

**中文**

**DDL-8700A-7  
使用说明书**

# 目 录

I . 规格 .....	1
II . 安装 .....	3
1. 缝纫机的安装 .....	3
2. 踏板传感器的安装 .....	4
3. 电源开关的组装 .....	4
4. 连结杆的安装方法 .....	6
5. 底线卷绕方法 .....	7
6. 膝动提升高度的调整 .....	8
7. 线架装置的安装 .....	8
8. 加油 .....	9
9. 油量（迹）调整方法 .....	9
10. 机针的安装 .....	11
11. 旋梭的放入方法 .....	12
12. 缝距长度的调节 .....	12
13. 压脚压力的调节 .....	12
14. 关于压脚提升 .....	12
15. 压脚杆高度的调整 .....	13
16. 上线的穿线方法 .....	13
17. 线张力器 .....	14
18. 挑线弹簧 .....	14
19. 挑线杆挑线量的调整 .....	14
20. 机针与旋梭的关系 .....	15
21. 送布牙的高度 .....	15
22. 送布牙的倾斜 .....	16
23. 送布相位的调节 .....	16
24. 固定刀 .....	17
25. 踏板压力和行程 .....	17
26. 踏板的调整 .....	18
III . 关于操作方法 .....	19
1. 缝纫机的操作方法 .....	19
2. 机头内装操作盘 .....	21
3. 缝制图案的操作方法 .....	22
4. 关于简单操作的设定 .....	24
5. 关于生产支援功能 .....	25
6. 功能设定方法 .....	28
7. 功能设定一览表 .....	29
8. 关于各选择功能的详细内容 .....	33
9. 踏板传感器中立自动校正 .....	43
10. 踏板规格的选择方法 .....	43
11. 自动压脚提升功能的设定方法 .....	44
12. 键锁定功能的选择方法 .....	45

13. 后护罩的拆卸方法 .....	46
14. 立式缝纫机踏板的连接方法 .....	48
15. 外部输出输入插头 .....	48
16. 布端传感器的连接方法 .....	49
17. 设定数据的初期化方法 .....	50
<b>IV. 保养维修 .....</b>	<b>51</b>
1. 电源保险丝的更换方法 .....	51
2. 机头调整 .....	52
3. 连接器配置图 .....	53
4. 关于错误显示 .....	54

## I. 规格

	220 240V
	50Hz/60Hz
	5 35
	35 85%
Input	210VA

### DDL-8700A $\Delta$ -7

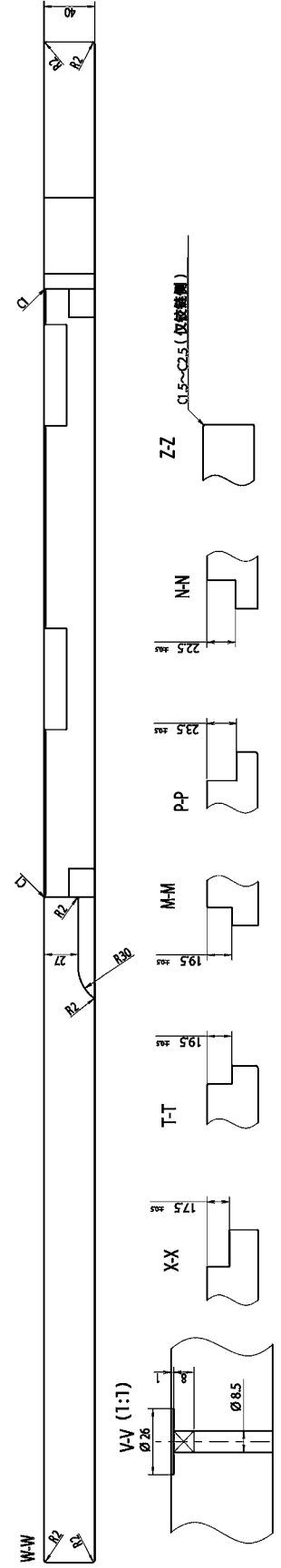
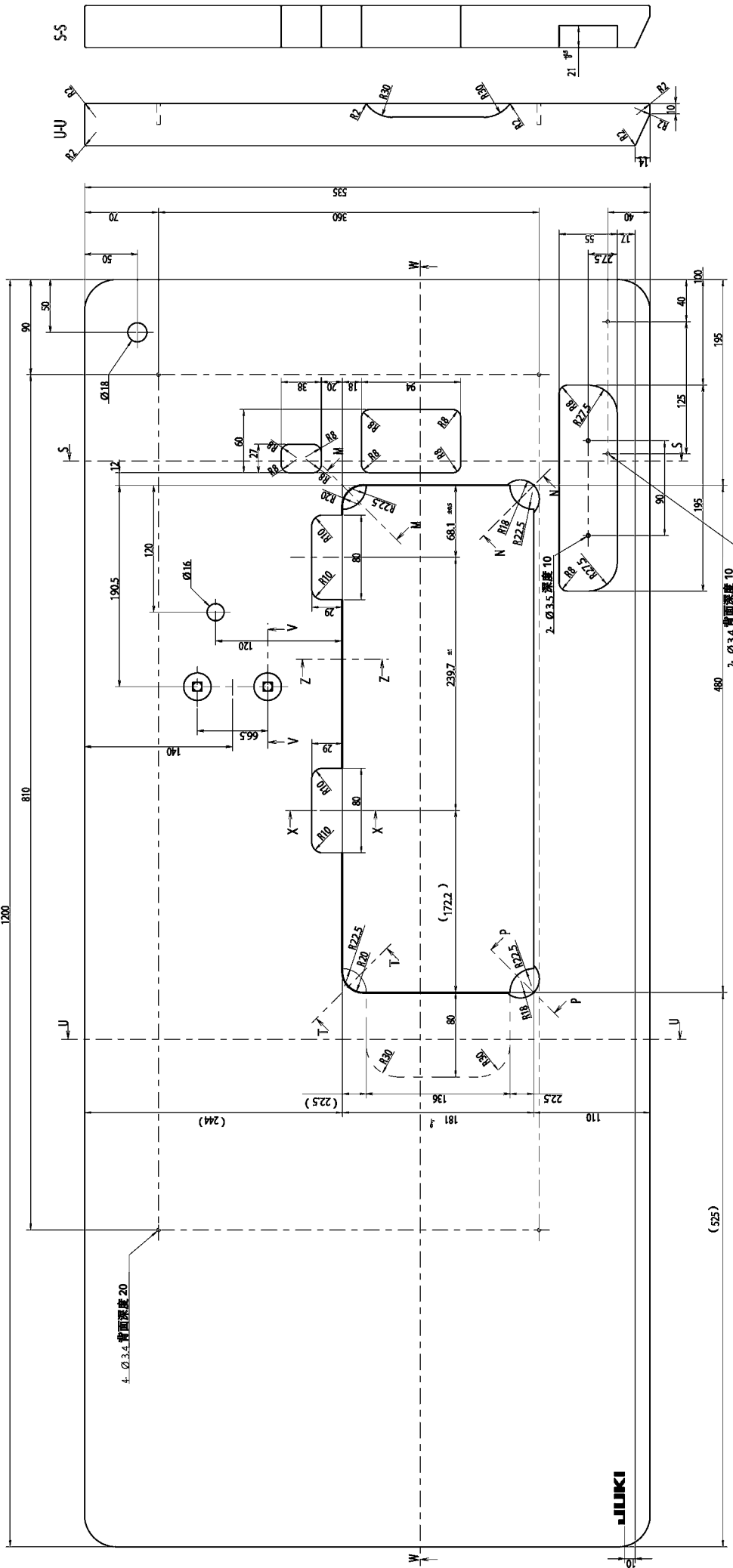
S :	
H :	

	DDL- 8700AS- 7	DDL- 8700AH- 7
	5,000sti/min	4,000sti/min
	300sti/min	300sti/min
	4mm	5mm
	13mm	13mm
*1	DB× 1 #14 #9 18	DB× 1 #21 #20 23
	JUKI MACHINE OIL #7	JUKI MACHINE OIL #7

- 缝制速度因缝制条件的不同而变化。
- 出货时设定的缝制速度 .....AS-7 : 4,000sti/min  
.....AH-7 : 3,500sti/min

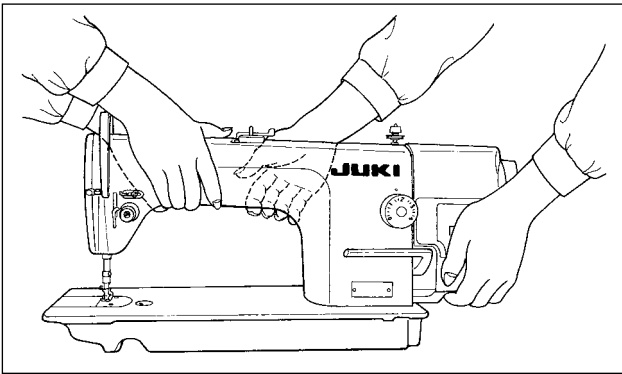
\*1 :

# 机台图纸



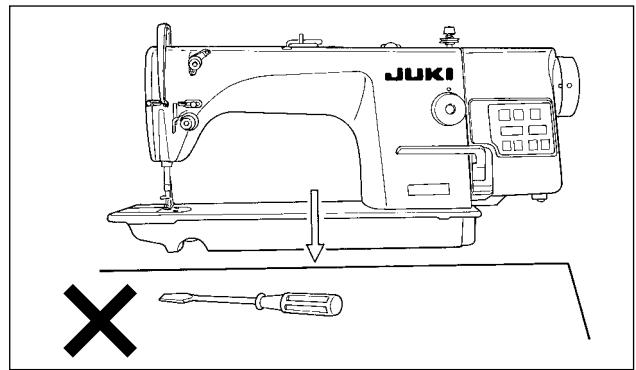
## II. 安装

### 1. 缝纫机的安装

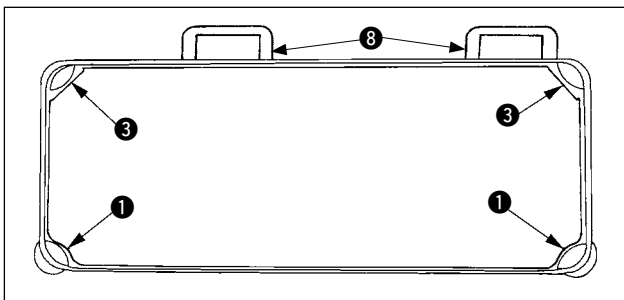


1) 2

(注意) 请不要拿着皮带轮搬运缝纫机。

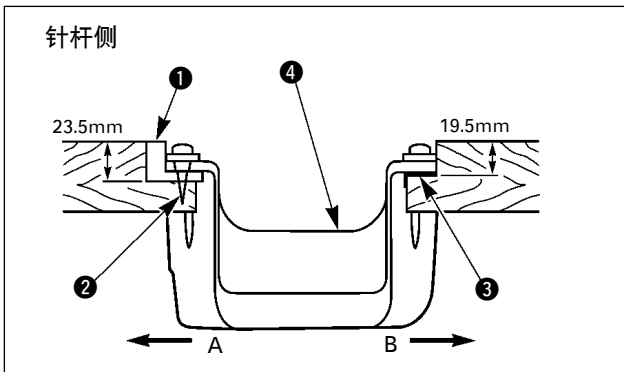


2)

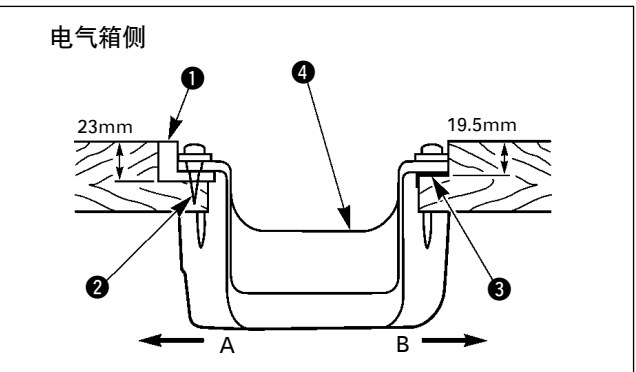


3)

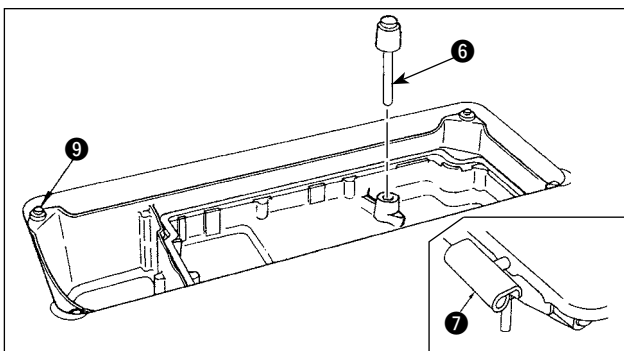
8



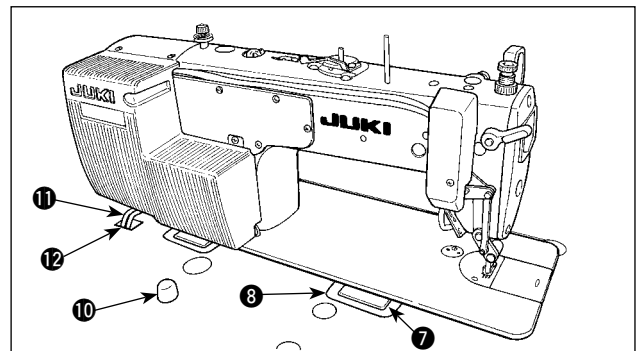
4) 2 A 2 ① ③ ④



B 2



5) ⑥ ⑦ ⑨



⑧

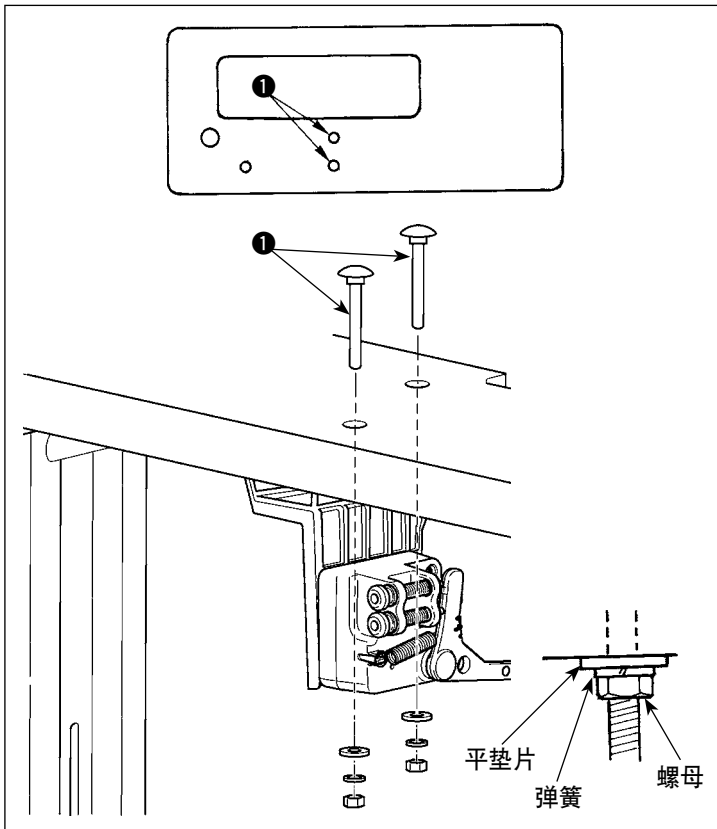
6) ⑩

(注意) 对于机头支撑杆, 请一定使用本产品附属的零部件。

7) ⑪ ⑫

## 2. 踏板传感器的安装


DDL-8700A-7



1)

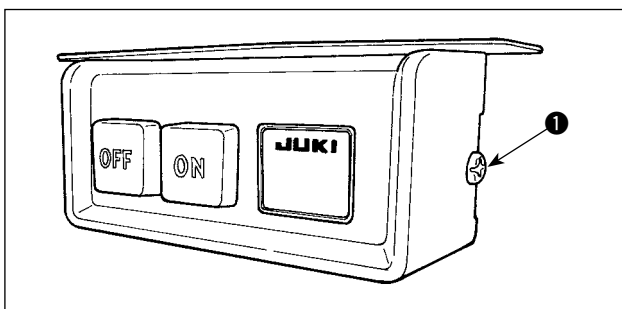
①

2)

 <h3>警告</h3>	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 为了防止突然的起动造成人身损伤，请关闭电源，拔下电源插头，经过5分钟以上之后再进行操作。</li> <li>· 因为有由于误动作或规格不同而破损装置的危险，所以请一定把对应的所有连接器插入到指定的位置。（如果把指定以外的连接器错误地插入的话，不仅会破损装置，而且有突然动作的危险。）</li> <li>· 为了防止因误动作造成人身的损伤，请一定对带锁定的连接器进行锁定。</li> <li>· 有关各装置的详细使用方法，请仔细阅读了装置方面附属的使用说明书之后再行安装。</li> </ul>
---	---

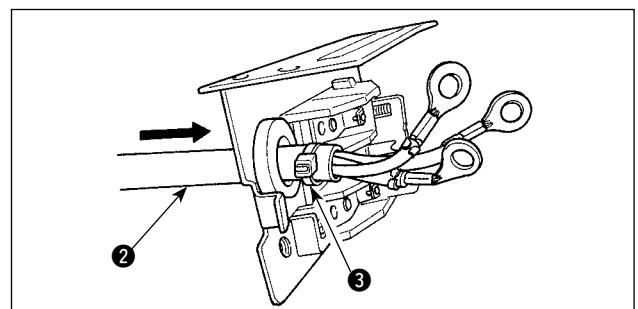
## 3. 电源开关的组装

（注意）请不要把电源插头插进电源座。



1)

