

PS-800SB-2850 取扱説明書

目 次

は	じめに	1
1.	仕様	3
2.	各部の名称	4
З.	据え付け	5
	3-1. パネルの取り付け	5
	3-2. エアーチューブの取り付け	6
	3-3. 糸立ての組み付け	7
	3-4. 圧縮空気源(供給エアー源)設備についてのご注意	8
	3-5. 下糸の巻き方	9
	3-6. 機械設置に関する注意事項	11
4.	ミシンの準備	12
	4-1. 注油方法および油量の確認	12
	4-2. 針の取り付け方	13
	4-3. 上糸の通し方	14
	4-4. ボビンの交換手順	15
	4-5. 糸調子の調整方法	16
	4-5-1. 上糸張力の調節	16
	4-5-2. 下糸張力の調節	16
	4-6. 糸取りばねと糸取り量の調整	17
	4-7. 針と釜の関係	18
	4-8. 上糸押え装置の調整	19
	4-9. 糸切り装置の調整	20
	4-9-1. 糸切りカムタイミングの確認について	20
	4-9-2. 糸切りカムタイミングの調整について	21
	4-9-3. メスユニットの確認について	.22
	4-9-4. メスユニットの調整について	.23
	4-10. LED 手元ライト	24
	4-11. 釜部油量(跡)調整方法	25
	4-11-1. 釜油量の調整	.25
	4-11-2. 油量 (跡) 確認方法	26
	4-11-3. 油量 (跡) 適量見本	26
۷	-12. 機械的原点の設定	27
۷	-13. 皿押え圧の調整	28
Ζ	-14. 縫い始め時の糸端位置の調整	29

4-15. 中押えストロークの調整	30
4-16. テンプレート制作	31
4-17. 縫製準備	
4-18. RFID(IC タグ使用方法)	
4-19. パネル各部の名称	
4-20. メンテナンスモード	
4-21. パラメーター覧	40
4-22. エラーコード一覧	45
5. ミシンの保守	62
5-1. 縫いにおける現象・原因と対策	64
5-2. 電池の廃棄	65
5-3. 廃油の処理	67
6. バーコードリーダー	68

はじめに





2) 最初に上カバー②を外し、残り4面のカバーを取り外します。



3)前後ミシンのキャスター座③の固定板金を外します。
 ※工具は付属品バックに入っています。



4) プラスチックカバーを外します。



5) ミシンはフォークリフトで指定位置 に移動させます。(ミシンの重量は 305Kg)

 6) キャスター④を回し、ミシンの水平を 確認します。 揺れが少ない状態としてください。

1. 仕様

1	縫製範囲 (X.Y)(mm)	280 × 500		
2	布押え送り	間欠送り(パルスモーター2軸駆動方式)		
3 針棒ストローク		30.7mm		
4 最高縫い速度		3,500sti/min (縫いピッチ 2.2mm 以下)		
		その他については図1を参照		
5	設定可能縫い目長さ	0.5~12.7mm		
6 使用針		DB × 1 #8(#7~#14)		
7 釜		全回転標準釜		
8 中押えストローク		標準 4mm		
9	中押え上昇量	12mm		
10	皿押え上昇量	10mm		
11	模様データの記憶	最大 999 パターン		
12	識別パターン数	最大 999 パターン		
13	プログラム入力方式	USB		
14	データ形式	DXF.AI.PLT.DST		
15	主軸サーボモーター電力	550W		
16	消費電力	500VA		
17	入力電圧	$220V \pm 10\%$		
18	質量(総質量)	標準仕様:293kg		
19	外形寸法	1,470mm (W) × 1,150mm (L) × 1,310 (H)		
20	使用温度範囲	5~35°C		
21	使用湿度範囲	35~85%(結露なし)		
22	保存温度範囲	-5~60°C		
23	保存湿度範囲	10~85%(結露なし、85%が40℃以下の場合)		
24	使用エアー圧	0.5 ~ 0.6MPa		
25	針棒上死点停止機能	縫製後、針棒を上死点位置に戻すことができます。		
26	騒音	JIS B 9064 に準拠した測定方法による「騒音レベル」		
		縫い速度= 2,800sti/min : 騒音レベル ≦ 78.0dBA		
27	使用油	#10 (JUKI NEW DEFRIX OIL No1 相当)、		
		#32 (JUKI NEW DEFRIX OIL No2 相当)、リチウム系2号		
		グリース情報		
		型号:Lithium base 2# grease		

縫いピッチと縫い速度							
番号	縫いピッチ	縫い速度	備考				
1	2.8 mm	2,800 sti/min					
2	3.0 mm	2,500 sti/min					
3	4.0 mm	2,200 sti/min					
4	5.0 mm	1,800 sti/min					
注:最高縫い速度の持続時間が15分を超えてはなら							
ない。ピッチが同じでも、針や布の違いにより縫い速							
度が変動することがあります。							

図 1

2. 各部の名称



- ミシン頭部
- ❸ X 軸送り機構
- ❹ Y 軸送り機構
- 5 カセットクランプ装置
- ❻ 操作パネル
- ⑦ エアー制御ボックス
- **③** 電装制御ボックス
- ④ 電源スイッチ(非常停止スイッチ兼用)
- 糸立て装置
- 吸引装置(仕様により有/無)
- 吸引装置用ペダル(仕様により有 / 無)
- 吸引装置用電源(仕様により有 / 無)

3. 据え付け

3-1. パネルの取り付け





1) 操作パネルの出荷状態です。

2) 固定ねじ●と9を外してください。





3) 操作パネルはねじ ひと ② でアームに組付けます。

4) ケーブルを操作パネルに接続します。

3-2. エアーチューブの取り付け

藝仕

人体にエアーが吹き付けられることを防ぐため、エアーを機械に供給する前に、確実にエアー ホースがエアーコックに差し込まれていることを確認し、静かにエアーコックを開いてくだ さい。



- エアーホースの配管
 エアーホースを●に接続します。
- 2) 空気圧の調整

エアー調整つまみ②を上に引いてから回して、エアー圧力を0.5~0.55MPaに調整します。その後、エアー調整つまみ②を押し下げます。 エアー調節つまみ③を上にひいてから回して、エアー圧力を0.15MPaに調整します。

その後、エアー調節つまみ⑤を押し下げます。

2:ミシン全体のエアー圧調整

③: 皿押えエアー圧調整

3-3. 糸立ての組み付け



1) 糸立ての出荷状態です。



2) 図のように糸立棒(下)●をテーブルに組付 けてください。



3) 図のように糸巻受け(組) 2を糸立棒(下) を組付けてください。

3-4. 圧縮空気源(供給エアー源)設備についてのご注意

空気圧機器(エアーシリンダー,エアー電磁弁)の故障原因の 90% は、エアーの質「汚れた空気」 にあります。

圧縮空気中には、水分・ゴミ・劣化したオイル・カーボン粒子など、さまざまな不純物が含まれており、 この「汚れた空気」をそのまま使用すると、トラブルの発生原因となり、機械の故障・稼働率の低下 による生産性の減少を招きます。

エアー機器使用の機械を設置する場合、下記の標準的なエアー源設備を必ず施してください。



メイン配管上のご注意

 メイン配管は空気の流れ方向に 1m につき 1cm の下り勾配をつけてください。
 メイン配管から分岐する場合、圧縮空気の取出し口はティーを用いて配管上部に設けて、管内に溜るドレンの流出を防いでください。
 すべての低い箇所や死端には排水装置(オートドレン)を設けて、ドレンが溜るのを防いでください。

3-5. 下糸の巻き方



- 1) ボビンを糸巻き軸●に奥まで押し込みます。
- 2) 糸立て装置の右側の糸巻きから引き出された 糸を図のように通し、ボビンに糸端を右回り に数回巻き付けます。
- 3) 糸巻きレバー②を △ 方向に押し、ミシンを稼動します。ボビンは ⑤ 方向に回転し、糸が巻き付けられます。巻き終ると、糸巻き軸●は自動停止します。
- ボビンを取り外し、糸切り保持板
 で糸を切ります。
- 5) 下糸の巻き量を調整する時は、止めねじ④を ゆるめ、糸巻きレバー❷を ● または ● 方向 に移動して止めねじ④を締め付けてください。
 ● 方向:少なくなる
 ● 方向:多くなる
- 6)下糸がボビンに均一に巻けない場合は、はず み車を外し、ねじ⑤をゆるめ糸巻き糸調子③ 高さを調整します。
 - ・ボビンの中心と糸調子皿③の中心が同じ高さになっているのが標準です。

調整後、ねじりを締め付けてください。

7) 下糸巻きの張力の調整は、糸調子ナット⑦を 回して調整します。





8) 糸を巻く前に、上糸を天秤から外し、ボビンケースを取り外してください。

9) 主画面の「次の頁」ボタンを押して、テス トモード画面に入ります。

10)糸巻速度を調整して、ミシンの起動ボタン を押して、糸巻が開始します。

11)糸巻が終わった後に、停止ボタンを押して、 ミシンが止め、主画面に戻ります。







3-6. 機械設置に関する注意事項







4. ミシンの準備

4-1. 注油方法および油量の確認



2. 没症、カブレを防ぐため、目や身体に油が付着した時は直ちに洗浄してください。
 2. 油を飲み込むと下痢・おう吐することがあります。子供の手の届かないところに置いてください。
 3. 電源を入れた状態で給油する場合は、安全のため可動部に手を入れないでくださ



い。

- 1)電源スイッチを入れ、給油ロキャップ● を外し、付属のニューデフレックスオ イル No.1(品番:40214221もし くは MDFRX1600C0)または JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7(品番: 40102087)を入れてください。
- 2) オイルタンクの油量が最大になるとパネル上に に、シン油量過剰で警告します。 給油をやめてください。 油を入れ過ぎると、オイルタンクの空気穴から油が漏れたり、適正な給油ができなくなるので注意してください。また勢いよく注油すると、給油口からあふれ出すことがありますので、注意してください。
- 3) ミシンを使用中、オイルタンクの残量が少なくなるとパネル上に以下のような警告画面が表示され、 ³ シン油量不足</sub>で警告します。

油を補給してください。 補給後、ミシンを再起動ください。



- 1. 新しいミシン、または長時間使用されなかったミシンをご使用になる時は、2,000 sti/min) 以下で慣らし運転をしてからご使用ください。
- 2. 釜油は、JUKI ニューデフレックスオイル No.1 (品番:MDFRX1600C0) または JUKI) CORPORATION GENUINE OIL 7 (品番:40102087) を購入してください。
- 3. 必ずきれいな油を差してください。
- 4. 給油ロキャップ●は外した状態で運転しないでください。給油時以外は、給油ロキャップ● を外さないでください。また、紛失しないように注意してください。

īΕ

苔女 //-- ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったこ ■ とを確認してから行ってください。



針は各仕様の針を使用してください。使用する糸 の太さや、生地の種類により、適当な針を使用し てください。

1)はずみ車を回して、針棒を最高に上げます。 パネルの「糸通し」を押してください。



- 2) 針止めねじ 2をゆるめ、針 0 のえぐり部 4 が 右真横
 の方向にくるように持ちます。
- 3) 針の穴の奥に突き当たるまで深く矢印の方向 に差し込みます。
- 4) 針止めねじ 2を固く締めます。
- 5) 針の長溝 が左真横 の方向についている か確認してください。

- 4-3. 上糸の通し方
- ⚠警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。



ミシン糸①を糸立て②
 に挿します。



2) 図のように糸を通していきます。
 最後に、糸端を針穴から 50 ~ 60mm 引き出します。

不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。







- (1) ボビンケースの取り外し
- カバー●を開くと、ボビン交換ができるよう になります。
- 2) ボビンケース③のつまみ △ を起こし、ボビン ケース⑤およびボビン②を取り出します。



