/Fがセットされます。	
S									S	モータ停止時にRS F/Fがセットされます。	
r r	TR	系切り後の縫製開始時にRS F/Fがセットされます。									
Sb	SB	前止め縫い完了時にRS F/Fがセットされます。									

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
							デジタル表示				
モード C + C1	入力信号12のRS F/F動作のリセット条件設定 R2R.	0376	×	IN	-	-	r2r.			12.入力のRS F/F動作のリセット条件が設定できます。12.入力の動作モード12M.が[RS]設定の時有効となります。	
							in	IN		12.のRS F/Fは、1OFによりリセットされます。	
							f	T		糸切り完了時(上位置停止時)にRS F/Fがリセットされます。	
							r	R		モータ起動時にRS F/Fがリセットされます。	
							s	S		モータ停止時にRS F/Fがリセットされます。	
							f r	TR		糸切り後の縫製開始時にRS F/Fがリセットされます。	
							Sb	SB		前止め縫い完了時にRS F/Fがリセットされます。	
							nc	NC		RS F/Fがリセットされてから設定針数後、RS F/Fがリセットされます。設定針数は、12.入力のRS F/F動作のリセット針数設定R2N.で設定できます。	
		入力信号12のRS F/F動作のリセット針数設定 R2N.	0377	○	3	針	0~99	r2n.	**	**	RS F/Fがリセットされてからリセットされるまでの針数が設定できます。12.入力のRS F/F動作のリセット条件設定R2R.が[NC]設定の時有効となります。
		入力信号14の機能選択 I4.	0378	×	NO	-	-	i4.	***	***	入力信号14.の入力機能が、80種類の中から選択できます。
		入力信号14の論理切替え I4L.	0379	×	OF	-	-	i4L.	of	ON OF	入力信号14.の入力論理が反転します。
		入力信号14のルナット動作 I4A.	0380	×	OF	-	-	i4A.	of	ON OF	入力信号14.がOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号15の機能選択 I5.	0381	×	NO	-	-	i5.	***	***	入力信号15.の入力機能が、80種類の中から選択できます。	
	入力信号15の論理切替え I5L.	0382	×	OF	-	-	i5L.	of	ON OF	入力信号15.の入力論理が反転します。	
	入力信号15のルナット動作 I5A.	0383	×	OF	-	-	i5A.	of	ON OF	入力信号15.がOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)	
	入力信号16の機能選択 I6.	0384	×	NO	-	-	i6.	***	***	入力信号16.の入力機能が、80種類の中から選択できます。	
	入力信号16の論理切替え I6L.	0385	×	OF	-	-	i6L.	of	ON OF	入力信号16.の入力論理が反転します。	
	入力信号16のルナット動作 I6A.	0386	×	OF	-	-	i6A.	of	ON OF	入力信号16.がOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)	
	入力信号17の機能選択 I7.	0387	×	NO	-	-	i7.	***	***	入力信号17.の入力機能が、80種類の中から選択できます。	

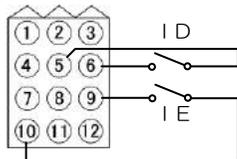
モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定	仕様	
							デジタル表示			
	入力信号17の論理切替え I7L.	0388	×	OF	-	-	I7L.	00 0F	ON OF	入力信号17の入力論理が反転します。
	入力信号17の加減動作 I7A.	0389	×	OF	-	-	I7A.	00 0F	ON OF	入力信号17がOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)

(※1)

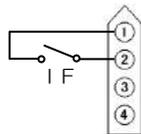
- * [24. Cモード入出力信号設定表] を参照してください。
- * [25. 入出力ポートの概念図] を参照してください。



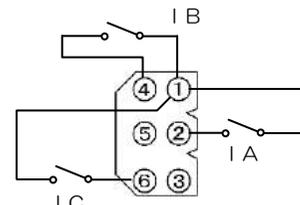
(レバーコネクタ)
 IG : S1 (可変速運転信号)
 IH : S2 (糸切り信号)
 II : S3 (押え上げ信号)



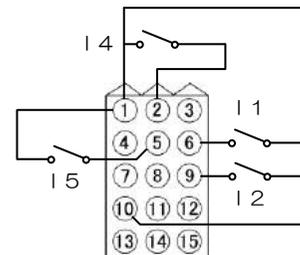
(ミソコネクタ)
 ID : TL (糸切りキャンセル信号)
 IE : S7 (返し縫い信号)



(押え上げコネクタ)
 IF : F (押え上げ信号)



(ボジョコネクタ)
 IA : PSU (上位優先停止信号)
 IB : PSD (下位優先停止信号)
 IC : SO (低速運転信号)

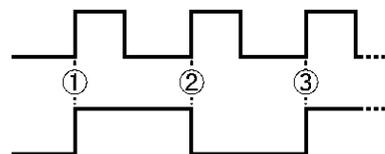


(ボジョコネクタ)
 I1 : IO1 (仮想出力1に出力する信号)
 I2 : U (針上げ信号)
 I4 : NO (何も設定されていません)
 I5 : NO (何も設定されていません)

注意 レバーコネクタの入力信号IG, IH, IIは、内蔵レバーユニットの踏み込み信号、深蹴り返し信号、浅蹴り返し信号にも対応しています。入力信号I6, I7は、ソフトウェア処理による入出力内部接続ポートのため、コネクタ上の入力端子としては、存在しません。

(※2)

各入力信号が、OFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(以下加減動作と呼びます。)



出力信号OAの機能選択	OA.	0390	×	T	-	-	oR.	***	***	出力信号OA.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
出力信号OAの論理切替え	OAL.	0391	×	OF	-	-	oRL.	00 0F	ON OF	出力信号OA.の出力論理が反転します。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
モーター C モード + C13	出力信号OAのチョビッソク動作	OAC.	0392	×	OF	-	-	oA.C.	oF	ON OF	出力信号OA.において、出力開始直後は全波出力されその後半波出力となります。(チョビッソク制御)全波出力時間は、各出力の全波時間P.O.で設定できます。
	出力信号OAの強制OFF	OAT.	0393	×	OF	-	-	oA.F.	oF	ON OF	出力信号OA.において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTT.で設定することができます。
	出力信号OAのデイルイ時間	DA.	0394	×	O	msec.	0~510	dA.	***	***	出力信号OA.において、出力開始されるまでのデイルイ時間の設定ができます。デイルイ時間の設定は2msec 間隔で設定できます。
	出力信号OBの機能選択	OB.	0395	×	W	-	-	ob.	***	***	出力信号OB.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号OBの論理切替え	OBL.	0396	×	OF	-	-	obL.	oF	ON OF	出力信号OB.の出力論理が反転します。
	出力信号OBのチョビッソク動作	OBC.	0397	×	OF	-	-	obC.	oF	ON OF	出力信号OB.において、出力開始直後は全波出力されその後半波出力となります。(チョビッソク制御)全波出力時間は、各出力の全波時間P.O.で設定できます。
	出力信号OBの強制OFF	OBT.	0398	×	OF	-	-	obf.	oF	ON OF	出力信号OB.において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTT.で設定することができます。
	出力信号OBのデイルイ時間	DB.	0399	×	O	msec.	0~510	db.	***	***	出力信号OB.において、出力開始されるまでのデイルイ時間の設定ができます。デイルイ時間の設定は2msec 間隔で設定できます。
	出力信号OCの機能選択	OC.	0400	×	B	-	-	oC.	***	***	出力信号OC.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号OCの論理切替え	OCL.	0401	×	OF	-	-	oCL.	oF	ON OF	出力信号OC.の出力論理が反転します。
	出力信号OCのチョビッソク動作	OCC.	0402	×	OF	-	-	oCC.	oF	ON OF	出力信号OC.において、出力開始直後は全波出力されその後半波出力となります。(チョビッソク制御)全波出力時間は、各出力の全波時間P.O.で設定できます。
	出力信号OCの強制OFF	OCT.	0403	×	OF	-	-	oCf.	oF	ON OF	出力信号OC.において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTT.で設定することができます。
	出力信号OCのデイルイ時間	DC.	0404	×	O	msec.	0~510	dC.	***	***	出力信号OC.において、出力開始されるまでのデイルイ時間の設定ができます。デイルイ時間の設定は2msec 間隔で設定できます。
	出力信号ODの機能選択	OD.	0405	×	L	-	-	od.	***	***	出力信号OD.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号ODの論理切替え	ODL.	0406	×	OF	-	-	odL.	oF	ON OF	出力信号OD.の出力論理が反転します。
	出力信号ODのチョビッソク動作	ODC.	0407	×	OF	-	-	odC.	oF	ON OF	出力信号OD.において、出力開始直後は全波出力されその後半波出力となります。(チョビッソク制御)全波出力時間は、各出力の全波時間P.O.で設定できます。
出力信号ODの強制OFF	ODT.	0408	×	OF	-	-	odf.	oF	ON OF	出力信号OD.において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTT.で設定することができます。	

モーター名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様		
				GMF			デジタル表示					
モーター C +	出力信号ODのデイル時間	DD.	0409	×	0	msec.	0~510	dd.	***	***	出力信号OD.において、出力開始されるまでのデイル時間の設定ができます。デイル時間の設定は2msec 間隔で設定できます。	
	出力信号OFの機能選択	OF.	0410	×	FU	-	-	of.	***	***	出力信号OF.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)	
	出力信号OFの論理切替え	OFL.	0411	×	OF	-	-	oFl.	OF	ON OF	出力信号OF.の出力論理が反転します。	
	押え上げ出力FUのフォールバックデューティ	FUD.	0412	×	MF	-	-	Fud.				押え上げ出力FUの押え上げ動作後の保持期間中の半波出力のフォールバックデューティが設定できます。
									MS	MS	[MS]に設定：[4msec=ON/OFF],[50%デューティ]	
									MF	MF	[MF]に設定：[2msec=ON/OFF],[50%デューティ]	
									26	26	[26]に設定：[2msec=ON,6msec=OFF],[25%デューティ]	
									62	62	[62]に設定：[6msec=ON,2msec=OFF],[75%デューティ]	
									84	84	[84]に設定：[8msec=ON,4msec=OFF],[66%デューティ]	
	押え上げ出力FUの全波出力時間	FO.	0413	×	50	×10	msec	-	Fo.			押え上げ出力FUの全波出力時間が設定できます。
										20	20	[20]に設定：[200]msec
										25	25	[25]に設定：[250]msec
										30	30	[30]に設定：[300]msec
										40	40	[40]に設定：[400]msec
										50	50	[50]に設定：[500]msec
60	60	[60]に設定：[600]msec										
80	80	[80]に設定：[800]msec										
100	100	[100]に設定：[1000]msec										
押え上げ出力FUの保持モード	FU.	0414	×	M	-	-	FU.				[P]モードの押え上げ保持FUM.の動作モードを決定します。FUM.機能が、[ON]設定時有効です。	
								M	M	深けり返し、外部系切り信号S2による系切り後、押え上げ動作を継続させます。		
								C	C	深けり返しや、外部系切り信号S2による系切り後、タイ時間中押え上げ動作を継続しその後押えが下降します。タイ時間は、[P]モードのFUM動作モードのタイ設定FCT.により調整できます。		
								A	A	深けり返しや、外部制御信号(S2,F)ONにより押え上げ動作となり、その後、深けり返し、浅けり返し、外部制御信号(S2,F)のいずれかをONすれば押えは下降し再度ONすれば押えは上昇します。(加減速動作)		
T	T	[C]設定と同様にタイが働きます。ただし、押えが下降後は[A]設定と同様に加減速動作となります。										

モーター名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
モーター C + C1	OF出力のデレイ時間	DF.	0415	×	0	msec.	0~510	dF.	***	***	出力信号OF.において、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	出力信号O1の機能選択	O1.	0416	×	OT1	-	-	o1.	***	***	出力信号O1.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号O1の論理切替え	O1L.	0417	×	OF	-	-	o1L.	OFF	ON OF	出力信号O1.の出力論理が反転します。
	出力信号O1のチョビツク動作	O1C.	0418	×	OF	-	-	o1C.	OFF	ON OF	出力信号O1.において、出力開始直後は全波出力されその後半波出力となります。(チョビツク制御)全波出力時間は、各出力の全波時間PO.で設定できます。
	出力信号O1の強制OFF	O1T.	0419	×	OF	-	-	o1T.	OFF	ON OF	出力信号O1.において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTT.で設定することができます。
	出力信号O1のデレイ時間	D1.	0420	×	0	msec.	0~510	d1.	***	***	出力信号O1.において、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	出力信号O2の機能選択	O2.	0421	×	NCL	-	-	o2.	***	***	出力信号O2.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号O2の論理切替え	O2L.	0422	×	OF	-	-	o2L.	OFF	ON OF	出力信号O2.の出力論理が反転します。
	出力信号O2のチョビツク動作	O2C.	0423	×	OF	-	-	o2C.	OFF	ON OF	出力信号O2.において、出力開始直後は全波出力されその後半波出力となります。(チョビツク制御)全波出力時間は、各出力の全波時間PO.で設定できます。
	出力信号O2の強制OFF	O2T.	0424	×	OF	-	-	o2T.	OFF	ON OF	出力信号O2.において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTT.で設定することができます。
	出力信号O2のデレイ時間	D2.	0425	×	0	msec.	0~510	d2.	***	***	出力信号O2.において、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	出力信号O3の機能選択	O3.	0426	×	TF	-	-	o3.	***	***	出力信号O3.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号O3の論理切替え	O3L.	0427	×	OF	-	-	o3L.	OFF	ON OF	出力信号O3.の出力論理が反転します。
	出力信号O3のチョビツク動作	O3C.	0428	×	OF	-	-	o3C.	OFF	ON OF	出力信号O3.において、出力開始直後は全波出力されその後半波出力となります。(チョビツク制御)全波出力時間は、各出力の全波時間PO.で設定できます。
	出力信号O3の強制OFF	O3T.	0429	×	OF	-	-	o3T.	OFF	ON OF	出力信号O3.において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTT.で設定することができます。
	出力信号O3のデレイ時間	D3.	0430	×	0	msec.	0~510	d3.	***	***	出力信号O3.において、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
出力信号O4の機能選択	O4.	0431	×	UPW	-	-	o4.	***	***	出力信号O4.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)	
出力信号O4の論理切替え	O4L.	0432	×	OF	-	-	o4L.	OFF	ON OF	出力信号O4.の出力論理が反転します。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
出力	出力信号04の強制OFF	O4T.	0433	×	OF	-	-	o4f.	of	ON OF	出力信号04.において、OFFタイマ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイマ設定時間は、各出力の強制OFFタイマOTT.で設定することができます。
	出力信号04のデレイ時間	D4.	0434	×	O	msec.	0~510	d4.	***	***	出力信号04.において、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec 間隔で設定できます。
	出力信号05の機能選択	O5.	0435	×	DNW	-	-	o5.	***	***	出力信号05.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号05の論理切替え	O5L.	0436	×	OF	-	-	o5l.	of	ON OF	出力信号05.の出力論理が反転します。
	出力信号05の強制OFF	O5T.	0437	×	OF	-	-	o5f.	of	ON OF	出力信号05.において、OFFタイマ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイマ設定時間は、各出力の強制OFFタイマOTT.で設定することができます。
	出力信号05のデレイ時間	D5.	0438	×	O	msec.	0~510	d5.	***	***	出力信号05.において、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec 間隔で設定できます。
	出力信号06の機能選択	O6.	0439	×	NO	-	-	o6.	***	***	出力信号06.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号06の論理切替え	O6L.	0440	×	OF	-	-	o6l.	of	ON OF	出力信号06.の出力論理が反転します。
	出力信号06のチョップング動作	O6C.	0441	×	OF	-	-	o6c.	of	ON OF	出力信号06.において、出力開始直後は全波出力されその後半波出力となります。(チョップング制御)全波出力時間は、各出力の全波時間PO.で設定できます。
	出力信号06の強制OFF	O6T.	0442	×	OF	-	-	o6f.	of	ON OF	出力信号06.において、OFFタイマ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイマ設定時間は、各出力の強制OFFタイマOTT.で設定することができます。
	出力信号06のデレイ時間	D6.	0443	×	O	msec.	0~510	d6.	***	***	出力信号06.において、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec 間隔で設定できます。
	出力信号07の機能選択	O7.	0444	×	NO	-	-	o7.	***	***	出力信号07.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号07の論理切替え	O7L.	0445	×	OF	-	-	o7l.	of	ON OF	出力信号07.の出力論理が反転します。
	出力信号07のチョップング動作	O7C.	0446	×	OF	-	-	o7c.	of	ON OF	出力信号07.において、出力開始直後は全波出力されその後半波出力となります。(チョップング制御)全波出力時間は、各出力の全波時間PO.で設定できます。
	出力信号07の強制OFF	O7T.	0447	×	OF	-	-	o7f.	of	ON OF	出力信号07.において、OFFタイマ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイマ設定時間は、各出力の強制OFFタイマOTT.で設定することができます。
	出力信号07のデレイ時間	D7.	0448	×	O	msec.	0~510	d7.	***	***	出力信号07.において、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec 間隔で設定できます。
出力信号0Mの機能選択	OM.	0449	×	NO	-	-	om.	***	***	出力信号0M.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)	
出力信号0Mの論理切替え	OML.	0450	×	OF	-	-	oml.	of	ON OF	出力信号0M.の出力論理が反転します。	

