

中文

MO-6800S(D)/DD20 Series
使用说明书

目 录

1. 规格	1
1-1. 缝纫机机头的规格	1
1-2. 电气箱的规格	1
2. 各部件名称	2
3. 安装	3
3-1. 安装集尘装置	3
3-2. 工作台和桌角的设置	5
3-3. 踏板传感器的安装	6
3-4. 连结杆的安装方法	7
3-5. 空气配管	8
3-6. 电源开关的组装	10
3-7. 电源插头的安装方法	11
3-8. 电源	12
4. 润滑油的加油和更换	13
4-1. 润滑油的加油	13
4-2. 润滑油的更换	14
4-3. 专用润滑脂的补充 (仅限 MO-6800D)	15
5. 缝制前的准备	16
5-1. 穿线方法	16
5-2. 线张力的调整	19
5-3. 机针的更换	20
5-4. 缝迹长度的调整	21
5-5. 差动比的调整	21
5-6. 切刀的更换	22
5-7. 包边宽度的调整	23
5-8. 机针高度的调整	23
5-9. 压脚的调整	24
5-10. 送布牙的调整	26
5-11. 机针和弯针的关系	27
5-12. 双重环弯针的运动量的调整	29
6. 关于操作方法	30
6-1. 操作面板	30
6-2. 字形比较表	31
6-3. 功能设定	32
6-4. 功能设定一览表	33
6-5. 关于主要功能设定的详细内容	41
6-6. 调节传感器的灵敏度	49
6-7. 生产张数计数器	52
6-8. 功能设定数据的初始化	54
6-9. 手边 LED 灯	55
6-10. 声音向导	56
6-11. 设定时钟	58
6-12. 背景灯	60
6-13. 关于 USB	61
6-14. 踏板操作	62

7. 保养	64
7-1. 定期保养项目	64
7-2. 电池的拆卸方法	65
8. 综合尺寸数值	67
8-1. 调整弯针和调整针座	67
8-2. 挑线杆、底线凸轮位置尺寸（标准调整）	68
9. 错误编码一览	70
10. 机台图纸	71

1. 规格

1-1. 缝纫机机头的规格

	M0-6804S (D)	M0-6814S (D)	M0-6816S (D)
缝制速度	最高 7,000sti/min (派生机种除外)		
缝迹长度	0.6 ~ 3.8(4.5)mm		
针幅	-	2.0mm	3.0, 5.0mm
包边宽度	^{※1} 1.5, 4.0mm	2.0, 3.0, 4.0mm	4.0, 5.0, ^{※1} 6.0mm
差动送布比	缩缝 1:2 (最大 1:4) 伸缝 1:0.7 (最大 1:0.6)		
使用机针	DC×27 (标准)		
电机	DD 电机		
压脚上升量	5 ~ 7mm		
使用机油	18 JUKI 机油		
^{※2} 润滑脂	专用润滑脂 产品编号: 23640204 (100g 软管) 产品编号: 40006323 (10g 软管)		
重量	28kg		

^{※1} 仅限 M0-6800S

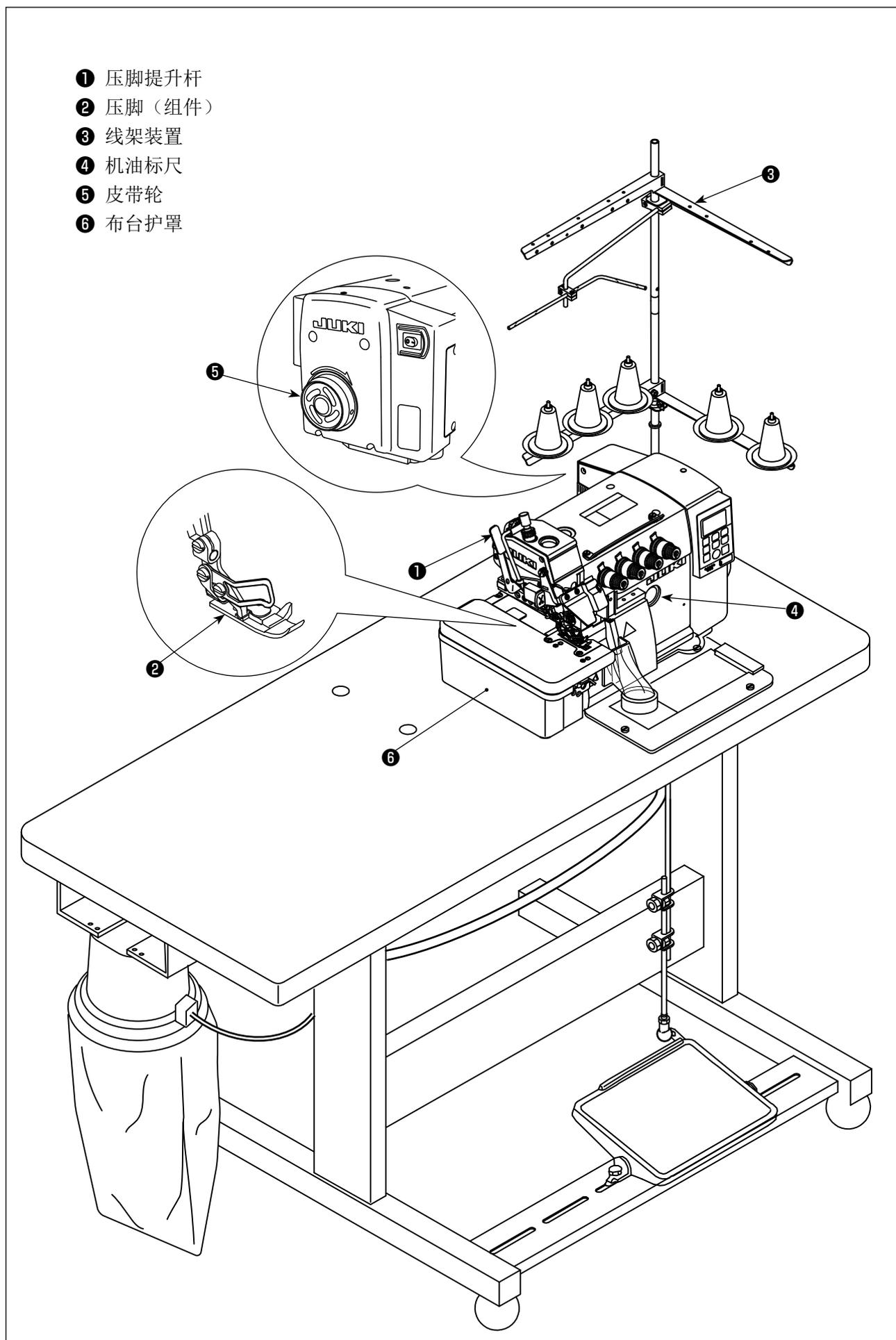
^{※2} 仅限 M0-6800D

1-2. 电气箱的规格

电源电压	单相 220 ~ 240V	单相 110 ~ 120V
频率	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
使用温度范围	温度 0 ~ 35°C 湿度 90% 以下	温度 0 ~ 35°C 湿度 90% 以下
电力	370VA	370VA

2. 各部件名称

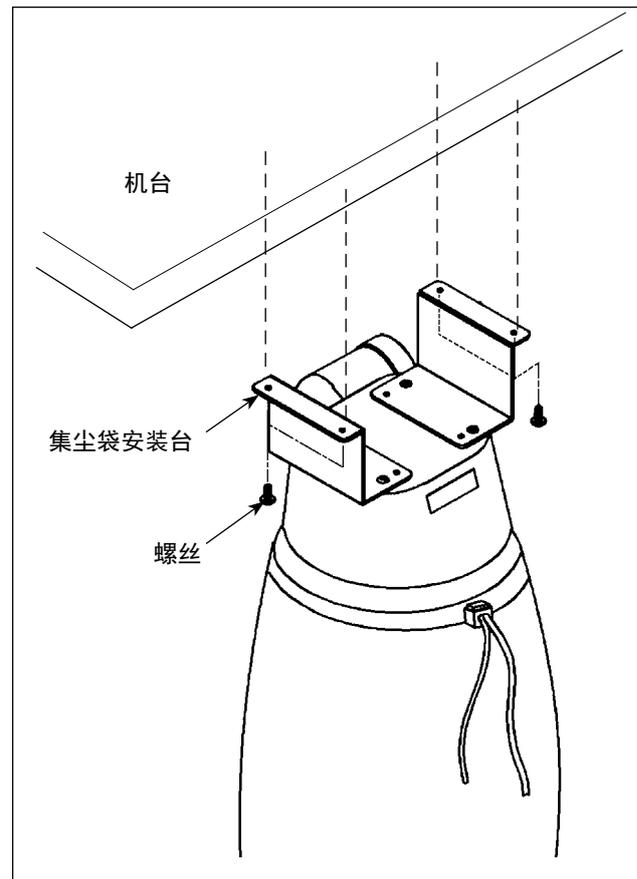
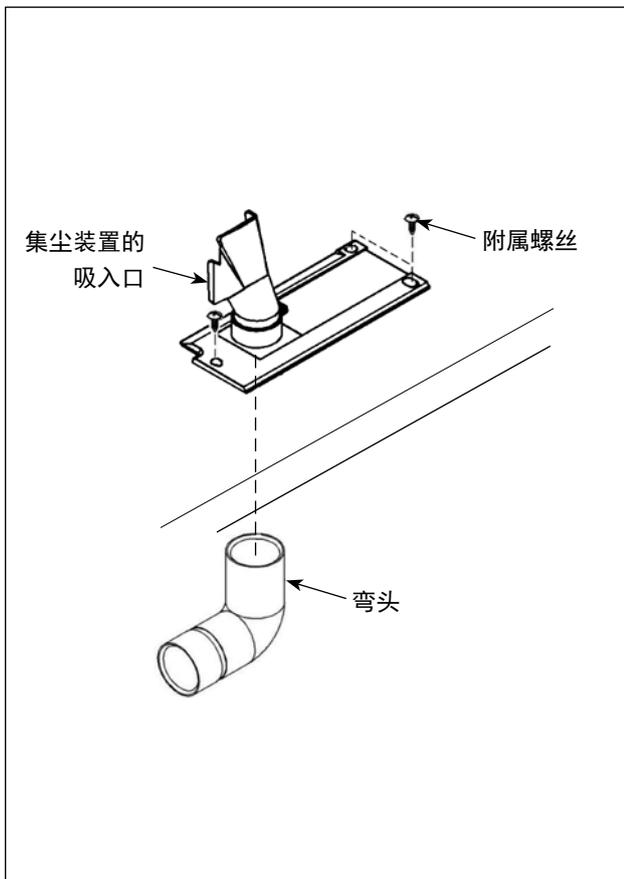
- ① 压脚提升杆
- ② 压脚（组件）
- ③ 线架装置
- ④ 机油标尺
- ⑤ 皮带轮
- ⑥ 布台护罩



3. 安装

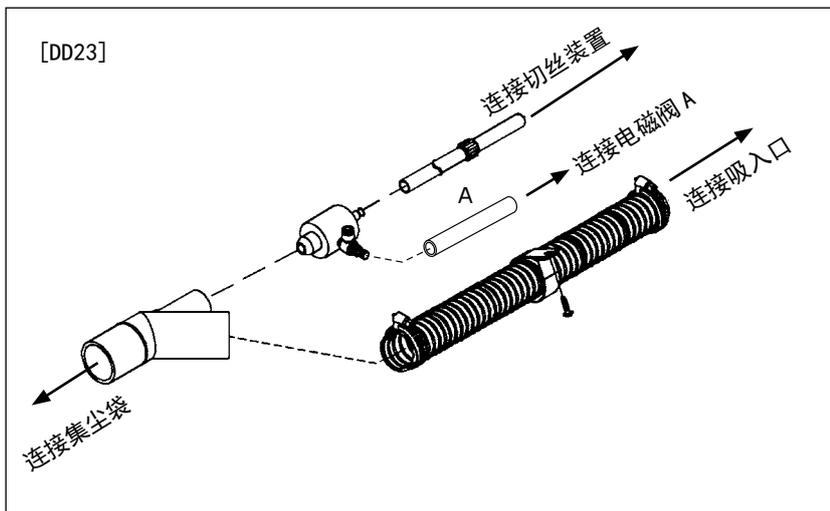
 警告	<ul style="list-style-type: none">· 请让受过培训的技术人员来安装缝纫机。· 请委托购买商店电气专业人员进行电气配线。· 缝纫机重 28 公斤，安装工作必须由两人以上来完成。· 在安装完成前，请不要连接电源，如果误按启动开关，缝纫机动作会导致受伤。· 缝纫机头倒下竖起时，请用双手进行操作。单手操作时因缝纫机的重量万一滑落易导致受伤。· 为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。
---	---

3-1. 安装集尘装置



1) 请使用附属的螺丝，将集尘装置的吸入口安装到工作台上。
请将弯头从机台下侧嵌入吸入口。

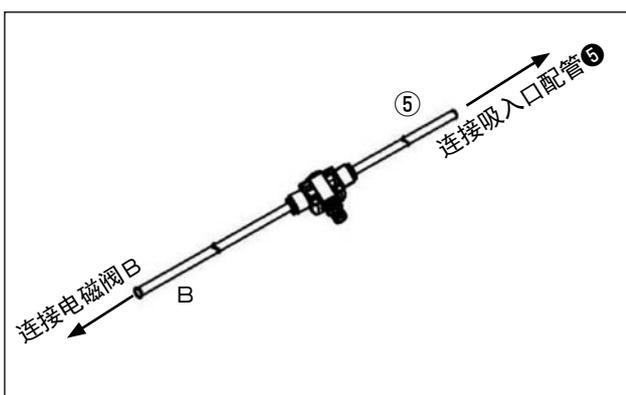
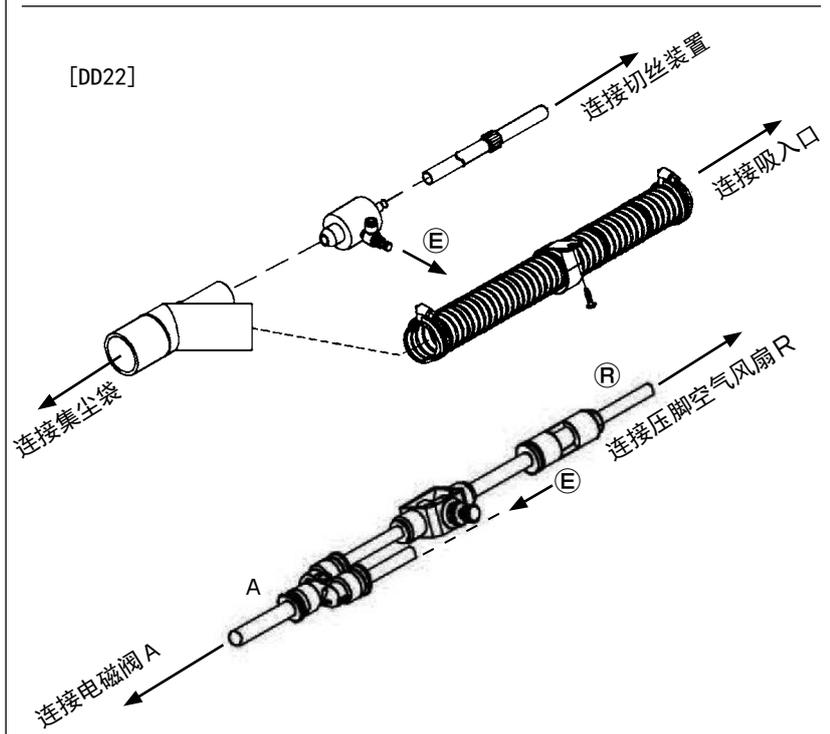
2) 请用附属的螺丝将集尘袋安装台安装到机台上。



3) 将管道嵌入 Y 型弯头中。

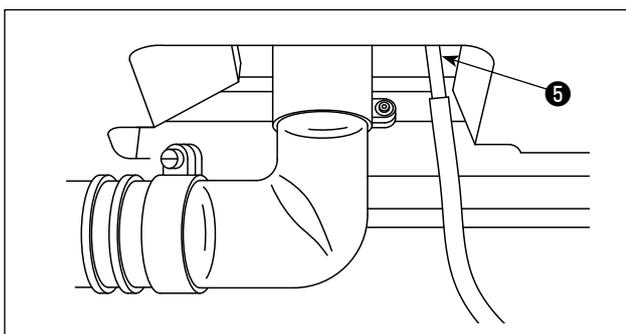
请将 Y 型弯头一侧连接集尘袋，将软管一侧连接吸入口的弯头。请将空气管 A 连接到电磁阀 A 上，并将空气管⑤连接到头部压脚的空气风扇 R 上。

※ 关于电磁阀的连接方式，请浏览「3-5. 空气配管」p. 8。

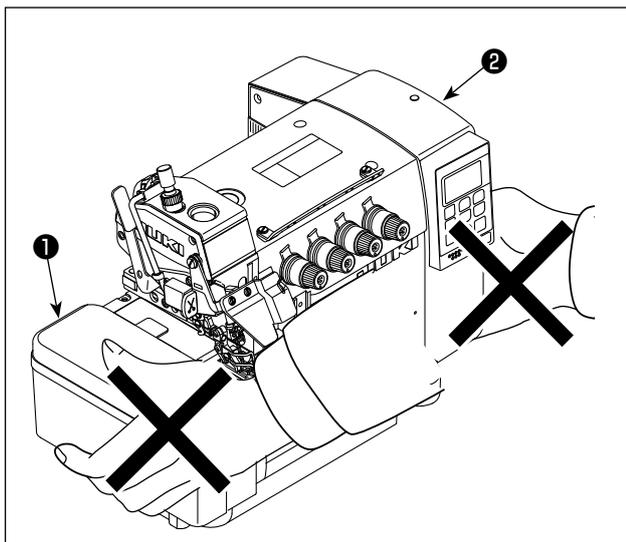


4) 请将空气管⑤连接到吸入口软管⑤上，并将空气管 B 连接到电磁阀 B 上。

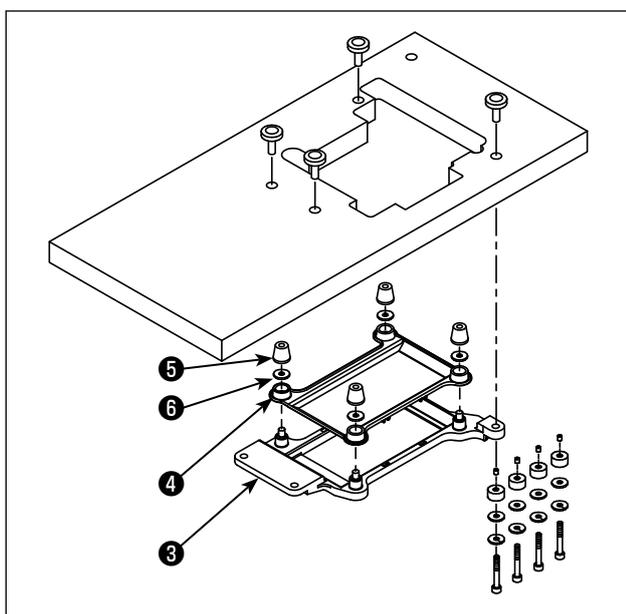
※ 关于电磁阀的连接方式，请浏览「3-5. 空气配管」p. 8。



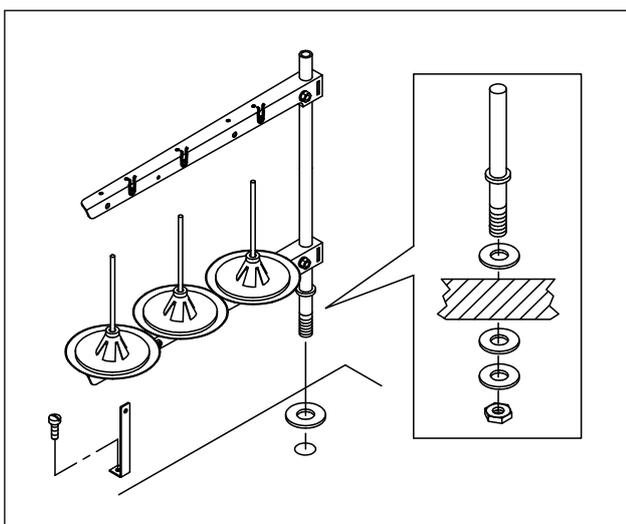
3-2. 工作台和桌角的设置



1. 打开包装后，移动缝纫机时，请不要手持布台护罩**①**的下部。
2. 请不要拿住电装箱**②**的下部。

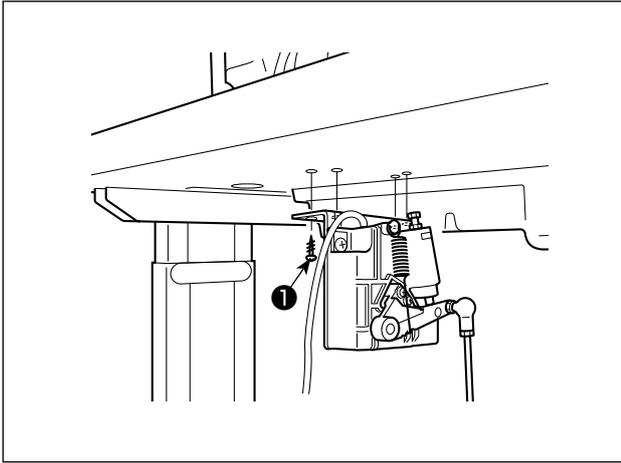


- 1) 请参照机台图和零件表，请按照顺序把送风盒**③**、橡胶座**⑥**、防振橡胶**④**组装到框架座板**⑤**。

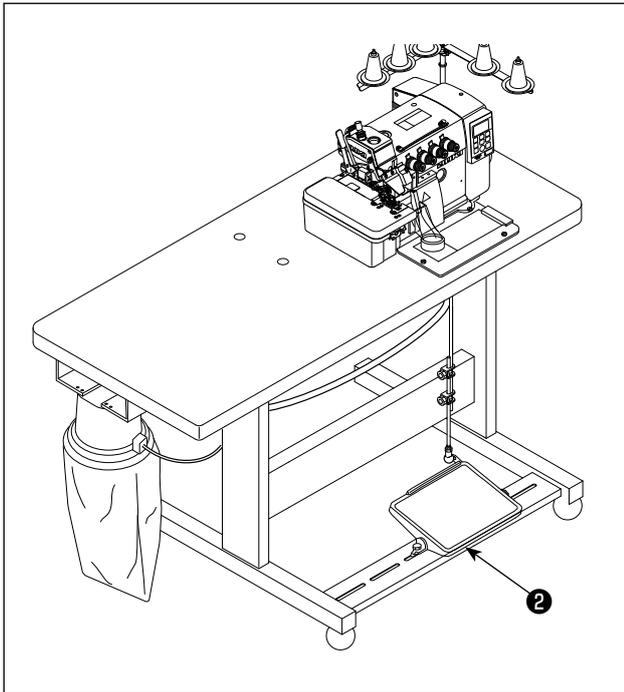


- 2) 安装导线架。

3-3. 踏板传感器的安装



- 1) 用附属的安装螺丝**①**，把踏板传感器安装到机台上。
另外，请把踏板传感器安装位置安装到连接杆垂直于机台的位置。
- 2) 把踏板传感器安装到机台之后，请把缝纫机机头安装到机台上。
- 3) 请组装电机启动踏板**②**。

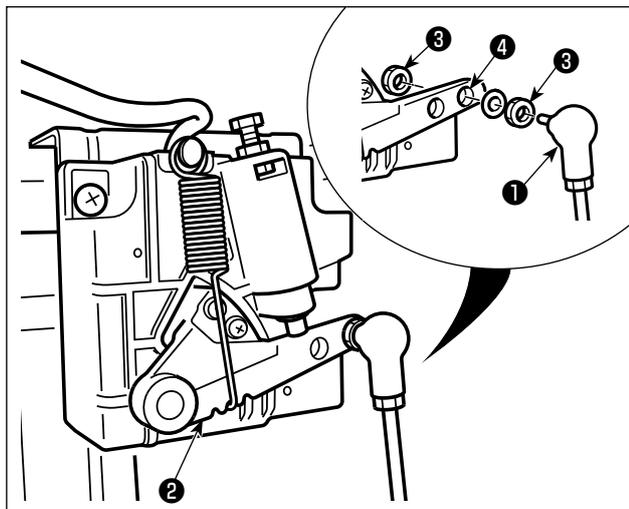


3-4. 连结杆的安装方法



警告

为了防止意外的启动发生人身事故，请关掉电源 5 分钟以后再进行操作。

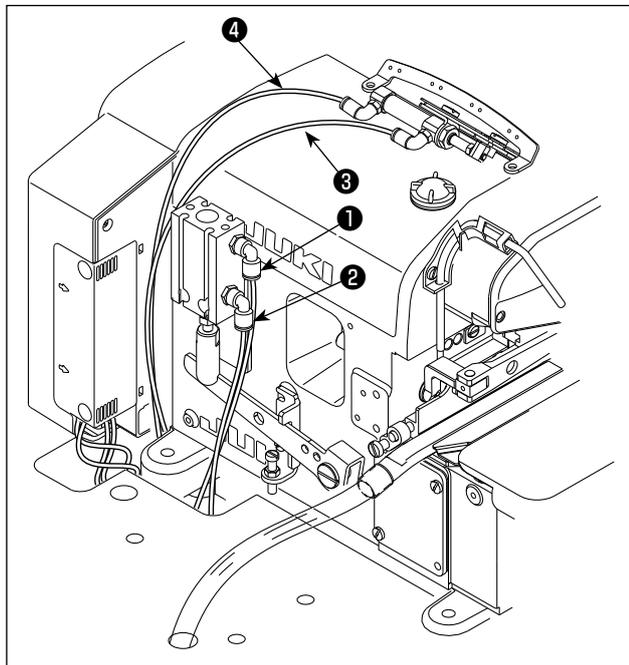


连结杆①用螺母③固定到踏板拨杆②的安装孔④。

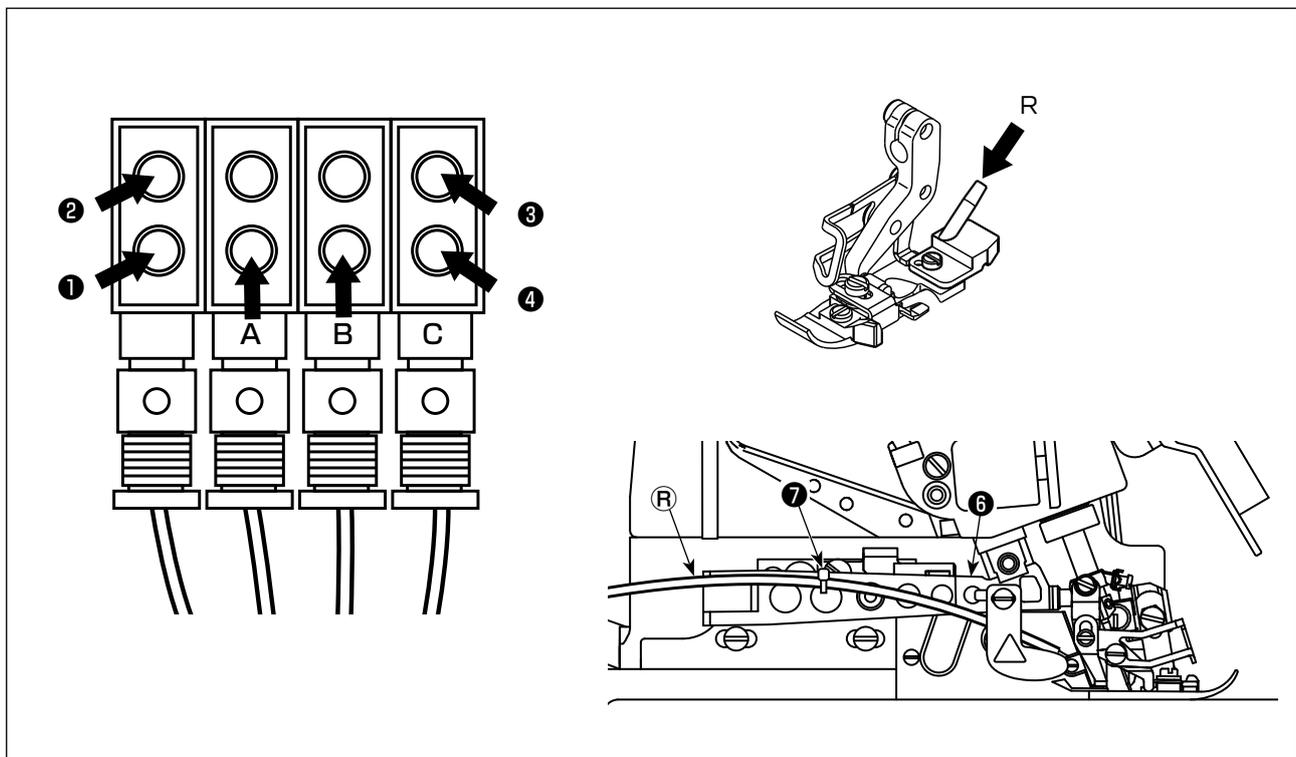
3-5. 空气配管

 警告	为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。
---	--------------------------------------