(2) ボビンの取り付け

- 1) 図の方向に、ボビン②をボビンケース③に入れます。
- 2) 糸をボビンケース③の糸通し口 ⑤ に通し、そのまま糸を引くと、糸調子ばねの下を通り糸
 □ ⑥ に引き出されます。
- 3) 糸口 から 50mm 引き出します。



- (3) ボビンケースの取り付け
- セットする場合には、つまみ
 を倒した状態 で釜に入れ、カチッと音がするまで差し込み ます。
- 2) カバー●を閉じます。



4-5. 糸調子の調整方法





4-5-1. 上糸張力の調節

- 第一糸調子ナット●を右 ② の方向に回すと、
 糸切り後の針先に残る糸の長さが短くなり、
 左 ③ の方向に回すと長くなります。
- 2) 糸調子ナット②を右 の方向に回すと、上糸 張力は強くなり、左 ● の方向に回すと弱くな ります。

4-5-2. 下糸張力の調節

 1) 糸調子ねじ③を右 G の方向に回すと、下糸張 力は強くなり、左 G の方向に回すと弱くなり ます。

4-6. 糸取りばねと糸取り量の調整



(1) 糸取りばね●のストローク量調整

1) 糸調子台の止めねじ2をゆるめます。

2) 糸調子棒❸を右 ❹ の方向に回すと大きくなります。左 の方向に回すと小さくなります。

(2) 糸取りばね●の圧力調整

1)止めねじ2をゆるめ、糸調子(組)5を取り外します。

2) 糸調子棒止めねじ④をゆるめます。

3) 糸調子棒❸を右 \Lambda の方向に回すと強くなります。左 B の方向に回すと弱くなります。

糸取りばねの働きの確認方法として、糸取りばねの圧力調整後、上糸を ⑤ 方向に引き出した時、
 ⑤から糸が引き出される前に糸取りばねが最後 (⑥の状態) まで動くかどうか確認してください。
 最後まで動かない時 (⑥の状態) は、糸取ばねの圧力を弱くしてください。また、糸取りばねの
 ストロークが小さすぎても働きが悪くなります。一般布はくの場合、10~13mm 程度が適当です。

(3) 天びん糸取り量の調整

 1) 厚物を縫う時は、糸案内③を左 方向に動かして糸取り量を多くします。

 2) 薄物を縫う時は、糸案内③を右 ■ 方向に動かして糸取り量を少なくします。

* 糸案内の標準状態

糸案内右端面とねじ頭の距離が以下の寸法となるのが標準です。





(2) 針と中釜押えの位置



4-8. 上糸押え装置の調整

- 1)中釜押えの突起部と中釜溝部の軸方向のすき まは、0.3~0.8 mmのこと。
- 中釜押えの突起部上端と中釜溝部の上端との 断差は、0 ± 0.4 mmとする。
- 3) 中釜押えの前後位置は、針落ちが中釜押え突 起部中心から手前側肩部寄せになる様にねじ 止めされていること。





[針糸残り長さの調整]

第一糸調子ナット①を回し、針糸残り長さを 35 ~ 45mm に調整してください。

第一糸調子ナット①を右 ♀の方向に回すと、
 糸切り後の針先に残る糸の長さが短くなり、
 左 ●の方向に回すと長くなります。







ポピン交換

拡張

リセット

009

602

手動送り

4-9-1. 糸切りカムタイミングの確認について
1) 矢印方向による、テーブル下のオイル盤の廃 油チューブを継手から外します。

2) オイル盤支え板金止ねじ③(2個)を緩め、オ イル盤止めねじ④(4個)を外し、オイル盤を 取り外します。

 ミシン電源を入れ、ミシンをリセットしてく ださい。

4) 主画面の「次の頁」を押し、メンテ画面を表示します。



- 5) はずみ車⑤を手で正回転で回し、テーブル下 からカム従動子①を指で左(矢印 ⑤ 方向)に 押し付けると、糸切りカム③の溝 ⑥ にコロ② が入りかみ合ます。
- 6) その状態で、はずみ車 ⑦を正規回転方向と逆方向に回すと、はずみ車 ⑦が突き当たる位置があります。(これ以上回すと、カム従動子 ①が動き始める位置となります。) この時、パネルの QEP 値が 100 ± 10 に合わせます。

4-9-2. 糸切りカムタイミングの調整について

- テーブル下から糸切りカム止めねじ⑦の第二 ねじ、第一ねじの順でゆるめます。
- 2) パネルの QEP 値を 120 ~ 130 に合わせま す。
- 3) カム従動子●を左(矢印●方向)に押しながら、 糸切りカム③とコロ②をかみ合わせて、上下 送り軸④を回さず糸切りカム③だけを上下送 り軸④の回転方向と逆の方向に指先で回し、 糸切りカム③が突き当たった位置で糸切りカ ム③をコロ②に押し付けて、糸切りカム止め ねじ⑦を第一ねじ、第二ねじの順で締め付け ます。









苔女 //- 不意の起動による人身の損傷を防ぐため、LED の明るさ調整の際は針元に手を近付けたり、ペ ダルに足を乗せたりしないようにしてください。



※本 LED ライトは、操作性向上を目的としたも のであり、メンテナンス用として使用できま せん。

針元を照らす LED ライトを標準搭載しました。 明るさの調節および消灯は、スイッチ●を押すこ とにより5段階に切り替わります。

[明るさの変更]

 $1 \quad \Rightarrow \dots \quad 4 \quad \Rightarrow \quad 5 \quad \Rightarrow \quad 1$ 明るい ⇒ . . . 暗い ⇒ 消灯 ⇒ 明るい 以後、スイッチ●を押すことにより繰り返します。

4-11. 釜部油量 (跡) 調整方法

釜は高速で回転しています。人身への損傷を防ぐため、油量調整時は十分注意してください。

4-11-1. 釜油量の調整



釜油量調節ねじ●を締め込む(右に回す)と釜油量は多くなり、ゆるめる(左に回す)と釜油量は少なくなります。





* 以下 2) の作業を行う時は,天びんから針までの上糸とボビン糸を外し、押えを上げて滑り板を外し た状態で確認してください。この時、指が釜に触れないように十分注意してください。

- 1) 冷えた頭部の場合は3分程度の空運転を行ってください。(適度な断続運転)
- 2) 油量 (跡) 確認用紙はミシンを運転した状態で挿入してください。
- 3) オイルタンクに油があることを確認してください。
- 4) 油量 (跡) 確認所要時間は5秒間で行ってください。(時計で計ってください。)

4-11-3. 油量 (跡) 適量見本



1) 上記図状態が油量(跡)適量を示します。縫製工程によっては調整が必要となりますが、あまり極端に増減したりはしないでください。(少量=釜焼付(釜発熱)、多量=縫製品を汚す)
 2) 油量(跡)は3回(3枚)確認し、変化しないよう調整してください。

4-12. 機械的原点の設定



1) カップリングの主軸側のねじ●を緩めます。

2) 主軸を針棒上死点に回します。

- プーリーを回し、QEP を針棒の上死点に調整 する数値:0±5にします。
- 4) ねじ●を締め付けてください。
- 5) これで原点調整が完了し、プーリーを回し直 し、針棒が上死点にある場合 QEP 値が 0 ± 5 であれば原点調整は問題ありません。

4-13. 皿押え圧の調整



- □一押えエアーシリンダー圧力調整弁●を調整 します。ナット②を引き上げ、時計回りに 回すと圧力が上がり、反時計回りに回すと 圧力が下がります。空気圧の出荷時設定は 0.15Mpaです。縫製の実際の状況をみて調 整します。
- 2) 皿押えエアーシリンダーの持ち上げ速度を調 整するために、外部にあるシリンダーの速度 制御バルブ❸を調整します。
- 3) 皿押えの交換
 実際の縫製の状態を見て、皿押えまたは皿プラスチック押えを使用します。
 ④ 皿押え(出荷時に取り付け)
 ⑥ 樹脂皿押え
 交換時は、押え底面が釜カバーと平行になるようにします。両方の高さは実際の生地を見て調整し、中押えとぶつからないようにします。

4-14. 縫い始め時の糸端位置の調整



縫い始め時の上糸糸端が、生地の上側●か、 生地の下側❷にあるかを設定することができ ます。

この 2 種類の条件は、ワイパー機能の ON/ OFF を切り替えます。

●上糸糸端を生地の上にするとき
ワイパー機能を OFF にしてください。
●上糸糸端を生地の下にするとき
ワイパー機能を ON にしてください。

4-15. 中押えストロークの調整



生地の厚さや、生地によって羽根抜け防止の必要 性があることなどから、中押えストローク(▲)を 調整します。

- 1) 電装主画面の
- 2)機械設定パラメータを押すと②が表示され、
 パスワード1111111を入力すると、画面
 ③が表示されます。
- 3) 押え追従設定を押して表示された画面で、パ ラメータを設定します(出荷時の追従押え高 さは 2mm)。

4-16. テンプレート制作

(1) テンプレートの加工

2850型の最大縫製範囲寸法のテンプレート

- ・ テンプレートの材料:PVC 板
- ・ テンプレートは厚さが 2mm 以下の PVC 板
- テンプレートの厚さは生地セットを含め全体の厚さとして5mm以下のこと。
 それよりも厚い場合は中押え、皿押えと干渉する恐れがあるので注意のこと。
- テンプレートサイズは縫製する衣料や模様によって調整します。最大でも対応規格の最大寸法を超 えられません。
- · 模様の複雑さを見て、縫製溝を6~8mmから選択します。
- ・ テンプレート内の縫製溝の軌跡は、縫製する模様や加工に応じて設計します。
- ・ 適したパターンカービングマシンを選び、研修に合格した技師が加工します。
- ・ 上下テンプレート加工終了後、テンプレートと取付板上のバリを取り除きます。





デザインを基に上テンプレートと下テンプレート を加工します。

- 図のように、上テンプレートを下テンプレートの上に置き、上下テンプレートの縫製溝 が揃って重なるようにします。●部分にテンプレート専用テープ(幅36mm)を図のように貼ります。
- 2)上下テンプレートの溝に、生地の滑りを防ぐ サンドテープ、両面テープ等を貼るか、適当 な位置に位置決めピンを打って生地の位置を 決めしっかりと固定することで、縫い目がよ り美しくなります。

4-17. 縫製準備





- 主電源スイッチを入れる ボタン●を押して主電源を入れます。
- 2) 主空気源スイッチを入れる メインエアバルブ
 2) を右に動かして主空気源
 を開けます。

- 4) 縫製したい模様のデータを読み込むか、操作 パネルで直接模様データを編集します。
 詳しくは電子制御システム取扱説明書をご覧 ください。
- 5) パターンの取り付け
 空パターン(生地を入れていない)を動かし、
 パターンの位置決め板上の位置決め穴 ▲ を位
 置決めピンに掛けます。

- 6) 縫製模様データの読み取り
 - 1. パターンに IC タグが貼ってある場合、電装で自動的に IC タグに記憶されているプログラムの 中から、マッチする縫製模様プログラムを識別します。
 - 2. パターンに IC タグが貼っていない場合は、操作画面で、当該パターンにマッチする縫製模様デー タを手動で選択します。
- ※ IC タグの使用方法は「4-19. パネル各部の名称」p.37 を参照してください。