①

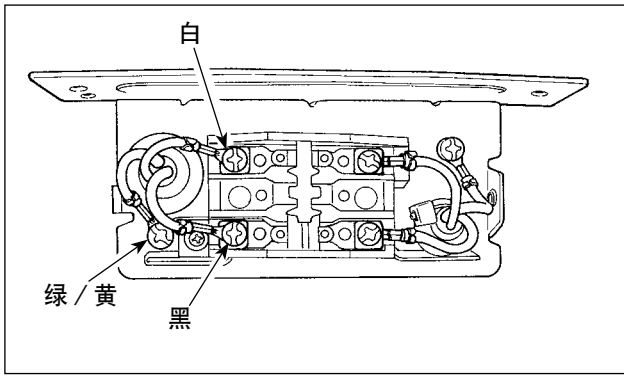


2)

AC

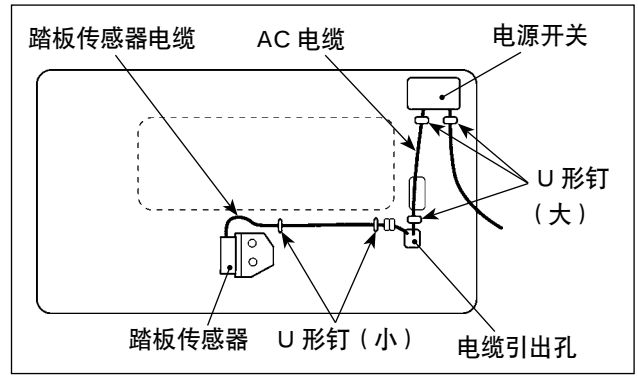
②

③




3) AC ②

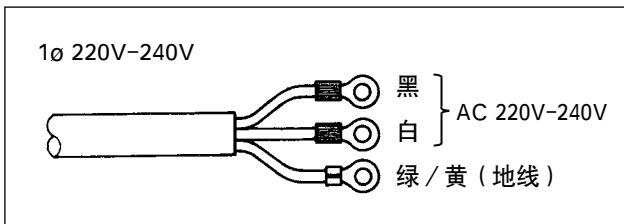
4) ①



5) U

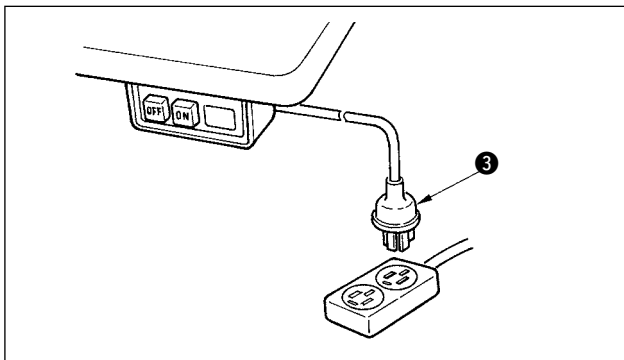
U

 <b>警告</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 地线（绿 / 黄）一定安装到指定部位（接地侧）。</li> <li>2. 请注意不要让各个端子互相接触。</li> <li>3. 关闭电源开关的护罩时，请注意不要夹住电线。</li> </ol>
---	---



6)

(注意) 1. 请一定准备符合安全标准的电源插头 ③。  
2. 请一定把地线（绿 / 黄）连接到接地侧。



7)

OFF

(注意) 连接电源插头之前，请再一次确认电源箱上表示的电源电压规格。

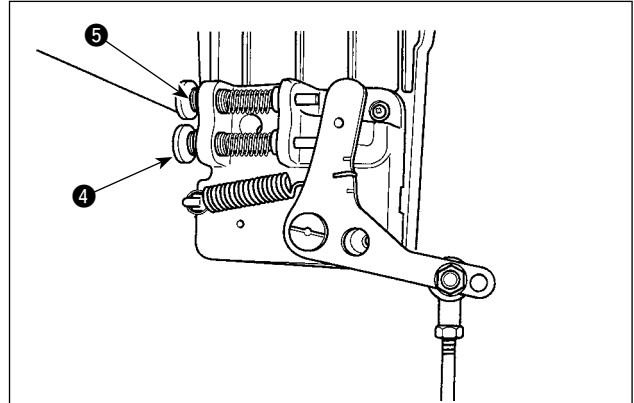
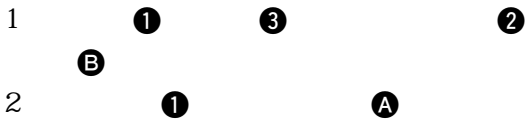
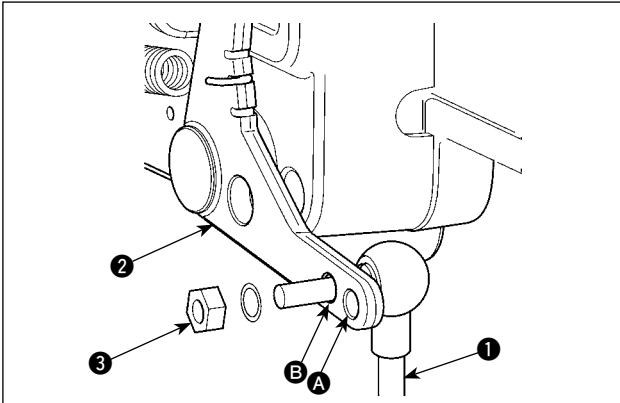


#### 4. 连结杆的安装方法



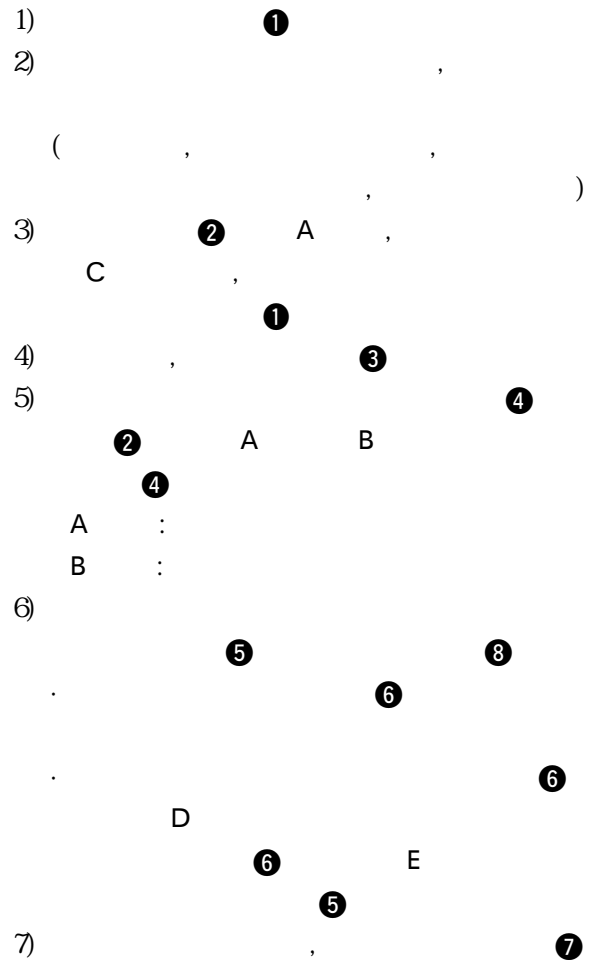
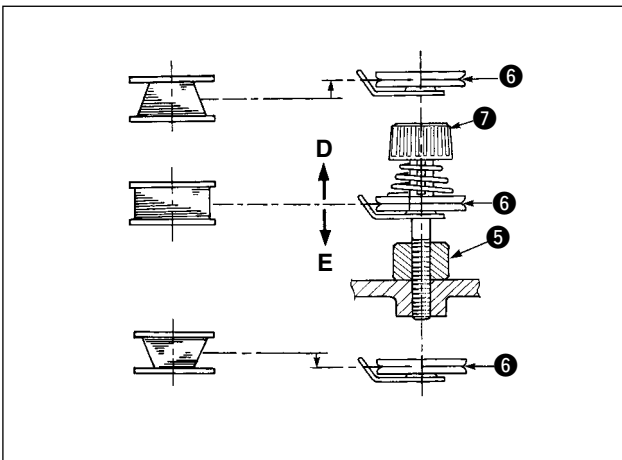
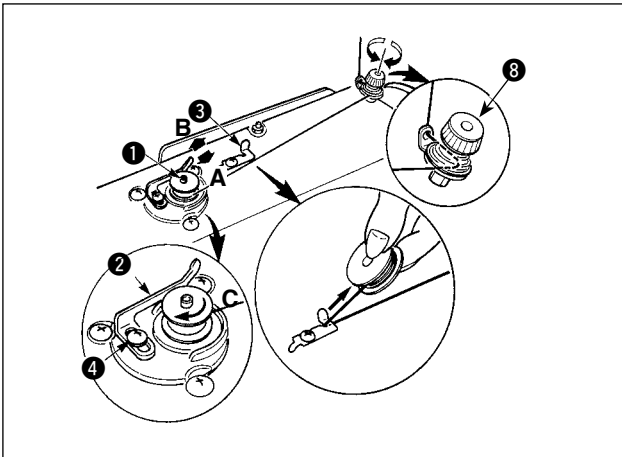
**警告**

为了防止意外的起动发生人身事故，请关掉电源 5 分钟以后再进行操作。



- (注意) 1. 如果螺丝拧得过松的话，弹簧就会脱落。因此请把从箱部可以看得到的螺丝前端的状态为拧松限度。
2. 调节了螺丝后，请用金属螺母 ⑤ 拧紧固定以保证螺丝不松弛。

## 5. 底线卷绕方法

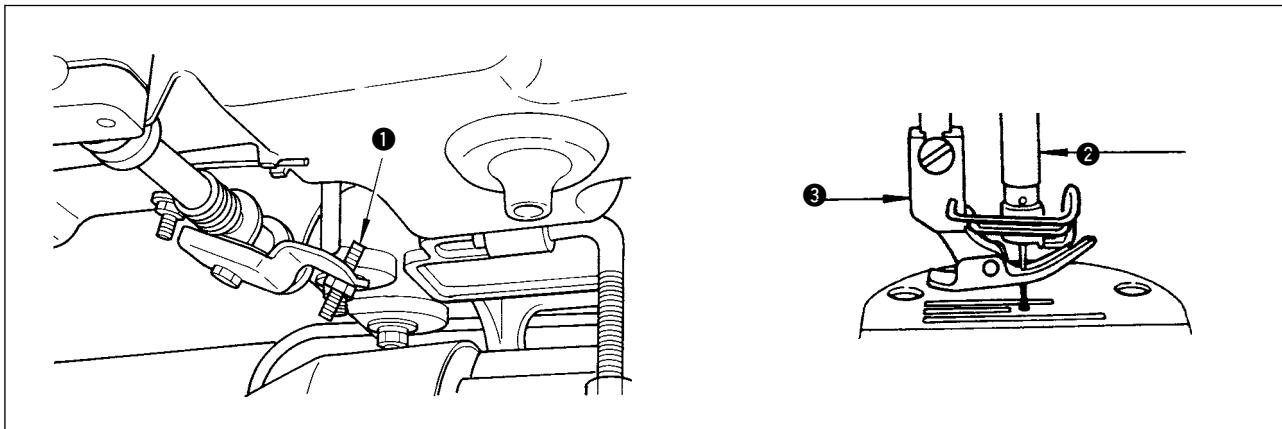


- (注意) 1. 卷绕底线时,请在梭芯和线张力盘⑥之间拉线的状态开始绕线。
2. 不进行缝制的状态,卷绕底线时,请把上线从挑线杆线道上卸下来,从旋梭里把梭芯卸下来。
3. 线架装置引出的线受到风吹影响(风向)会出现悬垂,而卷绕到皮带轮上。因此请注意风向等。

## 6. 膝动提升高度的调整



为了防止缝纫机突然的起动造成人身的伤害，请关闭电源之后再进行操作。



1 10mm

2

①

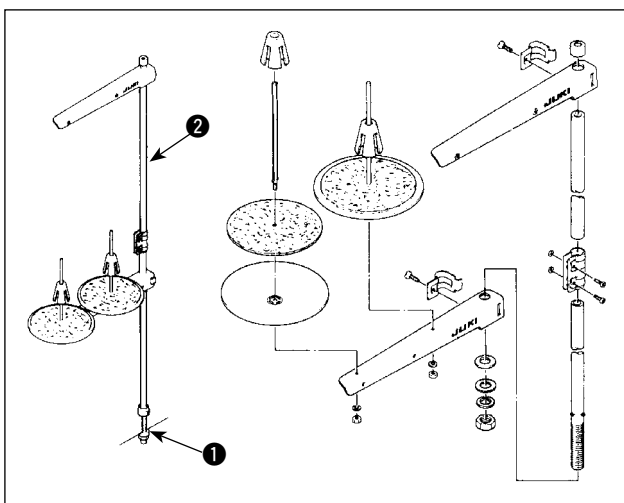
13mm

3 10mm

②

③

## 7. 线架装置的安装



1)

2)

3)

①

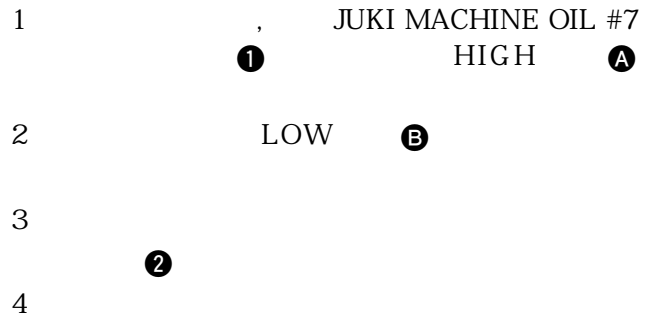
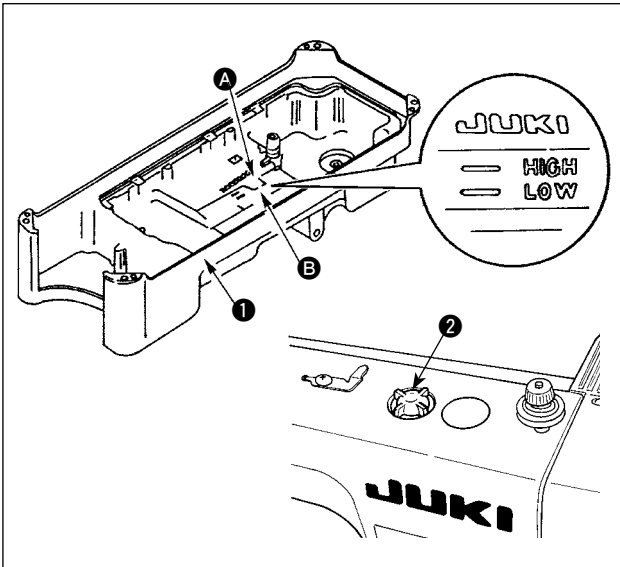
②

## 8. 加油



### 警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，加油结束之前，请不要连接电源插头。
2. 为了防止炎症或斑疹，如果油沾到眼睛或身上后，请立即洗净。
3. 误饮油后有可能发生腹泻或呕吐。请把油放到小孩子拿不到的地方。



1. 新缝纫机或较长时间没有使用的缝纫机时，请进行 2000sti/min 以下的磨合运转之后再使用。
2. 请购买 JUKI NEW DEFRIX OIL No.1( 货号 :MDFRX1600C0) 机油或 JUKI MACHINE OIL #7( 货号 :MML007600CA) 旋梭油。
3. 请一定用油壶加入清洁的机油。

## 9. 油量（迹）调整方法

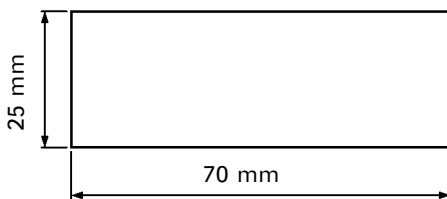


### 警告

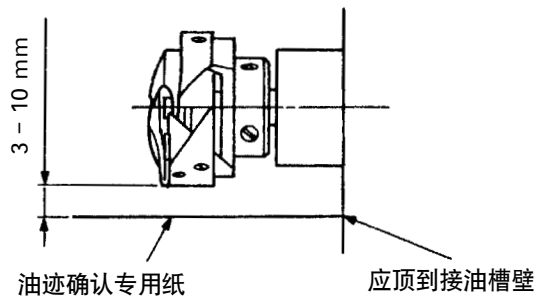
为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

### (1) 旋梭油量确认

#### ① 油量（迹）确认专用纸



#### ② 油量（迹）确认位置



2

1

3

2

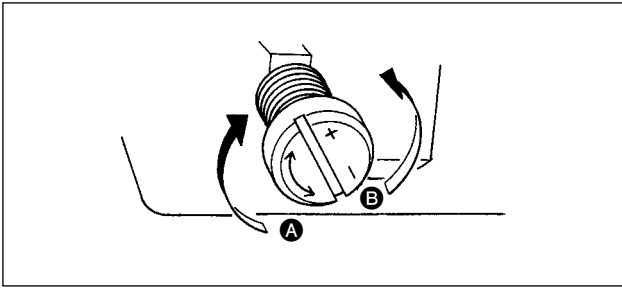
3

HI LOW

4

5

(2) 旋梭油量 (迹) 调整



1  
2

A  
B

30

(3) 旋梭油量 (油迹) 适合标样

油量适当 (小)

从旋梭飞溅出来的油

	* mm
DDL-8700AS-7	1mm
DDL-8700AH-7	1mm

---

油量适当 (大)

