

中文

MEB-3900
使用说明书

目 录

1. 规格	1	6. 操作盘的使用方法	45
2. 各部分的名称	2	6-1. 缝纫机的基本操作	45
3. 安装	3	6-2. 线张力的设定	45
3-1. 机台	3	6-3. 在途中中止缝纫机	46
(1) 腿图纸	3	6-4. 重新缝制	47
(2) 机台图纸 (台式规格)	4	6-5. 穿线	48
(3) 机台图纸 (半落地式规格)	5	6-6. 使用计数器	48
3-2. 电气箱的安装	6	(1) 计数器值的设定方法	48
3-3. 电源开关的安装和连接	6	(2) 计数器加数的解除方法	49
3-4. 缝纫机的取出	8	6-7. 暂时不想让切刀下落时	50
3-5. 缝纫机的安装	9	6-8. 变更动作模式	50
(1) 台式规格时	9	6-9. 缝制图案的变更方法	52
(2) 半落地式规格时	11	6-10. 图案形状の確認	52
3-6. 缝纫机的抬起方法和复原方法	16	7. 缝制数据的设定方法	53
3-7. 聚酯油杯的安装	19	7-1. 切刀 No. 的设定	54
3-8. 操作盘的安装	20	7-2. 切割长度的设定	55
3-9. 调节器和总管的安装	21	7-3. 前切刀 / 后切刀的设定	55
3-10. 电线的连接	23	7-4. 平行针数的设定	56
3-11. 电线的处理	24	7-5. 圆头扣眼针数的设定	56
3-12. 脚踏板开关的安装 (选购品)	25	7-6. 切割空间的设定	57
3-13. 空气的连接	26	7-7. 圆头扣眼空间的设定	57
(1) 调节器和总管的连接	26	7-8. 修正切刀位置	58
(2) 空气管的连接	27	7-9. 修正缝制结束针数	58
3-14. 空气软管的安装	28	7-10. 旋转角度的修正	59
3-15. 有关压缩空气源 (空气供给源) 设备的注 意事项	29	7-11. 平行部旋转角度的修正	59
3-16. 线架装置的安装	30	7-12. 圆头扣眼横方向的修正	60
3-17. 导线器的安装	31	7-13. 圆头扣眼纵方向的修正	60
3-18. 眼睛防护罩和手指防护器的安装	32	7-14. 圆头扣眼左纵方向的修正	61
3-19. 布屑袋的安装	33	7-15. 平行部左纵方向的修正	61
3-20. 压脚部件的安装拆卸	34	7-16. 切割空间的左修正	62
4. 运转前的准备	35	7-17. 圆头扣眼右下振幅的设定	62
4-1. 向缝纫机加油和加油的方法	35	7-18. 圆头扣眼左下振幅的设定	63
(1) 往机臂油槽加油	35	7-19. 振幅的设定	63
(2) 往机台油槽加油	35	7-20. 加固种类的设定	64
(4) 向弯针支架机油槽里加油	36	7-21. 流动加固长度的设定	64
(3) 往弯针、分布器部加油	36	7-22. 流动加固针数的设定	65
(5) 向针杆和齿轮部加油	37	7-23. 流动加固对称的设定	65
4-2. 机针的安装	38	7-24. 流动加固倾斜针数的设定	66
4-3. 穿线的方法	39	7-25. 流动加固右针数的修正	66
(1) 上线 (针线) 关系	39	7-26. 直线加固长度的设定	67
(2) 底线 (弯针线) 关系	40	7-27. 直线加固针数的设定	67
(3) 芯线关系	41	7-28. 直线加固重叠量的设定	68
4-4. 布料的安放方法	41	7-29. 直线加固振幅的设定	68
5. 操作开关的构成	42	7-30. 圆形加固针数的设定	69
5-1. 操作盘的构成	42	7-31. 圆形加固双重针数的设定	69
5-2. 暂停开关	44	7-32. 圆加固摆动宽度的设定	70
5-3. 手持开关	44	7-33. 圆头扣眼上摆动宽度的设定	70
5-4. 脚踏开关 (选购品)	44		

7-34. 直线加固 / 圆形加固减速速度的设定	71	10-6. 针座的调整	100
7-35. 缝制速度的设定	71	10-7. 分布器和弯针的间隙以及开闭同步	101
7-36. 圆头扣眼减速速度的设定	71	10-8. 针板高度	103
7-37. 软起动的设定	72	(1) 针板高度	103
7-38. 线张力缝制开始针数的设定	72	(2) 针板高度的调整	103
7-39. 线张力缝制结束针数的设定	72	10-9. 压脚头的位置	104
7-40. 基础缝纫模式 No. 的设定	73	10-10. 切刀落刀位置的调整	104
7-41. 设定基础缝纫时禁止打开	73	10-11. 切线刀的安装位置	105
7-42. 设定圆形开放式套结针数	73	10-12. 清扫的方法	106
7-43. 设定圆形开放式套结重叠缝纫角度	74	10-13. 废油	106
7-44. 圆形开放式套结直径的设定	74	10-14. 消耗零件的更换	107
8. 各部分的调整	75	(1) 切刀座面的磨损	107
8-1. 布切刀的压力调整	75	(2) 布切刀·切刀座的更换	108
8-2. 包边宽度的调整	76	(3) 底线切刀的更换 (综合切线规格)	109
8-3. 压脚的调整	77	(4) 切线切刀的更换	110
8-4. 压脚开放量的调整	78	(5) 切线保持板的更换 (切线规格)	110
8-5. 针线拉线量的调整	79	(6) 气簧的大致更换时期	110
8-6. 挑线杆导向器的调整	79	(7) 气簧的更换	111
8-7. 芯线残量的调整	80	11. 交换标准配件, 选购品	112
8-8. 芯线线张力的张力调节	80	11-1. 针板	112
8-9. 针线夹装置 (选购品)	81	11-2. 压脚头	112
8-10. 手持灯的亮度调整	82	11-3. 压脚座板	113
9. 各种功能的用法	83	11-4. 布切刀	113
9-1. 各部的线张力修正的方法	83	11-5. 切刀座	114
9-2. 布料安放位置的变更	86	11-6. 其它	114
9-3. 开始开关的模式变换	86	12. 缝制时出现的现象和对策	115
9-4. 压脚动作变换	86	13. 存储器开关	117
9-5. 切布前停止模式的变换	86	13-1. 存储器开关数据的变更方法	117
9-6. 如何复制或删除缝纫模式	87	13-2. 存储器开关一览表	118
9-7. 调整对比度时	88	14. 异常故障一览	120
9-8. 设定键锁定时	88	15. 标准图案一览	123
9-9. 使用参数登记键时	89	16. 缝制数据填写表	125
(1) 登记方法	89		
(2) 购买时的登记状态	89		
9-10. 关于通信	90		
(1) 关于 USB	91		
(2) 关于 NFC	92		
9-11. 设定不定期工作	93		
10. 维修保养	95		
10-1. 切底线 (综合切线规格)	95		
10-2. 机针和弯针的同步时机	95		
10-3. 针杆高度	98		
(1) 针杆高度的调整	98		
(2) 针杆的大致高度	98		
10-4. 细微摆动宽度的三角跳针的对应调整	99		
10-5. 机针和弯针的间隙	100		

1. 规格

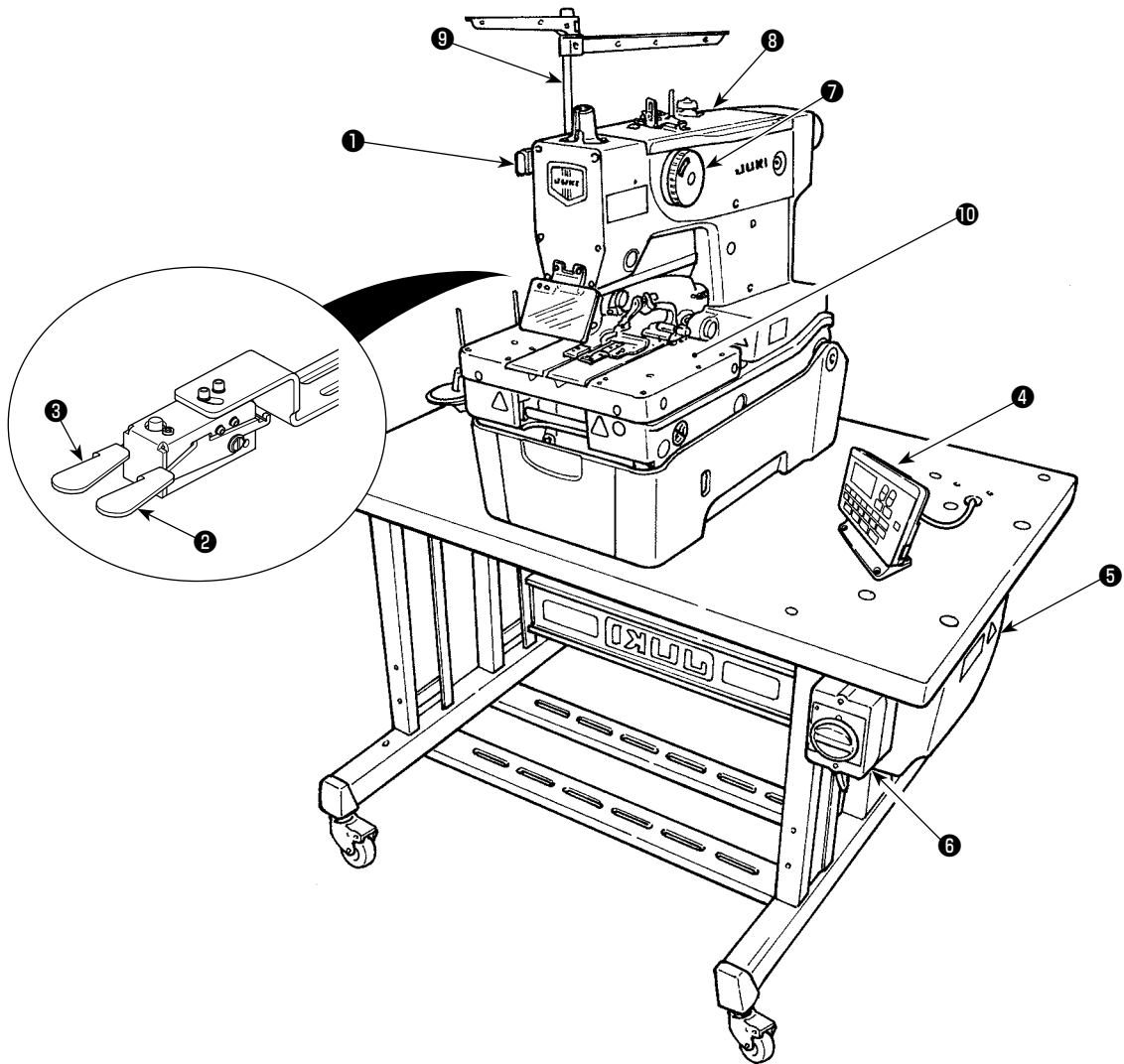
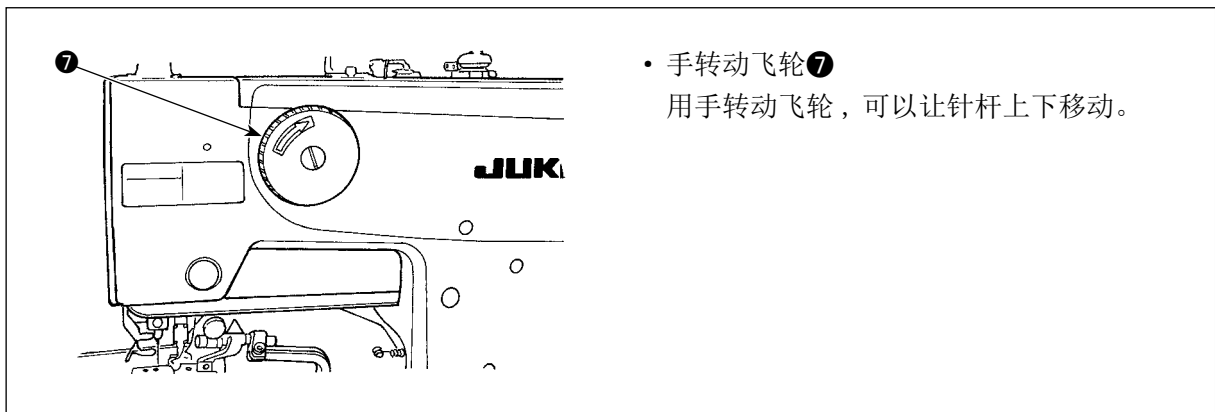
	规格	J 规格		C 规格	
1	用途	牛仔布		棉便裤、工作裤	
2	使用温度范围	5°C ~ 35°C			
3	使用湿度范围	35% ~ 85% (无结露)			
4	记忆图案花样数量	99 (1 ~ 99) (90 ~ 99 是标准图案花样)			
5	输入电源	单相 / 三相 200 ~ 240V 50/60Hz 电源电压变动 额定 ±10% 以内			
6	缝制速度	400 ~ 2500sti/min (100sti/min 步骤)			
7	切线规格	切线规格 (00)	综合切线规格 (01)	切线规格 (00)	综合切线规格 (01)
8	缝迹长度	10 ~ 38mm	10 ~ 34mm	10 ~ 38mm	10 ~ 34mm
9	钮扣眼长度	10 ~ 38mm ※1	10 ~ 28mm	10 ~ 38mm ※1	10 ~ 28mm
10	机针摆动宽度	2.0 ~ 4.0mm (工厂出货时设定为 2.5mm) [用传送操作盘修正后为 1.5 ~ 5.0mm]			
11	流动加固长度	3 ~ 15mm ※2			
12	布压脚高度	标准 13mm			
13	缝制形状的变更	程序选择方式			
14	钮扣眼切割	前刀、后刀、无刀			
15	布切刀驱动方式	气缸驱动			
16	传送方式	脉冲马达间歇传送			
17	使用针	D0×558 Nm90 ~ 120 (出货安装机针号 Nm110)			
18	安全装置	暂停开关和故障检测时的自动停止功能			
19	使用机油	JUKI New Defrix Oil No. 2 或 JUKI MACHINEOIL No. 18			
20	空气压力	主调节器 : 0.5MPa 锤压力调节器 : 标准 0.35MPa (最大 0.4MPa)			
21	空气消费量	49.5 ℓ /min (11.6 周期 /min)			
22	机器尺寸	机头 : 横 382mm × 纵 656mm × 高 584mm 完成 (台式规格) : 横 1050mm × 纵 700mm × 高 1248mm ※3 (不包括线架装置) 完成 (半落地式规格) : 横 1060mm × 纵 790mm × 高 1096mm ※3 (不包括线架装置)			
23	消费电力	200 VA			
24	质量	机头 : 约 110kg、操作盘 : 约 0.3kg 电气箱 : 约 4.5kg			

※1 : 安装有选购品针线夹装置时为 10 ~ 28mm。

※2 : 平行部、圆头扣眼加固部的合计量请在不超过最大缝迹长度的范围内进行设定。

※3 : 脚桌的高度不同完成的高度亦不同。

2. 各部分的名称



- ① 暂停开关
- ② 压脚开关
- ③ 开始开关
- ④ 操作盘

- ⑤ 控制箱
- ⑥ 电源开关
- ⑦ 手转飞轮
- ⑧ 缝纫机机头

- ⑨ 线架装置
- ⑩ 送布台

3. 安装

⚠ 危险

1. 关于缝纫机的安装，请让接受过训练的技术人员来安装。
2. 为了防止电气配线造成的事故，请委托销售店或电气的专门技术人员来进行。
3. 缝纫机的质量约 110kg。请用 4 人以上的工人来安装缝纫机和调整机台的高度。
4. 为了防止突然的起动造成的事故，在安装结束之前，请不要连接电源插头。
5. 为了防止漏电事故，请一定安装地线。
6. 抬起缝纫机时或者返回到原来位置时，请用双手一边抬稳一边操作。
7. 在抬起缝纫机的状态下，请不要施加过大的力量。有平衡破坏，缝纫机或缝纫机和机台一起翻倒，发生受伤或缝纫机损坏的危险。

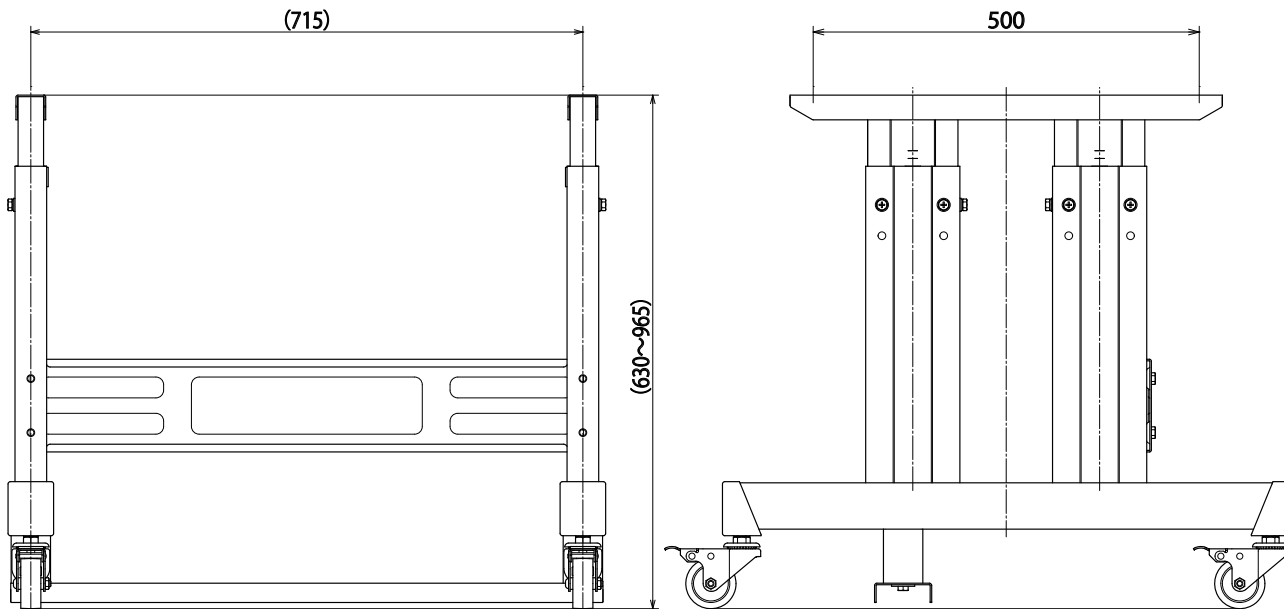
3-1. 机台

- 请使用可以经受缝纫机的质量（110kg）和振动强度的机台和桌腿。请使用厚度为 40 ~ 60mm 的机台。
- 请使用方便操作人员操作高度的桌腿。
- 请使用适合机台厚度那样长度的机台和桌腿的固定螺栓。
- 机台分为台式规格和半落地式规格。请参照适合各种规格的机台图纸，进行适当加工。

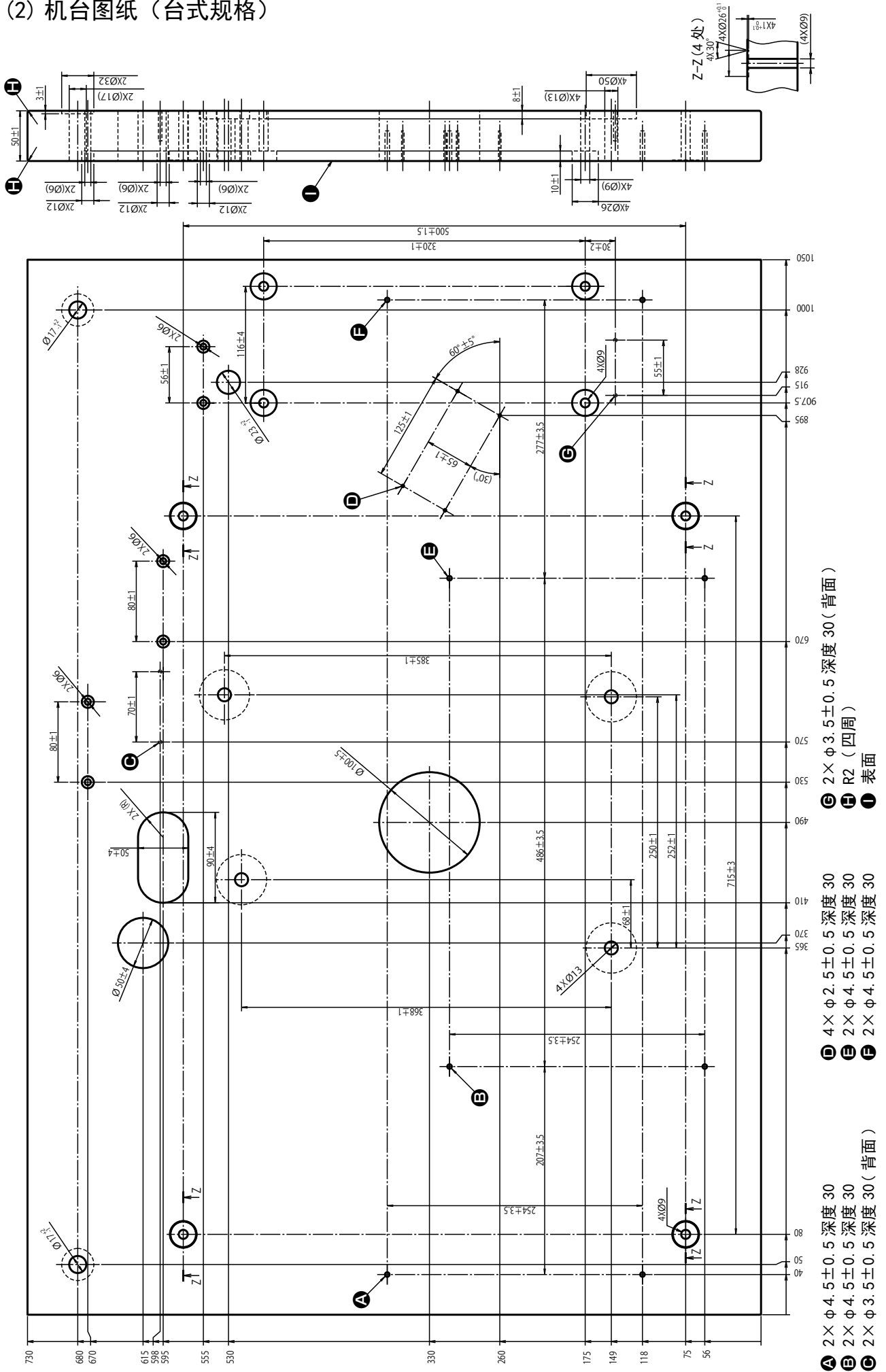


1. 机台的厚度超过了 60mm 的话，附属的螺栓长度就不够长了。
2. 如果机台和桌腿的固定螺栓过长的话，就有使手和头受伤的危险。

(1) 腿图纸



(2) 机台图纸 (台式规格)



- Ⓐ 2 X φ4.5±0.5 深度 30
- Ⓑ 2 X φ4.5±0.5 深度 30
- Ⓒ 2 X φ3.5±0.5 深度 30 (背面)
- Ⓓ 4 X φ2.5±0.5 深度 30
- Ⓔ 2 X φ4.5±0.5 深度 30
- Ⓕ 2 X φ4.5±0.5 深度 30
- Ⓖ 2 X φ3.5±0.5 深度 30 (背面)
- Ⓗ R2 (四周)
- Ⓘ 表面

(3) 机台图纸 (半落地式规格)

使用半落地式规格时, 需要半落地式用组件 (货号: 40157881)。请一起准备好。



使用半落地式缝纫机时, 请一定安装机台加固板 (货号: 32080707) (货号: 40157881)。(参照「3-5. (2) ① 机台加固板的安装」p. 11)

注) 没有指示的

R 为 R5。

A 4×9 钻孔,
深度 261^{+1}_0

B 4×8 钻孔,
深度 1^{+1}_0

C 4×9 钻孔,
深度 1^{+1}_0

D 4×2.5±0.5
钻孔, 深度
 20 ± 3

E 4×8 钻孔,
深度 1^{+1}_0

F 2×6 钻孔,
深度 1^{+1}_0

G 2×3.5±0.5
钻孔, 深度
 20 ± 3 (背
面)

H R2 (四周)

I 表面

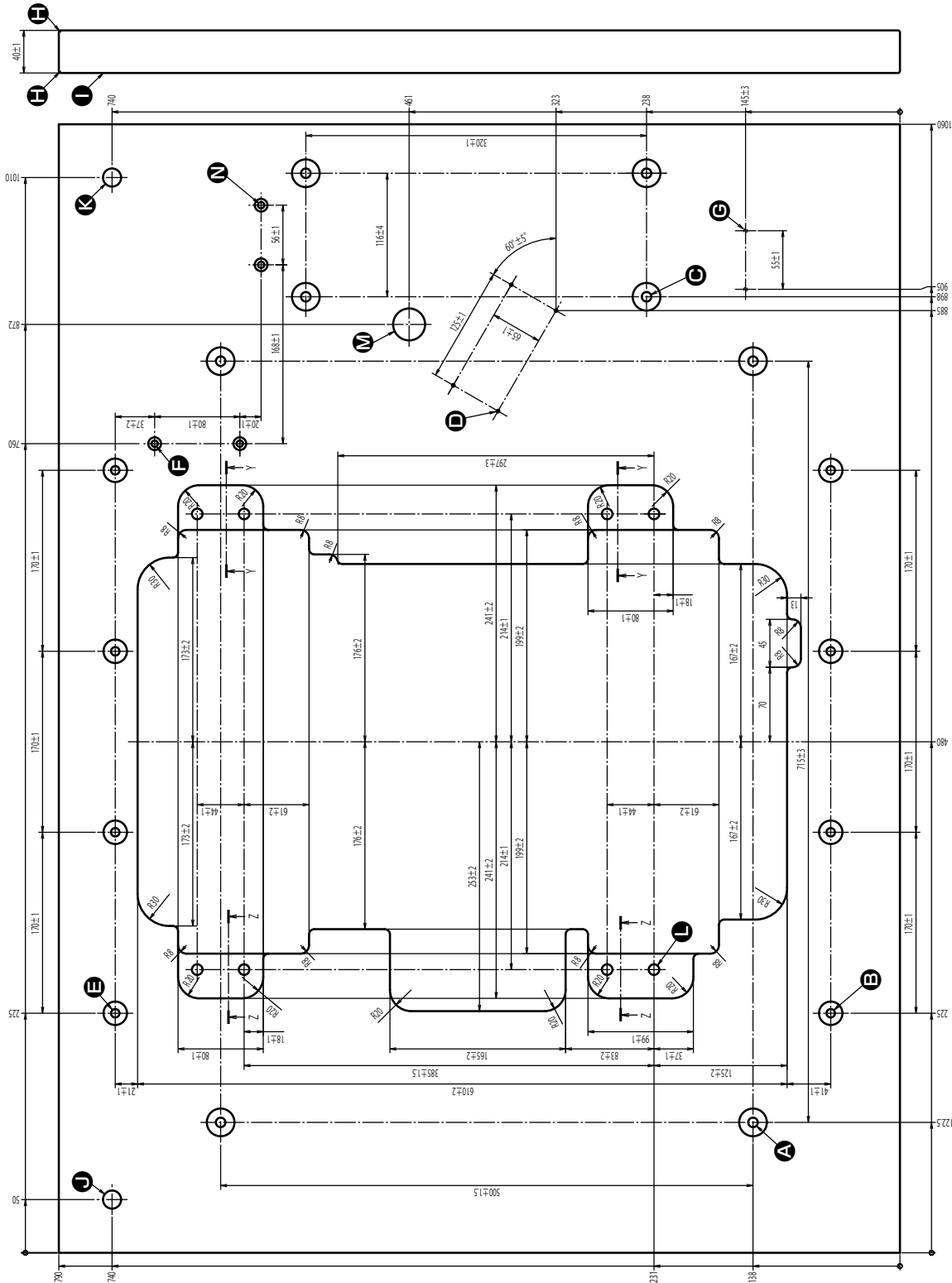
J 17 钻孔

K 17 钻孔

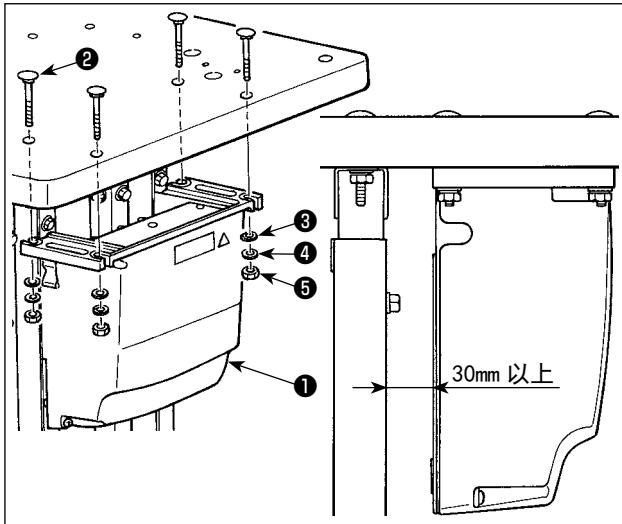
L 8×10 钻孔

M 30 钻孔

N 2×6 钻孔,
深度 1^{+1}_0



3-2. 电气箱的安装



请用电气箱附属的 4 个螺栓②、4 个平垫片③、4 个弹簧垫④、4 个六角螺母⑤把电气箱①安装的图示的位置。



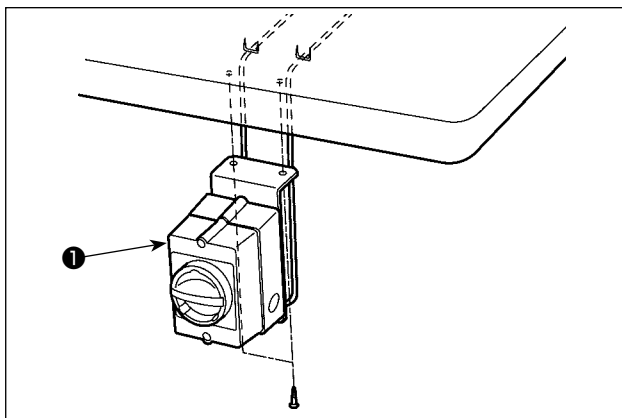
1. 请把电气箱①安装到距离腿 30mm 以上的位置。电气箱①距离腿过近的话，电气箱发热会造成缝纫机错误动作。
2. 半落地式规格时，请进行了「3-9. 调节器和总管的安装」p. 21 之后，再进行实施。



螺栓②是角根螺栓 M8 长度为 70，螺母⑤时六角螺母 M8。

3-3. 电源开关的安装和连接

1) 电源开关的安装



请把电源开关①用 2 个木螺丝②固定到机台下面。



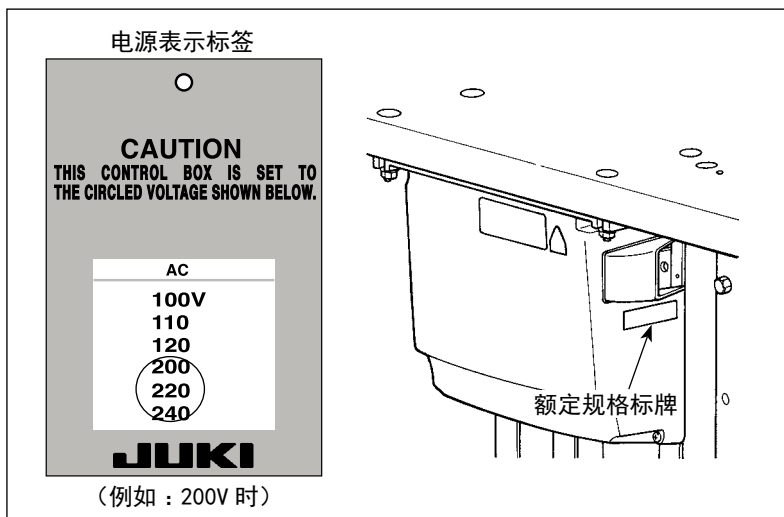
半落地式规格时，请进行了「3-9. 调节器和总管的安装」p. 21 之后，再进行实施。



木螺丝②的口径是 5.1 长度为 20。

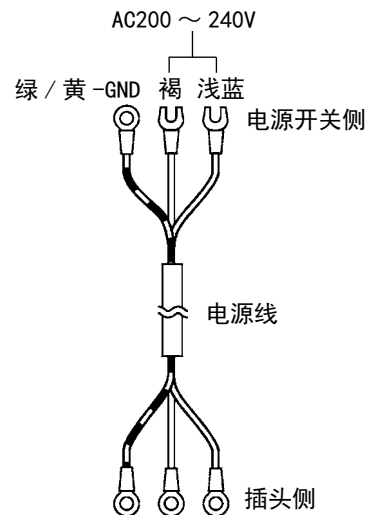
2) 电源电缆的连接

在电源电缆上的电源表示标签上以及在电源箱上粘贴的额定标牌上都标明着电源规格。请链接适合规格要求的电缆线。

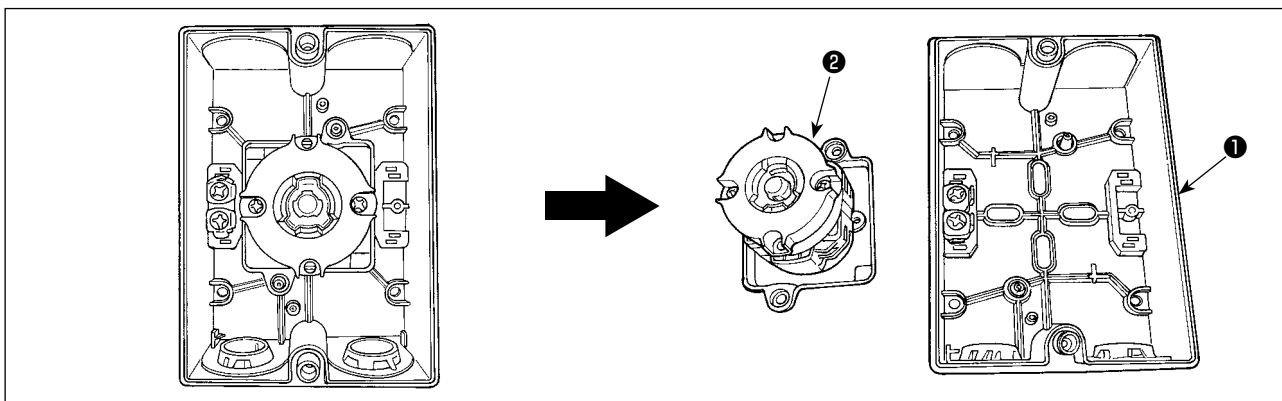


请绝对不要在电压规格不同的状态下使用机器。

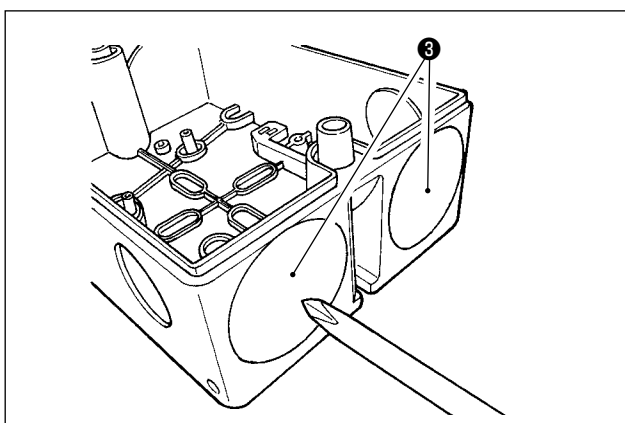
■单相 200 ~ 240V 的连接



[电源电缆线的连接]



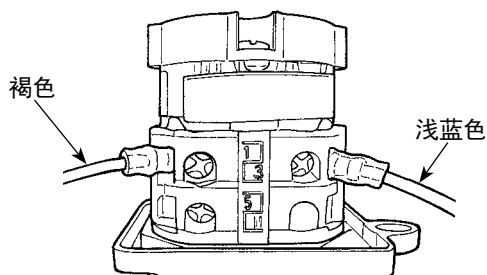
1) 从开关箱①上卸下开关主体②。



2) 有关开关箱下部的蒙蔽嵌管③，用带尖的东西一扎蒙蔽嵌管的中心就可以开孔。(2处)

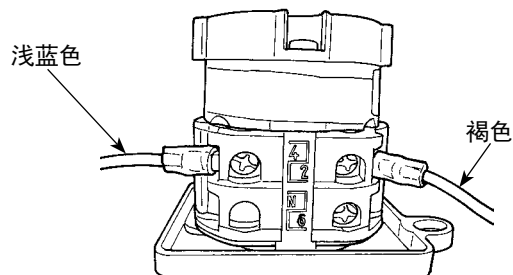
※ 开孔时，请注意不要扎到手。

从电气箱连接出来的电缆



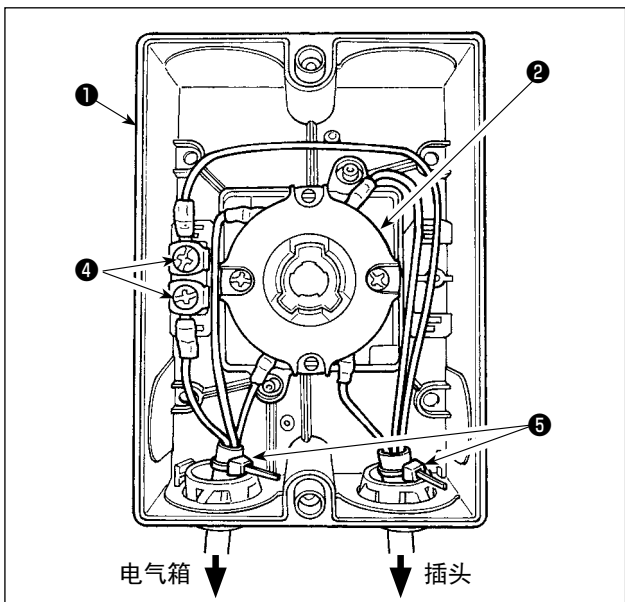
褐色：开关端子1 浅蓝色：开关端子3

从插头连接出来的电缆



褐色：开关端子2 浅蓝色：开关端子4

3) 如图所示那样，把从电气箱和插头连接过来的电缆连接到开关主体②上。



4) 如左图所示那样，请把从电气箱和插头连接过来的地线（绿 / 黄）连接到开关箱的地线端子④上。

把开关主体②安装到开关箱①上。

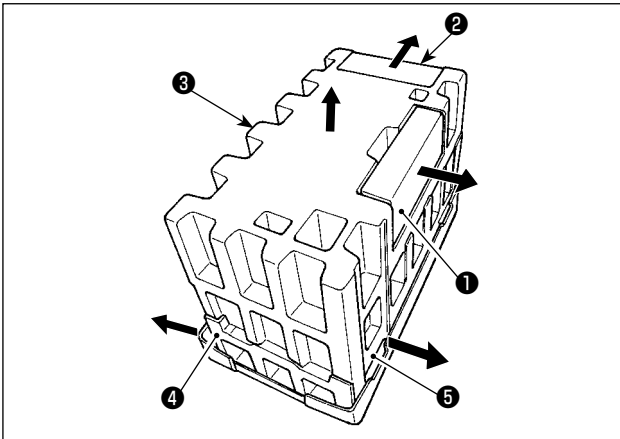
(安装时请注意不要把开关主体的安装方向上下颠倒。)

如图所示那样安装附属的扎线带⑤。(2处)

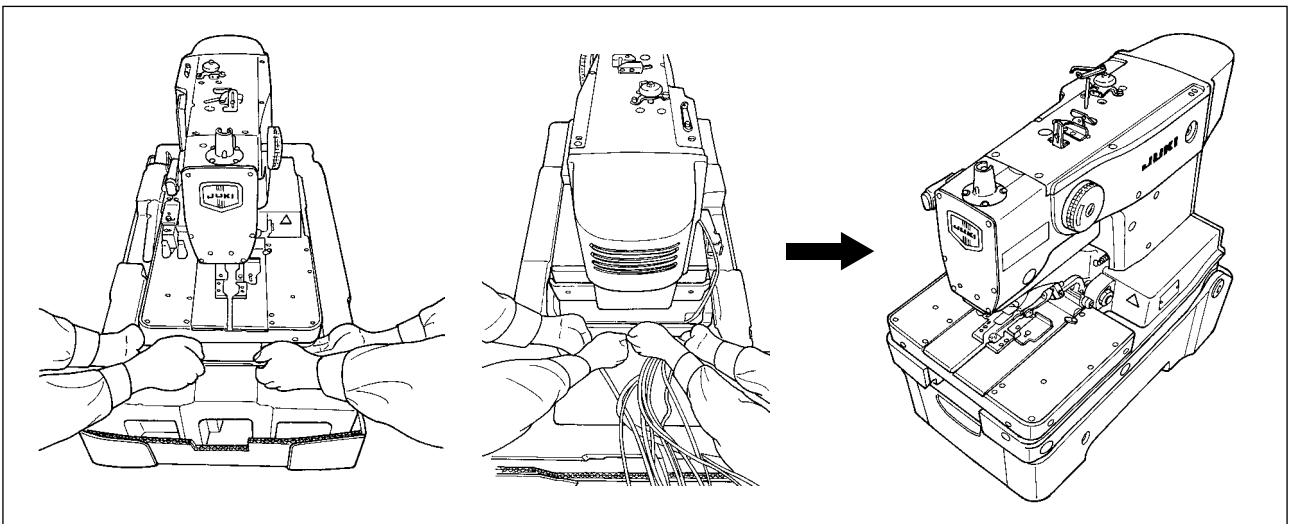
3-4. 缝纫机的取出



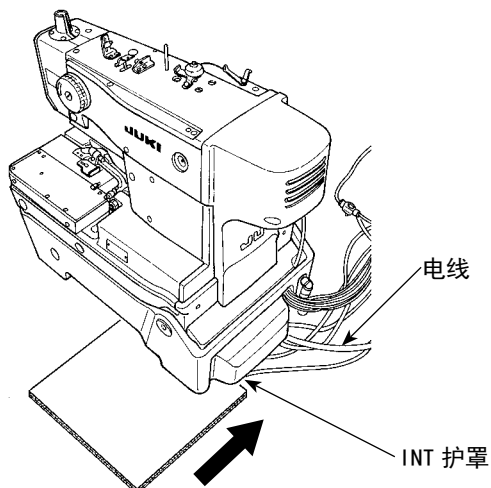
1. 取出缝纫机时，请让接受过培训的技术人员进行操作。
2. 缝纫机约有 110kg 重的质量。请用 4 人以上来取出缝纫机。
3. 安装缝纫机完了之前，请不要给缝纫机施加过大的力量。否则机器的平衡破坏，发生缝纫机或缝纫机机台翻倒，因而发生人受伤或损坏缝纫机的事故。
4. 为了防止缝纫机突然的起动造成的事故，缝纫机安装完了之前，请不要连接电源插头。



- 1) 向箭头方向移动卸下附属品箱①和②。
- 2) 向箭头方向移动卸下上泡沫塑料③。
- 3) 向箭头方向移动卸下左右的中泡沫塑料④⑤。



- 4) 用 4 个人一起手持图示的部位，从包装箱中取出缝纫机，放到地面上。



请用不使用的纸箱、包装材料铺到地面和缝纫机之间，以免损伤地面，另外还请注意不要把电线等夹到 INT 护罩和地面之间。

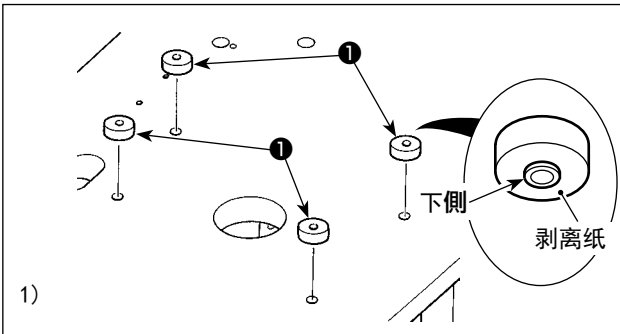
3-5. 缝纫机的安装



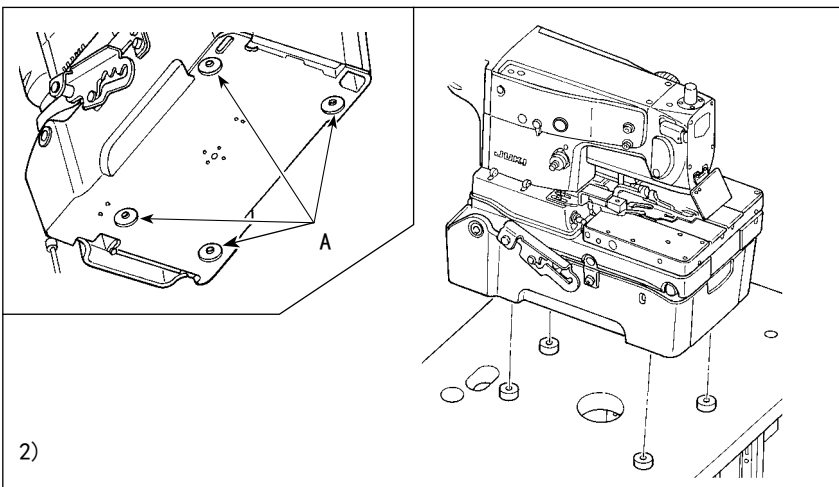
警告

搬运缝纫机时，请用4人以上来进行搬运。
操作请在地面水平的地点进行。

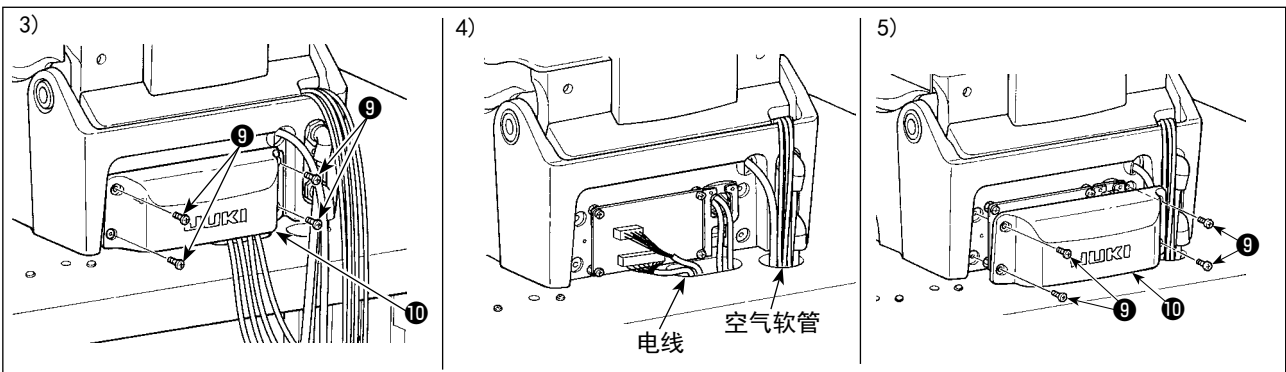
(1) 台式规格时



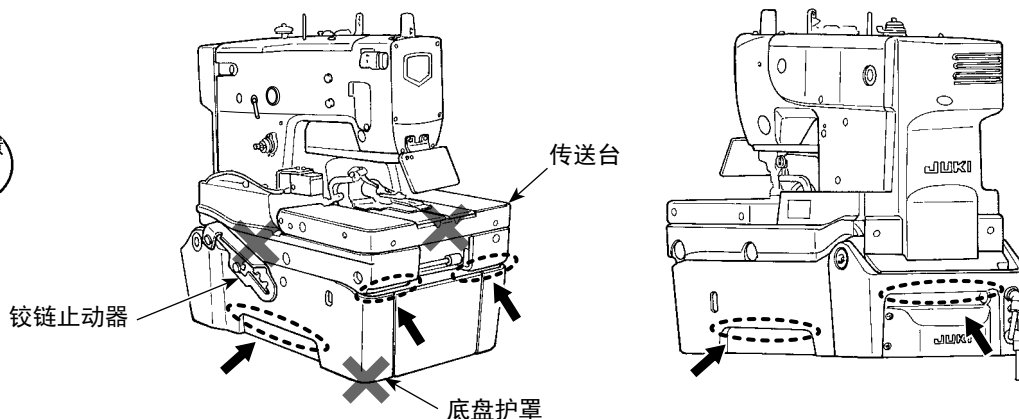
- 1) 剥下4个位置上的螺栓橡胶 B ① 的剥离纸，并排地黏贴到机台的各个孔上。（请让螺栓橡胶 B 的凸侧朝下方向。）

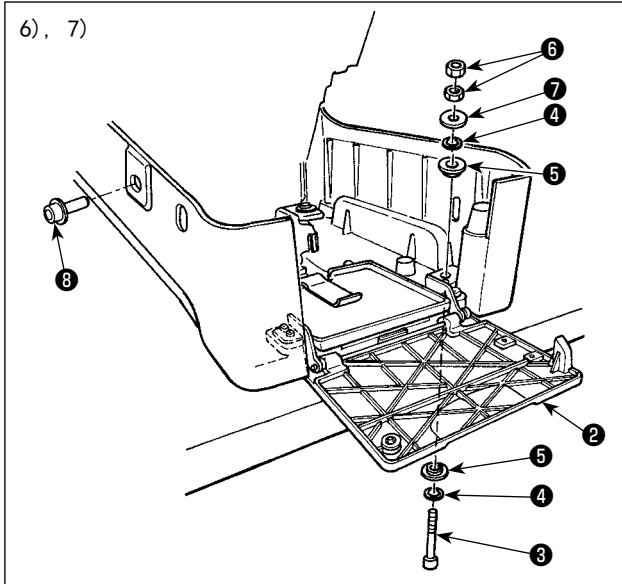


- 2) 把缝纫机放置到机台上面，让底座护罩的凹部 A 进入螺栓橡胶 B ① 的上方。
- 3) 卸下4个固定螺丝 ⑨，然后再卸下 INT 护罩 ⑩。
- 4) 把从缝纫机机头引出来的空气软管、电线插入到机台的孔里。
- 5) 用4个固定螺丝 ⑨ 安装好 INT 护罩 ⑩。



1. 抬起缝纫机机头时，请手持图中的虚线圆圈处，而且至少要4人以上来操作。
2. 请不要手持铰链止动器、底盘护罩的底面和传送台。



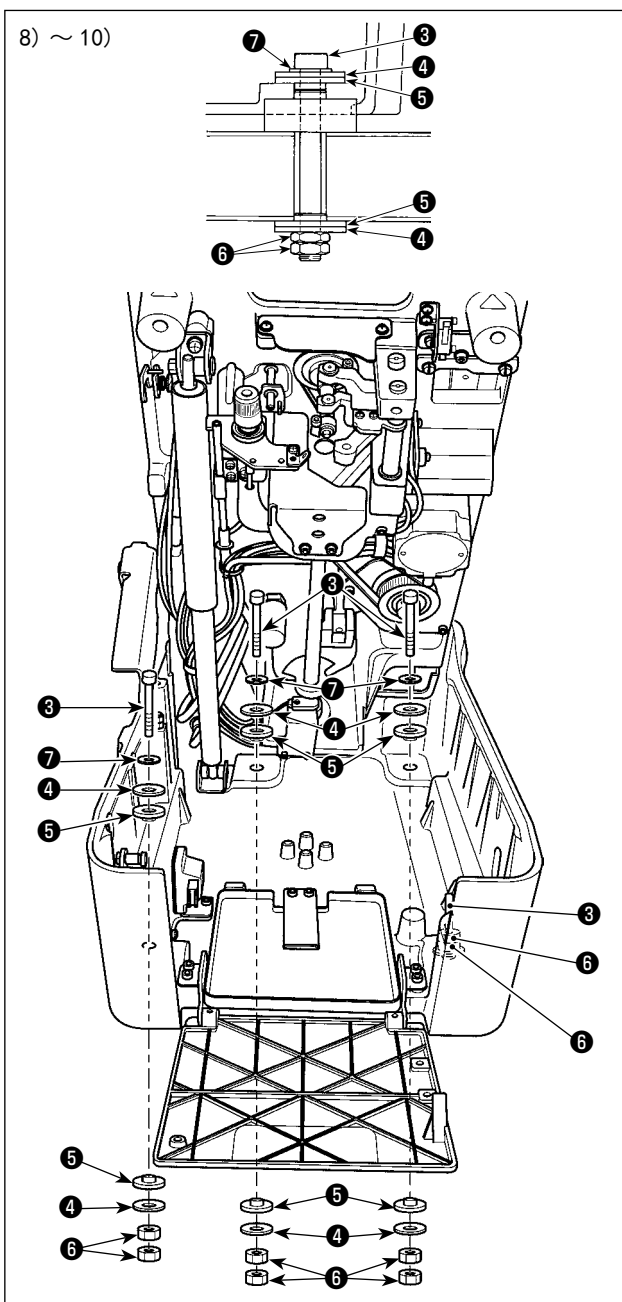


- 6) 卸下机头固定螺栓**8**，把缝纫机抬起到铰链止动器的第1段。抬起缝纫机时，请参照「3-6. 缝纫机的抬起方法和复原方法」p. 16。



请不要抬起到比第1段更高的位置。因为缝纫机翻倒、掉落，有发生负伤或缝纫机损坏的危险。

- 7) 打开前护罩**2**，把1个螺栓**3**、1个垫片**4**、1个螺栓胶垫**5**从机台下方插入缝纫机右手前侧，然后用1个螺栓胶垫**5**、1个垫片**4**、1个小垫片**7**和2个螺母**6**暂时进行固定。



- 8) 一定把缝纫机抬起到第4级，然后用剩余的3个螺栓**3**、6个垫片**4**、6个螺栓橡胶**5**、3个垫圈**7**以及6个螺母**6**进行固定。

