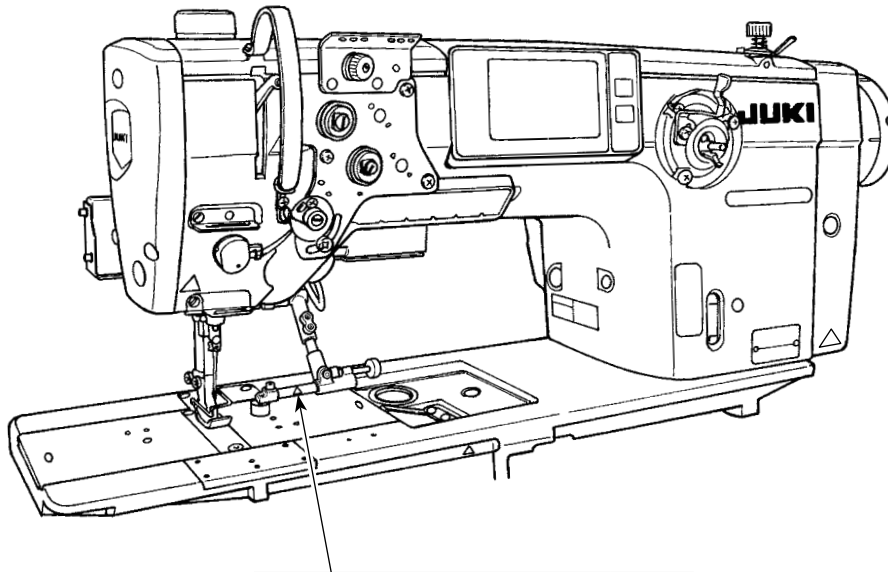


中 文

数字吊尺
使用说明书

关于安全装置和警告标签



注意被夹标签

表示手指等部位有可能被夹到悬挂规尺的导轨部分和压脚之间。



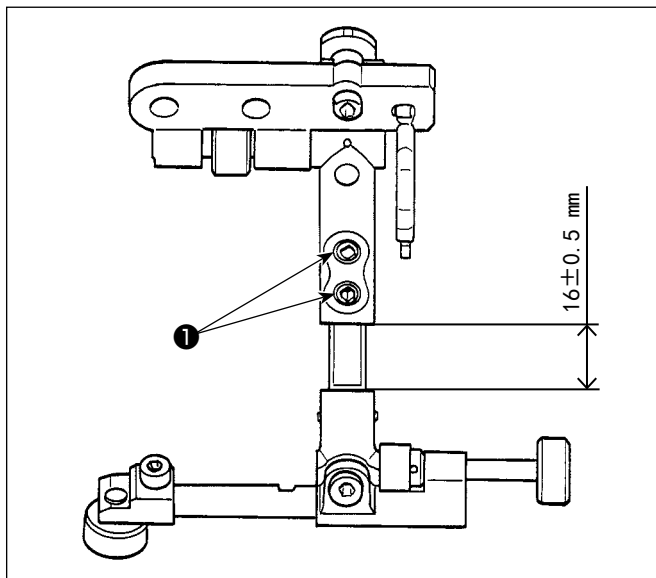
1. 数字吊尺的设置



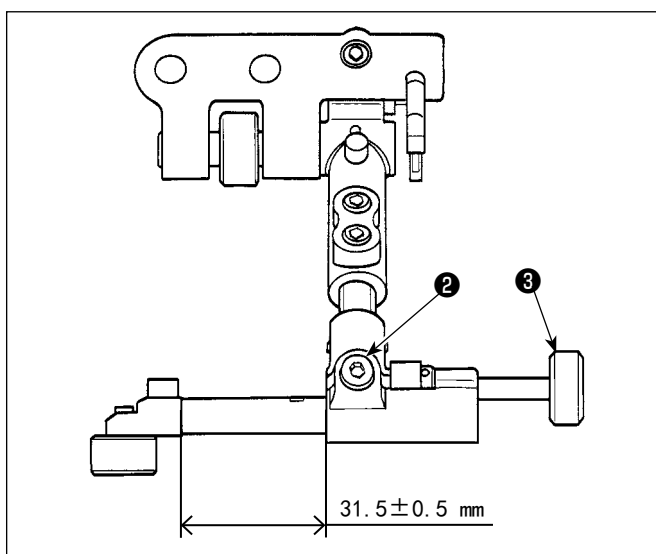
警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。

