

中 文

PS-700
使用说明书

目 录

I. 机械篇.....	1
1. 规格	1
2. 各部的名称	2
3. 安装	3
3-1. 延长板和电源开关的安装.....	3
3-2. 安装卷丝装置.....	4
3-3. 操作面板的安装.....	6
3-4. 线架装置的安装.....	6
3-5. 组装安全杆（仅限 ※CE 规格）.....	7
3-6. 安装 X 轴输送机械.....	8
3-7. 旋梭的拆卸与安装.....	9
3-8. 辅助桌板的安装.....	10
3-9. 空气软管的安装.....	10
3-10. 机器安装的注意事项.....	11
3-11. 有关压缩空气源（空气供给源）设备的注意事项.....	12
4. 缝纫机的准备	13
4-1. 加油方法和油量的确认.....	13
4-2. 机针的安装方法.....	14
4-3. 上线的穿线方法.....	14
4-4. 梭芯的更换流程.....	15
4-5. 线张力的调整方法.....	16
4-6. 挑线弹簧和断线检测板的调整.....	17
4-7. 挑线杆挑线量的调整.....	17
4-8. 机针和旋梭的关系.....	18
4-9. 中压脚高度的调整.....	18
4-10. 中压脚行程的调整.....	19
4-11. 盘压脚高度及压力调整.....	20
4-12. 调解固定刀片.....	21
4-13. 旋梭油量（油迹）的确认方法.....	22
4-14. 旋梭油量的调整.....	23
4-15. 手轮旋转方向.....	24
4-16. 分线板的安装和调整.....	24
4-17. 空气鼓风角度的调整.....	25
5. 缝纫机的维修保养	26
5-1. 指定部位补充润滑脂.....	26
5-2. 废油的处理.....	27
5-3. 气枪的使用.....	28
5-4. 旋梭部的清扫.....	28
5-5. 其他注意事项.....	28
5-6. 面板拆卸方法.....	29
5-7. 缝制时的故障、原因和对策.....	30
6. 注意事项	31
6-1. 模板标准规格.....	31
6-2. 大针距缝制.....	31
6-3. 关于倒缝.....	32
6-4. 关于缩缝.....	32
6-5. 关于模板槽沟.....	32

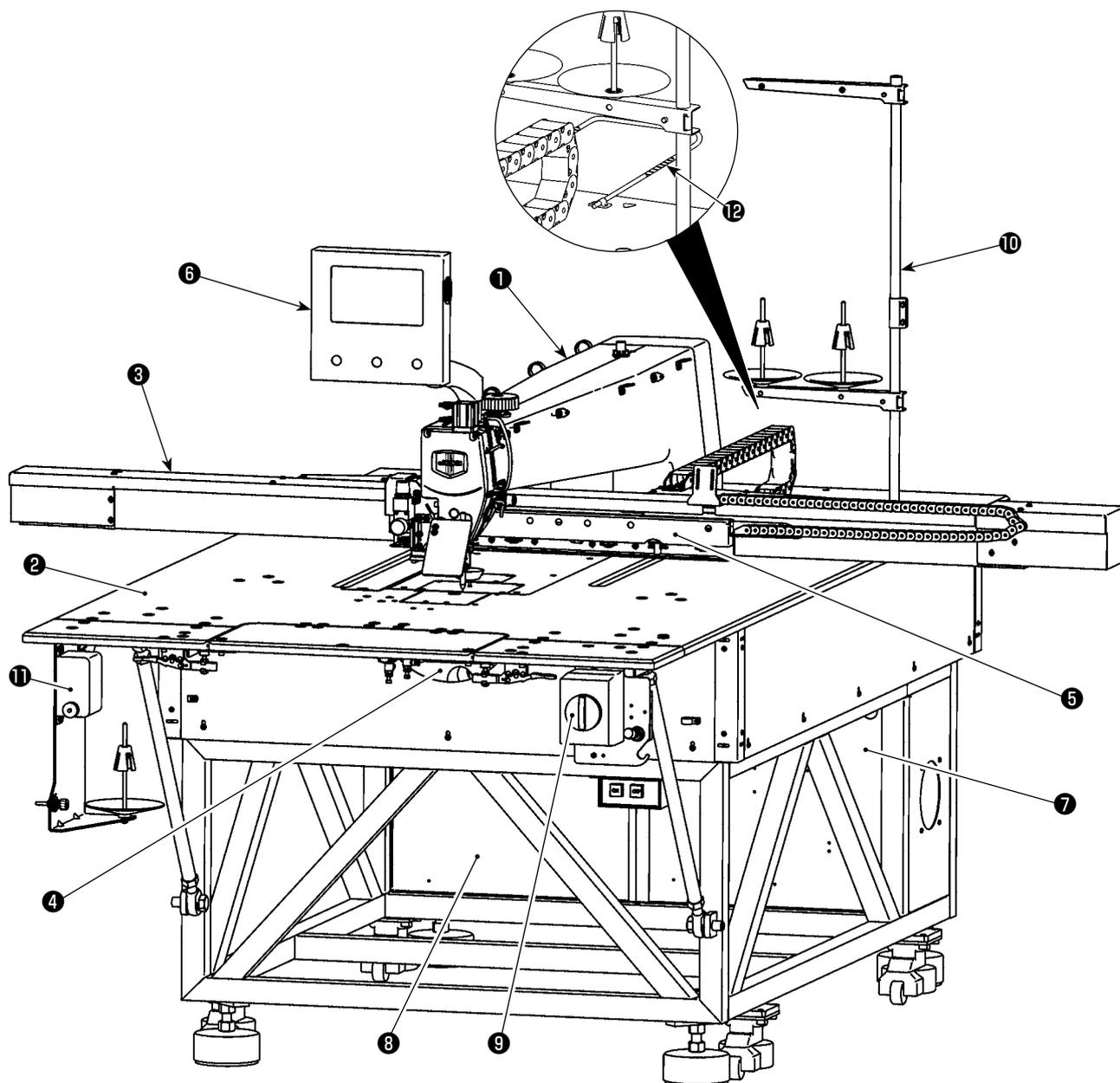
7. 选购品	33
7-1. 机针冷却装置的设定	33
7-2. 设定画笔刺装置的的偏移量	34
7-3. 底线残量检测装置的设定	38
8. 易耗品清单	39
II. 操作篇（关于操作面板）	40
1. 前言	40
1-1. 操作面板处理的缝制数据种类	40
1-2. 为了在 PS-700 上使用缝纫数据	40
1-3. 媒体的文件夹构成	40
1-4. 关于 USB	41
2. 操作面板	42
2-1. 操作面板各部位的名称	42
2-2. 操作面板的说明	43
2-2-1. 选择显示语言	43
2-2-2. 显示语言的变换	44
2-2-3. 主界面 P1	45
2-2-4. 主界面 P2	45
2-2-5. 目录界面	45
2-2-6. 主界面 P1 的说明	46
2-2-7. 主界面 P2 的说明	49
2-2-8. 目录界面的说明	52
2-2-9. 界面显示风格的变换	53
2-3. 操作面板基本操作及基本缝制操作	54
2-4. 操作功能的说明	56
2-4-1. 读取花样	56
(1) 显示花样读取模式界面	56
(2) 读取位置的选择（内存或 USB）	58
(3) 花样选取及显示	58
(4) 显示 USB 内的文件夹	59
2-4-2. 花样保存	60
(1) 显示花样保存模式	60
(2) 设定名称和号码	60
(3) 参数的初始化与备份	61
2-4-3. 花样的放大 / 缩小	63
2-5. 条形码阅读器的操作	65
2-5-1. 条形码阅读器的说明	65
2-5-2. 条形码阅读器的设定方法	65
3. 存储器参数一览	67
4. 异常代码一览	69
5. 信息一览	71

I. 机械篇

1. 规格

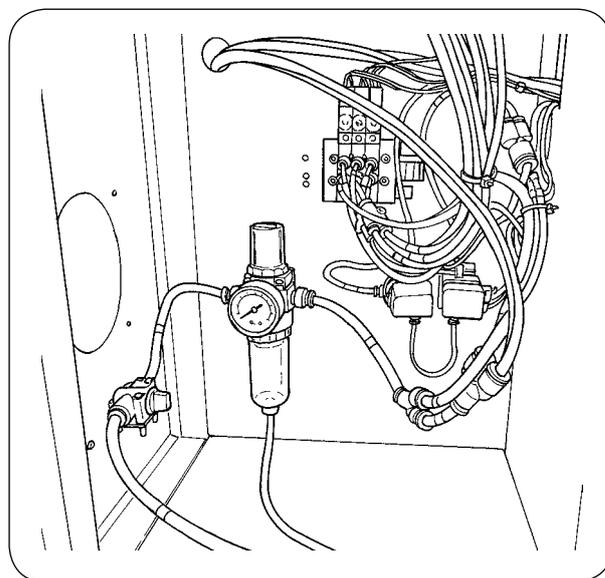
1	缝制范围	X(左右)方向 : 1,200mm × Y(前后)方向 : 700mm
2	最高缝纫速度	3,000sti/min (缝制针距 3mm 以下时)
3	可以设定的缝迹长度	0.1 ~ 12.7mm
4	压脚送布	间断送布 (脉冲马达双轴驱动方式)
5	针杆行程	39.8mm
6	使用机针	风琴牌针 DB×1 #9 ~ 16 ※ 对作为羽绒夹克材料的光泽型羽绒面料进行缝纫时, 请使用风琴针的 DB×1SF (J BALL POINT) #9 ~ 11。
7	使用线	细丝 #50, 跨度 #30
8	器皿压紧上升量	最大 13mm
9	中压脚行程	标准 4mm (4 ~ 8.7mm)
10	中压脚上升量	23mm
11	旋梭	全旋转倍旋梭
12	使用机油	JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 (加油方式)
13	花样数据的记忆	主机 : 最大 999 个图案 (最大 60,000 针 /1 图案) 外部媒体 : 最大 999 个图案 (最大 60,000 针 /1 图案)
14	暂停功能	缝在缝制途中可以让缝纫机停止。
15	放大、缩小功能	可以选择缝迹缝制图案时, 可以独立地放大、缩小 X、Y 轴。 10 ~ 400% (0.1% 单位)
16	放大、缩小方式	可以选择增减缝迹长度 / 增减针数方式。 (选择图案按键时, 仅可以增减缝迹长度。)
17	缝纫速度限制	200 ~ 3,000sti/min (100sti/min 单位)
18	花样选择功能	图案 No. 选择方式 (主机 : 1 ~ 999, 外部媒体 : 1 ~ 999)
19	底线计数器	加数计数 / 减数计数方式 (0 ~ 99,999)
20	缝制计数器	加数计数 / 减数计数方式 (0 ~ 99,999)
21	存储器后备	切断电源时, 自动地记忆使用的图案。
22	第二原点的设定	用微动开关可以把缝制后的针位置移动到缝制范围内的任意位置设定为第二原点。此设定也可被记忆。
23	缝纫机马达	伺服马达
24	外形尺寸	1,870mm (W) × 2,130mm (L) × 1,410mm (H) (不包括线架装置)
25	质量 (总质量)	722kg
26	消费电力	255.3VA
27	使用温度范围	5 ~ 35℃
28	使用湿度范围	35 ~ 85% (无结露)
29	保存温度范围	-20 ~ 60℃
30	保存湿度范围	10 ~ 85% (无结露、85% 是 40℃ 以下时)
31	电源电压	单相 220 ~ 240V
32	使用空气压力	0.5 ~ 0.55MPa (最大 0.7MPa)
33	针杆上死点停止功能	缝制后, 可以让针杆返回倒上死点位置。

2. 各部的名称



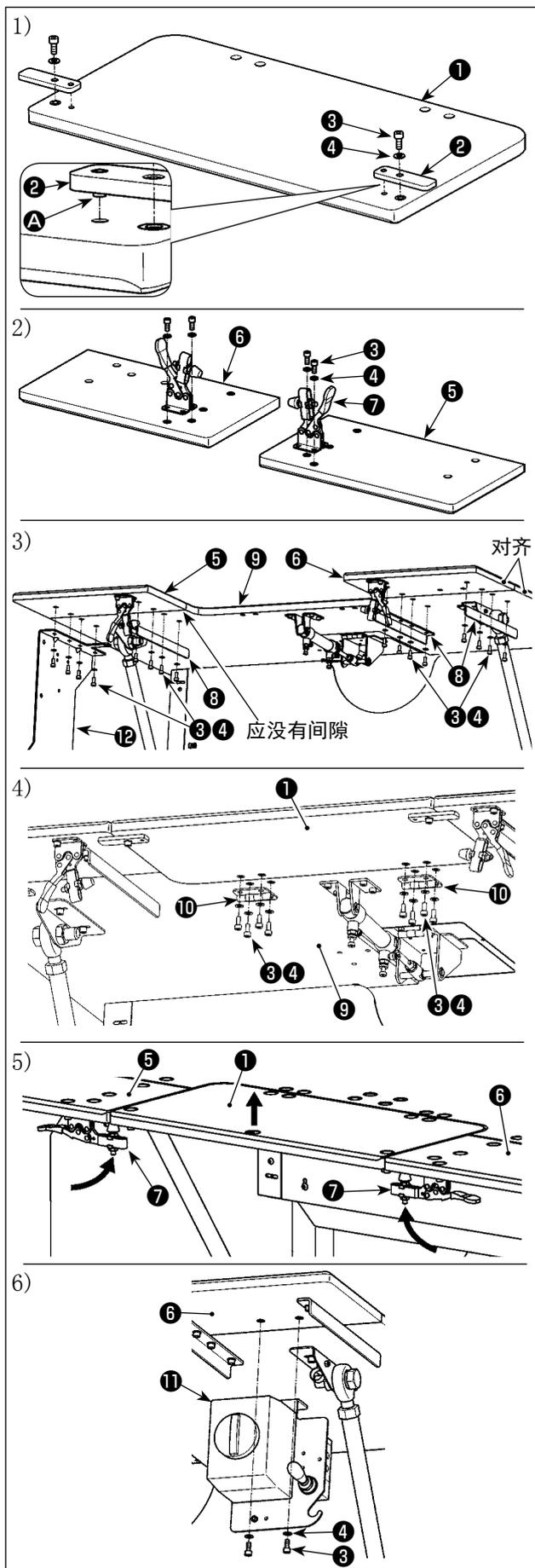
空气控制装置

- ① 缝纫机机头
- ② 桌板
- ③ X轴传送机构
- ④ Y轴传送机构
- ⑤ 卡夹装置
- ⑥ 操作面板
- ⑦ 空气控制箱
- ⑧ 电气控制箱
- ⑨ 电源开关（兼用紧急停止开关）
- ⑩ 线架装置
- ⑪ 绕线装置
- ⑫ 安全杆（仅限※CE规格）



3. 安装

3-1. 延长板和电源开关的安装

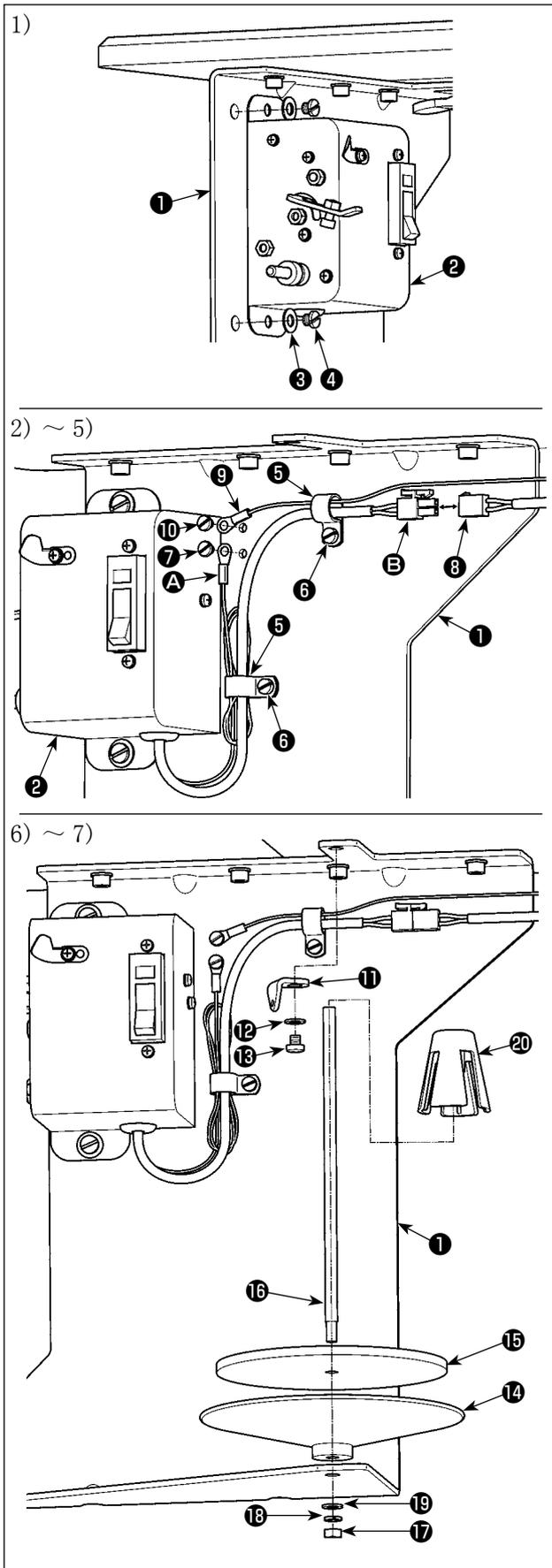


- 1) 把限位板**2**的销子**A**插入中延长板**1**相应的孔内，用内六角螺丝**3**和垫片**4**锁紧固定。
- 2) 把肘节夹紧器**7**分别安装在左延长板**5**和右延长板**6**上，用内六角螺丝**3**和垫片**4**锁紧固定。
- 3) 电源开关（组件）**11**需先从主桌板**9**上拆下。再用支撑条**8**和绕线装置安装板**12**分别将左延长板**5**和右延长板**6**与主桌板**9**拼接在一起，用内六角螺丝**3**和垫片**4**锁紧固定。请注意左延长板**5**和右延长板**6**和主桌板**9**之间没有间隙。
- 4) 用铰链**10**将中延长板**1**与主桌板**9**拼接在一起，用内六角螺丝**3**和垫片**4**锁紧固定。请注意延长板**1**和主桌板**9**之间没有间隙，并且确认延长板**1**是否可以正常开合没有卡死。
- 5) 将中延长板**1**向上抬起直到限位板**2**与左延长板**5**和右延长板**6**相碰，再向上扣紧肘节夹紧器**7**。请注意肘节夹紧器**7**夹紧高度需要调节，高度过低时中延长板**1**会下塌，高度过高时肘节夹紧器**7**会无法闭合。
- 6) 将电源开关（组件）**11**安装在右延长板**6**上，用内六角螺丝**3**和垫片**4**锁紧固定。

1. 为了防止延长板突然下降造成人身伤害，请注意不要靠延长板**1**，也不要用手按压。
2. 返回放倒的延长板**1**时，请注意不要夹到手或手指。
3. 延长板**1**松开肘节夹紧器**7**时请用手托起缓慢放下，切勿任其自由下落以免造成人体伤害。
4. 延长桌板部位请勿放置过重物品。



3-2. 安装卷丝装置

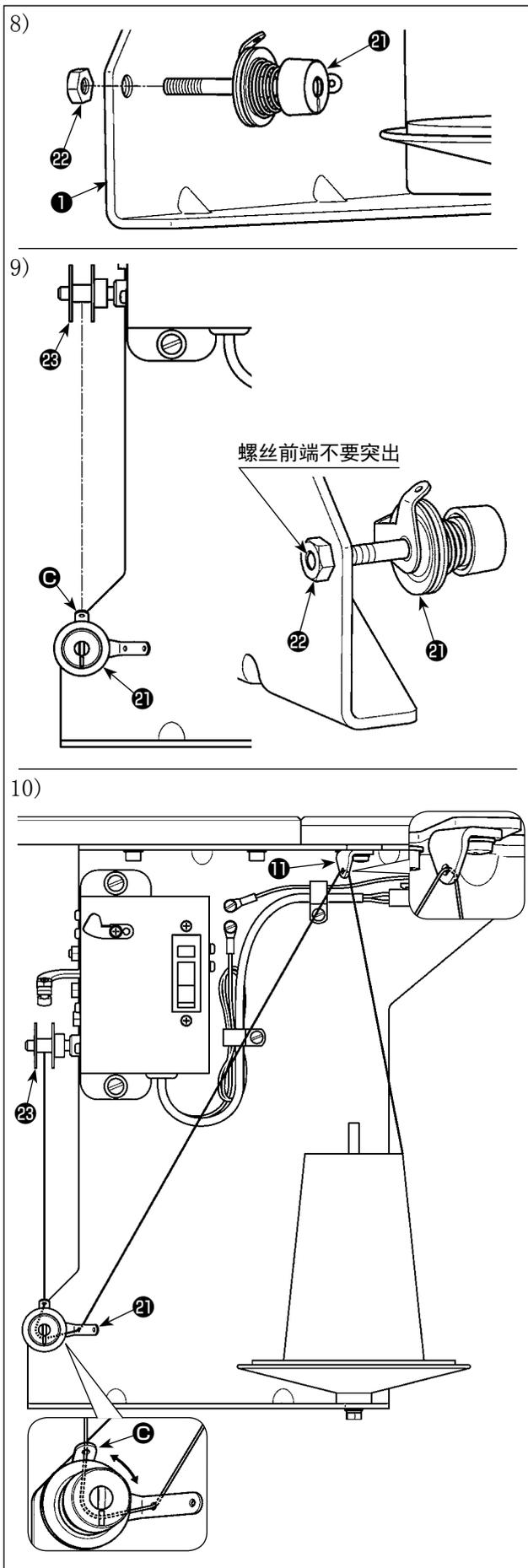


- 1) 用垫片**3**和固定螺丝**4**绕线器（组件）**2**安装到上一章组装在桌板下面的绕线装置安装板**1**上。
- 2) 把绕线器（组件）**2**的地线**A**和电源电缆**B**穿过电缆线夹**5**，用固定螺丝**6**把电缆线夹**5**安装到绕线装置安装板**1**。
此时，请用电缆线夹**5**捆扎好多余长度的地线**A**。
- 3) 用固定螺丝**7**把地线**A**固定到绕线装置安装板**1**。
- 4) 把电源电缆**B**连接到机器主机侧的中继电缆**8**。



注意 请注意用电缆线夹**5**把电缆线捆扎好，防止地线**A**和电源电缆**B**松弛。

- 5) 把机器主机侧的地线**9**穿过电缆线夹**5**，然后用固定螺丝**10**把地线**9**固定到绕线装置安装板**1**。
- 6) 用垫片**12**和固定螺丝**13**把导线器**11**安装到绕线装置安装板**1**。
- 7) 用螺母**17**、弹簧垫**18**、平垫片**19**把绕线座盘**14**、绕线座盘缓冲垫**15**以及绕线座杆**16**安装到绕线装置安装板**1**。然后把绕线摆动限位**20**插进绕线座杆**16**。



- 8) 用螺母**22**把绕线线张力器（组件）**21**临时固定到绕线装置安装板**1**。
- 9) 把绕线线张力器（组件）**21**较短的导线器内部**C**对准梭芯**23**的方向（正上方），然后拧紧螺母**22**。



