

## 三菱リミサーボX Gシリーズ 技術資料

モータ XL-G554-10 (Y)、XL-G554-20 (Y)、  
XL-G754-20 (Y)  
制御盤 XC-GMF

ミシン針・自動定位置・停止装置付  
誘導型ACサーボモータ



このたびは、本製品をお買い上げいただきまして、ありがとうございます。  
ご使用前に、この技術資料をよくお読みいただき、ご愛用くださいますようお願い申し上げます。  
なお、頭部の取扱説明書も合わせてお読みください。  
この技術資料は大切に保管しておいてください。

1	目次	1
2	安全にご使用いただくために	4
3	使用上のご注意	5
4	各部の名称	6
5	取り付け	7
	1. モータの取り付け	7
	2. 制御盤の取り付け	7
	3. ブーリの取り付け	7
	4. ベルトのかけ方	7
	5. 保護カバーの取り付け	8
	6. 位置検出器の取り付け	9
	7. 当社ミシンと制御盤との接続	9
6	配線とアース	10
	1. 電源コネクタの差し込み	10
	2. 三相電源の接続	10
	3. 電源容量	10
	4. 三相200～240VリミサーボXを单相200～240Vで使用したいとき	10
7	確認	11
	1. スイッチを入れる前に…	11
	2. スイッチを入れてみて…	11
8	調整	12
	1. 停止位置の調整	12
	2. ヘダル踏み込み圧、けり返し圧の調整	12
	3. 運転速度の調整	13
	4. 当社糸切りミシンを使用の場合の各速度設定	13
9	ソレノイド電圧および出力電圧の切り替え方	14
	1. ソレノイド電圧の切り替え方	14
	2. 出力電圧DC5V/1.2Vおよび0V/DC5Vの切り替え方	14
	3. ソレノイド復帰速度の切り替え方	15
10	操作パネルキーを操作してみよう	16
	1. 通常モード時の表示と各キーの名称	16
	2. 各モードへの切り替え	16
	(1) 各モードの種類	16
	(2) 通常モードから各モードへの切り替え方	17
	(3) 直接番号呼び出し機能	19
	3. 通常モードの使い方	20
	4. 止め縫い、定針、パターンNo.、選択モードへの切り替え	21
	(1) 止め縫い種類設定モード	21
	(2) 止め縫い針数設定モード	21
	(3) 定針縫い設定モード	22
	(4) パターンNo.、選択モード	22
	5. プログラムモード [1] 簡易設定の使い方	23
11	プログラムモードの設定例	25
	1. 最高速度を変えたいとき	25
	2. 立ちミシン作業するとき	25
	3. タッチバックスイッチで半針縫い動作をさせたいとき	26
	4. 予備出力O2にプーラ出力を出したいとき	26
	5. 外部スイッチで縫製物の1針目の針突刺しの位置を確認し、さらに1針目の貫通力を上げたいとき	27
	6. 操作箱(XC-G500)のQキー [Q] で針上げ動作をさせたいとき	27
	7. 光センサー等で布端検知後に針上位置停止までの針数を設定したいとき	28
	8. 糸切り後、押え動作を継続させ、一定時間経過後、押えを下降させたいとき	29
	9. 縫製物が厚物で糸切り後、針先端が縫製物に突き刺さり、縫製物を取り出せないとき	29
	10. 操作箱でミシン運転中の回転速度を表示させたいとき	30
	11. 検出器が故障したとき、検出器なしでミシンを運転したいとき	30
	12. 止め縫い合わせの設定	31
	13. 止め縫い関連機能の応用例	32
	14. 止め縫い針数補正の設定	33
	15. カウンタ機能の設定例	34
	16. トラブル発生時のチェックのしかた	36
	17. 全ての設定を出荷設定時の状態にもどしたいとき	38
	18. エラー表示”MA”が表示されたとき	39

12	設定データをセーブしたいとき	40
13	他社ミシンの設定と接続	41
	1. プログラムモード [3] の使い方	41
	2. [3] モード簡易設定一覧	42
	3. JUK I 製ミシンと三菱リミサーボとの接続方法	43
	4. ブラザー製ミシンと三菱リミサーボとの接続方法	46
	5. トヨタ製ミシンと三菱リミサーボとの接続方法	49
	6. シンガー製ミシンと三菱リミサーボとの接続方法	51
14	糸切りモードTRの設定	53
	(1) 糸切りモードTRの設定がPRGの場合の糸切りタイミングの設定	53
	(2) 糸払い出力のタイミング	54
	(3) 糸切りモードTRの各糸切りタイミングの設定値 (固定値)	55
15	出力TF, TBの出力タイミング	58
	(1) 通常の出カタイミング	58
	(2) Pモードの逆転針上げ機能RUがON設定の場合	58
16	出カKS1, KS2, KS3の出力タイミング	59
17	簡易シーケンスの使い方	60
	1. 条件設定	60
	2. 簡易シーク出力タイミングチャート	60
	3. 設定機能の説明	61
18	簡易シーケンス機能の設定例	62
	(1) 設定例 1	62
	(2) 設定例 2	63
	(3) 設定例 3	64
	(4) 設定例 4	65
	(5) 設定例 5	66
19	上糸切れセンサの設定方法	67
	1. 上糸切れセンサ設定項目	67
	2. 糸切れ検知センサ出カタイミングチャート	67
20	カッター出力仕様	68
	(1) カッター仕様	68
	(2) カッター仕様の設定例	69
	(3) BT仕様の動作チャートと必要な設定	70
21	応用例	71
	1. 操作箱の使い方応用例 (XC-G500形操作箱)	71
	2. スイッチで最高速の速度制限リミッタを切替える方法	72
	3. オプションBコネクタの可変速指令VC2による特殊運転方法	72
	4. ダウンカウンタ機能応用設定例	73
	5. カウンタ機能の使用例 (カウント終了時、リレーを使用してランプ表示させる)	74
	6. 2カウンタ設定例 (アップカウンタとダウンカウンタの2つのカウンタを同時に使用する)	74
	7. ポストタイプ型ミシンの設定ポイント	75
	8. 千鳥縫いミシンでの応用例	76
	9. 信号優先順位	79
	10. CP出力 (パルス出力) について	80
	11. 主な入出力回路	81
	12. 検出器互換性<マトリックス一覧表>	83
22	機能一覧	84

<b>23</b>	プログラムモード機能表	91
*	プログラム [P] モード	91
*	プログラム [A] モード	97
*	プログラム [B] モード	99
*	プログラム [C] モード	102
*	プログラム [D] モード	121
*	プログラム [E] モード	125
*	プログラム [F] モード	129
*	プログラム [G] モード	132
*	プログラム [H] モード	137
*	プログラム [I] モード	138
*	プログラム [J] モード	139
*	プログラム [K] モード	141
*	プログラム [Q] モード	148
*	プログラム [R] モード	151
*	プログラム [S] モード	152
<b>24</b>	Cモード入出力信号設定表	159
	入力信号設定表	159
	出力信号設定表	163
<b>25</b>	入出力ポートの概念図	166
1.	入出力カスタマイズの概念図	166
2.	入出力直結ポート（ソフトウェアによる内部接続ポート）	167
<b>26</b>	オプションコネクタの使い方	168
1.	コネクタ配置	168
2.	立ちミシン化したいとき	169
<b>27</b>	エラー表示	170
<b>28</b>	仕様	171
	<参考> デジタル表示一覧表	171
<b>29</b>	オプション一覧	172
<b>30</b>	保守点検および交換要領	173
	<参考> 外形図（制御盤／モータ）	175

1. 安全にご使用いただくために

- ・工業ミシン用駆動装置、本製品を安全にご使用いただくため、常に下記の項目にご注意ください。
- 1.1 ご使用いただく前に
  - ・この駆動装置をご使用になる前に、すべての取扱説明書を詳細にお読みいただき、取扱説明書に従って正しくご使用ください。また、取り付けられる縫製機械の取扱説明書も合わせてお読みください。
- 1.2 用途・目的
  - ・この駆動装置は、縫製機械の駆動用として設計されたものであり、それ以外の用途・目的にはご使用にならないでください。なお、取り付けられる縫製機械の安全対策が確実に実行されていることが確認できるまでは、この駆動装置をご使用にならないでください。
- 1.3 使用環境
  - ・この駆動装置は、次のような環境でのご使用はしないでください。
    - (1) 電源電圧…………… ・電圧変動が定格電圧の±10%をこえるところ。  
 ・電源容量が仕様の容量(10ページ参照)を十分に確保できないところ。
    - (2) 電磁ノイズ…………… ・大出力の高周波発振機、高周波ウェルダの近傍など、強い電界や磁界の発生するところ。
    - (3) 温度・湿度…………… ・雰囲気温度が35℃以上および5℃以下のところ。  
 ・直射日光が当たるところや屋外。  
 ・暖房器具などの熱源の近傍。  
 ・相対湿度が45%以下、または85%以上になるところ、及び結露が発生するところ。
    - (4) 雰囲気…………… ・粉塵、腐食性ガスなどの雰囲気中。  
 ・可燃性ガスや爆発性雰囲気中。
    - (5) 振動…………… ・縫製機械への取り付けで、過度の振動が発生する場合は、制御盤を別置きにしてください。  
 (別置きにする場合でも、モータと制御盤間のケーブルは1m以内にしてください。)

2. 取り付け

- 2.1 モータ・制御盤
  - ・この取扱説明書に従って、正しく取り付けてください。
- 2.2 付属品
  - ・この取扱説明書に記載された付属品を取り付ける場合、この駆動装置を主電源から接続を外した状態で行ってください。  
 (電源スイッチをオフし、コンセントからプラグを抜いてください。)
- 2.3 ケーブル
  - (1) 接続ケーブルには使用中に無理な力が加わらないように配置し、過度に曲げたりしないでください。
  - (2) 動作する機械部分(例えば、フーリなど)の近くのケーブルは、最小25mmの距離をとって接続してください。
  - (3) 制御盤に電源を供給する電源ケーブルは、電源線に接続する前に電源電圧が制御盤の定格銘板の仕様および工場出荷電圧銘板の仕様と一致していることを確認してから、所定の箇所接続し、電源を供給してください。この時、電源スイッチはオフにした状態で作業を行ってください。
- 2.4 接地
  - (1) 電源コードのアース線を確実に接地してください。
- 2.5 付属装置・アクセサリ
  - (1) 電気的な付属装置やアクセサリは取扱説明書に記載された箇所のみ接続してください。
- 2.6 取り外し
  - (1) モータ及び制御盤を取り外す場合、電源スイッチをオフし、コンセントからプラグを抜いてください。
  - (2) プラグを抜く場合、コードを引っ張って抜かないでください。必ず、プラグを持って抜いてください。
  - (3) 制御盤のフタをあける時は、内部に高電圧が印加されており危険ですので、電源スイッチを切った後、10分以上たってからあけてください。

3. 保守・点検・修理

- ・この駆動装置に関する保守及び点検は、この取扱説明書に従って確実に行ってください。
- ・修理やメンテナンス作業は、特別に訓練を受けた人によって、作業及び点検を行ってください。
- ・縫製機械の針やボビンなどを交換する場合は、必ず電源スイッチをオフしてから行ってください。
- ・修理やメンテナンスには、純正の交換部品をご使用ください。

4. その他の安全対策

- ・動いている機械部品のすべて(特に、ミシンの針などの周囲)から、指を遠ざけてください。
- ・決して、この駆動装置を落下させたりしないでください。
- ・モータの防塵フィルタ部の通風口を塞いだ状態や、チリ・ホコリ・ルースクロスなどで目詰まりした状態で、この駆動装置を運転しないでください。(発熱の原因となります。)
- ・保護カバーなどの部品や安全ブレーカなどの保護装置がない状態で、運転しないでください。
- ・運転条件や負荷によっては、サーボモータの表面が高温になる場合がありますので、直接触れないようにしてください。
- ・もしも、この駆動装置にダメージが認められる場合や装置が正しく動作しない場合、または疑わしい場合は、決してこの装置を操作しないでください。そして、適任者により、調整、修理、及び点検を行った場合のみ、運転を行ってください。
- ・お客様の独自の判断に基づき改造や変更は避けてください。

5. 廃棄について

- ・一般産業廃棄物として処理してください。

6. 注意表示・危険表示

- (1) このシンボルは、取扱いを誤った場合、ケガなどの危険や装置・機械を破損したり、機械を危険な状態にするなどの注意が必要な場合を示しています。
- (2) このシンボルは、電気的な危険及び注意(感電注意)を示しています。
- (3) このシンボルは、高温注意を示しています。
  - ・この技術資料はご使用になられる方へ必ずお渡しください。
  - ・この技術資料は大切に保管しておいてください。

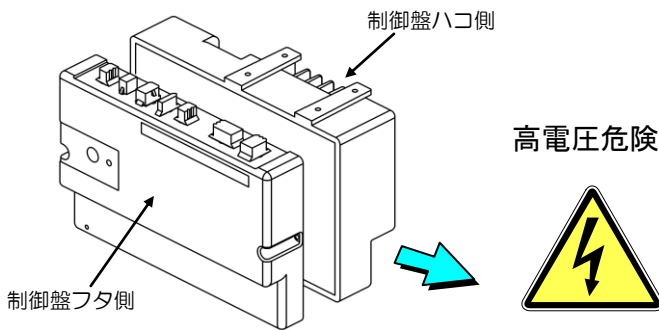




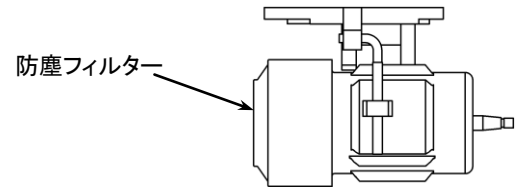
**注意**

1. 電源ON時ペダルから足を離してください。
  2. 席を離れる時は、必ず電源を切ってください。
  3. 制御回路をテストで点検しないでください。
  4. ミシンを倒す時や、針交換、針に糸を通す時は、必ず電源スイッチを切ってから行ってください。
  5. アース線を接地してください。
  6. タコ足配線をしないでください。
  7. ミシン運転中に電源を切ったり、停電になった時は、ブレーキがかからない場合があります。
  8. コネクタは形状と方向を合わせ、しっかり差し込んでください。
  9. 外部スイッチをミシンコネクタに接続する時は、信号線はできるだけ短くしてください。  
長いと誤動作の原因になります。信号線はできるだけシールド線を使用してください。
  10. 高周波ウェルダなどの強いノイズ源から遠ざけてご使用ください。
  11. レバーユニットを制御盤からはずして使用する場合は、レバーユニットの筐体を必ず接地してください。
12. コネクタを抜き差しする時は、必ず電源を切ってください。
13. **事故防止のため、付属品を含む本装置に改造等を加えないでください。**  
(例えば、押しボタンスイッチ部より別装置の電源に接続する、検出器、エンコーダ信号を外部装置の信号に利用する等)  
**改造等によって起きた事故に対しては、当社は責任を負いません。**

14. 制御盤をあける時は、内部に高電圧が印加されており危険ですので、**電源スイッチを切った後、10分以上たってからあけてください。**また、フタ側の基板とハコ側の基板を接続するケーブルがあります。ケーブルをはずす場合は、無理に引っ張らずコネクタ部でゆっくりとはずしてください。

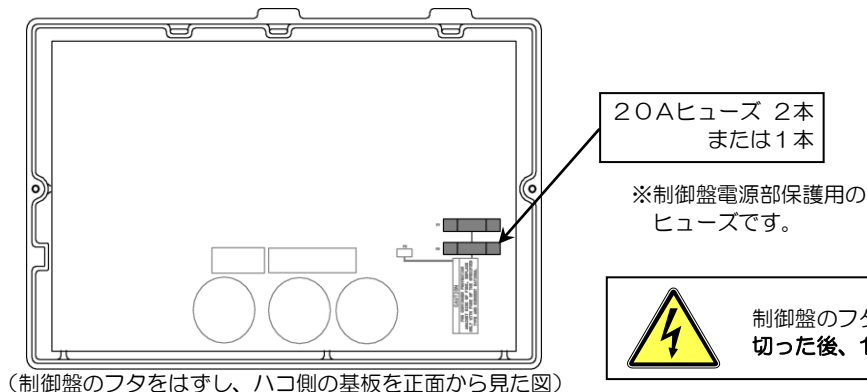
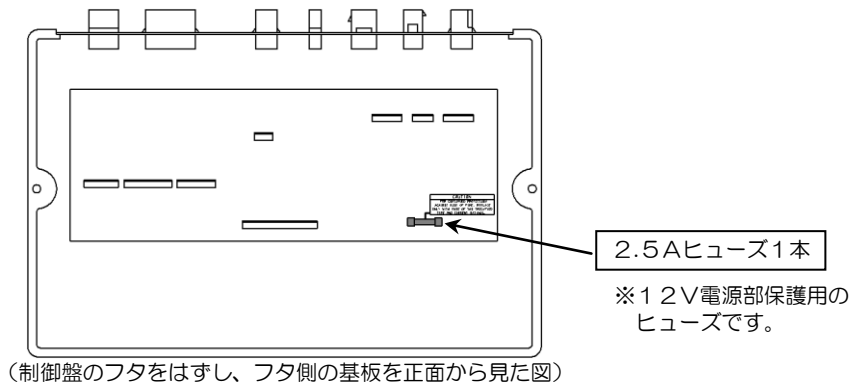


15. 2~3週に一度モータ部の防塵フィルターに付着したホコリは、定期的に取り除いてください。



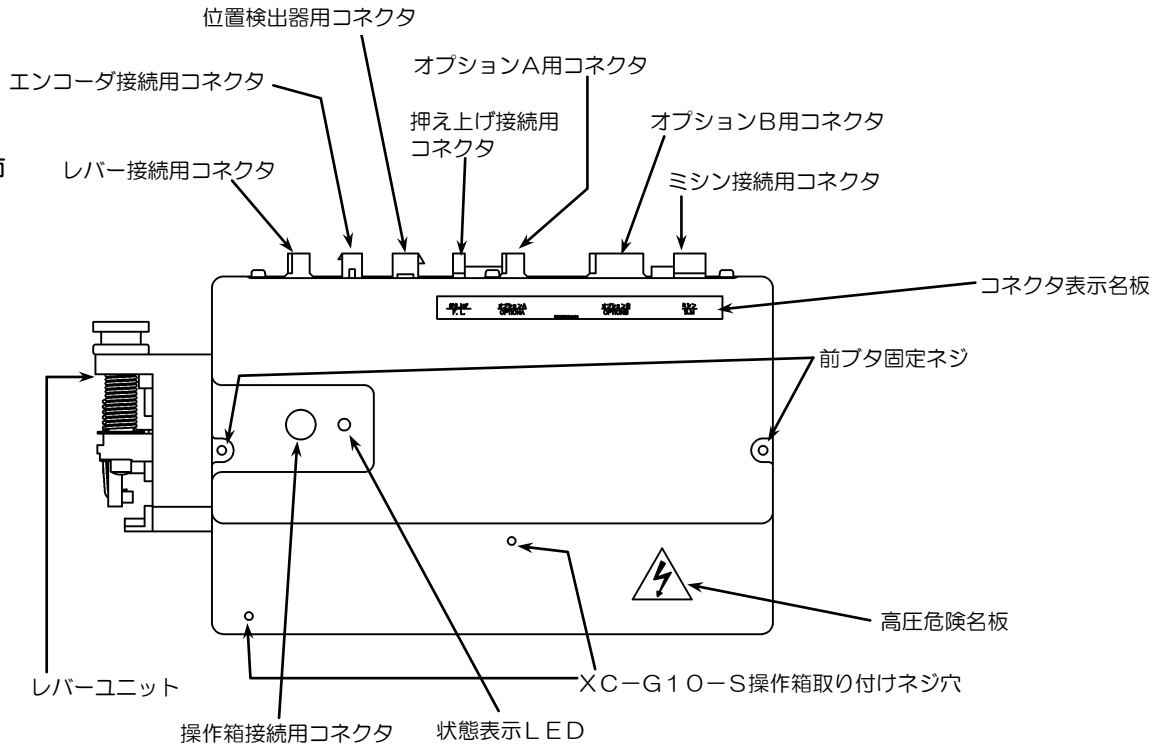
目詰まりした状態で運転すると、モータが過熱しモータの寿命に悪影響を与えます。

16. ヒューズが切れた場合、原因を取り除いた後に、切れたヒューズを付属の同一容量のものと同交換してください。

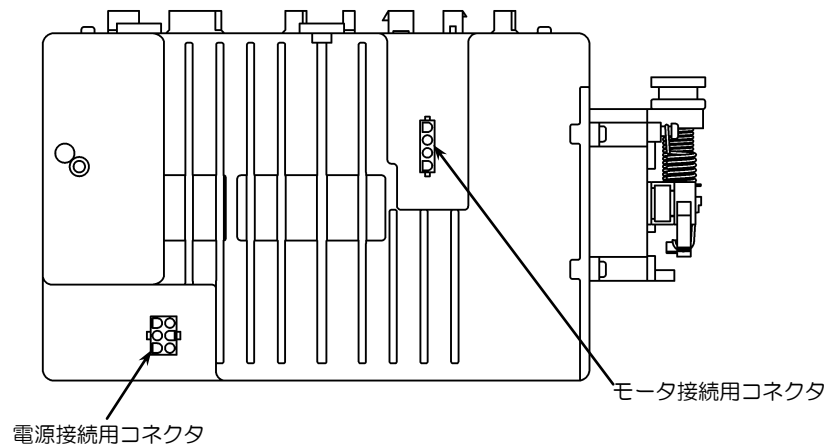


制御盤のフタをあける時は、電源スイッチを切った後、10分以上たってから行ってください。

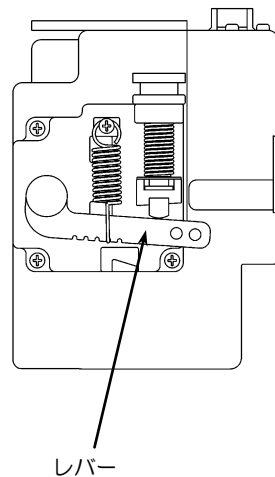
1. 制御盤前面




2. 制御盤後面



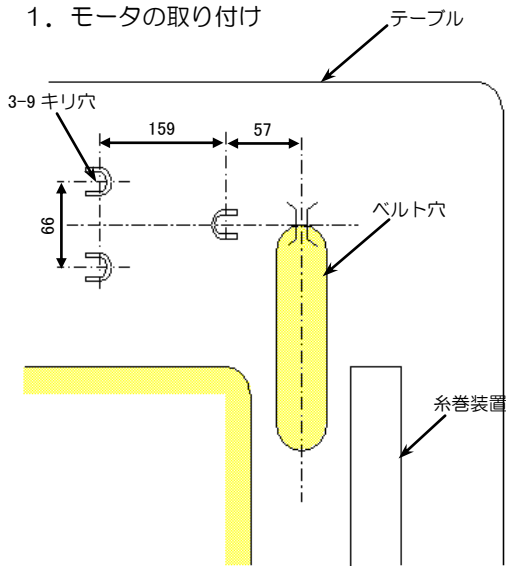
3. 制御盤左側面



 レバーユニットを制御盤からはずして使用する場合は、レバーユニットの筐体を必ず接地してください。

## 5 取り付け

### 1. モータの取り付け

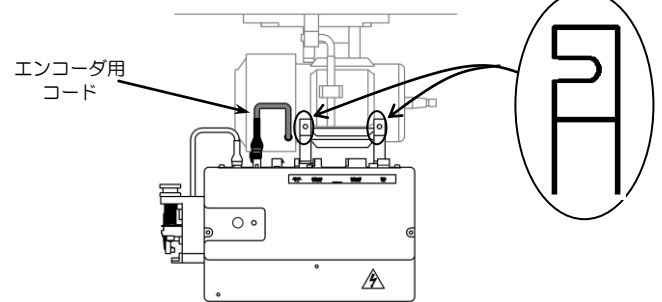


上図の通りテーブルに9mmの穴を3個あけます。取り付けボルト・座金・バネ座金・ナットを用いて確実に取り付けてください。取り付けボルト類はモータの付属品として同梱してあります。

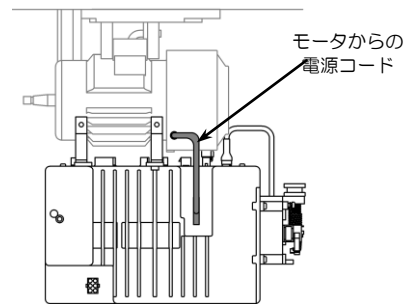
### 2. 制御盤の取り付け

(1) 制御盤をモータにしっかりと締め付けてください。

取付方向



(2) モータからの電源コードを制御盤後面のコネクタに差し込み、モータからのエンコーダコードを制御盤前面のエンコーダコネクタに差し込んでください。



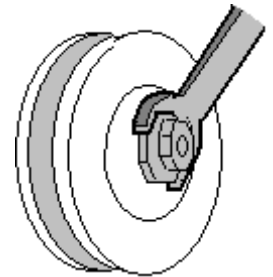
### 3. プーリの取り付け

※取り付け順序としては、プーリを取り付ける前に保護カバーA（保護カバーのモータ側）をモータに取り付ける必要があります。（「5. 保護カバーの取り付け」参照）

プーリは確実に締め付けてください。

**ご注意**  
締め付けが弱い場合は誤動作の原因となります。

モータの性能を十分に引き出すために正しいプーリ径を選んでください。



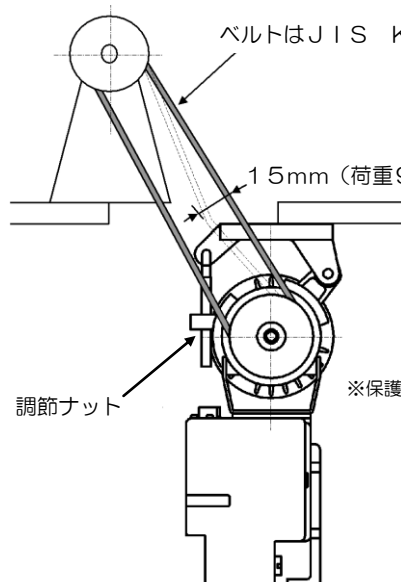
【モータプーリの選び方】

$$\text{モータプーリ外径 (mm)} = \frac{\text{ミシン常用回転速度}}{\text{※モータ回転速度}} \times \text{ミシンプーリ径 (有効径)} + 5\text{mm}$$

※モータ回転速度は3600rpmとしてください。上記でモータプーリ径を選定した場合、プーリ径が小さくなりすぎるときは、ベルトがすべらない範囲内の最小プーリを選定してください。

※当社糸切りミシン使用時のプーリ径は、「当社糸切りミシン用簡易設定値とモータプーリ外径」(P. 24)を参照してください。

### 4. ベルトのかけ方



ベルトを張る強さはベルト中央部を手で押さえ、ベルトが15mm程度沈むよう調節ボルトの上下ナットを回してモータの中心高さを加減して調整してください。

**ご注意**  
ベルトの張りが弱すぎる場合は中低速回転にむらが生じたり、停止制度が悪くなります。強すぎる場合は、モータのベアリングの劣化を早めますのでご注意ください。

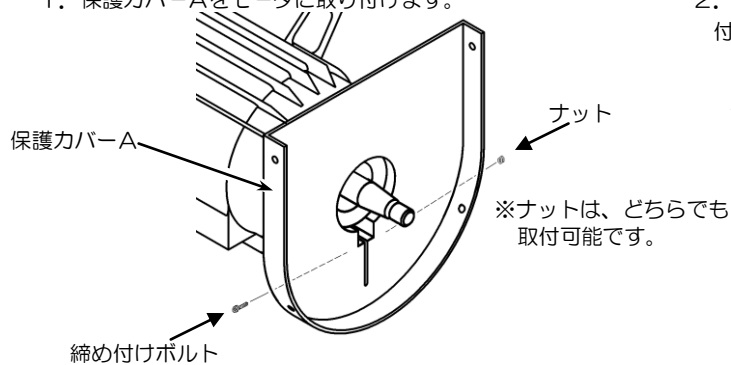
**ご注意**  
安全のため、必ず電源スイッチを切ってから、作業を行ってください。



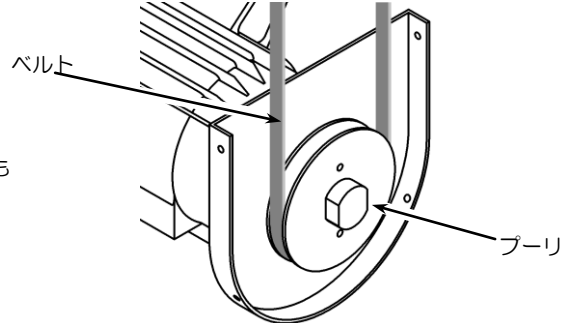
5. 保護カバーの取り付け（ベルトはずれ防止用部品付き）

保護カバーはモータの付属品として同梱しています。

1. 保護カバー-Aをモータに取り付けます。



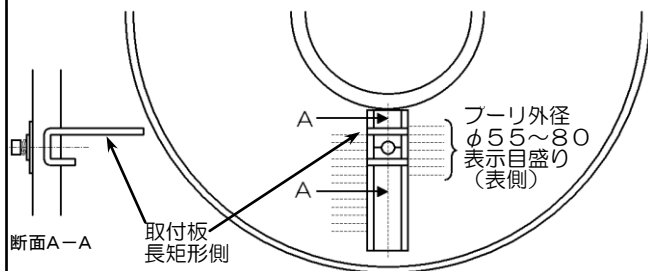
2. プーリを取り付け、ベルトをかけます。（「3. プーリの取り付け」および「4. ベルトのかけ方」参照）



3. 下記要領で「ベルト外れ防止部品の取付板」を保護カバー-Bに取り付けます。

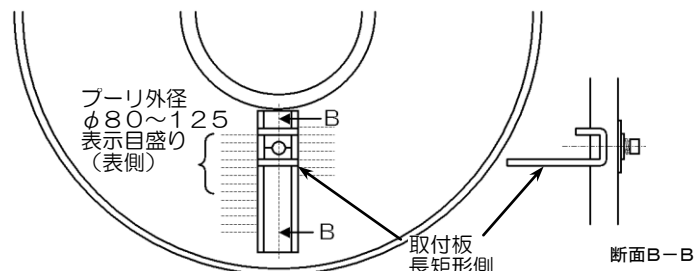
・モータプーリ外径に合わせ、ベルト外れ防止部品の取付板の長矩形側の向きを変えてください。

(a) モータプーリ外径φ55～φ80の場合



(保護カバー裏面より見て)

(b) モータプーリ外径φ80～φ125の場合



(保護カバー裏面より見て)

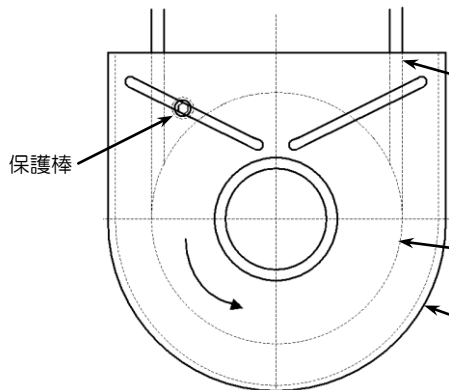
・座金の中心をプーリ外径指示目盛りに合わせてボルトを締め付けてください。

・ベルトが金具に当たらないことを確認してください。

4. 下記要領で「保護棒」を保護カバー-Bに取り付けます。

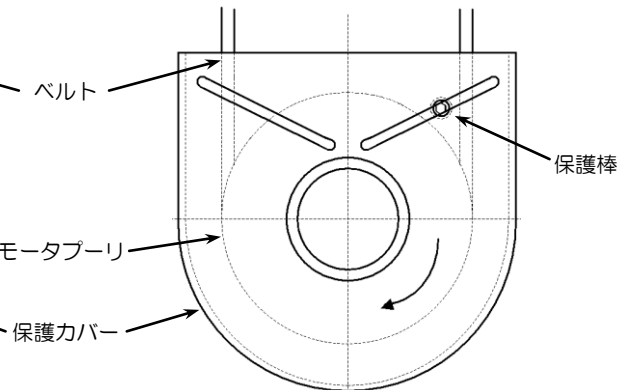
・モータプーリの回転方向に合わせ、ベルトとモータプーリの間になるように保護棒を取り付けてください。

(a) 左回転の場合



(保護カバー表面より見て)

(b) 右回転の場合



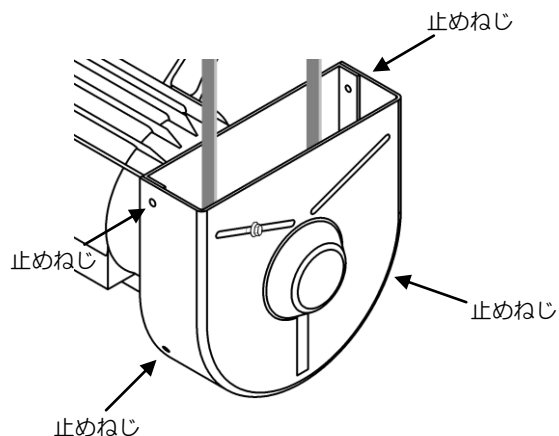
(保護カバー表面より見て)

・保護棒の中心をベルトとモータプーリの間的位置に合わせてボルトを締め付けてください。

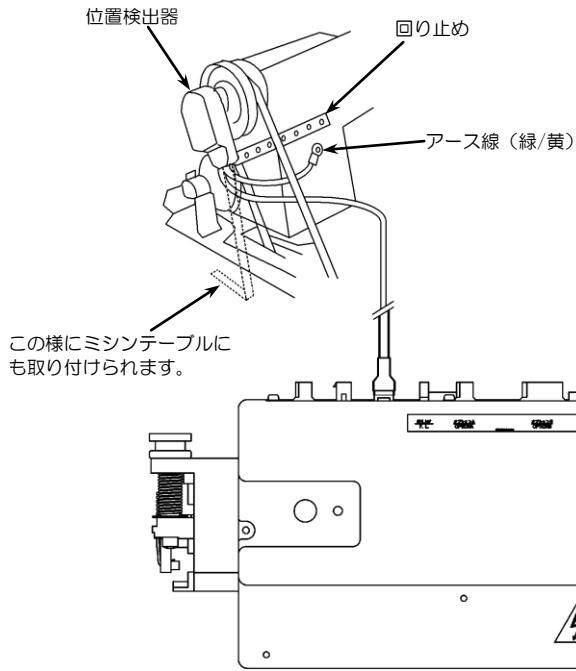
5. 保護カバー-Aに保護カバー-Bをかぶせ、止めねじ（4本）で締め付けます。

・ベルトおよびモータプーリが保護棒に当たらないことを確認ください。

6. 必要に応じて、「保護棒」、「ベルト外れ防止部品の取付板」の位置を再調整します。再調整後は、固く締め付けてください。



## 6. 位置検出器の取り付け



- (1) 位置検出器の取り付けは、ご使用のミシンの種類によって異なりますので、詳細はご用命のミシン店にご相談ください。左図は位置検出器の取り付け例を示します。
- (2) 位置検出器からコネクタを制御盤の検出器コネクタに差し込んでください。
- (3) 静電気による誤動作防止のため、位置検出器からのアース線(緑/黄)をマシンヘッドに接続してください。

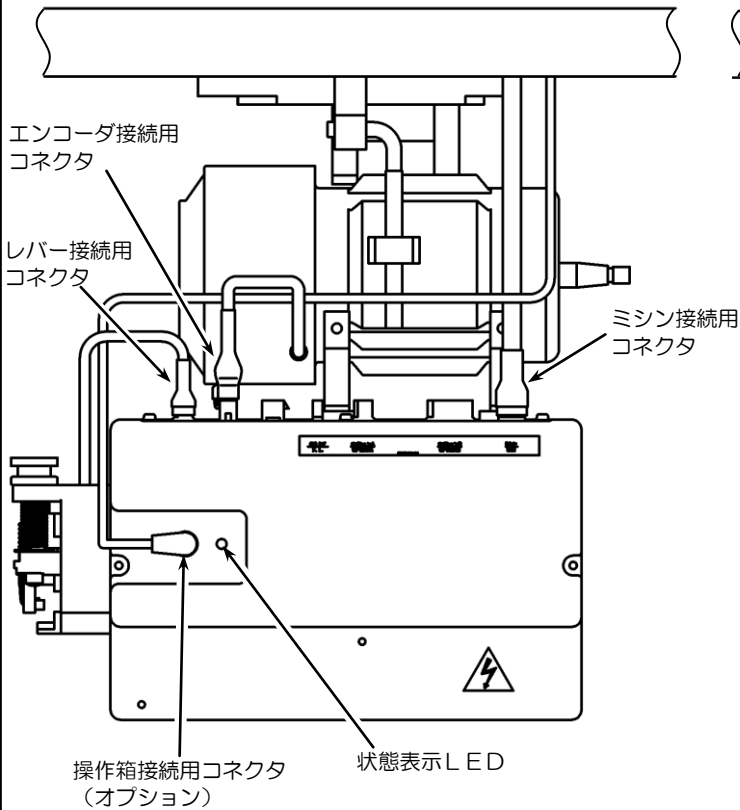
### ご注意

この位置検出器は、XC-Gシリーズ、XC-FシリーズおよびXC-Eシリーズ以外には使用できません。

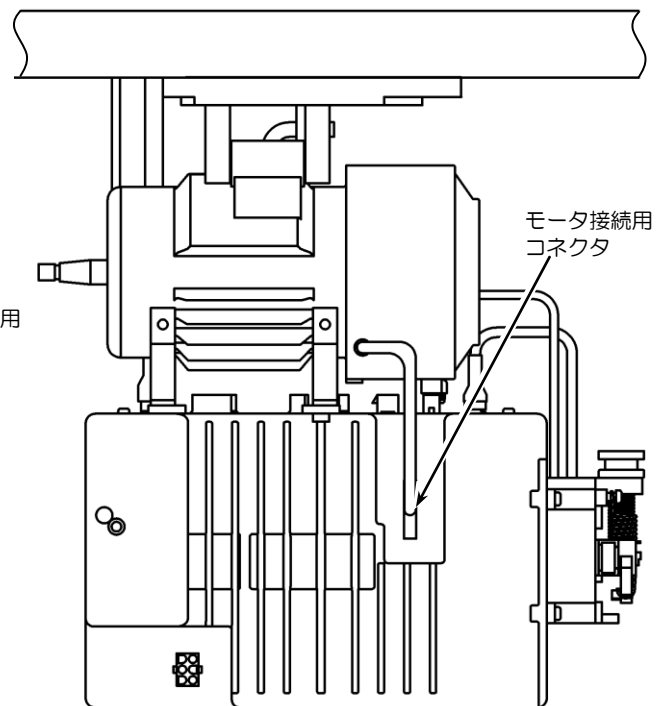
## 7. 当社ミシンと制御盤との接続

下図のように配線してください。

【制御盤をフタ側から見た図】



【制御盤をハコ側から見た図】

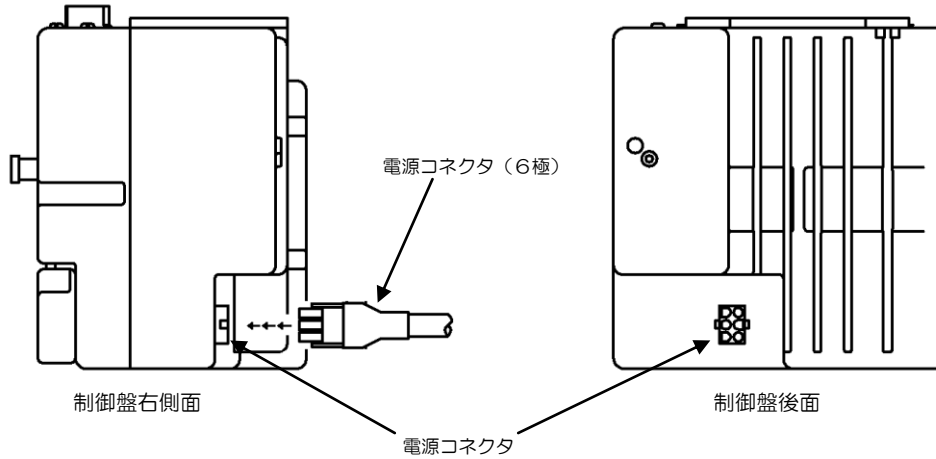


### ご注意

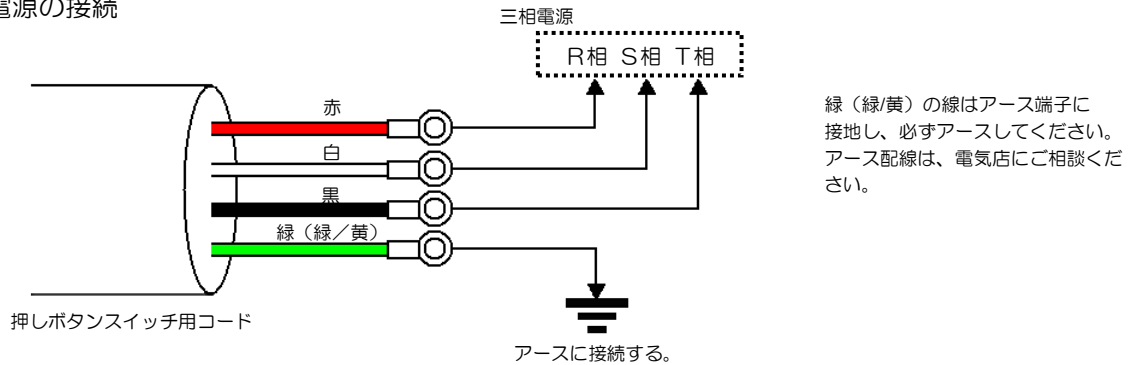
各コネクタの抜き差しは、安全上、必ず電源用スイッチをOFFにし、状態表示LEDまたは操作箱LED表示の[PWR. OF] (約10秒間表示)が消えてから行ってください。なおこのときの[PWR. OF]表示はエラーではありません。

1. 電源コネクタの差し込み

制御盤へ電源コネクタを差し込む場合、コネクタの形状、差し込む方向を確認し完全に差し込んでください。



2. 三相電源の接続



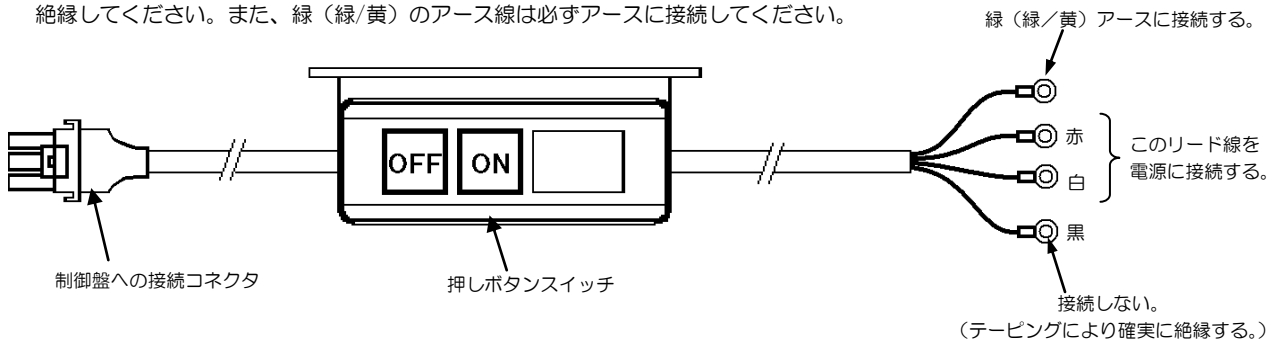
3. 電源容量

電源には、漏電ブレーカまたは、安全ブレーカを使用してください。

電源			電源容量推奨値
単相	100V	550W	15A
単相	200V	550W	
単相	200V	750W	
三相	200V	550W	10A
三相	200V	750W	

4. 三相200~240VリミサーボXを单相200~240Vで使用したいとき

- 押しボタンスイッチのリード線の「赤」と「白」に電源を接続してください。
- 黒の線は使用しませんので、絶縁テープ等でテーピングにより、確実に絶縁してください。また、緑（緑/黄）のアース線は必ずアースに接続してください。

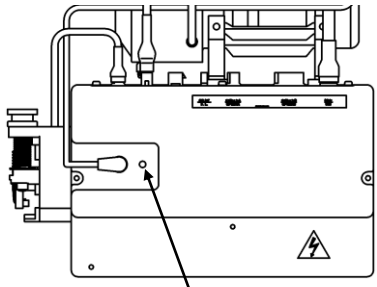


1. スイッチを入れる前に…

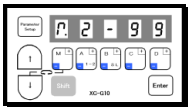
確認するところ	参照するところ
(1) 電源、容量は適当ですか？	10ページの電源容量
(2) 電源電圧は制御盤側面の定格銘板に記載の電圧と同じですか？	制御盤側面の定格銘板に記載の電圧値 XC-GMF-20-05 の時：200 - 240V XC-GMF-10-05 の時：100 - 120V
(3) コネクタは正常に差し込まれていますか？ ・押しボタンスイッチからの電源コネクタ ・モータ用コネクタ ・モータ用エンコーダコネクタ ・位置検出器用コネクタ	10ページの電源コネクタの差し込み 9ページの当社ミシンと制御盤との接続 9ページの位置検出器の取り付け
(4) リード線はVベルトに触れていませんか？	—
(5) ベルトの張り具合はどうか？	7ページのベルトのかけ方
(6) プーリのナットはしっかり締まっていますか？	7ページのプーリの取り付け
(7) ミシンが手で軽く回せますか？	—

2. スイッチを入れてみて…

(1) 制御盤の状態表示LEDは緑色で点灯していますか？  
LEDが点滅したり、赤色点灯の場合は異常です。

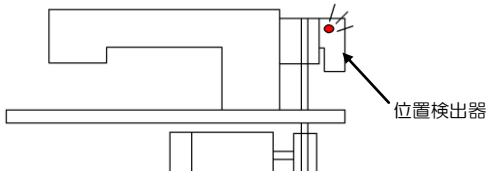


(2) 操作箱LEDが点灯していますか？（操作箱接続時）



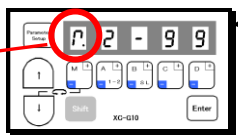
操作箱

(3) 位置検出器のランプは点灯していますか？



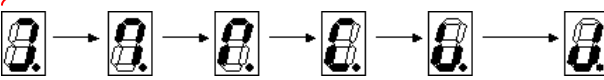
位置検出器

(4) ミシンの回転方向は正しいですか？（操作箱接続時）

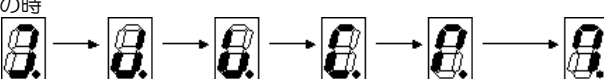


操作箱

・左回転の時

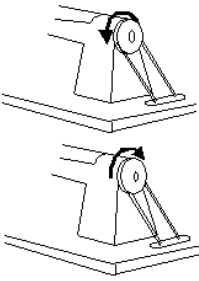


・右回転の時

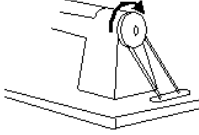


回転方向の切り換えは、[↓] キーと [M] キーを同時に押すことによって設定できます。

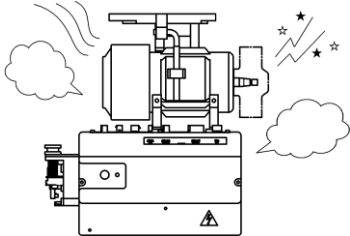
ミシンプーリ側より見て左回転となります。出荷時は左回転です。



ミシンプーリ側より見て右回転となります。



(5) モータや制御盤から発熱、異臭、異常音が発生していませんか？



発熱、異臭、異常音が発生したら、電源を切り電源プラグをコンセントから抜いて販売店に連絡下さい。

1. 停止位置の調整

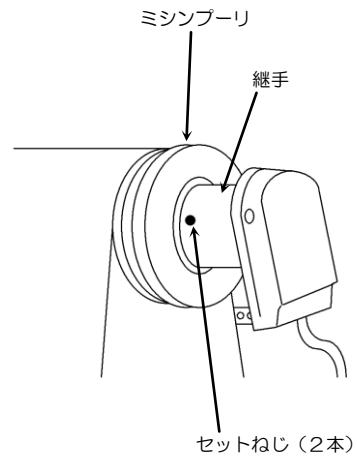
実際のマシンに取り付けた状態で上位置、下位置停止を行いながら調整してください。このとき、安全のためマシン用コネクタは外してください。

(1) 上位置調整

- 位置検出器の継手の2本セットねじをゆるめ継手を回して停止位置を合わせてください。
- 継手を回して調整ができない場合は、下図のプラスねじAをゆるめてすべての検出板を同時に回して所定の停止位置へ調整してください。

(2) 下位置調整

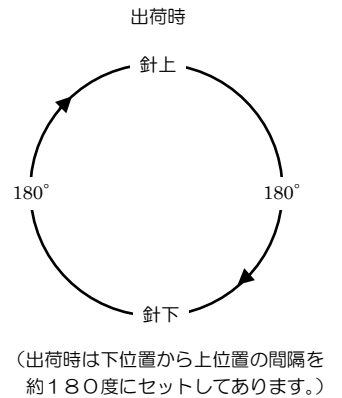
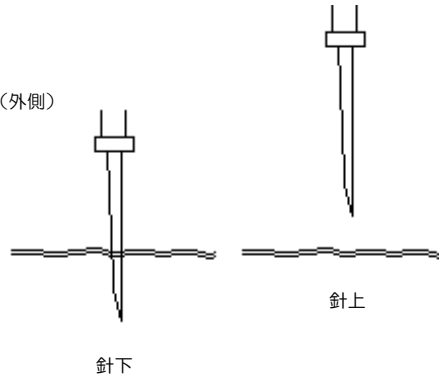
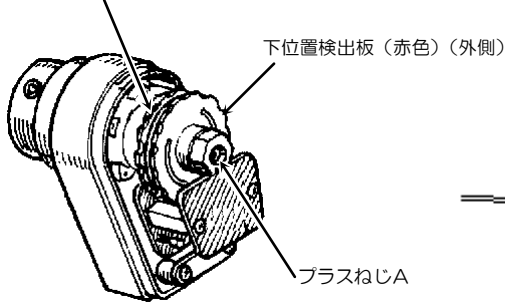
- 下位置と上位置との関係はマシンによって異なりますのでマシンに合わせて調整してください。
- 下位置を変更する場合は位置検出器のカバーをはずして赤色の検出板だけを回して所定の停止位置へ調整してください。(この場合プラスねじAをゆるめる必要はありません。)
- 調整後は必ずカバーを取り付けてください。



ご注意

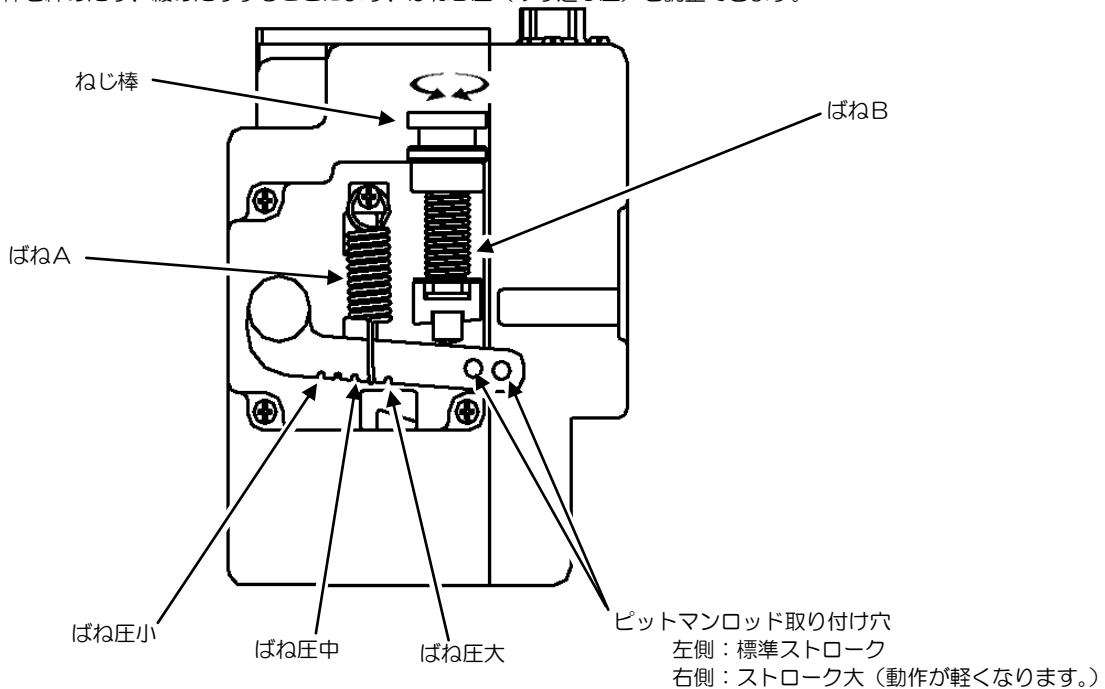
当社マシンをご使用の場合、マシン取扱説明書により調整してください。

上位置検出板 (黒色) (内側)

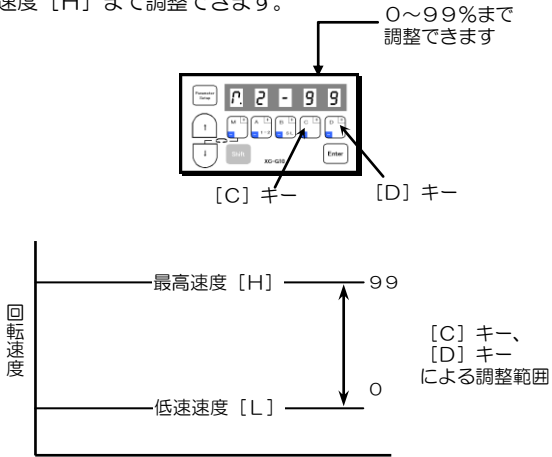


2. ペダル踏み込み圧, けり返し圧の調整

レバーユニットのばねAを掛け替えることにより、ばねA圧 (踏み込み圧) を5段階に調整できます。ねじ棒を締めたり、緩めたりすることにより、ばねB圧 (けり返し圧) を調整できます。



### 3. 運転速度の調整

各速度の調整	参照するところ	出荷設定 (回転速度)
最 高 速 度 H	25ページ「最高速度を変えたいとき」	4000
低 速 速 度 L	—	250
糸 切 り 速 度 T	—	200
前 止 め 縫 い 速 度 N	—	1700
後 止 め 縫 い 速 度 V	—	1700
スロースタート速度 S	—	250
運 転 速 度	<p>操作パネル部の [C] キー, [D] キーにより、低速速度 [L] から高速速度 [H] まで調整できます。</p>  <p>0~99%まで調整できます</p> <p>[C] キー [D] キー</p> <p>回転速度</p> <p>最高速度 [H] 99</p> <p>低速速度 [L] 0</p> <p>[C] キー、[D] キーによる調整範囲</p>	

#### ご注意

モータブリー径をいくら大きくしても、最高速度Hと [C]、[D] キーで設定した速度以上になりません。

### 4. 当社糸切りミシンを使用の場合の各速度設定

- P. 24の「当社糸切りミシン用簡易設定値」の表よりミシン形名に対する機能名を選び、
- P. 23の「設定を特定のミシン用に一発で設定したい時」を参照して設定してください。

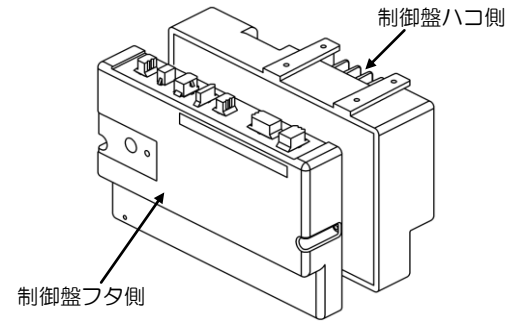
1. ソレノイド電圧の切り替え方


ソレノイド電圧を24Vから30Vに切り替えたい時

- (1) 制御盤前フタを取り外してください。
- (2) プリント基板のJP1に差し込まれてるコネクタを30V側に差し替えてください。
- (3) 変更後は元のようにフタを取り付けてください。

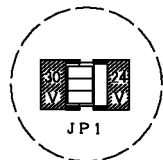
ソレノイド電圧を30Vから24Vに切り替えたい時

- (1) 制御盤前フタを取り外してください。
- (2) プリント基板のJP1に差し込まれてるコネクタを24V側に差し替えてください。
- (3) 変更後は元のようにフタを取り付けてください。

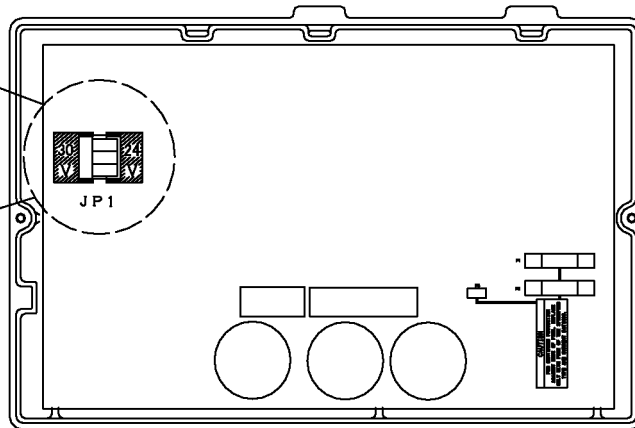


 制御盤をあけるときは、電源スイッチを切った後、10分以上たってからあけてください。

24V設定の時（出荷設定）



30V設定の時



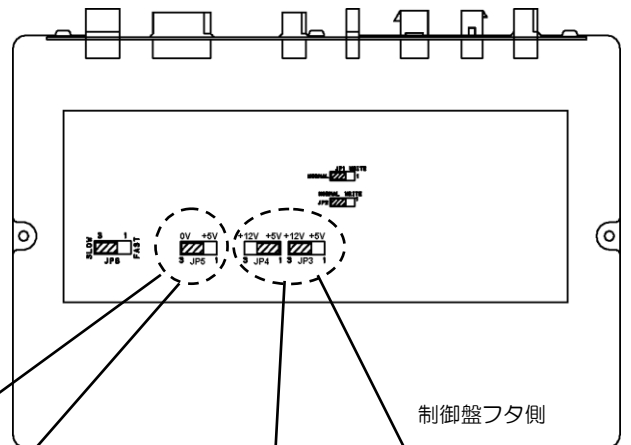
制御盤ハコ側

2. 出力電圧DC5V/12Vおよび0V/DC5Vの切り替え方

- (1) 制御盤の前フタを取り外してください。
- (2) 右図に示すように、出力電圧DC5V/12Vの切り替えは前フタ基板上的ジャンパーJP3, JP4、0V/DC5Vの切り替えは前フタ基板上的ジャンパーJP5により切り替えできます。
- (3) 右図のように、ジャンパーを差し替えることにより、切り替えできます。

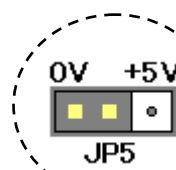
(4) 出荷設定

ジャンパー	出荷設定	コネクタ（ピン番号）
JP3	+12V	オプションAの3番ピン
JP4	+5V	オプションBの7番ピン
JP5	0V	ミシンコネクタの10番ピン

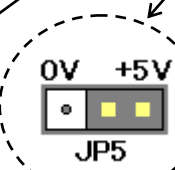


制御盤前フタ側

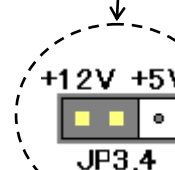
(5) 変更後は必ずフタを取り付けてください。



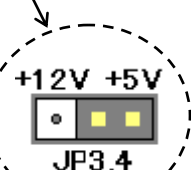
0V設定の時




DC5V設定の時




DC12V設定の時



DC5V設定の時

 制御盤をあけるときは、電源スイッチを切った後、10分以上たってからあけてください。

 ジャンパーのJP1, JP2, JP6は、変更しないでください。

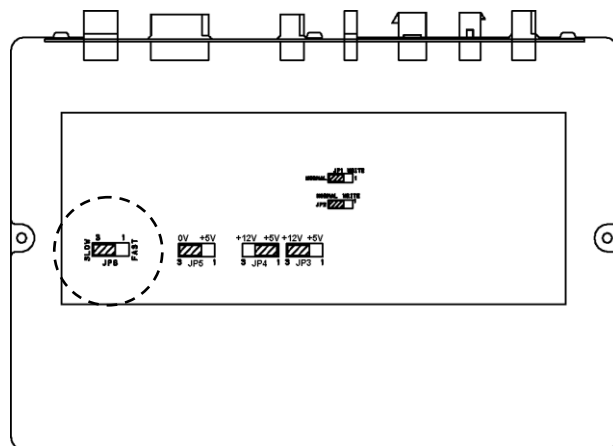
### 3. ソレノイド復帰速度の切り替え方

(1) 制御盤のフタを取り外してください。

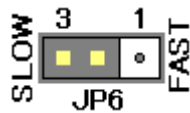


フタを外すときは、電源スイッチを切ってから、行ってください。

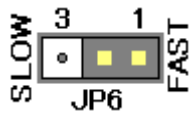
(2) 右図に示すように、ソレノイドの復帰速度は、前フタ基板上のジャンパーJP6により設定することができます。



(3) 下図のように、ジャンパーを差し替えることにより、切り替えできます。



標準設定



FAST側設定

(4) ジャンパーJP6の工場出荷設定とソレノイド復帰速度設定

ジャンパー	出荷設定	出力コネクタ	復帰速度	出力
JP6	SLOW	ミシンコネクタ 3-4 ピン間出力	標準	OA

(5) 変更後は必ずフタを取り付けてください。



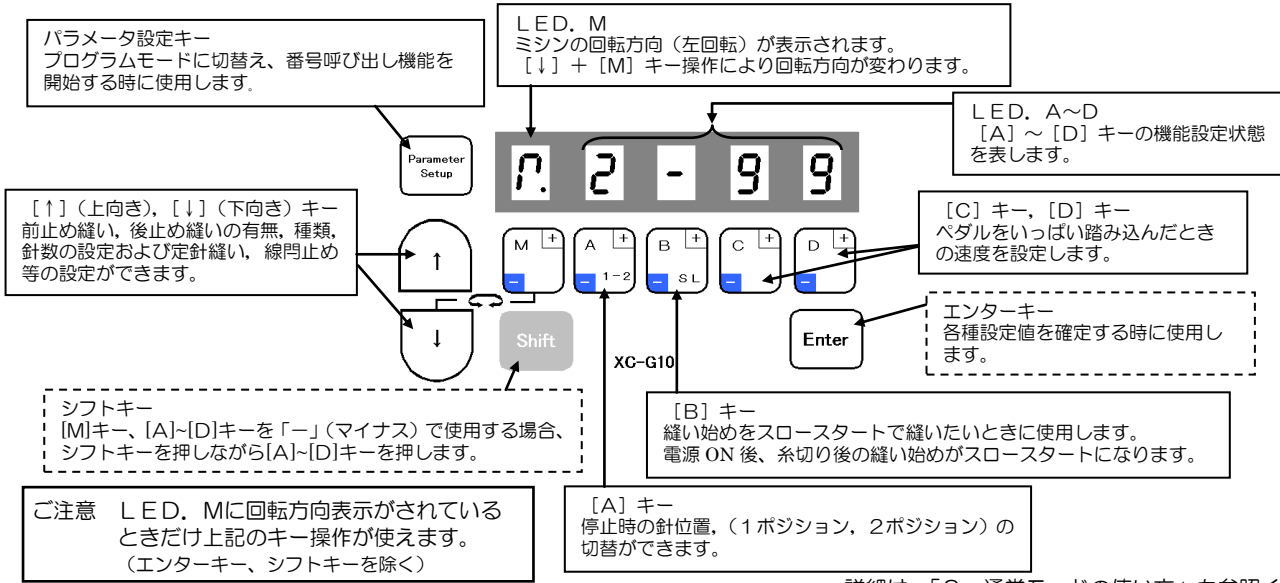
出力OAのソレノイド復帰速度をFAST側に設定する場合は、必ずプログラムモード [C] の機能設定 [OAC] は [OF] に設定してください。

(出力OAのチョッピング機能設定は、必ず”チョッピングなし”に設定してください。) プリント基板上の抵抗が焼ける場合があります。



### 1. 通常モード時の表示と各キーの名称

電源スイッチを入ると、下図のLED、Mに回転方向が表示されます。  
もしLED、Mに回転方向が表示されない場合は[↓]キーを何回か押してください。  
この状態を「通常モード」と呼び、下図のキー操作ができます。

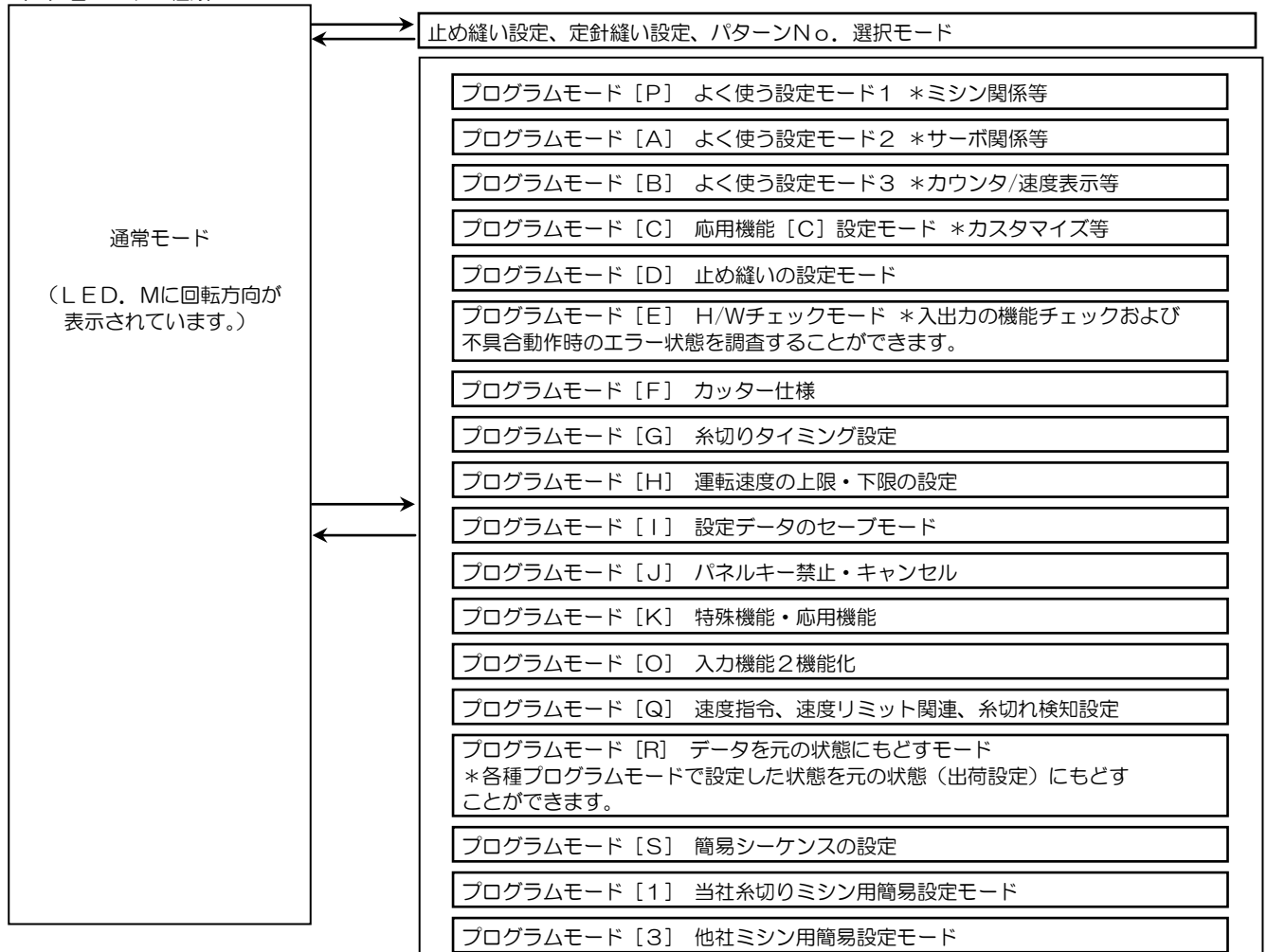


詳細は、「3. 通常モードの使い方」も参照ください。

### 2. 各モードへの切り替え

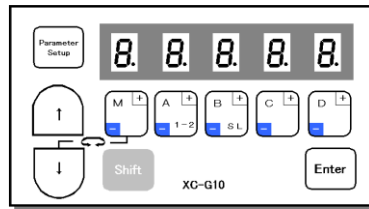
この操作パネルにより、通常モードから各種モードへ変更でき、種々の基本機能・応用機能が設定できます。  
(各モードの詳細機能については、「23プログラムモード機能表」を参照してください。)

#### (1) 各モードの種類



ご注意 プログラムモードから別のプログラムモードへの変更はできません。  
プログラムモードを変更したいときは、必ず通常モードに戻してから変更してください。  
ただし、「直接番号呼び出し機能」でプログラムモードに切替えた場合は、番号選択によりプログラムモード種類を越えて変更することもできます。

(2) 通常モードから各モードへの切り替え方



モード名	キー操作	デジタル表示	通常モードへの戻り方
止め縫い種類設定モード	通常モードから↑キーを1回押す。	b. 2 2 * 止め縫い種類設定モードに変わる。	↓キーを1回押す。
止め縫い針数設定モード	通常モードから↑キーを2回押す。	n. 4 4 4 4 * 止め縫い針数設定モードに変わる。 注) パターンNo.=4の時は、このメニューはスキップされます。	↓キーを2回押す。
定針縫い設定モード	通常モードから↑キーを3回押す。	- 4 4 * 定針縫い針数設定モードに変わる。 注) パターンNo.=A~Hの時は、このメニューはスキップされます。	↓キーを3回押す。
パターンNo. 選択モード	通常モードから↑キーを4回押す。	P. S r. l. * パターンNo. 選択モードに変わる。	↓キーを4回押す。
プログラムモード [P]	通常モードから↓キーを押しながら↑キーを同時に2秒以上押す。	[ ] P - P * 表示が点滅する。 H. 4 0 0 0 * プログラムモード [P] に変わる。 ↓キーまたは↑キーで項目切り換え。	↓キーと↑キーを同時に押す。
プログラムモード [A]	通常モードから↓キーを押しながらA <sup>+</sup> キーを同時に2秒以上押す。	[ ] P - A * 表示が点滅する。 G A . . L * プログラムモード [A] に変わる。 ↓キーまたは↑キーで項目切り換え。	↓キーと↑キーを同時に押す。
プログラムモード [B]	通常モードから↓キーを押しながらB <sup>+</sup> キーを同時に2秒以上押す。	[ ] P - b * 表示が点滅する。 S. . . . 0 * プログラムモード [B] に変わる。 ↓キーまたは↑キーで項目切り換え。	↓キーと↑キーを同時に押す。
プログラムモード [C]	通常モードから↓キーを押しながらC <sup>+</sup> キーを同時に2秒以上押す。	[ ] P - C * 表示が点滅する。 I A P S U * プログラムモード [C] に変わる。 ↓キーまたは↑キーで項目切り換え。	↓キーと↑キーを同時に押す。
プログラムモード [D]	通常モードから↓キーを押しながらD <sup>+</sup> キーを同時に2秒以上押す。	[ ] P - d * 表示が点滅する。 d l . . n * プログラムモード [D] に変わる。 ↓キーまたは↑キーで項目切り換え。	↓キーと↑キーを同時に押す。
プログラムモード [E]	通常モードから↓キーを押しながら↑キーとA <sup>+</sup> キーを同時に2秒以上押す。	[ ] P - E * 表示が点滅する。 l . E - - * プログラムモード [E] に変わる。 ↓キーまたは↑キーで項目切り換え。	↓キーと↑キーを同時に押す。
プログラムモード [F]	通常モードから↓キーを押しながら↑キーとB <sup>+</sup> キーを同時に2秒以上押す。	[ ] P - F * 表示が点滅する。 C o A . 0 * プログラムモード [F] に変わる。 ↓キーまたは↑キーで項目切り換え。	↓キーと↑キーを同時に押す。
プログラムモード [G]	通常モードから↓キーを押しながら↑キーとC <sup>+</sup> キーを同時に2秒以上押す。	[ ] P - G * 表示が点滅する。 r r . n l * プログラムモード [G] に変わる。 ↓キーまたは↑キーで項目切り換え。	↓キーと↑キーを同時に押す。
プログラムモード [H]	通常モードから↓キーを押しながら↑キーとD <sup>+</sup> キーを同時に2秒以上押す。	[ ] P - H * 表示が点滅する。 L H H 9 0 * プログラムモード [H] に変わる。 ↓キーまたは↑キーで項目切り換え。	↓キーと↑キーを同時に押す。

「直接番号呼び出し操作」でも切り替え可能(次項参照)

プログラムモード [J]	通常モードから ↓キーを押しながら ↑とA <sup>+</sup> とB <sup>+</sup> キーを 同時に 2秒以上押す。	「直接番号呼び出し操作」でも切り替え可能(次項参照)		*表示が点滅する。	↓キーと ↑キーを 同時に押す。
プログラムモード [K]	通常モードから ↓キーを押しながら ↑とA <sup>+</sup> とC <sup>+</sup> キーを 同時に 2秒以上押す。			*表示が点滅する。	↓キーと ↑キーを 同時に押す。
プログラムモード [O]	通常モードから ↓キーを押しながら ↑とB <sup>+</sup> とD <sup>+</sup> キーを 同時に 2秒以上押す。			*表示が点滅する。	↓キーと ↑キーを 同時に押す。
プログラムモード [Q]	通常モードから ↓キーを押しながら A <sup>+</sup> とC <sup>+</sup> キーを同時に 2秒以上押す。			*表示が点滅する。	↓キーと ↑キーを 同時に押す。
プログラムモード [S]	通常モードから ↓キーを押しながら B <sup>+</sup> とD <sup>+</sup> キーを同時に 2秒以上押す。			*表示が点滅する。	↓キーと ↑キーを 同時に押す。
プログラムモード [I]	通常モードから ↓キーを押しながら ↑とB <sup>+</sup> とC <sup>+</sup> キーを同時に 2秒以上押す。			*表示が点滅する。	D <sup>+</sup> キーを 2秒以上 押す。 [*1]
プログラムモード [R]	通常モードから ↓キーを押しながら B <sup>+</sup> とC <sup>+</sup> キーを同時に 2秒以上押す。			*表示が点滅する。	D <sup>+</sup> キーを 2秒以上 押す。 [*1]
プログラムモード [1] 簡易設定	通常モードから ↓キーを押しながら A <sup>+</sup> とB <sup>+</sup> キーを同時に 2秒以上押す。			*表示が点滅する。	D <sup>+</sup> キーを 2秒以上 押す。 [*1]
プログラムモード [3] 簡易設定	通常モードから ↓キーを押しながら A <sup>+</sup> とD <sup>+</sup> キーを同時に 2秒以上押す。		*表示が点滅する。	D <sup>+</sup> キーを 2秒以上 押す。 [*1]	

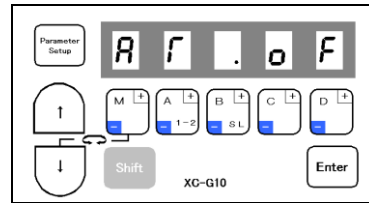
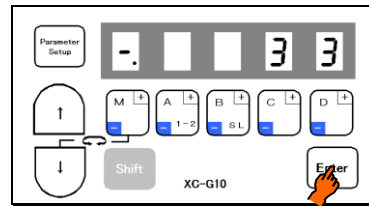
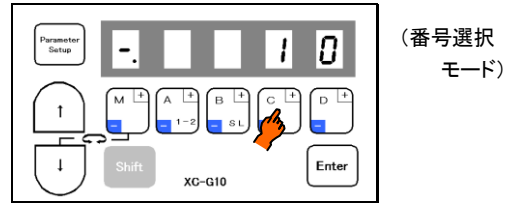
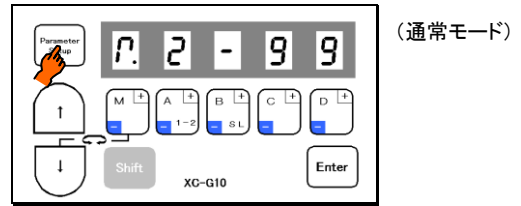
[\*1] モード [I], [R], [1], [3] で機能コマンドを実行/確定しないで通常モードに戻るには、↓キーと↑キーを同時に押す。

(3) 直接番号呼び出し機能 (通常モードからプログラムモード機能項目への直接切り替え方法)

「22 機能一覧」に表記されている各機能の番号を直接指定して、機能項目を呼び出せます。

[基本手順]

