

# PS-910 上糸クランプ装置 取扱説明書



本取扱説明書は、上糸クランプ装置についての説明書です。本製品を機械に取り付 けて使用される際は、事前に取り付ける機械の取扱説明書の「安全上のご注意」を 読み、十分理解の上でご使用ください。

# 目 次

1. 構成部品リスト	1
2. Y センサー取付板金の交換	4
2-1. PS-910-6055 Y センサー取付板金の交換	4
2-2. PS-910-13090 Y センサー取付板金の交換	
3. ワイパー装置の取り外し	
4. 皿押えの取り外し(SとH仕様)	
5. 上糸クランプ装置の取り付け	
5-1-1. PS-910-6055 に取付の場合	14
5-1-2. PS-910-13090 に取付の場合	14
5-2. 本体の調整	16
5-3. 配管方法	17
6. HEAD 基板追加	
7. 配線	
7-1. HEAD 基板と電装の配線	
7-2. 上糸クランプセンサの配線	23
7-3 クランプ、ワイパ電磁弁の配線	24
8. ソフト更新	
8-1. コマンドファイル (.xcc) の書込み	
8-2. 指令ファイル (.xhc) の書換	
8-3. パラメータファイルの書換	
9. パターン作成	31
9-1. パターン編集ソフトで新規縫製パターン作成の場合	
9-2. パネル保存されている既存縫製パターンで使用する場合	
10. 縫製範囲変更	
10-1. PS-910-6055 縫製範囲変更	
10-2. PS-910-13090 縫製範囲変更	
10-3. 旧テンプレートの使用対策	
11. 機能確認	41
11-1. 手動で確認	41
11-2. 縫製確認	44
11-2-1. 縫製開始時の糸保持開き確認	44
11-2-2. 縫製終了時のワイパークランプと糸保持機能確認	44
12. トラブルシューティング	45
12-1. リセット状態糸保持又はワイパークランプ動作が正しくない	45
12-2. 縫製開始時に保持装置が動作しない	46
12-3. 縫製中に異音がする	46
12-4. 縫製終了時に糸保持の動作が正しくない	

# 1. 構成部品リスト

( 	 上糸クランプ取付によ てください。)	<u></u> り Y 方 i	ー ー ー ー ー ー ー ー 句の縫製エリアが変更。		ださい (P10 参照し
			取付前	取付後	
	PS-910-6055	X:Y	$600 \times 550$	600 × 510	
1	PS-910-13090	X:Y	1300 × 900	1300 × 820	
(					

出荷状態では PS-910-6055 用として組付けされおります。PS-910-13090 を購入のお客様は ③→④の部品に組換えしてください。(詳細は **"5-1-2. PS-910-13090 に取付の場合 " p.14** を 参照してください。) 下記部品を確認してください。





番号	品番	品名	個数	
0	PA1003028A0	エア シリンダ	1	
8	PA900081000	センサー バンド	1	
3	40294704	糸保持台 A	1	
4	40294705	糸保持台 B	1	
6	40294706	糸保持台 C	1	
6	40294707	糸保持台 D	1	PS-910-6055 用
0	40228907	糸保持てこ	1	
8	40228908	糸保持てこ支点	1	
9	13442702	シタイトキリケツゴウピン	1	
Û	40020746	ワイパー	1	
1	40026326	BEARING_SHAFT	1	
Ð	BT0400251EB	ポリウレタン チューブ 4X2.5	0.38 m	
ß	BT0400251EB	ポリウレタン チューブ 4X2.5	0.42 m	
Ø	BT0400251EB	ポリウレタン チューブ 4X2.5	0.42 m	
Ð	NM7040032SC	六角 袋 ナット 3 形 M4X0.7	1	
ſ	PA1000506A0	シリンダ	1	
Ð	PA900034000	2ヤマ ナックル ジョイント	1	
₿	PJ304040504	ユニオン	2	
₽	PX950013000	プラグ	2	
20	SL6040892TN	座金付き六角穴ボルト M4 L=8	6	
4	SL6041292TN	座金付き六角穴ボルト M4 L=12	1	
2	SM3041252TN	丸ねじ M4 L=12	2	
8	SM8040412TP	トメネジ M4X4	1	
2	40282414	上糸クランプセンサ	1	
Ð	40282415	HEAD 基板中継線 A(OP 装置用)	1	
20	40282416	HEAD 基板中継線 B(OP 装置用)	1	
Ø	40282421	上糸クランプ中継線 A(OP 装置用)	1	
ً	40282422	HEAD 基板 3	1	
æ	40282423	上糸クランプ中継線 B(OP 装置用)	1	
<b>I</b>	40282425	上糸クランプ中継線 C(OP 装置用)	1	
<b>I</b>	40234513	ねじ	4	
€	40294709	Y センサーベース _6055	1	
63	40294710	Y センサーベース_13090	1	
34	40295195	糸保持台 D_13090	1	PS-910-13090用
69	SS7111120TP	ねじ	1	
60	WP0501016SD	平座金	1	

