

**中 文**

**MS-1261A-DWS**  
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. 设置	2
2-1. 缝纫机的设置	2
2-1-1. 调节缝纫机的高度	2
2-1-2. 变更面板位置	3
2-2. 线架的安装	3
2-3. 供油和排油	4
3. 缝制前的准备	5
3-1. 机针的安装	5
3-2. 上线穿线方法	6
3-3. 调节丝张力	7
3-4. 调节缝纫接头长度	8
3-5. 调节针托架	9
3-6. 调节下丝凸轮	10
3-7. 调节送布牙高度	10
3-8. 调节天秤丝张力杠杆	11
3-9. 中间丝松开杠杆与针丝张力位置的调节	11
3-10. 先导装置的调节方法	12
3-10-1. 调节先导输送带的前后位置	12
3-10-2. 调节先导输送带的倾斜度	13
3-11. LED 手灯	13
3-12. 用于厚织物和中厚织物时	14
3-12-1. 更换送布牙	14
3-12-2. 更换针板	14
3-12-3. 调节压紧装置落差	14
3-12-4. 更换针丝丝导轨	15
3-13. 更换标尺	16
3-14. 布料端位探测的调节	18
3-15. 针筒冷却器	19
3-15-1. 调节吹管位置	19
3-15-2. 调节空气量	19
3-16. 空环切割器（吸入线头）	19
4. 操作盘的使用方法	20
4-1. 操作箱开关的名称	20
4-2. 首先需要做的事情	21
4-2-1. 显示语言的选择	21
4-3. 如何选择模式	24
4-4. 如何变更缝纫数据	25
4-4-1. 缝纫数据的变更方法	25
4-4-2. 仅选择特定缝纫数据的方法	25
4-4-3. 如何变更产品编号、工序和注释	27
4-4-4. 如何对段差部位进行示范	28
4-4-5. 自由缝纫模式的缝纫数据	29

4-4-6. 如何编辑分步缝纫模式.....	35
4-4-7. 如何进行针数示范.....	39
4-4-8. 关于微量提升压脚功能.....	40
4-4-9. 缝纫数据一览.....	41
4-5. 编辑 / 确认缝制数据以外的内容.....	46
4-5-1. 存储器开关数据.....	47
4-5-2. 计数器功能.....	52
4-5-3. 先导装置气缸功能.....	55
4-5-4. 如何复制或新制作模式.....	56
4-5-5. 如何使用警告功能.....	58
4-5-6. 如何使用 F 键.....	61
4-5-7. 版本信息的确认.....	64
4-5-8. 调整操作盘液晶显示的对比度.....	64
4-5-9. 通讯功能.....	65
4-6. 信息.....	66
4-6-1. 简易锁定.....	66
4-7. 错误代码一览表.....	67
4-8. 关于外部接口.....	71
4-8-1. 关于 USB.....	71
4-8-2. 关于 NFC.....	72
5. 修正缝纫数据.....	73
5-1. 在没有先导辊的状态下确认缝纫接缝长度.....	73
5-2. 关于缝纫数据的修正.....	74
5-2-1. 布层部分缝纫.....	74
5-2-2. 面板调节值.....	74
5-2-3. 针对布层发生接缝堵塞的处理.....	75
5-2-4. 对接缝不齐的处置.....	76
5-3. 缝纫案例.....	77
5-4. 缝纫数据初始值一览.....	78
5-5. 主轴电机的 Z 相确认和调节.....	80
5-5-1. 主轴电机的 Z 相确认.....	80
5-5-2. 主轴电机的 Z 相调节.....	81
6. 保养.....	82
6-1. 油箱油量.....	82
6-2. 空环切割器供油.....	82
6-3. 更换先导输送带.....	83
6-4. 清扫.....	84
6-5. 保险丝的更换.....	85

# 1. 规格

## 1-1. 缝纫机机头的规格

### MS-1261A△△DWS

缝纫素材规格划分

空间	极厚物(标准)
M	中厚料

针宽划分

F	6.4mm(1/4)
---	------------

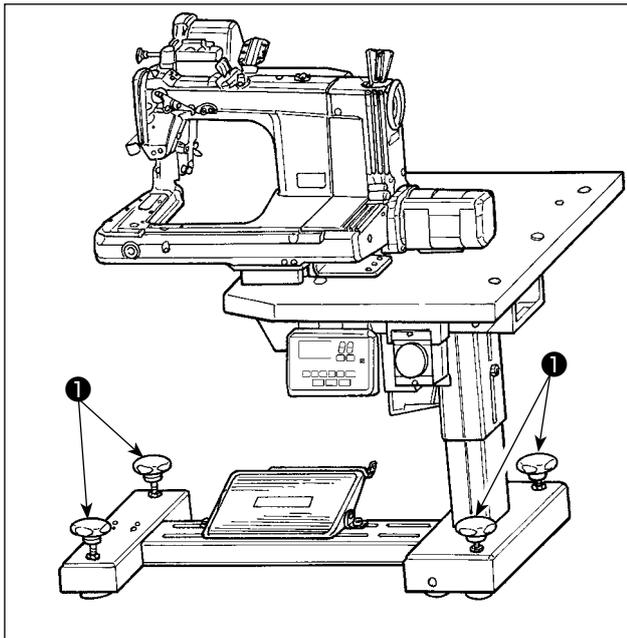
机种	MS-1261A △ DWS	MS-1261AM △ DWS
用途	厚料~极厚料	中厚料~厚料
最高缝制速度	5,500 sti/min	
针数	3本	
使用机针	UY×128GAS #16 ~ 22 (标准#21)	UY×128GAS #16 ~ 21 (标准#19)
先导方式	电子控制	
压紧装置高度	10 mm	
缝迹长度	1.4 ~ 4.2 mm	
针宽度	6.4 mm(1/4)	
筒圆周	194 mm	
使用机油	JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 或 JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7	

## 1-2. 电气箱的规格

电源电压	单相 220 ~ 240V
频率	50Hz/60Hz
使用温度范围	温度 0 ~ 35℃ 湿度 90% 以下
电力	820VA

## 2. 设置

### 2-1. 缝纫机的设置



用调节螺栓 ① (4 个) 固定在地板上。



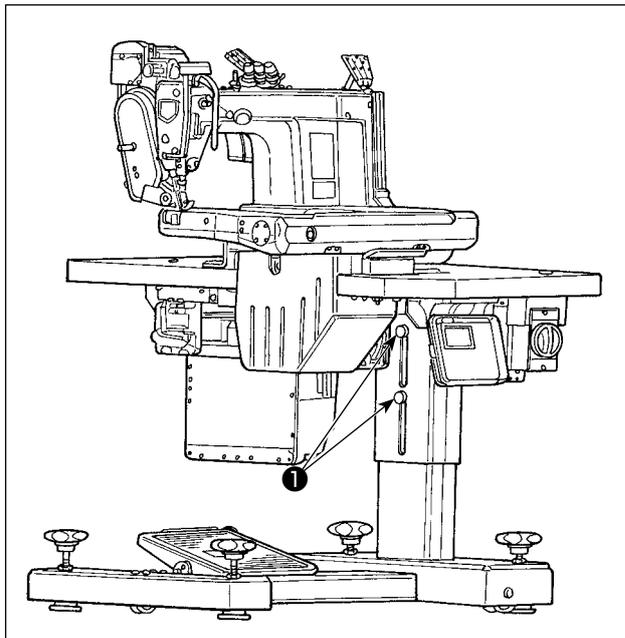
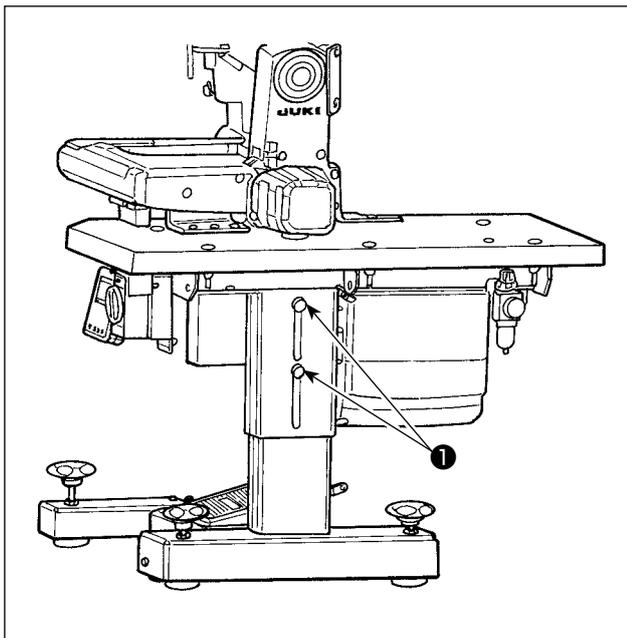
移动缝纫机，请务必由 2 名以上的人员实施。

#### 2-1-1. 调节缝纫机的高度

关于高度的调节，请松开螺栓 ① (4 个)，并调节。



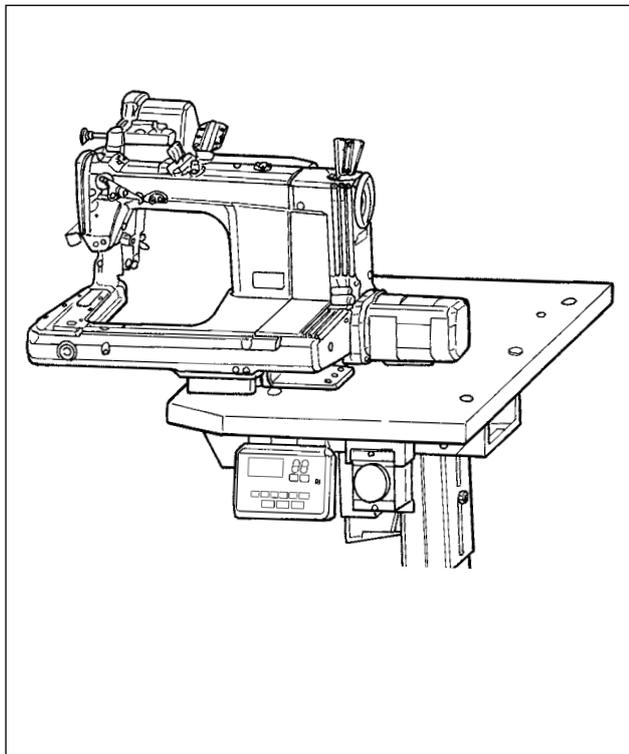
1. 由于缝纫机，工作台和电装共计超过 110kg，因此，在调节高度时，请由 4 名以上的人员实施。
2. 请进行调节，让缝纫机主机保持水平。



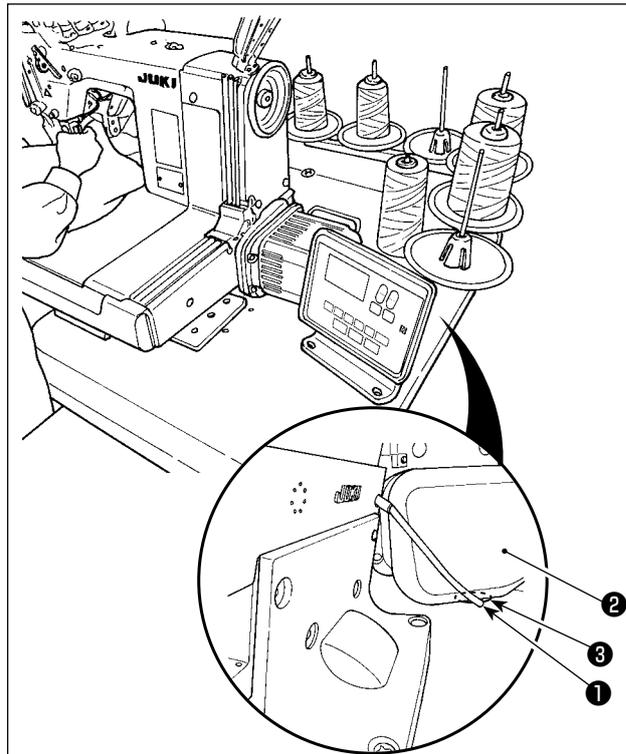
## 2-1-2. 变更面板位置

在发货时设置于工作台下方，如果需要设置在工作台上面，请让面板电线①通过电机罩子②下方的孔③。

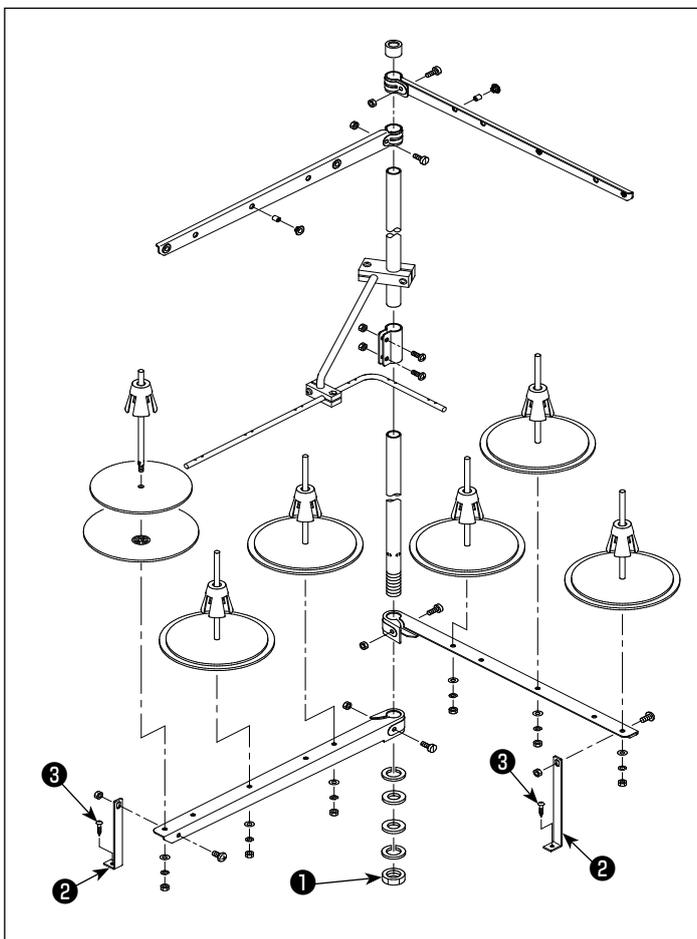
发货时（工作台下方）



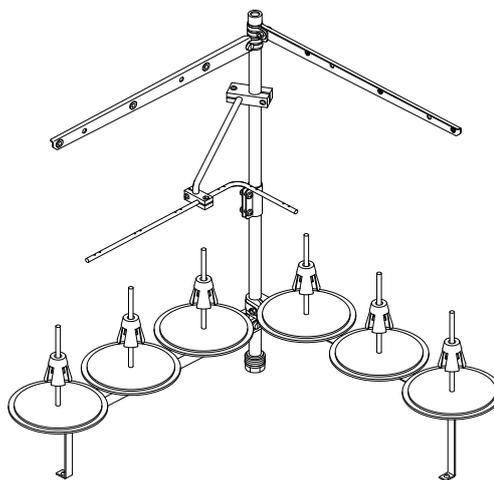
变更为工作台上面时



## 2-2. 线架的安装

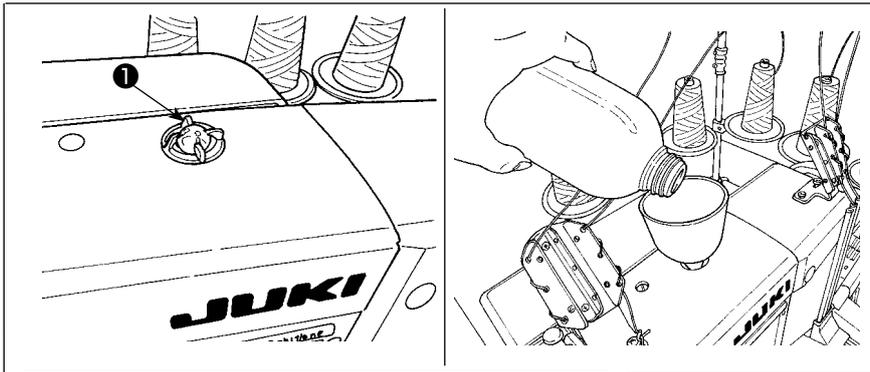


- 1) 组装竖丝装置并安装于工作台孔中，适当拧紧固定螺丝①，让竖丝装置不活动。
- 2) 请用木质螺丝③将竖丝臂支架②固定在工作台上。



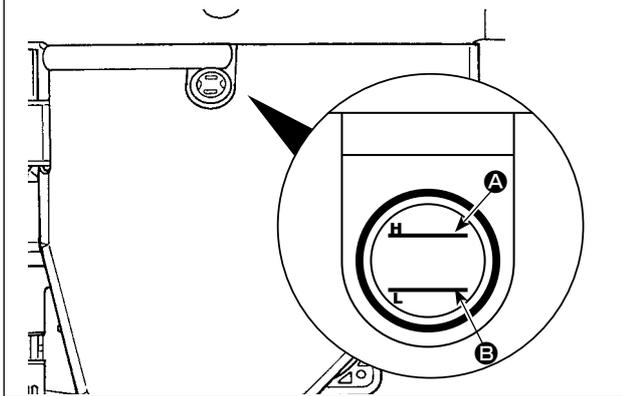
## 2-3. 供油和排油

在运行缝纫机之前，请将附属的油倒入油箱。



### 1) 供油

拆下油箱盖**1**，倒入 JUKI 新 DEFLEX 润滑油 No. 1 或 JUKI CORPORATION GENUINE OIL7。



在两根指示线（上刻度线**A**，和下刻度线**B**）的范围内倒入润滑油。在倒入后，请务必关紧油箱盖**1**

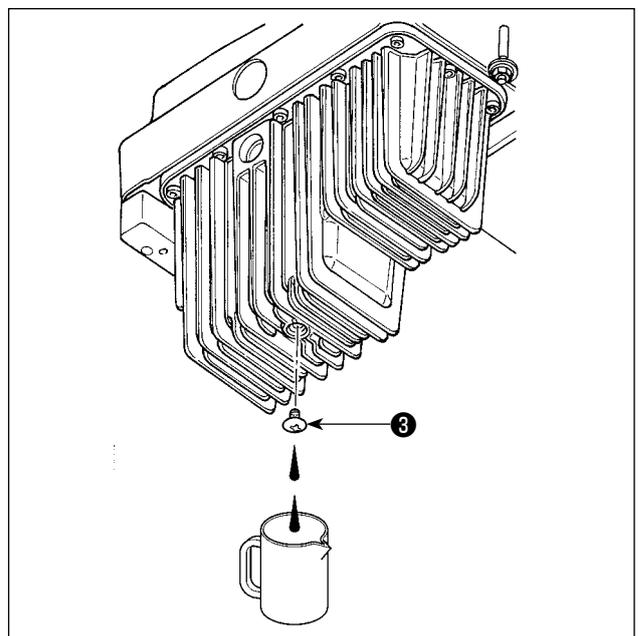
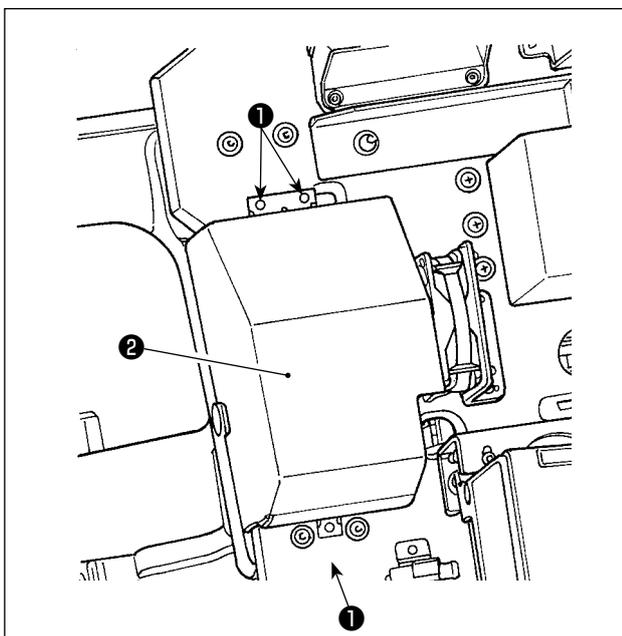
### 2) 排油以及油的更换

首先，松开木质螺丝**1**（3根），拆下油箱罩子**2**。然后，松开螺丝**3**，排出油箱内全部的润滑油。在排出润滑油之后，请务必拧紧螺丝**3**。

为了延长缝纫机的耐久性，请在经过了最初的4周后更换润滑油，然后，请在合适的时候更换润滑油。



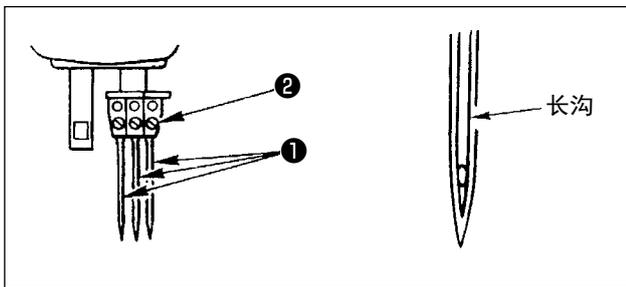
关于废油，请按照法令规定合理处理。



### 3. 缝制前的准备

#### 3-1. 机针的安装

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



请根据使用丝的粗细程度以及布料种类选择针的尺寸大小。

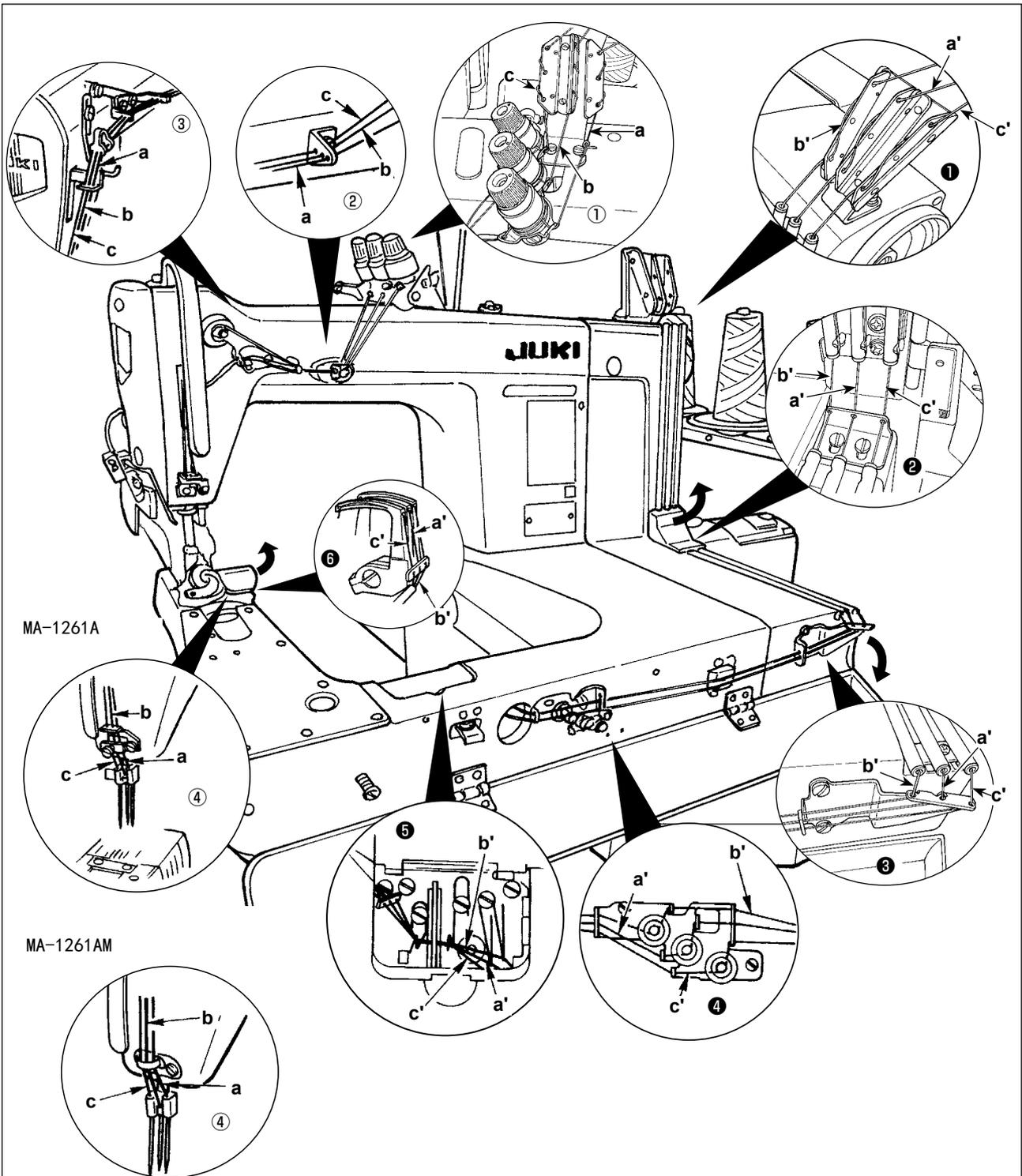
- 1) 旋转飞轮，将针棒提升至最高位置。
- 2) 松开针的固定螺丝**②**，让针**①**的长沟处于手前。
- 3) 将其插入，使其顶到留针孔的里侧。
- 4) 牢牢拧紧针固定螺丝**②**。