[DD22]



1) 让来自于松线装置和气缸的空气配管**①②③④**，从工作台下方穿过。

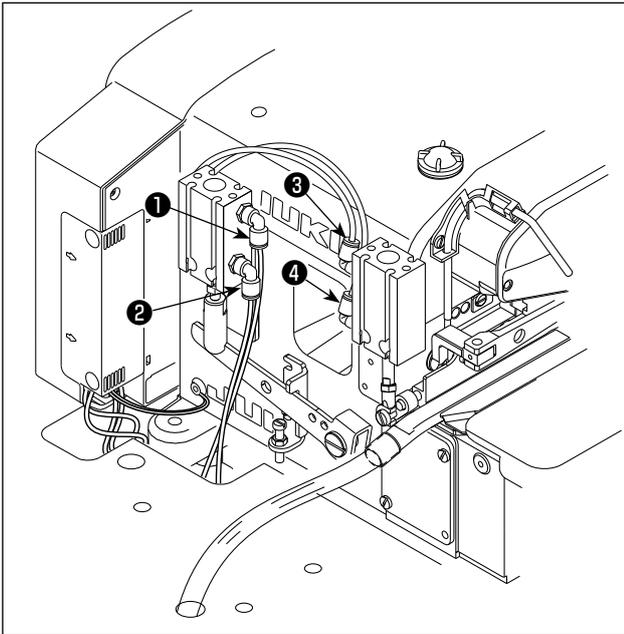


2) 将空气配管**①②③④**连接至工作台下方的电磁阀。

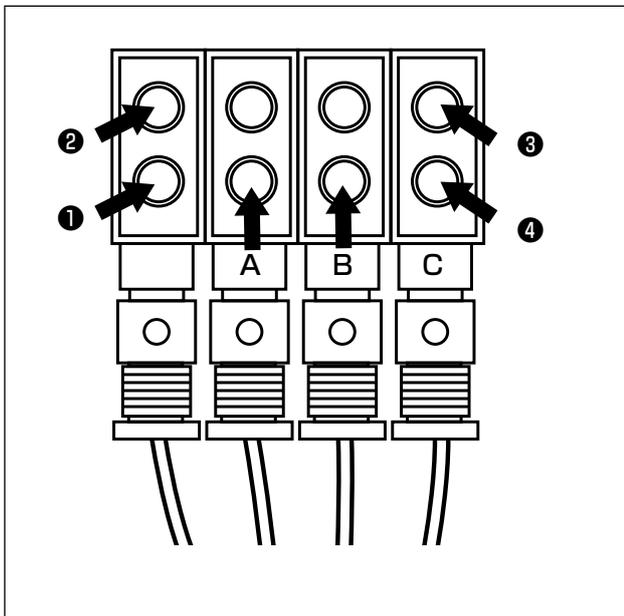
请分别将来自于集尘装置的空气管A和B连接到A和B上，并将空气管R连接到压脚空气风扇R的接口上。

* 关于连接至压脚空气风扇的配管R，请让其爬在压脚臂**⑥**的上侧，并用束线带**⑦**固定。

关于来自于集尘装置的空气配管的详细情况，请浏览「[3-1. 安装集尘装置](#)」p. 3。



1) 让来自于气缸的空气配管**1****2****3****4**从工作台下方穿过。



2) 将空气配管**1****2****3****4**连接至工作台下方的电磁阀。

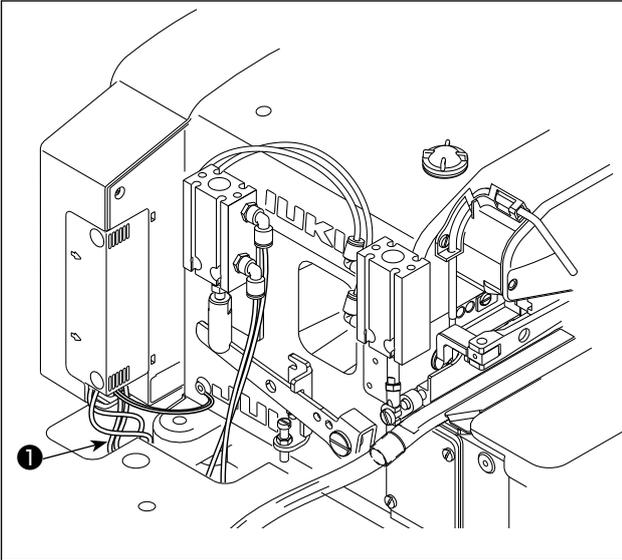
将来自于集尘装置的空气配管 A 和 B 连接至 A 和 B。

关于来自于集尘装置的空气配管的详细情况，请浏览「[3-1. 安装集尘装置](#)」p. 3。

3-6. 电源开关的组装

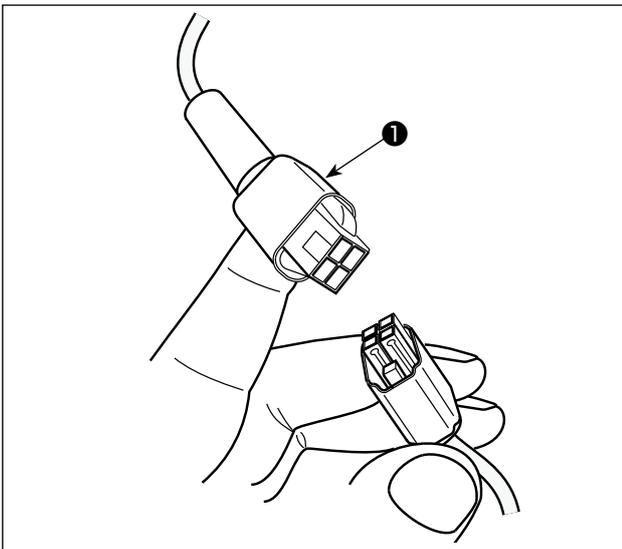


- 为了防止突然的起动造成人身损伤，请关闭电源，拔下电源插头，经过 5 分钟以上之后再进行操作。
- 因为误动作或规格不同会造成机器的损坏，所以请一定把对应的所有插头插入规定的位置。（如果错误地插入到规定以外的连接器的话，不仅损坏装置，而且还有突然动作的危险。）
- 为了防止误动作造成的人身事故，请一定使用带锁定的连接器，并将其锁定。
- 电缆线连接完了之前，请不要插电源插头。
- 固定电缆线时，请不要强硬弯曲电缆也不要用力 U 形钉得过紧。
- 关于各装置使用方法的详细内容，请仔细阅读装置附属的使用说明书后进行安装。



1. 请不要把电源插头插进电源座。
2. 请确认电源开关是否为 OFF。
3. 请把各连接器确实地按入锁定好，以免发生连接不良。

1) 请让来自电装的将踏板传感器电缆①缝纫机工作台的背面。



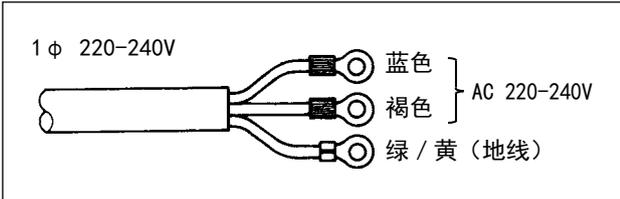
2) 请在工作台下方，将踏板传感器电缆①与连接器连接。

3-7. 电源插头的安装方法



1. 地线（绿 / 黄）一定安装到指定部位（接地侧）。
2. 请注意不要让各个端子互相接触。

[单相 220 ~ 240V]

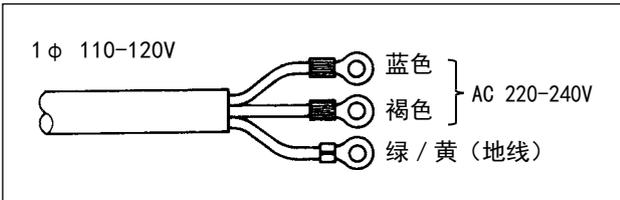


1) 请把电源线连接到电源插头①上。

如图所示那样，蓝色和褐色的电线（1 φ）连接到电源侧，把绿色 / 黄色的电线连接到接地侧。

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

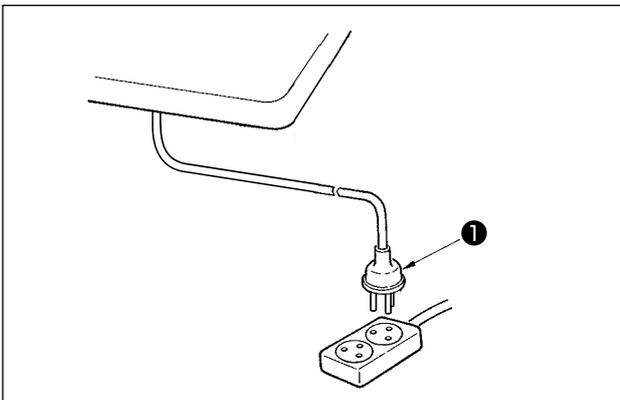
[单相 110 ~ 120V]



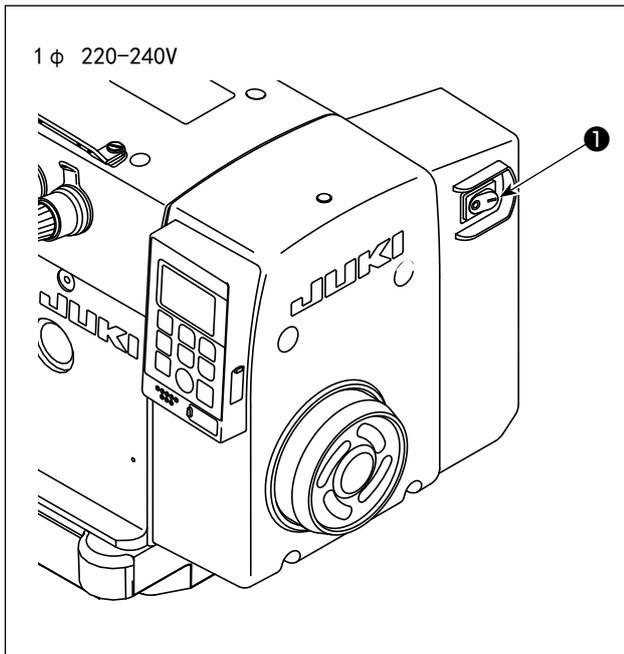
2) 请先确认电源开关是否关闭 (OFF)，然后插把的电源插头①进电源插座。

- 注意**
- 插电源插头①前，请再次确认控制箱的电源电压规格。

※ 出口地区不同则电源插头①的形状亦不同。



3-8. 电源



- 1) 用手轻按电源开关①，让电源处于 ON。
向“|”标记侧按压电源开关①之后变成 ON 状态，
向“○”标记侧按压电源开关①之后变成 OFF 状态。

1. 请不要敲击电源开关。
2. 打开电源开关①之后，操作盘的电源显示 LED 不亮灯时，请立即关闭电源，确认电源的电压是否有问题。
此外，关于此时的电源开关①重新投入，请在电源开关① OFF 之后超过 5 分钟以后再进行。
3. 在让电源处于 ON 之后，有时会由于存储开关的设定，针棒自动运行，因此，请勿将手部或物品放置于针下方。
4. 当选择全自动模式，并打开电源时，如果遮挡了前传感器，为了安全，缝纫机不会开始缝制。如果希望用全自动模式重新缝纫，去除前传感器的遮挡物，用重新缝制的物品遮挡前传感器，向前踩一次踏板。



5. 选择全自动模式，并打开电源时，如图在面板上显示“PEDL”。如果希望开始缝制，应反踩一次踏板。
6. 初次打开电源时，为了防止危险，缝纫机在半自动模式下启动。
请先变更至希望使用的缝制模式，然后再使用。
关于变更的详细内容，请在「6-5. 关于主要功能设定的详细内容」p. 41 上确认。

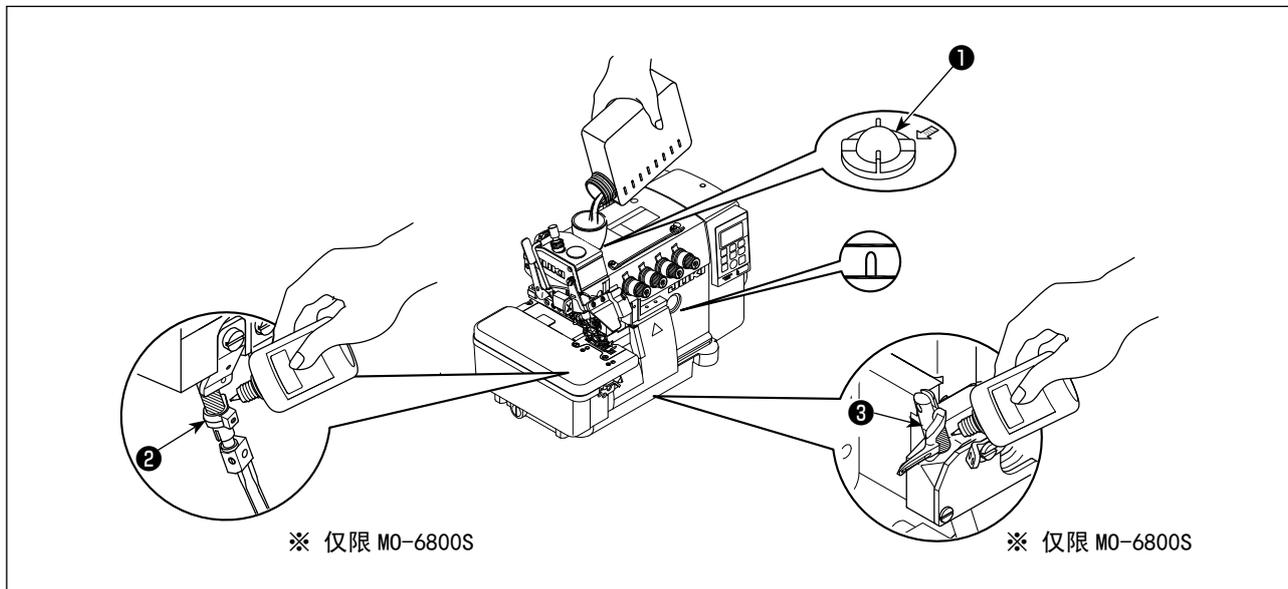
4. 润滑油的加油和更换



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

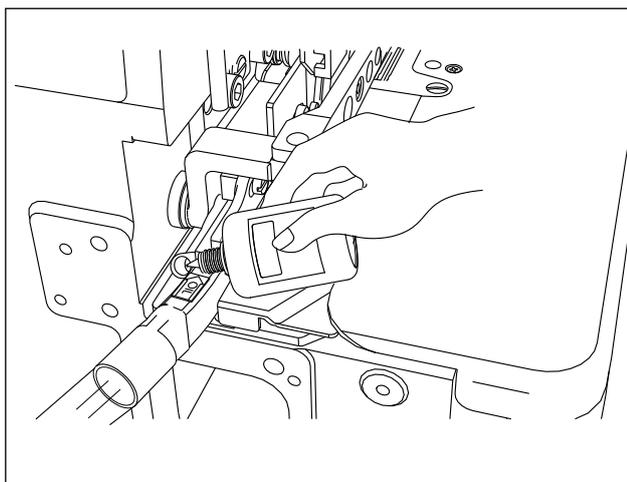
4-1. 润滑油的加油



- 1) 卸下油窗**①**，请加入附属的超高速机油（JUKI MACHINE OIL #18）或者同等的机油。机油加到油标尺的 2 条指示线之间的位置后，拧紧固定油窗**①**。
- 2)（仅限 M0-6800S）在使用新缝纫机或者运转较长时间没有使用的缝纫机之前，请向针杆**②**、上弯针导向器**③**的斜线处加机油。

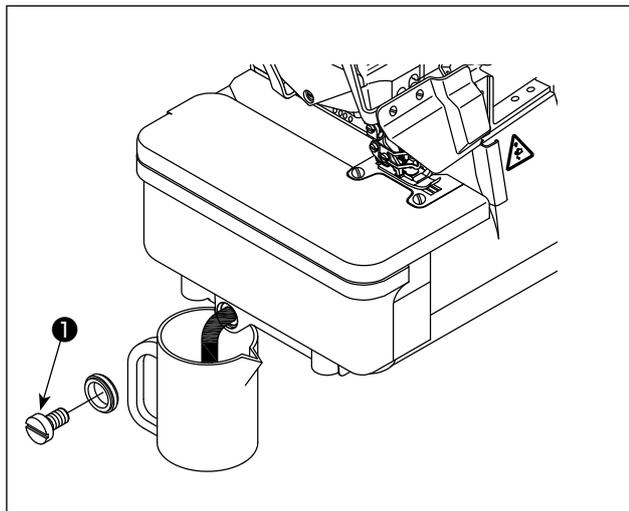


注意 在加入润滑油时，如果加油量过多，会导致漏油。

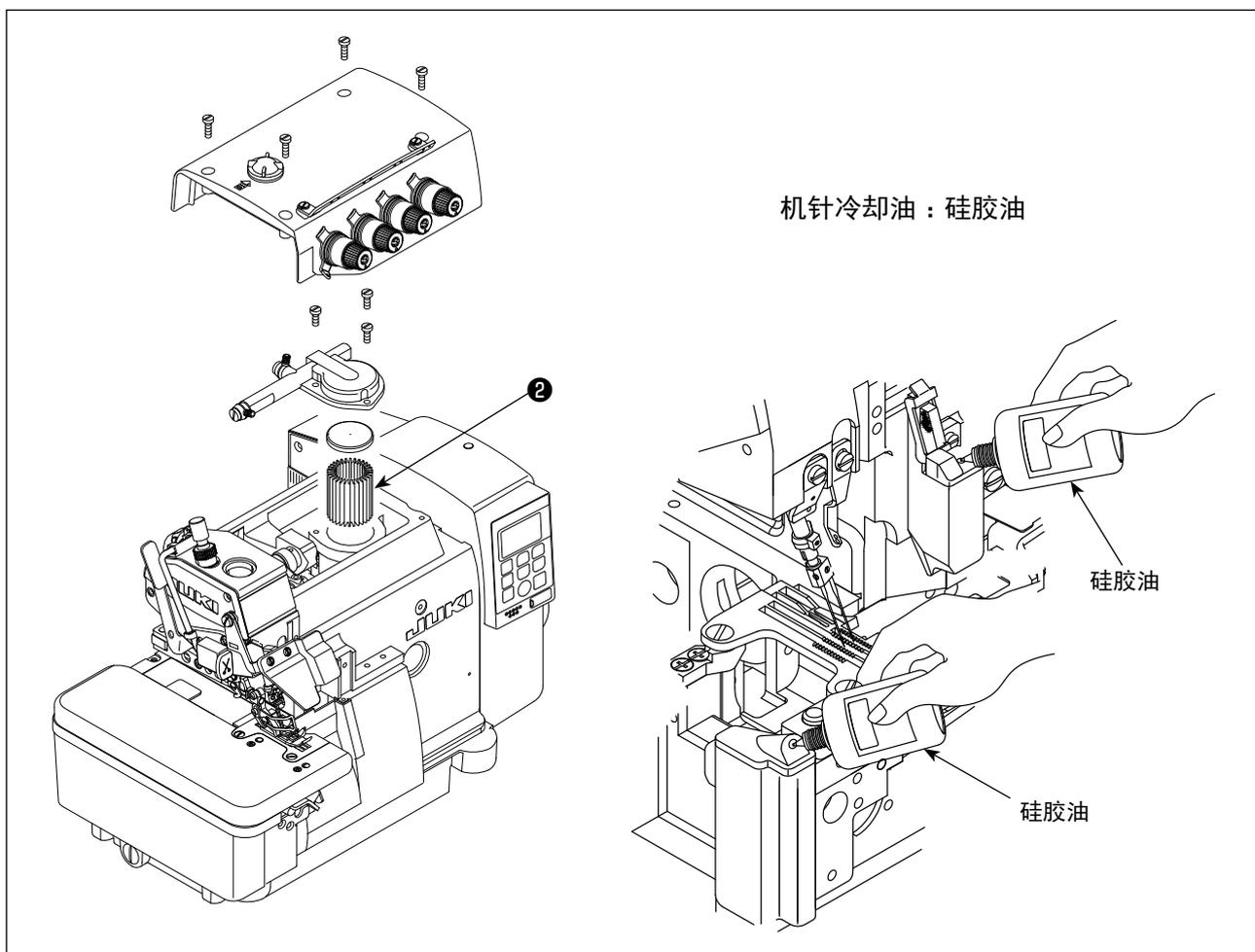


- 3) 请定期加入润滑油，确保 DD22 规格的边侧切刀注油口的油芯不会干燥。

4-2. 润滑油的更换



- 1) 拧松螺丝①，使油槽内的油完全排出后，再次拧紧螺丝①。

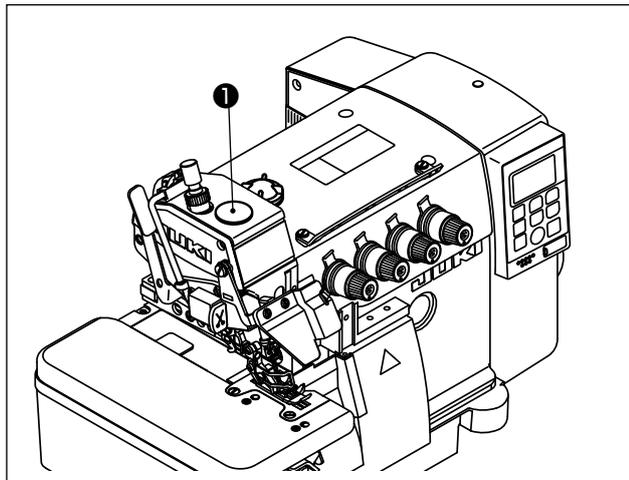


- 2) 为延长本机器的寿命，请于开始使用后四星期更换新油，之后约每四个月更换一次。
- 3) 为延长此机器的寿命，特别装有滤油器②的结构。每个月清扫此滤油器②，必要时请进行更换。

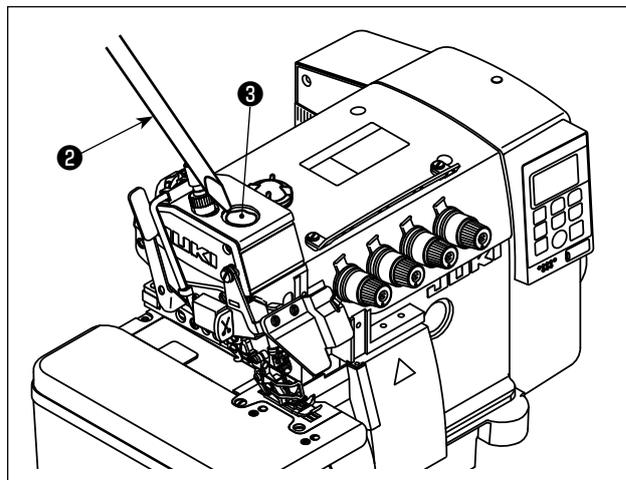
4-3. 专用润滑脂的补充（仅限 M0-6800D）

※ 请定期地（1～2 年 1 次左右）补充专用润滑脂将十分有效。

1. 向针杆室补充润滑脂的方法

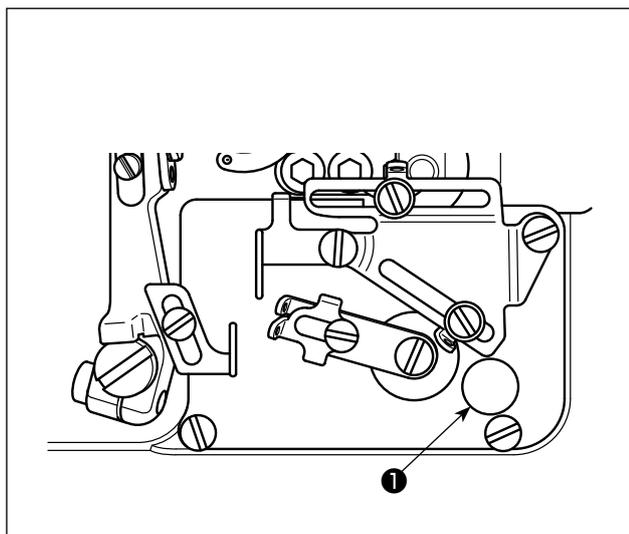


1) 卸下针杆室的补充润滑脂用橡胶栓①。

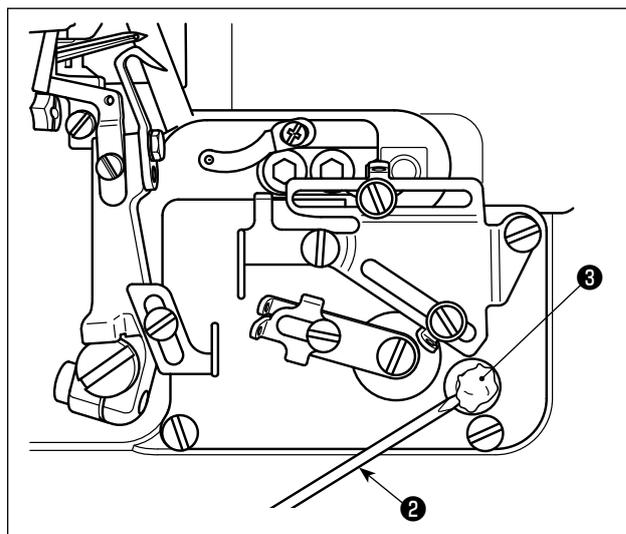


2) 利用螺丝刀②的尖端等补充润滑脂③。请使用
JUKI GREASE A 补充用润滑脂。
JUKI GREASE A : 40006323 (货号)

2. 向弯针室补充润滑脂的方法



1) 卸下弯针室的补充润滑脂用橡胶栓①。



2) 利用螺丝刀②的尖端等补充润滑脂③。请使用
JUKI GREASE A 补充用润滑脂。
JUKI GREASE A : 40006323 (货号)

