

PS-910 上线夹装置 使用说明书



本使用说明书是关于上线夹装置的说明书。将本产品安装在机械上使用时,请先阅读 需要安装的机械的使用说明书的 "安全方面的注意事项",在充分理解的基础上使用。

目 录

1.	构成零部件一览表	. 1
2.	Y 更换传感器安装板金	. 4
	2-1. 更换 PS-910-6055 Y 传感器安装板金	. 4
	2-2. 更换 PS-910-13090 Y 传感器安装板金	. 8
3.	拆下拨线器装置	11
4.	拆下盘压脚(S和H规格)	13
5.	安装上线夹装置	14
	5-1. 安装主机	. 14
	5−1−1.安装至 PS−910−6055 时	. 14
	5−1−2. 安装至 PS−910−13090 时	. 14
	5-2. 调节主机	. 16
	5-3. 配管方法	. 17
6.	追加 HEAD 基板	18
7.	配线	19
	7-1. HEAD 基板和电装的配线	20
	7-2. 安装上线夹传感器	23
	7-3 夹、拨线器电磁阀的配线	. 24
8.	软件更新	26
	8-1. 控制文件(.xcc)的写入	. 26
	8-2. 改写指令文件(.xhc)	. 28
	8-3. 改写参数文件	. 30
9.	制作图案	31
	 9-1. 使用图案编辑软件制作新的缝制图案时 	. 31
	9-2. 在已经被面板保存的既有缝制图案上使用时	33
10	. 缝制范围变更	37
	10−1. PS-910-6055 缝制范围变更	37
	10-2. PS-910-13090 缝制范围变更	. 38
	10-3. 旧模板的使用对策	. 39
11	. 功能确认	41
	11-1. 手动确认	. 41
	11−2. 确认缝制	. 44
	11-2-1. 缝制开始时确认线保持打开	. 44
	11-2-2. 确认缝制结束时的拨线器与线保持的功能	. 44
12	. 故障诊断	45
	12-1. 重置状态线保持或拨线器动作不正确	. 45
	12−2. 缝制开始时,保持装置不工作	. 46
	12−3. 缝制中存在异响	. 46
	12-4. 缝制结束时,线保持动作不正确	. 47

1. 构成零部件一览表

~	— — — — — — — — — 由于安装上线夹,Y 方	 向的缝制	_	- — — — — — — — — (请参考 p. 10。)	
注意	机型		安装前	安装后	
	PS-910-6055	X:Y	600×550	600×510	
	PS-910-13090	X:Y	1300×900	1300×820	

关于购买 PS-910-13090 的客户,请更换至 6 → 4 的零部件。(详细情况请参考""5-1-2. 安装至 PS-910-13090 时" p. 14。)

请确认下列零部件。





编号	产品编号	产品名称	个数	
0	PA1003028A0	气缸	1	
9	PA900081000	传感器带	1	
3	40294704	线保持台 A	1	
4	40294705	线保持台 B	1	
6	40294706	线保持台 C	1	
6	40294707	线保持台 D	1	PS-910-6055 用
0	40228907	线保持杆	1	
8	40228908	线保持杆支点	1	
9	13442702	下线切割结合插销	1	
Ð	40020746	拨线杆	1	
Ð	40026326	BEARING_SHAFT	1	
Ð	BT0400251EB	聚氨酯管 4X2.5	0.38 m	
B	BT0400251EB	聚氨酯管 4X2.5	0.42 m	
Ø	BT0400251EB	聚氨酯管 4X2.5	0.42 m	
Ð	NM7040032SC	六角袋螺母 3型 M4X0.7	1	
ſ	PA1000506A0	汽缸	1	
Ð	PA900034000	2山铰链接头	1	
₿	PJ304040504	组合	2	
₽	PX950013000	插头	2	
20	SL6040892TN	带有金属基座的六角孔螺栓 M4 L=8	6	
4	SL6041292TN	带有金属基座的六角孔螺栓 M4 L=12	1	
æ	SM3041252TN	圆形螺丝 M4L=12	2	
&	SM8040412TP	固定螺丝 M4X4	1	
2	40282414	上线夹传感器	1	
Ð	40282415	HEAD 基板中继线 A (OP 装置用)	1	
❹	40282416	HEAD 基板中继线 B (OP 装置用)	1	
Ø	40282421	上线夹中继线 A(OP 装置用)	1	
ℬ	40282422	HEAD 基板 3	1	
ூ	40282423	上线夹中继线 B(OP 装置用)	1	
I	40282425	上线夹中继线 C (OP 装置用)	1	
I	40234513	螺丝	4	
€2	40294709	Y 传感器基础_6055	1	
3	40294710	Y 传感器基础_13090	1	
34	40295195	线保持台 D_13090	1	PS-910-13090 用
69	SS7111120TP	螺丝	1	
60	WP0501016SD	平垫圈	1	

2. Y更换传感器安装板金



2-1. 更换 PS-910-6055 Y 传感器安装板金



- 2030-08-13 10:51:33 测试 QEP 5 压框 OUT1 OUT6 OUT11 10 0 >約线 OUT2 OUT7 0UT12 洗线速度 🕇 剪线 OUT8 LED OUT3 1800 轩位 暂停位置 拨线 OUT4 OUT9 统线速度 ↓ 重 允许 松线 OUT5 OUT10 常用功能 压脚 换梭 **CO**-9 复位 6.02 手动移框 扩展
- 手动移框 2030-08-13 10:52:28 ^{QEE}Y坐标 0.0 上按钮 轴2+ 轴2-轴1+ 0.0 X 307,04 轴3+ 1 -0.0 Z+ Y 510.04 0.0 轴3-否 🗾 -1 Z 0.0 >8 抽4 速度切换按钮 -4 V Z-1 轴4-停机位置 匠 下按钮 ♀♀ ● ● ● ● 扩展轴 复位 压框