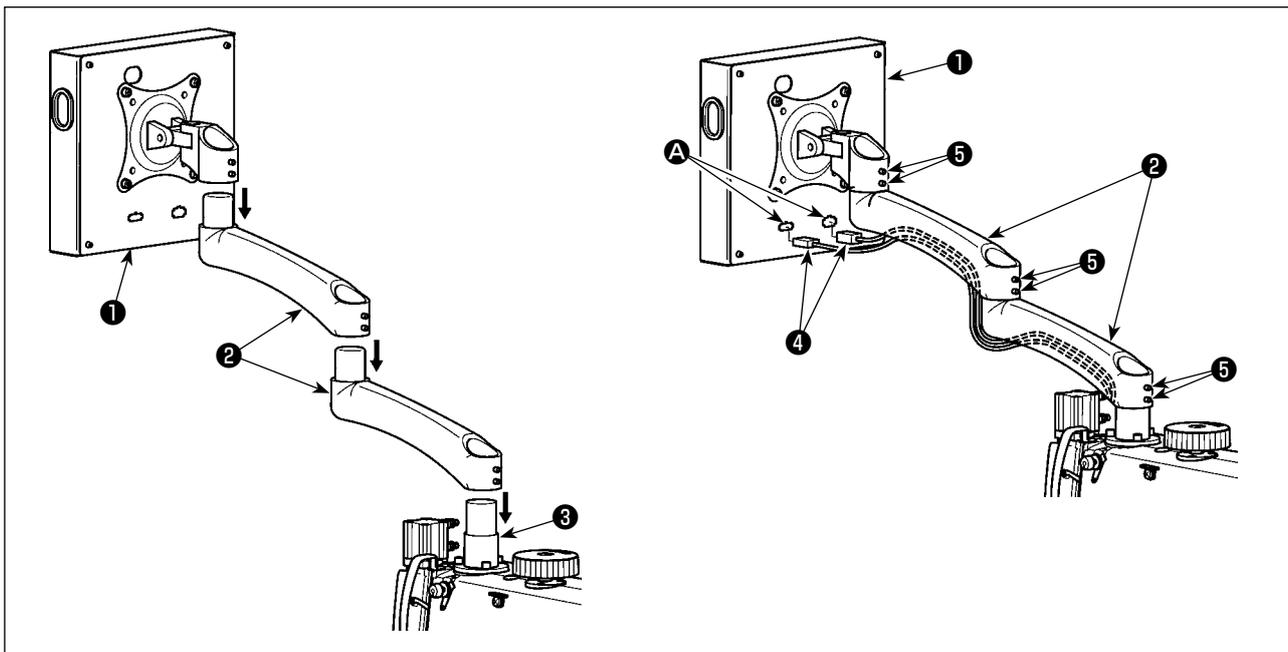
为了防止手指受伤，请注意不要让绕线线张力器（组件）**21**的螺丝前端突出于螺母**22**的端面。

- 10) 按照导线器**11**→绕线线张力器（组件）**21**的顺序进行穿线，把线缠绕在梭芯**23**。



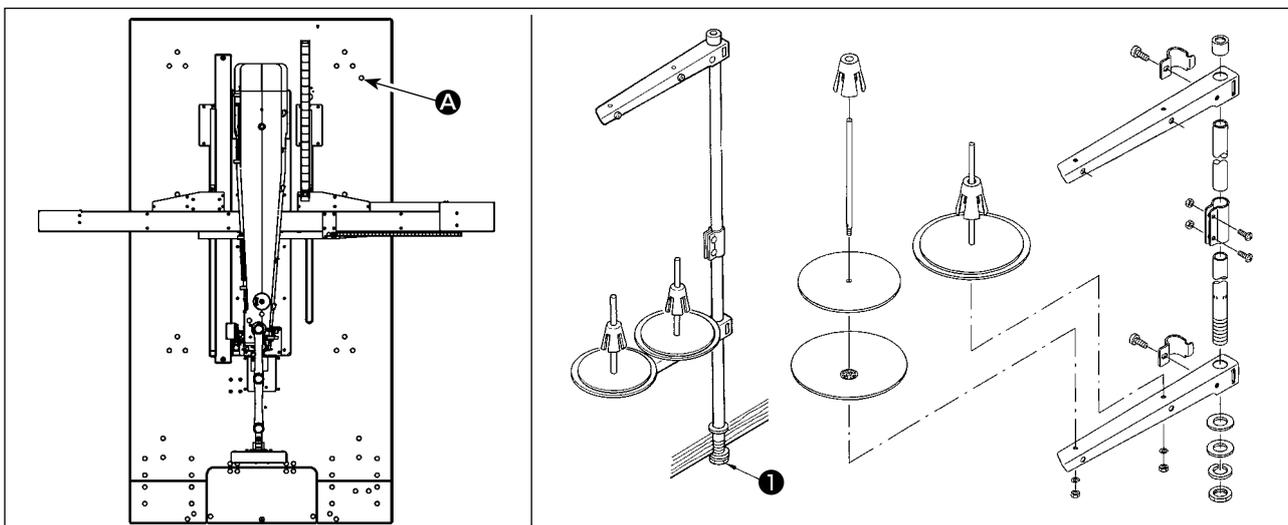
线在梭芯**23**里卷绕偏斜时，请拧松螺母**22**，调整导线器内部**C**的转动方向的位置。

3-3. 操作面板的安装



- 1) 将操作面板**①**和延长臂**②**从包装箱中拿出，并按顺序套在机头座**③**上。
- 2) 将信号线**④**与操作面板**①**上的信号线接头**A**一对接，然后将信号线**④**塞入延长臂**②**下侧槽内。调整后，拧紧固定螺丝**⑤**。可根据实际使用顺滑程度拧紧。固定螺丝**⑤**不完全拧紧方便使用时操作面板**①**的拖动。

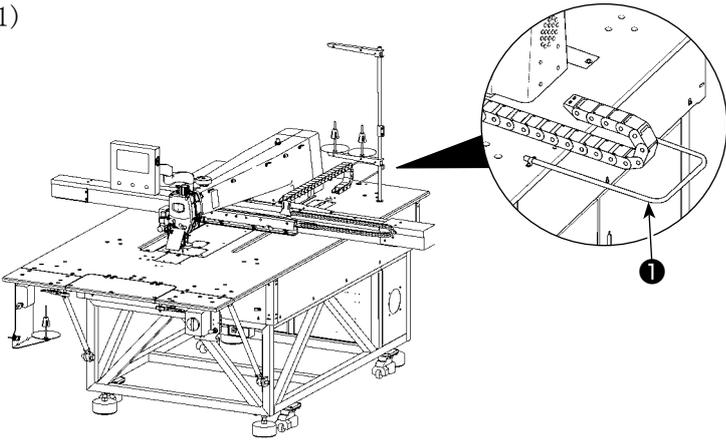
3-4. 线架装置的安装



- 1) 组装线架装置，把它安装到桌板的右上方孔**A**上。
- 2) 拧紧固定螺母**①**，不让线架装置松动。

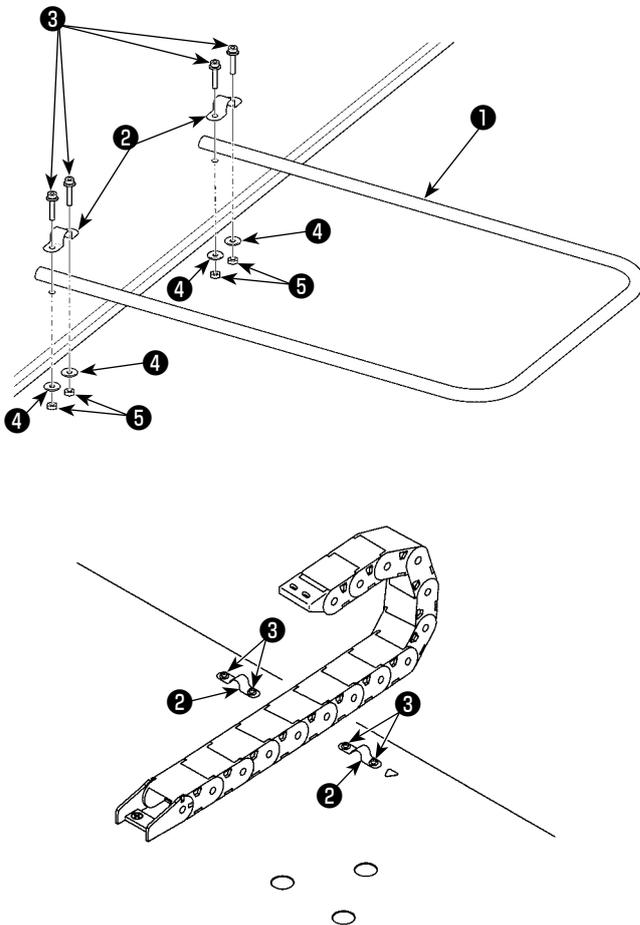
3-5. 组装安全杆（仅限 ※CE 规格）

1)



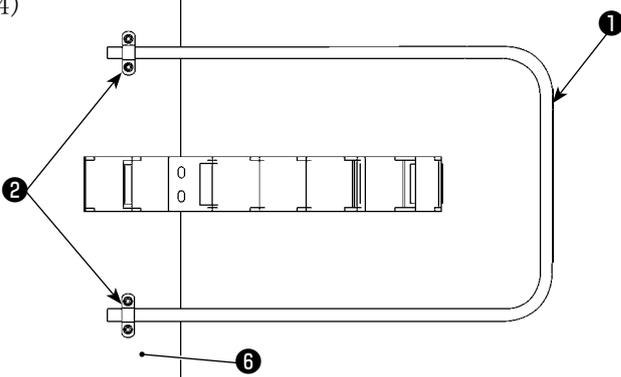
1) 在左侧图的位置，组装安全杆**1**。

2)



2) 参考左侧的图，让螺丝**3**配管固定装置**2**通过工作台孔。

3)、4)



3) 将安全杆**1**插入配管固定装置**2**，让配管尖端从配管固定装置**2**突出20mm。

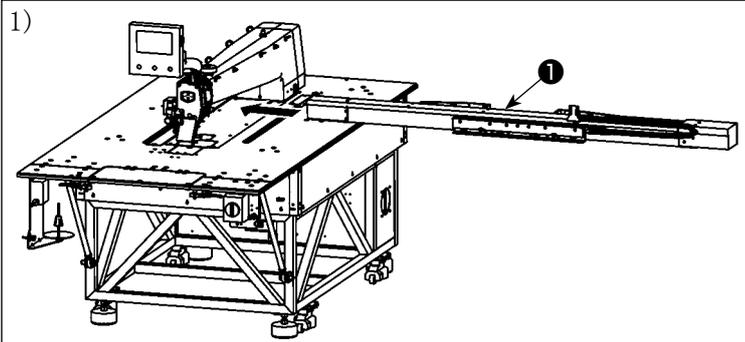
4) 为了让安全杆**1**固定不动，请拧紧螺母**5**（由金属基座**4**），并请牢牢固定工作台**6**。

3-6. 安装 X 轴输送机械



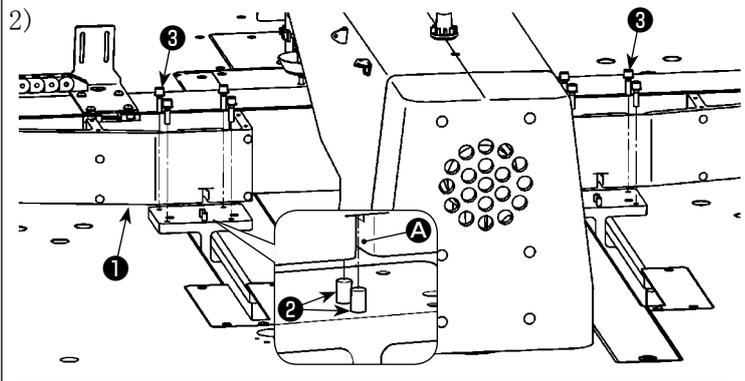
注意

1. 安装 X 轴传送机构之前，缝纫机机头呈放倒的状态，因为机器非常重，十分危险，所以请不要放倒缝纫机机头。
2. 安装 X 轴传送机构时，请充分注意不要夹到手和手指。

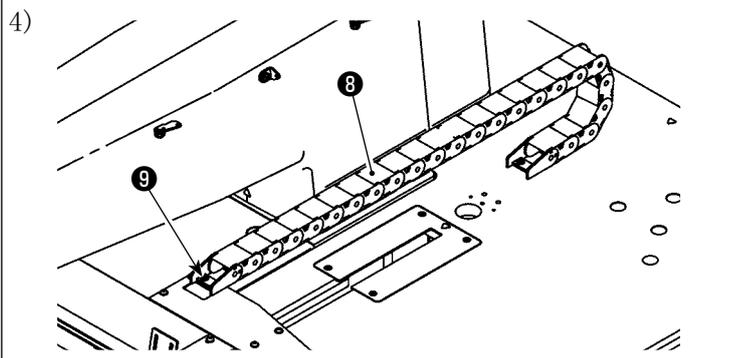
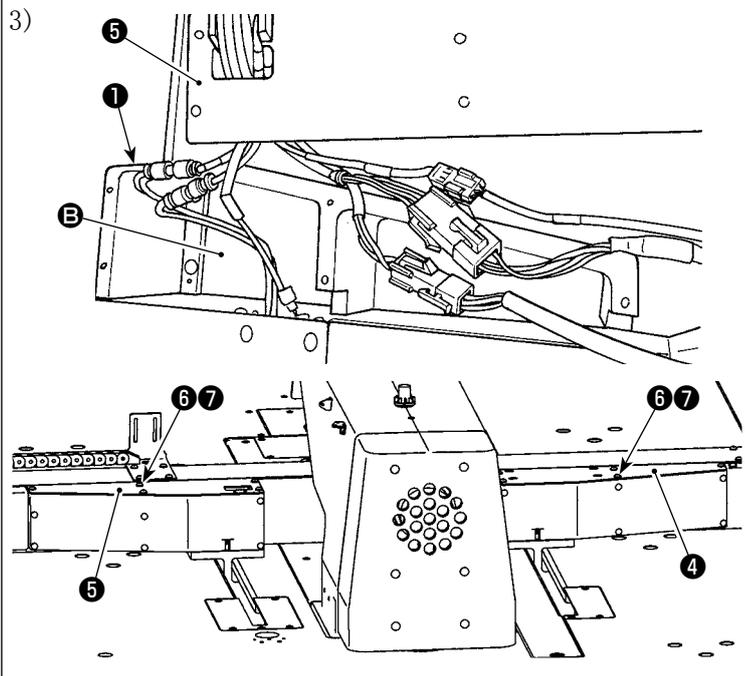


- 1) 将 X 轴传送机构①沿箭头指示方向从机头下侧装入。请注意装入方向。

注意 X 轴传送机构①较重，需两人一起搬运。



- 2) 将 X 轴传送机构①左右两侧的槽部 A 套进机头的销子②，紧固固定螺丝③。请注意将销子②需嵌到槽部 A。
- 3) 将电线和气管按标签序号对接并塞入 X 轴传送机构①凹部 E 内。然后将左盖板④和右盖板⑤用固定螺丝⑥和垫片⑦紧固。



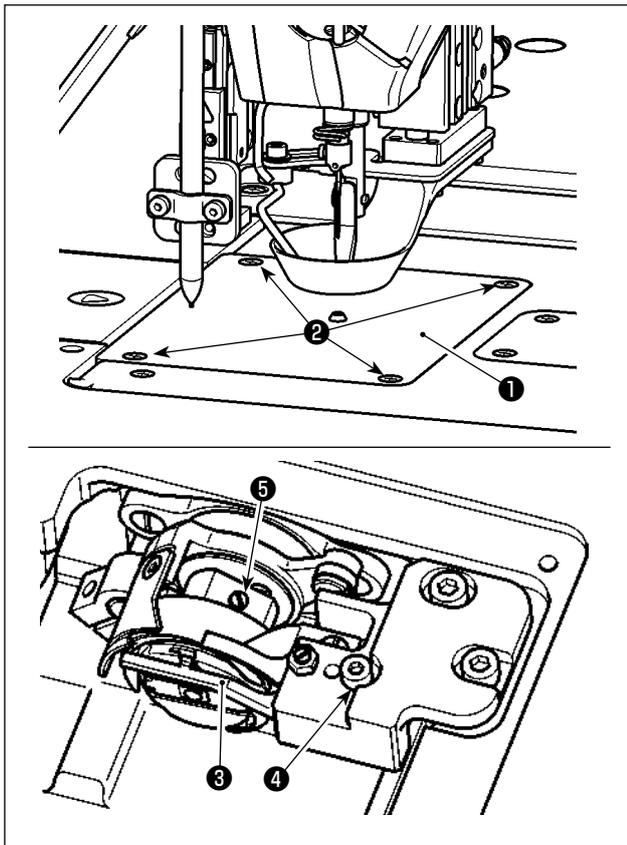
- 4) 请用固定螺丝⑨固定电缆链条⑧。

3-7. 旋梭的拆卸与安装



注意

为了防止突然的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行。



更换旋梭时，请按以下顺序进行操作。

- 1) 转动手轮，把针杆上升到上死点。
- 2) 上升中压脚和盘压脚。
- 3) 拧松固定螺丝②（4个）卸下针板①。
- 4) 拧松固定螺丝⑤（3个）（通过转动手轮露出螺丝位置）。拧松固定螺丝④卸下中梭定位钩③取出旋梭。
- 5) 装旋梭时，请按与此相反的顺序进行操作。



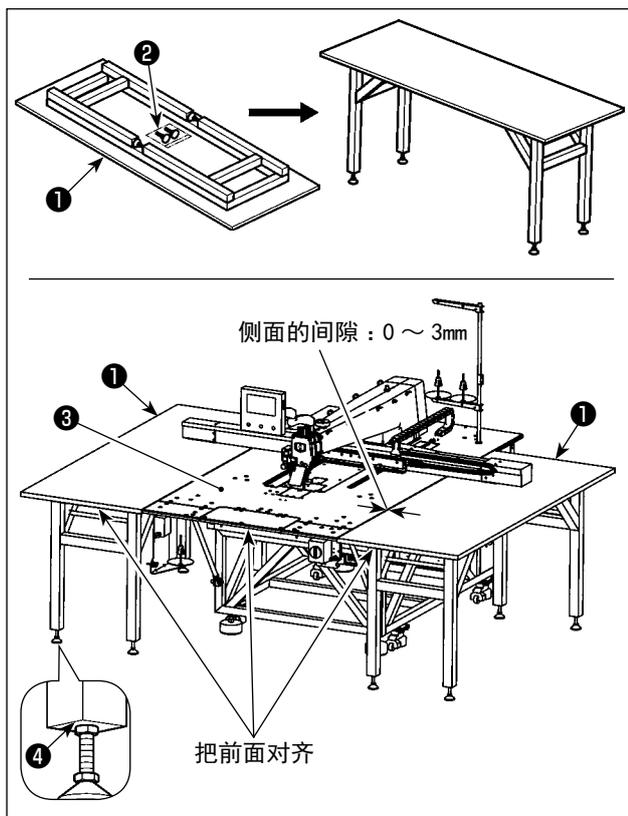
因为固定螺丝④的下面有螺母，所以拧松时注意不要让螺母脱落。

3-8. 辅助桌板的安装



注意

为了防止由于 X 轴传送机构动作造成的事故，请一定安装辅助桌板。



- 1) 将辅助桌板①(2个)从包装箱中取出。把支撑架展开并安装上高度调节支撑脚②。
- 2) 将组装好的辅助桌板①放置机器本体的桌板③左右两侧，然后高度调节支撑脚②的高度，使辅助桌板①略低于机器本体的桌板③表面调整平行后向上拧紧螺母④锁紧。



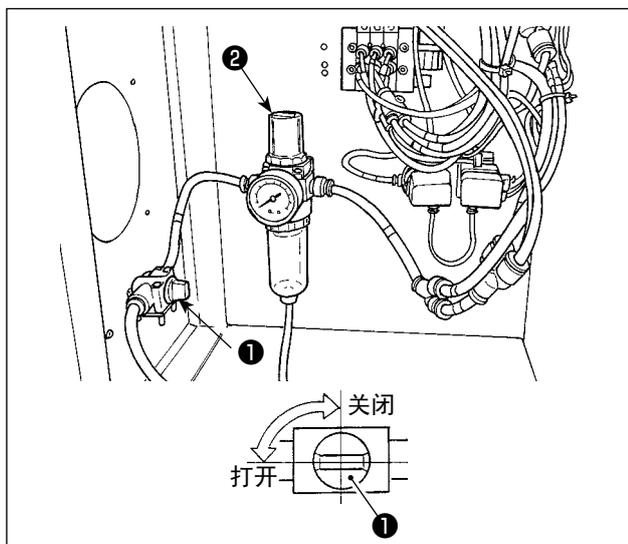
1. 辅助桌板①切勿放置重物。且与辅助桌板①和机器本体的桌板③前侧对齐。
2. 请把辅助桌板①和缝纫机主机的桌板③之间留有0~3mm的间隙。

3-9. 空气软管的安装



注意

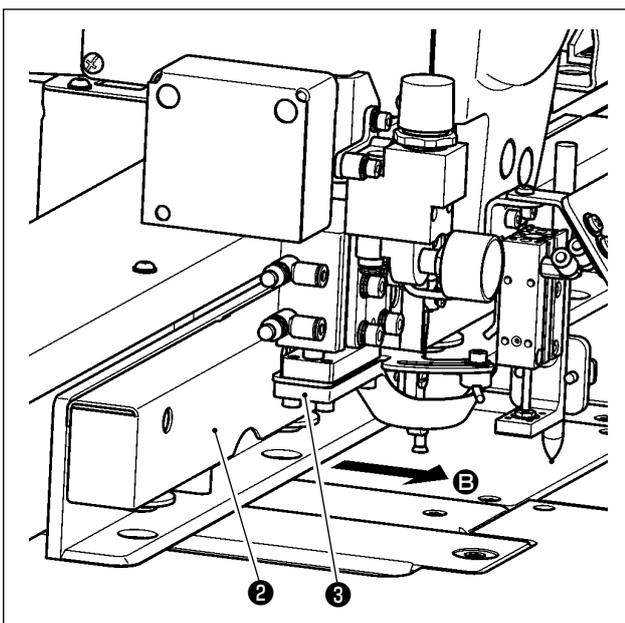
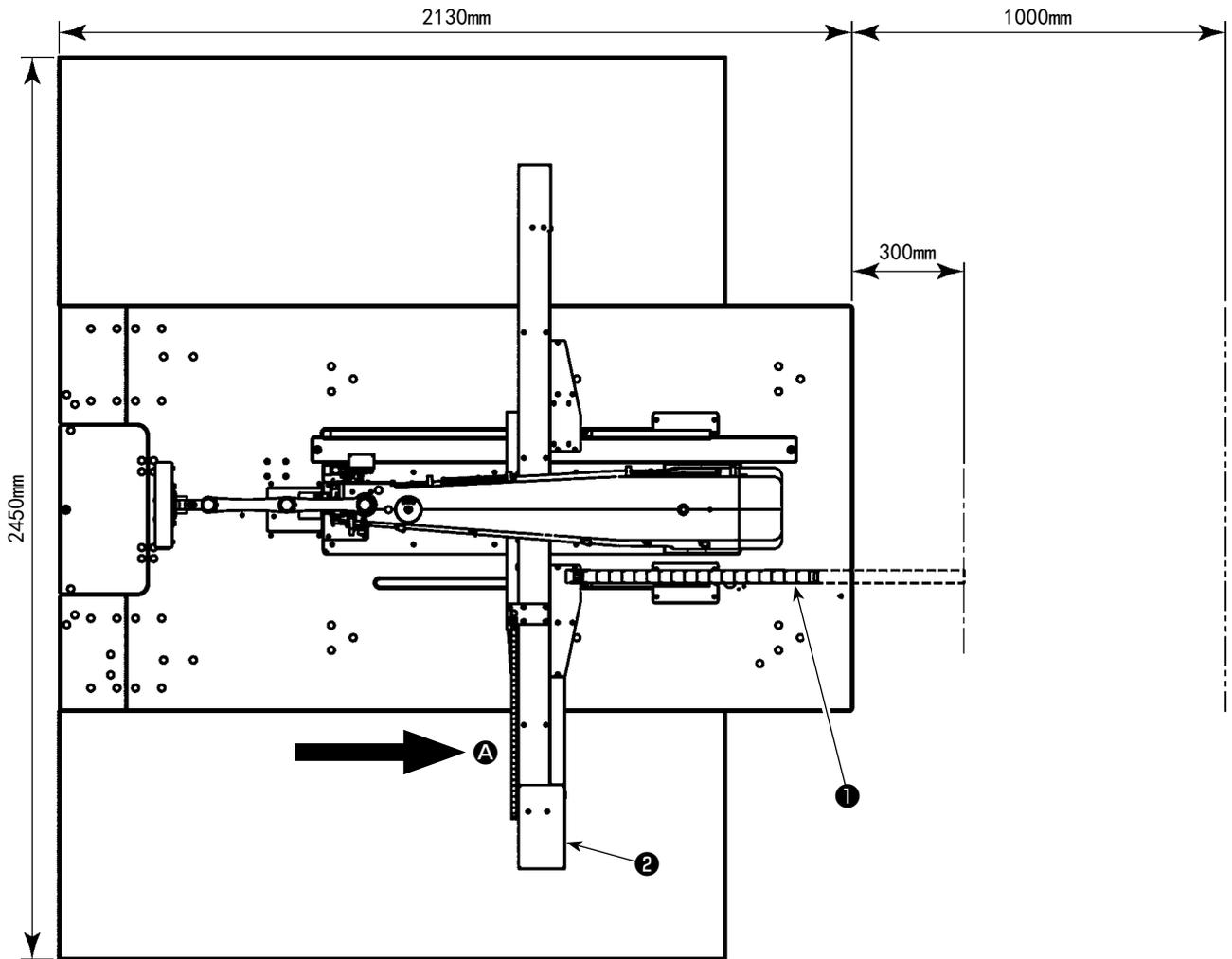
为了防止空气吹到人体，向机器供给空气之前，请确认空气软管是否确实地插到空气栓上，然后慢慢地打开空气栓。



