

PS-910 パネル操作 取扱説明書

目 次

第一章 制御システムの概要	1
1.1 概況	1
1.2 機能の紹介	1
1.3 注意事項	3
1.3.1 安全上の注意事項	3
1.3.2 作業環境	4
1.3.3 電力供給	4
1.3.4 アース	4
第二章 メインインターフェースの説明	5
2.1 システム通電	5
2.2 加工メインインターフェースの加工	5
2.2.1 加工メインインターフェースの表示説明	5
2.2.2 テストインターフェースの表示説明	9
2.2.3 手動移動枠インターフェースの表示説明	13
2.2.4 基準設定インターフェース表示説明	14
2.2.5 加工統計インターフェースの表示説明	16
2.2.6 拡張インターフェースの表示説明	17
2.3 メインメニューインターフェース	18
第三章 ファイル管理	
第三章 ファイル管理 3.1 メモリファイル管理	19 19
第三章 ファイル管理 3.1 メモリファイル管理 3.2 USB ファイル管理	19
第三章 ファイル管理 3.1 メモリファイル管理 3.2 USB ファイル管理 3.3 パターン互換性	
 第三章 ファイル管理 3.1 メモリファイル管理 3.2 USB ファイル管理 3.3 パターン互換性 第四章 ファイル編集 	19
 第三章 ファイル管理 3.1 メモリファイル管理 3.2 USB ファイル管理 3.3 パターン互換性 第四章 ファイル編集 4.1 ファイル編集メインインターフェース 	
 第三章 ファイル管理	

4.14 図形編集	40
第五章 パラメータファイル	56
5.1 メモリパラメータファイルインターフェース	56
第六章 ユーザーパラメータ	58
6.1 ユーザーパラメータインタフェース	58
6.2 ユーザー設定パラメータの紹介	60
6.3 エラーコード一覧	68
第七章 補助設定	76
7.1 補助設定インターフェース	76
7.2 入力テスト	77
7.3 出力テスト	77
7.4 日付設定	78
7.5 ロック設定	79
7.6 システム言語	80
7.7 システムのアップグレード	81
7.8 ドライブプレビュー	83
7.9 伝送テスト	84
第八章 機械状態	85
8.1 機械状態インターフェース	85
付録1:情報ヒントの説明と解決	86
付録 2:クイック使用入門	90

第一章 制御システムの概要

1.1 概況

弊社の全自動テンプレート裁縫制御システムをご利用いただき、ありがとうございます。 本システムはいろいろなタイプのテンプレート機に適応し、あなたの縫製に対する様々な要 求を満たし、様々な生地に合わせて優れた縫製効果があります。

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

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

1.2 機能の紹介

(1)一つの機械に多くの用途があり、操作が簡単

全自動テンプレートミシンは一定の状況で平ミシン、長臂式縫製機、閂止めミシン、刺繍機 などの多くの専用機械に代わることができ、一つの機械に多くの用途を実現できます。 作業者はテンプレートを置いて、スタートボタンを押すだけで全自動加工ができます。 マシンの標準化作業は、様々な縫い目と、様々な布地に驚くほどの効果を出すことができま す。

(2) ヒューマンインタフェースがユーザビリティで使いやすい

7 インチカラー液晶タッチスクリーンで、表示がはっきりしていて、タッチがしやすくなっています。 128 Mのファイルストレージスペースにも達し、加工ファイルを多く保存できます。 便利なファイル採集(板打ち)、修正、管理機能があります。

(3) 精密な運動制御技術で、縫製効率が高い

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

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

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

(4)使いやすい上位機図形編集ソフト

AutoCAD、CoreIDRAW などのソフトウェアで生成した dxf、dst、dsb、ai、plt、edi、 tzf 書式のファイルを簡単に加工ファイルに変換できます。 ソフトウェアにはより包括的なグラフィック編集機能があり、レイヤー編集をサポートし、 特殊な縫製の縫い目を追加します。 共通の制御命令セットを持っており、制御命令 (ファンクションコード)をカスタマイズで きるので、動作の柔軟性が高くなります。

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

(5) ユーザーパラメータの設定が豊富で、補助機能が充実している

各機械の動作を詳しく設定することができます。

一部の設備はレーザー、罫書、自動型開き溝機能などの拡張機能が実装できます。
 テンプレート自動認識、USBシステムのアップグレード、糸切れの検出、停電継続縫製、
 加工統計、下糸不足予測、システムセルフテスト、パラメータバックアップ回復、暗号ロック、
 遠隔制御と管理をサポートします。

1.3 注意事項

1.3.1 安全上の注意事項

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

(!)注意:

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

シャーシのカバーを開ける必要がある場合は、電源を切ってから5分後に専門家の指導のもとで、コントロールボックスの部品に触れてください。

🛕 危険:

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

1.3.2 作業環境

- ●取り付けの地面は堅固で、水平である
- 風通しがよく、環境が衛生的で、埃が少ない
- ●作業空間温度:5-40℃
- 作業空間相対湿度:30%-90%結露がない

1.3.3 電力供給

- ●単相 AC220V/50-60HZ
- 電力網の電圧変動が 10 % を超える。電圧を安定させる設備を備えなければ ならない
- 機械の配置によって、設備の工率は 1.0 ~ 2.0 kw である。

1.3.4 アース

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

第二章 メインインターフェースの説明

2.1 システム通電

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

2.2 加工メインインターフェース

2.2.1 加工メインインターフェースの表示説明

起動時にロゴが表示されると、自動的に加工メインインターフェースに入ります。 加工メインインターフェースは以下のように表示されます。



加工メインインターフェースのキー機能

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

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

※ 1. PS900 のみ

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

ロック状態でスタートボタンを押すと E217 が表示されます。

ロックを解除する、またはパラメータ P194 の設定により E217 を非表示にできます。 注意:自動テンプレート認識については、「ロックファイル」がロックされている状態でのみ、 自動テンプレート認識機能が有効になります。テンプレートを認識すると、インターフェー スの「ヒント情報エリア」に表示され、対応する番号ファイルが自動的に選択されます。「テ ンプレート認識方式」が「ファイル名別」に設定されている場合は、電子タグ(識別器)を 使用してファイル名を照合し、「ファイル番号別」に設定されている場合は、コード銃を使用 してファイル番号を照合します。電子ラベル (RFID) とバーコードの使用方法詳細はミシン 頭部の取扱説明書を参照ください。

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

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

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

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

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

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

メインメニューボタン:メインメニューインターフェースに入ります。

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

指定した加工針位置の確認や指定した縫い線から縫製を開始することができます。

線分早送りボタン:次の縫い開始位置に空送りで進みます。

指定した加工針位置の確認や指定した縫い線から縫製を開始することができます。

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

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





グループ1 グループ1~10:編集したいグループを選択します。

通加任意の図形ファイルを選択しているグループに追加します。

削除 任意の図形ファイルをグループ内から削除します。







2.2.2 テストインターフェースの表示説明

テストインターフェースでは、下糸巻取りやその他の手動操作が可能です。



テストインターフェースボタン機能

<u>ポビン文換</u>:ボビンを自動的に交換します。装置に自動ボビン交換機能がある場合は、ボタン を押すと信号を出力し、ボビンを交換できます。

下糸巻取りスイッチボタン:ボタンを押すたびに、[許可]と[禁止]を切り替えます。 「許可」に設定した後、スタートスイッチを押すと、巻取り作業が可能になり、主軸はこのページで設定した速度で巻取りを開始します。

もう一度スタートスイッチ(または停止ボタン)を押すか、巻き取り時間が終了すると、巻き取りが停止します。 [禁止]は、巻き付けが禁止されていることを示します。

0:現在の主軸の回転速度を表示します。

QEP 149: 現在の主軸角度を表示します。(0~999)※ QEP 値 1 = 0.36°

100 :主軸の巻取り速度を設定します。

(全) 主軸正転ボタン:主軸が正転してゆっくりと動き始めます。

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

#え : ボタンを押すと出力オン、オフが切り替わります。

元々出力オンの状態で長押しすると、押している間のみオフとなり離すとオンに戻ります。 一方出力オフの状態で長押しすると、押している間のみオンとなり離すとオフになります。

Led 、OUT1 ··· OUT12 :ボタンを押すと、該当する IO 出力機能がオンになり、再 度ボタンを押すと、出力をオフになります。電子制御装置によっては、LED ライトが点灯し ままになります。

注意:接続された電磁石が過熱して損傷する可能性があるため、 ***** 74パー ***** などを長時間押さないでください。

共通機能:ボタンを押して共通機能画面を開き、加工ファイル全体に対してズーム, 増減,針点編集,ピッチ設定,強化,図形編集ができます。 各図形に対して処理を行いたい場合は P40 を参照ください。



拡大縮小ボタン:ボタンを押して拡大縮小図形画面を開き、加工ファイルの幅と長 さをスケーリングします。

詳細は P49 を参照ください。

ビッナREE ピッチ設定ボタン:ボタンを押して、針距離を設定します。加工ファイルの針距 離を変更できます。

詳細は P40 を参照ください。

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

詳細は P52 を参照ください。

<u>強化する</u>補強ボタン:ボタンを押して補強画面を開き、縫い目の補強設定ができます。

詳細は P35 を参照ください。

針点編集 **針点編集ボタン**:ボタンを押して針点編集画面を開き、針落ち点に関する設定が
 できます。詳細は P45 を参照ください。

図形編集 **図形編集ボタン**:ボタンを押して図形編集画面を開きます。

詳細は P40 を参照ください。

回転角度: 針棒または頭部の回転角度の設定ができます。(PS900, PS910のみ) 加工ファイルの角部角度が設定値を越える場合、角部直前から回転動作を開始します。



※コマンド設定については P37 参照



 ぼご : ボタンを押すと現在の XY 座標位置が一時停止位置として保存されます。

 がご : はい * を選択すると設定した一時停止位置設定が有効になります。

 戻るボタン: 加工メインインターフェースに戻ります。

 手動送りボタン: 手動送り操作メインインターフェースに入ります。

 IO 出力ボタン: IO 出力インターフェースに入ります。

7)10			2023-06-26	14:40:33
73.27	OUTS	01Л15	00725	OUT 35
揮豪	OUT6	OUT16	OUT26	OUT36
糸切り	OUT?	00717	01Л27	OUT37
ワイパー	OUTS	01//18	011728	011758
糸銭み	OUT9	011719	00729	OUT39
LED	OUT10	OUT20	оштзо	OUT 40
OUTI	0UT11	00721	00T31	
OUT2	0UT12	OUT22	00732	入力10
OUT3	OUT13	0UT23	OUT3S	
OUT 4	007714	OUT24	OUT34	使る

NAMES OF TAXABLE PARTY OF TAXABLE PARTY.	Statute and state	In the second second second		4	020 00	20 14.42	.10
X-6, 🖬	常問	139	常開	IN4	常開	IN2C	常開
Υtέ°⊏	常開	11410	常開	INS	常開	IN21	常開
暫停	常開	IN11	常開	IN6	常開	IN22	常開
糸切れ	常用	IN12	常開	IN7	常開	IN23	常開
ze⊟	**	IN13	常開	起動	常問	IN24	常用
##a	常開	IN14	常開	7927	常開	IN25	常開
中由1	*問	IN15	常開	INIG	常開	IN26	常開
軸2	常開	INI	常開	IN17	常開	##S	常開
甲由3	常開	INZ	常開	IN18	-	章由6	常開
INS	常用	IN3	常開	IN19	Made and		展る



テストインターフェース拡張ボタン:拡張インターフェースに入ります。



延長3+ 延長3- ご頭部と釜軸台を回転させます「PS910の場合」

針棒と釜軸台を回転させます「PS900の場合」

▶▶▶ ▼ :"はい"を選択するとリセットしていない状態でも各軸を動作させることができます。

※この画面でのみ有効

注意:リセットせず各軸を動作させる際は安全に注意した上で操作してください。

2.2.3 手動移動枠インターフェースの表示説明

加工メインインターフェースで、 スペーン を押し、再び 手動きの を押すと、手動移動枠インター

フェースに入ります。手動移動枠インターフェースでは、枠を手動で移動させ、各軸の回転 を制御する操作が可能です。



手動移動枠インターフェースのボタン機能

 、
 枠移動速度切り替えボタン:低、中、高の3種類の速度で切り替わります。

 ユーザーパラメータ→速度パラメータ→ボタン速度1~3で速度設定変更可能です。

▶ など8つの方向キー:X、Y軸方向の移動を行います。

"Z+"、"Z-"、"軸 1+" ……"軸 3-":対応する軸を手動で回転させ、一部の軸は一部の機器に対して無効になっています。

停止位置:現在のX、Y座標をリセットした後のx、y軸停止座標に設定します。

- 盐
 ず
 針棒上下ボタン:ボタンを押すごとに、針棒の上位置(針の最高点)と下位置(針の 最低点)を切り替えます。
 - 戻る **戻るボタン**:前の操作インターフェースに戻ります。
 - 4- : メス(上下)を回転させます。

軸4+

2.2.4 基準設定インターフェース表示説明

加工メインインターフェースで、 <u>基準</u>を押すと、基準点設定インターフェースに入りま す。このインターフェースでは、テンプレートの基準点を設定します。



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



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



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

調整の手順

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

2.2.5 加工統計インターフェースの表示説明

加工メインインターフェースで、 **20** または **100** を押すと、加工統計イン ターフェースに入ります。このインターフェースでは、加工数、時間、下糸の長さなどの情報を調べることができます。

