

日本語

**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	8
3. ワイパー装置の取り外し	11
4. 皿押えの取り外し (S と H 仕様)	13
5. 上糸クランプ装置の取り付け	14
5-1. 本体の取り付け	14
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	18
7. 配線	19
7-1. HEAD 基板と電装の配線	20
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	26
8-1. コマンドファイル (.xcc) の書込み	26
8-2. 指令ファイル (.xhc) の書換	28
8-3. パラメータファイルの書換	30
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	31
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	33
10. 縫製範囲変更	37
10-1. PS-910-6055 縫製範囲変更	37
10-2. PS-910-13090 縫製範囲変更	38
10-3. 旧テンプレートの使用対策	39
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	47

1. 構成部品リスト

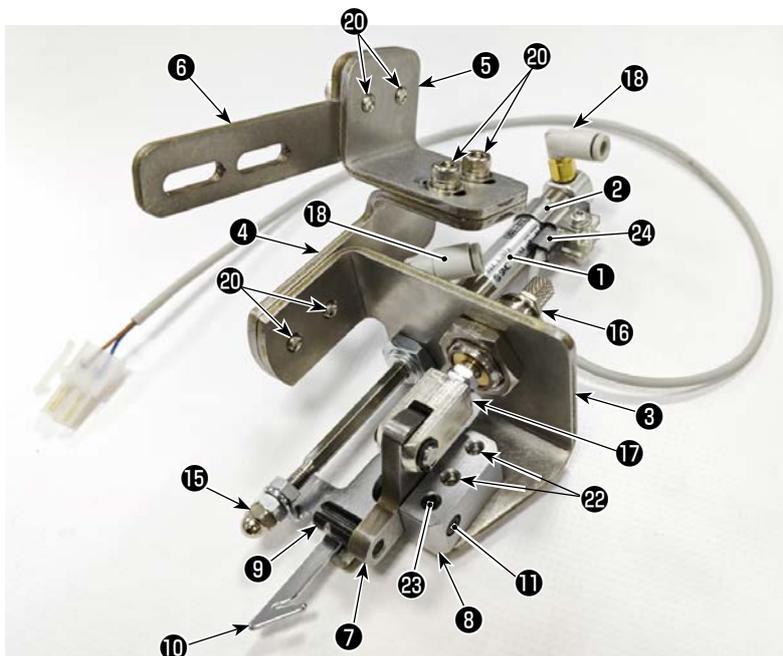
上系クランプ取付によりY方向の縫製エリアが変更となるので注意してください (P10 参照してください。)



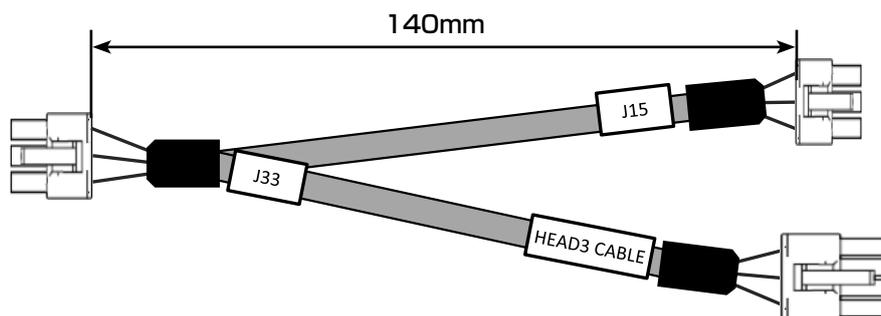
機種		取付前	取付後
PS-910-6055	X:Y	600 × 550	600 × 510
PS-910-13090	X:Y	1300 × 900	1300 × 820

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 ⑥→③④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。)

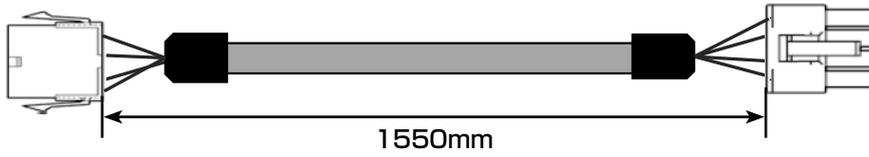
下記部品を確認してください。



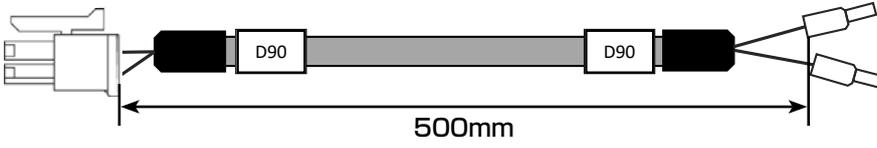
②⑤



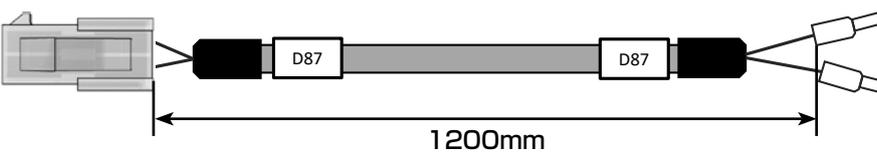
26



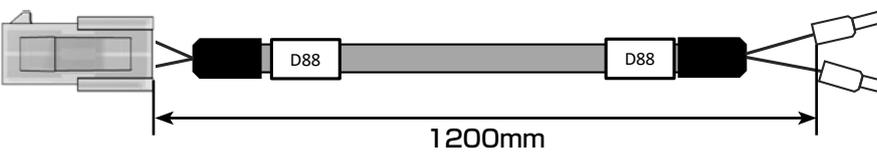
27



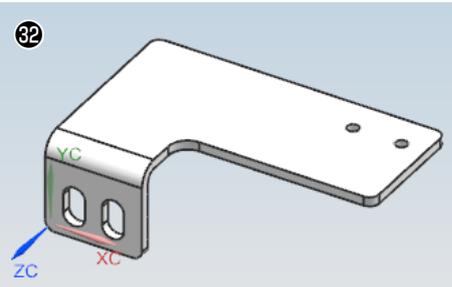
29



30



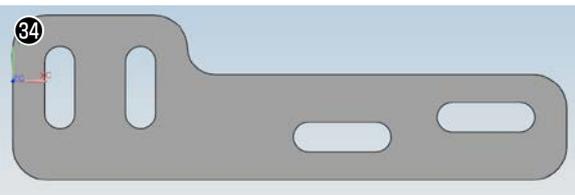
32



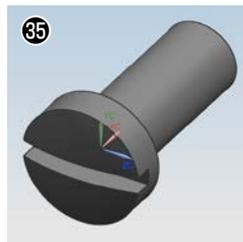
33



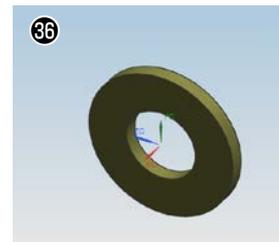
34



35



36



40289313 糸クランプ装置組

番号	品番	品名	個数	
①	PA1003028A0	エア シリンダ	1	
②	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	
⑤	40294706	糸保持台 C	1	
⑥	40294707	糸保持台 D	1	PS-910-6055 用
⑦	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	
⑩	40020746	ワイパー	1	
⑪	40026326	BEARING_SHAFT	1	
⑫	BT0400251EB	ポリウレタン チューブ 4X2.5	0.38 m	
⑬	BT0400251EB	ポリウレタン チューブ 4X2.5	0.42 m	
⑭	BT0400251EB	ポリウレタン チューブ 4X2.5	0.42 m	
⑮	NM7040032SC	六角 袋 ナット 3形 M4X0.7	1	
⑯	PA1000506A0	シリンダ	1	
⑰	PA900034000	2 ヤマ ナックル ジョイント	1	
⑱	PJ304040504	ユニオン	2	
⑲	PX950013000	プラグ	2	
⑳	SL6040892TN	座金付き六角穴ボルト M4 L=8	6	
㉑	SL6041292TN	座金付き六角穴ボルト M4 L=12	1	
㉒	SM3041252TN	丸ねじ M4 L=12	2	
㉓	SM8040412TP	トメネジ M4X4	1	
㉔	40282414	上糸クランプセンサ	1	
㉕	40282415	HEAD 基板中継線 A (OP 装置用)	1	
㉖	40282416	HEAD 基板中継線 B (OP 装置用)	1	
㉗	40282421	上糸クランプ中継線 A (OP 装置用)	1	
㉘	40282422	HEAD 基板 3	1	
㉙	40282423	上糸クランプ中継線 B (OP 装置用)	1	
㉚	40282425	上糸クランプ中継線 C (OP 装置用)	1	
㉛	40234513	ねじ	4	
㉜	40294709	Y センサーベース _6055	1	
㉝	40294710	Y センサーベース _13090	1	
㉞	40295195	糸保持台 D_13090	1	PS-910-13090 用
㉟	SS7111120TP	ねじ	1	
㊱	WP0501016SD	平座金	1	

2. Y センサー取付板金の交換

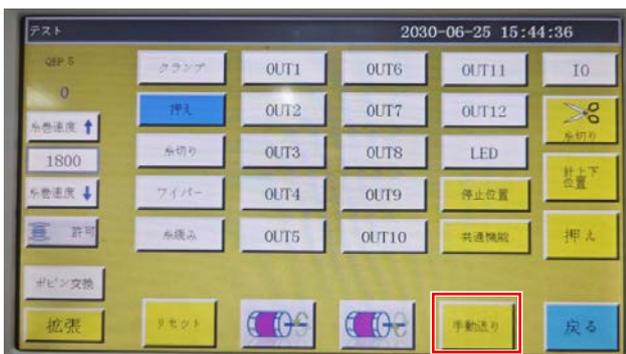


上糸クランプを取付けによりY方向の縫製エリアが変更になります。
そのためYセンサー取付板金の交換が必要です。
交換しないとミシンと装置が干渉しますので注意してください。

2-1. PS-910-6055 Y センサー取付板金の交換



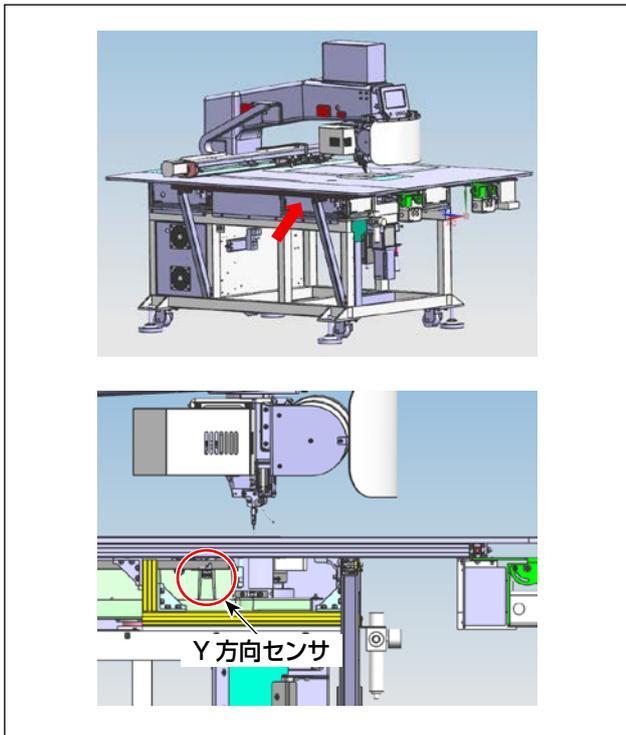
1) 電源を入れてリセットしたら、「次のページ」を押します。



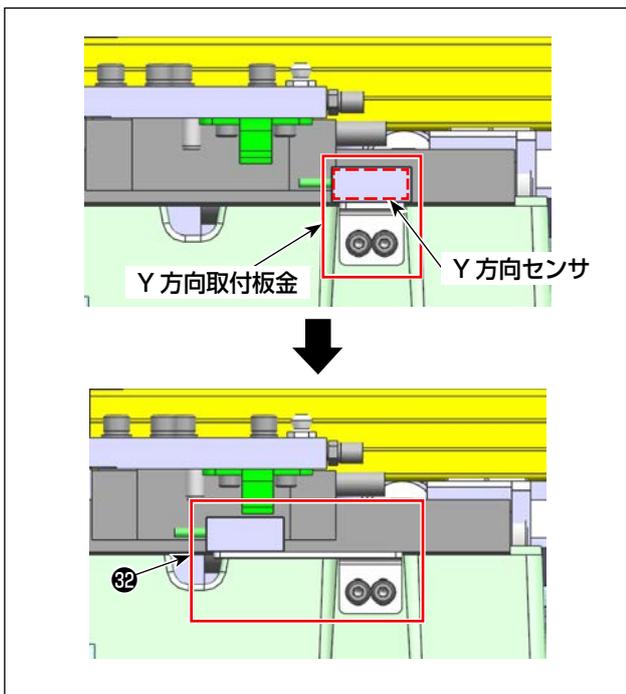
2) 「手動送り」ボタンを押します。



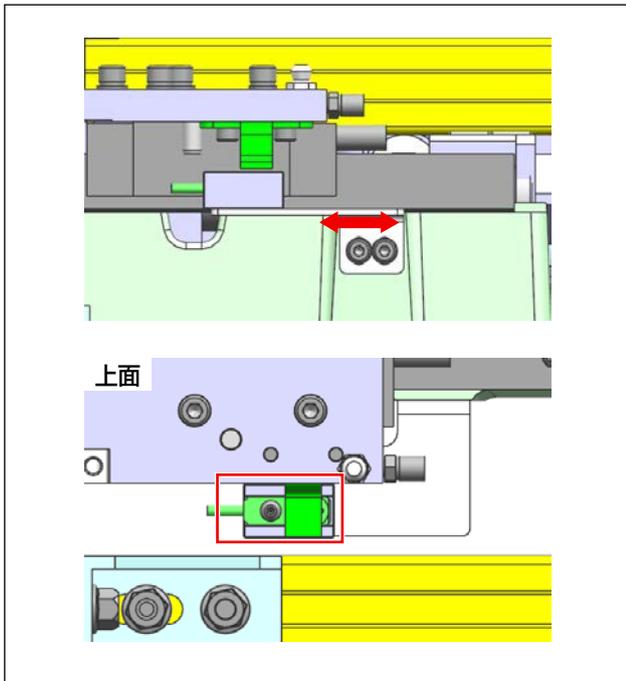
3) 「上ボタン」「下ボタン」を押してY座標：510の位置までY軸を移動させます。
なお、「速度切替ボタン」により移動速度を調整することも可能です。