- 1) 空气软管的配管
ø8mm 外径的空气软管连接到空气栓①上。
- 2) 空气压力的调整
打开空气栓①，向上拉起并转动空气调整钮②，把空气压力调整为0.5~0.55MPa，然后按下空气调整钮②。
* 空气控制装置的最大气压不大于0.7MPa。

3-10. 机器安装的注意事项

机器组装后尺寸：2450×2580mm（含机器背后的控制箱门开启空间。）



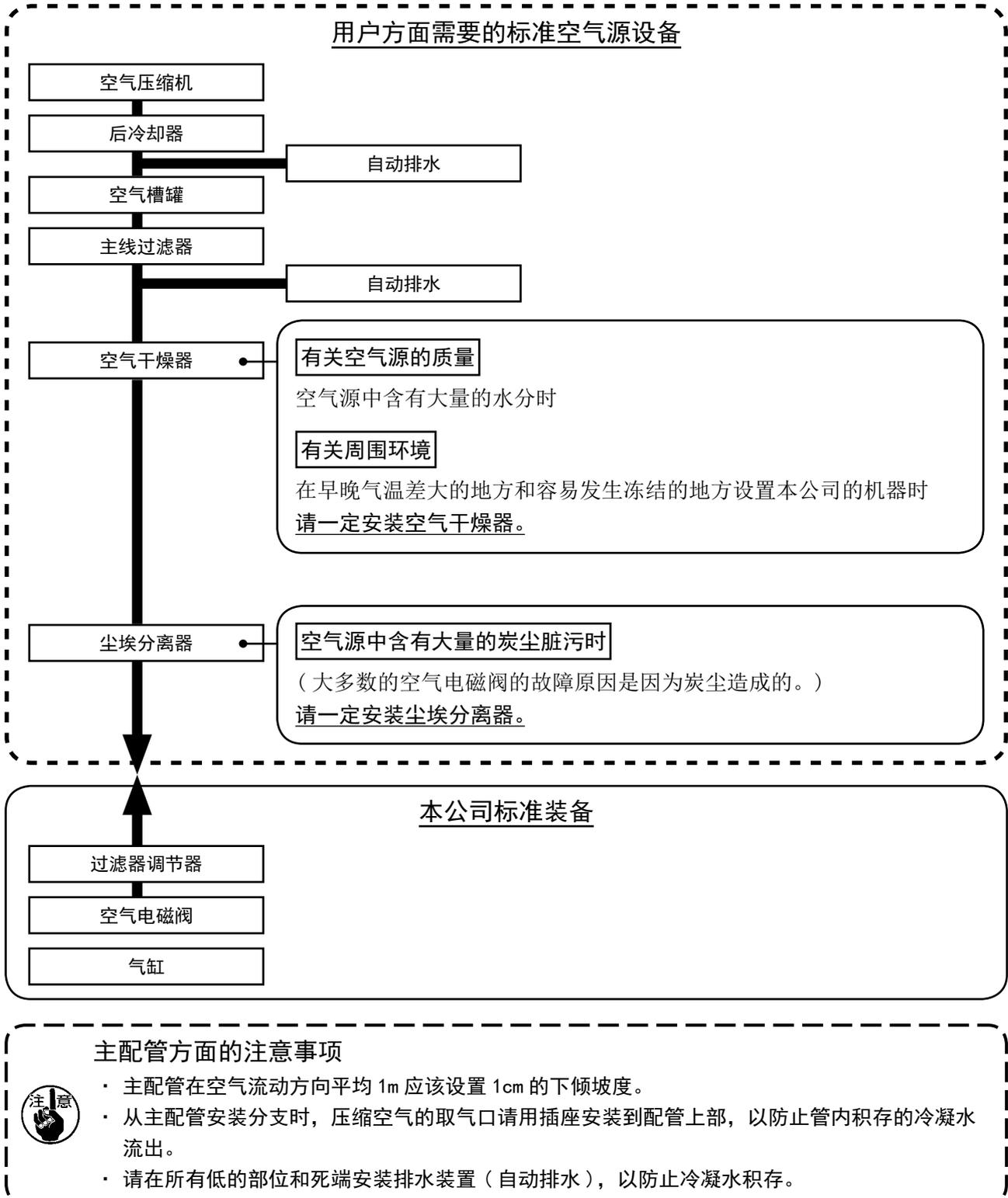
- 注意**
1. 在 X 轴传送机构②向图示箭头 A 方向运动到最右端时，电缆链条①后端处于链线位置。电缆链条①约凸出桌板 300mm，因此请确保机器后方留有 1m 以上的空间，注意不要碰撞人体，造成人身事故。
 2. 安装完毕后，如有需要手动推动 X 轴传送机构②向作业者侧（箭头 B 方向）上移动，须注意 X 轴传送机构②和盘压脚气缸的干涉和撞击。

3-11. 有关压缩空气源（空气供给源）设备的注意事项

空气压缩机（气缸、空气电磁阀）的故障原因的 90% 是因空气质量「脏污的空气」。

压缩空气中，含有水分、脏污、劣化油炭粒子等各种各样的杂质，如果不经处理使用这些「脏污的空气」的话，就会发生故障，造成机器运转率降低而影响生产。

设置使用空气机器的设备时，请一定准备下列的标准空气源设备。



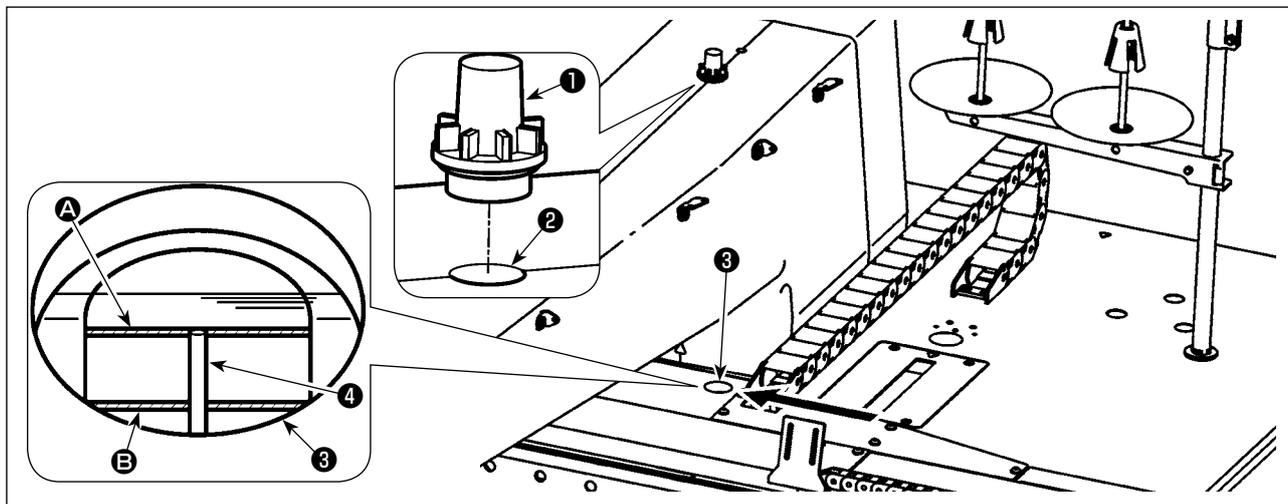
4. 缝纫机的准备

4-1. 加油方法和油量的确认



注意

为了防止突然的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行。



拧开油窗①，从注油口②加油。(JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7)

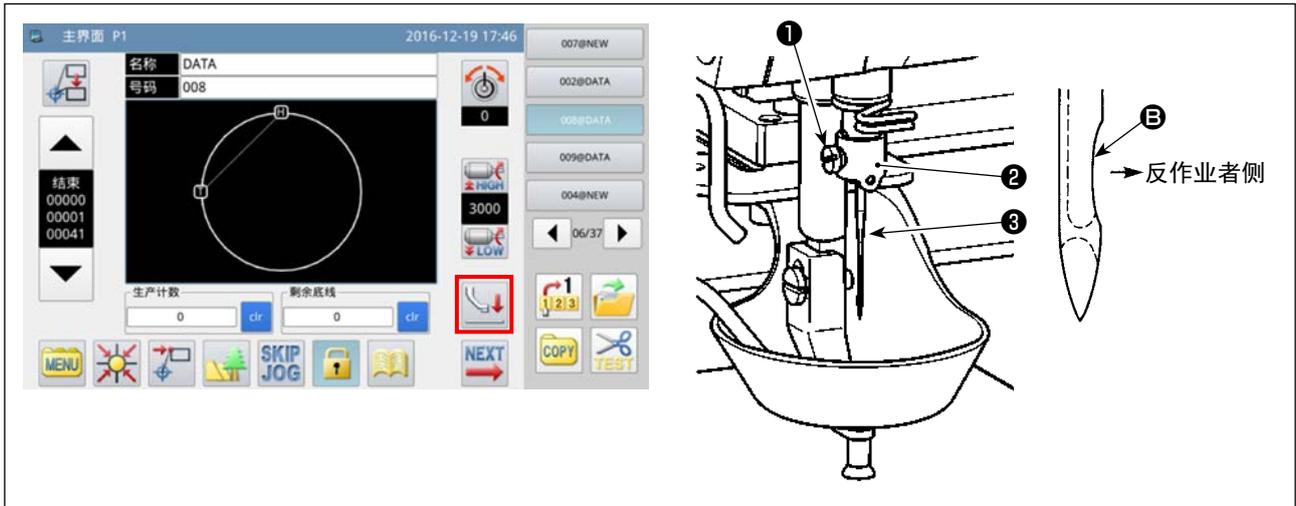
油量确认的详细内容如下。

- 1) 红色标记地方是油标指示窗③。从图示箭头方向观察。
- 2) 可观察到两条红色刻线。分别表示油量的最大值 A 和最小值 B。当油标④位置处于两刻线之间时为合适油量。(480mL ≤ 油量 ≤ 800mL)



1. 在缝制过程中注意油窗①中是否有油飞溅，若无请及时确认油量防止机器烧付。
2. 请不要使用规定以外的润滑油。此外，加油后请拧紧油窗①。

4-2. 机针的安装方法



- 1) 按主界面 P1 的  键，下降压脚，进行机针安装。（使用机针：风琴牌针 DB×1 #9 ~ 16）



注意

为了防止突然的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行。

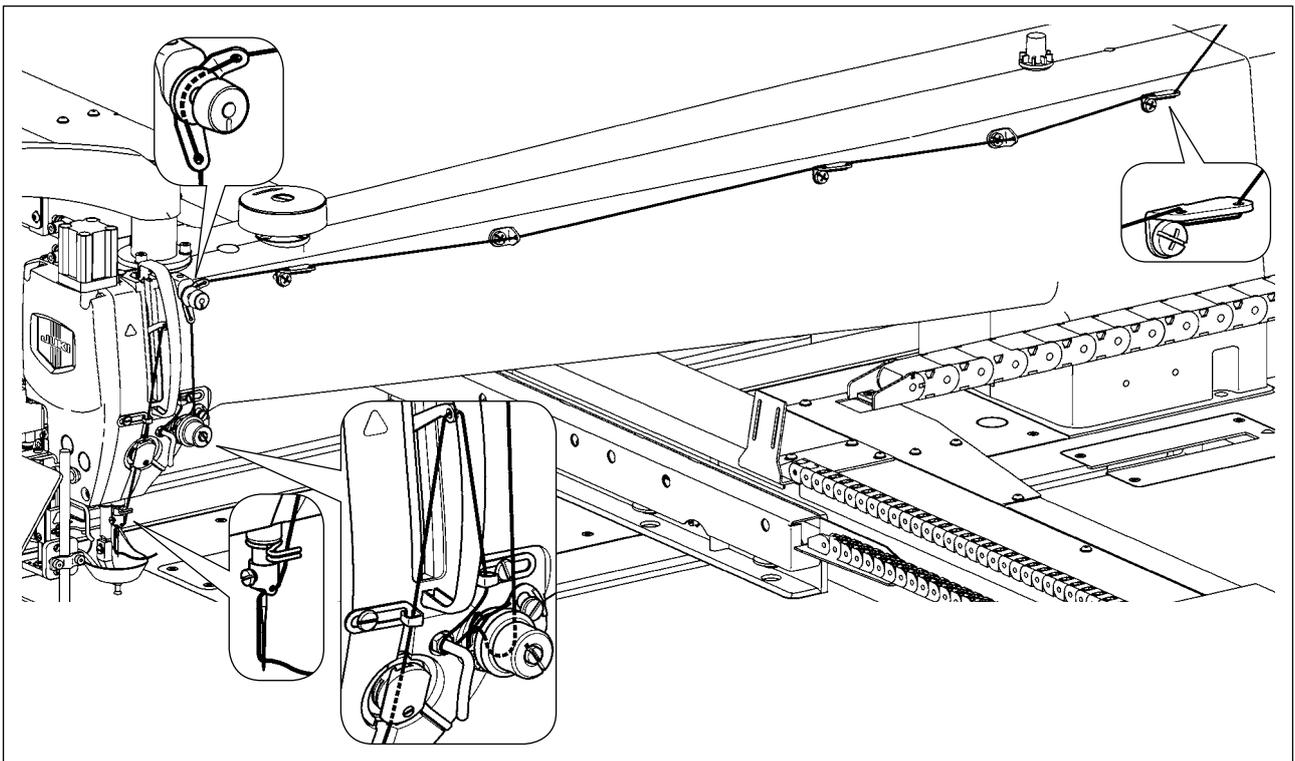
- 2) 拧松针杆线钩②上的固定螺丝①，把机针③伸入到针棒中最底端。此时，机针③的凹部 B 朝向反作业者侧，拧紧固定螺丝①。

4-3. 上线的穿线方法



注意

为了防止突然的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行。

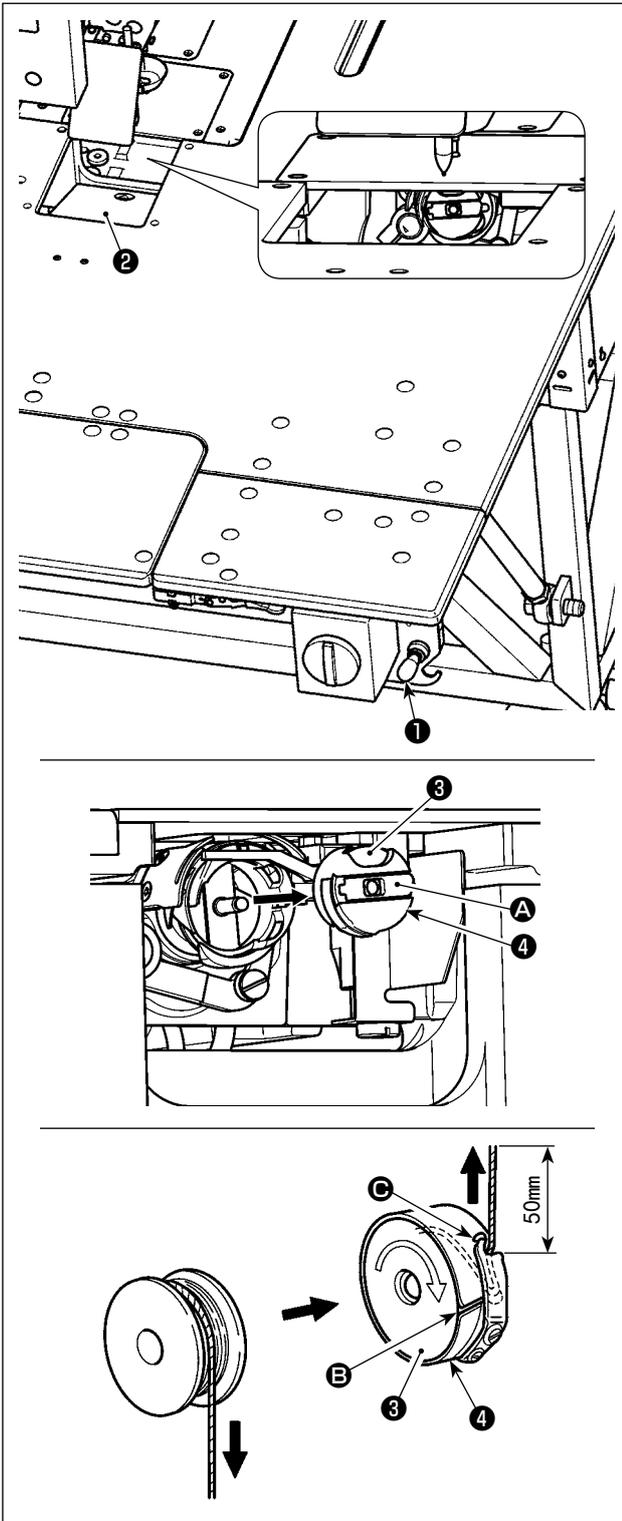


4-4. 梭芯的更换流程



注意

为了防止突然的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行。



(1) 梭壳的取下

- 1) 扳动手动阀①，打开盖板②，可以更换梭芯。
- 2) 拨起旋梭壳④的抓脚①，取出梭壳④和梭芯③。



在开合盖板②前请先确认手或其他物品的位置，防止夹坏物品及造成人身伤害。另外，请不要把手放到盖板②上进行按压。

(2) 梭芯的安装

- 1) 把旋芯③按图示的方向插入梭壳④。
- 2) 把线穿过梭壳④的穿线口①，然后拉线，把线从线张力弹簧下面的穿线口②拉出来。
- 3) 从线口②拉出5cm。



旋芯③的旋转方向相反的话，底线拉不穩定。

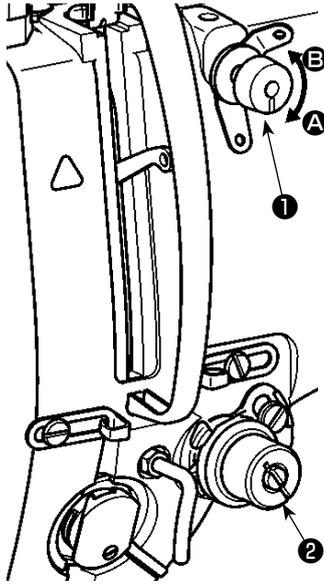
(3) 梭壳的安装

- 1) 放入时，请再放倒抓脚①的状态，插到旋梭中并发出咔哒的声音则放置正确。
- 2) 扳动手动阀①，将盖板②合上。



如果没有插到底，缝制途中梭壳④就有可能脱落。

4-5. 线张力的调整方法



<主界面 P1>



<AT 值设定界面 >

(1) 上线张力的调整

- 1) 向右 **A** 的方向转动第一线张力器螺母**1**的话，切线后在机针头上残留的线长度变短，而向左 **B** 的方向转动的话，则残留的线长度变长。
- 2) 图中**2**为电子线张力器 (AT 装置)。AT 值得调整顺序如下。

按主界面的



键，显示出 AT 值设定

界面。

输入 AT 值之后，按



键，保存设定的

AT 值。

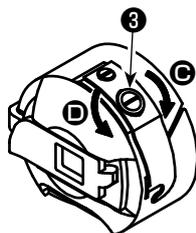
注意 每个花样缝制界面输入的 AT 值，仅作用于当前花样。

[AT 值对应线张力参考值]

AT 值	线张力 (N)	备注
50	0.35	
100	1.40	
150	3.40	

[测试条件]

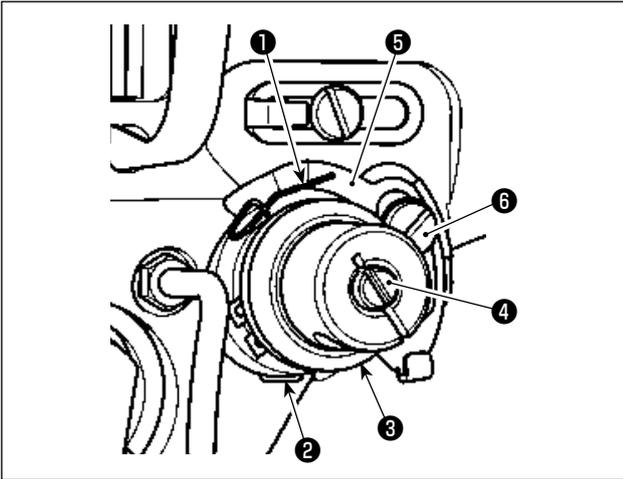
- ① 线：涤纶 #50
- ② 挑线弹簧张力：0.12N
- ③ 挑线弹簧行程：15mm
- ④ 第一线调子张力：0.05N