1) 打开电源并重置之后,按下"下一页"。

2) 按下"手动传送"按钮。

 3) 按下"上按钮""下按钮",让Y轴移动,直到 Y坐标:510的位置。
 此外,可以用"速度切换按钮"调节移动速度。





 在关闭电源的状态下,取下缝纫机主机左侧的 树脂罩。

 5) 将 Y 方向传感器安装板金更换为"Y 传感器基 座_6055" 健。







打开电源,调节板金聲的安装位置。
 将 Y 方向传感器固定在刚好点灯的位置。

7) 拧紧固定螺丝, 固定板金段和 Y 方向传感器。

8) 按下"菜单"按钮。

9) 按下"机械参数"按钮。

机械参数		2030-08-13 11:0	04:38
轴角度设置	输入端口设置	输出端口设置	É.
压板尺寸设置	轴运行参数	延时设置	
压脚随动设置	拐点速度设置	摆动设置	下页
供油设置	按键极性	切刀设置	
非标设置	旋转设置	头偏移	返回

压板尺寸设置 2030-08-13 11			11:05:30	
X+ 昨日 在 600 P115	X 307.0	4 Y	510.04	
X-限位 0 Pile				
Y+限位 510 Pitr				
Y-限位 0 P118	-	•		
免基准X编移量 0.000		V		ROM
免基准Y偏移量 0.000	_			
参考位置偏移位置	复位		压脚	返回

压板尺寸设置			2030	0-08-13	11:05:30
X+限位 600 m		X 307.0	4 Y	510.04	
X-限位 0 时	16				
Y+限位 510 m	17	_	_	-	
Y-限位 0 Pa		-	•	>	
免基准X编移量 0.000			V		ROM
免基准Y偏移量 0.000		_	_		
参考位置偏移位置		复位	1	压脚	返回

10) 按下"模板尺寸设定"按钮。

11) 将"Y+位置限制"变更为510。

12) 按下"保存"后,如果按下"确认",此时 Y方 向的缝制范围会变更至 510mm。 2-2. 更换 PS-910-13090 Y 传感器安装板金



测试 2030-08-13 10:51:33							
QEP 5	压框	OUT1	OUTG	0UT11	10		
0	压脚	OUT2	OUT7	0UT12	>%		
1800	剪线	OUT3	OUTS	LED	男政		
绕线道度 🕇	拨线	OUT4	OUT9	暂停位置	轩位		
夏 允许	松线	OUT5	OUT10	常用功能	压脚		
换梭							
扩展	复位	CO 9	600	手动移框	返回		





1) 打开电源并重置之后, 按下"下一页"。

2) 按下"手动传送"按钮。

 3) 按下"上按钮""下按钮",让Y轴移动,直到 Y坐标:820的位置。
 此外,可以用"速度切换按钮"调节移动速度。

 在关闭电源的状态下,取下缝纫机主机左侧的 树脂罩。







 打开电源并调节板金❸的安装位置,将Y传感 器固定在即将点灯或不点灯的位置。





7) 拧紧固定螺丝,固定板金30和Y方向传感器。

8) 按下"菜单"按钮。

菜单		2030-08-13 10:54:01
文件管理	文件编辑	参数文件
用户参数	机械参数	辅助设置
	机器状态	自编程设置
		返回

机械参数 2030-08-13 11:04:38				
轴角度设置	输入端口设置	输出端口设置	Ê.	
压板尺寸设置	轴运行参数	延时设置		
压脚随动设置	拐点速度设置	摆动设置	下页	
供油设置	按键极性	切刀设置		
非标设置	旋转设置	头偏移	返回	

压板尺寸设置		2030	0-08-13	11:05:30
X+移行 600 P115	X 307.0	14 Y	510.04	
X-限位 0 Pris				
Y+限位 510 Pity		-		
Y-限位 0 Pils	-	•		
免基准X偏移量 0.000		V		ROM
免基准Y偏移量 0.000	_	-		
参考位置偏移位置	复位		压脚	返回

压板尺寸设置		2030	0-08-13	11:05:30
X+限位 600 Pris	X 307.0	94 1	510.04	
X-限位 0 Pite				
Y+限位 510 Pity				
Y-限位 0 Pils	-	•		
免基准X偏移量 0.000		V		ROM
免基准Y偏移量 0.000	_	-		
参考位置偏移位置	复位		压脚	返回

10) 按下"模板尺寸设定"按钮。

11) 将"Y+ 位置限制"变更为 510。

12) 按下"保存"后,如果按下"确认",此时 Y方 向的缝制范围会变更至 820mm。

9) 按下"机械参数"按钮。

3. 拆下拨线器装置





2) 拧下中间压脚电机罩的固定螺栓,拆下罩子。

3) 拆下安装在电磁阀上的拨线器气缸的2根气管。







4)拆下气缸以及拨线器装置的固定螺栓,然后拆 下气缸以及拨线器装置。拆下的零部件请另外保存。

拆下状态的参考照片

4. 拆下盘压脚(S和H规格)