7) 基準の選択
 縫製模様の軌跡とパターンの溝を揃えるためには基準を設定し、両者を揃える必要があります。具体的には電装システムスキャン操作書を見て基準を設定します。
 基準設定後、操作画面に入ります。ボタン・
 を長押しすると、模様の軌跡シミュレーション縫製に入ります。
 一度運転して縫製模様の軌跡とパターン溝が揃っているか確認します。揃っていなければ改めて基準を調整します。
 シミュレーション運転中に運転を停止すると

きは、ボタン⑦を押してシミュレーション運 転を停止します。

- 8) 縫製生地をのせる
 - 1. パターンを外す

パターンをリセット位置に動かし、操作パネルでクランプボタン④を押すと、X 方向リニアモジュー ル上の 2 つのエアーシリンダーがパターンを解放するので、パターンを取り出します。 2. 生地をのせる

縫製する生地をパターンにのせます。のせたとき、生地が平らに整っているか確認します。また、 パターンに応じた押え方法で生地を押え、生地が移動しないようにします。羽毛や綿が詰めてある 生地の場合は、中の空気をできるだけ押し出します。

- 9) リセット、生地をのせたパターン、基準の設定
- ・ リセットは3)の手順で行います。
- ・ 生地をのせるパターンは5)の手順で取り扱います。
- ・ 基準の設定は7)の手順で行います。
- 10) 起動

操作パネルのスタートボタン⑤を押し、縫製を始めると自動縫製モードに入ります。

11) 一時停止

アクシデントがあった場合は、操作パネルの一時停止ボタンのを押すとすぐに運転を停止します。

12) 再起動

前記のアクシデントが解消されたら、一時停止ボタン⑦を回します。ボタンが飛び出し、緊急停 止モードが解除されるので、スタートボタン⑥を押すと自動縫製が再開します。

4-18. RFID(IC タグ使用方法)





IC タグの貼り付け
 IC タグ●を両面テープなどでパターン上に貼り付けます。

- 2. 縫製パターンデータ書き込み
 - IC タグ①をミシンテーブル上の黒点②の上 に置きます。

2) 初期画面で「メニュー」③を押します。







3) メニュー画面で「ファイル管理」 ④を押しま す。

 メモリファイル画面でIC タグに書き込む縫 製パターンデータ⑤を選択します。
 選択後、「RFID」⑥を押すと縫製パターンデー タが書き込みされます。

- 3. 縫製パターンデータ読み込み
 - 1) 初期画面で「セルフロック」●を押します。
- 2) 縫製パターンデータを書き込んだ IC タグを テーブル上の黒点上に置きます。
- IC タグに書き込まれた縫製パターンデータ が読み込みされます。

4-19. パネル各部の名称



۵	タッチパネル・液	晶表示部
₿	PAUSE +-	縫製を一時停止させます
Θ	OPEN +-	シリンダー引き上げ板を上下させます*1
D	PRESS +-	カセット押えを上下させます
θ	START +-	縫製をスタートさせます
G	USB ポート	

※1 6045 にはこの機能はありません。



G	リセットボタン	パネルを再起動させます
	COM ポート	RS232C

※本製品は Wi-Fi 機能を保有しておりません。



	ボタン・表示	内容
0	ロックキー	縫製パターンをロックします。
9	糸通しキー	糸通し
8	主軸速度変更キー	ミシン主軸速度を変更します。
4	下糸使用量キー	下糸使用量の表示および設定画面に移動します。 ※1
6	縫製カウントキー	縫製カウントの表示および設定画面に移動します。 ※1
6	メニュー	メニュー画面に移動します。 ※1
0	準備キー	ミシンの原点復帰をします。
8	基準設定キー	基準設定画面に移動します。 ※1
9	糸切りキー	上糸と下糸を切ります。
0	押え足キー	押え足を動作させます。
0	押え足設定キー	押え足の設定画面に移動します。 ※1
Ð	ページ移動キー	テストモード画面に移動します。 ※1
ß	テストキー	縫製パターンを空送りで動作させます。
Ø	線分戻しキー	1 つ前の連続縫製開始位置に空送りします。
Ð	線分送りキー	1 つ先の連続縫製開始位置に空送りします。
₿	単針戻しキー	1 針分前に空送りします。タッチを続けると早送りになります。
Ð	単針送りキー	1 針分先に空送りします。タッチを続けると早送りになります。
₿	ファイルキー	縫製パターン選択画面に移動します。
₿	縫製パターン選択	使用する縫製パターンをタッチして選択します。

※1.詳細は操作パネル説明書をご覧ください。

4-20. メンテナンスモード

メンテナンスモードとは、ミシンの製品寿命を延ばすため、メンテナンスが必要な時期に到達したこ とをお知らせするモードです。パネルにメンテナンス画面が表示されます。 メンテナンススタッフがユーザーパスワードを入力すると、画面が消えます。









- メンテナンスが必要な時期にメンテナンス画 面が表示されます。(約3ケ月程度)
 キャンセルボタン ③ を押すと、縫製画面に戻 りますが、1 時間経つと再びメンテナンス画 面が表示されます。
- 2) 確定ボタン
 伊 押すと、事前にユーザーパス ワードを設定している場合は、ユーザーパス ワード入力画面が表示されます。
- (5. ミシンの保守) p.62 を参考に、グリス アップを行います。
- ユーザーパスワードを入力すると、縫製画面 に戻ります。

4-21. パラメーター覧

パラメー 夕分類	番号	パラメータ名	範囲	標準値	パラメータの意味とコメント
自動加工	P1	自動加工完成後、クラ ンプ開放	Yes/No	Yes	連続縫製が 1 回終わったら、カセッ トクランプを上げる
	P2	始末押え降下針数	0~8	2	縫い始めと縫い終りの中押えが押す 針数
	P3	自動加工完成後糸切り	Yes/No	Yes	連続縫製が 1 回終わったら糸切りす る
	P4	自動加工完成後の復帰 位置	原点 / 二次原点	二次原点	「原点」は絶対座標の原点です 「二次原点」は、パターンに追加され た二次原点 (オフセット点)である
	P5	空送り時糸緩み可否	Yes/No	Yes	空送りの時、糸が緩めか
	P173	基準設定時押え保持	Yes/No	No	基準設定時、クランプ押え保持の『主 画面』では、軸を移動する時は、押 しえの状態はそのままにしてくださ い。(持ち上げたり、おろしたりしま す)『主画面』はパネルが起動してか ら入る画面です。
	P259	稼働自動クランプ	Yes/No	Yes	縫製始め時、カセットクランプを ON するか
	P240	手動送り前クランプ	Yes/No	No	手動送り動作時、先にカセットクラ ンプを ON するか
	P6	縫始め重複針回数	オフ / 1 / 2	オフ	「1」「2」は起動時に、最初の針位置 に対して1回または2回縫いを繰り 返してから次の針位置を縫う。 縫製始め時の縫い返し針数設定
	P7	経始め糸緩み針数	0~255	0	経製始めから設定した針数の間、糸
					緩みを OFF する。
	P147	縫始め押え降下高さ	0~4	0.5	縫製始め時の中押えの高さ
	P148	縫終り押え降下高さ	0~4	0	縫製終り時の中押えの高さ
	P161	始末押え動揺幅設定	ノーマル / 半分 カット / 増加	ノーマル	
	P172	作業完了後押えリ セット	Yes/No	Yes	縫製終りで中押えモーターはリセッ ト
	P248	基準設定前に軸移動要 否	Yes/No	Yes	
	P252	基準設定時クランプ開 放エラー	Yes/No	No	
	P794	作業終了出力 IO 1	0UT1~0UT12	低レベル	
	P796		高レベル / 低レベ ル		
	P795 P797	作業終了出力102	OUT1 ~ OUT12 高レベル / 低レベ ル	低レベル	

パラメー	番号	パラメータ名	範囲	標準値	パラメータの意味とコメント
タ分類					
縫い始め の速度	P8	第 1 針起動速度 (r/min)	100~3000	400	第1針の速度(必要に応じて調整)
	P9	第2針起動速度 (r/min)	100~3000	600	第2針の速度
	P10	第3針起動速度 (r/min)	100~3000	900	第3針の速度
	PII	第4針起動速度 (r/min)	100~3000	1500	第4針の速度
	P12	第5針起動速度 (r/min)	100~3000	2100	第5針の速度
	P170	返し縫い回転速度 (r/min)	100~3000	1000	縫い返しの速度
	P13	ソストタート要否	Yes/No	Yes	低速度起動するか
	P162	縫い始め2針低速可 否	Yes/No	No	第2針低速度するか 低速 : 定数が増加したことを示しま す。上記の加速設定は無効です。
	P163	縫い終り2針低速可 否	Yes/No	No	最後の2ステッチが遅い
速度パラ メータ	P14	主軸最高回転数 (r/min)	100~4500	3000	主軸の最大速度 機械加工のメインインタフェースで の最大動作回転速度を定義します。
	P15	空送り速度(mm/ min)	100~100000	35000	空送りの速度 通常の縫製時における送り部押え枠 の移動速度
	P16	送り寸動速度(mm/ min)	100~20000	5000	パターンの読み込みや修正および作 成の時の移動速度
	P160	試縫い速度 (mm/ min)	100~60000	8000	デモ速度
	P17	ボタン速度 1 (mm/min)	100~20000	500	手動でボックスを移動したり、ファ イルを採集したりする場合は、8つ の方向キーの中に対応する
					▶アイコンでの動作速度
	P18	ボタン速度 2	100~20000	1500	8 つの方向キーに対応する
		(mm/min)			▶▶アイコンでの動作速度
	P19	ボタン速度3	100~20000	8000	8 つの方向キーに対応する
		(mm/min)			▶▶▶アイコンでの動作速度
	P174	頭部 2 速度(mm/s)	0~2000	0	レーザーメスを使う時など XY 軸の 速度
	P175	頭部 3 速度(mm/s)	0~2000	0	レーザーメスを使う時など XY 軸の 速度
	P178	連続寸動速度	減少/最小/標準	減少	パターン作成の時の移動速度
	P773	逆回転速度(r/min)	100~3000	0	縫い返しの速度
	P774	縫い終わり速度制限の 針数	0~30	0	図形の終わりに最後から何番目の針 から速度を制限します。
	P775	縫い終わり速度制限の 速度	100~1800	0	このパラメータは P774 と連動して 使用され、特定の制限速度値が得ら れます。

