

三菱工業用電子マシン
アタッチメント

形名

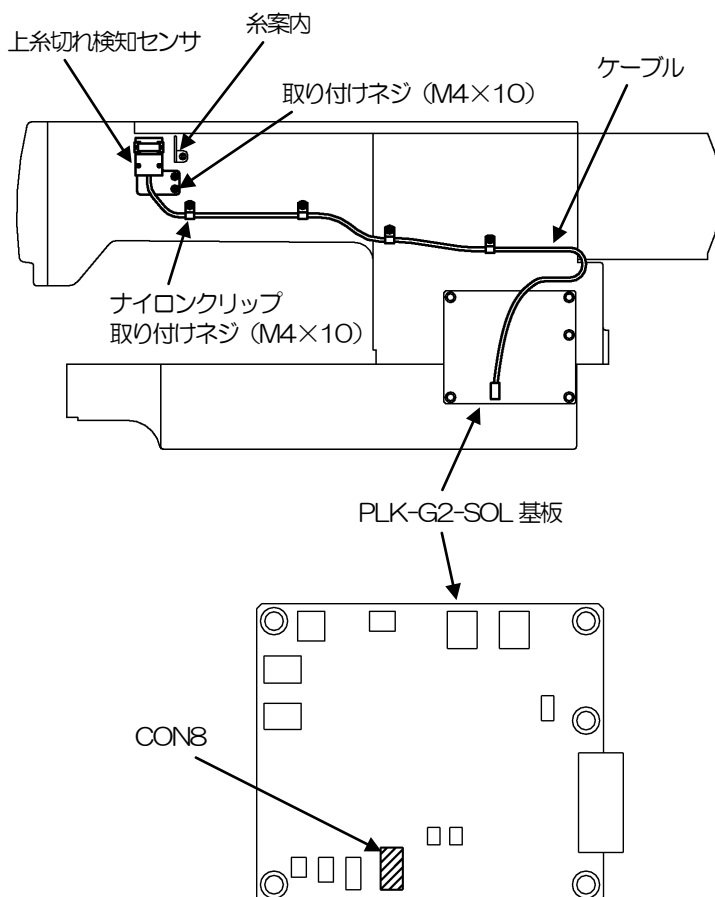
MP-G10-TS

技術資料

上糸切れ検知装置

1. 取り付けおよび配線方法

- (1) 検知センサを右記に示す場所に付属の取り付けネジ (SW-PW プラマイナベネジ M4×10) で取り付けてください。
- (2) ケーブルをマシン頭部側面に押え等に引っかからないように、付属のナイロンクリップ、取り付けネジ (SW-PW プラマイナベネジ M4×10) を使用してしっかりと固定してください。
- (3) 糸案内を取り外してください。
- (4) P 板カバーを取り外してください。
- (5) ケーブルのコネクタは、ソレノイド基板の CON8 に接続してください。



| CON8 の ピン番号 | 信号名 | リード線色 |
|----------------|----------|-------|
| 1 | +12V | 赤 |
| 2 | I6 (THS) | 茶 |
| 5 | 0V | 白 |

- (6) P 板カバーを取り付けてください。

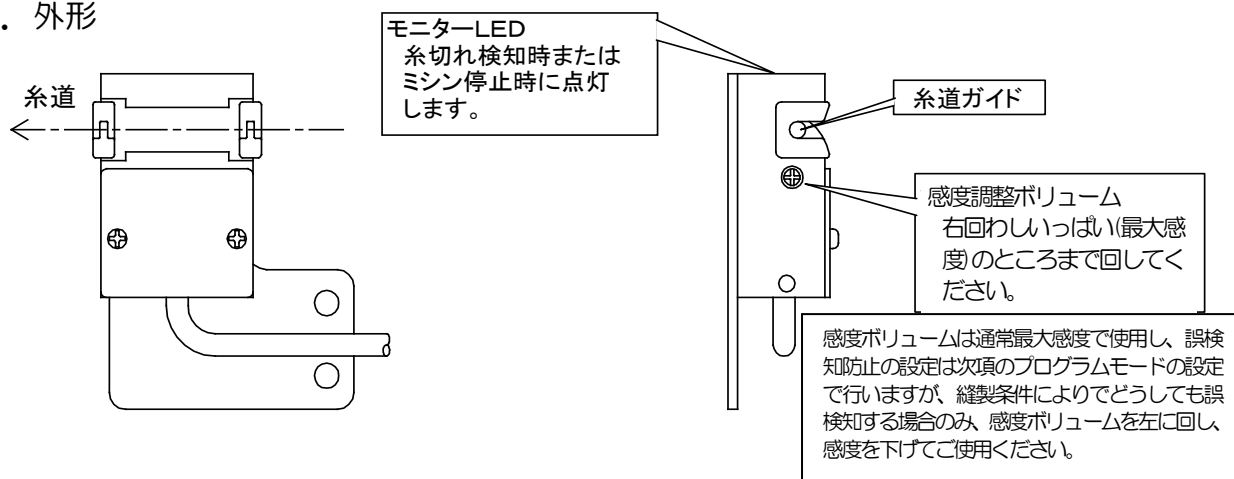
注意！！

1. 取り付けの際は、必ず電源をOFFしてください。
2. 外部の振動、衝撃等により不良動作を起こし易くなりますので、取り扱いには十分注意してください。
3. センサにマシン油・糸くず等が附着しますと正常動作しないことがあります。
特に、油はセンサのショートの原因となります。

