

日本語

**PS-810 パネル操作
取扱説明書**

目次

第一章 制御システムの概要.....	1
1.1 概況	1
1.2 機能の紹介.....	1
1.3 注意事項.....	3
1.3.1 安全上の注意事項.....	3
1.3.2 作業環境.....	4
1.3.3 電力供給.....	4
1.3.4 アース.....	4
第二章 メインインターフェースの説明	5
2.1 システム通電.....	5
2.2 ホームページ（メイン画面）画面	5
2.2.1 ホームページ画面の表示説明	5
2.2.2 第二のホームページの表示説明.....	10
2.2.3 手動送りの表示説明.....	16
2.2.4 基準（設定）についての表示説明.....	18
2.2.5 加工統計インターフェースの表示説明.....	20
2.2.6 基準省略位置調整の表示説明	24
2.2.7 ヘッドオフセットの表示説明	26
2.2.8 共通機能設定ページの表示説明.....	28
2.3 メニュー画面.....	30
第三章 ファイル管理	31
3.1 メモリファイル管理	31
3.2 USB ファイル管理.....	34
第四章 ファイル編集	35
4.1 ファイル編集メインインターフェース.....	35
4.2 図形採集.....	35
4.3 空送採集.....	38
4.4 単針採集.....	38
4.5 直線採集.....	39
4.6 矩形採集.....	39
4.7 マルチセグメント採集.....	40
4.8 円弧採集.....	40
4.9 円形採集.....	41
4.10 曲線採集.....	42
4.11 補強プリセット	43
4.12 コマンド.....	47

4.13 図形編集.....	51
第五章 パラメータファイル.....	67
5.1 メモリパラメータファイルインターフェース.....	67
第六章 ユーザーパラメータ.....	70
6.1 ユーザーパラメータインタフェース	70
6.2 循環モード使用のパラメータ設定について.....	71
6.3 ユーザー設定パラメータの紹介	72
6.4 故障コード一覧.....	76
6.4.1 モーター故障	76
6.4.2 高度な故障	78
6.4.3 軽微な故障	81
6.4.4 警告.....	83
第七章 補助設定.....	85
7.1 補助設定インターフェース.....	85
7.2 パスワード設定.....	86
7.3 駆動装置プレビュー	87
7.4 時間設定.....	87
7.5 言語設定.....	88
7.6 画面スタイル.....	88
7.7 初期化.....	89
7.8 画面の明るさ設定	89
7.9 設備情報.....	90
第八章 機械状態.....	91
8.1 システムアップグレード.....	91
付録 1：クイック使用入門.....	94
付録 2：ソフト書き換え手順書	95

第一章 制御システムの概要

1.1 概況

弊社の全自動テンプレート裁縫制御システムをご利用いただき、ありがとうございます。

本システムはいろいろなタイプのテンプレート機に適応し、お客様の縫製に対する様々な要求を満たし、様々な生地に合わせて優れた縫製効果があります。

ご使用になる前に、取扱説明書をよく読んで、本システムを正しくご使用ください。説明書はいつでも参照できるように大切に保存してください。

機器の配置の違いとソフトウェアのアップグレードによって、実際にこの説明書に合わない場合は、実物の操作機能を基準にしてください。

1.2 機能の紹介

(1) 一つの機械に多くの用途があり、操作が簡単

全自動テンプレートミシンは一定の状況で平ミシン、冑止めミシン、刺繍機などの多くの専用機械に代わることができ、一つの機械に多くの用途を実現できます。

作業者はテンプレートを置いて、スタートボタンを押すだけで全自動加工ができます。

マシンの標準化作業は、様々な縫い目と、様々な布地に驚くほどの効果を出すことができます。

(2) ヒューマンインタフェースがユーザビリティで使いやすい

7インチカラー液晶タッチスクリーンで、表示がはっきりしていて、タッチがしやすくなっています。

ファイルストレージは 4GB あり、加工ファイルを多く保存できます。

便利なファイル採集（板打ち）、修正、管理機能があります。

(3) 精密なモーター制御技術で、縫製効率が高い

DSP チップを使用していますので、システムの運行速度は速く、ハードウェアの集積度は高く、性能が安定しています。

ステップ、閉環ステップ、ブラシレス直流、サーボドライブをサポートし、滑らかな曲線で調速し、スムーズな運転を実現できます。

機械構造がコンパクトで、剛性が良く、縫製位置精度が高く、騒音は小さくなっています。

(4) 使いやすい上位機図形編集ソフト

AutoCAD、主流の CAD ソフトウェアなどのソフトウェアで生成した scd、sco、plt 書式のファイルを簡単に加工ファイルに変換できます。

ソフトウェアにはより包括的なグラフィック編集機能があり、レイヤー編集をサポートし、特殊な縫製の縫い目を追加します。

共通の制御命令セットを持っており、制御命令（ファンクションコード）をカスタマイズできるので、動作の柔軟性が高くなります。

各レイヤー、各図形、各縫い目には、さまざまな機械制御コマンドを挿入することができ、多様で、正確な自動縫製の要求を満たすことができます。

(5) ユーザーパラメータの設定が豊富で、補助機能が充実している

各機械の動作を詳しく設定することができます。

一部の設備はレーザー、罫書、自動型開き溝機能などの拡張機能が実装できます。

テンプレート自動認識、USB システムのアップグレード、糸切れの検出、停電継続縫製、加工統計、下糸不足予測、システムセルフテスト、パラメータバックアップ回復、暗号ロック、遠隔制御と管理をサポートします。

1.3 注意事項

1.3.1 安全上の注意事項

危険を回避し、本装置の破損を防止するために、必ず以下の安全事項を守ってください。

注意：

- 非専門人員が電気システムの修理とデバッグを行わないでください。設備の安全性能を低下させ、故障を拡大し、さらには人的傷害や財産の損失を招くこととなります。
- ミシン内のある部位に高圧があるため、システム通電後は意外な傷害を起こさないように、ミシンカバーを開けないでください。
- コントロールボックスの周りにゴミを置かないでください。また、使用中にシステムの通風をよく保ち、放熱ができるように、コントロールボックスの表面とフィルターのほこりを定期的に取り除いてください。
- 当社の許可がない限り、製品を勝手に変更しないでください。それによって引き起こされた悪い結果に対し、当社はいかなる責任も負いません。

警告：

- **コントロールボックスのカバーを開ける必要がある場合は、電源を切り、かつ電源プラグを電源から外して、5分以上経過した後に専門家の指導のもとで、コントロールボックスの部品に触れてください。**

危険：

- **マシンが作動している間は、いかなる運動部品にも、触れたり、コントロールボックスを開けたり、電子制御の各インターフェースを抜き差ししたりしないでください。人的傷害を引き起こしたり、機械が正常に動かなくなったりする可能性があります。**
- **マシン設備を、湿気、粉塵、腐食性ガス、燃えやすいガスのある場所で使用しないでください。感電や火災の原因になります。**

1.3.2 作業環境

- 取り付けの地面は堅固で、水平である
- 風通しがよく、環境が衛生的で、埃が少ない
- 作業空間温度：5-35℃
- 作業空間相対湿度：35%-85%結露がない

1.3.3 電力供給

- 単相 AC220V/50-60HZ
- 電力網の電圧変動が 10 % を超える。電圧を安定させる設備を備えなければならない
- 機械の配置によって、設備の最大出力は 2.0kW です。

1.3.4 アース

- 漏電、過電圧、絶縁などによる感電や火災事故を防止するために、確実に電気制御装置（アース）を取り付けてください。
- 接地抵抗は 100 オーム未満で、導線の長さは 20 メートル以内で、導線横切り面積は 1.0 平方ミリメートル以上である。

第二章 メインインターフェースの説明

2.1 システム通電

システム通電後、マシン操作インターフェースに起動インターフェースが表示され、主軸が自動的に回転して検出し、リセットします。具体的なリセット動作は通電リセットのパラメータ設定に関係があります。

2.2 ホームページ（メイン画面）画面

2.2.1 ホームページ画面の表示説明

起動時にロゴが表示されると、自動的にホームページ画面に入ります。
ホームページ画面は以下のように表示されます。



ホームページのキー機能

加工ファイルプレビューエリア：現在選択されているファイルのパターンを表示し、タッチするとパターンは「全図」（最適にズームを表示）と「比例」（加工範囲に実際に割合を表示）の方式が切り替わります。加工パターンが8000針を超える場合は、「全図」表示方式のみとなります。

縫製パターンファイルのリスト：縫製パターンファイルのリストを表示し、ボタンを押すとパターンを選択できます。

ファイルロック

ファイルボタン：操作エラーを防ぐように、現在加工されているファイルをロックします。ロック後に別の加工ファイルを選択できなくなり、プレビューエリアにアイコンが表示されます。もう一度ボタンを押すと、ロックを解除できます。

ロック状態で識別機能を設定していないパターンデータにて、スタートボタンを押すと、警告を掲示します。

RFID の場合：「RFID ファイルが認識されません」が表示されます。

バーコードリーダの場合：「バーコードファイルが認識されません」が表示されます。

注意：自動テンプレート認識については、「ロックファイル」がロックされている状態でのみ、自動テンプレート認識機能が有効になります。電子ラベル (RFID) とバーコードの使用法詳細はマシン頭部の取扱説明書を参照ください。

糸通し

糸通しボタン：糸通し状態になって、押えが下がり、しかも誤起動を防止するために起動操作が自動的にロックします。

SPEED +

加速ボタン：ボタンを押すたびに主軸回転速度を 100sti/min 増加させ長押しする（押し続ける）と、最高回転速度が設定されるまで増加し続けます。

SPEED -

減速ボタン：主軸回転数を下げて 100 sti/min で減少し、長押しすると最低回転数まで連続的に減少させます。パスワードを設定することによって、回転速度の自由な変更を禁止することができます。

3000

主軸速度表示設定ボタン：現在の主軸速度を表示します。ボタンを押すと、「ファイル速度」設定インターフェースが表示され、現在のファイルの独立した速度を設定できます。0 に設定すると、独立した加工速度は設定されません。

58
0

統計ボタン：①下糸使用長さ統計：現在下糸が使用されている長さを表示し、ボタンを押すと、加工統計インターフェースに入ります。

②加工件数統計：現在の加工が完了した数量を表示し、ボタンを押すと、加工統計インターフェースに入ります。

AT 0

AT 張力値：AT 装置 (OP) を使用した際のパネル張力値を設定することができます。パターン内各運針点を全般に応じます、個別張力設定ありの運針点除外。

メニュー

メインメニューボタン：メインメニューインターフェースに入ります。

試縫

試縫いボタン：図形の軌跡に沿って加工過程をシミュレーションするために使用します。このとき、XY 軸だけが回転し、主軸は回転しません。

◀

線分クイックリターンボタン：1 つ前の縫い線開始位置に空送りで戻ります。指定した加工針位置の確認や指定した縫い線から縫製を開始することができます。

▶

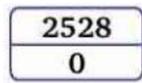
線分早送りボタン：次の縫い開始位置に空送りで進みます。

指定した加工針位置の確認や指定した縫い線から縫製を開始することができます。

◀

単針空引きボタン：ボタンを押すと、空送りで 1 針前に戻ります。ボタンを押し続けると、連続して空引きをします。

 **単針空送りボタン**：ボタンを押すと、空送りで 1 針先に進みます。ボタンを押し続けると、連続して空送りします。

 **加工針数設定ボタン**：上の数字は加工ファイルの総針数で、下の数字は現在の加工針数です。ボタンを押すと、「ジャンプ針数」設定ウィンドウがポップアップされます。

注意：「ジャンプ針数」ウィンドウの説明： … ：設定値数字入力；：設定値は 0 になる。

：設定値に 1 を加える；：設定値から 1 を引く；：右から左へと数字を 1 桁削除する；：現在の変更を取り消す；：設定した針数の位置に移動します。

 **左ページボタン**：加工ファイルを表示するため、左にスクロールします。

 **右ページボタン**：加工ファイルを表示するため、右にスクロールします。

 **ファイルボタン**：すべての加工ファイルを表示します。



図形グループ

なし

グループモード：グループ 1 ～グループ 5 までのグループを選択します。

ループ

いいえ

ループ：選択されたグループ内すべての図形ファイルを動作させます。

サイクルスタート

循環

サイクルスタート：ループが「はい」の場合、繰り返し動作させるか一周で停止させるかを選択します。

図形グループ編集

グループボタン：グループ編集画面を表示します。



グループ 1 ~ 5 : 編集したいグループを選択します。



任意の図形ファイルを選択しているグループに追加します。



任意の図形ファイルをグループ内から削除します。



任意のグループ内のすべての図形ファイルを削除します。



リセットボタン : 各軸が回転し始め、機械がリセットされます。



基準ボタン : XY 軸基準点設定ページに入ります。同時に現在の基準位置に移動します。



糸切ボタン : ボタンを押すと、糸切りを行います。



手動押え昇降ボタン : ボタンを押すたびに、押えの上げ下げを切り替えます。



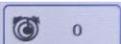
押さえクランプ : ボタンを押して押えクランプ設定画面を開き、生地仕様・縫製パターンにより中押え高さとし張力設定 (AT 装置の張力設定限定) ができます。



注意 : 押え従動ストローク及び運針点の個別高さを調整する際に、中押えが下がる状態で手でプーリを回して、中押えが針棒と干渉しないことを確認してください。

押さえ高さ設定(mm) : 縫製中の中押えが下死点に準じる上下従動ストロークを設定する。

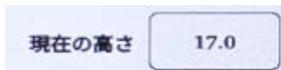
デフォルトの糸張力 : AT 装置 (OP) をつける場合、使用可能。

主画面の  と同じ機能です。



：AT 装置 (OP) をつける場合、使用可能。

詳細は AT 装置取扱説明書を参照ください。



：現在の中押えの高さを表示します。 **押さえ** と右側の  と  の 3

つのボタンで現在の高さを変更できます。



：各運針点の中押えが下死点に準じる高さの設定値を表示します。追加す

る前に、右側の  と  で現在の中押えの高さ調整する必要があります。

運針点から中押えの高さを変更する必要がある場合は、入力値をクリックし、“追加” をクリックすると中押えの高さを追加でき、その場合は **追加** ボタンが **変更** ボタンになります。

現在の高さが変更された場合、その点に新しい数値を入力し、 **変更** をクリックすると新たな中押えの高さの運針点に設定できます。

現在の運針点に中押えの高さが設定されている場合、 **削除** ボタンをクリックすると、中押え高さのパラメータを削除できます。



押さえ動作: 押えの糸クランプ設定にて運針時、押えの動作が制御します。

「はい」の場合、押えが自動で下がります。

「いいえ」の場合、押えが動きません。 **押さえ** ボタンで手動制御します。



：現在のパターン図形を拡大します。



ALL：パターン図形全体を表示します。



：現在のパターン図形を縮小します。



左側の矢印組：パターン内の各縫い線を選択します。



：「+」マークが所在する縫い線の前の縫い始めに移動します。



：上の数字はパターン内縫い線の集計数、下の数字は所在縫い線の番号



：「+」マークが所在する縫い線の次の縫い始めに移動します。



右側の矢印組：パターン内各縫い線の運針点を選択します。



：「+」マークが所在する運針点の前の点に移動します。



：上の数字は所在縫い線運針点数の集計数、下の数字は所在運針点の番号。



：数字欄をクリックして、ジャンプ針数の表が出ます。
数値を入力し、直に希望する運針点に移します。



：「+」マークが所在する運針点の次の点に移動します。

押さえ設定をクリアする

: パターン内に設定された中押えの個別の高さをすべて削除します。

糸クランプをクリアする

: パターン内に設定されたアクティブテンションの個別張力をすべて削除します。

次のページ

次のインターフェースボタン: ボタンを押すと、第二のホームページに入ります。

2.2.2 第二のホームページの表示説明

手動操作で単独で動作確認可能です。

ホームページ画面で **次のページ** を押すと第二のホームページを表示します。



第二ホームページ機能

QEP:285

: 現在の主軸角度を表示します。(0 ~ 2400) ※ **QEP 値 1 = 0.15°**

3000

: 主軸の巻取り速度を設定します。



主軸反転ボタン: 主軸が反転してゆっくりと動き始めます。



主軸正転ボタン: 主軸が正転してゆっくりと動き始めます。

糸巻き速度+

加速ボタン: ボタンを押すたびに主軸回転速度を 100sti/min 増加させ、長押しする(押し続ける)と最高回転速度が設定されるまで増加し続けます。

糸巻き速度-

減速ボタン: 主軸回転数を下げて 100 sti/min で減少し、長押しすると最低回転数まで連続的に減少させます。

許可

糸巻モードボタン: 「許可」の場合、スタートボタンを押すと、XY 送りは動かず主軸のみ回転します。糸巻き装置が駆動し、下糸を巻き取ります。「禁止」の場合、スタートボタンを押すと、XY 送り・主軸共に動かず、「糸巻モードを許可にしてください」の警告が出ます。

注意: 頭部に糸巻き装置を付帯する場合には「許可」にします。

入力テスト

入力テストボタン：各入力信号の ON/OFF 状況のチェックが可能です。



入力テストの主な機能は、各入力ポートが「ON/OFF」の切り替えが可能か、機能が正常に動作するかどうか、また現在の動作状態を判断することができます。
次の IN 7 と押え枠を例にします。

入力ポート	動作状態	状態説明
IN7	ON	入力ポート IN7 が動作可であることを示します。
押え枠	OFF	押え枠が動作不可であることを示します。

出力テスト

出力テストボタン：各出力ポートで装置の動作をチェック可能です。



主要機能として各出力ポートと装置の動作確認及び主軸の原点角度検索などを行います。

仕様より各 IN/OUT ポートの定義説明一覧表（電装側）

	標準仕様	回転メス仕様	レーザ仕様
OUT1	ペン刺し		
OUT2	設定なし	設定なし	レーザ昇降
OUT3	糸掴み		
OUT4	設定なし	設定なし	レーザ出射
OUT5	エアブロー		
OUT6	設定なし		
OUT7	吸引装置ブロー		
OUT8	設定なし	設定なし	レーザブロー
OUT9	設定なし	上メス昇降	設定なし
OUT10	設定なし		
OUT11	設定なし	下メスマーター出力	設定なし
OUT12	設定なし	メス補助押え昇降	設定なし
OUT13	設定なし		
OUT14	ポートなし	設定なし	ポートなし
OUT15	ポートなし	設定なし	ポートなし
IN1	設定なし		
IN2	設定なし		
IN3	設定なし		
IN4	設定なし		
IN5	下糸残量検知		
IN6	設定なし		
IN7	吸引装置ペダル		
IN8	設定なし		
IN9	設定なし		
IN10	ポートなし	設定なし	ポートなし
IN11	ポートなし	設定なし	ポートなし
IN12	ポートなし	設定なし	ポートなし
IN13	ポートなし	設定なし	ポートなし
IN14	ポートなし	設定なし	ポートなし
IN15	ポートなし	設定なし	ポートなし

仕様より各 KZIN/KZOUT ポートの定義説明一覧表 (ボビンチェンジャー専用の拡張基板側)

	標準仕様	回転メス仕様	レーザ仕様
KZOUT1	ボビンチェンジャー出力		
KZOUT2	設定なし		
KZOUT3	設定なし		
KZOUT4	チェンジャーアーム出力		
KZOUT5	チェンジャーチャック出力		
KZOUT6	設定なし		
KZOUT7	設定なし		
KZOUT8	設定なし		
KZOUT9	設定なし		
KZIN1	ボビン交換完了信号		
KZIN2	交換時異常信号		
KZIN3	ボビン番号信号検知		
KZIN4	設定なし		
KZIN5	設定なし		
KZIN6	設定なし		
KZIN7	設定なし		
KZIN8	設定なし		
KZIN9	設定なし		
KZIN10	設定なし		
KZIN11	設定なし		
KZIN12	設定なし		
KZIN13	設定なし		

リセット

リセットボタン：各軸が回転し始め、機械がリセットされます。

迅速デ
バック

ショートカットメニュー：クリックしてショートカットメニューに入り、軸角度、糸切り設定、グリップ糸ゆるめ糸の一般的なパラメータ調整を行うことができます。



軸の角度

軸の角度ボタン：クリックすると軸角度設定画面を表示します。針の上定位置、下定位置、上げ角度、下げ角度などを設定することができます。



糸切り設定

糸切り設定ボタン：クリックすると糸切り設定画面を表示します。糸切り関連のパラメータを設定することができます。



糸調子調整

糸調子調整ボタン：クリックすると糸調子調整設定画面を表示します。ソレノイドのパラメータを設定することができます。

糸調子調整設定 QEP:286 2025-10-28 12:33:47	
P32.28 : 縫い始め糸掴み機能をオンにする	オン>
P32.21 : 糸切りの糸押さえをオンにする	オン>
P1.8 : 縫い始めの糸掴み開始角度(pulse)	607>
P1.9 : 縫い始めの糸掴み終了角度(pulse)	847>
P1.13 : 糸切りの糸掴み開始角度(pulse)	2350>
P1.14 : 糸切りの糸掴み終了角度(pulse)	200>

糸切り 押さえ リセット 上下針位置 取り消す 保存

上下針位置

針棒上下ボタン：ボタンを押すたびに、針棒の上位置付け（針の最高点）と下位置付け（針の最低点）を切り替えます。

手動送り

手動送りボタン：手動送り操作メインインターフェースに入ります。

基準省略位置調整

基準省略位置調整ボタン：クリックして基準フリーデバッグページに進みます。

注意：パターン編集ソフトにて基準フリー設定ありとした場合のデータのみ有効です。

ヘッドオフセット

ヘッドオフセットボタン：ヘッドオフセットインターフェースに入ると、ヘッド2、ヘッド3、ヘッド4がヘッド1に対してオフセットする位置を設定します。ヘッド1は縫製ヘッド、ヘッド2とヘッド3とヘッド4は自分で必要な機能として定義することができます。

ペン刺し：ヘッド2

レーザ装置：ヘッド3

回転メス装置：ヘッド4

一般機能

一般機能設定ボタン：マシンピッチ設定、ズーム、増減、結合、強化、転換を設定します。

BKの
段取を換えます

ボビンチェンジ設定ボタン：クリックして基準ボビンチェンジ設定に進みます。

糸切り

トリミングボタン：ボタンを押すと、マシンは一針を縫い、完全な糸切りを行います。

OUT3

OUT4

OUT5

ワイパー

糸緩み

：ボタンを押している間のみ出力がオンになり、離すとオフになります。

押さえ

押え上下ボタン：中押えと補助押えの上下位置を切り替えます。

LED

OUT1

OUT2

OUT6

OUT7

OUT8

OUT12

押さえ

：ボタンを押すと、該当するIO出力機能がオンになり、再度ボタンを押すと、出力がオフになります。

注意：接続された電磁石が過熱して損傷する可能性があるため、糸緩み、糸切りなどを長時間押さないでください。

戻る

戻るボタン：前の操作インターフェースに戻ります。

2.2.3 手動送りの表示説明

ホームページ画面で、**次のページ** を押し、再び **手動送り** を押し、手動送り操作画面を表示します。手動送り操作画面では、枠を手動で移動させ、各軸の回転を制御する操作が可能です。