- 9) 卸下暂时固定的1个螺栓**3**和2个螺母**6**。



操作中，请充分注意不要让身体接触到横方向马达的连接器护罩**9**的角部，以免发生人身伤害事故。

- 10) 请按照相反的顺序把卸下的1个螺栓**3**和2个螺母**6**更换后固定好。

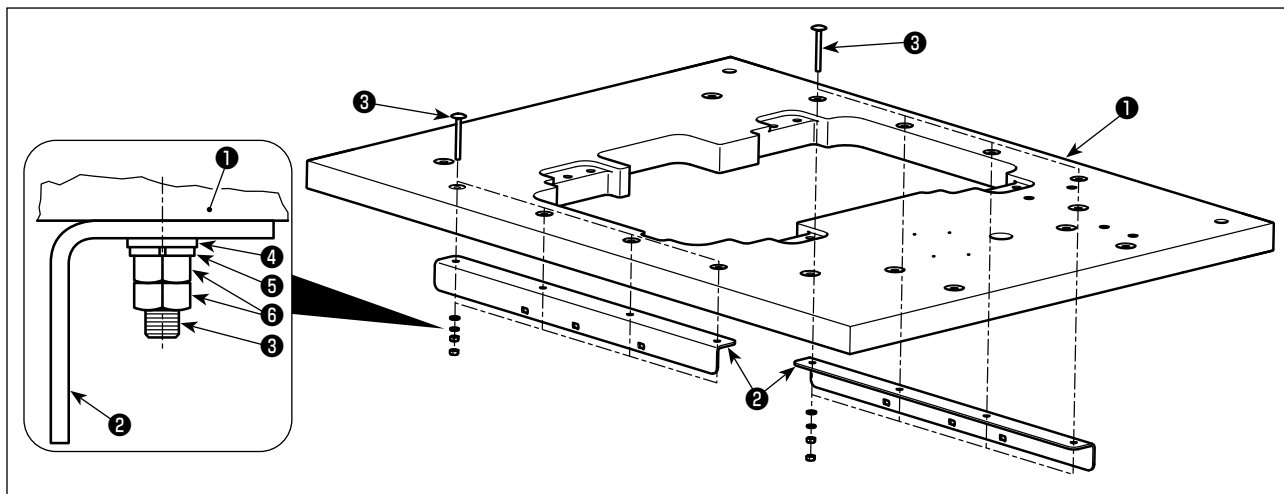


固定螺栓**3**和螺母**6**时，请让螺栓胶垫**5**稍稍有些挤瘪的程度。



1. 机头固定螺栓**3**在移动缝纫机时需要用，因此请妥善保管好。移动缝纫机时，请一定安装好。
2. 螺栓**3**是带六角孔螺栓 M8 长度为 85、螺母**6**为 M8。

(2) 半落地式规格时



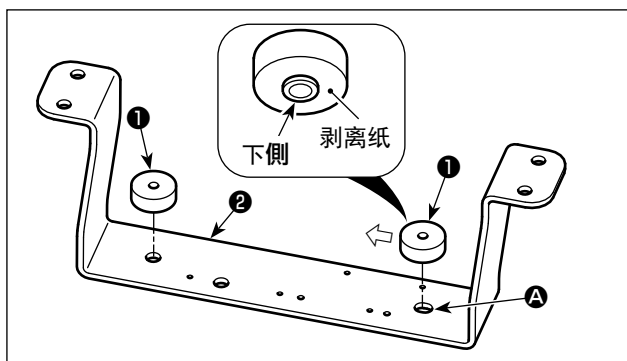
① 机台加固板的安装

- 1) 用 8 个螺栓**③**、8 个平垫片**④**、8 个弹簧垫片**⑤**、16 个螺母**⑥**把 2 个机台加固板**②**固定到机台**①**上。



螺栓**③**是圆头方颈螺栓 M6 长度 60、平垫片**④**是 $\phi 12.5 \times \phi 6.4 \times t1.6$ 、弹簧垫片**⑤**是 M6 用、螺母**⑥**是 M6 (1 种)。

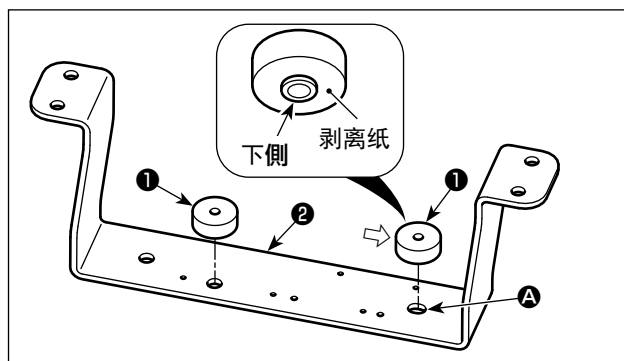
螺栓**③**，平垫片**④**，弹簧垫片**⑤**，螺母**⑥**均是半落地式组件（货号：40157881）中同包装的零件。



② 底座护罩支架（前）的组装

- 1) 卸下 2 个螺栓橡胶 B**①**上的剥离纸**③**，贴到底座护罩支架**②**上。

※ 右侧的螺栓橡胶**①**对于底座护罩支架**②**的长孔**A**来将是靠近左侧（尖头方向）粘贴。



③ 底座护罩支架（后）的组装

- 1) 卸下 2 个螺栓橡胶 B**①**上的剥离纸**③**，贴到底座护罩支架**②**上。

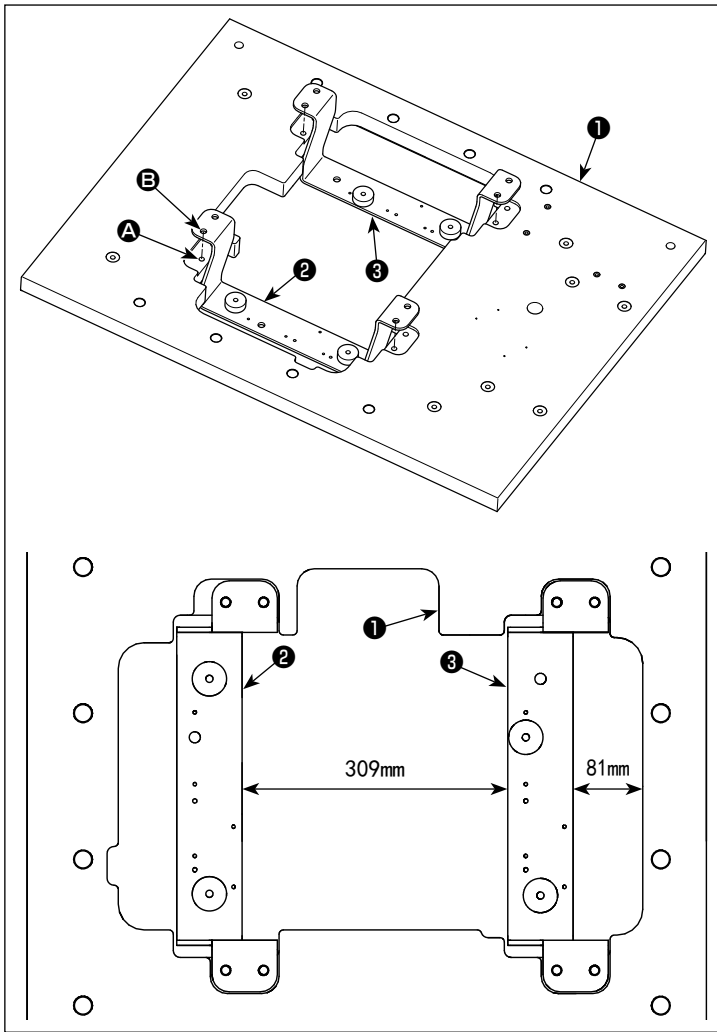
※ 右侧的螺栓橡胶**①**对于底座护罩支架**②**的长孔**A**来将是靠近右侧（尖头方向）粘贴。



1. 把螺栓橡胶 B**①**的凸部朝向下侧，然后分别插入到底座护罩支架**②**的各个孔里。
2. 请注意左侧的螺栓橡胶 B**①**的安装位置。



把螺栓橡胶 B**①**均是头配件。同时，底座护罩支架**②**均是半落地式组件（货号：40157881）中同包装的零件。

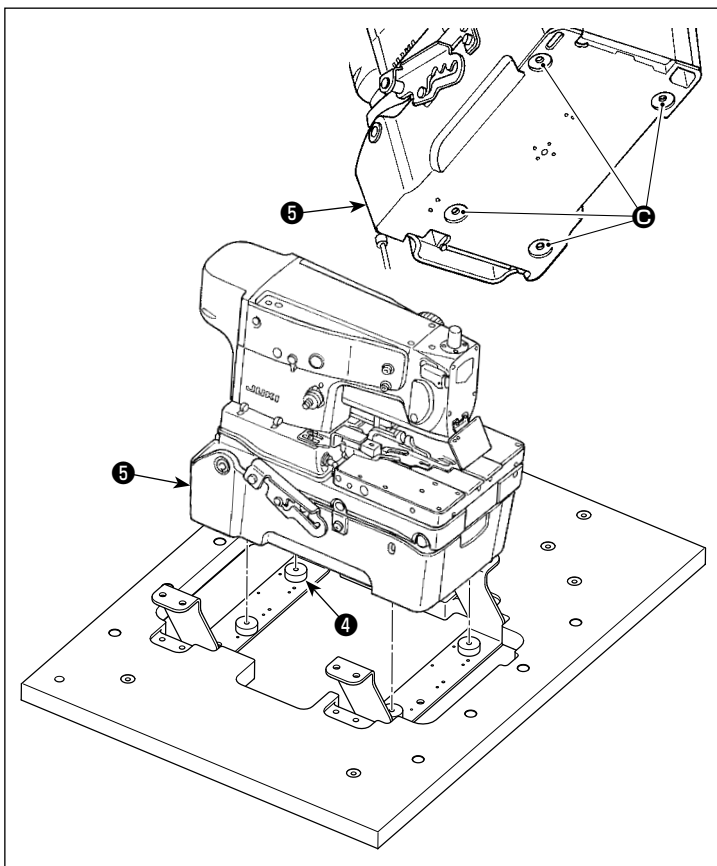


④ 安装

- 1) 把机台**①**、底座护罩支架（前）**②**、底座护罩支架（后）**③**放到地面上。
- 2) 把各个底座护罩支架的安装孔**⑤**对准机台**①**的底座护罩支架安装孔**④**。



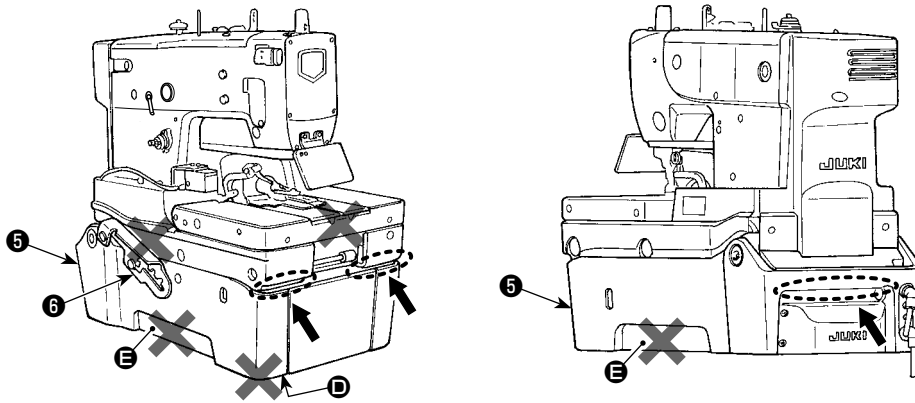
此时，底座护罩支架之间的距离为 309mm，底座护罩支架（后）**③**和机台**①**之间的距离为 81mm。



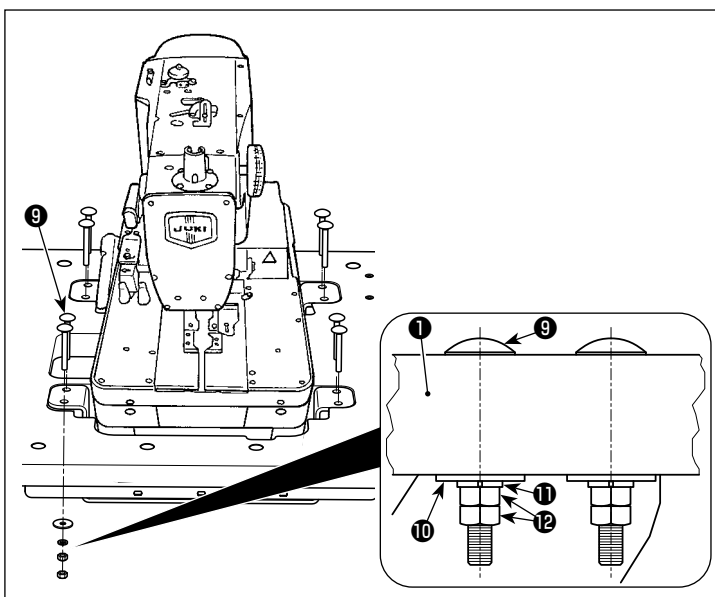
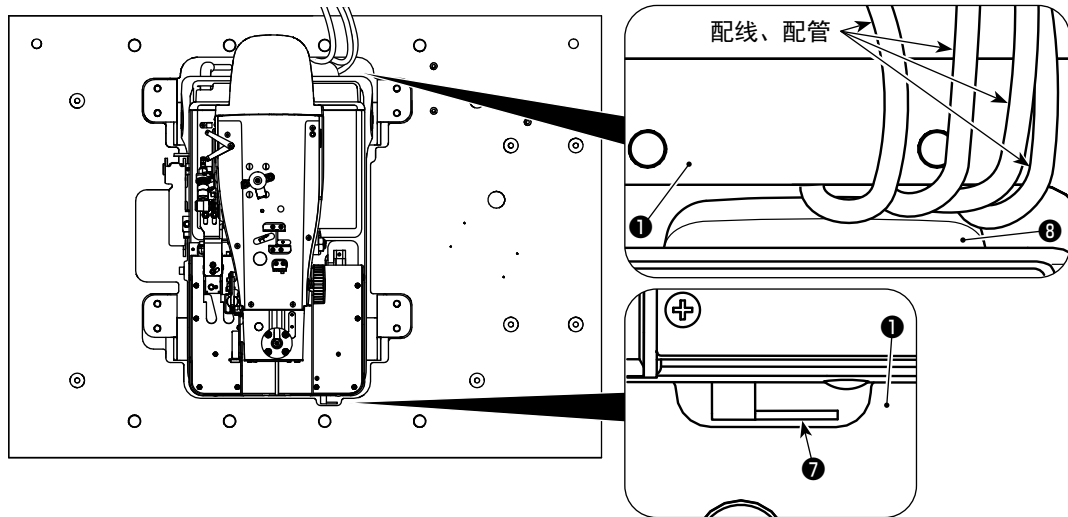
- 3) 把缝纫机机头安放到底座护罩支架上。此时，安放上缝纫机机头，并让螺栓橡胶**④**进入到底座护罩**⑤**的凹部**③**。

* 请同时参考下一页的注意事项。

1. 抬起缝纫机机头时，请手持图中的虚线圆圈处，而且至少要4人以上来操作。
2. 请不要手持铰链止动器⑥、底座护罩⑤的底面④以及侧面的凹部③。



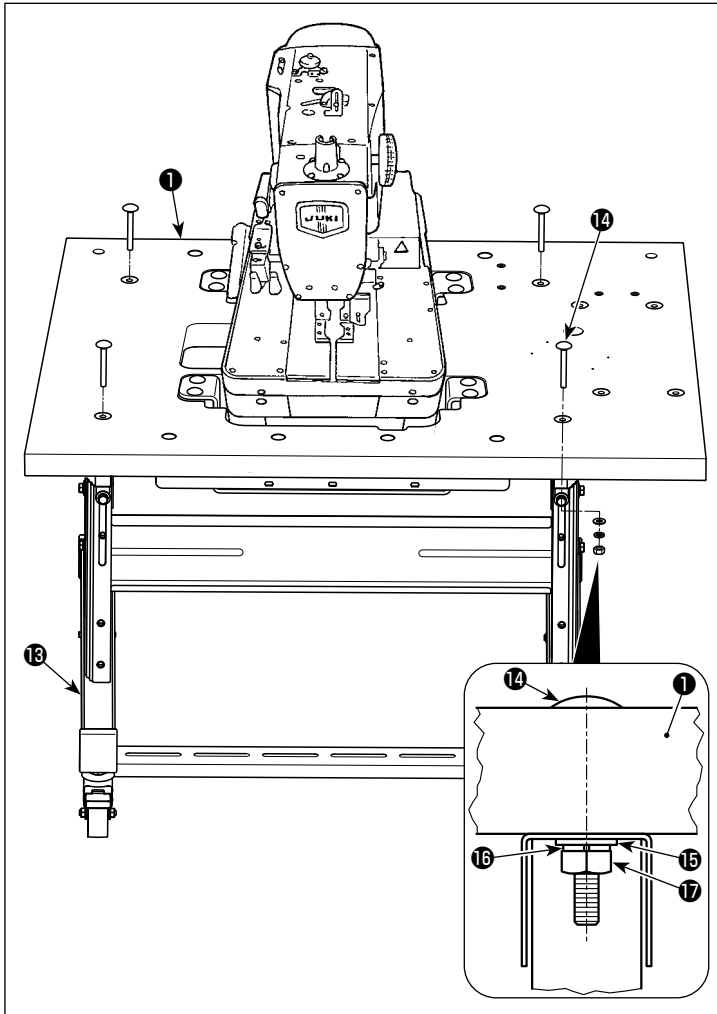
3. 在装载缝纫机机头部时，或拿起工作台时，请注意不要让把手⑦、INT 安全罩⑧碰到工作台①。同时，请注意不要把配线和配管夹到 INT 护罩⑧和机台①之间。



- 4) 向上抬起机①，请用8个螺栓⑨、8个平垫片⑩、8个弹簧垫片⑪、16个螺母⑫固定机台①和底座护罩支架（前）②、底座护罩支架（后）③。



螺栓⑨是圆头方颈螺栓 M8 长度 70、平垫片⑩是 $\phi 30 \times \phi 8.5 \times t2$ 、弹簧垫片⑪是 M8 用、螺母⑫是 M8 (1 种)。
螺栓⑨，平垫片⑩，弹簧垫片⑪，螺母⑫均是半落地式组件（货号：40157881）中同包装的零件。



- 5) 用4人以上来抬起机台①的4角，放到组装起来的脚⑬上，然后用4个螺栓⑭、4个平垫片⑮、4个弹簧垫片⑯、4个螺母⑰固定起来。

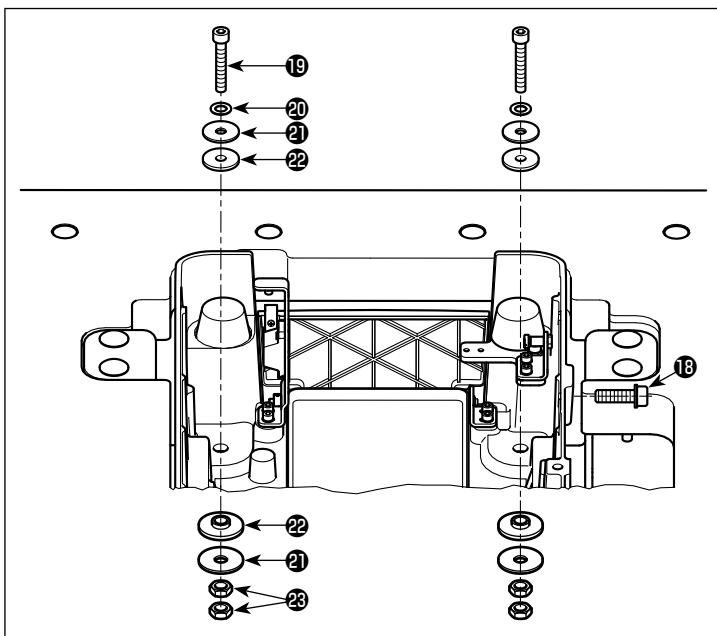


1. 搬运机台①时，请用4人以上来进行搬运。
2. 请不要倾斜机台①，水平地抬起机台。



螺栓⑭为圆头方颈螺栓 5/16 齿 18 长度 70，平垫片⑮为 $\phi 18 \times \phi 8.5 \times t1.6$ ，弹簧垫片⑯为 $\phi 15 \times \phi 9 \times t2$ ，螺母⑰为 5/16 齿 18。

螺栓⑭，平垫片⑮，弹簧垫片⑯，螺母⑰均是头配件。

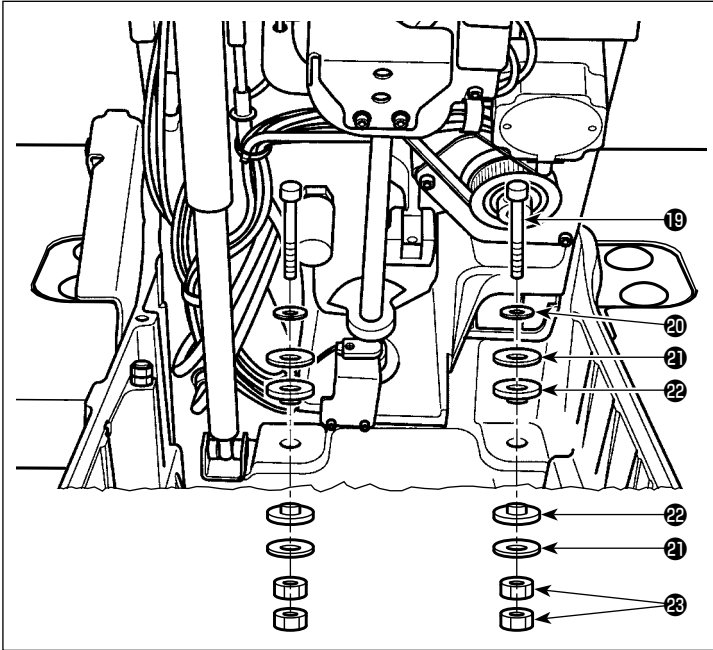


- 6) 卸下机头固定螺栓⑬，把缝纫机抬起到铰链止动器的第3段。抬起缝纫机时，请参照「3-6. 缝纫机的抬起方法和复原方法」p. 16。

- 7) 用2个螺栓⑱、2个垫片⑲、4个平垫片⑳、4个螺栓橡胶㉑、4个螺栓橡胶㉒固定到缝纫机前侧的2处。



固定螺栓⑱和螺母㉒时，请让螺栓橡胶垫㉑稍稍有些挤瘪的程度。

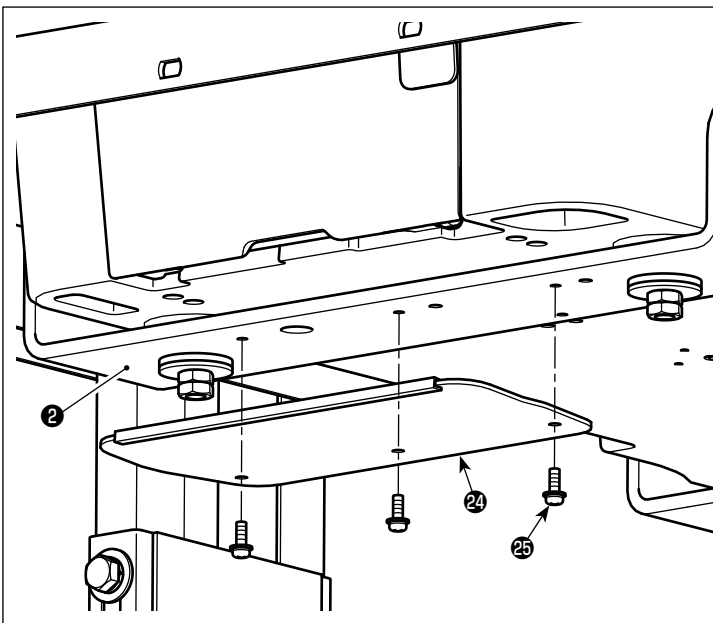


- 8) 把缝纫机抬起到铰链止动器的第 4 段。
抬起缝纫机时，请参照「3-6. 缝纫机的抬起方法和复原方法」p. 16。
- 9) 用 2 个螺栓①⑨、2 个垫片②⑩、4 个平垫片③⑪、4 个螺栓橡胶④⑫、4 个螺母⑤⑬固定到缝纫机里面前侧的 2 处。

注意 固定螺栓①⑨和螺母⑤⑬时，请让螺栓橡胶垫④⑫稍稍有些挤瘪的程度。



1. 机头固定螺栓①⑨在移动缝纫机时需要用，因此请妥善保管好。移动缝纫机时，请一定安装好。
2. 固定螺栓①⑨是带六角孔螺栓 M8 长度 50、平垫片③⑪是 $\phi 30.5 \times \phi 8.5 \times t2$ 、螺母⑤⑬是 M8 (3 种)。固定螺栓①⑨，垫片②⑩，平垫片③⑪，平垫片④⑫，螺母⑤⑬均是头配件。



- 10) 用 3 个固定螺丝⑤⑭把托盘④⑮固定到底座护罩支架（前）②⑯上。

参考 固定螺丝⑤⑭的带垫片盘小螺丝 M4 长度为 12。
托盘④⑮、固定螺丝⑤⑭均是半落地式组件（货号：40157881）中同包装的零件。

3-6. 缝纫机的抬起方法和复原方法

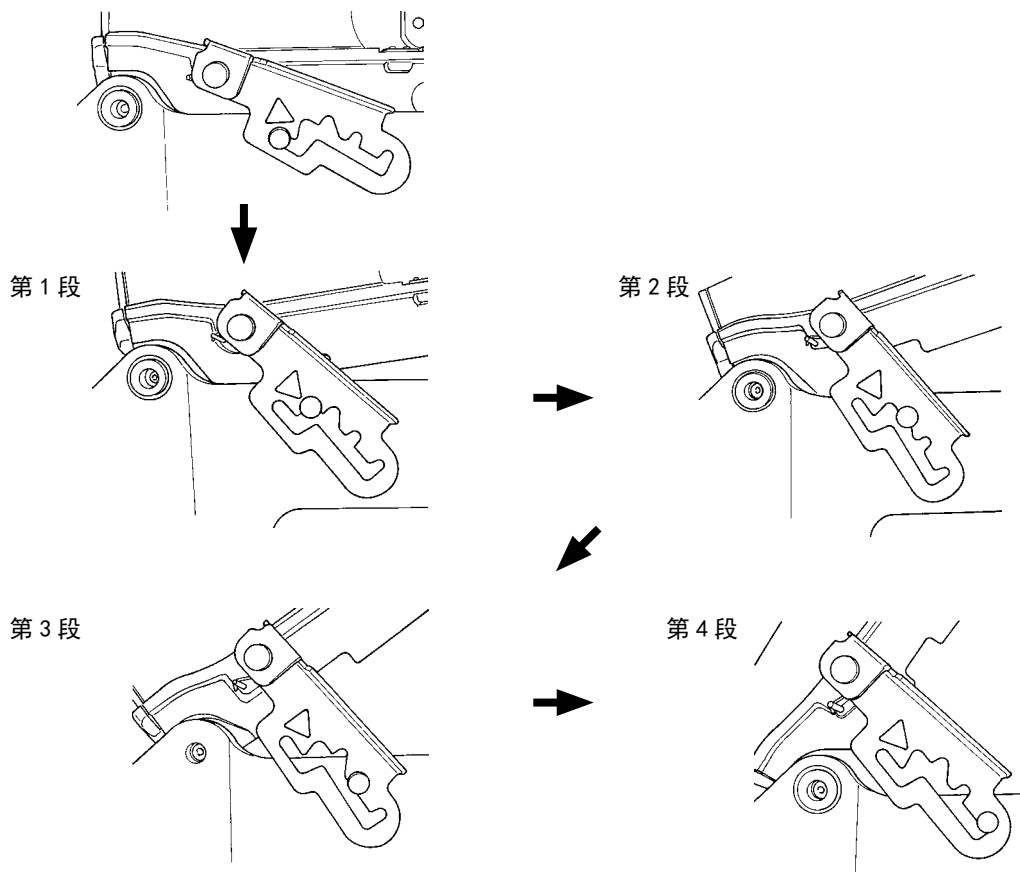
! 危险

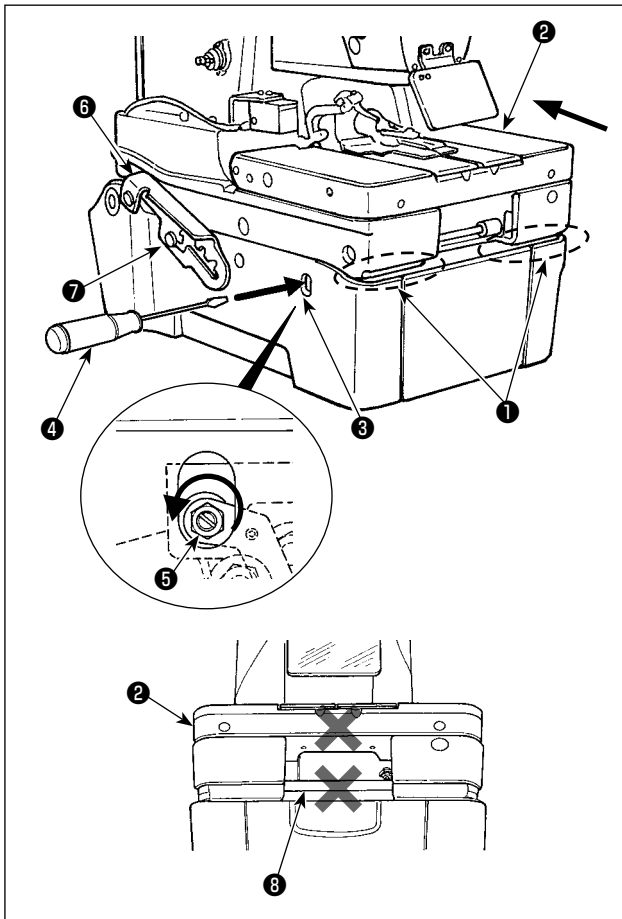
1. 为了防止因被夹入而造成的人身伤亡事故，除了安装、修理、调整缝纫机以外的目的请不要抬起缝纫机。另外，因修理、调整缝纫机需要抬起缝纫机时，请让熟悉机器的维修保养技术人员在指示范围内进行操作。
2. 想抬起缝纫机，但是因为缝纫机很重而无法抬起时，有可能是气簧的气体泄漏等引起的功能不良。在此状态下抬起缝纫机的话，因为有缝纫机掉落而砸伤手、手指、手臂等的危险，所以请绝对不要去抬起缝纫机。
※ 请参照「10-14. (6) 气簧的大致更换时期」p. 110 和「10-14. (7) 气簧的更换」p. 111。
3. 为了防止手、手指、手臂等被夹伤的事故，请一定遵守以下的规定进行操作。
 - 用手扳动缝纫机时，请一定手持机台前侧的扳手。
 - 请在抬起缝纫机后的位置锁定铰链止动器，牢固地固定好缝纫机。
4. 请不要手持机台前侧的扳手以外的地方。
5. 把传送台移动到前侧的位置的状态下抬起缝纫机，传送台移动，有夹伤手、手指的意想不到的危险。

! 警告

抬起缝纫机和返回到原来的位置时，请在铰链止动器的各阶段停止位置确认支撑轴是否被锁定。

缝纫机最大可以抬起到第 4 段的高度和返回到原来位置。

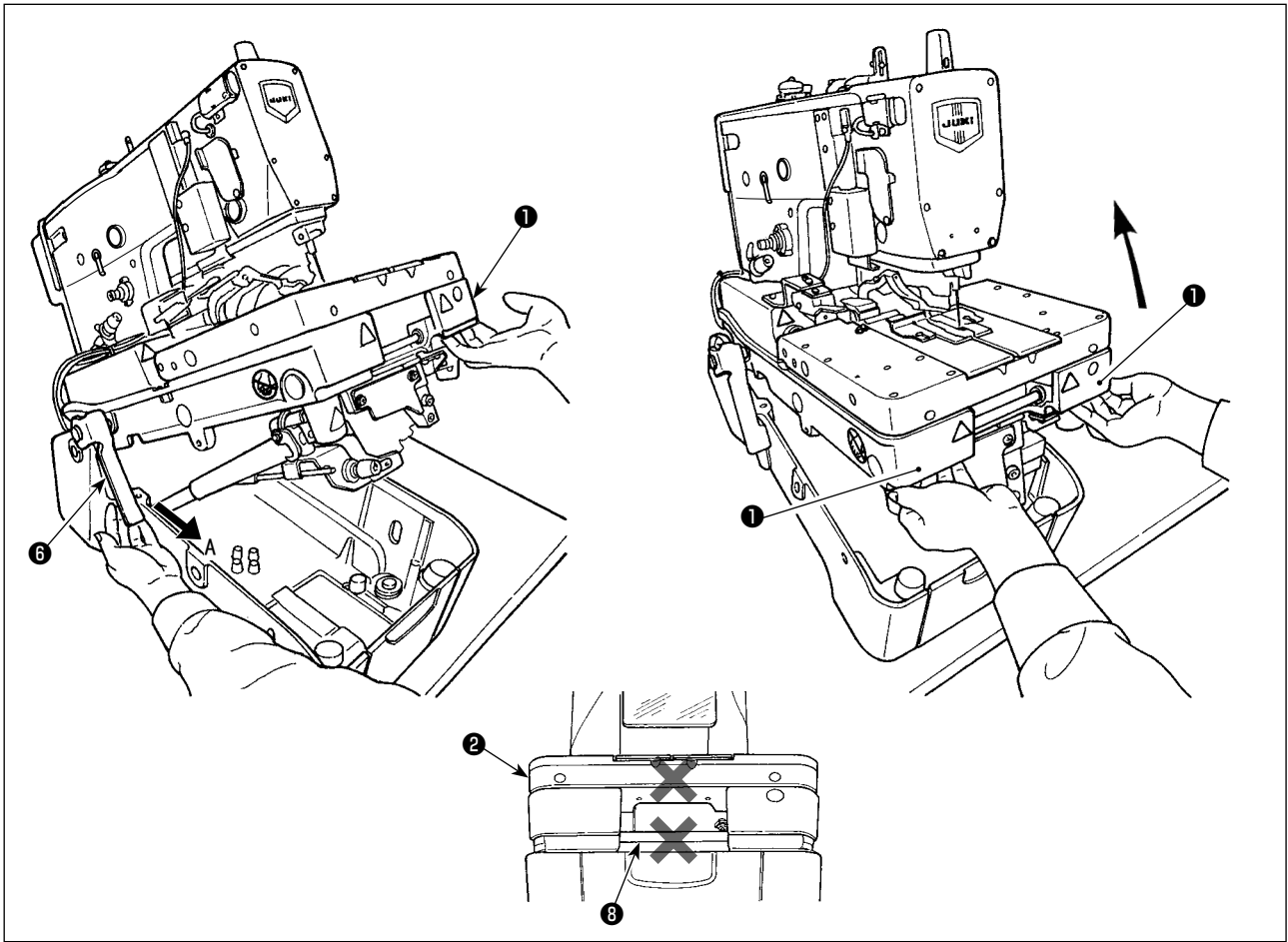




- 1) 抬起缝纫机时，把传送台**2**安进里面（箭头方向）之后，把螺丝刀**4**插进底盘护罩开闭用工具孔**3**里，然后向反时针方向转动缝纫机升降锁定器**5**，就可以解除锁定。
- 2) 转动一字形螺丝刀**4**，在解除了锁定的状态下，手持机台前侧的把手**1**，慢慢地抬起缝纫机。
- 3) 取下一字形螺丝刀**4**，用双手扳着机台前侧的把手**1**，慢慢地抬起到铰链止动器**6**的第1段。此时，请注意不要手持传送台**2**、传送导向轴**8**。
- 4) 请确认铰链止动器**6**是否被支撑轴**7**锁定，然后把手放开。
- 5) 把缝纫机从第1段抬起到第3段时，用双手持机台前侧的把手**1**，慢慢地抬起到铰链止动器需要的段。

[把缝纫机从第 3 段抬起到第 4 段时]

- 6) 请用右手手持机台前侧的把手①，向箭头 A 方向拉铰链止动器⑥，解除锁定，然后慢慢地抬起缝纫机。
- 7) 用双手持机台前侧的把手①，慢慢地抬起到铰链止动器⑥的第 4 段。



- 8) 返回缝纫机到原处时，请确认在底盘护罩内是否没有螺丝刀类的工具等。
- 9) 用右手持机台前侧的把手①，稍稍抬起缝纫机之后，再用左手持铰链止动器的把手⑥，拉到前侧（A 方向）解除锁定，然后慢慢地放下缝纫机。
- 10) 从铰链止动器处放开左手，然后用双手支撑机台前侧的把手①，继续地下落缝纫机。

⚠ 危险

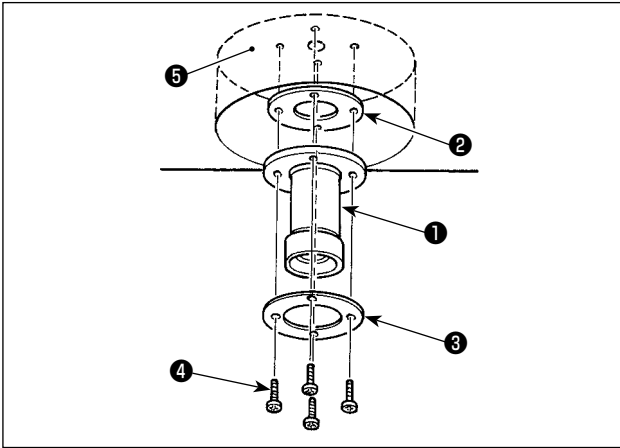
1. 为了防止发生夹伤手、手指、手臂等事故，请不要持续向 A 方向移动铰链止动器的状态下放下缝纫机。（请一定手放开铰链止动器。）
2. 请不要手持传送台②、传送导向轴⑧。

- 11) 在各段锁定铰链止动器，缝纫机停止。然后按照 9) 的要领用右手持机台前侧的把手①，稍稍抬起之后，再用左手持铰链止动器的把手，接触锁定，慢慢地放下缝纫机。
- 12) 为了安全，在下降最终阶段再一次停止缝纫机。按照 9) 的要领用右手持机台前侧的把手①，稍稍抬起之后，用左右持铰链止动器的把手，解除锁定然后再慢慢地放下缝纫机。

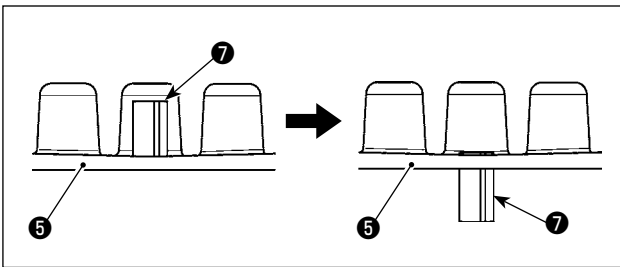
⚠ 危险

请注意不要把手、手指夹进缝纫机和底槽护罩之间。
特别是数个人一起手持机台前侧的把手以外的位置放下缝纫机时，有发生手、手指、手臂被夹伤的危险，请绝对不能这样做。

3-7. 聚酯油杯的安装



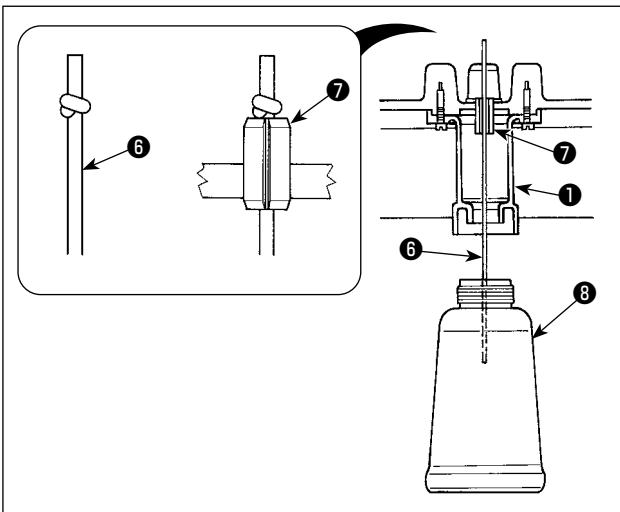
- 1) 请先把缝纫机返回原来的状态。
- 2) 用固定螺丝④（4个）把放油管①、油封②、垫片③安装到底盘护罩⑤上。
- 3) 抬起缝纫机。



- 4) 把底盘护罩⑤的弹簧销⑦打进去让其与底盘护罩⑤的高度基本一样。



打进弹簧销⑦时，请注意不要弄坏底盘护罩⑤。

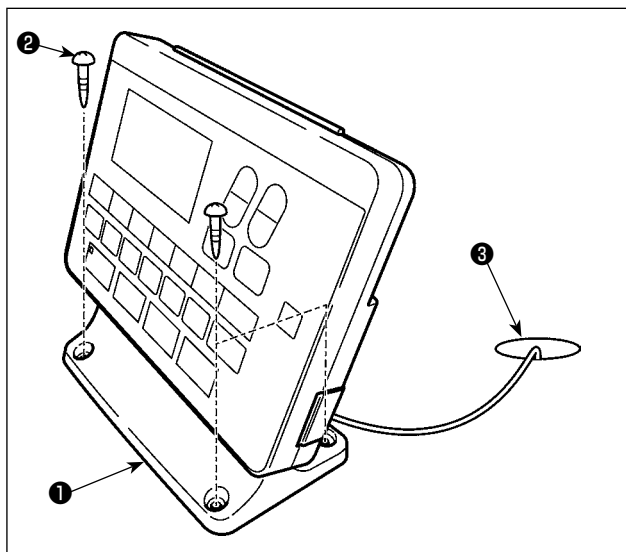


- 5) 在油芯 $\phi 2.5$ ⑥上打结，把油芯 $\phi 2.5$ ⑥插入到底盘护罩⑤的弹簧销⑦，直到放油管①出来为止。
此时，请把附属品的油芯 $\phi 2.5$ ⑥插进弹簧销⑦的缝隙里。
- 6) 把聚酯油杯⑧安装到放油管①上。

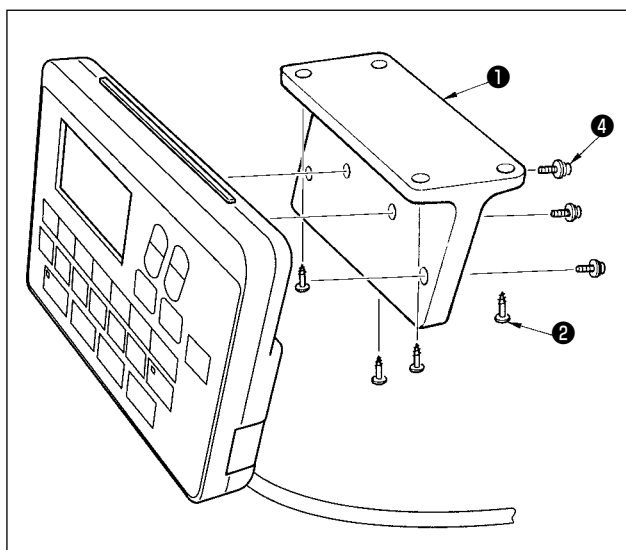


抬起缝纫机和返回缝纫机时，请参照「3-6. 缝纫机的抬起方法和复原方法」p. 16。

3-8. 操作盘的安装

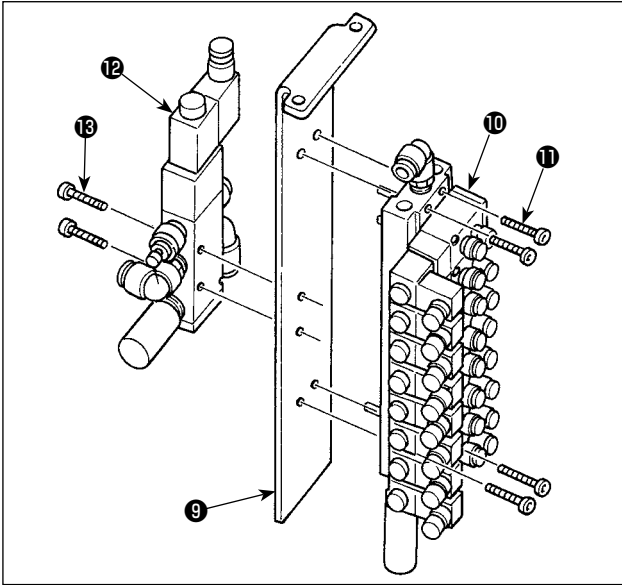


- 1) 用 4 个木螺丝②把操作盘安装板①固定到机台上，然后把电缆线穿过机台孔③。

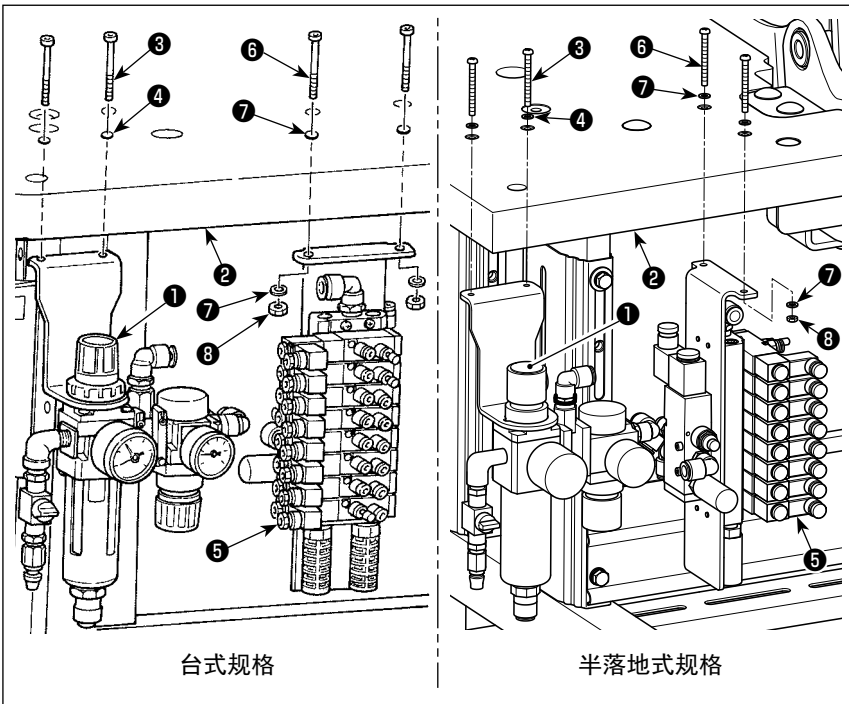


- 2) 在机台下面安装操作盘时，请用螺丝④把操作盘固定到操作盘安装板①的 4 处安装孔，然后用 4 个螺丝②固定到机台的任意部位。

3-9. 调节器和总管的安装



- 1) 用4个固定螺丝**11**把总管组件**10**安装到总管安装板**9**。
- 2) 用2个固定螺丝**13**把电磁阀**12**安装到总管安装板**9**。

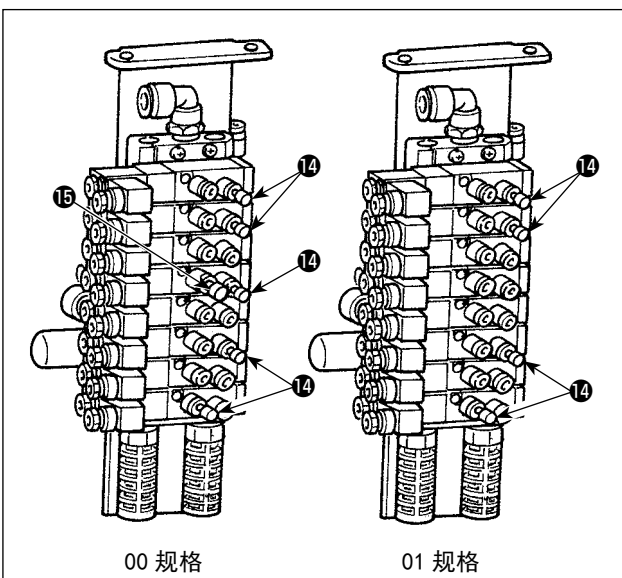


- 3) 用2个固定螺丝**3**、2个垫片**4**把调节器组件**1**安装到机台**2**上。
- 4) 用2个固定螺丝**6**、4个垫片**7**、2个螺母**8**把总管**5**安装到机台**2**上。



参考

固定螺丝**3**、**6**是盘型螺丝 M5 长度 50，固定螺丝**11**、**13**是带六角孔螺栓 M4 长度 30，螺母**8**是六角螺母 M5。



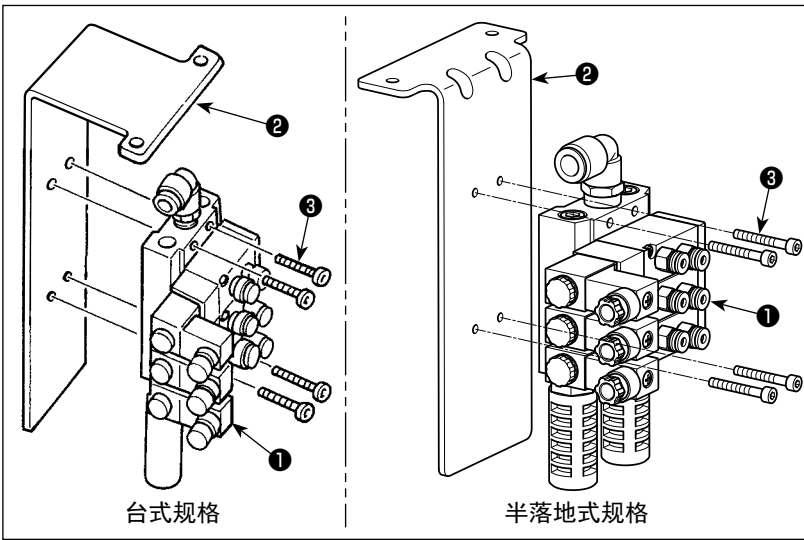
- 5) 把固定栓**14****15**安装到总管组件**10**的左记位置。



参考

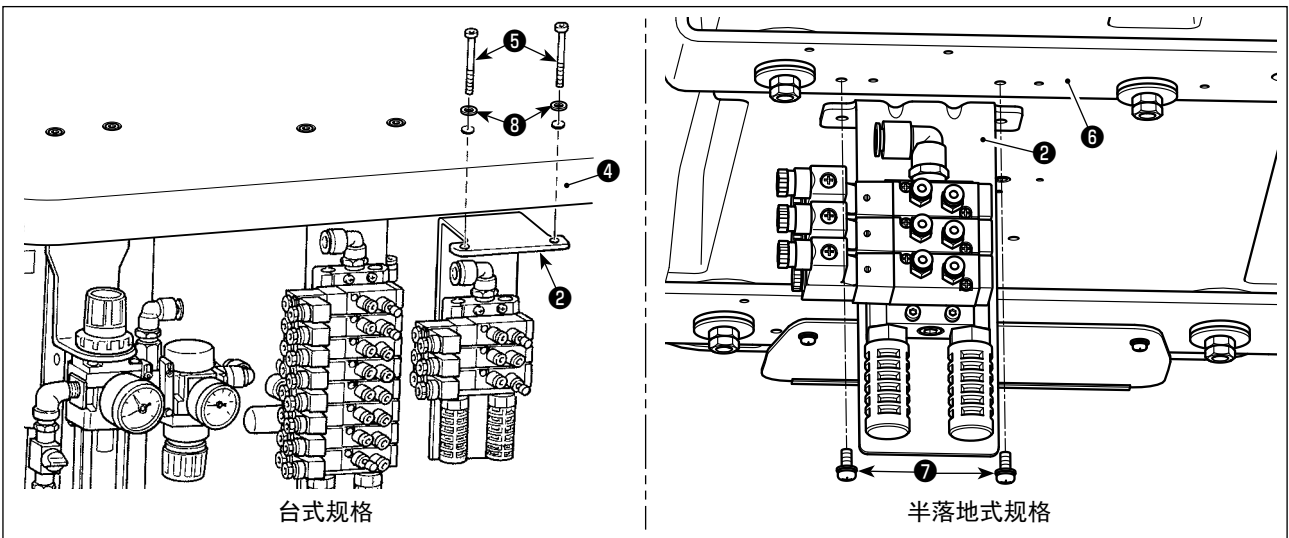
固定栓**14**是 $\phi 4$ 孔用，**15**是 $\phi 6$ 孔用。

[针线夹装置时]



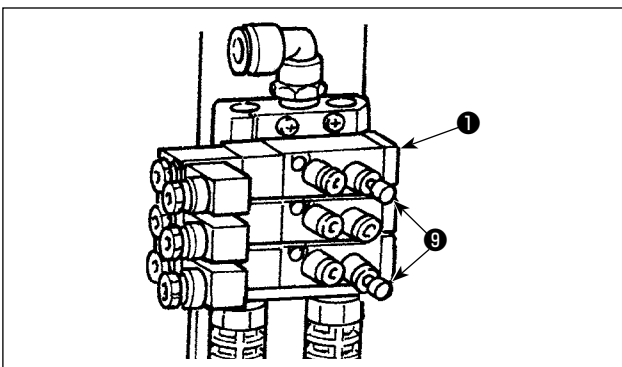
- 1) 用 4 个固定螺丝**3**把针线夹用总管组件**1**安装到总管安装板**2**。

参考 固定螺丝**3**是带六角孔螺栓 M4 长度 30。

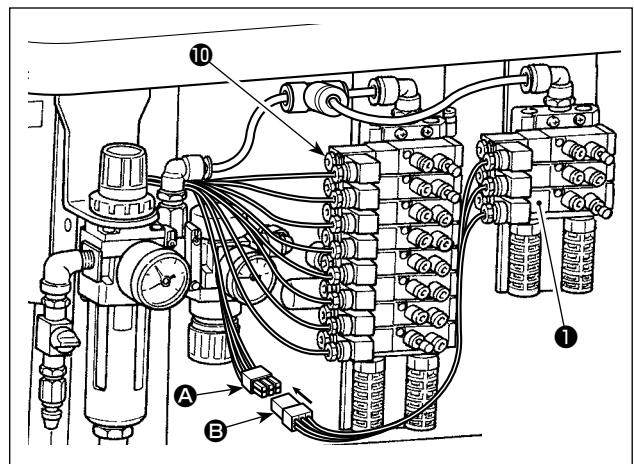


- 2) 台式规格时，用 2 个固定螺丝**5**、用 2 个垫片**8**把在 1) 的步骤中组装的总管安装板**2**安装到机台**4**。
半落地式规格时，用 2 个固定螺丝**7**把上述总管安装板安装到底座护罩支架（后）**6**。

参考 固定螺丝**5**是圆头螺丝 M5 长度 50，固定螺丝**7**是带垫片圆头螺丝 M5 长度 12。



- 3) 把固定栓**9**安装到针线夹用总管组件**1**的左记位置。
固定栓**9**的一个请使用卸下总管组件的 No. 39 来进行安装。(No. 39 连接在配管上。)

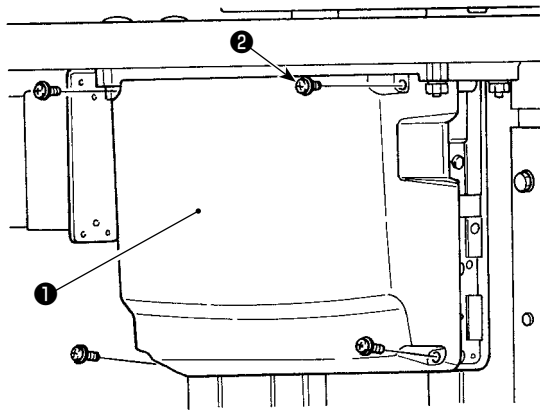


- 4) 连接标准总管**10**的连接器**A**和针线夹用总管组件**1**的连接器**B**。

3-10. 电线的连接



为了防止触电，突然的起动造成人身的损伤，请关闭电源，经过5分钟以上之后再卸下护罩。为了防止因不熟练而造成的事故以及防止触电事故，请一定让具有电气专门知识的人或委托本公司、代理店的技术人员进行有关电气的修理和维修。



