

# ***mtco.***

工業用電子マシン  
アタッチメント

形名

## **MP-G10-TS**

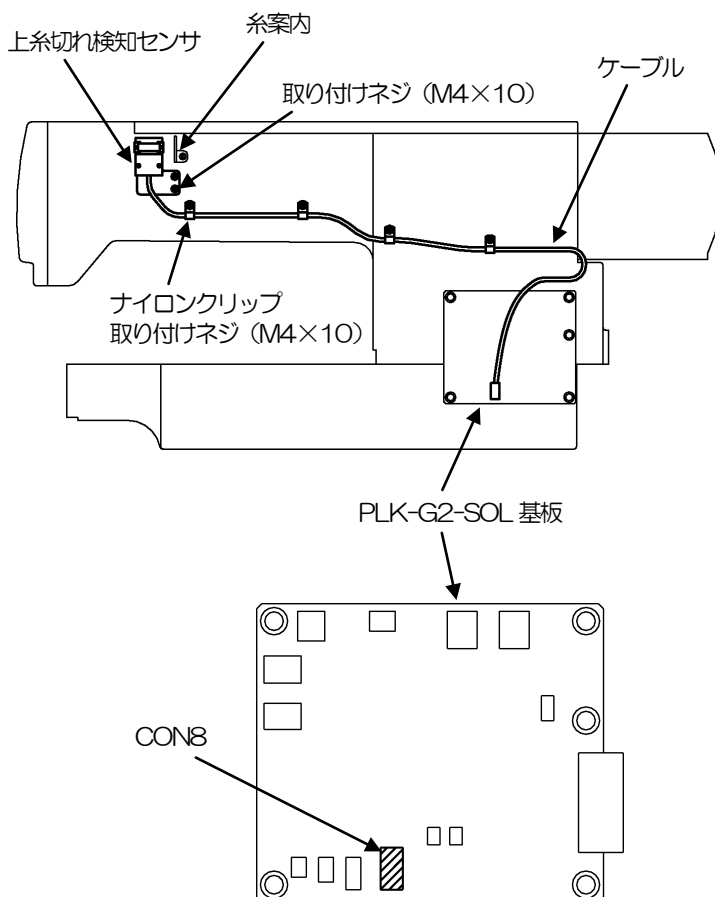
### **技術資料**

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。

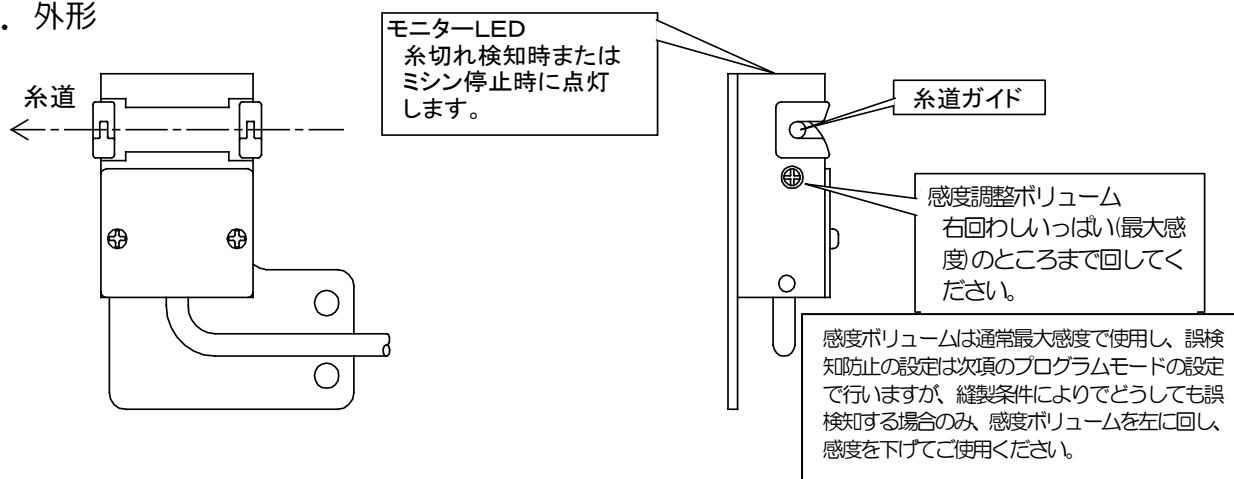
### 注意！！

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。

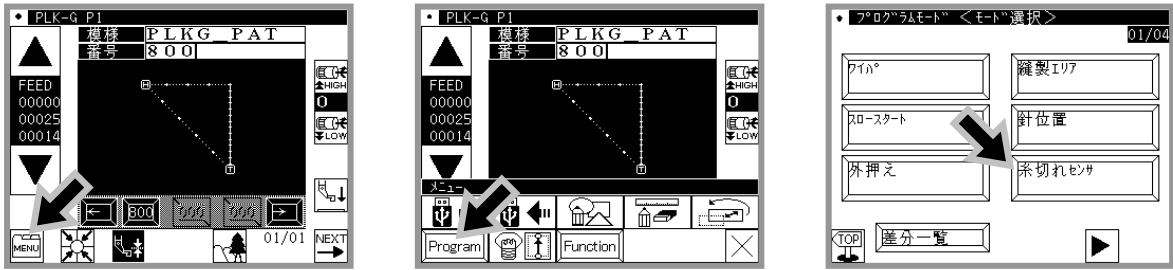
部品コード	部品名	使用数量
M94003099	ナイロンクリップ	5