从旋梭飞溅出来的油

	* mm
DDL-8700AS-7	2mm
DDL-8700AH-7	3mm

1  
2

( )

3 3

(4) 面部油量确认

① 油量 (迹) 确认专用纸

25 mm

70 mm

② 油量 (迹) 确认位置

油迹确认专用纸

2

1  
2  
3  
4

3

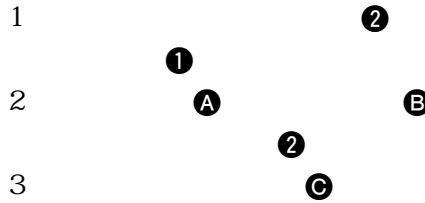
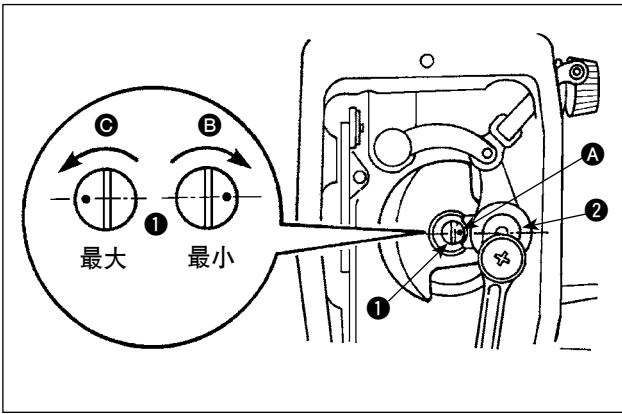
HI LOW

( )

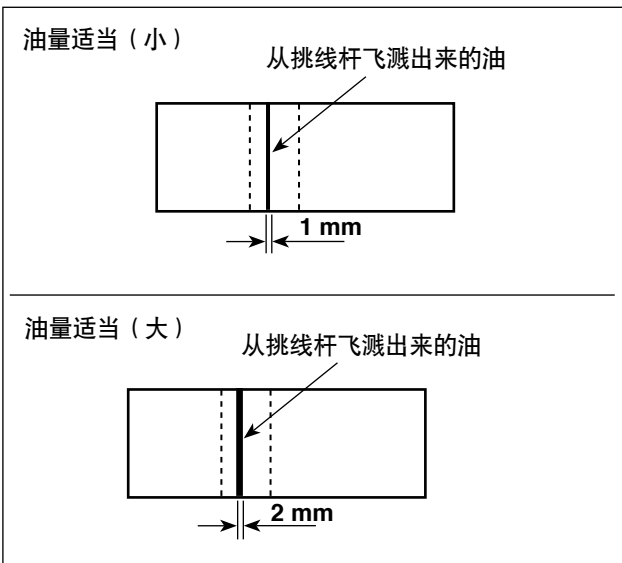
10 ( )

)

(5) 面部油量的调整

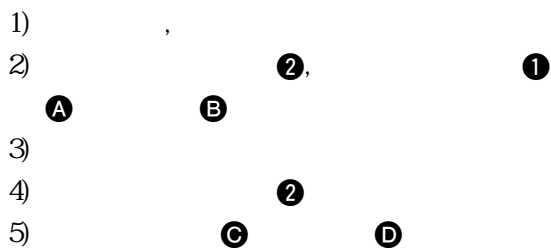
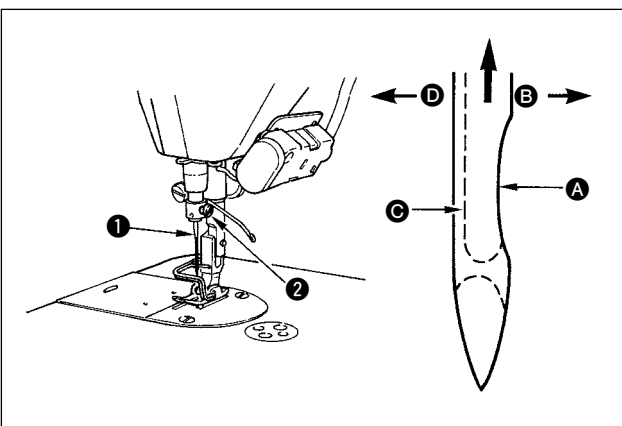


(6) 面部油量 (油迹) 适合标样



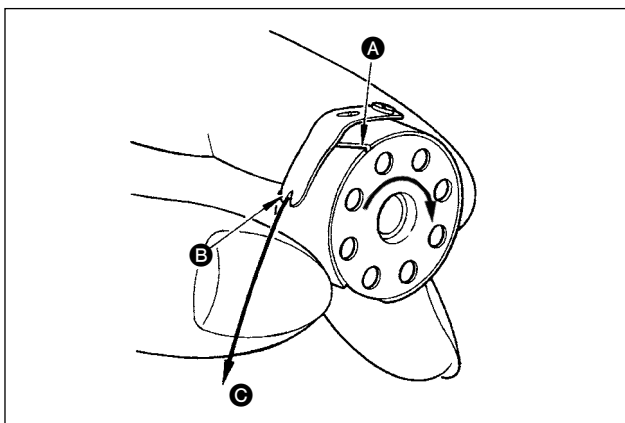
10. 机针的安装

**警告** 为了防止缝纫机突然的起动造成人身的伤害，请关闭电源之后再进行操作。



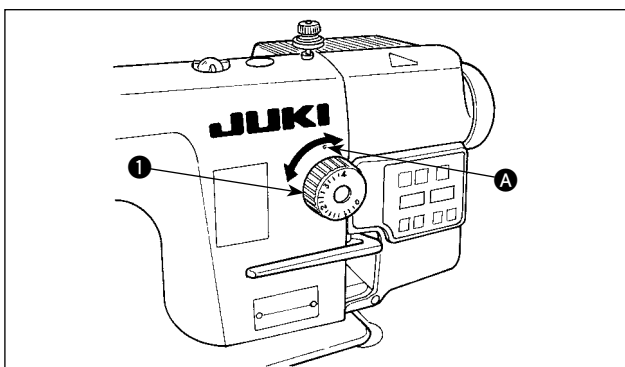
(注意) 使用聚酯长丝机线时，如果机针凹部朝向面前倾向的话，容易发生线环不稳定或断线的现象。使用这类机线时，请把机针稍稍向后倾斜安装，就可以有效地防止这些现象。

### 11. 旋梭的放入方法



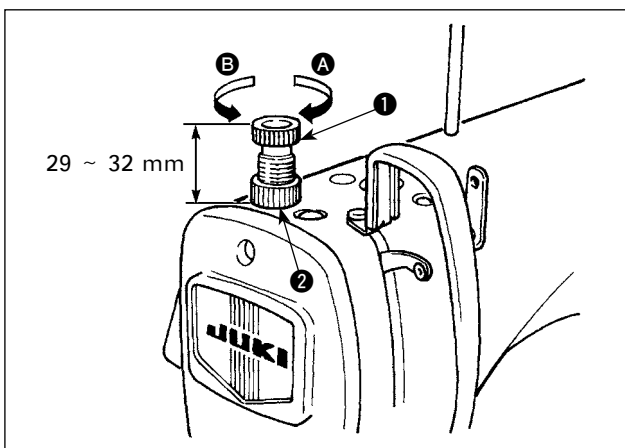
- 1) A, C
- 2) B

### 12. 缝距长度的调节



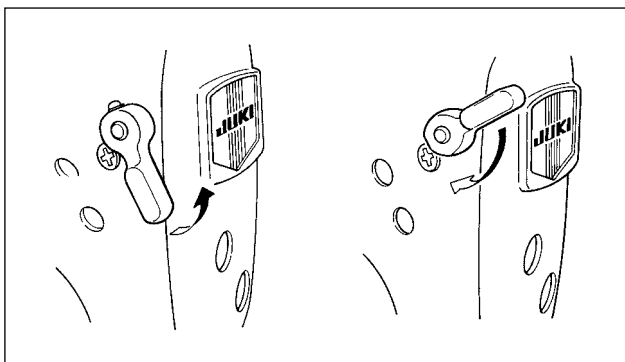
- \* mm
- 1) A, 1

### 13. 压脚压力的调节



- 1) 2, 1, A
  - 2) B
  - 3) 2
- 29 32mm

### 14. 关于压脚提升



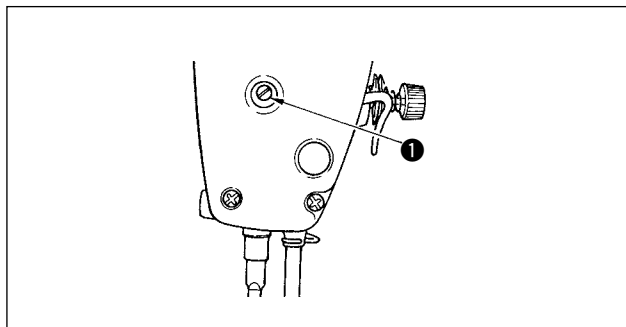
- 1)
- 2)

## 15. 压脚杆高度的调整



**警告**

为了防止缝纫机突然的起动造成人身的伤害，请关闭电源之后再进行操作。



1

2

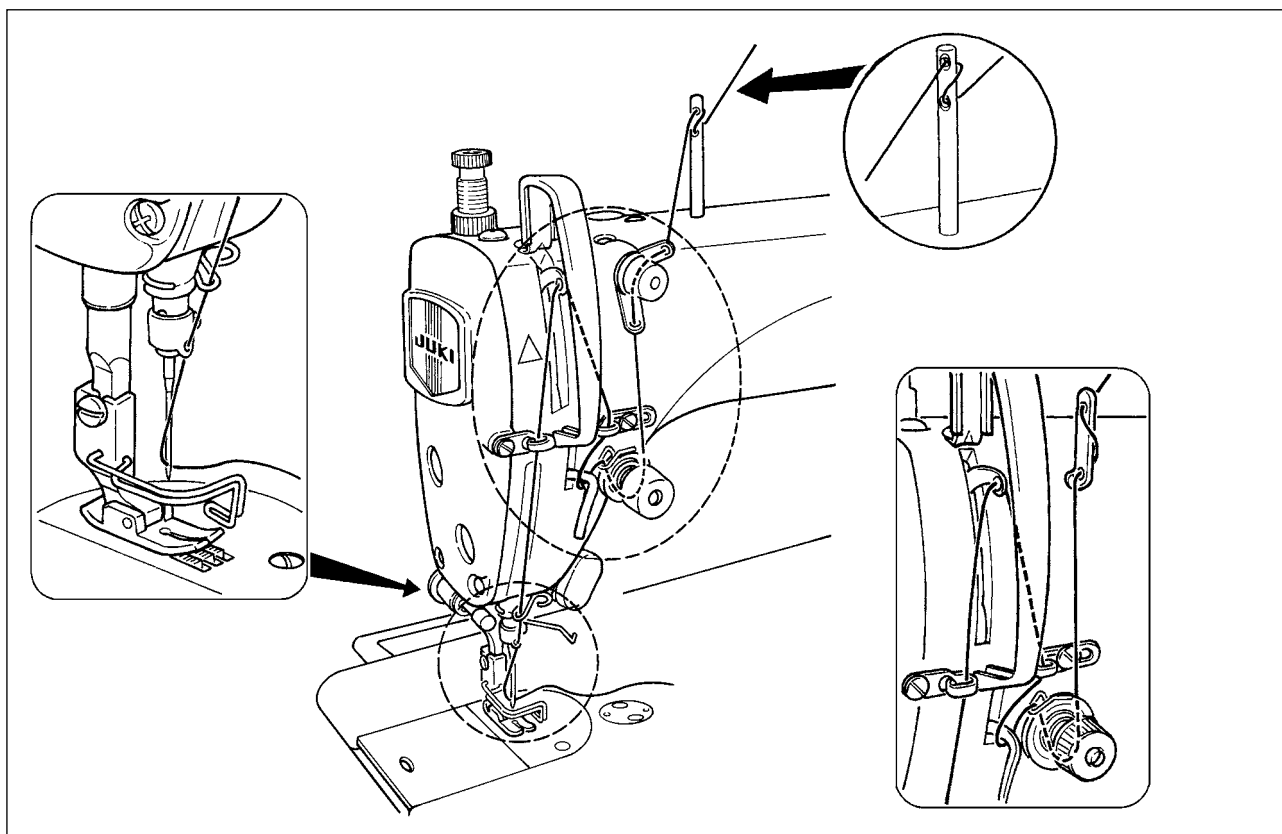


## 16. 上线的穿线方法



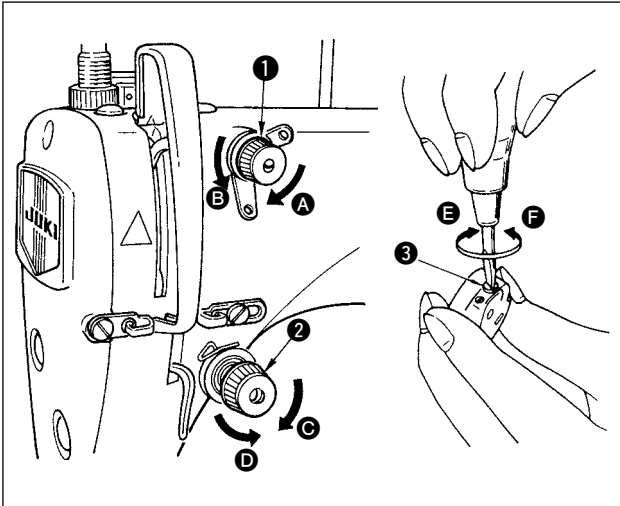
**警告**

为了防止缝纫机突然的起动造成人身的伤害，请关闭电源之后再进行操作。

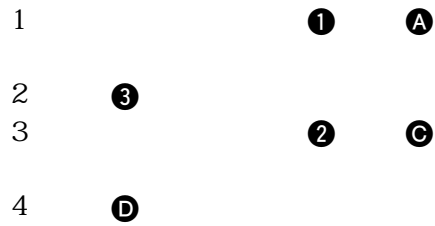




## 17. 线张力器



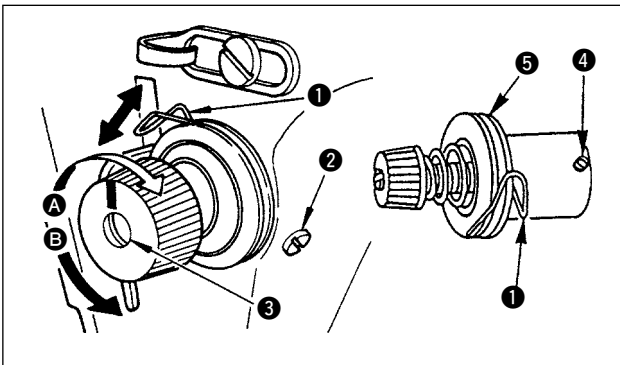
### (1) 上线张力的调整



### (2) 底线张力的调整



## 18. 挑线弹簧



### (1) 挑线弹簧 ① 的行程量调整



### (2) 挑线弹簧 ① 的压力调整

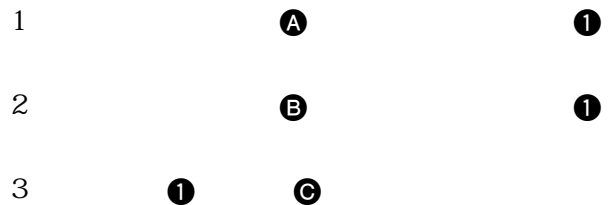
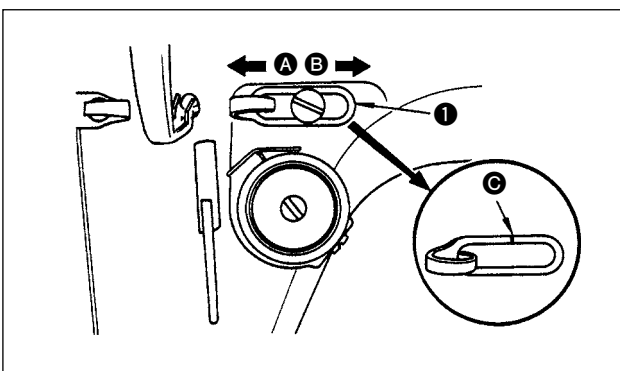


## 19. 挑线杆挑线量的调整



**警告**

为了防止缝纫机突然的启动造成人身的伤害，请关闭电源之后再进行操作。

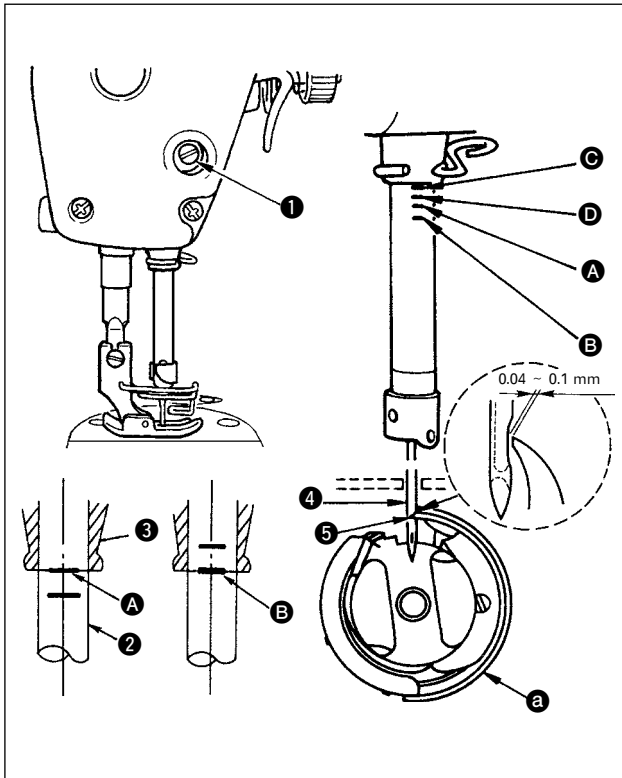


## 20. 机针与旋梭的关系



**警告**

为了防止缝纫机突然的起动造成人身的伤害，请关闭电源之后再进行操作。



(1) 请按如下方法调整机针和旋梭。

1

(决定针杆高度)