- 1) 拧松电气箱护罩①的4个固定螺丝②，卸下电气箱护罩①。
- 2) 把各个电线分别连接到 MAIN 电路板、SDC 电路板上的连接器。(图 1)
- 3) 用螺丝把 INT 电路板信号电线的屏蔽地线固定到电气箱 A 的位置。(图 2)

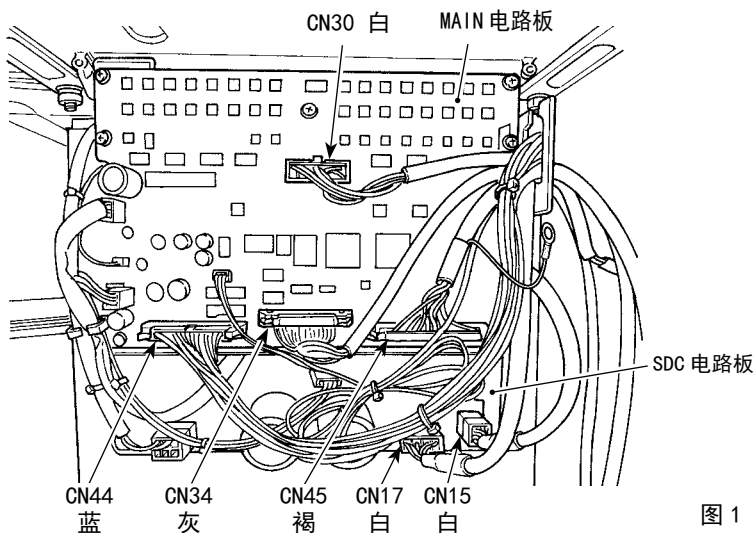
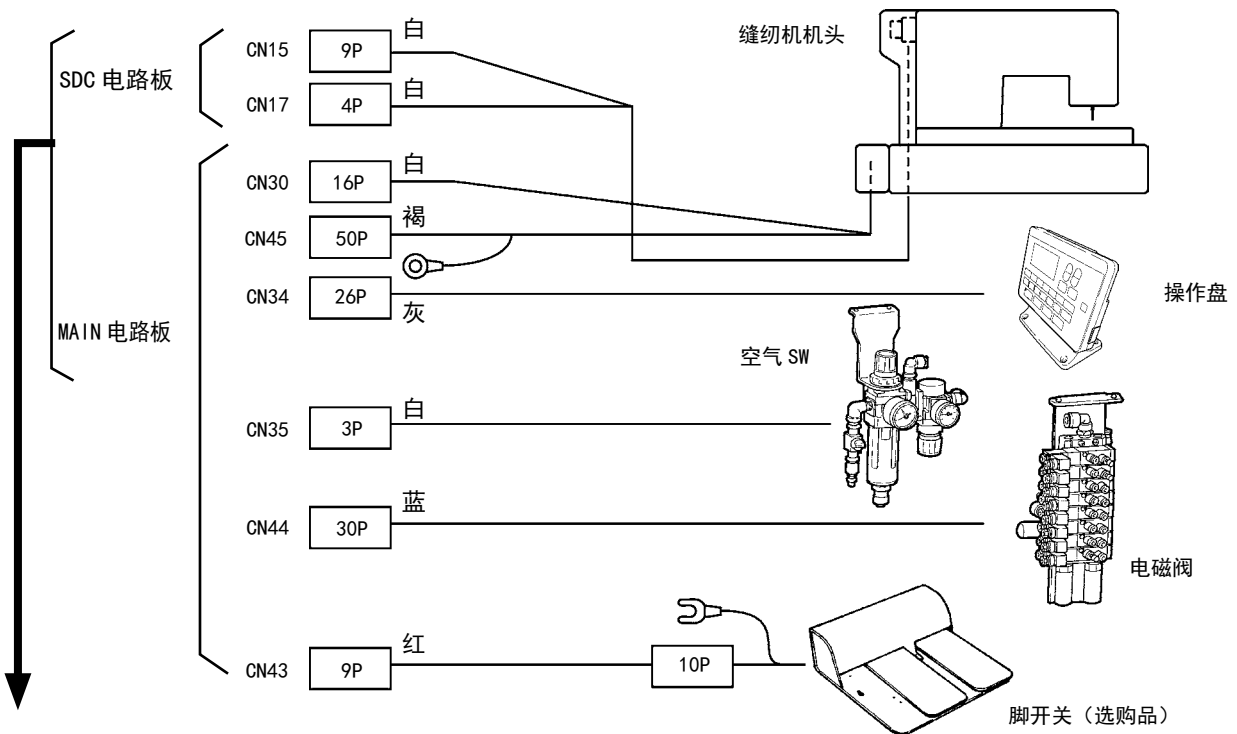


图 1

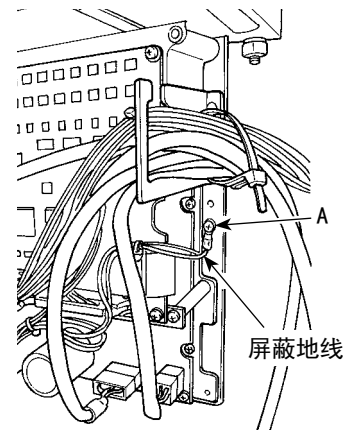
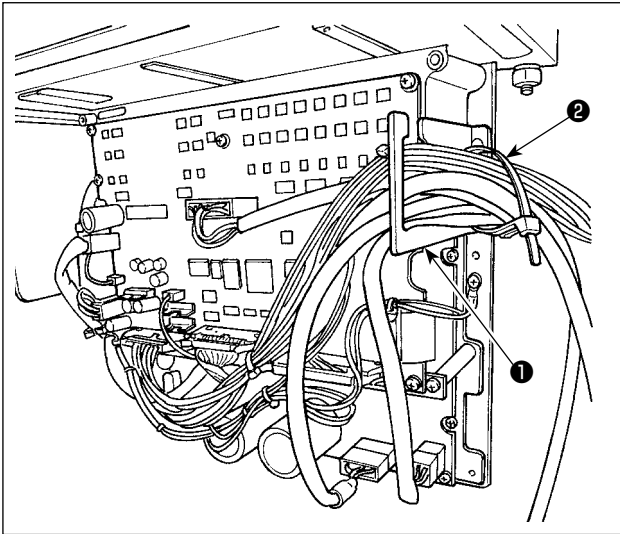


图 2

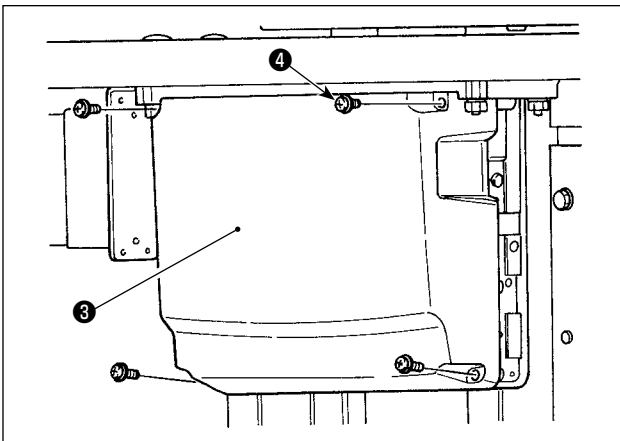
3-11. 电线的处理



为了防止触电，突然的起动造成人身的损伤，请关闭电源，经过5分钟以上之后再卸下护罩。为了防止因不熟练而造成的事故以及防止触电事故，请一定让具有电气专门知识的人或委托本公司、代理店的技术人员进行有关电气的修理和维修。



- 1) 把机台下面的各个电线引到电气箱内。
- 2) 引进电气箱内的电线，请把它穿过电线出口板**①**，然后用扎线带**②**进行固定。



- 3) 用4个固定螺丝**④**安装电气箱盖**③**。

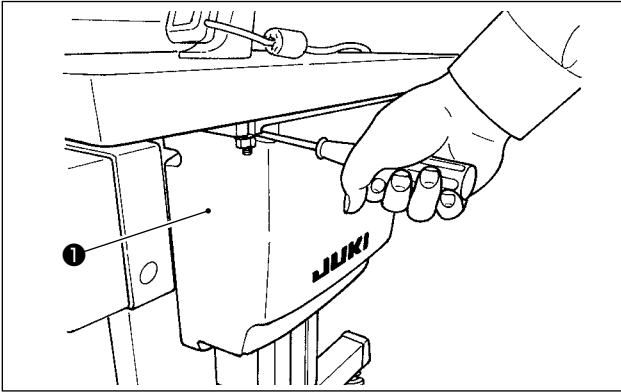
3-12. 脚踏板开关的安装（选购品）



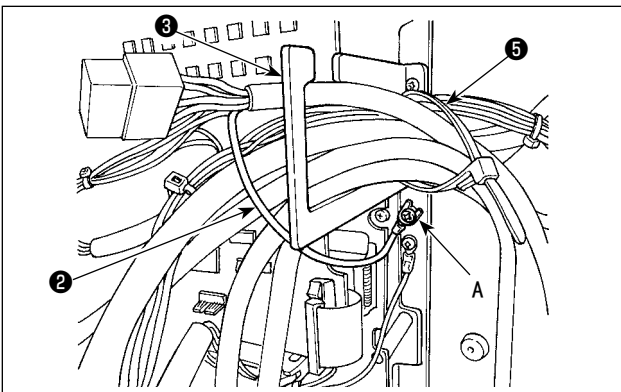
为了防止触电，突然的起动造成人身的损伤，请关闭电源，经过5分钟以上之后再卸下护罩。为了防止因不熟练而造成的事故以及防止触电事故，请一定让具有电气专门知识的人或委托本公司、代理店的技术人员进行有关电气的修理和维修。

标准规格为手持开关。

使用选购品脚踏板开关（货号 40033831）时，请用以下的方法进行连接。另外，连接时还需要脚踏板开关连接电缆组件（货号 40114433）。请参照「11-6. 其它」p. 114。



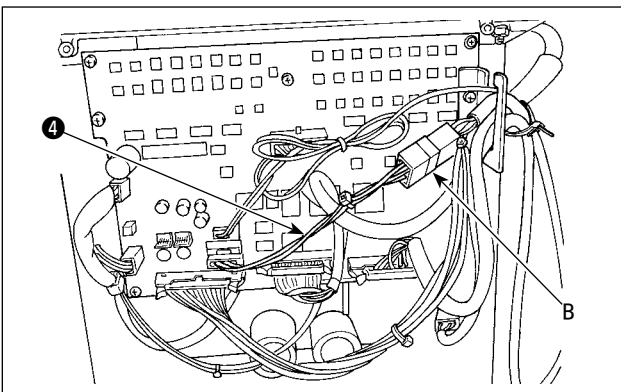
- 1) 拧松电气箱的护罩固定螺丝（4个），卸下护罩①。



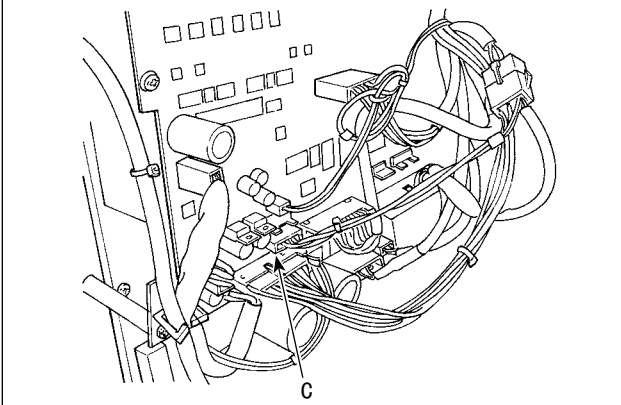
- 2) 用螺丝把脚踏板开关的地线②固定电气箱的 A 位置。



请把地线穿过电线出口板③。不穿过的话，关闭护罩时会被夹住。



- 3) 请把脚踏板开关连接电缆④与脚踏板开关的电缆连接起来（B），然后再把另一侧连接到电路板上的 CN43 连接器上（C）。



- 4) 固定电缆。
松开扎线带⑤，用扎线带⑤把脚踏板开关的电缆（除地线②以外）和其他电缆线一起捆扎固定。



危险

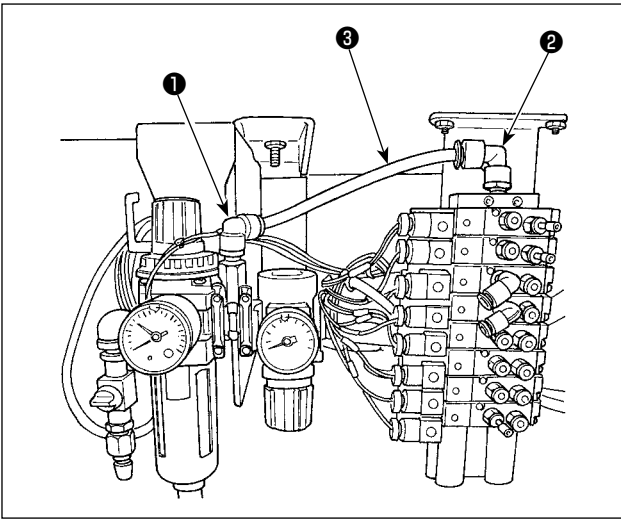
连接电路板的电缆的连接器如果连接错误的话非常危险，因此连接时请充分注意安全。



安装了选购品的脚踏板开关后，手持开关也有效。哪一个操作之后，机器都动作，因此请充分注意安全。

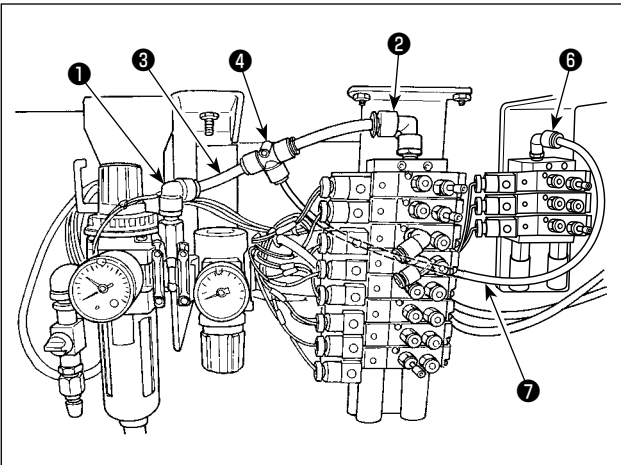
3-13. 空气的连接

(1) 调节器和总管的连接

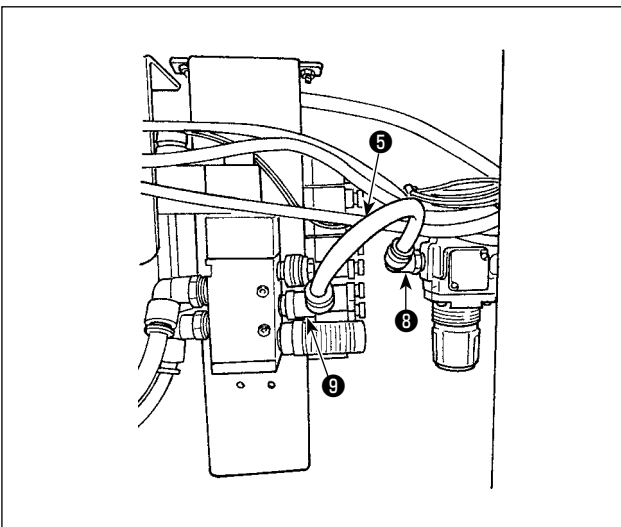


- 1) 用空气软管 $\phi 10$ ③连接调节器的接头①和总管的接头②。

[针线夹时]



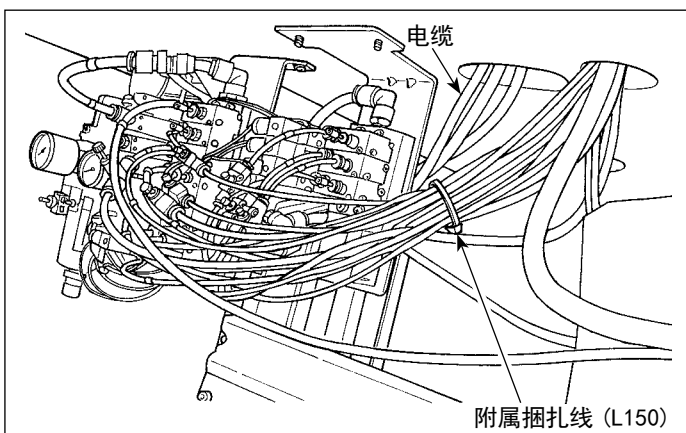
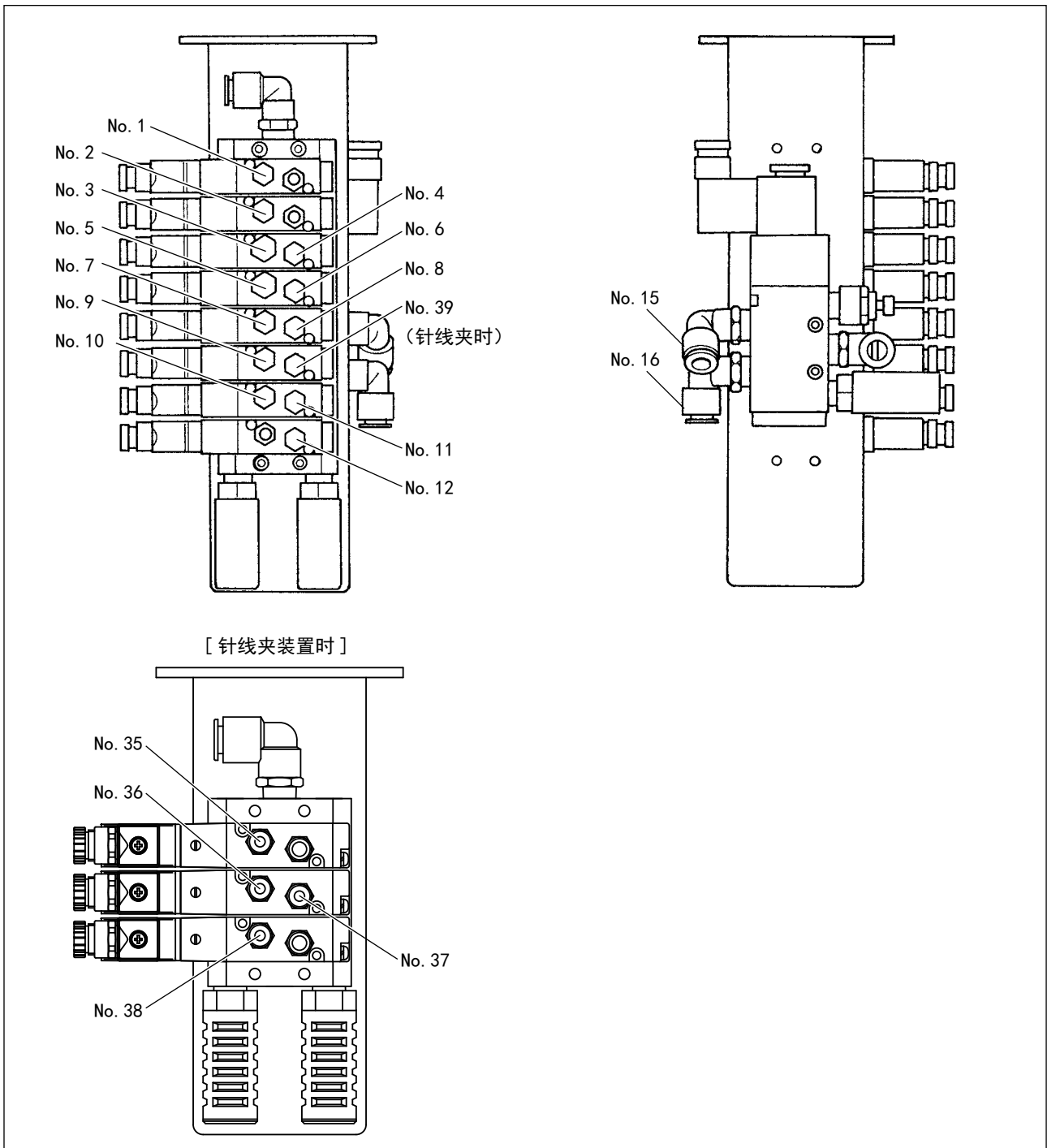
- 1)-1. 用安装着短的空气软管的 T 型接头④连接空气软管 $\phi 10$ ③和总管的接头②。
- 1)-2. 用空气软管 $\phi 10$ ⑦连接 T 型接头④和针线夹用总管组件的接头⑥。



- 2) 用空气软管 $\phi 10$ ⑤连接切布用调节器的接头⑧和切布用电磁阀的接头⑨。

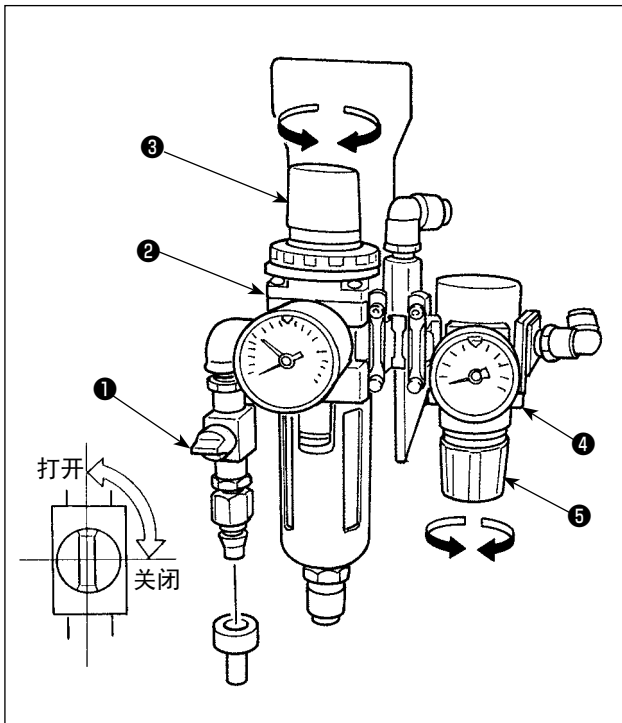
(2) 空气管的连接

把从缝纫机机头连接过来的空气管连接到与电磁阀的各号码相同的部位。



各个空气软管连接结束之后，请使用附属的捆扎线捆扎好从缝纫机引来的电缆等。

3-14. 空气软管的安装



■ 空气软管的配管

请使用附属的软管带和接插头把空气软管连接到连接器上。

■ 空气压力的调整

打开空气旋钮①。

[主调节器]

向上拉主调节器②的空气调整旋钮③再转动，把空气压力调整为 0.5MPa，然后放下旋钮固定好。

[布切刀压力用调节器]

请向下拉布切刀压力用调节器④的空气调整旋钮⑤并转动，把空气压力调整到 0.35 MPa，然后拔起旋钮进行固定。

(布切刀压力用调节器④的空气压力可以调整至 0.2 ~ 0.4MPa。)



不切刀用调节器④调整为 0.35MPa。请不要随便地提高压力。否则有可能使刀刃发钝或损坏刀刃。

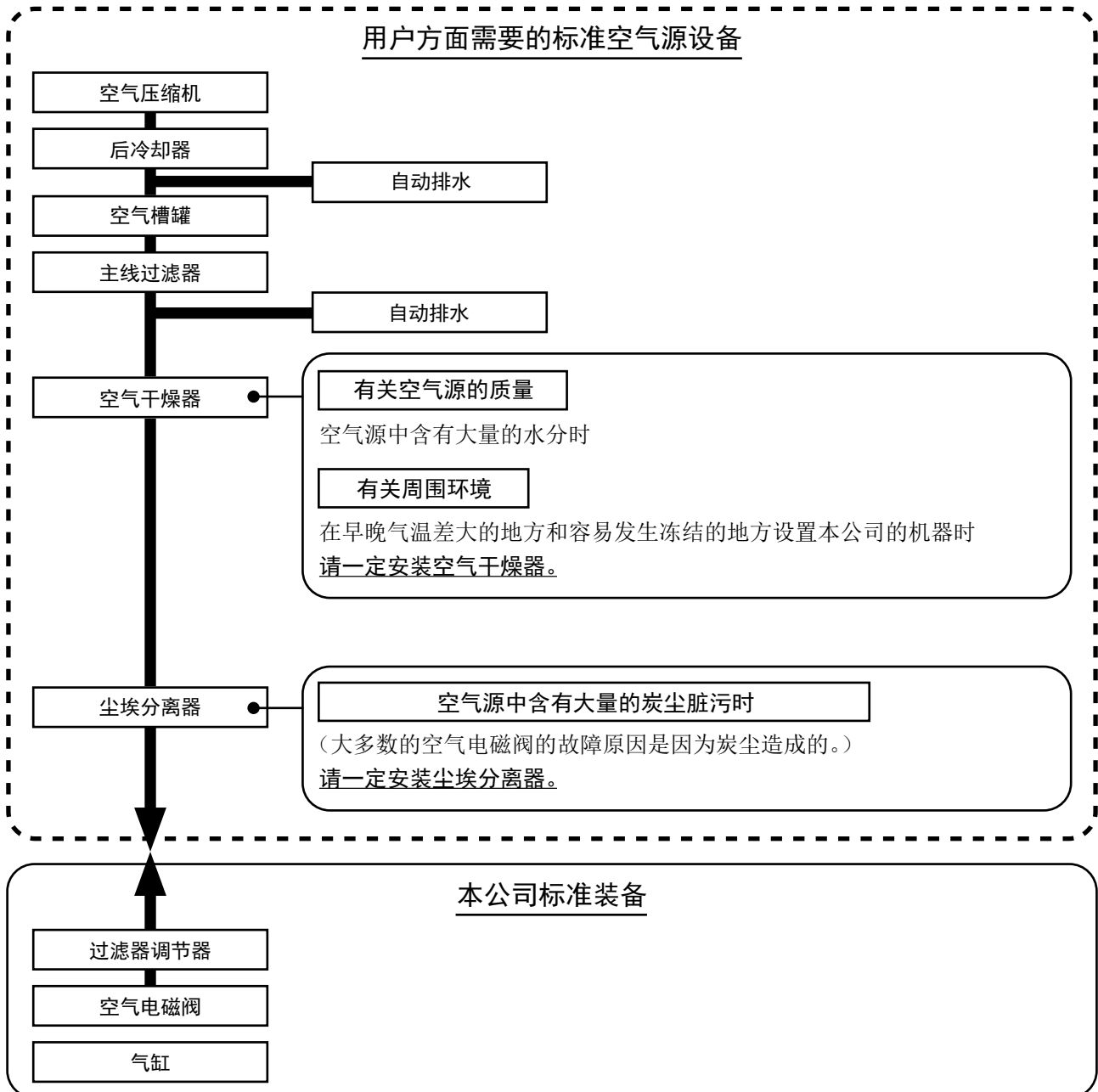
调整了各个空气压力后，请一旦关闭空气旋钮①，排放掉空气，然后重新打开，确认各个部位的空气压力。

* 关闭了空气旋钮①之后，可以排放空气。

3-15. 有关压缩空气源（空气供给源）设备的注意事项

空气压缩机（气缸、空气电磁阀）的故障原因的90%是因空气质量「脏污的空气」。压缩空气中，含有水分、脏污、劣化油炭粒子等各种各样的杂质，如果不经处理使用这些「脏污的空气」的话，就会发生故障，造成机器运转率降低而影响生产。

设置使用空气机器的设备时，请一定准备下列的标准空气源设备。



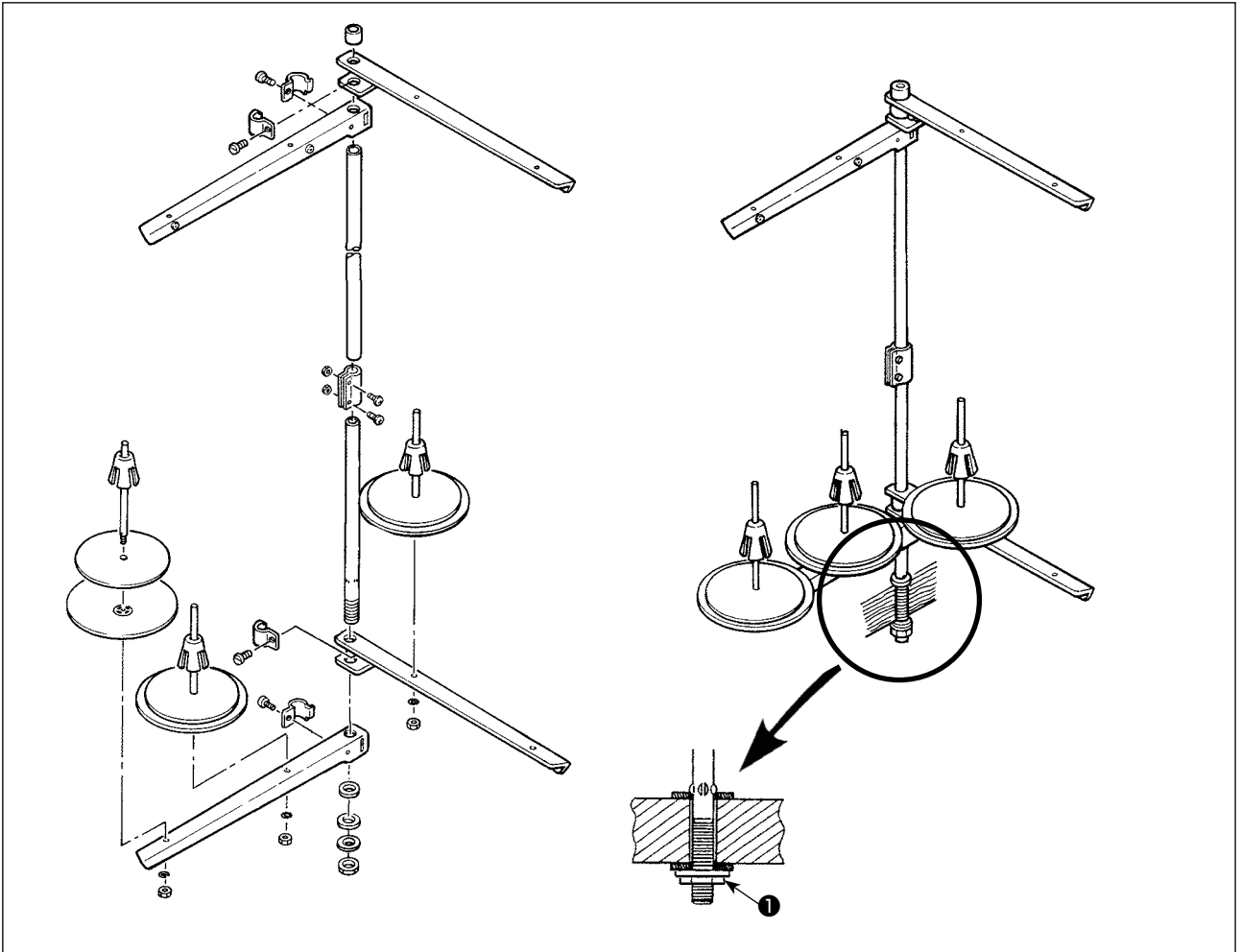
主配管方面的注意事项



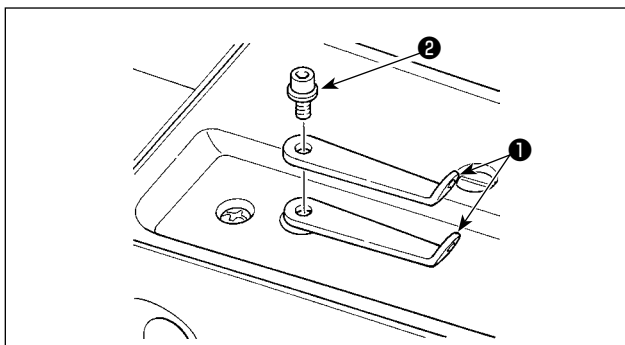
- 主配管在空气流动方向平均 1m 应该设置 1cm 的下倾坡度。
- 从主配管安装分支时，压缩空气的取气口请用插座安装到配管上部，以防止管内积存的冷凝水流出。
- 请在所有低的部位和死端安装排水装置（自动排水），以防止冷凝水积存。

3-16. 线架装置的安装

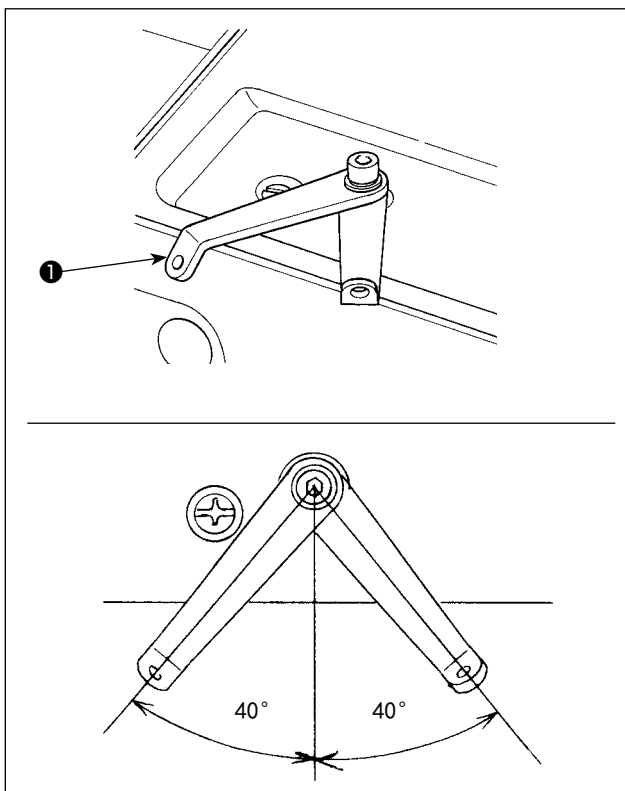
- 1) 组装线架装置，把线架安装到机台左后方的孔里。
- 2) 拧紧固定螺母①，不让线架晃动。



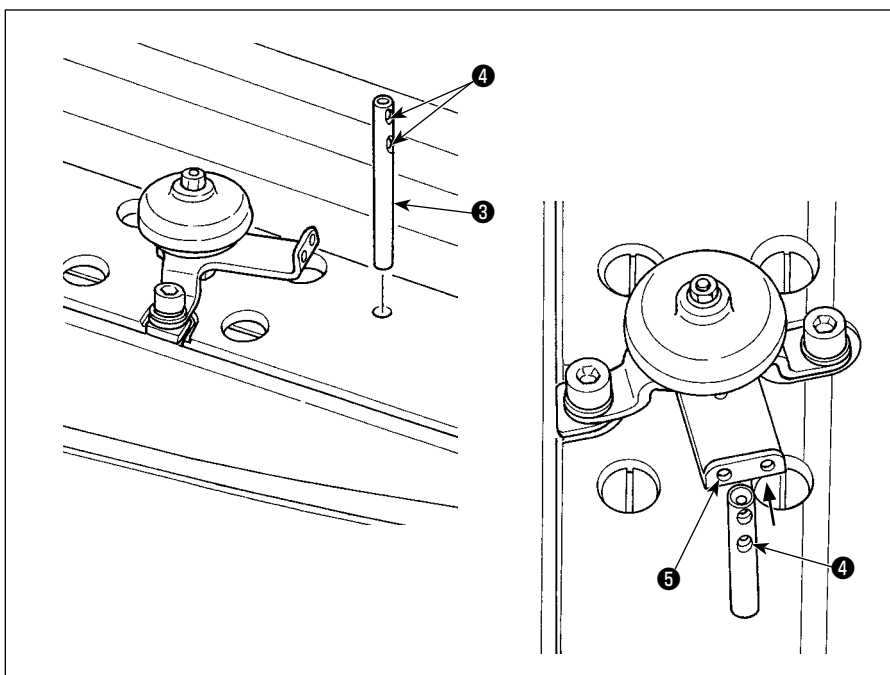
3-17. 导线器的安装



1) 卸下 2 块导线板**①**和固定螺丝**②**。



2) 把 1 块导线板**①**翻到背面，然后安装。
此时，角度大致为约 40° ，安装得让缝纫机线走线顺畅。



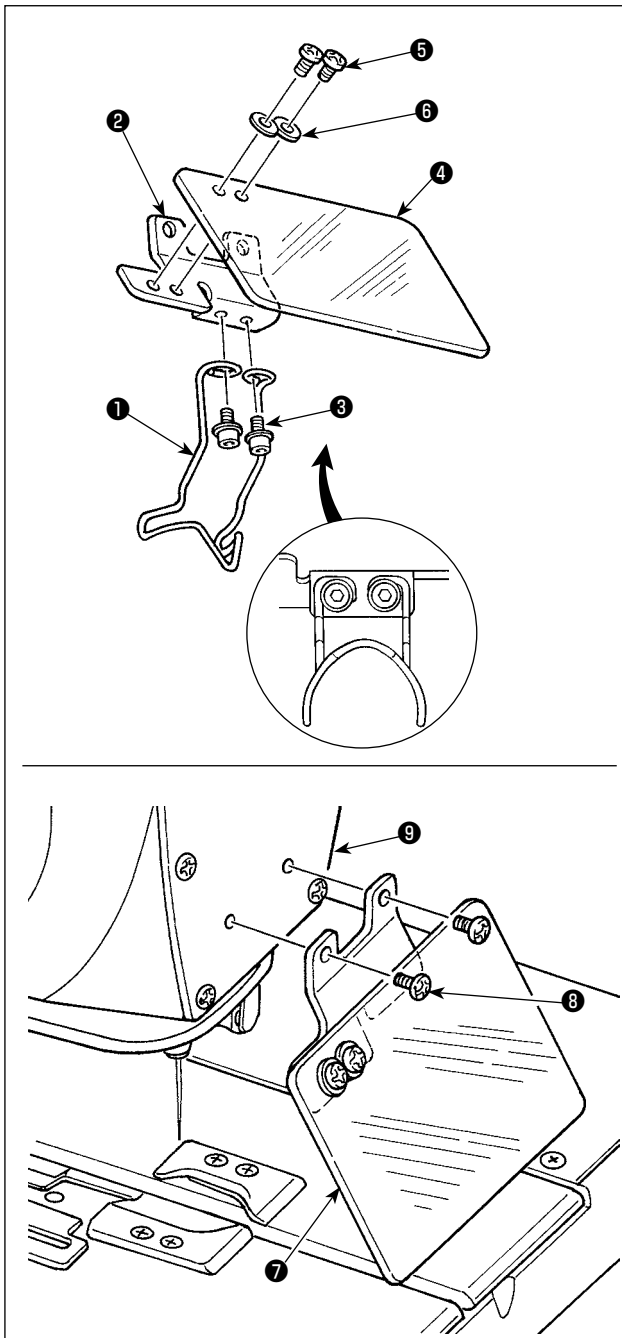
3) 安装导线杆**③**。
安装时，请把导线杆**③**的孔**④**朝向 AT 导线器的孔**⑤**。

3-18. 眼睛防护罩和手指防护器的安装



危险

这是为了保护因断针而飞散伤害眼睛等，因此请一定安装后再使用缝纫机。

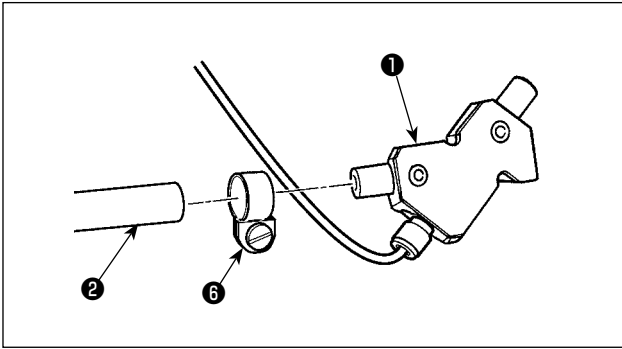


- 1) 用 2 个固定螺丝③把手指防护器①组装到安全板支架②上。
组装手指防护器①时，请组装到与安全板支架②均等的位置。
- 2) 用 2 个固定螺丝⑤、2 个垫片⑥把眼睛防护罩④组装到安全板支架②上。
- 3) 关于组装的眼睛保护罩和手指防护组件⑦，请用固定螺丝⑧安装到面板⑨上。

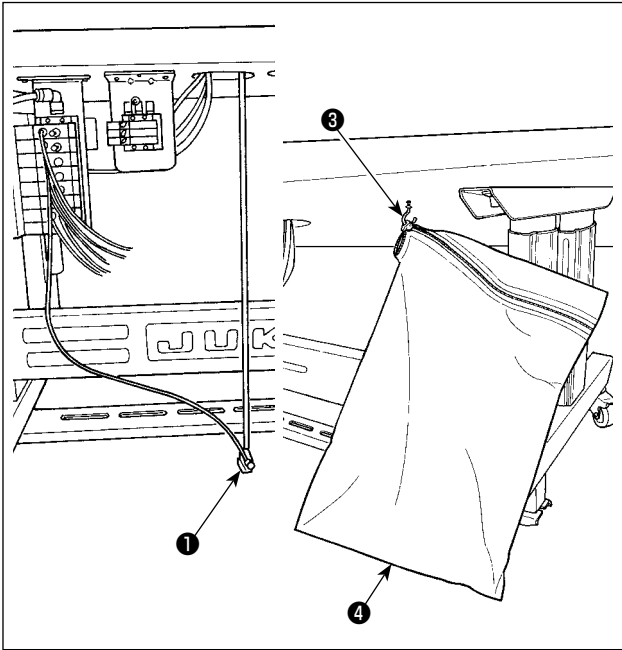


固定螺丝③是带垫片六角孔螺栓 M4 长度为 8，固定螺丝⑤是盘形小螺丝 M4 长度为 8，固定螺丝⑧是盘形小螺丝 M4 长度为 6。

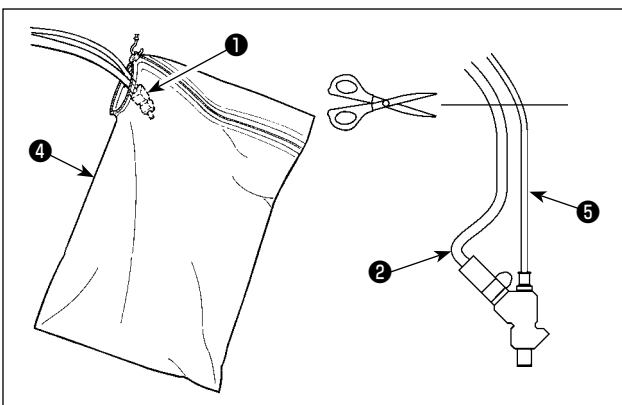
3-19. 布屑袋的安装



- 1) 连接布屑吸尘器**1**和布屑软管**2**，然后用软管带**6**进行固定。



- 2) 把吊装金属部件**3**安装到机台下面使用方便的位置。
- 3) 把布屑袋**4**安装到吊装金属部件**3**。



- 4) 打开布屑袋**4**的拉锁，放入布屑吸尘器**1**。
- 5) 把布屑吸尘器**1**放到布屑袋**4**的最上边，然后关闭拉锁。
布屑软管**2**的长度，在机台的下方位置，请尽量切得短一些。

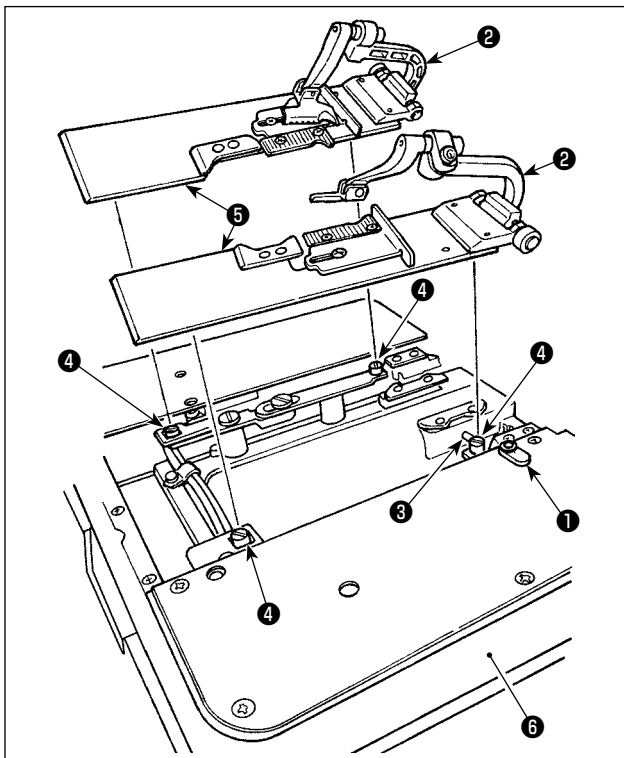


布屑软管**2**过长的话，布屑吸尘器**1**的空气会因被布屑堵住而不通畅，发生布屑软管**2**内堵塞故障。
另外，请在布屑到达布屑吸尘器**1**的前端之前把布屑清除掉。

3-20. 压脚部件的安装拆卸

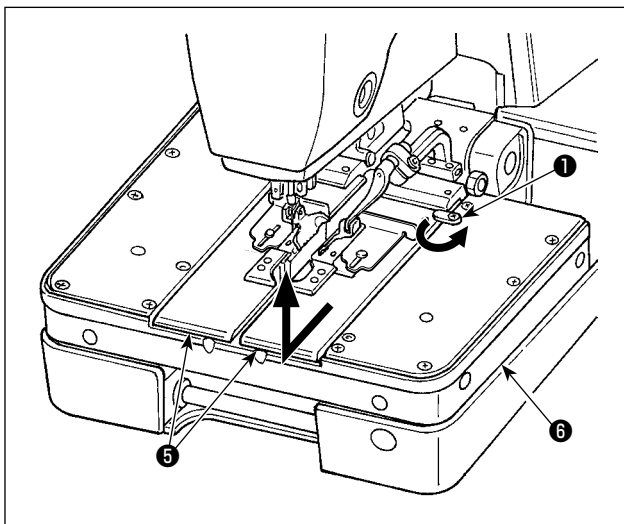


用手移动传送台时，或者装卸压脚单元时，请务必注意不要碰到布切刀和压脚座板。



■ 安装

- 1) 把压脚拨杆③套在压脚座②的U字位置上。
- 2) 把压脚板⑤的孔插到布开放销④上。
- 3) 转动夹子保持板①，夹住压脚板⑤。



■ 拆卸

- 1) 转动夹子保持板①，并从压脚板⑤取下。
- 2) 向上抬起压脚板⑤拉出来，卸下压脚板。



把送布台⑥移动到切布位置的话，就比较容易安装，同时也可以拆卸。

用手移动送布台⑥时，请一定遵守以上的注意事项。

4. 运转前的准备

4-1. 向缝纫机加油和加油的方法

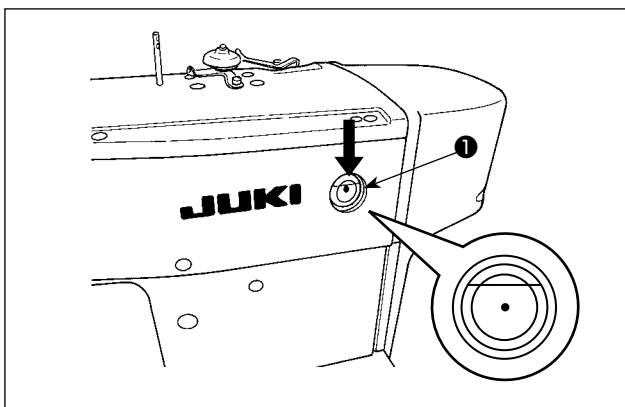


警告

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。

※ 请使用 JUKI New Defrix Oil No. 2 或 JUKI MACHINE OIL No. 18 机油。

(1) 往机臂油槽加油

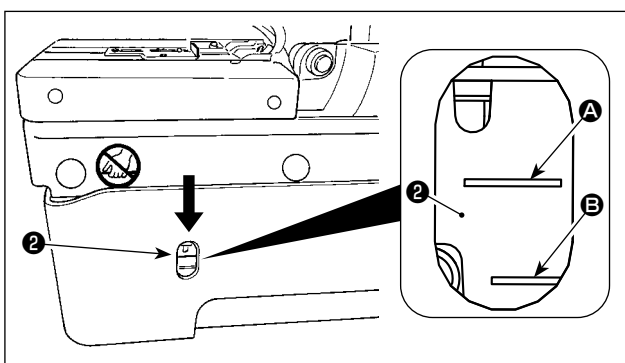


请把机油加到机臂槽①的 80% 左右。

另外，经过多日的使用机油下降到红点位置后，请进行加油。

(2) 往机台油槽加油

[台式规格时]



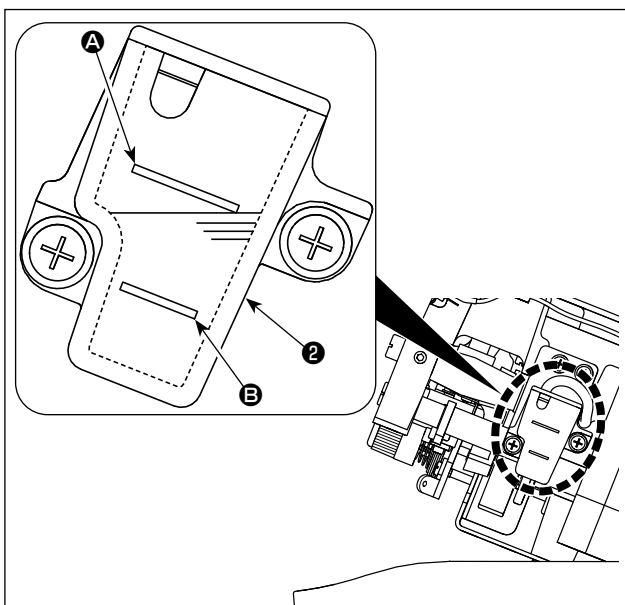
把机油加到机台油槽②的 MAX 线 A。

使用一段时间之后油量下降之后，请加油到 MIN 线 B。



如果加油超过 MAX 线 A 的话，缝纫机机头最大程度地放倒后，缝纫机油会从加油口冒出来，因此请加以注意。

[半落地式规格时]



把缝纫机抬起到铰链止动器的第 2 段。

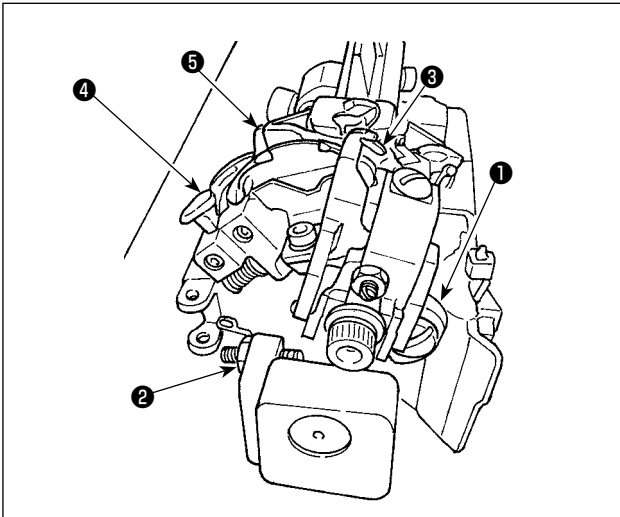
往机座机油槽②里加油至 MAX 线 A 的下面为止。

使用一段时间之后油量下降之后，请加油到 MIN 线 B。



加油超过了 MAX 线 A 的话，放倒机头后，会从加油口溢出机油，请加以注意。

(3) 往弯针、分布器部加油

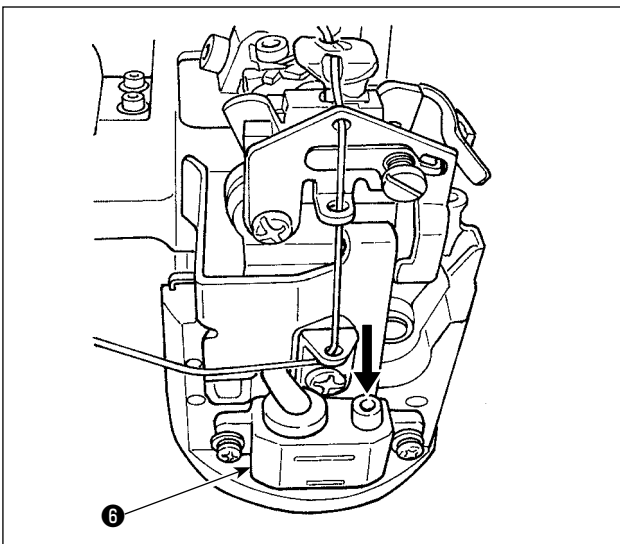


- 1) 卸下左右的压脚板。
- 2) 往弯针环①、分布器环②、右分布器③、左分布器④、分布器动作凸轮⑤上滴 2 ~ 3 滴油。



请一定每日加油一次。加油次数少时，会造成③④⑤的磨损，发生跳针、断针现象。

(4) 向弯针支架机油槽里加油



向弯针支架机油槽⑥加油加到 MAX 线。
使用一段时间之后油量下降之后，请加油到 MIN 线。

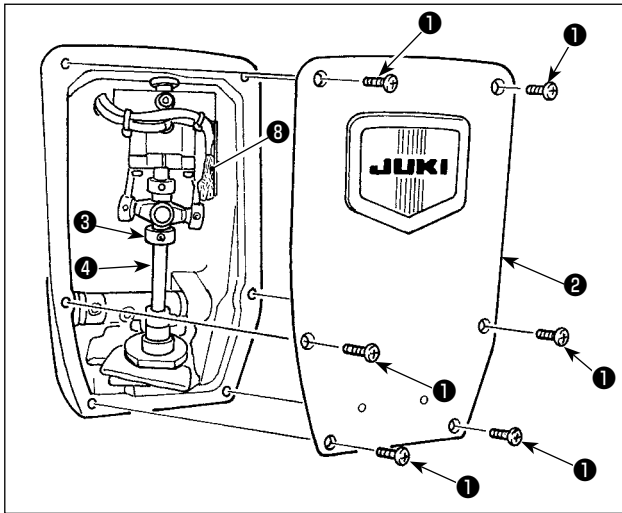


向弯针支架油槽加油时，请使用附属品的油壶（小型），并注意不要把机油撒得到处都是。撒到周围的机油，有可能由于弯针支架的动作，飞溅到操作人员身上，请一定擦拭干净。

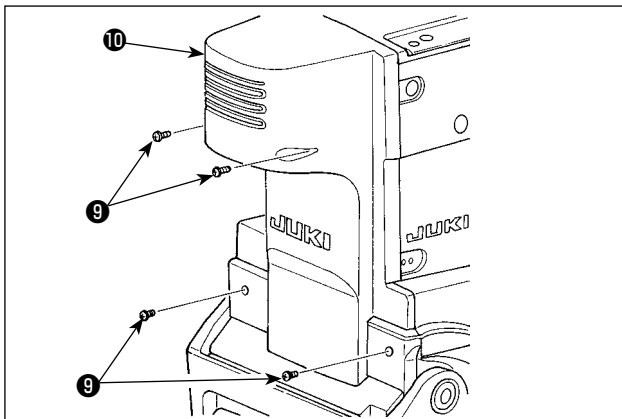
(5) 向针杆和齿轮部加油



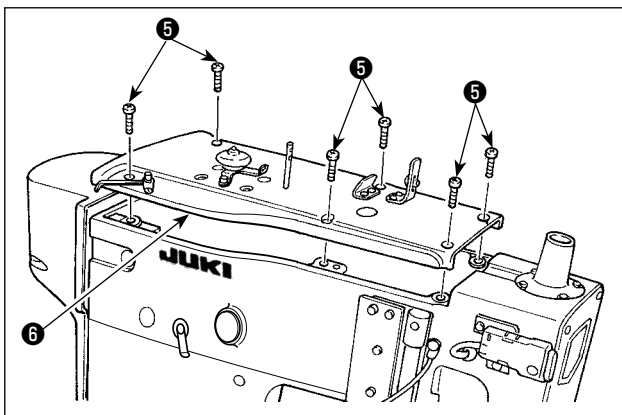
进货时和长期没使用时请加油。



- 1) 拧松固定螺丝**①**，卸下面板**②**。
- 2) 请向针杆金属部件**③**、针杆**④**、毛毡**⑤**上注入1~2滴机油。



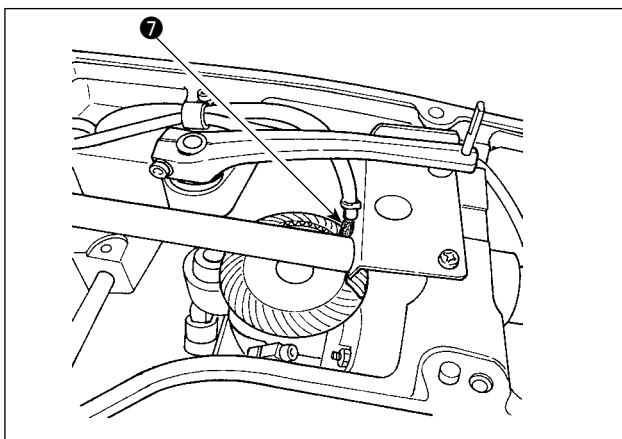
- 3) 拧松固定螺丝**⑨**，卸下后面护罩**⑩**。



- 4) 拧松固定螺丝**⑤**，取下上护罩**⑥**。



空气管和电缆线连接在一起，所以拆卸时请注意。



- 5) 请向缝纫机机臂内的齿轮加油毛毡**⑦**上加油。
- 6) 加油后，安装好面板**②**、上护罩**⑥**。



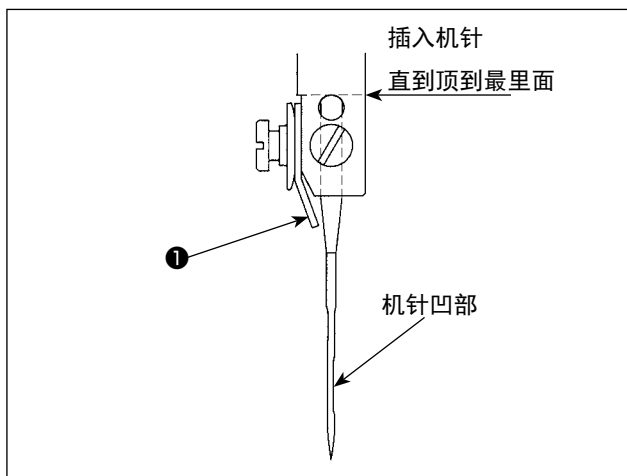
请注意不要夹住电缆线。

4-2. 机针的安装



警告

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



机针的方向，机针凹部与导线器①呈相反方向。



1. 机针的号码根据使用机线的种类、粗细以及布料的种类来选择最适的机针。
2. 交换机针的号码时，必须调整机针和弯针的间隙。（请参照「10-5. 机针和弯针的间隙」p. 100）