QEPは2400分割=360度（主軸1回転）

手動送りのボタン機能

▶ 枠移動速度切り替えボタン：低、中、高の3種類の速度で切り替わります。ユーザーパラメータ→速度パラメータ→ボタン速度1～3で速度設定変更可能です。

➡ など8つの方向キー：X、Y軸方向の移動を行います。

軸6- 軸6+ **軸6ボタン**：回転メスの上下モータを旋回します。（回転メス仕様のみ適用）

Z+ **中押え上昇ボタン**：中押えのみを上死点に上げます。

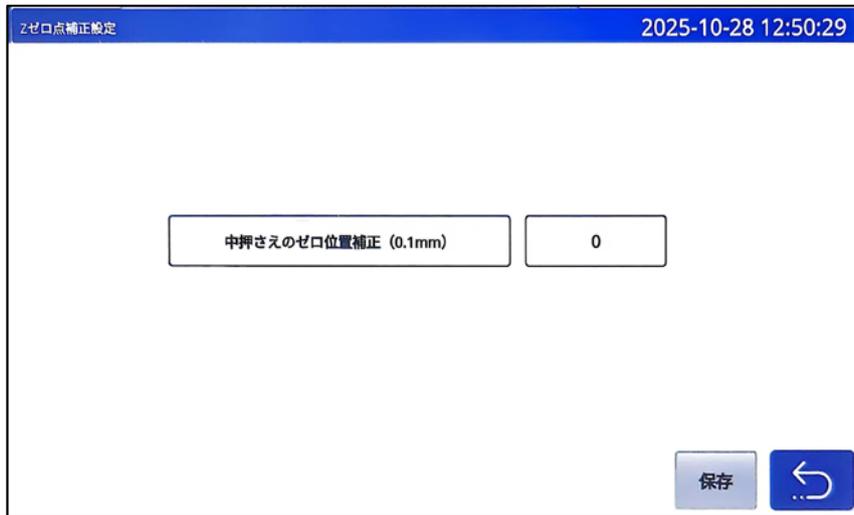
Z- **中押え下降ボタン**：中押えのみを下死点に下げます。

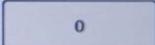
注意：補助押えが下がる状態を事前に確認してください。

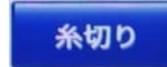
上下針位置 **針棒上下ボタン**：ボタンを押すごとに、針棒の上位置（針の最高点）と下位置（針の最低点）を切り替えます。

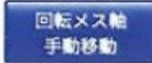
軸解像度 **軸解像度ボタン**：クリックして軸解像度ページに入り、XYZ軸の解像度を設定します。

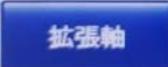
Zゼロ点補正 **Z軸ゼロ補償ボタン**：クリックしてZ軸ゼロ補正ページに入り、中押えゼロ点位置補正を設定します。



 : 補正値を入力すると、中押さえはその値に 0.1mm プラスして上下に移動します。

    : 「メインインターフェース」および「次のページ」のボタン機能と同じです。

 回転メス軸手動移動ボタン：ボタンを 1 度押して、回転メスモータ軸ロック機能を閉じる掲示を確認し、手で軸を回せます。
ボタンをもう 1 度押して、ロック機能を再開する掲示を確認し、モータ軸が元の位置に戻ります。

 **拡張軸ボタン**：BK 装置調整用、BK 取扱説明書参照ください。

 **停止位置ボタン**：手動送りボタンで XY 送りが行き位置を移動して、縫い終り次第戻る位置を設定します。

注意：ユーザーパラメータ→自動加工→P21.3 のパラメータを「停止位置に戻る」に設定する必要があります。

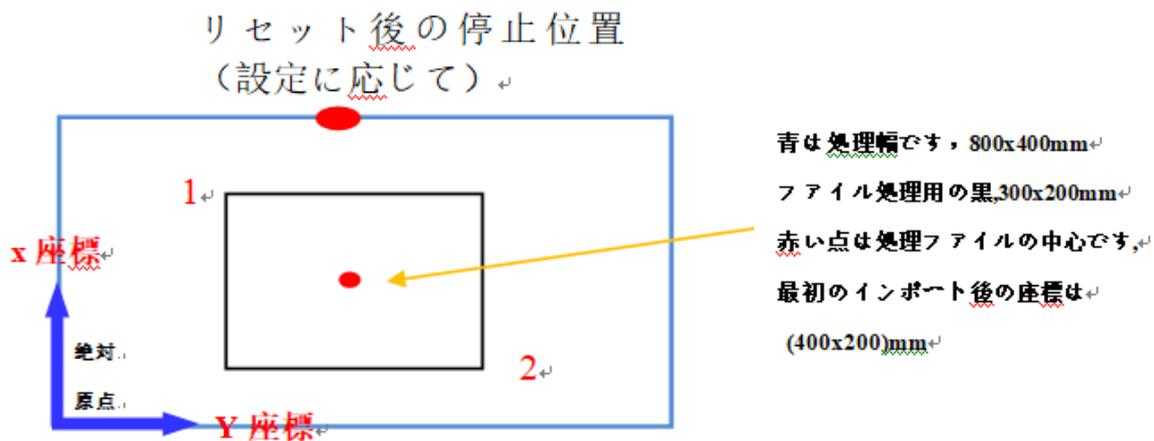
 **戻るボタン**：前の操作インターフェースに戻ります。

2.2.4 基準（設定）についての表示説明

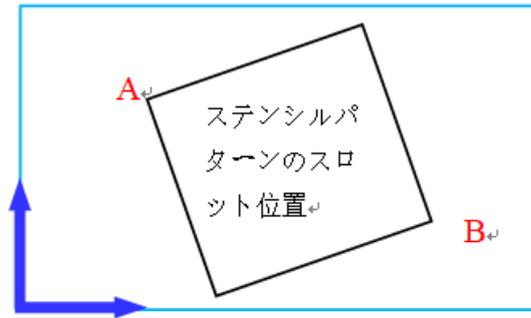
ホームページ画面で、**基準** を押すと、基準点設定画面を表示します。このインターフェースでは、テンプレートの基準点を設定します。



基準点設定原因：パターン編集ソフトを使用して生成した加工ファイルを編集し、メモリをインポートして初めてプレビュー表示すると、このファイルが加工範囲内の中心位置に置かれ（「加工ファイルプレビューエリアにタッチし、表示方式を切り替えて表示する）、この位置情報が加工ファイルに書き込まれます。



実際に作られたテンプレートは作業テーブルに置かれ、場所は次のようになります。

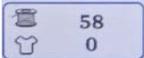


そのため、基準点 1 と A、基準点 2 と B の位置を合わせ、システムでの加工パターン位置とテンプレートのすりわり位置を調整する必要があります。

調整の手順

- 1) ホームページ画面で基準点に合わせるファイルを選択し、適切なテンプレートを配置します。 **基準** を押し、基準点設定インターフェースに入ると、自動的に基準点 1 の位置に枠が移動します。
- 2) パターン編集ソフトがダブル基準点を設定している場合は、このインターフェースの左上に「基準点 1 を設定」と表示されます。このとき基準点 1 がテンプレートすりわり A の位置にあるかどうかを調べ、ずれがあれば方向キーを押して移動し、一致させます。
- 3) **確定** を押し、基準点 1 の設定を完成させます。システムは自動的に基準点 2 に枠を移動し、インターフェース左上に「基準点 2 を設定」と表示されます。方向ボタンを押して基準点 2 とテンプレート B の位置が一致するように枠を移動させます。リセット基準点 1 に戻るには、 **基準点に戻る** を押し、基準点 1 の設定に切り替えます。
- 4) **確定** を押し、基準点 2 の設定を完成させます。自動的にホームページ画面に戻ります。この位置が加工ファイルに書き込まれ、加工プレビューエリアのパターンがテンプレートの位置に合わせて調整されます。基準点のペアリングが完了したら、このファイルとテンプレートを修正しない限り、再び基準を合わせる必要はありません。上位機ソフトがファイルにダブル基準点を設定していない場合、デフォルトの開始点は基準点 1 で、基準点 1 にペアリングしてホームページ画面に戻ります。また、システムパラメータを設定することで、初めて使用するときに基準を合わせる必要がなくなります。詳細な設定はメーカーにお問い合わせください。

2.2.5 加工統計インターフェースの表示説明

ホームページ画面で、 を押すと、加工統計インターフェースに入ります。このインターフェースでは、加工数、時間、下糸の長さなどの情報を調べることができます。



統計データ		2025-10-28 14:48:59	
下糸の全長 (mm)	8000	糸切りにより引き出された下糸の長さ (mm)	50
使用済みの下糸の長さ (mm)	0	糸切りに応じて補正された下糸の長さ (mm)	50
下糸残量 (mm)	8000	ピースカウント 閾値 10000	
下糸の追加長さ (mm)	0		
現在の件数	0	クリア	

起動記録 故障記録 作業統計 下糸の学習 保存

インターフェースの説明

下糸の全長 (mm) : ボビンの下糸の長さ (下糸設定モードのみ、入力可能)

使用済みの下糸の長さ (mm) : 使用した下糸の長さ (入力可能)

下糸残量 (mm) : 残りの下糸の長さ (自動計算、入力不可)

下糸の追加長さ (mm) : 下糸の全長設定値より実際の下糸にはまだ少し余裕があります、この余裕を考慮して設定します。

糸切りにより引き出された下糸の長さ (mm) **縫製後** : 正常動作での糸切り動作後、引き上げる下糸長さの予測値 (下糸センサーモードが対象外、入力可能)

下糸学習モードにて学習終了前 : 糸切り回数より下糸の全長に加わります。

下糸学習モードにて学習終了後及び下糸設定モード : 糸切り回数より使用済みの下糸の長さに加わります。

糸切りに応じて補正された下糸の長さ (mm) **縫製中** : 動作不良での糸切れエラー時、引き上げる下糸長さの予測値 (下糸センサーモードが対象外、入力可能)

下糸学習モードにて学習終了後及び下糸設定モード : 糸切れ発生回数より使用済みの下糸の長さに加わります。

現在の件数 : 現時点生産した件数 (入力不可)

クリア : 現時点生産した件数を消します。

ピースカウント 閾値 : 生産目標件数 (入力可能)

1. 統計機能を使用する前に、「ユーザパラメータ」→「統計設定」のP29.2を「オン」に設定してください。

設定しないと、統計数達成後の掲示機能が無効になります。

①下糸長さ統計の場合、P29.3を「オン」に設定します。

②製品件数統計の場合、P29.6を「オン」に設定します。

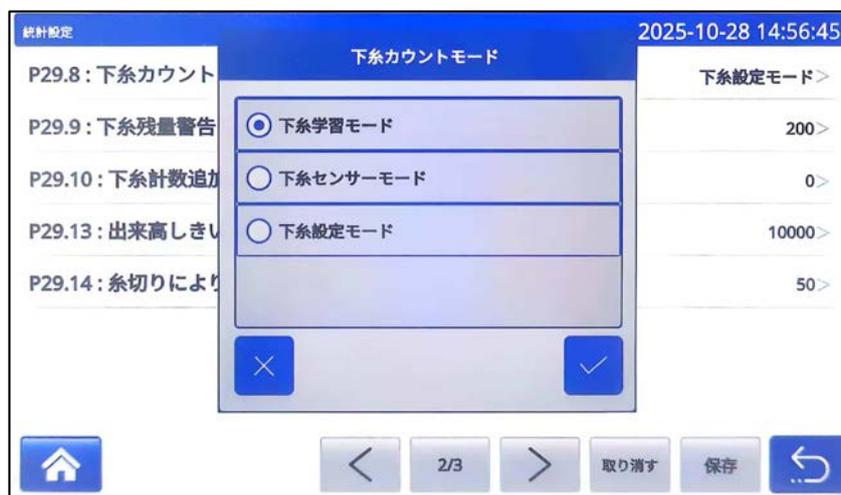


2. 「ユーザパラメータ」→「統計設定」のP29.8「下糸カウントモード」を設定します。モードは3種類から選択可能です。

①下糸学習モード

②下糸センサーモード

③下糸設定モード



①下糸学習モード

- 1) P29.8 を「下糸学習モード」に設定してください。
- 2) 「統計データ」画面に入って、「下糸の学習」ボタンを押します。
「下糸の学習」ボタンの右側に「下糸学習中です」が表示されます。
- 3) 適合量の糸を巻いたポビンをミシンに入れます。
- 4) 主画面に戻って、縫製を行い、ポビンの糸の残量を適合量まで行い、縫製を停止します。
- 5) 「統計データ」画面に入って、「下糸の学習」ボタンを再度押します。
「下糸学習終了です」が一度出ます。その後、「下糸の全長」が自動入力されます。

注意：ポビンごとの糸巻き量に大きな偏りがないようにしてください。
大きく偏った場合、安定した統計が取れない可能性があります。

統計データ		2025-10-28 15:00:24	
下糸の全長 (mm)	0	糸切りにより引き出された下糸の長さ (mm)	50
使用済みの下糸の長さ (mm)	0	糸切りに応じて補正された下糸の長さ (mm)	50
下糸残量 (mm)	0		
下糸の追加長さ (mm)	0	ピースカウント 閾値	10000
現在の件数	0	クリア	

起動記録 故障記録 作業統計 下糸の学習 下糸学習中です 保存



②下糸センサーモード

下糸残量検知装置（別売品）と組合せ、使用可能です。
下糸残量検知装置の取説を参照してください。

③下糸設定モード

- 1) 「ユーザパラメータ」→「統計設定」の P29.8 「下糸設定モード」を設定します。
- 2) 「下糸の全長」に糸の長さを入力します。
- 3) 「ユーザパラメータ」→「統計設定」の P29.9 下糸残量の限界値を設定します。

起動記録

起動記録ページ：電源オン情報を有効に記録することができ、フォーマットにより電源オンレコードを消去することができます。

ブート記録		2024-12-21 09:21:43	
1: 2024-12-21 09:18:57	▲	🏠	
2: 2024-12-21 09:04:42			
3: 2024-12-21 08:55:18			
4: 2024-12-21 08:49:41			
5: 2024-12-21 08:33:19			
6: 2024-12-21 08:30:18			
7: 2024-12-21 08:26:42			
8: 2024-12-21 08:19:43	▼	↶	

故障記録

故障記録ページ：すべての障害情報を機械的に報告 / エクスポートすることができます。最大 1000 本まで記録でき、1000 本を超えると最も古い警報情報が上書きされ、フォーマットにより障害記録を消去することができます。

故障記録	2025-10-28 15:08:02
1: 2025-10-28 13:37:12 RFIDモジュールの未検出	
2: 2025-10-28 13:29:06 RFIDモジュールの未検出	
3: 2025-10-28 13:28:47 RFIDモジュールの未検出	
4: 2025-10-28 13:25:38 RFIDモジュールの未検出	
5: 2025-10-28 13:24:56 RFIDモジュールの未検出	
6: 2025-10-28 13:23:30 RFIDモジュールの未検出	
7: 2025-09-23 14:58:15 下系が足りません! ポピンを交換してください...	
8: 2025-09-23 14:57:14 下系が足りません! ポピンを交換してください...	

作業統計

作業統計ページ：ワーク数、工数、電源投入時間などの情報を記録でき、これらの情報をクリアすることができます。

作業時間		2025-10-28 15:09:23			
現在のパターンの本日生産数	0	クリア	本日の作業時間	00:00:00	クリア
本日生産数	0	クリア	昨日の作業時間	00:00:00	クリア
昨日生産数	0	クリア	累計作業時間	479:15:49	クリア
累計生産数	15545	クリア	累計作業時間	1808.6h	クリア
今回の起動からの加工時間	00:00:00		今回起動した後の作業時間	2.7h	

2.2.6 基準省略位置調整の表示説明

ホームページ画面で次のページを押し、**基準省略位置調整** をクリックすると、基準省略位置調整画面が表示されます。この機能はパターン導入後にファイルごとに基準校正を行う必要がなく、お客様がパターンを導入した後に直接縫いを行うことができるようにするために使用されています。**注意：パターン編集ソフトにて基準フリー設定あり**とした場合のデータのみ有効です。



インタフェースの説明

X軸移動距離

X軸ストローク：現在のマシンのXモジュールの移動距離を表示します。

Y軸移動距離

Y軸ストローク：現在のマシンのYモジュールの移動距離を表示します。

X:500.011

Y:0.000

現在位置表示ボックス：現在のX、Yモジュール位置の座標を表示します。

基準省略のXオフセット値

X軸オフセット：オフセット位置をクリックすると、オフセット量が数値ボックスに直接表示されます。数値ボックスをクリックして入力ボックスをポップアップし、オフセット量を入力することができます。

基準省略のYオフセット値

Y軸オフセット：同上

参考位置

基準位置：ボタンを押すと、X、Yモジュールが現在のパターンの参照位置に移動します。これまでの基礎の上で基準のないデバッグを行います。

オフセット位置

オフセット位置：ボタンを押すと、基準位置に対する現在位置のオフセット座標が基準フリーオフセット表示ボックスに表示されます。

取り消す

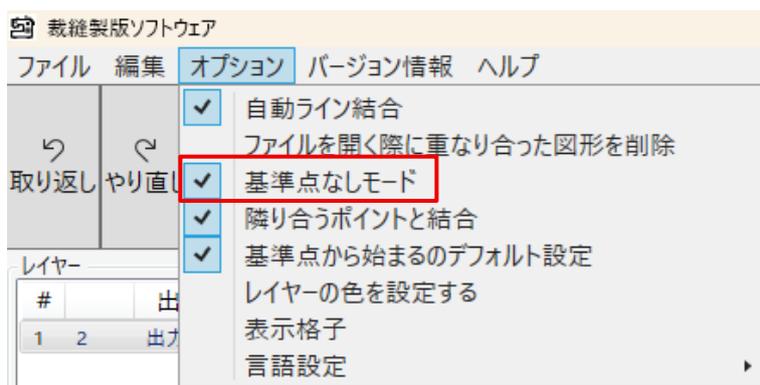
元に戻すボタン：現在の操作を元に戻します。

保存

保存ボタン：現在の基準フリーデバッグの設定を保存します。

基準省略位置調整：

- 1) 図に示すように、パターン編集用ソフトウェアのオプションメニューバーで基準点なしモードをオンにします。



- 2) パターン編集ソフトウェアで、基準省略機能を必要とする図形を *.sco ファイル (*.SLW ファイルと互換性ある) に変換し、USB メモリに出力します。
- 3) パネルで基準省略位置調整画面に入り、基準省略数値入力ボックスをクリックし、基準省略の XY オフセット値をすべて 0 に設定し、保存ボタンをクリックします。
- 4) ファイル管理ページに戻り、基準省略機能を持つパターン図形をパネルにインポートし、メインページに戻ってこのパターンを選択します。
- 5) 次に基準省略位置調整画面に再度入り、「参考位置」をクリックすると、X、Y モジュールが相対的な基準位置に移動します。
- 6) この時点で、基準校正のために、選択されたパターンのテンプレートをモジュールに押し付けます。校正後、「オフセット位置」をクリックすると、オフセットが数値ボックスに自動的に入力されます。「保存」をクリックして終了します。
- 7) 最後に、基準省略位置調整に使用した図形を削除し、基準省略のパターンを再インポートすると、基準省略機能を正常に使用できます。

2.2.7 ヘッドオフセットの表示説明

ホームページ画面で次のページを押し、**ヘッドオフセット** をクリックすると、ヘッドオフセットデバッグページを表示します。このページは、レーザーヘッドとペン刺し(オプション)のヘッドオフセットパラメータを設定するために使用されます。レーザーまたはペン刺し機能を使用するには、パラメータをここで設定する必要があります。

注意：ペン刺しとは PS810 のオプションで設定された次工程位置決めのためにペンで生地
にマークをつける装置です。



ヘッド1 **ヘッド2** **ヘッド3** :ヘッド 1、ヘッド 2、ヘッド 3 の座標を記録し、対応するヘッドオフセットパラメータを算出します。

ヘッド2オフセット : 現在設定されているヘッド 2、ヘッド 3 の X、Y オフセットパラメータを表示します。

ヘッド3オフセット

OUT1 : ペン刺し上下(オプション)を制御します。

OUT2 : レーザ昇降を制御します。

OUT4 : レーザ出射を制御します。

前のページ **1/2** **次のページ** : ヘッドオフセットデバッグページの前 / 次ページを切り替えます。

ヘッドオフセット 2025-08-18 17:14:47

X	Y			X:649.98	Y:15.00
0.00	0.00	ヘッド1			
0.00	0.00	ヘッド4	確定		

X	Y
0.00	0.00

ヘッド4オフセット

X	Y
0.00	0.00

前のページ

2/2

次のページ

🏠
OUT9
OUT11
OUT12
リセット
押さえ
↶

ヘッド4 : ヘッド4の座標を記録し、対応するヘッドオフセットパラメータを算出します。

ヘッド4オフセット : 現在設定されているヘッド4のX、Yオフセットパラメータを表示します。

OUT9 : 回転メス昇降を制御します。

OUT11 : 回転メスの動メス稼働を制御します。

OUT12 : 回転メスの補助押え昇降を制御します。

2.2.8 共通機能設定ページの表示説明

ホームページ画面で次のページを押し、**一般機能** をクリックすると、共通機能設定ページを表示します。この機能は主に加工ファイル全体に対してピッチ設定、ズーム、増減、結合、強化、転換を設定するために使用されます。各図形に対して処理を行いたい場合は P51 を参照ください。



変曲点の減速

変曲点の減速：変曲点の角度と変曲点の速度を設定できます。

**すべて
選択**

選択モード切替：糸の選択モードを切り替えます。

1

：現在のカーソルがあるグラフィックセグメント。



糸切り替えボタン：単一選択モードでは、前の糸を選択します。

複数選択モードでは、複数選択機能、現在の糸から上の糸に複数選択します。



糸切り替えボタン：単一選択モードでは、後の糸を選択します。

複数選択モードでは、複数選択機能、現在の糸から下の糸に複数選択します。

取り消す

元に戻すボタン：現在のパターンの修正操作を元に戻します。

保存

保存ボタン：現在の変更を保存します。これにより、元のパターンが上書きされます。

名前を付けて保存

名前を付けて保存ボタン：現在の修正が完了したパターンを新しいパターンファイルとして保存します。



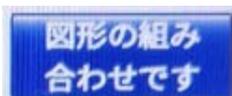
拡大ボタン：現在のキャンバス内のパターンが拡大されます。

ALL

すべて表示ボタン：すべてのパターンをキャンバス全般に表示できます。



縮小ボタン：現在のキャンバス内のパターンが縮小されます。



図形組合せボタン：選択したパターンを分割または結合します。



転換ボタン：選択したパターンを縫製モードと空移動モードの間で変換します。



ピッチボタン：操作したい図形の針ピッチを設定します。

(針ピッチ範囲：0.05 ~ 12.7)