3-2. 上线穿线方法



**警告**

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



针丝按照①~的顺序穿过，  
 釦绊丝按照①~的顺序穿过。

a = 右针丝

b = 中针丝

c = 左针丝

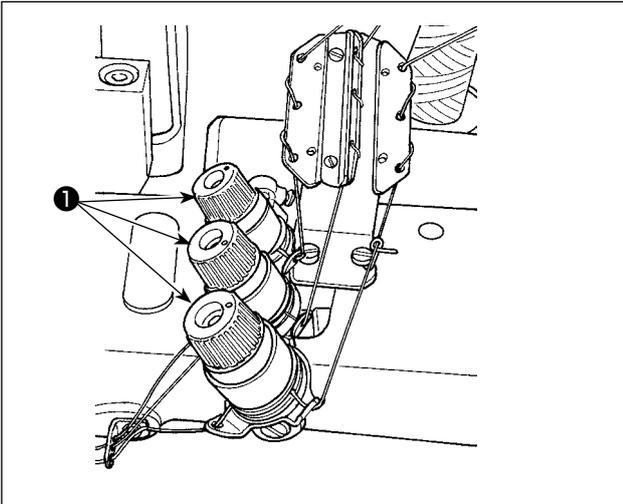
a' = 右侧环料丝

b' = 中侧环料丝

c' = 左侧环料丝

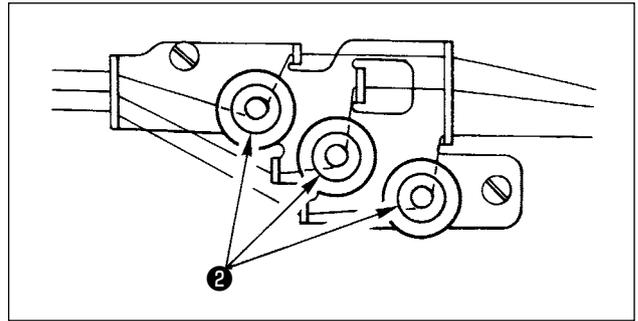
### 3-3. 调节丝张力

#### 1) 上线张力的调节



向右方向转动线张力器螺母①的话，上线张力变强，而向左方向转动的话，则上线张力变弱。

#### 2) 底线张力的调节



如果让底线张力调节旋钮②朝右侧旋转，底线张力会增强，向左侧旋转则会减弱。

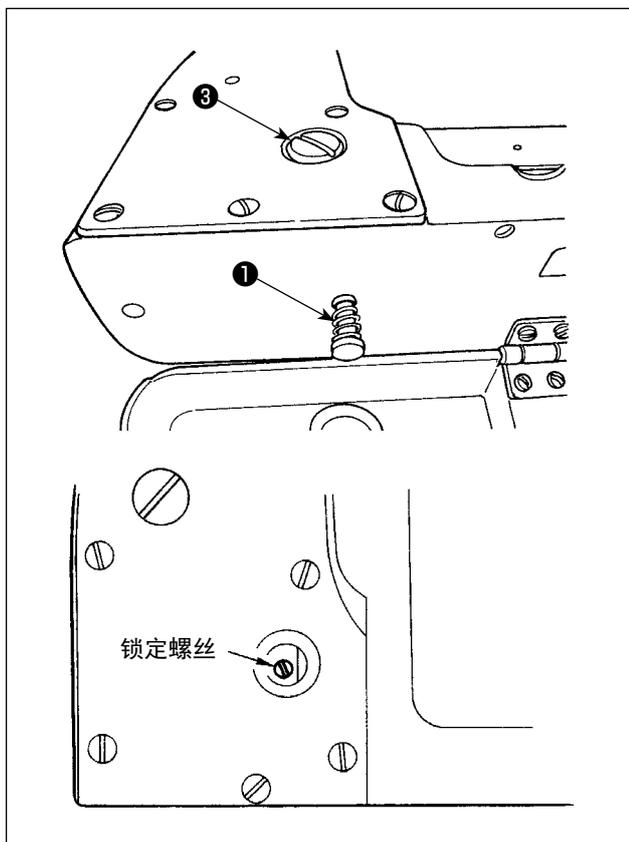
### 3-4. 调节缝纫接头长度



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

关于缝纫接头长度，首先，请在缝纫机单体内调节，然后，调节先导输送带的输送量，并在确认实际缝纫物完成情况的同时，进行微调节。

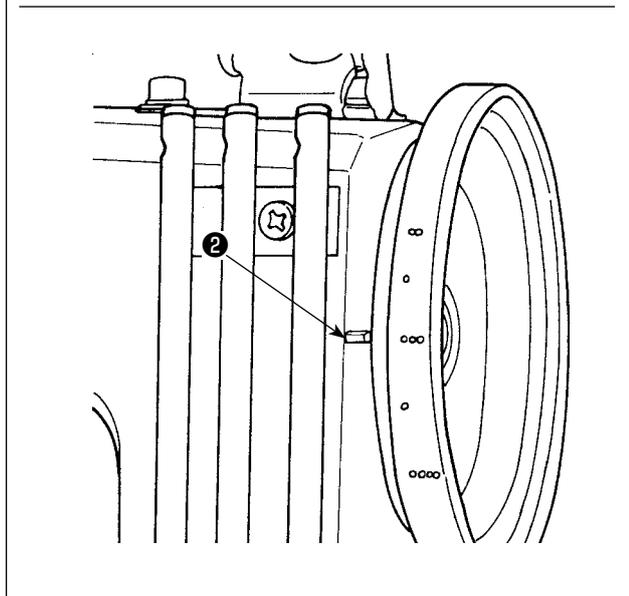
#### ■ 缝纫机单体的缝纫接头长度调节



- 1) 拆下螺丝③，松开横向输送凸轮的锁定螺丝。
- 2) 一边轻轻按下按钮①，一边用手旋转飞轮。
- 3) 按钮①嵌入内部，飞轮无法旋转。
- 4) 在此状态下，进一步用力按下按钮①，同时让飞轮旋转。
- 5) 让飞轮的刻度点（大致标准）对准定时输送带罩子的刻度线②，从按钮①上放手。
- 6) 拧紧横向输送凸轮的锁定螺丝。
- 7) 安装螺丝③。



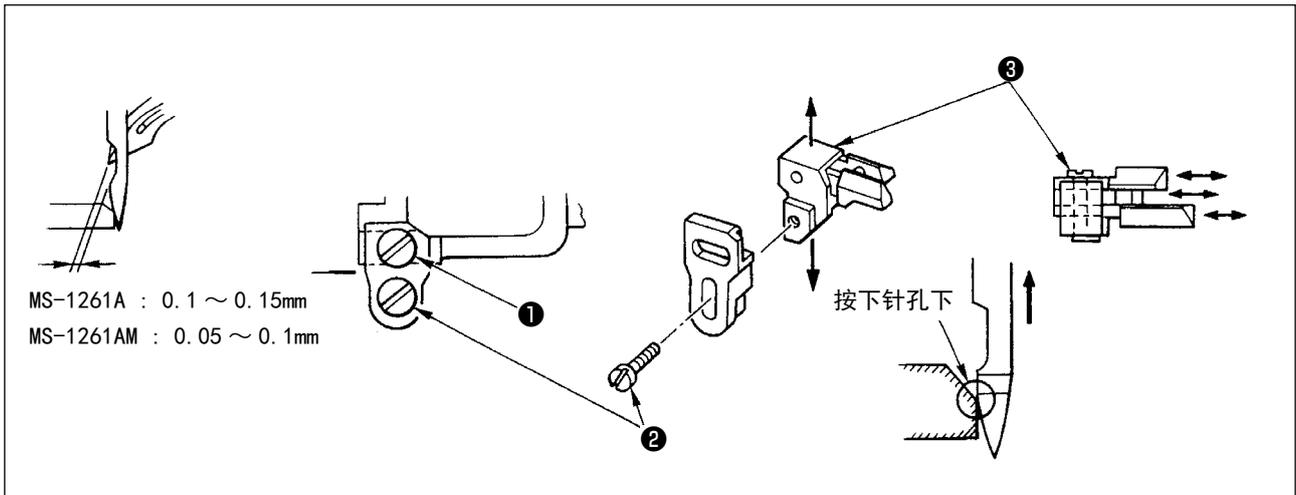
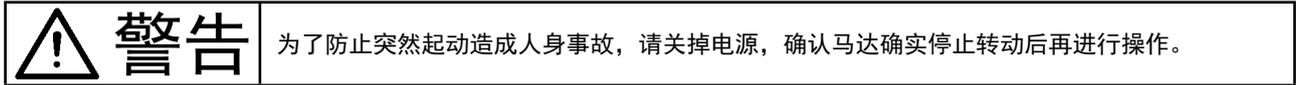
1. 在缝纫机运行过程中，请绝对不要按下按钮①。
2. 请在拧紧锁定螺丝后，再运行。
3. 请不要在拆下螺丝③的状态下运行。
4. 为了防止脱落，在锁定螺丝上安装有防止松动螺丝。如果要强行拆下所动螺丝，螺丝的头部有可能造成破损，敬请注意。



飞轮刻度点	..	...	....
缝纫接头长度	2	3	4

※ 上述刻度点只是大致标准，根据布料不同，情况有变，请注意。

### 3-5. 调节针托架



由于送布牙上安装有针托架，因此在改变输送量时，必须对针托架进行调节。

#### （调节针与环料之间的空隙）

- 1) 请旋转飞轮，让环料顶端对准针中心。
- 2) 请松开固定螺丝①，用针托架按下针，然后请左右移动针托架整体进行调节，使环料与针的空隙处于 0.1 ~ 0.15mm。（MS-1261AM 是 0.05 ~ 0.1mm）

#### （针托架上下位置调节）

- 1) 请旋转飞轮，让针托架处于开始按下针的位置。
- 2) 请松开固定螺丝②，然后上下移动针托架整体并进行调节，让针托架处于不破坏针丝环料的位置（紧靠针丝孔的下端）。

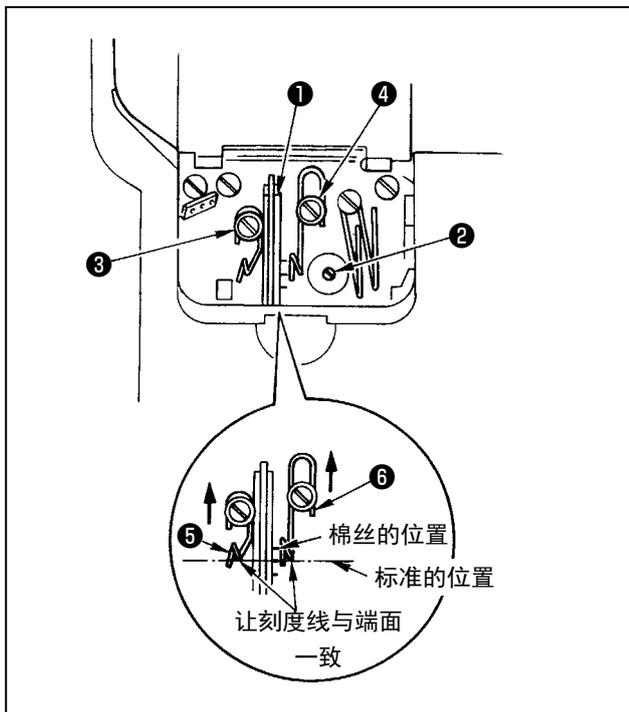
#### （单独，调节针与环料的空隙）

即便移动针托架整体，调节针与环料之间的空隙，但各个针之间空隙仍然不同时，请进行如下调节。

- 1) 请旋转飞轮，让环料顶端对准针中心。
- 2) 请松开固定螺丝③，让各个针托架移动，并请调节让各个针与环料的空隙相同。

### 3-6. 调节下丝凸轮

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



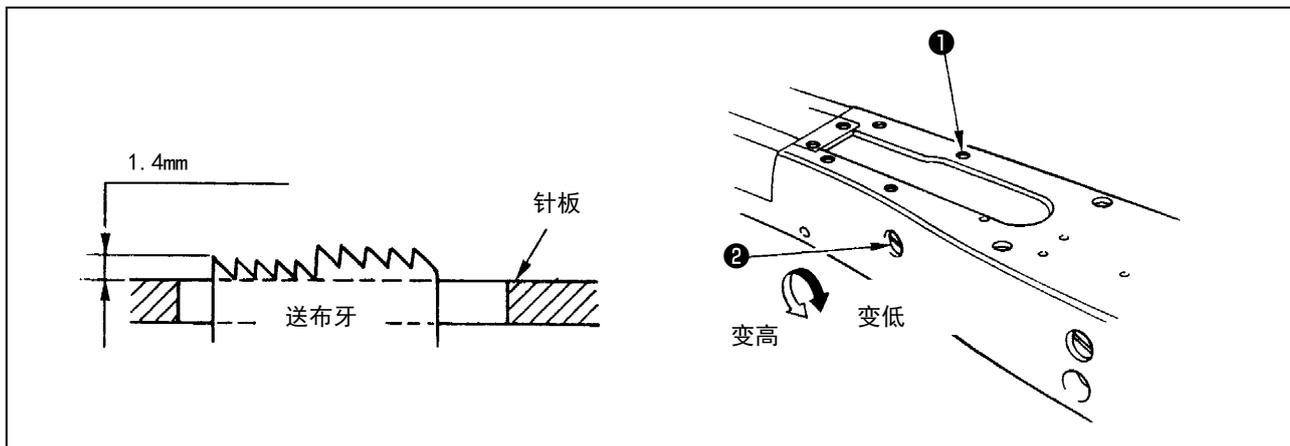
关于下丝凸轮①，在环料最突出且开始返回时，松开固定螺丝②进行调节，使其开始拉动丝。

#### ■ 调节下丝凸轮丝导轨

- 1) 让丝导轨⑥的端面对准刻度，调节丝导轨⑥的端面，使其与丝导轨⑤端面一致。标准位置为中心刻度。
- 2) 使用棉丝时，松开螺丝③④，让丝导轨⑤⑥的端面对准里侧刻度。此时，不需要进行下丝凸轮的时刻调节。

### 3-7. 调节送布牙高度

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



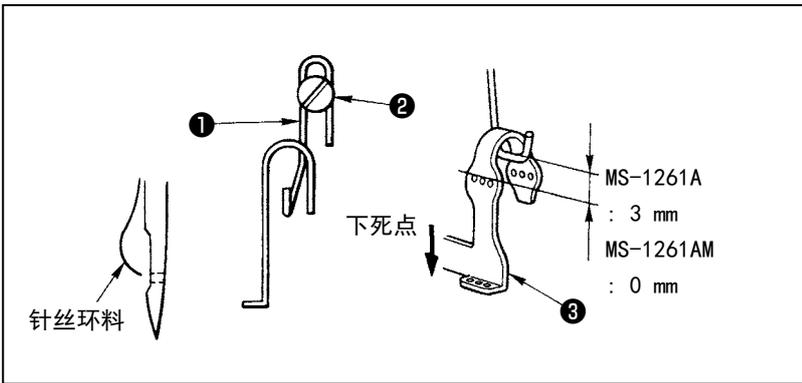
将送布牙提升至最高时，离开送布牙顶端的针板的突出量为 1.4mm。

#### ■ 调节送布牙高度

- 1) 松开位于操作台窗板的固定螺丝①并拆下。
- 2) 拆下螺丝①，在其下方有六角带孔螺丝，用附带的 L 型六角扳手松开螺丝。
- 3) 旋转上下输送量调节轴②并调节。
- 4) 用六角带孔螺丝固定，拧紧固定螺丝①。

### 3-8. 调节天秤丝张力杠杆

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



针丝的环料量，根据天秤丝张力杠杆**①**的位置调节来决定。

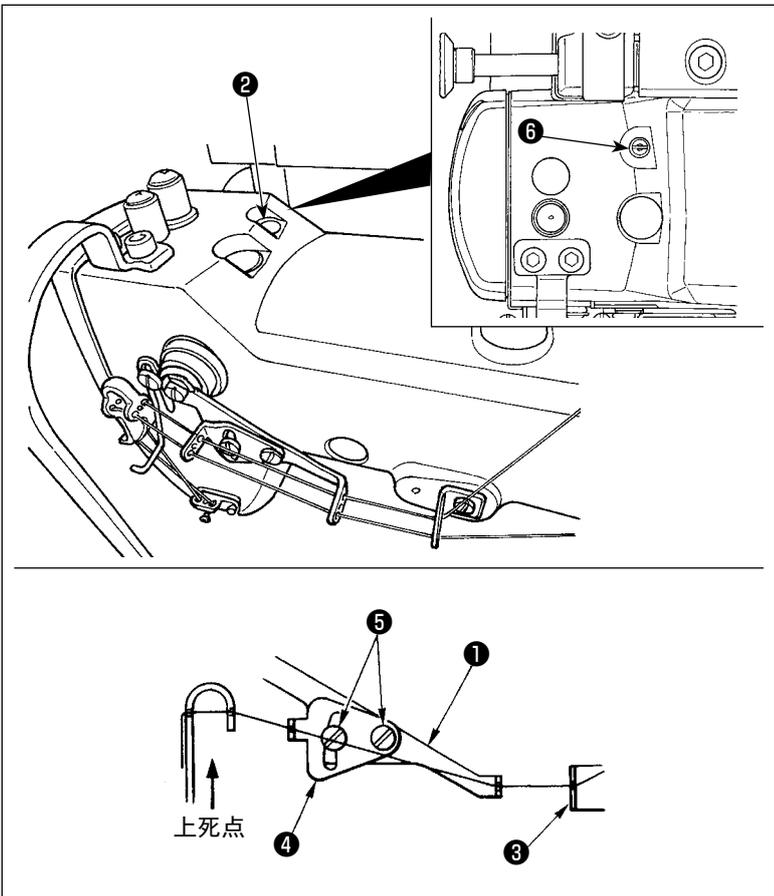
环料量会根据丝和布料而改变，请适时调节。

- 1) 松开固定螺丝**②**，上下移动并调节。
- 2) 进行调节，当针棒下死点时，让针棒天秤**③**的丝孔上侧到丝张力杠杆上端的距离为3mm。  
(MS-1261AM是0mm)
- 3) 只要让丝张力杠杆**①**的位置向下降低，环料就会变小，向上提升则会增大。

### 3-9. 中间丝松开杠杆与针丝张力位置的调节

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

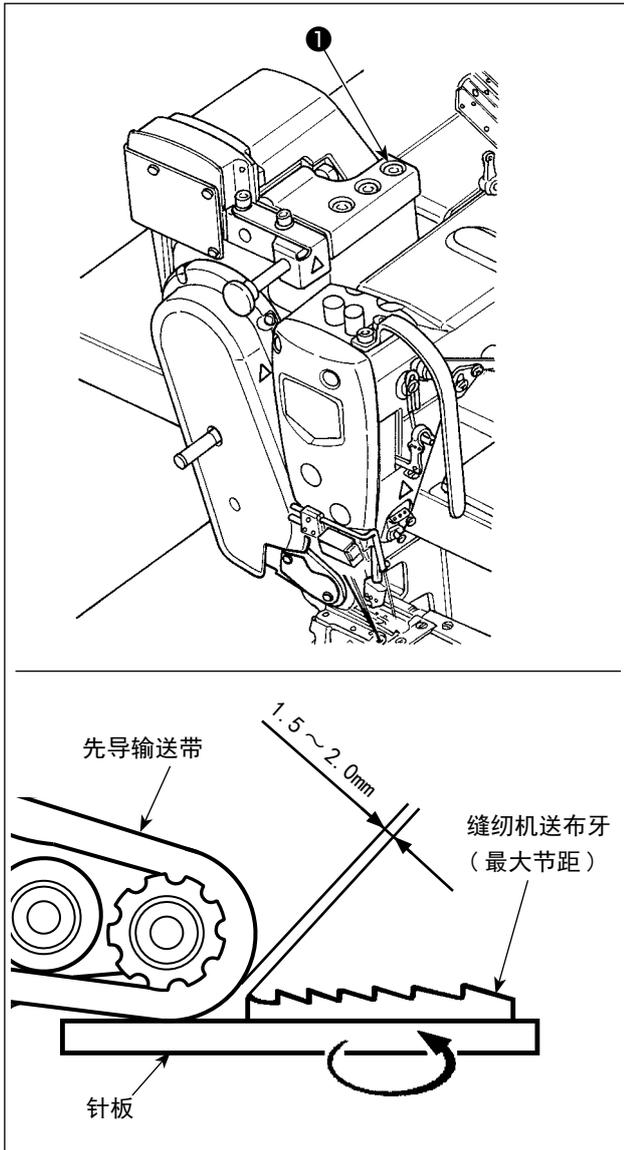
按照如下步骤调节中间丝松开杠杆**①**以及针丝丝张力导轨**④**的位置。



- 1) 旋转飞轮，让针棒处于上死点的位置。
- 2) 拆下橡胶盖**②**，松开在其内侧的固定螺丝**⑥**。  
请调节中间丝松开杠杆**①**，让中间上丝导轨**③**中出来的丝呈现水平状态。
- 3) 此后，为了让中间丝松开杠杆**①**中出来的丝形成一条直线，松开固定螺丝**⑤**（2根），调节针丝丝张力导轨**④**的位置。

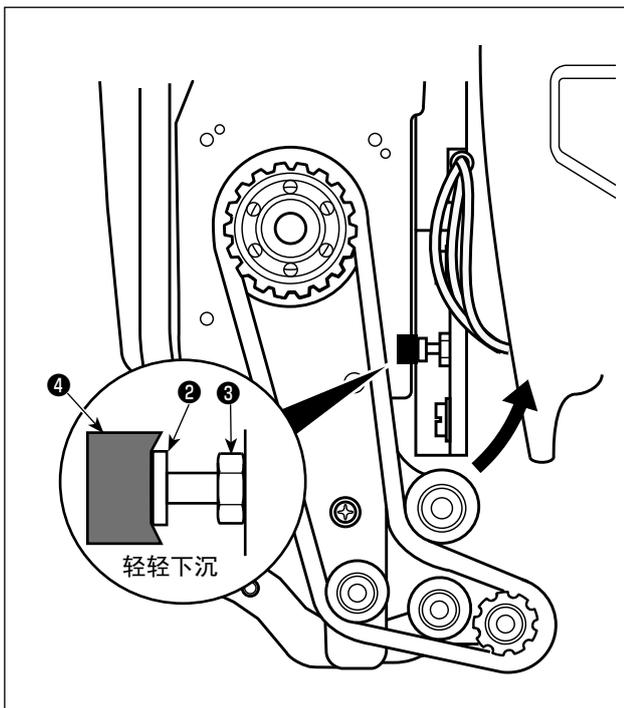
### 3-10. 先导装置的调节方法

#### 3-10-1. 调节先导输送带的前后位置



1) 松开六角固定螺丝① (3根)

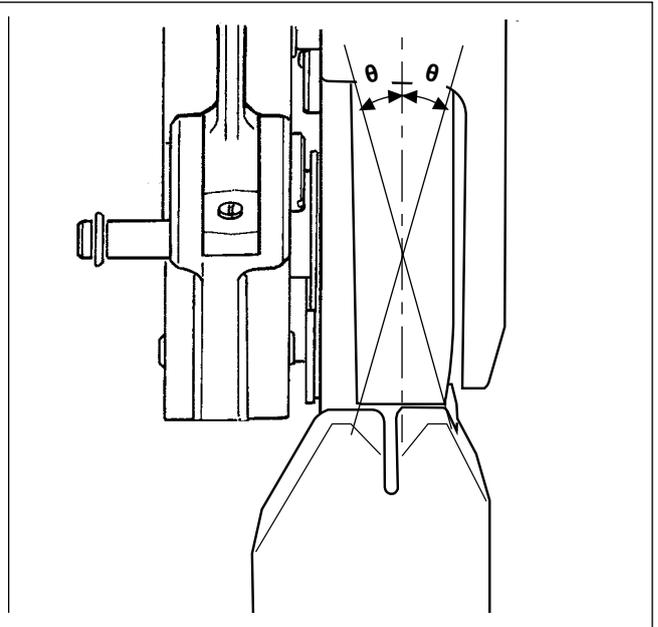
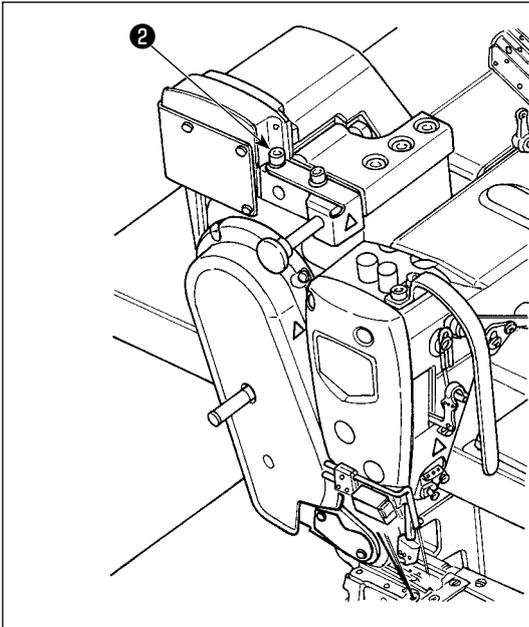
前后移动先导装置进行调节，让缝纫机主机的输送量达到最大，在输送齿轮和输送带最接近的位置上，呈现 1.5 ~ 2.0mm。



2) 松开螺丝②，让螺丝②的头接触到橡胶，调节位置，让橡胶④处于轻轻下沉的位置。  
3) 拧紧螺母③并固定。

②	SM9051603SC	螺丝
③	NM6050003SC	螺母
④	40201874	防震橡胶

### 3-10-2. 调节先导输送带的倾斜度

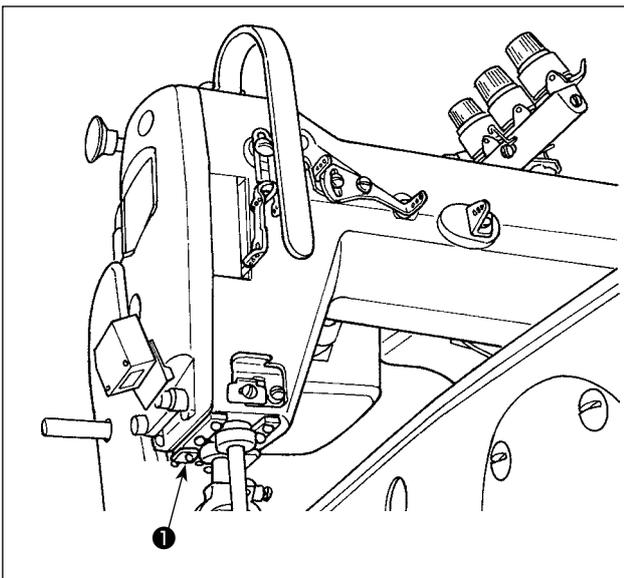


- 1) 松开六角螺丝② (2根), 转动先导装置进行调节, 让输送齿轮与其平行。

**注意** 先导辊如果倾斜 ( $\theta$ ), 有可能发生空环位移情况。

### 3-11. LED 手灯

**警告** 为了防止缝纫机的无意启动而导致人员身体受到损伤, 在调节感应器时, 请不要让手接近针尖, 也不要将脚放在踏板上。



※ 本 LED 灯的目的是为了提高操作性能, 不能作为维修使用。

本缝纫机标准安装了照亮机针的 LED 灯。亮度调节以及灭灯, 可以通过按开关①, 进行 5 阶段的调整和灭灯的变换。

[ 亮度的变更 ]