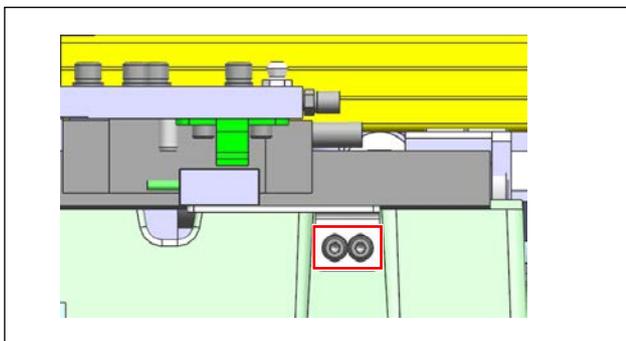
4) 電源を切った状態でマシン本体左側の樹脂力バーを取り外します。



5) Y方向センサ取付板金を「Yセンサーベース_6055」③②に交換します。



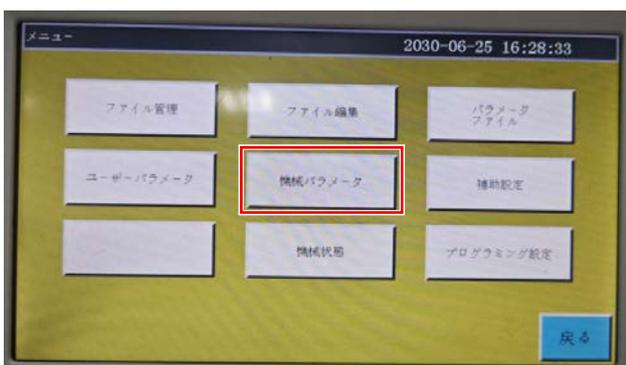
- 6) 電源を入れて板金⁶²の取り付け位置を調整します。
Y方向センサがちょうど点灯する位置で固定します。



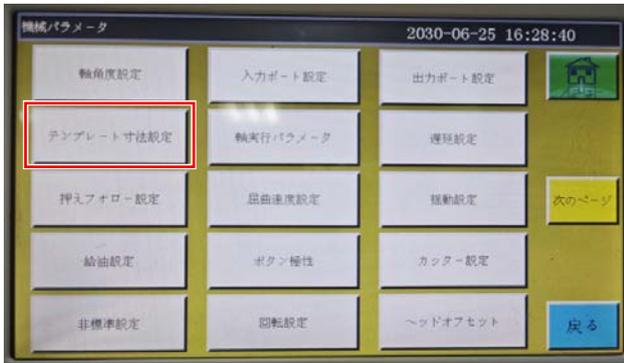
- 7) 固定ねじを締め、板金⁶²とY方向センサを固定します。



- 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。



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。

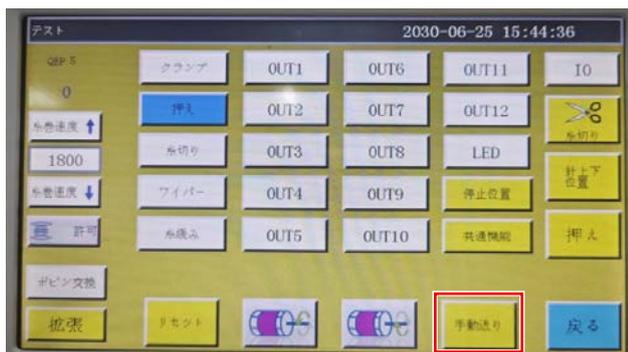


12) 「保存」 を押した後、「確認」 を押すと、このとき Y 方向の縫製範囲は 510 mm に変更されます。

2-2. PS-910-13090 Y センサー取付板金の交換



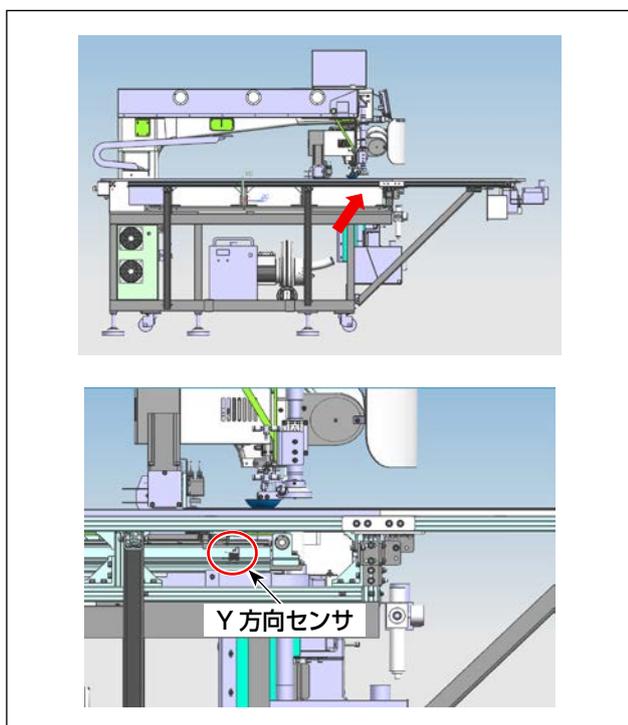
1) 電源を入れてリセットしたら、「次のページ」を押します。



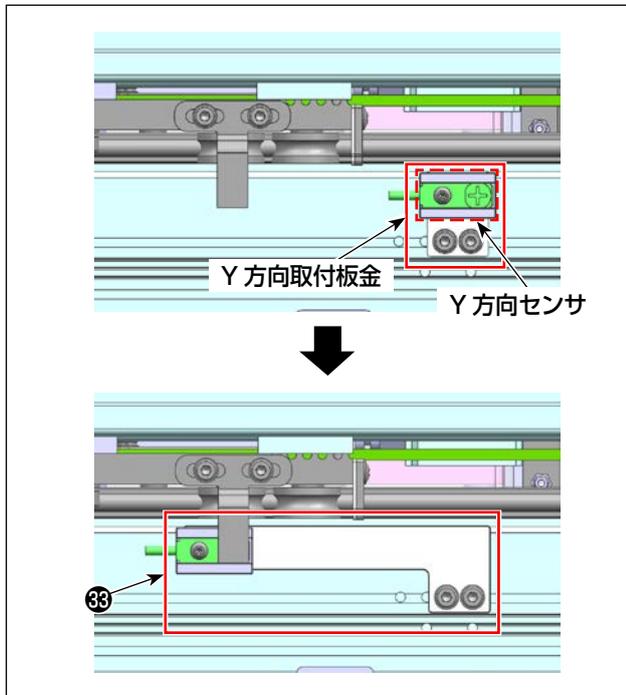
2) 「手動送り」ボタンを押します。



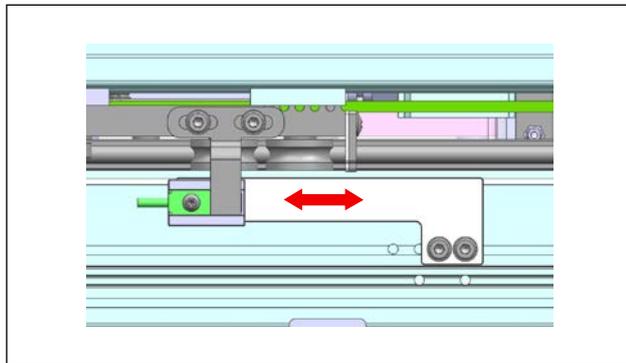
3) 「上ボタン」「下ボタン」を押して Y 座標 : 820 の位置まで Y 軸を移動させます。なお、「速度切替ボタン」により移動速度を調整することも可能です。



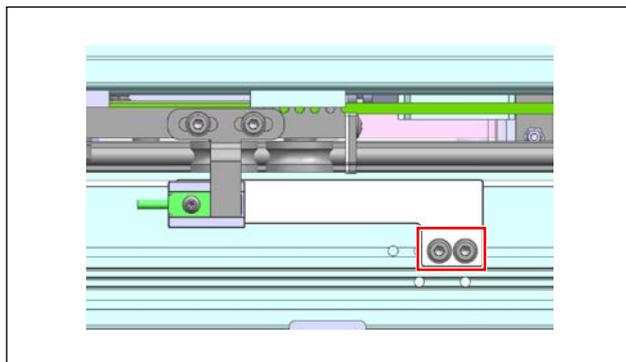
4) 電源を切った状態でマシン本体左側の樹脂カバリーを取り外します。



5) Y方向センサ取付板金を「Yセンサーベース_13090」**33**に交換します。



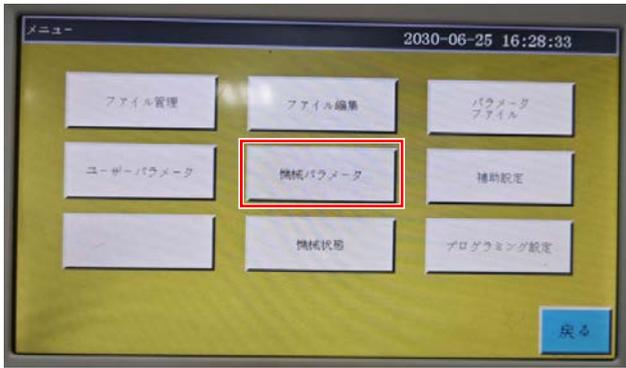
6) 電源を入れて板金**33**の取り付け位置を調整して、Y方向センサがぎりぎり点灯するかしないかの位置で固定。