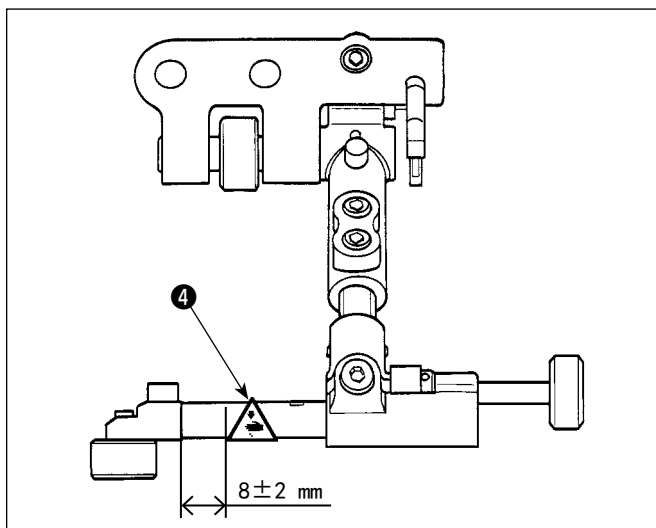
1-1. 悬挂规尺的调节方法（另行购入悬挂规尺时）



- 1) 松开固定螺丝❶。
- 2) 进行调节，让其符合图的尺寸。
- 3) 拧紧固定螺丝❶。



- 4) 松开固定螺丝❷。
- 5) 旋转旋钮❸，让其符合图的尺寸。
- 6) 拧紧固定螺丝❷。



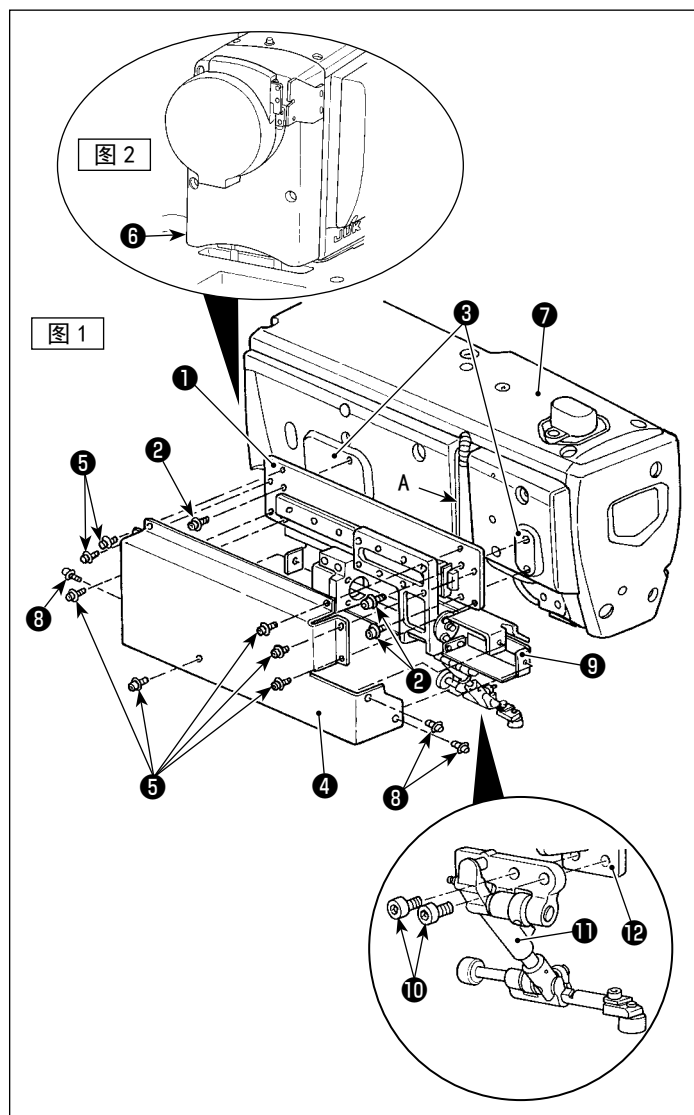
- 7) 让图的手指受伤提醒标签❹粘帖部分脱脂。
- 8) 在从轴部左端起算 $8 \pm 2\text{mm}$ 的位置粘帖标签，让其上下处于目视正中央。