(2) 底线张力的调整

- 1) 向右 **C** 的方向转动线张力螺丝**3**的话，底线张力变强，而向左 **D** 的方向转动的话，则底线张力变弱。

4-6. 挑线弹簧和断线检测板的调整

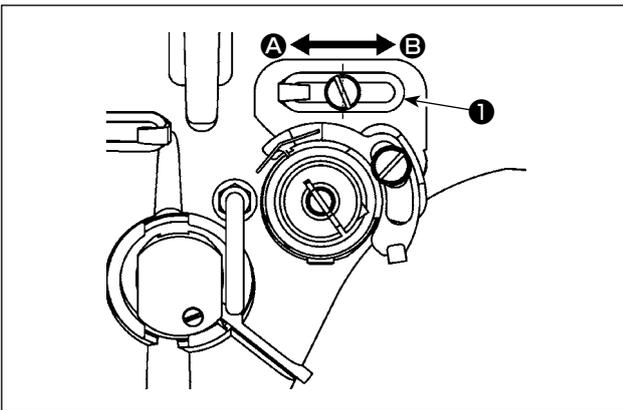


- 1) 行程的调整
拧松固定螺丝②，转动 AT 装置③。向右转动之后，挑线弹簧①的行程变大，拉线量变多。
- 2) 强度的调整
改变挑线弹簧①的强度时，请在固定螺丝②拧紧的状态下，把细螺丝刀插到线张力杆④的缺口部转动调整。向右转动之后，挑线弹簧①的强度变强，向左转动之后，强度变弱。
- 3) 断线检测板的调整
拧松固定螺丝⑥，调整断线检测板⑤的位置，让断线检测板⑤和挑线弹簧①的接触量为 0 ~ 0.2mm。



断线检测板⑤除挑线弹簧①以外不能与其他金属部件相接触。与其他的金属接触的话，会发生错误动作。

4-7. 挑线杆挑线量的调整



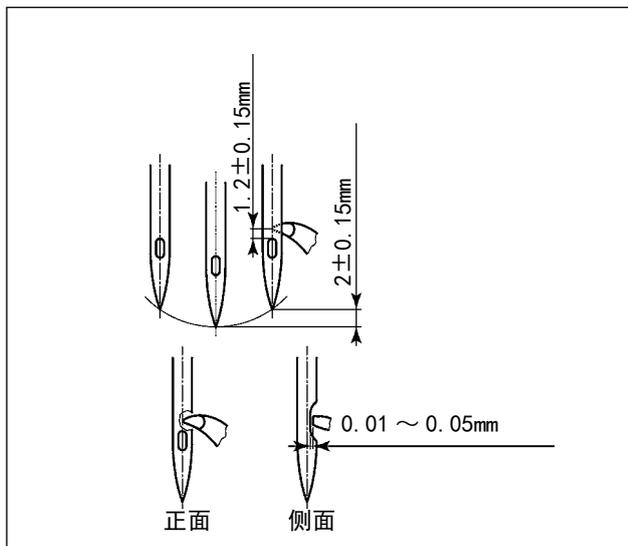
- 1) 制厚料时，向 A 的方向移动线导向器①，则挑线量变多。
- 2) 缝制薄料时，向 B 的方向移动线导向器①，则挑线量变少。
- 3) 线导向器①在长孔的中心对准螺丝的中心时是标准位置。

4-8. 机针和旋梭的关系



注意

为了防止突然的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行。



- 1) 在针棒下死点位置上升 $2 \pm 0.15\text{mm}$ ，处对针棒高度及与旋梭相对位置作调整。
- 2) 旋梭剑尖到针孔上边沿的垂直距离为 $1.2 \pm 0.15\text{mm}$ 。
- 3) 从正视图看旋梭剑尖左边缘与针孔中心重合。
- 4) 从侧视图看旋梭剑尖平部与机针的凹部之间的间隙为 $0.01 \sim 0.05\text{mm}$ 。



发生断线后，有时线被咬进旋梭。请解开被咬进的线，然后再进行缝纫。

4-9. 中压脚高度的调整

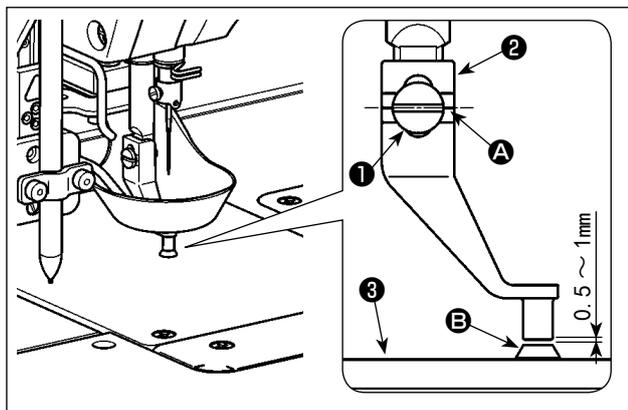


注意

为了防止突然的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行。



1. 提升中压脚高度后，请用手轮下降针杆，确认是否不与中压脚相碰。
2. 请注意不要让盘压脚、中压脚夹到手或手指。



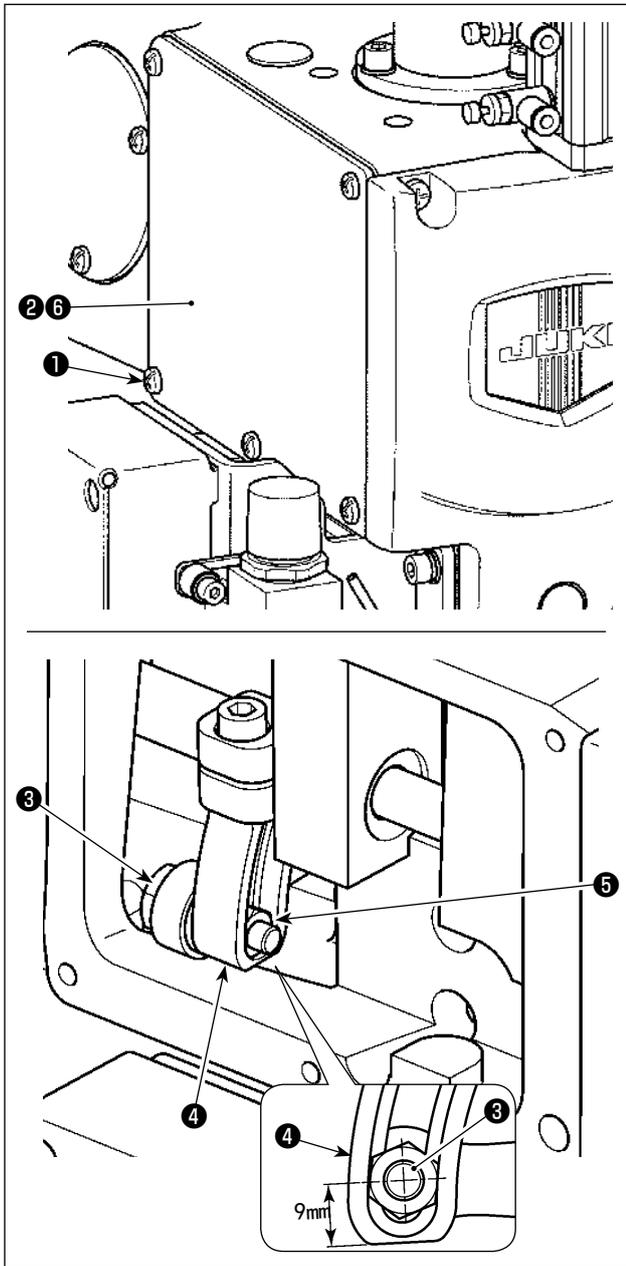
- 1) 作为大致，中压脚②上的第二条刻线 A 与固定螺丝①的中心对齐，固定螺丝①并暂时拧紧。
- 2) 中压脚棒下死点位置时（机针尖即将脱离针孔导向器的上面时），请调整中压脚②的上下位置、使中压脚②的下面与针孔导向器的上面距离为 $0.5 \sim 1\text{mm}$ （参考值），然后拧紧固定螺丝①。（请根据缝制布料的厚度调整。）

4-10. 中压脚行程的调整



注意

为了防止突然的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行。



在缝制不同厚度布料时，需对中压脚高度调整，请参照如下操作。

- 1) 拧松固定螺丝①（5个），拆下窗板（前）②和密封填料⑥。
- 2) 使用扳手拧松平头螺丝③，请上下调整驱动腕④中的螺母⑤的位置。

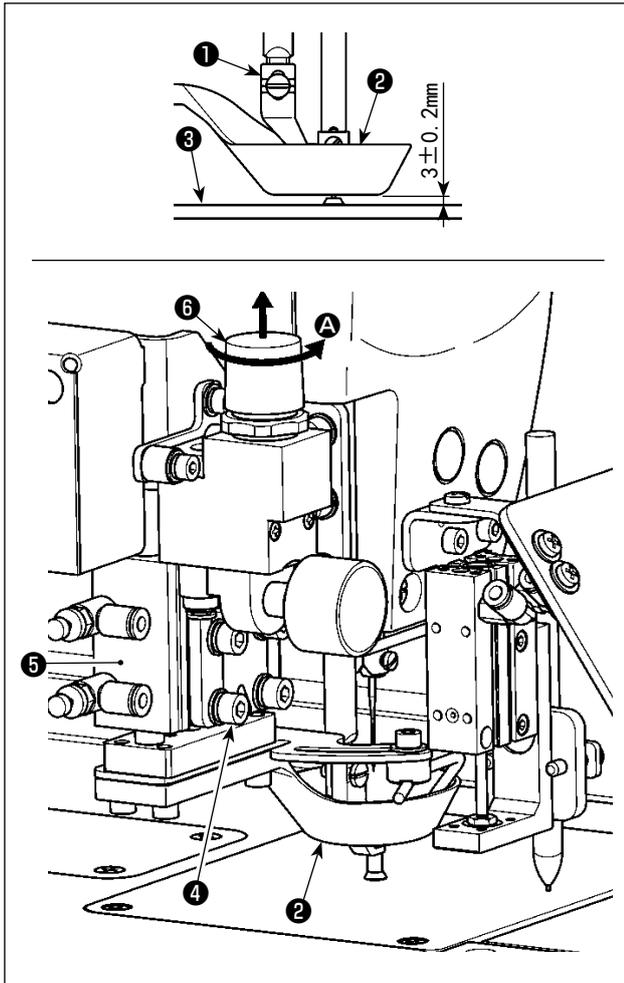
※ 中压脚行程为4～8.7mm。出厂规格4mm的状态。（大致调整：平头螺丝③的中心至驱动腕④的下面距离为9mm。）

- 3) 确定好所需行程后，拧紧固定螺丝③并安装窗板（前）②和密封填料⑥。
- 4) 确定好中压脚行程后，参照「1-4-9. 中压脚高度的调整」p. 18，重新调整中压脚的高度。

注意

中压脚行程调整后，请确认中压脚和针板、针杆是否相碰，然后调整中压脚的高度。

4-11. 盘压脚高度及压力调整



(1) 盘压脚高度的调整

- 1) 盘压脚②下降的状态，松开固定螺丝④（4个）。
- 2) 请调整气缸⑤的上下位置、使盘压脚②的下面与针板③的上面距离为 $3 \pm 0.2 \text{ mm}$ ，然后拧紧固定螺丝④（4个）。（请根据使用模板的厚度不同进行相应调整。）

1. 在调整时，注意盘压脚②与中压脚①位置不能干涉，并保持盘压脚②的下面与针板③的上面平行。

2. 盘压脚②的高度为 $3 \pm 0.2 \text{ mm}$ ，推荐模板（上下2块的合计厚度为 3 mm ）是理想的调整值，但是使用不同厚度的模板时，盘压脚②和模板之间有间隙，请不要按压，调整高度。



※ 盘压脚②不同，缝制开始时针尖上残留的线也有可能不能确实地压线，因此调整好高度保证缝制中移送时不向模板偏斜。

(2) 盘压脚压力的调整

用气缸⑤升降盘压脚②。插入棉花、羽毛进行缝制时，通过调整盘压脚②的高度以及调整盘压脚压力，可以减轻对素材施加的压力。

- 1) 减压阀⑥先向上拔起。向箭头A方向转动的话，压力变小。



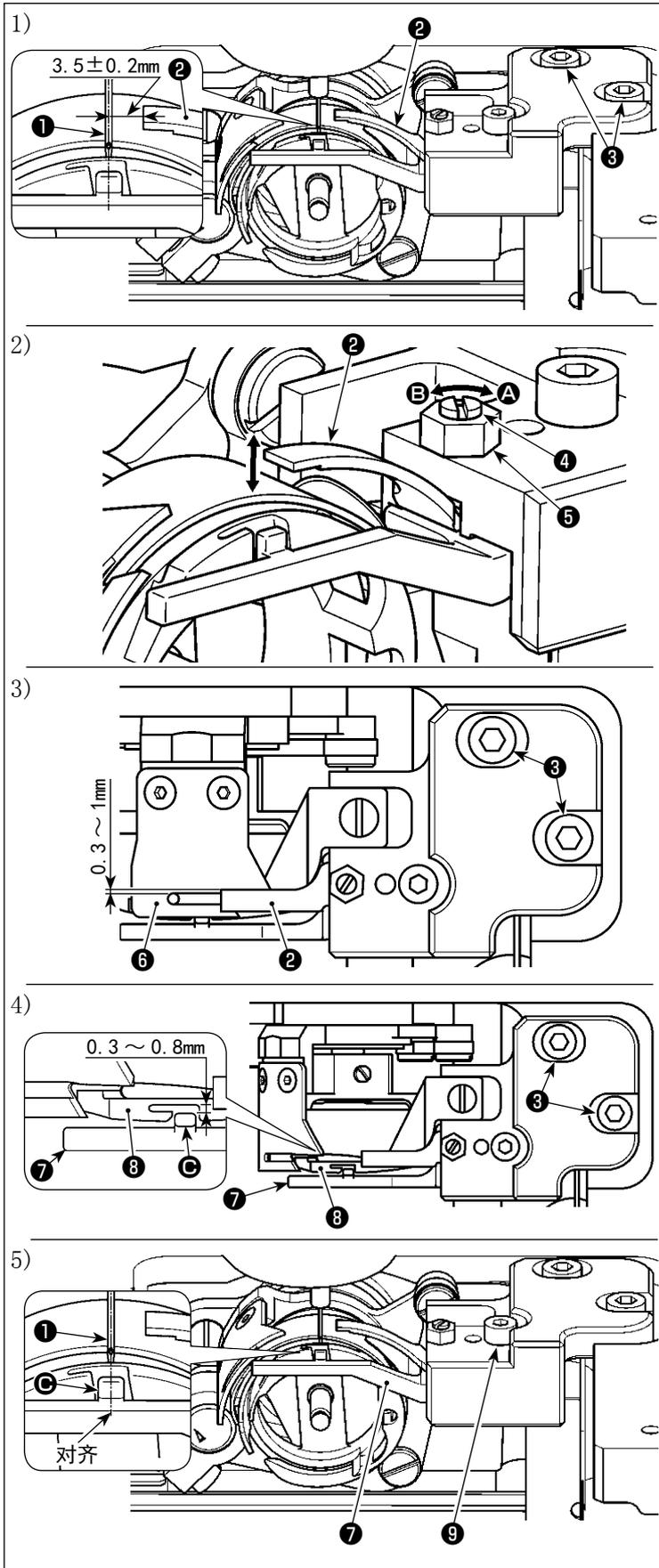
请注意把空气压力的调整值为 0.25 MPa 以上。

4-12. 调解固定刀片



注意

为了防止突然的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行。



(1) 固定刀的左右位置调整

- 1) 将针棒降下。
- 2) 拧松固定螺丝③，请调整固定刀②的左右位置、使固定刀②的尖部与机针①的中心距离为 $3.5 \pm 0.2\text{mm}$ 。

(2) 固定刀的压力调整

- 1) 拧松螺母⑤，用一字螺丝刀转动固定螺丝④，请调整固定刀②与移动刀⑥间的压力。向箭头A方向转动的话，压力增大，而向箭头B的方向转动的话，压力减小。
- 2) 调整后，拧紧螺母⑤。

(3) 固定刀与移动刀的前后间隙调整

- 1) 拧松固定螺丝③，请调整固定刀②的前后位置、使固定刀②与移动刀⑥的间隙量为 $0.3 \sim 1\text{mm}$ 。

(4) 中梭定位钩与中旋梭的前后间隙调整

- 1) 拧松固定螺丝③，请调整中梭定位钩⑦的前后位置、使中梭定位钩⑦凸起部C与中旋梭⑧的间隙量为 $0.3 \sim 0.8\text{mm}$ 。
- 2) 对于不同粗细的线，可进行微调，使得收线更顺畅。

(5) 中梭定位钩的左右位置调整

- 1) 拧松固定螺丝⑨，请调整中梭定位钩⑦的左右位置、使中梭定位钩⑦凸起部C与机针①的中心重合。

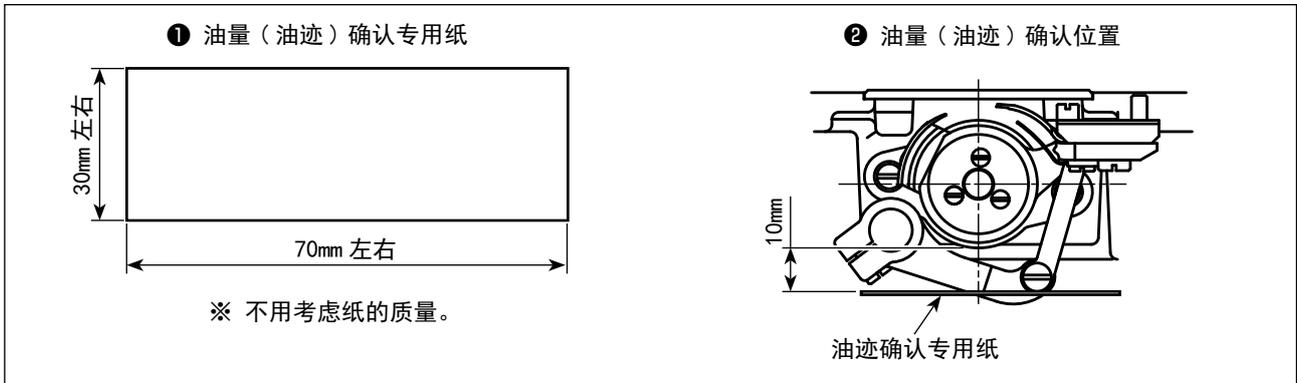
4-13. 旋梭油量（油迹）的确认方法



警告

旋梭是以高速运转。为了防止人身事故，调整油量时，请加以充分的注意。

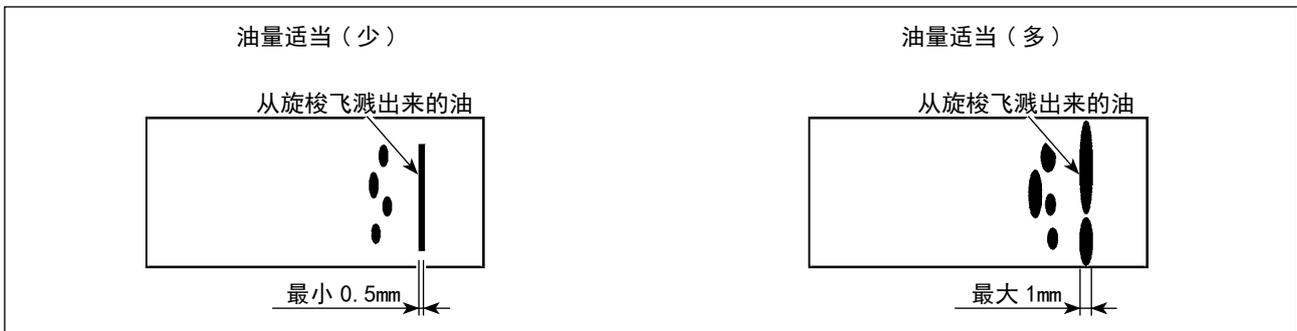
(1) 油量（油迹）的确认方法



进行以下的操作时，请卸下从挑线杆至机针的上线和梭芯线，提升压脚再卸下滑板后的状态下确认油量。此时，请一定充分注意不要让旋梭碰到手指。

- 1) 请参照「I-4-1. 加油方法和油量的确认」p. 13，确认油量是否适当。
- 2) 机头冷却时，请进行 3 分钟左右的空载运转。
- 3) 请在缝纫机转动时将油量（油迹）确认专用纸插入。
- 4) 油量（油迹）确认时间为 5 秒钟。

(2) 油量（油迹）适合标样



- 1) 上述的图示表示油量（油迹）适量的状态。
- 2) 油量（油迹）应确认 3 次均无变化。



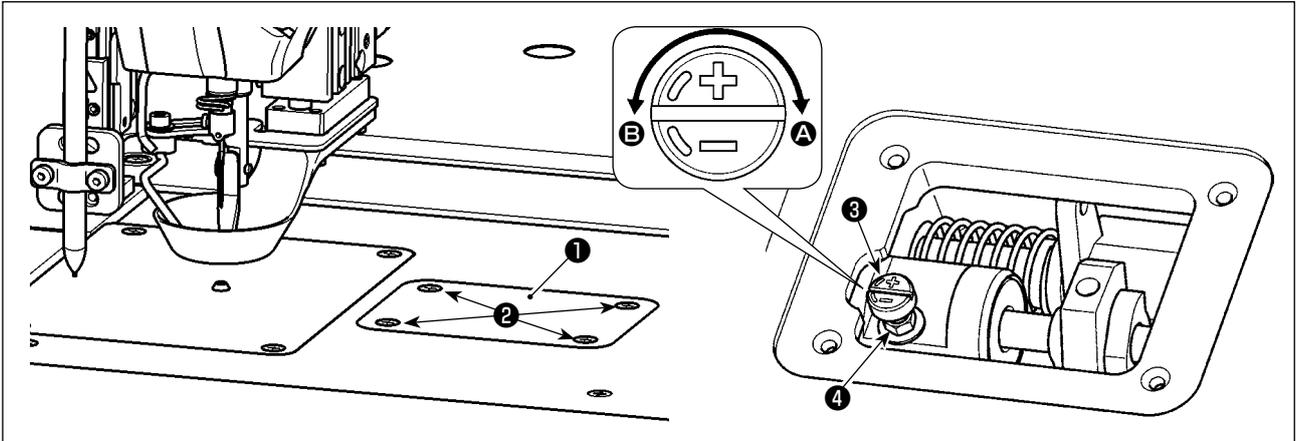
请注意不要过度地增减油量。油量过少会烧坏旋梭（旋梭发热），油量过多会脏污缝制物。

4-14. 旋梭油量的调整



注意

为了防止突然的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行。

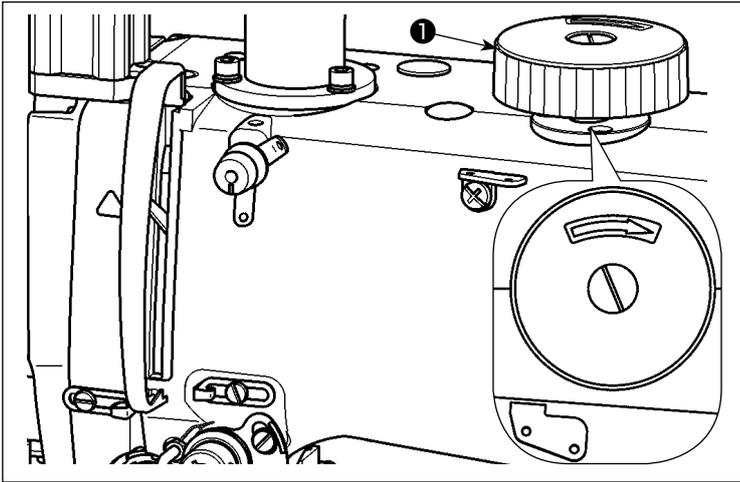


- 1) 拆下固定螺丝② (4个)，打开盖板①。
- 2) 拧松螺母④后，请转动油量调整螺丝③进行调整。向箭头 A 方向转动的话，油量加大，向箭头 B 方向转动的话，油量减小。
- 3) 调整后，拧紧螺母④，重新装回盖板①。



