

# 中文

## PS-910 上线夹装置 使用说明书



**注意**

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

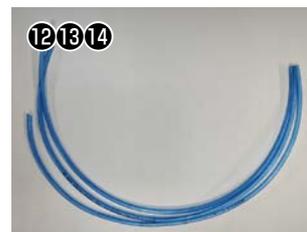
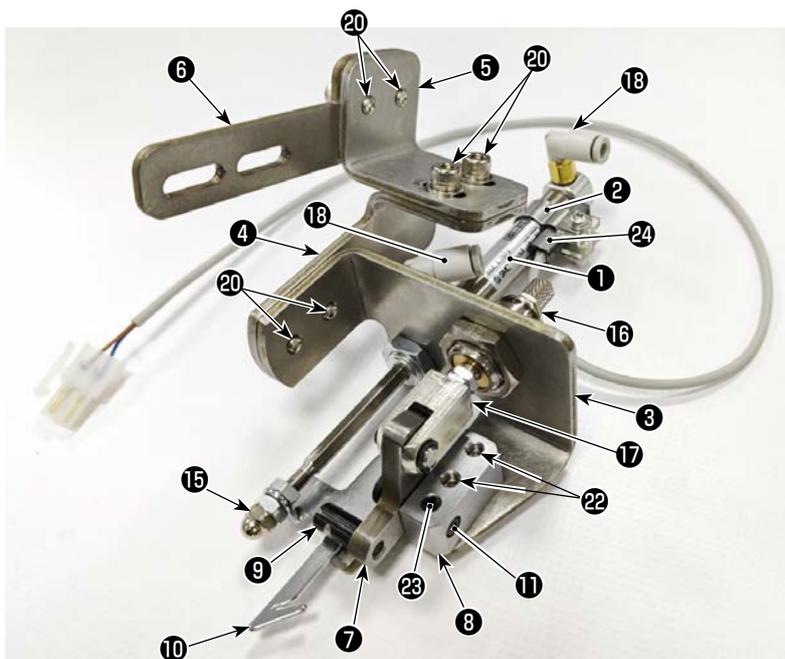
由于安装上线夹，Y方向的缝制区域会变更，请注意（请参考 p. 10。）



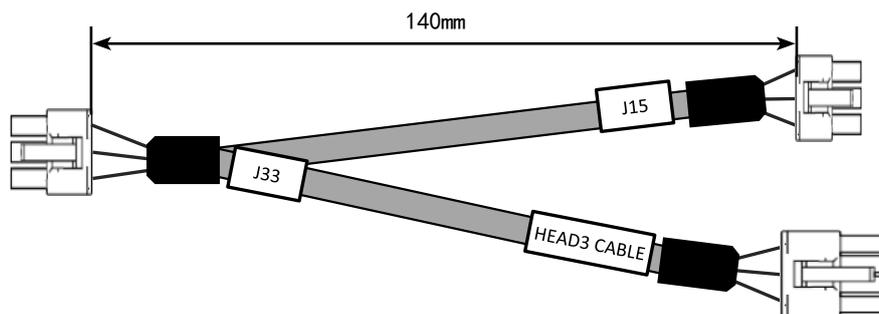
机型		安装前	安装后
PS-910-6055	X:Y	600×550	600×510
PS-910-13090	X:Y	1300×900	1300×820

关于购买 PS-910-13090 的客户，请更换至 ⑥→③④ 的零部件。（详细情况请参考“5-1-2. 安装至 PS-910-13090 时” p. 14。）

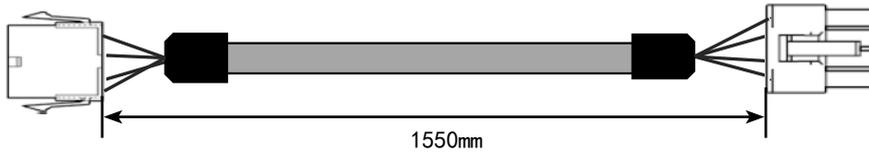
请确认下列零部件。



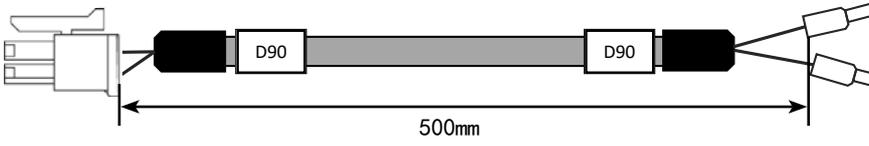
②⑤



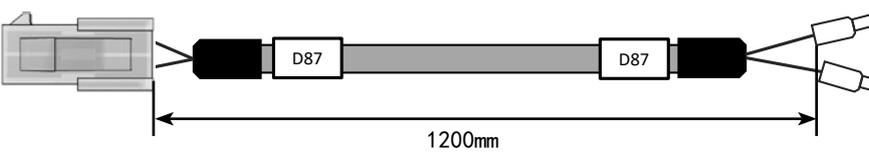
26



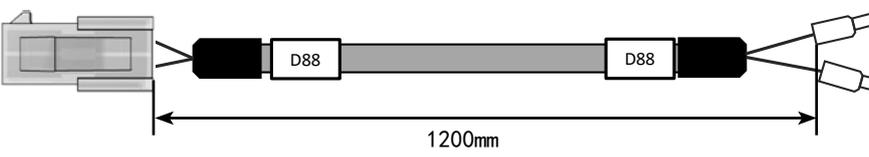
27



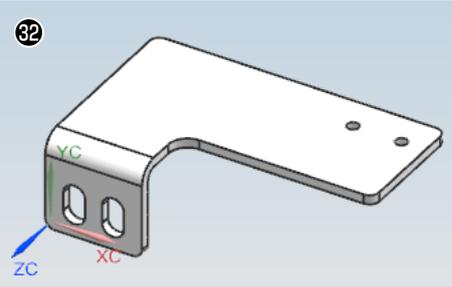
29



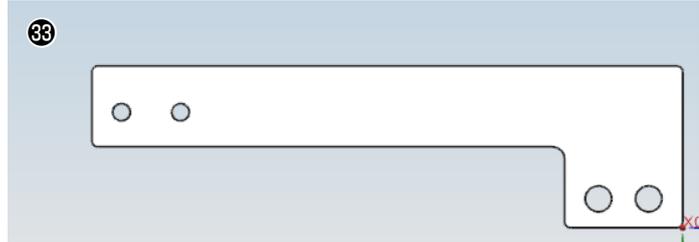
30



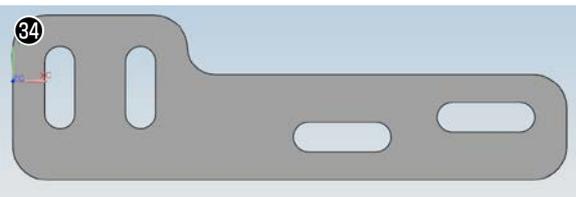
32



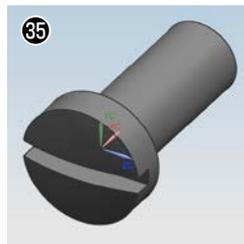
33



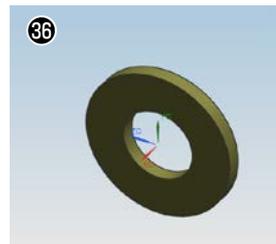
34



35



36



## 40289313 线夹装置组

编号	产品编号	产品名称	个数	
①	PA1003028A0	气缸	1	
②	PA900081000	传感器带	1	
③	40294704	线保持台 A	1	
④	40294705	线保持台 B	1	
⑤	40294706	线保持台 C	1	
⑥	40294707	线保持台 D	1	PS-910-6055 用
⑦	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	
⑩	40020746	拨线杆	1	
⑪	40026326	BEARING_SHAFT	1	
⑫	BT0400251EB	聚氨酯管 4X2.5	0.38 m	
⑬	BT0400251EB	聚氨酯管 4X2.5	0.42 m	
⑭	BT0400251EB	聚氨酯管 4X2.5	0.42 m	
⑮	NM7040032SC	六角袋螺母 3 型 M4X0.7	1	
⑯	PA1000506A0	汽缸	1	
⑰	PA900034000	2 山铰链接头	1	
⑱	PJ304040504	组合	2	
⑲	PX950013000	插头	2	
⑳	SL6040892TN	带有金属基座的六角孔螺栓 M4 L=8	6	
㉑	SL6041292TN	带有金属基座的六角孔螺栓 M4 L=12	1	
㉒	SM3041252TN	圆形螺丝 M4L=12	2	
㉓	SM8040412TP	固定螺丝 M4X4	1	
㉔	40282414	上线夹传感器	1	
㉕	40282415	HEAD 基板中继线 A (OP 装置用)	1	
㉖	40282416	HEAD 基板中继线 B (OP 装置用)	1	
㉗	40282421	上线夹中继线 A (OP 装置用)	1	
㉘	40282422	HEAD 基板 3	1	
㉙	40282423	上线夹中继线 B (OP 装置用)	1	
㉚	40282425	上线夹中继线 C (OP 装置用)	1	
㉛	40234513	螺丝	4	
㉜	40294709	Y 传感器基础_6055	1	
㉝	40294710	Y 传感器基础_13090	1	
㉞	40295195	线保持台 D_13090	1	PS-910-13090 用
㉟	SS7111120TP	螺丝	1	
㊱	WP0501016SD	平垫圈	1	

## 2. Y 更换传感器安装板金



由于安装了上线夹，Y 方向的缝制领域会变更。  
因此，必须更换 Y 传感器安装板金。  
如果不更换，装置会发生干扰，请注意。

### 2-1. 更换 PS-910-6055 Y 传感器安装板金



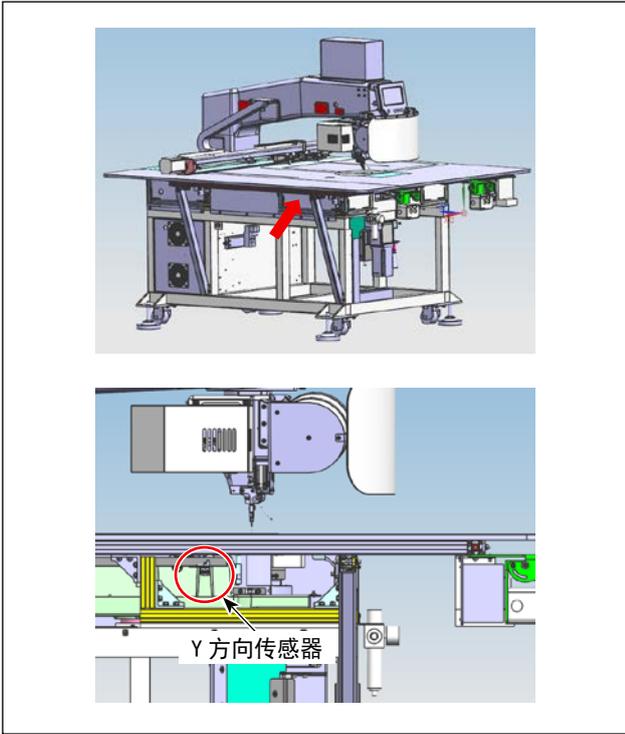
1) 打开电源并重置之后，按下“下一页”。



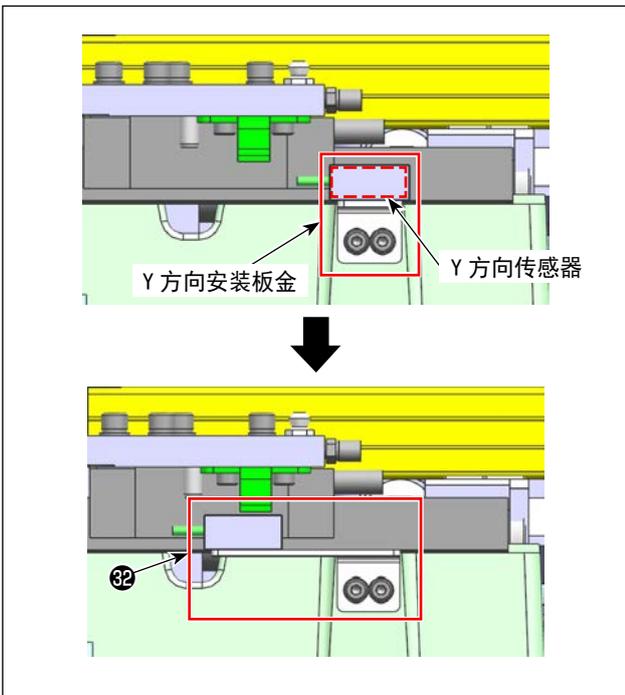
2) 按下“手动传送”按钮。



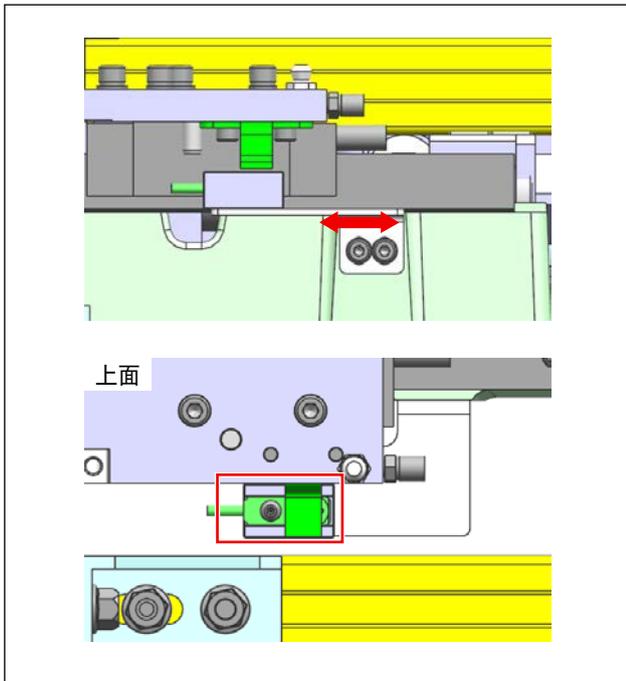
3) 按下“上按钮”“下按钮”，让 Y 轴移动，直到 Y 坐标：510 的位置。  
此外，可以用“速度切换按钮”调节移动速度。



