

入力機能付き電子サイクルマシン（ジーンズポケット付け仕様）

Computer-controlled Cycle Machine (For sewing pockets on jeans) with an Input Function

带输入功能的电子循环缝缝纫机（钉牛仔布口袋规格）

AMS-221EN-HS3020/7200

取扱説明書 / パーツリスト

INSTRUCTION MANUAL / PARTS LIST

使用说明书 / 零件表

はじめに： この取扱説明書 / パーツリストには AMS-221EN 標準仕様と異なる部分のみを記載しております。記載されていない内容については「AMS-221EN/IP-420 取扱説明書およびパーツリスト」をご覧ください。

PREFACE : This INSTRUCTION MANUAL/PARTS LIST describes only the parts which are different from those of the standard AMS-221EN. Refer to the "AMS-221EN/IP-420 INSTRUCTION MANUAL and PARTS LIST" for the parts which are not described.

前言： 本使用说明书和零件表仅就有关与 AMS-221EN 标准规格不同的部分进行说明。关于没有说明的内容，请参阅「AMS-221EN/IP-420 使用说明书和零件表」。

日本語

日本語

目次

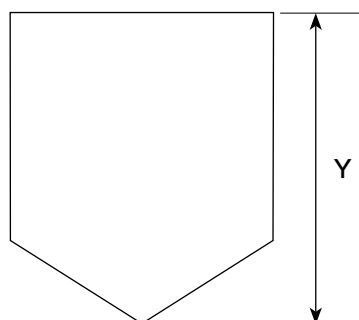
1. 仕様	1
2. 据え付け	2
2-1. マーキングライトの取付け	2
2-2. アイガードの取付け	2
3. パターンデータの作成方法	3
3-1. 可縫エリアについて	3
3-2. パターンデータ作成要領	5
4. ポケットサイズの変更方法	6
4-1. ユーザーパターン、VDT、M3、DAT 選択時	6
4-2. パターンボタン登録時	7
5. ペダル操作方法A・Bの切替え	8
6. ペダル操作説明	9
6-1. 標準動作	9
(1) 標準動作+ペダル操作A (U081 : 80 U239 : A)	9
(2) 標準動作+ペダル操作B (U081 : 80 U239 : B)	10
6-2. ポケットSサイズ設定	11
(1) ポケットSサイズ設定+ペダル操作A (U081 : 81 U239 : A)	11
(2) ポケットSサイズ設定+ペダル操作B (U081 : 81 U239 : B)	11
6-3. ポケットM・L・LLサイズ設定	12
(1) ポケットM・L・LLサイズ設定+ペダル操作A (U081 : 82・83・84 U239 : A)	12
(2) ポケットM・L・LLサイズ設定+ペダル操作B (U081 : 82・83・84 U239 : B)	13
7. ポケットの型の作成要領	14
7-1. ポケット型作成の基本	14
7-2. ポケットを指で押さえる場合	14
7-3. 内側縫いの時、ポケット押えに針或いは中押えが接触する場合	14
8. プラスチックブランク	15
9. メモリスイッチ設定	15
10. エラーコード	16
11. オプション	16
12. ポケット押え位置調整方法	16
13. グリース塗布箇所	17

* 上記以外は、AMS-221EN/IP-420 取扱説明書をご覧ください。

1.仕様

1	機種名	AMS-221EN-HS3020/7200
2	最高縫製速度	2,000 sti/min (ピッチ 3.5 mm以下のとき)
3	Sewing range	X(左右)方向 × Y(前後)方向 246mm × 200mm ※ ポケットサイズごとに、針と押え部品の接触を防止するための進入禁止エリアが存在します。
4	縫い目長さ	0.1mm ~ 12.7mm (0.05mm 単位)
5	押え上昇量	押え枠先端基準で 46 ± 1mm
6	上糸調子	アクティブテンション (電子糸調子機構)
7	使用釜	半回転倍釜
8	縫速度制限	200 ~ 2,000 sti/min (100 sti/min 単位)
9	第二原点設定	推奨位置 (X : -120, Y : 100)
10	質量 (総質量)	208 kg (付属含まず)
11	使用エア圧	0.35 ~ 0.4MPa (最大 0.55MPa)
12	エア消費量	1.8dm ³ / min (ANR)
13	ペダル	3 連ペダル (PK-47)

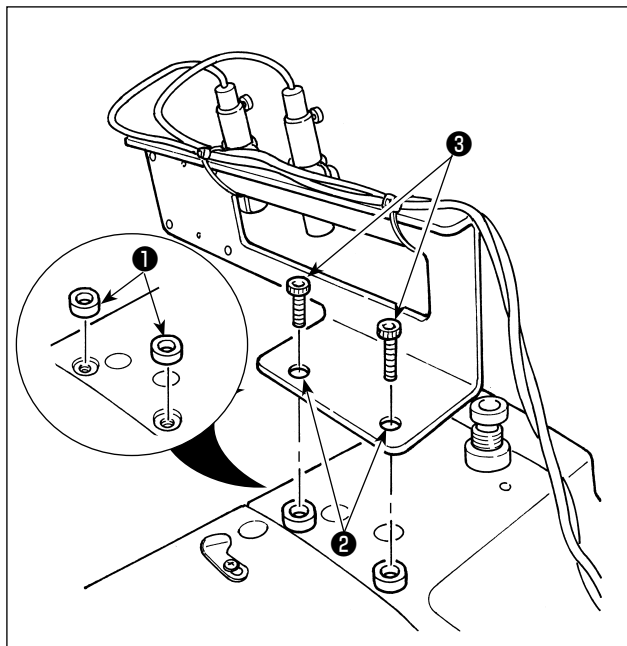
推奨ポケットサイズ



型種類	Y 寸法
S サイズ	1mm ~ 21mm
M サイズ	21mm ~ 96mm
L サイズ	96mm ~ 117.9mm
LL サイズ	117.9mm ~ 192.9mm

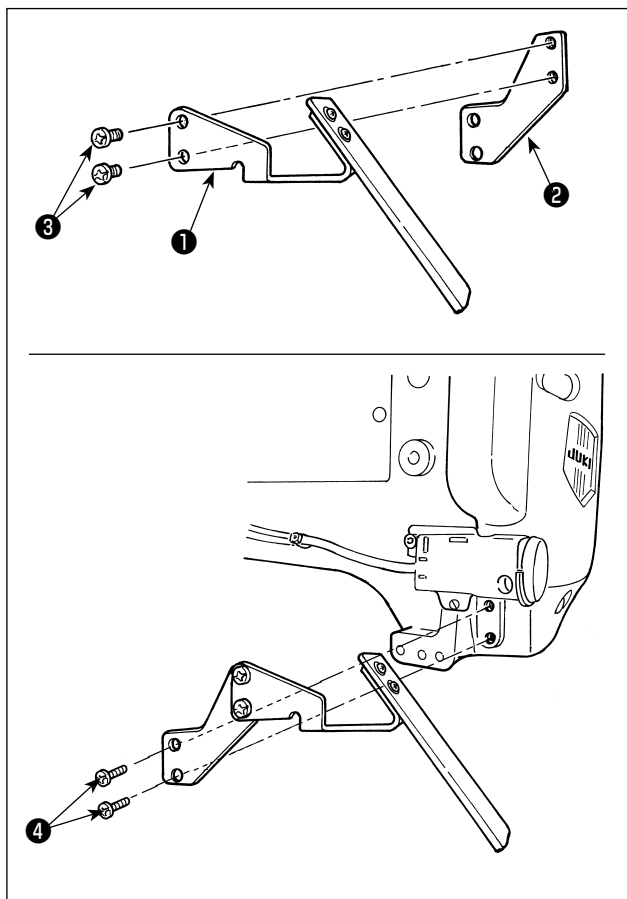
2. 据え付け

2-1. マーキングライトの取付け



アーム上面の座ぐりタップ部に、カラー**①**を挿入し、マーキングライト取付板穴**②**とカラー**①**をあわせた状態で、止めねじ**③** 2本にて固定してください。

2-2. アイガードの取付け



1) アイガードステー**①**とアイガード連結板**②**を、結合ねじ**③**で結合します。

2) 面部カバー側面タップに連結板穴を合わせ、アイガード取付ねじ**④**で固定してください。

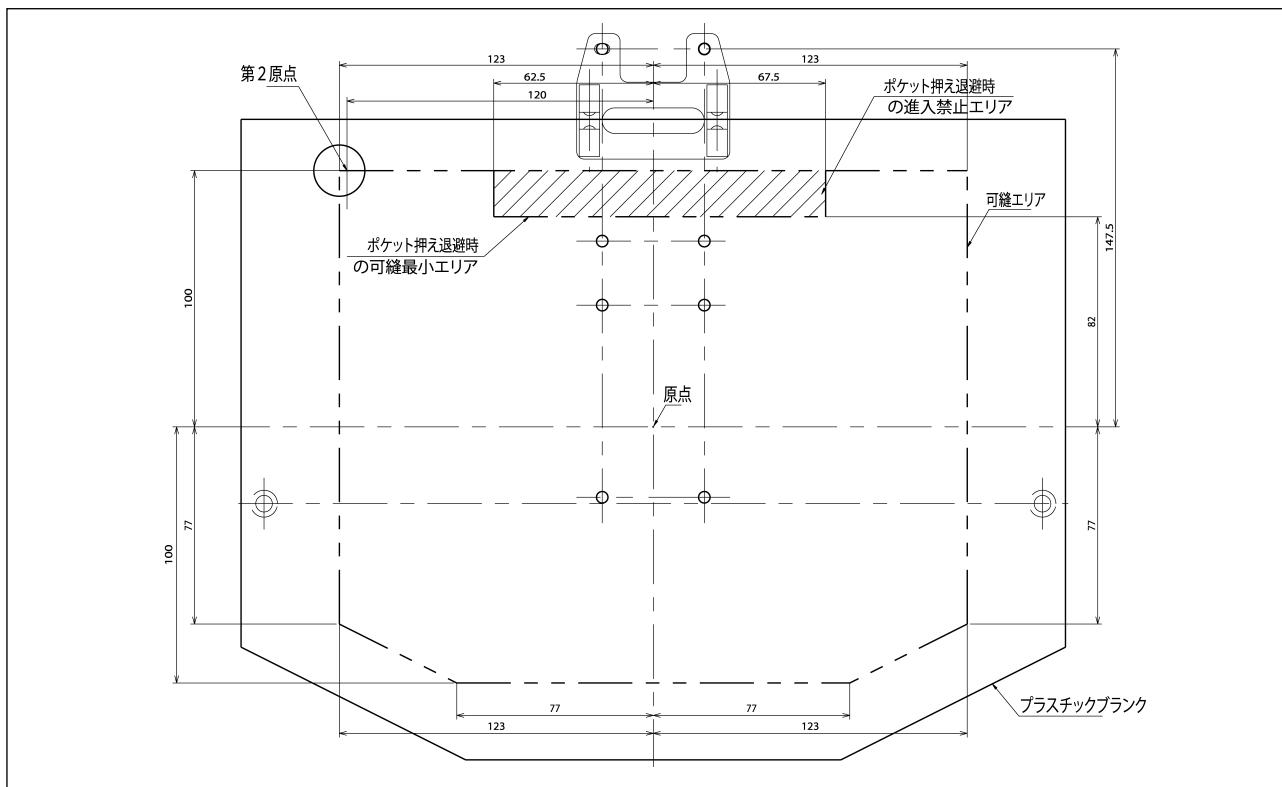
3. パターンデータの作成方法

3-1. 可縫エリアについて

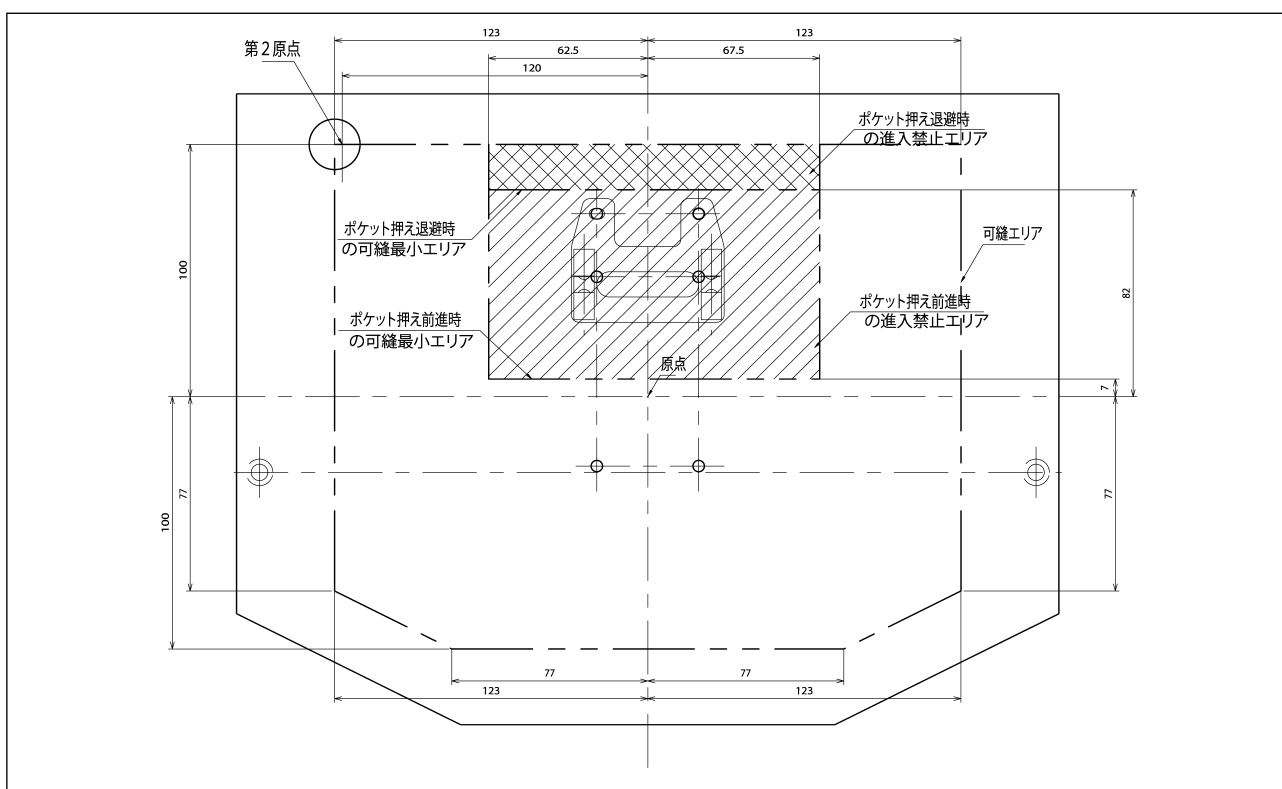
ポケットサイズの設定により、可縫エリアが異なります。パターンを作成する前に必ず確認してください。可縫エリアを間違えると、縫製エリアオーバー（E040）が発生します。（ポケットサイズの設定については、「4. ポケットサイズの変更方法」 p.6 をご参照ください。）

Sサイズ・Y(縦方向) : 1mm ~ 21mm 標準動作の可縫エリア

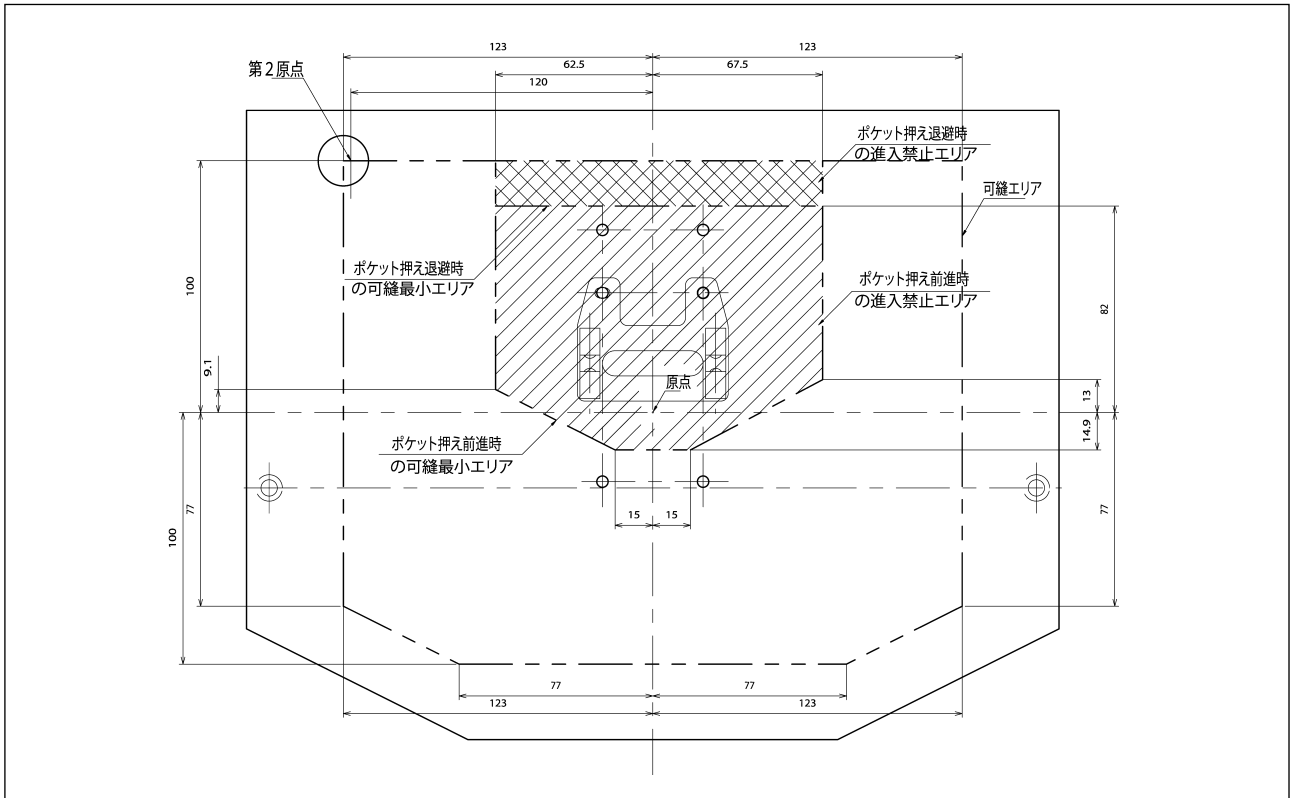
(Sサイズは、プラスチックブランクを2枚使用し、身頃押えとポケット押えを作成します。)



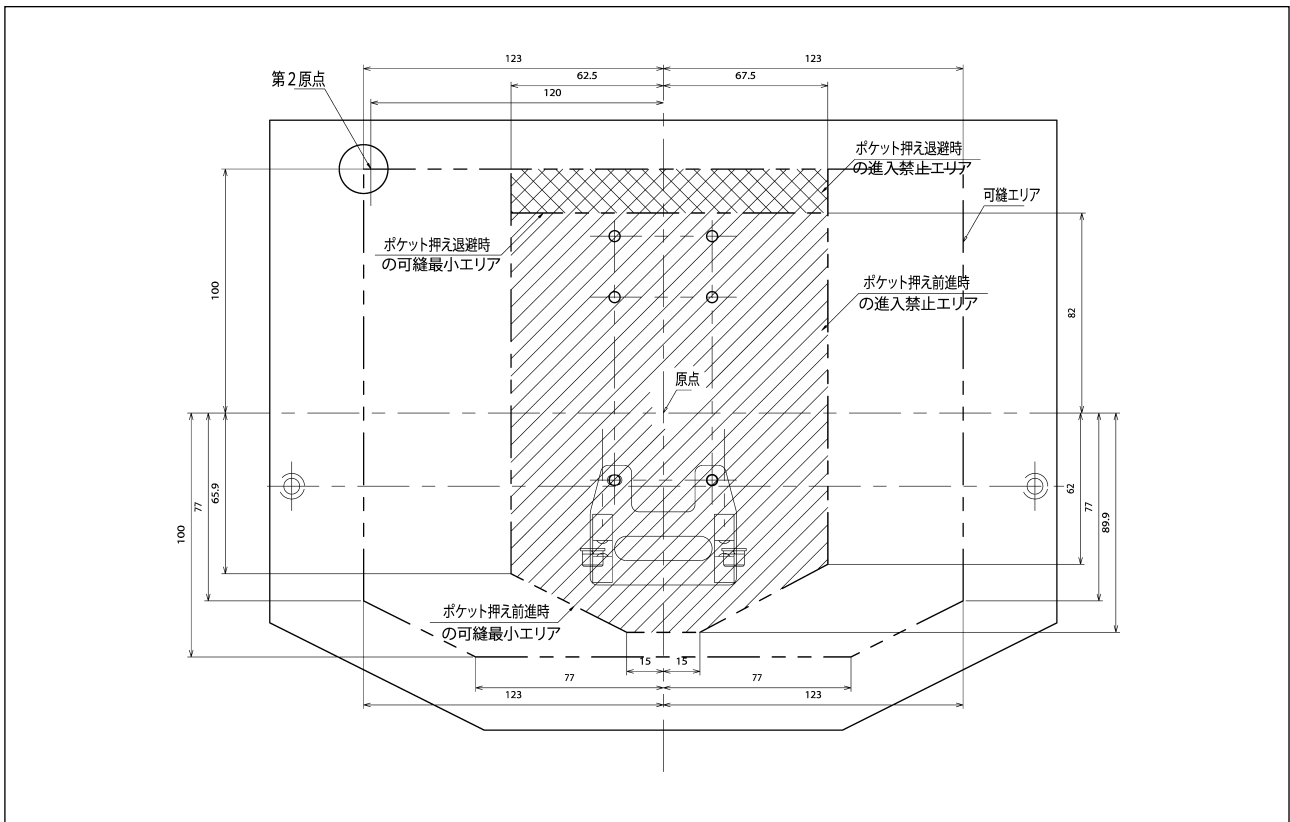
Mサイズ Y (縦方向) : 21 mm ~ 96 mm 可縫エリア



Lサイズ Y (縦方向) : 96 mm~ 117.9 mm 可縫エリア



LLサイズ Y (縦方向) : 117.9 mm~ 192.9 mm 可縫エリア



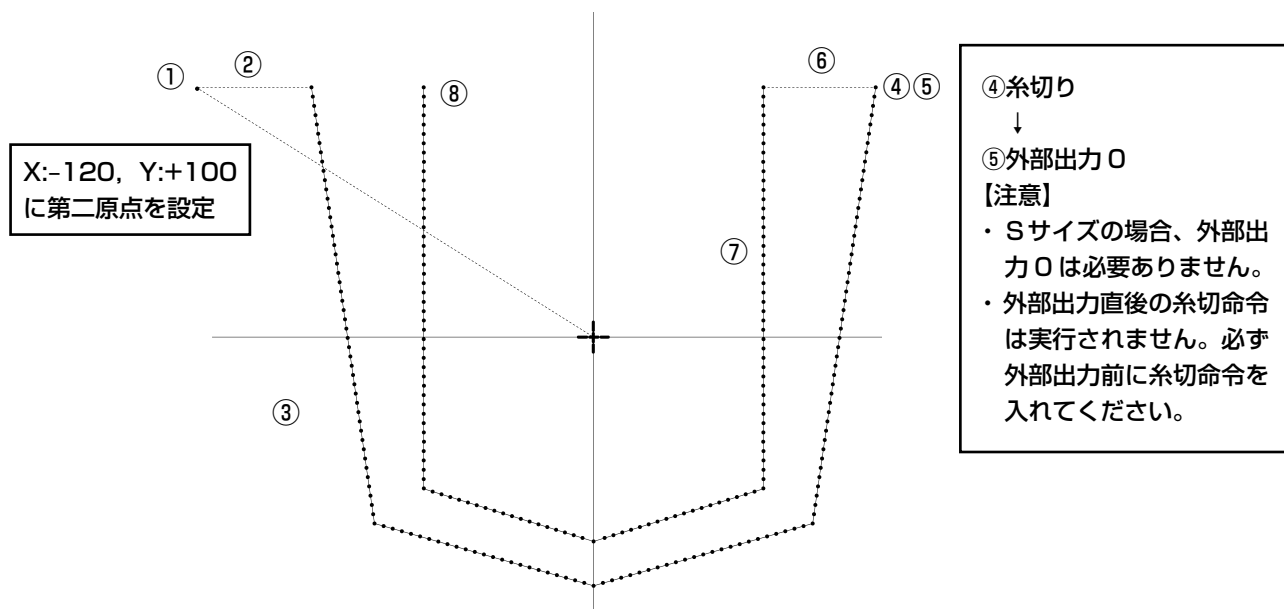
3-2. パターンデータ作成要領

パターン作成に必要な条件：

縫い形状・コバ幅・縫い目長さ・冑止の有無（有る場合はサイズと針数）

下図の様に入力してください。

- ① 第2原点...原点から、 $X = -120$ 、 $Y = +100$ まで空送り、第2原点とします。
- ② 空送り.....第2原点から縫い始めまで空送り。
- ③ 外周縫い.....外周縫いパターンを入力。
- ④ 糸切り.....糸切りを入力。
- ⑤ 外部出力.....（ポケット押え退避信号）外部出力0を入力。
- ⑥ 空送り.....外周縫いから内周縫いまで空送り。（冑止め、縫い）
- ⑦ 内周縫い.....内周縫いパターンを入力。
- ⑧ 糸切り.....糸切りを入力。



本体入力でパターンを入力する場合、先にポケットサイズの設定をしておくと試縫いモードでポケット押えの動作確認ができます。（ポケットサイズの設定については、「4. ポケットサイズの変更方法」p.6をご参照ください。）



作成したパターンが進入禁止エリアに進入していた場合、縫製時に進入した位置で停止します。試縫いの形状確認画面にて、進入禁止エリアに進入が無いことを確認してください。また、装置を壊す恐れがありますので、中押えがブランク等に接触しないことも同様に確認してください。



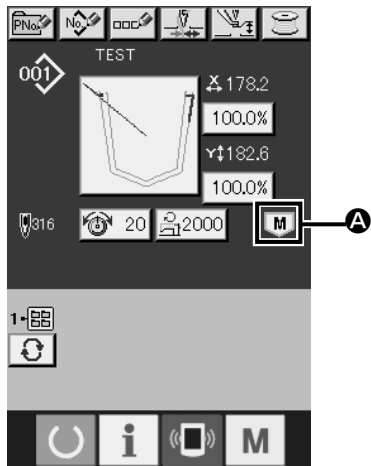
本仕様は、糸払い装置を設けておりません。糸切り後、生地から糸を抜く為には、50mm程度空送りを挿入してください。第二原点、外部出力など、機械制御命令入力方法については、付属の入力マニュアル（AMS-221EN取扱説明書CD:IP-420入力説明書）「4-5. 機械制御命令」p.42～60をご参照ください。

4. ポケットサイズの変更方法

4-1. ユーザーパターン、VDT、M3、DAT 選択時

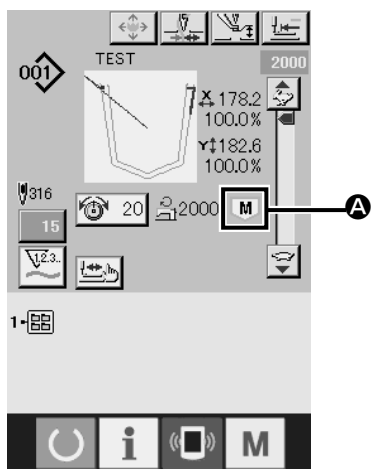
上記パターンデータ選択時、ポケットサイズを変更する場合は、メモリスイッチ U081 の設定値を選択してください。

< 単独縫いデータ入力画面 >



ピクト A	ポケットサイズ	U081 設定値
	標準動作	80
	Sサイズ	81
	Mサイズ	82(初期値)
	Lサイズ	83
	LLサイズ	84

< 単独縫い縫製画面 >



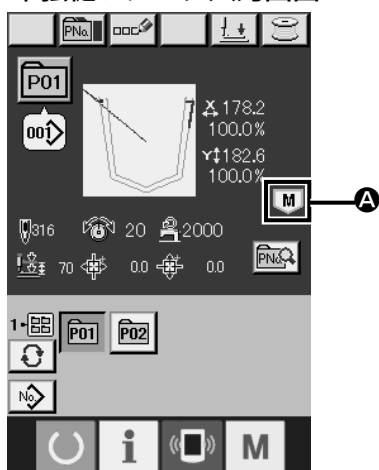
4-2. パターンボタン登録時

パターンボタンに登録されたパターンは、メモリスイッチ U081 から変更する事なく、各 No. ごとにポケットのサイズの変更を行うことができます。(パターンボタン選択時はメモリスイッチ U081 で設定されたポケットサイズは無効となります。)

※ パターンボタンの登録方法についてはAMS -221EN 取扱説明書「Ⅱ -2-15. パターンボタンの新規登録を行うには」 p.46、「Ⅱ -2-16. パターンボタン選択時の液晶表示部」 p.47、「Ⅱ -2-17. パターンボタン No. 選択を行うには」 p.51、「Ⅱ -2-18. パターンボタンの内容を変更するには」 p.53、「Ⅱ -2-19. パターンボタンをコピーするには」 p.54 を参照願います。