パラメー 夕分類	番号	パラメータ名	範囲	標準値	パラメータの意味とコメント
クランプ	P22	クランプト昇時の縫製	Yes/No	Yes	 カヤットクランプ上昇時、縫製禁止
設定		禁止			
	P781	移動時クランプ必須	Yes/No	Yes	
	P743	ダプルクランプ開放遅	$0 \sim 10000$ ms	0	
		延(ms)			
	P744	ダプルクランプ降下遅	0~10000ms	0	
			1 000	200	
	P25	超い始め永掴の開始月 度	1~990	300	縦裂炉のの木掴み UN の用度
	P26	縫い始め糸掴み終了角 度	1~990	300	縫製始めの糸掴み OFF の角度
	P27	糸切り糸掴み開始角度	1~990	10	糸切り時の掴み始め角度
	P28	糸切り糸掴み終了角度	1~990	170	糸切り時の掴み終り角度
糸巻き設	P29	糸巻き状態	許可/禁止	許可	糸巻装置 🥯 允许
定(6045					デフォルトの状態
機型限定) 	P30	糸巻き速度(r/min)	100~4500	2200	糸巻速度の設定
	P31	糸巻き時間設定(s)	1~63000	200	糸巻の時間設定
リセット 設定	P36	リセット時クランプ下 降	Yes/No	No	原点復帰時、カセットクランプ下が る
	P264	手動リセット後クラン プ上昇	Yes/No	Yes	復帰ボタン押して、原点復帰時、カ セットクランプ上がる
	P38	原点復帰方式	XY 同時 /X 優先 / Y 優先	XY 同時	「XY 同時」は同時に原点復帰を開始 することを意味し、「X 優先」はX軸 が最初に原点復帰し、Y 軸が原点復 帰することを意味する。
	P39	原点復帰速度(mm/ min)	100~60000	15000	原点復帰時のX、Y 軸速度
	P756- P761	リセット前の出力 IO 設定	OUT1~OUT6/	No	復帰前 IO の設定
	P762-		高レベル / 低レベ	高レベル	
	P767		ル		
	P649	リセットエラー時ア ラーム	Yes/No	No	
	P782-	リセット後の出力 IO	0UT1~0UT6/	No	復帰後IOの設定
	P787	設定	No		
	P788-		高レベル / 低レベ	低レベル	
	P/93				
暫停設定 	P40	一時停止時に自動糸切 り	Yes/No	No	Yes]:自動的に糸を切る 「No]:自動切断なし
	P41	一時停止時の針位置	上停止 / 下停止	上停止	
	P45	ー時停止スイッチタイ プ	セルフロック / 普 通	セルフロッ ク	「セルフロック」はスイッチを押すと 自動的に作動しない
					「普通」はスイッチを押すと自動的に 作動する
	P799	ー時停止時押えが上が らない	Yes/No	No	

パラメー 夕分類	番号	パラメータ名	範囲	標準値	パラメータの意味とコメント
統計設定	P49	通電時下糸クリア	Yes/No	No	電源投入時に下糸残量を0にするか
	P50	下糸を使い切った後、	Yes/No	No	「Yes」は下糸の使用長さが全長に達
		作業停止			した後に停止する
	P51	下糸カウンタ設定有効	Yes/No	No	「Yes」は作業時に下糸使用長さを自 動的に統計する
	P46	通電時カウンタクリア	Yes/No	No	電源投入時に縫製カウンターを O に するか
	P47	カウンタ達成後作業継 続	Yes/No	No	縫製カウンターが設定値到達後も作 業継続するか
	P48	カウンタ設定有効	Yes/No	No	縫製カウンターを有効にするか
	P52	作業時間カウンタ	Yes/No	No	「Yes」は、加工時間統計機能を有効 にする
	P779	下糸カウントモード	IN1 ~ IN4/ デ フォルト	デフォルト	下糸の量統計モード
	P780	下糸余量調整値(mm)	0~600000	0	下糸残り量の調整
糸掴み設	P54	縫い始め糸掴み位置	0~200	0	縫い始め時の糸掴み位置
定	P236	レーザー出力 IO	OUT1~ OUT12/No	No	レーザー出力
糸切れ検 出	P55	糸切れ自動検出	Yes/No	No	「Yes」は、糸切れを検出した後、作 業を停止してエラーを表示する 糸切れ検知機能
	P57	縫製時針数無視	1~255	5	最初の設定針数は糸切れ検出しない
	P58	糸切れ時有効針数検出	1~255	15	設定針数の糸切れを連続して検出す ると、確実に糸切れしていると考え られる
	P237	糸切れ出力 IO	OUT1~OUT12 /No	No	
糸切り設 定	P60	糸切り主軸回転速度 (r/min)	10~500	180	糸切りの主軸速度
	P61	糸切り起動遅延(s)	0.01~6.55	0.01	糸切り始めの遅延時間
	P62	糸捌き持続時間(s)	0.01~6.55	0.15	ワイパー動作時間
	P63	糸捌押え上げ遅延(s)	0.01~6.55	0.25	ワイパー OFF 遅延時間
	P65	縫製後自動空送り時の 糸切り可否	Yes/No	Yes	空送り時、糸切るか
	P66	ワイパー使用可否	Yes/No	Yes	ワイパーを使うか
	P169	糸緩み起動モード	角度 / 遅れ	角度	糸緩み OFF の起動タイミング方式。
	P168	糸緩み角度	0~999	730	糸緩み OFF の角度。
通電設定	P70	通電時針は上停止に戻 す	Yes/No	No	電源投入時、針棒の位置が上
	P71	通電時クランプを原点 に自動戻す	Yes/No	No	電源投入時、自動的に元の位置に戻 る
	P73	通電時に押え上げ	Yes/No	No	電源投入時、押えが上がる
その他の 設定	P74	エアー圧検出可否	Yes/No	Yes	「Yes」が作業時に検出気圧が低いと 停止して警報する
	P75	繰り返し作業可否	Yes/No	Yes	「Yes」は、起動後に同じファイルの 繰り返し加工を開始する

パラメー 夕分類	番号	パラメータ名	範囲	標準値	パラメータの意味とコメント
その他の 設定	P76	繰り返し加工時間 (min)	1~65535	1440	繰り返し加工合計時間 時間が経過すると繰り返し加工を停 止する
	P77	繰り返し加工間隔(s)	0~20	0	繰り返し加工時に加工が完了してか ら加工を再開するまでの間隔
	P78	作業終了位置	0に戻る / 右 / 縫 製開始位置 / デ	0 に戻る	O 点に戻る:XY 軸座標がすべて O の点 縫製終り、復帰の点
			フォルト		右側:加工範囲の一番右
					経製開始位置:加工ファイルの最初 の縫製点
					デフォルト:加工が終わったら、止 まる
	P395	テンプレート認識方法	バーコード / 電子 タグ	電子タグ	ファイル連番別 : バーコード識別モー ド
					ファイル名別:電子タグの識別モー ド
	P81	インタフェーススタイ ル	クラシック / シン プル	クラシック	クラシック:仮想ボディのボタンス タイル
					シンプル:フラットボタンスタイル
	P685	稼働前運動モードを起 動する	XY 同時 /X 優先 / Y 優先	XY 同時	
	P755	作業中空送りモード	X 優先 /Y 優先 / XY 同時	XY 同時	空送りの移動モード
	P241	拡張スクリーンに接続	Yes/No	No	「Yes」は、ディスプレイにある作業 ファイルなどの情報を、外部拡張ディ スプレイに表示できるようにする
	P79	主軸針停止バック	0~160	50	
	P242	音声プロンプト	高い/中/低い/ オフ	オフ	「高」「中」「低」はそれぞれ音声の音 量の大きさを表す
	P21	停電メモリを有効にす る	はい / いいえ	はい	再び通電後、断電前の縫製の進行状 況は縫製を継続する
	P194	電子タグが離れた時 ファイル有効	はい / いいえ	いいえ	

4-22. エラーコード一覧

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E001	リセットなし	電源がオンになった後、マシンが リセットされない、または異常に リセットされる	[リセット]ボタンをクリックしてリセットします
E002	X ゼロ信号なし	 X 軸制限センサーが不良または 配線が不良 センサーまたはバッフルのネジ がゆるんでいるか、機械が動か ないため、センサーを移動でき ません。 X 軸のリセット方向、極性、プ ラテンサイズなどのパラメー ターエラー。 	 センサーの配線を確認し、センサーを手動でト リガーし、画面の「入力テスト」X制限テキス トに変更がないか確認します。 変更せずに交換 構造を確認する パラメーターのリセットまたはリダイレクト
E003	Y ゼロ信号なし		E002 エラー処理方法を参照してください
E004	Z ゼロ信号なし	 Z軸センサーが破損している か、接続不良または Z モーター エンコーダー Z+、Z が損傷し ているか、接続不良 モーターカップリングが緩んで いるか、機械的に詰まっている P131、P132、P687 などの 誤ったパラメーター設定。 	 センサーの配線を確認し、センサーを手動でト リガーし、画面の「制限テスト」Z制限テキス トに変更があるかどうかを確認します。変更せ ずに交換 構造を確認する パラメーターのリセットまたはリダイレクト
E005	U ゼロ信号なし		E002 エラー処理方法を参照してください
E006	拡張軸無限ビット信 号		E002 エラー処理方法を参照してください
E007	スピンドルゼロ信号 なし	 スピンドルエンコーダーの配線 が悪い スピンドルエンコーダーが破損 している 電源ボードが破損している モーターが破損している 	 スピンドルエンコーダーの配線を確認します スピンドルモーターを交換します 電源ボードを交換します モーターを交換する
E020	X 軸過圧	 1. 負荷が重く、アイドリング速度 が速すぎて停止できない場合の 過負荷 2. メインボードまたは電源ボード が破損しており、X 軸検出電圧 が 92V を超えています。 	 センサーの配線を確認し、センサーを手動でト リガーし、画面の「制限テスト」Z制限テキス トに変更があるかどうかを確認します。 変更せ ずに交換 画面メニュー補助設定ドライブプレビュー内部ド ライブプレビュー XZ 軸の現在の電圧を確認しま す。80 - 92V でない場合、電源ボードが故障し ているため、電源ボードを交換する必要がありま す。マザーボードを変更する必要が悪い。
E021	X 軸不足電圧	 1. 負荷が重く、アイドリング速度 が速すぎて停止できない場合の 過負荷 2. メインボードまたは電源ボード 	 X軸ドライバの電圧が180V未満であるかどう かを確認し、デバイスの周囲に頻繁に起動およ び停止する高出力デバイスが存在するかどうか を確認します。状況に応じて電圧安定器を備え ています。 電源ボードを交換します
		が破損しており、X 軸検出電圧 が 92V を超えています。	

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E022	X 軸ハードウェア過 電流	1. X 軸モーターが破損している か、モーターワイヤが破損して	1. モーターを交換する
		2. マザーボードが壊れています	2. マザーボードを交換します
E023	X 軸ソフトウェア過 電流	 パラメータが間違っている モーターが動かない モーターが破損しているか、 モーターワイヤーが損傷してい 	 パラメータをリセットまたはリダイレクトする 機械を確認する モーターを確認して交換します
		て短絡している 4. 電源ボードが破損している	4. 電源ボードを交換します
E024	X 軸エンコーダーの 故障	1. 移動すると速すぎると報告され ています。 2. エンコーダケーブルの接触不良	1. アイドリング速度を下げる
		 エンゴーングージルの扱い下皮 または損傷 3. 機械が動かなくなり、モーター が停止する 4. マザーボードが壊れています 5. モーターが破損している 	 3. 送りユニットを手で左右に動かして、異常負荷 がないように確認ください。(送りユニットが移 動限界にないこと。) 4. マザーボードを交換します 5. モーターを交換する
E025	X 軸開回路	 モータープラグが挿入されていないか、接触が悪い モーターワイヤが切断されているか破損している 	 1. 配線を確認する 2. モーターを交換する 3. ロビーボードホーム
E026		3. マリーホートが壊れています 	3. マリーハートを父換しま 9 自荷を軽くする
E027	X 軸許容範囲外の場 所		スタンバイアラーム
E028	X 軸 AD サンプリン グ失敗	1. 異常な起動 2. マザーボードが破損している	1. 再起動 2. マザーボードを交換してください
E029	X軸過熱	過負荷をドライブする	減量を推進する
E030	Y軸過圧		E020 エラー処理方法を参照してください
E031	Y軸不足電圧		E021 エラー処理方法を参照してください
E032	Y 軸ハードウェア過 電流		E022 エラー処理方法を参照してください
E033	Y 軸ソフトウェア過 電流		E023 エラー処理方法を参照してください
E034	Y 軸エンコーダーの 故障		E024 エラー処理方法を参照してください
E035	Y 軸開回路		E025 エラー処理方法を参照してください
E036	Y 軸過負荷		E026 エラー処理方法を参照してください
E037	Y 軸許容範囲外の場 所		アラームスタンバイ
E038	Y 軸 AD サンプリン グ失敗		E028 エラー処理方法を参照してください
E039	Y 軸過熱		E029 エラー処理方法を参照してください
E040	Z軸過圧		E020 エラー処理方法を参照してください
E041	Z 軸不足電圧		E021 エラー処理方法を参照してください
E042	Z 軸ハードウェア過		E022 エラー処理方法を参照してください
	電流		