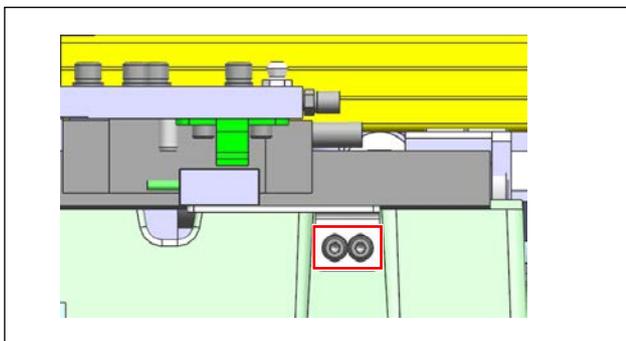
4) 在关闭电源的状态下，取下缝纫机主机左侧的树脂罩。



5) 将 Y 方向传感器安装板金更换为“Y 传感器基座\_6055”<sup>32</sup>。



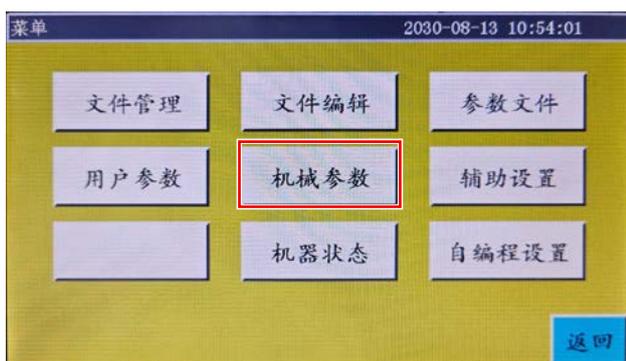
- 6) 打开电源，调节板金<sup>32</sup>的安装位置。  
将 Y 方向传感器固定在刚好点灯的位置。



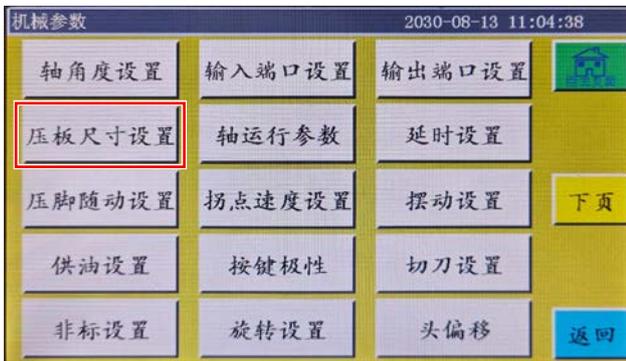
- 7) 拧紧固定螺丝，固定板金<sup>32</sup>和 Y 方向传感器。



- 8) 按下“菜单”按钮。



- 9) 按下“机械参数”按钮。



10) 按下“模板尺寸设定”按钮。



11) 将“Y+ 位置限制”变更为 510。

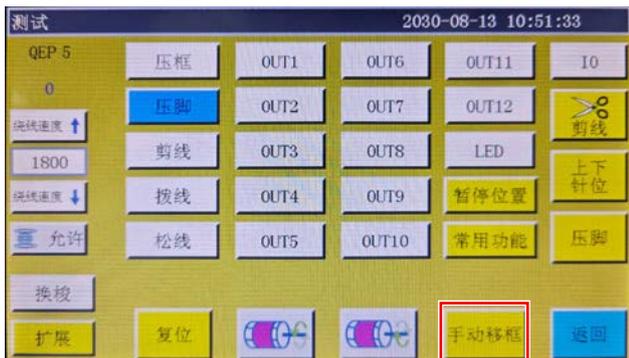


12) 按下“保存”后，如果按下“确认”，此时 Y 方向的缝制范围会变更至 510mm。

## 2-2. 更换 PS-910-13090 Y 传感器安装板金



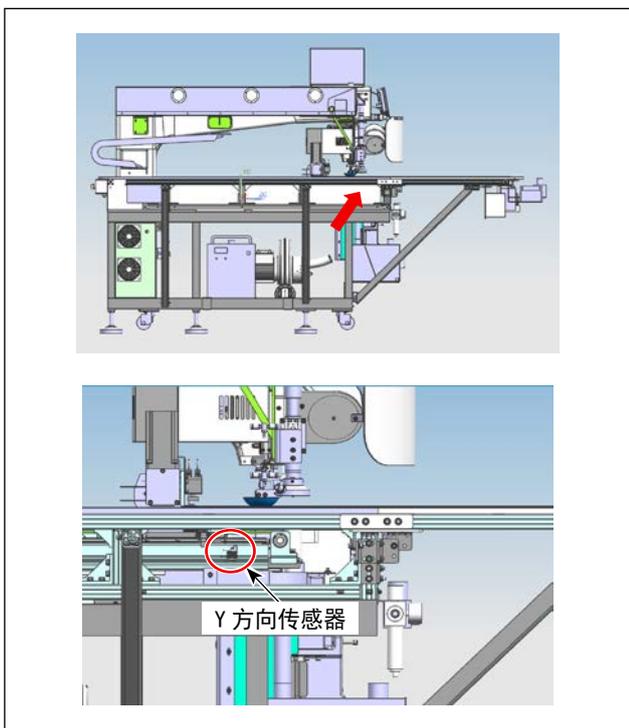
1) 打开电源并重置之后，按下“下一页”。



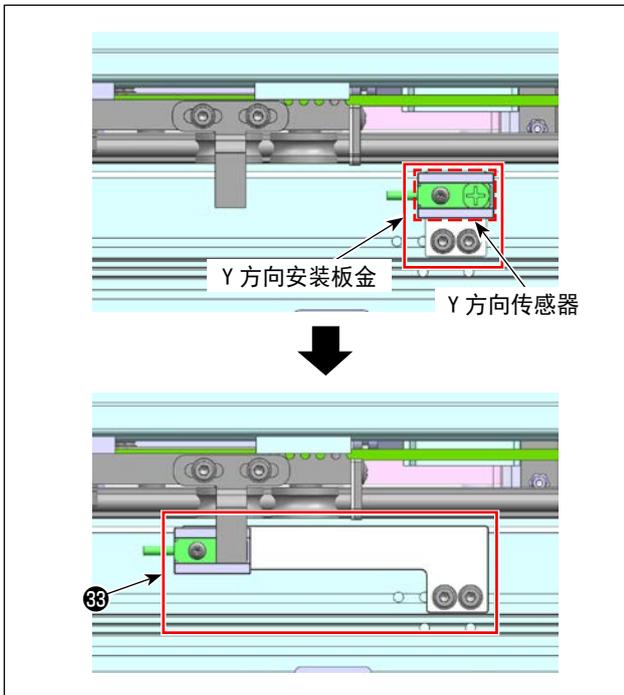
2) 按下“手动传送”按钮。



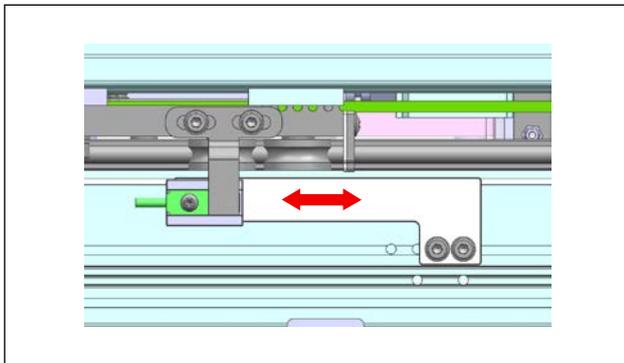
3) 按下“上按钮”“下按钮”，让 Y 轴移动，直到 Y 坐标：820 的位置。  
此外，可以用“速度切换按钮”调节移动速度。



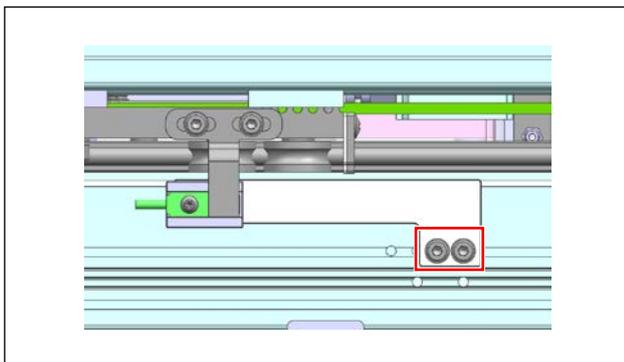
4) 在关闭电源的状态下，取下缝纫机主机左侧的树脂罩。



5) 将Y方向传感器安装板金更换为“Y传感器基座\_13090”**33**。



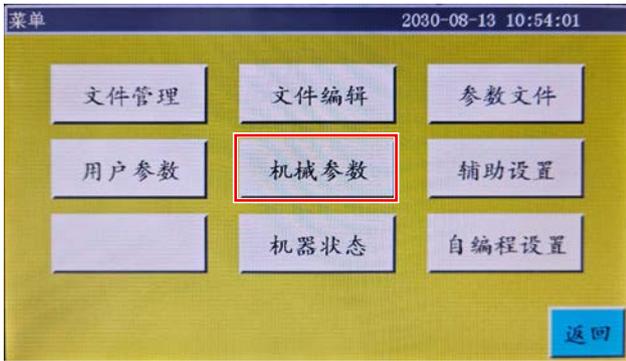
6) 打开电源并调节板金**33**的安装位置，将Y传感器固定在即将点灯或不点灯的位置。



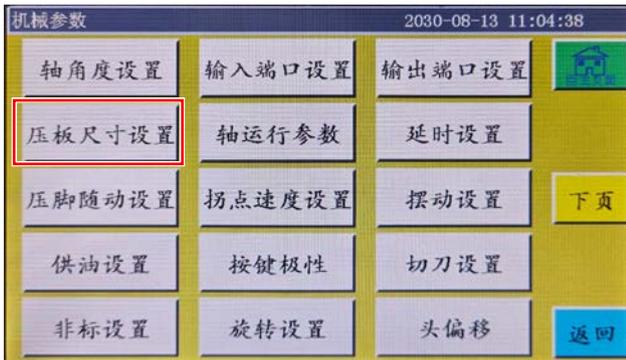
7) 拧紧固定螺丝，固定板金**33**和Y方向传感器。



8) 按下“菜单”按钮。



9) 按下“机械参数”按钮。



10) 按下“模板尺寸设定”按钮。



11) 将“Y+ 位置限制”变更为 510。

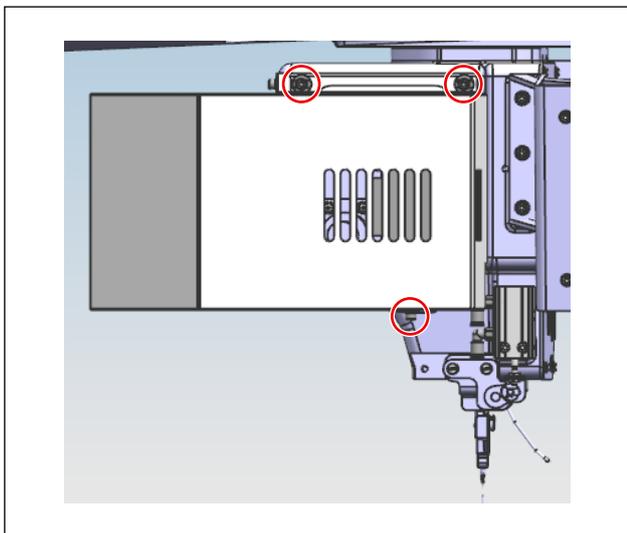


12) 按下“保存”后，如果按下“确认”，此时 Y 方向的缝制范围会变更至 820mm。

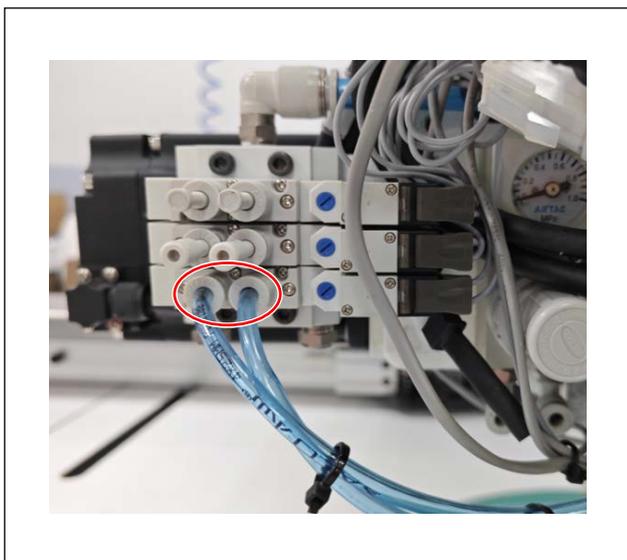
### 3. 拆下拨线器装置



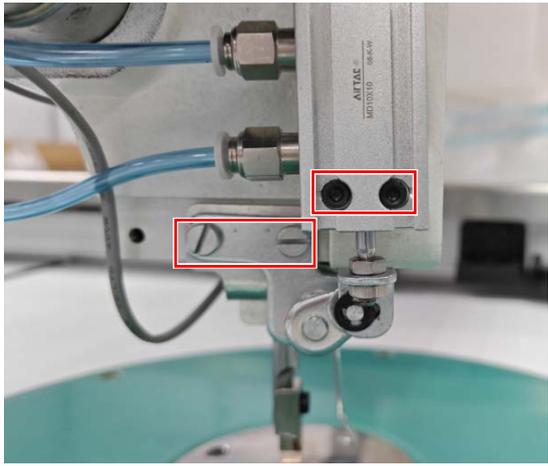
1) 向左推空气旋塞，切断缝纫机的空气。



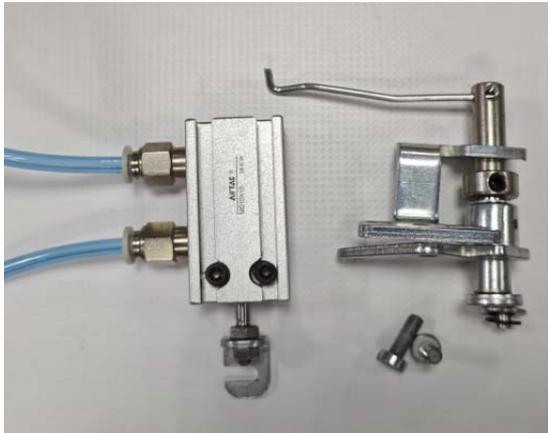
2) 拧下中间压脚电机罩的固定螺栓，拆下罩子。



3) 拆下安装在电磁阀上的拨线器气缸的 2 根气管。



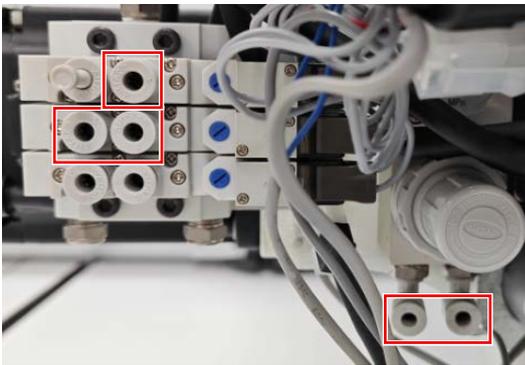
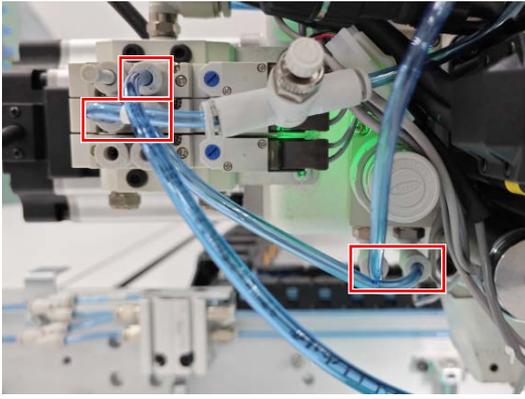
- 4) 拆下气缸以及拨线器装置的固定螺栓，然后拆下气缸以及拨线器装置。  
拆下的零部件请另外保存。