1-2. 数字悬挂距尺的安装方法



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操作。

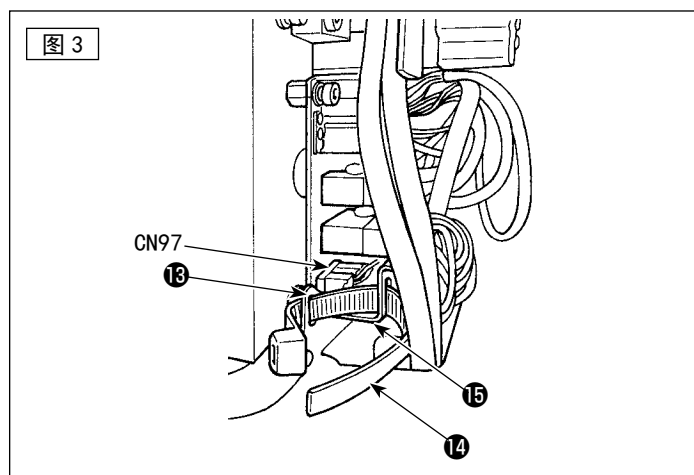


(1) 数字悬挂规尺的安装

- 1) 参考图 1，松开 3 个螺丝⑧和 7 个螺丝⑤，拆下安全罩④。
- 2) 使用 4 个螺丝②在缝纫机的安装面上③安装数字悬挂规尺①。此时，电线类部件应沿着槽部位 A 出现在上方。
- 3) 用 2 个螺丝⑩将吊尺⑪固定到吊尺臂⑫上。
- 4) 用 7 个螺丝⑤将安全罩④安装到数字吊尺①上。
- 5) 用 3 个螺丝⑧固定安全罩④和安全罩⑨。