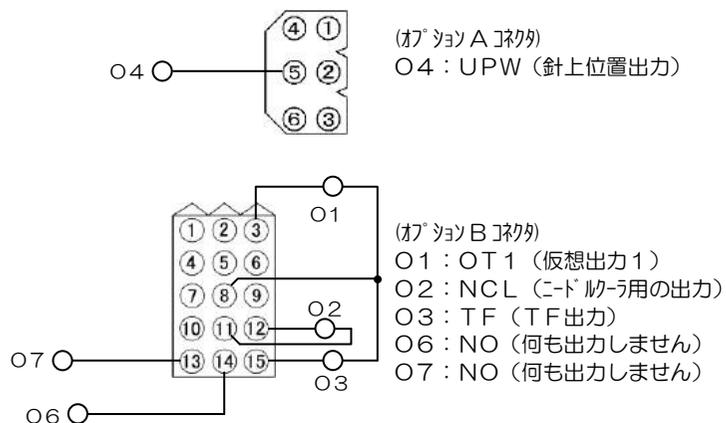
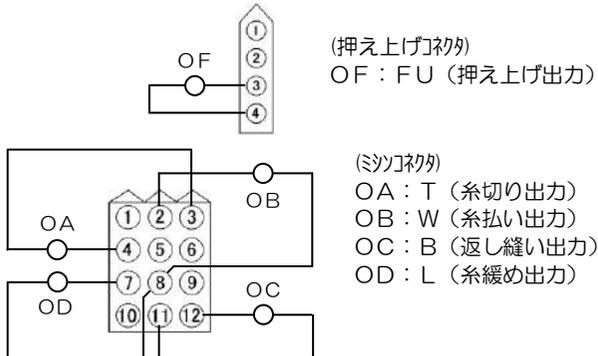
モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
デジタル	出力信号OMの強制OFF	OMT.	0451	×	OF	-	-	onf.	of	ON OF	出力信号OM.において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTT.で設定することができます。
	出力信号OMのデレイ時間	DM.	0452	×	O	msec.	0~510	dn.	***	***	出力信号OM.において、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec 間隔で設定できます。
	出力信号ONの機能選択	ON.	0453	×	NO	-	-	on.	***	***	出力信号ON.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号ONの論理切替え	ONL.	0454	×	OF	-	-	onl.	of	ON OF	出力信号ON.の出力論理が反転します。
	出力信号ONの強制OFF	ONT.	0455	×	OF	-	-	onf.	of	ON OF	出力信号ON.において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTT.で設定することができます。
	出力信号ONのデレイ時間	DN.	0456	×	O	msec.	0~510	dn.	***	***	出力信号ON.において、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec 間隔で設定できます。
	出力信号OOの機能選択	OO.	0457	×	NO	-	-	oo.	***	***	出力信号OO.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号OOの論理切替え	OOL.	0458	×	OF	-	-	ool.	of	ON OF	出力信号OO.の出力論理が反転します。
	出力信号OOの強制OFF	OOT.	0459	×	OF	-	-	oof.	of	ON OF	出力信号OO.において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTT.で設定することができます。
	出力信号OOのデレイ時間	DO.	0460	×	O	msec.	0~510	do.	***	***	出力信号OO.において、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec 間隔で設定できます。
	出力信号OPの機能選択	OP.	0461	×	NO	-	-	op.	***	***	出力信号OP.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号OPの論理切替え	OPL.	0462	×	OF	-	-	opl.	of	ON OF	出力信号OP.の出力論理が反転します。
	出力信号OPの強制OFF	OPT.	0463	×	OF	-	-	opf.	of	ON OF	出力信号OP.において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTT.で設定することができます。
	出力信号OPのデレイ時間	DP.	0464	×	O	msec.	0~510	dp.	***	***	出力信号OP.において、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec 間隔で設定できます。
	出力信号OQの機能選択	OQ.	0465	×	NO	-	-	oq.	***	***	出力信号OQ.の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号OQの論理切替え	OQL.	0466	×	OF	-	-	oql.	of	ON OF	出力信号OQ.の出力論理が反転します。
出力信号OQの強制OFF	OQT.	0467	×	OF	-	-	oqf.	of	ON OF	出力信号OQ.において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTT.で設定することができます。	

モーター名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様		
				GMF			デジタル表示					
モーター C +	出力信号OQのデイル時間	DQ.	0468	×	0	msec.	0~510	<i>dq.</i>	***	***	出力信号OQにおいて、出力開始されるまでのデイル時間の設定ができます。デイル時間の設定は2msec 間隔で設定できます。	
	出力信号ORの機能選択	O.R.	0469	×	NO	-	-	<i>or.</i>	***	***	出力信号ORの出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)	
	出力信号ORの論理切替え	O.RL.	0470	×	OF	-	-	<i>orL.</i>	<i>of</i>	ON OF	出力信号ORの出力論理が反転します。	
	出力信号ORの強制OFF	O.RT.	0471	×	OF	-	-	<i>orf.</i>	<i>of</i>	ON OF	出力信号ORにおいて、OFFタイア設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイア設定時間は、各出力の強制OFFタイアOTTで設定することができます。	
	出力信号ORのデイル時間	DR.	0472	×	0	msec.	0~510	<i>dr.</i>	***	***	出力信号ORにおいて、出力開始されるまでのデイル時間の設定ができます。デイル時間の設定は2msec 間隔で設定できます。	
	各出力の全波出力時間	PO.	0473	○	50	×10 msec	-	<i>po.</i>				各出力信号OA~OD及びO1~O7の全波出力時間が設定できます。
									<i>20</i>	20	[20]に設定：[200]msec	
									<i>25</i>	25	[25]に設定：[250]msec	
									<i>30</i>	30	[30]に設定：[300]msec	
									<i>40</i>	40	[40]に設定：[400]msec	
									<i>50</i>	50	[50]に設定：[500]msec	
									<i>60</i>	60	[60]に設定：[600]msec	
									<i>80</i>	80	[80]に設定：[800]msec	
	押え上げ出力FU以外の出力の半波デューティ	POD.	0474	○	MF	-	-	<i>Pod.</i>				押え上げ出力FU以外の出力の半波デューティが設定できます。
<i>MS</i>									MS	[MS]に設定：[4msec=ON/OFF],[50%デューティ]。		
<i>MF</i>									MF	[MF]に設定：[2msec=ON/OFF],[50%デューティ]。		
<i>HI</i>									HI	[HI]に設定：[4msec=ON,2msec=OFF],[66%デューティ]。		
<i>LO</i>									LO	[LO]に設定：[2msec=ON,4msec=OFF],[33%デューティ]。		
各出力の強制OFFタイア設定	OTT.	0475	○	12	sec	1~24	<i>off.</i>	**	**	出力信号OA~OD,O1~O7及びOP~ORを強制的にOFFさせるタイアが設定できます。		
FUM動作のタイア設定	FCT.	0476	○	12	sec	1~99	<i>fct.</i>	**	**	押え上げ出力FUのモーターモードFUが、[C],[T]設定時の押え上げ出力FUが、ONしてからOFFするまでのタイアが設定できます。		

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定	仕様
							デジタル表示		

(※3)

- * [24. Cモード入出力信号設定表] を参照してください。
- * [25. 入出力ポートの概念図] を参照してください。

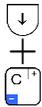


ご注意

O4,O5,O6,O7 はルビド用出力ではありません。
出力信号 O5 は、標準ではコネクタに出ていません。

ANDモジュール演算結果A1の入力機能選択	A1.	0477	×	NO	-	-	R1.	***	***	ANDモジュールの演算結果A1の入力機能が80種類の中から選択できます。
ANDモジュール演算結果A1の論理切替え	A1L.	0478	×	OF	-	-	R1L.	OF	ON/OF	ANDモジュールの演算結果A1の入力論理が反転します。
ANDモジュール演算結果A1のルビド動作	A1A.	0479	×	OF	-	-	R1A.	OF	ON/OF	ANDモジュールの演算結果A1がルビド動作となります。
ANDモジュールの入力N1の出力機能選択	N1.	0480	×	NO	-	-	n1.	***	***	ANDモジュールの入力N1の出力機能が選択できます。
ANDモジュールの入力N1の出力の論理切替え	N1L.	0481	×	OF	-	-	n1L.	OF	ON/OF	ANDモジュールの入力N1の出力論理が反転します。
ANDモジュールの入力N2の出力機能選択	N2.	0482	×	NO	-	-	n2.	***	***	ANDモジュールの入力N2の出力機能が選択できます。
ANDモジュールの入力N2の出力の論理切替え	N2L.	0483	×	OF	-	-	n2L.	OF	ON/OF	ANDモジュールの入力N2の出力論理が反転します。
ANDモジュール演算結果A2の入力機能選択	A2.	0484	×	NO	-	-	R2.	***	***	ANDモジュールの演算結果A2の入力機能が80種類の中から選択できます。
ANDモジュール演算結果A2の論理切替え	A2L.	0485	×	OF	-	-	R2L.	OF	ON/OF	ANDモジュールの演算結果A2の入力論理が反転します。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
チャンネル ↓ + C	ANDゲートの演算結果A2の出力機能選択	A2A.	0486	×	OF	-	-	R2R.	0F	ON OF	ANDゲートの演算結果A2.がカスケード動作となります。
	ANDゲートの入力N3の出力機能選択	N3.	0487	×	NO	-	-	n3.	***	***	ANDゲートの入力N3.の出力機能が選択できます。
	ANDゲートの入力N3の出力の論理切替え	N3L.	0488	×	OF	-	-	n3L.	0F	ON OF	ANDゲートの入力N3.の出力論理が反転します。
	ANDゲートの入力N4の出力機能選択	N4.	0489	×	NO	-	-	n4.	***	***	ANDゲートの入力N4.の出力機能が選択できます。
	ANDゲートの入力N4の出力の論理切替え	N4L.	0490	×	OF	-	-	n4L.	0F	ON OF	ANDゲートの入力N4.の出力論理が反転します。
	ANDゲートの演算結果A3の入力機能選択	A3.	0491	×	NO	-	-	A3.	***	***	ANDゲートの演算結果A3.の入力機能が80種類の中から選択できます。
	ANDゲートの演算結果A3の論理切替え	A3L.	0492	×	OF	-	-	A3L.	0F	ON OF	ANDゲートの演算結果A3.の入力論理が反転します。
	ANDゲートの演算結果A3のカスケード動作	A3A.	0493	×	OF	-	-	A3A.	0F	ON OF	ANDゲートの演算結果A3.がカスケード動作となります。
	ANDゲートの入力N5の出力機能選択	N5.	0494	×	NO	-	-	n5.	***	***	ANDゲートの入力N5.の出力機能が選択できます。
	ANDゲートの入力N5の出力の論理切替え	N5L.	0495	×	OF	-	-	n5L.	0F	ON OF	ANDゲートの入力N5.の出力論理が反転します。
	ANDゲートの入力N6の出力機能選択	N6.	0496	×	NO	-	-	n6.	***	***	ANDゲートの入力N6.の出力機能が選択できます。
	ANDゲートの入力N6の出力の論理切替え	N6L.	0497	×	OF	-	-	n6L.	0F	ON OF	ANDゲートの入力N6.の出力論理が反転します。
	ORゲートの演算結果ORの入力機能選択	OR.	0498	×	NO	-	-	or.	***	***	ORゲートの演算結果OR.の入力機能が80種類の中から選択できます。
	ORゲートの演算結果ORの論理切替え	ORL.	0499	×	OF	-	-	orL.	0F	ON OF	ORゲートの演算結果OR.の入力論理が反転します。
	ORゲートの演算結果ORのカスケード動作	ORA.	0500	×	OF	-	-	orA.	0F	ON OF	ORゲートの演算結果OR.がカスケード動作となります。
	ORゲートの入力R1の出力機能選択	R1.	0501	×	NO	-	-	r1.	***	***	ORゲートの入力R1.の出力機能が選択できます。
ORゲートの入力R1の出力の論理切替え	R1L.	0502	×	OF	-	-	r1L.	0F	ON OF	ORゲートの入力R1.の出力論理が反転します。	
ORゲートの入力R2の出力機能選択	R2.	0503	×	NO	-	-	r2.	***	***	ORゲートの入力R2.の出力機能が選択できます。	
ORゲートの入力R2の出力の論理切替え	R2L.	0504	×	OF	-	-	r2L.	0F	ON OF	ORゲートの入力R2.の出力論理が反転します。	



機能名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
モードによる速度指令入力	CSP.	0505	×	OF	-	-	CSP.	OFF	ON OFF	仮想入力IOC,IOD,IOE,IOFを使用して速度指令が入力できます。ただし、最高速度は、[P]モードの最高速度Hで設定されています。 (CSP.= ON,CSG.= OFFのとき運転します。)
CSP機能のグレイコード	CSG.	0506	×	OF	-	-	CSG.	OFF	ON OFF	CSPがON設定時、仮想入力IOC,IOD,IOE,IOFによる速度指令データの判断誤り防止のため速度指令データをグレイコードにします。(CSP.= ON,CSG.= ONのとき運転します。)

CSP機能、CSG機能設定時

- ご注意1.
指令速度は、オプションBコネクタの4番ピンの可変速指令電圧入力VC2を16分割したアナログ速度になります。
- ご注意2.
この機能は、速度指令を右図のコードにより入力するための機能です。運転するためには、可変速運転信号S1の入力
- ご注意3.
右図の仮想入力IOC,IOD,IOE,IOFのみで運転したい場合は、QモードのVC2の動作モード機能をVC2=VSに設定してください。

16進数	CSP設定 (CSP=ON, CSG=OF)				CSG設定 (グレイコード) (CSP=ON, CSG=ON)				10進数	指令速度 (rpm)
	IOF	IOE	IOD	IOC	IOF	IOE	IOD	IOC		
0	OF	OF	OF	OF	OF	OF	OF	OF	0	VC2= [小] ↓ VC2= [大]
1	OF	OF	OF	ON	OF	OF	OF	ON	1	
2	OF	OF	ON	OF	OF	OF	ON	ON	2	
3	OF	OF	ON	ON	OF	OF	ON	OF	3	
4	OF	ON	OF	OF	OF	ON	ON	OF	4	
5	OF	ON	OF	ON	OF	ON	ON	ON	5	
6	OF	ON	ON	OF	OF	ON	OF	ON	6	
7	OF	ON	ON	ON	OF	ON	OF	OF	7	
8	ON	OF	OF	OF	ON	ON	OF	OF	8	
9	ON	OF	OF	ON	ON	ON	OF	ON	9	
A	ON	OF	ON	OF	ON	ON	ON	ON	10	
B	ON	OF	ON	ON	ON	ON	ON	OF	11	
C	ON	ON	OF	OF	ON	OF	ON	OF	12	
D	ON	ON	OF	ON	ON	OF	ON	ON	13	
E	ON	ON	ON	OF	ON	OF	OF	ON	14	
F	ON	ON	ON	ON	ON	OF	OF	OF	15	

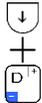
モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様		
				GMF			デジタル表示					
モード C + C	糸ゆるめ+返し縫い出力	LB.	0507	○	OF	-	-	Lb.	ON OFF	ON OFF	返し縫い出力BがONの間、糸ゆるめ出力LもONさせます。	
	仮想出力 OT1 強制 OFF	T1C.	0508	○	OF	-	-	T1C.	ON OFF	ON OFF	仮想出力 OT1 がOFFタイマ設定時間経過後に、強制的にOFFになります。OFFタイマ設定時間は、仮想出力のOFFタイマ設定[T1T]で設定できます。	
	仮想出力 OT1 強制 OFF タイマ設定	T1T.	0509	○	99	×10 msec	0~99	T1T.	**	**	仮想出力 OT1 を強制的にOFFさせるタイマ時間が設定できます。	
	仮想出力 OT2 強制 OFF	T2C.	0510	○	OF	-	-	T2C.	ON OFF	ON OFF	仮想出力 OT2 がOFFタイマ設定時間経過後に、強制的にOFFになります。OFFタイマ設定時間は、仮想出力のOFFタイマ設定[T2T]で設定できます。	
	仮想出力 OT2 強制 OFF タイマ設定	T2T.	0511	○	99	×10 msec	0~99	T2T.	**	**	仮想出力 OT2 を強制的にOFFさせるタイマ時間が設定できます。	
	仮想出力 OT3 強制 OFF	T3C.	0512	○	OF	-	-	-	T3C.	ON OFF	ON OFF	仮想出力 OT3 がOFFタイマ設定時間経過後に、強制的にOFFになります。OFFタイマ設定時間は、仮想出力のOFFタイマ設定[T3T]で設定できます。
	仮想出力 OT3 強制 OFF タイマ設定	T3T.	0513	○	99	×10 msec	0~99	T3T.	**	**	仮想出力 OT3 を強制的にOFFさせるタイマ時間が設定できます。	
	仮想出力 OT1 のON遅延時間	D11.	0514	×	0	×10 msec	0~99	D11.	**	**	仮想出力 OT1 が出力開始されるまでの遅延時間(ON遅延)の設定ができます。遅延時間の設定は2msec間隔で設定できます。	
	仮想出力 OT1 のOFF遅延時間	D12.	0515	×	0	×10 msec	0~99	D12.	**	**	仮想出力 OT1 が出力OFFされるまでの遅延時間(OFF遅延)の設定ができます。遅延時間の設定は2msec間隔で設定できます。	
	仮想出力 OT2 のON遅延時間	D21.	0516	×	0	×10 msec	0~99	D21.	**	**	仮想出力 OT2 が出力開始されるまでの遅延時間(ON遅延)の設定ができます。遅延時間の設定は2msec間隔で設定できます。	
	仮想出力 OT2 のOFF遅延時間	D22.	0517	×	0	×10 msec	0~99	D22.	**	**	仮想出力 OT2 が出力OFFされるまでの遅延時間(OFF遅延)の設定ができます。遅延時間の設定は2msec間隔で設定できます。	
	仮想出力 OT3 のON遅延時間	D31.	0518	×	0	×10 msec	0~99	D31.	**	**	仮想出力 OT3 が出力開始されるまでの遅延時間(ON遅延)の設定ができます。遅延時間の設定は2msec間隔で設定できます。	
	仮想出力 OT3 のOFF遅延時間	D32.	0519	×	0	×10 msec	0~99	D32.	**	**	仮想出力 OT3 が出力OFFされるまでの遅延時間(OFF遅延)の設定ができます。遅延時間の設定は2msec間隔で設定できます。	
	送りパルス出力CPキャンセル	CPK.	0520	○	ON	-	-	-	CPk.	ON OFF	ON OFF	パルス出力端子の14番ピン端子を通常出力機能端子にします。送りパルス出力CPを出力したい場合は、この機能を[OFF]に設定してください。出力信号O6.を使用する場合は、この機能を[ON]に設定してください。
	CP分周比設定	CP.	0521	○	32	-	1~99	-	CP.	**	**	CP(検出器の送りパルス)の1回転あたりのパルス数が設定できます。設定を有効にするには、電源を一度OFFしてください。
CP出力禁止角度設定	CPC.	0522	○	OF	-	-	-	CPC.	ON OFF	ON OFF	パルス発生禁止区間の設定が上位置基準で角度設定できます。(間欠)パルス発生禁止スタート角度の設定は、[G]E-DのT出力の出力開始角度TS.で設定できます。パルス発生禁止解除角度の設定は、[G]E-DのT出力の出力角度TE.で設定できます。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
Cモード 	パルスイッチの操作禁止 PSW.	0523	○	OF	-	-	PSW.	OF	ON OF	通常モード、止め縫いモード、パター縫いモード 設定時のパルスイッチ操作 ([M],[A,1-2],[B,SL],[C,<=>],[D,=>]キー操作)ができなくなります。ただし、各モードへの切替え操作はできます。	
	止め縫い中のO4,O5出力の出力禁止 CKB.	0524	○	OF	-	-	[CKB.]	OF	ON OF	止め縫い期間中、O4出力(パターソリA)初めの5番ビソおよびO5出力が出力禁止になります。	
	止め縫い中の送りパルス出力CPキャンセル CPB.	0525	○	OF	OF	-	-	[CPB.]	OF	ON OF	止め縫い期間中、パターソリB初めの14番ビソの送りパルス出力CPが無効になります。
	速度到達出力 SPC 出力の速度設定 C.	0526	×	1000	rpm	0~8999	C.	****	****	設定速度C,以上の速度になった場合、SPC出力がONされます。	
	速度到達出力 SPD 出力の速度設定 D.	0527	×	2000	rpm	0~8999	d.	****	****	設定速度D,以上の速度になった場合、SPD出力がONされます。	
	速度到達出力 SPE 出力の速度設定 E.	0528	×	3000	rpm	0~8999	E.	****	****	設定速度E,以上の速度になった場合、SPE出力がONされます。	
	G500形操作箱のFキーの表示選択 CNF.	0529	○	SE	-	-	[CNF.]				操作箱の[F]キーを押すと下記設定の値を表示します。
								UP	UP	アップカウンタの値を表示します。	
								DN	DN	ダウンカウンタの値を表示します。	
								SE	SE	セッの針数を表示します。	
	SP	SP	速度の値を表示します。								
可変速ペダルの切り替え設定 PDS.	0530	○	OF	-	-	PDS.	OF	ON OF	ON：外付け可変速ペダル対応		
速度指令VC2キャンセル V2C.	0531	×	OF	-	-	v2C.	OF	ON OF	速度指令VC2をキャンセルします。		