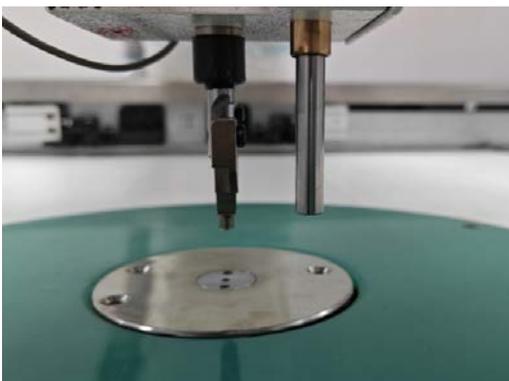
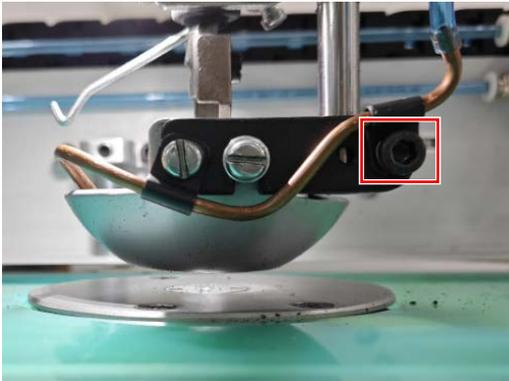
拆下状态的参考照片