1) 拆下盘压脚以及上线风扇的气管。

使用 2.4mm内的六角扳手拆下盘压脚以及上线风扇的管道。
 拆下的零部件请另外保存。

拆下状态的参考照片

5. 安装上线夹装置



5-1-1. 安装至 PS-910-6055 时



1) 使用螺栓**2**③和垫圈③将上线夹装置安装至头 部左侧。





②是M4六角带孔螺栓, ③是英寸一字螺栓。 请注意不要用错螺栓。

5-1-2. 安装至 PS-910-13090 时



1) 在上线夹装置上拆下固定线保持台 D 6 的 2 根 螺栓 2 ,拆下线保持台 D 6 。



 2)使用2根螺栓④,将线保持台D_13090④固定 至上线夹装置。



意请对齐箭头两侧并安装。





5-2. 调节主机



 松开螺栓,调节装置的前后位置,确保线保持 和针棒导轨不干扰。
 请调节缝隙,使其达到 3mm±1mm。

- <image>
- 松开螺栓,调节装置的上线位置,当抬起压脚时, 应注意拨线器延伸时压脚以及针不发生干扰。 请调节缝隙,使其达到 3mm±1mm。



 松开螺栓,调节装置的左右位置,让针处于拨 线器的左右方向的中心位置。

5-3. 配管方法





2)将空气管(2~(2)的一侧连接至缝纫机头部的电磁阀。(各空气管连接位置如左图所示) 将插头插入缝纫机头部电磁阀的空气管未连接部位,A规格是1个插头,S或H规格则为2个

1) 将附属品的空气管(2~(2)的一侧连接至上线夹

装置。

部位, A 规格是 1 个插头, S 或 H 规格则为 2 插头❶。

6. 追加 HEAD 基板

1. 请让受过训练的技术人员进行安装。 2. 请委托购买的销售店或电气专业技术人员采购电气配线。 螫告 3. 在安装结束之前,请勿连接缝纫机的电源插头。 如果在操作过程中不小心按下了启动按钮,缝纫机会开始工作,这是非常危险的。 4. 请务必连接地线。 如果地线不完整,有可能会导致触电。





 使用螺栓(③),将 HEAD 基板 3(④)固定至 电装架侧面。

7. 配线

配线零部件清单:

编号	产品名称	个数
Ø	HEAD 基板中继线 A(OP 装置用)	1
20	HEAD 基板中继线 B(OP 装置用)	1
Ø	上线夹中继线A(OP装置用)	1
23	HEAD 基板 3	1
29	上线夹中继线 B (OP 装置用)	1
30	上线夹中继线 C (OP 装置用)	1

配线的整体图如下所示。

关于各个配线方法的详情,请参考7-1.之后。



7-1. HEAD 基板和电装的配线







1) 拆下电装箱的罩子的固定螺栓,打开罩子。

 将 HEAD 基板中继线 A ☎连接至主基板的连接器 (J33)。

3) 将 HEAD 基板中继线 A ❹连接至驱动基板的连接器(J15)。







4) 将 HEAD 基板中继线 A ☎的连接器嵌入电装箱侧 面的孔中。

5) 将 HEAD 基板中继线 B ④连接至 HEAD 基板中继 线 A ⑤的连接器。

6) 按照图示的路径,将 HEAD 基板中继线 B ☎安装 至上面的配线管内。



19

- 7) 按照图示的路径,将 HEAD 基板中继线 B 20 从上 面配线管安装至 HEAD 基板一侧。
- ※ 配线路径根据机型不同而有区别。

 8) HEAD 基板中继线 B ☎ 的连接器连接至 HEAD 基 板 3 的连接器 (J9)。

7-2. 安装上线夹传感器



1) 将上线夹传感器的连接器连接至滑环电缆(D89) 的连接器(白色/2pin)。



2) 打开配线管的罩子,管内有上滑环延长线(D86)的连接器(白色/2pin)。
 请连接这个连接器和上线夹中继线A②的连接器。



7-3 夹、拨线器电磁阀的配线



3) 将上线夹中继线 A ②的棒端子连接至 HEAD 基板3 ③的连接器 J12 的 IN6 和 GND。

HEAD 基板 3(J12)	上线夹中继线 A 🕑
IN6	茶
GND	蓝

 1)从电装上拆下压脚连接器(黑色/2pin),连接 至上线夹中继线B2的连接器。
 从电装上拆下拨线器连接器(蓝色/2pin),连 接至上线夹中继线C30的连接器。