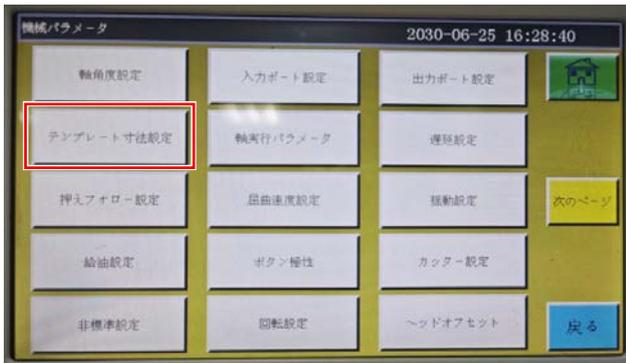
7) 固定ねじを締め、板金**33**とY方向センサを固定します。



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。



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。

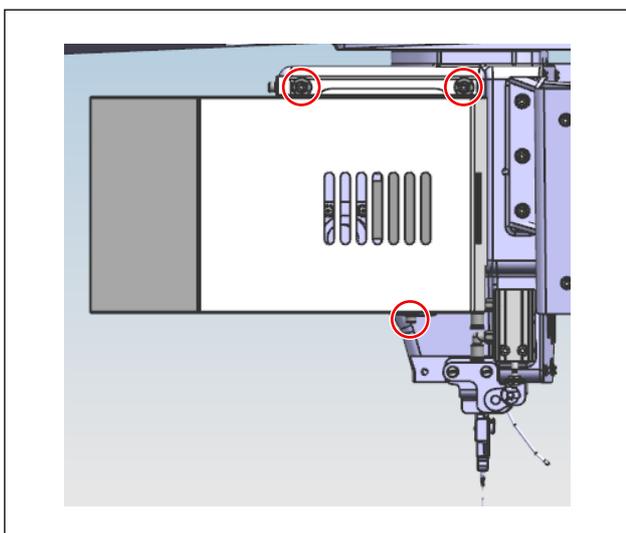


12) 「保存」を押した後、「確認」を押すと、このとき Y 方向の縫製範囲は 820 mm に変更されます。

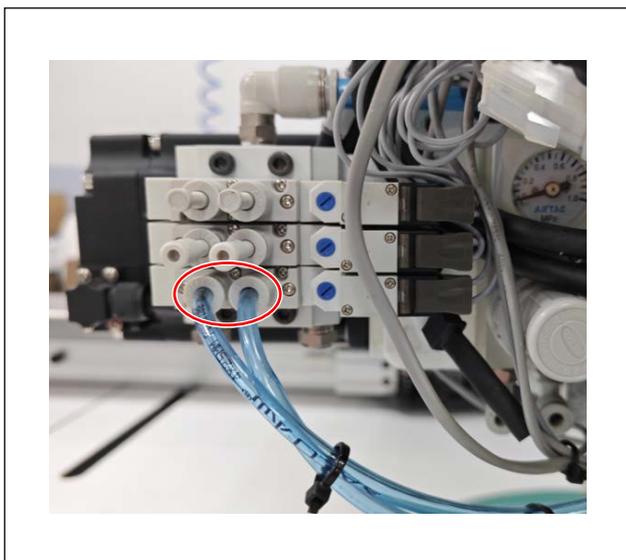
3. ワイパー装置の取り外し



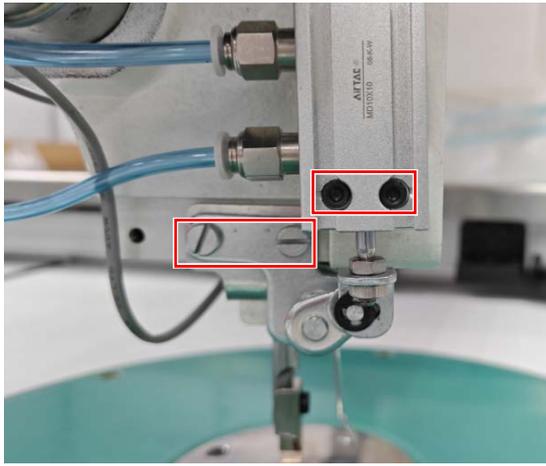
1) エアコックを左に押して、ミシンのエアを遮断します。



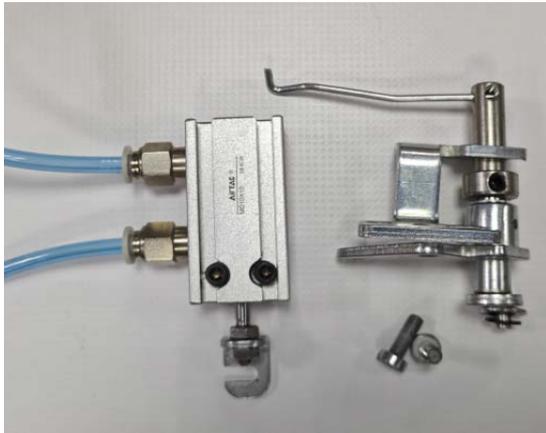
2) 中押さえモータカバーの固定ねじを外し、カバーを取り外します。



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。

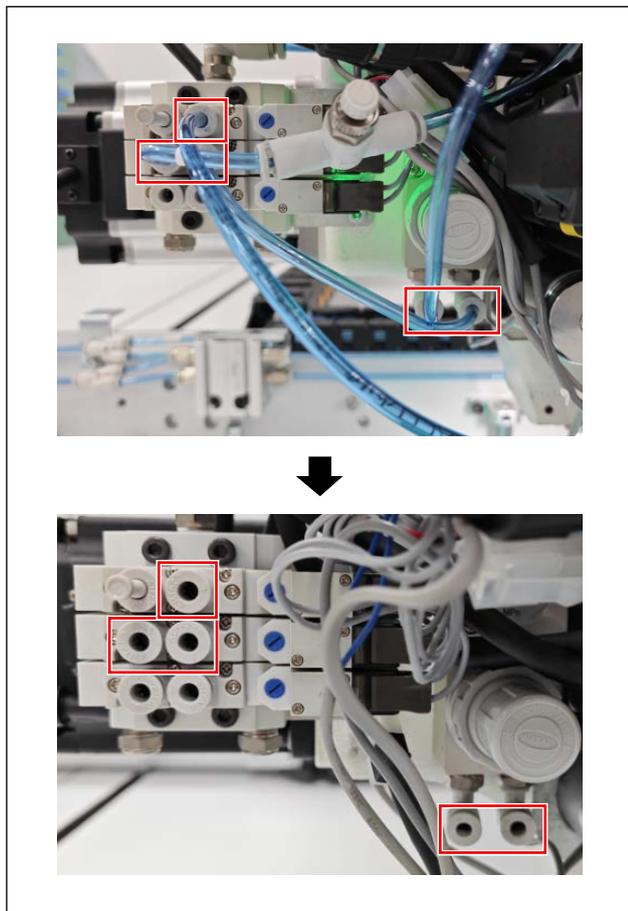


- 4) シリンダおよびワイパー装置の固定ねじを取り外し、その後、シリンダおよびワイパー装置を取り外します。
取り外した部品は別途保存してください。

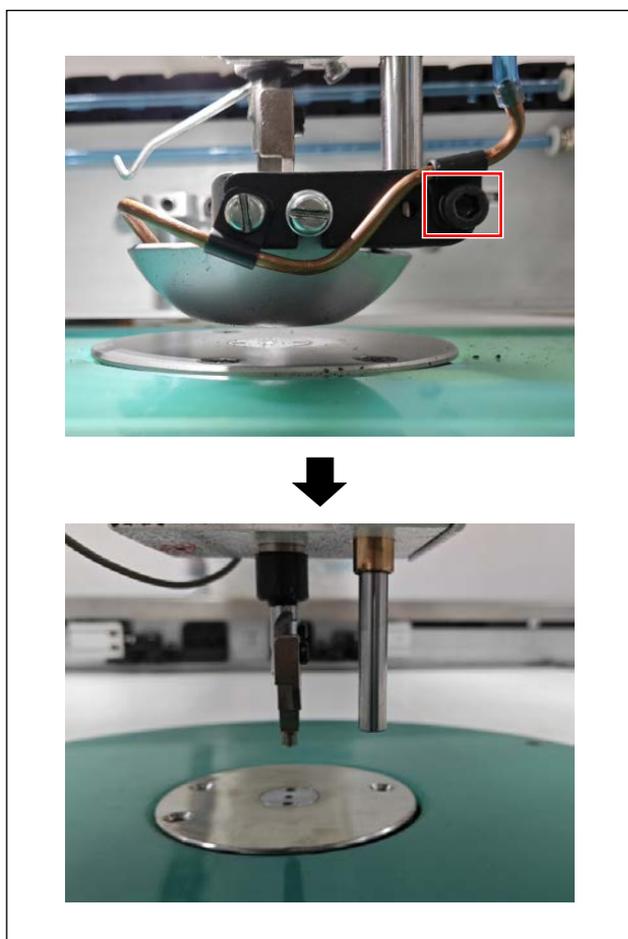


取り外した状態の参考写真

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。



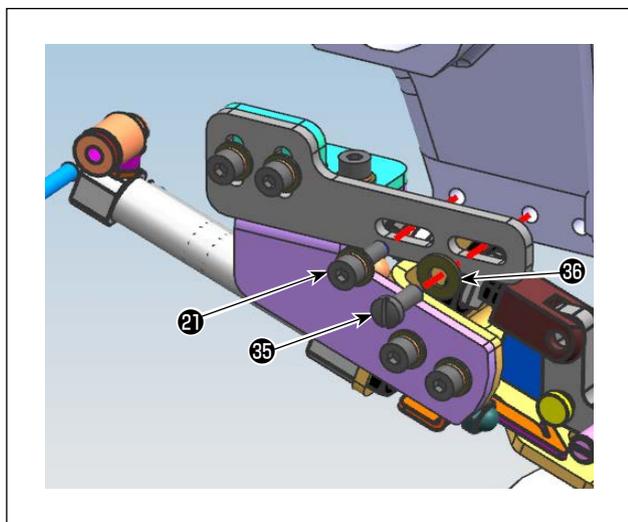
2) 2.4mm 内の六角レンチで皿押え及び上糸エアブローダクトを取り外します。
取り外した部品は別途保存してください。

取り外した状態の参考写真

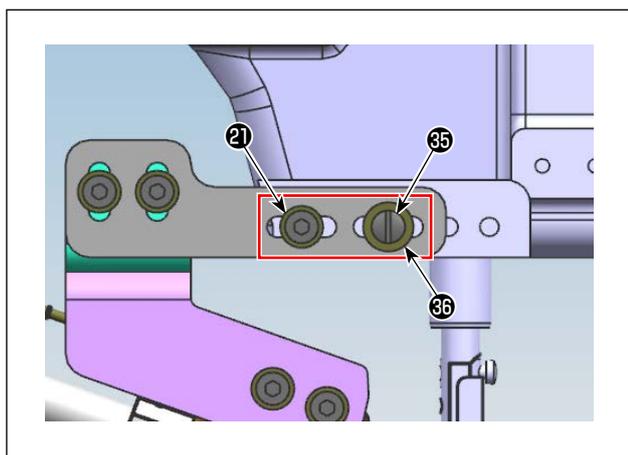
5. 上糸クランプ装置の取り付け

5-1. 本体の取り付け

5-1-1. PS-910-6055 に取付の場合

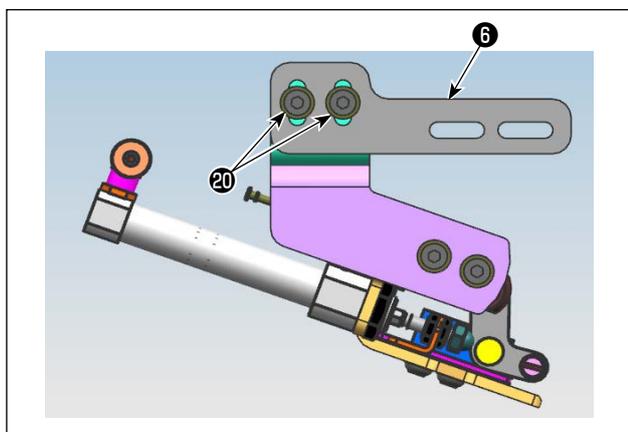


- 1) 上糸クランプ装置をねじ**21****35**と座金**36**で頭部左側に取り付けます。

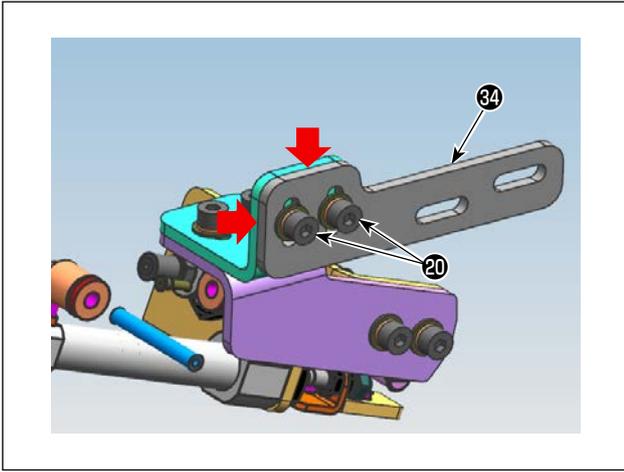


21はM 4 六角穴付きねじで**35**はインチ一
字ねじです。ねじを間違えないよう注意
してください。

5-1-2. PS-910-13090 に取付の場合

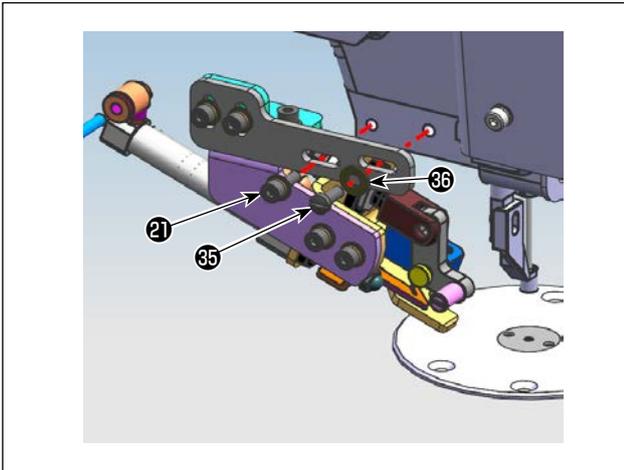


- 1) 上糸クランプ装置において糸保持台 D **6**を固定している 2 本のねじ**20**を外し、糸保持台 D **6**を取り外します。

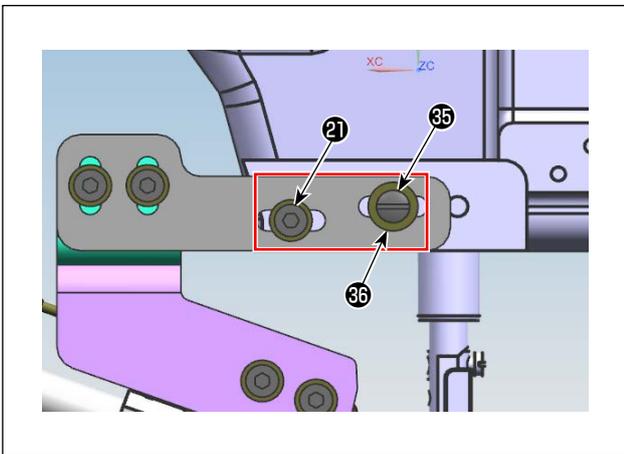


2) 糸保持台 D_13090 ③④ を上糸クランプ装置に
2本のねじ②① で固定します。

注意 矢印の両側を揃えて取り付けください。

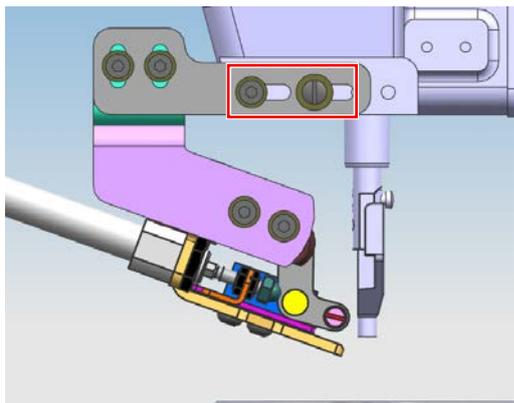


3) 上糸クランプ装置をねじ②①③⑤ と座金③⑥ で頭部
左側に取り付けます。

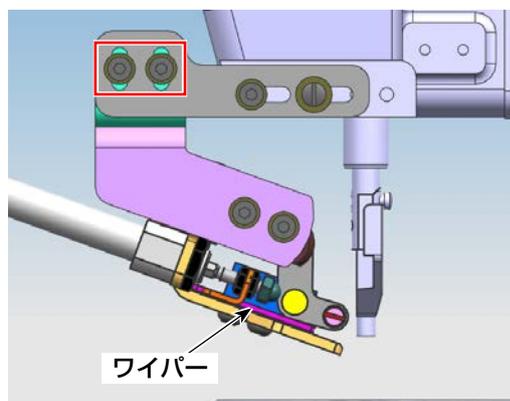
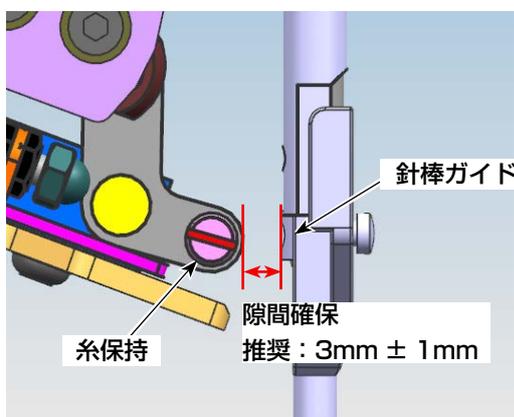


注意 ②① はM 4 六角穴付きねじで③⑤ はインチ
字ねじです。ねじを間違えないよう注意
してください。

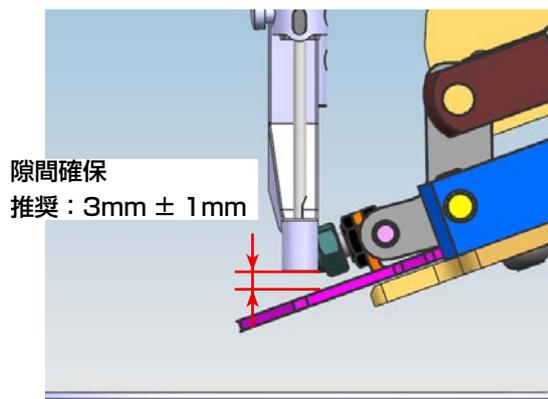
5-2. 本体の調整

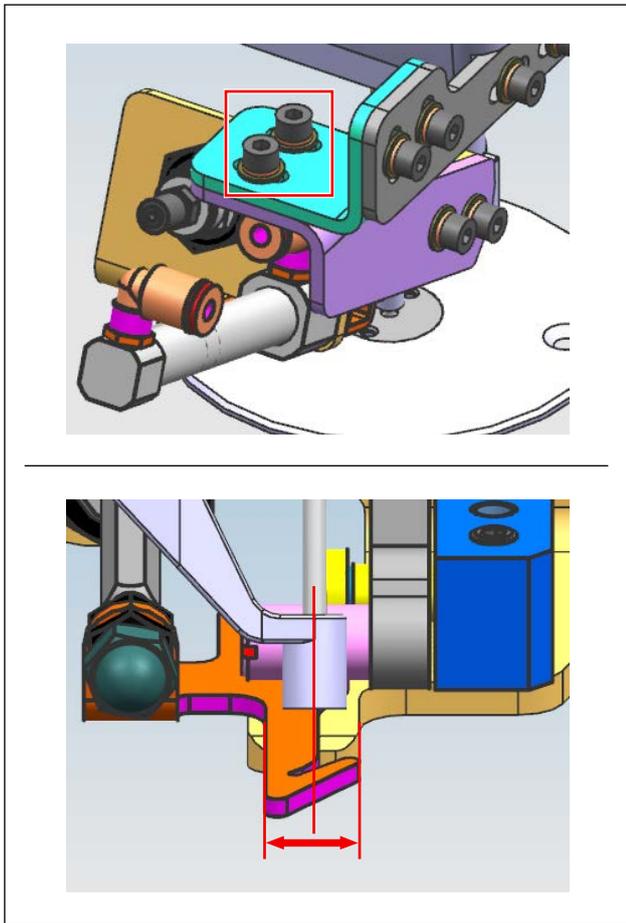


- 1) ねじを緩め、装置の前後位置を調整し、糸保持と針棒ガイドが干渉しないことを確保します。
隙間は $3\text{mm} \pm 1\text{mm}$ になるように調整してください。