#### 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。



2) 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。

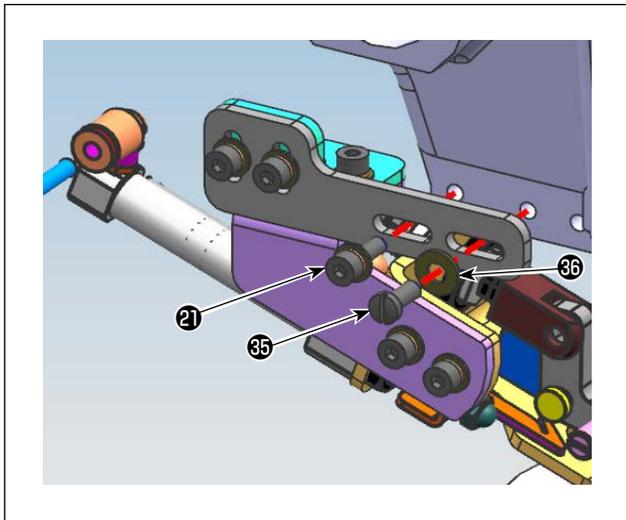


拆下状态的参考照片

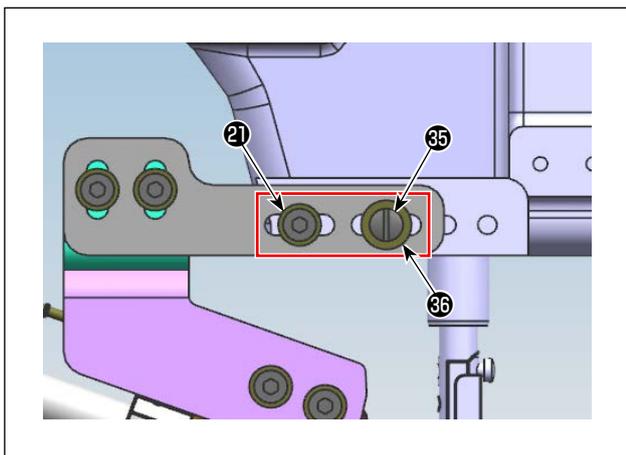
## 5. 安装上线夹装置

### 5-1. 安装主机

#### 5-1-1. 安装至 PS-910-6055 时

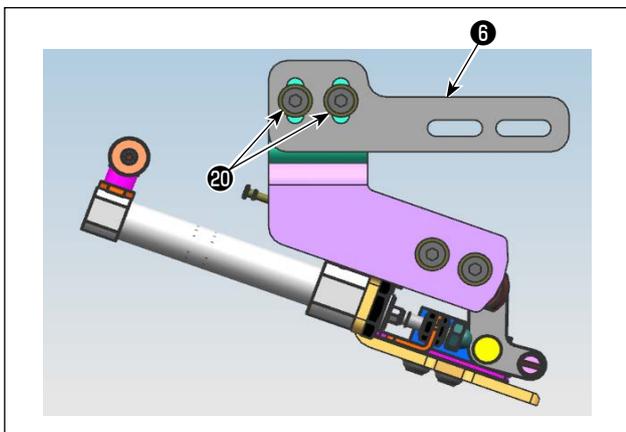


- 1) 使用螺栓**21****35**和垫圈**36**将上线夹装置安装至头部左侧。

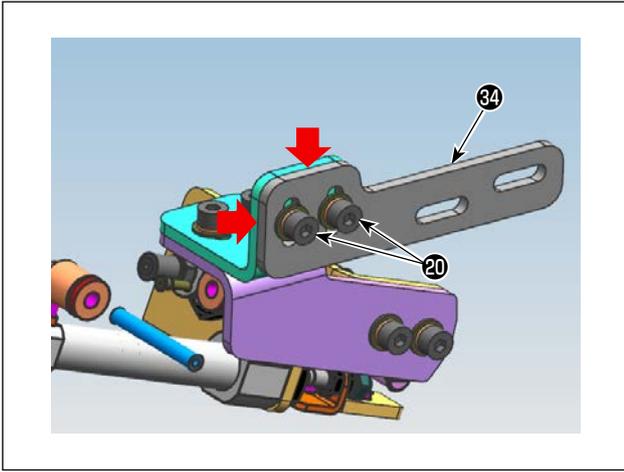


**21**是M4六角带孔螺栓，**35**是英寸一字螺栓。  
请注意不要用错螺栓。

#### 5-1-2. 安装至 PS-910-13090 时

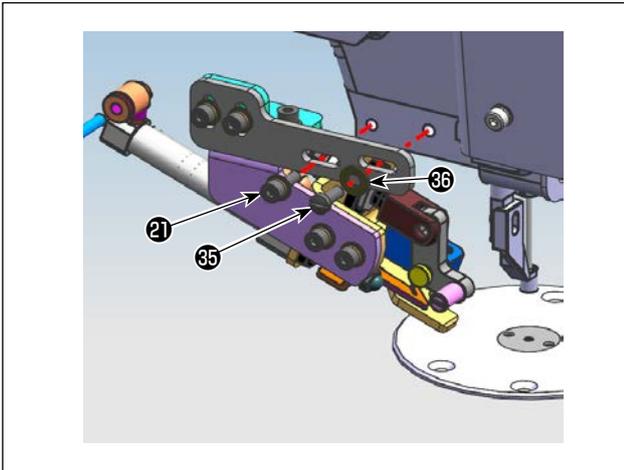


- 1) 在上线夹装置上拆下固定线保持台 D **6** 的 2 根螺栓**20**，拆下线保持台 D **6**。

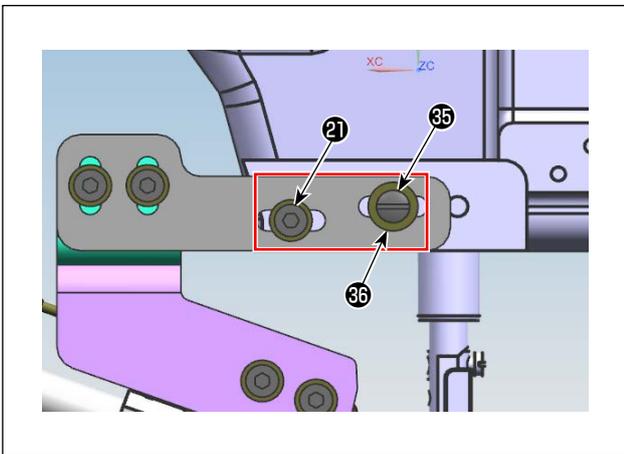


2) 使用 2 根螺栓**34**，将线保持台 D\_13090 **20** 固定至上线夹装置。

**注意** 请对齐箭头两侧并安装。

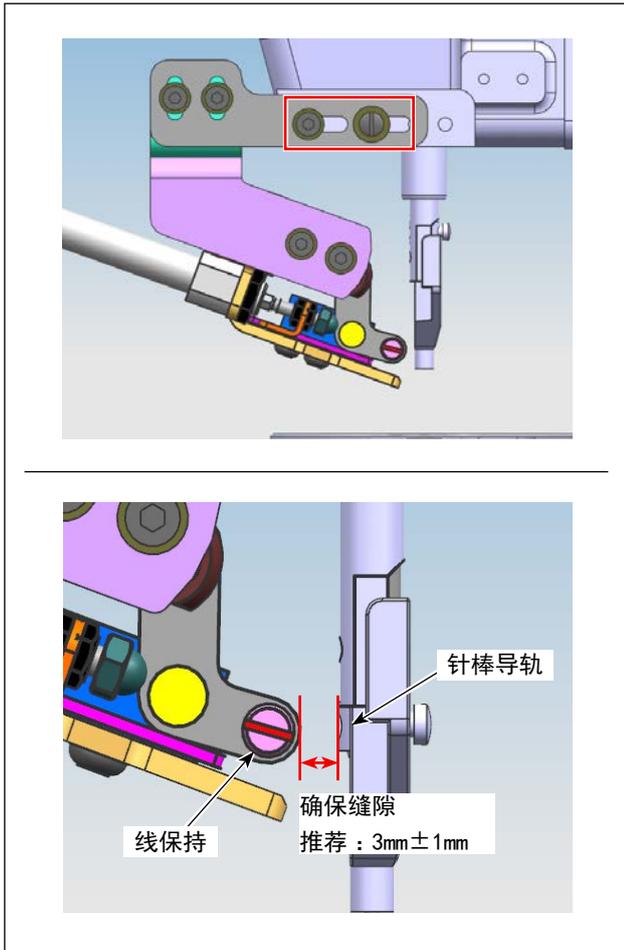


3) 使用螺栓**21****35**和垫圈**36**将上线夹装置安装至头部左侧。

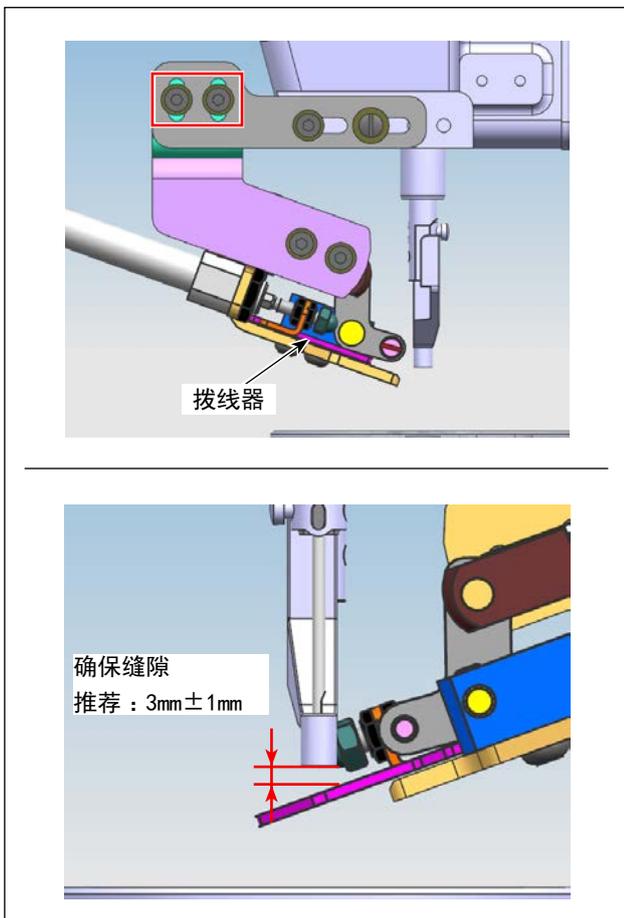


**注意** **21**是 M4 六角带孔螺栓，**35**是英寸一字螺栓。请注意不要用错螺栓。

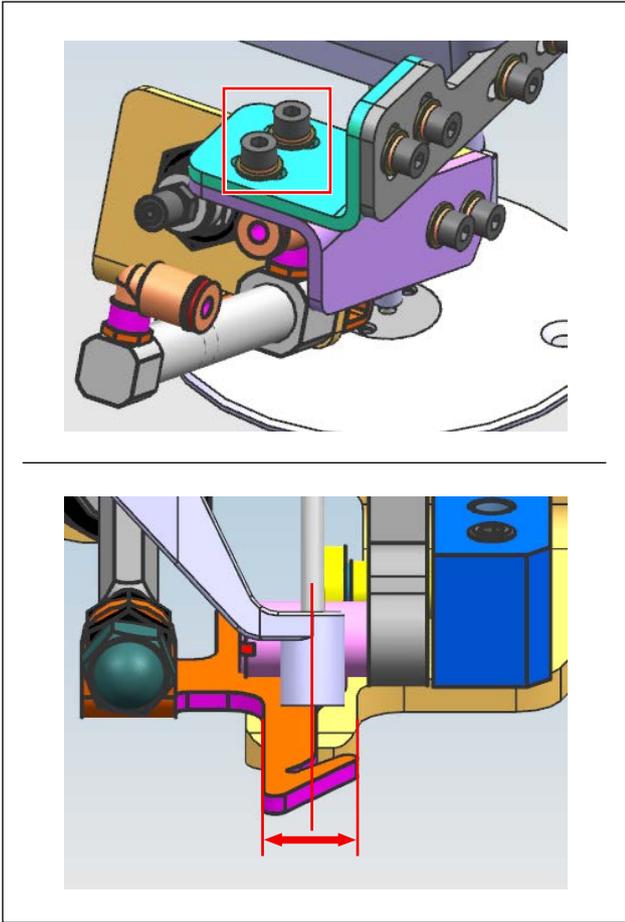
## 5-2. 调节主机



- 1) 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。

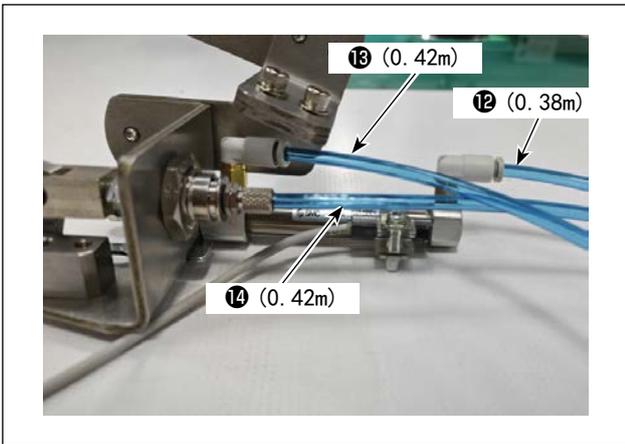


- 2) 松开螺栓，调节装置的上线位置，当抬起压脚时，应注意拨线器延伸时压脚以及针不发生干扰。  
请调节缝隙，使其达到 3mm±1mm。

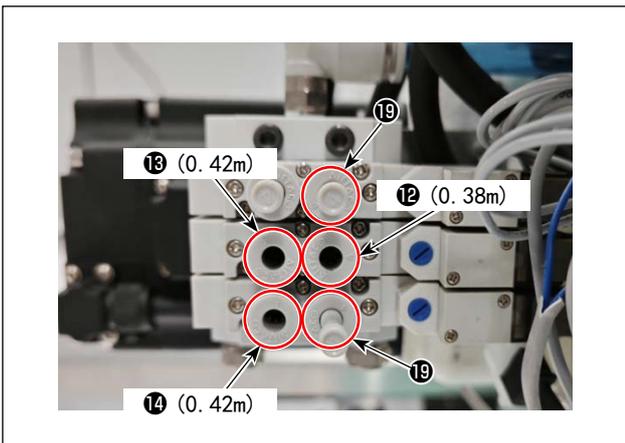


- 3) 松开螺栓，调节装置的左右位置，让针处于拨线器的左右方向的中心位置。

### 5-3. 配管方法



- 1) 将附属品的空气管**12**~**14**的一侧连接至上线夹装置。



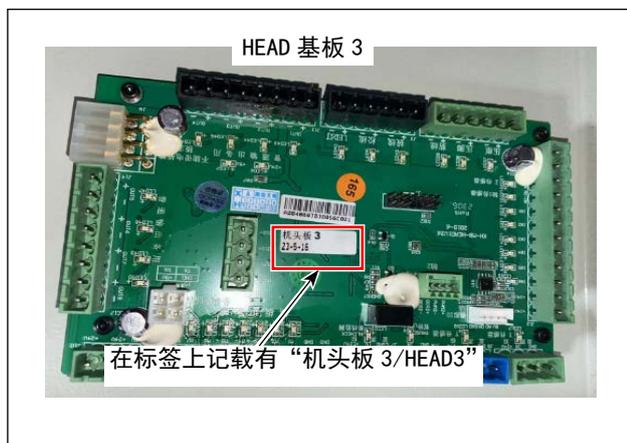
- 2) 将空气管**12**~**14**的一侧连接至缝纫机头部的电磁阀。(各空气管连接位置如左图所示) 将插头插入缝纫机头部电磁阀的空气管未连接部位，A规格是1个插头，S或H规格则为2个插头**19**。

## 6. 追加 HEAD 基板

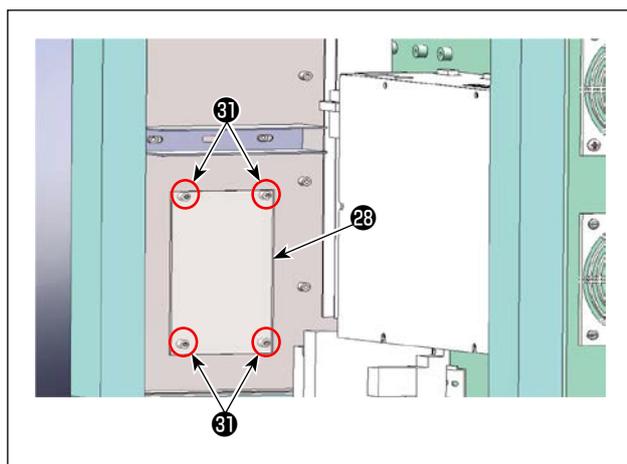


### 警告

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。
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，有可能导致触电。



- 1) 使用螺栓 (31)，将 HEAD 基板 3 (28) 固定至电装架侧面。



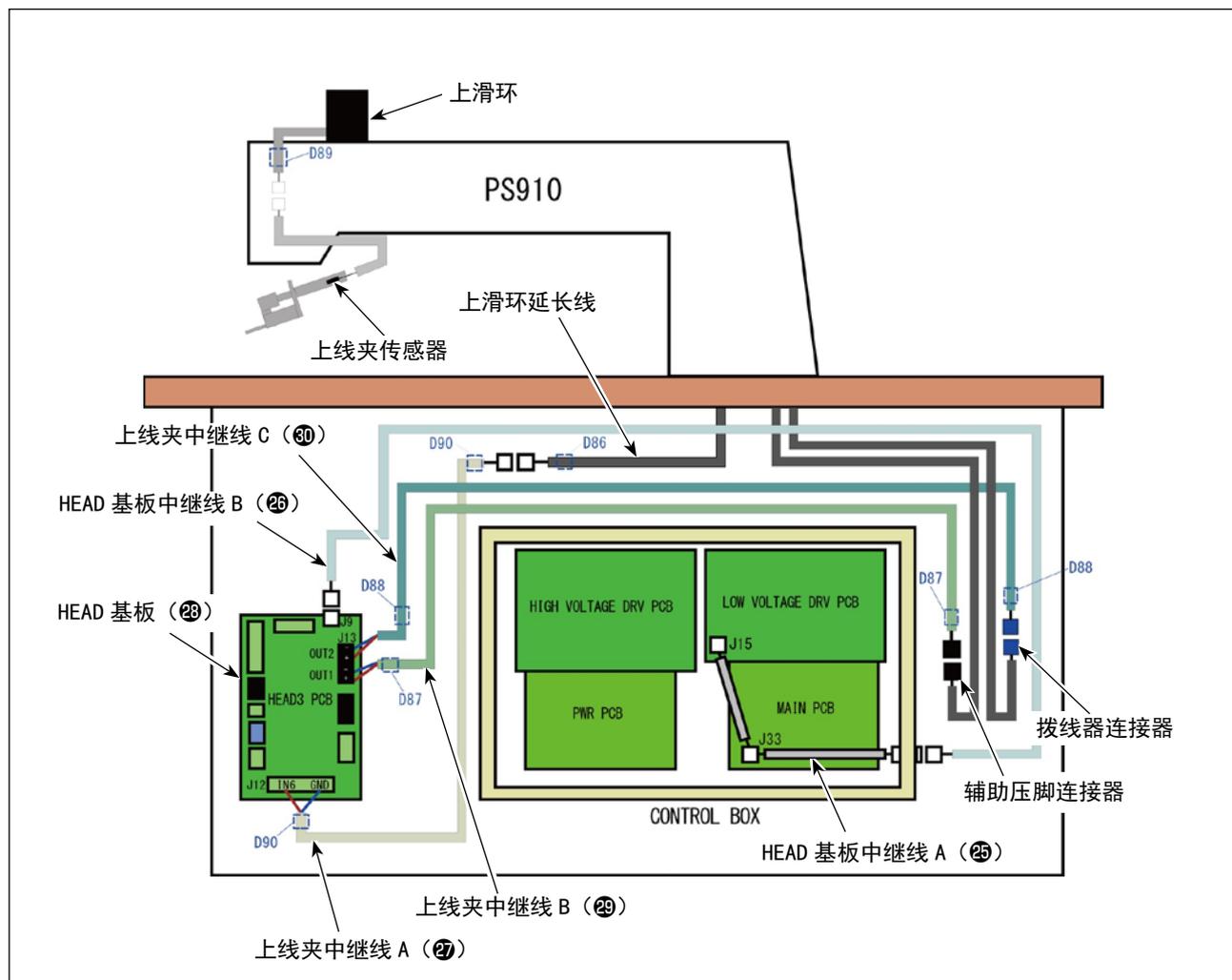
## 7. 配线

配线零部件清单：

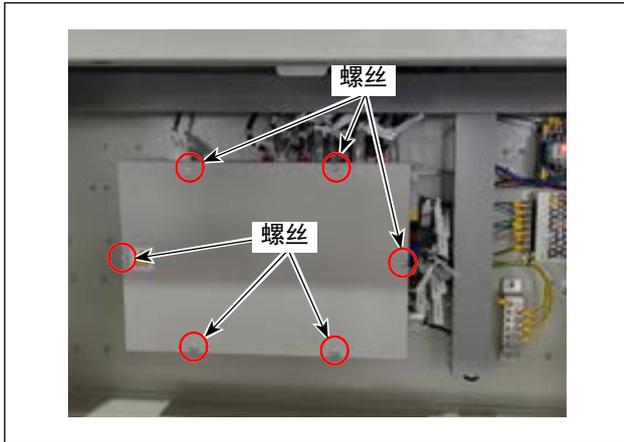
编号	产品名称	个数
②⑤	HEAD 基板中继线 A (OP 装置用)	1
②⑥	HEAD 基板中继线 B (OP 装置用)	1
②⑦	上线夹中继线 A (OP 装置用)	1
②⑧	HEAD 基板 3	1
②⑨	上线夹中继线 B (OP 装置用)	1
③⑩	上线夹中继线 C (OP 装置用)	1

