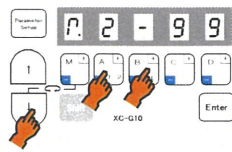


5. プログラムモード [1] 簡易設定の使い方

設定を特定のミシン用に一発で設定したい時

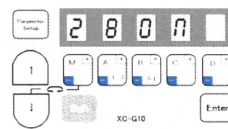
(例えば、「LU2-4410-B1T」用に設定したい時) ……機能設定 [410B]

①



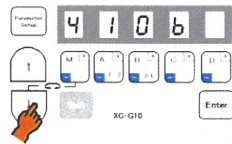
*プログラムモード [1] にする。
([↓] + [A] + [B] キー)

②



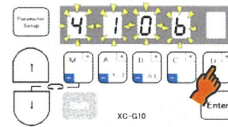
*プログラムモード [1] に変わる。

③



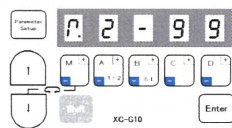
* [↓] キーや [↑] キーを押し、機能を [410B] にする。

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)

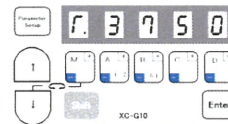
B. 機能名を選んだら [D] キーを2秒以上押し続けることにより、その機能名の設定回転数と機能設定が自動的に行われます。
ここで選んだ機能名の設定を確定しないで通常モードに戻るには、[↓] キーを押しながら [↑] キーを同時に押します。

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 Parameter Setup)

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
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	
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	
注9 ↓ 412B	412b	LU2-4412-B1T	2000	250	175	700	700	ON	OFF	L	85
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	
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	65
280E	280E	LS2-1280-M1T(W)	5000	250	200	1700	1700	OFF	OFF	H	110
FL	FL	注6	5000	250	200	1700	1700	OFF	OFF	L	注3
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. ニードルポジションナー (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. 残糸短縮糸切りの機能が設定されます。