増減ボタン：ボタンを押して増減図形インターフェースを開き、加工曲線のすべての連続曲線を同時に増加、減少設定します。



ズームボタン：選択した曲線を設定した曲線の比率でズームします。



強化プリセットボタン：ファイル収集時、図形を重ねて縫いを行う必要がある時に使用して、返し縫い、ショットステッチ、ジグザグ縫いを設定することができます。

2.3 メニュー画面

ホームページ画面で、 を押すと、メニュー画面を表示します。



ファイル管理：メモリファイルと USB ファイルを管理し、ファイルのエクスポートとインポート操作をします。

ファイル編集：新しい縫製図形を作成または、元の図形を編集して修正します。

パラメータファイル：パラメータをシステムに書き込みます。システムのパラメータをファイル形式でエクスポートします。ファイルのメモリと USB への相互転送などを行います。

ユーザーパラメータ：ユーザーが頻繁に使用するパラメータに対して設定変更ができます。

機械パラメータ：機械組立者のみが使います。

補助設定：加工補助設定やテストなどに使います。

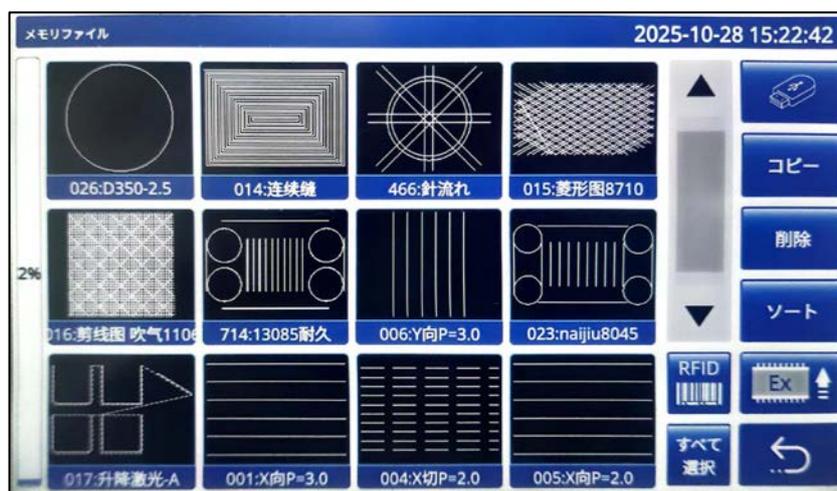
システムアップグレード：電気制御のソフトウェアバージョンをアップグレードします。

第三章 ファイル管理

ファイル管理は、USB やメモリファイルのインポート、エクスポート、削除などの操作に使用されます。システムは .SCO と .SLW サフィックスの加工ファイルのみ認識します。加工ファイルは、付属の PC 側グラフィック編集ソフトで作成するか、ファイル採集機能を使用して作成します。(PS800 の SLW データが自動適用可能、特別設定がある場合、二次編集必要。)

3.1 メモリファイル管理

ホームページ画面からメニューを押して、**ファイル管理** を押すと、ファイル管理インターフェースに入ります。



システムメモリには最大 999 個の加工ファイルを格納できます。最大 128M の合計メモリスペースを超えることはできません。

ファイル名は英語名表示、大文字と小文字を区別し、最大 15 個の漢字または 30 個の文字をサポートしています。(実際のファイル名表示の数はインターフェースによって異なります) また、加工ファイルのフォーマットが間違っていたり、ファイルが破壊されたりした場合は、この画面にプレビューは表示されません。

ファイルをクリックして選択すると、選択したファイル名が水色に変わり、必要に応じて選択したファイルを操作します。

ボタンの説明：

コピー **ファイルのコピー**：現在選択されているファイルをコピーします。[コピー] を押し、新しいファイル名を入力すると、ファイルのコピーが作成されます。

削除 **選択したファイルの削除**：現在選択されているファイルまたは複数のファイルを削除します。

ソート **ファイル並び順序設定**: 模様入力時間の順序、模様番号の順序とユーザ定義の順序 (デフォルト順序) に設定可能です。

時間順: データファイルは入力の時間順に並びます。

(既存ファイル上書きの場合、並び順序が変わります。)

模様番号順: データファイル名称前の番号順に並びます。(既存ファイル番号変更の場合、並び順序が変わります。)

ユーザ定義順: USB からデータファイル入力時、ユーザが選定するファイルの順に並びます。(既存ファイル上書きと番号変更の場合、並び順序は変わりません。)

ユーザ定義の順序 (デフォルト順序) を設定で別の順序に切り替える場合、「ソート」ボタンを長押ししてください。

注意: 模様ファイルを長押しにすれば、ファイル名の前の番号が変更可能です。





電子ラベル (RFID) とバーコード書込ボタン：機能は「ユーザーパラメータ」 - 「その

他の設定」 - 「テンプレートの識別方法：電子ラベル/バーコード」で決まります。

認識方式が「バーコード」の場合は、バーコード照合加工ファイルをスキャンコードでスキャンすることを示します。

加工ファイルをバーコードにバインドする方法は、加工ファイルを選択してこのボタンを押し、「バーコード」ウィンドウに必要なバーコード値を入力して確定します。設定したバーコード値がグラフに表示されます。

「電子ラベル」を選択すると、IC カード内のファイル名が加工ファイルと一致することを電子タグリーダーで認識することを示します。

加工ファイルを電子ラベルにバインドする方法は、加工ファイルを選択してこのボタンを押し、ポップアップの確認ウィンドウで「はい」を押します。カードリーダーから電子ラベルへのファイル名の書込が成功したことが通知されるとともに、インターフェースのタイトルバーに書き込まれたばかりのファイル名が表示されます。電子ラベル (RFID) とバーコードの使用法詳細はミシン本体の取扱説明書の「4. ミシンの準備」⇒「4-21 RFID」または「6. サブクラス」⇒「6-1. バーコードリーダー」を参照ください。



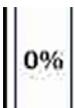
すべてのファイルを選択：U ディスルートディレクトリ内のすべてのファイルを選択

します。



エクスポートファイル：現在選択されているファイルまたは複数のファイルをメモ

リファイルから USB にコピーします。USB に同名のファイルがある場合、「このファイルはすでに存在していますが、上書きしますか？」というメッセージが表示されます。



現在のストレージスペース使用率：ストレージ使用率を把握することができます。



USB ファイル：USB ファイルインタフェースに入ります。

3.2 USB ファイル管理

USB を挿入し、ホームページ画面でファイルを押し  を押すと、USB ファイル管理インターフェースに切り替わります。



USB ファイル管理は最大 15 個の漢字または 30 個の文字表示をサポートしており、ファイル管理で USB に入ると、USB ルートディレクトリ下の .sco フォーマットファイルとフォルダがデフォルトで表示され、パラメータファイルで入ると、USB ルートディレクトリ下の .qxp フォーマットファイルとフォルダがデフォルトで表示されます。

マルチレベルのフォルダ操作をサポートし、ファイル数が多い場合はフォルダ方式で分類管理することをお勧めします。

ファイル選択にタッチすると、選択したファイル名が水色に変わり、必要に応じて選択したファイルに対する操作を行います。

ボタンの説明：

 **リフレッシュボタン**：クリックすると画面がリフレッシュされます。

 **インポートファイル**：USB 内で選択した単一または複数のファイルをストレージスペースにコピーし、同じ名前のファイルがあれば置き換えます。

 **削除ボタン**：選択した単一または複数のファイルを削除します。

 **全選択ボタン**：U ディスク内のすべてのファイルを選択します。

 **ファイル表示に切替ボタン**：必要なパターンファイルを選択する際、「ファイル」をクリックすると、インポートを容易にするために USB メモリのすべての *.sco ファイルが表示されます。

 **フォルダ表示に切替ボタン**：*.sco ファイルが多すぎる場合、「フォルダ」をクリックして特定の *.sco ファイルを検索することができます。

 **戻るボタン**：メインメニューインターフェースまたは親フォルダに戻ります。

第四章 ファイル編集

ファイル編集は、新しい加工ファイルを作成したり、既存の加工ファイルに縫製経路を追加したりするときに使います。複雑で正確な図形を作成する必要がある場合は、付属の縫製制御ソフトを使って作成することをお勧めします。

4.1 ファイル編集メインインターフェース

ホームページ画面からメニューを押して、**ファイル編集** を押すと、ファイル編集メインインターフェースに入ります。

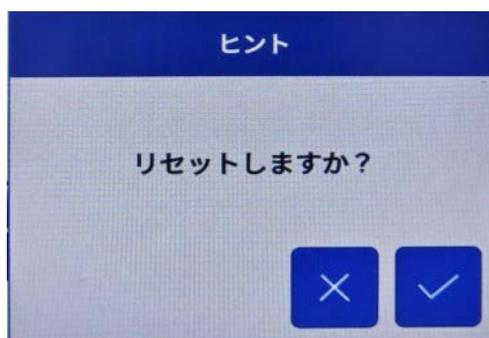


ファイル作成 : 新しい採集ファイルを作成します。

ファイル編集 : メインインターフェースで選択したファイルを加工した上で、修正やその他の編集を行います。

4.2 図形採集

ファイル編集インターフェースで、**ファイル作成** を押すと、「リセットしますか？」のヒント画面が表示されます。



✕ か ✓ か ファイル編集 を押し、図形採集インターフェースに入ります。



採集インターフェースのボタン機能

X:500.0 Y:0.0 : 現在のカーソル点の座標を示します。

縫い目長さ 1.50 : 縫製時縫いピッチを設定します。

標準値は 3.0mm で設定範囲は 1 ~ 50mm です。

▶ 枠移動速度切り替ボタン : 低、中、高の3種類の速度が切り替わります。

グラフ イック編集 図形編集ボタン : ボタンは図形を採集したときのみ点灯し、ボタンを押すと、図形編集インターフェースに入ります。

補強プリセット 補強プリセットボタン : ボタンを押して補強縫い設定に入ります。

メモ : 補強のデフォルトは、図形を採集する前に設定されています。編集した図形を補強したい場合は、「図形編集」で操作することができます。

縫製 ▼ 図形種類ボタン : ドロップダウンで作成図形の種類を選択します。

縫製 : 縫い線

空送り移動 : 空送り

ヘッド2 : ペン刺し

ヘッド3 : レーザー

ヘッド4 : 回転メス

1 : 加工ファイル内における図形の番号を示しています。

◀ 曲線選択減ボタン : ボタンを押して前の曲線を選択します。

▶ 曲線選択加ボタン : ボタンを押して次の曲線を選択します。

..... 空送採集ボタン : ボタンを押し、背景が青色 (**注意 : インターフェーススタイル赤・黒を選択した場合は赤色 以下同様**) に変わると、現在の採集セグメントは空送になります。点線で表示されます。

○○ : ボタンを押し、背景が青色に変わると、現在の採集セグメントは単針になります。

— : ボタンを押し、背景が青色に変わると、現在の採集セグメントは直線になります。

 : ボタンを押し、背景が青色に変わると、現在の採集セグメントは矩形（2点確認矩形）になります。

 : ボタンを押し、背景が青色に変わると、現在の採集セグメントは多線分になります。

 : ボタンを押し、背景が青色に変わると、現在の採集セグメントは円弧（3点が円弧を生成）になります。

 : ボタンを押し、背景が青色に変わると、現在の採集セグメントは円形（3点が円形を生成）になります。

 : ボタンを押し、背景が青色に変わると、現在の採集セグメントは曲線（3点以上で曲線を生成）になります。

 **縮小ボタン** : 採集ファイルの図形を縮小します。図形プレビューエリアにタッチすると、図形が移動します。

 **拡大ボタン** : 採集ファイルの図形を拡大します。

ALL **表示切り替えボタン** : 全図最大化表示と比例による表示を切り替えます。

機能コード **コマンドボタン** : ボタンを押し、コマンドコードインターフェイスが開きます。

取り消す **取消ボタン** : 前のステップの採集が取り消されます。

生成 **曲線生成ボタン** : 複数の線分と曲線が採集された場合、ボタンを押し、現在の線分の採集を完了させます。

採集 **採集ボタン** : 現在のカーソル位置の確定や、現在のセグメントの採集を完了させます。生成する図形の一部分が加工範囲を超えると、生成できません。

保存 **ファイル保存ボタン** : 現在の採集ファイルを保存します。保存したファイルはメインインターフェイスのプレビューエリアに直接表示されます。

名前を付けて保存 **ファイル新規作成ボタン** : ボタンを押し、現在の図を別の名前のファイルに保存します。

4.3 空送採集

図形を採集するインターフェースで、**.....** を押すと、ボタンの背景が青色に変わり（最初に採集インターフェースに入ったとき空送りのモードに切り替わります）現在のセグメントが空送りのモード（枠だけ移動し、主軸は縫製しない）であることを示します。



空送採集時には、2点で空送が生成されます。

絶対原点または前の採集セグメントの末尾点が空送採集の最初の点となり、青色カーソルで表示されます。ボタンを押して十字カーソルを必要な位置に移動し、**採集** を押すと、空送セグメントが生成されます。

このセグメントの最後にコマンドを挿入する必要がある場合は、コマンド設定操作を参照してください。この操作は、図形が生成される前にいつでも行うことができます。

4.4 単針採集

図形を採集するインターフェースで **○○** を押すと、ボタンの背景が青色に変わり現在のセグメントが単針のモードであることを示します。



単針採集を使用する前に、仮設定の縫い目長さを「12.7」に設定した前提、2点で1針分の直線が生成されます。

注意：

- ① 最長 12.7mm で、それ以上の長さは無効となります。
- ② 仮設定の縫い目長さが XY 移動する 2 点の間隔より小さい場合、縫い目長さによって 2 点の間に針数が増えます。

4.5 直線採集

ファイル採集インターフェースで、 を押すと、ボタンの背景が青色に変わり、現在のセグメントが直線パターンであることを示します。



直線採集の場合、2点で直線が生成されます。

絶対原点または前の採集セグメントの最後の点が生線採集の最初の点です。

ボタンを押してカーソルを目的の位置に移動し、 を押すと、直線が生成されます。

4.6 矩形採集

ファイル採集インターフェースで、 を押すと、 ボタンの背景が青色に変わり、現在のセグメントが矩形パターンであることを示します。



矩形を採集すると、2つのX、Y軸座標が異なる2つの点で矩形が生成されます。

絶対原点または前の採集セグメントの最後の点で矩形採集の最初の点です。

ボタンを押してカーソルを目的の位置に移動し、 を押すと、矩形が生成されます。

4.7 マルチセグメント採集

ファイル採集インターフェースで、を押すと、 ボタンの背景が青色に変わり、現在のセグメントが多線分パターンであることを示します。



多線分採集の場合、最大 127 点を連続的に採集し、2 点直線で線分を生成することができます。

絶対原点または前の採集セグメントの最後の点が多線分採集の最初の点です。

ボタンを押してカーソルを目的の位置に移動し、 を押して採集点を確定していきます。移動と確定を繰り返します。完成した後、 を押して、各点を結ぶ複数の線分を生成します。

4.8 円弧採集

ファイル採集インターフェースで、を押すと、 ボタンの背景が青色に変わり、現在のセグメントが円弧パターンであることを示します。



円弧採集時に、任意の同一の直線上にならない3点採集は円弧を生成します。
1点目は円弧の始点、2点目は円弧の高さの基準点、3点目は円弧の終点となります。
絶対原点または前の採集セグメントの最後の点が円弧採集の最初の点です。

ボタンを押してカーソルを必要な位置に移動し、**採集** を押して円弧高さの基準点を決定します。ボタンを押して必要な位置に移動し、**採集** を押して円弧の終点を決定し、円弧を生成します。

正確な円弧を描くには、高さの基準点が開始点と終了点を結ぶ垂線上になるように座標値を参照する必要があります。

4.9 円形採集

ファイル採集インターフェースで、**○** ボタンを押すと、ボタンの背景が青色に変わり、現在のセグメントが円形パターンであることを示します。



円形採集では、任意の同一の直線上にならない3点採集で円形が生成されます。
加工順序は第1点(始点)→第2点→第3点→第1点(終点)です。
絶対原点または前の採集セグメントの終点は円形採集の最初の点(円形の始点と終点)です。

ボタンを押してカーソルを目的の位置に移動し、**採集** を押して2番目の基準点を決定します。ボタンを押して必要な位置に移動し、**採集** を押して3番目の基準点を決定すると、円が自動的に生成されます。

正確な円を描くには、最初の点と2番目の点の距離を円の直径にし、第3点は、第1、2点が直径線を構成する垂線上で、直径線からの距離が円の半径となることをおすすめします。

4.10 曲線採集

ファイル採集インターフェースで、**?** を押すと、ボタンの背景が青色に変わり、現在のセグメントが曲線パターンであることを示します。



曲線採集の場合、最大 127 点を連続的に採集し、隣接する 4 点の弧でベジエ曲線を生成することができます。回転時に採集点ができるだけ密集していると、曲線効果がより良くなります。3 点未満の採集では曲線は生成できません。

絶対原点または前の採集セグメントの最後の点が曲線採集の最初の点です。

ボタンを押して目的の位置に移動し、**採集** を押して採集点を確定していきます。移動と確定を繰り返します。完成した後、**生成** を押すと曲線が生成されます。

4.11 補強プリセット

ファイル採集時に、図形を重ねて縫製する必要がある場合に使用します。

ファイル採集メインインターフェースで **補強プリセット** を押すと補強設定インターフェースが開きます。

設定が完了し終わったら、「確定」を押してください。

補強モードの選択：返し縫い、コンデンス・ステッチ、閉止め縫いの3つのモードを選択できます。

各モードについて説明します。

返し縫い：縫製図形における開始点と終了点付近で何度も繰り返し縫製することで補強します。閉じた図形（短形や円形など）の場合は閉じた図形のみ適応の欄に設定して下さい。

開始の針数：縫製開始点の何針分返し縫いを行うか設定します。

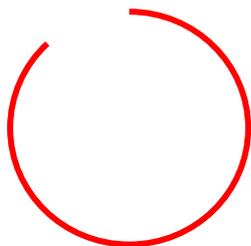
終了の針数：縫製終了点の何針分返し縫いを行うか設定します。

開始回数：縫製開始点において何往復するか設定します。

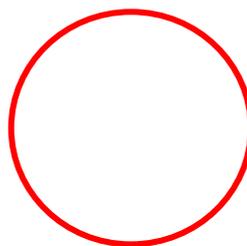
終了回数：縫製終了点において何往復するか設定します。

重複した針落ち点を終了させる：縫製の最終点に、重複して縫製する針数を設定します。

閉じていない図形：
首尾の縫い目がつながらない
形状が適用されます。



閉じた形状：
首尾の縫い目がつながる
形状が適用されます。



注意：閉じた形状にて縫い終わりに返し縫い設定の場合、最終の縫製点から縫い始めへ延びます。延びる針数と回数は「終了の針数」と「終了回数」と一致します。故に、最終の縫製点より両側に返し縫いを追加します。

コンデンス・ステッチ：現在設定されている縫いピッチに基づいて、縫いピッチを縮小して縫製することで補強します。

開始の補強 **終了の補強**：「はい」にするとスタート地点及び終了地点で補強を行います。

変曲点の補強：「はい」にすると角部で補強を行います。

コンデンス・ステッチの針数：コンデンス・ステッチ針数はコンデンス・ステッチ長を計算するパラメータであり、
 $\text{コンデンス・ステッチ長} = \text{コンデンス・ステッチ針数} \times \text{パターンピッチ}$

コンデンス・ステッチの倍数：コンデンス・ステッチ倍数は縮み後ピッチを計算するパラメータであり、
 $\text{縮み後ピッチ} = \text{パターンピッチ} / \text{コンデンス・ステッチ倍数}$

例)

本来のパターン：

ステッチ針数：3 パターンピッチ = 4mm



補強設定のパターン：

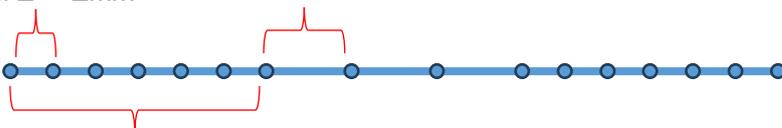
コンデンス・ステッチ針数：3

コンデンス・ステッチ倍数：2

縮み後ピッチ =

$$4 / 2 = 2\text{mm}$$

パターンピッチ



$$\text{縮み縫い長} = 4 \times 3 = 12\text{mm}$$

閉止め縫い：V型またはN型に縫製することで補強します。

補強プリセット 2025-10-28 16:45:05

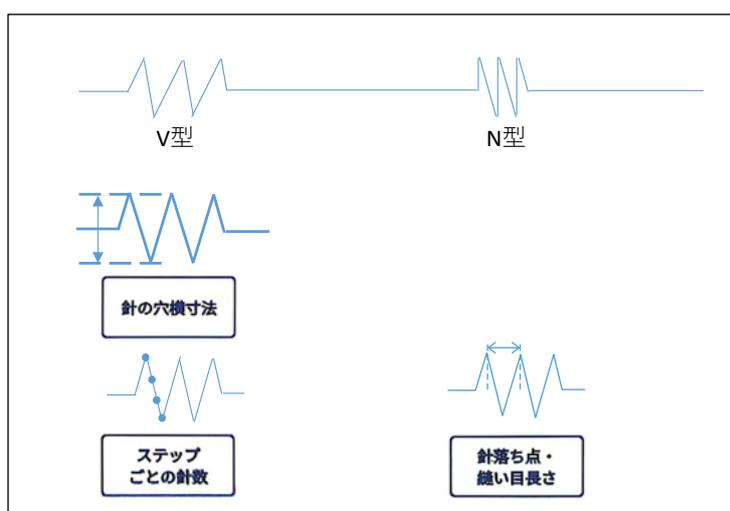
補強パターン 閉止め縫い ▼

開始の補強	いいえ ▼	閉止めの針数	1
終了の補強	いいえ ▼	針の穴横寸法	1
閉止めパターン	V ▼	針落ち点・縫い目長さ	1
変曲点の補強	いいえ ▼	ステップごとの針数	2