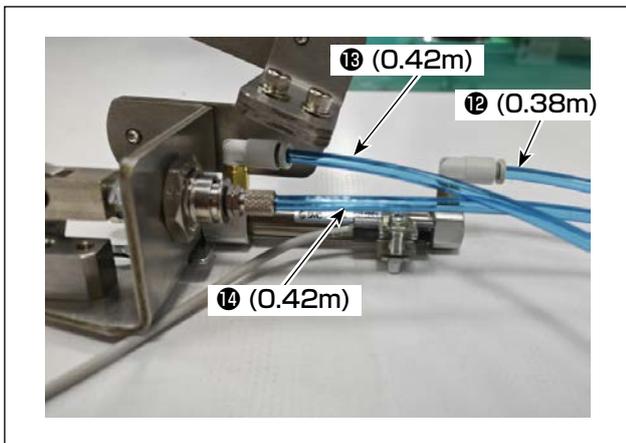
- 2) ねじを緩め、装置の上下位置を調整し、押さえが持ち上がった場合、ワイパーが伸びた時に押さえ及び針と干渉しないようにします。
隙間は $3\text{mm} \pm 1\text{mm}$ になるように調整してください。



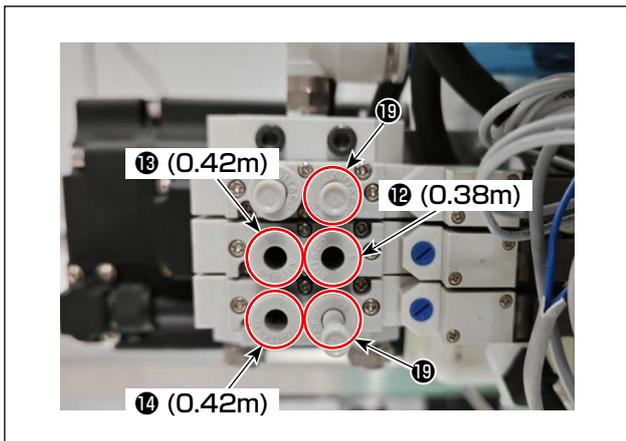


- 3) ねじを緩め、針がワイパーの左右方向の中心位置になるように装置の左右位置を調整します。

5-3. 配管方法



- 1) 付属品のエアチューブ⑫～⑭の片側を上糸クランプ装置に接続します。



- 2) エアチューブ⑫～⑭の片側をマ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H仕様では2つのプラグ⑲をマ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。

6. HEAD 基板追加



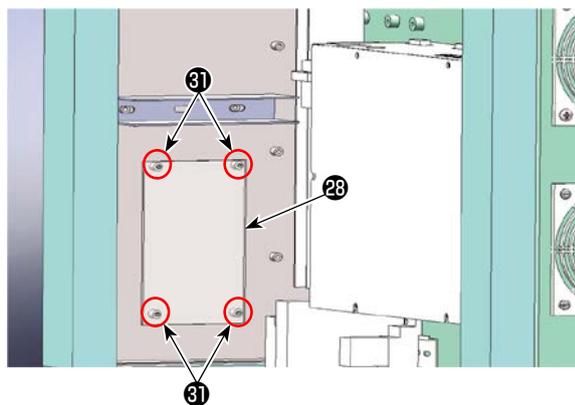
1. 取り付けは、訓練を受けた技術者が行なってください。
2. 電気配線は、お買求めの販売店または電気の専門技術者に依頼してください。
3. 取り付けが完了するまで、ミシンの電源プラグを接続しないでください。
作業中に誤って起動ボタンを押すと、マシンが作動してたいへん危険です。
4. 必ずアース線を接続してください。
アース線が不完全な場合、感電の原因になることがあります。

HEAD 基板 3



ラベルに「机头板 3/HEAD3」
の記載有り

- 1) HEAD 基板 3(28) をねじ(31) を使用して電
装棚側面に固定します。

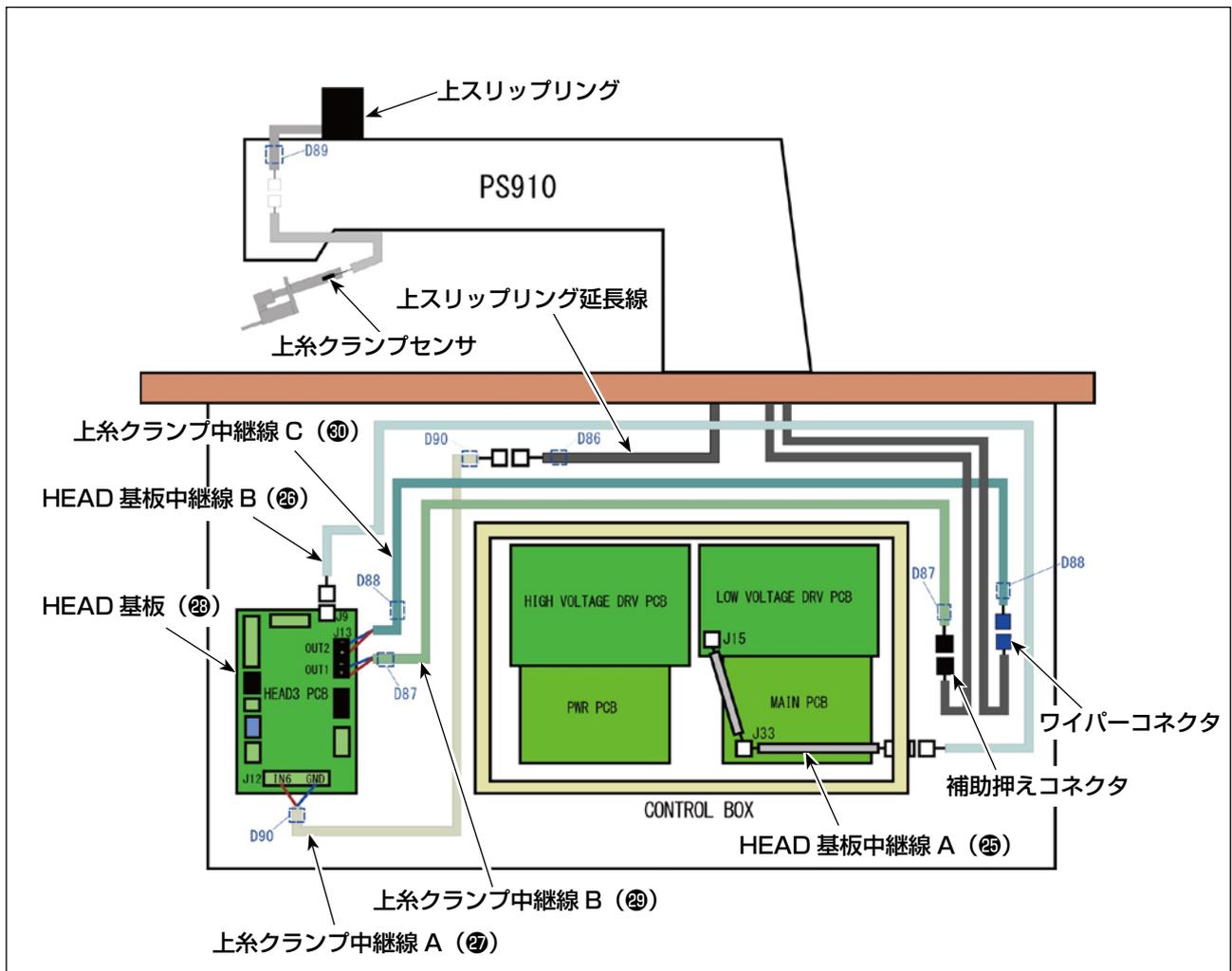


7. 配線

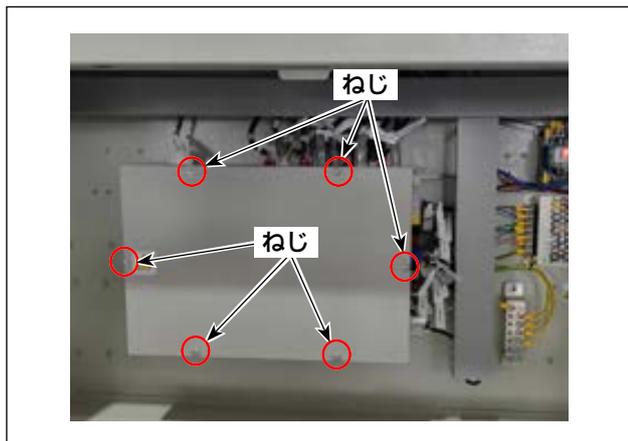
配線部品リスト：

番号	品名	数量
⑳	HEAD 基板中継線 A (OP 装置用)	1
㉑	HEAD 基板中継線 B (OP 装置用)	1
㉒	上系クランプ中継線 A (OP 装置用)	1
㉓	HEAD 基板 3	1
㉔	上系クランプ中継線 B (OP 装置用)	1
㉕	上系クランプ中継線 C (OP 装置用)	1

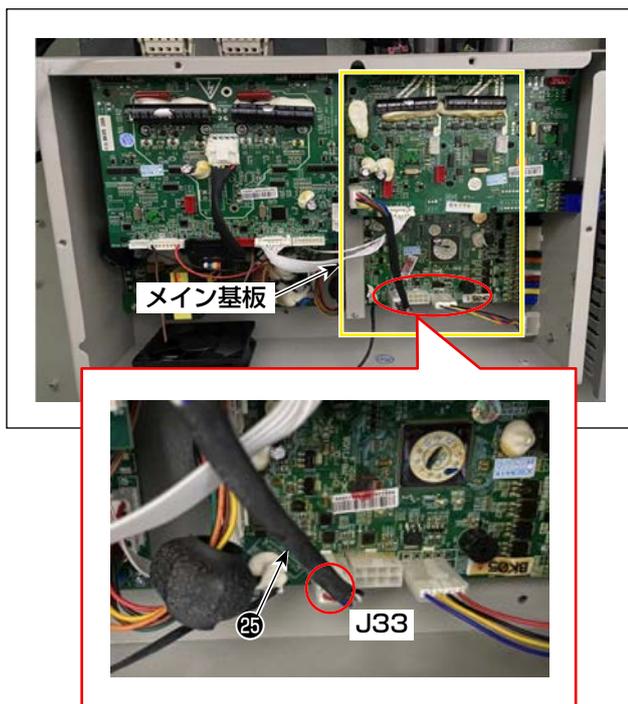
配線の全体図は以下の通りとなります。
各配線方法の詳細は 7-1. 以降を参照ください。



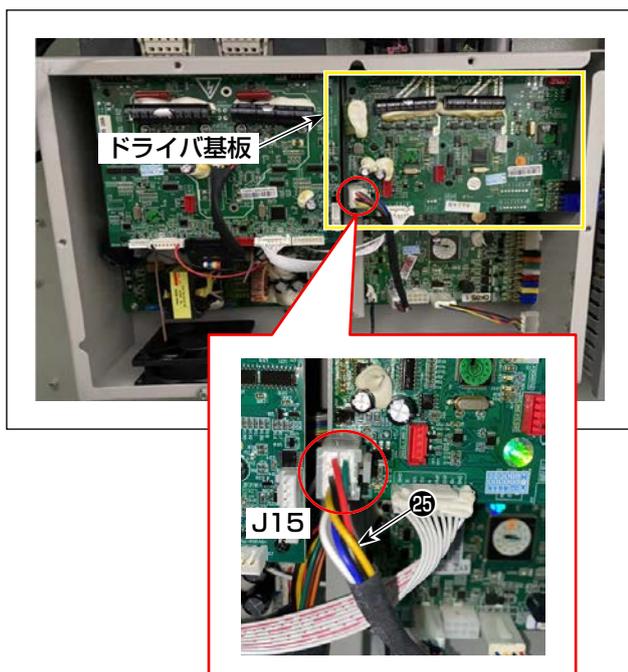
7-1. HEAD 基板と電装の配線



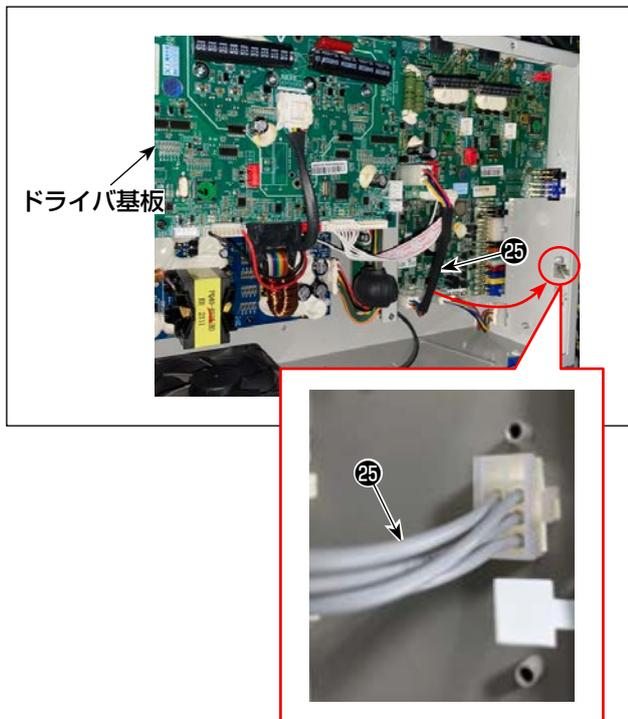
1) 電装ボックスのカバーの止めねじを外してカバーを開けます。



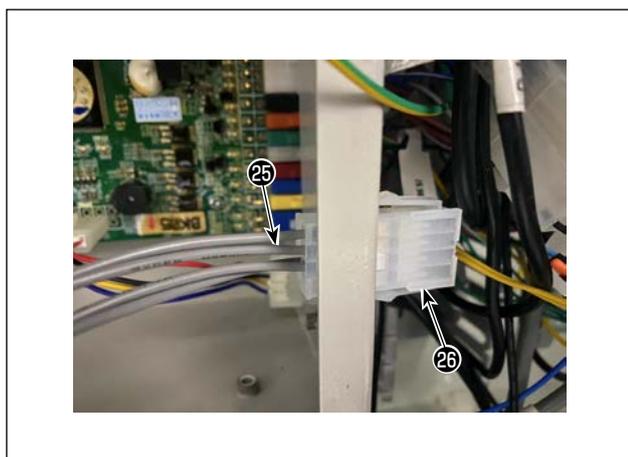
2) メイン基板のコネクタ (J33) に HEAD 基板中継線 A ②⑤を接続します。