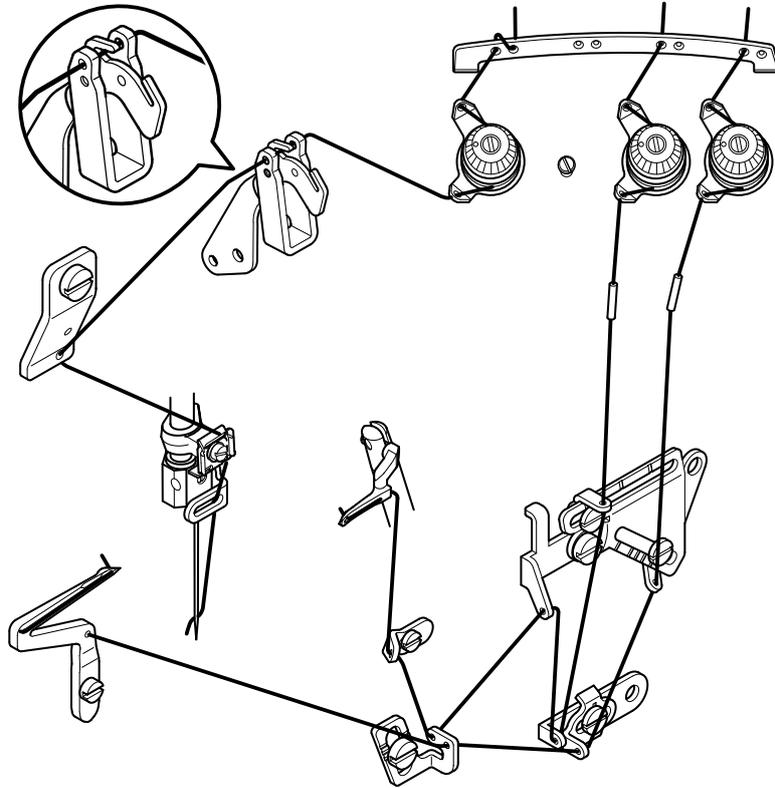
5. 缝制前的准备

5-1. 穿线方法

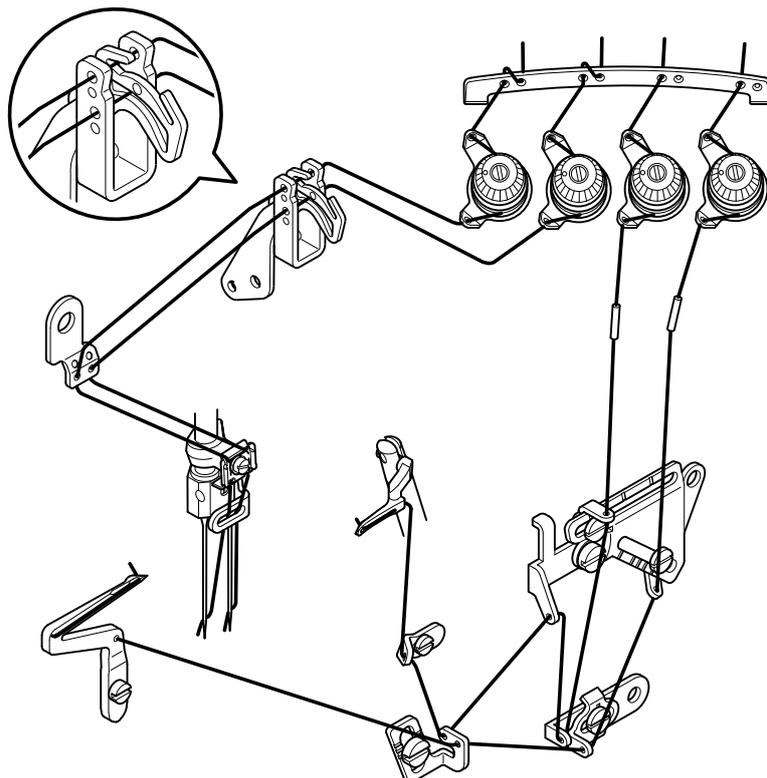


请确实按图示穿线。穿线错误有可能发生断线、跳针、皱褶等缝制故障。

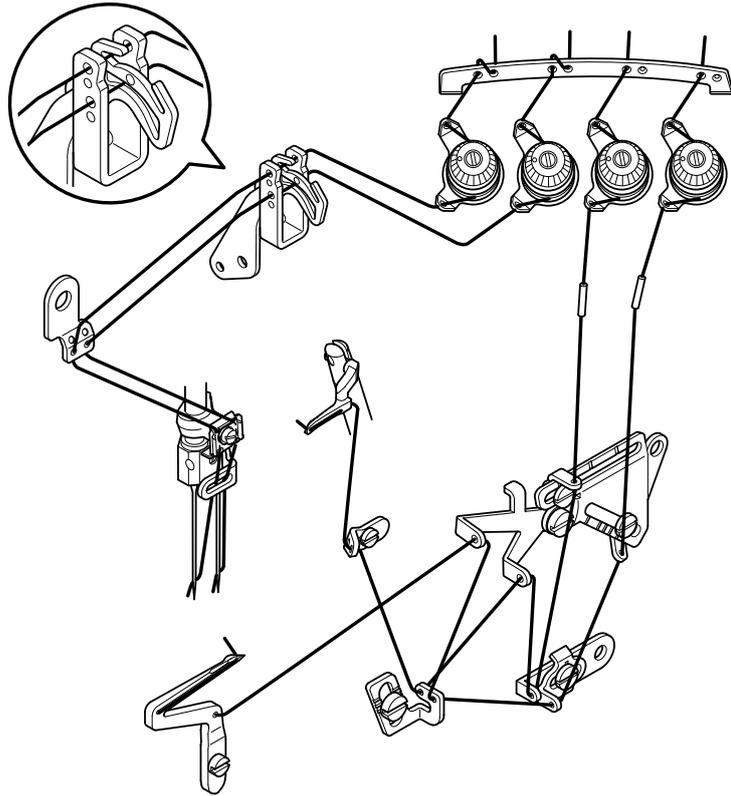
MO-6804



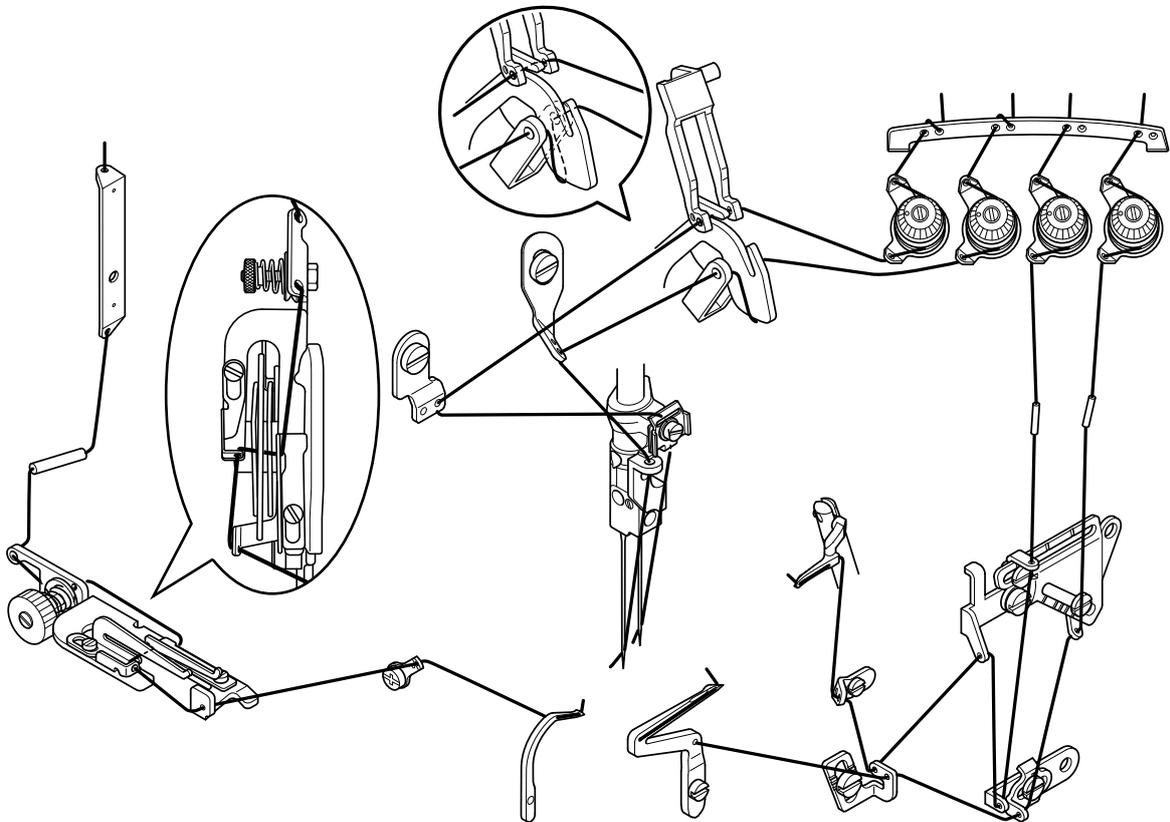
MO-6814



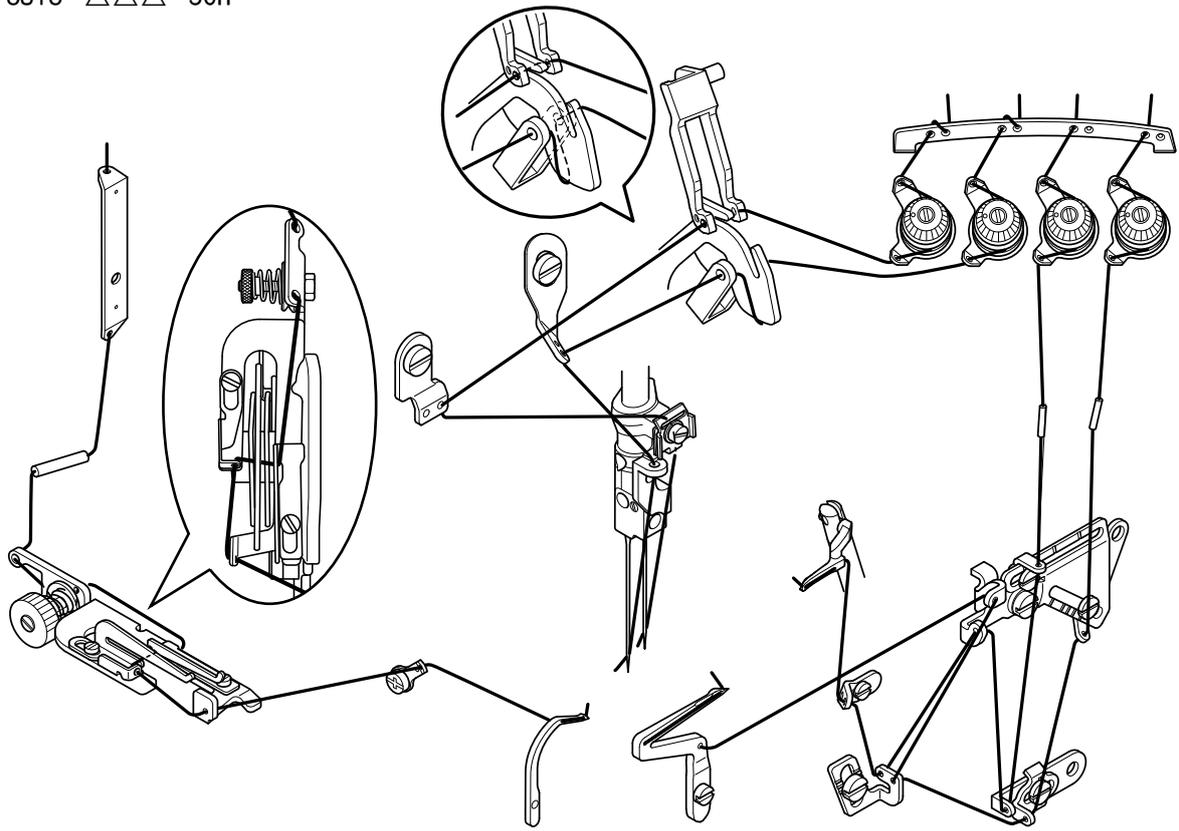
MO-6814- △△△ -44H



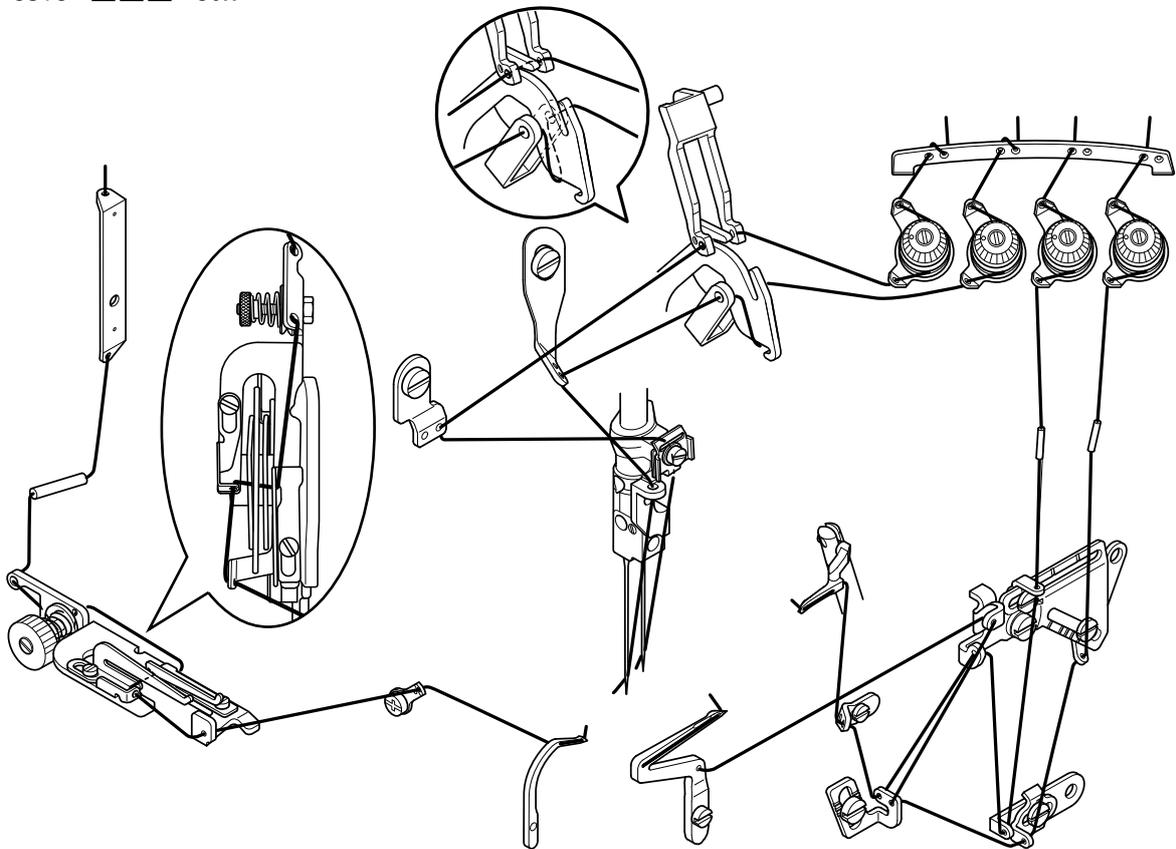
MO-6816



MO-6816- △△△ -50H



MO-6816- △△△ -60H

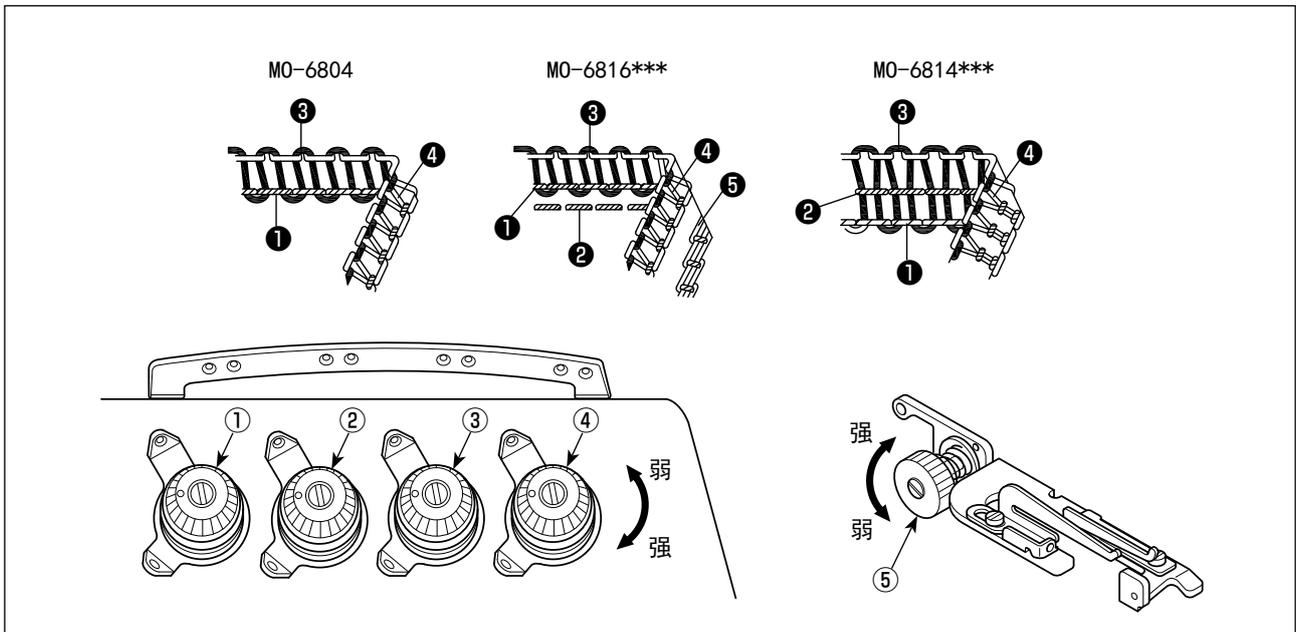


5-2. 线张力的调整

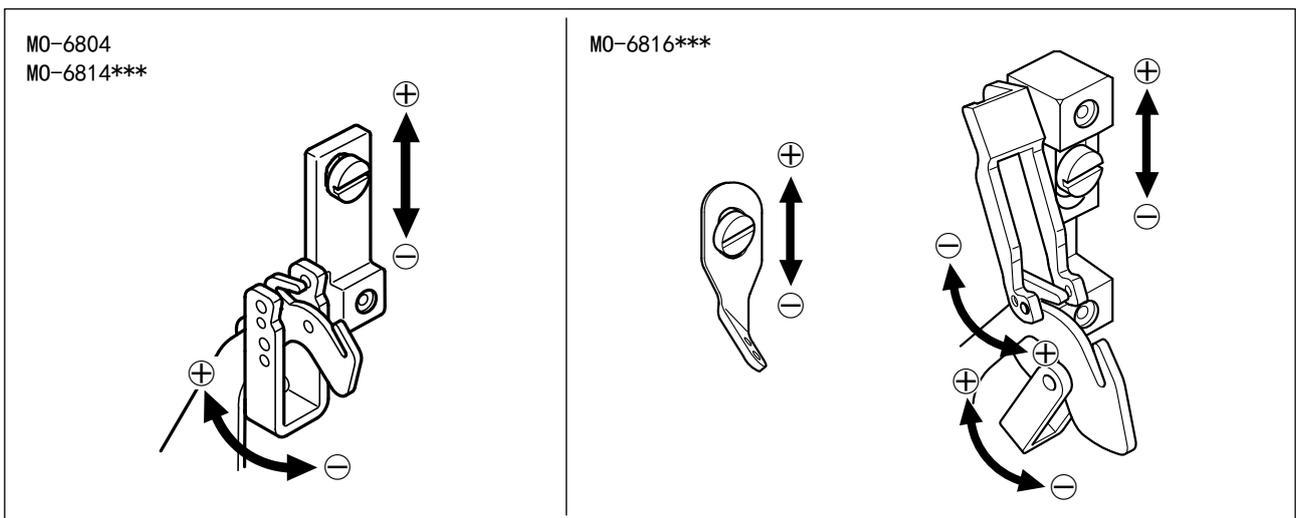
线张力必须根据缝合布料种类、布料厚薄，缝迹长度及包边宽度等的差异而做不同的调整。顺时针旋转线张力螺母，线张力加大，反之减弱。

(1) 线张力螺母

- 1) 线张力螺母 No. ①控制①的线。
- 2) 线张力螺母 No. ②控制②的线。
- 3) 线张力螺母 No. ③控制③的线。
- 4) 线张力螺母 No. ④控制④的线。
- 5) 线张力螺母 No. ⑤控制⑤的线。

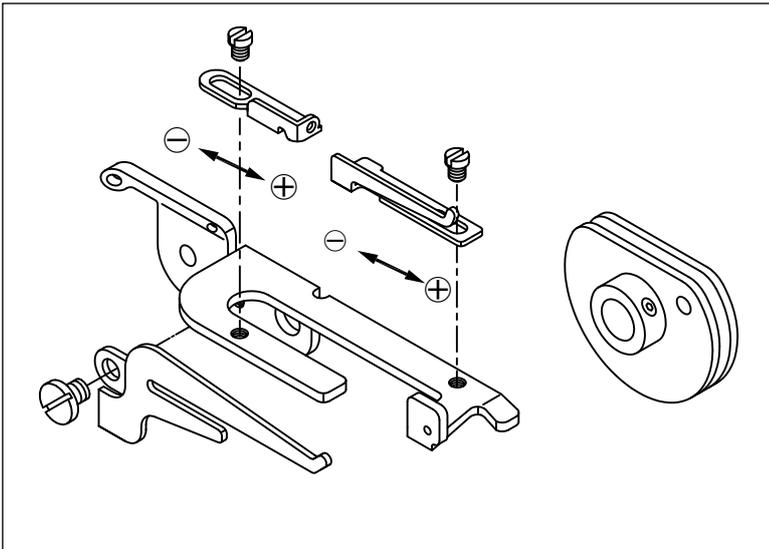


(2) 针线长度的调整



- 1) 针线长度的调整，向箭头方向调整导线器。
- 2) ⊕表示增加针线长度。
- 3) ⊖表示减少针线长度。

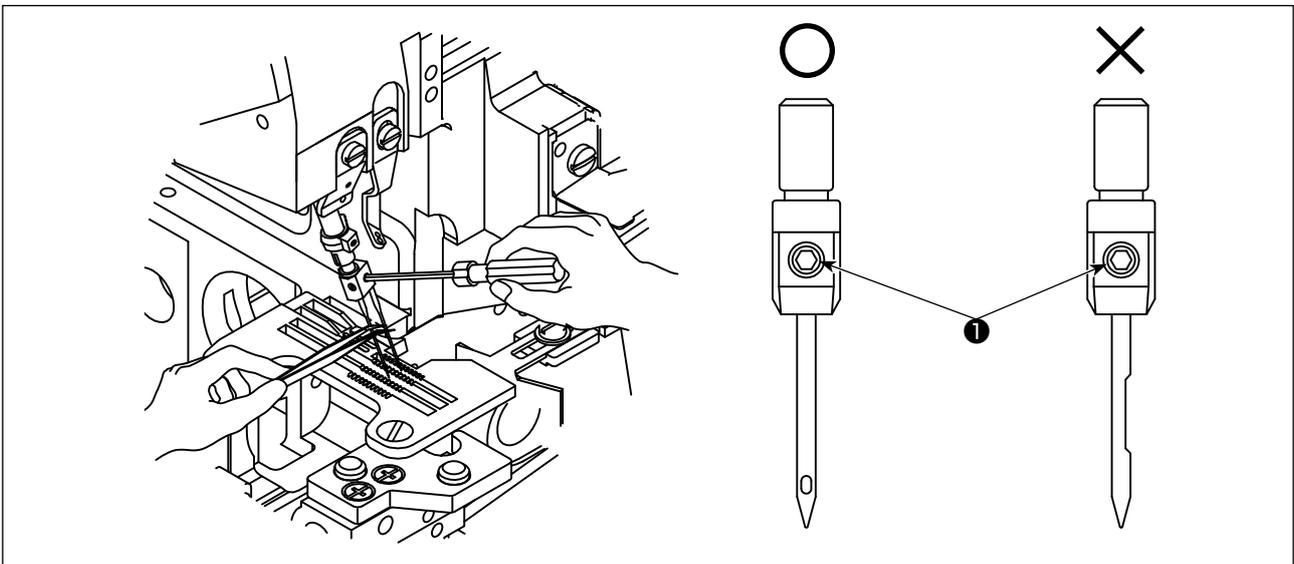
(3) 底线凸轮导线器的调整



- 1) 如果没有适当地调整底线的话，线环就变得不稳定（线过于松弛或者形成不了线环）。
- 2) ⊕表示增加针线放线量。
- 3) ⊖表示减少针线放线量。

5-3. 机针的更换

	警告	为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。
--	-----------	--------------------------------------



- 1) 使用 DC×27 或同规格的机针。
- 2) 拧松螺丝❶取下机针。
- 3) 把新机针的尾端向上插到底，并使机针的凹部向反操作者侧。
- 4) 拧紧螺丝❶。

5-4. 缝迹长度的调整

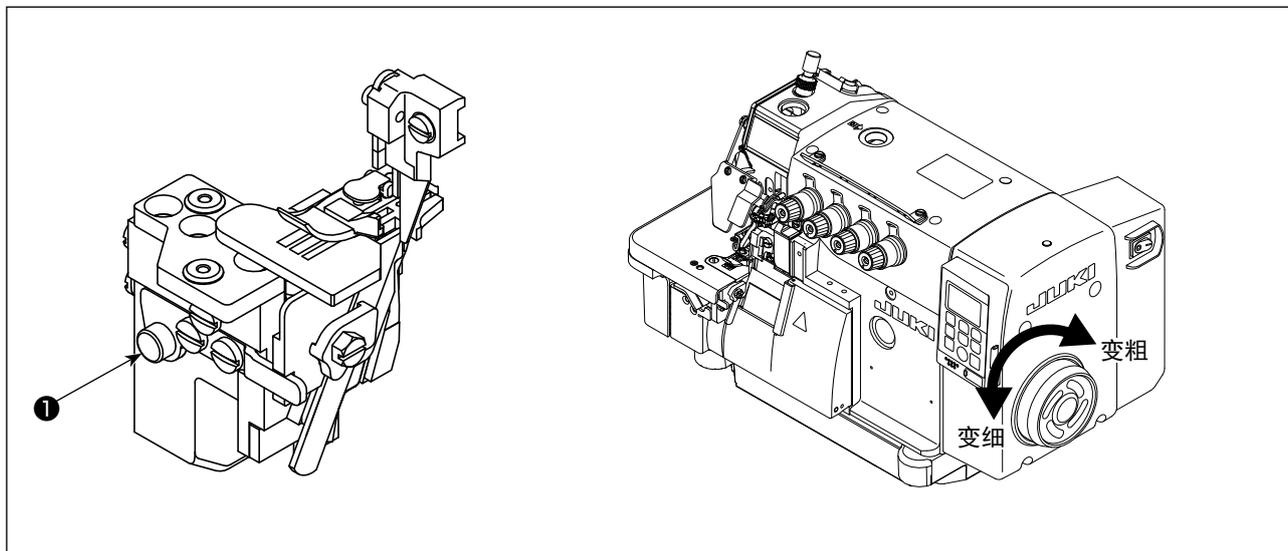


警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

请根据面料、差动比或者其他的原因变更缝迹长度。

通常依缝合布料，差动比等的不同而调整。持续压下按钮①并转动皮带轮使钮卡住，再转动皮带轮至所需的缝迹长度后放开此按钮。

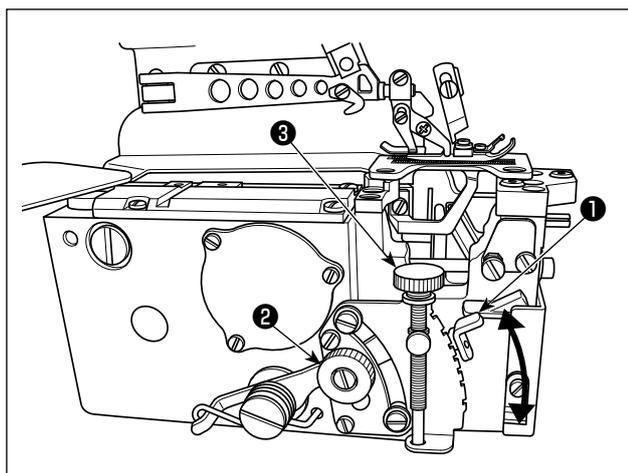


5-5. 差动比的调整



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



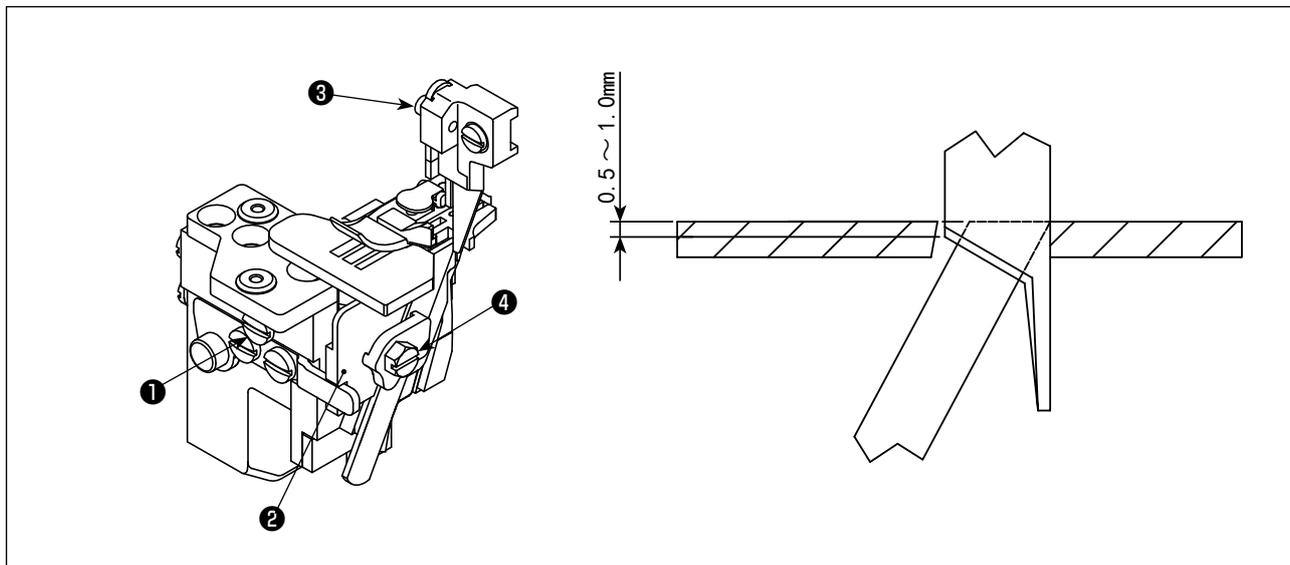
- 1) 拧松差动调节螺母②，向上移动差动调节杆①之后，可以进行伸长缝制，向下移动之后，可以进行收缩缝制。
- 2) 稍稍移动差动调节杆①，可以使用差动送布微调螺丝③。
- 3) 调节后，请确实地把差动调节螺母②拧紧。