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E043	Z 軸ソフトウェア過 電流		E023 エラー処理方法を参照してください
E044	Z 軸エンコーダーの 故障		失敗の原因 中押え原点検索時かならず上昇動作し原点をよみ に行きます。意図的に手で中押えを持ち上げると中 押えとメタルが干渉しエラーが発生する 解決方法 エラー発生時中押えを下に下げてからリセットし てください
E045	Z 軸開回路		E025 エラー処理方法を参照してください
E046	Z軸過負荷		E026 エラー処理方法を参照してください
E047	Z 軸許容範囲外の場 所		アラームスタンバイ
E048	Z 軸 AD サンプリン グ失敗		E028 エラー処理方法を参照してください
E049	Z 軸過熱		E029 エラー処理方法を参照してください
E050	糸切り軸過圧		E020 エラー処理方法を参照してください
E051	糸切り軸不足電圧	 1. 電源電圧が低すぎる 2. 雲源ボードの陪実 	 糸切り軸駆動装置の電圧が180V以下か確認し、 起動・停止が頻繁な装置周辺に、状況に応じて 定電圧装置を備えた高出力装置がないか確認し てください 二、「たちな換します」
	冬辺の動力 ドウェ	2. 电源术 — 100 焊 合	
E052	不切り軸ハートリェ ア過電流		EU22エワー処理方法を参照してくたさい
E053	糸切り軸ソフトウェ ア過電流		E023 エラー処理方法を参照してください
E054	糸切り軸エンコー ダーの故障		E024 エラー処理方法を参照してください
E055	糸切り軸開回路	 モーターシートの接触不良 モーターワイヤが切断されているか破損している スレッドトリミングモジュールが破損している 	1. 配線を確認する 2. モーターを交換する 3. 糸切りモジュールを交換する
E056	糸切り過負荷		E026 エラー処理方法を参照してください
E057	糸切り軸許容範囲外 の場所		E027 エラー処理方法を参照してください
E058	糸切り AD サンプリ ング失敗		E028 エラー処理方法を参照してください
E059	糸切り軸過熱		E029 エラー処理方法を参照してください
E060	スピンドル過圧	 1. 電源電圧が高すぎる 2. 電源ボードの障害 	 内蔵ドライブをチェックして、スピンドル電圧 が 400V よりも高いかどうかを確認し、AC 電 源電圧が異常に変動するかどうかを確認し、頻 繁に起動および停止する機器の周囲に高出力機 器があるかどうかを確認します。必要に応じて 電圧レギュレーターを装備します。 2. 電源ボードを交換します

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E061	スピンドル不足電圧	 1. 電源電圧が低すぎる 2. 電源ボードの障害 	 内部ドライブが 180V 未満のスピンドル電圧を プレビューしているかどうかを確認し、デバイ スの周囲に頻繁に起動および停止する高出力デ バイスがあるかどうかを確認します。 電源ボードを交換します
E062	スピンドルハード ウェア過電流	 1. X 軸モーターが破損している か、モーターワイヤーが損傷し ていて短絡している 2. マザーボードが破損している 	 1. モーターを交換してください 2. マザーボードを交換してください
E063	スピンドルソフト ウェア過電流	 パラメータが間違っている モーターが動かない モーターが破損しているか、 モーターワイヤーが損傷してい て短絡している 電源ボードが破損している 	 パラメータをリセットまたはリダイレクトする 機械を確認する モーターを確認して交換します 電源ボードを交換します
E064	スピンドルエンコー ダーの故障	1. エンコーダの配線が悪い 2. エンコーダーが破損している	1. モーターエンコーダーの配線を確認する 2. スピンドルモーターを交換してください
E065	スピンドル回転でき ない	 1. 負荷が高すぎる 2. スピンドルが機械的に動かなく なっている 	1. 負荷を軽くする 2. 機械を確認する
E066	スピンドルの回転不 良が検知された	スピンドル負荷が大きすぎる	スピンドルの機械構造に問題がないか確認してくだ さい
E067	Y サーボハードウェ ア保護	 モーターが破損しているか、 モーターのワイヤーが損傷して いて短絡している モーターが動かない Y サーボボードが破損している 電源ボードが破損している 	 1. モーターを確認して交換します 2. 機械を確認する 3. Y サーボボードを交換します 4. パラメータをリセットまたはリダイレクトする
E068	Υ サーボ HOC		スタンバイアラーム
E069	Y サーボ AD モ ジュールの初期校正 異常		E028 エラー処理方法を参照してください
E070	Y サーボパラメータ 格納例外	異常なメモリチップ	チップを交換してください
E071	Y サーボ系パラメー 夕異常	パラメータ構成エラー	パラメータ構成を確認する
E072	Y サーボ AD サンプ リングモジュール故 障		E028 エラー処理方法を参照してください
E073	Y サーボエンコー ダーの切断	 Y サーボエンコーダの接触不良 または切断不良 Y サーボモーターが破損してい る Y サーボボードが破損している 	 Y サーボエンコーダーラインを確認します Y サーボモーターを交換します Y サーボボードを交換します
E074	Y サーボエンコー ダー AB 干渉	 Y サーボボードプログラムが古 いバージョンである サーボエンコーダーの接触不良 または断線 	 1. 画面「内部ドライバ」「Y サーボ」「バージョン番号」を見てください。1 の場合、プログラムを更新するには古いバージョンを工場に戻す必要があります。 2. エンコーダーケーブルを確認する

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E075	Y サーボエンコー ダー Z 干渉		E074 エラー処理方法を参照してください
E076	Y サーボバス不足電 圧		E410 エラー処理方法を参照してください
E077	Y サーボバス過電圧		アラームスタンバイ
E078	Y サーボソフトウェ ア過電流		E023 エラー処理方法を参照してください
E079	Y サーボモーター過 負荷		E026 エラー処理方法を参照してください
E080	Y サーボドライブ過 負荷		E026 エラー処理方法を参照してください
E081	Y サーボモーター過 熱	モーター過負荷	モーターの減量
E082	Y サーボドライブ過 熱		E029 エラー処理方法を参照してください
E083	Y サーボファン異常		アラームスタンバイ
E084	Y サーボ過速度	 ケーブルとエンコーダケーブルの配線が間違っている 	 サーボモーターの電源ケーブルとエンコーダ ケーブルの配線が正しく、損傷しているかどう か
		2. コントローラが出力するパルス 周波数が大きすぎる	2. コントローラが出力するパルス周波数が大きす ぎる
		3. 電子ギア比が大きすぎる 4. サーボゲイン設定が大きすぎる	 電子ギア比を下げる 手動または自動でサーボゲインを再度調整します
E085	Y サーボ許容範囲外 の場所	1. Y サーボボードプログラムは古 いバージョンです	 1. 画面の「内部ドライバー」「Y サーボ」を参照してください。バージョン番号がない場合は、プログラムを更新するために古いバージョンを工場に戻す必要があることを示します。
		2. 機械的スタック	2. 機械の確認
E086	Y サーボバス電圧の	1. モーターの配線不良	1. モーターの配線を確認します
		2. Lーターが吸損している 3. Y サーボボードが破損している	2. Lーラーを文換する 3. Y サーボボードを交換します
E087	Y サーボモーター位 相シーケンスエラー	誤った配線フェーズシーケンス	正しい相順で配線する
E088	Y サーボドライバー 定格電流入力エラー		スタンバイアラーム
E089	Y サーボブレーキ抵 抗器過負荷		スタンバイアラーム
E090	Y サーボアブソ リュートエンコー ダー過熱		スタンバイアラーム
E091	Y サーボバッテリー の電圧が低い		交換用バッテリー
E092	Y サーボ位置情報が 失われました		スタンバイアラーム
E093	Y サーボドライブと モーターが一致しま せん	モーターモデルが一致しません	サーボモーターを交換する

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E094	Y サーボ原点回帰が 失敗しました	 1. モーターの配線不良 2. モーターが破損している 3. Y サーボボードが破損している 	 モーターの配線を確認します モーターを交換する Y サーボボードを交換します
E095	Y サーボ主電源障害		スタンバイアラーム
E096	Y サーボオフセット 角度学習に失敗しま した		スタンバイアラーム
E097	Y サーボ電源オフ再 始動	 1. 過剰な負荷 2. 過熱保護 3. ネジまたはナットが破損している 	1. 負荷軽減運転 2. 冷却処理 3. メンテナンスアクセサリー
E098	Y サーボ初期化 LAN9252 エラー		スタンバイアラーム
E099	Y サーボ DSP と ESC 通信が中断		スタンバイアラーム
E100	Y サーボネットワー クケーブルとホスト 通信の中断		スタンバイアラーム
E101	Y サーボ PDO 通信 パラメータ読み取り 専用		スタンバイアラーム
E102	Y サーボ PDO 通信 にインデックスがあ りません		スタンバイアラーム
E103	Y サーボ PDO 通信 同期時間が範囲外で す		スタンバイアラーム
E104	Y サーボ PDO 通信 データの範囲外		スタンバイアラーム
E105	Y サーボ UVW 短絡 回路	1. 間違ったフェーズシーケンス 2. 電源電圧が高すぎる	1. フェーズシーケンスを調整する 2. 電源電圧を下げる
E106	Y サーボ慣性同定に 失敗した		スタンバイアラーム
E107	Y サーボエンコー ダー EEPROM の読 み書きに失敗しまし た		スタンバイアラーム
E108	Y サーボポジティブ ポジションリミット		スタンバイアラーム
E109	Y サーボ位置負の限 界		スタンバイアラーム
E110	Y サーボ電子ギア比 範囲		スタンバイアラーム
E111	Y サーボ入力パルス 周波数が高すぎる		スタンバイアラーム

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E112	スピンドルハード ウェア保護	 モーターが破損しているか、 モーターのワイヤーが損傷して いて短絡している モーターが動かない 電源ボードのスピンドルモ ジュールが破損している 	 1. モーターを確認して交換します 2. 機械を確認する 3. 電源ボードを交換します
E113	破損したスピンドル エンコーダー	 スピンドルエンコーダの接触不 良または断線 スピンドルモーターが破損して いる 	 スピンドルエンコーダラインを確認する スピンドルモーターを交換してください
E114	スピンドルエンコー ダ AB 干渉	 パワーボードプログラムが古い バージョンです スピンドルエンコーダの接触不 良または断線 	 1. 画面「内部ドライブプレビュー」-「スピンドル」 -「バージョン番号」を見てください。1は、プログラムを更新するために古いバージョンを工場に戻す必要があることを意味します 2. エンコーダケーブルを確認する
E115	スピンドルエンコー ダー Z 干渉		E114 エラー処理方法を参照してください
E116	主軸マルチターン データが範囲外		E092 エラー処理方法を参照してください
E117	絶対スピンドルエン コーダの過熱		E090 エラー処理方法を参照してください
E118	スピンドルバッテ リーの電圧が低すぎ る		E091 エラー処理方法を参照してください
E119	スピンドルのマルチ ターン位置がありま せん		スタンバイアラーム
E120	スピンドルモーター の過負荷		E026 エラー処理方法を参照してください
E121	スピンドルドライブ の過負荷		E026 エラー処理方法を参照してください
E122	スピンドルブレーキ 抵抗器の過負荷		E089 エラー処理方法を参照してください
E123	過熱スピンドルモー ター		E415 エラー処理方法を参照してください
E124	過熱したスピンドル ドライブ		E416エラー処理方法を参照してください
E125	スピンドルバスの低 電圧		E410 エラー処理方法を参照してください
E126	スピンドル母線の過 圧		スタンバイアラーム
E127	スピンドル主電源オ フ		スタンバイアラーム
E128	スピンドルソフト ウェアの過電流		E412エラー処理方法を参照してください
E129	主軸位置前進制限		スタンバイアラーム
E130	スピンドル位置の負 の制限		スタンバイアラーム