以下はAMS -221EN 取扱説明書「Ⅱ -2-18. パターンボタンの内容を変更するには」 p.53 の内容とあわせて参照ください。

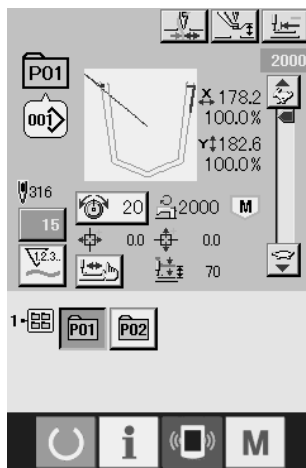
< 単独縫いデータ入力画面 >



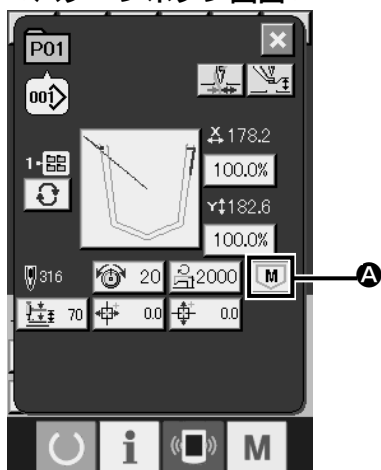
パターンボタンごとに設定されているポケットサイズを表示します。

ピクト A	ポケットサイズ
	標準動作
	Sサイズ
	Mサイズ
	Lサイズ
	LLサイズ

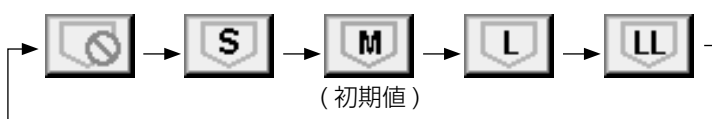
< 単独縫い縫製画面 >



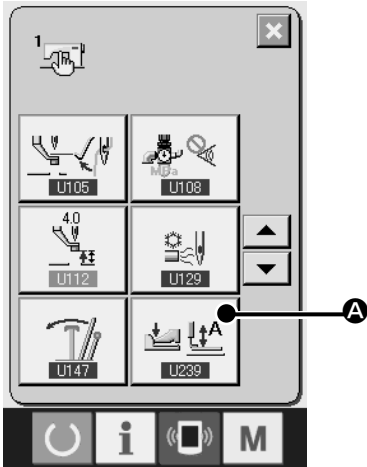
< パターンボタン画面 >



押すごとに、下記の通りポケットサイズの選択が切り替わります。



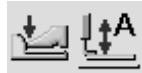
5. ペダル操作方法 A・B の切替え



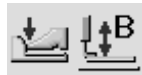
メモリスイッチ U239 **A** ペダル操作 A・B 切替えより、ペダルの動作を切り替えることができます。



押すと、反転し選択状態になります。

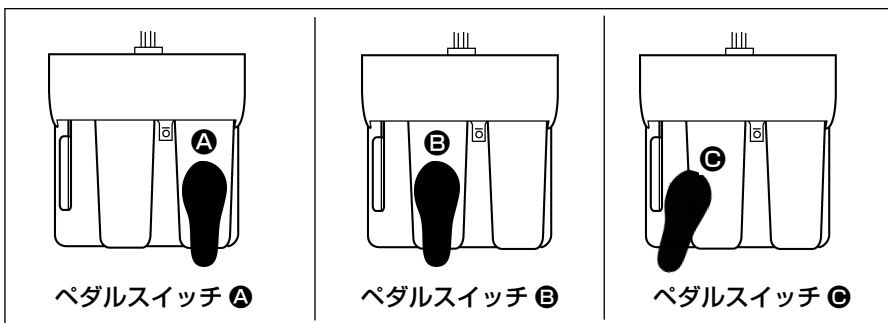


: ペダル操作 A



: ペダル操作 B

ペダル操作 A・B の基本的な動作は以下の通りです。



ペダル操作 A

ペダルスイッチ **A** 身頃押えの上昇・下降を行います。

ペダルスイッチ **B** (軽く踏込んだ場合) ポケット押えの前進・後退を行います。

ペダルスイッチ **B** (奥まで踏込んだ場合) ポケット押えの上昇・下降を行います。

ペダルスイッチ **C** 縫製開始

ペダル操作 B

ペダルスイッチ **A** 1 つ前の動作 (ポケット押えの上昇・後退、身頃押えの上昇) を行います。

ペダルスイッチ **B** (軽く踏込んだ場合) 身頃押えの下降、ポケット押えの前進、下降を行います。

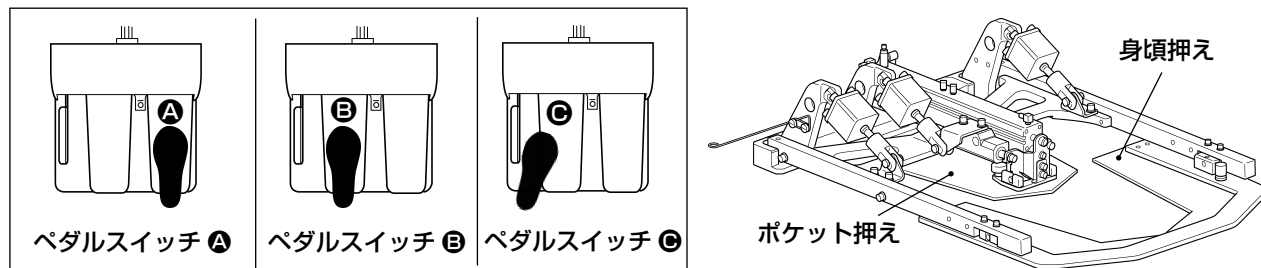
ペダルスイッチ **C** 縫製開始

※ 詳細な標準・S・M・L・LL サイズのペダル操作については「6. ペダル操作説明」 p.9 において説明します。

6. ペダル操作説明

メモリスイッチ U081 やパターンボタンにより設定されたポケットサイズ標準・S・M・L・LLと操作 A・B 組み合わせによるミシン起動までの操作について説明します。

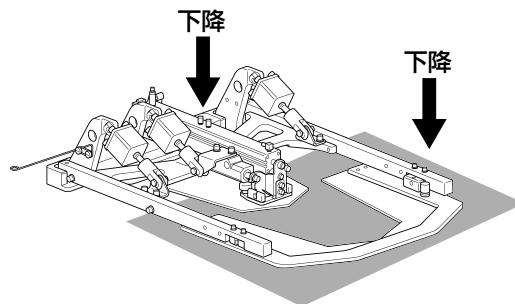
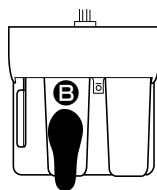
※ 説明ではペダルと押えを以下のように表します。



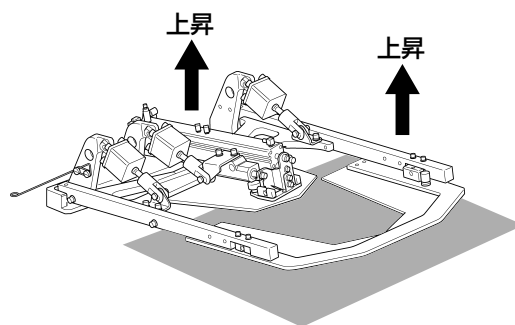
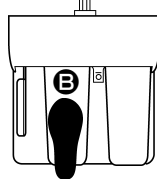
6-1. 標準動作

(1) 標準動作+ペダル操作A (U081 : 80 U239 : A)

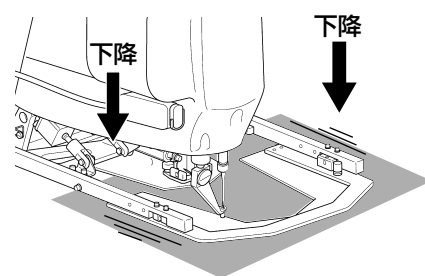
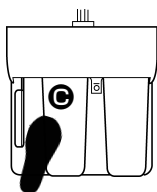
- 1) 縫製物をセットし、ペダルスイッチ **B** を踏むと身頃押え・ポケット押えが下降します。



再度ペダルスイッチ **B** を踏み込むと身頃押え、ポケット押えが上昇します。

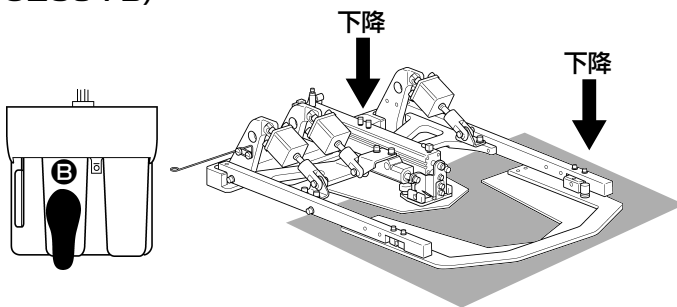


- 2) 身頃押え、ポケット押えが共に下降状態のときペダルスイッチ **C** を押すと縫製を開始します。

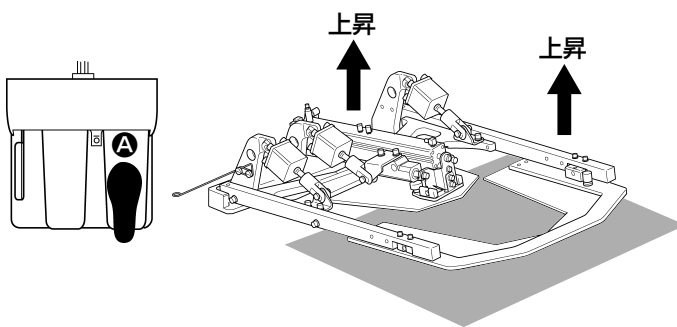


(2) 標準動作+ペダル操作B (U081 : 80 U239 : B)

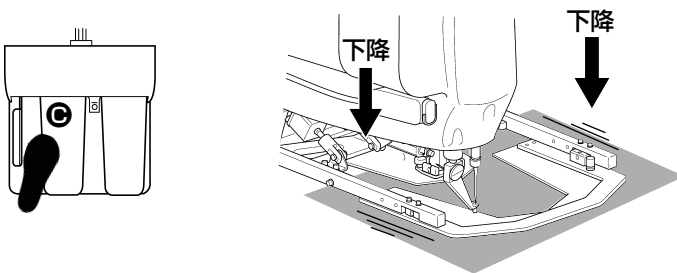
- 1) 縫製物をセットし、ペダルスイッチ **B** を踏むと身頃押え・ポケット押えが下降します。



- 2) 身頃押え・ポケット押えが共に下降状態のときペダルスイッチ **A** を踏むと、身頃押え・ポケット押えが上昇します。



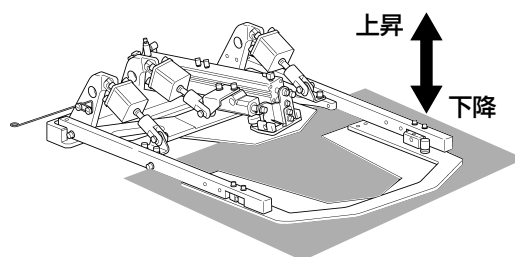
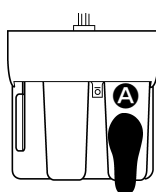
- 3) 身頃押え、ポケット押えが共に下降状態のときペダルスイッチ **C** を押すと縫製を開始します。



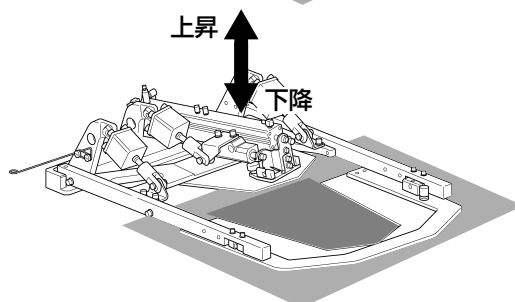
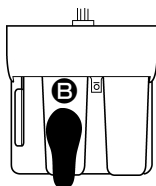
6-2. ポケットSサイズ設定

(1) ポケットSサイズ設定+ペダル操作A (U081 : 81 U239 : A)

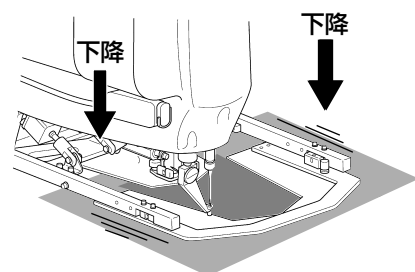
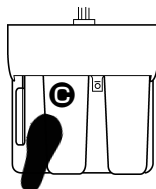
- 1) 身頃をセットし、ペダルスイッチ **A** を踏むと身頃押えが下降します。
再度ペダルスイッチ **A** を踏み込むと身頃押えが上昇します。



- 2) ポケットをセットし、身頃押えが下降している状態でペダルスイッチ **B** を踏むとポケット押えが下降します。再度ペダルスイッチ **B** を踏むとポケット押えが上昇します。

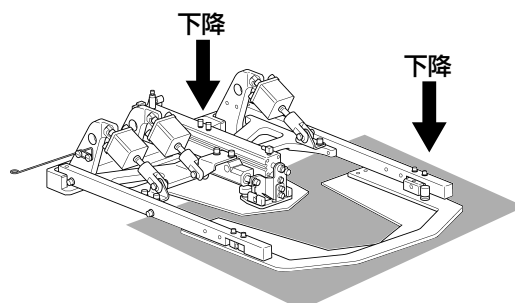
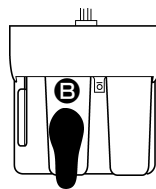


- 3) 身頃押え、ポケット押えが共に下降状態のときペダルスイッチ **C** を押すと縫製を開始します。

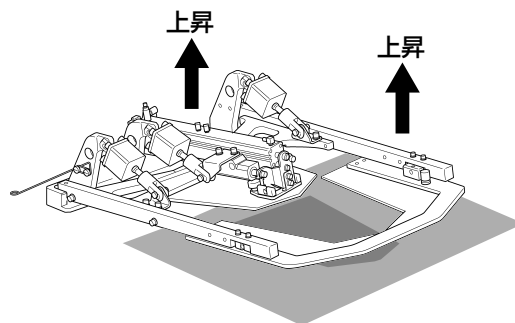
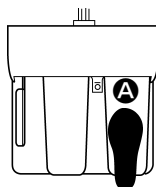


(2) ポケットSサイズ設定+ペダル操作B (U081 : 81 U239 : B)

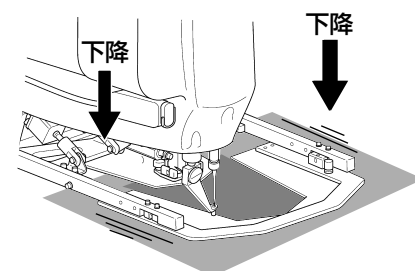
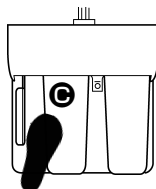
- 1) 身頃をセットし、ペダルスイッチ **B** を踏むと身頃押えが下降します。
身頃押えが下降した状態で、再度ペダルスイッチ **B** を踏むとポケット押えが下降します。



- 2) ポケットをセットし身頃押え、ポケット押えが下降している状態でペダルスイッチ **A** を踏むとポケット押えが上昇します。
ポケット押えが上昇している状態で再度ペダルスイッチ **A** を踏むと身頃押えが上昇します。



- 3) 身頃押え、ポケット押えが共に下降状態のときペダルスイッチ **C** を押すと縫製を開始します。

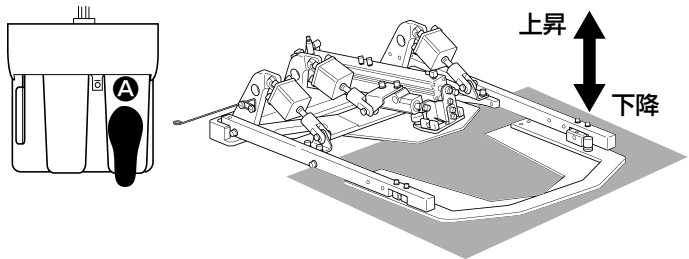


6-3. ポケットM・L・LLサイズ設定

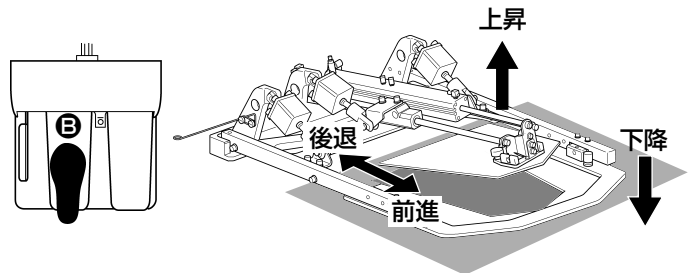
(1) ポケットM・L・LLサイズ設定+ペダル操作A (U081 : 82・83・84 U239 : A)

※ M、L、LLサイズではポケット押えの前進量のみ異なります。ペダル操作は同一です。

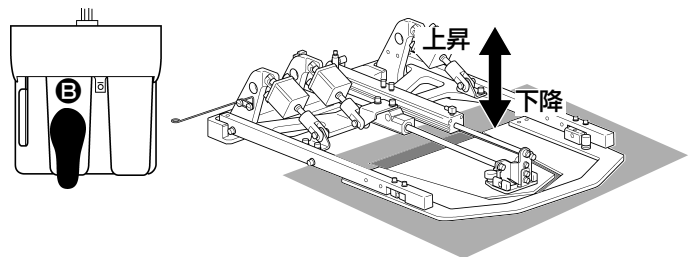
- 1) 身頃をセットし、ペダルスイッチ **A** を踏むと身頃押えが下降します。
再度ペダルスイッチ **A** を踏み込むと身頃押えが上昇します。



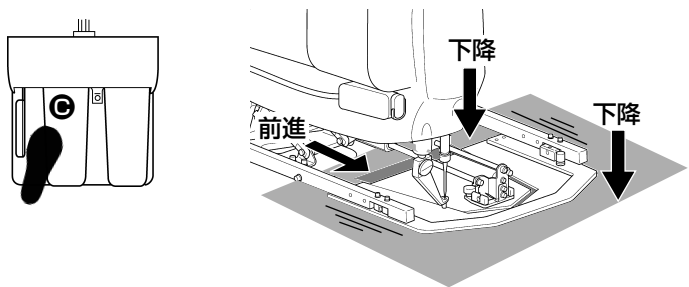
- 2) ポケットをセットし、身頃押え下降状態でペダルスイッチ **B** を軽く踏むとポケット押えが前進します。
ポケット押えが前進・上昇している状態でペダルスイッチ **B** から足を離すとポケット押えが後退します。



- 3) ポケット押えが前進している状態で、ペダルスイッチ **B** を一番下まで踏み込むとポケット押えが下降し押えを保持します。
再度ペダルスイッチ **B** を一番下まで踏み込むとポケット押えが上昇します。



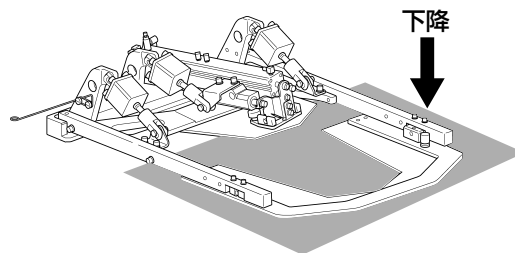
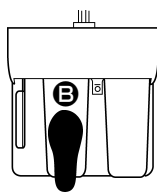
- 4) 身頃押えが下降、ポケット押えが前進し下降状態のときペダルスイッチ **C** を押すと縫製開始します。



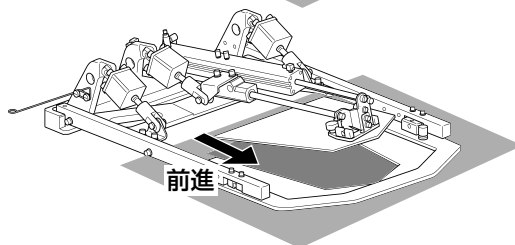
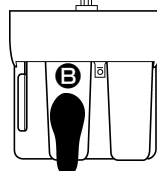
(2) ポケットM・L・LLサイズ設定+ペダル操作 B(U081 : 82・83・84 U239 : B)

※ M、L、LLサイズではポケット押えの前進量のみ異なります。ペダル操作は同一です。

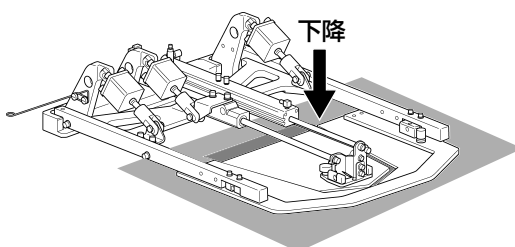
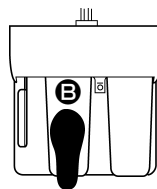
- 1) 身頃をセットし、ペダルスイッチ **B** を踏むと身頃押えが下降します。



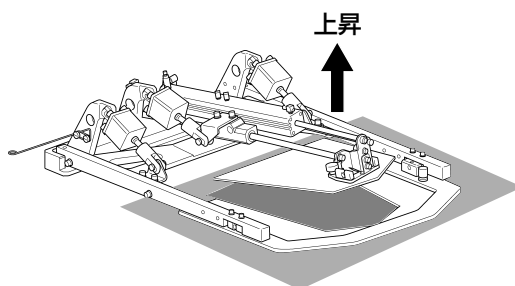
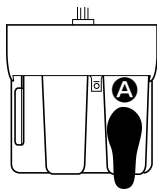
- 2) ポケットをセットし、身頃押え下降状態でペダルスイッチ **B** を踏むとポケット押えが前進します。



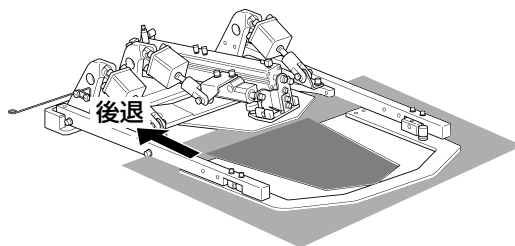
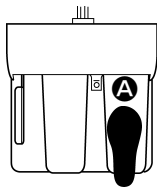
- 3) ポケット押えが前進している状態でペダルスイッチ **B** を再度踏むと、ポケット押えが下降します。



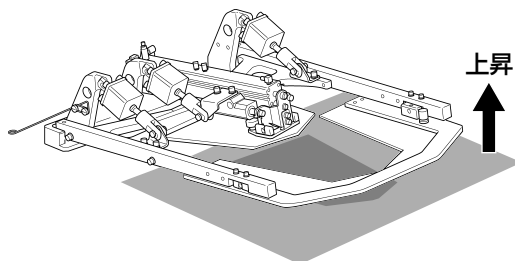
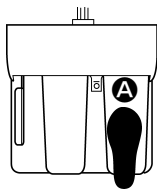
- 4) 身頃押え下降、ポケット押え前進・下降の状態でペダルスイッチ **A** を踏むと、ポケット押えが上昇します。



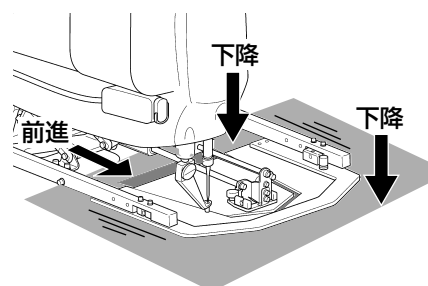
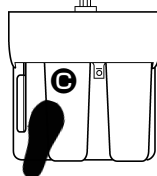
- 5) 身頃押え下降、ポケット押え前進・上昇の状態でペダルスイッチ **A** を踏むと、ポケット押えが後退します。



- 6) 身頃押え下降、ポケット押え後退・上昇の状態でペダルスイッチ **A** を踏むと、身頃押えが上昇します。



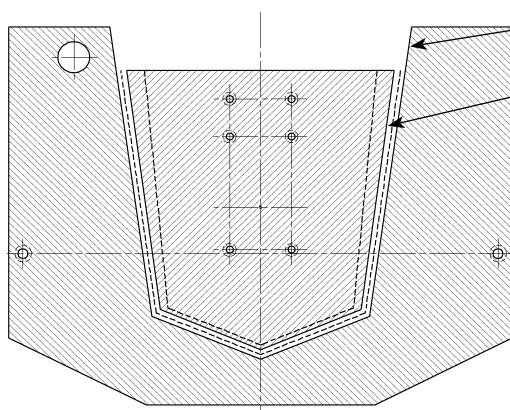
- 7) 身頃押えが下降、ポケット押えが前進し下降状態のときペダルスイッチ **C** を押すと縫製開始します。



7. ポケットの型の作成要領

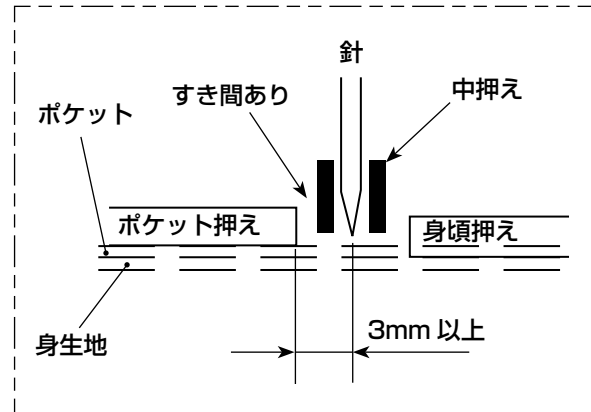
7-1. ポケット型作成の基本

ポケット型作成の基本は、下記の通りです。

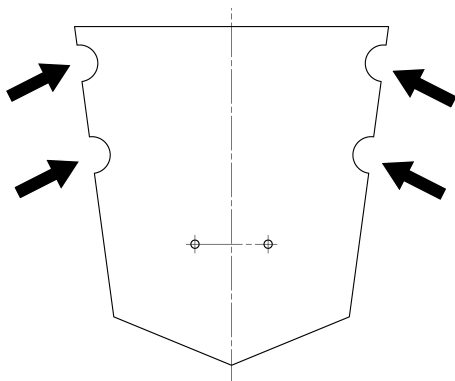


ポケットの形状に合わせる。

外側縫いの時に、中押えが干渉しない寸法に合わせる。(外側縫いより3mm以上内側)
(注意)Sサイズの場合は、内側縫いの時に中押えが干渉しない寸法に合わせる。(外側縫いより3mm以上内側)

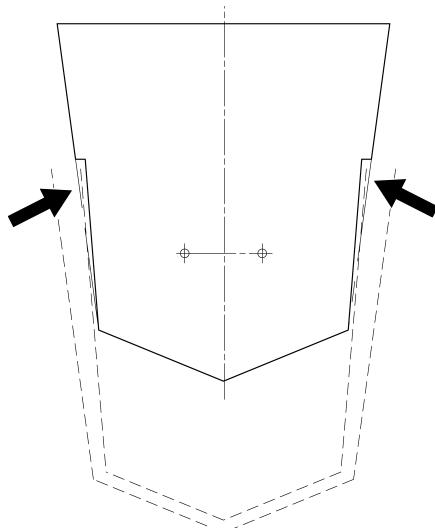


7-2. ポケットを指で押さえる場合



ポケットを指で押さえた状態で、ポケット押えを下降させる場合は、指を入れる所を切り欠きます。

7-3. 内側縫いの時、ポケット押えに針或いは中押えが接触する場合

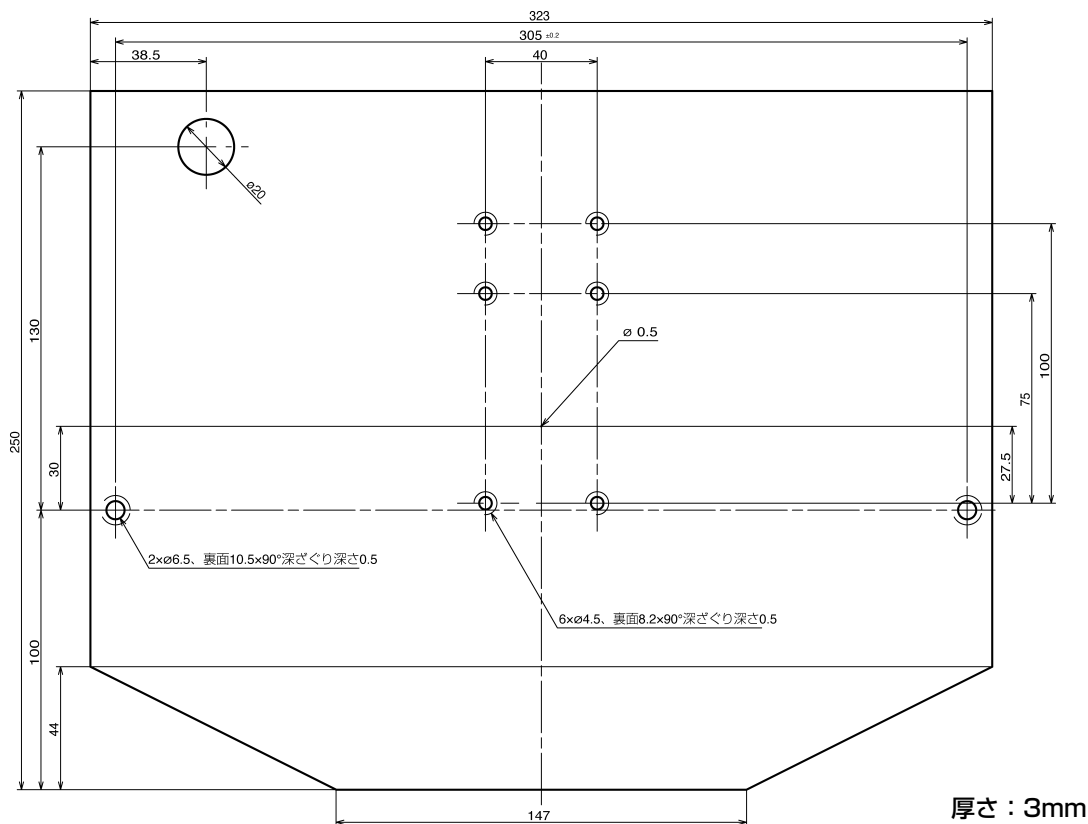


内側縫いの時、ポケット押えに針、あるいは中押えが干渉する場合は、干渉する所を削ります。

8. プラスチックブランク

ポケットの形状に合わせて、プラスチックブランクからポケット押えを作成します。

プラスチックブランク (品番 : 40063821)