1 ⇒ . . . 4 ⇒ 5 ⇒ 1  
亮 ⇒ . . . 暗 ⇒ 灭灯 ⇒ 亮

按照此顺序, 每次按开关①则反复变化。

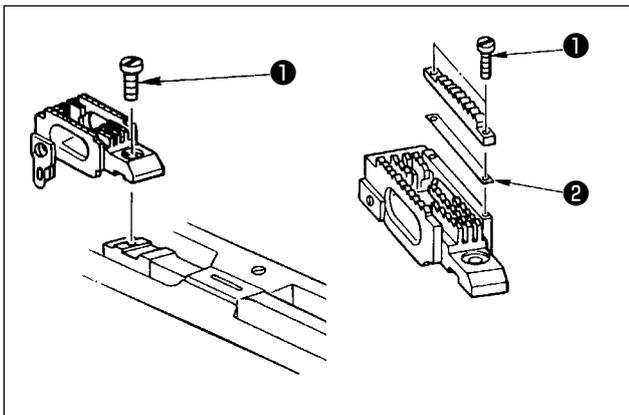
### 3-12. 用于厚织物和中厚织物时



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

关于 MS-1261A，极厚织物用成为其标准。在用于厚织物或中厚织物时，请按照如下要领更换标尺，然后再使用。

#### 3-12-1. 更换送布牙



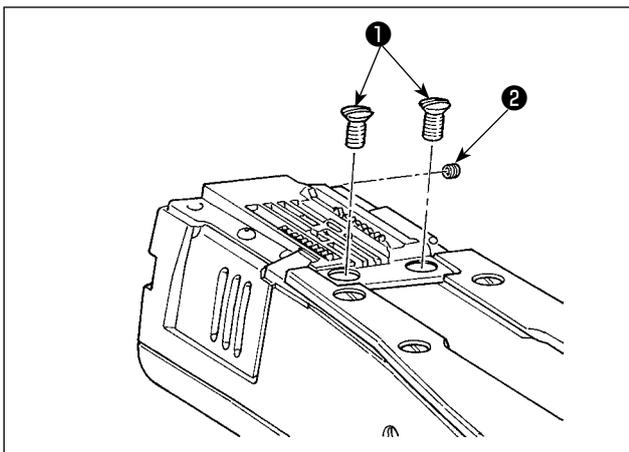
拆下针板，松开并拆下送布牙固定螺丝①，更换送布牙。



**注意** 厚织物和中厚织物用的各个送布牙只需要更换，这是一种不需要对送布牙高度进行调节的设定。如果需要对其进行调节，请参考「3-7. 调节送布牙高度」p. 10

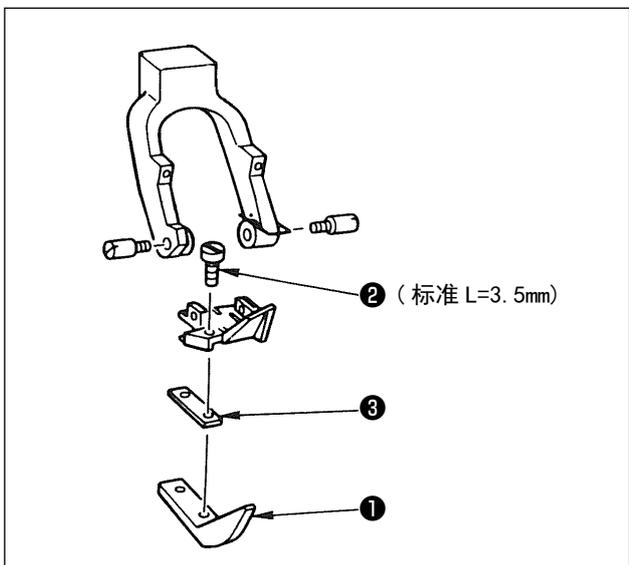
★ 仅让送布牙右侧的落差发生变化时  
拆下调节送布牙固定螺丝① (2根)，拆下垫片② (板厚度 0.5mm)。  
配备各种垫片。

#### 3-12-2. 更换针板



拆下并更换针板固定螺丝 ① (2根) 和 ② (1根)。

#### 3-12-3. 调节压紧装置落差



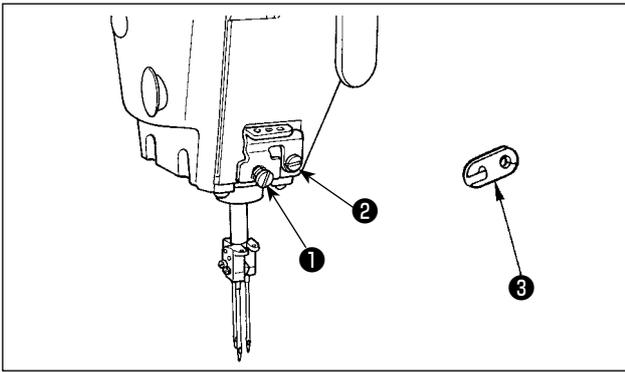
拆下固定调节压紧装置①的固定螺丝② (2根)，通过更换垫片③进行调节。

与各个针板和输送齿轮匹配的垫片的板厚度如表所示。

No.	板厚度	规格
1	1.0mm	极厚料 (标准)
2	0.5mm	厚料
3	无	中厚料

对垫片③进行更换 (0.5mm 或无) 时，请将固定螺丝②换成较短的螺丝 (L=3.0mm SS5060310SP)。

#### 3-12-4. 更换针丝丝导轨



如果是使用细丝的中厚织物，针丝环料有时会增大，有时会发生因环料倒下而产生的跳线，因此，需要更换留针上的丝导轨**①**。

请拆下固定了丝导轨**①**的固定螺丝**②**，与中厚织物用的丝导轨**③**进行更换。

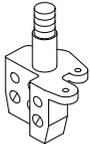
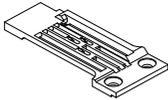
### 3-13. 更换标尺

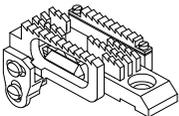
夹送具套件				
		极厚料	中厚料	厚料
inch	mm	货号	货号	货号
7/32	5.6	40213673	40213678	40213683
1/4	6.4	40213670	40213675	40213680
9/32	7.1	40213674	40213679	40213684
5/16	7.9	40213672	40213677	40213682
3/8	9.5	40213671	40213676	40213681

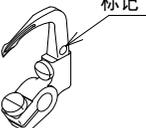
极厚料：MS-1261A

中厚料：MS-1261AM

厚料：选项

项目名称			留针（组）			针板		
针宽度								
			极厚料	中厚料	厚料	极厚料	中厚料	厚料
标尺	inch	mm	货号	货号	货号	货号	货号	货号
E	7/32	5.6	12956355	12956355	12956355	40204582	40204591	40204586
F	1/4	6.4	12956256	12956256	12956256	40204542	40204592	40204587
G	9/32	7.1	12956454	12956454	12956454	40204583	40204593	40204588
H	5/16	7.9	12956553	12956553	12956553	40204584	40204594	40204589
K	3/8	9.5	12956652	12956652	12956652	40204585	40204595	40204590

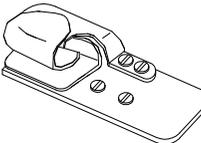
项目名称			压脚（组）			送布牙		
针宽度								
			极厚料	中厚料	厚料	极厚料	中厚料	厚料
标尺	inch	mm	货号	货号	货号	货号	货号	货号
E	7/32	5.6	40232575	40232585	40232580	12963450	12975058	12974259
F	1/4	6.4	40232574	40232584	40232579	12963351	12974952	12974150
G	9/32	7.1	40232576	40232586	40232581	12963559	12975157	12974358
H	5/16	7.9	40232577	40232587	40232582	12963658	12975256	12974457
K	3/8	9.5	40232578	40232588	40232583	12963757	12975355	12974556

项目名称			环料 (L 组)				环料 (R 组)				环料 (C 组)			
针宽度														
标尺	inch	mm	货号	货号	货号		货号	货号	货号		货号	货号	货号	
E	7/32	5.6	12968855	12968855	12968855	1	12968558	12968558	12968558	1	12969150	12969150	12969150	1
F	1/4	6.4	12968855	12968855	12968855		12968558	12968558	12968558		12969150	12969150	12969150	
G	9/32	7.1	12968855	12968855	12968855		12968558	12968558	12968558		12969150	12969150	12969150	
H	5/16	7.9	12968954	12968954	12968954	2	12968657	12968657	12968657	2	12969150	12969150	12969150	2
K	3/8	9.5	12968954	12968954	12968954		12968657	12968657	12968657		12969150	12969150	12969150	

※ 环料装置不包含在夹送具套件中。

#### 选项

1. 压紧装置用垫片			2. 固定螺丝		3. 送布牙用垫片		
板厚度 (mm)	货号	项目名称	货号	数量	板厚度 (mm)	货号	项目名称
0.1	40215447	压紧装置调节板 F	SS5060310SP	2	0.1	40215448	送布牙调节板 E
0.3	12973509	压紧装置调节板 B		2	0.3	12975702	送布牙调节板 B
0.5	12973608	压紧装置调节板 C		2	0.5	12964102	送布牙调节板 A
0.8	12973707	压紧装置调节板 D	SS5060410SP	2	0.8	12975801	送布牙调节板 C
1.0	12962106	压紧装置调节板 A		2	1.0	12975900	送布牙调节板 D
1.2	12973806	压紧装置调节板 E		2			

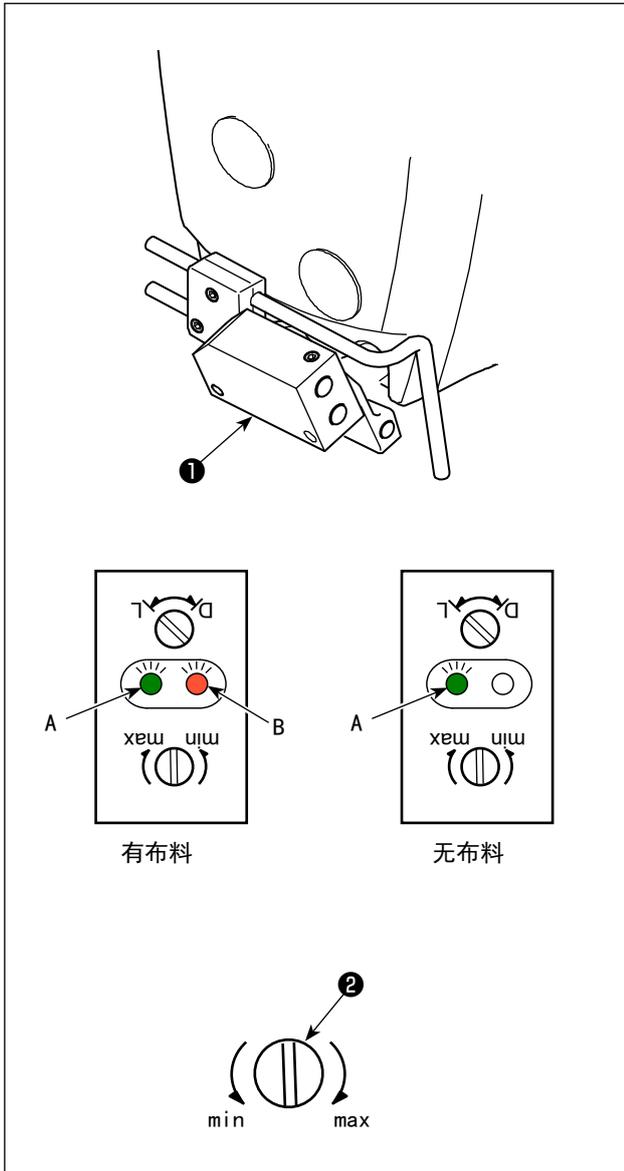
项目名称			支撑架 (组)		
针宽度					
标尺	inch	mm	货号	货号	货号
E	7/32	5.6	MAM2990AABA	MAM2970DDBA	MAM2980AABA
F	1/4	6.4	40215412	40215413	40215414
G	9/32	7.1	MAM2990CCBA	MAM2970FFBA	MAM2980CCBA
H	5/16	7.9	MAM2990DDBA	MAM2970GGBA	MAM2980DDBA
K	3/8	9.5	MAM2990EEBA	MAM2970HHBA	MAM2980EEBA

※ 垫片、固定螺丝、支撑架不包含在夹送具套件中。

### 3-14. 布料端位探测的调节



为了防止缝纫机的无意启动而导致人员身体受到损伤，在调节感应器时，请不要让手接近针尖，也不要将脚放在踏板上。



关于布料端位探测①，针对缝纫开始和缝纫结束的布料有无情况进行探测。

当存在布料时，时刻点亮绿色的 LED (A) 和橙色的 LED (B)。

当不存在布料时，仅点亮绿色的 LED (A)。

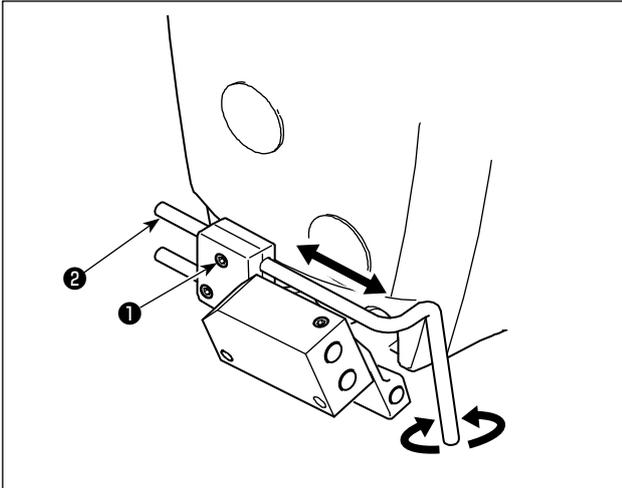
在发货时的状态下检测有无布料，根据缝纫材料的不同，有时无法正确检测出是否有布料。发生这种情况时，请旋转旋钮②进行调节。

[ 调节方法 ]

- 虽然没有布料，但是橙色 LED (B) 亮灯。  
→ 请向 min 一侧旋转旋钮②。
- 虽然有布料，但是橙色 LED (B) 熄灭。  
→ 请向 max 一侧旋转旋钮②。

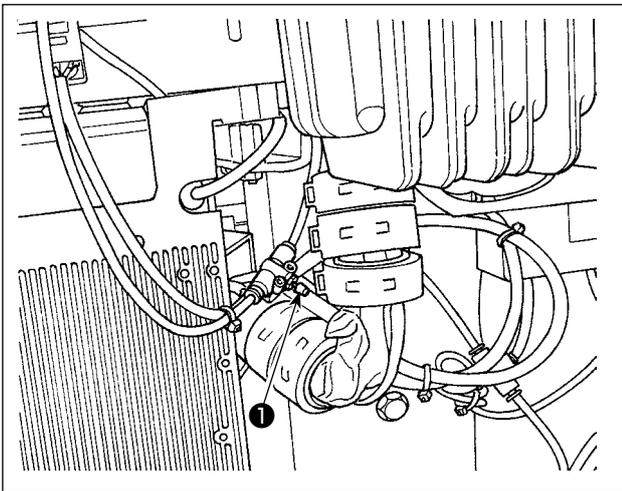
### 3-15. 针筒冷却器

#### 3-15-1. 调节吹管位置



- 1) 松开螺丝**①**。
- 2) 调节吹管**②**的前后位置和旋转方向的位置。
- 3) 拧紧螺丝**①**，固定吹管**②**。

#### 3-15-2. 调节空气量



关于空气量的调节，旋转速度控制的旋钮**①**进行调节。如果朝顺时针方向旋转，流量会减少。如果朝逆时针方向旋转，流量会增加。

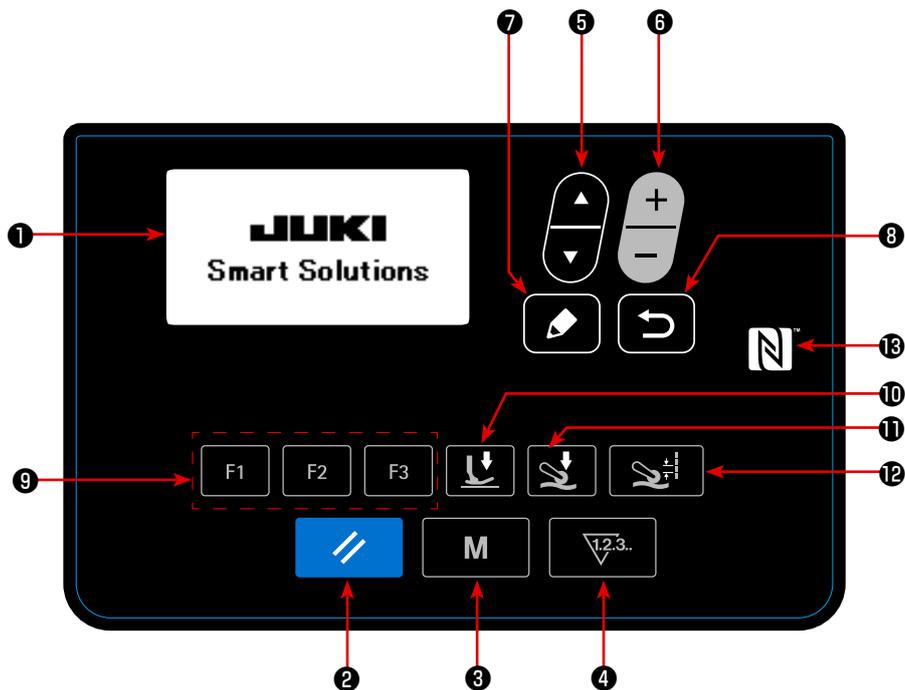
### 3-16. 空环切割器（吸入线头）



关于空气量的调节，旋转速度控制的旋钮**①**进行调节。如果朝顺时针方向旋转，流量会减少。如果朝逆时针方向旋转，流量会增加。

## 4. 操作盘的使用方法

### 4-1. 操作箱开关的名称



No.	名称	功能
①	功能	表示图案 No.，形状等各种数据。
②	复位键	在解除错误，重置计数器时按下。
③	模式键	显示模式画面。
④	计数键	选择显示计数。
⑤	项目选择键	选择数据 No. 等。
⑥	数据变更键	变更图案 No.，各种数据。

No.	名称	功能
⑦	编辑键	显示编辑画面，选择项目，或者显示详细画面。
⑧	返回键	返回到前一个画面。
⑨	F 键	登录数据和功能并按下，就可以使用登录的数据和功能。
⑩	压紧压力键	显示关于压紧压力的缝纫数据。
⑪	先导压紧压力键	显示关于先导压紧压力的缝纫数据。
⑫	先导量键	显示关于先导量的缝纫数据。
⑬	NFC 标记	进行通信时，靠近平板电脑或智能电话。

## 4-2. 首先需要做的事情

### 4-2-1. 显示语言的选择

您购买机器之后，第一次打开电源时，请进行显示语言的选择。

请注意，如果不选择语言就关闭电源的话，每次打开电源时选择画面都会显示。

#### ① 打开电源开关



第一次打开电源时，针棒会自动工作，因此，请注意。也可以用存储器开关 U090 进行设定，让针棒不自动工作。详细内容，请参阅「4-5-1. 存储器开关数据」p. 47。



在操作盘上选择语言画面会被显示出来。

< 选择语言画面 >

#### ② 选择语言



用  ⑥ 选择不被显示的语言后，只要按下  ⑧，就可以决定显示语言。

显示语言可以用存储器开关 U406 进行变更。

详细内容，请参阅「4-5-1. 存储器开关数据」p. 47。



未选择显示语言时，用英语显示。

只要打开电源，就显示选择中的模式的缝纫画面。

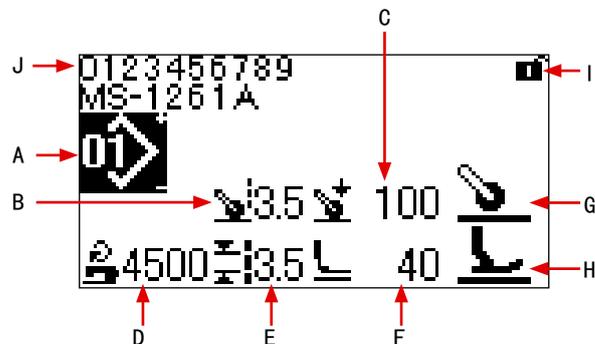
关于正式缝纫，可以进行自由缝纫模式和分步缝纫模式的缝纫。

将自由缝纫模式和分步缝纫模式组合起来，最多可以制作 99 个。

关于自由缝纫模式，可以根据平面部位和段差部位的各种缝纫条件进行缝纫。

关于分步缝纫模式，可以在每个步骤上，根据单独的缝纫条件进行缝纫。

下面，针对自由缝纫模式进行说明。关于分步缝纫模式，请参考「4-4-6. 如何编辑分步缝纫模式」p. 35。



缝纫画面〈自由缝纫模式〉

	显示	内容
A	模式 No.	显示选择中的模式 No.。(No. 1 ~ No. 99)
B	先导量 *1	显示先导量
C	先导压紧压力 *1	显示先导压紧压力。
D	缝纫速度 *1	显示缝纫速度。
E	缝迹长度 *3	显示 S003 缝纫接头长度。
F	压紧压力 *1	显示压紧压力。
G	先导辊下的布料状态	显示先导辊下的布料状态。 布料顶端    平面部位    段差部位开始    无布料    未使用先导辊 
H	压紧装置下的布料状态	显示压紧装置下的布料状态。 布料顶端    平面部位    段差部位开始    段差部位中    段差部位结束    无布料 
I	简易锁定状态	显示简易锁定的 ON/OFF。
J	产品编号 / 工序或评论	在上方的行中显示产品编号，在下方的行中显示工序。此外，分两行显示评论。(关于显示哪一方，可以用存储开关 U404 进行变更。 关于详细情况，请浏览「4-5-1. 存储器开关数据」p. 47。)

\*1. 关于先导量, 先导压紧压力, 缝纫速度, 压紧压力, 根据压紧装置下的布料状态, 可以用如下缝纫数据进行设定。

压紧装置下的布料状态	先导量	先导压紧压力	缝纫速度	压紧压力
平面部位 /  段差部位结束 	S006 先导量	S007 先导压紧压力	S004 缝纫速度限制	S005 压紧压力
段差部位开始 	S015 段差部位骑上时的 先导量	S016 段差部位骑上时先导 压紧压力	S012	
段差部位中 	S019 段差缝纫先导量	S020 段差部位缝纫先导压 紧压力	段部縫裂速度	S018 段差部位缝纫压紧压力
无布料 	S072 检测出无布料时的 先导量 (先导滚轮的下方 如果是水平部分, 成为 S006 先导量)	S073 检测出无布料时的先 导压紧压力 (先导滚轮的下方如 果是水平部分, 成为 S007 先导压紧压力)	S052 检测出无布料后的速度 限制值 (在停止过程中, 显示表 内 4 个缝纫速度中最快 的速度。)	S005 压紧压力
布料顶端 	S072 检测出无布料时的 先导量	S073 检测出无布料时的先 导压紧压力	S031 布料顶端缝纫开始速度	S032 布料顶端缝纫开始压紧 压力

但是, 根据先导辊下的布料状态的不同, 有时可以按照如下的缝纫数据, 对压紧装置压力、先导量和先导压紧装置压力进行设定。

先导辊下的布料状态	压紧压力	先导量	先导压紧压力
段差部位开始 	S078 先导辊段差部位骑上时的压紧 压力	S070 先导辊段差部位骑上时先导量	S071 先导辊段差部位骑上时先导压 紧压力
布料顶端 	(如上表所示)	S076 先导辊段差部位骑上时先导量	S077 先导辊布料顶端骑上时先导压 紧压力
无布料 	(如上表所示)	S072 检测出无布料时的先导量	S073 检测出无布料时的先导压紧压 力

关于各个状态下使用的缝纫数据的详细情况, 请参考「4-4-9. 缝纫数据一览」p. 41。

\*2. 关于缝纫速度, 其最高速度受到缝纫接头长度和先导量的设定值的限制。在面板上显示限制前的缝纫速度设定值。

缝纫接头长度设定值超过 3.1mm 时: 最高 5000sti/min

先导量设定值超过 4.6mm 时: 最高 4000sti/min

\*3. 关于 S003 缝纫接头长度, 请根据缝纫机的输送量输入。(即便变更该数值, 缝纫机的输送量也不变化)

→请参考「4-4. 如何变更缝纫数据」p. 25。

### 4-3. 如何选择模式



在缝纫画面上按下  ⑥，就可以选择模式。

此外，按下登录了模式的  ⑨，也可以选择模式。

→ 请参考「4-5-6. 如何使用 F 键」p. 61。

4 个标准缝纫图案从第一个开始被保存至缝纫图案 01 ~ 04。

01: 面向厚织物~极厚织物的图案

02: 面向极厚织物的图案

03: 面向弹性布料的图案

04: 面向中厚织物的图案

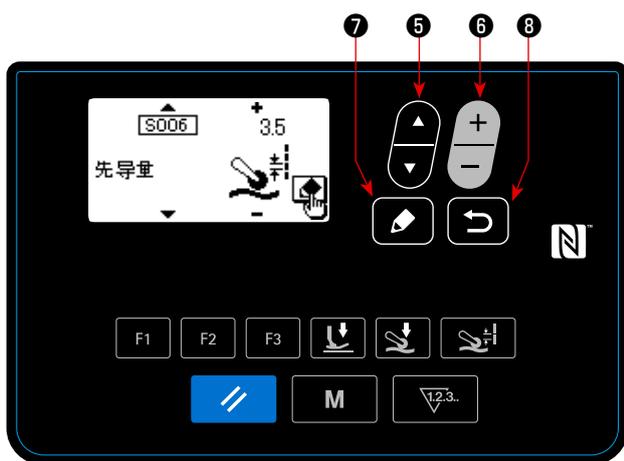
根据缝纫物品的种类，从上述 4 个缝纫图案中进行选择，复制其标准缝纫图案，对已经复制的缝纫图案数据进行编辑，以此就可以制作出适合于缝纫物品和操作人员的缝纫图案。