(2) 连接电线

- 1) 松开图 2 上方的罩子⑦的 7 个螺丝和电机罩子⑥的 4 个螺丝，然后分别拆下各个罩子。



- 2) 参考图 3，拆下 2 处束线带⑭，松开 2 个螺丝⑬，拆下 INT 基板罩⑮。

图 4

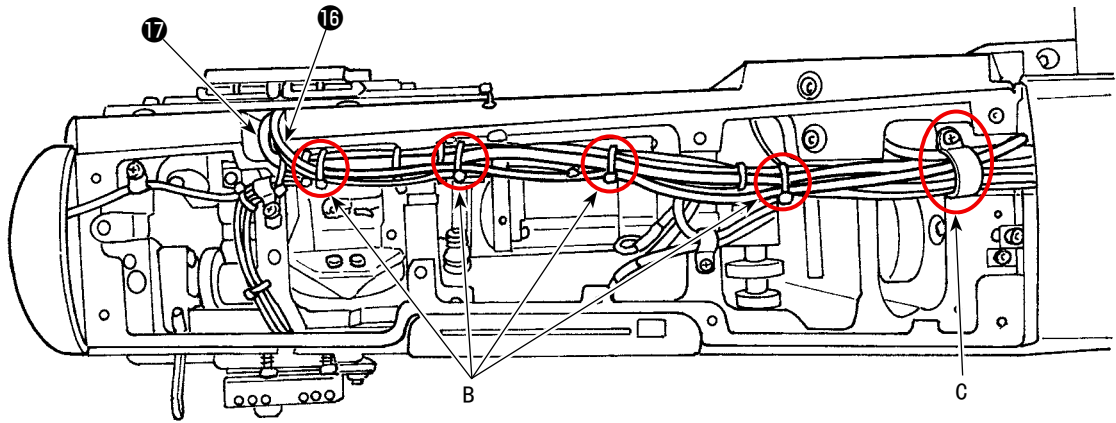
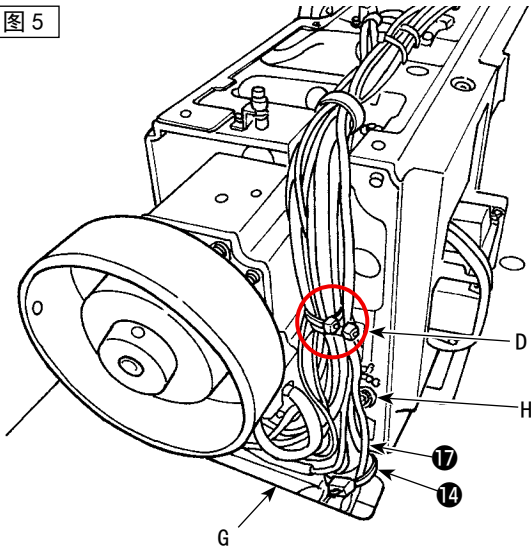


图 5



3) 如图 4 和图 5 所示，让 2 根电缆**16****17**沿着其他电缆配置，在 **B** 的位置 4 个地方用附带的束线带（小）捆扎电缆。

此外，使用原本附带的图 4 的电缆夹将 **C** 其他电线一起固定。

4) 在图 5 的 **D** 的位置上，和其他电缆一起，用束线带（大）捆扎 2 根电缆**16****17**。

5) 在图 3 的 INT 基板的 CN97（红色）上连接电机电线**17**的连接器。

6) 使用 2 个螺丝**13**安装图 3 的 INT 基板罩**15**，使用束线带**14**固定电线。

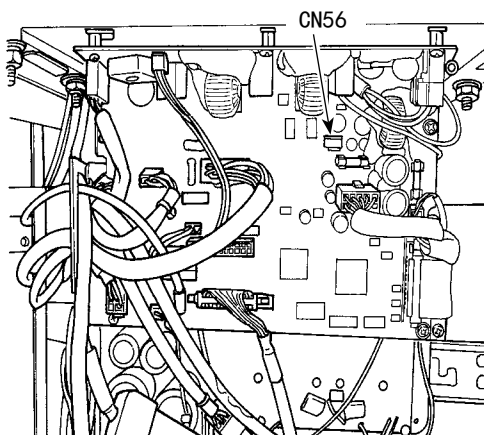
此时，请进行固定，且注意不要松弛下垂，要让缆线等不接触到图 5 的输送变换体支点轴 **H**。

