

日本語

**PS-800-8045
取扱説明書**

目 次

1. 仕様.....	1
2. 各部の名称.....	2
3. 据え付け	3
3-1. ミシンのセットアップ	3
3-1-1. 梱包の取り外し	3
3-1-2. スイッチボタン（組）のセットアップ.....	5
3-1-3. 電源を入れる前のチェックおよび注意点.....	5
3-2. エアーホースの取り付け	7
3-3. 圧縮空気源（供給エアー源）設備についてのご注意	8
3-4. 糸巻き装置の取り付け	9
3-5. 下糸の巻き方.....	9
3-6. 機械設置に関する注意事項.....	10
4. ミシンの準備	11
4-1. 注油方法および油量の確認.....	11
4-2. 針の取り付け方	12
4-3. 上糸の通し方.....	13
4-4. ボビンの交換手順	14
4-5. 糸調子の合わせ方	15
4-6. 糸取りばねと糸切れ検知板の調整	16
4-7. 天びん糸取り量の調整	16
4-8. 針と釜の関係.....	17
4-9. 下糸の巻き方.....	19
4-10. 糸切り位置の調整.....	20
4-11. シリンダー引き上げ板の取り外し方、取り付け方.....	22
4-12. 釜部油量（油跡）の確認方法.....	23
4-13. 釜油量の調整.....	24
4-14. 針板の針穴と針の調整	25
4-15. 機械的原点の設定.....	26
4-16. 皿押え圧の調整.....	27
4-17. 縫い始め時の糸端位置の調整	28
4-18. 電子中押えストロークの調整	29
4-19. 上糸と下糸エアーブローの調整.....	30
4-20. テンプレート制作.....	31

4-21. 縫製準備	33
4-22. RFID(IC タグ使用方法)	35
4-23. パネル各部の名称	37
4-24. メンテナンスモード	39
4-25. パラメーター一覧	40
4-26. 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
6. サブクラス	66
6-1. バーコードリーダー	66
6-2. 回転メス	71
6-2-1. 安全注意事項	71
6-2-2. 同軸調整方法	72
6-2-3. タイミングベルト張力調整方法	75
6-2-4. メス圧調整方法	75
6-2-5. 動メス交換	79
6-2-6. メス作動時のテンプレートの運転速度の調整	79
6-2-7. 使用方法	80
6-2-8. 電気制御ボタンの定義	82
6-2-9. 機能注意事項	82

1. 仕様

1	縫製範囲 (X.Y)(mm)	800 × 450 (裁断範囲 回転メス仕様：698 × 391 レーザー仕様：646.5 × 426.5)
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	39.5mm
4	最高縫い速度	[S 仕様] 3,000sti/min (縫いピッチ 2.2mm 以下) [H 仕様] 1,800sti/min (縫いピッチ 3.5mm 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	[S 仕様] DB × 1 #8(#7 ～ #14)、DP × 5 #8(#7 ～ #14) [H 仕様] DP17 #21 モデルにより選定
7	釜	全回転倍釜
8	中押えストローク	標準 4mm
9	中押え上昇量	20mm
10	皿押え上昇量	15mm
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 ± 10%
18	質量 (総質量)	標準仕様：380kg 回転メス仕様：388kg レーザー仕様：448.5kg
19	外形寸法	1,200mm (W) × 1,325mm (L) × 1,250mm (H)
20	使用温度範囲	5 ～ 35℃ [レーザー仕様] 1℃ ～ 35℃
21	使用湿度範囲	35 ～ 85% (結露なし) [レーザー仕様] 5% ～ 70%
22	保存温度範囲	-5 ～ 60℃ [レーザー仕様] -10℃ ～ 100℃
23	保存湿度範囲	20 ～ 85% (結露なし、85%は 40℃以下の場合) [レーザー仕様] 20% ～ 85% (結露なし)
24	使用エア圧	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 メーカー：WERATCHE 型号：Lithium base 2# grease

S 仕様

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：最高回転数の持続時間が 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。

H 仕様

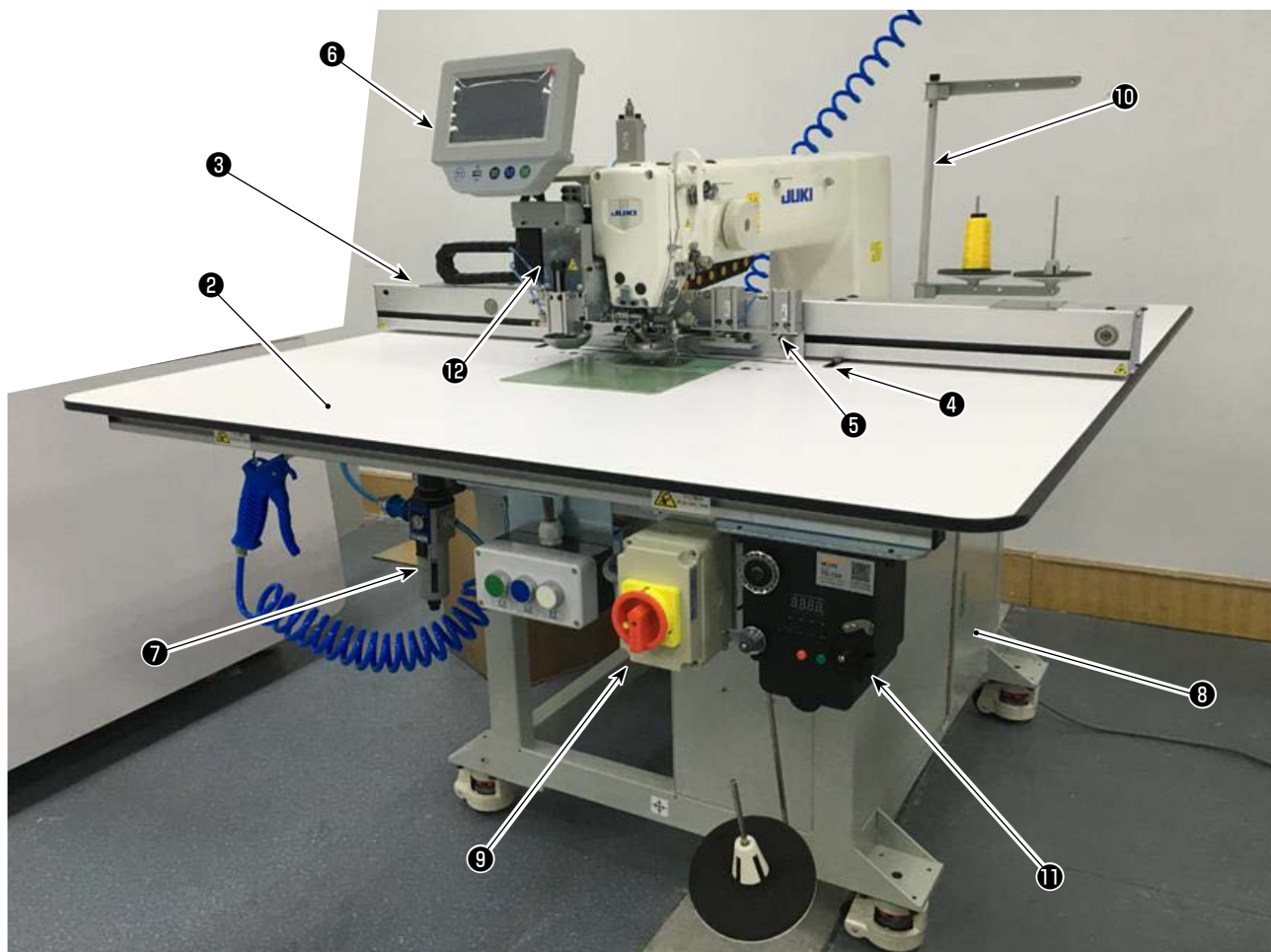
縫いピッチと縫い速度			
番号	縫いピッチ	縫い速度	備考
1	3.5 mm	1,800 sti/min	
2	4.0 mm	1,600 sti/min	
3	4.5 mm	1,400 sti/min	
4	5.0 mm	1,200 sti/min	

注：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。

出荷時の試縫い確認は、S 仕様 2800sti/min H 仕様 1800sti/min。
ミシンの最高回転数としては、S,H 仕様とも 3000sti/min。

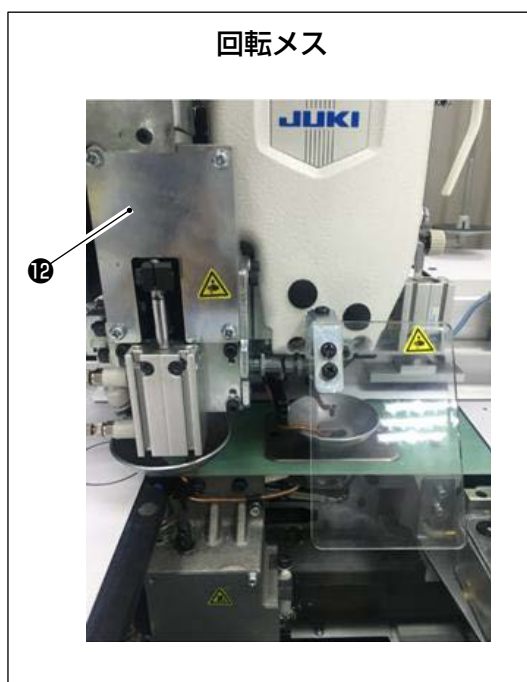
図 1

2. 各部の名称



- ① ミシン頭部
- ② テーブル
- ③ X 軸送り機構
- ④ Y 軸送り機構
- ⑤ カセットクランプ装置
- ⑥ 操作パネル
- ⑦ エアー制御ボックス
- ⑧ 電装制御ボックス
- ⑨ 電源スイッチ（非常停止スイッチ兼用）
- ⑩ 糸立て装置
- ⑪ 糸巻き装置
- ⑫ 回転メス装置（サブクラス）

回転メス



3. 据え付け

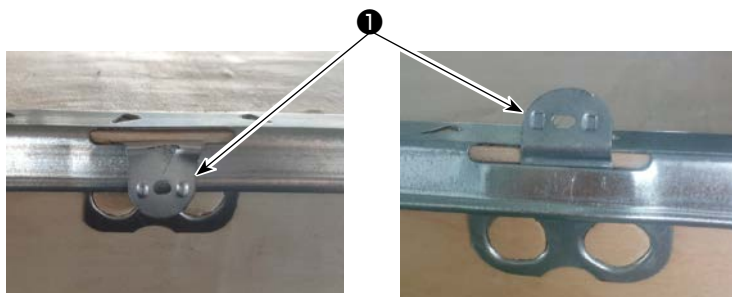
3-1. ミシンのセットアップ

3-1-1. 梱包の取り外し

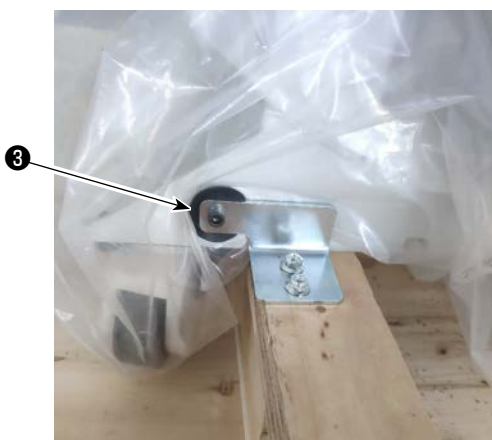
1) クランプ①を写真のように持ち上げます。



クランプの持ち上げが十分でないと、取り外しが困難となります。

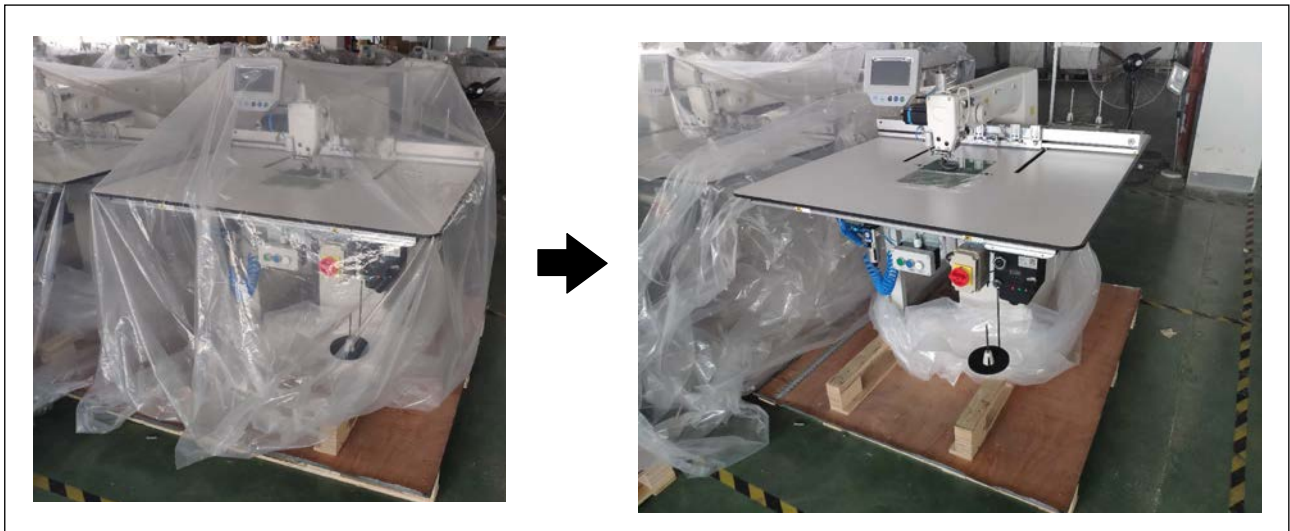


2) 最初に上カバー②を外し、残り 4 面のカバーを取り外します。



3) 前後ミシンのキャスター座③の固定板金を外します。

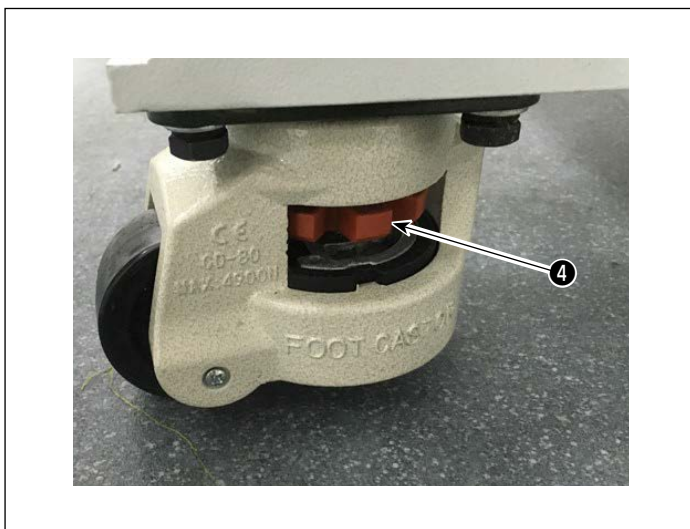
※ 工具は付属品バックに入っています。



4) プラスチックカバーを外します。

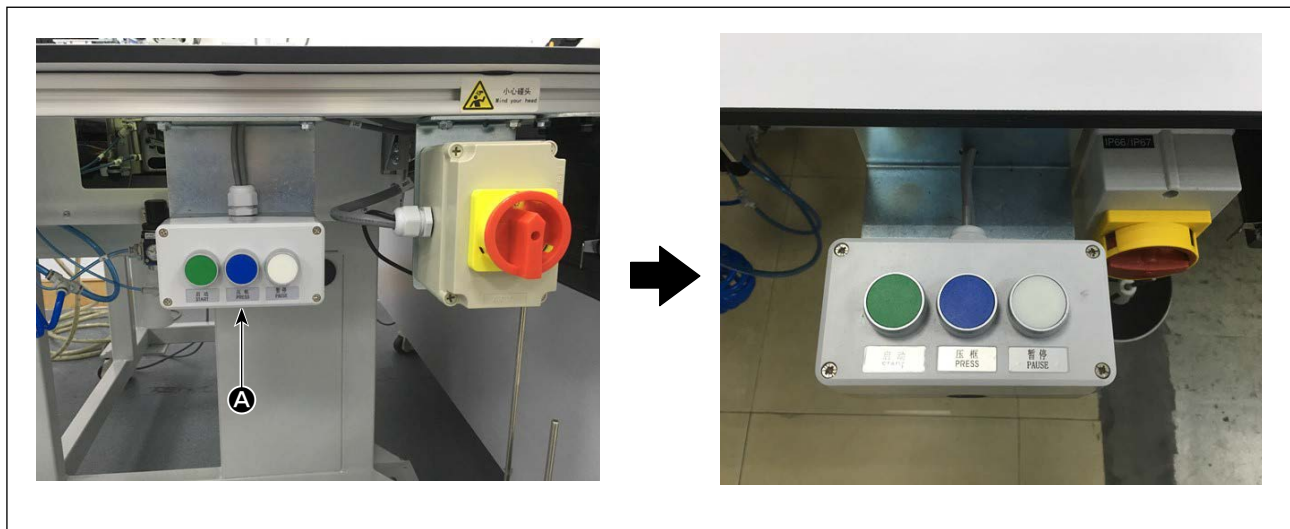


5) ミシンはフォークリフトで指定位置に移動させます。(ミシンの重量は305Kg)



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。

3-1-2. スイッチボタン（組）のセットアップ

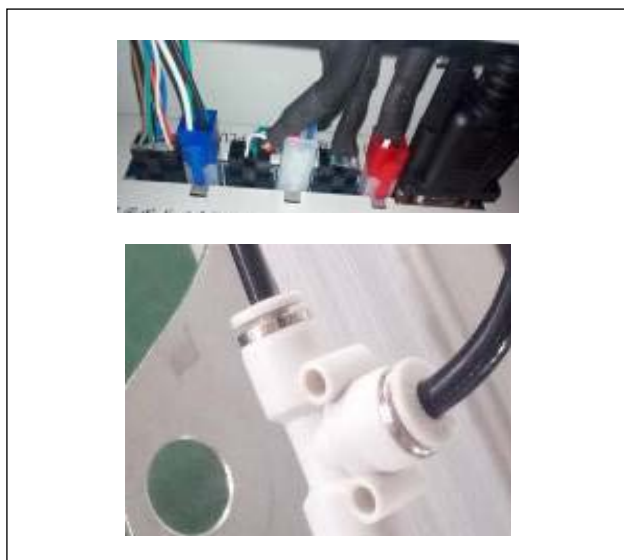


スイッチボタン（組）**A**は組付け方向を変更します。
3つのスイッチボタンが上向きになるように固定してください。

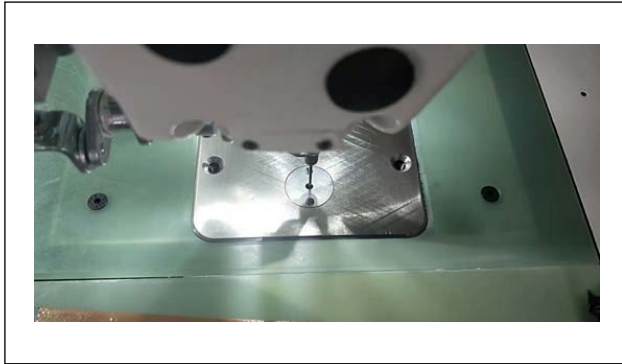


3-1-3. 電源を入れる前のチェックおよび注意 点

1) ミシンの水平状態を検査します。



2) ミシンの電気部品とエア一部分の組み付けを
検査します。



3) ミシンの針落ち点と針板穴中心の合わせを検査します。



4) 針板を外して、釜合わせを検査します。



5) X 送り原点検知センサーと検知板のすき間を検査します。



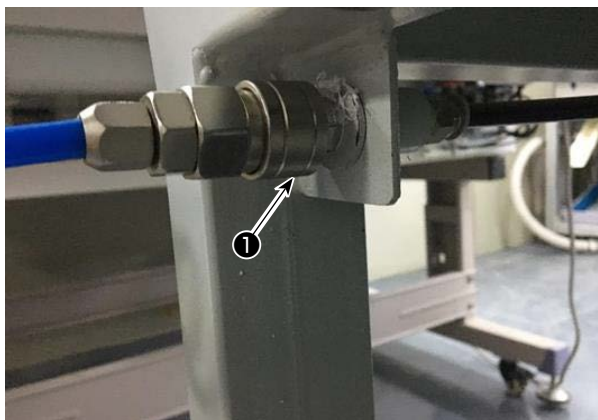
6) X 送りの動作性を検査します。

3-2. エアーホースの取り付け

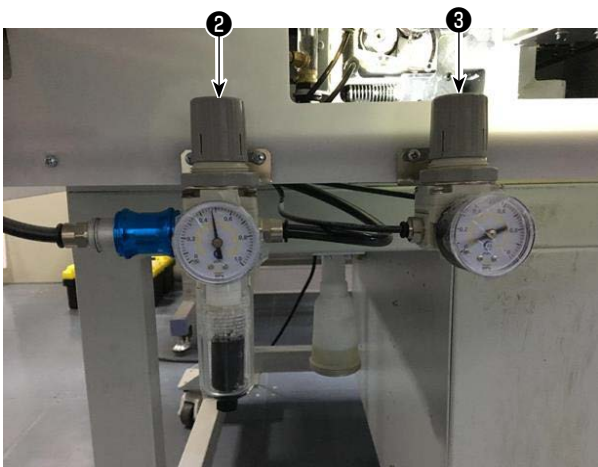


警告

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。



- 1) エアーホースの配管
エアーホースを①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③を押し下げます。