5-6. 切刀的更换



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



(1) 上切刀的更换

- 1) 拧松螺丝①将下切刀座②向左边推，稍稍拧紧螺丝①。
- 2) 取下螺丝③，换上新上切刀后，稍稍拧紧螺丝③。
- 3) 转动皮带轮使上切刀移动至下死点，调整上切刀高低使上切刀和下切刀相交约 0.5 ~ 1.0mm，拧紧螺丝③。
- 4) 拧松螺丝①，使下切刀座②还原位置，并试验上下切刀能剪断车缝线，拧紧螺丝①。

(2) 下切刀的更换

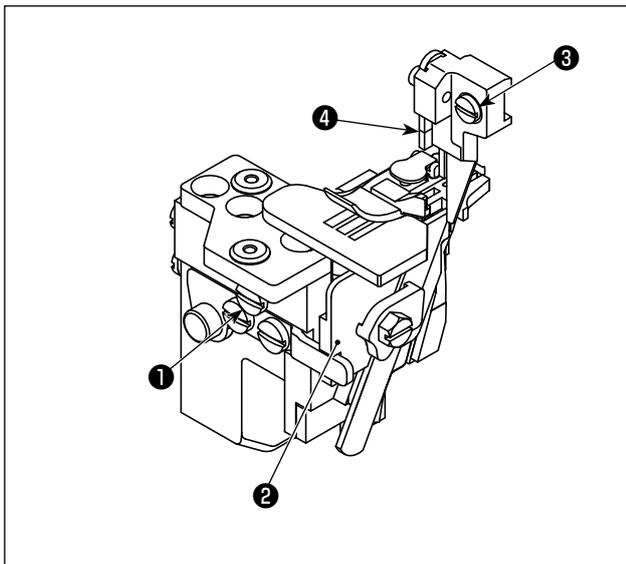
- 1) 拧松螺丝①将下切刀座②向左边推，稍稍拧紧螺丝①。
- 2) 拧松螺丝④，取下旧切刀换上新切刀。
- 3) 调整下切刀的刀口和针板面平齐后，拧紧螺丝④。
- 4) 拧松螺丝①，使下切刀座②还原位置，并试验上下切刀能剪断车缝线，拧紧螺丝①。

5-7. 包边宽度的调整



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



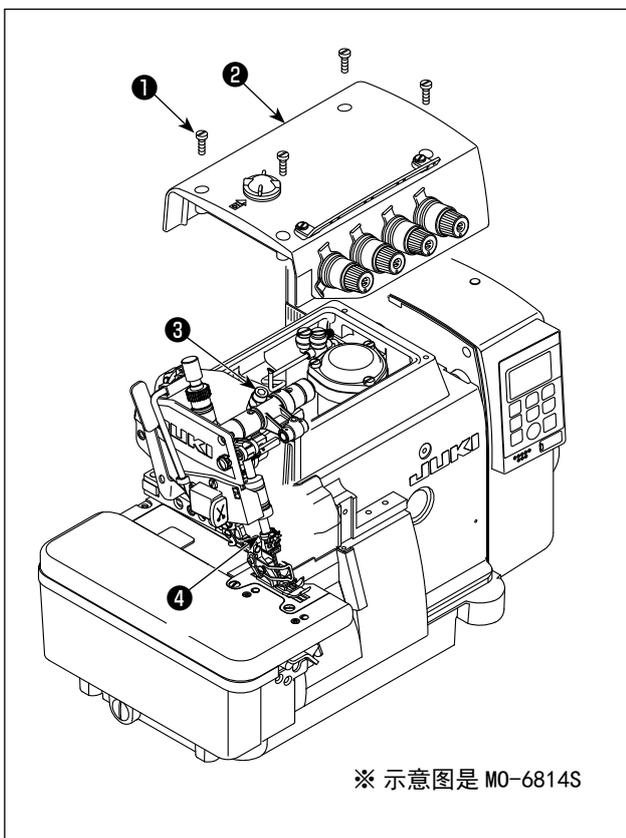
- 1) 转动皮带轮，将上切刀④移动至下死点。
- 2) 拧松螺丝①，向下移动下切刀座②后，暂时稍稍拧紧螺丝①。
- 3) 拧松螺丝③，移动上切刀座向左或向右，直到达到所要的包边宽度后，再拧紧螺丝③。
- 4) 拧松螺丝①，把下切刀座②移动到下切刀和上切刀接触的位置。
并试验上下切刀能剪断车缝线，拧紧螺丝①。

5-8. 机针高度的调整



警告

为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。



※ 示意图是 M0-6814S

转动皮带轮，调整把机针上升到最高位置时的机针尖至针板上面的距离。

- 1) 拧松螺丝（4个）①，打开上护罩②然后卸下来。
- 2) 拧松螺丝③，移动针杆④至所需高度，拧紧螺丝③。
- 3) 关闭上护罩②，拧紧螺丝（4个）①。



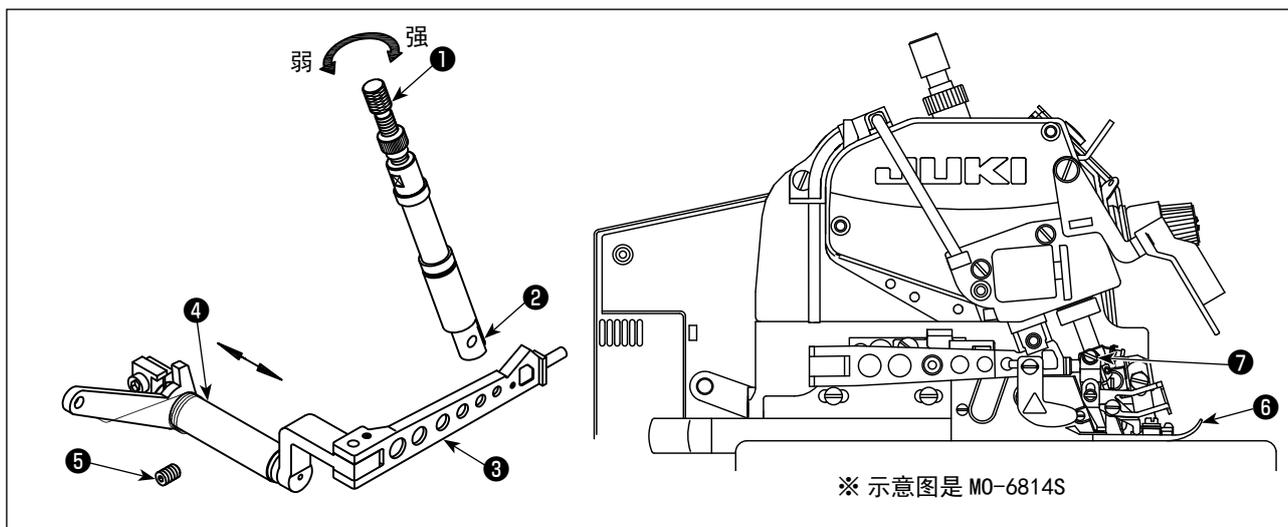
机针高度调整后，请确认机针和弯针的配合。



有关机针高度的数值，请参照「8-1. 调整弯针和调整针座」p. 67。

5-9. 压脚的调整

(1) 压脚位置的调整

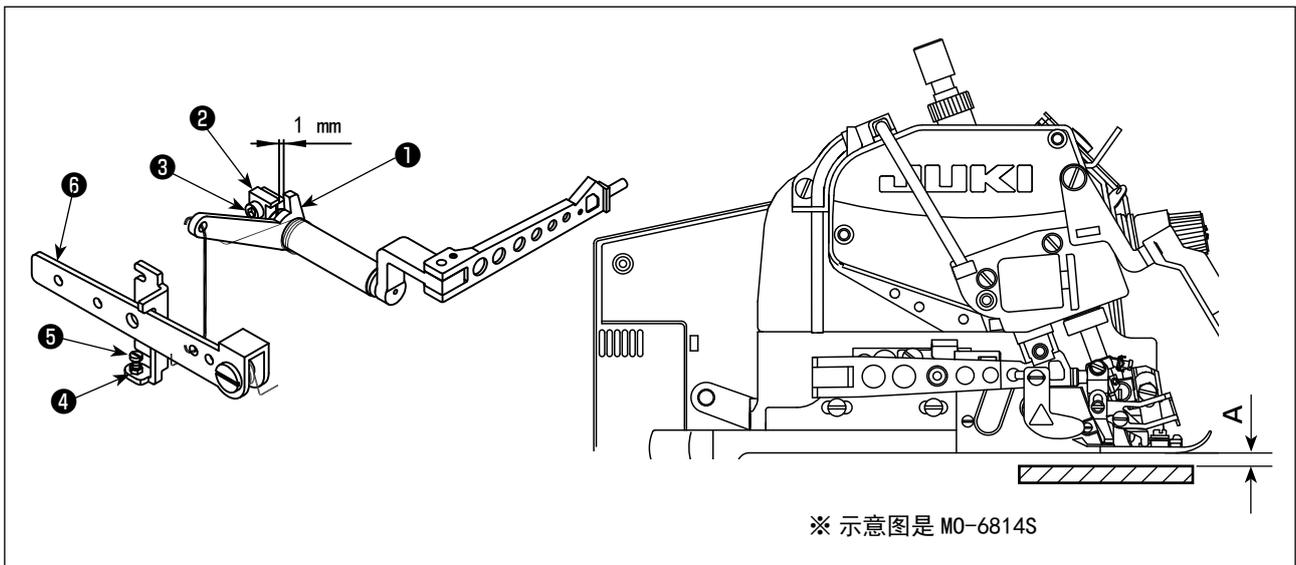


- 1) 拧松压脚的调节螺丝①和压脚的螺丝⑦。
- 2) 移动压脚⑥，使其压脚槽和针板槽一致，使压脚的底面平压于针板上，拧紧螺丝⑦。
- 3) 拧松螺丝⑤，左右移动④，使③和②吻合，且②能上下活动轻顺，拧紧螺丝⑤。
- 4) 调整适当压力，螺丝①顺时针方向旋转时，压力加大，反之减弱。



1. 在拆下压脚抬升臂（压脚槽）的状态下操作时，如果在打开电源开关的状态下操作，有可能导致错误使传感器被遮挡，而缝纫机有时会因此动作。请务必先关闭电源，然后再操作。
2. 在驱动缝纫机时，请先确认压脚臂是否嵌入压脚棒组的槽中，然后再打开电源。

(2) 压脚提升量的调整



- 1) 转动皮带轮，把送布牙下降到压脚的底面平行地接触到针板。
- 2) 把压脚提升曲柄①和固定支架②留出 1mm 的间隙。此间隙可以通过稍稍拧松螺丝③来进行调整。
- 3) 拧松螺母④，按压压脚提升杆⑥，从针板提升压脚。压脚提升高度根据机种，参照下表进行适当的调整。然后，调整螺丝⑤，让其接触到压脚提升杆⑥，最后拧紧螺母④。
- 4) 要确实拧紧螺丝③。

(单位：mm)

机型	压脚提升量 (A)
MO-6804	6
MO-6814-2 △ H	5.5
MO-6814-3 △ H	5.5
MO-6814-4 △ H	7
MO-6814-30P	5
MO-6816-3 △ H	5.5
MO-6816-50H	6.5
MO-6816-60H	7
MO-6816-30P	5

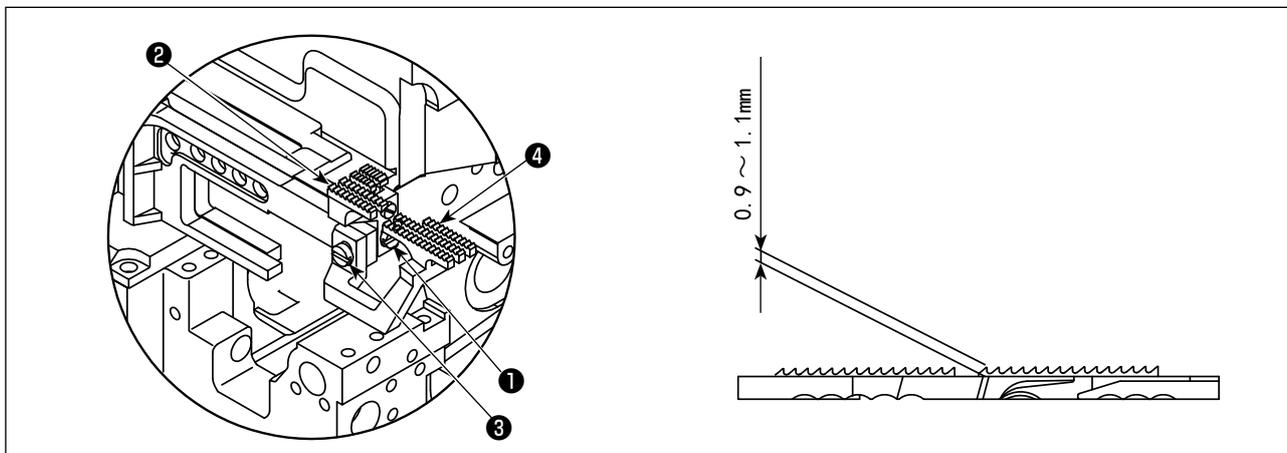
5-10. 送布牙的调整



警告

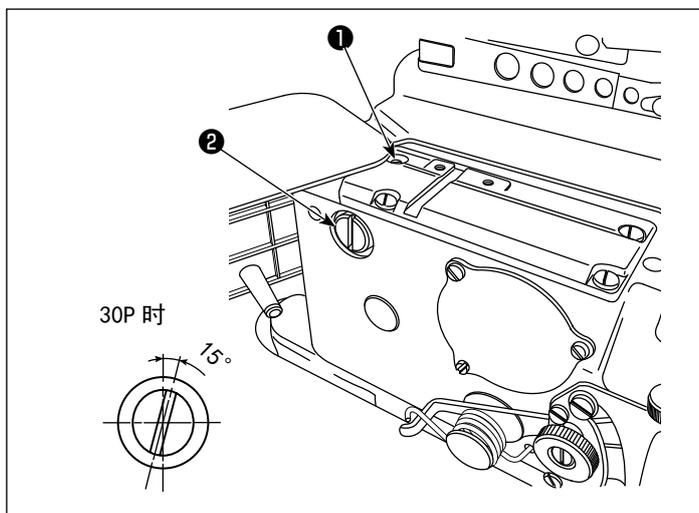
为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

(1) 送布牙高度的调整



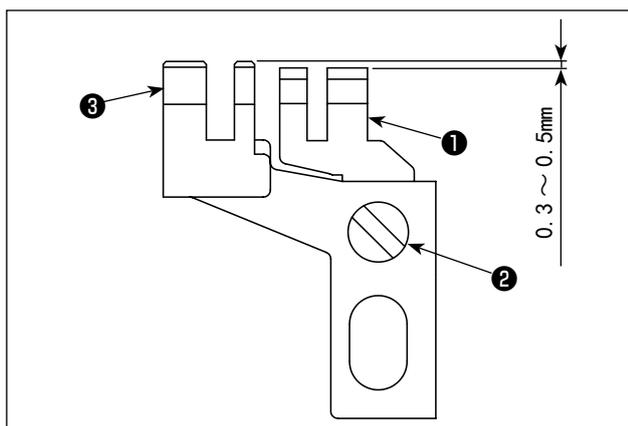
- 1) 转动皮带轮，把送布牙上升到最高点位置。
- 2) 拧松螺丝①，上下移动主送布牙②，使其齿面高出针板面约 0.9 ~ 1.1mm (30P:0.7 ~ 0.9mm, 60H:1.0 ~ 1.2mm)。调整后，拧紧螺丝①。
- 3) 拧松螺丝③，上下移动差动送布牙④，把调节成与主送布牙②一样的高度，然后拧紧螺丝③。

(2) 送布牙倾斜的调整



进行调整时，请拧松螺丝①，然后转动后部支撑轴②。送布牙移动到针板上面后，送布牙变成水平（30P：送布牙向自己面前下降）的状态，然后拧紧螺丝①。

(3) 辅助送布牙高度的调整

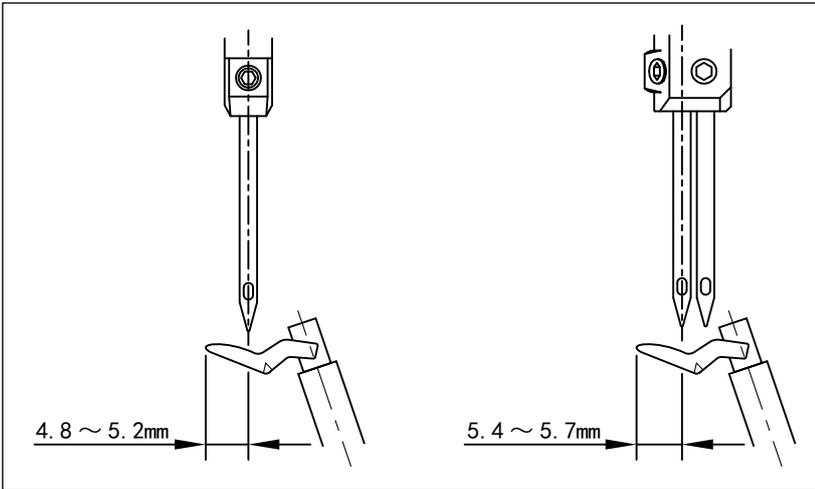


辅助送布牙①的齿部比主送布牙③低 0.3 ~ 0.5mm (30P:0.1 ~ 0.3mm, 60H:0.25 ~ 0.35mm)。辅助送布牙的高度，可拧松螺丝②来调整。

5-11. 机针和弯针的关系

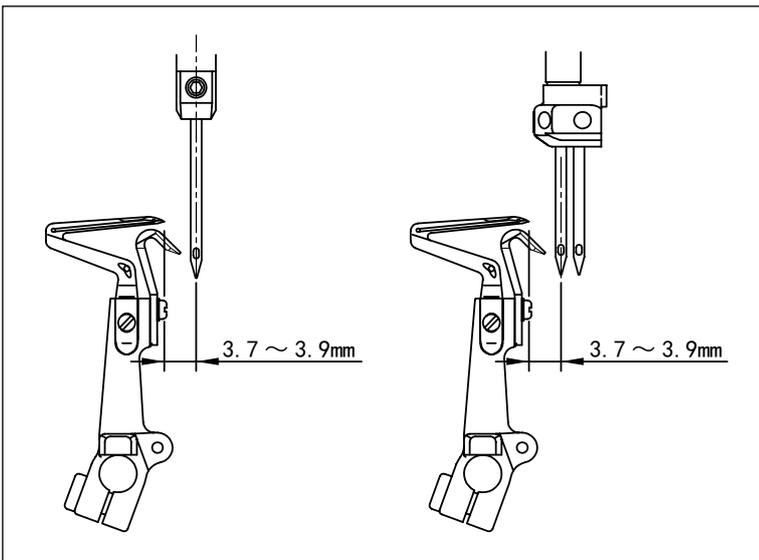
 警告	为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。
---	--------------------------------------

(1) 机针和上弯针的关系

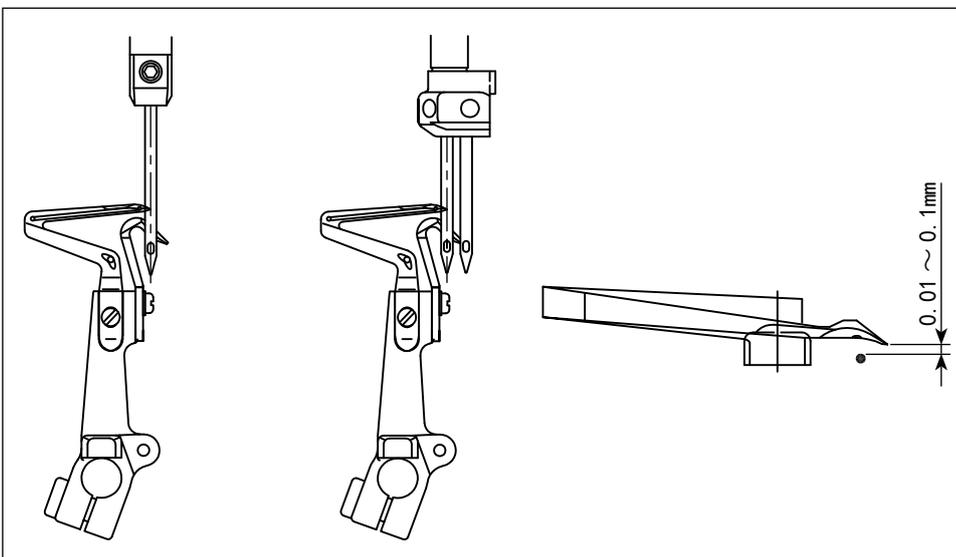


当上弯针移动至最左时，弯针尖端和机针中心距约 4.8 ~ 5.2mm，双针机种其左机针中心和弯针尖端距约 5.4 ~ 5.7mm (60H: 5.0 ~ 5.5 mm)。

(2) 机针和下弯针的关系

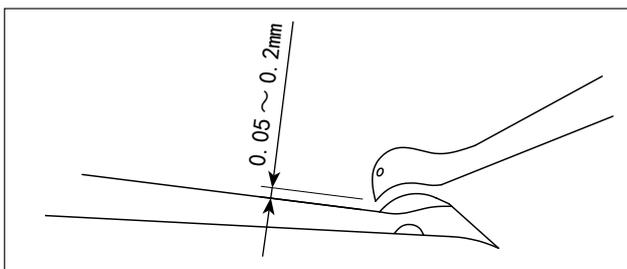


1) 当下弯针移动至最左时，弯针尖端和机针中心距约 3.7 ~ 3.9mm (40H, 44H, 50H, 60H: 4.1 ~ 4.3mm) 双针机种，其左机针中心和弯针尖端距。



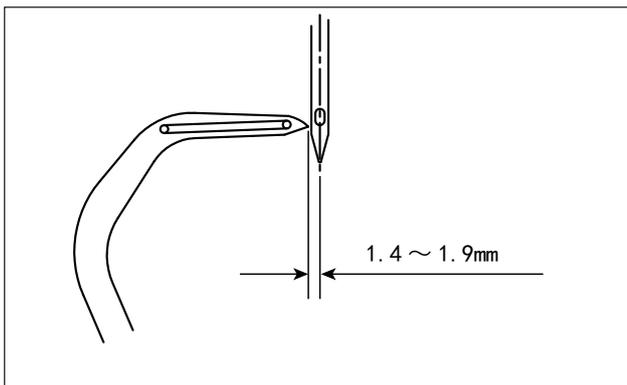
2) 下弯针向右方向即机针的中心线移动 (双针机种，用左机针作为标准)，请把从弯针前端至机针凹槽为止的距离调整为 0.01 ~ 0.1mm。

(3) 上弯针和下弯针的关系

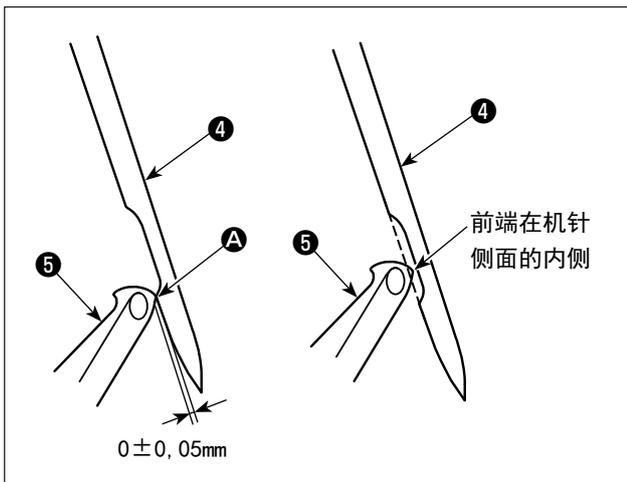


当上下弯针相交时，两弯针尽量接近，但不可磨擦或碰撞。交叉时的间隙是 0.05 ~ 0.2mm。

(4) 机针和双重环弯针的关系



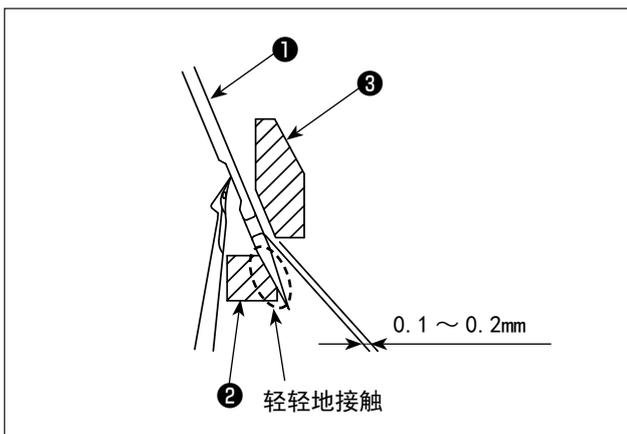
双重环弯针移动到最左的位置后，把双重环弯针和机针中心线为止的距离调整为 1.4 ~ 1.9mm (50H, 60H: 1.6 ~ 2.3mm)。