7) 使用各自的螺丝安装上方罩子**7**和电机罩子**6**。安装电机罩子**6**时，让飞轮旋转的时候，请注意不要让飞轮的外围周边摩擦到电机罩子**6**。

8) 拆下电装箱罩子。关于罩子的拆卸方法，请参考主机使用说明书的「2-14. 电缆线的连接」。

9) 关于电机电缆**17**，用束线带**14**捆扎，让其通过 **G** 部分的孔，从工作台下端穿出。

图 6



10) 在 CTL 基板的 CN56（白色）上连接电机电线**17**的连接器。

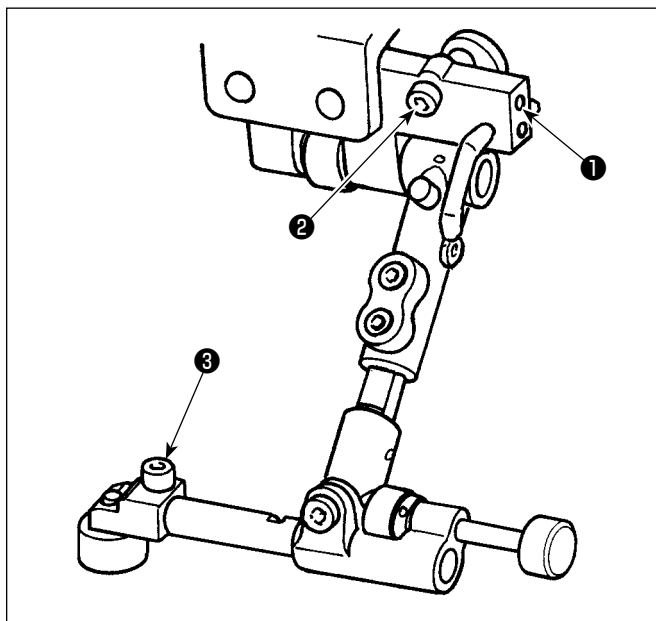
11) 请根据主机使用说明书的「2-15. 电线的处理」，对电机电线**17**进行固定，并安装电装箱罩子。

1-3. 吊尺的高度调节方法



警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 松开螺丝①。
- 2) 一旦拧紧螺丝②，吊尺会上升，一旦松开，就会下降。
- 3) 在高度确定之后，拧紧螺丝①。
- 4) 松开螺丝③。
- 5) 确定尖端角度。
- 6) 在角度确定之后，拧紧螺丝③。

2. 操作方法



警告

为了防止夹伤手指，在操作吊尺过程中，请勿让手指接近。

2-1. 初始设定

2-1-1. 吊尺的 ON/OFF 设定

请参照主机使用说明书的「9-12-1. 设定悬挂距尺的 ON/OFF」进行设定。

2-1-2. 电机的原点调节



1) 3 秒钟长时间按 **M** ①。

「模式画面」被显示出来。



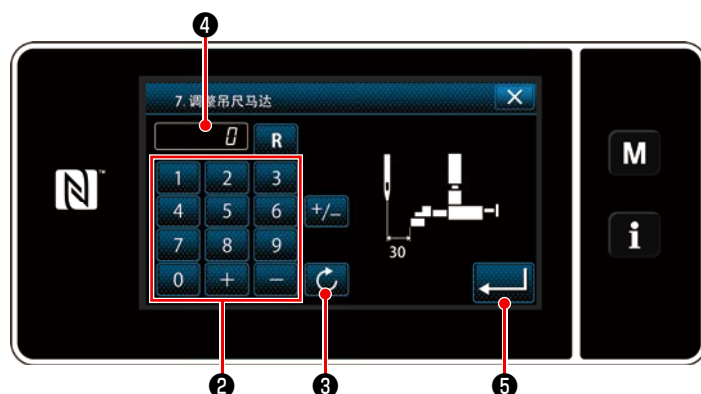
2) 选择“10. 检查程序”。



3) 选择“7. 调整吊尺马达”。

吊尺电机进行原点检索。

原点检索后，在 30.0mm 的位置上停止。



4) 确认从针尖端到吊尺尖端的距离是否处于 30.0mm 的位置。

5) 如果吊尺的位置不在 30.0mm 上，此时，使用数字键②输入修正值，按下 **Enter** ③，将其反映到④。吊尺进行原点检索，在 30.0mm 的位置停止。