業務統計			2	2022-02-2	5 10:32	:54
	累積完成ファイル総数:	0	0	クリア	I	
	当日充成ファイル総数:	0	0	クリア		
	下糸使用済長さ(nm)	0				
	下糸総長さ(mm)	0		余量 0	P780	
	カウンタ現在値:	374				0.05
	カウンタ総数:	0				保存
	勤務時間;	00:00:00		クリア		
	当日工数:	00:00:00		クリア		
WT:00:00:00 BT:00:00:44	昨日工教:	00:00:00		カリア		戻る

インターフェースの説明

累積完成ファイル総数:現在までの加工ファイル完了数の累積を示す。「クリア」を押すと、 0 にクリアされる。

当日完成ファイル総数:当日の加工ファイル完了数の累積を示す。「クリア」を押すと、0 に クリアされる。

カウンタ現在値:加工済みファイルの合計数を表示します。加工が完了するたびに、この値 に自動的に 1 が加算され、オフにすることはできません。

カウンタ総数:目標加工ファイル数を表示します。

「メニュー」-「ユーザーパラメータ」-「統計設定」にて、

- ・「カウンタ達成後作業継続 (P47)」⇒無し
- ・「カウンタ設定有効 (P48)」⇒はい

を設定した場合、カウンタ現在値がカウンタ総数に到達することで作業が停止します。

下糸使用済長さ (mm):使用済みの下糸長さを示します。

下糸総長さ (mm):ボビン内の下糸総長(初期状態)を設定します。糸巻き装置利用時はボ ビン平均円周長×回転数×巻き取り時間で下糸総長さを推定することが出来ます。

「メニュー」-「ユーザーパラメータ」-「統計設定」にて

- ・「下糸使い切った後作業停止 (P50)」⇒はい
- ・「下糸カウンタ設定有効 (P51)」⇒はい
- ・「下糸カウントモード (P779)」⇒デフォルト

を設定した場合、(下糸総長さ)-(下糸使用量)<(余量)となるとエラー出力し作業が停止します。

「勤務時間」:累計加工時間の合計を表示します。「作業中…」の状態時間だけを統計します。 「当日工数」:当日の加工時間を表示します。「クリア」を押すと、0にクリアされます。

「昨日工数」:昨日の加工時間を表示します。「クリア」を押すと、0 にクリアされます。

WT:前回の稼働時間(前回の電源 on から off までの時間)

BT:現在の稼働時間(電源 on から現在までの時間)

2.2.6 拡張インターフェースの表示説明



このインターフェースの軸回転機能は PS シリーズに起用されていません。

2.3 メインメニューインターフェース

加工メインインターフェースで、

入ります。



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

ファイル編集:新しい縫製図形を作成または、元の図形を編集して修正します。

パラメータファイル:パラメータをシステムに書き込みます。システムのパラメータをファ イル形式でエクスポートします。ファイルのメモリと USB への相互転送などを行います。 **ユーザーパラメータ**:ユーザーが頻繁に使用するパラメータに対して設定変更ができます。

機械パラメータ:機械組立者のみが使います。

補助設定:加工補助設定やテストなどに使います。

ネットワークファイル:ネットワーク経由でサーバ上の共有加工ファイルをダウンロードするときに使います。

機械状態:不具合が生じた際に、遠隔管理設備が機械の状態を技術者に報告し、その回答を 待つときに使用します。

プログラミング設定:プログラミング設定インターフェースに入ります。

プログラミングソフトウェアに対して、プログラミングのパラメータを設定できます。

第三章 ファイル管理

ファイル管理は、USB やメモリファイルのインポート、エクスポート、削除などの操作に 使用されます。システムは.KLW と.SLW サフィックスの加工ファイルのみ認識します。加 エファイルは、付属の PC 側グラフィック編集ソフトで作成するか、ファイル採集機能を使 用して作成します。

3.1 メモリファイル管理

メインメニューインターフェースで、 <u>ファイル管理</u>を押すと、ファイル管理インターフェー スに入ります。



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

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

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

ボタンの説明:

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

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

ファイルの並べ替え:現在選択されているファイルまたは複数のファイルを指定した場所に挿入できます。





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

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

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

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

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

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

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

エクスポートファイル:現在選択されているファイルまたは複数のファイルをメモリ ファイルから USB にコピーします。 USB に同名のファイルがある場合、「このファイルは すでに存在していますが、上書きしますか?」というメッセージが表示されます。

現在のストレージスペース使用率:ストレージ使用率を把握することができます。

回回 USB ファイル: USB ファイルインタフェースに入ります。

3.2 USB ファイル管理

USB を挿入した後、メモリ管理インターフェースで **回** を押すと、USB ファイル管理インターフェースに切り替わります。



USB ファイル管理は最大 15 個の漢字または 30 個の文字表示をサポートしており、ファ イル管理で USB に入ると、USB ルートディレクトリ下の .klw と .slw フォーマットファイ ルとフォルダがデフォルトで表示され、パラメータファイルで入ると、USB ルートディレ クトリ下の .xhp フォーマットファイルとフォルダがデフォルトで表示されます。 マルチレベルのフォルダ操作にサポートし、ファイル数が多い場合はフォルダ方式で分類管 理することをお勧めします。

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

ボタンの説明:

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

- Mr **削除ボタン**:選択した単一または複数のファイルを削除します。
- 全選択 全選択ボタン: Uディスク内のすべてのファイルを選択します。
- **エジア メモリファイル**:メモリファイルインタフェースに戻ります。
- **(薬) 戻るボタン**:メインメニューインターフェースまたは親フォルダに戻ります。

メモ:認識できない場合や、拡張子.slwのファイルをインポートできない場合は、マザーボードを接続し、制御システムのバージョンをアップグレードしてください(**「7.7 システムのアップグレード」**参照)。

3.3 パターン互換性

PS-800のパターンファイルを使用する必要がある場合は、以下の方法で設定してください。

パターンファイルを保存した USB をパネルに挿入した後、PS-800 のパターンファイルを 書き込みしてください。パターンファイルの書き込み方法は、3.2USB ファイル管理を参照 してください。

書き込み後、初期画面に戻り、「次へ」ボタンを押して、テスト画面を開きます。

テスト			202:	3-09-12 15:	53:52
QEP 5	クランプ	OUT1	OUT6	0UT11	10
0	押え	OUT2	OUT7	0UT12	>%
3000	糸切り	OUT3	OUTS	LED	糸切り
糸巻速度 ↓	フィバー	OUT4	OUT9	一時停止	位置 /
百 許可	糸織み	OUT5	OUT10	共連機能	押入
ポピン交換					
拡張	タセクト	000		手動送り	戻る

共通機能ボタンを押して、共通機能画面を表示してください。

共通機能			2023-09-12 15	:54:15
	ズーム	増減	針点編集	
	ピッチ設定	強化する	図形編集	
	回転角度			足る

ピッチ設定ボタンを押して、ピッチ設定画面を表示してください。



ピッチ設定画面で確認ボタンを押してください。図面ファイルに針棒回転設定があることを 保証するため、再度保存が必要です。

第四章 ファイル編集

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

4.1 ファイル編集メインインターフェース

メインメニューインターフェースで、ファイル編集 を押すと、ファイル編集メインインターフェースに入ります。

新ファイル作成	
ファイルを編集	
	房

	新ファイル作成	:新しい採集ファイルを作成します。	
	ファイルを編集	:メインインターフェースで選択したファイルを加工した上で、	修正やその他
,	の編集を行し)ます。	

4.2 図形採集

ファイル編集インターフェースで、 <u>新ファイル作</u>を押すと、新しいファイル名の入力画面が 表示されます。

> ファイル端条 新しいファイル名を入力してください 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 q W e r t y u i o p a s d f g h j k 1 -*** 2 x c v b n m 成文 後祖



採集インターフェースのボタン機能

"PX"、"PY":前回編集した最後の座標を表示します。図形編集画面で座標を移動させると それに伴い表示座標も変わります。

"AX"、"AY":現在のカーソル点の座標を示します。

標準値は 3.0mm で設定範囲は 1~50mm です。

▶▶ **枠移動速度切り替ボタン**:低、中、高の3種類の速度が切り替わります。 \triangleright

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

補強プリセットボタン:ボタンを押して補強縫い設定に入ります。 補強設定

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

- : 加工ファイル内における図形の番号を示しています。
- 曲線選択減ボタン:ボタンを押して前の曲線を選択します。

曲線選択加ボタン:ボタンを押して次の曲線を選択します。

······ 空送採集ボタン:ボタンを押し、背景が黄色に変わると、現在の採集セグメントは空送 になります。点線で表示されます。

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

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

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

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

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

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

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

● 拡大ボタン:採集ファイルの図形を拡大します。

ALL 表示切り替えボタン:全図最大化表示と比例による表示を切り替えます。

コマンド コマンドボタン:コマンドコードの挿入操作に入ります。

このインターフェースからは各図形ごとにコマンド追加可能です。 各針点ごとにコマンド追加する場合及び各コマンドの詳細は P37 を参照ください。





また^{またン} 取消ボタン:前のステップの採集が取り消されます。

曲線生成ボタン:複数の線分と曲線が採集された場合、ボタンを押して現在の線分の 採集を完了させます。 **採集 採集ボタン**:現在のカーソル位置の確定や、現在のセグメントの採集を完了させます。 生成する図形の一部分が加工範囲を超えると、生成できません。

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

ブマイル新規作成ボタン:ボタンを押して現在の図を別の名前のファイルに保存します。

••••• **その他ボタン**:ボタンを押してその他編集インターフェースを開きます。インター フェースは次の通りです:



※集機式 ○ 三 : 縫製 (ヘッド1)、ヘッド2またはヘッド3の位置を選択することができます。ヘッド2頭3は、必要な機能として独自に定義することができます。例えば、レーザーカットヘッド、ペン刺などです。

▶ ▶ 0.0 : 内部オフセットの数値を設定します。



[内部オフセット設定前後の図形比較]

図形採集 2022-03	-03 10:51:24
	PX:0.00 AX:50(1) PY:0.00 AY:314.35 €'97 2.50
Hisuize	
	× ×
(円本) その他 リセット 押え コマンド きょう 開き	获集 Save As





^{29.サークル} [100え 100] : 円を描く方法を選択して、「はい」にすると、円を描く方法は、円心と 円の上の 2 点を使って円を描くことができます。

螺旋ボタン:螺旋縫製設定画面を開きます。



図形多重ボタン:ボタンを押すと多重縫製設定に入ります。 詳細は P34 を参照ください。 図形を採集するインターフェースで、 …… を押すと、ボタンの背景が黄色に変わり(最初に 採集インターフェースに入ったとき空送りのモードに切り替わります)現在のセグメントが 空送りのモード (枠だけ移動し、主軸は縫製しない)であることを示します。



空送採集時には、2点で空送が生成されます。

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

セグメントが生成されます。

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

4.4 単針採集

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

図形採集				20	28-12	-26 15	:44:4	8
図形編集	MIL	13				PX:0.00 PY:0.00	AX: AV:	364.75 189.00
補強設定						ピッチ	1.00	
1	+	-	a la				<u> </u>	
< >						\triangleleft		
回転- 回転+							V	4
0	• _ [\bigcirc	2	Q	ALL	•
良る その	の他 リセット	押え	コマンド	キャン セル	明正	採	集	新規

2点で1針分の直線が生成されます。

最長 12.7mm でそれ以上の長さは無効となります。

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



直線採集の場合、2点で直線が生成されます。 絶対原点または前の採集セグメントの最後の点が直線採集の最初の点です。

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

4.6 矩形採集

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



矩形を採集すると、2つのX、Y軸座標が異なる2つの点で矩形が生成されます。 絶対原点または前の採集セグメントの最後の点が矩形採集の最初の点です。

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

4.7 マルチセグメント採集

ファイル採集メインインターフェースで、を押すと、 〇 ボタンの背景が黄色に変わり、現 在のセグメントが多線分パターンであることを示します。



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

絶対原点または前の採集セグメントの最後の点が多線分採集の最初の点です。

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

4.8 円弧採集

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



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

ボタンを押してカーソルを必要な位置に移動し、 *** を押して円弧高さの基準点を決定し

ます。ボタンを押して必要な位置に移動し、<u>**</u>を押して円弧の終点を決定し、円弧を生成します。

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

4.9 円形採集

ファイル採集メインインターフェースで、を押すと、 〇 ボタンの背景が黄色に変わり、現 在のセグメントが円形パターンであることを示します。



円形採集では、任意の同一の直線上にならない3点採集で円形が生成されます。
加工順序は第1点(始点)→第2点→第3点→第1点(終点)です。
絶対原点または前の採集セグメントの終点は円形採集の最初の点(円形の始点と終点)です。
ボタンを押してカーソルを目的の位置に移動し、 #** を押して2番目の基準点を決定しま
す。ボタンを押して必要な位置に移動し、 #** を押して3番目の基準点を決定すると、円
が自動的に生成されます。それと同時に枠が円形の始点位置に移動します。
正確な円を描くには、最初の点と2番目の点の距離を円の直径にし、第3点は、第1、2点
が直径線を構成する垂線上で、直径線からの距離が円の半径となることをおすすめします。