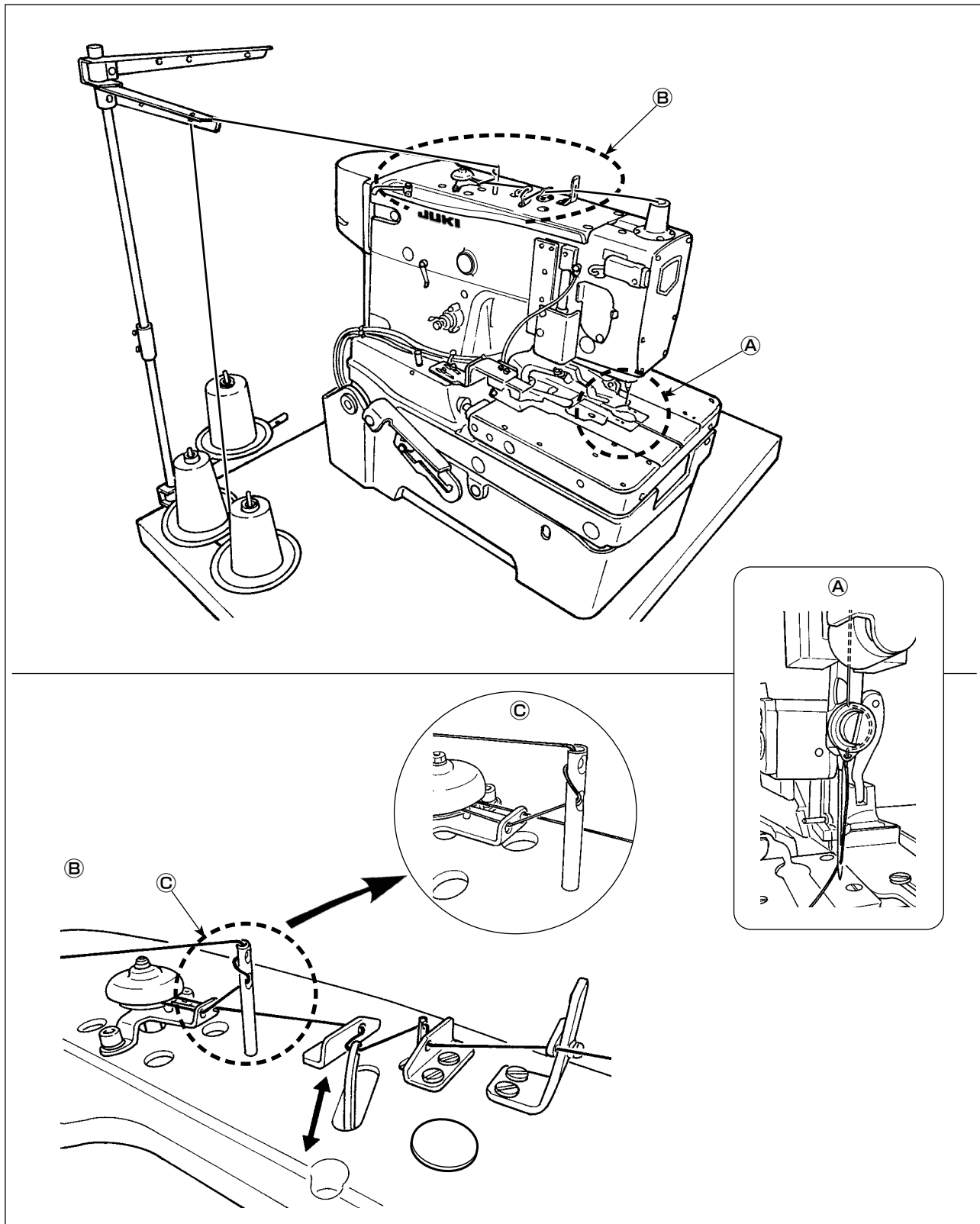
4-3. 穿线的方法



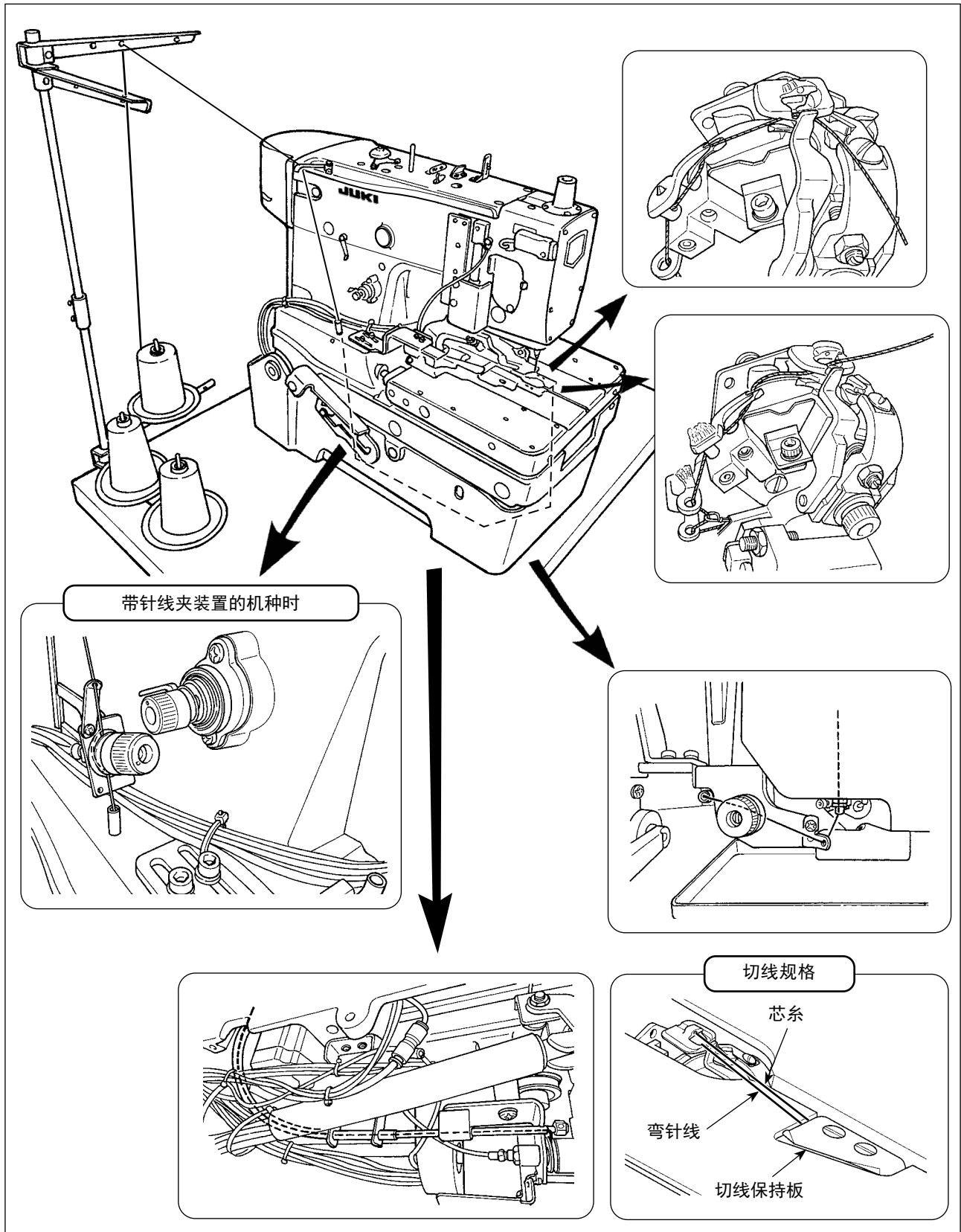
警告

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。

(1) 上线（针线）关系

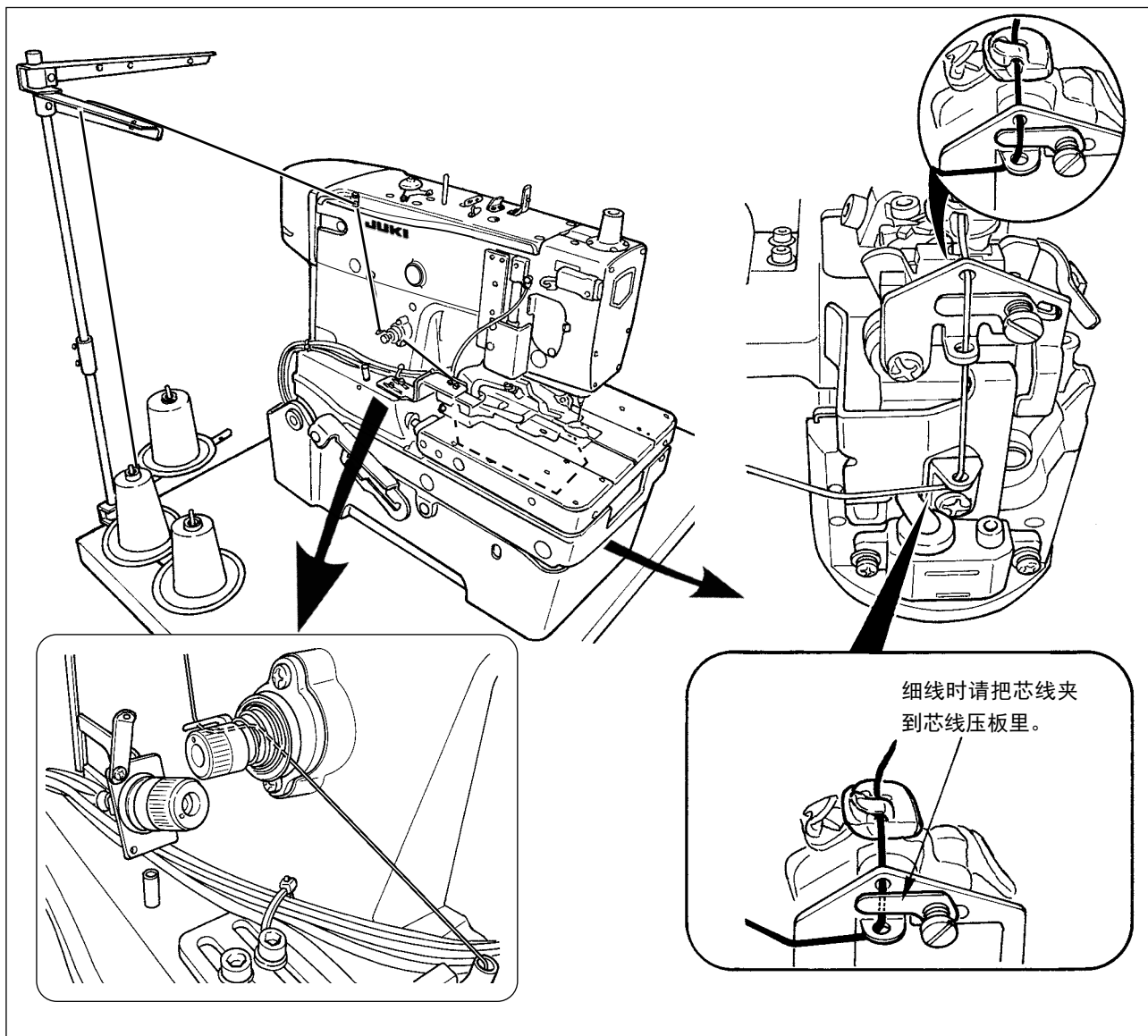


(2) 底线（弯针线）关系

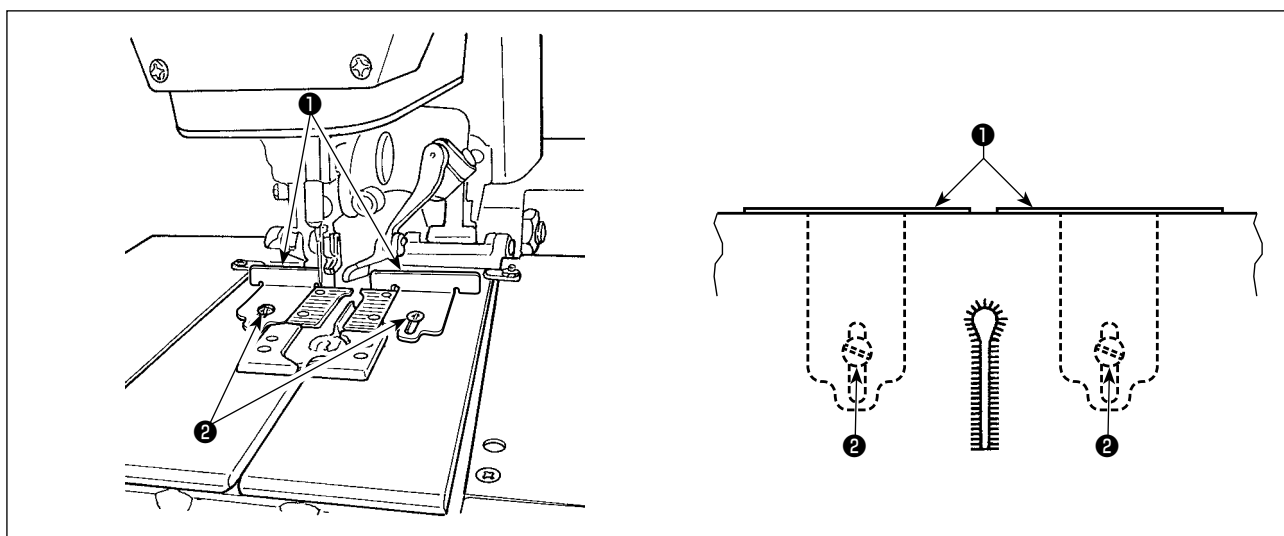


1. 穿弯针线时，请把弯针支架旋转 180° 之后再穿线。
2. 综合切线规格时，请把弯针线穿过针板针孔，夹住底线爪之后再进行缝制。
切线规格时，请把弯针线和芯线夹到切线保持板之后再缝制。另外，如果夹到线屑时，请把线屑除去。否则会发生钳夹不良，在缝制开始时跳针。

(3) 芯线关系



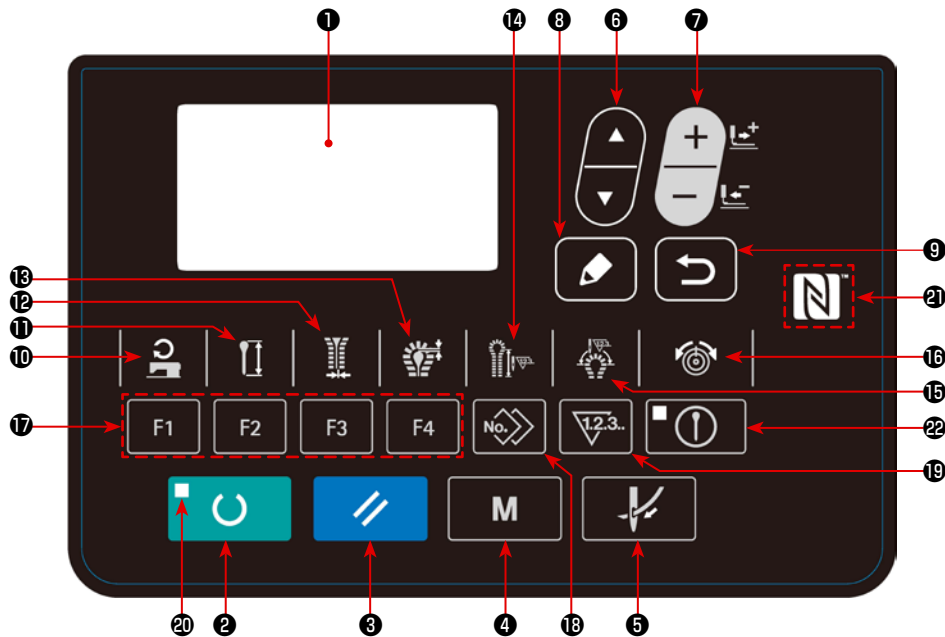
4-4. 布料的安放方法



- 1) 把缝制物顶到左右布挡①。
- 2) 拧松左右的固定螺丝②，前后移动布挡调整缝制位置。

5. 操作开关的构成

5-1. 操作盘的构成



[操作盘功能一览表]

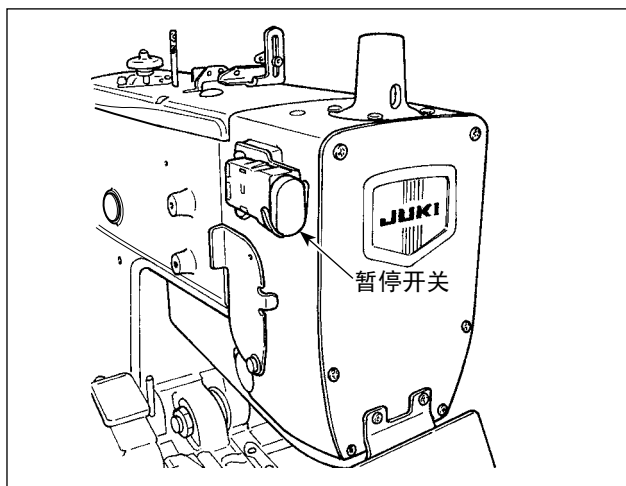
No.	名称	功能	No.	名称	功能
①	液晶显示部	表示图案 No.、形状等各种数据。	⑨	返回键	返回到前一个画面。
②	准备键 	开始缝制时按。 按键后，顺次变换缝制准备完了状态和数据设定状态。	⑩	缝制速度键	显示有关缝制速度的参数编辑项目。
③	复位键 	解除错误、移动到初期位置、计数复位等时按。	⑪	切割长度键	显示 S002 切割长度输入画面。
④	模式键 	显示模式画面。	⑫	切割空间键	显示 S006 平行部分切割空间输入画面。
⑤	穿丝键 	成为穿丝模式。 (注 1)	⑬	孔眼空间键	显示 S006 孔眼部分切割空间输入画面。
⑥	项目选择键 	选择数据 No. 等。	⑭	平行针数键	显示 S004 平行针数输入画面。
⑦	数据变更键 	变更图案 No.、各种数据。 1 针 1 针地前进传送。	⑮	孔眼针数键	显示 S005 孔眼针数输入画面。
⑧	编辑键 	显示编辑画面，选择项目，或者显示详细画面。			

No.	名称	功能	No.	名称	功能
16	线张力器键 	选择丝张力显示。	19	复制键 	复制图案时按。 设定方法请参照「9-6. 如何复制或删除缝纫模式」p. 87。
17	参数登记键 	这是能够进行参数登录的快捷键。能够快捷进行任意的模式、缝纫参数以及存储开关的设定显示。设定方法请参照「9-9. 使用参数登记键时」p. 89。	20	准备完了 LED	在缝制模式时，亮灯。
			21	NFC 标记 	进行通信时，靠近平板电脑或智能电话。
18	计数键 	选择显示计数。 设定方法请参照「6-6. 使用计数器」p. 48。	22	刀片开关键 	切换切布刀片的动作 / 不动作。 (注 2) LED 开时 : 存在刀片动作 LED 关时 : 没有刀片动作

注 1. 电源刚刚 ON 后无效。请重新按一次准备键，传送台到达原点检索后变为有效。

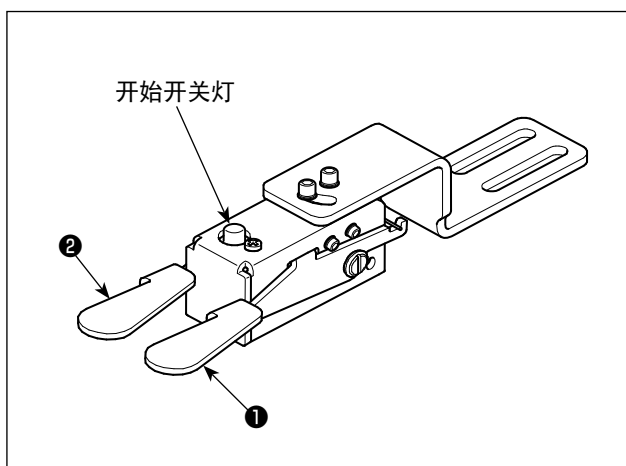
注 2. 关于模式数据的数据 S003 前部刀片 / 后部刀片数据，如果不存在刀片，刀片开关键将无效。

5-2. 暂停开关



停止缝纫机动作。

5-3. 手持开关



[压脚开关 (右) ①]

实行压脚上升 / 下降。

[开始开关 (左) ②]

实行缝制开始。

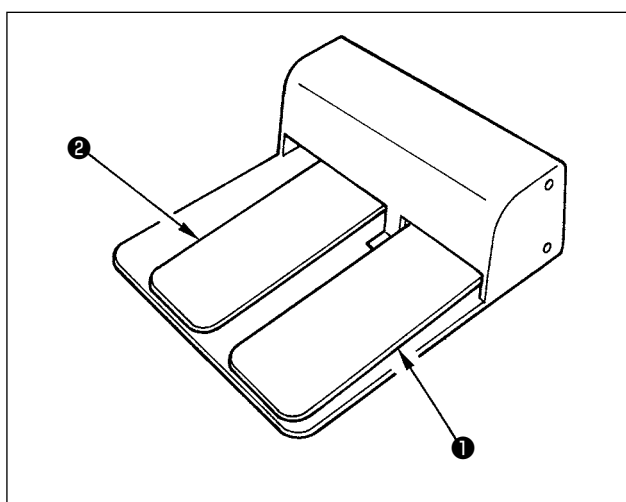


开始开关有效的时候，开始开关电灯闪亮。



让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。

5-4. 脚踏开关 (选购品)



[压脚开关 ①]

实行压脚上升 / 下降。

[开始开关 ②]

实行缝制开始。



让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。

6. 操作盘的使用方法

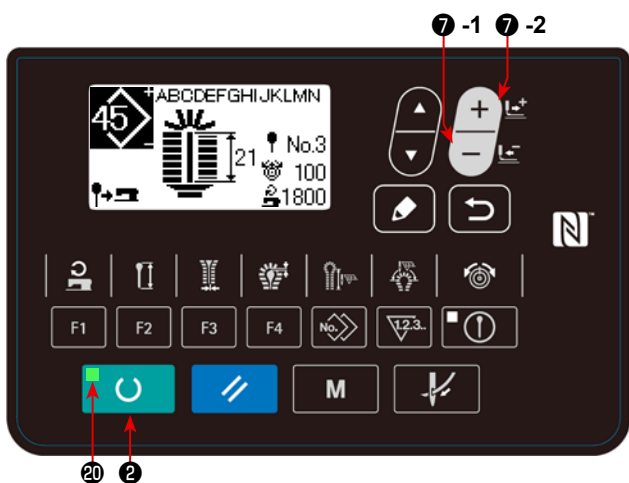


按了准备键 ② 之后，如果针杆停止在上停止位置以外的位置时，显示异常（E030）并停止。此时，请用手转动飞轮把针杆移动到上停止位置。移动到上停止位置之后，异常（E030）显示消失。在此状态下请再一次按准备键 ②，让 LED ⑳ 亮灯。另外，即使针杆不在上停止位置，而是停止在上停止位置至下死点之前时，按了准备键 ② 后自动地复位到上停止位置。

6-1. 缝纫机的基本操作



出货时，图案花样 No. 88 ~ 99 被设定为标准图案花样。有关图案花样形状，请参照「15. 标准图案一览」p. 123。



- 1) 按 - / 后退键 ⑦-1、[+ / 前进] 键 ⑦-2，选择想缝制的图案花样 No.。
- 2) 按准备键 ②，让缝制 LED ⑳ 亮灯，变成可以缝制的状态。此时，压脚下降，传送台、针杆进行原点检索。



因为压脚、送布台动作，所以请主要不要夹到手或手指。

- 3) 把缝制品安放到压脚部，按压脚开关让压脚下降，然后再按开始开关，缝纫机开始进行缝制。



让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。

6-2. 线张力的设定



即使是相同的设定值，使用机线的种类或粗细不同，实际的张力也有可能不同。请根据使用机线来进行设定。张力设定值过高时，容易发生跳针的故障。



- 1) 按下丝张力键 ⑯，显示丝张力值。
- 2) 按 - / 后退键 ⑦-1、[+ / 前进] 键 ⑦-2，设定线张力值。
- 3) 按准备键 ②，或者按开始开关开始缝制时记忆设定值。
- 4) 只要按下返回键 ⑨，只要按下返回键。

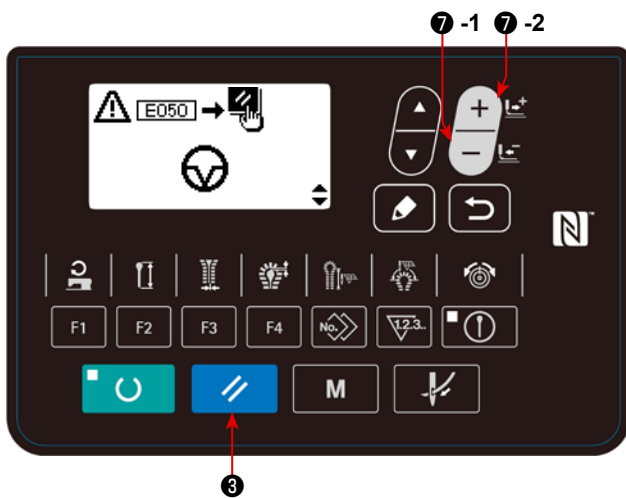
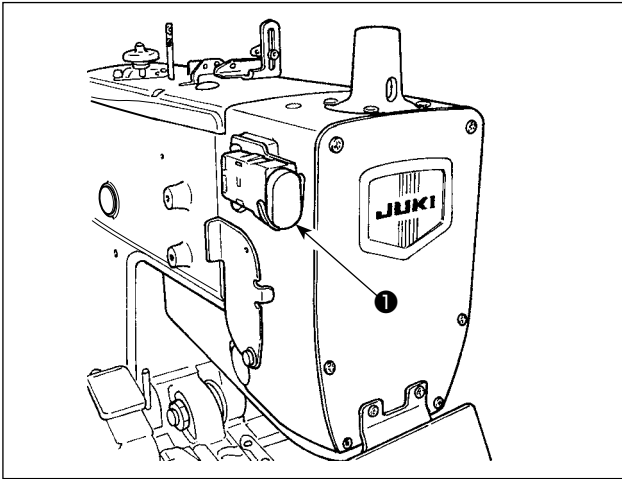


不进行 3) 的操作，变更了图案花样 No. 后，或者切断电源后，设定值不能记忆保存。



可以让缝制形状各部的线张力分别地变化。有关方法，请参照「9-1. 各部的线张力修正的方法」p. 83。

6-3. 在途中中止缝纫机



■ 停止缝纫机的方法

- 1) 按暂停开关①。
- 2) 缝纫机停止显示出“E050”。

■ 再开始的方法

- 1) “E050”显示时，按复位键 ③解除异常故障，返回到异常以前的显示。
- 2) 可以用开始开关再开始或按前进键 ⑦-1后退键 ⑦-2，1针1针移动。
按复位键 ③，可以返回到开始位置。

1. 前进键 ⑦-1、后退键 ⑦-2、复位键 ③的动作不能进行切线。



2. 在缝纫途中停止或用复位键 ③返回到开始位置时，请拉出机线，或用剪刀剪断之后再进行操作。这样就可以不给机针或缝制物施加过度的力量。



让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。

6-4. 重新缝制

不让压脚进行分布动作可以进行缝制。



重要 缝制 LED 20亮灯时，请按准备键 2 灭灯。

- 1) 按模式键 **M** 4，变为模式设定画面。然后按▼键 6-1 和▲键 6-2，显示“02 缝制模式”。
- 2) 按准备键 **2**，变为缝制模式设定画面。
- 3) 按- / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，设定缝制模式“通常” / “重新缝制” / “分布”。
- 4) 按准备键 **2** 结束设定。另外，按了模式键 **M** 4之后，设定被取消。
- 5) 按模式键 **M** 4，则返回通常显示。

各缝制模式时的缝纫机动作

(1) 通常模式（缝制模式 = “@” 设定时…电源 ON 时的状态）

- ① 按准备键 **2**，传送台 / 针杆进行原点检索。存储器开关 No. 12 布安放位置选择设定为面前时，传送台移动到存储器开关 No. 23 面前安放位置。分布器关闭。
- ② 用压脚开关、开始开关进行缝制。前切刀动作时，布切刀动作后，分布器打开。后切刀 / 无切刀时，缝制开始的同时打开。缝制结束后分布器关闭。

(2) 重新缝制模式（缝制模式 = “↺” 设定时）

- ① 按准备键 **2**，传送台 / 针杆进行原点检索。布安放位置选择即使设定为面前，传送台仍然在布切刀动作位置的原点不动。分布器打开不关闭。
- ② 用压脚开关、开始开关进行缝制时，分布器打开不关闭。

(3) 分布模式（缝制模式 = “f” 设定时）

- ① 按准备键 **2**，传送台 / 针杆进行原点检索。布安放位置选择设定为面前时，传送台移动到面前。分布器打开不关闭。
- ② 用压脚开关、开始开关进行缝制时，分布器打开不关闭。



1. 不让布切刀动作时，请用切刀 ON/OFF 键 22 禁止切刀动作。

有关方法，请参照「6-7. 暂时不想让切刀下落时」p. 50。

2. 有关把布安放位置设定为面前的方法，请参照「9-2. 布料安放位置的变更」p. 86。



注意 让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。

6-5. 穿线




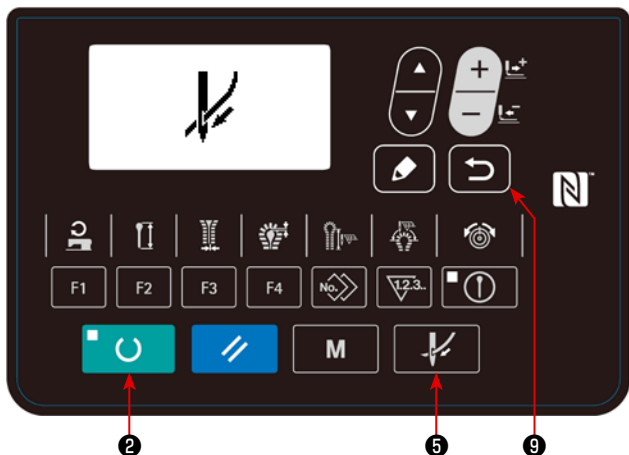
警告




更换机针、更换机线、更换切布刀、刀座时, 1)、2) 的操作完了后请关掉 (OFF) 电源在进行这些操作。



重要 电源刚刚打开 (ON) 后缝纫机不动作。

请再一次按  ② 准备键, 进行了传送台 / 针杆的原点检索后, 再进行操作。



- 1) 按穿线键  ⑤。
 - ① 压脚下降。
 - ② 存储器开关 No. 12 布安放位置选择被设定为面前时, 传送台移动到后方 (原点位置)。
 - ③ 针杆转动 180°, 可以从面前进行穿线。
- 2) 再一次按了穿线键  ⑤ 之后, 仅针杆返回到原点位置。
- 3) 只要按下返回键  ⑨ 之后, ①~③ 就返回。



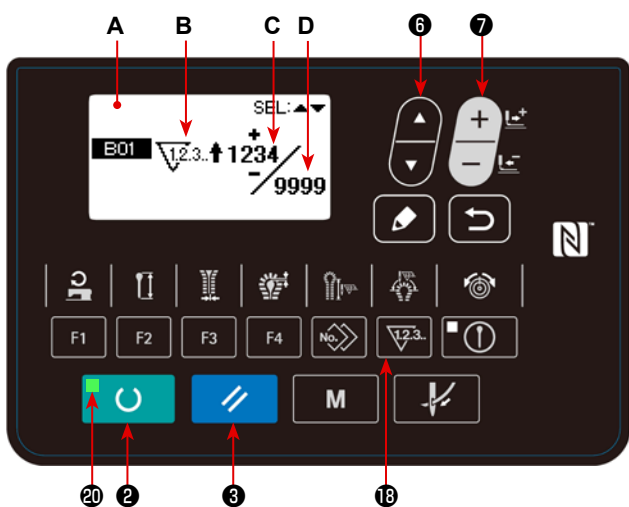
注意 因为压脚、送布台动作, 所以请主要不要夹到手或手指。




参考 建议压脚装置的拆卸也请在上述 1) 的操作完了后, 关掉 (OFF) 电源再进行操作。

6-6. 使用计数器

(1) 计数器值的设定方法





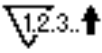
重要 缝制 LED ⑳ 亮灯时, 请按准备键  ② 灭灯。

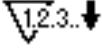
- 1) 叫出计数器设定画面


在准备完了 LED  ⑱ 灭灯的输入模式下, 按了计数器键  ⑳ 之后, 显示出可以设定计数器画面 A。计数器值的设定, 只能在输入模式时设定。缝制模式时, 请按准备键  ② 之后变为输入模式

2) 计数器类别的选择

按项目选择键  ⑥，反转表示计数器类别的图标 B。按数据变更键  ⑦，从下列计数器类别中选择适当的计数器。

 ① 缝制加数计数器
每进行 1 形状的缝制之后，现在值数字加 1。
现在值和设定计数器。



 ② 缝制减数计数器
每进行 1 形状的缝制之后，现在值数字减 1。
现在值到达 0 之后，显示出减数计数器画面。

 ③ 不使用计数器

3) 计数器设定值的变更

按项目选择键  ⑥，反转计数器设定值 C。按数据变更键  ⑦，输入设定值。

4) 计数器现在值的变更

按项目选择键  ⑥，反转计数器现在值 D。按复位键  ③ 之后，可以清除计数器途中的值。

另外，用数据变更键  ⑦ 也可以进行数值编辑。



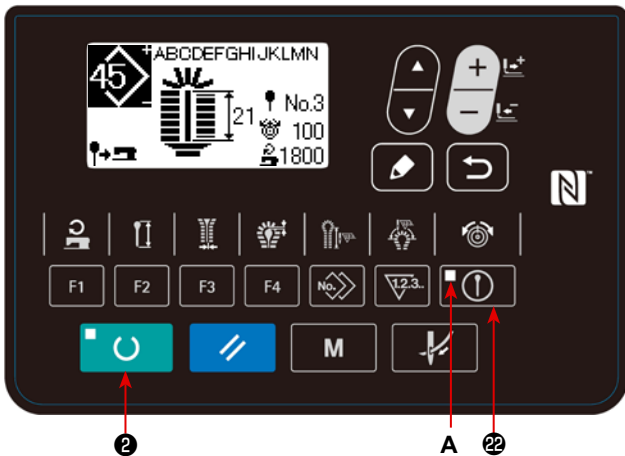
到货状态时，设定为「① 缝制加数计数器」，起动 100 次后便停止，因此请根据使用条件进行适当的设定。

(2) 计数器加数的解除方法



缝制作业中如果到达加数条件之后，则显示出加数画面 E。按复位键  ③ 之后，复位计数器，返回缝制模式。而且，开始再记数。

6-7. 暂时不想让切刀下落时



- 1) 只要按下刀片开关 / 关键  , 就会让 LED A 关灯。
- 2) 重新按下刀片开 / 关键  , 让 LED A 亮灯, 此时切布刀片动作会有效。





1. 前切刀 / 后切刀用图案花样数据的数据 S003 前切刀 / 后切刀数据进行设定。
2. 用图案花样数据的数据 S003 前切刀 / 后切刀数据设定为无切刀时, 前切刀 / 后切刀 LED 不亮灯。

6-8. 变更动作模式

用手动动作 / 步骤动作可以进行缝纫机的缝制动作。



重要 缝制 LED  亮灯时, 请按准备键  灭灯。

- 1) 按模式键  , 变成模式设定画面。按  键 -1 和  键 -2, 显示出“03 动作模式”。
- 2) 按准备键  , 变成动作模式设定画面。
- 3) 按- / 后退键  -1、+ / 前进键  -2, 设定动作模式“通常” / “通常” / “步骤”。
- 4) 按准备键  , 结束设定。另外, 按了模式键  -4 之后, 设定被取消。
- 5) 按模式键  , 返回到通常的显示。

各动作模式时的缝纫机动作

(1) 通常模式（动作模式 = “” 设定时…电源 ON 时的状态）

用压脚开关、开始开关进行布切刀的驱动、缝制、切线等一连串的动作的通常缝制模式。





让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。

(2) 手动模式（动作模式 = “” 设定时）


用压脚开关下降了压脚后，

- ①前切刀时，如果传送台不在原点位置，用开始开关把传送台移动到原点位置。
- ②前切刀时，用开始开关让布切刀动作。
- ③用开始开关让分布器打开。
- ④依靠启动开关让压脚下降。
- ⑤用开始开关，把送布台移动到缝制开始位置，蜂鸣器鸣响。
- ⑥向箭头方向转动皮带轮。连动机针位置，让传送台 1 针 1 针地移动。
转动皮带轮，到达缝制结束位置之后，蜂鸣器鸣响。

按 - / 后退键  ⑦ -1、+ / 前进键  ⑦ +2，可以只移动传送台。



反方向转后飞轮也不做后退动作，因此一定正方向转动。

- ⑦用开始开关，把传送台移动至原点位置，进行切上线的动作。
- ⑧后切刀时，用开始开关，让布切刀动作。
- ⑨综合切线规格时，用开始开关，进行底线切线动作。
- ⑩用开始开关，把针杆返回到原点位置，分布器关闭。
- ⑪中途想停止时，按了复位键  ③之后，传送台返回至安放位置。



让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。

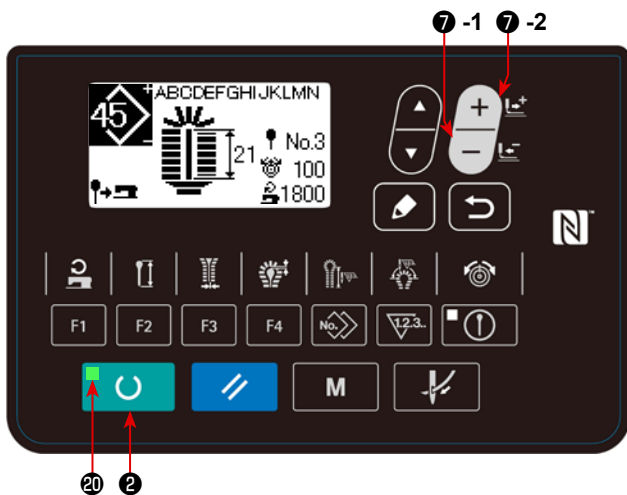
(3) 步骤模式（动作模式 = “” 设定时）


用压脚开关下降压脚后，(2) 手动模式的①~④和⑥~⑩同样动作。⑤的动作是，用⑤开始开关进行通常动作的缝制动作，缝制结束停止动作。






让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。

6-9. 缝制图案的变更方法

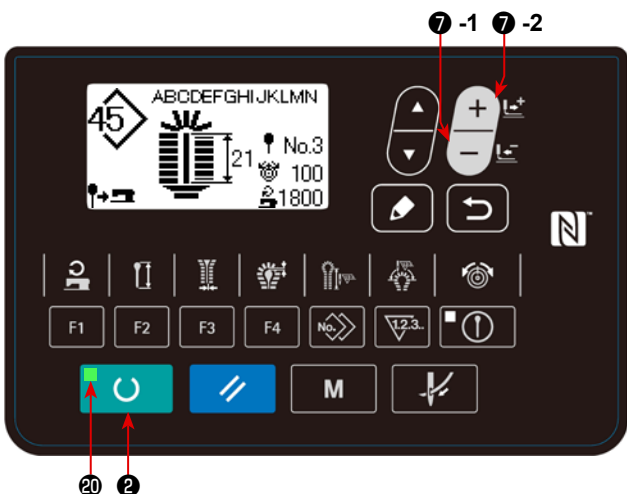



重要 缝制 LED 20 亮灯时，请按准备键  2。

- 1) 按 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，选择想缝制的图案花样 No.。（图案没登记的号码，不能显示）
- 2) 按准备键  2，缝制 LED 20 亮灯，可以进行缝制。此时，压脚下降，传送台、针杆进行原点检索。




注意 因为压脚、送布台动作，所以请主要不要夹到手或手指。

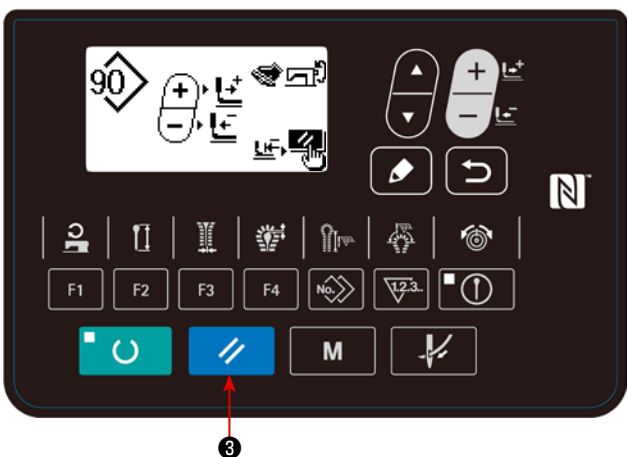
6-10. 图案形状の確認



- 1) 按准备键  2，让缝制 LED 20 亮灯，可以进行缝制。此时，压脚下降，传送台、针杆进行原点检索。

注意 因为压脚、送布台动作，所以请主要不要夹到手或手指。

- 2) 用压脚开关下降压脚。
- 3) 按 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2 之后，传送器 1 针 1 针地移动，移动到缝制结束的位置。另外，持续按键的话可以持续地移动。
- 4) 图案花样的形状确认结束之后，按复位键  3，返回到布安放位置。



注意 确认图案形状时，按了开始开关之后，即从其位置开始缝制，请加以注意。

注意 让缝纫机开始转动，开关为有效时，请关闭前护罩。

7. 缝制数据的设定方法



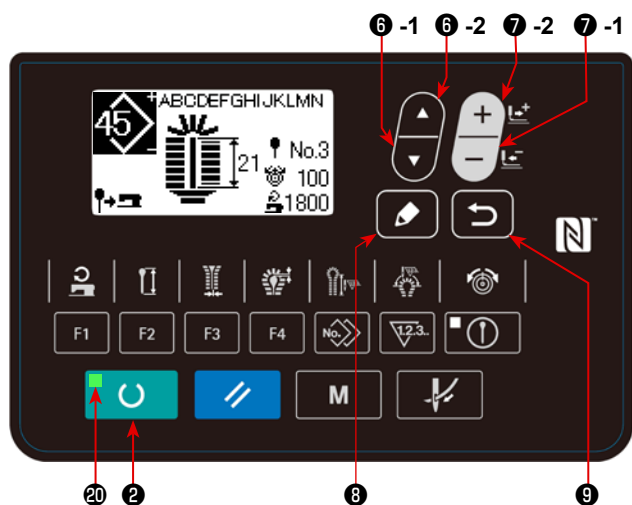
按了准备键 ② 之后，如果针杆停止在上停止位置以外的位置时，显示异常（E030）并停止。此时，请用手转动飞轮把针杆移动到上停止位置。移动到上停止位置之后，异常（E030）显示消失。在此状态下请再一次按准备键 ②，让 LED ⑳ 亮灯。

另外，即使针杆不在上停止位置，而是停止在上停止位置至下死点之前时，按了准备键 ② 后自动地复位到上停止位置。



图案花样 No. 88 ~ 99 的标准图案花样可以变更缝制速度和线张力，但是不能变更形状。如果想变更形状时，请拷贝复制到另外的 No. 上。

有关操作方法，请参照「9-6. 如何复制或删除缝纫模式」p. 87。



缝制 LED ⑳ 亮灯时，请按准备键 ② 灭灯。

- 1) 按 - / 后退键 ⑦-1、+ / 前进键 ⑦-2，选择想变更的缝制数据的图案花样 No.。（没有登记图案花样的号码不能显示）
- 2) 按下编辑键 ⑧，显示数据设定值。
- 3) 按下▼键 ⑥-1 和▲键 ⑥-2，选择数据 No.，显示数据设定值。
- 4) 按 - / 后退键 ⑦-1 和 + / 前进键 ⑦-2，设定数据设定值。
- 5) 按准备键 ②，缝制 LED ⑳ 亮灯之后，缝制数据被记忆。此时压脚下降，传送台、针杆进行原点检索。



1. 不按准备键 ②，变更了图案花样 No. 后，或者关闭了电源，设定值就不能被记忆。
2. 因为压脚、送布台动作，所以请主要不要夹到手或手指。

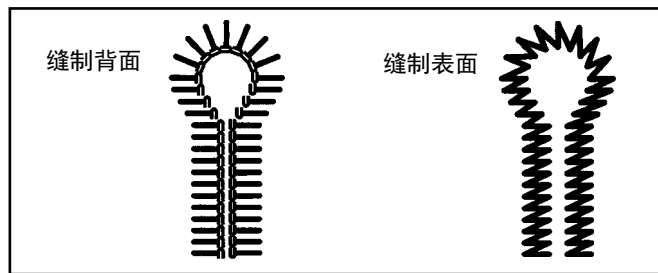
6) 按下返回键 ⑨，回到通常显示。



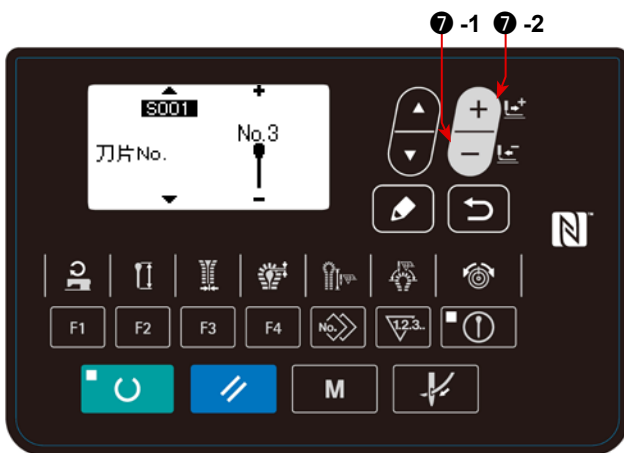
把存储器开关 No. 16 设定为禁止数据设定 = 1 之后，可以禁止 4) 时的数据的数据的设定变更。有关方法，请参照「13. 存储器开关」p. 117。

※ 把数据 No. 记载到以下的 2 位 LED B, 把设定值例记载到 4 位 LED C 上。

- 有关设定范围在文章中有说明。
- 各修正的缝迹, 用从缝制表面一侧看到的缝迹来表示。



7-1. 切刀 No. 的设定



设定与缝纫机安装切刀相同形状的 No.。

用 - / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2, 进行设定。

可以设定 0 ~ 6。

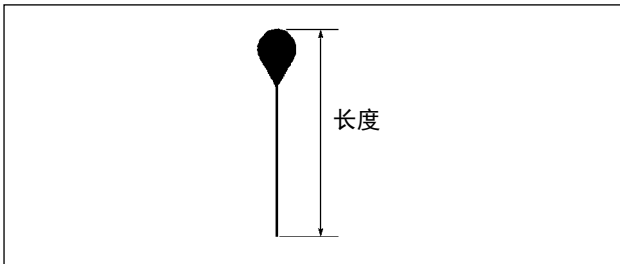
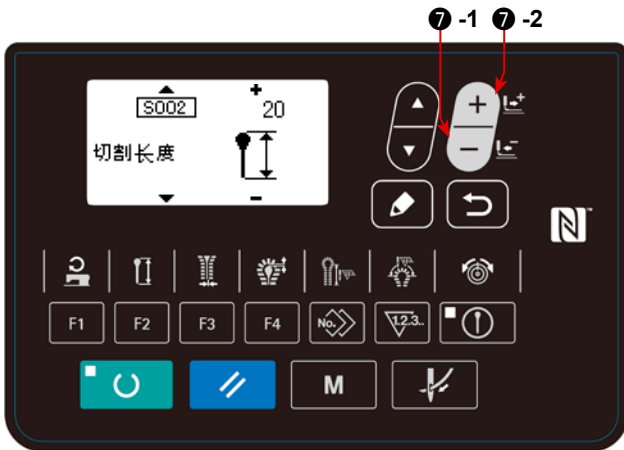
标准装备的切布刀是“3”。
有关选购件, 请参照「11-4. 布切刀」p. 113。

* 选择“No. 7 圆形开放式套结用”时, 请将刀片尺寸设定为缝纫数据 S094 圆孔直径。

No.	a×b
1	2.1×3.2
2	2.5×3.8
3	2.9×4.4
4	3.0×4.6
5	3.2×5.4
6	2.7×5.1
7	7 圆形开放式套结用 (※)

0 ... 平扣眼 1~6 ... 圆头扣眼

7-2. 切割长度的设定



设定切刀切割长度。

用- / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，进行设定。

根据规格可以在下表的范围内以1mm单位进行设定。

规格	切线规格	圆头扣眼 设定范围	平扣眼 设定范围
J 规格	切针线规格	10 ~ 38mm	5 ~ 38mm
	综合切线规格	10 ~ 34mm	5 ~ 34mm
C 规格	切针线规格	10 ~ 38mm	5 ~ 38mm
	综合切线规格	10 ~ 34mm	5 ~ 34mm

1. 变更切割长度之后，平行针数也自动变更。



2. 切割长度的设定，请在使用的切刀切割长度的基础上加上延长的缝制长度后的长度来进行设定。

3. 流动加固长度、缝制结束修正等变更了缝制长度变长的话，其切割长度设定范围变小。

例) 切割长度 + 流动加固长度 ≤ 38mm (切针线规格)

7-3. 前切刀 / 后切刀的设定



设定前切刀或后切刀。

用- / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，进行设定。

可以在下表的范围内进行设定。

设定值	切布刀动作
	无切刀
	前切刀
	後切刀

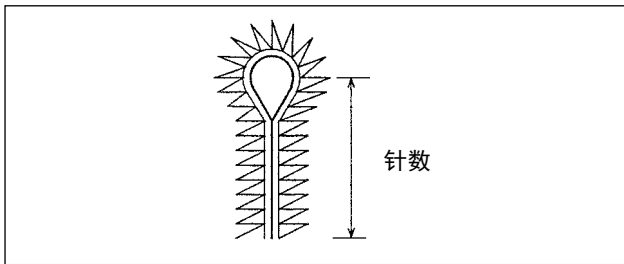
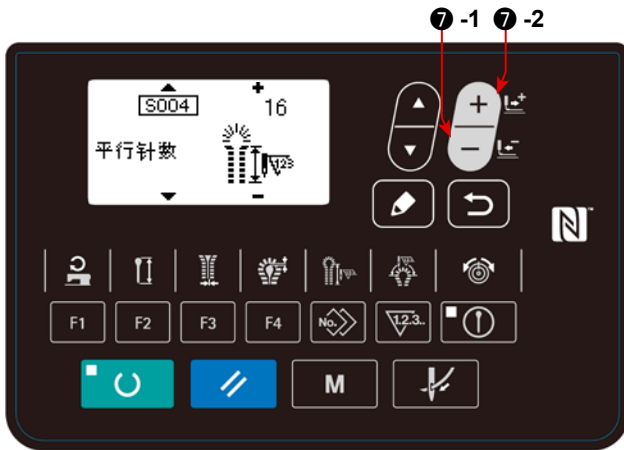