配线的整体图如下所示。

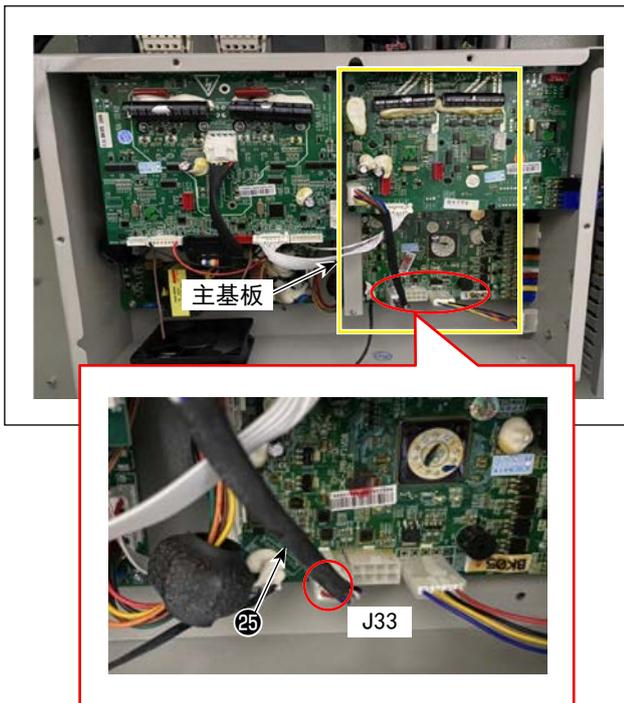
关于各个配线方法的详情，请参考 7-1. 之后。



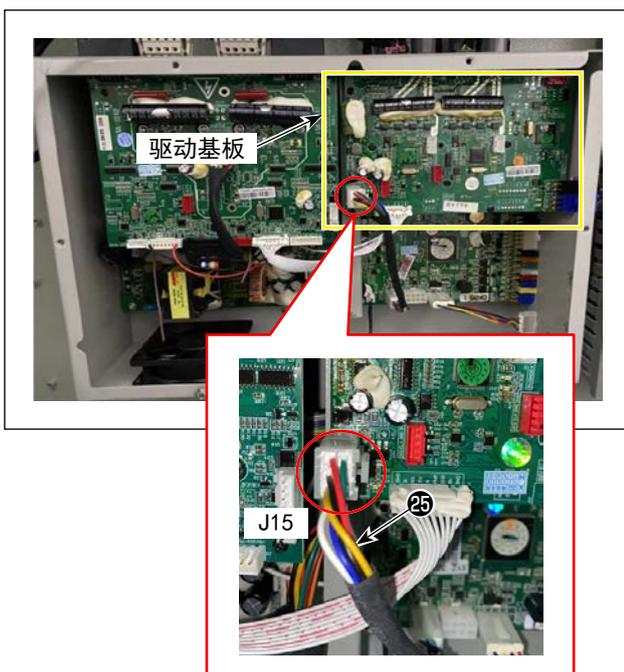
## 7-1. HEAD 基板和电装的配线



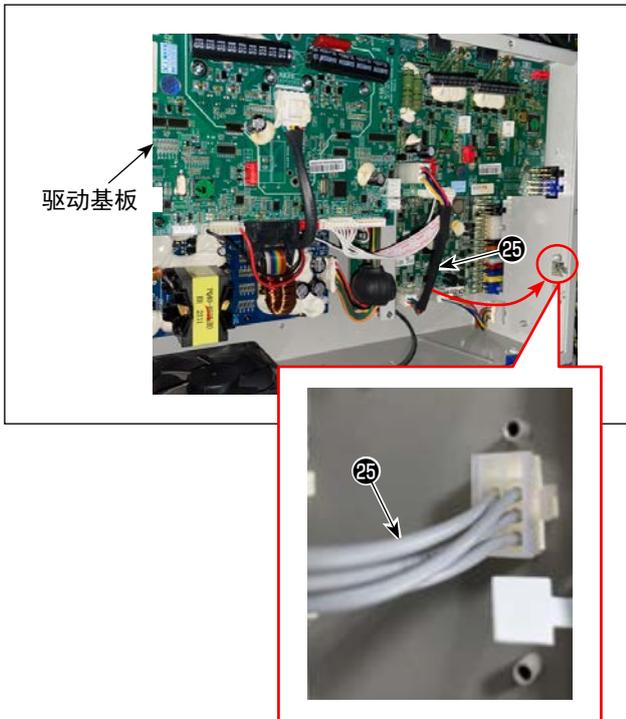
1) 拆下电装箱的罩子的固定螺栓，打开罩子。



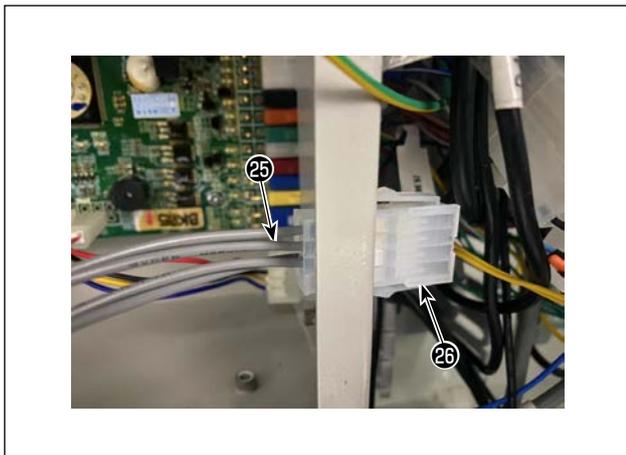
2) 将 HEAD 基板中继线 A 25 连接至主基板的连接器 (J33)。



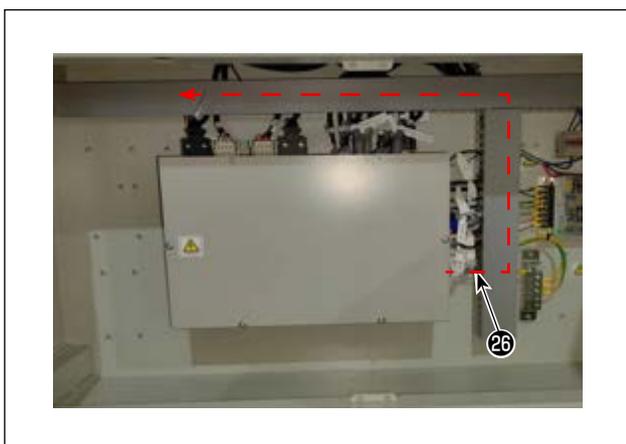
3) 将 HEAD 基板中继线 A 25 连接至驱动基板的连接器 (J15)。



4) 将 HEAD 基板中继线 A ②⑤ 的连接器嵌入电装箱侧面的孔中。

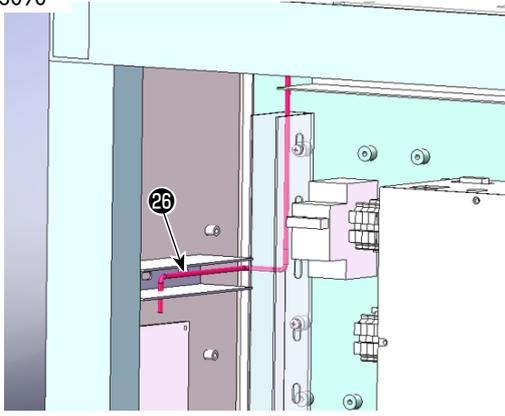


5) 将 HEAD 基板中继线 B ②⑥ 连接至 HEAD 基板中继线 A ②⑤ 的连接器。



6) 按照图示的路径，将 HEAD 基板中继线 B ②⑥ 安装至上面的配线管内。

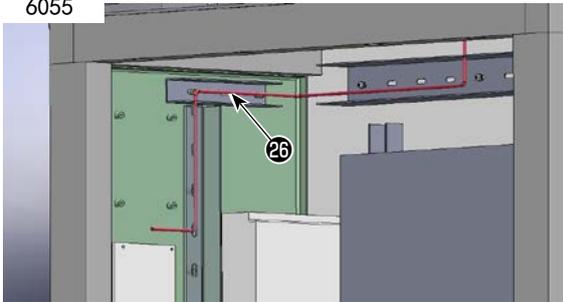
13090



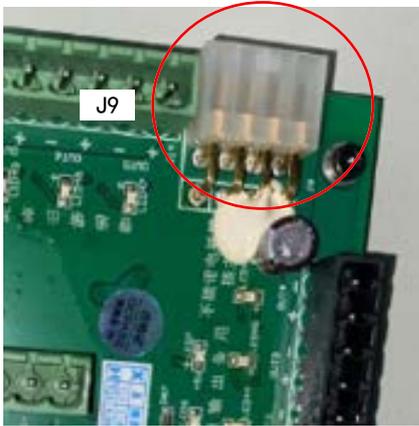
7) 按照图示的路径，将 HEAD 基板中继线 B 26 从上面配线管安装至 HEAD 基板一侧。

※ 配线路径根据机型不同而有区别。

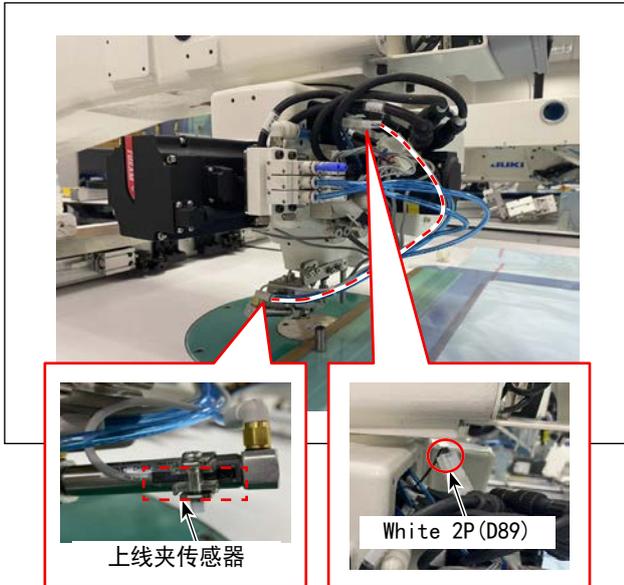
6055



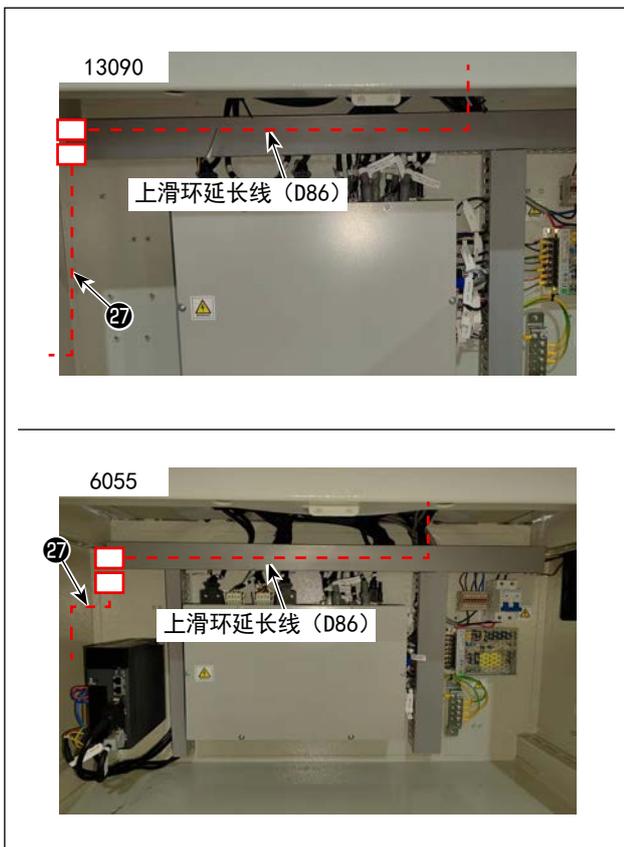
8) HEAD 基板中继线 B 26 的连接器连接至 HEAD 基板 3 的连接器 (J9)。



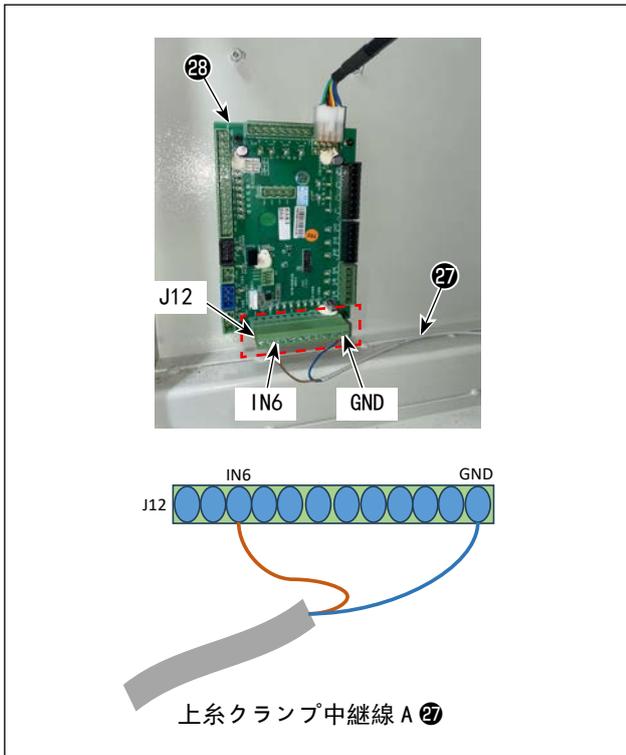
## 7-2. 安装上线夹传感器



- 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 A 27 的连接器。



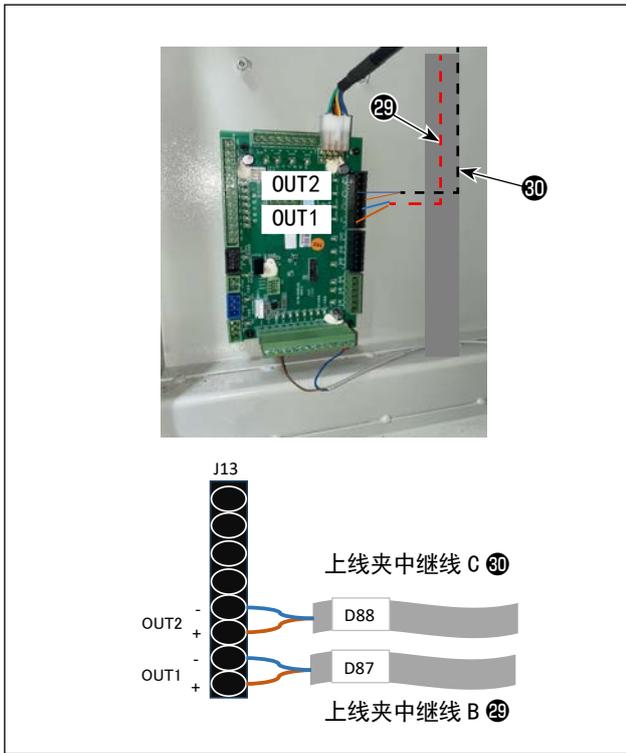
3) 将上线夹中继线 A 27 的棒端子连接至 HEAD 基板 3 28 的连接器 J12 的 IN6 和 GND。

HEAD 基板 3 (J12)	上线夹中继线 A 27
IN6	茶
GND	蓝

### 7-3 夹、拨线器电磁阀的配线



1) 从电装上拆下压脚连接器（黑色 /2pin），连接至上线夹中继线 B 29 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 C 30 的连接器。



2) 将上线夹中继线 B 29 的棒端子连接至 HEAD 基板 3 28 的连接器 J13 的 OUT1 (在操作面板内显示为 OUT11)。

将上线夹中继线 C 30 的棒端子连接至 HEAD 基板 3 28 的连接器 J13 的 OUT2 (在操作面板内显示为 OUT12)。

HEAD 基板 3 (J13)	上线夹中继线 B 29
OUT1 +	茶
OUT1 -	蓝

HEAD 基板 3 (J13)	上线夹中继线 C 30
OUT2 +	茶
OUT2 -	蓝

## 8. 软件更新

根据 PS910 的规格，需要组合如下软件。

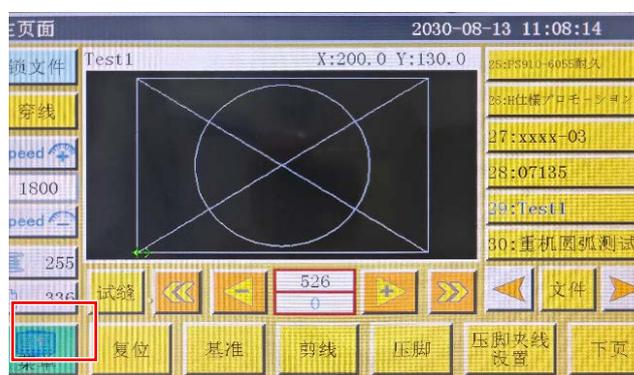
请在事前确认 USB 存储器内保存有符合缝纫机规格的 3 种（指令文件、参数文件、控制文件）软件。

关于写入方法，请确认之后的说明。

表格 1

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)
13090	标准	未使用	/	CM_PS910_13090_CLAMP_J001_Manual.xhc	PS910-13090SZ_CLAMP-001.xhp	PS910_CLAMP_J001.xcc
		使用	无			
		使用	有	CM_PS910_13090_CLAMP_J001_Auto.xhc		
	激光	未使用	/	CM_PS910_13090_CLAMP_J001_Manual.xhc	PS910-13090SC_CLAMP-001.xhp	
		使用	无			
		使用	有	CM_PS910_13090_CLAMP_J001_Auto.xhc		
6055	厚织物	未使用	/	CM_PS910_6055_CLAMP_J001_Manual.xhc	PS910-6055HZ_CLAMP-001.xhp	
		使用	无			
		使用	有	CM_PS910_6055_CLAMP_J001_Auto.xhc		
	气囊	未使用	/	CM_PS910_6055_CLAMP_J001_Manual.xhc	PS910-6055AZ_CLAMP-001.xhp	
		使用	无			
		使用	有	CM_PS910_6055_CLAMP_J001_Auto.xhc		