キャンセル 重複した針落ち点を終了させる 0 確定

閉止めパターン：V型かN型を選択します。

閉止めの針数：閉止めの針数は閉止め縫い長さを計算するパラメータであり、閉止め縫い長さ
=閉止めの針数×パターンピッチ



例)

本来のパターン：

パターンピッチ：5mm



補強設定のパターン：

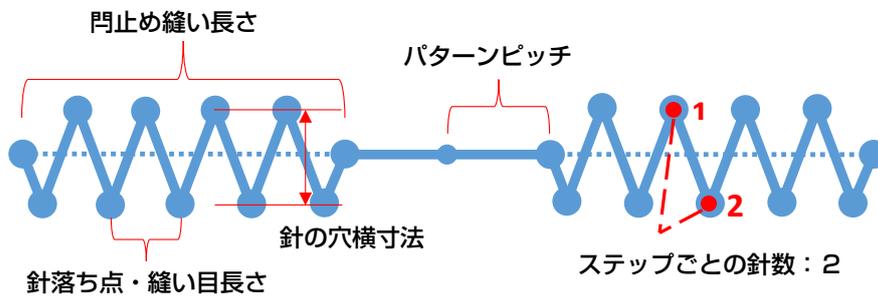
門止めパターン：V

門止めの針数：3

針の穴横寸法：5mm

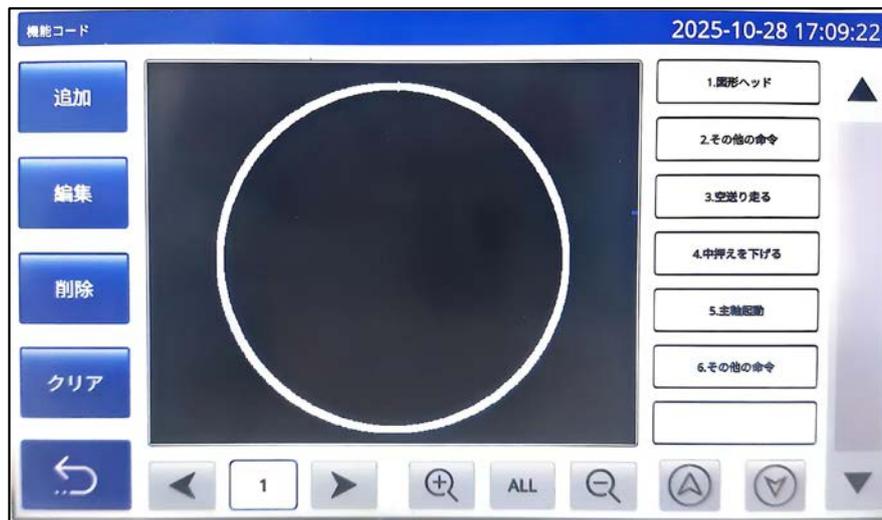
針落ち点・縫い目長さ：3mm

ステップごとの針数：2



4.12 コマンド

図形作成画面で **機能コード** をクリックすると機能コード設定にアクセスでき、任意のポイントに機能コード設定を追加することができます。



：現在選択している針点に追加されているコマンドが表示されます。

◀ 1 ▶：針点を選択します。選択された針点は青色になります。

追加：コマンド追加インターフェースを開きます。

詳細は採集インターフェースでの説明を参照ください。

編集：追加済みのコマンドに対して設定を変更します。

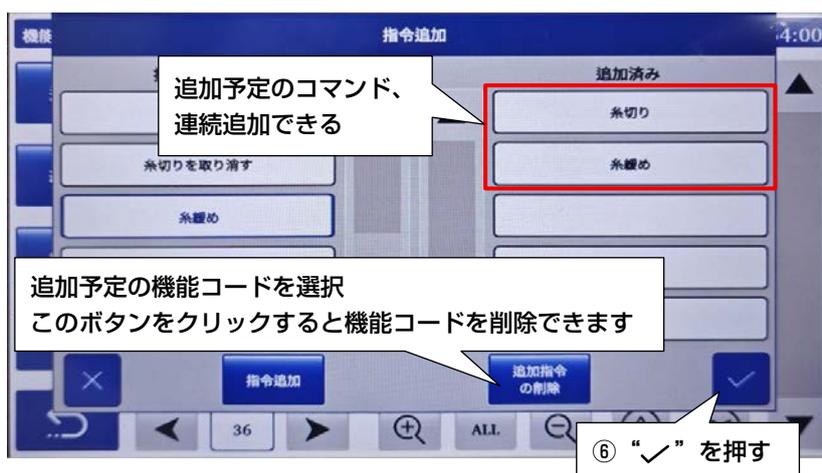
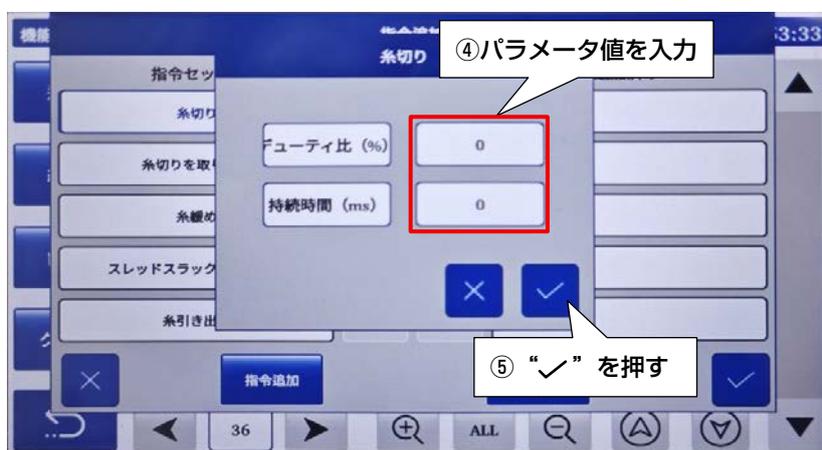
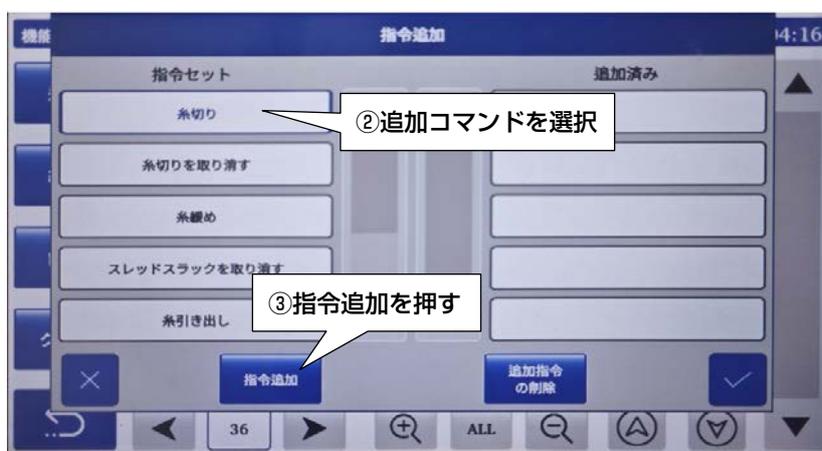
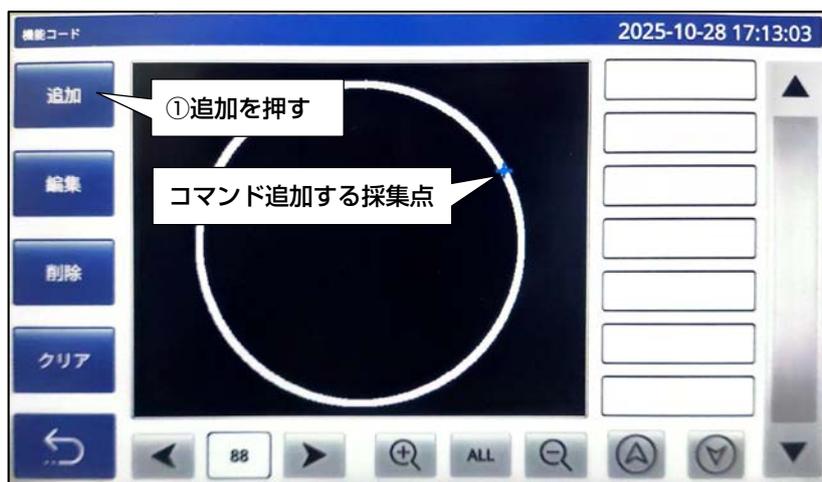
コマンド追加された針点に移動し、設定変更したいコマンドを選択した状態でこのボタンを押すと設定変更画面が表示されます。

削除：追加済みのコマンドを削除します。

コマンド追加された針点に移動し、削除したいコマンドを選択した状態でこのボタンを押すとコマンド削除できます。

クリア：追加済みのコマンドを全て削除します。

機能コードを追加する方法は次のとおりです。



コマンドは 34 種類以上あります。

IO出力

：出力する必要がある IO 番号とその高・低レベルを設定し、コマンドが発生したときに IO 出力に応じたレベルを出力します。

IO入力

：入力 IO 番号を検出する必要があるレベルを設定します。コマンドが発生したとき、対応する IO が高または低レベルのとき、後続の動作を実行します。

タイムディレイ

：延長が必要な時間を設定します。コマンド発生時に設定時間分、動作を停止します。

停止位置に戻る

：コマンド発生時に、リセット終了時の座標に移動します。また、各機能の状態設定を指定します。

上げの一時停止

：上一時停止コマンドはコマンドが発生したとき、主軸が上針止め位置で停止します。また、各機能の状態設定を指定します。

下げの一時停止

：下一時停止コマンドはコマンドが発生したとき、主軸が下針止め位置で停止します。また、各機能の状態設定を指定します。

臨時主軸速度

：主軸の速度を編集すると、コマンドが発生したときに主軸モーターの速度が設定した速度に切り替わります。

主軸速度の復旧

：コマンドによって主軸速度が変更してある状態で、このコマンドが発生すると変更前の速度に戻ります。

糸切り

：糸切コマンドは、コマンドが発生したときに糸切りし、主軸は停止しません。

リセット実行

：リセット実行コマンドは、コマンドが発生したとき、リセットを実行する。

主軸起動

：主軸起動コマンドは、コマンドが発生したとき、主軸が回転し始めます。また、各機能の状態設定を指定します。

主軸停止

：主軸停止コマンドは、コマンドが発生したとき、主軸の回転が停止します。また、各機能の状態設定を指定します。

糸掴み

：糸つかみコマンドは、コマンドが発生したとき、クランプ動作を 1 回実行します。

糸掴みを取消す

：糸つかみを取消すコマンドは、コマンドが発生したとき、クランプ動作の実行を取り消します。

Z軸の移動距離

：Z 軸移動距離を編集し、機能番号を生成すると、Z 軸は編集長を移動します。

Z軸移動 : Z 軸の座標を編集し、コマンドが発生したときに Z 軸が編集の座標位置に移動します。

クランプを上げる : クランプ上げコマンドは、コマンドが発生したとき、主軸の上位が停止し、クランプが上げる。

クランプを下げる : クランプ押えコマンドは、コマンドが発生したとき、クランプを下ろします。

図形ヘッド : ヘッドコマンドを選択して、ヘッド 1、ヘッド 2、またはヘッド 3 を選択して、コマンドが発生した場合は、選択されたヘッドに切り替えます。

押さえの上げを取り消す : 押えを上げるコマンドをキャンセルし、コマンドが発生した場合は、押えを上げる設定をキャンセルします。

XY絶対移動 : コマンド発生時に、設定した XY 座標に移動します。

XY相対移動 : コマンド発生時に、現時点 XY 座標より偏移量を移動します。

中押さえが上がった : 押え上げコマンドは、コマンドが発生したとき、押えを上げる。

中押えを下げる : 押え上げコマンドは、コマンドが発生したとき、押えを下げる。

押さえの高さ : 押え高さコマンドは、コマンドが発生したときに押えの高さを調整します。

糸切りを取り消す : 糸切り取消コマンドをキャンセルし、コマンドが発生したときは糸切りを取り消します。

糸緩み : 糸緩め ON コマンドは、コマンドが発生したとき、糸押えが糸緩める。

糸緩みを取り消す : 糸緩め OFF コマンドは、コマンドが発生したとき、糸押えが糸締める。

ワイパー : ワイパー ON コマンドは、コマンドが発生したとき、糸切後、ワイパーが動作する。

ワイパーを取り消す : ワイパー OFF コマンドは、コマンドが発生したとき、糸切後、ワイパーが動作しない。

AT糸掴み : AT コマンドは、コマンドが発生したとき、AT の糸張力値を一時的に調整する。

第3糸調子閉鎖 : 第三糸調子を閉めるコマンドは、コマンドが発生したとき、第三糸調子を閉める。

第3糸調子開ける : 第三糸調子を開くコマンドは、コマンドが発生したとき、第三糸調子を開きます。

変曲点 変曲点コマンドは、コマンドが発生したとき、主軸がコマンド速度で回転します。

4.13 図形編集

図形編集は採集図形の詳細な編集をすることができます。

**グラフ
イック編集** を押すと、次のインターフェースに入ります。



◀ 1 ▶ にて操作したい図形が選択されている（青色になっている）と、インターフェイスファンクションコードの編集ができます。

縫い目長さ : 選択した図形の針ピッチを設定します。(針ピッチ範囲：0.05 ~ 12.7)

注意：縫い目長さ変更は、縫製の線のみ（パネル上実線で表示）が適用します。
その他機能の線（パネル上点線で表示）が適用しません。



縋い目長さ : 変更後のピッチ (mm) を入力してください。

機能コードを消す : 加工ファイルに追加したコマンドをピッチ長さ変更後も維持する場合は "はい" を選択してください。

機能コード **コマンドボタン** : コマンドを追加します。(詳細は P37 を参照ください。)

逆向 : 選択した図形の縫製過程を逆にします。縫製の糸を引く過程は元とは逆になります。

取り消す **取消ボタン** : 前のステップの編集を取り消します。

削除 **削除ボタン** : 選択した図形が削除します。

コピー **コピーボタン** : コピーする図形を選択し、オフセット量を設定します。

コピーする図形的位置を決定します。インターフェースは以下の通りです。



コピー前



コピー後

針落ち点 : 図形を選択してこのボタンを押すと、図形上のすべての針点が表示されます。



針点を選択して、針点の追加、削除、直線移動、変更などの操作を行うことができます。(緑色の点は、その点にコマンドが付与されていることを示しています)

針落ち点追加 : 任意の針点を選択後、方向キーで針点追加したい位置を決め "確定" ボタンを押すことで針点を追加できます。

針落ち点削除 : 任意の針点を選択後、"確定" ボタンを押すことで針点を削除できます。

針落ち点平行移動 : 任意の針点を選択後、方向キーで針点移動させたい位置を決め "確定" ボタンを押すことで針点を移動できます。

スタートポイント変更 : 始点にしたい針点を選択後 "確定" ボタンを押すことで始点を変更できます。

ただし、閉じている図形に限ります。閉じていない図形の場合は、縫製終了点に限られます。

円止め縫い : 任意の針点にジグザグ縫いを追加します。

基準改訂 : 基準点を変更します。

注意 : 既存の針落ち点に移動してから、基準点を変更可能です。



基準点1 : 現時点針落ち点の座標を基準点 1 に設定します。

基準点2 : 現時点針落ち点の座標を基準点 2 に設定します。

基準点をクリアする : 基準点 1 の座標を初期位置に戻し、基準点 2 の座標を削除します。

戻る : 針落ち点の画面に戻ります。

縫い目長さ変更 **3.00** : ピッチを変更します。

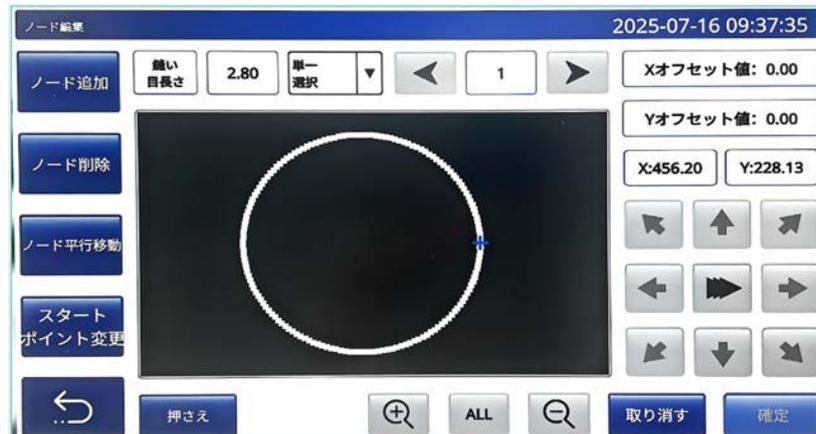
2点間 ▼ ピッチを変更するモードを選択 :

2点間 ▼ : 選択された 2 点間のステッチ間隔を変更します。

現在表示中の図形 ▼ : 選択されたステッチの現在の画像のステッチ間隔を変更します。

すべての図形 ▼ : 現在のキャンバス内のすべての図形のステッチ間隔を変更します。

ノード編集 : 曲線全体は、ノードを追加、削除、移動することで曲線を変化させることができます。始点と曲線全体の方向を変えることもできます。(各ボタン操作モードは針点編集と同じ)
ノードとは結節点のことを意味します。



ノード追加 : 任意のノードを選択後、方向キーでノード追加したい位置を決め " 確定 " ボタンを押すことでノードを追加できます。

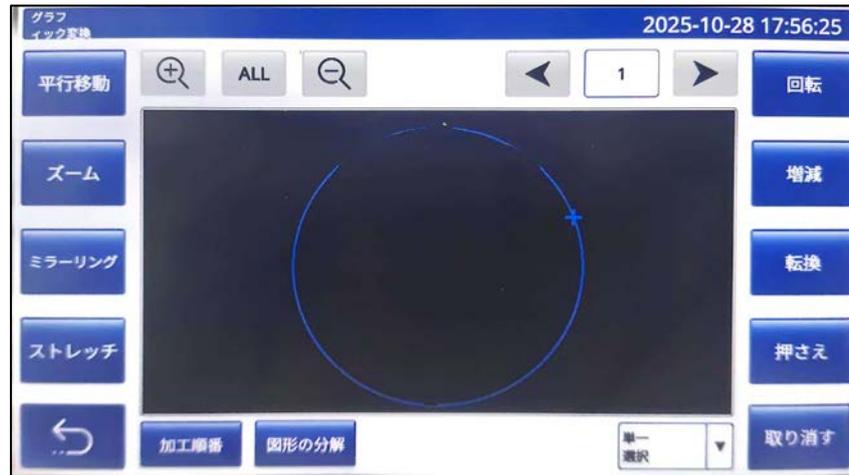
ノード削除 : 任意のノードを選択後、" 確定 " ボタンを押すことでノードを削除できます。

ノード平行移動 : 任意のノードを選択後、方向キーで針点移動させたい位置を決め " 確定 " ボタンを押すことでノードを移動できます。

スタートポイント変更 : 始点にしたいノードを選択後 " 確定 " ボタンを押すことで始点を変更できます。ただし、閉じている図形に限ります。

グラフ
イック変換

図形変換：図形変換インターフェースに入ると、次のようになります。

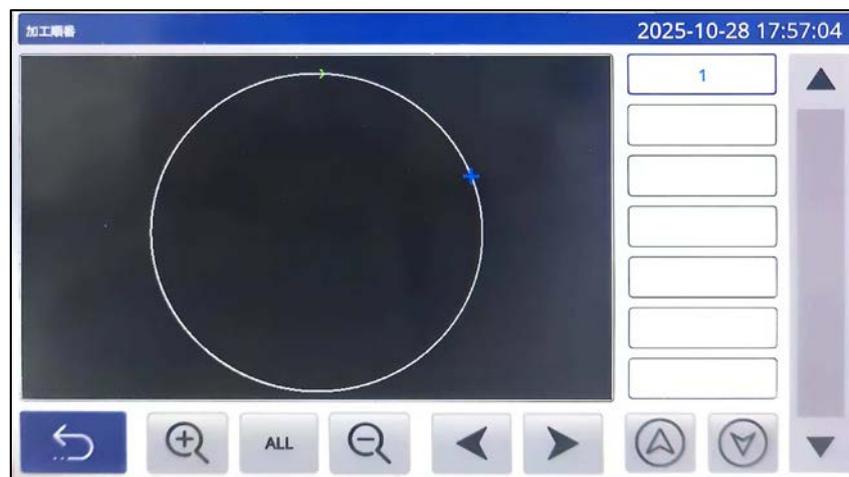


直線平面移動、引っ張り、ズーム、回転、鏡像、増減、変換などのパラメータを設定して、このカーブを変更または編集することができます。

単一選択 を選び、**<** **1** **>** にて編集する曲線を選択します。

取り消す **取消ボタン**：前のステップの編集を取り消します。

加工順番：加工順序インターフェースに入り、カーブを表示する加工順序を選択します。



▲ ▼：図形の加工順番を変更します。

図形を選択した状態でこのボタンを押すと図形加工順番が変更されます。

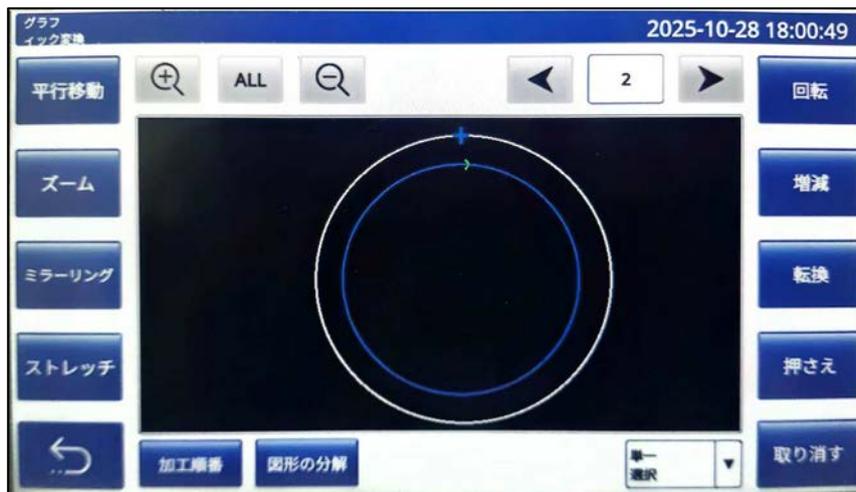
平行移動 : 設定した XY 座標に図形を移動させます。



X座標	670.38
Y座標	280.00

 : 移動先の座標を設定します。

平面移動前 :