请把双重环针④的凹处下端顶点A和双重环弯针⑤的间隙调整为 $0 \pm 0.05\text{mm}$ 。

此时，双重环弯针⑤的前端在双重环针④侧面的内侧。

(5) 机针和针座的关系



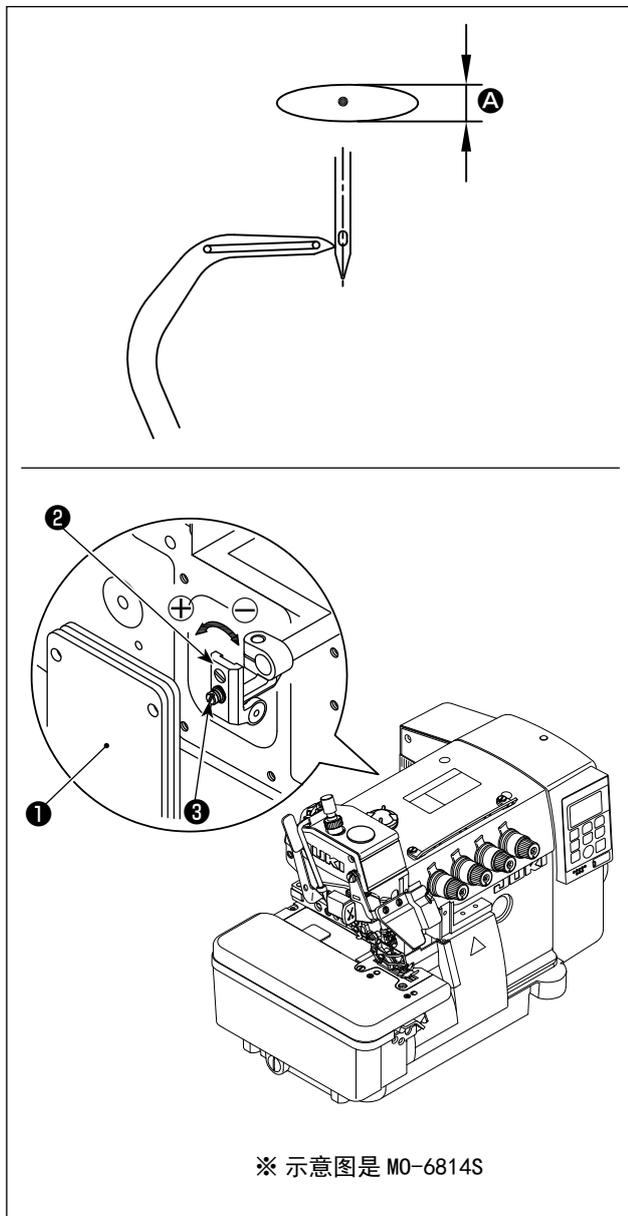
请调整成，锁定针①在最下点时（双针机种时，为左机针），移动针座②轻轻地接触机针。

请把机针①和前针座③之间的距离调整为 0.1 ~ 0.2mm。

5-12. 双重环弯针的运动量的调整



为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

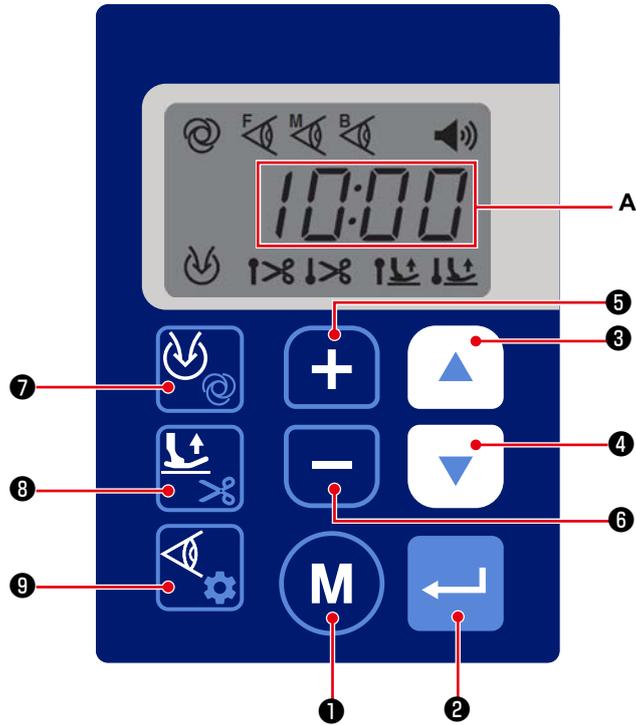


双重环弯针的运动是椭圆形轨迹。需要调整双重环弯针的前 / 后的运动量^A时，请按照以下的顺序进行调整。

- 1) 打开缝纫机的背面护罩^①。
- 2) 稍稍拧松螺丝^③。
- 3) 旋转调整螺丝^②。
向[⊕]方向转动加大前后运动量。
向[⊖]方向转动减少前后运动量。
- 4) 调整后，拧紧螺丝^③。
- 5) 最后，关闭护罩^①。

6. 关于操作方法

6-1. 操作面板



No.		按下方法	功能
①		短按	切换至功能设定模式。
		长按	进行时刻校准。
②		短按	确定已经变更的设定内容。
③		短按	提高最高缝制速度。
		长按	可连续输入
④		短按	降低最高缝制速度。
		长按	可连续输入
⑤		短按	在功能设定画面增加数值。
		长按	可连续输入
⑥		短按	让手边照明 LED 的亮度变暗。
		长按	变更手边照明 LED 的颜色。
⑦		短按	变更空吸泵的设置。
		长按	切换缝制模式。
⑧		短按	变更压脚提升的设置。
		长按	变更切线的设定（仅限 DD23）。
⑨		短按	显示各个传感器的数值。
		长按	切换至传感器灵敏度调节画面。
	A		显示当前时刻。缝纫机工作过程中“:”闪烁。

6-2. 字形比较表

阿拉伯数字：

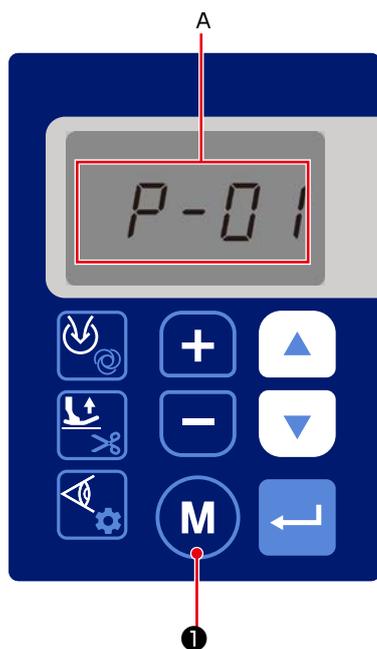
实际	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
显示	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

英文字母

实际	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
显示	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J	K	L	M
实际	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
显示	n	o	P	q	r	S	T	U	v	W	X	Y	Z

6-3. 功能设定

可以进行各种功能的选择以及设定。



- 1) 按下 **M** ①。

显示部分 A 的显示得到切换，显示功能设定 No. (P-*)。

(关于显示项目，只要不关闭电源，就会显示上次变更设定的项目。)

* 如果画面显示不变化，请重新进行 1) 的操作。

注意 关于重新打开电源开关，请务必在超过 10 秒之后进行操作。如果在切断电源之后立刻打开电源，缝纫机有时无法正常工作。此时，请重新打开电源。



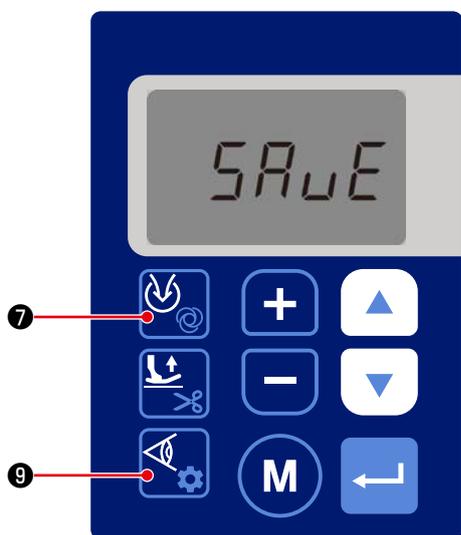
- 2) 如果希望变更功能设定 No.，请按下 **+** ⑤、**-** ⑥ 进行变更。

- 3) 在变更了设定变更 No. 之后，按下 **→** ②，显示对象功能设定 No. 的设定值。

- 4) 按下 **+** ⑤、**-** ⑥，变更设定值。

- 5) 按下 **→** ②，确定设定值。

※ 在缝纫过程中变更设定值时，有些参数在反踩踏板之后设定值有效。



- 6) 在 5) 步骤上不进行确定，长按 **⏻** ⑦，就可以仅在存储器中保存选择中的设定值。在画面中用“SAVE”文字表示保存中。

保存后回到通常的缝纫状态画面。

关于初始化设定，请参考「6-8. 功能设定数据的初始化」p. 54。

- 7) 在 5) 步骤上不进行确定，短按 **⚙️** ⑨，可以将选择中的设定值变更为 6) 步骤上保存于存储器的数值。

当未实施 6) 的处理时，变更为工厂发货时的初始值。

6-4. 功能设定一览表

No	项目	内容	范围	初始值					
				DD22			DD23		
P001	最高旋转速度	关于最高旋转设定, 用 P41 限制。 (可以在服务层面上设定) 关于机型选择 (0: 一般, 1: 高扬程, 2: 超高扬程), 请参考「 ■ 机型选择一览表 」p. 40	200-7000	0: 一般 6500	1: 高扬程 6000	2: 超高扬程 5500	0: 一般 6500	1: 高扬程 6000	2: 超高扬程 5500
P002	软启动 ON/OFF	设定软启动功能的 ON/OFF。(0: OFF, 1: ON)	0-1	1			1		
P003	软开始缝纫速度	设定缝纫开始的软开始缝纫速度。单位 (sti/min)	200-6000	3000			3000		
P004	软启动针数	在缝纫开始时, 设定需要进行软开始的针数。单位 (针)	1-100	30			30		
P005	缝制结束减速 ON/OFF	0: OFF, 1: ON	0-1	0			0		
P006	缝制结束减速 针数	布料一端在拔出手前传感器之后到开始减速前的针数。单位 (针)	1-200	1			1		
P007	缝制结束减速 缝制速度	设定缝制结束的减速缝制速度。单位 (sti/min)	500-7000	3500			3500		
P008	踏板加速系数	如果系数加大, 达到最高旋转的踏板踩入量会减少。如果系数减少, 踏板踩入量会增多。但是, 如果系数过小, 即便最大限度踩下踏板, 也不会到达最高旋转。	0-100	32			32		
P009	立式踏板加速系数		0-100	32			32		
P013	选择停止位置	设定针停止位置。(0: 下停止 / 1: 上停止)	0-1	0			0		
P014	切线结束后, 选择针停止位置	设定切线结束后的针停止位置。(0: 下停止 / 1: 上停止)	0-1	1			1		
P017	单触发	选择全自动模式时, 可以选择前传感器感知后自动开始缝制, 也可以选择踩下踏板后开始。(0: 自动 / 1: 踏板)	0-1	1			1		
P018	全自动半自动模式	用 P20 选择传感器 ON 时, 可以选择用全自动模式动作, 也可以选择半自动模式。(0: 半自动 / 1: 全自动)	0-1	0			0		
P019	半自动连续缝制	选择半自动模式时, 切线完毕之后, 可以在前踩状态下进行下一个缝制。如果是 OFF 时, 必须首先让踏板回到中立位置。(0: OFF / 1: 前踩连续缝制)	0-1	1			1		
P020	自动传感器 ON/OFF	选择是否使用传感器。选择 OFF 时为手动。(0: OFF / 1: ON)	0-1	1			1		
P021	设定前传感器 ON/OFF	前传感器发生故障时, 设定为 OFF。设定为 OFF 时, 无法使用全自动模式 (0: OFF / 1: ON)	0-1	1			1		
P022	设定中传感器 ON/OFF	中传感器发生故障时, 设定为 OFF。(0: OFF / 1: ON)	0-1	1			1		
P023	设定后传感器 ON/OFF	如果选择 P125 机型 (可在服务水平上设定), 仅限选择 DD23 时有效。如果让 P022 和 P023 两个都处于 OFF, 就无法使用 DD23 的全自动模式 (0: OFF / 1: ON)	0-1	0			0		

No	项目	内容	范围	初始值	
				DD22	DD23
P024	两传感器之间的针数	设定传感器感知后，到下一个传感器感知之前的针数。如果下一个传感器未感知，在此设定的针数动作之后，缝纫机会停止。单位（针）	1-600	20	20
P025	停止延迟针数	后切线 OFF 时有效。最后传感器通过后，在此设定的针数动作之后，缝纫机会停止。单位（针）	0-99	0	0
P026	自由缝制 ON/OFF	可以选择半自动模式或自由缝制。 关于自由缝制，在切线结束后，如果持续前踩踏板，缝纫机就不会停止。 (0: OFF / 1: ON)	0-1	0	0
P029	自动切线 ON/OFF	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD23 时有效。 可以选择自动切线的动作。(0: OFF / 1: 前切线 / 2: 后切线 / 3: 前后切线)	0-3	3	3
P030	自动定速切线 ON/OFF	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD23 时有效。 可以选择自动切线的动作。(0: OFF / 1: 自动定速切线)	0-1	0	0
P031	前切线 开始针数	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD23 时有效。 这是中传感器通过后，到前切线为止的针数。如果设定数值较小，线残余会变长。单位（针）	0-50	3	3
P032	后切线 开始针数	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD23 时有效。 这是后传感器通过后，后前切线为止的针数。如果设定数值较小，线残余会变短。单位（针）	0-50	3	3
P033	布料切断防止针数	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），在选择 DD22 时，通过中传感器，在此设定的针数后，停止或进行后切线动作，如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），在选择 DD23 时，一旦让 P023 后传感器处于 OFF 位置，中传感器通过后，该针数加上用 P032 设定的针数之后，停止或进行后切线动作。依靠 P089 方格花纹布料选择功能，选择“1: 方格花纹布料”过程中，参考该针数。单位（针）	0-50	0	8
P034	前切线保护 ON/OFF	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD23 时有效。 前切线进行动作之前，如果后传感器已经感知，就会取消前切线。 (0: OFF / 1: ON)	0-1	1	1
P035	切线时间	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD23 时有效。 设定切线动作的时间。单位（ms）	30-990	60	60
P036	手动模式 反踩切线 ON/OFF	选择手动模式，设定反踩踏板时的切线动作。(0: 无切线 1: 有切线)	0-1	0	0
P038	松线 ON/OFF	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD22 时有效。 设定松线功能的 ON / OFF。(0: OFF / 1: 前开 / 2: 后开 / 3: 前后开)	0-3	3	0

No	项目	内容	范围	初始值	
				DD22	DD23
P039	缝制开始 松线持续针数	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD22 时有效。 设定前传感器感知后，继续进行缝制开始松线动作的针数。单位（针）	1-50	5	1
P040	缝制结束 松线持续针数	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD22 时有效。 设定中传感器通过后，继续进行缝制结束松线动作的针数。单位（针）	1-50	15	1
P041	缝制结束 松线开始针数	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD22 时有效。 设定中传感器通过后，开始缝制结束松线动作之前的延迟针数。单位（针）	0-50	0	0
P042	手动切线 持续时间	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD22 时有效。 设定按下手边开关并离开后，继续进行切线动作的时间。单位（x100ms）在持续按下手边开关的状态下，也会继续切线动作。	1-50	3	3
P043	手动切线 电机速度	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD22 时有效。 设定按下手边开关时，进行切线动作的电机旋转速度。	500-7000	3500	3500
P044	手动切线 次数	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD23 时有效。 按下手边开关时，设定切线动作的次数。单位（次）	1-5	1	1
P045	手动切线 间隔时间	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD23 时有效。 如果用 P044 设定的次数超过 2 次，就使用在此设定的切线间隔时间。单位（ms）	30-990	50	50
P049	自动气泵 ON/OFF	可以选择自动气泵的动作。（0：OFF / 1：前气泵 / 2：后气泵 / 3：前后气泵）	0-3	3	3
P050	前气泵 持续针数	设定中传感器感知后，到前气泵停止之前的持续针数。单位（针）	0-50	5	5
P051	中气泵 持续针数	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD22 时有效。 设定中气泵通过后，到后气泵停止之前的持续针数。单位（针）	0-50	35	5
P052	中气泵 开始针数	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD22 时有效。 设定中传感器通过后，到后气泵开始之前的延迟针数。单位（针）	0-50	0	0
P053	后气泵 持续时间	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD23 时有效。 设定从后切线开始，到到后气泵停止之前的持续时间。单位（ms） 当后切线处于 OFF 时，后气泵不会动作。	0-5000	200	200
P054	手动气泵 ON/OFF	可以选择按下手边开关时的手动气泵动作。 （0：OFF / 1：后气泵 / 2：前后气泵）	0-2	1	1
P055	手动气泵持续时间	按下手边开关时，设定用 P054 设定的气泵到停止之前的持续时间。单位（ms）	0-2000	500	500
P056	低气压模式 ON/OFF	如果提供的空气压力较低，应设定为 ON。可以使用 P057 功能。 （0：OFF / 1：ON）	0-1	0	0

No	项目	内容	范围	初始值	
				DD22	DD23
P057	气泵同步时间	当 P056 低气压模式处于 ON 时有效。 关于连接于气泵 2 的装置，仅限在此设定的时间内，与连接于气泵 1 的装置同时进行动作。单位 (ms)	0-2000	200	200
P058	连续送布气泵 ON/OFF	可以选择连接于气泵 2 的装置的动作。 (0: OFF / 1: 长气泵 / 2: 同步气泵 / 3: 间歇气泵 (时间控制) / 4: 间歇气泵 (针数控制)) 关于连接至气泵 2 的连接方法，请参考服务手册。	0-4	2	2
P059	间歇气泵时间	当 P058 处于 3: 间歇气泵 (时间控制) 时有效。间歇气泵的动作时间。 单位 (x100ms)	1-600	2	2
P060	间歇气泵持续时间	当 P058 处于 3: 间歇气泵 (时间控制) 时有效。间歇气泵的动作时间。 单位 (x100ms)	1-600	2	2
P061	间歇气泵针数	当 P058 处于 4: 间歇气泵 (针数控制) 时有效。间歇气泵的动作针数。 单位 (针)	0-200	50	50
P062	间歇气泵停止针数	当 P058 处于 4: 间歇气泵 (针数控制) 时有效。间歇气泵的动作针数。 单位 (针)	0-200	50	50
P066	自动压脚上升 ON/OFF	可以选择自动压脚抬升动作。 (0: OFF / 1: 前压脚抬升 / 2: 后压脚抬升 / 3: 前后压脚抬升)	0-3	0	0
P067	缝制中压脚抬升 ON/OFF	操作踏板进行缝制时 (全自动模式除外) 有效。 让踏板回到中立位置时，设定是否自动让压脚抬升得到上升。 (0: OFF / 1: ON)	0-1	0	0
P068	半反踩压脚抬升	可以选择半反踩踏板，或反踩踏板时的压脚抬升动作。 (0: 半反踩和反踩压脚抬升 / 1: 压脚抬升 OFF / 2: 反踩压脚抬升)	0-2	0	0
P069	前压脚抬升 持续时间	使用 P066 选择 “1: 前压脚抬升” 或 “3: 前后压脚抬升” 时有效。 设定压脚抬升上升之后，到下降为止的时间。单位 (ms)	50-2000	500	500
P070	后压脚抬升 开始时间	使用 P066 选择 “2: 后压脚抬升” 或 “3: 前后压脚抬升” 时有效。 设定压脚抬升开始上升之前的延迟时间。单位 (ms)	0-2000	120	120
P071	压脚抬升时间	使用电磁阀时输入。	10-990	50	50
P072	压脚保持 DUTY	这是未来扩展用的参数。(未使用)	10-90	20	20
P073	压脚保护时间	设定压脚抬升的 ON 时间。单位 (s)	1-120	5	5
P076	前传感器 照射强度	可以调节前传感器 (投光一侧) 的输出强度。单位 (%) ※ 该参数不可变更为工厂发货时的初始值。	0-100	80	80

No	项目	内容	范围	初始值	
				DD22	DD23
P077	中传感器 照射强度	可以调节中传感器（投光一侧）的输出强度。单位（%） ※ 该参数不可变更为工厂发货时的初始值。	0-100	80	80
P078	后传感器 照射强度	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD23 时有效。 可以调节后传感器（投光一侧）的输出强度。单位（%） ※ 该参数不可变更为工厂发货时的初始值。	0-100	80	80
P079	前传感器 布料检出阈值	用前传感器检出布料有无的阈值。 ※ 该参数不可变更为工厂发货时的初始值。	0-700	300	300
P080	中传感器 布料检出阈值	用中传感器检出布料有无的阈值。 ※ 该参数不可变更为工厂发货时的初始值。	0-700	300	300
P081	后传感器 布料检出阈值	如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD23 时有效。 用后传感器检出布料有无的阈值。 ※ 该参数不可变更为工厂发货时的初始值。	0-700	375	375
P085	透明布料 修正布料检出阈值	如果在 P088 上选择 0：透明布料，就可以使用该修正值。	0-800	10	10
P086	半透明布料 修正布料检出阈值	如果在 P088 上选择 1：半透明布料，就可以使用该修正值。	0-800	50	50
P087	普通布料 修正布料检出阈值	如果在 P088 上选择 2：普通布料，就可以使用该修正值。	0-800	200	200
P088	布料种类	为了修正各个传感器的布料检出阈值，选择需要缝制的布料。 (0：透明布料 / 1：半透明布料 / 2：普通布料)	0-2	2	2
P089	选择方格花纹布料	在缝制方格形状上开孔的布料时选择。如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），在选择 DD22 过程中，必须将初始值变更为 P033 布料切断防止针数的数值。 (0：一般的布料 / 1：方格花纹布料)	0-1	0	0
P090	前传感器 反应时间	在前传感器判断存在布料之后，在转移至下一个动作时，需要延迟在此设定的时间。如果数值设定较小，反应时间会变快。单位（ms）	10-990	50	50
P097	张数	计算生产张数。单位（张）	0000-9999	0000	0000

No	项目	内容	范围	初始值	
				DD22	DD23
J04	选择声音语言	<p>选择声音语言。 (0: 英语 / 1: 中国 / 2: 越南 / 3: 孟加拉 / 4: 高棉 / 5: 印度尼西亚 / 6: 土耳其 / 7: 韩国 / 8: 西班牙 / 9: 葡萄牙 / 10: 意大利 / 11: 法国 / 12: 德国 / 13: 日本)</p> <p>※ 在工厂发货时, 仅限 0: 英语和 1: 中国的声音可以输出。如果要使用以外的语言, 必须另行安装声音文件。关于详细情况, 请参考服务手册。</p> <p>※ 该参数不可变更为工厂发货时的初始值。</p>	0-13	0	0
J05	声音设定 ON/OFF	设定声音指导的 ON / OFF。(0: OFF / 1: ON)	0-1	1	1
J06	设定声音音量	<p>设定声音指导的音量。(1: 小 / 2: 中 / 3: 大)</p> <p>※ 该参数不可变更为工厂发货时的初始值。</p>	1-3	2	2
J10	设定背景灯亮度	设定背景灯的亮度。(1: 暗 / 2: 中 / 3: 亮)	1-3	3	3
J11	背景灯关灯时间	<p>设定没有面板操作时, 关闭 LCD 的背景灯的时间。 (0: 不关闭背景灯 / 1 ~ 250: 到关灯为止的时间) 单位 (分钟)</p>	0-250	30	30
J13	计数方法 ON/OFF	<p>P097 设定计算生产张数的方法。 (0: OFF / 1: 升序 / 2: 降序 / 3: 升序 (声音通知) / 4: 降序 (声音通知))</p>	0-4	0	0

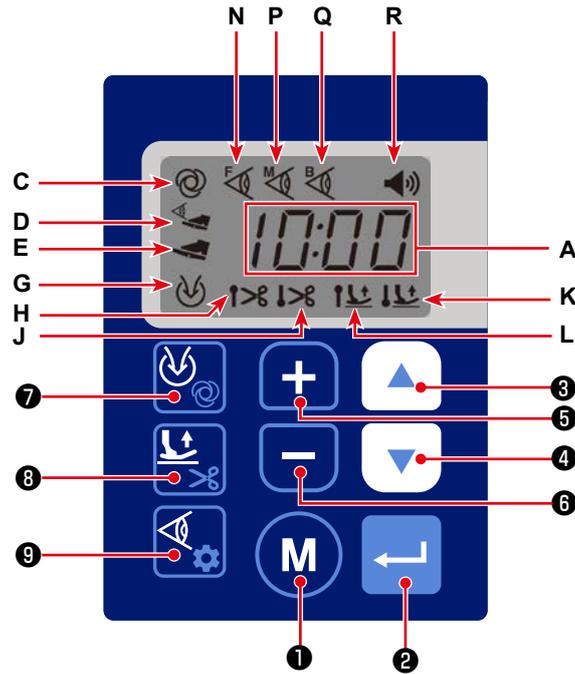
No	项目	内容	范围	初始值	
				DD22	DD23
U01	一日目标	设定缝制目标的生产张数。单位（张）	0000-9999	100	100
U02	一张的计数次数	设定切丝每几次，计算一次 P097：张数。单位（次）	1-50	10	10
U03	工作时刻（开始时刻～）	设定缝制操作的开始时刻。	00:00～ 23:59	8:00	8:00
U04	工作时刻（～结束时刻）	设定缝制操作的结束时刻。 ※ 用于声音指导。	00:00～ 23:59	17:00	17:00
U05	休息时刻 1（开始时刻～）	设定休息的开始时刻和结束时刻。 用于声音指导。	00:00～ 23:59	00:00	00:00
U06	休息时刻 1（～结束时刻）	※ 如果没有休息，请设定为 00：00。不会进行声音指导。 （注意）	00:00～ 23:59	00:00	00:00
U07	休息时刻 2（开始时刻～）	<ul style="list-style-type: none"> •根据时间从早到晚的顺序，分别输入至休息时刻 1、休息时刻 2 和休息时刻 3。 •即便输入工作时间以外的休息时间，也不会进行声音指导。 	00:00～ 23:59	00:00	00:00
U08	休息时刻 2（～结束时刻）		00:00～ 23:59	00:00	00:00
U09	休息时刻 3（开始时刻～）		00:00～ 23:59	00:00	00:00
U10	休息时刻 3（～结束时刻）		00:00～ 23:59	00:00	00:00
N01	主软件版本	显示主软件的版本。			
N02	面板软件版本	显示面板软件的版本。			
N14	次级软件版本	显示在次级 CPU 上使用的软件版本。			
N20	声音语言版本	显示声音文件的语言版本。			

■ 机型选择一览表

NO	机型名称	机型选择 (P125)		设定最高旋转 (P121)	最高旋转速度 (P01) 初始值
1	MO-6804S-0E4-30H	一般	0, 3	7000	6500
2	MO-6804S-0A4-150	一般	0, 3	7000	6500
3	MO-6814S-BE6-40H	高扬程	1, 4	6500	6000
4	MO-6814S-BE6-24H/G44/Q143	一般	0, 3	7000	6500
5	MO-6814S-BE6-34H/G44/Q143	一般	0, 3	7000	6500
6	MO-6814S-BE6-44H/G44/Q143	高扬程	1, 4	6500	6000
7	MO-6816S-DE6-30H	一般	0, 3	7000	6500
8	MO-6816S-FF6-30H	一般	0, 3	7000	6500
9	MO-6816S-FF6-50H	高扬程	1, 4	6500	6000
10	MO-6816S-FH6-60H	超高扬程	2, 5	6000	5500
11	MO-6816S-DE4-30H-E35	一般	0, 3	7000	6500
12	MO-6843S-1D6-40H	一般	0, 3	7000	6500
13	MO-6804D-0E4-30H	一般	0, 3	7000	6500
14	MO-6814D-BE6-30P	一般	0, 3	7000	6500
15	MO-6814D-BE6-30P	一般	0, 3	7000	6500
16	MO-6814D-BE6-24H/G44/Q143	一般	0, 3	7000	6500
17	MO-6814D-BE6-34H/G44/Q143	一般	0, 3	7000	6500
18	MO-6816D-DE4-30H	一般	0, 3	7000	6500
19	MO-6816D-DE4-30H-E35	一般	0, 3	7000	6500
20	MO-6843D-1D6-40H	一般	0, 3	7000	6500