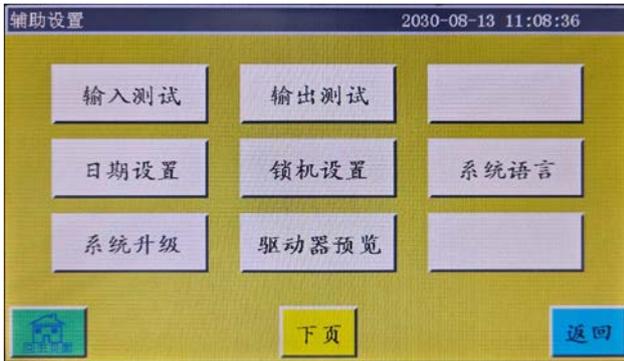
### 8-1. 控制文件 (.xcc) 的写入



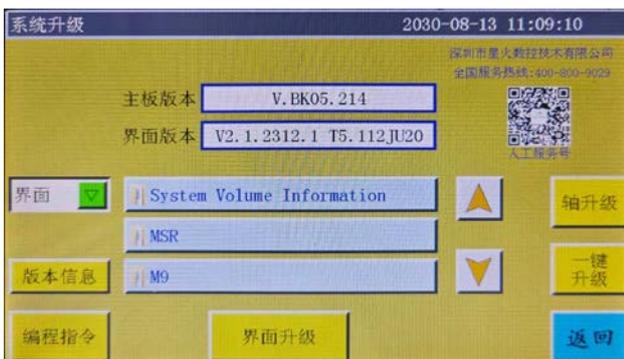
1) 按下“菜单”按钮。



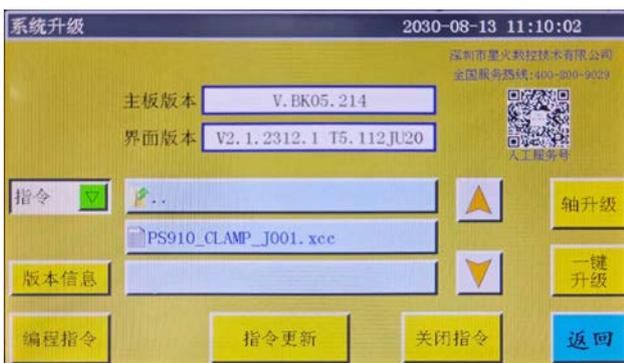
2) 按下“辅助设定”按钮。



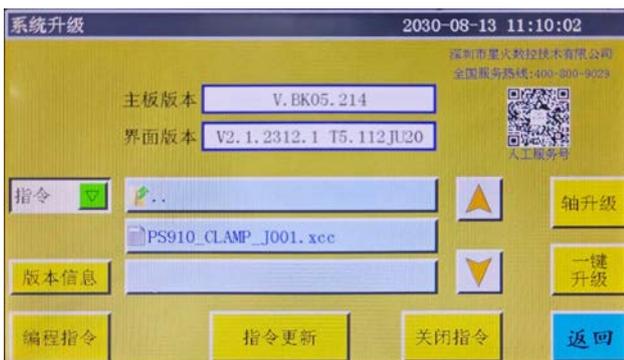
3) 按下“系统升级”按钮。



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”。

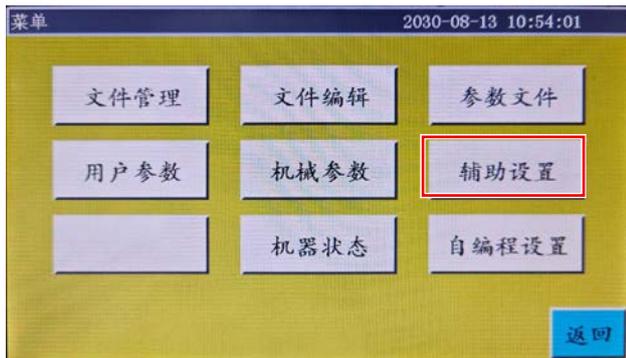


6) 选择“控制更新”按钮。

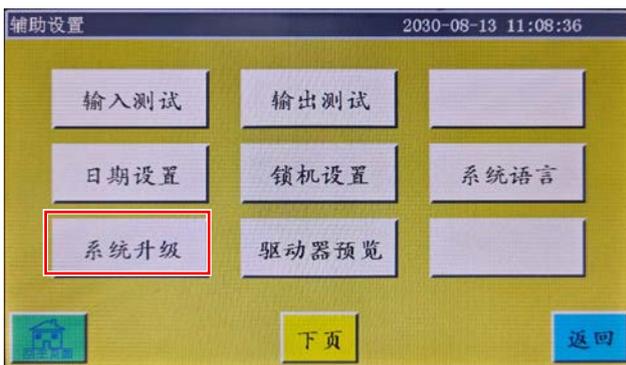
## 8-2. 改写指令文件 (.xhc)



1) 按下“菜单”按钮。



2) 按下“辅助设定”按钮。



3) 按下“系统升级”按钮。



4) 按下“编程”按钮。



5) 选择“USB”按钮。



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。

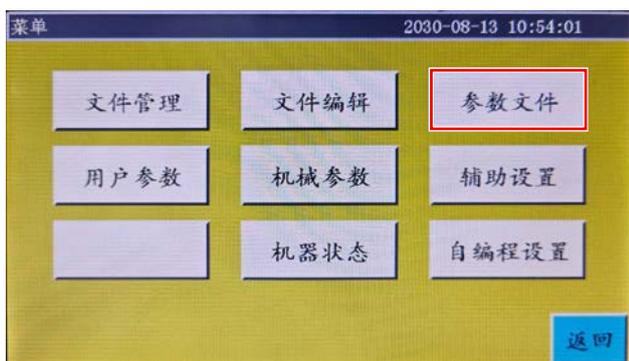


10) 确认是否显示了已写入的指令文件，结束更新。

### 8-3. 改写参数文件



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)