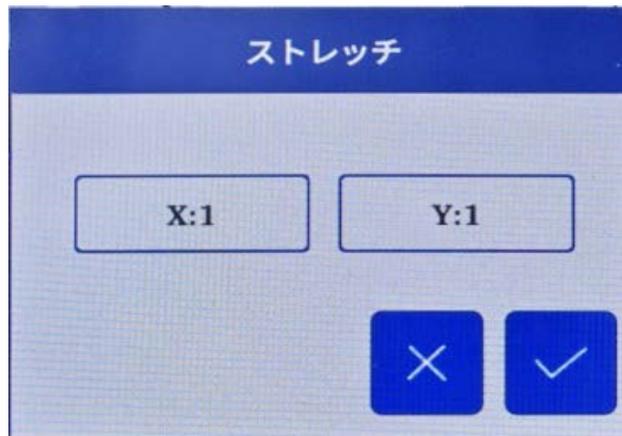


平面移動後 :

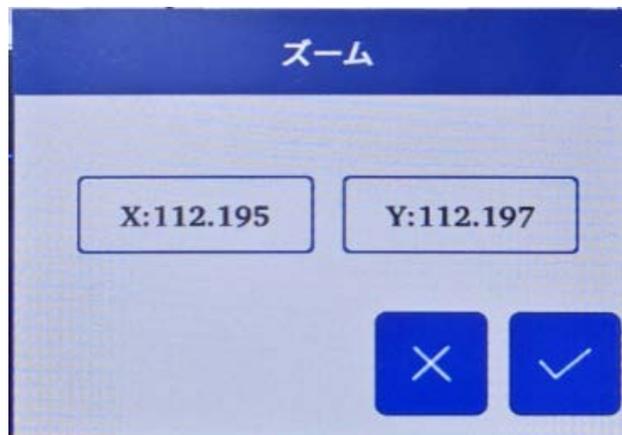


ストレッチ : 選択した図形の比率を変え、図形を伸縮させることができます。

※初期状態の比率を「縦:横=1:1」とします。



ズーム : 選択した曲線を設定した曲線の比率でズームします。

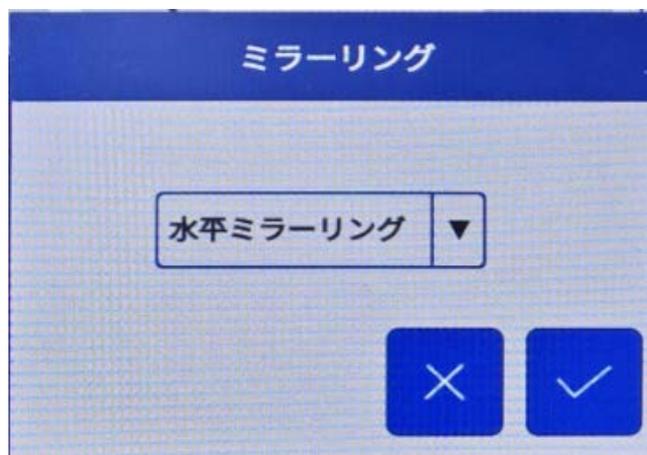


X:112.195

Y:112.197

: 拡大縮小後のサイズを設定します。

ミラーリング : 選択した曲線を横方向、縦方向に鏡像変化させます。次のようになります。

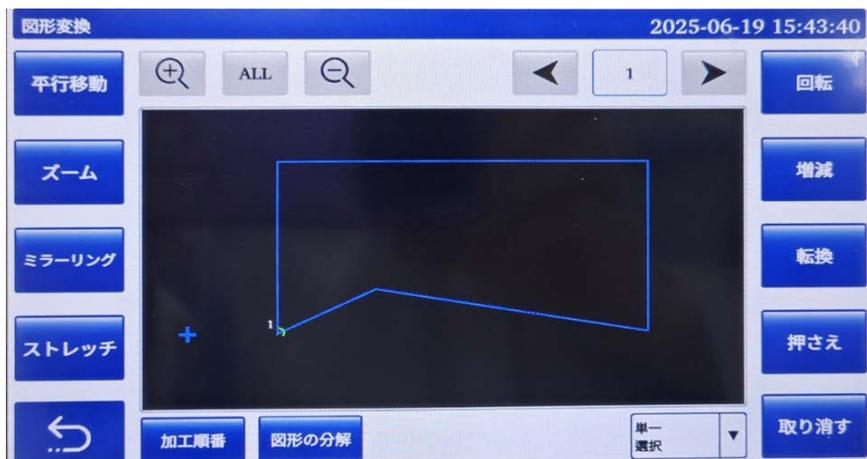


水平鏡像

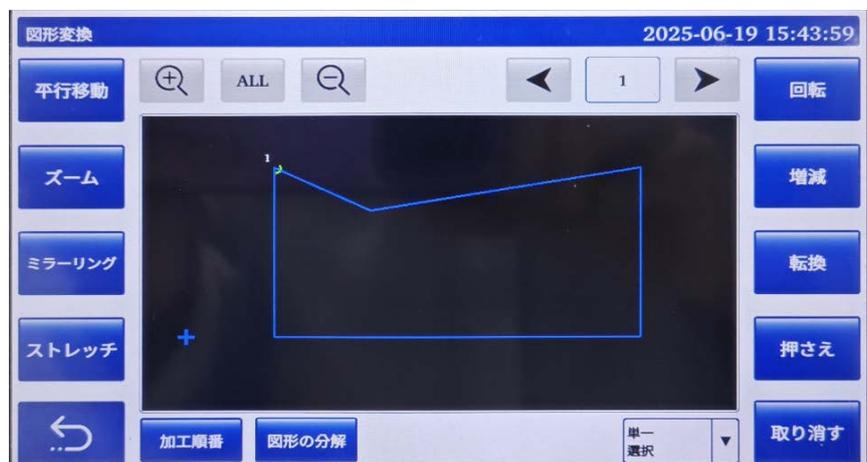


: ミラー反転の方向を選択します。

変化する前：



水平鏡像が変化した後：



回転 : 選択した図形を回転します。



回転中心位置 **中間点** ▼ : 選択した図形の回転中心を設定します。

開始点、中間点、結末点を設定可能です。

回転点の位置 **開始点** ▼ : 選択した図形の回転点を事前に開始点、中間点、結末点に預けます。



：「回転点の位置」に預かってから回転点の位置を調整します。

：回転角度を設定します。直接入力可能です。

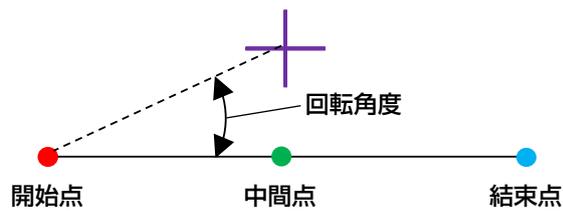
注意：回転点を調整する時、回転角度の数値も変わります。

設定参照例

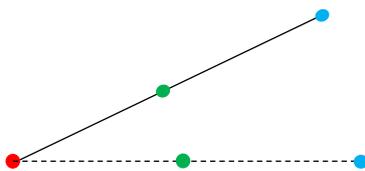
- ① 回転中心位置：開始点
 回転点の位置：中間点



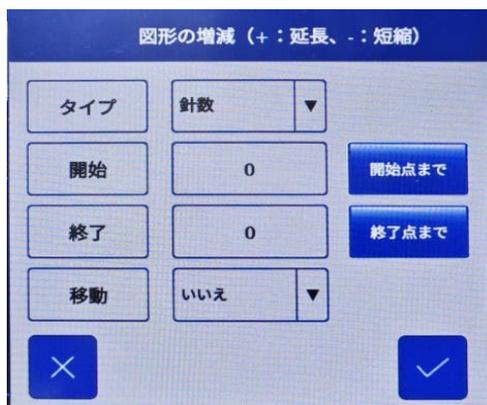
- ② 矢印ボタンで Y+ 方向へ移動します。「回転角度」の数値が変化します。



- ③ ボタンを押して、図形が回転します。



増減 : ボタンを押して増減図形インターフェースを開き、加工曲線のすべての連続曲線を同時に増加、減少設定します。画面は以下の通りです。



開始点まで : 枠を加工ファイルの開始点に移動します。

終了点まで : 枠を加工ファイルの終了点に移動します。

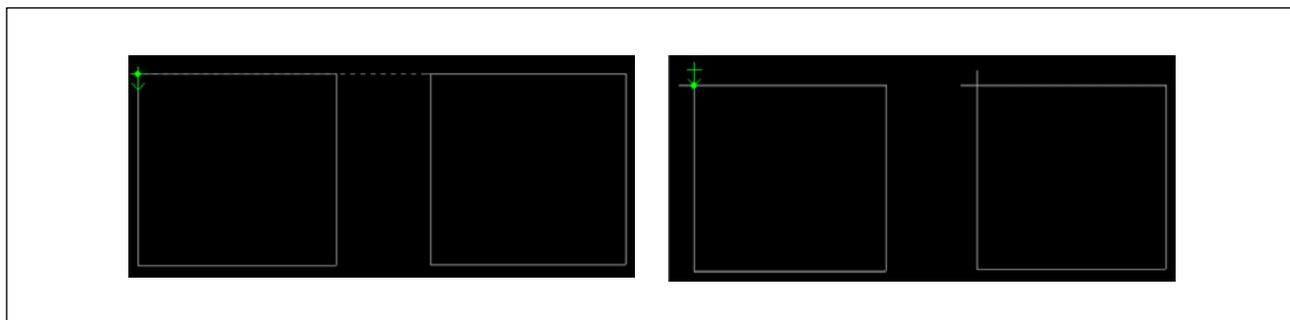
タイプ **針数** : 増減モードを設定、長さや針数を選択できます。

移動 **いいえ** : 「はい」を選択すると、図形の始点位置に移動します。

開始 **0** **終了** **0** : 増減の長さ (単位 mm) または針数を設定します。

正の数は曲線の延長 負の数は曲線の短い方

例えば現在のパターンの縫い目の長さが 3mm で、伸びが 5mm の場合は 1 針分伸びます。(1 針分の長さ未満の場合は無効となります。) 左の図を「開始：はい」、「終了：はい」、「加算または減算：9」に設定すると、右の図に変更されます。



転換

: 選択した線を縫い線や空送りや切り線に変更可能です。

選択肢一覧

縫製: 縫い線

空送り移動: 空送り

ヘッド2: ペン刺し

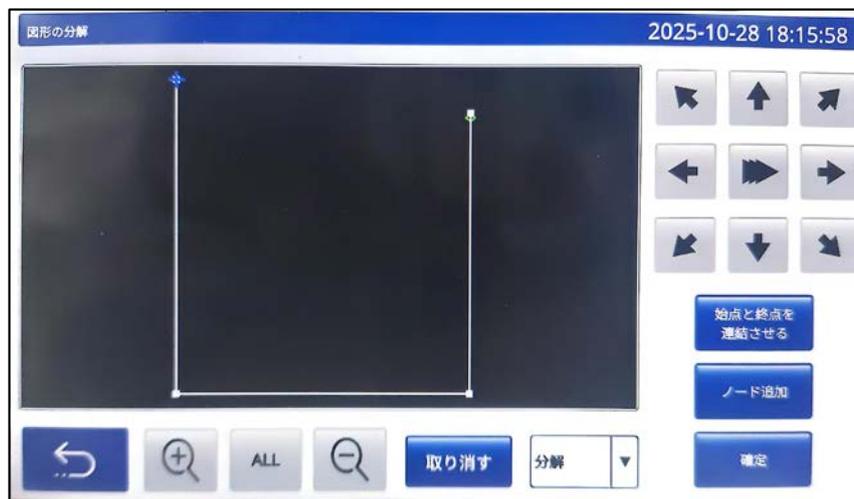
ヘッド3: レーザー

ヘッド4: 回転メス



図形の分解

: 選択した図を分割または結合します。

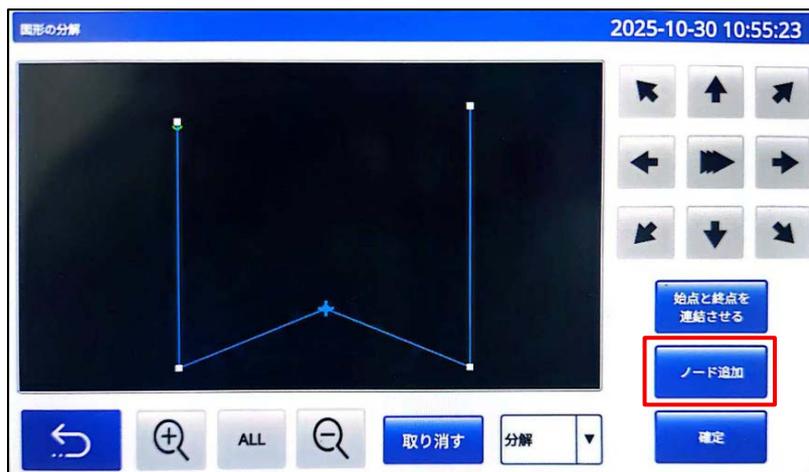


ノード追加 : 針点を追加します。(①～⑤の手順で追加します)

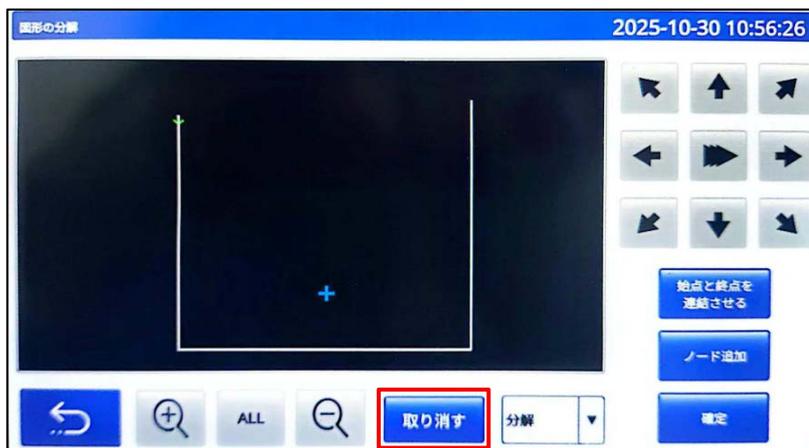
① 修正する縫い線の始めの結節点を指でタッチします。(選択点が青になります。)



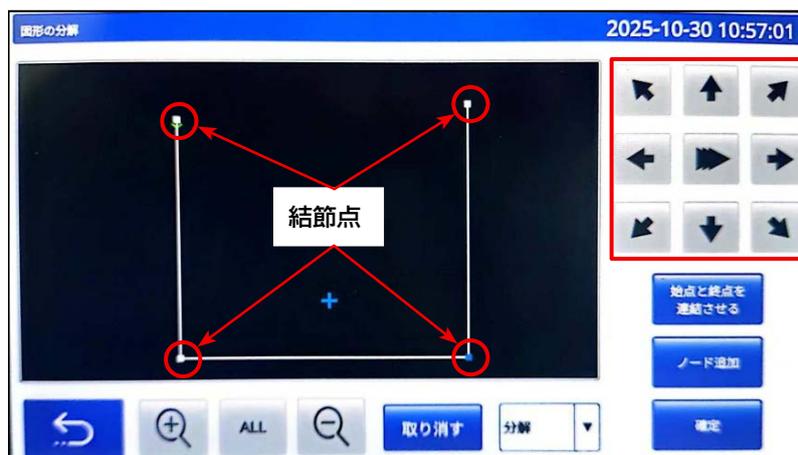
② 矢印で追加するノードを移動して、「ノード追加」ボタンを押して、ノードを追加します。



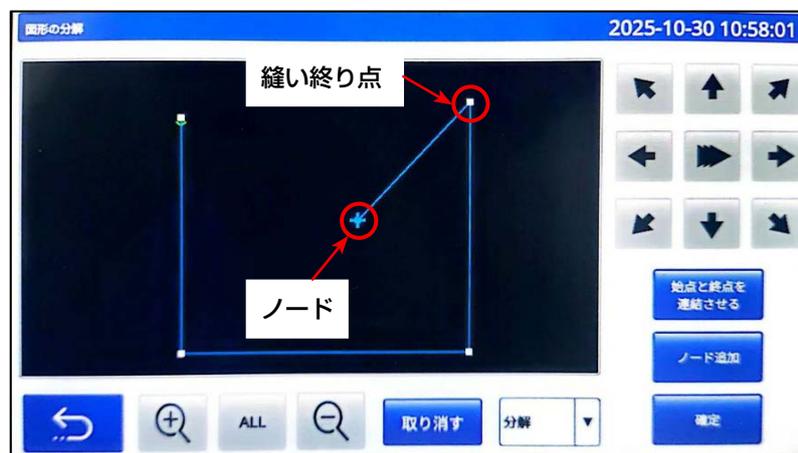
③ 追加したノードをキャンセルする場合、「取り消す」ボタンを押します。



- ④ 「取り消す」ボタンを押して、各結節点が表示しませんが、矢印ボタンをクリックして、各結節点が表示されます。



- ⑤ 縫い線の終りの結節点を選定すれば、追加ノードまで延長線を追加します。



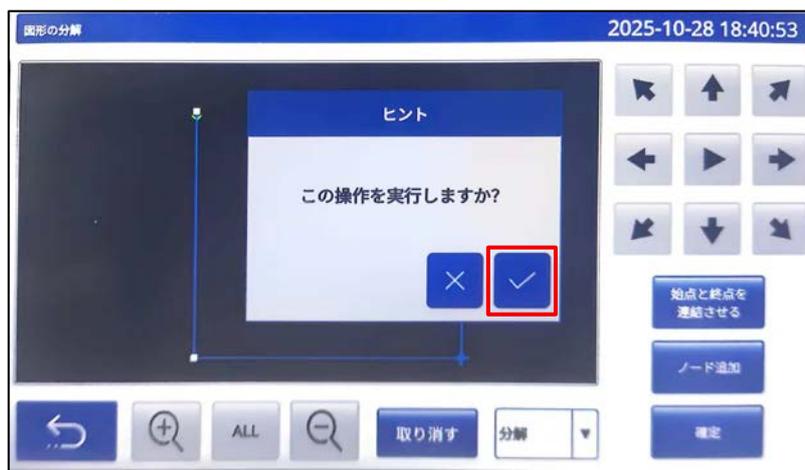
始点と終点を
連結させる

：選択した図形の開始点と終了点をつなぎます。（①～③の手順で追加します。）

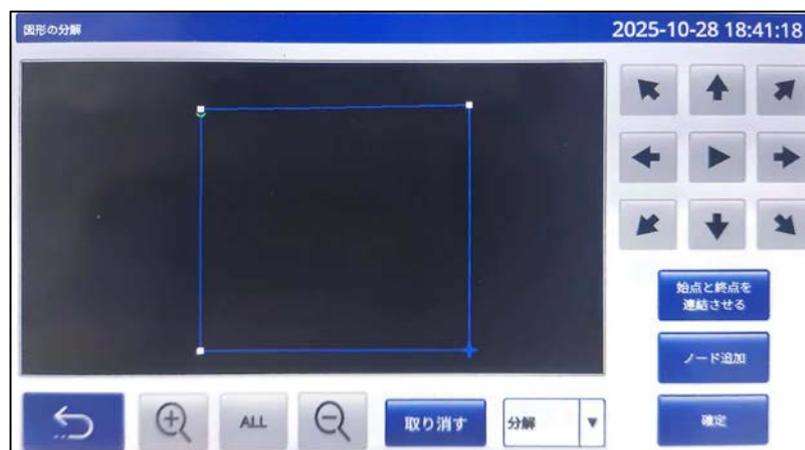
- ① 連結する線の結節点をタッチして、線を選定します。選定の場合、線が青になります。「始点と終点を連結させる」ボタンを押します。



- ② 「この操作を実行しますか？」 掲示画面で のボタンを押します。



- ③ 実施後、縫い始めと縫い終わりが連結されます。



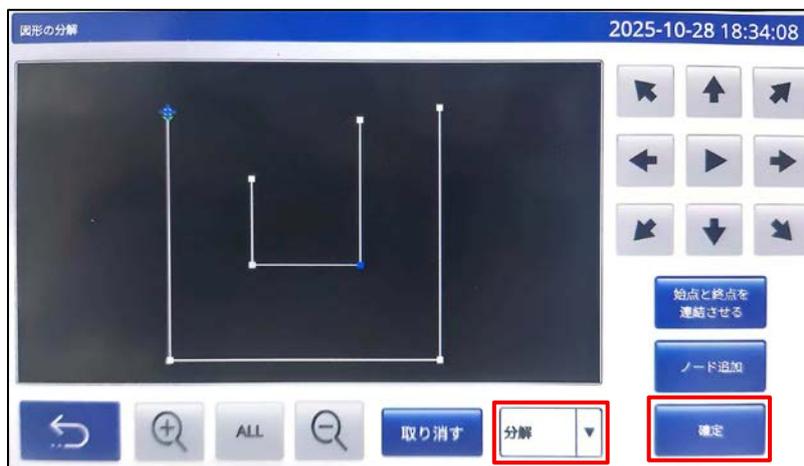
分割 ▼ : 「分解」と「組み合わせ」が選択できます。

分解では上記で説明したような一つの図形に対して編集できます。

組み合わせでは複数の図形を繋ぐような編集ができます。(①～③の手順で編集)

※「組み合わせ」ではノード編集はできません。

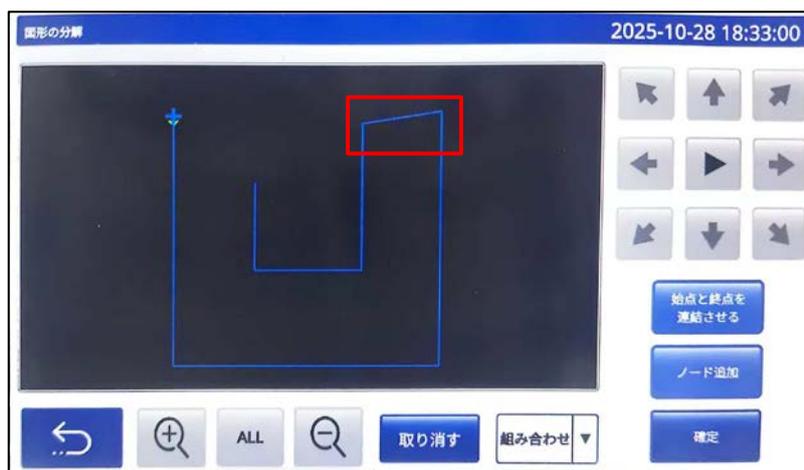
- ① 「分解」モードにて分解する線の結節点を選定し、「確定」ボタンを押して、縫い線が結節点から分かります。