6) 按 **Confirm** ⑤，进行确定。

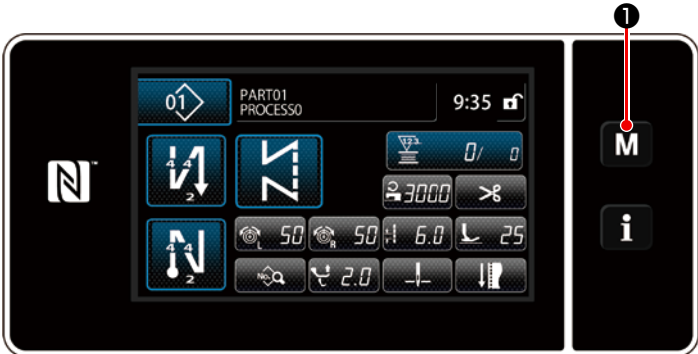
2-1-3. 吊尺最小差距的设定

关于吊尺最小差距，是吊尺能够接近针尖端的界限的位置。



注意

1. 在更换压脚时，请确认吊尺最小差距的设定值，并请设定在不接触到压脚的位置。
2. 在操作吊尺的过程中，手指有可能被夹到吊尺的导轨部分和压脚之间，请注意。



- 1) 3 秒钟长时间按 **M** ①。
「模式画面」被显示出来。



- 2) 选择“14. 设定附带装置”。



- 3) 选择“2. 吊尺”。



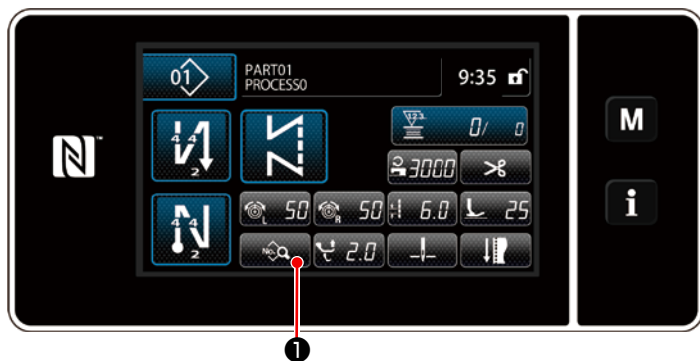
- 4) 选择“H200 吊尺最小间隙”。



- 5) 使用数字键②输入吊尺最小差距的数值。
6) 按  ③，进行确定。

2-2. 吊尺位置的设定方法

2-2-1. 花纹缝纫模式中的设定方法



1) 在维修人员模式的缝制画面上按  ①。

「缝制数据编辑画面」被显示出来。



2) 按  ②。

「吊尺位置设定画面」被显示出来。



3) 使用数字键③输入悬挂。

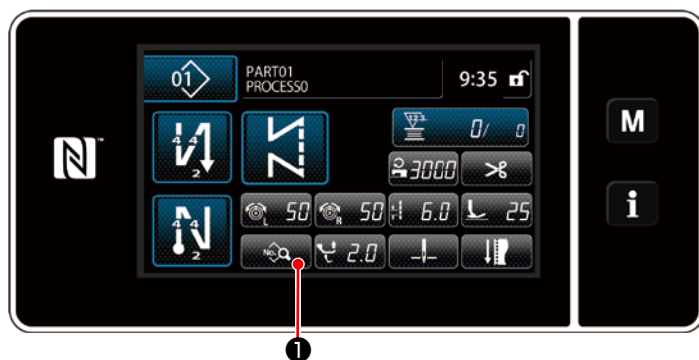
4) 按  ④，进行确定。

吊尺移动到输入的位置。

＜ 缝制数据编辑画面 ＞

＜ 吊尺位置设定画面 ＞

2-2-2. 一键式切换功能中的设定方法