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

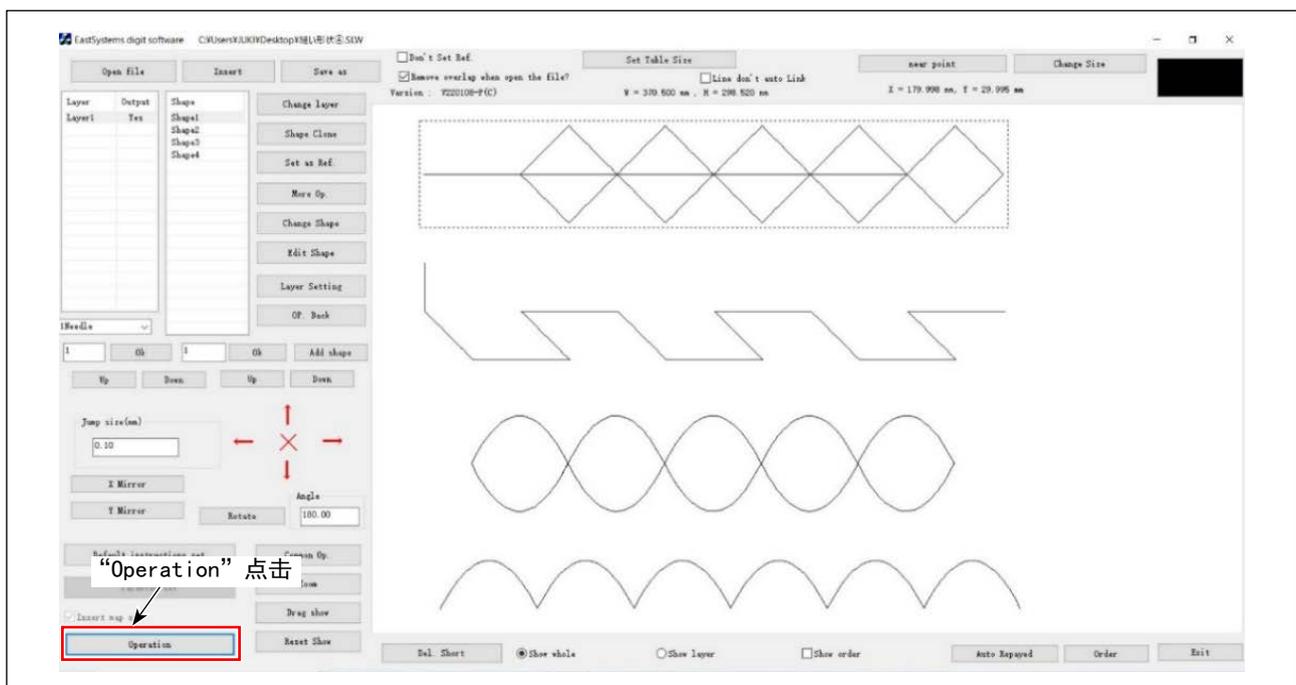
### 9-1. 使用图案编辑软件制作新的缝制图案时



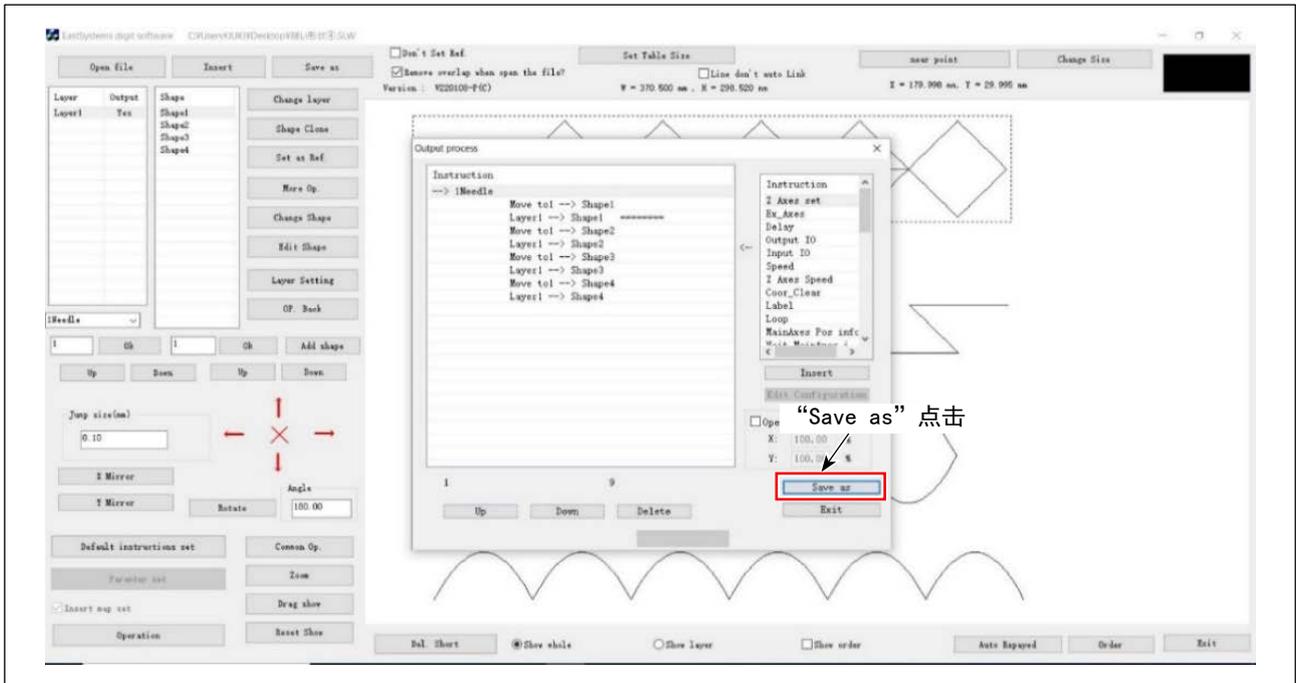
1) 启动可以应对上线夹装置的缝制图案编辑软件，打开要使用的缝制图案。

可以应对上线夹装置的缝制图案编辑软件如下。

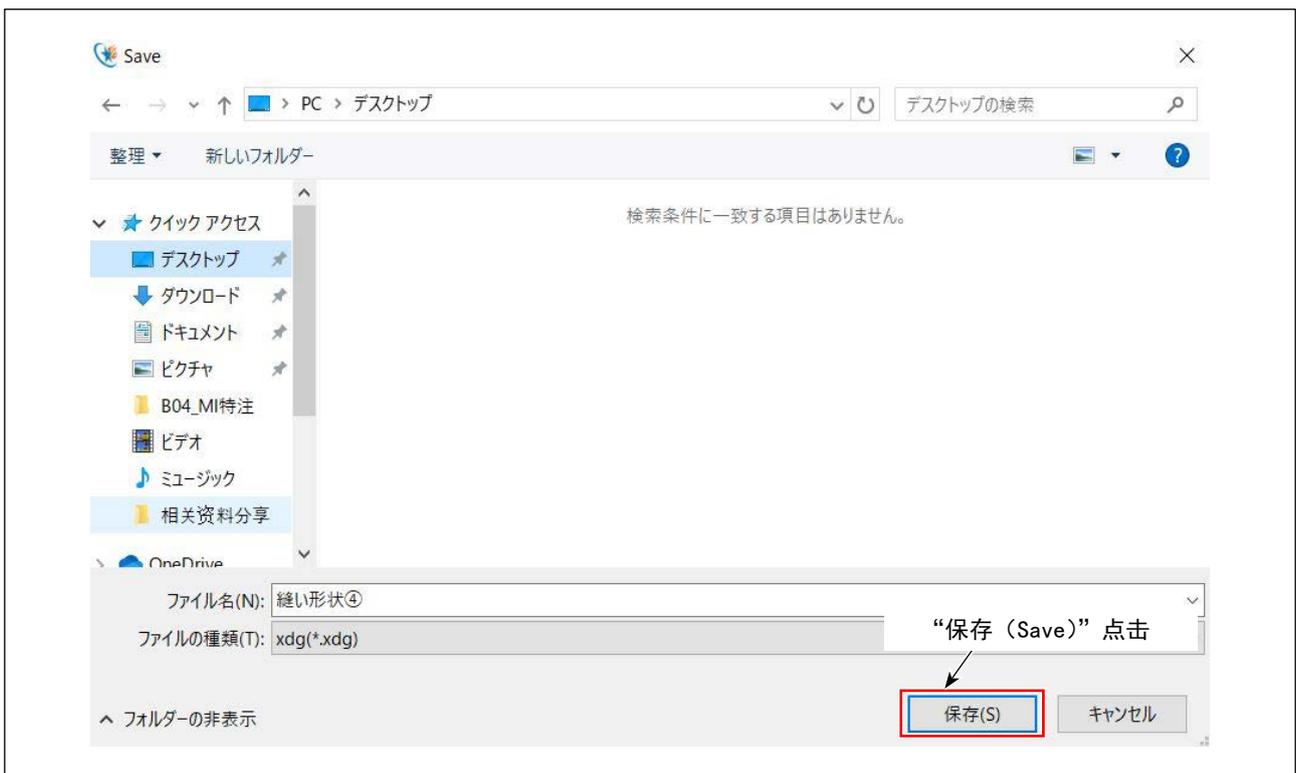
· V220108-P©\_CLAMP



2) “Operation” 点击



3) “Save as” 点击



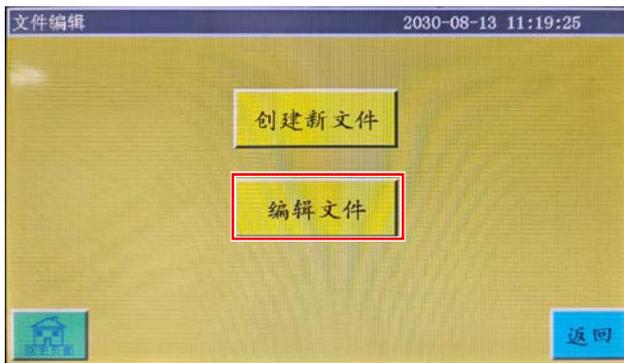
4) “保存” 点击

※ ※ 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。



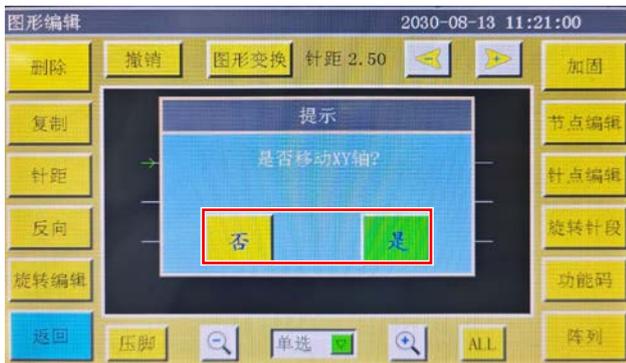
2) 按照“菜单”→“文件编辑”的顺序推进画面，选择“文件编辑”。



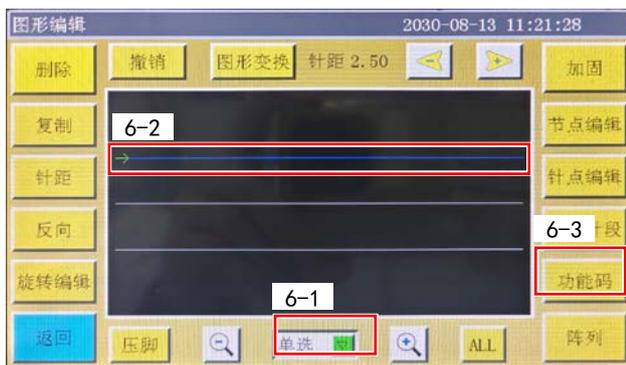
3) 可以选择是否重置。



4) 选择“图形编辑”。



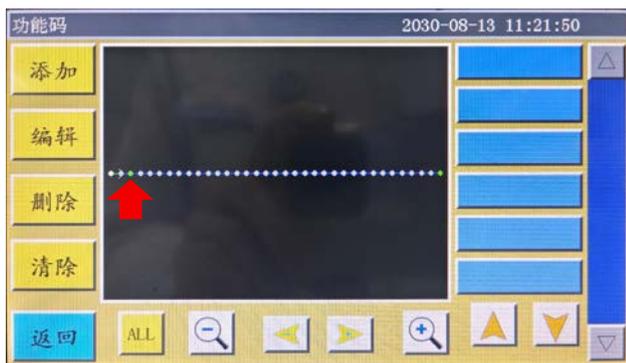
5) 可以选择是否移动 XY 轴。



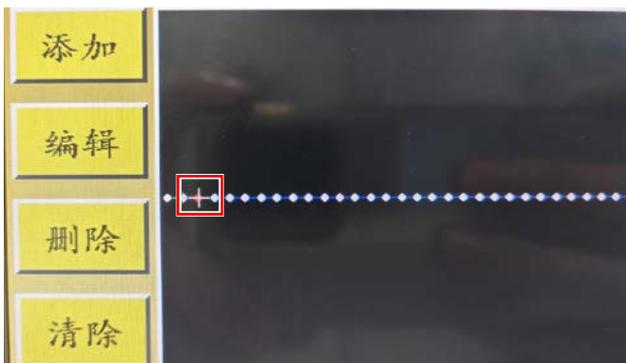
6-1) 将选择方法变更为“单一选择”。

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”。





9) 选择“输出 IO”，点击“确定”。

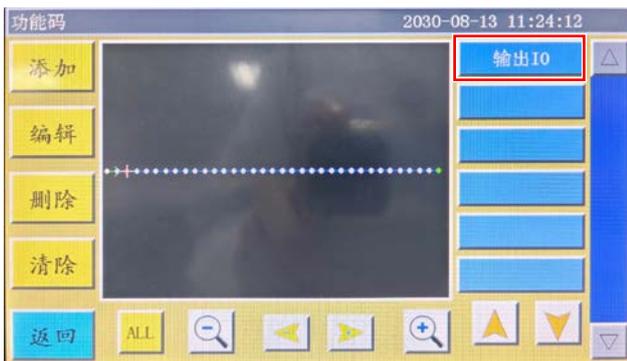


10-1) 在“输出 IO”上输入“12”，在“水平”上输入“高”。

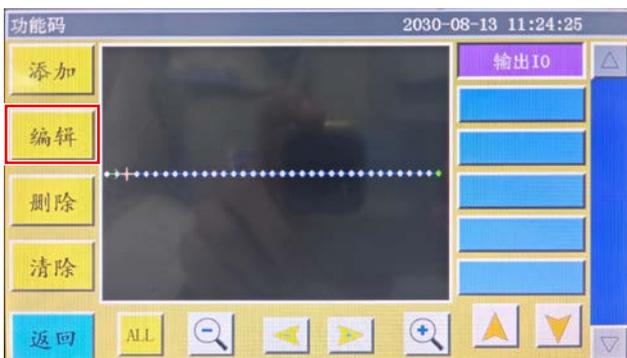
10-2) 然后，点击“保存”。



11) 点击“追加”。



12) 点击右侧显示的“输出 IO”指令。



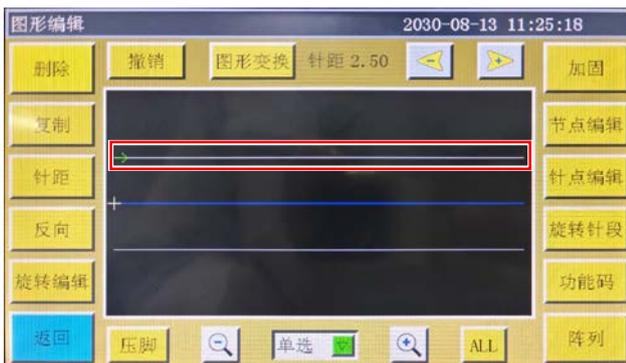
13) 选择指令之后，点击“编辑”。



- 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”。



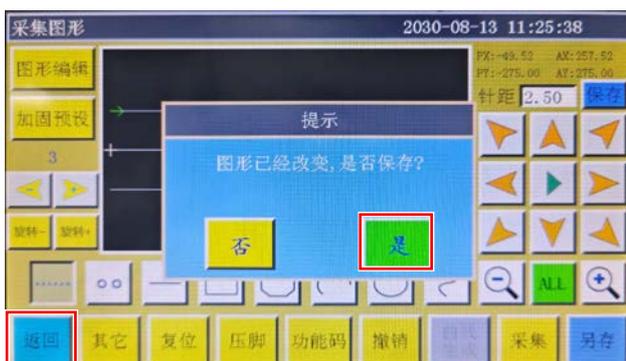
- 15) 点击“返回”。



- 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”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。

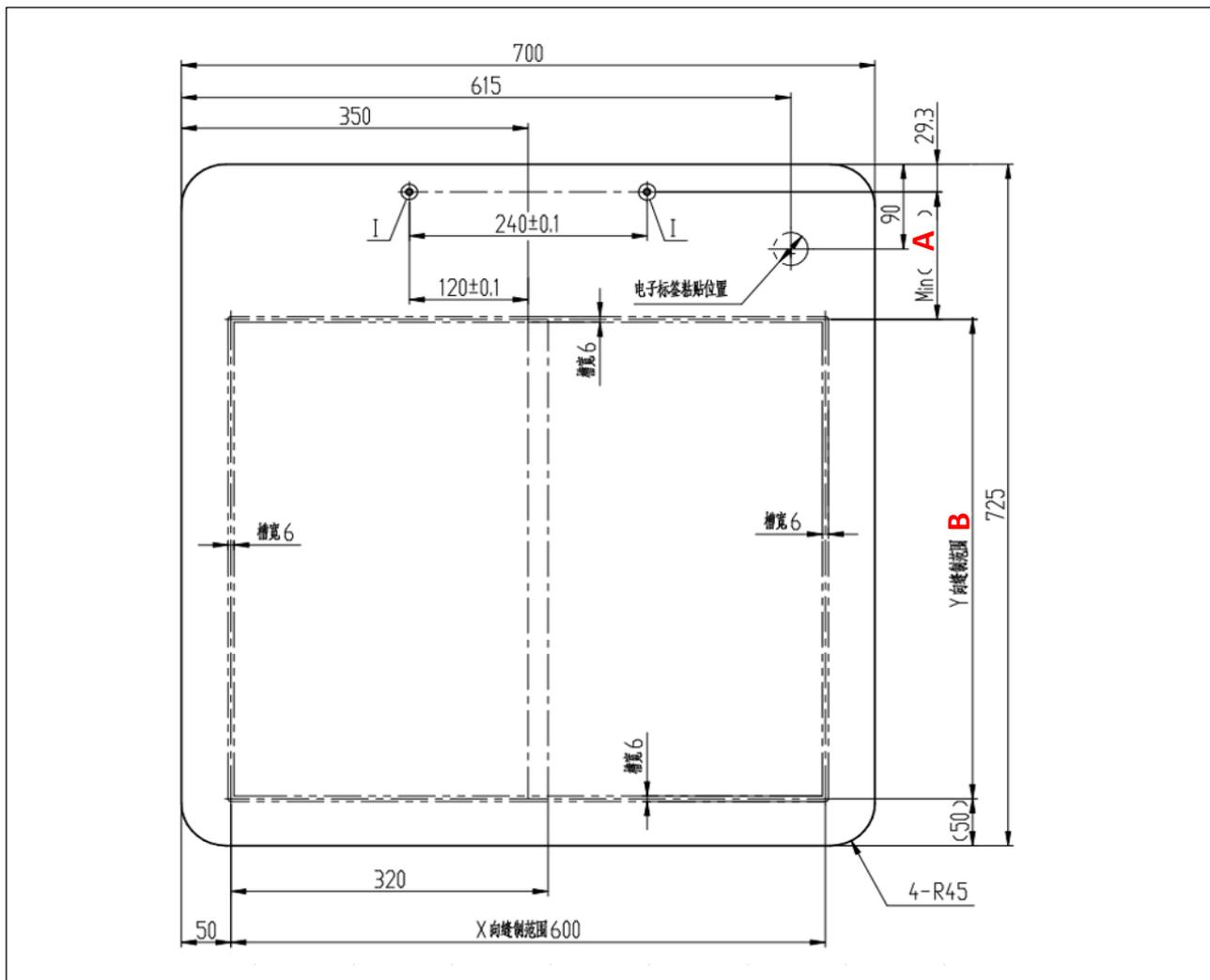


- 18) 点击“返回”，点击“保存”，图案变更结束。

## 10. 缝制范围变更

### 10-1. PS-910-6055 缝制范围变更

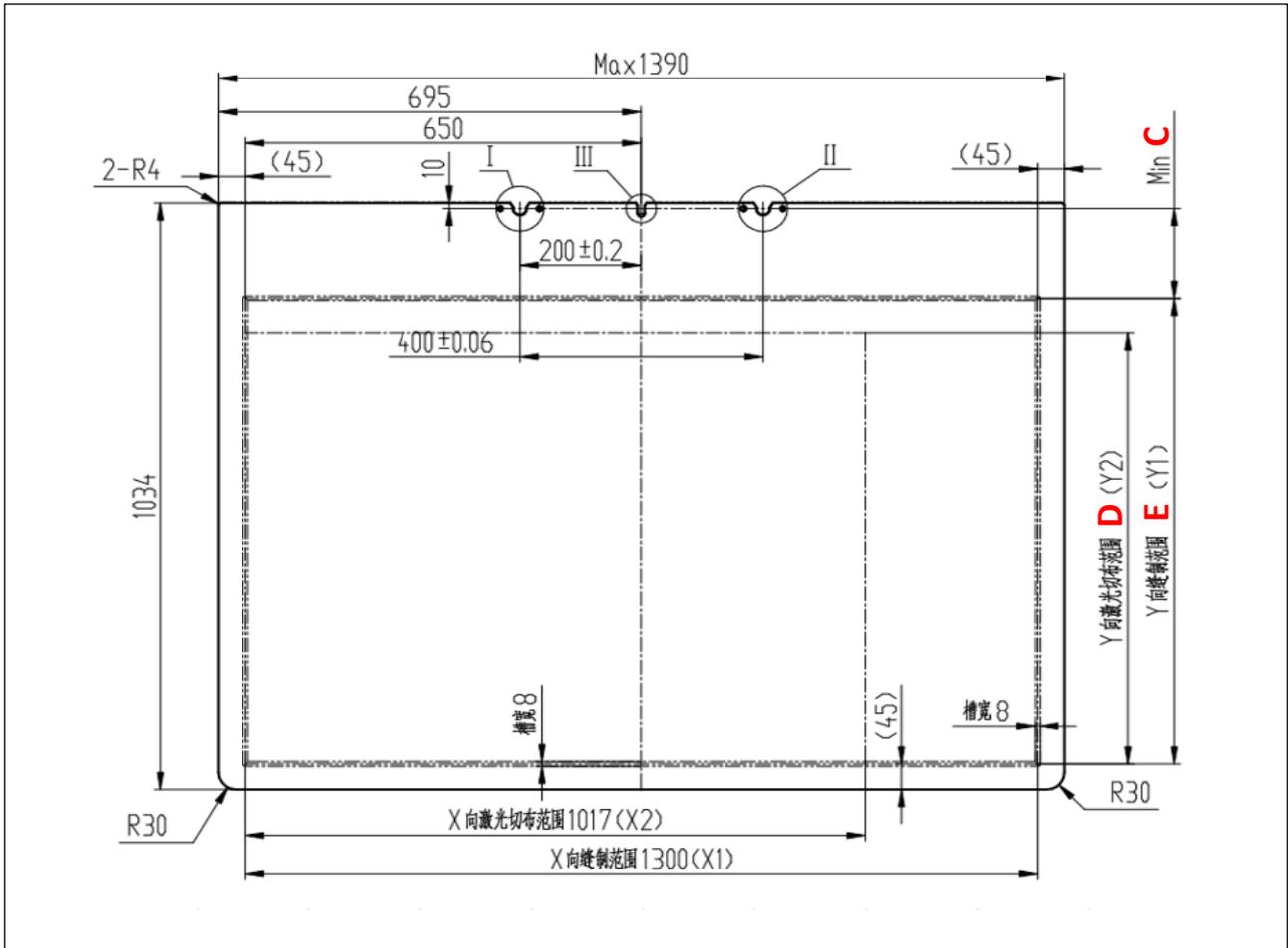
根据“2-1. 更换 PS-910-6055Y 传感器安装板金”，将 Y 方向的缝制范围变更为 550mm 至 510mm。  
变更后的最大缝制范围尺寸的模板如下所示。



位置	尺寸 (mm)	
	有上线夹	无上线夹
A	135.7	95.7
B	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。



位置	尺寸 (mm)	
	有上线夹	无上线夹
C	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。



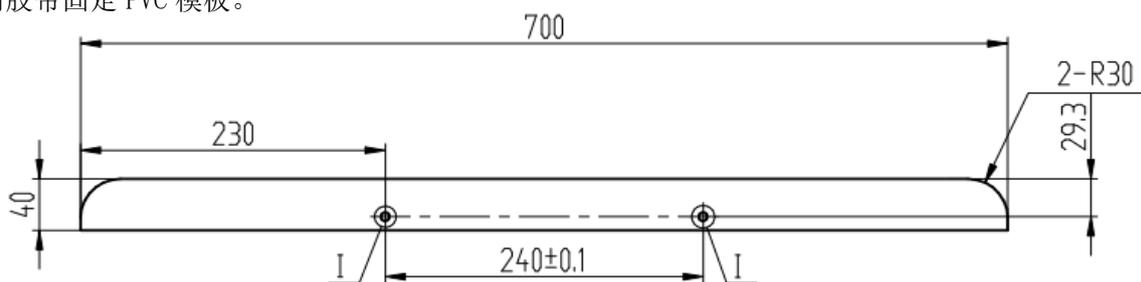
请注意基准位置的变更。

- 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】

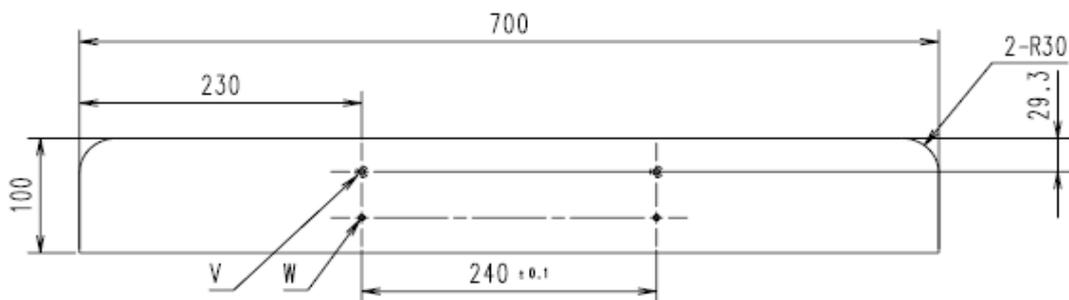
PVC :