2 [DB 或 DP 针时]

[DA 针时]

(决定旋梭 A 的安装位置)

3 [DB 或 DP 针时]

[DA 针时]

4

mm(DDL-8700AH-7: 0.06 0.20mm)



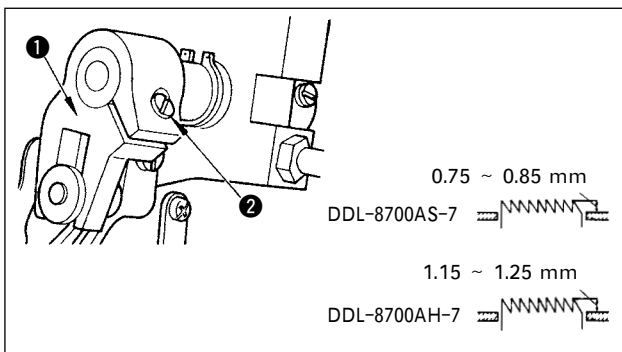
间隙过小的话，会损伤旋梭尖。间隙过大的话，会跳针。

## 21. 送布牙的高度



**警告**

为了防止缝纫机突然的起动造成人身的伤害，请关闭电源之后再进行操作。



①  
②  
③

①  
②

②



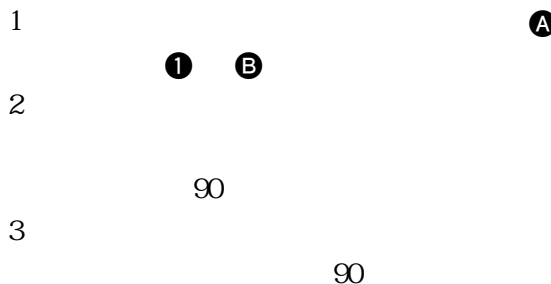
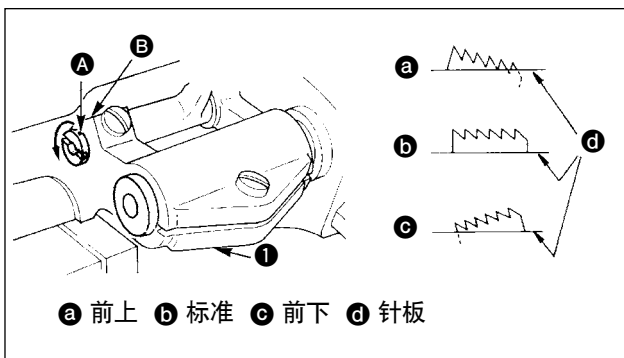
紧固压力过弱的话，双叉部的动作则变得不灵活了。

## 22. 送布牙的倾斜



**警告**

为了防止缝纫机突然的起动造成人身的伤害，请关闭电源之后再进行操作。



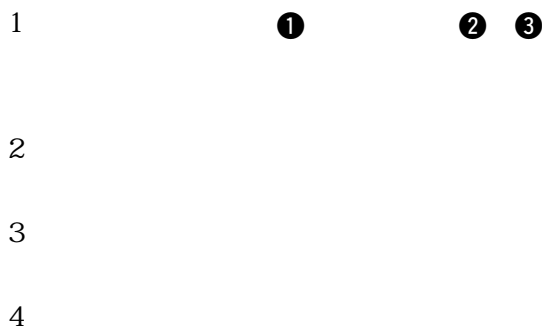
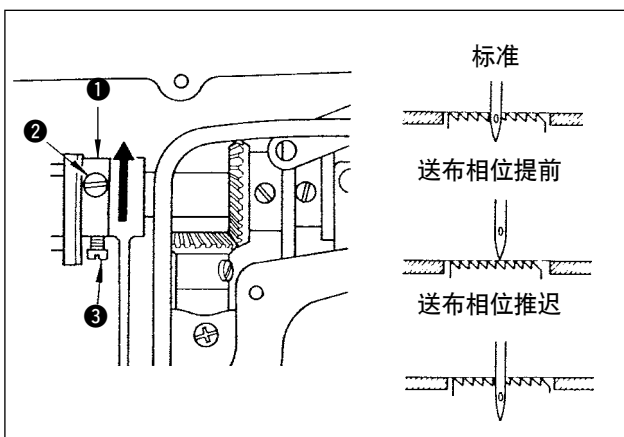
注意了送布牙之后，送布齿的高度会有变化，请再次确认。

## 23. 送布相位的调节



**警告**

为了防止缝纫机突然的起动造成人身的伤害，请关闭电源之后再进行操作。



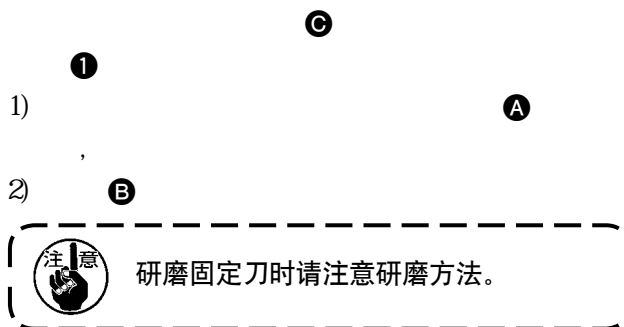
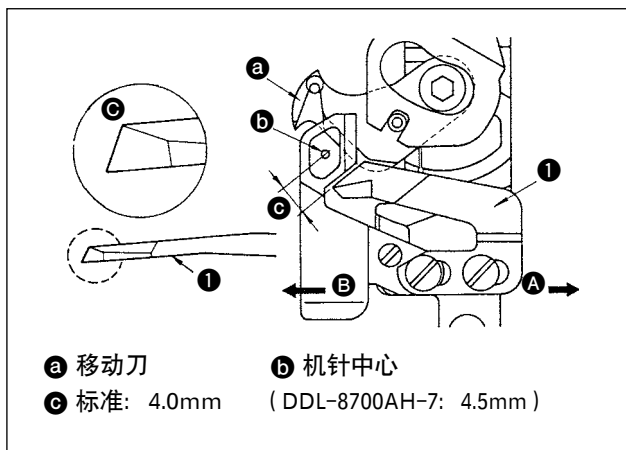
移动距离过大会发生断针故障。

## 24. 固定刀



**警告**

为了防止缝纫机突然的起动造成人身的伤害，请关闭电源之后再进行操作。

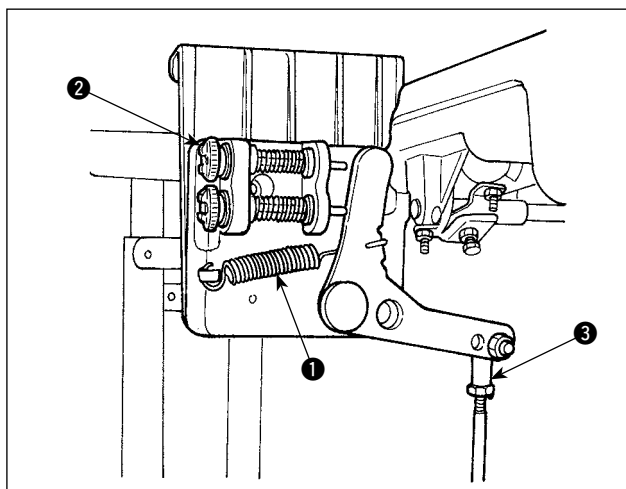


## 25. 踏板压力和行程



**警告**

为了防止缝纫机突然的起动造成人身的伤害，请关闭电源之后再进行操作。



(1) 踏板踩踏压力的调整

①

(2) 踏板返回力的调整

②

(3) 踏板踩踏行程的调整

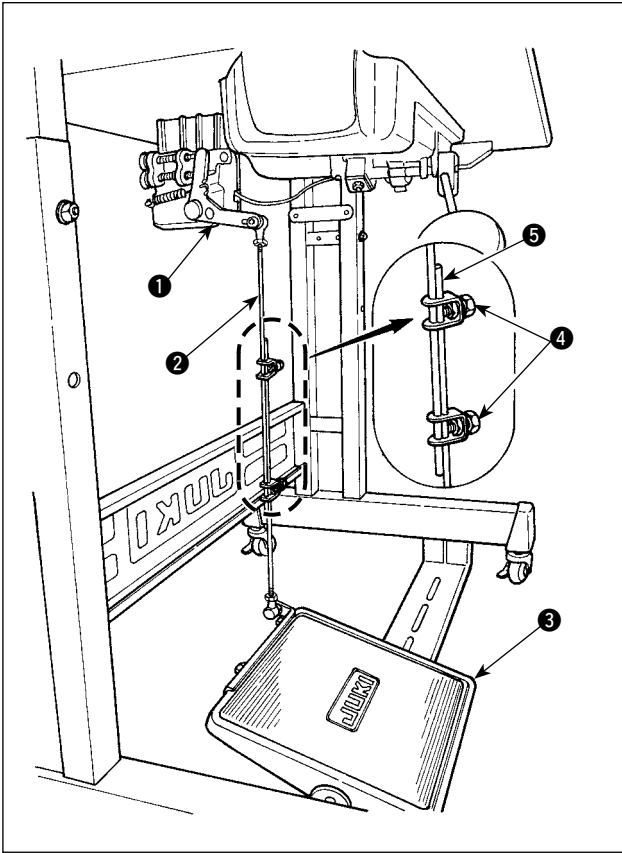
③

## 26. 踏板的调整




**警告**

为了防止缝纫机突然的起动造成人身的伤害，请关闭电源之后再进行操作。



### (1) 连接杆的安装

1) 



### (2) 踏板的角度

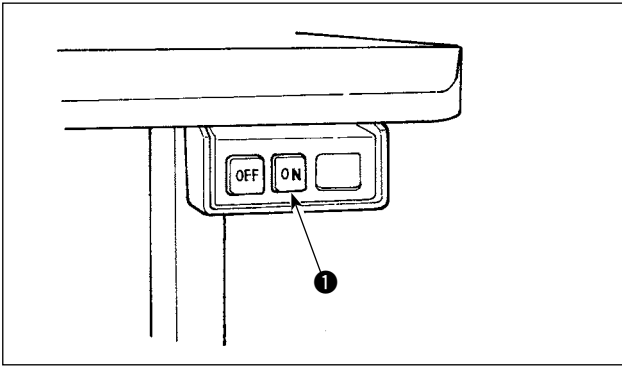
1) 

2) 



### III. 关于操作方法

#### 1. 缝纫机的操作方法



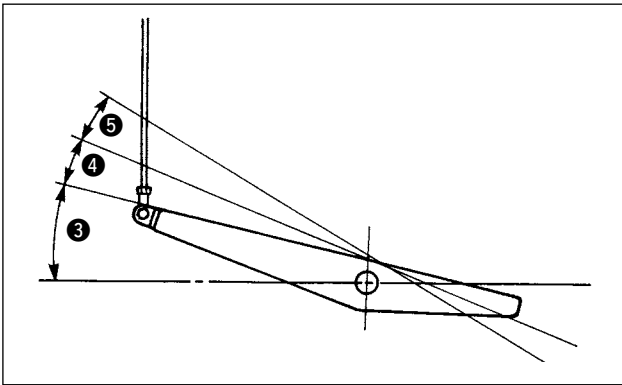
1 ON ①

(注意) 打开电源开关之后, 操作盘的背光不亮时, 请立即关闭电源, 然后确认电压。

另外, 此种情况下, 再次打开电源开关时, 必须在电源开关关闭 (OFF) 经过 2 ~ 3 分钟以上之后再打开电源开关。

2

(注意) 第一次打开 (ON) 电源后, 进行初期化作业, 需要花费一些时间。打开 (ON) 电源之后, 针杆移动, 请不要把手和物品放到机针下面。



3)

4

a.

b.

c.

d.

③

③ (

(

⑤

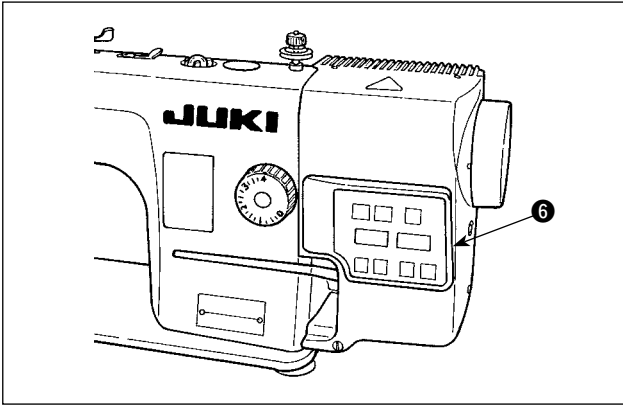
\*

AK

④

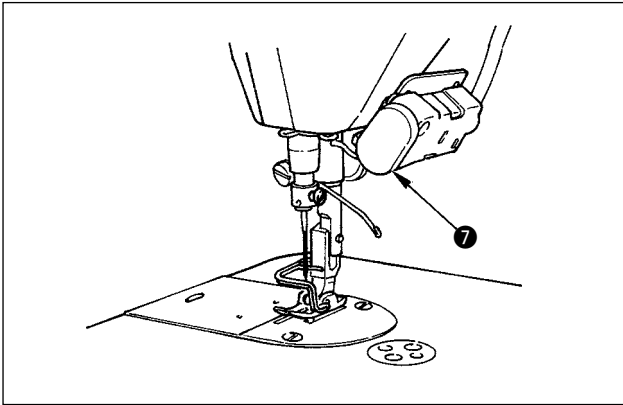
⑤

	PFL	KFL



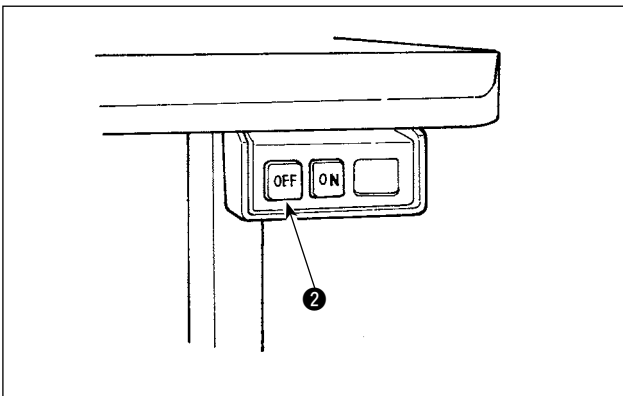
4)

6



5)

SW 7



6)

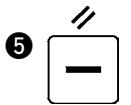
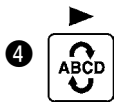
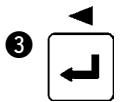
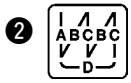
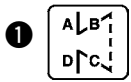
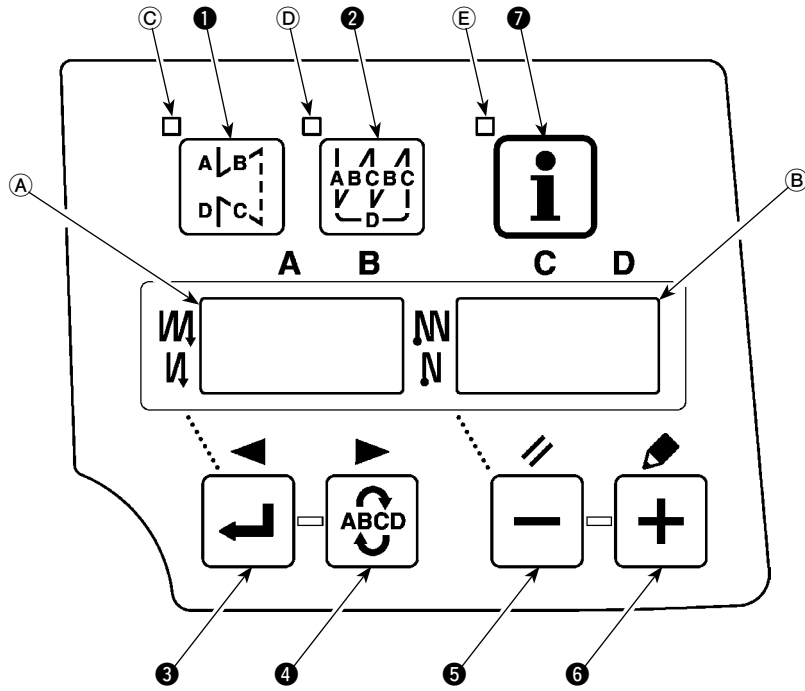
OFF

2

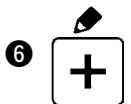
(OFF)

(注意) 长时间不使用时, 请把电源插头从电源插座上拔下来。

## 2. 机头内装操作盘



( )



( )