※ 关于机型选择 (P125) 以及最高旋转设定 (P121), 是在服务层面进行设定的参数。
关于详细情况, 请参考服务手册。

6-5. 关于主要功能设定的详细内容



选择手动模式时  E	在缝制过程中变更如下参数时，将踏板设定为向后踩（关于详细内容参考「6-4. 功能设定一览表」p. 33）时的数值处于有效状态。 在缝制过程中变更如下以外的参数时，设定的数值立刻有效。 在开始缝制之前变更参数时，设定的数值立刻有效。																				
	<table border="1"> <tr> <td>P002</td> <td>软启动 ON/OFF</td> </tr> <tr> <td>P003</td> <td>软开始缝制速度</td> </tr> <tr> <td>P004</td> <td>软启动针数</td> </tr> <tr> <td>P038</td> <td>松线 ON/OFF</td> </tr> <tr> <td>P039</td> <td>缝制开始 松线持续针数</td> </tr> <tr> <td>P049</td> <td>自动气泵 ON/OFF</td> </tr> <tr> <td>P050</td> <td>前气泵 持续针数</td> </tr> <tr> <td>P056</td> <td>低气压模式 ON/OFF</td> </tr> <tr> <td>P057</td> <td>气泵同步时间</td> </tr> <tr> <td>P058</td> <td>连续送布气泵 ON/OFF</td> </tr> </table>	P002	软启动 ON/OFF	P003	软开始缝制速度	P004	软启动针数	P038	松线 ON/OFF	P039	缝制开始 松线持续针数	P049	自动气泵 ON/OFF	P050	前气泵 持续针数	P056	低气压模式 ON/OFF	P057	气泵同步时间	P058	连续送布气泵 ON/OFF
P002	软启动 ON/OFF																				
P003	软开始缝制速度																				
P004	软启动针数																				
P038	松线 ON/OFF																				
P039	缝制开始 松线持续针数																				
P049	自动气泵 ON/OFF																				
P050	前气泵 持续针数																				
P056	低气压模式 ON/OFF																				
P057	气泵同步时间																				
P058	连续送布气泵 ON/OFF																				
选择手动模式以外的模式时	在缝制过程中变更参数时，一旦结束缝制，设定的数值就会有效。 在缝制过程中变更参数时，如果在未结束缝制的状态下中断，从最初开始缝制时设定的数值会处于有效状态。 在开始缝制之前变更参数时，设定的数值立刻有效。																				

① 选择软件开始功能（功能设定 No. P002）

- P002 0：软启动 OFF
 1：软启动 ON

此外，也可以变更软启动时的速度限制值和实施软启动时的针数。（功能设定 No. P003 ~ P004）

- P003 可设定范围：200 ~ 6000[sti/min] <100 sti/min>
 P004 设定范围：1 ~ 100 针

② 选择缝制结束减速功能（功能设定 No. P005）

P005 0：缝制结束减速 OFF
1：缝制结束减速 ON

此外，也可以变更缝制结束减速时的速度限制值和开始缝制结束减速时的针数。（功能设定 No. P006 ~ P007）

P007 可设定范围：500 ~ 7000[sti/min] <100 sti/min>
P006 设定范围：1 ~ 200 针

③ 设定停止位置（功能设定 No. P013 ~ P014）

设定针停止位置。

P013 0：下停止
1：上停止

也可以设定切丝结束后的针停止位置（功能设定 No. P014）

P014 0：下停止
1：上停止

④ 单次冲程（功能设定 No. P017）

可以选择在前传感器感知后自动开始缝制，也可以选择在前传感器感知后，或是踩下一次踏板后开始缝制。

P017 0：自动
1：踏板

（注意） 选择全自动模式过程中，在面板上显示  C 时有效。

如果 P017 的初始值从 1：踏板变更至 0：自动，前传感器感知后，立刻开始缝制。请在变更设定时充分注意。

在选择 P017 0:自动过程中，将其他模式变更至全自动模式时，如果遮挡前传感器，缝纫机就会开始缝制。当变更至全自动模式时，请充分注意后再进行选择。

⑤ 缝制模式（功能设定 No. P018、P020、P026）

利用功能设定 No. P018 P20 选择传感器 ON 时，选择利用全自动模式进行动作，还是半自动模式。

P018 0：半自动
1：全自动

在选择全自动模式过程中在面板上显示  C，在选择半自动模式过程中显示  D。

即便长按面板上的按钮  ⑦，也可以变更缝制模式。

（注意） 在选择全自动模式过程中，如果用布料或手指等遮挡前传感器，缝纫机有时会开始缝制。在选择全自动模式过程中，请充分注意。

选择是否使用功能设定 No. P020 传感器。如果选择了 OFF，就变为手动模式。

P020 0：OFF（手动）
1：ON（全自动、半自动、自由）

手动模式在选择过程中  E 会显示于面板。

功能设定 No. P026 可以选择半自动模式或自由缝制。

关于自由缝制，切丝结束后，如果持续前踩踏板，缝纫机不会停止。

P026 0：OFF（半自动）
1：ON（自由）

选择自由缝制过程中，面板上不会显示  C、 D、 E 中的任何一个。

[简易一览表]

记录了对应缝制模式的主要参数的设定方法和功能。

关于在此没有表述的参数，请参考一览表。

缝制模式		全自动	半自动	手动	自由缝制	备注
面板显示					无显示	
P018：全自动半自动模式		1：全自动	0：半自动	-	0：半自动	如果是手动模式，不会进行功能切换。
P020：自动传感器 ON/OFF		1：ON	1：ON	0：OFF	1：ON	
P26：自由缝制 ON/OFF		-	0：OFF	-	1：ON	如果是全自动和手动模式，不会进行功能切换。
P21：前传感器 ON/OFF		1：ON 0：OFF ※1	1：ON 0：OFF	1：ON 0：OFF	1：ON 0：OFF	※1 如果让前传感器处于 OFF，缝纫机不会进行动作。
缝制开始		前传感器 ※2	前传感器 + 踏板	踏板	前传感器 + 踏板	※2 如果将 P017 单次冲击变更为 0：OFF，仅限前传感器进行启动。
缝制结束	DD22	中传感器	中传感器	-	-	关于手动模式和自由缝制，不是依靠传感器，而是依靠踏板操作。
	DD23	后传感器	后传感器	-	-	
	踏板操作	反踩	中立位置	中立位置	中立位置	
打开电源时，必须反踩踏板。		○	-	-	-	为了安全，仅限全自动模式进行踏板操作。
从背景灯关闭到恢复时，在开始缝制之前，必须反踩踏板。		○	-	-	-	

注意) 全自动模式下，由于使用前传感器启动，请充分注意，不要遮挡前传感器。

如果时全自动模式，与其他模式不同，前传感器一旦反应，缝纫机就会开始动作。请仅仅使用接受过安全教育的操作员。

⑥ 传感器 ON/OFF 设定 (功能设定 No. P021 ~ P023)

功能设定 No. P021 如果将前传感器设定为 ON, 传感器一旦感知, 就会显示  N。
当前传感器发生故障时, 设定为 OFF。

P021 0 : OFF
1 : ON

(注意) 如果将前传感器设定为 OFF, 就无法使用全自动模式。

功能设定 No. P022 如果将中传感器设定为 ON, 传感器感知后, 就会显示  P。
中传感器发生故障时, 设定为 OFF。

P022 0 : OFF
1 : ON

功能设定 No. P052 如果选择 P125 机型 (可在服务水平上设定), 在选择 DD22 过程中, P020 自动传感器处于 ON, 且 P022 中传感器处于 OFF 时, 设定前传感器通过后的针数, 就会停止或进行后气泵动作。
(功能设定 No. P052)

P052 设定范围 : 0 ~ 50 针

功能设定 No. P023 将后传感器设定为 ON, 传感器一旦感知, 就会显示  Q。
如果后传感器发生故障, 设定为 OFF。

P023 0 : OFF
1 : ON

(注意) 如果选择 P125 机型 (可在服务水平上设定), 仅限选择 DD23 过程中有效。此外, 如果将 P022 中传感器和 P023 后传感器同时设定为 OFF, 就无法使用 DD23 全自动模式。

⑦ 选择自动切丝功能 (功能设定 No. P029)

可以选择自动切丝的动作。

P029 0 : OFF
1 : 前切丝
2 : 后切丝
3 : 前后切丝

即便长按面板上的按钮  ⑧, 也可以变更自动切丝功能。

如果选择前切丝, 就会在面板上显示  H。

如果选择后切丝, 就会在面板上显示  J。

如果选择前后切丝, 就会在面板上显示  H 和  J。

(注意) 如果选择 P125 机型 (可在服务水平上设定), 仅限选择 DD23 过程中有效。

如果选择 P125 机型, 在选择 DD22 过程中, 可以设定功能设定 No. P031 中传感器感知后, 到开始前切丝为止的针数。

P031 设定范围 : 0 ~ 50 针

功能设定 No. P032 可以设定后传感器感知后, 到开始后切丝为止的针数。

P032 设定范围 : 0 ~ 50 针

功能设定 No. P035 可以设定切丝动作的时间。

P035 设定范围 : 10 ~ 990 [ms]

⑧ 自动定速切丝（功能设定 No. P030）

设定自动定速切丝。

P030 0 : OFF
1 : 自动定速切丝

（注意） 如果选择 P125（可在服务水平上设定），仅限选择 DD23 过程中有效。此外，手动模式属于对象外。

关于从前传感器到中传感器，按照 P003 软启动缝制速度设定速度，以此速度进行动作。此间，可以用踏板进行控制。

从中传感器到前切丝结束，按照 P003 软启动缝制速度设定速度，以此速度进行工作。此间，无法用踏板进行控制。

（注意） 如果使用比 P003 软启动缝制速度的设定值更低的速度让主轴旋转，在前切丝时，有可能突然主轴速度上升。

从前切丝结束到后传感器，可以使用 P001 最大旋转情况下设定的速度进行动作。此间，可以用踏板进行控制。

从后传感器通过后到后切丝结束，可以按照 P007 缝制结束减速进行缝制速度设定，并以此速度工作。此间，无法用踏板进行控制。

⑨ 松线功能的选择（功能设定 No. P038）

可以选择松线的动作。

P038 0 : OFF
1 : 前开
2 : 后开
3 : 前后开

（注意） 如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD22 过程中有效。

功能设定 No. P039 可以设定前传感器感知后，继续进行缝制开始松线动作的针数。

P039 设定范围：1 ~ 50 针

功能设定 No. P040 可以设定中传感器通过后，继续进行缝制结束松线动作的针数。

P040 设定范围：1 ~ 50 针

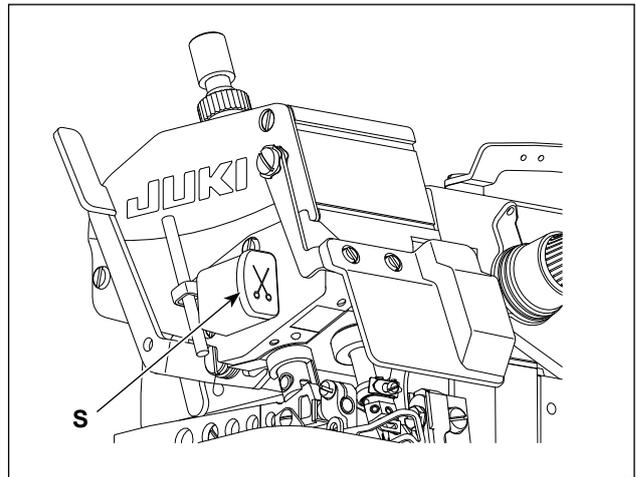
功能设定 No. P041 可以设定中传感器通过后，到开始缝制结束松线动作之前的延迟针数。

P041 设定范围：1 ~ 50 针

（注意） 设定 P041 缝制结束松线开始针数，如果其数值超过 P051 中气泵持续针数和 P052 中气泵开始针数的合计针数，就无法进行缝制结束松线。

⑩ 手动切丝（功能设定 No. P042 ~ P045、P054 ~ P055）

只要按下手边开关 S，手动切丝就会工作。



功能设定 P042 可以设定手动切丝动作的时间。

P042 设定范围：1-50
[×100ms]

（注意） 如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD22 过程中有效。
在持续按下手边开关的过程中，切丝动作会连续进行动作。
按下手边开关之后，到松开开关之间如果低于 P042 的设定值，使用在此设定的时间进行切丝动作。

功能设定 P043 可以设定手动切丝动作时的主轴旋转数。

P043 设定范围：500-7000 [sti/min] <10sti/min>

（注意） 如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD22 过程中有效。
功能设定 P001 无法在超过最高旋转速度设定值的情况下进行旋转。

功能设定 P044 可以设定手动切丝动作时的切丝次数。

P044 设定范围：1-5 次

（注意） 如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD23 过程中有效。

功能设定 P045 如果功能设定 P044 的手动切丝次数的设定值超过 2 次，可以设定其间隔。

P045 设定范围：30-990 [ms]

（注意） 如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD23 过程中有效。
如果设定了较短的间隔，刀片的动作会来不及，有时会发生切丝不充分的情况。请合理设定切丝动作时间间隔。

功能设定 P054 可以选择手动切丝时的气泵动作。

P054 0：OFF
1：后气泵
2：前后气泵

（注意） 如果使用手动切丝时的气泵动作和使用 P049 自动气泵 ON/OFF 选择的动作不不同时，分别进行各自独立的气泵动作。

功能设定 P055 可以设定手动切丝动作的气泵工作时间。

P055 设定范围：0-2000 [ms]

（注意） 如果选择 P125（可在服务水平上设定），在选择 DD22 过程中，如果持续按下手边开关，气泵动作会连续动作。

按下手边开关后，到松开开关为止的时间如果低于 P055 设定值，按照在此设定的时间进行气泵动作。

⑪ 选择自动气泵功能（功能设定 No. P049）

可以选择自动气泵的动作。

- P049 0 : OFF
- 1 : 前气泵
- 2 : 后气泵
- 3 : 前后气泵

即便短按面板上的按钮  ⑦，也可以变更自动气泵功能。如果选择了前气泵、后气泵、前后气泵中的任何一个，就会在面板上显示  G。功能设定 No. P050 可以设定中传感器感知后，到前气泵停止前的持续针数。

P050 设定范围：0 ~ 50 针

功能设定 No. P051 可以设定中传感器通过后，后气泵停止前的持续针数。

P051 设定范围：0 ~ 50 针

（注意） 如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD22 过程中有效。

功能设定 No. P052 可以设定中传感器通过后，后气泵开始前的延迟针数。

如果让 P022 中传感器处于 OFF，前传感器通过后，按照该针数停止或进行后气泵动作。

P052 设定范围：0 ~ 50 针

（注意） 如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD22 过程中有效。

功能设定 No. P053 可以设定后切丝开始到后气泵停止的持续时间。

P053 设定范围：0-2000[ms]

（注意） 如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），仅限选择 DD23 过程中有效。当后切丝处于 OFF 时，后气泵不进行动作。

⑫ 选择自动压脚抬升功能（功能设定 No. P066）

可以选择自动压脚抬升动作。

- P066 0 : OFF
- 1 : 前压脚抬升
- 2 : 后压脚抬升
- 3 : 前后压脚抬升

即便短按面板上的按钮  ⑧，也可以变更自动压脚抬升功能。

如果选择前压脚抬升，就会在面板上显示  K。

如果选择后压脚抬升，就会在面板上显示  L。

如果选择前后压脚抬升，就会在面板上显示  K 和  L。

功能设定 No. P069 可以设定前压脚抬升从上升到下降的时间。

P069 设定范围：50-2000[ms]

功能设定 No. P070 可以设定压脚抬升开始上升为止的延迟时间。

P070 设定范围：0-2000[ms]

⑬ 选择方格花纹布料（功能设定 No. P089）

在缝制方格形状上开孔的布料时选择。

P089 0：一般布料

1：方格花纹布料

功能设定 No. P033 设定传感器跳过方格形状上开的孔的针数。

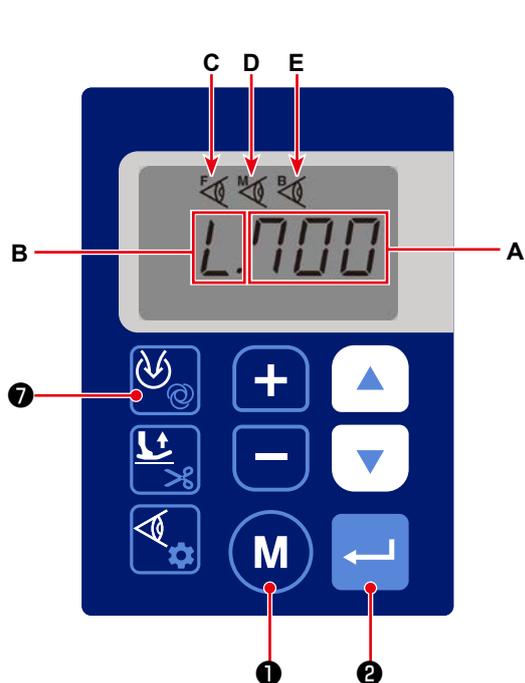
P033 设定范围：0～50 针

（注意）请根据孔的形状，设定合适的针数。

如果选择 P125 机型（可在服务水平上设定），在选择 DD22 过程中，将功能设定 No. P033 的初始值定为 0。
在选择 DD23 过程中，将功能设定 No. P033 的初始值定为 8。

6-6. 调节传感器的灵敏度

可以对检出搭载于缝纫机主机（针尖周边部位）的布料的传感器的灵敏度进行调节。



1) 如果在通常缝制画面上短按  ⑦，就可以检查各个传感器数值。

每次短按  ⑦，就会按照前传感器当前值、前传感器布料检出阈值（功能设定 No. P079）、中传感器当前值、中传感器布料检出阈值（功能设定 No. P080）、后传感器当前值、后传感器布料检出阈值（功能设定 No. P081）、返回、前传感器当前值的顺序重复显示。



关于后传感器当前值以及后传感器阈值，仅限选择 P125 机型（可在服务水平上设定），且选择 DD23 过程中显示。

结束显示，回到缝制画面时，按下  ① 或  ②。

前传感器的当前值显示过程中，显示数值 A 和  C。

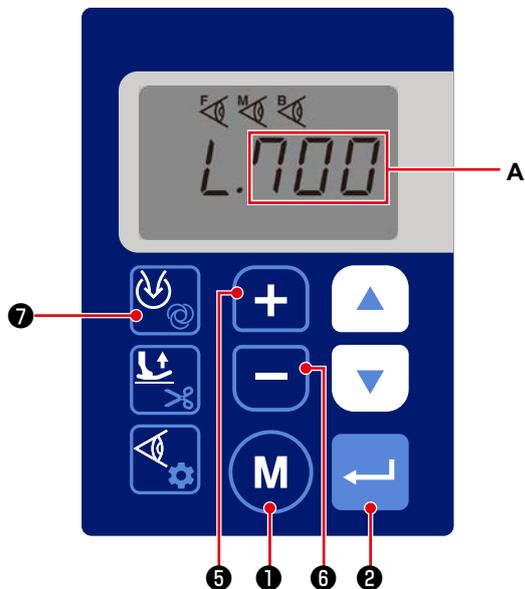
前传感器阈值显示过程中，显示数值 A 和  B 和  C。

中传感器当前值显示过程中，显示数值 A 和  D。

中传感器阈值显示过程中，显示数值 A 和  B 和  D。

后传感器当前值显示过程中，显示数值 A 和  E。

后传感器阈值显示过程中，显示数值 A 和  B 和  E。



2) 在通常缝制画面上, 长按  ⑨, 可以变更各个传感器数值的布料检出阈值。

每次短按  ⑨, 前传感器布料检出阈值 (功能设定 No. P079)、中传感器布料检出阈值 (功能设定 No. P080)、后传感器布料检出阈值 (功能设定 No. P081)、返回、前传感器布料检出阈值 (功能设定 No. P079) 的顺序重复显示。



关于后传感器信息, 如果选择 P125 机型 (可在服务水平上设定), 仅限选择 DD23 过程中显示。

变更各个传感器的阈值和数值 A 时, 用  ⑤、 ⑥变更。

在各个传感器上变更阈值过程中, 长按  ⑨, 显示下一个传感器阈值, 输入的阈值就会被确定并被保存。

在各个传感器上变更阈值过程中, 取消输入, 回到缝制画面时, 按下  ①。

在各个传感器上变更阈值过程中, 确定输入, 回到缝制画面时, 按下  ②。

关于各个传感器的阈值, 在功能设定 No. P079 ~ P081 上也可以设定。

No. P079 ~ P081 设定范围: 0 ~ 700

3) 可以根据功能设定 No. P076 ~ P078, 变更各个传感器的照射强度 (投光一侧的输出强度)。

No. P079 ~ P081 设定范围: 0 ~ 100

设定单位为 [%]。照射强度 0 为最小, 100 为最大。



关于后传感器, 如果选择 P125 机型 (可在服务水平上设定), 仅限选择 DD23 过程中显示。

关于 2) 步骤上说明的各个传感器阈值 (功能设定 No. P079 ~ P081) 以及各个传感器照射强度 (功能设定 No. P076 ~ P078), 可以使用 P091 传感器自动调节 (可在服务水平上设定) 进行自动设定。

关于详细情况, 请参考服务手册。

4) 根据设定功能 No. P088, 设定用于缝制的布料种类。

P088 0 : 透明布料
 1 : 半透明布料
 2 : 普通布料

如果选择透明布料, 传感器灵敏度会变得敏感, 可以检出透过率高的布料。但是, 也有可能错误检出较短的丝或布屑等。

功能设定 No. P085 如果选择透明布料, 可以将在此设定的数值用于布料检出阈值的修正值。

P085 设定范围 : 0 ~ 800

如果选择半透明布料, 传感器灵敏度会变为中等程度, 可以检出半透明布料。

功能设定 No. P086 如果选择半透明布料, 可以将在此设定的数值用于布料检出阈值的修正值。

P086 设定范围 : 0 ~ 800

如果选择普通布料, 传感器灵敏度会降低, 可以检出透过率较低的布料。较短丝和布屑等的错误检出概率也会降低。

功能设定 No. P087 如果选择普通布料, 可以将在此设定的数值用于布料检出阈值的修正值。

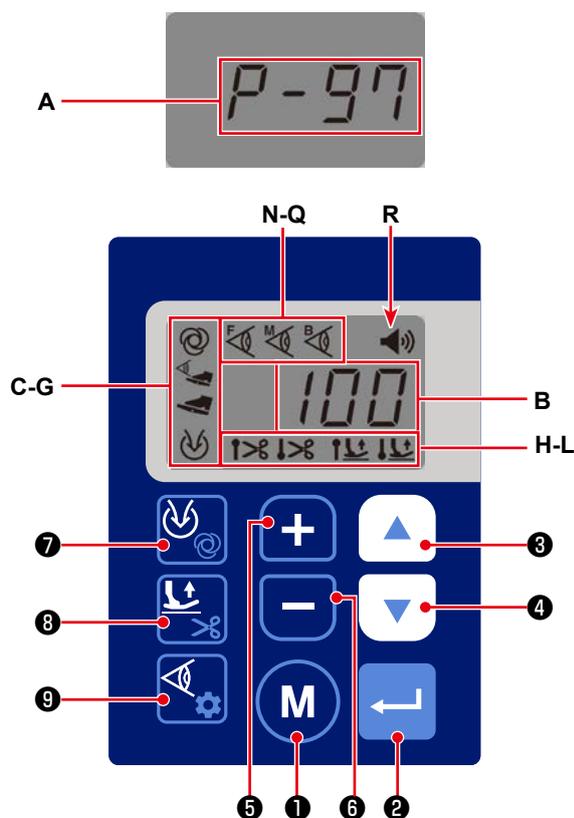
P087 设定范围 : 0 ~ 800

根据利用功能设定 No. P079 ~ P081 设定的布料检出阈值, 对根据功能设定 No. P085 ~ P087 设定的布料检出阈值的修正值进行差分, 计算各个传感器最终的阈值。

如果各传感器检出的数值低于最终阈值, 可以判断存在布料。

6-7. 生产张数计数器

可以计算生产张数。



1) 参考「6-3. 功能设定」p. 32, 调出功能设定 No. P097 (A)。

显示生产张数计数器时, 按下  ②。

希望回到通常缝制画面时, 按下  ①。

2) 显示当前生产张数计数器 (B)。

可以在显示生产张数计数器的状态下进行缝制。

在LCD画面上, 显示被选择的函数设定(C~L, R) 以及各个传感器 ON/OFF (N~Q)。



如果选择 P125 机型 (可在服务水平上设定), 在选择 DD22 过程中, 说明画面上也包括了未显示的内容。

如果短按  ③, 就可以一个一个地增加生产张数计数器的当前值。LCD 的生产张数计数器显示会立即增加。

如果短按  ④, 就可以一个一个地减少生产张数计数器的当前值。LCD 的生产张数计数器显示会立即减少。

功能设定 No. U02 如果设定一张的计算次数, 就可以变更每切丝多少次, 计算一次生产张数。

如果短按  ⑤, 就可以一个一个地增加一张的计算次数的当前值。

如果短按  ⑥, 就可以一个一个地减少一张的计算次数的当前值。



按下  ⑤、 ⑥, 如果达到功能设定 No. U02 一张的计算次数, 生产张数计数器会进行一个单位的增减。在生产过程中重新进行缝制等情况下, 希望变更切丝次数的当前值时使用。无法显示一张的计算次数的当前值。

3) 可以设定计算生产张数的方法 (功能设定 No. J13)。

- J13 0 : OFF
 1 : 升序
 2 : 降序
 3 : 升序 (声音通知)
 4 : 降序 (声音通知)

关于声音通知, 功能设定 No. J05 当声音设定为 ON 时, 一旦显示 R, 就会输出声音。

选择升序时, 功能设定 No. U01 一旦得到一日目标上设定的缝制目标的生产张数, 就会用声音通知“计数器达到设定值”。

选择降序时, 一旦到达 0 就会用声音通知。

4) 同时长按  ③、 ④, 就可以对生产张数计数器进行重置。

以升序为顺序, 设定中被重置为 0。以降序为顺序, 设定中被重置为功能设定 No. U01 设定为一日目标的数值。

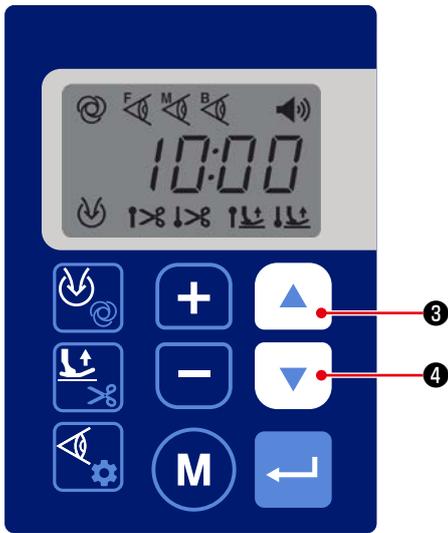
5) 希望回到功能设定画面时, 按下  ①。

在生产张数计数器显示过程中, 包括  ⑦、 ⑧、 ⑨ 的按钮操作在内, 无法进行功能设定的变更。

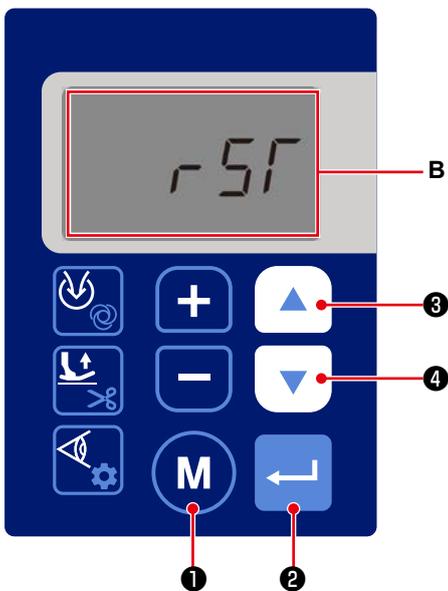
请先按下  ①, 回到功能设定画面, 然后请参考「6-3. 功能设定」p. 32, 变更参数。

6-8. 功能设定数据的初始化

可以对客户任意变更的功能设定数据进行记忆，可以返回至该记忆的数据。



- 1) 在通常缝制状态下同时长按  ③和  ④，或者在同时按下  ③和  ④的状态下打开电源，就会显示初始化画面“RST”（B）。

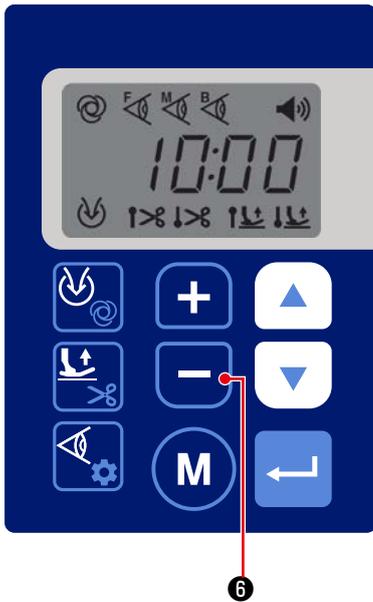


- 2) 长按  ③和  ④时，在初始化画面显示过程中按下  ②，就可以初始化为根据「6-3. 功能设定」p. 32 要领保存于存储器的全部设定值。
同时按下  ③和  ④，且让电源处于 ON 时，就可以让设定值变更至工厂发货时的初始值。用「6-3. 功能设定」p. 32 保存于存储器的设定值也得到初始化。
按下  ①，可以取消。