前切刀动作



后切刀动作

7-4. 平行针数的设定



设定平行部和到圆头扣眼下的针数。

用 - / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，进行设定。

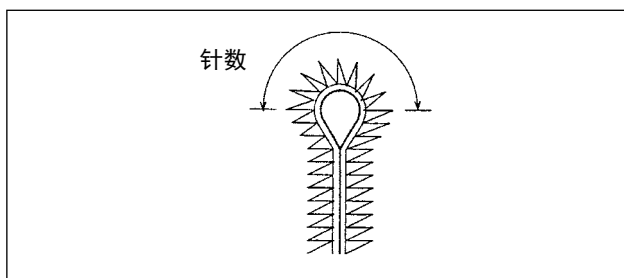
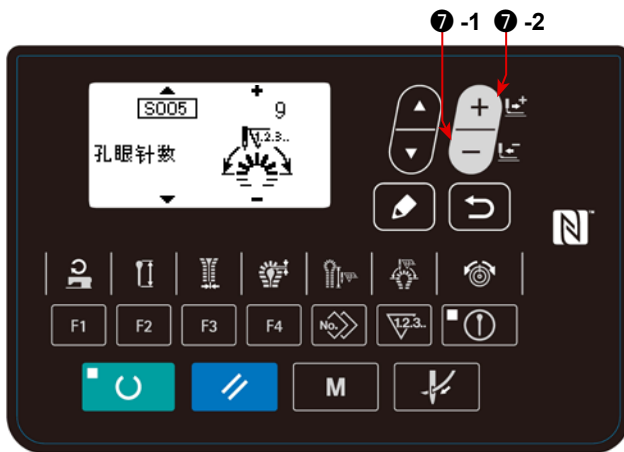
关于针数，可以根据切割长度在间距 0.5mm ~ 4mm 的范围内进行设定。

例) 切割长度 = 21mm, 5 ~ 39 针



针数少时，自动地降低缝制速度。

7-5. 圆头扣眼针数的设定



设定圆头扣眼的针数。

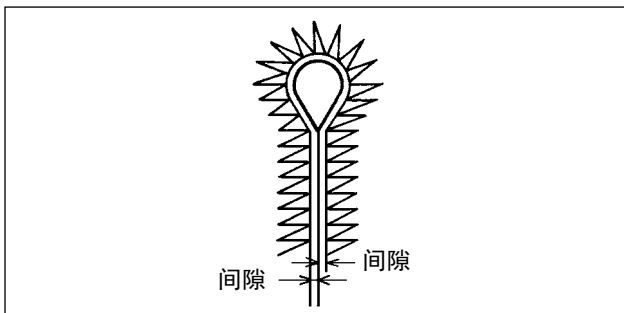
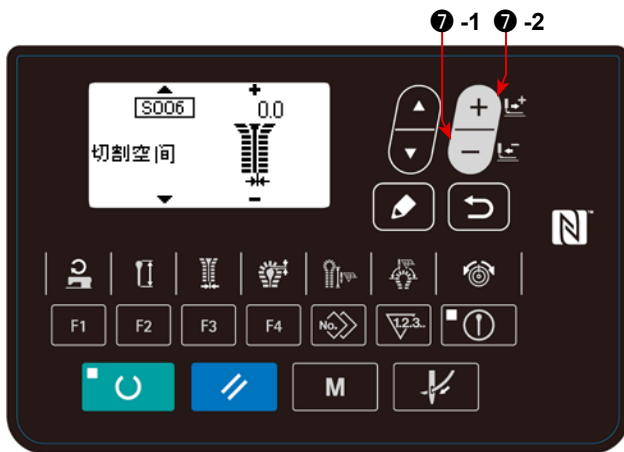
用 - / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，进行设定。

可以设定 3 ~ 20 针。





针数少时，自动地降低缝制速度。

7-6. 切割空间的设定

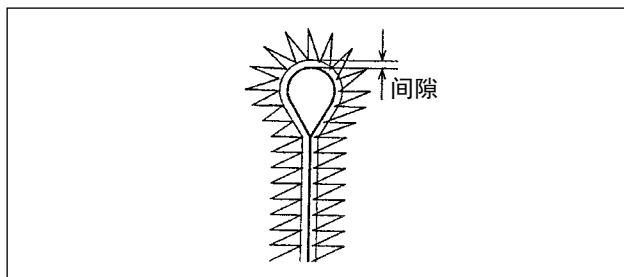


设定平行部分的切刀落下间隙。



用 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以以 0.1mm 单位在 -1.2 ~ 1.2mm 进行设定。

7-7. 圆头扣眼空间的设定

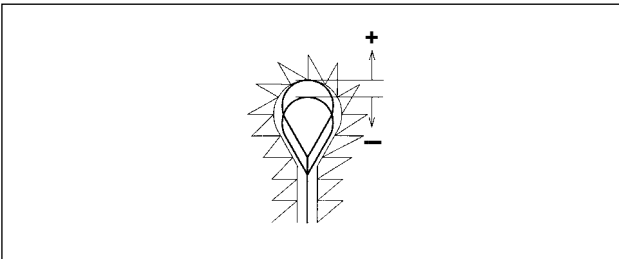
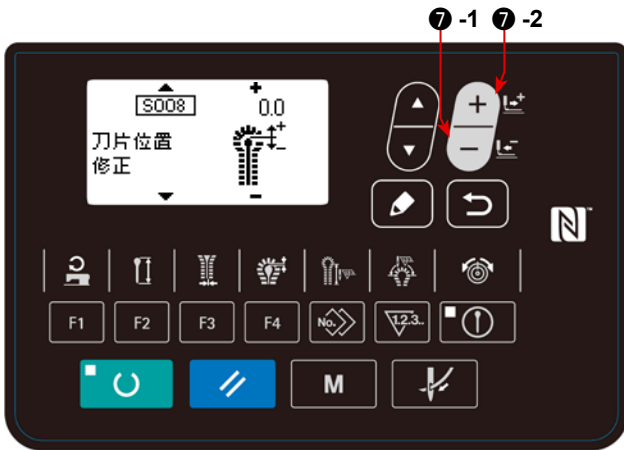


设定圆头扣眼部分切刀落下间隙。



用 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以以 0.1mm 单位在 -1.2 ~ 1.2mm 进行设定。

7-8. 修正切刀位置

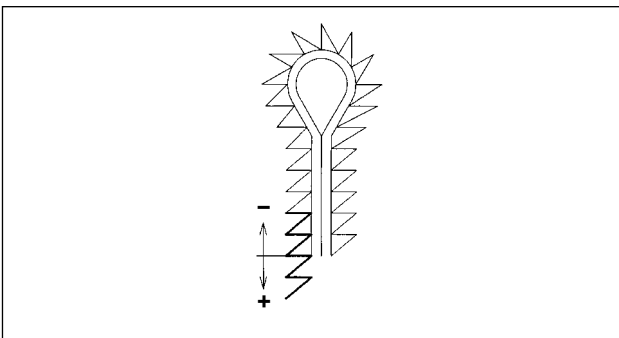
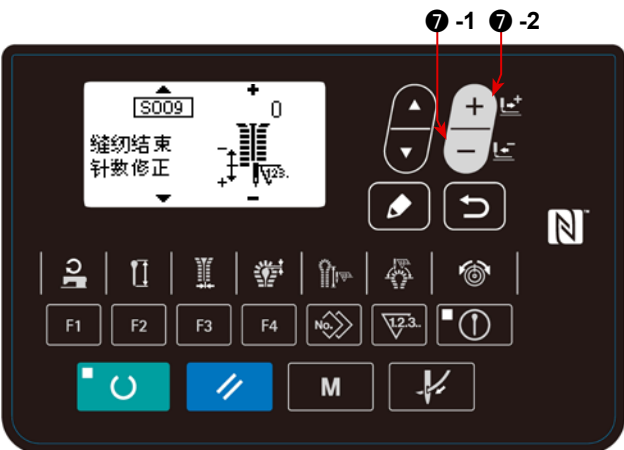


对切刀位置和缝制位置的偏差进行修正。



用- / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以以 0.1mm 在 -0.7 ~ 0.7mm 的范围进行设定。
对缝迹，想把切到位置放到里侧时设为 + 值，想放到前侧时设定为 - 值。

7-9. 修正缝制结束针数



以相同的间距增加缝制结束的针数。

用- / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以设定：

无加固.....-1 ~ 6 针

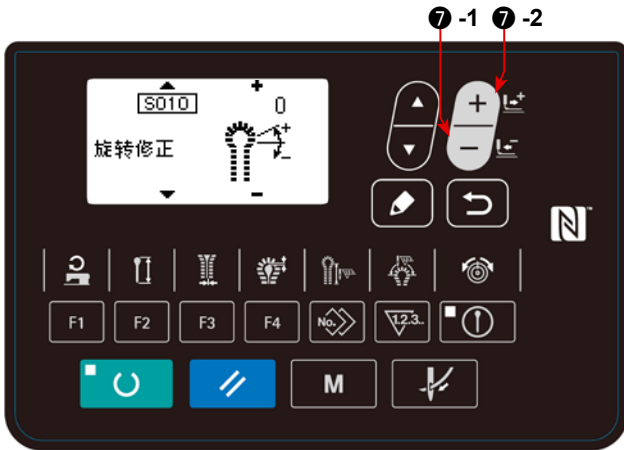
流动加固.....-1 ~ 6 针



直线加固.....-1 ~ 3 针

圆眼加固.....-1 ~ 缝制开始的右圆眼加固针数

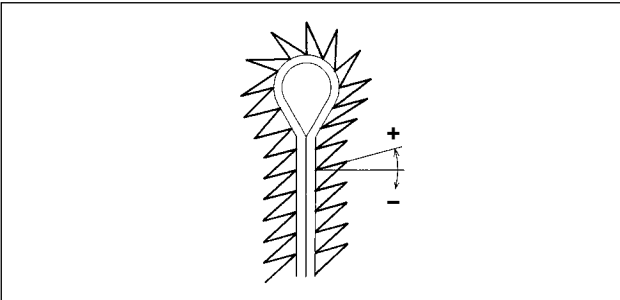
圆眼加固 2 ... 0 针

7-10. 旋转角度的修正

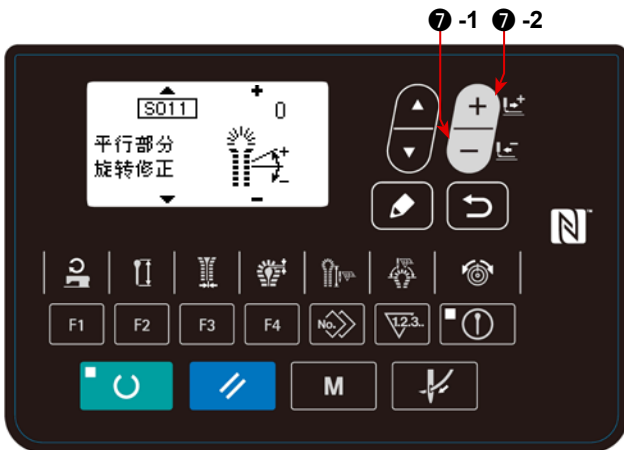




可以进行圆头扣眼部和平行部的旋转角度的调整。
用 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以在 $-14^{\circ} \sim 14^{\circ}$ 的范围进行设定



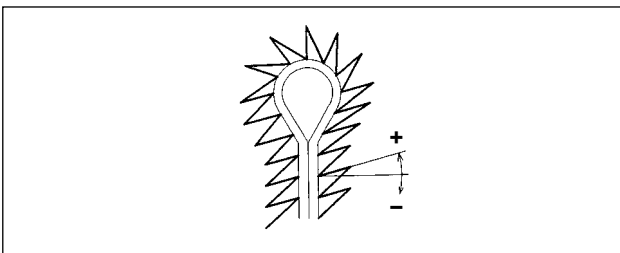
7-11. 平行部旋转角度的修正



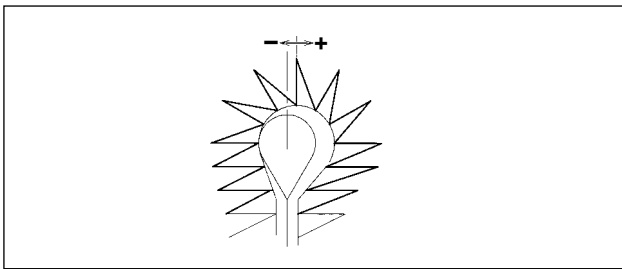
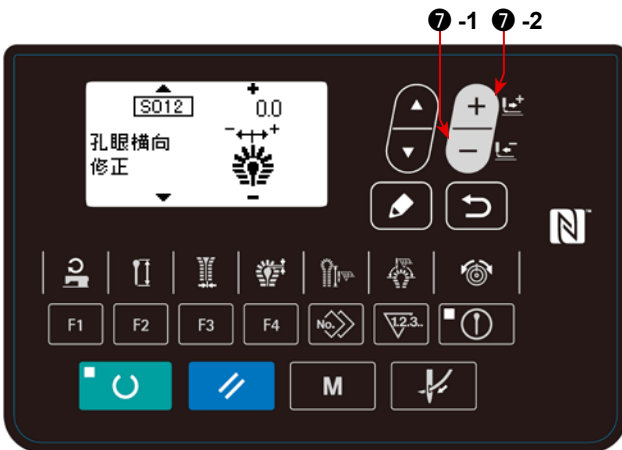
平行部可以调整圆头扣眼下的旋转角度。
用 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

进行「7-10. 旋转角度的修正」，在「7-10. 旋转角度的修正」的基础上增加的形式进行修正。



可以在 $-14^{\circ} \leq \text{旋转修正} + \text{平行部旋转修正} \leq 14^{\circ}$ 为止的范围内进行设定。



7-12. 圆头扣眼横方向的修正

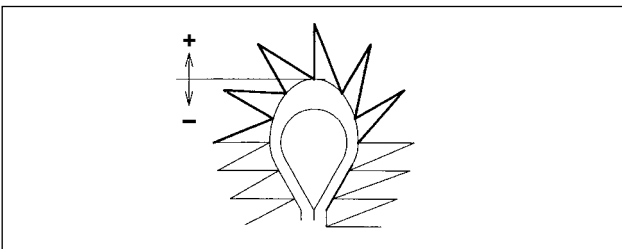
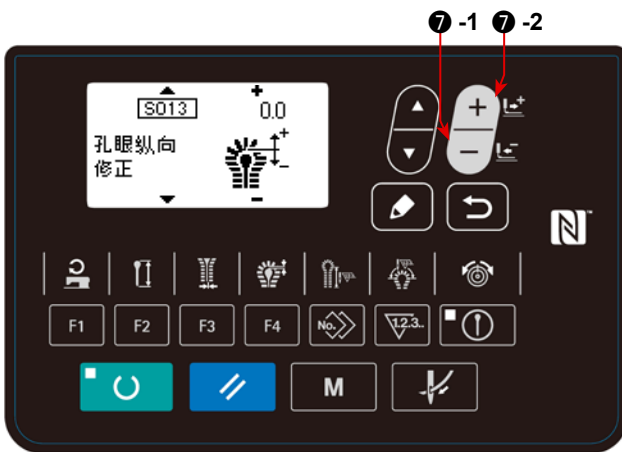


左右移动圆头扣眼上的位置。



用- / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以以 0.1mm 为单位在 -0.6 ~ 0.6mm 的范围进行设定。

7-13. 圆头扣眼纵方向的修正

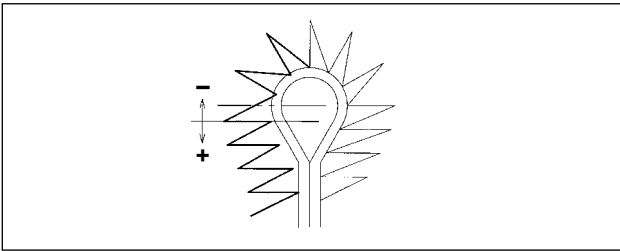


在纵方向可以伸缩圆头扣眼上的形状。



用- / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以以 0.1mm 为单位在 -0.2 ~ 0.6mm 的范围进行设定。

7-14. 圆头扣眼左纵方向的修正

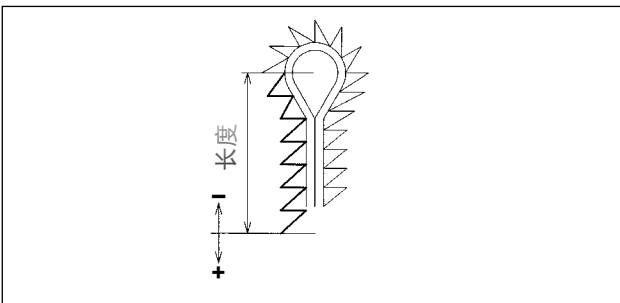
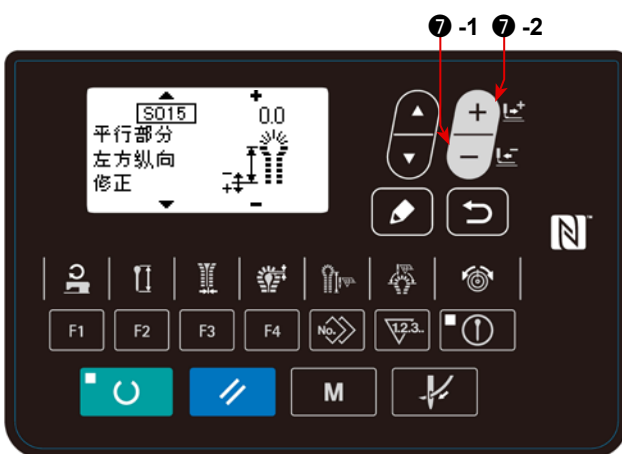


可以调整圆头扣眼上的左边长度。



用- / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以以 0.1mm 为单位在 -0.2 ~ 0.6mm 的范围进行设定。

7-15. 平行部左纵方向的修正

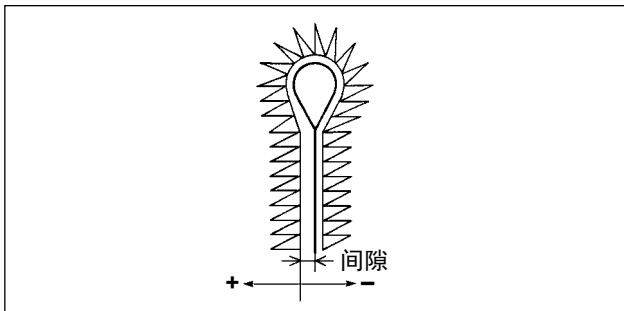
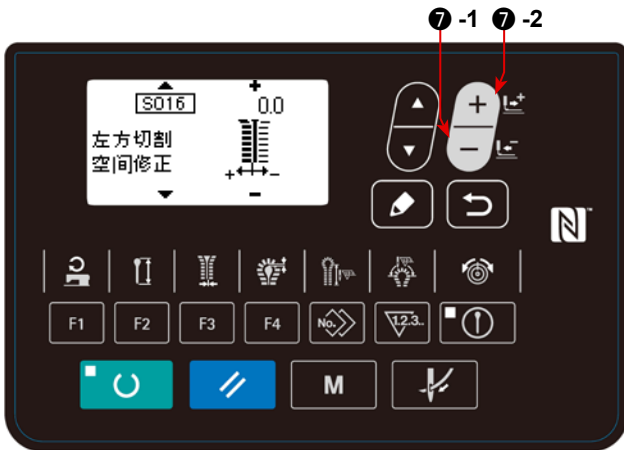


可以调整圆头扣眼平行部左侧的长度。

用- / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以以 0.1mm 为单位在 -0.6 ~ 0.6mm 的范围进行设定。

7-16. 切割空间的左修正



可以修正平行部分的左侧切刀落刀间隙。

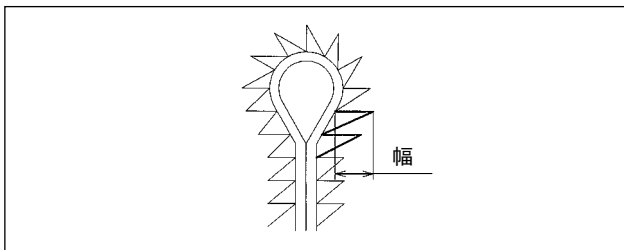
用- / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，进行设定。

在 No. 6 切割空间设定的值的基础上增加的形式进行修正。

定为+之后，右侧的间隙变得更宽，设定为-之后，则变得更窄。

可以在 $-1.2 \leq (\text{切割空间} + \text{切割空间左修正}) \leq 1.2\text{mm}$ 的范围内以 0.1mm 单位进行设定。

7-17. 圆头扣眼右下振幅的设定



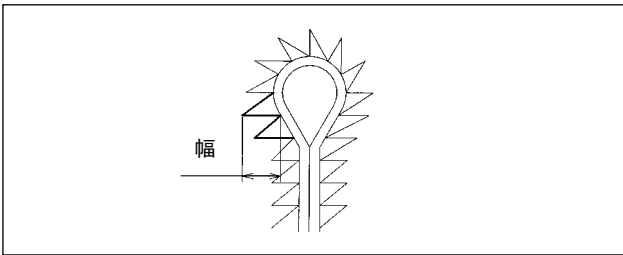
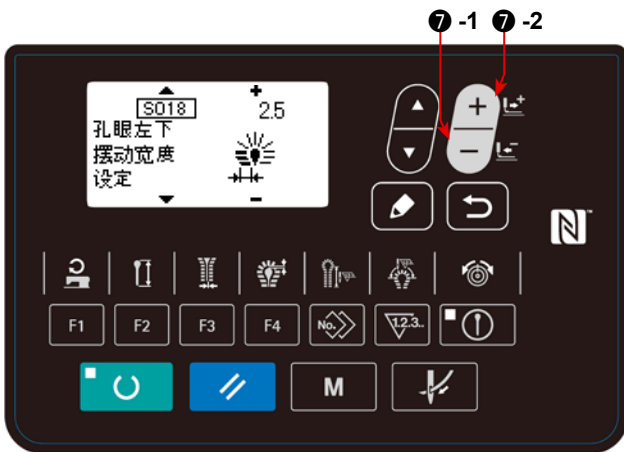
可以设定圆头扣眼右下振幅。

在针摆动的时候让送布台动作，变更缝制幅。

用- / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，进行设定。



可以在 $2.5 \pm 1.0\text{mm}$ 的范围内以 0.1mm 单位进行设定。

7-18. 圆头扣眼左下振幅的设定



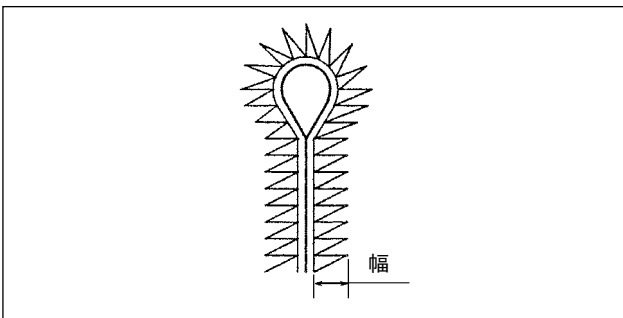
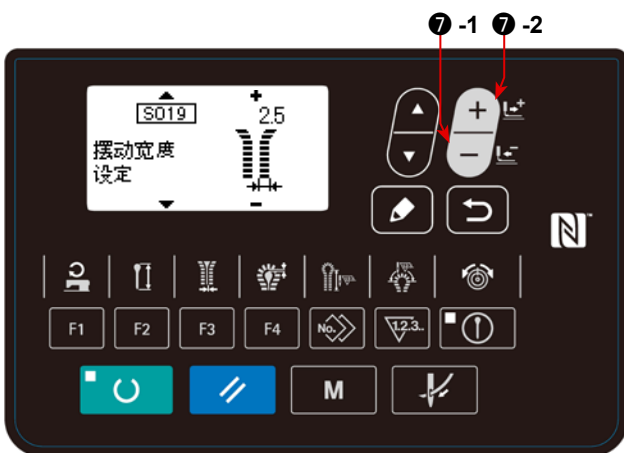
可以设定圆头扣眼左下振幅。

在针摆动时让送布台动作，变更缝扣幅。

用- / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。



可以在 $2.5 \pm 1.0\text{mm}$ 的范围内以 0.1mm 单位进行设定。

7-19. 振幅的设定



设定平行部和流动加固的摆动宽度。

在针摆动时让送布台动作，变更缝制幅。

用- / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以在 $2.5 \pm 1.0\text{mm}$ 的范围内以 0.1mm 单位进行设定。



变更通常使用的锁眼宽度时，请参照「8-2. 包边宽度的调整」p. 76，进行缝纫机调整。暂时变更时，请变更设定值。

7-20. 加固种类の設定



设定加固的种类。

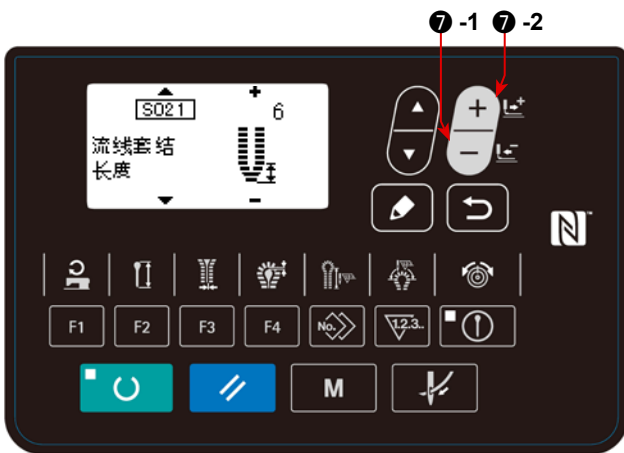
用 - / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，进行设定。

可以在下表 0 ~ 4 为止的范围内进行设定。

设定值	加固种类
0	无加固
1	流动加固
2	直线加固
3	圆眼加固
4	圆眼加固 2

	0	1	2	3	4
种类	无	流动加固	直线加固	圆眼加固	圆眼加固 2
形状					
s : 缝制开始位置					

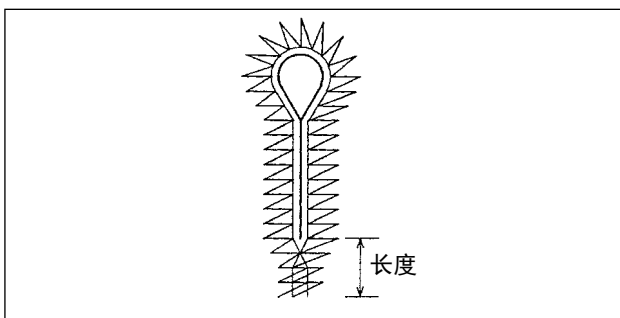
7-21. 流动加固长度的设定



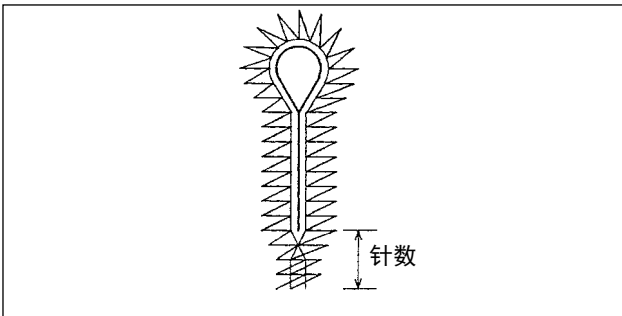
设定流动加固的长度。

用 - / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，进行设定。

可以在 3 ~ 15mm 的范围内以 1mm 单位进行设定。



7-22. 流动加固针数的设定



设定流动加固的针数。

用 - / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，进行设定。

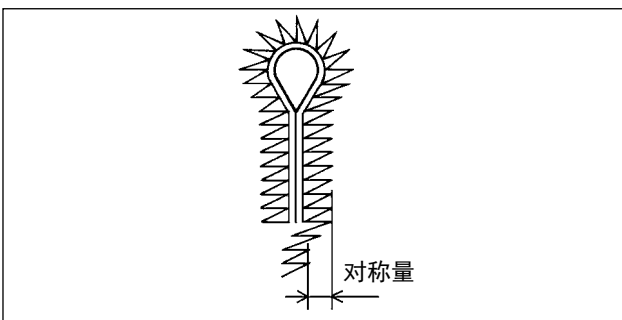
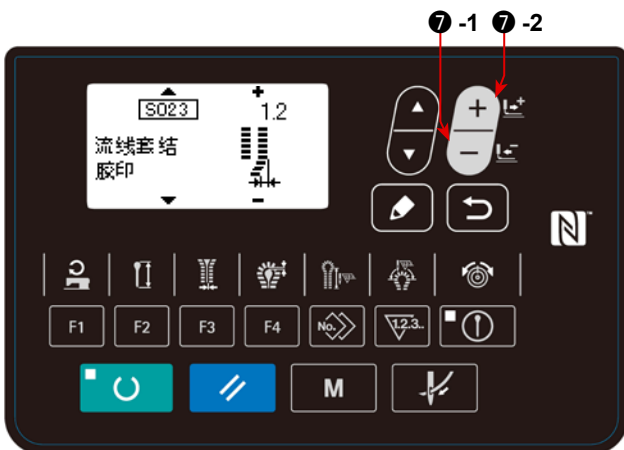
针数可以根据流动加固长度，在间距 0.5mm ~ 4mm 的范围内进行设定。

例) 流动加固长度 = 6mm 时，2 ~ 12 针



针数少时，自动地降低缝制速度。

7-23. 流动加固对称的设定

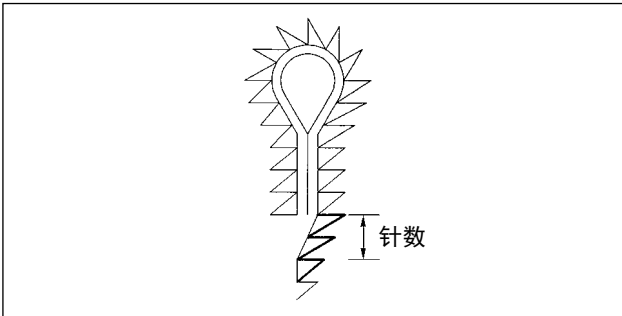
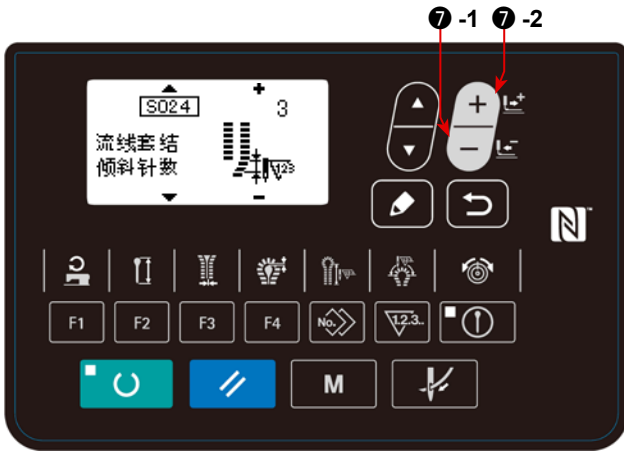


设定流动加固的中心的对称量。



用 - / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，进行设定。

以 0.1mm 为单位可以在 0.5mm ~ 2.0mm 的范围进行设定。

7-24. 流动加固倾斜针数的设定

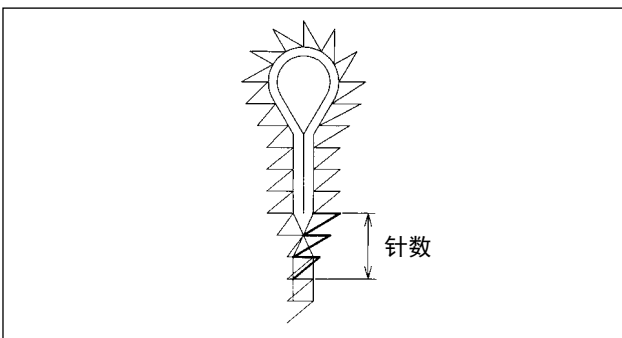
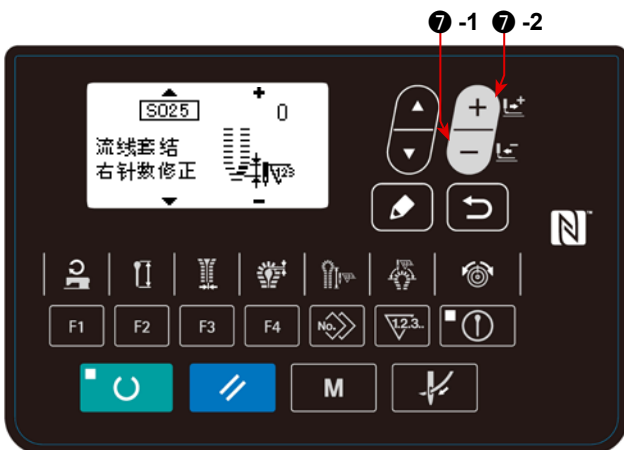


可以设定流动加固到平行部的倾斜部分的针数。



用- / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以在 2 ~ (流动加固针数) 针的范围内进行设定。

7-25. 流动加固右针数的修正

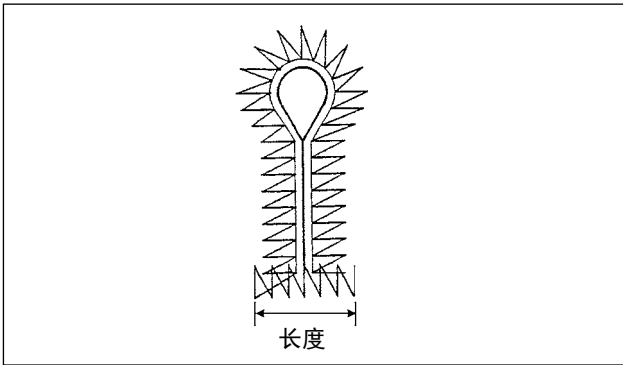
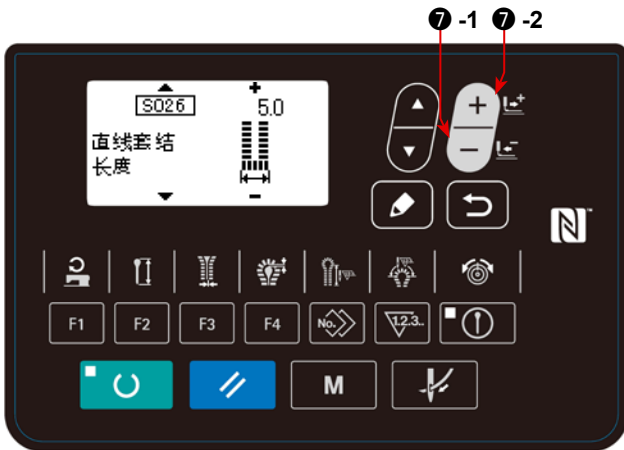


可以减少流动加固右侧的针数的重叠部分。

用- / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以在 -(流动加固针数) ~ 0 针地范围内进行设定。

7-26. 直线加固长度的设定



设定直线加固的长度。

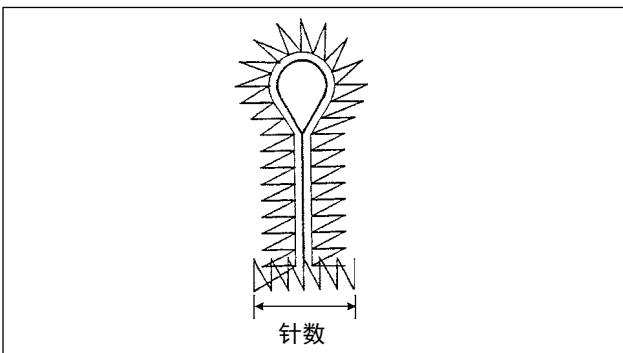
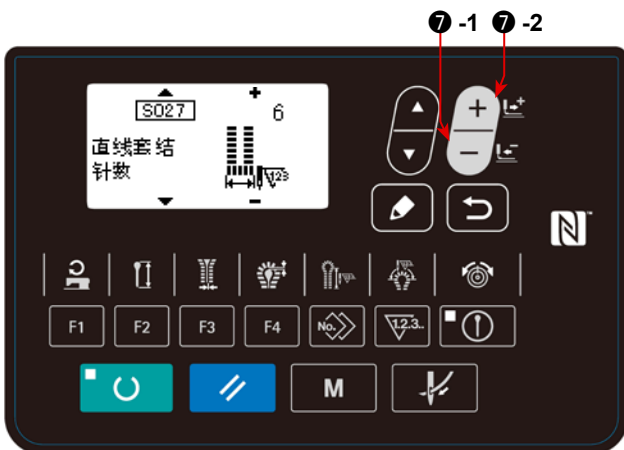
用- / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，进行设定。

可以在 2.0 ~ 10.0mm 的范围内以 0.1mm 单位进行设定。



关于直线加固的长度，请考虑分布器打开后的压脚板的位置，在针板和圆头扣眼压脚接板不相碰的范围内进行设定。

7-27. 直线加固针数的设定



设定直线加固的针数。

用- / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，进行设定。

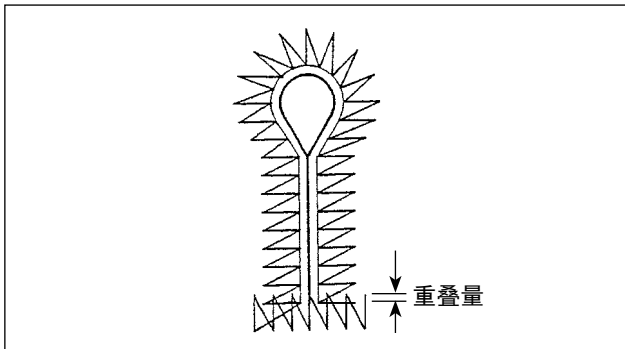
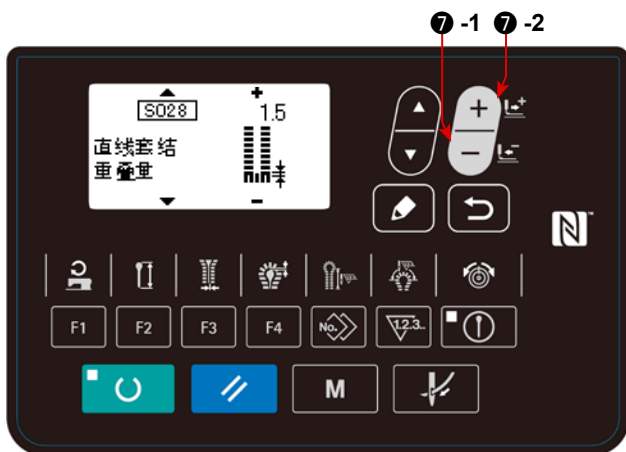
关于针数，可以根据直线加固长，在间距 0.5mm ~ 4mm 的范围内进行设定。

例) 直线加固长度 = 5mm 时，3 ~ 11 针



针数少时，自动地降低缝制速度。

7-28. 直线加固重叠量的设定



设定直线加固和平行部的重叠量。

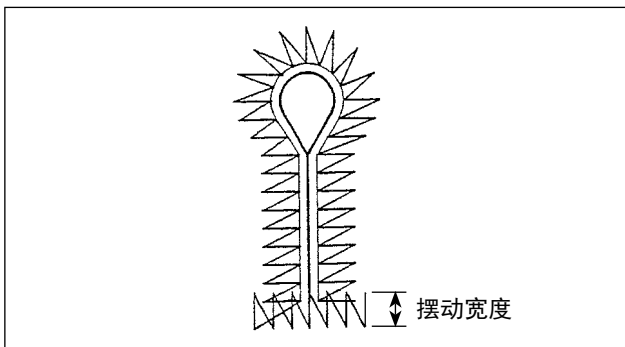
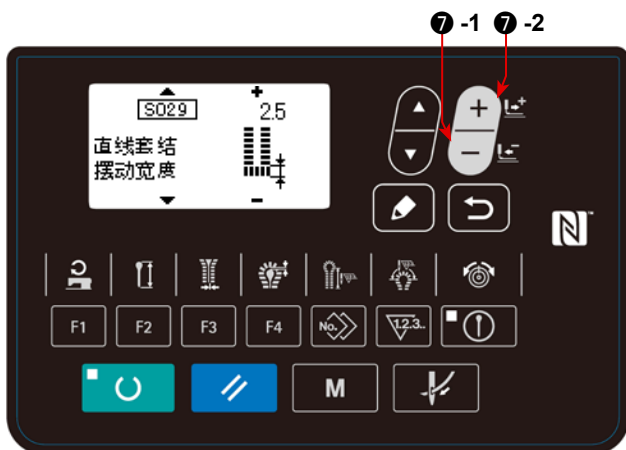
用- / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，进行设定。

可以在 0.0 ~ 2.0mm 的范围内以 0.1mm 单位进行设定。



关于切割长度的设定，请设定为使用的切刀切割长度加上重叠量的长度以上。

7-29. 直线加固振幅的设定



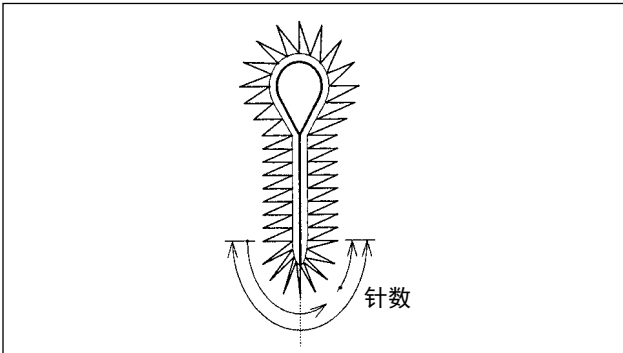
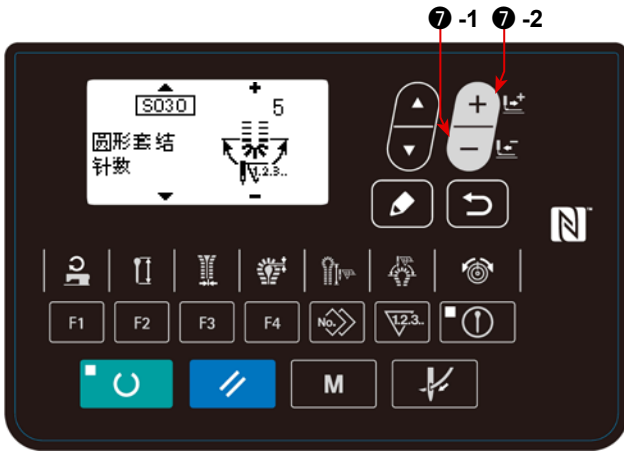
设定直线加固的摆动幅度。

随着机针摆动同时让传送台动作，变更缝制宽度。



用- / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，进行设定。

可以在 $2.5 \pm 1.0\text{mm}$ 的范围内以 0.1mm 单位进行设定。

7-30. 圆形加固针数的设定



设定圆形加固缝针数。

用 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以设定 4 ~ 20 针。

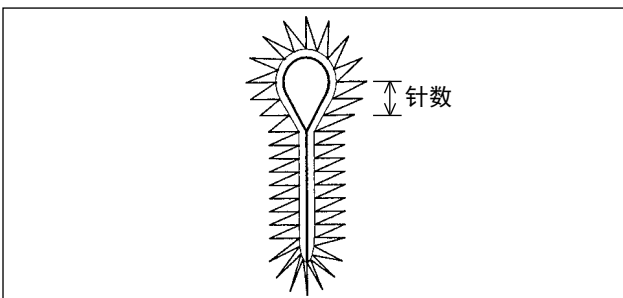


按照加固种类设定了圆形加固后，通过数据 No. 9 缝制结束针数修正，可以设定和缝制结束的缝制开始重叠针数。





针数少时，自动地降低缝制速度。

7-31. 圆形加固双重针数的设定



设定和圆形加固 2 的缝制开始的缝制结束的重叠针数。

用 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。



可以设定 1 ~ 10 针。

7-32. 圆加固摆动宽度的设定



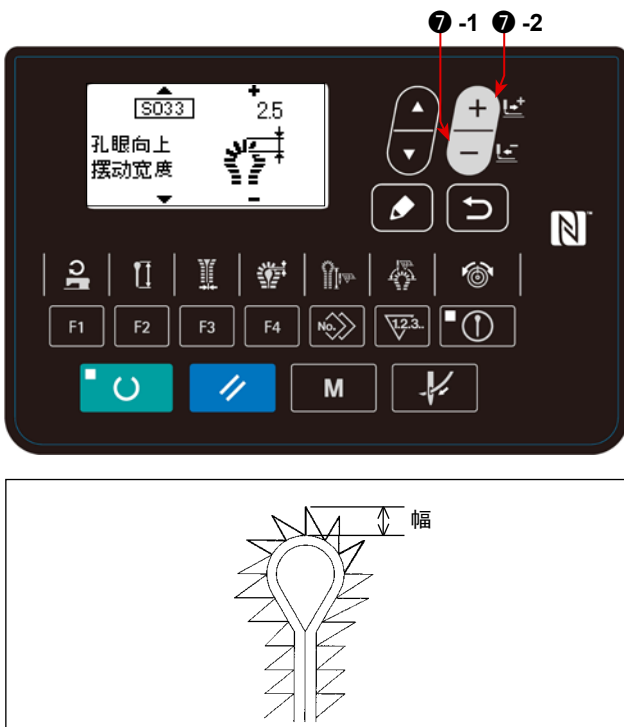
设定圆加固的摆动宽度。

随着机针摆动同时让传送台动作，变更缝制宽度。

用- / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。



可以在 $2.5 \pm 1.0\text{mm}$ 的范围内，以 0.1mm 单位进行设定。

7-33. 圆头扣眼上摆动宽度的设定



设定圆头扣眼上的摆动宽度。

随着机针摆动同时让传送台动作，变更缝制宽度。



用- / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以在 $2.5 \pm 1.0\text{mm}$ 的范围内，以 0.1mm 单位进行设定。

7-34. 直线加固 / 圆形加固减速速度的设定

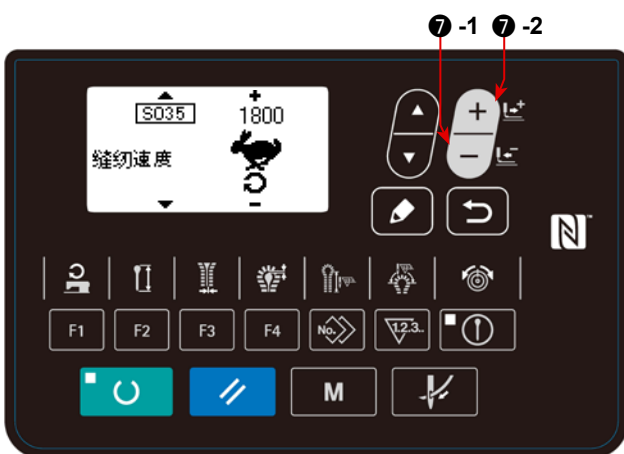


需要降低直线加固 / 圆形加固缝制速度时，需要设定减速速度。



用 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以在 $-600 \sim 0$ sti/min 的范围内以 100sti/min 单位进行设定。

7-35. 缝制速度的设定

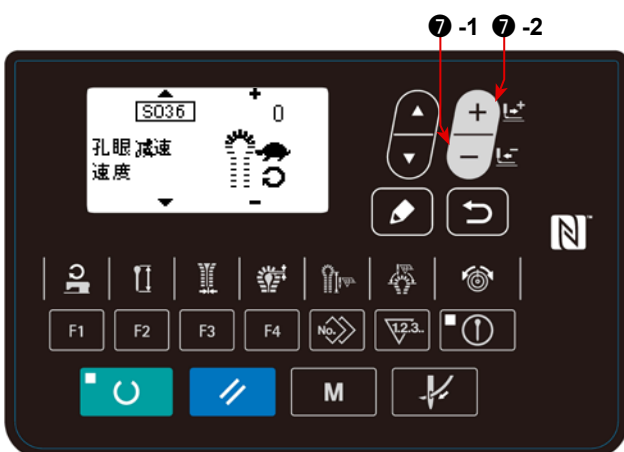


设定缝制全体的缝制速度。



用 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

以 100sti/min 为单位可以在 400 sti/min \sim 2500 sti/min 的范围进行设定。

7-36. 圆头扣眼减速速度的设定



设定想降低圆头扣眼的缝制速度时的速度。



用 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

以 100sti/min 为单位可以在 -600 sti/min \sim 0 sti/min 的范围进行设定。

7-37. 软启动的设定



可以限制缝制开始的缝制速度。

用 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以设定 0 ~ 6 圈。

※ 内针和外针 2 圈为 1 针。



存储开关 No. 02 ~ 07，可以设定每 1 转缝制速度。



有关操作方法，请参照「13. 存储器开关」p. 117。

出货时全部设定为 600sti/min。

7-38. 线张力缝制开始针数的设定



可以设定上线张力设定时的缝制开始部分的针数。



用 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以在 0 ~ 3 针的范围内进行设定。

7-39. 线张力缝制结束针数的设定



可以设定上线张力设定时的缝制结束部分的针数。

用 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

可以在 0 ~ 3 针的范围内进行设定。

7-40. 基础缝纫模式 No. 的设定



有无基础缝纫以及存在基础缝纫时，设定基础缝纫模式 No.。

用 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。



0：不存在基础缝纫

1 ~ 99：基础缝纫模式 No.