- ② 「組み合わせ」モードに指で線を複数選定し、「確定」ボタンを押します。



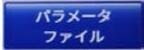
- ③ 前の線の縫い終わりと次の線の縫い始めを接続します。



第五章 パラメータファイル

使用状況によっては、異なるパラメータを適用する必要がある場合がある。パラメータファイル管理インターフェースは、パラメータファイルのインポートとエクスポートに使用され、複数のパラメータファイルを管理し、システムの実際の使用パラメータとしてメモリの1つを選択する。

5.1 メモリパラメータファイルインターフェース

ホームページ画面でメニュースイッチを押し、を押すと、パラメータファイルを開く為のパスワード要求が起動します。



※ 出荷時は『11111111』に設定しています。

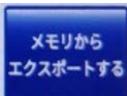


保存されているパラメータファイルがシステムに表示され、ファイル名をクリックすると水色になります。を押すと、「実行中です。少々お待ちください…」というメッセージが表示された後、「操作が成功しました」というメッセージが表示されます。「ユーザーパラメータ」、「機械パラメータ」内の設定値やその他の非表示パラメータは、このパラメータファイルによって変更されます。

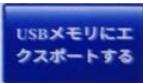
ボタンの機能

 **書き込み** : 選択したパラメータファイルを実際に使用するパラメータとして制御盤に書き込みます。USB からパラメータファイルをシステムにインポートした後は、[書く]を押すと、有効になります。

 **削除** : 選択したパラメータファイルを削除します。

 **メモリからエクスポートする** : 現在のパラメータファイル。「メモリのエクスポート」をクリックすると、仮想キーボードがポップアップ表示されます。生成するパラメータファイル名をキーボードに入力し、 をクリックすると、「パラメータファイルプレビューインターフェース」でパラメータファイルが生成されます。

 **戻る** : メニューページに戻ります。

 **USBメモリにエクスポートする** : 選択した単一のファイルをメモリファイルから USB にコピーします。USB に同名のファイルがある場合は、「ファイルは存在しています！カバーしますか？」というメッセージが表示されますので、最後の選択を行います。

 を押すと、USB パラメータファイルインタフェースが開かれます。

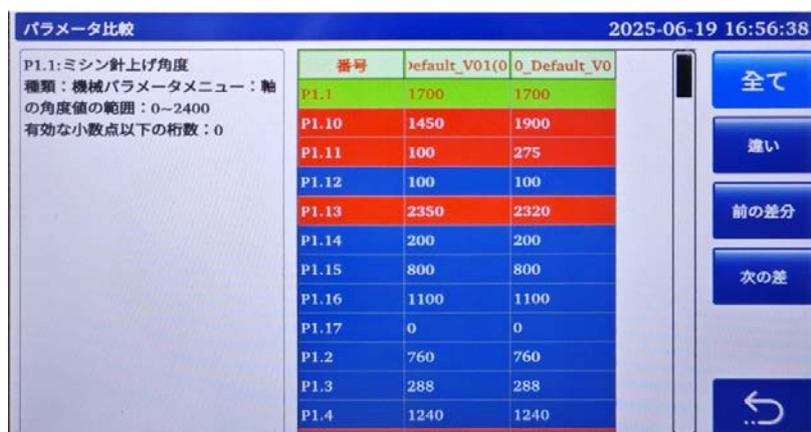
システムは、USB のルートディレクトリに拡張子 .qxp を付けて、ファイルとフォルダを一覧表示し、複数レベルのフォルダ操作をサポートします。

USBパラメータファイルインタフェースで、導入する機器のパラメータファイル名を選択し、

 を押すと、このファイルがメモリスペースにコピーされます。

前述のようにファイルを選択し、 を押して、パラメータを有効にします。

 **比較** : パラメータファイルプレビューインターフェースでパラメータファイルを選択し、このボタンをクリックすると、図に示すようにパラメータ比較ページが表示されます。



番号	default_V01(0)	0_Default_V0
P1.1	1700	1700
P1.10	1450	1900
P1.11	100	275
P1.12	100	100
P1.13	2350	2320
P1.14	200	200
P1.15	800	800
P1.16	1100	1100
P1.17	0	0
P1.2	760	760
P1.3	288	288
P1.4	1240	1240

P1.1 : 針の押し角度 カテゴリ : 機械パラメータ 数値範囲 : 0~2400 有効な小数点 : 0
--

パラメータ情報 : パラメータ名、カテゴリ、数値範囲、有効な小数点などのパラメータ情報を表示します。

名前	ローカルパラメータ	選択パラメータ
P1.1	1700	1700
P1.10	1450	1450
P1.11	100	100
P1.12	100	100
P1.13	2350	2350
P1.14	200	200
P1.15	800	800
P1.16	1100	1100
P1.17	0	0
P1.18	0	0
P1.2	780	780
P1.3	288	288

パラメータ比較リストのプレビュー : ローカルパラメータと選択パラメータの比較リストを表示します。

選択されていないパラメータの背景色は青です。

P13.6	0	0
-------	---	---

選択されたパラメータの背景色は緑です。

P13.7	5	5
-------	---	---

差分パラメータがある場合、パラメータの背景色が赤色に変わります。

P14.1	0	1
-------	---	---



全て : ボタンを押すとボタンが水色になり、パラメータ比較リストにすべてのパラメータの比較結果が表示されます。



違い : ボタンを押すとボタンが水色になり、パラメータ比較リストにすべての差分パラメータの比較結果が表示されます。



前の差分 : 前の差分パラメータ位置にジャンプします。



次の差 : 次の差分パラメータ位置にジャンプします。

注意 : モデルによって、このパラメータファイルは異なり、混在させることはできません。同じ機種の設定でも、機械構造に微妙な違いがあるため、最適な出荷パラメータ配置が異なる可能性があります。そのため、機器を購入した後、機器ごとに出荷パラメータをエクスポートし、異なるファイル名でバックアップすることをお勧めします。

パラメータのエクスポートの詳細手順

- 1) USB を挿入します。
- 2) 「パラメータファイル」インターフェースに入り、[出力]を押します。
- 3) ポップアップのダイアログで、エクスポートするパラメータのファイル名として数字またはアルファベットを入力し、[確認]を押すと、USB ファイルに保存されます。

第六章 ユーザーパラメータ

ユーザーパラメータは加工要求に応じて、その要求を満たすようにパラメータを調整し、加工効率を高めます。

6.1 ユーザーパラメータインタフェース

ホームページ画面でメニュースイッチを押し、**ユーザーパラメータ** を押し、ユーザーパラメータインタフェースに入ります。



最初にユーザーパラメータパスワードを入力します。
(初期設定：11111111 1 × 8 個)



パラメータ分類の説明：

- 自動加工** : 自動加工完了後の押え、糸切りや AT 装置設定などを設定します。
- 縫い始め速度** : 縫い始め 1 ～ 5 針目までの速度、返し縫い速度を設定します。
- 速度パラメータ** : 主軸最大回転数、空送り速度、縫い終わり 1 ～ 5 針目の速度設定をします。
- 押さえ板設定** : 起動時の押え板の状態の設定をします。

糸巻き設定	: 糸巻き作業の設定をします。
リセット設定	: リセット時に押えの状態や原点に戻る状態の設定をします。
一時停止設定	: 一時停止時の状態を設定します。
統計設定	: 加工統計や下糸カウントモードの設定をします。
糸掴み設定	: 第 3 糸調子の設定をします。
糸切れ検知	: 糸切れ検知に関するパラメータを設定します。
糸切り設定	: 糸切り時のパラメータ設定をします。
電源オン設定	: 電源オン時のパラメータ設定をします。
その他設定	: 音声ガイド、音量、エア検出その他のパラメータ設定をします。
エアブロー設定	: 縫製開始と終了時に息を吹きかけるかどうかを設定します。縫製開始、終了時のエアブロー設定と時間の設定をします。
JaNets設定	: JaNets 機能と通知のパラメータを設定します。

6.2 循環モード使用のパラメータ設定について

同一パターンを循環に使用する場合、下記パラメータを設定してください。

- 1) ユーザパラメータ→その他設定→P34.2 循環作業モードをオンにします。

注意: ミシン電源を再起動する場合、P34.2 がオフにリセットされて、再設定する必要があります。

- 2) ユーザパラメータ→その他設定→P34.3 循環間隔時間 (単位 s) を設定します。

注意: 素材放置実測時間よりオペレータさんの作業余裕を十分に設定してください。

- 3) ユーザパラメータ→自動加工→P21.1 完了後クランプが上昇するかを設定します。
テンプレート取り出し必要の場合、P21.1 をオンにしてください。
テンプレート取り出し不要の場合、P21.1 をオフにしてください。

- 4) ユーザパラメータ→自動加工→P21.6 自動クランプ押えを設定します。
P21.1 がオンの場合、P21.6 をオンにしてください。P21.6 がオフなら、手動クランプボタンを押す必要です。
P21.1 がオフの場合、P21.6 が設定不要です。

6.3 ユーザー設定パラメータの紹介

パラメータグループ名称	パラメータ番号	パラメータ番号の定義	パラメータ範囲	デフォルト値
自動加工	P21.1	自動加工完了後の押え板上げ	1:ON、0:OFF	1
	P21.2	自動加工完了後の糸切り	1:ON、0:OFF	1
	P21.3	自動加工完了後に戻る位置	0: 原点に戻る 1: 終了位置 2: 停止位置に戻る	2
	P21.4	AT 装置が動作します	1:ON、0:OFF	0
	P21.5	基準押えが変わらないように設定する	1:ON、0:OFF	0
	P21.6	作業自動枠押えをオンにする	1:ON、0:OFF	0
	P21.7	軸を手動移動する前に枠を押える	1:ON、0:OFF	1
	P21.8	縫い始めの針繰り返し回数	0: オフ、1 ~ 3	0
	P21.9	縫い始めの糸緩み針数	0 ~ 255	0
	P21.11	作業完了後のフォローアップ押えリセット	1:ON、0:OFF	0
	P21.12	基準軸移動をオンにする	1:ON、0:OFF	1
	P21.13	基準クランプ未設定エラーを報告するように設定する	1:ON、0:OFF	0
	P21.14	作業終了後に IOi1 を自動的に出力する	0: なし 1:15 (IO1 ~ IO15)	0
	P21.15	作業終了後に IOi2 を自動的に出力する	0: なし 1:15 (IO1 ~ IO15)	0
	P21.16	基準と縫製空送り方法	0:XY 同時、1:X 優先、 2:Y 優先	0
	P21.17	基準画面に遷移した後に自動的に基準点に戻る	1:ON、0:OFF	1
	P21.18	停止位置に戻る方法	0:XY 同時、1:X 優先、 2:Y 優先	0
	縫い始め速度	P22.1	1 針目起動速度 (sti/min)	100 ~ 3000
P22.2		2 針目起動速度 (sti/min)	100 ~ 3000	800
P22.3		3 針目起動速度 (sti/min)	100 ~ 3000	1200
P22.4		4 針目起動速度 (sti/min)	100 ~ 3000	1600
P22.5		5 針目起動速度 (sti/min)	100 ~ 3000	2000
P22.6		返し縫い回転速度 (sti/min)	100 ~ 3000	1000
P22.7		低速起動をオンにする	1:ON、0:OFF	1
速度 パラメータ	P23.1	主軸の最大回転速度 (sti/min)	100 ~ 3000	3000
	P23.2	空送り速度 (mm/s)	78 ~ 624	200
	P23.3	試し縫い速度 (sti/min)	100 ~ 3000	2300
	P23.4	ヘッド 2 速度 (mm/s)	8 ~ 234	78
	P23.5	逆回転速度 (sti/min)	10 ~ 3000	10
	P23.6	中押え上げ速度 (mm/s)	8 ~ 234	78
	P23.7	縫い終わりの速度設定有効針数	0 ~ 5	5
	P23.8	縫い終わり 1 針目の速度 (sti/min)	100 ~ 3000	300
	P23.9	縫い終わり 2 針目の速度 (sti/min)	100 ~ 3000	800
	P23.10	縫い終わり 3 針目の速度 (sti/min)	100 ~ 3000	1200
	P23.11	縫い終わり 4 針目の速度 (sti/min)	100 ~ 3000	1600
	P23.12	縫い終わり 5 針目の速度 (sti/min)	100 ~ 3000	2000
	P23.13	主軸設定速度 (sti/min)	100 ~ 3000	1600
	P23.14	フレームシフトボタンの位置 1 のオフセット距離 (0.01mm)	5 ~ 50	5

パラメータグループ名称	パラメータ番号	パラメータ番号の定義	パラメータ範囲	デフォルト値
速度 パラメータ	P23.15	フレームシフトボタンの位置 2 のオフセット距離 (0.01mm)	50 ~ 100	50
	P23.16	フレームシフトボタンの位置 3 のオフセット距離 (0.01mm)	100 ~ 300	100
	P23.17	共振速度範囲下限 (sti/min)	100 ~ 3000	8045/10045: 2200 13085 : 100
	P23.18	共振速度範囲上限 (sti/min)	100 ~ 3000	8045/10045: 2400 13085 : 100
	P23.19	クランプ寸動速度 (mm/s)	8 ~ 234	39
	P23.21	ヘッド 3 スピード (mm/s)	8 ~ 351	78
	P23.22	ヘッド 4 スピード (mm/s)	8 ~ 351	78
	P23.23	シャフト 6 キーギア 1 オフセット角度です (0.1°)	1 ~ 10	1
	P23.24	シャフト 6 キーギア 2 オフセット角度です (0.1°)	10 ~ 50	10
	P23.25	シャフト 6 キーギア 3 オフセット角度です (0.1°)	50 ~ 1800	50
押え板設定	P24.1	押え板を上げる時に縫製禁止	1:ON、0:OFF	1
	P24.2	移動する時に必ず枠を押える	1:ON、0:OFF	0
	P24.4	クランプ上昇遅延 (ms)	0 ~ 10000	500
	P24.5	クランプ下がり遅延 (ms)	0 ~ 10000	500
	P24.6	起動時には補助押えを下げない	1:ON、0:OFF	0
糸巻き設定	P25.1	糸巻一状態	1:許可、0:禁止	1
	P25.2	糸巻き設定速度 (r/min)	100 ~ 3000	2500
	P25.3	糸巻一タイマー (s)	1 ~ 1800	270
リセット設定	P27.1	リセット時に押え板を下げる	1:ON、0:OFF	1
	P27.2	手動リセット後に押え板を上げる	1:ON、0:OFF	1
	P27.3	原点に戻る方法	0:XY 同時、1:X 優先、 2:Y 優先 (0 ~ 2)	0
	P27.4	X 軸の原点に戻る速度 (mm/s)	8 ~ 234	117
	P27.5	Y 軸の原点に戻る速度 (mm/s)	8 ~ 234	78
	P27.6	リセットを押すことで故障をクリアする	1:ON、0:OFF	1
	P27.7	リセット出力 IOi1 有効	0:なし 1:15 (IO1 ~ IO15)	0
	P27.8	リセット出力 IOi2 有効	0:なし 1:15 (IO1 ~ IO15)	0
	P27.9	リセット出力 IOi3 有効	0:なし 1:15 (IO1 ~ IO15)	0
	P27.10	リセット出力 IOi4 有効	0:なし 1:15 (IO1 ~ IO15)	0
	P27.11	リセット出力 IOi5 有効	0:なし 1:15 (IO1 ~ IO15)	0
	P27.12	リセット出力 IOi6 有効	0:なし 1:15 (IO1 ~ IO15)	0
	P27.13	リセットをする前に押えを下げる	1:ON、0:OFF	0

パラメータグループ名称	パラメータ番号	パラメータ番号の定義	パラメータ範囲	デフォルト値
一時停止設定	P28.1	一時停止中の自動糸切り	1:ON、0:OFF	0
	P28.2	一時停止時のミシン針位置	0：上定位置 1：未定	0
	P28.3	一時停止時に押え板を上げる	1:ON、0:OFF	0
	P28.4	一時停止スイッチタイプ	1：普通 0：セルフロック	0
	P28.5	一時停止時に押え板を上げない	1:ON、0:OFF	0
	P28.6	図形の最後の作業位置を復旧する	1:ON、0:OFF	0
統計設定	P29.1	パワーオン時に下糸をリセットする	1:ON、0:OFF	1
	P29.2	下糸なくなり次第作業を停止する	1:ON、0:OFF	0
	P29.3	下糸検出を有効にする	1:ON、0:OFF	0
	P29.4	パワーオン時に出来高をリセットする	1:ON、0:OFF	0
	P29.5	出来高を達成した後に作業を継続する	1:ON、0:OFF	0
	P29.6	出来高計数設定が有効	1:ON、0:OFF	1
	P29.7	作業時間タイマー	1:ON、0:OFF	1
	P29.8	下糸カウントモード	0:下糸学習モード 1:下糸センサーモード 2:下糸設定モード	1
	P29.9	下糸残量警告しきい値 (mm)	0～600000	200
	P29.10	下糸計数追加長さ (mm)	-1000000～ +1000000	0
	P29.13	出来高しきい値	1～65000	10000
	P29.14	糸切りにより引き出された下糸の長さ (mm)	10～60000	50
	P29.15	糸切れに応じて補正された下糸の長さ (mm)	10～60000	50
P29.16	下糸センサー検出残り長さ (mm)	0～600000	500	
糸掴み設定	P30.1	第3糸調子自動アクションが有効	1:ON、0:OFF	0
糸切れ検知	P31.1	糸切れ自動検知	1:ON、0:OFF	1
	P31.2	糸切れ時の自動糸切り	1:ON、0:OFF	0
	P31.3	縫う時の針数を無視する	1～255	3
	P31.4	糸切れ時に有効針数を検知する	1～255	5
	P31.5	糸切れ検知時にタイムディレイを処理する (ms)	1～60000	100
	P31.6	下糸検知として QEP2 を開閉する	1:ON、0:OFF	1
	P31.7	糸切れロールバック針数	0～10	0
糸切り設定	P32.1	糸切り主軸回転速度 (sti/min)	10～500	170
	P32.2	糸切り動作時間 (ms)	1～990	200
	P32.5	糸切り後の主軸反転・針上げ	1:ON、0:OFF	1
	P32.6	糸切り後の主軸反転・針上げ角度調整 (pulse)	0～10000	127
	P32.7	糸切り方法選択 0:電磁石による糸切り	0:電磁石による糸切り 1:気圧による糸切り 2:ステッピングモーターによる糸切り	0
	P32.15	縫製後自動空送り時糸切り要否	1:ON、0:OFF	0
	P32.16	ワイパーをオンにする	1:ON、0:OFF	1

パラメータグループ名称	パラメータ番号	パラメータ番号の定義	パラメータ範囲	デフォルト値
糸切り設定	P32.17	ワイパー使用時の押え上げタイムディレイ (ms)	1 ~ 990	170
	P32.21	糸切りの糸押えをオンにする	1:ON、0:OFF	1
	P32.23	糸緩みの開始遅延 (ms)	1 ~ 990	50
	P32.28	縫い始め糸掴み機能をオンにする	1:ON、0:OFF	1
電源オン設定	P33.1	電源挿入する時自動的にリセット	1:ON、0:OFF	0
	P33.2	電源挿入する時クランプ上昇	1:ON、0:OFF	1
	P33.3	電源挿入する時押え上昇	1:ON、0:OFF	0
その他設定	P34.1	エア圧力検出機能を有効にする	1:ON、0:OFF	1
	P34.2	循環作業モードをオンにする	1:ON、0:OFF	0
	P34.3	循環加工間隔 (s)	0 ~ 100	1
	P34.4	オイル量検出機能をオンにする	1:ON、0:OFF	0
	P34.5	音声ガイド方法	0: 音声放送、1: ブザー	0
	P34.6	音量	0: オフ、1、2、3、4、5	3
	P34.7	停電メモリ保持機能をオンにします	1:ON、0:OFF	0
	P34.8	電子タグから離れる時にもファイルが有効する	1:ON、0:OFF	1
	P34.9	インポートされた図形が中央に配置されない機能をオンにする	1:ON、0:OFF	0
	P34.10	図面番号設定の表示	1:ON、0:OFF	0
	P34.11	自動変換レーザーの OUTPORT	1:ON、0:OFF	1
	P34.12	レーザーブラシのパターンタイプを導入する PS800 のパターンデータ (SLW 拡張子) を兼用する場合、有効になります	0: 頭 2 画筆頭 3 レーザー 1: 頭 2 レーザー頭 3 絵筆	1
	P34.13	自動変換ペン刺しの OUTPORT	1:ON、0:OFF	1
	P34.14	使能通用拡張板	1:ON、0:OFF	0
P34.15	自動変換回転メスの OUTPORT	1:ON、0:OFF	1	
P34.16	RFID / バーコードリーダソフトウェア機能を有効にする	0:OFF 1:RFID 2: バーコードリーダ	1	
P34.17	外部スタートボタンをオンにする	1:ON、0:OFF	1	
エアブロー設定	P35.1	縫製開始時に自動的エアブロー	1:ON、0:OFF	0
	P35.2	縫製終了時に自動的エアブロー	1:ON、0:OFF	1
	P35.3	連続エアブロー時間 (ms)	0 ~ 10000	150
JaNets 設定	P36.1	JaNets 機能	1:ON、0:OFF	0
	P36.2	JaNets お知らせ	1:ON、0:OFF	1

※ その他の設定 P34.2：循環作業モードを使用する場合は、電源 OFF で無効化 (オフ) に自動設定されますので、サイクル加工を行う際は都度パラメータの設定をお願いします。