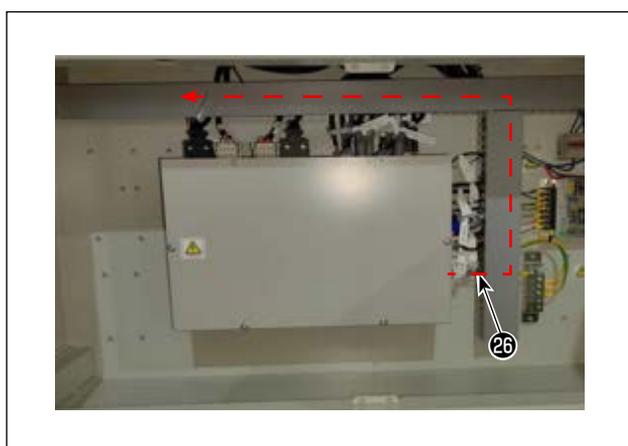
3) ドライバ基板のコネクタ (J15) に HEAD 基板中継線 A ②⑤を接続します。



4) HEAD 基板中継線 A ②⑤のコンネクタを電装ボックス側面の穴にはめ込みます。

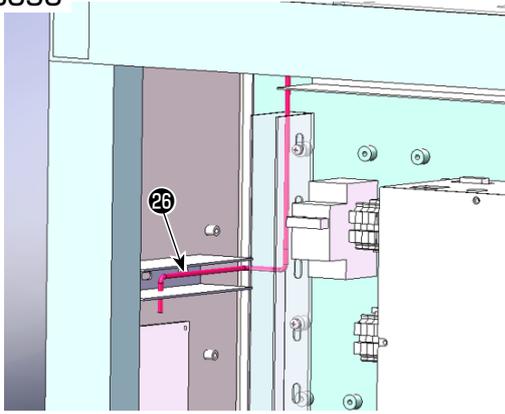


5) HEAD 基板中継線 B ②⑥を HEAD 基板中継線 A ②⑤のコンネクタと接続します。



6) HEAD 基板中継線 B ②⑥を図示の経路で上面の配線ダクト内を配線します。

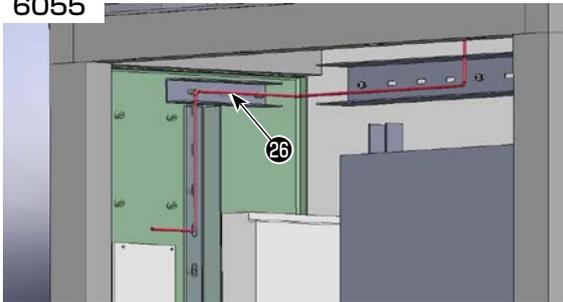
13090



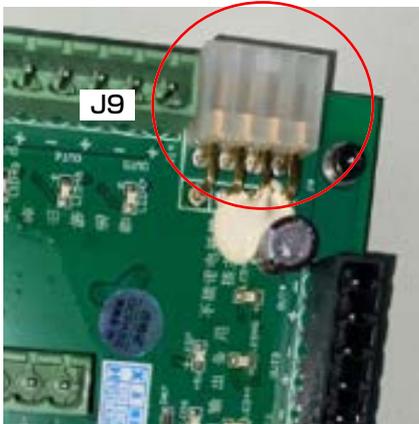
7) HEAD 基板中継線 B (26)を図示の経路で上面配線ダクトから HEAD 基板側へ配線します。

※ 配線経路は機種により異なります。

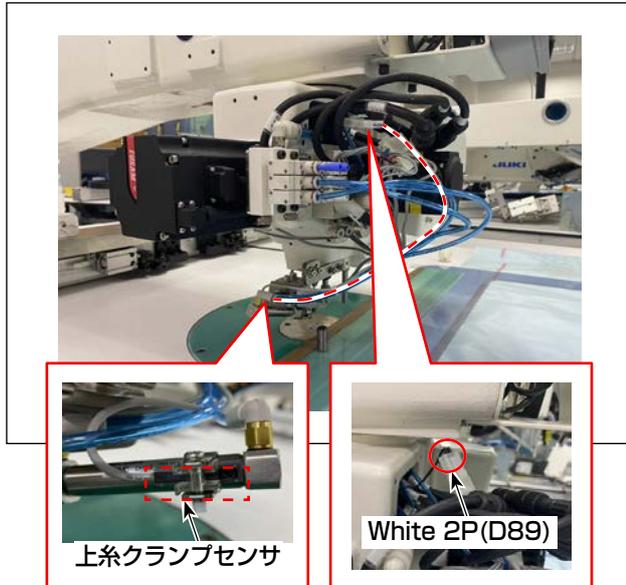
6055



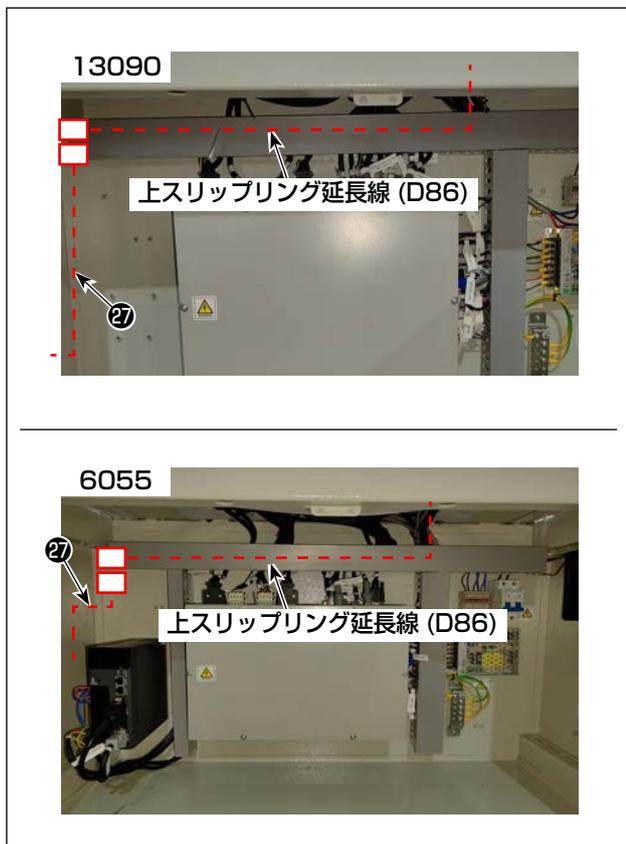
8) HEAD 基板中継線 B (26)のコネクタを HEAD 基板 3 のコネクタ (J9) に接続します。



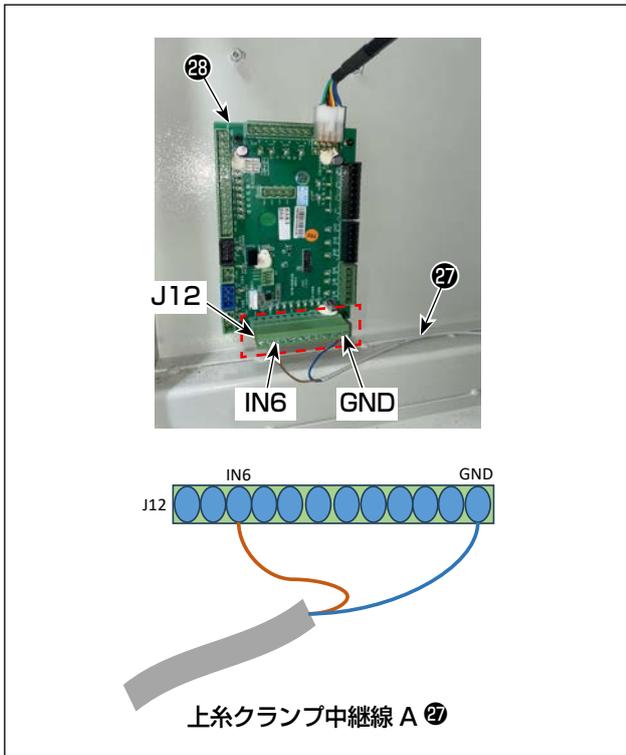
7-2. 上糸クランプセンサの配線



- 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。



- 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 ②⑦のコネクタを接続してください。



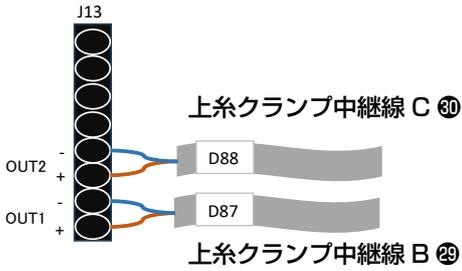
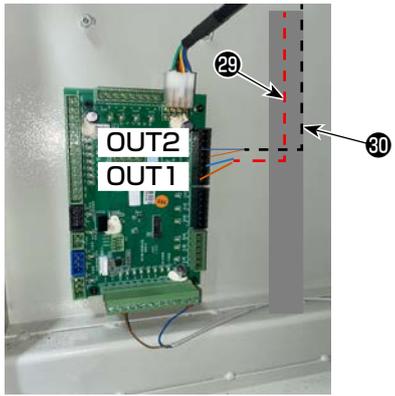
3) 上系クランプ中継線 A ⑳の棒端子を HEAD 基板 3 ㉘のコネクタ J12 の IN 6 と GND に接続します。

HEAD 基板 3 (J12)	上系クランプ中継線 A ⑳
IN6	茶
GND	青

7-3 クランプ、ワイパー電磁弁の配線



1) 押さえコネクタ (黒色 /2pin) を電装から外し、上系クランプ中継線 B ㉙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、上系クランプ中継線 C ㉚のコネクタに接続します。



2) 上糸クランプ中継線 B 29の棒端子を HEAD 基板 3 28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 30の棒端子を HEAD 基板 3 28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 29
OUT1 +	茶
OUT1 -	青

HEAD 基板 3 (J13)	上糸クランプ中継線 C 30
OUT2 +	茶
OUT2 -	青

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。

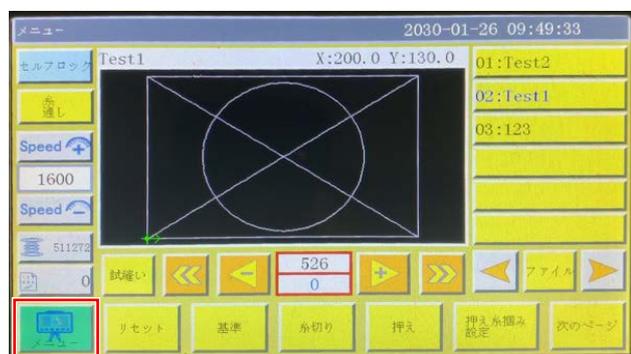
事前にマシン仕様に応じた 3 種 (指令ファイル, パラメータファイル, コマンドファイル) のソフトが USB メモリに保存されていることを確認してください。

書込み方法は以降の説明を参照してください。

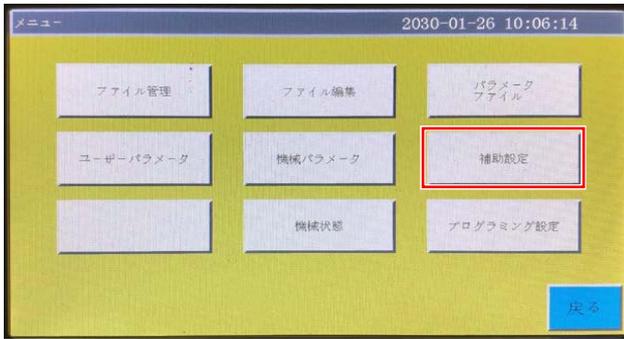
表 1

エリアサイズ	仕様	BK-10	ポピ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)
13090	標準	未使用	/	CM_PS910_13090_CLAMP_J001_Manual.xhc	PS910-13090SZ_CLAMP-001.xhp	PS910_CLAMP_J001.xcc
		使用	無し			
		使用	有り			
	レーザー	未使用	/	CM_PS910_13090_CLAMP_J001_Manual.xhc	PS910-13090SC_CLAMP-001.xhp	
		使用	無し			
		使用	有り			
6055	厚物	未使用	/	CM_PS910_6055_CLAMP_J001_Manual.xhc	PS910-6055HZ_CLAMP-001.xhp	
		使用	無し			
		使用	有り			
	エアバッグ	未使用	/	CM_PS910_6055_CLAMP_J001_Manual.xhc	PS910-6055AZ_CLAMP-001.xhp	
		使用	無し			
		使用	有り			