- ① 通常モードから **Parameter Setup** を押して、番号選択モードに切り換えます。
- ② (1000の位) (100の位) (10の位) (1の位) **A**、**B**、**C**、**D** のキーを押して、目的の機能項目の番号を表示させます。  
(上記「+/-」キーを「-」で機能させたい場合は、**Shift** を押しながらか **A**、**D** を押します。)
- ③ 目的の機能項目の番号を表示させたら、**Enter** を押します。  
(この例では、33番を呼び出します。)
- ④ 機能項目呼び出し完了です。  
(この例では、機能名[AT.]を呼び出しました。)



22 機能一覧			
機能名	機能	番号	
H.	最高速度	0000	
L.	低速速度	0001	
⋮	⋮	⋮	
CSL.	糸切りの安全番号 SC の設定切り換え	0032	
AT.	自動操作	0033	
TL.	糸切りの禁止信号	0034	
TLS.	定針縫いで糸切り前に一旦停止	0035	

[その他/注意事項]

- 通常モードに戻るには、**Parameter Setup** を押します。  
[機能項目] → [番号選択モード] → [通常モード] の順に戻ります。
- 各機能項目で、設定変更後は、**Enter** を押してください。  
その際、表示LEDが点滅し、変更を確定後に [番号選択モード] に切り替わります。  
(**Enter** を押さないで通常モードに戻ると、変更はキャンセルされるので注意してください。)
- 存在しない機能番号を表示させた場合は、表示LEDが点滅します。存在する選択番号に変更してください。
- **Parameter Setup** を押して [番号選択モード] にしてから **↓** キーや **↑** キーを押すことで、下記のように番号指定の範囲を限定することができます。

①各モードごと (P,A,B,C...) の番号選択

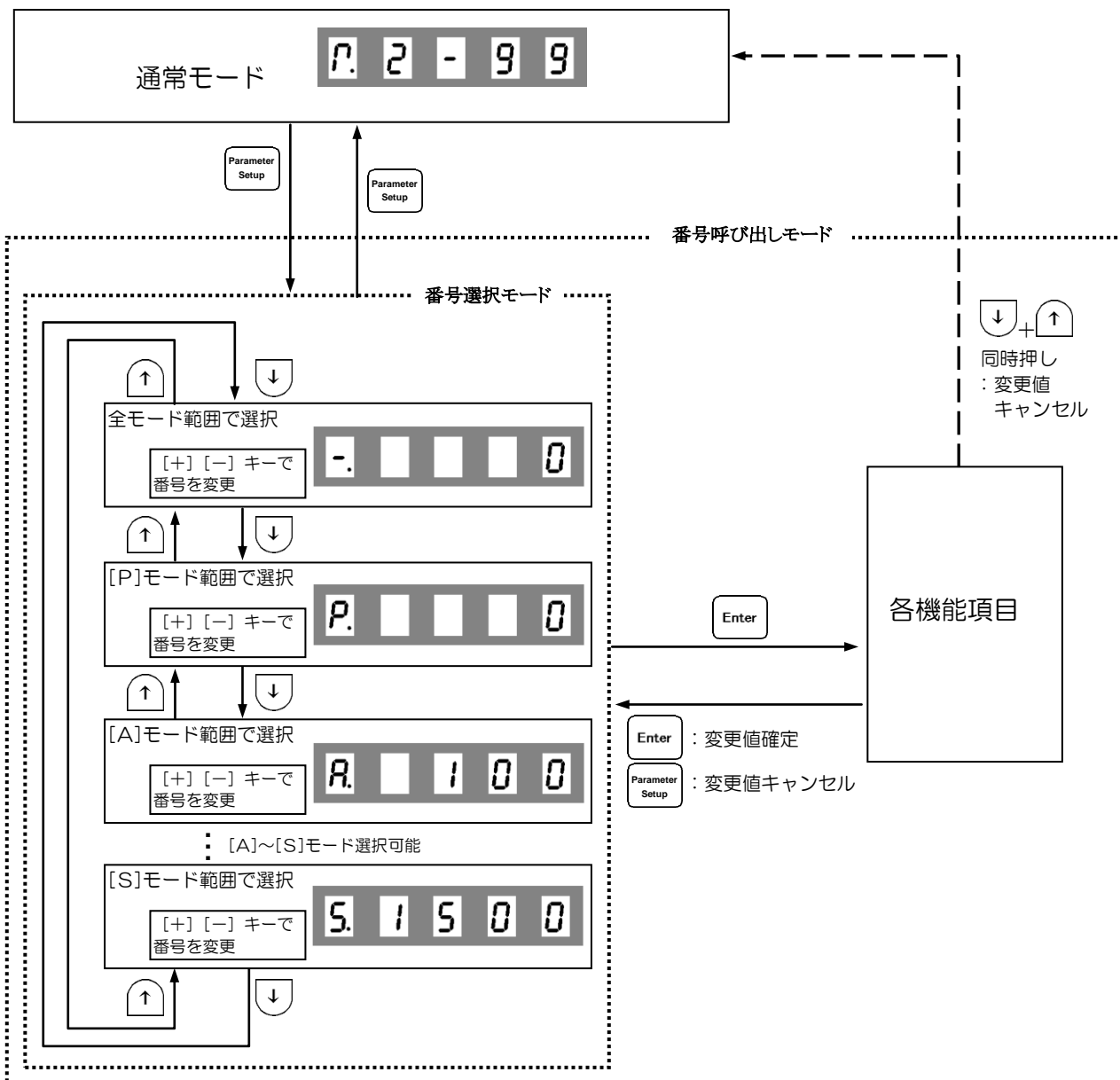


②全モードの番号選択



※次ページの状態遷移図も参照ください。

状態遷移図（直接番号呼び出し操作）



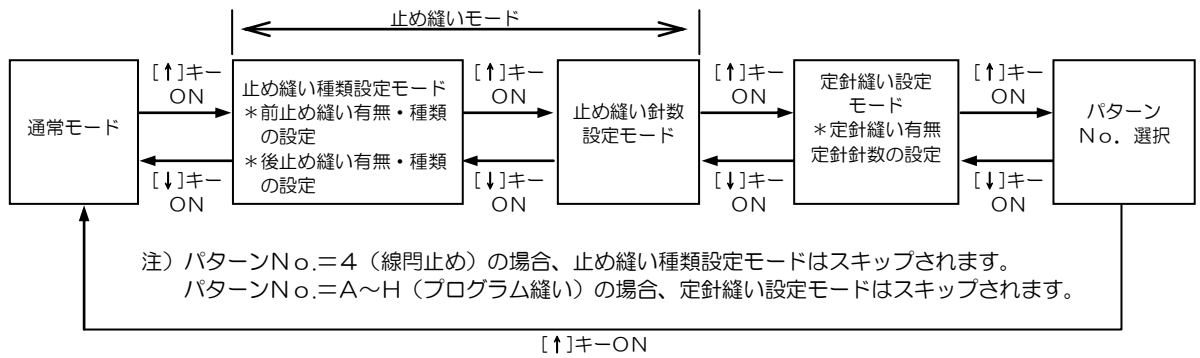
3. 通常モードの使い方

速度調整  
[C] キーを押すと運転速度が下がります。  
[D] キーを押すとペダルを最大に踏み込んだ時の運転速度が上がります。  
速度の割合は、LED. C、LED. Dの2桁で表示され、0~99まで設定できます。

スロースタートON/OFF  
[B] キーによってスロースタートのON/OFFができます。  
縫い始めをスロースタートで縫いたい時にONしてください。  
電源ON後または糸切り後、縫い始めがスロースタートになります。  
スロースタートON/OFFは、LED. Bに表示されます。  
- の時は、OFF、  
0 の時は、ONです。

1ポジション/2ポジション切り替え  
[A] キーによって、1ポジション/2ポジションが切り替えできます。停止時の針位置（1ポジション/2ポジション）の切り替えができます。  
1ポジション/2ポジションはLED. Aに表示されます。  
1ポジションの時は、上位置に停止します。  
2ポジションの時は、下位置に停止し、糸切りをすると、上位置に停止します。  
1 の時は、1ポジション、  
2 の時は、2ポジションです。

#### 4. 止め縫い, 定針, パターンNo. 選択モードへの切り替え



(1) 止め縫い種類設定モード (パターンNo.=4の場合はこのモードはスキップされます。)

[↑] キーをONすると、[M] キー上の表示部には **6** が表示され、止め縫い設定モードになり、前・後止め縫いの有・無、種類の設定ができます。

出荷設定値: 6 - 2 - 2

前止め縫いの有無の設定  
0: 有  
-: 無

後止め縫いの有無の設定  
0: 有  
-: 無

前止め縫いの種類の設定

後止め縫いの種類の設定

前後止め縫いの種類の設定 <表示例>	前止め	後止め
0 : 止め縫い無し	.....	.....
1 : V止め縫い (一重止め縫い)	<.....	.....>
2 : N止め縫い (二重止め縫い)	Z.....	.....Z
3 : M止め縫い (三重止め縫い)	W.....	.....W
4 : W止め縫い (四重止め縫い)	W.....	.....W
5 : 五重止め縫い	W.....	.....W
6 : 六重止め縫い	W.....	.....W

(2) 止め縫い針数設定モード

[↑] キーを再度ONすると、[M] キー上の表示部には **0** が表示され、針数設定ができます。

出荷設定値: 0 4 4 4 4

針数Aの設定

針数Bの設定

針数Cの設定

針数Dの設定

①パターンNo. が4以外の時

②パターンNo.=4 (線門止め) の時

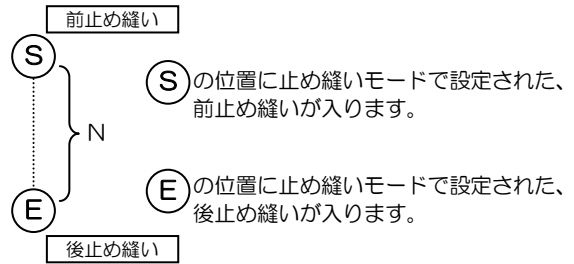
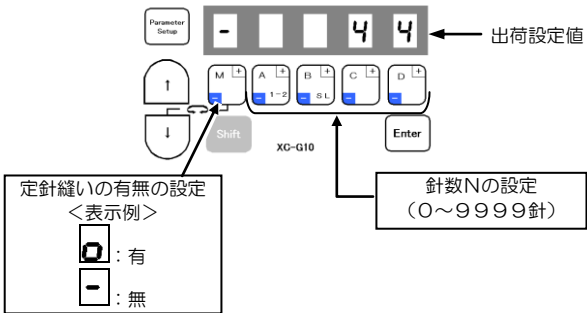
各設定値は、0~9針、A、B、C、D、E、F針まで変わります。

- Aは 10針、
- Bは 11針、
- Cは 12針、
- Dは 13針、
- Eは 14針、
- Fは 15針を表します。

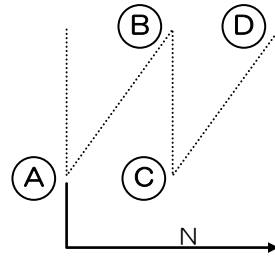
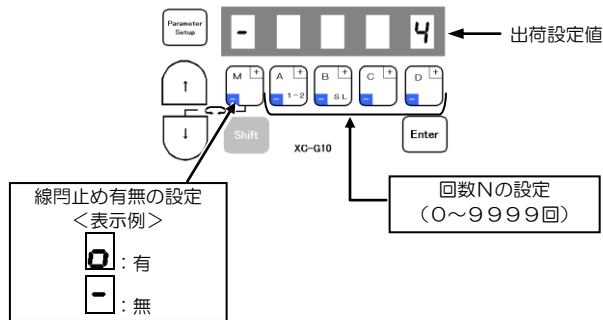
(3) 定針縫い設定モード

[↑] キーを再度ONすると、定針縫い設定モードになり、定針縫いの有無の設定、針数Nの設定ができます。

①パターンNo. が4以外の時



②パターンNo.=4 (線門止め) の時



回数Nの設定は、N=3であればA, B, Cと縫製し、N=5であればA, B, C, D, Cと縫製します。また、Nが6以上の場合はA, B, C, D, C, D…となります。(N=0の場合は、ペダルを踏み続けている間、A, B, C, D, C, D…と止め縫い動作を続けます。)

(4) パターンNo. 選択モード

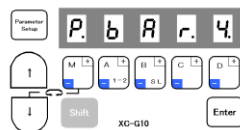
[↑] キーを再度ONすると、パターンNo. 選択モードになり、定針縫い (パターン1~3)、線門止め縫い (パターン4)、プログラム縫い (パターンA~H) が選択できます。

①定針縫い (パターン1~3) の表示

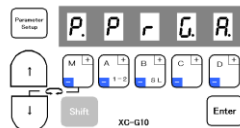


← パターン1 選択時の表示です。パターン2, 3 選択時には、2, 3が表示されます。

②線門止め縫い (パターン4) の表示



③プログラム縫い (パターンA~H) の表示



← パターンA 選択時の表示です。パターンB~H 選択時には、B~Hが表示されます。

- a. パターンA~HはXC-G500形操作箱にて入力したプログラム/ならい縫いのパターンA~Hに対応しています。設定内容の変更及び確認は操作箱で確認してください。(プログラム/ならい縫いについてはXC-G500形操作箱の取扱説明書を参照してください。)

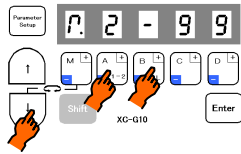
**ご注意**、操作箱のコネクタを抜き差しする時は、安全上必ず電源スイッチをOFF (表示が消灯) してから行ってください。

## 5. プログラムモード [1] 簡易設定の使い方

設定を特定のミシン用に一発で設定したい時

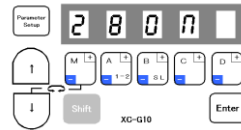
(例えば、「LU2-4410-B1T」用に設定したい時) ……………機能設定 [410B]

①



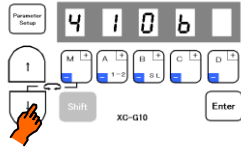
\*プログラムモード [1] にする。  
([↓] + [A] + [B] キー)

②



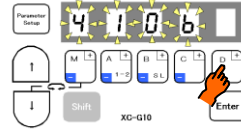
\*プログラムモード [1] になる。

③



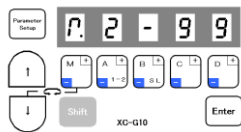
\* [↓] キーや [↑] キーを押し、機能を [410B] にする。

④



\* [D] キーを押し続けると [410B] が点滅して設定変更の実行中となる。

⑤



\* [D] キーをさらに押し続ける (2秒以上) と通常モードへもどる。(設定完了)

### 説明

- A. 下記の簡易設定表よりミシン形名に対応する機能名を選びます。③の [↓] [↑] キーを押すごとに、順次切替わります。  
(出荷時は、[280M]です。)
- B. 機能名を選んだら [D] キーを2秒以上押し続けることにより、その機能名の設定回転数と機能設定が自動的に行われます。  
ここで選んだ機能名の設定を確認しないで通常モードに戻るには、[↓] キーを押しながら [↑] キーを同時に押します。

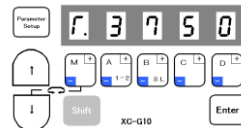
#### ご注意

この機能設定を行うと、今までに設定した内容は全てクリアされて、選択したミシン形名に対応する設定回転速度と機能設定が自動的に行われます。

- C. 設定されている機種設定 (簡易設定メニュー (形名)) を確認したい場合、下記の手順 (Eモード) により、設定されているミシン形名に対応する機能名を確認できます。


- ① \*プログラムモード [E] の機能 [T] を呼び出す。  
(モード呼び出しでも直接番号呼び出し[772]でも可能 P. 17~20 参照)

②



\*設定されているミシン形名に対応する機能名が表示されます。  
(例えば、[3750] が設定されていた場合)

- ③ \*通常モードへもどす。

([↓] + [↑] キーまたは )



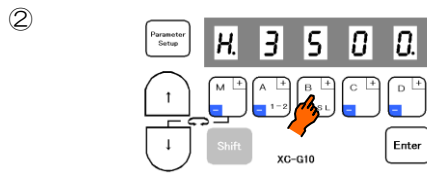
当社系切りミシン用簡易設定値とモーターリ外径

機能名	7セグメント表示	ミシン形名	設定回転速度					機能設定			モーターリ外径 (mm)		
			高速 H	低速 L	糸切り速度 T	前止め速度 N	後止め速度 V	Dモード 止め縫い合わせ BM	Aモード 弱めブレーキ BK	Aモード ゲイン切り替え GA			
注4 ↓	280M	280M	LS2-1 280-M1T(W)	4000	250	200	1700	1700	OFF	OFF	L	85	注1
	280H	280H	LS2-1 280-H1T(W)	3000	250	200	1200	1200	OFF	OFF	L		
	280B	280B	LS2-1 280-B1T	3000	250	200	1200	1200	OFF	OFF	L		
	380M	380M	LS2-1 380-M1T(W)	4000	250	200	1700	1700	OFF	OFF	L		
	380H	380H	LS2-1 380-H1T(W)	3000	250	200	1200	1200	OFF	OFF	L		
	380B	380B	LS2-1 380-B1T	3000	250	200	1200	1200	OFF	OFF	L		
	210M	210M	LS2-2210-M1T(W)	4000	250	200	1700	1700	OFF	OFF	L		
	230M	230M	LT2-2230-M1TW	3700	250	175	1200	1200	OFF	OFF	H		
	230B	230B	LT2-2230-B1T	3000	250	175	1200	1200	OFF	OFF	H		
	250M	250M	LT2-2250-M1TW	3000	250	175	1200	1200	OFF	OFF	H		
	250B	250B	LT2-2250-B1T	3000	250	175	1200	1200	OFF	OFF	H	65	注2
	3310	3310	LY2-3310-B1T	2000	250	225	700	700	ON	OFF	H		
	3319	3319	LY2-3319-B1T	2000	250	225	700	700	ON	OFF	H		
	3750	3750	LY2-3750-B1T	2000	250	200	700	700	ON	OFF	L		
	6840	6840	LY3-6840-B0T	2000	250	150	700	700	ON	OFF	H		
	6850	6850	LY3-6850-B1T	2000	250	150	700	700	ON	OFF	L		
	410B	410B	LU2-4410-B1T	2000	250	175	700	700	ON	OFF	L	85	注9
注9 ↓	412B	412B	LU2-4412-B1T	2000	250	175	700	700	ON	OFF	L		
	430B	430B	LU2-4430-B1T	2000	250	175	700	700	ON	OFF	L		
	4650	4650	LU2-4650-B1T	3000	250	175	700	700	ON	OFF	L		
注9 ↓	4652	4652	LU2-4652-B1T	3000	250	175	700	700	ON	OFF	L		
	4710	4710	LU2-4710-B1T	3000	250	175	700	700	ON	OFF	L	65	注9
	4730	4730	LU2-4730-B1T	2500	250	175	700	700	ON	OFF	L		
	630	630	LX2-630-M1	800	280	160	500	500	ON	ON	L		
	280E	280E	LS2-1280-M1T(W)	5000	250	200	1700	1700	OFF	OFF	H	110	注3
	FL	FL	注6	5000	250	200	1700	1700	OFF	OFF	L		
	N	n	注7	5000	250	200	1700	1700	OFF	OFF	L		
	LOAD2	Lod2	注8										
注5 ↓	LOAD1	Lod1	注8										

- 注 1. 出荷設定値は [280M] です。  
 2. ミシンのプーリの有効径は70mmです。(ただし、3310/3319/3750は80mm、LU2系は全て85mmです。)  
 3. [280E] は、輸出向け設定を示します。  
 4. [↓] キーを押すごとに↓方向の順に機能名が表示されます。  
 5. [↑] キーを押すごとに↑方向の順に機能名が表示されます。  
 6. 糸切りなし・押え上げ装置付きミシン用  
 7. ニードルポジショナー (ソレノイド駆動出力なし) 用  
 8. Iモード ([↓] + [↑] + [B] + [C] キー) の [SAVE\*] 機能でセーブした設定データを読み出します。  
 (工場出荷時 [LOAD1] には [412B] のデータが、[LOAD2] には [280M] のデータが格納されています。)  
 9. 残糸短縮糸切り機能が設定されます。

1. 最高速度を変えたいとき（例えば、3500回転にしたい時）……………機能設定 [H. 3500]

- ① **プログラムモード [P] の機能 [H] を呼び出す。**  
 （モード呼び出しでも直接番号呼び出し [O] でも可能。P. 17～20 参照）



\* [+] [-] キー（[A], [B], [C], [D]）を押して、「3500」にする。

- ③ **通常モードにする**  
 モード呼び出しの場合：[↓] + [↑]  
 直接番号呼び出しの場合：Enter で確定後 Parameter Setup

**説明**

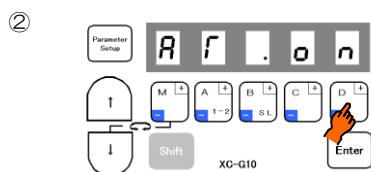
- A. 最高速度の設定範囲は0～8999です。
- B. [A], [B], [C], [D] の各キーを押すごとに、設定値が0～9まで変わります。（ただし [A] キーは1～8まで）値を下げる場合は、[Shift] を押しながら [A], [B], [C], [D] の各キーを押します。
- C. 出荷時は [4000回転] 設定です。
- D. 上記と同様に、低速速度 [L]、糸切り速度 [T]、前後止め縫い速度 [N, V]、中速 [M]、スロースタート速度 [S] を変更することにより各速度の設定ができます。

**メモ**

設定変更時、LED、Dのドットが点滅します。  
 これは、出荷設定時の値（初期値）が変更されていることを表しています。  
 （これ以降、この点滅については省略した図で説明します。）

2. 立ちミシン作業するとき……………機能設定 [A.T. ON]

- ① **プログラムモード [P] の機能 [A.T.] を呼び出す。**  
 （モード呼び出しでも直接番号呼び出し [33] でも可能。P. 17～20 参照）



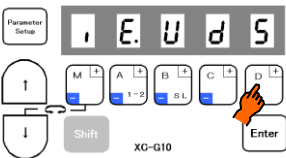


\* [D] キーを押して、設定値を [ON] にする。

- ③ **通常モードにする**  
 モード呼び出しの場合：[↓] + [↑]  
 直接番号呼び出しの場合：Enter で確定後 Parameter Setup

**説明**

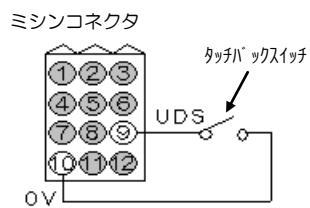
- A. 立ちミシン作業する場合にONしてください。  
 ONすると、ペダル踏み込み量によらず、通常モードの [C], [D] キーで設定した割合の速度で運転します。
- B. この設定はXC-G500形操作箱の [自動] キーより優先されます。
- C. ②の [D] キーを押すごとに、設定値が [OF] と [ON] に変わります。（出荷時は、[OF] 設定です。）

### 3. タッチバックスイッチで半針縫い動作をさせたいとき……………機能設定 [ I E. UDS ]

- ① プログラムモード [C] の機能 [ I E ] を呼び出す。  
(モード呼び出しでも直接番号呼び出し[312]でも可能。P. 17~20 参照)
- ②   
\* [D] キーを押して、設定値を [UDS] にする。
- ③ 通常モードにする  
モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
直接番号呼び出しの場合 : で確定後 

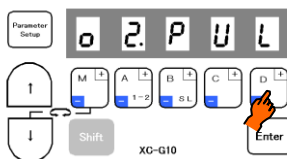


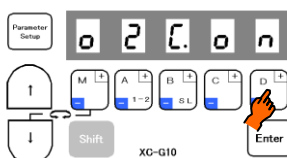


#### 説明

- A. ミシンコネクタ9番ピンに接続するタッチバックスイッチをONすると、ミシン運転中は返し縫い動作となり、停止中にONした場合は、半針縫い動作となります。
- B. ②の [D] キーを押すごとに、設定値が順次切り替わります。(出荷時は、[S7] 設定です。)
- 注) この機能については、必ず通常モードに戻してから、ミシンを動作させてください。



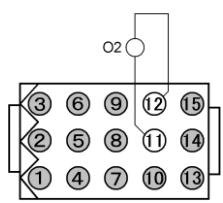
### 4. 予備出力O2にプーラ出力を出したいとき……………機能設定 [O2. PUL] + [O2C. ON]

(例えば、半波50%デューティにしたいとき)

- ① プログラムモード [C] の機能 [O2] を呼び出す。  
(モード呼び出しでも直接番号呼び出し[421]でも可能。P. 17~20 参照)
- ②   
\* [D] キーを押して、設定値を [PUL] にする。
- ③ プログラムモード [C] の機能 [O2C] を呼び出す。  
モード呼び出しの場合 : [↓]  
直接番号呼び出しの場合 : で確定後に番号[423]選択し 
- ④   
\* [D] キーを押して、設定値を [ON] にする。
- ⑤ 通常モードにする  
モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
直接番号呼び出しの場合 : で確定後 

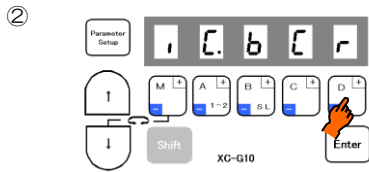
#### 説明

- A. プーラ出力 [PUL] を選びます。[O2] と [PUL] を接続する設定をします。
- B. 押え上げ動作期間中、予備出力O2はONします。



5. 外部スイッチで縫製物の1針目の針突刺しの位置を確認し、さらに1針目の貫通力を上げたいとき  
 ……………機能設定 [ I C, BCR ]

- ① **プログラムモード [C] の機能 [ I C ] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[306]でも可能。P. 17~20 参照)

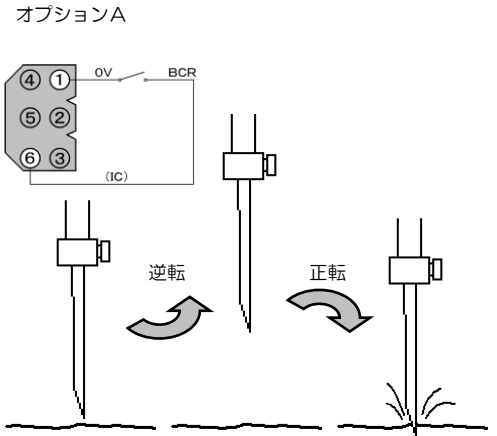


\* [D] キーを押して、設定値を [BCR] にする。

- ③ **通常モードにする**  
 モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
 直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後 **Parameter Setup**

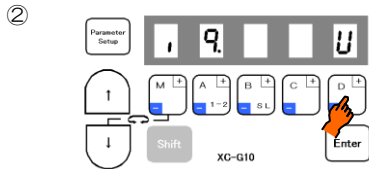
**説明**

- A. 縫製物が厚物で、1針目の貫通力を上げるとき利用できます。  
 オプションAコネクタの6番ピンに接続するスイッチ [BCR] をONすることに (正転) → (逆転) をくり返し、縫製物直前で針を停止させます。  
 ただし、運転信号をONすると、正転で停止しているときは、一旦逆転してから正転運転し、逆転で停止しているときは、その位置から正転運転します。  
 \*針位置停止角度は、プログラムモード [P] の針位置停止角度 [C8] で調整できます。(出荷時は、[60°] 設定です。)
- B. ②項の [D] キーを押すごとに、設定値が順次切り替わります。  
 (出荷時は、[SO] 設定です。)
- 注) この機能については、必ず通常モードに戻してから、ミシンを動作させてください。



6. 操作箱 (XC-G500) のQキー [Q] で針上げ動作をさせたいとき……………機能設定 [ I Q, U ]

- ① **プログラムモード [C] の機能 [ I Q ] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[351]でも可能。P. 17~20 参照)

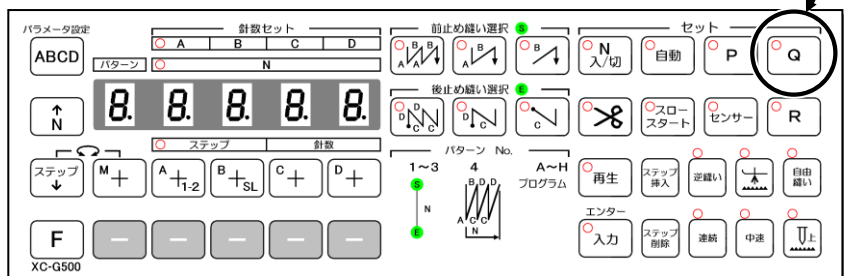


\* [D] キーを押して、設定値を [U] にする。

- ③ **通常モードにする**  
 モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
 直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後 **Parameter Setup**

**説明**

- A. 操作箱の [Q] キーをONすると、針上げ動作となります。
- B. ②項の [D] キーを押すごとに、設定値が順次切り替わります。  
 (出荷時は、何もしない信号 [NO] 設定です。)
- 注) この機能については、必ず通常モードに戻してから、ミシンを動作させてください。

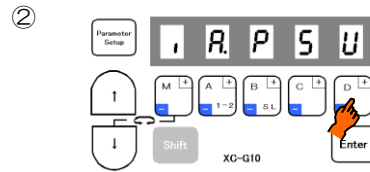


## 7. 光センサー等で布端検知後に針上位置停止までの針数を設定したいとき

……………機能設定Cモード [ I A, P S U ] + Pモード [ P S U, 1 0 ]

(例えば、10針にしたいとき)

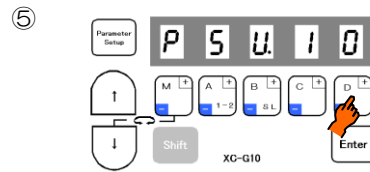
- ① **プログラムモード [C] の機能 [ I A ] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[300]でも可能。  
 P. 17~20 参照)



\* [D] キーを押して、設定値を [ P S U ] にする。

- ③ **機能 [ I A ] 設定を確定する**  
 モード呼び出しの場合 : [ ↓ ] + [ ↑ ]  
 直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定。

- ④ **プログラムモード [P] の機能 [ P S U ] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[12]でも可能。  
 P. 17~20 参照)

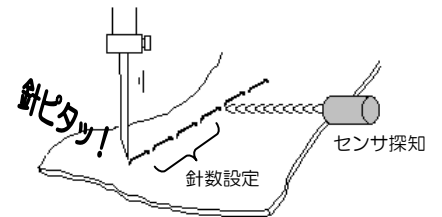


\* [C] [D] キーを押して、設定値を [ 1 0 ] にする。

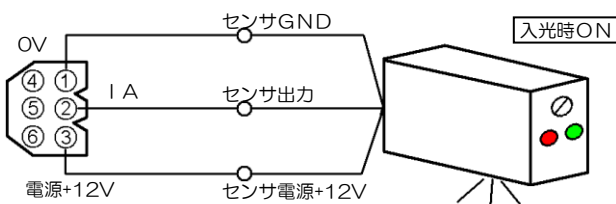
- ⑥ **通常モードにする**  
 モード呼び出しの場合 : [ ↓ ] + [ ↑ ]  
 直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後 **Parameter Setup**

### 説明

- Cモードの [ I A ] とPモードの [ P S U ] の機能をともに設定してください。
- オプションAコネクタの2番ピンに光センサー等の出力を接続し、光センサーONの時、10針後に糸切り動作後針上位置停止となります。
- ②の [D] キーを押すごとに、設定値が順次切り替わります。  
(出荷時は、[ P S U ] 設定です。)
- 針数の設定範囲は、0~99針です。
- ⑤の [C], [D] キーを押すごとに、設定値が0~9まで変わります。



### 接続例



オプションAコネクタ

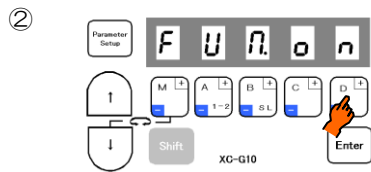
光センサーは、下記仕様品を選定ください。

電源電圧 : DC12V (40mA以下)  
 センサ出力 : NPNオープンコレクタタイプ  
 (残留電圧 0.4V以下 5V/2.0mA時)

(\*センサーの取り扱いについては、ご使用のセンサーに付属の取扱説明書をお読みください。)

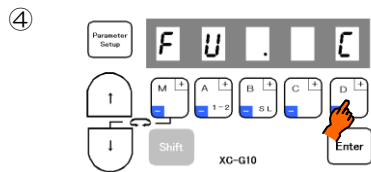
8. 糸切り後、押え動作を継続させ、一定時間（タイマ設定時間）経過後、押えを下降させたいとき  
 ……………機能設定 [FUM, ON] + [FU, C]

① **プログラムモード [P] の機能 [FUM] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[21]でも可能。P. 17～20 参照)



\* [D] キーを押して、設定値を [ON] にする。

③ **プログラムモード [P] の機能 [FU] を呼び出す。**  
 モード呼び出しの場合 : [↓]  
 直接番号呼び出しの場合 : Enter で確定後に番号[22]選択し Enter



\* [D] キーを押して、設定値を [C] にする。

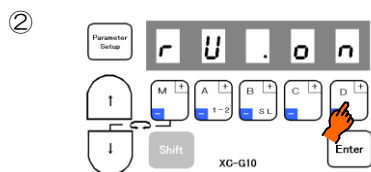
⑤ **通常モードにする**  
 モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
 直接番号呼び出しの場合 : Enter で確定後 Parameter Setup

**説明**

- A. [FUM] ([21])と [FU] ([22])の機能をともに設定してください。
- B. ②の [D] キーを押すごとに、設定値が [OF] と [ON] に変わります。(出荷時は、[OF] 設定です。)
- C. ④の [D] キーを押すごとに、設定値が [M] [C] [A] [T] と順次切り替わります。(出荷時は、[M] 設定です。)
- D. 出荷時のタイマ時間は12秒です。タイマ時間は、[C] モードのFUMタイマ設定 [FCT] ([23])により調整できます。

9. 縫製物が厚物で糸切り後、針先端が縫製物に突き刺さり、縫製物が取り出せないとき  
 ……………機能設定 [RU, ON]

① **プログラムモード [P] の機能 [RU] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[36]でも可能。P. 17～20 参照)



\* [D] キーを押して、設定値を [ON] にする。

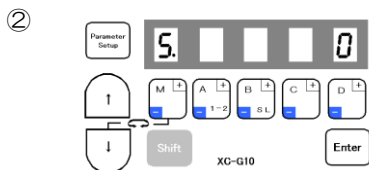
③ **通常モードにする**  
 モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
 直接番号呼び出しの場合 : Enter で確定後 Parameter Setup

**説明**

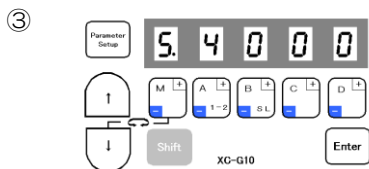
- A. 糸切り後、モータを逆転させて針位置を針棒上死点付近に停止させます。逆転角度は、[R8] で設定でき、設定範囲は0～500の2度間隔です。(出荷時は、[30度] 設定です。)[R8] は②項 [RU] 機能設定終了後 [↓] キーを押すことにより機能設定できます。
- B. ②の [D] キーを押すごとに、設定値が [OF] と [ON] に変わります。(出荷時は、[OF] 設定です。)

# 10. 操作箱でミシン運転中の回転速度を表示させたいとき……………機能設定 [S. \*\*\*\*]

① **プログラムモード [B] の機能 [S] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[200]でも可能。P. 17~20 参照)



\* ミシン停止時は、回転速度は「0」を表示します。



\* 例えば、最高速度設定が4000回転の場合、ペダルをいっぱい踏み込んだ時の速度は、上図のように [S. 4000] を表示します。

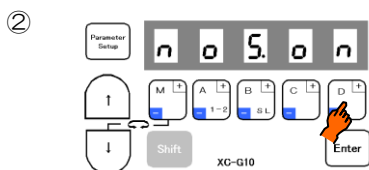
④ **(確認が終わったら) 通常モードにする**  
 モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
 直接番号呼び出しの場合 : **Parameter Setup** を2回押す。

### 説明

- A. 運転中のミシン軸の回転速度を表示します。
- B. 予想した速度と異なる場合は、Pモードの最高速度設定 [H.] や通常モードのデジタルボリュームの設定を確認してください。

# 11. 検出器が故障したとき、検出器なしでミシンを運転したいとき……………機能設定 [NOS. ON]

① **プログラムモード [A] の機能 [NOS] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[112]でも可能。P. 17~20 参照)



\* [D] キーを押して、設定値を [ON] にする。

③ **通常モードにする**  
 モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
 直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後 **Parameter Setup**

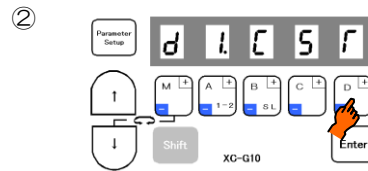
### 説明

- A. 可変速運転のみできますが、定位置停止、止め縫い、糸切り操作はできません。
- B. [D] キーを押すごとに、設定値が [OF] と [ON] に変わります。(出荷時は、[OF] 設定です。)

## 1.2. 止め縫い合わせの設定

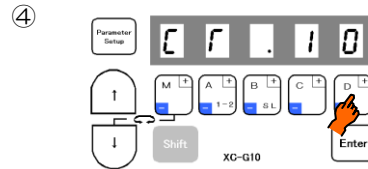
### (1) 止め縫い合わせを確実にしたいとき……機能設定 [D1, CST] + [CT, 10] (止め縫い各コーナの停止時間を100msにしたい時)

- ① **プログラムモード [D] の機能 [D1] を呼び出す。**  
(モード呼び出しでも直接番号呼び出し[600]でも可能。  
P. 17~20 参照)



\* [D] キーを押して、設定値を [CST] にする。

- ③ **プログラムモード [D] の機能 [CT] を呼び出す。**  
モード呼び出しの場合 : [↓]  
直接番号呼び出しの場合 : で確定後に番号[602]選択し



\* [C] [D] キーを押して、設定値を [10] にする。

- ⑤ **通常モードにする**  
モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
直接番号呼び出しの場合 : で確定後

#### 説明

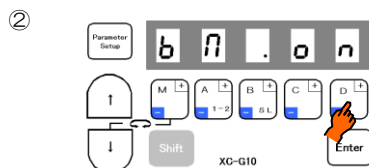
- A. 上記設定前に前後止め縫い種類と針数をP. 21により設定してください。  
B. 例えば、W止め縫いの場合、各コーナで100ms止まりますので、止め縫い合わせが確実に行えます。



- C. ②の [D] キーを押すごとに、設定値が [M] [D] [N] [CST] [CSU] [CSD] と順次切り替わります。(出荷時は、[M] 設定です。)  
D. 停止時間の設定範囲は0~990msの10ms間隔です。設定の表示が10であれば100ms、20であれば200msです。(出荷時設定は、50msです。)  
E. ④の [C] および [D] キーを押すごとに、設定値が0~9まで変わります。値を下げる場合は、[Shift] を押しながら、[C], [D] の各キーを押します。

### (2) 前・後止め縫い速度1000回転未満で、止め縫い合わせをしたいとき……機能設定[BM, ON]

- ① **プログラムモード [D] の機能 [BM] を呼び出す。**  
(モード呼び出しでも直接番号呼び出し[603]でも可能。P. 17~20 参照)



\* [D] キーを押して、設定値を [ON] にする。

- ③ **通常モードにする**  
モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
直接番号呼び出しの場合 : で確定後

#### 説明

- A. 前・後止め縫い速度1000回転未満の時は、機能BMを [ON] に設定します。  
B. 前・後止め縫い速度1000回転以上の時は、機能BMを [OF] に設定します。  
このBM機能は、前・後止め縫いのおおまかな止め縫い合わせに利用できます。  
C. [D] キーを押すごとに、設定値が [OF] と [ON] に変わります。(出荷時、[OF] 設定です。)

注) 止め縫いを各コーナで止めず連続させる時、この機能が使えます。  
(1) の止め縫いを各コーナで止める機能設定 [D1, CST] をした時は、この機能設定 [BM, ON] は無効になります。



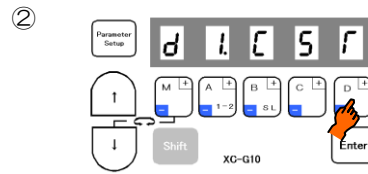
### 1.3. 止め縫い関連機能の応用例

#### (1) 止め縫い各コーナの停止機能で短時間停止をさせることにより、止め縫い合わせを行う

……………機能設定 [D1, CST] + [CT, 1]

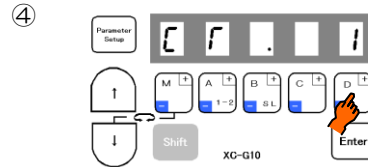
(止め縫い各コーナの停止時間を10ms(設定値 [1])にしたい時)

- ① **プログラムモード [D] の機能 [D1] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[600]でも可能。  
 P. 17~20 参照)



\* [D] キーを押して、設定値を [CST] にする。

- ③ **プログラムモード [D] の機能 [CT] を呼び出す。**  
 モード呼び出しの場合 : [↓]  
 直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後に番号[602]選択し  
**Enter**



\* [C] [D] キーを押して、設定値を [1] にする。

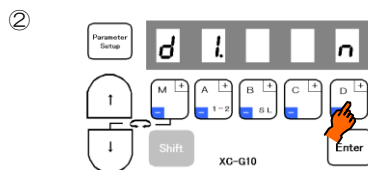
- ⑤ **通常モードにする**  
 モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
 直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後 **Parameter Setup**

#### 説明

- A. 上記設定前に前後止め縫い種類と針数をP. 21により設定してください。
- B. 止め縫い各コーナの停止時間は長く停止させたくないが、止め縫い合わせは行いたい場合に有効です。
- C. ②項の [D] キーを押すごとに、設定値が [M] [D] [N] [CST] [CSU] [CSD] と順次切り替わります。(出荷時は、[M] 設定です。)
- D. 停止時間の設定範囲は0~990msの10ms間隔です。  
 設定の表示が1であれば10ms、10であれば100msです。(出荷時設定は、50msです。)
- E. ④項の [C]、[D] キーを押すごとに、設定値が0~9まで変わります。

#### (2) 前止め縫い終了時の速度を下げないで次の直線縫いを行いたいとき……………機能設定[D1, N]

- ① **プログラムモード [D] の機能 [D1] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[600]でも可能。P. 17~20 参照)



\* [D] キーを押して、設定値を [N] にする。

- ③ **通常モードにする**  
 モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
 直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後 **Parameter Setup**

#### 説明

- A. 前止め縫い速度が速い場合に有効です。
- B. 前止め縫い終了時の動作モード D2が[CON]設定の時、前止め縫い終了から次の直線縫いに移行する場合、速度を一旦下げることなく、縫製を続けることができます。
- C. ②項の [D] キーを押すごとに、設定値が [M] [D] [N] [CST] [CSU] [CSD] と順次切り替わります。(出荷時は、[M] 設定です。)

## 1.4. 止め縫い針数補正の設定

セットした止め縫い針数と実縫いでの針数が合わず、補正したいとき

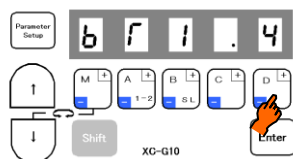
……………機能設定 [BT1, 4] + [BT2, 4] + [BT3, 8]

(3針の前後止め縫い(図1)をしたいが、(図2)のようにずれているので補正する。)

- ① **プログラムモード [D] の機能 [BT 1] ~ [BT 4] を呼び出す。**  
(モード呼び出しでも直接番号呼び出しでも[604~607]可能。  
P. 17~20 参照)
- ② [BT 1] ~ [BT 4] の設定値がすべて「0」であるか確認し、「0」でない場合は、「0」に設定し直した後、一度実縫いをして止め縫い針数を再度確認してください。  
(再確認後もずれている場合は、以下の手順で補正します。)
- ③ 図2では、前止め縫いの前進部が4針になっており、1針多いので、補正針数を-1します。(ポイントA)

**プログラムモード [D] の機能 [BT 1] を呼び出す。**

(モード呼び出しでも直接番号呼び出し[604]でも可能。  
P. 17~20 参照)



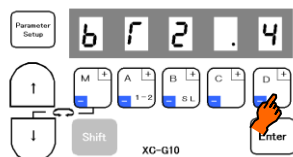
下表より、補正針数-1は設定値の4になるので、[BT 1] の設定値を4にする。

- ④ ③の設定後(図3)、前進部1針短くなり、その分後進部が1針増えて4針となります。1針多いので、補正針数を-1します。(ポイントB)

**プログラムモード [D] の機能 [BT 2] を呼び出す。**

モード呼び出しの場合 : [↓]

直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後に番号[605]選択し **Enter**



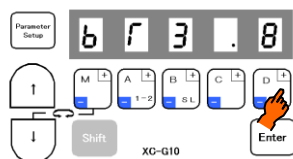
下表より、補正針数-1は設定値の4になるので、[BT 2] の設定値を4にする。(これで前止め縫い部の補正は完了しました。)

- ⑤ 図4では、後止め縫いの後進部が5針になっており、2針多いので、補正針数を-2します。(ポイントC)

**プログラムモード [D] の機能 [BT 3] を呼び出す。**

モード呼び出しの場合 : [↓]

直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後に番号[606]選択し **Enter**

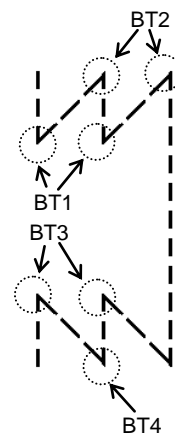
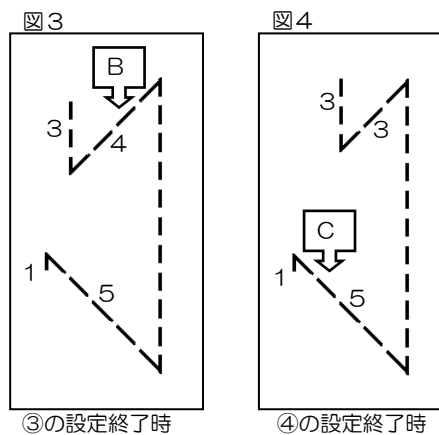
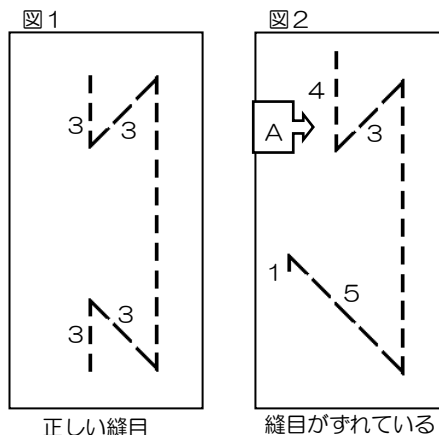


下表より、補正針数-2は設定値の8になるので、[BT 3] の設定値を8にする。(これで後進部は3針となり、前進部は2針分増えて3針となります。(図1))

- ⑥ **通常モードにする**

モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]

直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後 **Parameter Setup**



BT1: 前止め縫いの前進部補正  
BT2: 前止め縫いの後進部補正  
BT3: 後止め縫いの後進部補正  
BT4: 後止め縫いの前進部補正

補正針数と設定値の関係

設定値	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	A	B	C	D	E	F
補正針数	-2 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	-2	-1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	-1 <sup>2</sup> / <sub>4</sub>	-1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	-1	- <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	- <sup>2</sup> / <sub>4</sub>	- <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	0	+ <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	+ <sup>2</sup> / <sub>4</sub>	+ <sup>3</sup> / <sub>4</sub>	+1	+1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub>	+1 <sup>2</sup> / <sub>4</sub>


## 1.5. カウンタ機能の設定例

### (1) アップカウンタを生産枚数カウンタ（100枚でカウント終了）として使用する場合

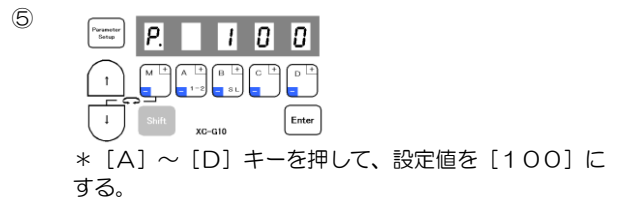
- 1) 1回糸きりすることに現在のアップカウンタ値 [U] が1加算されます。
- 2) 現在のアップカウンタ値 [U] がアップカウンタ値 [P] に達したら次の縫製を禁止します。
- 3) [C] モード機能選択で設定した外部入力 I1 をONすることにより、現在のアップカウンタ値 [U] が0になり、次の縫製が可能となります。



- ① **プログラムモード [C] の機能 [I1] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[357]でも可能。  
 P. 17~20 参照)





- ③ **機能 [I1] 設定を確定する**  
 モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
 直接番号呼び出しの場合 :  で確定。

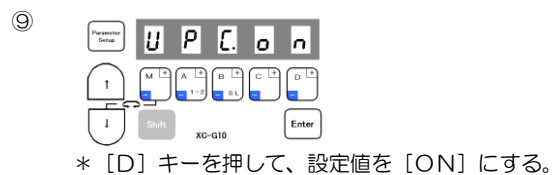
- ④ **プログラムモード [B] の機能 [P] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[203]でも可能。  
 P. 17~20 参照)





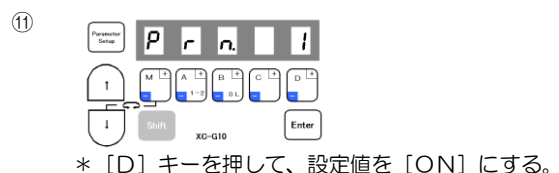
- ⑥ **プログラムモード [B] の機能 [CUP] を呼び出す。**  
 モード呼び出しの場合 : [↓]  
 直接番号呼び出しの場合 :  で確定後に番号[205]選択し  






- ⑧ **プログラムモード [B] の機能 [UPC] を呼び出す。**  
 モード呼び出しの場合 : [↓]  
 直接番号呼び出しの場合 :  で確定後に番号[208]選択し  




- ⑩ **プログラムモード [B] の機能 [PRN] を呼び出す。**  
 モード呼び出しの場合 : [↓]  
 直接番号呼び出しの場合 :  で確定後に番号[216]選択し  




- ⑫ **通常モードにする**  
 モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
 直接番号呼び出しの場合 :  で確定後 

**注意** 操作箱のPキーでアップカウンタクリアができます。  
 (操作箱のPキーは、出荷時アップカウンタクリア信号に設定されています。)

#### 説明

[C] モード機能選択

[I1, CCU] : 外部入力 I1 をアップカウンタクリア信号 [CCU] に設定にします。

[B] モード機能選択

[P, 100] : アップカウンタ値を設定します。ここで設定した値がアップカウンタの目標値となります。

※ [U, 0] : 現在のアップカウンタ値です

[CUP, PR] : [PRN] で設定した回数だけ糸切りを行うごとに、アップカウンタを1加算します。

(この例では、[PRN] = 1 ですので糸切り1回でアップカウンタを1加算します)

※ [USC, ST] : 現在のアップカウンタ値 [U] がアップカウンタ値 [P] に達したら、次の縫製を禁止します。

[C] モード機能選択で設定した外部入力 I1 をONすることにより、次の縫製が可能となります。

[UPC, ON] : アップカウンタが有効になります。アップカウンタを使用する場合はONにしてください。

[PRN, 1] : 1回糸切りするごとにカウントする設定にします。

※については初期設定値です。

(2) ダウンカウンタを下系残量カウンタ（10000針でカウント終了）として使用する場合

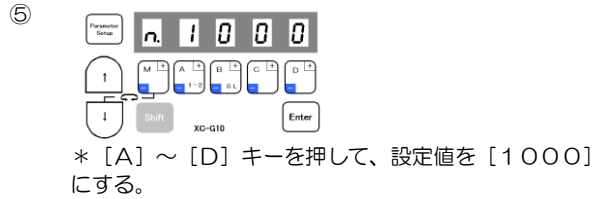
- 1) 10針縫製することに現在のダウンカウンタ値 [D] が1減算されます。
- 2) 現在のダウンカウンタ [D] が0になったら、糸切り後の縫製を禁止します（糸切りを行うまでは縫製可能）。
- 3) [C] モード機能選択で設定した外部スイッチ I 1 をONすることにより、現在のダウンカウンタ値 [D] の値が、ダウンカウンタ値 [N] の値になり次の縫製が可能となります。

- ① **プログラムモード [C] の機能 [I 1] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[357]でも可能。  
 P. 17~20 参照)

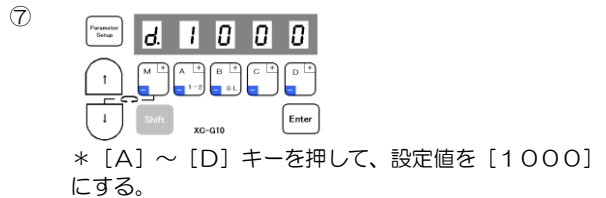


- ③ **機能 [I 1] 設定を確定する**  
 モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
 直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定。

- ④ **プログラムモード [B] の機能 [N] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[201]でも可能。  
 P. 17~20 参照)



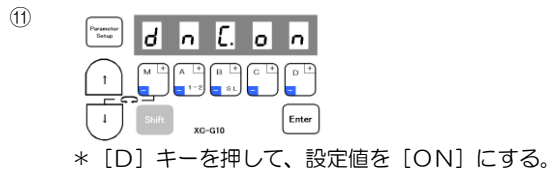
- ⑥ **プログラムモード [B] の機能 [D] を呼び出す。**  
 モード呼び出しの場合 : [↓]  
 直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後に番号[202]選択し  
**Enter**



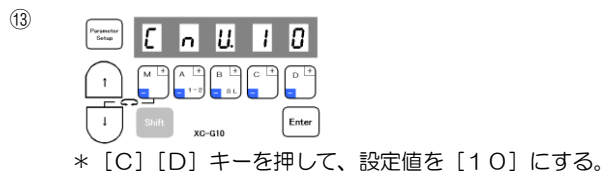
- ⑧ **プログラムモード [B] の機能 [CDN] を呼び出す。**  
 モード呼び出しの場合 : [↓]  
 直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後に番号[210]選択し  
**Enter**



- ⑩ **プログラムモード [B] の機能 [DNC] を呼び出す。**  
 モード呼び出しの場合 : [↓]  
 直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後に番号[213]選択し  
**Enter**



- ⑫ **プログラムモード [B] の機能 [CNU] を呼び出す。**  
 モード呼び出しの場合 : [↓]  
 直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後に番号[217]選択し  
**Enter**



- ⑭ **通常モードにする**  
 モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]  
 直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後 **Parameter Setup**

注意) 操作箱のPキーでダウンカウンタクリアを行いたい場合は下記の設定を行ってください。  
 [C] モード機能選択  
 [I P, CCD]: 操作箱のPキーをカウンタクリア信号 [CCD] 設定にします。

- 説明**  
 [C] モード機能選択  
 [I 1, CCD]: 外部入力 I 1 をカウンタクリア信号 [CCD] 設定にします。  
 [B] モード機能選択  
 [N, 1000]: ダウンカウンタ値を設定します。ここで設定した値からダウンカウンタはカウント（減算）します。  
 [D, 1000]: 現在のダウンカウンタ値です。  
 [CDN, ST]: [CNU] で設定した回数針縫製することにダウンカウンタが1減算されます。(この例では、[CNU] = 10ですので10針縫製することにダウンカウンタが1減算されます。)  
 ※ [DSC, ST]: 現在のダウンカウンタ [D] が0になったら、糸切り後の次の縫製を禁止します。[C] モード機能選択で設定した外部入力 I 1 をONすることにより、次の縫製が可能となります。  
 [DNC, ON]: ダウンカウンタが有効になります。ダウンカウンタを使用する場合はONにしてください。  
 [CNU, 10]: 10針縫うごとにカウントする設定にします。

※については初期設定値です。

## 16. トラブル発生時のチェックのしかた

(1) エラーコードの履歴をみたいとき……機能設定 [1. E-], [2. E-], [3. E-], [4. E-]

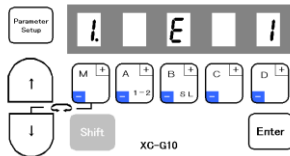
①

プログラムモード [E] の機能 [1] を呼び出す。

(モード呼び出しでも直接番号呼び出し[700]~[703]でも可能。P. 17~20 参照)

②

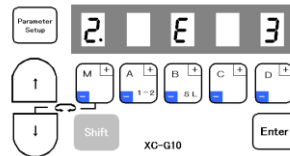
機能 [1] を呼び出す。



\* 1 回前のエラーコードを表示する。  
(例えば、エラーコード E 1 の時を示す)

③

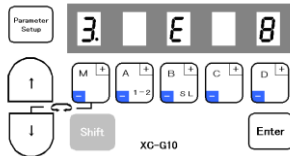
機能 [2] を呼び出す。



\* 2 回前のエラーコードを表示する。  
(例えば、エラーコード E 3 の時を示す)

④

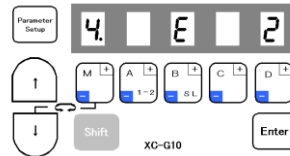
機能 [3] を呼び出す。



\* 3 回前のエラーコードを表示する。  
(例えば、エラーコード E 8 の時を示す)

⑤

機能 [4] を呼び出す。



\* 4 回前のエラーコードを表示する。  
(例えば、エラーコード E 2 の時を示す)

⑥

通常モードにする

モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]

直接番号呼び出しの場合 :



### 説明

- A. 1~4 回前までのエラー履歴表示が見られます。  
B. エラーコード番号は、P. 170 を参照してください。

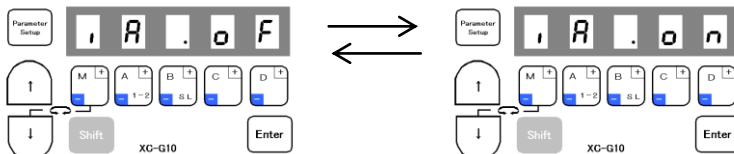
(2) 入力信号をチェックしたいとき……機能設定 [1A] ~ [1L], [11] ~ [15], [1P] ~ [1R], [ECA], [ECB], [UP], [DN], [DR], [VC], [V2]

①

プログラムモード [E] のチェックしたい入力信号 (この例では [1A]) を呼び出す。

(モード呼び出しでも直接番号呼び出し[706]でも可能。P. 17~20 参照)

②



\* 見たい入力端子の入力を ON/OFF させて LED, C, D の表示が [ON] [OF] することを確認する。

\* 見たい入力が UP, DN の時はミシン軸, ECA, ECB の時はモータ軸を回してください。

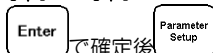
**ご注意** 信号を ON/OFF する際、ミシン運転に関係する信号を ON/OFF させたい時は通常通り運転しますのでご注意ください。

③

通常モードにする

モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]

直接番号呼び出しの場合 :



### 説明

- A. 外部入力が正しく制御盤に加わっているかがチェックできます。  
信号を ON/OFF させたにもかかわらず表示が [ON] [OF] しない時は信号から制御盤までの配線をチェックしてください。  
運転に関係する信号端子の入力チェックをする場合は、ミシンが回りますので充分注意してください。  
B. 入力端子は P. 168 の「コネクタ配置」、入力機能名については P. 159 の「入力信号設定表」を参照してください。

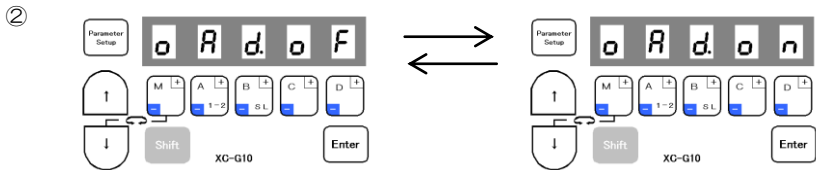
入力信号 (出荷設定値)	表示
ペダル踏み込み (S1)	I G
ペダル深けり返し (S2)	I H
ペダル浅けり返し (S3)	I I
押え上げ信号 (F)	I F
糸切り解除信号 (TL)	I D
運転中返し縫い信号 (S7)	I E
上位優先停止信号 (PSU)	I A
下位優先停止信号 (PSD)	I B
低速運転信号 (SO)	I C
I O1 入力信号 (I O1)	I 1
針上げ信号 (U)	I 2
予備入力信号 (NO)	I 4
予備入力信号 (NO)	I 5
モータコグ A 相 (ECA)	ECA
モータコグ B 相 (ECB)	ECB
検出器 UP 信号 (UP)	UP
検出器 DN 信号 (DN)	DN
DN からの回転角度 (DR)	DR
VC 運転指令電圧 (VC)	VC
VC 2 運転指令電圧 (VC2)	V2

(3) 出力信号をチェックしたいとき（実動作状態でチェックする）

……………機能設定 [OAD] ~ [ODD], [OFD], [OPD] ~ [ORD], [O1D] ~ [O7D]

① プログラムモード [E] のチェックしたい出力信号（この例では [OAD]）を呼び出す。

（モード呼び出しでも直接番号呼び出し[737]でも可能。P. 17~20 参照）



\* 深けり返し操作を行い、表示が [ON] することを確認する。

出力信号（出荷設定値）	表示
糸切り出力（T）	OAD
糸払い出力（W）	OBD
返し縫い出力（B）	OCD
糸緩め出力（L）	ODD
押え上げ出力（FU）	OFD
仮想出力1（OT1）	O1D
ニードルクラ出力（NCL）	O2D
TF出力（TF）	O3D

**ご注意** 確認したい出力信号をチェックする際、ミシンの運転が必要になる場合がありますので十分ご注意ください。

③ 通常モードにする

モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]

直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後 **Parameter Setup**

**説明**

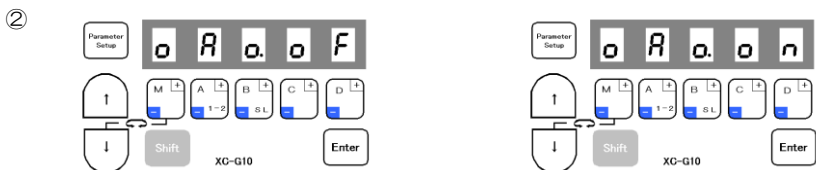
- A. 各種設定を行い動作させる時、出力をソレノイド等に接続する前に動作確認を行う場合に便利です。
- B. 出力端子はP. 168の「コネクタ配置」、出力機能名についてはP. 163の「出力信号設定表」を参照してください。

(4) 出力端子をチェックしたいとき（ミシンの運転をさせず、強制的に出力をONさせる）

……………機能設定 [OAO] ~ [ODO], [OFO], [OPO] ~ [ORO], [O1O] ~ [O7O]

① プログラムモード [E] のチェックしたい出力端子（この例では [OAO]）を呼び出す。

（モード呼び出しでも直接番号呼び出し[752]でも可能。P. 17~20 参照）



\* [D] キーを押している間、選択した出力端子に出力がでます。  
注) 上記機能表示中に、ミシンを動作させることはできません。

出力信号（出荷設定値）	表示
糸切り出力（T）	OAO
糸払い出力（W）	OBO
返し縫い出力（B）	OCO
糸緩め出力（L）	ODO
押え上げ出力（FU）	OFO
仮想出力1（OT1）	O1O
ニードルクラ出力（NCL）	O2O
TF出力（TF）	O3O

③ 通常モードにする

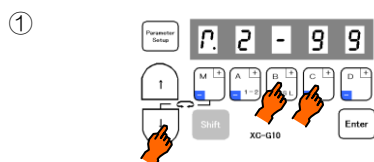
モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]

直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後 **Parameter Setup**

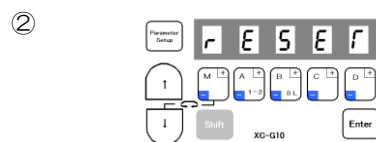
**説明**

- A. 制御盤の出力端子から、ソレノイド等への配線が正しいかチェックする時に便利です。
- B. 出力端子はP. 168の「コネクタ配置」、出力機能名についてはP. 163の「出力信号設定表」を参照してください。

## 17. 全ての設定を出荷設定時の状態にもどしたいとき……………機能設定 [RESET]



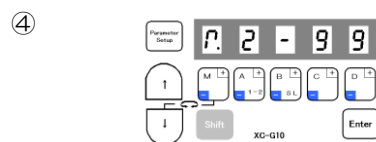
\*プログラムモード [R] にする。  
([↓] + [B] + [C] キー)



\*プログラムモード [R] に変わる。



\* [D] キーを押し続けると [RESET] が点滅し、リセット  
処理を行なう。



\* [D] キーをさらに押し続ける (2秒以上) とデータが  
出荷設定値になり、通常モードへもどる。(処理完了)

### 説明

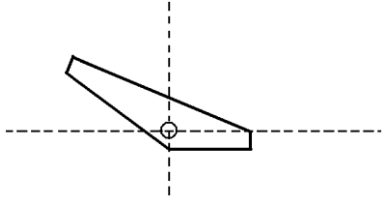
- A. [RESET] 表示中に [D] キーを2秒以上押し続けて表示が通常モードに戻った時、全ての設定が出荷時設定の状態にもどります。  
B. 表示が [RESET] の状態より、リセット処理を行なわないで通常モードにするには、[↓] キーを押しながら [↑] キーを同時に押し  
ます。この場合は、出荷設定の状態にもどりません。

### ご注意

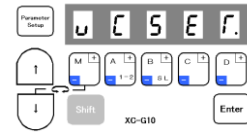
この機能設定を行うと、今までに設定した内容は全てクリアされて、工場出荷設定の状態にもどりますので、  
気をつけてください。

## 18. エラー表示”MA”が表示されたとき……機能設定 [VCSET] (レバーユニットの位置データを調整したいとき)

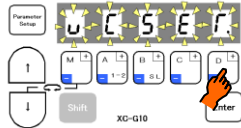
① ペダル（レバーユニット）を中立にする。



② **プログラムモード [Q] の [VCSET] を呼び出す。**  
(モード呼び出しでも直接番号呼び出しでも可能。(直接呼出し番号 = 「1427」) P. 17~20 参照)

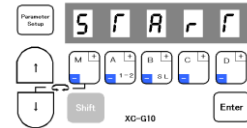


③



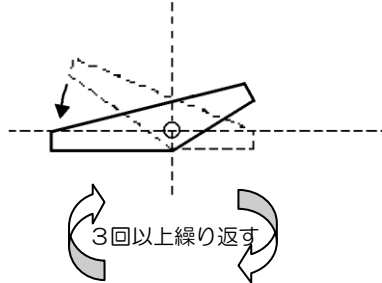
\* [D] キーを押し続けると [VCSET] が点滅する。

④

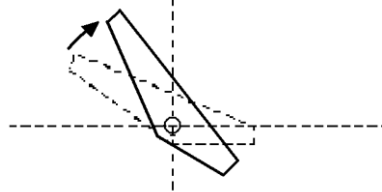


\* 表示が [START] になる。  
(この時点で中立位置が記憶されます。)

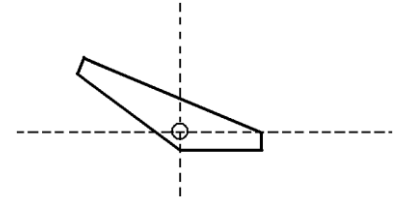
⑤ ペダル（レバーユニット）を最大に踏み込む。  
(最大踏み込み位置が記憶されます。)



ペダル（レバーユニット）を最大にけり返す。  
(最大けり返し位置が記憶されます。)



⑥ ペダル（レバーユニット）を中立に戻す。



**通常モードにする**  
モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]

直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後 **Parameter Setup**

### 説明

レバーユニットの中立、踏み込み、けり返し位置の調整ができます。  
ペダルを中立にした状態で [D] キーを押し続けると表示が点滅し [START] の表示に変わります。  
(その時点で中立位置が記憶されます。)  
その後、ペダルの踏み込み動作、蹴り返し動作を **3回以上** 繰り返します。(この時、最大踏み込み位置と最大けり返し位置が記憶されます。)  
最後に必ずペダルを中立の状態に戻してから通常モードに戻します。

### ご注意

- モード呼び出しで [VCSET] の状態に入り、通常モードに戻すには、[↓] キーを押しながら [↑] キーを同時に押します。この場合、レバーユニットの中立、踏み込み、けり返し位置の調整は行なわれません。
- レバーユニットの位置データ不良時、エラー表示”MA” (※1)が表示されます。  
MA表示を解除(※2)し、ペダル（レバーユニット）の中立位置を確認後、上記の操作により、中立・踏み込み・けり返し位置の再記憶を行ってください。

(※1)エラー表示”MA”は、下記の場合に表示されます。

- レバー中立点がずれた時
- 可変速ペダルからオリジナルのレバーユニットに戻した時 など

(※2)エラー表示”MA”の解除方法

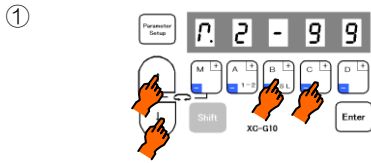
- レバーを中立に戻した後、1秒後に解除
- 操作箱の [D] キーを押して解除



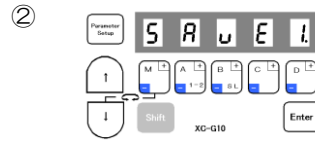
### 1. プログラムモード [1] の使い方

設定したデータを保存（セーブ）したいとき……機能設定 [SAVE\*]

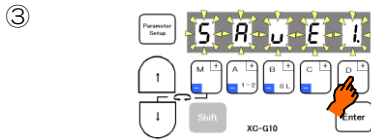
（[SAVE 1] と [SAVE 2] の2種類のデータを保存できます。読み出しもそれぞれ [SAVE 1] は [LOAD 1] で、[SAVE 2] は [LOAD 2] により行なえます。）



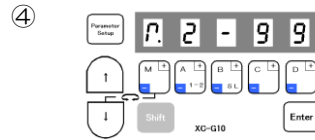
\*プログラムモード [1] にする。  
（[↓] + [↑] + [B] + [C] キー）



\*プログラムモード [1] に変わる。



\* [D] キーを押し続けると [SAVE 1.] が点滅し、保存処理を行なう。



\* [D] キーをさらに押し続ける（2秒以上）と通常モードへもどる。（処理完了）

#### 説明

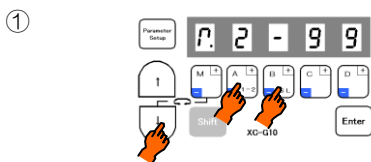
- A. 設定されている現在のデータを簡易設定としてセーブできます。  
[SAVE\*] 表示中に [D] キーを2秒以上押し続けて表示が通常モードに戻った時、設定データのセーブが完了します。
- B. 表示が [SAVE\*] の状態より、保存しないで通常モードにするには、[↓] キーを押しながら [↑] キーを同時に押します。  
この場合、設定データはセーブされません。
- C. セーブされた設定データは、プログラムモード [1] の簡易設定 [LOAD 1] または [LOAD 2] に記憶され、プログラムモード [1] で [LOAD 1] または [LOAD 2] を選択することにより、読み出すことができます。  
（工場出荷時に簡易設定 [LOAD 1] には [4 1 2 B] のデータが、[LOAD 2] には [2 8 0 M] のデータが格納されています。）

#### ご注意

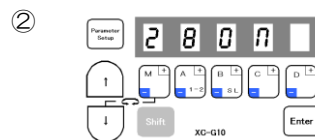
この機能設定 [SAVE\*] を行うと、設定前にプログラムモード [1] の簡易設定 [LOAD\*] に記憶されていた設定内容は全てクリアされて、新たに現在の設定データを簡易設定 [LOAD\*] に記憶保存します。現在の設定データを確認した上で、操作を行ってください。

D. [SAVE\*] 機能でセーブした設定データを読み出したい場合

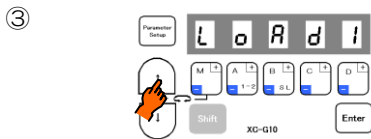
下記の手順（プログラムモード [1]）により、上記 [SAVE\*] 機能でセーブした設定データを読み出すことができます。



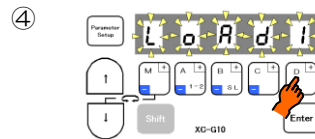
\*プログラムモード [1] にする。  
（[↓] + [A] + [B] キー）



\*プログラムモード [1] に変わる。



\* [↑] キーを押し、機能を [LOAD 1] にする。



\* [D] キーを押し続けると [LOAD 1.] が点滅し、読み出し処理を行なう。

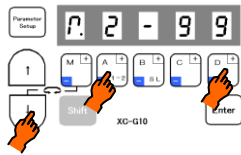


\* [D] キーをさらに押し続ける（2秒以上）と通常モードへもどる。（処理完了）

## 1. プログラムモード [3] の使い方

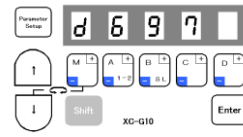
セイコー製ミシンSLH-2B（極厚物用上下送り）に一発で設定したいとき……機能設定 [SLH2]

①



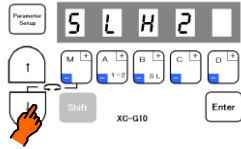
\*プログラムモード [3] にする。  
([↓] + [A] + [D] キー)

②



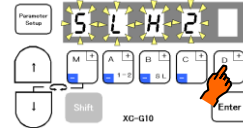
\*プログラムモード [3] に変わる。

③



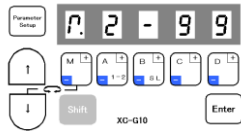
\* [↓] キーや [↑] キーを押し、機能を [SLH2] にする。

④



\* [D] キーを押し続けると [SLH2] が点滅して設定変更の実行中となる。

⑤



\* [D] キーをさらに押し続ける（2秒以上）と通常モードへもどる。（設定完了）

### 説明

- セイコー製ミシンSLH-2B（極厚物用上下送り）に対応する機能名 [SLH2] を選び、[D] キーを2秒以上押し続けることにより、セイコー製ミシンSLH-2B用の設定回転数と機能設定が自動的に行われます。
- 表示が [SLH2] の状態より、通常モードにするには、[↓] キーを押しながら [↑] キーを同時に押します。この場合 [SLH2] の設定にはなっていません。今までの設定状態の通りです。
- ③項の [↓] キーを押すごとに、機能名が [D697] [D271] … [B715] … [J500] … [T100] … [U639] … [SLH2] … [750] [D697] と順次切替わります。（出荷時は、[D697] です。）