1. 调整后，请以您使用的缝制速度空运转约 30 秒钟后，进行测定并和油量适量标准样进行比较，确认油量。（参照「1-4-13. 旋梭油量（油迹）的确认方法」p. 22）
2. 调整旋梭油量时，请先调整到较大油量后，然后进行油量减小调整。
3. 旋梭油量出货时是按照最高缝纫速度进行调整的，如果顾客经常使用低速缝纫速度，有可能因旋梭油量不足而发生故障，因此经常以低速缝纫速度时，请调整旋梭油量。
4. 在旋梭油量调整螺丝③全部拧紧的状态下使用的话，因为机油不能回流到机油槽里，所以可能发生从旋梭轴部漏油的故障，请不要把调整螺丝③完全拧紧。另外，如果通过油量调整螺丝③把旋梭油量调到最大（向箭头 A 方向完全地拧紧时为最大油量值）旋梭油还不出来时，可能是旋梭油芯堵塞，因此请更换旋梭油芯。
5. 进行旋梭油量的调整后，为了防止从油量调整螺丝③处漏油，请确实地拧紧螺母④。

4-15. 手轮旋转方向



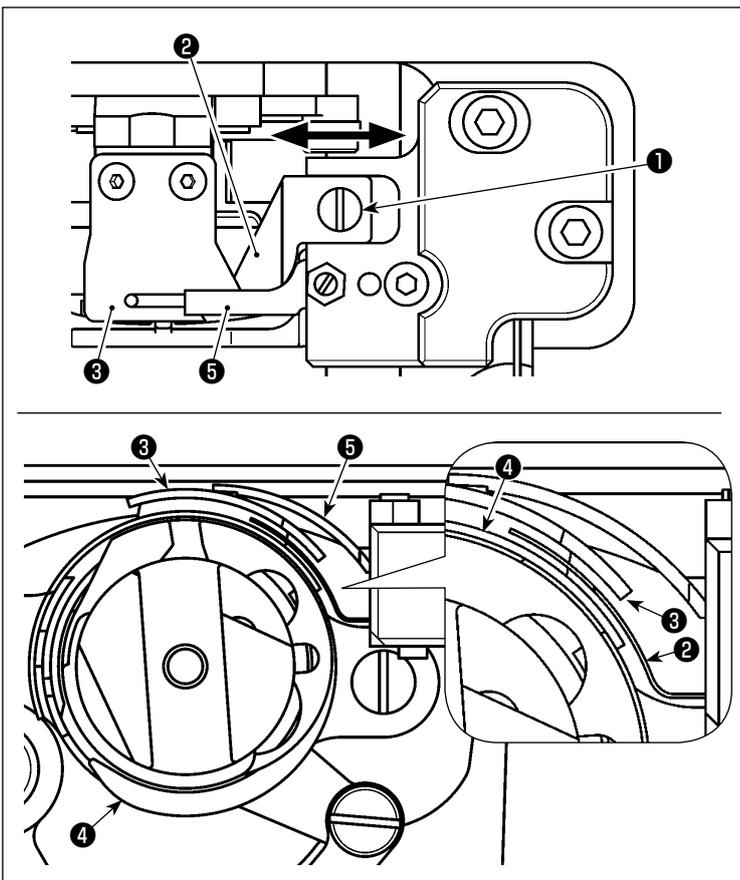
在旋转手轮**①**时，先用力往下压手轮**①**然后再做图示方向旋转。

4-16. 分线板的安装和调整



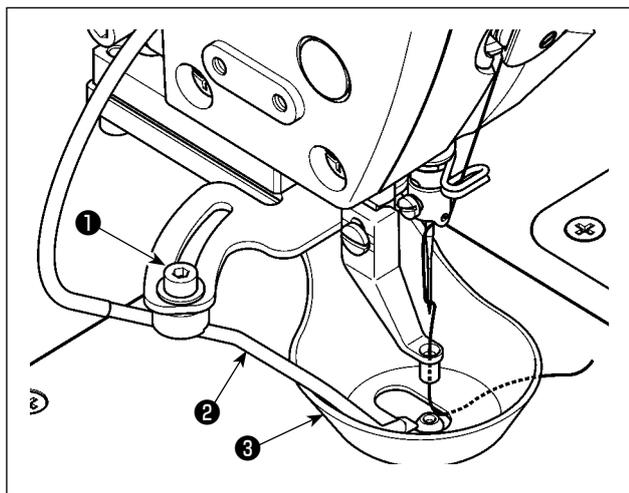
注意

为了防止突然的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行。



- 1) 拧松固定螺丝**①**，拆下分线板**②**。
- 2) 组装新的分线板**②**，临时拧紧固定螺丝**①**。
- 3) 把活动刀**③**和固定刀**⑤**调整到咬合的位置。向箭头方向移动分线板**②**，调整分线板**②**的位置，让其与活动刀**③**和旋梭**④**的外周不相碰。
- 4) 拧紧固定螺丝**①**。

4-17. 空气鼓风角度的调整



- 1) 拧松固定螺丝①。
- 2) 让空气鼓风②的角度向与横向于缝制方向机针的中心吹风，然后拧紧固定螺丝①。



缝制方向从纵方向向横方向变更后，请注意确认空气鼓风②的角度，并进行调整让残留在针头的线被盘压脚③确实地压紧。

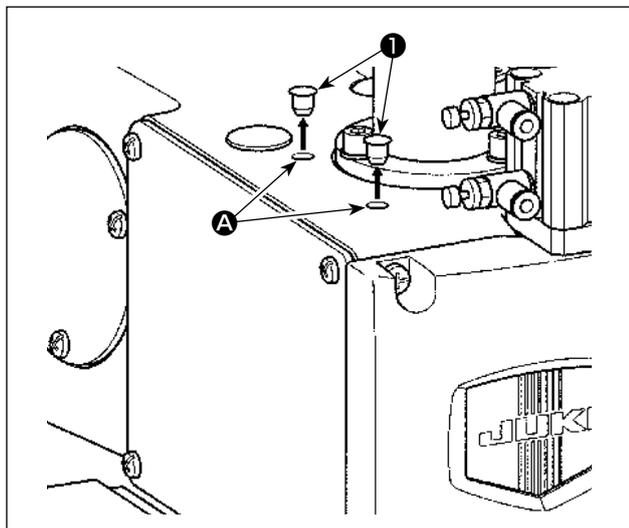
5. 缝纫机的维修保养

5-1. 指定部位补充润滑脂



注意

为了防止突然的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行。



中压脚轴前后位置的轴套注入润滑脂。

- 1) 拔出橡胶塞①，使用注射器向机架的孔 A 内注入润滑脂。



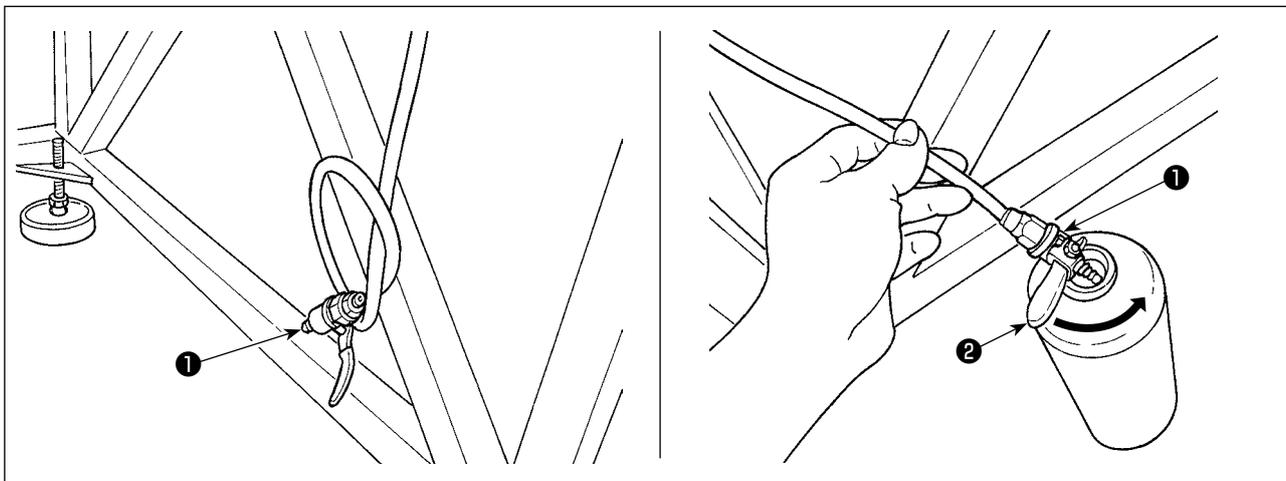
每两年添加一次油脂或在更换对应部件时添加。

5-2. 废油的处理



注意

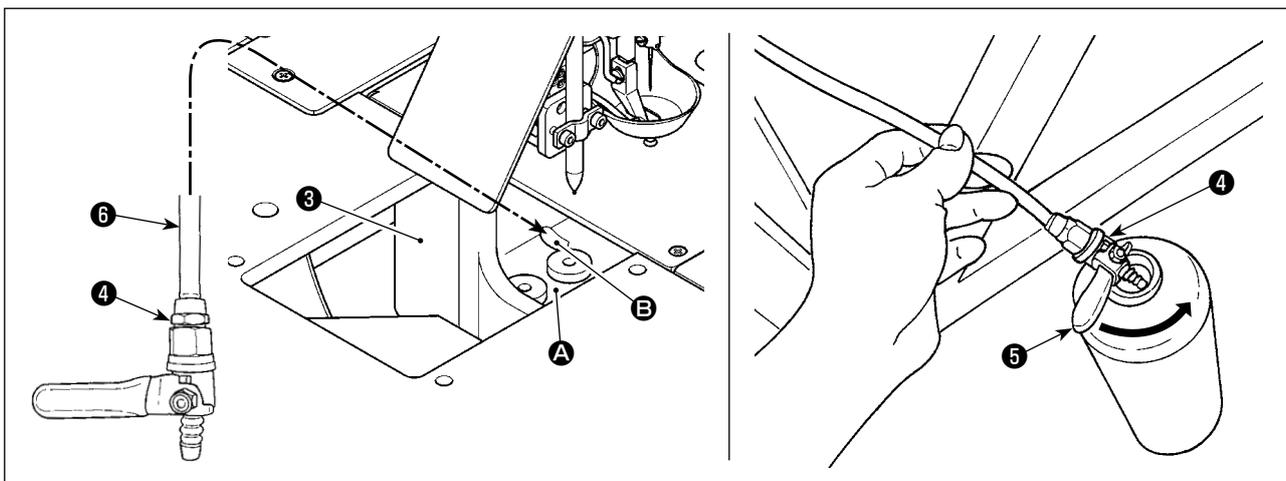
为了防止突然的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行。



(1) 油盘中废油排放

排放油盘内的废油时，使用脚桌下面设置的排油阀门①。

- 1) 将废油阀门①伸入盛废油的容器中，转动废油阀门①的拨杆②将废油全部放完。
- 2) 排完废油之后，把拨杆②返回到原来的位置。



(2) 旋梭部废油排放

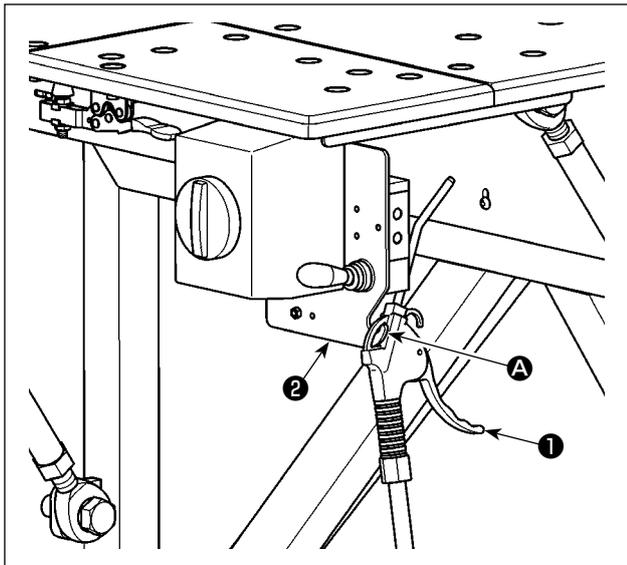
旋梭部位的废油储存于油盘（大）③的前端区域 A。

- 1) 图中指示的孔 B 与排油管⑥连接。
- 2) 将废油阀门④伸入盛废油的容器中，转动废油阀门④的拨杆⑤将废油全部放完。
- 3) 排完废油之后，把拨杆⑤返回到原来的位置。



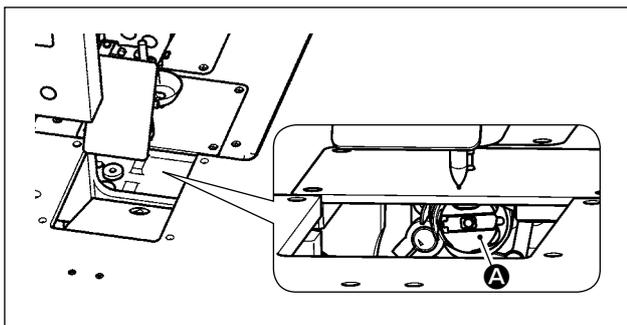
本机器没有附属废油容器，请自己准备。（也可以使用附属的 JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7 用完的空瓶。）

5-3. 气枪的使用



气枪①用于桌面清洁及其他较小缝隙脏污清理。不用时则置于图示固定板②的钩子A上。

5-4. 旋梭部的清扫



旋梭部A积存了布屑和线头之后缝纫机会发生故障（缝制不良，烧旋梭等）因此请对机器旋梭部进行定期清理。

- 1) 使用干布将旋梭部A擦干净，然后用气枪再进行清理。

5-5. 其他注意事项

(1) 控制箱

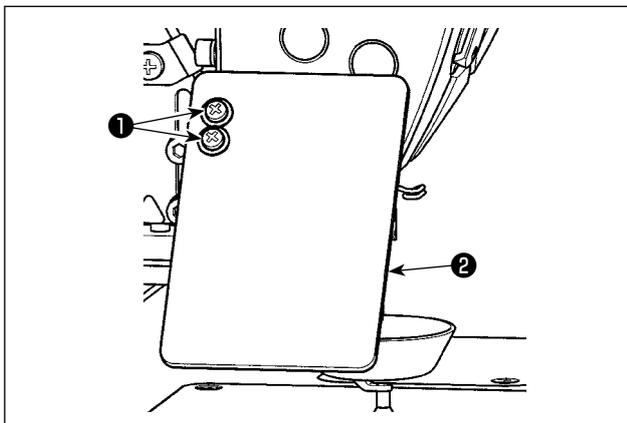
如果电气控制箱里或电气控制箱上积有灰尘，请进行清扫。

5-6. 面板拆卸方法

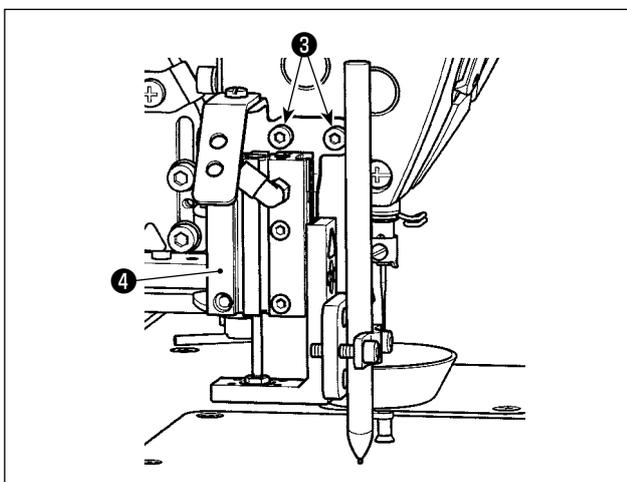


注意

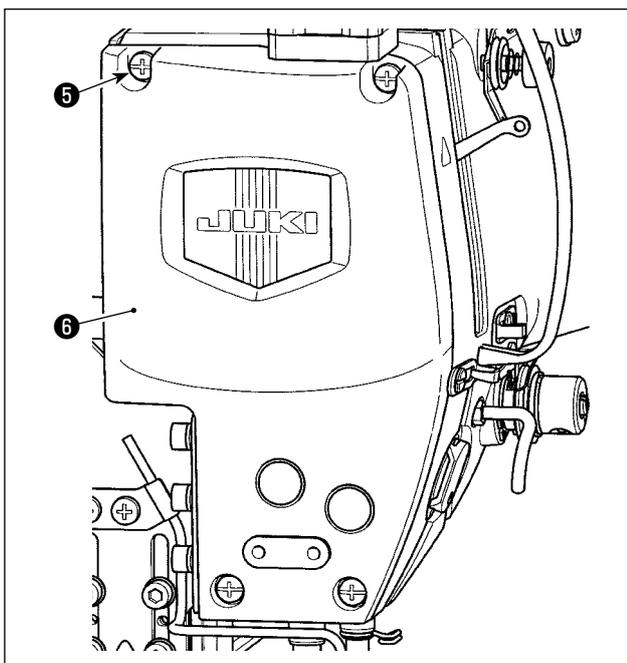
为了防止突然的启动造成人身事故，请关掉电源后再进行。



1) 拧松固定螺丝**①** (2个)，拆下眼睛防护罩**②**。



2) 拧松固定螺丝**③** (2个)，拆下面笔刺装置**④**。



3) 拧松固定螺丝**⑤** (4个)，拆下面板**⑥**。

5-7. 缝制时的故障、原因和对策

现 象	原 因	对 策	页
1. 始缝时脱线。	① 始缝时跳针。	○ 机针和旋梭的间隙调整为 0.01 ~ 0.05mm。	18
	② 切线后上线长度短。	○ 设定始缝时软起动。 ○ 减弱第一线张力器的张力。	— 16
	③ 底线过短。	○ 增强挑线弹簧。 ○ 减弱底线张力。	17 16
	④ 第 1 针的上线张力高。	○ 弄大机针和固定刀的间隙。 ○ 减弱第 1 针的上线张力, 延长起缝时 AT 动作。	21 —
	⑤ 第 1 针的缝制针距小。	○ 增长第 1 针的缝制针距。 ○ 减弱第 1 针的上线张力。	— —
2. 经常断线。 化纤线拉断。	① 旋梭、中梭定位钩有伤痕。	○ 卸下旋梭, 用细磨石或锉刀研磨平滑。	9
	② 针孔导向器有伤痕。	○ 用兽皮研磨针孔导向器或者更换。	—
	③ 线头进入旋梭的沟里。	○ 卸下旋梭, 清除线头。	9
	④ 上线张力过强	○ 减弱上线张力。	16
	⑤ 挑线弹簧过强。	○ 减弱挑线弹簧。	17
	⑥ 化纤线摩擦热而断。	○ 使用选项的机针冷却装置。	33
	⑦ 向上拉线时, 针尖扎到缝纫机线。	○ 确认针尖是否钝了。 ○ 使用球点针。	— 14
3. 经常断针。	① 针弯了。	○ 更换机针。	14
	② 机针碰中压脚。	○ 调整中压脚的位置。	—
	③ 机针过粗。	○ 根据缝制物选用适当的机针。	14
	④ 机针和旋梭的间隙过小。	○ 调整机针和旋梭的间隙。	18
4. 线切不断。 (仅限底线)	① 固定刀不快。	○ 更换固定刀。	21
	② 固定刀的压力低。	○ 调整固定刀的压力。	21
	③ 固定刀位置不好。	○ 调整固定刀位置。	21
	④ 最终针跳线。	○ 调整机针和旋梭的同步。	18
	⑤ 底线张力低。	○ 提高底线张力。	16
	⑥ 面料缝合不齐。	○ 下降中压脚高度。	18
5. 经常跳针。	① 机针和旋梭的间隙不好。	○ 调整机针和旋梭的间隙。	18
	② 中梭定位钩相对于机针的位置不好。	○ 调整中梭定位钩相对于机针的位置。	21
	③ 针弯了。	○ 更换机针。	14
	④ 切线后的上线过长。	○ 减弱挑线弹簧。 ○ 增强第一线张力器的张力。	17 16
6. 上线从布的里侧露出来。	① 上线紧线不好。	○ 减弱上线张力。	16
	② 切线后的上线过长。	○ 增强第一线张力器的张力。	16
7. 切线时断线	① 刀位置不好。	○ 调整刀位置。	21
8. 在布料表面, 第 1 针的线头露出来了。	① 第 1 针跳针。	○ 加长切线后上线的长度。	16
	② 与中压脚内径相比使用机针和线过粗。	○ 更换内径较大的中压脚。	39
	③ 中压脚与机针不同心。	○ 调整机针与中压脚的心偏差, 让机针落在中压脚中心。	—
	④ 空气鼓风的方向不好, 盘压脚不能压住针头的上线。	○ 按照缝制方向调整空气鼓风的方向, 让盘压脚可以压住针头的上线。	—
9. 上线缠绕到中梭定位钩。	① 中梭定位钩和中旋梭的间隙过小。	○ 根据使用上线的粗细, 调整中梭定位钩和中旋梭的间隙。	21
10. 缝制开始第 2 针的底线结线部露出表面。	① 梭芯空转过大。	○ 调整梭壳的防止空转弹簧的高度。	—
	② 底线张力低。	○ 增强底线张力。	16
	③ 第 1 针的上线张力过强。	○ 减弱第 1 针的上线张力。	—

6-3. 关于倒缝

缝制时，由于模板横向晃动，有时倒缝不能漂亮地重叠。

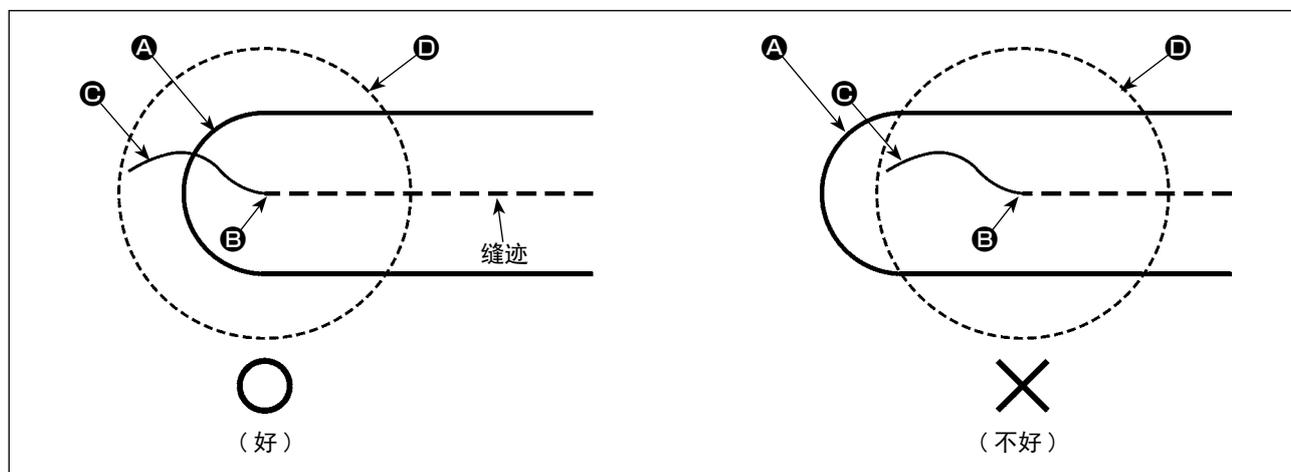
※ 制作了纵方向最大尺寸 (825mm) 的模板后，前侧 (靠近作业者) 的区域的横方向缝制油可能发生倒缝偏移。