(注意) Sサイズは、プラスチックブランクを2枚使用し、身頃押えとポケット押えを作成します。


9. メモリスイッチ設定

メモリスイッチは出荷時に下記の設定値に設定されています。

(AMS-221ENHS3020の初期値と異なる項目のみ掲載します。)

No.	内容	初期値	備考
U001	最高回転数	2000	
U003	縫い始め速度 2	2000	
U004	縫い始め速度 3	2000	
U005	縫い始め速度 4	2000	
U006	縫い始め速度 5	2000	
U048	原点復帰操作時の原点復帰選択	: パターンデータを逆トレース	
U081	外押え制御・ペダル開閉	82	ポケットサイズ M
U082	外押え制御・途中停止ペダル開閉	82	未使用とする
U085	ペダルスイッチ 2 ラッチ有無	: なし	
U101	X-Y 送り同期制御 (速度 / ピッチ)	: 2200sti/min/3.5mm	
U147	スタッカー動作有無	: 無効	
U239	ペダル操作 A・B 切替え	: ペダル操作 A	

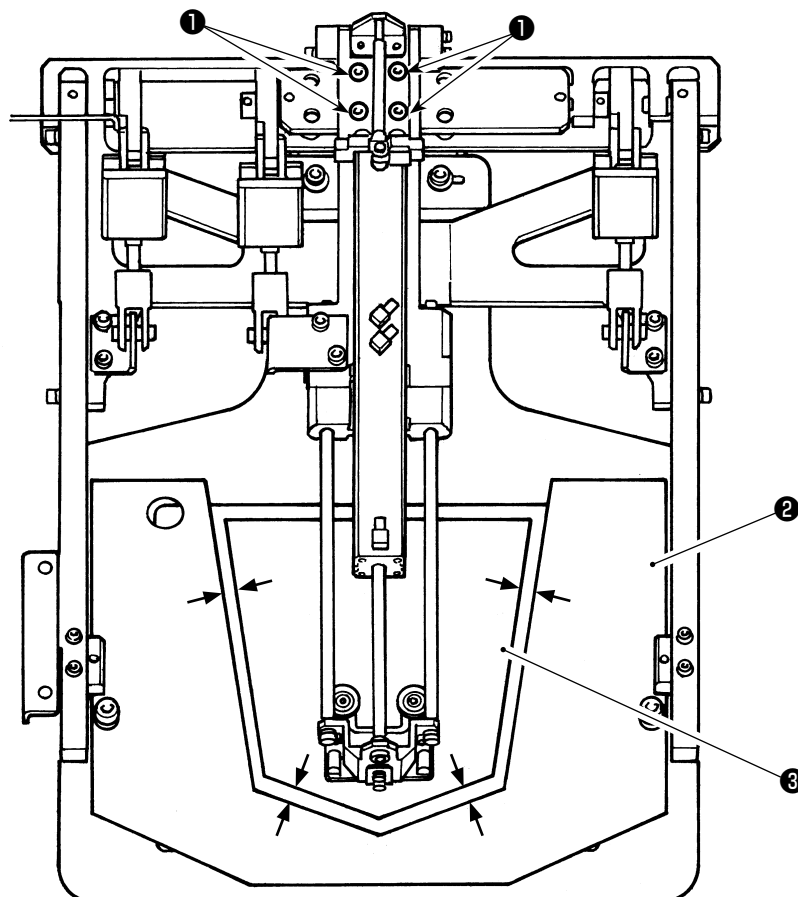
10. エラーコード

エラーコード	ピクト	エラー内容	表示メッセージ	復帰方法	復帰場所
E399		シリンダー退避位置エラー	退避シリンダのセンサーが検出できません。	エアーOFFされるので、手動にて退避位置へ戻す。	前画面

11. オプション

部品名	種類	品番	備考
SS46	スタッカー装置	40114887	

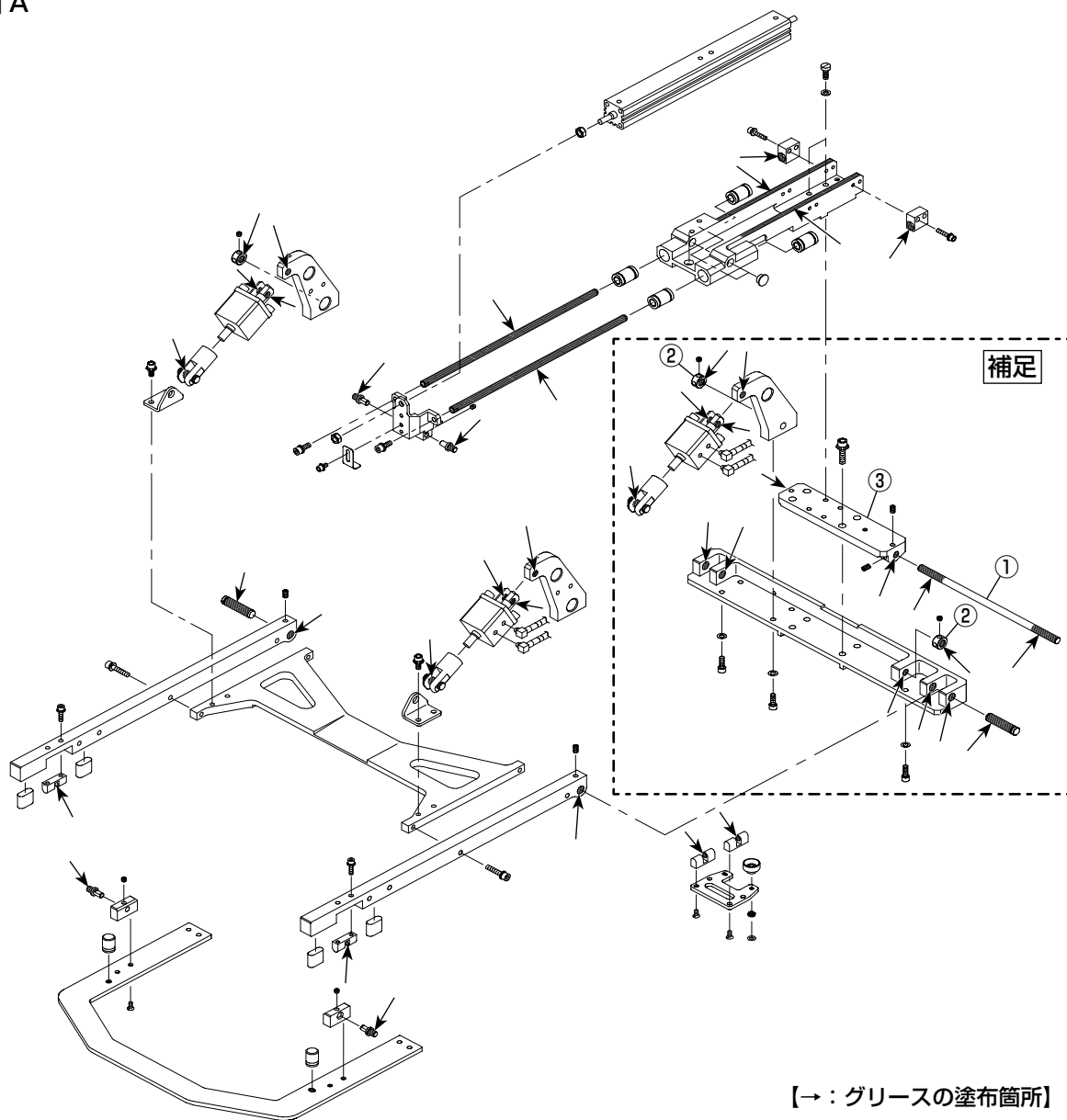
12. ポケット押え位置調整方法



- 1) ねじ① 4本をゆるめます。
- 2) 身頃押え②と、ポケット押え③のすき間（矢印部）のばらつきが1.5mm以内の位置にします。
- 3) ねじ① 4本を本締めします。

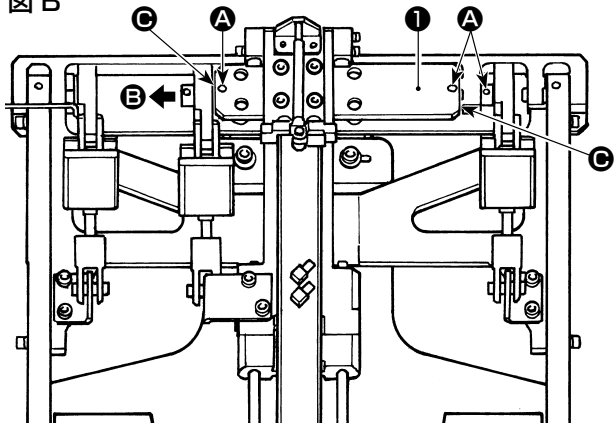
13. グリースの塗布箇所

図 A



【→ : グリースの塗布箇所】

図 B



補足

【軸 (図 A ①) 部へのグリース塗布について】

- ・ ねじ **A** をゆるめ、軸 (図 A ①) を **B** 方向にずらします。
- ・ 筆などを使い、摺動部にグリースを塗布します。
- ・ 軸 (図 A ①) を戻し、スラスト受け (図 A ②) でスラストをとります。
- ・ シリンダー土台ブラケット **①** (図 A ③) は **C** 部のすき間が左右均等になる位置で、ねじ **A** にて固定します。



ENGLISH

ENGLISH

CONTENTS

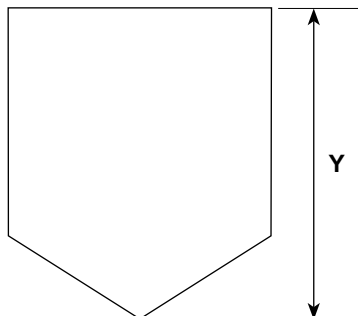
1. SPECIFICATIONS	1
2. INSTALLATION	2
2-1. Installing the marking light	2
2-2. Installing the eye guard.....	2
3. HOW TO CREATE PATTERN DATA.....	3
3-1. Possible sewing area.....	3
3-2. Pattern data creation instructions.....	5
4. HOW TO CHANGE THE POCKET SIZE.....	6
4-1. When the user pattern, VDT, M3 or DAT is select	6
4-2. When registering the pattern button	7
5. CHANGING OVER THE METHOD OF PEDAL OPERATION BETWEEN A AND B.....	8
6. EXPLANATION OF THE PEDAL OPERATION	9
6-1. Standard operation	9
(1) Standard operation + Pedal operation A (U081 : 80, U239 : A).....	9
(2) Standard operation + Pedal operation B (U081 : 80, U239 : B)	10
6-2. Setting the pocket size S.....	11
(1) S size pocket setting + Pedal operation A (U081 : 81, U239 : A).....	11
(2) S size pocket setting + Pedal operation B (U081 : 81, U239 : B).....	11
6-3. Setting the pocket sizes M, L and LL	12
(1) M, L and LL sizes pocket setting + Pedal operation A (U081 : 82 • 83 • 84, U239 : A).....	12
(2) M, L and LL sizes pocket setting + Pedal operation B (U081 : 82 • 83 • 84, U239 : B)	13
7. POCKET CLAMP PREPARATION INSTRUCTIONS.....	14
7-1. Basics of the pocket clamp preparation.....	14
7-2. In the case of holding the pocket with fingers	14
7-3. In the case the needle or the intermediate presser comes in contact with the pocket clamp during the inner periphery sewing	14
8. PLASTIC BLANK	15
9. MEMORY SWITCH SETTINGS	15
10. ERROR CODES	16
11. OPTIONS.....	16
12. HOW TO ADJUST THE POCKET CLAMP POSITION	16
13. POINTS TO BE APPLIED WITH GREASE.....	17

* See the Instruction Manual for AMS-221EN/IP-420 regarding the matters other than the description below.

1. SPECIFICATIONS

1	Model name	AMS-221EN-HS3020/7200
2	Max. sewing speed	2,000 sti/min (when the stitch pitch is 3.5 mm or less)
3	Sewing range	X (lateral) direction Y (longitudinal) direction 246 mm × 200 mm * Entry prohibition area exists for each pocket size in order to prevent contact between the needle and the feeding frame components.
4	Stitch length	0.1 mm to 12.7 mm (0.05 mm steps)
5	Lift of feeding frame	46 ± 1 mm using the top end of the feeding frame as a reference
6	Thread tension	Active tension (computer-controlled thread tension control mechanism)
7	Hook to be used	Semi-rotary double-capacity hook
8	Sewing speed limitation	200 to 2,000 sti/min (in increments of 100 sti/min)
9	Second origin setting	Recommended position (X: -120, Y: 100)
10	Mass (gross mass)	208 kg (excluding the accessories)
11	Air pressure used	0.35 to 0.4MPa (max. 0.55 MPa)
12	Air consumption	1.8dm ³ /min (ANR)
13	Pedal	3-pedal (PK-47)
14	Noise	- Equivalent continuous emission sound pressure level (L _{pA}) at the workstation: A-weighted value of 82.2 dB; (Includes K _{pA} = 2.5 dB); according to ISO 10821- C.6.3 -ISO 11204 GR2 at 2,000 sti/min.

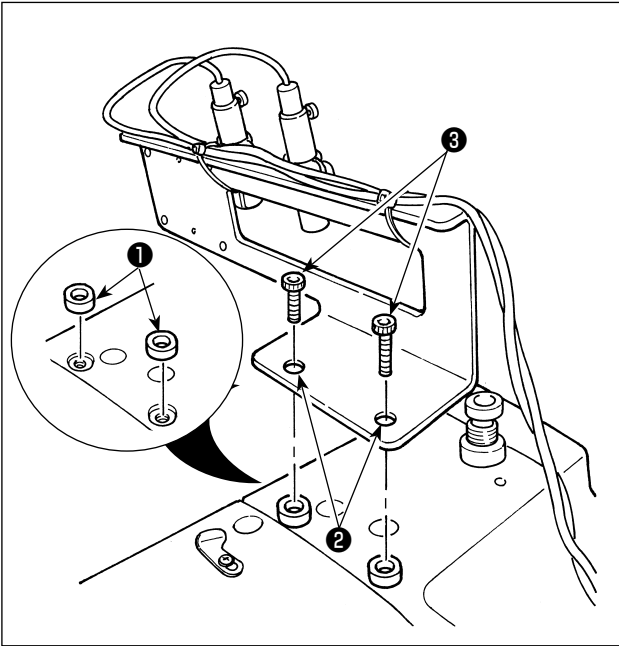
Recommended pocket size



Type of pattern	Y dimension
S size	1mm to 21mm
M size	21mm to 96mm
L size	96mm to 117.9mm
LL size	117.9mm to 192.9mm

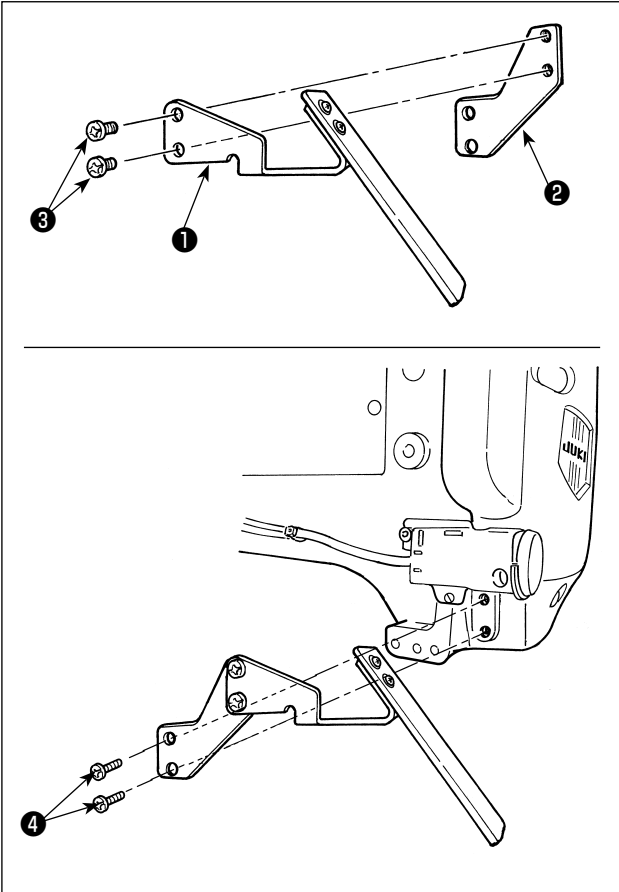
2. INSTALLATION

2-1. Installing the marking light



Insert collars **1** into the counter-bore tap section on the top of the machine arm. Fix the marking light with two setscrews **3** with marking-light mounting plate holes **2** aligned with collars **1**.

2-2. Installing the eye guard



1) Join eye guard stay **1** and eye guard connecting plate **2** using coupling screws **3**.

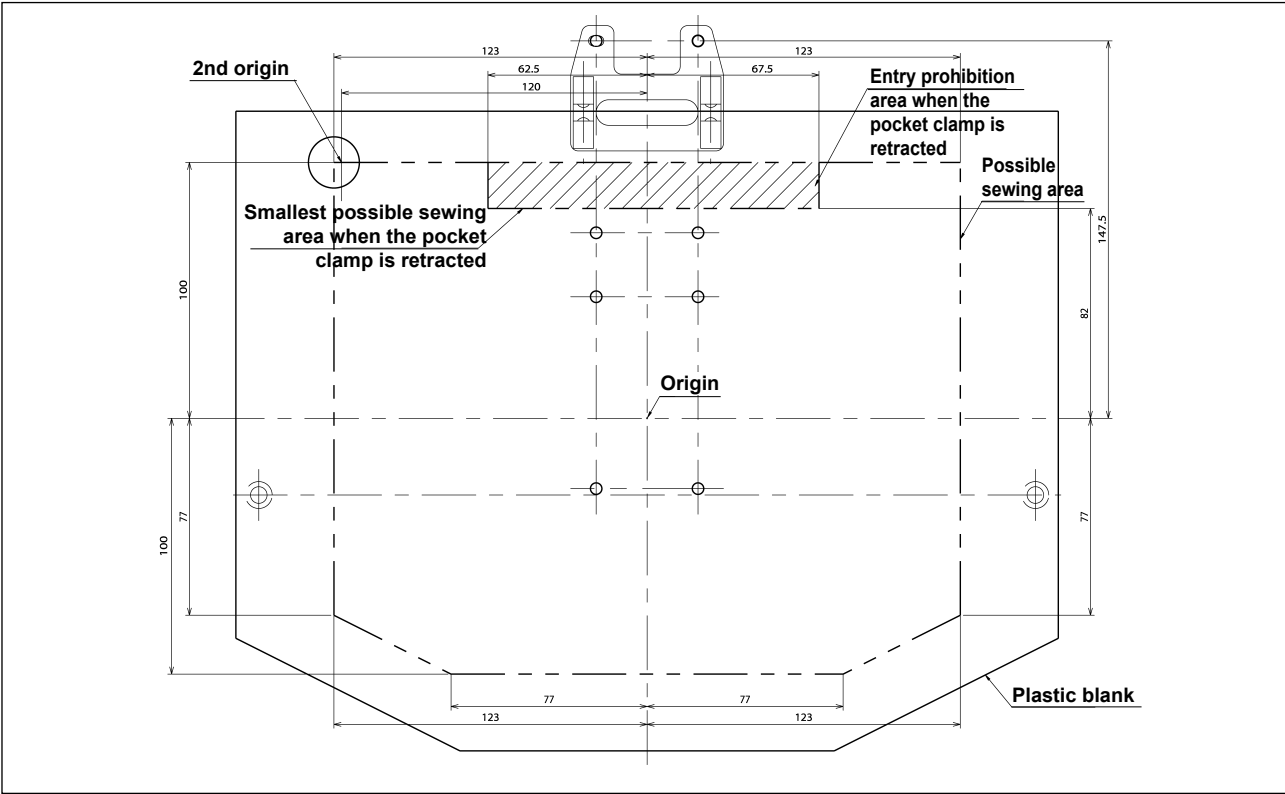
2) Align the connecting plate holes with the side taps of the frame cover, and fix the eye guard using eye guard mounting screws **4**.

3. HOW TO CREATE PATTERN DATA

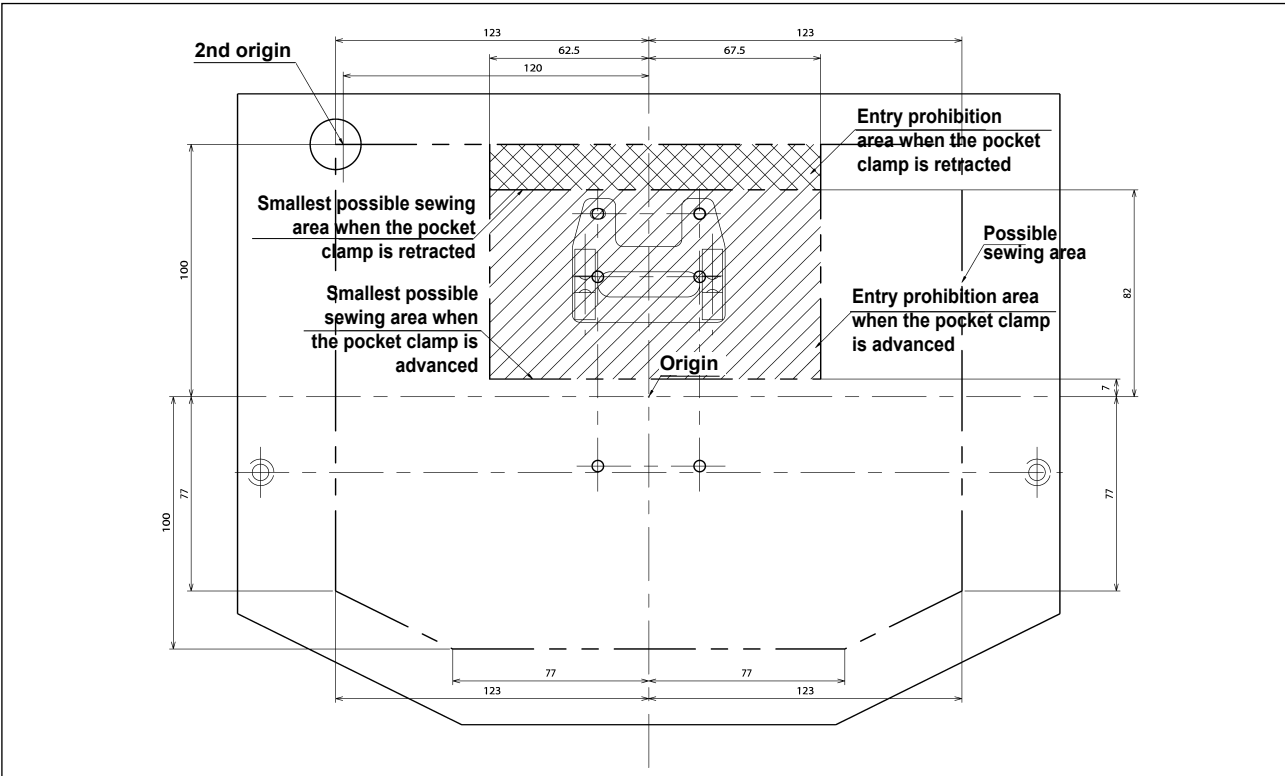
3-1. Possible sewing area

The possible sewing area differs with the pocket size setting. Be sure to confirm the possible sewing area before creating a pattern. If the sewing area is not correct, "sewing area overrun" (E040) will occur. (Refer to "4. HOW TO CHANGE THE POCKET SIZE" p.6 for setting of the pocket size.)

S size, Y (longitudinal direction): 1 mm to 21 mm [The possible sewing area for the standard operation]
 (For S size, two pieces of plastic blank are used to make a garment body clamp and a pocket clamp.)