②：マシン全体のエアー圧調整

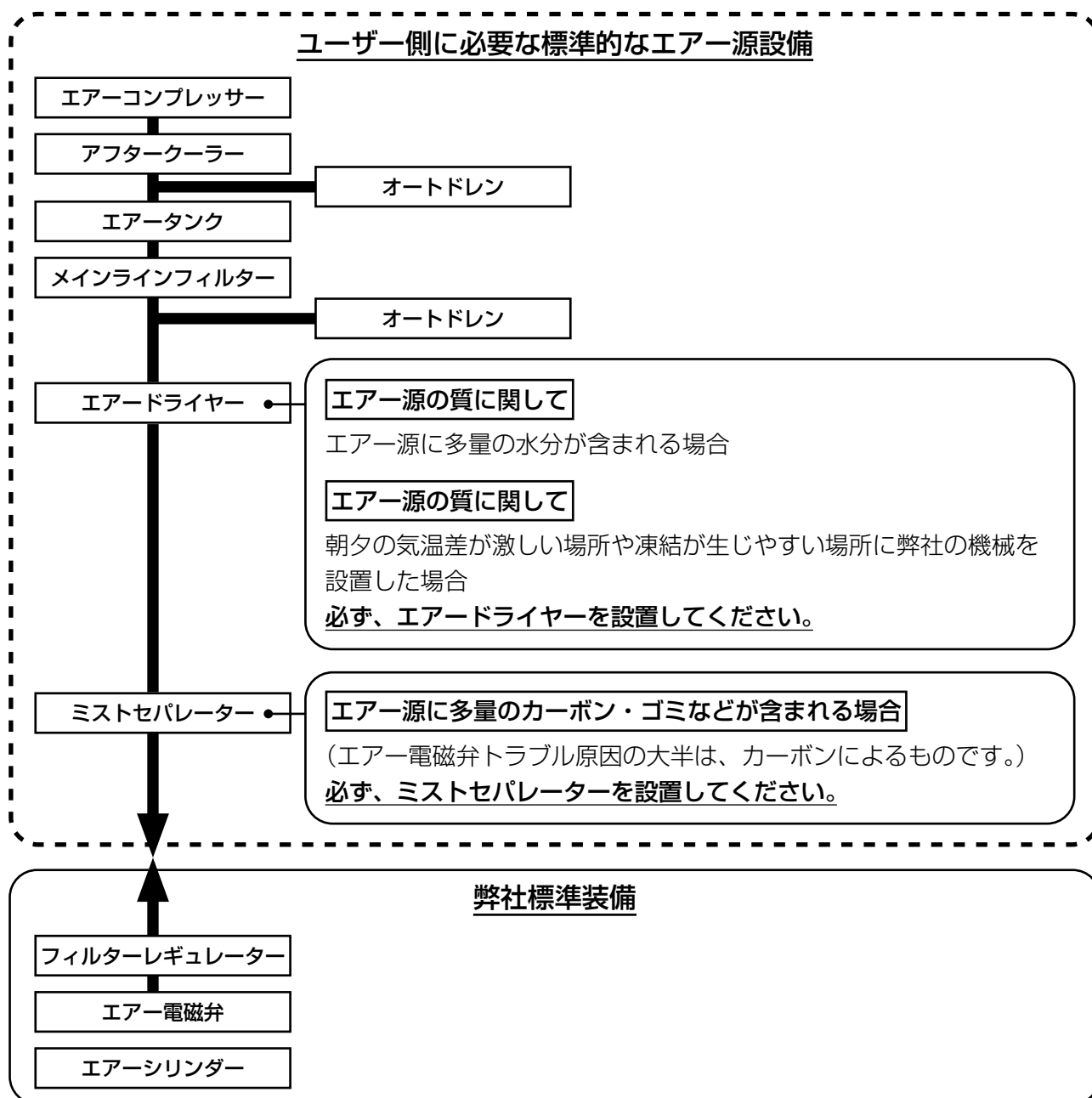
③：皿押えエアー圧調整

3-3. 圧縮空気源（供給エアースource）設備についてのご注意

空気圧機器（エアースリンダー、エア電磁弁）の故障原因の90%は、エアの質「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。

エア機器使用の機械を設置する場合、下記の標準的なエア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。

3-4. 糸巻き装置の取り付け

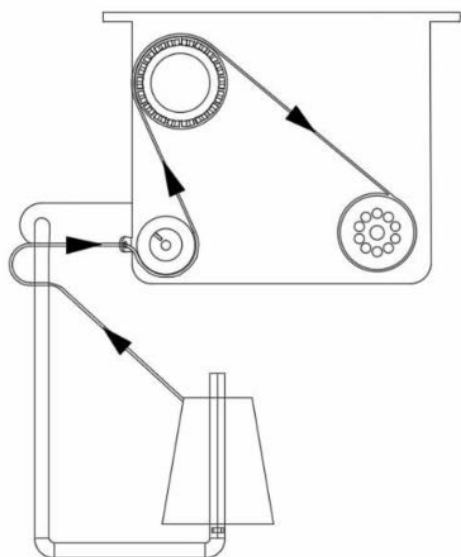


- 1) 糸巻皿取付棒①を糸巻き装置の穴②に差し込み、ナット③で固定します。

3-5. 下糸の巻き方



4. 糸の回路



1. 各ボタンの説明

- 1) 赤色ボタン：非常停止。このボタンを 2 秒間長押しするとリセットされます。
- 2) 緑色ボタン：スタート
- 3) 「P」キー：機能キー。「P」キーを 2 秒間長押しすると、パラメータ設定に入ります。設定終了後、このキーを再度 2 秒間長押しすると、パラメータが保存されます。
- 4) 「+」キー：0 ～ 9 までの数字
- 5) 「-」キー：9 ～ 0 までの数字
- 6) 「<」キー：左に回す
- 7) 「>」キー：右に回す

2. 表示灯（インジケータライト）

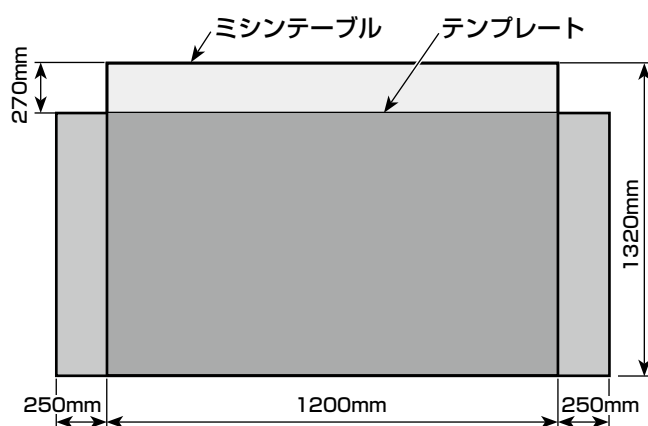
- 1) パラメータ表示灯
- 2) 生産不良表示灯
- 3) 停止表示灯
- 4) 作業表示灯

3. パラメータ設定

「P」キーを 2 秒間長押しして、パラメータ設定インターフェースに入ります。

- A: 糸長さ設定値：0 ～ 99.9 メートル
- B: 補正値：0 ～ 9.9 メートル
- C: ポビンの下糸長さは、0 から 99.9 メートルまで算出可能
- D: モーター速度:F1 (高速)、F2 (中速)、F3 (低速)
- E: LED ランプ輝度:H0 (オフ)、H1 (最低輝度)、H2、H3、H4、H5 (最高輝度)

3-6. 機械設置に関する注意事項



1. テンプレートの大きさによって、X方向はマシンテーブルよりはみだすことがあります。人に当たって怪我をしたりしないように注意してください。
2. マシンテーブルより、左右、前後方向とも 500mm 以上の空間を確保してください。

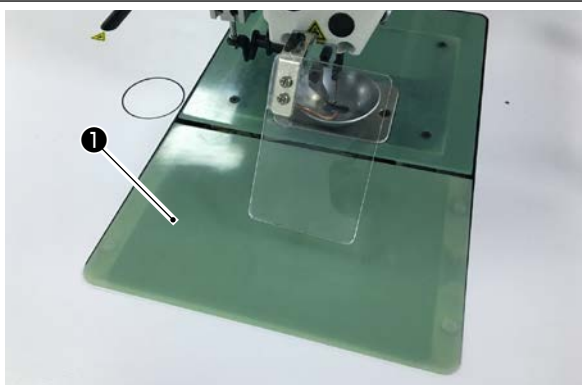
4. ミシンの準備

4-1. 注油方法および油量の確認

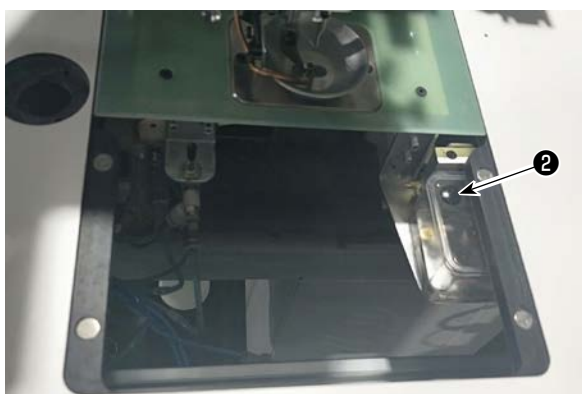


警告

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。



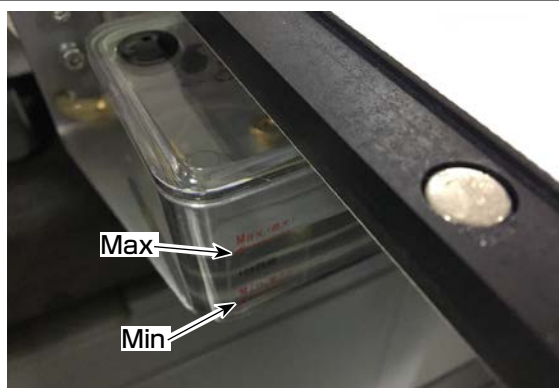
1) シリンダー引き上げ板①を外します。



2) オイルタンクのコム栓②を外します。



3) 付属の油（もしくは指定の油）を注油します。



4) オイルタンクの Min 表示～ Max 表示の間が適正油量となります。



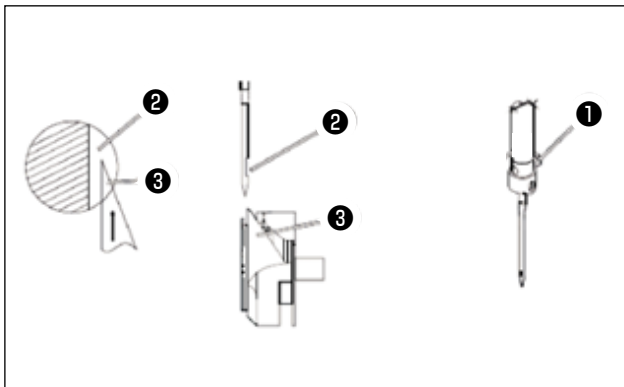
1. 規定の油以外は使用しないでください。
また、注油後はゴム栓、シリンダー引き上げ板をしっかりと取り付けてください。
2. 初めてミシンをご使用するときや、しばらくミシンをご使用していなかった場合は、釜油に少量の注油を行ってからご使用ください。

4-2. 針の取り付け方



警告

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) ねじ①をゆるめて針を取り外します。



必ず針の溝②を回転釜の剣先③の方に向けてください。

2) ねじ①を締めます。



規格の異なる針に交換する場合は、必ず回転釜と針との距離を再調整してください。調整を怠ると、次のような問題が生じることがあります：

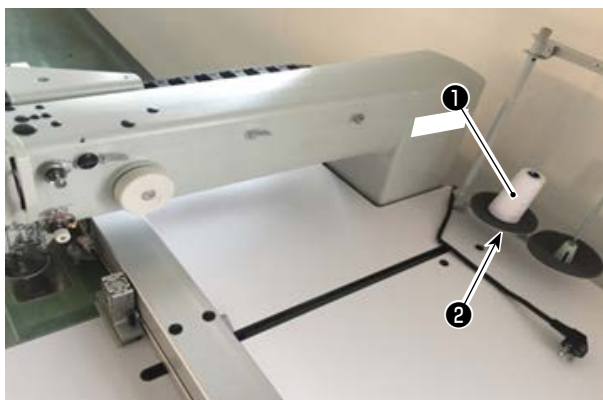
1. 目飛び
2. 糸のほつれ
3. 釜剣先の破損
4. 針の破損

4-3. 上糸の通し方



警告

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) 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。

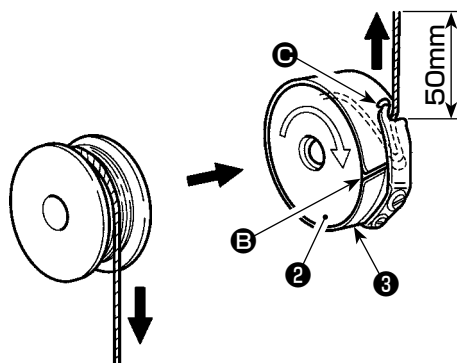
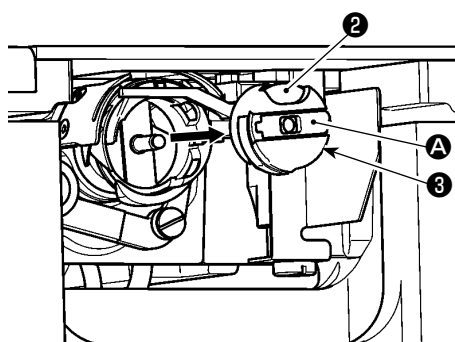
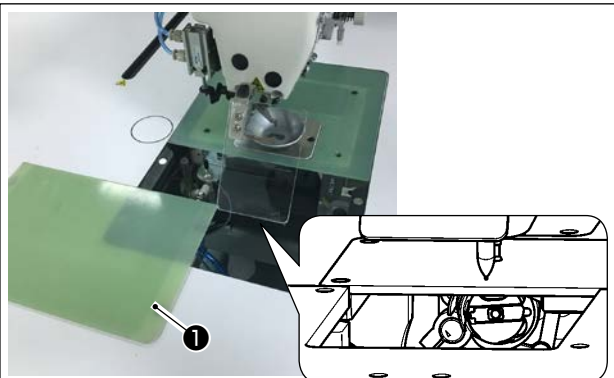


4-4. ボビンの交換手順



警告

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

- 1) カバー①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 A を起こし、ボビンケース③およびボビン②を取り出します。



物品の挟み込みや人身への損傷を防ぐため、カバー①を開閉する前に、手やその他の物品の位置を確認してください。また、カバー①の上に手を乗せて押すことはやめてください。

(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 B に通し、そのまま糸を引くと、糸調子ばねの下を通り糸口 C に引き出されます。
- 3) 糸口 C から 50mm 引き出します。



ボビン②の回転方向が逆になると、下糸の引き出しが不安定になります。

(3) ボビンケースの取り付け

- 1) セットする場合には、つまみ A 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①を閉じます。



差し込みが不十分だと、縫製中にボビンケース③が抜け落ちる原因となります。

4-5. 糸調子の合わせ方

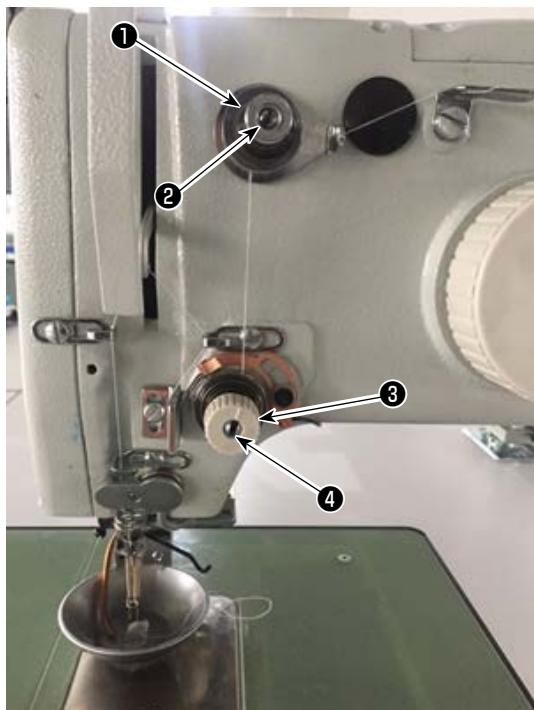


図 A



図 B



図 C

(1) 上糸張力の調整

第一糸調子器①

第二糸調子器③の糸調子皿をゆるめたとき、糸切りを制御できる位のわずかな張力が残らなければなりません。残余張力は糸調子器①によって発生します。糸調子器のナット②を調整し、自動糸切り後に針から出る糸端の長さを決めることができます。

ナット②を時計回り (+) に回すと、針から出る糸端が短くなります。

ナット②を反時計回り (-) に回すと、針から出る糸端が長くなります。

第二糸調子器③

第二糸調子器③の張力（針から出る糸の張力）はできるだけ低く設定し、糸が生地の中央で交わるようにします（図 A）。薄物を縫うときに張力が強すぎると、生地にしわがよったり糸が切れたりします。

ナット④を時計回り (+) に回すと、針から出る糸の張力が大きくなります。

ナット④を反時計回り (-) に回すと、針から出る糸の張力が小さくなります。

図 A: 糸が正確に生地の中央で交わっている

図 B: 針から出る糸の張力が弱すぎる、もしくは下糸の張力が強すぎる

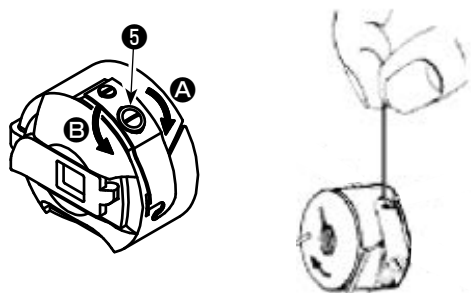
図 C: 針から出る糸の張力が強すぎる、もしくは下糸の張力が弱すぎる

(2) 下糸張力の調整

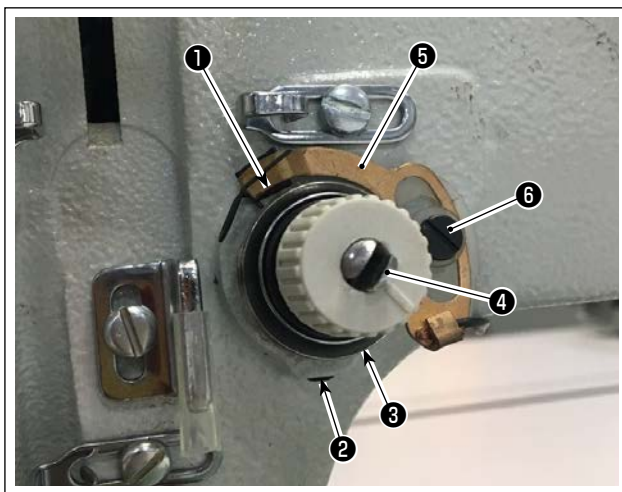
1) 糸調子ねじ⑤を右 A の方向に回すと、下糸張力は強くなり、左 B の方向に回すと弱くなります。

推奨値：25 g 程度

ボビンケースを図のようにすると、自重によりゆっくりと下がります。



4-6. 糸取りばねと糸切れ検知板の調整

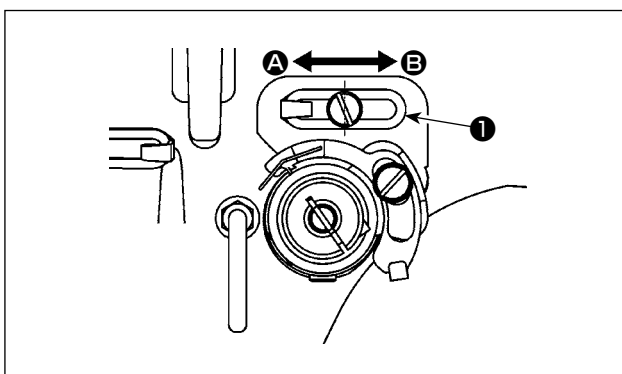


- 1) ストロークの調整
止めねじ②をゆるめ、糸調子器③を回します。
右方向に回すと糸取りばね①のストロークが増え、糸引き量が多くなります。
- 2) 強さの調整
糸取りばね①の強さを変えるには、止めねじ②が締まっている状態で、細いドライバーを糸調子棒④のすり割り部分に入れて回します。
右に回すと糸取りばね①の強さは強くなり、左に回すと弱くなります。
- 3) 糸切れ検知板の調整
止めねじ⑥をゆるめ、糸切れ検知板⑤と糸取りばね①の接触量が 0 ～ 0.2mm になるように、糸切れ検知板⑤の位置を調整します。



糸切れ検知板⑤が糸取りばね①以外、他の金属と接触しないよう調整してください。他の金属と接触すると、誤動作が発生します。

4-7. 天びん糸取り量の調整



- 1) 厚物を縫う時は、糸案内①を左 **A** 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①を右 **B** 方向に動かして糸取り量を少なくします。
- 3) 糸案内①の長穴の中心とねじの中心が一致するのが標準的な位置です。