用胶带固定 PVC 模板。

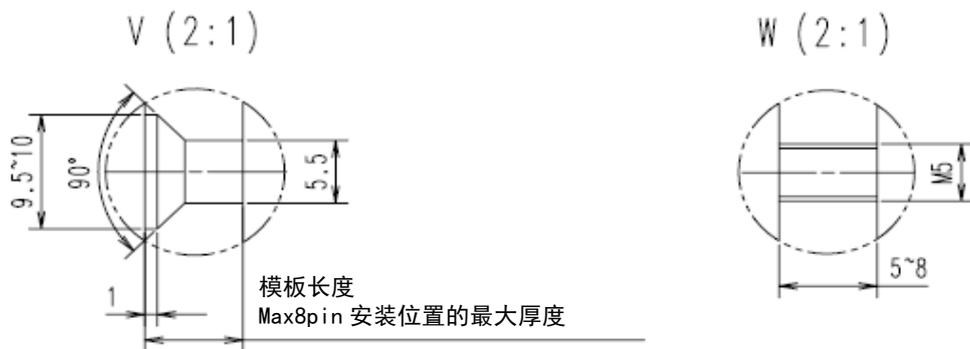


不锈钢 :

用螺栓固定不锈钢板。



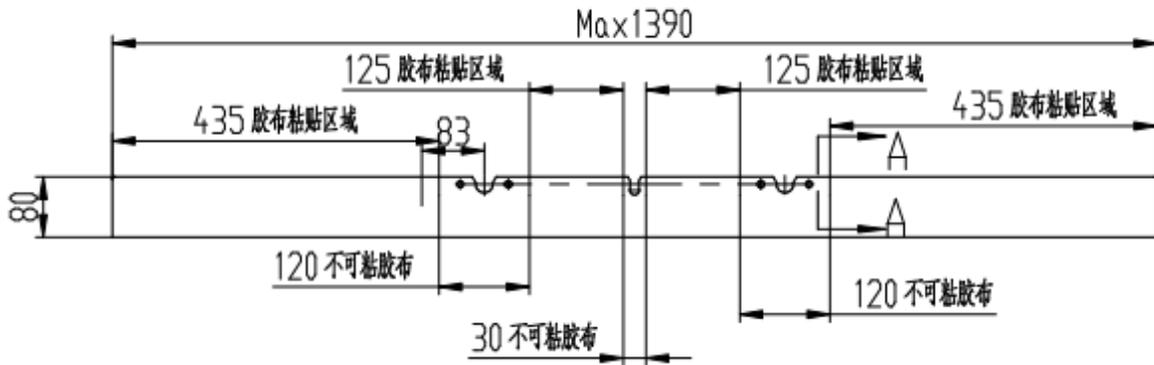
当延长板厚度不足 5mm 时，将 M5 变更为直径  $\Phi 5.5$  的贯通孔，并用螺母固定。



【PS-910-13090】

PVC :

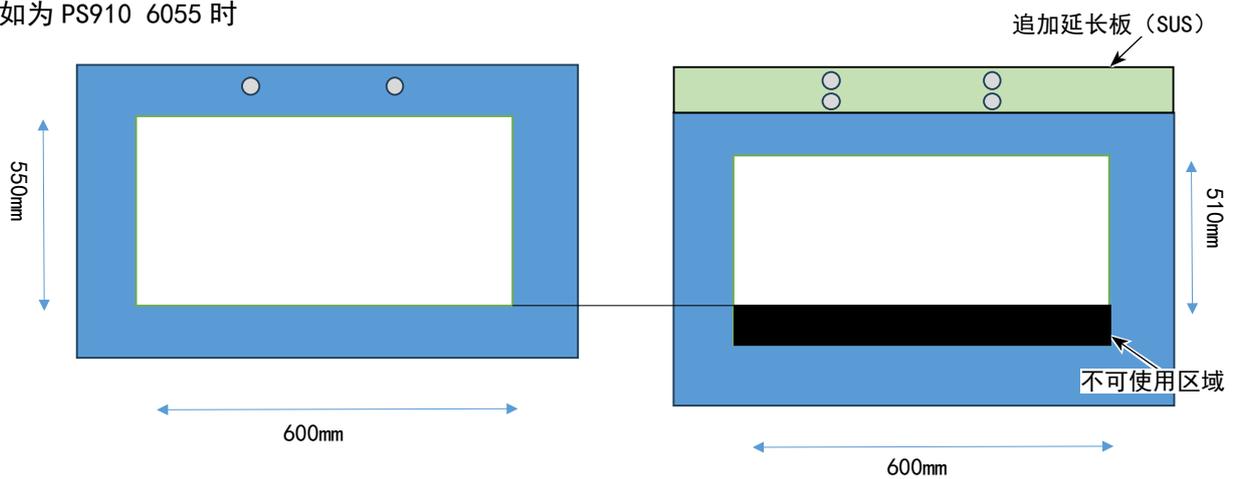
用胶带固定 PVC 模板。



- 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。

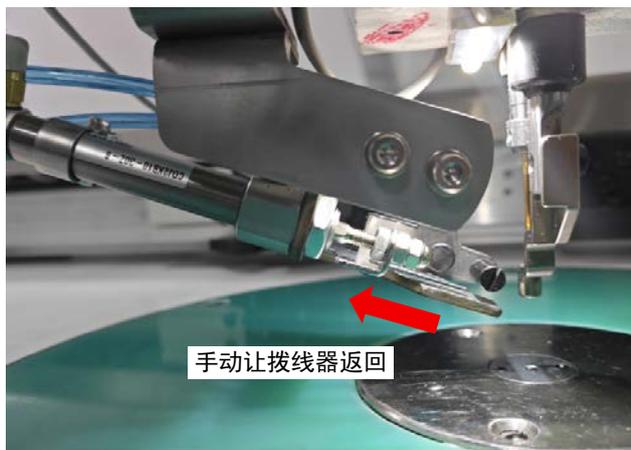
参考示意图

如为 PS910 6055 时



# 11. 功能确认

## 11-1. 手动确认



- 1) 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
白	后退	OK
白	前进	NG
蓝	前进	OK
蓝	后退	NG



**【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

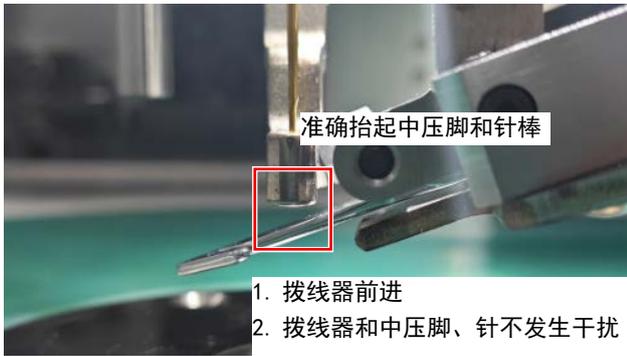
判定 NG 时，请确认拨线器、线保持机构的电缆配线、空气配管的连接是否正确。



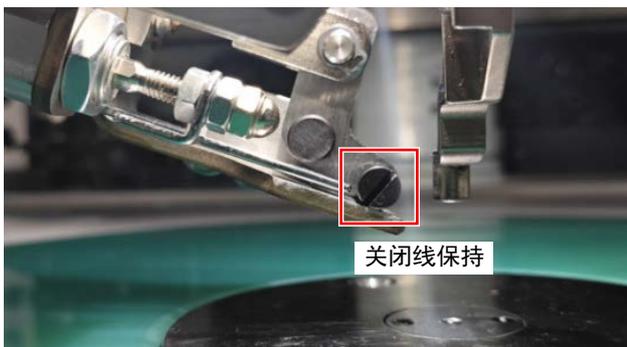
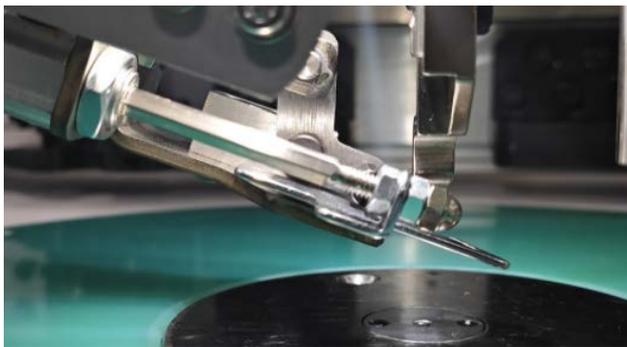
- 3) 请在重置的状态下，准确抬起中压脚和针棒。  
先按下“OUT12”按钮，让其变为蓝色，确认线保持打开。  
同时，确认线保持与针棒不发生干扰，如果有干扰，则调节上线夹装置位置。



- 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。



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

缝制开始前



达到设定针数之前



- 1) 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

缝制结束



拨线器前进

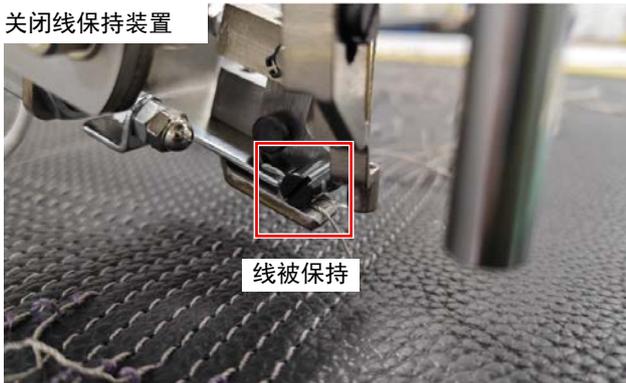


- 1) 各个线的缝制结束，中压脚被抬起后，拨线器先前进，然后后退，线拉回至保持装置，对此进行观察。  
然后，观察保持设备是否关闭，线是否固定。  
如果不是，请调节上线夹装置的位置，确认"[12-4. 缝制结束时，线保持动作不正确](#)" -2) p. 47 的内容。

拨线器后退



关闭线保持装置

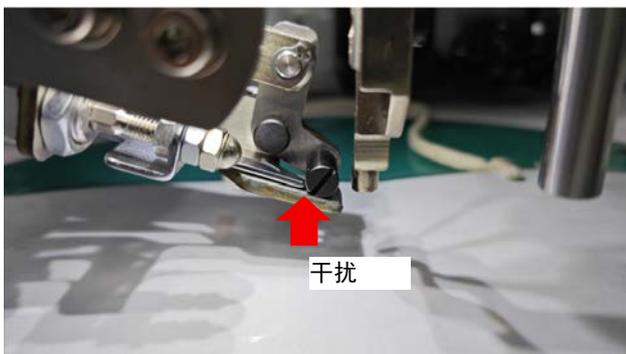


## 12. 故障诊断

### 12-1. 重置状态线保持或拨线器动作不正确

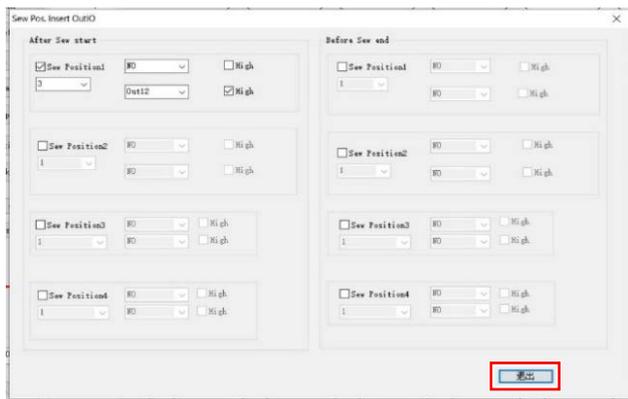


- 1) 重置后的线保持处于打开状态。  
① 请确认线保持气缸的空气配管连接是否正确。

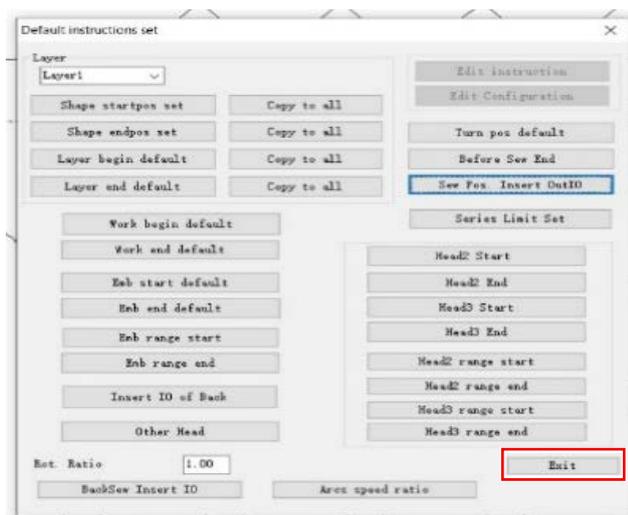


- 2) 重置后的拨线器前进，或前进后被保持装置阻止。  
① 请检查拨线器气缸的空气配管是否正确。

## 12-2. 缝制开始时，保持装置不工作



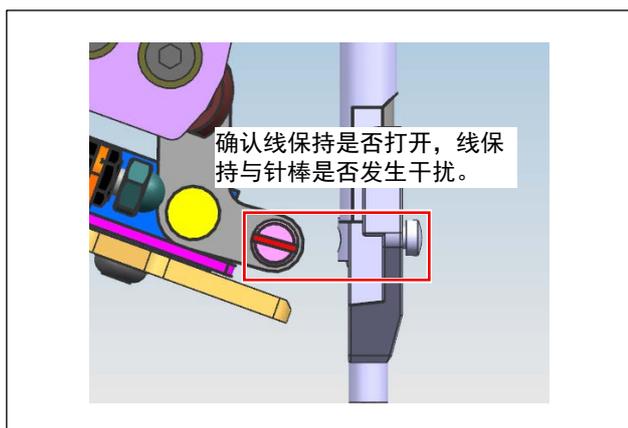
- 1) 在图案编辑软件上设定 IO 之后，不按照指令点击“OK”和“结束”，点击右上角的“×”。



- 2) 请确认“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



- 1) 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。