4.10 曲線採集

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



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

絶対原点または前の採集セグメントの最後の点が曲線採集の最初の点です。

ボタンを押して目的の位置に移動し、 *** を押して採集点を確定していきます。移動と確

定を繰り返します。完成した後、 2000 を押すと曲線が生成されます。
4.11 図形多重



*** *** - * * 「」 状態スイッチ**:次の採集にパターン多重縫いを採用するかを設定します。

モード広げ 🗹 パターン選択:パターン選択には " 縮み " と " 広げ " があります。

" 縮み " は図形の内側、" 広げ " は図形の外側に多重縫製図形を作成します。

層数:増加させる図形の数を設定します。入力範囲は1~20。

間隔(mm) : 増加させる図形の間隔を設定します。入力可能範囲は 0.1 ~ 20.0mm。

必要に応じてマルチ縫い方式を選択し、オフセット距離とオフセット層数を設定します。

設定が完成した後、 *** を押して、現在の設定を保存し、図形採集メインインターフェー スに戻ります。

例)状態「オープン」、モード「内縮」、層数「5」、ピッチ「3.0」を設定し、 ** を押して「矩 形採集」を1回行った曲線は図のようになります。内部の5つの矩形はすべて図形多重でで きています。



4.12 強化プリセット

ファイル採集時に、図形を重ねて縫製する必要がある場合に使用します。

ファイル採集メインインターフェースで ^{補強設定}を押すと補強設定インターフェースが開きます。

設定が完了し終わったら、「確定」を押してください。

*** **図 補強モードの選択**:返し縫い、ショットステッチ、ジグザグ縫いの3つの

モードを選択できます。

各モードについて説明します。

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

補強設定		2028-12-31 12	:21:02
	補強タイプ 返し継い		
開始針数	0	開始回教 0	
終了針數	0	終了回数 0	
	クローズグラ	ラフのみ適用	
開始針数	0	開始回数 0	
終了針對	0	终了回数 0	
t and	終了重複	針数 0	確定

- 開始計数: 縫製開始点の何針分返し縫いを行うか設定します。
- お了計数:
 総製終了点の何針分返し縫いを行うか設定します。
- 開始回数:縫製開始点において何往復するか設定します。
- 終了回数:縫製終了点において何往復するか設定します。
- <u>除了重複計数</u>:縫製の最終点に、重複して縫製する針数を設定します。

ショットステッチ:現在設定されている縫いピッチに基づいて、縫いピッチを縮小して縫製 することで補強します。

補強設定	202	8-12-31 12:21:13
	補強タイプ ショットステッチ	
	いいえ 🔽 縮み縫針数	0
約了	いいえ 💙	0
コーナー補強し	・い え <mark>マ</mark>	
ta la		確定

スタート 終了: 「はい」にするとスタート地点及び終了地点で補強を行います
== + - 補強:「はい」にすると角部で補強を行います。
^{縮み羅針数} :補強する針数を設定します。
縮み準倍数:縮小する度合いを設定します。

ジグザグ縫い: V 型または N 型に縫製することで補強します。

補強設定		2028-12-31 1	2:21:24
	補強タイプ	ジグザグ罐 🔽	
	スタート いいえい	ジグザグ針数 0	
	終了しいた。	ステッチ幅 0.0	
	コーナー補強しいいた。	点ピッチ 0.0	
1	グザグモード V 🔽	ステップ針数 0	
t.A.			確定

<u>ジグザグモード</u>: V 型か N 型を選択します。



ファイルの採集時に、現在の図形の場所にコマンドを追加する必要がある場合は =マンド を 押し、コマンド設定インターフェースに入ります。 この機能はファイル採集インターフェースと図形編集インターフェースに存在しそれぞれ機 能が異なります。

【採集インターフェース】 採集インターフェースでは図形の開始点、終了点にコマンド追加できます。

図形採集途中に コマンド ボタンを押しコマンド設定インターフェースを開きます。

コマンド追加設定インターフェースは以下の通りです。



:表示されたコマンド一覧から追加したいコマンドを選択します。

単一点 ■ : コマンド追加対象を単一、全体から選択します。

: 追加したいコマンドを選択した状態でこのボタンを押すとコマンドが追加されます。 コマンドを追加すると加工ファイル上では緑色の点で表示されます。

【図形編集インターフェース】

図形編集インターフェースでは各針点にコマンド追加できます。

コマンド追加したい図形を選択した状態で <mark>コマンド</mark> ボタンを押しコマンド設定インター フェースを開きます。





:現在選択している針点に追加されているコマンドが表示されます。

< ▶ :針点を選択します。選択された針点は赤色になります。

道加二:コマンド追加インターフェースを開きます。

詳細は採集インターフェースでの説明を参照ください。

<u>編集</u>:追加済みのコマンドに対して設定を変更します。

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

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

クリア : 追加済みのコマンドを全て削除します。

コマンドは36種類以上あります。

出力10 出力する必要がある IO 番号とその高・低レベルを設定し、コマンドが発生したとき に IO 出力に応じたレベルを出力します。

逆曲ヵ10 反転出力 IO:反転が必要な IO 番号、高低レベル、反転内容を設定し、コマンドが 発生した場合は数値または状態に応じて反転します。

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

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

次原点
二次原点コマンドはコマンドが発生したときに二次始点位置を設定します。

原点に戻り コマンド発生時に、リセット終了時の座標に移動します。

上停止 上一時停止コマンドはコマンドが発生したとき、主軸が上針止め位置で停止しま す。

下停止 下一時停止コマンドはコマンドが発生したとき、主軸が下針止め位置で停止しま

す。

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

空送り速度 空移動速度コマンドは、コマンドが発生したときに空針の速度を調整します。

^{速度をリカバリ}コマンドによって主軸速度が変更してある状態で、このコマンドが発生する と変更前の速度に戻ります。

糸切 糸切コマンドは、コマンドが発生したときに糸切りし、主軸は停止しません。

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

Z軸速度 Z軸の速度を編集すると、コマンドが発生したときに Z 軸モーターの速度は編 集した速度で一致します。

拡張軸移動 拡張軸の座標を編集し、コマンドが発生した場合は拡張軸が編集された座標位 置に移動します。

<u>拡張軸速度</u> 拡張軸の速度を編集します。コマンドが発生した場合は、拡張軸のモータの速 度は編集の速度に合わせます。

<u>クランブ上げ</u>クランプ上げコマンドは、コマンドが発生したとき、主軸の上位が停止し、ク ランプが上げる。

<u> クランク押え</u> クランプ押えコマンドは、コマンドが発生したとき、クランプを下ろします。

<u>軌跡回転</u> 縫製軌跡に沿ってヘッドを回転させ、主に頭の回転機能を備えた機種に用いられ ます。

回転機能回転をオンにします。または現在のヘッド回転機能をオフにします。

押<u>* 上げ* * > セル</u>押えを上げるコマンドをキャンセルし、コマンドが発生した場合は、押 えを上げる設定をキャンセルします。

XY絶対移動 コマンド発生時に、設定した座標に移動します。

主軸は動作し続けます。

押え上げ押え上げコマンドは、コマンドが発生したとき、縫製を終えて押えを上げる。

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

<u>条切りOFF</u> 糸切り取消コマンドをキャンセルし、コマンドが発生したときは糸切りを取り消

します。

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

系緩めOFF 糸緩め OFF コマンドは、コマンドが発生したとき、糸押えが糸締める。

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

<u>ッィバーOFF</u> ワイパー OFF コマンドは、コマンドが発生したとき、糸切後、ワイパーが動作 しない。

<u>2 ランブ上ザ停止</u>クランプ上げ停止コマンドは、コマンドが発生したとき、クランプの状態 を検知する。クランプが上がっている場合、ミシンは一時停止し、「クランプ押えない」 エラー を表示する。

**回転 曲がるような図形がある場合に頭部があらかじめ回転曲がる角度に回転している。この機能は頭部回転型機種のみとなります。

主輪が1回回転する 空送りで移動している場合に機能が発生すると主軸が一回転します。
 デンション1コマンドは、コマンドが発生したとき、ATのクリップ強度を一時的に調整する。
 デンション2 機能無し
 角部開始 変曲点がコマンドを開始し、コマンドが発生したとき、減速を開始します。
 角部速度 変曲点速度コマンドは、コマンドが発生したとき、主軸がコマンド速度で回転します。
 角部終了 変曲点がコマンドを終了させ、コマンドが発生したとき、変曲点の縫製を終了させて正常な縫製速度に戻ります。

4.14 図形編集

図形編集は採集図形の詳細な編集をすることができます。

編 集 を押すと、次のインターフェースに入ります。



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

ビッチ: 選択した図形の針ピッチを設定します。(針ピッチ範囲:1~50)

ピッチ酸)	Ē
ヒ°ッチ長さ 3.00	
コマンド保留はい	
きえン	確定

ビッチ長さ 3.00 : 変更後のピッチ (mm) を入力してください。 コマンド保留 はい ご : 加工ファイルに追加したコマンドをピッチ長さ変更後も維 持する場合は " はい " を選択してください。

コマンドボタン:コマンドを追加します。(詳細は P37 を参照ください。) パーズ:選択した図形の縫製過程を逆にします。縫製の糸を引く過程は元とは逆になります。 **取消ボタン:**前のステップの編集を取り消します。

削除ボタン:選択した図形が削除します。

削除

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

コピーする図形の位置を決定します。インターフェースは以下の通りです。





コピー前

コピー後









回転開始:編集する範囲の開始点を選択します。開始点を決定すると針点は赤色になります。 画面右上に開始点の座標等の情報が表示されます。

回転終了:編集する範囲の終了点を選択します。終了点を決定すると開始点から終了点までの針点すべてが赤色になります。画面右上に終了点の座標等の情報が表示されます。

確定: ・範囲選択及びカーソウル移動(回転角度決定)が完了している状態で、このボタン を押すと編集されます。



◎転 :選択した図形を回転します。

	回転	
回転中心	中点	× 502.355
回転点	出発点	¥ 226.530
回転角	0	
		< >>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>
***	確定	



モード1:行列の数や間隔を設定してコピーを生成します。

编集	1000	2028-12-31 16:39:10
前時	①数値入力	- 図形変換 ビンチ 3.00
76	行数 10	
ビッ	行間隔 5,000	x 502.355
	列数 3	Y 226. 530
974-	列間隔 1.000	
回転新 	ŧ.℃ 確定	3
民名	押え	Q 単一選択 図 Q ALL 7℃4

行数:行(縦側)に増やす図形の数を設定します。

行間隔:行(縦側)に増やす図形の間隔を設定します。

列数: 列(横側)に増やす図形の数を設定します。

行間隔::列(横側)に増やす図形の間隔を設定します。



コピーを生成する方向を設定できます。

矢印及び線の方向に沿ってコピーが生成されます。

モード2:二つの座標を設定してエリアを決めて、設定した行数、列数分自動でコピーを生成する。操作は①~⑥の手順で行います。



第1ポイント : (X1,Y1)の座標を決定します。(X,Y)に表示されている座標が(X1,Y1)に入力 されます。 第2ポイント 第2ポイント 同様です

第2ポイント、第3ポイント同様です。



第1ポイントと第2ポイントをもとに四角形 のエリアを決めます。 **モード3**:三つの座標を設定してエリアを決めて、設定した行数、列数分自動でコピーを生成する。

傾いた図形を作成したい場合に使用します。操作は①~⑧の手順で行います。





第1ポイント、第2ポイント、第3ポイント をもとに四角形のエリアを決めます。

#4編集: 図形を選択してこのボタンを押しと、図形上のすべての針点が表示されます。

針点編集				2022-03-	02 12:08:20	
ポイント追加	キャンセル	押え	X:1067.9 Y:868.12	(ビッチ: 3,00 点位置 0	Xオブセット 0.00 Yオブセット 0.00	
ポイント削除		••••				+>
ポイント移動					XA	T.
始点変更						>
ジグザグ雑						
and the second second	点のみ移動	はい 🔽	基準修正	ねじれ	1 推定	
民意	ALL 🖸	単一選択		ステップを変更	3.00 2点の間	▽

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

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

*イント前除:任意の針点を選択後、"確定 "ボタンを押すことで針点を削除できます。

▲のみ移動 国 : ポイント移動する際に移動させたポイントまでのを一針でつなぐか、何針
 もの針点でつなぐか選択します。

<u> 基準修正</u> : 基準点を修します。

<u>れいれ</u>: 直線、短形、曲線の中から選択した図形に沿って、任意の図形を歪ませます。

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



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

2-1880 : 任意のノードを選択後、方向キーで針点移動させたい位置を決め " 確定 " ボタン を押すことでノードを移動できます。

**** : 始点にしたいノードを選択後 " 確定 " ボタンを押すことで始点を変更できます。





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

- 寒病 ▼- _ _ を選び、 < _ ▶ にて編集する曲線を選択します。
 - また^ン 取消ボタン:前のステップの編集を取り消します。
 - <u>*エ哌希</u>:加工順序インターフェースに入り、カーブを表示する加工順序を選択します。





: 図形の加工順番を示します。押すとその順番に応じた図形を選択することができます。

▲┃▼┃:図形の加工順番を変更します。

図形を選択した状態でこのボタンを押すと図形加工順番が変更されます。







:移動先の座標を設定します。

平面移動前:



平面移動後:















: 選択した曲線を横方向、縦方向に鏡像変化させます。次のようになります。







横鏡像が変化した後:



<mark>エラーカット</mark> 選択した図形を傾けることができます。

せん断				
せん断タイプ	横せん断			
角度	0, 00			
キャンセル		確定		





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



- 20-1 👓 🧧 、 🗤 👓 🖬 :各連続曲線の開始または終了で増減するかどうかを設定します。
- *****: 枠を加工ファイルの開始点に移動します。
- ₩¢まで ・枠を加工ファイルの終了点に移動します。
- ■ ▶ :増減モードを設定、長さや針数を選択できます。
- 27 (カル 🕷 📕 :増減させる対象を選択します。(縫い線、裁断線、空送り)
- :この機能は無効です。