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様		
				GMF			デジタル表示					
モード Dモード Dモード	止め縫い中の動作モード	D1.	0600	○	M	-	-	d1.			止め縫い中の動作モードを決定します。	
	<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-bottom: 10px;"> <p>ご注意</p> <p>Dモードで機能設定する前に、止め縫いモードで前後止め縫いの種類、針数を設定してください。</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px;"> </div>											
									n	M	前止め縫いの時、ハダゲを中立、又は外部運転信号(S1)をOFFしても、止め縫い最後の工程まで縫製し、停止します。後止め縫いの時も同様に最後の工程まで縫製し糸切り動作となります。	
									d	D	前止め縫い中のみ、ハダゲの踏み込み量により止め縫い速度が可変します。(最大速度は、前止め縫い速度Nまで)前止め縫い中、ハダゲ踏み込みを中立、又は外部運転信号をOFFすれば、ミシは停止します。	
									n	N	前止め縫い終了時の動作モード D2.が[CON]設定の時、前止め縫い終了から次の直線縫いに移行する場合、速度を一旦下げることなく、縫製を続けることができます。	
									[CST]	CST	ハダゲ踏み込み、又は外部運転信号(S1)がONであっても、止め縫いの各ｺｰナでミシは一定時間停止(1ｺｰナ時は上位置停止、2ｺｰナ時は下位置停止)します。停止時間は、前後止め縫い中の各ｺｰナ停止時間CT.により調整できます。止め縫い合わせを確実にやりたいとき利用できます。	
									[CSU]	CSU	ハダゲ踏み込み、又は外部運転信号(S1)がONであっても、止め縫いの各ｺｰナでミシは一定時間停止(ｺｰナに関係なく上位置停止)します。停止時間は、前後止め縫い中の各ｺｰナ停止時間CT.により調整できます。止め縫い合わせを確実にやりたいとき利用できます。	
									[CSD]	CSD	ハダゲ踏み込み、又は外部運転信号(S1)がONであっても、止め縫いの各ｺｰナでミシは一定時間停止(ｺｰナに関係なく下位置停止)します。停止時間は、前後止め縫い中の各ｺｰナ停止時間CT.により調整できます。止め縫い合わせを確実にやりたいとき利用できます。	
	前止め縫い終了時の動作モード	D2.	0601	○	CON	-	-	-	d2.			前止め縫い終了時の動作モードを決定します。
									[CON]	CON	前止め縫い終了時、ハダゲ踏み込み、又は外部運転信号(SOS1)がONであれば、次の直線縫いを始めます。	
								[STP]	STP	前止め縫い終了時、ハダゲ踏み込み、又は外部運転信号(S1)がONであっても、ミシは停止します。再度ハダゲを中立から踏み込み、又は外部運転信号(S1)をOFFからONで、次の直線縫いを始めます。		
								[TRM]	TRM	前止め縫い完了時点糸切りをします。閉止め縫いに利用できます。		
前後止め縫い中の各ｺｰナ停止時間	CT.	0602	○	5	×10 msec	0~99	0~99	[CT.]	**	**	止め縫い中の動作モード D1.が、[CST][CSU][CSD]設定時、各ｺｰナの停止時間が設定できます。	
止め縫い合わせ	BM.	0603	○	OF	-	-	-	bn.			止め縫い中の動作モード D1.が、[M][D]設定時、止め縫いを合わせるために、返し縫いルノイドの動作タイミングが設定できます。	
								on	ON	止め縫い速度 1000 回転未満		
								of	OF	止め縫い速度 1000 回転以上		
前止め縫い合わせ針数補正	BT1.	0604	○	0	-	0~F	0~F	bf1.	*	*	止め縫い中の動作モード D1.が、[M][D]設定時、前止め縫いの前進から後進への返し縫いルノイド動作タイミングの微調整により針数補正ができます。設定値と針数補正の関係は、次ページの表の通りです。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様																																					
				GMF			デジタル表示																																								
Dモード	前止め縫い合わせ針数補正	BT2.	0605	○	0	-	0~F	bf2.	*	*	止め縫い中の動作モード D1.が、[M][D]設定時、前止め縫いの後進から前進への返し縫い「リフト」動作タイミングの微調整により針数補正ができます。設定値と針数補正の関係は、下表の通りです。																																				
	後止め縫い合わせ針数補正	BT3.	0606	○	0	-	0~F	bf3.	*	*	止め縫い中の動作モード D1.が、[M][D]設定時、前止め縫いの後進から前進への返し縫い「リフト」動作タイミングの微調整により針数補正ができます。設定値と針数補正の関係は、下表の通りです。																																				
	後止め縫い合わせ針数補正	BT4.	0607	○	0	-	0~F	bf4.	*	*	止め縫い中の動作モード D1.が、[M][D]設定時、前止め縫いの後進から前進への返し縫い「リフト」動作タイミングの微調整により針数補正ができます。設定値と針数補正の関係は、下表の通りです。																																				
			<table border="1"> <caption>補正針数と設定値の関係</caption> <tbody> <tr> <td>設定値</td> <td>9</td> <td>8</td> <td>7</td> <td>6</td> <td>5</td> <td>4</td> <td>3</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>補正針数</td> <td>-2¹/₄</td> <td>-2</td> <td>-1³/₄</td> <td>-1²/₄</td> <td>-1¹/₄</td> <td>-1</td> <td>-³/₄</td> <td>-²/₄</td> </tr> <tr> <td>設定値</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>A</td> <td>B</td> <td>C</td> <td>D</td> <td>E</td> <td>F</td> </tr> <tr> <td>補正針数</td> <td>-¹/₄</td> <td>0</td> <td>+¹/₄</td> <td>+²/₄</td> <td>+³/₄</td> <td>+1</td> <td>+1¹/₄</td> <td>+1²/₄</td> </tr> </tbody> </table>									設定値	9	8	7	6	5	4	3	2	補正針数	-2 ¹ / ₄	-2	-1 ³ / ₄	-1 ² / ₄	-1 ¹ / ₄	-1	- ³ / ₄	- ² / ₄	設定値	1	0	A	B	C	D	E	F	補正針数	- ¹ / ₄	0	+ ¹ / ₄	+ ² / ₄	+ ³ / ₄	+1	+1 ¹ / ₄	+1 ² / ₄
	設定値	9	8	7	6	5	4	3	2																																						
補正針数	-2 ¹ / ₄	-2	-1 ³ / ₄	-1 ² / ₄	-1 ¹ / ₄	-1	- ³ / ₄	- ² / ₄																																							
設定値	1	0	A	B	C	D	E	F																																							
補正針数	- ¹ / ₄	0	+ ¹ / ₄	+ ² / ₄	+ ³ / ₄	+1	+1 ¹ / ₄	+1 ² / ₄																																							
止め縫い針数(+15)針機能	BTP.	0608	○	OF	-	-	bfP.	OF	ON OF	前後止め縫いの針数が設定値に(+15)針されます。例えば、前止め縫い針数の設定値が4針の時、実際の前止め縫い針数は、19針(4+15)になります。																																					
止め縫い針数の加算数	BTO.	0609	○	0	-	0~99	bfO.	**	**	前後止め縫いの針数が設定値に、BTO.設定値だけ加算されます。例えば、前止め縫い針数の設定値が4針で、BTO.設定値が20針の時、実際の前止め縫い針数は、24針(4+20)になります。																																					
前止め縫い停止直後の深けり返し機能	BTT.	0610	○	ON	-	-	bfT.	OF	ON OF	前止め縫い停止後、運転前の深けり返しを行った場合、後止め縫い動作をせずに糸切り動作後、ミシは停止します。(OF時、後止め縫い動作)																																					
使用できません	CSJ.	0611	○	OF	-	-	CSJ.	OF	ON OF	使用できません																																					
中速信号とS5V信号両方ON時の速度	SPN.	0612	○	OF	-	-	SPn.			中速信号(中速運転信号 S5,速度中速信号 SPM等)と、後止め縫い速度運転信号 S5V が両方 ON している場合の速度モード。																																					
								ON	ON	中速信号(S5,SPM等)とS5V信号が両方ONならば速度を前止め縫い速度Nにします。																																					
								OF	OF	中速信号(S5,SPM等)とS5V信号が両方ONならば速度を後止め縫い速度Vにします。																																					

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様
				GMF			デジタル表示			
D ホ ー ル	設定可能な止め縫いの返し回数設定 BTM.	0613	○	6	-	1~7	bfn.			設定可能な止め縫いの返し回数の MAX が設定できます。
								1	1	一重止め縫いまで可能。(V 止め)
								2	2	二重止め縫いまで可能。(N 止め)
								3	3	三重止め縫いまで可能。(M 止め)
								4	4	四重止め縫いまで可能。(W 止め)
								5	5	五重止め縫いまで可能。
								6	6	六重止め縫いまで可能。
								7	7	七重止め縫いまで可能。
	定針縫い時、S7 信号の有効/無効 S7M.	0614	○	OF	-	-	s7m.	on of	ON OF	定針縫い時の返し縫い信号 S7 が有効になります。
	S7 信号 ON 時、B 出力の ON タイミング S7U.	0615	○	OF	-	-	s7u.	on of	ON OF	手動返し縫い信号 S7 が ON 時、返し縫い出力 B の ON タイミング を上位置に同期させます。(OF 設定時は、タイミング同期)
	S7 信号 ON 時、B 出力の ON タイミング S7D.	0616	○	OF	-	-	s7d.	on of	ON OF	手動返し縫い信号 S7 が ON 時、返し縫い出力 B の ON タイミング を下位置に同期させます。(OF 設定時は、タイミング同期)
	S7 信号 OFF 時、B 出力の OFF タイミング 7BD.	0617	○	OF	-	-	7bd.	on of	ON OF	手動返し縫い信号 S7 が OFF 時、返し縫い出力 B の OFF タイミング を上位置に同期させます。([OF]設定時は下位置同期)
	止め縫い針数 (MAX99 針) の設定 BTN.	0618	○	OF	-	-	bfn.			止め縫い針数の設定。
								on	ON	止め縫い針数を MAX99 針にします。前後止め縫いの設定針数が同じ数値となり操作部の AB の桁で前後止め縫いの針数 A,D の針数設定、操作部の CD の桁で前後止め縫いの針数 B,C の針数設定ができます。
							of	OF	止め縫い針数を MAX15 針にします。	
直接やり返して後止め縫い始めの針数(C+1) BCC.	0619	○	OF	-	-	bcc.	on of	ON OF	止め縫い中の動作 E-D ⁺ D1. が、[D][M]設定時、直接やり返しての後止め縫い始めの針数 C を+1 (針数=C+1) します。	
TL 信号のちゃん押し動作 TLS.	0620	○	OF	-	-	tls.	on of	ON OF	糸切り解除信号 TL のちゃん押しで次の糸切りを禁止します。	
BTL 信号のちゃん押し動作 BTS.	0621	○	ON	-	-	bts.	on of	ON OF	止め縫いキャンセル信号 BTL のちゃん押しで次の止め縫いを禁止します。	
SB,EB 信号のちゃん押し動作 BS.	0622	○	OF	-	-	bs.	on of	ON OF	前止め縫い解除信号 SB、後止め縫い解除信号 EB のちゃん押しで次の止め縫いを禁止します。	
止め縫い OFF 設定時 BTL 信号 ON 時の動作 BSD.	0623	○	OF	-	-	bsd.	on of	ON OF	止め縫い OFF 設定時、止め縫いキャンセル信号 BTL を ON すると、止め縫いを許可します。(OF 設定時、止め縫い禁止)	
止め縫い OFF 設定時 SB,EB 信号 ON 時の動作 BD.	0624	○	OF	-	-	bd.	on of	ON OF	止め縫い OFF 設定時、前止め縫い解除信号 SB を ON すると、前止め縫いを許可し、後止め縫い解除信号 EB を ON すると、後止め縫いを許可します。(OF 設定時、前後止め縫い禁止)	



モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様
				GMF			デジタル表示			
Dモード	PSU信号ON時、後止め縫い強制キャンセル PNE.	0625	○	OF	-	-	PnE.	00 0F	ON OF	針上位置優先停止信号 PSU が ON 時、後止め縫いを強制的にキャンセルします。
	操作箱のブザー音の有/無 BZ.	0626	○	ON	-	-	bE.	00 0F	ON OF	操作箱のブザー音を有効(鳴らす)にします。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定	仕様		
				GMF			デジタル表示				
モード E モード ↓ + ↑ + A ¹ 1 ²	I ₁ -コード表示(1回前)	1.	0700	○	E--	-	-	1	E--	E--	1回前のI ₁ -コードが表示されます。 I ₁ -コードの詳細については、[27.I ₁ -表示]を参照ください。([A]+[D])キーを同時に押すことで、データクリアできます。
	I ₁ -コード表示(2回前)	2.	0701	○	E--	-	-	2	E--	E--	2回前のI ₁ -コードが表示されます。 I ₁ -コードの詳細については、[27.I ₁ -表示]を参照ください。([A]+[D])キーを同時に押すことで、データクリアできます。
	I ₁ -コード表示(3回前)	3.	0702	○	E--	-	-	3	E--	E--	3回前のI ₁ -コードが表示されます。 I ₁ -コードの詳細については、[27.I ₁ -表示]を参照ください。([A]+[D])キーを同時に押すことで、データクリアできます。
	I ₁ -コード表示(4回前)	4.	0703	○	E--	-	-	4	E--	E--	4回前のI ₁ -コードが表示されます。 I ₁ -コードの詳細については、[27.I ₁ -表示]を参照ください。([A]+[D])キーを同時に押すことで、データクリアできます。
	積算通電時間の表示	P.	0704	○	0	×10時間	0~9999	P.	****	****	積算通電時間(電源のON時間)が、表示されます。 ([A]+[D])キーを同時に押すことで、データクリアできます。
	積算E ₁ 時間(ET ₁ のON時間)の表示	M.	0705	○	0	×10時間	0~9999	M.	****	****	積算E ₁ 時間(ET ₁ のON時間)が、表示されます。 ([A]+[D])キーを同時に押すことで、データクリアできます。
	入力の表示	IA.	0706	○	-	-	-	IA.	ON OFF	ON OFF	入力信号 IA の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	IB.	0707	○	-	-	-	IB.	ON OFF	ON OFF	入力信号 IB の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	IC.	0708	○	-	-	-	IC.	ON OFF	ON OFF	入力信号 IC の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	ID.	0709	○	-	-	-	ID.	ON OFF	ON OFF	入力信号 ID の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	IE.	0710	○	-	-	-	IE.	ON OFF	ON OFF	入力信号 IE の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	IF.	0711	○	-	-	-	IF.	ON OFF	ON OFF	入力信号 IF の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	IG.	0712	○	-	-	-	IG.	ON OFF	ON OFF	入力信号 IG の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	IH.	0713	○	-	-	-	IH.	ON OFF	ON OFF	入力信号 IH の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	II.	0714	○	-	-	-	II.	ON OFF	ON OFF	入力信号 II の入力状態(ON/OFF)を表示します。
入力の表示	IJ.	0715	○	-	-	-	IJ.	ON OFF	ON OFF	入力信号 IJ の入力状態(ON/OFF)を表示します。	
入力の表示	IK.	0716	○	-	-	-	IK.	ON OFF	ON OFF	入力信号 IK の入力状態(ON/OFF)を表示します。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
モーター デジタル	入力の表示	IL.	0717	○	-	-	IL.	ON OFF	ON OFF	入力信号 IL の入力状態(ON/OFF)を表示します。	
	入力の表示	IP.	0718	○	-	-	IP.	ON OFF	ON OFF	入力信号 IP の入力状態(ON/OFF)を表示します。	
	入力の表示	IQ.	0719	○	-	-	IQ.	ON OFF	ON OFF	入力信号 IQ の入力状態(ON/OFF)を表示します。	
	入力の表示	IR.	0720	○	-	-	IR.	ON OFF	ON OFF	入力信号 IR の入力状態(ON/OFF)を表示します。	
	入力の表示	I1.	0721	○	-	-	I1.	ON OFF	ON OFF	入力信号 I1 の入力状態(ON/OFF)を表示します。	
	入力の表示	I2.	0722	○	-	-	I2.	ON OFF	ON OFF	入力信号 I2 の入力状態(ON/OFF)を表示します。	
	入力の表示	I4.	0723	○	-	-	I4.	ON OFF	ON OFF	入力信号 I4 の入力状態(ON/OFF)を表示します。	
	入力の表示	I5.	0724	○	-	-	I5.	ON OFF	ON OFF	入力信号 I5 の入力状態(ON/OFF)を表示します。	
	エンコーダ信号の表示 (A相)	ECA.	0725	○	-	-	ECA.	ON OFF	ON OFF	モーター A 相の入力状態(ON/OFF)を表示します。	
	エンコーダ信号の表示 (B相)	ECB.	0726	○	-	-	ECB.	ON OFF	ON OFF	モーター B 相の入力状態(ON/OFF)を表示します。	
	検出器信号の表示 (UP)	UP.	0731	○	-	-	UP.	ON OFF	ON OFF	検出器 UP 信号の入力状態(ON/OFF)を表示します。	
	検出器信号の表示 (DN)	DN.	0732	○	-	-	DN.	ON OFF	ON OFF	検出器 DN 信号の入力状態(ON/OFF)を表示します。	
	検出器 DN からの回転角度の表示	DR.	0733	○	-	×2 度	0~180	dr.	***	***	検出器 DN からの現在の位置を角度で表示します。 7°を回すと、表示(角度)が変化します。
	可変電圧 VC による運転指令電圧の表示	VC.	0734	○	-	-	0~3FF	vc.	***	***	1/5 初めの 5 番目の可変電圧 VC に相当する数値を表示します。
	可変電圧 VC2 による運転指令電圧の表示	V2.	0736	○	-	-	0~3FF	v2.	***	***	使用しないでください。
	出力の表示	OAD.	0737	○	-	-	-	oAd.	ON OFF	ON OFF	出力信号 OA の出力状態(ON/OFF)を表示します。
	出力の表示	OBD.	0738	○	-	-	-	oBd.	ON OFF	ON OFF	出力信号 OB の出力状態(ON/OFF)を表示します。
出力の表示	OCD.	0739	○	-	-	-	oCd.	ON OFF	ON OFF	出力信号 OC の出力状態(ON/OFF)を表示します。	
出力の表示	ODD.	0740	○	-	-	-	oDd.	ON OFF	ON OFF	出力信号 OD の出力状態(ON/OFF)を表示します。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定	仕様		
				GMF			デジタル表示				
E モーター	出力の表示	OFD.	0741	○			<i>ofd.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	出力信号 OF の出力状態(ON/OFF)を表示します。	
	出力の表示	O1D.	0742	○			<i>o1d.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	出力信号 O1 の出力状態(ON/OFF)を表示します。	
	出力の表示	O2D.	0743	○			<i>o2d.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	出力信号 O2 の出力状態(ON/OFF)を表示します。	
	出力の表示	O3D.	0744	○			<i>o3d.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	出力信号 O3 の出力状態(ON/OFF)を表示します。	
	出力の表示	O4D.	0745	○			<i>o4d.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	出力信号 O4 の出力状態(ON/OFF)を表示します。	
	出力の表示	O5D.	0746	○			<i>o5d.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	出力信号 O5 の出力状態(ON/OFF)を表示します。	
	出力の表示	O6D.	0747	○			<i>o6d.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	出力信号 O6 の出力状態(ON/OFF)を表示します。	
	出力の表示	O7D.	0748	○			<i>o7d.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	出力信号 O7 の出力状態(ON/OFF)を表示します。	
	出力の表示	OPD.	0749	○			<i>opd.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	出力信号 OP の出力状態(ON/OFF)を表示します。	
	出力の表示	OQD.	0750	○			<i>oqd.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	出力信号 OQ の出力状態(ON/OFF)を表示します。	
	出力の表示	ORD.	0751	○			<i>ord.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	出力信号 OR の出力状態(ON/OFF)を表示します。	
	リリド 出力	OAO.	0752	×	-	-	-	<i>oao.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	[D]キーのON/OFFにより、出力OAの出力状態をON/OFFさせることができます。
	リリド 出力	OBO.	0753	×	-	-	-	<i>obo.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	[D]キーのON/OFFにより、出力OBの出力状態をON/OFFさせることができます。
	リリド 出力	OCO.	0754	×	-	-	-	<i>oco.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	[D]キーのON/OFFにより、出力OCの出力状態をON/OFFさせることができます。
	リリド 出力	ODO.	0755	×	-	-	-	<i>odo.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	[D]キーのON/OFFにより、出力ODの出力状態をON/OFFさせることができます。
	リリド 出力	OFO.	0756	×	-	-	-	<i>of.o.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	[D]キーのON/OFFにより、出力OFの出力状態をON/OFFさせることができます。
	リリド 出力	O1O.	0757	×	-	-	-	<i>o1o.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	[D]キーのON/OFFにより、出力O1の出力状態をON/OFFさせることができます。
	リリド 出力	O2O.	0758	×	-	-	-	<i>o2o.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	[D]キーのON/OFFにより、出力O2の出力状態をON/OFFさせることができます。
	リリド 出力	O3O.	0759	×	-	-	-	<i>o3o.</i>	<i>on</i> <i>of</i>	ON OF	[D]キーのON/OFFにより、出力O3の出力状態をON/OFFさせることができます。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様		
				GMF			デジタル表示					
モーター モード A	ルノド 出力	O4O.	0760	×	-			o4o.	on of	ON OF	[D]キ-のON/OFFにより、出力O4の出力状態をON/OFFさせることができます。	
	ルノド 出力	O5O.	0761	×	-			o5o.	on of	ON OF	[D]キ-のON/OFFにより、出力O5の出力状態をON/OFFさせることができます。	
	ルノド 出力	O6O.	0762	×	-			o6o.	on of	ON OF	[D]キ-のON/OFFにより、出力O6の出力状態をON/OFFさせることができます。	
	ルノド 出力	O7O.	0763	×	-			o7o.	on of	ON OF	[D]キ-のON/OFFにより、出力O7の出力状態をON/OFFさせることができます。	
	ルノド 出力	OPO.	0764	×	-			opo.	on of	ON OF	[D]キ-のON/OFFにより、出力OPの出力状態をON/OFFさせることができます。	
	ルノド 出力	OQO.	0765	×	-			o9o.	on of	ON OF	[D]キ-のON/OFFにより、出力OQの出力状態をON/OFFさせることができます。	
	ルノド 出力	ORO.	0766	×	-			oro.	on of	ON OF	[D]キ-のON/OFFにより、出力ORの出力状態をON/OFFさせることができます。	
	定格出力表示	WT.	0767	○	**	ワット	-	wf.				モ-タの定格出力値を表示します。
									75	75	75	750W を表します。
									55	55	55	550W を表します。
	電圧表示	VL.	0768	○	***	ボルト	-	vl.				制御盤の定格入力電圧値を表示します。
									100	100	100	[100]表示:100V を表します。
									200	200	200	[200]表示:200V を表します。
	機種名表示	TP.	0769	○	-	-	-	tp.				制御盤の機種名を表示します。
								mf	MF	MF	XC-GMF	
デ-カバ-ジ ョン番号	DV.	0770	○	***	-	-	dv.	***	***	***	EEPROM のデ-カバ-ジ ョン番号を表示(3 桁の英数字) します。	
ソトケアバ-ジ ョン番号	RV.	0771	○	***	-	-	rv.	***	***	***	ソトケアバ-ジ ョン番号を表示(3 桁の英数字) します。	
簡易設定メニューの表示	T.	0772	○	-	-	-	t.	****	****	****	前回使用した簡易設定のメニュー(形名) を表示します。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
F モード ↓ ↑ B SL	カッター仕様針数 A (空環 ON デイル) 設定	COA.	0800	○	0	針	0~99	CoR.	**	**	カッター仕様針数 A(空環 ON デイル)が設定できます。
	カッター仕様針数 B (空環 OFF デイル) 設定	COB.	0801	○	0	針	0~99	CoB.	**	**	カッター仕様針数 B(空環 OFF デイル)が設定できます。
	カッター仕様針数 C (カッター ON デイル) 設定	COC.	0802	○	0	針	0~99	CoC.	**	**	カッター仕様針数 C(カッター ON デイル)が設定できます。
	セツ OFF 後、BT 出力 ON 針数設定	X.	0803	○	0	針	0~99	X.	**	**	セツが OFF 後に止め縫い中信号用の出力 BT が、ON するまでの針数が設定できます。
	BT 出力 ON 後、ミツ停止針数設定	Y.	0804	○	0	針	0~99	Y.	**	**	止め縫い中信号用の出力 BT の ON 後、ミツが停止するまでの針数が設定できます。
	縫い始めから BT 出力 OFF 針数設定	Z.	0805	○	12	針	1~99	Z.	**	**	縫い始めから、止め縫い中信号用の出力 BT を OFF にするまでの針数が設定できます。
	SL 出力の(OFF→ON) デイル時間設定 カッター仕様のカッター ON 時間設定	SD.	0806	○	0	msec	0~508	Sd.	***	***	糸抜け防止出力 SL のデイル(OFF→ON)時間が設定できます。また、カッター仕様のカッター ON 時間が設定できます。(2msec 単位)
	SL 出力の(ON→OFF) デイル時間設定 カッター仕様のメツ判断時間設定	ED.	0807	○	0	msec	0~508	Ed.	***	***	糸抜け防止出力 SL のデイル(ON→OFF)時間が設定できます。また、カッター仕様のメツ判断時間が設定できます。(2msec 単位)
	SL 出力の針数設定 SLN 機能/HOF 機能	SLH.	0808	○	OF	-	-	SLH.	ON OF	ON OF	糸抜け防止出力 SL の針数設定を、[P]モードの知-スタート針数 SLN を使用するか、[G]モードの HOF を使用するか選択できます。 HOF 機能の設定値を使用します。 SLN 機能の設定値を使用します。
	SL 出力の出力開始位置の設定	SLK.	0809	○	OF	-	-	SLK.	ON OF	ON OF	糸抜け防止用の出力 SL を針上げ動作(US、U、UF)の完了時より出力を開始します。
	SLS 機能 ON 時、SL 出力の出力開始位置の設定	SLT.	0810	○	OF	-	-	SLT.	ON OF	ON OF	ミツ停止中の SL 出力の動作モード SLS が、[ON]設定時、糸抜け防止出力 SL を糸切り完了時から出力を開始します。
	SL 出力 ON 時、止め縫い以外 は中速速度 M 制限	SLL.	0811	○	OF	-	-	SLL.	ON OF	ON OF	糸抜け防止出力 SL が ON 時、止め縫い以外は中速速度 M で速度リミットが働きます。(中速速度制限)
	ミツ停止中の SL 出力	SLS.	0812	○	OF	-	-	SLS.	ON OF	ON OF	ミツ停止中も糸抜け防止出力 SL を出力します。
	OT1 出力をカッター仕様の ブ 7 出力設定	O1B.	0813	○	OF	-	-	o1b.	ON OF	ON OF	仮想出力 OT1 をカッター仕様のブ 7 出力に設定します。
	OT2 出力をカッター仕様の 空環出力(E7-出力)設定	O2M.	0814	○	OF	-	-	o2m.	ON OF	ON OF	仮想出力 OT2 をカッター仕様の空環出力(E7-出力)に設定します。
OT3 出力をカッター仕様の カッター出力設定	O3M.	0815	○	OF	-	-	o3m.	ON OF	ON OF	仮想出力 OT3 を、カッター仕様のカッター出力に設定します。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様		
				GMF			デジタル表示					
	IO2 信号にカッター仕様のメッシュ判断制御追加	I2M.	0816	○	OF	-	-	12M.	00 0F	ON OF	IO2 信号の ON/OFF 時に、カッター仕様のメッシュ判断制御を追加します。IO2,IR2,IS2 信号の機能については、[24.Cモード 入出力信号設定表]を参照ください。	
F モード	I*3 信号を手動カッター出力に設定	CTY.	0817	○	OF	-	-	[CTY.	00 0F	ON OF	IO3,IR3,IS3 信号の ON 時、出力を手動カッター出力に設定します。IO3,IR3,IS3 信号の機能については、[24.Cモード 入出力信号設定表]を参照ください。	
	OT3 出力によるカッター出力のフォトリソ (*2 信号)の状態	CTM.	0818	○	OF	-	-	[CTM.				仮想出力 OT3 によるカッター出力を出力する、IO2,IR2 信号のフォトリソの変化状態が選択できます。
									00	ON	OT3 出力によるカッター出力を、IO2,IR2 信号のフォトリソが、(OFF-->ON),(ON-->OFF)両方の変化で出力します。	
									0F	OF	OT3 出力によるカッター出力を、IO2,IR2 信号のフォトリソが、(OFF-->ON)の変化時のみ出力します。	
	I*3 信号 ON 時、OT3 出力を設定針数毎 ON/OFF	CTR.	0819	○	OF	-	-	[CTR.	00 0F	ON OF	IO3,IR3,IS3 信号の ON 時、仮想出力 OT3 を設定針数毎に ON/OFF させます。(これを ON するとセッパによるカッター仕様が無効になります) 設定針数は、カッター仕様針数 A(空環 ON デイル)設定 COA、カッター仕様針数 B(空環 OFF デイル)設定 COB、カッター仕様針数 C(カッター ON デイル)設定 COC、で設定できます。IO3,IR3,IS3 信号の機能については、[24.Cモード 入出力信号設定表]を参照ください。	
	セッパ ON 時自動カッター出力禁止	CSC.	0820	○	OF	-	-	[CSC.	00 0F	ON OF	セッパ ON 時の自動カッター出力の出力を禁止します。	
	セッパ OFF 時自動カッター出力禁止	CEC.	0821	○	OF	-	-	[CEC.	00 0F	ON OF	セッパ OFF 時の自動カッター出力の出力を禁止します。	
	停止中にセッパ ON 時カッター出力禁止	CTS.	0822	○	OF	-	-	[CTS.	00 0F	ON OF	ミソ停止中にセッパ入力が ON 状態の時は、セッパ ON 時の自動カッター出力の出力を禁止します。	
	カッター仕様セッパ OFF 後自動系切り設定	CAT.	0823	○	OF	-	-	[CAT.	00 0F	ON OF	カッター仕様用のセッパ OFF 後に、カッター仕様針数 C(カッター ON デイル)設定 COC、機能で設定されている針数経過後に、停止し自動系切り動作を行います。	
	I*1 入力、OP1 出力をカッター BT 仕様入出力に設定	CTL.	0824	○	OF	-	-	[CTL.	00 0F	ON OF	IO1,IR1,IS1 信号及び運転出力 OP1 を、カッター BT 仕様の入出力信号に設定します。IO1,IR1,IS1 信号の機能については、[24.Cモード 入出力信号設定表]を参照ください。	
S1 信号 OFF 後の定針縫い	NMD.	0825	○	OF	-	-	nnd.	00 0F	ON OF	可変速運転信号 S1 の OFF 後、一定針数(止め縫い設定モードの定針縫い針数)縫製後に停止します。		
ROL 出力の出力条件設定	RLM.	0826	○	OF	-	-	rLn.	00 0F	ON OF	ロー上げ出力 ROL が、押え上げ出力 FU の ON 時、返し縫い出力 B の ON 時、仮想出力に出力する信号 IO2 の ON 時、止め縫い中、糸切り中にも ON します。		
ロー下げ仕様針数 R の設定	RLN.	0827	○	0	針	0~99	rLn.	**	**	ロー下げ仕様針数 R が設定できます。		



モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
Fモード ↓ + ↑ +B <small>1</small> SL	使用できません	CTG.	0828		OF	-	-	CTG.	OFF	ON OF	使用できません
	使用できません	CGD.	0829		OF	-	-	CGd.	OFF	ON OF	使用できません
	使用できません	EDT.	0830		OF	-	-	EdT.	OFF	ON OF	使用できません
	使用できません	EDS.	0831		0	針	0~99	EdS.	**	**	使用できません
	使用できません	CAS.	0832		OF	-	-	CAS.	OFF	ON OF	使用できません
	使用できません	ESC.	0833		OF	-	-	ESC.	OFF	ON OF	使用できません

モータ名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様		
				GMF			デジタル表示					
GMモータ ↓ + ↑ + C	糸切りモード	TR.	0900	○	M1	-	-	r.	***	***	各社糸切りミソの糸切りタイミングが設定できます。[P]モードの糸切りモード TR. と同一機能です。[PRG]設定時、下記の糸切り時のモータ動作モード TRM.、糸切り出力 T の出力モード LTM.、糸緩め出力 L の出力モード LLM.との組合せにより、ミソの動作、及び糸切りタイミングが設定できます。	
	糸切り時のモータ動作モード	TRM.	0901	○	LK	-	-	r.n.				糸切り時のモータの動作モードが設定ができます。糸切りモード TR.が、[PRG]設定時に有効になります。
									Lt	LK	糸切りミソ用のモータ動作となります。	
									rt	RK	逆転糸切りのモータ動作となります。	
									tR	KA	使用できません	
									tB	KB	使用できません	
									UP	UP	使用できません	
	dn	DN	使用できません									
	T出力の出力モード	LTM.	0902	○	T1	-	-	Lr.n.				糸切りモード TR.が、[PRG]設定時に有効になります。糸切り出力 T の出力タイミングのモードが選択できます。
									r1	T1	糸切り出力 T のタイミング 選択の詳細については、「1 4. (1) 糸切りモード TR の設定が PRG の場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。	
r2									T2			
r3									T3			
r4									T4			
rt									TK			
r5									TS			
r7	T7											
L出力の出力モード	LLM.	0903	○	L1	-	-	LLn.				糸切りモード TR.が、[PRG]設定時に有効になります。糸緩め出力 L の出力タイミングのモードが選択できます。	
								L1	L1	糸緩め出力 L のタイミング 選択の詳細については、「1 4. (1) 糸切りモード TR の設定が PRG の場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。		
								L2	L2			
								L3	L3			
								L4	L4			
								Lt	LK			
								L5	LS			
L7	L7											
T出力の出力開始角度	TS.	0904	○	○	度	0~360	r5.	***	***	糸切りモード TR.が、[PRG]設定の場合、糸切り出力 T の出力開始角度が設定できます(2度単位)。出力開始角度の設定は、「1 4. (1) 糸切りモード TR の設定が PRG の場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。		