- 3) 在初始化过程中进行全画面显示，初始化结束后回到通常的缝纫状态画面。

6-9. 手边 LED 灯



快按  ⑥，就可以变更手边 LED 灯①的亮度。

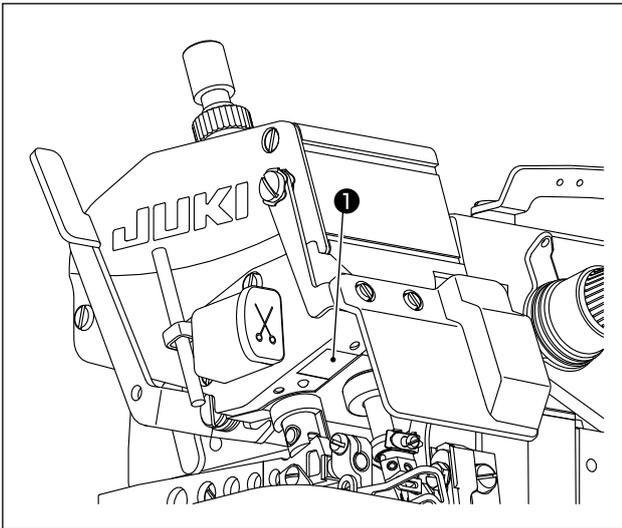
如果长按  ⑥，就可以从调光功能转变为色温度变更功能，在此状态下快按  ⑥，就可以变更色温度。

等待 3 秒，自动回到调光功能。



当声音输出为 ON 时，根据调光和颜色温度的切换操作时机不同，有时缝纫机动作和声音说明会出现差异。

此时，请暂时停止操作（3 秒以上），然后重新开始。



变更方法如下表所示。

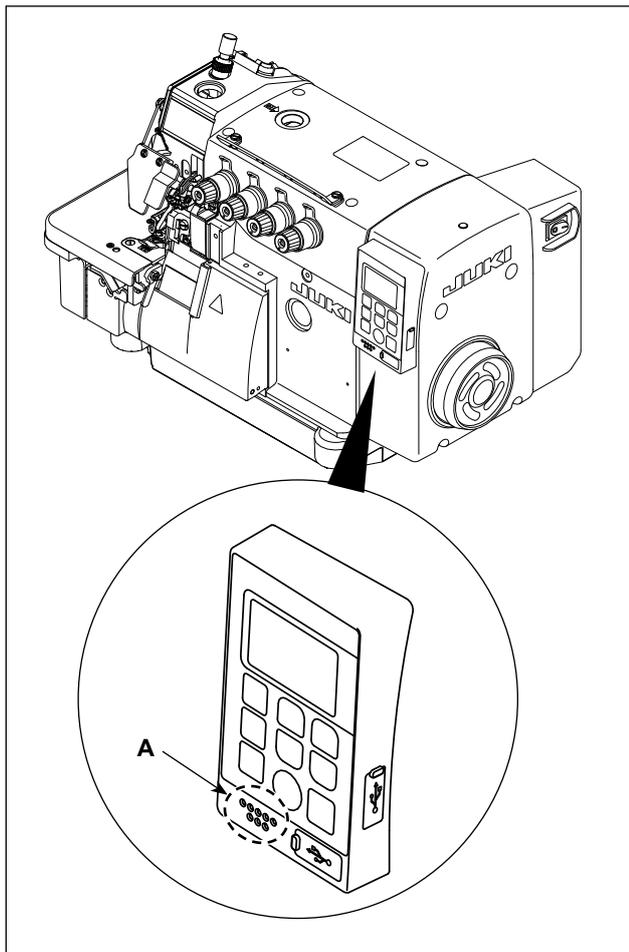
（表的数值 [%] 是为了让说明通俗易懂的示意图数据）

※ 对色温度进行变更时，请在按照 1 ~ 5 选择调光阶段时进行变更。

		色温度				调光		
		阶段	白色 [%]	黄色 [%]			阶段	强度 [%]
↑  短按	0		100	0	←  长按 → 等待 3 秒， 自动恢复	0	0	
	1		90	10		1	20	
	2		80	20		2	40	
	3		70	30		3	60	
	4		60	40		4	80	
	5		50	50		5	100	
	6		40	60				
	7		30	70				
	8		20	80				
	9		10	90				
	10		0	100				

6-10. 声音向导

电源 ON 或 OFF 时，操作缝纫机时，操作面板时，会从 A 发出如下内容的指导。

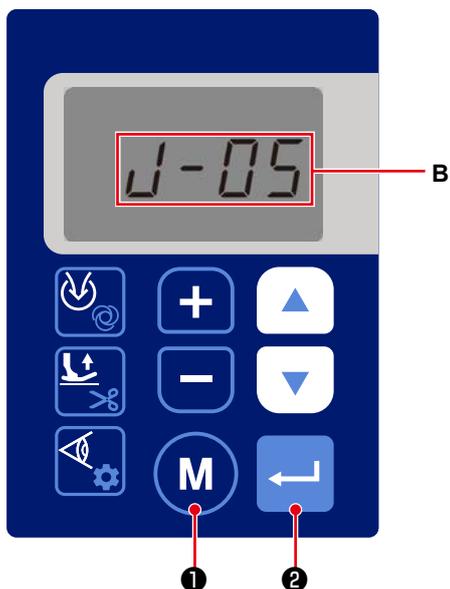


- ① 电源 ON 时
.....“这是○月○日星期○”等
- ② 电源 OFF 时
.....“一天的工作辛苦了”等
- ③ 操作缝纫机时
.....“计数器到达设定值”
.....“压脚保护开启”
.....“缝台保护开启”
.....“针杆护罩保护开启”
.....“请用二维码对故障内容进行确认”等
- ④ 操作面板时
.....通过声音对已经被变更的参数内容进行向导



根据声音指导过程中的缝纫机操作情况，在声音指导途中，有时会开始下一个声音指导，有时通常输出的声音指导会被省略，有时发出的声音指导会晚于操作。

可以设定声音指导的 ON/OFF 以及音量。

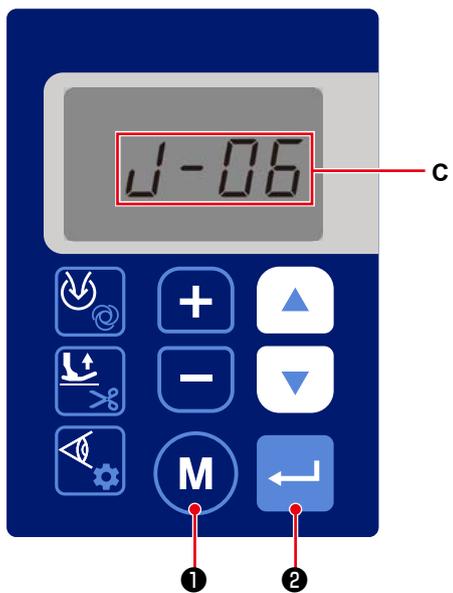


- 1) 参考「6-3. 功能设定」p. 32，调出功能设定 No. J05 (B)。

可以设定声音指导的 ON/OFF
(功能设定 No. J05)。

J05	0 : OFF
	1 : ON

确定声音指导的 ON/OFF 时，按下  ②。如果回到功能设定画面，声音指导的 ON / OFF 会立刻进行切换。如果希望取消并返回，应按下  ①。



2) 参考「6-3. 功能设定」p. 32, 调出功能设定 No. J06 (C)。

可以设定声音指导的音量 (功能设定 No. J06)。

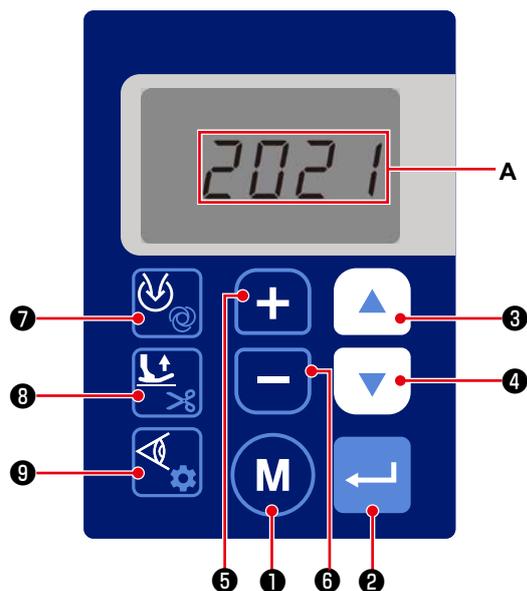
J06 1: 小
 2: 中
 3: 大

确定声音指导的音量时, 按下  ②。如果回到功能设定画面, 声音指导的音量会立刻切换变更。

如果希望取消并返回, 应按下  ①。

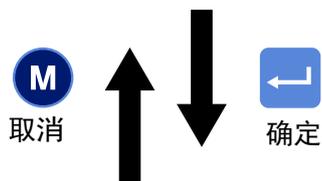
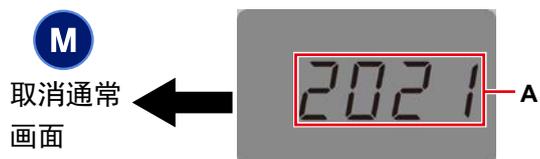
6-11. 设定时钟

可以变更面板上显示的时刻。

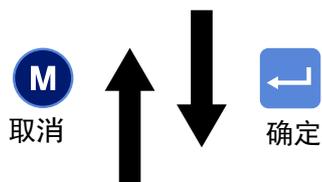


1) 如果在通常的缝制状态下长按 **M** ①，就会显示时刻变更画面。

【年】



【月，日】



2) 由于刚开始会显示年 (A)，请用 **+** ⑤和 **-** ⑥进行变更。

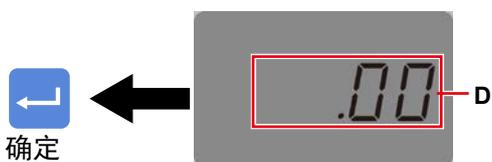
如果要进一步设定月和日，应按下 **←** ②。如果希望取消并返回通常缝制画面，应按下 **M** ①。

3) 由于按下 **←** ②，会显示月和日 (B)，要变更月时，请使用 **+** ⑤和 **-** ⑥变更。要变更日时，请使用 **▲** ③和 **▼** ④变更。要进一步设定时：分时，按下 **←** ②。如果希望取消并回到年的设定，应按下 **M** ①。

【时，分】



【秒】



4) 由于按下  ②，会显示时：分（C），要变更时时，请使用  ⑤和  ⑥变更。要变更分时，请使用  ③和  ④变更。
要进一步设定秒时，按下  ②。如果希望取消并回到月和日的设定，应按下  ①。

5) 由于按下  ②，会显示秒（D），请使用  ⑤和  ⑥变更。
如果要确定时刻的设定，应按下  ②。返回通常缝制画面。如果希望取消并回到时：分的设定，因按下  ①。

- 6) 如果功能设定 No. J05 声音指导处于 ON，会根据 2) ~ 5) 步骤上设定的时刻，以及根据功能设定 No. U04 工作时刻（~结束时刻）设定的时刻，会播放声音指导。
此外，如果在功能设定 No. U05 休息时刻 1（开始时刻~）、功能设定 No. U07 休息时刻 2（开始时刻~）、功能设定 No. U09 休息时刻 3（开始时刻~）中设定时刻，会播放声音指导。

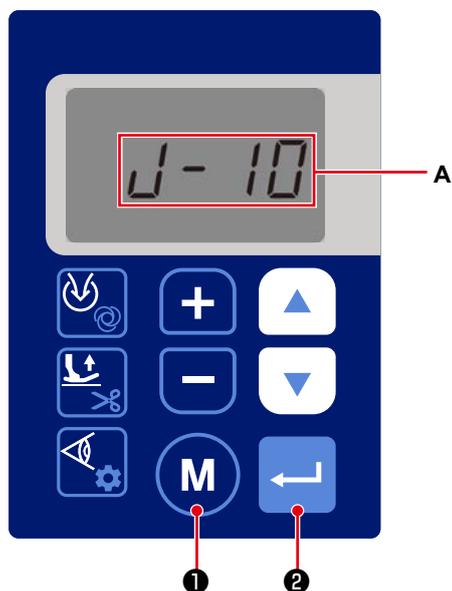


请根据时间从早到晚的顺序，向休息时刻 1、休息时刻 2、休息时刻 3 输入时刻。
即便输入工作时间外的休息时间，也不会播放声音指导。

6-12. 背景灯

可以设定面板 LCD 的背景灯亮度。

此外，如果在一定时间内没有进行面板操作，就可以设定 LCD 背景灯关闭时间。



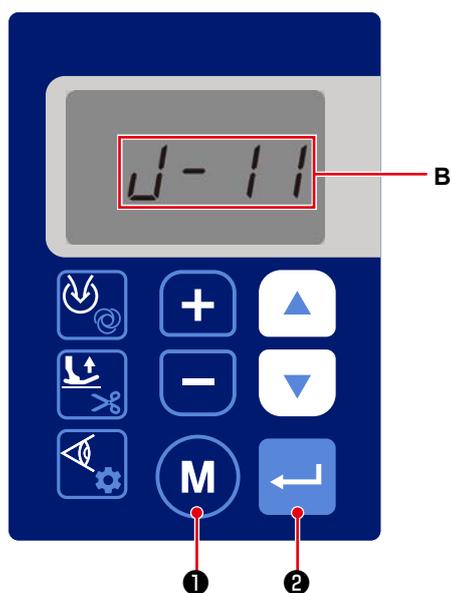
1) 参考「6-3. 功能设定」p. 32，调出功能设定 No. J10 (A)。

可以设定背景灯亮度 (功能设定 No. J10)。

J10	1: 暗
	2: 中
	3: 亮

如果要确定背景灯亮度，应按下  ②。如果返回功能设定画面，就可以立刻变更背景灯亮度。

希望取消并返回时，应按下  ①。



2) 参考「6-3. 功能设定」p. 32，调出功能设定 No. J11 (B)。

如果在一定时间内没有进行面板操作，就可以设定 LCD 背景灯关闭时间 (功能设定 No. J11)。

J11	0: 不关闭背景灯
	设定范围: 1 ~ 250 分钟

确定背景灯关闭时间时，应按下  ②。如果要取消并返回，应按下  ①。

在背景灯关闭过程中，如果操作了缝纫机 (包括踏板开关、手边开关)，就无法进行缝制操作。如果到了声音输出的时刻，会按照通常要求播放声音。

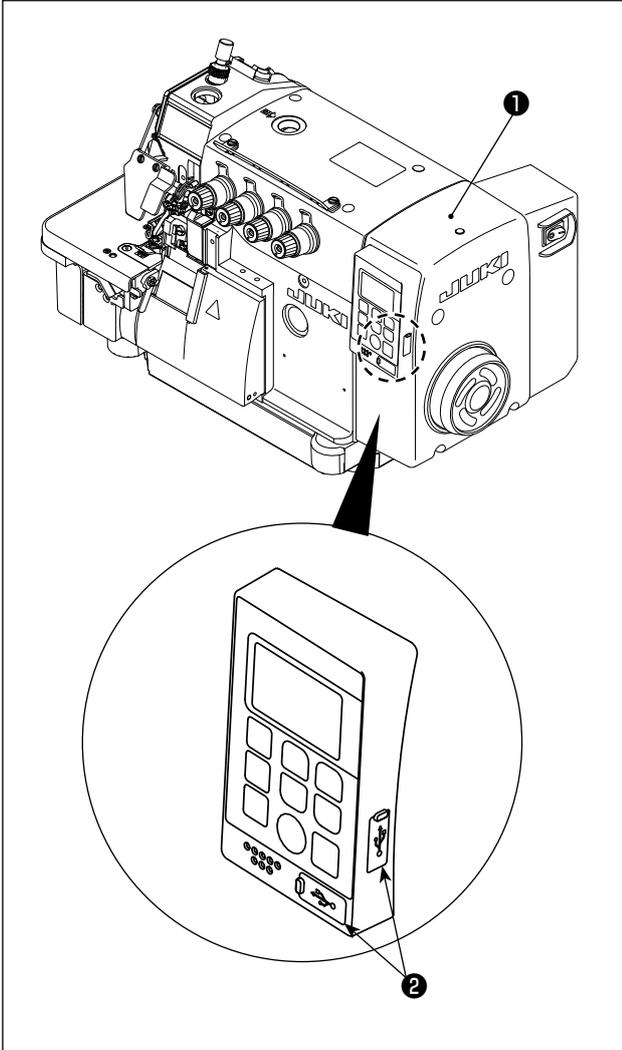
在背景灯关闭过程中，只有按下面板 SW 中的任何一个，面板的背景灯才会亮灯，并可以回到通常模式。复位时，不会实施已按下的开关的处理。

如果在背景灯关闭过程中发生了错误，面板背景灯会亮灯，并显示错误画面。根据错误种类，可以回到通常模式。

6-13. 关于 USB

 警告	<p>关于连接在 USB 端口的装置，请使用如下额定以下的电流值的物品。 一旦连接超过额定的装置，就会存在引起缝纫机主机和连接的 USB 设备破损或错误动作的风险。</p> <p>USB 端口额定 电装箱一侧：USB 端口最大 1A</p>
---	--

[USB 插入位置]



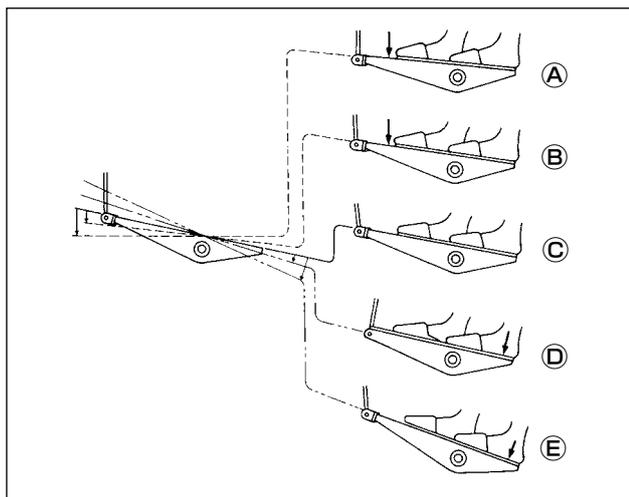
USB 连接器装备在电装箱上**①**。

使用 USB 时，请卸下连接器护罩**②**后再使用。

※ 不使用 USB 存储器时，请一定盖上连接器的护罩**②**。

里面进入了尘埃之后，会发生机器故障。

6-14. 踏板操作



【半自动模式（工厂发货时）的踏板操作】

- 1) 轻轻前踩踏板，会进行低速缝制。Ⓐ
- 2) 进一步用力前踩踏板，会进行高速缝制。Ⓐ
- 3) 回到把脚轻轻放在踏板的状态，缝纫机会停止。Ⓒ
(关于针停止位置，会根据操作面板的功能设定而发生变化。详细情况请参考功能设定。)
- 4) 缝制过程中，如果向后踩踏板，压脚会上升。Ⓓ、Ⓔ
- 5) 缝制后，如果向后踩踏板，压脚会上升。Ⓓ、Ⓔ

※ 关于压脚抬升、针停止的动作，会根据功能设定而发生变化。

工厂发货时处于半自动模式。可以根据功能设定，变更为全自动和手动模式。

【全自动模式】

如果让电源开关处于 OFF ⇒ ON，就会显示【PEdL】文字。

向后踩踏板，设定为缝制状态。Ⓓ、Ⓔ

在手边传感器被遮挡的状态下，前踩踏板并启动。Ⓐ、Ⓑ

※ 把脚从踏板上松开，迅速回到停止位置，有时会由于功能设定，发生缝纫机错误动作。Ⓒ

请在启动和停止操作时，不要让脚离开踏板。Ⓐ、Ⓑ、Ⓒ

存储开关 P17: 如果让启动模式处于 1 → 0，在传感器被遮挡的状态下，即便不前踩踏板，也会启动。请在使用时充分注意。

中途停止的方法不变。请向后踩踏板。Ⓓ、Ⓔ

※ 按照根据参数 P024 两个传感器之间的针数设定的针数，在未到达下一个传感器的状态下，主轴旋转停止时，进行前踩，就会重新开始缝制。Ⓐ、Ⓑ



缝制过程中，如果向后踩踏板，缝纫机就会停止，面板显示【SToP】。Ⓓ、Ⓔ

重新开始缝制时，按下面板  ②，并解除，然后前踩踏板，就会重新开始缝制。Ⓐ、Ⓑ

※ 关于压脚抬升、针、切丝、气泵，会根据功能设定而发生变化。(详细情况参考功能设定。)

※ 即便不是布料，只要前传感器被遮挡，缝制就会开始。请注意。

【手动模式】

布料传感器不发挥功能，使用踏板操作、手边切丝开关操作缝纫机。

向后踩踏板，让压脚抬升。

踩下踏板，开始缝制。

只要按下手边开关，缝纫机就会旋转，气泵开始工作。（仅限 DD22）

只要按下手边开关，空环切刀和气泵就会开始工作。（仅限 DD23）

※ 根据面板设定，如果向后踩下踏板，切丝就会开始工作。（如果是 DD22，缝纫机会旋转。）

※ 参数 P036 反踩切丝设定为 1：有切丝，此时向后踩踏板，切丝会开始工作。

7. 保养

 警告	<ol style="list-style-type: none">1. 清洁作业前，请切断电源。当误触启动开关时，缝纫机动作易导致人员受伤。2. 加润滑油和黄油时，务必戴好保护眼镜和手套，以防止润滑油进入眼中或沾在皮肤上引起发炎。3. 润滑油或黄油不能饮用，否则将会引起呕吐和腹泻，将油放在小孩拿不到的地方。4. 缝纫机头倒下或竖起时，请以双手进行操作。 单手操作时，因缝纫机的重量较重，万一滑落易导致受伤。
---	--

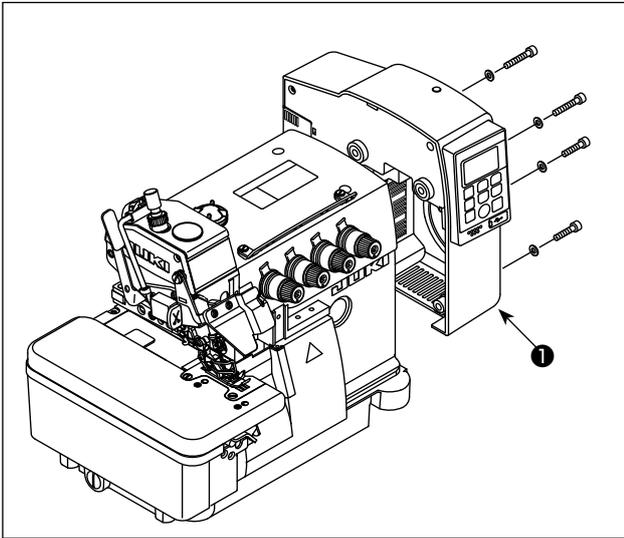
7-1. 定期保养项目

保养循环	保养项目
每天	1. 清洁送布牙上的棉絮。
	2. 确认机油槽内是否有充足的机油（机油量应保持在机油标尺的上下红色标记之间）。
	3. 应保持缝纫机和操作台的清洁。
	4. 在边侧切刀上注入适量的油。
每周	1. 保持电源外官干净。
	2. 保持操作面板干净。
	3. 检查电源零件是否松脱或在正确位置。
每 4 个月	1. 更换机油槽中的机油。

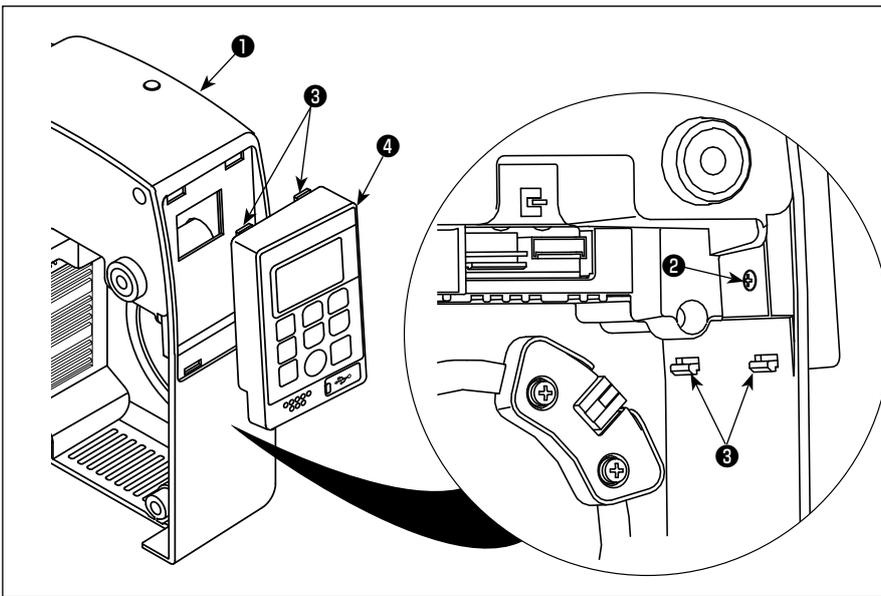
7-2. 电池的拆卸方法



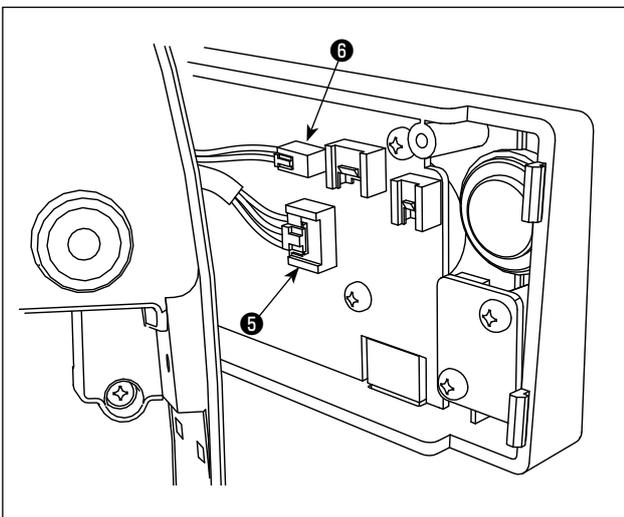
在操作面板上，由于电源 OFF 时也会让时钟动作，因此内置有电池。
关于电池的废弃，请根据各国的法令正确实施。