針数 10 : 増減の長さ(単位 mm)または針数を設定します。 長さ 20.0

正の数は曲線の延長 負の数は曲線の短い方

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





変換 : 選択したパターンを縫製モードと空移動モードの間で変換します。



******** 🗾 :選択した図形のタイプを変換します。(縫い線と空送り)



: 選択した図を分割または結合します。 スプリット

ノード追加 :針点を追加します。(①~③の手順で追加します)



^{端から端まで}:選択した図形の開始点と終了点を繋ぎます。(①~③の手順で追加します)





スプリット 🛃 :「スプリット」と「組み合わせ」が選択できます。

スプリットでは上記で説明したような一つの図形に対して編集できます。 組み合わせでは複数の図形を繋ぐような編集ができます。(①~③の手順で編集) ※「組み合わせ」ではノード編集はできません。



第五章 パラメータファイル

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

5.1 メモリパラメータファイルインターフェース

メインメニューインターフェースで、 ^{パラメータ} ファイル シターフェースが開かれます。



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

ボタンの機能

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

<u>剤除</u>:選択したパラメータファイルを削除します。

・現在のシステムで使用されているすべてのパラメータを USB にエクスポートします。[導出]を押して、新しいファイル名を入力すると、USB に指定したファイル名 .xhp という拡張子のファイルが生成されます。

<u>戻す</u>:メニューページに戻ります。

記:ホームページに戻ります。

: 選択した単一または複数のファイルをメモリファイルから USB にコピーします。 USB に同名のファイルがある場合は、「このファイルはすでに存在していますが、上書きしてもよろしいですか?」というメッセージが表示されます。

回回を押すと、USB パラメータファイルインタフェースが開かれます。

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

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

「「」」を押すと、このファイルがメモリスペースにコピーされます。

前述のようにファイルを選択し、書込むを押して、パラメータを有効にします。

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

パラメータのエクスポートの詳細手順

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

<u> ペックアップ</u>現在使用しているパラメータファイルをパネル内メモリに保存します。

第六章 ユーザーパラメータ

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

6.1 ユーザーパラメータインタフェース

メインメニューインターフェースで ^{ユーザー} スに入ります。

ーパラメータ		2022-02-25 15	:50:50
自動加工	継始め速度	速度パラメータ	
クランプ設定	糸巻設定	速度倍率	
リセット設定	暫停設定	統計設定	
糸掴み設定	糸切れ検出	糸切り設定	
通電設定	その他設定	補助機能	定る

パラメータ分類の説明:





自動加工を例にとると、インターフェースは次のようになります。





席 **戻るキー**:設定したパラメータが保存されていない場合は、戻るキーを押して、変更前のパラメータに戻すことができます。

6.2 ユーザー設定パラメータの紹介

パラメー 夕分類		パラメータ名	範囲	標準値	パラメータの意味とコメント
	Ρl	自動加工完成後にカ セットクランプを開放	Yes / No	Yes	連続縫製が 1 回終わったら、カセッ トクランプを上げる
	P2	始末押え降下針数	0~8	2	縫始めと縫終わりの中押えが正常時 よりも下がる針数を設定する。
	P3	自動加工完成後糸切り	Yes / No	Yes	連続縫製が 1 回終わったら糸切りす る
	P4	自動加工完成後の戻す	原点 / 二次原点	原点	「原点」は絶対座標原点である;
		位置			「二次原点」は、ファイルに追加され た二次原点 (オフセット点)である
	P5	空送り時の糸掴み	Yes / No	No	空送りの時、糸掴みを OFF するか
	P173	軸を動かしても抑えが 上がらない	Yes / No	No	第 2 原点を調整する時に、押えの状 態を選択
	P259	稼働自動クランプ	Yes/No	Yes	縫製始め時、カセットクランプを ON するか
	P240	手動送り前クランプ	Yes / No	No	手動送り動作時、先にカセットクラ ンプを ON するか
	P6	縫始め重複針回数	オフ /1/2/3	オフ	「1」「2」「3」は起動針時に、第一針 に対してミシンを 1、2、または 3 回繰り返してから次の針を縫います。
自動加					「オフ」は縫製を繰り返さない。
I	P7	経始め糸掴み針数	0~255	0	縫製始めから設定した針数の間、糸 掴みを OFF する
	P147	縫製開始時の中押え高 さ	0~4	0.5	縫製始め時の中押えの高さ
	P148	縫製終了時の中押え高 さ	0~4	0	縫製終わり時の中押えの高さ
	P161	始末押え揺動幅設定	正常 / 半分カット / 拡大	正常	縫い始めと縫い終わりの押え高さ設 定
	P172	作業完了後の中押え モーターリセット	Yes / No	Yes	縫製終わりで中押えモーターはリ セット
	P248	基準設定前に軸移動要 否	Yes / No	Yes	基準設定画面を開いたときに枠が移 動するかしないかを設定する。
	P252	基準設定前クランプ開 放エラー	Yes / No	No	基準設定画面を開いたときにクラン プが上がっている場合エラーが表示 される。
	P794	作業終了出力 IO 1	No / OUT 1 \sim	No, 低レ	作業完了時に OUT 信号を出力する。
	P796		OUT12, ハイレ ベル / 低レベル	ベル	出力番号を選択し、「高電レベル」に すると出力可能。
	P795 P797	作業終了出力 102	No / OUT1 ~ OUT12, ハイレ ベル / 低レベル	No, 低レ ベル	作業完了時にOUT信号を出力する。 出力番号を選択し、「高電レベル」に すると出力可能。

パラメー 夕分類		パラメータ名	範囲	標準値	パラメータの意味とコメント
	P8	第一針起動速度 (sti/min)	100~3000	300	静止から最高の縫製速度まで加速す ることで、最大で 5 段階に分けて加
	P9	第二針起動速度 (sti/min)	100 ~ 3000	600	速することができる。スピードが速 くなりすぎると、最初の数針の縫い
	P10	第三針起動速度 (sti/min)	100~3000	900	針のステップが小さくなる可能性が ある。
縫始め速	P11	第四針起動速度 (sti/min)	100~3000	1500	
度 	P12	第五針起動速度 (sti/min)	100~3000	2100	
	P170	返し縫い回転速度 (sti/min)	100~3000	1200	縫い返しの速度
	P13	ソフトスタート要否	Yes/No	Yes	低速度起動するか
	P162	縫い始め 2 針低速度	Yes / No	Yes	スロー:定数が増加したことを示し、 上記の加速回転数が原点する。
	P163	縫い終り2針低速度	Yes / No	No	最後の 2 ステッチが遅くなる。
	P14	主軸の最高回転 (sti/min)	100-3000	3000	加工メインインターフェースでの最 高作動回転数を限定する。
	P15	空送り速度(mm/ min)	100~100000	35000	通常の縫製時の時空間送り枠の移動 速度
	P16	送り寸動速度(mm/ min)	100~20000	5000	ファイルを採集または修正するとき のピン枠の移動速度をプレビューす る。
	P160	試縫い速度(mm/ min)	100~60000	8000	縫製軌跡の移動速度
	P17	ボタン速度 1 (mm/min)	100~20000	500	手動でボックスを移動したり、ファ イルを採集したりする場合は、8つ の方向キーの中に対応する
					▶アイコンでの速度
\ <u>+</u> <u>-</u>	P18	ボタン速度 2	100~20000	1500	8 つの方向キーに対応する
迷度 パラメー 々		(mm/min)			▶▶アイコンでの速度
	P19	ボタン速度3	100~20000	8000	8 つの方向キーに対応する
		(mm/min)			▶▶▶アイコンでの速度
	P217	グラフ編集速度 (mm/ min)	0~100000	0	図形編集時の図形選択などで発生す る空送りの速度
	P174	頭部 2 速度(mm/s)	0~2000	60	レーザーメスを使う時の XY 軸の速 度
	P175	頭部 3 速度(mm/s)	0~2000	0	レーザーメスを使う時の XY 軸の速 度
	P178	連続寸動速度	正常 / 下げる / 最 低	下げる	図形編集時、座標移動ボタンの最小 移動速度を設定する。
	P773	逆回転速度(sti/ min)	0~3000	0	逆方向 (座標が大きくなる方向) に 縫製するときの速度を設定する。
	P20	糸捌きエア払い出力 IO がなし	No / OUT1 ~ OUT8	No	エアブローでワイパー機能を代替す るか

パラメー 夕分類		パラメータ名	範囲	標準値	パラメータの意味とコメント
速度	P774	縫い終わり速度制限の 針数	0~30	0	縫製終わり何針から速度下がる
ハ <u>リ</u> メー タ	P775	縫い終わり速度制限の 速度	100~1800	0	縫製終わり何針から速度下がる数値
	P22	クランプ上昇時の縫製 禁止	Yes/No	Yes	カセットクランプ上昇時、縫製禁止
	P781	移動時クランプ必須	Yes/No	Yes	カセットクランプ上昇時、軸を移動 させる。「はい」に設定し、移動させ ると「E205:クランプ押さえてい ない」が表示される。
	P863	軸を移動しても主軸は 変化しない	Yes/No	No	軸移動時の主軸上停止
	P743	ダプルクランプ開放遅 延 (ms)	0~10000	0	PS-900 では未使用
	P744	ダプルクランプ降下遅 延(ms)	0~10000	0	PS-900 では未使用
クランプ	P114	クリップスレッド補正	-30 ~ 30	0	AT 張力補正
設定		糸掴みタイプ	糸掴み / 皿浮かし	糸掴み	
	P23		正常 / 特殊	正常	ベダルの操作順番
	P24	ペダル操作方式	1STA/1STB/ 1STC/2ST/ 3ST	2ST	機械構造(セルフロック付き / セル フ ロックなしなど)によってフット スイッチの操作方式が異なる。
	P25	縫製始め時の糸掴み開 始角度	1~990	10	縫製始めの糸掴み ON の角度
	P26	縫製始め時の糸掴み終 了角度	1~990	10	縫製始めの糸掴み OFF の角度
	P27	糸切り時の糸掴み開始 角度	1~990	930	糸切り時の掴み始め角度
	P28	糸切り時の糸掴み終了 角度	1~990	60	糸切り時の掴み終わり角度
	P29	糸巻き状態	許可 / 禁止	許可	糸巻装置 😂 允许
<u> </u>					デフォルトの状態
定	P30	糸巻き速度(sti/ min)	100~4500	2800	糸巻速度
	P31	糸巻き時間(s)	1~63000	200	糸巻の時間設定
	P32	高速倍率 (%)	1~100	100	メインインターフェース主軸実速度 = 設置速度 * 高速倍率
速度倍率	P33	中高速倍率 (%)	1~100	100	上記参照
	P34	中低速倍率 (%)	1~100	100	上記参照
	P35	低速倍率 (%)	1~100	100	上記参照
	P36	リセット時クランプす る	Yes/No	No	原点復帰時、カセットクランプ下が る
	P264	手動リセット後クラン プ開放	Yes/No	Yes	復帰ボタン押して、原点復帰時、カ セットクランプ上がる
リセット 設定	P38	原点復帰方式	XY 同時 /X 優先 / Y 優先	XY 同時	「XY 同時」は同時に原点リセットを 開始することを意味し、「X 優先」は x 軸が最初に原点リセットし、Y 軸が 原点リセットすることを意味する。
	P39	原点復帰速度(mm/ min)	100-60000	15000	原点復帰時の X、Y 軸速度

パラメー 夕分類		パラメータ名	範囲	標準値	パラメータの意味とコメント
	P303	拡張軸リセット速度 (mm/s)	1~2000	1	OP 軸の復帰速度
	P741	リセット時に XY 軸O 位置クッション	No/X 軸 /Y 軸 / XY 軸	XY 軸	原点リセット時に減速する軸の設定
	P649	リセットエラー時ア ラーム	Yes / No	No	リセットボタンを押すと、実行する か確認画面に入る
	P216	リセット出力 IO イ ネーブル	No / OUT1 ~ OUT30	No	電源投入後にリセットせずに OUT1 ~ OUT30 を出力するとエラーが発 生する
	P756- P761	リセット前出力 IO	No / OUT1 ~ OUT15、高電レ ベル / 低電レベル	OUT4、 低電レベル	
	P762- P767		No / OUT1 ~ OUT15、高電レ ベル / 低電レベル	OUT6、 低電レベル	
			No / OUT1 ~ OUT15、高電レ ベル / 低電レベル	OUT9、 低電レベル	
リセット 設定			No / OUT1 ~ OUT15、高電レ ベル / 低電レベル	No、低電 レベル	
			No / OUT1 ~ OUT15、高電レ ベル / 低電レベル	No、低電 レベル	
			No / OUT1 ~ OUT15、高電レ ベル / 低電レベル	No、低電 レベル	
	P823	収集グラフイックリ セットの出力 IO は有 効です	Yes/No	No	図形採集時にリセットをするとクラ ンプや押さえ等すべてがオフ状態に なる
	P782- P787	リセット後出力 IO	No / OUT1 ~ OUT15、高電レ ベル / 低電レベル	No、低電 レベル	
	P788- P793		No / OUT1 ~ OUT15、高電レ ベル / 低電レベル	No、低電 レベル	
			No / OUT1 ~ OUT15、高電レ ベル / 低電レベル	No、低電 レベル	
			No / OUT1 ~ OUT15、高電レ ベル / 低電レベル	No、低電 レベル	
			No / OUT1 ~ OUT15、高電レ ベル / 低電レベル	No、低電 レベル	
			No / OUT1 ~ OUT15、高電レ ベル / 低電レベル	No、低電 レベル	
+	P44	暫停クランプ開放	Yes / No	No	ー時停止時にカセットクランプを上 昇させるか
暫停設定 	P45	暫停スイッチタイプ	セルフロック / 普 通	セルフロッ ク	ー時停止ボタンを押した際に再度押 して解除するか、押している間のみ 停止させるか選択する

