

三菱工業用ミシン**電子パターン縫いミシン****機種名：PLK-G2008H-BTRM****1. 特徴**

本電子ミシン PLK-G2008H-BTRM は、PLK-G2008H と異なり上糸切り装置を装備しておらず、糸切りは下糸のみとなっています。そのため PLK-G2008H と取扱いが異なる箇所があります。本補足資料に注意事項を記載いたしますので、正しい設定でお使いください。

2. 制御盤の初期設定

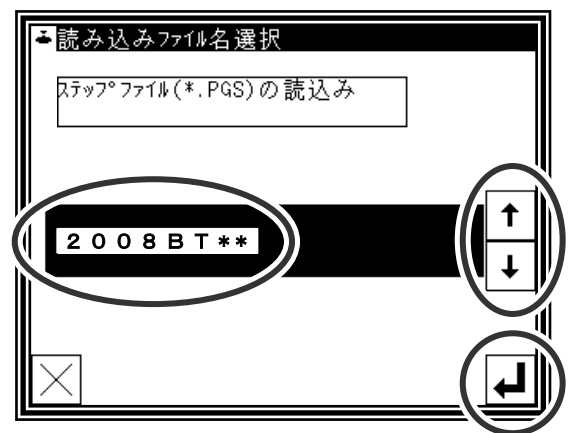
本電子ミシン PLK-G2008H-BTRM の設定テーブルを初期設定する場合、別紙技術資料「ミシン頭部編基本編」の内容の一部が異なります。以下に内容の異なる箇所を記しますので、正しく初期設定を行ってください。

技術資料「ミシン頭部編基本編」の「4-2-2.設定ファイルの読み込み」の項(4)で説明する画面は、ステップファイルを選択する画面です。上下矢印アイコンを使って、「2008BT**」を選択してください。

(ファイル名の**部分にはバージョンが表示されます。)



を押すと、設定ファイルを選択する画面になります。同様に「2008BT**」を選択してください。

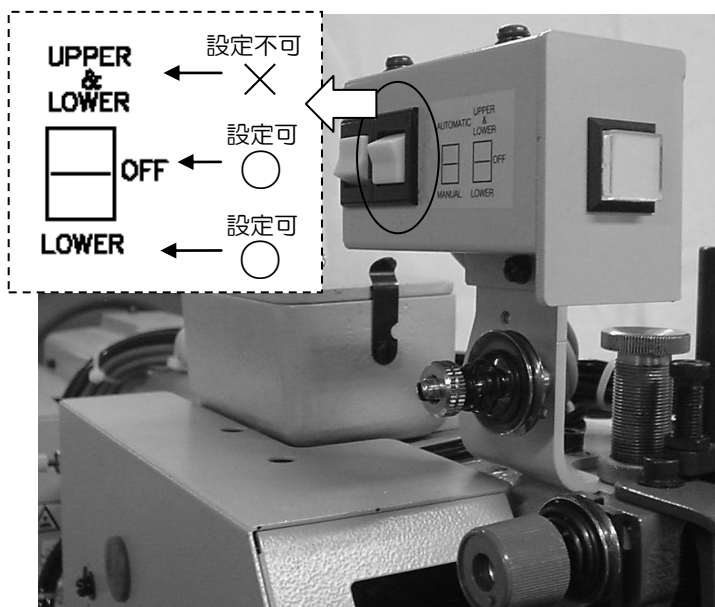


※付属の USB メモリをご使用になる場合、技術資料「ミシン頭部編基本編」の「4-2-1.USB メモリへの設定ファイル保存方法」の作業は必要はありません。

ご注意 操作パネル PLK-G-PAL に同梱の CD-ROM (PLK-G Document CD) に入っているステップファイルおよび設定ファイルは使用しないで下さい。誤動作の原因になります。

3. お取り扱い上のご注意

本電子ミシン頭部には、糸切り装置の ON/OFF を選択するためのヒートカット装置スイッチがついています。ヒートカット装置スイッチの3つの位置のうち、右図のように LOWER（下糸切り）か OFF のどちらかでご使用ください。UPPER&LOWER（上下糸切り）の位置には設定しないでください。



4. PLK-G2008H-BTRM SOL 基板コネクタ接続表

入力信号			
ピン番号	信号名	機能名	機能
CON6-1	I4	STP	途中停止
CON7-2	I5	NO	中押え下降センサ
CON18-7	IE	NO	糸緩め出力センサ
CON18-8	IF	NO	糸緩め戻りセンサ
CON5-4	ZH	ZHOME	中押え上昇センサ
CON8-2	I6	NO	下糸切り戻りセンサ
CON9-2	I7	NO	下糸切り出力センサ

出力信号				
ピン番号	信号名	機能名	機能	リリド [®] No.
CON10-1	O1	OT1	下糸切り	6
CON12-1	O3	PF	糸緩め	3
CON13-1	O4	OF1	外押え・左	1
CON15-1	O5	PF	中押え	5
CON6-4	O6	SSW	途中停止(表示灯)	—
CON14-1	O7	OT7	ブザー	—
CON16-2	O9	OT9	ニードルクーラ	4
CON16-3	OA	OF2	外押え・右	2