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
モード G モード ↓ ↑ ↑ C	T出力の出力角度	TE.	0905	○	90	度	0~360	rE.	***	***	糸切りモードTRが、[PRG]設定の場合、糸切り出力Tの出力角度が設定できます(2度単位)。出力角度の設定は、「14.(1)糸切りモードTRの設定がPRGの場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。
	L出力の出力開始角度	LS.	0906	○	0	度	0~360	L5.	***	***	糸切りモードTRが、[PRG]設定の場合、糸緩め出力Lの出力開始角度が設定できます(2度単位)。出力開始角度の設定は、「14.(1)糸切りモードTRの設定がPRGの場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。
	L出力の出力角度	LE.	0907	○	90	度	0~360	LE.	***	***	糸切りモードTRが、[PRG]設定の場合、糸緩め出力Lの出力角度が設定できます。(2度単位)出力角度の設定は、「14.(1)糸切りモードTRの設定がPRGの場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。
	T出力の出力開始時間	T1.	0908	○	20	msec	0~998	r1.	***	***	糸切りモードTRが、[PRG]設定の場合、糸切り出力Tの出力開始時間が設定できます(2msec単位)。出力開始時間の設定は、「14.(1)糸切りモードTRの設定がPRGの場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。
	T出力の出力時間	T2.	0909	○	90	msec	0~998	r2.	***	***	糸切りモードTRが、[PRG]設定の場合、糸切り出力Tの出力時間が設定できます(2msec単位)。出力開始時間の設定は、「14.(1)糸切りモードTRの設定がPRGの場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。
	L出力の出力開始時間	L1.	0910	○	150	msec	0~998	L1.	***	***	糸切りモードTRが、[PRG]設定の場合、糸緩め出力Lの出力開始時間が設定できます(2msec単位)。出力開始時間の設定は、「14.(1)糸切りモードTRの設定がPRGの場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。
	L出力の出力時間	L2.	0911	○	70	msec	0~998	L2.	***	***	糸切りモードTRが、[PRG]設定の場合、糸緩め出力Lの出力時間が設定できます(2msec単位)。出力開始時間の設定は、「14.(1)糸切りモードTRの設定がPRGの場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。
	CH,TF,TB出力の出力開始時間	R1.	0912	○	40	msec	0~508	r1.	***	***	ルノイド出力TF,TBの出力開始時間が設定できます。(2msec単位)出力開始時間の設定は、[15.出力TF,TBの出力タイミング]を参照ください。
	CH,TF,TB出力の出力時間	R2.	0913	○	66	msec	0~508	r2.	***	***	ルノイド出力TF,TBの出力時間が設定できます。(2msec単位)出力開始時間の設定は、[15.出力TF,TBの出力タイミング]を参照ください。
	使用できません	R3.	0914	○	50	msec	0~508	r3.	***	***	使用できません
	W出力の出力開始時間	W1.	0915	○	10	msec	0~998	w1.	***	***	糸切りモードTRが、[PRG]設定の場合、糸払い(ワパ-)出力Wの出力開始時間が設定できます(2msec単位)。出力開始時間の設定は、「14.(1)糸切りモードTRの設定がPRGの場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。
W出力の出力時間	W2.	0916	○	8	×10 msec	0~999	w2.	***	***	糸切りモードTRが、[PRG]設定の場合、糸払い(ワパ-)出力Wの出力時間が設定できます。出力開始時間の設定は、「14.(1)糸切りモードTRの設定がPRGの場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
モーター	W出力の出力動作モード	WMD.	0917	○	W	-	-	WMD.			糸切り信号S2による、糸払い(ワイパ)出力WをOFFするタイミングが設定できます。
								W	W	通常の糸払い(ワイパ)出力動作となります。	糸切り信号S2がOFFするタイミングには依存しません。
								OR	OR	糸払い(ワイパ)出力W設定時間内にS2信号がOFFされた場合は、設定時間経過後にW出力がOFFします。糸払い(ワイパ)出力W設定時間経過後にS2信号がOFFされた場合は、S2信号がOFFされた時にW出力がOFFします。	
								AN	AN	糸払い(ワイパ)出力W設定時間内にS2信号がOFFされた場合は、S2信号がOFFされた時にW出力がOFFします。糸払い(ワイパ)出力W設定時間経過後にS2信号がOFFされた場合は、設定時間経過後にW出力がOFFします。	
								RU	RU	糸切り後の逆転針上げ設定RUが、[ON]設定時有効な設定です。糸切り後の逆転針上げから設定時間後にW出力がONします。	
								CH	CH	使用できません	
								FW	FW	使用できません	
	FU出力の出力開始時間	F1.	0918	○	140	msec	0~998	F1.	***	***	糸切りモードTRが、[PRG]設定の場合、押え上げ出力FUの出力開始時間が設定できます(2msec単位)。出力開始時間の設定は、「14.(1)糸切りモードTRの設定がPRGの場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。
	押え上げ下降後モータ駆動までの時間	FD.	0919	○	176	msec	0~998	FD.	***	***	[P]モードのFD機能と同一です。押え上げ出力FUをOFFしてから、モータが駆動するまでの時間が設定できます。(2msec単位)。デレイ時間の設定は、「14.(1)糸切りモードTRの設定がPRGの場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。
	糸切り時のインターロック時間	IL.	0920	○	140	msec	0~998	IL.	***	***	糸切り直後の、再運転禁止時間が設定できます(2msec単位)。
	糸切り無し設定時のインターロック時間	IT.	0921	○	0	msec	0~510	IT.	***	***	糸切りモードTRの設定が、[NO]設定(糸切り無し)の場合、バグルけり返し又は針上げ信号(S2)による針上げ直後の再運転禁止時間が設定できます(2msec単位)。
	糸切り前モータ停止後デレイ時間経過後のモータの起動動作	TDS.	0922	○	OF	-	-	TDS.	ON OF	ON OF	糸切り前にモータを一旦停止し、糸切り出力TがONしてからデレイ時間経過後にモータを起動します。デレイ時間は、TD機能で設定できます。
	モータのデレイ時間	TD.	0923	○	50	msec	0~508	TD.	***	***	糸切り前の針上位置停止してから、モータが起動するまでのデレイ時間が設定できます。(2msec単位)
	RU仕様の逆転前のデレイ時間の有無	RUS.	0924	○	OF	-	-	RUS.	ON OF	ON OF	糸切り後の逆転針上げ仕様RUの逆転前のデレイ時間が有効になります。デレイ時間は、RT機能で設定できます。
	RU仕様の逆転前のデレイ時間の設定	RT.	0925	○	76	msec	0~508	RT.	ON OF	ON OF	糸切り後の逆転針上げ仕様RUの逆転前のデレイ時間が設定できます。(2msec単位)
	使用できません	RUM.	0926	○	OF	-	-	RUM.	ON OF	ON OF	使用できません

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様
				GMF			デジタル表示			
モード G モード ↓ + ↑ + C1	運転信号による T,L,W 出力の強制 OFF WS1.	0927	○	OF	-	-	WS1.	OFF	ON OF	糸切り時のインターロック時間経過後、糸切り出力 T、糸緩め出力 L、糸払い(ワハ)出力 W が ON 期間中に、ペダル踏込み又は外部運転信号 S1 を ON した場合、T,L,W 出力が強制的に OFF になります。また、押え上げ出力 FU も同様に OFF になります。ミソは、押え上げ下降後モーター駆動までの時間 FD の設定時間経過後、運転されます。
	プーリを正規の位置から外し、再度正規の位置に戻した時の S2 信号入力時の動作 S2T.	0928	○	OF	-	-	S2T.		ON OF	糸切り信号 S2 入力前に、プーリを手で回して位置をずらし、再度正規の位置に戻した時の、S2 信号入力時の動作。 S2P 機能が有効になり、動作が選択できます。 通常の糸切り動作になります。
									ON OF	糸切り信号 S2 入力前に、プーリを手で回して正規の位置からずらした時の、S2 信号入力時の動作。 糸切り動作を実行します。 針上げ動作を実行します。(糸切り禁止) 何もしません。(糸切り、針上げ禁止)
	プーリを正規の位置から外した時の、S2 信号入力時の動作 S2P.	0929	○	TR	-	-	S2P.		TR PS NO	糸切り信号 S2 入力前に、プーリを手で回して正規の位置からずらした時の、S2 信号入力時の動作。 糸切り動作を実行します。 針上げ動作を実行します。(糸切り禁止) 何もしません。(糸切り、針上げ禁止)
									TR PS NO	糸切り動作を実行します。 針上げ動作を実行します。(糸切り禁止) 何もしません。(糸切り、針上げ禁止)
									TR PS NO	糸切り動作を実行します。 針上げ動作を実行します。(糸切り禁止) 何もしません。(糸切り、針上げ禁止)
									TR PS NO	糸切り動作を実行します。 針上げ動作を実行します。(糸切り禁止) 何もしません。(糸切り、針上げ禁止)
	OT1 出力の自動/手動動作 MAN.	0930	○	ON	-	-	MAN.	OFF	ON OF	仮想出力 OT1 の自動/手動動作が選択できます。 [ON]: 仮想出力 1 に出力する信号 I O1 の ON 時に OT1 出力が ON になり、I O1 信号が OFF 時に OT1 出力が OFF します(手動動作)。 [OF]: 糸切り信号 S2 が ON から OFF に変化した時に OT1 出力が ON になり、縫い始めてから設定針数経過後に、OT1 出力が OFF します。(自動動作)設定針数は、HOF 機能で設定できます。
	MAN 機能 OFF 時の針数角縫いの針数設定 HOF.	0931	○	7	針	0~99	HOF.	**	**	MAN 機能が OFF 設定時の、仮想出力 OT1 を OFF する針数が設定できます。また、角縫いの針数が設定できます。
	W 出力 ON 中の弱めブレーキの有無 WB.	0932	○	OF	-	-	WB.	OFF	ON OF	糸払い(ワハ)出力 W が ON 中に、弱めブレーキを ON します。
	L TM 機能が T1, T2, T3 設定時、T 出力 ON 後にモーター駆動の有無 TDT.	0933	○	OF	-	-	TDT.	OFF	ON OF	糸切り出力 T の出力モード L TM が、[T1][T2][T3] 設定時、糸切り出力 T が ON すると同時にモーターが一時停止し、設定時間経過後にモーターを駆動します。設定時間は、TDT 機能で設定できます。
	使用できません C1.	0934	○	0	-	0~99	C1.	**	**	使用できません
	使用できません C2.	0935	○	0	-	0~99	C2.	**	**	使用できません
使用できません C3.	0936	○	0	-	0~99	C3.	**	**	使用できません	
使用できません T3.	0937	○	0	-	0~998	T3.	***	***	使用できません	
使用できません T4.	0938	○	0	-	0~998	T4.	***	***	使用できません	
使用できません T5.	0939	○	0	-	0~998	T5.	***	***	使用できません	
使用できません PET.	0940	○	OF	-	-	PET.	OFF	ON OF	使用できません	

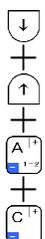
モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
Gモード	使用できません	P9U.	0941	○	OF	-	-	P9U.	00 0F	ON OF	使用できません
	使用できません	HHC.	0942	○	OF	-	-	HHC.	00 0F	ON OF	使用できません
	使用できません	PAA.	0943	○	OF	-	-	PAR.	00 0F	ON OF	使用できません
	使用できません	STL.	0944	○	OF	-	-	STL.	00 0F	ON OF	使用できません
	使用できません	L8.	0945	○	0	-	-98~98	L8.	***	***	使用できません
	使用できません	PEK.	0946	○	OF	-	-	PEK.	00 0F	ON OF	使用できません
	ステップシーケンスで使用できる設定 A	PPA.	0947	○	OF	-	-	PPA.	00 0F	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 A
	ステップシーケンスで使用できる設定 B	PPB.	0948	○	OF	-	-	PPB.	00 0F	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 B
	ステップシーケンスで使用できる設定 C	PPC.	0949	○	OF	-	-	PPC.	00 0F	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 C
	ステップシーケンスで使用できる設定 D	PPD.	0950	○	OF	-	-	PPD.	00 0F	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 D
ステップシーケンスで使用できる設定 E	PPE.	0951	○	OF	-	-	PPE.	00 0F	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 E	
ステップシーケンスで使用できる設定 F	PPF.	0952	○	OF	-	-	PPF.	00 0F	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 F	
ステップシーケンスで使用できる設定 G	PPG.	0953	○	OF	-	-	PPG.	00 0F	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 G	
ステップシーケンスで使用できる設定 H	PPH.	0954	○	OF	-	-	PPH.	00 0F	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 H	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
Hモード ↓ ↑ D	最高速度 H の上限値設定	LHH.	1000	○	90	×100 rpm	0~99	LHH.	**	**	[P]モードの最高速度 H の設定範囲の上限値の設定ができます。最高速度 H は、ここで設定した上限値以下の速度になります。出荷設定は、初期値(90)×100=9000 回転になります。
	最高速度 H の下限値設定	LHL.	1001	○	0	×100 rpm	0~99	LHL.	**	**	[P]モードの最高速度 H の設定範囲の下限値の設定ができます。最高速度 H は、ここで設定した下限値以上の速度になります。出荷設定は、初期値(0)×100=0 回転になります。
	低速速度 L の上限値設定	LLH.	1002	○	5	×100 rpm	0~99	LLH.	**	**	[P]モードの低速速度 L の設定範囲の上限値の設定ができます。低速速度 L は、ここで設定した上限値以下の速度になります。出荷設定は、初期値(5)×100=500 回転になります。
	低速速度 L の下限値設定	LLL.	1003	○	0	×100 rpm	0~99	LLL.	**	**	[P]モードの低速速度 L の設定範囲の下限値の設定ができます。低速速度 L は、ここで設定した下限値以上の速度になります。出荷設定は、初期値(0)×100=0 回転になります。
	糸切り速度 T の上限値設定	LTH.	1004	○	5	×100 rpm	0~99	LTH.	**	**	[P]モードの糸切り速度 T の設定範囲の上限値の設定ができます。糸切り速度 T は、ここで設定した上限値以下の速度になります。出荷設定は、初期値(5)×100=500 回転になります。
	糸切り速度 T の下限値設定	LTL.	1005	○	0	×100 rpm	0~99	LTL.	**	**	[P]モードの糸切り速度 T の設定範囲の下限値の設定ができます。糸切り速度 T は、ここで設定した下限値以上の速度になります。出荷設定は、初期値(0)×100=0 回転になります。
	前/後止め縫い速度 N,V の上限値設定	LNH.	1006	○	30	×100 rpm	0~99	LNH.	**	**	[P]モードの前/後止め縫い速度 N,V の設定範囲の上限値の設定ができます。前/後止め縫い速度 N,V は、ここで設定した上限値以下の速度になります。出荷設定は、初期値(30)×100=3000 回転になります。
	前/後止め縫い速度 N,V の下限値設定	LNL.	1007	○	0	×100 rpm	0~99	LNL.	**	**	[P]モードの前/後止め縫い速度 N,V の設定範囲の下限値の設定ができます。前/後止め縫い速度 N,V は、ここで設定した下限値以上の速度になります。出荷設定は、初期値(0)×100=0 回転になります。
	中速速度 M の上限値設定	LMH.	1008	○	90	×100 rpm	0~99	LMH.	**	**	[P]モードの中速速度 M の設定範囲の上限値の設定ができます。中速速度 M は、ここで設定した上限値以下の速度になります。出荷設定は、初期値(90)×100=9000 回転になります。
	中速速度 M の下限値設定	LML.	1009	○	0	×100 rpm	0~99	LML.	**	**	[P]モードの中速速度 M の設定範囲の下限値の設定ができます。中速速度 M は、ここで設定した下限値以上の速度になります。出荷設定は、初期値(0)×100=0 回転になります。
	λ0-スタート速度 S の上限値設定	LSH.	1010	○	30	×100 rpm	0~99	LSH.	**	**	[P]モードのλ0-スタート速度 S の設定範囲の上限値の設定ができます。λ0-スタート速度 S は、ここで設定した上限値以下の速度になります。出荷設定は、初期値(30)×100=3000 回転になります。
λ0-スタート速度 S の下限値設定	LSL.	1011	○	0	×100 rpm	0~99	LSL.	**	**	[P]モードのλ0-スタート速度 S の設定範囲の下限値の設定ができます。λ0-スタート速度 S は、ここで設定した下限値以上の速度になります。出荷設定は、初期値(0)×100=0 回転になります。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様																		
				GMF			デジタル表示																					
モード	設定データのセーブ機能1	SAVE1.	-	×	-	-	SAVE1.	-	-	設定されている現在のデータを簡易設定としてセーブできます。セーブされた設定データは、プログラムモード [1] の簡易設定 [LOAD1] に記憶され、プログラムモード [1] で [LOAD1] を選択することにより、呼び出すことができます。																		
	設定データのセーブ機能2	SAVE2.	-	×	-	-	SAVE2.	-	-	設定されている現在のデータを簡易設定としてセーブできます。セーブされた設定データは、プログラムモード [1] の簡易設定 [LOAD2] に記憶され、プログラムモード [1] で [LOAD2] を選択することにより、呼び出すことができます。																		
	カレントデータをコピーする	CCR.	-	○	ON	-	CCR.	ON OFF	ON OFF	[ON] : ユーザ1, 2以外の全てのデータをコピーします。																		
	ユーザ1データをコピーする	CU1.	-	○	ON	-	CU1.	ON OFF	ON OFF	[ON] : ユーザ1データをコピーします。																		
	ユーザ2データをコピーする	CU2.	-	○	ON	-	CU2.	ON OFF	ON OFF	[ON] : ユーザ2データをコピーします。																		
<p>「CCR」、 「CU1」、 「CU2」 についての説明</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: flex-start;"> <div style="text-align: center;"> <p>制御盤</p> <table border="1" style="border-collapse: collapse; width: 150px;"> <tr><td>カレントデータ</td></tr> <tr><td>做いデータ</td></tr> <tr><td>ユーザカスタマイズデータ</td></tr> <tr><td>バックアップデータ</td></tr> <tr><td>ステップデータ</td></tr> <tr><td>ユーザ1データ</td></tr> <tr><td>ステップデータ</td></tr> <tr><td>ユーザ2データ</td></tr> <tr><td>ステップデータ</td></tr> </table> </div> <div style="text-align: center;"> <p>XC-G500操作箱</p> <table border="1" style="border-collapse: collapse; width: 150px;"> <tr><td>カレントデータ</td></tr> <tr><td>做いデータ</td></tr> <tr><td>ユーザカスタマイズデータ</td></tr> <tr><td>バックアップデータ</td></tr> <tr><td>ステップデータ</td></tr> <tr><td>ユーザ1データ</td></tr> <tr><td>ステップデータ</td></tr> <tr><td>ユーザ2データ</td></tr> <tr><td>ステップデータ</td></tr> </table> </div> </div> <p style="text-align: center;">操作箱に「READ」または「WRITE」を表示中、設定に対応したLEDが点灯します。</p> <p style="text-align: center;">「CCR」=ON時  「CU1」=ON時  「CU2」=ON時 </p>											カレントデータ	做いデータ	ユーザカスタマイズデータ	バックアップデータ	ステップデータ	ユーザ1データ	ステップデータ	ユーザ2データ	ステップデータ	カレントデータ	做いデータ	ユーザカスタマイズデータ	バックアップデータ	ステップデータ	ユーザ1データ	ステップデータ	ユーザ2データ	ステップデータ
カレントデータ																												
做いデータ																												
ユーザカスタマイズデータ																												
バックアップデータ																												
ステップデータ																												
ユーザ1データ																												
ステップデータ																												
ユーザ2データ																												
ステップデータ																												
カレントデータ																												
做いデータ																												
ユーザカスタマイズデータ																												
バックアップデータ																												
ステップデータ																												
ユーザ1データ																												
ステップデータ																												
ユーザ2データ																												
ステップデータ																												