此时，建议把打结缝制设定为缩缝。

6-4. 关于缩缝

缝制丝线 #30 等粗缝纫机线时，为了防止同落针造成的跳针、剪线不良等缝制故障的发生，请把缩缝的针距设定为 1mm 以上。

6-5. 关于模板槽沟



模板的槽端 **A** 一定要做成对准缝制开始位置 **B** 的形状，请让开始缝制的上线端 **C** 用盘压脚的下面 **D** 压住。

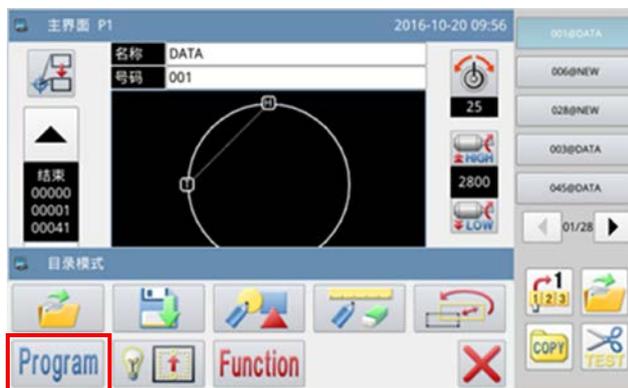
如右图所示，模板的槽端 **A** 离开额缝制开始位置 **B** 的话，缝制开始的上线的端 **C** 就不能压在盘压脚的下面 **D**。(有可能发生缝制开始的跳针、面料背面发生鸟巢缠线的故障。)

7. 选购品

7-1. 机针冷却装置の設定



1) 按主界面 P1 的  键，显示出“目录界面”。



2) 按  键，进入“操作设定模式”。



3) 按   键，变换界面页，然后按  键。

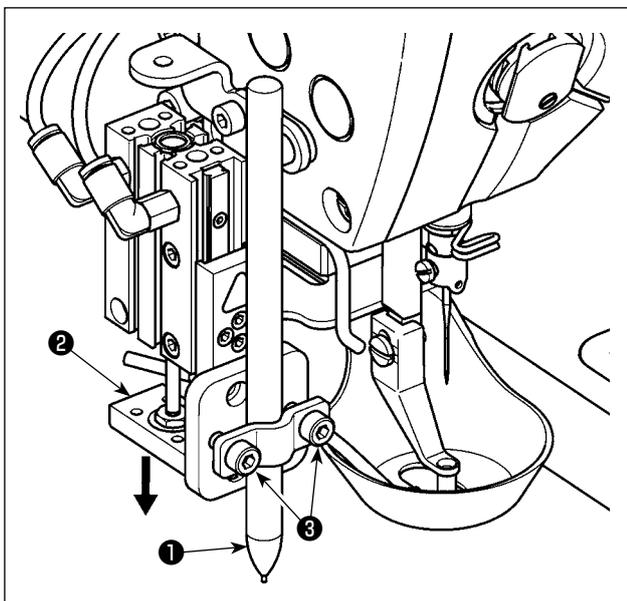


4) 按  键，设定机针冷却装置的 ON/OFF。

7-2. 设定画笔刺装置的的偏移量

使用画笔刺装置时，首先需要设定距离画笔的原点（落针）的偏移量。
请按照如下进行设定。

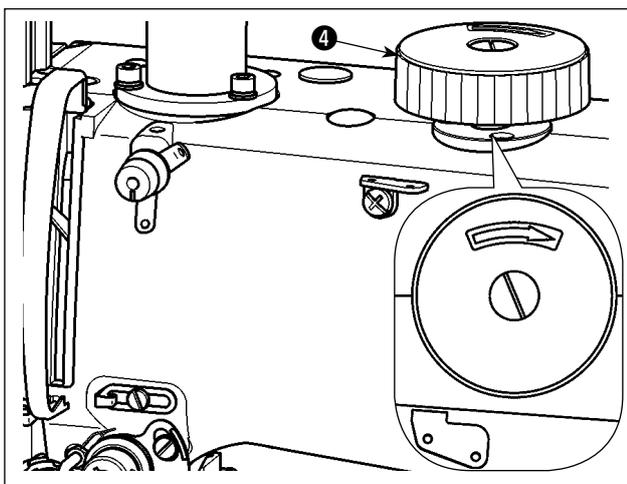
(1) 测定画笔的偏移量



- 1) 关闭空气栓，排出机器里的空气。
- 2) 把白纸放到缝纫机上。（然后用胶带等固定白纸。）
- 3) 把画笔①安装到画笔刺装置上，用手向下按压气缸②到最下方，调整画笔①的高度，然后拧紧固定螺丝③。
- 4) 用手把气缸②按压到下方，标记会印到纸上。
- 5) 打开空气栓，向机器供给空气。



- 6) 按主界面 P1 的  键。



- 7) 转动手轮④，让机针扎透白纸，在白纸上留下针孔。
- 8) 用直尺测定并记录画笔的标记 [步骤 4] 距离针孔 [步骤 7] 的 X 和 Y 两个方向的偏移量。

(2) 设定画笔的偏移量



- 1) 按主界面 P1 的  键，显示出“目录界面”。
- 2) 按  键，进入“操作设定模式”。



- 3) 按   键，变换界面页，然后按  键。



- 4) 按   键，变换界面页，然后按  键，显示画笔的“X 方向偏移量编辑界面”。



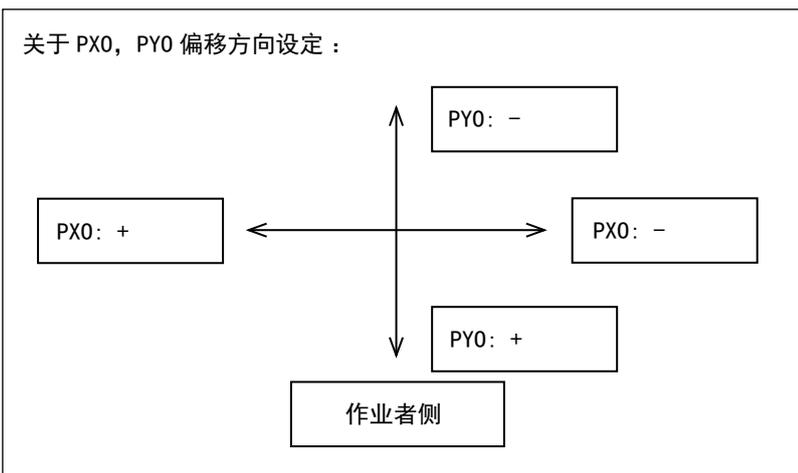
- 5) 输入测定的 X 方向的偏移量，然后按  键，返回到前一个界面。



6) 按 **PYO** 键，显示画笔的“Y 方向偏移量编辑界面”。



7) 输入测定的 Y 方向的偏移量，然后按  键，返回到前一个界面。



8) 按 **PSP** 键，显示画笔的“速度设定界面”。



9) 输入速度，然后按  键，返回到前一个界面。

速度输入值				
1	2	...	8	9
慢	←	...	→	快



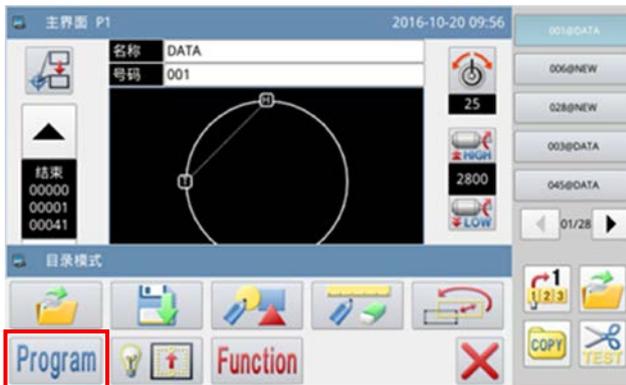
注意了！更换了画笔后，画笔尖的位置会变化，因此请重新设定画笔偏移量。

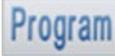
7-3. 底线残量检测装置の設定

套件货号：40173537



1) 按主界面 P1 的  键，显示出“目录界面”。



2) 按  键，进入“操作设定模式”。



3) 按   键，变换界面页，然后按  键。



4) 按   键，变换界面页，然后按  键，设定底线检测装置的 ON/OFF。

设定为 ON 后，每次剪线进行底线检测。有底线时，移动到下一次的缝制开始点。没有底线时，界面上显示底线不足的异常。

8. 易耗品清单

No.	货号	产品名称	备注
1	40006323	JUKI 润滑脂软管 A	
2	40173635	旋梭	
3	40173746	移动刀	
4	40173747	固定刀	
5	40174016	针孔导向器 (组件) $\phi 2.0$	选购品
6	40174017	针孔导向器 (组件) $\phi 1.6$	
7	D1830560EA0	加油旋梭 (组件)	
8	B1837201SA0	梭壳 (组件)	
9	B1601210DOBA	中压脚 $\phi 2.7$	
10	B1601210DOCA	中压脚 $\phi 3.5$	选购品
11	40173792	分线板	
12	MDB1SFB0902	机针 DB \times 1SF #9-2	
13	MDB100B1100	机针 DB \times 1 #11	
14	MDB100B1600	机针 DB \times 1 #16	
15	40102087	JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7	

II. 操作篇（关于操作面板）

1. 前言

1-1. 操作面板处理的缝制数据种类

图案名	内容
用户图案	主体中记忆的图案 最多可以登记 999 图案。
图案数据	扩展名为「.VDT」的文件 这用专用的软件 (PM-1) 进行编辑, 生成的花样文件。 从媒体读取。 最多可以使用 999 个图案。

1-2. 为了在 PS-700 上使用缝纫数据

下面说明用 PS-700 缝制数据的方法。

① 使用操作面板内的缝制数据

可以使用从初期设定时保存的花样。详细内容请参照「[11-2-4-1. 读取花样](#)」p. 56。

也可以编制、编辑使用操作面板的花样。详细内容请参照服务手册。

② 使用外部媒体内的缝制数据

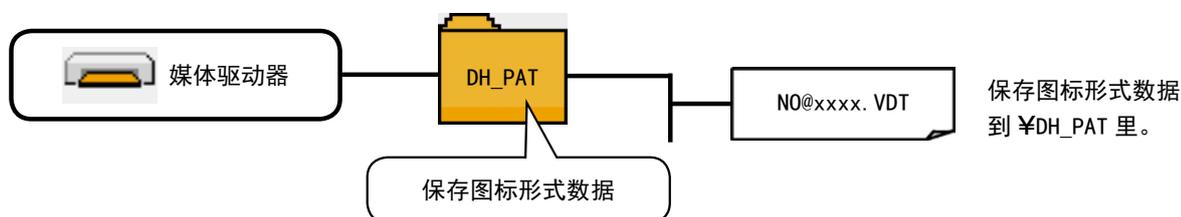
把专用的软件 (PM-1) 安装到客户的电脑里, 可以编制缝制数据。

把编制的缝制数据 (¥DH_PAT¥NO@xxxx. VDT) 复制到外部媒体 (USB 存储器等)。

把媒体插入操作面板, 复制缝制数据。也可以直接读取媒体内的缝制数据。详细内容请参照「[11-2-4-1. 读取花样](#)」p. 56。

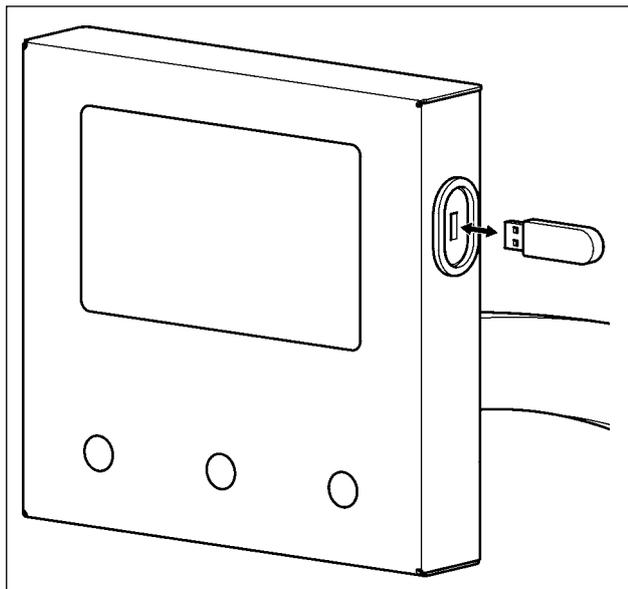
1-3. 媒体的文件夹构成

请把各文件保存到媒体内的以下文件夹里。



没有保存到上述的目录中的数据不能读取, 请注意。

1-4. 关于 USB



将 USB 存储器插入 USB 接口后，把使用的数据复制到机器目录。

复制后，请拔出 USB 存储器。

注意

使用记忆媒体时的注意事项：

1. 请不要弄湿媒体，也不要潮湿的手去触摸媒体。有发生火灾或触电的危险。
2. 请不要弯曲媒体，也不要给与媒体强力的冲击。
3. 请绝对不要拆卸媒体，也不要改造媒体。
4. 请不要用金属触击端子部。数据有可能消失。
5. 请不要在以下的地点保管和使用媒体。
 - 高温潮湿的地方
 - 结露的地方
 - 灰尘多的地方
 - 容易产生静电、电气噪声的地方

① 有关使用 USB 的注意事项

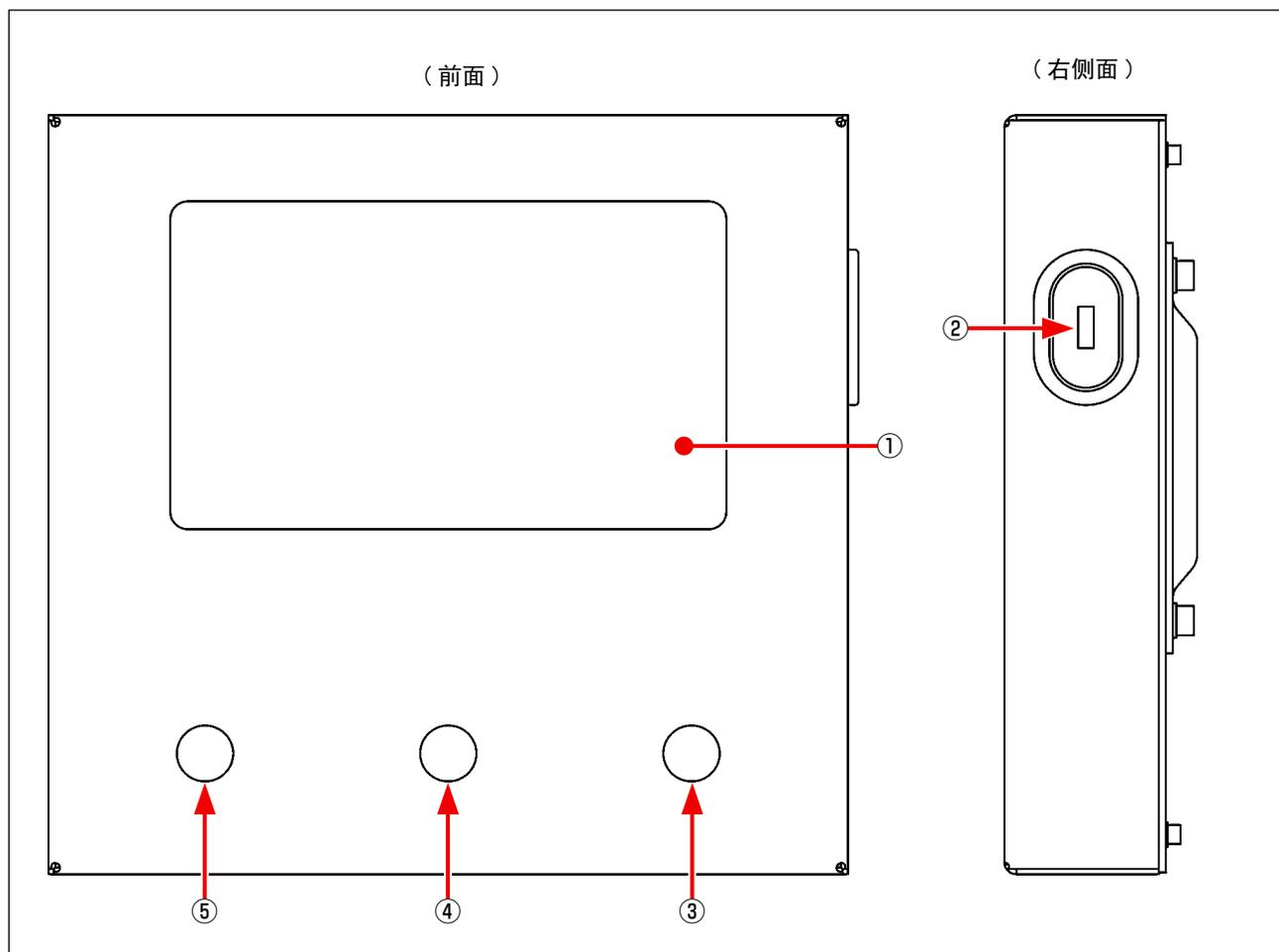
- 缝制时，请不要在 USB 插口上连接着 USB 机器、USB 电缆进行运转。振动有时会造成连接器损坏，也有可能丢失 USB 的数据或发生 USB 机器、缝纫机的故障。
- 读取写入程序或缝制数据时，请不要插拔 USB 插头。有发生数据损坏或机器误动作的危险。
- 在 USB 机器的保存领域里划分分区后，可以仅与一个分区通讯。
- 有的 USB 机器可能本机不能正确地识别。
- 使用本机时，如果 USB 机器内的数据消失，本公司一律不予赔偿损失。

② USB 的规格

- 对应 USB2.0 规格
- 对应机器 _____ USB 存储器等的记忆装置
- 对应格式 _____ FAT32
- 消费电流 _____ 可以连接的 USB 机器的额定消费电流为最大 500mA。

2. 操作面板

2-1. 操作面板各部位的名称



- ① 触摸盘 / 液晶显示部
- ② USB 接口
- ③ 开始开关
- ④ 卡夹开关
- ⑤ 暂停开关

2-2. 操作面板的说明

在操作面板的操作界面如下所示。

2-2-1. 选择显示语言



在第一次投入电源时，能够选择语言。

选择语言，按下  键。

2-2-2. 显示语言的变换

下面说明有关操作面板上显示的语言的变换方法。



- 1) 按主界面 P1 的  键，显示出“目录界面”。
- 2) 按  键，进入“操作设定模式”。



- 3) 按   键，变换界面页，然后按  键。



- 4) 按  键，设定你使用的语言。



- 5) 可以从中文、英文、缅甸文、韩文、土耳其文 5 国语言中选择。

2-2-3. 主界面 P1

起动时的界面为主界面 P1。



< 界面显示风格：图标显示 >

2-2-4. 主界面 P2

按主界面 P1 的 **NEXT** 键，显示出“主界面 P2”。

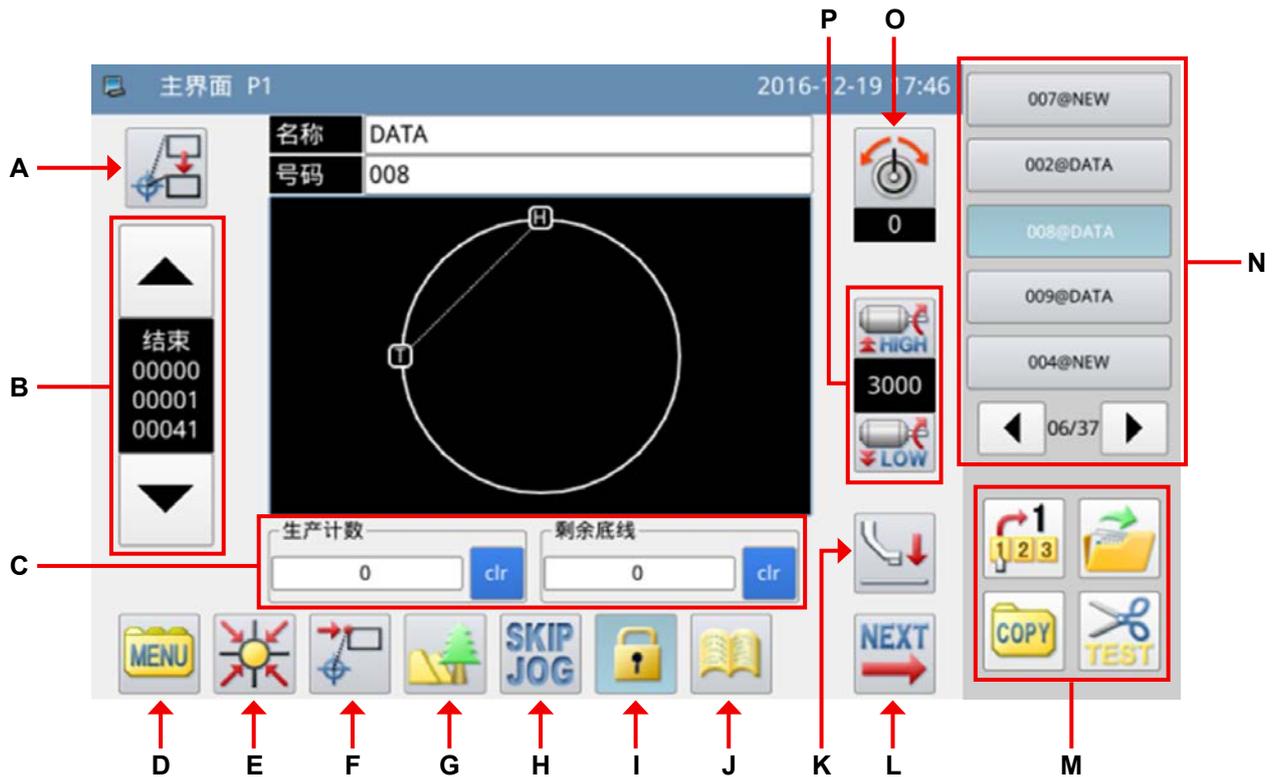


2-2-5. 目录界面

按主界面 P1 的 **MENU** 键，显示出“目录界面”。



2-2-6. 主界面 P1 的说明



功能说明：

No.	功能	内容
A	修改缝制开始点	修改缝制开始点。
B	花样针数显示和前移 / 后移键	可以缝制数据针数信息显示和试缝操作。
C	生产计数和底线残量计数	生产计数：累积记录缝制件数。可以通过 clr 键把显示内容清零，然后重新开始计数。 底线残量计数：显示剩余的针数。
D	目录键	显示目录界面。
E	原点返回键	将返回到原点。
F	缝制开始点返回键	将返回到缝制开始点。
G	花样显示键	查看花样详细信息。
H	快速移动设定键	可以跳转到指定针数。
I	花样变更锁定 / 解除锁定键	：花样变更锁定→不可以花样的变换 ：花样变更锁定解除→可以花样的变换
J	快捷参数	可以设定每个参数。 P1：选择缝制开始时打结缝的方式 P2：选择缝制开始时打结缝的针数 P3：选择缝制结束时打结缝的方式 P4：选择缝制结束时打结缝的针数 P5：下丝残留切割器