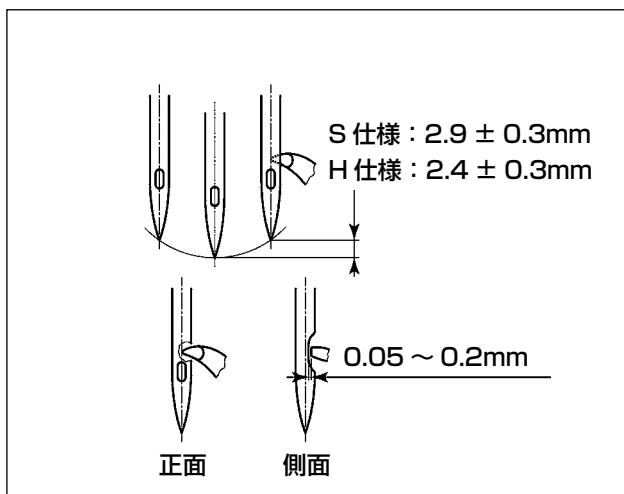
4-8. 針と釜の関係



警告

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) 針と釜および角度設定

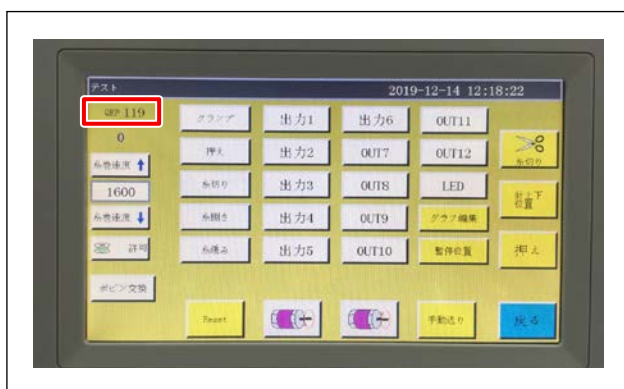


- 1) 針棒下死点から S 仕様は $2.9 \pm 0.3\text{mm}$ 、H 仕様は $2.4 \pm 0.3\text{mm}$ 上がった位置で、針棒高さと釜の位置を調整します。
- 2) 正面から見た場合、釜剣先と針の中心が重なります。
- 3) 側面から見た場合、釜剣先と針のえぐり部とのすき間は $0.05 \sim 0.2\text{mm}$ となります。

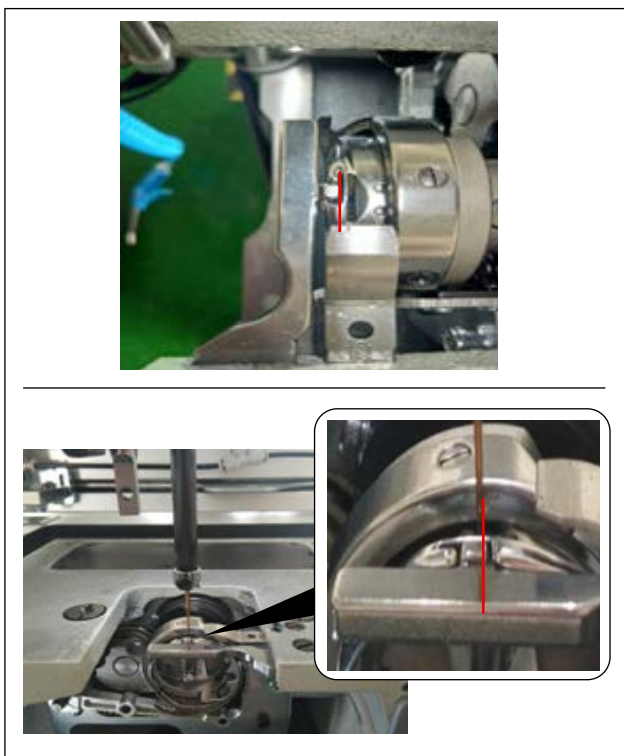


糸切れが発生した際に、糸が釜にからみ付く場合があります。からんだ糸を解いてから、縫製を再開するようにしてください。

- 4) 図のように電装軸の角度設定 QEP 値の表示が $570 \sim 575$ になります。



(2) 針と中釜押えの位置

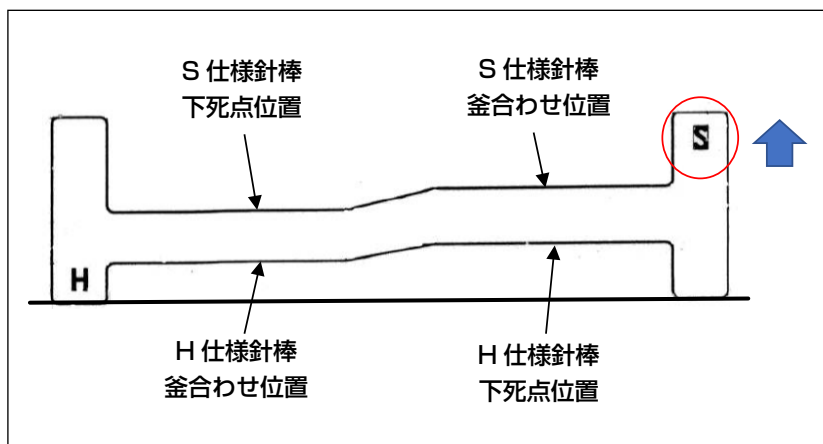


中釜押えと針の前後の位置：前端が中釜と揃います。

中釜押えと針の左右の位置：中釜押えの突起の右端が針の右辺と揃います。

(3) 釜合わせタイミング調整

付属品にタイミングゲージが同梱されています。

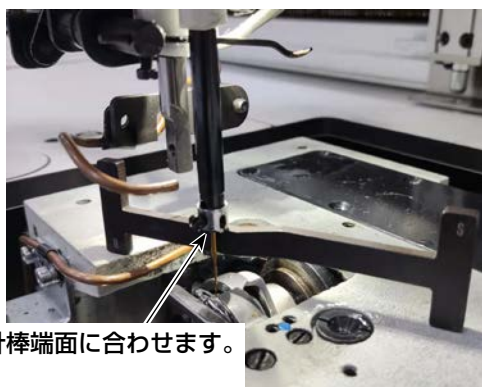


縫い仕様 (S仕様 / H仕様) に合わせ、タイミング調整を行ってください。

タイミングゲージは左図のように、仕様に合わせて上下反対にしてください。

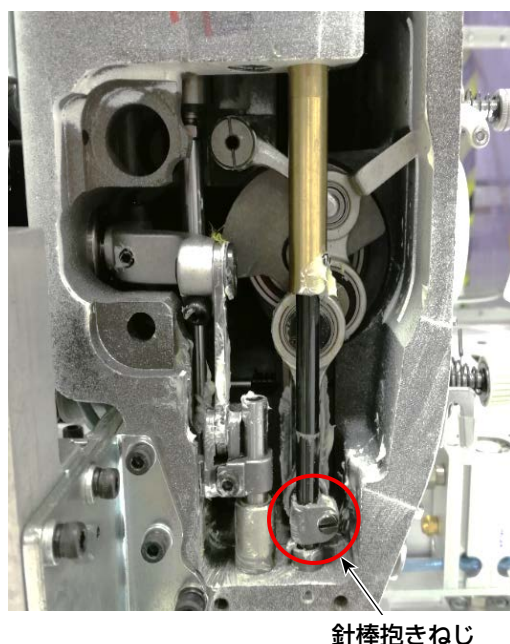
S仕様の場合：S刻印を上側

H仕様の場合：H刻印を上側

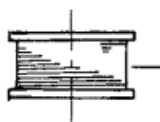
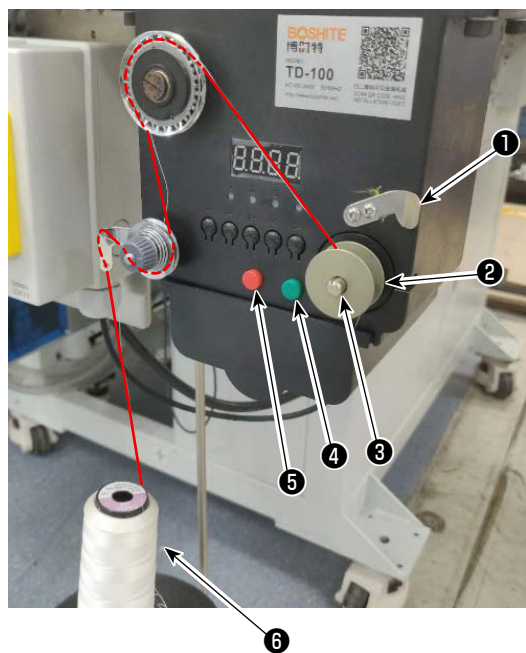


- 1) タイミングゲージを釜軸土台においてまずは針棒下死点を合わせます。
針棒抱きねじをゆるめ、高さを調整してください。
- 2) 次にタイミングゲージを前後 180 度回転させ釜タイミング位置を合わせます。

注意 針棒糸案内とあたらないよう、治具は針の左側へ置いてください。



4-9. 下糸の巻き方



糸巻き量 80% (推薦)

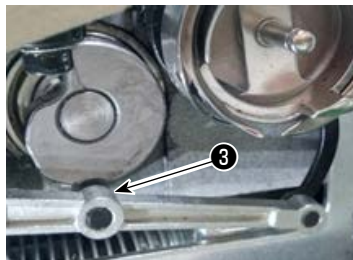
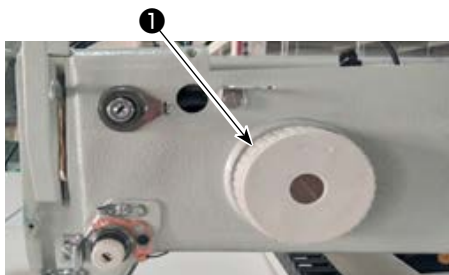
- 1) ボビン②を糸巻き軸③に挿します。
- 2) ミシン糸⑥を糸立棒に挿します。
- 3) 図のように糸をかけます。
- 4) 手動で、ボビン②に時計回りに数回糸を巻きます。
- 5) ボタン④を押して糸を巻き始めます。
- 6) 設定した下糸巻き量（80%）に達すると糸巻き装置の回転が止まります。または、ボタン⑤を押して糸巻きを止めます。
- 7) 糸切り①で糸を切り、ボビン②を外します。

4-10. 糸切り位置の調整



警告

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) 糸切りカムの位置調整

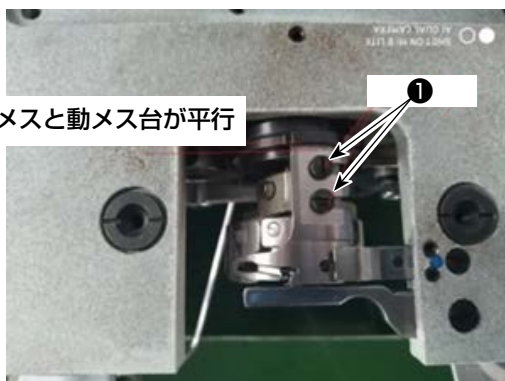
- 1) プーリー①を回し、糸切りカムの溝②と糸切りコネクティングロッドのニードルベアリング③をかみ合わせます。

電装軸の角度設定パラメータ QEP 値は、290 が出荷規格です。生地の違いによってパラメータを微調整します。

(2) 動メスと固定メスの位置調整

- 1) 動メスを動メス台に取り付け、動メスを右に押し、動メス尾部と動メス台を平行にすると、動メスの剣先と針が揃います。動メス締付ねじ①を締めます。

動メスと動メス台が平行



2

動メスの剣先と針が揃う



動メス剣先





2) 固定メスを取り付けます。

固定メス尾部に穴があるので、2.5 六角棒スパナ②を差し込み、固定メス尾部を六角棒スパナに合わせて固定メスの固定ねじを締めます。



3) 動メスの刃の 5mm の所に黒ペンで印を入れ、固定メス圧力調整ねじ③で固定メスの圧力を調節します。

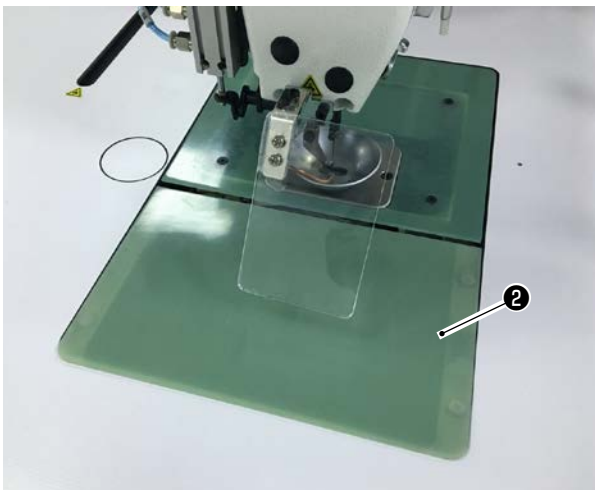
調整後、動メスを押し下げて、確実に黒の印の両辺が同時に擦れるまで繰り返し調整します。また、3 本の使用済ミシン糸を切断することにより、動メスと固定メスの摩擦が極力小さくなります。



4-11. シリンダー引き上げ板の取り外し方、取り付け方



- 1) ミシンの電源が入っている状態で、スイッチ①を押します。



- 2) シリンダー引き上げ板②が上に外れるので、取り外します。(シリンダーが押し上げ動作をします)
- 3) シリンダー引き上げ板②を取り付ける場合は、スイッチ①を押して装着します。(シリンダーが下がり、装着できる状態となって磁石により固定されます)

4-12. 釜部油量（油跡）の確認方法

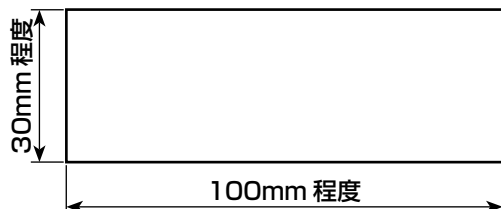


警告

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。

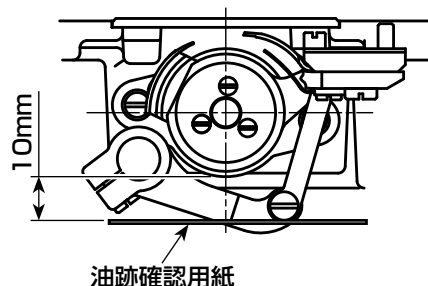
(1) 油量（油跡）確認方法

① 油量（油跡）確認用紙



※ 紙の質にこだわる必要はありません。

② 油量（油跡）確認位置



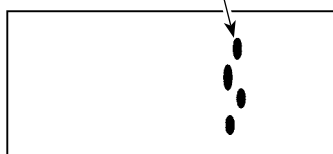
以下の作業を行う時は、天びんから針までの上糸とボビン糸を外した状態で確認してください。
この時、指が釜に触れないように十分注意してください。

- 1) 「4-1. 注油方法および油量の確認」 p.11 を参照し、油量が適正であることを確認してください。
- 2) 冷えた頭部の場合は、15 分程度の空運転を行ってください。
- 3) 油量（油跡）確認用紙は、ミシンを運転した状態で挿入してください。
- 4) 油量（油跡）確認所要時間は、10 秒間で行ってください。

(2) 油量（油跡）適量見本

適量（点滴状態）

釜からの飛散油



- 1) 上記図状態が油量（油跡）適量を示します。
- 2) 油量（油跡）は 3 回変化がないことを確認してください。



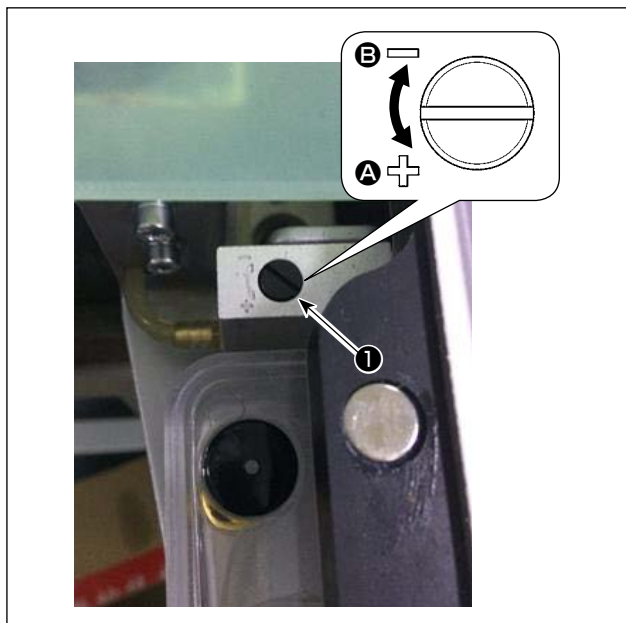
油量は極端に増減させないようにしてください。油量が少なすぎると釜のが焼付きが発生（釜発熱）、多すぎると油で縫製物が汚れるようになります。

4-13. 釜油量の調整



警告

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) シリンダー引き上げ板を外します。
- 2) ねじ①を矢印 **A** 方向に回すと油量が増え、矢印 **B** 方向に回すと油量が減ります。
- 3) 調整後、シリンダー引き上げ板を取り付けます。



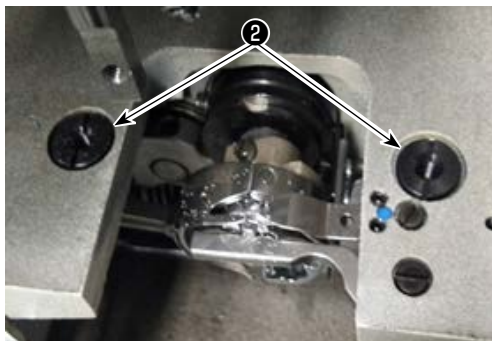
1. 調整後、使用する縫い速度で約 30 秒程度の空運転を行ってから確認を行うと共に、油量の適量見本と比較して油量を確認してください。(「4-12. 釜部油量 (油跡) の確認方法」p.23 参照)
2. 釜油量の調整を行う時は、先ず油量を増やす調整をしてから、油量を減らす方向で調整を行ってください。
3. 出荷時の釜油量は、ミシンの最高縫い速度で調整されています。お客様が常に低速で使用する場合は、釜の油量が不足して故障が発生する恐れがあります。このため、常に低速でミシンを動かすような場合には、釜油量を調整を行ってください。

4-14. 針板の針穴と針の調整



警告

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。



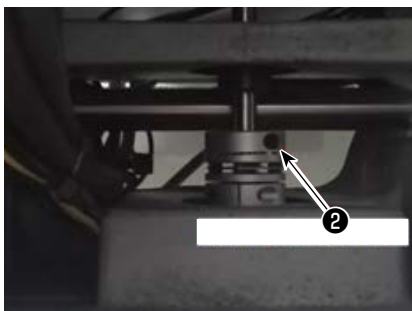
針が針板の針穴の中心にない場合、ねじ①で調整することができます。

- 1) 針板を取り外してください。
- 2) 針板の針穴調整偏心ねじ② 2つをゆるめ、針が針板の針穴中心に合うように針板を動かします。
- 3) 針板の針穴調整偏心ねじ②を締めます。

4-15. 機械的原点の設定



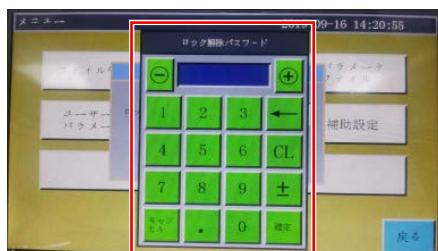
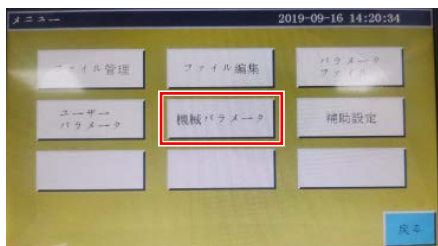
①



②



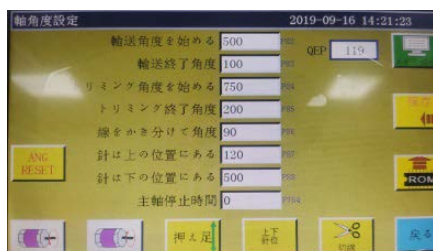
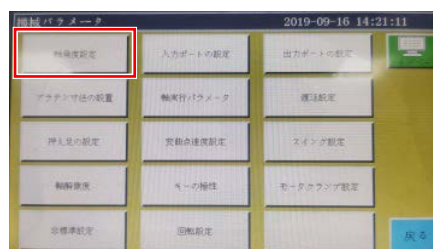
③