パラメー 夕分類		パラメータ名	範囲	標準値	パラメータの意味とコメント
暫停設定	P799	暫停押え上がらない	Yes / No	No	一時停止時に押え下げる
	P876	グラフの最後の作業位 置を復元します	Yes / No	No	パターンの最後位置から原点まで移 動する
	P204	一時停止後に開始、ピ ンを無視	Yes / No	No	縫製中、一時停止をした際に停止し た点から再開するか次の点から再開 するかを選択する
	P49	通電時下糸クリア	Yes/No	No	電源投入時に下糸残量を0にするか
	P50	下糸が使い切った後作 業停止	Yes/No	No	「Yes」は下糸の使用長さが全長に達 した後に停止します
	P51	下糸カウンタ設定有効	Yes/No	No	「Yes」は作業時に下糸使用長さを自 動的に統計する
	P46	通電時カウントリ セット	Yes / No	No	電源投入時に縫製カウンタを 0 にす るか
統計設定	P47	カウンタ達成後作業継 続	Yes / No	No	縫製カウンタが設定値到達後も作業 継続するか
	P48	カウンタ設定有効	Yes / No	No	縫製カウンタを有効にするか
	P52	作業時間カウンタ	Yes / No	No	「Yes」は、加工時間統計機能を有効 にする
	P779	下糸カウントモード	IN1 ~ IN7/ デ フォルト	デフォルト	下糸の量統計モード
	P780	下糸余量調整値(mm)	0~600000	0	下糸残り量の調整
糸掴設定	P53	糸切り糸掴み位置	0~200	0	PS-900 では使用しません
	P54	縫い始め糸掴み位置	0~200	0	PS-900 では使用しません
	P212	非縫製グラフイック変 換ポイント	Yes/No	No	
	P627	最初のピンクランプ IO を開始します	No/OUT1~ OUT12	OUT3	最初の針を起動して IO ポートを実行 し、主にクランプに使用する PS-900 では使用しない
	P477	縫製後のねじクランプ IO	No/OUT1~ OUT12	OUT3	縫い終了後に IO ポートを出力し、ク ランプに使用する。PS-900 では使 用しない
	P824	第一針起動出力 IO	No / OUT1 ~ OUT12	No	第一針目に設定した IO を出力する
	P825	出力 IO オン角度	0~10000	0	
	P826	出力 IO オフ角度	0~10000	0	
	P55	糸切れ自動検出	Yes/No	Yes	「Yes」は、糸切れを検出した後、作 業を停止して提示する
	P57	縫製時針数無視	1~255	5	最初の設定針数は糸切れ検出しない
糸切検出	P58	糸切れ時有効針数検出	1~255	15	設定針数の糸切れを連続して検出す ると、確実に糸切れしていると考え られる
	P59	糸切れ検出時処理遅延 (s)	0.01 ~ 255.00	5	糸切れを確認した後、設定時間遅れ て糸切れ処理を行う
	P929	断線したリターンス テッチの数	0~20	0	
	P237	糸切れ出力 IO	No/OUT1~ OUT12	No	糸切れ検知後、対応する出力 IO は 1 秒分のハイレベル出力を保持する

パラメー 夕分類		パラメータ名	範囲	標準値	パラメータの意味とコメント
	P935	壊れたスレッド検出 モード	モード 1/モード 2	モード 1	
糸切れ検 出	P207	糸が切れたらゼロに戻 す	0~20	0	糸切れ検知後に糸切れ警報を提示し た後、再起動する際に何針か戻って 起動するかの設定
	P697	下糸検出として QEP2 を開く	Yes/No	No	ー部の機械は b エンコーダを下糸と して測定する
	P60	糸切り主軸回転速度 (r/min)	10~500	200	糸切りの主軸速度
	P61	糸切り起動遅延(s)	0.01~6.55	0.01	糸切り始めの遅延時間
	P62	糸捌き持続時間(s)	0.01~6.55	0.15	ワイパー動作時間
	P63	糸捌押え上げ遅延(s)	0.01~6.55	0.25	ワイパーは押えを上げてからはらう 時間
	P64	糸緩み起動遅延 (s)	0.01 ~ 6.55	0	糸緩み ON 遅延時間
	P65	経製後自動空送り時糸 切要否	Yes / No	Yes	空送り時、糸切りをするか
糸切設定	P66	ワイパー使用要否	Yes / No	Yes	ワイパーを使うか
	P67	モーター糸切りモード	往復/単回	往復	モーター糸切りモード
	P68	モータ糸切りスト ローク	1~100	23	モーター糸切りの行程
	P69	平メス糸掴み遅延 (ms)	1~350	1	糸切りの糸取時間
	P164	メス戻り速度比	10~100	100	回転メスの速度比率
	P169	線緩み起動モード	角度 / 遅延	遅延	糸掴み OFF の起動タイミング方式
	P168	線緩み角度	0~999	730	糸掴み OFF の角度
	P70	通電時針は上停止に戻 す	Yes/No	No	電源を入れた時、針棒の位置を上に するか
通電設定	P71	通電時クランプ原点に 自動戻す	Yes/No	No	電源を入れた時、カセットの原点復 帰を自動で行うか
	P72	通電時にモーター ロック	Yes/No	No	電源を入れた時、モーターをロック するか
	P73	通電時に押え上げ	Yes/No	No	電源を入れた時、押えを上げるか
その他設 定	P74	エアー圧検出要否	Yes/No	Yes	「Yes」が作業時に検出気圧が低いと 停止して警報する
	P75	繰り返し作業要否	Yes/No	No	「Yes」は、起動後に同じファイルの 循環加工を開始することである
	P76	繰り返し加工時間 (min)	1~65535	1440	繰り返し加工の目標時間。設定時間 に到達すると停止する
	P77	繰り返し加工間隔(s)	0~20	2	循環加工時に加工が完了してから加 工を再開するまでの間隔
その他認	P78	作業終了位置	原点 / 右 / 縫始め 位置 / 終了位置	原点	0 点に戻る : XY 軸座標がすべて 0 の点
					右:加工範囲の一番右
					起縫い位:加工ファイルの最初の縫 製点
					終了位置:加工が終わったら、止ま る

パラメー 夕分類		パラメータ名	範囲	標準値	パラメータの意味とコメント
	P395	テンプレート認識方法	バーコード / 電子 ラベル	電子ラベル	ファイル連番別 : バーコード識別モー ド
					ファイル名別:電子ラベルの識別モー ド
	P81 インタフェーススタイ ル		クラシック / シン プル	クラシック	クラシック:仮想ボディのボタンス タイル
					シンプル:フラットボタンスタイル
	P685	移動前運動モードを起 動する	XY 同時 /X 優先 / Y 優先	XY 同時	現在位置から縫製開始位置への軸移 動の優先設定
その他設	P755	作業中空回り移動 モード	X 優先 /Y 優先 / XY 同時	XY 同時	空送りの移動モード
定	P79	主軸針停止バック	0~160	0	主軸停止の時、バックの角度
	P241	拡張スクリーンに接続	Yes/No	No	「Yes」は、ディスプレイにある作業 ファイルなどの情報を、外部拡張ディ スプレイに表示できるようにする
	P242	音声プロンプト	高/中/低/オフ	オフ	「高」、「中」、「低」はそれぞれ音声の 音量の大きさを表す
	P21	停電メモリを有効にす る	Yes/No	Yes	再び通電後、断電前の縫製の進行状 況は縫製を継続する
	P194	電子ラベルが離れたと きにファイルが有効に なる	Yes / No	No	電子ラベルが離れてからファイルが 書き込まれます
	P215	縫い始めます	No / OUT1 ~ OUT12	無し	縫製開始時に IO を出力する
	P214	縫う終りを吹く	No / OUT1 ~ OUT12	無し	縫製終了時に IO を出力する
補助機能	P213	連続ブロー時間	0~5000	0	縫い始め、縫い終わりの IO 出力時間 を設定する
	P729	インポートされたグラ フィックは中央に配置 されません	Yes/No	No	パターンファイルをインポートした 後、パネル中央に表示させる
	P206	オープン出力 IO 移動	No/OUT1~ OUT12	無し	PS900 では使用しない
	P236	レーザー出力 IO	No/OUT1~ OUT12	無し	PS900 では使用しない
	P205	通常のレーザー洗浄時 間 (s)	0~63000000	0	PS900 では使用しない

6.3 エラーコード一覧

エラー コード	タイトル	詳細	復帰方法
E001	初期化未実施	・電源 ON 時に初期化が実行されていない	・「Reset キー」を押してください
E002	X 軸センサー検知 エラー	•X軸位置決めセンサーの不良	 X軸センサーの信号を確認してください コードが断線していないことを確認してください X軸センサーコネクタの緩み、外れを確認してください
E003	Y 軸センサー検知 エラー	・Y 軸位置決めセンサーの不良	 Y軸センサーの信号を確認してください コードが断線していないことを確認してください Y軸センサーコネクタの緩み、外れを確認してください
E004	中押え軸センサー 検知エラー	・中押え軸位置決めセンサーの不良	 ・中押え軸センサーの信号を確認してください ・コードが断線していないことを確認してください ・中押え軸センサーコネクタの緩み、外れを確認してください
E006	動メス軸センサー 検知エラー	・動メス軸位置決めセンサーの不良	 ・センサーの信号を確認してください ・コードが断線していないことを確認してください ・センサーコネクタの緩み、外れを確認してください
E007	主軸モーターエンコー ダーエラー	 ・主軸モーターのエンコーダー信号が 検出できない 	 ・コードが断線していないことを確認してください ・主軸モーターエンコーダーコネクタの緩み、 外れを確認してください
E020	X 軸モーター過電圧	・保証電圧以上の電圧を印加した ・過電圧印加により内部回路が破損し た "	 ・電源電圧が92V以上で印加されていないことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してください
E021	X 軸モーター低電圧	・保証電圧以下の電圧を印加した	 ・電源電圧が80V以下で印加されていないことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してください
E022	X 軸モーター過電流 (ハードウェア)	・保証電流以上の電流を加えた ・過電流によりモーターが短絡した "	 X軸モーターに異常が無いことを確認して ください 電源基板に異常がないことを確認してくだ さい
E023	X 軸モーター過電流 (ソフトウェア)	・保証電流以上の電流を加えた	 X軸モーターに異常が無いことを確認して ください 電源基板に異常がないことを確認してくだ さい
E024	X 軸モーターエンコー ダーエラー	 X軸モーターのエンコーダー信号が 検出できない 	 ・コードが断線していないことを確認してく ださい ・X軸モーターエンコーダーコネクタの緩み、 外れを確認してください
E025	X 軸モーター出力 コネクタ抜け	 X軸モーターのコネクタが抜けている モーター電流検出回路が破損している 電流のフィードバックが無い 	 X軸モーター出力コネクタの緩み、外れを 確認してください
E026	X軸モーター過負荷	 ・X軸モーターが回らない ・X軸モーターまたはドライバーが破損した 	 ・X軸モーター出力コネクタの緩み、外れを 確認してください ・カセット押えの移動がスムーズであること を確認してください

エラー コード	タイトル	詳細	復帰方法
E028	X 軸モーター A/D 変換エラー	•X 軸の A/D 変換が終了しない	 ・電源を再度入れ直してください ・MAIN 基板に異常がないことを確認してく ださい
E030	Y 軸モーター過電圧	 ・保証電圧以上の電圧を印加した ・過電圧印加により内部回路が破損した 	 ・電源電圧が92V以上で印加されていないことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してください
E031	Y 軸モーター低電圧	・保証電圧以下の電圧を印加した	 ・電源電圧が80V以下で印加されていないことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してください
E032	Y 軸モーター過電流 (ハードウェア)	・保証電流以上の電流を加えた ・過電流によりモーターが短絡した	 Y 軸モーターに異常が無いことを確認して ください 電源基板に異常がないことを確認してくだ さい
E033	Y 軸モーター過電流 (ソフトウェア)	・保証電流以上の電流を加えた	 Y軸モーターに異常が無いことを確認して ください 電源基板に異常がないことを確認してくだ さい
E034	Y 軸モーターエンコー ダーエラー	 Y 軸モーターのエンコーダー信号が 検出できない 	 ・コードが断線していないことを確認してください ・Y軸モーターエンコーダーコネクタの緩み、 外れを確認してください
E035	Y 軸モーター出力 コネクタ抜け	 Y軸モーターのコネクタが抜けている モーター電流検出回路が破損している 電流のフィードバックが無い 	 Y 軸モーター出力コネクタの緩み、外れを 確認してください
E036	Y 軸モーター過負荷	・Y 軸モーターが回らない ・Y 軸モーターまたはドライバーが破 損した	 Y 軸モーター出力コネクタの緩み、外れを 確認してください リニアモジュールの移動がスムーズである ことを確認してください
E038	Y軸モーター A/D 変換エラー	 Y 軸の A/D 変換が終了しない 	 ・電源を再度入れ直してください ・MAIN 基板に異常がないことを確認してください
E040	中押え軸モーター 過電圧	・保証電圧以上の電圧を印加した ・過電圧印加により内部回路が破損し た	 ・電源電圧が92V以上で印加されていない ことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してください
E041	中押え軸モーター 低電圧	・保証電圧以下の電圧を印加した	 ・電源電圧が80V以下で印加されていないことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してください
E042	中押え軸モーター過電 流 (ハードウェア)	 ・保証電流以上の電流を加えた ・過電流によりモーターが短絡した 	 ・中押え軸モーターに異常が無いことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してください
E043	中押え軸モーター過電 流 (ソフトウェア)	・保証電流以上の電流を検知した	 ・中押え軸モーターに異常が無いことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してください
E044	ー 中押え軸モーター エンコーダーエラー	 ・中押え軸モーターのエンコーダー信 号が検出できない 	 ・コードが断線していないことを確認してください ・中押え軸モーターエンコーダーコネクタの緩み、外れを確認してください
E045	ーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーーー	 ・中押え軸モーターのコネクタが抜けている ・モーター電流検出回路が破損している ・電流のフィードバックが無い 	・中押え軸モーター出力コネクタの緩み、外 れを確認してください