6.4 故障コード一覧

6.4.1 モーター故障

エラーコード	エラー項目	故障原因	解決方法
E100	X 軸モーターロック	<ol style="list-style-type: none"> グラフィックが X 軸の可動範囲を超えたため、X 軸モーターがモジュールに衝突した。 X 軸「モーター方向」パラメータの設定誤りにより、X 軸モーターがモジュールに衝突した。 X 軸モーターが機械的障害物によって閉塞された。 X 軸モジュールの潤滑状態悪化により摩擦が過大になった。 エンコーダ信号異常によりモーターが暴走した。 	<ol style="list-style-type: none"> 1/2. F4.P1 : X 軸ストロークパラメータの設定が正しいか確認してください。 3. 機械モジュールに物体が挟まっていないか確認してください。 4. ガイドレールに潤滑油を注入して保護してください。 5. エンコーダの接続が確実であるか確認してください。
E101	Y 軸モーターロック	<ol style="list-style-type: none"> 図形が Y 軸の動作範囲を超えたため、Y 軸モーターがモジュールに衝突しました。 Y 軸の「モーター方向」パラメータ設定誤りにより、Y 軸モーターがモジュールに衝突しました。 Y 軸モーターが機械物に挟まれました。 Y 軸モールドの潤滑悪化により摩擦が過大になりました。 エンコーダ信号異常によりモーターが暴走しました。 	<ol style="list-style-type: none"> 1/2. F4.P2 : Y 軸ストロークパラメータの設定が正しいか確認してください。 3. 機械モジュールに物体が挟まっていないか確認してください。 4. ガイドレールに潤滑油を注入して保護してください。 5. エンコーダの接続が確実であるか確認してください。
E102	Z 軸モーターロック	<ol style="list-style-type: none"> 押えフットのスโตรークが実際の動作高さを超えたため、Z 軸モーターが針板に衝突しました。 Z 軸の「モーター方向」パラメータ設定誤りにより、モーターがロックしました。 中押えフットモーターが物体に挟まれました。 エンコーダの接続が確実であるか確認してください。 	<ol style="list-style-type: none"> 1/2. F7.P4: 押えフットスโตรークパラメータの設定が正しいか確認してください。 3. 機械モジュールに物体が挟まっていないか確認してください。 4. エンコーダの接続が確実であるか確認してください。
E107	X 軸モーターエンコーダ Z 相故障	<ol style="list-style-type: none"> X 軸モーターのエンコーダ線に接触不良があります。 X 軸エンコーダが故障しています。 電子制御ボードが故障しています。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電源を切り、原因を調査した後、再び電源を投入してください。 2/3. アフターサービスに連絡し、新しいモーターまたは電子制御ボードと交換してください。
E108	Y 軸モーターエンコーダ Z 相故障	<ol style="list-style-type: none"> Y 軸モーターのエンコーダ線に接触不良があります。 Y 軸エンコーダが故障しています。 電子制御ボードが故障しています。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電源を切り、原因を調査した後、再び電源を投入してください。 2/3. アフターサービスに連絡し、新しいモーターまたは電子制御ボードと交換してください。
E109	Z 軸モーターエンコーダ Z 相故障	<ol style="list-style-type: none"> Z 軸モーターのエンコーダ線に接触不良があります。 Z 軸エンコーダが故障しています。 電子制御ボードが故障しています。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電源を切り、原因を調査した後、再び電源を投入してください。 2/3. アフターサービスに連絡し、新しいモーターまたは電子制御ボードと交換してください。
E114	X 軸モーターエンコーダ AB カウント異常	<ol style="list-style-type: none"> X 軸モーターのエンコーダ線に接触不良があります。 X 軸エンコーダが故障しています。 電子制御基板が故障しています。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電源を切断し、原因を調査した後、再送電してください。 2/3. アフターサービスに連絡し、新品のモーターまたは電子制御基板と交換してください。
E115	Y 軸モーターエンコーダ AB カウント異常	<ol style="list-style-type: none"> Y 軸モーターのエンコーダ線に接触不良が発生しています。 Y 軸エンコーダが破損しています。 電子制御基板が故障しています。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 電源を遮断し、原因を調査した後、改めて電源を投入してください。 2/3. アフターサービスに連絡し、新しいモーターまたは電子制御基板と交換してください。

エラーコード	エラー項目	故障原因	解決方法
E116	Z軸モーターエンコーダ AB カウント異常	1. Z軸モーターのエンコーダ線に接触不良が生じています。 2. Z軸エンコーダが破損しています。 3. 電子制御基板が故障しています。	1. 電源を切断し、原因を特定した後、再送電を行ってください。 2/3. アフターサービスに連絡し、新しいモーターまたは電子制御基板との交換をご依頼ください。
E121	X軸モーター過電流	1. X軸モーターコネクタの接触不良。 2. X軸ステッピングモーターの故障またはモーター線の短絡。 3. 電子制御基板の故障。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再送電を行ってください。 2/3. アフターサービスに連絡し、新しいモーターまたは電子制御基板の交換をご依頼ください。
E122	Y軸モーター過電流	1. Y軸モーターコネクタの接触不良。 2. Y軸ステッピングモーターの故障またはモーター線の短絡。 3. 電子制御基板の故障。	1. 電源を切断し、原因を調査した後、再送電を行ってください。 2/3. アフターサービスに連絡し、新しいモーターまたは電子制御基板と交換してください。
E123	Z軸モーター過電流	1. Z軸モーターコネクタの接触不良。 2. Z軸ステッピングモーターの故障またはモーター線の短絡。 3. 電子制御基板の故障。	1. 電源を切断し、原因を調査した後、再送電を行ってください。 2/3. アフターサービスに連絡し、新しいモーターまたは電子制御基板と交換してください。
E128	主軸モーターロック	1. 中押えフットが正常に下降していません。 2. 電子制御基板に損傷が発生しています。 3. 主軸モーターに損傷が発生しています。	1. 電源を切断し、再送電後、F20.P2/P27 主軸モーターパラメータが正しく設定されているか確認してください。 2/3. アフターサービスに連絡し、新しい電子制御基板またはモーターと交換してください。
E129	主軸エンコーダの信号異常	1. 主軸モーターのエンコーダ線に接触不良が発生しています。 2. 主軸エンコーダが故障しています。 3. 電子制御基板が損傷しています。	1. 電源を切断し、再送電後、F20.P3/P5/P6 主軸モーターパラメータが正しく設定されているか確認してください。 2/3. アフターサービスに連絡し、新しい電子制御基板またはモーターと交換してください。
E130	主軸過電流	1. 主軸モーターコネクタの接触不良。 2. 主軸モーターの故障またはモーター配線の短絡。 3. 電子制御ボードの損傷。	1. 電源を切断し、再投入後、パラメータ F20.P2/P27 の設定が適正か確認してください。 2/3. サービスセンターに連絡し、新しい制御装置またはモーターと交換してください。
E200	X軸モーターの起動不良	1. X軸モーターのベース配線に接触不良が生じています。 2. X軸モーターに損傷が認められます。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後に再投入してください。 2. サービスセンターに連絡し、新しいモーターと交換してください。
E201	Y軸モーターの起動不良	1. Y軸モーターのベース配線に接触不良が発生しています。 2. Y軸モーターに損傷が確認されています。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、改めて通電してください。 2. アフターサービスに連絡し、新しいモーターと交換してください。
E202	Z軸モーターの起動不良	1. Z軸モーターのベース配線に接触不良が生じています。 2. Z軸モーターに損傷が確認されました。	1. 電源を遮断し、原因調査完了後に再通電してください。 2. サービスセンターに連絡の上、新品モーターへの交換を実施してください。
E218	X軸モーター過負荷	1. X軸モーターのベース配線に接触不良が生じています。 2. X軸ステッピングモーターの故障、またはモーター線の短絡。 3. 制御基板の故障。 4. X軸電流が設定上限値を超過しています。	1. 電源を遮断し、原因調査実施後に再投入してください。 2/3. サービスセンターに連絡し、新しいモーターと交換してください。 4. X軸の動作がスムーズかどうか、また固着(かじゅう)がないか確認してください。
E219	Y軸モーター過負荷	1. Y軸モーターベース配線に接触不良が発生しています。 2. Y軸ステッピングモーターの故障、またはモーター線の短絡。 3. 制御基板の損傷。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2/3. サービスセンターに連絡し、新しいモーターと交換してください。

エラーコード	エラー項目	故障原因	解決方法
E220	Z軸モーター過負荷	<ol style="list-style-type: none"> Z軸モーターのベース配線に接触不良が発生しています。 Z軸ステッピングモーターの故障、またはモーター線の短絡。 制御基板の故障。 	<ol style="list-style-type: none"> 電源を遮断し、原因調査を実施後に再投入してください。 2/3. サービスセンターに連絡し、新しいモーターと交換してください。

6.4.2 高度な故障

エラーコード	エラー項目	故障原因	解決方法
E300	過電圧	<ol style="list-style-type: none"> 給電が規定要求を満たしていません。 制御基板が故障しています。 	<ol style="list-style-type: none"> 給電設備の動作電圧が正常範囲を超過していないか確認してください。 アフターサービスに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
E301	不足電圧	<ol style="list-style-type: none"> 給電が規定要求を満たしていません。 制御基板が故障しています。 	<ol style="list-style-type: none"> 第3章の要求に基づき、給電設備を点検してください。 アフターサービスに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
E303	電子制御システム電源喪失	<ol style="list-style-type: none"> 電源ケーブルが正しく挿入されていない、または接触不良です。 制御基板が故障しています。 	<ol style="list-style-type: none"> 電源を遮断後、配線状況を確認してから再通電してください。 アフターサービスに連絡し、新しい制御基板と交換してください。 <p>注記：電源を自動的に遮断した場合も、パネルにこの故障コードが表示されますが、これは正常な現象です。</p>
E304	主軸モーター電気角が見つからない	<ol style="list-style-type: none"> 据え付け時、主軸モーターの電気角度校正作業が実施されていません。 モーターが故障しています。 	<ol style="list-style-type: none"> メインメニュー→次ページ→出力テストと進み、「主軸電気角度校正」ボタンをクリックし、電気角度自動書き込みパラメータを設定してください。 アフターサービスに連絡し、新しいモーターと交換してください。
E305	ヘッド電磁石過電流	<ol style="list-style-type: none"> 電磁石のデューティ比が過大です。 電磁石が短絡しています。 制御基板が故障しています。 AT装置が故障しています。 	<ol style="list-style-type: none"> 電源を遮断し、再通電後、この機能のデューティ比を低下させてください（機械パラメータ→出力設定）。 2/3/4. アフターサービスに連絡し、新しい電磁石または制御基板と交換してください。
E306	主制御チップとX軸の通信異常	<ol style="list-style-type: none"> アップグレードファイルが異常であるか、アップグレードに失敗しました。 制御基板が故障しています。 	<ol style="list-style-type: none"> アフターサービスに連絡し、ソフトウェアバージョンを再アップグレードしてください。 アフターサービスに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
E307	主制御チップとY軸の通信異常	<ol style="list-style-type: none"> アップグレードファイルが異常であるか、アップグレードに失敗しました。 制御基板が故障しています。 	<ol style="list-style-type: none"> アフターサービスに連絡し、ソフトウェアバージョンの再アップグレードを行ってください。 アフターサービスに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
E308	主制御チップとZ軸の通信異常	<ol style="list-style-type: none"> ファームウェアファイルのエラーまたはアップグレード失敗。 制御基板の故障。 	<ol style="list-style-type: none"> サービスセンターに連絡し、ソフトウェアバージョンを再アップグレードしてください。 サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
E317	主制御チップとIOチップの通信異常	<ol style="list-style-type: none"> アップグレードファイルエラーまたはアップグレード失敗。 制御基板故障。 	<ol style="list-style-type: none"> サービスセンターに連絡し、ソフトウェアバージョンの再アップグレードを行ってください。 サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
E318	EEPROMの読み取り / 書き込み識別エラー	<ol style="list-style-type: none"> EEPROMチップの動作が異常で、停電再起動が発生しています。 制御基板が故障しています。 	電源を遮断し、再通電後も問題が解消しない場合は、サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換する必要があります。

エラーコード	エラー項目	故障原因	解決方法
E322	主制御とパネルの通信異常	1. 制御基板の動作異常。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2. サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
E323	高温アラーム	1. 制御基板上の温度センサーが故障しています。 2. 制御ボックス内の温度が過高です。	1. サービスセンターに連絡し、新しい温度センサーと交換してください。 2. 電源を遮断し、制御ボックス内の温度が低下した後、通電すれば作業を再開できます。
E324	ヘッド電磁弁過電流	1. 電磁弁が短絡しています。 2. 制御基板が故障しています。	1/2. サービスセンターに連絡し、新しい電磁弁または制御基板と交換してください。
E325	拡張ボード通信障害	1. アップグレードファイルエラーまたはアップグレード失敗。 2. 制御基板故障。 3. 通信ケーブル故障。	1. サービスセンターに連絡し、ソフトウェアバージョンの再アップグレードを行ってください。 2. サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換してください。 3. サービスセンターに連絡し、新しい通信ケーブルと交換してください。
E326	IO ボードのデューティサイクルエラー	1. アップグレードファイルエラーまたはアップグレード失敗（通信失敗を引き起こす）。 2. 制御基板故障。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2. サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
E329	IO ボードのウォッチドッグタイマ故障	1. アップグレードファイルエラーまたはアップグレード失敗（通信失敗を引き起こす）。 2. 制御基板故障。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2. サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
E600	拡張ボード過電圧	1. 給電が規定要求を満たしていません。 2. 制御基板が故障しています。	1. 第3章の要求に基づき給電設備を点検してください。 2. サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
E601	拡張ボード不足電圧	1. 給電が規定要求を満たしていません。 2. 制御基板が故障しています。	1. 第3章の要求に基づき給電設備を点検してください。 2. サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
E602	拡張ボードの動作中リセット	1. ソフトウェアアップグレードエラー。 2. 制御基板故障。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2. サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
E603	拡張ボードの不足電圧リセット	1. 給電が規定要求を満たしていません。 2. 制御基板が故障しています。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2. サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
E604	拡張ボードのウォッチドッグタイマ故障	1. ソフトウェアアップグレードエラー。 2. 制御基板故障。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2. サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
E605	拡張モーター1の起動不良	1. 拡張軸モーターのベース配線に接触不良が発生しています。 2. 拡張軸モーターに損傷が確認されています。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2. サービスセンターに連絡し、新しいモーターと交換してください。
E606	拡張モーター1エンコーダ AB 相故障	1. 拡張軸モーターのエンコーダ線に接触不良が発生しています。 2. 拡張軸エンコーダが故障しています。 3. 制御基板が故障しています。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2/3. サービスセンターに連絡し、新しいモーターまたは制御基板と交換してください。

エラーコード	エラー項目	故障原因	解決方法
E607	拡張モーター 1 エンコーダ Z 相故障	1. 拡張軸モーターのエンコーダ配線に接触不良が生じています。 2. 拡張軸エンコーダが故障しています。 3. 制御基板が故障しています。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2/3. サービスセンターに連絡し、新しいモーターまたは制御基板と交換してください。
E608	拡張モーター 1 過電流	1. 拡張モーターベース配線に接触不良が発生しています。 2. 拡張軸ステッピングモーターの故障、またはモーター線の短絡。 3. 制御基板の故障。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2/3. サービスセンターに連絡し、新しいモーターまたは制御基板と交換してください。
E609	拡張モーター 1 ロック	1. モーターの移動ストロークが実際のストロークを超えています。 2. 拡張軸モーターに損傷が確認されています。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2. サービスセンターに連絡し、新しいモーターと交換してください。
E610	拡張モーター 1 補正エラー	1. 拡張モーター 1 のエンコーダ配線に接触不良が発生しています。 2. 拡張モーター 1 のエンコーダが故障しています。 3. 制御基板が故障しています。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2/3. サービスセンターに連絡し、新しいモーターと交換してください。
E612	拡張 2 の起動不良	1. 拡張軸モーターのベース配線に接触不良が発生しています。 2. 拡張軸モーターに損傷が確認されています。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2. サービスセンターに連絡し、新しいモーターと交換してください。
E613	拡張モーター 2 エンコーダ AB 相故障	1. 拡張軸モーターのエンコーダ線に接触不良が発生しています。 2. 拡張軸エンコーダが故障しています。 3. 制御基板が故障しています。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2/3. サービスセンターに連絡し、新しいモーターまたは制御基板と交換してください。
E614	拡張モーター 2 エンコーダ Z 相故障	1. 拡張軸モーターのエンコーダ配線に接触不良が発生しています。 2. 拡張軸エンコーダが故障しています。 3. 制御基板が故障しています。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2/3. サービスセンターに連絡し、新しいモーターまたは制御基板と交換してください。
E615	拡張モーター 2 過電流	1. 拡張モーターベース配線に接触不良が発生しています。 2. 拡張軸ステッピングモーターの故障、またはモーター線の短絡。 3. 制御基板の故障。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2/3. サービスセンターに連絡し、新しいモーターまたは制御基板と交換してください。
E616	拡張モーター 2 ロック	1. モーターの動作ストロークが実際のストローク範囲を超えています。 2. 拡張軸モーターに損傷が確認されています。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2. サービスセンターに連絡し、新しいモーターと交換してください。
E617	拡張モーター 2 補正エラー	1. 拡張モーター 2 のエンコーダ配線に接触不良が発生しています。 2. 拡張モーター 2 のエンコーダが故障しています。 3. 制御基板が故障しています。	1. 電源を遮断し、原因を調査した後、再通電してください。 2/3. サービスセンターに連絡し、新しいモーターと交換してください。
E619	ウォッチドッグタイムのタイムアウト	1. ソフトウェアアップグレードエラー。 2. 制御基板故障。	1. 電源を遮断し、再起動することでリセットが完了します。 2. サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
E620	動作中リセット	1. ソフトウェアアップグレードエラー。 2. 制御基板故障。	1. 電源を遮断し、再起動することでリセットが完了します。 2. サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換してください。

エラーコード	エラー項目	故障原因	解決方法
E621	不足電圧リセット	1. ソフトウェアアップグレードエラー。 2. 制御基板故障。	1. 電源を遮断し、再起動することでリセットが完了します。 2. サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換してください。

6.4.3 軽微な故障

軽微な障害は、リセットすることでクリアできる回復可能な故障と定義されます。

エラーコード	エラー項目	故障原因	故障解決の説明
E401	X 軸の位置偏差が大きすぎる	1. パターン基準がプレートサイズを超過しています。 2. X 軸ロック電流が小さすぎます。 3. AB コード補正エラーが発生しています。	1/2 電源を遮断し、再通电後も問題が解消しない場合は、サービスセンターに連絡し、最新バージョンのソフトウェアおよび正しい機種設定かどうかを確認してください。 3. サービスセンターに連絡し、該当するモーターを交換してください。
E402	Y 軸の位置偏差が大きすぎる	1. パターン基準が押え板サイズを超過しています。 2. Y 軸ロック軸電流が小さすぎます。 3. AB コード補正エラーが発生しています。	1/2 電源を遮断し、再通电後も問題が解消しない場合は、サービスセンターに連絡し、最新バージョンのソフトウェアおよび正しい機種設定かどうかを確認してください。 3. サービスセンターに連絡し、該当するモーターを交換してください。
E403	Z 軸の位置偏差が大きすぎる	1. Z 軸ロック軸電流が小さすぎます。 2. AB コード補正エラーが発生しています。	1. 電源を遮断し、再通电後も問題が継続する場合は、サービスセンターに連絡し、最新版ソフトウェアおよび正しい機種設定であるか確認してください。 2. サービスセンターに連絡し、該当モーターの交換を行ってください。
E409	X 軸モーターが目標位置に到達していない	1. X 軸リミットスイッチの接続不良。 2. X 軸モーター配線誤り。 3. 押え板サイズパラメータ設定誤り。 4. プログラムバージョン不適合。	1. X 軸リミットスイッチの接続状態と正常動作を確認してください。 2. X 軸モーターの配線が正しく接続されていることを確認してください。 3. 押え板サイズが該当機種の動作範囲内であることを確認してください。 4. サービスセンターに連絡し、プログラムのアップグレードを実施してください。
E410	Y 軸モーターが目標位置に到達していない	1. Y 軸リミットスイッチの接続不良。 2. Y 軸モーター配線誤り。 3. 押え板サイズパラメータ設定誤り。 4. プログラムバージョン不適合。	1. Y 軸リミットスイッチの接続状態と正常動作を確認してください。 2. Y 軸モーターの配線が正しく接続されていることを確認してください。 3. 押え板サイズが該当機種の動作範囲内であることを確認してください。 4. サービスセンターに連絡し、プログラムのアップグレードを実施してください。
E411	Z 軸モーターが目標位置に到達していない	1. Z 軸モーターの配線誤り。 2. 押え板サイズパラメータ設定誤り。 3. プログラムバージョン不適合。	1. Z 軸リミットスイッチの接続状態と正常動作を確認してください。 Z 軸モーターの配線が正しく接続されていることを確認してください。 2. 押え足の追従動作が該当機種の動作範囲内であることを確認してください。 3. プログラムバージョンが最新でないため、サービスセンターに連絡しアップグレードを実施してください。
E412	G コード長さエラー	システム起動異常が発生しています。	電源を遮断し、再起動することでリセットが完了します。

エラーコード	エラー項目	故障原因	故障解決の説明
E414	拡張モーター 1 が目標位置に到達していない	<ol style="list-style-type: none"> 1. ボビンモーターの配線誤り 2. ボビンモーターのパラメータ設定誤り 3. プログラムバージョンが正しくない 4. モーターケーブル接触不良 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 配線が正しいか点検する 2. デフォルトパラメータファイルを再インポートする 3. プログラムを再書き込む（リフラッシュ） 4. コネクタの緩みがないか点検する
E415	拡張モーター 2 が目標位置に到達していない	<ol style="list-style-type: none"> 1. ボビンチェンジモーターの配線誤り 2. ボビンチェンジモーターのパラメータ設定誤り 3. プログラムバージョンが正しくない 4. モーターケーブル接触不良 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 配線が正しいか点検する 2. デフォルトパラメータファイルを再インポートする 3. プログラムを再書き込む（リフラッシュ） 4. コネクタの緩みがないか点検する
E416	G18 コード長さ異常	システム起動異常が発生しています。	電源を遮断し、再起動することでリセットが完了します。
E427	電気制御キャッシュコードの実行終了	制御チップのキャッシュが上限に達しました。	電源を遮断し、再起動することでリセットが完了します。
E428	送信データオーバーフロー	縫製回数データに異常が発生しています。	電源を遮断し、再起動することでリセットが完了します。
E429	縫製カウントオーバーフロー	縫製回数データに異常が発生しています。	電源を遮断し、再起動することでリセットが完了します。