7-41. 设定基础缝纫时禁止打开



设定基础缝纫时的布料打开动作。

用 - / 后退键  7-1、+ / 前进键  7-2，进行设定。

0：基础缝纫时，存在布料打开动作

1：基础缝纫时，禁止布料打开动作

7-42. 设定圆形开放式套结针数



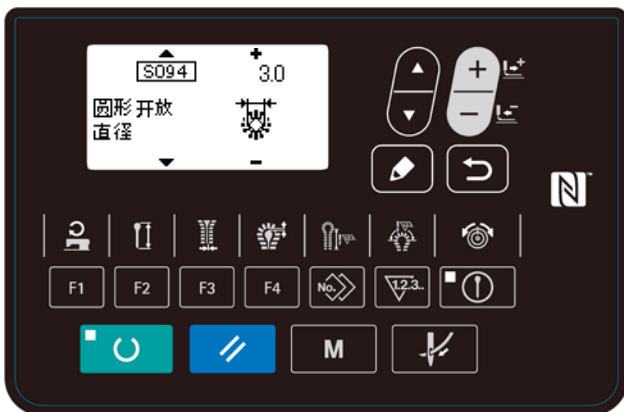
设定选择圆形开放式套结时的针数（360度）。

7-43. 设定圆形开放式套结重叠缝纫角度



设定圆形开放式套结时的开始缝纫的重叠缝纫角度。

7-44. 圆形开放式套结直径的设定



设定圆形开放式套结时的缝纫孔直径。

8. 各部分的调整

8-1. 布切刀的压力调整



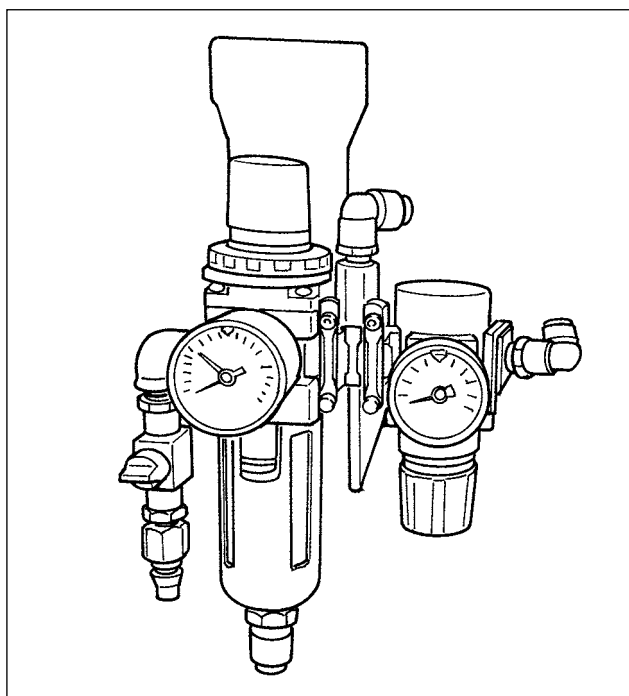
警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成的事故，请关闭了电源之后再进行操作。
2. 作业中，碰撞到底线切刀、布切刀的话，有可能发生意外的伤害事故，请充分注意安全。



参考

- 可以变更布切刀的压力。
- 通常用标准压力就完全可以切断，但是有的缝制素材和缝制条件，有可能发生压力不够的情况。此时，可以把空气压力最大设定为 0.4MPa，因此请根据具体情况在最大压力以下进行调整。
- 空气压力的变更，请跟在充分调整和确认了切刀状态和缝合面之后再进行变更。
- 压力值，请从少的数值开始确认逐渐增大。



■ 切刀压力的调整

布切刀的压力通过布切刀压力调整用调节器的空气压力来进行调整。

标准压力设定为 0.35MPa。



为了保护切刀、切刀座及其保持耐久性能，请把压力尽量设定小一些。如果切刀的压力设定得过大，就会发生损伤切刀刃等的故障。

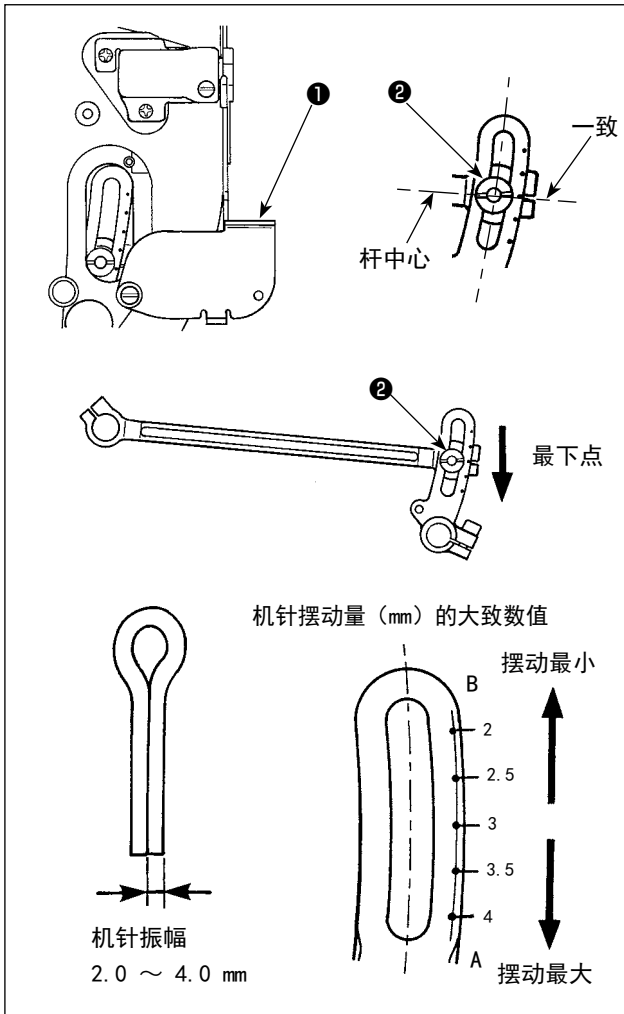
设定一定调整在最大压力（0.4MPa）以下。

8-2. 包边宽度的调整



警告

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



- 1) 打开机针摆动调节罩①。
- 2) 转动飞轮，把针杆移动到下死点。
- 3) 拧松振动环 B 支点轴②。
 - 向 A 方向移动后包边宽度变大。
 - 向 B 方向移动后包边宽度变小。
- 4) 决定了包边宽度之后，固定振动环 B 支点轴②，关闭机针摆动调节罩。
- 5) 上述，调整完包边宽度之后，请确认「10-2. 机针和弯针的同步时机」p. 95, 「10-5. 机针和弯针的间隙」p. 100, 及「10-7. 分布器和弯针的间隙以及开闭同步」p. 101。



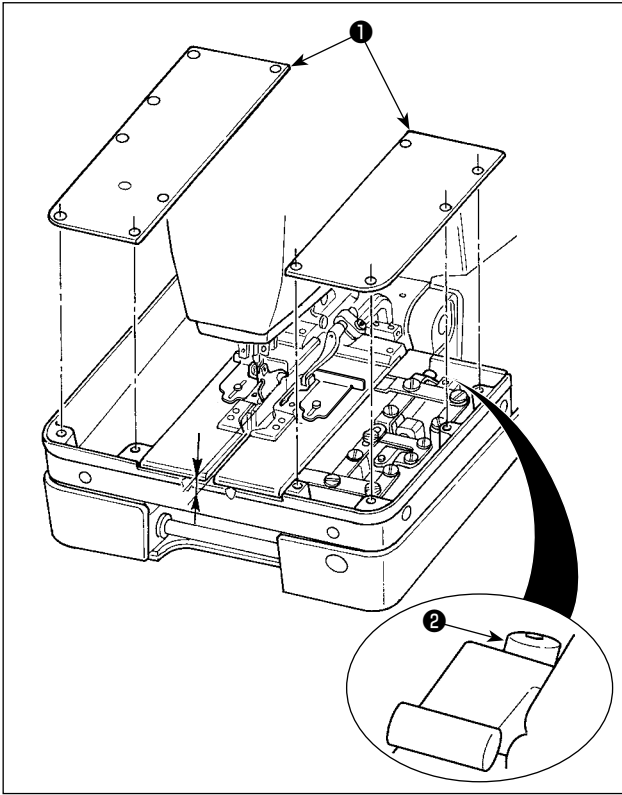
刻点是大致位置，因此准确的位置请用纸等确认机针针迹。

8-3. 压脚的调整



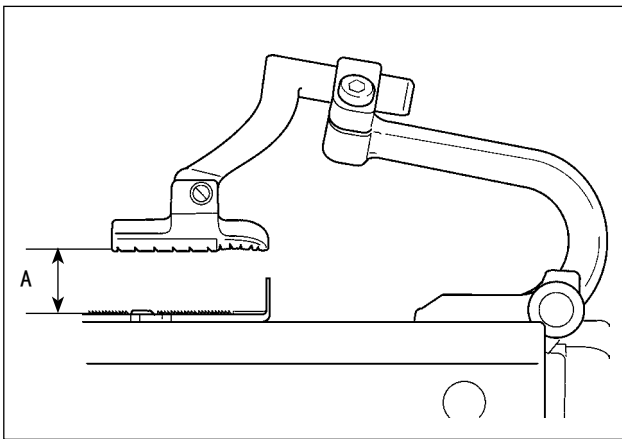
警告

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



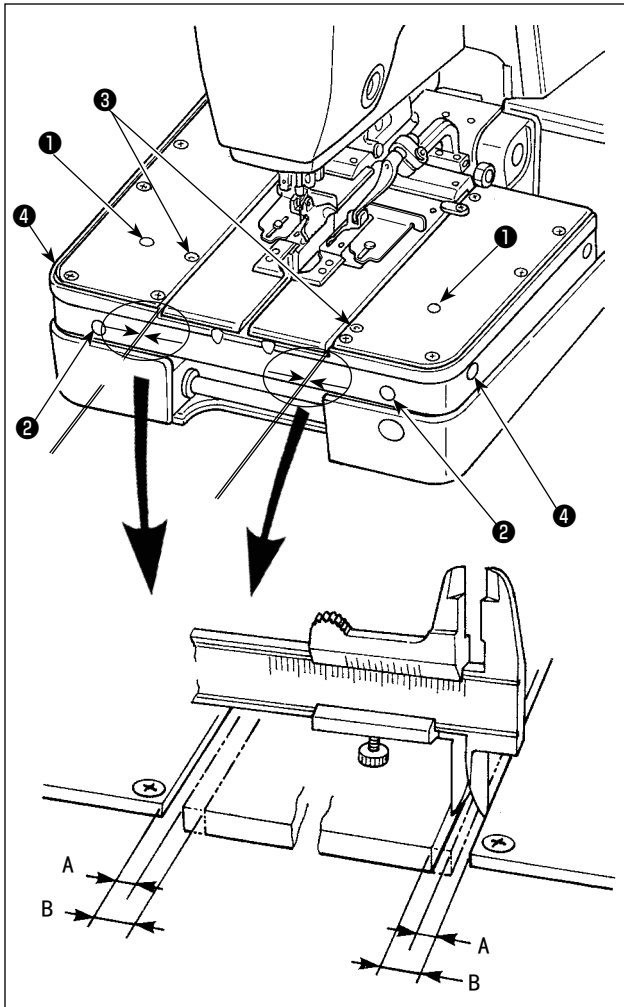
■ 压脚高度的调整

- 1) 取下压脚板辅助罩①。
- 2) 拧松螺丝②，调整压脚的高度。



标准压力高度 A 是 13mm。

8-4. 压脚开放量的调整



■ 开布量的确认方法

- 1) 打开电源，按准备键  让缝制 LED 亮灯。
- 2) 按切刀打开 / 关闭键  熄灭 LED，不让布切刀动作。
- 3) 按压脚开关，按了前进键  之后，打开开布器，传送台移动到缝制开始位置后停止。



开布器打开的状态的标准调整值是 $A = 2.3\text{mm}$ 。

- 4) 按了复位键  之后，压脚上升开布器关闭返回到原点。



1. 关闭了开布器的状态下的标准调整值是 $B = 3\text{mm}$ ，因此标准开布量为 $B - A = 0.7\text{mm}$ 。

2. 特别是在前切刀缝制时，请根据缝制布料的情况调整开布量。

■ 调整方法

[A 尺寸的调整]

从①用螺丝刀拧松螺丝，把螺丝刀插到②的孔里，转动孔的里面的螺丝变更 A 尺寸。
顺时针方向转动螺丝刀之后，A 尺寸变大；逆时针方向转动之后，A 尺寸变小。

[B 尺寸的调整]

从③用螺丝刀拧松螺丝，把螺丝刀插到④的孔里，转动孔的里面的螺丝变更 B 尺寸。
向顺时针方向转动螺丝刀之后，B 尺寸变小；向逆时针方向转动螺丝刀之后，B 尺寸变大。



警告

用手动模式可以确认实际切断布的布开放量，但是要注意布切刀的动作。



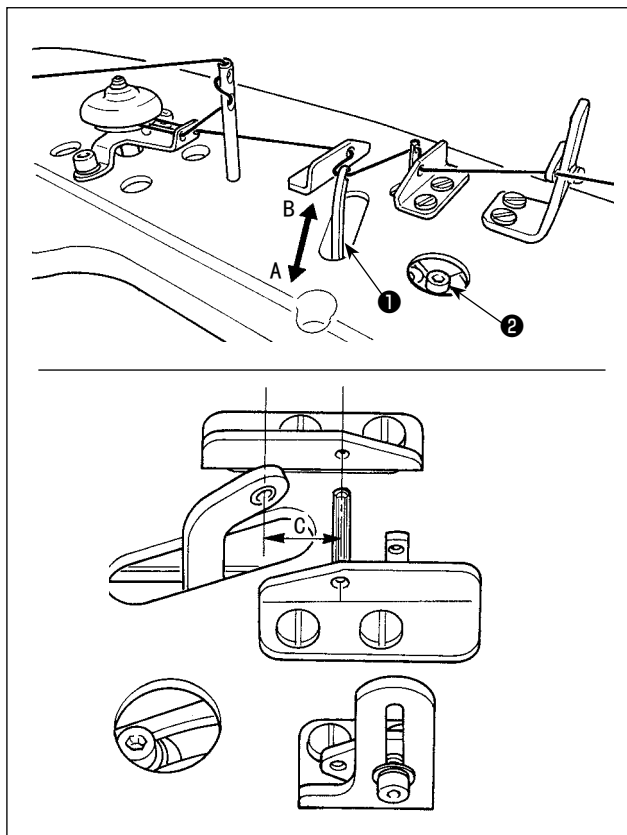
1. 以下的情况时，请把开布器打开的状态下的调整值 A 设定为标准尺寸以下。此时，还要注意不要与零件相碰。
 - 把直线加固长度设定为比 6mm 长时。
 - 把针板提升到比标准位置开高，把直线加固设定为比 5.5mm 还长时。
 - 布切割空间、切割空间左修正值、摆动宽度修正值的合计超过 1.1mm 时。
 - 把针板向上提升到标准位置以上，布切割空间、切割空间左修正值、摆动宽度修正值的合计超过 0.9mm 时
2. 用前刀缝制时，有可能发生标准开布量不足的情况。请根据缝制的布料进行调整充分地打开开布器。

8-5. 针线拉线量的调整



警告

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



■ 缝制开始的拉线量的调整

在供给着空气的状态下进行调整。

拧松螺丝②，向 A-B 方向移动拉线臂①进行调整。

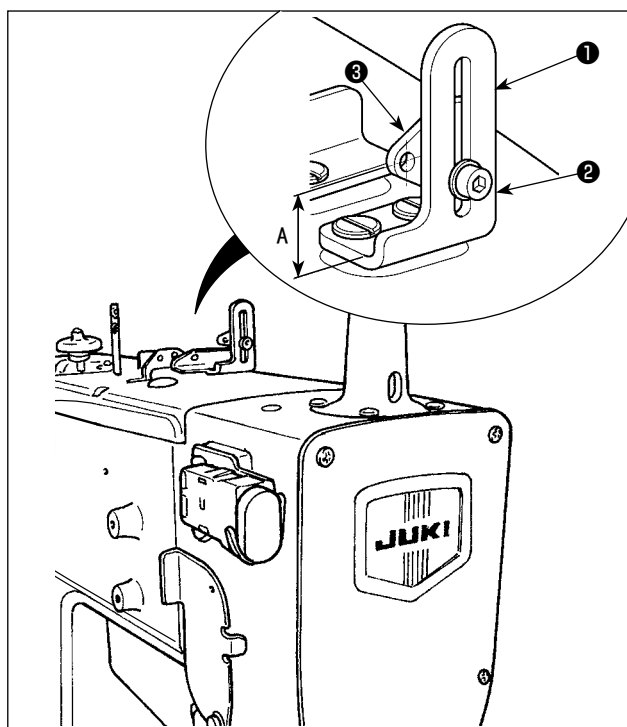
标准调整值的 C 尺寸时 18mm（带针线夹装置时为 23mm）。

8-6. 挑线杆导向器的调整



警告

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



拧松螺丝②，上下滑动安装在挑线杆导向器安装台①上的挑线杆导向器③，调整安装位置。

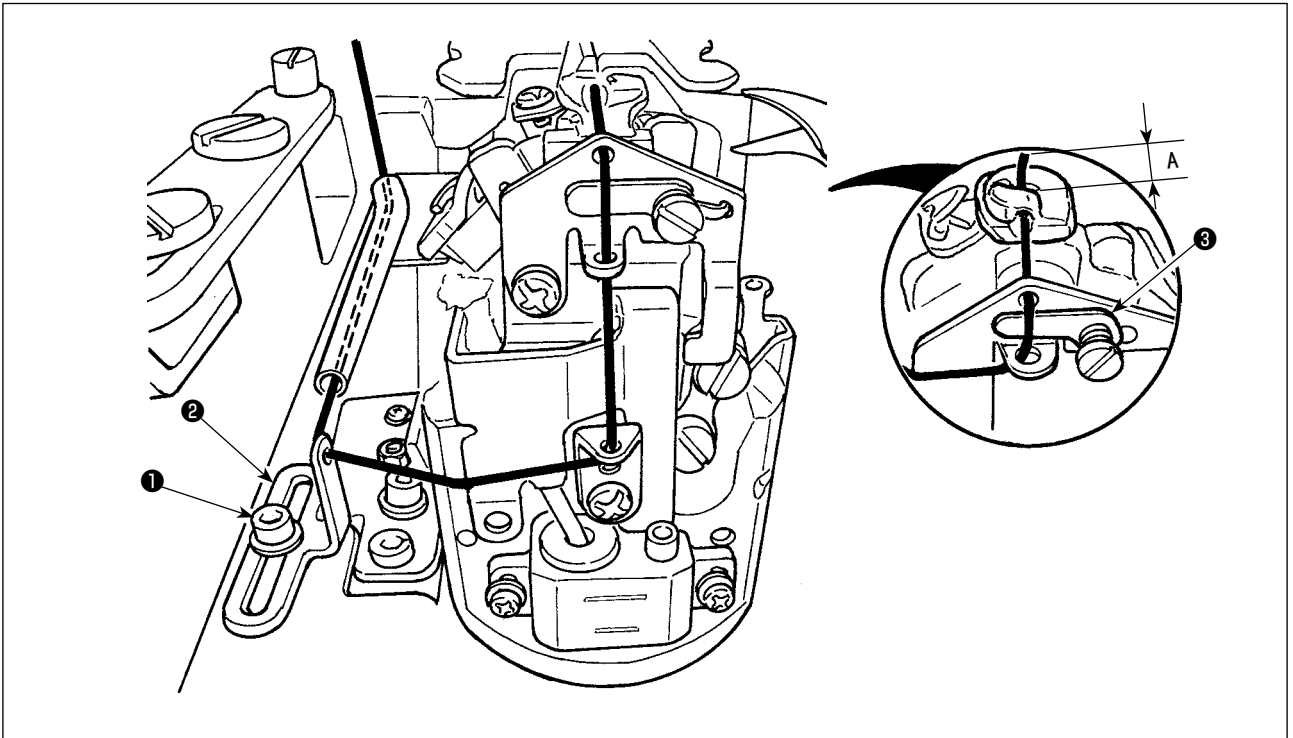
标准调整值的 A 尺寸是 15.5mm。

8-7. 芯线残量的调整



警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成的事故，请关闭了电源之后再进行操作。
2. 作业中，碰撞到底线切刀、布切刀的话，有可能发生意外的伤害事故，请充分注意安全。



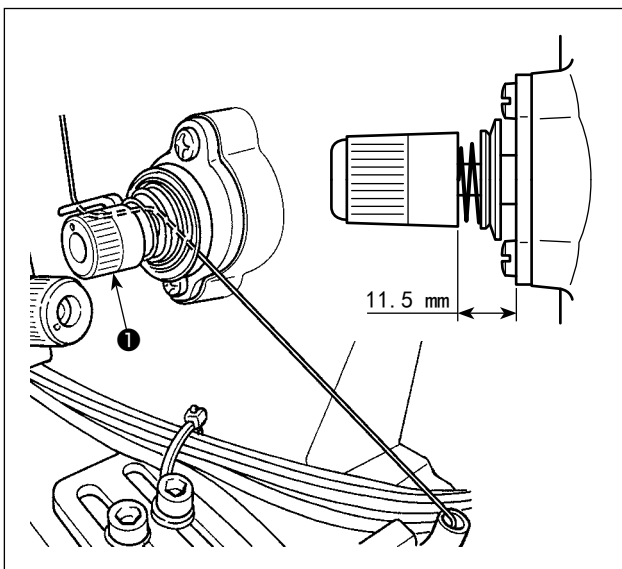
- 1) 拧松固定螺丝①，前后移动芯线导线器②，调整缝制结束的芯线残留量 A。
- 2) 调整时请用多余的布料等一边进行实际缝制一边调整。



用缝制机线等作为芯线使用时，芯线残线有不稳定的可能。

此时，请把芯线夹到压脚板③上。

8-8. 芯线线张力的张力调节



拧松螺母①进行调整。标准调整值为 11.5mm。

拧入螺母①之后，芯线张力变高，底线时线的留线长度变短。



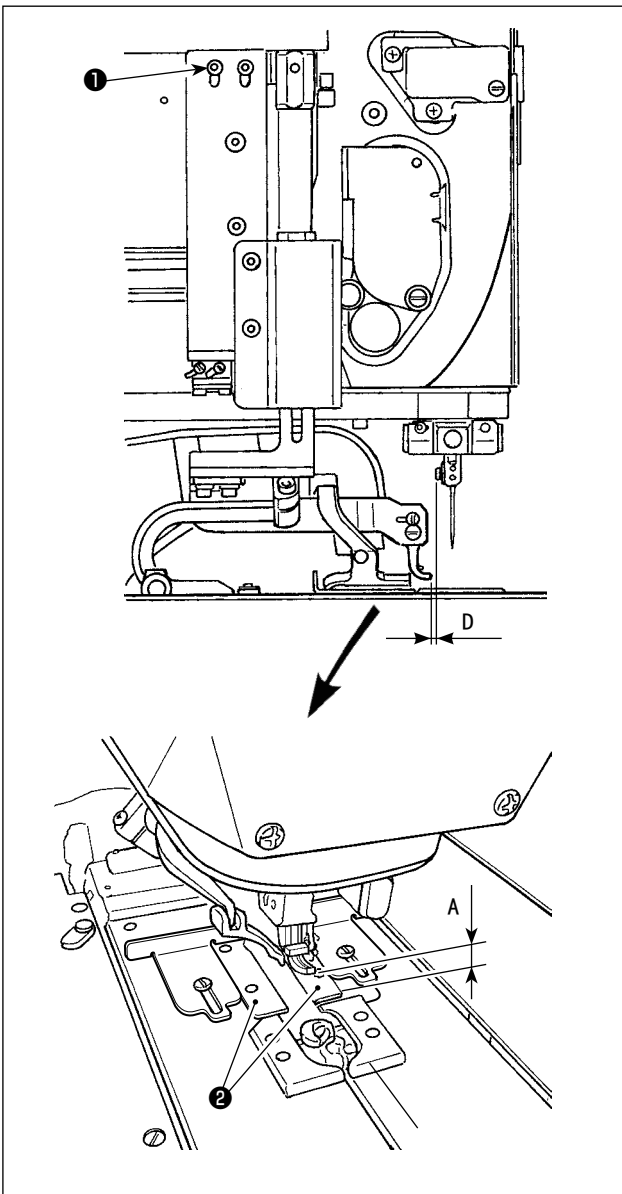
1. 薄料或容易伸缩的缝制物时，请把芯线张力调整的弱一些。
2. 芯线线张力过弱或过强的话，芯线的留线长度有时变得不稳定。标准值是 11.5mm。

8-9. 针线夹装置（选用品）



警告

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



从针线夹装置的夹子下降时的压脚座板②上面至夹子下面为止的高度 A 是标准 6mm。

用厚料等缝制在标准位置碰到了布料时，请拧松螺丝①，把夹子下降时的夹子下面和布料之间的间隙调整为 2 ~ 3mm。



调整高度之后，请确认夹前端和针杆导线器的螺丝之间的间隙 D 是否为 1.5 ~ 2mm。

安装了针线夹装置后，拉线臂的位置和无针线夹时不同。

「8-5. 针线拉线量的调整」p. 79 的 C 尺寸为 23mm。
(无针线夹时为标准 18mm)

针线残留长度可以通过操作盘设定进行调整。

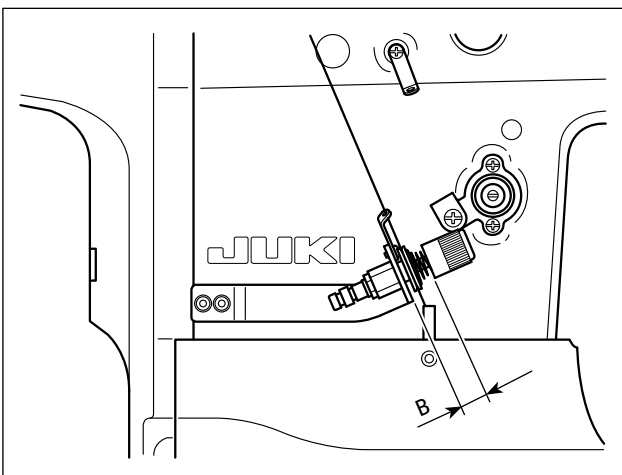
调整通过设定上线张力来进行调整。

设定方法请参照「9-1. 各部的线张力修正的方法」p. 83，显示修正位置 No. 54。

增加设定值（初期值 0）之后，设定值数字变得越大，针线残留长度变短。

减少设定值之后，相反针线残留长度变长。

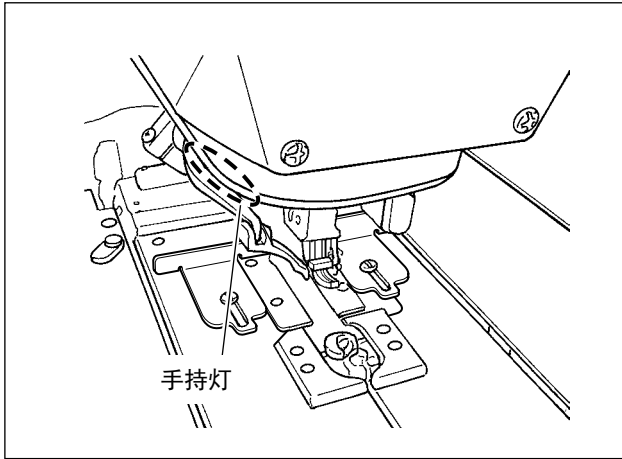
设定可以按照各图案花样进行个别设定。







针线夹用线张力器的作用是防止缝制结束时的松线。


请转动线张力器旋钮，把 B 尺寸调整为 15 ~ 16mm。

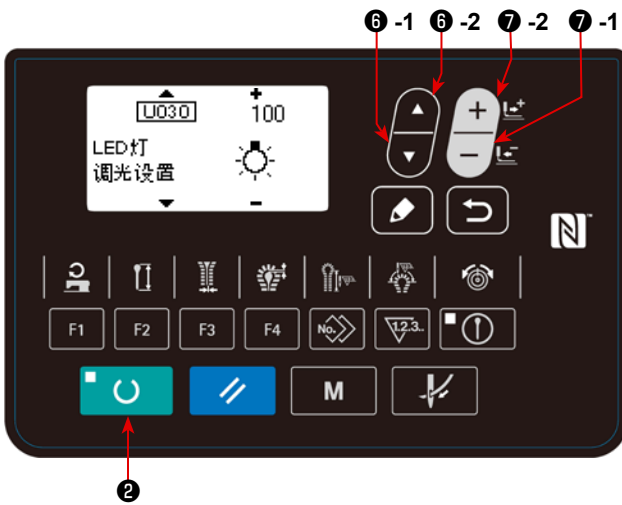
8-10. 手持灯的亮度调整



手持灯的亮度可以通过操作盘来进行调整。

- 1) 设定为存储器开关操作模式。
有关存储器开关操作模式的操作方法，请参照「13. 存储器开关」p. 117。
- 2) 按下▼键  6 -1 和▲键  6 -2，显示存储器开关 U030。
- 3) 按下 - / 后退键  7 -1 和 + / 前进键  7 -2，变更设定值。
设定可以从 0（完全灭灯）开始至 100（最大）为止分 20 级进行设定。

调整为适当的亮度会后，按准备键  2 进行确定，最后请结束存储器开关操作模式。



9. 各种功能的用法

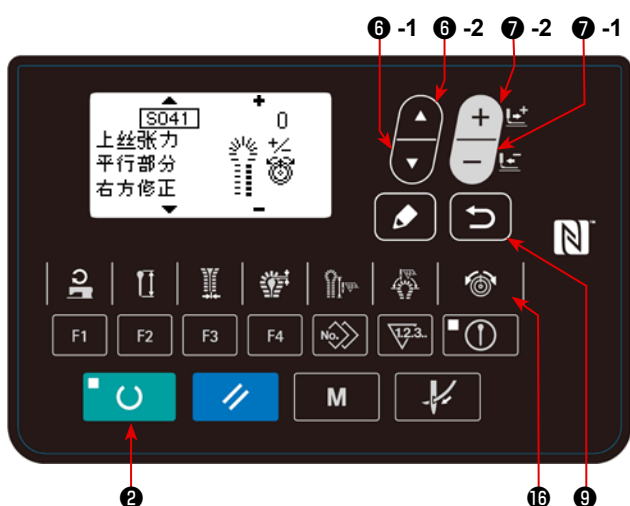


有关以下记载的存储器开关的设定方法，请参照「13. 存储器开关」p. 117。

9-1. 各部的线张力修正的方法

可以个别地变更缝制形状各部的线张力。

各部分的线张力，为上线张力设定值（No. 40）加上各修正值后的张力。



- 1) 按下丝张力键 16，显示丝张力值。
- 2) 按下▼键 6-1 和▲键 6-2，选择各个张力的修正位置 No.。（有关修正位置 No.，请参照附表 1、2）
- 3) 选择了修正位置 No. 之后，按— / 后退键 7-1、+ / 前进键 7-2，输入线张力修正值。
- 4) 按下准备键 2，或者用启动开关在开始缝纫时记忆设定值。
- 5) 在丝张力 LED 亮灯时，按下返回键 9，会返回至通常显示。



不进行 4) 的操作，变更了图案花样 No. 后，或者切断电源后，设定值不能被记忆保存。



修正位置号码，请参照表 1, 2, 图 1 ~ 4。

[上线张力的设定]

表 1

修正位置号码	设定项目	内容
40	上线张力	上线张力值
41	上线张力平行部右修正	平行部的右侧的上线张力修正值
42	上线张力平行部左修正	平行部的左侧的上线张力修正值
43	上线张力圆头扣眼上修正	圆头扣眼上线张力修正值
44	上线张力圆头扣眼下右修正	圆头扣眼下右侧的上线张力修正值
45	上线张力圆头扣眼下左修正	圆头扣眼下左侧的上线张力修正值
46	上线张力加固右修正	参照表 2 各加固的上线张力对应
47	上线张力加固左修正	参照表 2 各加固的上线张力对应
48	上线张力加固右 2 修正	参照表 2 各加固的上线张力对应
49	上线张力加固左 2 修正	参照表 2 各加固的上线张力对应
50	修正左上线张力圆形加固	圆形加固的左侧上线张力修正值
51	上线张力缝制开始修正	缝制开始的上线张力修正值
52	上线张力缝制结束修正	缝制结束的上线张力修正值
53	上线张力切线时修正	缝纫机切线时的上线张力修正值 *1
54	(选择针线夹选购品时) 上线张力针线夹上线拉线修正	缝纫机针线夹后的上线拉线时的上线张力修正值 * 3

* 1：对存储器开关 No. 8（切线时下张力）的修正值
（选择针线夹选购品时）

对于存储器开关 No. 33（针线夹切线时上线张力）的修正值

* 2：对存储器开关 No. 10（停止时线张力）的修正值

* 3：对于存储器开关 No. 34（针线夹上线拉线时上线张力）的修正值

[各加固的上线张力对应]

表 2

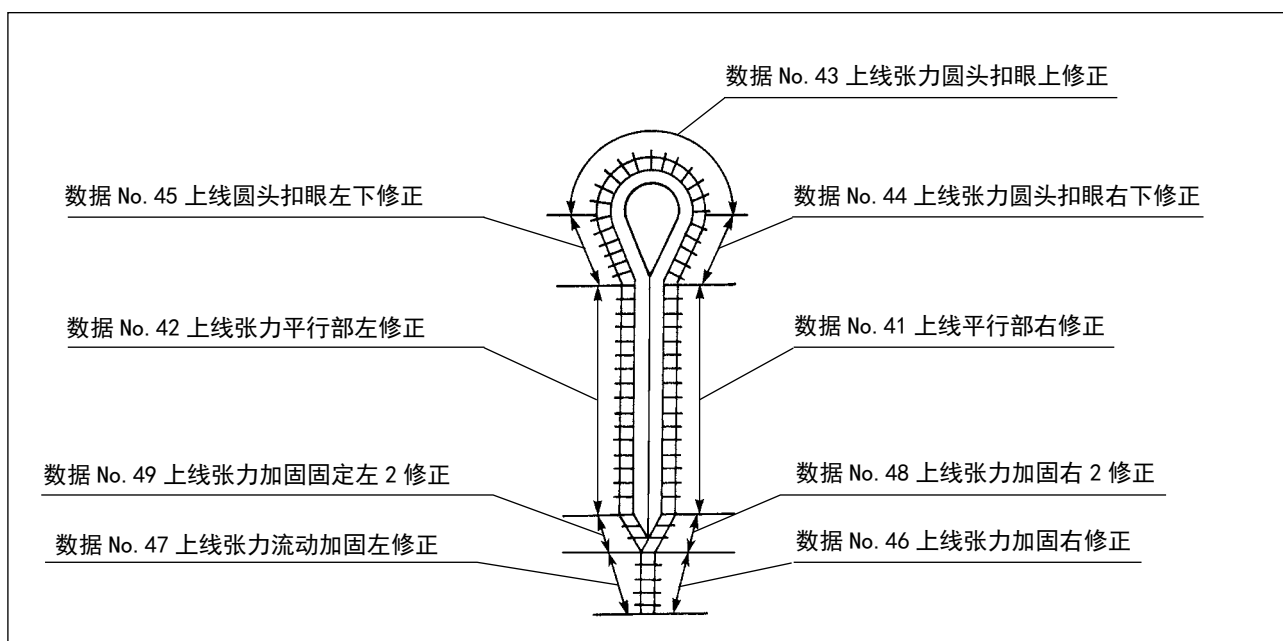
修正位置		加固种类	流动加固	直线加固	圆形加固	圆形加固 2
46	上线张力加固右修正		直线部右侧	全体	缝制开始部	缝制开始重叠部
47	上线张力加固左修正		直线部左侧	—	缝制结束部	全体
48	上线张力加固右 2 修正		倾斜直线部右侧	平行部→直线加固	—	—
49	上线张力加固左 2 修正		倾斜直线部的左侧	—	—	—



1. 虽然线张力设定值相同，但使用机线的种类或粗细不同，实际张力有可能不同。特别是线表面不易滑动的线张力会变高，即使设定为 60 ~ 70 左右的低设定值线圈变小而发生跳针故障。使用数种机线时，请编制使用输入各种张力设定值的图案。
2. 缝纫结束的上线张力 (No. 52) 设定为高张力的话，有可能发生缝纫结束跳针或上线切不断的现象。

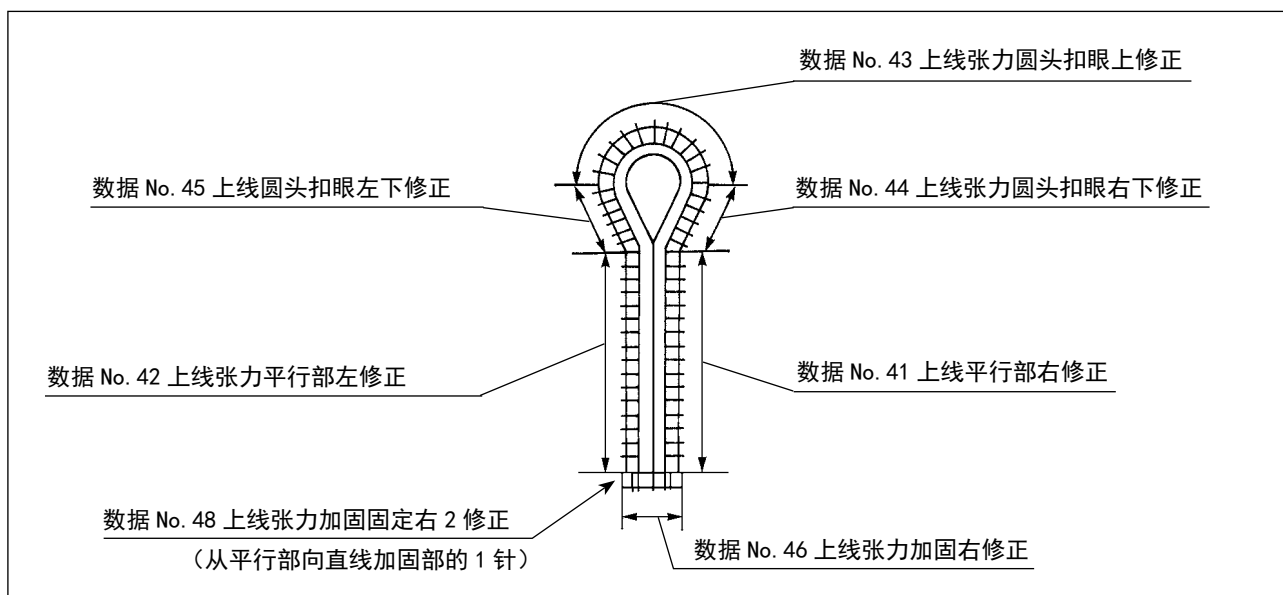
[流动加固的修正位置]

图 1



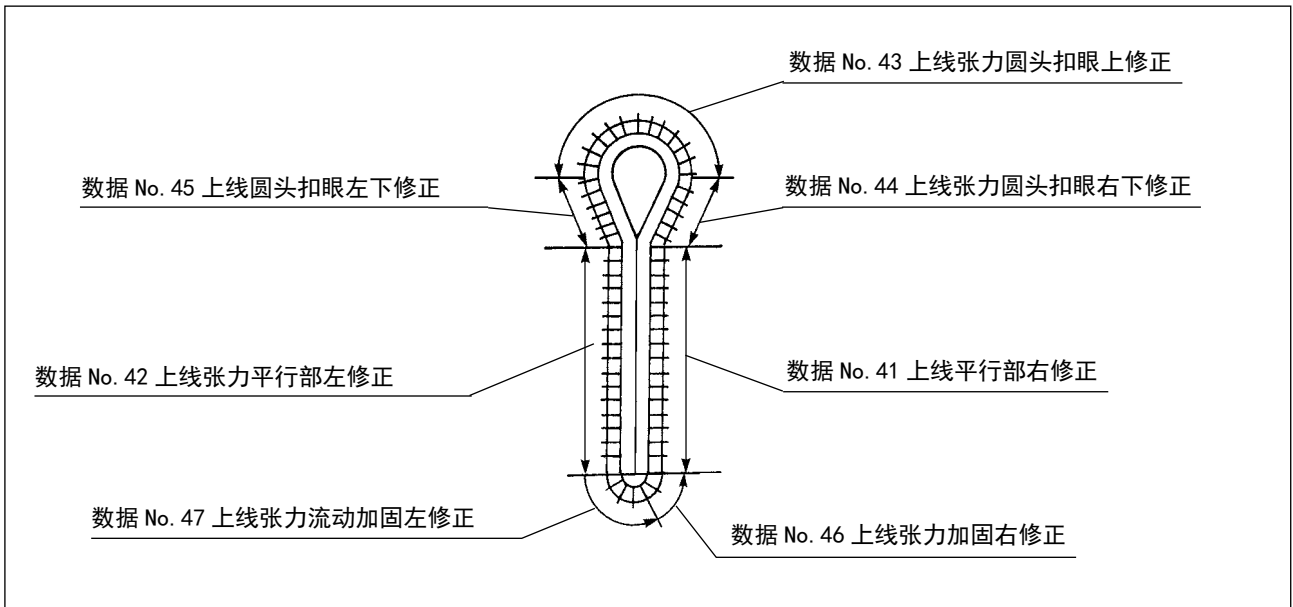
[直线加固的修正位置]

图 2



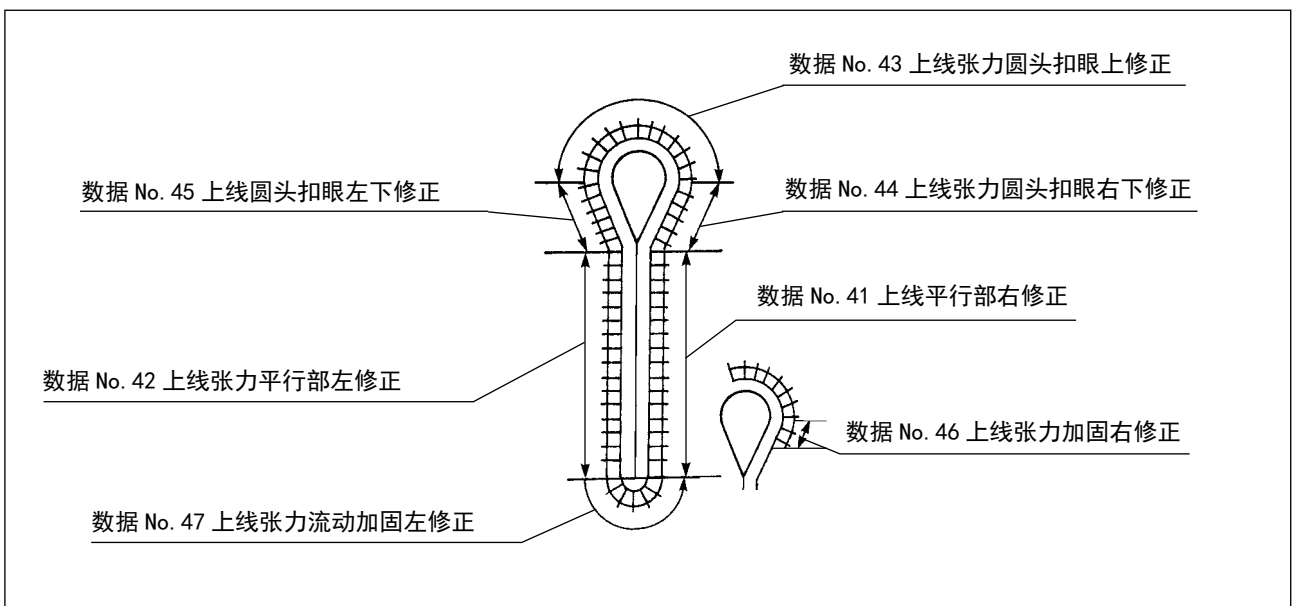
[圆形加固缝的修正位置]

图 3



[圆形加固 2 缝的修正位置]


图 4



9-2. 布料安放位置的变更


在前侧时或者后切刀 / 无切刀时，可以把布的安放位置变更到缝制开始位置。

(1) 前切刀 / 后切刀 / 无切刀都变更为前侧时


1) 请设定存储开关 U012= 。

2) 向面前的移动量，用存储器开关 U023 进行设定。(标准出货状态 22mm)

(2) 前切刀时变更为原点，后切刀 / 无切刀时变更为缝制开始位置时

1) 请设定存储开关 U012= 。


(3) 前切刀时变更为前侧，后切刀 / 无切刀时变更为缝制开始位置时

1) 请设定存储开关 U012= 。

2) 向面前的移动量，用存储器开关 U023 进行设定。(标准出货状态 22mm)

9-3. 开始开关的模式变换

开始开关的操作让压脚下降，进行连续缝制。

请设定存储开关 U015= 。




用压脚开关降下压脚，通常可以用开始开关进行缝制。但是手持开关的压脚 LED 变为常时闪亮状态。


9-4. 压脚动作变换

缝制终了后，可以降下着压脚返回到安放位置。

(标准出货状态为缝制终了后，压脚上升返回安放位置)

1) 请设定为存储器开关 U020 = ，或者 = 。


① 存储器开关 U020 = 时，返回到安放位置后，压脚上升。


② 存储器开关 U020 = 时，返回到安放位置后，按压脚开关后压脚上升。

2) 用暂停开关在缝制中途停止后等，按复位键  传送台返回到安放位置时，压脚下落不动。

9-5. 切布前停止模式的变换

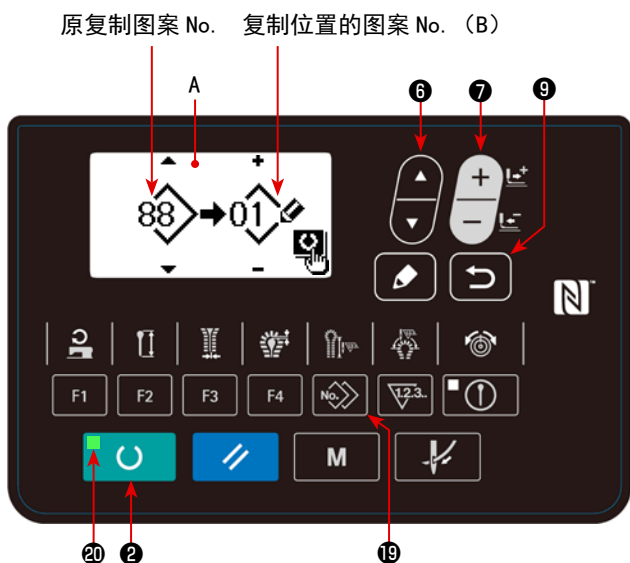
后切刀数据图案缝制时，进行切布动作前可以自动地暂停。

1) 请把存储开关设定为 U021= 。缝制后缝纫机暂停，按再次开始开关后进行切布动作。


不按复位键  进行切布，可以返回到布料安放位置。

9-6. 如何复制或删除缝纫模式

可以把已登记的图案 NO. 的数据复制到没有使用的 NO.。因为图案设定为禁止重写复制，所以需要重写时，请先把图案消去后再进行复制。



1) 设定为输入模式

在准备完了 LED ⑳ 灭灯的输入模式下，可以进行复制。缝制模式时，请按准备键  ② 变换为输入模式。


2) 选择要复制的原图案 NO.


按项目选择键  ⑥，选择复制原稿的图案 NO.。

3) 叫出复制画面


按复制键  ⑱ 之后，显示出复制画面 A。

4) 选择复制位置的图案 NO.

没有使用的图案 No. B 被显示出来，因此按数据变更键  ⑦，选择想复制的 No.。

如果想消去图案时，请选择垃圾箱 。

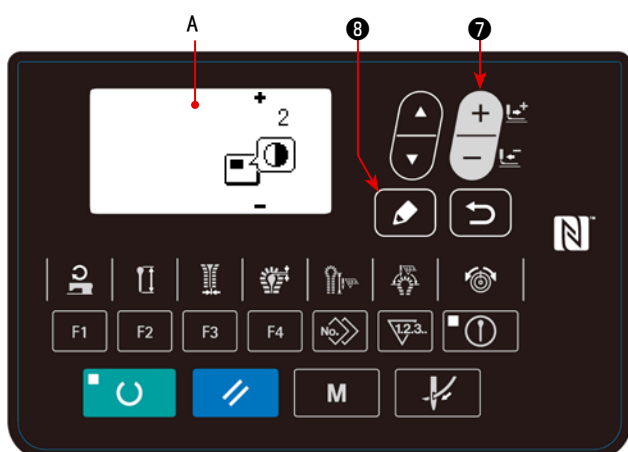
5) 开始复制

按准备键  ② 之后，开始复制，在复制步骤编制的图案 No. 被选择的状况下。返回到输入画面。


按了返回键  ⑨ 之后，不进行复制返回到原来的画面。

9-7. 调整对比度时

可以用 5 阶段调整操作盘的显示对比度。



1) 呼出对比度调整画面

从模式画面的菜单上选择对比度调整，按了编辑键  ⑧ 之后，对比度调整画面 A 被显示出来。


2) 调整对比度

按了数据变更键  ⑦ 之后，可以分 5 阶段从 1（最明亮）至 4（最黑暗）调整对比度。

9-8. 设定键锁定时

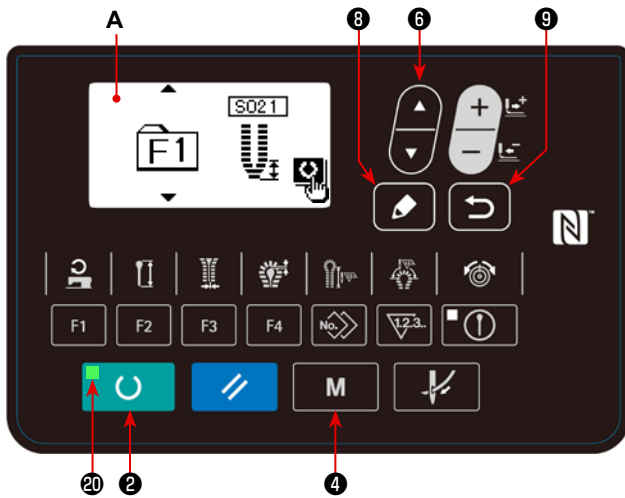
设定键锁定，可以把变更数据的按键操作设定为无效。有关键锁定设定功能的呼出方法以及键锁定的设定方法，请参照服务手册。

9-9. 使用参数登记键时


把可以频繁使用的参数登记到参数登记键  进行使用。



用输入模式，只要按参数登记键  就可以选择被登记的参数。

(1) 登记方法





1) 设定为输入模式


在准备完了 LED  灭灯的输入模式下，可以登记参数。

缝制模式时，请按准备键   变换为输入模式。



2) 叫出参数登记画面

按模式键  ，从模式画面选择了参数键登记之后，参数登记画面 A 被显示出来。

在此画面，按了编辑键   之后，参数登记键设定画面被显示出来。

长时间按想要编辑的参数登记键 , 也可以显示参数登记键设定画面。



3) 选择参数



键里可以登记的项目 B 被显示出来，因此按项目选择键  ，选择想登记的项目。

可以登记的项目是缝制数据和存储器开关（等级 1）的参数和图案 No.。

另外，选择垃圾箱  可以解除登记。

4) 开始登记

按了准备键   之后，开始登记，然后返回到模式画面。

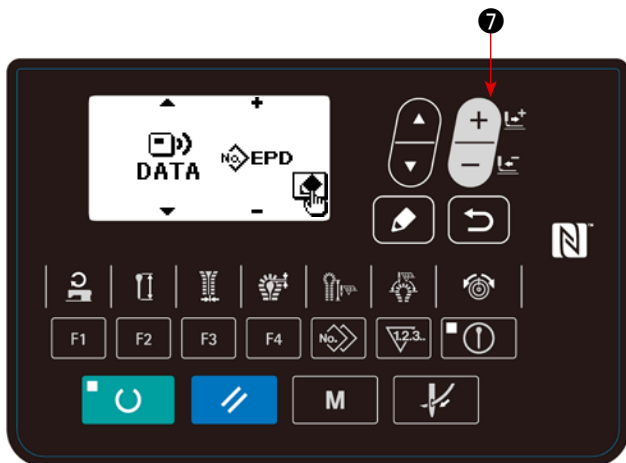
按了返回键   之后，不进行登记返回到原来的画面。

(2) 购买时的登记状态

登记键	登记参数
F1	S021 流动加固长度
F2	U012 安放位置的选择
F3	S020 加固种类
F4	动作模式

9-10. 关于通信

本缝纫机可以使用 USB 存储器进行数据的输入输出。



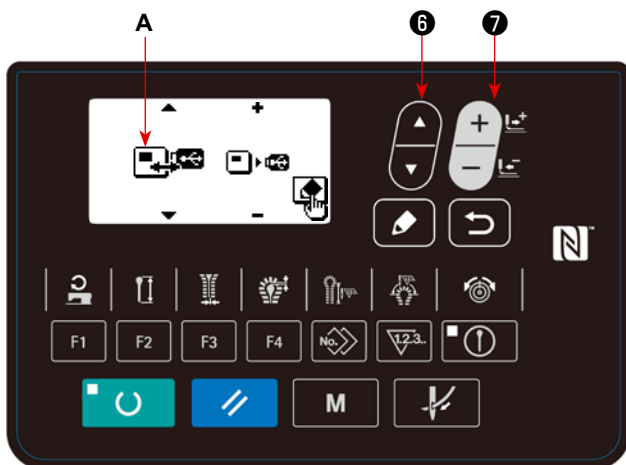
1) 设定为通信模式

在「9-6. 如何复制或删除缝纫模式」p. 87, 参照模式画面, 选择通信模式。


2) 选择通信种类

按变更数据键  7, 选择通信种类。


数据名称		后缀	数据内容
参数数据		MEB00 XXX . EPD	用缝纫机编制的缝制形状、切布长度、包边宽度等的 MEB 固有的缝制数据形式




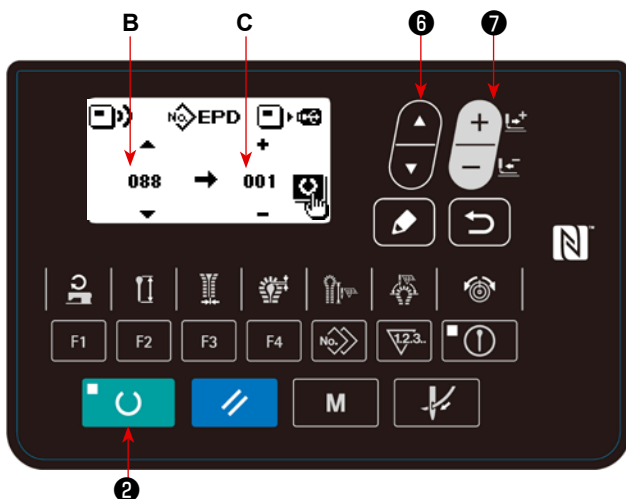
3) 选择通信方向

按选择项目键  6, 显示出表示选择通信方向的图标 A。

按变更数据键  7, 选择通信方向。

 : 把操作盘的数据写入 USB。

 : 把 USB 的数据读入操作盘。



4) 选择 No.