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定	仕様
				GMF			デジタル表示		
モード C モード A B	簡易設定モード禁止	MAC.	1100	○	OF	-	-	ON OF	簡易設定モードへのモード切替え操作を禁止します。
	[P],[G]モードの糸切りモードTR禁止	TRC.	1101	○	OF	-	-	ON OF	[P]モードの糸切りモードTRの設定ができなくなります。(TRの表示無し) *.[↓]+[↑]キー操作は有効です。[P]モード 糸切りタイミグ設定モードへのモード切替え操作を禁止します。 *.[↓]+[↑]+[C,=>]キー操作を禁止します。[G]モード
	回転方向の切替え禁止	CWC.	1102	○	OF	-	-	ON OF	通常モード設定時、回転方向の切替え([↓]+[M]キー)操作を禁止します。
	1-2ホヅツヨの切替え禁止	12C.	1103	○	OF	-	-	ON OF	通常モード設定時、1-2ホヅツヨの切替え([A,1-2]キー)操作を禁止します。
	ｽｰｽﾀｰﾄの切替え禁止	SLC.	1104	○	OF	-	-	ON OF	通常モード設定時、ｽｰｽﾀｰﾄ有/無の切替え([B,SL]キー)操作を禁止します。
	速度設定スイッチ切替え禁止	SPC.	1105	○	OF	-	-	ON OF	通常モード設定時、速度設定([C,=>]キー-)及び[D,<=>]キー(+)操作を禁止します。
	使用できません	JKC.	1106	○	OF	-	-	ON OF	使用できません
	前止め縫い有/無の切替え禁止	SBC.	1107	○	OF	-	-	ON OF	止め縫いモード設定時、前止め縫い有/無の切替え([A,1-2]キー)操作を禁止します。
	前止め縫い針数の切替え禁止	SNC.	1108	○	OF	-	-	ON OF	止め縫い針数設定モード設定時、前止め縫い針数設定([A,1-2],[B,SL]キー)操作を禁止します。
	後止め縫い有/無の切替え禁止	EBC.	1109	○	OF	-	-	ON OF	止め縫いモード設定時、後止め縫い有/無の切替え([C,=>]キー)操作を禁止します。
	後止め縫い針数の切替え禁止	ENC.	1110	○	OF	-	-	ON OF	止め縫い針数設定モード設定時、後止め縫い針数設定([C,=>],[D,<=>]キー)操作を禁止します。
	前止め縫い種類の切替え禁止	SKC.	1111	○	OF	-	-	ON OF	止め縫いモード設定時、前止め縫い種類の設定([B,SL]キー)操作を禁止します。
	後止め縫い種類の切替え禁止	EKC.	1112	○	OF	-	-	ON OF	止め縫いモード設定時、後止め縫い種類の設定([D,<=>]キー)操作を禁止します。
	パターン縫い有/無の切替え禁止	TSC.	1113	○	OF	-	-	ON OF	パターン縫いモード設定時、定針縫いの有/無、線門止めの有/無の切替え([M]キー-)操作を禁止します。
	パターン縫いの針数/線門止めの回数の切替え禁止	TNC.	1114	○	OF	-	-	ON OF	パターン縫いモード設定時、定針縫いの針数設定 ([A,1-2],[B,SL],[C,=>],[D,<=>]キー)操作、および線門止めの回数設定 ([A,1-2],[B,SL],[C,<=>],[D,<=>]キー)操作を禁止します。
パターン縫いモードパターン切替え禁止	MDC.	1115	○	OF	-	-	ON OF	パターン縫いモード設定時、定針縫い、線門止めの切替え([D,<=>]キー)操作を禁止します。	
操作箱スイッチ操作禁止 1	BAC.	1116	○	OF	-	-	ON OF	操作箱の[P]、[Q]、[R]キーを除くすべてのキー操作を禁止します。 (G10モード時は除く)	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定	仕様			
				GMF			デジタル表示					
コンピュータ	操作箱スイッチ操作禁止 2	BPC.	1117	○	OF	-	-	bPC.	00 0F	ON OF	プログラム入力で使用されるキー(下記)の操作を禁止します。 	
	操作箱スイッチ操作禁止 3	BSC.	1118	○	OF	-	-	bSC.	00 0F	ON OF	下記のキー操作を禁止します。 	
	パルスイッチの操作禁止	PSW.	1119	○	OF	-	-	PSW.	00 0F	ON OF	通常モード設定時、止め縫いモード設定時、パターン縫いモード設定時にパルスイッチ([M],[A,1-2],[B,SL],[C,<=>],[D,=>]キー)操作を禁止します。ただし、各プログラムモードへの切替え操作は有効です。	
	操作箱スイッチ操作禁止 4	BKC.	1120	○	OF	-	-	bKC.	00 0F	ON OF	糸切り前でも、操作箱のキー操作を有効にします。	
	番号呼び出しで使用番号保存する/しない	NSV.	1121	○	OF	-	-	nSu.	00 0F	ON OF	パラメータ設定キーを押した時の表示を選択出来ます。[ON]:前回設定した番号を表示します。[OF]:0番を表示します。	
	設定値と比較して点滅を行う	CMP.	1122	○	ON	-	-	CMP.	00 0F	ON OF	[ON]:CMSで設定したデータと比較して、異なる場合はドットを点滅させます。	
	比較して点滅を行う場合の比較先	CMS.	1123	○	BK	-	-	CMS.				出荷設定値と比較します。
									bK	BK	BACKUP 設定値と比較します。	
									S1	S1	SAVE 1 設定値と比較します。	
								S2	S2	SAVE 2 設定値と比較します。		
通常モードでの「パラメータ設定(ABCD)」キー禁止	PKC.	1124	○	OF	-	-	PtC.	00 0F	ON OF	通常モードでのパラメータ設定キーを無効とします。(ソフトウェアバージョン“003”以降で有効です。)		
使用できません	NTM.	1106	○	OF	-	-	nTN.	00 0F	ON OF	使用できません		
使用できません	UDC.	1106	○	OF	-	-	UDC.	00 0F	ON OF	使用できません		

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
Kモード 	針上位置にない時の2ポジションから1ポジション切り替え時の動作 P21.	1200	○	OF	-	-	P21.	ON OF	ON OF	針が上位置にない時、通常モードの[A,1-2]キー操作により、[2]ポジションから[1]ポジションに切り換えた場合、針上位置まで回転します。	
	IO1信号ON時の速度指定および指定速度運転 IO1.	1201	×	NO	-	-	-	IO1.			仮想出力1に出力する信号IO1がON時の速度が選択できます。また、指定速度運転も設定できます。
									NO	NO	IO1信号入力時の速度指定を無効にします。
									0	0	パ-の可変速指令VCまたはVC1の速度になります。
									L	L	低速速度Lで設定した速度になります。
									V	V	後止め縫い速度V、(リテ-ル縫い速度)で設定した速度になります。
									M	M	中速速度Mで設定した速度になります。
									H	H	高速速度Hで設定した速度になります。
									RO	RO	パ-の可変速指令VCまたはVC1の速度で運転します。IO1信号をOFFするとミシは停止します。
	RL	RL	低速速度Lで設定した速度で運転します。IO1信号をOFFするとミシは停止します。								
	RV	RV	後止め縫い速度V、(リテ-ル縫い速度)で設定した速度で運転します。IO1信号をOFFするとミシは停止します。								
	RM	RM	中速速度Mで設定した速度で運転します。IO1信号をOFFするとミシは停止します。								
	RH	RH	高速速度Hで設定した速度で運転します。IO1信号をOFFするとミシは停止します。								
	COR信号ON時の速度指定 COR.	1202	○	L	-	-	-	COR.			補正縫い信号CORがON時の速度が選択できます。
0									0	パ-の可変速指令VCまたはVC1の速度になります。	
L									L	低速速度Lで設定した速度になります。	
V									V	後止め縫い速度V、(リテ-ル縫い速度)で設定した速度になります。	
M									M	中速速度Mで設定した速度になります。	
H	H	高速速度Hで設定した速度になります。									

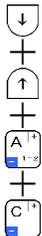
モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
Kモード	RND 信号 ON 時の速度指定	RND.	1203	○	L	-	-	rnd.			停止位置が、運転信号 RND が、ON された時の速度が選択できます。
								0	O	0	0 の可変速指令 VC または VC1 の速度になります。
								L	L	L	低速速度 L で設定した速度になります。
								v	V	V	後止め縫い速度 V、(0.7) の縫い速度) で設定した速度になります。
								M	M	M	中速速度 M で設定した速度になります。
								H	H	H	高速速度 H で設定した速度になります。
	定針縫い ON 時操作箱の錠スイッチの糸切りの有無	NTL.	1204	○	OF	-	-	ntl.	of	ON OF	定針縫いが ON 設定時に、操作箱の錠スイッチで糸切りを有効(許可)にします。
	操作箱 XC-G500 で連続設定時各ステップ毎に減速	CNM.	1205	○	OF	-	-	cnm.	of	ON OF	操作箱 XC-G500 で、ステップ連続設定時、各ステップ毎に減速します。
	仮想 DOWN による制御時に DN 信号有効	KD2.	1206	○	OF	-	-	kd2.	of	ON OF	針上位置信号 UP のみによる運転制御時 (Pモードの仮想 DOWN 制御 [KD.ON] 設定時)、針下位置信号 DN も有効にします。[B]モードの下位置から上位置までの逆転角度 K8. の設定値は、DN 信号が ON する角度より小さく設定して下さい。
	IO1 信号入力時の運転イルイの有無	IOD.	1207	○	OF	-	-	iod.	of	ON OF	仮想出力 OT1 に出力する信号 IO1 入力時に、運転イルイ S7B を有効にします。[K]モードの IO1 信号 ON 時の指定速度運転 IO1. が、[RO], [RL], [RV], [RM], [RH] 設定時、有効になります。
S7 信号 ON 時、B 出力 ON 後のモータ駆動イルイ時間	S7B.	1208	○	5	×10 msec	1~99	s7b.	**	**	返し縫い信号 S7 の ON 時、運転信号を ON した時の返し縫いイルイ出力 B が ON してからモータが駆動するまでのデイルイ時間が設定できます。出荷設定は、初期値 (5) × 10 = 50msec になります。	
S2M 機能 U,UF 設定時 S3 信号デイルイ時間強制追加	UFD.	1209	○	OF	-	-	ufd.	of	ON OF	[A]モードの電源投入時、又は糸切り後の深けり返し S2 信号動作モード S2M が [U],[UF] 設定時、押え上げ信号 S3 のデイルイ時間を強制追加します。デイルイ時間は、[P]モードの押え上げ信号 S3 入力のデイルイ時間 S3D で設定できます。	
使用できません	E8R.	1210	○	OF	-	-	e8r.	of	ON OF	使用できません	
使用できません	MRA.	1211	○	OF	-	-	mra.	of	ON OF	使用できません	
電源投入時上位置針上げ動作	PAP.	1212	○	OF	-	-	pap.	of	ON OF	P1P. または P2P. が [ON] 設定の時、電源投入時に針上位置の場合でも、針上げ動作を行います。(もう 1 回転します。)	
UCR. 信号設定時 1 針縫いモード	ST1.	1213	○	OF	-	-	st1.				入力信号が、[UCR] 設定時、シッ停止中に UCR 信号が ON した場合の 1 針縫い動作モード。
								on	ON	ホヅッソスイッチ(1-2)に関係なく針上位置停止時は、次の上位置まで、針下位置停止時は、次の下位置まで、1 針縫い動作を行います。	
							of	OF		ホヅッソスイッチ(1-2)で指定した、次のホヅッソまで回転します。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
Kモード ↓ ↑ A↑ C↑	1 針縫い動作	IT1.	1214	○	OF	-	-	ON OF	ON OF	I1 信号が ON された位置から、1 針縫い動作になります。(入力信号 I1 が [SO1] 設定のとき有効。)	
	ミツ運転中の S6 信号入力時の停止モード	S6M.	1215	○	PO	-	-	S6M.			ミツ運転中に糸切り安全信号 S6 が ON された時のミツ停止モード。及び、S6 信号で停止後、S6 信号が OFF になった時の再運転モード。
									PO	PO	運転中に S6 信号が ON された時に、通常モードの[A,1-2]キーで設定したポジション(針上位置/針下位置)に停止します。定位置停止後 S6 信号を OFF すると、運転信号(SO,S1,SH)が ON であれば、運転を再開します。(再運転有効)
									ES	ES	運転中に S6 信号が ON された時に、ワグムな位置に、非常停止します。非常停止後、S6 信号を OFF してもミツは回転せず、一旦運転信号(低速運転信号 SO,可変速運転信号 S1,ワグム信号 SH)を OFF してから再度 ON すれば運転を開始します。(再運転禁止)
	S6 信号による停止モード	S6A.	1216	○	OF	-	-	S6A.			糸切り安全信号 S6 が ON された時のミツ停止モード。
									ON	ON	糸切り中を含む全ての場合、S6 信号を ON すれば、全ての運転状態は禁止され、ミツは、緊急停止します。
									OF	OF	糸切り中に S6 信号が ON されると、糸切り動作を継続し、糸切り動作終了後に、停止します。
	TR機能で環縫い設定時後止め縫いの環縫い/本縫い選択	KTM.	1217	○	OF	-	-	KTM.			[P]モードの糸切りモード TR、または[G]モードの糸切りモード TRが、環縫い設定時に、環縫い系の後止め縫いを使用するか、本縫い系の後止め縫いを使用するか選択できます。
									ON	ON	本縫い系の後止め縫いの動作になります。
									OF	OF	環縫い系の後止め縫いの動作になります。
	KTM機能 ON 時の本縫い系の止め縫いメニュー表示	KDM.	1218	○	OF	-	-	KDM.	ON OF	ON OF	糸切りモード TR が、環縫い設定時、KTM機能が ON 時、本縫い系の止め縫いメニューが表示されます。
	設定位置以外の U,UF 信号の針上げ禁止	UFP.	1219	○	OF	-	-	UFP.	ON OF	ON OF	設定位置から外れていたら、針上げ信号 U,針上げ・押え上げ信号 UF の ON 時、針上げ動作を禁止します。
	UP 信号が ON 時弱めブレーキの有無	UPB.	1220	○	OF	-	-	UPB.	ON OF	ON OF	針上位置信号 UP が ON 時、弱めブレーキを ON(有効)します。[A]モードの弱めブレーキ BK,が[ON]設定時有効です。
	ES 信号で停止時弱めブレーキの強制 OFF	ESB.	1221	○	OF	-	-	ESB.	ON OF	ON OF	非常停止信号 ES で停止時、弱めブレーキを強制的に OFF します。
	上位置検知停止	UPS.	1222	○	OF	-	-	UPS.			針上位置検知時の停止制御。
									ON	ON	低速検知制御になります。運転信号 OFF 時の減速状態 NAN,が[ON]設定時有効です。
OF									OF	高速位置決め制御になります。	
低速検知後の停止状態	UP2.	1223	○	OF	-	-	UP2.	ON OF	ON OF	低速検知後、必ず 1 回転して停止します。機能[NAN.ON]、[UPS.ON]設定時有効です。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様		
				GMF			デジタル表示					
Kモード ↓ + ↑ A + C	低速検知速度	K.	1224	×	280	rpm	0~2999	ト.	*****	*****	低速検知速度が設定できます。	
	運転信号 OFF 時の減速状態	NAN.	1225	○	OF	-	-	nRn.	ON OF	ON OF	運転信号 OFF 時の減速状態。 [ON]設定で、すぐに減速します。 [OF]設定で、次の針位置より減速します。	
	ES 信号で停止時 F,S2,S3 信号による押え上げ動作の有無	ESF.	1226	○	OF	-	-	ESF.	ON OF	ON OF	非常停止信号 ES で停止時、押え上げ信号 F、糸切り信号 S2、押え上げ信号 S3 による押え上げ動作を有効にします。	
	PR,P1R機能 ON 時 E-タ再運転時の OP,OP1 出力禁止	PRC.	1227	○	OF	-	-	PrC.	ON OF	ON OF	[K]モードの機能 PR、または P1R、が[ON]設定の時、E-タ再運転時の運転中出力 OP、または運転中出力 OP1 の出力を禁止します。電源を再度 ON することにより、解除されます。	
	S6 信号 ON 時の S2 信号の有無	TS6.	1228	○	OF	-	-	rS6.	ON OF	ON OF	糸切り安全信号 S6 が ON 時、糸切り信号 S2 を有効にします。 ただし、E-タは回転しません。	
	定針縫いオーバーラップ時速度ループ停止	PNC.	1229	○	OF	-	-	PnC.	ON OF	ON OF	[ON]設定で、定針縫いオーバーラップ時の停止を針数優先(停止位置に1ラップ有り)にします。[OF]設定で針位置優先(1回転有り)。	
	入力ポートIL,I1,I2のソフトライフイルタの有無	MFN.	1230	○	OF	-	-	MFn.	ON OF	ON OF	入力ポートIL(制御盤内信号)、入力ポートI1(ポートB3の6番ピン)、入力ポートI2(ポートB3の9番ピン)のソフトライフイルタを無効にします	
	全入力ポートのソフトライフイルタの有無	PFN.	1231	○	OF	-	-	PFn.	ON OF	ON OF	全ての入力ポートのソフトライフイルタを無効にします。	
	セッ入力時のノイズ除去針数設定	SEF.	1232	○	0	針	0~99	SEF.	**	**	セッ入力時、ノイズを除去する針数が設定できます。	
	PSU,PSD 信号 ON 時の減速状態	PSM.	1233	○	OF	-	-	PSn.	ON OF	ON OF	上位置優先停止信号 PSU、下位置優先停止信号 PSD が ON 時、すぐに減速します。ただし、定針縫い時は、低速で縫います。	
	2針の定針縫い時縫製速度の低速の有無	2ST.	1234	○	OF	-	-	2ST.	ON OF	ON OF	2針以下の止め縫い、定針縫い設定時、縫製速度を低速速度Lにしません。(低速の無効)	
	PSU,PSD,SEN 信号 ON 時、設定針数の縫製速度	PSS.	1235	○	OF	-	-	PSS.				上位置優先停止信号 PSU、下位置優先停止信号 PSD、セッ信号 SEN が ON 時の設定針数の縫製速度。
									ON	ON	設定針数の縫製速度を中速速度 M に設定します。	
	PSU,PSD,SEN 信号 ON 時の速度	PSK.	1236	○	OF	-	-	PSt.				上位置優先停止信号 PSU、下位置優先停止信号 PSD、セッ信号 SEN の ON 時の速度。
									ON	ON	PSU,PSD,SEN 信号が、ON される前の速度を保持します。	
								OF	OF	速度が可変速になります。		
PSU 信号 ON 時のノイズ除去針数設定	PUF.	1237	○	0	針	0~99	PUF.	**	**	上位置優先停止信号 PSU の針数による、ノイズを除去する針数が設定できます。		
PSD 信号 ON 時のノイズ除去針数設定	PDF.	1238	○	0	針	0~99	PDF.	**	**	下位置優先停止信号 PSD の針数による、ノイズを除去する針数が設定できます。		