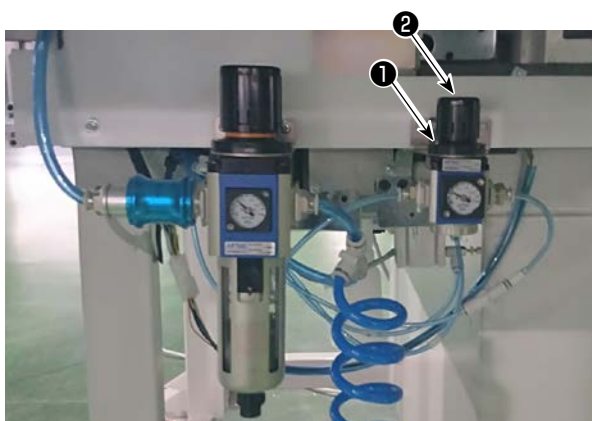
④

- 1) 下軸側のねじ②を少し締めてからプーリーを回し、主軸モーター側ねじ①を水平に上に向けます。
- 2) プーリーを押え、電装主画面の  ③を押します。
- 3) 機械設定パラメータを押すと④が表示されます。パスワード 11111111 を入力すると、画面⑤が表示されます。
- 4) 軸角度設定を押して表示された画面で、QEP 値を 245 とし、主軸モーター側ねじ①を締め、下軸側ねじ②をゆるめてからプーリーを回し、針棒を上死点まで上げます。
- 5) プーリーを押え（針棒を動かさない）、画面の軸設定パラメータの QEP 値をクリックし、0 に調整してから下軸側ねじ②を締めます。
- 6) これで原点の調整は完了です。再度プーリーを回して針棒の上死点の QEP 値が 0 となれば、原点の調整は問題ありません。

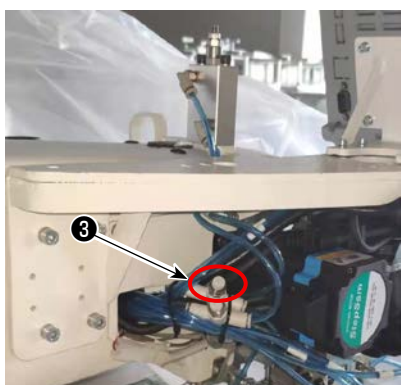
⑤



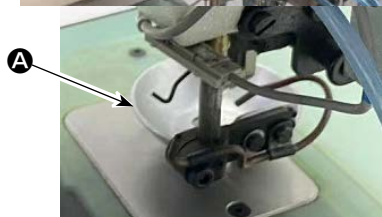
4-16. 皿押え圧の調整



1) 皿押えエアシリンダー圧力調整弁①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。縫製の実際の状態をみて調整します。



2) 皿押え上昇時の速度を緩和する場合は、スピコン③を調整します。



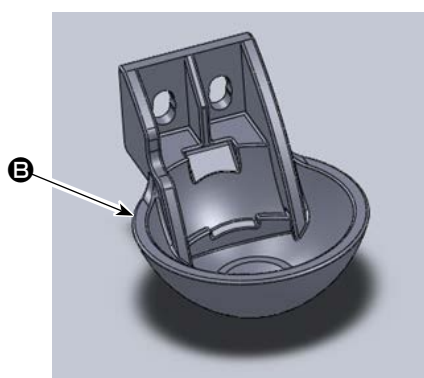
3) 皿押えの交換

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。

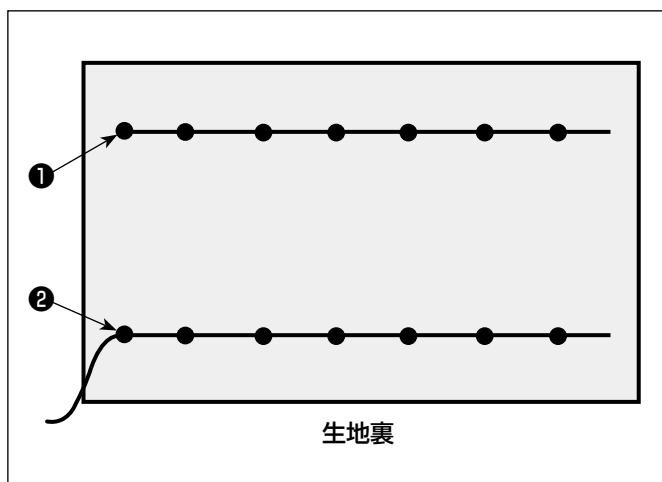
Ⓐ 皿押え（出荷時に取り付け）

Ⓑ 皿プラスチック押え

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。



4-17. 縫い始め時の糸端位置の調整



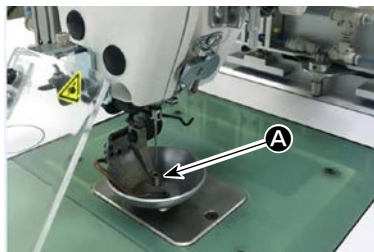
縫い始め時の上糸糸端が、生地の上側①か、生地の下側②にあるかを設定することができます。

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。

①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。

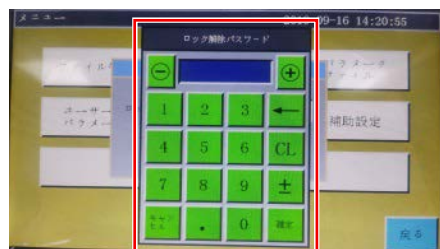
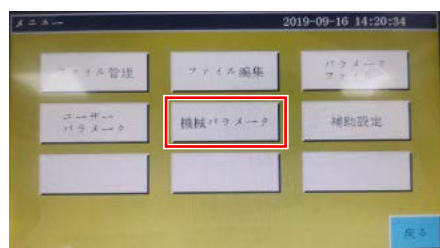
②上糸糸端を生地の下にするとき
ワイパー機能を ON にしてください。

4-18. 電子中押えストロークの調整

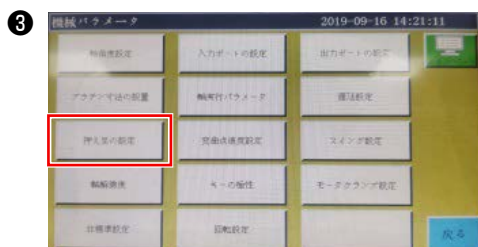


生地の厚さや、生地によって羽根抜け防止の必要性があることなどから、中押えストローク (A) を調整します。

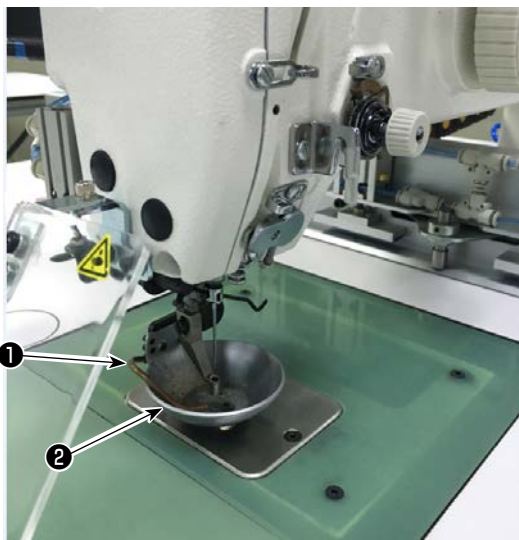
- 1) 電装主画面の  ①を押します。
- 2) 機械設定パラメータを押すと②が表示され、パスワード 11111111 を入力すると、画面③が表示されます。
- 3) 押え追従設定を押して表示された画面で、パラメータを設定します（出荷時の追従押え高さは 2mm）。



②



4-19. 上糸と下糸エアブローの調整



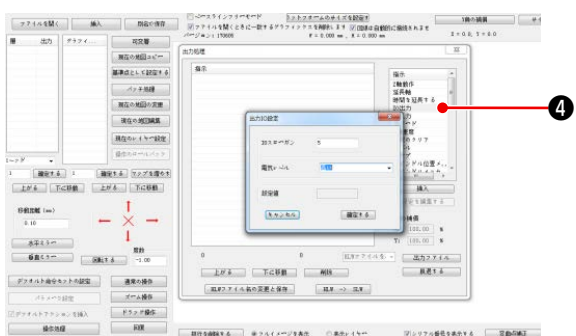
電装システムの電磁弁を制御することで、縫い始めに吹き上げ管①がエアを吹き出し、針から出た糸端を皿押え②の下に持っていきます。縫い始めに、糸端を皿押えとパターンとの間に押しつけます。パターンの溝の位置や向きの関係で糸端を押しつけられない場合には、吹付方向を調整して押しつけられるようにします。



パターン作成ソフトを立ち上げ、縫製する模様の操作処理を行います。

操作処理③をクリックすると表示される画面で、④ (I/O を入力) をクリックし、「I/O」を 5 に変更します。

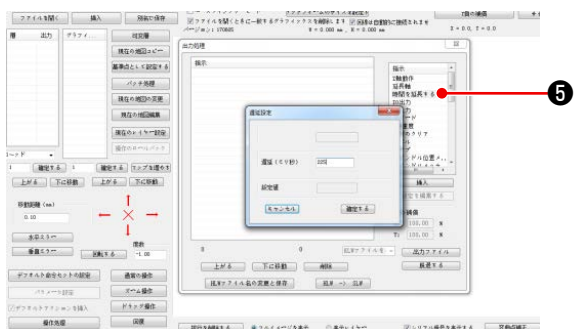
「レベル」を高（低は OFF を意味する）に変更して⑤（ディレイ）をクリックし、「ディレイ（ミリ秒）」を 225 に変更します。



上糸エアブローとワイパーは併用できません。



1. ワイパーは上糸を押えの上にする機能です。
2. 上糸エアブローは糸を皿押えの下にする機能です。

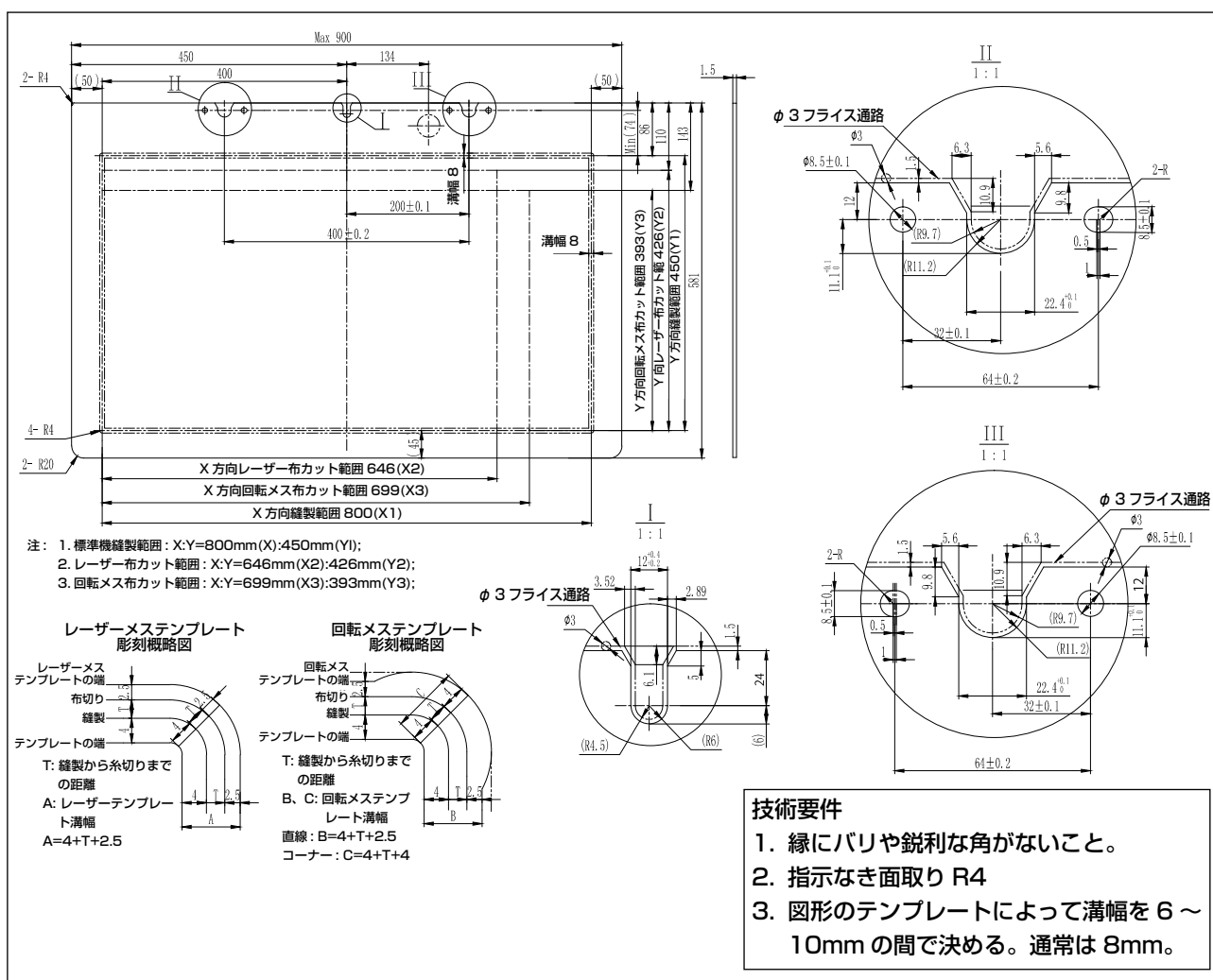


4-20. テンプレート制作

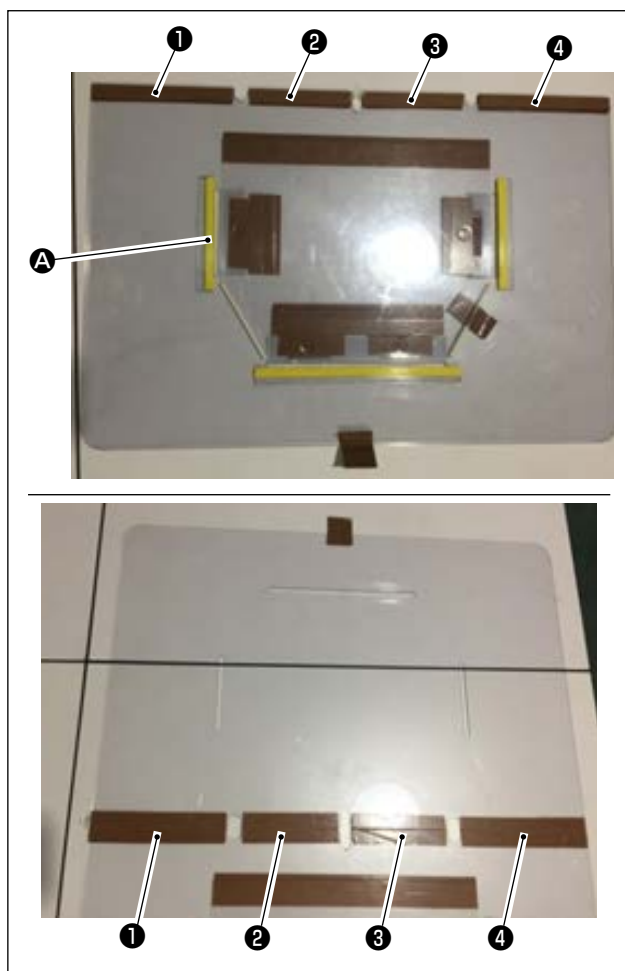
(1) テンプレートの加工

8045 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
- ・ テンプレートの厚さは 1.5mm の PVC 板
- ・ 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。



(2) テンプレート取り付け



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。

1) 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各縫製溝 **A** が揃って重なるようにします。

①、**②**、**③**、**④**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、生地を滑る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を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。

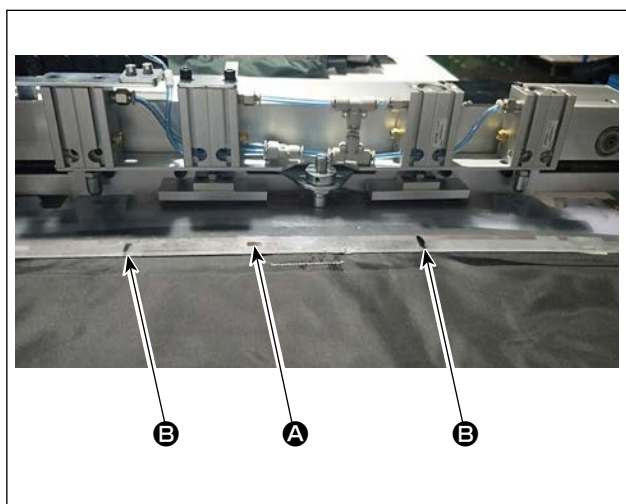
4-21. 縫製準備



- 1) 主電源スイッチを入れる
ボタン①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。



- 3) 機器のリセット
リセット③を押して機器をリセットすると、針が上停止位置に止まり、皿押えと中押えが上がります。
- 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。

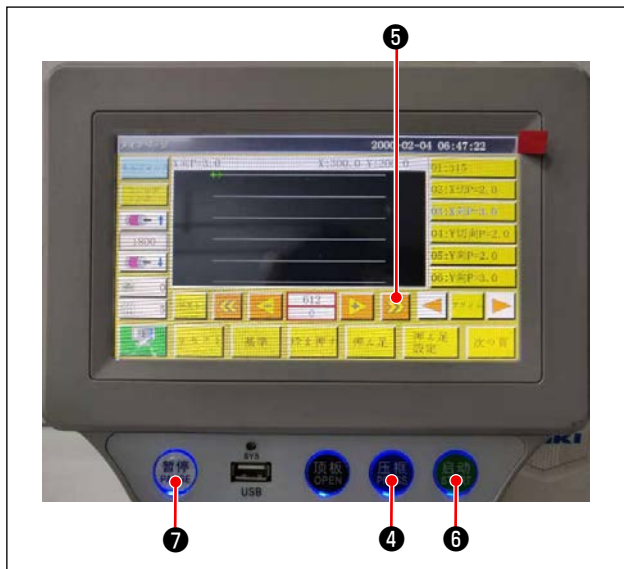


- 5) パターンの取り付け
空パターン（生地を入れていない）を動かし、パターンの位置決め板上の位置決め穴 A を位置決めピンに掛けます。他の 2 つの補助位置決め穴 B は位置決めスリーブに掛け、底まで押します。

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「[4-23. 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⑤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。揃っていない場合は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⑥を押し、縫製を始めると自動縫製モードに入ります。

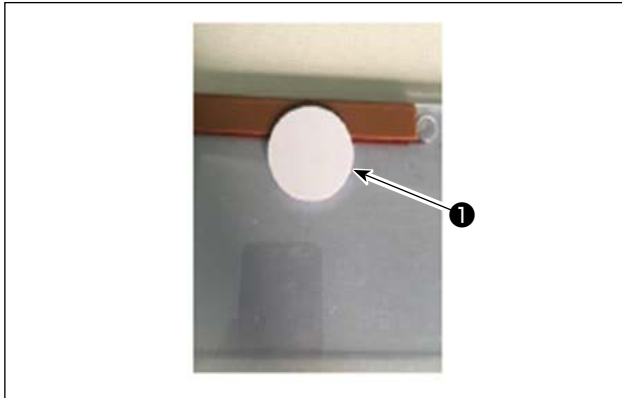
11) 一時停止

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⑦を押すとすぐに運転を停止します。

12) 再起動

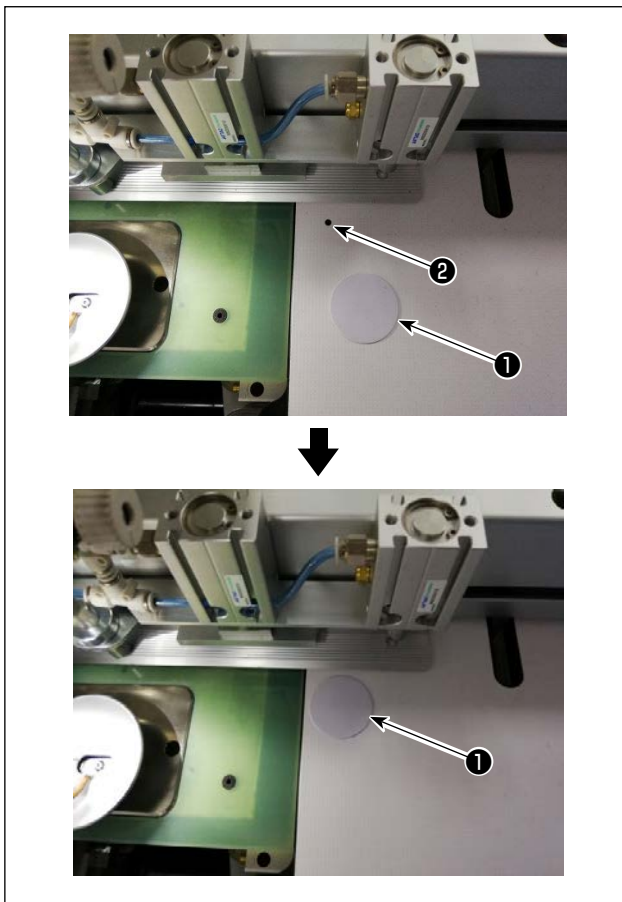
前記のアクシデントが解消されたら、一時停止ボタン⑦を回します。ボタンが飛び出し、緊急停止モードが解除されるので、スタートボタン⑥を押すと自動縫製が再開します。

4-22. RFID(IC タグ使用方法)