# 2. Y センサー取付板金の交換

上糸クランプを取付けによりY方向の縫製エリアが変更になります。

◎)そのためYセンサー取付板金の交換が必要です。

交換しないとミシンと装置が干渉しますので注意してください。

#### 2-1. PS-910-6055 Y センサー取付板金の交換



1) 電源を入れてリセットしたら、「次のページ」 を押します。

FRF 2030-06-25 15:44:36					
QEP 5	2327	OUT1	OUT6	OUT11	10
0	193. ····	OUT2	OUT7	0UT12	28
1800	療切り	OUT3	OUTS	LED	<u>房</u> 初初
乐教进度 🖡	711-	OUT4	OUT9	停止位置	花童
<b>夏</b> 許可	东级岛	OUT5	OUT10	共通機能	押人
#ビン交換					-
拡張	リセット	09	<b>(((</b> )-	手動送り	戻る

2)「手動送り|ボタンを押します。



 3)「上ボタン」「下ボタン」を押してY座標:
 510の位置までY軸を移動させます。
 なお、「速度切替ボタン」により移動速度を調 整することも可能です。





4) 電源を切った状態でミシン本体左側の樹脂カ バーを取り外します。

5) Y 方向センサ取付板金を「Y センサーベース \_6055」 @に交換します。



6) 電源を入れて板金
 ④の取り付け位置を調整します。

Y 方向センサがちょうど点灯する位置で固定します。



7) 固定ねじを締め、板金 ひと Y 方向センサを固 定します。





8)「メニュー」ボタンを押します。

9)「機械パラメータ」ボタンを押します。

職続パラメータ 2030-06-25 16:28:40				
動角度設定	入力ポート設定	出力ボート設定	Â	
テンプレート寸法観定	執実行パラメータ	運延設定		
押えフォロー訳定	屈曲速度脱定	抵勒战定	衣のページ	
林曲秋花	ポクン極性	カッター設定		
非標準設定	回転設定	~ッドオフセット	戻る	





10)「テンプレート寸法設定」ボタンを押します。

11)「Y+位置制限」を510に変更します。

12) 「保存」を押した後、「確認」を押すと、この とき Y 方向の縫製範囲は 510 mm に変更 されます。

#### 2-2. PS-910-13090 Y センサー取付板金の交換



FZ ► 2030-06-25 15:44:36					
QBP 5	2927	OUT1	OUT6	0UT11	10
0	193	OUT2	OUT7	0UT12	>%
1800	病切り	OUT3	OUTS	LED	外切り
乐教进度 🖡	711-	OUT4	OUT9	停止位置	苍童'
重 許可	东族岛	OUT5	OUT10	共通機能	押人
ポピン交換					-
拡張	9 ± 2 1	<b>CO</b> 9	C COe	手動法の	戻る





1) 電源を入れてリセットしたら、「次のページ」 を押します。

2)「手動送り」ボタンを押します。

 3)「上ボタン」「下ボタン」を押してY座標:
 820の位置までY軸を移動させます。
 なお、「速度切替ボタン」により移動速度を調 整することも可能です。

4) 電源を切った状態でミシン本体左側の樹脂カ バーを取り外します。





5) Y 方向センサ取付板金を「Y センサーベース \_13090」 ⑧に交換します。

6)電源を入れて板金
 ④の取り付け位置を調整して、Y方向センサがぎりぎり点灯するかしないかの位置で固定。

- メニュー
   2030-06-25 15:44:31

   キュブロック
   123

   メ:119.9 Y:119.9
   61:13085時人

   ヴェ
   ヴェ

   Speed
   ヴェ

   1000
   5:chuiqi321

   66:123fd
   6:123fd

   1490
   ビニッ

   リセッ1
   基準

   糸切り
   押え

   読を無に
   たのシーン

7) 固定ねじを締め、板金 (B)と Y 方向センサを固定します。

8)「メニュー」ボタンを押します。



機械パラメータ		2030-06-25 16:	28:40
動角度設定	入力ポート設定	出力ポート設定	
テンプレート寸法裁定	執実行パラメータ	權種政定	
押えフォロー設定	屈曲速度設定	经新杂工	衣のページ
輸油設定	ポクン極性	カッター観定	
非標準設定	回転設定	~>F#7ty}	戻る