M91056004	SW-PW プラマイナベネジ M4X10	7

## 2. 外形

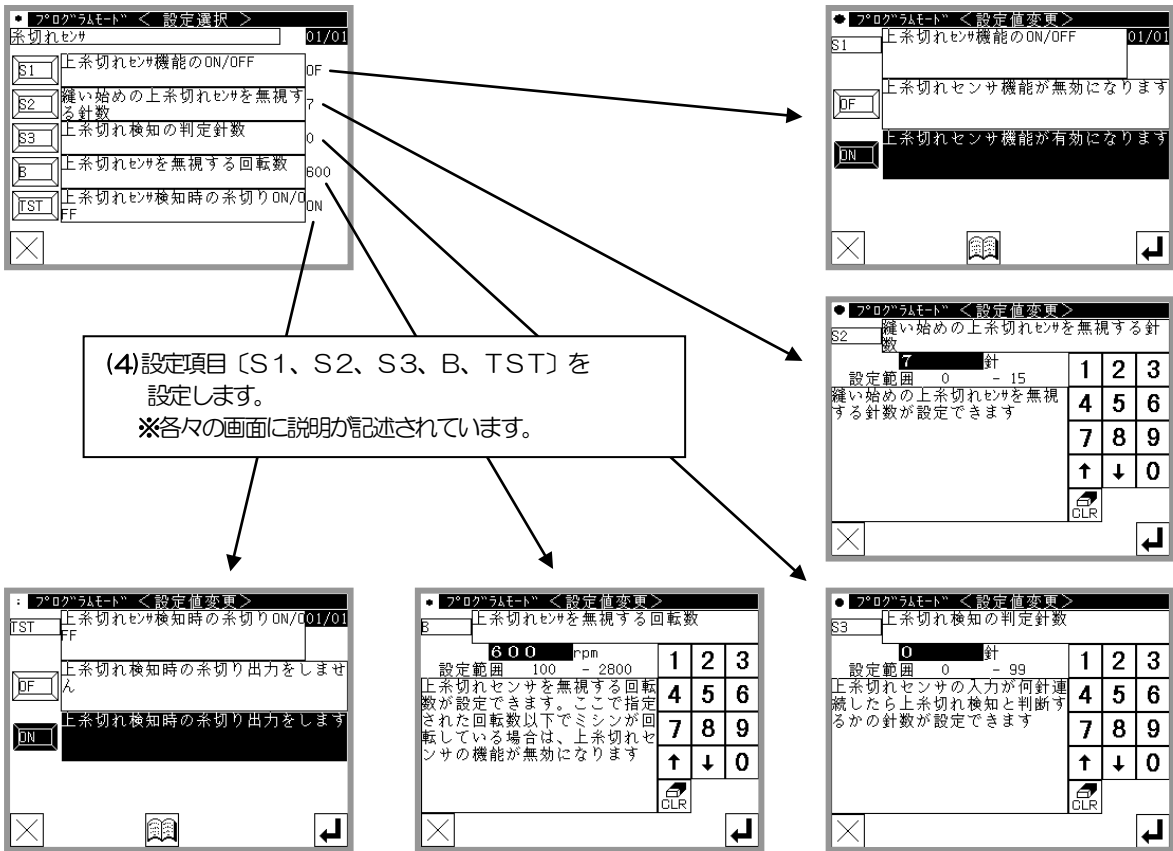


### 3. 操作（設定）方法

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。  
縫製速度を下げていくと、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.

# 名菱テクニカ株式会社

この印刷物は、2021年4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。

2021年4月作成

Printed in Japan