### ご注意

この機能設定を行うと、今までに設定した内容は全てクリアされて、選択したミシン形名に対応する設定回転速度と機能設定が自動的に行われます。

2. [3] モード簡易設定一覧

他社ミシン用簡易設定値 (注1)										
機能名	7セグメント表示	ミシンメーカー	ミシン形名	1/2ポジション	設定回転速度					
					高速(H)	低速(L)	糸切りの速度(T)	前止め速度(N)	後止め速度(V)	
D697	D697	DÜRKOPP ADLER	697-15000 クラス	2	1500	250	150	700	700	
D271	D271	DÜRKOPP ADLER	271-14000,272-14000 クラス	2	3000	170	250	1500	1500	
D273	D273	DÜRKOPP ADLER	273-14000,274-14000 クラス	2	3000	170	250	1500	1500	
B715	B715	BROTHER	DB2-B705,DB2-B707,DB2-B715 クラス	2	4300	215	215	1800	1800	
B716	B716	BROTHER	DB2-B716-?,DB2-B716-1,DB2-B716-?,DB2-B716-5 クラス	2	3500	215	215	1800	1800	
B737	B737	BROTHER	DB2-B737-1,DB2-B737-3,DB2-B737-5 クラス	2	4000	215	215	1800	1800	
B740	B740	BROTHER	DB2-B746-5,DB2-B746-7,DB2-B746-8,DB2-B747-5,DB2-B748-5,DB2-B748-7 クラス	2	2000	215	215	1800	1800	
B757	B757	BROTHER	DB2-B757 クラス	2	5000	215	215	1800	1800	
B770	B770	BROTHER	DB2-B772,DB2-B774,DB2-B7740,DB2-B778 クラス	2	4500	215	215	1800	1800	
B790	B790	BROTHER	DB2-B790,DB2-B791-3,DB2-B791-5,DB2-B7910-3,DB2-B7910-5,DB2-B792,DB2-B793-403,DB2-B795,DB2-B798 クラス	2	3500	215	215	1800	1800	
B830	B830	BROTHER	DB2-B837,DB2-B838 クラス	2	3000	215	215	1800	1800	
BLT	BLT	BROTHER	LT2-B841-1,LT2-B841-3,LT2-B841-5,LT2-B842-1,LT2-B842-3,LT2-B842-5,LT2-B845,LT2-B8450,LT2-B8480,LT2-B847,LT2-B848,LT2-B872,LT2-B875,LT2-B8750 クラス	2	3000	185	185	1000	1000	
BLZ	BLZ	BROTHER	LZ2-B852,LZ2-B853,LZ2-B854,LZ2-B856,LZ2-B857 クラス	2	3000	185	185	1800	1800	
J500	J500	JUKI	DDL-500,DMN-5420NFA-6-WB クラス	2	5000	200	200	1700	1900	
J505	J505	JUKI	DDL-505,DDL-505A,DDL-506,DDL-506A,DDL-506E,DDL-560-5,DDL-5600,DLU-5494NBB-6-WB,PLW-1245-6,PLW-1246-6,P LW-1257-6,PLW-1264-6,PLW-1266-6 クラス	2	4000	200	200	1700	1900	
J555	J555	JUKI	DDL-555-2-2B,DDL-555-2-4B,DDL-555ON,DDL-5570,DDL-5571,DDL-5580 クラス	2	4000	200	200	1700	1900	
JDL	JDL	JUKI	DLD-432-5,DLD-436-5,DLM-5400N-6,DLM-5400-6,DLN-415-5,DLN-5410N-6,DLN-5410-6,DLU-450,DLU-490-5,DLU-491-5,DLU-5490BB-6-OB,DLU-5490BB-6-WB,DLU-5490N-6,DMN-530-5,DMN-531-5 クラス	2	4200	200	200	1700	1900	
JDU	JDU	JUKI	DNU-241H-5,DNU-241H-6,DSC-244-6,DSC-244V-6,DSC-245-5,DSC-245-6,DSC-246-6,DSC-246V-6,DSU-142-6,DSU-144-6,DSU-145-5,DSU-145-6,DU-141H-4,DU-141H-5,DU-141H-6,DU-161H-6 クラス	2	2000	200	200	1700	1900	
JLH	JLH	JUKI	LH-1172,LH-1180-5,LH-1182-5,LH-1150,LH-1152,LH-1160,LH-1162 クラス	1	2300	200	200	1700	1900	
JLU1	JLU1	JUKI	DDL-5560NL-6,LU-1114-5,LU-1114-6,LZH-1290-6 クラス	2	2800	200	200	1700	1900	
JLU2	JLU2	JUKI	LU-2210-6-0B クラス	2	3500	200	200	1700	1900	
T100	T100	TOYOTA	AD1012,AD1012B,AD1012G,AD1013,AD1013A,AD1013G,AD1020,AD1102,AD1102B,AD1102G,AD1103,AD1103A,AD1202,AD1203,AD1204S,AD1205,AD1205S,AD1212G,AD1213,AD2200,AD5010S クラス	2	3500	200	200	1700	1700	
T157	T157	TOYOTA	AD157,AD157G クラス	2	4000	200	200	1700	1700	
T158	T158	TOYOTA	AD158,AD158-2,AD158-22,AD158A-3,AD158A-32,AD158B-2,AD158B-22,AD158G-2,AD158G-22,AD158-3,AD158-32 クラス	2	3500	200	200	1700	1700	
T300	T300	TOYOTA	AD3110,AD3110P,AD320-2,AD320-22,AD320-202,AD331,AD3310,AD3310P,AD332,AD340-2,AD340-22,AD340-202,AD340B-2,AD340B-22,AD340B-202,AD341-2,AD341-22,AD341-202,AD345-2,AD345-22,AD345-202,AD352 クラス	2	1900	200	200	1700	1700	
U639	U639	-----	使用できません	2	4000	250	180	1700	1700	
SLH2	SLH2	SEIKO	SLH-2B	2	570	100	100	1700	1700	
457G	457G	SINGER	457 ワイパー	2	4000	250	160	1500	1500	
457F	457F	SINGER	457 スレッドブル	2	4000	250	160	1500	1500	
591	591	SINGER	591, 1591	2	4000	250	200	1500	1500	
211A	211A	SINGER	211A	2	2300	200	180	1000	1000	
212A	212A	SINGER	212A	2	3500	200	180	1000	1000	
411U	411U	SINGER	411U	2	4000	250	180	1500	1500	
412U	412U	SINGER	412U	2	4500	250	180	1500	1500	
591V	591V	SINGER	591V	2	4000	250	200	1500	1500	
691A	691A	SINGER	1691D250	2	4000	250	200	1500	1500	
691B	691B	SINGER	1691D210, 1691D200	2	4000	250	200	1500	1500	
750	750	SINGER	750	2	4500	250	215	1500	1500	

注1 配線、接続、中継ケーブル等については、次ページ以降の接続方法を参照ください。

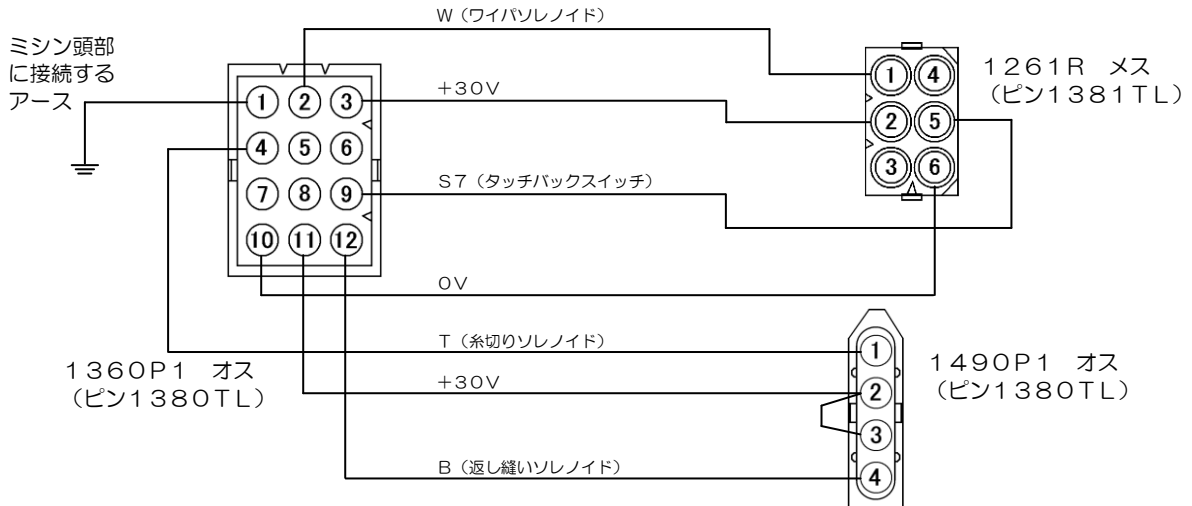
2 [↓]キーを押すごとに機能名は、[D697],[D271],[D273],[B715]...[J500]...[T100]...[U639]...[SLH2]...[750],[D697]と順次切替ります。

3 [↑]キーを押すごとに機能名は、[D697],[750]...[SLH2]...[T300]...[JLU2]...[BLZ]...[D273]...[D697]と順次切替ります。

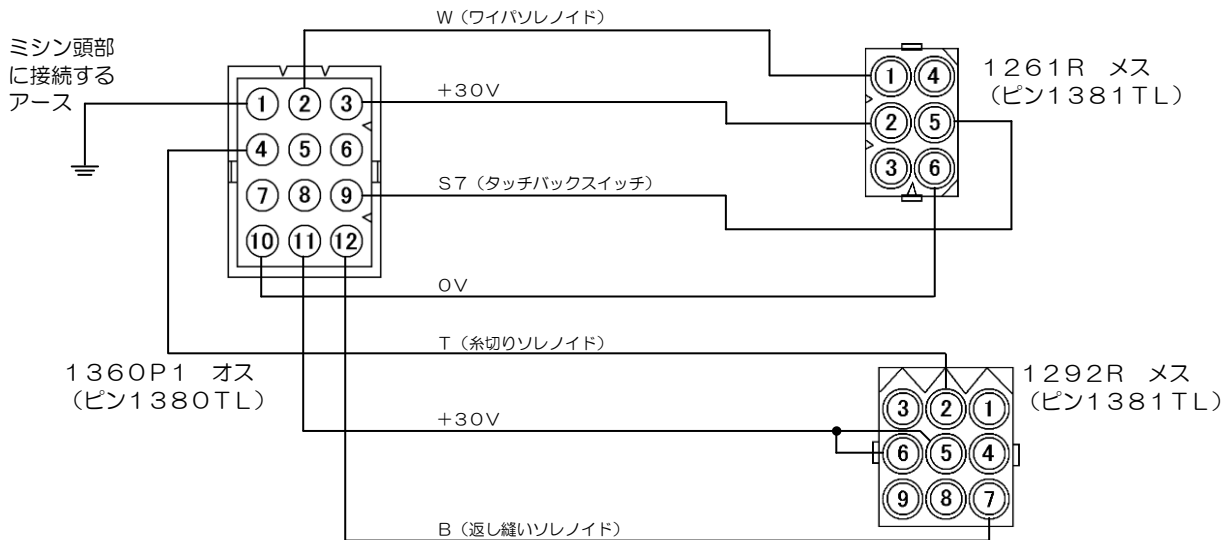
### 3. JUK I 製ミシンと三菱リミサーボとの接続方法

#### 3. 1 中継コネクタ (リード線側より見た図を示します。)

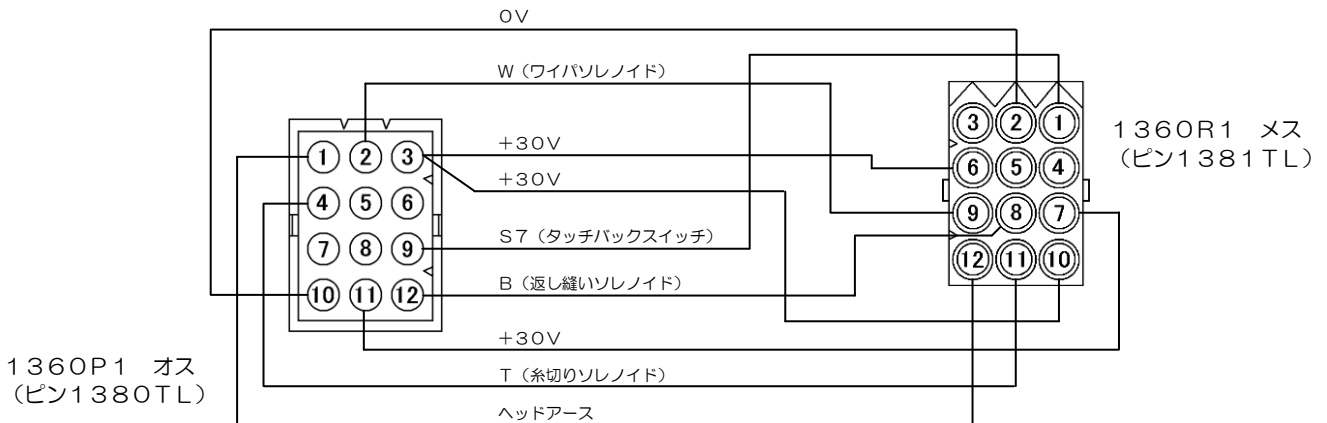
##### (1) DDL-500用 (XC-CBL-JK-1)



##### (2) DDL-555-2-2B, 4B用 (XC-CBL-JK-2)

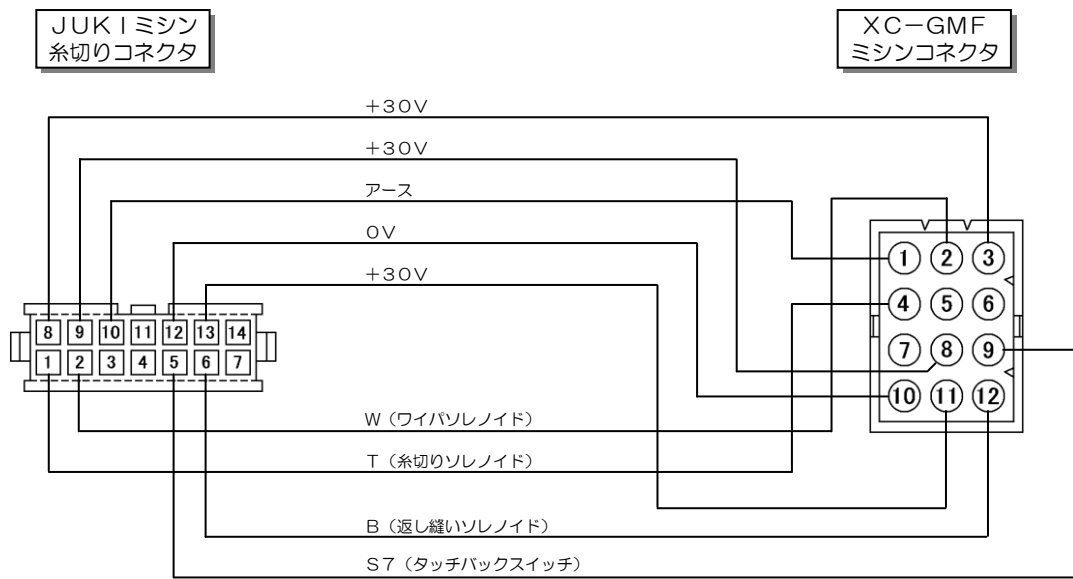


##### (3) DDL-505, 506, 5570, 5580, DLU-5490用 (XC-CBL-JK-3)



(4) DDL-5571N, 5581N, 5550N-7, DLN-5410N-7,  
DLU-5490N-7, LZ-2281N-7用

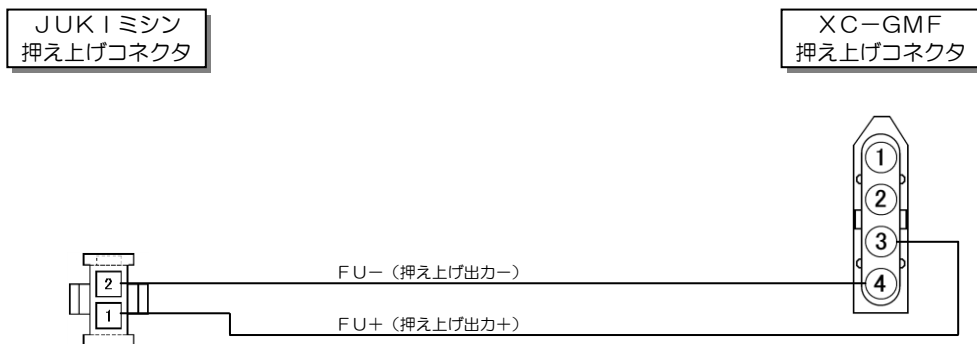
(a) 糸切り用 (XC-CBL-JK-5)



コネクタ 5559-14P (モレックス)  
ターミナル 5558TL (モレックス)

コネクタ 1360P1 (モレックス)  
770102-1 (AMP)  
ターミナル 1380TL (モレックス)  
770147-1 (AMP)

(b) 押え上げ用 (XC-CBL-JK-6)



コネクタ 5559-02P (モレックス)  
ターミナル 5558TL (モレックス)

コネクタ 1490P1 (モレックス)  
770078-1 (AMP)  
ターミナル 1380TL (モレックス)  
770147-1 (AMP)

### 3. 2 リミサーボX GシリーズでJUK I (株) 製内蔵型検出器を使用する方法

#### [機種]

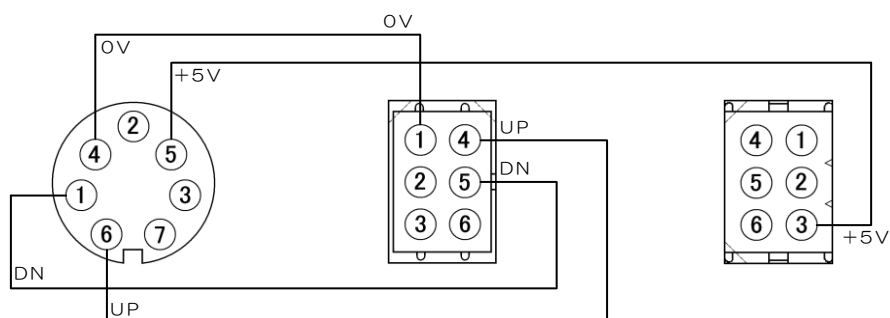
- (1) JUK I (株) 製内蔵型検出器  
JUK I (株) 製制御盤 J1AEAS に使用のもの
- (2) 三菱電機 (株) 製サーボモータ  
リミサーボX XC-GMF 型制御盤

#### [接続方法]

##### (1) ジャンパーピンの設定

まず、電源を切ってください。電源を切ってもしばらく制御盤内部には高電圧が残っていますので、電源を切ってから10分以上経過後、制御盤のフタを外してください。JUK I (株) 製内蔵型検出器用電源は+5Vなので、制御盤のフタをあげ、中のジャンパーピン (JP3) を+12V側から+5V側に切り換えます。

##### (2) 中継ケーブルによる接続 (XC-CBL-JK-4)



JUK I (株) 製  
内蔵型検出器へ  
DIN 7ピン  
ホシデン製  
TCS8076-01-5201

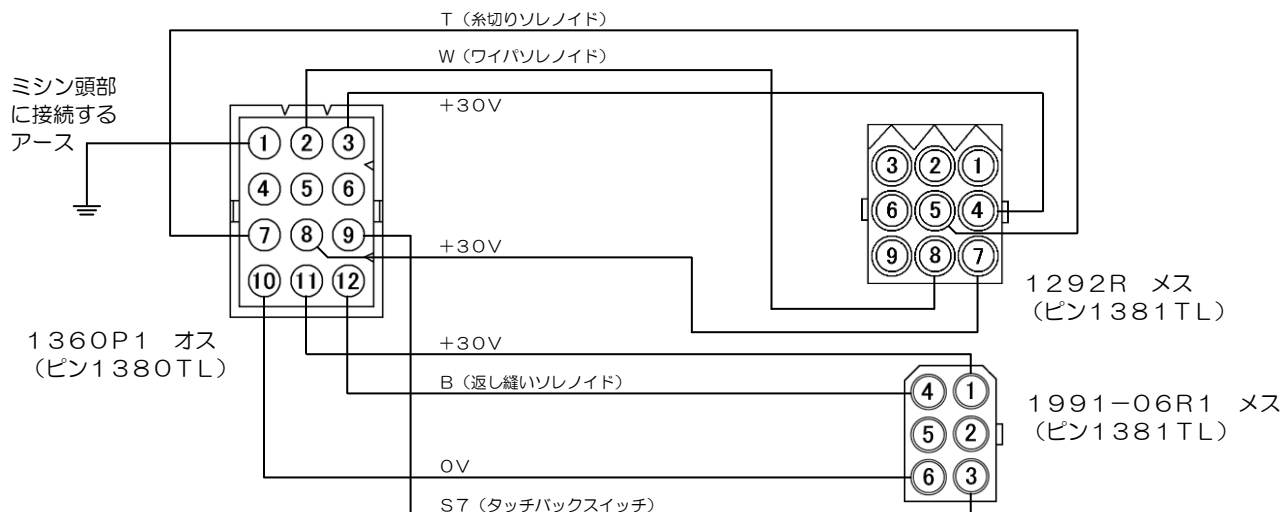
三菱リミサーボX制御盤  
検出器コネクタへ  
モレックス製  
コネクタ 1991-06P1  
ターミナル 1380TL  
または 日本AMP製  
コネクタ 770361-1  
ターミナル 770147-1

三菱リミサーボX制御盤  
オプションAコネクタへ  
モレックス製  
コネクタ 1261P1  
ターミナル 1380TL  
または 日本AMP製  
コネクタ 770090-1  
ターミナル 770147-1

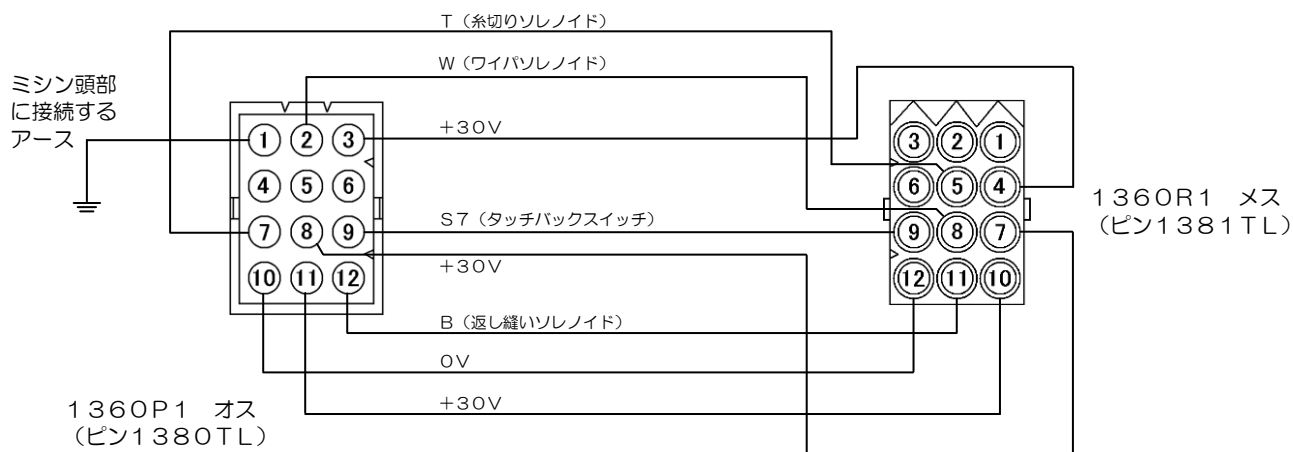
#### 4. ブラザー製ミシンと三菱リミサーボとの接続方法

##### 4. 1 中継コネクタ (リード線側より見た図を示します。)

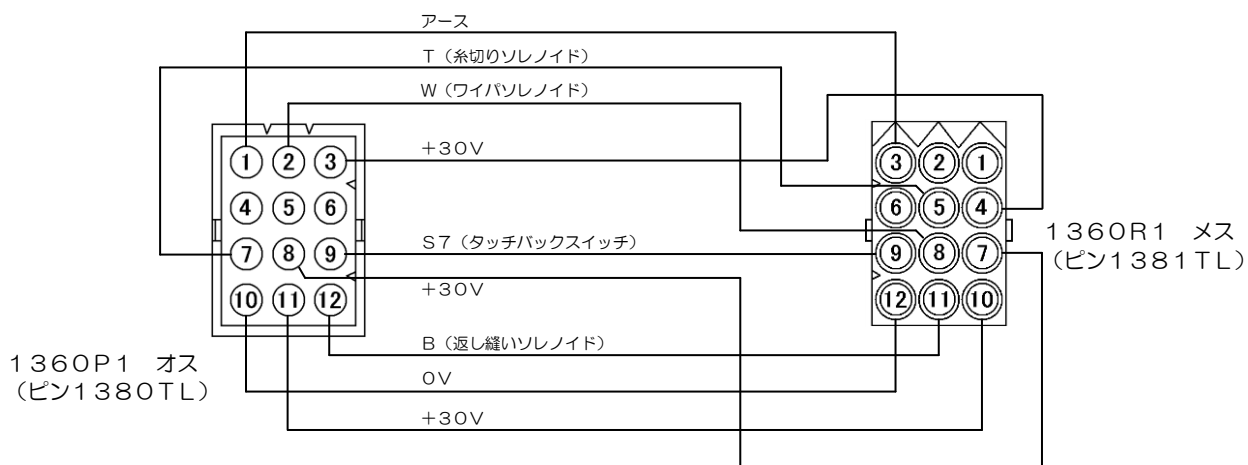
###### (1) DB2-715用 (XC-CBL-BR-1)



###### (2) DB2-716用 (XC-CBL-BR-2)



###### (3) DB2-B737, B737 Mark II, DB2-B791, DB2-7910, DB2-B748, DB2-B793, DB2-795, DB2-B798, LT2-B842, LT2-845, LT2-B847, LT2-B848, LT2-872, LT2-B875, LZ2-B852, LZ2-853, LZ2-B854用 (XC-CBL-BR-3)



## 4. 2 リミサーボX Gシリーズでブラザー工業（株）製内蔵型検出器を使用する方法

### [機種]

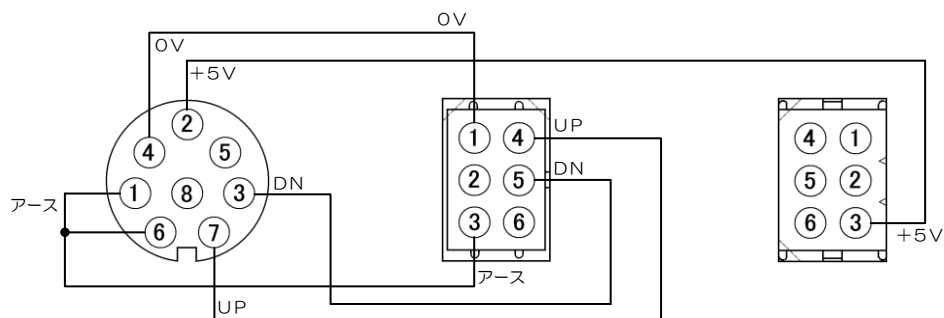
- (1) ブラザー工業（株）製内蔵型検出器  
ブラザー工業（株）製制御盤MD-803、MD-813に使用のもの
- (2) 三菱電機（株）製サーボモータ  
リミサーボX XC-GMF型制御盤

### [接続方法]

#### (1) ジャンパーピンの設定

まず、電源を切ってください。電源を切ってもしばらく制御盤内部には高電圧が残っていますので、電源を切ってから10分以上経過後、制御盤のフタを外してください。ブラザー工業（株）製内蔵型検出器用電源は+5Vなので、制御盤のフタをあげ、中のジャンパーピン（JP3）を+12V側から+5V側に切り換えます。

#### (2) 中継ケーブルによる接続（XC-CBL-BR-4）



ブラザー工業(株)製  
内蔵型検出器へ  
DIN 8ピン  
ホシデン製  
TCS8086-01-5201

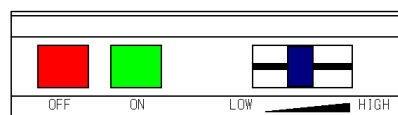
三菱リミサーボX制御盤  
検出器コネクタへ  
モレックス製  
コネクタ 1991-06P1  
ターミナル 1380TL  
または 日本AMP製  
コネクタ 770361-1  
ターミナル 770147-1

三菱リミサーボX制御盤  
オプションAコネクタへ  
モレックス製  
コネクタ 1261P1  
ターミナル 1380TL  
または 日本AMP製  
コネクタ 770090-1  
ターミナル 770147-1



#### 4. 3 ブラザー製ボリューム付き押しボタンスイッチとミシンと三菱リミサーボとの接続方法

[適用ブラザー製押しボタンスイッチ]  
ボリューム付き押しボタンスイッチ

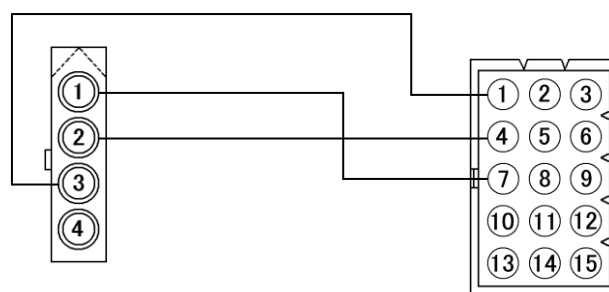


[三菱リミサーボモータ]

- (1) 単相100V用
  - 制御盤 XC-GMF-10-05
  - モータ XL-G554-10
- (2) 三相200V用
  - 制御盤 XC-GMF-20-05
  - モータ XL-G554-20

[接続方法]

押しボタンスイッチとリミサーボとの接続(XC-CBL-BR-6)以下に示す中継コネクタを使用して、制御盤と押しボタンスイッチのボリュームとを接続してください。  
三菱リミサーボX制御盤のフタをあげ、可変速指令電圧電源 [ジャンパーピン (JP4)] を +5V側から +12V側に切り換えます。



押しボタンスイッチへ  
モレックス製  
コネクタ 1991-04R1  
ターミナル 1381TL  
または 日本AMP製  
コネクタ 770337-1  
ターミナル 770146-1

モレックス製  
コネクタ 1375P3  
ターミナル 1380TL  
または 日本AMP製  
コネクタ 770107-1  
ターミナル 770147-1

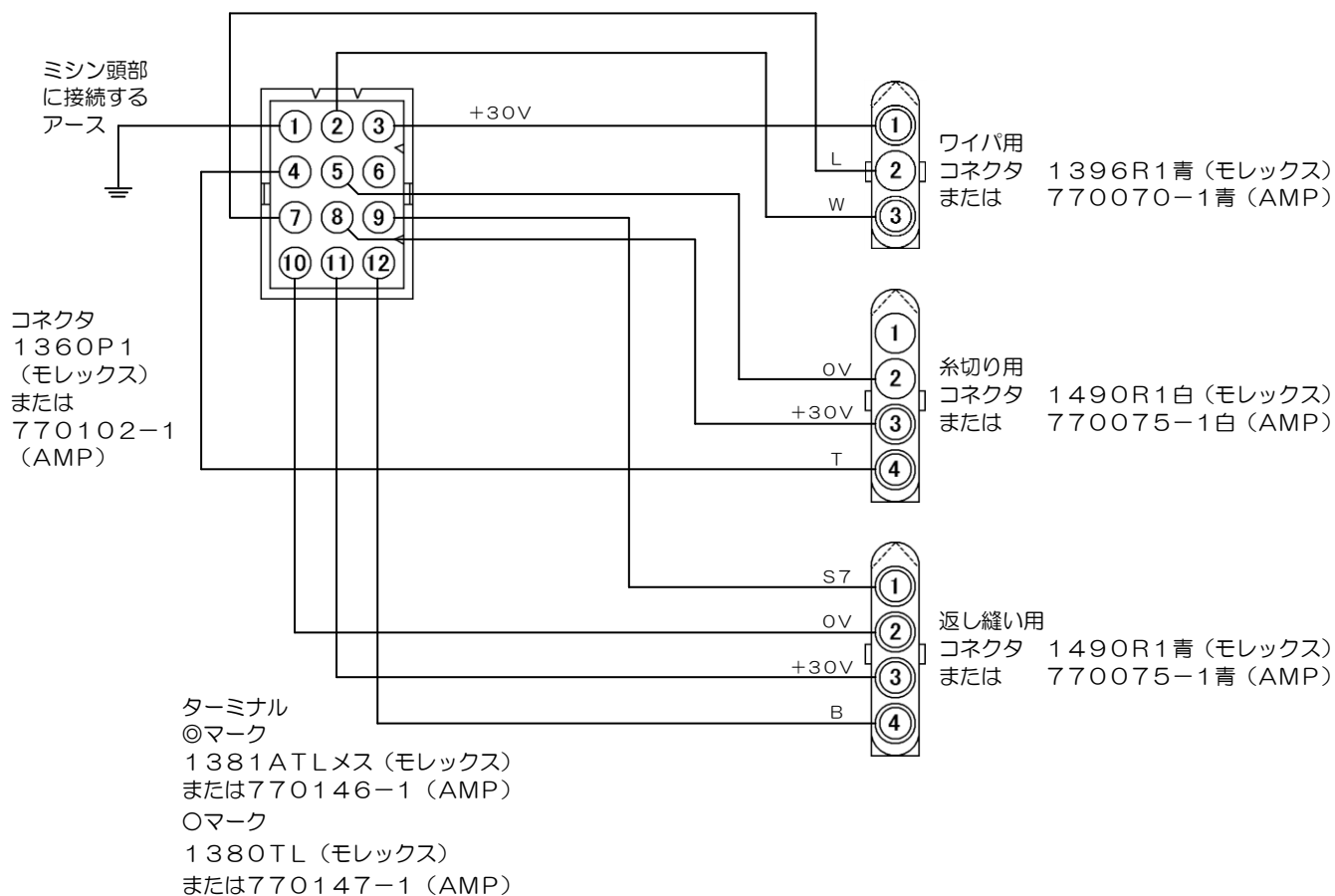
[制御盤での設定]

- (1) 通常モード (表示がクルクル回っている状態) で [↓] キーと [A] キーと [C] キーを同時に2秒以上押し、Qモードに入ってください。表示はVCS. OFの様に表示します。
- (2) [↓] キーを何回か押して、VC2 (速度指令VC2の動作モード) (直接呼出番号: 1405) を選択します。表示は、VC2. VCの様に表示します。
- (3) Dキーを何回か押してVC2. VRの表示にしてください。(オプションBコネクタの速度指令入力VC2の機能を制御盤の速度ボリュームの機能にする。)
- (4) [↓] キーを何回か押して、V25 (速度指令VC2の入力電圧の5V / 12V設定) (直接呼出番号: 1407) を選択します。  
表示は、V25. ONの様に表示します。
- (5) Dキーを押してV25. OFの表示にしてください。(オプションBコネクタの速度指令入力VC2の入力電圧を12V (MAX) に設定します。)
- (6) [↓] キーと [↑] キーを同時に押し、通常モードに戻してください。

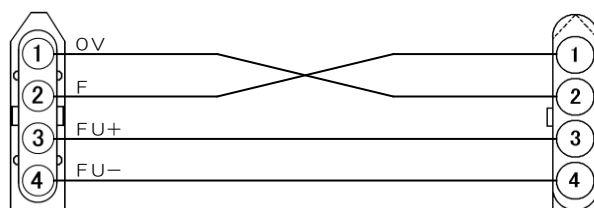
## 5. トヨタ製ミシンと三菱リミサーボとの接続方法

### 5. 1 中継コネクタ（リード線側より見た図を示します。）

#### (1) ミシンソレノイド用（XC-CBL-TY-1）



#### (2) トヨタ製押さえ上げ装置用（XC-CBL-TY-2）



リミサーボ押さえ上げコネクタへ  
コネクタ 1490P1白 (モレックス)  
または 770078-1白 (AMP)

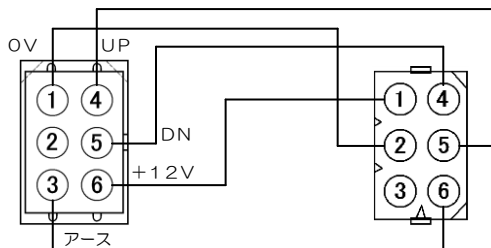
ターミナル 1380TLオス (モレックス)  
または 770147-1 (AMP)

トヨタ製押さえ上げへ  
コネクタ 1490R1黒 (モレックス)  
または 770075-1黒 (AMP)

ターミナル 1380TLオス (モレックス)  
または 770147-1 (AMP)

(3) トヨタ製内蔵型検出器用 (XC-CBL-TY-3)

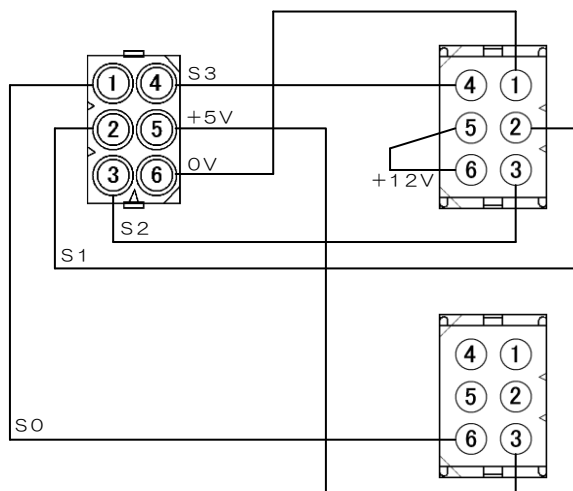
リミサーボ検出器コネクタへ  
 コネクタ 1991-06P1 (モレックス)  
 または 770361-1 (AMP)  
 ターミナル 1380TLオス (モレックス)  
 または 770147-1 (AMP)



トヨタ製内蔵型検出器へ  
 コネクタ 1261R1 (モレックス)  
 または 770086-1 (AMP)  
 ターミナル 1380TLオス (モレックス)  
 または 770147-1 (AMP)

(4) トヨタ製立ちミシンペダルRT-26, RT-27用 (XC-CBL-TY-4)

立ちミシンコネクタへ  
 コネクタ 1261R1 (モレックス)  
 または 770086-1 (AMP)  
 ターミナル  
 ◎マーク  
 1381ATLメス (モレックス)  
 または770146-1 (AMP)  
 ○マーク  
 1380TLオス (モレックス)  
 または770147-1 (AMP)



リミサーボレバーコネクタへ  
 コネクタ 1261P1白 (モレックス)  
 または 770090-1白 (AMP)  
 ターミナル 1380TLオス (モレックス)  
 または 770147-1 (AMP)

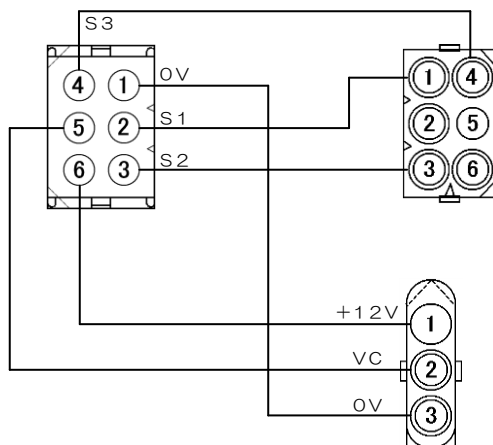
リミサーボオプションAコネクタへ  
 コネクタ 1261P1黒 (モレックス)  
 または 770090-1黒 (AMP)  
 ターミナル 1380TLオス (モレックス)  
 または 770147-1 (AMP)

【注意】 JP3を+5V側に変更してください。  
 (P.14参照)

※プログラムモード [C] の機能 [PDS] (直接呼出番号: 530) をONにしてください。詳細は、P.169を参照してください。

(5) トヨタ製可変速ミシンペダル用 (XC-CBL-TY-5)

リミサーボレバーコネクタへ  
 コネクタ 1261P1 (モレックス)  
 または 770090-1 (AMP)  
 ターミナル  
 ◎マーク  
 1381ATLメス (モレックス)  
 または770146-1 (AMP)  
 ○マーク  
 1380TLオス (モレックス)  
 または770147-1 (AMP)



トヨタ製可変速ペダルへ  
 コネクタ 1261R1 (モレックス)  
 または 770086-1 (AMP)

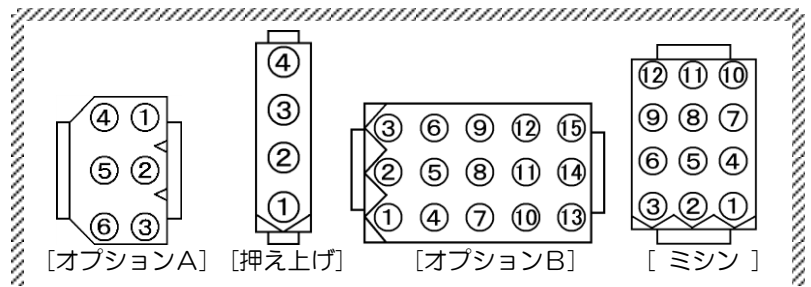
トヨタ製可変速ペダルへ  
 コネクタ 1396R1黒 (モレックス)  
 または 770070-1黒 (AMP)

※プログラムモード [C] の機能 [PDS] (直接呼出番号: 530) をONにしてください。詳細は、P.169を参照してください。

## 6. シンガー製ミシンと三菱リミサーボとの接続方法

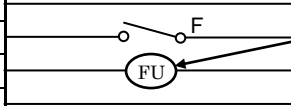
### 6. 1 入出力信号

(設定 [457G], [457F], [591],  
[211A],[212A], [411U], [412U],  
[591V],[691A], [691B],[750]の場合)



押え上げ

	OV	—	1
I F	押え上げ信号 F	—	2
O F	押え上げ出力+ FU+	—	3
	押え上げ出力- FU-	—	4



注意：押え上げ出力FUのチョッピング  
デューティーは100% (全波出力) 設定です。

オプションA (黒コネクタ)

	OV	—	1	OV
I A	前止め縫いキャンセル入力	750以外	2	入力を ON すると、前止め縫い動作が禁止されます。
	ミシン回転禁止入力	750	2	入力がオープンなときは、ペダルを踏み込んでもミシンは回転しません。
	定電圧電源 (+12V)	—	3	DC12V (MAX40mA) を出力します。
I B	後止め縫いキャンセル入力	—	4	入力を ON すると、後止め縫い動作が禁止されます。
	上位置出力信号	—	5	上位置信号が出力されます。出力電圧は DC12V/5V です。出荷設定は、+12V です。
I C	糸切り解除入力	—	6	入力を ON すると、ペダル深けり返して糸切り動作はせず、糸切りインターロック時間経過後、押え上げ動作になります。

ミシン

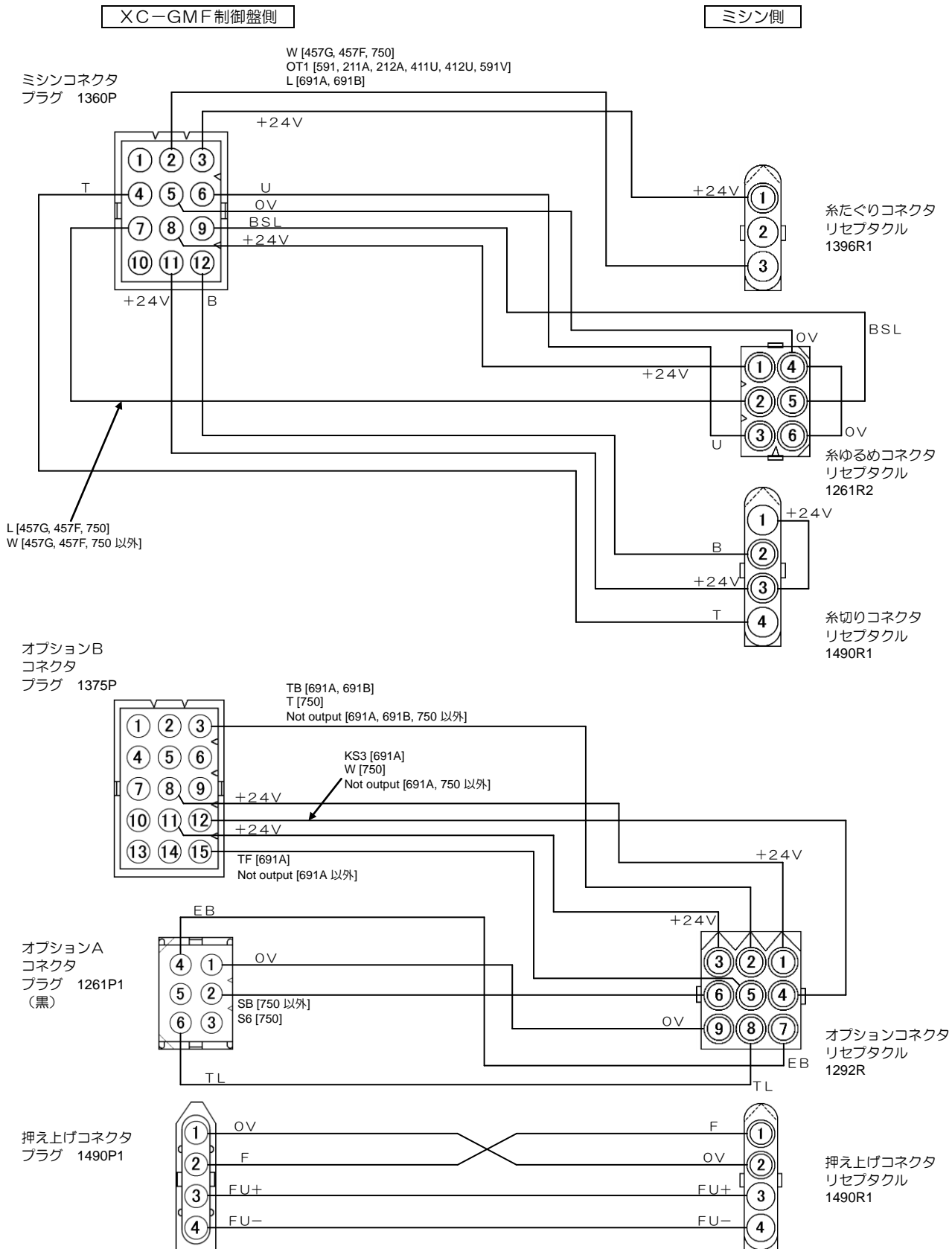
	アース	—	1	アース
O B	糸たぐりソレノイド出力	457G, 457F	2	糸たぐりソレノイド出力となります。
	糸ゆるめソレノイド出力	691A, 691B		糸ゆるめソレノイド出力となります。
	オプションソレノイド出力	411U, 412U, 591, 211A, 212A, 591V		オプションソレノイド入力が ON されると、ミシンの状態に関係なく出力が ON になります。
	糸払いソレノイド出力	750		糸払いソレノイド出力となります。
	+24V	—	3	+24V
O A	糸切りソレノイド出力	—	4	糸切りソレノイド出力となります。
	OV	—	5	OV
I D	針上げ入力	—	6	入力を ON すると、針上げ動作となります。
O D	糸ゆるめソレノイド出力	457G, 457F, 750	7	糸ゆるめソレノイド出力となります。
	糸払いソレノイド出力	457G, 457F, 750以外		糸払いソレノイド出力となります。
	+24V	—	8	+24V
I E	手動返し縫い入力	—	9	入力を ON すると、返し縫い動作となります。(E-が停止時も入力は無効です。)
	OV	—	10	OV
	+24V	—	11	+24V
O C	返し縫いソレノイド出力	—	12	返し縫いソレノイド出力となります。

オプションB

	OV	—	1	OV
I 4	—	—	2	—
O 1	—	691A, 691B, 750以外	3	出力しません。
	ADD・BTソレノイド出力	691A, 691B		ADD・BTソレノイド用出力となります。
	糸切りソレノイド出力	750		糸切りソレノイド出力となります。
VC 2	可変速指令	—	4	外部からの速度指令入力です。(この入りに電圧が印加されると、ミシンは運転します。)
I 5	—	—	5	—
I 1	上位置優先停止信号	—	6	ミシン運転中に、入力 PSU が ON されると、設定針数経過後、糸切り動作後に針上位置停止となります。
	+5V	—	7	DC5V (MAX50mA) を出力します。
	+24V	—	8	+24V
I 2	非常停止入力	457G, 457F, 691A, 691B, 750	9	ミシン運転中に入力が ON されると、全ての運転状態を解除してブレーキにより急停止します。
	オプションソレノイド入力	591, 211A, 212A, 411U, 412U, 591V		入力を ON すると、オプションソレノイド出力が出力されます。
	OV	—	10	OV
	+24V	—	11	+24V
O 2	—	691A, 750以外	12	出力しません。
	エアブロー出力	691A		エアブロー用出力となります。
	糸払いソレノイド出力	750		糸払いソレノイド出力となります。
O 7	—	—	13	—
O 6/CP	—	—	14	—
O 3	スレッドプル出力	691A	15	スレッドプル用出力となります。
	—	691A以外		出力しません。

## 6. 2 中継ケーブル

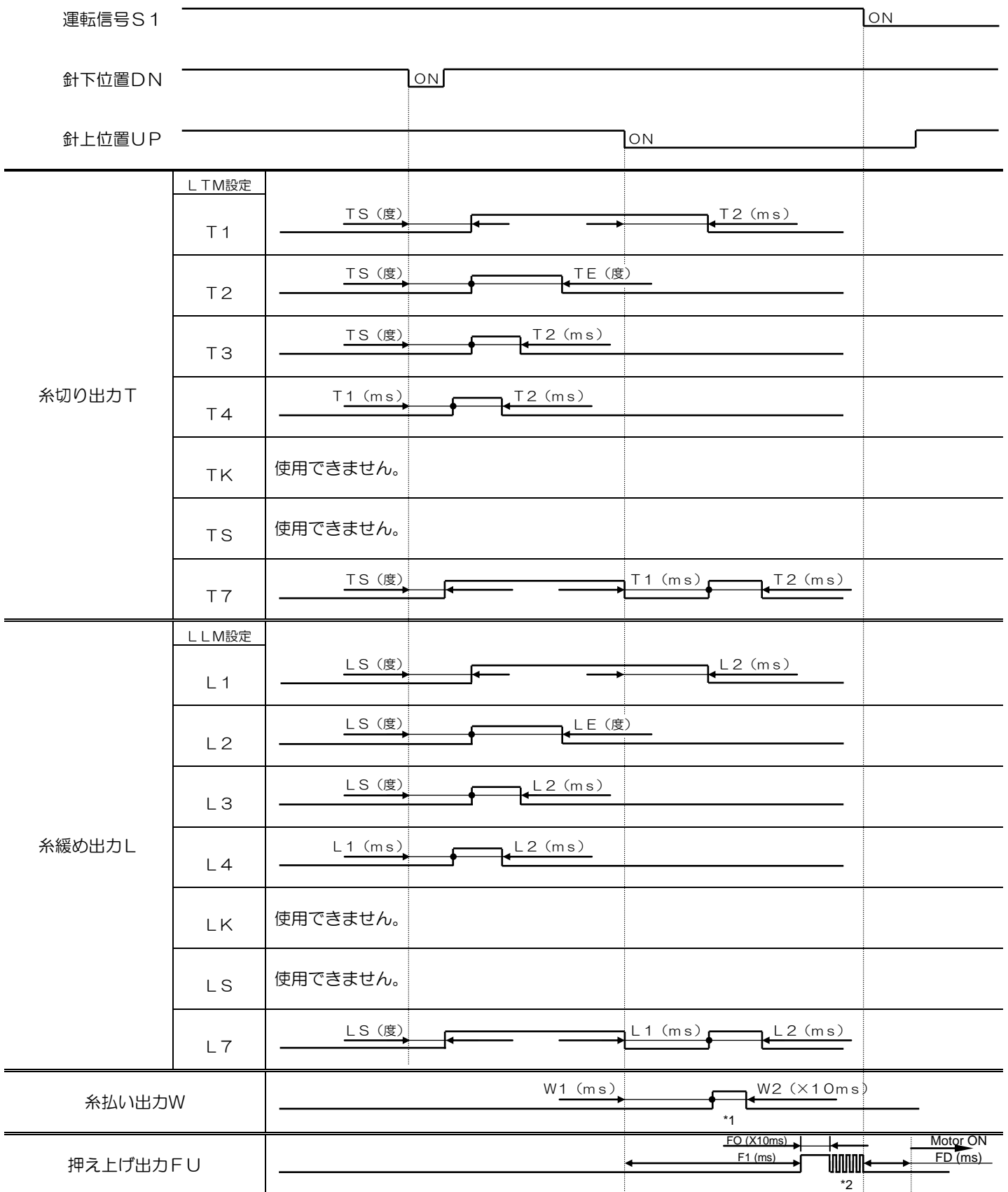
(設定 [457G], [457F], [591], [211A], [212A], [411U], [412U], [591V], [691A], [691B], [750] の場合)



注意： ターミナル  
“○”印：オスピン  
(ピン：1380TL)  
“◎”印：メスピ  
(ピン：1381ATL)

中継ケーブル： XC-CBL-SG-1  
部品コード： K14M72022131

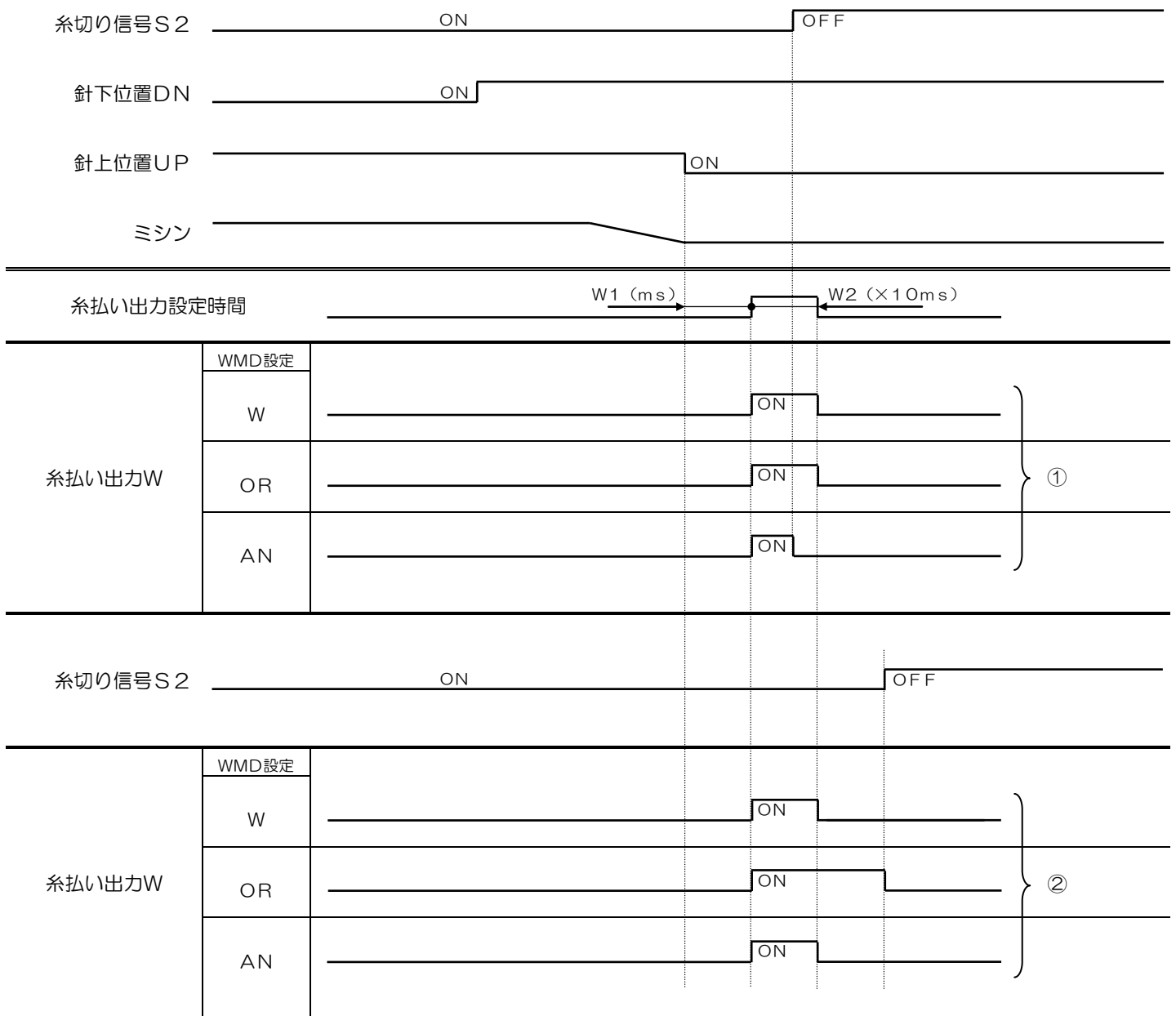
(1) 糸切りモードTRの設定がPRGの場合の糸切りタイミングの設定



注) \*1. ワイパー出力 (W) の動作は、GモードのWMD(直接呼出番号: 917)の設定により、特殊動作となります。  
 \*2. 押え上げ出力 (FU) のチョッピングデューティは、Pモード及びCモードのFUD(直接呼出番号: 27)により設定できません。

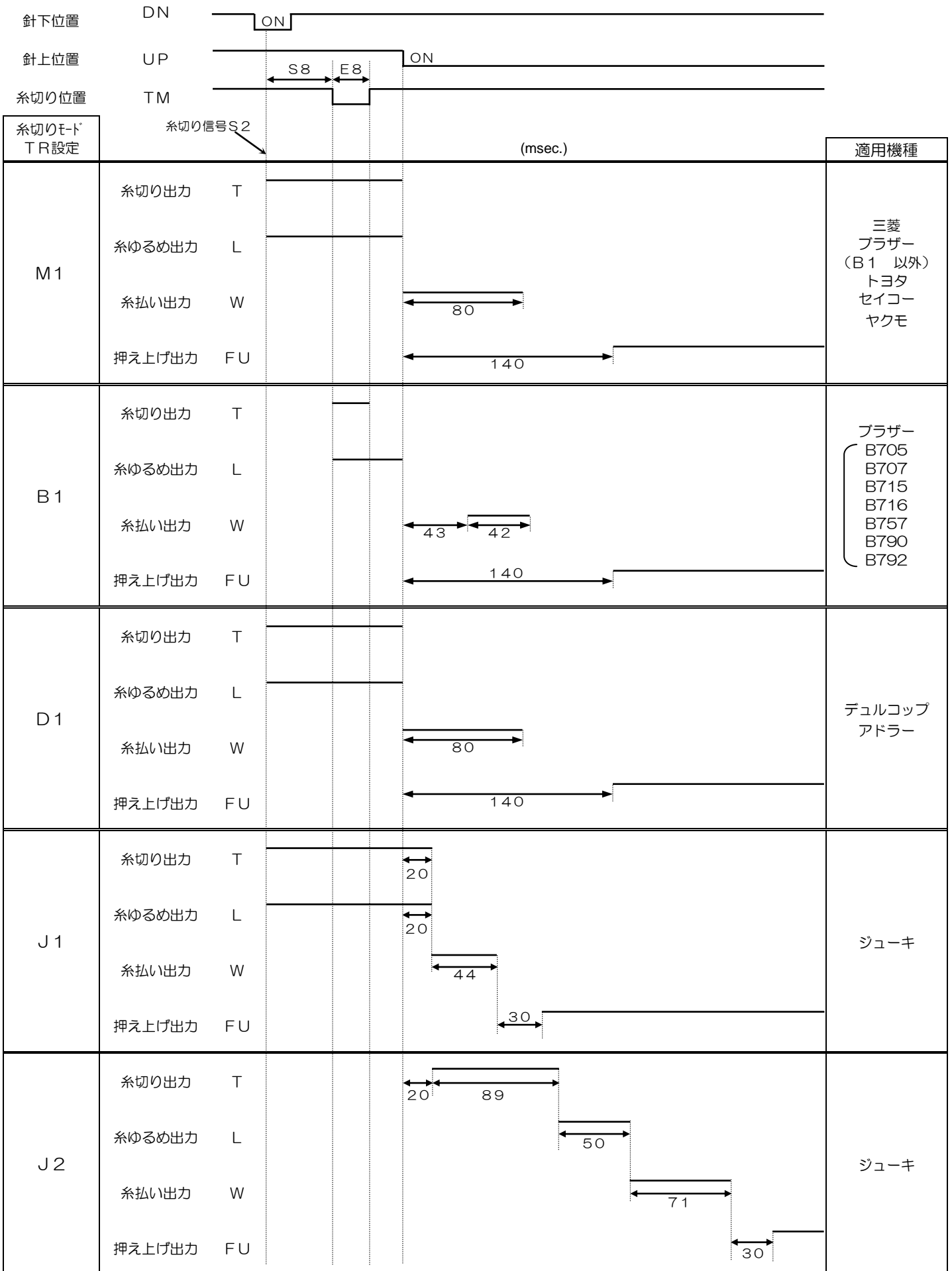
## (2) 糸払い出力のタイミング

糸切り信号 (S2) によるワイパー出力のOFFタイミングの設定機能 (GモードのWMD)

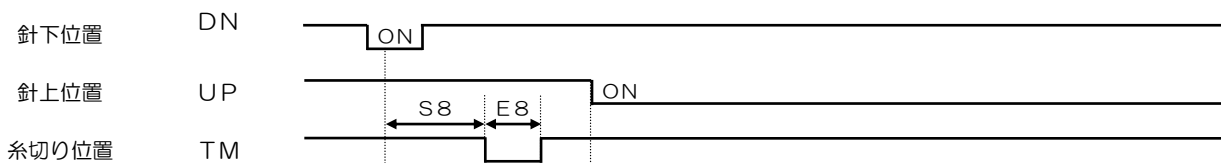


\*糸切り信号 (S2) の入るタイミングにより糸払い出力 (W) の出力OFFタイミングが①, ②のように変わります。

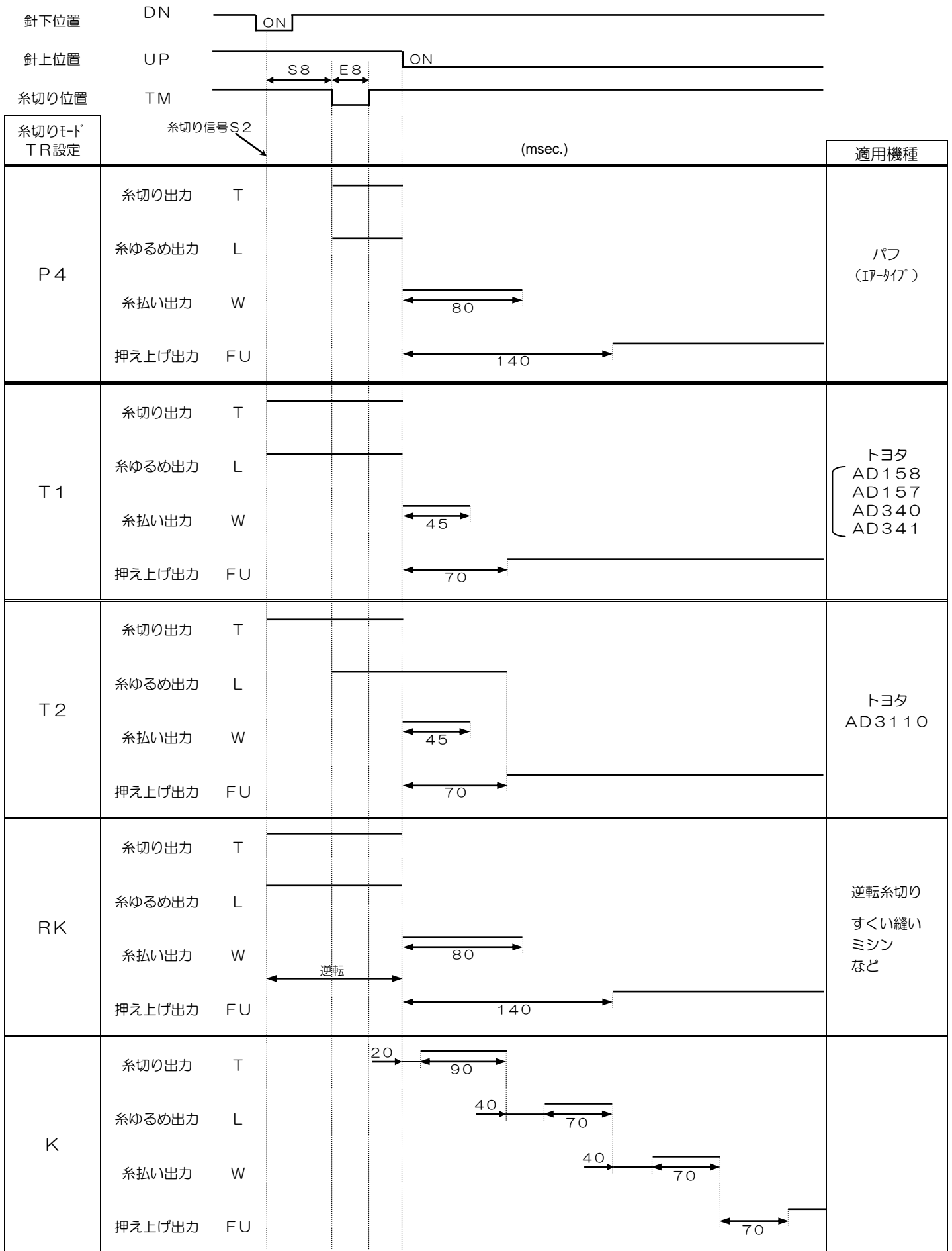
(3) 糸切りモードTRの各糸切りタイミングの設定値 (固定値)



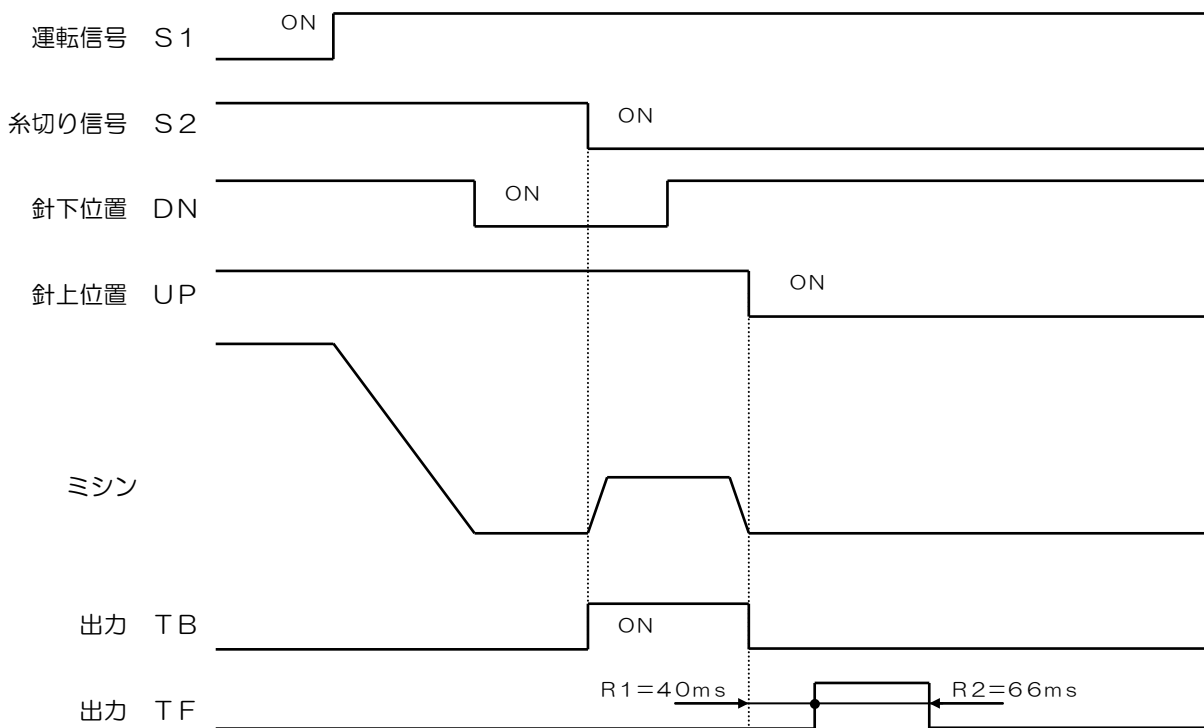




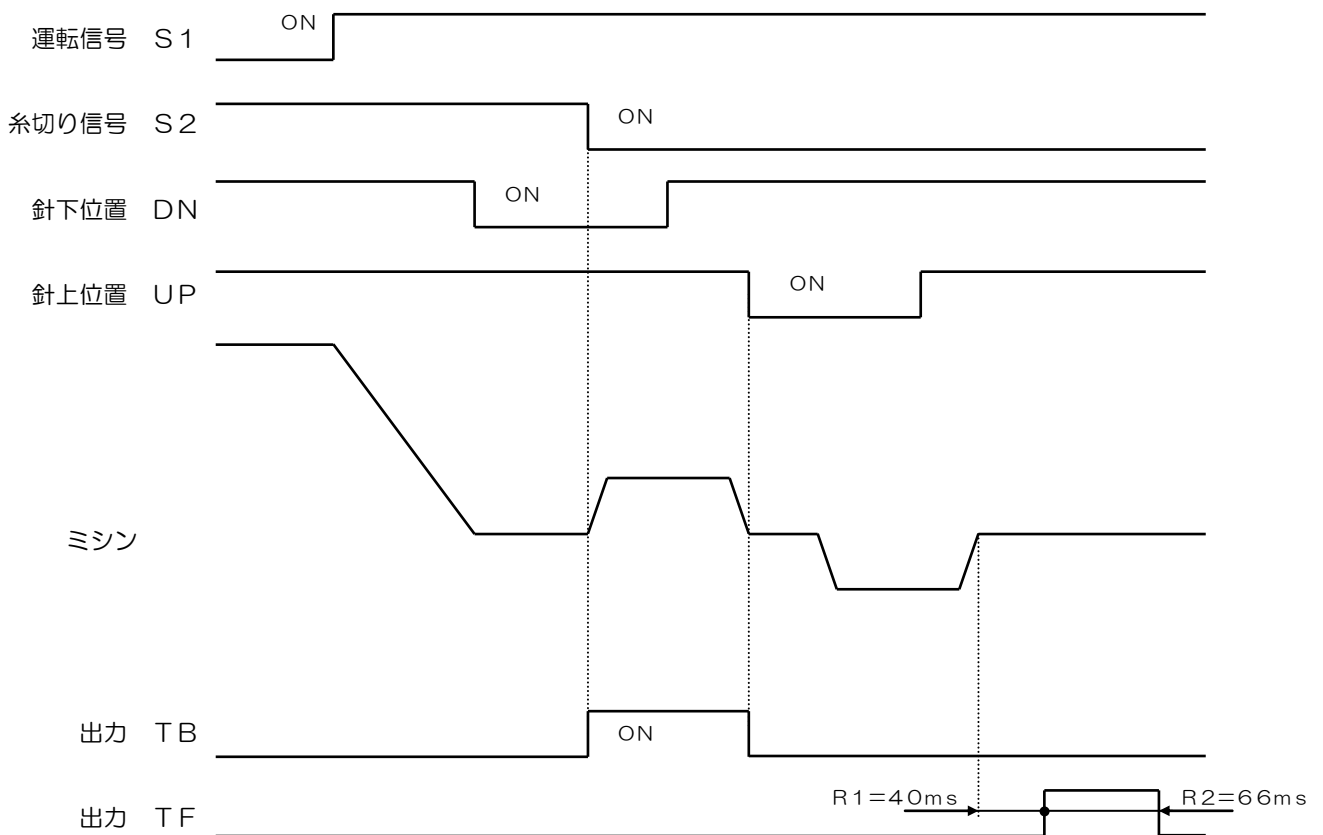
糸切りモード TR設定	糸切り信号S2		(msec.)	適用機種
N1	糸切り出力	T	100 100	
	糸ゆるめ出力	L	300 100	
	糸払い出力	W	530	
	押え上げ出力	FU		
P1	糸切り出力	T	70	パフ (ウルトタイプ) (463 900)
	糸ゆるめ出力	L		
	糸払い出力	W	80	
	押え上げ出力	FU	140	
P2	糸切り出力	T		パフ (I7タイプ)
	糸ゆるめ出力	L		
	糸払い出力	W	40 40	
	押え上げ出力	FU	140	
P3	糸切り出力	T		パフ (I7タイプ)
	糸ゆるめ出力	L		
	糸払い出力	W	80	
	押え上げ出力	FU	140	



(1) 通常の出カタイミング



(2) Pモードの逆転針上げ機能RUがON設定の場合

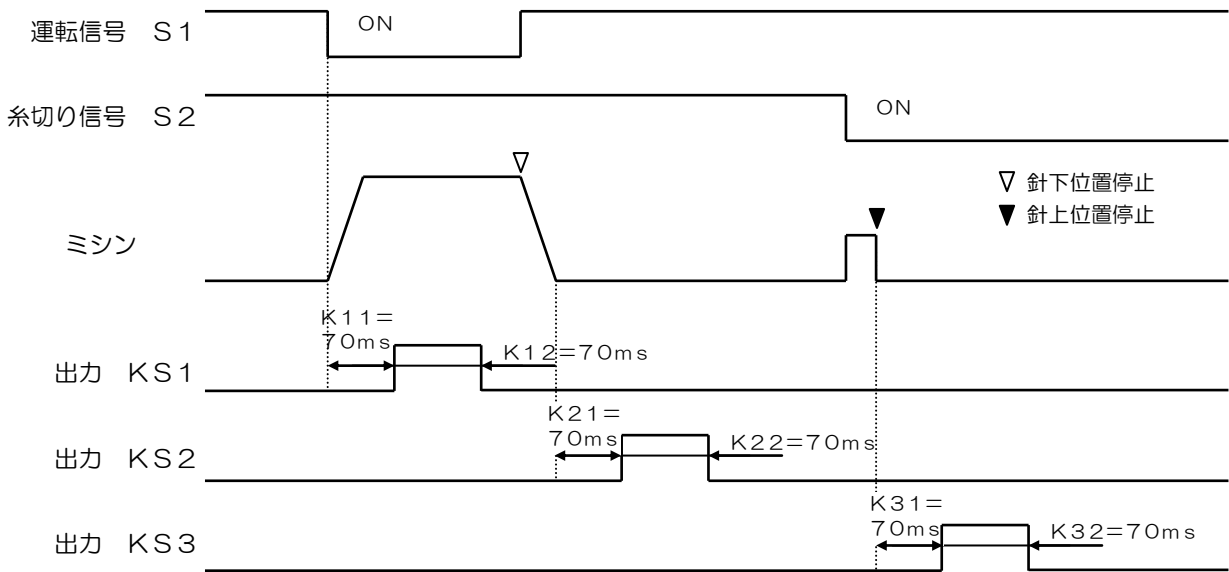


注1. TF出力の出力開始時間および出力時間はGモードのR1(直接呼出番号:912), R2(直接呼出番号:913)により設定できます。  
 2. 上記タイミングは、Gモードの糸切り時のモータ動作モードTRM(直接呼出番号:901)が[LK]設定の場合のタイミングです。

簡易シーケンス機能を設定しない場合のKS1, KS2, KS3出力タイミング

(Sモードの簡易シーケンス機能設定 [SQS.] (直接呼出番号: 1501)が [NO] 設定のとき: 出荷設定のとき)

• 出力KS1, KS2, KS3の出力タイミング



注1. 出力KS1~KS3の出力開始時間および出力時間の調整は、SモードのK11 (直接呼出番号: 1519)~K32 (直接呼出番号: 1524)により設定できます。

注意

上記はSモードの [SQS] (直接呼出番号: 1501)が [NO] 設定 (出荷設定) の場合です。簡易シーケンス機能設定により、[SQS] が [NO] 設定以外の場合、上記動作とは異なった動作となりますので注意してください。

**【簡易シーケンス機能の使い方】**

- 機能出力[KS1][KS2][KS3][KS4]を簡易シーケンス出力として設定することができます。  
簡易シーケンス出力を設定するには、[S]モードの簡易シーケンス起動条件設定機能 [SQS] (直接呼出番号：1501)に起動条件 [IN][T][R][S][TR][SB][GO]を設定することにより、機能出力[KS1][KS2][KS3][KS4]が簡易シーケンス出力となります。(出荷時は、[NO] 設定です。) ([S]モード：[↓] + [B] + [D] キー)

**1. 条件設定**

**(1) 簡易シーケンス起動条件**

簡易シーケンス起動条件設定機能 [SQS] (直接呼出番号：1501)の起動条件には、下記の様な条件設定があります。

- [NO] : 簡易シーケンスを起動しません。(出荷時は、[NO] 設定です。)  
(仕様は、前ページの「出力KS1, KS2, KS3の出力タイミング」を参照してください。)
- [IN] : 仮想入力 I04 が ON されたとき。
- [T] : 糸切り終了時。
- [R] : 運転開始時。
- [S] : モータ停止時。(1針縫い運転時の停止時も含みます。)
- [TR] : 糸切り終了後の縫製開始時。
- [SB] : 前止め縫い完了時。(前止め縫い設定が「無し」の場合は、糸切り終了後の運転開始時。)
- [GO] : 常時起動。

**(2) 簡易シーケンス終了条件**

簡易シーケンス終了条件設定機能 [SQE] (直接呼出番号：1502)の終了条件を設定することにより、簡易シーケンスが強制終了されます。

- [NO] : 簡易シーケンスを強制終了しません。(出荷時は、[NO] 設定です。)
- [LV] : 仮想入力 I05 が ON 状態のとき。
- [IN] : 仮想入力 I05 が ON されたとき。
- [T] : 糸切り終了時。
- [R] : 運転開始時。
- [S] : モータ停止時。(1針縫い運転時の停止時も含みます。)
- [TR] : 糸切り終了後の縫製開始時。
- [SB] : 前止め縫い完了時。(前止め縫い設定が「無し」の場合は、糸切り終了後の運転開始時。)

**(3) 簡易シーケンス出力開始基準条件**

簡易シーケンス出力開始基準設定機能 [S1S] (直接呼出番号：1505)～[S4S] (直接呼出番号：1517)の出力開始基準条件には、下記の様な条件設定があります。個々の出力開始基準を設定することにより、設定された基準にしたがって、出力が開始されます。

- [KS] : 出力連動。前段出力 ON エッジ。
- [IN] : 仮想入力 ON 基準。(KS1：I06, KS2：I07, KS3：I08, KS4：I09)
- [T] : 糸切り終了時。
- [R] : 運転開始時。
- [S] : モータ停止時。(1針縫い運転時の停止時も含みます。)
- [TR] : 糸切り終了後の縫製開始時。
- [SB] : 前止め縫い完了時。(前止め縫い設定が「無し」の場合は、糸切り終了後の運転開始時。)