2) 将上线夹中继线 B ②的棒端子连接至 HEAD 基板
 3 ③的连接器 J13 的 0UT1 (在操作面板内显示 为 0UT11)。

将上线夹中继线 C ❹的棒端子连接至 HEAD 基板 3 ❷的连接器 J13 的 0UT2 (在操作面板内显示 为 0UT12)。

HEAD 基板 3(J13)	上线夹中继线 B 🥹
OUT1 +	茶
OUT1 -	蓝

HEAD 基板 3(J13)	上线夹中继线 C 🕄
OUT2 +	茶
OUT2 -	蓝

8. 软件更新

根据 PS910 的规格, 需要组合如下软件。

请在事前确认 USB 存储器内保存有符合缝纫机规格的 3 种(指令文件、参数文件、控制文件)软件。

关于写入方法,请确认之后的说明。

领域尺寸	规格	BK-10	纺梭更换后 的自动启动	指令文件(. xhc)	参数文件(. xhp)	控制文件(. xcc)
		未使用		CN DC010 12000 CLAND 1001 Menual who		
	标准	使用	无	CW_L2210_12020_CFUNL_1001_Wallmar. xiic	PS910-13090SZ_CLAMP-001.xhp	
12000		使用	有	CM_PS910_13090_CLAMP_J001_Auto.xhc		
13050		未使用		CM PS010 13000 CLAMP 1001 Manual vbc		
	激光 使用		无	Cn_15510_10050_CLANNL_JUO1_Nallud1. All	PS910-13090SC_CLAMP-001.xhp	
		使用	有	CM_PS910_13090_CLAMP_J001_Auto.xhc		PS010 CLAMP 1001 xcc
		未使用		CM PSQ10 6055 CLAMP 1001 Manual the		15510_0LAMI_J001.XCC
	厚织物	使用	无	cm_13310_0033_01.1mm_J001_manual. And	PS910-6055HZ_CLAMP-001.xhp	
6055		使用	有	CM_PS910_6055_CLAMP_J001_Auto.xhc		
0030		未使用		CM PSQ10 6055 CLAMP 1001 Manual the		
	气囊(用 无		PS910-6055AZ_CLAMP-001.xhp	
		使用	有	CM_PS910_6055_CLAMP_J001_Auto.xhc		