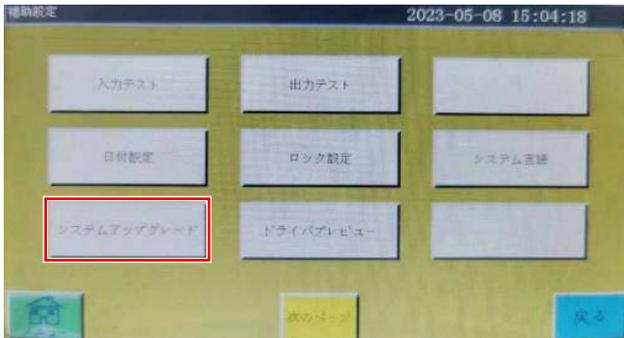
8-1. コマンドファイル (.xcc) の書込み



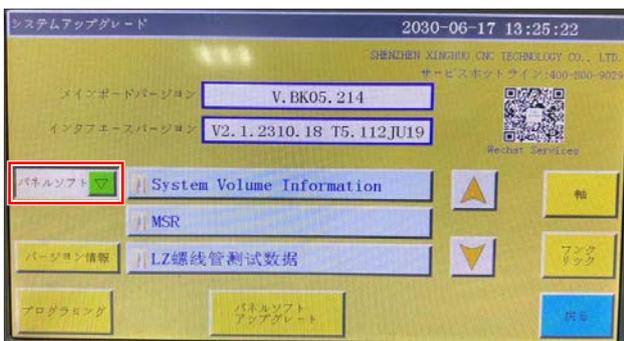
1) 「メニュー」 ボタンを押します。



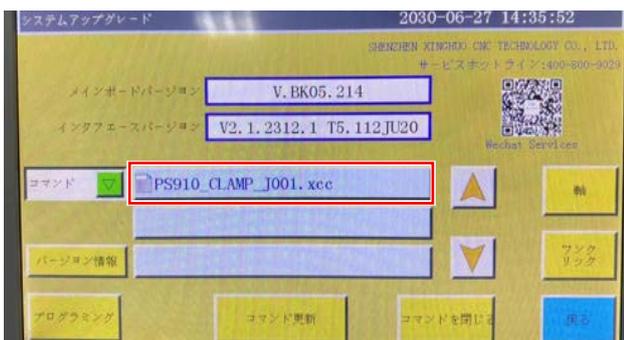
2) 「補助設定」 ボタンを押します。



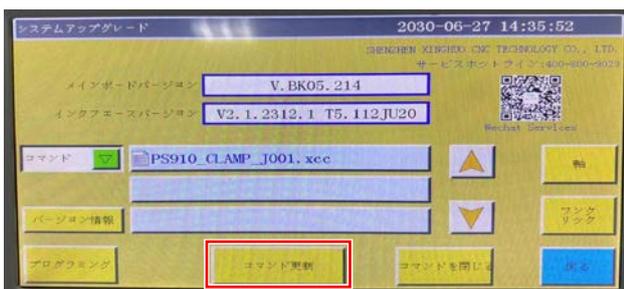
3) 「システムアップグレード」 ボタンを押します。



4) 「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。

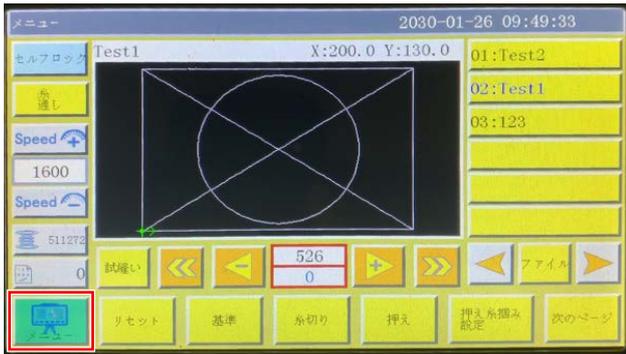


5) 「USB」 ボタンを選択し、コマンドファイル「PS910_CLAMP_J001.xcc」 を選択します。

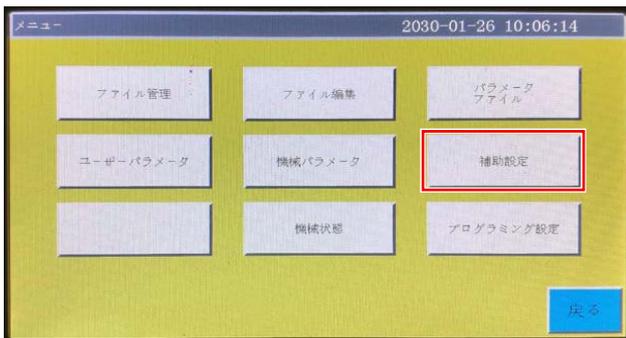


6) 「コマンド更新」 ボタンを選択します。

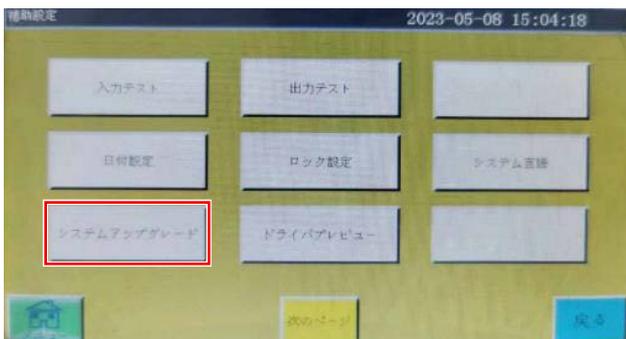
8-2. 指令ファイル (.xhc) の書換



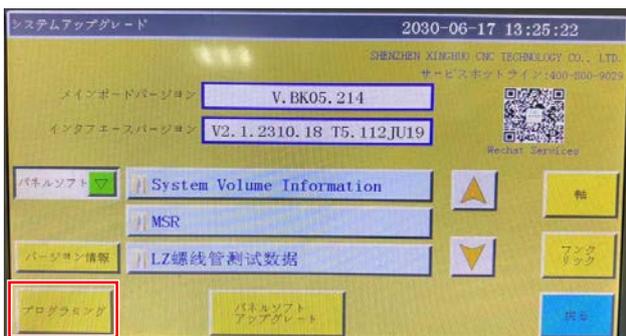
1) 「メニュー」 ボタンを押します。



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。



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。

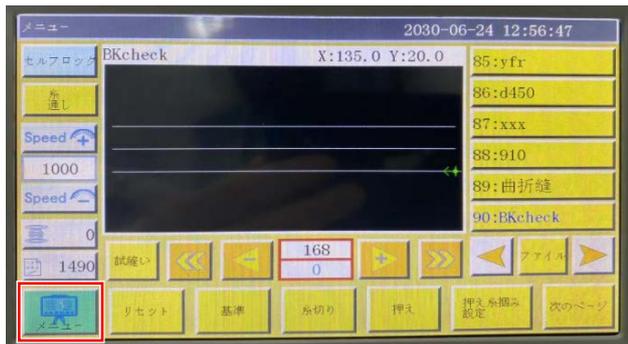


9) 「書込み」ボタンを選択します。

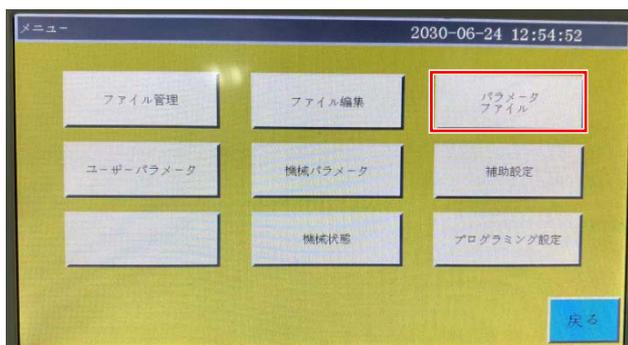


10) 書込みされた指令ファイル名が表示されていることを確認し、更新が完了します。

8-3. パラメータファイルの書換



1) 「メニュー」 ボタンを押します。

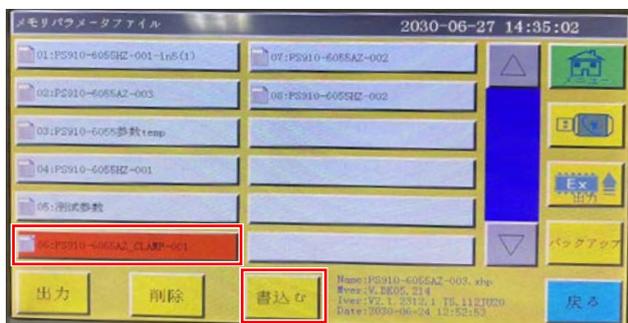


2) 「パラメータファイル」 ボタンを押します。



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)



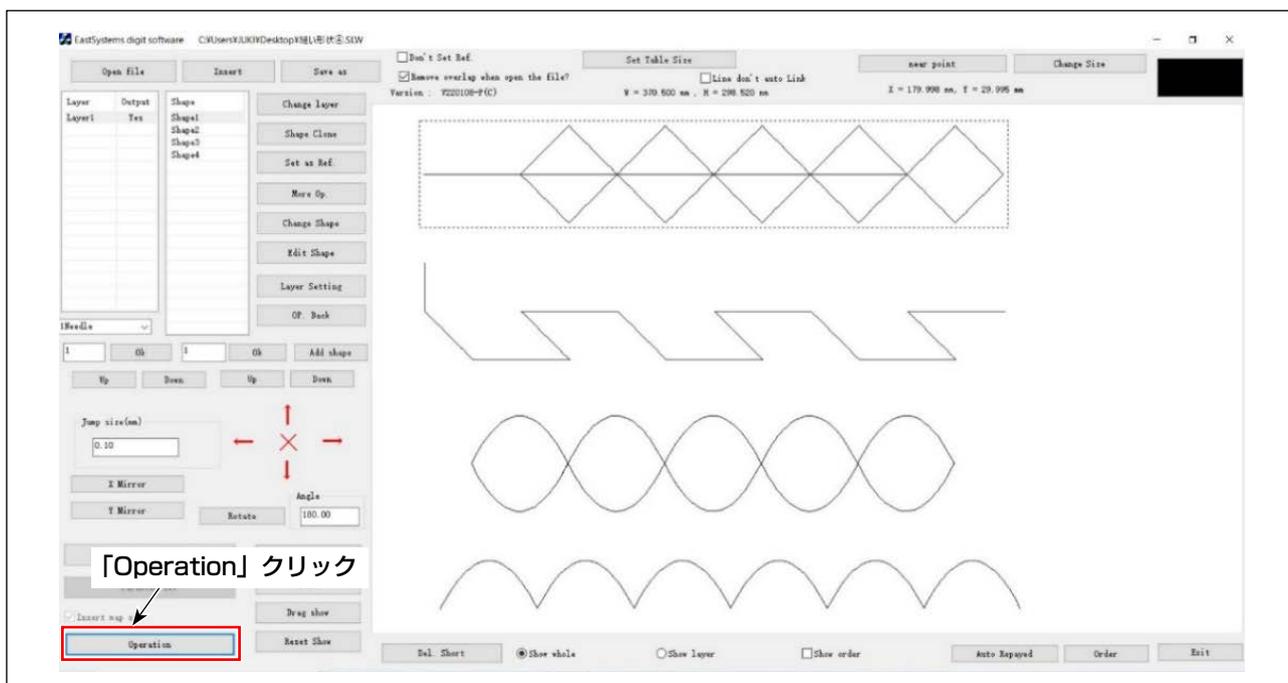
4) 表 1 を参照しマシン仕様に応じたパラメータファイル (.xhp) を選択します。
次に「書込み」 ボタンを押します。