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E131	スピンドル電子ギア 比エラー		スタンバイアラーム
E132	スピンドル入力パル ス周波数が高すぎま す		スタンバイアラーム
E133	過度のスピンドル位 置偏差	 スピンドルボードプログラムが 古いバージョンである 2. 機械的なスタック 	 1. 画面「内部ドライブプレビュー」-「スピンドル」 を見てください。バージョン番号は、プログラ ムを更新するために古いバージョンを工場に戻 す必要があることを意味します 2. 機械を確認する
E134	主軸過速度	1. 配線エラー 2. 加速度が高すぎる 3. グリッド電圧が低すぎる 4. 低スピンドル出力 5. スピンドルのアースへの短絡	 ラインを確認する 加速を減らす 入力電力を確認する 電力レベルが大きいスピンドルを選択します スピンドルがアースに短絡しているかどうかを 確認します
E135	主軸原点復帰に失敗 しました		スタンバイアラーム
E136	スピンドルバス電圧 の位相損失		スタンバイアラーム
E137	スピンドルモーター の相順誤差	逆相シーケンス	マルチメーターで測定して正しい位相シーケンスを 復元する
E138	メインシャフト UVW のアースへの 短絡		E105 エラー処理方法を参照してください
E200	XY ドライブアラー ム	1. ドライバの配線が悪い 2. ドライブが破損している	1. 配線を確認する 2. マザーボードを交換してください
E201	X ドライブアラーム		E200 エラー処理方法を参照してください
E202	Y ドライブアラーム		E200 エラー処理方法を参照してください
E203	スピンドルが元の位 置に戻ります	 1. 巻線は正常ですが、作業により、 電源ボードのソフトウェアと ハードウェアが古すぎると報告 されることがあります スピンドルが詰まっている 3. パラメーターが正しくありませ ん 	 1. 画面の「内部ドライブプレビュー」-「スピンドル」 「バージョン番号」を参照してください。2 より小さい場合は、プログラムを更新する必要があります。 2. 手動回転、機械の確認 3. パラメーターのリセットまたはリダイレクト
		4. スピンドルエンコーダーの破損 または接触不良	4. 配線を確認します。画面の QEP が 1 サイクル 変わるかどうかを手動で確認し、「スピンドル 0 ビットレベル」が 1 回変更されるかどうかを確 認します。
		5. スピンドルモーターが破損して いる 2. 東海ボードキャルマーボーボード	5.スピンドルモーターを交換します
		 b. 電源ホードまたはマザーホード のハードウェアが悪い 7 ドレスリハーサルラインに培続 	b. 電源ホートまたはマサーホードを交換します
		されているマザーボードと電源 ボードの接触不良	

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E204	メインモーターの方 向が間違っています	 メインモーターの方向パラメー ターが正しく設定されていません。 	 ソフトウェアまたは画面でメインモーター方向 パラメーターを変更します
		2. 時折、電源ボードの故障として 報告される	2. 電源ボードを交換します
E205	圧カフレームが下が らない	電流クランプは上げられた状態で す	「枠を押す」ボタンをクリックしてフレームを置き ます
E206	ヘッドボードの故障	 Bad head ケーブル接続 ヘッドプレートが破損している マザーボードが破損している 	 ヘッドボード接続ケーブルを確認します ヘッドボードを交換します マザーボードを交換します
E207	入力 IO タイムアウ トエラー	 対応する入力 IO 配線またはセンサーが破損している 対応する入力 IO メカニズムを 	1. テスト配線またはセンサー 2. 機械構造を確認する
		トリカーできません 3. パラメータまたはファイル設定 エラー 4. 対応する IO センサーまたは PCB ボードが破損している	 パラメーターおよび処理ファイルの確認または リダイレクト 対応する IO を「入力テスト」画面で手動でトリ ガーできるかどうかを確認し、そうでない場合 は交換します
E208	不十分な空気圧	1. 空気圧が不十分 2. 圧力検出装置の故障	1. 空気の供給が正常かどうかを確認します 2. 空気圧検出装置の確認
E209	はさみモーターが正 しい位置にない	 糸切りの極性など、パラメー ターが正しくない トリミングゼロセンサーの配線 が悪いか悪い センサーまたはモーターのカッ プリングが緩んでオフセットし ている はさみモーターが動かない モーターの損傷 モーター対応ドライバーボード が壊れている 	 パラメーターのリセット 記線を確認するか、センサーを交換します 送りユニットを手で左右に動かして、異常負荷 がないように確認ください。(送りユニットが移 動限界にないこと。) はさみモーターを確認します モーターを交換する 対応するドライバーボードを交換します
E210	押えモーターが正し い位置にない	 ゼロパラメータ設定エラー 外部ゼロ位置の場合、ゼロ位置 センサーの配線が不良または損 傷しているか、取り付けが緩ん でいます。 モーターエンコーダーのゼロ位 置の場合、エンコーダーライン に欠陥があるか、損傷していま す。 押えモーターが動かない、また はカップリングが緩んでいる。 モーターの損傷 モーター対応ドライバーボード が壊れている 	 ゼロパラメータを変更します 記線を確認するか、センサーを交換します エンコーダラインを確認するか、モーターを交換します 機械構造を確認してください モーターを交換する 対応するドライバーボードを交換します
E211	ワイヤーグラブモー ターが正しい位置に ない		ワイヤーグリップモーターのゼロ信号が正常かどう かを確認します

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E212	カッターモーターが 正しい位置にない	 センサーの配線が不良または破損している センサー取付位置ずれ カッターモーターが詰まっている、または緩んでいる パラメータ設定エラー 制御カッタードライバーは IOの異常またはガスバルブの故障を可能にします モーターの損傷 悪い制御線または悪いドライバー 	 1. 配線を確認するか、センサーを交換します 2. センサーの設置位置を調整する 3. カッターモーターを確認する 4. パラメーターのリセットまたはリダイレクト 5. IO の持ち上げや回転など、対応する IO 機能に対するテストカット 6. モーターを交換する 7. 行を確認し、ドライバーを交換します
E213	線が切れる	1. ミシン糸が切れている 2. 切断検出装置の故障 3. パラメータエラー	 1. 針をもう一度通します 2. 切断検出デバイスを確認し、「入力テスト」イン ターフェースでセンサーを確認します 3. パラメーターのリセット
E214	ジョブの数がいっぱ いです	 1. 統計処理で「現在の個数」が「合 計個数」に達したときにプロン プトを表示 	 1. 再設計された部品の現在の値または個数の総数 2. 統計をカウントする必要がない場合は、「統計設 定」で個数カウント機能をオフにすることがで きます
E215	ボトムラインすでに 使い果たした	1. 処理統計情報インターフェイス の「ステータス使用長」が「最 終行の合計長」以上である	 ボビンフックを変更し、対応するボビンの合計 長さをリセットする必要があります。 最終的な統計を使用する必要がない場合は、「統 計設定」でこの機能をオフにすることができま す
E216	ファイルが大きすぎ ます	グラフィックファイルのステッチ 数が最大範囲を超えています	小さなグラフィックファイルを置き換える必要があ る
E217	作業ファイルがあり ません	 ロックファイルの下で、電子ラ ベルが既存のグラフィック名を スキャンしない場合、スタート を押します 画面とマザーボードのファイル 転送エラー 	 ブラフィックファイルを再スキャンまたは切り 替える必要がある 画面ケーブルを確認し、マザーボードと画面プ ログラムをアップグレードします
E218	ワークデータを待っ ている	 ファイルが大きすぎる場合、マ ザーボードは処理中に画面が ファイルを転送するのを待ちま す スクリーンケーブルの接触不良 または切断されています。 スクリーンラインは強力な干渉 源と結びついています 画面またはマザーボードプログ ラムが古すぎる 画面またはマザーボードのハー ドウェアが破損している 	 自動的に消えるまでしばらく待つ必要があります 画面上の行を確認します スクリーン線とモーター電源線などの強力な干渉線を分離する 最新の画面またはマザーボードプログラムをアップグレードします マザーボードプログラムをアップグレードできるかどうかをテストし、「Test Transmission」 インターフェイスで通信が正常かどうかをテストし、正常でない場合はハードウェアを交換します
E219	電気的故障、メー カーに連絡してくだ さい	マザーボードのハードウェア例外	機器メーカーにお問い合わせください

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E220	間違ったアップグ レードファイル	 アップグレードファイルはこの システムには適していません 	 BP01 システムが BP01 プログラムのみをアッ プグレードできるなど、対応するアップグレー ドファイルを使用します。
		2. アップグレードファイルが破損 している	2. USB フラッシュドライブのアップグレードファ イルが破損しているかどうかを確認します
E221	ファイルタイプの アップグレード中に エラーが発生しまし た	アップグレードファイルが破損し ているか、アップグレードファイ ルがこのシステムに適していませ ん。	アップグレードするアップグレードファイルのタイ プを選択する必要がある
E222	アップグレードして いない	マザーボードのハードウェア例外	機器メーカーにお問い合わせください
E223	同じ OEM メーカー のアップグレード ファイルではありま せん	アップグレードファイルのバー ジョンが一致しません	非正規のアップグレードファイル
E224	ヘッドボードに接続 できません	 ヘッドボードとマザーボード間の接続が壊れているか、インターフェースが緩んでいます。 Headboardまたはマザーボー 	 ヘッドボードのケーブルを確認します ヘッドボードまたはマザーボードを交換します
		ドハードウェアの障害	
E225	メインボードと接続	 スクリーンケーブルインター フェイスが緩んでいるか、破損 している 	 スクリーンケーブルに接触不良または損傷がな いか確認します
		 スクリーンまたはマザーボードのハードウェア障害 	2. スクリーンまたはマザーボードを交換します
E226	現在のファイルは無 効です	 アップグレードファイルを選択 せずにアップグレードをクリッ クします 	1. U ディスクを挿入し、アップグレードファイル を選択します
		 読み込まれたファイルが破損しているか、タイプが間違っている 	2. 正しいドキュメントを交換する
		3. U ディスクに互換性がないか破 損している	3. U ディスクを交換
E227	ファイル転送に失敗 しました	1. スクリーンケーブルインター フェイスが緩んでいるか、接続 されていない	1. 画面の行を確認します
		 2. 画面またはマザーボードプログ ラムが古すぎる 3. スクリーンまたはマザーボード 	 2. 最新の画面またはマザーボードプログラムを アップグレードする 3. マザーボードプログラムをアップグレードでき
		のハードウェア障害	aかどうかをテストし、「TestTransmission」 インターフェイスで通信が正常かどうかをテス トし、正常でない場合はハードウェアを交換し ます
		4. スクリーン線は強い干渉源と結びついています	4. スクリーン線をモーター電源線などの強力な干 渉線から分離する
E228	範囲外のデータ	現在のグラフィックファイルデー タが最大形式の制限を超えていま す	グラフィックデータに異常がないか確認してくださ い
E229	この調整の角度が大 きすぎます	グラフィック角度値の単一変更が 大きすぎます	変更された角度値を小さくします