表格1

8−1. 控制文件(.xcc)的写入



1) 按下"菜单"按钮。

加器状态 自納程设置 運町 2030-08-13 11:08:36 輸入測试 輸出測式 車助设置 積机设置 系统升级 服动器预览 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 正 1.100:10 正 正 正 1.100:10 正 正 正 1.100:11:10:02 正 正 正 1.100:11:10:02 正 正 正 1.100:11:10:02 正 正 正 1.100:11:10:02 正 正 正 1.100:02 正 近 正 1.100:02 正 正	用。	户参数	机械参数	辅助设置	
2030-08-13 11:08:36			机器状态	自编程设	E
細助设置 2000-08-13 11:08:36 給入湖试、給出湖试 給出湖试 日期设置 貸机设置 系统升级 服动器預览 原金 平面 工板版本 V.BK05.214 界面版本 V.BK05.214 第四個 一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一一					
辅助设置 2030-08-13 11:08:36 输入测试、 输出测试、 用期设置 镇机设置 系统语言 系统升级 驱动器预宽、 運動 下页 運動 工程版版本 V. BK05.214 平 开面版本 V2.1.2312.1 T5.112.020 福井板 消略器 ····································					返回
 給入劉试、給出渕试 日期设置 資和设置、資和改置、系统活言 系统升级 驱动器预览、 不可 正可 三可 三百 三百<!--</td--><td>辅助设置</td><td></td><td>20</td><td>030-08-13 11:08</td><td>3:36</td>	辅助设置		20	030-08-13 11:08	3:36
日期设置 系统升级 系统升级 第分器 致え 王板版本 平面 「NSR 小NSR NSR NNSR	输	入测试	输出测试		
A 为行及上 3000 K L 3000 K L 3000 K L 3000 K L 3000 K 4 1000 K	F	ita 45. F	结机设置	医结正言	
 糸 统 升 级 軍 功 器 政 第 功 器 政 览 下 页 正 11 <li< td=""><td></td><td>M KL</td><td><u> </u></td><td>J: 2010 0</td><td></td></li<>		M KL	<u> </u>	J: 2010 0	
下女 送い 第二日日日 2030-08-13 11:09:10 第二日日日 2030-08-13 11:09:10 第二日日日 2030-08-13 11:09:10 第四日日 1559124000000000000000000000000000000000000	系	统升级	驱动器预览		
家族升数 2030-08-13 11:09:10 「日本版版本 V. BK05: 214 ※面版本 V2.1.2312.1 T5.112JU20 第面 」System Volume Information 川MSR 一種 原本信息 1.109 第個子級 第日代級 第個子級 第日代級 第四版本 V2.1.2312.1 T5.112JU20 「「「」」」 「」」 「「」」」 「」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」 「」」 「」」 「」」 「」」 「」」 「」」」 「」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」 「」」」」 「」」」 「」」」」	Ê.		下页		返回
RALE TAX 2000 05 TAS TI 100 510 主板板本 V. BKO5. 214 界面 J. System Volume Information J. MSR J. System Volume Information J. MSR J. MO MARK V. BKO5. 214 J. MSR J. MO MAR J. MO Statistic statistatistic statist	玄依非加			030-09-12 11:00	0.10
生板板本 V. BK05. 214 宋面版本 V.2. 1. 2312. 1 T5. 112 JU20 梁王 梁西版本 V.2. 1. 2312. 1 T5. 112 JU20 梁王 梁西報令 男面升级 梁王 梁西報参 男面升级 梁王 梁田	示现开放			深圳市星火動控制	休有限公司
 界面版本 V2.1.2312.1 T5.112JU20 第面 ● }System Volume Information ● ▲ ● 毎日表 第面 ● // MSR ● // MSR ● // MSR ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●		主板版本	V. BK05. 214		
 第酉 ●) System Volume Information ● ▲ ● 第冊級 第58 第58 第68 第69 第67 第68 第69 第67 第68 第6		界面版本	V2. 1. 2312. 1 T5. 112 JU2	0	
新客本信息 M9 予報 編程指令 外面升级 運 第電指令 外面升级 運 「「「」」」 二 二 「「」」」 二 二 「」」」 「」」 二 「」」」 二 二 「」」」 二 二 二 「」」」 「」」 二 二 「」」」 「」」 二 二 「」」」 「」」 二 二 「」」」 「」」」 二 二 「」」」 「」」」 二 二 <t< td=""><td>界面 🔽</td><td>) System</td><td>n Volume Information</td><td></td><td>轴升级</td></t<>	界面 🔽) System	n Volume Information		轴升级
版本信息 計M9 子袋 编程指令 界面升级 返回 系統升級 2030-08-13 11:10:02 主板版本 V.BK05.214 界面版本 V2.1:2312.1 T5.112JU20 資金 2 資金 2 資金 2 資金 2 資金 2 資金 2 第 資金 2 資金 2 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第 第) MSR			-1471 SEX
 編程指令 男面升级 2030-08-13 11:10:02 案執行教 2030-08-13 11:10:02 案執行教、V.BK05.214 男面版本 V2.1.2312.1 T5.112JU20 第二 第二<	版本信息) M9			一键升级
系統升級 2030-08-13 11:10:02 上板版本 V. BK05. 214 界面版本 V. 2. 1. 2312. 1 T5. 112 JU20 指令 一 小 一 小 一 小 一 小 一 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 一 小 一 小 一 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 小 上 小 上 小 上 小	编程指令		界面升级		返回
第35(开放 2030-08-13 11:10:02 主板版本 V. BK05. 214 第面版本 V2. 1. 2312. 1 T5. 112 JU20 指令 第. 第四版本 V2. 1. 2312. 1 T5. 112 JU20 「日本 第日子 「日本 第日子 「日本 第日子 「日本 第日子 「日本 第日子 「日本 「日本 <	万体利用			000 00 10 11 1	
主板版本 V.BK05.214 界面版本 V.BK05.214 界面版本 V.2.1.2312.1 T5.112JU20 指令 図 2	小印7丁叔		2	运动市量火载控制	》:02 《本有限公司
 界面版本 V2. 1. 2312. 1 T5. 112 JU20 指令 ▼ 小 小<		主板版本	V. BK05. 214		0-000-9029
指令 ●	1. State	界面版本	V2. 1. 2312. 1 T5. 112 JU2		
▶PS910_CLAMP_J001. xec 版本信息 编程指令 指令更新 美闭指令 近回 系统升级 2030-08-13 11:10:02 美術指令更新 美術指令更新 美術指令 2030-08-13 新田県大村24大124大124大124大124大124大124大124大124大124大1	指令 🔽	2			轴升级
版本信息 开援 編程指令 指令更新 美術指令 近回 系統升級 2030-08-13 11:10:02 家師世史/次紀末初後之の 深町世史/次紀末初後ののの202 主板版本 V. BK05. 214 弊面版本 V2. 1. 2312. 1 T5. 112 JU20 指令 2 協本信息 1 解开級 PS910_CLAMP_J001. xec 版本信息 1 編程指令 指令更新 其份指令 1 近回 1		PS910_	CLAMP_J001. xcc		
 编程指令 指令更新 关闭指令 近回 系统升级 2030-08-13 11:10:02 深间度大线投关东闭保办 金国最高扬基:400-200-9923 主板版本 V.1.2312.1 T5.112JU20 指令 ア. 第四版本 V2.1,2312.1 T5.112JU20 第二 第	版本信息				一键升级
系统升级 2030-08-13 11:10:02 第四世星火火投伏东有限公司 第四世星火火投伏东有限公司 主板版本 V. BK05. 214 第面版本 V. 2.1. 2312.1 T5. 112 JU20 指令 2 第四版本信息 1 編程指令 指令更新 指令更新 关闭指令	编程指令		指令更新	关闭指令	返回
系统升级 2030-08-13 11:10:02 深川理学/大学校大东府区外型 主板版本 V. BK05. 214 学面版本 V2. 1. 2312. 1 T5. 112 JU20 指令 2 加升级 PS910_CLAMP_J001. xec 施本信息 一一連 升级 编程指令 指令更新 其份表集新 关闭指令					
主板版本 V. BK05. 214 界面版本 V.2. 1, 2312. 1 T5. 112 JI20 指令 2 加合電息 2 編程指令 指令更新 指令更新 关闭指令 近回	系统升级		2	030-08-13 11:10 2000/08-13 11:10	0:02
 界面版本 V2.1,2312.1 T5.112J020 指令 ▼ PS910_CLAMP_J001.xee 版本信息 指令更新 关闭指令 近回 		主板版本	V. BK05, 214	全国联务路线:40	0-800-9029
指令 ▼ 2	1 Same	界面版本	V2. 1. 2312. 1 T5. 112 JU2	0	
■PS910_CLAMP_J001.xcc ■ 版本信息 ● 編程指令 指令更新 关闭指令 返回	指令 🗸	1.			54171-05
版本信息 → <td></td> <td>PS910_</td> <td>CLAMP_J001. xcc</td> <td></td> <td>1491 200</td>		PS910_	CLAMP_J001. xcc		1491 200
编程指令 指令更新 关闭指令 返回	版本信息				一键升级
	编程指令		指令更新	关闭指令	返回