1

ⒶⒷ

LEDⒸ

LEDⒹ

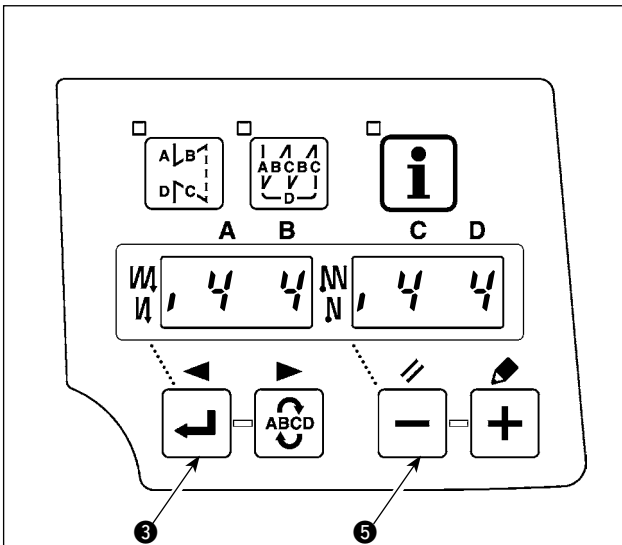
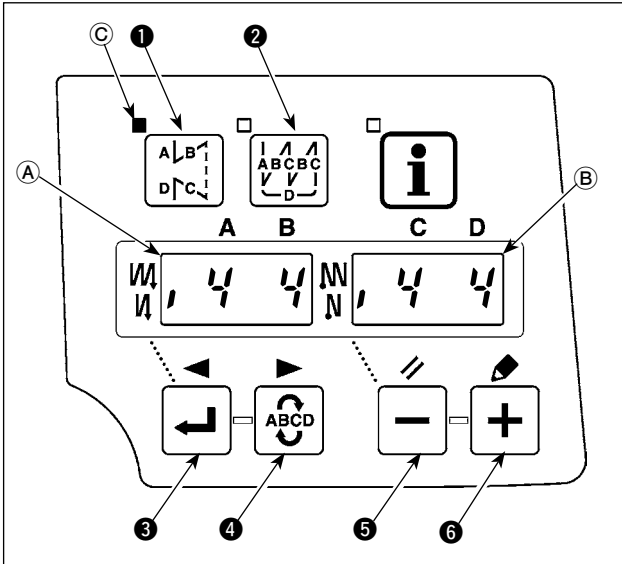
LEDⒺ



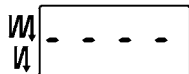
### 3. 缝制图案的操作方法

(注意) 有关机头内装操作盘以外的功能设定的操作方法, 请参阅各个操作盘的使用说明书

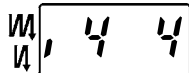
#### (1) 倒缝图案



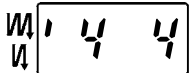
不倒缝:












倒缝:







双重倒缝:



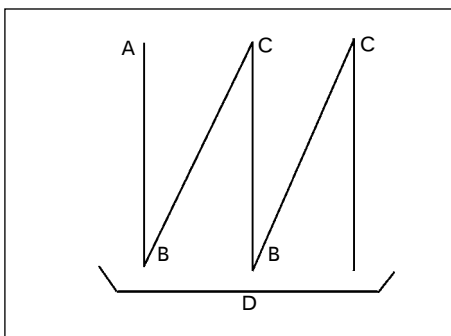
#### [ 倒缝的设定方法 ]

- 1)  ①  
 LED ②  
 ③  
 ④  
 ⑤  
 ⑥  
 ⑦  
 ⑧  
 ⑨  
0 15

(注意) 工序的针数在闪烁亮灯时, 缝纫机不能进行缝制。

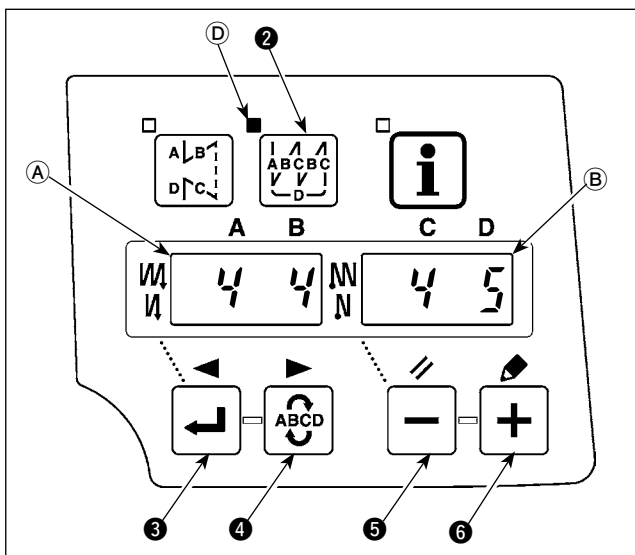
- 2)  ⑩  
 ⑪  
 ⑫  
 ⑬

## (2) 重叠缝图案



A: 0 15  
 B: 0 15  
 C: 0 15  
 D: 0 9

(注意) 关于缝制, D 工序 5 次时, 为反复 A → B → C → B → C。



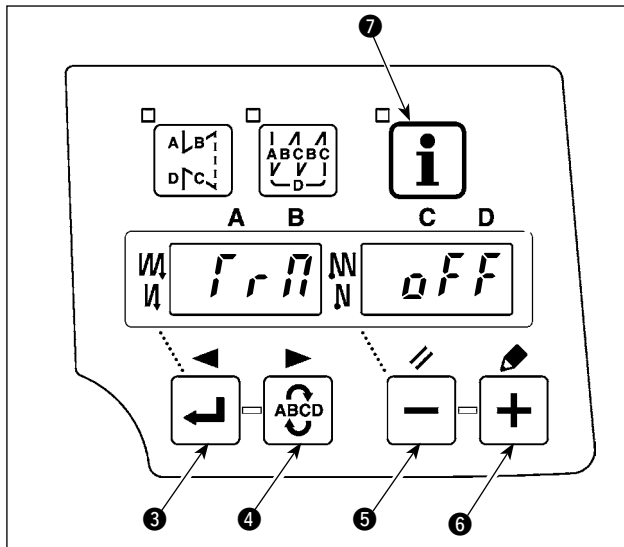
### [ 重叠缝的设定方法 ]

- 1 2
- 2 4
- 3 5 6
- 4 3

(注意) 重叠缝图案为自动运转, 一旦踩下踏板之后, 便自动地缝制被设定的重叠缝针数。

## 4. 关于简单操作的设定

(注意) 其他的功能设定, 请参照「III-6. 功能设定方法」p.28。



[简单操作的设定方法]

- 1) 1 7
- 2) 3 4 5 6
- 3) 7

(注意) 按了 开关 7 之后, 设定被确定。

出货时的设定, 不显示单触键自动缝制、布边传感器、布边传感器控制的切线、布边传感器针数。

- ① *Trn*  
*OFF*  
*on*
- ② *U.P*  
*OFF* *on*
- ③ *SKof*  
*OFF* *on*

(注意) 设定布端传感器功能时为有效。重叠缝动作时, 不能禁止简单操作功能动作。转速为用设定 No.38 设定的速度。

- ④ *(Spd)*  
150 MAX [sti/min]

- ⑤ *Ed*  
*OFF*  
*on* ⑦(*EdSr*)  
No.12

- ⑥ *(EdTr)*  
*OFF*  
*on* ⑦(*EdSr*)  
No.12

- ⑦ (*EdSr*)  
0 19

(注意) 设定布端传感器功能时为有效。如果设定针数过少的话, 有的缝纫机转速时缝纫机有可能不能在设定针数内进行停机。

- ⑧ LED (*LAPP*)  
LED  
0 100

## 5. 关于生产支援功能

3

6

生产数量管理功能

[F100]

[F200]

运行测定功能

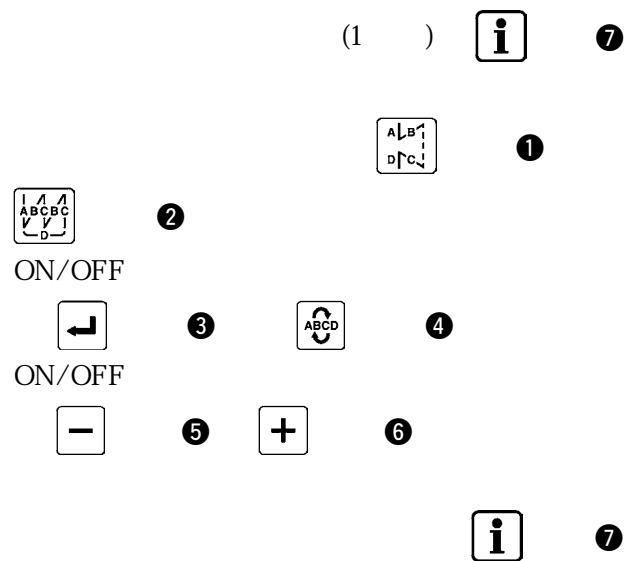
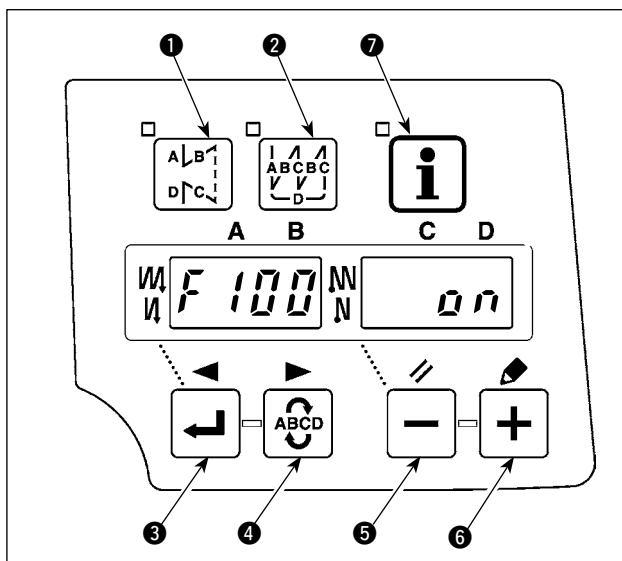
[F300]

[F400]

[F500]

底线计数功能

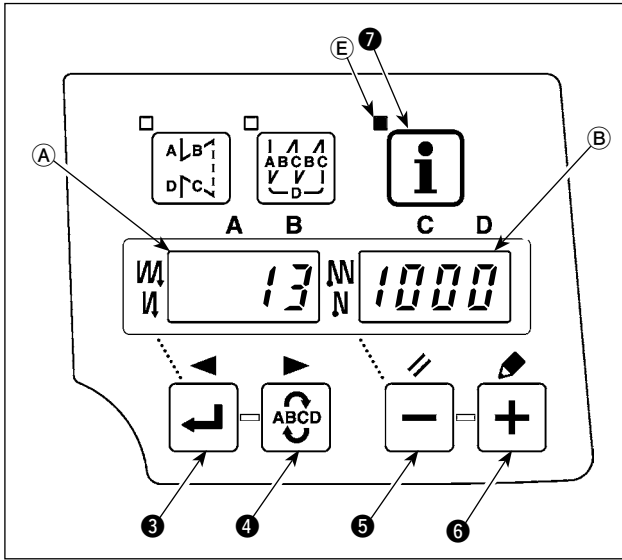
[使用各种生产支援模式时]



(注意) 出货状态时, F100 ~ F500 的模式设定为 OFF。

底线计数功能通过功能设定 No.6 的设定, 可以变换 ON/OFF。(出货状态时为 ON)

[ 各种生产支援模式的基本操作 ]






- 3 1 (A) ( 1) [ - ] 5 [ + ] 6
- 4 2 [ + ] 6 (B) LED(E) [ - ] 5
- [ + ] 6 1 ( 2)
- [ i ] 7 ( 2) (B) LED(E)
- 5 1 3 [ - ] 5 [ + ]
- 6
- 7 [ i ] 7

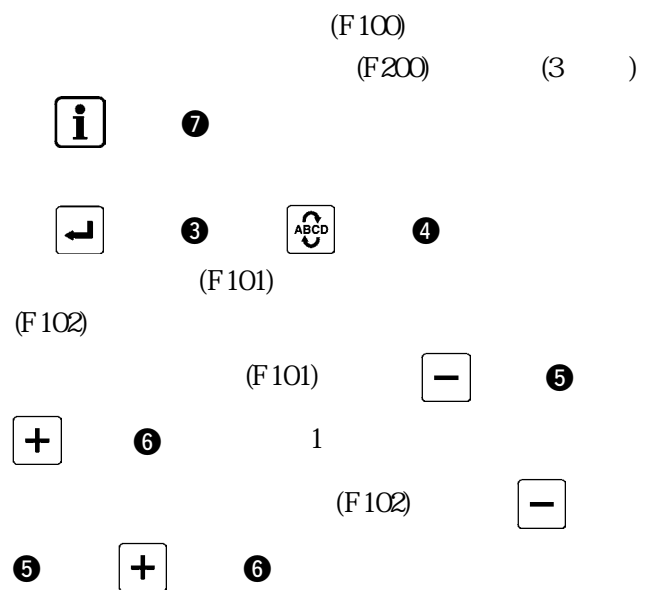
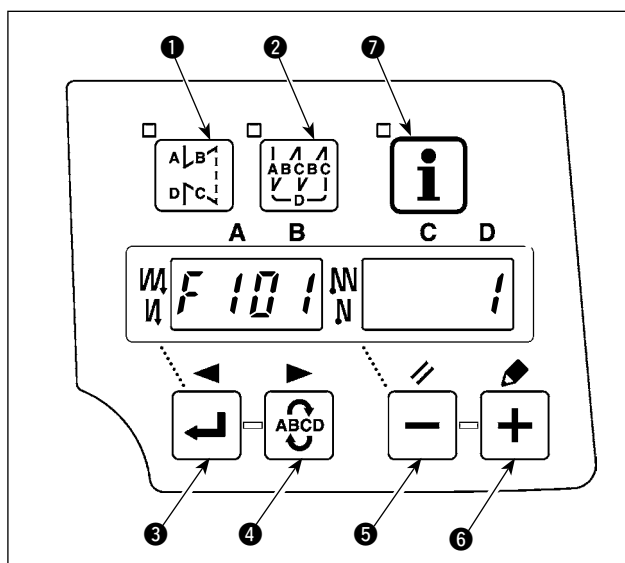
表 1: 各种模式的显示

	(A)	(B)	( ( [ - ] 5 ) )
F100	[ : ] 1	[ : ] 2	-
F200	[d: ] 1	[ : 100msec] 2	-
F300	oP-r	[ : %]	[ : %]
F400	Pi-T	[ : 1sec]	[ : 100msec]
F500	ASPd	[ : sti/min]	[ : sti/min]
	bbn	3	-

表 2：各种模式的复位操作

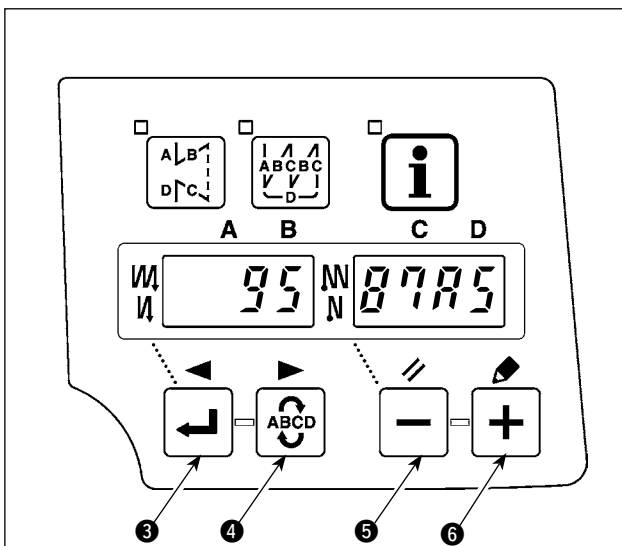
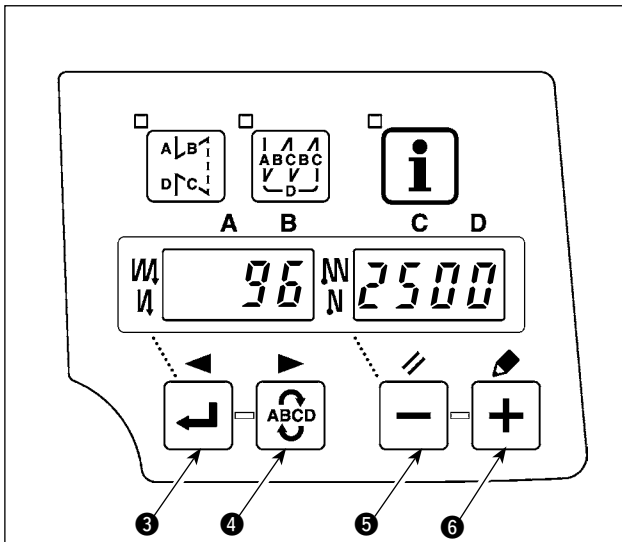
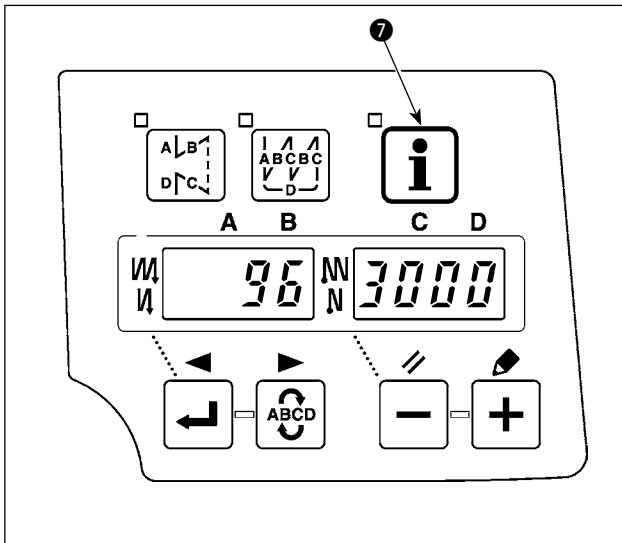
	 <span style="font-size: 24px; font-weight: bold;">5</span> <span style="font-size: 24px;">2</span>	 <span style="font-size: 24px; font-weight: bold;">5</span> <span style="font-size: 24px;">4</span>
F100		-
F200		-
F300		
F400		
F500		
	<span style="font-size: 24px;">(</span>  <span style="font-size: 24px; font-weight: bold;">5</span> <span style="font-size: 24px;">)</span>	-

[ 生产数量管理功能的详细设定 ( F101、 F102 ) ]



## 6. 功能设定方法

(注意) 有关机头内装操作盘以外的功能设定的操作方法, 请参阅各个操作盘的使用说明书。



1 7 (ON)

\* 1)

(注意) 想要重新打开电源开关时, 请一定间隔 1 秒钟以上之后再进行操作。关闭了电源后, 如果立即打开电源的话, 缝纫机有可能不能正常动作。如果发生这种情况时, 请重新再次打开电源。

2 No.

4 No. 3

No.