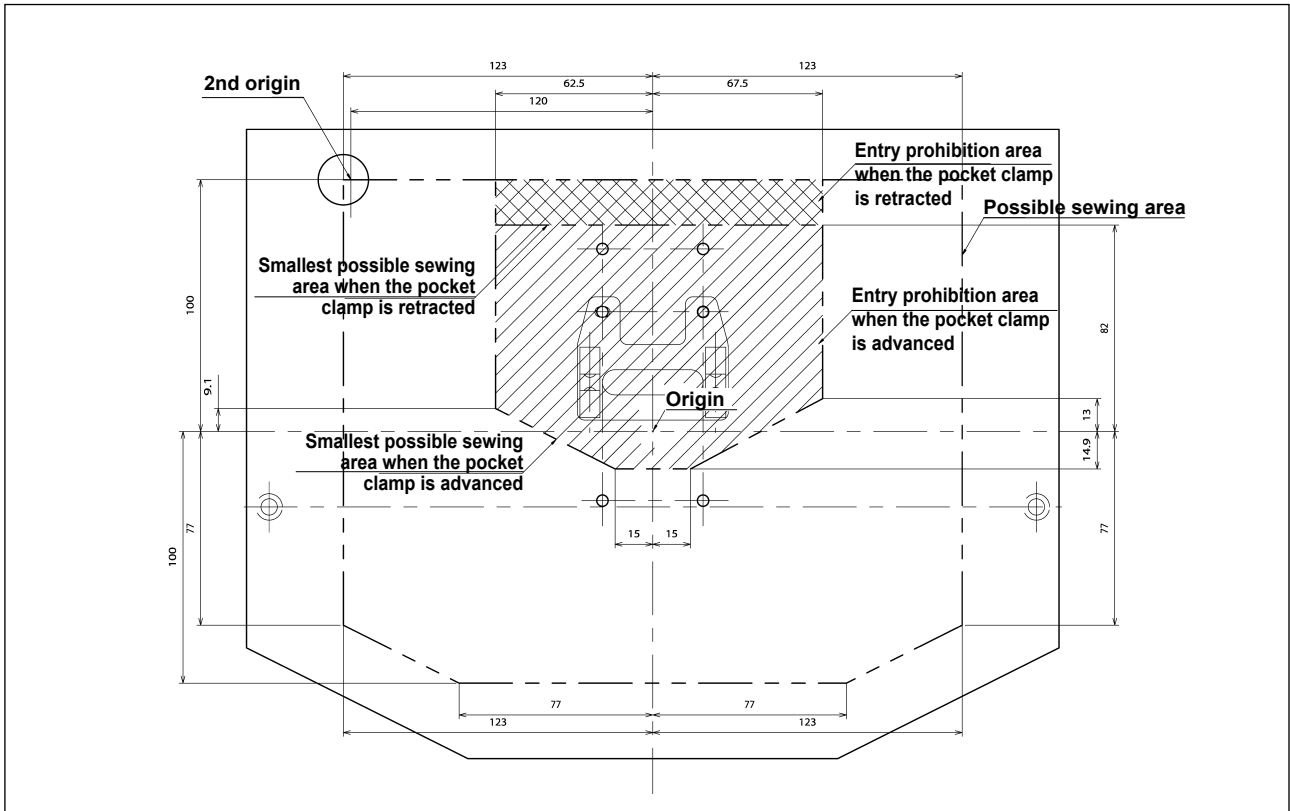


M size, Y (longitudinal direction): 21 mm to 96 mm [Possible sewing area]

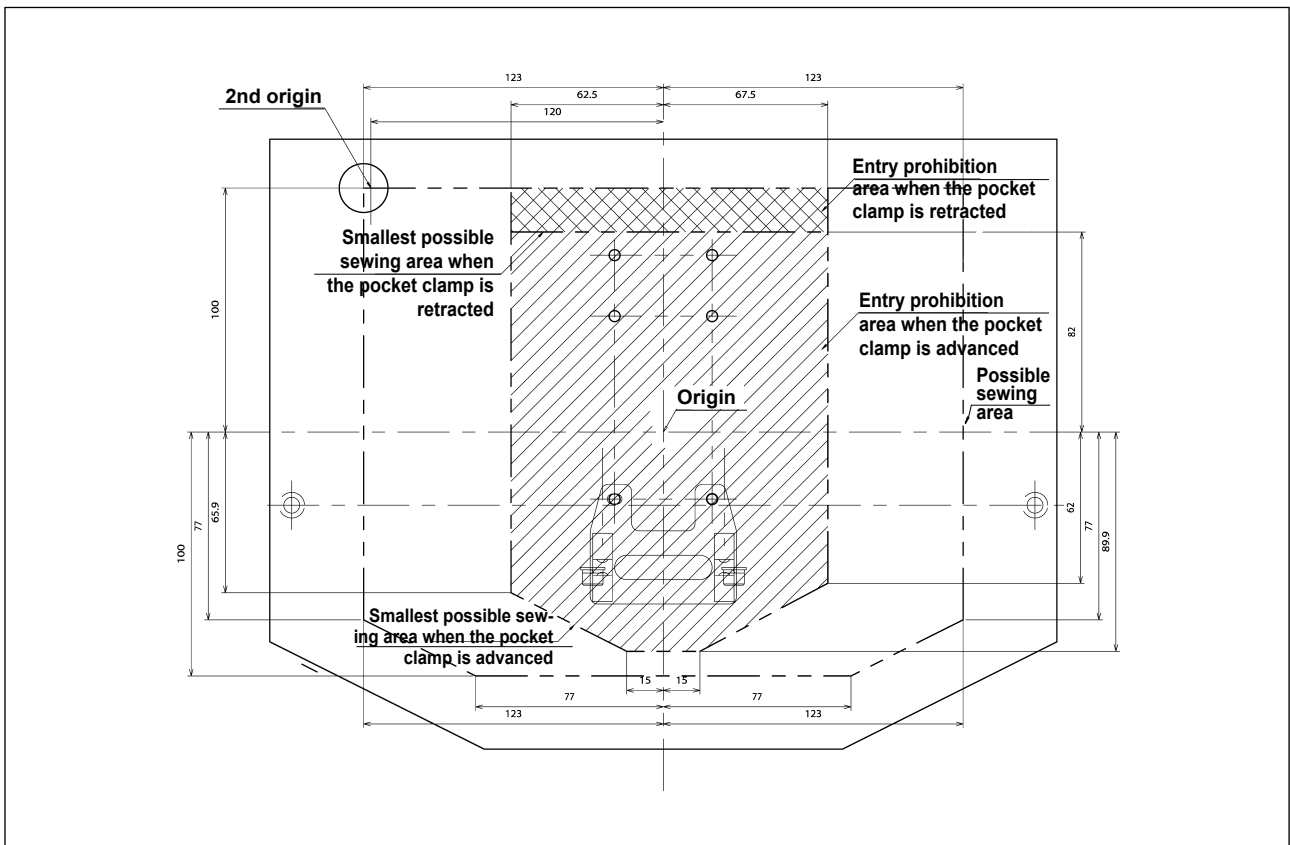


ENGLISH

L size, Y (longitudinal direction): 96 mm to 117.9 mm [Possible sewing area]



LL size, Y (longitudinal direction): 117.9 mm to 192.9 mm [Possible sewing area]



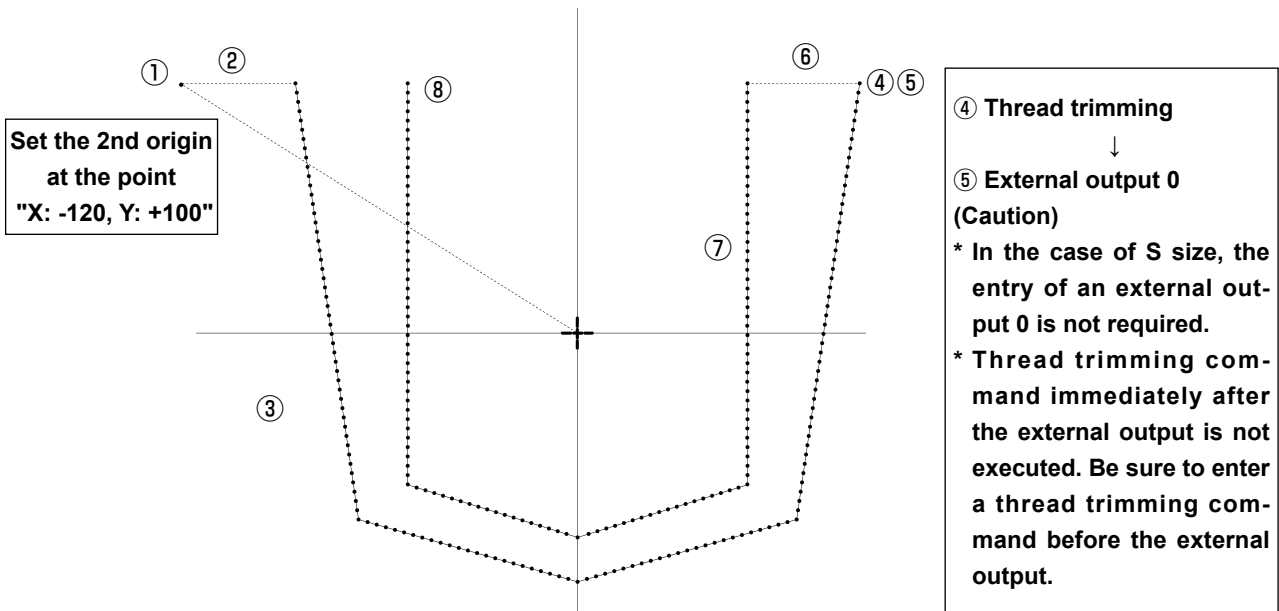
3-2. Pattern data creation instructions

Conditions necessary for the creation of a pattern:

Sewing shape, edge width, stitch length, with/without bartacking (in the case of "with bartacking", its size and the number of stitches)

Enter data as illustrated in the figure shown below:

- ① Second origin..... Jump from the origin to the point "X = -120, Y = +100" to make that point as the second origin.
- ② Jump..... Jump from the second origin to the sewing starting point
- ③ Outer periphery sewing... Enter an outer periphery sewing pattern.
- ④ Thread trimming..... Enter a thread trimming command.
- ⑤ External output..... (Pocket clamp retraction signal) Enter an external output 0 (zero).
- ⑥ Jump..... Jump from the outer periphery sewing to the inner periphery sewing. (Bartacking and sewing)
- ⑦ Inner periphery sewing ... Enter an inner periphery sewing pattern.
- ⑧ Thread trimming..... Enter a thread trimming command.



In the case data is entered by means of the main body input function, pocket clamp operation can be checked under the trial stitching mode provided that the pocket size is set in prior. (Refer to "4. HOW TO CHANGE THE POCKET SIZE" p.6 for setting of the pocket size.)



If the pattern you have created enters the entry prohibition area, the sewing machine stops at the position where the pattern enters the entry prohibition area during sewing. Check to make sure that the pattern does not enter the entry prohibition area on the pattern shape checking screen for trial stitching. In addition, check to make sure that the intermediate presser does not come in contact with the blank, etc.



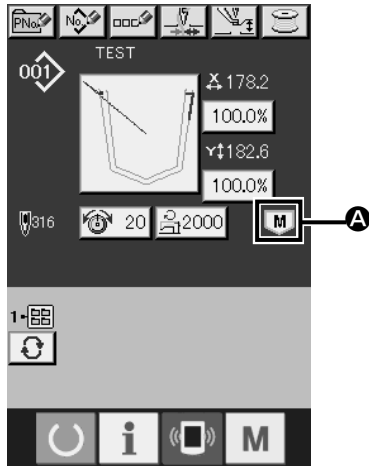
For this type of sewing machine, a wiper is not provided. To remove thread from the material after thread trimming, insert a command to jump by approximately 50 mm. Refer to the Data Entry Manual "4-5. Machine control command" p.42 to p.60 (Instruction Manual CD for AMS-221EN: Data entry instructions for IP-420) supplied with the unit for how to enter machine control commands such as second origin and external output.

4. HOW TO CHANGE THE POCKET SIZE

4-1. When the user pattern, VDT, M3 or DAT is select

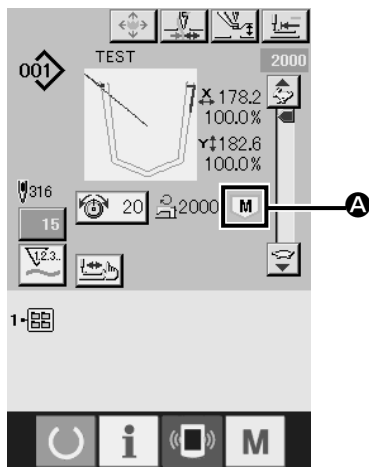
In the case one of the aforementioned patterns is selected, the pocket size can be changed by selecting a desired setting of memory switch U081.

<Independent sewing data entry screen>



Pictograph A	Pocket size	U081 set value
	Standard operation	80
	S size	81
	M size	82 (Initial value)
	L size	83
	LL size	84

<Independent sewing screen>



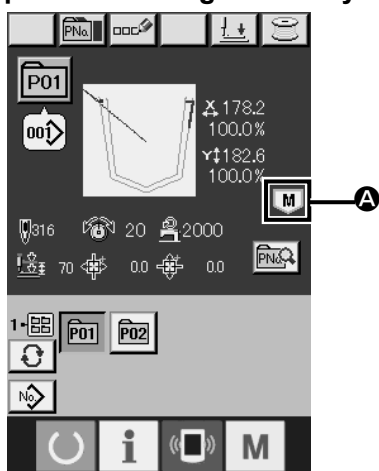
4-2. When registering the pattern button

For a pattern registered to the pattern button, the pocket size can be changed on the basis of the pattern number without changing the pocket size with the memory switch U081. (When the pattern button is selected, the pocket size set by means of the memory switch U081 is disabled.)

* Refer to the Instruction Manual for AMS-221EN " II -2-15. Performing new register of pattern button" p.46, " II -2-16. LCD display section at the time of pattern button selection" p.47, " II -2-17. Performing pattern button No. selection" p.51, " II -2-18. Changing contents of pattern button" p.53 and " II -2-19. Copying pattern button" p.54 for how to register the pattern button.

Refer to the following in combination with the description given in the Instruction Manual for AMS-221EN " II -2-18. Changing contents of pattern button" p.53.

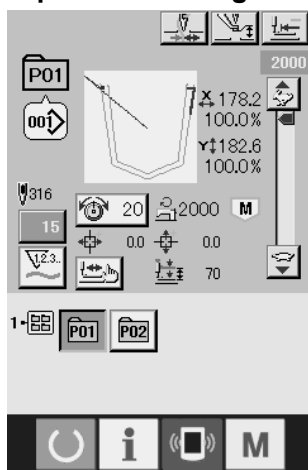
<Independent sewing data entry screen>



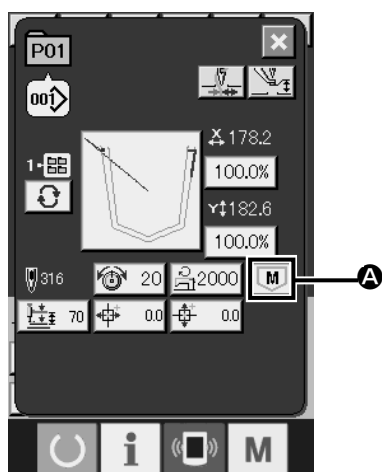
The pocket size set for each pattern button is displayed.

Pictograph ^A	Pocket size
	Standard operation
	S size
	M size
	L size
	LL size

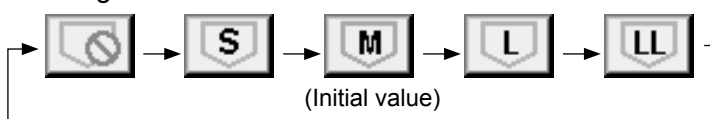
<Independent sewing screen>



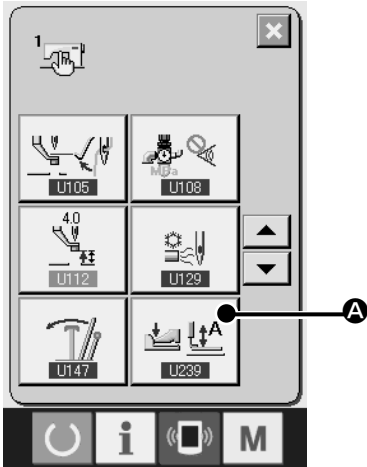
<Pattern button screen>



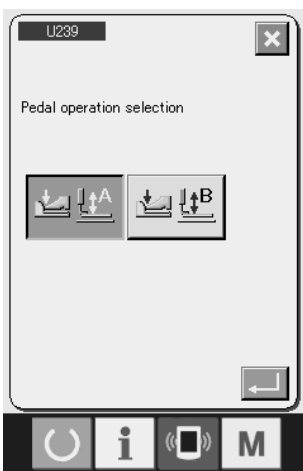
Every time the button is pressed, the pocket size selection is changed over as shown below.



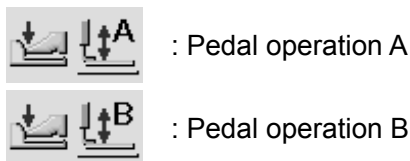
5. CHANGING OVER THE METHOD OF PEDAL OPERATION BETWEEN A AND B



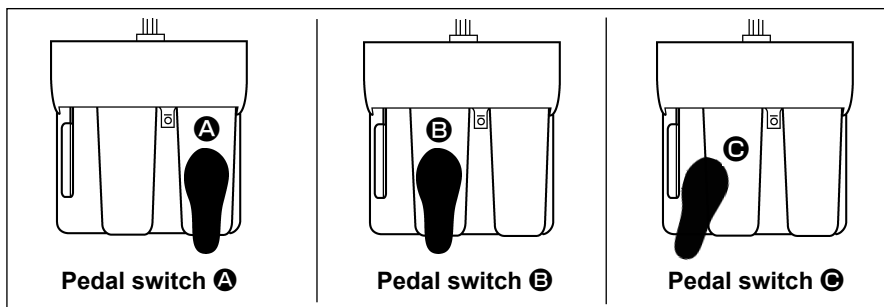
Pedal operation can be changed over by changing over the memory switch U239 **A** pedal operation between A and B.



When the button is pressed, the button is displayed in reverse video.



The basic operation of the pedal operations A and B is as follows:



Pedal operation A

- Pedal switch **A** Lifts/lowers the garment body clamp
- Pedal switch **B** (when lightly depressed) Moves the pocket clamp forward/backward
- Pedal switch **B** (when fully depressed) Lifts/lowers the pocket clamp
- Pedal switch **C** Starts sewing

Pedal operation B

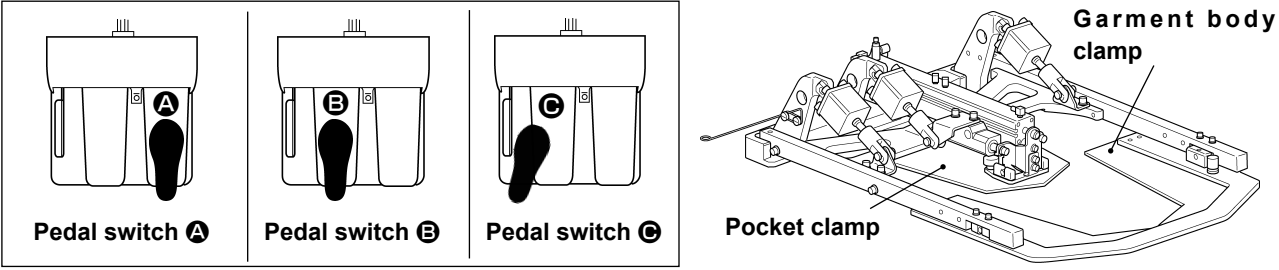
- Pedal switch **A** Carries out one-prior operation (lifting and moving the pocket presser backward, lifting the garment body clamp)
- Pedal switch **B** (when lightly depressed) ... Lowers the garment body clamp or moves the pocket clamp forward and lowers it
- Pedal switch **C** Starts sewing

* Detailed pedal operation for the standard pocket size and the pedal operation for the pocket sizes S, M, L and LL are described in "6. EXPLANATION OF THE PEDAL OPERATION" p.9.

6. EXPLANATION OF THE PEDAL OPERATION

This section describes the operation to be carried out up to the start of the sewing machine by combining the pocket sizes; standard, S, M, L and LL, set by means of the memory switch U081 and the pattern button and the pedal operations A and B.

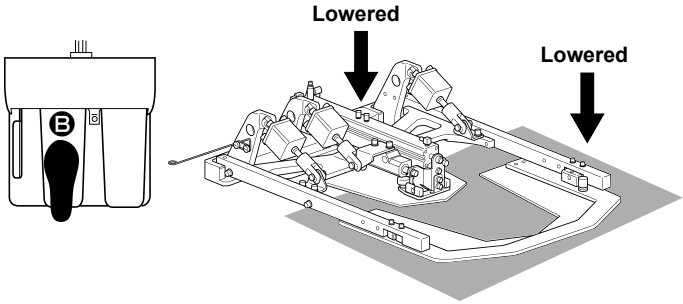
* In this explanation, the pedal and the clamps are shown as follows:



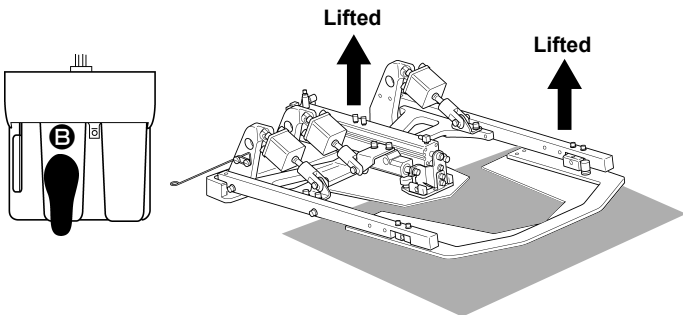
6-1. Standard operation

(1) Standard operation + Pedal operation A (U081 : 80, U239 : A)

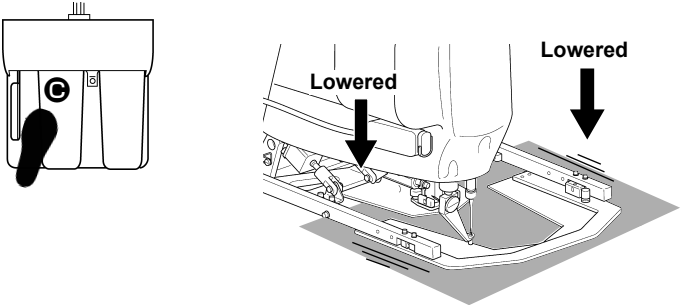
1) When the sewing product is placed on the machine and the pedal switch **B** is depressed, the garment body clamp and the pocket clamp come down.



When the pedal switch **B** is depressed again, the garment body clamp and the pocket clamp go up.

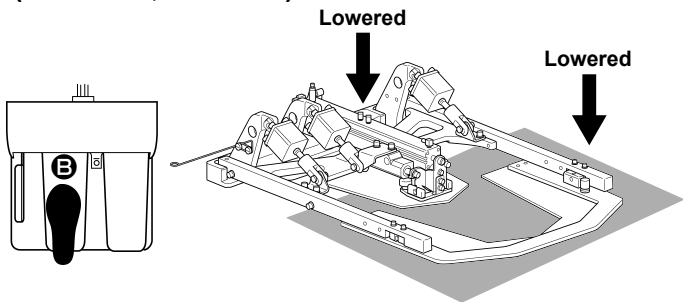


2) When the pedal switch **C** is depressed while both the garment body clamp and the pocket clamp are in their lower positions, the sewing machine starts sewing.

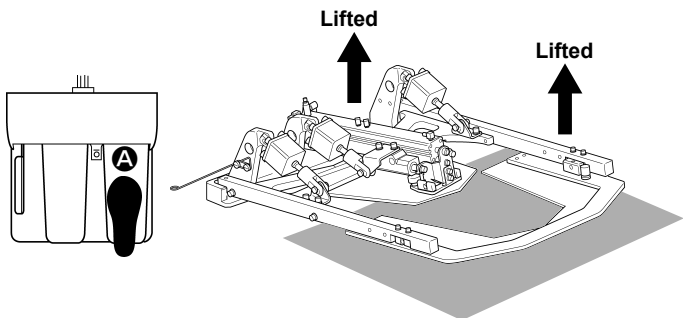


(2) Standard operation + Pedal operation B (U081 : 80, U239 : B)

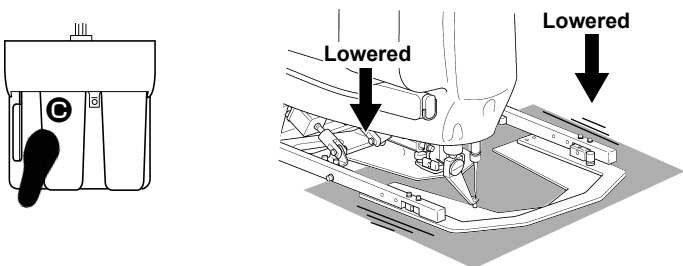
1) When the sewing product is placed on the machine and the pedal switch **B** is depressed, the garment body clamp and the pocket clamp come down.



2) When the pedal switch **A** is depressed while both the garment body clamp and the pocket clamp are in their lower positions, the garment body clamp and the pocket clamp go up.



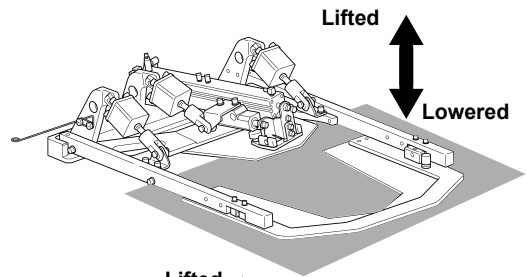
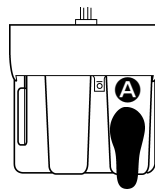
3) When the pedal switch **C** is depressed while both the garment body clamp and the pocket clamp are in their lower positions, the sewing machine starts sewing.



6-2. Setting the pocket size S

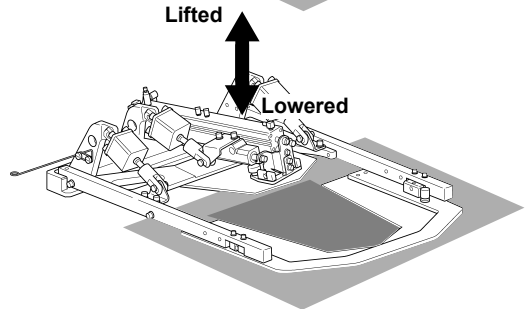
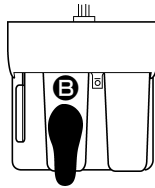
(1) S size pocket setting + Pedal operation A (U081 : 81, U239 : A)

- 1) When the garment body is placed on the sewing machine and the pedal switch **A** is depressed, the garment body clamp comes down.

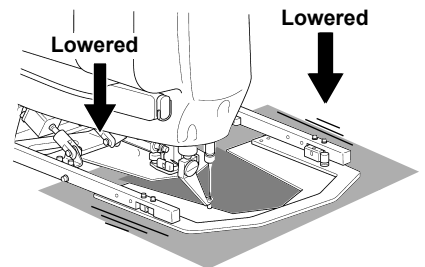
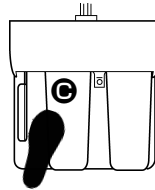


When the pedal switch **A** is depressed again, the garment body clamp goes up.

- 2) When the pocket cloth is placed on the sewing machine and the pedal switch **B** is depressed with the garment body clamp lowered, the pocket clamp comes down. When the pedal switch **B** is depressed again, the pocket clamp goes up.

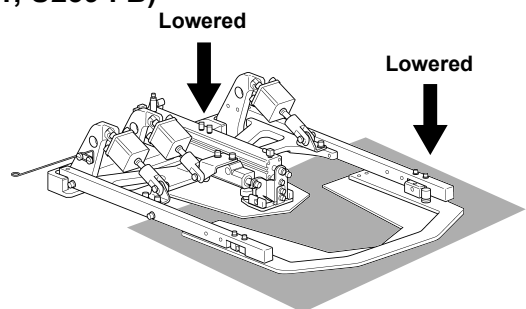
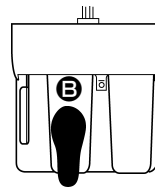


- 3) When the pedal switch **C** is depressed while both the garment body clamp and the pocket clamp are in their lower positions, the sewing machine starts sewing.



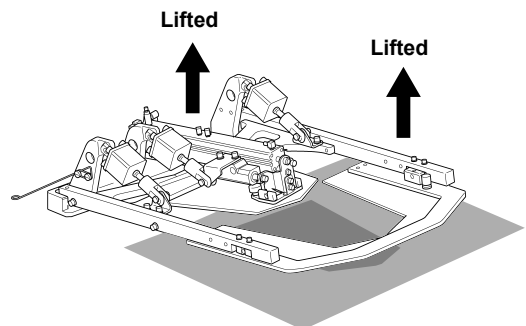
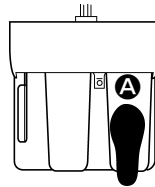
(2) S size pocket setting + Pedal operation B (U081 : 81, U239 : B)

- 1) When the garment body is placed on the sewing machine and the pedal switch **B** is depressed, the garment body clamp comes down.



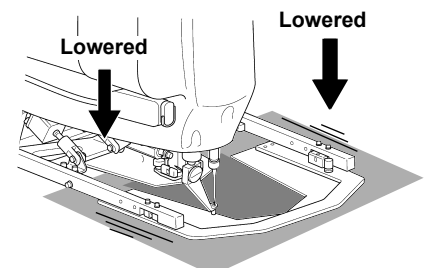
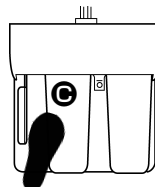
When the pedal switch **B** is depressed again with the garment body clamp lowered, the pocket clamp comes down.

- 2) When the pocket cloth is placed on the sewing machine and the pedal switch **A** is depressed with the garment body clamp and the pocket clamp lowered, the pocket clamp goes up.



When the pedal switch **A** is depressed again with the pocket clamp lifted, the garment body clamp goes up.

- 3) When the pedal switch **C** is depressed while both the garment body clamp and the pocket clamp are in their lower positions, the sewing machine starts sewing.



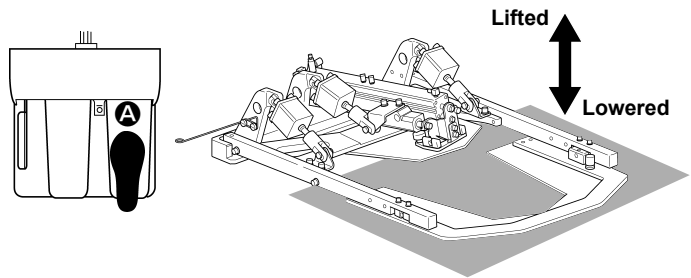
6-3. Setting the pocket sizes M, L and LL

(1) M, L and LL sizes pocket setting + Pedal operation A (U081 : 82 • 83 • 84, U239 : A)

* For the M, L and LL pocket sizes, only the amount of forward travel of the pocket clamp is different respectively. The pedal is operated in the same manner regardless of the pocket size.

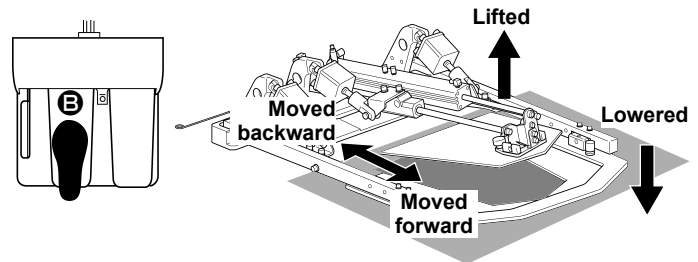
- 1) When the garment body is placed on the sewing machine and the pedal switch **A** is depressed, the garment body clamp comes down.

When the pedal switch **A** is depressed again, the garment body clamp goes up.



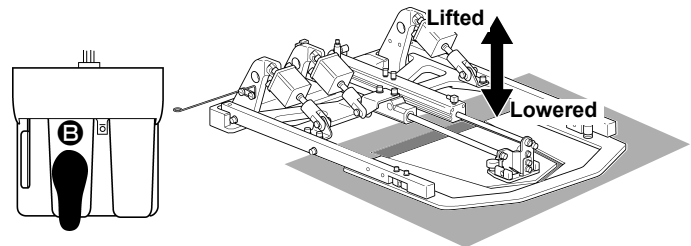
- 2) When the pocket cloth is placed on the sewing machine and the pedal switch **B** is lightly depressed with the garment body clamp lowered, the pocket clamp moves forward.

When the pedal switch **B** is released with the pocket clamp moved forward and lifted, the pocket clamp moves backward.