9) 「機械パラメータ」ボタンを押します。

10)「テンプレート寸法設定」ボタンを押します。

11)「Y+位置制限」を820に変更します。

12) 「保存」を押した後、「確認」を押すと、この とき Y 方向の縫製範囲は 820 mm に変更 されます。

# 3. ワイパー装置の取り外し



断します。

1) エアコックを左に押して、ミシンのエアを遮



2) 中押さえモータカバーの固定ねじを外し、カ バーを取り外します。



3) 電磁弁に取り付けられたワイパーシリンダの 2本の気管を取り外します。



4) シリンダおよびワイパー装置の固定ねじを取り外し、その後、シリンダおよびワイパー装置を取り外します。
 取り外した部品は別途保存してください。

取り外した状態の参考写真

# 4. 皿押えの取り外し(SとH仕様)



 1) 皿押え及び上糸エアブローされた気管を取り 外します。

2) 2.4mm 内の六角レンチで皿押え及び上糸エ アブローダクトを取り外します。 取り外した部品は別途保存してください。



取り外した状態の参考写真

# 5. 上糸クランプ装置の取り付け

5-1. 本体の取り付け

#### 5-1-1. PS-910-6055 に取付の場合



1) 上糸クランプ装置をねじ**②**⑤ と座金
⑥ で頭部
左側に取り付けます。



**御**はM4六角穴付きねじで働はインチー 字ねじです。ねじを間違えないよう注意 してください。

5-1-2. PS-910-13090 に取付の場合



 上糸クランプ装置において糸保持台 D 6を固 定している 2 本のねじ 2 を外し、糸保持台 D
 6 を取り外します。



2) 糸保持台 D\_13090 砂を上糸クランプ装置に 2本のねじので固定します。



3) 上糸クランプ装置をねじ**②** と座金 で頭部 左側に取り付けます。









<image>

 ねじを緩め、装置の前後位置を調整し、糸保 持と針棒ガイドが干渉しないことを確保しま す。

隙間は 3mm ± 1mm になるように調整して ください。

2) ねじを緩め、装置の上下位置を調整し、押さ えが持ち上がった場合、ワイパーが伸びた時 に押さえ及び針と干渉しないようにします。 隙間は 3mm ± 1mm になるように調整して ください。



 ねじを緩め、針がワイパーの左右方向の中心 位置になるように装置の左右位置を調整しま す。

5-3. 配管方法





エアチューブ()~()の片側をミシン頭部の電磁弁と接続します。(各エアチューブ接続位置は左図を参照)
 A 仕様は1つ、Sまたは日仕様では2つのプラグ()をミシン頭部電磁弁のエアチューブ未接続箇所に挿入します。

1) 付属品のエアチューブ 2~2の片側を上糸ク

ランプ装置に接続します。

– 17 –

### 6. HEAD 基板追加



 1.取り付けは、訓練を受けた技術者が行なってください。
 2.電気配線は、お買求めの販売店または電気の専門技術者に依頼してください。
 3.取り付けが完了するまで、ミシンの電源プラグを接続しないでください。 作業中に誤って起動ボタンを押すと、ミシンが作動してたいへん危険です。
 4.必ずアース線を接続してください。 アース線が不完全な場合、感電の原因になることがあります。



1) HEAD 基板 3(29) をねじ(3) を使用して電 装棚側面に固定します。

### 7. 配線

配線部品リスト:

番号	品名	数量
Ø	HEAD 基板中継線 A(OP 装置用)	1
20	HEAD 基板中継線 B(OP 装置用)	1
Ø	上糸クランプ中継線 A(OP 装置用)	1
23	HEAD 基板 3	1
29	上糸クランプ中継線 B(OP 装置用)	1
30	上糸クランプ中継線 C(OP 装置用)	1

配線の全体図は以下の通りとなります。 各配線方法の詳細は 7-1.以降を参照ください。



#### 7-1. HEAD 基板と電装の配線







1) 電装ボックスのカバーの止めねじを外してカ バーを開けます。

 メイン基板のコネクタ (J33) に HEAD 基板 中継線 A ④を接続します。

 ドライバ基板のコネクタ (J15) に HEAD 基 板中継線 A ③を接続します。







4) HEAD 基板中継線 A ②のコネクタを電装ボッ クス側面の穴にはめ込みます。

5) HEAD 基板中継線 B <br/>
の<br/>
を HEAD 基板中継線<br/>
A <br/>
の<br/>
コネクタと接続します。

 6) HEAD 基板中継線 B 
 ④を図示の経路で上面の 配線ダクト内を配線します。





- HEAD 基板中継線 B 
   を図示の経路で上面配 線ダクトから HEAD 基板側へ配線します。
- ※ 配線経路は機種により異なります。

 HEAD 基板中継線 B ②のコネクタを HEAD 基板3のコネクタ (J9) に接続します。

### 7-2. 上糸クランプセンサの配線



1)上糸クランプセンサのコネクタをスリップリングケーブル (D89)のコネクタ (白色 /2 ピン)と接続します。

- <image>
- 2) 配線ダクトのカバーを開けるとダクト内に上 スリップリング延長線 (D86)のコネクタ(白 色/2ピン)があります。
   このコネクタと上糸クランプ中継線 A ②のコ ネクタを接続してください。