(注意) 进入到下一个设定 No. (或返回) 的话, 前 1 个 (或后 1 个) 的内容将被确定, 变更内容后 (触摸了开关 ) , 请千万注意。

) No.96

3 4  
No. "96"

5 6  
" 2500"

5 6 No.

3 3

4

(注意) 进行此操作之前, 如果关闭 (OFF) 了电源的话, 则变更的内容不能被更新。

按了 开关 3 之后, 画面显示变为前 1

个设定 No., 按了 开关 4 之后, 画面

显示变为后 1 个设定 No.。操作结束后, 关闭 (OFF) 电源, 然后再次打开 (ON) 电源, 就返回到通常的缝制状态。

## 7. 功能设定一览表

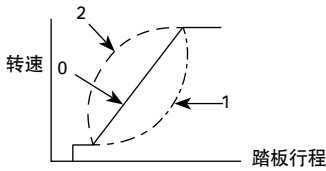
No.					
1		0 1 9	0 9	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	33
2		0 1 (No.4)	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	33
3		0 1 (No.4)	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	33
4			0 19	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5	33
5		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	33
6		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 6 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	33
7	*	0 1 /10 1 1 /15 2 1 /20 3: 1	0 3	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 7 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	
8	*		150 3000 sti/min	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 8 <input type="text"/> <input type="text"/> 1900	
9		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 9 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	33
10		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 10 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	33
11		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 11 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	33
12				<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 12 OPT_	34
13	*	0 (-1 1 -1 2 -1	0 2	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 13 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	
14		0 1 ( ) 2 SW	0 2	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 14 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	37
15		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 15 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	
21		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 21 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	37
22	SW	0 SW 1 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 22 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	37
25		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 25 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	
29		50ms 500ms	50 500 ms	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 29 <input type="text"/> <input type="text"/> 250	37

\* 带标记的项目是维修用的功能，请不要变更。如果变更了出货时设定的标准值，有可能出现损坏机器或使机器性能降低的危险。需要变更时，请购买服务手册根据手册上的指示进行变更。



No.					
30		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 0 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	38
31			0 19	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4	38
32		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 2 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	38
33		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 3 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	38
*	35	(MAX )	150 MAX sti/min	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 5 <input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> 0 <input type="text"/> 0	
*	36	(MAX )	100 MAX sti/min	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 6 <input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 0 <input type="text"/> 0	
	37	(MAX )	100 MAX sti/min	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 7 <input type="text"/> <input type="text"/> 8 <input type="text"/> 0 <input type="text"/> 0	33
	38	MAX	150 MAX sti/min	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 8 <input type="text"/> <input type="text"/> 2 <input type="text"/> 5 <input type="text"/> 0 <input type="text"/> 0	38
*	39		10 50 (Q 1mm)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 9 <input type="text"/> <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 0	
*	40		10 100 (Q 1mm)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4 <input type="text"/> 0 <input type="text"/> <input type="text"/> 6 <input type="text"/> 0	
*	41		60 10 (Q 1mm)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4 <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> - <input type="text"/> 2 <input type="text"/> 1	
*	42		8 50 (Q 1mm)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4 <input type="text"/> 2 <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> 0	
*	43	2 (No.50 1 ) 2	60 10 (Q 1mm)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4 <input type="text"/> 3 <input type="text"/> <input type="text"/> - <input type="text"/> 5 <input type="text"/> 1	
*	44		10 150 (Q 1mm)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4 <input type="text"/> 4 <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> 5 <input type="text"/> 0	
*	45		15 15	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4 <input type="text"/> 5 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	
	47		10 600 ( )	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4 <input type="text"/> 7 <input type="text"/> <input type="text"/> 6 <input type="text"/> 0	38
*	48	1 (No.50 0 )	60 10 (Q 1mm)	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4 <input type="text"/> 8 <input type="text"/> <input type="text"/> - <input type="text"/> 3 <input type="text"/> 5	
	49		0 500 (10 )	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 4 <input type="text"/> 9 <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> 4 <input type="text"/> 0	40
	50	0: KFL 1: PFL “Ⅲ-10. 踏板规格的选择方法” p.43。	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 <input type="text"/> 0 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	43
	51		36 36 (10° )	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 5 <input type="text"/> 1 <input type="text"/> <input type="text"/> 1 <input type="text"/> 2	39

\* 带标记的项目是维修用的功能，请不要变更。如果变更了出货时设定的标准值，有可能出现损坏机器或使机器性能降低的危险。需要变更时，请购买服务手册根据手册上的指示进行变更。

No.					
52			36 36 (10° )	<input type="text"/> <input type="text"/> 52 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 18	39
53			36 36 (10° )	<input type="text"/> <input type="text"/> 53 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 16	39
55		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> 55 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	40
56		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> 56 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	40
58		0: 1: ( ) 2: ( ) 3: ( )	0 3	<input type="text"/> <input type="text"/> 58 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	40
59	A/M	0 1 (No.8)	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> 59 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	40
60		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> 60 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	40
64	EBT	EBT	0 250 sti/min	<input type="text"/> <input type="text"/> 64 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 180	
70		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> 70 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	40
71		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> 71 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	
72		0 ( ) 1 ( )	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> 72 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	
73		0 1 10	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> 73 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	41
76		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> 76 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	34
84			50 500 ms	<input type="text"/> <input type="text"/> 84 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 250	41
87			0 1 2	<input type="text"/> <input type="text"/> 87 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	41
90		0 OFF 1 ON	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> 90 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	41
91		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> 91 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 1	
92		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> 92 <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> 0	41

\*

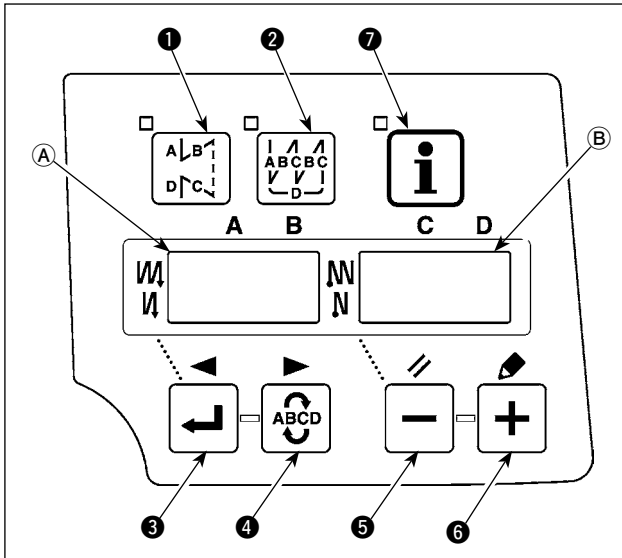
\* 带标记的项目是维修用的功能，请不要变更。如果变更了出货时设定的标准值，有可能出现损坏机器或使机器性能降低的危险。需要变更时，请购买服务手册根据手册上的指示进行变更。

No.					
93	SW	0 ) SW 1 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <b>9</b> <input type="text"/> <b>3</b> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <b>0</b>	41
94	+	IT 0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <b>9</b> <input type="text"/> <b>4</b> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <b>0</b>	41
95		( )		<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <b>9</b> <input type="text"/> <b>5</b> <input type="text"/> <b>8</b> <input type="text"/> <b>7</b> <input type="text"/> <b>A</b> <input type="text"/> <b>S</b>	
96		(MAX )	150 MAX sti/min	<input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <b>9</b> <input type="text"/> <b>6</b> <input type="text"/> <b>4</b> <input type="text"/> <b>0</b> <input type="text"/> <b>0</b> <input type="text"/> <b>0</b>	41
100		CN26-7 0 1 9	0 9	<input type="text"/> <input type="text"/> <b>1</b> <input type="text"/> <b>0</b> <input type="text"/> <b>0</b> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <b>0</b>	
103	OFF	OFF	100 2000ms	<input type="text"/> <input type="text"/> <b>1</b> <input type="text"/> <b>0</b> <input type="text"/> <b>3</b> <input type="text"/> <input type="text"/> <b>5</b> <input type="text"/> <b>0</b> <input type="text"/> <b>0</b>	
109	LED	LED 0 OFF 1 9	0 100%	<input type="text"/> <input type="text"/> <b>1</b> <input type="text"/> <b>0</b> <input type="text"/> <b>9</b> <input type="text"/> <input type="text"/> <b>1</b> <input type="text"/> <b>0</b> <input type="text"/> <b>0</b>	42
120			- 60 60	<input type="text"/> <input type="text"/> <b>1</b> <input type="text"/> <b>2</b> <input type="text"/> <b>0</b> <input type="text"/> <input type="text"/> <b>-</b> <input type="text"/> <b>1</b> <input type="text"/> <b>3</b>	42
121			- 15 15	<input type="text"/> <input type="text"/> <b>1</b> <input type="text"/> <b>2</b> <input type="text"/> <b>1</b> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <b>5</b>	42
122			- 15 15	<input type="text"/> <input type="text"/> <b>1</b> <input type="text"/> <b>2</b> <input type="text"/> <b>2</b> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <b>0</b>	42
124		0 1	0 1	<input type="text"/> <input type="text"/> <b>1</b> <input type="text"/> <b>2</b> <input type="text"/> <b>4</b> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <input type="text"/> <b>0</b>	42

\* 带标记的项目是维修用的功能，请不要变更。如果变更了出货时设定的标准值，有可能出现损坏机器或使机器性能降低的危险。需要变更时，请购买服务手册根据手册上的指示进行变更。



⑧ 选择选购开关功能 (功能设定 No.12)



□ □ 1 2 o P T \_

1) 3)

No.12

o P T \_ \_ E n d

i n \_ \_

o u T \_

5 6

“ End” “ in” “ out”

[ “ in” ]

□ i 0 1 □ \* \* \*

(A)

4

No.

5

6

No.

3

No.

□ i 1 7

(B)

(

)

□ o 0 1 □ \* \* \*

[ 选择了 “ouT” 时 ]

(A)

4

No.

5

6

No.

3

No.

□ o 0 3

(B)

(

)

\* 例) 把切线功能设定为输入功能设定连接器的显示。No. “i01” (CN36-4) 时

□ □ 1 2 o P T \_

1.

1) 3)

No.12

o P T \_ i n \_ \_

2.

5 6

“ in”

□ i 0 1 □ n o P

3.

4

No.“ i01”

□ i 0 1 □ T S W

4.

5 6

“ TSW”

↑ 交替亮灯。

L □ □ 4

5.

4

“ TSW”

□ i 0 1 L □ □ 4

6.

5 6

“ Low”

,

“ L”

“ High”

↑

H □ □ 4

“ H”

□ i 0 2 S F S W

7.

4

⋮

o P T \_ i n \_ \_

8.

4

o P T \_ \_ E n d

9.








5 6

“ End”

输入功能一览

0	noP		( )
1	HS		( SW )
2	bHS		
3	EbT	1	SW , 1
4	TSW		
5	FL		
6	oHS	1	1 , 1
7	SEbT		, /
8	PnFL	,	SW, /
9	Ed		
10	LinH		
11	TinH		
12	LSSW		SW
13	HSSW		SW
14	USW		SW
15	bT		
16	SoFT		
17	oSSW		SW
18	bKoS		
19	SFSW		
20	MES		
21	AUbT		
22	CUnT		
23	Tiin	Tsw	
24	USTP	Law	

### 输入功能设定案连接器

		No.	
CN36	4	i01	noP ( )
CN54	3	i02	noP ( )
CN50	12	i03	SoFT ( )
CN36	5	i04	bT ( )
CN50	11	i05	LinH ( )
CN39	7	i06	TSW ( )
	11	i07	LSSW ( )
	9	i08	HSSW ( )
	5	i09	FL ( )
CN57	1	i10	CUiT
		i11	noP ( )
		i12	noP ( )
		i13	noP ( )
		i14	noP ( )
		i15	noP ( )
		i16	noP ( )
		i17	noP ( )

※ i11 ~ i17 仅在连接了外部操作盘的时候功能变为有效。没有连接外部操作盘时不显示。

### 输出功能一览

0	noP		( )
1	TrM		
2	WiP		
3	TL		
4	FL		
5	bT		
6	EbT	EBT	1
7	SEbT		
8	AUbT		
9	SSTA		
10	Cool		
11	bUZ		
12	LSWo		
13	TSWo	Tsw	

### 输出功能设定案连接器

		No.	
CN50	7	o01	bT ( )
	8	o02	TrM ( )
	9	o03	LSWo ( )





⑬ 途中倒缝功能（设定功能 No.30 ~ 33）

No.30

300    0 off  
1 on

No.31

314    0 19

No.32

320    0 off  
1 on

（注意）转动时哪个条件均有效。

No.33

330    0 off  
1 on

	No.30	No.32	No.33	
①	0	0 1	0 1	
②	1	0	0	No.31
③	1	1	0	No.31
④	1	0	1	No.31
⑤	1	1	1	No.31

各设定状态的动作

- ①
- ②
- ③
- ④
- ⑤

⑭ 单触键缝纫速度（设定功能 No.38）

382500    150 MAX.sti/min <50/sti/min>

（注意）单触键缝纫的最高转速根据机头转速决定。

⑮ 布压脚上升保持时间（设定功能 No.47）

No.47

4760    10 600sec <10/sec>

⑩ 倒缝继电器同步补偿 (功能设定 No.51 ~ 53)

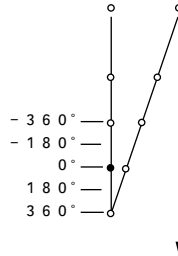
①

No.51

**5** **1**   **1** **2**

- 36 36 < 1/10° >

36	360°	1
18	180°	0.5
0	0°	0
18	180°	0.5
36	360°	1



※ 把前 1 针作为 0° 可以补偿 360° (1 针)

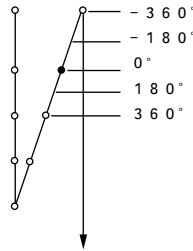
②

No.52

**5** **2**   **1** **8**

- 36 36 < 1/10° >

36	360°	1
18	180°	0.5
0	0°	0
18	180°	0.5
36	360°	1



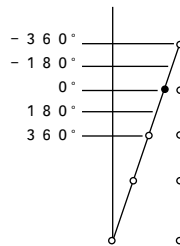
③

No.53

**5** **3**   **1** **6**

- 36 36 < 1/10° >

36	360°	1
18	180°	0.5
0	0°	0
18	180°	0.5
36	360°	1



⑰ 线后布压脚上升功能 (选择功能 No.55)

AK

		5	5				1	0	off
								1	on

⑱ 切线时反转提针功能 (选择功能 No.56)

		5	6				0	0	off
								1	on

(注意) 为了能让针杆反转倒上死点位置, 有可能容易脱线。请调整切线后线残留量。

⑲ 针杆上下定位保持功能 (设定功能 No.58)

		5	8				0	0 : off	
								1 : on	(      )
								2 : on	(      )
								3 : on	(      )

⑳ 开始倒缝速度 自动 / 踏板指示转换功能 (设定功能 No.59)

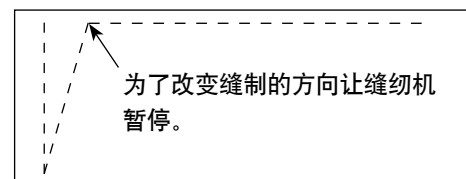
No.8

		5	9				1	0	Manual
								1	Auto

(注意) 1. 开始倒缝速度的最大值与踏板无关, 以设定功能 No.8 设定的速度进行缝制。  
2. 选择 [0] 时, 有可能倒缝有问题。

㉑ 开始倒缝后立即停止的功能 (功能设定 No.60)

		6	0				0	0
								1



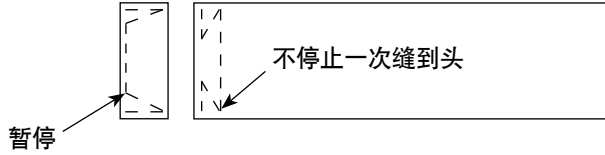
㉒ 压脚提升软下降功能 (祇限安装 AK 装置的机种) (功能设定 No.70、49)

(注意) 踩踏板让压脚下降时, 如果不把功能设定 No.49 的时间设定得较长的话, 就不能充分发挥效果, 因此设定功能时请根据缝纫机运转情况进行变更。

								0	500ms
		4	9		1	4	0	10ms/Step	
								0	
		7	0				0	1	

⑳ 开始倒缝的减速功能 (功能设定 No.92)

□ □ **9 2** □ □ □ □ **0** 0:  
1:



㉑ 加重功能 (功能设定 No.73)

□ □ **7 3** □ □ □ □ **1** 0  
1 10 1 10

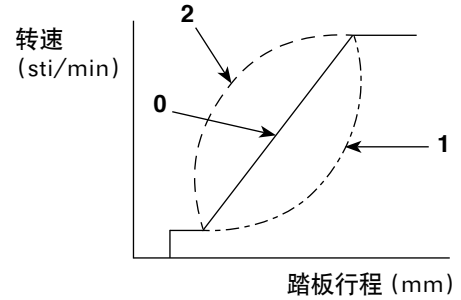
㉒ 压脚提升继电器吸引时间的设定 (功能设定 No. 84)