1. IC タグの貼り付け

IC タグ①を両面テープなどでパターン上に貼り付けます。

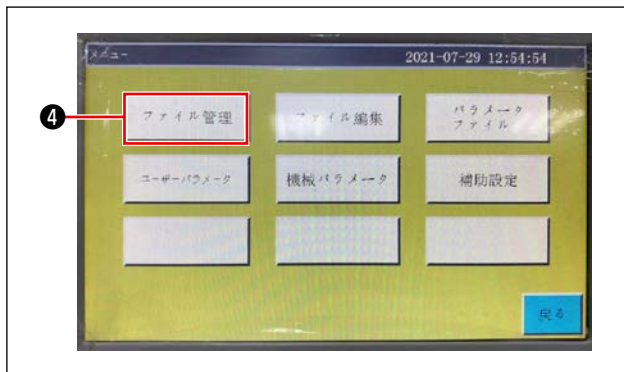


2. 縫製パターンデータ書き込み

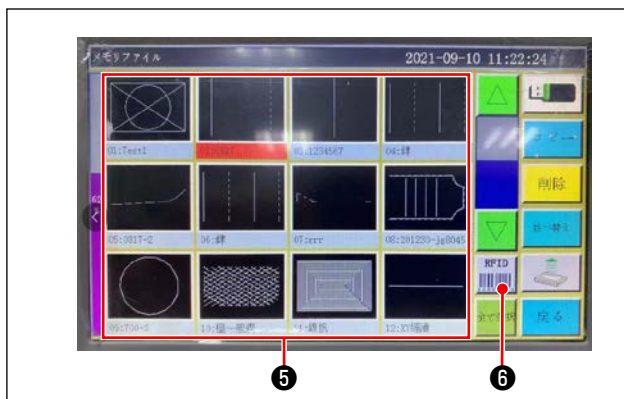
- 1) IC タグ①をマシンテーブル上の黒点②の上に置きます。



- 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。



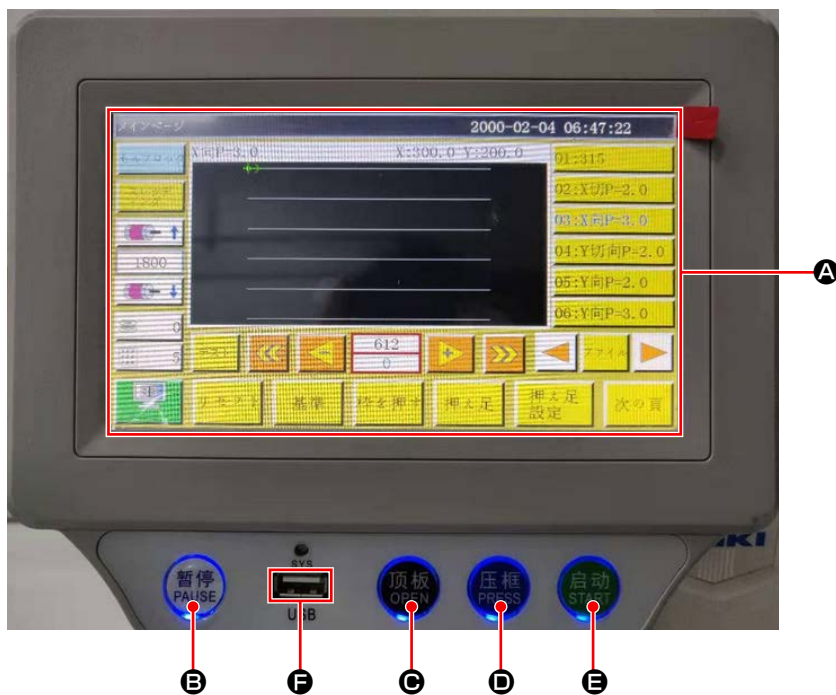
4) メモリファイル画面で IC タグに書き込む縫製パターンデータ⑤を選択します。
選択後、「RFID」⑥を押すと縫製パターンデータが書き込みされます。



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」①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。
- 3) 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。

4-23. パネル各部の名称



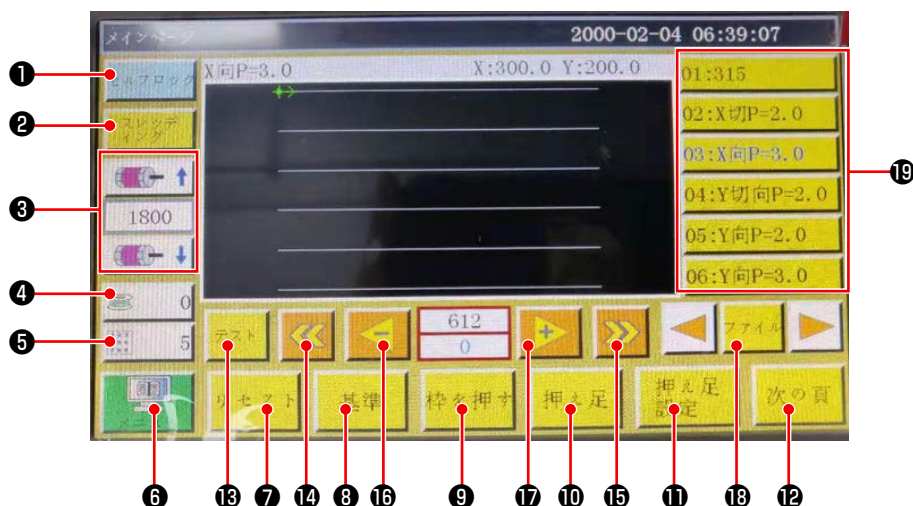
A	タッチパネル・液晶表示部	
B	PAUSE キー	縫製を一時停止させます
C	OPEN キー	シリンダー引き上げ板を上下させます
D	PRESS キー	カセット押えを上下させます
E	START キー	縫製をスタートさせます
F	USB ポート	



G	リセットボタン	パネルを再起動させます
H	COM ポート	RS232C

※本製品は Wi-Fi 機能を保有していません。

パネルの画面説明



	ボタン・表示	内容
①	ロックキー	縫製パターンをロックします。
②	糸通しキー	糸通し
③	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
⑤	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
⑦	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	カセット押えキー	カセット押えを動作させます。
⑩	押え足キー	押え足を動作させます。
⑪	押え足設定キー	押え足の設定画面に移動します。 ※ 1
⑫	ページ移動キー	テストモード画面に移動します。 ※ 1
⑬	テストキー	縫製パターンを空送りで動作させます。
⑭	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。
⑮	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。
⑯	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。
⑰	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。
⑱	ファイルキー	縫製パターン選択画面に移動します。
⑲	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。

4-24. 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。



- 1) 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ヶ月程度)

キャンセルボタン **A** 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 **B** 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。

- 3) [「5. ミシンの保守」 p.62](#) を参考に、グリスアップを行います。



- 4) ユーザーパスワードを入力すると、縫製画面に戻ります。

4-25. パラメーター一覧

パラメータ分類	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	自動加工完成後戻す位置	原点 / 二次原点	原点	「原点」は絶対座標原点である
					「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	空送り時糸緩み要否	Yes/No	No	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	No	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
					「オフ」は縫製を繰り返さない
	P7	縫始め糸緩み針数	0 ～ 255	0	縫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	0.5	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 IO1	Yes/No	No	
	P796		High/Low	Low	
	P795	作業終了出力 IO2	Yes/No	No	
	P797		High/Low	Low	

パラメータ分類	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
縫い始めの速度	P8	第 1 針起動速度 (r/min)	100 ~ 3000	300	第 1 針の速度
	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
	P11	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	1200	縫い返しの速度
	P13	ソスタート要否	Yes/No	Yes	低速度起動するか
	P162	縫い始め 2 針低速要否	Yes/No	No	第 2 針低速速度するか
	P163	縫い終り 2 針低速要否	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 ~ 3000	S: 3000 H: 1800	主軸の最大速度
	P15	空送り速度 (mm/min)	100 ~ 40000	20000	空送りの速度
	P16	送り寸動速度 (mm/min)	100 ~ 20000	5000	パターン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 (mm/min)	100 ~ 20000	1500	8 つの方向キーに対応する
					▶▶ アイコンでの動作速度
	P19	ボタン速度 3 (mm/min)	100 ~ 20000	8000	8 つの方向キーに対応する
					▶▶▶ 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の 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の XY 軸の速度
	P178	連続寸動速度	減少 / 最小 / 正常	減少	パターン作成の時の移動速度
	P773	逆回転速度 (r/min)	0 ~ 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。

パラメータ分類	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
クランプ設定	P22	クランプ上昇時の縫製禁止	Yes/No	Yes	カセットクランプ上昇時、縫製禁止
	P25	縫い始め糸掴み開始角度	1 ～ 990	10	縫製始めの糸掴み ON の角度
	P26	縫い始め糸掴み終了角度	1 ～ 990	10	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	15	糸切り時の掴み始め角度
	P28	糸切り糸掴み終了角度	1 ～ 990	180	糸切り時の掴み終り角度
	P781	移動時クランプ必須	Yes/No	No	
	P743	ダブルクランプ開放遅延 (ms)	0 ～ 5000	0	
	P744	ダブルクランプ降下遅延 (ms)	0 ～ 5000	0	
糸巻き設定 (6045 機型限定)	P29	糸巻き状態	許可 / 禁止	許可	糸巻装置  允許 デフォルトの状態
	P30	糸巻き速度 (r/min)	100 ～ 4500	2200	糸巻速度
	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する	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開放	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」は同時に原点リセットを開始することを意味し、「X 優先」は x 軸が最初に原点リセットし、Y 軸が原点リセット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 / 無し	No	復帰前 IO の設定
	P762-P767		高レベル / 低レベル	高レベル	
	P649	リセットエラー時アラーム	Yes/No	No	
	P782-P787	リセット後の出力 IO 設定	OUT1-OUT6/No	No	復帰後 IO の設定
	P788-P793		高レベル / 低レベル	低レベル	
暫停設定	P40	暫停時に自動糸切り	Yes/No	Yes	一時停止時に自動糸切りするか
	P41	停止時針位置	上停止 / 下停止	上停止	一時停止時の針棒位置
	P45	暫停スイッチタイプ	セルフロック / 普通	セルフロック	一時停止のソフト型式、セルフロックと普通 「普通」はタッチすると自動的に弾む
	P799	暫停時押え上がらない	Yes/No	No	

パラメータ分類	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	下糸が使い切った後作業停止	Yes/No	Yes	「Yes」は下糸の使用長さが全長に達した後に停止する
	P51	下糸カウンタ設定有効	Yes/No	Yes	「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	Yes	電源投入時に縫製カウンタを 0 にするか
	P47	カウンタ達成後作業継続	Yes/No	Yes	縫製カウンタ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	Yes	縫製カウンタを有効にするか
	P52	作業時間カウンタ	Yes/No	Yes	「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
糸掴み設定	P54	縫い始め糸掴み位置	0 ～ 200	0	縫い始め時の糸掴み位置
	P236	レーザー出力 IO	Yes/No	No	レーザー出力
	P693	自動変更フックを有効にする	Yes/No	No	
糸切れ検出	P55	糸切れ自動検出	Yes/No	Yes	「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	3	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	2	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	Yes/No	No	
糸切り設定	P60	糸切り主軸回転速度 (r/min)	10 ～ 500	260	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	糸捌き押え上げ遅延 (s)	0.01 ～ 6.55	0.25	ワイパー OFF 遅延時間
	P65	裁縫後自動空送り時糸切り是否	Yes/No	Yes	空送り時、糸切るか
	P66	ワイパー使用是否	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	850	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	Yes	電源投入時、針棒の位置が上
	P71	通電時クランプ原点に自動戻す	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	Yes	電源投入時、押えが上がる

パラメータ分類	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	P74	エア圧検出要否	Yes/No	No	「Yes」が作業時に検出気圧が低いと停止して警報する
	P75	繰り返し作業要否	Yes/No	No	「Yes」は、起動後に同じファイルの循環加工を開始する
	P76	繰り返し加工時間 (min)	1 ~ 65535	1440	循環加工総時間、時間が終わったら循環加工を停止する
	P77	繰り返し加工間隔 (s)	0 ~ 20	2	循環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 / デフォルト	0に戻る	0点に戻る：XY軸座標がすべて0の点 縫製終り、復帰の点
					右側：加工範囲の一番右
					縫製開始位置：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	X優先	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	0	
	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	電子ラベル離れる時ファイル有効	はい / いいえ	いいえ	

4-26. 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	1. X 軸制限センサーが不良または配線が不良 2. 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。 3. X 軸のリセット方向、極性、ブラテンサイズなどのパラメーターエラー。	1. 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 2. 構造を確認する 3. 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	1. 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 2. 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 3. P131、P132、P687 などの誤ったパラメーター設定。	1. 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 2. 構造を確認する 3. 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	1. スピンドルエンコーダーの配線が悪い 2. スピンドルエンコーダーが破損している 3. 電源ボードが破損している 4. モーターが破損している	1. スピンドルエンコーダーの配線を確認します 2. スピンドルモーターを交換します 3. 電源ボードを交換します 4. 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。	1. 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 2. 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が破損しており、X 軸検出電圧が 92V を超えています。	1. 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。 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
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短絡している 2. マザーボードが壊れています	1. モーターを交換する 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	1. パラメータが間違っている 2. モーターが動かない 3. モーターが破損しているか、モーターワイヤが損傷していて短絡している 4. 電源ボードが破損している	1. パラメータをリセットまたはリダイレクトする 2. 機械を確認する 3. モーターを確認して交換します 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	1. アイドリング速度を下げる 2. 配線を確認するか、モーターを交換します 3. 検査機器 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	1. モータープラグが挿入されていないか、接触が悪い 2. モーターワイヤが切断されているか破損している 3. マザーボードが壊れています	1. 配線を確認する 2. モーターを交換する 3. マザーボードを交換します
E026	X 軸過負荷	X 軸が過負荷	負荷を軽くする
E027	X 軸許容範囲外の場合		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 軸許容範囲外の場合		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 軸ハードウェア過電流		E022 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
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		E024 エラー処理方法を参照してください
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 軸許容範囲外の場合		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. 電源ボードの障害	1. 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 2. 電源ボードを交換します
E052	糸切り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
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	1. モーターシートの接触不良 2. モーターワイヤが切断されているか破損している 3. 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合		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	1. 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
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	1. 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。 2. 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

エラーコード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E063	スピンドルソフトウェア過電流	1. パラメータが間違っている 2. モーターが動かない 3. 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 4. 電源ボードが破損している	1. パラメータをリセットまたはリダイレクトする 2. 機械を確認する 3. モーターを確認して交換します 4. 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	1. 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 2. モーターが動かない 3. Y サーボボードが破損している 4. 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	Y 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 サーボ系パラメータ異常	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	1. Y サーボエンコーダの接触不良または切断不良 2. Y サーボ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	1. Y サーボエンコーダーラインを確認します 2. Y サーボモーターを交換します 3. 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	1. Y サーボボードプログラムが古いバージョンである 2. 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
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

エラーコード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
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	1. ケーブルとエンコーダケーブルの配線が間違っている 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	1. 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 3. 電子ギア比を下げる 4. 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 2. 機械的スタック	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. 機械の確認
E086	Y サーボバス電圧の 位相損失	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	1. モーターの配線を確認します 2. モーターを交換する 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
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	1. モーターの配線を確認します 2. モーターを交換する 3. 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

エラーコード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
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 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
E112	スピンドルハード ウェア保護	1. 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 2. モーターが動かない 3. 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	1. スピンドルエンコーダの接触不 良または断線 2. スピンドルモーターが破損して いる	1. スピンドルエンコーダラインを確認する 2. 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	1. パワーボードプログラムが古い バージョンです 2. 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

エラーコード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
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
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	1. 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	1. ラインを確認する 2. 加速を減らす 3. 入力電力を確認する 4. 電力レベルが大きいスピンドルを選択します 5. 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

エラーコード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
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 2. 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 4. スピンドルエンコーダーの破損または接触不良 5. スピンドルモーターが破損している 6. 電源ボードまたはマザーボ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接続されているマザーボードと電源ボードの接触不良	1. 画面の「内部ドライブレビュー」-「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. 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を交換します 6. 電源ボードまたはマザーボードを交換します 7. 接続ケーブルを確認します
E204	メインモーターの方向が間違っています	1. 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。 2. 時折、電源ボードの故障として報告される	1. 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. 電源ボードを交換します
E205	圧力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	1. Bad head ケーブル接続 2. ヘッドプレートが破損している 3. マザーボードが破損している	1. ヘッドボード接続ケーブルを確認します 2. ヘッドボードを交換します 3. 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	1. 対応する入力 IO 配線またはセンサーが破損している 2. 対応する入力 IO メカニズムをトリガーできません 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	1. テスト配線またはセンサー 2. 機械構造を確認する 3. 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 4. 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

エラーコード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
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	1. 糸切りの極性など、パラメーターが正しくない 2. トリミングゼロセンサーの配線が悪い 3. 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 4. はさみモーターが動かない 5. モーターの損傷 6. モーター対応ドライバーボードが壊れている	1. パラメーターのリセット 2. 配線を確認するか、センサーを交換します 3. 検査機器 4. はさみモーターを確認します 5. モーターを交換する 6. 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	1. ゼロパラメータ設定エラー 2. 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。 3. 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。 4. 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。 5. モーターの損傷 6. モーター対応ドライバーボードが壊れている	1. ゼロパラメータを変更します 2. 配線を確認するか、センサーを交換します 3. エンコーダラインを確認するか、モーターを交換します 4. 機械構造を確認してください 5. モーターを交換する 6. 対応するドライバーボードを交換します
E211	ワイヤーグリップ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
E212	カッターモーターが正しい位置にない	1. センサーの配線が不良または破損している 2. センサー取付位置ずれ 3. カッターモーターが詰まっている、または緩んでいる 4. パラメータ設定エラー 5. 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 6. モーターの損傷 7. 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

エラーコード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
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	1. 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。 2. 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	1. 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 2. 画面とマザーボードのファイル転送エラー	1. グ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 2. 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	1. 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 2. 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。 3. スクリーンラインは強力な干渉源と結びついています 4. 画面またはマザーボードプログラムが古すぎる 5. 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	1. 自動的に消えるまでしばらく待つ必要があります 2. 画面上の行を確認します 3. 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 4. 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 5. 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	電氣的故障、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
E220	間違ったアップグレードファイル	1. 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 2. アップグレードファイルが破損している	1. 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. 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ります
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	1. 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。 2. Headboard またはマザーボードハードウェアの障害	1. ヘッドボードのケーブルを確認します 2. ヘッドボードまたはマザー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
E225	メインボードと接続	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、破損している 2. スクリーンまたはマザーボードのハードウェア障害	1. 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 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	1. 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 2. 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 3. U ディスクに互換性がないか破損している	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 2. 正しいドキュメントを交換する 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 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のハードウェア障害 4. スクリーン線は強い干渉源と結びついています	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. 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、「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
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イスを挿入するか、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	1. 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 2. ファイルは小さいが、処理可能な範囲からのオフセット 3. ヘッドオフセットが範囲外です 4. プレッシュ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	1. グラフィックスをより小な高さと幅に置き換えます 2. 基準点の位置をリセットする 3. 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。 4. 機械に対応するブラテンサイズを設定します

エラーコード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
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	1. 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 2. 画面またはマザーボードプログラムが古すぎる 3. 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 IO	1. ワークイネーブル入力 IO 信号が異常です。 2. パラメータ設定エラー	1. 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 IO	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	1. 対応する IO が検出されると自動的に消えます 2. センサーの故障を確認する 3. パラメーターのリセットまたはファイルの処理
E244	遅延を実行する	1. グラフィックファイルで遅延命令を実行する 2. 遅延時間が長すぎる	1. 遅延が完了すると自動的に消えます 2. 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	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	1. 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 2. パラメーターのリセット
E249	圧力フレームと補助圧力フレームは押されていません	1. 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 2. パラメータ設定エラー	1. 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。 2. 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。

エラーコード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
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	(0x) ドライブボードハードウェア保護	1. モーターが破損しているか、モーターのワイヤが損傷して短絡している 2. モーターが動かない 3. ドライバーボードが破損している 4. 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	(0x) ドライバーボード HOC		スタンバイアラーム
E403	(0x) 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	(0x) ドライブボードパラメータストレージエラー	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
E405	(0x) 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	(0x) 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	(0x) ドライバーボードエンコーダーが切断されています	1. 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 2. モーターが破損している 3. マザーボードが破損している	1. ドライバボードのエンコーダケーブルを確認します 2. モーターを交換する 3. マザーボードを交換してください
E408	(0x) ドライバーボードエンコーダー AB 干渉	1. ドライバープログラムが古いバージョンである 2. サーボエンコーダーの接触不良または断線	1. 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 2. エンコーダケーブルを確認する
E409	(0x) ドライバーボードエンコーダー Z 干渉		E408 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
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	1. ラインを確認する 2. 加速を減らす 3. 入力電力を確認する 4. 電力レベルが大きいドライバーを選択します 5. ドライバーが地面に短絡していないか確認しま す
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ず がる 6. 負荷条件がモーターの仕様と一 致	1. 正しいパラメータをリセットします 2. サーボユニットを交換する 3. モーター（エンコーダー）の配線を修正する 4. 速度ループゲインと位置ループゲインを増やす 5. 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 6. 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 力エラー		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

エラーコード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E424	(0x) 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	(0x) ドライバ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	(0x) ドライバ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電圧が低すぎる	交換用バッテリー
E427	(0x) ドライバ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	(0x) ドライバ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	(0x) ドライバ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	(0x) ドライバ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	(0x) ドライバ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
E432	(0x) 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	(0x) ドライバボード 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	(0x) ドライバ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	(0x) ドライバボードの 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	(0x) ドライバボード PDO 通信のインデックスなし		スタンバイアラーム
E437	(0x) ドライバボードの PDO 通信の同期時間が範囲外です		スタンバイアラーム