### 7-3 クランプ、ワイパー電磁弁の配線



3) 上糸クランプ中継線 A ②の棒端子を HEAD 基板 3 ③のコネクタ J12 の IN 6 と GND に 接続します。

HEAD 基板 3(J12)	上糸クランプ中継線 A 🕑
IN6	茶
GND	善善

1) 押さえコネクタ (黒色 /2pin) を電装から外し、 上糸クランプ中継線 B @のコネクタに接続し ます。

ワイパーコネクタ(青色 /2pin)を電装から 外し、上糸クランプ中継線 C のコネクタに 接続します。



 2) 上糸クランプ中継線 B ②の棒端子を HEAD 基板 3 ③のコネクタ J13の OUT 1(操作パ ネル内での表示は OUT11)に接続する。
 上糸クランプ中継線 C ④の棒端子を HEAD 基板 3 ④のコネクタ J13の OUT 2(操作パ ネル内での表示は OUT12)に接続する。

HEAD 基板 3(J13)	上糸クランプ中継線 B 🕹
OUT1 +	茶
OUT1 -	青

HEAD 基板 3(J13)	上糸クランプ中継線 С ❸
OUT2 +	茶
0UT2 -	書

## 8. ソフト更新

PS910の仕様に合わせて以下のソフト組み合わせが必要となります。 事前にミシン仕様に応じた3種(指令ファイル,パラメータファイル,コマンドファイル)のソフトが USBメモリに保存されていることを確認してください。

書込み方法は以降の説明を参照してください。

エリアサ イズ	仕様	BK-10	ボビン交換 後の自動ス タート	指令ファイル (.xhc)	パラメータファイル (.xhp)	コマンドファイル (.xcc)
		未使用				
	標準	使用	無し		PS910-13090SZ_CLAMP-001.xhp	
13000		使用	有り	CM_PS910_13090_CLAMP_J001_Auto.xhc		
13030	レーザー	未使用			PS910-13090SC_CLAMP-001.xhp	PS910_CLAMP_J001.xcc
		使用	無し	F		
		使用	有り	CM_PS910_13090_CLAMP_J001_Auto.xhc		
	厚物	未使用				
		使用	無し		PS910-6055HZ_CLAMP-001.xhp	
6055 — I		使用	有り	CM_PS910_6055_CLAMP_J001_Auto.xhc		
		未使用				
	エアバッグ	使用	無し	CM_P3910_0000_0LAMP_0001_Manual.xnc	PS910-6055AZ_CLAMP-001.xhp	
		使用	有り	CM_PS910_6055_CLAMP_J001_Auto.xhc		

表 1

8-1. コマンドファイル (.xcc) の書込み



1)「メニュー」ボタンを押します。





|| System Volume Information

||LZ螺线管测试数据

MSR

パネルソフト

ヨン情報

A

V

榭

 
 システムアップグレード
 2030-06-27 14:35:52

 SERVEN XINNES CR TECHNOOF CD., LIL, +- CT How For (14:00-000)

 メインボードパージョン
 V. BK05.214

 インタフェースパージョン
 V. BK05.214

 アンド型
 PS910\_CLAMP\_J001. xec

 パージョン
 ビーン

 アンタン指称
 アンタン

 フロタクをング
 コマンド支用しる



2)「補助設定」ボタンを押します。

3)「システムアップグレード」ボタンを押します。

ドロップダウンフラグ」ボタンを押し、
 「コマンド」選択します。

5)「USB」ボタンを選択し、コマンドファイル 「PS910\_CLAMP\_J001.xcc」を選択しま す。

6)「コマンド更新」ボタンを選択します。

### 8-2. 指令ファイル (.xhc) の書換

 メニュー
 2030-01-26 09:49:33

 セルフロック
 Test1

 第
 130.0

 第
 01:Test2

 02:Fest1

 03:123

 第

 51272

 0

 1600

 5peed

 0

 151272

 0

 1600

 51272

 0

 1600

 51272

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

 1600

ファイル編集

機械パラメータ

機械状態

ファイル管理

ユーザーパラメータ

2030-01-26 10:06:14

補助設定

プログラミング設定

1)「メニュー」ボタンを押します。

2)「補助設定」ボタンを押します。

3)「システムアップグレード」ボタンを押します。

4)「プログラミング」ボタンを押します。

5)「USB」ボタンを選択します。







プログラミング	tha.	2	2030-07-05 10	0:39:52		
100#0371		Name: CM_PSV	910_6055A_1004_Aut	ito+sut12(1), she		
NX_Training_data		Iver: V2.1.1 Date: 2030-0	2312.1 75.1127020 07-03 13:45:51			
) =××				-		
/ LR				HUNDA		
1 点交际						
CR_PERSON_CORE_COMP_1001_Auroux				The second second		
+	,	削除	書込な	戻る		