**(4) 簡易シーケンス出力終了基準条件**

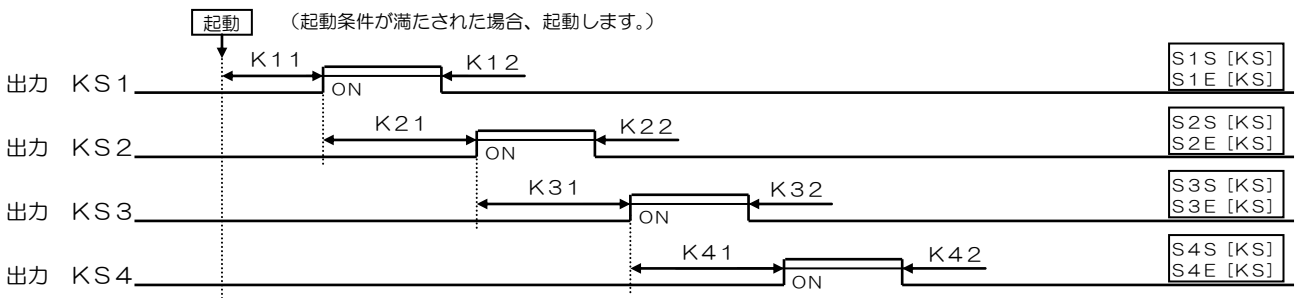
簡易シーケンス出力終了基準設定機能 [S1E] (直接呼出番号：1506)～[S4E] (直接呼出番号：1518)の出力終了基準条件には、下記の様な条件設定があります。個々の出力終了基準を設定することにより、設定された基準にしたがって、出力が終了されます。

- [KS] : 出力連動。(各出力の出力開始点基準。)
- [OF] : 仮想入力 OFF 基準。(KS1：I06, KS2：I07, KS3：I08, KS4：I09)
- [IN] : 仮想入力 ON 基準。(KS1：I0A, KS2：I0B, KS3：I0C, KS4：I0D)
- [T] : 糸切り終了時。
- [R] : 運転開始時。
- [S] : モータ停止時。(1針縫い運転時の停止時も含みます。)
- [TR] : 糸切り終了後の縫製開始時。
- [SB] : 前止め縫い完了時。(前止め縫い設定が「無し」の場合は、糸切り終了後の運転開始時。)

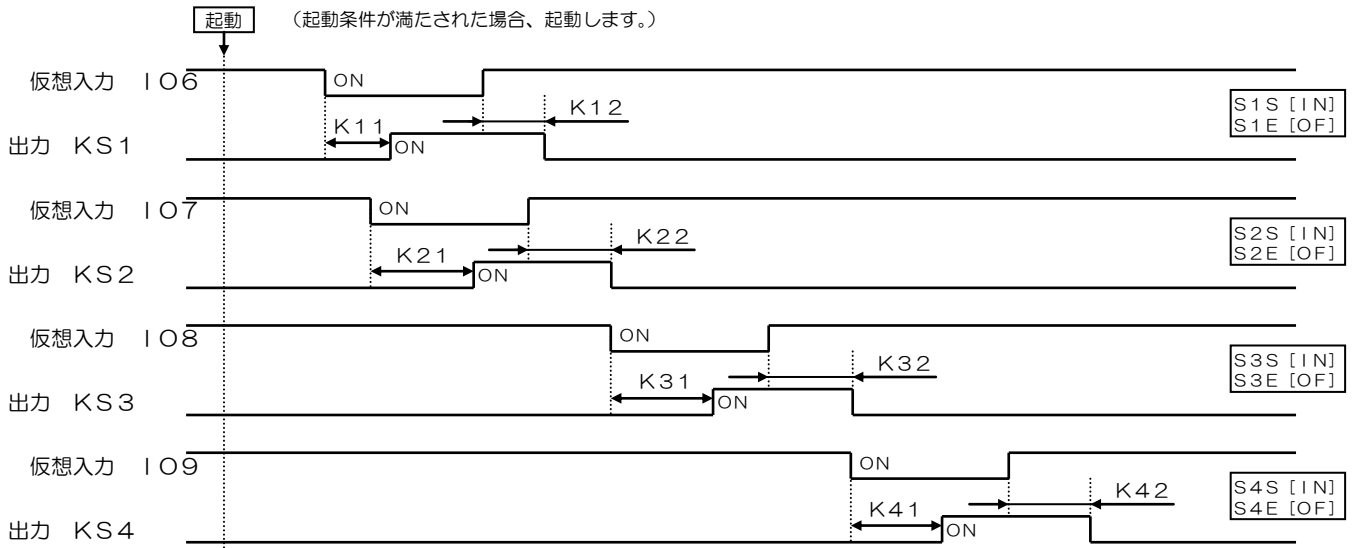
**2. 簡易シーケンス出力タイミングチャート**

簡易シーケンス起動条件 [SQS] (直接呼出番号：1501)、出力開始基準設定 [S1S] (直接呼出番号：1505)～[S4S] (直接呼出番号：1517)、出力終了基準設定 [S1E] (直接呼出番号：1506)～[S4E] (直接呼出番号：1518)の各条件設定により、次のような出力タイミングチャートとなります。

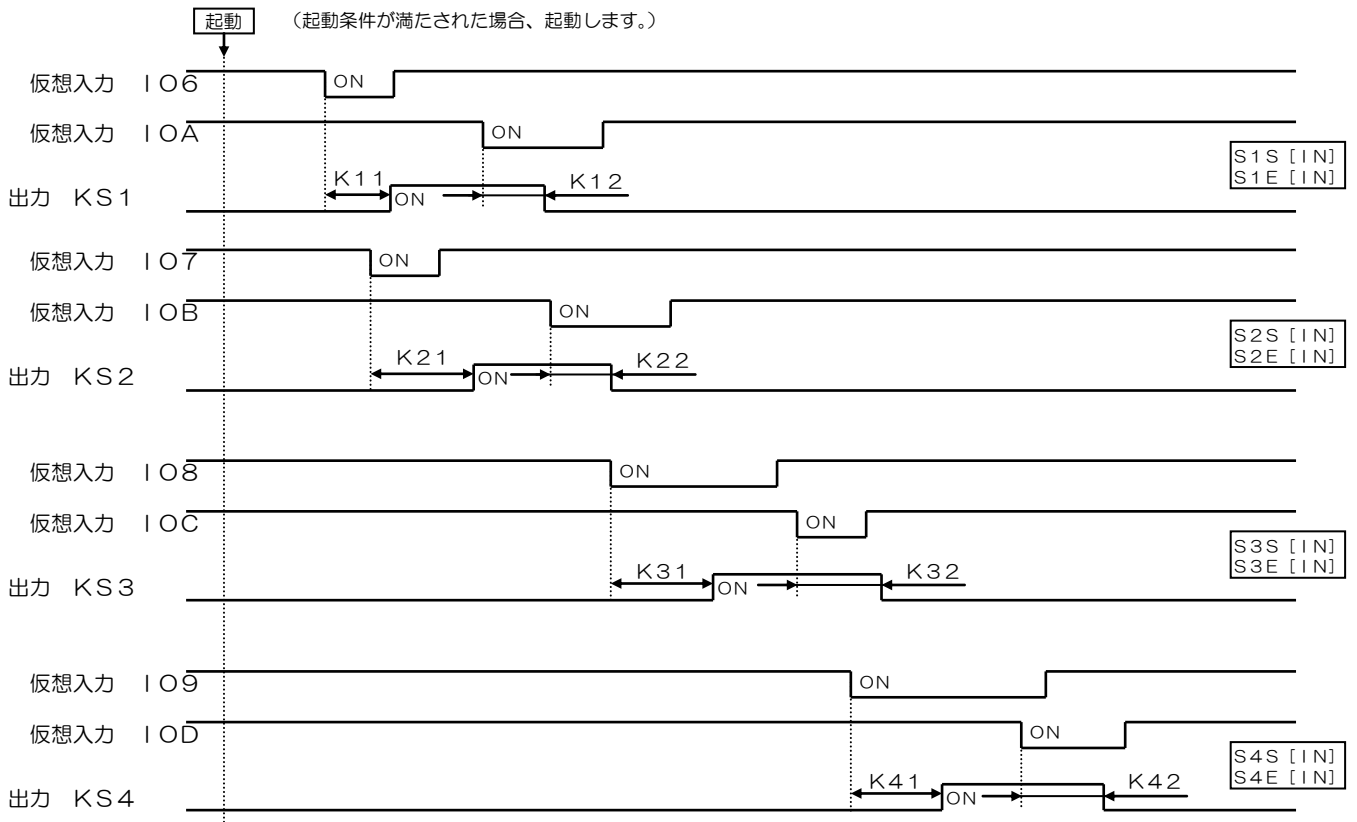
**2-1. (開始基準、終了基準ともに出力連動の場合)**



2-2. (開始基準を仮想入力 ON 基準、終了基準を仮想入力 OFF 基準にした場合)



2-3. (開始基準、終了基準ともに仮想入力 ON 基準にした場合)



3. 設定機能の説明

- (a) : シークス出力[KS1][KS2][KS3][KS4]の出力開始時間/針数の設定切替え[NS1][NS2][NS3][NS4]  
 [OF]設定 : 時間設定 ([K11][K21][K31][K41] : 10msec 単位)  
 [ON]設定 : 針数設定 ([K11][K21][K31][K41])
- (b) : シークス出力[KS1][KS2][KS3][KS4]の出力時間/針数の設定切替え[NE1][NE2][NE3][NE4]  
 [OF]設定 : 時間設定 ([K12][K22][K32][K42] : 10msec 単位)  
 [ON]設定 : 針数設定 ([K12][K22][K32][K42])
- (c) : シークス出力[KS1][KS2][KS3][KS4]の時間/針数の設定値の個別1.0倍設定[KL1][KL2][KL3][KL4]  
 [OF]設定 : 設定時間/針数 ([K11][K12], [K21][K22], [K31][K32], [K41][K42])  
 [ON]設定 : 設定時間/針数 × 1.0倍 ([K11][K12]x10, [K21][K22]x10, [K31][K32]x10, [K41][K42]x10)
- (d) : シークス出力[KS1][KS2][KS3][KS4]の時間設定値全体の1.0倍設定 [KSL]  
 [OF]設定 : 設定時間 ([K11][K12] [K21][K22] [K31][K32] [K41][K42])  
 [ON]設定 : 設定時間 × 1.0倍 ([K11][K12] [K21][K22] [K31][K32] [K41][K42] x10)

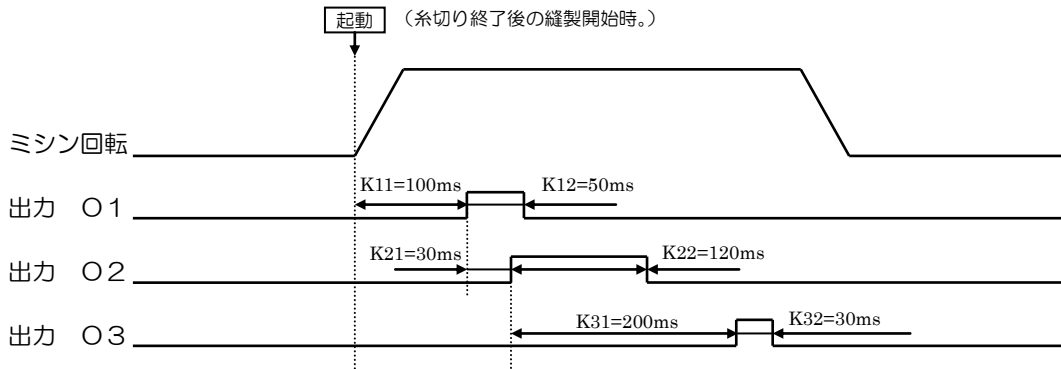
注 1. 簡易シークスを使用する場合は、上記の簡易シークス関連の各設定を行うとともに、Cモードの出力機能設定により、使用する出力レゾルの出力設定に機能出力[KS1][KS2][KS3][KS4]を割り付けてください。

注 2. 上記、簡易シークス設定の起動条件設定 [SQS] に起動条件を設定しない場合 ([NO] 設定) は、機能出力[KS1][KS2][KS3] は56°に示す出力が10°となります。

【簡易シーケンス機能の設定例】

(1) 設定例 1

・ 1 番の B 初期の 3 番の [O1], 12 番の [O2], 15 番の [O3] 出力に下記タイムツィの出力を出力させたいとき。



・ 設定

Cモード ([↓] + [C] キー)

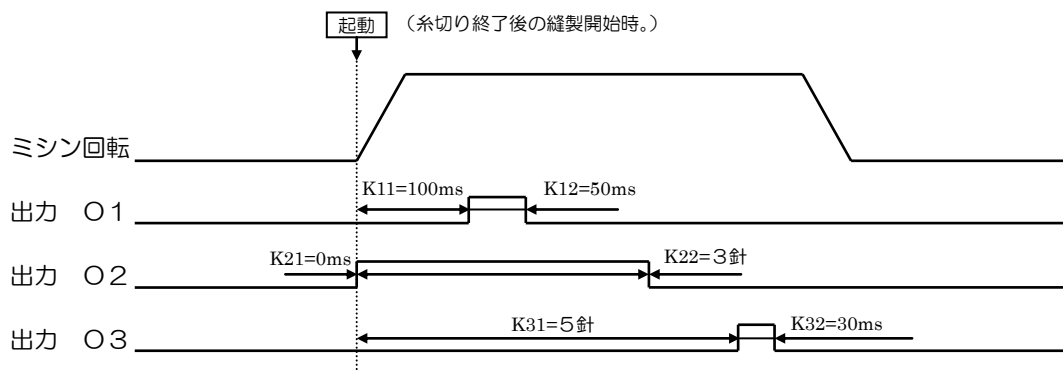
機能表示	初期値	設定値	機能
O1	OT1	KS1	出力信号の機能選択
O2	NCL	KS2	出力信号の機能選択
O3	TF	KS3	出力信号の機能選択

Sモード ([↓] + [B] + [D] キー)

機能表示	初期値	設定値	機能
SQS	NO	TR	簡易ツィツィ起動条件設定 (糸切り終了後の縫製開始時)
SQE	NO	T	簡易ツィツィ終了条件設定 (糸切り終了時)
S1S	KS	KS	KS1 出力開始基準条件 (出力連動 (前段出力 ON ツィツィ))
S1E	KS	KS	KS1 出力終了基準条件 (出力連動 (各出力の出力開始点基準))
S2S	KS	KS	KS2 出力開始基準条件 (出力連動 (前段出力 ON ツィツィ))
S2E	KS	KS	KS2 出力終了基準条件 (出力連動 (各出力の出力開始点基準))
S3S	KS	KS	KS3 出力開始基準条件 (出力連動 (前段出力 ON ツィツィ))
S3E	KS	KS	KS3 出力終了基準条件 (出力連動 (各出力の出力開始点基準))
K11	7	10	KS1 出力の出力開始時間設定 (10x10ms=100ms)
K12	7	5	KS1 出力の出力時間設定 (5x10ms=50ms)
K21	7	3	KS2 出力の出力開始時間設定 (3x10ms=30ms)
K22	7	12	KS2 出力の出力時間設定 (12x10ms=120ms)
K31	7	20	KS3 出力の出力開始時間設定 (20x10ms=200ms)
K32	7	3	KS3 出力の出力時間設定 (3x10ms=30ms)

(2) 設定例 2

・ 糸切りの B 3 針の 3 番目の [O1] , 12 番目の [O2] , 15 番目の [O3] 出力に下記タイムズの出力を出力させたいとき。



・ 設定

Cモード ([↓] + [C] キー)

機能表示	初期値	設定値	機能
O1	OT1	KS1	出力信号の機能選択
O2	NCL	KS2	出力信号の機能選択
O3	TF	KS3	出力信号の機能選択

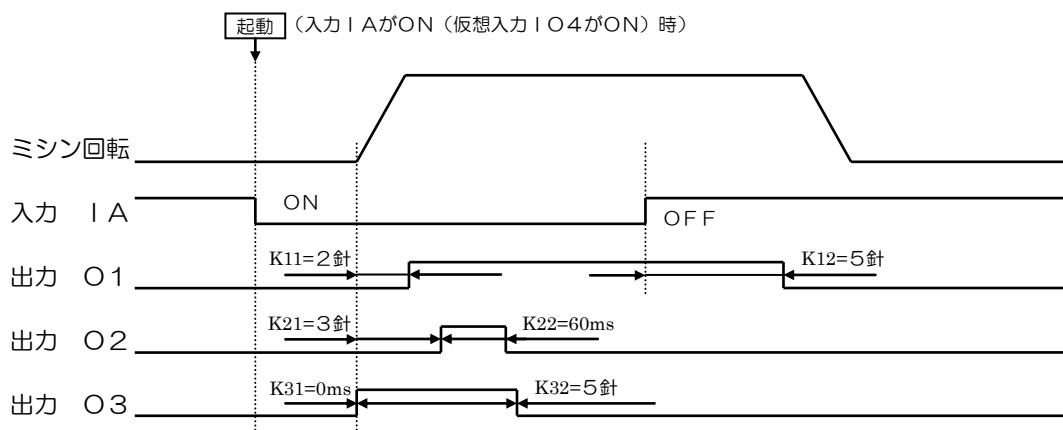
Sモード ([↓] + [B] + [D] キー)

機能表示	初期値	設定値	機能
SQS	NO	TR	簡易シークス起動条件設定 (糸切り終了後の縫製開始時)
SQE	NO	T	簡易シークス終了条件設定 (糸切り終了時)
NS1	OF	OF	KS1出力の出力開始 [時間] / [針数] 選択 (時間設定)
NE1	OF	OF	KS1出力の出力 [時間] / [針数] 選択 (時間設定)
S1S	KS	TR	KS1出力開始基準条件 (糸切り終了後の縫製開始時)
S1E	KS	KS	KS1出力終了基準条件 (出力連動 (各出力の出力開始点基準))
NS2	OF	OF	KS2出力の出力開始 [時間] / [針数] 選択 (時間設定)
NE2	OF	ON	KS2出力の出力 [時間] / [針数] 選択 (針数設定)
S2S	KS	TR	KS2出力開始基準条件 (糸切り終了後の縫製開始時)
S2E	KS	KS	KS2出力終了基準条件 (出力連動 (各出力の出力開始点基準))
NS3	OF	ON	KS3出力の出力開始 [時間] / [針数] 選択 (針数設定)
NE3	OF	OF	KS3出力の出力 [時間] / [針数] 選択 (時間設定)
S3S	KS	TR	KS3出力開始基準条件 (糸切り終了後の縫製開始時)
S3E	KS	KS	KS3出力終了基準条件 (出力連動 (各出力の出力開始点基準))
K11	7	10	KS1出力の出力開始時間設定 (10x10ms=100ms)
K12	7	5	KS1出力の出力時間設定 (5x10ms=50ms)
K21	7	0	KS2出力の出力開始時間設定 (0ms)
K22	7	3	KS2出力の出力針数設定 (3針)
K31	7	5	KS3出力の出力開始針数設定 (5針)
K32	7	3	KS3出力の出力時間設定 (3x10ms=30ms)



(3) 設定例3

・ 1番ピンAの2番ピン ([IA]) の入力で、1番ピンBの3番ピン [O1] ,12番ピン [O2] ,15番ピン [O3] 出力に下記パルスの出力を出力させたいとき。



・ 設定

Cモード ([↓] + [C] キー)

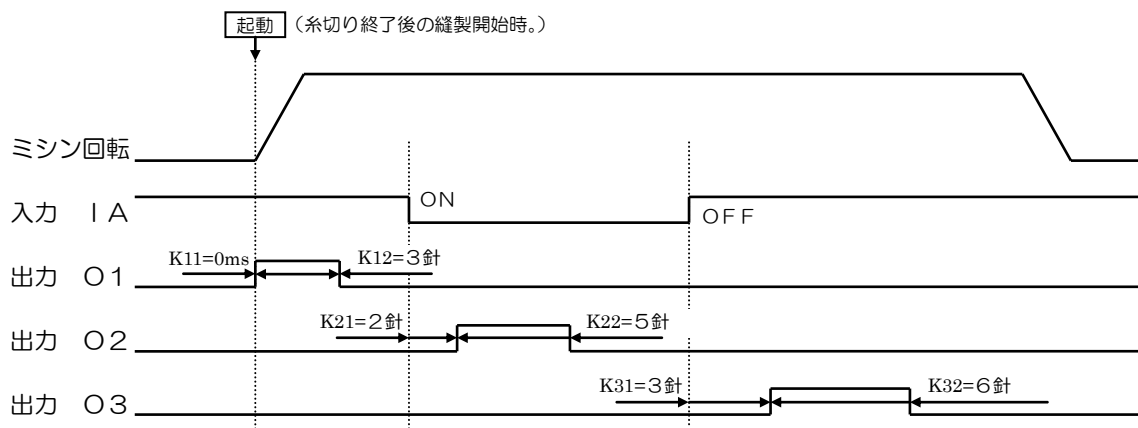
機能表示	初期値	設定値	機能
IA	PSU	IO4	入力信号の機能選択
IM	NO	IO6	入力信号の機能選択
O1	OT1	KS1	出力信号の機能選択
O2	NCL	KS2	出力信号の機能選択
O3	TF	KS3	出力信号の機能選択
OM	NO	OT4	出力信号の機能選択

Sモード ([↓] + [B] + [D] キー)

機能表示	初期値	設定値	機能
SQS	NO	IN	簡易シーク起動条件設定 (仮想入力 IO4 が ON 時)
SQE	NO	T	簡易シーク終了条件設定 (糸切り終了時)
NS1	OF	ON	KS1 出力の出力開始 [時間] / [針数] 選択 (針数設定)
NE1	OF	ON	KS1 出力の出力 [時間] / [針数] 選択 (針数設定)
S1S	KS	TR	KS1 出力開始基準条件 (糸切り終了後の縫製開始時)
S1E	KS	OF	KS1 出力終了基準条件 (仮想入力 OFF 基準 (KS1 : IO6))
NS2	OF	ON	KS2 出力の出力開始 [時間] / [針数] 選択 (針数設定)
NE2	OF	OF	KS2 出力の出力 [時間] / [針数] 選択 (時間設定)
S2S	KS	TR	KS2 出力開始基準条件 (糸切り終了後の縫製開始時)
S2E	KS	KS	KS2 出力終了基準条件 (出力連動 (各出力の出力開始点基準))
NS3	OF	OF	KS3 出力の出力開始 [時間] / [針数] 選択 (時間設定)
NE3	OF	ON	KS3 出力の出力 [時間] / [針数] 選択 (針数設定)
S3S	KS	TR	KS3 出力開始基準条件 (糸切り終了後の縫製開始時)
S3E	KS	KS	KS3 出力終了基準条件 (出力連動 (各出力の出力開始点基準))
K11	7	2	KS1 出力の出力開始針数設定 (2 針)
K12	7	5	KS1 出力の出力針数設定 (5 針)
K21	7	3	KS2 出力の出力開始針数設定 (3 針)
K22	7	6	KS2 出力の出力時間設定 (6x10ms=60ms)
K31	7	0	KS3 出力の出力開始時間設定 (0ms)
K32	7	5	KS3 出力の出力針数設定 (5 針)

(4) 設定例 4

・ 入力 A の ON 時の 2 番ピン ([O1]) の出力で、入力 B の ON 時の 3 番ピン [O2] , 12 番ピン [O3] の出力に下記パルスの出力を出力させたいとき。



・ 設定

Cモード ([↓] + [C] キー)

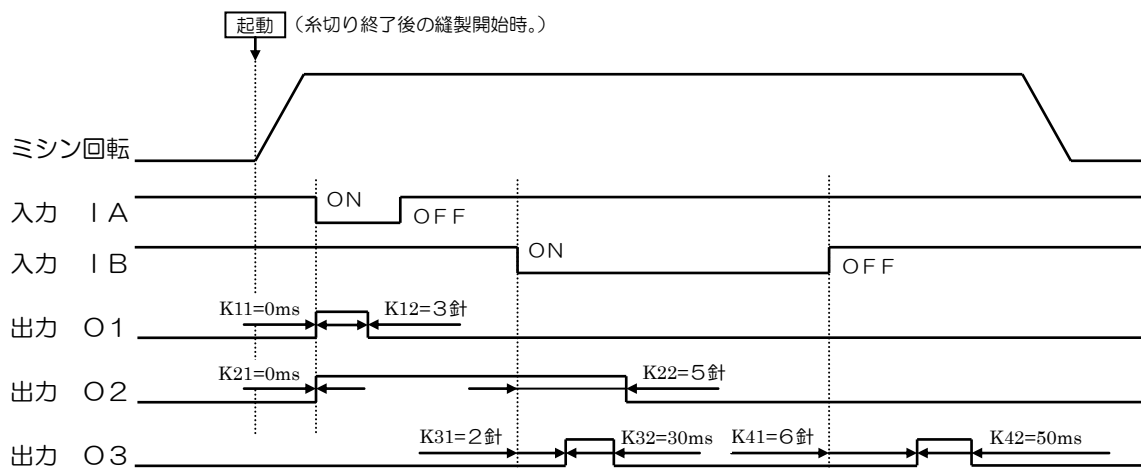
機能表示	初期値	設定値	機能
IA	PSU	IO7	入力信号の機能選択
IM	NO	IO8	入力信号の機能選択
O1	OT1	KS1	出力信号の機能選択
O2	NCL	KS2	出力信号の機能選択
O3	TF	KS3	出力信号の機能選択
OM	NO	OT7	出力信号の機能選択
OML	OF	ON	出力信号の論理反転

Sモード ([↓] + [B] + [D] キー)

機能表示	初期値	設定値	機能
SQS	NO	TR	簡易ワークス起動条件設定 (糸切り終了後の縫製開始時)
SQE	NO	T	簡易ワークス終了条件設定 (糸切り終了時)
NS1	OF	OF	KS1 出力の出力開始 [時間] / [針数] 選択 (時間設定)
NE1	OF	ON	KS1 出力の出力 [時間] / [針数] 選択 (針数設定)
S1S	KS	TR	KS1 出力開始基準条件 (糸切り終了後の縫製開始時)
S1E	KS	KS	KS1 出力終了基準条件 (出力連動 (各出力の出力開始点基準))
NS2	OF	ON	KS2 出力の出力開始 [時間] / [針数] 選択 (針数設定)
NE2	OF	ON	KS2 出力の出力 [時間] / [針数] 選択 (針数設定)
S2S	KS	IN	KS2 出力開始基準条件 (仮想入力 ON 基準 (KS2 : IO7))
S2E	KS	KS	KS2 出力終了基準条件 (出力連動 (各出力の出力開始点基準))
NS3	OF	ON	KS3 出力の出力開始 [時間] / [針数] 選択 (針数設定)
NE3	OF	ON	KS3 出力の出力 [時間] / [針数] 選択 (針数設定)
S3S	KS	IN	KS3 出力開始基準条件 (仮想入力 ON 基準 (KS3 : IO8))
S3E	KS	KS	KS3 出力終了基準条件 (出力連動 (各出力の出力開始点基準))
K11	7	0	KS1 出力の出力開始時間設定 (0ms)
K12	7	3	KS1 出力の出力針数設定 (3針)
K21	7	2	KS2 出力の出力開始針数設定 (2針)
K22	7	5	KS2 出力の出力針数設定 (5針)
K31	7	3	KS3 出力の出力開始針数設定 (3針)
K32	7	6	KS3 出力の出力針数設定 (6針)

(5) 設定例5

- 仮想的にA)初めの2番ピン ([ I A ] ) , 4番ピン ([ I B ] ) の入力で、仮想的にB)初めの3番ピン [ O 1 ] , 12番ピン [ O 2 ] , 15番ピン [ O 3 ] 出力に下記タイミングの出力を出力させたいとき。



• 設定

Cモード ([ ↓ ] + [ C ] キー)

機能表示	初期値	設定値	機能
I A	PSU	I 06	入力信号の機能選択
I B	PSD	I 08	入力信号の機能選択
I M	NO	I 07	入力信号の機能選択
I N	NO	I 0B	入力信号の機能選択
I O	NO	I 09	入力信号の機能選択
O 1	OT 1	K S 1	出力信号の機能選択
O 2	NCL	K S 2	出力信号の機能選択
O 3	TF	O T 3	出力信号の機能選択
O M	NO	O T 6	出力信号の機能選択
O N	NO	O T 8	出力信号の機能選択
O O	NO	O T 8	出力信号の機能選択
O O L	O F	O N	出力信号の論理反転
O R	NO	I 03	OR 演算の結果 OR の入力機能選択
R 1	NO	K S 3	OR 演算の入力 R1 の出力機能選択
R 2	NO	K S 4	OR 演算の入力 R2 の出力機能選択

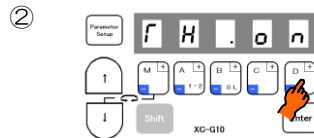
Sモード ([ ↓ ] + [ B ] + [ D ] キー)

機能表示	初期値	設定値	機能
SQS	NO	T R	簡易シーク起動条件設定 (糸切り終了後の縫製開始時)
SQE	NO	T	簡易シーク終了条件設定 (糸切り終了時)
NS1	O F	O F	K S 1 出力の出力開始 [時間] / [針数] 選択 (時間設定)
NE1	O F	O N	K S 1 出力の出力 [時間] / [針数] 選択 (針数設定)
S1S	K S	I N	K S 1 出力開始基準条件 (仮想入力 ON 基準 (K S 1 : I 06))
S1E	K S	K S	K S 1 出力終了基準条件 (出力連動 (各出力の出力開始点基準))
NS2	O F	O F	K S 2 出力の出力開始 [時間] / [針数] 選択 (時間設定)
NE2	O F	O N	K S 2 出力の出力 [時間] / [針数] 選択 (針数設定)
S2S	K S	I N	K S 2 出力開始基準条件 (仮想入力 ON 基準 (K S 2 : I 07))
S2E	K S	I N	K S 2 出力終了基準条件 (仮想入力 ON 基準 (K S 2 : I 0B))
NS3	O F	O N	K S 3 出力の出力開始 [時間] / [針数] 選択 (針数設定)
NE3	O F	O F	K S 3 出力の出力 [時間] / [針数] 選択 (時間設定)
S3S	K S	I N	K S 3 出力開始基準条件 (仮想入力 ON 基準 (K S 3 : I 08))
S3E	K S	K S	K S 3 出力終了基準条件 (出力連動 (各出力の出力開始点基準))
NS4	O F	O N	K S 4 出力の出力開始 [時間] / [針数] 選択 (針数設定)
NE4	O F	O F	K S 4 出力の出力 [時間] / [針数] 選択 (時間設定)
S4S	K S	I N	K S 4 出力開始基準条件 (仮想入力 ON 基準 (K S 4 : I 09))
S4E	K S	K S	K S 4 出力終了基準条件 (出力連動 (各出力の出力開始点基準))
K 1 1	7	0	K S 1 出力の出力開始時間設定 (0ms)
K 1 2	7	3	K S 1 出力の出力針数設定 (3針)
K 2 1	7	0	K S 2 出力の出力開始時間設定 (0ms)
K 2 2	7	5	K S 2 出力の出力針数設定 (5針)
K 3 1	7	2	K S 3 出力の出力開始針数設定 (2針)
K 3 2	7	3	K S 3 出力の出力時間設定 (3x10ms=30ms)
K 4 1	7	6	K S 4 出力の出力開始針数設定 (6針)
K 4 2	7	5	K S 4 出力の出力時間設定 (5x10ms=50ms)

1. 上糸切れセンサ設定項目

- ① **プログラムモード [Q] の機能 [TH] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[1416]でも可能。  
 P. 17~20 参照)

\*プログラムモード [Q] にする。  
 ([↓] + [A] + [C] キー)

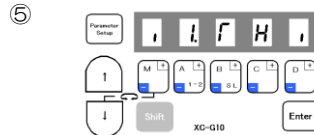


\* [D] キーを押して、設定値を [ON] にする。

- ③ **機能 [TH] 設定を確定する**  
 モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]

直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定。

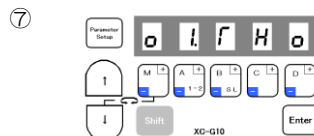
- ④ **プログラムモード [C] の機能 [I1] を呼び出す。**  
 (モード呼び出しでも直接番号呼び出し[357]でも可能。  
 P. 17~20 参照)



\* [D] キーを押して、設定値を [THI] にする。

- ⑥ **プログラムモード [C] の機能 [O1] を呼び出す。**  
 モード呼び出しの場合 : [↓]

直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後に番号[416]選択し  
**Enter**



\* [D] キーを押して、設定値を [THO] にする。

- ⑧ **通常モードにする**  
 モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]

直接番号呼び出しの場合 : **Enter** で確定後 **Parameter Setup**

説明

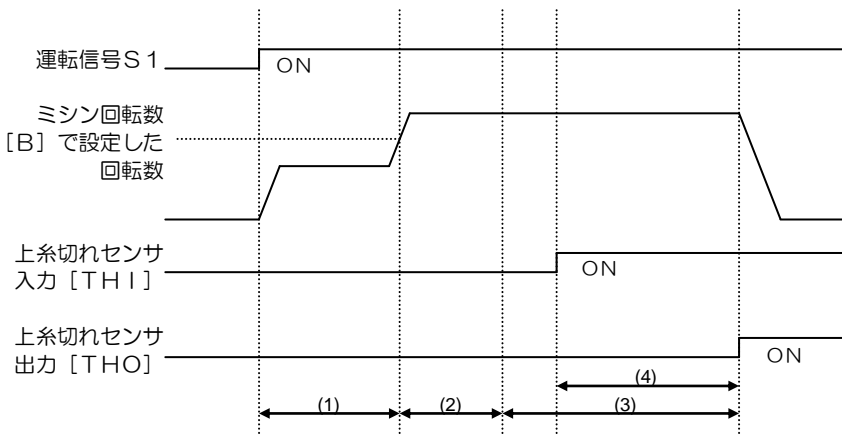
[Q] モードの機能設定

- [TH. ON] (直接呼出番号 : 1416) : 上糸切れ検知センサを有効にします。上糸切れ検知センサを使用する場合、[ON] にしてください。
- [TH. OF] (直接呼出番号 : 1416) : 上糸切れ検知センサを無効にします。
- [TST.] (直接呼出番号 : 1417) : 上糸切れ検知後のミシン動作を設定できます。
  - [NO] : カスタマイズ出力 [THO] を出力します。ミシンはそのまま運転します。
  - [TR] : カスタマイズ出力 [THO] を出力し、糸切り動作をします。
  - [ST] : カスタマイズ出力 [THO] を出力し、ミシンは停止します。
 ※上糸切れ検知出力 [THO] は再度、ミシンを運転することによりクリアされます。
- [B.] (直接呼出番号 : 1418) : 上糸切れ検知センサを無視する回転数を設定できます。設定回転数以下のときは糸切れ検知センサの入力を無視します。
- [THS.] (直接呼出番号 : 1419) : [B.] で設定した回転数に達してから、上糸切れセンサを無視する針数が設定できます。
- [THF.] (直接呼出番号 : 1420) : 上糸切れセンサの入力が何針連続したら糸切れ検知と判断するかの針数が設定できます。

[C] モードの機能設定

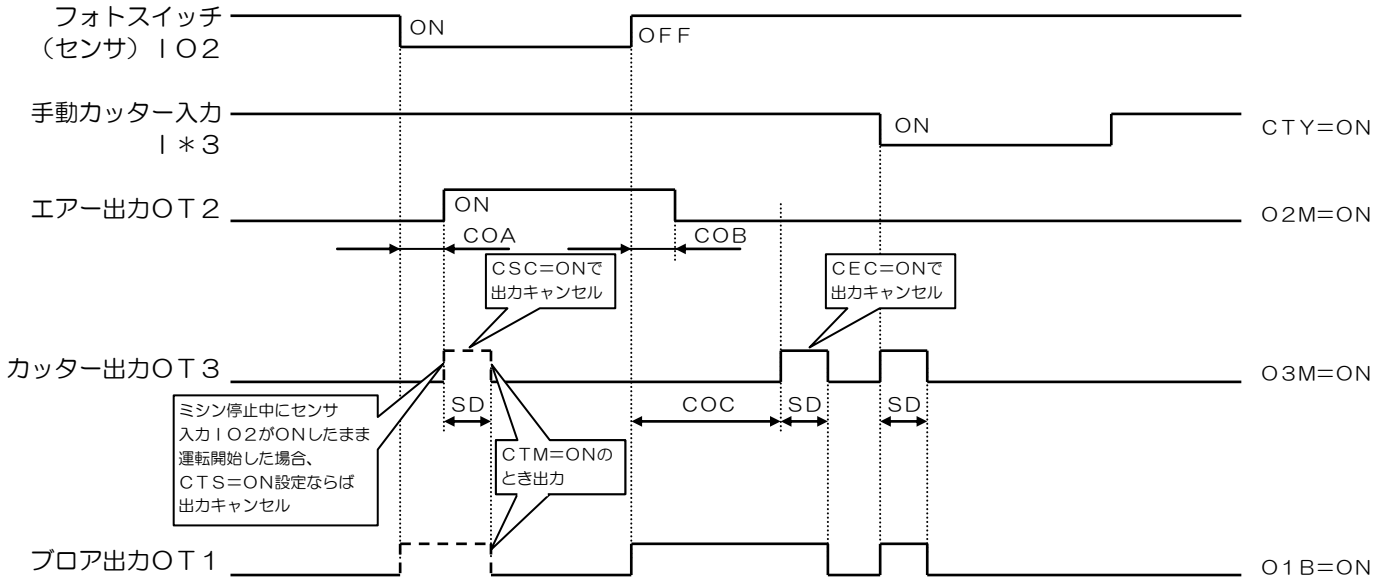
- [I1. THI] (直接呼出番号 : 357) : (オプションコネクタBの6番ピンを上糸切れセンサ入力としたいとき)
- [O1. THO] (直接呼出番号 : 416) : (オプションコネクタBの3番ピンに上糸切れ時の出力を出したいとき)

2. 糸切れ検知センサ出力タイミングチャート



- (1) 区間 : ミシン回転数が [B] で設定した速度以下のため、上糸切れ検知センサ入力を無視します。
- (2) 区間 : ミシン回転数が [B] で設定した速度を越えてから、[THS] 針以内のため上糸切れ検知センサ入力を無視します。
- (3) 区間 : 糸切れ検知センサが有効な区間です。
- (4) 区間 : 連続して [THF] 針糸切れ検知センサ入力が入った後、上糸切れ検知と判断して、[TST] で設定した動作を行います。

(1) カッター仕様



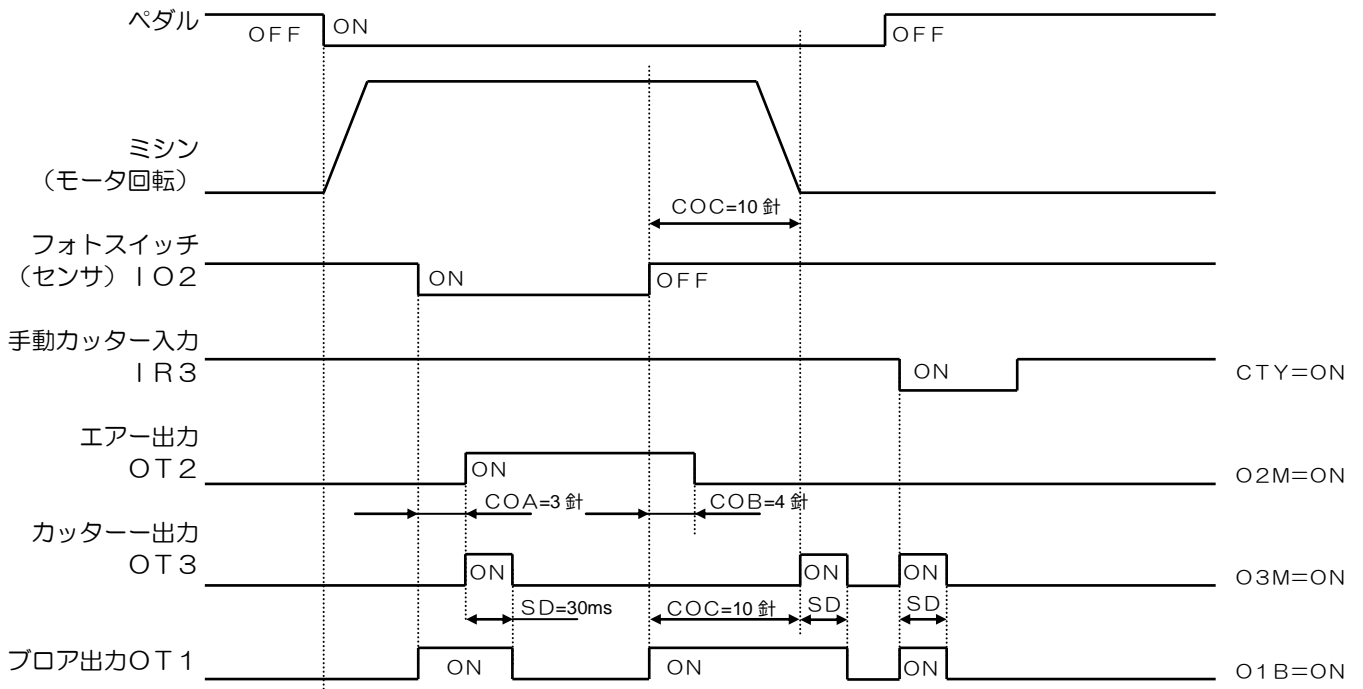
注. プロア出力を使用する場合、I \* 1 入力の使用禁止です。

Fモード設定

設定値	仕 様
O 1 B	OT 1 出力をフロア出力にする。
O 2 M	OT 2 出力をエア出力にする。
O 3 M	OT 3 出力をカッター出力にする。
I 2 M	I O 2 入力にメッシュ判断制御を加える。 (EDで設定されたメッシュ判断時間以上ONあるいはOFFし続けないと、I O 2 入力が増速しません。)
CTY	I * 3 入力を手動カッター入力にする。
CTM	OT 3 カッター出力を I O 2 のフォトスイッチ OFF → ON, ON → OFF 両方にする。
COA	針数 A
COB	針数 B
COC	針数 C
SD	カッター ON 時間
ED	メッシュ判断時間
CSC	センサ ON 時の自動カッター出力の出力を禁止します。
CEC	センサ OFF 時の自動カッター出力の出力を禁止します。
CTS	マシン停止中にセンサ入力が ON 状態の時は、センサ ON 時の自動カッター出力の出力を禁止します。

- 注 1. エア出力を使用しない場合も必ず O 2 M = ON としてください。  
 2. あらかじめプログラムモード [C] にてオプションコネクタ I 1, I 2, O 1 ~ O 3 を必要な機能にカスタマイズしておいてください。

(2) カッター仕様の設定例



・設定

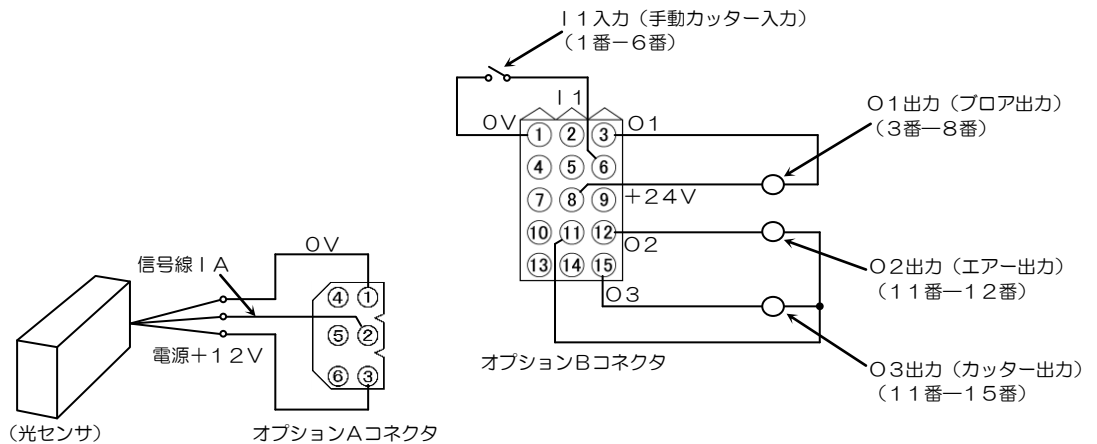
Cモード ([↓] + [C] キー)

機能表示	初期値	設定値	機能
I A	PSU	I O2	入力信号の機能選択 (センサー信号)
I 1	I O1	I R3	入力信号の機能選択 (手動カッター入力)
O 1	O T1	O T1	出力信号の機能選択 (フロア出力)
O 2	NCL	O T2	出力信号の機能選択 (エア出力)
O 3	TF	O T3	出力信号の機能選択 (カッター出力)

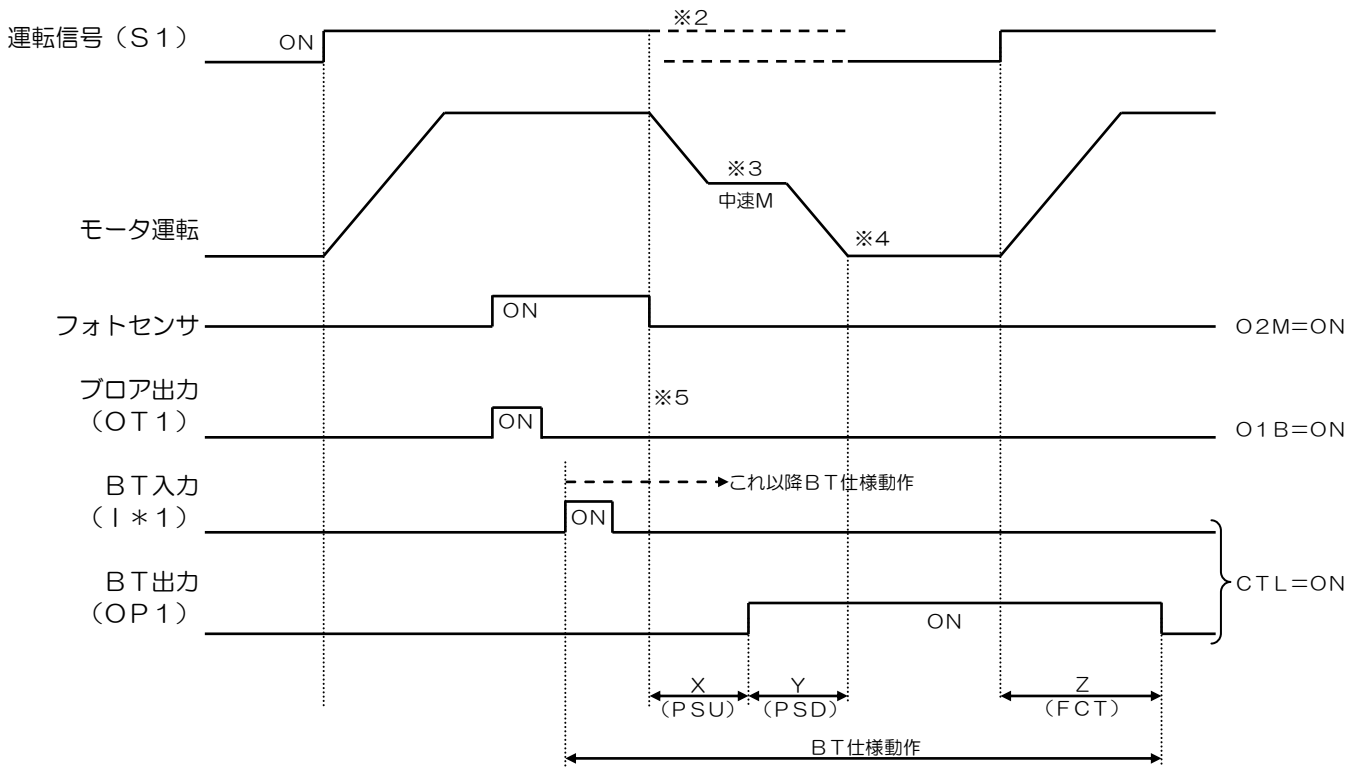
Fモード ([↓] + [↑] + [B] キー)

機能表示	初期値	設定値	機能
O1B	OF	ON	O T 1 出力をカッター仕様のフロア出力にする。
O2M	OF	ON	O T 2 出力をカッター仕様のエア出力にする。
O3M	OF	ON	O T 3 出力をカッター出力にする。
CTY	OF	ON	I * 3 信号を手動カッター入力にする。
CTM	OF	ON	O T 3 出力を I O 2 入力の ON, OFF 両方で出力
CTS	OF	ON	停止中のカッター出力の禁止
CAT	OF	ON	カッター仕様センサー OFF 後停止、自動糸切り動作。
COA	0	3	針数 (0~99針)
COB	0	4	針数 (0~99針)
COC	0	10	針数 (0~99針)
SD	0	30	カッター出力 ON 時間 (0~508msec)

・接続例



(3) BT仕様(※1)の動作チャートと必要な設定



- ※1: CTL=ON設定にして、I\*1入力=ON以降はBT仕様動作となります。  
(I\*1=OFF後、BT出力=OFFになった時、BT仕様は解除されます。)
- ※2: フォトセンサ検知後はS1無効停止後いったんS1 OFF→ONで再起動
- ※3: BT入力後のフォトセンサOFFで中速定針縫い
- ※4: 糸切り後上位置停止
- ※5: BT入力後フォトセンサOFFで出力しない

- 注1. エアー出力を使用しない場合も必ずO2M=ONとしてください。
2. あらかじめプログラムモードにてオプションコネクタI1, I2, O1~O3を必要な機能にカスタマイズしておいてください。
3. 針数設定PSU, PSD, FCTは、他の設定と共用しています。よって、BT仕様として使用する場合は、事実上PSU/PSD入力と押えをタイマーで自動的におろす機能は使用できません。

## 1. 操作箱の使い方応用例（XC-G500形操作箱）

## 表示モードの切り替え

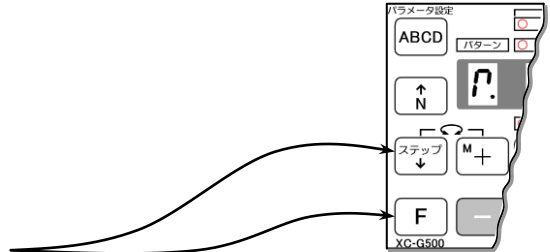
XC-G500形操作箱には、下記 2通りのモードがあります。

- ① **G10モード** : 回転方向やミシン速度などの制御盤の設定データを表示するモード  
(XC-G10形操作箱と同一の表示方法)
- ② **操作箱モード** : 止め縫いデータ、プログラム入力、ならい入力のデータを表示するモード  
(XC-G500形操作箱固有の表示方法)

使用目的により、モードを切り替えてご使用ください。  
(出荷設定は、「G10モード」に設定されています。)

モードを切り替えるには

**ステップ** ↓ キーを押しながら **F** キーを押すことにより切り替わります。  
再度、同一操作をすると元のモードに戻ります。



**注意**: 操作箱モードで **入力** ランプが点灯している時は、モード変更ができません。**再生** キーを押し、**入力** ランプを消灯させた後に操作してください。

## 設定データのコピー機能

操作箱を使用して、本体制御盤の設定データの読み込みを行い、別の制御盤に書き込みすることができます。

設定データ読み込み (制御盤 → 操作箱)

- (1) **ABCD** キーを押しながら電源をONしてください。表示が **r E A d** になります。
- (2) **F** キーをONすると、制御盤から操作箱に設定データをコピーします。
- (3) 10数秒で通常表示となれば正常終了です。M5 (**ns**) の場合は、異常ですので下記手順で再度やり直してください。  
[1]電源OFF → [2]M5表示消灯 → [3]コネクタ接続点検 → [4]再度(1)からやり直し

設定データ書き込み (操作箱 → 制御盤)

- (1) **↑ N** キーを押しながら電源をONしてください。表示が **U r i r E** になります。
- (2) **F** キーをONすると、操作箱から制御盤に設定データをコピーします。
- (3) 10数秒で通常表示となれば正常終了です。M5 (**ns**) の場合は、異常ですので下記手順で再度やり直してください。  
[1]電源OFF → [2]M5表示消灯 → [3]制御盤電圧・機種確認 → [4]コネクタ接続点検 → [5]再度(1)からやり直し

**注意** 1. 電圧および機種（制御盤の形名）の異なる場合は、設定データ書き込みはできません。（M5 (**ns**) を表示します）  
2. 設定データ読み込み・書き込み中に操作箱の抜き差しは絶対にしないでください。もし抜き差しされた時は、この制御盤の動作は一切保証できません。



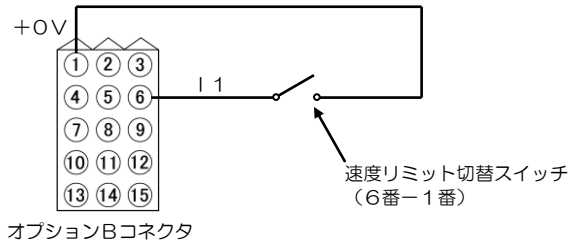
## 2. スイッチで最高速の速度制限リミッタを切替える方法

- ・使用制御盤 : XC-GMF
- ・動作仕様 : スイッチで高速の速度制限リミッタを切替える。  
(可変速ペダルXC-CVS-2による可変速運転を行う。)

【設定】 (例えば、高速速度リミットを2000回転と600回転に切り替える場合)

- (1). 例えば、機種設定で三菱ミシン用簡易設定 LU2-4410 または LU2-4430の設定を行う。
- (2). Qモード ([↓] + [A] + [C] キー)  
機能 [LIM. OF] → [LIM. ON] (直接呼出番号: 1423) (OT 1出力ON中の速度リミットを中速速度Mにする。)
- (3). Pモード ([↓] + [↑] キー)  
中速速度設定を、600回転に設定する。 [M. 1700] → [M. 600] (直接呼出番号: 5)

【接続】



- 注意1 : スイッチがOFFの時、通常速度リミット(2000回転)になります。  
スイッチがONの時、速度リミットは中速M設定値(600回転)になります。
- 注意2 : O1 (OT 1) 出力は使用しないでください。
- 注意3 : オプションBコネクタで2ピンしか使用しない場合、振動でコネクタが抜けやすくなりますので、使用しないピンに何ピンか空ピンを挿しておいてください。

## 3. オプションBコネクタの可変速指令VC2による特殊運転方法 (操作箱のデジタルボリュームによる速度調節可能)

- ・使用制御盤 : XC-GMF
- ・動作仕様 : 可変速ペダル(例えば、XC-CVS-2)と別スイッチによる高速運転(操作箱のデジタルボリューム有効)

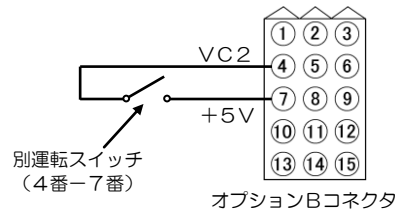
【設定】

Qモード ([↓] + [A] + [C] キー)

- ・VC2=VC → VC2=VS (直接呼出番号: 1405)



【接続】



#### 4. ダウンカウンタ機能応用設定例

- ・動作仕様 : カウント針数900針。縫製針数を、G10形操作箱またはG500形操作箱で表示させる。縫製途中（カウント中）で糸切り動作（蹴り返し動作）は行う。900針カウント後、下位置停止し、その後の縫製を禁止し、蹴り返して糸切り動作、その後自動カウンタクリア。

##### 【設定】

Bモード（[↓] + [B] キー）

N=900

D=900

CDN=ST

DSC=ST

DNC=ON

CNU=1

Cモード（[↓] + [C] キー）

CNF=DN（G500形操作箱表示のとき）

IM=PSD

IN=CCD

OM=CDE

ON=OT2

A1=IO2

N1=CDE

N2=T（または N2=KS3 : 蹴り返してカウンタクリアミスする時）

Pモード（[↓] + [↑] キー）

PSD=0針（出荷設定値）

ただし、高速で縫っている場合は、カウンタ設定値よりも数針縫製してから下位置停止になります。（設定針カウント終了してから、カウント終了信号によりPSD停止にしているため、すぐには止められません。）したがって、実際に縫製したい針数に対して、数針分（下位置停止までのオーバー分の針数）を差し引いた針数をダウンカウンタ設定値にしてください。（この場合、オーバー分の針数は、マイナス表示になります。）

マイナスカウント表示にたくない場合は、下記の設定を追加ください。

Bモード（[↓] + [B] キー）

NXD=ON(直接呼出番号: 214)

ただし、この場合表示は”0”で止まりますが、上記と同様に、ダウンカウンタの設定値と実縫製針数でオーバー分の針数分が異なりますのでご注意ください。

また、上記設定例において、

Bモード（[↓] + [B] キー）

CNU=10（針）(直接呼出番号: 217)とした場合は、N=90, D=90 としてください。（900針のとき）

この場合、

Bモード（[↓] + [B] キー）

NXD=ON(直接呼出番号: 214)は、設定する必要はありません。（NXD=OF のまま）

この場合、10針で1カウントとなり、90カウント（900針～909針）になります。つまり、実際の縫製針数は900針～909針の間になります。（下位置停止（PSD停止）時のオーバー分の針数は、この10針の間に入ることになります。）

5. カウンタ機能の使用例 (カウント終了時、リレーを使用してランプ表示させる)

- 動作仕様 : ダウンカウンタを下系残量カウンタ (10,000針でカウント終了) として使用し、  
カウント終了時、リレーを使用して、ランプを表示させる。

[設定]

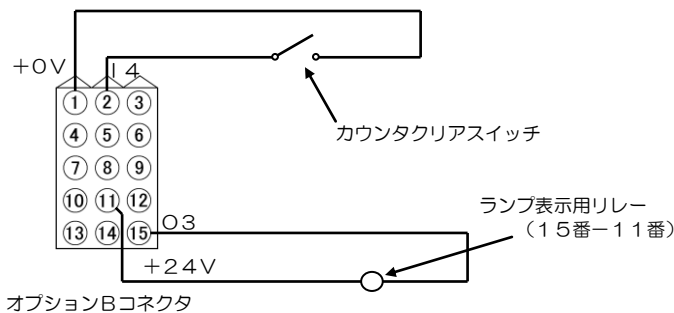
Cモード ([↓] + [C] キー)

機能表示	初期値	設定値	機能
I 4	NO	CCD	入力信号の機能選択
O 3	TF	CDE	出力信号の機能選択

Bモード ([↓] + [B] キー)

機能表示	初期値	設定値	機能
N	99	1000	ダウンカウンタ値の設定
CDN	CU	ST	針数によるカウント設定
DSC	ST	ST	ダウンカウンタのカウント完了時の動作選択
DNC	OF	ON	ダウンカウンタ有効設定
CNU	1	10	1カウントあたりの針数設定

[接続例]



- 注意 1 : ランプ (表示灯) およびランプ用の電源は、別途ご用意ください。  
(制御盤からは、ランプ表示させるだけの電源 (電流容量) をとることはできません。)
- 注意 2 : リレーは24VでもOKな物を使用してください。12Vのリレーを使用される場合は、別途お問い合わせください。
- 注意 3 : 操作箱 (XC-G500) を使用される場合は、上記設定でブザーが鳴ります。(また、G500形操作箱によるカウンタの表示やPキーによるカウンタのクリアなどもできます。)

6. 2カウンタ設定例 (アップカウンタとダウンカウンタの2つのカウンタを同時に使用する方法)

[設定例 1] ダウンカウンタ設定 (例、10000針カウント)

Bモード ([↓] + [B] キー)

機能表示	初期値	設定値	機能
N	99	1000	ダウンカウンタ設定値
D	99	1000	現在のダウンカウンタ値
CDN	CU	ST	ダウンカウンタのカウント条件 (針数でカウント)
DSC	ST	ST	ダウンカウンタのカウント終了時の動作選択
DNC	OF	ON	ダウンカウンタ有効
CNU	1	10	1カウントあたりの針数設定

Cモード ([↓] + [C] キー)

機能表示	初期値	設定値	機能
I1	IO1	CCD	入力信号選択 (ダウンカウンタクリア信号) (オプションBコネクタの6番ピン)

[設定例 2] アップカウンタ設定 (例、12000針カウント)

Bモード ([↓] + [B] キー)

機能表示	初期値	設定値	機能
P	99	1200	アップカウンタ設定値
U	0	0	現在のアップカウンタ値
CUP	CU	ST	アップカウンタのカウント条件 (針数でカウント)
USC	ST	ST	アップカウンタのカウント終了時の動作選択
UPC	OF	ON	アップカウンタ有効

Cモード ([↓] + [C] キー)

機能表示	初期値	設定値	機能
I2	U	CCU	入力信号選択 (アップカウンタクリア信号) (オプションBコネクタの9番ピン)

## 7. ポストタイプ型ミシンの設定ポイント

1. ミシン機種 : ポストタイプ型ミシン

2. 使用制御盤 : XC-GMF形

3. 不具合内容 : 停止位置がバラツク、オーバーランするなど

4. 設定のポイント (標準の設定値や極厚物用設定値に対して)

- (1) ゲイン設定 [GA.] は、ベルトが通常のミシンよりも長いミシンの場合は、[GA. LL] の設定が有効です。ベルトが長くない場合やミシンのプーリが大きくない場合は、[GA. L] や [GA. H] の方が有効です。また、縫い始めのトルクや力が問題になる場合は、[GA. H] の方が有効です。
- (2) 極厚物用ミシンやポスト型ミシンの場合は、プーリのサイズが通常のミシンよりも大きい場合があります。使用されるミシン側プーリとモータ側プーリのサイズの設定を行ってください。  
 Aモード: [PL. ON] (直接呼出番号: 109) (プーリ比のマニュアル設定)  
 [MR. \*\*\*] (直接呼出番号: 110) (モータ側プーリ径の設定)  
 [SR. \*\*\*] (直接呼出番号: 111) (ミシン側プーリ径の設定)
- (3) 速度設定  
 高速運転からの停止時に停止位置がバラツク、オーバーランする場合は高速の速度設定を下げてください。  
 Pモード: [H. 2000] (直接呼出番号: 0) (例えばミシンの仕様が3000回転であったとしても、速度設定を下げる。)  
 低速運転時やインチング縫い時からの停止時に停止位置がバラツク場合は低速速度設定を下げてください。  
 Pモード: [L. 150] (直接呼出番号: 1) (例えば150回転など)  
 蹴り返しの際の針上げ (糸切り) 時での停止時に停止位置がバラツク場合は針上げ速度設定を下げてください。  
 Pモード: [T. 150] (直接呼出番号: 2) (例えば150回転など)
- (4) 停止時の減速時間は大きくしてください。(止まるまでの時間は遅くなりますが。)  
 減速時間設定は、[DC. -] に設定する。減速時間は、[DCT. 16] よりも設定値を大きくする。  
 Aモード: [DC. -] (直接呼出番号: 104)  
 [DCT. 30] (直接呼出番号: 105) (例えば30など)
- (5) ミシン停止時のブレーキ時間 (改善しない場合は元の設定値にもどしてください。)  
 上記 (4) の減速時間の変更に合わせて、ミシン停止時のブレーキ時間設定の値を大きくしてみてください。  
 Aモード: [BKT. 30] (直接呼出番号: 115) (例えば30 (30 x 10msec = 300msec) など)
- (6) 下位置停止 (2ポジション) で停止位置がズれる場合  
 針下位置停止角度 (惰走角度) 設定 [D8.] (直接呼出番号: 54) は、初期設定値の [28] より短くしない。  
 [D8.] の設定は設定値を [28] よりも大きく設定する。(下位置で止まり切れない場合に有効です。)  
 Pモード: [D8. 50] (例えば50度など)
- (7) 上位置停止 (1ポジションまたは針上げ (糸切り) 時) で停止位置がズれる場合  
 針上位置停止角度 (惰走角度) 設定 [U8.] (直接呼出番号: 55) は、初期設定値の [14] より短くしない。  
 [U8.] の設定は設定値を [14] よりも大きく設定する。(上位置で止まり切れない場合に有効です。)  
 Pモード: [U8. 50] (例えば50度など)
- 注意 :** 下位置、上位置の停止位置の調整は、検出器で調整してください。  
 ([U8.] 設定の値を変更した場合は、必ず検出器の継手の調整を行ってください。)  
 ([D8.] 設定の値を変更した場合は、必ず検出器の下位置円板の調整を行ってください。)
- (8) Aモードの速度ルーフ停止設定 [STM.] (直接呼出番号: 114) は、通常の起動停止で問題ない場合は、[STM. OF] にしてください。(極厚物用ミシンの場合は有効な場合がありますが、ポスト型の場合はあまり有効ではありません。)
- (9) 下記の設定はポスト型ミシンで有効かどうか分かりませんが、試験してみてください。  
 (9-1) Kモードの機能設定 [NAN. ON] (直接呼出番号: 1225) (運転信号OFF時、すぐに減速)  
 (9-2) Kモードの機能設定 [HWG. ON] (直接呼出番号: 1260) (大慣性ミシン用運転ゲインの有効)  
 (Kモードの入り方: ([↓] + [↑] + [A] + [C] キー))
- (10) ペダルによる1針縫いやインチング縫いでペダルの踏み加減が気になる場合  
 Aモード: [SC. ON] (直接呼出番号: 106) (立ち上がりのS字クッション有り)  
 [SCT. 7] (直接呼出番号: 107) (S字クッションの時間設定。必要に応じてこの値を少し大きくする。)  
 \* 1針縫いについては、上記の(9-1)のKモードの機能設定 [NAN. ON] も有効です。

以上、上記のポイントを参考にして、設定・調整してみてください。

## 8. 千鳥縫いミシンでの応用例

千鳥縫いミシンで針停止位置を左端、右端に固定する方法

## 【設定例1】 Kモードの機能[ZNC.]を使用する方法

千鳥縫いミシンにおいて、千鳥縫いの針数（振り幅）が設定できます。

- (1) Kモード : [↓] + [↑] + [A] + [C] キーの4つのキーを押して、Kモードに入ります。  
 (2) 次に、[↑] キー又は、[↓] キーを何回か押して、機能[ZNC.] (直接呼出番号：1240)にします。



- (3) [D] キーを押して、千鳥縫いの針数（振り幅）を設定します。例えば、4点千鳥で左端、右端のどちらかに停止させたい場合は、針数設定を3針に設定します。



- (4) 左端に固定、または右端に固定で停止させたい場合は、針数設定を6針に設定します。



**注意** : 上記のKモードの機能[ZNC.]は、設定した針数ごとに停止する動作となります。  
 自動糸切り付きの千鳥ミシンで糸切りを行った場合や、2ポジション設定（針下停止設定）など縫い始めの位置によっては、停止位置がズれて、端での停止ができない場合があります。  
 その場合は、下記の**設定例2の設定**を行ってください。

## 【設定例2】 線門止め縫い機能を利用する場合

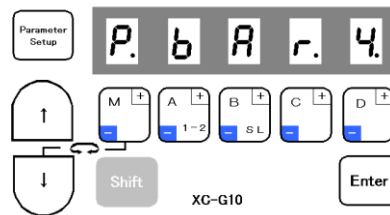
(ただし、線門止め縫い機能を利用するため、前後止め縫い（自動返し縫い）は使用不可。）  
 4点千鳥を例に説明します。他の場合は針数設定を変更ください。  
 (注意：上記の設定例1を行った場合は、機能[ZNC.]の設定を必ず[ZNC. 0]に戻してください。)

## ① XC-G10形操作箱で行う方法

- (1) パターン縫いモードを選択します。

キー操作	表示
通常モードから↑キーを4回押す。	パターンNo. 選択モードに変わる P. 5 7 r. 1.