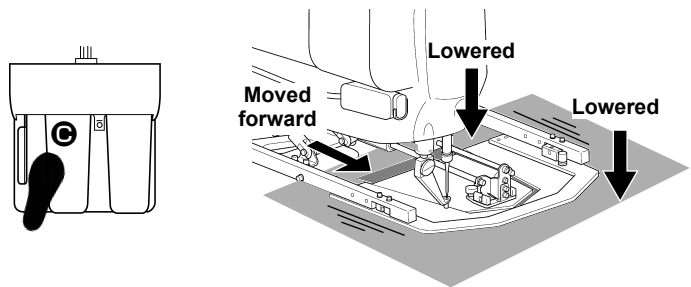


- 3) When the pedal switch **B** is fully depressed with the pocket clamp moved forward, the pocket clamp is lowered and kept in that position.

When the pedal switch **B** is fully depressed again, the pocket clamp goes up.



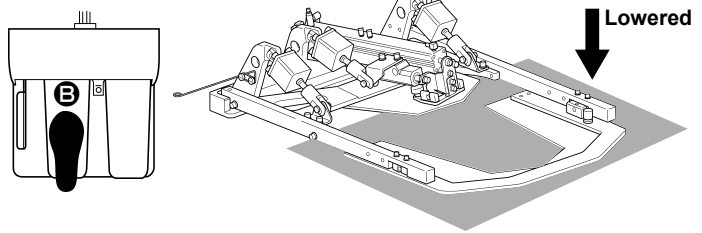
- 4) When the pedal switch **C** is depressed with the garment body clamp lowered and the pocket clamp moved forward and lowered, the sewing machine starts sewing.



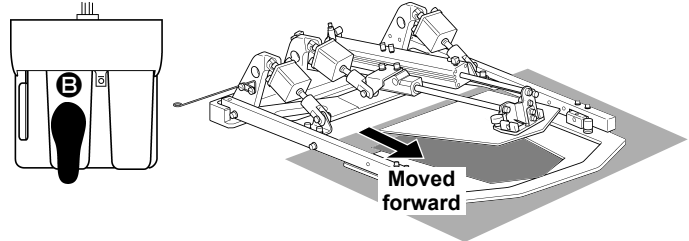
(2) M, L and LL sizes pocket setting + Pedal operation B (U081 : 82 • 83 • 84, U239 : B)

* For the M, L and LL pocket sizes, only the amount of forward travel of the pocket clamp is different respectively. The pedal is operated in the same manner regardless of the pocket size.

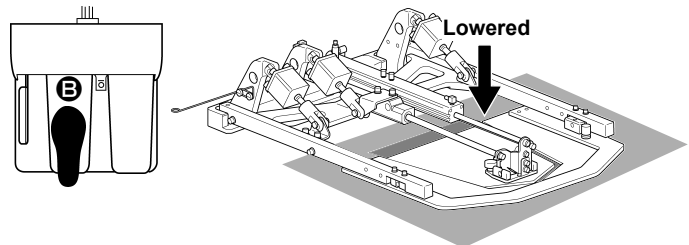
- 1) When the garment body is placed on the sewing machine and the pedal switch **B** is depressed, the garment body clamp comes down.



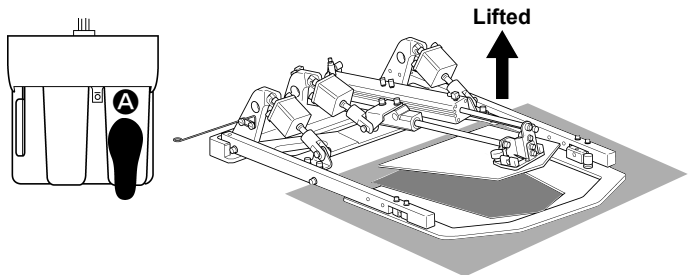
- 2) When the pocket cloth is placed on the sewing machine and the pedal switch **B** is depressed with the garment body clamp lowered, the pocket clamp moved forward.



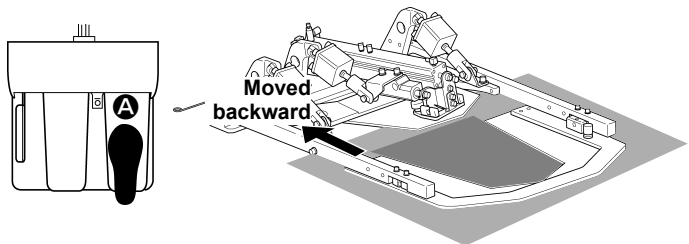
- 3) When the pedal switch **B** is depressed again with the pocket clamp moved forward, the pocket clamp comes down.



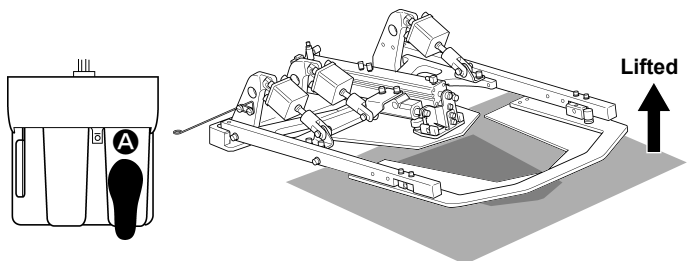
- 4) When the pedal switch **A** is depressed with the garment body clamp lowered and the pocket clamp moved forward and lowered, the pocket clamp goes up.



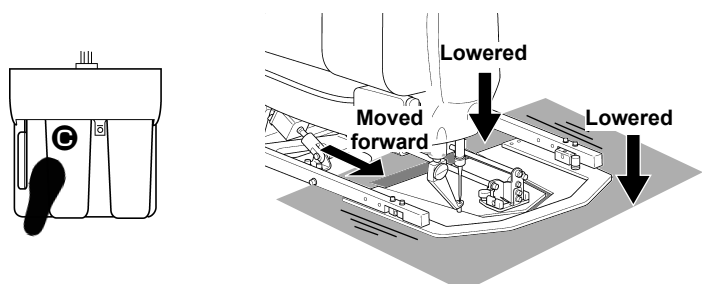
- 5) When the pedal switch **A** is depressed with the garment body clamp lowered and the pocket clamp moved forward and lifted, the pocket clamp moves backward.



- 6) When the pedal switch **A** is depressed with the garment body clamp lowered and the pocket clamp moved backward and lifted, the garment body clamp goes up.



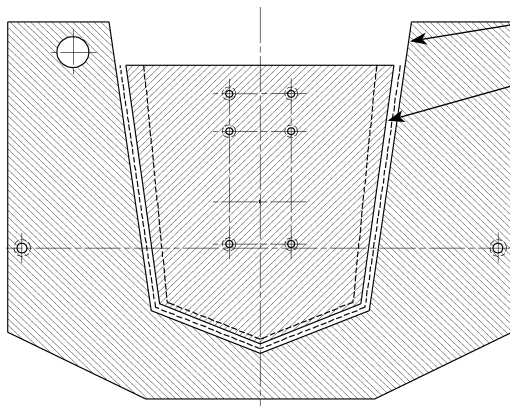
- 7) When the pedal switch **C** is depressed with the garment body clamp lowered and the pocket clamp moved forward and lowered, the sewing machine starts sewing.



7. POCKET CLAMP PREPARATION INSTRUCTIONS

7-1. Basics of the pocket clamp preparation

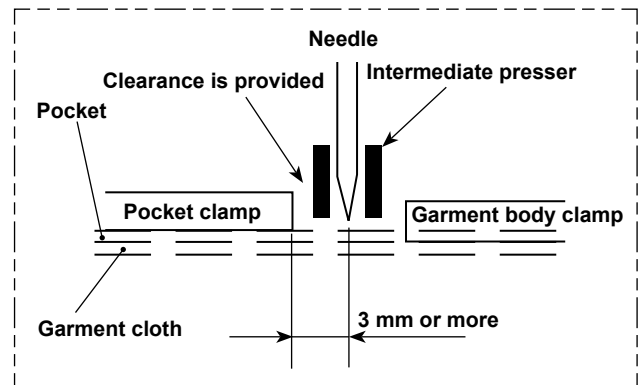
Basic of the pocket clamp preparation is as follows:



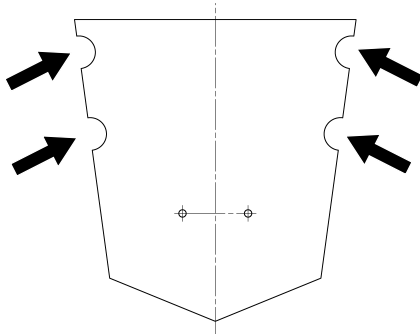
Align the pocket clamp with the pocket shape

Adjust the pocket clamp to such a dimension that it does not interfere with the intermediate presser during the outer periphery sewing. (3 mm or more inside of the outer periphery seam)

(Caution) For the S size pocket, adjust the pocket clamp to such a dimension that it does not interfere with the intermediate presser during the inner periphery sewing. (3 mm or more inside the outer periphery seam)

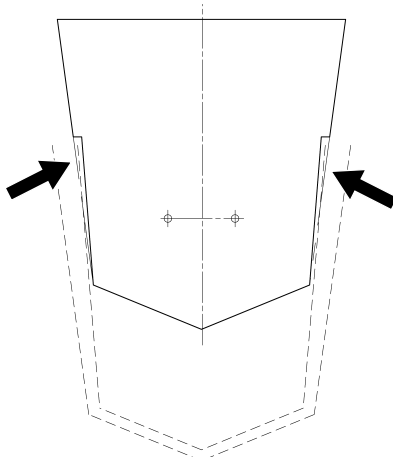


7-2. In the case of holding the pocket with fingers



To lower the pocket clamp with the pocket held with fingers, make notches in the pocket clamp into which you place your fingers.

7-3. In the case the needle or the intermediate presser comes in contact with the pocket clamp during the inner periphery sewing

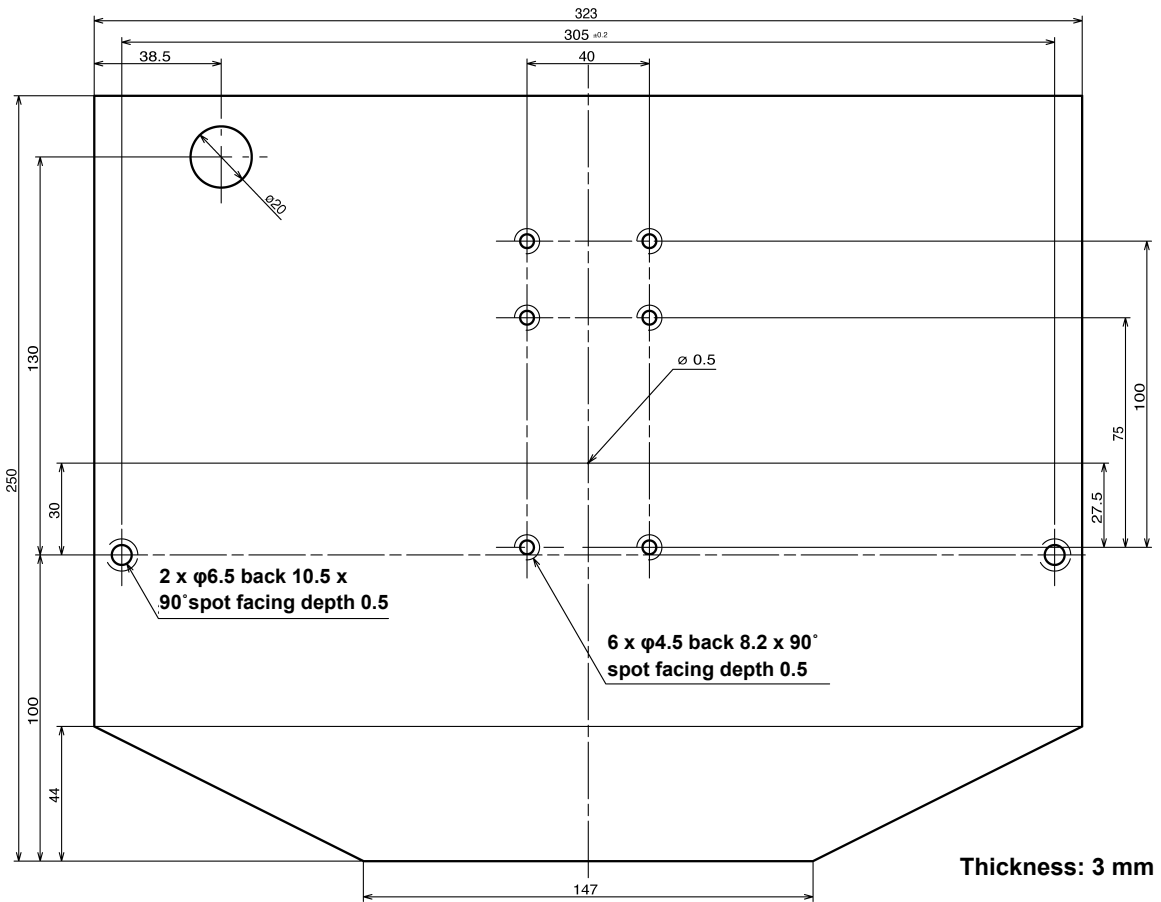


If the needle or the intermediate presser interferes with the pocket clamp during the inner periphery sewing, shave off the interfering part of the pocket clamp.

8. PLASTIC BLANK

Make a pocket clamp of a plastic blank in accordance with the pocket shape.

Plastic blank (Part number: 40063821)




(Caution) In the case of the S size pocket, prepare two sheets of plastic blank to make a garment body clamp and a pocket clamp.

9. MEMORY SWITCH SETTINGS

The memory switches have been factory-set to the set values shown below at the time of shipment. (In this section, only the items initial values of which are different from those of AMS-221ENHS3020 are described.)

No.	Description	Initial value	Remarks
U001	Max. sti/min	2000	
U003	Sewing speed 2 at the beginning of sewing	2000	
U004	Sewing speed 3 at the beginning of sewing	2000	
U005	Sewing speed 4 at the beginning of sewing	2000	
U006	Sewing speed 5 at the beginning of sewing	2000	
U048	Selection of origin retrieval at the time of "return to origin" operation	: Tracing the pattern data in the reverse order	
U081	Feeding frame control: Opened/closed by means of the pedal	82	Pocket size M
U082	Feeding frame control: Stopped at the intermediate position, and opened/closed by means of the pedal	82	Not used
U085	With/without pedal switch 2 latch	: Without	
U101	X-Y feed synchronous control (speed/pitch)	: 2200sti/min / 3.5mm	
U147	With/without stacker operation	: Disabled	
U239	Pedal operation A/B changeover	: Pedal operation A	

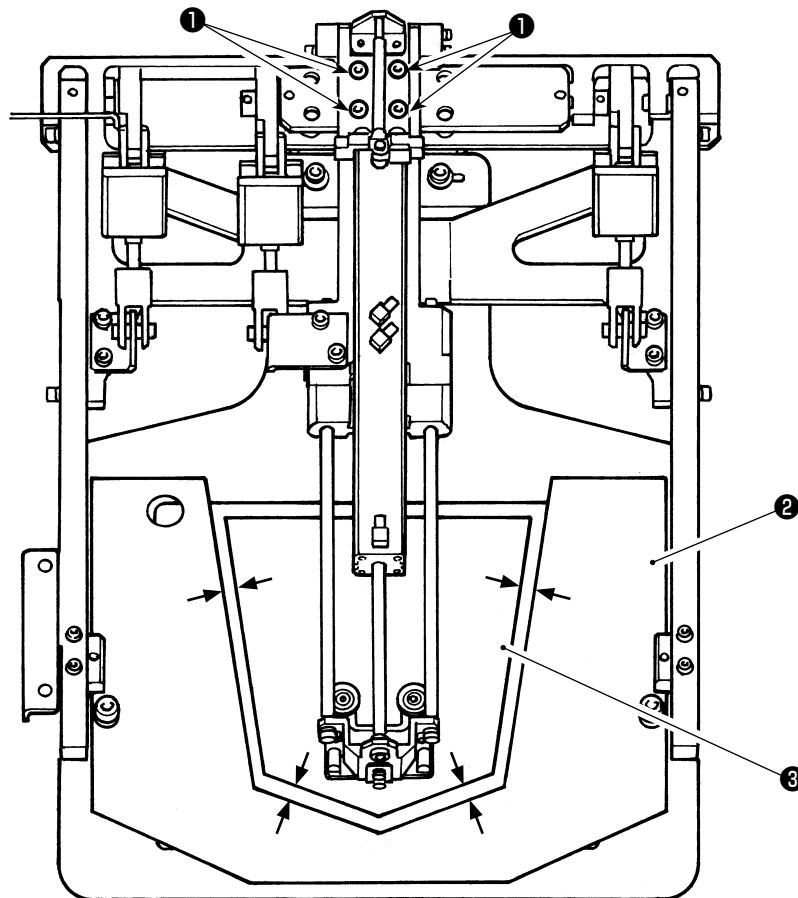
10. ERROR CODES

Error code	Display	Description of error	Display message	How to recover	Place of recovery
E399		Cylinder retraction position error	Save cylinder sensor; cannot be detected.	Since the air supply is turned OFF, manually return the cylinder to its retracted position.	Previous screen

11. OPTIONS

Name of parts	Type	Part No.	Remarks
SS46	Stacker device	40114887	

12. HOW TO ADJUST THE POCKET CLAMP POSITION



- 1) Loosen four screws ❶ .
- 2) Adjust the position of the pocket clamp so that the clearance between garment body clamp ❷ and pocket clamp ❸ (the section indicated with the arrow) varies within 1.5 mm.
- 3) Securely tighten four screws ❶ .

13. POINTS TO BE APPLIED WITH GREASE

Fig. A

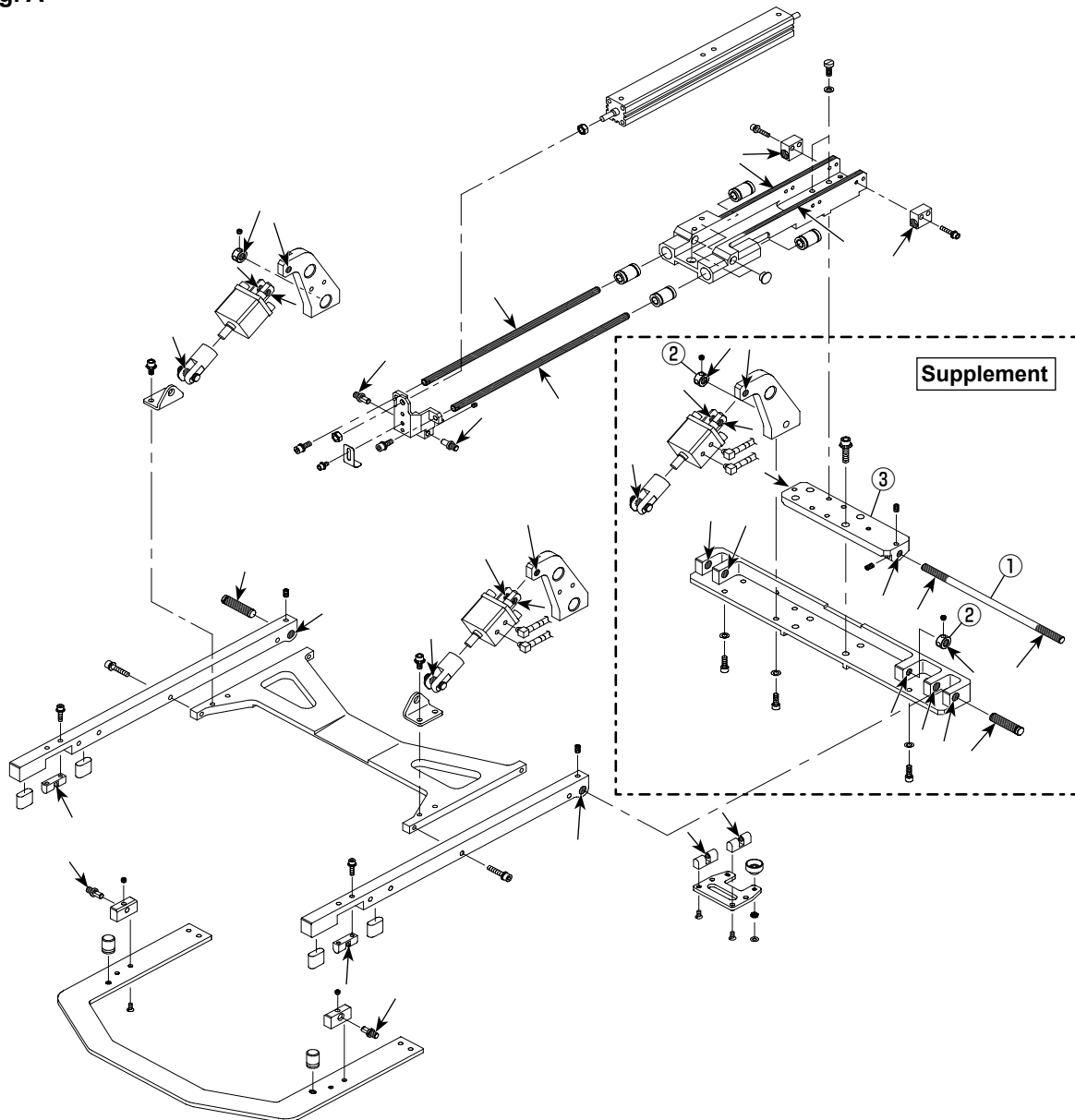
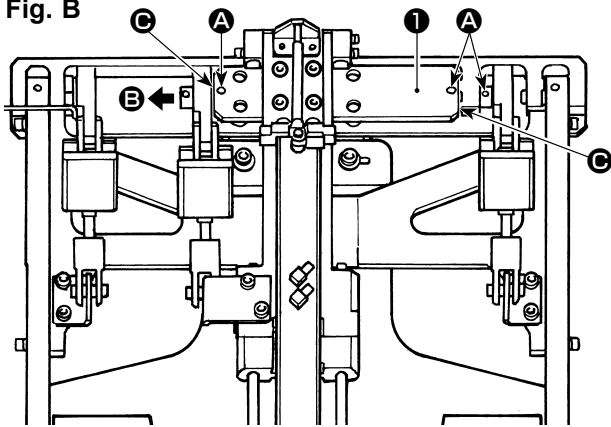


Fig. B



Supplement

[Applying grease to the shaft (① in Fig. A) section]

- Loosen screw **A**. Shift shaft (① in Fig. A) in direction **B**.
- Apply grease to the sliding section with an ink brush or the like.
- Return shaft (① in Fig. A) to its original position. Remove a thrust play with thrust pad(② in Fig. A).
- Fix cylinder base bracket **1** (③ in Fig. A), with screw **A**, at the position where an equal clearance is provided in right and left sections **C**.



中文

中文

目 录

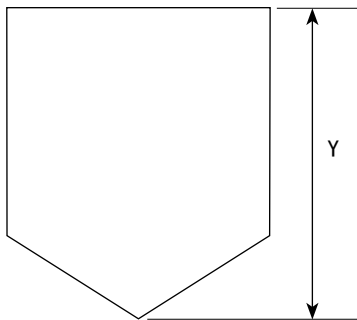
1. 规格	1
2. 安装	2
2-1. 标记灯的安装	2
2-2. 眼睛保护器的安装	2
3. 图案花样数据的编制方法	3
3-1. 关于可以缝制区域	3
3-2. 图案花样数据编制要领	5
4. 口袋尺寸的变更方法	6
4-1. 选择用户图案花样、VDT、M3、DAT 时	6
4-2. 登记图案花样按键时	7
5. 踏板操作方法 A、B 的变换	8
6. 踏板操作说明	9
6-1. 标准动作	9
(1) 标准动作+踏板操作 A (U081 : 80, U239 : A)	9
(2) 标准动作+踏板操作 B (U081 : 80, U239 : B)	10
6-2. 口袋 S 尺寸的设定	11
(1) 口袋 S 尺寸设定+踏板操作 A (U081 : 81, U239 : A)	11
(2) 口袋 S 尺寸设定+踏板操作 B (U081 : 81, U239 : B)	11
6-3. 口袋 M、L、LL 尺寸的设定	12
(1) 口袋 M、L、LL 尺寸设定+踏板操作 A (U081 : 82 • 83 • 84, U239 : A)	12
(2) 口袋 M、L、LL 尺寸设定+踏板操作 B (U081 : 82 • 83 • 84, U239 : B)	13
7. 口袋型的编制要领	14
7-1. 编制口袋型的基本方法	14
7-2. 用手指按压口袋时	14
7-3. 内侧缝制, 机针或中压脚接触口袋压脚时	14
8. 塑料空样	15
9. 存储器开关的设定	15
10. 异常代码	16
11. 选购项目	16
12. 口袋压脚位置的调整方法	16
13. 润滑脂的涂抹部位	17

* 上述以外的规格请参阅 AMS-221EN/IP-420 使用说明书。

1. 规格

1	机种名	AMS-221EN-HS3020/7200
2	最高缝制速度	2,000 sti/min (间距 3.5mm 以下时)
3	缝制范围	X (左右) 方向 Y (前后) 方向 246mm × 200mm ※ 每项口袋尺寸, 为了防止碰撞机针和压脚零件, 都有特定的禁止进入区域。
4	缝迹长度	0.1mm ~ 12.7mm (0.05mm 单位)
5	压脚上升量	以压脚框前端为基准 46±1mm
6	上线张力器	有效张力 (电子线张力器机构)
7	使用旋梭	半旋转倍旋梭
8	缝制速度限制	200 ~ 2,000 sti/min (100 sti/min 单位)
9	第二原点的设定	推荐位置 (X: -120, Y: 100)
10	质量 (总质量)	208kg (不包括附属部件)
11	使用空气压力	0.35 ~ 0.4MPa (最大 0.55MPa)
12	空气消费量	1.8dm ³ /min (ANR)
13	踏板	3 联踏板 (PK-47)

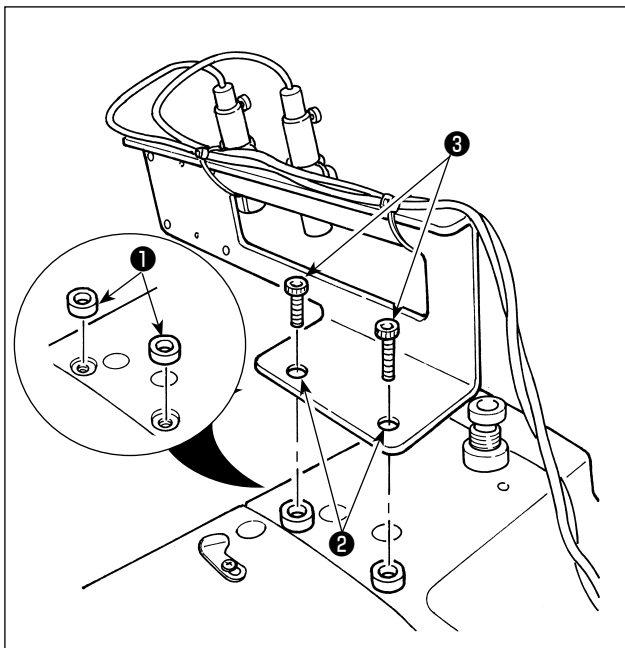
推荐口袋尺寸



型种类	Y 尺寸
S 尺寸	1mm ~ 21mm
M 尺寸	21mm ~ 96mm
L 尺寸	96mm ~ 117.9mm
LL 尺寸	117.9mm ~ 192.9mm