按选择项目键  6, 选择读出的文件 No. B。

按变更数据键  7, 选择写入的文件 No. C。

按准备键  2, 写入数据。

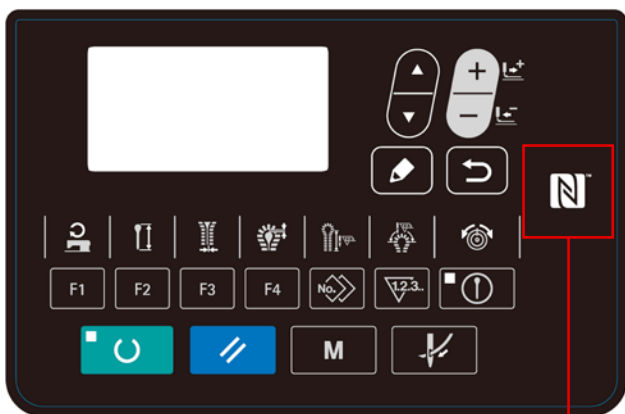
(2) 关于 NFC

操作盘对应 NFC (Near Field Communication)。

使用 Android 应用软件 [JUKI SMART APP]，可以发送接收缝制图案，发送接收存储器开关，接收维修保养数据（运转信息、异常履历）。

有关安卓应用软件 [JUKI Smart App] 的详细内容，请参阅 JUKI Smart App 使用说明书。

① NFC 天线位置



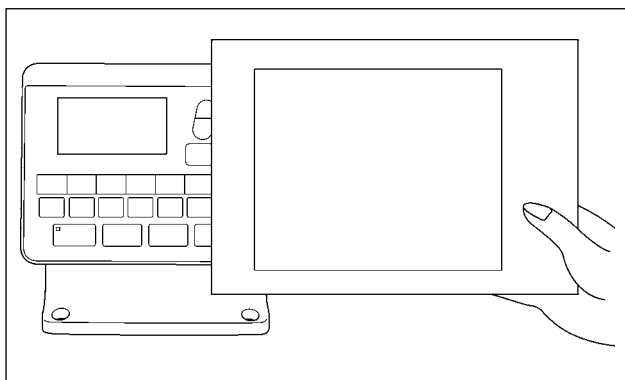
<图 1 >

[NFC 天线位置]

与平板电脑或智能手机进行 NFC 通信后，请如图 2 所示那样把平板电脑或智能手机的天线靠近操作盘的 NFC 标记①的位置。

* NFC 通信失败，在平板电脑或智能手机上会显示异常信息。

显示信息后，请重新进行操作。



<图 2 >

② 有关使用 NFC 的注意事项

- 平板电脑和智能手机的 NFC 天线位置，使用的机种不同位置亦不同。请确认您使用机器的使用说明书之后再行使用。
- 使用 NFC 时，请参照平板电脑和智能手机的使用说明书，把 NFC 通信功能设定为有效。
- 使用微功率短距离无线电发射设备应当符合国家无线电管理有关规定。

9-11. 设定不定期工作

如果在一定时间内未操作缝纫机，可以将这个期间的操作内容输入到面板中。

关于输入的操作内容，可以使用“JUKI 智能 APP”收集显示数据。

关于不定期操作的设置，请用“JUKI 智能 APP”进行。可以在面板上确认设置内容。

① 选择不定期工作设定功能



1. 长按 **M** **4** 达到 3 秒，使用项目选择键



6 选择“14 不定期作业设定”。

显示“不定期操作设置画面”。


② 输入不定期操作



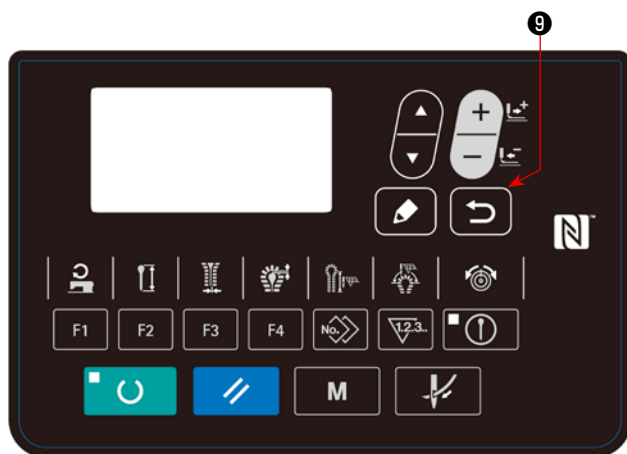
如果没有操作缝纫机，就输入显示不定期操作输入画面的时间。

1. 在“不定期作业设定画面”被选择的状态下，

按下编辑键  **8**。

选择“不定期作业时间”，按下编辑键  **8**。


“不定期作業時間入力画面”被显示出来。



2. 在被设置的不定期操作输入画面上显示时间（秒）。

范围：0 ~ 99（秒）

初始值：0（功能 OFF）

按了返回键  **9** 之后，“不定期操作设置画面”被显示出来。

③ 显示不定期作业设定功能。

显示在输入不定期操作画面显示的操作项目
关于操作项目的设置，请用“JUKI 智能 APP”进行。



1. 在“不定期操作设置画面”按下选择项目键




选择“设置不定期操作项目”，按下返回键



显示“设置不定期操作项目的画面”。

2. 一旦按下选择项目键  6，就可以确认操作项目。

按了返回键  9 之后，“不定期操作设置画面”被显示出来。

* 操作项目如下所示。

No.	操作项目	No.	操作项目
01	整备条件	08	商量工作
02	整理产品	09	搬运
03	更换丝	10	移动
04	记录	11	等待操作
05	故障	12	疲劳
06	判断	13	办事
07	修改	14	暂停

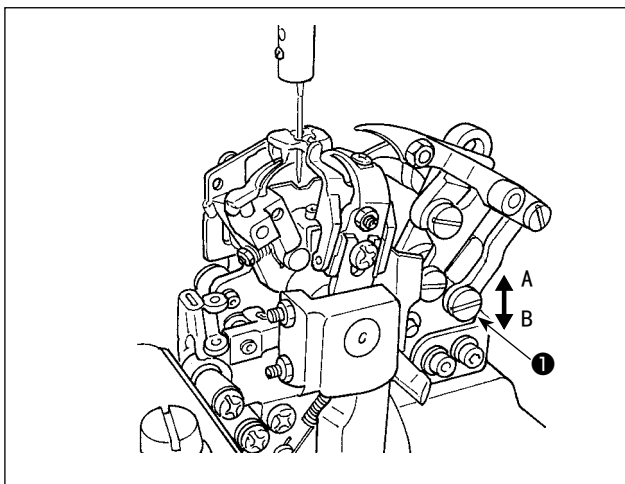
10. 维修保养

10-1. 切底线（综合切线规格）



警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。
2. 作业中，如果接触了底线切刀的话，有可能发生意想不到的伤害事故，因此请充分注意安全。



底线切刀不需要因为缝制规格的变更而进行重新调整，但是更换切刀等后，如果切刀抓不到线而不能切线时，需要调整切刀位置的高度。

- 1) 调整切刀高度时，拧松螺丝①和螺丝①背面的螺母，变更螺丝①和螺母的高度来进行调整。
 - 切芯线不能切断底线时，是切刀位置高，因此向 A 方向移动螺丝①和螺母，下降切刀位置。
 - 切底线不能切断芯线时，是切刀位置低，因此向 B 方向移动螺丝①和螺母，提升切刀位置。
- 2) 确定位置之后，拧紧螺丝①和螺母进行固定。



变更了切刀高度之后，缝纫机动作中请确认不能与压脚板等其他零件相碰。

10-2. 机针和弯针的同步时机



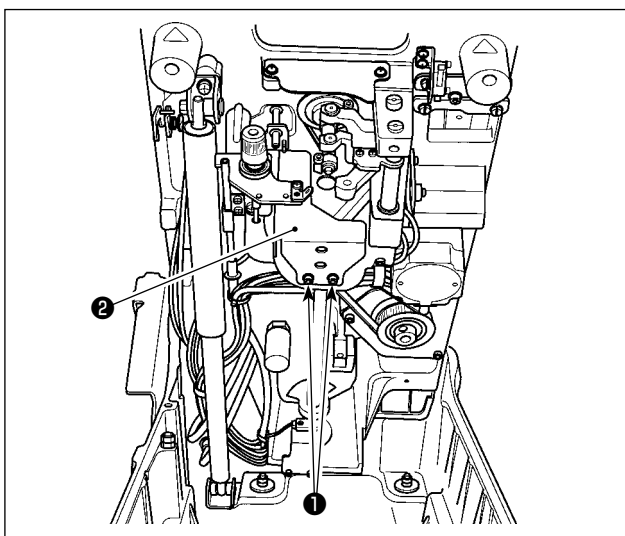
危险

- 为了防止手、手指、手臂等受到伤害，请一定遵守以下操作规定。
- 在抬起缝纫机后的位置，请一定锁定铰链止动器，牢固地固定缝纫机。
- ※ 请确认「3-6. 缝纫机的抬起方法和复原方法」p. 16。



警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。
2. 作业中，如果接触了底线切刀的话，有可能发生意想不到的伤害事故，因此请充分注意安全。



调整弯针凸轮时，抬起机头。

（有关抬起缝纫机的方法，请参照「3-6. 缝纫机的抬起方法和复原方法」p. 16。）

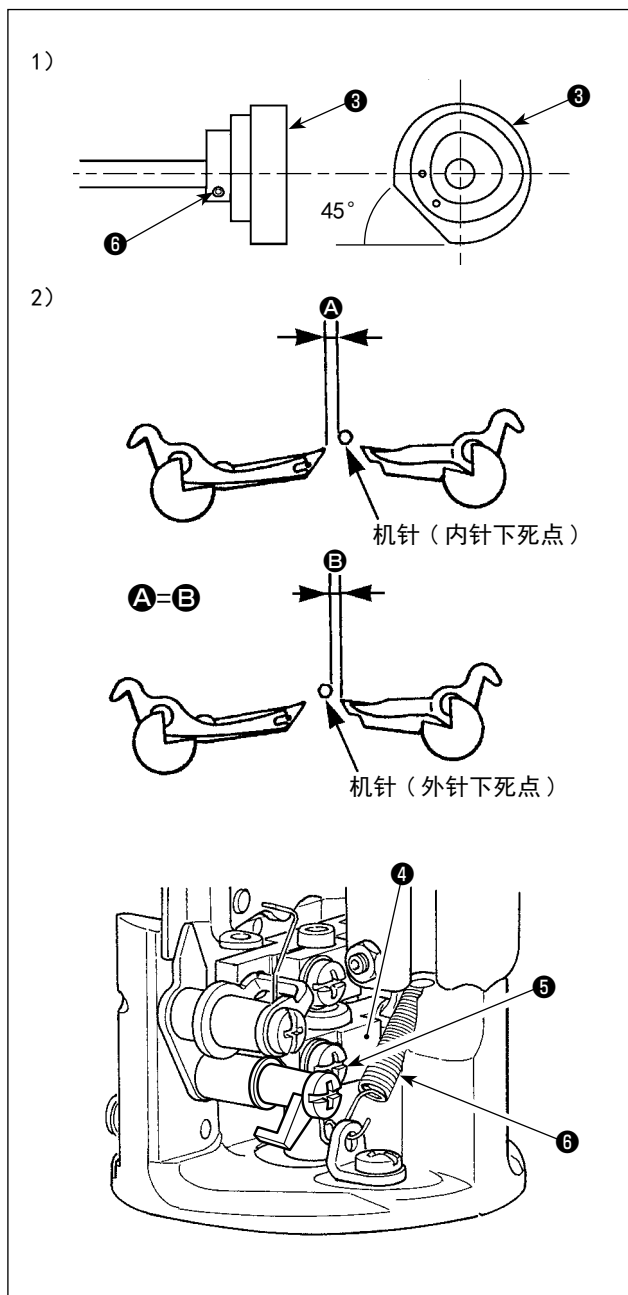
卸下螺丝①，再卸下弯针护罩②之后再进行操作。
结束操作后，请安装弯针护罩。



请根据机针摆动宽度，确认了针杆高度之后再进行操作。



用机针摆动把圆头扣眼的内侧落针称为内针，把外侧落针称为外针。



- 1) 拧松弯针驱动凸轮固定螺丝**6**（2处），把针杆移动到内针下死点。
用手转动弯针驱动凸轮**3**，临时固定弯针驱动固定螺丝**6**，让弯针驱动凸轮**3**的平面成为左下45°。

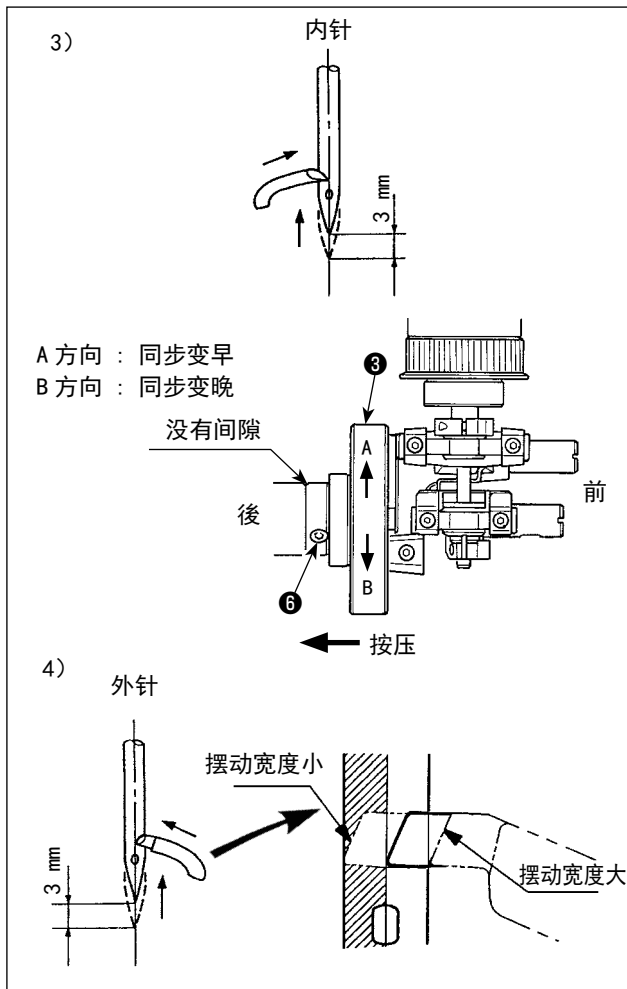


转动弯针驱动凸轮**3**时，请注意下轴也不能转动。

- 2) 拧松弯针驱动轴导向器固定螺丝**5**，上下移动弯针驱动轴导向器**4**，把针杆移动到外针下死点和移动到内针下死点时的针和右弯针的间隙**B**以及和左弯针的间隙**A**调整为相同，然后拧紧固定螺丝**5**。



请注意不要弄伤上线切线弹簧**6**，或者让其发生变形。



- 3) 用弯针驱动凸轮③进行调整，让针杆从内针下死点上升 3mm 后，左弯针针尖来到机针中心的位置，然后一边顶住驱动凸轮③，一边固定好弯针驱动凸轮固定螺丝⑥（2 处）。



机针摆动宽度在 2mm 以下时，如果发生因弯针翻倒等弯针捞线不良而造成跳针时，请向 A 方向移动，把弯针的同步变更为 2.7 ~ 2.8mm。

- 4) 同样，请确认，针杆从外针下死点上升 3mm 后，机针和弯针针尖的位置。让弯针尖基本上在左侧的范围内。如果在范围以外时，请再次确认 2)、3)。



弯针同步时间调整后，如果变更了下列①~③时的机针摆动宽度，请再实施 1)~4) 的调整操作。

① 对于弯针同步时间调整时机针摆动宽度变更 0.3mm 以上后。

机针摆动幅度变更在 $\pm 0.3\text{mm}$ ：

② 机针摆动宽度在 3.4mm 以上时。

③ 厚料或层部等机针容易弯曲的缝制时。

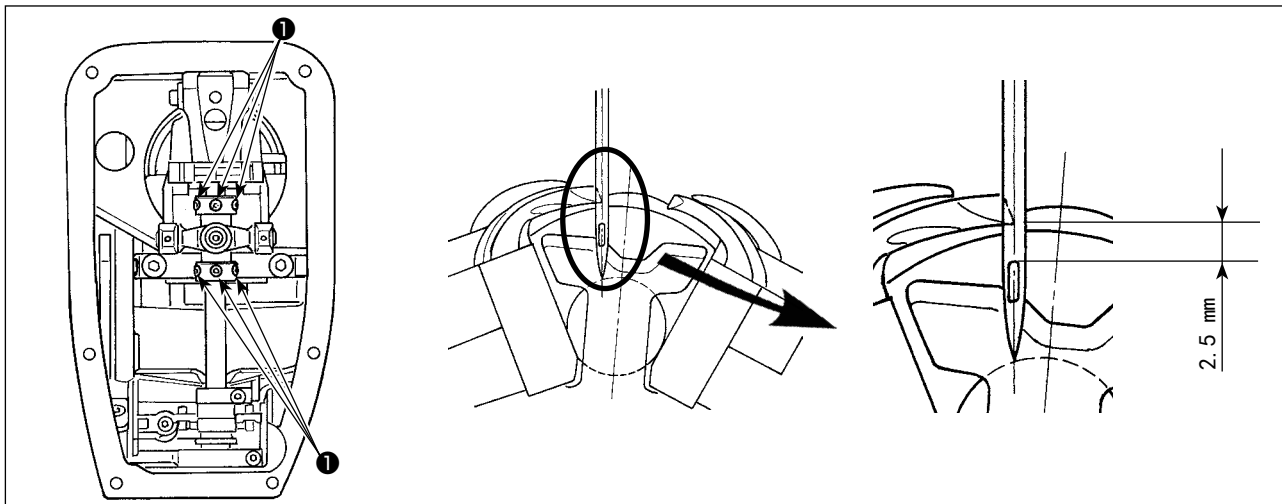
10-3. 针杆高度

(1) 针杆高度的调整



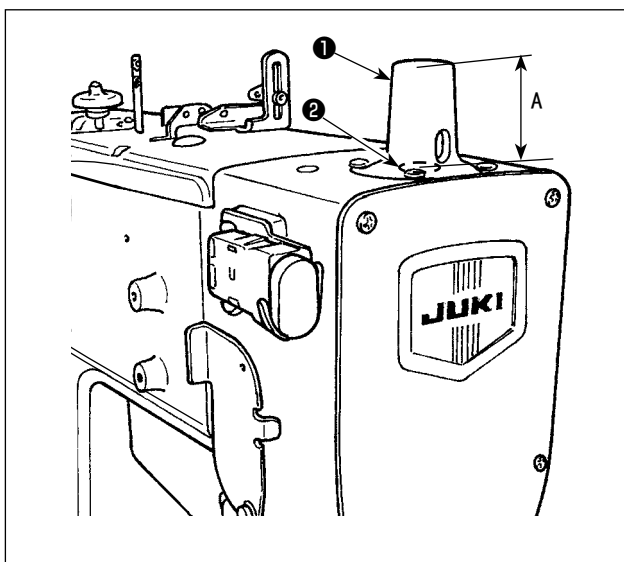
警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。
2. 作业中，如果接触了底线切刀的话，有可能发生意想不到的伤害事故，因此请充分注意安全。



针杆从内针最下点上升 3mm，机针和左弯针移动到内针捞线位置时，拧松螺丝①调整针杆高度，让针孔上部和弯针尖的距离为 2.5mm。

(2) 针杆的大致高度



针杆的大致高度时从针杆上端②起至针杆护罩①上面为止的左图 A 的尺寸。

各点的 A 尺寸

针杆下死点 …… 42.5mm

(弯针同步 3mm 时)

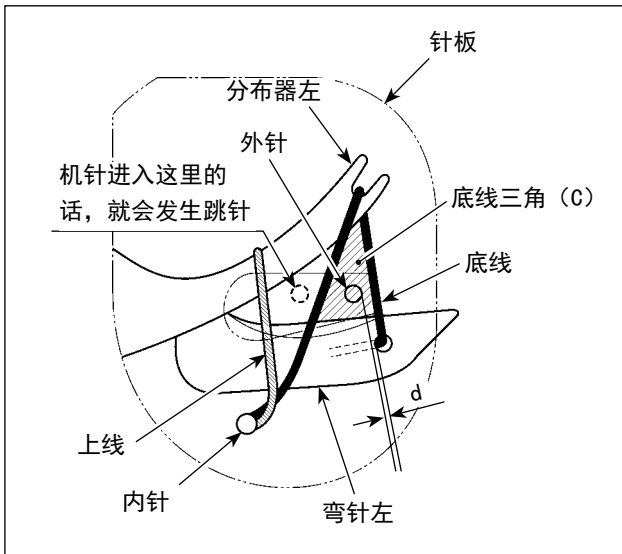
弯针拉线同步 …… 39.5mm

(弯针同步 3mm 时)

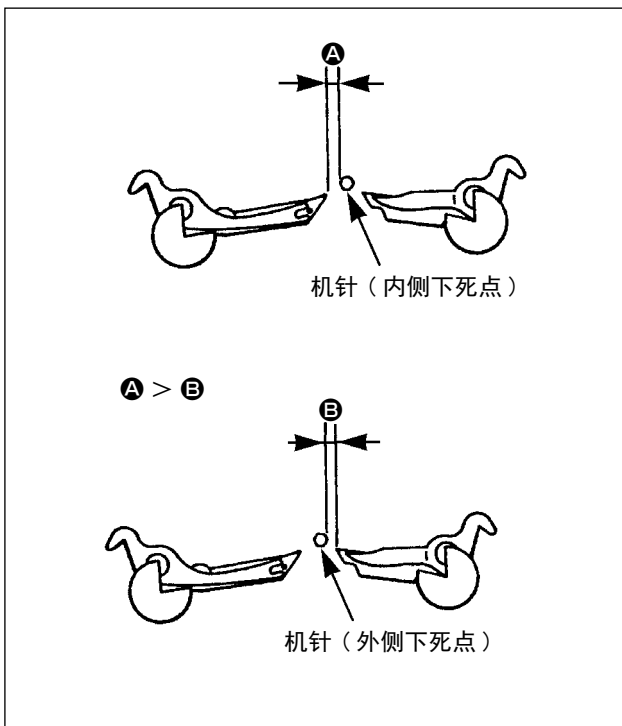


请在「10-2. 机针和弯针的同步时机」
p. 95 的调整之后进行调整。

10-4. 细微摆动宽度的三角跳针的对应调整



进行机针摆动宽度为 2mm 以下的细微摆动宽度的缝制时，在标准调整状态下缝制时外针下降后，机针进入底线三角（C 部）的左侧有可能发生跳针现象。此时，请在调整了「10-2. 机针和弯针的同步时机」p. 95 以及「10-3. (1) 针杆高度的调整」p. 98 之后的状态下进行调整。



- 1) 在挂上底线的状态下，用手转动皮带轮，下降外针。
- 2) 机针与弯针左交叉时，拧松弯针驱动轴导向器固定螺丝①，向上方向移动弯针驱动轴导向器②，让 A > B 以便外针进入底线三角（C 部）。

大致的调整量



弯针同步 2.7mm 时，A 和 B 的值

A = 约 4mm

B = 约 3mm

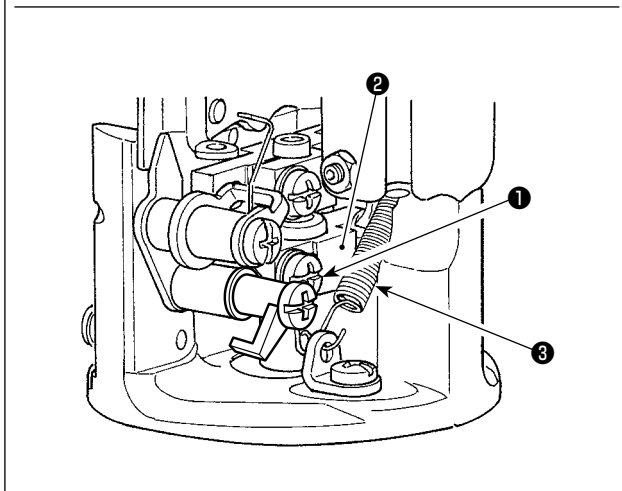
- 3) 决定弯针驱动轴导向器②的位置，用弯针驱动轴导向器固定螺丝①进行固定，尽量让外针和底线的间隙 d 尽量地小。



注意 请注意不要弄伤上线切线弹簧③，或者让其发生变形。



用手转动飞轮后，即使进入了底线三角（C 部），缝制时机针也有可能进入到 C 步的外部，发生跳针，请尽量把 d 尺寸调整的小一些，一边缝制时可以进入 C 部。

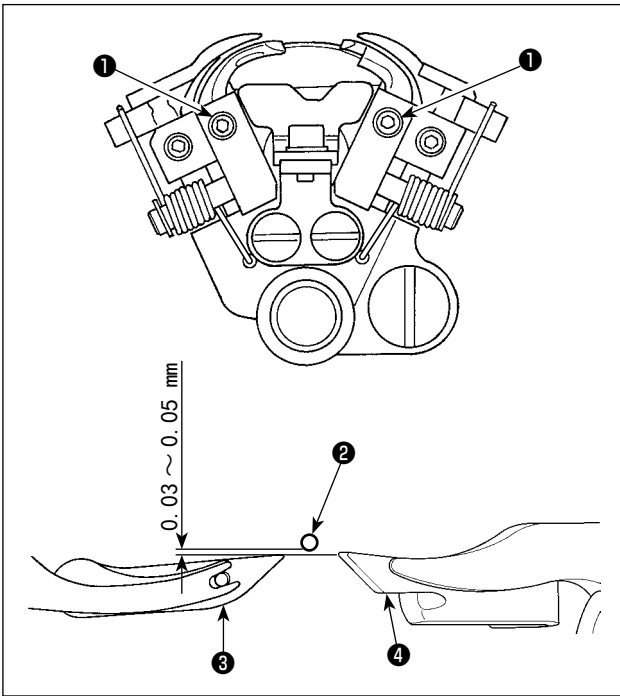


10-5. 机针和弯针的间隙



警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。
2. 作业中，如果接触了底线切刀的话，有可能发生意想不到的伤害事故，因此请充分注意安全。



机针和弯针的间隙标准调整值是 0.03 ~ 0.05mm。拧松弯针固定螺丝①，调整机针②和左弯针③以及右弯针④的间隙，然后固定。



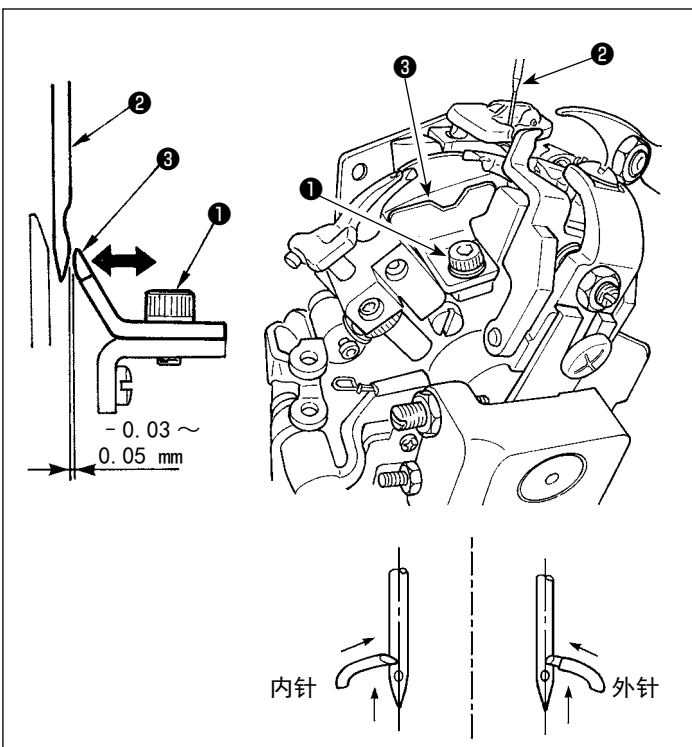
1. 调整机针和弯针的间隙时还请同时也调整「10-7. 分布器和弯针的间隙以及开闭同步」p. 101 的分布器的高度位置。
2. 变更了针号后，请一定重新调整。

10-6. 针座的调整



警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。
2. 作业中，如果接触了底线切刀的话，有可能发生意想不到的伤害事故，因此请充分注意安全。



- 1) 拧松固定螺丝①。
- 2) 把机针②和针座③的间隙调整为 -0.03 ~ 0.05mm。但是，请不要超过机针和弯针的间隙。
- 3) 拧紧固定螺丝①。
- 4) 内针时，外针时均进行确认。



变更针号码之后，调整机针和弯针后请一定调整。

机针和内侧及外侧均分别和弯针尖一致时，请调整间隙。



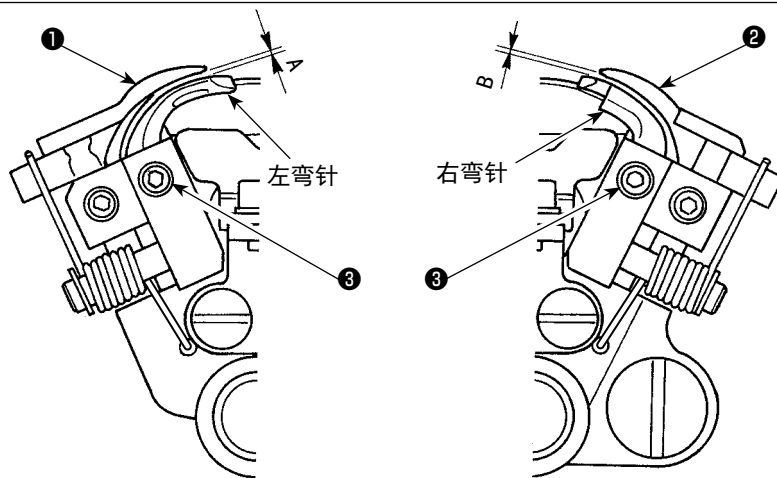
缝制厚料时，请把机针②和针座③的间隙调整到 0 以下。

10-7. 分布器和弯针的间隙以及开闭同步



警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。
2. 作业中，如果接触了底线切刀的话，有可能发生意想不到的伤害事故，因此请充分注意安全。



调整时，拧松固定弯针的固定螺丝③，变更弯针的上下位置进行调整。

* 左分布器①的间隙

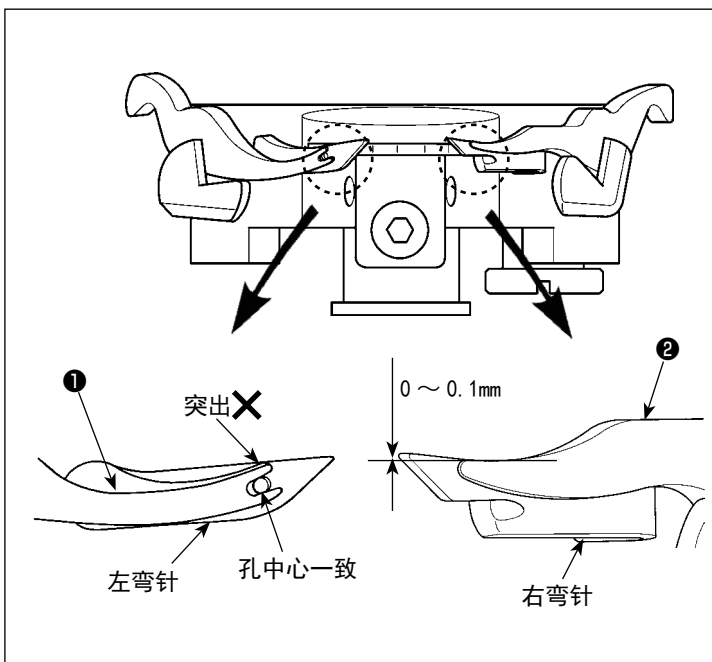
左分布器①的前端下面和左弯针上面的间隙 A 是 0.1 ~ 0.2mm，而且调整到使用线 1 根通过时感觉到阻力。

* 右分布器②的间隙

右分布器②的前端下面和右弯针上面的间隙 B 是 0 ~ 0.05mm 的范围。



1. 进行高度位置调整时，还请同时也调整「10-5. 机针和弯针的间隙」p. 100。
2. 分布器和弯针的间隙如果在调整范围外的话，就会发生跳针、断针的故障。



● 左分布器安装位置

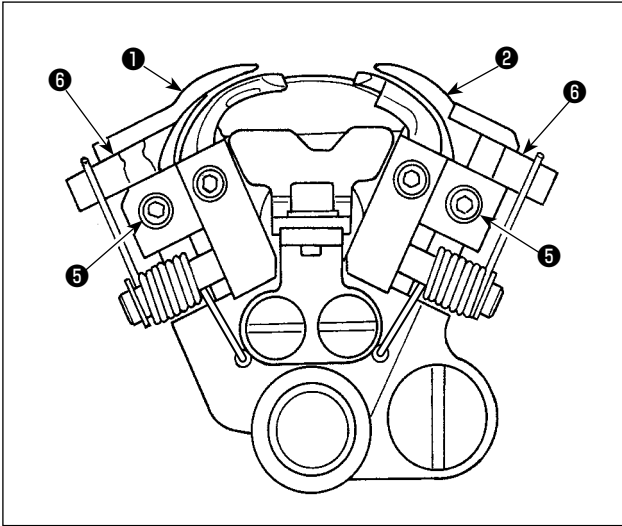
移动分布器①，让前端二叉部的中心和左弯针的底线孔中心一致。



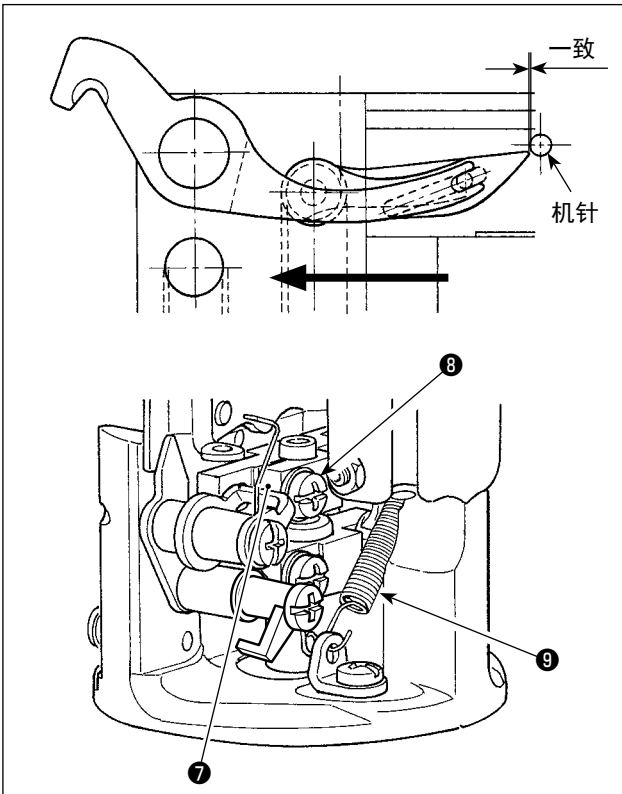
左分线器的前端如果长出左弯针的话，容易发生跳针。

● 右分布器安装位置

右弯针的内侧面是分布器②的内侧面的位置。分布器前端在距离右弯针内侧拉进 0 ~ 0.1mm 的位置。



拧松分布器挡块固定螺丝⑤，调整分布器挡块⑥，然后固定。（左右分布器均相同。）



● 分布器开关同步

外针时，针杆下降左弯针后退时，针的端面（侧面）和左弯针的前端一致时，把左分布器设定为关闭时间。

另外，内针下死点时，右分布器设定为关闭状态。



变更了机针摆动宽度后或调整了弯针的同步时间后，请一定进行确认。

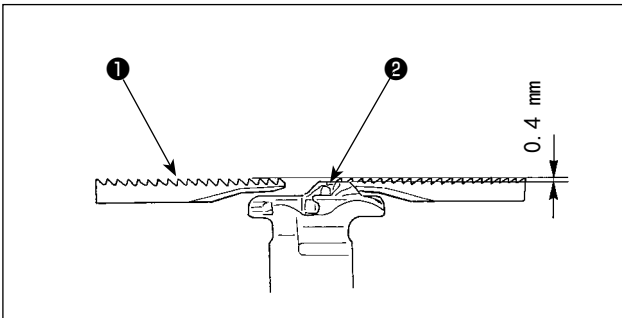
拧松分布器驱动轴导向器⑦的固定螺丝⑧，让分布器驱动轴导向器上下移动，调整后进行固定。



请注意不要弄伤上线切线弹簧⑨，或者让其发生变形。

10-8. 针板高度

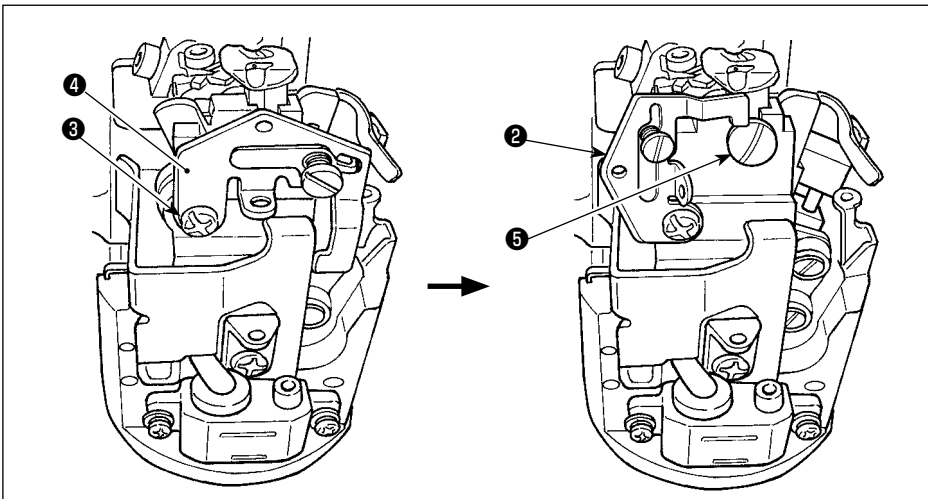
(1) 针板高度



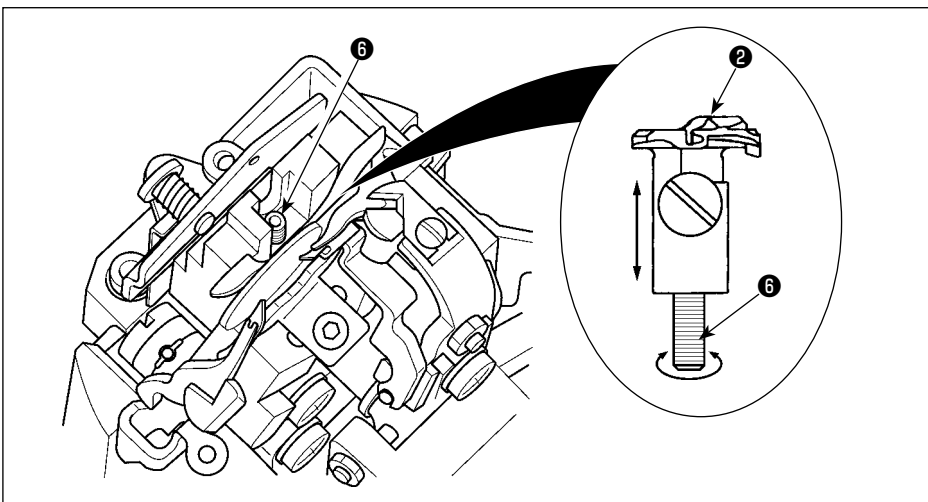
请把针板上**②**安装到距离压脚座板上**①** 0.4mm 下方的位置。

(2) 针板高度的调整

调整针板高度，采用下列的方法进行调整。



- 1) 拧松螺丝**③**，移动芯线导向器**④**。
- 2) 拧松针板固定螺丝**⑤**，卸下针板**②**。



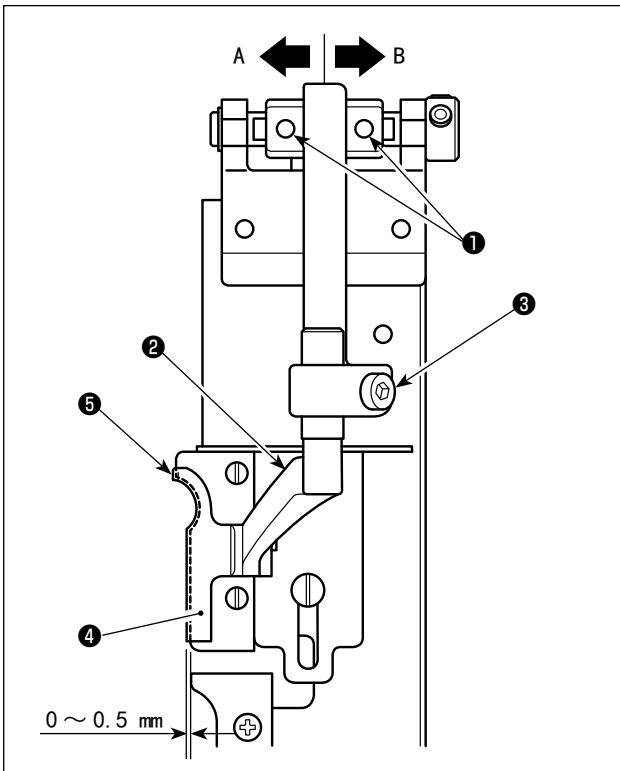
- 3) 转动针板下面安装的螺丝**⑥**，根据螺丝拧入高度来调整针板高度。
- 4) 调整螺丝拧进高度，让针板**②**的下面顶到螺丝**⑥**，把针板和压脚座板**①**的高度调整到0.4mm。
- 5) 针板高度的调整结束之后，把芯线导向器**④**返回到原来的位置，然后固定螺丝**③**。

10-9. 压脚头的位置



警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。
2. 作业中，如果接触了底线切刀的话，有可能发生意想不到的伤害事故，因此请充分注意安全。



把压脚头右④从座板右⑤突出的量调整为0～0.5mm。

请拧松2个压脚臂座固定螺丝①，向A-B方向移动调整后，然后进行固定。

※ 请同样地对压脚头左也进行调整。

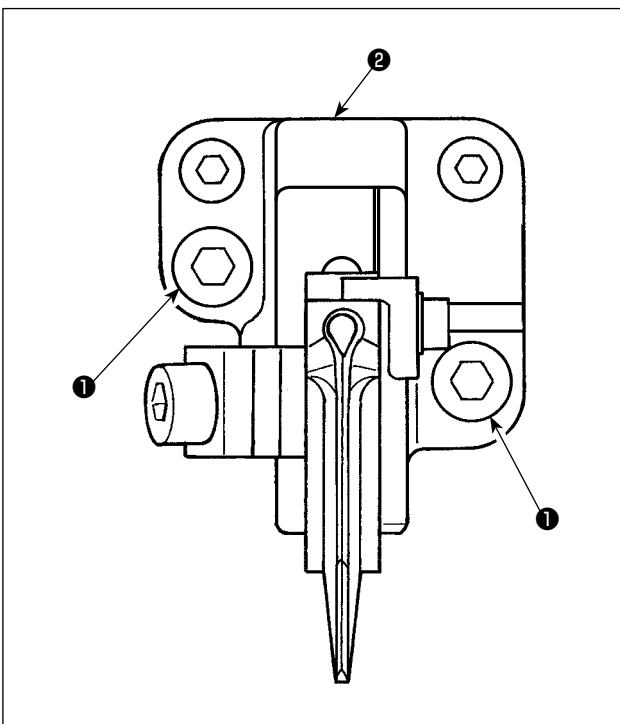
※ 用压脚曲柄固定螺丝③，也可以调整前后、倾斜。

10-10. 切刀落刀位置的调整



警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。
2. 作业中，如果接触了底线切刀的话，有可能发生意想不到的伤害事故，因此请充分注意安全。



切布位置离开了中心时，请拧松切刀座固定螺丝①，向左右移动切刀座②进行调整。

调整后，请拧紧固定好切刀座固定螺丝①。



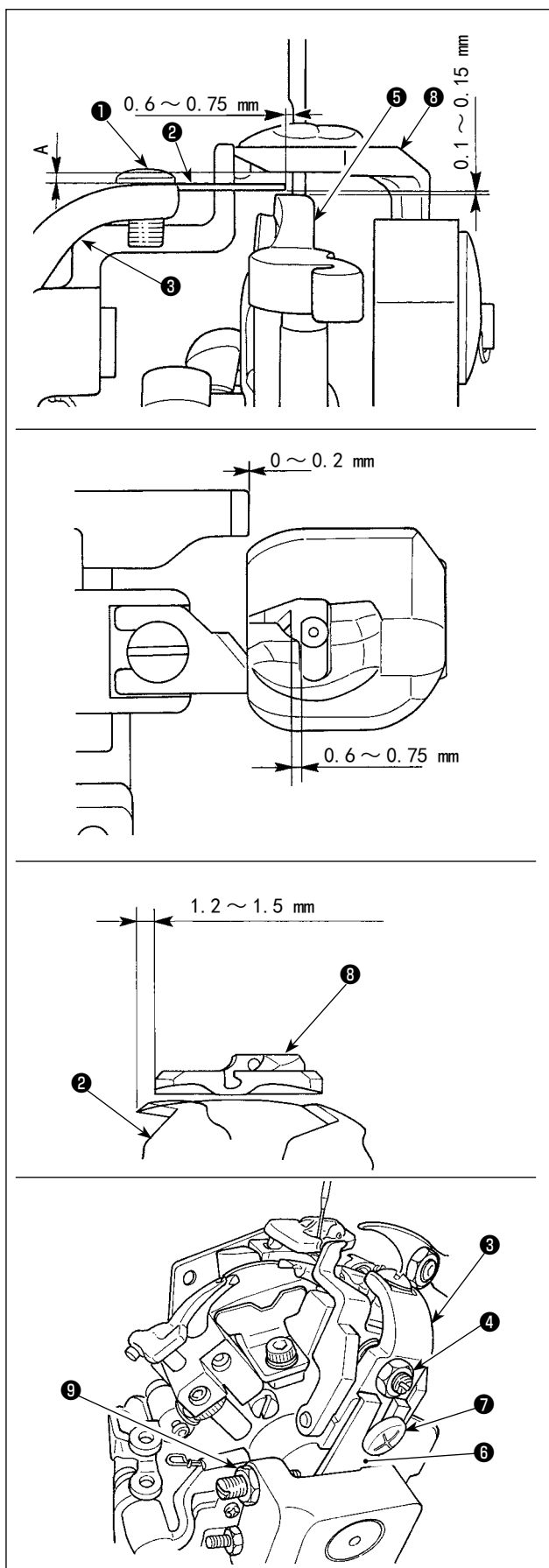
注意 切布位置离开了中心之后，切布时有可能发生切断缝迹等故障。

10-11. 切线刀的安装位置



警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。
2. 作业中，如果接触了底线切刀的话，有可能发生意想不到的伤害事故，因此请充分注意安全。



- 1) 上线切刀②和机针的间隙约为 0.6 ~ 0.75mm。拧松固定螺丝①，移动上线切刀②调整间隙。
- 2) 上线切刀②的高度时，拧松固定螺丝⑦，上下移动上线切刀调节座③，把与分布器右⑤的间隙调整为 0.1 ~ 0.15mm。此时，请确认是否确保了和针板之间的间隙 A。



注意 上线切刀②顶到右链轮⑤的话会造成零件损坏的故障。

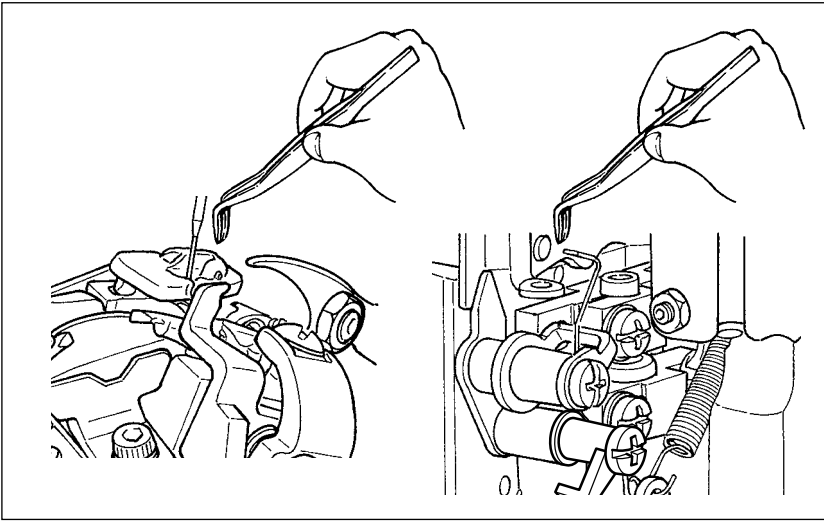
- 3) 调整上线切刀②的动作位置时，向逆时针方向转动切上线动作臂⑥，当上线切刀动作臂止动器 B ⑨顶到上线切线动作臂⑥时，上线切刀②距离针板⑧ 1.2 ~ 1.5mm。需要调整时，请拧松上线切刀动作臂止动器 B ⑨，调整螺丝突出量。
- 4) 请把底线压脚和针板的前端的重合量调整为 0 ~ 0.2 mm。调整方法是，拧松螺母④，变更螺丝的突出量来进行调整。

10-12. 清扫的方法

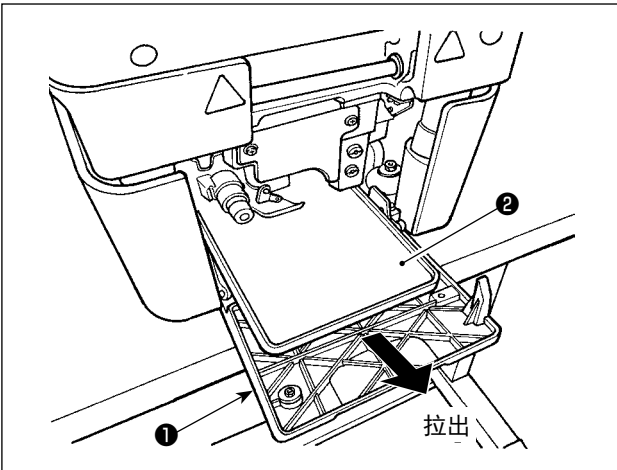


警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。
2. 作业中，如果接触了底线切刀的话，有可能发生意想不到的伤害事故，因此请充分注意安全。



有时会缝入线屑，因此线屑、尘埃堆积到针板、导线器等上的话，请清除干净。



如果灰尘托盘里堆积了线屑，请打开前护罩**①**，拉出灰尘推盘**②**，清除掉积存的线屑。

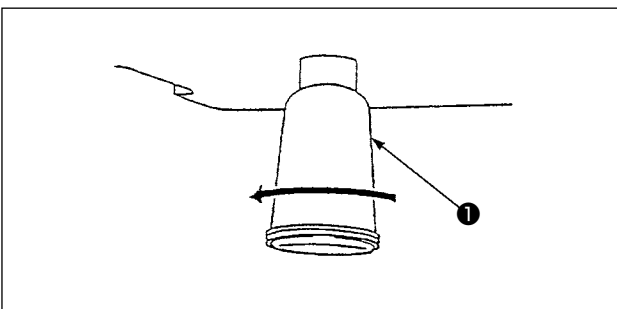
清除了线屑之后，把灰尘托盘**②**安放到原来的位置，然后关闭前护罩。

10-13. 废油



警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



底盘护罩下的聚酯油杯**①**里积满了油之后，请卸下聚酯油杯**①**，然后扔掉积存的油。

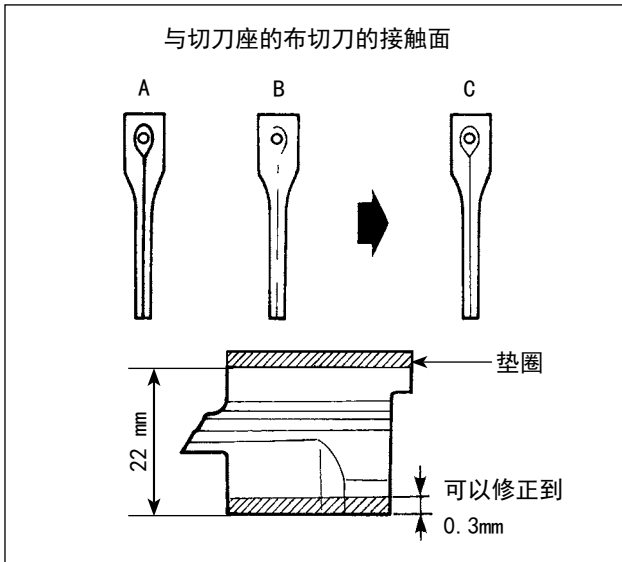
10-14. 消耗零件的更换

(1) 切刀座面的磨损



警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。
2. 作业中，如果接触了底线切刀的话，有可能发生意想不到的伤害事故，因此请充分注意安全。



- 1) 卸下切刀座，请确认切刀座表面的状态。
(请参照「10-14. (2) 布切刀·切刀座的更换」p. 108)
- 2) 切刀座面上有很深的刀迹，或使用不同的切刀，刀迹双重（左图的 A），从刀迹看不是全部切到祇有部分被切时（左图的 B），请用油石等重新研磨，修正刀座面，让刀迹均一。

修正了切刀之后，根据切削量把 0.1 ~ 0.3mm 的垫片粘结到上面，调整高度，然后确认切刀的钝快。确认结果，如果切刀钝时，请选择 0.1 ~ 0.3mm 的垫片嵌入到切刀座和切布臂之间。



0.1 ~ 0.3mm 的垫片，请另外购买。

货号：40115638 SPACER_01 (厚度 0.1mm)

40115639 SPACER_02 (厚度 0.2mm)

40115640 SPACER_03 (厚度 0.3mm)

3) 不管切刀座是否正确修正，布没有被正确地切断时，请确认布切刀刀尖的磨损状态。



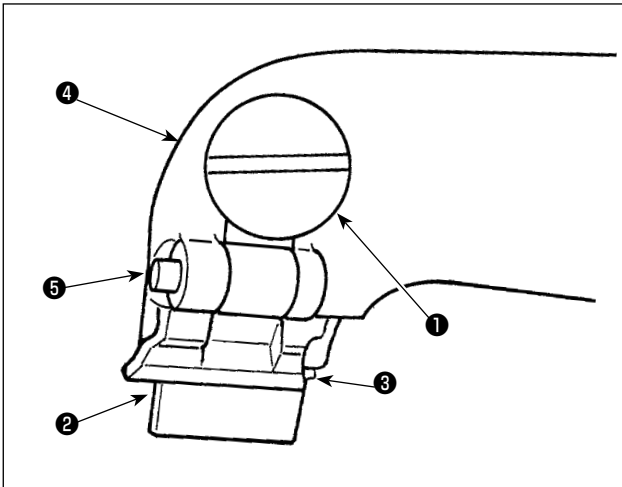
1. 更换了切刀之后，请使用新切刀座或使用修正过的切刀座。否则有布切刀刀尖破损的可能。
2. 切刀研磨量最多 0.3mm，如果超过的话，请更换新切刀座。

(2) 布切刀 · 切刀座的更换



警告

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。
2. 作业中，如果接触了底线切刀的话，有可能发生意想不到的伤害事故，因此请充分注意安全。



■ 切刀座的更换

- 1) 拧松旋钮螺丝①，然后卸下切刀座②。
- 2) 把新的切刀座顶到止动器③，然后拧紧旋钮螺丝①。

1. 挡块③是定位用的，请不要移动。
2. 在切刀座②和切刀臂④之间，工厂出货时安装了切刀高度调整用切刀垫片⑤。更换切刀座时，请注意不要忘记放入切刀垫片⑤。



切刀垫片⑤时放在切刀座和切刀臂之间用来调节高度的。

附属的垫片有 3 种（厚度 0.1mm、0.2mm、0.3mm）。

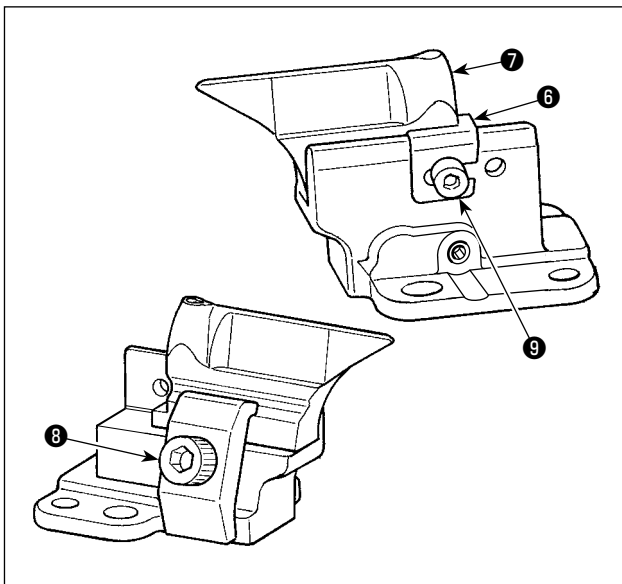
- 厚度 0.1 mm 货号 40115638
- 厚度 0.2 mm 货号 40115639
- 厚度 0.3 mm 货号 40115640



参考

更换了切刀或者切刀座后，出货时安装的垫片如果切刀咬合不好时，请更换成咬合好的厚度的垫片。切刀垫片高度的大致调整

- 圆头扣眼孔顶点侧不能切断 → 请把垫片更换成更厚一点的。
- 圆头扣眼孔终点侧不能切断 → 请把垫片更换成更薄一点的。



■ 布切刀的更换

- 1) 拧松固定螺丝⑧，卸下布切刀⑦。
- 2) 把新的布切刀顶到止动器⑥，然后拧紧固定螺丝⑧。



止动器⑥，调整为距离针芯至布切刀圆头扣眼定点 54mm，螺丝⑨绝对不要松弛。

1. 更换布切刀后，请注意切刀的尺寸和操作盘的切刀 No. 应该一样。



详细内容请参阅「7-1. 切刀 No. 的设定」p. 54 和「11-4. 布切刀」p. 113。

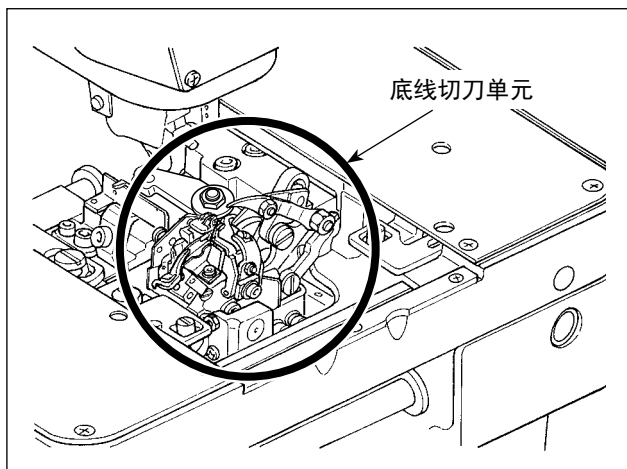
2. 请使用配套的布切刀和切刀座。

如果不成套地使用，就会出现 2 个不同的切刀痕迹，而不能切断布料，或发生布切刀的损坏。

(3) 底线切刀的更换（综合切线规格）

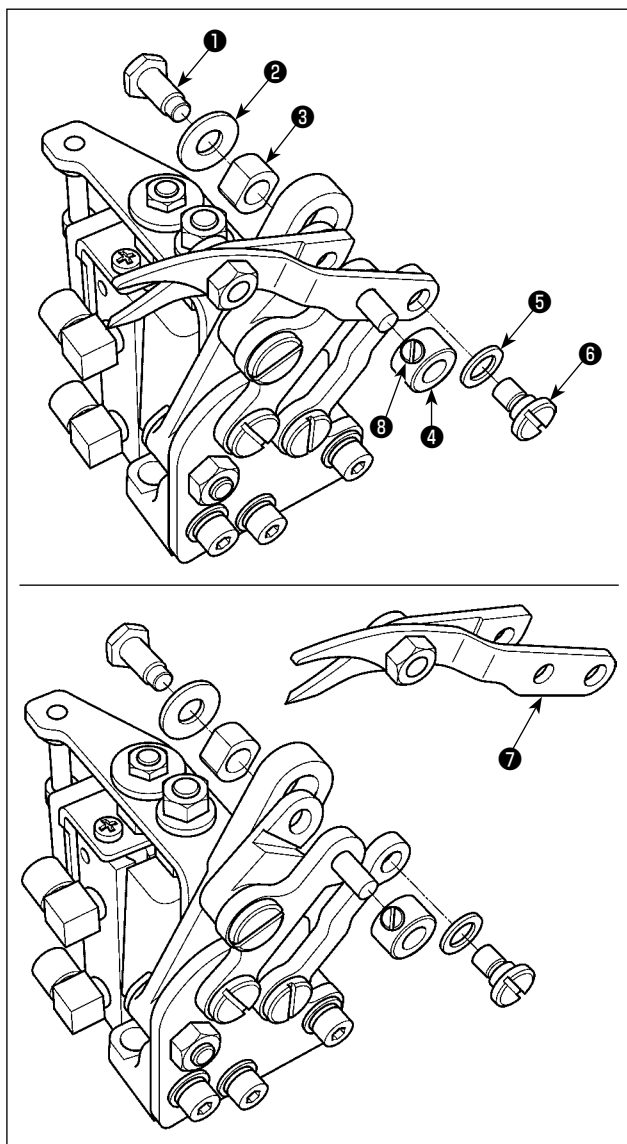


1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。
2. 作业中，如果接触了底线切刀的话，有可能发生意想不到的伤害事故，因此请充分注意安全。