→ 关于缝纫图案的复制方法，请参考「4-5-4. 如何复制或新制作模式」p. 56。

→ 关于缝纫图案的修正方法，请参考「4-4-1. 缝纫数据的变更方法」p. 25 以及「5. 修正缝纫数据」p. 73。

## 4-4. 如何变更缝纫数据

### 4-4-1. 缝纫数据的变更方法



< 缝纫数据编辑画面 >

#### ① 调出缝纫数据编辑画面

在缝纫画面上按下  ⑦，显示选择中的模式的缝纫数据编辑画面。

#### ② 选择变更的缝纫数据

按下  ⑤，就可以选择希望变更的数据。

#### ③ 变更缝纫数据

按下  ⑥，就可以变更数据。

按下  ⑧ 回到缝纫画面。

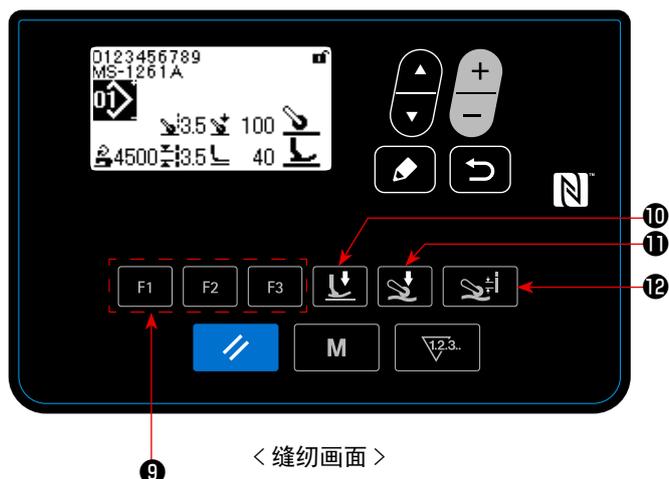
### 4-4-2. 仅选择特定缝纫数据的方法

在缝纫数据编辑画面（或缝纫画面）上，按下登录了缝纫数据的  ⑨，

 ⑩， ⑪， ⑫，会显示符合键的缝纫数据编辑画面。

（关于在 F 键上登录缝纫数据的方法，请参考「4-5-6. 如何使用 F 键」p. 61。）

显示画面如下。



< 缝纫画面 >

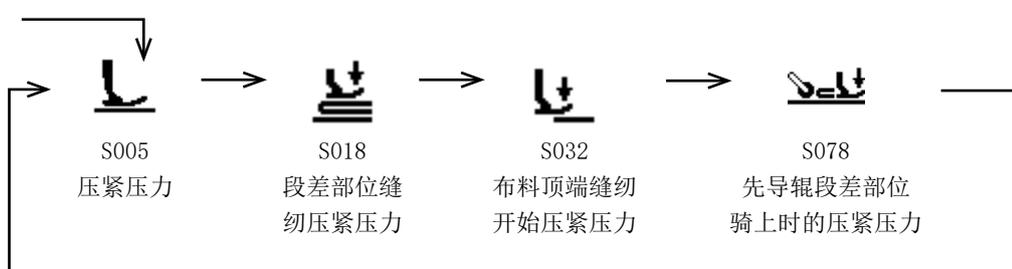
(1) F 键  ⑨

〈缝纫数据编辑画面〉

〈缝纫画面〉 → (选择在 F 键中登录了缝纫数据的状态)

(2) 压紧压力键  ⑩

〈缝制画面〉



〈缝纫数据编辑画面〉

(3) 先导压紧压力键  ⑪

〈缝制画面〉



〈缝纫数据编辑画面〉

(4) 先导量键  ⑫

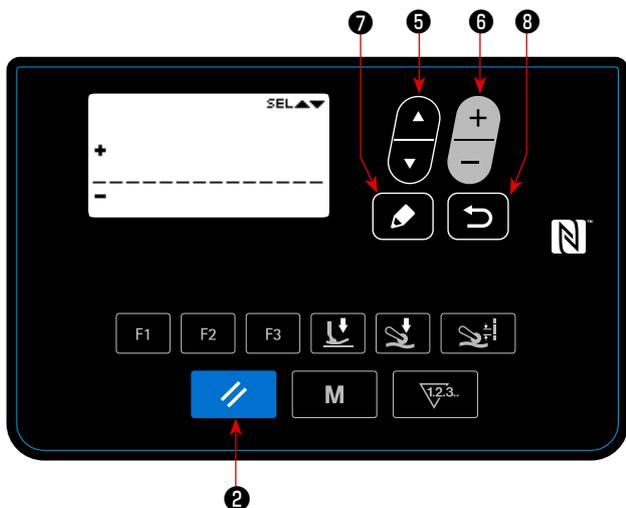
〈缝制画面〉



〈缝纫数据编辑画面〉

### 4-4-3. 如何变更产品编号、工序和注释

为了让模式的用途通俗易懂，可以对产品编号，工序和评论进行设定。  
以下，对设定产品编号的方法进行说明。工序和评论同样。



< 产品编号设定画面 >

- ① 调出产品编号设定画面  
在缝纫数据编辑画面上选择 S061 产品编号之后，按下  7，显示产品编号设定画面。
- ② 设定产品编号  
按下  5，可以选择在第几个字输入，  
按下  6，可以输入文字。  
此外，按下  2，可以删除选择中的 1 个文字，如果长按 1 秒，可以删除全部文字。  
按下  8，回到缝纫数据编辑画面。

可以输入的文字

A-Z, 0-9, ., +, -, /, #, (换行), (空白)



可以使用存储开关 U404 进行变更，在缝纫画面上显示产品编号，工序和评论中的任何一项。  
详细情况请参考「4-5-1. 存储器开关数据」p.47。

#### 4-4-4. 如何对段差部位进行示范

可以使用实际的缝纫物，对段差部位下方（较薄部分）和上方（较厚部分）的厚度门槛数值进行示范。可以进行示范的为如下缝纫数据。

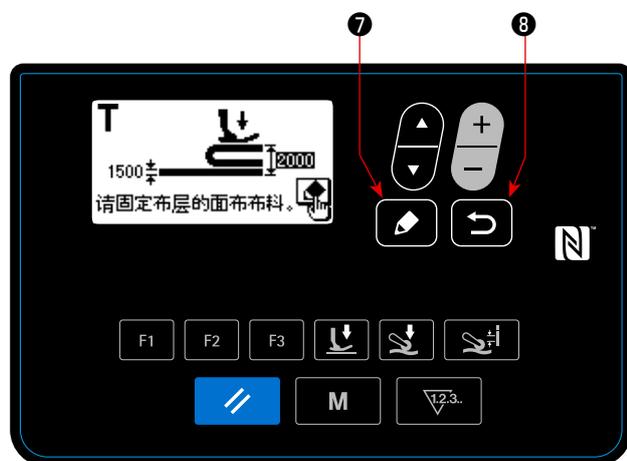
选择中的模式	可以示范的缝纫数据
自由缝纫模式	S011 段差部位切换 ON 感应器数值 S021 段差部位切换 OFF 感应器数值
分步缝纫模式	S103 分步切换感应器 ※

※ 关于 S103 步骤切换感应器值，仅限 S101 步骤切换为布料厚度感应器值的情况下可以进行选择。



< 段差部位下方示范画面 >

- ① 在缝纫数据编辑画面上，选择上述数据之后，按下  7，开始段差示范，显示段差部位下方示范画面。



< 段差部位上方示范画面 >

- ② 将段差部分下方插入压脚下方，在缝纫数针之后  7，会显示段差部分上方示范画面。
- ③ 让段差部位上方夹入压紧装置下端，按下  7，回到缝纫数据编辑画面。关于在①选择的数据的数值，会自动变更为段差部位上方和下方的厚度的中间值。

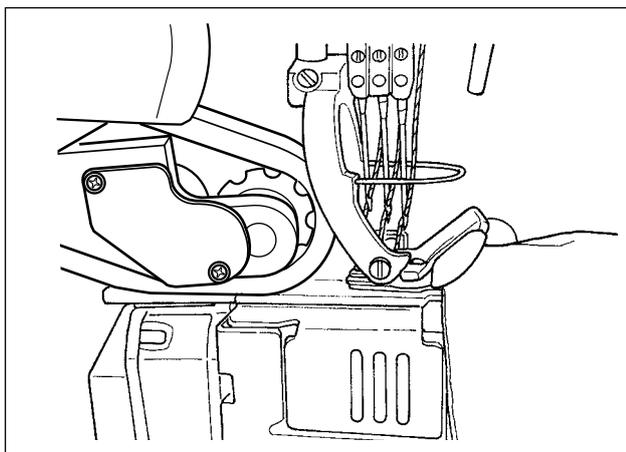


1. 段差部位示范过程中，如果踩下踏板，缝纫机会工作。对段差部位下方示范之后，踩下踏板，把布料送至段差部位上方，会比较方便。
2. 在②或③步骤上，按下  8，会停止段差部位示范，回到缝纫数据编辑画面。
3. 在②或③步骤上，如果输送齿轮上升超过针板，将无法操作  7。
4. 如果上述数据的数值过小，有可能会错误检测段差部位，请注意。
5. 关于 S021 段差部分切换 OFF 传感器数值，当 S017 段差部分缝纫针数为 0 针时，处于有效状态。以 0 针使用 S017 时，请务必进行 S021 设定。  
关于默认的图案数据的 S017，被设定为 0 以外的数值。

#### 4-4-5. 自由缝纫模式的缝纫数据

在自由缝纫模式的各个缝纫状态下，使用下列缝纫数据。

##### ① 布料顶端缝纫



对检测出布料之后，布料顶端到达先导装置之间的过程进行设定。

显示面板状态： 

使用以下缝纫数据。

S031 布料顶端缝纫开始速度

←（「S033 布料顶端缝纫开始速度变更针数」的缝纫一旦结束，就变为「S004 缝纫速度」。）

S032 布料顶端缝纫开始压紧压力

S073 检测出无布料时的先导压紧压力

S072 检测出无布料时的先导量

S033 布料顶端缝纫开始速度变更针数

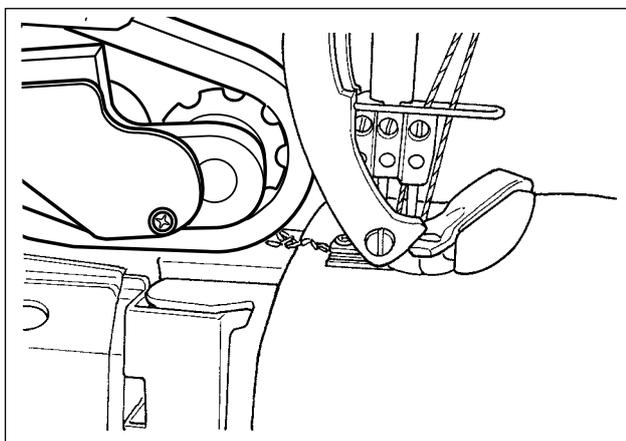
S034 布料顶端缝纫开始压紧压力变更针数

※ 从检测出布料，到布料顶端到达先导装置位置，如果无法精确输送布料，请变更设定。

在「布料顶端缝纫状态」下，一旦进行「S034 布料顶端缝纫开始压紧压力变更针数」的缝纫，就转移至「平面状态」。



##### ② 平面部位



显示面板状态： 

使用以下缝纫数据。

S004 缝纫速度

S005 压紧压力

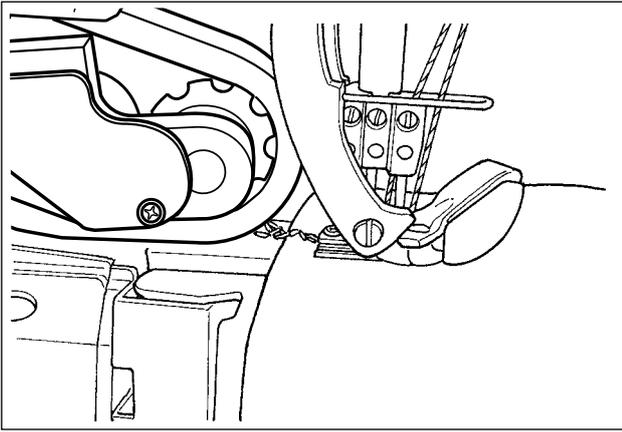
S007 先导压紧压力

S006 先导量

从布料顶端缝纫开始（①），进行「S074 先导辊布料顶端骑上开始针数」的缝纫，将转移至「先导布料顶端骑上」。



### ③ 先导布料顶端骑上



进行布料顶端到达先导装置时的设定。

显示面板状态：

※ 根据 S034 布料顶端缝纫开始压紧压力变更针数，S074 先导辊布料顶端骑上开始针数的设定，布料压紧装置一侧有时会停留在布料顶端缝纫中。

参数

S004 缝纫速度

S005 压紧压力

S077 先导辊布料顶端骑上时先导压紧压力

S076 先导辊布料顶端骑上时先导量

S074 先导辊布料顶端骑上开始系数

S075 先导辊布料顶端骑上时针数

S005 压紧压力

S007 先导压紧压力

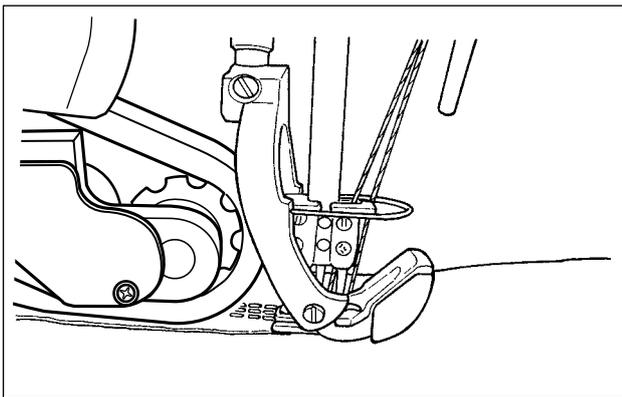
S006 先导量

※ 当布料顶端挂住先导装置时，请变更设定。

在「先导布料顶端骑上状态」下，一旦进行「S075 先导辊布料顶端骑上时针数」的缝纫，就转移至「平面部位状态」。



### ④ 平面部位缝纫



进行通常缝纫时的设定。

显示面板状态：

使用以下缝纫数据。

S004 缝纫速度

S005 压紧压力

S007 先导压紧压力

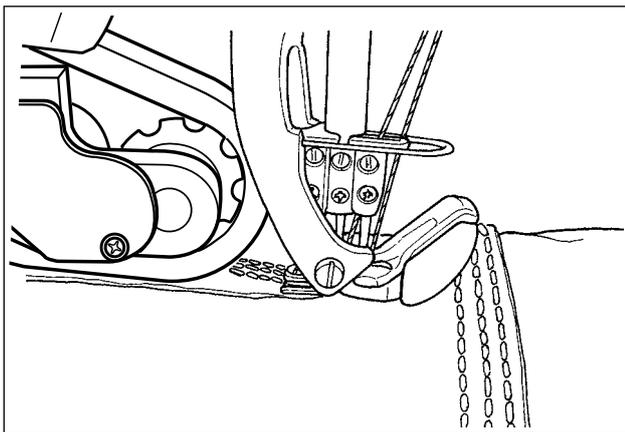
S006 先导量

段差部位感应器计量值如果超过「S011 段差部位切换 ON 感应器数值」，会转移至「段差部位骑上状态」。

※ 让 S011 段差部位切换 ON 感应器数值变小，以此可以尽早检测出段差部位。如果数值过小，有可能会发生错误检测，请注意。



### ⑤ 段差部位骑上



在检测出段差部位之后，到布料压紧装置完全骑上段差部位位置，在这之间进行设定。

显示面板状态： 

使用以下缝纫数据。

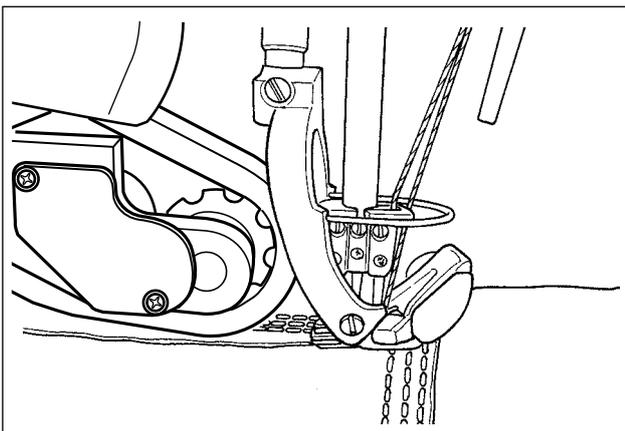
- S012 段部缝制速度
- S005 压紧压力
- S016 段差部位骑上时先导压紧压力
- S015 段差部位骑上时的先导量
- S011 段差部位切换 ON 感应器数值
- S013 段差部位骑上时的针数

在「段差部位骑上状态」下，一旦开始「S013 段差部位骑上时针数」的缝纫，就转移至「段差部位缝纫状态」。

关于「S013 段差部位骑上针数」，请按照段差部位的长度和形状设定。



### ⑥ 段差部位缝纫



设定布料压紧装置完全骑上段差部位后的过程。

显示面板状态： 

使用以下缝纫数据。

- S012 段部缝制速度
- S018 段差部位缝纫压紧压力
- S020 段差部位缝纫先导压紧压力
- S019 段差缝纫先导量
- S017 段差部位缝纫针数
- S021 段差部位切换 OFF 感应器值

如果在「段差部位缝纫状态」下，开始「S017 段差部位缝纫针数」的缝纫，就转移至「段差结束」状态。（「S017 段差部位缝纫针数」的设定为 0 针时，如果段差感应器计量值低于「S021 段差部位切换 OFF 感应器数值」，将转移至「段差结束状态」。）

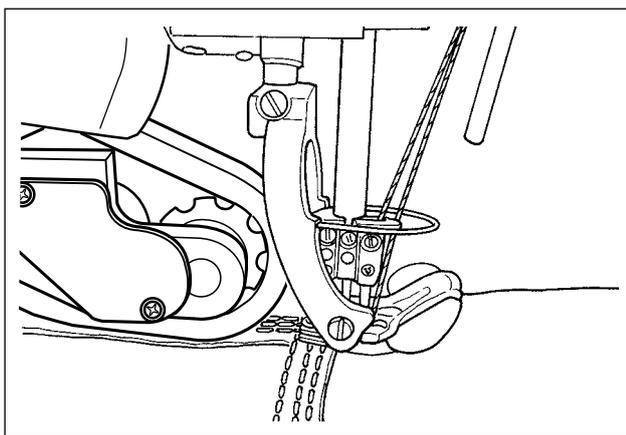
关于「S017 段差部位缝纫针数」，请按照段差部位的长度和形状设定。

※ 根据布料的种类和段差部位状态不同，缝纫条件会发生变化。

如果在段差部位节距堵塞，请变更⑤⑥上使用的缝纫数据的设定。



### ⑦ 段差部位结束



显示面板状态： 

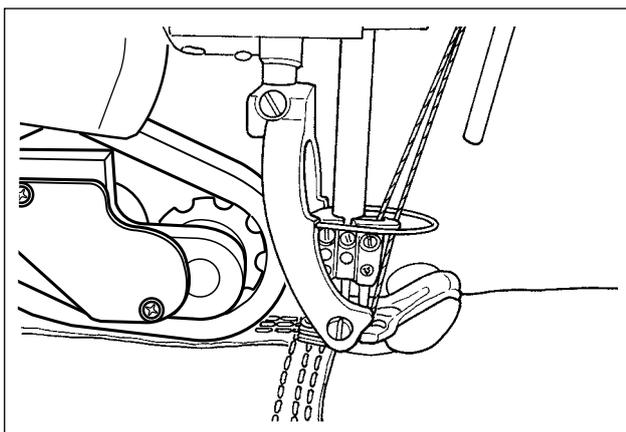
使用以下缝纫数据。

- S004 缝纫速度
- S005 压紧压力
- S007 先导压紧压力
- S006 先导量

在「段差部位结束状态」下，如果段差部位感应器计量值低于「S011 段差部位切换 ON 感应器数值」，将转移至「平面部位状态」。



### ⑧ 平面部位



显示面板状态： 

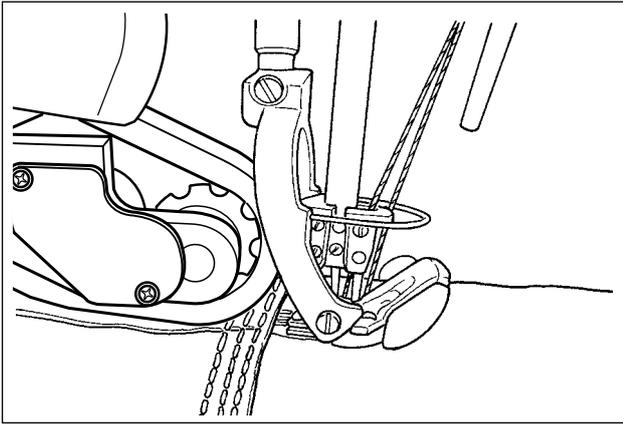
使用以下缝纫数据。

- S004 缝纫速度
- S005 压紧压力
- S007 先导压紧压力
- S006 先导量

如果从段差部位骑上开始 (⑤)，进行「S068 先导段差部位骑上开始针数」的缝纫，将转移至「先导段差部位骑上状态」。



### ⑨ 先导段差部位骑上



设定先导装置骑上段差部位的过程。

显示面板状态： 

※ 根据 S017 段差部位缝纫针数，S068 先导段差部位骑上开始针数的设定，有时布料压紧装置一侧会停留在段差部位缝纫中。

使用以下缝纫数据。

S004 缝纫速度

S078 先导辊段差部位骑上时的压紧压力

S071 先导辊段差部位骑上时先导压紧压力

S070 先导辊段差部位骑上时先导量

S068 先导辊段差部位骑上开始针数

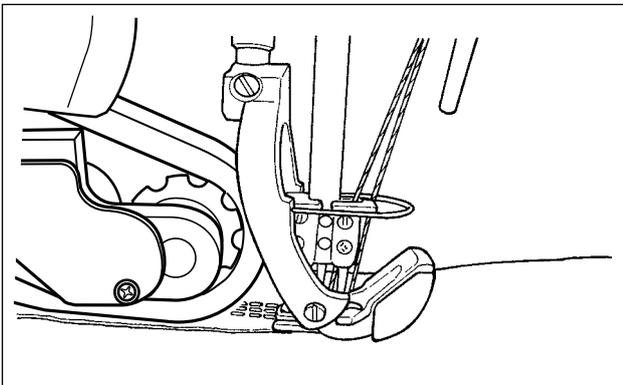
S069 先导辊段差部位骑上时针数

※ 在先导装置上，如果段差部位堵塞，请变更设定。

如果在「先导段差部位骑上」状态下，进行「S069 先导辊段差部位骑上时针数」的缝纫，就转移至「平面部位状态」。



### ⑩ 平面部位



显示面板状态： 

使用以下缝纫数据。

S004 缝纫速度

S005 压紧压力

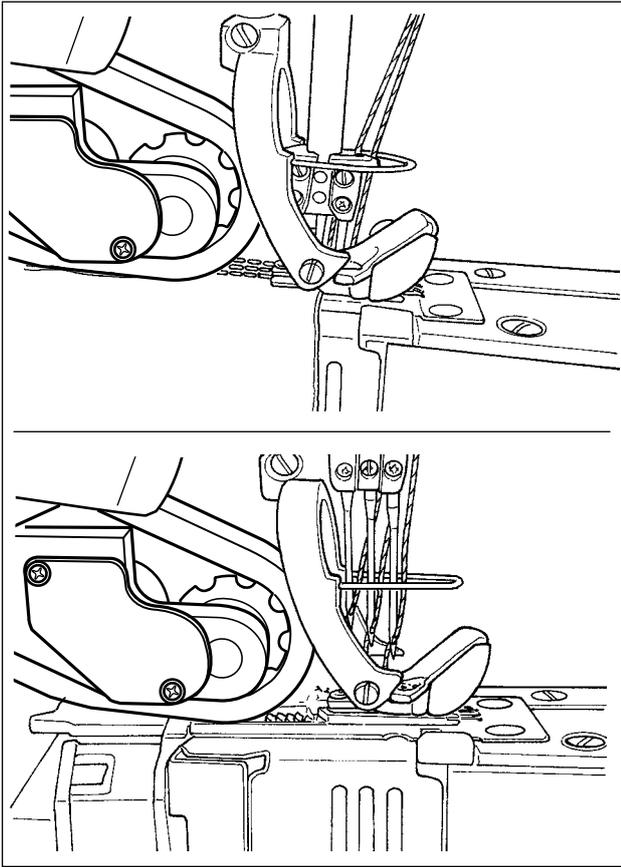
S007 先导压紧压力

S006 先导量

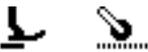
如果用布料检测感应器，检测出没有布料，就转移至「无布料状态」。



## ⑪ 无布料



设定布料未检测状态。

显示面板状态：

使用以下缝纫数据。

S052 检测出无布料后的速度限制值

S005 压紧压力

S073 检测出无布料时的先导压紧压力

S072 检测出无布料时的先导量

一旦在「无布料状态」下，用布料检测感应器检测出有布料，将转移至「布料顶端」缝纫状态。



(① 返回布料顶端缝纫)



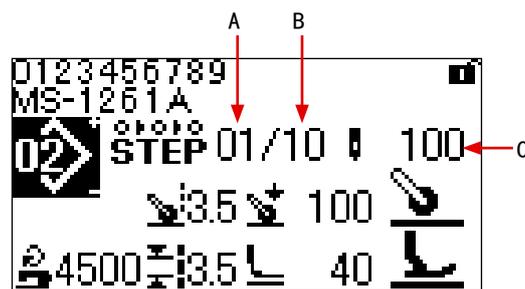
1. 在平面部位缝纫过程中或段差部位缝纫过程中等，无论何种状态，如果布料检测感应器检测出无布料，将转移至无布料状态。
2. 如果将手放入布料检测感应器下方，有可能产生错误检测。在缝纫时请注意不要将手放入。

#### 4-4-6. 如何编辑分步缝纫模式

分步缝纫模式最多由 10 个步骤构成，可以在每个步骤上，根据单独的缝纫条件进行缝纫。  
 关于进入下一个步骤的条件，可以按照 S101 步骤切换条件进行设定。  
 分步缝纫模式最多可以制作 10 个。

步骤切换条件	详细
针数	如果仅仅对 S102 分步切换针数设定的针数进行缝纫，会进入下一个步骤。
布厚度	如果布厚度相对于用 S103 分步切换感应器数值设定的数值，发生自上而下（或自下而上）的变化，就会进入下一个步骤。
输入选项	一旦受理选项输入，就会进入下一个步骤。
最终步骤	没有下一个步骤。一旦布料没有，会回到最初的步骤。

 在没有布料的状态下，不会进入下一个步骤。

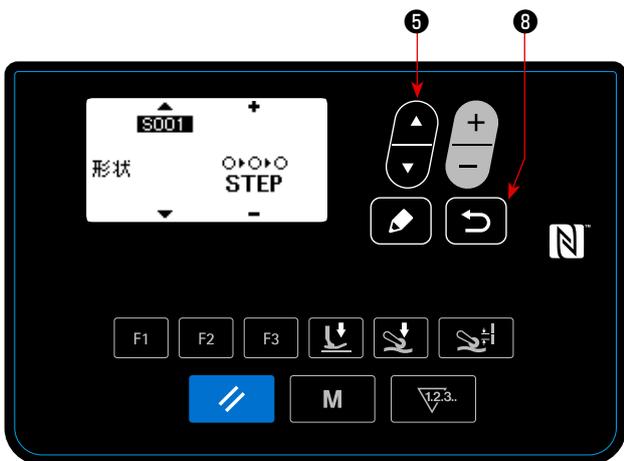


〈缝纫画面（分步缝纫模式）〉

	显示	内容
A	现在的步骤	显示现在的步骤数。
B	总步骤数	显示总步骤数。
C	分步切换条件设定值	显示分步切换条件的设定值。在最终步骤不显示。 针数      布厚度感应器值      输入选项   