- (2) パターン縫いモードで、線門止め縫いモード（パターン4）に設定します。  
 [D] キーを押して、パターンNo. を4に設定します。(線門止め縫いモード)



- (3) 次に[↓] キーを押して、線門止めの有り無しと回数を設定します。

- ・線門止めの有無の設定を「有り」に設定します。
- ・線門止めの回数Nの設定を「0」に設定します。

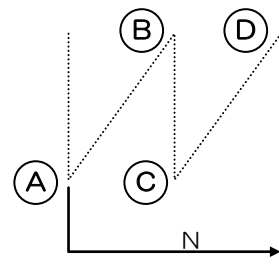
0に設定する。 ↓ ↑

Parameter Setup

線門止め有無の設定  
<表示例>  
 0 : 有  
 - : 無

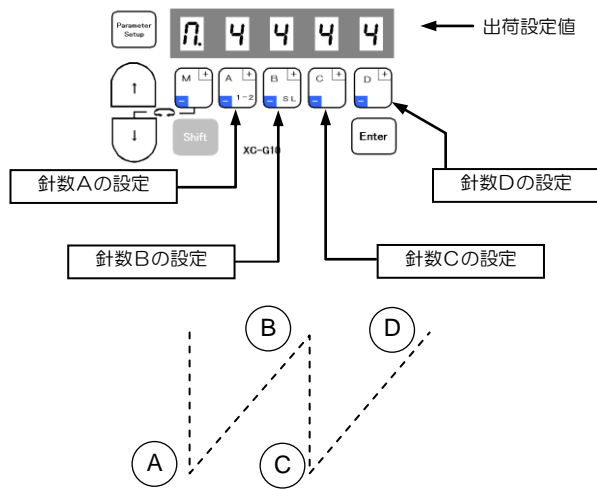
XC-G10

回数Nの設定  
(0~9999回)



回数Nの設定は、N=3であればA, B, Cと縫製し、N=5であればA, B, C, D, Cと縫製します。  
 また、Nが6以上の場合はA, B, C, D, C, D…となります。(N=0の場合は、ペダルを踏み続けている間、A, B, C, D, C, D…と止め縫い動作を続けます。)

(4) 次に [↓] キーを押して、線門止めの針数設定モードにし、A、B、C、Dの針数を設定します。

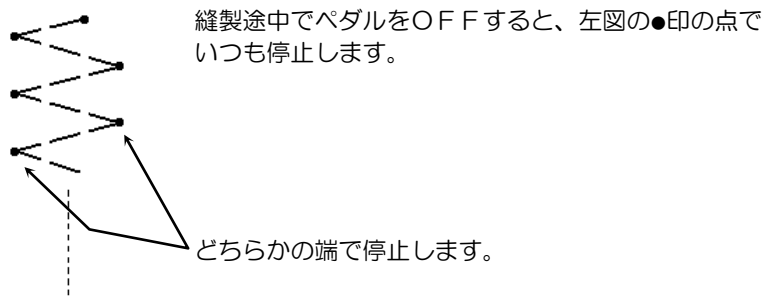


この設定により、

- I : 針の停止位置を左端または右端のどちらかで止まるようにする。
  - II : 針の停止位置を左端に固定、あるいは右端に固定する。
- を決めることができます。

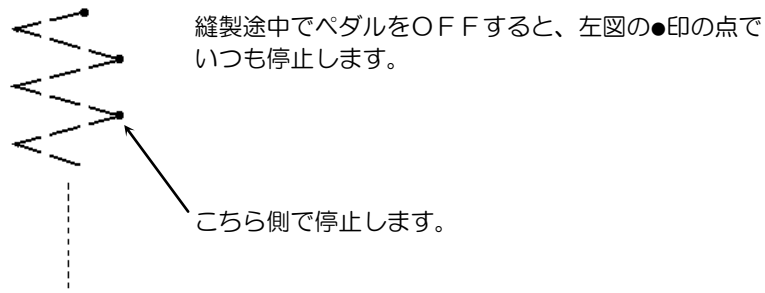
(4-1) I : 針の停止位置を左端または右端のどちらかで止まるようにする。

針数の設定を A=2 (または3)、B=C=D=3 (針) に設定してください。



(4-2) I : 針の停止位置を左端に固定、あるいは右端に固定する。

針数の設定を A=5 (または6)、B=C=D=6 (針) に設定してください。



**注意** : ① N=0に設定していますので、ペダルを踏み続けている間、針数は A, B, C, D, C, D, C, D …… をくりかえします。

C, Dをくりかえします。

A, Bの針数を使用したくないときは、A, Bを0針としてください。

② 4点千鳥の場合で説明していますので、他の場合は針数設定を変えてください。

③ 線門止め縫いモードを使用しているため、自動止め縫い(前後止め縫い)やタッチバック出力は使用できません。

② XC-G500形操作箱で行う方法

XC-G500形操作箱で行う場合、操作箱の取扱説明書を参照して、線門止め縫いの設定で、前記と同じように回数や針数設定を行ってください。

## ③ プログラムモードの各設定を行います。

## (1) 線門止め縫いの縫製速度を可変速にします。

- 通常モードにおいて、[↓] キーを押しながら、[D] キーを2秒以上押し続けて、プログラムDモードにします。
- Dモードに入った状態で、[D] キーを何回か押して、機能 [D1. D] (直接呼出番号: 600) にします。

d 1. d

- 次に、[↓] キーを何回か押して、止め縫い合わせ機能 [BM.] (直接呼出番号: 603) にします。  
[D] キーを押して、機能 [BM. ON] にします。

b n. o n

- 上記設定後、[↓] キーと [↑] キーを同時に押して、通常モードに戻します。

## (2) 線門止め縫い速度の速度設定リミッタを変更します。

- 通常モードにおいて、[↓] キーを押しながら、[↑] キーと [D] キーを2秒以上押し続けて、プログラムHモードにします。
- 次に、[↓] キーを何回か押して、止め縫い速度リミッタ機能 [L NH.] (直接呼出番号: 1006) にします。[C] キーを何回か押して、[L NH. 90] にします。

L n H. 9 0

- 上記設定後、[↓] キーと [↑] キーを同時に押して、通常モードに戻します。

## (3) 線門止め縫い速度を変更します。

- 通常モードにおいて、[↓] キーを押しながら、[↑] キーを2秒以上押し続けて、プログラムPモードにします。
- まず、最高速度の設定値を確認します。([H. \* \* \* \*]) (直接呼出番号: 0)  
(変更が必要な場合は、数値の下のキーを押して、希望の速度に変更ください。)
- 次に、[↓] キーを何回か押して、前止め縫い速度設定 [N.] (直接呼出番号: 3) にします。  
[A] キー、[B] キーを押して、上記の最高速度の設定値と同じ値を設定します。
- 次に、[↓] キーを押して、後止め縫い速度設定 [V.] (直接呼出番号: 4) にします。  
同様に、[A] キー、[B] キーを押して、上記の最高速度の設定値と同じ値を設定します。  
(前止め縫い速度と後止め縫い速度の値は、同じ値に設定してください。)
- 上記設定後、[↓] キーと [↑] キーを同時に押して、通常モードに戻します。

## (4) 糸切り付き千鳥ミシンで、縫っている途中で蹴り返したとき、角で糸を切る設定にしたいとき。

- 通常モードにおいて、[↓] キーを押しながら、[↑] + [A] + [C] キーを2秒以上押し続けて、プログラムKモードにします。
- 次に、[↓] キーを何回か押して、特殊設定機能 [CDR.] (直接呼出番号: 1239) にします。  
[D] キーを押して、機能 [CDR. ON] にします。

C d r. o n

- 上記設定後、[↓] キーと [↑] キーを同時に押して、通常モードに戻します。

## (5) タッチバックスイッチ付きの千鳥ミシンで、手動タッチバックを行う場合の設定。

(ただし、前後止め縫いなどの自動返し縫いはできません。)

- タッチバックスイッチをミシンコネクタの9番-10番に接続、返し縫い出力用ソレノイドをミシンコネクタの11番-12番に接続します。
- 通常モードにおいて、[↓] キーを押しながら、[C] キーを2秒以上押し続けて、プログラムCモードにします。
- 次に、[↓] キーを何回か押して、入力信号選択機能 [I E.] (直接呼出番号: 312) にします。  
[D] キーを何回か押して、設定を [I E. 103] または [I E. 1R3] にします。

I E. 1 0 3

[I E. 103] に設定した場合は、ミシン停止中もタッチバックソレノイドは駆動可能です。  
または

I E. 1 R 3

- [I E. 1R3] に設定した場合は、ミシン運転中のみタッチバックソレノイドは駆動可能です。
- 次に、[↓] キーを何回か押して、出力信号選択機能 [OC.] (直接呼出番号: 400) にします。  
[D] キーを何回か押して、設定を [OC. OT3] にします。
- 上記設定後、[↓] キーと [↑] キーを同時に押して、通常モードに戻します。

## 9. 信号優先順位

(1)レバーユニット（レバーコネクタ）のS1（運転）、S2（糸切り）、S3（押え上げ）信号の優先順位

S1（運転）>S2（糸切り）>S3（押え上げ）

- 注意1 : S1（運転）信号については、電源ON時はインターロックがかかっていますので、電源ON時にS1信号がONの状態でも無効となります。（再度ONが必要）  
 \*電源ON時、ペダルが中立位置にない場合、またはS1信号がONの場合、エラーメッセージ”MA”が表示されます。
- 注意2 : S2（糸切り）信号については、一度運転後でないと有効になりません。（一度運転後、S1信号がOFF時に有効になります。）
- 注意3 : S3（押え上げ）信号については、S1およびS2信号が無効時（モータ停止時）は有効になります。（糸切りを含むモータ運転時はS3信号は無効。）

(2)速度指令信号の優先順位

S1(可変速運転信号)、S0(低速運転信号)、S4(高速運転信号)、S5(中速運転信号)、SPL(速度低速信号)、SPM(速度中速信号)、SPH(速度高速信号)の優先順位は下記ようになります。

S0  
SPL > S5  
SPM > S4  
SPH > S1+AT > S1のみ

注意 : S1+AT : S1信号とPモードの自動操作機能 [AT, ON] (直接呼出番号 : 33) の場合を示します。

(3)その他補足（S2信号、S3信号短絡状態での運転動作）

例えば、通常の設定状態にて、S2（糸切り）とS3（押え上げ）信号を**常時ON**のまま、S1（運転）信号のみON、OFFする場合（レバーコネクタの5-6番は短絡）の動作。

### 【動作】

電源ONで押え上げがON→その後S1信号ONで押えがOFFし、運転（高速運転）開始  
 →その後S1信号OFFで糸切り動作後、ミシンが停止し、その後、押え上げ動作。

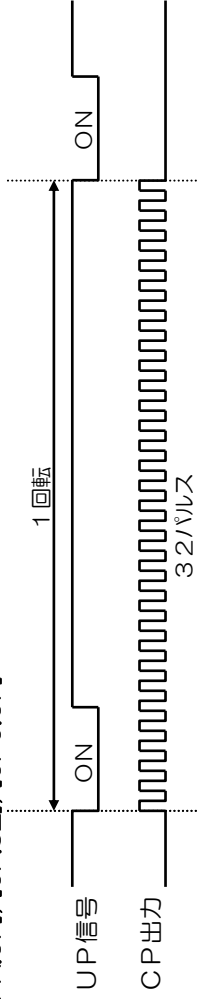


## 10. CP出力（パルス出力）について

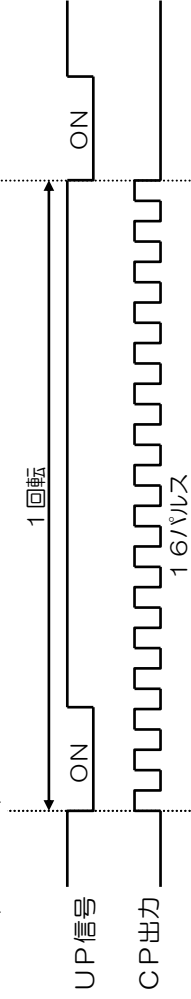
モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
				GMF				デジタル表示			
Cモード C1	送りパルス出力CPキャッチ	0520	○	ON		-	-	[P.L.]	ON OF	送りパルスの14番ピン端子を通常の出荷機能端子にします。送りパルス出力CPを出力したい場合は、この機能を[ON]に設定してください。出力信号OGを使用する場合は、この機能を[ON]に設定してください。	
	CP分周比設定	0521	○	32		-	1~99	[P.]	**	CP(検出器の送りパルスの1回転あたりのパルス数)が設定できます。設定を有効にするには、電源を一度OFFしてください。	
	CP出力禁止角度設定	0522	○	OF		-	-	[P.C.]	ON OF	パルス発生禁止区間の設定が上位置基準で角度設定できます。(間欠パルス発生禁止角の設定は、[G1E-T]のT出力の出力開始角度TSで設定できます。パルス発生禁止解除角度の設定は、[G1E-T]のT出力の出力角度TEで設定できます。	

[CP出力] (CP出力：オブションBコネクタの14番ピンから出力されます。CP出力は、ソレノイド用出力ではありません。)

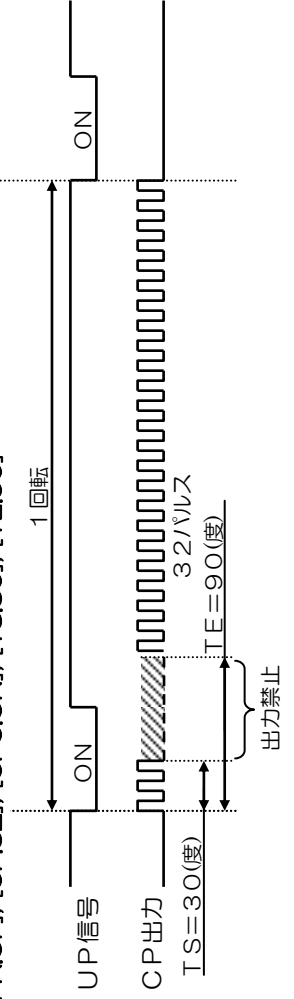
### 例 1 : [CPK.OF], [CP.32], [CPC.OF]



### 例 2 : [CPK.OF], [CP.16], [CPC.OF]



### 例 3 : [CPK.OF], [CP.32], [CPC.ON], [TS.30], [TE.90]



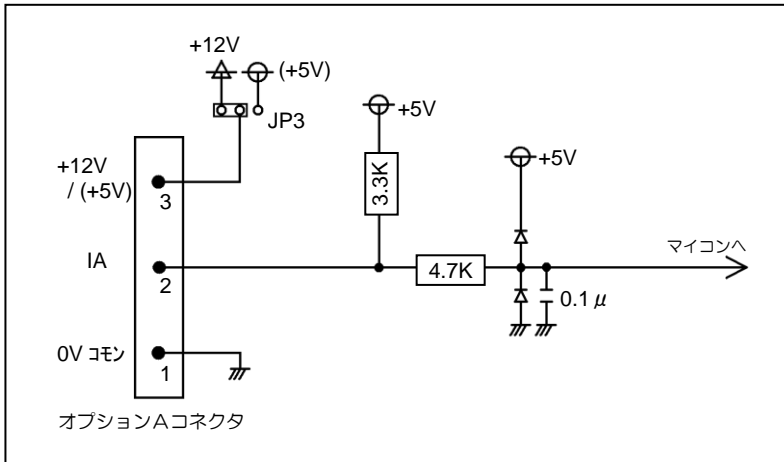
#### ご注意

≡ シンクが高速の場合、パルス出力が設定通りに出力されない場合があります。  
 ≡ シンクが高速の場合や、精度を要求する用途の場合は、別途外部カウンターをご用意ください。

CP出力

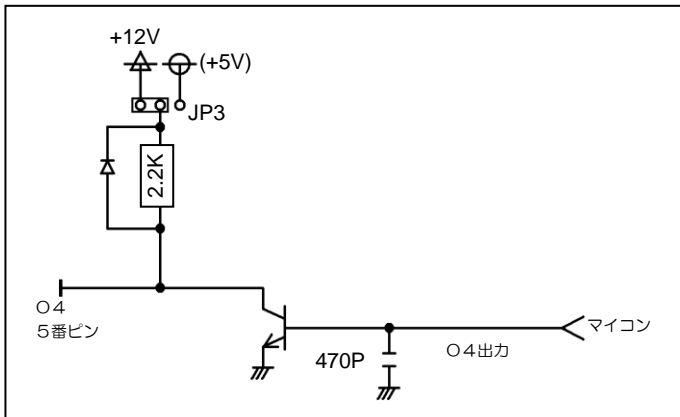
1 1. 主な入出力回路

(1) オプションAコネクタ2番ピン (IA) の入力回路



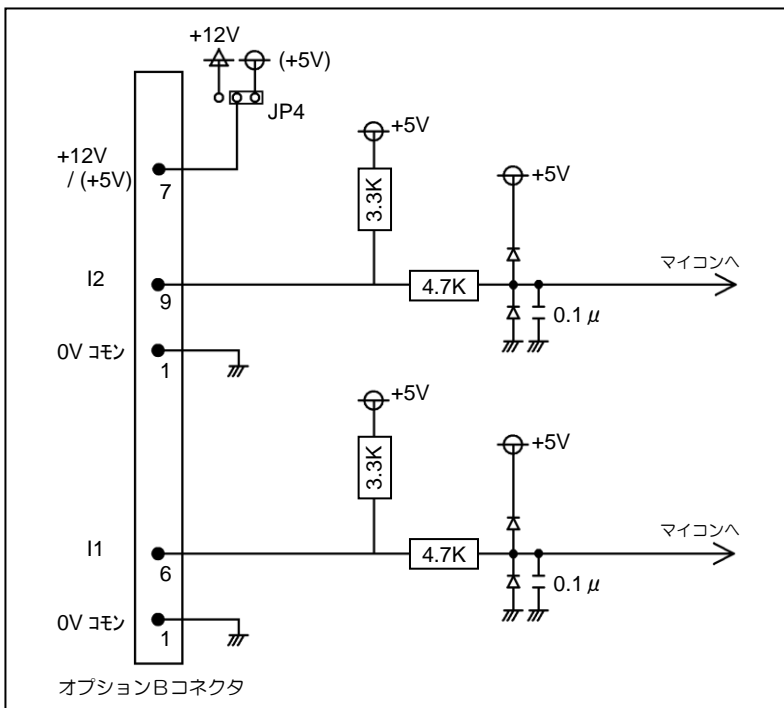
注意)  
オプションAコネクタ4番ピン (IB) と  
6番ピン (IC) の入力回路も左図と同一  
です。

(2) オプションAコネクタ5番ピン (O4) の出力回路



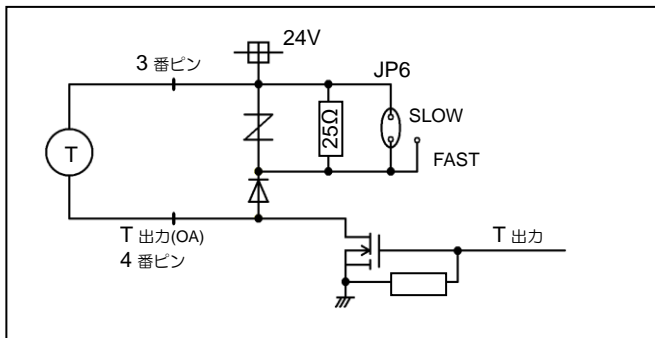
注意)  
O4出力の出荷設定は、針上位置出力 (UPW) です。  
針上位置信号を出力します。  
出力は1.2V出力 (出荷設定) となります。  
Cモードの設定により、出力選択が可能です。

(3) オプションBコネクタ6番ピン (I1) 及び9番ピン (I2) の入力回路

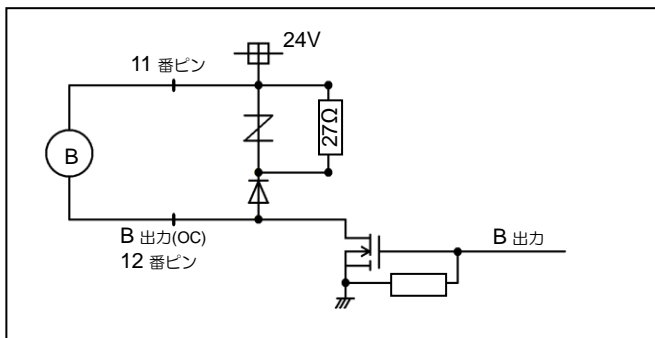


注意)  
オプションBコネクタ2番ピン (I4) と  
5番ピン (I5) の入力回路も左図と同一  
です。

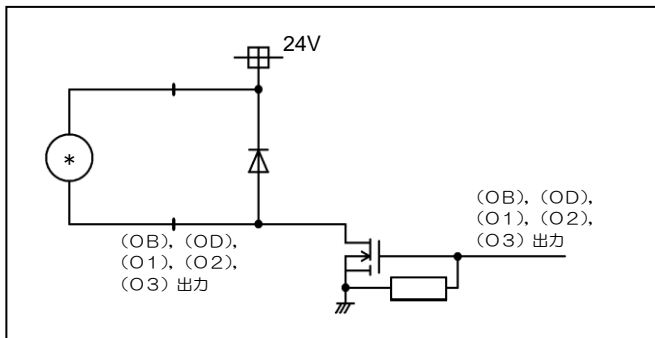
(4) ミシンコネクタのT出力(OA)の出力回路



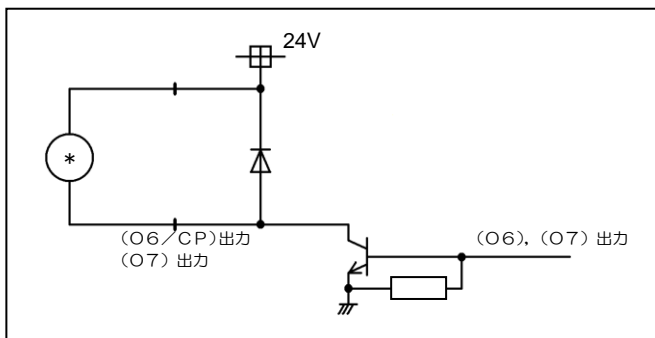
(5) ミシンコネクタのB出力(OC)の出力回路



(6) その他のソレノイド用出力回路 [(OB), (OD), (O1), (O2), (O3)の各出力]



(7) オプションBコネクタ13番ピン(O7)、14番ピン(O6/CP)の出力回路



注意1)  
 オプションBコネクタの13番ピン(O7)、14番ピン(O6)は電磁弁用出力端子です。  
 ソレノイドは駆動できません。

注意2)  
 オプションBコネクタの14番ピン(O6/CP)をパルス出力(CP)として使用する場合は、  
 いくつかの設定が必要です。  
 CモードのCPK機能、CP機能(分周比)等の設定が必要です。なお、出荷時は全て未設定になっています。

12. 検出器互換性<マトリックス>一覧表

◎印：オリジナル(付属)、○印：接続可能、△印：注意必要、×印：接続不可

制御盤シリーズ 制御盤形名	XC-Gシリーズ	XC-Fシリーズ	XC-Eシリーズ	XC-Bシリーズ	XC-Aシリーズ		XCシリーズ		LF-Aシリーズ	ZK-Aシリーズ	ZKシリーズ	LFシリーズ	
	XC-GMF	XC-FMF	XC-EMF XC-EN	XC-BMF XC-BMBL XC-BFL XC-BN	XC-AFL XC-AN	XC-AMF XC-AM	XC-M XC-FL XC-N	XC-MF	ZK-AMBL LF-AMDF LF-AM	ZK-MBL ZK-FL ZK	LF-M	LF-MDF (チャップSW 32P 側)	LF-MDF (チャップSW 64P 側)
XC-KE-01P	◎	◎	◎	○注1	×	×	×	×	×	×	×	×	×
XC-KB-12P	○	○	○	◎	○	×	○	×	×	○	○	×	×
XC-KB-12	○	○	○	○	◎	△注3	○	△注3	△注3	○	○	△注3	×
XC-KB-22	×	×	×	×	○	○	○	○	○	○	○	○	×
XC-K-12P	○	○	○	◎	○	×	○	×	×	○	○	×	×
XC-K-22	×	×	×	×	○	◎	○	◎	◎	○	○	○	×
XC-K-12	○	○	○	○	◎	△注3	◎	△注3	△注3	○	○	△注3	×
LA-K-22	×	×	×	×	○	○	○	○	○	○	○	◎	×
LA-K-12	○	○	○	○	○	△注3	○	△注3	△注3	○	◎	△注3	×
XC-K-2000	○	○	○	○	○	×	○	×	×	×	×	×	×
XC-K-1002	○	○	○	○	○	×	○	×	×	○	○	×	×
XC-K-1000	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	×
XC-K-1001	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	×
XC-K-230-E	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	×
XC-K-230-F	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	×
XC-K-180	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	×
XC-K-230-C	○	○	○	○	×	×	×	×	×	×	×	×	○
XC-K-230-D	○	○	○	○注4	○	○	×	×	×	×	×	×	○
LA-K-180	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	×
XA-K-230-C	○	○	○	○注4	×	×	×	×	×	×	×	×	○
XA-K-230-D	○	○	○	○注4	×	×	×	×	×	×	×	×	○
LA-K-190	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	×

注1：検出器にPG信号がないため、XC-BFL、XC-BMFでハルス出力（CP出力）を使用している場合は、ハルス出力が出力できなくなります。

注2：制御盤のTM信号（系切り位置）にミシンからのアースからアースがつかないため、接続不可。

ただし、検出器のアース線を切断（ピンを抜く）等で、アースを接続しなければ、使用可能。

注3：検出器にTM信号（系切り位置）がないため、系切り位置TM信号を使用するミシンには使用不可。

注4：XC-BFL、XC-BMFでハルス出力（CP出力）を使用している場合は、ハルス出力が倍の64ハルスになります。

各機能の詳細については、「23 プログラムモード機能表」を参照してください。  
 表中の番号項目は、直接番号呼び出し機能で指定する番号です。

機能名	機能	番号
H.	最高速度	0000
L.	低速速度	0001
T.	糸切りの速度	0002
N.	前止め縫い速度	0003
V.	後止め縫い速度	0004
M.	中速速度	0005
S.	ｽｰｽﾀｰﾄ速度	0006
SLN.	ｽｰｽﾀｰﾄ針数	0007
SLM.	ｽｰｽﾀｰﾄのモード	0008
SLP.	電源投入時のｽｰｽﾀｰﾄ	0009
SH.	ワッショット動作	0010
SHM.	ワッショット動作モード	0011
PSU.	PSU 入力後縫う針数	0012
PSD.	PSD 入力後縫う針数	0013
PS1.	ﾓﾀﾞ入力 PS1 の動作設定	0014
1.	ﾓﾀﾞ入力 PS1 入力後縫う針数	0015
PS2.	ﾓﾀﾞ入力 PS2 の動作設定	0016
2.	ﾓﾀﾞ入力 PS2 入力後縫う針数	0017
PSN.	PSU,PSD,SEN 入力後の再運転	0018
SEN.	SEN 設定時のﾓﾀﾞ入力の有効/無効	0019
SE.	SEN 設定時のﾓﾀﾞ入力後縫う針数	0020
FUM.	押え上げ保持	0021
FU.	押え上げ保持モード	0022
FCT.	FUM 動作のﾀｲﾑ設定	0023
FD.	押え上げ下降後ﾓﾀﾞ駆動までの時間	0024
FO.	押え上げ出力の全波時間	0025
S3D.	糸切り前に、S3 信号入力時のﾃﾞｲﾙ時間	0026
FUD.	押え上げ出力の半波ﾃﾞｲﾙ	0027
PFU.	FUM 機能 ON 時、電源投入時の押え上げ動作	0028
FL.	深けり返しによる押え上げ解除	0029
S3L.	浅けり返しによる押え上げ解除	0030
S2L.	糸切り信号 S2 禁止	0031
S6L.	糸切り安全信号 S6 の論理切り換え	0032
AT.	自動操作	0033
TL.	糸切り禁止信号	0034
TLS.	定針縫いで糸切り前に一旦停止	0035
RU.	糸切り後逆転針上げ	0036
R8.	糸切り後逆転針上げの逆転角度	0037
TB.	糸切り時、返し縫いﾛｯﾄﾞ 同時駆動(逆送り)	0038
TBJ.	使用できません	0039
S2R.	糸切り信号 S2 入力時、針上位置での動作	0040
IL.	糸切り動作のﾛｯﾄﾞ解除	0041
TR.	糸切りモード	0042
POS.	ﾊﾞﾀﾞﾙ中立時の糸切りの有無	0043
P1P.	1 ﾎﾞｯｼﾞﾖﾝ設定時電源投入時の動作	0044
P2P.	2 ﾎﾞｯｼﾞﾖﾝ設定時電源投入時の動作	0045
C8.	縫製物直前での針位置停止角度	0046
K8.	下位置から上位置までの逆転角度	0047
E8.	仮想 TM 信号が ON から OFF の間の角度	0048
S8.	仮想 TM 信号が ON になる角度	0049
SNM.	ﾓﾀﾞ-信号の検知動作	0050
KD.	仮想 DOWN による制御	0051
KDU.	仮想 UP,DOWN 幅による制御	0052
PSJ.	使用できません	0053
D8.	針下位置惰走角度	0054
U8.	針上位置惰走角度	0055

Pモード(よく使う設定:ミシン):[↓]+[↑]キー

機能名	機能	番号
GA.	ゲイン高低切替	0100
PDC.	ﾊﾞﾀﾞﾙｽｰﾌﾟ	0101
AC.	加速時間簡易設定	0102
ACT.	加速時間	0103
DC.	減速時間簡易設定	0104
DCT.	減速時間	0105
SC.	S 字ｸｯｼﾞｮﾝ	0106
SCT.	S 字ｸｯｼﾞｮﾝ時間設定	0107
S2M.	電源投入後、又は糸切り後の深けり返し時の動作	0108
PL.	ﾌﾟﾚｰｷのﾓﾃﾞﾙ設定	0109
MR.	ﾓﾀﾞ軸側直径設定	0110
SR.	ﾓｯｼﾞ軸側直径設定	0111
NOS.	ランダム停止になります。定位置停止、糸切りはできません。(検出器無し運転)	0112
STM.	速度制御による停止	0114
BKT.	ﾌﾟﾚｰｷ時間	0115
B8.	弱めﾌﾟﾚｰｷﾘｱ角度	0116
BNR.	弱めﾌﾟﾚｰｷ ON 中のﾓﾀﾞ騒音低減	0117
BKS.	弱めﾌﾟﾚｰｷの強さ	0118
BKM.	弱めﾌﾟﾚｰｷモード	0119
BK.	弱めﾌﾟﾚｰｷ	0120
S.	ﾓｯｼﾞ軸回転数表示	0200
N.	ﾀﾞｸﾞｶﾝﾀﾞ値の設定	0201
D.	現在のﾀﾞｸﾞｶﾝﾀﾞ値の表示	0202
P.	ｱｯﾌﾟ ｶﾝﾀﾞ値の設定	0203
U.	現在のｱｯﾌﾟ ｶﾝﾀﾞ値の表示	0204
CUP.	ｱｯﾌﾟ ｶﾝﾀﾞモード 選択	0205
USC.	ｱｯﾌﾟ ｶﾝﾀﾞのｶﾝﾀﾞｱｯﾌﾟ 時の動作選択	0206
UCM.	縫製ﾊﾞﾀﾞﾝ変更時のｱｯﾌﾟ ｶﾝﾀﾞｸﾘｱ	0207
UPC.	ｱｯﾌﾟ ｶﾝﾀﾞの動作	0208
NXU.	ｶﾝﾀﾞｱｯﾌﾟ 後のｱｯﾌﾟ ｶﾝﾀﾞのｶﾝﾀﾞ動作	0209
CDN.	ﾀﾞｸﾞｶﾝﾀﾞモード 選択	0210
DSC.	ﾀﾞｸﾞｶﾝﾀﾞのｶﾝﾀﾞﾀﾞｸﾞ 時の動作選択	0211
DCM.	縫製ﾊﾞﾀﾞﾝ変更時のﾀﾞｸﾞｶﾝﾀﾞｸﾘｱ	0212
DNC.	ﾀﾞｸﾞｶﾝﾀﾞの動作	0213
NXD.	ｶﾝﾀﾞﾀﾞｸﾞ後のﾀﾞｸﾞｶﾝﾀﾞのｶﾝﾀﾞ動作	0214
PCM.	電源投入時ｱｯﾌﾟ /ﾀﾞｸﾞｶﾝﾀﾞｸﾘｱ方法	0215
PRN.	1 ｶﾝﾀﾞあたりの糸切り回数設定	0216
CNU.	1 ｶﾝﾀﾞあたりの針数設定	0217
CCI.	外部入力 IO1,IO2 によるｶﾝﾀﾞ値の修正	0218
PMD.	電源投入時の表示	0219
CCM.	運転中のｱｯﾌﾟ/ﾀﾞｳﾝｶﾝﾀﾞのｸﾘｱ	0220

Aモード(よく使う設定:モータ):[↓]+[A]キー

Bモード(カウンタ・速度設定):[↓]+[B]キー

1モード(設定データのセーブ機能)  
 :[↓]+[↑]+[B]+[C]キー

機能名	機能	番号
SAVE1.	設定データのセーブ機能 1	-
SAVE2.	設定データのセーブ機能 2	-
CCR.	カレントデータをコピーする	-
CU1.	ユーザ1データをコピーする	-
CU2.	ユーザ2データをコピーする	-

Rモード(リセット)  
 :[↓]+[B]+[C]キー

機能名	機能	番号
RESET.	リセット	-

1モード(簡易設定モード)  
 :[↓]+[A]+[B]キー

機能名	機能	番号
280M.	LS2-1280-M1T(W)	-
⋮	⋮	⋮
LOAD2.	設定データの読み出し用 2	-
LOAD1.	設定データの読み出し用 1	-

機能名	機能	番号
IA.	IA 入力の機能選択	0300
IAL.	IA 入力の論理切替え	0301
IAA.	IA 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0302
IB.	IB 入力の機能選択	0303
IBL.	IB 入力の論理切替え	0304
IBA.	IB 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0305
IC.	IC 入力の機能選択	0306
ICL.	IC 入力の論理切替え	0307
ICA.	IC 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0308
ID.	ID 入力の機能選択	0309
IDL.	ID 入力の論理切替え	0310
IDA.	ID 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0311
IE.	IE 入力の機能選択	0312
IEL.	IE 入力の論理切替え	0313
IEA.	IE 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0314
IF.	IF 入力の機能選択	0315
IFL.	IF 入力の論理切替え	0316
IFM.	IF 入力の動作選択	0317
RFS.	IF 入力の RS F/F 動作のセット条件設定	0318
RFR.	IF 入力の RS F/F 動作のリセット条件設定	0319
RFN.	IF 入力の RS F/F 動作のリセット針数設定	0320
IG.	IG 入力の機能選択	0321
IGL.	IG 入力の論理切替え	0322
IGA.	IG 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0323
IH.	IH 入力の機能選択	0324
IHL.	IH 入力の論理切替え	0325
IHA.	IH 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0326
II.	II 入力の機能選択	0327
IIL.	II 入力の論理切替え	0328
IIA.	II 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0329
IJ.	使用できません	0330
IJL.	使用できません	0331
IJA.	使用できません	0332
IK.	使用できません	0333
IKL.	使用できません	0334
IKA.	使用できません	0335
IL.	使用できません	0336
ILL.	使用できません	0337
ILA.	使用できません	0338
IM.	IM 入力の機能選択	0339
IML.	IM 入力の論理切替え	0340
IMA.	IM 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0341
IN.	IN 入力の機能選択	0342
INL.	IN 入力の論理切替え	0343
INA.	IN 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0344
IO.	IO 入力の機能選択	0345
IOL.	IO 入力の論理切替え	0346
IOA.	IO 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0347
IP.	IP 入力の機能選択	0348
IPL.	IP 入力の論理切替え	0349
IPA.	IP 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0350
IQ.	IQ 入力の機能選択	0351
IQL.	IQ 入力の論理切替え	0352
IQA.	IQ 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0353
IR.	IR 入力の機能選択	0354
IRL.	IR 入力の論理切替え	0355
IRA.	IR 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0356
I1.	I1 入力の機能選択	0357
I1L.	I1 入力の論理切替え	0358
I1M.	I1 入力の動作選択	0359
I1O	ｼﾌﾄ運転中は I1 信号の変化を無視	0360
I1F	機能[I1M.]が[AL]設定時の機能	0361
I1C	I1 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作のｸﾘｱ	0362
1CT	I1 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作ｸﾘｱまでのﾃﾞｲﾗｲ時間	0363
F1P	電源投入時、I1 信号 F/F 動作およびｶﾞﾀｰﾄﾞ動作の ON 設定	0364
F1C	糸切り後の運転開始時、I1 信号ｶﾞﾀｰﾄﾞ動作の ON 設定	0365
F1S	止め縫い開始時または糸切り後、I1 信号ｶﾞﾀｰﾄﾞ動作の ON 設定	0366
R1S	I1 入力の RS F/F 動作のセット条件設定	0367
R1R	I1 入力の RS F/F 動作のリセット条件設定	0368
R1N	I1 入力の RS F/F 動作のリセット針数設定	0369
I2.	I2 入力の機能選択	0370
I2L.	I2 入力の論理切替え	0371
I2M.	I2 入力の動作選択	0372
I2C	I2 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作のｸﾘｱ	0373
2CT	I2 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作ｸﾘｱまでのﾃﾞｲﾗｲ時間	0374

Cモード(入出力機能設定・論理機能設定等のカスタマイズ):[↓]+[C]キー

機能名	機能	番号
R2S	I2 入力の RS F/F 動作のセット条件設定	0375
R2R	I2 入力の RS F/F 動作のリセット条件設定	0376
R2N	I2 入力の RS F/F 動作のリセット針数設定	0377
I4.	I4 入力の機能選択	0378
I4L.	I4 入力の論理切替え	0379
I4A.	I4 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0380
I5.	I5 入力の機能選択	0381
I5L.	I5 入力の論理切替え	0382
I5A.	I5 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0383
I6.	I6 入力の機能選択	0384
I6L.	I6 入力の論理切替え	0385
I6A.	I6 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0386
I7.	I7 入力の機能選択	0387
I7L.	I7 入力の論理切替え	0388
I7A.	I7 入力のｶﾞﾀｰﾄﾞ動作	0389
OA.	OA 出力の機能選択	0390
OAL.	OA 出力の論理切替え	0391
OAC.	OA 出力のﾌｻｯﾌﾟﾝｸﾞ動作	0392
OAT.	OA 出力の強制 OFF	0393
DA.	OA 出力のﾃﾞｲﾗｲ時間	0394
OB.	OB 出力の機能選択	0395
OBL.	OB 出力の論理切替え	0396
OBC.	OB 出力のﾌｻｯﾌﾟﾝｸﾞ動作	0397
OBT.	OB 出力の強制 OFF	0398
DB.	OB 出力のﾃﾞｲﾗｲ時間	0399
OC.	OC 出力の機能選択	0400
OCL.	OC 出力の論理切替え	0401
OCC.	OC 出力のﾌｻｯﾌﾟﾝｸﾞ動作	0402
OCT.	OC 出力の強制 OFF	0403
DC.	OC 出力のﾃﾞｲﾗｲ時間	0404
OD.	OD 出力の機能選択	0405
ODL.	OD 出力の論理切替え	0406
ODC.	OD 出力のﾌｻｯﾌﾟﾝｸﾞ動作	0407
ODT.	OD 出力の強制 OFF	0408
DD.	OD 出力のﾃﾞｲﾗｲ時間	0409
OF.	OF 出力の機能選択	0410
OFL.	OF 出力の論理切替え	0411
FUD.	押え上げ出力 FU のﾌｻｯﾌﾟﾝｸﾞﾃﾞｭｰﾃﾞｲ	0412
FO.	押え上げ出力 FU の全波出力時間	0413
FU.	押え上げ出力 FU の保持モード	0414
DF.	OF 出力のﾃﾞｲﾗｲ時間	0415
O1.	O1 出力の機能選択	0416
O1L.	O1 出力の論理切替え	0417
O1C.	O1 出力のﾌｻｯﾌﾟﾝｸﾞ動作	0418
O1T.	O1 出力の強制 OFF	0419
D1.	O1 出力のﾃﾞｲﾗｲ時間	0420
O2.	O2 出力の機能選択	0421
O2L.	O2 出力の論理切替え	0422
O2C.	O2 出力のﾌｻｯﾌﾟﾝｸﾞ動作	0423
O2T.	O2 出力の強制 OFF	0424
D2.	O2 出力のﾃﾞｲﾗｲ時間	0425
O3.	O3 出力の機能選択	0426
O3L.	O3 出力の論理切替え	0427
O3C.	O3 出力のﾌｻｯﾌﾟﾝｸﾞ動作	0428
O3T.	O3 出力の強制 OFF	0429
D3.	O3 出力のﾃﾞｲﾗｲ時間	0430
O4.	O4 出力の機能選択	0431
O4L.	O4 出力の論理切替え	0432
O4T.	O4 出力の強制 OFF	0433
D4.	O4 出力のﾃﾞｲﾗｲ時間	0434
O5.	O5 出力の機能選択	0435
O5L.	O5 出力の論理切替え	0436
O5T.	O5 出力の強制 OFF	0437
D5.	O5 出力のﾃﾞｲﾗｲ時間	0438
O6.	O6 出力の機能選択	0439
O6L.	O6 出力の論理切替え	0440
O6C.	O6 出力のﾌｻｯﾌﾟﾝｸﾞ動作	0441
O6T.	O6 出力の強制 OFF	0442
D6.	O6 出力のﾃﾞｲﾗｲ時間	0443
O7.	O7 出力の機能選択	0444
O7L.	O7 出力の論理切替え	0445
O7C.	O7 出力のﾌｻｯﾌﾟﾝｸﾞ動作	0446
O7T.	O7 出力の強制 OFF	0447
D7.	O7 出力のﾃﾞｲﾗｲ時間	0448
OM.	OM 出力の機能選択	0449
OML.	OM 出力の論理切替え	0450
OMT.	OM 出力の強制 OFF	0451
DM.	OM 出力のﾃﾞｲﾗｲ時間	0452

Cモード(入出力機能設定・論理機能設定等のカスタマイズ):[↓]+[C]キー

機能名	機能	番号
ON.	ON 出力の機能選択	0453
ONL.	ON 出力の論理切替え	0454
ONT.	ON 出力の強制 OFF	0455
DN.	ON 出力のデレイ時間	0456
OO.	OO 出力の機能選択	0457
OOL.	OO 出力の論理切替え	0458
OOT.	OO 出力の強制 OFF	0459
DO.	OO 出力のデレイ時間	0460
OP.	OP 出力の機能選択	0461
OPL.	OP 出力の論理切替え	0462
OPT.	OP 出力の強制 OFF	0463
DP.	OP 出力のデレイ時間	0464
OQ.	OQ 出力の機能選択	0465
OQL.	OQ 出力の論理切替え	0466
OQT.	OQ 出力の強制 OFF	0467
DQ.	OQ 出力のデレイ時間	0468
O.R.	OR 出力の機能選択	0469
O.RL.	OR 出力の論理切替え	0470
O.RT.	OR 出力の強制 OFF	0471
DR.	OR 出力のデレイ時間	0472
PO.	各出力の全波出力時間	0473
POD.	押し上げ出力 FU 以外の出力の半波デューティ	0474
OTT.	各出力の強制 OFF タイム設定	0475
FCT.	FUM 動作モードのタイマー設定	0476
A1.	AND 演算結果 A1 の入力機能選択	0477
A1L.	AND 演算結果 A1 の論理切替え	0478
A1A.	AND 演算結果 A1 のリセット動作	0479
N1.	AND 演算結果 A1 の出力機能選択	0480
N1L.	AND 演算結果 A1 の出力の論理切替え	0481
N2.	AND 演算結果 A2 の出力機能選択	0482
N2L.	AND 演算結果 A2 の出力の論理切替え	0483
A2.	AND 演算結果 A2 の入力機能選択	0484
A2L.	AND 演算結果 A2 の論理切替え	0485
A2A.	AND 演算結果 A2 のリセット動作	0486
N3.	AND 演算結果 A3 の出力機能選択	0487
N3L.	AND 演算結果 A3 の出力の論理切替え	0488
N4.	AND 演算結果 A4 の出力機能選択	0489
N4L.	AND 演算結果 A4 の出力の論理切替え	0490
A3.	AND 演算結果 A3 の入力機能選択	0491
A3L.	AND 演算結果 A3 の論理切替え	0492
A3A.	AND 演算結果 A3 のリセット動作	0493
N5.	AND 演算結果 A5 の出力機能選択	0494
N5L.	AND 演算結果 A5 の出力の論理切替え	0495
N6.	AND 演算結果 A6 の出力機能選択	0496
N6L.	AND 演算結果 A6 の出力の論理切替え	0497
OR.	OR 演算結果 OR の入力機能選択	0498
ORL.	OR 演算結果 OR の論理切替え	0499
ORA.	OR 演算結果 OR のリセット動作	0500
R1.	OR 演算結果 R1 の出力機能選択	0501
R1L.	OR 演算結果 R1 の出力の論理切替え	0502
R2.	OR 演算結果 R2 の出力機能選択	0503
R2L.	OR 演算結果 R2 の出力の論理切替え	0504
CSP.	モードによる速度指令入力	0505
CSG.	CSP 機能のガイド	0506
LB.	糸ゆるめ+返し縫い出力	0507
T1C.	仮想出力 OT1 強制 OFF	0508
T1T.	仮想出力 OT1 強制 OFF タイム設定	0509
T2C.	仮想出力 OT2 強制 OFF	0510
T2T.	仮想出力 OT2 強制 OFF タイム設定	0511
T3C.	仮想出力 OT3 強制 OFF	0512
T3T.	仮想出力 OT3 強制 OFF タイム設定	0513
D11.	仮想出力 OT1 の ON デレイ時間	0514
D12.	仮想出力 OT1 の OFF デレイ時間	0515
D21.	仮想出力 OT2 の ON デレイ時間	0516
D22.	仮想出力 OT2 の OFF デレイ時間	0517
D31.	仮想出力 OT3 の ON デレイ時間	0518
D32.	仮想出力 OT3 の OFF デレイ時間	0519

Cモード(入出力機能設定・論理機能設定等のカスタマイズ): [ ] + [C] キー

機能名	機能	番号
CPK.	送りハル入出力CPキャンセル	0520
CP.	CP 分周比設定	0521
CPC.	CP 出力禁止角度設定	0522
PSW.	ハル入出力の操作禁止	0523
CKB.	止め縫い中のO4,O5出力の出力禁止	0524
CPB.	止め縫い中の送りハル入出力CPキャンセル	0525
C.	速度到達出力 SPC 出力の速度設定	0526
D.	速度到達出力 SPD 出力の速度設定	0527
E.	速度到達出力 SPE 出力の速度設定	0528
CNF.	操作箱のFキーの表示選択	0529
PDS.	可変速ペダルの切り替え設定	0530
V2C.	速度指令VC2キャンセル	0531

Cモード:[ ]+[C]キー

機能名	機能	番号
D1.	止め縫い中の動作モード	0600
D2.	前止め縫い終了時の動作モード	0601
CT.	前後止め縫い中の各モード停止時間	0602
BM.	止め縫い合わせ	0603
BT1.	前止め縫い合わせ針数補正	0604
BT2.	前止め縫い合わせ針数補正	0605
BT3.	後止め縫い合わせ針数補正	0606
BT4.	後止め縫い合わせ針数補正	0607
BTP.	止め縫い針数(+/-)15 針機能	0608
BTO.	止め縫い針数の加算数	0609
BTT.	前止め縫い停止直後の深けり返し機能	0610
CSJ.	使用できません	0611
SPN.	中速信号と S5V 信号両方 ON 時の速度	0612
BTM.	設定可能な止め縫いの返し回数設定	0613
S7M.	定針縫い時、S7 信号の有効/無効	0614
S7U.	S7 信号 ON 時、B 出力の ON タイミング	0615
S7D.	S7 信号 ON 時、B 出力の ON タイミング	0616
7BD.	S7 信号 OFF 時、B 出力の OFF タイミング	0617
BTN.	止め縫い針数(MAX99 針)の設定	0618
BCC.	直接けり返しで後止め縫い始めの針数(C+1)	0619
TLS.	TL 信号のちゃん押し動作	0620
BTS.	BTL 信号のちゃん押し動作	0621
BS.	SB,EB 信号のちゃん押し動作	0622
BTD.	止め縫い OFF 設定時 BTL 信号 ON 時の動作	0623
BD.	止め縫い OFF 設定時 SB,EB 信号 ON 時の動作	0624
PNE.	PSU 信号 ON 時、後止め縫い強制キャンセル	0625
BZ.	操作箱のブザー音の有/無	0626

Dモード(止め縫い設定・止め縫い入力信号設定): [ ] + [D] キー

機能名	機能	番号
1.	I7-コード表示(1回前)	0700
2.	I7-コード表示(2回前)	0701
3.	I7-コード表示(3回前)	0702
4.	I7-コード表示(4回前)	0703
P.	積算通電時間の表示	0704
M.	積算E-ON時間の表示	0705
IA.	入力の表示	0706
IB.	入力の表示	0707
IC.	入力の表示	0708
ID.	入力の表示	0709
IE.	入力の表示	0710
IF.	入力の表示	0711
IG.	入力の表示	0712
IH.	入力の表示	0713
II.	入力の表示	0714
IJ.	入力の表示	0715
IK.	入力の表示	0716
IL.	入力の表示	0717
IP.	入力の表示	0718
IQ.	入力の表示	0719
IR.	入力の表示	0720
I1.	入力の表示	0721
I2.	入力の表示	0722
I4.	入力の表示	0723
I5.	入力の表示	0724
ECA.	エンコーダ信号の表示(A相)	0725
ECB.	エンコーダ信号の表示(B相)	0726
UP.	検出器信号の表示(UP)	0731
DN.	検出器信号の表示(DN)	0732
DR.	検出器DNからの回転角度の表示	0733
VC.	可変電圧VCによる運転指令電圧の表示	0734
V2.	可変電圧VC2による運転指令電圧の表示	0736
OAD.	出力の表示	0737
OBD.	出力の表示	0738
OCD.	出力の表示	0739
ODD.	出力の表示	0740
OFD.	出力の表示	0741
O1D.	出力の表示	0742
O2D.	出力の表示	0743
O3D.	出力の表示	0744
O4D.	出力の表示	0745
O5D.	出力の表示	0746
O6D.	出力の表示	0747
O7D.	出力の表示	0748
OPD.	出力の表示	0749
OQD.	出力の表示	0750
ORD.	出力の表示	0751
OAO.	ル/ド出力	0752
OBO.	ル/ド出力	0753
OCO.	ル/ド出力	0754
ODO.	ル/ド出力	0755
OFO.	ル/ド出力	0756
O1O.	ル/ド出力	0757
O2O.	ル/ド出力	0758
O3O.	ル/ド出力	0759
O4O.	ル/ド出力	0760
O5O.	ル/ド出力	0761
O6O.	ル/ド出力	0762
O7O.	ル/ド出力	0763
OPO.	G500型操作箱LED出力	0764
OQO.	G500型操作箱LED出力	0765
ORO.	G500型操作箱LED出力	0766
WT.	定格出力表示	0767
VL.	電圧表示	0768
TP.	機種表示	0769
DV.	デ-バ-ゾ-番号	0770
RV.	リ-バ-ゾ-番号	0771
T.	簡易設定メニューの表示	0772

Eモード(H/W/エラーチェック機能):[↓]+[↑]+[A]キー

機能名	機能	番号
COA.	カッター仕様針数A(空環ONデ-イル)設定	0800
COB.	カッター仕様針数B(空環OFFデ-イル)設定	0801
COC.	カッター仕様針数C(カッターONデ-イル)設定	0802
X.	セ-OF後、BT出力ON針数設定	0803
Y.	BT出力ON後、ミ-停止針数設定	0804
Z.	縫い始めからBT出力OFF針数設定	0805
SD.	SL出力の(OFF->ON)デ-イル時間設定カッター仕様のカッターON時間設定	0806
ED.	SL出力の(ON->OFF)デ-イル時間設定カッター仕様のミ-判断時間設定	0807
SLH.	SL出力の針数設定SLN機能/HOF機能	0808
SLK.	SL出力の出力開始位置の設定	0809
SLT.	SLS機能ON時、SL出力の出力開始位置の設定	0810
SLL.	SL出力ON時、止め縫い以外は中速速度M制限	0811
SLS.	ミ-停止中のSL出力	0812
O1B.	OT1出力をカッター仕様のア-出力設定	0813
O2M.	OT2出力をカッター仕様の空環出力(I7-出力)設定	0814
O3M.	OT3出力をカッター仕様のカッター出力設定	0815
I2M.	I2信号にカッター仕様のミ-判断制御追加	0816
CTY.	I*3信号を手動カッター出力に設定	0817
CTM.	OT3出力によるカッター出力のフォ-スイッチ(I*2信号)の状態	0818
CTR.	I*3信号ON時、OT3出力を設定針数毎ON/OFF	0819
CSC.	セ-ON時自動カッター出力禁止	0820
CEC.	セ-OFF時自動カッター出力禁止	0821
CTS.	停止中にセ-ON時カッター出力禁止	0822
CAT.	カッター仕様セ-OFF後自動系切り設定	0823
CTL.	I*1入力、OP1出力をカッターBT仕様入出力に設定	0824
NMD.	S1信号OFF後の定針縫い	0825
RLM.	ROL出力の出力条件設定	0826
RLN.	0-う下げ仕様針数Rの設定	0827
CTG.	使用できません。	0828
CGD.	使用できません。	0829
EDT.	使用できません。	0830
EDS.	使用できません。	0831
CAS.	使用できません。	0832
ESC.	使用できません。	0833

Fモード(カッター機能設定):[↓]+[↑]+[B]キー



機能名	機能	番号
TR.	糸切りモード	0900
TRM.	糸切り時のモータ動作モード	0901
LTM.	T出力の出力モード	0902
LLM.	L出力の出力モード	0903
TS.	T出力の出力開始角度	0904
TE.	T出力の出力角度	0905
LS.	L出力の出力開始角度	0906
LE.	L出力の出力角度	0907
T1.	T出力の出力開始時間	0908
T2.	T出力の出力時間	0909
L1.	L出力の出力開始時間	0910
L2.	L出力の出力時間	0911
R1.	CH,T F,T B出力の出力開始時間	0912
R2.	CH,T F,T B出力の出力時間	0913
R3.	使用できません。	0914
W1.	W出力の出力開始時間	0915
W2.	W出力の出力時間	0916
WMD.	W出力の出力動作モード	0917
F1.	F出力の出力開始時間	0918
FD.	押え上げ下降後モータ駆動までの時間	0919
IL.	糸切り時のインターロック時間	0920
IT.	糸切り無し設定時のインターロック時間	0921
TDS.	糸切り前モータ停止後デイルイ時間経過後のモータの起動動作	0922
TD.	モータのデイルイ時間	0923
RUS.	R/U仕様の逆転前のデイルイ時間の有無	0924
RT.	R/U仕様の逆転前のデイルイ時間の設定	0925
RUM.	使用できません	0926
WS1.	運転信号によるT,L,W出力の強制OFF	0927
S2T.	アークを正規の位置から外し、再度正規の位置に戻した時のS2信号入力時の動作	0928
S2P.	アークを正規の位置から外した時の、S2信号入力時の動作	0929
MAN.	OT1出力の自動/手動動作	0930
HOF.	MAN機能OFF時の針数角縫いの針数設定	0931
WB.	W出力ON中の弱めブレーキの有無	0932
TDT.	LTM機能がT1,T2,T3設定時、T出力ON後にモータ駆動の有無	0933
C1.	使用できません	0934
C2.	使用できません	0935
C3.	使用できません	0936
T3.	使用できません	0937
T4.	使用できません	0938
T5.	使用できません	0939
PET.	使用できません	0940
P9U.	使用できません	0941
HHC.	使用できません	0942
PAA.	使用できません	0943
STL.	使用できません	0944
L8.	使用できません	0945
PEK.	使用できません	0946
PPA.	ステップシーケンスで使用できる設定 A	0947
PPB.	ステップシーケンスで使用できる設定 B	0948
PPC.	ステップシーケンスで使用できる設定 C	0949
PPD.	ステップシーケンスで使用できる設定 D	0950
PPE.	ステップシーケンスで使用できる設定 E	0951
PPF.	ステップシーケンスで使用できる設定 F	0952
PPG.	ステップシーケンスで使用できる設定 G	0953
PPH.	ステップシーケンスで使用できる設定 H	0954

Gモード(糸切りタイミング設定): [↓]+[↑]+[C]キー

機能名	機能	番号
LHH.	最高速度Hの上限值設定	1000
LHL.	最高速度Hの下限值設定	1001
LLH.	最低速度Lの上限值設定	1002
LLL.	最低速度Lの下限值設定	1003
LTH.	糸切り速度Tの上限值設定	1004
LTL.	糸切り速度Tの下限值設定	1005
LNH.	前/後止め縫い速度N,Vの上限值設定	1006
LNL.	前/後止め縫い速度N,Vの下限值設定	1007
LMH.	中速速度Mの上限值設定	1008
LML.	中速速度Mの下限值設定	1009
LSH.	スロースタート速度Sの上限值設定	1010
LSL.	スロースタート速度Sの下限值設定	1011

機能名	機能	番号
MAC.	簡易設定モード禁止	1100
TRC.	[P],[G]モードの糸切りモードTR禁止	1101
CWC.	回転方向の切替え禁止	1102
12C.	1-2ボタンの切替え禁止	1103
SLC.	スロースタートの切替え禁止	1104
SPC.	速度設定スイッチ切替え禁止	1105
JKC.	使用できません	1106
SBC.	前止め縫い有/無の切替え禁止	1107
SNC.	前止め縫い針数の切替え禁止	1108
EBC.	後止め縫い有/無の切替え禁止	1109
ENC.	後止め縫い針数の切替え禁止	1110
SKC.	前止め縫い種類の切替え禁止	1111
EKC.	後止め縫い種類の切替え禁止	1112
TSC.	パターン縫い有/無の切替え禁止	1113
TNC.	パターン縫いの針数/線門止めの回数の切替え禁止	1114
MDC.	パターン縫いモードパターン切替え禁止	1115
BAC.	操作箱スイッチ操作禁止1	1116
BPC.	操作箱スイッチ操作禁止2	1117
BSC.	操作箱スイッチ操作禁止3	1118
PSW.	設定値変更キーの操作禁止	1119
BKC.	操作箱スイッチ操作禁止4	1120
NSV.	番号呼び出しで使用番号保存する/しない	1121
CMP.	設定値と比較して点滅を行う	1122
CMS.	比較して点滅を行う場合の比較先	1123
PKC.	通常モードでの「パルマータ設定(ABCD)」キー禁止(※1)	1124
NTM.	使用できません	1125
UDC.	使用できません	1126

Jモード(操作箱キー禁止): [↓]+[↑]+[A]+[B]キー

(※1): PKCは、ソフトウェアバージョン“003”以降で有効です。

機能名	機能	番号
P21.	針上位置にない時の2ホヅツヨリから1ホヅツヨリ切り替え時の動作	1200
IO1.	I O 1 信号ON時の速度指定および指定速度運転	1201
COR.	COR信号ON時の速度指定	1202
RND.	RND信号ON時の速度指定	1203
NTL.	定針縫いON時操作箱の鉄スイッチの系切り有無	1204
CNM.	操作箱 XC-G500 で連続設定時各スワッチ毎に減速	1205
KD2.	仮想DOWNによる制御時にDN信号有効	1206
IOD.	I O 1 信号入力時の運転デイルイ有無	1207
S7B.	S 7 信号ON時、B出力ON後のモーター駆動デイルイ時間	1208
UFD.	S 2 M.機能U,U,F 設定時S 3 信号デイルイ時間強制追加	1209
E8R.	使用できません	1210
MRA.	使用できません	1211
PAP.	電源投入時上位置針上げ動作	1212
ST1.	UCR.信号設定時1針縫いモード	1213
IT1.	1針縫い動作	1214
S6M.	シツ運転中のS 6 信号入力時の停止モード	1215
S6A.	S 6 信号による停止モード	1216
KTM.	T R.機能が環縫い設定時後止め縫いの環縫い/本縫い選択	1217
KDM.	K T M.機能ON時の本縫い系止め縫いメニュー表示	1218
UFP.	設定位置以外のU,U,F 信号の針上げ禁止	1219
UPB.	UP信号がON時弱めブレーキの有無	1220
ESB.	E S 信号で停止時弱めブレーキ強制OFF	1221
UPS.	上位置検知停止	1222
UP2.	低速検知後の停止状態	1223
K.	低速検知速度	1224
NAN.	運転信号OFF時の減速状態	1225
ESF.	E S 信号で停止時、F,S 2,S 3 信号による押え上げ動作の有無	1226
PRC.	P R,P 1 R機能ON時モーター再運転時のOP,OP 1 出力禁止	1227
TS6.	S 6 信号ON時のS 2 信号の有無	1228
PNC.	定針縫いカバ-ラツ速度ル-プ停止	1229
MFN.	入力ホ-トI L, I 1, I 2 のソノイズフィルタ-の有無	1230
PFN.	全入力ホ-トのソノイズフィルタ-の有無	1231
SEF.	セツ入力時のノイズ除去針数設定	1232
PSM.	P S U,P S D 信号ON時の減速状態	1233
2ST.	2針の定針縫い時縫製速度の低速の有無	1234
PSS.	P S U,P S D,S E N 信号ON時、設定針数の縫製速度	1235
PSK.	P S U,P S D,S E N 信号ON時の速度	1236
PUF.	P S U 信号ON時のノイズ除去針数設定	1237
PDF.	P S D 信号ON時のノイズ除去針数設定	1238
CDR.	線門止めで千鳥対応	1239
ZNC.	千鳥縫いの針数(振り幅)設定	1240
BRC.	系切り後のB C R 動作	1241
USN.	U S R 動作時の実行回数	1242
2RW.	S 2 R.機能がOFF設定時のW出力	1243
BTC.	止め縫い、系切り中のO 1 出力の出力禁止	1244
PR.	運転中にI 1 入力ON時OP出力の禁止/許可	1245
P1R.	運転中にI 1 入力ON時OP 1 出力の禁止/許可	1246
TBC.	系切り時、針下位置からB出力OFF禁止	1247
KTL.	T L 信号ON時K S 3,T F 出力禁止	1248
FLC.	F U M.機能ONかつF U.機能M,C 設定時F,S 2,S 3 信号OFF時の押え上げ動作	1249
SPT.	系切り時にシツカツ時T,L 出力の保護	1250
FW.	系切り後、F U 出力ON時にW出力起動	1251
PS1.	電源投入時の運転信号確認	1252
B2O.	操作箱のア-ラム/習い縫い再生時の設定	1253
TOB.	B出力ON中のO T 1 出力の設定	1254
2SL.	使用できません	1255
NCK.	F W D 入力ON時の出力	1256
UDN.	針下位置以外での針上げ無効	1257
FSL.	ガスレ-ド設定値	1258
UPR.	使用できません	1259
HWG.	大慣性シツ用の運転の運転ゲ-ツ	1260
PPS.	P S U,P S D,P S 1,P S 2 動作中のバ-ダ-ル中立による停止	1261
PCB.	使用できません	1262
TQT.	使用できません	1263
E8T.	使用できません	1264
WBO.	使用できません	1265
R3D.	使用できません	1266
MEA.	使用できません	1267
OCS.	使用できません	1268

Kモード(特殊機能・応用機能設定): [J]+[↑]+[A]+[C]キ-

機能名	機能	番号
STP.	スワッチON/OFF	1269
STS.	スワッチ実行回數	1270
HDS.	使用できません	1271
1ST.	使用できません	1272
TMI.	通電時間、モーターON時間の表示単位選択(※2)	1273

(※2) : TMIは、ソフトウェアバージョン“005”以降で有効です。

機能名	機能	番号
IA.	入力信号2機能化I Aの機能選択	1300
IAL.	入力信号2機能化I A入力の論理切替え	1301
IAA.	使用できません	1302
IB.	入力信号2機能化I Bの機能選択	1303
IBL.	入力信号2機能化I Bの論理切替え	1304
IBA.	使用できません	1305
IC.	入力信号2機能化I Cの機能選択	1306
ICL.	入力信号2機能化I Cの論理切替え	1307
ICA.	使用できません	1308
ID.	入力信号2機能化I Dの機能選択	1309
IDL.	入力信号2機能化I Dの論理切替え	1310
IDA.	使用できません	1311
IE.	入力信号2機能化I Eの機能選択	1312
IEL.	入力信号2機能化I Eの論理切替え	1313
IEA.	使用できません	1314
IF.	入力信号2機能化I Fの機能選択	1315
IFL.	入力信号2機能化I Fの論理切替え	1316
IFM.	入力信号2機能化I Fの動作選択	1317
RFS.	使用できません	1318
RFR.	使用できません	1319
RFN.	使用できません	1320
IG.	入力信号2機能化I Gの機能選択	1321
IGL.	入力信号2機能化I Gの論理切替え	1322
IGA.	使用できません	1323
IH.	入力信号2機能化I Hの機能選択	1324
IHL.	入力信号2機能化I Hの論理切替え	1325
IHA.	使用できません	1326
II.	入力信号2機能化I Iの機能選択	1327
IIL.	I 1入力信号2機能化I Iの論理切替え	1328
IIA.	使用できません	1329
IJ.	使用できません	1330
IJL.	使用できません	1331
IJA.	使用できません	1332
IK.	使用できません	1333
IKL.	使用できません	1334
IKA.	使用できません	1335
IL.	使用できません	1336
ILL.	使用できません	1337
ILA.	使用できません	1338
I1.	入力信号2機能化I 1の機能選択	1339
I1L.	入力信号2機能化I 1の論理切替え	1340
I1M.	入力信号2機能化I 1の動作選択	1341
I1O.	使用できません	1342
I1F.	使用できません	1343
I1C.	使用できません	1344
1CT.	使用できません	1345
F1P.	使用できません	1346
F1C.	使用できません	1347
F1S.	使用できません	1348
R1S.	使用できません	1349
R1R.	使用できません	1350
R1N.	使用できません	1351
I2.	入力信号2機能化I 2の機能選択	1352
I2L.	入力信号2機能化I 2の論理切替え	1353
I2M.	入力信号2機能化I 2の動作選択	1354
I2C.	使用できません	1355
2CT.	使用できません	1356
R2S.	使用できません	1357
R2R.	使用できません	1358
R2N.	使用できません	1359
I4.	入力信号2機能化I 4の機能選択	1360
I4L.	入力信号2機能化I 4の論理切替え	1361
I4A.	使用できません	1362
I5.	入力信号2機能化I 5の機能選択	1363
I5L.	入力信号2機能化I 5の論理切替え	1364
I5A.	使用できません	1365

Oモード(拡張入出力機能設定): [J]+[↑]+[B]+[D]キ-

機能名	機能	番号
VCS.	VCハルにより仮想運転	1400
VCL.	VC,VC2による仮想運転ハル	1401
VCD.	VC,VC2仮想運転ヒステリシス設定	1402
V1R.	VCカブの反転	1403
V15.	VC入力電圧の5V/1.2V設定	1404
VC2.	VC2の動作モード	1405
V2R.	VC2カブの反転	1406
V25.	VC2入力電圧の5V/1.2V設定	1407
VL1.	速度リミットカブ 変曲点1の割合設定	1408
VP1.	速度リミットカブ 変曲点1の割合設定	1409
VP2.	速度リミットカブ 変曲点2の割合設定	1410
FLM.	VC2=L,M,L1M=ON,RFU=ON時速度リミット1	1411
2LM.	VC2=L,M,L1M=ON時速度リミット2	1412
LMD.	速度リミット処理時の中速のデッドタイムによる速度指令値修正	1413
HMD.	止め縫い以外は設定ハルのデッドタイム設定値による速度リミット	1414
E8C.	検出器I7-無視	1415
TH.	上系切れ忘れ有無	1416
TST.	上系切れ忘れ検知後の動作	1417
B.	上系切れ忘れを無視する回転数	1418
THS.	縫い始めてから上系切れ忘れを無視する針数	1419
THF.	上系切れ検知のセグ判断針数	1420
RFU.	運転中のF信号による押え上げ動作	1421
S7C.	OT1出力ON中のS7関係入力によるB出力	1422
LIM.	OT1出力ON中の速度リミット	1423
O1P.	OT1出力+OP1出力	1424
LVB.	ハルユニットのS3信号無視	1425
PD1.	内蔵ハル-1段けり返し設定	1426
VCSET	内蔵ハル-の調整モード	1427
MTJ.	使用できません。	1428
MOA.	使用できません。	1429
MOB.	使用できません。	1430
MOC.	使用できません。	1431
VCA.	VCリフトON/OFF	1432
VCP.	VCリフトの強さ	1433

機能名	機能	番号
KSM.	KS1,KS2出力の動作モード	1500
SQS.	簡易シークス起動条件	1501
SQE.	簡易シークス強制終了条件	1502
NS1.	簡易シークス出力KS1の出力開始[時間]/[針数]選択	1503
NE1.	簡易シークス出力KS1の出力[時間]/[針数]選択	1504
S1S.	簡易シークス出力KS1の出力開始基準設定	1505
S1E.	簡易シークス出力KS1出力終了基準設定	1506
NS2.	簡易シークス出力KS2の出力開始[時間]/[針数]選択	1507
NE2.	簡易シークス出力KS2の出力[時間]/[針数]選択	1508
S2S.	簡易シークス出力KS2の出力開始基準設定	1509
S2E.	簡易シークス出力KS2の出力終了基準設定	1510
NS3.	簡易シークス出力KS3の出力開始[時間]/[針数]選択	1511
NE3.	簡易シークス出力KS3の出力[時間]/[針数]選択	1512
S3S.	簡易シークス出力KS3の出力開始基準設定	1513
S3E.	簡易シークス出力KS3の出力終了基準設定	1514
NS4.	簡易シークス出力KS4の出力開始[時間]/[針数]選択	1515
NE4.	簡易シークス出力KS4の出力[時間]/[針数]選択	1516
S4S.	簡易シークス出力KS4の出力開始基準設定	1517
S4E.	簡易シークス出力KS4の出力終了基準設定	1518
K11.	KS1出力の出力開始[時間]/[針数]設定	1519
K12.	KS1出力の出力[時間]/[針数]設定	1520
K21.	KS2出力の出力開始[時間]/[針数]設定	1521
K22.	KS2出力の出力[時間]/[針数]設定	1522
K31.	KS3出力の出力開始[時間]/[針数]設定	1523
K32.	KS3出力の出力[時間]/[針数]設定	1524
K41.	KS4出力の出力開始[時間]/[針数]設定	1525
K42.	KS4出力の出力[時間]/[針数]設定	1526
K1M.	KS1出力の動作モード	1527
K1D.	KS1出力ON中の運転禁止	1528
K1C.	KS1出力ON中のK11,K12リマリア	1529
K2C.	KS2出力ON中のK21,K22リマリア	1530
K3C.	KS3出力ON中のK31,K32リマリア	1531
KSL.	K11~K42の設定値1.0倍	1532
KL1.	簡易シークス出力KS1の[時間]/[針数]設定値の個別1.0倍設定	1533
KL2.	簡易シークス出力KS2の[時間]/[針数]設定値の個別1.0倍設定	1534
KL3.	簡易シークス出力KS3の[時間]/[針数]設定値の個別1.0倍設定	1535
KL4.	簡易シークス出力KS4の[時間]/[針数]設定値の個別1.0倍設定	1536

ご注意

○印：機能設定状態でミシン運転可能です。

×印：機能設定状態ではミシン運転できません。通常モードに戻してからミシンを運転してください。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定		仕様
							デジタル表示				
Pモード	最高速度	H.	○	4000	rpm	0~8999	H.	****	****		最高速度の設定ができます。
	低速速度	L.	○	250	rpm	0~499	L.	***	***		低速速度の設定ができます。
	糸切り速度	T.	○	200	rpm	0~499	T.	***	***		深けり返し時又は糸切り信号(S2)ON時の針下位置から針上位置停止までの糸切り速度を設定できます。
	前止め縫い速度	N.	○	1700	rpm	0~2999	N.	****	****		前止め縫い速度の設定ができます。
	後止め縫い速度	V.	○	1700	rpm	0~2999	V.	****	****		後止め縫い速度の設定ができます。
	中速速度	M.	○	1700	rpm	0~8999	M.	****	****		中速速度の設定ができます。
	スロースタート速度	S.	○	250	rpm	0~2999	S.	****	****		スロースタート速度の設定ができます。
	スロースタート針数	SLN.	○	2	針	1~5	SLN.	*	*		スロースタートの針数が設定できます。通常モードの[B.SL]キーON時有効です。
	スロースタートのモード	SLM.	○	T	-	-	SLM.	r	T		スロースタートの動作モードを決定します。通常モードの[B.SL]キーON時有効です。電源ON後、又は糸切り後の最初の踏み込み時、又は最初の外部運転信号(SOS1)ON時、スロースタート動作になります。
								R	A		スロースタート踏み込み時、又は外部運転信号(SOS1)ON時いつでもスロースタート動作になります。
		電源投入時のスロースタート	SLP.	○	OF	-	-	SLP.	OF	ON	
	ワッジョット動作	SH.	○	OF	-	-	SH.	OF	ON		ワッジョット機能が選択できます。運転信号(SOS1,S4)のいずれかを、ONするとワッジョット運転(自動運転)になります。
	ワッジョット動作モード	SHM.	○	SH	-	-	SHM.				ワッジョットSHの動作モードを決定します。ワッジョットSHがON設定時に有効です。
							SH	SH	SH		外部運転信号(SOS1,S4)のいずれかがONされると、ON中は各指令速度でシジが回転し、たとえ信号をOFFしても運転を継続します。ただし、OFF中は通常モードの[C,<=>],[D,<=>]キーで指令される速度になります。PSD,PSU,E,SEN信号により停止可能です。
							SS	SS	SS		外部運転信号(SOS1,S4)のいずれかがONされると、信号をOFFしても各信号で指令された速度でシジは運転を継続します。(S1信号のとき自動操作ATをONします)
							SA	SA	SA		[SS]設定時と同じ動作が含まれ、さらに再度外部運転信号(SOS1,S4)のいずれかを①OFF→ON→②OFF→ONすると①で停止②でシジは再度運転します。(リセット動作)

次ページに続く

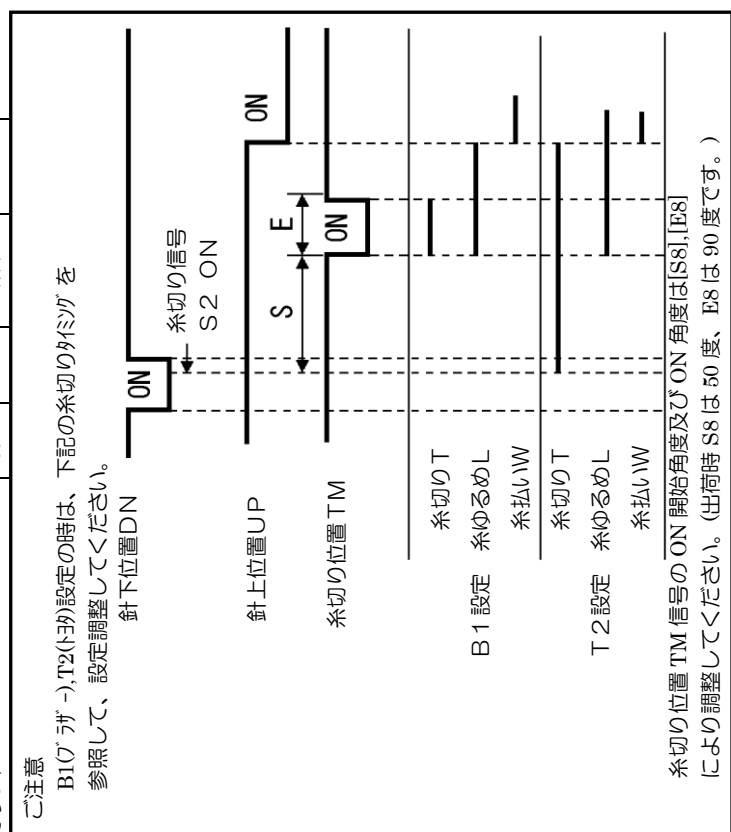
モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
Pモード ↓ ↑	前ページからの続き ワット動作モード	SHM.	0011	○	SH	-	-	SHM.	RV	自動操作 AT が OFF 時、ワット信号 SH を ON するとシソ速度は低速速度 L になります。この状態でパワ-の可変指令 VC を入力すると、電圧にほぼ比例したシソ速度が得られます。ワット信号 SH を OFF しても、可変指令 VC に比例したパワ-でシソは、運転を継続します。自動操作 AT が ON 時、ワット信号 SH を ON すると、シソ速度は、通電モードの [C, <=>, D, =>] キーで指令される速度になります。ワット信号 (SH) を OFF にしてもそのパワ-でシソは運転を継続します。
								RH	RH	ワット信号 SH を ON すると、シソ速度は最高速度 H になります。信号を OFF しても、そのパワ-でシソは運転を継続します
								RM	RM	ワット信号 SH を ON すると、シソ速度は中速速度 M になります。信号を OFF しても、そのパワ-でシソは運転を継続します
								RL	RL	ワット信号 SH を ON すると、シソ速度は低速速度 L になります。信号を OFF しても、そのパワ-でシソは運転を継続します
								AV	AV	ワット信号 SH を OFF → ① ON → OFF → ② ON → OFF → ③ ON → OFF にすると①でシソ速度は、上記 [RV] 設定時の条件と同一の速度になり、②で停止、③でシソは、再び上記 [RV] 設定時の条件と同一の速度になります。(パワ-動作)
								AH	AH	[RH] 設定の補正動作となります。
								AM	AM	[RM] 設定の補正動作となります。
								AL	AL	[RL] 設定の補正動作となります。
								**	**	上位置優先停止信号 PSU 入力後、停止までの針数の設定ができます。
								**	**	下位置優先停止信号 PSD 入力後、停止までの針数の設定ができます。
								U	U	ワット入力 PS1 の動作が設定できます。
								D	D	上位置停止となります。糸切り動作は行いません。ただし、停止後、やり返し、または糸切りの信号 S2 を ON することにより、糸切り動作となります。
								T	T	下位置停止となります。下位置優先停止信号 PSD と同じ動作になります。
								****	****	糸切り動作後、上位置停止となります。上位置優先停止信号 PSU と同じ動作になります。
								****	****	ワット入力 PS1 入力後、停止までの針数の設定ができます。
								****	****	ワット入力 PS2 の動作が設定できます。
								U	U	上位置停止となります。糸切り動作は行いません。ただし、停止後、やり返し、または糸切りの信号 S2 を ON することにより、糸切り動作となります。
							D	D	下位置停止となります。下位置優先停止信号 PSD と同じ動作になります。	
							T	T	糸切り動作後、上位置停止となります。上位置優先停止信号 PSU と同じ動作になります。	
							****	****	ワット入力 PS2 入力後、停止までの針数の設定ができます。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様	
								デジタル表示	設定		
Pモード ↑ + ↓	PSU,PSD,SEN 入力後の再運転	PSN.	○	OF	-	-	PSN.	OF	ON OF	PSD,PSU,SEN 信号を用い、ワイヤ等で布端検知をして停止後、ワイヤが布を検知しなくても(PSD,PSU 信号がON であっても)「 $\Delta$ 」踏込み、又は外部運転信号(SO,S1)で再運転できます。	
	SEN 設定時のワイヤ入力の有効/無効	SEN.	○	OF	-	-	SEN.	OF	ON OF	[C]「 $\Delta$ 」の入力信号の機能選択「 $\Delta$ 」が[SEN]設定時のワイヤ入力を有効にします。(操作箱のワイヤも同様)	
	SEN 設定時のワイヤ入力後縫う針数	SE.	○	0	針	0~99	SE.	**	**	ワイヤ入力後に停止するまでの針数が設定できます。SEN 設定時のワイヤ入力の有効/無効 SEN が、ON(有効)設定時のみ有効になります。	
	押え上げ保持	FUM.	○	OF	-	-	FUM.	OF	ON OF	押え上げ動作が保持機能になります。	
	押え上げ保持モード	FU.	○	M	-	-	FU.			押え上げ保持 FUM の動作モードを決定します。 押え上げ保持 FUM が、[ON]設定時有効です。 深げり返しや外部系切り信号 S2 による系切りの後、押え上げ動作を継続させます。	
								M			
								C			深げり返しや、外部系切り信号 S2 による系切りの後、ワイヤ時間中押え上げ動作を継続しその後押えが下降します。ワイヤ時間は、[FUC]設定、[FUT]設定の時有効でワイヤ設定 FCT により調整できます。
								A			深げり返しや、深げり返し、外部制御信号(S2,F)ON により、押え上げ動作となりその後、深げり返し、深げり返し、外部制御信号(S2,F)のいずれかを ON すれば押えは下降し、再度 ON すれば、押えは上昇します。(ワイヤト動作)
								T			[C]設定と同様にワイヤが働きます ただし、押えが下降後は、[A]設定と同様にワイヤト動作となります。
		FUC,FUT ワイヤの設定	FCT.	○	12	sec	1~99	FCT.	**	**	押え上げ保持モード FU の[C],[T]設定時の押え上げ出力が ON してから OFF するまでのワイヤ時間の設定ができます。
		押え上げ下降後ワイヤ駆動までの時間	FD.	○	176	msec	0~998	FD.	***	***	押え上げ動作中「 $\Delta$ 」踏込み又は外部運転信号(SO,S1)を ON した時、押え上げ出力 FU の OFF 後、ワイヤ駆動するまでの時間が 2msec 単位で設定できます。
		押え上げ出力の全波時間	FO.	○	50	X10 msec	-	FO.			押え上げ出力 FU 動作時の全波時間が設定できます。
									20	20	[20]に設定 : [200]msec
								25	25	[25]に設定 : [250]msec	
								30	30	[30]に設定 : [300]msec	
								40	40	[40]に設定 : [400]msec	
								50	50	[50]に設定 : [500]msec	
								60	60	[60]に設定 : [600]msec	
								80	80	[80]に設定 : [800]msec	
								100	100	[100]に設定 : [1000]msec	
	系切りに、S3 信号入力時のワイヤ時間	S3D.	○	10	X10 msec	1~99	S3D.	**	**	系切りに、深げり返し「 $\Delta$ 」-信号の押え上げ信号 S3 を入力した時の、押え上げ出力 FU が ON するまでのワイヤ時間が設定できます。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様
Pモード ↓ ↑	FUD.	0027	○	MF	-	-	FUD.	MS MF HI 26 62 84 FL LO	MS MF HI 26 62 84 FL LO	押え上げ出力FUの押え上げ動作後の保持期間中のフォールバックユーティ(半波出力)が設定できます。 [MS]に設定：[4msec=ON/OFF],[50%] 1-74] [MF]に設定：[2msec=ON/OFF],[50%] 1-74] [HI]に設定：[4msec=ON,2msec=OFF],[66%] 1-74] [26]に設定：[2msec=ON,6msec=OFF],[25%] 1-74] [62]に設定：[6msec=ON,2msec=OFF],[75%] 1-74] [84]に設定：[8msec=ON,4msec=OFF],[66%] 1-74] [FL]に設定：[100%(全波)] [LO]に設定：[2msec=ON,4msec=OFF],[33%] 1-74]
	PFU.	0028	○	ON	-	-	PFU.	ON OF	ON OF	電源投入時、押え上げ動作となります。FUM機能が、[ON]設定時有効です。FU機能が、[C],[T]設定時は、タイ時間中のみ押え上げ動作となります。
	FL.	0029	○	OF	-	-	FL.	ON OF	ON OF	深けり返し又は、外部系切り信号S2による系切りの後の押え上げ動作を禁止します。押え上げ動作は、浅けり返し、押え上げ信号Fによって行います。
	S3L.	0030	○	OF	-	-	S3L.	ON OF	ON OF	浅けり返しによる押え上げ動作を禁止します。押え上げ動作は、深けり返し、押え上げ信号Fによって行います。
	S2L.	0031	○	OF	-	-	S2L.	ON OF	ON OF	系切りの信号S2禁止
	S6L.	0032	×	LO	-	-	S6L.	HI LO	HI LO	系切り安全信号S6の論理切りの換え
	AT.	0033	○	OF	-	-	AT.	ON OF	ON OF	自動操作(立ち作業で操作)できません。
	TL.	0034	○	OF	-	-	TL.	ON OF	ON OF	系切りの禁止信号
	TLS.	0035	○	OF	-	-	TLS.	ON OF	ON OF	定針縫いで系切り前に一旦停止
	RU.	0036	○	OF	-	-	RU.	ON OF	ON OF	系切りの後逆針上げ
	R8.	0037	○	30	度	0~500	R8.	***	***	系切りの後逆針上げRUが[ON]設定時、系切りの後の上位置からの逆針角度が設定できます。(設定角度範囲は、0~500度の2度間隔です。)
	TB.	0038	○	OF	-	-	TB.	ON OF	ON OF	系切りの時、返し縫いリナイト(同時駆動(逆送り))
	TBJ.	0039	○	OF	-	-	TBJ.			使用できません。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
Pモード ↓ ↑ ↺	系切りの信号 S2 入力時、針上位置での動作	0040	○	ON	-	-	S2r.	ON	ON	深けり返し、又は、外部系切りの信号 S2 の動作 E-D を決定します。系切りの動作の解除 S2L が [OF] 設定時有効です。 針上位置停止時、深けり返し又は、外部系切りの信号 S2 の ON により、1 回針上して系切りの後押え上げ動作となります。針下位置停止時は、半回転して系切りの後押え上げ動作となります。 針上位置停止時、深けり返し、又は外部系切りの信号 S2 を ON しても上位位置停止のままでその後押え上げ動作のみ行います。針下位置停止時、半回転して系切りの後押え上げ動作を行います。
	系切りの動作のイタ-ロック解除	0041	○	OF	-	-	IL.	ON	ON	系切りの時の再運転禁止指令を解除します。 パダリ深けり返し直後、パダリ踏み又は、外部運転信号(SO,S1)を ON しても一定時間後再運転できます。系切りの無しシシのとき使用します。 再運転できません。一定時間経過後に再度パダリ踏み、又は、外部運転信号(SO,S1)を ON すれば再運転できます。
	系切りのモード	0042	-	M1	-	-	Tr.	PRG	PRG	各社系切りのシシの、系切りの外シシが設定できます。 三菱、I3A、E11、J7E、J7A - (下記以外) 系切りの外シシが自由設定用です。[G]E-D の各機能設定 (TRM, LTM, LL, M・・) との組み合わせにより、系切りの時のシシ動作、系切りの外シシの設定が行えます。
								NO	NO	系切りの無しシシ。 使用できません。
								KA1 ~ KA8	KA1 ~ KA8	使用できません。
								KB1 ~ KB4	KB1 ~ KB4	使用できません。
								B1	B1	J7A、705,715,716形。
								D1	D1	デュアル、J7A、270形。
								J1	J1	JUK1
								J2	J2	JUK1
							N1	N1	使用できません。	
							P1	P1	J7、463、900形。 使用できません。	
							P2	P2	使用できません。	
							P3	P3	使用できません。	
							P4	P4	使用できません。	
							T1	T1	I3A、AD158形。	
							T2	T2	I3A、AD3110形。	
							K	K	使用できません。	
							KA9	KA9	使用できません。	