エラーコード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E438	(Ox) ドライバーボード UVW がグラウンドに短絡		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
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

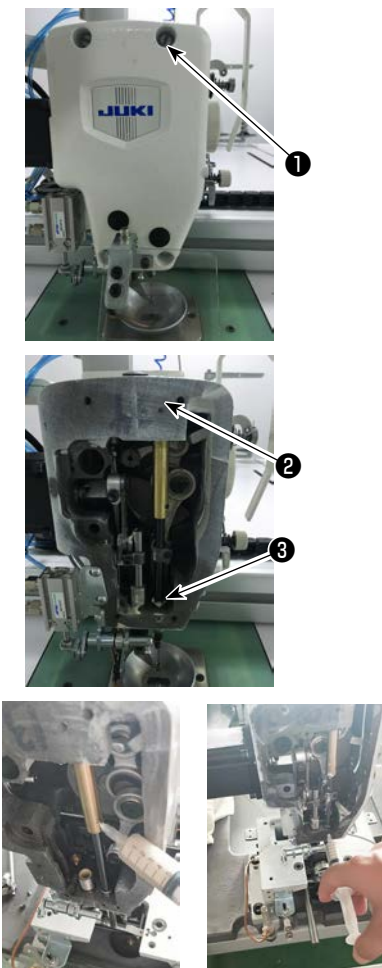
エラーコード	エラー項目	失敗の原因	解決方法
E470	(Ox) ドライバーボードの過圧	レギュレーターの故障	電圧レギュレーターのオーバーホール
E471	(Ox) ドライバーボードの低電圧	1. 電圧不足、外部入力電圧が低すぎる 2. 高調波干渉	1. 電源を交換するか、レギュレータを追加します 2. 問題を解決するには、サーボドライブの入力端に特別なフィルターを取り付ける必要があります。
E472	(Ox) ドライバーボードハードウェア過電流	1. 電源電圧が大きすぎる 2. ハードウェアが損傷しているため、抵抗が小さすぎる	1. バック処理 2. ハードウェアを交換する
E473	(Ox) 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

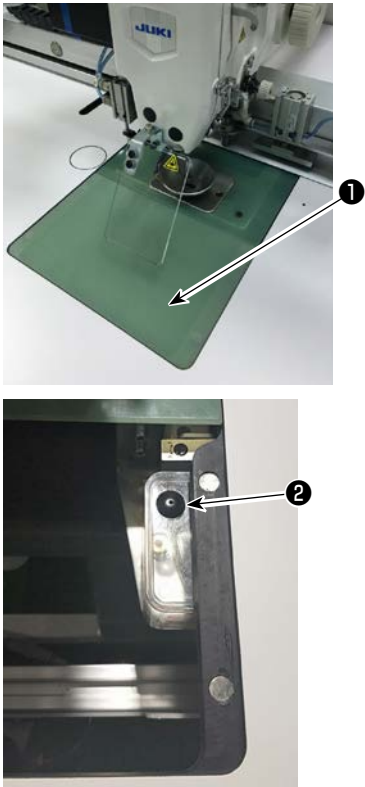
5. ミシンの保守



警告

不意の起動による事故を防ぐため、必ず電源を切ってから行ってください。
また、運転前に外したカバー類を元通りに取り付けてください。

番号	部位	説明	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	針棒の上下メタルにグリースを差します。  図 1 図 2	1. 面板のねじ①を緩め、面板を外します。 2. 針棒上メタルのねじ②、針棒下メタルのねじ③を緩めて外します。 3. グリースガンの注油口を針棒上下メタルのねじ穴に合わせてグリースを入れます。 (図 1、図 2 参照) 4. 注油量は 0.5cm^3 を下回らないこと。 5. 注油後、針棒上下メタルのねじを締め、面板を戻します。 面板のねじを締めます。 6. 潤滑グリースはリチウム系 2 号を使用し、他の潤滑グリースとは混ぜて使用しないこと。	720 時間運転

番号	部位	説明	稼働時間
3	釜オイルタンクに注油します。 	1. カバー①を外します。 2. オイルタンクのゴム栓②を取り外します。 3. オイルタンクのゴム栓穴から付属（もしくは指定）オイルを入れます。 4. 油がオイルタンクの上目盛りに達したら注油を停止します。 5. ゴム栓を戻し、カバーを戻します。	オイルタンク中の油が下目盛りを下回っているときは、付属（もしくは指定）オイルを補充してください。
4	ギアボックスへの潤滑油注入。 	1. ねじ①を外して釜カバー②を取り外します。 ねじ③を外してギアボックスカバー④とガスケットを取り外します。 2. ギアボックスに 32 号ホワイトオイルをゆっくりと注入します。 3. 油が大歯車の半分に達したら注油を停止します。 ギアボックスのカバーガスケット、カバー、釜カバーを戻し、ねじを締めます。	

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。 ② 糸切り後の上糸長さが短い。 ③ 下糸が短かすぎる。 ④ 1 針目の上糸張力が高い。 ⑤ 1 針目の縫いピッチが小さい。	○ 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。 ○ 第一糸調子を弱くする。 ○ 糸取りばねを強くする。 ○ 下糸張力を弱くする。 ○ 針と固定メスのすき間を広げる。 ○ 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。 ○ 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。 化繊糸のささくれ。	① 釜、内釜押えに傷がある。 ② 針穴ガイドに傷がある。 ③ 糸が釜の溝に入り込む。 ④ 上糸張力が強すぎる。 ⑤ 糸取りばねが強すぎる。 ⑥ 化繊糸が熱で溶ける。 ⑦ 糸引き上げ時に、糸を針先で刺してしまう。	○ 釜を取り外して細い砥石またはバフでみがく。 ○ 針穴ガイドをバフでみがくか、交換する。 ○ 釜を取り外して、糸を取り除く。 ○ 上糸張力を弱くする。 ○ 糸取りばねを弱くする。 ○ オプションのニードルクーラーを使用する。 ○ 針先の荒れ確認する。 ○ 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。 ② 中押えに針が当たる。 ③ 針が細い。 ④ 針と釜のすき間が小さい。	○ 針を交換する。 ○ 中押えの位置を調整する。 ○ 縫製品に合わせて針の番手を変える。 ○ 針と釜のすき間を調整する。
4. 糸が切れない。 (下糸のみ)	① 固定メスの切れ味が悪い。 ② 固定メスのメス圧が低い。 ③ 固定メスの位置が悪い。 ④ 最終針で目飛びする。 ⑤ 下糸張力が低い。 ⑥ 生地のはたつき。	○ 固定メスを交換する。 ○ 固定メスのメス圧を調整する。 ○ 固定メス位置を調整する。 ○ 針と釜のタイミングを調整する。 ○ 下糸張力を高くする。 ○ 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。 ② 針に対する中釜押えの位置が悪い。 ③ 針が曲がっている。 ④ 糸切り後の上糸長さが長すぎる。	○ 針と釜のすき間を調整する。 ○ 針に対する中釜押えの位置を調整する。 ○ 針を交換する。 ○ 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 はみ出る。	① 上糸の締まりが悪い。 ② 糸切り後の上糸長さが長すぎる。	○ 上糸張力を強くする。 ○ 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 糸端が出てしまう。	① 1 針目の目飛び。 ② 中押え内径に対し使用針および糸が 太い。 ③ 中押えが針に対し異心している。 ④ エアブローの向きが悪く、針先の 上糸を皿押えで押えられない。	○ 糸切り後の上糸長さを長くする。 ○ 内径の大きい中押えに交換する。 ○ 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。 ○ 縫い方向に従いエアブローの向きを調整し、 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 絡まる。	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 のすき間を調整する。
10. 縫い始め 2 針目 の下糸結接部が表 に出る。	① ボビンの空転が大きい。 ② 下糸張力が低い。 ③ 1 針目の上糸張力が強い。	○ ボビンケースの空転防止ばねの高さを調整す る。 ○ 下糸張力を強くする。 ○ 1 針目の上糸張力を弱くする。

5-2. 電池の廃棄

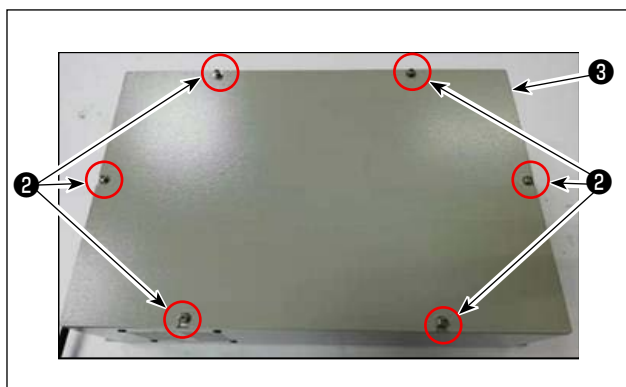


操作パネルには電源オフ時も時計を動作させるため電池を内蔵しています。
電池の廃棄は各国の法令に基づき適正に行ってください。

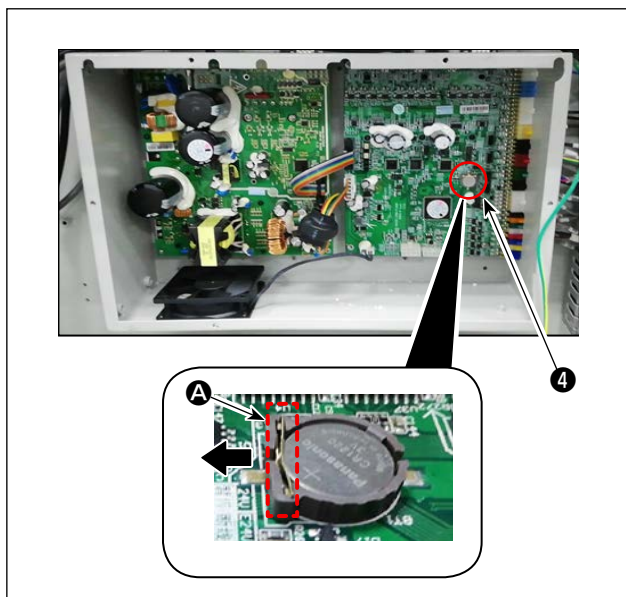
■電池の取り外し方法



1) ミシン背面または側面の扉のロック①を解除して扉を開けます。



2) 内部にある電装ボックス③のカバー止めねじ②を取り外し電装ボックス前面のカバーを外します。



3) 電池④のストッパー A を矢印方向にスライドさせ電池④を外します。

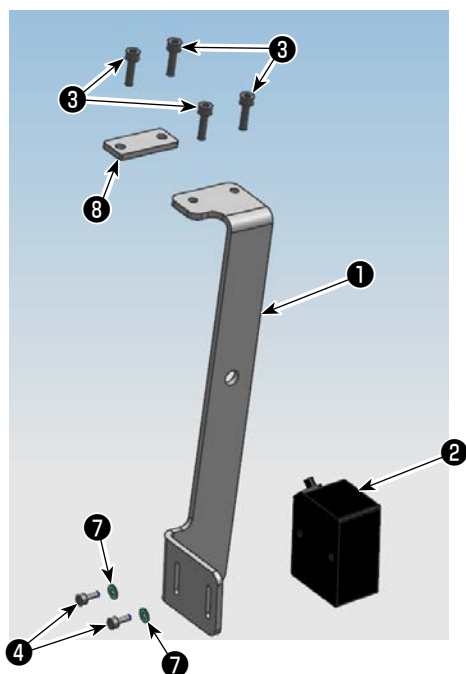
6. サブクラス

6-1. バーコードリーダー



警告

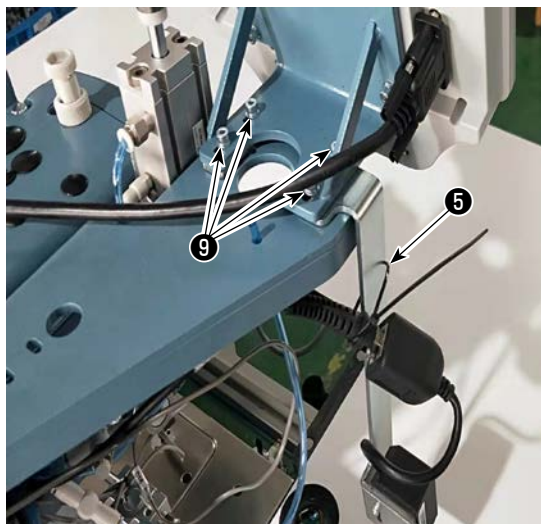
不意の起動による事故を防ぐため、必ず電源とエア源を切ってから行ってください。



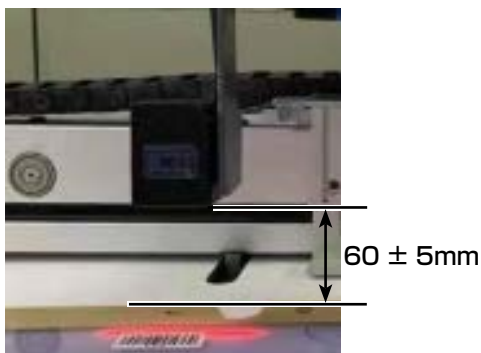
1. 部品の取り付け

- 1) バーコードリーダー②と取付板①をねじ④で固定します。

番号	品番	品名	個数
①	40234788	バーコードリーダー取付板	1
②	40235199	バーコードリーダー	1
③	40234468	ねじ	4
④	40235200	ねじ	2
⑤	40235332	束線バンド	1
⑥	40235331	バーコード	1
⑦	40234514	座金	2
⑧	40240831	取付板	1

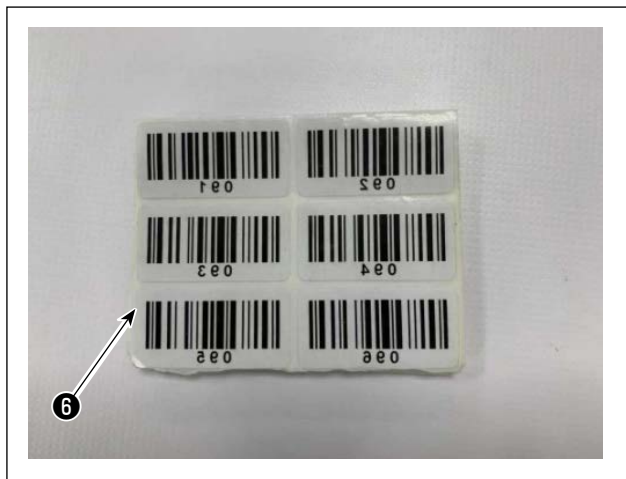


- 2) パネル取付ベースのねじ⑨(4個)を取り外し、取付板①をねじ③(2個)でパネル取付ベースの下に組み付けます。
取付板⑧をねじ③(2個)でパネル取付ベースの下に組み付けます。



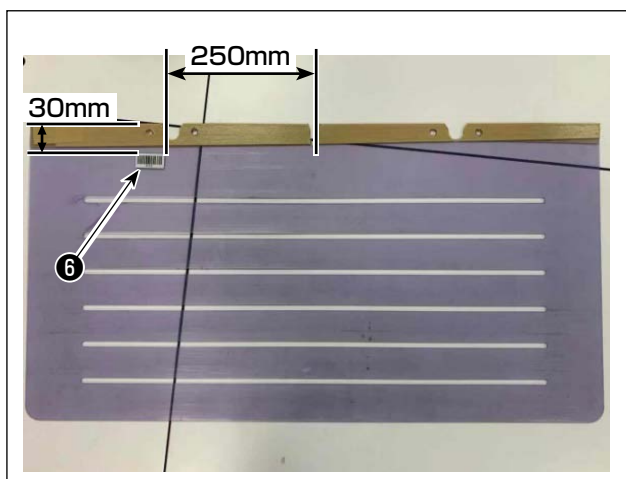
- 3) バーコードリーダー②をテーブル表面から $60 \pm 5\text{mm}$ に調整して、ねじ④で締め付けます。
バーコードリーダーのプラグをパネルと接続し、束線バンド⑤を取付板①のホールに通して、バーコードリーダーのケーブルを束線します。

注意 バーコードリーダー側に少し余裕を入れてください。



4) バーコード⑥の中から 1 枚のシールを取りま
す。

 バーコードシールは 001 ~ 100 連番
で 100 個あります。



5) カセット中心（セットアップガイド）から左
横方向へ 250mm ぐらい、カセット上辺から
30mm ぐらいの位置にバーコードシールを貼
り付けます。

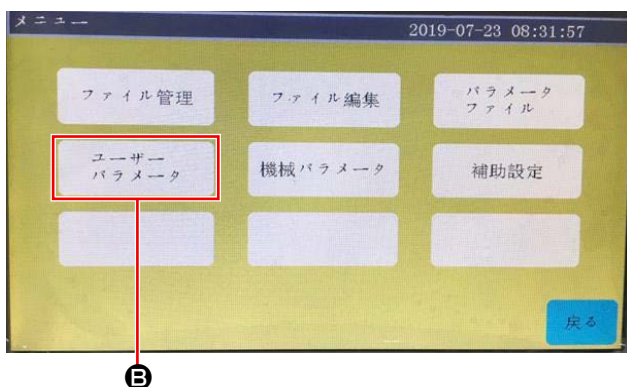
 上記貼付位置は推奨です。バーコードの
認識を邪魔しない位置に貼り付けてもか
まいません。



2. バーコード機能の設定

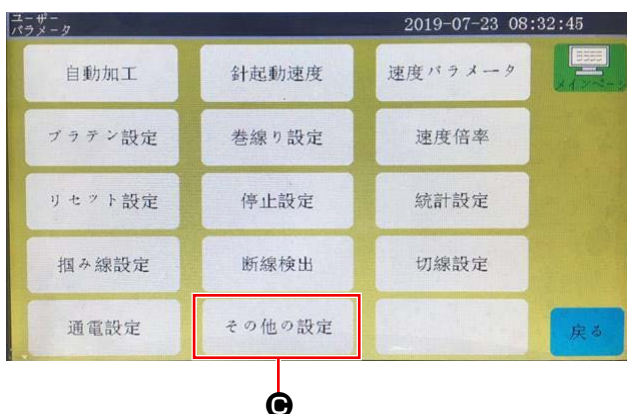
● パネル設定

1) ボタン **A** を押します。

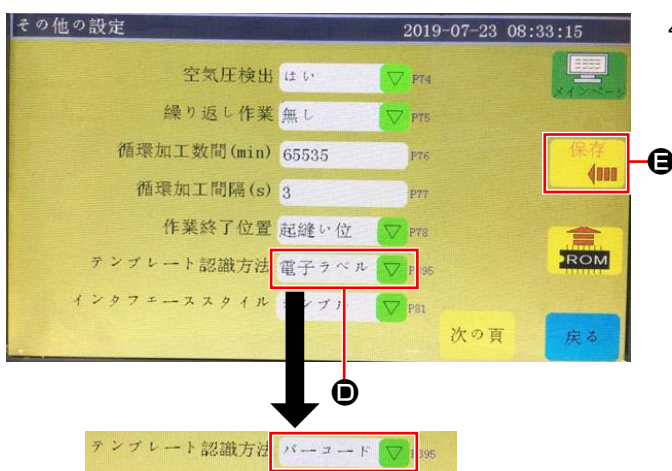


2) ボタン **B** を押します。

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「11111111」です。



3) ボタン **C** を押します。

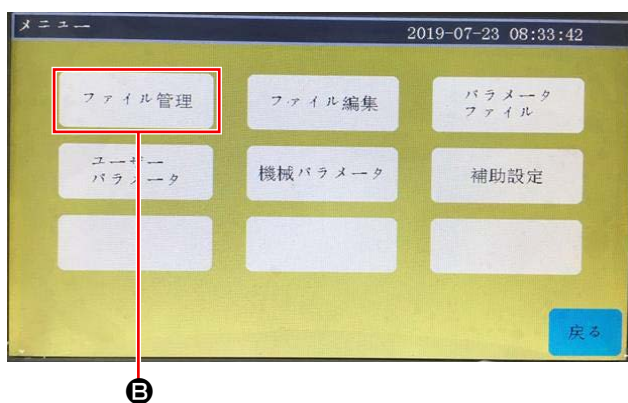


4) テンプレートを認識するには、**D** を「電子ラベル」から「バーコード」に変更し、**E** を押します。

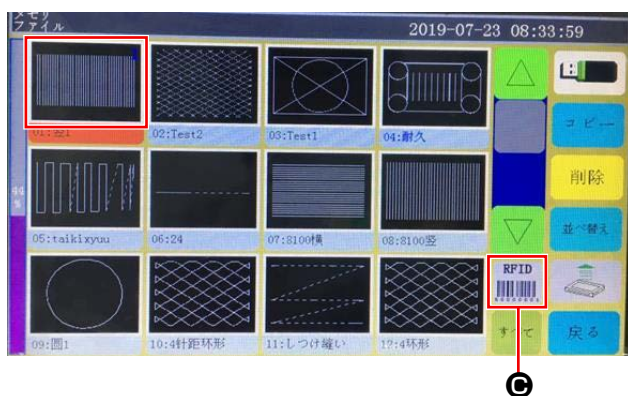


● バーコード番号の設定

1) ボタン **A** 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 **C** を押します。



4) ボタン **D** 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。

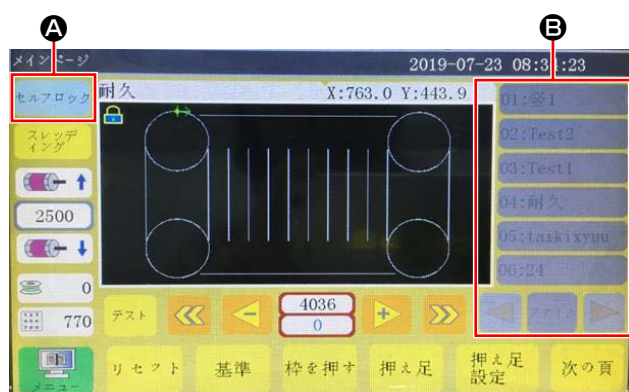
例) 1 2 3 4 5 6
 ↓
 0

 1 2 3 4 5 6
 ↓
 7 （もしくは 8 ～ 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。