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E230	グラフィックスの読 み込み	必要なグラフィックデータの処理	しばらく待ってから次に進みます
E231	押え足エラー	 1. 押え足モーターが回転すると動 かなくなる 2. パラメータ設定エラー 	1. 押え足モーターが正常か確認 2. パラメーターのリセット
E232	U ディスクが検出さ れなかった	 1. U ディスクが挿入されていない か破損していない 2. 画面 U ディスクインターフェ イスが破損している 	 1. U ディスクを再挿入するか、U ディスクを交換 します 2. 他の U ディスクインターフェースを挿入するか、 画面を変更します
E233	ファイルの読み書き エラー	USB フラッシュドライブの読み取 りまたは書き込み中にエラーが発 生しました	 1. グラフィックファイルを置き換える 2. Uディスクを再挿入するか、Uディスクを交換 します
E234	範囲外のグラフィッ クまたはヘッドオフ セット	 ファイルサイズが大きすぎて処理可能な範囲を超えています ファイルは小さいが、処理可能な範囲からのオフセット ヘッドオフセットが範囲外です プレッシャープレートのサイズなど、パラメーターが正しく設定されていない 	 グラフィックスをより小な高さと幅に置き換えます 基準点の位置をリセットする ヘッド2またはヘッド3のヘッドオフセット値をリセットします 機械に対応するプラテンサイズを設定します
E235	 このファイルは処理 ファイルではありま せん	ファイルの内容または形式のエラー	認識可能なグラフィックスファイルを置き換える
E236	強誘電体ダメージ	悪いマザーボード	マザーボードを交換します
E237	管理パスワードを設 定する	管理者パスワードが設定されてい ません	最初に管理パスワードを設定する必要があります
E238	編集はサポートされ ていません	編集手順やファイルはありません	編集手順やファイルはありません
E239	メーカーにお問い合 わせください	メーカーにお問い合わせください	メーカーにお問い合わせください
E240	通信障害 2	 通信不良または画面の損傷により、CAN 通信障害が発生する 画面またはマザーボードプログラムが古すぎる 画面またはマザーボードが破損している 	 1. 画面の行を確認します 2. 最新の画面またはマザーボードプログラムを アップグレードする 3. スクリーンまたはマザーボードを交換します
E241	異常時	時間は間違っています	1. 時間が違法に変更されている 2. マザーボードのバッテリー残量が少ない。
E242	ワークなし Ю	 ワークイネーブル入力 IO 信号 が異常です。 パラメータ設定エラー 	 対応する IO を確認します 2.「作業可能入力 IO」機能をオフにして、パラメーター値を 0 に設定します
E243	入力待ち Ю	 1. 待機ファイルに IO 信号を入力 2. 対応する入力 IO センサーの接触 不良、破損、トリガー不能 3. パラメーターまたはファイルの 設定エラー 	 対応する IO が検出されると自動的に消えます センサーの故障を確認する パラメーターのリセットまたはファイルの処理

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E244	遅延を実行する	 ブラフィックファイルで遅延命 令を実行する 遅延時間が厚すぎる 	 遅延が完了すると自動的に消えます 必要に応じて遅延をリセットする
E245	ファイル名が長すぎ ます	電子タグに書き込まれたファイル 名が 32 バイト(英語 32 文字ま たは中国語 16 文字)より長い	2. 必要に応じて産産をりビッドする 書き込む前にファイル名の長さを短くする必要があ ります
E246	押え足を先に持ち上 げてください	押え金が上がっていない	「足を押す」ボタンをクリックして足を上げる必要 があります
E247	フレームが押されて いない	押されていないフレーム	「フレームを押す」ボタンをクリックして、フレー ムを下げます
E248	補助圧力フレームが 押されていない	 1. 押されていない補助圧力フレーム 2. パラメータ設定エラー 	 補助圧力フレームの対応する IO ボタンをクリックします パラメーターのリセット
E249	圧カフレームと補助 圧カフレームは押さ れていません	 押されていない押されていない フレームと補助フレーム パラメータ設定エラー 	 対応するボタンをクリックして、押し枠と補助 押し枠の両方を押し下げます。 パラメーターのリセット
E250	パンチされた底部材 料がなくなった	パンチング基材の不足	新しいパンチング基材に交換する必要があります
E251	リセットに失敗しま した	リセット中に原点が見つからない など、さまざまな理由でリセット が失敗する	「補助設定」-「テスト送信」-「警報記録」に移動して、 このリセット障害中に発生したアラームを確認しま す。これらのアラームを解決してリセットするには、 以前のアラーム障害を参照してください。
E252	回転モーターの故障	 1. 機械的過負荷などによる回転 モーターアラーム 2. 回転中のモーターのモーターワ イヤが破損しており、インター フェイスが緩んでおり、モー ターとドライバー間の接続線が 故障しています。 3. ロータリーシャフトドライバー が破損している 4. 回転モーターが壊れている 	 1. 機械が動かないか確認する 2. 対応する配線を確認してください 3. 点滅しているドライブを交換します 4. モーターを交換する
E400	ドライブボードを接 続できません	メインボードの異常回路	マザーボード回路のオーバーホール
E401	(Ox)ドライブボー ドハードウェア保護	 モーターが破損しているか、 モーターのワイヤーが損傷して いて短絡している モーターが動かない ドライバーボードが破損してい る パラメータが間違っている 	 1. モーターを確認して交換します 2. 機械を確認する 3. Y サーボボードを交換します 4. パラメータをリセットまたはリダイレクトする
E402	(Ox)ドライバー ボード HOC		スタンバイアラーム
E403	(Ox) ドライバー モジュール AD モ ジュールの初期キャ リブレーションエ ラー		スタンバイアラーム
E404	(Ox) ドライブボー ドパラメータースト レージエラー	1. 異常な記憶 2. メモリ不足	1. メンテナンスメモリ 2. メモリを拡張するか、データを消去します

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E405	(Ox) ドライバー ボードのシステムパ ラメーターが異常で す	ドライブに問題があります	ドライブを更新する
E406	(Ox)ドライバー ボード AD サンプリ ングモジュールに障 害があります		E028 エラー処理方法を参照してください
E407	(Ox)ドライバー ボードエンコーダー が切断されています	 ドライバーボードのエンコー ダーの接続または切断が不十分 モーターが破損している マザーボードが破損している 	 ドライバボードのエンコーダケーブルを確認します モーターを交換する マザーボードを交換してください
E408	(Ox)ドライバー ボードエンコーダー AB 干渉	 ドライバープログラムが古い バージョンである サーボエンコーダーの接触不良 または断線 	 画面「Internal Drive」-「Y Servo」- 「VersionNumber」を見てください。1は、プ ログラムを更新するために古いバージョンを工 場に戻す必要があることを意味します エンコーダケーブルを確認する
E409	(Ox)ドライバー ボードエンコーダー 乙 干渉		E408 エラー処理方法を参照してください
E410	(Ox)ドライバー ボードバスの低電圧	1. 電圧降下 2. バスの負荷が高すぎる 3. 変圧器の故障	 1. 電圧を上げる 2. 負荷軽減運転 3. トランスを修理または交換します
E411	(Ox)ドライバー ボードバスの過電圧		アラームスタンバイ
E412	(Ox)ドライバー ボードソフトウェア の過電流		E023 エラー処理方法を参照してください
E413	(Ox)ドライブボー ドドライブの過負荷		E026 エラー処理方法を参照してください
E414	(Ox)ドライバー ボードドライバーの 過負荷	 1. 過度の摩擦は運転負荷を増加させる 2. 内部パラメーターの不十分な電力または不適切な調整 	1. 潤滑 2. ゲインを調整するか、パラメータを調整します
E415	(Ox) ドライバー ボードドライバーの 過熱		アラームスタンバイ
E416	(Ox)ドライブボー ドファンエラー		E029 エラー処理方法を参照してください
E417	(Ox)ドライブボー ドの速度超過		アラームスタンバイ
E418	(Ox) ドライバー ボードのオーバース ピード	 1. 配線エラー 2. 加速度が高すぎる 3. グリッド電圧が低すぎる 4. ドライバーのパワーが低い 5. ドライバーが接地されています 	 ラインを確認する 加速を減らす 入力電力を確認する 電力レベルが大きいドライバーを選択します ドライバーが地面に短絡していないか確認します

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E419	(Ox) ドライバー ボードの位置の偏差 が大きすぎます	 1. 位置偏差パラメータの設定が小 さすぎる 2. サーボユニット回路基板の故障 3. サーボモーターの UVW 配線が 異常(ワイヤーがない) 4. サーボユニットのゲイン調整不 良 5. 位置指令パルスの周波数が高す ぎる 6. 負荷条件がモーターの仕様と一 致 	 正しいパラメータをリセットします サーボユニットを交換する モーター(エンコーダー)の配線を修正する 速度ループゲインと位置ループゲインを増やす 位置コマンドの頻度をゆっくり減らし、スムーズな機能を追加し、電子ギア比を再評価します 負荷またはモーター容量を再評価する
E420	(Ox)ドライブボー ドモーターのフェー ズシーケンスエラー		E086 エラー処理方法を参照してください
E421	(Ox) ドライバー ボードモーターの フェーズシーケンス エラー	逆相シーケンス	マルチメーターで測定して正しい位相シーケンスを 復元する
E422	(Ox)ドライバー ボードの定格電流入 カエラー		スタンバイアラーム
E423	(Ox)ドライバー ボードの制動抵抗器 の過負荷		E089 エラー処理方法を参照してください
E424	(Ox)過熱したドラ イバボードの絶対エ ンコーダ		E090 エラー処理方法を参照してください
E425	(Ox)ドライバー ボードのバッテリー 電圧が低い		E091 エラー処理方法を参照してください
E426	(Ox) ドライバー ボードのマルチター ン位置情報が失われ る	電池式アブソリュートエンコー ダー電圧が低すぎる	交換用バッテリー
E427	(Ox) ドライバー ボードドライバーと モーターが一致しま せん	ドライバーとモーターの電力が一 致しません	サーボドライブは電流制限を使用し、トルクは 50 に制限されています
E428	(Ox) ドライバー ボードの原点復帰に 失敗しました		E094 エラー処理方法を参照してください
E429	(Ox)ドライバー ボードの主電源がオ フになっています	1. 電圧が低すぎる 2. 停電	1. 電圧を上げる 2. メンテナンス電源
E430	(Ox) ドライバー ボードのオフセット 角度の学習に失敗し ました		スタンバイアラーム
E431	(Ox) ドライバー ボードの電源をオフ にして再起動		E097 エラー処理方法を参照してください