9. パターン作成

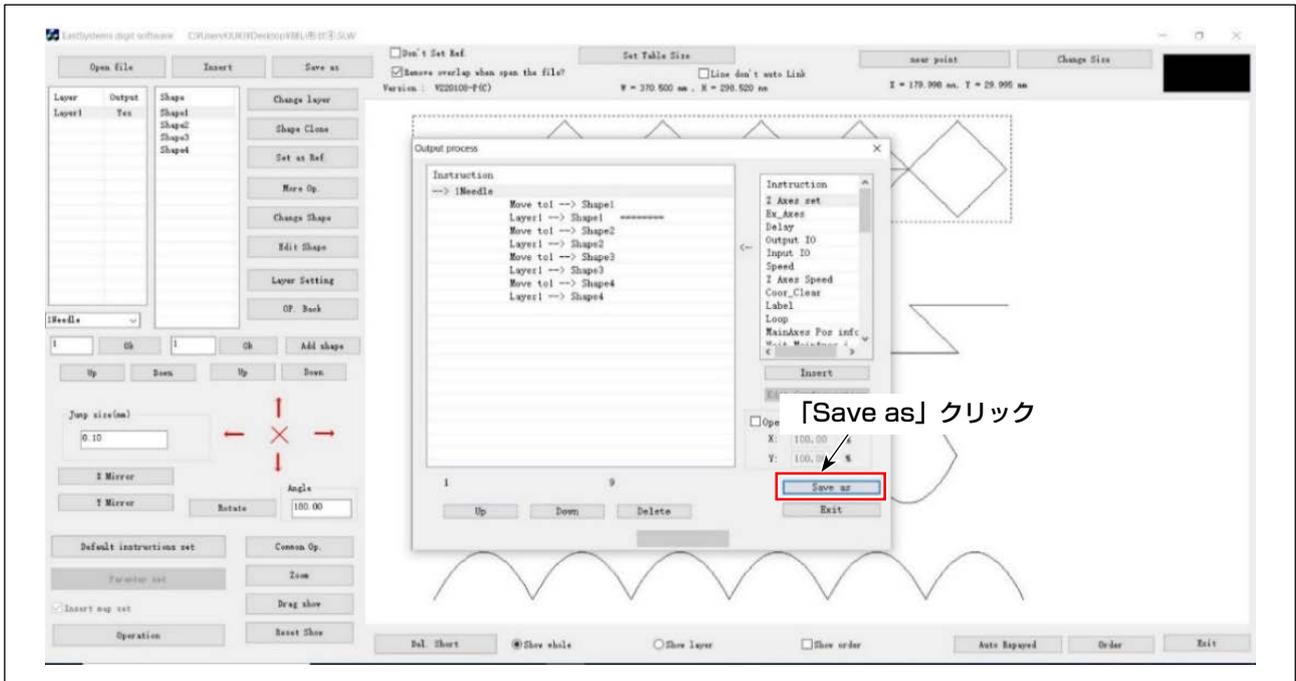
9-1. パターン編集ソフトで新規縫製パターン作成の場合



- 1) 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



3) 「Save as」 クリック



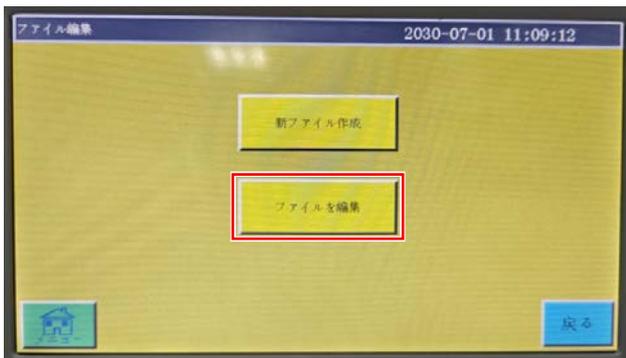
4) 「保存」 クリック

※ 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。

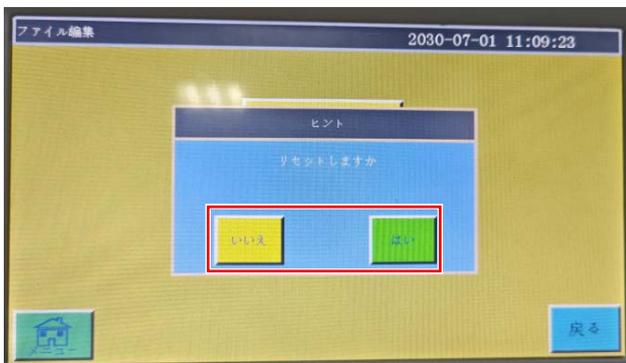
9-2. パネル保存されている既存縫製パターンで使用する場合



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) リセットするかどうかを選択できます。



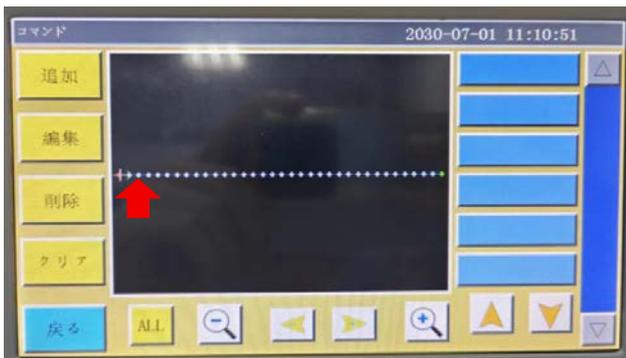
4) 「図形編集」を選択します。



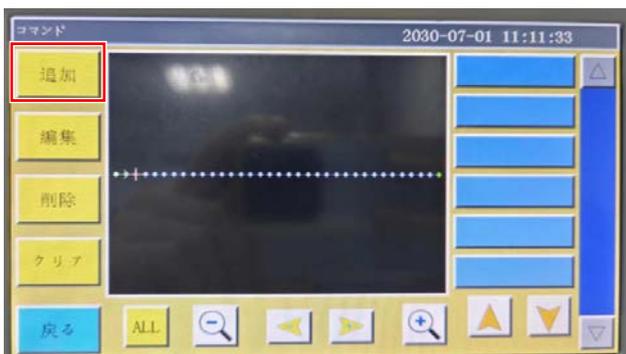
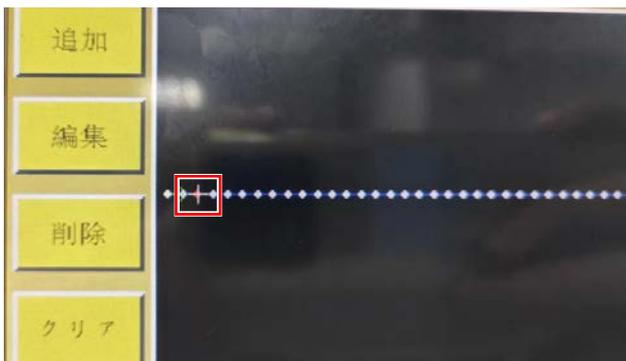
5) XY 軸を移動するか、移動しないかを選択できます。



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。

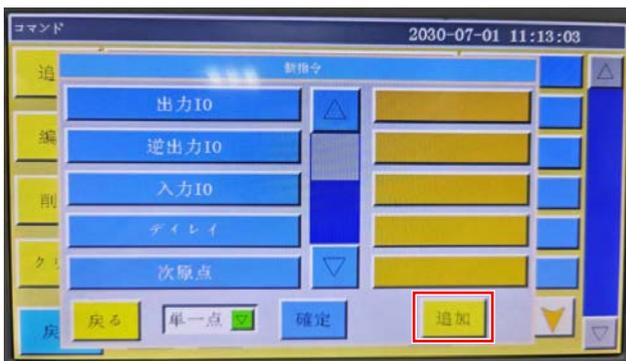


9) 「出力IO」を選択し、「確定」をクリックします。

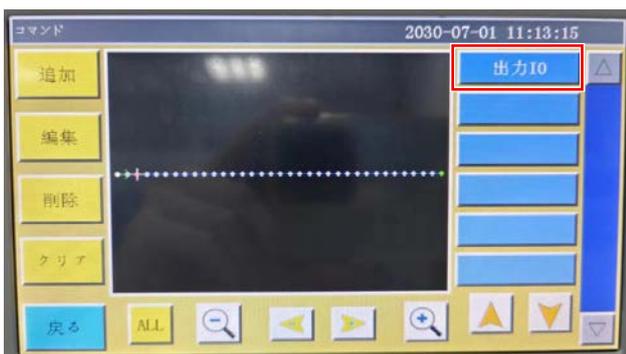


10-1) 「出力IO」に「12」、「レベル」に「高い」を入力する。

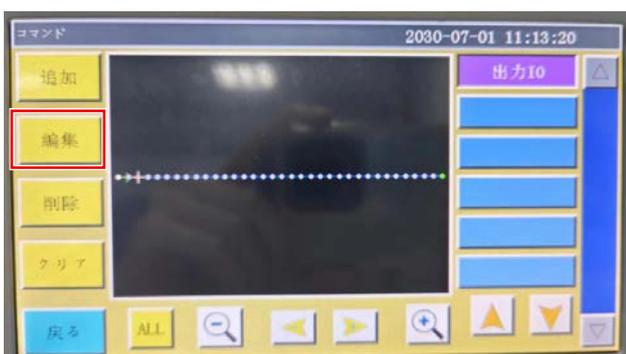
10-2) その後、「保存」をクリックします。



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。

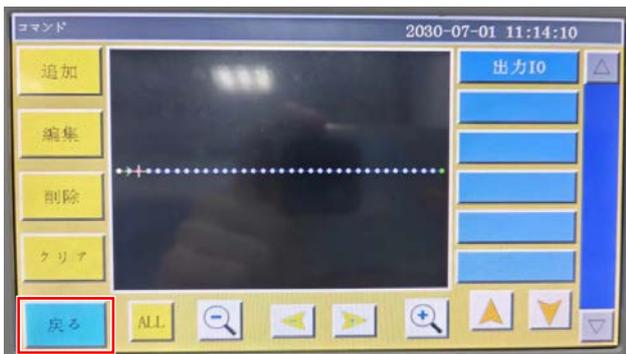


13) コマンドを選択したら、「編集」をクリックします。



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。



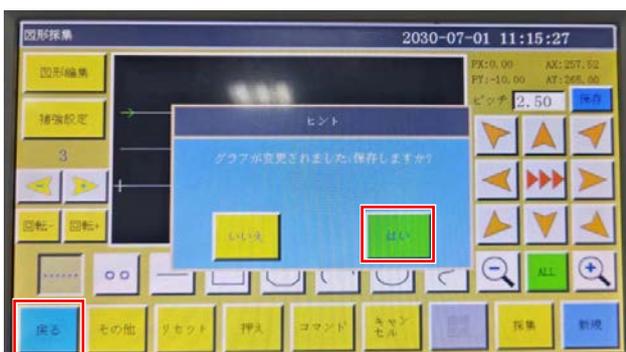
15) 「戻る」をクリックします。



16) 他の縫い線に対して「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。



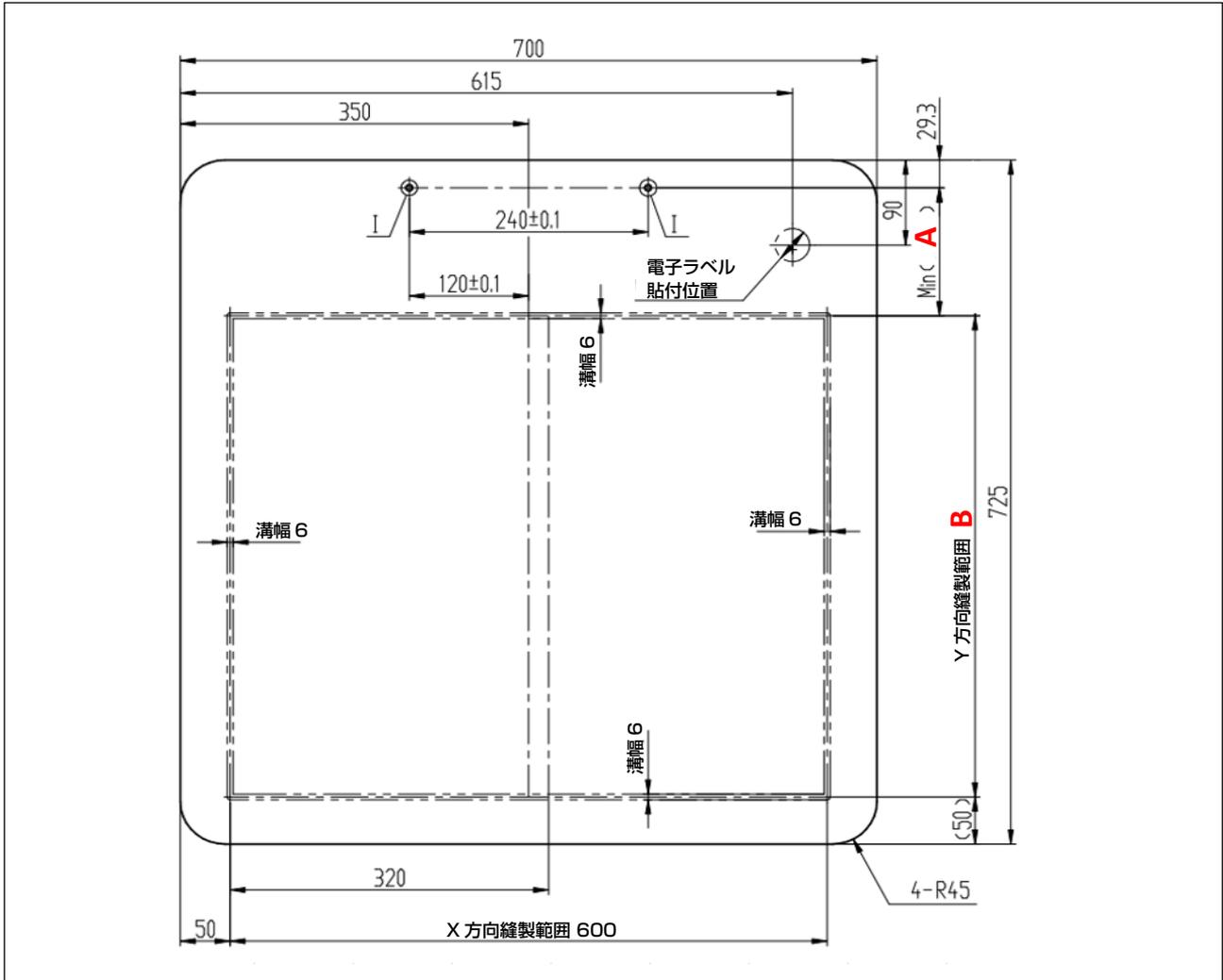
18) 「戻る」をクリックし、「保存」をクリックして、パターンの変更が完了します。