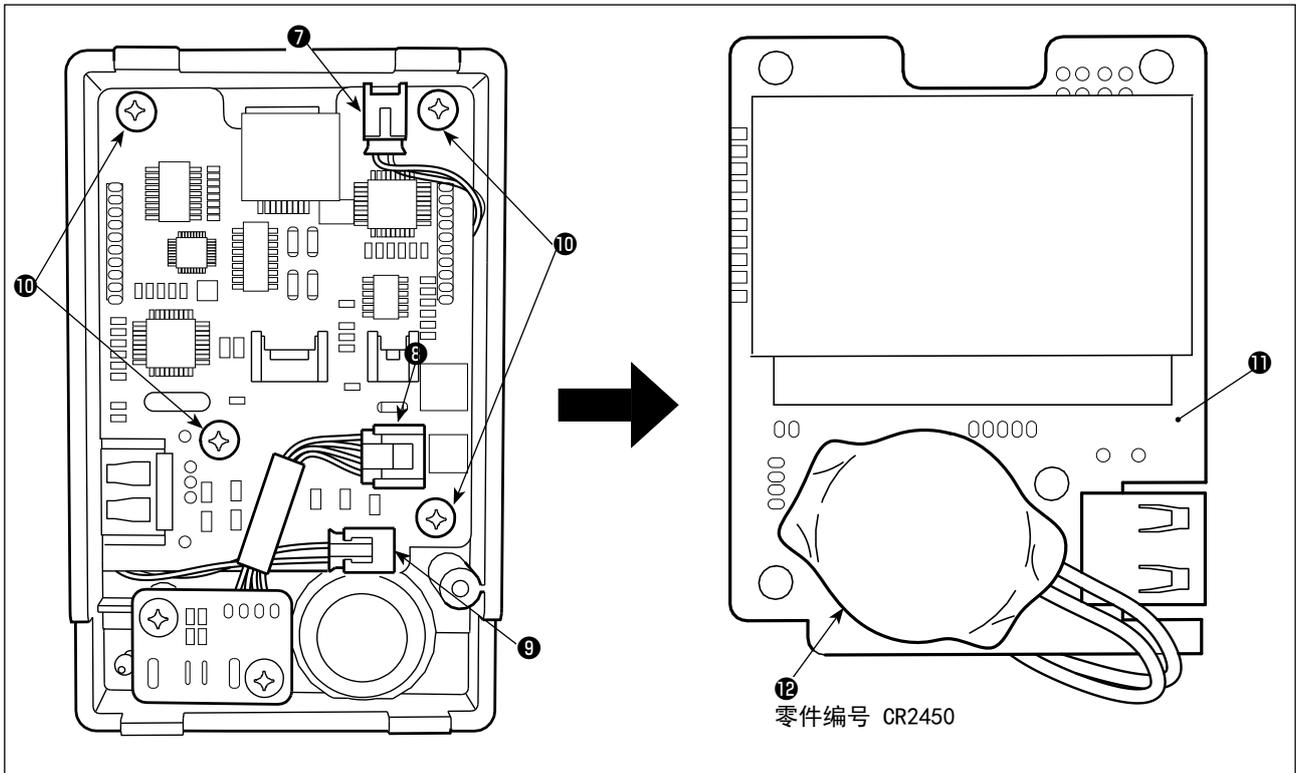
1) 从缝纫机头部拆下电装箱**①**。



2) 拆下电装箱**①**的螺丝**②**，
拆下四处挂钩**③**，从电装
箱**①**中拆下操作面板**④**。



3) 拆下连接了操作面板**④**和电装箱**①**的连接器，
从电装箱**⑤**、**⑥**中分离操作面板**④**。



- 4) 拆下操作面板的连接器**7**、**8**、**9**。
- 5) 拆下四处基板固定螺丝**10**，取出基板**11**。
- 6) 搭载于基板前方下端的**12**是时钟用电池。
- 7) 从每个电装箱中，从基板上拆下电池主体。
(关于电池**12**，用双面胶固定于基板**11**)

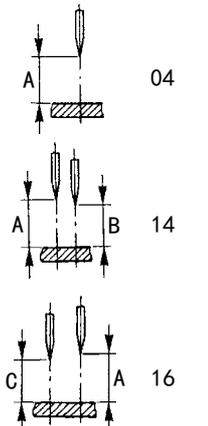
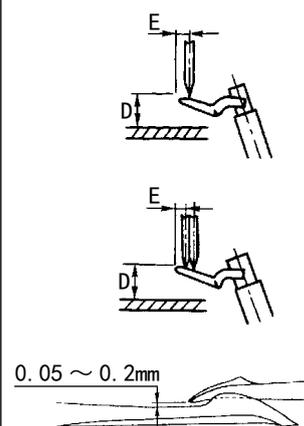
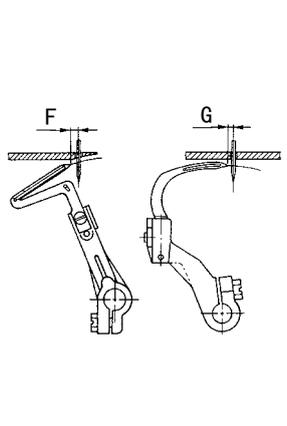
8. 综合尺寸数值

8-1. 调整弯针和调整针座

 警告	<p>1. 为了防止弄坏缝纫机，有关缝纫机的调整、零件的更换应委托熟悉机器的维修技术人员或委托本公司、代理店的技术人员进行。</p> <p>2. 为了防止突然启动造成人身事故，请确认螺丝是否松弛、零件有无相碰之后再使用。</p>
---	--

 注意	<p>表中的尺寸是弯针的标准调整尺寸。仅供参考。根据缝制物的情况适当进行调整。</p>
---	---

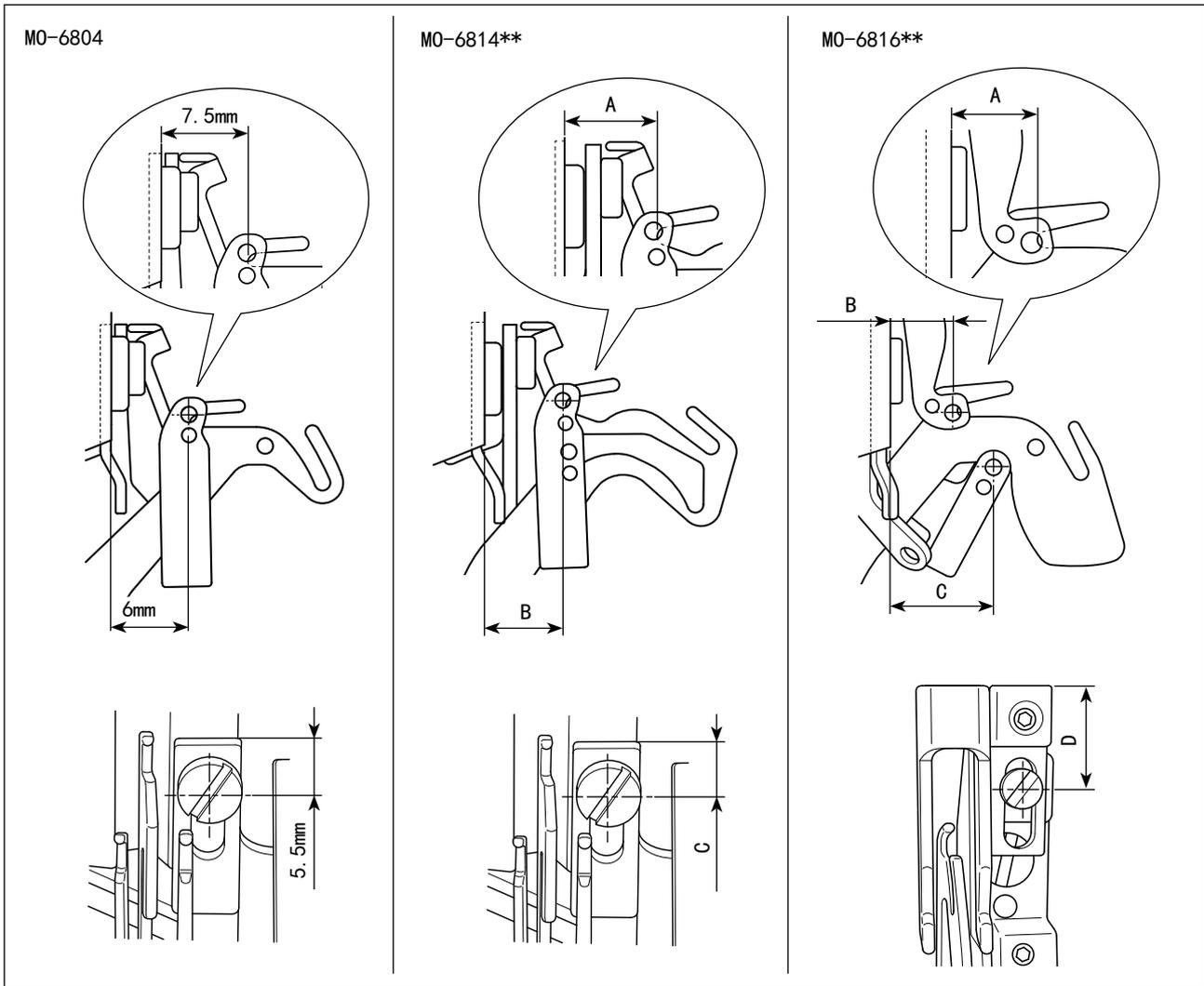
(单位：mm)

机型							
	A	B	C	D	E	F	G
MO-6804	10.4-10.6	-	-	(10.8)	4.8-5.2	3.7-3.9	-
MO-6814-2 △ H	10.4-10.6	(9.1)	-	(10.5)	5.4-5.7	3.7-3.9	-
MO-6814-3 △ H	10.4-10.6	(9.1)	-	(10.5)	5.4-5.7	3.7-3.9	-
MO-6814-4 △ H	11.8-12	(10.5)	-	(12)	5.4-5.7	4.1-4.3	-
MO-6814-30P	10.4-10.6	(9.1)	-	(10.5)	5.4-5.7	3.7-3.9	-
MO-6816-3 △ H	10.4-10.6	-	(7.6)	(10.8)	4.8-5.2	3.7-3.9	1.4-1.9
MO-6816-50H	11.8-12	-	(9)	(12)	4.8-5.2	4.1-4.3	1.6-2.3
MO-6816-60H	12.6-12.8	-	(9.8)	(12.7)	5-5.5	4.1-4.3	1.6-2.3
MO-6816-30P	10.4-10.6	-	(7.6)	(10.8)	4.8-5.2	3.7-3.9	1.4-1.9

8-2. 挑线杆、底线凸轮位置尺寸（标准调整）

	<h3 style="margin: 0;">警告</h3>	<p>为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。</p>
---	--------------------------------	---

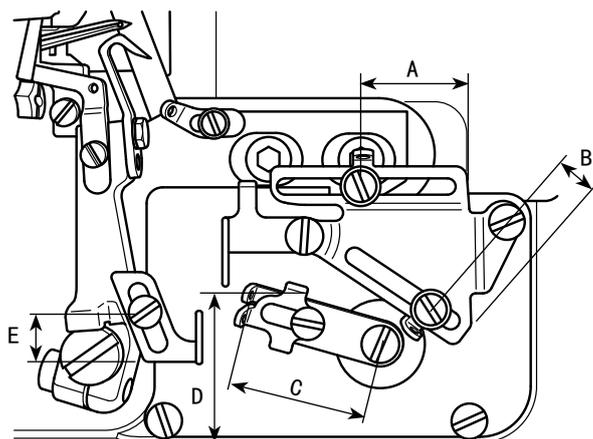
(1) 针线挑线杆、针导线器的位置



（单位：mm）

	MO-6814			MO-6816			
	A	B	C	A	B	C	D
30P, 60H 以外	6.5	6	5.5	8.5	8	14	12
30P	6.5	6	5.5	11.5	11	13	13
60H	-	-	-	7.5	8	14	13

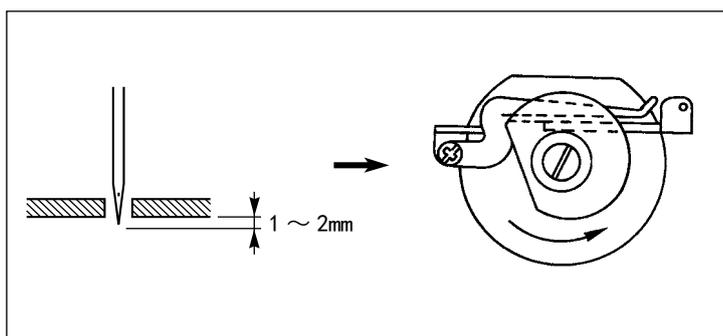
(2) 弯针挑线杆、弯针导线器的位置



(单位：mm)

机型	A	B	C	D	E
MO-6804	11.5	17.5	20	28.5	11
MO-6814-2 △ H	21.5	14.5	28	32	11
MO-6814-3 △ H	21.5	14.5	28	32	11
MO-6814-4 △ H	21.5	14.5	25	28.5	9
MO-6814-30P	11.5	17.5	20	28.5	9
MO-6816-3 △ H	21.5	17.5	20	28.5	9
MO-6816-50H	33.5	10.5	20	28.5	9
MO-6816-60H	33.5	10.5	20	38	9
MO-6816-30P	21.5	10.5	28	35	15

(3) 底线凸轮调整值



机针尖从针板下面开始凸出 1 ~ 2mm 时，请把底线凸轮调整到正好放开底线的时间。

9. 错误编码一览

错误编码	内容
E01	过电压错误。
E02	低电压错误。
E03/E03P	面板与电装的通信异常
E05	踏板信号异常
E07	锁定错误。 如果皮带轮旋转，会自动解除错误。
E09	工作过程中，未发现上停止。
E10	电磁阀电流过大。
E11	电源 ON 之后，未发现上停止。
E14	编码器 or 霍尔信号不正常。
E15	硬过电流信号 (fault 信号)
E16	压脚抬升不在正确位置
E17	布料台不在正确位置
E18	眼保护罩不在正确位置
E19	电解电容器连接错误
E21	面板基板重新启动
E41	没有 MAIN 的程序
E42	没有 SUB 程序
E44	没有声音软件

如果没有面板的程序，会显示“----”。

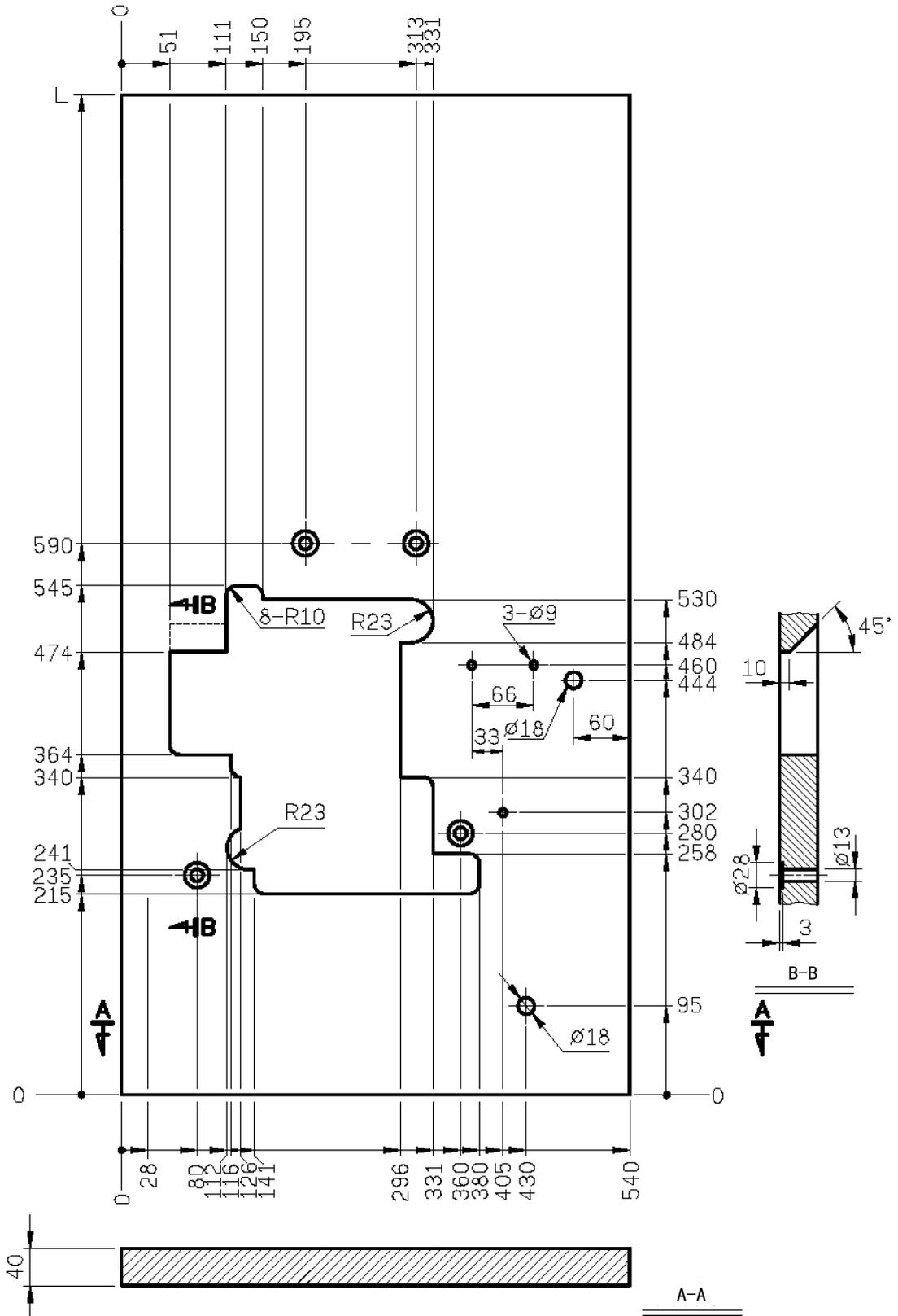


仅限 E16、E17、E18，回到正确位置，按下面板的  ②，此时就可以从错误状态回归正常。

当按下  ②时，请确认是否有遮挡各个感应器的物品。否则缝纫机有可能突然开始动作。

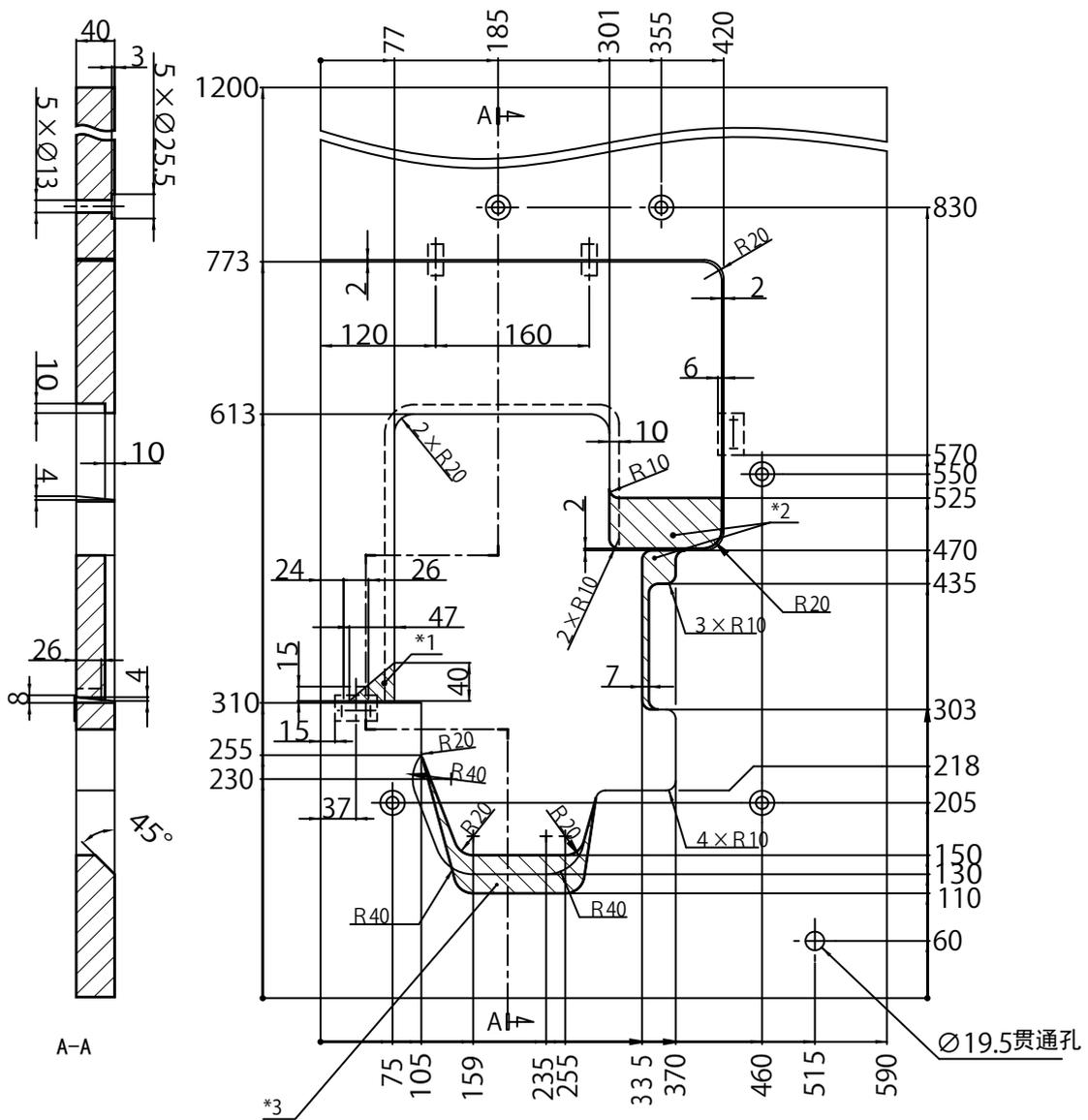
10. 机台图纸

单位：mm
所有尺寸公差：±2



机台落地式
※ 需要辅助机台

单位：mm
所有尺寸公差：±2

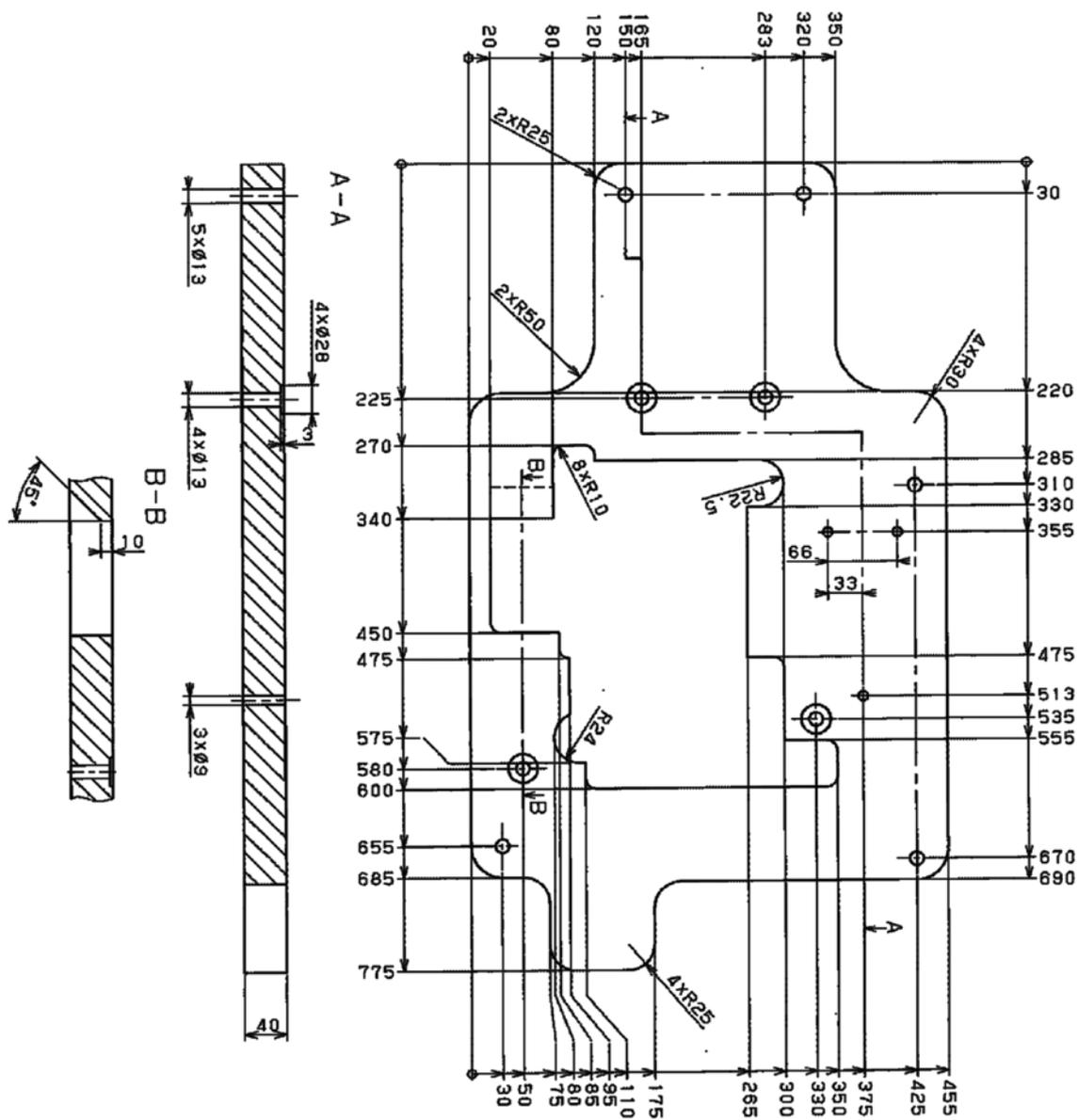


- *1. 安装褶景装置时必须除褶。
 - *2. 安装切线装置时，应去除该部分。
 - *3. 使用外装同步器时，应去除该部分。
- * 请根据使用的同步器尺寸，调节切割尺寸。

机台落地式 辅助机台

单位：mm

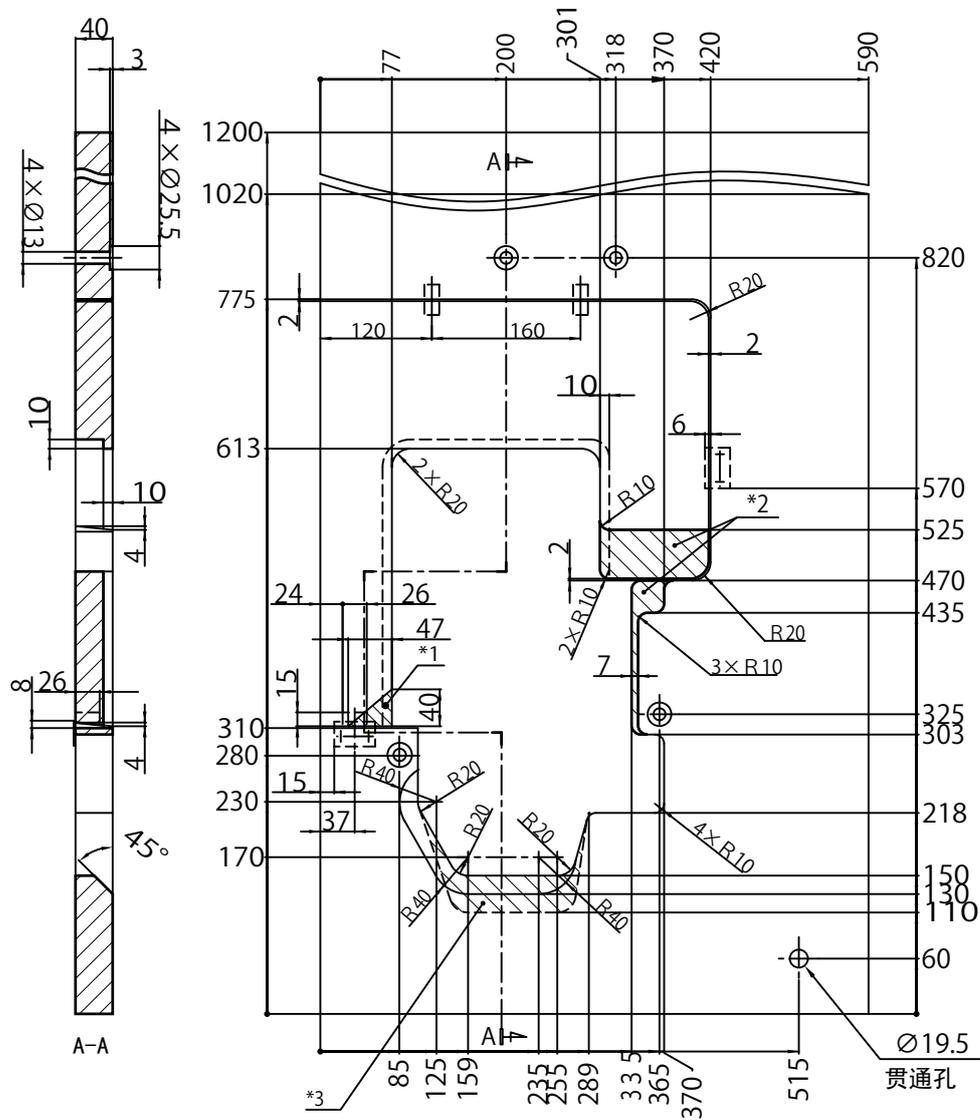
所有尺寸公差：±2



机台落地式（支架类型）

单位：mm

所有尺寸公差：±2



*1. 安装褶皱装置时必须除褶。

*2. 安装切线装置时，应去除该部分。

*3. 使用外装同步器时，应去除该部分。

* 请根据使用的同步器尺寸，调节切割尺寸。