エラー コード	タイトル	詳細	復帰方法
E046	中押え軸モーター 過負荷	 ・中押え軸モーターが回らない ・中押え軸モーターまたはドライバーが破損した 	 ・中押え軸モーター出力コネクタの緩み、外れを確認してください ・中押えの移動がスムーズであることを確認してください
E048	中押え軸モーター A/D 変換エラー	・中押え軸の A/D 変換が終了しない	 ・電源を再度入れ直してください ・MAIN 基板に異常がないことを確認してください
E060	主軸モーター過電圧	 ・保証電圧以上の電圧を印加した ・過電圧印加により内部回路が破損した 	 ・電源電圧が400V以上で印加されていない ことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してくだ さい
E061	主軸モーター低電圧	・保証電圧以下の電圧を印加した	 ・電源電圧が180V以下で印加されていない ことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してくだ さい
E062	主軸モーター過電流 (ハードウェア)	 ・保証電流以上の電流を加えた ・過電流によりモーターが短絡した 	 ・主軸モーターに異常が無いことを確認して ください ・電源基板に異常がないことを確認してくだ さい
E063	主軸モーター過電流 (ソフトウェア)	・保証電流以上の電流を加えた	 ・主軸モーターに異常が無いことを確認して ください ・電源基板に異常がないことを確認してくだ さい
E064	主軸モーターエンコー ダーエラー	 ・主軸モーターのエンコーダー信号が 検出できない 	 ・コードが断線していないことを確認してく ださい ・主軸モーターエンコーダーコネクタの緩み、 外れを確認してください
E065	主軸モーター回転不良 (マシンロック)	 ・主軸モーターが回らない ・主軸モーターまたはドライバーが破 損した 	 ・主軸モーター出力コネクタの緩み、外れを 確認してください ・プーリー手回し時に引っ掛かりが無いこと を確認してください
E066	主軸モーター回転不良	 ・主軸モーターが回らない ・主軸モーターまたはドライバーが破 損した 	 ・主軸モーター出力コネクタの緩み、外れを 確認してください ・プーリー手回し時に引っ掛かりが無いこと を確認してください
E067	Y 軸モーター過電流 保護	・保証電流以上の電流を検知した	 Y軸モーターに異常が無いことを確認してください 電源基板に異常がないことを確認してください
E068	Y 軸モーター過電流 (ハードウェア)	・保証電流以上の電流を加えた ・過電流によりモーターが短絡した	 Y軸モーターに異常が無いことを確認して ください 電源基板に異常がないことを確認してくだ さい
E069	Y 軸モーター A/D 変換エラー	 Y 軸の A/D 変換が終了しない 	 ・電源を再度入れ直してください ・サーボ基板に異常がないことを確認してください
E070	Y 軸ドライバーパラ メーターエラー (ハードウェア)	 Y軸ドライバーのパラメーター設定 値が間違っている 	 Y軸ドライバーのパラメーターを確認して ください
E071	Y 軸ドライバーパラ メーターエラー (ソフトウェア)	 Y軸ドライバーのパラメーター設定 値が間違っている 	 Y軸ドライバーのパラメーターを確認して ください
E072	Y軸モーター A/D 変換エラー	 Y 軸の A/D 変換が終了しない 	 ・電源を再度入れ直してください ・サーボ基板に異常がないことを確認してください
E073	Y 軸モーターエンコー ダーコネクタ抜け	 Y軸モーターのエンコーダー信号が 検出できない 	 ・コードが断線していないことを確認してください ・Y軸モーターエンコーダーコネクタの緩み、外れを確認してください
エラー コード	タイトル	詳細	復帰方法
------------	------------------------------------	--	---
E075	Y 軸モーターエンコー ダーエラー (Z 相)	・Y 軸モーターのエンコーダー (Z 相) が検出できない	 ・コードが断線していないことを確認してく ださい ・Y軸モーターエンコーダーコネクタの緩み、 外れを確認してください
E079	Y 軸モーター過負荷	・Y 軸モーターが回らない ・Y 軸モーターまたはドライバーが破 損した	 Y 軸モーター出力コネクタの緩み、外れを 確認してください リニアモジュールの移動がスムーズである ことを確認してください
E080	Y 軸モータードライ バー過負荷	• Y 軸ドライバーの過負荷を検知した	 Y 軸モーター出力コネクタの緩み、外れを 確認してください リニアモジュールの移動がスムーズである ことを確認してください
E085	Y 軸モーター偏差 エラー	 ・Y軸モーターの位置偏差が検知レベ ルを超えた 	 ・リニアモジュールの移動がスムーズである ことを確認してください
E088	Y 軸モーター過電流エ ラー (ハードウェア)	・保証電流以上の電流を加えた	 Y 軸モーターに異常が無いことを確認して ください 電源基板に異常がないことを確認してくだ さい
E110	Y 軸モーター電子ギア 比設定エラー	 Y 軸モーターの電子ギア比の設定が 間違っている 	 Y 軸モーターを交換してください
E112	主軸モーター短絡信号 検出	・主軸モーターの短絡信号を検出した	 ・主軸モーターが短絡していないことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してください
E113	主軸モーターエンコー ダーコネクタ不良	 ・主軸モーターのエンコーダー信号が 検出できない 	 ・コードが断線していないことを確認してく ださい ・主軸モーターエンコーダーコネクタの緩み、 外れを確認してください
E120	主軸モーター過負荷	 ・主軸モーターが回らない ・主軸モーターまたはドライバーが破損した 	 ・主軸モーター出力コネクタの緩み、外れを 確認してください ・プーリー手回し時に引っ掛かりが無いこと を確認してください
E121	主軸モータードライ バー過負荷	・主軸モーターの過負荷を検知した	 ・主軸モーター出力コネクタの緩み、外れを 確認してください ・プーリー手回し時に引っ掛かりが無いこと を確認してください
E125	主軸モーター電源 低電圧	 ・主軸モーターの主電源に保証電圧以下の電圧を印加した 	 ・電源電圧が180V以下で印加されていない ことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してくだ さい
E140	1 主軸モーター短絡信 号検出	・主軸モーターの短絡信号を検出した	 ・主軸モーターが短絡していないことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してください
E142	1 主軸モーター A/D 変換エラー	・主軸の A/D 変換が終了しない	 ・電源を再度入れ直してください ・サーボ基板に異常がないことを確認してください
E144	パラメーター異常検知 (ソフトウェア・ドラ イバー)	・設定パラメーターに異常がある	
E146	1 主軸モーターエン コーダーコネクタ不良	 ・主軸モーターのエンコーダー信号が 検出できない 	 ・コードが断線していないことを確認してく ださい ・主軸モーターエンコーダーコネクタの緩み、 外れを確認してください
E149	1 主軸モーター電源 低電圧	・ 主軸モーターの主電源に保証電圧以 下の電圧を印加した	 ・電源電圧が180V以下で印加されていないことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してください

エラー コード	タイトル	言羊細	復帰方法
E203	主軸モーター動作不良	・主軸モーターが正しく動かない	 ・ドライバーのバージョンが最新であることを確認してください ・プーリーを回して、主軸モーターに引っ掛かりがないことを確認してください ・主軸モーターのエンコーダーコネクタの結線が間違っていないことを確認してください ・主軸モーター出力コネクタの結線が間違っていないことを確認してください
E204	主軸モーター逆転	・主軸モーターが回転指示方向と反対 に回転している	 ・主軸モーターエンコーダーコネクタの緩み、 外れを確認してください ・主軸モーター出力コネクタの結線が間違っていないことを確認してください
E205	カセット押え上昇	・カセット押えが上昇している	・カセット押えを下げてください
E206	I/O 基板故障	・I/O 基板が故障している	 ・ I/O 基板と MAIN 基板の接続コネクタの緩み、外れを確認してください ・ I/O 基板を交換してください
E207	I/O 信号タイムアウト	・I/O 基板からの信号がタイムアウト した	・「出力テスト」で信号を確認してください ・信号のないコネクタの緩み、外れを確認し てください
E208	エア圧低下	・エアの圧力が低下している	 ・エアの圧力を確認してください ・エア圧力センサーコネクタの緩み、外れを 確認してください
E210	中押え位置外れエラー	・中押えの原点位置が間違っている	・中押えの原点調整を確認してください
E213	糸切れ検知エラー	・糸切れを検知した	・電源 OFF して、針糸、糸取りばねがスムー ズに動くことを確認してください
E214	縫製カウント到達	・縫製カウントが規定値に到達した	・縫製カウントをリセットしてください
E215	下糸カウント到達	・下糸カウントが規定値に到達した	・下糸カウントをリセットしてください
E216	針数限界エラー	・針数が限界値を超えた	・パターンデータを見直してください
E217	パターンデータ読み込 み失敗	 ・対応出来ないパターンデータを使用した ・パターンデータが壊れている 	・パターンデータを確認してください
E218	パターンデータ読み込 みタイムアウト	 ・パターンデータの読み込みがタイム アウトした 	・パターンデータを見直してください
E219	MAIN 基板エラー (例外的状況)	 MAIN 基板に異常が発生した 	・MAIN 基板を交換してください
E220	アップデートファイル 不適合	 ・対応出来ないアップデートファイル を使用した ・アップデートファイルが壊れている 	・アップデートファイルを確認してください
E221	アップデート実行 エラー	 ・対応出来ないアップデートファイル を使用した ・アップデートファイルが壊れている 	・アップデートファイルを確認してください
E222	アップデート未実施	・アップデートが実施されていない	 アップデートを行ってください
E224	I/O 基板 · MAIN 基板 間通信異常	・I/O 基板が MAIN 基板と通信できな い	 ・コードが断線していないことを確認してく ださい ・MAIN 基板、I/O 基板コネクタの緩み、外 れを確認してください
E225	操作パネル・MAIN 基 板間通信異常	・操作パネルが MAIN 基板と通信できない	 ・コードが断線していないことを確認してく ださい ・MAIN 基板、操作パネルコネクタの緩み、 外れを確認してください
E226	アップデートファイル 破損	 アップデートファイルが破損している 	 アップデートファイルを確認してください
E227	操作パネル・MAIN 基 板間通信異常 (ファイ ル転送時)	・ファイル転送時に操作パネルが MAIN 基板と通信できない	 ・コードが断線していないことを確認してく ださい ・MAIN 基板、操作パネルコネクタの緩み、 外れを確認してください

エラー コード	タイトル	詳細	復帰方法
E228	パターンデータサイズ オーバー	 ・装置で扱える針数、データ量を超えたパ ターンデータを作成しようとした 	・パターンデータを見直してください
E229	ステッチ間角度オー バー	・ステッチ間の角度が大きすぎる	・パターンデータを見直してください
E230	パターンデータの読み 込み	・パターンデータを読み込み中	・しばらくお待ちください (エラーではあり ません)
E231	中押え軸モーター 過負荷	 ・中押えモーターが回らない ・中押えモーターまたはドライバーが 破損した 	 ・中押え軸モーター出力コネクタの緩み、外れを確認してください ・中押えの移動がスムーズであることを確認してください
E232	外部メディア未挿入	・メディアが挿入されていない	 ・メディアが正しく挿入されていることを確 認してください
E233	リード&ライトエラー (外部メディア接続)	 ・メディアからのデータが読み取れない ・メディアにデータが書き込めない 	 ・メディア内のデータを確認してください ・メディアがデータ書き込み可能であること を確認してください
E234	縫製エリアオーバー	・縫製データが縫製可能範囲を超えた	・パターンデータを見直してください
E235	ファイル互換性エラー	・ファイルの互換性がない	・ファイル形式を確認してください
E236	MAIN 基板メモリ破損	・電源基板のメモリの異常を検知した	・MAIN 基板を交換してください
E237	パスワード未設定	・パスワードが設定されていない	・パスワードを設定してください
E238	サポート対象外の編集	 ・パターンデータ内にサポートされて いない動作が入っている 	・パターンデータを見直してください
E240	操作パネル・MAIN 基 板間通信異常	・操作パネルが MAIN 基板と通信できない	 ・コードが断線していないことを確認してく ださい ・MAIN 基板、操作パネルコネクタの緩み、 外れを確認してください
E241	タイミング設定エラー	・タイミングの設定が間違っている	・タイミング設定を見直してください
E243	作業可能入力 I/O エラー	・動作不可な入出力設定が ON になっ ている	・「作業可能入力 IO」を選択し、不要な入出 力をオフにしてください
E244	I/O 信号タイムアウト	・I/O 信号の実行待ちでタイムアウト した	 ・「出力テスト」で信号を確認してください ・信号のないコネクタの緩み、外れを確認してください
E245	パターン実行タイムア ウト	 パターンデータの実行待ちでタイム アウトした 	・パターンデータを見直してください
E246	ファイル名文字数制限 エラー	・ファイル名の文字数が多い	・ファイル名を見直してください
E247	中押え上昇	・中押えが上昇している	・中押えを下げてください
E248	カセット押え上昇	・カセット押えが上昇している	・カセット押えを下げてください
E249	布切りメス上昇	・布切りメスが上昇している	・布切りメスを下げてください
E250	パンチング部材切れ		
E251	原点復帰エラー	・原点位置に移動できなかった	 X軸の原点調整が間違っていないことを確認してください Y軸の原点調整が間違っていないことを確認してください 中押え軸の原点調整が間違っていないことを確認してください
E252	布切りメスモーター 過負荷	 ・布切りメスモーターが回らない ・布切りメスモーターまたはドライ バーが破損した 	 ・布切りメスコネクタの緩み、外れを確認してください ・布切りメスの移動がスムーズであることを確認してください
E400	ドライバー・MAIN 基 板間通信異常	ドライバーが MAIN 基板と通信できな い	