プログラミング	2030-07-05 10:40:54				
13:PS900_BK10_自動交換_10		Name 101 PS910_60	SEA_1004_Auto+	out12(1). she	
14:CM_PS910_6055A_1002_自动-6_240		Iver: V2. 1. 2312. 1 Date: 2030-07-03	75.112JU20 13:45:51		
15:CE_PS910_6055A_J002_自动-G					
16:CR_FS910_6055_CLARF_JD01_Am					
18:PS900_BK10_自動交換_11	$\bigtriangledown$			Ex. 2	
*7		削除	書込む	戻る	

2030-07-05 10:40:54		
Name : CR_PS910_6055A_J004_Auto+out12(1), sh:		
Iver: V2.1.2312.1 75.1121020 Date: 2030-07-03 13:45:51		
削除書込む戻る		

プログラミング	1.6.1		2030-07-05	10:41:26
□13:PS900_EK10_自動交換_10		Name : CH_P	\$910_6055_CLAMP_10	01_Auto. mc
		Iver:V2.1 Date:2030	.2312.1 T5.112102( -07-05 10:41:21	
15:CE_PS910_6055A_J002_自动-G				
16:08_PS910_6077_CLARP_1001_Aut				
17:CH_PS910_6055A_J004_Auto+out				
18:PS900_BK10_自動交換_11	$\nabla$			
*7	1 1	削除	書込な	戻る
		11110		

6) パネルメモリに書込みしたい指令ファイルを 選択します。

- 7-1)「インポート」ボタンを押して、ファイルを パネルメモリにインポートします。
- 7-2)「FLASH」ボタンを押して、パネルメモリ 表示画面に戻ります。

8) 書込みする指令ファイルを選択します。

9)「書込み」ボタンを選択します。

10) 書込みされた指令ファイル名が表示されて いることを確認し、更新が完了します。

# 8-3. パラメータファイルの書換

- 2030-06-24 12:56:47 BKche 6:d450 87:xxx peed 구 88:910 1000 89:曲折缝 eed C 90:BKcheck -1490 押え糸捆み 押
- x== 2030-06-24 12:54:52 パラメータファイル ファイル管理 ファイル編集 ユーザーパラメータ 機械パラメータ 補助設定 プログラミング設定 機械状態

2030-06-24 12:55:02

#### 3) パスワードを入力します。

※ パスワードは 11111111(パスワード変更 していない場合)

4) 表1を参照しミシン仕様に応じたパラメータ ファイル (.xhp) を選択します。 次に「書込み」ボタンを押します。

77468	Θ	to <del>lolololo</del> lo	**	Ð	57×-9 71 m
2-#-179, 0	1	2	3	-	MithaRite
	4	5	6	CL	-
	7	8	9	±	「ラミング制況
	e yr E A		0	載定	ſ

メモリパラメータファイル		2030-06-27 14:35:02				
01:PS910-6055HZ-001-In5(1)	07:95910	-6055AZ-002				
02:P5910-6055A2-003	06:PS910	-6055HZ-002				
23:P2910-6055参数temp		570L				
041PS910-6055HZ-001						
05:RikBM						
06:P3010-S065A2_CLARP-001				1397797		
出力 削除	書込む	Name 1PS910-6055AZ Wver 1V. DR05, 214 Iver 1V2, 1, 2312, 1 Date 12030-06-24, 1	-003, xhp 15, 112,1020 2:52153	戻る		

1)「メニュー」ボタンを押します。

- 2)「パラメータファイル」ボタンを押します。

9. パターン作成

#### 9-1. パターン編集ソフトで新規縫製パターン作成の場合

		Don't Set Ref.	Set Table Size	pear point	Change Size	
Open file Insert	Save as	Remove overlap when open the file?	Line don't auto Link		Consider a serve	
yer Outy Shape	Change layer	Version : V220100-P(C)	$\Psi$ = 0.000 mm , $H$ = 0.000 mm	X = 0.0, Y = 0.0		ļ
		38 /				
(UPEN FILE)	ファイルを	ガイ				
	Hor's Op.					
	Change Shape					
	Edit Shape					
	Layer Setting					
dle vi	mr. Fuck					
	Ok Add shape					
Up Down	Up Down					
	1					
Jump zize(mn)						
0.10	- × →					
	1					
X Mirror	Angla					
1 Mirror Bota	++ 190.00					
1 2015						
Default instructions set	Common Op.					
Farmater set	Zoon					
Insert map set	Drag show					