No.	功能	内容
K	中压脚移动	<p>中压脚会根据箭头方向移动。</p> <p> : 中压脚上升</p> <p> : 中压脚下降</p>
L	显示主界面 P2	主界面 P2 被显示在界面上。
M	快捷键	<p>作为经常使用的功能键，可以设定以下 4 项。</p> <p> : 由花样号码读取花样</p> <p> : 显示花样读取模式</p> <p> : 复制花样</p> <p> : 试验剪线</p> <p>※ 变更快捷键的设定时，请参照服务手册。</p>
N	花样号码快捷键	<p>显示最近使用过的花样号码。</p> <p>最多可存储 40 个。</p> <p>选择一个花样号码，会改变当前缝制数据。</p>
O	线张力设定	显示线张力的基准值，按了键之后被设定。
P	主轴转速	设定主轴转速。

[设定快速参数]



1) 按下快速参数按钮 ，使其显示出“快速参数设定画面”。

P1 : 0 不进行倒回缝
 1 在第一针进行缩缝
 2 在前几针进行倒回缝

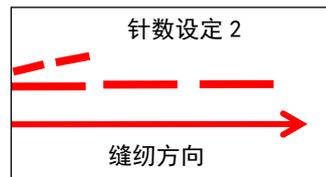
P2 : -4 ~ +4 (仅限 P1=2 有效)
 (P2=0 倒回缝无效)



P2= -4 ~ -1



P2= 1 ~ 4



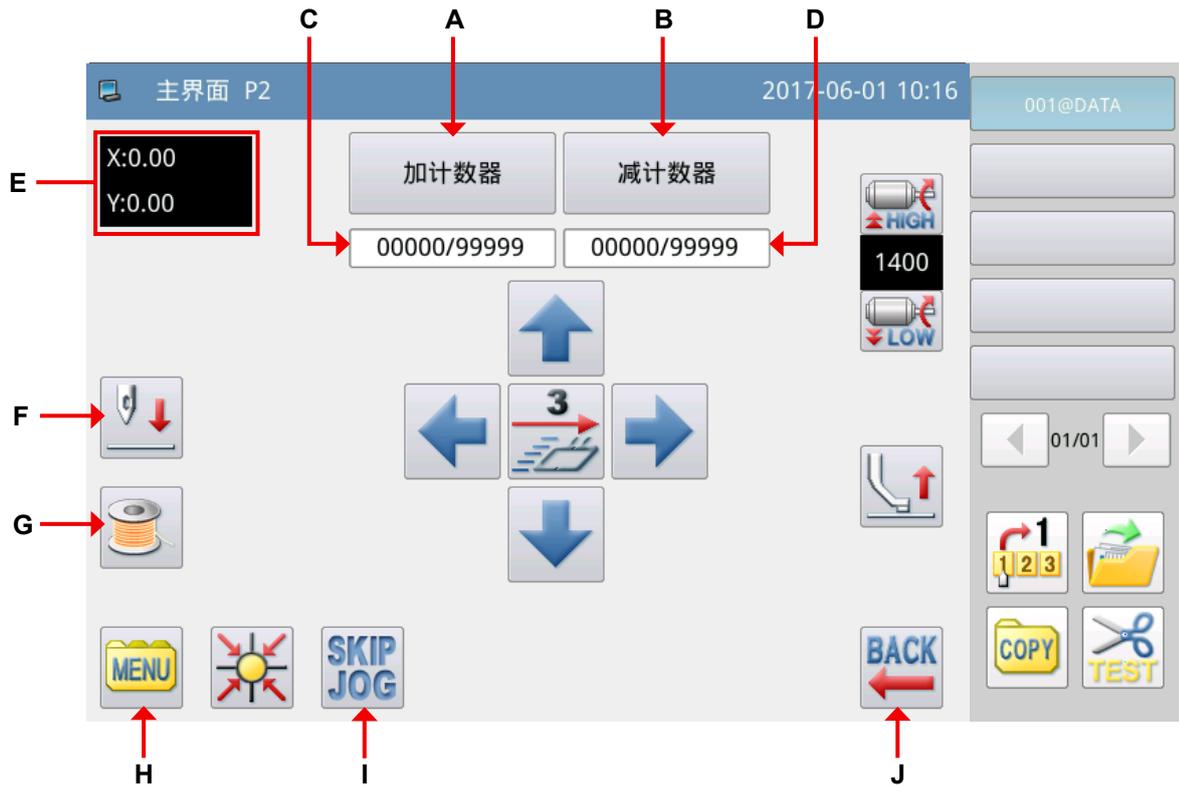
P3 : 0 不进行倒回缝
 1 在第一针进行缩缝
 2 在前几针进行倒回缝

P4 : -4 ~ +4 (仅限 P1=2 有效)

P5 : 下线残留针数
 0 ~ 60000

花样缝制前，会将缝制的针数与下线残留量进行对比计算，如果下线不足的话，会出现错误显示。

2-2-7. 主界面 P2 的说明



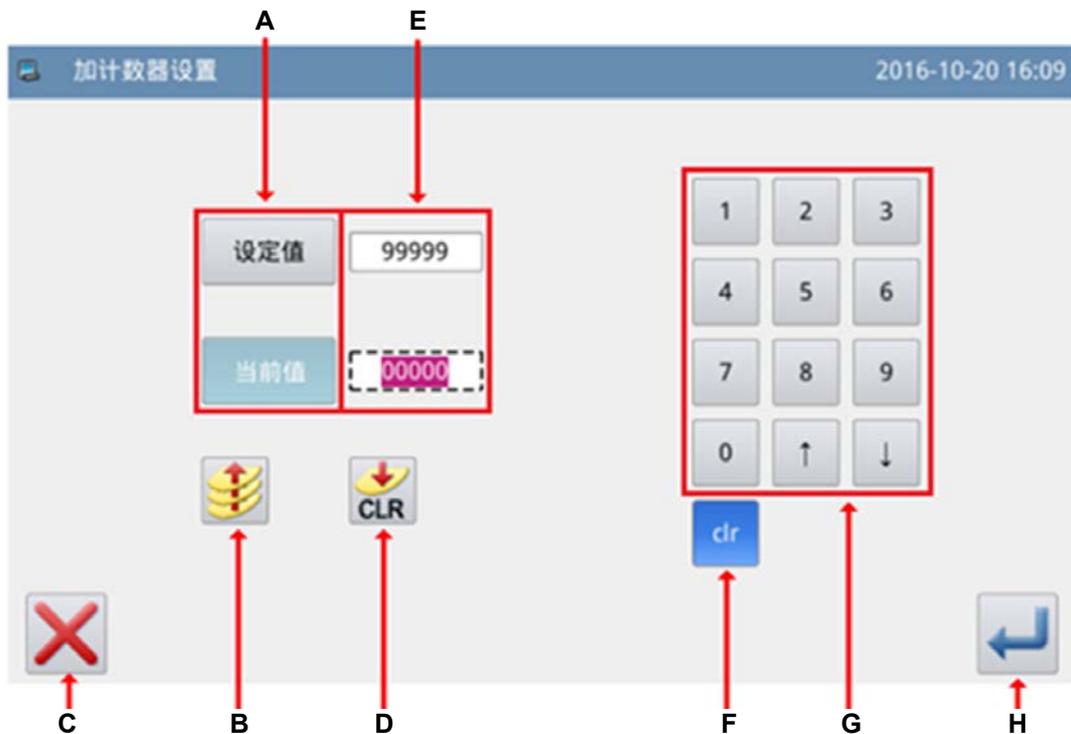
功能说明：

No.	功能	内容
A	加计数器设定键	显示加计数器设定界面。
B	减计数器设定键	显示减计数器设定界面。
C	加计数器值	显示加计数器当前值 / 设定值。
D	减计数器值	显示减计数器当前值 / 设定值。
E	坐标显示	显示当前坐标。
F	机针位置调整键	 : 机针下降  : 机针上升
G	绕线模式	进行绕线设定。
H	目录键	显示目录界面。
I	功能键	 : 跳转指定针数设定
J	返回键	返回主界面 P1。

[计数器功能的说明]

按主界面 P2 的  键，显示出“加计数器设定界面”。

 加 / 减计数器计数方式是由操作设定模式下的「计数器」参数决定。（参照「11-3-(4) 计数器」p. 67）



功能说明：

No.	内容
A	切换输入设定值和当前值（蓝底白字为选中状态）
B	加计数器有效 / 无效键（蓝色底色是为有效状态）
C	退出计数器设定模式，返回上一级界面
D	清除当前值
E	设定值和当前值显示（虚线框表示处于输入状态）
F	清除当前输入值
G	数字键盘，用于输入设定值和当前值
H	确定设定

 减计数器设置操作同加计数器操作，仅仅是减计数器有效 / 无效键图标不同（）。



●关于加法计数器

例) 设定值 → 3

当前值 → 0

加法计数器有效 / 无效 → 有效

计数器值 0 → 1 → 2 → 3

会显示出“M001 加法计数器已变为设定值”的画面。

按下确定按钮 , 当前值会变为 0。



●关于减法计数器

例) 设定值 → 3

当前值 → 3

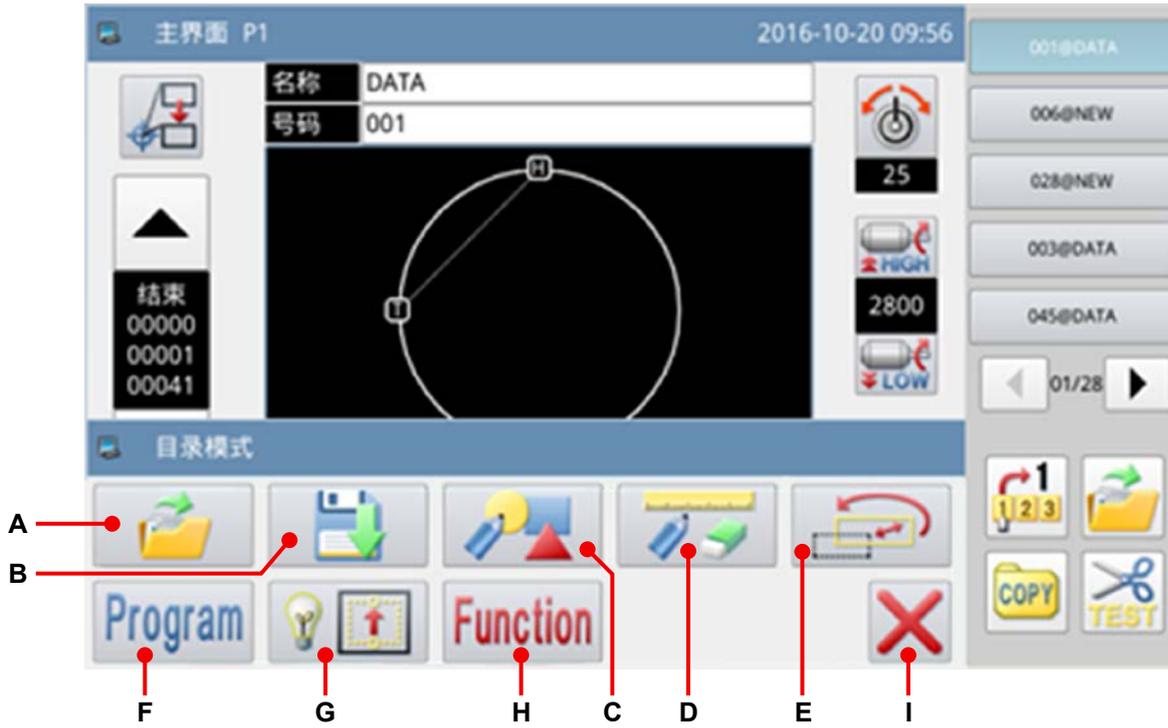
加法计数器有效 / 无效 → 有效

计数器值 3 → 2 → 1 → 0

会显示出“M001 减法计数器已变为最小值”的画面。

按下确定按钮 , 当前值会变为 3。

2-2-8. 目录界面的说明



功能说明：

No.	键	内容
A		读取花样（内存或 USB）
B		保存花样
C		编辑花样
D		修改花样
E		转换花样
F		参数设定
G		测试模式
H		功能设定
I		退出

2-2-9. 界面显示风格的变换

下面就有关图标显示和文字显示的变换方法进行说明。

① 对于主界面（仅选择中文时）

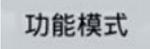
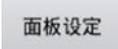
(1) 图标显示转换成文本显示

依次按列功能键  →  →  。

然后，按  或  ，切换显示风格。



(2) 文本显示转换成图标显示

依次按列功能键  →  →  。

以后的操作，如上述所述。



< 界面显示风格：图标显示 >



< 界面显示风格：文本显示 >

② 对于目录界面（各种语言通用）

(1) 图标显示转换成文本显示

依次按列功能键  →  。

然后，按  ，切换显示风格。



2-3. 操作面板基本操作及基本缝制操作



1. 打开电源开关

打开电源之后，显示出主界面 P1。

打开电源时，如内部存储器里没有花样（图形数据）的话，会显示出「内存中没有花样」的提示信息。

这时按一下  键，提示信息的界面会消失并切换到主界面。

2. 想缝制的图案

当前界面下会显示出已选择的花样图案。如果想要更改花样（缝制数据），请参照「11-2-4-1. 读取花样」p. 56。

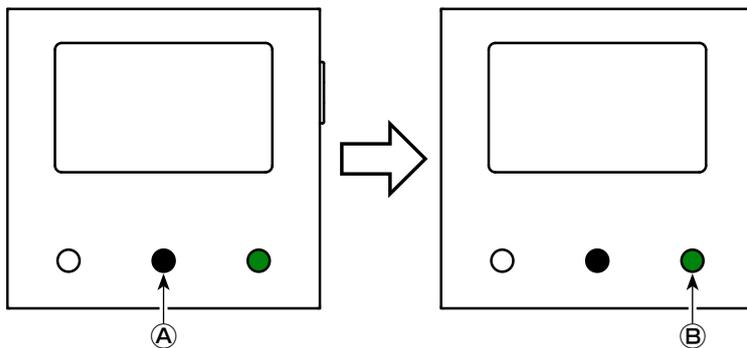
3. 开始缝制

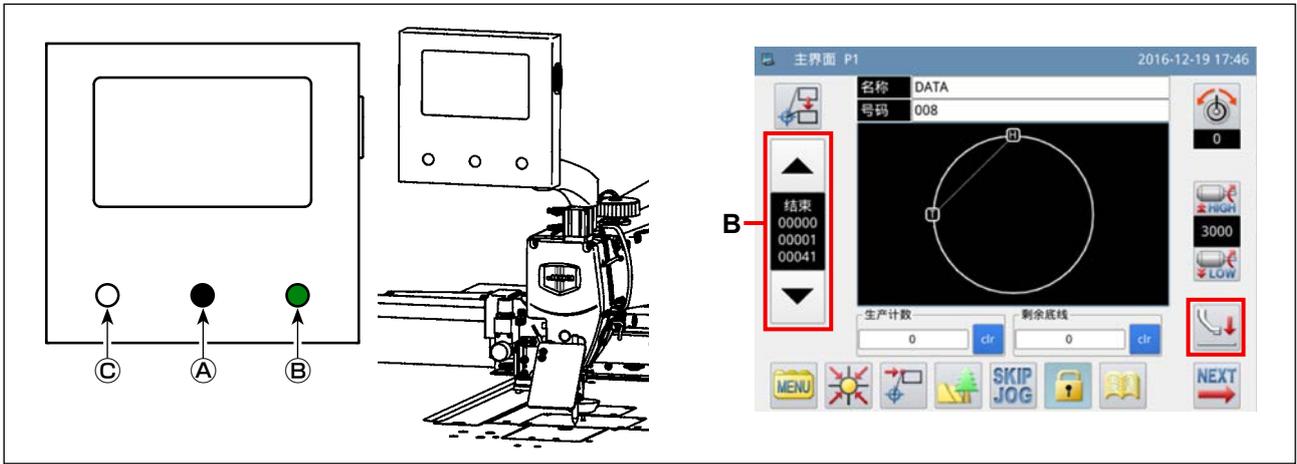
- ① 在实际进行缝制前，请再度确定一下缝制条件的设定。请设定缝纫机速度在 200 ~ 3,000sti/min 的范围内。
- ② 缝纫机速度是由速度设定值和缝制针距决定。缝制针距的设定值不同，缝制时缝纫机会自动地限制速度。



当缝纫机在缝制中，请不要去变动速度值。（中途暂停时除外。）

- ③ 把面料安放到模板上后，再把该模板安装到卡夹装置，按操作面板的卡夹开关Ⓐ，下降卡夹。
按了操作面板的开始开关Ⓑ，开始缝制。缝制结束后，缝纫机自动地结束运转，卡夹也自动地上升。





4. 暂停

缝制中，需要暂停时，按暂停开关Ⓒ。缝纫机立即在上停止位置停止（工厂出货时的设定），变成暂停状态。解除暂停状态时，按开始开关Ⓑ，解除暂停状态。还有，以下的动作时可以继续动作。

- ① 按了开始开关Ⓑ之后，可以继续缝制。
- ② 按前进 / 后退键 B 之后，可以移动到缝制开始位置。
- ③ 按了卡夹开关Ⓐ之后，模板上升。
- ④ 可以变更缝纫机的速度设定值。
- ⑤ 用  键可以上升中压脚。

5. 修补的缝制方法

使用上述的暂停功能，线被剪断等时可以进行修补的缝制。

- ① 按了暂停开关Ⓒ之后，机针在上停止位置停止。
- ② 按后退键 B，让模板后退到断线位置的 2 ~ 3 针前的位置。
- ③ 按  键，提升盘压脚和中压脚。
- ④ 再次穿线之后按  键，下降盘压脚和中压脚。
- ⑤ 按了开始开关Ⓑ之后，可以继续缝制。



穿线中途，请一定不要触摸操作面板的开始开关Ⓑ。触摸的话，缝纫机会动作，非常危险。

2-4. 操作功能的说明

下面就有关使用操作面板的「读取花样」和「保存花样」进行说明。

2-4-1. 读取花样

(1) 显示花样读取模式界面

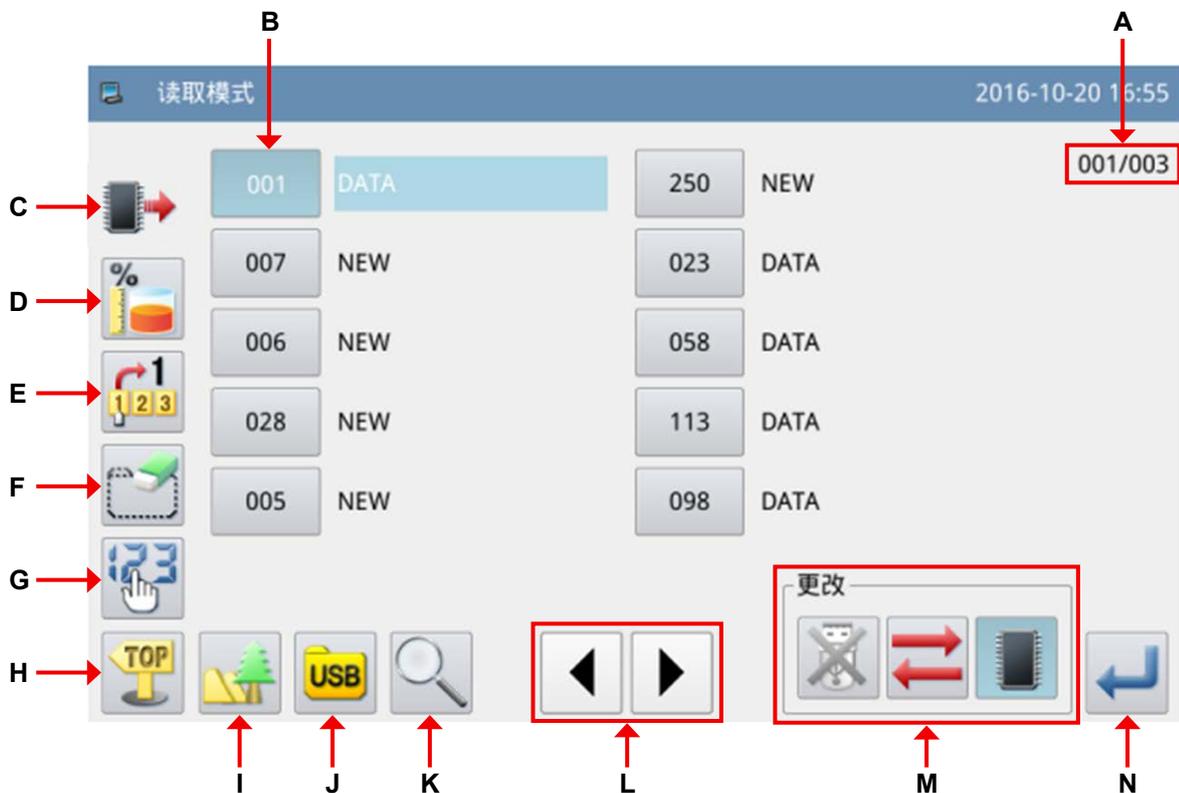


- 1) 按主界面 P1 的  键，显示出“目录界面”。 2) 按  键，进入“花样读取模式界面”。

如下图为花样读取模式时界面。



如果模板不在原点位置，是无法读取花样数据。按  键，请先执行回原点操作。



功能说明：

No.	功能	内容											
A	页数显示	显示内容为当前页数 / 总页数。											
B	花样列表	显示已存花样列表。(显示号码和名称) (注) 1. 如果选择了其它格式花样, 会显示提示信息, 进行选择的花样格式转换。 2. 如果选择花样针数超出范围或者数据损坏, 会显示对应的提示信息不能选择该花样。											
C	内存 /USB 显示	 : 内存花样列表显示时的图标  : USB 花样列表显示时的图标 (注) 初期设定时, 每次进入此界面就会从内装存储器读取花样。用 No. M 的操作变换显示。											
D	剩余内存显示	显示内存中存储的花样总数。											
E	直接读取键	指定花样号码进入直接读取模式。											
F	删除键	删除指定花样。 (注) 当前缝制花样不能被删除。											
G	排序键	按照修改时间或号码大小进行排序重新显示花样列表。											
H	返回主界面	直接返回主界面。											
I	花样图形显示键	可以预览花样。											
J	选择 USB 文件夹	USB 导入花样时, 按  键后, 即可显示 USB 下存入花样的所有文件夹。											
K	跳到服务花样以外的花样	跳到在分类状态最前头的图标形式的花样。											
L	翻页键	移动到前后的页。											
M	选择 USB/ 内存	选择读取 USB 或内存花样。 <table border="1" data-bbox="592 1218 1018 1458"> <thead> <tr> <th rowspan="2"></th> <th colspan="2">读取模式</th> </tr> <tr> <th>USB</th> <th>内存</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>  </td> <td>无效</td> <td>有效</td> </tr> <tr> <td>  </td> <td>有效</td> <td>无效</td> </tr> </tbody> </table>  : 切换选择 USB 或内存。		读取模式		USB	内存	  	无效	有效	  	有效	无效
	读取模式												
	USB	内存											
  	无效	有效											
  	有效	无效											
N	确定键	确定操作, 操作成功后缝制花样会切换为新选择的花样。											

(2) 读取位置的选择（内存或 USB）



初期设定时，内装存储器内的花样一览表按照变更时间顺序显示，在操作界面的左上方显示 。



使用  键，变换到“USB 读取模式”，在操作界面的左上方显示 。



1. 在没有插入 USB 的状态，进行了上述的操作时，会显示 M-033「USB 没有连接」的信息。
2. 在没有插入 USB 的状态，插入了 USB，需要 5 秒钟左右的读取时间。读取完了之后，按  键，可以变换到“USB 读取模式”。
3. 从 USB 读取花样时，选择号码在内装存储器也存在时，会显示出 M-012「置换存储器的花样数据吗？」的信息。