エラー コード	タイトル	詳細	復帰方法
E401	過電流保護検知 (ドライバー)	・保証電流以上の電流を検知した	 ・モーターに異常が無いことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してください
E404	パラメーター異常検知 (ハードウェア・ドラ イバー)	・設定パラメーターに異常がある	
E405	パラメーター異常検知 (ソフトウェア・ドラ イバー)	・設定パラメーターに異常がある	
E406	A/D 変換エラー検知 (ドライバー)	・A/D 変換が終了しない	 ・電源を再度入れ直してください ・ドライバーに異常がないことを確認してく ださい
E407	エンコーダーコネク 夕不良検知 (ドライ バー)	・エンコーダー信号が検出できない	 ・コードが断線していないことを確認してく ださい ・モーターエンコーダーコネクタの緩み、外 れを確認してください
E408	エンコーダーエラー信 号検知 (AB 相・ドラ イバー)	・エンコーダー (A、B 相) が検出でき ない	 ・コードが断線していないことを確認してく ださい ・モーターエンコーダーコネクタの緩み、外 れを確認してください
E410	電源部低電圧検知 (ドライバー)	・保証電圧以下の電圧を印加した	 ・電源電圧が92V以上で印加されていないことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してください
E411	電源部過電圧検知 (ドライバー)	 ・保証電流以上の電流を加えた ・過電流によりモーターが短絡した 	 ・電源電圧が180V%以下で印加されていないことを確認してください ・電源基板に異常がないことを確認してください
E413	モーター過負荷検知 (ドライバー)	・モーターが回らない ・モーターまたはドライバーが破損し た	 ・モーター出力コネクタの緩み、外れを確認 してください ・カセット押えの移動がスムーズであること を確認してください
E414	ドライバー過負荷検知 (ドライバー)	・ドライバーの過負荷を検知した	
E418	モーター過速度検知 (ドライバー)	 モーターの回転数が検知レベルを超 えた 	 ・コードが断線していないことを確認してください ・モーター出力コネクタの緩み、外れを確認してください ・モーターエンコーダーコネクタの緩み、外れを確認してください
E419	モーター位置偏差 エラー検知 (ドライ バー)	 ・モーターの位置偏差が検知レベルを 超えた 	 モーターに引っ掛かりがないことを確認してください
E427	モーターとドライバー のシステム不一致検知 (ドライバー)		
E428	原点復帰エラー検知 (ドライバー)	・モーターの原点復帰ができなかった	
E429	電源異常検知 (ドライバー)		
E444	モーター電子ギア比 設定範囲外(ドライ バー)	 モーターの電子ギア比の設定が間 違っている 	・モーターを交換してください
E448	モーター過負荷 (ドライバー)	 ・モーターが回らない ・モーターまたはドライバーが破損した 	 ・モーター出力コネクタの緩み、外れを確認 してください ・カセット押えの移動がスムーズであること を確認してください

エラー コード	タイトル	詳細	復帰方法
E449	ドライバー過負荷信号 検知 (ドライバー)	・モーターが回らない ・モーターまたはドライバーが破損し た	 ・モーター出力コネクタの緩み、外れを確認してください ・カセット押えの移動がスムーズであることを確認してください
E450	モーター位置偏差 エラー検知 (ドライ バー)	 ・モーターの位置偏差が検知レベルを 超えた 	 ・モーターに引っ掛かりがないことを確認し てください
E452	プラス方向移動限界検 知 (ドライバー)	 モーターのプラス方向の移動量が オーバーした 	・カセット押えを元の位置に戻してください
E453	マイナス方向移動限界 検知 (ドライバー)	 ・モーターのマイナス方向の移動量が オーバーした 	・カセット押えを元の位置に戻してください
E478	モーター A/D 変換エ ラー (ドライバー)		

※ 指令ファイルエラーはミシン機種によって異なりますので、各ミシンの取扱説明書の指令ファイル のエラーー覧表を参照してください。

第七章 補助設定

補助設定は、ハードウェアの入出力、ネットワーク、時間、システムのアップグレードなどをテストするために使用します。

7.1 補助設定インターフェース

メインメニューインターフェースで、 ^{補助設定} を押すと、補助操作インターフェー スに入ります。

補助設定	Sec. 2 Lands		2022-06-09 12:53:30
	入力デスト	出力テスト	
	日付設定	ロック設定	システム言語
	システムアップグレード	ドライバブレビュー	
		次のページ	戻る
神影的教	定 ()	2	022-02-25 16:51:42
補助設	定在送デスト	2	022-02-25 16:51:42
神典的政	定在送デスト	2	022-02-25 16:51:42
神影的起行	定任法デスト	2	022-02-25 16:51:42

キー機能

入力テスト:入力ポートが正常かどうかをテストします。

出力テスト:出力ポートが正常かどうかをテストします。

日付設定:システム時刻を設定します。

ロック設定:管理パスワード、使用制限、分期ロック解除などを設定します。

システム言語:スクリーンのシステム言語は、簡体字中国語、繁体字中国語、英語、 ベトナム語、日本語、韓国語、ロシア語、イタリア語、トルコ語、カンボジア語の 10つの言語から選択できます。

システムアップグレード:マザーボードとディスプレイのファームウェアバージョ ンをアップグレードします。

ドライバプレビュー:各軸ドライバの電流、細分化などの各種パラメータをプレビューします。(インターフェースは変更できません)

伝送テスト:ディスプレイとマザーボードの通信が正常かどうかをテストしたり、ロ グを確認したりするために使用します。 外部入力回路が正常かどうかを検出するのに使います。 補助操作インターフェースで、 <u>ヘカテスト</u> を押すと、入力テストインターフェース に入ります。



手動で関連センサーをトリガーして入力状態が変化したかどうかを確認し、センサー やハードウェアが正常かどうかを判断することができます。

7.3 出力テスト

出力制御が正常かどうかを検出するのに使います。

補助操作インターフェースで、 ^{曲カテスト} を押すと、出力テストインターフェース に入ります。

カデスト	202	29-01-07 15	5:03:18	
出力OPPデューティ	間冊(ns)	カランプ	OUT1	115
クランプ 100% 🔽 196	20	押え	0072	
押え 100% 🔽 897	20	糸切り	OUT3	100.0
糸切り 100% 🔽 P98	40	7118-	OUT4	LED R
711 100% 🔽 199	60	糸緩み	OUTS	LEU B
糸緩み 100% 🔽 P100	40	LED	OUT6	7100
outs 100% 🔽 P101	0	eTUO	OUT11	OUTS
	ALL TROT	01/110	0UT12	EX.
AND A P	ALL IDSI	Statistical Statistics of the second	Contraction of the	

必要に応じて出力テストをします。

ワイパー、糸緩みなどのソレノイドで出力する機能は、押している間のみオン状態に なります。

しかし長時間押し続けると、電磁石が発熱し損傷する恐れがあります。

クランプや中押さえなどの電磁弁出力する機能は、一度押すとオンになり、再度押す とオフになります。 out 1、out 2…機能については、設備負荷によって、一部の出力は使用されていません。

LED R、LED B はコントロールパネル「sys」のランプが消灯し、それぞれ赤と青のランプに対応します。

ALL TEST を押すと、「実行中です。しばらくお待ちください」と表示されます。すべての出力テストが実行されると、表示が消えます。

7.4 日付設定

インターフェースの右上端に表示されるシステム時刻(年、月、日、時、分)を設定 します。管理パスワードを入力するとインターフェースに入ります。

口竹餃疋			2022-02-25 16:12:15
	年	2022	
	月	2	
	E	25	
	時	16	
	分	12	
			戻る

時間は24時間制で、秒まで正確です。

保存ボタン:日付を設定した後、このボタンを押して保存します。マザーボードにバッテリーが搭載されている場合は、電源を切っても次回の通電時に時刻が更新され、正確な時刻が表示されます。

正確な時間は縫製に対してより良い補助的な役割を果たすことができます。 警報ログに問題が発生した時間を正確に記録し、問題の分析をよりよく行うことがで きます。 補助操作インターフェースで、 ロック設定 を押し、管理パスワードを入力すると、 ロック設定インターフェースに入ります。



電子制御には3種類のパスワードタイプがあります。

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

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

その他のパスワード:「ロック設定」-「パスワード設定」で有効にします。

上位機パラメータソフトを使用して「その他のパスワード」を入力するだけで、ファ イル管理、ファイルロック、メインインターフェース主軸速度の調整、加工統計情報 の削除ができます。

ロック設定インターフェースは、タイマーロックを行うかどうか、ロックパスワード などの操作を管理するためのものです。期間限定で分割払いなどの機能が実現できま す。

設備に使用制限が設定されている場合、設定時間に達すると、加工メインインター フェースで、ロックを解除するためのパスワード入力が求められます。

注意:この機能はメーカーのみ使用し、お客様は使用しないでください。この機能 を正しく使用しないと、機械がロックされる可能性があります。

デバイス情報:ソフトバージョンなどのミシンに関連する情報が載っています。 ネットワーク制御:JaNets 連携モードのインターフェースに入ります。 **JaNets を使用する**:作業モード2 **JaNets を使用しない**:作業モード0 ※バーコードリーダー使用時は作業モード0



7.6 システム言語

スクリーンのシステム言語は、簡体字中国語、繁体字中国語、英語、ベトナム語、日本語、韓国語、ロシア語、イタリア語、トルコ語、カンボジア語の10の言語から選択できます。インターフェース図は以下の通りです:

システム言語		2026-08-01 15	:03:57
简体中文	繁體中文	English	
Việt nam	日本語	한국어	
русский	Italiano	Türkçe	
ខ្មែរ			戻る

必要な言語を押すと、ポップアップウィンドウで「この操作を実行することを確認し ますか?」と表示されます。「はい」を選択すると、画面の言語が設定された言語に 変わります。

7.7 システムのアップグレード

補助操作インターフェースで、 >ステムアップグレー にタッチすると、システムアップグレードインタフェースに入る。以下の図のようである。



VC**-V-2*> V.CS01.213 : 現在のマザーボードのバージョン情報が表示されます。 「CS 01」はシステムタイプを示しており、機種によって異なります(画像は PS800)。

アップグレード後も変更しません。

[213] はバージョンを示しており、アップグレードによって変更できます。上位バージョンへのアップグレード、下位バージョンへのロールバックもできます。

★2873=341-872 ¥2.1.2304.28 15.112,112 : 現在のスクリーンインタフェースのバージョン情報が 表示されます。「112,JU9」はバージョン番号を示します。

▲ を押すと、USB のインターフェースまたはマザーボードアップグレードファイルが表示されます。

ると、自動的に読み取られ、すべてのフォルダと現在のディレクトリの下のインター フェースまたはマザーボードのアップグレードファイルが表示されます。

チメダルテア アップグレードキー:「パネルソフト」、「メインソフト」、「コマンド」、
 「名前」の4種類あります。

ペキャップ に合わせて自動で照合します。

システムアップグレード手順

- (1) アップグレードファイルを選択し、このボタンを押すとアップグレードできます。ベンダーから対応するアップグレードファイルを入手し、インターフェースアップグレードファイルの拡張子は .fcav (xh _ HMI _ t1_v 067.fcav)、マザーボードアップグレードファイルの拡張子は .tfl (tzd _ cs 01.tfl など) で、これをUSB に格納する。
- (2) USB を挿入すると、[システムのアップグレード]ページに入ります。
- (3) アップグレードするタイプ(マザーボードまたはインターフェイス)を選択します。
- (4) アップグレードファイルを見つけて、アップグレードするファイルを選択します。
- (5) マザーボード または インターフェース を押します。
- (6) ポップアップメッセージ「アップグレード中です。電源を切らないでください!」 が表示されます。このヒントが消えるまで、絶対に電源を切らないでください。 工場での修理が必要になる可能性があります。
- (7) マザーボードをアップグレードすると、プログレスバー 98 (アップグレードの進行状況)が表示されます。約十数秒で99%に達し、さらに30秒ほど待つと、マザーボードが再起動し、ブザーが鳴ってアップグレードが成功したことを示します。インターフェースのアップグレードの場合、プログレスバーは表示されず、約30秒後にディスプレイが再起動し、アップグレードされます。

関連するエラーヒントの説明:

- (1) アップグレードインタフェースのヒント「アップグレードファイルの種類が間 違っている」
 - 原因:a.アップグレードファイルが選択されていない。
 b.アップグレードファイルが破損しているか、アップグレードファイル がこのシステムに適していない。