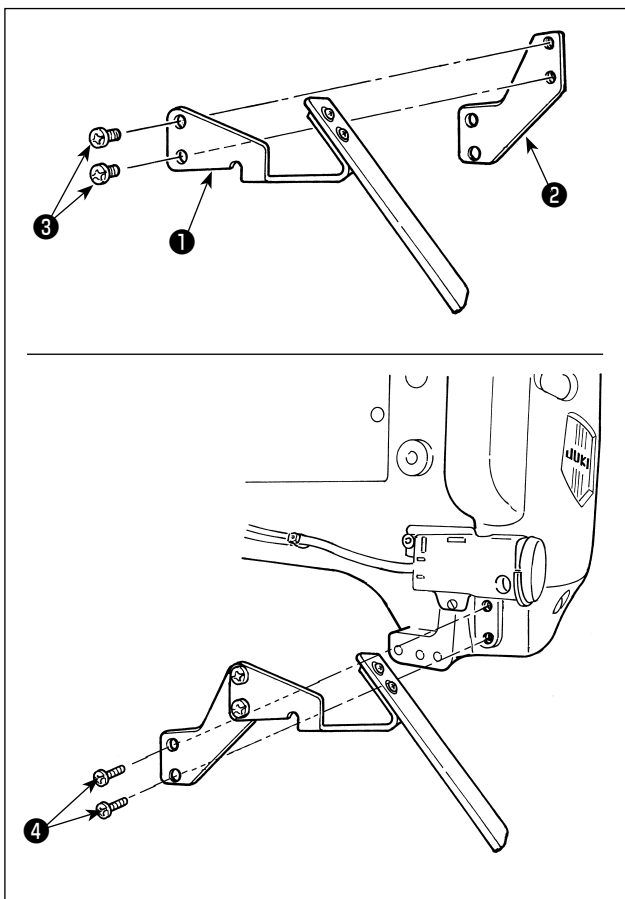
2. 安装

2-1. 标记灯的安装



请把螺杆环**①**插入机臂上面的锥丝凹孔，在把标记灯安装板孔**②**和螺杆环**①**调整好的状态下，用2个固定螺丝**③**固定。

2-2. 眼睛保护器的安装



1) 用连结螺丝**③**把眼睛防护器支撑架**①**和眼睛防护器连结板**②**连结起来。

2) 把连结板孔对准面部护罩侧面锥丝孔，然后用眼睛防护器安装螺丝**④**固定好。

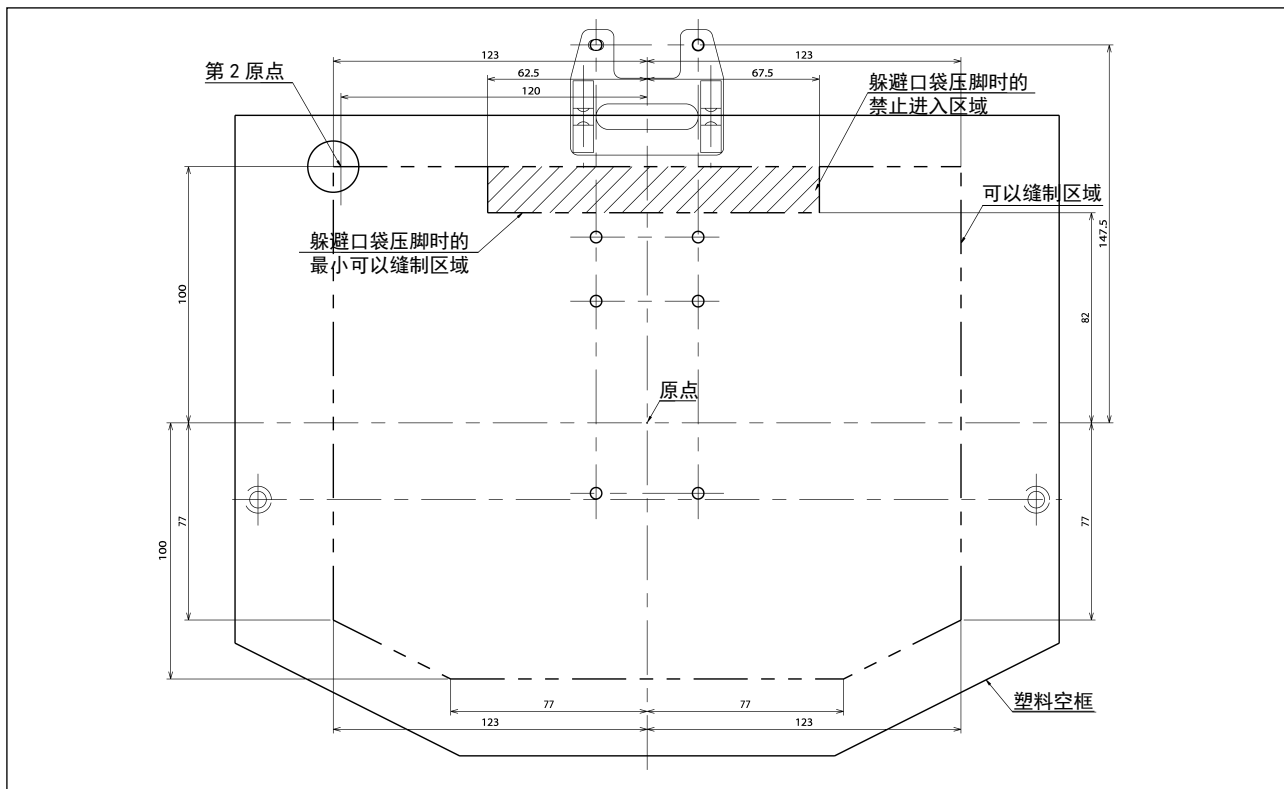
3. 图案花样数据的编制方法

3-1. 关于可以缝制区域

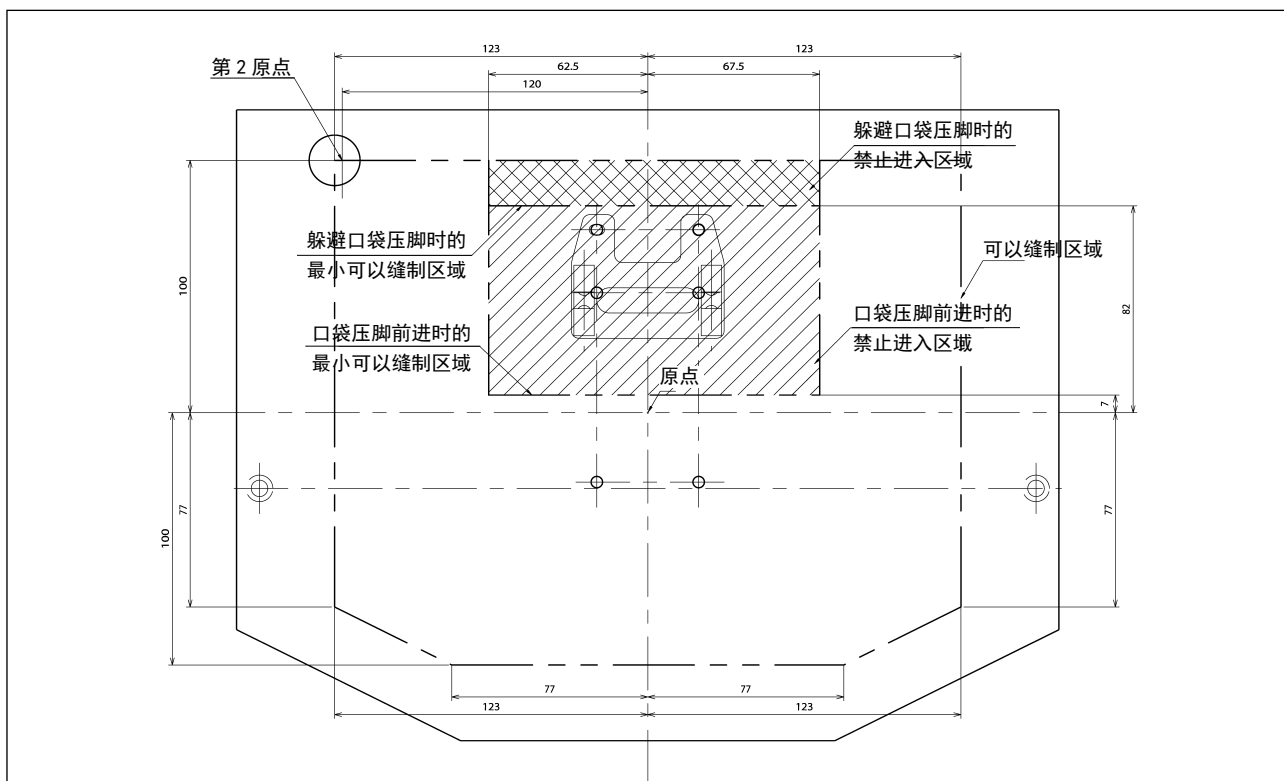
口袋尺寸设定的不同，可以缝制区域亦不同。编制图案花样之前，请一定进行确认。如果弄错可以缝制区域的话，就会发生超出缝制范围的异常（E040）。（有关口袋尺寸的设定，请参照「4. 口袋尺寸的变更方法」p. 6。）

S 尺寸 · Y（纵方向）：1mm ~ 21mm 标准动作的可以缝制区域

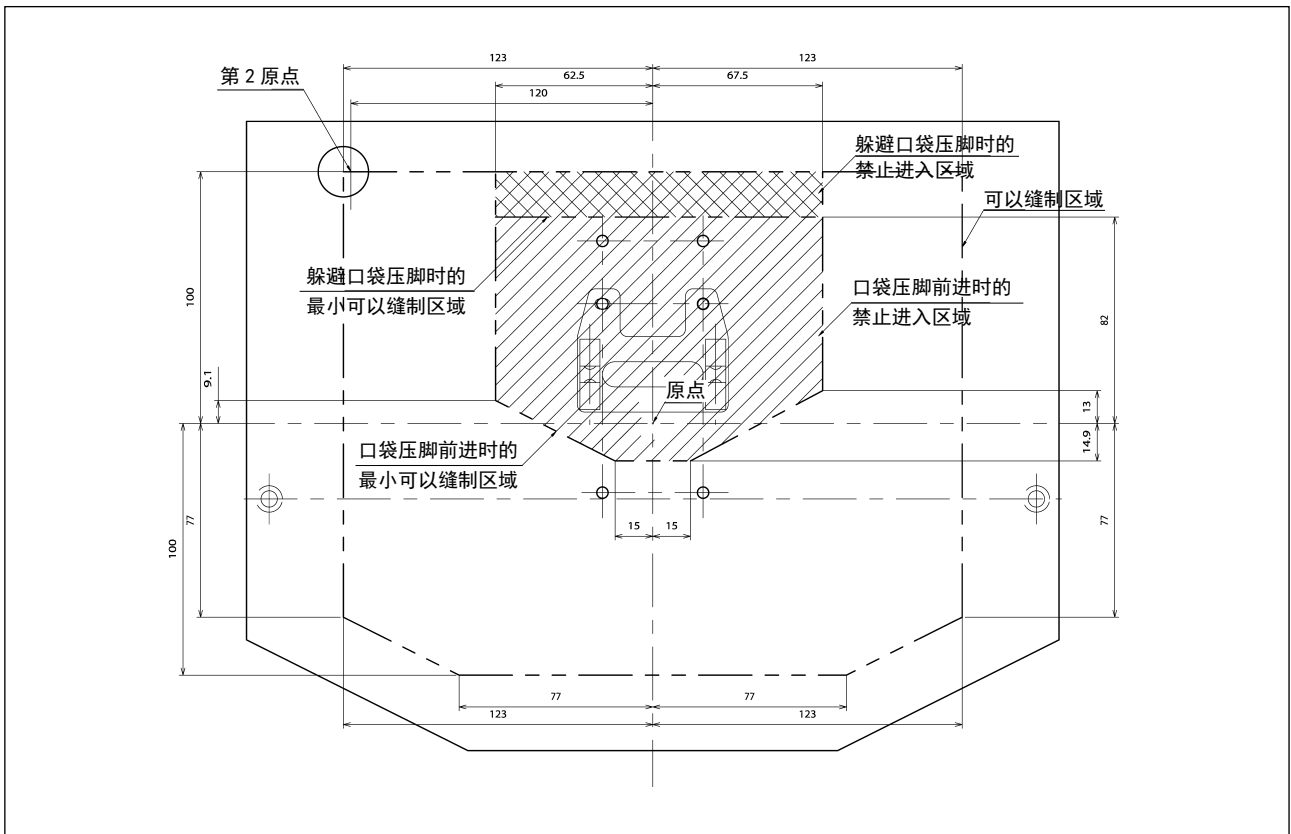
（S 尺寸使用 2 张塑料空框，制作衣身压脚和口袋压脚。）



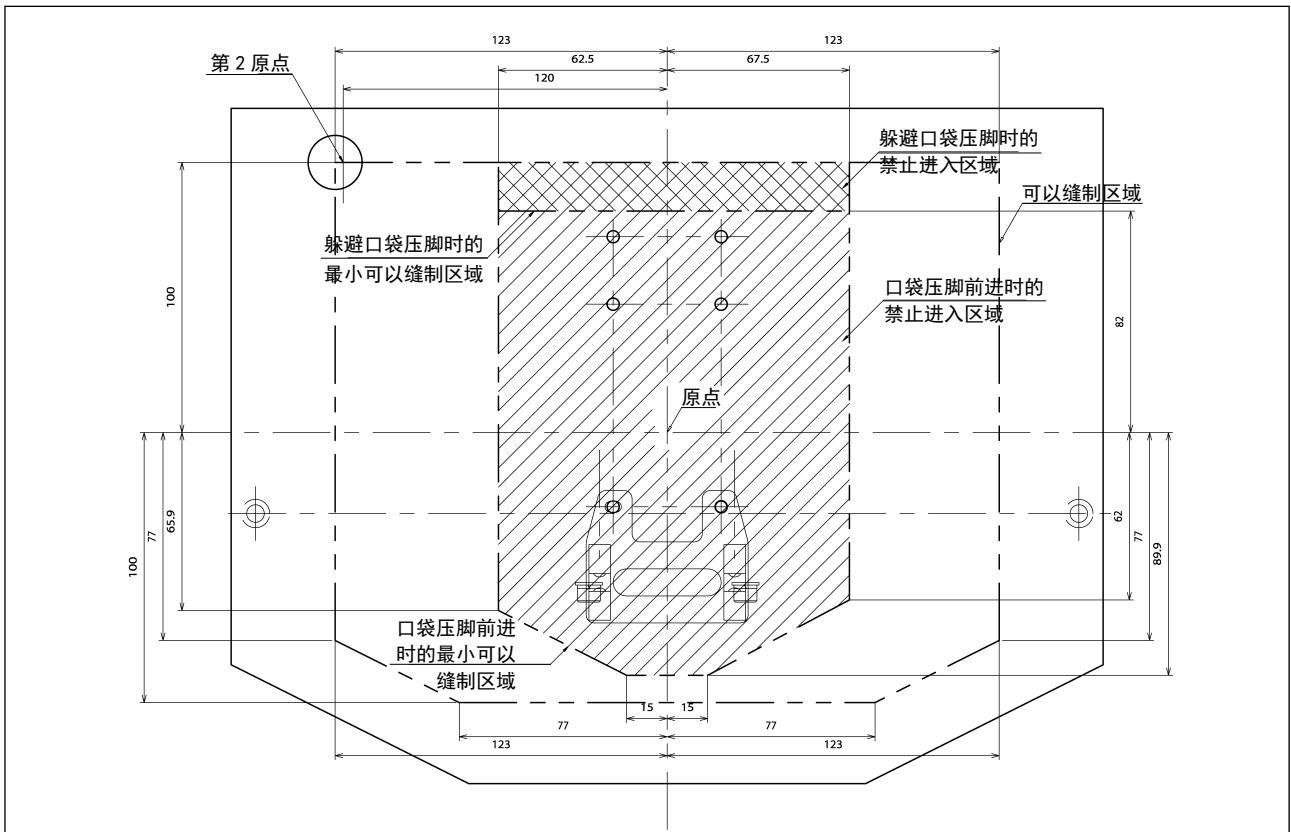
M 尺寸 · Y（纵方向）：21mm ~ 96mm 可以缝制区域



L 尺寸 · Y (纵方向) : 96mm ~ 117.9mm 可以缝制区域



LL 尺寸 · Y (纵方向) : 117.9mm ~ 192.9mm 可以缝制区域



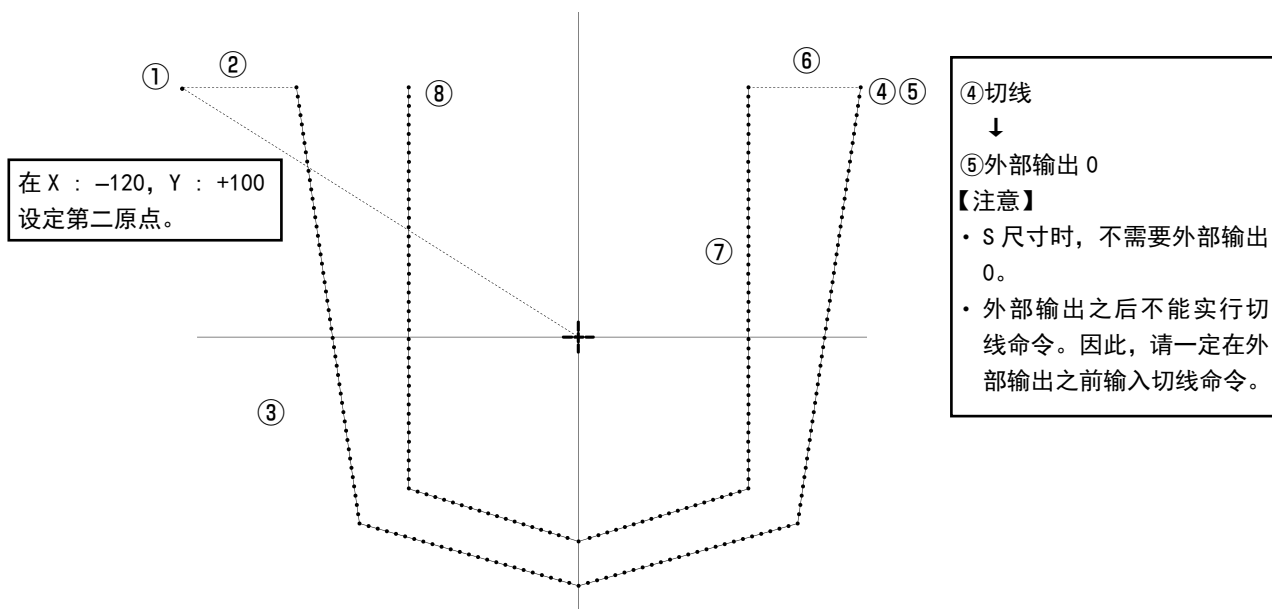
3-2. 图案花样数据编制要领

编制图案花样的必要条件：

缝制形状、小块宽度、缝迹长度、有无加固（有时，还包括尺寸和针数）

请如下图所示那样进行输入。

- ①第2原点 ... 从原点空送至 $X = -120, Y = +100$ ，作为第2原点。
- ②空送 从第2原点空送至缝制开始。
- ③外周缝制 ... 输入外周缝制图案花样。
- ④切线 输入切线。
- ⑤外部输出 ... 输入（躲避口袋压脚信号）外部输出 0。
- ⑥空送 从外周缝制空送至内周缝制。（加固、缝制）
- ⑦内周缝制 ... 输入内周缝制图案花样。
- ⑧切线 输入切线。



使用主机输入功能输入图案花样时，事先进行口袋尺寸的设定，然后可以用试缝模式确认口袋压脚的动作。（有关口袋尺寸的设定，请参照「4. 口袋尺寸的变更方法」p. 6。）



编制的图案花样进入了禁止进入区域后，缝制时会在进入的位置停止。因此请在试缝的形状上确认画面上确认是否没有进入禁止进入区域。另外，有可能损坏装置，因此请同样确认中压脚是否没有接触到空框。



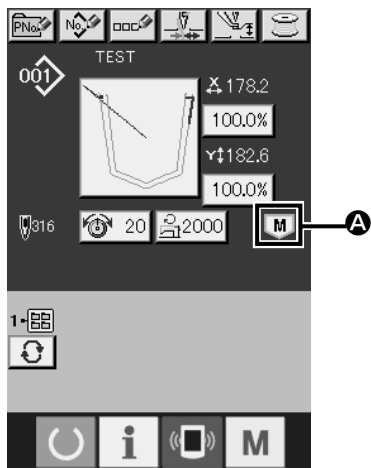
本规格中没有安装抓线装置。切线后，为了从布料拔出缝纫机线，插入 50mm 左右的空送的话，线就可以拔出来。
有关第二原点、外部输入等机械控制命令的输入方法，请参照附属的输入手册（AMS-221EN 使用说明书 CD : IP-420 输入说明书）「4-5. 机械控制命令」p. 42 ~ 60。

4. 口袋尺寸的变更方法

4-1. 选择用户图案花样、VDT、M3、DAT 时

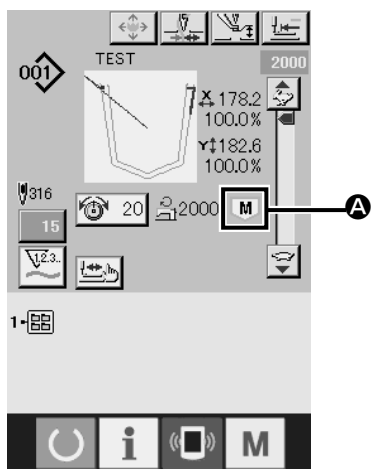
选择上述图案花样数据时，如果需要变更口袋尺寸，可以通过选择存储器开关 U081 的设定值，就可以变更口袋尺寸。

〈单独缝制数据的输入画面〉



图标 A	口袋尺寸	U081 设定值
	标准动作	80
	S 尺寸	81
	M 尺寸	82 (初期值)
	L 尺寸	83
	LL 尺寸	84

〈单独缝制的缝制画面〉



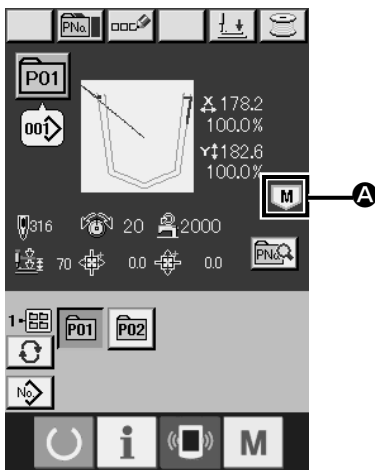
4-2. 登记图案花样按键时

登记到图案花样按键上的图案花样不能用存储器开关 U081 进行比啊能，而是通过各个 No. 来变更口袋尺寸。（选择图案花样按键时，用存储器开关 U081 设定的口袋尺寸变为无效。）

※ 有关图案花样按键的登记方法，请参照 AMS-221EN 使用说明书「Ⅱ-2-15. 进行图案按键的新登记」p. 46、「Ⅱ-2-16. 选择图案按键时的液晶显示部」p. 47、「Ⅱ-2-17. 进行图案按键 No. 选择时」p. 51、「Ⅱ-2-18. 变更图案按键的内容时」p. 53、「Ⅱ-2-19. 复制缝制图案时」p. 54。

以下的内容请同时参照 AMS-221EN 使用说明书「Ⅱ-2-18. 变更图案按键的内容时」p. 53 的内容。

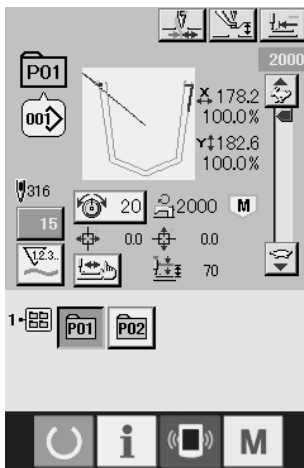
〈单独缝制数据的输入画面〉



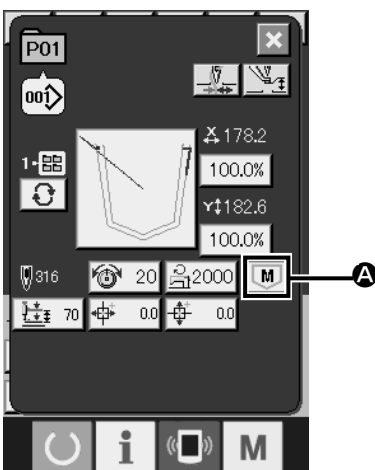
表示每个图案花样按键里设定的口袋尺寸。

图标 A	口袋尺寸
	标准动作
	S 尺寸
	M 尺寸
	L 尺寸
	LL 尺寸

〈单独缝制的缝制画面〉



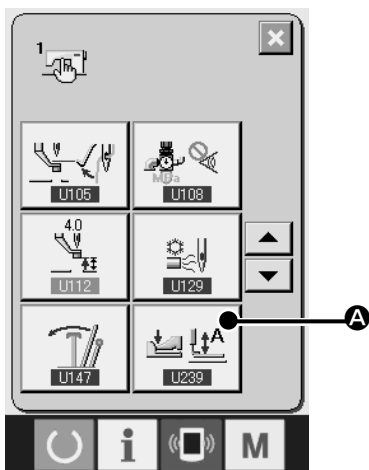
〈图案花样按键画面〉



每次按下按键，变化下列所示的口袋尺寸的选择。



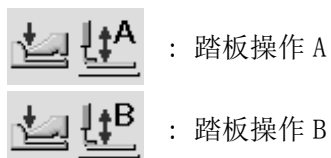
5. 踏板操作方法 A、B 的变换



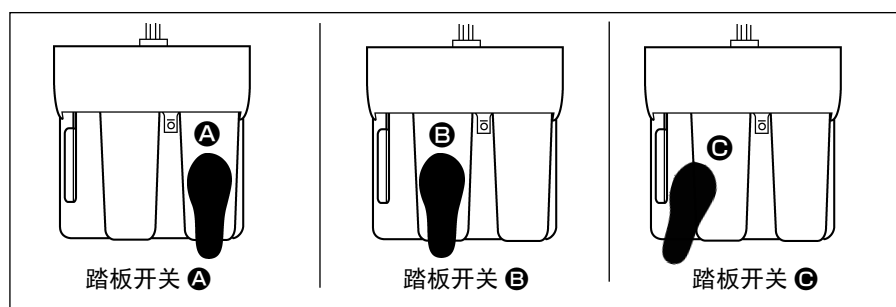
进行存储器开关 U239 **A** 踏板操作 A、B 的变换，就可以变换踏板的动作。



按键之后，进行反转，变成选择状态。



踏板操作 A、B 的基本动作如下所示。



踏板操作 A

- 踏板开关 **A** 进行衣身压脚的上升、下降。
- 踏板开关 **B**（轻轻地踩踏时）..... 进行口袋压脚的前进、后退。
- 踏板开关 **B**（一直踩踏到最里面时）... 进行口袋压脚的上升、下降。
- 踏板开关 **C** 缝制开始

踏板操作 B

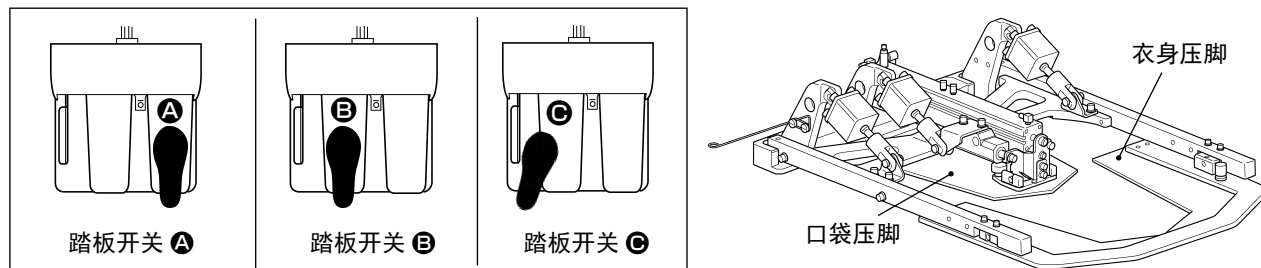
- 踏板开关 **A** 实行前一个动作（口袋压脚的上升、后退，衣身压脚的上升）。
- 踏板开关 **B**（轻轻地踩踏时）..... 进行衣身压脚的下降，口袋压脚的前进、下降。
- 踏板开关 **C** 缝制开始

※ 有关详细的标准、S、M、L、LL 尺寸的踏板操作，请参照「6. 踏板操作说明」p. 9。

6. 踏板操作说明

这里说明有关用存储器开关 U081、图案花样按键设定的口袋尺寸标准、S、M、L、LL 和操作 A、B 组合来起动缝纫机的操作。

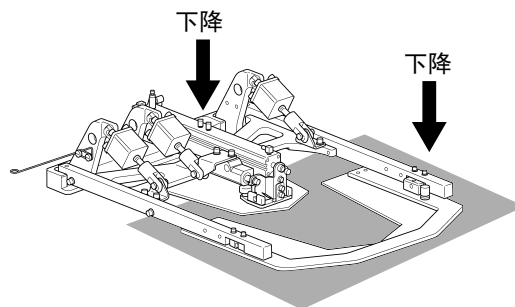
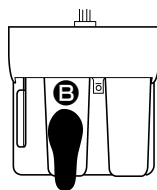
※ 在说明中踏板和压脚的表示如下所示。



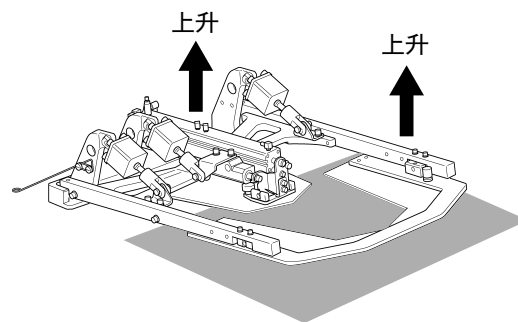
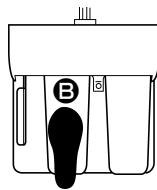
6-1. 标准动作

(1) 标准动作+踏板操作 A (U081 : 80, U239 : A)

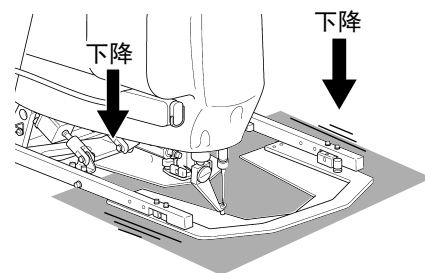
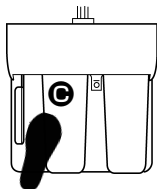
- 1) 安放缝制物，踩踏踏板开关 **B** 之后，衣身压脚、口袋压脚下降。