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様		
				GMF			デジタル表示					
Kモード ↓ + ↑ A + C	線門止めで千鳥対応	CDR.	1239	○	OF	-	-	cdr.	ON OF	ON OF	線門止めで、[D]モードの止め縫い中の動作モード D1.が、[D]設定の場合運転信号 S1 が OFF で強制的に速度を中速速度 M.にし、かつ線門止めの全てのモードで縫い角でのみ、糸切り信号 S2 を有効にします。	
	千鳥縫いの針数(振り幅)設定	ZNC.	1240	○	O	針	0~F	znc.	*	*	千鳥縫いの針数(振り幅)が設定できます。(まびきの針数)	
	糸切り後のBCR動作	BRC.	1241	○	OF	-	-	brc.	ON OF	ON OF	糸切り後のみ、一定角度(逆転/正転)信号 BCR の動作を有効にします。	
	USR 動作時の実行回数	USN.	1242	○	OF	-	-	usn.				設定角度まで、逆転針上げ動作 USR の実行回数。
									ON	ON	何回でも実行できます。	
									OF	OF	1 回だけ実行できます。	
	S2R.機能がOFF 設定時のW 出力	2RW.	1243	○	ON	-	-	2rw.	ON OF	ON OF	糸切り信号 S2 入力時、針上位置での動作 S2R.が、[OF]設定で、針上位置で繰り返しモードが回転しない場合、糸払い(ワイルド)出力 W を ON します。	
	止め縫い、糸切り中の O1 出力の出力禁止	BTC.	1244	○	OF	-	-	btc.	ON OF	ON OF	止め縫い及び糸切り中は、モード B 初期の 3 番目の O1 出力の出力を禁止します。	
	運転中に I1 入力 ON 時 OP 出力の禁止/許可	PR.	1245	○	OF	-	-	pr.				運転中に、モード B 初期の 6 番目の I1 入力を ON した場合の運転中出力 OP の出力禁止/許可が切り替わります。
									ON	ON	運転中出力 OP の出力を禁止します。	
									OF	OF	運転中出力 OP の出力を許可します。	
	運転中に I1 入力 ON 時 OP1 出力の禁止/許可	P1R.	1246	○	OF	-	-	p1r.				運転中に、モード B 初期の 6 番目の I1 入力を ON した場合の運転中出力 OP1 の出力禁止/許可が切り替わります。
									ON	ON	運転中出力 OP1 の出力を禁止します。	
								OF	OF	運転中出力 OP1 の出力を許可します。		
糸切り時、針下位置から B 出力 OFF 禁止	TBC.	1247	○	OF	-	-	tbc.	ON OF	ON OF	糸切り時に針下位置から返し縫い出力 B を、OFF することを禁止します。		
TL 信号 ON 時 KS3,TF 出力禁止	KTL.	1248	○	OF	-	-	ctl.	ON OF	ON OF	糸切り解除信号 TL が ON 時、仮想出力 KS3 と出力 TF の出力を禁止します。		
FUM.機能 ON かつ FU.機能 M,C 設定時 F,S2,S3 信号 OFF 時の押え上げ動作	FLC.	1249	○	OF	-	-	flc.				押え上げ出力 FU が ON 継続中に、深けり返し(押え上げ信号 F,糸切り信号 S2,押え上げ信号 S3)が OFF された時の押え上げ動作。[P]モードの押え上げモード FUM.が[ON]設定で、押え上げモード FU.が、[M][C]設定時のみ有効になります。	
								ON	ON	深けり返し(F,S2,S3 信号)が OFF した時に、FU 出力が OFF(下降)します。		
								OF	OF	深けり返し(F,S2,S3 信号)が OFF した時に、FU 出力は OFF しません。		
糸切り時にミッドロック時 T,L 出力の保護	SPT.	1250	○	ON	-	-	spt.	ON OF	ON OF	糸切り時にミッドロックした時、糸切り出力 T,糸緩め出力 L を一定時間経過後に OFF します。(ワイルド保護用)		

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
K モード	糸切り後、FU出力ON時にW出力起動	FW.	1251	○	OF	-	-	FU.	ON OF	ON OF	糸切り後、押え上げ出力FUがONすると、糸払い(ワカ)出力WもONします。
	電源投入時の運転信号確認	PS1.	1252	○	OF	-	-	PS1.			電源投入時の1針系の運転信号(1針縫い信号SO1,一定角度[正転/逆転]信号BC,一定角度[正転/逆転]信号BCR,一定角度逆転信号USRは無視)の確認動作。
									ON	ON	電源投入時、1針系の運転信号の状態を確認します。運転信号がON状態の場合は、一旦運転信号をOFFし、再度ONしないと、ミシは動作しません。
	操作箱のプログラム/習い縫い再生時の設定	B20.	1253	×	OF	-	-	b20.			操作箱のプログラム/習い縫い再生時のステップ中の返し縫い(逆転縫い)出力の設定。
									ON	ON	ステップ中の返し縫い(逆転縫い)出力を仮想出力OT1に出力します。
	B出力ON中のOT1出力の設定	TOB.	1254	○	OF	-	-	rob.			返し縫い出力BがONした時の、仮想出力OT1の動作。
									ON	ON	B出力がONすると、OT1出力がONします。
									OF	OF	B出力がONしても、OT1出力はONしません。
	使用できません	2SL.	1255	○	OF	-	-	2SL.	ON OF	ON OF	使用できません
	FWD入力ON時の出力	NCK.	1256	○	ON	-	-	nck.			空送り入力信号FWDがONした時の出力動作。
									ON	ON	FWD入力がON時、([OT3]+[FU])出力をONします。
									OF	OF	FWD入力がON時、([OT3]+[FU]+[NCL])出力をONします。
針下位置以外での針上げ無効	UDN.	1257	○	OF	-	-	Udn.	ON OF	ON OF	針下位置以外での、針上げ動作を禁止します。	
カズード設定値	FSL.	1258	○	90	%	1~98	FSL.	**	**	カズードの設定値(基準値)が、パネル指定できます。	
使用できません	UPR.	1259	○	OF	-	-	UPr.	ON OF	ON OF	使用できません	
大慣性ミシ用の運転ゲイ	HWG.	1260	○	OF	-	-	HWG.	ON OF	ON OF	大慣性ミシ用の運転ゲイを有効にします。	
PSU,PSD,PS1,PS2動作中のパネル中立による停止	PPS.	1261	×	OF	-	-	PPS.	ON OF	ON OF	PSU,PSD,PS1,PS2信号ON時、設定針数外中にパネルを中立にした場合、ミシは停止します。再度パネルを踏み込むと残りの針数を縫製します。停止中に繰り返しまたは糸切り信号S2をONした場合は、糸切り動作を行い、残りの針数は刈られます。	
使用できません	PCB.	1262	×	OF	-	-	PCb.	ON OF	ON OF	使用できません	



モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
K モード ↓ + ↑ + A + C	使用できません	TQT.	1263	○	0	%	0~99	TQT.	**	**	使用できません
	使用できません	E8T.	1264	○	0	×100 msec	0~99	E8T.	**	**	使用できません
	使用できません	WBO.	1265	×	OF	-	-	WBO.	00 0F	ON OF	使用できません
	使用できません	R3D.	1266	○	OF	-	-	R3D.	00 0F	ON OF	使用できません
	使用できません	MEA.	1267	○	OF	-	-	MEA.	00 0F	ON OF	使用できません
	使用できません	OCS.	1268	○	OF	-	-	OCS.	00 0F	ON OF	使用できません
	ステップ ON/OFF	STP.	1269	○	OF	-	-	STP.	00 0F	ON OF	ステップシーケンスを起動します。
	ステップ 実行回次数	STS.	1270	○	1	-	1~4	STS.	*	*	1メインあたりのステップ実行回数を指定出来ます。
	使用できません	HDS.	1271	○	OF	-	-	HDS.	00 0F	ON OF	使用できません
	使用できません	1ST.	1272	○	OF	-	-	1ST.	00 0F	ON OF	使用できません
	通電時間、モータ ON 時間の表示単位選択	TMI.	1273	○	OF	-	-	TMI.	00 0F	ON OF	積算通電時間 (P.)、モータ ON 時間 (M.) の表示単位を選択できます。 (OF : [×10時間] ON : [×1分]) (ソフトウェアバージョン "005" 以降で有効です。)

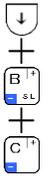
機能名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
Qモード → + A 1 2 + C	VCパルにより仮想運転	VCS.	1400	×	OF	-	-	ON OFF	ON OFF	速度指令VCパル-3初めの5番目のパルにより、仮想運転信号S1が、ON(運転開始)します。(CモードのPDS=ON時)	
	VCによる仮想運転パル	VCL.	1401	×	24	-	1~99	**	**	速度指令VCによる、仮想運転信号S1のON(運転開始)パルが設定できます。	
	VC仮想運転ヒステリシス設定	VCD.	1402	×	4	-	0~99	**	**	速度指令VCによる、仮想運転信号S1のON/OFFのヒステリシスが設定できます。	
	VCカーブの反転	V1R.	1403	×	OF	-	-	ON OFF	ON OFF	速度指令VCカーブを反転します。	
	VC入力電圧の5V/12V設定	V15.	1404	×	OF	-	-	u15.			速度指令VCの入力電圧を5V/12V切り替え。
									ON	ON	速度指令VCの入力電圧を5V(MAX)に設定します。
									OFF	OFF	速度指令VCの入力電圧を12V(MAX)に設定します。
	VC2の動作モード	VC2.	1405	×	VC	-	-	u[2.			速度指令VC2の動作モード。
									VC	速度指令の入力になります。	
									VS	速度指令の入力になります。(パルにより運転開始可能)	
									VR	設定パルのデジタル表示の速度制限機能になります。	
									BC	[P]モードの縫製物直前での針位置停止角度C8.の代わりに、布直前停止角度の設定になります。	
									LM	仕込み時の速度リミットの入力になります。	
									MD	[P]モードの中速速度M.の代わりに中速運転速度指令になります。	
	1	仮想出力1に出力する信号IO1の入力になります。									
VC2カーブの反転	V2R.	1406	×	OF	-	-	ON OFF	ON OFF	速度指令VC2カーブを反転します。		
VC2入力電圧の5V/12V設定	V25.	1407	×	ON	-	-	ON OFF	ON OFF	速度指令VC2の入力電圧を5V/12V切り替え。 [ON]: 速度指令VC2の入力電圧を5V(MAX)に設定します。 [OFF]: 速度指令VC2の入力電圧を12V(MAX)に設定します。		
速度リミットカーブ変曲点1パセット設定	VL1.	1408	○	67	-	1~99	**	**	速度リミットカーブ変曲点1の高速に対するパセットが設定できます。VC2の動作モードVC2が、[LM]設定のとき有効となります。		
速度リミットカーブ変曲点1のホィット設定	VP1.	1409	○	40	-	1~99	**	**	速度リミットカーブ変曲点1のホィットが設定できます。		
速度リミットカーブ変曲点2のホィット設定	VP2.	1410	○	70	-	1~99	**	**	速度リミットカーブ変曲点2のホィットが設定できます。		

モータ名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様		
				GMF			デジタル表示					
QHシリーズ	VC2=LM,LIM=ON,RFU=ON時速度リット1	FLM.	1411	○	OF	-	-	FLN.	00 0F	ON OF	1. VC2の動作モードVC2. が[L M]設定、または仮想出力OT1がON中の速度リット中速指令LIMがONの時 2. 運転中のF信号による押さえ上げ動作RFU.がON時 3. 押さえ上がっている時上記3つの条件全てが成立した時に運転速度(M速)リットを有効にします。	
	VC2=LM,LIM=ON時速度リット2	2LM.	1412	○	OF	-	-	2LN.	00 0F	ON OF	VC2の動作モードVC2.が、[LM]設定、または仮想出力OT1がON中の速度リット中速指令LIMがON時、運転速度リットを仮想出力OT2がON時のみ有効にします。	
	速度リット処理時の中速のデジタルによる速度指令値修正	LMD.	1413	○	OF	-	-	LNd.	00 0F	ON OF	速度リット処理における中速を、外部からのデジタルによる低速以外の速度指令値(速度高速信号SPH,速度後止め縫い信号SPB,速度中速信号SPM,高速運転信号S4,後止め縫い速度運転信号S5V,中速運転信号S5)に読み替えます。	
	止め縫い以外は設定バツルのデジタル設定値による速度リット	HMD.	1414	○	OF	-	-	HNd.	00 0F	ON OF	止め縫い以外は、指定速運転(高速運転信号S4や中速運転信号S5など)でも設定バツルのデジタル設定値による速度リットが有効になります。	
	検出器I7-無視	E8C.	1415	○	OF	-	-	E8C.				ミシン検出器I7- E8 を無視します。
									ON	ON	運転中にミシン検出器からの信号が一定時間こない場合、検出器I7- E8を表示しません。	
									OF	OF	運転中にミシン検出器からの信号が一定時間こない場合、検出器I7- E8を表示しミスを停止させます。	
	上糸切れセツカ有無	TH.	1416	○	OF	-	-	TH.	00 0F	ON OF	上糸切れセツカを有効にします。	
	上糸切れセツカ検知後の動作	TST.	1417	○	TR	-	-	TST.				上糸切れ(上糸切れセツカ検知)後の動作。
									NO	NO	動作はそのまま、上糸切れセツカ出力THOをONします。	
									TR	TR	糸切り動作後に停止し、上糸切れセツカ出力THOをONします。	
									ST	ST	通常停止し、上糸切れセツカ出力THOをONします。	
	上糸切れセツカを無視する回転数	B.	1418	○	600	rpm	0~8999	b.	****	****	上糸切れセツカを無視する回転数が設定できます。	
	縫い始めてから上糸切れセツカを無視する針数	THS.	1419	○	7	針	0~F	THS.	*	*	縫い始めてから、上糸切れセツカを無視する針数が設定できます。	
	上糸切れ検知のセツカ-判断針数	THF.	1420	○	0	針	0~F	THF.	*	*	上糸切れセツカの入力、何針連続したら上糸切れ検知と判断するかの針数が設定できます。	
運転中のF信号による押え上げ動作	RFU.	1421	○	OF	-	-	rFU.	00 0F	ON OF	ミシ運転中の押え上げ信号Fによる押え上げ動作を有効にします。(針上げ、押え上げ信号UF,押え上げ信号S3はミシ運転中は無効)		
OT1出力ON中のS7関係入力によるB出力	S7C.	1422	○	OF	-	-	S7C.	00 0F	ON OF	仮想出力OT1がON時、返し縫い信号S7関係入力による返し縫い出力Bを無効にします。		
OT1出力ON中の速度リット	LIM.	1423	○	OF	-	-	LIM.	00 0F	ON OF	仮想出力OT1がON時、速度リットを中速速度Mにします。		