解決: USB を装着し直すか、正しいアップグレードファイルを USB に入れる。

- (2) ボードをアップグレードすると、「有効なアップグレードファイルが見つからな
 - い」というメッセージが表示される。
 - 原因:アップグレードファイルが選択されていない。
 - **解決**: USB を挿入して有効なアップグレードファイルを選択し、アップグレードする。
- (3) ボードのアップグレードのヒント「間違ったアップグレードファイル」
 - **原因**:アップグレードファイルが破損しているか、アップグレードファイルがこのシステムに適していない。
 - 解決:現在のシステムタイプと同じアップグレードファイルを使用します。 (例えば CSO1 は CSO1 のアップグレードファイルしか使用できません) USB のアップグレードファイルが正しいかどうかを確認します。

- (4)「マザーボードのアップグレード」を押しても、プログレスバーは1%のままで 反応しない。
 - 原因:画面とマザーボードの通信異常
 - **解決**:画面と電子制御ケーブルが正常かどうかを確認し、再起動します。 それでも反応が無い場合は工場にて修理します。

プログラミングコマンドボタン:ボタンを押してプログラム指令インター
フェースを開き、プログラミングコマンドの書き込みやオフなどの操作ができます。
 PS シリーズでは使用できません。
 PS シリーズでは使用できません。

7.8 ドライブプレビュー

システムドライバの各軸の詳細なパラメータを表示します。 この画面では各パラメータスクリーンを変更することはできません。

ドライバブレビュー		2023-09-	-13 11	:12:20
ドライバ針刺し電流	2.5	ドライバ軸保持遅延起動時間	400	
ドライバ空送り電流	3, 5	主軸エンコーダ線数	2048	122-
ドライバ軸保持電流	1.5	主軸ホール信号タイプ	60	
ドライバ分解能	4000	主軸極対数	2	X季由 🔽
ドライバ速度フィードバック係数	. 62	主軸AB信号極性	1	
ドライバ電流比率ゲイン係数	3500	主軸ずれ角度		
ドライバ電流積算ゲイン係数	48	X軸ドライバタイプはクローズループ	はい 🖬	
ドライバ連度比例ゲイン係数	16	Y軸ドライバタイプはクローズループ	はい 🖬	
ドライバ速度積算ゲイン係数	0	2軸ドライバタイプはクローズループ	はい 🖬	
ドライバ位置比例ゲイン係数	10	XY軸運動曲線モード	-0.5 💌	
ドライバ位置積算ゲイン係数	0	主軸0位置電圧レベル		E O

x軸 **受 選択ボックス**:選択された軸のドライバのパラメータ情報を画面左に表

示ます。

n蔵ドライデ :システム X、Y、Z ドライブ、糸切軸、主軸、Y サーボのパラメータ情

報を調べます。

言語選択において、簡体中文でのみ表示可能

7.9 伝送テスト

画面とマザーボードの通信が正常に行われているかをテストします。



5000 でテストする数値を入力し、 ここの または 2000 を押すと、左側のウィンドウにテスト結果が表示されます。Total、Count、Okの3つの数値が同じか、 非常に近い(1%以内の差がある)場合は、画面はマザーボードと正常に通信していることを示します。

クリア: 左側のテスト結果をクリアします。

^{主軸テスト}: 主軸が無負荷の状態で正常に動作するかをテストします。テスト時は主軸 の電流を減少させます。電源を切るまでは正常の電流値に戻らないため注意してくだ さい。

:エラーログを表示できます。



エクスポートボタン:警報ログをファイル形式で USB にエクスポートすると、
 問題統計の異常を簡単に見つけることができます。

クリア クリアボタン:警報ログの内容をすべてクリアします。

第八章 機械状態

8.1 機械状態インターフェース

オペレータが使用中に設備の異常を発見した後、機械の異常状態をローカルエリア ネットワーク経由でローカルエリアネットワークサーバに報告します。 技術者にメンテナンスを依頼し、コンソールに現在の設備の状態をリアルタイムで表 示するときに使います。

機械状態		2029-01-07 08:	12:04	
設備故障	デンプレート待ち			
チョウチン	材料待ち	機械狀態報告		
目飛び 糸切替デバッグ		解決符ち状態		
余瘤	壊れた針		クローズ ゲース	
寸在	その他	無し 🔽		
報告	5確認	材料受入 報告	庆古	

オペレータは、報告が必要な機器の状態を選択し、 ****** を押すと、次のような インターフェースが表示されます。



付録1:情報ヒントの説明と解決

1、"押えが下がっていない" <u>"Not put down the pressure"</u>

原因: リセット、加工、ファイル採集、ファイル修正前に押えが下がっていないこと が検出された。

解決: 枠を押す を押す。

2、"リセットなし!" <u>"No reset"</u>

解決: <mark>・・・・</mark>を押す。

3、"X 軸ドライバがオープン" "X-axis drive open circuit"

原因: a. X 軸モーターが接続されていない。
 b. モーターインタフェースの緩み。
 解決: 電源を切って、モーター線の接続異常かどうかを再チェックする。

- 4、"下糸使用済み" "The bottom line has been used up"
 - 原因:前加工ファイルに必要な下糸が残りの下糸より大きい(加工統計インター フェースの全長 - 下糸の初期長さ)

5、"仕事の件数がいっぱいになった" "The quantity of work is full"

- 原因: 加工統計インターフェースで、「計数現在値」が「計数総数」に増加した場合。
- 解決: a. 加工統計機能を使用する場合、「計数現在値」または「計数総数」を修正し、 「計数在値」が「計数総数」より小さくなるようにする。
 - b. 加工統計機能を使用しない場合、 置 を押し、加工統計機能を直接オフに する。「2.2.5 加工統計インターフェースの表示説明」と「6.2 ユーザー設 定パラメータの紹介」を参照。

6、"ファイルが境を越えている" "File range out of bounds"

- 原因: a. 加工ファイルのアスペクトサイズが加工範囲を越え過ぎている。
 - b. 加工ファイルのアスペクトサイズが加工範囲を越えていないが、絶対座標 が加工範囲を越えている。(先に広い加工範囲を持つ機械に導入し、ファイ ルが絶対座標に書き込まれてから、小さな加工範囲の機械にエクスポートさ れる)
- 解決: a. 加工ファイルのサイズを小さくする。
 - b. 上位機ソフトで作成した加工ファイルをそのままインポートする。「2.2.4 基準設定インターフェース表示説明」を参照。
- 7、"板が開く状態" "Opening state"
 - 原因: 板のタッチボタンが押され、板が開く。 解決: キーボードの「板」をもう一度押す。
- 8、"作業ファイルがない" "No working file"
 - 原因: ロックファイルが開かれている。 解決: 図形インターフェースにロックファイルのマークがあるかどうかをチェック
 - し、ある場合は セルフロックを押す。
- 9、"主軸に戻ってください" "The main motor error"
 - 原因: a. 主軸モーターがオープンまたはエンコーダ線が接続されていない。b. 主軸モーターが破損している。
 - 解決: a. モーター線が正常に接続されているか、エンコーダ線が接続されているか をチェックする。
 - b. モーター線が正常に接続されている場合は、主軸モーターを交換するか、
 (①) 主軸の電源を入れる。または手動でモーターを回して、画面上の
 QEP が変化するかどうかを確認します。
- 10、"コントロールボードを接続している"

"Connecting the main control board"

- 原因: a. マザーボードとスクリーンの接続ケーブルが異常である。
 - b. スクリーンに問題がある。
 - c. マザーボードの破損。
- 解決: a. ラインの両端が接続されているかどうかをチェックし、スクリーンライン を再起動し、交換する。
 - b. マザーボードを交換して異常がないか確認する。
 - c. マザーボードを交換し、スクリーンに同様の警報が表示されるかどうかを 調べる。

11、"X ゼロ信号が見つからなかった""Couldn't find X zero signal"

- 原因: a. X モーター方向が間違っている。
 - b. X モーター位置センサの故障。
 - c. X モーター方向の負荷が大きすぎて移動できない。
- 解決: a. 手動移動枠インターフェースに入ってXモーターの回転をテストする。
 - b.「入力テスト」インタフェースに入り、位置入力信号を手動でトリガして検 出できるかどうかを確認する。
 - c. 電源を切って手動で枠を押して負荷が大きすぎて詰まっていないかチェックする。

12、"モーターはさみが届かない" "Motor scissors are not in place"

- 原因: a. Z 信号があるモーターのエンコーダラインが異常である。b. パラメータ設定エラー。
- 解決: a. を押し、モーターがしっかり接続されているか、モーターに異常が ないかを調べる。
 - b. 手動でモーターを回転させて、マザーボードの W 軸 / 軸ーリミット信号表 示灯が変化していないかを確認する。
 - c. パラメータ設定が矛盾しているかどうかを確認する。

13、"メインモーターの方向が間違っている"

"The main motor direction error"

- 原因: 主軸の回転方向が間違っている。
- 解決: パラメータ修正ソフトを使用して主軸運行方向を修正するか、機械パラメータ の軸運行方式で主軸モーター方向または主軸エンコーダ方向を修正する。

14、 "X 軸ドライバハードウェアの過電流"

"X-axis driver hardware over-current"

- 原因: a. X 軸モーターのシート接触不良による。
 - b. X 軸ステッピングモーターが壊れているか、モーター線が短絡している。
 - c. マザーボードのハードウェアの問題。
- 解決: a. マザーボードXステッピングモーター警報ランプの点滅モードが、1 緑 5 赤であることを確認します。1 緑 5 赤でない場合は、誤警報を意味します。
 - b. X 軸モーターを交換する。
 - c. パラメータ設定が矛盾しているかどうかを確認する。
 - d. マザーボードを交換する。

15、"モーターミシンが位置していない" "Motor foot in fault"

原因: モーターミシンリセット時にモーターリミット信号が検出されなかった。

解決: モーターミシンに関係するシートが緩んでいないかチェックする。入力テスト インターフェースで、Z 信号リミット入力が変動するかどうかを確認する。

16、"ヘッドプレートが接続できない"

"Head board can not be connected"

- 原因: a. ヘッドボードと制御ボードの接続線が異常である。 b. ヘッドプレートが破損している。
- 解決: a. 接続線に異常がないかチェックするか、接続線を交換する。 b. ヘッドプレートを交換する。

17、"気圧が足りない""Air pressure is insufficient"

- 原因: a. 気圧供給設備の異常による空気圧不足。
 - b. 制御盤入力側異常。
 - c. パラメータ設定異常または配線エラー。
- 解決: a. 気圧計の気圧が正常かどうかを調べる。
 - b. 入力ポートと gnd をピンセットで短絡し、「補助設定」-「入力テスト」ポートで入力が変化していないか確認する。
 - c. パラメータが異常に設定されていないか確認する。正常な場合は「常時閉」 の状態で、気圧が不足している場合は LED が点灯します。

18、"マシンが故障したので、メーカーに連絡してください" "Electrical fault, please contact the manufacturer"

原因: ハードウェアの故障。

解決:メーカーに連絡する。

19、"掴み線モーターが位置していない"

"Grab line motor is not in place"

- 原因: モーターミシンリセット時にモーターリミット信号が検出されなかった。
- 解決: モーターミシンに関係するシートが緩んでいないか確認する。入力テスト画面 で Z 信号リミット入力が変動するかどうかを確認する。パラメータに問題が ないか確認する。

20、"IO1 タイムアウトエラーを入力する""Input IO1 timeout error"

- 原因:この入力ポートで信号が検出されない。
- 解決:「入力テスト」インターフェースに入り、位置入力信号を手動でトリガーして 検出できるかどうかを確認する。

21、"追従ミシン警報" "Foot follow error"

原因: ミシンゼロ入力ポートで信号が検出されない。

解決:パラメータ設定ソフトでミシンの警報設定に従っている IO ポートを確認する。 IO ポートを手動で起動して、検出できるかどうかを確認する。

付録2: クイック使用入門

(1) マシンを起動する

装置を取り付けた後、電源を入れます。電源スイッチを押すと、マシンが起動し ます。ロゴが表示されたら、2.2.1 項のようなメインインターフェースに入りま す。

下糸回りをするには、「2.2.2 テストインターフェースの表示説明」を参照して ください。

(2) 加工ファイルの設定
 PC 縫製編集ソフトで作成した拡張子 .klw のファイルを USB にコピーします。
 USB を USB コネクタに挿入します。加工メインインターフェースで、
 → ?ァイル管理 →
 を押し、「USB ファイル」インターフェースに入ります。
 加工するファイルを選んで押します(赤くなります)。
 を押してメモリに
 コピーします。
 後遅 → 後遅 を押すと、加工メインインターフェースに戻ります。

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

- (3) テンプレートを配置する 加工する生地を製作したテンプレートに入れます。 ^{リモット}を押した後 ^{枠を押す}を 押すと、枠を上昇状態にできます。型枠の下にテンプレートを入れ、^{枠を押す}を押 すと、枠を下降させてテンプレートを押えます。
- (4) 基準を合わせる
 「2.2.4 基準設定インターフェース表示説明」を参照してください。
- (5) 加工開始 加工メインインターフェースでスタートボタンを押すと、マシンは自動的にパ ターン加工を開始します。 加工後、自動的に原点リセットやその他の設定点に 戻ります。
- 注意:
 - 1. 最初の加工 (メモリ基準にコピーされ、テンプレート自動認識機能が使用されている)でない場合は、2 ステップで「テンプレートを配置」→「加工開始」を選択します。
 - 2. 詳細については、「付録1:情報ヒントの説明と解決」を参照してください。
 - 3. 加工後も加工を繰り返す場合は、加工終了後に他のボタンを押し、パラメータ 設定画面に入ってサイクル加工を中止してください。