ご注意  
系切りのモード TR で、各社系切りのシシの系切りの外シシが設定できますが、回転数は設定できません。  
別途設定してください。  
[D1] 設定時は、FUD 機能を LLO(33%フェーザ)に設定してください。

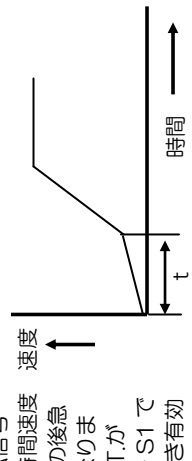
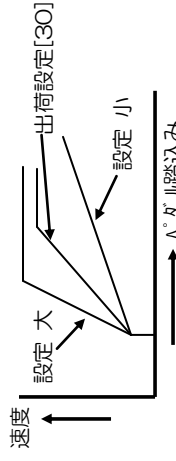


次ページに続く



モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様
								デジタル表示	設定	
Pモード ↓ ↑	前ページからの続き									
	系切りモード	0042	-	-	-	-	fr.	KB5 KB6 KAA KAB KAC RK	使用できません。 使用できません。 使用できません。 使用できません。 使用できません。 深げの返し、又は系切りの信号S2により下位置から設定角度まで逆転しながら系切りをします。設定角度は、下位置から上位置までの逆転角度K8により調整できます。すくい縫いミシに利用できます。	
	ハダリ中立時の系切りの有無	0043	○	OF	-	-	Pos.	ON OF	ハダリ踏み後の中立時又は外部運転信号(SOS1)ONからOFF時、系切りの後、針上位置停止となります。	
	1ボツジョリ設定時電源投入時の動作	0044	○	OF	-	-	P1P.	ON OF	通常モードの[A,1-2]にて1ボツジョリに設定時、電源投入時針上位置でない時は、針上位置まで回転します。	
	2ボツジョリ設定時電源投入時の動作	0045	○	OF	-	-	P2P.	ON OF	通常モードの[A,1-2]にて2ボツジョリに設定時、電源投入時針上位置でない時は、針上位置まで回転します。	
	縫製物直前での針位置停止角度	0046	○	60	度	0~360	C8.	***	入力信号が[BC],[BCR]設定時、1針目の針突き刺し位置確認のため、針上位置からみだ縫製物直前までの角度が2度単位で設定できます。	
	下位置から上位置までの逆転角度	0047	○	180	度	0~360	K8.	***	入力信号が[USR]設定時、又は系切りモードTRが[TR]設定時、下位置から上位置までの逆転角度が2度単位で設定できます。	
	仮想TM信号がONからOFFの間の角度	0048	○	90	度	0~360	E8.	***	系切りモードTRが[B1],[T2]設定時、前ハダリ-ジの表により設定調整してください。	
	仮想TM信号がONになる角度	0049	○	50	度	0~360	S8.	***	系切りモードTRが[B1],[T2]設定時、前ハダリ-ジの表により設定調整してください。	
	セガ-信号の検知動作	0050	○	ON	-	-	SNM.	ON OF	[ON]設定で、セガ-信号SENの検知動作を常に有効にします。 [OF]設定で、セガ-信号SENの検知動作を自由縫いでのみ有効にします。	
	仮想DOWNによる制御	0051	○	OF	-	-	KD.	ON OF	[ON]設定で、針上位置セガ-のみによる運転制御（仮想DOWNによる制御）に切り換えます。仮想DOWN幅は60度になります。仮想DOWNの位置はUP信号を基準にして下位置から上位置までの逆転角度K8により設定できます。	
	仮想UP、DOWN幅による制御	0052	○	OF	-	-	KDU.	ON OF	[ON]設定で、針上位置セガ-、針下位置セガ-の両方による運転制御でUP幅、DOWN幅だけをセガ-のON幅に関係なく60度に固定とします。	
	使用できません	0053	○	OF	-	-	PSJ.	ON OF	使用できません。	
	針下位置情走角度	0054	○	28	度	10~180	D8.	***	針下位置停止での情走角度が2度単位で設定できます。	
	針上位置情走角度	0055	○	14	度	10~180	U8.	***	針上位置停止での情走角度が2度単位で設定できます。	

モード名	機能名	機能名	設定	仕様
ゲイン高低切替え	GA.	-	-	ゲインの高低の設定ができます。使用シツにより次のように設定します。
パダル踏み	PDC.	-	10~99	ゲインの高低の設定ができます。使用シツにより次のように設定します。
				慣性力の大きなシツ。
				慣性力の小さなシツ。
				ゲイン[ ]に設定しても停止時に微振動が生じる場合に使用します。
加速時間簡易設定	AC.	-	-	パダル踏み量に対する速度変化の傾きの大
				小を設定できます。設定値が小さいに従い速度変化の傾きが小→大となります。
				**
				H
				M
加速時間	ACT.	-	6~99	パダル踏み又は外部運転信号(SO.S1)が入力されてから、シツが高速運転になるまでの時間を簡易設定できます。
				[H]に設定:100msec
				[M]に設定:140msec
				[L]に設定:240msec
減速時間簡易設定	DC.	-	-	[ ]に設定:次の加速時間 ACT. で設定された時間になります。
				**
				H
				M
減速時間	DCT.	-	6~99	パダル踏み又は外部運転信号(S1)がONされてからシツが高速運転になるまでの減速時間が設定できます。加速時間簡易設定 ACが[ ]設定時有効です。
				**
				H
				M
S字クランク	SC.	-	-	パダル踏みから中立、又は外部運転信号S1がOFFされてから、シツが停止するまでの減速時間が簡易設定できます。
				[H]に設定:90msec
				[M]に設定:160msec
				[L]に設定:230msec
速度変化の傾きの大	-	-	-	[ ]に設定:次の減速時間 DCT. で設定された時間になります。
				**
				H
				M
速度変化の傾きの小	-	-	-	パダル踏み又は外部運転信号S1がONされてから、t時間速度変化の傾きを小さくしその後急加速しシツが高速運転になります。[ ]の自動操作 AT. がON設定時、外部運転信号S1での1針縫い運転を行うとき有効です。
				[H]に設定:90msec
				[M]に設定:160msec
				[L]に設定:230msec



モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
Aモード	S字クッション時間設定	SCT.	○	7	X10 msec	0~99	SCT.	**	**	S字クッション SC.が[ON]設定時、t 時間の設定ができます。
	電源投入後、又は糸切りの後の深けり返し時の動作	S2M.	○	FU	-	-	S2M.	FU	FU	電源投入時、糸切りの後の深けり返しによる S2 信号の動作モードを決定します。
								UF	UF	押え上げ動作となります。
								NO	NO	針上げ動作となります。
								UF	UF	針上げ動作となります。
								ON	ON	何も動作しません。
								OF	OF	針上げ後押え上げ動作となります。
	7°-リ比のγコリ設定	PL.	○	OF	-	-	PL.	OF	ON	速度設定は通常ミツ軸回転数が一定になるよう自動設定されますが[ON]設定により、MR.機能、S.R.機能で設定された値で運転できます。7°-リ比が小さく、V.A.比がリップ、ミツ速度が不安定な時に有効です。
	7°軸側直径設定	MR.	○	70	mm	20~349	MR.	***	***	7°軸側7°-リ比のγコリ設定PL.が[ON]設定時有効です。
	ミツ軸側直径設定	SR.	○	70	mm	20~349	SR.	***	***	ミツ軸側7°-リ比のγコリ設定PL.が[ON]設定時有効です。
	検出器なし運転	NOS.	○	OF	-	-	NOS.	OF	ON	検出器が故障したとき、[ON]設定にすることにより検出器なしで可変速運転のみができます。 定位置停止、糸切りの操作はできません。
	速度制御による停止。	STM.	○	OF	-	-	STM.	OF	ON	[ON]：位置信号検出後、速度制御で停止します。
	7°-リ時間	BKT.	○	14	X10 msec	0~99	BKT.	**	**	[OF]：位置制御で停止。
	使用できません。 (弱め7°-リ切り角度)	B8.	○	14	X0.1 度	4~500	B8.	**	**	ミツ停止時の7°-リ時間が設定できます。
	弱め7°-リ ON 中の7°-リ騒音低減	BNR.	○	ON	-	-	BNR.	OF	ON	使用できません。 弱め7°-リを切りする角度が設定できます。切り角度が、0.2 度単位で設定できます。
	弱め7°-リの強さ	BKS.	○	99	%	1~99	BKS.	**	**	[ON]設定で、弱め7°-リ ON 中の7°-リ騒音(リズ音)を低減します。
	弱め7°-リモード	BKM.	○	E	-	-	BKM.			弱め7°-リ BK.が[ON]設定時、ミツ停止時の弱め7°-リ(音)の強さが、調整(バネ調整)ができます。
								E	E	[E]に設定:手で回せる7°-リ。
								H	H	[H]に設定:強い7°-リ。(手をはなすと、停止位置にもどります)
弱め7°-リ	BK.	○	OF	-	-	BK.	OF	ON	弱め7°-リを有効にすることができます。	

モード名	機能名	呼び出し番号	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様
									デジタル表示		
	ミツ軸回転数表示	0200		○	0	rpm	0~9999	S.	****	****	運転中のミツ軸の回転数を表示します。
	ダウリ加減の値の設定	0201		○	99	-	0~9999	n.	****	****	ダウリ加減の値が設定できます。
	現在のダウリ加減値の表示	0202		○	99	-	0~9999	d.	****	****	現在のダウリ加減の値を表示します。
	アッパ加減値の設定	0203		○	99	-	0~9999	P.	****	****	アッパ加減の値が設定できます。
	現在のアッパ加減値の表示	0204		○	0	-	0~9999	U.	****	****	現在のアッパ加減の値を表示します。
	アッパ加減モード選択	0205		○	CU	-	-	CUP.			アッパ加減の加減モードの条件が選択できます。
								CU		CU	糸切り後に加減モードが切替わります。
								SF		ST	針数がN針になったら加減モードが切替わります。
								Pr		PR	針数(N針)は、1加減あたりの針数ONUで設定できます。
								in		IN	糸切りがN回になったら加減モードが切替わります。糸切り回数(N回)は、1加減あたりの糸切り回数PRNで設定できます。(生産枚数用)
								ou		OU	仮想入力IO1がONすると加減モードが切替わります。
								ou		OU	仮想入力IO1は、[C]モードの入力信号の機能選択*IO1で設定できます。使用できません。
	アッパ加減の加減モード時の動作選択	0206		○	ST	-	-	USC.			アッパ加減が設定値に達した時の加減の動作が選択できます。
								SF		ST	アッパ加減が設定値に達すると操作箱のブザーを鳴らし、糸切り後の再縫製を禁止します。アッパ加減の信号CCUをONすることで、再縫製が可能になります。アッパ加減の信号CCUは、出荷設定で操作箱の[P]に設定されています。ブザーは一定回数鳴ったら、自動的に止まります。
								of		OF	アッパ加減が設定値に達しても操作箱のブザーを鳴らさず、縫製を継続します。
								bz		BZ	アッパ加減が設定値に達すると操作箱のブザーを鳴らし、縫製は継続します。アッパ加減の信号CCUは、出荷設定で操作箱の[P]に設定されています。ブザーは一定回数鳴ったら、自動的に止まります。
	縫製パターンの変更時のアッパ加減	0207		○	OF	-	-	UCN.		ON OF	[ON]設定で、縫製パターン変更時にアッパ加減の値をクリアします。
	アッパ加減の動作	0208		○	OF	-	-	UPC.		ON OF	[ON]設定で、アッパ加減が有効になります。
	加減モード後のアッパ加減の動作	0209		○	OF	-	-	nxu.			アッパ加減が設定値に達し、さらに縫製を継続した時の加減の表示及び加減の動作が選択できます。
								on		ON	アッパ加減の加減モード時の動作選択USCが、[OF][BZ]設定時有効です。
								of		OF	アッパ加減の表示は設定値表示で、加減は加減を停止します。
											アッパ加減の表示は設定値表示で、加減はさらに加減を進めます。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様
								設定	設定	
Bモード	タウリカソツの加ワツダ 選択	0210	○	CU	-	-	CDN.	CU	CU	タウリカソツの加ワツダ ンの条件が選択できます。 糸切りの後に加ワツダ ンします。 針数がN針になったら加ワツダ ンします。 針数(N針)は、1 カソツあたりの針数ONUで設定できます。 糸切りがN回になったら加ワツダ ンします。(生産枚数用) 糸切りの回数(N回)は、1 カソツあたりの糸切りの回数PRNで設定できます。 外部入力IO1がONすると加ワツダ ンします。 外部入力IO1は、[C]モードの入力信号の機能選択*IO1で設定できます。 使用できません。
	タウリカソツの加ワツダ ン時の動作選択	0211	○	ST	-	-	DSC.	DSC.	ST	タウリカソツが設定値に達した時の加ワツダ ンの動作が選択できます。 タウリカソツが設定値に達すると操作箱のフザ-を鳴らし、糸切りの後の再縫製を禁止します。タウリカソツが加ワツダ ン信号CCDをONすることで、再縫製が可能になります。タウリカソツが加ワツダ ン信号CCDは、[C]モードの入力信号の機能選択*CCDで設定できます。フザ-は一定回数鳴ったら、自動的に止まります。 タウリカソツが設定値に達しても操作箱のフザ-を鳴らさず、縫製を継続します。 タウリカソツが設定値に達すると操作箱のフザ-を鳴らし、縫製は継続します。フザ-は一定回数鳴ったら、自動的に止まります。 [ON]設定で、縫製パターン変更時にタウリカソツの値がリセットされます。 [ON]設定で、タウリカソツが有効になります。 タウリカソツが設定値に達し、さらに縫製を継続した時の加ワツダ ンの表示及び加ワツダ ンの動作が選択できます。 タウリカソツの加ワツダ ン時の動作選択DSCが、[OF][BZ]設定時有効です。 タウリカソツの表示は[O]の表示で、加ワツダ ンがリセットを停止します。 タウリカソツの表示は[-]表示で、加ワツダ ンはリセットを進めます。 電源投入時のフツフ 加ワツダ ン/タウリカソツの加ワツダ ン方法が選択できます。 フツフ 加ワツダ ンは[O(ク)]になり、タウリカソツは設定値になります。 フツフ 加ワツダ ン/タウリカソツと共に電源OFF時の設定値(記憶値)になります。 フツフ 加ワツダ ン 選択CUP.及びフツフ 加ワツダ ン 選択CDN.が、[PR]設定時の糸切り回数(N回)が設定できます。(生産枚数の設定) フツフ 加ワツダ ン 選択CUP.及びフツフ 加ワツダ ン 選択CDN.が、[ST]設定時の針数(N針)が設定できます。
	縫製パターン変更時のタウリカソツ加ワツダ ン	0212	○	OF	-	-	DCM.	OF	ON	
	タウリカソツの動作	0213	○	OF	-	-	DNC.	OF	ON	
	加ワツダ ン後のタウリカソツの加ワツダ ン動作	0214	○	OF	-	-	NXD.	OF	ON	
	電源投入時フツフ / タウリカソツ加ワツダ ン方法	0215	○	OF	-	-	PCM.	OF	ON	
	1 カソツあたりの糸切りの回数設定	0216	○	0	回	0~99	PRN.	**	**	
	1 カソツあたりの針数設定	0217	○	1	針	1~99	CNU.	**	**	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様
								デジタル表示		
Bモード ↓ 十 (E) 1.1	仮想入力 IO1, IO2 によるカウンタ値の修正	0218	○	OF	-	-	CCI			仮想入力 IO1, IO2 によるカウンタ値の修正ができます。
								ON		仮想入力 IO1 を ON するとカウンタ値がリセットされ、仮想入力 IO2 を ON するとカウンタ値がリセットされます。
								OF		仮想入力 IO1, IO2 は、[C] モードの入力信号の機能選択[*] で設定できます。
										仮想入力 IO1, IO2 によるカウンタ値の修正を禁止します。
Bモード ↓ 十 (E) 1.1	電源投入時の表示	0219	○	OF	-	-	PMD			電源投入時の表示が選択できます。
								ON		電源投入時、電源 OFF 時の「PMD」の状態を表示します。
								OF		(電源 OFF 時の状態を記憶する)
										電源投入時、通常モードの状態を表示します。 (電源 OFF 時の状態を記憶しない)
Bモード ↓ 十 (E) 1.1	運転中のアップ/ダウンカウンタのクリア	0220	○	OF	-	-	CCN			運転中のアップ/ダウンカウンタのクリア
								ON		運転中でも [CCU] [CCD] によるカウンタクリア有効とする。
								OF		運転中は [CCU] [CCD] によるカウンタクリア無効とする。

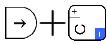
モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		仕様
							デジタル表示	設定	
モード C 十 C	入力信号   Aの機能選択	IA.	0300	X	PSU	-	-	***	入力信号   A.の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号   Aの論理切替え	IAL.	0301	X	OF	-	-	ON OF	入力信号   A.の入力論理が反転します。
	入力信号   Aの加算-1動作	IAA.	0302	X	OF	-	-	ON OF	入力信号   A.がOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号   Bの機能選択	IB.	0303	X	PSD	-	-	***	入力信号   B.の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号   Bの論理切替え	IBL.	0304	X	OF	-	-	ON OF	入力信号   B.の入力論理が反転します。
	入力信号   Bの加算-1動作	IBA.	0305	X	OF	-	-	ON OF	入力信号   B.がOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号   Cの機能選択	IC.	0306	X	SO	-	-	***	入力信号   C.の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号   Cの論理切替え	ICL.	0307	X	OF	-	-	ON OF	入力信号   C.の入力論理が反転します。
	入力信号   Cの加算-1動作	ICA.	0308	X	OF	-	-	ON OF	入力信号   C.がOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号   Dの機能選択	ID.	0309	X	TL	-	-	***	入力信号   D.の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号   Dの論理切替え	IDL.	0310	X	OF	-	-	ON OF	入力信号   D.の入力論理が反転します。
	入力信号   Dの加算-1動作	IDA.	0311	X	OF	-	-	ON OF	入力信号   D.がOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号   Eの機能選択	IE.	0312	X	S7	-	-	***	入力信号   E.の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号   Eの論理切替え	IEL.	0313	X	OF	-	-	ON OF	入力信号   E.の入力論理が反転します。
	入力信号   Eの加算-1動作	IEA.	0314	X	OF	-	-	ON OF	入力信号   E.がOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号   Fの機能選択	IF.	0315	X	F	-	-	***	入力信号   F.の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
入力信号   Fの論理切替え	IFL.	0316	X	OF	-	-	ON OF	入力信号   F.の入力論理が反転します。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様様
								設定	仕様様	
Cモード 	入力信号 I F の動作選択	IFM.	X	NO	-	-	rFn.	NO AL RS		I F の動作 E-D が選択できます。 通常の入力機能動作となります。 リリネット動作となります。 RS F/F (Flip-Flop) 動作となります。
	入力信号 I F の RS F/F 動作のセッ条件設定	RFS.	X	IN	-	-	rFS.	IN T R S TR SB		I F 入力の RS F/F 動作のセッ条件が設定できます。 I F 入力の動作モード I F M. が、[RS] 設定の時有効となります。 I F の RS F/F は、I F によりセッされます。 糸切り完了時 (上位置停止時) に RS F/F がセッされます。 E-リ起動時に RS F/F がセッされます。 E-リ停止時に RS F/F がセッされます。 糸切り後の縫製開始時に RS F/F がセッされます。 前止め縫い完了時に RS F/F がセッされます。
	入力信号 I F の RS F/F 動作のリリネット条件設定	RFR.	X	IN	-	-	rFr.	IN T R S TR SB NC		I F 入力の RS F/F 動作のリリネット条件が設定できます。I F 入力の動作モード I F M. が [RS] 設定の時有効となります。 I F の RS F/F は、IOG によりリリネットされます。 糸切り完了時 (上位置停止時) に RS F/F がリリネットされます。 E-リ起動時に RS F/F がリリネットされます。 E-リ停止時に RS F/F がリリネットされます。 糸切り後の縫製開始時に RS F/F がリリネットされます。 前止め縫い完了時に RS F/F がリリネットされます。 RS F/F がセッされてから設定針数後、RS F/F がリリネットされます。 設定針数は、I F 入力の RS F/F 動作のリリネット針数設定 R F N. で設定されます。
	入力信号 I F の RS F/F 動作のリリネット針数設定	RFN.	X	3	針	0~99		**	**	RS F/F がセッされてからリリネットされるまでの針数が設定できます。 I F 入力の RS F/F 動作のリリネット条件設定 R F R. が [NC] 設定の時有効となります。
	入力信号 I G の機能選択	IG.	X	S1	-	-		***	***	入力信号 I G. の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号 I G の論理切替え	IGL.	X	OF	-	-		OF	ON OF	入力信号 I G. の入力論理が反転します。
	入力信号 I G のリリネット動作	IGA.	X	OF	-	-		OF	ON OF	入力信号 I G. が OFF → ON ① → OFF → ON ② → OFF → ON ③ → OFF されると、① で入力が ON し続け、② で停止 (OFF)、③ で再び ON になります。(※2)
	入力信号 I H の機能選択	IH.	X	S2	-	-		***	***	入力信号 I H. の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)




モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
Cモード ↓十 C	入力信号 I H の論理切替え	IHL	×	OF	-	-		HL	ON OF	入力信号 I H の入力論理が反転します。
	入力信号 I H のカテナート動作	IHA	×	OF	-	-		HR	ON OF	入力信号 I H が OFF → ON ① → OFF → ON ② → OFF → ON ③ → OFF されると、①で入力が ON し続け、②で停止 (OFF)、③で再び ON になります。(※2)
	入力信号 I I の機能選択	II	×	S3	-	-		IL	***	入力信号 I I の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号 I I の論理切替え	IIL	×	OF	-	-		IL	ON OF	入力信号 I I の入力論理が反転します。
	入力信号 I I のカテナート動作	IIA	×	OF	-	-		IR	ON OF	入力信号 I I が OFF → ON ① → OFF → ON ② → OFF → ON ③ → OFF されると、①で入力が ON し続け、②で停止 (OFF)、③で再び ON になります。(※2)
	使用できません	IJ	×	NO	-	-		IL	***	使用できません。
	使用できません	IJL	×	OF	-	-		IL	ON OF	使用できません。
	使用できません	IJA	×	OF	-	-		IR	ON OF	使用できません。
	使用できません	IK	×	NO	-	-		IL	***	使用できません。
	使用できません	IKL	×	OF	-	-		IL	ON OF	使用できません。
	使用できません	IKA	×	OF	-	-		IR	ON OF	使用できません。
	使用できません	IL	×	NO	-	-		IL	***	使用できません。
	使用できません	ILL	×	OF	-	-		IL	ON OF	使用できません。
	使用できません	ILA	×	OF	-	-		IR	ON OF	使用できません。
	入力信号 I M の機能選択	IM	×	NO	-	-		IL	***	入力信号 I M の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号 I M の論理切替え	IML	×	OF	-	-		IL	ON OF	入力信号 I M の入力論理が反転します。
入力信号 I M のカテナート動作	IMA	×	OF	-	-		IR	ON OF	入力信号 I M が OFF → ON ① → OFF → ON ② → OFF → ON ③ → OFF されると、①で入力が ON し続け、②で停止 (OFF)、③で再び ON になります。(※2)	
入力信号 I N の機能選択	IN	×	NO	-	-		IL	***	入力信号 I N の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)	
入力信号 I N の論理切替え	INL	×	OF	-	-		IL	ON OF	入力信号 I N の入力論理が反転します。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
モード C ↓ +C	入力信号   N のリセット動作	INA	×	OF	-	-	INR	OFF	ON OF	入力信号   N が OFF → ON① → OFF → ON② → OFF → ON③ → OFF されると、①で入力信号が ON し続け、②で停止 (OFF)、③で再び ON になります。(※2)
	入力信号   O の機能選択	IO	×	NO	-	-	IQ	***	***	入力信号   O の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号   O の論理切替え	IOL	×	OF	-	-	IOL	OFF	ON OF	入力信号   O の入力論理が反転します。
	入力信号   O のリセット動作	IOA	×	OF	-	-	IOR	OFF	ON OF	入力信号   O が OFF → ON① → OFF → ON② → OFF → ON③ → OFF されると、①で入力信号が ON し続け、②で停止 (OFF)、③で再び ON になります。(※2)
	入力信号   P の機能選択	IP	×	CCU	-	-	IP	***	***	入力信号   P の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号   P の論理切替え	IPL	×	OF	-	-	IPL	OFF	ON OF	入力信号   P の入力論理が反転します。
	入力信号   P のリセット動作	IPA	×	OF	-	-	IPR	OFF	ON OF	入力信号   P が OFF → ON① → OFF → ON② → OFF → ON③ → OFF されると、①で入力信号が ON し続け、②で停止 (OFF)、③で再び ON になります。(※2)
	入力信号   Q の機能選択	IQ	×	NO	-	-	IQ	***	***	入力信号   Q の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号   Q の論理切替え	IQL	×	OF	-	-	IQL	OFF	ON OF	入力信号   Q の入力論理が反転します。
	入力信号   Q のリセット動作	IQA	×	OF	-	-	IQR	OFF	ON OF	入力信号   Q が OFF → ON① → OFF → ON② → OFF → ON③ → OFF されると、①で入力信号が ON し続け、②で停止 (OFF)、③で再び ON になります。(※2)
	入力信号   R の機能選択	IR	×	NO	-	-	IR	***	***	入力信号   R の入力機能が、80種類の中から選択できます。(※1)
	入力信号   R の論理切替え	IRL	×	OF	-	-	IRL	OFF	ON OF	入力信号   R の入力論理が反転します。
	入力信号   R のリセット動作	IRA	×	OF	-	-	IRR	OFF	ON OF	入力信号   R が OFF → ON① → OFF → ON② → OFF → ON③ → OFF されると、①で入力信号が ON し続け、②で停止 (OFF)、③で再び ON になります。(※2)
	入力信号   1 の機能選択	I1	×	IO1	-	-	I1	***	***	入力信号   1 の入力機能が、80種類の中から選択できます。
	入力信号   1 の論理切替え	I1L	×	OF	-	-	I1L	OFF	ON OF	入力信号   1 の入力論理が反転します。
	信号   1 入力の動作選択	I1M	×	NO	-	-	I1M			入力信号   1 の動作モードが選択できます。
								NO	NO	通常の入力機能動作となります。
								RL	AL	リセット動作となります。
								RS	RS	RS F/F (Flip-flop) 動作となります。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様様
							デジタル表示			
Cモード 	シフト運転中はI1信号の変化を無視	0360	○	OF	-	-		I1O. OF	ON OF	シフト運転中は内部予備入力信号I1の変化(OF F→ON, ON→OF F)を無視します。I1入力の動作選択I1Mが、[AL][RS]設定時のみ有効です。
	機能[I1M]が[AL]設定時の機能	0361	×	OF	-	-		I1F. OF	ON OF	I1入力の動作選択I1Mが[AL]設定の場合、入力信号I1の加減速動作が、仮想入力IO3の入力により反転します。
	入力信号I1のAL動作切リ	0362	×	OF	-	-		I1C. OF	ON OF	入力信号I1のAL動作を糸切り信号により切ります。
	入力信号I1のAL動作のデジタル時間	0363	○	0	×100 msec	0~99	**	I1C. **	**	入力機能I1Cが、ON設定の時、AL動作切リまでのデジタル時間の設定ができます。
	電源投入時、入力信号I1のF/FのON設定	0364	×	OF	-	-		F1P. OF	ON OF	電源投入時、入力信号I1のF/FをONします。I1入力の動作選択I1Mが、[AL][RS]設定時のみ有効です。
	開始時、入力信号I1のF/FのON設定	0365	×	OF	-	-		F1C. OF	ON OF	運転開始時、縫い始め設定針数RLN経過後に入力信号I1のF/FをONします。
	止め縫い開始糸切り後、入力信号I1信号F/FのON設定	0366	×	OF	-	-		F1S. OF	ON OF	止め縫い開始または糸切り後に入力信号I1のF/FをONします。
	入力信号I1のRS F/F動作の糸切り条件設定	0367	×	IN	-	-		R1S. IN	IN	I1入力のRS F/F動作の糸切り条件が設定できます。I1入力の動作モードI1Mが、[RS]設定の時有効となります。
								f1 T	T	I1のRS F/Fは、I1により切れます。
								r1 R	R	糸切り完了時(上位置停止時)にRS F/Fが切れます。
								S1 S	S	モータ起動時にRS F/Fが切れます。
								f1r TR	TR	モータ停止時にRS F/Fが切れます。
								S1b SB	SB	糸切り後の縫製開始時にRS F/Fが切れます。
								r1r. IN	IN	前止め縫い完了時にRS F/Fが切れます。
	入力信号のRS F/F動作の糸切り条件設定	0368	×	IN	-	-		R1R. IN	IN	I1入力のRS F/F動作の糸切り条件が設定できます。I1入力の動作モードI1Mが[RS]設定の時有効となります。
							f1r T	T	I1のRS F/Fは、IOEにより切れます。	
							r1r R	R	糸切り完了時(上位置停止時)にRS F/Fが切れます。	
							S1r S	S	モータ起動時にRS F/Fが切れます。	
							f1r TR	TR	モータ停止時にRS F/Fが切れます。	
							S1b SB	SB	糸切り後の縫製開始時にRS F/Fが切れます。	
							n1c NC	NC	前止め縫い完了時にRS F/Fが切れます。 RS F/Fが切れてから設定針数後、RS F/Fが切れます。設定針数は、I1入力のRS F/F動作の糸切り針数設定R1Nで設定できます。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
Cモード ↓ + C <sup>11</sup>	入力信号 I 1 の RS F / F 動作のトリップ針数設定	0369	○	3	針	0~99	r in.	**	**	RS F / F がトリップされてからトリップされるまでの針数が設定できます。I 1 入力信号の RS F / F 動作のトリップ針数設定 R 1 R. が [NC] 設定の時有効となります。
	入力信号 I 2 の機能選択	0370	×	U	-	-	i2.	***	***	入力信号 I 2 の入力機能が、80種類の中から選択できます。
	入力信号 I 2 の論理切替え	0371	×	OF	-	-	i2L.	OFF	ON OF	入力信号 I 2 の入力論理が反転します。
	入力信号 I 2 の動作選択	0372	×	NO	-	-	i2R.	NO	NO	入力信号 I 2 の動作モードが選択できます。
								no	NO	通常の入力機能動作となります。
								AL	AL	リリセット動作となります。
								r5	RS	RS F / F (Flip-Flop) 動作となります。
								OFF	ON OF	入力信号 I 2 の AL 動作を系切り信号によりリリします。
								OFF	ON OF	入力信号 I 2 の AL 動作を系切り信号によりリリします。
								**	**	入力機能 I 2 C. が、ON 設定の時、AL 動作リリまでのデレイ時間の設定ができます。
	入力信号 I 2 の RS F / F 動作のトリップ条件が設定できます。I 2. 入力信号の動作モード I 2 M. が、[RS] 設定の時有効となります。	0374	○	0	X100 msec	0~99	r2C.	**	**	入力機能 I 2 C. が、ON 設定の時、AL 動作リリまでのデレイ時間の設定ができます。
	入力信号 I 2 の RS F / F 動作のトリップ条件設定	0375	×	IN	-	-	r2S.		IN	I 2. の RS F / F は、I 2. によりトリップされます。
									T	系切り完了時（上位置停止時）に RS F / F がトリップされます。
									R	トリップ起動時に RS F / F がトリップされます。
									S	トリップ停止時に RS F / F がトリップされます。
									TR	系切り後の縫製開始時に RS F / F がトリップされます。
									SB	前止め縫い完了時に RS F / F がトリップされます。

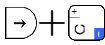
モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
モード Cモード 	入力信号 I 2 の RS F/F 動作のリット条件設定 <b>R2R.</b>	0376	×	IN	-	-	<b>r2r.</b>			I 2. 入力の RS F/F 動作のリット条件が設定できます。I 2. 入力の動作モード I 2M が RS 設定の時有効となります。 I 2. の RS F/F は、IOF によりリットされます。 糸切り完了時（上位置停止時）に RS F/F がリットされます。 E→起動時に RS F/F がリットされます。 E→停止時に RS F/F がリットされます。 糸切り後の縫製開始時に RS F/F がリットされます。 前止め縫い完了時に RS F/F がリットされます。 RS F/F がリットされてから設定針数後、RS F/F がリットされます。 設定針数は、I 2. 入力の RS F/F 動作のリット針数設定 R 2N. で設定できます。
	入力信号 I 2 の RS F/F 動作のリット針数設定 <b>R2N.</b>	0377	○	3	針	0~99	<b>r2n.</b>	**	**	RS F/F がリットされてからリットされるまでの針数が設定できます。I 2. 入力の RS F/F 動作のリット条件設定 R 2R. が [NC] 設定の時有効となります。
	入力信号 I 4 の機能選択 <b>I4.</b>	0378	×	NO	-	-	<b>i4.</b>	***	***	入力信号 I 4. の入力機能が、80種類の中から選択できます。
	入力信号 I 4 の論理切替え <b>I4L.</b>	0379	×	OF	-	-	<b>i4l.</b>	ON OF	ON OF	入力信号 I 4. の入力論理が反転します。
	入力信号 I 4 のリネット動作 <b>I4A.</b>	0380	×	OF	-	-	<b>i4a.</b>	ON OF	ON OF	入力信号 I 4. が OFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFF されると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号 I 5 の機能選択 <b>I5.</b>	0381	×	NO	-	-	<b>i5.</b>	***	***	入力信号 I 5. の入力機能が、80種類の中から選択できます。
	入力信号 I 5 の論理切替え <b>I5L.</b>	0382	×	OF	-	-	<b>i5l.</b>	ON OF	ON OF	入力信号 I 5. の入力論理が反転します。
	入力信号 I 5 のリネット動作 <b>I5A.</b>	0383	×	OF	-	-	<b>i5a.</b>	ON OF	ON OF	入力信号 I 5. が OFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFF されると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号 I 6 の機能選択 <b>I6.</b>	0384	×	NO	-	-	<b>i6.</b>	***	***	入力信号 I 6. の入力機能が、80種類の中から選択できます。
	入力信号 I 6 の論理切替え <b>I6L.</b>	0385	×	OF	-	-	<b>i6l.</b>	ON OF	ON OF	入力信号 I 6. の入力論理が反転します。
	入力信号 I 6 のリネット動作 <b>I6A.</b>	0386	×	OF	-	-	<b>i6a.</b>	ON OF	ON OF	入力信号 I 6. が OFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFF されると、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
	入力信号 I 7 の機能選択 <b>I7.</b>	0387	×	NO	-	-	<b>i7.</b>	***	***	入力信号 I 7. の入力機能が、80種類の中から選択できます。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定		仕様
							デジタル表示				
Cモード	入力信号17の論理切替え	17L.	×	OF	-	-	ON	OFF	ON	OFF	入力信号17の入力論理が反転します。
	入力信号17のホールド動作	17A.	×	OF	-	-	ON	OFF	ON	OFF	入力信号17がOFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされる時、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(※2)
<p>(※1)</p> <p>* [24. Cモード入出力信号設定表] を参照してください。  * [25. 入出力ポートの概念図] を参照してください。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>(ホールド動作)</p> <p>IG: S1 (可変速運転信号) IH: S2 (糸切り信号) II: S3 (押え上げ信号)</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>(ミッドコネクタ)</p> <p>ID: TL (糸切りのチャック信号) IE: S7 (返し縫い信号)</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;"> <p>(ホールド動作)</p> <p>IA: PSU (上位置優先停止信号) IB: PSD (下位置優先停止信号) IC: SO (低速運転信号)</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>(ホールド動作)</p> <p>I1: IO1 (仮想出力1に出力する信号) I2: U (針上げ信号) I4: NO (何も設定されていません) I5: NO (何も設定されていません)</p> </div> </div> <p><b>注意</b>レバーコネクタの入力信号IG, IH, IIは、内蔵レバーユニットの踏み込み信号、深送り返し信号、深送りの戻し信号、浅送りの戻し信号にそれぞれ対応しています。入力信号I6, I7は、ソフトウェア処理による入出力内部接続ポートのため、コネクタ上の入力端子としては、存在しません。</p> <p>(※2)</p> <p>各入力信号が、OFF→ON①→OFF→ON②→OFF→ON③→OFFされる時、①で入力がONし続け、②で停止(OFF)、③で再びONになります。(以下ホールド動作と呼びます。)</p>											
出力信号OAの機能選択	OA.	0390	×	T	-	-	ON	OFF	ON	OFF	出力信号OAの出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
出力信号OAの論理切替え	OAL.	0391	×	OF	-	-	ON	OFF	ON	OFF	出力信号OAの出力論理が反転します。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
モード	出力信号OAのチョビツグ動作	0392	×	OF	-	-	oRC.	oF	ON OF	出力信号OAにおいて、出力開始直後は全波出力され、その後半波出力となります。(チョビツグ)制御全波出力時間は、各出力の全波時間POで設定できます。
	出力信号OAの強制OFF	0393	×	OF	-	-	oRF.	oF	ON OF	出力信号OAにおいて、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTTで設定することができます。
	出力信号OAのデイルイ時間	0394	×	0	msec.	0~510	dR.	***	***	出力信号OAにおいて、出力開始されるまでのデイルイ時間の設定ができます。デイルイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	出力信号OBの機能選択	0395	×	W	-	-	ob.	***	***	出力信号OBの出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号OBの論理切替え	0396	×	OF	-	-	obl.	oF	ON OF	出力信号OBの出力論理が反転します。
	出力信号OBのチョビツグ動作	0397	×	OF	-	-	obC.	oF	ON OF	出力信号OBにおいて、出力開始直後は全波出力され、その後半波出力となります。(チョビツグ)制御全波出力時間は、各出力の全波時間POで設定できます。
	出力信号OBの強制OFF	0398	×	OF	-	-	obf.	oF	ON OF	出力信号OBにおいて、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTTで設定することができます。
	出力信号OBのデイルイ時間	0399	×	0	msec.	0~510	db.	***	***	出力信号OBにおいて、出力開始されるまでのデイルイ時間の設定ができます。デイルイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	出力信号OCの機能選択	0400	×	B	-	-	oc.	***	***	出力信号OCの出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号OCの論理切替え	0401	×	OF	-	-	ocl.	oF	ON OF	出力信号OCの出力論理が反転します。
	出力信号OCのチョビツグ動作	0402	×	OF	-	-	ocC.	oF	ON OF	出力信号OCにおいて、出力開始直後は全波出力され、その後半波出力となります。(チョビツグ)制御全波出力時間は、各出力の全波時間POで設定できます。
	出力信号OCの強制OFF	0403	×	OF	-	-	ocf.	oF	ON OF	出力信号OCにおいて、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTTで設定することができます。
	出力信号OCのデイルイ時間	0404	×	0	msec.	0~510	dc.	***	***	出力信号OCにおいて、出力開始されるまでのデイルイ時間の設定ができます。デイルイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	出力信号ODの機能選択	0405	×	L	-	-	od.	***	***	出力信号ODの出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号ODの論理切替え	0406	×	OF	-	-	odl.	oF	ON OF	出力信号ODの出力論理が反転します。
	出力信号ODのチョビツグ動作	0407	×	OF	-	-	odC.	oF	ON OF	出力信号ODにおいて、出力開始直後は全波出力され、その後半波出力となります。(チョビツグ)制御全波出力時間は、各出力の全波時間POで設定できます。
出力信号ODの強制OFF	0408	×	OF	-	-	odf.	oF	ON OF	出力信号ODにおいて、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTTで設定することができます。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様
	出力信号ODのデレイ時間	DD.	×	0	msec.	0~510	***	***	***	出力信号ODにおいて、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	出力信号OFの機能選択	OF.	×	FU	-	-	***	***	***	出力信号OFの出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号OFの論理切替え	OFL.	×	OF	-	-	OFF	OFF	ON OF	出力信号OFの出力論理が反転します。
	押え上げ出力FUのホールドデレイ	FUD.	×	MF	-	-	MS MF 26 62 84 HI FL LO	MS MF 26 62 84 HI FL LO	MS MF 26 62 84 HI FL LO	押え上げ出力FUの押え上げ動作後の保持期間中の半波出力のホールドデレイが設定できます。 [MS]に設定：[4msec=ON/OFF],[50%デレイ] [MF]に設定：[2msec=ON/OFF],[50%デレイ] [26]に設定：[2msec=ON,6msec=OFF],[25%デレイ] [62]に設定：[6msec=ON,2msec=OFF],[75%デレイ] [84]に設定：[8msec=ON,4msec=OFF],[66%デレイ] [HI]に設定：[4msec=ON,2msec=OFF],[66%デレイ] [FL]に設定：[100%(全波)]. [LO]に設定：[2msec=ON,4msec=OFF],[33%デレイ].
	押え上げ出力FUの全波出力時間	FO.	×	50	X10 msec	-	20 25 30 40 50 60 80 100	20 25 30 40 50 60 80 100	20 25 30 40 50 60 80 100	押え上げ出力FUの全波出力時間が設定できます。 [20]に設定：[200]msec [25]に設定：[250]msec [30]に設定：[300]msec [40]に設定：[400]msec [50]に設定：[500]msec [60]に設定：[600]msec [80]に設定：[800]msec [100]に設定：[1000]msec
	押え上げ出力FUの保持モード	FU.	×	M	-	-	A C A F	M C A T	M C A T	[P]モードの押え上げ保持FUMの動作モードを決定します。 FUM機能が、[ON]設定時有効です。 深けり返し、外部系切り信号S2による系切り後、押え上げ動作を継続させます。 深けり返しや、外部系切り信号S2による系切り後、タイマ時間中押え上げ動作を継続しその後押えが下降します。タイマ時間は、[P]モードのFUM動作モードのタイマ設定FCTにより調整できます。 深けり返しや、外部制御信号(S2F)ONにより押え上げ動作となり、その後、深けり返し、浅けり返し、外部制御信号(S2F)のいずれかをONすれば押えは下降し再度ONすれば押えは上昇します。(加圧動作) [C]設定と同様にタイマが動きます。 ただし、押えが下降後は[A]設定と同様に加圧動作となりません。




モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
モード → + 	OF出力のデレイ時間	DF.	×	0	msec.	0~510	df.	***	***	出力信号OFにおいて、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	出力信号01の機能選択	O1.	×	OT1	-	-	o1.	***	***	出力信号01の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号01の論理切替え	O1L.	×	OF	-	-	o1L.	OFF	ON OF	出力信号01の出力論理が反転します。
	出力信号01のチャットソグ動作	O1C.	×	OF	-	-	o1C.	OFF	ON OF	出力信号01において、出力開始直後は全波出力されその後半波出力となります。(チャットソグ制御)全波出力時間は、各出力の全波時間POで設定できます。
	出力信号01の強制OFF	O1T.	×	OF	-	-	o1T.	OFF	ON OF	出力信号01において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOT.Tで設定することができます。
	出力信号01のデレイ時間	D1.	×	0	msec.	0~510	d1.	***	***	出力信号01において、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。
	出力信号02の機能選択	O2.	×	NCL	-	-	o2.	***	***	出力信号02の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号02の論理切替え	O2L.	×	OF	-	-	o2L.	OFF	ON OF	出力信号02の出力論理が反転します。
	出力信号02のチャットソグ動作	O2C.	×	OF	-	-	o2C.	OFF	ON OF	出力信号02において、出力開始直後は全波出力されその後半波出力となります。(チャットソグ制御)全波出力時間は、各出力の全波時間POで設定できます。
	出力信号02の強制OFF	O2T.	×	OF	-	-	o2T.	OFF	ON OF	出力信号02において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOT.Tで設定することができます。
	出力信号02のデレイ時間	D2.	×	0	msec.	0~510	d2.	***	***	出力信号02において、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。
	出力信号03の機能選択	O3.	×	TF	-	-	o3.	***	***	出力信号03の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号03の論理切替え	O3L.	×	OF	-	-	o3L.	OFF	ON OF	出力信号03の出力論理が反転します。
	出力信号03のチャットソグ動作	O3C.	×	OF	-	-	o3C.	OFF	ON OF	出力信号03において、出力開始直後は全波出力されその後半波出力となります。(チャットソグ制御)全波出力時間は、各出力の全波時間POで設定できます。
	出力信号03の強制OFF	O3T.	×	OF	-	-	o3T.	OFF	ON OF	出力信号03において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOT.Tで設定することができます。
	出力信号03のデレイ時間	D3.	×	0	msec.	0~510	d3.	***	***	出力信号03において、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。
出力信号04の機能選択	O4.	×	UPW	-	-	o4.	***	***	出力信号04の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)	
出力信号04の論理切替え	O4L.	×	OF	-	-	o4L.	OFF	ON OF	出力信号04の出力論理が反転します。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
モード C <sup>TM</sup>	出力信号04の強制OFF	04T.	×	OF	-	-	04F.	OFF	ON OF	出力信号04において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOT.T.で設定することができます。
	出力信号04のデイルイ時間	D4.	×	0	msec.	0~510	d4.	***	***	出力信号04において、出力開始されるまでのデイルイ時間の設定ができます。デイルイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	出力信号05の機能選択	O5.	×	DNW	-	-	o5.	***	***	出力信号05の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号05の論理切替え	O5L.	×	OF	-	-	o5L.	OFF	ON OF	出力信号05の出力論理が反転します。
	出力信号05の強制OFF	O5T.	×	OF	-	-	o5T.	OFF	ON OF	出力信号05において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOT.T.で設定することができます。
	出力信号05のデイルイ時間	D5.	×	0	msec.	0~510	d5.	***	***	出力信号05において、出力開始されるまでのデイルイ時間の設定ができます。デイルイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	出力信号06の機能選択	O6.	×	NO	-	-	o6.	***	***	出力信号06の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号06の論理切替え	O6L.	×	OF	-	-	o6L.	OFF	ON OF	出力信号06の出力論理が反転します。
	出力信号06のチャットソク動作	O6C.	×	OF	-	-	o6C.	OFF	ON OF	出力信号06において、出力開始直後は全波出力され、その後半波出力となります。チャットソク制御全波出力時間は、各出力の全波時間PO.で設定できます。
	出力信号06の強制OFF	O6T.	×	OF	-	-	o6T.	OFF	ON OF	出力信号06において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOT.T.で設定することができます。
	出力信号06のデイルイ時間	D6.	×	0	msec.	0~510	d6.	***	***	出力信号06において、出力開始されるまでのデイルイ時間の設定ができます。デイルイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	出力信号07の機能選択	O7.	×	NO	-	-	o7.	***	***	出力信号07の出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号07の論理切替え	O7L.	×	OF	-	-	o7L.	OFF	ON OF	出力信号07の出力論理が反転します。
	出力信号07のチャットソク動作	O7C.	×	OF	-	-	o7C.	OFF	ON OF	出力信号07において、出力開始直後は全波出力され、その後半波出力となります。チャットソク制御全波出力時間は、各出力の全波時間PO.で設定できます。
	出力信号07の強制OFF	O7T.	×	OF	-	-	o7T.	OFF	ON OF	出力信号07において、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOT.T.で設定することができます。
出力信号07のデイルイ時間	D7.	×	0	msec.	0~510	d7.	***	***	出力信号07において、出力開始されるまでのデイルイ時間の設定ができます。デイルイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。	
出力信号OMの機能選択	OM.	×	NO	-	-	oM.	***	***	出力信号OMの出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)	
出力信号OMの論理切替え	OML.	×	OF	-	-	oML.	OFF	ON OF	出力信号OMの出力論理が反転します。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様
								ON	OF	
Cモード	出力信号OMの強制OFF	OMT.	×	OF	-	-	OFF	ON	OF	出力信号OMにおいて、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTTで設定することができます。
	出力信号OMのデイルイ時間	DM.	×	0	msec.	0~510	***	***	***	出力信号OMにおいて、出力開始されるまでのデイルイ時間の設定ができます。デイルイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	出力信号ONの機能選択	ON.	×	NO	-	-	***	***	***	出力信号ONの出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号ONの論理切替え	ONL.	×	OF	-	-	OFF	ON	OF	出力信号ONの出力論理が反転します。
	出力信号ONの強制OFF	ONT.	×	OF	-	-	OFF	ON	OF	出力信号ONにおいて、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTTで設定することができます。
	出力信号ONのデイルイ時間	DN.	×	0	msec.	0~510	***	***	***	出力信号ONにおいて、出力開始されるまでのデイルイ時間の設定ができます。デイルイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	出力信号OOの機能選択	OO.	×	NO	-	-	***	***	***	出力信号OOの出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号OOの論理切替え	OOL.	×	OF	-	-	OFF	ON	OF	出力信号OOの出力論理が反転します。
	出力信号OOの強制OFF	OOT.	×	OF	-	-	OFF	ON	OF	出力信号OOにおいて、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTTで設定することができます。
	出力信号OOのデイルイ時間	DO.	×	0	msec.	0~510	***	***	***	出力信号OOにおいて、出力開始されるまでのデイルイ時間の設定ができます。デイルイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	出力信号OPの機能選択	OP.	×	NO	-	-	***	***	***	出力信号OPの出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号OPの論理切替え	OPL.	×	OF	-	-	OFF	ON	OF	出力信号OPの出力論理が反転します。
	出力信号OPの強制OFF	OPT.	×	OF	-	-	OFF	ON	OF	出力信号OPにおいて、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTTで設定することができます。
	出力信号OPのデイルイ時間	DP.	×	0	msec.	0~510	***	***	***	出力信号OPにおいて、出力開始されるまでのデイルイ時間の設定ができます。デイルイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
出力信号OQの機能選択	OQ.	×	NO	-	-	***	***	***	出力信号OQの出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)	
出力信号OQの論理切替え	OQL.	×	OF	-	-	OFF	ON	OF	出力信号OQの出力論理が反転します。	
出力信号OQの強制OFF	OQT.	×	OF	-	-	OFF	ON	OF	出力信号OQにおいて、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOTTで設定することができます。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様
モード C1	出力信号OQのデレイ時間	0468	×	0	msec.	0~510	dq	***	***	出力信号OQにおいて、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	出力信号ORの機能選択	0469	×	NO	-	-	or.	***	***	出力信号ORの出力機能が、58種類の中から選択できます。(※3)
	出力信号ORの論理切替え	0470	×	OF	-	-	orl.	OFF	ON OF	出力信号ORの出力論理が反転します。
	出力信号ORの強制OFF	0471	×	OF	-	-	orf.	OFF	ON OF	出力信号ORにおいて、OFFタイ設定時間経過後、各出力が強制的にOFFされます。OFFタイ設定時間は、各出力の強制OFFタイOT.T.で設定することができます。
	出力信号ORのデレイ時間	0472	×	0	msec.	0~510	dr.	***	***	出力信号ORにおいて、出力開始されるまでのデレイ時間の設定ができます。デレイ時間の設定は2msec間隔で設定できます。
	PO.	0473	○	50	X10 msec	-	Pa.	20 25 30 40 50 60 80 100	20 25 30 40 50 60 80 100	各出力信号OA~OD及びO1~O7の全波出力時間が設定できます。 [20]に設定：[200]msec [25]に設定：[250]msec [30]に設定：[300]msec [40]に設定：[400]msec [50]に設定：[500]msec [60]に設定：[600]msec [80]に設定：[800]msec [100]に設定：[1000]msec
	POD.	0474	○	MF	-	-	Pod.	MS MF HI LO	MS MF HI LO	押え上げ出力FU以外の出力の半波デレイが設定できます。 [MS]に設定：[4msec=ON/OFF],[50%デレイ]。 [MF]に設定：[2msec=ON/OFF],[50%デレイ]。 [HI]に設定：[4msec=ON,2msec=OFF],[66%デレイ]。 [LO]に設定：[2msec=ON,4msec=OFF],[33%デレイ]。
	OTT.	0475	○	12	sec	1~24	off.	**	**	出力信号OA~OD,O1~O7及びOP~ORを強制的にOFFさせるタイが設定できます。
	FCT.	0476	○	12	sec	1~99	Fct.	**	**	押え上げ出力FUのE-タイFUが、[C],[I]設定時の押え上げ出力FUが、ONしてからOFFするまでのタイが設定できます。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様										
							デジタル表示													
Cモード	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値	単位	設定範囲	デジタル表示		設定	仕様										
											(※3)									
											* [24, Cモード入出力信号設定表] を参照してください。									
											* [25, 入出力ポートの概念図] を参照してください。									
											<p>（押え上げ力） O F : F U (押え上げ出力)</p> <p>（スイッチ出力） O A : T (糸切り出力) O B : W (糸払い出力) O C : B (返し縫い出力) O D : L (糸緩め出力)</p>									
											<p>（アップワーク） O 4 : U P W (針上位置出力)</p> <p>（スイッチB出力） O 1 : O T 1 (仮想出力1) O 2 : N C L (カウンタ用の出力) O 3 : T F (TF出力) O 6 : N O (何も出力しません) O 7 : N O (何も出力しません)</p>									
											<p>ご注意</p> <p>O4, O5, O6, O7 はリリッド用出力ではありません。 出力信号 O5 は、標準ではコネクタに出ていません。</p>									
											ANDびーの演算結果A1の入力機能選択	0477	×	NO	-	-	Ri	***	***	ANDびーの演算結果A1の入力機能が80種類の中から選択できます。
											ANDびーの演算結果A1の論理切替え	0478	×	OF	-	-	RiL	OFF	ON/OF	ANDびーの演算結果A1の入力論理が反転します。
											ANDびーの演算結果A1のカウント動作	0479	×	OF	-	-	RiR	OFF	ON/OF	ANDびーの演算結果A1のカウント動作となります。
											ANDびーの入力N1の出力機能選択	0480	×	NO	-	-	n1	***	***	ANDびーの入力N1の出力機能が選択できます。
											ANDびーの入力N1の出力の論理切替え	0481	×	OF	-	-	n1L	OFF	ON/OF	ANDびーの入力N1の出力論理が反転します。
ANDびーの入力N2の出力機能選択	0482	×	NO	-	-	n2	***	***	ANDびーの入力N2の出力機能が選択できます。											
ANDびーの入力N2の出力の論理切替え	0483	×	OF	-	-	n2L	OFF	ON/OF	ANDびーの入力N2の出力論理が反転します。											
ANDびーの演算結果A2の入力機能選択	0484	×	NO	-	-	R2	***	***	ANDびーの演算結果A2の入力機能が80種類の中から選択できます。											
ANDびーの演算結果A2の論理切替え	0485	×	OF	-	-	R2L	OFF	ON/OF	ANDびーの演算結果A2の入力論理が反転します。											

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様
Cモード 	ANDﾚﾞﾞﾞﾞﾞの演算結果A2の出力機能選択	0486	×	OF	-	-	A2A.	OFF	ON OF	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの演算結果A2.が出力機能を選択できなくなります。
	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0487	×	NO	-	-	N3.	***	***	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能を選択できます。
	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0488	×	OF	-	-	N3L.	OFF	ON OF	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能が反転します。
	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0489	×	NO	-	-	N4.	***	***	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能を選択できます。
	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0490	×	OF	-	-	N4L.	OFF	ON OF	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能が反転します。
	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0491	×	NO	-	-	A3.	***	***	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能が80種類の中から選択できます。
	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0492	×	OF	-	-	A3L.	OFF	ON OF	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能が反転します。
	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0493	×	OF	-	-	A3A.	OFF	ON OF	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能が反転します。
	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0494	×	NO	-	-	N5.	***	***	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能を選択できます。
	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0495	×	OF	-	-	N5L.	OFF	ON OF	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能が反転します。
	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0496	×	NO	-	-	N6.	***	***	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能を選択できます。
	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0497	×	OF	-	-	N6L.	OFF	ON OF	ANDﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能が反転します。
	ORﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0498	×	NO	-	-	OR.	***	***	ORﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能が80種類の中から選択できます。
	ORﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0499	×	OF	-	-	ORL.	OFF	ON OF	ORﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能が反転します。
	ORﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0500	×	OF	-	-	ORA.	OFF	ON OF	ORﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能が反転します。
	ORﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0501	×	NO	-	-	R1.	***	***	ORﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能を選択できます。
	ORﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0502	×	OF	-	-	R1L.	OFF	ON OF	ORﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能が反転します。
	ORﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0503	×	NO	-	-	R2.	***	***	ORﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能を選択できます。
	ORﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能選択	0504	×	OF	-	-	R2L.	OFF	ON OF	ORﾚﾞﾞﾞﾞの出力機能が反転します。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定		仕様
							デジタル表示				
J-ド	CSP.	0505	×	OF	-	-	CSP.	OF	ON OF		仮想入力IOC,IOD,IOE,IOFを使用して速度指令が入力できません。ただし、最高速度は、[P]モードの最高速度H <sub>1</sub> で設定されている速度になります。(CSP.=ON,CSG.=OFFのとぎ運転します。)
	CSG.	0506	×	OF	-	-	CSG.	OF	ON OF		CSPがON設定時、仮想入力IOC,IOD,IOE,IOFによる速度指令データの判断誤り防止のため速度指令データをグランドにします。(CSP.=ON,CSG.=ONのとぎ運転します。)

CSP機能、CSG機能設定時

ご注意1.  
指令速度は、オプションBコネクタの4番ピンの可変速度指令電圧入力VC2を16分割したアナログ速度になります。

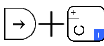
ご注意2.  
この機能は、速度指令を右図のコードにより入力するための機能です。運転するためには、可変速度信号S1の入力

ご注意3.  
右図の仮想入力IOC,IOD,IOE,IOFのみで運転したい場合は、QモードのVC2の動作モード機能をVC2=VSに設定してください。

16 進数	CSP設定 (CSP=ON, CSG=OF)				CSG設定 (グレイコード) (CSP=ON, CSG=ON)				10 進数	指令速度 (rpm)	
	IOE	IOF	IOD	IOC	IOE	IOF	IOD	IOC			
0	OF	OF	OF	OF	OF	OF	OF	OF	OF	0	VC2= [小]  VC2= [大]
1	OF	OF	OF	ON	OF	OF	OF	ON	ON	1	
2	OF	OF	ON	OF	OF	OF	ON	ON	ON	2	
3	OF	OF	ON	ON	OF	OF	ON	OF	OF	3	
4	OF	ON	OF	OF	OF	OF	ON	OF	OF	4	
5	OF	ON	ON	ON	OF	OF	ON	ON	ON	5	
6	OF	ON	ON	OF	OF	OF	OF	ON	ON	6	
7	OF	ON	ON	ON	OF	OF	OF	OF	OF	7	
8	ON	OF	OF	OF	ON	OF	OF	OF	OF	8	
9	ON	OF	OF	ON	ON	OF	OF	ON	ON	9	
A	ON	OF	ON	OF	ON	ON	ON	ON	ON	10	
B	ON	OF	ON	ON	ON	ON	ON	ON	OF	11	
C	ON	ON	OF	OF	ON	OF	OF	OF	OF	12	
D	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	13	
E	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	14	
F	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	15	

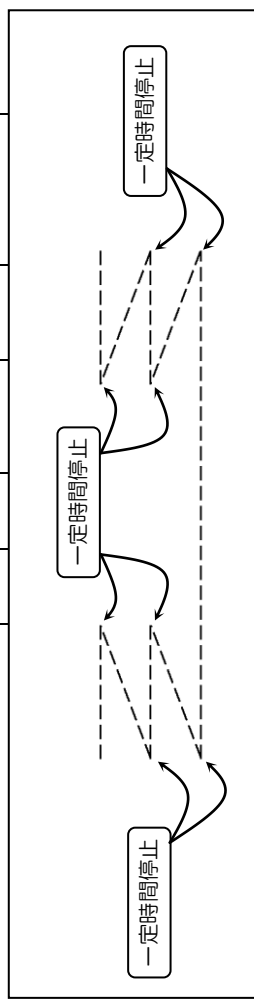
モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定	
								機能名	設定
Cモード 	糸ゆるめ+返し縫い出力	0507	○	OF	-	-	LB.	ON OF	返し縫い出力BがONの間、糸ゆるめ出力LもONさせます。
	仮想出力 OT1 強制 OFF	0508	○	OF	-	-	T1C.	ON OF	仮想出力 OT1 が OFF タイ設定時間経過後に、強制的に OFF になります。OFF タイ設定時間は、仮想出力の OFF タイ設定 [T1T] で設定できます。
	仮想出力 OT1 強制 OFF タイ設定	0509	○	99	X10 msec	0~99	T1T.	**	仮想出力 OT1 を強制的に OFF させるタイ時間が設定できます。
	仮想出力 OT2 強制 OFF	0510	○	OF	-	-	T2C.	ON OF	仮想出力 OT2 が OFF タイ設定時間経過後に、強制的に OFF になります。OFF タイ設定時間は、仮想出力の OFF タイ設定 [T2T] で設定できます。
	仮想出力 OT2 強制 OFF タイ設定	0511	○	99	X10 msec	0~99	T2T.	**	仮想出力 OT2 を強制的に OFF させるタイ時間が設定できます。
	仮想出力 OT3 強制 OFF	0512	○	OF	-	-	T3C.	ON OF	仮想出力 OT3 が OFF タイ設定時間経過後に、強制的に OFF になります。OFF タイ設定時間は、仮想出力の OFF タイ設定 [T3T] で設定できます。
	仮想出力 OT3 強制 OFF タイ設定	0513	○	99	X10 msec	0~99	T3T.	**	仮想出力 OT3 を強制的に OFF させるタイ時間が設定できます。
	仮想出力 OT1 の ON デレイ時間	0514	×	0	X10 msec	0~99	D11.	**	仮想出力 OT1 が出力開始されるまでのデレイ時間(ON デレイ)の設定ができます。デレイ時間の設定は 2msec 間隔で設定できます。
	仮想出力 OT1 の OFF デレイ時間	0515	×	0	X10 msec	0~99	D12.	**	仮想出力 OT1 が出力 OFF されるまでのデレイ時間(OFF デレイ)の設定ができます。デレイ時間の設定は 2msec 間隔で設定できます。
	仮想出力 OT2 の ON デレイ時間	0516	×	0	X10 msec	0~99	D21.	**	仮想出力 OT2 が出力開始されるまでのデレイ時間(ON デレイ)の設定ができます。デレイ時間の設定は 2msec 間隔で設定できます。
	仮想出力 OT2 の OFF デレイ時間	0517	×	0	X10 msec	0~99	D22.	**	仮想出力 OT2 が出力 OFF されるまでのデレイ時間(OFF デレイ)の設定ができます。デレイ時間の設定は 2msec 間隔で設定できます。
	仮想出力 OT3 の ON デレイ時間	0518	×	0	X10 msec	0~99	D31.	**	仮想出力 OT3 が出力開始されるまでのデレイ時間(ON デレイ)の設定ができます。デレイ時間の設定は 2msec 間隔で設定できます。
	仮想出力 OT3 の OFF デレイ時間	0519	×	0	X10 msec	0~99	D32.	**	仮想出力 OT3 が出力 OFF されるまでのデレイ時間(OFF デレイ)の設定ができます。デレイ時間の設定は 2msec 間隔で設定できます。
	送りハル入出力 C P キャンセル	0520	○	ON	-	-	CPt.	ON OF	送りハル入出力 C P キャンセルの 1 4 番ピン端子を通常の出力機能端子にします。送りのハル入出力 C P を出力したい場合は、この機能を [OF] に設定してください。出力信号 O6 を使用する場合は、この機能を [ON] に設定してください。
	C P 分周比設定	0521	○	32	-	1~99	CP.	**	C P (換出器の送りハル)の 1 回転あたりのハル回数が設定できます。設定を有効にするには、電源を一度 OFF してください。
	C P 出力禁止角度設定	0522	○	OF	-	-	CPC.	ON OF	ハル発生禁止区間の設定は、位置基準で角度設定できます。(間欠ハル発生禁止スタート角度の設定は、[G] の T 出力の出力開始角度 T.S. で設定できます。ハル発生禁止解除角度の設定は、[G] の T 出力の出力角度 T.E. で設定できます。



モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
Cモード 	ハ <sup>0</sup> 初スリッの操作禁止	PSW.	○	OF	-	-	PSW.	OFF	ON OF	通常モード、止め縫いモード、ハ <sup>0</sup> ターン縫いモード設定時のハ <sup>0</sup> 初スリッ操作 (M), [A], 1-2], [B], [SL], [C], [←], [D], [→] キー操作ができなくなります。ただし、各モードへの切替え操作はできます。
	止め縫い中のO4, O5出力の出力禁止	CKB.	○	OF	-	-	CKB.	OFF	ON OF	止め縫い期間中、O4出力(ハ <sup>0</sup> ヲ/A)初期の5番(ハ <sup>0</sup> )およびO5出力が出力禁止になります。
	止め縫い中の送りハ <sup>0</sup> 戻り出力CPキャンセル	CPB.	○	OF	-	-	CPB.	OFF	ON OF	止め縫い期間中、ハ <sup>0</sup> ヲ/B初期の14番(ハ <sup>0</sup> )の送りハ <sup>0</sup> 戻り出力CPが無効になります。
	速度到達出力 SPC 出力の速度設定	C.	×	1000	rpm	0~8999	C.	****	****	設定速度 C 以上の速度になった場合、SPC 出力が ON されます。
	速度到達出力 SPD 出力の速度設定	D.	×	2000	rpm	0~8999	D.	****	****	設定速度 D 以上の速度になった場合、SPD 出力が ON されます。
	速度到達出力 SPE 出力の速度設定	E.	×	3000	rpm	0~8999	E.	****	****	設定速度 E 以上の速度になった場合、SPE 出力が ON されます。
	G500形操作箱のFキーの表示選択	CNF.	○	SE	-	-	CNF.	UP DN SE SP	UP DN SE SP	操作箱の[F]キーを押すと下記設定の値を表示します。 アップ カリカターの値を表示します。 ダウン カリカターの値を表示します。 セの針数を表示します。 SP 速度の値を表示します。
	可変速ペダルの切り替え設定	PDS.	○	OF	-	-	PDS.	OFF	ON OF	ON : 外付け可変速ペダル対応
	速度指令VC2キャンセル	V2C.	×	OF	-	-	V2C.	OFF	ON OF	速度指令VC2をキャンセルします。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様
Dモード	止め縫い中の動作モード	D1.	○	M	-	-	<b>d1.</b>			止め縫い中の動作モードを決定します。 前止め縫いの時、パタリを中立、又は外部運転信号(S1)をOFFしても、止め縫い最後の工程まで縫製し、停止します。後止め縫いの時も同様に最後の工程まで縫製し系切り動作となります。 前止め縫い中のみ、パタリの踏み込み量により止め縫いの速度が可変します。(最大速度は、前止め縫い速度Nまで)前止め縫い中、パタリ踏み込みを中立、又は外部運転信号をOFFすれば、シジは停止します。 前止め縫い終了時の動作モードD2が[CON]設定の時、前止め縫い終了から次の直線縫いに移行する場合、速度を一旦下げることなく、縫製を続けることができます。
								<b>CSF</b>	CST	パタリ踏み込み、又は外部運転信号(S1)がONであっても、止め縫いの各ジョグでシジは一定時間停止(1ホヅ)シジ時は上位置停止、2ホヅシジ時は下位置停止)します。停止時間は、前後止め縫い中の各ジョグ停止時間CTにより調整できます。止め縫い合わせを確実にやりたいとき利用できます。
								<b>CSU</b>	CSU	パタリ踏み込み、又は外部運転信号(S1)がONであっても、止め縫いの各ジョグでシジは一定時間停止(ホヅ)シジに関係なく上位置停止)します。停止時間は、前後止め縫い中の各ジョグ停止時間CTにより調整できます。止め縫い合わせを確実にやりたいとき利用できます。
								<b>CSd</b>	CSD	パタリ踏み込み、又は外部運転信号(S1)がONであっても、止め縫いの各ジョグでシジは一定時間停止(ホヅ)シジに関係なく下位置停止)します。停止時間は、前後止め縫い中の各ジョグ停止時間CTにより調整できます。止め縫い合わせを確実にやりたいとき利用できます。
								<b>CON</b>	CON	前止め縫い終了時の動作モードを決定します。
								<b>SFP</b>	STP	前止め縫い終了時、パタリ踏み込み、又は外部運転信号(SO,S1)がONであれば、次の直線縫いを始めます。 前止め縫い終了時、パタリ踏み込み、又は外部運転信号(S1)がONであっても、シジは停止します。再度パタリを中立から踏み込み、又は外部運転信号(S1)をOFFからONで、次の直線縫いを始めます。
								<b>TRM</b>	TRM	前止め縫い完了時点を切りをします。前止め縫いに利用できます。
								<b>**</b>	**	止め縫い中の動作モードD1が、[CST][CSU][CSD]設定時、各ジョグの停止時間が設定できます。
								<b>ON</b>	ON	止め縫い中の動作モードD1が、[M][D]設定時、止め縫いを合わせるために、返し縫いリリットの動作タイミングが設定できます。
								<b>OF</b>	OF	止め縫い速度 1000 回転未満 止め縫い速度 1000 回転以上。
								<b>*</b>	*	止め縫い中の動作モードD1が、[M][D]設定時、前止め縫いの前進から後進への返し縫いリリット動作タイミングの微調整により針数補正ができます。設定値と針数補正の関係は、次ページの表の通りです。
								<b>d2.</b>		
		D2.	○	CON	-	-				前止め縫い終了時の動作モード
		CT.	○	5	X10 msec	0~99	<b>CF.</b>			前後止め縫い中の各ジョグ停止時間
		BM.	○	OF	-	-	<b>bn.</b>			止め縫い合わせ
		BT1.	○	0	-	0~F	<b>bf1.</b>			前止め縫い合わせ針数補正

ご注意  
Dモードで機能設定する前に、止め縫いモードで前後止め縫いの種類、針数を設定してください。



モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様																																				
								デジタル表示																																						
Dモード	前止め縫い合わせ針数補正	BT2.	○	0	-	0~F	bf2.	*	*	止め縫い中の動作モード D1 が、[M][D]設定時、前止め縫いの後進から前進への返し縫いリリド 動作がミジガ の微調整により針数補正ができません。設定値と針数補正の関係は、下表の通りです。																																				
	後止め縫い合わせ針数補正	BT3.	○	0	-	0~F	bf3.	*	*	止め縫い中の動作モード D1 が、[M][D]設定時、前止め縫いの後進から前進への返し縫いリリド 動作がミジガ の微調整により針数補正ができません。設定値と針数補正の関係は、下表の通りです。																																				
	後止め縫い合わせ針数補正	BT4.	○	0	-	0~F	bf4.	*	*	止め縫い中の動作モード D1 が、[M][D]設定時、前止め縫いの後進から前進への返し縫いリリド 動作がミジガ の微調整により針数補正ができません。設定値と針数補正の関係は、下表の通りです。																																				
<table border="1"> <caption>補正針数と設定値の関係</caption> <tr> <td>設定値</td> <td>9</td> <td>8</td> <td>7</td> <td>6</td> <td>5</td> <td>4</td> <td>3</td> <td>2</td> </tr> <tr> <td>補正針数</td> <td>-2 1/4</td> <td>-2</td> <td>-3 1/4</td> <td>-1 1/4</td> <td>-1 1/4</td> <td>-1</td> <td>-3/4</td> <td>-1/4</td> </tr> <tr> <td>設定値</td> <td>1</td> <td>0</td> <td>A</td> <td>B</td> <td>C</td> <td>D</td> <td>E</td> <td>F</td> </tr> <tr> <td>補正針数</td> <td>-1/4</td> <td>0</td> <td>+1/4</td> <td>+2/4</td> <td>+3/4</td> <td>+1</td> <td>+1 1/4</td> <td>+1 2/4</td> </tr> </table>											設定値	9	8	7	6	5	4	3	2	補正針数	-2 1/4	-2	-3 1/4	-1 1/4	-1 1/4	-1	-3/4	-1/4	設定値	1	0	A	B	C	D	E	F	補正針数	-1/4	0	+1/4	+2/4	+3/4	+1	+1 1/4	+1 2/4
設定値	9	8	7	6	5	4	3	2																																						
補正針数	-2 1/4	-2	-3 1/4	-1 1/4	-1 1/4	-1	-3/4	-1/4																																						
設定値	1	0	A	B	C	D	E	F																																						
補正針数	-1/4	0	+1/4	+2/4	+3/4	+1	+1 1/4	+1 2/4																																						
	止め縫い針数(+15 針機能)	0608	○	OF	-	-	bfP.	of	ON OF	前後止め縫いの針数が設定値に(+15 針)されます。例えば、前止め縫い針数の設定値が 4 針の時、実際の前止め縫い針数は、19 針(4+15)になります。																																				
	止め縫い針数の加算数	0609	○	0	-	0~99	bfα.	**	**	前後止め縫いの針数が設定値に、BTO 設定値だけ加算されます。例えば、前止め縫い針数の設定値が 4 針で、BTO 設定値が 20 針の時、実際の前止め縫い針数は、24 針(4+20)になります。																																				
	前止め縫い停止直後の深けり返し機能	0610	○	ON	-	-	bff.	of	ON OF	前止め縫い停止後、運転前の深けり返しを行った場合、後止め縫い動作をせずに糸切り動作後、シジは停止します。(OF 時、後止め縫い動作)使用できません																																				
	使用中はできません	0611	○	OF	-	-	CSJ.	of	ON OF	使用中はできません																																				
	中速信号と S5V 信号両方 ON 時の速度	0612	○	OF	-	-	SPn.	on	ON	中速信号(中速)運転信号 S5、速度中速信号 SPM 等)と、後止め縫い速度運転信号 S5V が両方 ON している場合の速度モード 中速信号(S5,SPM 等)と S5V 信号が両方 ON ならば速度を前止め縫い速度 N にします。 中速信号(S5,SPM 等)と S5V 信号が両方 ON ならば速度を後止め縫い速度 V にします。																																				