(注意) 如果把数值调整的过小的话, 会发生动作不良, 因此调整变更时请充分注意。

□ □ **8 4** □ □ **2 5 0** 50 500ms 10/ms

㉓ 踏板曲线选择功能 (功能设定 No.87)

□ □ **8 7** □ □ □ □ **0** 0  
1  
2



㉔ 初动上停止位置移动的功能 (功能设定 No. 90)

□ □ **9 0** □ □ □ □ **1** 0  
1

㉕ 半针补偿开关的附加功能 (功能设定 No.93)

□ □ **9 3** □ □ □ □ **0** 1  
1 1

㉖ 连续 + 一次不停止功能 (功能设定 No.94)

IT

□ □ **9 4** □ □ □ □ **0** 0  
1

㉗ 机头最高转速的设定 (功能设定 No.96)

□ □ **9 6 4 0 0 0** 150 Max[sti/min] <50/sti/min>

③① LED 光的光量调整 (功能设定 No.109)

LED

1  0  9    1  0  0

0 ~ 100

③② 主轴基准角度的补正 (功能设定 No.120)

1  2  0   -  2  3

-60 60° 1/°

③③ 上位置开始角度的补正 (功能设定 No.121)

1  2  1     5

-15 15° 1/°

③④ 下位置开始角度的补正 (功能设定 No.122)

1  2  2     0

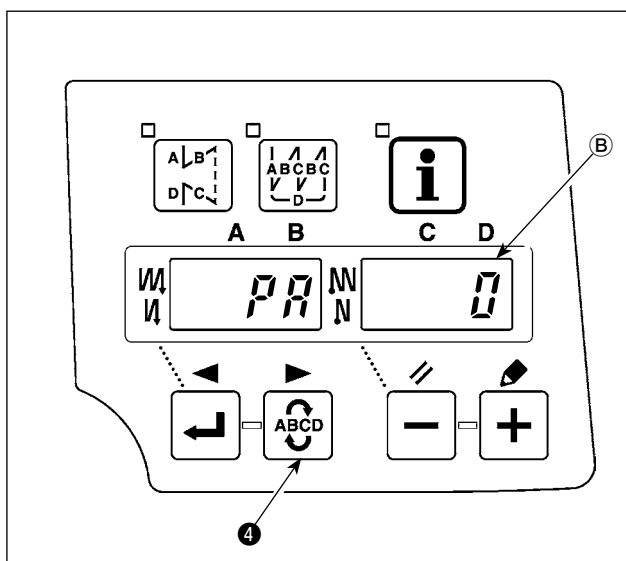
-15 15° 1/°

③⑤ 设定待机中的节能功能 (功能设定 No.124)

1  2  4     0

0  
1

## 9. 踏板传感器中立自动校正



1  ④ ON

2 

(注意) 1. 此时，如果踩踏板之后，缝纫机动作就变不正确了。请不要把脚或东西放到踏板上。警告音响起“吡吡”音，不能显示出正确的补正值。

2. 如果显示部 ⑥ 上显示出数值以外 (『-0-』或者『-8-』) 时，请参照服务手册进行处理。

3) OFF (ON)

(注意) 重新打开电源时，请一定间隔 1 秒以上之后再操作。

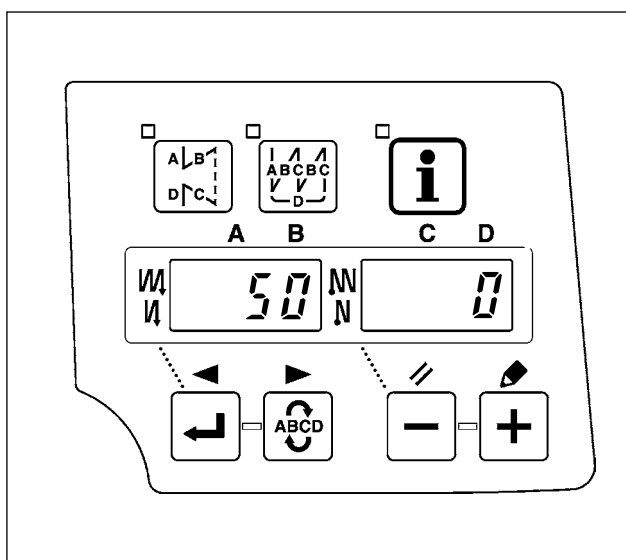
(电源的 ON / OFF 动作为快速的设定有可能不能顺利变换。)

## 10. 踏板规格的选择方法

No.50

0: KFL

1: PFL



(注意) 踏板传感器有 2 根回踩弹簧的是 PFL，有 1 根弹簧的是 KFL。通过回踩动作提升压脚时，请设定为 PFL。

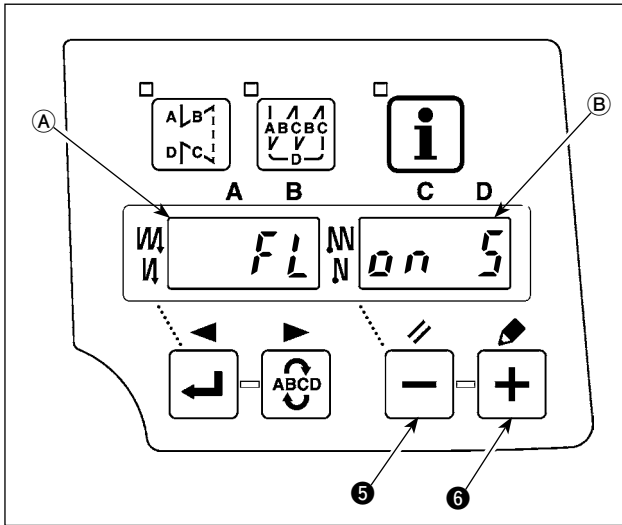
## 11. 自动压脚提升功能的设定方法



**警告**

设定为空气驱动后使用电磁驱动的话，有可能烧坏电磁，因此请不要设定错误。

(AK)



- 1  (ON)
- 2 “ ” (A) (B) FL
- 3 (OFF) (ON)
- 4 1) 3) LED "FL OFF"

FL ON :

(+24V)

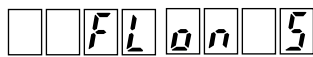


(CN37)

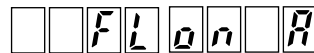
6

(+33V)

+33V +24V )



电磁驱动显示 (+33V)



空气驱动显示 (+24V)

FL OFF :

(

)

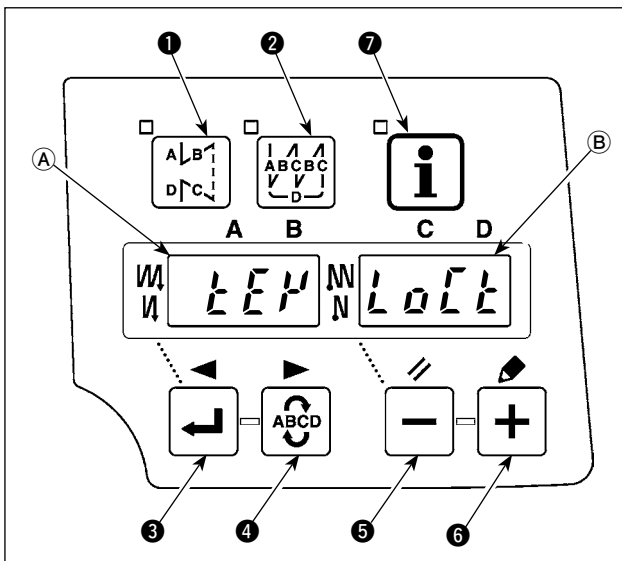
(注意) 1. 电源的重新打开时，请一定间隔 1 秒钟以上。

(电源的 ON/OFF 动作过快的话，有时变换会失灵。)

2. 如果没有正确地选择本功能，自动压脚提升功能不动作。

3. 没有安装自动压脚提升装置，就选择 [FL ON] 的话，始缝时起动会变慢。同时触摸开关有时动作失灵。所以，没有安装自动压脚提升装置时，请一定选择 [FL OFF]。

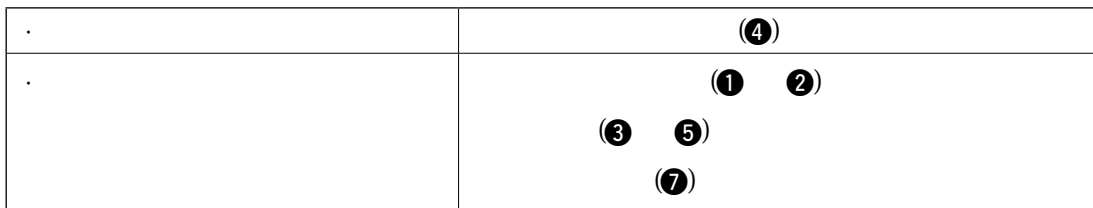
## 12. 键锁定功能的选择方法



- 1)  -  5  +  6
- (ON)
- 2) " " (A) (B)
- 3) KEY LOCK
- 4) LOCK KEY

5) 1) 3) KEY LOCK

( )

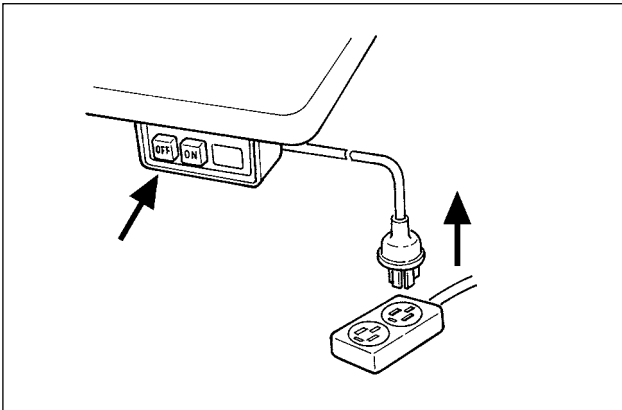




### 13. 后护罩的拆卸方法



为了防止触电，意外的起动造成的事故，请关掉电源，经过 5 分钟以上再打开外罩。为了防止人身事故，保险丝烧断后，请排除保险丝烧断的原因之后，再更换成相同容量的保险丝。

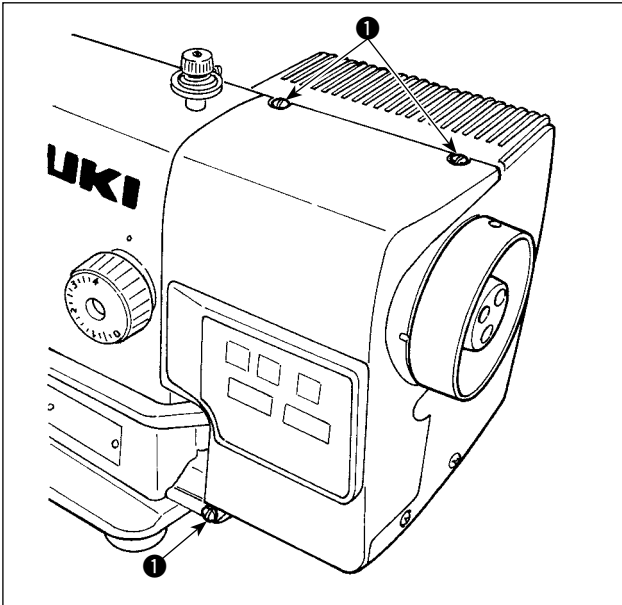


1) OFF

2) OFF

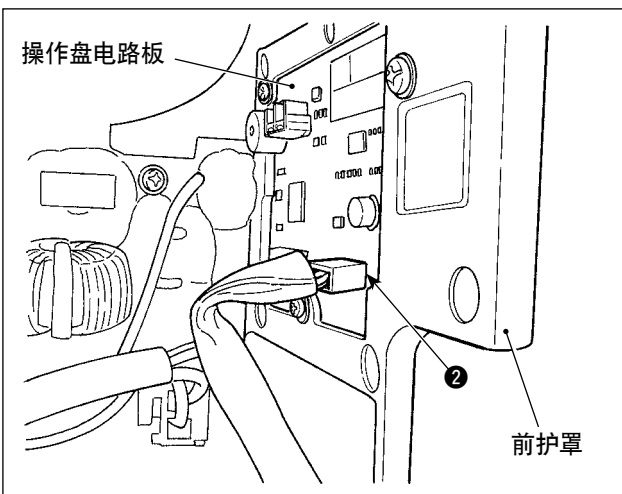
5

3



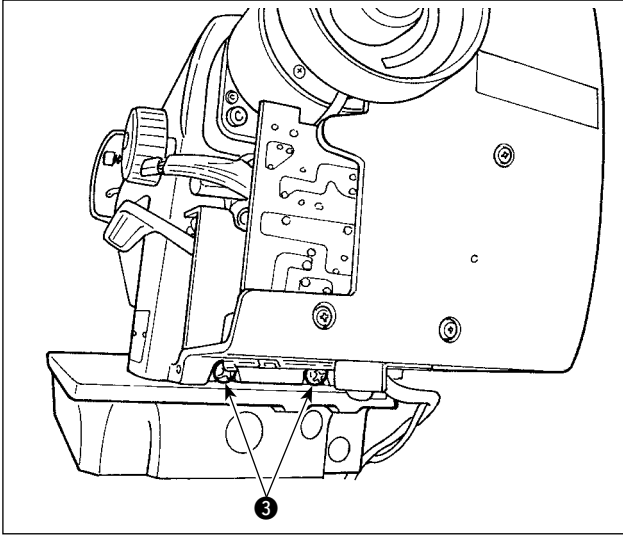
3) 3

1



4) 4P

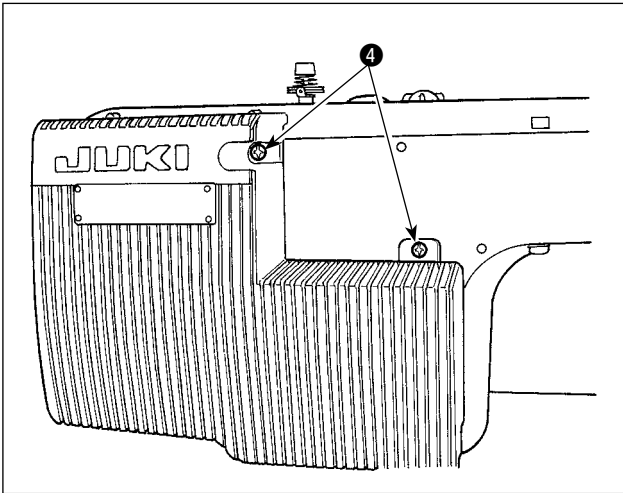
2) CN200



5)

2

3

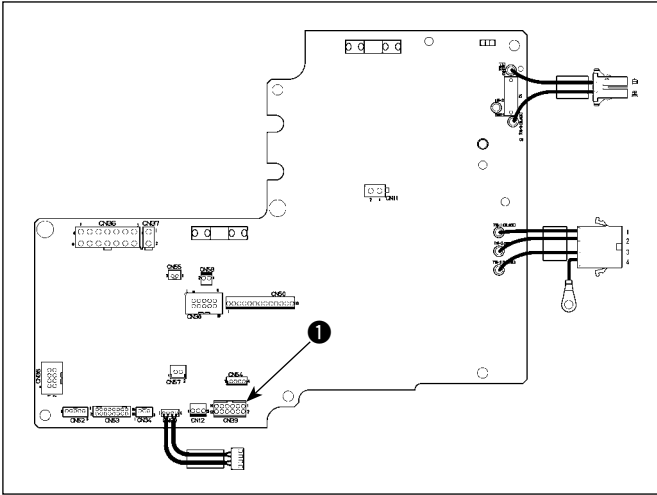


6)

7)

4

## 14. 立式缝纫机踏板的连接方法



1) “Ⅲ-13. 后护罩的拆卸方法” p.46

2) PK 70,71 ❶

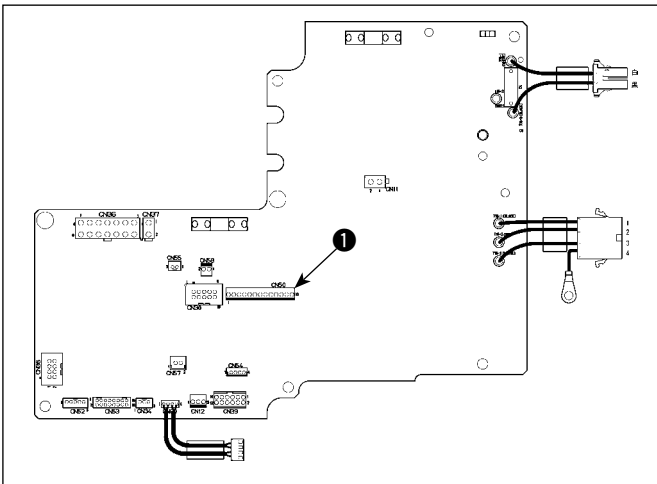
CN39 12P

(注意) 连接时请一定关掉电源之后, 再操作。

## 15. 外部输出输入插头

❶ (CN50)