再次踩踏踏板开关 **B** 之后，衣身压脚、口袋压脚上升。

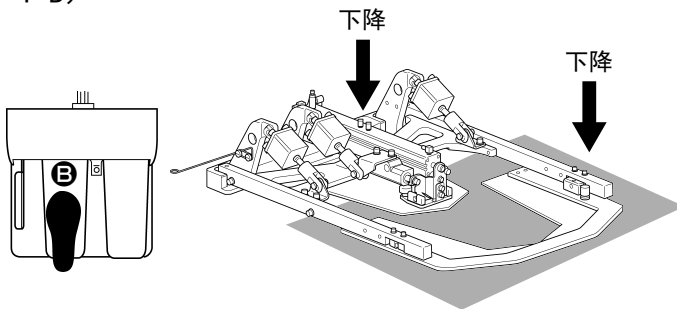


- 2) 衣身压脚、口袋压脚一起同时下降的状态时，踩踏踏板开关 **C** 之后就开始缝制。

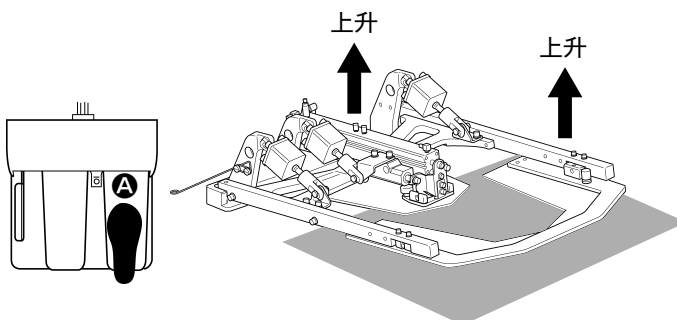


(2) 标准动作+踏板操作 B (U081 : 80, U239 : B)

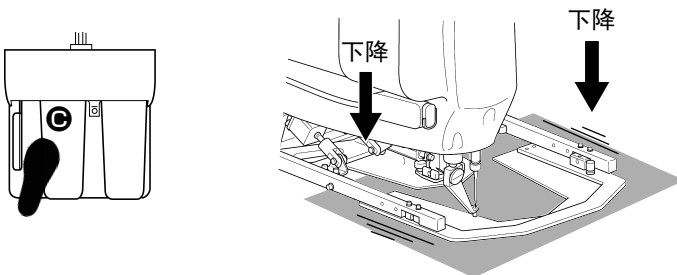
- 1) 按放缝制物，踩踏板开关 **B** 之后，衣身压脚、口袋压脚下降。



- 2) 衣身压脚、口袋压脚一起同时下降的状态时，踩踏板开关 **A** 之后，衣身压脚、口袋压脚上升。



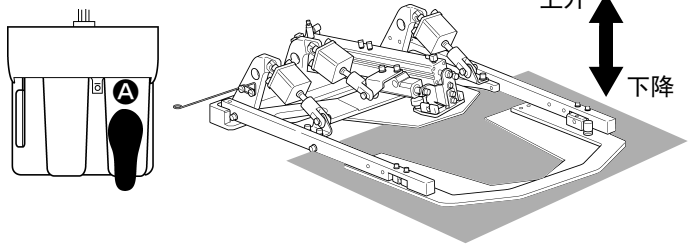
- 3) 衣身压脚、口袋压脚一起同时下降的状态时，踩踏板开关 **C** 之后就开始缝制。



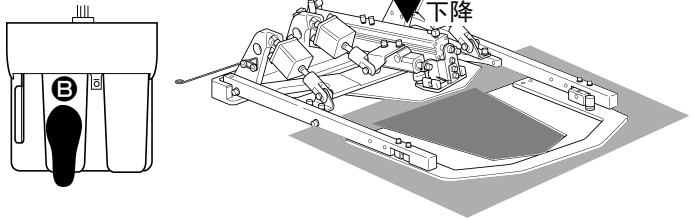
6-2. 口袋 S 尺寸的设定

(1) 口袋 S 尺寸设定+踏板操作 A (U081 : 81, U239 : A)

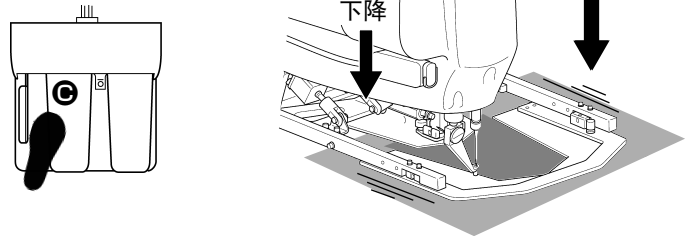
- 1) 安放缝制物，踩踏踏板开关 **A** 之后，衣身压脚、口袋压脚下降。
再次踩踏踏板开关 **A** 之后，衣身压脚、口袋压脚上升。



- 2) 安放口袋，衣身压脚下降的状态下，踩踏踏板开关 **B** 之后，口袋压脚下降。再次踩踏踏板开关 **B** 之后，口袋压脚上升。

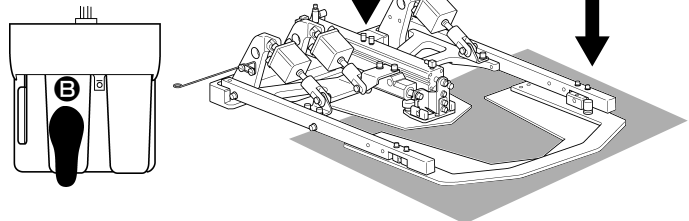


- 3) 衣身压脚、口袋压脚一起同时下降的状态时，踩踏踏板开关 **C** 之后就开始缝制。

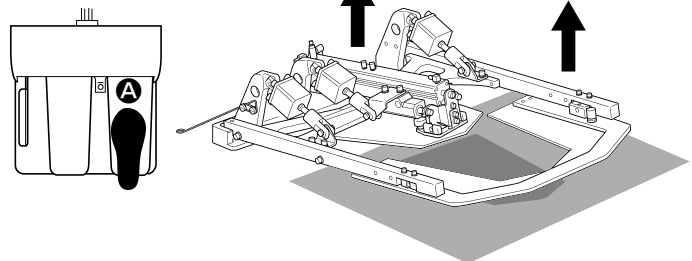


(2) 口袋 S 尺寸设定+踏板操作 B (U081 : 81, U239 : B)

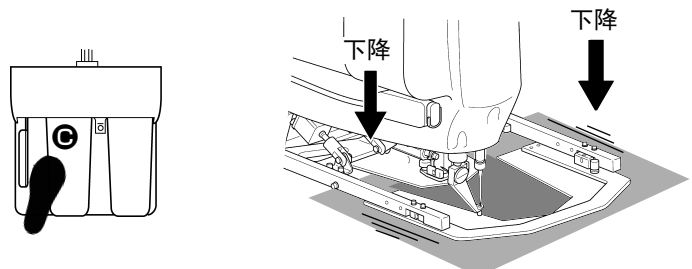
- 1) 安放衣身，踩踏踏板开关 **B** 之后，衣身压脚下降。
在衣身压脚下降后的状态下，再次踩踏踏板开关 **B** 之后，口袋压脚下降。



- 2) 安放口袋，在口袋压脚下降的状态下，踩踏踏板开关 **A** 之后，口袋压脚上升。
在口袋压脚上升的状态下，再次踩踏踏板开关 **A** 之后，衣身压脚上升。



- 3) 衣身压脚、口袋压脚一起同时下降的状态时，踩踏踏板开关 **C** 之后就开始缝制。

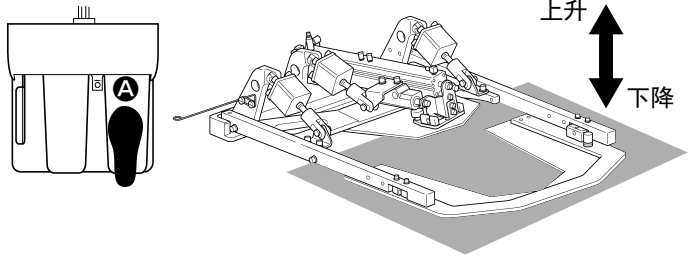


6-3. 口袋 M、L、LL 尺寸的设定

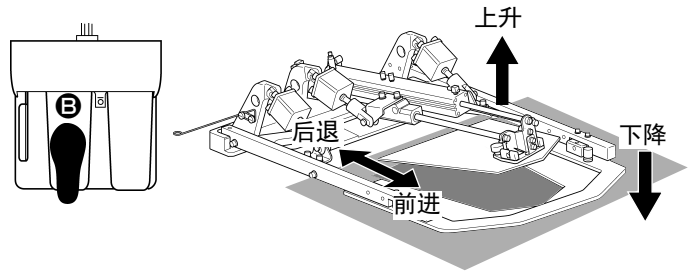
(1) 口袋 M、L、LL 尺寸设定+踏板操作 A (U081 : 82 • 83 • 84, U239 : A)

※M、L、LL 尺寸仅口袋压脚的前进量不同。踏板操作相同。

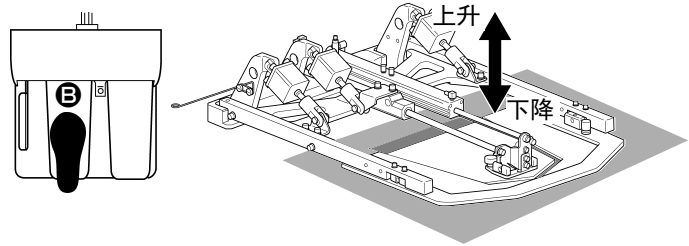
- 1) 安放衣身，踩踏踏板开关 **A** 之后，衣身压脚下降。
再次踩踏踏板开关 **A** 之后，衣身压脚上升。



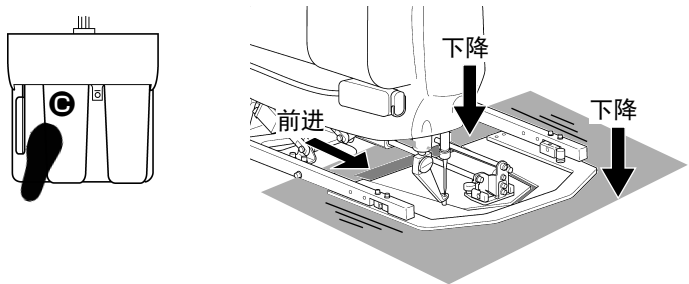
- 2) 安放口袋，在衣身压脚下降的状态下，轻轻地踩踏踏板开关 **B** 之后，口袋压脚前进。在口袋压脚前进、上升的状态下，让脚从踏板开关 **B** 离开之后，口袋压脚后退。



- 3) 在口袋压脚前进的状态下，把踏板开关 **B** 踩踏到最下方之后，口袋压脚下降，然后保持压脚。
再次把踏板开关 **B** 踩踏到最下方之后，口袋压脚上升。



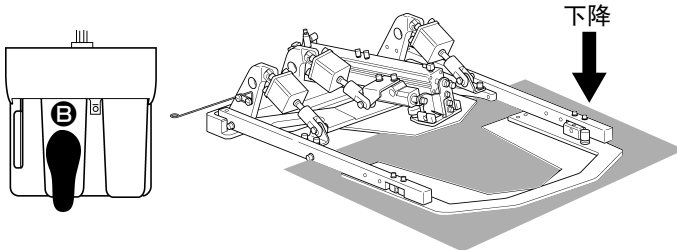
- 4) 衣身压脚下降，口袋压脚前进然后下降的状态时，踩踏踏板开关 **C** 之后开始缝制。



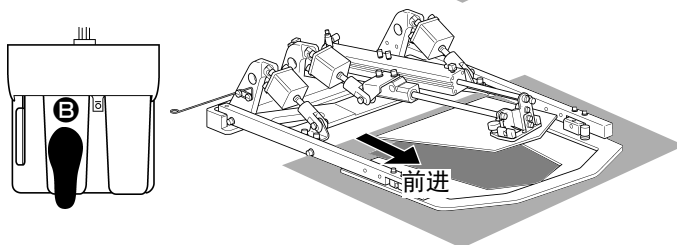
(2) 口袋 M、L、LL 尺寸设定+踏板操作 B (U081 : 82 • 83 • 84, U239 : B)

※M、L、LL 尺寸仅口袋压脚的前进量不同。踏板操作相同。

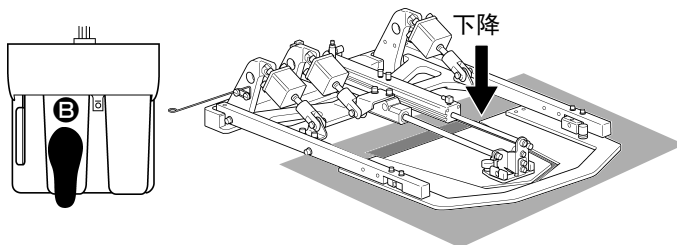
- 1) 安放衣身，踩踏踏板开关 **B** 之后，衣身压脚下降。



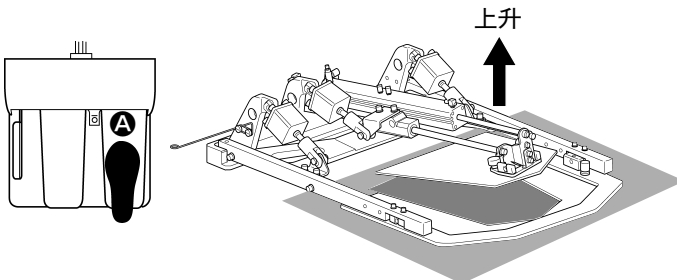
- 2) 安放口袋，在衣身压脚下降的状态下踩踏踏板开关 **B** 之后，口袋压脚前进。



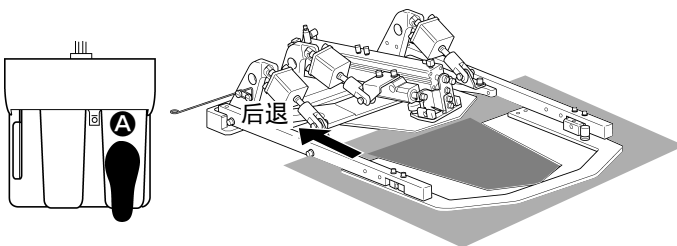
- 3) 在口袋压脚前进的状态下，再次踩踏踏板开关 **B** 之后，口袋压脚下降。



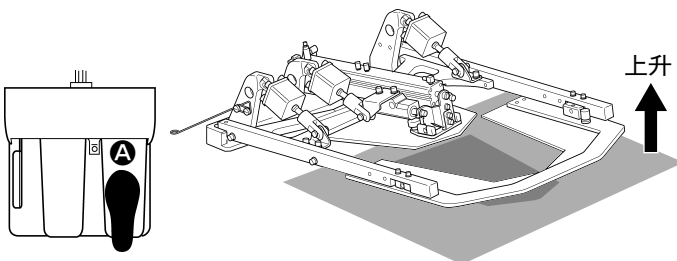
- 4) 衣身压脚下降，在口袋压脚前进然后下降的状态下，踩踏踏板开关 **A** 之后，口袋压脚上升。



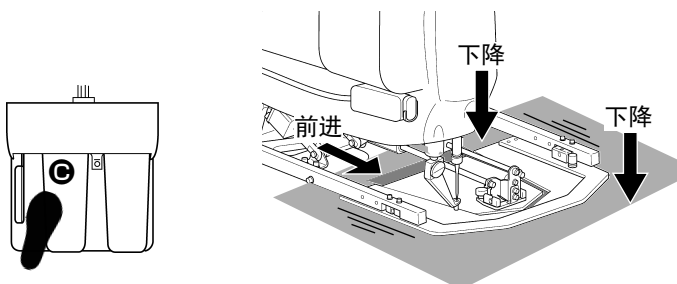
- 5) 衣身压脚下降，在口袋压脚前进然后上升的状态下，踩踏踏板开关 **A** 之后，口袋压脚后退。



- 6) 衣身压脚下降，在口袋压脚后退然后上升的状态下，踩踏踏板开关 **A** 之后，衣身压脚上升。



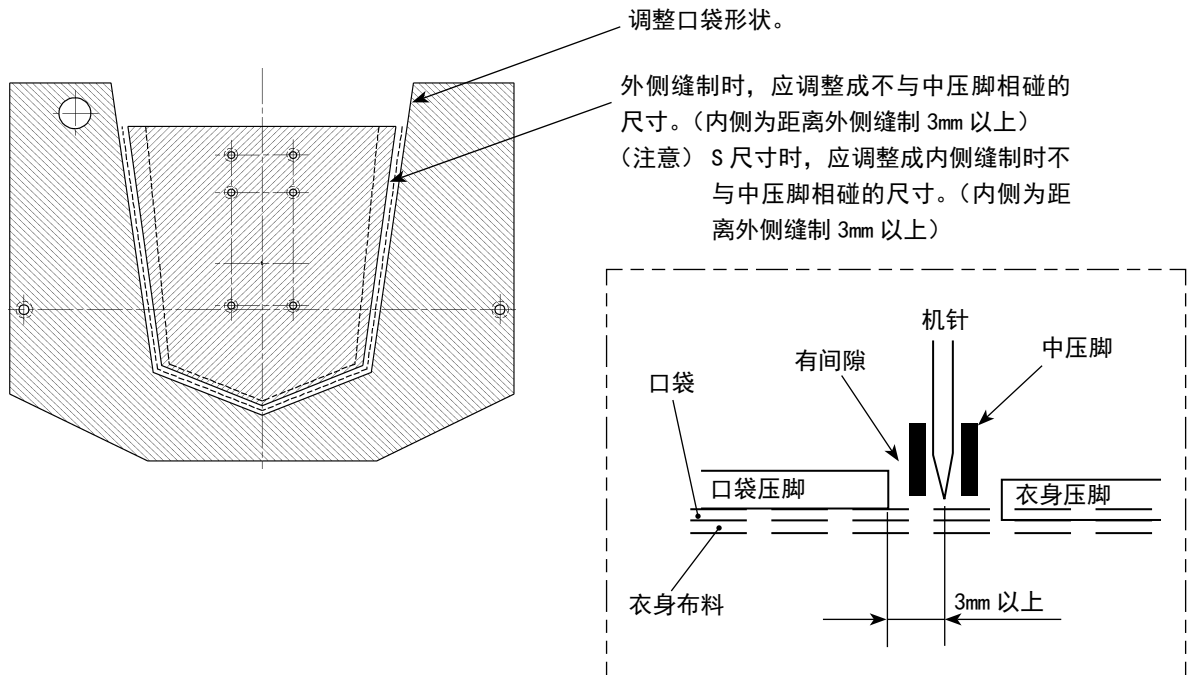
- 7) 衣身压脚下降，口袋压脚前进然后下降的状态下，踩踏踏板开关 **C** 之后开始缝制。



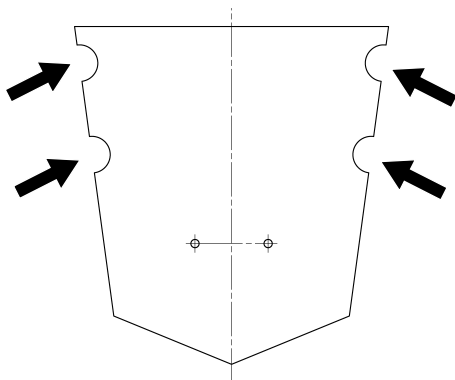
7. 口袋型的编制要领

7-1. 编制口袋型的基本方法

口袋型制作的基本方法如下。

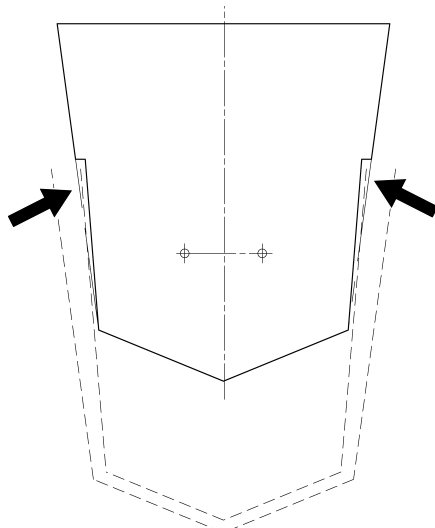


7-2. 用手指按压口袋时



在手指按压口袋的状态下, 让口袋压脚下降时, 在手指按压的位置做切口。

7-3. 内侧缝制, 机针或中压脚接触口袋压脚时

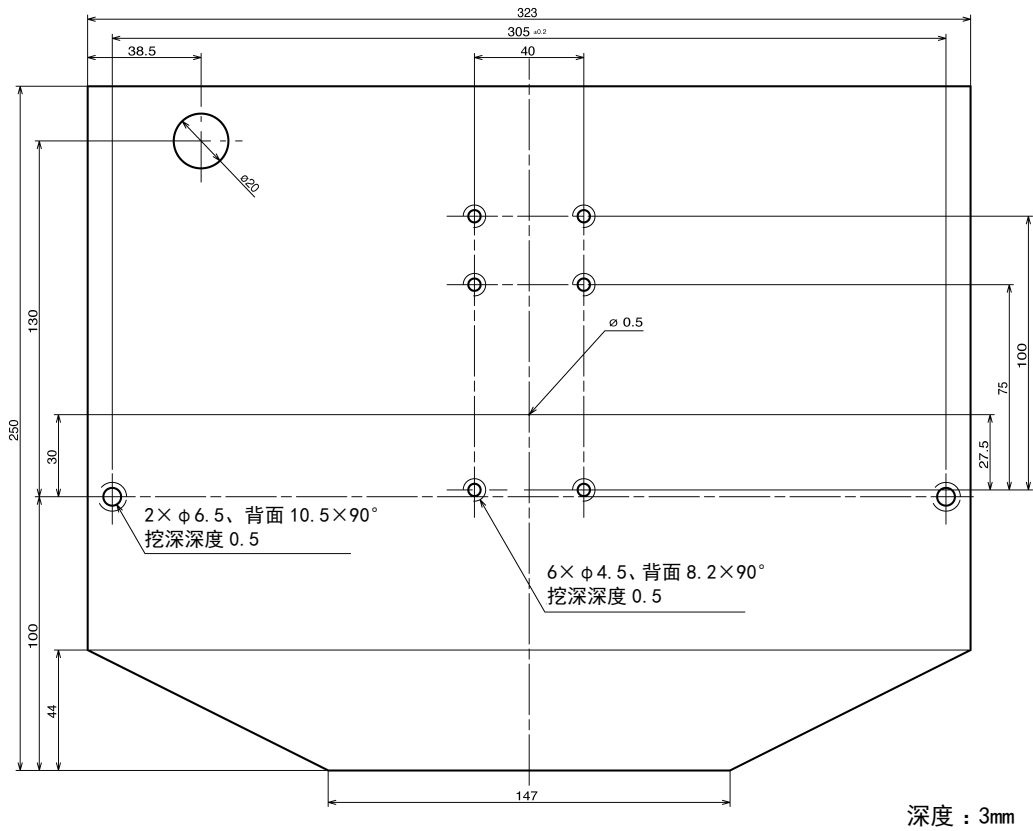


内侧缝制, 机针或中压脚与口袋压脚相碰时, 需要切削相碰的部位。

8. 塑料空样

根据口袋的形状，用塑料空框制作口袋压脚。

塑料空框（货号：40063821）




（注意）S 尺寸使用 2 张塑料空框，制作衣身压脚和口袋压


9. 存储器开关的设定

存储器开关出货时设定为下列的设定值。

（仅登载与 AMS-221ENHS3020 的初期值不同的项目。）

No.	内容	初期值	备考
U001	最高转速	2000	
U003	缝制开始速度 2	2000	
U004	缝制开始速度 3	2000	
U005	缝制开始速度 4	2000	
U006	缝制开始速度 5	2000	
U048	原点复位操作时的原点复位的选择	 ：逆向描绘图案花样数据	
U081	外压脚的控制和踏板的开闭	82	初期值：口袋尺寸 M
U082	外压脚的控制和中途停止踏板的开闭	82	设定为未使用
U085	踏板 SW2 锁销的有无	 ：无	
U101	X-Y 传送的同步控制（速度 / 间距）	 ：2200sti/min / 3.5mm	
U147	堆积器动作的有无	 ：无效	
U239	踏板操作的 A、B 变换	 ：踏板操作的 A	

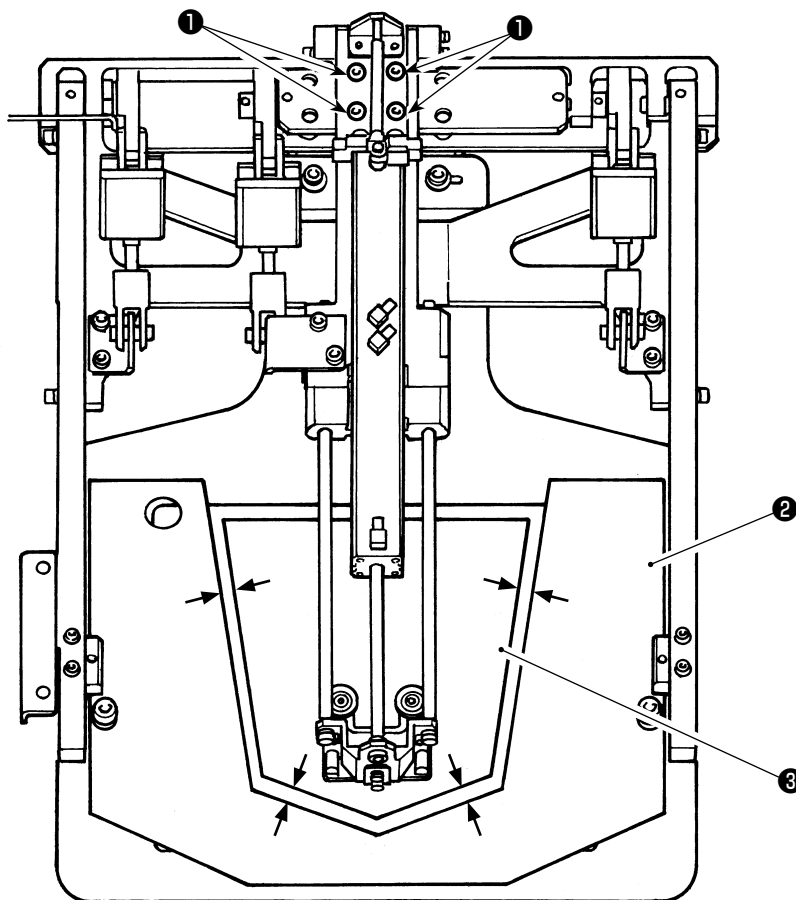
10. 异常代码

异常代码	显示	异常内容	显示信息	复位方法	复位部位
E399		躲避气缸位置异常	躲避气缸的传感器不能检测。	因为空气被 OFF, 所以请用手动方式返回躲避位置。	前一个画面

11. 选购项目

零部件名	种类	品番	备考
SS46	堆积器装置	40114887	

12. 口袋压脚位置的调整方法



- 1) 拧松 4 个螺丝①。
- 2) 把衣身压脚②和口袋压脚③的间隙（箭头部）的误差调整在 1.5mm 以内的位置。
- 3) 拧紧 4 个螺丝①。

13. 润滑脂的涂抹部位

图 A

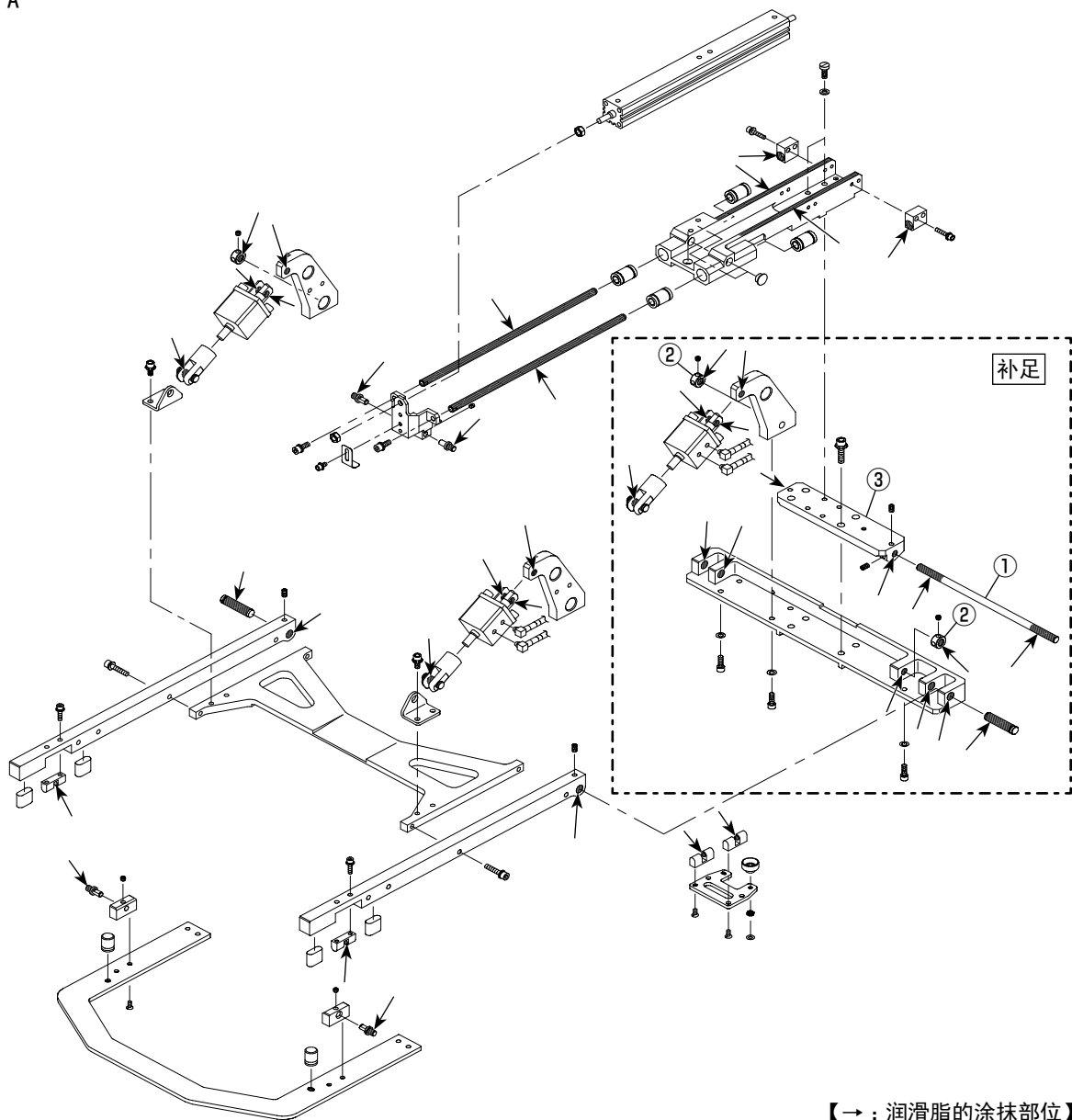
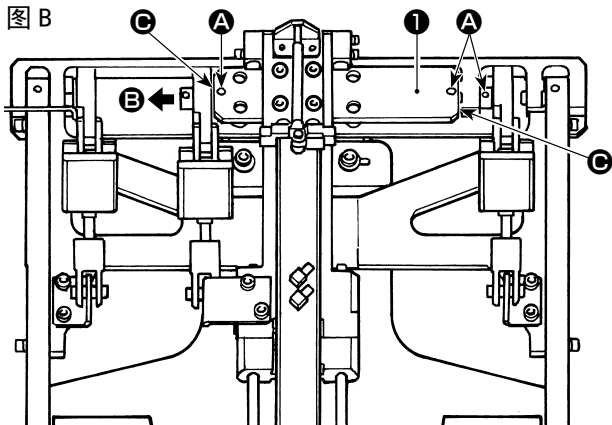