由于在购买时没有登录分步缝纫模式，如果要进行分步缝纫，必须使用如下的任何一种方法，制作分步缝纫模式。

(1) 将自由缝纫模式的形状变更为分步缝纫模式



〈缝纫模式编辑画面〉

① 开始变更形状

在自由缝纫模式的缝纫数据编辑画面上，将

S001 形状变更为分步缝纫之后，按下



(或 )，会显示「是否持续操作」的讯息。



〈M613 讯息画面〉

显示后，按下  7 会显示「是否在使用中的模式上覆盖」的讯息。

此外，如果按下 )，会停止变更，回到缝纫数据编辑画面。

② 变更形状

按下  7，将形状变更为分步缝纫，回到缝纫画面。

此外，按下 )，显示可以选择新制作分步缝纫模式的模式 No. 画面。



〈M614 讯息画面〉

如果没有可以新制作的模式 No.，

一旦按下 )，会显示「请覆盖」的讯息。

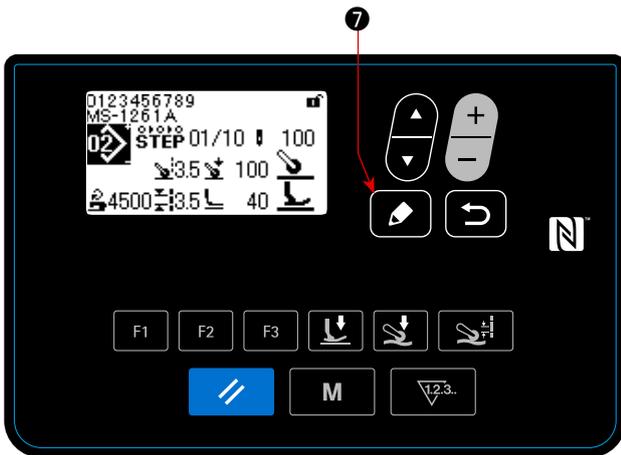
显示后，一旦按下 )，会显示可以选择覆盖分步缝纫模式的模式 No. 画面。



(2) 新制作分步缝纫模式。

关于详细情况，请浏览「4-5-4. 如何复制或新制作模式」p. 56。

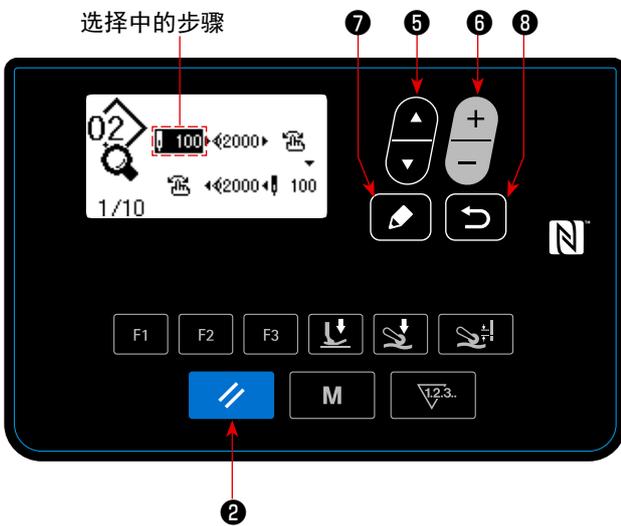
## ① 显示分步缝纫模式编辑画面



〈缝纫画面（分步缝纫模式）〉

在分步缝纫选择时的缝纫画面上，长按  7 1秒，显示分步缝纫编辑画面。

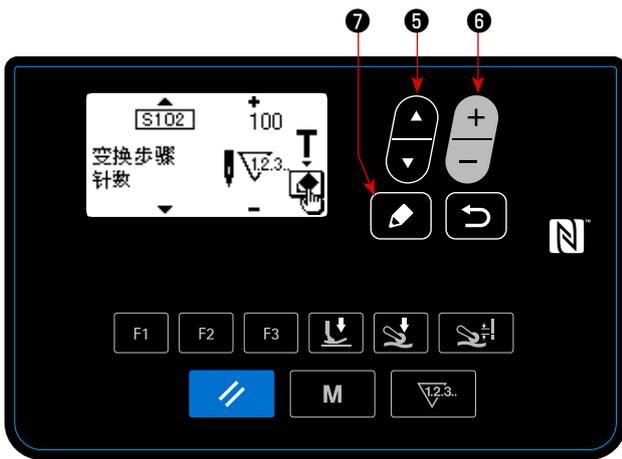
## ② 选择编辑步骤



〈分步缝纫模式编辑画面〉

1. 按下  5，选择步骤。（选择中的步骤进行反转显示。）
2. 有空的步骤时，可以按照下列那样追加步骤。此外，如果按下  8，会取消追加，显示缝纫画面。（在选择追加途中的步骤的过程中，按下  7，可以确定追加。）
  - 按了  6的「+」之后追加到选择中步骤的后面，按了「-」之后则追加到前面。
  - 选择开头的步骤时，按了  5的「▼」，可以在末尾追加。
  - 在选择末尾的步骤的过程中，按下  5的「▲」，可以在末尾追加。
3. 按了  2之后，可以删除选择中的步骤。此外，如果长按 1 秒，可以删除分步缝纫模式内的全部步骤。

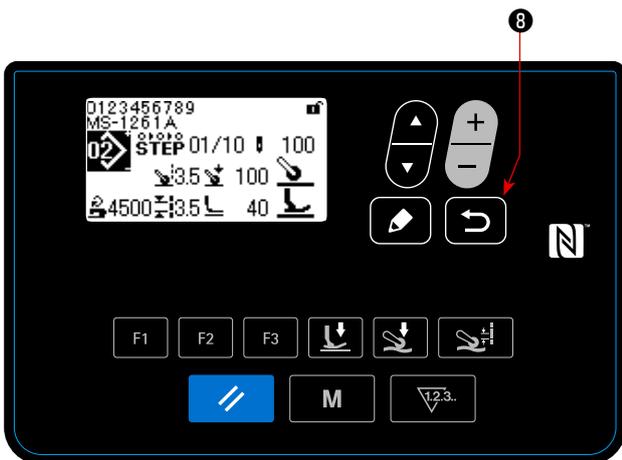
### ③ 编辑已选择的步骤



〈分步缝纫模式步骤编辑画面〉

1. 在选择步骤的过程中，如果按下  7，会显示分步缝纫模式步骤编辑画面。
  2. 按下  5，选择编辑项目，按下  6，进行编辑。  
关于可以编辑的数据，请浏览「4-4-9. 缝纫数据一览」p. 41。
- ※ 在选择 S102 分步切换针数的过程中，如果按下编辑键，会显示针数示范画面。关于针数示范功能，请浏览「4-4-7. 如何进行针数示范」p. 39。

### ④ 使用已编辑的缝纫模式进行缝纫



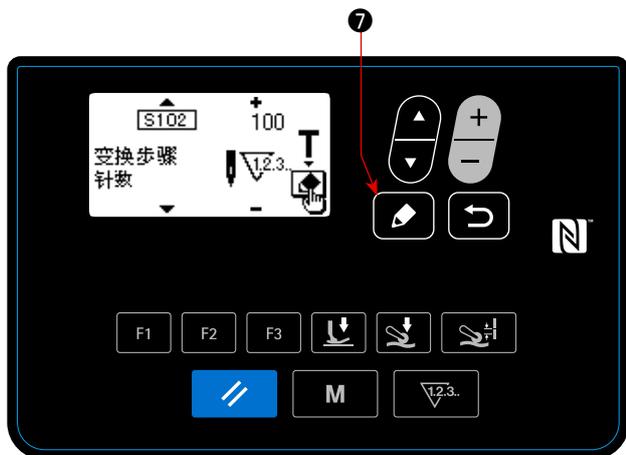
〈缝纫画面（分步缝纫模式）〉

- 按下  8 确定内容，回到分步缝纫模式编辑画面。  
设定的内容会得到反映。  
如果再次按下  8，会回到已编辑的分步缝纫模式的缝纫画面。

#### 4-4-7. 如何进行针数示范

在分步缝纫模式上，如果分步切换条件为针数，就可以示范针数。

##### ① 显示针数示范画面



< 分步缝纫模式步骤编辑画面 >

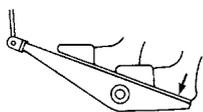
在分步缝纫模式步骤编辑画面上，选择 S102 分步切换针数之后，按下  **7**，显示示范画面。

##### ② 开始针数示范



< 针数示范画面 >

显示矢量 **A**，进入示范模式。



在缝纫至模式最后（最后针）之后，反踩踏板，结束示范模式，回到原来的画面。

#### 4-4-8. 关于微量提升压脚功能

如果将面板设定值（S005、S018、S032、S078）设定为负数，就可以在各个符合的时机上，进行微量压脚提升。可以通过对各个设定进行调节，缓解布料的损伤。

\* 有关操作盘输入值、压脚高度以及压脚压力的大体数值，请参照下表说明。

操作盘输入值	压脚高度	压脚压力（参考）
0	0mm	30N (3kg) 左右
-200	2.0mm 左右	10N (1kg) 左右
-350	3.5mm 左右	10N (1kg) 左右

\*1 在压脚底面和针板上面接地的状态下压脚高度应为 0mm。

\*2 通过更换压脚、针板可以改变压脚压力。

\*3 操作盘输入值的范围是 -350 ~ 200。



1. 不使用微量压脚提升功能时，请一定把操作盘输入值设定为正值。压脚变为浮起状态，则不能获得充分的传送力。
2. 使用微量压脚提升功能时，因为传送力不充分，所以请下降缝制速度，或手动操作来进行应对。

#### 4-4-9. 缝纫数据一览

##### (1) 在自由缝纫模式和分步缝纫模式上使用的缝纫数据

No.	项目名称	输入范围		
S001	形状	自由缝纫 ----- FREE	分步缝纫 ○▶○▶○ STEP	
S003	缝纫接头长度	1.4 ~ 4.2mm		请根据缝纫机的输送量输入。(即便这个数值变更, 缝纫机输送量也不变化)
S004 ※1	缝纫速度限制	150 ~ 5500sti/min	-	
S005 ※2	压紧压力	-350 ~ 200	-	
S006	先导量	1.2 ~ 5.5mm	-	
S007 ※3	先导压紧压力	-90 ~ 120	-	
S011	段差部位切换 ON 感应器数值	500 ~ 3000  不检测段差部位	-	一旦段差部位感应器数值超过这个数值, 会检测出段差部位。
S012 ※1	段差部位缝纫速度	150 ~ 5500sti/min	-	设定在检测出段差部位之后, 到结束段差部位缝纫之前的缝纫速度。

※1: 实际的缝纫速度受到 S003 缝纫接头长度, 先导量的设定值的限制。

当缝纫接头长度超过 3.1mm 时, 最高 5000sti/min

当先导量超过 4.6mm 时, 最高 4000sti/min

※2: 如果设定为负数, 压紧装置会上升。

※3: 如果设定为负数, 先导装置会上升。

No.	项目名称	输入范围		
S013	段差部位骑上时的针数	0 ~ 200 针	-	设定从检测出段差部位到压紧装置完全骑上段差部位为止的针数。在这个针数缝纫过程中，先导量在 S015，先导压紧压力在 S016 条件下工作。
S015	段差部位骑上时的先导量	1.2 ~ 5.5mm	-	
S016 ※3	段差部位骑上时先导压紧压力	-90 ~ 160	-	
S017	段差部位缝纫针数	0 ~ 200 针	-	设定从压紧装置骑上段差部位之后，到段差部位结束之前的针数。关于这个针数的缝纫过程，压紧压力在 S018，先导量在 S019，先导压紧压力在 S020 条件下工作。
S018 ※2	段差部位缝纫压紧压力	-350 ~ 200	-	
S019	段差缝纫先导量	1.2 ~ 5.5mm	-	
S020 ※3	段差部位缝纫先导压紧压力	-90 ~ 160	-	
S021	段差部位切换 OFF 感应器值	500 ~ 3000 	-	在段差部位缝纫过程中，如果段差部位感应器值低于该数值，段差部位缝纫会结束。如果 S017 的段差缝纫针数未设定 (0 针)，会有效。
S031 ※1	布料顶端缝纫开始速度	150 ~ 550sti/min		设定在布料未检测状态上检测出布料时的缝纫速度。如果未使用布料感应器，不会因该参数受到速度限制。 当本功能和 U037 软启动功能双方有效时，按照较慢的速度开始工作。

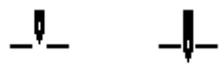
※1：实际的缝纫速度受到 S003 缝纫接头长度，先导量的设定值的限制。

当缝纫接头长度超过 3.1mm 时，最高 5000sti/min

当先导量超过 4.6mm 时，最高 4000sti/min

※2：如果设定为负数，压紧装置会上升。

※3：如果设定为负数，先导装置会上升。

No.	项目名称	输入范围	
S032 ※2	布料顶端缝纫开始压紧压力	-350 ~ 200	设定在布料未检测状态下检测出布料时的压紧压力。
S033	布料顶端缝纫开始速度变更针数	0 ~ 200 针	按照 S031 布料顶端缝纫开始速度设定工作针数。
S034	布料顶端缝纫开始压紧压力变更针数	0 ~ 200 针	按照 S032 布料顶端缝纫开始速度设定工作针数。
S041	从缝纫开始状态让空环切割器工作的针数	0 ~ 2000 针	设定从检测出有布料的状态下，让空环切割器工作的针数。
S042	在检测出无布料的状态下让空环切割器工作的针数	0 ~ 2000 针	设定在检测出无布料的状态下，让空环切割器工作的针数。
S043	反踩踏板，选择空环切割器动作	动作 / 不进行动作 	选择分两阶段反踩踏板时的空环切割器的动作。
S051	针棒停止位置	上停止 / 下停止 	-
S052 ※1	检测出无布料后的速度限制值	150 ~ 5500sti/min	设定检测出无布料时的缝纫速度。
S053	针筒冷却器 ON 延迟针数	0 ~ 200 针	设定从缝纫机启动后，到针筒冷却器工作之前的针数。
S061	产品编号	0 ~ 24 个文字	

※1：实际的缝纫速度受到 S003 缝纫接头长度，先导量的设定值的限制。

当缝纫接头长度超过 3.1mm 时，最高 5000sti/min

当先导量超过 4.6mm 时，最高 4000sti/min

※2：如果设定为负数，压紧装置会上升。

※3：如果设定为负数，先导装置会上升。

No.	项目名称	输入范围		
S062	工序	0 ~ 24 个文字		
S063	评论	0 ~ 50 个文字		
S068	先导辊段差部位骑上开始针数	0 ~ 200 针	-	设定从检测出段差部位，到段差部位到达先导辊之前的针数。
S069	先导辊段差部位骑上时针数	0 ~ 200 针	-	设定先导辊骑上段差部位过程中的针数。
S070	先导辊段差部位骑上时先导量	1.2 ~ 5.5mm	-	设定先导辊骑上段差部位过程中的先导量。
S071 ※3	先导辊段差部位骑上时先导压紧压力	-90 ~ 160	-	设定先导辊骑上段差部位过程中的先导压紧压力。
S072	检测出无布料时的先导量	1.2 ~ 5.5mm		
S073 ※1	检测出无布料时的先导压紧压力	-90 ~ 120		
S074	先导辊布料顶端骑上开始系数	0 ~ 200 针		设定从检测出有布料，到布料顶端到达先导辊之前的针数。
S075	先导辊布料顶端骑上时针数	0 ~ 200 针		设定先导辊骑上布料顶端过程中的针数。
S076	先导辊布料顶端骑上时先导量	1.2 ~ 5.5mm		设定先导辊骑上布料顶端过程中的先导量。
S077 ※3	先导辊布料顶端骑上时先导压紧压力	-90 ~ 120		设定先导辊骑上布料顶端过程中的先导压紧压力。
S078 ※2	先导辊段差部位骑上时的压紧压力	-350 ~ 200	-	设定先导辊骑上段差部位过程中的压紧压力。

※1：实际的缝纫速度受到 S003 缝纫接头长度，先导量的设定值的限制。

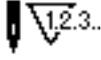
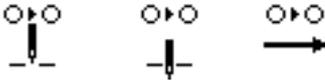
当缝纫接头长度超过 3.1mm 时，最高 5000sti/min

当先导量超过 4.6mm 时，最高 4000sti/min

※2：如果设定为负数，压紧装置会上升。

※3：如果设定为负数，先导装置会上升。

(2) 仅限分步缝纫模式中使用的缝纫数据

No.	项目名称	输入范围				
S101	步骤切换	针数 	布料厚度感应器值 	输入选项 	无切换（最终步骤） 	
S102	步骤切换针数	0 ~ 2000 针	-	-	-	
S103	步骤切换感应器值	-	500 ~ 3000	-	-	S101 步骤切换在布料厚度感应器值的步骤缝纫过程中，如果布料厚度相对于该值自上而下（或自下而上）变化，将进入下一个步骤。
S104	针棒停止位置	上停止 / 下停止 / 不停止 				
S105※1	缝纫速度限制	150 ~ 5500sti/min				
S106	压紧压力	-350 ~ 200				
S107	先导量	1.2 ~ 5.5mm				
S108※2	先导压紧压力	-90 ~ 120				
S111	单次冲程	ON / OFF 				让单次冲程有效并启动缝纫机，在实现步骤切换条件之前，会自动工作。
S112	停止压紧位置	0.0 ~ 10.0mm / 下降 				

※1：实际的缝纫速度受到 S003 缝纫接头长度，先导量的设定值的限制。

当缝纫接头长度超过 3.1mm 时，最高 5000sti/min

当先导量超过 4.6mm 时，最高 4000sti/min

※2：如果设定为负数，先导装置会上升。

## 4-5. 编辑 / 确认缝制数据以外的内容

在模式画面上，选择了菜单之后，可以叫出编辑 / 确认各种数据的画面。

### ① 叫出模式画面



按了模式键 **3** **M** 之后，模式画面（操作人员等级）被显示出来。

### ② 选择菜单

按下  **5**，选择菜单。

在菜单选择过程中，一旦按下  **7**，就可以调出如下画面。

1. 存储开关..... 关于详细情况，请参考「4-5-1. 存储器开关数据」p. 47。
2. 设定计数器..... 关于详细情况，请参考「4-5-2. 计数器功能」p. 52。
3. 管理缝纫模式..... 关于详细情况，请参考「4-5-4. 如何复制或新制作模式」p. 56。
4. 设定保养管理..... 关于详细情况，请参考「4-5-5. 如何使用警告功能」p. 58。
5. 登录 F 键..... 关于详细情况，请参考「4-5-6. 如何使用 F 键」p. 61。
6. 显示版本..... 关于详细情况，请参考「4-5-7. 版本信息的确认」p. 64。
7. 设定对比..... 关于详细情况，请参考「4-5-8. 调整操作盘液晶显示的对比度」p. 64。
8. 通信..... 关于详细情况，请参考「4-5-9. 通讯功能」p. 65。



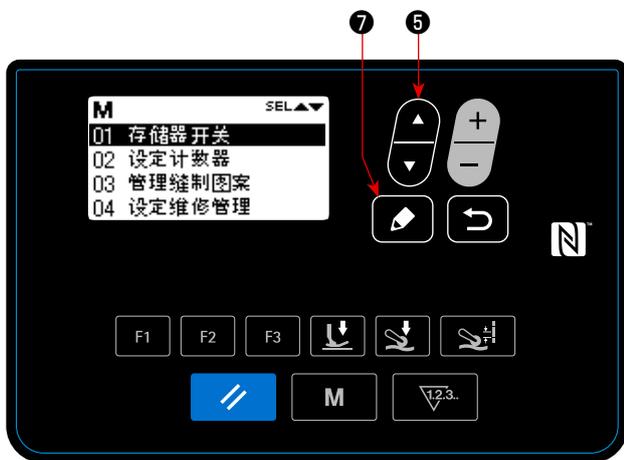
关于没有说明的记载的功能，因为有发生装置不转动或发生意外事故的危险，因此请参照服务手册之后，注意不要进行维修人员以外的操作。

#### 4-5-1. 存储器开关数据

存储开关数据属于缝纫机的动作数据，是可以通用于全部缝纫模式的数据。

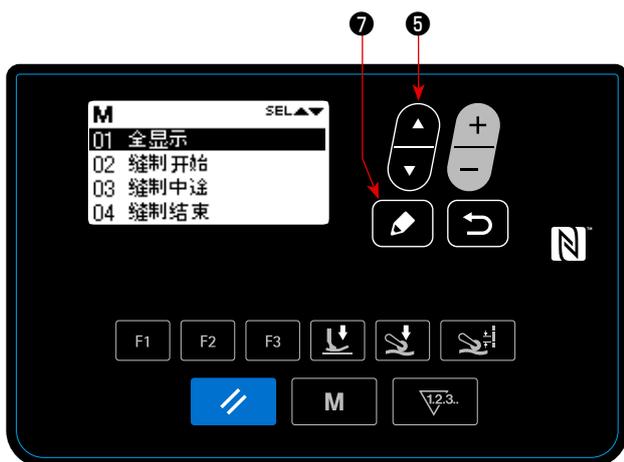
##### (1) 存储器开关数据的设定

###### ① 选择存储器开关的类型



< 模式画面 >

1. 在模式画面上按下  ⑤，选择「01 存储器开关」之后，一旦按下  ⑦，会显示存储器开关分类选择画面。



< 存储器开关分类选择画面 >

2. 按  ⑤，选择「01 全显示」后，按  ⑦，存储器开关设定画面被显示。
- ※ 选择了「01 全显示」以外的项目的话，存储器开关设定画面上仅显示对应项目的存储器开关。

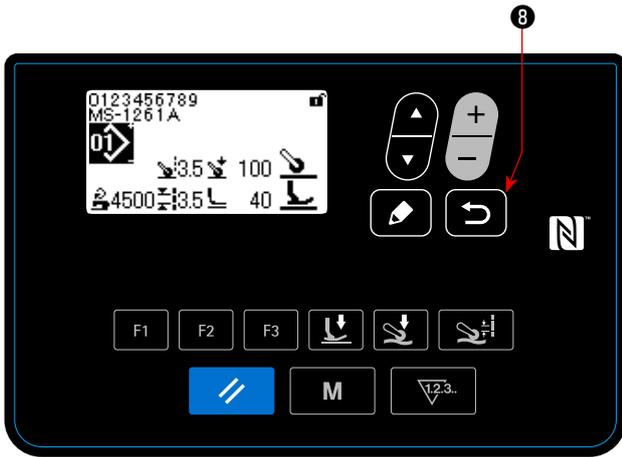
###### ② 设定存储器开关



< 存储器开关设定画面 >

1. 按  ⑤，选择了存储器开关后，再按  ⑥ 进行编辑。

③ 确定设定内容



< 缝制画面 >

1. 按了  ⑧之后，确定内容，返回存储器开关类型选择画面。  
再一次按  ⑧则返回到模式画面。  
如果又按了一次  ⑧的话，会返回到缝制画面。



在缝纫画面上，按下登录了存储开关的 F 键，也可以显示存储开关设定画面。

此时，按下  ⑧，会回到缝纫画面。

(2) 存储器开关数据一览表

No.	项目名称	输入范围	
U001	软启动功能	0 ~ 9 针	0: 不开始软件 1 ~ 9: 按照软启动速度缝纫的针数
U014	缝纫计数功能	1 ~ 3	1: 分两阶段反踩踏板, 开始计数 2: 输入缝纫计数器开关 3: 在检测出布料的状态下缝纫之后的无布料检测情况下计数
U021	踏板中立压紧上升	0 ~ 1	
U035	踏板最低缝纫速度	150 ~ 600sti/min	
U037	软启动缝纫速度	100 ~ 5500sti/min	设定软启动中的缝纫速度。
U038	单次冲程缝纫速度	100 ~ 5500sti/min	设定单次冲程缝纫中的缝纫速度。
U039	旋转开始位置	10 ~ 1000	设定踏板的缝纫机动作开始位置。(踏板行程)
U040	加速开始位置	10 ~ 1000	设定从踏板中立位置开始的踏板加速开始位置。(踏板行程)
U041	压紧装置上升开始位置	-500 ~ -10	设定踏板的布料压紧装置上升位置。(踏板行程)
U042	压紧装置下降开始位置	10 ~ 500	设定从踏板中立位置开始布料压紧装置下降开始位置。
U043	先导装置上升和空环切割器动作开始位置	-1000 ~ -100	设定从踏板中立位置开始的前导装置上升(在 U206 上, 相对于压紧装置, 先导装置上升的踏板位置较后设定时), 空环切割器动作的位置(在 S043 上, 通过反踩踏板, 让空环切割器动作有效时)。(踏板行程)
U044	最高缝纫速度位置	10 ~ 15000	设定从踏板中立位置开始的缝纫机最高速度到达位置。(踏板行程)
U045	踏板中立修正值	-150 ~ 150	设定踏板感应器的中立位置。
U047	压紧装置上升结束位置	-1000 ~ -100	反踩一个阶段踏板时的位置(第一阶段弹簧的位置)
U049	压紧装置下降时间	0 ~ 500ms	设定压紧装置下降时间

No.	项目名称	输入范围	
U055	反踩第二阶段踏板后的压紧装置上升	0 ~ 1	在缝纫后, 在反踩两个阶段踏板时压紧装置上升的状态下, 设定功能。 0: 无效, 1: 有效
U068	压紧装置提升动作切换	0 ~ 1	设定反踩踏板时的压紧装置上升动作。 0: 两阶段动作, 1: 依靠后踩行程进行的手册动作
U069	第 1 压紧装置上升高度	1.0 ~ 10.0mm	反踩一个阶段踏板时的压紧装置上升高度
U070	第 2 压紧装置上升高度	0.1 ~ 10.0mm	反踩两个阶段踏板时的压紧装置上升高度
U073	重试功能	0 ~ 1	0: 无重试, 1: 通常重试
U087	踏板加速特性	-10 ~ 10	-10 ~ -1: 低域低加速 0: 标准 1 ~ 10: 低域高加速
U090	初动上停止功能	0 ~ 1	0: 确认面板之后上停止 1: 自动上停止
U096	最高缝纫速度	150 ~ 5500sti/min	
U120	主轴基准角度修正	-30 ~ 30 度	用设定值修正主轴基准信号的角度 (0 度)。
U121	修正上位置开始角度	-15 ~ 15 度	修正上停止位置。
U122	修正下位置开始角度	-15 ~ 15 度	修正下停止位置。
U182	缝纫计数停止功能	0 ~ 1	0: 通常的上位置复位 1: 逆旋转上死点复位
U183	缝纫计数器切丝次数	1 ~ 99	U14=1 时, 缝纫计数器进行计数的切丝次数 (两阶段反踩踏板次数) U14=3 时, 缝纫计数器进行计数的布料缝纫次数
U201	先导辊上升高度	0.1 ~ 10.0mm	依靠反踩踏板, 让先导装置上升时的高度
U205	选择反踩踏板上位置复位动作	0 ~ 1	0: 通常的上位置复位 1: 逆旋转上死点复位
U206	依靠反踩踏板上先导装置上升的功能	0 ~ 2	选择先导装置上升的踏板反踩位置。 0: 与压紧装置同时 (反踩 1 阶段踏板) 1: 在压紧装置之后 (反踩 2 阶段踏板) 2: 不让先导装置上升
U211	缝纫计数器有效且有布料缝纫针数	0 ~ 2000 针	设定让缝纫计数器的计数有效的针数。如果缝纫针数未超过在检测出布料的状态下设定的针数, 缝纫计数器就不会进行计数。