菜单

文件管理

文件编辑

2) 按下"辅助设定"按钮。

2030-08-13 10:54:01

参数文件

3) 按下"系统升级"按钮。

4) 按钮"下拉标志"按钮,选择"控制"。

5) 选择 "USB" 按钮,选择控制文件 "PS910_ CLAMP_J001.xcc"。

6) 选择"控制更新"按钮。

336 试线 . 《 東音 复位 基/	< <u>526</u> 0 章 章 章 章 章 章 章 章 章 章		》 "页	
菜单	2	030-08-13 10:54:01	2)	按下
文件管理	文件编辑	参数文件		
用户参数	机械参数	辅助设置		
	机器状态	自编程设置		
		<u>i</u> ž	<u>i</u> Ø	
辅助设置	2	030-08-13 11:08:36	3)	按下
输入测试	输出测试			
日期设置	锁机设置	系统语言		
系统升级	驱动器预览			
	下页	12	<u>i</u> D	
 系统升级 主板版本 界面版本 1/2 界面 ア 月 System Vo 月 MSR 版本信息 月 M9 编程指令 	2 V.BK05.214 .1.2312.1 T5.112JU2 plume Information 外面升级		4) Agam 9929 开级 - 谜	按下
编程指令 01:CM_PS910_6055上系 4 02:PS910_6055_手動交担 03:NT8804-NEW1 04:PS900_BK10_自動交担 05:CM_PS910_6055A_J00 06:JUKI-IN23-A	2	030-08-13 11:10:41	5)	选择

8-2. 改写指令文件(. xhc)

主页面 锁文件 Test1

穿线

Speed 🖓

1800 Speed 📿

255

2030-08-13 11:08:14

5:PS910-6055m H仕様プロモーショ

27:xxxx-03

28**:07135**

29:Test1 30:重机圆弧测试

★ 文件

X:200.0 Y:130.0

1) 按下"菜单"按钮。

"辅助设定"按钮。

"系统升级"按钮。

"编程"按钮。

"USB"按钮。

编程指令	2030-08-13 11:15:43		
CM_PS910_6055_CLAMP_J001	Programming instruction has been closed!		
MSR	FLASH		
PS910			
H prog	制於 写入 返回		

编程指令 2030-08-13 11:15:43				
CM PS910 6055 CLAMP J001	Programing instruction has been closed			
MSR M9	7-2			
PS910	7-1			
关闭	删除 写入 返回			

编程指令	2030-08-13	11:16:08
⊇13:PS900_BK10_自動交換_1	Provenue in Louisville	
14:CM_PS910_6055A_J002_E	has been closed!	
15:CM_PS910_6055A_J002_		
16:CM_PS910_6055A_J004_A		
17:CM_PS910_6055_CLAMP_1		
18:CM_PS910_6055A_J004_A		
关闭	删除 写入	返回

编程指令		203	30-08-13	11:16:08
213:PS900_BK10_自動交換_1	\triangle	Decomposition 1		
14:CM_PS910_6055A_J002_E		has been clos		
15:CM_PS910_6055A_J002_1				
16:CM_PS910_6055A_J004_A				
17:CM_PS910_6055_CLAMP_J				Ex
18:CM_PS910_6055A_J004_A				9.8
关闭	ſ	删除	写入	返回

编程指令	2030-08-13 11:17:04
○01:CM_PS910_6055上系クラ	Name: CM_PS910_6055_CLAMP_J001_Auto. xhc
102:PS910_6055_手動交換_B	Iver: V2.1.2512.1 16.1120020 Bate:2030-08-13 11:16:11
03:NT8804-NEW1	
副04:PS900_BK10_自動交換_0	
05:CM_PS910_6055A_J002_	A AND A
06:JUKI-IN23-A	
关闭	删除 写入 返回

6) 选择希望写入面板存储器的指令文件。

- 7-1) 按下"导入"按钮,将文件导入面板存储器。
- 7-2) 按下"FLASH"按钮,回到面板存储器显示 画面。

8) 选择要写入的指令文件。

9) 选择"写入"按钮。

10)确认是否显示了已写入的指令文件,结束更新。





菜单		2030-08-13 11:18:02				
		锁密码				
文件管		***	数文件			
用户参	1 2	3 🔶	助设置			
	4 5	6 CL	No. of Concession, Name			
	7 8	9 ±	高程设置			
	取消 .	0 确定	返回			

1) 按下"菜单"按钮。

2) 按下"参数文件"按钮。

- 3) 输入密码。
- ※ 密码是 11111111 (密码未变更时)

- 内存参数文件 2030-08-13 11:18:22 01:PS910-6055HZ-001-in 07:PS910-6055AZ-002 08:PS910-6055HZ-002 02:PS910-6055AZ-003 03:PS910-6055参数temp 04:PS910-6055HZ-001 05:测试参数 ∇ 备份 06:PS910-6055AZ_CLAMP 写入 Aver. 导出 删除 返回
- 4) 参考表 1,选择符合缝纫机规格的参数文件(.xhp)。然后,按下"写入"按钮。

9. 制作图案

9-1. 使用图案编辑软件制作新的缝制图案时

	1	Don't Set Ref.	Set Table Size	near point	Chance Size
Open file Insert	Save as	Remove overlap when open the file?	Line don't auto Link	T = 0.0. T = 0.0	
yer Outp Shape	Change layer	version : v220100-r(c)	¥ = 0.000 HA , A = 0.000 HA		
	Shane Clone				
打开(OPEN FI	LE)文件				
	Nore Op.				
	Change Shape				
	Edit Shapa				
	Layer Setting				
dle ~	in Buck				
Ok 1	Ok Add shape				
Up Down	Up Down				
Jump zize(an)					
0.10	- × -				
X Mirror	Angle				
1 Mirror Rote	ite 100.00				
Default instructions set	Common Op.				
Excustor set	Zoon				
Insert map set	Drag show				
	1 00000 (1000) 000 []				