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E432	(Ox)ドライブ ボードの初期化 LAN9252 エラー		スタンバイアラーム
E433	 (Ox) ドライバー ボード DSP と ESC 間の通信が中断され ました 		スタンバイアラーム
E434	(Ox) ドライバー ボードとホスト間 の通信は、ネット ワークケーブルを 介して中断されます		スタンバイアラーム
E435	(Ox)ドライバー ボードの PDO 通信 パラメーターは読み 取り専用です		スタンバイアラーム
E436	(Ox)ドライバー ボード PDO 通信の インデックスなし		スタンバイアラーム
E437	(Ox)ドライバー ボードの PDO 通信 の同期時間が範囲外 です		スタンバイアラーム
E438	(Ox)ドライバー ボード UVW がグ ランドに短絡		スタンバイアラーム
E439	(Ox)ドライバー ボードの PDO 通信 データが範囲外です		E105 エラー処理方法を参照してください
E440	(Ox) ドライブボー ドの慣性識別に失敗 しました		スタンバイアラーム
E441	(Ox)ドライブ ボードエンコーダ EEPROM の読み取 りと書き込みに失敗 しました		スタンバイアラーム
E442	(Ox)ドライバー ボード位置前方制限		スタンバイアラーム
E443	(Ox)ドライバーボー ド位置の負の制限		スタンバイアラーム
E444	(Ox) ドライバー ボードの電子ギア比 範囲		E110エラー処理方法を参照してください
E445	(Ox) ドライバー ボードの入力パルス 周波数が高すぎます		E132 エラー処理方法を参照してください
E446	(Ox) ドライバー ボードモーター過熱 警告		E081 エラー処理方法を参照してください

エラー コード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E447	(Ox)ドライブボー ドドライブの過熱警 告		E081 エラー処理方法を参照してください
E448	(Ox)ドライバー ボードモーターの過 負荷警告		E026 エラー処理方法を参照してください
E449	(Ox) ドライブボー ドドライブの過負荷 警告		E026 エラー処理方法を参照してください
E450	(Ox) ドライバー ボードの位置偏差が 大きすぎるという警 告		E419 エラー処理方法を参照してください
E451	(Ox)ドライバー ボードブレーキ過負 荷警告		E026 エラー処理方法を参照してください
E452	(Ox)ドライブボー ドの前方オーバート ラベル警告	システムが設定したソフトウェア 制限設定値を超えています	設定パラメータの変更またはリセット
E453	(Ox)ドライブボー ドリバースオーバー トラベル警告	設定された目標旅程を超えた	リセットボタンを押してリセットします
E470	(Ox)ドライバー ボードの過圧	レギュレーターの故障	電圧レギュレーターのオーバーホール
E471	(Ox)ドライバー ボードの低電圧	 電圧不足、外部入力電圧が低す ぎる 高調波干渉 	 1. 電源を交換するか、レギュレータを追加します 2. 問題を解決するには、サーボドライブの入力端に 特別なフィルターを取り付ける必要があります。
E472	(Ox)ドライバー ボードハードウェア 過電流	1. 電源電圧が大きすぎる 2. ハードウェアが損傷しているた め、抵抗が小さすぎる	1. バック処理 2. ハードウェアを交換する
E473	(Ox)ドライバー ボードソフトウェア の過電流		E023 エラー処理方法を参照してください
E474	(Ox)ドライバー ボードエンコーダー の障害		E024 エラー処理方法を参照してください
E475	(Ox)ドライバー ボードが開いていま す		E025 エラー処理方法を参照してください
E476	(Ox)ドライブボー ドの過負荷		E026 エラー処理方法を参照してください
E477	(Ox)ドライバー ボードの位置がずれ ている		E027 エラー処理方法を参照してください
E478	(Ox) ドライバー ボードの AD サンプ リングエラー		E028 エラー処理方法を参照してください
E479	(Ox)ドライバー ボードが過熱		E029 エラー処理方法を参照してください



\bigwedge					
番号	部位		稼働時間		
1	針板の下エリア、釜周辺エリア、 ボビンケースおよび内部、糸切り 部位、針棒エリア、内外押えエリ ア、電子コントロールボックス吸 気、排気口等、糸くず、糸端、そ の他残留物が貯まりやすい部分。	エアブローガン等の道具で機器 表面を清掃してください。特に 前記の糸くずや糸端、その他残 留物が貯まりやすい部位を清掃 してください。	8時間		
2	針棒下メタルのグリースの塗布	 	720 時間運転		
		 3. 専用グリース②のキャップを 外し、先端部を注油口に入れ、 専用グリース②を補充します。 この時、注油口からあふれる まで入れてください。 4. 注油ねじで、あふれた専用グ リースを押し込んでください。 5. はみ出した専用グリース(注 油ねじ周辺)は、ふき取って ください。 			

番号	部位	説明	稼働時間
3	オイルタンクに注油します。	電源スイッチを入れ、給油口	パネルには
		キャップ●を外し、付属のニュー デフレックスオイル No.1(品 番:40214221 もしくは MDFRX1600C0)または JUKI CORPORATION GENUINE OIL 7(品番:40102087) を入 れてください。	メン油量不足 を表示されたとき、付属(もしくは指定)オイルを補充してください。

5-1. 縫いにおける現象・原因と対策

現象	原因	対策
1. 縫い始めの糸抜け。	①縫い始めに目飛びがする。	○ 針と釜のすき間を調整する。
		○ 縫い始めにソフトスタートを設定する。
	② 糸切り後の上糸長さが短い。	○ 第一糸調子を弱くする。
		○ 糸取りばねを強くする。
	③ 下糸が短かすぎる。	○ 下糸張力を弱くする。
		○ 針と固定メスのすき間を広げる。
	④1針目の上糸張力が高い。	○ 1 針目の上糸張力を弱くして、縫い始めの AT
		動作を延長する。
	⑤ 1 針目の縫いピッチが小さい。	○ 1 針目の縫いピッチを長くする。
		○ 1 針目の上糸張力を弱くする。
2.糸切れが多い。	①釜、内釜押えに傷がある。	○ 釜を取り外して細い砥石またはバフでみがく。
化繊糸のささくれ。	② 針穴ガイドに傷がある。	○ 針穴ガイドをバフでみがくか、交換する。
	③糸が釜の溝に入り込む。	○ 釜を取り外して、糸を取り除く。
	④ 上糸張力が強すぎる。	○ 上糸張力を弱くする。
	⑤ 糸取りばねが強すぎる。	○ 糸取りばねを弱くする。
	⑥ 化繊糸が熱で溶ける。	○ オプションのニードルクーラーを使用する。
	⑦ 糸引き上げ時に、糸を針先で刺して	○ 針先の荒れ確認する。
	しまう。	○ ボールポイント針を使用する。
3. 針折れが多い。	①針が曲がっている。	○ 針を交換する。
	 中押えに針が当たる。 	○ 中押えの位置を調整する。
	③ 針が細い。	○ 縫製品に合わせて針の番手を変える。
	④ 針と釜のすき間が小さい。	○ 針と釜のすき間を調整する。
4. 糸が切れない。	①固定メスの切れ味が悪い。	○ 固定メスを交換する。
	② 固定メスのメス圧が低い。	○ 固定メスのメス圧を調整する。
	③固定メスの位置が悪い。	○ 固定メス位置を調整する。
	④ 最終針で目飛びする。	○ 針と釜のタイミングを調整する。
(下糸のみ)	⑤ 下糸張力が低い。	○ 下糸張力を高くする。
	⑥ 生地のばたつき。	○ 中押え高さを下げる。
5. 目飛びが多い。	① 針と釜のすき間が悪い。	○ 針と釜のすき間を調整する。
	② 針に対する中釜押えの位置が悪い。	○ 針に対する中釜押えの位置を調整する。
	③ 針が曲がっている。	○ 針を交換する。
	④ 糸切り後の上糸長さが長すぎる。	○ 糸取りばねを弱くする。
		○ 第一糸調子を強くする。
6. 布の裏側に上糸が	① 上糸の締まりが悪い。	○ 上糸張力を強くする。
はみ出る。	② 糸切り後の上糸長さが長すぎる。	○ 第一糸調子を強くする。
7.糸切り時の糸切れ	① メスの位置が悪い。	○ メス位置を調整する。
8. 生地表に1 針目の	① 1 針目の目飛び。	○ 糸切り後の上糸長さを長くする。
糸端が出てしまう。	② 中押え内径に対し使用針および糸が	○ 内径の大きい中押えに交換する。
	太い。	
	③中押えが針に対し異心している。	○ 中押え中心に針が落ちるように中押えと針の異
		心を調整する。
	④ エアーブローの向きが悪く、針先の	○ 縫い方向に従いエアーブローの向きを調整し、
	上糸を皿押えで押えられない。	針先の上糸を皿押えで押えられるようにする。
9. 上糸が中釜押えに	①中釜押えと中釜のすき間が小さい。	○ 使用する上糸の太さに応じて、中釜押えと中釜
格まる。		のすき間を調整する。
10.縫い始め2針目	① ボビンの空転が大きい。	○ ボビンケースの空転防止ばねの高さを調整す
の下糸結接部が表		る。
に出る。	② 下糸張力が低い。	○ 下糸張力を強くする。
	③ 1 針目の上糸張力が強い。	○ 1 針目の上糸張力を弱くする。

5-2. 電池の廃棄

操作パネルには電源オフ時も時計を動作させるため電池を内蔵しています。 電池の廃棄は各国の法令に基づき適正に行ってください。

■電池の取り外し方法



 1)後側カバープレートのねじ●を外し、後側カ バープレート
 1)を取り外します。



2) 電装配線を抜いて、止めねじ③を外し、電装 ボックスを取り外します。











内部にある電装ボックスのカバー止めねじ
 を取り外し電装ボックス上面のカバー
 を外します。

 4) 電池 ⁶ のストッパー [△] を矢印方向にスライド させ電池 ⁶ を外します。



スイッチ●を入れると、ヘッドの油をポリオイラ ③の中に入れることができます。 ポリオイラ③に油が溜まっている場合は、スイッ チ●を切り、ポリオイラ③の油を捨てます。





1) バーコードの中から1枚のシールを取ります。



 カセット中心(セットアップガイド)から左 横方向へ119mmぐらい、カセット上辺から 30mmくらいの位置にバーコードシールを貼 り付けます。



上記貼付位置は推奨です。バーコードの¹ 認識を邪魔しない位置に貼り付けてもか まいません。



ファイル編集

機械パラメータ

2019-07-23 08:31:57

バラメータファイル

補助設定

メニュー

ファイル管理

ユーザー
パラメータ

₿

2. バーコード機能の設定

● **パネル設定** 1) ボタン **②** を押します。

ボタン
 を押します。
 デフォルト状態ではパスワードがあります。
 パスワードは「1111111」です。

2019-07-23 08:32:45 速度パラメータ 自動加工 針起動速度 巻線り設定 速度倍率 ブラテン設定 リセット設定 停止設定 統計設定 断線検出 切線設定 掴み線設定 通電設定 その他の設定 戻る





3) ボタン 🕒 を押します。

4) テンプレートを認識するには、●を「電子ラベル」から「バーコード」に変更し、●を押します。


メニュー ファイル管理 ファイル編集 パラメータ ファイル ユー・ニ パラシータ 機械パラメータ 補助設定



● バーコード番号の設定
 1) ボタン ② を押します。

2) ボタン **B** を押します。

 3) 読みたい縫製パターンファイルを選択して、 ボタン ● を押します。



ボタン
 を押します。
 データを保存します。

● バーコード番号の取り消し

バーコードリーダー番号を取り消す場合は、必ず一旦番号を最大値(使用していない番号の最大 100 など)に設定してから「0」設定してください。

例)	1	2	3 ↓ 0	4	5	6
	1	2	3 ↓	4	5	6
			/	(405)	4 6 \sim	100)

番号「3」を「0」に設定すると、それ以降に登録されている番号「4,5,6」が一緒に消去されます。

ー旦、最大値「7」に設定し、その後「0」に設 定してください。

● 使用方法



ボタン ▲ を押し、パターン変更をロックします。







 カセットにあるバーコードシールをバーコー ドリーダーの真下に置きます。
 認識されると、バーコードリーダーから【ビー】 と音が鳴ります。



3) パターン変更できているか確認します。