No.	项目名称	输入范围	
U226	无布料状态的布料厚度感应器值	0 ~ 3000	不夹住布料，在下调输送齿轮的状态下，让压紧装置下降时的布料厚度感应器值。如果这个数值不正确，压紧装置强度不会正确修正。
U231	先导装置气缸功能	0 ~ 1	0: 气缸 ON 1: 气缸 OFF 设定后返回至缝纫画面，踩回踏板。
U401	缝纫接头长度输入单位	0 ~ 2	0: 缝纫接头长度 (mm) 1: 每 1inch 针数 2: 每 3cm 针数
U402	自动锁定时间	0 ~ 300 秒	在缝纫画面上，如果一定时间内没有面板操作，会处于自动锁定状态。
U403	背景灯的自动 OFF	0 ~ 20	在一定时间内，如果没有面板操作，会自动让面板的背景灯处于 OFF。 0: 不自动 OFF 1 ~ 20: 自动 OFF 为止的时间 (分钟)
U404	选择显示产品编号和工序 / 评论	0 ~ 1	在缝纫画面上指定是否显示产品编号和工序，是否显示评论。 0: 产品编号和工序，1: 评论
U406	选择语言	-	未选择 / 日语 / 英语 / 汉语简体字 / <b>Un selected</b> <b>日本語</b> <b>English</b> <b>中文简体字</b>  西班牙语 / 德语 / 法语 / 意大利语 / <b>Español</b> <b>Deutsch</b> <b>Français</b> <b>Italiano</b>  土耳其语 / <b>Türkçe</b>
U407	面板操作声	0 ~ 1	0: OFF, 1: ON

#### 4-5-2. 计数器功能

这是用预先设定的单位计数缝制，达到设定值之后用画面显示进行通知的功能。  
可以使用如下计数器。

在缝纫画面显示	在计数器设定画面显示	内容
		<b>缝纫计数器（加法计数器）</b> 当前值按照 1 个计数单位递增。 当前值达到设定值时，显示计数累计画面。
		<b>缝纫计数器（减法计数器）</b> 当前值按照 1 个计数单位递减。 当前值达到 0 时，显示计数累计画面。
		<b>节距时刻计数器</b> 当前值按照 1 个计数单位递增。 此外，在每个设定的节距时刻上，当前值按照 1 个计数单位递增。

关于缝纫计数器的当前值增减时机，如下所述，可以根据 U014 缝纫计数器功能的设定，进行切换。

U014 的数值	内容
1	分两阶段回踩 U183 缝纫计数器切丝次数设定量的踏板，缝纫计数器会计数 1 单位。
2	如果接受了来自外部的输入，缝纫计数器会计数 1 单位。
3	如果仅进行 U183 上设定的次数的布料缝纫（在有布料状态下缝纫后如果检测出无布料状态，算 1 次），缝纫计数器计数 1 单位。进行布料缝纫的针数如果少于「U211 缝纫计数器有效布料缝纫针数」，此次布料缝纫为无效。

## (1) 计数器的设定方法

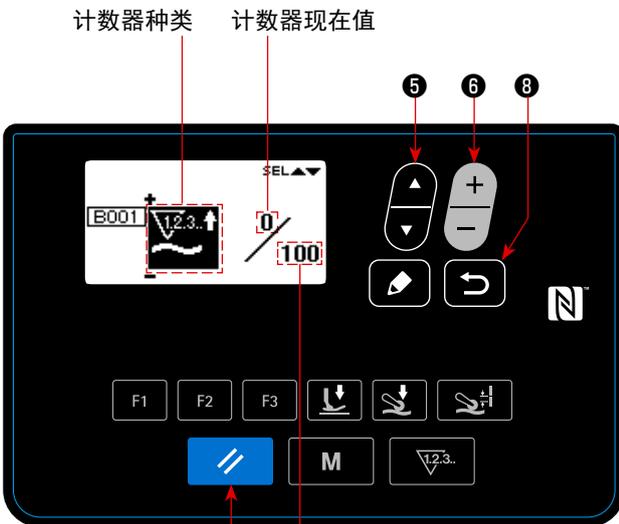
### ① 选择计数器的设定



< 模式画面 >

在模式画面上，按下  ⑤，选择「02 计数器设定」之后，按下  ⑦，显示计数器设定画面。

### ② 设定计数器种类，计数器现在值，计数器设定值



② 计数器设定值

< 计数器设定画面 >

1. 按下  ⑥，可以选择如下计数器种类。
2. 按下  ⑤，从以下内容选择项目之后，按下  ⑥，可以变更选择中的项目数值。  
此外，在选择缝纫计数器的当前值和设定值的过程中，如果按下  ②，可以让数值归零。
3. 一旦按下  ⑧，会回到模式画面。重新按下  ⑧，会回到缝纫画面。

计数器种类	设定项目	设定范围
缝纫计数器 (加法计数器)  (减法计数器) 	当前值	0 ~ 9999
	设定值	0 ~ 9999
节距时刻计数器  PT	节距时刻	1.0 ~ 999.9 (单位: 秒)
未使用计数器 	(无设定项目)	

## (2) 用计数器显示缝制画面



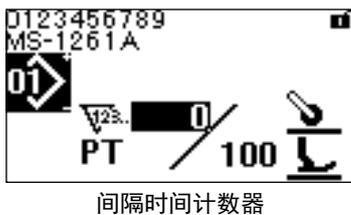
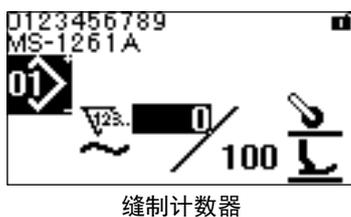
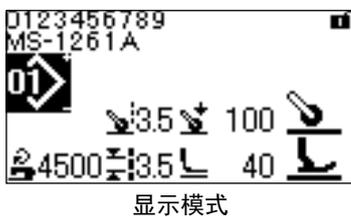
1. 在缝纫画面上按下 ④，如下所示切换至计数器显示。

### ① 使用缝纫计数器时

2. 一旦切换至缝纫计数器显示，会变成选择当前值的状态。

按下 ⑥，可以变更当前值。

按下 ④，回到模式显示。



### ② 使用节距时刻计数器时

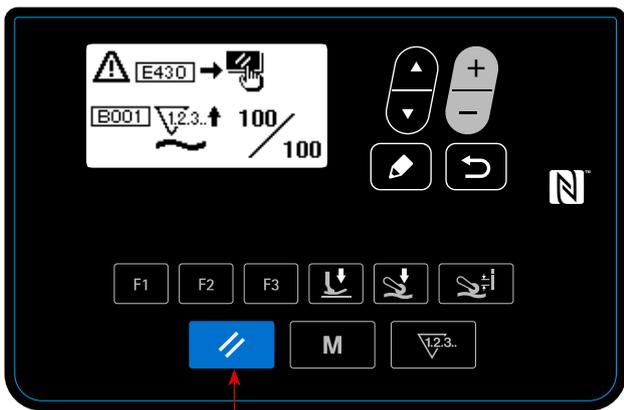
2. 在切换至节距时刻计数器显示之后，变为选择设定值的状态。

在选择设定值的过程中按下 ④ を押すと，現在値を選択できます。

按下 ⑥，可以变更选择的数值。

在选择当前值的过程中，如果按下 ④，回到模式显示。

### (3) 计数器加数的解除方法



②  
〈计数器加数画面〉

缝制中达到了条件之后，计数器加数画面被显示。

按了  ②之后，计数器被复位。返回到缝制模式，开始新的计数。

### 4-5-3. 先导装置气缸功能

通过切换 U231 的数值，可以增减先导的压脚压力。

通过与先导压脚压力设定值组合使用，可以按照如下的表，对先导的压脚压力进行设定。

此外，在缝纫较薄的布料时，请让气缸处于 OFF 状态。

气缸 (U231)	先导压紧压力	
	MAX (160)	MIN (0)
ON (0)	23 kgf	11 kgf
OFF (1)	12 kgf	0 kgf

\* 气压 0.3MPa 时

设定后返回至缝纫画面，踩回踏板，以此让切换得到反映。



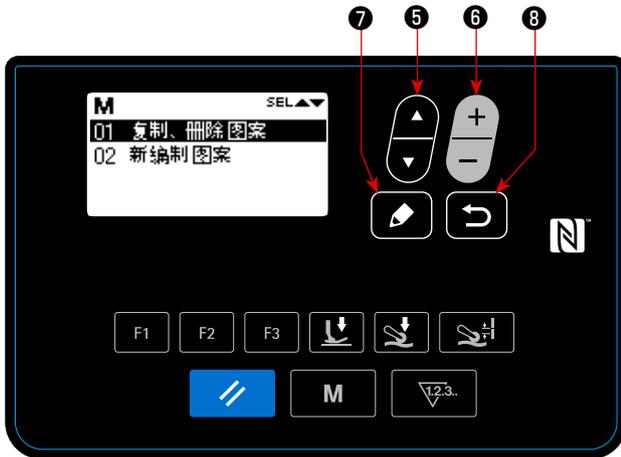
关于气压，请在 0.3MPa 以下的状态下使用。否则会造成故障。

#### 4-5-4. 如何复制或新制作模式

##### 1. 显示缝纫模式管理画面

在模式画面按下  ⑤，在选择「03 缝纫模式管理」之后，按下  ⑦，显示缝纫模式管理画面。

##### ① 复制模式时



< 缝制图案管理画面 >

##### 2. 显示缝纫模式复制或删除画面

按下  ⑤，选择「01 模式复制或删除」之后，

按下  ⑦，显示缝纫模式复制或删除画面。

##### 3. 执行复制

按下  ⑤，按下复制对象的模式 No. 和

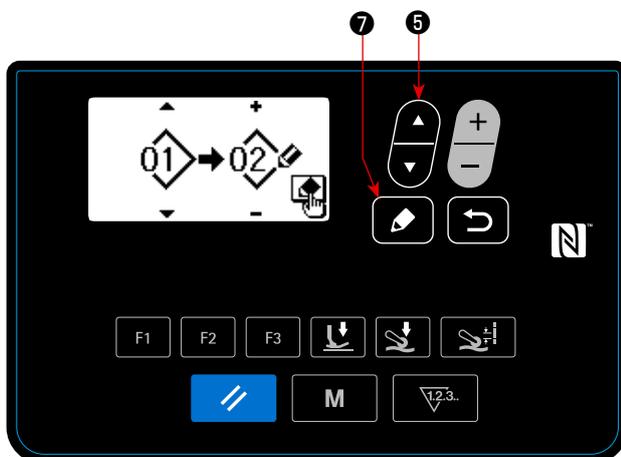
 ⑥，选择复制对象的模式 No. 后，按下

 ⑦，可以进行模式复制。

按下  ⑧，显示「未被复制」的讯息，重

新按下  ⑧，回到缝纫模式管理画面。

##### ② 删除模式时

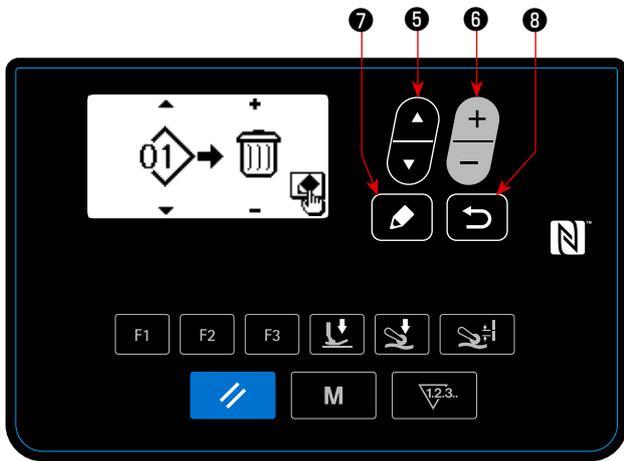


< 缝纫模式复制或删除画面 >

##### 2. 显示缝纫模式复制和删除画面

按下  ⑤，选择「01 模式复制和删除」后，

按下  ⑦，显示缝纫模式复制和删除画面。



< 缝纫模式复制或删除画面 >

### 3. 执行删除

按下 ⑤，按下复制对象的模式 No. 和 ⑥，选择复制对象的模式 No. 后，按下 ⑦，可以进行模式复制。按下 ⑧，显示「未被复制」的讯息，重新按下 ⑧，回到缝纫模式管理画面。



如果模式仅有 1 个，就无法删除模式。

## ③ 新制作模式时

### 2. 显示缝纫模式新制作画面

按下 ⑤，选择「02 模式新制作」后，按下 ⑦，显示缝纫模式新制作画面。

### 3. 执行新制作

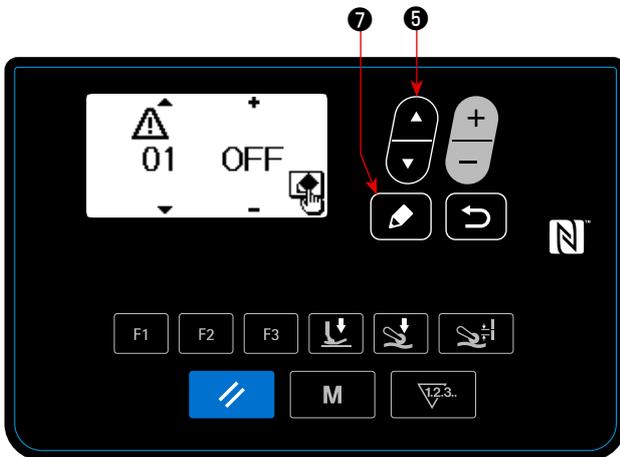
按下 ⑤，按下希望新制作的形状和 ⑥，在选择希望新制作的模式 No 之后，一旦按下 ⑦，就可以新制作模式。

只要按下 ⑧，就会显示「未进行新制作」的讯息，只要重新按下 ⑧，就回到缝纫模式管理画面。

#### 4-5-5. 如何使用警告功能

一定时期使用后，可以发出提醒维护的警告。  
最多可以发出 5 种发生条件不同的警告。

##### (1) 设定警告功能

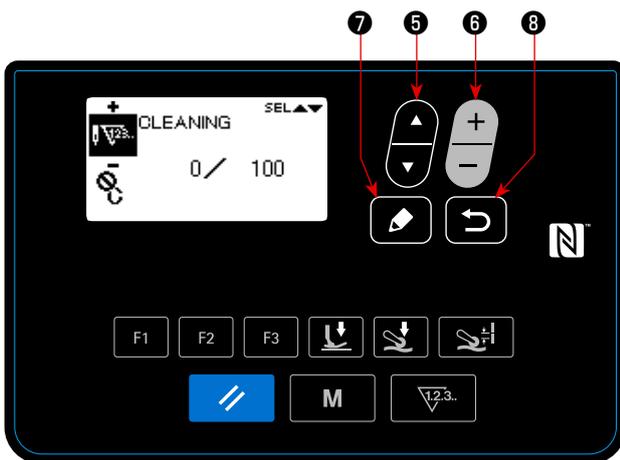


< 警告 No. 选择画面 >

##### ① 选择警告 No.

在模式画面上按下  5，选择「04 维护管理设定」之后，按下  7，显示警告 No. 选择画面。

显示后，按下  5，可以选择警告 No.。



< 警告用计数器详细设定画面 >

##### ② 设定警告的详细

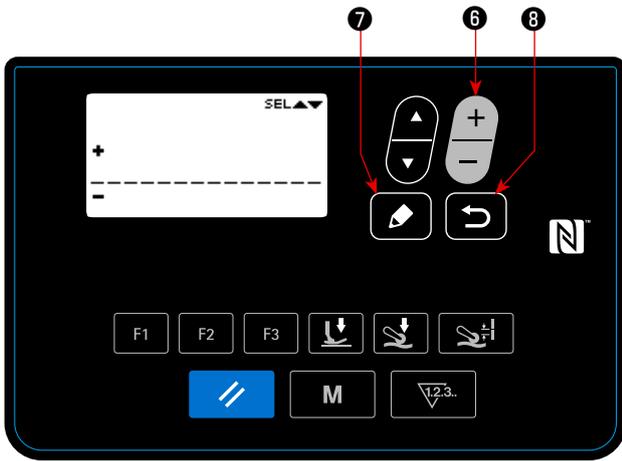
在警告 No. 选择画面上按下  7，显示警告用计数器详细设定画面。

在显示后，请按下  5，并选择项目，然

后请按下  6 进行设定。可以设定如下项目。

按下  8，回到警告 No. 选择画面。

设定项目	设定范围
依靠操作员进行的计数器清除	许可 (ON)，禁止 (OFF)  
评论	0 ~ 16 个文字
计数器对象	针数 (单位：1000 针)，启动时间 (单位：小时)，通电时间 (单位：时间)   
计数器分子	1 ~ 99999
计数器分母	1 ~ 99999



< 警告用计数器评论输入画面 >

### ③ 在警告上附带评论

在警告用计数器详细设定画面上，选择评论之后，按下  7，显示警告用计数器评论输入画面。

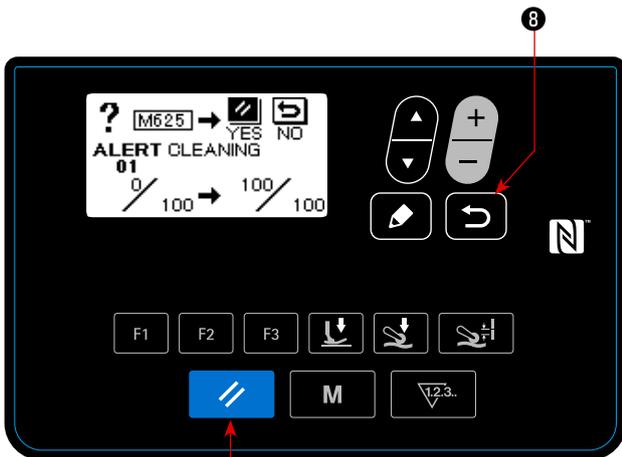
输入的评论会在发出警告时显示，因此，输入表示保养内容的评论（如：CLEANING），会比较方便。

按下  8，回到警告用计数器详细设定画面。

### ④ 让警告功能有效

在警告 No. 选择画面上按下  6，选择 ON，让警告功能有效。

## (2) 解除警告



< 警告画面（依靠操作员进行的计数器清除得到许可时）>

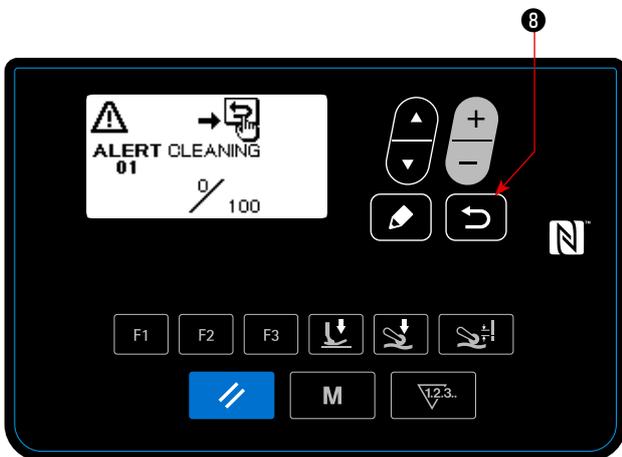
### ① 发出警告

只要在缝纫结束时，警告用计数器会计数，显示警告画面。

### ② 关闭警告画面

只要在警告画面上按下  2，就可以重置警告用计数器并回到原来的画面。

只要按下  8，就可以不经过重置警告用计数器，回到原来的画面。此时，在重置警告用计数器之前，在结束缝纫时，每次都显示警告用画面。



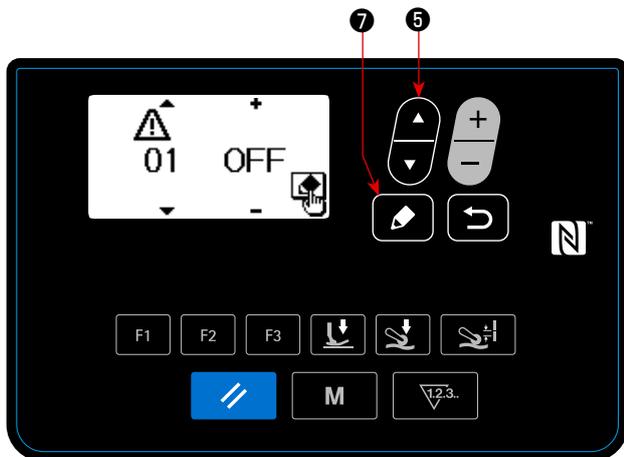
< 警告画面（依靠操作员进行的计数器清除被禁止时）>



关于在②. 步骤上可以进行重置键操作的行为，仅限于依靠操作员进行计数器清除得到许可时。

### (3) 在未发出警告时解除警告

在未发出警告的时候，如果要解除警告，请在警告用计数器详细设定画面，让计数器分子回归到与计数器分母相同的数值，或进行如下操作。

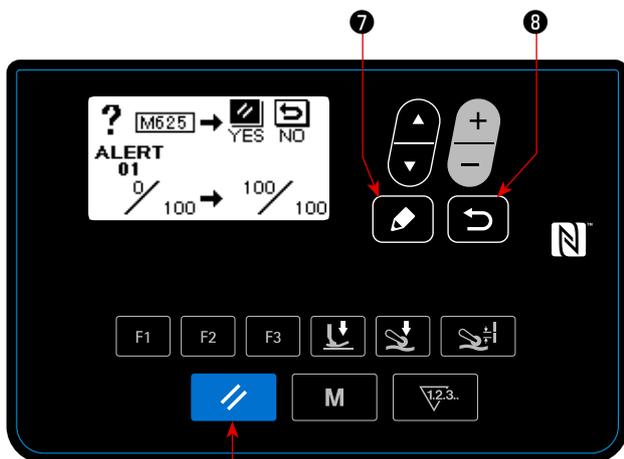


< 警告 No. 选择画面 >

#### ① 选择警告 No.

在模式画面上按下  ⑤，选择「04 维护管理设定」之后，按下  ⑦，显示警告 No. 选择画面。

显示后，按下  ⑤，可以选择警告 No.。



②  
< 警告用计数器清除画面 >

#### ② 解除警告

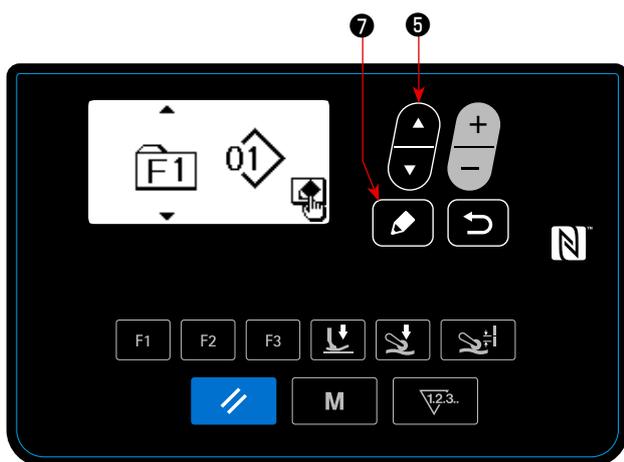
在警告 No. 选择画面上按下  ⑦，显示警告用计数器清除画面。

显示后，只要按下  ②，重置警告用计数器，回到原来的画面。

此外，只要按下  ⑧，就可以在不重置警告用计数器的情况下回到原来的画面。

## 4-5-6. 如何使用 F 键

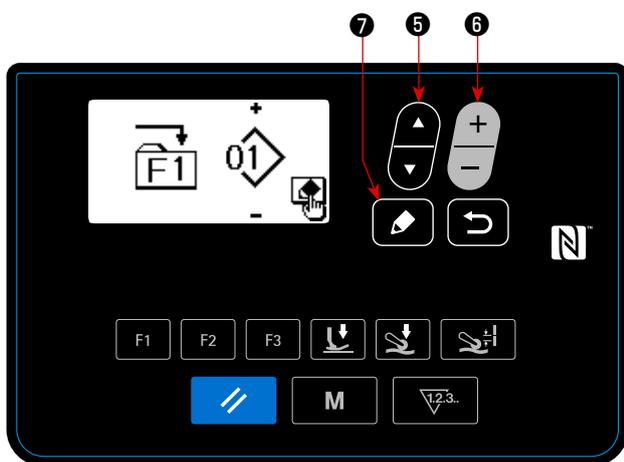
### (1) F 键的用法



< F 键 No. 选择画面 >

#### ① 显示 F 键 No. 选择画面

在模式画面上，按下  ⑤，选择「05F 键登录」之后，按下  ⑦，显示 F 键 No. 选择画面。



< F 键登录数据选择画面 >

#### ② 显示 F 键登录数据选择画面

在 F 键 No. 选择画面上，按下  ⑤，选择 F 键 No. 之后，按下  ⑦，显示 F 键登录数据选择画面。

#### ③ 登执行登录

在 F 键登录数据选择画面上，按下  ⑥，选择希望登录的数据和功能之后，按下  ⑦，并执行登录（如果选择垃圾箱，回到未登录状态），然后回到原来的画面。



在缝纫画面，长按 F 键 1 秒，也可以显示 F 键登录数据选择画面。

此时，只要按下  ⑦（或  ⑧），就回到缝纫画面。

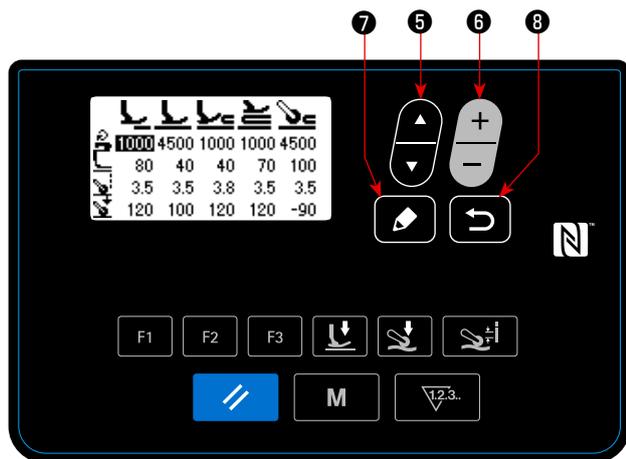
(2) 能够登录到 F 键的数据和功能

在 F 键上可以登录如下数据和功能。

能够操作 F 键的是，缝纫画面，缝纫数据编辑画面，存储开关设定画面。

数据和功能	功能
模式	选择模式
缝纫数据	显示缝纫数据编辑画面。
存储开关（等级 1）	显示存储开关设定画面。
一键式功能 ※ 	前进 1 个分步缝纫模式的步骤。
缝纫数据一览显示功能 	一览显示缝纫数据。
先导辊上下移动功能 ※ 	让先导辊上升（或下降）。暂时不希望使用先导辊时，让其上升，会比较方便。
垃圾箱	（无法操作）