一旦、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



1) ボタン **A** を押し、パターン変更をロックします。

注意 パターン変更をロックすることにより、バーコードが有効になります。パターン変更ロック時、パターンリスト **B** はグレーになります。



2) 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。

注意 音が鳴らない場合は、バーコードリーダーの上下位置を調整してください。音が鳴っても、パターンが変更されない場合は、セルフロックをチェックしてください。



3) パターン変更できているか確認します。

6-2. 回転メス

6-2-1. 安全注意事項

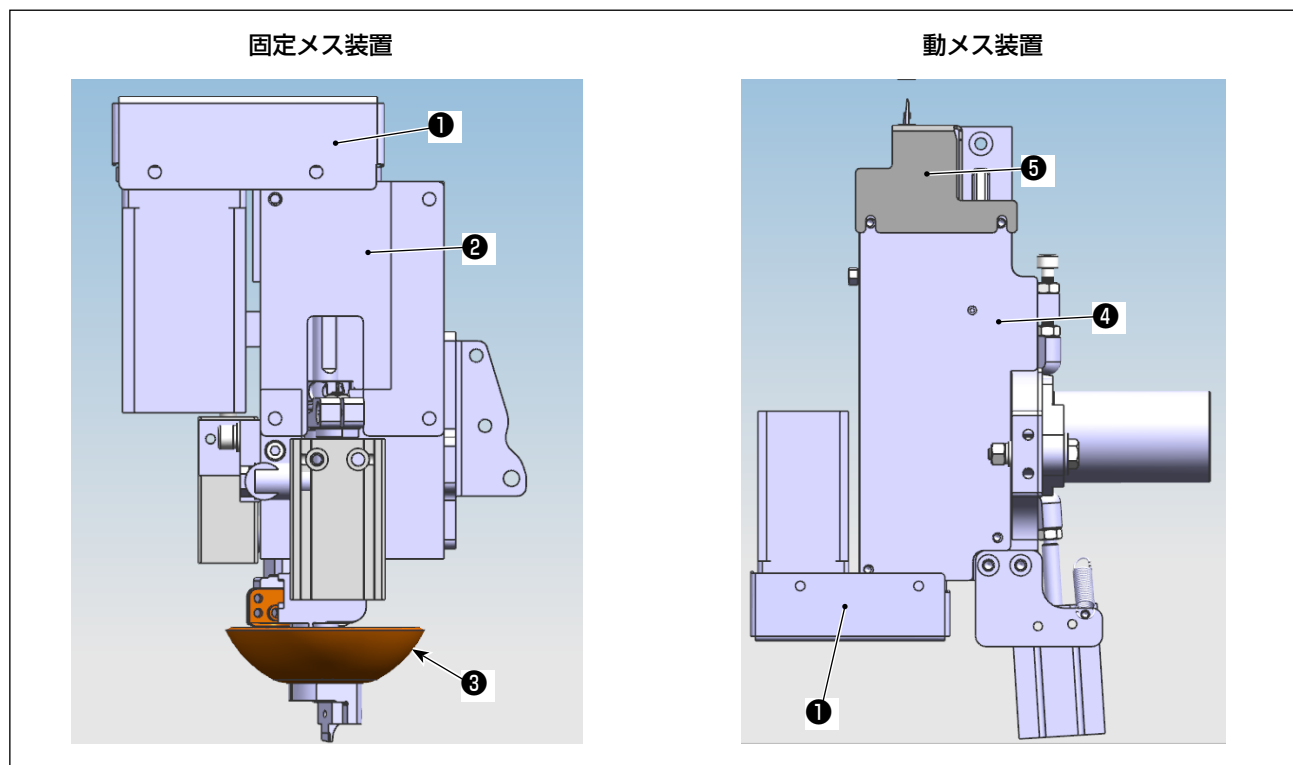


切り傷や裂け傷を防ぐため、ここに手を置くことを禁止します。

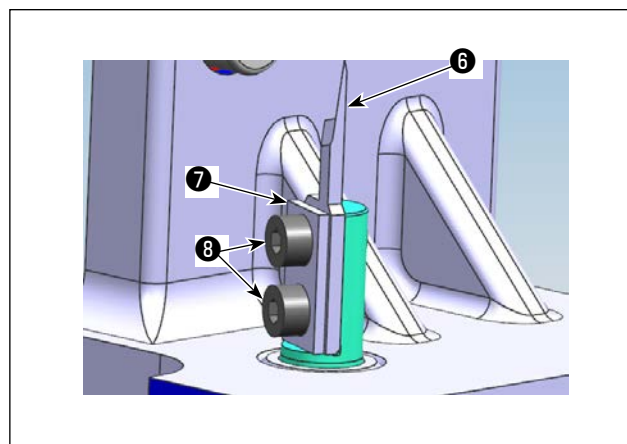


1. 取り付け・調整を行うときに、作業員以外（関係者以外）の者が機械に触れることを禁止します。
2. メスの作動中は、切り傷を防ぐため、作動中の部品に手で触れることを禁止します。
3. すり傷を防ぐため、固定メス・動メスの剣先に直接触れることを禁止します。

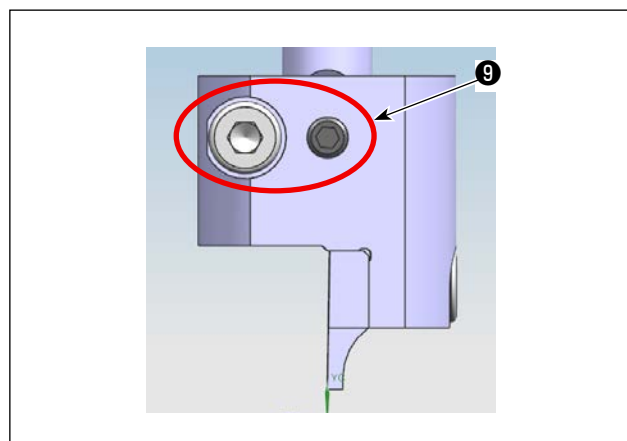
6-2-2. 同軸調整方法



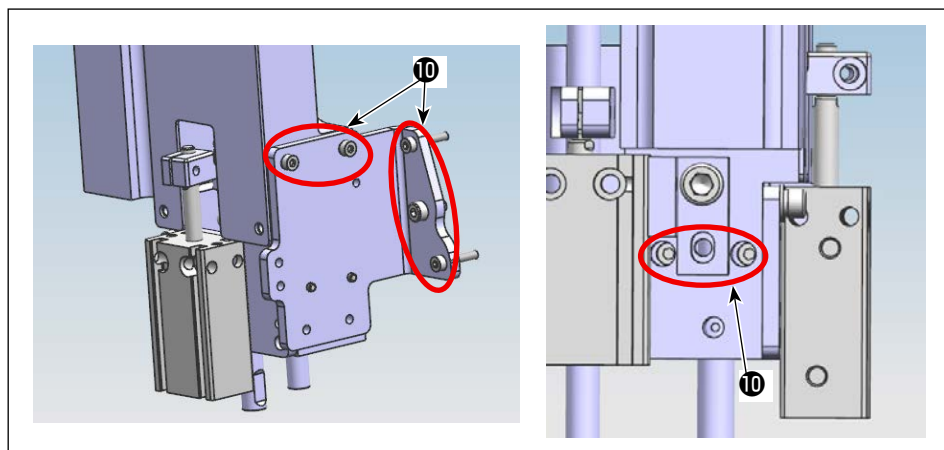
- 1) 電源とエアを切ってください。
- 2) 上固定板②、下固定板④、タイミングベルトカバー①、動メスカバー⑤、メス押え③を取り外してください。



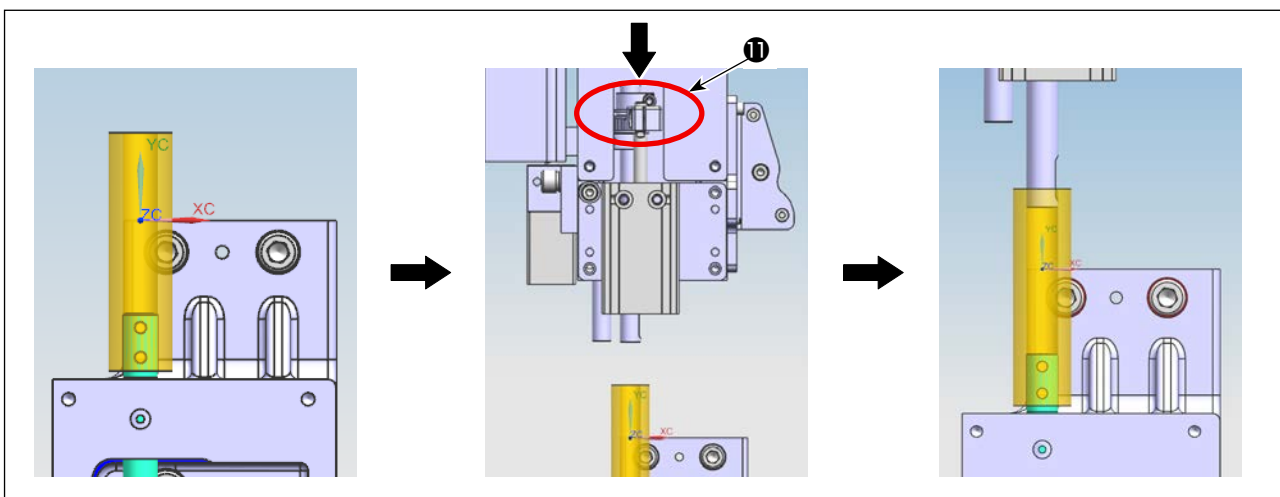
- 3) 動メス部品 (クランプ板⑦ 1 個、動メス⑥ 1 個、止めねじ⑧ 2 個) を取り外してください。



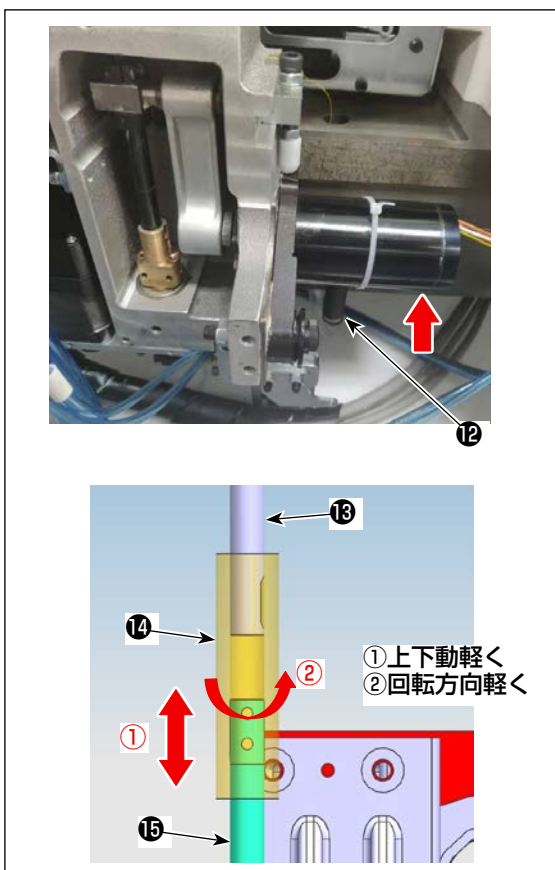
- 4) 止めねじ⑨ 2 個をゆるめて、固定メス組を取り外してください。



5) 固定メスユニットの
止めねじ⑩ 7 個をゆ
るめてください。



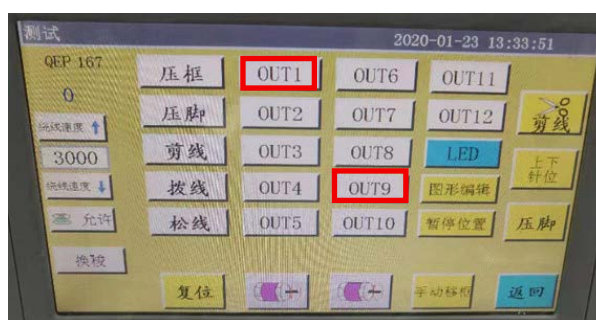
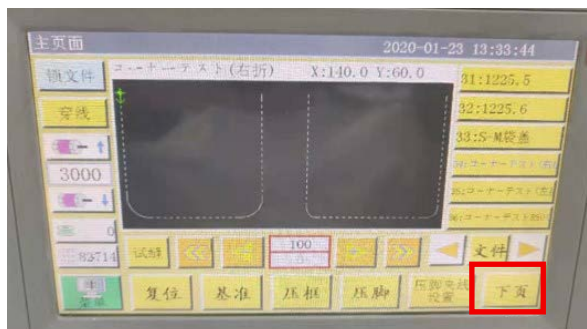
6) メタル治具を動メス軸にはめこみ、固定メスユニットのリンク⑪を下へ押して、固定メス軸をメタル治具に入れてください。



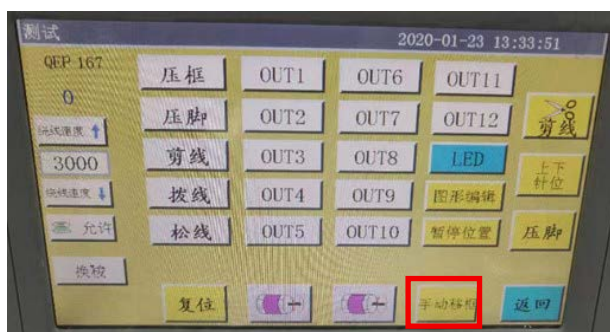
7) 動メスの復位ばね⑫を外して、駆動モーターを持ち上げます。

8) メタル治具⑭を動メス軸⑮／固定メス軸⑯の平部に引っ掛からないように持ち上げて、メタル軸が上下動軽くでき、かつ回転が軽く動くような状態となるように固定メスユニットの位置を調整します。
固定メスユニット No.4 の止めねじを仮締めします。

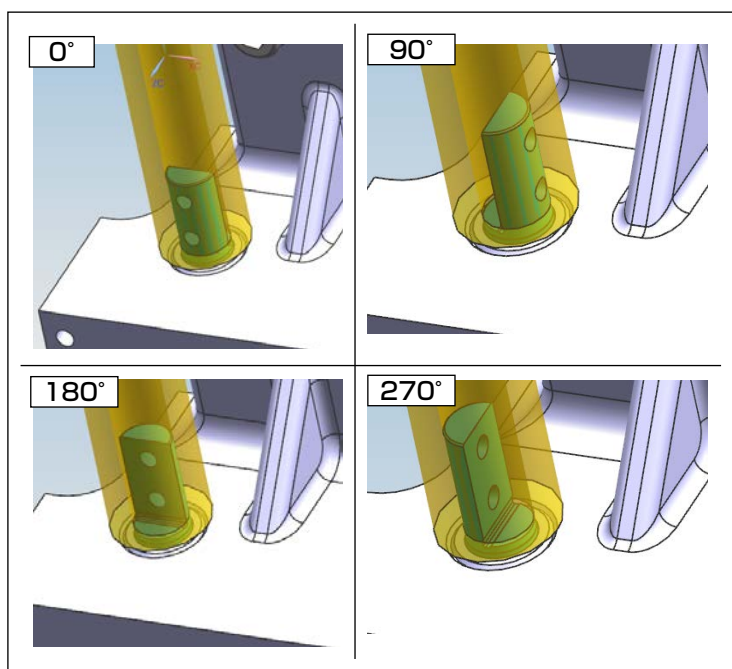
9) 復位ばね⑫をばね掛けに掛けて、電源とエアーを入れて、原点をリセットしてください。



10) リセット後、パネルから次のページ⇒OUT 1(1 枚基板式頭部用)/ OUT 9(2 枚基板式頭部用) を押して、メタル治具入れ状態で固定メス軸と動メス軸の先端を近くにします。



11) 手动送り⇒軸2+/ 軸2-を押して、回転メスを回し、No.6 のようメタル治具を持ち上げ、各方向(0°、90°、180°、270°)のメタル治具の自由落下と回転がスムーズになることを確認してください。不具合があれば、固定メスユニットの位置を調整してください。

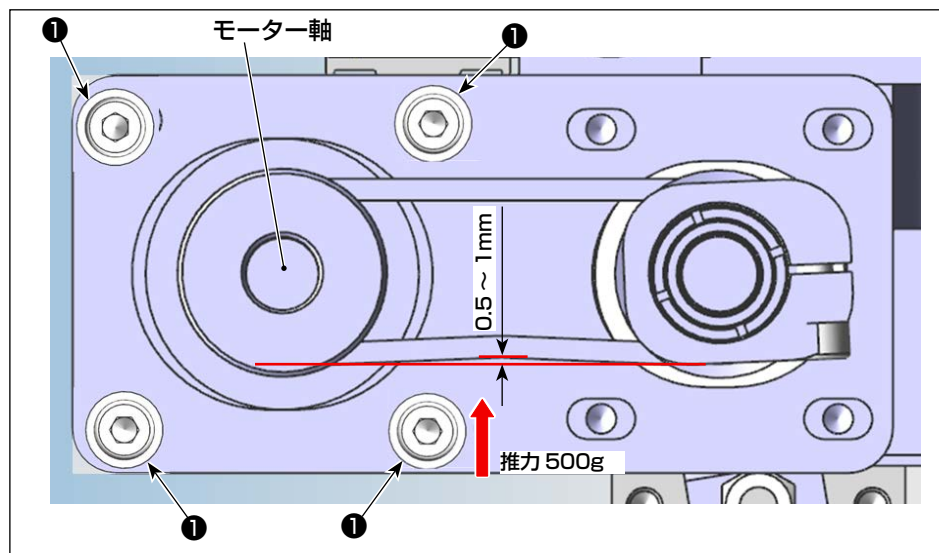


12) 各方向の状況を確認した後に、No.4 の止めねじを本締めします。本締めで微かなずれが起こる恐れがありますので、本締め後各方向の状況も再度確認が必要です。



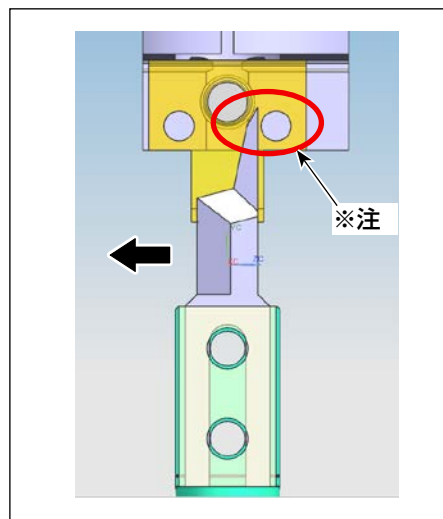
固定メスの摩耗により固定メスを交換する場合は、メス圧を調整する必要がありますが、動メスの摩耗により動メスを交換する場合は、メス圧を調整する必要はありません。(調整中の電源オフは禁止です。関係者以外の者が電気制御に触れることを禁止します。)