不改写时按  键；改写时按  键。

(3) 花样选取及显示



选择要缝制的花样号码，然后按  键。选择成功后会直接返回到主界面。



此时选择  键，花样的显示形式则会变为按照花样序号由小到大的方式排列。如果花样比较多，可以通过   键来翻阅界面。



< 花样号码显示 >

花样列表的界面显示风格，可以分为两种：花样号码和花样形状显示。

依次按列功能键  →  → 。

按   键，检索

。

按  或  ，更改花样列表的界面显示风格。



< 花样形状显示 >

(4) 显示 USB 内的文件夹



插入 USB，按了  键之后，USB 内的文件夹被显示出来。

在没有保存花样数据的文件夹阶层按了  键之后，会显示出 M-034 「USB 中没有找到花样数据」的信息。

 花样不能保存到 DH_PAT 文件夹以外的文件夹里。如果把花样保存到 DH_PAT 以外的文件夹里，也可以读取。

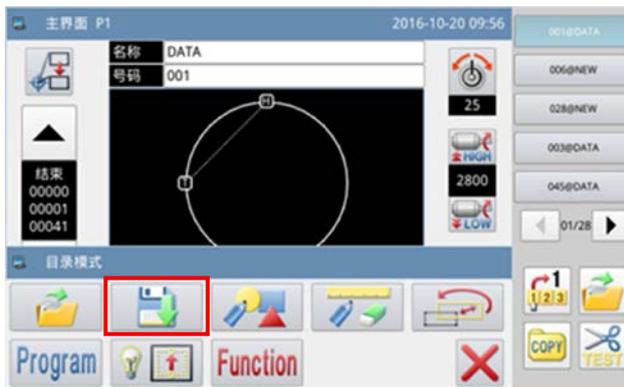
2-4-2. 花样保存

把在主界面 P1 里显示的花样保存到内装存储器或 USB 里。

(1) 显示花样保存模式



1) 按主界面 P1 的  键，显示出“目录界面”。



2) 按  键，进入“花样保存模式”。

 如果模板不在原点位置，是无法读取图形数据。按  键，请先执行回原点操作。

(2) 设定名称和号码



1) 按  键，选择保存位置。

2) 输入名称和号码到操作面板上。

3) 按  键，保存花样名称的。操作成功后直接返回到主界面。



1. 一个花样可以自由地选择号码进行保存。花样文件可以有「花样号码」+「@ 花样名称」+「扩展名 . NSP」以及「花样号码」+「@ 花样名称」+「扩展名 . VDT」2 种保存方法。

2. 想保存的花样号码与内装存储器内已经保存的号码相同时，不能进行保存。

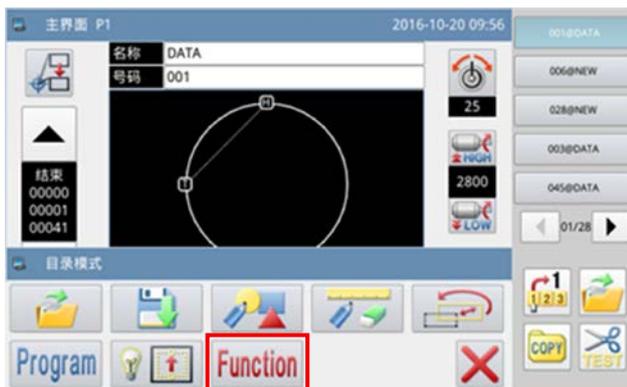
与 USB 内已经保存的号码相同时，操作中操作面板的界面上会显示 M-106「对 USB 中相同名称的花样进行改写吗？」的信息。

不改写时按  键；改写时按  键。

有关花样参数的设定方法，请参阅服务手册。

(3) 参数的初始化与备份

① 参数初始化与备份的方法



- 1) 按下主画面 P1 (或 P2) 的  键，显示“菜单画面”。
- 2) 按  键，显示出“功能设定界面”。

② 备份参数



- 1) 按功能设定界面的  键。
进入参数初始化备份界面。在初期设定用户参数进行备份。
- 2) 插入 USB 之后，按  键。一旦操作成功，就会在 USB 上自动建立「bakParam」文件夹，该文件夹下的「back up. param」文件即为参数备份文件。



如有同档名文件的话会被盖写上新资料。



- 3) 进行参数的初始化操作，按  键切换到“初始化模式”。

© 初始化参数



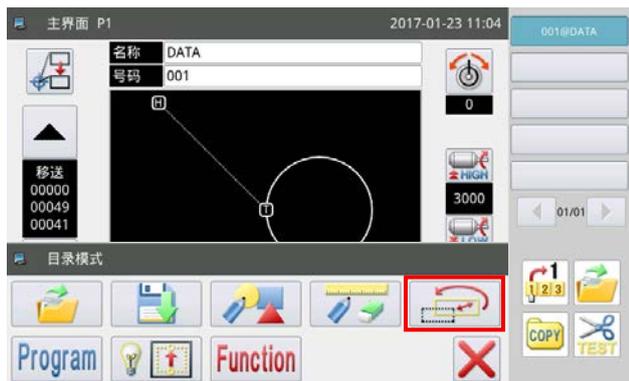
1) 在功能设定画面按下  键，会前往参数初始化画面。



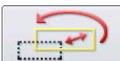
2) 选择希望初始化的机型，按下  键，会执行参数初始化。

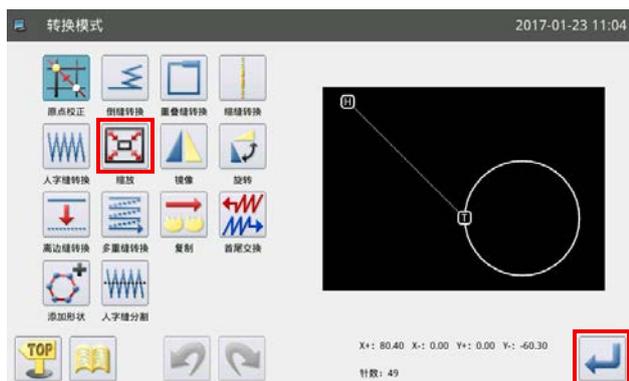
2-4-3. 花样的放大 / 缩小

下面说明放大缩小主界面 P1 上显示中的花样的方法。



1) 按主界面 P1 的  键，显示出“目录界面”。

2) 按  键，进入“花样变换模式”。



3) 按  键选择“放大 / 缩小模式”，然后按

 键。



4) 例：固定针数进行放大 / 缩小时

选择  键，输入水平 / 垂直方向的数值，然后按  键。

键	放大 / 缩小方式
	固定针数放大 / 缩小
	固定缝制针距放大 / 缩小
	从指定位置放大 / 缩小
	从花样中心点放大 / 缩小
	从原点放大 / 缩小



5) 在 4) 的界面按  键之后，可以变更放大 / 缩小的设定。

- 第 1 行：变换放大 / 缩小时的的比例和尺寸
- 第 2 行：变更放大 / 缩小时的倒缝



6) 变更了尺寸后，虚线框尺寸被变更，指定尺寸可以放大 / 缩小。

2-5. 条形码阅读器的操作

2-5-1. 条形码阅读器的说明

条形码阅读器用于模板识别。本章介绍模板条码识别的方法。

您购买的本机里附属有 1 ~ 50 的条形码。条形码的号码对应各花样的花样号码。把这个条码贴在相对应的模板上，在缝制花样之前，用条形码阅读器去扫描这个一维码，操作面板上则会显示相应的花样。

关于条形码的粘贴位置，请参照「1-6-1. 模板标准规格」p. 31。

2-5-2. 条形码阅读器的设定方法



- 1) 按下主画面 P1（或 P2）的  键，显示“菜单画面”。



- 2) 按  键，进入“操作设定模式”。



- 3) 按   键，变换界面页，然后按  键。

关于条形码读取器

※ 注意事项：在使用连杆模式时，请让条形码功能处于无效状态。



- 4) 按   键切换页面，按  键，选择模板识别设定的有效 / 无效。
「ON」表示识别模板设定有效，「OFF」表示识别模板设定无效。



- 5) 选择  键之后按  键，此时模板识别设定已有效。

3. 存储器参数一览

(1) 断线检出器

代号	内容	单位	步长	范围	工厂出货设定	类型
PRT	断线检测			0 : OFF : 断线检测关闭 1 : ON : 断线检测打开	1	选择
TRM	断线检测时是否剪线			0 : ON : 发生断线时进行剪线 1 : OFF : 发生断线时不进行剪线	0	选择

(2) 原点位置

代号	内容	单位	步长	范围	工厂出货设定	类型
PTR	加电时回原点			0 : OFF : 不回原点 1 : ON : 回原点	0	选择

(3) 暂停

代号	内容	单位	步长	范围	工厂出货设定	类型
TRM	暂停时自动剪线			0 : AUT : 自动剪线 1 : OFF : 不剪线	0	选择

(4) 计数器

代号	内容	单位	步长	范围	工厂出货设定	类型
UCM	加计数器模式			0 : OFF : 加计数器禁止 1 : PAT : 按花样加计数 2 : CYC : 按循环加计数	1	选择
DCM	减计数器模式			0 : OFF : 减计数器禁止 1 : PAT : 按花样减计数 2 : CYC : 按循环减计数	1	选择
URV	导入花样时加计数器值是否保留			0 : CLR : 清除 1 : RSV : 保留	1	选择
DRV	导入花样时减计数器值是否保留			0 : CLR : 清除 1 : RSV : 保留	1	选择
POC	电源重开时消除计数器			0 : CLR : 清除 1 : RSV : 保留	1	选择
NUP	禁止加算器 (UP) 被修改			0 : OFF : 允许修改 1 : ON : 禁止修改	0	选择
NDP	禁止减算器 (DN) 被修改			0 : OFF : 允许修改 1 : ON : 禁止修改	0	选择
UTO	到达加算器 (UP) 设定值时缝纫机的操作			0 : OFF : 停止缝纫 1 : ON : 可继续缝纫	0	选择
DTO	到达减算器 (DN) 设定值时缝纫机的操作			0 : OFF : 停止缝纫 1 : ON : 可继续缝纫	0	选择
NPC	禁止生产计数被修改			0 : OFF : 允许修改 1 : ON : 禁止修改	1	选择

(5) 剪线时序

代号	内容	单位	步长	范围	工厂出货设定	类型
TRM	剪线开关			0 : OFF : 关闭 1 : ON : 打开	1	选择

(6) 液晶界面

代号	内容	单位	步长	范围	工厂出货设定	类型
WRN	蜂鸣器声音设定			0 : OFF : 无蜂鸣音 1 : PAR : 操作面板操作音 2 : ALL : 操作面板操作音+报警音	2	选择
LIG	背光亮度调整		1	20 ~ 100	100	输入
ATO	背光自动关闭开关			0 : OFF : 不自动关闭 1 : ON : 自动关闭	0	选择
TIM	背光自动关闭等待时间	分钟	1	1 ~ 9	3	输入
PSU	缩放单位			0 : % : 百分比 1 : SIZ : 1:SIZ:	0	选择

(7) 其他

代号	内容	单位	步长	范围	工厂出货设定	类型
NLD	机针冷却有无			0 : OFF : 无 1 : ATM : 剪线冷却后, 缝制中不冷却 2 : DSW : 剪线后不冷却, 缝制中冷却	0	选择
SSW	语音设定			0 : OFF : 关闭 1 : ON : 打开	0	选择
VOL	按键语音音量大小			30 ~ 63	50	输入
LED	LED 灯的亮度		1	0 ~ 100	50	输入

4. 异常代码一览

No.	异常内容	复位方法	确认事项
E-002	机器进入暂停状态。		请参照「11-2-3-4. 暂停」p. 55。
E-004	输入电压过低。	电源 OFF	1. 检测交流供电电压是否异常波动。看设备周围是否有大功率设备步频繁启停；最好配备稳压器。 2. 如果交流供电正常，则很可能硬件电路故障。
E-005	输入电压过高。		
E-007	主轴马达过压或过流。	电源 OFF	1. 检测一下主轴马达是否有短路。请确认绕组电阻值不是零 (0)。 2. 检测一下接地或电源是否有短路。
E-008	电磁阀电源的电压过高。 (24V)	电源 OFF	1. 检测一下电磁阀是否有短路。 2. 检测一下中继基板是否有短路。 3. 检测一下中继基板安装时是否与机头短路。
E-009	电磁阀电源的电压过低。 (24V)		
E-010	风扇故障	电源 OFF	1. 检测一下风扇电源是否出现问题。 2. 检测一下风扇的连接是否有短路。
E-013	主轴马达编码器异常	电源 OFF	1. 关闭电源，检测编码器电缆与电气控制箱的连接。
E-014	主轴马达异常	电源 OFF	1. 检查主轴马达是否被负载卡住，造成无法旋转。 2. 拧手轮，使主轴马达换个角度再重新上电开机。 3. 检测主轴马达与电气控制箱的连接。
E-015	超出缝制范围。	请按确定 (Enter) 键。	1. 检查一下操作面板设定的缝制范围是否与所选花样不符。
E-017	断线检测异常		关于穿线，请参照「11-2-3-5. 修补的缝制方法」p. 55。
E-019	机器进入暂停状态。		请参照「11-2-3-4. 暂停」p. 55。
E-025	X 移送马达原点检测异常	电源 OFF	1. 调整接近传感器的安装位置。 2. 检查电缆的连接，检测一下是否有短路。
E-026	Y 移送马达原点检测异常		
E-030	步进马达通信异常	电源 OFF	1. 检测电气控制箱与步进马达电缆的连接。
E-034	异常电流	电源 OFF	1. 关闭电源。旋转手轮检测主轴运行是否流畅，机械是否死。
E-035	主轴马达过流异常 1		
E-036	主轴马达过流异常 2		
E-037	主轴马达锁定异常	电源 OFF	1. 关闭电源。旋转手轮检测主轴运行是否流畅，机械是否死。
E-040	主轴马达停止时过流异常	电源 OFF	1. 主轴马达编码器有问题。
E-041	马达过载	电源 OFF	
E-045	卡夹没有落下。	请按卡夹开关。	
E-046	不在原点，无法操作。	请按原点返回键，先回原点。	
E-050	X 移送马达过流	电源 OFF	1. 检测马达与电缆的连接。
E-051	Y 移送马达过流		
E-054	X 移送马达编码器异常		
E-055	Y 移送马达编码器异常		

No.	异常内容	复位方法	确认事项
E-079	伺服马达通信异常	电源 OFF	
E-081	底线不足了。	请按确定 (Enter) 键。	
E-086	程序写入失败。	电源 OFF	
E-088	请更换自动换梭装置卡盘。	电源 OFF	
E-089	自动换梭装置异常	电源 OFF	1. 请确认更换用的梭芯是否被安装到卡盘上了。
E-090	换梭自动更换完成		

5. 信息一览

No.	信息内容	确认事项
M-001	加计数器达到设定值。	请按确定 (Enter) 键。
M-002	减计数器达到设定值。	请按确定 (Enter) 键。
M-003	不在原点，无法操作。	请先回原点。
M-004	花样数据不存在。	请重新读取或打版输入。
M-005	设定数值太大。	请输入有效范围内数值。
M-006	设定数值太小。	请输入有效范围内数值。
M-007	请按原点返回键。	
M-008	存储参数异常。	请按确定 (Enter) 键，恢复初期设定值。
M-009	内存中没有花样。	请按确定 (Enter) 键，加载出初期设定花样。
M-010	内存花样个数已满。	请删除不使用的缝制数据。
M-011	从内存中删除花样数据？	
M-012	覆盖内存中花样数据？	
M-013	花样数据不能删除。	被选中的缝制数据正被使用。
M-014	格式化内存？	内存中的全部花样数据会被删除掉。
M-015	通讯错误。	操作操作面板与电气控制箱通讯发生异常。请关闭电源后检查。
M-016	超出缝制范围。	请确认花样数据的缝制范围。
M-017	字母绣字库文件读取失败。	
M-018	操作面板与缝纫机类型不符。	请核对机型和软件版本。
M-019	内存花样数据空间不足。	请删除不使用的花样数据。
M-020	输入花样号码不正确。	请输入正确的花样号码。
M-021	超过最大针距。	
M-022	密码错误。	请重新输入密码。
M-023	硬件时钟故障。	发现硬件时钟故障。请联系厂家维修。
M-024	针数超出范围。	请减少针数。
M-025	针间距输入值太小。	请输入有效范围内数值。
M-026	针间距输入值太大。	请输入有效范围内数值。
M-027	已存在第二原点。	请确认第二原点的设定。
M-028	动作设定值超出范围。	请输入有效范围内数值。
M-029	请按原点返回键，先回原点。	
M-030	拷贝指定的花样？	
M-031	拷贝全部花样数据？	
M-032	确定恢复初期设定值？	
M-033	USB 已拔出。	USB 已经拔出。
M-034	USB 中没有发现花样数据。	
M-035	至少输入一个字母。	字母绣打版需要至少输入一个字母。
M-036	无报警记录。	
M-037	更换机针。	更换机针设定值已到达，请更换机针。

No.	信息内容	确认事项
M-038	更换机油。	更换机油时间设定值已到达，请更换机油。
M-039	清扫机器。	清扫机器时间设定值已到达，请清扫机器。
M-040	数据格式不同。	请确认数据格式。
M-041	无法生成曲线。	请根据曲线输入注意事项重新输入。
M-042	当前位置无法插入剪线。	请在缝制数据后加入剪线。
M-043	不能在同一位置加入相同的功能码。	
M-044	当前位置无法插入第二原点。	请在移送后加入第二原点。
M-045	输入点无法生成圆或圆弧。	请重新输入。
M-046	无法生成重叠缝数据。	请在封闭图形后加入重叠缝。
M-047	无法在下暂停后加入剪线。	
M-048	无法在剪线前加入下暂停。	
M-049	没有偏移缝数据。	偏移缝数据转换功能不能被使用。
M-050	没有多重缝数据。	多重缝数据转换功能不能被使用。
M-051	选择位置不正确。	
M-052	无法进行缩放。	
M-053	距离超过 12.7mm。	
M-054	花样数据不正确。	
M-055	生成圆弧数据？	
M-056	生成圆数据？	
M-057	生成曲线数据？	
M-058	生成多边形数据？	
M-059	卡夹未放下。	请按卡夹开关。
M-060	输入用户 ID 有误。	请重新输入。
M-061	确认密码失败。	请重新输入密码。
M-062	禁止修改系统时间。	设置了分期密码，不能修改系统时间。
M-063	密码文件写入失败。	
M-064	密码文件读取失败。	
M-065	密码保存成功。	
M-066	清除全部密码失败。	密码文件无法被删除。
M-067	清除密码失败。	密码清除后，文件写入异常。
M-068	密码文件被恶意删除。	用户设置的分期密码被恶意删除，请关机。
M-069	用户 ID 文件损坏。	
M-070	输入花样名称。	请输入不超过 8 个文字的花样名称。
M-071	请清除当前的合并数据。	按下“CLR”键，清除当前合并数据。
M-072	输入不能为空。	输入密码不能为空。
M-073	当前密码不符。	当前密码输入错误。
M-074	新密码不一致。	新密码与重试密码不一致。
M-075	触摸屏校正成功。	校正成功，请关闭电源后重启。
M-076	确定清除报警记录？	是：确定 (Enter) 键、否：× 键

No.	信息内容	确认事项
M-077	是否删除选中的文件？	是：确定 (Enter) 键、否：× 键
M-078	复制所有图形。	是否覆盖原本图形？ 是：确定 (Enter) 键、否：× 键
M-079	拷贝文件失败。	请检查磁盘空间是否已满。
M-080	拷贝文件失败。	请检查是否拔出了 USB。
M-081	打开文件失败。	打开文件失败。
M-082	格式不匹配。	格式不匹配，放弃当前读入。
M-083	参数超出范围。	参数超出范围，确定后超出范围的参数将按默认参数恢复。
M-084	请创建目录和文件。	请在 USB 下创建备份参数目录。并将备份文件命名为「backup.param」，并拷贝到备份参数目录下。
M-085	文件读写错误	文件读写错误
M-086	请选择文件。	请选择文件是输入 / 输出。
M-087	文件不存在。	当前条目对应文件不存在。
M-088	未输入移动量。	请输入移动量。
M-089	确定进入触摸屏校正模式？	是：确定 (Enter) 键、否：× 键
M-090	确定清除累积运转时间？	是：确定 (Enter) 键、否：× 键
M-091	确定清除累积缝纫件数？	是：确定 (Enter) 键、否：× 键
M-092	确定清除累积上电时间？	是：确定 (Enter) 键、否：× 键
M-093	确定清除累积缝纫针数？	是：确定 (Enter) 键、否：× 键
M-094	分期密码不能和总密码相同。	请重新输入密码。
M-095	禁止修改加计数器。(NUP)	当修正时，请关闭设定。(NUP)
M-096	禁止修改减计数器。(NDP)	当修正时，请关闭设定。(NDP)
M-097	花样列表 (快捷键) 为空。	如果花样列表为空，系统会自动将当前打开花样导入列表。
M-098	没有选中升级条目。	请选中要升级的条目，至少要选中一个条目。
M-099	选中的升级条目中有些不存在。	取消升级，请再次确认。
M-100	升级成功。	升级成功，请重新启动机器。
M-101	是否初始化 USB ？	按下确定 (Enter) 键执行初始化操作。按下取消 (Esc) 键退出当前操作。初始化后会删除全部花样文件。
M-102	USB 不存在。	请插入要初始化的 USB。
M-103	成功。	当前操作是成功。
M-104	失败。	当前操作是失败。
M-105	是否初始化花样列表 (快捷键) ？	按下确定 (Enter) 键，执行初始化操作。按下取消 (Esc) 键退出当前操作。
M-106	是否覆盖 USB 中同名花样？	按下确定 (Enter) 键，执行覆盖文件。按下取消 (Esc) 键退出当前操作。
M-107	触摸屏校正失败。	请重新校正。
M-108	字母绣花样保存成功。	请进入花样读取界面下选择新生成的字母绣花样。
M-109	选中的花样不是正常格式，需要进行格式转换。	按下确定 (Enter) 键执行转换操作。按下取消 (Esc) 键取消当前操作。
M-110	该花样不能进行转换。	请确认花样。
M-111	是否还原所有设定？	是：确定 (Enter) 键、否：× 键

No.	信息内容	确认事项
M-112	是否还原选择项目？	是：确定 (Enter) 键、否：× 键
M-113	未选择项目。	请选择一个或几个参数项。
M-114	SRAM 初始化	清除掉 SRAM 中全部数据。请关电并将拨码开关位置还原。
M-115	不能拷贝覆盖当前花样。	拷贝队列里存在当前花样号码，不能覆盖当前花样。
M-116	需要转换花样格式。	转换花样格式后，可以进行花样预览。
M-117	组合花样不能进行该操作。	请进入图形连接模式，按下“CLR”键解除组合花样。
M-118	是否删除原始花样？	格式转换后是否删除原始花样？ 是：确定 (Enter) 键、否：× 键
M-119	中压脚处于下降位置。	请升高中压脚。
M-120	关机，再见。	
M-121	20mm 针间距花样文件格式	该花样格式本系统不支持。
M-122	转换花样格式错误。	请确认花样。
M-123	转换花样数据超长。	请确认花样。
M-124	转换花样无法打开。	请确认花样。
M-125	转换花样精度错误。	请确认花样。
M-126	恢复参数成功。	恢复参数成功，请重新启动机器。
M-127	软件版本保存成功。	软件版本已成功保存到 USB 根目录下。
M-174	请设置加计数器为无效。	
M-175	请设置减计数器为无效。	