※：只有在缝纫画面上才能使用的功能。



〈缝纫数据一览表示画面〉

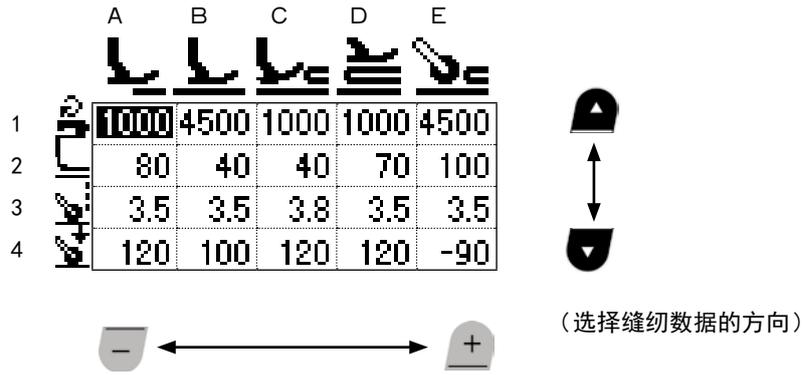
只要按下登录了缝纫数据一览显示功能的 F 键，就显示缝纫数据一览显示画面。

按下  5（或  6），在选择缝纫数据之后，

按下  7，显示缝纫数据编辑画面。

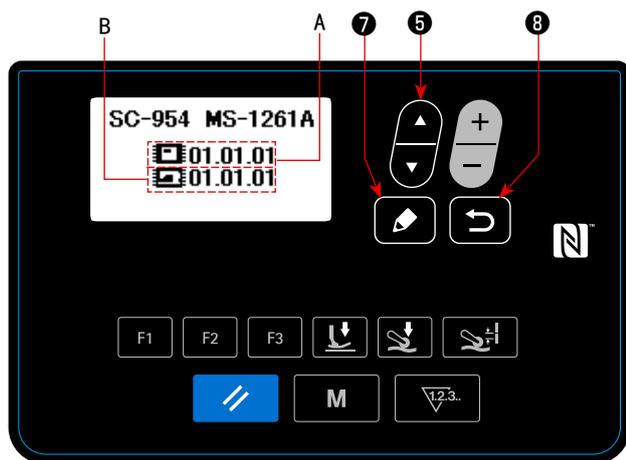
此外，只要按下  8，就会回到缝纫画面。

缝纫数据一览显示画面上的缝纫数据显示位置如下所示。



	A	B	C	D	E
1	S031 布料顶端缝纫开始速度	S004 缝纫速度限制	S012 段差部位缝纫速度	S012 段差部位缝纫速度	S004 缝纫速度限制
2	S032 布料顶端缝纫开始压紧压力	S005 先导压紧压力	S005 先导压紧压力	S018 段差部位缝纫压紧压力	S078 先导辊段差部位骑上时的压紧压力
3	S072 检测出无布料时的先导量	S006 先导量	S015 段差部位骑上时的先导量	S019 段差缝纫先导量	S070 先导辊段差部位骑上时先导量
4	S073 检测出无布料时的先导压紧压力	S007 先导压紧压力	S016 段差部位骑上时先导压紧压力	S020 段差部位缝纫先导压紧压力	S071 先导辊段差部位骑上时先导压紧压力

#### 4-5-7. 版本信息的确认



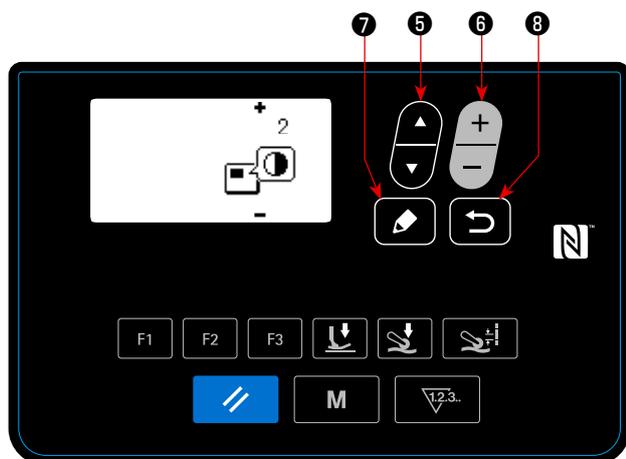
< 版本信息画面 >

- ① 在模式画面上，按下  ⑤，在选择「06 版本显示」之后，只要按下  ⑦，就会显示版本信息画面。  
A 是操作盘软件，B 是主机软件的版本。
- ② 按  ⑧ 之后，确定内容，返回到模式画面。再一次按  ⑧ 之后，则返回到缝制画面。



关于版本，有时会由于改良等原因，在未经预告的情况下变更。

#### 4-5-8. 调整操作盘液晶显示的对比度



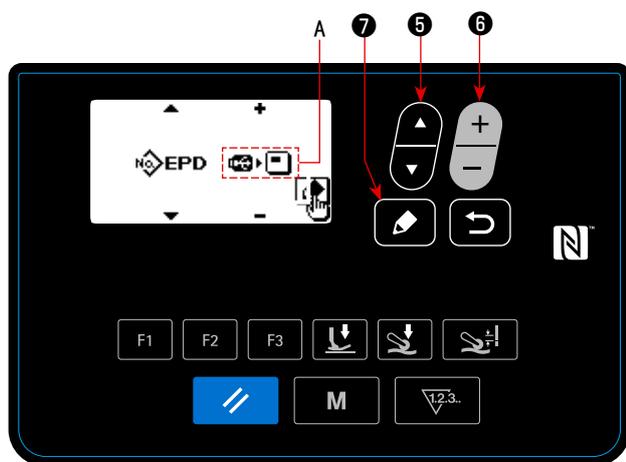
< 对比度调整画面 >

- ① 选择对比度设定功能  
在模式画面上，按下  ⑤，在选择「07 比较设定」之后，只要按下  ⑦，就会显示显示比较设定画面。
- ② 调整对比度  
按  ⑥，调整对比度。  
调整范围：0(亮)～4(暗)  
此外，一旦按下  ⑤，可以确认到画面整体会变白，画面显示无斑纹。(只要重新按下  ⑤，就会回到原来的显示。)
- ③ 按  ⑧ 之后，确定内容，返回到模式画面。再一次按  ⑧ 之后，则返回到缝制画面。

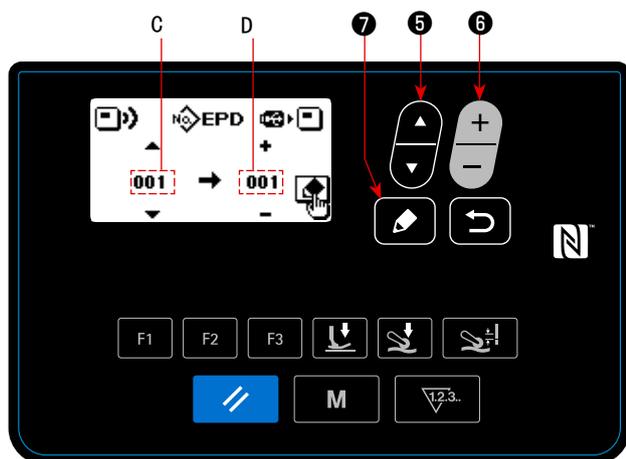
## 4-5-9. 通讯功能

使用 USB 存储器，可以进行数据的输出输入。

### (1) 通讯功能的使用方法



< 通讯数据，通讯方向选择画面 >



< 通信数据 No. 选择画面 >

#### ① 选择通讯功能

1. 在模式画面上，按下  ⑤，在「选择 08 通信」之后，只要按下  ⑦，就会显示通信数据和方向选择画面。

#### ② 选择通信方向

1. 按  ⑥，选择通讯数据 A。  
：把操作盘里的数据写入 USB。  
：把 USB 里的数据写入操作盘。
2. 按了  ⑦之后，通讯数据 No. 选择画面被显示。

#### ③ 选择对象的数据 No.

1. 按  ⑤，选择写入原稿的数据 No. C。
2. 按  ⑥，选择写入位置的数据 No. D。
3. 按  ⑦之后，显示通讯中的画面，写入数据。

写入结束后，返回到通讯数据 No. 选择画面。

※ 写入结束后，显示了关闭 (OFF) 电源的指示画面时，请关闭电源。

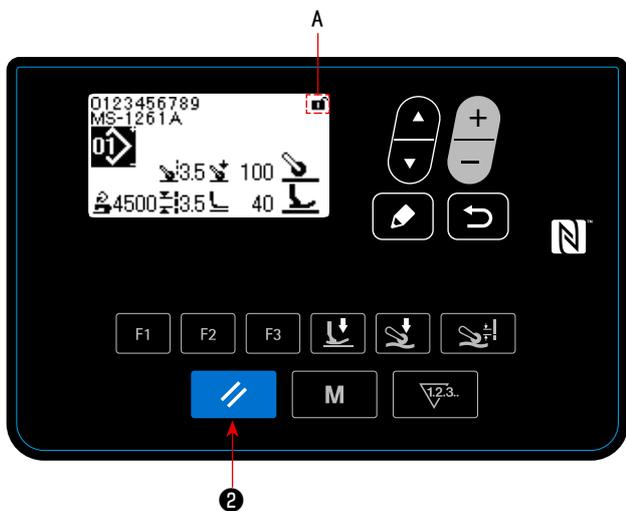
### (2) 通讯数据形式一览

数据名称	图标	后缀	数据内容
缝纫数据		SC00XXX.EPD (XXX:001 ~ 999)	用缝纫机制作的缝纫形状和缝纫接头长度等的 MS-1261A 固有的缝纫数据形式

## 4-6. 信息

### 4-6-1. 简易锁定

把简易锁定设定为有效之后，在缝制画面一定时间内什么也没有操作的话，按键操作则变为无效，可以防止错误动作。



< 缝制画面 >

在缝制画面上每次 1 秒钟长时间按  ② 之后，可以顺序变换简易锁定的有效，无效。

图标显示 A 如下所示。

-  : 简易锁定有效
-  : 简易锁定无效

※ 简易锁定的实行时间可以用存储器开关 U402 进行设定。

详细内容，请参阅「4-5-1. 存储器开关数据」p. 47。

※ 即使把简易锁定设定为无效，如果在一定时间内没有进行任何操作的话，就会返回到简易锁定有效。不使用简易锁定功能时，因此请把 U402 设定为 0。

#### 4-7. 错误代码一览表

异常代码	异常内容	原因	确认项目
E000	实行数据初期化 (不是异常)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 更换电装后</li> <li>• 实行了初期化操作有后</li> </ul>	不是故障。
E007	马达超负荷	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 机头锁定后</li> <li>• 机头进行了超出规定的极厚面料的缝制时</li> <li>• 马达不转动时</li> <li>• 马达或驱动器损坏时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 缝纫机线等是否卷绕到皮带轮上?</li> <li>• 马达输出连接器是否因松动而脱落?</li> <li>• 用手转动皮带轮时是否卡住?</li> </ul>
E011	没有插入记忆媒体	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 忆媒体没有插上时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭电源, 确认记忆媒体。</li> </ul>
E012	阅读异常	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 记忆媒体的数据不能阅读时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭电源, 确认记忆媒体。</li> </ul>
E013	写入异常	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 不能把数据写入记忆媒体时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭电源, 确认记忆媒体。</li> </ul>
E014	写入保护	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 记忆媒体为禁止写入的状态时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭电源, 确认记忆媒体。</li> </ul>
E015	格式化异常	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 不能格式化时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭电源, 确认记忆媒体。</li> </ul>
E016	外部记忆媒体的容量超过	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 记忆媒体的容量不够时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭电源, 确认记忆媒体。</li> </ul>
E019	文件尺寸过大	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 将超过最大尺寸的文件从 USB 存储器中读入面板时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 让电源处于 OFF 状态, 确认 USB 存储器。</li> </ul>
E022	未检测出文件	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 将未读入 USB 存储器的文件读入面板时</li> </ul>	
E031	气压下降	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 气压下降时</li> </ul>	
E032	文件兼容性异常	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 文件不能兼容时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 关闭电源, 确认记忆媒体。</li> </ul>
E071	缺少电机输出连接器	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 缺少电机连接器</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 马达输出连接器是否松动, 或脱落?</li> </ul>
E079	过负荷运行错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 主轴电机的负荷过大</li> </ul>	
E081	先导辊电机偏差错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 先导辊电机的负荷过大而无法工作</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 在先导辊电机上是否有挂钩。</li> </ul>
E204	插入 USB	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 在插入 USB 存储器的状态下启动缝纫机时显示</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 拔掉 USB 存储器。</li> </ul>
E231	无磁极调节数据错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 在更换电机后, 未进行电机磁极调节时</li> <li>• 未读入电机磁极调节数据时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 调节电机磁极 (详细情况请参考服务手册)</li> <li>• 确认电机编码器的连接器</li> </ul>

异常代码	异常内容	原因	确认项目
E302	倒下检测开关	<ul style="list-style-type: none"> <li>在接通电源的状态下倒下检测开关被输入时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>是否没有关闭电源开关就放倒了缝纫机机头（为了安全而禁止缝纫机操作）？</li> </ul>
E303	半月板传感器异常	<ul style="list-style-type: none"> <li>不能检测半月板传感器信号时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>马达编码器连接器是否断线？</li> </ul>
E402	删除不可错误		
E407	密码错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>输入的密码错误时</li> </ul>	
E411	分步缝纫模式登录不可错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>制作超过 11 个分步缝纫模式时</li> </ul>	
E414	已有文件名称	<ul style="list-style-type: none"> <li>制作与 USB 存储器内已有的文件名称相同的键锁定解除用文件时</li> </ul>	
E415	包含了无法使用在文件名上的文字	<ul style="list-style-type: none"> <li>在制作文件时，编辑了包含有无法使用的文字的文件名时</li> </ul>	
E416	请输入文件名	<ul style="list-style-type: none"> <li>在制作文件时，在不编辑文件名的情况下确定时</li> </ul>	
E489	内部错误		
E499	简易程序异常		
E703	机型错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>面板与缝纫机的机型不同时</li> </ul>	
E704	数据异常 (系统版本不正确)	<ul style="list-style-type: none"> <li>和初期通讯时系统的版本不一致时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>改写为可以适合使用的版本。</li> </ul>
E706	面板数据异常		
E731	马达孔传感器不良	<ul style="list-style-type: none"> <li>马达信号不能正确地被输入时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>马达信号连接器是否爱你发送方或脱落？</li> <li>马达信号电线是否被机头咬住线而发生断线？</li> <li>马达编码器连接器的插入方向是否插错？</li> </ul>
E733	马达倒转	<ul style="list-style-type: none"> <li>电机驱动过程中，在速度超过 500sti/min 的情况下，朝着与旋转指示方向相反的方向旋转时发生</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>主轴马达的编码器线路连接是否错误？</li> <li>主轴马达的动力用线路连接是否错误？</li> </ul>
E750	缝纫机停止	<ul style="list-style-type: none"> <li>按下选项输入的安全开关时</li> </ul>	
E811	超电压	<ul style="list-style-type: none"> <li>输入了规定电压以上的电压时</li> <li>CE：230V 的电气箱连接了 400V 的电压时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>是否施加了超过额定电源电压 <math>\pm 10\%</math> 以上的电压？</li> <li>以上情况时，电源电路板损坏。</li> </ul>

异常代码	异常内容	原因	确认项目
E813	低电压	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 输入了规定电压以下的电压时</li> <li>• 施加了超高电压, 造成内部电路损坏时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 是否施加了超过额定电源电压 -10% 以下的电压?</li> </ul> 以上情况时, 电源电路板损坏。
E815	未连接再生电阻	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 没有连接再生电阻时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查再生电阻是否连接在再生电阻连接器 (CN11) 上?</li> </ul>
E900	主轴电机 IPM 过电流保护	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 主轴电机动作不良</li> </ul>	
E902	主轴过电流		
E903	85V 电源异常	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 85V 的电压没有正确地输出时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查马达是否有异常。</li> <li>• 确认 F2 保险丝。</li> </ul>
E904	24V 电源异常	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 24V 的电压没有正确地输出时</li> </ul>	
E910	压脚马达原点检测异常	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 压脚马达不能移动到原点位置时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 检查压脚的设定 (存储器开关 No. 23) 是否错误。</li> <li>• 压脚马达的原点调整是否错误。</li> </ul>
E912	主轴马达速度检测异常	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 主轴马达超速转动时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 主轴马达的编码器线路连接是否错误?</li> <li>• 主轴马达的动力用线路连接是否错误?</li> </ul>
E915	操作盘之间通讯不良	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 操作盘的连接器没有正确插入时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• CTL 电路板的 CN64 或操作盘的 CN200 是否连接, 电缆线是否断线?</li> </ul>
E918	主基板温度错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• CTL 基板的温度过高</li> </ul>	
E922	主轴不能控制	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 主轴马达没有按照预定进行动作时</li> </ul>	
E924	马达驱动器不良	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 马达驱动器损坏</li> </ul>	
E946	机头 EEPROM 写入不良	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 头部基板未正确连接时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 是否属于 CN32 的松动或脱离。</li> </ul>
E955	电流感应器异常	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 主轴电机故障</li> <li>• 电流感应器故障</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 主轴电机是否短路。</li> </ul>
E961	先导压紧电机偏差错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 先导压紧的负荷过大而无法动作</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 先导压紧电机是否存在挂钩。</li> </ul>
E962	压脚马达偏差异常	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 压脚超负荷因而不能动作时</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 压脚马达是否被勾住。</li> </ul>
E963	IPM 温度错误	<ul style="list-style-type: none"> <li>• CTL 基板的温度过高</li> </ul>	
E967	主轴电机温度异常	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 主轴电机负荷过大</li> </ul>	

异常代码	异常内容	原因	确认项目
E971	先导压紧电机 IPM 过电流保护	• 先导压紧电机动作不良	
E972	先导压紧电机过负荷错误	• 先导压紧电机的负荷过大	• 先导压紧电机上是否存在挂钩。
E973	先导辊电机 IPM 过电流保护	• 先导辊电机动作不良	
E974	先导辊电机过负荷错误	• 先导辊电机的负荷过大	• 先导压紧电机上是否存在挂钩。
E975	压紧电机过电流错误	• 压脚马达的动作不良	
E976	水平压脚马达超负荷	• 压脚马达超负荷时	• 压脚马达是否被勾住。
E977	CPU 异常	• 程序异常时	
E978	网络通信异常	• 来自网络的收信数据破坏时	
E985	先导压紧电机原点检索错误	• 先导压紧电机无法移动到原点位置时	• 先导压紧电机上是否存在挂钩。
E999	主软件改写	• 改写软件时	• 不是错误。

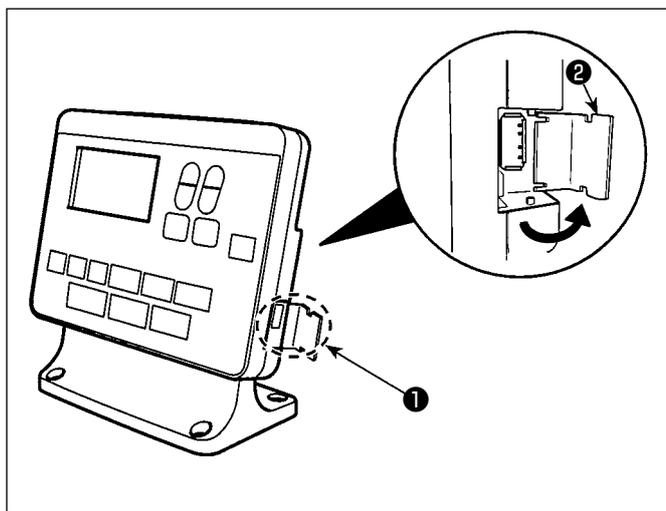
## 4-8. 关于外部接口

### 4-8-1. 关于 USB

可以使用市场销售的 USB 存储器，复制缝纫数据。

有关使用 USB 存储器复制缝制数据的方法，请参阅「4-5-9. 通讯功能」p. 65。

#### ① USB 连接器的位置



#### [USB 存储器的插入位置]

USB 连接器安装在操作盘上部①的位置。

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。

#### ② 有关使用 USB 的注意事项

- USB 连接端子时 USB 存储器以外，请不要连接。否则会发生机器故障。
- 缝制时，请不要在 USB 插口上连接着 USB 机器，USB 电缆进行运转。振动有时会造成连接器损坏，也有可能丢失 USB 的数据或发生 USB 机器，缝纫机的故障。
- 读取程序或缝制数据时，请不要插拔 USB 插头。有发生数据损坏或机器误动作的危险。
- 在 USB 机器的保存领域里划分分区后，可以仅与一个分区通讯。
- 插入 USB 连接器时，请注意连接方向，不要强硬地往里面插。否则会发生机器故障。
- 使用本机时，如果 USB 机器内的数据消失，本公司一律不予赔偿损失。
- USB 媒体，原则上只能连接一个。如果连接了数台机器，只能识别 1 台。
- 在与 USB 上的数据进行存取的中途，请不要关闭 (OFF) 电源。

#### ③ USB 的规格

- 对应 USB 1.1 规格
- 对应机器 ※1 \_\_\_\_\_ USB 存储器
- 对应格式 \_\_\_\_\_ FAT12 • FAT16 • FAT32
- 对应媒体尺寸 \_\_\_\_\_ 4.1MB ~ 2TB
- 消费电流 \_\_\_\_\_ 接可以连接的 USB 机器的额定消费电流为最大 500mA。

※1 不能保证所有的对应机器的动作。由于不相匹配等问题，有的机器不能动作。

## 4-8-2. 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 Android 应用软件 [JUKI SMART APP] 的内容，请向销售公司询问。

### ① NFC 天线位置

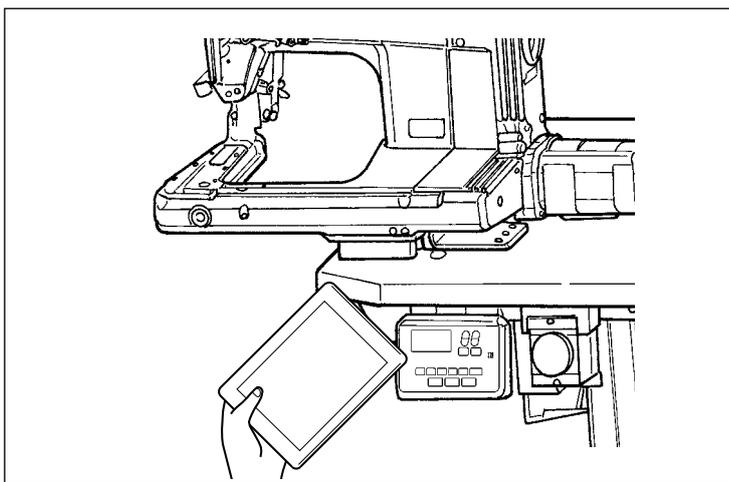


<图 1>

#### 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。



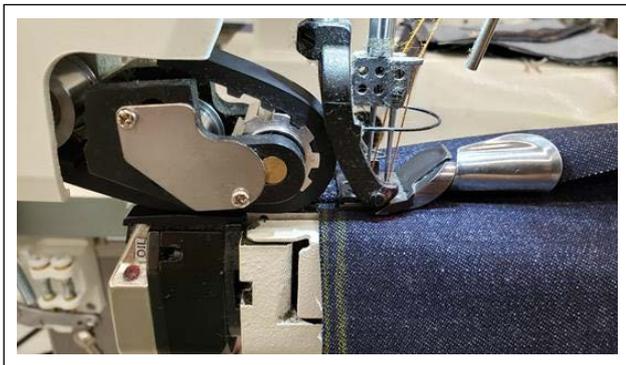
<图 2>

### 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。

## 5. 修正缝纫数据

### 5-1. 在没有先导辊的状态下确认缝纫接缝长度



- 1) 使用 F 键按钮登录“先导辊上下移动功能”。  
(关于 F 键登录,请参考「4-5-6. 如何使用 F 键」 p. 61。)
- 2) 关于褶皱卷的平坦部分的缝纫开始,请在降下先导的状态下缝纫数针。



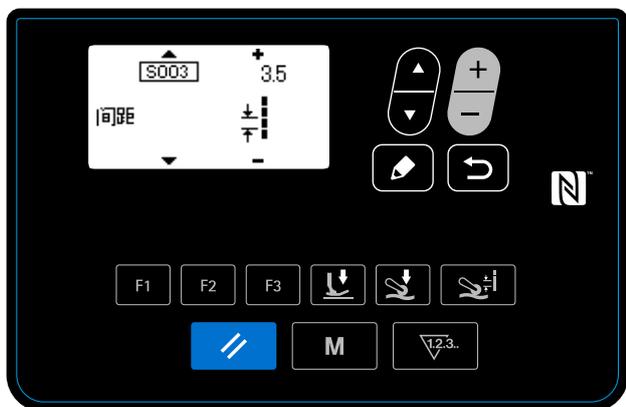
- 3) 使用登录了的 F 键提升先导。
- 4) 在提升了先导的状态下缝纫,并确认缝纫接缝长度。
- 5) 进行调节,达到希望的缝纫接缝长度。  
(关于接缝长度的调节,请参考「3-4. 调节缝纫接头长度」 p. 8。)



在调节之后,请务必拧紧锁定螺丝。



- 6) 在调节至希望的缝纫接缝长度之后,使用登录的 F 键降下先导。
- 7) 确认针底座。  
(关于针底座的调节,请参考「3-5. 调节针托架」 p. 9。)