不容易切断底线后，请更换底线切刀。底线切刀的货号是 40115260。

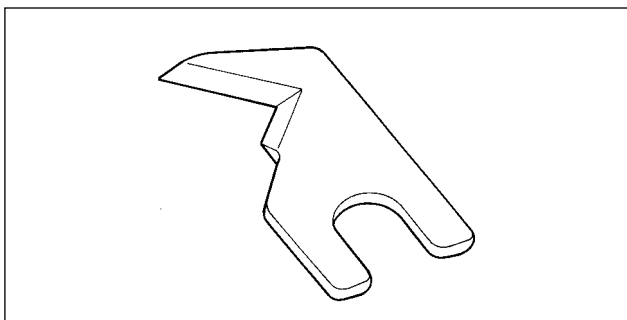
[更换方法]



- 1) 关闭空气旋钮(请参照「[3-14. 空气软管的安装](#)」[p. 28](#)), 排放出空气。
- 2) 卸下螺丝①、垫片②、金属方块③。
- 3) 拧松固定螺丝⑧, 卸下金属环④。
- 4) 卸下螺丝⑥、垫片⑤。
- 5) 卸下切刀单元⑦, 更换组装新的切刀单元(货号 40115260), 然后固定好螺丝。
- 6) 打开空气旋钮(请参照「[3-14. 空气软管的安装](#)」[p. 28](#)), 通入空气。

(4) 切线切刀的更换


 警告	<ol style="list-style-type: none"> 1. 为了防止缝纫机的突然起动造成的事故，请关闭了电源之后再进行操作。 2. 作业中，如果接触到底线切刀、切线切刀的话有发生人身伤害的危险，因此请加以注意。
---	---

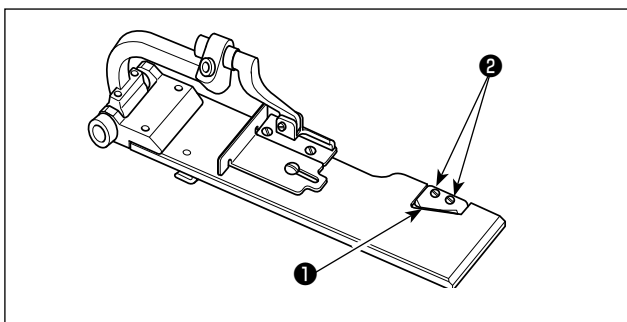


针线如果不容易切断的话，请更换针线切刀。切线刀的货号是 40115277。

安装时，请参照「10-11. 切线刀的安装位置」p. 105。

(5) 切线保持板的更换（切线规格）



 警告	<ol style="list-style-type: none"> 1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。 2. 操作中有可能接触到切线保持板的切刀，发生意外的伤害，请充分注意安全。
---	---

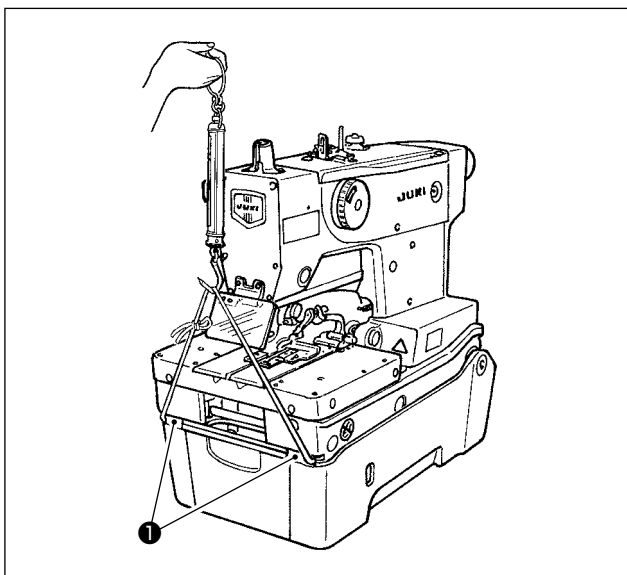


如果弯针和芯线不容易切断的话，请更换切线保持板①。


更换时，请卸下螺丝②，更换成新的切线保持板，然后用 2 个螺丝②进行固定。

(6) 气簧的大致更换时期

 危险	<p>因为缝纫机很重，所以气簧的功能无效时，抬起缝纫机的话，有发生夹伤手、手指、手臂等事故的危险。</p> <p>为了防止事故的发生，请按照气簧大致更换时期（下记）尽早更换气簧。</p>
 警告	<ol style="list-style-type: none"> 1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。 2. 作业中，如果接触了底线切刀的话，有可能发生意想不到的伤害事故，因此请充分注意安全。



气簧是消耗品，即使使用次数很少，但是气簧内部的气体也会自然泄漏，而不能发挥确保安全的推力。如左图所示那样，把绳子挂到机台前脚部①，抬起缝纫机，需要 156N 以上的力量，请循序地更换成 JUKI 正牌的气簧（货号：40100390）。



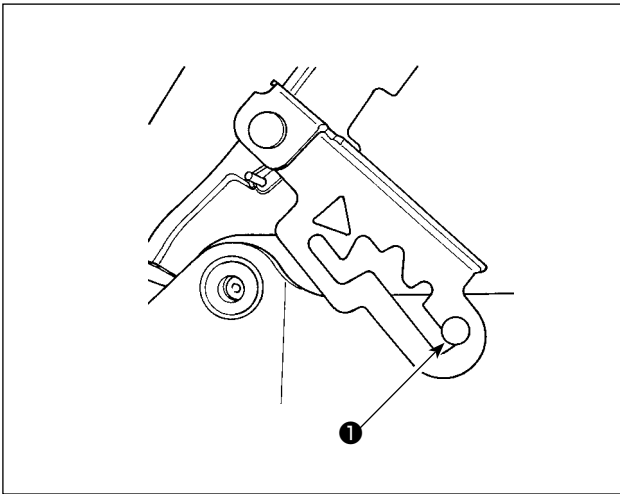
1. 请不要把绳子挂到前脚部①以外的部分。
2. 气簧的杆部分有伤，气簧拉伸过长横向荷重会出现软弱部分。缝纫机维修保养或清扫等时，请注意不要施加过大的力量。

(7) 气簧的更换



危险

关于更换作业，请让熟悉机器的维修技术人员在指示范围内进行更换。



- 1) 铰链止动器移动到第 4 段的位置之前，抬起缝纫机进行锁定。

有关缝纫机抬起方法，请参阅「3-6. 缝纫机的抬起方法和复原方法」p. 16。

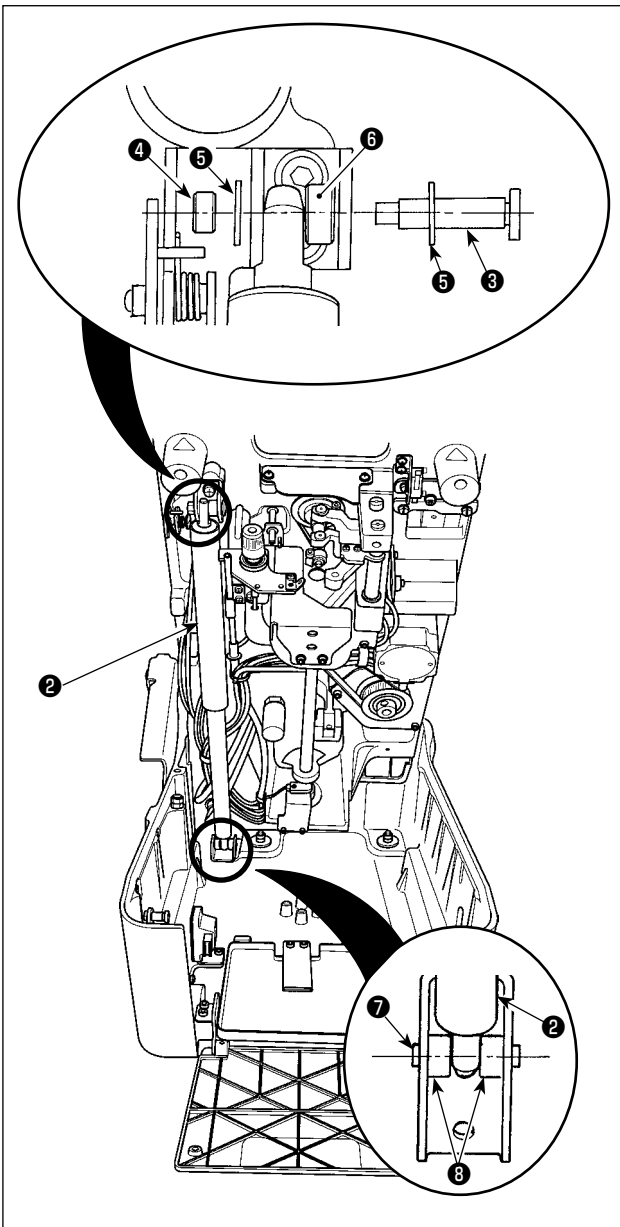


危险

如果铰链止动器没有被锁定的话，缝纫机掉落有发生夹伤手、手指、手臂等事故的**危险**。

请一定确认铰链止动器是否被支撑轴**①**锁定。

另外，更换气簧结束之前，请绝对不要卸下铰链止动器的锁定。



- 2) 气簧**②**的力量确认了缝纫机没有转动的状态之后，从支点轴**③**取下螺母**④**，然后请再卸下支点轴**③**、垫片**⑤**、滑动环**⑥**。

- 3) 拧松固定气簧**②**的下侧的支点轴**⑦**的螺丝**⑧**（共计 4 个），请卸下支点轴**⑦**。

- 4) 把新的气簧按照原来的样子安装，按照与拆卸相反的顺序进行组装。

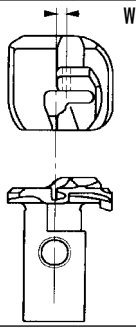
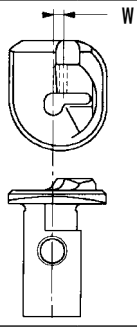


注意 请确认组装后的螺丝和螺母是否确实地拧紧。

- 5) 组装完了后，请把缝纫机返回到原来的位置。有关缝纫机的返回方法，请参阅「3-6. 缝纫机的抬起方法和复原方法」p. 16。

11. 交换标准配件，选购品

11-1. 针板

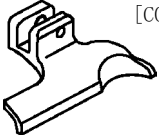
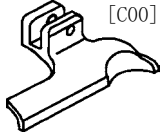
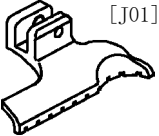
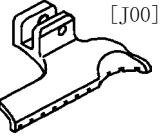
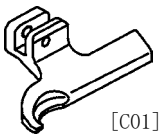
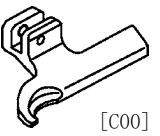
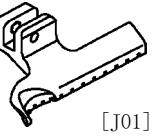
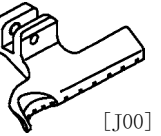
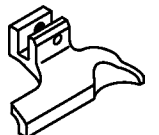
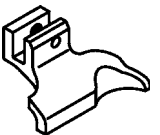
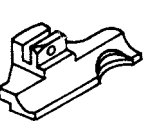
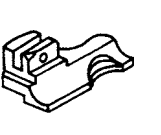
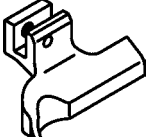
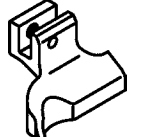
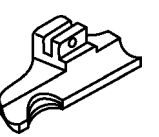
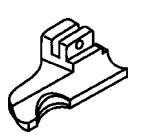
品名	A01 ※（窄振幅用）	B01 （宽振幅用）	A00 ※（窄振幅用）	B00 （宽振幅用）
适用包边宽度	2.0 ~ 3.2mm	2.0 ~ 4.0mm	2.0 ~ 3.2mm	2.0 ~ 4.0mm
机针号	#90 ~ #110			
芯线位置 W	1.8			
形状				
货号	40115404	40115406	40115403	40115405
规格	J01、C01 规格用 选购品	J01、C01 规格用 标准	J00、C00 规格用 选购品	J00、C00 规格用 标准

※ 窄振幅用针板

适用包边宽度的条件最大为 3.2mm，但是可以让压脚比标准针板向内侧靠近 0.8mm，特别是解决前切刀规格的跳针、牛仔布的开花等缝制问题十分有效。

11-2. 压脚头

（[] 内的记号是各规格的标准安装件。）

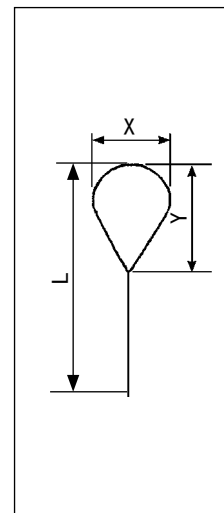
压脚头左部	品名	圆头扣眼用层压脚 34mm	圆头扣眼用层压脚 38mm	圆头扣眼用边压脚 34mm	圆头扣眼用边压脚 38mm
	形状	 [C01]	 [C00]	 [J01]	 [J00]
	货号	40115325	40115309	40115241	40115239
压脚头右部	形状	 [C01]	 [C00]	 [J01]	 [J00]
	货号	40115324	40115316	40115240	40115238
压脚头左部	品名	圆头扣眼用边压脚 32mm	圆头扣眼用边压脚 22mm	圆头扣眼用 32mm	圆头扣眼用 22mm
	形状				
	货号	40035239	40039844	14059604	14059802
压脚头右部	形状				
	货号	40035238	40039843	14059505	14059703

11-3. 压脚座板

品名	圆头扣眼压脚左顶板	圆头扣眼压脚右顶板	圆头扣眼压脚左顶板	圆头扣眼压脚右顶板
孔形状	圆头扣眼		圆头扣眼	
芯线位置	10 ~ 34		10 ~ 38	
形状				
货号	40115322	40115323	32027104	32027005
规格	J01、C01 规格用		J00、C00 规格用	

11-4. 布切刀

品名	圆头扣眼用		平扣眼用			备考
形状						
		货号	X	Y	L	
圆头扣眼	标准装备	40115664	2.8	4.3	26	选用品 使用垫片 ※1
	仅限切线规格	40115665	2.8	4.3	38	
		32063604	2.9	4.4	24	
		32063703	2.9	4.4	32	
	仅限切线规格	32063802	2.1	3.2	38	
		32063901	2.1	3.2	24	
		32064008	2.1	3.2	32	
		32064107	3.2	5.4	38	
		32064206	3.2	5.4	24	
		32064305	3.2	5.4	32	
	仅限切线规格	32066904	2.7	5.1	38	
平扣眼		14041404	0	0	38	
		32065302	0	0	24	
		32065401	0	0	32	



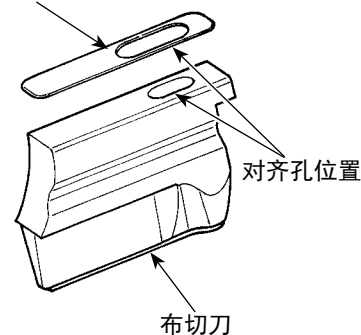
※1 选用品垫片的货号是 40115728。

选用品垫片和布切刀，请粘合到不堵孔的孔位置。



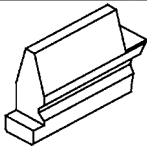
参考

选用品垫片



11-5. 切刀座

品名	圆头扣眼用	
形状		
尺寸 (mm)	货号	备考
38	40115670	
26	[J 附属] 40115669	
22	[C 附属] 40115668	
20	[J] 40115667	
16	[C] 40115666	
38	32067209	选购品 使用垫片 ※2
36	32067308	
34	32067407	
32	32067506	
30	32067605	
28	32067704	
26	32067803	
24	32067902	
22	32068009	
20	32068108	
18	32068207	
16	32068306	
14	32068405	
12	32068504	
10	32068603	

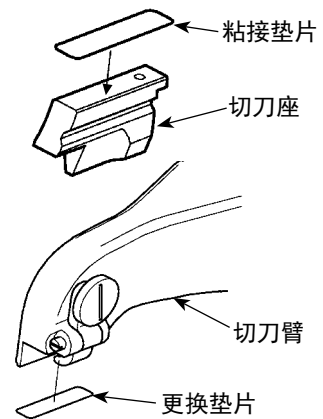
品名	平扣眼用	
形状		
尺寸 (mm)	货号	备考
38	14042501	选购品 使用垫片 ※2
36	32064404	
34	32064503	
32	14042600	
30	32064602	
28	32064701	
26	14042808	
24	32064800	
22	14042907	
20	32064909	
18	32065005	
16	14043103	
14	32065104	
12	32065203	
10	14043301	

([] 内的记号是各规格的标准安装件。)

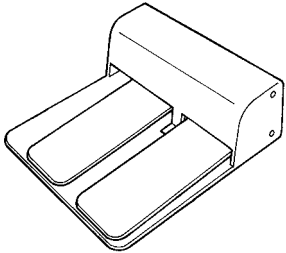
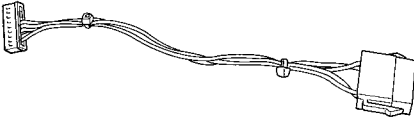
1. ※2 选购品垫片的货号是 40115639。
请把选购品垫片粘合到切刀座的安装面之后再使用。



2. 切刀臂的切刀安装面粘合的垫片和切刀高度不合适时，请更换附属的垫片。
有关附属的垫片请参照「10-14. (2) 布切刀·切刀座的更换」p. 108。



11-6. 其它

品名	脚踏板开关组件	脚踏板开关连接电缆组件
形状·用途	 脚踩踏板操作缝纫机。	 使用于脚踏板开关（组件）的连接。
货号	40033831	40114433

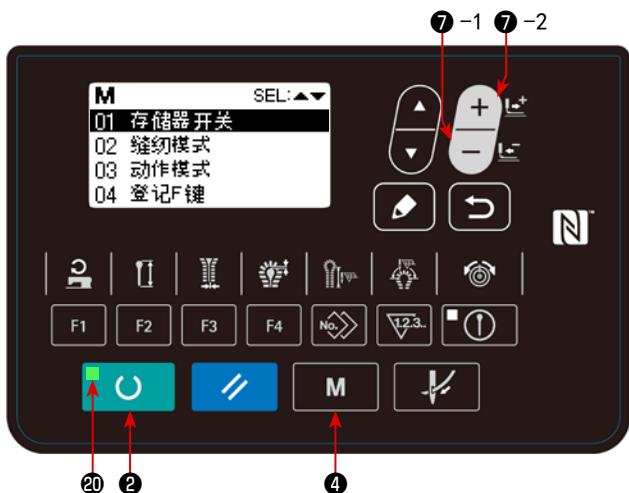
12. 缝制时出现的现象和对策

现象	原因	对策	页
1. 跳针	<ul style="list-style-type: none"> 机针弯曲, 损伤, 机针安装不适当。 机针的种类不对。 机针与弯针的间隙过大。 机针和针座的间隙过大或过小。 机针和弯针的间隙因旋转角度 (0°、90°、180°) 而不同。 机针和弯针的同步调整不良。 分线器的开关同步调整不良, 与机针相碰。 分线器的开关动作不顺畅。 压脚头和机针落针的间隙过大。 线张力不适当。 弯针尖有刺。 针杆高度的调整不良。 弯针不能捞线。 机针和弯针的间隙调整不良。 分线器的开关同步调整不良, 与机针相碰。 机针和针板的种类 (使用机针针号) 不相配。 使用了不容易结线环的线。(不滑的线等) 在布料厚的地方, 机针弯曲, 发生跳针现象。 刀尖切线时, 在切断部内针弯曲而跳针。 	<ul style="list-style-type: none"> 确认及更换机针。 使用 D0×558 机针。 调整内针、外针时的间隙。 确认间隙并进行调整。 调整针芯。 根据使用机针的摆动宽度调整同步。 根据使用机针的摆动宽度调整开关同步时间。 除去布屑等异物。更换分布器。 确认调整适当的间隙。 把线张力设定为适当值。 用磨石等修正弯针和更换芯弯针。 确认针杆高度并进行调整。 调整确认针杆高度。 换成适当针号的机针调整内针、外针时的间隙。 换成适当针号的机针调整开关同步时间。 使用适合机针的针板。 降低上线张力。 下降缝纫机的缝制速度。 更换成粗针。调整基线对称。 重新设定切刀空间。 	38 1 100 100 - 95 101 101、102、106 78、104 45、83 100 98 98 100 101 112 45 71 38 57、62
• 变更机针号码时			
• 受线种类的影响时			
• 缝制厚料时			
2. 缝制开始跳针	<ul style="list-style-type: none"> 分布器安装不良。 右弯针的同步时机太早。 压脚头和机针落针的间隙过大。 弯针弯曲, 损伤。 机线的残留长度过短。 因为底线抓线 / 底线压脚过弱, 底线脱落。 	<ul style="list-style-type: none"> 确认调整安装位置。 确认调整机针和弯针的同步时机。 确认调整间隙。 确认及交换弯针。 调整机线捞线量。 确认线压脚压力。 	101 95 78、104 95 79 105
3. 圆头扣眼部分跳针	<ul style="list-style-type: none"> 压脚头和机针落针的间隙过大。 布料没放好。 线环过大, 弯针倒下, 不能挑线。 弯针不能挑线环。 	<ul style="list-style-type: none"> 确认间隙并进行适当的调整。 降低圆头扣眼部的缝制速度。调整压脚头的位置。 调整针杆高度。调整弯针同步时间。 调整针杆高度。调整弯针同步时间。 	78、104 71 104 98 95 98 95
4. 缝制结束的接缝不良	<ul style="list-style-type: none"> 机针挑线量不适当。 右弯针的同步时机晚。 右分布器张开量不足。 芯线硬 	<ul style="list-style-type: none"> 调整针线挑线量。 确认调整机针和弯针的同步时机。 确认调整分布器的开放量。 更换芯线。/ 确认芯线的线道。 	79 95 101 41、80
5. 上线断线	<ul style="list-style-type: none"> 上线张力太大。 机针和弯针尖相碰。 针和弯针, 分布器, 针板等的线路磨损, 损伤。 线与机针不相配, 过粗或细。 针孔, 针槽有伤。 	<ul style="list-style-type: none"> 调整缝制张力。 确认调整间隙。 各零件的确认及更换。 更换成适当的机针。 针的确认及更换。 	45、83 100 38、100、101 38 38
6. 底线断线	<ul style="list-style-type: none"> 底线张力太高。 左分布器安装位置不良。 其它参照 5. 上线断线。 	<ul style="list-style-type: none"> 适当地调整缝制张力。 确认调整安装位置。 	45、83 101


现象	原因	对策	页
7. 断针	<ul style="list-style-type: none"> 弯针，分布器等相碰。 机针和压脚相碰。 机针和弯针的间隙因旋转角度（0°、90°、180°）而不同。 机针与针座的间隙过大或过小。 针杆高度的调整不良。 开始缝制时，压脚轧住机线。 	<ul style="list-style-type: none"> 调整弯针和机针的间隙，分布器开关同步时机。 确认调整间隙 调整针芯。 确认调整间隙。 确认调整针杆高度。 调整机线捞线量。 	100 ~ 101 78、104 - 100 98 79
8. 直线部的缝迹不整齐	<ul style="list-style-type: none"> 直线部的左右间隔不一样。 直线部的左右位置不一样。 应该平行的缝迹倾斜。 	<ul style="list-style-type: none"> 用数据修正的平行部左纵修正修正长度。 用数据修正圆头扣眼左纵修正修正位置。 用数据修正平行部旋转修正修正倾斜。 	56 61 59
9. 直线部的左右缝迹的不整齐	<ul style="list-style-type: none"> 布开放量左右不均等。 切刀落刀位置调整不良。 布缝得缩皱或左右高低不均。 	<ul style="list-style-type: none"> 把布开放量调整为左右均等。 确认调整切刀落刀。 分别设定左右的切刀空间。 	78 104 57、62
10. 圆头扣眼形状变形	<ul style="list-style-type: none"> 缝迹倾斜。 缝迹使布料变形。 切刀落刀位置调整不良。 圆头扣眼部的布料高低不平。 芯线过于靠近内侧。 	<ul style="list-style-type: none"> 设定旋转修正值 / 平行布旋转修正值。 设定圆头扣眼横向修正值 / 纵向修正值。 确认调整切刀落刀。 调整压脚头的位置。 更换成选购品的针板。 	59 78 104 104 112
11. 后切刀切断缝迹	<ul style="list-style-type: none"> 布切刀和针的位置狭窄。 切刀落刀位置调整不良。 布缝得缩皱或左右高低不均。 	<ul style="list-style-type: none"> 确认切刀（圆头扣眼）空间，重新设定。 确认调整切刀落刀。 个别设定左右的切刀空间。 	55、 57 ~ 62 104 57、62
12. 上线不能切断	<ul style="list-style-type: none"> 上线切刀切线不良。 上线切刀行程不适当。 上线切刀切不了上线。 最后跳针。 移动刀的安装位置不良。 	<ul style="list-style-type: none"> 研磨切刀或更换切刀。提高切线时的张力。 确认调整行程。 调整切刀安装位置（与机针的间隙）。 参照 1. 跳针的项目。 确认移动刀刃，线分开位置。 	83、104、 110 105 105 - 105
13. 底线不能切断	<ul style="list-style-type: none"> 切刀不快。 切刀位置不正确。 	<ul style="list-style-type: none"> 磨快切刀和更换新的切刀。 调整切刀的位置。 	109 95
14. 布料切割不良	<ul style="list-style-type: none"> 切刀和切刀座的相接不良。 切刀切割效果不好。 切刀压力小。 切屑堵塞。 切刀压力过大使刀刃崩坏。 	<ul style="list-style-type: none"> 用油石等修正切刀座的表面。 研磨切刀或更换成新的切刀。 重新设定切刀压力。 除掉碎屑。 更换切刀后，根据缝制物设定适当的切刀压力。 	107 108 75 108 75、108
15. 弯针、分线器折断	<ul style="list-style-type: none"> 机针和弯针的间隙因旋转角度（0°、90°、180°）而不同。 机针和针板的间隙过大或过小。 	<ul style="list-style-type: none"> 调整针芯。 确认间隙并进行调整。 	- 100

13. 存储器开关

13-1. 存储器开关数据的变更方法

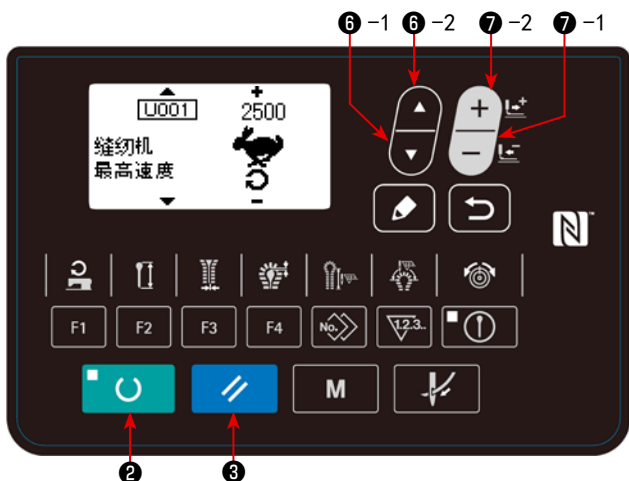


1) 设定输入模式


在准备完了 LED 20 灭灯的输入模式下，可以变更存储器开关数据。缝制模式时，请按准备键  2 变换为输入模式。

2) 叫出存储器开关数据编辑画面



按了模式键 **M** 4 之后，模式画面（操作人员等级）被显示出来。
在此画面，选择存储器开关数据（等级 1）。
再一次持续 3 秒钟按了模式键 **M** 4 之后，模式画面（维修人员等级）被显示出来。
在此画面，可以选择存储器开关数据（等级 2）。



3) 选择变更的存储器开关数据

按项目选择键  6，选择想变更的数据项目。

4) 变更数据

存储器开关数据中，有变更数值的数据项目和选择的数据项目。
变更数值的项目标有 **U001** 那样的 NO.，用变更数据键  7，可以增减变更设定值。
选择图标的数据项目有 **S001** 那样的 NO.，用变更数据键  7，可以选择图标。

→ 存储器开关数据的详细内容，请参照「13-2. 存储器开关一览表」p. 118。


























13-2. 存储器开关一览表











No.	设定内容		设定范围	设定单位	初期值
U001	最高缝制速度 设定最高缝制速度		400 ~ 2500	100sti/min	2500
U002	软开始速度设定 第1针(内针→外针) 设定缝制开始的缝纫机限制速度 从第1针的内针到外针		400 ~ 1200	100sti/min	600
U003	软开始速度设定 第1针(外针→内针) 设定缝制开始的缝纫机限制速度 从第1针的外针到内针		400 ~ 2500	100sti/min	600
U004	软开始速度设定 第2针(内针→外针) 设定缝制开始的缝纫机限制速度 从第2针的内针到外针		400 ~ 2500	100sti/min	600
U005	软开始速度设定 第2针(外针→内针) 设定缝制开始的缝纫机限制速度 从第2针的外针到内针		400 ~ 2500	100sti/min	600
U006	软开始速度设定 第3针(内针→外针) 设定缝制开始的缝纫机限制速度 从第3针的内针到外针		400 ~ 2500	100sti/min	600
U007	软开始速度设定 第3针(外针→内针) 设定缝制开始的缝纫机限制速度 从第3针的外针到内针		400 ~ 2500	100sti/min	600
U008	切线时的上线张力 设定切上线时的上线张力值		0 ~ 200	1	0
U010	停止时的上线张力 设定切底线时 / 缝纫机停止时的上线张力值		0 ~ 200	1	60
U012	安放位置的选择 选择布安放时的压脚位置  0: 原点位置  1: 前面位置  2: 前切刀时原点位置, 后切刀 / 无切刀时缝制开始位置  3: 前切刀时前面位置、后切刀 / 无切刀时缝制开始位置 (前面位置用 No=23 设定)		—	—	
U014	生产计数器 = “0” 时的起动选择 选择设定减算计数器后, 禁止计数器值 = “0” 起动  0: 生产计数器值 = “0” 可以起动  1: 生产计数器值 = “0” 禁止起动		—	—	
U015	开始开关 1 触键起动的选择 选择是否可以仅起动开始开关  0: 用压脚开关下降压脚, 用开始开关起动  1: 用开始开关下降压脚并起动 (压脚开关也有效)		—	—	
U016	禁止图案花样数据的设定 选择是否禁止图案花样数据的设定  0: 可以设定  1: 禁止设定 (线张力可以设定)		—	—	
U017	禁止线张力修正的设定 选择在准备状态下是否可以设定线张力修正值  0: 可以设定  1: 禁止设定		—	—	
U018	禁止图案花样数据的删除 选择是否禁止图案花样数据的删除  0: 可以删除  1: 禁止删除		—	—	

No.	设定内容	设定范围	设定单位	初期值
U019	彻底线动作的选择 (仅综合切线规格缝纫机) 选择是否进行彻底线动作  0: 不动作  1: 动作	—	—	
U020	安放位置复位时步压脚下降 选择缝制后, 下降了压脚的状态下是否返回到安放位置  0: 压脚上升, 然后返回到安放位置。  1: 压脚下降后的状态下返回到安放位置, 压脚上升  2: 压脚下降后的状态下返回到安放位置, 按开关压脚上升	—	—	
U021	后切刀暂停的选择 在后切刀动作之前停止, 用开始开关选择是否让切布刀动作  0: 通常动作  1: 后切刀动作之前自动地停止, 按开始开关切刀动作	—	—	
U022	直线加固图案花样时分布的选择 设定了直线加固的图案花样, 选择是否打开分布器的状态下进行缝制  0: 通常动作  1: 布压脚开着安放布料	—	—	
U023	面前的安放位置 用 No. 12 选择了面前后设定距离原点的位置 	0 ~ 54	1mm	22
U024	针线夹动作的选择 (选择针线夹选购品时) 选择是否让针线夹动作  0: 无  1: 选择动作 (停止传送, 选择针线夹)  2: 选择动作 (不停止传送, 选择针线夹)	—	—	
U025	针线夹上升针数 (选择针线夹选购品时) 设定在缝制开始的第几针, 是否让针线夹上升 	0 ~ 20	1 针	14
U026	针线夹移动量 (选择针线夹选购品时) 设定是否缝制结束移动几 mm 关闭针线夹 	0 ~ 40	1mm	10
U030	LED 灯的调光设定 LED 灯的亮度用 % 进行设定 	0 ~ 100	5%	100
U031	选择打开针线夹 (选择针线夹选购品时)  0: 缝制开始上升时, 打开上升  1: 缝制开始上升时, 一直关闭则上升	—	—	
U032	针线夹缝制结束下降同步时间 (选择针线夹选购品时) 设定是否缝制结束的第几针针线夹下降 	0 ~ 4	1 针落	3
U033	针线夹切线时、上线张力 (选择针线夹选购品时) 设定针线夹动作时, 上线切线时的上线张力值 	0 ~ 200	1	2
U034	针线夹手拉上线时、上线张力 (选择针线夹选购品时) 设定针线夹动作时, 上线切线后的上线手拉线的上线张力值 	0 ~ 200	1	150
U035	圆形开放式套结模式时, 选择布料打开 依靠选择了圆形开放式套结的模式, 选择是否在打开布料的状态下进行缝纫。  0: 通常  1: 圆形开放式套结时常时打开布料	—	1	

14. 异常故障一览

No.	内容	恢复方法	解除方法
E007	 主轴马达被锁定 缝制了大于机针阻抗的缝制物后		电源 OFF
E008	 机头存储器异常 机头存储器的数据损坏时（注 4）		复位键后，机种规格、存储器开关数据、标准图案花样被初期化
E011	 外部媒体未插入 外部媒体没有插入		复位后可以重新启动
E012	 读取异常 从外部媒体不能读取数据		复位后可以重新启动
E013	 写入异常 不能从外部媒体写入数据		复位后可以重新启动
E014	 禁止写入 外部媒体为禁止写入状态		复位后可以重新启动
E015	 初期化异常 不能格式化外部媒体。		复位后可以重新启动
E016	 外部媒体容量不足 外部媒体的容量不够		复位后可以重新启动
E022	 文件 No. 异常 外部媒体内没有指定的文件		复位后可以重新启动
E030	 针杆上位置偏离 缝纫机启动时，让机针上动作，但是机针不能在上位置停止时		复位后可以重新启动
E031	 空气压力过低 空气的压力过低		供给空气，复位后，可以重新操作。
E050	 停止开关 缝纫机启动途中按了停止开关时		复位后可以重新启动
E060	 后备存储器异常故障 图案 No 等的后备数据不能记忆时		按复位键后，后备数据被初期化
E061	 存储器开关数据错误 存储器开关数据损坏或是版本老时		电源 OFF
E204	 缝制中的 USB 机器连接警告 连接 USB 机器连续 10 次实行了缝制后（连续缝制了 10 次后，连续缝制图案的缝制中途、该图案缝制结束后）		缝后重新启动复位
E302	 机头放倒或者旋梭护罩打开 检测信号为 ON 时		复位后可以重新启动
E303	 主轴 Z 相传感器异常 缝纫机马达编码器的 Z 相传感器异常		电源 OFF
E396	 底线切线道动作异常 切底线动作时，底线切线道返回传感器 ON 期间		排出异常故障主要因素，按复位键
E397	 切布刀中间位置异常 切布刀动作时，切布刀中间位置传感器不能 ON 时		排出异常故障主要因素，按复位键
E398	 切布到上位置异常 缝纫机动作时，切布刀动作时，切布刀上位置传感器 OFF 时		排出异常故障主要因素，按复位键
E399	 底线切刀返回异常故障 缝纫机动作时，切底线动作时，底线切刀传感器 OFF 时		排出异常故障主要因素，按复位键
E430	※ 显示加数计数画面（参照 48 页）	加数计数异常	缝后重新启动复位

No.	内容	恢复方法	解除方法
E494	 超过针数 设定数据时，针数超过时		按复位键后，变更数据
E495	 基础缝纫 No. 错误 用 U090 基础缝纫模式 No. 指定的 No. 的模式不存在。		按复位键后，变更数据
E496	 线张力设定范围异常故障 线张力设定时，在设定范围之外（注 1）		按复位键后，变更线张力
E497	 设定数据的缝制长度异常故障 设定数据时，超过缝制长度范围（注 2）		按复位键后，变更数据
E498	 数据设定范围异常故障 设定数据时，设定范围之外异常故障（注 3）		按复位键后，变更数据
E499	 图案花样种类异常 机种规格和图案花样种类不一样（注 4）		按复位键后，变更图案花样 / 删除图案花样
E703	 操作盘连接到设定外的缝纫机上（机种错误） 初期通讯时，系统的机种代码不对时		电源 OFF
E704	 系统的版本不对 初期通讯时，系统软件的版本不对时		电源 OFF
E730	 主轴马达调节器不良。欠相 缝纫机马达的调节器异常时		电源 OFF
E731	 主轴马达传感器不良。位置传感器不良 缝纫机马达传感器或位置传感器不良时		电源 OFF
E733	 主轴马达倒转 缝纫机马达倒转时		电源 OFF
E801	 电源欠相 输入电源欠相时		电源 OFF
E802	 检测出电源瞬间断电 输入电源瞬间断电时		电源 OFF
E811	 过高电压 输入电源超过规定值以上时		电源 OFF
E813	 过低电压 输入电源在规定的以下时		电源 OFF
E820	 DC24V 保险丝断线 SDC 的保险丝被烧断时		电源 OFF
E901	 主轴马达 IPM 异常 伺服控制基板的 IPM 异常时		电源 OFF
E902	 主轴马达电流过大 缝纫机马达里电流过大时		电源 OFF
E903	 脉冲马达电源异常 伺服控制电路板的脉冲马达电源在规定的范围外时		电源 OFF
E904	 继电器电源异常 伺服控制电路板的电磁阀电源在规定的范围外时		电源 OFF
E905	 伺服控制电路板用热敏温度异常 伺服控制电路板的热敏电阻达 85 以上时		电源 OFF
E907	 机针摆动马达原点检索错误 原点检索动作时，原点传感器信号没有被输入时		电源 OFF
E908	 Y 送马达原点检索错误 原点检索动作时，原点传感器信号没有被输入时		电源 OFF
E914	 传送不良异常 送布和主轴不同步。		关闭 (OFF) 电源开关，确认主马达的杯环是否有松动。
E915	 操作盘 ↔ 主 CPU 间通讯异常 数据通讯时发生异常后		电源 OFF

No.	内容	恢复方法	解除方法
E916		主 CPU 主轴 ↔ CPU 间通讯异常 数据通讯时发生异常后	电源 OFF
E918		主控制电路板用热敏电阻温度异常 主控制电路板的热敏电阻达 85℃ 以上时	电源 OFF
E926		X 马达位置偏移异常 X 传送马达的位置偏移了。	电源 OFF
E927		Y 马达位置偏移异常 Y 传送马达的位置偏移了。	电源 OFF
E931		X 马达超负荷异常 X 传送马达的负荷过大。	电源 OFF
E932		Y 马达超负荷异常 Y 传送马达的负荷过大。	电源 OFF
E946		机头部连接电路板 EEPROM 不能写入 EEPROM 不能写入时	电源 OFF
E997		旋转马达超负荷异常 旋转马达的负荷过大时	电源 OFF
E998		旋转马达位置偏移异常 旋转马达的位置发生偏移时	电源 OFF
E999		旋转马达原点传感器异常 检索原点时，旋转原点传感器不变化时	电源 OFF

注 1. 请在 $0 \leq \text{线张力} + \text{线张力修正值} \leq 200$ 的范围内进行设定。

注 2. $L = \text{切割长} + \text{流动加固长} + \text{圆头扣眼左纵修正} + \text{平行部左纵修正} + \text{缝制结束针数修正}$ ，请在下表范围内进行设定。

型号	切线规格	J 规格、C 规格
MEB3900J00/MEB3900C00	切针线规格	$10 \leq L \leq 38$ (mm)
MEB3900J01/MEB3900C01	综合切线规格	$10 \leq L \leq 34$ (mm)

注 3. 缝制速度 - 圆头扣眼减速速度 ≥ 400

流动加固倾斜针数 \leq 流动加固针数

流动加固右针数修正 \leq 流动加固针数

$-14 \leq \text{旋转修正} + \text{平行部旋转修正} \leq 14$

$-1.2 \leq \text{切剪空间} + \text{切剪空间左修正} \leq 1.2$

请在以上范围内进行设定。






















注 4. 更换了 MAIN 电路板、INT 电路板后，请进行机种设定。

此时，图案花样 No. 1 ~ 87 的图案花样不能删除。

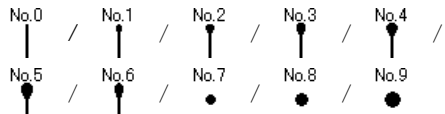































有关机种设定，请参照服务手册。

15. 标准图案一览

数据 No.	设定项目	J 规格图案花样 No.											C 规格图案花样 No.												
		88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99
	形状																								
1	切刀 No.	7	3					3					7	3					3						
2	切割长度	22	21	20	22	21	22	27	26	28	27	28	22	17	16	18	17	18	23	22	24	23	24		
3	前切刀 / 后切刀	1	2	2	1	2		2	1	2		1	2	2	1	2		2	1	2					
4	平行针数	18	17	16	18	17	18	23	22	24	23	24	18	13	12	14	13	14	19	18	20	19	20		
5	圆头扣眼针数	9	9					9					9	9					9						
6	切割空间	0	3	0.3	0.0	0.3		0.3	0.0	0.3		0	3	0.3	0.0	0.3		0.3	0.0	0.3					
7	圆头扣眼空间	0	4	0.4	0.0	0.4		0.4	0.0	0.4		0	4	0.4	0.0	0.4		0.4	0.0	0.4					
8	修正切刀位置	0	0.0					0.0					0	0.0					0.0						
9	缝制结束针数修正	0	0					0					0	0					0						
10	旋转修正	0	0					0					0	0					0						
11	平行部旋转修正	0	0					0					0	0					0						
12	横圆头扣眼修正	0	0.0					0.0					0	0.0					0.0						
13	纵圆头扣眼修正	0	0.0					0.0					0	0.0					0.0						
14	左纵圆头扣眼修正	0	0.0					0.0					0	0.0					0.0						
15	左横平行修正	0	0.0					0.0					0	0.0					0.0						
16	左切割空间的修正	0	0.0					0.0					0	0.0					0.0						
17	圆头扣眼右下振幅设定	25	2.5					2.5					25	2.5					2.5						
18	圆头扣眼左下振幅设定	25	2.5					2.5					25	2.5					2.5						
19	振幅宽度的设定	25	2.5					2.5					25	2.5					2.5						
20	加固种类	0	1	2	3	0	1	2	3	0	0	1	2	3	0	1	2	3	0						
21	流动加固长度	6	6					6					6	6					6						
22	流动加固针数	5	5					5					5	5					5						
23	流动加固对称	12	1.2					1.2					12	1.2					1.2						
24	斜流动加固的针数	3	3					3					3	3					3						
25	流动加固右针数修正	0	0					0					0	0					0						
26	直线加固长度	50	5.0					5.0					50	5.0					5.0						
27	直线加固针数	6	6					6					6	6					6						
28	直线加固重叠量	15	1.5					1.5					15	1.5					1.5						
29	直线加固振幅	25	2.5					2.5					25	2.5					2.5						
30	圆形加固针数	5	5					5					5	5					5						
31	圆形加固 2 重针数	2	2					2					2	2					2						
32	圆加固摆动宽度	25	2.5					2.5					25	2.5					2.5						
33	圆头扣眼上摆动宽度	25	2.5					2.5					25	2.5					2.5						
34	直线加固 / 圆形加固减速速度	0	0					0					0	0					0						
35	缝制速度	1800	1800					1800					1800	1800					1800						

数据 No.	设定项目	J 规格图案花样 No.													C 规格图案花样 No.												
		88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99		
	形 状																										
36	圆头扣眼减速速度	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
37	软开始	2	2			2			2	2			2			2	2			2							
38	线张力缝制开始针数	1	1			1			1	1			1			1	1			1							
39	线张力缝制结束针数	1	1			1			1	1			1			1	1			1							
40	上线张力	80	80			80			80	80			80			80	80			80							
41	上线张力平行部右修正	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
42	上线张力平行部左修正	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
43	上线张力圆头扣眼上修正	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
44	上线张力圆头扣眼下右修正	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
45	上线张力圆头扣眼下左修正	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
46	上线张力加固右修正	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
47	上线张力加固左修正	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
48	上线张力加固右 2 修正	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
49	上线张力加固左 2 修正	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
50	上线张力缝制开始修正	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
51	上线张力缝制结束修正	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
52	上线张力切线时修正	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
53	上线张力停止时修正	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
54	(选择针线夹选购品时) 上线张力针线夹 上线手拉修正	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
90	基础缝纫模式 No. 的设定	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
91	基础缝纫时, 禁止打开布料	0	0			0			0	0			0			0	0			0							
92	圆形开放式套结针数	21	21			21			21	21			21			21	21			21							
93	圆形开放式套结重叠缝纫的角度	18	18			18			18	18			18			18	18			18							
94	圆形开放式套结直径	30	34	34	30	34			34	30	34			30	34	34	30	34			34	30	34				
	刀片槽尺寸				20mm			26mm						16mm			22mm										

16. 缝制数据填写表

数据 No.	设定项目	内容	设定范围	单位
S001	切刀 No.	切刀的形状 ※1 	—	—
S002	切割长度	布切刀长度 	※2	1mm
S003	前切刀 / 后切刀	布切刀的动作。  0: 无切刀  1: 前切刀  2: 后切刀	—	—
S004	平行针数	平行部是圆头扣眼下的针数 ※3 	3 ~ 100 针	1 针
S005	圆头扣眼针数	圆头扣眼上的针数 	4 ~ 20 针	1 针
S006	切割空间	平行部切刀槽的间隙 	-1.2 ~ 1.2mm	0.1mm
S007	圆头扣眼空间	圆头扣眼的切刀槽的间隙 	-1.2 ~ 1.2mm	0.1mm
S008	修正切刀位置	修正纵方向的整体落针 	-0.7 ~ 0.7mm	0.1mm
S009	缝制结束针数修正	缝制结束增加长度的针数 	-1 ~ 6 针	1 针
S010	旋转修正	平行部和圆头扣眼部的旋转修正 	-14 ~ 14	1
S011	平行部旋转修正	平行部和圆头扣眼下的旋转修正 	-14 ~ 14	1
S012	横圆头扣眼修正	圆头扣眼下的纵修正 	-0.6 ~ 0.6mm	0.1mm
S013	纵圆头扣眼修正	圆头扣眼下的横修正 	-0.2 ~ 0.6mm	0.1mm
S014	左纵圆头扣眼修正	圆头扣眼上的左侧横修正 	-0.2 ~ 0.6mm	0.1mm
S015	左横平行修正	圆头扣眼下的左侧和平行部的左侧的长度修正 	-0.6 ~ 0.6mm	0.1mm
S016	左切割空间的修正	修正平行部的左侧切刀槽的间隙 	-2.4 ~ 2.4mm	0.1mm
S017	圆头扣眼右下振幅设定	圆头扣眼下的右侧振幅设定 	2.5 ± 1.0mm	0.1mm
S018	圆头扣眼左下振幅设定	圆头扣眼下的左侧振幅设定 	2.5 ± 1.0mm	0.1mm
S019	振幅宽度的设定	摆动幅度设定 	2.5 ± 1.0mm	0.1mm
S020	加固种类	加固种类  0: 无加固  1: 流动加固  2: 直线加固  3: 圆头扣眼加固  4: 圆头扣眼加固 2	—	—
S021	流动加固长度	流动加固的长度 	0.3 ~ 15mm	1mm
S022	流动加固针数	流动加固的针数 ※3 	2 ~ 30 针	1 针
S023	流动加固对称	流动加固的左右重叠量 	0.5 ~ 2.0mm	0.1mm
S024	斜流动加固的针数	到流动加固平行部的倾斜针数 	2 ~ 30 针	1 针
S025	流动加固右针数修正	流动加固的右侧修正针数 	-30 ~ 0 针	1 针
S026	直线加固长度	直线加固的长度 	2.0 ~ 10.0mm	0.1mm

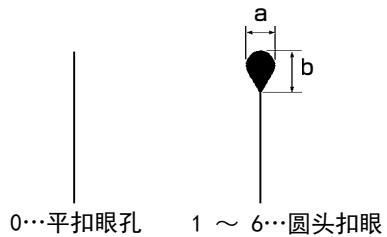
数据 No.	设定项目	内容		设定范围	单位
S027	直线加固针数	直线加固的针数 ※3		2 ~ 10 针	1 针
S028	直线加固重叠量	直线加固和平行部的重叠量		0.0 ~ 2.0mm	0.1mm
S029	直线加固振幅	直线加固的摆动宽度		1.5 ~ 3.5mm	0.1mm
S030	圆形加固针数	圆形加固的针数		4 ~ 20 针	1 针
S031	圆形加固 2 重针数	圆形加固 2 的缝制开始和缝制结束的重叠针数		0 ~ 4 针	1 针
S032	圆加固摆动宽度	设定圆加固的右侧的摆动宽度		2.5 ± 1.0mm	0.1mm
S033	圆头扣眼上摆动宽度	设定圆头扣眼上的摆动宽度		2.5 ± 1.0mm	0.1mm
S034	直线加固 / 圆形加固减速速度	对于直线加固和圆形加固的缝制速度的减速速度		- 600 ~ 0 sti/min	100 sti/min
S035	缝制速度	缝制速度		400 ~ 2500 sti/min	100 sti/min
S036	圆头扣眼减速速度	圆头扣眼速度的减速速度		- 600 ~ 0 sti/min	100 sti/min
S037	软开始	缝制开始的软开始落针数		0 ~ 6 转	1 转
S038	线张力缝制开始针数	线张力修正的缝制开始针数		0 ~ 3 针	1 针
S039	线张力缝制结束针数	线张力修正的缝制结束针数		0 ~ 3 针	1 针
S040	上线张力	上线张力值		0 ~ 200	1
S041	上线张力平行部右修正	平行部的右侧上线张力修正值		※4	1
S042	上线张力平行部左修正	平行部的左侧上线张力修正值		※4	1
S043	上线张力圆头扣眼上修正	圆头扣眼上的线张力修正值		※4	1
S044	上线张力圆头扣眼下右修正	圆头扣眼下的右侧上线张力修正值		※4	1
S045	上线张力圆头扣眼下左修正	圆头扣眼下的左侧上线张力修正值		※4	1
S046	上线张力加固右修正	加固的右侧的上线张力修正值		※4	1
S047	上线张力加固左修正	加固的左侧的上线张力修正值		※4	1
S048	上线张力加固右 2 修正	加固的右侧 2 的上线张力修正值		※4	1
S049	上线张力加固左 2 修正	加固的左侧 2 的上线张力修正值		※4	1
S050	上线张力缝制开始修正	缝制开始的上线张力修正值		※4	1
S051	上线张力缝制结束修正	缝制结束的上线张力修正值		※4	1
S052	上线张力切线时修正	缝纫机切线时的上线张力修正值		※4	1
S053	上线张力停止时修正	缝纫机停止时的上线张力修正值		※4	1
S054	(选择针线夹选购品时) 上线张力针线夹上线手拉修正	缝纫机针线夹后的上线手拉时的上线张力修正值		※4	1

数据 No.	设定项目	内容	设定范围	单位
S090	基础缝纫模式 No. 的设定	0: 不存在基础缝纫 1 ~ 99: 基础缝纫模式 No.	0 ~ 99	1
S091	基础缝纫时, 禁止打开布料	 0: 基础缝纫时, 存在布料打开动作  1: 基础缝纫时, 禁止布料打开动作	—	1
S092	圆形开放式套结针数	圆形开放式套结时的针数 (360 度)。	9 ~ 100 针	1 针
S093	圆形开放式套结重叠缝纫的角度	圆形开放式套结时的开始缝纫时的重叠缝纫角度。	0 ~ 60 (1°)	1°
S094	圆形开放式套结直径	圆形开放式套结时的开始缝纫时孔直径。	0.5 ~ 7.0 (0.1mm)	0.1mm

※1 : 切刀 No.

No.	a×b
1	2.1×3.2
2	2.5×3.8
3	2.9×4.4
4	3.0×4.6
5	3.2×5.4
6	2.7×5.1

0...平扣眼孔 1 ~ 6...圆头扣眼



※2 : 切割长度设定范围

规格	切线规格	圆头扣眼设定范围	平形扣眼设定范围
J 规格	切针线规格	10 ~ 38mm	5 ~ 38mm
	综合切线规格	10 ~ 34mm	5 ~ 34mm
C 规格	切针线规格	10 ~ 38mm	5 ~ 38mm
	综合切线规格	10 ~ 34mm	5 ~ 34mm

※3 : 平行针数、流动加固针数、直线加固针数的设定范围
间距 0.5 ~ 4.0mm 内的针数

※4 : 上线张力修正值的设定范围

$$0 \leq (\text{数据 S040 上线张力值}) + (\text{数据 S041} \sim \text{S051 上线张力各修正值}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{存储器开关 U008 缝纫机切线时上线张力值}) + (\text{数据 S052 上线张力切线时修正值}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{存储器开关 U010 缝纫机停止时上线张力值}) + (\text{数据 S053 上线张力停止时修正值}) \leq 200$$

(选择针线夹选购品时)

$$0 \leq (\text{存储器开关 U033 针线夹切线时上线张力}) + (\text{数据 S052 上线张力切线时修正值}) \leq 200$$

$$0 \leq (\text{存储器开关 U034 针线夹捋上线时上线张力}) + (\text{数据 S054 上线张力针线夹捋上线时修正值}) \leq 200$$