- 启动可以应对上线夹装置的缝制图案编辑软件,打开要使用的缝制图案。
 可以应对上线夹装置的缝制图案编辑软件如下。
 - $\cdot \text{ V220108-P} \text{_CLAMP}$



2) "Operation" 点击



3) "Save as" 点击

← → • ↑ 🗖 > PC > デスクトップ	~ ⁽¹⁾	デスクトップの検索・
整理▼ 新しいフォルダー		■ • 🕜
 ▲ クイック アクセス ● デスクトップ ★ ● ダウンロード ★ ● ダウンロード ★ ● ドキュメント ★ ● ピクチャ ★ ■ B04_MI特注 ■ ビデオ ● ミュージック ■ 相关资料分享 	検索条件に一致する項目はありませ/	tro
ファイル名(N): 縫い形状④		
ファイルの種類(T): xdg(*.xdg)		"保存(Save)"点击
▲ フォルダーの非表示		保存(S) キャンセル

4) "保存"点击

※ ※ 使用 V220108-P©_CLAMP 的缝制图案制作软件实施上述 1) ~ 4) 的操作,可以在缝制图案上自动登录上线夹用的控制。

9-2. 在已经被面板保存的既有缝制图案上使用时









1) 选择要变更的缝制图案。

 2) 按照"菜单"→"文件编辑"的顺序推进画面, 选择"文件编辑"。

3) 可以选择是否重置。

4) 选择"图形编辑"。











5) 可以选择是否移动 XY 轴。

- 6-1) 将选择方法变更为"单一选择"。
- 6-2) 选择最初的缝制线。
- 6-3) 然后,选择"指令"。

7)选择缝制线顶头一侧的第3针。如果打勾,十 字记号会移动至第3针位置。

8) 选择"追加"。

功能码			2030-08-13 11:	23:21
添	新	指令		
	输出10			
编	反转输出10			
删	输入10			
	延时			
清	次原点			
返	返回 单个点 🔽	确定	iši ju	

功能码		2030-08-13 11:2	3:43
添	10-1	氟指令	Δ
	输 输出10号		
编	反转 12		
	电平		
펦	高		
	5		
清	次 1	0-2	
返返	回 月	添加	V

功能码	fedge lan energia a		2030-08-13 11	:23:56
添		所指令		
	输出10			
编	反转输出10		STANCTO	
副	输入10			
	延时			
清	次原点			
返	返回 单个点 ☑	确定	添加	V



功能码	2030-	08-13 11:24:25	
添加		输出10	
编辑			
删除			
清除			
送回 ALL Q			∇

9) 选择"输出 IO", 点击"确定"。

- 10-1) 在"输出 IO" 上输入"12", 在"水平"上 输入"高"。
- 10-2) 然后,点击"保存"。

11) 点击"追加"。

12) 点击右侧显示的"输出 IO"指令。

13) 选择指令之后,点击"编辑"。

功能码			2030-0	08-13 11:24:42	
添加		14-1 编组指令 输出I0号		输出10	
编辑		12 由平			
删除	••+••••	高 <mark>型</mark>			
清除		14-2			
返回	ALL	保存	•		

功能码	2030-0	8-13 11:24:12	
添加		输出10	
编辑			
删除			
清除			
返回			\bigtriangledown

图形编辑			-	2030-0	8-13 11:	25:18
删除	撤销	图形变换	针距 2.50			加固
复制						节点编辑
针距	→					针点编辑
反向						旋转针段
旋转编辑	1.al					功能码
返回	压脚		单选 💆	•	ALL	阵列

2030-08-13 11:25:18

+

加固

节点编辑

-1

图形编辑

删除

复制

撤销

15) 点击"返回"。

16)针对其他缝制线,也是按照"9-2.在已面板保存的既有缝制图案上使用时"的6.1)~15)的操作方法,设定上线夹。

17) 在完成所有缝制线的设定之后,点击"返回", 回到"图形提取"页面。

18)	点击	"返回",	点击	"保存",	图案变更结束。
10/	NN ET		AND 111	1/15 1.1 7	

FTIE							町県珊瑚
反向							旋转针段
旋转编辑	Test						功能码
返回	压脚	Q	单选	Q	ALL		阵列
采集图形				2030	-08-13 1	1:28	5:38
图形编辑					PX:-49	52	AX: 257. 52

图形变换 针距 2.50



14-1) 确认"指令编辑"内容是否正确。 14-2) 如果无问题,则点击"保存"。

10. 缝制范围变更

10-1. PS-910-6055 缝制范围变更

根据 "2-1. 更换 PS-910-6055Y 传感器安装板金",将 Y 方向的缝制范围变更为 550mm 至 510mm。 变更后的最大缝制范围尺寸的模板如下所示。



	尺寸 (mm)				
位置	有上线夹	无上线夹			
А	135. 7	95.7			
В	510	550			

10-2. PS-910-13090 缝制范围变更

根据 "2-2. 更换 PS-910-13090Y 传感器安装板金",将 Y 方向的缝制范围变更为 900mm 至 820mm。 变更后的最大缝制范围尺寸的模板如下所示。



	尺寸 (mm)		
位置	有上线夹	无上线夹	
С	159	79	
D	760	840	
E	820	900	

10-3. 旧模板的使用对策

① 如果旧模板的尺寸和变更的模板的尺寸相符合,可以直接使用就模板。



② 在旧模板的上部追加延长板,并以此适应变更后模板尺寸时,使用追加延长板。延长板的尺寸如下。

[PS-910-6055]