6-2-3. タイミングベルト張力調整方法



推力計とノギスを使って、ベルト張力を測ります。規格以外の状態で、モーター固定ねじ①4個をゆるみ、モーターの位置を調整してください。

6-2-4. メス圧調整方法



6-2-4-1. 動メス組付け位置の調整

動メス刃部を固定メスのメス圧調整ねじとあたらないようのため、動メスを刃部向き（矢印方向）へ寄せて、垂直に組み付けてください。

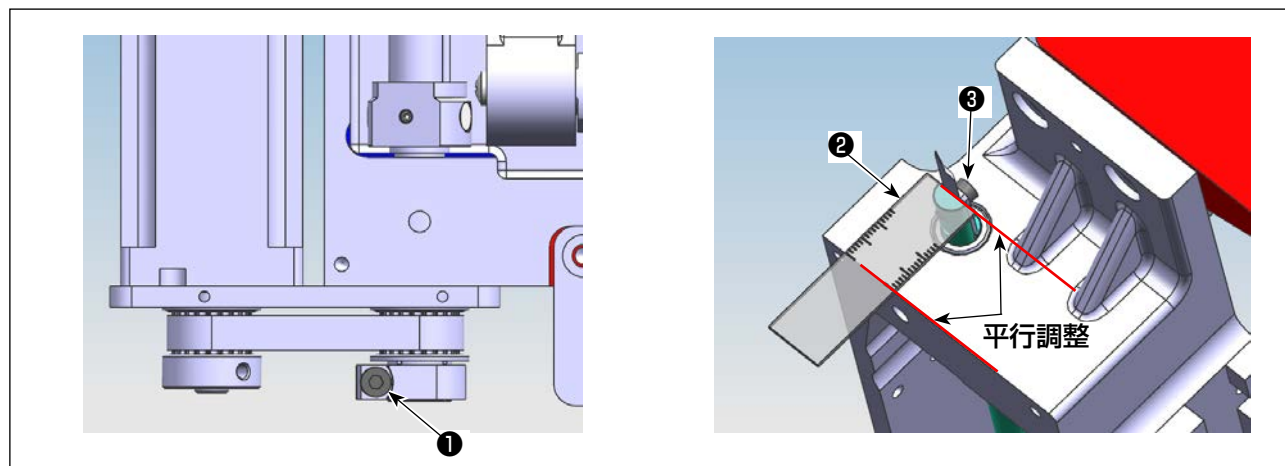
※注：ねじと干渉しないこと

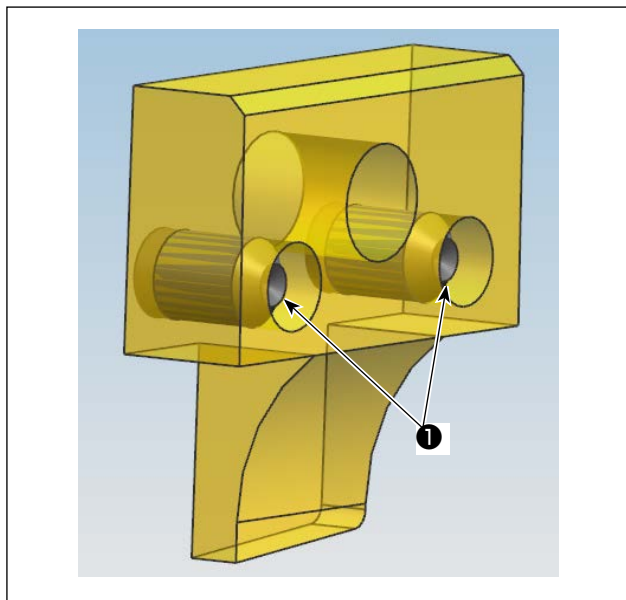
6-2-4-2. 動メス向き方向の調整

電源とエアーを入れて、原点リセットを行います。

動メスの止めねじ③がマシンの奥側へ向かって、スケール②を動メスに寄せて、スケール②のメモリを見て、動メスがユニット端面と平行になるかを確認してください。

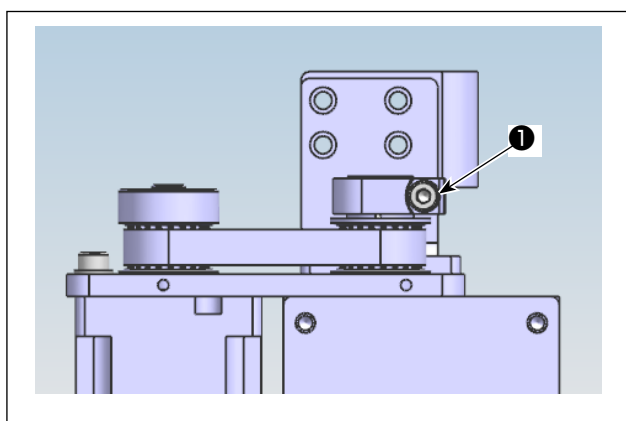
合わないときは、抱きねじ①をゆるめて、動メス軸を回して調整してください。





6-2-4-3. 固定メスのメス圧調整ねじの位置

メス圧調整ねじを固定メス端面から出張らないよう調整してください。



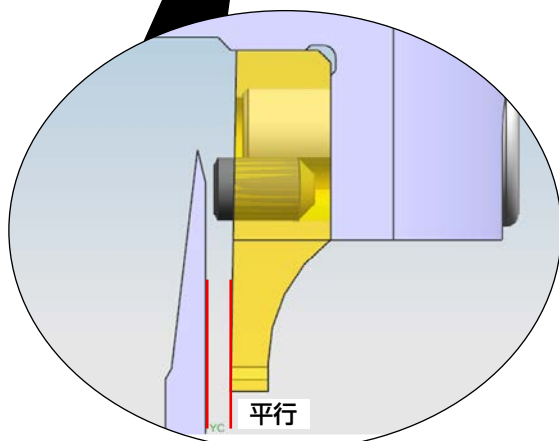
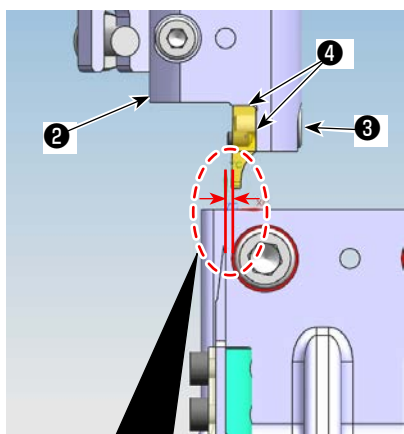
6-2-4-4. 固定メスのメス圧調整ねじの位置

固定メスが取付台②の2カ所④に突き当たるように、止めねじ③を仮締めしてください。

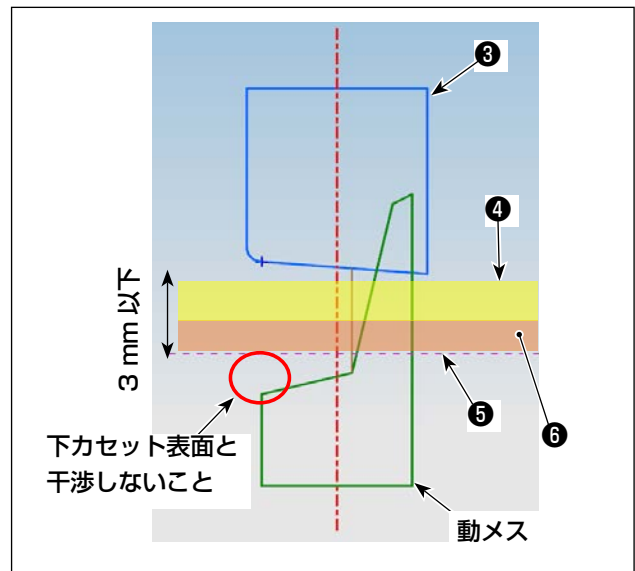
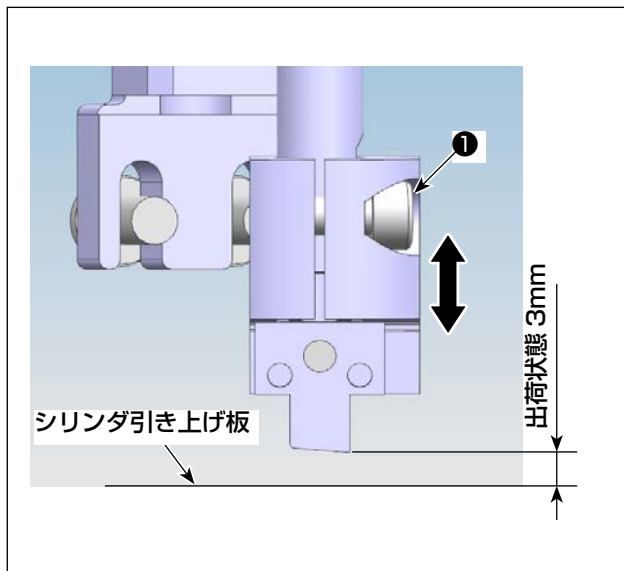
抱きねじ①をゆるめて、固定メスが動メスと大体で平行するよう固定メス軸を手で回してください。



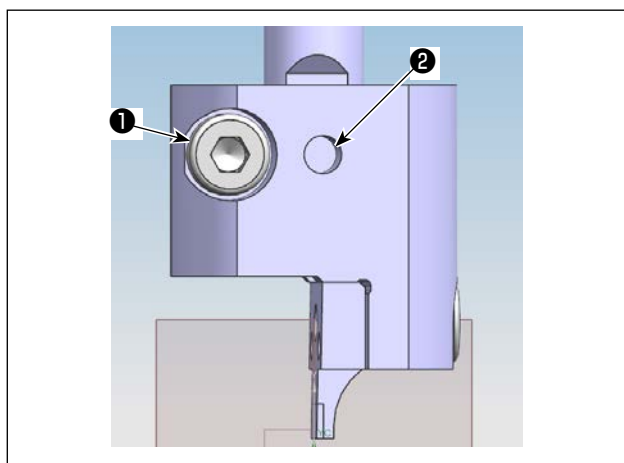
パネル手動モードで OUT1 (ポート変更前)/OUT9 (ポート変更後) のボタンを ON に押して、動メスと固定メスを近くにし、平行を調整してください。



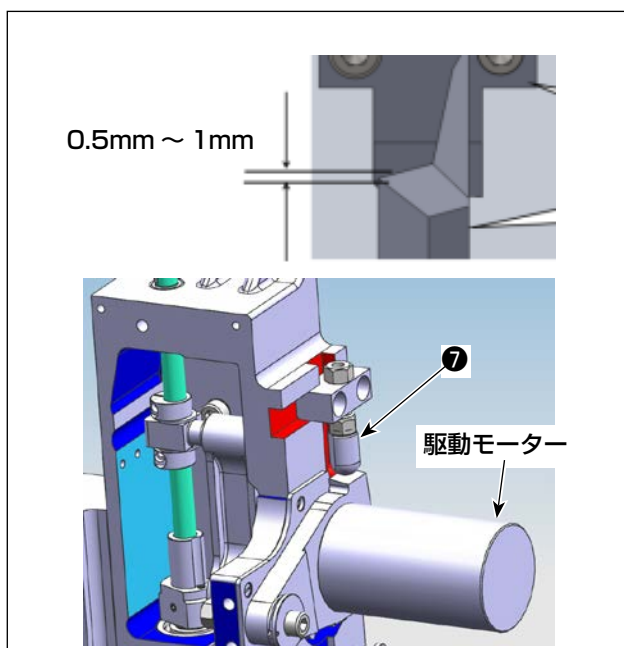
6-2-4-5. 固定メスと動メス高さ調整について



- 1) 固定メスベースの止めねじ①と止めねじ②をゆるめ、固定メス高さを調整します。
- 2) 出荷状態は固定メス剣先を引き上げ板⑤上面から 3mm に調整します。
布地④と下カセット⑥の厚さ 3mm 以下になり、固定メス③の高さ調整が不要です。
3mm を超える場合は、厚さに合わせて固定メス③の高さを調整してください。



- 3) 必要な高さに調整後、先にねじ②を固定メス軸の平面部と一致するように締めてから、ねじ①を締め付けてください。
(止めねじ②は固定メス軸の平面部に固定します。)



- 4) 固定メス高さ調整後、動メスと固定メスの噛合い量が 0.5 ~ 1mm になるよう、駆動モーター持ち上げストッパー⑦の高さを調整してください。



駆動モーターを持ち上げ、動メス下死点の状態で動メス刃部の角部が下カセットの表面と干渉しないこと。

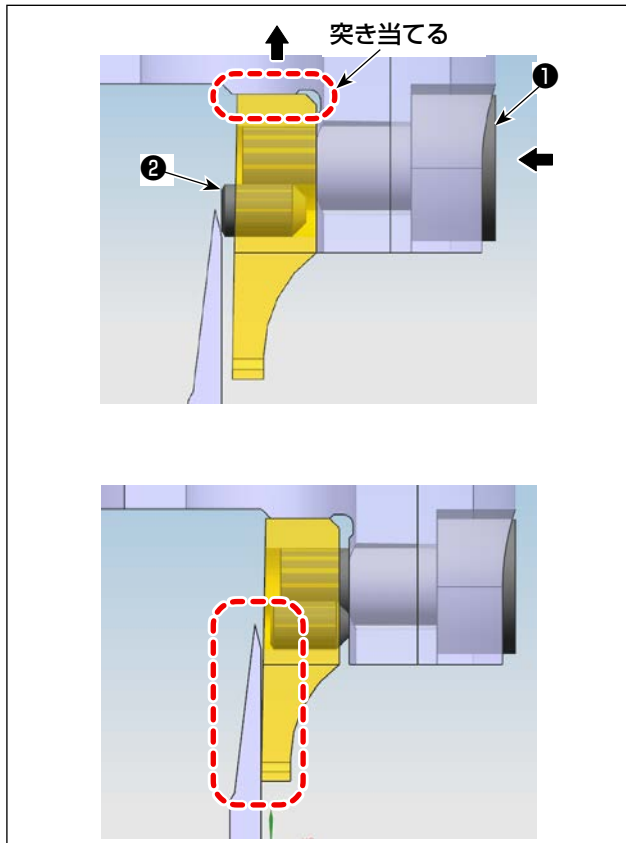


6-2-4-6. メス圧調整

手動モードで軸 2 ボタンを押して、メスの向きを調整しやすい方向に回してください。

六角レンチを止めねじ①に押し込み（矢印左方向）、固定メスと取付台とが突き当たるように矢印上方向に止めねじ①を持ち上げ、固定メスと動メスが合うまでゆるめてください。

止めねじ①をゆるめたら、その状態で調整ねじ②（2 個）を押し込んでください。



注意 メス圧の狙いは 0 です。（動メスと固定メスが軽くふれること）

調整ねじ②（2 個）を入れた後に、止めねじ①を締めてください。

固定メスと動メスをピッタリ合うまで調整してください。

6-2-4-7. 裁断テスト

メス圧調整後、布地を裁断してみてください。

切れない場合には、[「6-2-4-6. メス圧調整」 p.78](#) より少しメス圧を強めにしてください。

注意 動メス、固定メスの耐用年数を確保するために、最適なメス圧の調整は専門の技術者が作業を行ってください。

6-2-5. 動メス交換

動メス上のねじ 2 個（回転動メス部品カタログ番号 53）をゆるめて動メスを取り外し、新しい動メスに交換したらねじを締めます。動メスを取り付けるときは、必ず底部と動メスロッドが接触するように取り付けるよう注意してください。

6-2-6. メス作動時のテンプレートの運転速度の調整

①

②

③

④

⑤

機械を起動してメインインターフェースに進んだ後、「メニュー」①をクリックします。「パラメータファイル」②、「速度パラメータ」③、「次のページ」④をクリックして、「ヘッド2速度 (mm/s)」パラメータ値を⑤に調整します。関連パラメータを調節する場合、メーカーまたは関連専門作業員にご連絡ください（出荷時にヘッド2速度は40mm/sに設定されています）。

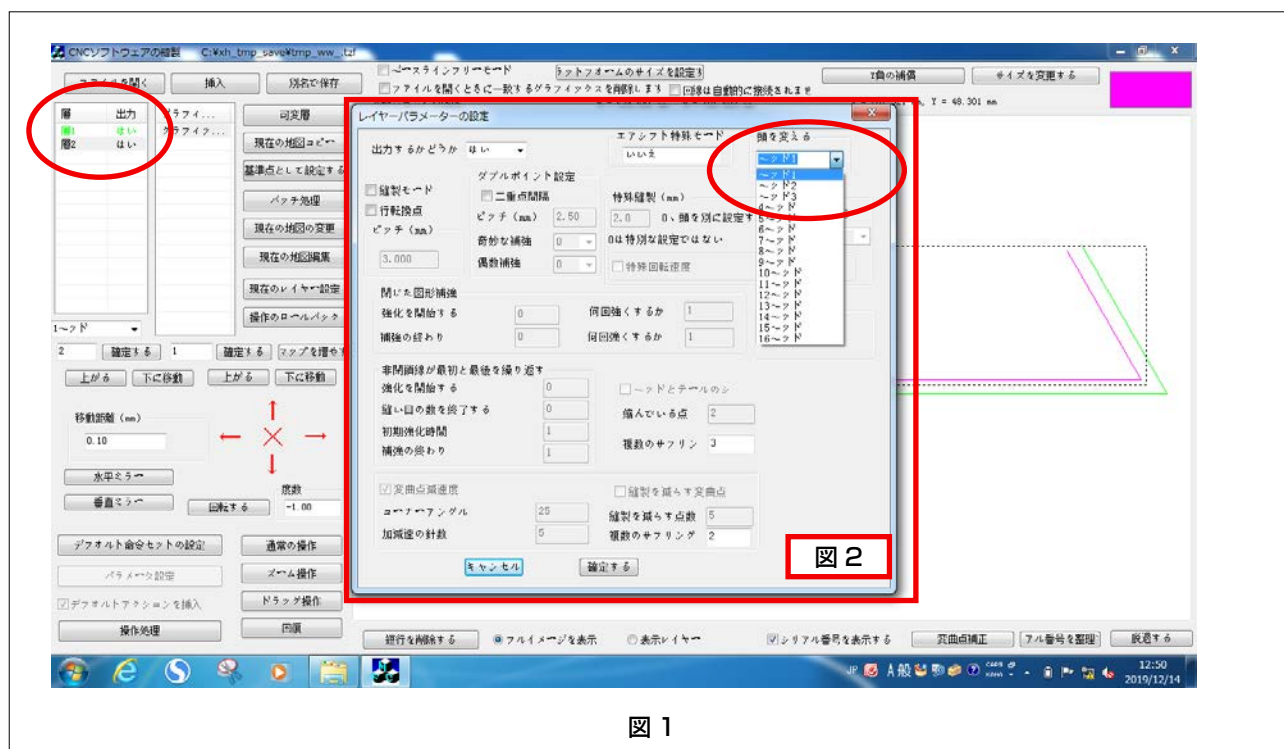
6-2-7. 使用方法

6-2-7-1. 模様制作

メスのパターンを制作するときは、メスの軌跡線から縫製線までの最短距離が 3mm 以上になるように注意する必要があります。縫製パターンはレイヤー 1、メスパターンはレイヤー 2 のとおりです。

6-2-7-2. 縫製ソフトインストール

専用回転メス縫製ソフトウェアを開き、ファイルをクリックして開きます。編集するファイルを選択して開き、使いたいメスのグラフィックをレイヤー 2 に設定します (図 1)。レイヤー 2 をダブルクリックすると、インターフェースが表示されます (図 2)。ヘッド 1 をヘッド 2 に変えて、クリックで確定すれば完了です。



6-2-7-3. 基準の設定



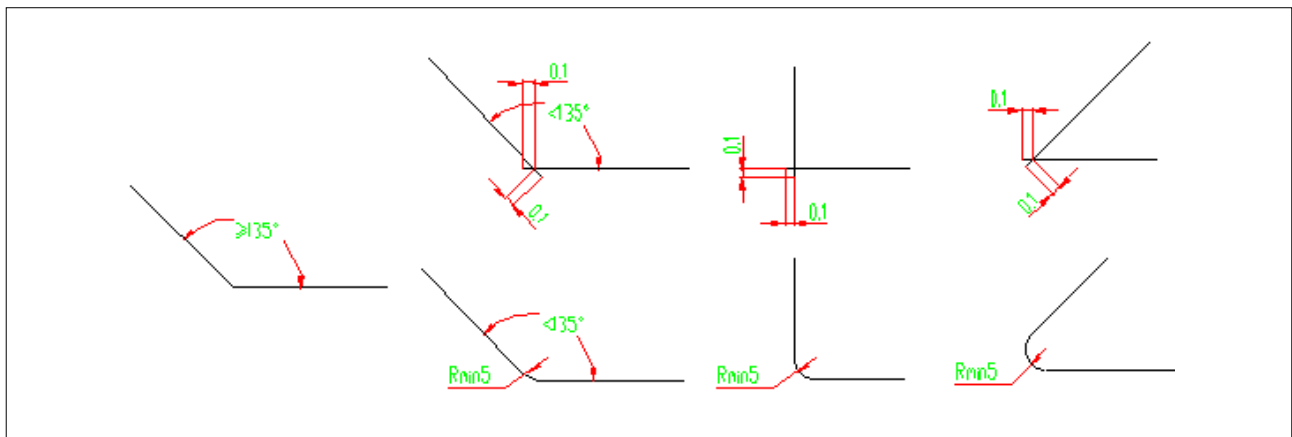
機械を起動してメインインターフェースに進んだ後、「次のページ」①をクリックします。「手動送り」②、「ヘッドオフセット」の③、「ヘッド2」をクリックして、X軸方向に98.5、Y軸方向に54.5を入力します（カット位置や縫製位置のずれに応じて調整します。X軸方向への移動数値が小さいほど、メスの位置は左寄りになります）。Y軸方向への移動数値が小さいほど、メスの位置に向かい合う縫製位置がワーク位置に近づきます）。



6-2-8. 電気制御ボタンの定義

OUT9 回転固定メス・動メスの上げ下げ
OUT11 回転動メスのカット動作のスタート
OUT12 回転固定メスの大押えの上げ下げ

6-2-9. 機能注意事項



1. 角 R が 5 未満のグラフィックはカットしないでください。
2. 過剰な角 R のないグラフィックをカットするとき、角度が 135° 以上の場合、接続点は切断せずにそのままカットすることができます。角度が 135° 未満の場合、接続点はそれぞれ前方 0.1 mm の箇所で交差状になります。(図を参照)
3. カットの開始から終了まで、具体的な切断効果に応じて切断線を延長または短縮すると、切断効果がより理想的になります。(グラフィックをカットするとき、切断線の長さを延伸または短縮させます)