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様
								デジタル表示		
Dモード	BTM. 設定可能な止め縫いの返し回数設定	0613	○	6	-	1~7	bfn	1	設定可能な止め縫いの返し回数のMAXが設定できます。	
								2	一重止め縫いまで可能。(V止め)	
								3	二重止め縫いまで可能。(N止め)	
								4	三重止め縫いまで可能。(M止め)	
								5	四重止め縫いまで可能。(W止め)	
								6	五重止め縫いまで可能。	
								7	六重止め縫いまで可能。	
									七重止め縫いまで可能。	
									定針縫い時の返し縫い信号S7が有効になります。	
									ON OF	
Dモード	S7M. S7信号ON時、B出力のON/ミ シ	0614	○	OF	-	-	S7M	OFF	定針縫い時の返し縫い信号S7がON時、返し縫い出力BのON/ミシを上位 に同期させます。(OF設定時は、ミシ/同期)	
								ON	手動返し縫い信号S7がON時、返し縫い出力BのON/ミシを上位 に同期させます。(OF設定時は、ミシ/同期)	
								OFF	手動返し縫い信号S7がON時、返し縫い出力BのON/ミシを上位 に同期させます。(OF設定時は、ミシ/同期)	
								ON	手動返し縫い信号S7がOFF時、返し縫い出力BのOFF/ミシを上位 に同期させます。(OF設定時は、ミシ/同期)	
								OFF	手動返し縫い信号S7がOFF時、返し縫い出力BのOFF/ミシを上位 に同期させます。(OF設定時は、ミシ/同期)	
								ON	止め縫い針数の設定。	
								OFF	止め縫い針数をMAX99針にします。前後止め縫いの設定針数が同じ数 値となり操作部のABの桁で前後止め縫いの針数A,Dの針数設定、操作部 のCDの桁で前後止め縫いの針数B,Cの針数設定ができます。	
								ON	止め縫い針数をMAX15針にします。	
								OFF	ON OF	
								Dモード	BCC. 直接繰り返しで後止め縫い始め の針数(C+1)	
ON	糸切り解除信号 TLのちゃん押しで次の糸切りを禁止します。									
OFF	止め縫いキャンセル信号 BTLのちゃん押しで次の止め縫いを禁止します。									
ON	前止め縫い解除信号 SB、後止め縫い解除信号 EBのちゃん押しで次の止 め縫いを禁止します。									
OFF	止め縫いOFF設定時、止め縫いキャンセル信号 BTLをONすると、止め縫い を許可します。(OF設定時、止め縫い禁止)									
ON	止め縫いOFF設定時、前止め縫い解除信号 SBをONすると、前止め縫い を許可し、後止め縫い解除信号 EBをONすると、後止め縫いを許可しま す。(OF設定時、前後止め縫い禁止)									
OFF	ON OF									
ON	ON OF									
OFF	ON OF									
Dモード	BDS. TL信号のちゃん押し動作	0620	○	OF	-	-	bds			OFF
								ON	止め縫い解除信号 BTLのちゃん押しで次の止め縫いを禁止します。	
								OFF	前止め縫い解除信号 SB、後止め縫い解除信号 EBのちゃん押しで次の止 め縫いを禁止します。	
								ON	止め縫いOFF設定時、止め縫いキャンセル信号 BTLをONすると、止め縫い を許可します。(OF設定時、止め縫い禁止)	
								OFF	止め縫いOFF設定時、前止め縫い解除信号 SBをONすると、前止め縫い を許可し、後止め縫い解除信号 EBをONすると、後止め縫いを許可しま す。(OF設定時、前後止め縫い禁止)	
								ON	ON OF	
								OFF	ON OF	
								ON	ON OF	
								OFF	ON OF	
								Dモード	BDS. BTLE信号のちゃん押し動作	0621
ON	止め縫い解除信号 BTLのちゃん押しで次の止め縫いを禁止します。									
OFF	前止め縫い解除信号 SB、後止め縫い解除信号 EBのちゃん押しで次の止 め縫いを禁止します。									
ON	止め縫いOFF設定時、止め縫いキャンセル信号 BTLをONすると、止め縫い を許可します。(OF設定時、止め縫い禁止)									
OFF	止め縫いOFF設定時、前止め縫い解除信号 SBをONすると、前止め縫い を許可し、後止め縫い解除信号 EBをONすると、後止め縫いを許可しま す。(OF設定時、前後止め縫い禁止)									
ON	ON OF									
OFF	ON OF									
ON	ON OF									
OFF	ON OF									
Dモード	BDS. SB,EB信号のちゃん押し動作	0622	○	OF	-	-	bds			
								ON	止め縫い解除信号 BTLのちゃん押しで次の止め縫いを禁止します。	
								OFF	前止め縫い解除信号 SB、後止め縫い解除信号 EBのちゃん押しで次の止 め縫いを禁止します。	
								ON	止め縫いOFF設定時、止め縫いキャンセル信号 BTLをONすると、止め縫い を許可します。(OF設定時、止め縫い禁止)	
								OFF	止め縫いOFF設定時、前止め縫い解除信号 SBをONすると、前止め縫い を許可し、後止め縫い解除信号 EBをONすると、後止め縫いを許可しま す。(OF設定時、前後止め縫い禁止)	
								ON	ON OF	
								OFF	ON OF	
								ON	ON OF	
								OFF	ON OF	
								Dモード	BDS. BTLE信号のちゃん押し動作	0623
ON	止め縫い解除信号 BTLのちゃん押しで次の止め縫いを禁止します。									
OFF	前止め縫い解除信号 SB、後止め縫い解除信号 EBのちゃん押しで次の止 め縫いを禁止します。									
ON	止め縫いOFF設定時、止め縫いキャンセル信号 BTLをONすると、止め縫い を許可します。(OF設定時、止め縫い禁止)									
OFF	止め縫いOFF設定時、前止め縫い解除信号 SBをONすると、前止め縫い を許可し、後止め縫い解除信号 EBをONすると、後止め縫いを許可しま す。(OF設定時、前後止め縫い禁止)									
ON	ON OF									
OFF	ON OF									
ON	ON OF									
OFF	ON OF									
Dモード	BDS. BTLE信号のちゃん押し動作	0624	○	OF	-	-	bds			
								ON	止め縫い解除信号 BTLのちゃん押しで次の止め縫いを禁止します。	
								OFF	前止め縫い解除信号 SB、後止め縫い解除信号 EBのちゃん押しで次の止 め縫いを禁止します。	
								ON	止め縫いOFF設定時、止め縫いキャンセル信号 BTLをONすると、止め縫い を許可します。(OF設定時、止め縫い禁止)	
								OFF	止め縫いOFF設定時、前止め縫い解除信号 SBをONすると、前止め縫い を許可し、後止め縫い解除信号 EBをONすると、後止め縫いを許可しま す。(OF設定時、前後止め縫い禁止)	
								ON	ON OF	
								OFF	ON OF	
								ON	ON OF	
								OFF	ON OF	




モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
				設定値	GMF			デジタル表示			
Dモード	PSU信号ON時、後止め縫い強制 キャンセル	0625	○	OF		-	-	PNE.	OFF	ON OFF	針上位置優先停止信号 PSU が ON 時、後止め縫いを強制的にキャンセルします。
	操作箱の「ガ」音の有/無	0626	○	ON		-	-	BZ.	OFF	ON OFF	操作箱の「ガ」音を有効(鳴らす)にします。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
				GMF				デジタル表示			
Eモード ↓ + ↑ + (A) ↓	1. 1回前のエラーコード表示(1回前)	0700	○	E--	-	-	0~9999	E--	E--	E--	1回前のエラーコードが表示されます。 17-コードの詳細については、[27.17-表示]を参照ください。([A]+[D])+-を同時に押すことで、デ-カが呼びアできます。
	2. 1回前のエラーコード表示(2回前)	0701	○	E--	-	-	0~9999	E--	E--	E--	2回前のエラーコードが表示されます。 17-コードの詳細については、[27.17-表示]を参照ください。([A]+[D])+-を同時に押すことで、デ-カが呼びアできます。
	3. 1回前のエラーコード表示(3回前)	0702	○	E--	-	-	0~9999	E--	E--	E--	3回前のエラーコードが表示されます。 17-コードの詳細については、[27.17-表示]を参照ください。([A]+[D])+-を同時に押すことで、デ-カが呼びアできます。
	4. 1回前のエラーコード表示(4回前)	0703	○	E--	-	-	0~9999	E--	E--	E--	4回前のエラーコードが表示されます。 17-コードの詳細については、[27.17-表示]を参照ください。([A]+[D])+-を同時に押すことで、デ-カが呼びアできます。
	構築通電時間の表示	0704	○	0	×	10時間	0~9999	****	****	****	構築通電時間(電源のON時間)が表示されます。 ([A]+[D])+-を同時に押すことで、デ-カが呼びアできます。
	構築17-カ ON 時間の表示	0705	○	0	×	10時間	0~9999	****	****	****	構築17-カ時間(17-カのON時間)が表示されます。 ([A]+[D])+-を同時に押すことで、デ-カが呼びアできます。
	入力の表示	0706	○	-	-	-	-	OFF	OFF	ON OFF	入力信号 IA の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	0707	○	-	-	-	-	OFF	OFF	ON OFF	入力信号 IB の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	0708	○	-	-	-	-	OFF	OFF	ON OFF	入力信号 IC の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	0709	○	-	-	-	-	OFF	OFF	ON OFF	入力信号 ID の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	0710	○	-	-	-	-	OFF	OFF	ON OFF	入力信号 IE の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	0711	○	-	-	-	-	OFF	OFF	ON OFF	入力信号 IF の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	0712	○	-	-	-	-	OFF	OFF	ON OFF	入力信号 IG の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	0713	○	-	-	-	-	OFF	OFF	ON OFF	入力信号 IH の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	0714	○	-	-	-	-	OFF	OFF	ON OFF	入力信号 II の入力状態(ON/OFF)を表示します。
	入力の表示	0715	○	-	-	-	-	OFF	OFF	ON OFF	入力信号 IJ の入力状態(ON/OFF)を表示します。
入力の表示	0716	○	-	-	-	-	OFF	OFF	ON OFF	入力信号 IK の入力状態(ON/OFF)を表示します。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		仕様
							デジタル表示	設定	
Eモード 	入力の表示	IL.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	入力信号 IL の入力状態 (ON/OFF) を表示します。
	入力の表示	IP.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	入力信号 IP の入力状態 (ON/OFF) を表示します。
	入力の表示	IQ.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	入力信号 IQ の入力状態 (ON/OFF) を表示します。
	入力の表示	IR.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	入力信号 IR の入力状態 (ON/OFF) を表示します。
	入力の表示	I1.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	入力信号 I1 の入力状態 (ON/OFF) を表示します。
	入力の表示	I2.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	入力信号 I2 の入力状態 (ON/OFF) を表示します。
	入力の表示	I4.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	入力信号 I4 の入力状態 (ON/OFF) を表示します。
	入力の表示	I5.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	入力信号 I5 の入力状態 (ON/OFF) を表示します。
	エンコーダ信号の表示 (A相)	ECA.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	エンコーダ A 相の入力状態 (ON/OFF) を表示します。
	エンコーダ信号の表示 (B相)	ECB.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	エンコーダ B 相の入力状態 (ON/OFF) を表示します。
	検出器信号の表示 (UP)	UP.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	検出器 UP 信号の入力状態 (ON/OFF) を表示します。
	検出器信号の表示 (DN)	DN.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	検出器 DN 信号の入力状態 (ON/OFF) を表示します。
	検出器 DN からの回転角度の表示	DR.	○	-	×2 度	0~180	***	***	検出器 DN からの現在の位置を角度で表示します。 ブリーを回すと、表示(角度)が変化します。
	可変電圧 VC による運転指令電圧の表示	VC.	○	-	-	0~3FF	***	***	レベルが 5 番目の可変電圧 VC に相当する数値を表示します。 使用しないでください。
	可変電圧 VC2 による運転指令電圧の表示	V2.	○	-	-	0~3FF	***	***	使用しないでください。
	出力の表示	OAD.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	出力信号 OA の出力状態 (ON/OFF) を表示します。
出力の表示	OBD.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	出力信号 OB の出力状態 (ON/OFF) を表示します。	
出力の表示	OCD.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	出力信号 OC の出力状態 (ON/OFF) を表示します。	
出力の表示	ODD.	○	-	-	-	OFF	ON OFF	出力信号 OD の出力状態 (ON/OFF) を表示します。	

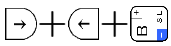
モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
	出力の表示	0741	○				oFd.	OFF	ON OFF	出力信号 OF の出力状態 (ON/OFF) を表示します。
	出力の表示	0742	○				oId.	OFF	ON OFF	出力信号 O1 の出力状態 (ON/OFF) を表示します。
	出力の表示	0743	○				o2d.	OFF	ON OFF	出力信号 O2 の出力状態 (ON/OFF) を表示します。
	出力の表示	0744	○				o3d.	OFF	ON OFF	出力信号 O3 の出力状態 (ON/OFF) を表示します。
	出力の表示	0745	○				o4d.	OFF	ON OFF	出力信号 O4 の出力状態 (ON/OFF) を表示します。
	出力の表示	0746	○				o5d.	OFF	ON OFF	出力信号 O5 の出力状態 (ON/OFF) を表示します。
	出力の表示	0747	○				o6d.	OFF	ON OFF	出力信号 O6 の出力状態 (ON/OFF) を表示します。
	出力の表示	0748	○				o7d.	OFF	ON OFF	出力信号 O7 の出力状態 (ON/OFF) を表示します。
	出力の表示	0749	○				oPd.	OFF	ON OFF	出力信号 OP の出力状態 (ON/OFF) を表示します。
	出力の表示	0750	○				oQd.	OFF	ON OFF	出力信号 OQ の出力状態 (ON/OFF) を表示します。
	出力の表示	0751	○				oRd.	OFF	ON OFF	出力信号 OR の出力状態 (ON/OFF) を表示します。
	リリブド 出力	0752	×	-	-	-	oRa.	OFF	ON OFF	ID1#-の ON/OFF により、出力 OA の出力状態を ON/OFF させることができます。
	リリブド 出力	0753	×	-	-	-	oBo.	OFF	ON OFF	ID1#-の ON/OFF により、出力 OB の出力状態を ON/OFF させることができます。
	リリブド 出力	0754	×	-	-	-	oCo.	OFF	ON OFF	ID1#-の ON/OFF により、出力 OC の出力状態を ON/OFF させることができます。
	リリブド 出力	0755	×	-	-	-	oDo.	OFF	ON OFF	ID1#-の ON/OFF により、出力 OD の出力状態を ON/OFF させることができます。
	リリブド 出力	0756	×	-	-	-	oFo.	OFF	ON OFF	ID1#-の ON/OFF により、出力 OF の出力状態を ON/OFF させることができます。
	リリブド 出力	0757	×	-	-	-	oIo.	OFF	ON OFF	ID1#-の ON/OFF により、出力 OI の出力状態を ON/OFF させることができます。
	リリブド 出力	0758	×	-	-	-	oOo.	OFF	ON OFF	ID1#-の ON/OFF により、出力 OO の出力状態を ON/OFF させることができます。
	リリブド 出力	0759	×	-	-	-	o3o.	OFF	ON OFF	ID1#-の ON/OFF により、出力 O3 の出力状態を ON/OFF させることができます。



モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様	
							デジタル表示				
Eモード   	ル/ノ/ド 出力	040.	×	-			040.	OFF	ON	ID1#のON/OFFにより、出力O4の出力状態をON/OFFさせることができます。	
	ル/ノ/ド 出力	050.	×	-			050.	OFF	ON	ID1#のON/OFFにより、出力O5の出力状態をON/OFFさせることができます。	
	ル/ノ/ド 出力	060.	×	-			060.	OFF	ON	ID1#のON/OFFにより、出力O6の出力状態をON/OFFさせることができます。	
	ル/ノ/ド 出力	070.	×	-			070.	OFF	ON	ID1#のON/OFFにより、出力O7の出力状態をON/OFFさせることができます。	
	ル/ノ/ド 出力	0P0.	×	-			0P0.	OFF	ON	ID1#のON/OFFにより、出力OPの出力状態をON/OFFさせることができます。	
	ル/ノ/ド 出力	0Q0.	×	-			0Q0.	OFF	ON	ID1#のON/OFFにより、出力OQの出力状態をON/OFFさせることができます。	
	ル/ノ/ド 出力	0R0.	×	-			0R0.	OFF	ON	ID1#のON/OFFにより、出力ORの出力状態をON/OFFさせることができます。	
	定格出力表示	WT.	0767	○	**	ワット	-	WT.			T#の定格出力値を表示します。
電圧表示	VL.	0768	○	***	ボルト	-	VL.				制御盤の定格入力電圧値を表示します。
								100	100	100	[100]表示:100Vを表示します。
								200	200	200	[200]表示:200Vを表示します。
機種名表示	TP.	0769	○	-	-	-	TP.				制御盤の機種名を表示します。
								MF	MF	MF	XC-GMF
								***	***	***	EEPROMのデータ#を表示(3桁の英数字)します。
								***	***	***	ワット#を表示(3桁の英数字)します。
簡易設定メニューの表示	T.	0772	○	-	-	-	T.	****	****	前回使用した簡易設定のメニュー(形名)を表示します。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名	設定		仕様
				設定値	GMF				デジタル表示		
Fモード 	カッター仕様針数A (空環 ONデイル)設定 <b>COA.</b>	0800	○	0		針	0～99	<b>CoA.</b>	**	**	カッター仕様針数A(空環 ONデイル)が設定できます。
	カッター仕様針数B (空環 OFFデイル)設定 <b>COB.</b>	0801	○	0		針	0～99	<b>CoB.</b>	**	**	カッター仕様針数B(空環 OFFデイル)が設定できます。
	カッター仕様針数C (カッターONデイル)設定 <b>COC.</b>	0802	○	0		針	0～99	<b>CoC.</b>	**	**	カッター仕様針数C(カッターONデイル)が設定できます。
	ワザOFF後、BT出力ON針数設定 <b>X.</b>	0803	○	0		針	0～99	<b>Xi.</b>	**	**	ワザがOFF後に止め縫い中信号用の出力BTが、ONするまでの針数が設定できます。
	BT出力ON後、ミジ停止針数設定 <b>Y.</b>	0804	○	0		針	0～99	<b>Yi.</b>	**	**	止め縫い中信号用の出力BTのON後、ミジが停止するまでの針数が設定できます。
	縫い始めからBT出力OFF針数設定 <b>Z.</b>	0805	○	12		針	1～99	<b>Zi.</b>	**	**	縫い始めから、止め縫い中信号用の出力BTをOFFにするまでの針数が設定できます。
	SL出力の(OFF→ON)デイル時間設定 カッター仕様のカッターON時間設定 <b>SD.</b>	0806	○	0		msec	0～508	<b>Sd.</b>	***	***	糸抜け防止出力SLのデイル(OFF→ON)時間が設定できます。また、カッター仕様のカッターON時間が設定できます。(2msec単位)
	SL出力の(ON→OFF)デイル時間設定 カッター仕様のミジ判断時間設定 <b>ED.</b>	0807	○	0		msec	0～508	<b>Ed.</b>	***	***	糸抜け防止出力SLのデイル(ON→OFF)時間が設定できます。また、カッター仕様のミジ判断時間が設定できます。(2msec単位)
	SL出力の針数設定 SLN機能/HOF機能 <b>SLH.</b>	0808	○	OF		-	-	<b>SLH.</b>	ON OF	ON OF	糸抜け防止出力SLの針数設定を、[P]デイルの知-スタート針数SLNを使用するか、[G]デイルのHOFを使用するか選択できます。 HOF機能の設定値を使用します。
	SL出力の出力開始位置の設定 <b>SLK.</b>	0809	○	OF		-	-	<b>SLk.</b>	ON OF	ON OF	糸抜け防止用の出力SLを針上げ動作(US、U、UF)の完了時より出力を開始します。
	SLS機能ON時、SL出力の出力開始位置の設定 <b>SLT.</b>	0810	○	OF		-	-	<b>SLt.</b>	ON OF	ON OF	ミジ停止中のSL出力の動作モードSLSが、[ON]設定時、糸抜け防止出力SLを系切りの完了時から出力を開始します。
	SL出力ON時、止め縫い以外は中速速度M制限 <b>SLL.</b>	0811	○	OF		-	-	<b>SLL.</b>	ON OF	ON OF	糸抜け防止出力SLがON時、止め縫い以外は中速速度Mで速度ミジが働きます。(中速速度制限)
	ミジ停止中のSL出力 <b>SLS.</b>	0812	○	OF		-	-	<b>SLS.</b>	ON OF	ON OF	ミジ停止中も糸抜け防止出力SLを出力します。
	OT1出力をカッター仕様のアワ出力設定 <b>O1B.</b>	0813	○	OF		-	-	<b>O1b.</b>	ON OF	ON OF	仮想出力OT1をカッター仕様のアワ出力に設定します。
	OT2出力をカッター仕様の空環出力(アワ出力)設定 <b>O2M.</b>	0814	○	OF		-	-	<b>O2m.</b>	ON OF	ON OF	仮想出力OT2をカッター仕様の空環出力(アワ出力)に設定します。
OT3出力をカッター仕様のカッター出力設定 <b>O3M.</b>	0815	○	OF		-	-	<b>O3m.</b>	ON OF	ON OF	仮想出力OT3を、カッター仕様のカッター出力に設定します。	





モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名	設定		仕様
				設定値	GMF				デジタル表示		
Fモード ↓ + ↑ + B 3.4	I2M.	0816	○	OF		-	-	I2M.	OFF	ON OF	IO2 信号の ON/OFF 時に、加ッ-仕様のメツ判断制御を追加します。IO2、IR2、IS2 信号の機能については、[24.Cモード 入出力信号設定表]を参照ください。
	CTY.	0817	○	OF		-	-	CTY.	OFF	ON OF	IO3、IR3、IS3 信号の ON 時、出力を手動加ッ-出力に設定します。IO3、IR3、IS3 信号の機能については、[24.Cモード 入出力信号設定表]を参照ください。
	CTM.	0818	○	OF		-	-	CTM.		ON	仮想出力 OT3 による加ッ-出力を出力する。IO2、IR2 信号のメツスイッチの状態が選択できます。
	CTR.	0819	○	OF		-	-	CTR.	ON OF	ON OF	OT3 出力による加ッ-出力を、IO2、IR2 信号のメツスイッチが、(OFF→ON)、(ON→OFF) 両方の変化で出力します。
	CSC.	0820	○	OF		-	-	CSC.	OFF	ON OF	OT3 出力による加ッ-出力を、IO2、IR2 信号のメツスイッチが、(OFF→ON) の変化時のみ出力します。
	CEC.	0821	○	OF		-	-	CEC.	OFF	ON OF	IO3、IR3、IS3 信号の ON 時、仮想出力 OT3 を設定針数毎に ON/OFF させます。(これを ON するとメツ-による加ッ-仕様が無効になります) 設定針数は、加ッ-仕様針数 A(空環 ON デイル) 設定 COA、加ッ-仕様針数 B(空環 OFF デイル) 設定 COB、加ッ-仕様針数 C(加ッ-ON デイル) 設定 COC で設定できます。IO3、IR3、IS3 信号の機能については、[24.Cモード 入出力信号設定表]を参照ください。
	CTS.	0822	○	OF		-	-	CTS.	OFF	ON OF	メツ ON 時自動加ッ-出力禁止
	CAT.	0823	○	OF		-	-	CAT.	OFF	ON OF	メツ OFF 時自動加ッ-出力禁止
	CTL.	0824	○	OF		-	-	CTL.	OFF	ON OF	停止中にメツ-ON 時加ッ-出力禁止
	NMD.	0825	○	OF		-	-	NMD.	OFF	ON OF	メツ停止中にメツ-入力が ON 状態の時は、メツ-ON 時の自動加ッ-出力の出力を禁止します。
	RLM.	0826	○	OF		-	-	RLM.	OFF	ON OF	加ッ-仕様のメツ-OFF 後に、加ッ-仕様針数 C(加ッ-ON デイル) 設定 COC、機能で設定されている針数超過後に、停止し自動系切りの動作を行います。
	RLN.	0827	○	0		針	0~99	RLN.	**	**	IO1、IR1、IS1 信号及び運転出力 OP1 を、加ッ-BT 仕様の入出力信号に設定します。IO1、IR1、IS1 信号の機能については、[24.Cモード 入出力信号設定表]を参照ください。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
				設定値	GMF			デジタル表示			
Fモード 	CTG.	0828		OF		-	-	CFG.	OFF	ON OF	使用できません
	CGD.	0829		OF		-	-	CGD.	OFF	ON OF	使用できません
	EDT.	0830		OF		-	-	EDT.	OFF	ON OF	使用できません
	EDS.	0831		0		針	0~99	EDS.	**	**	使用できません
	CAS.	0832		OF		-	-	CAS.	OFF	ON OF	使用できません
	ESC.	0833		OF		-	-	ESC.	OFF	ON OF	使用できません

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名	設定		仕様
				GMF					デジタル表示		
系切りモード	TR.	0900	○	M1	-	-	-	r.	***	***	各系切りシツの系切りタイミングが設定できます。[P]モードの系切りモード TR、同一機能です。[PRG]設定時、下記の系切り時のモータ動作モード TRM、系切り出力 T の出力モード LTM、系繰め出力 L の出力モード LLM との組合せにより、シツの動作、及び系切りタイミングが設定できます。
	TRM.	0901	○	LK	-	-	-	r.n			系切り時のモータ動作モードが設定ができます。系切りモード TR が、[PRG]設定時に有効になります。
T 出力の出力モード	LTM.	0902	○	T1	-	-	-	l.n	LK	LK	系切りシツ用のモータ動作となります。
									RK	RK	逆転系切りのモータ動作となります。
									KA	KA	使用できません
									KB	KB	使用できません
									UP	UP	使用できません
									DN	DN	使用できません
									T1	T1	系切りモード TR が、[PRG]設定時に有効になります。系切り出力 T の出力タイミングのモードが選択できます。
T2	T2										
T3	T3										
T4	T4										
TK	TK										
TS	TS										
T7	T7										
L 出力の出力モード	LLM.	0903	○	L1	-	-	-	l.l	L1	L1	系切りモード TR が、[PRG]設定時に有効になります。系繰め出力 L の出力タイミングのモードが選択できます。
									L2	L2	
									L3	L3	
									L4	L4	
									LK	LK	系繰め出力 L のタイミング選択の詳細については、「14. (1) 系切りモード TR の設定が PRG の場合の系切りタイミングの設定」を参照ください。
									LS	LS	
									L7	L7	
T 出力の出力開始角度	TS.	0904	○	0	度	0~360	-	r.s	***	***	系切りモード TR が、[PRG]設定の場合、系切り出力 T の出力開始角度が設定できます(2度単位)。出力開始角度の設定は、「14. (1) 系切りモード TR の設定が PRG の場合の系切りタイミングの設定」を参照ください。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様
モード ↓ ↑ C	T出力の出力角度	TE.	○	90	度	0~360	TE.	***	***	系切りモードTRが、[PRG]設定の場合、系切り出力Tの出力角度が設定できます(2度単位)。出力角度の設定は、「14.(1)系切りモードTRの設定がPRGの場合の系切りタイミングの設定」を参照ください。
	L出力の出力開始角度	LS.	○	0	度	0~360	LS.	***	***	系切りモードTRが、[PRG]設定の場合、系切り出力Lの出力開始角度が設定できます(2度単位)。出力開始角度の設定は、「14.(1)系切りモードTRの設定がPRGの場合の系切りタイミングの設定」を参照ください。
	L出力の出力角度	LE.	○	90	度	0~360	LE.	***	***	系切りモードTRが、[PRG]設定の場合、系切り出力Lの出力角度が設定できます(2度単位)出力角度の設定は、「14.(1)系切りモードTRの設定がPRGの場合の系切りタイミングの設定」を参照ください。
	T出力の出力開始時間	T1.	○	20	msec	0~998	T1.	***	***	系切りモードTRが、[PRG]設定の場合、系切り出力Tの出力開始時間が設定できます(2msec単位)。出力開始時間の設定は、「14.(1)系切りモードTRの設定がPRGの場合の系切りタイミングの設定」を参照ください。
	T出力の出力時間	T2.	○	90	msec	0~998	T2.	***	***	系切りモードTRが、[PRG]設定の場合、系切り出力Tの出力時間が設定できます(2msec単位)。出力開始時間の設定は、「14.(1)系切りモードTRの設定がPRGの場合の系切りタイミングの設定」を参照ください。
	L出力の出力開始時間	L1.	○	150	msec	0~998	L1.	***	***	系切りモードTRが、[PRG]設定の場合、系切り出力Lの出力開始時間が設定できます(2msec単位)。出力開始時間の設定は、「14.(1)系切りモードTRの設定がPRGの場合の系切りタイミングの設定」を参照ください。
	L出力の出力時間	L2.	○	70	msec	0~998	L2.	***	***	系切りモードTRが、[PRG]設定の場合、系切り出力Lの出力時間が設定できます(2msec単位)。出力開始時間の設定は、「14.(1)系切りモードTRの設定がPRGの場合の系切りタイミングの設定」を参照ください。
	CH,TF,TB出力の出力開始時間	R1.	○	40	msec	0~508	R1.	***	***	リノイド出力TF,TBの出力開始時間が設定できます。(2msec単位)出力開始時間の設定は、「15.出力TF,TBの出力タイミング」を参照ください。
	CH,TF,TB出力の出力時間	R2.	○	66	msec	0~508	R2.	***	***	リノイド出力TF,TBの出力時間が設定できます。(2msec単位)出力開始時間の設定は、「15.出力TF,TBの出力タイミング」を参照ください。
	使用できません	R3.	○	50	msec	0~508	R3.	***	***	使用できません
	W出力の出力開始時間	W1.	○	10	msec	0~998	W1.	***	***	系切りモードTRが、[PRG]設定の場合、系切り出力Wの出力開始時間が設定できます(2msec単位)。出力開始時間の設定は、「14.(1)系切りモードTRの設定がPRGの場合の系切りタイミングの設定」を参照ください。
	W出力の出力時間	W2.	○	8	X10 msec	0~999	W2.	***	***	系切りモードTRが、[PRG]設定の場合、系切り出力Wの出力時間が設定できます。出力開始時間の設定は、「14.(1)系切りモードTRの設定がPRGの場合の系切りタイミングの設定」を参照ください。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
モード G F 1 T ↓ + ↑ + C	W出力の出力動作モード	0917	○	W	-	-		<b>WMD.</b>		<p>糸切りの信号S2による、糸払いのバ→出力WをOFFするタイミングが設定できません。</p> <p>通常の糸払いのバ→出力動作となります。</p> <p>糸切りの信号S2がOFFするタイミングには依存しません。</p> <p>糸払いのバ→出力W設定時間内にS2信号がOFFされた場合は、設定時間経過後にW出力がOFFします。糸払いのバ→出力W設定時間経過後にS2信号がOFFされた場合は、S2信号がOFFされた時にW出力がOFFします。</p> <p>糸払いのバ→出力W設定時間内にS2信号がOFFされた場合は、S2信号がOFFされた時にW出力がOFFします。糸払いのバ→出力W設定時間経過後にS2信号がOFFされた場合は、設定時間経過後にW出力がOFFします。</p> <p>糸切りの後の逆転針上げ設定RUが、[ON]設定時有効な設定です。</p> <p>糸切りの後の逆転針上げから設定時間後にW出力がONします。</p> <p>使用できません</p>
	FU出力の出力開始時間	0918	○	140	msec	0~998		<b>F1.</b>	***	<p>糸切りのモードTRが、[PRG]設定の場合、押え上げ出力FUの出力開始時間が設定できます(2msec単位)。出力開始時間の設定は、「14.(1)糸切りのモードTRの設定がPRGの場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。</p>
	押え上げ下降後モータ駆動までの時間	0919	○	176	msec	0~998		<b>FD.</b>	***	<p>[P]モードのFD機能と同一です。押え上げ出力FUをOFFしてから、モータ駆動するまでの時間が設定できます。(2msec単位)。デイル時間の設定は、「14.(1)糸切りのモードTRの設定がPRGの場合の糸切りタイミングの設定」を参照ください。</p>
	糸切り時のインターロック時間	0920	○	140	msec	0~998		<b>IL.</b>	***	糸切り直後の、再運転禁止時間が設定できません(2msec単位)。
	糸切り無し設定時のインターロック時間	0921	○	0	msec	0~510		<b>IT.</b>	***	糸切りのモードTRの設定が、[NO]設定(糸切り無し)の場合、バ→デジタル又は針上げ信号(S2)による針上げ直後の再運転禁止時間が設定できません(2msec単位)。
	糸切り前モータ停止後デイル時間経過後のモータの起動動作	0922	○	OF	-	-		<b>TDS.</b>	OFF	糸切りの前にモータを一旦停止し、糸切りの出力TがONしてからデイル時間経過後にモータを起動します。デイル時間は、TD機能で設定できます。
	モータのデイル時間	0923	○	50	msec	0~508		<b>TD.</b>	***	糸切りの前の針上位置停止してから、モータが起動するまでのデイル時間が設定できます。(2msec単位)
	RU仕様の逆転前のデイル時間の有無	0924	○	OF	-	-		<b>RUS.</b>	OFF	糸切りの後の逆転針上げ仕様RUの逆転前のデイル時間が有効になります。デイル時間は、RT機能で設定できます。
	RU仕様の逆転前のデイル時間の設定	0925	○	76	msec	0~508		<b>RT.</b>	OFF	糸切りの後の逆転針上げ仕様RUの逆転前のデイル時間が設定できます。(2msec単位)
	使用できません	0926	○	OF	-	-		<b>RUM.</b>	OFF	使用できません

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
Gモード    	運転信号による T,L,W 出力の強制OFF	WS1.	○	OF	-	-		WS1. OF	ON OF	糸切りの時のトルクOFF時間経過後、糸切りの出力 T、糸繰り出し、糸払いの(パ-)出力 W が ON 期間中に、パ-)踏込み又は外部運転信号 S1 を ON した場合、T,L,W 出力が強制的に OFF になります。また、押え上げ出力 FU も同様に OFF になります。シリは、押え上げ下降後トルク駆動までの時間 FD の設定時間経過後、運転されます。
	パ-)を正規の位置から外し、再度正規の位置に戻した時の S2 信号入力時の動作	S2T.	○	OF	-	-		S2T. ON OF	ON OF	糸切りの信号 S2 入力前に、パ-)を手で回して位置をずらし、再度正規の位置に戻した時の S2 信号入力時の動作 S2P 機能が有効になり、動作が選択できます。 通常の糸切りの動作になります。
	パ-)を正規の位置から外した時の、S2 信号入力時の動作	S2P.	○	TR	-	-		S2P. TR PS NO	TR PS NO	糸切りの信号 S2 入力前に、パ-)を手で回して正規の位置からずらした時の、S2 信号入力時の動作。 糸切りの動作を実行します。 針上げ動作を実行します。(糸切りの禁止) 何もしません。(糸切りの針上げ禁止)
	OT 1 出力の自動/手動動作	MAN.	○	ON	-	-		MAN. OF	ON OF	仮想出力 OT 1 の自動/手動動作が選択できます。 [ON]: 仮想出力 1 に出力する信号 IO1 の ON 時に OT 1 出力が ON になり、IO1 信号が OFF 時に OT 1 出力が OFF します(手動動作)。 [OF]: 糸切りの信号 S2 が ON から OFF に変化した時に OT 1 出力が ON になり、縫い始めてから設定針数経過後に、OT 1 出力が OFF します。(自動動作) 設定針数は、HOF 機能で設定できます。
	MAN 機能が OFF 時の針数角縫いの針数設定	HOF.	○	7	針	0~99		HOF. **	**	MAN 機能が OFF 設定時の、仮想出力 OT 1 を OFF する針数が設定できます。また、角縫いの針数が設定できます。
	W 出力 ON 中の弱めブレーキの有無	WB.	○	OF	-	-		WB. OF	ON OF	糸払いの(パ-)出力 W が ON 中に、弱めブレーキを ON します。
	L T M 機能が T 1, T 2, T 3 設定時、T 出力 ON 後にトルク駆動の有無	TDT.	○	OF	-	-		TDT. OF	ON OF	糸切りの出力 T の出力モード L T M が、[T 1][T 2][T 3] 設定時、糸切りの出力 T が ON すると同時にトルクが一時停止し、設定時間経過後にトルクを駆動します。設定時間は、T D 機能で設定できます。
	使用できません	C1.	○	0	-	0~99		C1. **	**	使用できません
	使用できません	C2.	○	0	-	0~99		C2. **	**	使用できません
	使用できません	C3.	○	0	-	0~99		C3. **	**	使用できません
	使用できません	T3.	○	0	-	0~998		T3. ***	***	使用できません
	使用できません	T4.	○	0	-	0~998		T4. ***	***	使用できません
	使用できません	T5.	○	0	-	0~998		T5. ***	***	使用できません
	使用できません	PET.	○	OF	-	-		PET. OF	ON OF	使用できません

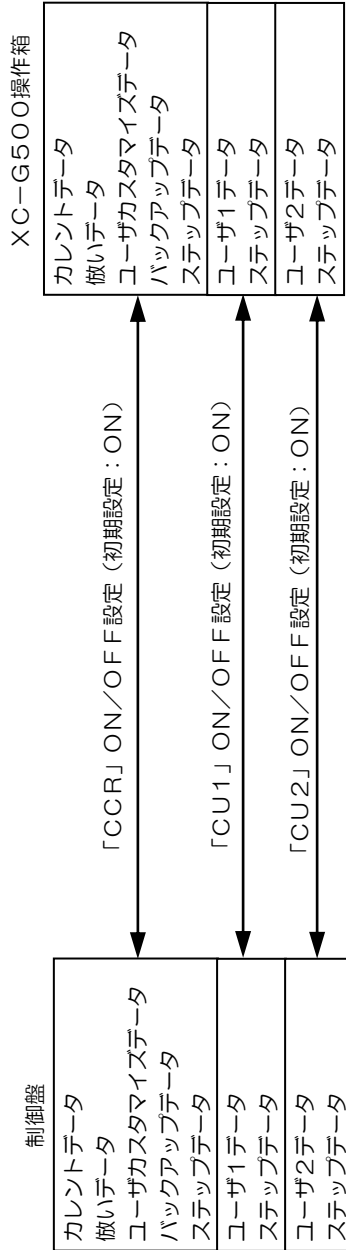


モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名		仕様	
				設定値	GMF			デジタル表示	設定		
Gモード ↓ ↑ C <sup>1</sup>	P9U.	0941	○	OF	-	-	-	P9U.	OFF	ON OF	使用できません
	HHC.	0942	○	OF	-	-	-	HHC.	OFF	ON OF	使用できません
	PAA.	0943	○	OF	-	-	-	PAR.	OFF	ON OF	使用できません
	STL.	0944	○	OF	-	-	-	SFL.	OFF	ON OF	使用できません
	L8.	0945	○	0	-	-98~98	-	L8.	***	***	使用できません
	PEK.	0946	○	OF	-	-	-	PEt.	OFF	ON OF	使用できません
	PPA.	0947	○	OF	-	-	-	PPA.	OFF	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 A
	PPB.	0948	○	OF	-	-	-	PPb.	OFF	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 B
	PPC.	0949	○	OF	-	-	-	PPc.	OFF	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 C
	PPD.	0950	○	OF	-	-	-	PPd.	OFF	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 D
	PPE.	0951	○	OF	-	-	-	PPE.	OFF	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 E
	PPF.	0952	○	OF	-	-	-	PPF.	OFF	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 F
	PPG.	0953	○	OF	-	-	-	PPG.	OFF	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 G
	PPH.	0954	○	OF	-	-	-	PPH.	OFF	ON OF	ステップシーケンスで使用できる設定 H

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様
Hモード 	最高速度 H の上限値設定	LHH.	○	90	×100 rpm	0～99	LHH.	**	**	[P]モードの最高速度 H の設定範囲の上限値の設定ができます。最高速度 H は、ここで設定した上限値以下の速度になります。出荷設定は、初期値(90)×100=9000 回転になります。
	最高速度 H の下限値設定	LHL.	○	0	×100 rpm	0～99	LHL.	**	**	[P]モードの最高速度 H の設定範囲の下限値の設定ができます。最高速度 H は、ここで設定した下限値以上の速度になります。出荷設定は、初期値(0)×100=0 回転になります。
	低速度度 L の上限値設定	LLH.	○	5	×100 rpm	0～99	LLH.	**	**	[P]モードの低速度度 L の設定範囲の上限値の設定ができます。低速度度 L は、ここで設定した上限値以下の速度になります。出荷設定は、初期値(5)×100=500 回転になります。
	低速度度 L の下限値設定	LLL.	○	0	×100 rpm	0～99	LLL.	**	**	[P]モードの低速度度 L の設定範囲の下限値の設定ができます。低速度度 L は、ここで設定した下限値以上の速度になります。出荷設定は、初期値(0)×100=0 回転になります。
	糸切り速度 T の上限値設定	LTH.	○	5	×100 rpm	0～99	LTH.	**	**	[P]モードの糸切り速度 T の設定範囲の上限値の設定ができます。糸切りの速度 T は、ここで設定した上限値以下の速度になります。出荷設定は、初期値(5)×100=500 回転になります。
	糸切り速度 T の下限値設定	LTL.	○	0	×100 rpm	0～99	LTL.	**	**	[P]モードの糸切り速度 T の設定範囲の下限値の設定ができます。糸切りの速度 T は、ここで設定した下限値以上の速度になります。出荷設定は、初期値(0)×100=0 回転になります。
	前/後止め縫い速度 NV の上限値設定	LNH.	○	30	×100 rpm	0～99	LNH.	**	**	[P]モードの前/後止め縫い速度 NV の設定範囲の上限値の設定ができます。前/後止め縫い速度 NV は、ここで設定した上限値以下の速度になります。出荷設定は、初期値(30)×100=3000 回転になります。
	前/後止め縫い速度 NV の下限値設定	LNL.	○	0	×100 rpm	0～99	LNL.	**	**	[P]モードの前/後止め縫い速度 NV の設定範囲の下限値の設定ができます。前/後止め縫い速度 NV は、ここで設定した下限値以上の速度になります。出荷設定は、初期値(0)×100=0 回転になります。
	中速度度 M の上限値設定	LMH.	○	90	×100 rpm	0～99	LMH.	**	**	[P]モードの中速度度 M の設定範囲の上限値の設定ができます。中速度度 M は、ここで設定した上限値以下の速度になります。出荷設定は、初期値(90)×100=9000 回転になります。
	中速度度 M の下限値設定	LML.	○	0	×100 rpm	0～99	LML.	**	**	[P]モードの中速度度 M の設定範囲の下限値の設定ができます。中速度度 M は、ここで設定した下限値以上の速度になります。出荷設定は、初期値(0)×100=0 回転になります。
	スロ-スタート速度 S の上限値設定	LSH.	○	30	×100 rpm	0～99	LSH.	**	**	[P]モードのスロ-スタート速度 S の設定範囲の上限値の設定ができます。スロ-スタート速度 S は、ここで設定した上限値以下の速度になります。出荷設定は、初期値(30)×100=3000 回転になります。
スロ-スタート速度 S の下限値設定	LSL.	○	0	×100 rpm	0～99	LSL.	**	**	[P]モードのスロ-スタート速度 S の設定範囲の下限値の設定ができます。スロ-スタート速度 S は、ここで設定した下限値以上の速度になります。出荷設定は、初期値(0)×100=0 回転になります。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
				設定値	GMF			デジタル表示			
モード	設定データのセーブ機能1	SAVE1.	×	-	-	-	-	SAVE1.	-	-	設定されている現在のデータを簡易設定としてセーブできます。セーブされた設定データは、プロファイル[1]の簡易設定[LOAD1]に記憶され、プロファイル[1]で[LOAD1]を選択することができます。
	設定データのセーブ機能2	SAVE2.	×	-	-	-	-	SAVE2.	-	-	設定されている現在のデータを簡易設定としてセーブできます。セーブされた設定データは、プロファイル[1]の簡易設定[LOAD2]に記憶され、プロファイル[1]で[LOAD2]を選択することができます。
	カレントデータをコピーする	CCR.	○	ON	-	-	-	CCR.	OFF	ON OFF	[ON]：ユーザ1、2以外の全てのデータをコピーします。
	ユーザ1データをコピーする	CU1.	○	ON	-	-	-	CU1.	OFF	ON OFF	[ON]：ユーザ1データをコピーします。
	ユーザ2データをコピーする	CU2.	○	ON	-	-	-	CU2.	OFF	ON OFF	[ON]：ユーザ2データをコピーします。

「CCR」、「CU1」、「CU2」についての説明



操作箱に「READ」または「WRITE」を表示中、設定に対応したLEDが点灯します。



「CCR」=ON時



「CU1」=ON時



「CU2」=ON時

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名		仕様	
				設定値	GMF			デジタル表示	設定		
Jモード 	簡易設定モード禁止	MAC.	○	OF	-	-	-	MAC.	OFF	ON OFF	簡易設定モードへのモード切替え操作を禁止します。
	[P],[G]モードの系切りモードTR禁止	TRC.	○	OF	-	-	-	TRC.	OFF	ON OFF	[P]モードの系切りモードTRの設定ができなくなります。(TRの表示無し) *.[↑]+[↑]操作は有効です。[↑] 5M(P)モード 系切りタイミング設定モードへのモード切替え操作を禁止します *.[↓]+[↑]+[C]==]操作を禁止します。[↑] 5M(G)モード
	回転方向の切替え禁止	CWC.	○	OF	-	-	-	CWC.	OFF	ON OFF	通常モード設定時、回転方向の切替え([↑]+[M]操作を禁止します。
	1-2ボツツヨの切替え禁止	12C.	○	OF	-	-	-	12C.	OFF	ON OFF	通常モード設定時、1-2ボツツヨの切替え([A,1-2]操作を禁止します。
	入o-スタートの切替え禁止	SLC.	○	OF	-	-	-	SLC.	OFF	ON OFF	通常モード設定時、入o-スタート有/無の切替え([B,SL]操作を禁止します。
	速度設定スイッチ切替え禁止	SPC.	○	OF	-	-	-	SPC.	OFF	ON OFF	通常モード設定時、速度設定([C,==]操作)及び[D,<=>]操作を禁止します。
	使用できません	JKC.	○	OF	-	-	-	JKC.	OFF	ON OFF	使用できません
	前止め縫い有/無の切替え禁止	SBC.	○	OF	-	-	-	SBC.	OFF	ON OFF	前止め縫いモード設定時、前止め縫い有/無の切替え([A,1-2]操作を禁止します。
	前止め縫い針数の切替え禁止	SNC.	○	OF	-	-	-	SNC.	OFF	ON OFF	前止め縫い針数設定モード設定時、前止め縫い針数設定([A,1-2],[B,SL]操作を禁止します。
	後止め縫い有/無の切替え禁止	EBC.	○	OF	-	-	-	EBC.	OFF	ON OFF	後止め縫いモード設定時、後止め縫い有/無の切替え([C,==]操作を禁止します。
	後止め縫い針数の切替え禁止	ENC.	○	OF	-	-	-	ENC.	OFF	ON OFF	後止め縫い針数設定モード設定時、後止め縫い針数設定([C,==],[D,<=>]操作を禁止します。
	前止め縫い種類の切替え禁止	SKC.	○	OF	-	-	-	SKC.	OFF	ON OFF	前止め縫いモード設定時、前止め縫い種類の設定([B,SL]操作を禁止します。
	後止め縫い種類の切替え禁止	EKC.	○	OF	-	-	-	EKC.	OFF	ON OFF	後止め縫いモード設定時、後止め縫い種類の設定([D,<=>]操作を禁止します。
	パターン縫い有/無の切替え禁止	TSC.	○	OF	-	-	-	TSC.	OFF	ON OFF	パターン縫いモード設定時、定針縫いの有/無、線門止めの有/無の切替え([M]操作を禁止します。
	パターン縫いの針数/線門止めの回数の切替え禁止	TNC.	○	OF	-	-	-	TNC.	OFF	ON OFF	パターン縫いモード設定時、定針縫いの針数設定([A,1-2],[B,SL],[C,==],[D,<=>]操作、および線門止めの回数設定([A,1-2],[B,SL],[C,<=>],[D,<=>]操作)を禁止します。
	パターン縫いモードパターン切替え禁止	MDC.	○	OF	-	-	-	MDC.	OFF	ON OFF	パターン縫いモード設定時、定針縫い、線門止めの切替え([D,<=>]操作)を禁止します。
操作箱スイッチ操作禁止 1	BAC.	○	OF	-	-	-	BAC.	OFF	ON OFF	操作箱の[P],[Q],[R]キーを除くすべてのキー操作を禁止します。 (G10モード時は除く)	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	設定		仕様
							機能名	デジタル表示	
Jモード ↓ + ↑ + A 1-3 + B 0.4	操作箱スイッチ操作禁止 2	BPC.	○	OF	-	-	OFF	ON OF	7°が力入力で使用するとき(下記)の操作を禁止します。 再生 ストップ 押入 逆回り 木 出帆 脱い 入力 運転 中速 止
	操作箱スイッチ操作禁止 3	BSC.	○	OF	-	-	OFF	ON OF	下記の操作を禁止します。 N 入切 自動 8 スロー スタート センサー
	パルスイッチの操作禁止	PSW.	○	OF	-	-	OFF	ON OF	通常モード設定時、止め縫いモード設定時、パタン縫いモード設定時にパルスイッチ (M), [A], [1-2], [B], [S], [C], [←], [D], [=], [キ] 操作を禁止します。ただし、各7°パルスイッチへの切替え操作は有効です。
	操作箱スイッチ操作禁止 4	BKC.	○	OF	-	-	OFF	ON OF	糸切り前でも、操作箱のキ操作を有効にします。
	番号呼び出しで使用番号保存する/しない	NSV.	○	OF	-	-	OFF	ON OF	パター設定キを押した時の表示を選択出来ます。[ON]: 前回設定した番号を表示します。[OF]: 0番を表示します。
	設定値と比較して点減を行う	CMP.	○	ON	-	-	OFF	ON OF	[ON]: CMSで設定したデータと比較して、異なる場合はデータを点減させます。
	比較して点減を行う場合の比較先	CMS.	○	BK	-	-			出荷設定値と比較します。
								BK	BACKUP 設定値と比較します。
								S1	SAVE 1 設定値と比較します。
								S2	SAVE 2 設定値と比較します。
	通常モードでの「パター設定 (ABCD)」キ禁止	PKC.	○	OF	-	-	OFF	ON OF	通常モードでのパター設定キを無効とします。(ソフトウェアバージョン "003" 以降で有効です。)
	使用できません	NTM.	○	OF	-	-	OFF	ON OF	使用できません
	使用できません	UDC.	○	OF	-	-	OFF	ON OF	使用できません

モータ名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定	仕様
				GMF						
Kモータ 	針上位置にない時の2ポジションから1ポジション切り替え時の動作	1200	○	OF	-	-	-	<b>P21.</b> of of	ON OF	針上位置にない時、通常モードの[A,1-2]キー操作により、[2]ポジションから[1]ポジションに切り換えた場合、針上位置まで回転します。
	IO1信号ON時の速度指定および指定速度運転	1201	×	NO	-	-	-	<b>IO1.</b> no o l u n H rO rL rU rA rH	NO O L V M H RO RL RV RM RH	仮想出力1に出力する信号IO1がON時の速度が選択できます。また、指定速度運転も設定できます。 IO1信号入力時の速度指定を無効にします。 Hの可変速指令VCまたはVC1の速度になります。 低速速度Lで設定した速度になります。 後止め縫い速度V(ロー)縫い速度)で設定した速度になります。 中速速度Mで設定した速度になります。 高速速度Hで設定した速度になります。 Hの可変速指令VCまたはVC1の速度で運転します。IO1信号をOFFするとシシは停止します。 低速速度Lで設定した速度で運転します。IO1信号をOFFするとシシは停止します。 後止め縫い速度V(ロー)縫い速度)で設定した速度で運転します。IO1信号をOFFするとシシは停止します。 中速速度Mで設定した速度で運転します。IO1信号をOFFするとシシは停止します。 高速速度Hで設定した速度で運転します。IO1信号をOFFするとシシは停止します。 後止め縫い速度V(ロー)縫い速度)で設定した速度で運転します。IO1信号をOFFするとシシは停止します。 中速速度Mで設定した速度で運転します。IO1信号をOFFするとシシは停止します。 高速速度Hで設定した速度で運転します。IO1信号をOFFするとシシは停止します。
	COR信号ON時の速度指定	1202	○	L	-	-	-	<b>COR.</b> O L U n H		補正縫い信号CORがON時の速度が選択できます。 Hの可変速指令VCまたはVC1の速度になります。 低速速度Lで設定した速度になります。 後止め縫い速度V(ロー)縫い速度)で設定した速度になります。 中速速度Mで設定した速度になります。 高速速度Hで設定した速度になります。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様様
Kモード 	RND 信号 ON 時の速度指定	1203	○	L	-	-	<b>rnd.</b>	0	0	停止位置が、運転信号 RND が、ON された時の速度が選択できます。 V の可変速度指令 VC または VC1 の速度になります。 低速速度 L で設定した速度になります。 後止め縫い速度 V (ロゼッパ縫い速度) で設定した速度になります。 中速速度 M で設定した速度になります。 高速速度 H で設定した速度になります。 定針縫いが ON 設定時に、操作箱の鉄スリッパで糸切りを有効(許可)にします。
	定針縫い ON 時操作箱の鉄スリッパの糸切りの有無	1204	○	OF	-	-	<b>ntl.</b>	of	ON OF	
	操作箱 XC-G500 で連続設定時各スリッパ毎に減速	1205	○	OF	-	-	<b>gnm.</b>	of	ON OF	操作箱 XC-G500 で、スリッパ 連続設定時、各スリッパ 毎に減速します。
	仮想 DOWN による制御時に DN 信号有効	1206	○	OF	-	-	<b>kd2.</b>	of	ON OF	針上位置信号 UP のみによる運転制御時 (P モードの仮想 DOWN 制御 [KD ON] 設定時)、針下位置信号 DN も有効になります。[B]モードの下位置から上位置までの逆転角度 K8 の設定値は、DN 信号が ON する角度より小さく設定して下さい。
	IO1 信号入力時の運転 1/1 有無	1207	○	OF	-	-	<b>iod.</b>	of	ON OF	仮想出力 OT1 1 出力する信号 IO1 入力時に、運転 1/1 S7B を有効にします。[K]モードの IO1 信号 ON 時の指定速度運転 IO1 が、[RO]; [RL]; [RV]; [RM]; [RH] 設定時、有効になります。
	S7 信号 ON 時、B 出力 ON 後のモーター駆動 1/1 時間	1208	○	5	×10 msec	1~99	<b>s7b.</b>	**	**	返し縫い信号 S7 の ON 時、運転信号を ON した時の返し縫い出力 B が ON してからモーターが駆動するまでの 1/1 時間が設定できます。出荷設定は、初期値 (5) × 10 = 50 msec にあります。
	S2M 機能 UJUF 設定時 S3 信号 1/1 時間強制追加	1209	○	OF	-	-	<b>ufd.</b>	of	ON OF	[A]モードの電源投入時、又は糸切り後の深けり返し S2 信号動作モード S2M が [U]; [UF] 設定時、押え上げ信号 S3 の 1/1 時間を強制追加します。1/1 時間は、[P]モードの押え上げ信号 S3 入力の 1/1 時間で設定できます。
	使用できません	1210	○	OF	-	-	<b>e8r.</b>	of	ON OF	使用できません
	使用できません	1211	○	OF	-	-	<b>mra.</b>	of	ON OF	使用できません
	電源投入時上位置針上げ動作	1212	○	OF	-	-	<b>pap.</b>	of	ON OF	P1P または P2P が [ON] 設定の時、電源投入時に針上位置の場合でも、針上げ動作を行います。(もう 1 回転します。)
	UCR 信号設定時 1 針縫いモード	1213	○	OF	-	-	<b>st1.</b>	of	ON OF	入力信号が、[UCR] 設定時、シフト停止中に UCR 信号が ON した場合は 1 針縫い動作モード。 ホジヨリスリッパ(1-2)に関係なく針上位置停止時は、次の上位置まで、針下位置停止時は、次の下位置まで、1 針縫い動作を行います。 ホジヨリスリッパ(1-2)で指定した、次のホジヨリまで回転します。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様
								デジタル表示	設定	
Kモード ↓ ↑ A C	1 針縫い動作	1214	○	OF	-	-	IT1	ON OF	ON OF	I1 信号が ON された位置から、1 針縫い動作になります。(入力信号 I1 が [SO1] 設定のとき有効。)
	シシ運転中の S6 信号入力時の停止モード	1215	○	PO	-	-	S6M	PO	PO	シシ運転中に糸切り安全信号 S6 が ON された時のシシ停止モード、及び、S6 信号で停止後、S6 信号が OFF になった時の再運転モード。 運転中に S6 信号が ON された時に、通常モードの [A1-2] で設定した本シシの針上位置(針下位置)に停止します。定位置停止後 S6 信号を OFF すると、運転信号 (SO.S1,SH) が ON できれば、運転を再開します。(再運転有効)
	S6 信号による停止モード	1216	○	OF	-	-	S6A	ES	ES	運転中に S6 信号が ON された時に、ラゲル位置に、非常停止します。非常停止後、S6 信号を OFF してもシシは回転せず、一旦運転信号(低速運転信号 SO、可変速運転信号 S1、ワット信号 SH) を OFF してから再度 ON すれば、運転を開始します。(再運転禁止)
	TR、機能が環縫い設定時後止め縫いの環縫い/本縫い選択	1217	○	OF	-	-	KTM	ON OF	ON OF	糸切り安全信号 S6 が ON された時のシシ停止モード。 糸切り中を含む全ての場合、S6 信号を ON すれば、全ての運転状態は禁止され、シシは、緊急停止します。 糸切り中に S6 信号が ON されると、糸切り動作を継続し、糸切り動作終了後に、停止します。
	KTM機能 ON 時の本縫い系の止め縫いエコー表示	1218	○	OF	-	-	KDM	ON OF	ON OF	[P]モードの糸切りモード、TR、または[G]モードの糸切りモード、TRが、環縫い設定時に、環縫い系の後止め縫いを使用するか、本縫い系の後止め縫いを使用するか選択できます。 本縫い系の後止め縫いの動作になります。 環縫い系の後止め縫いの動作になります。
	設定位置以外の U、UF 信号の針上げ禁止	1219	○	OF	-	-	UFP	ON OF	ON OF	糸切りモード、TR が、環縫い設定時、KTM機能 が ON 時、本縫い系の止め縫いエコーが表示されます。
	UP 信号が ON 時弱めブレーキの有無	1220	○	OF	-	-	UPB	ON OF	ON OF	設定位置から外れていたら、針上げ信号 U、針上げ信号 U、針上げ信号 UF の ON 時、針上げ動作を禁止します。
	ES 信号で停止時弱めブレーキの強制 OFF	1221	○	OF	-	-	ESB	ON OF	ON OF	針上位置信号 UP が ON 時、弱めブレーキを ON(有効)します。[A]モードの弱めブレーキBKが[ON]設定時有効です。
	針上位置検知停止	1222	○	OF	-	-	UPS	ON OF	ON OF	非常停止信号 ES で停止時、弱めブレーキを強制的に OFF します。 針上位置検知時の停止制御。 低速検知制御になります。運転信号 OFF 時の減速状態 NAN が [ON] 設定時有効です。 高速位置決め制御になります。
	低速検知後の停止状態	1223	○	OF	-	-	UP2	ON OF	ON OF	低速検知後、必ず 1 回転して停止します。機能 [NANON]、[UPSON] 設定時有効です。






モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様	
							デジタル表示				
Kモード 	低速検知速度	1224	×	280	rpm	0~2999	t.	****	****	低速検知速度が設定できます。	
	運転信号 OFF 時の減速状態	1225	○	OF	-	-	nRn.	OF	ON	運転信号 OFF 時の減速状態、 [ON]設定で、すぐに減速します。 [OF]設定で、次の針位置よりの減速します。	
	ES信号で停止時 F.S2.S3 信号による押え上げ動作の有無	1226	○	OF	-	-	-	ESF.	OF	ON	非常停止信号 ES で停止時、押え上げ信号 F.糸切りの信号 S2.押え上げ信号 S3 による押え上げ動作を有効にします。
	PR.P1R.機能 ON 時 T-が再運転時の OP.OP1 出力禁止	1227	○	OF	-	-	-	PRC.	OF	ON	[K]モードの機能 PR.または P1R.が [ON] 設定の時、T-が再運転時の運転中出力 OP.または運転中出力 OP1 の出力を禁止します。電源を再度 ON することにより、解除されます。
	S6 信号 ON 時の S2 信号の有無	1228	○	OF	-	-	-	TS6.	OF	ON	糸切りの安全信号 S6 が ON 時、糸切りの信号 S2 を有効にします。ただし、T-以外は回転しません。
	定針縫い T-が T-時の速度ループ停止	1229	○	OF	-	-	-	PnC.	OF	ON	[ON] 設定で、定針縫い T-が T-時の停止を針数優先 (停止位置に T-が有り) にします。[OF] 設定で針位置優先 (1 回転有り)。
	入力カボート L1, L2 のソフトイブライムの有無	1230	○	OF	-	-	-	MfN.	OF	ON	入力カボート L1, L2 のソフトイブライムの 9 番 L1, L2 のソフトイブライムを無効にします
	全入力カボートのソフトイブライムの有無	1231	○	OF	-	-	-	PfN.	OF	ON	全ての入力カボートのソフトイブライムを無効にします。
	セッ入力時のノイズ除去針数設定	1232	○	0	針	0~99	-	SEF.	**	**	セッ入力時、ノイズを除去する針数が設定できます。
	PSU.PSD 信号 ON 時の減速状態	1233	○	OF	-	-	-	PSN.	OF	ON	上位置優先停止信号 PSU, 下位置優先停止信号 PSD が ON 時、すぐに減速します。ただし、定針縫い時は、低速で縫います。
	2 針の定針縫い時縫製速度の低速の有無	1234	○	OF	-	-	-	2St.	OF	ON	2 針以下の止め縫い、定針縫い設定時、縫製速度を低速速度 L にしません。(低速の無効)
	PSU.PSD.SEN 信号 ON 時、設定針数の縫製速度	1235	○	OF	-	-	-	PSS.		ON	上位置優先停止信号 PSU, 下位置優先停止信号 PSD, セッ信号 SEN が ON 時の設定針数の縫製速度。
	PSU.PSD.SEN 信号 ON 時の速度	1236	○	OF	-	-	-	PSk.	OF	OF	設定針数の縫製速度を中速速度 M に設定します。 PSU.PSD.SEN 信号 ON 時の速度を継続します。 上位置優先停止信号 PSU, 下位置優先停止信号 PSD, セッ信号 SEN の ON 時の速度。
	PSU 信号 ON 時のノイズ除去針数設定	1237	○	0	針	0~99	-	PUF.	**	**	速度が可変速になります。 上位置優先停止信号 PSU の針数による、ノイズを除去する針数が設定できます。
PSD 信号 ON 時のノイズ除去針数設定	1238	○	0	針	0~99	-	PDF.	**	**	下位置優先停止信号 PSD の針数による、ノイズを除去する針数が設定できます。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様
								機能名	設定	
Kモード 	線門止めで千鳥対応	1239	○	OF	-	-	CDR.	OF	ON OF	線門止めで、[D]モードの止め縫い中の動作モード D1が、[D]設定の場合運転信号 S1 が OFF で強制的に速度を中速度 Mにし、かつ線門止めの全てのモードで縫い角のみ、糸切りの信号 S2 を有効にします。
	千鳥縫いの針数(振り幅)設定	1240	○	0	針	0~F	ZNC.	*	*	千鳥縫いの針数(振り幅)が設定できます。(まひきの針数)
	糸切り後の BCR 動作	1241	○	OF	-	-	BRC.	OF	ON OF	糸切り後のみ、一定角度(逆転/正転)信号 BCR の動作を有効にします。
	USR 動作時の実行回数	1242	○	OF	-	-	USN.	ON OF	ON OF	設定角度まで、逆転針上げ動作 USR の実行回数 何回でも実行できます。 1 回だけ実行できます。
	S2R:機能がOFF 設定時のW 出力	1243	○	ON	-	-	2RW.	OF	ON OF	糸切りの信号 S2 入力時、針上位置での動作 S2R が、[OF]設定で、針上位置でやり返してモードが回転しない場合、糸払い(11)出力 W を ON します。
	止め縫い、糸切り中の O1 出力の出力禁止	1244	○	OF	-	-	BTC.	OF	ON OF	止め縫い及び糸切り中は、7° ショット B 3 番の O1 出力の出力を禁止します。
	運転中に 11 入力 ON 時 OP 出力の禁止/許可	1245	○	OF	-	-	PR.	ON OF	ON OF	運転中に、7° ショット B 3 番の 11 入力を ON した場合は運転中出力 OP の出力禁止/許可が切り替わります。 運転中出力 OP の出力を禁止します。
	運転中に 11 入力 ON 時 OP1 出力の禁止/許可	1246	○	OF	-	-	P1R.	OF	ON OF	運転中に、7° ショット B 3 番の 11 入力を ON した場合は運転中出力 OP1 の出力禁止/許可が切り替わります。 運転中出力 OP1 の出力を禁止します。
	糸切り時、針下位置から B 出力 OFF 禁止	1247	○	OF	-	-	TBC.	OF	ON OF	糸切り時に針下位置から返し縫い出力 B を、OFF することを禁止します。
	TL 信号 ON 時 KS3,TF 出力禁止	1248	○	OF	-	-	CTL.	OF	ON OF	糸切りの解除信号 TL が ON 時、仮想出力 KS3 と出力 TF の出力を禁止します。
	FUM 機能 ON かつ FU 機能 M,C 設定時 F,S2,S3 信号 OFF 時の押え上げ動作	1249	○	OF	-	-	FLC.	ON OF	ON OF	押え上げ出力 FU が ON 継続中に、深けり返し押え上げ信号 F 糸切りの信号 S2,押え上げ信号 S3 が OFF された時の押え上げ動作。[P]モードの押え上げモード FUM が [ON] 設定で、押え上げモード列モード FU が、[M][C] 設定時のみ有効になります。 深けり返し(F,S2,S3 信号)が OFF した時に、FU 出力が OFF (下降)します。
	糸切り時にシッパが切れた時の保護	1250	○	ON	-	-	SPT.	OF	ON OF	深けり返し(F,S2,S3 信号)が OFF した時に、FU 出力は OFF しません。 糸切りの時にシッパが切れた時、糸切りの出力 T 糸緩め出力 L を一定時間経過後に OFF します。(リリット保護用)

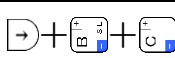
モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名	設定		仕様
								デジタル表示		
Kモード ↓ ↑ ← → A 1-2 C	FW.	1251	○	OF	-	-	FW.	OF	ON	系切り後、押え上げ出力FUがONすると、糸払いの出力WもONします。
	PS1.	1252	○	OF	-	-	PS1.	ON	OF	電源投入時の1針系の運転信号(1針縫い信号SO1,一定角度[正転/逆転]信号BC,一定角度[正転/逆転]信号BCR,一定角度逆転信号USRは無視)の確認動作。
	B20.	1253	×	OF	-	-	B20.	ON	OF	電源投入時、1針系の運転信号の状態を確認します。運転信号がON状態の場合は、一旦運転信号をOFFし、再度ONしないと、ミツは動作しません。
	TOB.	1254	○	OF	-	-	TOB.	ON	OF	電源投入時の1針系の運転信号の確認は行いません。
	2SL.	1255	○	OF	-	-	2SL.	ON	OF	操作箱の「リミット/リミット」再生時の「リミット」中の返し縫い(逆転縫い)出力の設定。
	NCK.	1256	○	ON	-	-	NCK.	ON	OF	「リミット」中の返し縫い(逆転縫い)出力を仮想出力OT1に出力します。
	UDN.	1257	○	OF	-	-	UDN.	ON	OF	「リミット」中の返し縫い(逆転縫い)出力を返し縫い出力Bに出力します。
	FSL.	1258	○	90	%	1~98	FSL.	**	**	返し縫い出力BがONした時の、仮想出力OT1の動作。
	UPR.	1259	○	OF	-	-	UPR.	ON	OF	B出力がONすると、OT1出力がONします。
	HWG.	1260	○	OF	-	-	HWG.	ON	OF	B出力がONしても、OT1出力はONしません。
	PPS.	1261	×	OF	-	-	PPS.	ON	OF	使用できません
	PCB.	1262	×	OF	-	-	PCB.	ON	OF	使用できません

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定	仕様
				設定値	GMF					
Kモード ↓ + ↑ + A <sup>1</sup> + C <sup>1</sup>	TQT.	1263	○	○	○	%	0~99	**	**	使用できません
	EET.	1264	○	○	○	×100 msec	0~99	**	**	使用できません
	WBO.	1265	×	×	OF	-	-	OFF	ON OF	使用できません
	R3D.	1266	○	○	OF	-	-	OFF	ON OF	使用できません
	MEA.	1267	○	○	OF	-	-	OFF	ON OF	使用できません
	OCS.	1268	○	○	OF	-	-	OFF	ON OF	使用できません
	STP.	1269	○	○	OF	-	-	OFF	ON OF	ステップシーケンスを起動します。
	STS.	1270	○	○	1	-	1~4	*	*	1メインあたりのステップ実行回数を指定出来ます。
	HDS.	1271	○	○	OF	-	-	OFF	ON OF	使用できません
	1ST.	1272	○	○	OF	-	-	OFF	ON OF	使用できません
	TMI.	1273	○	○	OF	-	-	OFF	ON OF	積算通電時間 (P)、モータON時間 (M) の表示単位を選択できます。 (OF: [×10時間] ON: [×1分]) (ソフトウェアバージョン "005" 以降で有効です。)

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名	設定		仕様
				設定値	GMF				デジタル表示		
Qモード 	VCパルにより仮想運転	VCS.	×	OF	-	-	ON OF	OFF	ON OF	速度指令VC(パル)の初期の5番パルにより、仮想運転信号S1が、ON(運転開始)します。(CモードのPDS=ON時)	
	VCによる仮想運転パル	VCL.	×	24	1~99	-	**	**	**	速度指令VCによる、仮想運転信号S1のON(運転開始)パルが設定できます。	
	VC 仮想運転の入り設定	VCD.	×	4	0~99	-	**	**	**	速度指令VCによる、仮想運転信号S1のON/OFFの比較が設定できます。	
	VCカーブの反転	V1R.	×	OF	-	-	ON OF	OFF	ON OF	速度指令VCカーブを反転します。	
	VC入力電圧の5V/12V設定	V15.	×	OF	-	-	ON	ON	ON	速度指令VCの入力電圧を5V/12V切り替え。	
	VC2の動作モード	VC2.	1405	×	VC	-	-	ON	ON	ON	速度指令VCの入力電圧を5V(MAX)に設定します。
								OF	OF	OF	速度指令VCの入力電圧を12V(MAX)に設定します。
	Vモード 	VC2カーブの反転	1406	×	OF	-	-	1	1	1	速度指令VC2の動作モード。
								VR	VR	VR	速度指令の入力になります。(パルにより運転開始可能)
								BC	BC	BC	設定パルのデジタル表示の速度制限機能になります。
								LM	LM	LM	[P]モードの縫製物直前での針位置停止角度C8の代わりに、布直前停止角度の設定になります。
								MD	MD	MD	化込み時の速度リミットの入力になります。
								1	1	1	[P]モードの中速度Mの代わりに中速運転速度指令になります。
								ON	ON	ON	仮想出力1に出力する信号I01の入力になります。
OF								OF	OF	速度指令VC2カーブを反転します。	
ON								ON	ON	速度指令VC2の入力電圧を5V/12V切り替え。	
OF								OF	OF	[ON]: 速度指令VC2の入力電圧を5V(MAX)に設定します。 [OF]: 速度指令VC2の入力電圧を12V(MAX)に設定します。	
Vモード 	速度リミット設定	1408	○	67	1~99	-	**	**	**	速度リミット変曲点1の高速に対するパルが設定できます。VC2の動作モードVC2.が、[LM]設定のとき有効となります。	
							**	**	**	速度リミット変曲点1のポートが設定できます。	
							**	**	**	速度リミット変曲点2のポートが設定できます。	
							**	**	**	速度リミット変曲点2のポートが設定できます。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名	設定		仕様
				設定値	GMF				デジタル表示		
Qモード   	FLM. VC2=L M, L I M=ON, R FU=ON時速度リミット1	1411	○	OF	-	-	-	FLN. OFF	ON OF	1. VC2の動作モードVC2. が[L M]設定、または仮想出力OT1がON中の速度リミット中速指令L I MがONの時 2. 運転中のF信号による押さえ上げ動作R F U. がON時 3. 押さえが上がっている時上記3つの条件全てが成立した時に運転速度(M速)リミットを有効にします。	
	2LM. VC2=L M, L I M=ON時 速度リミット2	1412	○	OF	-	-	-	2LN. OFF	ON OF	VC2の動作モードVC2. が、[L M]設定、または仮想出力OT1がON中の速度リミット中速指令L I MがON時、運転速度リミットを仮想出力OT2がON時のみ有効にします。	
	LMD. 速度リミット処理時の中速のデ ジ列による速度指令値修正	1413	○	OF	-	-	-	LNd. OFF	ON OF	速度リミット処理における中速を、外部からのデジ列による低速以外の速度指令値(速度高速信号 SPH, 速度後止め縫い信号 SPB, 速度中速信号 SPM, 高速運転信号 S4, 後止め縫い速度運転信号 S5V, 中速運転信号 S5)に読み替えます。	
	HMD. 止め縫い以外は設定バ リのデ ジ列設定値による速度リミ ット	1414	○	OF	-	-	-	HNd. OFF	ON OF	止め縫い以外は、指定速運転(高速運転信号 S4 や中速運転信号 S5 など)でも設定バリのデジ列設定値による速度リミットが有効になります。	
	E8C. 検出器I7-無視	1415	○	OF	-	-	-	E8C. ON	ON	ミシン検出器I7- E8 を無視します。 運転中にミシン検出器からの信号が一定時間こない場合、検出器I7- E8を表示しません。	
	TH. 上系切れわか り有無	1416	○	OF	-	-	-	TH. OFF	ON OF	上系切れわか りを有効にします。	
	TST. 上系切れわか り検知後の動作	1417	○	TR	-	-	-	TST. NO	NO	上系切れ(上系切れわか り検知)後の動作。 動作はそのまま、上系切れわか り出力 THO を ON します。	
	B. 上系切れわか り無視する回転 数	1418	○	600	rpm	0~8999	-	B. ****	****	通常停止し、上系切れわか り出力 THO を ON します。 上系切れわか り無視する回転数が設定でき ます。	
	THS. 縫い始めてから上系 切れわか り無視する針数	1419	○	7	針	0~F	-	THS. *	*	縫い始めてから、上系切れわか り無視する針数が設定でき ます。	
	THF. 上系切れわか り検知のわか り判断針 数	1420	○	0	針	0~F	-	THF. *	*	上系切れわか り検知のわか り判断針 数 上系切れわか り無視する針数が設定でき ます。	
	RFU. 運転中のF信号による押 え上げ動作	1421	○	OF	-	-	-	RFU. OFF	ON OF	ミシ運転中の押え上げ信号 F による押え上げ動作を有効にします。(針上げ、押え上げ信号 UF, 押え上げ信号 S3 はミシ運転中は無効)	
	S7C. OT1 出力 ON 中の S7 関係 入力によるB出力	1422	○	OF	-	-	-	S7C. OFF	ON OF	仮想出力 OT1 が ON 時、返し縫い信号 S7 関係入力による返し縫い出力 B を無効にします。	
	LIM. OT1 出力 ON 中の速度リミ ット	1423	○	OF	-	-	-	LIN. OFF	ON OF	仮想出力 OT1 が ON 時、速度リミットを中速速度 M にします。	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
モード 	OT1 出力+OP1 出力	O1P.	○	OF	-	-		O1P.	ON OF	運転出力 OP1 の ON 時、同時に仮想出力 OT1 も ON します。
	パ-ユニットの S3 信号無視	LVB.	○	ON	-	-		Lvb.	ON OF	パ-ユニットの運転信号 S1 が ON 時、押上げ信号 S3 が来たときに S3 信号を無視します。
	内蔵パ-1 段けり返し設定	PD1.	○	OF	-	-		Pd1.	ON OF	内蔵パ-ユニットのけり返し動作を、1 段けり返し動作にします。
	内蔵パ-の調整モード	VCSET.	×					VCSET.		内蔵パ-ユニットの中立、踏み込み、けり返し位置の調整ができます。パ-ダルを中立にし、その状態で [D=>] キーを押し続ける则表示が点滅し [START] の表示に変わります。(この時点で中立位置が記憶されます。) その後、パ-ダルの踏み込み動作、けり返し動作を行います。(この時、最大踏み込み位置と最大けり返し位置が記憶されます。)パ-ダルの踏み込み動作、けり返し動作は何回行ってもかまいません。最後に、[↑]+[↑] キーを押して通常モードに戻します。以上で設定完了となります。
	使用できません	MTJ.	○	OF	-	-		MtJ.	ON OF	使用できません
	使用できません	MOA.	○	7	針	0~99		MoA.	**	使用できません
	使用できません	MOB.	○	7	針	0~99		MoB.	**	使用できません
	使用できません	MOC.	○	7	針	0~99		MoC.	**	使用できません
	VC 対応 ON/OFF	VCA.	○	OF	-	-		VcA.	ON OF	ペダル踏み込み速度により、踏み込み量に対する速度カーブが変わります。
	VC 対応の強さ	VCP.	○	50	-	0~99		VcP.	**	踏み込み速度による変化量を設定出来ます。

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名		仕様
				設定値	GMF			機能名	設定	
	リセット	RESET.	×	-	-	-	-	デジタル表示	-	EEEPROMのデータをEEPROMバックアップ状態に戻します。出荷時の機能設定に戻すときに使用できます。[D,=>]キーを2秒以上押すことで、(工場出荷データを現在データに上書き)後に、通常モードに戻ります。
										



モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名	設定		仕様
				設定値	GMF				デジタル表示		
モード	KS1,KS2 出力の動作モード	1500	○	OF	-	-	-	t5n	on	ON	仮想出力 KS1,KS2 の動作モード。 1 針縫い、半針縫い動作 (1 針縫い信号 SO1, 針上げ信号 U, 半針縫い信号 UD, 運転中返し縫い信号 US, 運転中返し縫い信号 UDS 等) 時、出力 KS1,KS2 を ON します。
									of	OF	通常運転時のみ、KS1,KS2 出力を ON します。
モード	簡易リカバリの起動条件	1501	○	NO	-	-	-	595	no	NO	簡易リカバリの起動条件設定。
									in	IN	簡易リカバりを起動しません。
									f	T	仮想入力 IO4 が ON された時。
									r	R	糸切り終了時。
									s	S	運転開始時。
									fr	TR	モータ停止時、(1 針縫い) 運転時の停止時も含みます。)
									sb	SB	糸切り終了後の縫製開始時。
									go	GO	前止め縫い完了時、(前止め縫いが、[OF] 設定の場合は、[TR] 設定と同様の動作)
											通常起動。
											簡易リカバリの強制終了条件設定。
											簡易リカバりを強制終了しません。
											仮想入力 IO5 が ON 状態の時。
モード	簡易リカバリ終了条件	1502	○	NO	-	-	-	596	no	NO	簡易リカバリの強制終了条件設定。
									lv	LV	簡易リカバりを強制終了しません。
									in	IN	仮想入力 IO5 が ON された時。
									f	T	糸切り終了時。
									r	R	運転開始時。
									s	S	モータ停止時、(1 針縫い) 運転時の停止時も含みます。)
									fr	TR	糸切り終了後の縫製開始時。
									sb	SB	前止め縫い完了時、(前止め縫いが、[OF] 設定の場合は、[TR] 設定と同様の動作)
											簡易リカバリ出力 KS1 の出力開始 [時間] / [針数] の設定切替え機能、[時間] / [針数] は、各出力の出力開始 [時間] / [針数] 設定 K11 で設定可能。
											出力開始時間が、針数で設定できません。
											出力開始時間が、時間で設定できません。(10msec 単位)
									モード	簡易リカバリ出力の出力開始 [時間] / [針数] 選択	1503
of	OF	出力開始時間が、時間で設定できません。(10msec 単位)									

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
							デジタル表示			
モード	簡易ツカフス出力の出力[時間]/[針数]選択 NE1.	1504	○	OF	-	-	nE1	on	ON	簡易ツカフス出力 KS1 の出力[時間]/[針数]の設定切替え機能。[時間]/[針数]は、各出力の出力[時間]/[針数]設定 K12. で設定可能。 出力時間が、針数で設定できます。
								of	OF	出力時間が、時間で設定できます。(10msec 単位)
	簡易ツカフス出力開始基準条件 S1S.	1505	○	KS	-	-	S1S.	tS	KS	出力運動。(前段出力 ON Iyy.)
								in	IN	仮想入力 ON 基準。(IO6)
								f	T	糸切りの終了時。
								r	R	運転開始時。
								S	S	モータ停止時。(1 針縫い)運転時の停止時も含みます。)
								fr	TR	糸切り終了後の縫製開始時
								Sb	SB	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)
										簡易ツカフス出力 KS1 の各出力の出力開始基準が設定できます。各出力の出力開始基準を設定することにより、設定された基準にしたがって出力が開始されます。
	簡易ツカフス出力終了基準条件 S1E.	1506	○	KS	-	-	S1E.	tS	KS	出力運動。(各出力の出力開始点基準)
								of	OF	仮想入力 OFF 基準。(IO6)
								in	IN	仮想入力 ON 基準。(IOA)
								f	T	糸切り終了時。
								r	R	運転開始時。
S								S	モータ停止時。(1 針縫い)運転時の停止時も含みます。)	
fr								TR	糸切り終了後の縫製開始時。	
Sb	SB	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)								
簡易ツカフス出力の出力開始[時間]/[針数]選択 NS2.	1507	○	OF	-	-	nS2.	on	ON	簡易ツカフス出力 KS2 の出力開始[時間]/[針数]の設定切替え機能。[時間]/[針数]は、各出力の出力開始[時間]/[針数]設定 K21. で設定可能。 出力開始時間が、針数で設定できます。	
							of	OF	出力開始時間が、時間で設定できます。(10msec 単位)	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様			
								機能名	設定				
モード	簡易ツカフス出力の出力[時間]/[針数]選択	NE2.	○	OF	-	-	NE2.	ON	ON	簡易ツカフス出力 KS2 の出力[時間]/[針数]の設定切替え機能。[時間]/[針数]は、各出力の出力[時間]/[針数]設定 K22. で設定可能。 出力時間が、針数で設定できます。			
											OF	出力時間が、時間で設定できます。(10msec 単位)	
	簡易ツカフス出力開始基準条件	S2S.	○	KS	-	-	S2S.	KS	KS	KS	簡易ツカフス出力 KS2 の各出力の出力開始基準が設定できます。各出力の出力開始基準を設定することにより、設定された基準にしたがって出力が開始されます。 出力運動。(前段出力 ON Iyy.)		
												IN	仮想入力 ON 基準。(IO7)
												T	糸切りの終了時。
												R	運転開始時。
												S	モータ停止時。(1 針縫い)運転時の停止時も含みます。)
												TR	糸切り終了後の縫製開始時
												SB	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)
	簡易ツカフス出力終了基準条件	S2E.	○	KS	-	-	S2E.	KS	KS	KS	簡易ツカフス出力 KS2 の各出力の出力終了基準が設定できます。各出力の出力終了基準を設定することにより、設定された基準にしたがって出力が終了されます。 出力運動。(各出力の出力開始点基準)		
												OF	仮想入力 OFF 基準。(IO7)
												IN	仮想入力 ON 基準。(IOB)
												T	糸切り終了時。
												R	運転開始時。
S												モータ停止時。(1 針縫い)運転時の停止時も含みます。)	
TR												糸切り終了後の縫製開始時。	
SB	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)												
簡易ツカフス出力の出力開始[時間]/[針数]選択	NS3.	○	OF	-	-	NS3.		ON	ON	簡易ツカフス出力 KS3 の出力開始[時間]/[針数]の設定切替え機能。[時間]/[針数]は、各出力の出力開始[時間]/[針数]設定 K31. で設定可能。 出力開始時間が、針数で設定できます。			
											OF	出力開始時間が、時間で設定できます。(10msec 単位)	

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名		仕様
							デジタル表示	設定	
モード ↓ + [B] + [D]	簡易ツカフス出力の出力[時間]/[針数]選択 NE3.	1512	○	OF	-	-	nE3	ON	簡易ツカフス出力 KS3 の出力[時間]/[針数]の設定切替え機能。[時間]/[針数]は、各出力の出力[時間]/[針数]設定 K32. で設定可能。
								OF	出力時間が、針数で設定できます。
	簡易ツカフス出力開始基準条件 S3S.	1513	○	KS	-	-	S3S	KS	簡易ツカフス出力 KS3 の各出力の出力開始基準が設定できます。各出力の出力開始基準を設定することにより、設定された基準にしたがって出力が開始されます。
								IN	出力運動。(前段出力 ON Iyy。)
								T	仮想入力 ON 基準。(I08)
								R	糸切りの終了時。
								S	糸切りの終了時。
								TR	運転開始時。
								SB	回転開始時。
									モータ停止時。(1 針縫い)運転時の停止時も含みます。)
	簡易ツカフス出力終了基準条件 S3E.	1514	○	KS	-	-	S3E	KS	糸切り終了後の縫製開始時。
								OF	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)
								IN	簡易ツカフス出力 KS3 の各出力の出力終了基準が設定できます。各出力の出力終了基準を設定することにより、設定された基準にしたがって出力が終了されます。
								T	出力運動。(各出力の出力開始点基準)
								R	仮想入力 OFF 基準。(I08)
S								仮想入力 ON 基準。(I0C)	
SB								糸切りの終了時。	
	糸切りの終了時。								
簡易ツカフス出力の出力開始[時間]/[針数]選択 NS4.	1515	○	OF	-	-	nS4	ON	運転開始時。	
							OF	モータ停止時。(1 針縫い)運転時の停止時も含みます。)	
								糸切りの終了後の縫製開始時。	
								前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)	

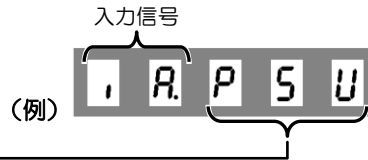
モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値 GMF	単位	設定範囲	機能名 デジタル表示	設定		仕様				
								機能名	設定					
モード	簡易ツカフ出力の出力[時間]/[針数]選択	NE4.	○	OF	-	-	NE4	ON	ON	簡易ツカフ出力 KS4 の出力[時間]/[針数]の設定切替え機能。[時間]/[針数]は、各出力の出力[時間]/[針数]設定 K42. で設定可能。 出力時間が、針数で設定できます。				
											OF	OF	出力時間が、時間で設定できます。(10msec 単位)	
	簡易ツカフ出力開始基準条件	S4S.	○	KS	-	-	S4S.	KS	KS	KS	簡易ツカフ出力 KS4 の各出力の出力開始基準が設定できます。各出力の出力開始基準を設定することにより、設定された基準にしたがって出力が開始されます。 出力運動。(前段出力 ON Iyy.)			
												IN	IN	仮想入力 ON 基準。(IO9)
												T	T	糸切りの終了時。
												R	R	運転開始時。
												S	S	モータ停止時。(1 針縫い)運転時の停止時も含みます。)
												TR	TR	糸切り終了後の縫製開始時
	簡易ツカフ出力終了基準条件	S4E.	○	KS	-	-	S4E.	KS	KS	KS	簡易ツカフ出力 KS4 の各出力の出力終了基準が設定できます。各出力の出力終了基準を設定することにより、設定された基準にしたがって出力が終了されます。 出力運動。(各出力の出力開始点基準)			
												OF	OF	仮想入力 OFF 基準。(IO9)
												IN	IN	仮想入力 ON 基準。(IOD)
												T	T	糸切りの終了時。
R												R	運転開始時。	
S												S	モータ停止時。(1 針縫い)運転時の停止時も含みます。)	
KS1 出力の出力開始[時間]/[針数]設定	K11.	○	7	X10 msec 針	0~99	K11.	**	**	TR	糸切り終了後の縫製開始時。 前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)				
											SB	SB	前止め縫い完了時。(前止め縫いが、[OF]設定の場合は、[TR]設定と同様の動作)	
KS1 出力の出力[時間]/[針数]設定	K12.	○	7	X10 msec 針	0~99	K12.	**	**	SB	簡易ツカフ出力 KS1 の出力開始[時間]/[針数]が設定できます。時間を使用する場合は、出荷設定値(7)X10=70msec になります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)X1=7 針になります。 簡易ツカフ出力 KS1 の出力[時間]/[針数]が設定できます。時間を使用する場合は、出荷設定値(7)X10=70msec になります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)X1=7 針になります。				

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名	設定		
				GMF					デジタル表示		
Sモード 	KS2 出力の出力開始 [時間]/[針数]設定	1521	○	7	X10 msec 針	0～99	t21.	**	**	簡易シフト出力 KS2 の出力開始[時間]/[針数]が設定できます。時間で使用する場合は、出荷設定値(7)X10=70msec になります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)X1=7 針になります。	
	KS2 出力の出力 [時間]/[針数]設定	1522	○	7	X10 msec 針	0～99	t22.	**	**	簡易シフト出力 KS2 の出力[時間]/[針数]が設定できます。時間で使用する場合は、出荷設定値(7)X10=70msec になります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)X1=7 針になります。	
	KS3 出力の出力開始 [時間]/[針数]設定	1523	○	7	X10 msec 針	0～99	t31.	**	**	簡易シフト出力 KS3 の出力開始[時間]/[針数]が設定できます。時間で使用する場合は、出荷設定値(7)X10=70msec になります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)X1=7 針になります。	
	KS3 出力の出力 [時間]/[針数]設定	1524	○	7	X10 msec 針	0～99	t32.	**	**	簡易シフト出力 KS3 の出力[時間]/[針数]が設定できます。時間で使用する場合は、出荷設定値(7)X10=70msec になります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)X1=7 針になります。	
	KS4 出力の出力開始 [時間]/[針数]設定	1525	○	7	X10 msec 針	0～99	t41.	**	**	簡易シフト出力 KS4 の出力開始[時間]/[針数]が設定できます。時間で使用する場合は、出荷設定値(7)X10=70msec になります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)X1=7 針になります。	
	KS4 出力の出力 [時間]/[針数]設定	1526	○	7	X10 msec 針	0～99	t42.	**	**	簡易シフト出力 KS4 の出力[時間]/[針数]が設定できます。時間で使用する場合は、出荷設定値(7)X10=70msec になります。針数で使用する場合は、出荷設定値(7)X1=7 針になります。	
	KS1 出力の動作モード	1527	×	ON	-	-	-	t11.	ON	ON	簡易シフト起動条件 S Q S が、[NO]設定時の KS 1 出力の動作モード。 KS 1 出力が、起動条件成立後に毎回出力されます。
	KS1 出力 ON 中の運転禁止	1528	○	OF	-	-	-	t1d.	OF	OF	KS 1 出力が、系切り後の起動条件成立後のみに出力されます。 KS 1 出力が ON 中は、運転を禁止します。(簡易シフト起動条件 S Q S が、[NO]設定時のみ有効になります。)
	KS1 出力 ON 中の K11,K12 移行	1529	○	OF	-	-	-	t1c.	OF	OF	KS 1 出力の移行継続中でも、ミッドストップ(ト)が ON から OFF 時に、K11,K12 移行を加え、KS 1 出力も OFF します。 (簡易シフト起動条件 S Q S が、[NO]設定時のみ有効になります。)
	KS2 出力 ON 中の K21,K22 移行	1530	○	OF	-	-	-	t2c.	OF	OF	KS 2 出力の移行継続中でも、再度運転開始(ト)が OFF から ON 時に、K21,K22 移行を加え、KS 2 出力も OFF します。 (簡易シフト起動条件 S Q S が、[NO]設定時のみ有効になります。)
	KS3 出力 ON 中の K31,K32 移行	1531	○	OF	-	-	-	t3c.	OF	OF	KS 3 出力の移行継続中でも、再度運転開始(ト)が OFF から ON 時に、K31,K32 移行を加え、KS 3 出力も OFF します。 (簡易シフト起動条件 S Q S が、[NO]設定時のみ有効になります。)
	K11～K42 の設定値 10 倍	1532	○	OF	-	-	-	t5L.	OF	OF	K11,K12,K21,K22,K31,K32,K41,K42 の設定値を 10 倍します。ただし、K11～K42 が時間設定の場合のみ有効です。 (10ms ==> 100ms)

モード名	機能名	呼び出し番号	運転可否	出荷設定値		単位	設定範囲	機能名		設定	仕様
				設定値	GMF			デジタル表示			
Sモード	簡易ツカス出力KS1の[時間]/[針数]設定値の個別10倍設定	KL1.	○	OF		-	-	KL1.	OFF	ON OF	簡易ツカス出力KS1の[時間]/[針数]設定値を個別に10倍します。時間設定、針数設定のどちらの場合でも設定値を10倍します。上記の機能設定KSLもONの場合は、時間設定値のみ100倍となります。
	簡易ツカス出力KS2の[時間]/[針数]設定値の個別10倍設定	KL2.	○	OF		-	-	KL2.	OFF	ON OF	簡易ツカス出力KS2の[時間]/[針数]設定値を個別に10倍します。時間設定、針数設定のどちらの場合でも設定値を10倍します。上記の機能設定KSLもONの場合は、時間設定値のみ100倍となります。
	簡易ツカス出力KS3の[時間]/[針数]設定値の個別10倍設定	KL3.	○	OF		-	-	KL3.	OFF	ON OF	簡易ツカス出力KS3の[時間]/[針数]設定値を個別に10倍します。時間設定、針数設定のどちらの場合でも設定値を10倍します。上記の機能設定KSLもONの場合は、時間設定値のみ100倍となります。
	簡易ツカス出力KS4の[時間]/[針数]設定値の個別10倍設定	KL4.	○	OF		-	-	KL4.	OFF	ON OF	簡易ツカス出力KS4の[時間]/[針数]設定値を個別に10倍します。時間設定、針数設定のどちらの場合でも設定値を10倍します。上記の機能設定KSLもONの場合は、時間設定値のみ100倍となります。



(  で、囲んだ項目は「Oモード」でも使用できます。)



入力信号設定表

入力信号設定表

No.	設定名	設定値		仕様
			デジタル表示	
1	何もしない信号	NO	<b>no</b>	入力 NO を ON しても、何も動作しません。
2	低速運転信号	S0	<b>S0</b>	入力 S0 を ON すると、低速速度[L.]で設定されている速度で運転されます。
3	可変速運転信号	S1	<b>S1</b>	パダル操作の前踏込みに相当する信号です。Pモードの自動操作[AT.]が ON 時は、入力 S1 を ON すると、パダルの[C,<=>][D,=>]+で設定された速度で運転されます。
4	中速運転信号	S5	<b>S5</b>	入力 S5 を ON すると、中速速度[M.]で設定されている速度で運転されます。
5	高速運転信号	S4	<b>S4</b>	入力 S4 を ON すると、最高速度[H.]で設定されている速度で運転されます。
6	停止位置ラックム 運転信号	RND	<b>rnd</b>	入力 RND を ON すると、RND 信号 ON 時の間、低速速度[L.]で設定した速度で運転され、停止時は針位置に関係なくラックムに停止します。
7	補正縫い信号	COR	<b>cor</b>	入力 COR を ON すると、低速速度[L.]で指定されている速度で補正縫い運転されます。
8	糸切り信号	S2	<b>S2</b>	パダル操作の深けり返しに相当する信号です。入力 S2 を ON すると、糸切り動作及び針上位置停止後、糸払い動作、その後 ON の間、自動押え上げ動作となります。
9	1 針縫い信号	SO1	<b>SO1</b>	入力 SO1 を ON すると、1 針縫い動作になります。
10	針上げ信号	U	<b>U</b>	入力 U を ON すると、針上げ動作になります。
11	半針縫い信号	UD	<b>ud</b>	入力 UD を ON すると、半針縫い動作になります。
12	一定角度 (逆転/正転)信号	BC	<b>bc</b>	縫製物の針突き刺し位置を確認するため、縫製物の直前で針を停止させます。信号を ON することに正転→逆転→正転を繰り返します。その後パダルを踏込み、または外部運転信号(S1)ON により、その位置より正転運転となります。針位置停止角度は、Pモードの縫製物直前での針位置停止角度[C8.]により調整できます。
13	一定角度 (逆転/正転)信号	BCR	<b>bcr</b>	縫製物の針突き刺し位置を確認するため、縫製物の直前で針を停止させます。信号を ON することに正転→逆転→正転を繰り返します。その後パダルを踏込み、または外部運転信号(S1)ON 時、正転した位置で停止している時は、一旦逆転してから正転運転となり、逆転した位置で停止している時は、その位置から正転します。針位置停止角度は、Pモードの縫製物直前での針位置停止角度[C8.]により調整できます。
14	一定角度逆転信号	USR	<b>usr</b>	設定角度まで逆転針上げ動作となります。設定角度は、Pモードの下位置から上位置までの停止角度[K8.]により調整できます。(すくい縫いミシに利用できます。)
15	針上げ、押え上げ信号	UF	<b>UF</b>	入力 UF を ON すると、針上げ動作後、押え上げ動作となります。
16	押え上げ信号	S3	<b>S3</b>	糸切り後に、入力 S3 が ON されると、押え上げ動作となります。糸切り前に、入力 S3 が ON されると、デイル時間経過後に、押え上げ動作となります。デイル時間は、Pモードの糸切り前に、S3 信号入力時のデイル時間[S3D.]により設定できます。
17	押え上げ信号	F	<b>F</b>	入力 F を ON すると、押え上げ動作となります。
18	上位置 優先停止信号	PSU	<b>PSU</b>	ミシ運転中に、入力 PSU が ON されると、設定針数経過後、糸切り動作後に針上位置停止となります。設定針数は、Pモードの PSU 入力後縫う針数[PSU.]により設定できます。

注 1. [D] キーを押すごとに [↓] 方向の順に設定値が表示されます。

2. [C] キーを押すごとに [↑] 方向の順に設定値が表示されます。



No.	設定名	設定値		仕様
			デジタル表示	
19	下位置優先停止信号	PSD	PSD	ミソ運転中に、入力 PSD が ON されると、設定針数経過後に針下位置停止となります。(糸切り動作は行いません。) 設定針数は、Pモードの PSD 入力後縫う針数[PSD.]により設定できます。
20	非常停止信号	ES	ES	ミソ運転中に、入力 ES が ON されると、全ての運転状態を解除してブレーキにより緊急停止します。
21	ワッショット信号	SH	SH	入力 SH が ON されると、ワッショット動作になります。 Pモードのワッショット動作モード [SHM.]で設定されている動作になります。
22	逆転信号	CW	CW	ハダゲル踏み、または外部運転信号で運転中に、入力 CW が ON されると ON の間、逆転(回転方向反転)運転になります。
23	糸切り保護信号	S6	S6	ミソ運転中に、入力 S6 が ON されると、ミソは停止します。 糸切り動作中に入力 S6 が ON されると、糸切り動作終了後、入力 S6 を OFF するまで運転できません。
24	糸切りキャンセル信号	TL	TL	入力 TL が ON 中に、ハダゲル深けり返し、または糸切り信号 S2 を ON すると糸切り動作はせず、糸切りインターロック時間経過後、押上げ動作になります。 (常時禁止) Dモードの TL 信号のちょん押しで次の糸切り禁止 [TLS.] が ON 設定時、入力 TL のちょん押しで、次の糸切りを 1 回だけ禁止できます。
25	速度低速信号	SPL	SPL	ミソ運転中に、入力 SPL が ON されると、ON の間低速速度[L.]で設定されている速度で運転されます。
26	速度中速信号	SPM	SPM	ミソ運転中に、入力 SPM が ON されると、ON の間中速速度[M.]で設定されている速度で運転されます。
27	速度後止め縫い信号	SPB	SPB	ミソ運転中に、入力 SPB が ON されると、ON の間後止め縫い速度[V.]で設定されている速度で運転されます。
28	速度高速信号	SPH	SPH	ミソ運転中に、入力 SPH が ON されると、ON の間高速速度[H.]で設定されている速度で運転されます。
29	速度可変速信号	SPV	SPV	ミソ運転中に、入力 SPV が ON されると、ON の間可変速電圧[VC.]にほぼ比例した速度で運転されます。
30	前、後止め縫いキャンセル信号	BTL	BTL	入力 BTL を ON すると、ON の間、前、後止め縫い動作が禁止されます。 (常時禁止) Dモードの BTL 信号のちょん押しで次の止め縫い禁止 [BTS.] が ON 設定時入力 BTL のちょん押しで、次の前、後止め縫い動作が 1 回だけ禁止できます。
31	前止め縫いキャンセル信号	SB	SB	入力 SB を ON すると、ON の間、前止め縫い動作が禁止されます。 (常時禁止) Dモードの SB,EB 信号のちょん押しで次の止め縫いを禁止 [BS.]が ON 設定時、入力 SB のちょん押しで、次の前止め縫い動作が 1 回だけ禁止できます。
32	後止め縫いキャンセル信号	EB	EB	入力 EB を ON すると、ON の間、後止め縫い動作が禁止されます。 (常時禁止) Dモードの SB,EB 信号のちょん押しで次の止め縫いを禁止 [BS.]が ON 設定時、入力 EB のちょん押しで、次の後止め縫い動作が 1 回だけ禁止できます。
33	運転中返し縫い信号	S7	S7	ミソ運転中に、入力 S7 を ON すると、返し縫い(逆送り)動作となります。 ミソ停止中に、入力 S7 を ON しても何も動作しません。
34	運転中返し縫い信号	UDS	UDS	ミソ運転中に、入力 UDS を ON すると、返し縫い(逆送り)動作となります。 ミソ停止中に、入力 UDS を ON すると、半針縫い動作となります。
35	運転中返し縫い信号	US	US	ミソ運転中に、入力 US を ON すると、返し縫い(逆送り)動作となります。 ミソ停止中に、入力 US を ON すると、針上げ動作となります。
36	[運転中/停止中]返し縫い信号	BSL	BSL	ミソ運転中に、入力 BSL を ON すると、返し縫い(逆送り)動作となります。 (停止中も返し縫い出力します。)
37	運転中返し縫い信号	UCR	UCR	ミソ運転中に、入力 UCR を ON すると、返し縫い(逆送り)動作となります。 ミソ停止中に、入力 UCR を ON すると、1 針縫い動作となります。

注1  
↓

↑  
注2

注1. [D] キーを押すごとに [↓] 方向の順に設定値が表示されます。  
2. [C] キーを押すごとに [↑] 方向の順に設定値が表示されます。

入力信号設定表

No.	設定名	設定値		仕 様
			デジタル表示	
38	運転中 返し縫い信号	UBR	Ubr	ミシ運転中に、入力 UBR を ON すると、返し縫い(逆送り)動作となります。ミシ停止中に、入力 UBR を ON すると、返し縫い(逆送り)による 1 針縫い動作となります。
39	糸切り出力 確認信号	TON	Ton	ミシ停止中のみ、糸切り出力 T を ON/OFF させることができます。(糸切りライト 確認用信号)
40	回転中のコードルータ 出力強制[OFF]信号	NCL	nCl	入力 NCL を ON すると、ミシ回転中はコードルータ出力 NCL が強制的に OFF になります。
41	1 ポジション優先信号	P12	P12	入力 P12 を ON すると、強制的に 1 ポジションになります。
42	弱めブレーキ [ON]信号	BK	bk	入力 BK を ON すると、弱めブレーキが ON になります。Aモードの弱めブレーキ[BK.]は、[OF]設定で使用してください。
43	セリ入力信号	SEN	Sen	布端セリが、入力信号として使用できます。
44	ワハ 出力 キャンセル信号	WL	Wl	入力 WL を ON すると、糸払い(ワハ)出力 W が、キャンセルされます。
45	リスタート信号	SL	Sl	入力 SL を ON すると、リスタート動作になります。通常モードの[B,SL]キーは、[OF]設定で使用してください。
46	定針縫い 強制[ON]信号	N	n	入力 N を ON すると、ON 時点で強制的に定針縫い動作になります。ミシ運転中のみ有効です。(運転信号ではありません。)
47	線門止め 強制[ON]信号	CBT	Cbt	入力 CBT を ON すると、ON 時点で強制的に線門止め縫い動作になります。ミシ運転中のみ有効です。(運転信号ではありません。)
48	空送り入力信号	FWD	Fwd	使用できません。
49	アップカウンタ 信号	CCU	CCU	入力 CCU を ON すると、アップカウンタは [0] にクリアされます。
50	ダウンカウンタ 信号	CCD	CCd	入力 CCD を ON すると、ダウンカウンタは [設定値] にクリアされます。
51	運転中に仮想出力 1 に出力する信号	IR1	ir1	入力 IR1 を ON すると、ミシ運転中のみ出力 OT1 が ON になります。
52	運転中に仮想出力 2 に出力する信号	IR2	ir2	入力 IR2 を ON すると、ミシ運転中のみ出力 OT2 が ON になります。
53	運転中に仮想出力 3 に出力する信号	IR3	ir3	入力 IR3 を ON すると、ミシ運転中のみ出力 OT3 が ON になります。
54	停止中に仮想出力 1 に出力する信号	IS1	is1	入力 IS1 を ON すると、ミシ停止中のみ出力 OT1 が ON になります。
55	停止中に仮想出力 2 に出力する信号	IS2	is2	入力 IS2 を ON すると、ミシ停止中のみ出力 OT2 が ON になります。
56	停止中に仮想出力 3 に出力する信号	IS3	is3	入力 IS3 を ON すると、ミシ停止中のみ出力 OT3 が ON になります。
57	仮想出力 1 に出力する信号	IO1	io1	入力 IO1 を ON すると、いつでも出力 OT1 が ON になります。
58	仮想出力 2 に出力する信号	IO2	io2	入力 IO2 を ON すると、いつでも出力 OT2 が ON になります。
59	仮想出力 3 に出力する信号	IO3	io3	入力 IO3 を ON すると、いつでも出力 OT3 が ON になります。
60	仮想出力 4 に出力する信号	IO4	io4	入力 IO4 を ON すると、いつでも出力 OT4 が ON になります。
61	仮想出力 5 に出力する信号	IO5	io5	入力 IO5 を ON すると、いつでも出力 OT5 が ON になります。
62	仮想出力 6 に出力する信号	IO6	io6	入力 IO6 を ON すると、いつでも出力 OT6 が ON になります。
63	仮想出力 7 に出力する信号	IO7	io7	入力 IO7 を ON すると、いつでも出力 OT7 が ON になります。

注 1 ↓

注 2 ↑

注 1. [D] キーを押すごとに [↓] 方向の順に設定値が表示されます。  
 2. [C] キーを押すごとに [↑] 方向の順に設定値が表示されます。

No.	設定名	設定値		仕様
			デジタル表示	
64	仮想出力 8 に出力する信号	IO8	IO8	入力 IO8 を ON すると、いつでも出力 OT8 が ON になります。
65	仮想出力 9 に出力する信号	IO9	IO9	入力 IO9 を ON すると、いつでも出力 OT9 が ON になります。
66	仮想出力 A に出力する信号	IOA	IOA	入力 IOA を ON すると、いつでも出力 OTA が ON になります。
67	仮想出力 B に出力する信号	IOB	IOB	入力 IOB を ON すると、いつでも出力 OTB が ON になります。
68	仮想出力 C に出力する信号	IOC	IOC	入力 IOC を ON すると、いつでも出力 OTC が ON になります。
69	仮想出力 D に出力する信号	IOD	IOD	入力 IOD を ON すると、いつでも出力 OTD が ON になります。
70	仮想出力 E に出力する信号	IOE	IOE	入力 IOE を ON すると、いつでも出力 OTE が ON になります。
71	仮想出力 F に出力する信号	IOF	IOF	入力 IOF を ON すると、いつでも出力 OTF が ON になります。
72	仮想出力 G に出力する信号	IOG	IOG	入力 IOG を ON すると、いつでも出力 OTG が ON になります。
73	後止め縫い速度 運転信号	S5V	S5V	入力 S5V を ON すると、後止め縫い速度[V.]で設定されている速度で 運転されます。
74	上糸切れセッ 入力信号	THI	THI	上糸切れ検知セッの入力信号として使用できます。
75	セッ停止入力信号 1	PS1	PS1	ミシ運転中に、セッ入力 PS1 が ON されると、設定針数経過後、停止しま す。停止時の動作は、Pモードのセッ入力 PS1 の動作設定[PS1.]によ り、設定できます。設定針数は、Pモードのセッ入力 PS1 入力後縫う針数 [1.]により、設定できます。
76	セッ停止入力信号 2	PS2	PS2	ミシ運転中に、セッ入力 PS2 が ON されると、設定針数経過後、停止しま す。停止時の動作は、Pモードのセッ入力 PS2 の動作設定[PS2.]によ り、設定できます。設定針数は、Pモードのセッ入力 PS2 入力後縫う針数 [2.]により、設定できます。
77	糸切りと後止め縫い キャンセル信号	TLB	TLB	入力 TLB を ON すると、後止め縫い及び糸切り動作を禁止します。
78	中速まで可変速信号	SVM	SVM	ミシン運転中に、入力 SVM が ON されると ON の間、中速速度[M] で設定されている速度まで可変速運転できます。
79	針下げ信号	D	D	入力 D を ON すると、針下げ動作になります。
80	逆転針上げ後 糸切り信号	URT	URT	使用できません。

注 1  
↓

↑  
注 2

注 1. [D] キーを押すごとに [↓] 方向の順に設定値が表示されます。

2. [C] キーを押すごとに [↑] 方向の順に設定値が表示されます。



出力信号設定表

No.	設定名	設定値		仕様
			デジタル表示	
1	リスタート用の出力	SL		リスタート中、SL 出力が ON されます。
2	運転出力 1	OP		シシ運転(糸切り時の針上げ中は含まず)期間中、OP 出力が ON されます。
3	運転出力 2	OP1		シシ運転(糸切り時の針上げ中は含まず)期間中、OP1 出力が ON されます。また直接繰り返し時の針上げ中は OP1 出力が ON されます。
4	運転出力 3	OP2		1 針系以外の運転信号でシシ運転(糸切り時の針上げ中は含まず)期間中 OP2 出力が ON されます。また直接繰り返し時、糸切り信号 S2 が ON 時、OP2 出力が ON されます。
5	運転信号用の出力	S1		1 針縫い動作以外の運転信号 ON の間、S1 出力が ON されます。
6	リスタート用の出力	VAC		リスタートまたは糸切り信号 S2 が ON の間 VAC 出力が ON されます。
7	リスタート用の出力	NCL		シシ運転(針上げ中も含む)期間中、NCL 出力が ON されます。シシ運転中に NCL が ON した場合は、NCL 出力は出力しません。
8	糸屑吸い込み信号用の出力	VCM		シシ停止中に、リスタートまたは糸切り信号 S2 が ON の間、VCM 出力が ON されます。
9	止め縫い中信号用の出力	BT		止め縫い期間中、BT 出力が ON されます。
10	リスタート出力	ROL		押え上げ出力 FU の ON 時、返し縫い出力 B の ON 時、IO2 入力信号の ON 時に ROL 出力が ON されます。出力 FU の ON 時と出力 B の ON 時と、IO2 入力信号の ON 時の設定により止め縫い中、糸切り中にも ROL 出力が ON されます。
11	糸切り出力	T		糸切り動作を行います。
12	糸緩め出力	L		糸緩め動作を行います。
13	糸払い出力	W		糸払い(ワイパ)動作を行います。
14	返し縫い出力	B		返し縫い(逆送り)動作を行います。
15	[CH2]出力	CH		使用できません。
16	[TF]出力	TF		糸切り、上位置停止後、一定時間経過後に TF 出力が ON されます。 ([15] 出力 TF、TB の出力タイミングを参照ください。)
17	[KS1]出力	KS1		運転信号 ON 後、一定時間経過後に KS1 出力が ON されます。([16] 出力 KS1、KS2、KS3 の出力タイミングを参照ください。)
18	[KS2]出力	KS2		モータ停止後、一定時間経過後に KS2 出力が ON されます。([16] 出力 KS1、KS2、KS3 の出力タイミングを参照ください。)
19	[KS3]出力	KS3		糸切り、上位置停止後、一定時間経過後に KS3 出力が ON されます。 ([16] 出力 KS1、KS2、KS3 の出力タイミングを参照ください。)
20	[KS4]出力	KS4		簡易シーケンス出力 4 ([17] 簡易シーケンスの使い方を参照ください。)
21	[TB]出力	TB		TB 出力になります。([15] 出力 TF、TB の出力タイミングを参照ください。)
22	押え上げ出力	FU		押え上げ動作を行います。モードの[FUM.]、[FU.]機能で設定される動作モードになります。
23	停止中の上位置用の出力	UC		シシ停止中、針上位置の時、UC 出力が ON されます。
24	針上位置出力	UPW		シシ停止中は、針上位置の時、運転中は、上位置から下位置の間、UPW 出力が ON されます。

注 1. [D] キーを押すごとに [↓] 方向の順に設定値が表示されます。

2. [C] キーを押すごとに [↑] 方向の順に設定値が表示されます。

No.	設定名	設定値		仕様
			デジタル表示	
25	針下位置出力	DNW	<b>dnw</b>	ミツ停止中は、針下位置の時、運転中は、下位置から上位置の間、DNW出力がONされます。
26	エラー発生確認用の出力	ERR	<b>err</b>	エラー発生時に出力されます。 (ただし、エラーコード E9 の時は、出力されません。)
27	電源[OFF]確認用の出力	IPF	<b>ipf</b>	使用できません。
28	プー用の出力	PUL	<b>pul</b>	押え上げ動作期間中、PUL出力がONされます。 また、IO2入力信号のON時、PUL出力がONされます。
29	カウンタアップ出力	CUP	<b>cup</b>	アップカウンタが+1した時に、CUP出力がON(70msec間)されます。
30	上系切れ検知出力	THO	<b>tho</b>	上系切れを検知した時に、THO出力がONされます。 (再運転時にOFFします。)
31	吸い込み出力	FUW	<b>fuw</b>	押え上げ出力FUがON時、FUW出力がONされます。 また、W出力WがON時、FUW出力がONされます。
32	[NO]出力	NO	<b>no</b>	何も出力されません。
33	仮想出力 1	OT1	<b>of1</b>	入力IO1,IR1,IS1がONの時に、各入力仕様に従ってOT1出力がONされます。
34	仮想出力 2	OT2	<b>of2</b>	入力IO2,IR2,IS2がONの時に、各入力仕様に従ってOT2出力がONされます。
35	仮想出力 3	OT3	<b>of3</b>	入力IO3,IR3,IS3がONの時に、各入力仕様に従ってOT3出力がONされます。
36	仮想出力 4	OT4	<b>of4</b>	入力IO4がONの時に、各入力仕様に従ってOT4出力がONされます。
37	仮想出力 5	OT5	<b>of5</b>	入力IO5がONの時に、各入力仕様に従ってOT5出力がONされます。
38	仮想出力 6	OT6	<b>of6</b>	入力IO6が[ON]の時に、各入力仕様に従ってOT6出力が[ON]されます。
39	仮想出力 7	OT7	<b>of7</b>	入力IO7が[ON]の時に、各入力仕様に従ってOT7出力が[ON]されます。
40	仮想出力 8	OT8	<b>of8</b>	入力IO8が[ON]の時に、各入力仕様に従ってOT8出力が[ON]されます。
41	仮想出力 9	OT9	<b>of9</b>	入力IO9が[ON]の時に、各入力仕様に従ってOT9出力が[ON]されます。
42	仮想出力 A	OTA	<b>ofA</b>	入力IOAが[ON]の時に、各入力仕様に従ってOTA出力が[ON]されます。
43	仮想出力 B	OTB	<b>ofb</b>	入力IOBが[ON]の時に、各入力仕様に従ってOTB出力が[ON]されます。
44	仮想出力 C	OTC	<b>ofc</b>	入力IOCが[ON]の時に、各入力仕様に従ってOTC出力が[ON]されます。
45	仮想出力 D	OTD	<b>ofd</b>	入力IODが[ON]の時に、各入力仕様に従ってOTD出力が[ON]されます。
46	仮想出力 E	OTE	<b>ofe</b>	入力IOEが[ON]の時に、各入力仕様に従ってOTE出力が[ON]されます。
47	仮想出力 F	OTF	<b>off</b>	入力IOF [ON]の時に、各入力仕様に従ってOTF出力が[ON]されます。
48	仮想出力 G	OTG	<b>ofg</b>	入力IOGが[ON]の時に、各入力仕様に従ってOTG出力が[ON]されます。
49	CUE出力機能	CUE	<b>[UE</b>	アップカウンタのカウント終了時に[ON](出力開始)し、CCUでカウントがリセットされた時に[OFF]になります。

注1



注2



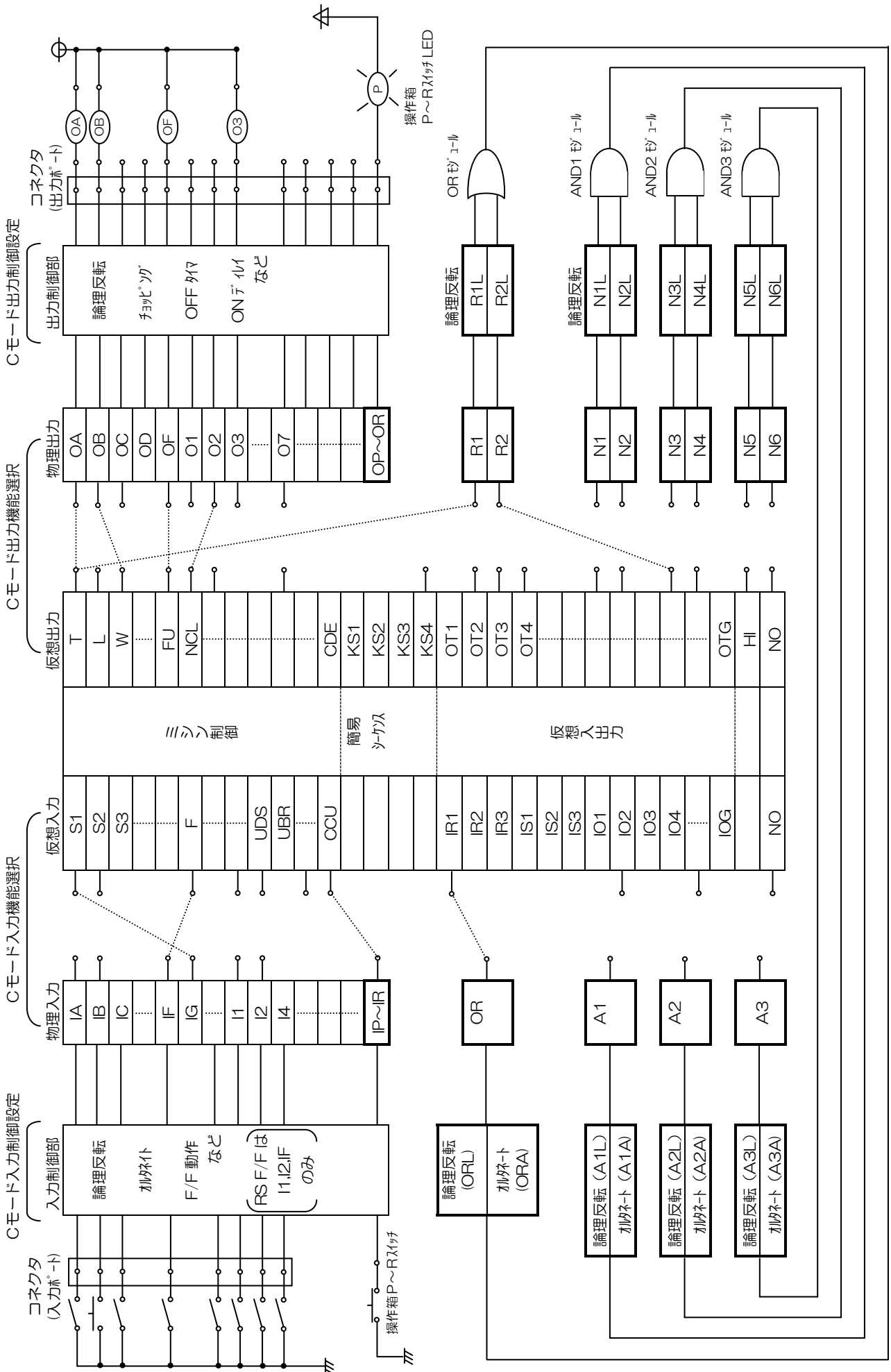
- 注1. [D] キーを押すごとに [↓] 方向の順に設定値が表示されます。  
 2. [C] キーを押すごとに [↑] 方向の順に設定値が表示されます。

No.	設定名	設定値		仕様	
			デジタル表示		
注1 ↓	50	CDE 出力機能	CDE	CDE	ダウンカウンタのカウンタ終了時に [ON] (出力開始) し、CCDでカウンタがリセットされた時に [OFF] になります。
	51	上位置優先停止信号 PSU 動作期間中出力	PSU	PSU	上位置優先停止信号PSU動作期間中 (PSU信号が入力されてから設定針数縫製後、糸切り停止するまでの間) 出力がONします。
	52	下位置優先停止信号 PSD 動作期間中出力	PSD	PSD	下位置優先停止信号PSD動作期間中 (PSD信号が入力されてから設定針数縫製後、下位置停止するまでの間) 出力がONします。
	53	セッ停止入力信号 PS1 動作期間中出力	PS1	PS1	セッ停止入力信号PS1動作期間中 (PS1信号が入力されてから設定針数縫製後、停止するまでの間) 出力がONします。
	54	セッ停止入力信号 PS2 動作期間中出力	PS2	PS2	セッ停止入力信号PS2動作期間中 (PS2信号が入力されてから設定針数縫製後、停止するまでの間) 出力がONします。
注2 ↑	55	速度到達出力 [SPC]	SPC	SPC	設定された速度以上になった場合、SPC出力がONされます。設定速度は、Cモードの機能設定 [C.] で設定できます。
	56	速度到達出力 [SPD]	SPD	SPD	設定された速度以上になった場合、SPD出力がONされます。設定速度は、Cモードの機能設定 [D.] で設定できます。
	57	速度到達出力 [SPE]	SPE	SPE	設定された速度以上になった場合、SPE出力がONされます。設定速度は、Cモードの機能設定 [E.] で設定できます。
	58	常時 ON 出力	HI	HI	電源投入時に、HI出力が常にONされます。

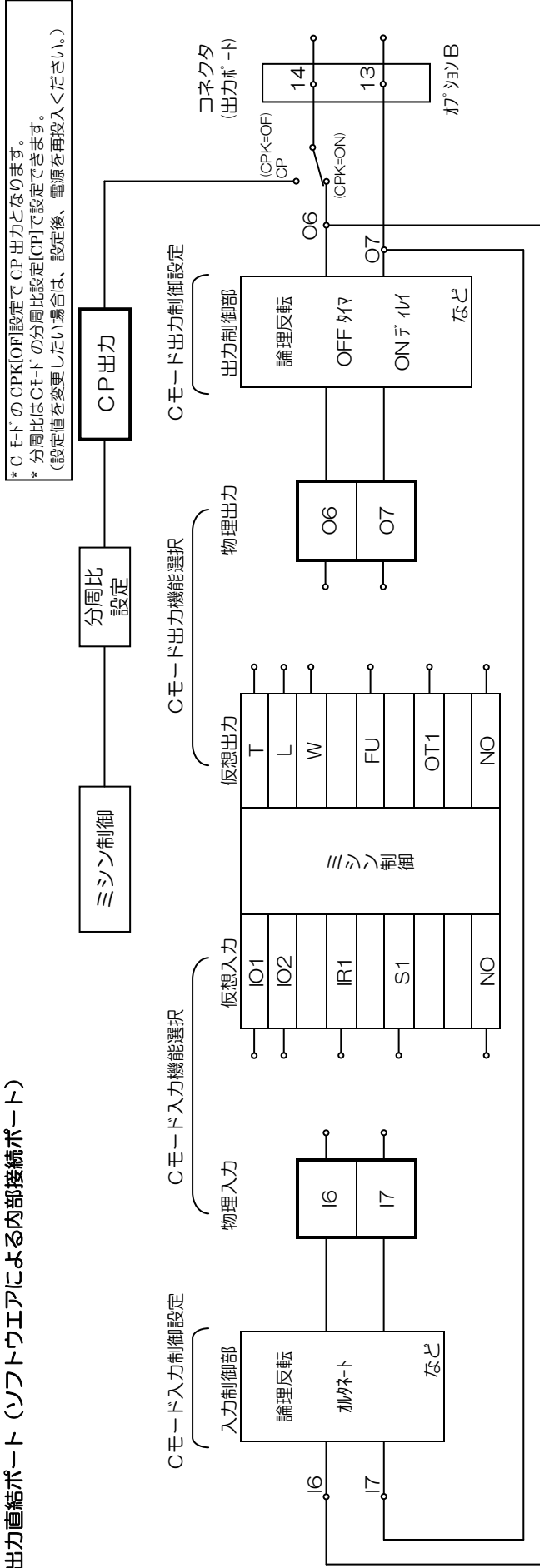
注1. [D] キーを押すごとに [↓] 方向の順に設定値が表示されます。

注2. [C] キーを押すごとに [↑] 方向の順に設定値が表示されます。

1. 入出力カスタマイズ概念図



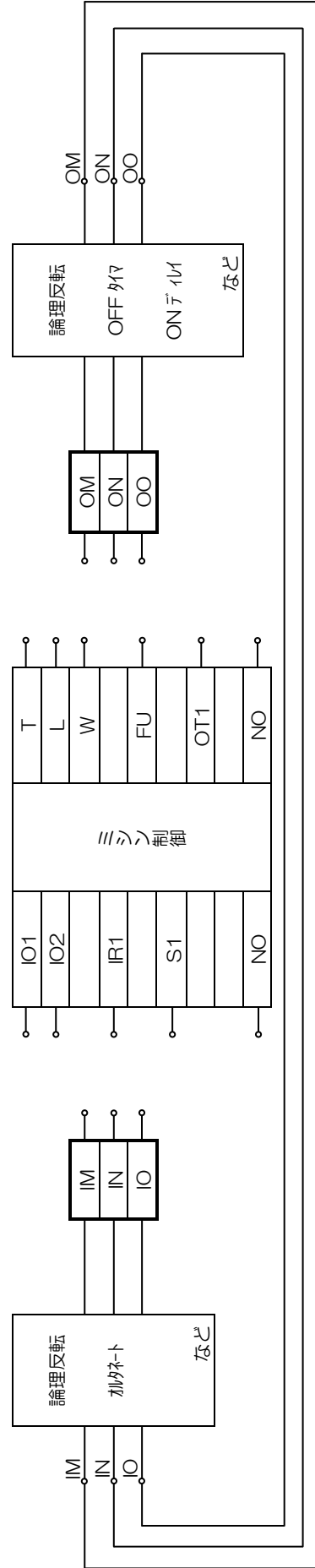
## 2. 入出力直結ポート (ソフトウェアによる内部接続ポート)



\* 出力機能設定 [O6], [O7] は、ソフトウェア処理により、入力機能設定 [I6], [I7] とそれぞれ接続されています。

\* オプションBコネクタの13番、14番は、入出力兼用ポートではありません。(出力専用です。)

\* 出力機能設定 [O6], [O7] および入力機能設定 [I6], [I7] の初期設定は全て [NO] 設定です。



\* 入力機能設定 [IM], [IN], [IO] の初期設定は全て [NO] 設定です。

\* 出力機能設定 [OM], [ON], [OO] の初期設定は全て [NO] 設定です。

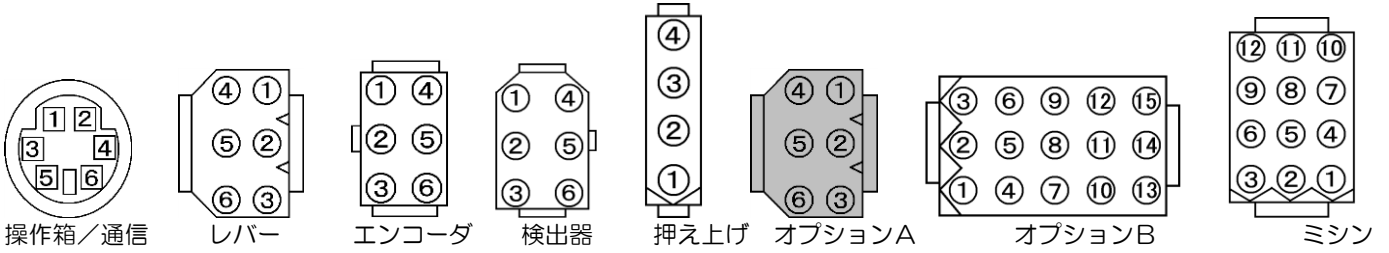
\* 入力機能設定 [IM], [IN], [IO] は、ソフトウェア処理により、出力機能設定 [OM], [ON], [OO] とそれぞれ接続されています。



## 26 オプションコネクタの使い方

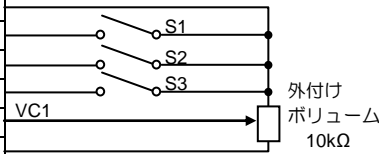
オプションコネクタに外部より信号を加えることにより各種操作が可能です。  
 入力信号に用いるスイッチには約1.5mAの電流が流れますので、微小電流用スイッチをご使用ください。

### 1. コネクタ配置



#### レバー

機能名	初期設定	ピン
OV	OV	1
IG	可変速運転信号 S1	2
IH	糸切り信号 S2	3
II	押え上げ信号 S3	4
VC	可変速指令電圧 VC	5
+12V	+12V	6



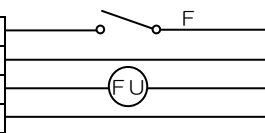
#### <参考>

##### 操作箱/通信 (注4)

RXD1	1
RXD0	2
TXD1	3
OV	4
+12V	5
TXD0	6

#### 押え上げ

OV	OV	1
IF	押え上げ信号 F	2
OF	押え上げ出力+ FU+	3
	押え上げ出力- FU-	4

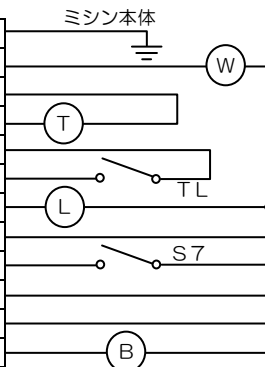


##### エンコーダ (注4)

OV	1
E A	2
E B	3
+12V	4
アース	5
-	6

#### ミシン

アース	アース	1
OB	糸払い出力 W	2
+24V/(+30V)	+24V	3
OA	糸切り出力 T	4
OV	OV	5
ID	糸切り解除信号 TL	6
OD	糸緩め出力 L	7
+24V/(+30V)	+24V	8
IE	運転中返し縫い信号 S7	9
OV/(+5V)	OV	10
+24V/(+30V)	+24V	11
OC	返し縫い出力 B	12

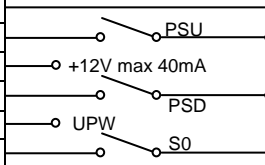


##### 検出器 (注4)

OV	1
-	2
アース	3
UP	4
DN	5
+12V	6

#### オプションA (黒コネクタ)

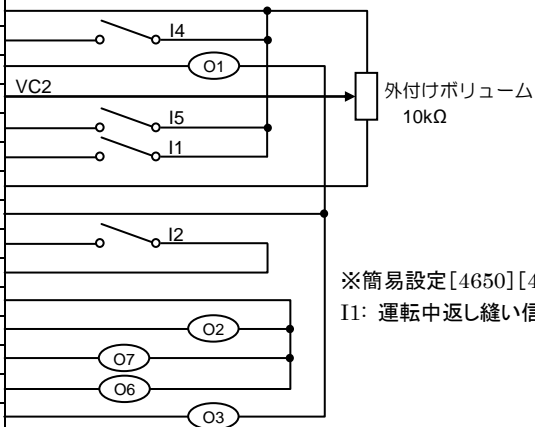
OV	OV	1
IA	上位置優先停止信号 PSU	2
+12V/(+5V)	+12V	3
IB	下位置優先停止信号 PSD	4
O4	針上位置出力 UPW	5
IC	低速運転信号 SO	6



注1. ピンナンバー5は、小信号用出力端子です。(ソレノイド、電磁弁などは駆動できません。)

#### オプションB

OV	OV	1
I4	未設定	2
O1	OT1 出力	3
VC2	可変速指令電圧 VC2	4
I5	未設定	5
I1	※ IO1 入力	6
+5V/(+12V)	+5V	7
+24V/(+30V)	+24V	8
I2	※ 針上げ信号 U	9
OV	OV	10
+24V/(+30V)	+24V	11
O2	ニードルクーラー出力 NCL	12
O7	未設定	13
O6/CP	未設定	14
O3	TF 出力	15



※簡易設定[4650][4652][4710][4730]選択時は、  
 I1: 運転中返し縫い信号 S7、I2: IO1 入力になります。

注2. ピンナンバー3・12・15は、ソレノイド駆動用出力端子です。

注3. ピンナンバー13・14は、電磁弁用出力端子です。(ソレノイドは駆動できません。)

## 2. 立ちミシン化したいとき（プログラムモード [C] の機能 [PDS] をONにしてください。）

レバーコネクタを用いて以下の3種の接続例により、立ちミシン化が実行可能です。

ただし、ノイズ侵入には十分注意し、極力短い配線を行って下さい。

### 【レバーコネクタ切り替え作業時の注意事項】

- コネクタの抜き差しは、必ず電源OFFの状態で行ってください。
- プログラムモード [C] の機能 [PDS]（直接呼び出し番号「530」）の設定変更は、コネクタ未接続の状態で行ってください。

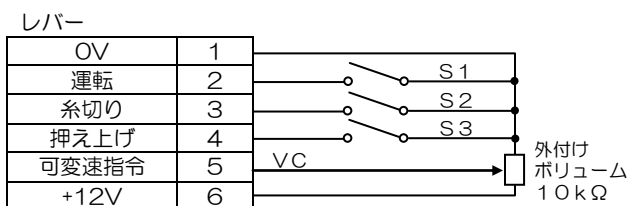
[基本的な作業手順]

- (1) 電源をOFFした後、コネクタを抜く。
- (2) 電源をONし、[PDS] の設定を変更する。（コネクタは未接続状態）
- (3) 電源をOFFした後、コネクタを接続する。
- (4) 電源をONし、動作を確認する。

※ メッセージ表示"MA"が表示された場合は、[D] キーを押して解除してください。

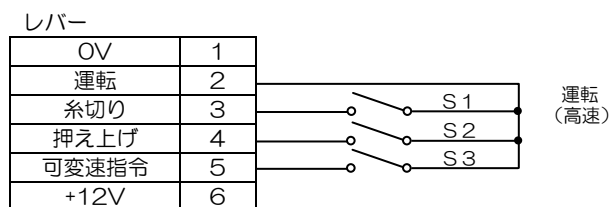
### (1) 外部ボリュームで運転する場合

(XC-G500 操作箱の [自動] キーとプログラムモードの AT設定は OFF)



### (2) 高速運転する場合

(XC-G500 操作箱の [自動] キーまたはプログラムモードの AT設定は ON)



制御盤がエラーを検知すると、操作パネルの表示部にエラーコードが点滅します。  
 エラーコード番号が表示された場合は、エラーコードを確認の上、下表に従って調べて下さい。

エラーコード	考えられる原因	点検内容
<b>Pr.of</b> /POWER. OF	電源電圧が低くなっている。 電源容量が小さすぎる。 <div style="border: 1px dashed black; padding: 5px; margin-top: 5px;">ご注意 電源をOFFした場合にもこの表示を行いますが、故障ではありません。</div>	電源電圧を調べる。 電源容量を調べる。
<b>E1</b> /E1	モータへの配線が短絡している。 ミシンの負荷トルクが大きすぎる。	モータ配線を調べる。 ミシンを調べる。
<b>E2</b> /E2	電源電圧が高すぎる。 ミシン慣性が大きすぎる。	電源電圧を調べる。 減速時間を長くする。
<b>E3</b> /E3	エンコーダのコネクタが完全に差し込まれていない。 エンコーダからの信号が断線している。 ミシンがロックしている。 モータがロックしている。	コネクタの挿入を調べる。 ECA, ECB信号を調べる。(Eモード参照) ミシンを調べる。 モータを調べる。
<b>E4</b> /E4	モータコネクタ(4ピン)がしっかり差し込まれていない。 モータコネクタ(4ピン)の信号が断線している。	コネクタの挿入を調べる。 コネクタを調べる。
<b>E6</b> /E6	入力信号に異常な入力が入っています。 (高い周波数でON/OFFを繰り返すような信号) 外部からのノイズが入力信号に入っています。	入力信号を調べる。 ノイズ源を取り除く。
<b>E8</b> /E8	位置検出器のコネクタが完全に差し込まれていない。 位置検出器からの信号が断線している。	コネクタの挿入を調べる。 位置検出器の信号を調べる。(Eモード参照)
<b>E9</b> /E9	各種ソレノイド(糸切り, 押え上げ等)の結線が短絡している。 各種ソレノイドの巻き線が短絡している。	ソレノイドの配線を調べる。 ソレノイドを交換する。
<b>E11</b> /E11	12V電源用ヒューズが断線している。	12V電源用ヒューズを調べる。

※E11エラー発生時は、操作パネルの表示部は消灯するため、エラーコードでは確認できませんが、制御盤上の状態表示LEDが橙色で点滅します。(点滅間隔は、0.3秒です)  
 エラー復帰後にエラー履歴表示で、E11エラーコードを確認できます。

<b>M5</b> /M5	操作箱のコピー時の異常です。 操作箱のコネクタが完全に差し込まれていない。 制御盤の電圧および機種(制御盤の形名)が異なる。	コネクタの挿入を調べる。 電圧と機種が同一か調べる。
<b>MA</b> /MA	レバーユニットの位置データ不良です。 電源ON時に、ペダルが中立位置にない。 (状態表示LEDが橙色で点灯します。)	ペダルを中立位置に戻す。(1秒後に自動復帰) (VCSETの設定(39ページ)参照)

その他のエラー	考えられる原因	点検内容
ペダルを踏み込んでミシンが回らない	レバーユニットからの信号が断線している。 S6またはES信号が入っている。	レバーユニットの信号を調べる。 (S1信号 Eモード参照) 状態表示LEDを確認し、点滅している場合は、S6信号を確認してください。
ミシンが高速で回転しない	通常表示で、99が表示されていない。 ペダル踏み込みによる可変速電圧が低い。 モータブリー径が小さい。	操作パネルの[D]キーにより 99 を表示する。 可変速電圧を調べる。(Eモード参照) モータブリー径を調べる。(53参照)
繰り返しでも糸切りしない	レバーユニットからの糸切り信号(S2)が断線している。 糸切り動作解除設定S2LがONしている。 操作箱の糸切りスイッチがオフになっている。	S2信号を調べる。(Eモード参照) S2LをOFFに設定する。 操作箱の糸切りスイッチをオンにする。
押え上げ出力が動作しない	レバーユニットからの浅けり返し信号(S3)または、糸切り信号(S2)が断線している。 押え上げ入力信号(F)が断線している。 押え上げ出力信号(FU)が断線している。	S2、S3信号を調べる。(Eモード参照) F信号を調べる。(Eモード参照) FU出力信号を調べる。(Eモード参照)

仕様		電源			
		100V 単相 50/60Hz	200V 単相/三相 50/60Hz		
モータ	形名	XL-G554-10(Y)	XL-G554-20(Y)	XL-G754-20(Y)	
	電圧	100~120V	200~240V		
	定格出力	550W		750W	
	定格トルク	1.47N・M(0.15kg・M)		1.96N・M(0.2kg・M)	
	定格回転速度	3,600rpm		3,600rpm	
	質量	6.9kg(本体)		6.9kg(本体)	
制御盤	形名	自動系切り	XC-GMF-10-05	XC-GMF-20-05	XC-GMF-20-07
	電圧	100~120V		200~240V	
	速度制御 範囲	ミシン軸	70~4,000(MAX 8,999)rpm		
		モータ軸	50~3,600rpm		
	ソレノイド出力電圧		DC24V/30V		
	許容電圧変動		±10%		
	周囲温度		5~40℃		
	周囲湿度		30~95%RH(結露のないこと)		
	保存温度		-25~55 度(凍結のないこと)		
	標高		海拔 1000m 以下		
質量		3.5kg(本体)			
位置検出器		XC-KE-01P			

ソレノイド出力の定格値

ソレノイド	抵抗値 (Ω)	
	DC 24V設定時	DC 30V設定時
OF (押え上げ FU)	8 (連続定格)以上	10 (連続定格)以上
OA (糸切り T)	4 (短時間定格)以上	5 (短時間定格)以上
OB (糸払い W)	4 (短時間定格)以上	5 (短時間定格)以上
OC (返し縫い B)	4 (短時間定格)以上	5 (短時間定格)以上
OD (糸ゆるめ L)	4 (短時間定格)以上	5 (短時間定格)以上
O1 (仮想出力 OT1)	4 (短時間定格)以上	5 (短時間定格)以上
O2 (ニードルラ NCL)	4 (短時間定格)以上	5 (短時間定格)以上
O3 (TF 出力 TF)	4 (短時間定格)以上	5 (短時間定格)以上

- 注1. カッコ内は、工場出荷の設定機能です。  
 2. OF出力は、半波50%デューティの場合の連続定格です。  
 3. 出力電流の最大定格は、DC24V:2.0A、DC30V:1.6Aです。  
 4. 工場出荷電圧は、DC24V設定です。

電磁弁用出力の定格値

出力電流の最大定格 (A)	O6, O7 出力合計で 0.3A
---------------	-------------------

<参考> デジタル表示一覧表

数字	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
デジタル表示	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
数字	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
デジタル表示	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J
数字	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
デジタル表示	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
数字	U	V	W	X	Y	Z				
デジタル表示	U	v	W	X	Y	Z				

オプション品	形名	備考(仕様)
操作箱	XC-G500	XC-G10と併用装着は不可
自動押え上げ装置	XC-FM-2 LE-FA	電磁式(24V) エア式(30V/24V共用)
可変速ペダル	XC-CVS-2	三連ペダル、立ちミシン
レバーユニット (分離型)	XC-GL-1-SET XC-GL-2-SET	1段けり返し用(取付板、延長ケーブルセット) 2段けり返し用(取付板、延長ケーブルセット)

延長ケーブル、中継ケーブル	部品コード
モータ用、1.0m(200V用)	M97318099
検出器用、0.6m	K14M71324830
エンコーダ用、1.0m	K14M71725402
シンガーミシン検出器用	K14M72025530
しつけミシン糸切り用	K14M72025730

取付金具	部品コード	備考(仕様)
モータと制御盤の 取付金具	K14M72354001 K14M72354101	Gモータと旧制御盤 旧モータとXC-G制御盤

モータ部

(1) 図1に示す、防塵フィルタに付着したホコリは定期的に取り除いてください。(モータ加熱の原因となります。)

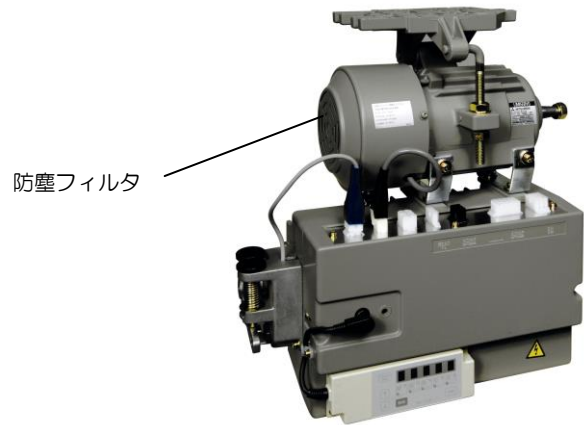


図1 防塵フィルタ

(2) モータ内部の点検

通常モータ部の分解は必要ありませんが、万が一、回転が重くなったり、異常音が出るとき、または、エンコーダを交換するときは、次の要領で点検を行ってください。

- ①電源を切ってください。
- ②ベルトカバー、ベルト、モータプーリを外してください。
- ③モータをミシンテーブルから外してください。
- ④エンドカバー取付ねじ(3ヶ所)を外してください。(図2参照)



図2 エンドカバー取付ねじ

⑤エンドカバーを外し、モータ冷却用ファン、モータ軸等に異物がからまっていないか、モータ冷却用ファン取付ねじがゆるんでいないか確認してください。モータ冷却用ファンを取り外す場合は、取付ねじをゆるめて取り外してください。(図3参照)

モータ冷却用ファン取付ねじ



図3 モータ冷却用ファン取付ねじ

ご注意

1. モータ冷却用ファンを取り外すと、図4で示す部分にエンコーダがついています。エンコーダは精密部品ですので、モータ内部の清掃をするときや、モータ冷却用ファンを取り外す際には、強い衝撃を与えないようにご注意ください。
2. モータ冷却用ファン取付ねじがゆるみますと、運転中に異常音が出ることがあります。ゆるまないようにしっかりと締めてください。(締付トルク約2.94N・m {30kg・cm} が適当です。) また、締付時は、ねじ固定剤をつけて固定してください。

⑥エンコーダセンサ部を交換する場合は、エンコーダセンサ部取付ねじA、B及びエンコーダリード線固定ねじを外してください。(図4参照) エンコーダセンサ部取り付けの際は、エンコーダセンサ部を、モータフレームのセンサ当て部(つまりモータ軸方向)へ押し付けながらエンコーダセンサ部取付ねじA、Bの順番でねじを締付けてください。

エンコーダリード線  
固定ねじ

エンコーダ円板

エンコーダ  
取付ねじB

エンコーダ  
取付ねじA

エンコーダセンサ部

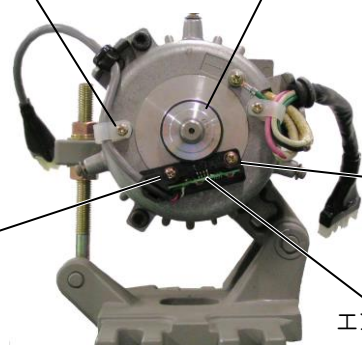


図4 エンコーダ

〔 エンコーダセンサ部を、モータフレームのセンサ当て部へ押し付けながらねじA, Bの順序で締めることにより、センサ部と円板部のギャップが自動的に決まります。 〕

エンコーダセンサ部（図5参照）は、精密部品ですのでキズを付けない様に注意して作業してください。

**ご注意**

エンコーダセンサ部のみを交換する場合、前ページのモータ冷却用ファンを取り外さずに交換することができます。もし、ファンを取り外した場合は、ねじ固定剤をつけてしっかりと固定してください。

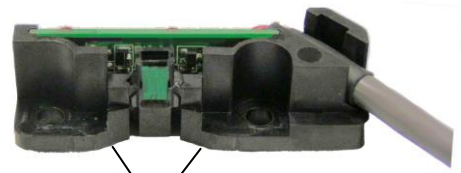
- ⑦エンコーダ円板部を交換する場合は、エンコーダ円板部を固定しているねじ（2ヶ所）を、小型の六角レンチで緩めて取り外してください。  
エンコーダ円板の取り付けの際には、図6のようにエンコーダ円板部とエンコーダセンサ部の間隔を  $0.14 \pm 0.04 \text{ mm}$  にし、モータフレームとの間隔を  $10.0 \pm 0.1 \text{ mm}$  に調整して、固定ねじを締めてください。この間隔の誤差が大きいと、エンコーダがモータの回転を検知できないことがありますので、精度よく取り付けてください。

- ⑧ベアリングを交換する場合は、まず、エンコーダセンサ部と、エンコーダ円板部を取り外します。  
エンコーダ取り外し後、リード線取付ねじ、モータフレーム、締付ねじを外して、モータフレームを分解してください。（図7参照）  
ロータからベアリングを外し、新しいベアリングに交換してください。（図8参照）  
なお、ベアリングは専用のものを使用していますので、交換の場合には、ご用命ください。また、ベアリング交換後は、エンコーダ円板部、エンコーダセンサ部の順番で、前項⑥、⑦を参照して取り付けてください。

**ご注意**

モータフレーム締付けねじは、 $5.98 \text{ N}\cdot\text{m}$  {  $61 \text{ kg}\cdot\text{cm}$  } 以上のトルクでしっかり締付けてください。

- ⑨組立は、上記と逆の手順で行ってください。



モータフレーム当て部

図5 エンコーダセンサ部

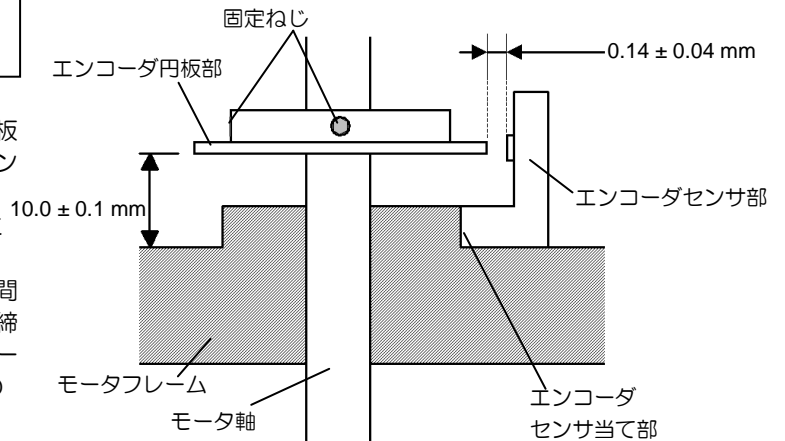
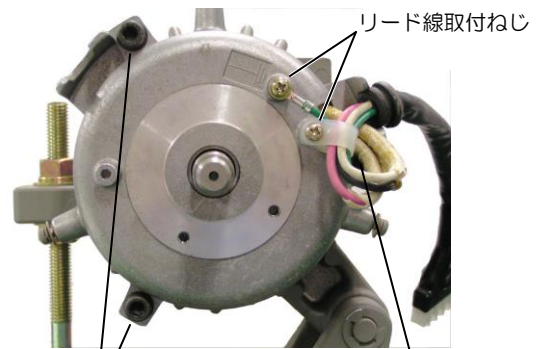


図6 エンコーダ円板部取付要領



モータフレーム締付ねじ

図7 モータフレームの分解

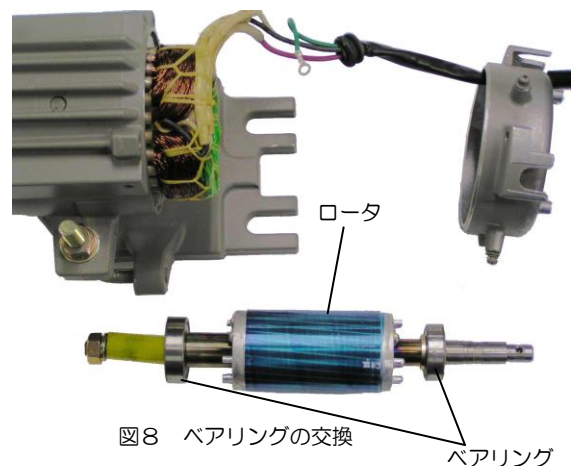
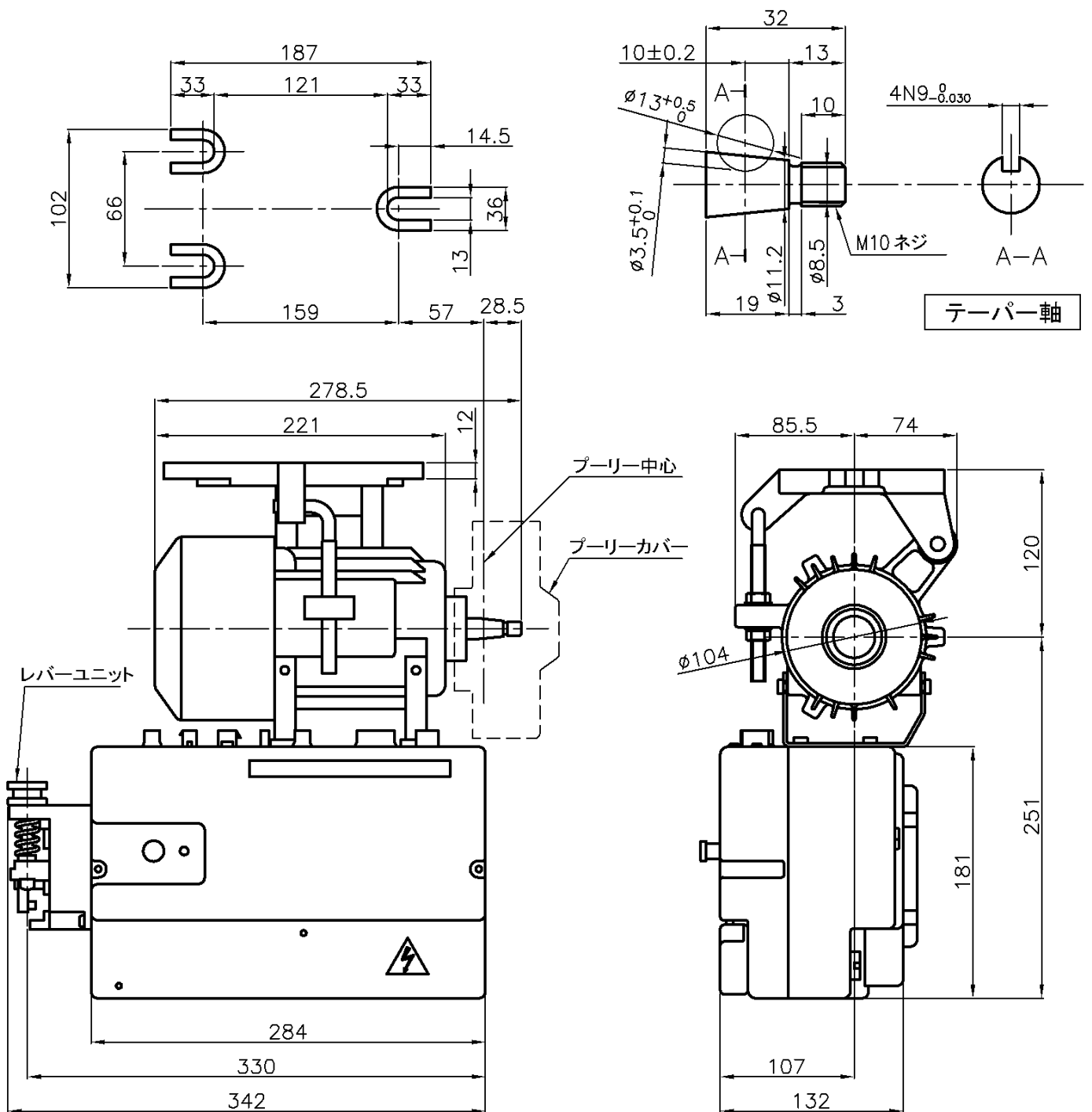


図8 ベアリングの交換

ベアリング

<参考> 外形図  
 ●モータと制御盤







# 三菱電機株式会社

この印刷物は、2014年7月の発行です。なお、お断りなしに仕様を変更することがありますのでご了承ください。

2014年7月作成

Printed in Japan