上糸クランプ装置対応の縫製パターン編集ソフトを起動し、使用する縫製パターンを開く。
 上糸クランプ装置対応の縫製パターン編集ソフトは以下のソフトとなります。
 ・V220108-P©\_CLAMP



2)「Operation」 クリック

	1711 Martin 11	1	1.000000000	LJDIR 1 Set Rel	Set Table Size		near point	Change Size	
0,	pen file	Insert	Save as	Benore overlap when open the file?		ine don't auto Link		r hannen Statiste	
Layer	Output	Shaps	Change layer	Version V220100-P(C)	¥ = 370.500 mm . X =	298.520 m	I = 179.990 mt. Y = 29.99	C as	
Laper1	Tes	Shapel Shapel Shapel	Shape Clone			$\land$	$\Delta$	1	
		Shapel	Set as Ref.	Output process			× V V		
			Max + Op.	-> 1Needle	unel	Instruction 2 Axes set			
			Change Shape	Layeri> Sha Move tol> Sh	sel	Ex_Axes Delay	-	and the second se	
			Edit Shape	Layer1> Sha Move to1> Sh Lover to1> Sh	142 142e3	< Input IO Speed			
			Layer Setting	Move tol> Sha Layer1> Sha	nape4 se4	I Axes Speed Coor_Clear			
8++41+	~		OF. Back			Label Loop Waindwar Por is		E	
1	Ch	1	Ok Add shape			Write Write funer i	*		
Up		Dorn H	p Down			Insert			
Junp s	1124 (nm)		1			□₀₀, ſSa	ve as」クリッ	ク	
0.1	0	-	$\times$ $\rightarrow$			X: 100.00 Y: 100.00			
	I Mirrer		Angle	1	9	Save a			
	f Mirrer	Rotat	e 180.00	Up Down	Delete	Exit			
Def	salt instru	rtions set	Conson Op.			$\sim$	$\sim$		
	Twieter	A+6	Zoos		$\bigvee$	$\bigvee$		1	
Inert	547 Q48		Dreg show	/ V	v	v v	4	,	
	Operati	446	Reset Show						

3) 「Save as」 クリック

← → マ ↑ 🗖 > PC > デスクトップ	~ <sup>(1)</sup>	デスクトップの検索	م
整理▼ 新しいフォルダー			- 0
<ul> <li>▲ クイック アクセス</li> <li>■ デスクトップ ★</li> </ul>	検索条件に一致する項目はありません	<i>.</i>	
<ul> <li>          ダウンロード          ダウンロード      </li> <li>          ドキュメント      </li> </ul>			
<ul> <li>B04_IVII行,主</li> <li>ビデオ</li> </ul>			
<ul> <li>♪ ミュージック</li> <li>】 相关资料分享</li> </ul>			
S CneDrive			
<b>ファイル名(N):</b> 縫い形状④			~
ファイルの種類(T): xdg(*.xdg)		「保存(Save)」	クリック
		¥	

- 4)「保存」クリック
- ※ V220108-P©\_CLAMP の縫製パターン作成ソフトで上記 1) ~ 4)の操作を実施することで縫製 パターンに上糸クランプ用のコマンドが自動登録されます。

#### 9-2. パネル保存されている既存縫製パターンで使用する場合

2030-07-01 11:09:12

1) 変更する縫製パターンを選択します。

2) 「メニュー」→「ファイル編集」の順に画面を 進み、「ファイルを編集」を選択します。

- 3) リセットするかしないかを選択できます。
- 4)「図形編集」を選択します。



新ファイル作成



75イル編集















5) XY 軸を移動するか、移動しないかを選択で きます。

- 6-1) 選択方法を「単一選択」に変更します。
- 6-2) 最初の縫い線を選択します。
- 6-3) 次に「コマンド」を選択します。

7) 縫い線先頭側の3針目を選択します。チェッ クすると十字記号が3針目位置に移動します。

8)「追加」を選択します。

コインド			2030-07-01 11:1	1:48
追	<b>新福令</b>			
	出力10	$\triangle$		
编	逆出力10			
间	入力10			
	9161			
23	次原点	$\bigtriangledown$		
戻	戻る 単一点 💆 🍓	Ĕ	追加	<b>V</b>



コマンド	۲۶ 2030-07-01 11:13						
追		指令		$ \land $			
	出力10						
編	逆出力10						
削	入力10						
	F161						
73	次原点						
戾	戻る 単一点 💟	確定	追加				