- 8) 将调节后的缝纫接缝长度设定为 S003。

## 5-2. 关于缝纫数据的修正

使用选择的缝纫数据在缝纫结束时如果发生故障，请按照如下要领，对复制的新的图案数据进行修正。

### 5-2-1. 布层部分缝纫

关于布层部分的缝纫，请参考「4-4-4. 如何对段差部位进行示范」p. 28。



如果切换时机不准确，有时会发生缝纫堵塞。

### 5-2-2. 面板调节值

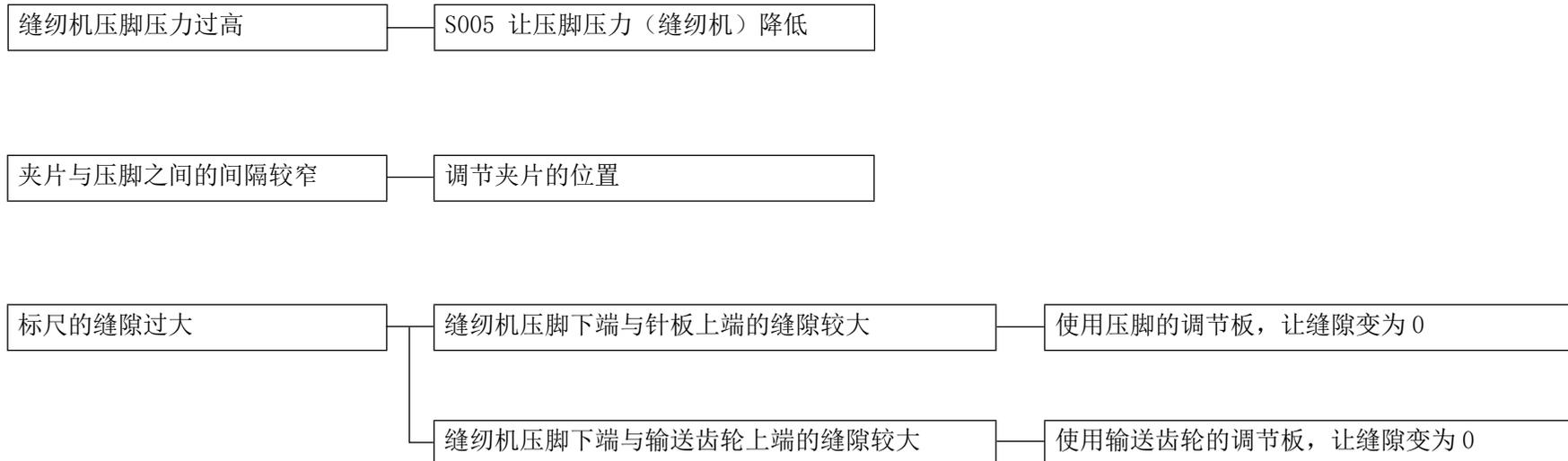
请在确认缝纫结束的同时，调节如下缝纫数据。

No.	数据	初始设定值	缝纫堵塞的注意点
S005	压脚压力（缝纫机）	25	如果过高，很容易造成布层堵塞，应设定较低数值。但是，如果不存在接缝堵塞，应尽可能设定较高数值。这样输送会稳定。
S015	骑上布层时的先导量（先导辊）	3.5	请不要低于缝纫节距。可能导致缝纫堵塞。
S016	骑上布层时先导压脚压力（先导辊）	100	如果过低，输送力度会变小，容易在布层造成堵塞，应设定较高数值。
S071	先导辊段差部位骑上时先导压紧压力	-30	如果过高，布层容易堵塞，应设定较低数值，但是，如果属于没有问题的素材，请尽可能设定较高数值。即便拉伸布料，也很难产生缝纫堵塞。
S078	先导辊段差部位骑上时的压紧压力	150	如果过低，（尤其是操作人员拉伸布料时），有可能导致缝纫堵塞。

### 5-2-3. 针对布层发生接缝堵塞的处理



#### 5-2-4. 对接缝不齐的处置



※ 关于详细情况，请参考「[3-12-1. 更换送布牙](#)」p. 14 和「[3-12-3. 调节压紧装置落差](#)」p. 14。

### 5-3. 缝纫案例

	图案 No. 1 (面向厚织物~极厚织物)	图案 No. 2 (面向极厚织物)	图案 No. 3 (面向弹性布料)	图案 No. 4 (面向中厚织物)
缝纫品 (布料厚度大致标准)	12oz 牛仔裤 (厚织物)	14oz 牛仔裤 (极厚物)	弹性牛仔	工作裤 (中厚织物)
布料厚度	0.7mm	0.9mm	0.6mm	0.5mm
卷曲缝纫 4 张平面部分厚度	2.3mm	2.6mm	2.1mm	1.6mm
卷曲缝纫 16 张布层部分厚度	7.3mm	9.2mm	6.7mm	5.1mm
				

※ 关于缝纫数据，请参考「5-4. 缝纫数据初始值一览」p. 78。

#### 5-4. 缝纫数据初始值一览

基本图案

	发货时图案 No.	No. 1	No. 2	No. 3	No. 4
No.	项目	面向厚织物 ~极厚织物	面向极厚织 物	面向弹性布 料	面向中厚织 物
U231	未使用先导压脚电磁阀输出	0	0	0	1
S001	形状	FREE	FREE	FREE	FREE
S003	缝纫长度	3	3.5	3	3
S004	缝制速度	4000	4000	4000	4000
S005	压脚强度	25	40	25	25
S006	先导量	3.5	3.5	3.5	3.5
S007	前端拉压强度	10	30	10	70
S011	布层切换 ON 传感器数值	1800	1700	1700	1600
S012	布层缝制速度	2500	1000	2500	2500
S013	布层骑上针数	4	3	4	4
S015	登上布层时先导量	3.5	3.8	3.5	4
S016	布层骑上时先导压脚强度	100	70	100	100
S017	布层缝制针数	4	2	6	4
S018	布层压脚强度	150	70	200	80
S019	布层缝制先导量	3.5	3.5	3.5	3.1
S020	布层缝纫先导压脚强度	70	70	120	100
S021	布层切换 OFF 传感器数值	2000	2000	2000	2000
S031	布前端开始缝制速度	1000	1000	1000	1000
S032	布前端开始缝制压脚压力	100	80	100	80
S033	布前端开始缝制变更速度针数	8	8	8	8
S034	布前端缝纫开始压脚强度变更针数	8	8	8	8
S041	从缝纫开始状态让空环切割器工作的针数	100	100	100	100
S042	探测无布，空环切割机动作之后，到停止前的针数	100	100	100	100
S043	反踩踏板，选择空环切割器动作	ON	ON	ON	ON
S051	针杆停止位置	下停止	下停止	下停止	下停止
S052	检测无布后的速度限制值	1500	1500	1500	1500
S053	针筒冷却器 ON 延迟针数	0	0	0	0
S061	产品编号	-	-	-	-
S062	工序	-	-	-	-
S063	注释	-	-	-	-
S068	先导辊段差部位骑上开始针数	8	8	8	6
S069	先导辊布层骑上针数	8	10	8	8
S070	先导辊段差部位骑上时先导量	3.5	3.5	3.5	3.1
S071	先导辊布层骑上时先导压脚强度	-30	70	10	65
S072	无布检出时的前端拉伸量	3.5	3.5	3.5	3.5

S073	无布检出时的前端拉压强度	120	70	120	80
S074	先导辊布前端骑上开始针数	9	8	9	9
S075	先导辊布前端骑上针数	5	6	5	5
S076	先导辊布料顶端骑上时先导量	3	3.5	3	3
S077	先导辊布前端骑上时先导压脚强度	100	30	100	100
S078	先导辊段差部位骑上时的压紧压力	150	100	100	80

- ※ 使用图案数据 No. 1、No. 2 和 No. 3 时，请让“U231 未使用先导压脚电磁阀输出”变为“0”。
- ※ 使用图案数据 No. 4（面向中厚织物）时，请让“U231 未使用先导压脚电磁阀输出”变为“1”。先导压脚气缸处于 OFF 状态。  
当先导压脚气缸处于 OFF 状态时，请让先导压脚压力（S007、S016、S071、S077）的面板设定值处于“65”以上。先导有时会浮起。
- ※ 关于“S061：产品编号”、“S062：工序”、“S063：注释”，发货时未设定。  
请使用让使用者容易懂的名称。（“Heavy”或“Extra Heavy”等）

## 5-5. 主轴电机的 Z 相确认和调节

### 5-5-1. 主轴电机的 Z 相确认



1) 按了模式键 **M** ①之后，模式画面被显示出来。

2) 在模式画面上按下  ②，选择「01 存储器开关」之后，一旦按下  ③，会显示存储器开关分类选择画面。

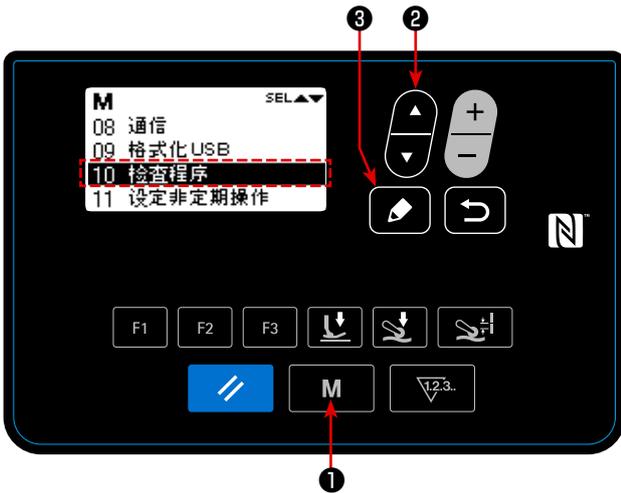


3) 按  ②，选择「01 全显示」后，按  ③，存储器开关设定画面被显示。



4) 确认“U120 主轴基准角度修正”的数值 **A**。当数值为 0 时，请调节 Z 相。

## 5-5-2. 主轴电机的 Z 相调节

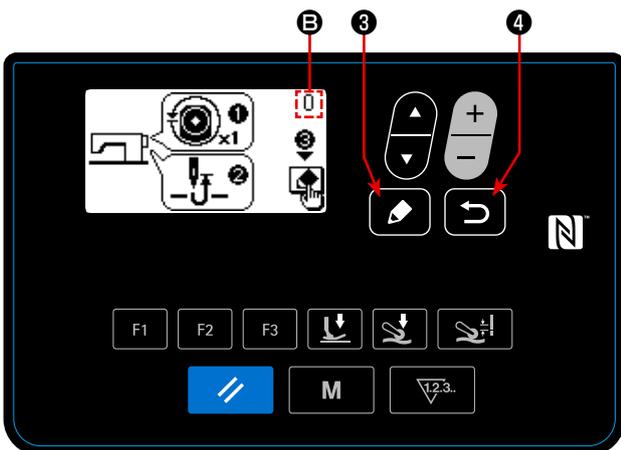


- 1) 在编辑画面上长按 **M** ① 6 秒。
- 2) 按下  ②，选择“10 检查程序”之后，按下  ③，会显示检查程序选择画面。



- 3) 按下  ②，选择“02 调整 Z 相”之后，按下  ③，会显示调整 Z 相画面。

<检查程序选择画面>



- 4) 手动旋转 1 次皮带轮，检查出 Z 相信号的边缘。一旦检查出 Z 相，在画面右上方显示的主轴角度的数值 **B** 就会从 0 开始变化。（让其显示 0 以外的数值）  
旋转皮带轮，让针棒移动至上死点位置。
- 5) 按下  ③，Z 相修正值会得到确定。
- 6) 按下  ④，调节内容会得到确定，回到检查程序选择画面。

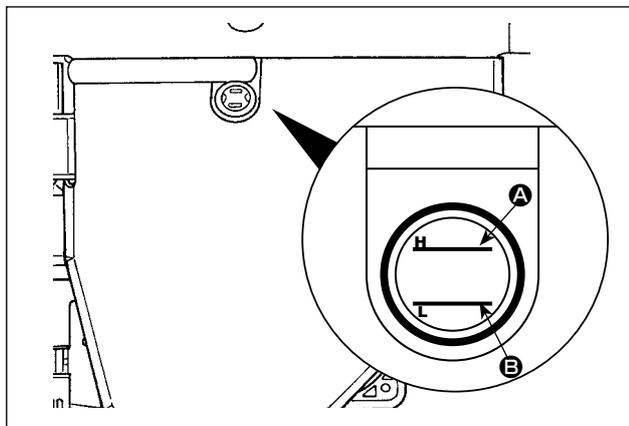
<调整 Z 相画面>

## 6. 保养

为了能够长久地使用缝纫机，请每日进行以下的保养。

### 6-1. 油箱油量

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

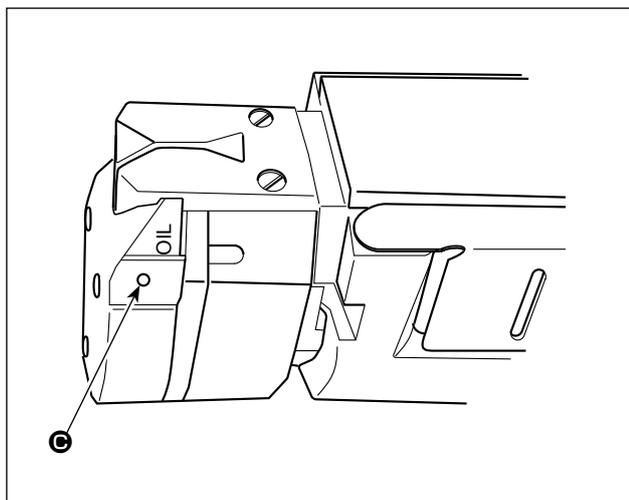


请确认油量是否位于油量标尺的 2 根指示线（上刻度线 **A**，和下刻度线 **B**）的当中。

（详细内容，请参阅「2-3. 供油和排油」p. 4。）

### 6-2. 空环切割器供油

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



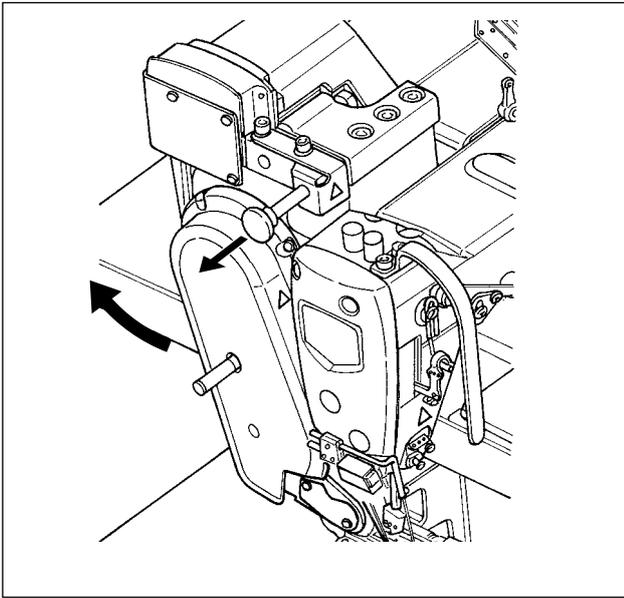
请按照每周 1 次以上的频度，向 **C** 的部位添加适量的油。

### 6-3. 更换先导输送带

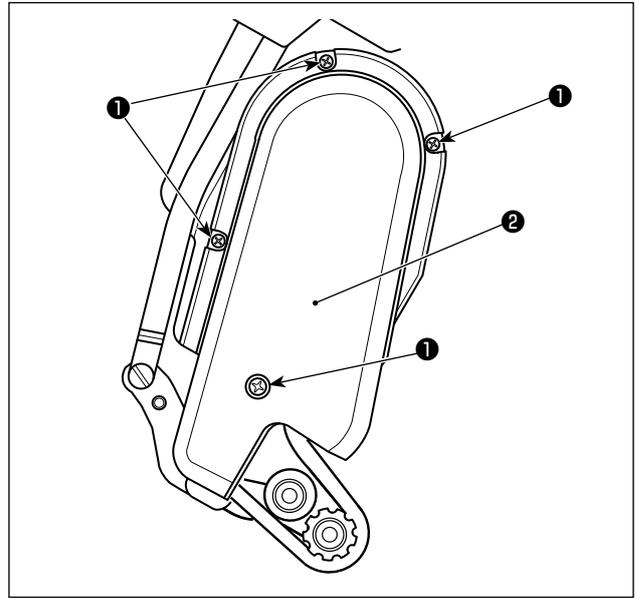


**警告**

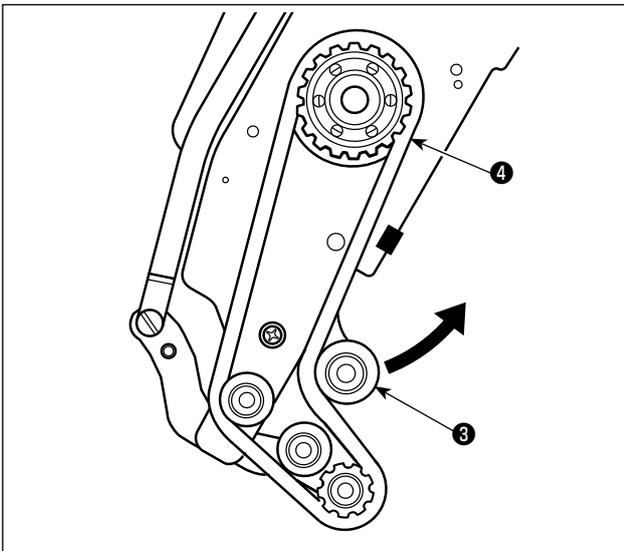
为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



1) 抬起先导装置。



2) 松开先导输送带安全罩固定螺丝①，拆下先导输送带安全罩②。



3) 朝着箭头方向提升张力滑轮③，松开先导输送带④，然后拆下输送带。

4) 安装新的先导输送带，安装先导输送带安全罩②。



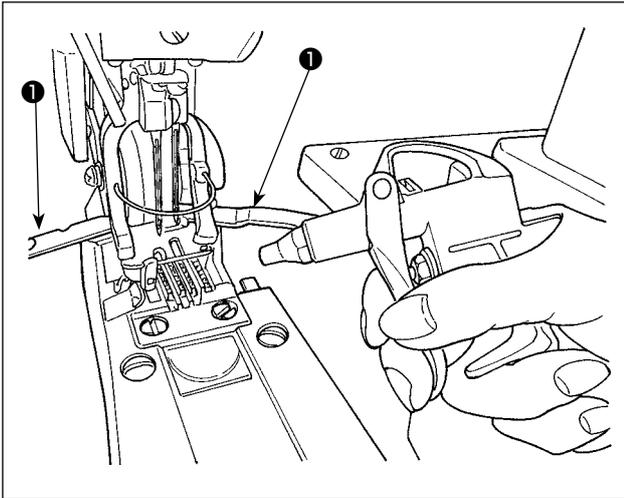
关于先导输送带的更换时期，一旦发现先导输送带打滑，或发现外观存在问题（裂纹或磨损等），就请更换。

#### 6-4. 清扫



# 警告

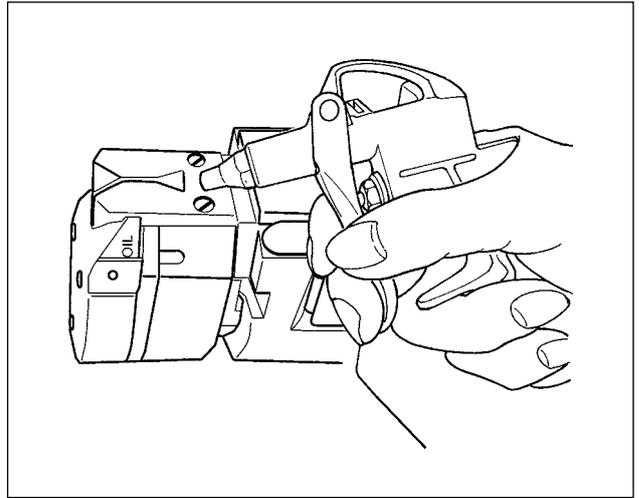
为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



打开卸绊罩子①，在覆盖防护布等的状态下，使用设置在缝纫机上的气枪冲撒附着在输送齿轮等部位的灰尘。



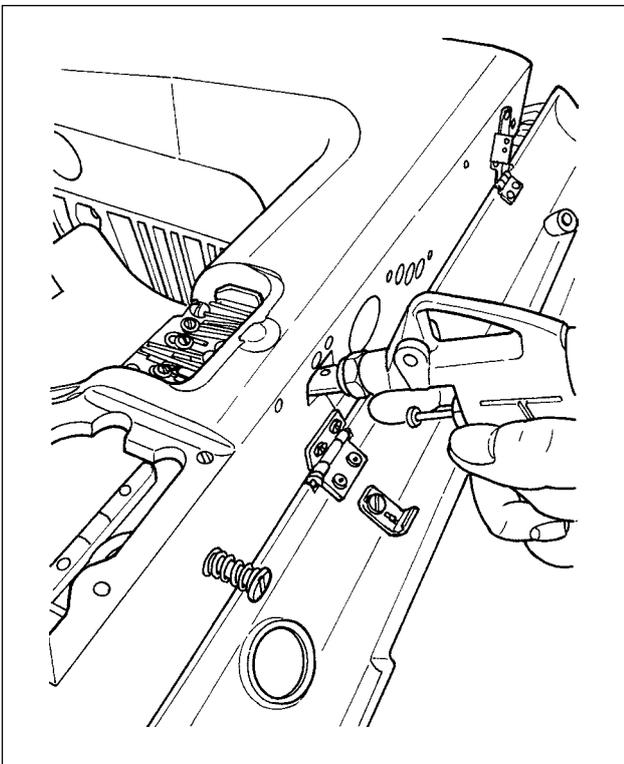
如果灰尘积累，会造成输送齿轮或卸绊等部位的折损。



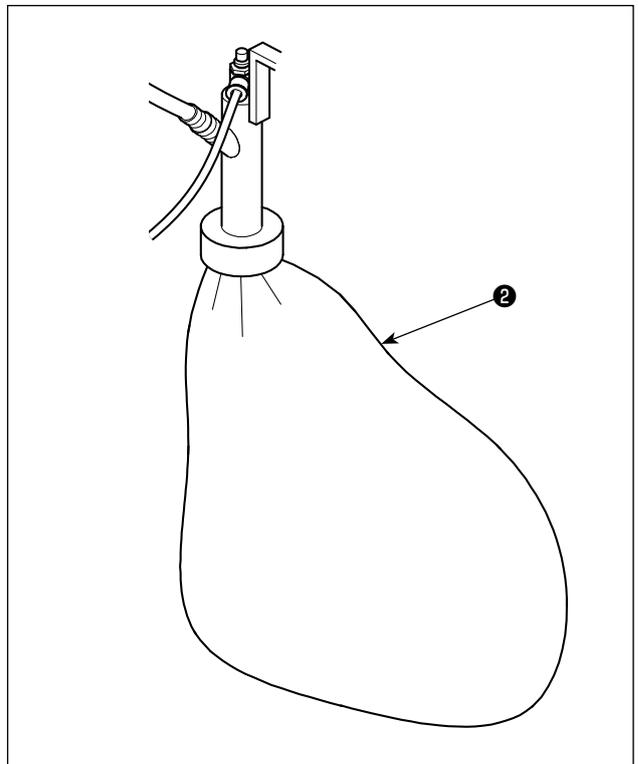
请使用缝纫机上设置的气枪，并用布片等覆盖，吹散附着于切割器等部位的灰尘。



如果灰尘堆积，会造成切割器折损等，最终造成故障。



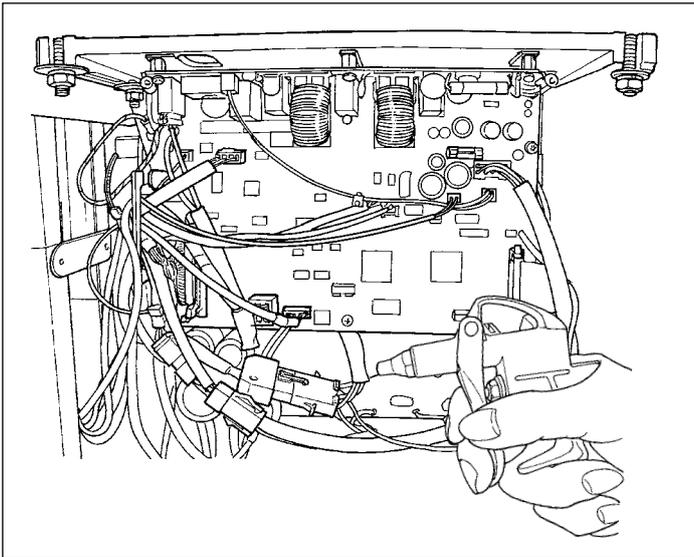
请从安全罩固定器弹簧部分的孔开始，将下丝凸轮前部堆积的灰尘吹出清理。



如果袋子②中积累了线头，请将线头扔掉。



为了防止触电事故，关掉电源 5 分钟之后再打开外罩。



请每个月超过 1 次，打开电装 BOX，使用设置于缝纫机的枪，将附着于电装 BOX 内的电线等部件上的灰尘吹散，以此进行清洁。

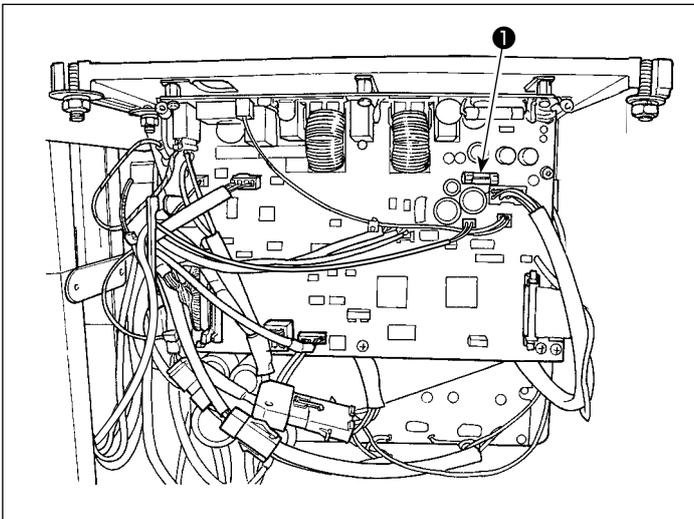


一旦灰尘堆积，会造成缝纫机的故障，或引发火灾。

#### 6-5. 保险丝的更换



1. 为了防止触电事故，关掉电源 5 分钟之后再打开外罩。
2. 请一定关掉电源开关之后再打开控制箱的盖子，更换规定容量的保险丝。



使用 1 个保险丝。

MAIN 电路板

- ① 85V 电源保护用  
5A( 延时保险丝 )