[PS-910-13090]



③ 参考 "10-1. PS-910-6055 缝制范围变更"和 "10-2. PS-910-13090 缝制范围变更"的缝制范围,重新制作模板。



11. 功能确认

11-1. 手动确认









 全部安装结束后,手动让拨线器返回,向缝纫 机通气,重置缝纫机。

 2) 按下"下一页"按钮,移动至测试画面,确认 "OUT11"和"OUT12"的图案背景与拨线器、线 保持机构的状态。

【OUT11(拨线器】

图案背景色	拨线器位置	判定
自	后退	OK
白	前进	NG
故	前进	OK
蓝	后退	NG

测试		203	2030-08-13 12:27:02		
QEP 5	压框	OUT1	OUT6	0UT11	10
0	压脚	OUT2	OUT7	0UT12	28
1800	剪线	OUT3	OUT8	LED	男孩
统线追席 ↓	拨线	OUT4	OUT9	暂停位置	轩位
重 允许	松线	OUT5	OUT10	常用功能	压脚
换梭					
扩展	复位	CO 9	C D 2	手动移框	返回

【OUT12(线保持)】

图案背景色	线保持机构	判定
白	关闭	OK
白	打开	NG
蓝	关闭	OK
蓝	打开	NG

判定 NG 时,请确认拨线器、线保持机构的电缆配线、 空气配管的连接是否错误。



测试	则试 2030-08-13 12:30:16					
QEP 5	压框	OUT1	OUT6	0UT11	10	
0	压脚	OUT2	OUT7	0UT12	>%	
1800	剪线	OUT3	OUTS	LED	野鉄	
绕线速度 🕹	拨线	OUT4	OUT9	暂停位置	轩位	
重 允许	松线	OUT5	OUT10	常用功能	压脚	
换梭						
扩展	复位	COS	CCO-2	手动移框	返回	



测试		203	2030-08-13 12:30:31		
QEP 5	压框	OUT1	OUT6	0UT11	10
0	压脚	OUT2	OUT7	OUT12	>%
1800	剪线	OUT3	OUTS	LED	男战
绕线速度 ↓	拨线	OUT4	OUT9	暂停位置	新位
重 允许	松线	OUT5	OUT10	常用功能	压脚
换梭					
扩展	复位	C (D -S	C De	手动移框	返回

請在重置的状态下,准确抬起中压脚和针棒。
 先按下"OUT12"按钮,让其变为蓝色,确认线保持打开。
 同时,确认线保持与针棒不发生干扰,如果有

干扰,则调节上线夹装置位置。

4) 3)之后,必须抬起中压脚和针棒,打开A,进 而按下"OUT11"按钮,让其变为蓝色,确认拨 线器已经前进。
同时,请确认拨线器和中压脚、针不发生干扰,请根据需要调节装置位置。



测试 2030-08-13 1					0:31
QEP 5	压框	OUT1	OUT6	OUT11	10
0	压脚	OUT2	OUT7	0UT12	>%
1800	剪线	OUT3	OUT8	LED	男政
(2):(注意: 1	拨线	OUT4	OUT9	暂停位置	轩位
重 允许	松线	OUT5	0UT10	常用功能	压脚
换梭					
扩展	复位	C (0-5	C De	手动移框	返回







5)确认无问题后,按下"重置"按钮,装置会按 顺序先让拨线器返回,并确认线保持是否关闭。 如果不是,应检查"程序文件"是否正确导入。

11-2. 确认缝制

11-2-1. 缝制开始时确认线保持打开



 在面板上导入新图案,在开始缝制后,达到设 定针数(一般为3针)之前,观察在此缝制过 程中,线保持装置是否打开。 如果不是,应确认图案上是否追加了指令。



11-2-2. 确认缝制结束时的拨线器与线保持的功能



 各个线的缝制结束,中压脚被抬起后,拨线器 先前进,然后后退,线拉回至保持装置,对此 进行观察。
 然后,观察保持设备是否关闭,线是否固定。
 如果不是,请调节上线夹装置的位置,确认
 "12-4. 缝制结束时,线保持动作不正确"-2)
 p.47的内容。





- 12. 故障诊断
- 12-1. 重置状态线保持或拨线器动作不正确



- 1) 重置后的线保持处于打开状态。
- ① 请确认线保持气缸的空气配管连接是否正确。



- 2) 重置后的拨线器前进,或前进后被保持装置阻止。
- ① 请检查拨线器气缸的空气配管是否正确。

12-2. 缝制开始时,保持装置不工作







1) 在图案编辑软件上设定 I0 之后,不按照指令点击"0K"和"结束",点击右上方的"×"。

注确认"参数文件"是否正确写入。
 请参照参考 "8-3. 改写参数文件 "-4)p. 30,
 确认参数文件版本。

12-3. 缝制中存在异响



 确认装置的安装位置是否过于接近针棒,是否 发生干扰。 12-4. 缝制结束时,线保持动作不正确



- 1)"拨线器未被重置"的错误发生时:
- ① 请确认气缸传感器的配线是否正确。



- 2) 无法用拨线器将切线后的线拉回时:
- ① 由于装置的安装位置不良,请调节安装位置。
- ② 请确认切线功能是否正常。
- ③ 当应对缝制后的厚度变化较大的布料时,请压 实布料。