9)「出力 IO」を選択し、「確定」をクリックします。

- 10-1)「出力 IO」に「12」、「レベル」に「高い」 を入力する。
- 10-2) その後、「保存」をクリックします。

11) 「追加」をクリックします。

12) 右側に表示される「出力 IO」コマンドをク リックします。

13) コマンドを選択したら、「編集」をクリックします。

コインド				2030-0	7-01 11:13:36	
追加		14-1 🕬	6.M		出力10	
編集		出力10 12 レベル				
削除		高い				
クリア		14	-2			
戻る	ALL	保7	ž	•		





ビッチェ

•

-

2030-07-01 11:14:49

T

強化する

/一下編集 計点編集 応転計

- 14-1)「指令編集」の内容が正しいかどうかを確 認する。
- 14-2) 問題無ければ「保存」をクリックします。

15) 「戻る」をクリックします。

16) 他の縫い線に対しても「9-2. パネル保存されている既存縫製パターンで使用する場合」の6.1)~15)の操作で上糸クランプの設定をします。

17) すべての縫い線の設定が完了したら、「戻る」 をクリックして、「図形採取」ページに戻り ます。

18) 「戻る」をクリックし、「保存」をクリック して、パターンの変更が完了します。



♀ 単一選択 ▼

# 10. 縫製範囲変更

#### 10-1. PS-910-6055 縫製範囲変更

[2-1. PS-910-6055 Y センサー取付板金の交換」により、Y 方向の縫製範囲は 550 mm から 510 mm に変更されます。

変更後の最大縫製範囲寸法のテンプレートは次のとおりです。



	寸法	(mm)
位置 上糸クランプあり		上糸クランプなし
А	135.7	95.7
В	510	550

#### 10-2. PS-910-13090 縫製範囲変更

[2-2. PS-910-13090 Y センサー取付板金の交換」により、Y 方向の縫製範囲は 900mm から 820mm に変更されます。

変更後の最大縫製範囲寸法のテンプレートは次のとおりです。



	寸法	(mm)	
位置	上糸クランプあり	あり 上糸クランプなし	
С	159	79	
D	760	840	
E	820	900	

#### 10-3. 旧テンプレートの使用対策

 旧テンプレートの寸法が変更したテンプレートの寸法に合っている場合は、旧テンプレートをその まま使用できます。



 ② 旧テンプレートの上部に延長板を追加して変更したテンプレートの寸法に合わせた場合は、追加延 長板を使用します。
 ③ 延長板の寸法は次の通りです

延長板の寸法は次の通りです。

#### [PS-910-6055]





③ 「10-1. PS-910-6055 縫製範囲変更」と「10-2. PS-910-13090 縫製範囲変更」の縫製範囲 を参考にテンプレートを再作成します。



### 11. 機能確認

#### 11-1. 手動で確認









 すべての取り付けが完了したら、手でワイパー を戻し、ミシンに通気し、ミシンをリセット します。

2)「次のページ」ボタンを押して、テスト画面に 移動し「OUT11」と「OUT12」のボタン背 景色とワイパー、糸保持機構の状態を確認し ます。

【OUT11 (ワイパー)】

ボタン背景色	ワイパー位置	判定
白	後退	OK
白	前進	NG
青	前進	OK
善	後退	NG

デスト			2030	2030-07-06 12:31:21		
QEP 4	クランプ	OUT1	OUT6	OUT11	10	
0	押え、	0UT2	OUT7	0UT12	H K	
1800	病切り	OUT3	OUT8	LED	泉切り	
东巷速度 ↓	7418-	OUT4	OUT9	一時停止	位置	
夏 許可	后様み	OUT5	OUT10	共通機能	押え	
ポピン交換						
拡張	リセット	<b>CO</b> 9	C De	手動送り	戻る	

#### 【OUT12(糸保持)】

ボタン背景色	糸保持機構	判定
白	閉	OK
白	開	NG
青	閉	OK
青	開	NG

判定 NG の場合、ワイパー、糸保持機構のケーブ ル配線、エア配管の接続間違いがないか確認して ください。



₽ <b>ス</b> ト			2030	30-07-06 12:40:48		
QEP 4	フランナ	OUT1	OUT6	0UT11	10	
0	押文	OUT2	OUT7	OUT12	>%	
1800	新切り	OUT3	OUTS	LED	糸切り	
东巷连度 🖡	7415-	OUT4	олта	一時停止	社畫	
夏 許可	系織み	OUT5	OUT10	共運機能	押え	
ポピン文換						
拡張	タセット	CC09	<b>CO</b> 2	手動送り	戻る	