*サービスパーツとして下記の部品をご注文される際は、部品コード(M9******)でご指定ください。

| 部品コード | 部品名 | 使用数量 |
|-----------|----------------------|------|
| M94003099 | ナイロンクリップ | 5 |
| M91056004 | SW-PW プラマイナベネジ M4X10 | 7 |

2. 外形

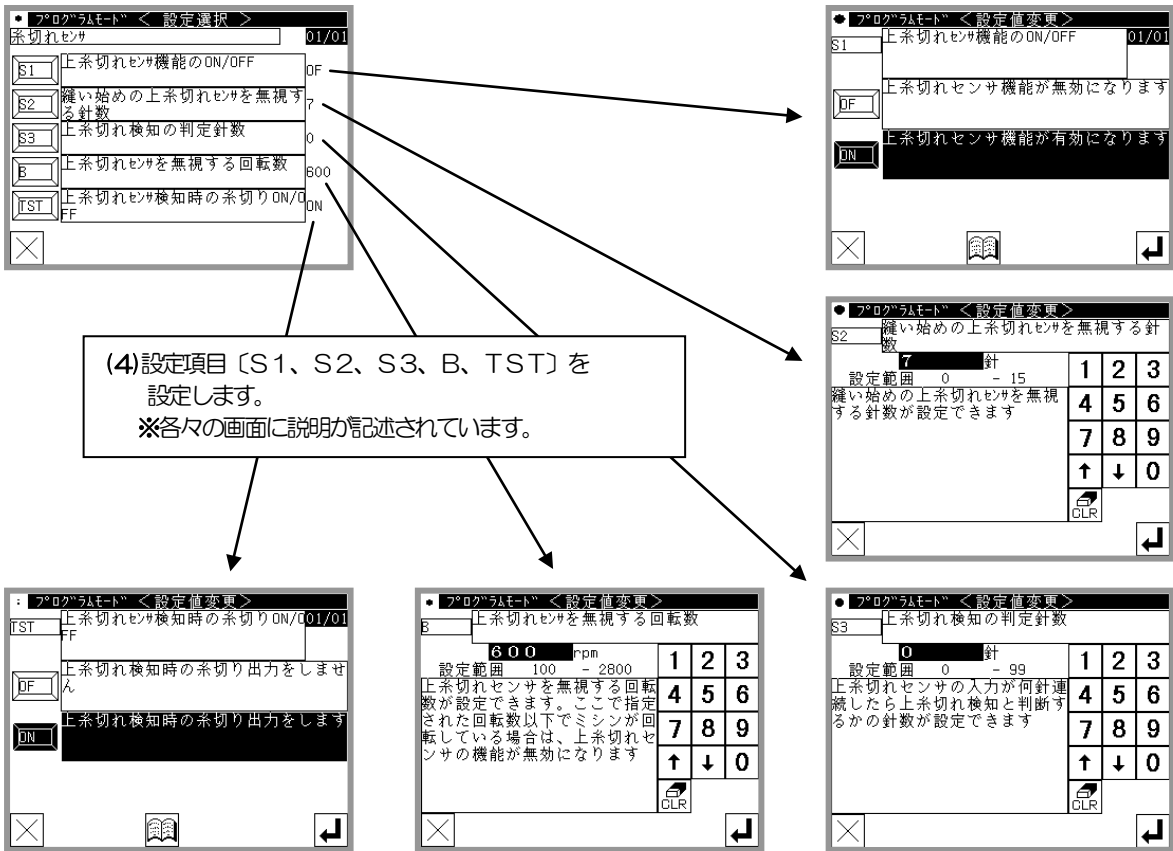


3. 操作（設定）方法

下記の要領で上糸切れ検知センサの設定をしてください。
 （プログラムモードの「糸切れセンサ」の設定を行います。）



- (1) 標準画面の を押します。 (2) メニューの を押します。 (3) プログラムモードの [糸切れセンサ] を押します。



4. 設定値の目安

通常、細い糸ほど誤検知しやすくなりますので、各設定値を大きくする必要があります。
 また、同じ太さの糸であっても、糸の種類や色、縫製物、縫い目の長さ等、様々な縫製条件により最適な設定値が異なります。
 設定値の目安は、以下を参照してください。

(1) 上糸切れセンサを無視する回転数 [B]

高速で縫製していると、糸切れセンサのLEDランプはOFFし続けます。
 縫製速度を下げると、LEDランプが1針毎にON/OFFを繰り返し始めます。
 ここまでが、正常に糸切れ検知できる縫製速度です。

通常上糸切れセンサを無視する回転数 [B] は、このときの回転数以上に設定してください。

メモ

A large rectangular area with a solid border, containing 20 horizontal dashed lines for writing.

メモ

A large rectangular area with a solid border, containing 20 horizontal dashed lines for writing.

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