- 1) 在维修人员模式的缝制画面上按  ①。
「缝制数据编辑画面」被显示出来。



- 2) 按下从②设定的一键式开关的编号。



< 缝制数据编辑画面 >



- 3) 按  ③。
「吊尺位置设定画面」被显示出来。



- 4) 按  ④。
- 5) 使用数字键⑤输入悬挂。
- 6) 按  ⑥，进行确定。

一旦按下一键式开关，吊尺就会移动至输入的位置，重新按下就会解除。

< 吊尺位置设定画面 >

2-2-3. 多角缝纫步骤中的设定方法

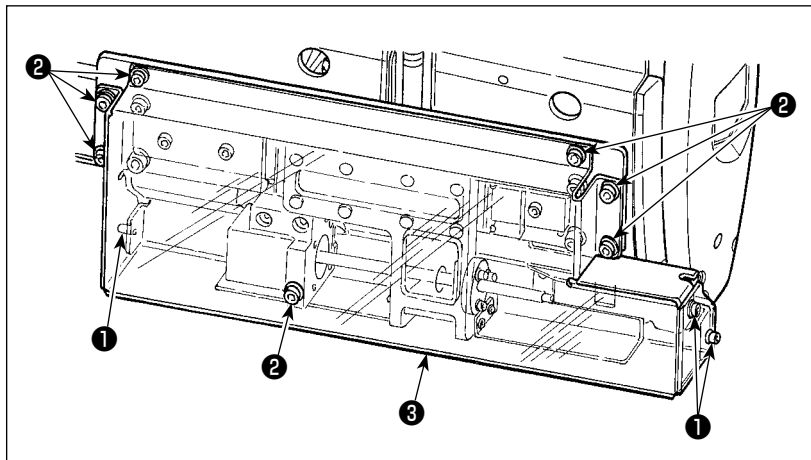
请参照主机使用说明书的「9-2. 多角缝的设定」进行设定。

3. 维护（涂抹润滑脂）

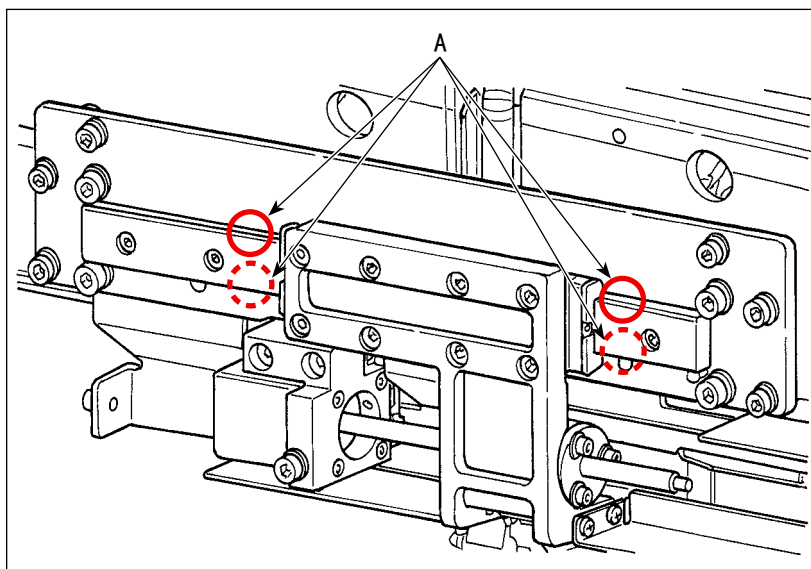


警告

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 参考图，松开 3 个螺丝①和 7 个螺丝②，拆下安全罩③。



- 2) 在线性导轨的轨道的槽部位 A（安全块的滑动范围）上涂抹少量润滑脂。
- 3) 使用 3 个螺丝①和 7 个螺丝②安装安全罩③。



1. 如果每年定期 1 次涂抹润滑脂，会具有效果。
2. 在涂抹润滑脂的场所，请不要滴入油。
3. 如果涂抹的润滑脂的量超过了必要量，有可能从安全罩中漏出润滑脂，请注意。
4. 关于润滑脂，请务必使用选配零部件的 GREASE（产品编号：40097886）。