图 B



补足

【向机轴（图 A ①）涂抹润滑脂的方法】

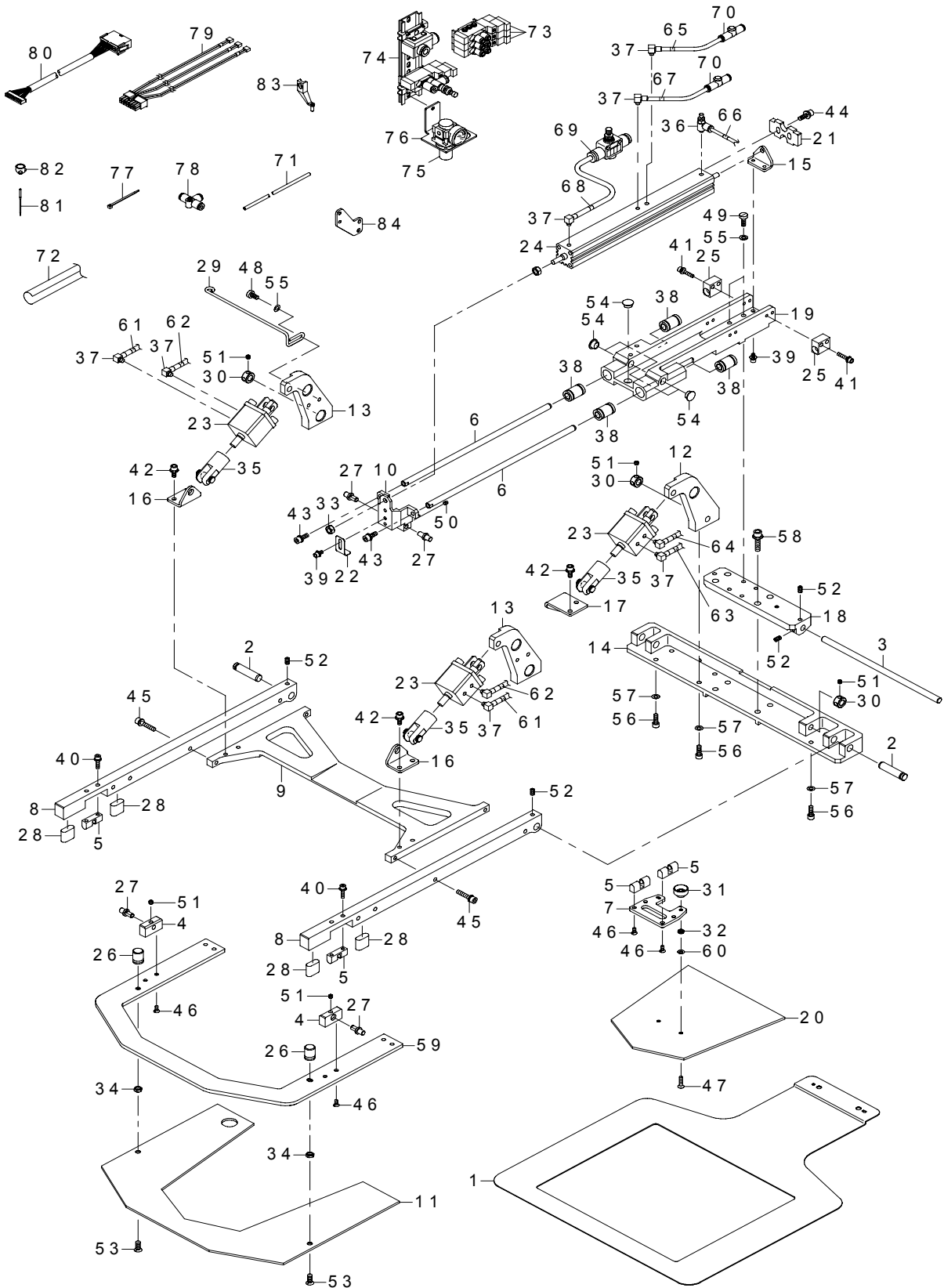
- 拧松螺丝 **A**，向 **B** 方向移动机轴（图 A ①）。
- 使用笔刷等向活动部涂抹润滑脂。
- 返回机轴（图 A ①），在推力环座（图 A ②）取出推力环。
- 在 **C** 部的间隙左右均等的位置，用螺丝 **A** 固定好气缸座支架 **1**（图 A ③）。



PARTS LIST

1. POCKET MECHANISM COMPONENTS

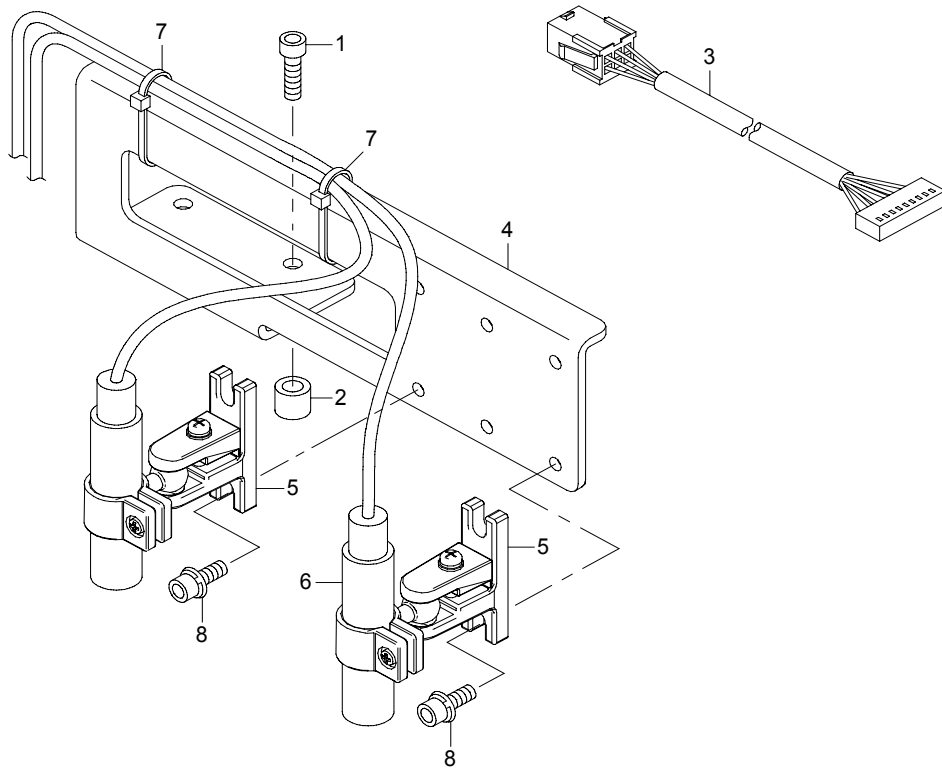
ポケット装置関係



REF.NO	NOTE	PART NO	DESCRIPTION	品名	Qty
1		400-56489	LOWER PLATE	布押え下板	1
2		262-17703	BASE CONNECTING PIN	ベット取付ピン	2
3		400-20622	LOOPER DRIVE SHAFT	ルーバ-揺動軸	1
4		400-51769	FEEDING FRAME SUPPORT BEARING	外枠支え軸受け	2
5		400-51770	FEEDING FRAME BALL CATCH	外枠ボールキャッチ	4
6		400-56479	POCKET CLAMP GUIDE SHAFT	ポケット押えガイド軸	2
7		400-56480	POCKET CLAMP INSTALLING PLATE	ポケット押え取付板	1
8		400-56481	CLAMP ARM	押え腕	2
9		400-56482	CLAMP ARM BEEM	押え腕補強板	1
10		400-56483	POCKET CLAMP BASE	ポケット押え取付台	1
11		400-56486	WORK CLAMP	身頃押え	1
12		400-56487	WORK CLAMP CYLINDER BKT B	押えシリンダーブラケット B	1
13		400-56488	WORK CLAMP CYLINDER BKT A	押えシリンダーブラケット A	2
14		400-56490	WORK CLAMP BASE	押え装置取付台	1
15		400-56491	CYLINDER BRACKET	シリンダー取付板	1
16		400-56492	CYLINDER PLATE A	シリンダー接続板 A	2
17		400-56493	CYLINDER PLATE B	シリンダー接続板 B	1
18		400-56495	CYLINDER BASE BRACKET	シリンダー土台ブラケット	1
19		400-56498	CYLINDER BASE	シリンダー土台	1
20		400-56499	POCKET CLAMP	ポケット押え	1
21		400-63818	CYLINDER GUIDE PLATE	シリンダガイド板	1
22		400-63819	POCKET PLATE SPRING	ポケット板ばね	1
23		400-64077	CYLINDER	シリンダ	3
24		400-64122	CYLINDER ASM.	シリンダー組	1
25		400-65157	GUIDE BLOCK	ガイドブロック	2
26		B2105-581-000	KNOB	振幅固定つまみ	2
27		B2560-220-000	SUPPORT PIN	外枠支え軸	4
28		B2563-220-000	RUBBER CUSHION	布押え外枠受ゴム	4
29		B2568-223-C00	AIR TUBE SUPPORT	エアチューブ支え	2
30		CS-0800881-TP	THRUST COLLAR D=8 W=8	スラスト受 D=8 W=8	2
31		G6036-870-000	POCKET PRESSER KNOB	ポケット押えノブ	2
32		NM-6040003-SD	NUT M4X0.7 TYPE3	六角ナット M4 X 0.7 3種	2
33		NM-6060003-SC	NUT M6X1 TYPE3	六角ナット M6 X 1 3種	1
34		NS-6150310-SP	HEXAGONAL NUT 15/64-28	六角ナット 15/64-28	2
35		PA-9000540-00	2 CROWN KNUCKLE JOINT	2山ナックルジョイント	3
36		PC-0105080-00	SPEED CONTROLLER	スピードコントローラ	1
37		PJ-0460525-03	HOSE ELBOW	ホースエルボ	9
38		SB-7080001-00	BEARING	ころがり軸受	4
39		SL-6040892-TN	SCREW M4 L=8	座金付き六角穴ボルト M4 L=8	4
40		SL-6041692-TN	SCREW M4 L=16	座金付き六角穴ボルト M4 L=16	4
41		SL-6042092-TN	SCREW M4 L=20	座金付き六角穴ボルト M4 L=20	4
42		SL-6051292-TN	SCREW M5 L=12	座金付き六角穴ボルト M5 L=12	6
43		SL-6051492-TN	SCREW M5 L=14	座金付き六角穴ボルト M5 L=14	2
44		SL-6051692-TN	SCREW M5 L=16	座金付き六角穴ボルト M5 L=16	2
45		SL-6052592-TN	SCREW M5 L=25	座金付き六角穴ボルト M5 L=25	4
46		SM-1040870-TP	SCREW	皿小ねじ M4 L=8	8
47		SM-1041400-SP	SCREW	皿小ねじ M4 L=14	2
48		SM-6051000-SP	SCREW	平ねじ M5 L=10	4
49		SM-6051400-SP	SCREW	平ねじ	4
50		SM-8040412-TP	SCREW M4X4	止めねじ M4 X 4	2
51		SM-8050412-TP	SCREW M5 L=4	止めねじ M5 L=4	6
52		SM-8050812-TP	SCREW M5X8	止めねじ M5 X 8	6
53		SS-1151310-TP	SCREW	皿ねじ	2
54		TA-1050504-R0	RUBBER PLUG	止め栓	5
55		WP-0531000-SD	WASHER M5	平座金小形丸 M5	8
56		SM-6051402-TN	SCREW M5 L=14	六角穴ボルト M5 L=14	6
57		WP-0531000-SC	WASHER 5.3X10X1	平座金 5.3 X 10 X 1	6
58		SL-6062592-TN	SCREW M6 L=25	座金付き六角穴ボルト M6 L=25	4
59		400-56485	FEEDING FRAME	布押え外枠	1
60		WT-0430001-KN	TOOTHED WASHER	歯付き座金 M4	2
61		180-35006	CABLE MARK NO.1	ワイヤーマーク (1)	5
62		180-35105	WIRE MARK (2)	ワイヤーマーク (2)	5
63		180-35204	WIRE MARK (3)	ワイヤーマーク (3)	3
64		180-35303	WIRE MARK (4)	ワイヤーマーク (4)	3
65		180-35402	WIRE MARK (5)	ワイヤーマーク (5)	2
66		180-35501	WIRE MARK (6)	ワイヤーマーク (6)	2
67		180-35600	WIRE MARK (7)	ワイヤーマーク (7)	2
68		180-35709	WIRE MARK (8)	ワイヤーマーク (8)	2
69		PC-0124010-00	SPEED CONTROLLER	スピードコントローラ	5
70		PV-0100150-00	QUICK EXHAUST VALVE	クイックエキゾーストバルブ	2
71		BT-0400251-EB	URETHANE TUBE BLACK 4X2.5	ポリウレタンチューブ 黒 4 X 2.5	16.5
72		HX-0036400-OE	TUBE	束線パーツ	2.6
73		PV-1502090-00	5-PORT SOLENOID VALVE	5ポート電磁弁	3
74		400-32232	SOLENOID VALVE A ASM.	電磁弁 A 組	1
75		PF-0205010-C0	AIR REGULATOR	レギュレータ	1
76		400-58031	AIR REGULATOR BASE	レギュレータ取付板	1
77		HX-0023300-00	CABLE BAND	束線バンド	11
78		PJ-3050400-01	T	チーズ	2
79		400-64126	SOLENOID VALVE CORD ASM.	電磁弁コード組	1
80		400-97984	SOLENOID VALVE RELAY CABLE ASM.	電磁弁中継ケーブル組	1
81		MDP-170B1900	NEEDLE DPX17 #19	針 DPX17 #19	1
82		B1406-215-P00	THREAD GUIDE H	厚物用針棒糸案内	1
83		B1601-210-D0F-A	INTERMEDIATE PRESSER F	中押え F	1
84		400-64076	SAFETY PLATE BRK	アイガードブラケット	1

2. MARKING LIGHT COMPONENTS

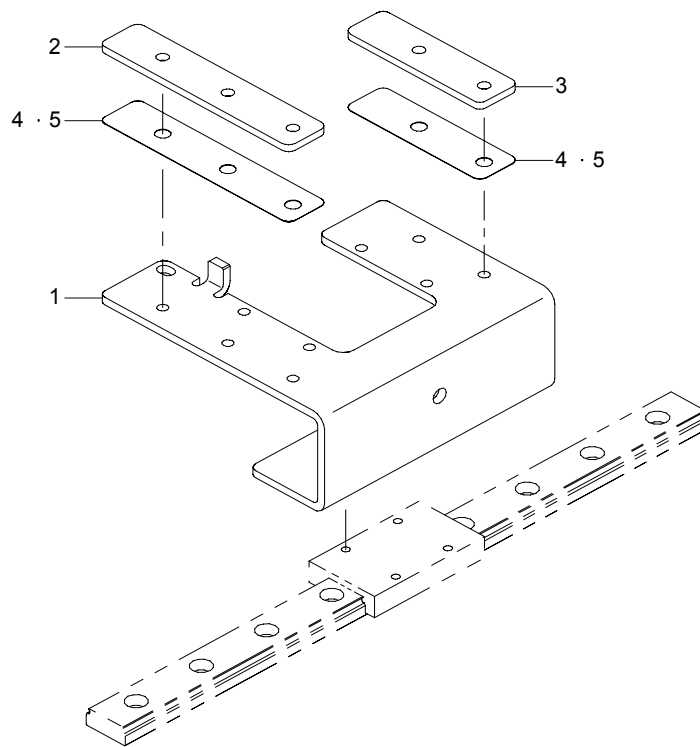
マーキングライト関係



REF.NO	NOTE	PART NO	DESCRIPTION	品名	Qty
1		SM-6051802-TP	SCREW M5 L=18	六角穴ボルト M5 L=18	2
2		138-58808	THREAD CUTTER AUXILIARY ROLLER	糸切り補助ころ	2
3		400-64125	LED MARKING RELAY CABLE ASM.	LED マーキング中継ケーブル組	1
4		400-56497	MARKING LIGHT INSTALLING PLATE	マーキングライト取付板	1
5		400-56503	MARKING LIGHT HOLDER	マーキングライト取付け金具	2
6		400-64123	LED MARKING A ASM.	LED マーキング A 組	1
7		HX-0023300-0B	CABLE BAND	束線バンド	2
8		SL-6051492-TN	SCREW M5 L=14	座金付き六角穴ボルト M5 L=14	4

3. X-Y COMPONENTS

X - Y 関係

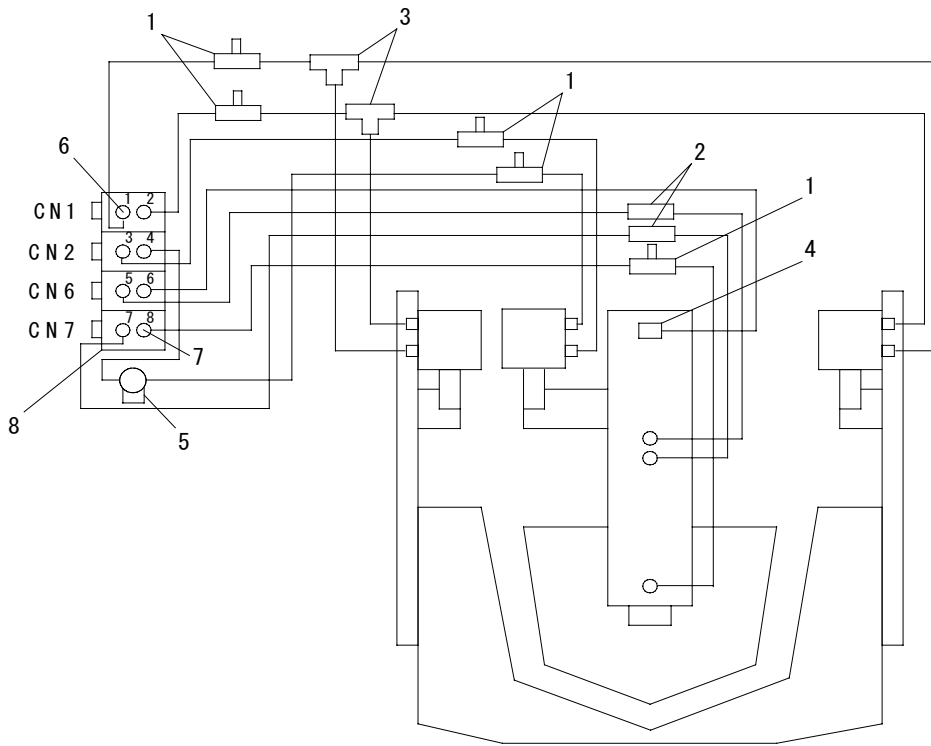


PARTS LIST

REF.NO	NOTE	PART NO	DESCRIPTION	品名	Qty
1		401-21232	X DRIVEN BRACKET BASE	X 従動ブラケットベース	1
2		401-21230	BRACKET BASE SPACER	ブラケットベーススペーサ	1
3		401-21671	BRACKET BASE SPACER A	ブラケットベーススペーサ A	1
4	#01	401-21231	SPACER 0.2MM	スペーサ0.2 MM	1
5	#01	401-21624	SPACER 0.1MM	スペーサ0.1 MM	1
	NOTE(注記)		#01....QUANTITY SELECTION PARTS (ONE PIECE OR TWO-PIECE USE)	数量選択部品 (1個または2個使用)	

4. AIR PIPING DIAGRAM

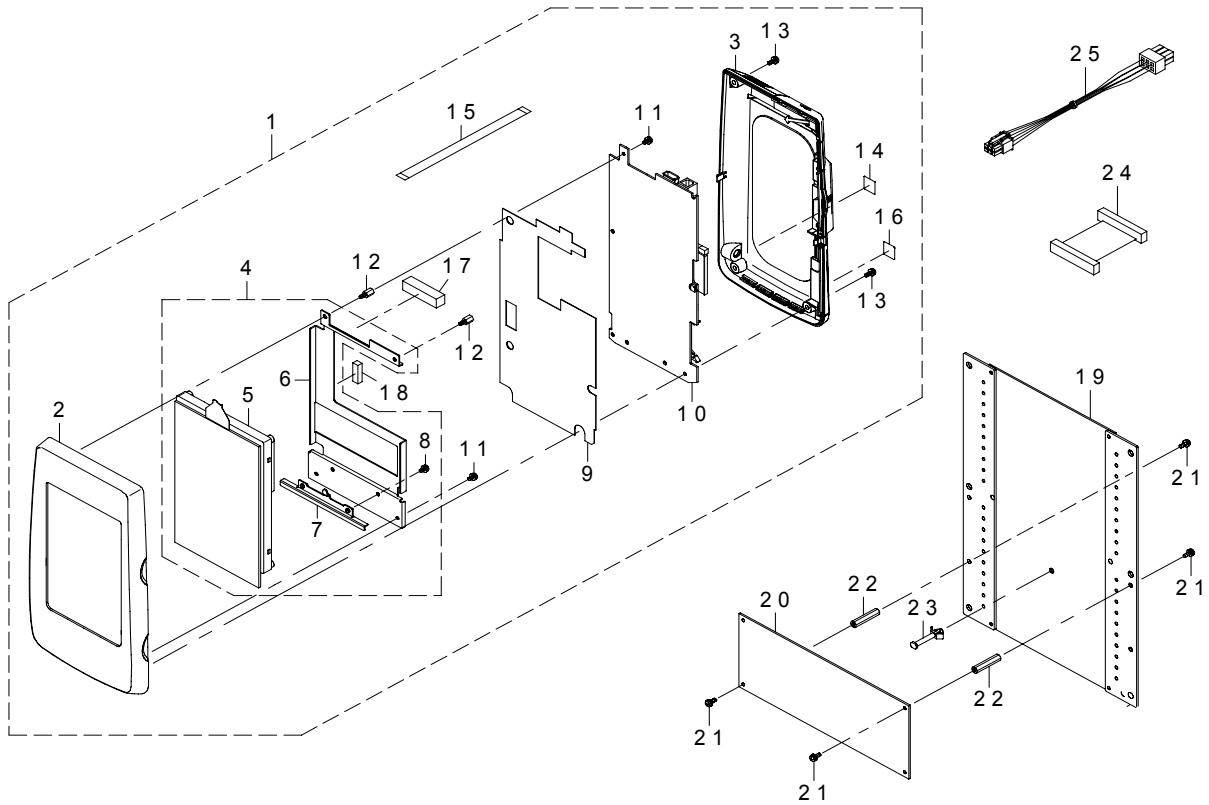
エア配管図



REF.NO	NOTE	PART NO	DESCRIPTION	品名	Qty
1		PC-0124010-00	SPEED CONTROLLER	スピードコントローラ	5
2		PV-0100150-00	QUICK EXHAUST VALVE	クイックエキゾーストバルブ	2
3		PJ-3050400-01	TEE UNION	チーズ	2
4		PC-0105080-00	SPEED CONTROLLER	スピードコントローラ	1
5		PF-0205010-C0	AIR REGULATOR	レギュレータ	1
6		PJ-3010405-05	HALF UNION	ハーフユニオン	7
7		PF-0705010-00	PRESSURE DECREASING VALVE	ミニチュア減圧弁	1
8		PV-1502091-00	SOLENOID VALVE	電磁弁	4

5. OPERATION PANEL & PCB COMPONENTS

操作パネル・基板関係



PARTS LIST

REF.NO	NOTE	PART NO	DESCRIPTION	品名	Qty
1		401-21826	IP-420P PANEL ASSY	IP-420P パネル組	1
2		400-78163	FRONT_CASE	前面ケース	(1)
3		400-80799	REAR_CASE_ASSY	リアパネル組	(1)
4		400-80800	LCD_ASSY	LCD 組	(1)
5		400-86541	LCD TOUCH PANEL ASSY	LCD タッチパネル組	(1)
6		400-83668	LCD_BRACKET	LCD ブラケット	(1)
7		400-83666	LCD_STAY	LCD 支え板	(1)
8		SL-4030681-SC	SCREW M3 L=6	座金付きなべ小ねじ M3 L=6	(2)
9		400-78168	INSULATION_SHEET	絶縁シート	(1)
10		400-83960	PANEL_PCB_ASSY	パネル基板組	(1)
11		SL-4030681-SC	SCREW M3 L=6	座金付きなべ小ねじ M3 L=6	(3)
12		HX-0035400-0B	SPACER	スペーサ	(2)
13		SL-4030881-SC	SCREW M3 L=8	座金付きなべ小ねじ M3 L=8	(4)
14		CM-6001001-01	WEEE MARK LABEL S	WEEE マーク ラベル S	(1)
15		HW-0021802-00	FLAT CABLE	フラットケーブル	(1)
16		401-50131	EAC_MARK_LABEL_S	EAC マークラベル S	(1)
17		400-96507	GASKET A	ガスケット A	(1)
18		400-96508	GASKET B	ガスケット B	(1)
19		401-21629	MAIN_PCB_D_ASSY	MAIN 基板 D 組	1
20		400-81580	SUB_PCB_ASSY	SUB 基板組	1
21		SL-4030881-SC	SCREW M3 L=8	座金付きなべ小ねじ M3 L=8	8
22		HX-0041800-0E	SPACER	スペーサ	4
23		HX-0014700-0J	SPACER	基板スペーサ	1
24		400-62368	SUB-MAIN_CORD_S_ASSY	SUB-MAIN コード S 組	1
25		400-62367	SUB-MAIN_CORD_P_ASSY	SUB-MAIN コード P 組	1

JUKI®

JUKI 株式会社

縫製機器ユニット

〒 206-8551 東京都多摩市鶴牧 2-11-1

TEL. 042-357-2371 (ダイヤルイン)

FAX. 042-357-2274

<http://www.juki.co.jp>

JUKI CORPORATION

SEWING MACHINERY BUSINESS UNIT

2-11-1, TSURUMAKI, TAMA-SHI,

TOKYO, 206-8551, JAPAN

PHONE : (81)42-357-2371

FAX : (81)42-357-2274

<http://www.juki.com>

Copyright © 2012-2015 JUKI CORPORATION

• 本書の内容を無断で転載、複写することを禁止します。

• All rights reserved throughout the world.

• 版权所有，严禁擅自转载、翻印本书的内容。



この製品の使い方について不明な点がありましたらお求めの販売店又は当社営業所にお問い合わせください。

※この取扱説明書 / パーツリストは仕様改良のため予告なく変更する事があります。

Please do not hesitate to contact our distributors or agents in your area for further information when necessary.

* **The description covered in this Instruction Manual, PartsList is subject to change for improvement of the commodity without notice.**

对本产品如有不明之处，请向代理店或本公司营业部门询问。

※ 本使用说明书 / 零件表中的规格因改良而发生変更，请订货时确认。