(注意) 使用时, 请让具有电气知识的技术人员进行操作。



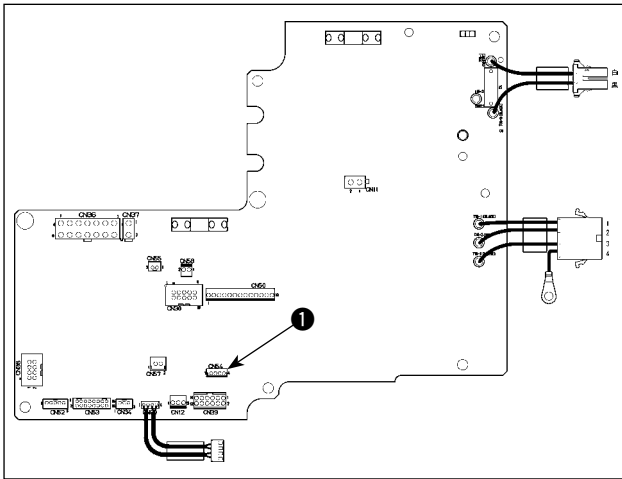
插头和信号的对应表

CN50				
1	+5V	-		
2	MA		360 /	DC5V
3	MB		-	DC5V
4	UDET(N)		L	DC5V
5	DDET(N)		L	DC5V
6	HS(N)		45 /	DC5V
7	BTD(N)		L	DC5V
8	TRMD(N)		L	DC5V
9	LSWO(P)			DC5V
10	S.STATE(N)		L	DC5V
11	LSWINH(N)		L	DC5V, -5mA
12	SOFT		L	DC5V, -5mA
13	SGND	-	OV	

JUKI

HK016510130  
HK016540000

## 16. 布端传感器的连接方法



1	+12V	
2	+5V	
3	OPT_S	
4	GND	

- 1) “Ⅲ-13. 后护罩的拆卸方法” p.46
- 2) ① CN54:4P
- 3) 「Ⅲ-8-⑧. 选择选购开关功能（功能设定 No.12）」 p.34 CN54

4) No. `

No.2

**2**    **1**

0

1

No.3

**3**    **1**

0

1

No.4

**4**    **5**

0 19 1/

No.76

**7** **6**    **0**

0

1

- (注意) 1. 连接时请一定关闭电源之后再进行连接。  
 2. 有关布端传感器的使用方法, 请参阅布端传感器附属的使用说明书。

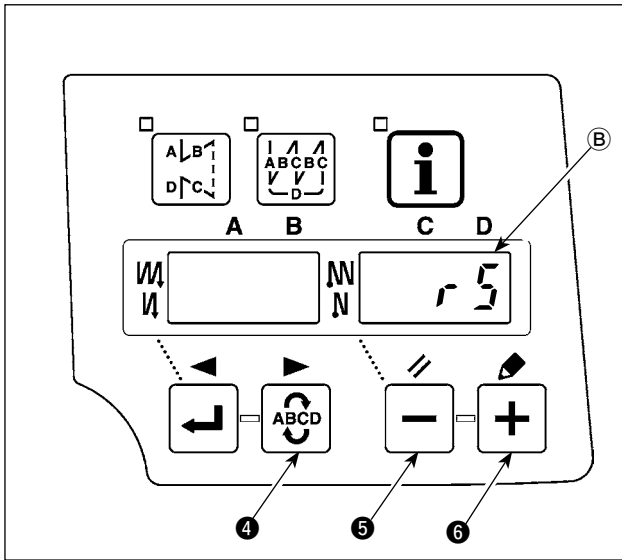
JUKI




HK042310040

HK042340000

## 17. 设定数据的初期化方法

DDL- 8700A- 7



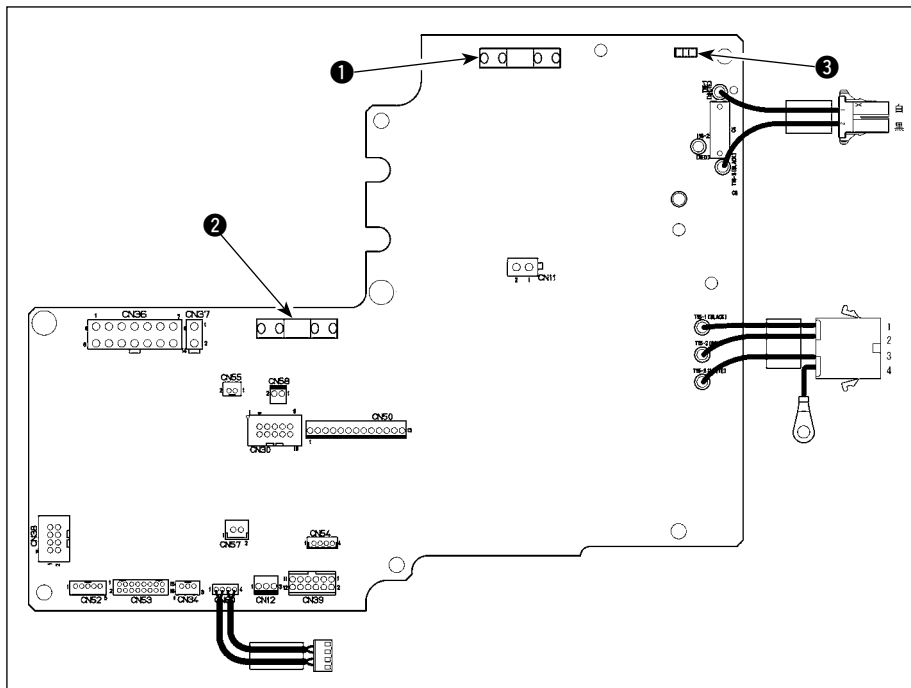
- 1)  4  5  6 (ON)
  - 2) " " (B)
  - 3) S 1 " "
  - 4) " " " "
- (注意) 初期化作业途中请不要关掉电源。有损坏主机的序的危险。

- 4) (OFF) (ON)

- (注意)
1. 进行此操作之后、踏板传感器的中立修正值也被初期化，因此使用前一定进行踏板传感器中立自动修正操作。(参照“[III-9. 踏板传感器中立自动校正](#)” p.43)
  2. 进行次操作之后，机头调整值也被初期化，因此使用前请进行机头调整。(参照“[IV-2. 机头调整](#)” p.52)
  3. 进行此操作操作盘设定的缝制数据不会被初期化。

## IV. 保养维修

### 1. 电源保险丝的更换方法

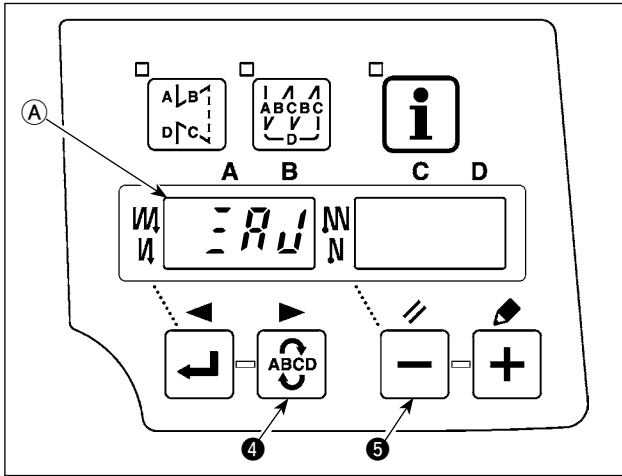


- 1) OFF
- 2) OFF
- 3) “Ⅲ-13. 后护罩的拆卸方法” p.46

- 4) ① ②  
(注意) 因为有发生触电的危险, 因此拆卸时请在 LED ③ 完全灭灯之后在进行拆卸。
- 5) ① 3.15A/250V  
KF000000080
- ② 6.3A/250V  
KF000000030

## 2. 机头调整

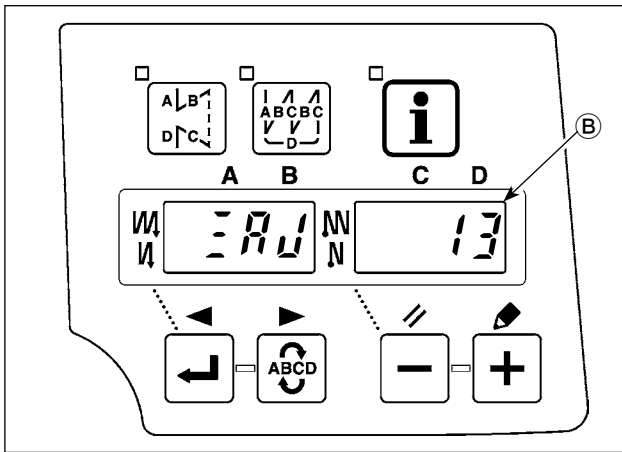
(注意) 切线后如果皮带轮上的白点和护罩的凹部偏离过大时, 请通过下列操作调整缝纫机机头的角度。



1) 4 5

(ON)

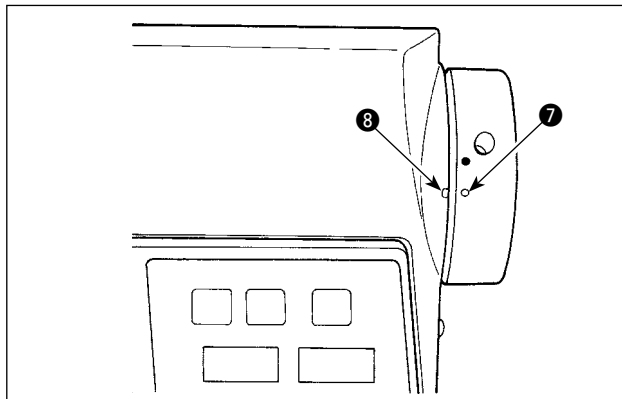
2) (A)



3)

(B)

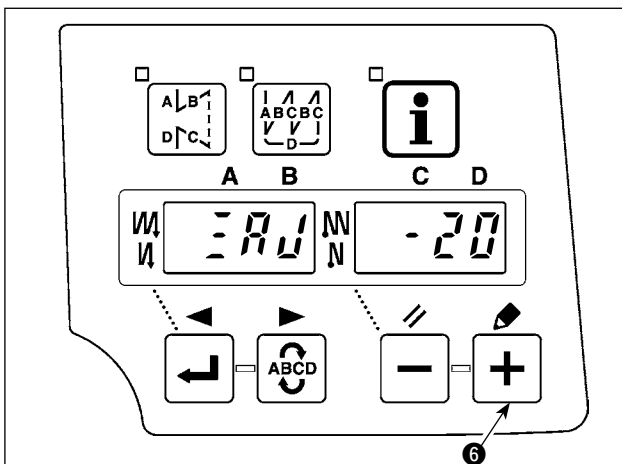
(



4)

8

7



5)

6

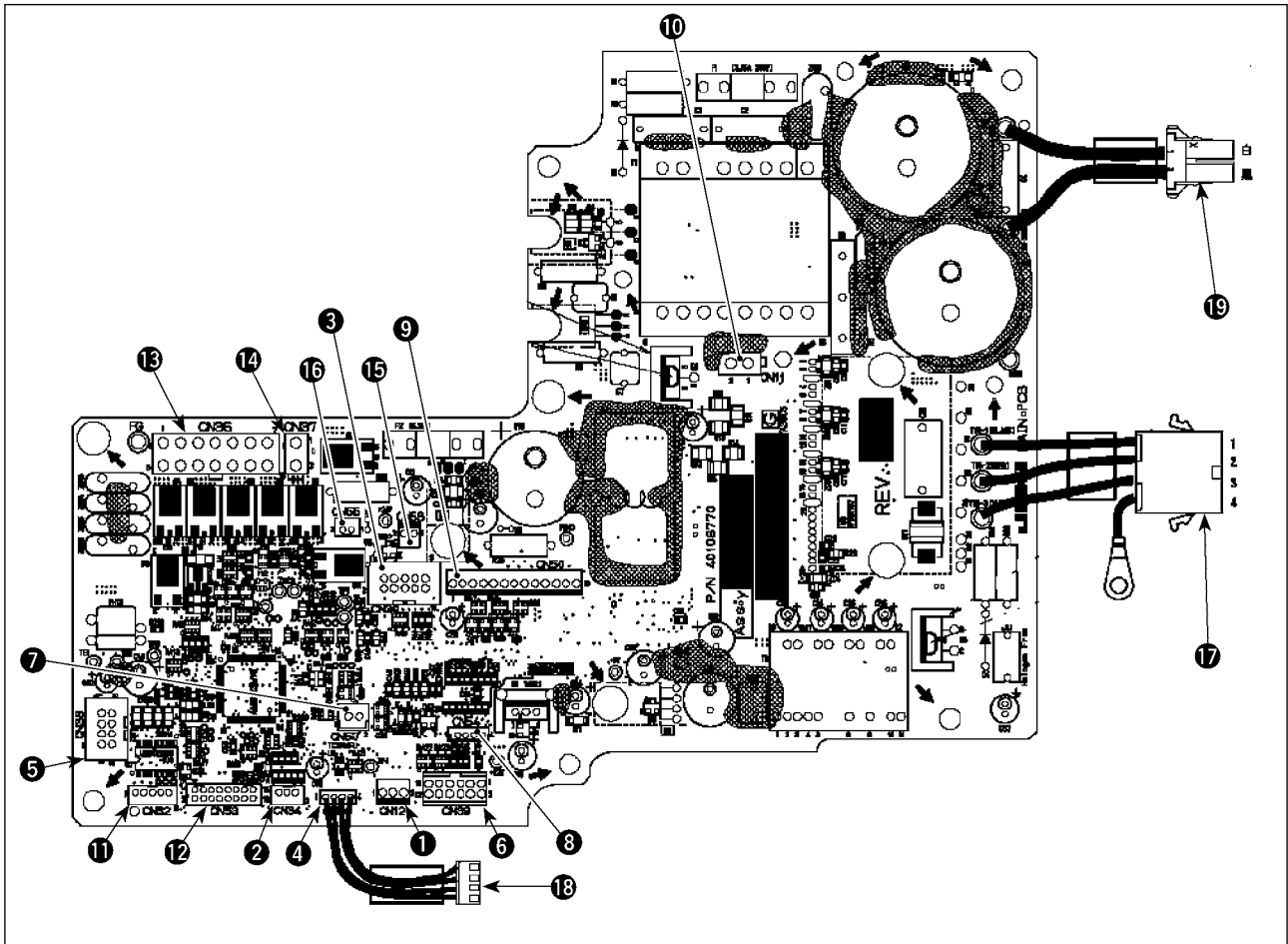
( )

### 3. 连接器配置图



- 为了防止突然的起动造成人身损伤，请关闭电源、拔下电源插头，经过5分钟以上之后再进行操作。
- 因为有由于误动作或规格不同而破损装置的危险，所以请一定把对应的所有连接器插入到指定的位置。（如果把指定以外的连接器错误地插入的话，不仅会破损装置，而且有突然动作的危险。）
- 为了防止因误动作造成人身的损伤，请一定对带锁定的连接器进行锁定。
- 有关各装置的详细使用方法，请仔细阅读了装置方面附属的使用说明书之后再行安装。

MAIN

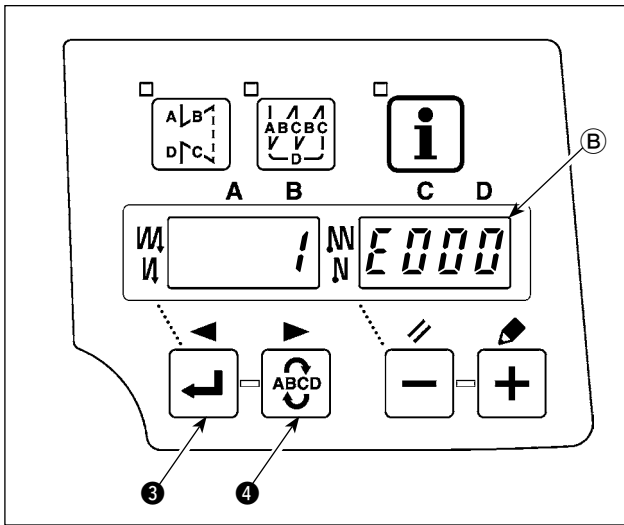


- |                     |                     |
|---------------------|---------------------|
| ① CN12              | ⑪ CN52 CPU INSYSTEM |
| ② CN34              | ⑫ CN53 JIAG         |
| ③ CN30              | ⑬ CN36              |
| ④ CN60              | ⑭ CN37              |
| ⑤ CN38 CP/IP        | ⑮ CN58              |
| ⑥ CN39              | ⑯ CN55 LED          |
| ⑦ CN57              | ⑰                   |
| ⑧ CN54 OPTION INPUT | ⑱                   |
| ⑨ CN50 OPTION I/O   | ⑲                   |
| ⑩ CN11              |                     |







#### 4. 关于错误显示

现象	原因	处置方法
	OFF	FL ON
	KFL	PFL
	(CN37)	
	ON	FL OFF
	(4P)	
	(CN30)	



[ 异常代码的确认方法 ]

- 1)  (ON)
- 2) “ ” 
- 3)   2

(注意) 按开关  显示现在显示的前一异常代码, 按开关  之后, 显示现在显示的后一异常代码。

[ 错误代码一览表 ]

No.	错误检测内容	被预想的发生原因	确认项目
E000	)	.	
E003		.	(CN33)
E004		.	
E005		.	
E007		.	(4P)
E070		.	,
E071		.	
E072		. E007	. E007
E079		.	
E220		.	( )
E221		.	( )

No.	错误检测内容	被预想的发生原因	确认项目
E302	SW (	.	. . . ( ) . (CN48) ?
E303		.	. ? .
E331	ON	.	. ? .
E332	OFF	.	. ? .
E499		.	. " "
E704		.	. " "
E730		.	. (CN30)
E731		.	. . ?
E733		. 500sti/min	. .
E799		.	. No.95 . .
E808		.	. ?
E809		.	. ? (CTL )
E810		.	.
E811		. · 100V                      200V · JA : 120V                      220V · CE : 230V                      400V	. +10% · 100V/200V
E813		. · 200V                      100V · JA : 220V                      120V .	. - 10% · 100V/200V

No.	错误检测内容	被预想的发生原因	确认项目
E815		· CN11	· CN11
E906		· ·	· (CN38) ·
E922		·	· OFF
E924		·	
E930		·	· (CN30)
E931			·
E942	EEPROM	· EEPROM	· OFF