 リセット状態で、中圧脚と針棒を確実に持ち 上げてください。先に「OUT12」ボタンを 押して、それを青色にして、糸保持が開くこ とを確認します。
 同時に糸保持と針棒が干渉しないことを確認 して、さもなければ上糸クランプ装置位置を 調整します。



<del>テスト 2030-07-06</del>				0-07-06 12:4	13:00
QEP 15	1327	OUT1	OUT6	OUT11	10
0	押え	OUT2	OUT7	0UT12	>%
1800	糸切り	OUT3	OUTS	LED	糸切り
从卷速度 ↓	711-	OUT4	OUT9	一時停止	位置
直 許可	糸環み	OUT5	OUT10	共通機能	押大
ポビン交換					
拡張	タセント	<b>CO</b> 9	COe	手動送り	戻る

 4) 3)の後で、必ず中圧脚と針棒を持ち上げて A を開いて、更に「OUT11」ボタンを押して、 それを青色にし、ワイパーが前進したことを 確認します。
 同時にワイパーと中押え、針が干渉しないこ とを確認して、必要に応じて装置位置を調整 してください。



テスト		2030	0-07-06 12:4	3:00	
QEP 15	9927	OUT1	OUT6	OUT11	I0
0	押え	OUT2	OUT7	0UT12	>%
1800	糸切り	OUT3	OUTS	LED	外切り
东巷连度 ↓	7419-	OUT4	OUT9	一時停止	<b>社主</b>
<b>1</b> 11	东联政	OUT5	OUT10	共通操能	押え
ポピン交換					
拡張	9tor	009	COe	手動性の	戻る



Provide the second seco



5) 問題がないことを確認したら、「リセット」ボ タンを押して、装置が順番に先にワイパーを 戻して糸保持を閉じるかどうかを確認します。 そうでなければ、「プログラミングファイル」 が正しく導入されているかどうかをチェック します。

#### 11-2-1. 縫製開始時の糸保持開き確認



パネルに新しいパターンを導入し、縫製を開始した後、設定針数(一般には3針)まで縫製したとき、糸保持装置が開いているかどうかを観察する。

そうでなければ、パターンにコマンドが追加 されているかどうかを確認します。



糸保持が開く





各糸の縫製が終了し、中押さえが持ち上げられた後、ワイパーが先に前進してから後退し、糸を保持装置内に引き戻すかどうかを観察する。

次に、保持デバイスが閉じていて、糸が固定 されているかどうかを確認します。 そうでない場合は、上糸クランプ装置の位置 を調整し、「12-4. 縫製終了時に糸保持の動作 が正しくない」-2)p.47 の内容を確認して ください。





# 12. トラブルシューティング

#### 12-1. リセット状態糸保持又はワイパー動作が正しくない



- 1) リセット後の糸保持は開いた状態です。
- 糸保持シリンダのエア配管接続が正しいか確認してください。



- 2) リセット後のワイパー前進または前進するが 保持装置に阻まれる。
- ワイパーシリンダのエア配管接続が正しいか チェックしてください。

#### 12-2. 縫製開始時に保持装置が動作しない

After Sew start				Bafora Sew and				
	(mo		mar a		len			
Sew Position1	[NO	~	As gh	Se* Fosition!	80		High	
3 ~	Out12	v	⊠ ni gh	1 0	80		Migh	
Sev Position2	W0		🗌 Hi gh	The bolting	80		⊡ High	
1 🔍	FO		High		(RD		Nigh	
See Position3	(KD		As at	Sev Position3	80		Migh	
1	FD		🗌 Hi gh	1 🗸	80		⊡Righ.	
Sew Position4	80		🗌 Hi gh	Sev Position4	80		High	
1	<b>IFD</b>		Hi gh	1	(MD)		High	
						ſ	384	
						[	売出	





 パターン編集ソフトに IO を設定した後、指示 に従って「OK」と「終了」をクリックせず、 右上の「×」をクリックします。

パラメータファイル」が正しく書き込まれているかどうかを確認してください。
 参考「8-3. パラメータファイルの書換」-4)
 p.30 を参照してパラメータファイルバージョンを確認します。

12-3. 縫製中に異音がする



1)装置の取り付け位置が針棒に近すぎて干渉していないかどうかを確認します。

#### 12-4. 縫製終了時に糸保持の動作が正しくない



- ワイパーはリセットされていません」のエ ラーが発生した場合:
- シリンダーセンサーの配線が正しいか確認してください。



- ワイパーで糸切り後の上糸を引き戻すことが できない場合:
- 装置の取り付け位置が不良なので、取り付け 位置を調整してテストしてください。
- ※切り機能が正常かどうかをチェックしてく ださい。
- ③ 縫製後の厚みの変化が大きい生地を対応する 場合は、生地を押し固めてください。