機能名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
モーター ブレーキ	OT1 出力+OP1 出力	O1P.	1424	○	OF	-	-	o 1P.	00 0F	ON OF	運転出力 OP1 の ON 時、同時に仮想出力 OT1 も ON します。
	レバ - エットの S3 信号無視	LVB.	1425	○	ON	-	-	Lvb.	00 0F	ON OF	レバ - エットの運転信号 S1 が ON 時、押え上げ信号 S3 が来たときに S3 信号を無視します。
	内蔵レバ - 1 段けり返し設定	PD1.	1426	○	OF	-	-	PD1.	00 0F	ON OF	内蔵レバ - エットのけり返し動作を、1 段けり返し動作にします。
	内蔵レバ - の調整モード	VCSET.	1427	×	-	-	-	VCSET.			内蔵レバ - エットの中立、踏み込み、けり返し位置の調整ができます。レバ - エットを中立にし、その状態で[D,=>]キーを押し続けると表示が点滅し[START]の表示に変わります。(この時点で中立位置が記憶されます。)その後、レバ - エットの踏み込み動作、けり返し動作を行います。(この時、最大踏み込み位置と最大けり返し位置が記憶されます。)レバ - エットの踏み込み動作、けり返し動作は何回行ってもかまいません。最後に、[↓]+[↑]キーを押して通常モードに戻します。以上で設定完了となります。
	使用できません	MTJ.	1428	○	OF	-	-	MTJ.	00 0F	ON OF	使用できません
	使用できません	MOA.	1429	○	7	針	0~99	MOA.	**	**	使用できません
	使用できません	MOB.	1430	○	7	針	0~99	MOB.	**	**	使用できません
	使用できません	MOC.	1431	○	7	針	0~99	MOC.	**	**	使用できません
	VC 押し ON/OFF	VCA.	1432	○	OF	-	-	VCA.	00 0F	ON OF	ペダル踏み込み速度により、踏み込み量に対する速度カーブが変わります。
	VC 押しの強さ	VCP.	1433	○	50	-	0~99	VCP.	**	**	踏み込み速度による変化量を設定出来ます。

モータ名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
モータ	リセット	RESET.	-	×	-	-	-	RESET.	-	-	EEPROM のデータを EEPROM バックアップ 状態に戻します。出荷時の機能設定に戻すときに使用できます。[D,=>]キーを 2 秒以上押すことで、(工場出荷データ)を(現在データ)に比べ、その後、通常モードに戻ります。

モータ



モータ名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様
				GMF			デジタル表示			
ソフトウェア	KS1,KS2 出力の動作モード KSM.	1500	○	OF	-	-	t5n.			仮想出力 KS1,KS2 の動作モード。
								on	ON	1 針縫い、半針縫い動作(1 針縫い信号 SO1,針上げ信号 U,半針縫い信号 UD,運転中返し縫い信号 US,運転中返し縫い信号 UDS 等)時、出力 KS1,KS2 を ON します。
								of	OF	通常運転時のみ、KS1,KS2 出力を ON します。
	簡易ワークス起動条件 SQS.	1501	○	NO	-	-	595.			簡易ワークスの起動条件設定。
								no	NO	簡易ワークスを起動しません。
								in	IN	仮想入力 IO4 が ON された時。
								f	T	糸切り終了時。
								r	R	運転開始時。
								s	S	モータ停止時。(1 針縫い運転時の停止時も含みます。)
								fr	TR	糸切り終了後の縫製開始時。
								sb	SB	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)
	go	GO	通常起動。							
	簡易ワークス終了条件 SQE.	1502	○	NO	-	-	59E.			簡易ワークスの強制終了条件設定。
								no	NO	簡易ワークスを強制終了しません。
								lv	LV	仮想入力 IO5 が ON 状態の時。
								in	IN	仮想入力 IO5 が ON された時。
								f	T	糸切り終了時。
								r	R	運転開始時。
								s	S	モータ停止時。(1 針縫い運転時の停止時も含みます。)
								fr	TR	糸切り終了後の縫製開始時。
	sb	SB	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)							
	簡易ワークス出力の出力開始[時間]/[針数]選択 NS1.	1503	○	OF	-	-	n5 l.			簡易ワークス出力 KS1 の出力開始[時間]/[針数]の設定切替え機能。[時間]/[針数]は、各出力の出力開始[時間]/[針数]設定 K11 で設定可能。
								on	ON	出力開始時間が、針数で設定できます。
								of	OF	出力開始時間が、時間で設定できます。(10msec 単位)



モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
モード S モード ↓ B SL ↑ D ↑	簡易ソークス出力の出力[時間]/[針数]選択	NE1.	1504	○	OF	-	-	nE1.			簡易ソークス出力 KS1 の出力[時間]/[針数]の設定切替え機能。[時間]/[針数]は、各出力の出力[時間]/[針数]設定 K12. で設定可能。
								on	ON	出力時間が、針数で設定できます。	
								of	OF	出力時間が、時間で設定できます。(10msec 単位)	
	簡易ソークス出力開始基準条件	S1S.	1505	○	KS	-	-	S1S.			簡易ソークス出力 KS1 の各出力の出力開始基準が設定できます。各出力の出力開始基準を設定することにより、設定された基準にしたがって出力が開始されます。
								tS	KS	出力連動。(前段出力 ON イッ。)	
								in	IN	仮想入力 ON 基準。(IO6)	
								f	T	糸切り終了時。	
								r	R	運転開始時。	
								S	S	モータ停止時。(1 針縫い運転時の停止時も含みます。)	
								f r	TR	糸切り終了後の縫製開始時。	
								Sb	SB	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)	
	簡易ソークス出力終了基準条件	S1E.	1506	○	KS	-	-	S1E.			簡易ソークス出力 KS1 の各出力の出力終了基準が設定できます。各出力の出力終了基準を設定することにより、設定された基準にしたがって出力が終了されます。
								tS	KS	出力連動。(各出力の出力開始点基準。)	
								of	OF	仮想入力 OFF 基準。(IO6)	
								in	IN	仮想入力 ON 基準。(IOA)	
								f	T	糸切り終了時。	
							r	R	運転開始時。		
							S	S	モータ停止時。(1 針縫い運転時の停止時も含みます。)		
							f r	TR	糸切り終了後の縫製開始時。		
							Sb	SB	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)		
簡易ソークス出力の出力開始[時間]/[針数]選択	NS2.	1507	○	OF	-	-	nS2.			簡易ソークス出力 KS2 の出力開始[時間]/[針数]の設定切替え機能。[時間]/[針数]は、各出力の出力開始[時間]/[針数]設定 K21. で設定可能。	
							on	ON	出力開始時間が、針数で設定できます。		
							of	OF	出力開始時間が、時間で設定できます。(10msec 単位)		

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
モード ボタン D	簡易ソークス出力の出力[時間]/[針数]選択	NE2.	1508	○	OF	-	-	nE2.			簡易ソークス出力 KS2 の出力[時間]/[針数]の設定切替え機能。[時間]/[針数]は、各出力の出力[時間]/[針数]設定 K22. で設定可能。
									on	ON	出力時間が、針数で設定できます。
									of	OF	出力時間が、時間で設定できます。(10msec 単位)
	簡易ソークス出力開始基準条件	S2S.	1509	○	KS	-	-	525.			簡易ソークス出力 KS2 の各出力の出力開始基準が設定できます。各出力の出力開始基準を設定することにより、設定された基準にしたがって出力が開始されます。
									t5	KS	出力連動。(前段出力 ON イッ。)
									in	IN	仮想入力 ON 基準。(IO7)
									f	T	糸切り終了時。
									r	R	運転開始時。
									s	S	モータ停止時。(1 針縫い運転時の停止時も含みます。)
									fr	TR	糸切り終了後の縫製開始時
	sb	SB	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)								
	簡易ソークス出力終了基準条件	S2E.	1510	○	KS	-	-	52E.			簡易ソークス出力 KS2 の各出力の出力終了基準が設定できます。各出力の出力終了基準を設定することにより、設定された基準にしたがって出力が終了されます。
									t5	KS	出力連動。(各出力の出力開始点基準。)
of									OF	仮想入力 OFF 基準。(IO7)	
in									IN	仮想入力 ON 基準。(IOB)	
f									T	糸切り終了時。	
r									R	運転開始時。	
s									S	モータ停止時。(1 針縫い運転時の停止時も含みます。)	
fr	TR	糸切り終了後の縫製開始時									
sb	SB	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)									
簡易ソークス出力の出力開始[時間]/[針数]選択	NS3.	1511	○	OF	-	-	n53.			簡易ソークス出力 KS3 の出力開始[時間]/[針数]の設定切替え機能。[時間]/[針数]は、各出力の出力開始[時間]/[針数]設定 K31. で設定可能。	
								on	ON	出力開始時間が、針数で設定できます。	
								of	OF	出力開始時間が、時間で設定できます。(10msec 単位)	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
Sモード ↓ B ↑ D	簡易ソークス出力の出力[時間]/[針数]選択	NE3.	1512	○	OF	-	-	nE3.			簡易ソークス出力 KS3 の出力[時間]/[針数]の設定切替え機能。[時間]/[針数]は、各出力の出力[時間]/[針数]設定 K32. で設定可能。
								on	ON	出力時間が、針数で設定できます。	
								of	OF	出力時間が、時間で設定できます。(10msec 単位)	
	簡易ソークス出力開始基準条件	S3S.	1513	○	KS	-	-	S3S.			簡易ソークス出力 KS3 の各出力の出力開始基準が設定できます。各出力の出力開始基準を設定することにより、設定された基準にしたがって出力が開始されます。
								tS	KS	出力連動。(前段出力 ON イツ。)	
								in	IN	仮想入力 ON 基準。(IO8)	
								f	T	糸切り終了時。	
								r	R	運転開始時。	
								S	S	モータ停止時。(1 針縫い運転時の停止時も含みます。)	
								f r	TR	糸切り終了後の縫製開始時。	
								Sb	SB	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)	
	簡易ソークス出力終了基準条件	S3E.	1514	○	KS	-	-	S3E.			簡易ソークス出力 KS3 の各出力の出力終了基準が設定できます。各出力の出力終了基準を設定することにより、設定された基準にしたがって出力が終了されます。
								tS	KS	出力連動。(各出力の出力開始点基準。)	
								of	OF	仮想入力 OFF 基準。(IO8)	
								in	IN	仮想入力 ON 基準。(IOC)	
								f	T	糸切り終了時。	
							r	R	運転開始時。		
							S	S	モータ停止時。(1 針縫い運転時の停止時も含みます。)		
							f r	TR	糸切り終了後の縫製開始時。		
							Sb	SB	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)		
簡易ソークス出力の出力開始[時間]/[針数]選択	NS4.	1515	○	OF	-	-	nS4.			簡易ソークス出力 KS4 の出力開始[時間]/[針数]の設定切替え機能。[時間]/[針数]は、各出力の出力開始[時間]/[針数]設定 K41. で設定可能。	
							on	ON	出力開始時間が、針数で設定できます。		
							of	OF	出力開始時間が、時間で設定できます。(10msec 単位)		

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
Sモード ↓ B ¹ SL ↑ D ¹	簡易ソークス出力の出力[時間]/[針数]選択	NE4.	1516	○	OF	-	-	NE4.			簡易ソークス出力 KS4 の出力[時間]/[針数]の設定切替え機能。[時間]/[針数]は、各出力の出力[時間]/[針数]設定 K42. で設定可能。
								on	ON	出力時間が、針数で設定できます。	
								of	OF	出力時間が、時間で設定できます。(10msec 単位)	
	簡易ソークス出力開始基準条件	S4S.	1517	○	KS	-	-	S4S.			簡易ソークス出力 KS4 の各出力の出力開始基準が設定できます。各出力の出力開始基準を設定することにより、設定された基準にしたがって出力が開始されます。
								ts	KS	出力連動。(前段出力 ON イツ。)	
								in	IN	仮想入力 ON 基準。(I09)	
								T	T	糸切り終了時。	
								r	R	運転開始時。	
								S	S	モータ停止時。(1 針縫い運転時の停止時も含みます。)	
								Tr	TR	糸切り終了後の縫製開始時。	
								Sb	SB	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)	
	簡易ソークス出力終了基準条件	S4E.	1518	○	KS	-	-	S4E.			簡易ソークス出力 KS4 の各出力の出力終了基準が設定できます。各出力の出力終了基準を設定することにより、設定された基準にしたがって出力が終了されます。
								ts	KS	出力連動。(各出力の出力開始点基準。)	
								of	OF	仮想入力 OFF 基準。(I09)	
								in	IN	仮想入力 ON 基準。(I0D)	
								T	T	糸切り終了時。	
								r	R	運転開始時。	
								S	S	モータ停止時。(1 針縫い運転時の停止時も含みます。)	
								Tr	TR	糸切り終了後の縫製開始時。	
								Sb	SB	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)	
	KS1 出力の出力開始[時間]/[針数]設定	K11.	1519	○	7	×10 msec 針	0~99	ts11.	**	**	簡易ソークス出力 KS1 の出力開始[時間]/[針数]が設定できます。時間で使用する場合は、出荷設定値(7)×10=70msec になります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)×1=7 針になります。
	KS1 出力の出力[時間]/[針数]設定	K12.	1520	○	7	×10 msec 針	0~99	ts12.	**	**	簡易ソークス出力 KS1 の出力[時間]/[針数]が設定できます。時間で使用する場合は、出荷設定値(7)×10=70msec になります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)×1=7 針になります。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様		
				GMF			デジタル表示					
S モード	KS2 出力の出力開始 [時間]/[針数]設定	K21.	1521	○	7	×10 msec 針	0~99	t21.	**	**	簡易ソークス出力 KS2 の出力開始[時間]/[針数]が設定できます。時間で使用する場合は、出荷設定値(7)×10=70msecになります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)×1=7 針になります。	
	KS2 出力の出力 [時間]/[針数]設定	K22.	1522	○	7	×10 msec 針	0~99	t22.	**	**	簡易ソークス出力 KS2 の出力[時間]/[針数]が設定できます。時間で使用する場合は、出荷設定値(7)×10=70msecになります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)×1=7 針になります。	
	KS3 出力の出力開始 [時間]/[針数]設定	K31.	1523	○	7	×10 msec 針	0~99	t31.	**	**	簡易ソークス出力 KS3 の出力開始[時間]/[針数]が設定できます。時間で使用する場合は、出荷設定値(7)×10=70msecになります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)×1=7 針になります。	
	KS3 出力の出力 [時間]/[針数]設定	K32.	1524	○	7	×10 msec 針	0~99	t32.	**	**	簡易ソークス出力 KS3 の出力[時間]/[針数]が設定できます。時間で使用する場合は、出荷設定値(7)×10=70msecになります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)×1=7 針になります。	
	KS4 出力の出力開始 [時間]/[針数]設定	K41.	1525	○	7	×10 msec 針	0~99	t41.	**	**	簡易ソークス出力 KS4 の出力開始[時間]/[針数]が設定できます。時間で使用する場合は、出荷設定値(7)×10=70msecになります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)×1=7 針になります。	
	KS4 出力の出力 [時間]/[針数]設定	K42.	1526	○	7	×10 msec 針	0~99	t42.	**	**	簡易ソークス出力 KS4 の出力[時間]/[針数]が設定できます。時間で使用する場合は、出荷設定値(7)×10=70msecになります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)×1=7 針になります。	
	KS1 出力の動作モード	K1M.	1527	×	ON	-	-	t1M.				簡易ソークス起動条件 SQS が、[NO]設定時の KS 1 出力の動作モード。
									ON	ON	KS 1 出力が、起動条件成立後に毎回出力されます。	
									OF	OF	KS 1 出力が、糸切り後の起動条件成立後のみに出力されます。	
	KS1 出力 ON 中の運転禁止	K1D.	1528	○	OF	-	-	t1D.	ON OF	ON OF	KS1 出力が ON 中は、運転を禁止します。(簡易ソークス起動条件 SQS が、[NO]設定時のみ有効になります。)	
KS1 出力 ON 中の K11,K12 タワクリア	K1C.	1529	○	OF	-	-	t1C.	ON OF	ON OF	KS1 出力のタワ継続中でも、ミソ停止(モードが ON から OFF)時に、K11,K12 タワをクリアし、KS1 出力も OFF します。 (簡易ソークス起動条件 SQS が、[NO]設定時のみ有効になります。)		
KS2 出力 ON 中の K21,K22 タワクリア	K2C.	1530	○	OF	-	-	t2C.	ON OF	ON OF	KS2 出力のタワ継続中でも、再度運転開始(モードが OFF から ON)時に、K21,K22 タワをクリアし、KS2 出力も OFF します。 (簡易ソークス起動条件 SQS が、[NO]設定時のみ有効になります。)		
KS3 出力 ON 中の K31,K32 タワクリア	K3C.	1531	○	OF	-	-	t3C.	ON OF	ON OF	KS3 出力のタワ継続中でも、再度運転開始(モードが OFF から ON)時に、K31,K32 タワをクリアし、KS3 出力も OFF します。 (簡易ソークス起動条件 SQS が、[NO]設定時のみ有効になります。)		
K11~K42 の設定値 10 倍	KSL.	1532	○	OF	-	-	tSL.	ON OF	ON OF	K11,K12,K21,K22,K31,K32,K41,K42 の設定値を 10 倍します。ただし、K11~K42 が時間設定の場合のみ有効です。 (10ms ==> 100ms)		

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様	
				GMF			デジタル表示				
モード	簡易ソックス出力 KS1 の [時間]/[針数]設定値の個別 10 倍設定	KL1.	1533	○	OF	-	-	とL1.	00 0F	ON OF	簡易ソックス出力 KS1 の [時間]/[針数]設定値を個別に 10 倍します。時間設定、針数設定のどちらの場合でも設定値を 10 倍します。上記の機能設定 KSL も ON の場合は、時間設定値のみ 100 倍となります。
	簡易ソックス出力 KS2 の [時間]/[針数]設定値の個別 10 倍設定	KL2.	1534	○	OF	-	-	とL2.	00 0F	ON OF	簡易ソックス出力 KS2 の [時間]/[針数]設定値を個別に 10 倍します。時間設定、針数設定のどちらの場合でも設定値を 10 倍します。上記の機能設定 KSL も ON の場合は、時間設定値のみ 100 倍となります。
	簡易ソックス出力 KS3 の [時間]/[針数]設定値の個別 10 倍設定	KL3.	1535	○	OF	-	-	とL3.	00 0F	ON OF	簡易ソックス出力 KS3 の [時間]/[針数]設定値を個別に 10 倍します。時間設定、針数設定のどちらの場合でも設定値を 10 倍します。上記の機能設定 KSL も ON の場合は、時間設定値のみ 100 倍となります。
	簡易ソックス出力 KS4 の [時間]/[針数]設定値の個別 10 倍設定	KL4.	1536	○	OF	-	-	とL4.	00 0F	ON OF	簡易ソックス出力 KS4 の [時間]/[針数]設定値を個別に 10 倍します。時間設定、針数設定のどちらの場合でも設定値を 10 倍します。上記の機能設定 KSL も ON の場合は、時間設定値のみ 100 倍となります。
<div style="display: flex; align-items: center; gap: 5px;"> ↓ + Ⓜ + Ⓜ </div>											