6.4.4 警告

この故障コードは警告表示を目的としており、通常の機械操作には影響しません。

エラーコード	エラー項目	故障原因	故障解決の説明
W500	糸切れ警告	1. 縫製中に糸切れが発生しています。	1. 警告ポップアップ画面で警告をキャンセルするか、「緊急停止」ボタンを押した後、速やかに糸を通すと機械操作を継続できます。 2. ユーザーパラメータの「断線検出」設定で検出モジュールを無効にできません。
W501	空気圧不足	1. 気圧検出線が短絡しています。 2. 気圧が低下しています。	1. 端子台の配線状態を確認してください。 2. 気圧値が正常か確認してください。
W503	下糸が足りません！ ボビンを交換してください	1. 下糸カウンターが閾値に到達したため、アラームが作動しました。	1. 警告ポップアップ画面で「√」を押すと「使用済み下糸」値が一括リセットされ、機械操作を継続できます。 2. ユーザーパラメータの「統計設定」で下糸カウント機能を無効に設定できます。 3. 警告解除指令を受信すると解除されません（自動ボビン交換機能がオフの場合のみ有効）。
W504	RFID モジュールの未検出	1. RFID モジュールの接続が正しくありません。 2. RFID モジュール機能が有効になっていません。 3. RFID モジュールが故障しています。	1. RFID モジュールの配線を確認後、警告ポップアップ画面を閉じてください。 2. パラメータ設定で RFID モジュール機能を有効にしてください。 3. サービスセンターに連絡し、RFID モジュールを交換してください。
W505	クランプ未押下警告	1. クランプ機能インターフェースの接続が正しくありません。 2. 自動クランプ機能が有効になっていません。 3. 気圧不足のため、クランプが正常に作動しません。	1. リセット後、クランプの動作是否正常を確認してください。 2. 「ユーザーパラメータ→自動クランプ起動」機能のスイッチがオンになっているか確認してください。 3. クランプが正常作動する十分な気圧があるか確認してください。
W506	RFID 書き込みエラー	1. RFID モジュールの接続が正しくありません。 2. RFID モジュール機能が有効になっていません。 3. RFID モジュールが故障しています。 4. グラフィック複数選択の書き込みができません。 5. IC カードが故障しています。	1. RFID モジュールの配線を確認後、警告ポップアップを閉じてください。 2. パラメータ設定で RFID モジュール機能を有効にしてください。 3. RFID モジュールを交換してください追加 4. 図案ファイル選択時に複数選択していないことを確認してください。 5. 引き続きカード書き込みエラーが発生する場合は、サービスセンターに連絡し、RFID モジュールまたは IC カードを交換してください。
W507	ワークピース数が設定値に達している	1. 縫製件数が設定した閾値に達しました。	警告ポップアップ画面で警告をキャンセルし、「  58 清空 (クリア)」をクリックすると、計測件数がリセットされ、正常に作業を継続できます。
W509	交換器異常	1. ボビンホルダー上のボビンがすべて使用済みです。ボビンを追加してください。 2. ボビン交換プロセス中に異常が発生しました。	1. 自動ボビン交換装置を点検してください。
W510	B Kの交換	1. 自動ボビン交換装置はボビン交換プロセス中です。	—

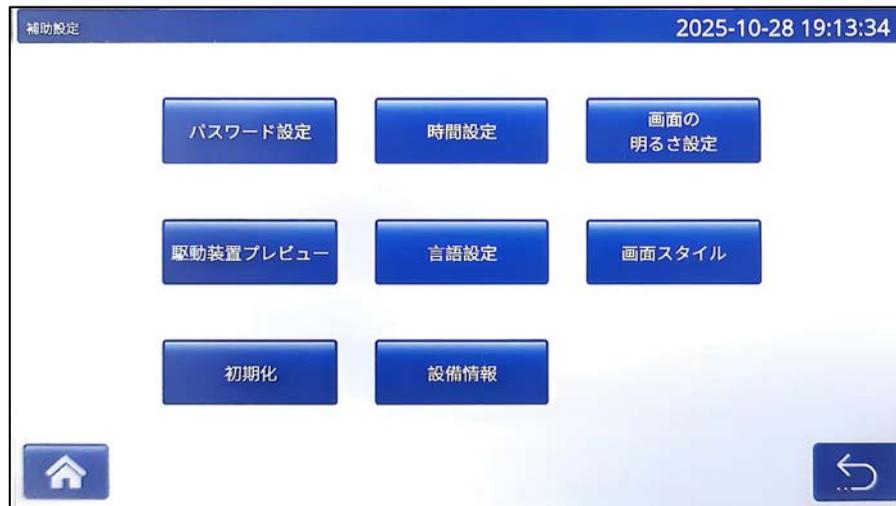
エラーコード	エラー項目	故障原因	故障解決の説明
W511	拡張ボードのハンドシェイク失敗	1. アップグレードファイルエラーまたはアップグレード失敗。 2. 制御基板故障。	1. 再通电してください。 サービスセンターに連絡し、ソフトウェアバージョンを再アップグレードしてください。 2. サービスセンターに連絡し、新しい制御基板と交換してください。
W512	ボビンが消耗しています ボビンを交換してください	ボビンホルダーにボビンケースが装着されていません。	ボビンホルダーにボビンケースを装着してください。
W513	ボビンディスクにボビンがいっぱい入っている	ボビンホルダーに空のボビン装着位置がありません。	少なくとも1つの空のボビン装着位置を確保してください。
W514	ボビン交換完了まで待つ	自動ボビン交換プロセスが停止し、交換が完了していません。スタートボタンを押して再開してください。	リセット/ボビン交換ボタンを押し、交換プロセスを完了後、スタートボタンを押してください。
W515	ボビン交換が初期位置で行われない	ボビン交換開始前、交換装置が初期位置にありません。	リセット/ボビン交換画面の「交換装置リセット」ボタンを押してください。

第七章 補助設定

補助設定は機械パスワードの設定、機械ロック、ユーザー向けモノのインターネット (IoT)、ドライバーリアルタイム監視などに使用されます。

7.1 補助設定インターフェース

ホームページ画面でメニュースイッチを押し、 を押し、補助操作インターフェースに入ります。



キー機能

パスワード設定：機械パラメータ、ユーザーパラメータ、調整パラメータ、バググループパラメータのパスワードを設定します。

時間設定：年、月、日、時、分、秒を設定します。

画面の明るさ設定：画面の明るさを 0 ~ 100 の範囲で設定します。

駆動装置プレビュー：各ドライバーの状態をリアルタイムで確認します。

言語設定：パネルの言語表示と音声を切り替えます。

(音声ガイドは中国語、英語、日本語)

画面スタイル：青・黒、青・白、赤・黒など、インターフェース表示スタイルを切り替えます。

初期化：起動記録、故障記録、作業統計記録、模様ファイルをフォーマットできます。

設備情報：機種仕様と機番号を掲示します。

7.2 パスワード設定

補助設定インターフェースで、 を押し、ロック設定インターフェースに入ります。



パスワード変更 2025-10-28 19:17:09

機械パラメータ	元パスワードを入力	新パスワードを入力	新パスワードを入力	確認
ユーザーパラメータ	元パスワードを入力	新パスワードを入力	新パスワードを入力	確認
調整パラメータ	元パスワードを入力	新パスワードを入力	新パスワードを入力	確認

注:パスワードを空にすると制限が解除されます!



電子制御には3種類のパスワードタイプがあります。

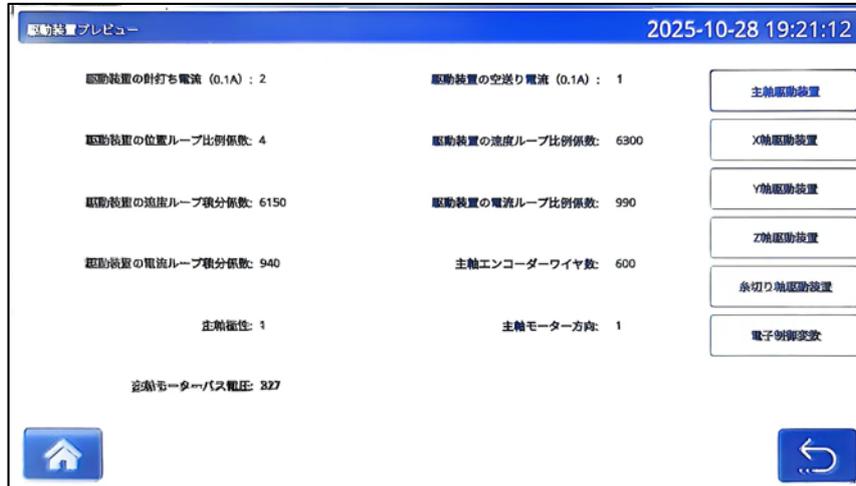
機械パラメータパスワード：「補助設定」 - 「パスワード設定」で有効にします。機械パラメータのパスワードを設定した後、「機械パラメータ」設定インターフェースの一部の設定インターフェースに入るには、正しいパスワードを入力する必要があります。

ユーザーパラメータパスワード：「補助設定」 - 「パスワード設定」で有効にします。ユーザーパラメータのパスワードを設定した後、「ユーザーパラメータ」設定インターフェースに入るには正しいパスワードを入力する必要があります。

調整パラメータパスワード：「補助設定」 - 「パスワード設定」で有効にします。調整パラメータパスワードを設定した後、「ユーザーパラメータ」設定インターフェースの新設備パラメータと「機械パラメータ」設定インターフェースの調整グループ設定インターフェースに入るには、正しいパスワードを入力する必要があります。

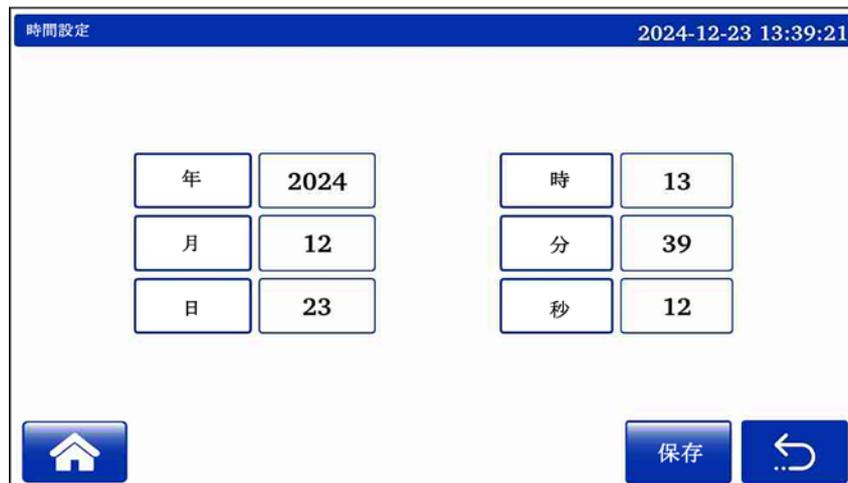
7.3 駆動装置プレビュー

補助設定インターフェースで、**駆動装置プレビュー** を押し、ドライブプレビューインターフェースに入ります。システムドライバの各軸の詳細なパラメータを表示します。この画面では各パラメータスクリーンを変更することはできません。



7.4 時間設定

補助操作インターフェースで、**時間設定** を押し、時間設定インターフェースに入ります。年、月、日、時、分、秒を設定することができます。



7.5 言語設定

補助設定インターフェースで、**言語設定** を押し、時間設定インターフェースに入ります。スクリーンのシステム言語は、簡体字中国語、繁体字中国語、英語、ベトナム語、日本語、韓国語、ロシア語、イタリア語、トルコ語、ミャンマー語、カンボジア語、ポルトガル語、スペイン語の 13 の言語から選択できます。インターフェース図は以下の通りです：



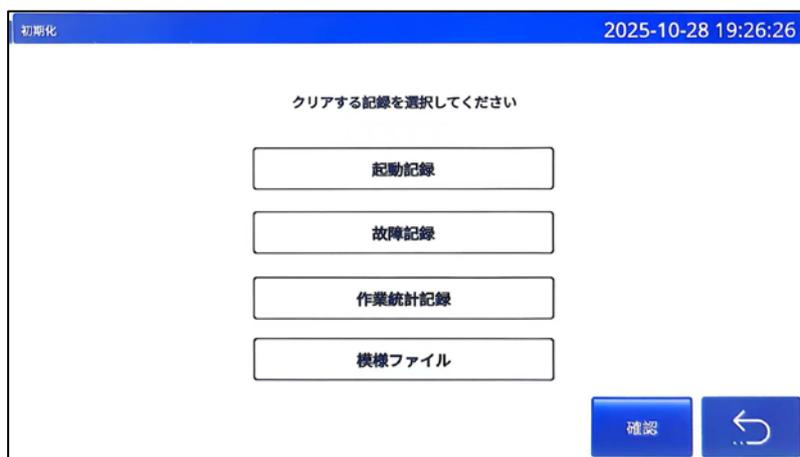
7.6 画面スタイル

補助操作インターフェースで、**画面スタイル** を押し、インターフェーススタイルインターフェースに入ります。青・黒、青・白、赤・黒の 3 の言語から選択できます。インターフェース図は以下の通りです：



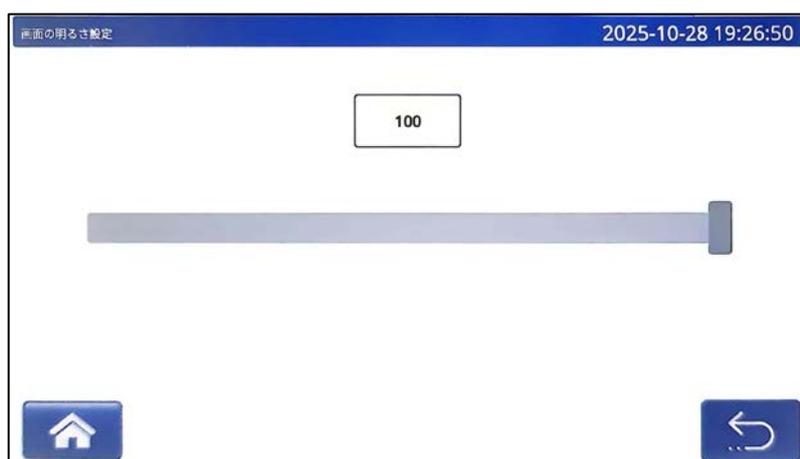
7.7 初期化

補助設定インターフェースで、**初期化** を押し、フォーマットインターフェースに入ります。起動記録、故障記録、作業統計記録、模様ファイルなどのデータに対して、個別のデータまたは複数のデータを選択してフォーマット操作を実行することができます。



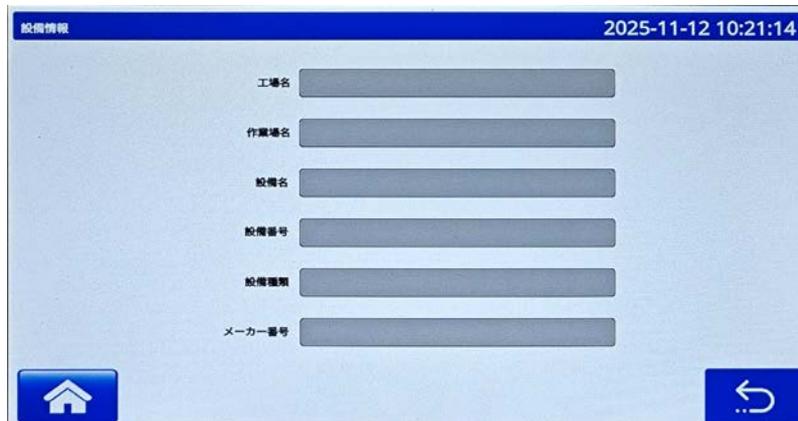
7.8 画面の明るさ設定

補助操作インターフェースで、**画面の明るさ設定** を押し、画面輝度設定インターフェースに入ります。



7.9 設備情報

補助設定インターフェースで、 を押し、設備情報インターフェースに入ります。設備の設備番号と設備種類を見ることができます。



設備情報 2025-11-12 10:21:14

工場名

作業場名

設備名

設備番号

設備種類

メーカー番号

第八章 機械状態

8.1 システムアップグレード

注意：ソフトのバージョンアップ中は絶対に電源切断を行わないでください。
途中で電源をオフにするとシステムの障害が発生する場合があります。
ホームページでメニューを押すとシステムのアップグレード画面を表示します。



26:V0100_P24_H1_02_00_04-(Panel)... ▼ : アップグレードしたいソフトを選択します。



アップグレードキー：アップグレードファイルを選択してこのボタンをクリックするとアップグレードできます。

ワンクリックアップグレード手順（アップグレードしたいソフトをUSBに保管準備）

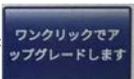
(1) USB ファイルに、図に示すように「QXoneClick」フォルダを作成します。



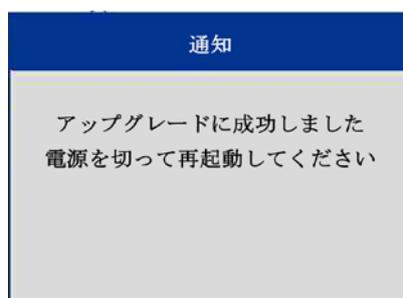
(2) アップグレードする必要があるファイルをフォルダに入れ、図に示すように、メインソフト（電気制御（.qxmu）、パネルソフト（.qxpu）、パラメータファイル（.qxp）を入れることができます。

（USBに保存可能なファイルは各拡張子毎に1つのみとなります。）

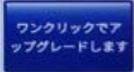
名前	更新日時	種類	サイズ
Parameter_update.qxp	2025/10/11 18:56	QXP ファイル	5 KB
Panel_Update.qxpu	2025/10/17 8:35	QXPU ファイル	8,641 KB
Main_Update.qxmu	2025/10/14 10:36	QXMU ファイル	1,038 KB

(3) パネルに USB を挿入し、直接  をクリックすると、パネルは図に示すように QXoneClick フォルダ内のアップグレードファイルを自動的にアップグレードします。

(4) システムのアップグレードが成功すると、図に示すように「アップグレードの成功」がポップアップ表示され、電源切断による再起動が要求されます。



 を押すと、USB のインターフェースまたはパネルに表示されているファイルが表示されます。

 : メインソフト(制御ファイル)、パネルソフト、パラメータファイルを アップグレードすることができます。

 : 現在の各バージョン状況を確認することができます。



(補足説明) 拡張子について

メイン (制御) ソフト qxmu.

パネルソフト qxpu.

パラメータファイル qxp.

拡張電装ソフトウェアバージョン表示は、拡張電装を接続した事が無い場合「00.00.00」と表示されます。拡張電装接続時は、ソフトウェアバージョンを読み取って表示が行われます。

また、パラメータグループ：その他設定 P34:14 の設定が、0 : OFF の場合、文字色が灰色となり未使用状態である事をお知らせします。



ボタンパネル: ボタンを押すと、音声バージョン番号の音声アナウンスが流れます。

バージョン表示文字色が灰色となっている機能は、未接続または、未使用状態である事をお知らせするものです。



音声データのバージョン確認は左図の青丸部をタッチする事より左下画像に示すポップアップ画面で表示されます。



付録 1：クイック使用入門

(1) マシンを起動する

装置を取り付けた後、電源を入れます。電源スイッチを押すと、マシンが起動します。

(2) 加工ファイルの設定

PC 縫製編集ソフトで作成した拡張子 .sco のファイルを USB にコピーします。USB を USB コネクタに挿入します。ホームページ画面で、 →

 →  を押し、「USB ファイル」インターフェースに入ります。

加工するファイルを選んで押します（水色になります）。 を押してメ

モリにコピーします。 →  を押すと、加工メインインターフェースに戻ります。

左側で加工するファイルを選択すると、インターフェースの中央に加工パターンが表示されます。「ファイル採集」機能を使用して加工ファイルを作成する場合は、[「第四章 ファイル編集」](#)を参照してください。

(3) テンプレートを配置する

加工する生地を製作したテンプレートに入れます。 を押した後  を

押すと、枠を上昇状態にできます。型枠の下にテンプレートを入れ、 を押すと、枠を下降させてテンプレートを押えます。

(4) 基準を合わせる

[「2.2.4 基準（設定）についての表示説明」](#)を参照してください。

(5) 加工開始

加工メインインターフェースでスタートボタンを押すと、マシンは自動的にパターン加工を開始します。加工後、自動的に原点リセットやその他の設定点に戻ります。

注意：

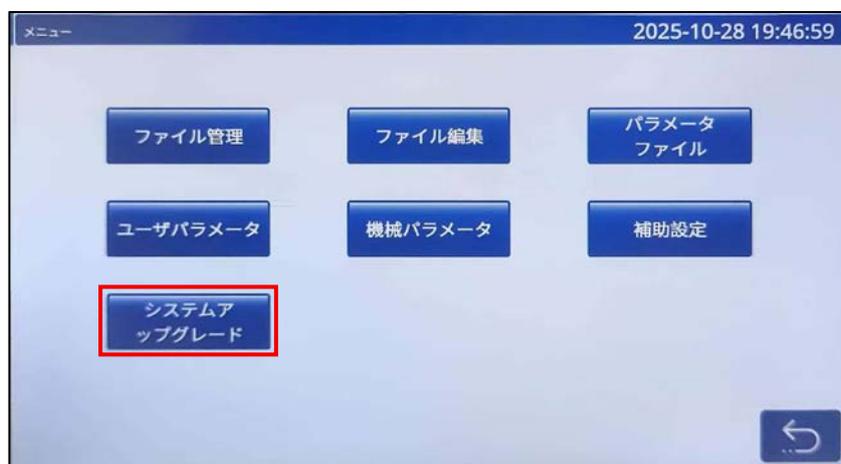
1. 最初の加工（メモリ基準にコピーされ、テンプレート自動認識機能が使用されている）でない場合は、2ステップで「テンプレートを配置」→「加工開始」を選択します。
2. 詳細については、[「6.4.4 警告」](#)を参照してください。
3. 加工後も加工を繰り返す場合は、加工終了後に他のボタンを押し、パラメータ設定画面に入ってサイクル加工を中止してください。

付録 2：ソフト書き換え手順書

- (1) ソフトを USB メモリに書き込みます。
- (2) USB メモリをパネルに差し込みます。
- (3) パネルメイン画面の「メニュー」ボタンをクリックします。



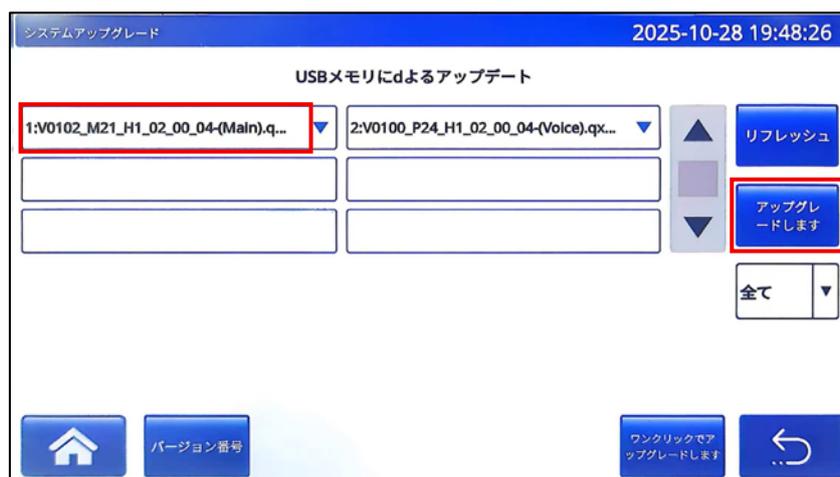
- (4) 「システムのアップグレード」ボタンをクリックします。



- (5) 「パネル」 ボタンを押しながら、下へドラッグして「パネル」の表示を「全て」に変更します。



- (6) 書き換えソフトを選定して、「アップグレードします」ボタンをクリックします。



- (7) ソフト書き換え完了後、再起動の掲示が出ます。電源を切って、再起動してください。