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。

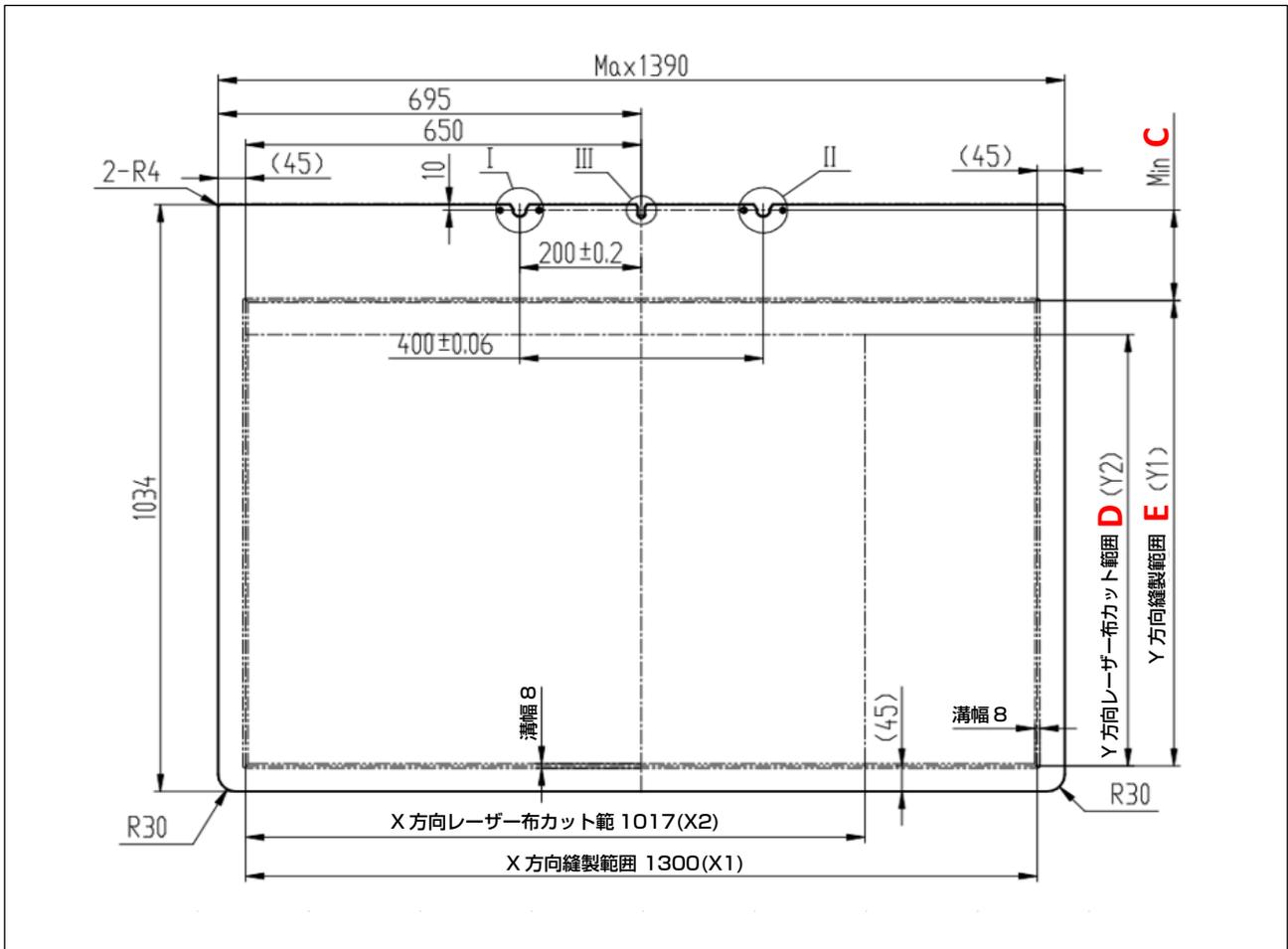


位置	寸法 (mm)	
	上糸クランプあり	上糸クランプなし
A	135.7	95.7
B	510	550

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。



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

10-3. 旧テンプレートの使用対策

- ① 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。



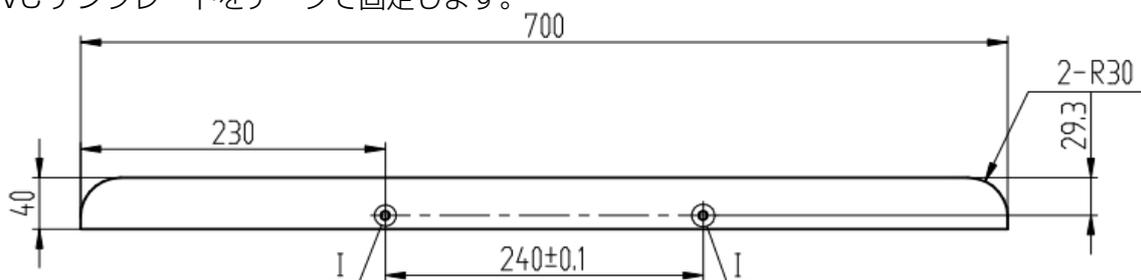
基準位置の変更にご注意ください。

- 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。
延長板の寸法は次の通りです。

【PS-910-6055】

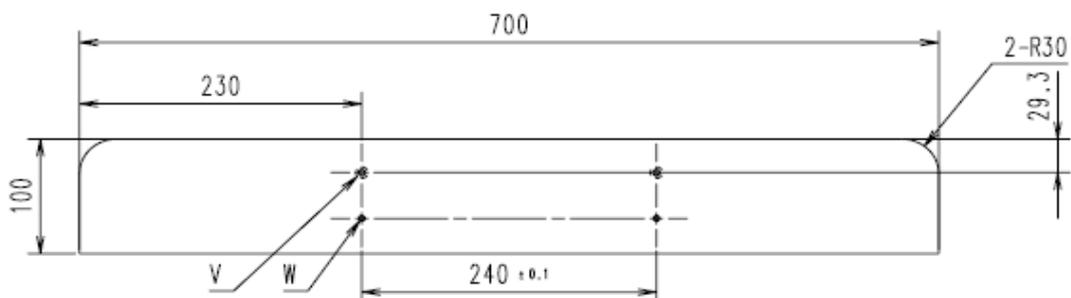
PVC :

PVC テンプレートをテープで固定します。

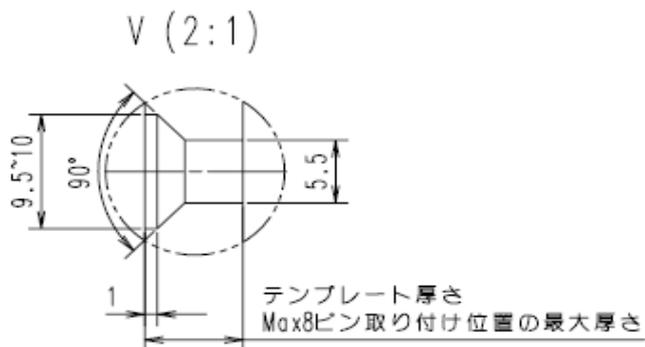


ステンレス :

ステンレス板はねじで固定します。



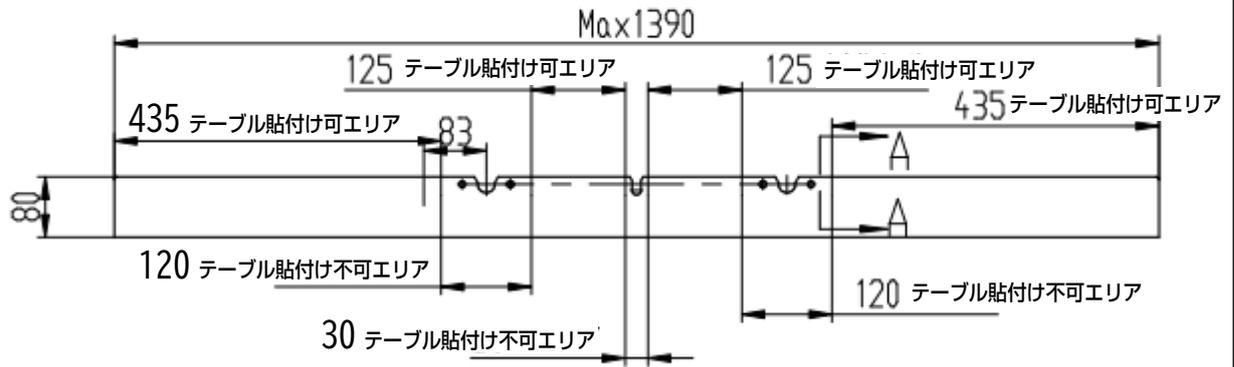
延長板厚さが 5 mm 未満の場合は、M5 を直径φ 5.5 の貫通孔に変更し、ナットで固定します。



[PS-910-13090]

PVC :

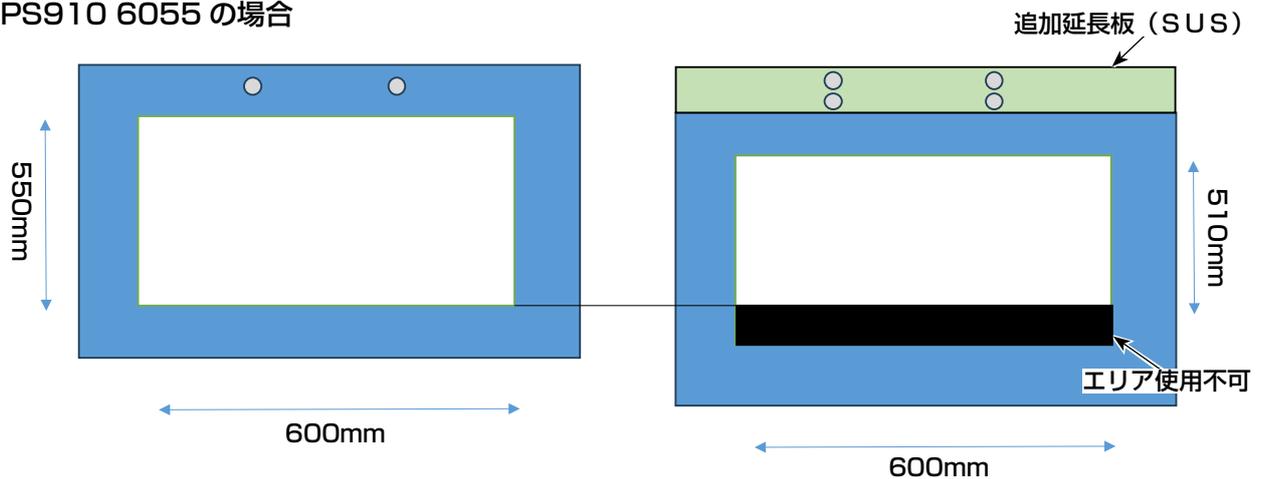
PVC テンプレートをテープで固定します。



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。

参考イメージ図

PS910 6055 の場合



11. 機能確認

11-1. 手動で確認



- 1) すべての取り付けが完了したら、手でワイパーを戻し、マシンに通気し、マ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
青	後退	NG



【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

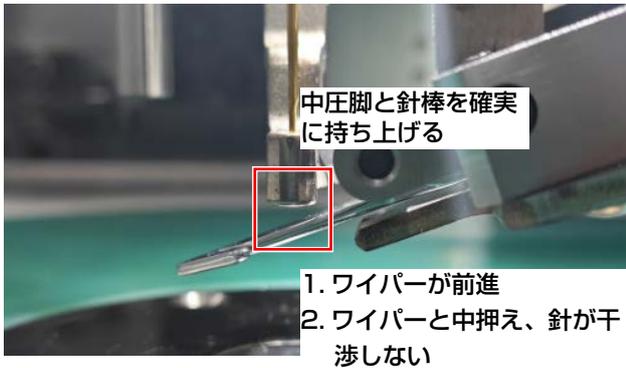
判定 NG の場合、ワイパー、糸保持機構のケーブル配線、エア配管の接続間違いがないか確認してください。



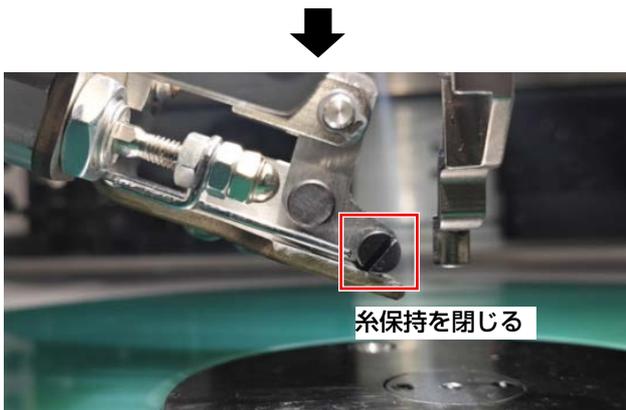
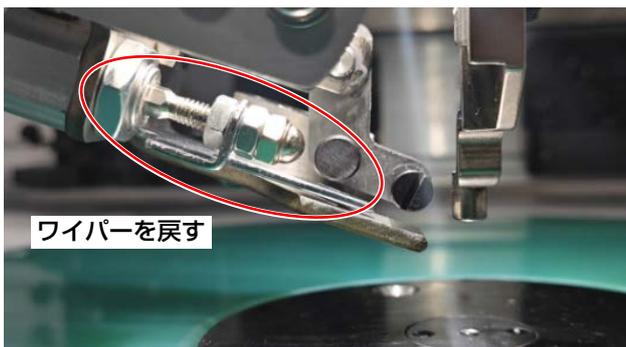
- 3) リセット状態で、中圧脚と針棒を確実に持ち上げてください。先に「OUT12」ボタンを押して、それを青色にして、糸保持が開くことを確認します。同時に糸保持と針棒が干渉しないことを確認して、さもなければ上糸クランプ装置位置を調整します。



- 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。



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. 縫製確認

11-2-1. 縫製開始時の糸保持開き確認



- 1) 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。

11-2-2. 縫製終了時のワイパーと糸保持機能確認



- 1) 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

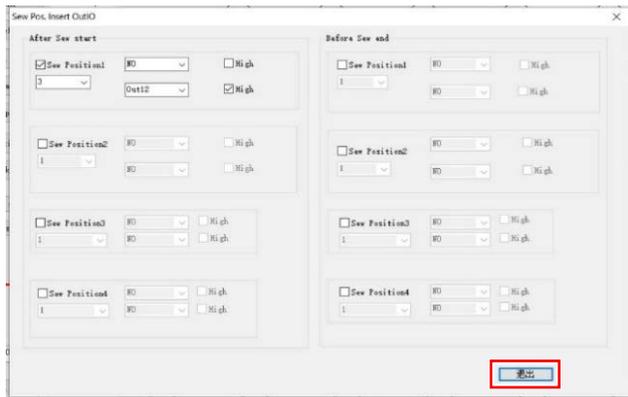


- 1) リセット後の糸保持は開いた状態です。
- ① 糸保持シリンダのエア配管接続が正しいか確認してください。

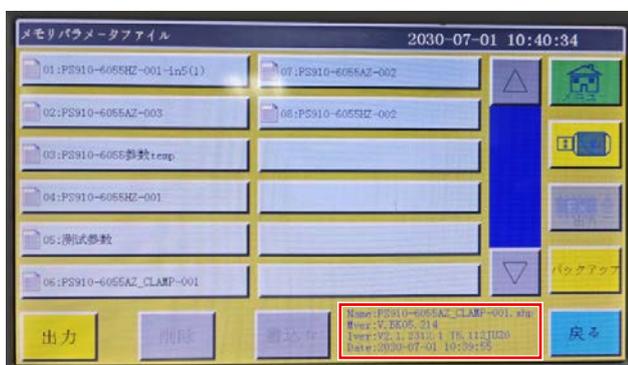
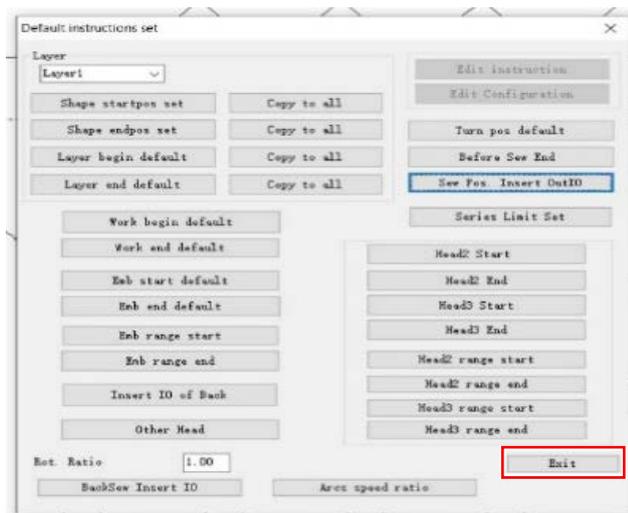


- 2) リセット後のワイパー前進または前進するが保持装置に阻まれる。
- ① ワイパーシリンダのエア配管接続が正しいかチェックしてください。

12-2. 縫製開始時に保持装置が動作しない

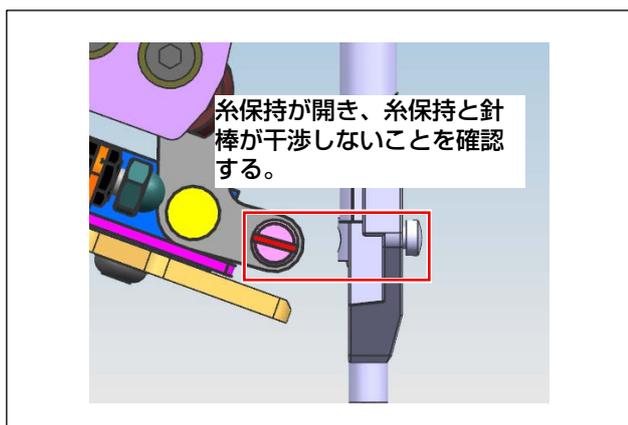


- 1) パターン編集ソフトに IO を設定した後、指示に従って「OK」と「終了」をクリックせず、右上の「×」をクリックします。



- 2) 「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



1) 「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：

- ① 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。



2) 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：

- ① 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。
- ② 糸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。