

中 文

MEB-3200C
使用说明书

目 录

1. 规格	1
2. 各部分的名称	2
(1) 缝纫机主机的名称	2
3. 安装	3
(1) 空气软管的安装	3
(2) 缝纫机的抬起方法和复原方法	3
(3) 线架装置的安装	5
(4) 操作盘座的安装	5
(5) 压脚部件的安装拆卸	6
(6) 布屑袋的安装	6
(7) 安装空气枪	7
4. 运转前的准备	8
(1) 往缝纫机加油和上油的方法	8
(2) 机针的安装	10
(3) 穿线的方法	11
(4) 布料的安放方法	13
(5) 关于 USB 连接器	14
5. 操作开关的构成	15
(1) 操作盘的构成	15
(2) 暂停开关	17
(3) 手持开关	17
(4) 脚踏开关	17
6. 操作盘的使用方法	18
(1) 缝纫机的基本操作	18
(2) 制作图案	18
(3) 线张力的设定	19
(4) 在途中中止缝纫机	20
(5) 重新缝制	21
(6) 穿线	21
(7) 使用计数器	22
(8) 如何变更切刀动作	22
(9) 变更动作模式	23
(10) 设定时钟	23
7. 缝制数据的设定方法	25
(1) 设定平眼孔的缝制数据	25
(2) 设定圆眼孔的缝制数据	26
(3) 设定圆形开放式套结的缝制数据	26
(4) 设定直线加固形状的缝制数据	27
(5) 设定流动加固形状的缝制数据	27

(6) 设定圆形加固形状的缝制数据	28
(7) 设定圆形加固 2 形状的缝制数据	28
(8) 缝制数据一览	29
8. 各部分的调整	32
(1) 布切刀・切刀座的更换	32
(2) 设定标准规格切刀压力	33
(3) 设定多用途切割规格切刀压力	34
(4) 切刀座面的磨损	35
(5) 布切刀的布料厚度设定	35
(6) 包边宽度的调整	36
(7) 压脚的调整	36
(8) 压脚开放量的调整	37
(9) 针线拉出量的调整	38
(10) 挑线杆导向器的调整	38
(11) 芯线残量的调整 (J、C 规格)	39
(12) 芯线线张力的张力调节 (J、C 规格)	39
(13) 手边 LED 灯	40
9. 各种功能的用法	41
(1) 循环缝制的方法	41
(2) 各部分的线张力的修正方法	42
(3) 各部分形状的修正方法	44
(4) 布料安放位置的变更	45
(5) 开始开关的模式切换	45
(6) 切换压脚动作	45
(7) 计数器的变换 (减算计数器)	46
(8) 切布前停止模式	47
(9) 通信功能	47
10. 维修保养	49
(1) 针杆高度	49
(2) 机针和弯针的同步时机	49
(3) 机针和弯针的间隙	51
(4) 针座的调整	51
(5) 分布器安装位置和开关同步	52
(6) 压脚头和落针位置	54
(7) 切刀落刀位置的调整	54
(8) 切线刀的安装位置	55
(9) 切底线的调整	57
(10) 清扫的方法	58
(11) 废油	58
(12) 更换电气箱	58
(13) 电源切换方法	59
(14) 气簧的大致更换时期	60

(15) 气簧的更换	60
(16) 电池的废弃	65
11. 交换标准配件， 选购品.....	66
(1) 变更切线规格	66
(2) 交换标准配件	66
12. 缝制时出现的现象和对策.....	72
13. 存储器开关.....	75
(1) 操作的方法	75
(2) 存储器开关一览表	76
14. 异常故障一览.....	83
15. 标准图案一览.....	88
16. 选购品.....	90
(1) 安装中心标志灯	90
(2) 激光打标机的微调	91
(3) 边侧标志灯的组装	94
(4) 圆形开放式套结的缝制	104

1. 规格

规格	S 规格、R 规格	J 规格	C 规格
用途	男装、女装	牛仔服、工作服	棉裤、工作服
缝制速度	400 ~ 2200sti/min(100sti/min 间隔)		
切线规格	切长线	切短线	
缝制长度 (注 1)	10 ~ 38 mm (有切线) 10 ~ 50 mm (卸下底线切线装置后)	24 ~ 32 mm ※ 带状加固形状时可至 34mm	16 ~ 24 mm ※ 带状加固形状时可至 26 mm
针摆动幅度 (注 2、3)	2.0 ~ 3.2 mm	2.6 ~ 4.0 mm	2.0 ~ 3.2 mm
流动加固长度	0 mm、3 ~ 15 mm		
布压脚高度	13 mm (MAX 16 mm)		
缝制形状的变更	程序选择方式		
切钮扣眼	前切刀・后切刀・无切刀		
送布方式	脉冲马达间歇送布		
切布驱动	脉冲马达垂直驱动 (可以调整压力)		
使用机针 (注 2)	D0×558 #90 ~ #110	D0×558 #90 ~ #110	D0×558 #110 ~ #120
安全装置	暂停开关及检测出故障时自动停机		
使用机油	JUKI New Defrix Oil No.2 (加油方式)		
空气压力	0.49 Mpa		
空气消费量	6l/min(8 循环/min)		
机器尺寸	横 1060 mm × 纵 790 × 高 1230 mm (不包括线架装置)		
消费电力	300 VA		
总质量	179 kg		

注 1. 短切线规格时，通过变更附属的压脚组件等，可以变更缝制长度。

S 组件：16 ~ 24 mm、M 组件：24 ~ 32 mm、L 组件：32 ~ 40 mm

注 2. 工厂出货时的针摆宽度和针号如下所示。

	S、R 规格	J 规格	C 规格
针摆宽度	2.3 mm	3.6 mm	2.5 mm
针号	#100	#110	#110

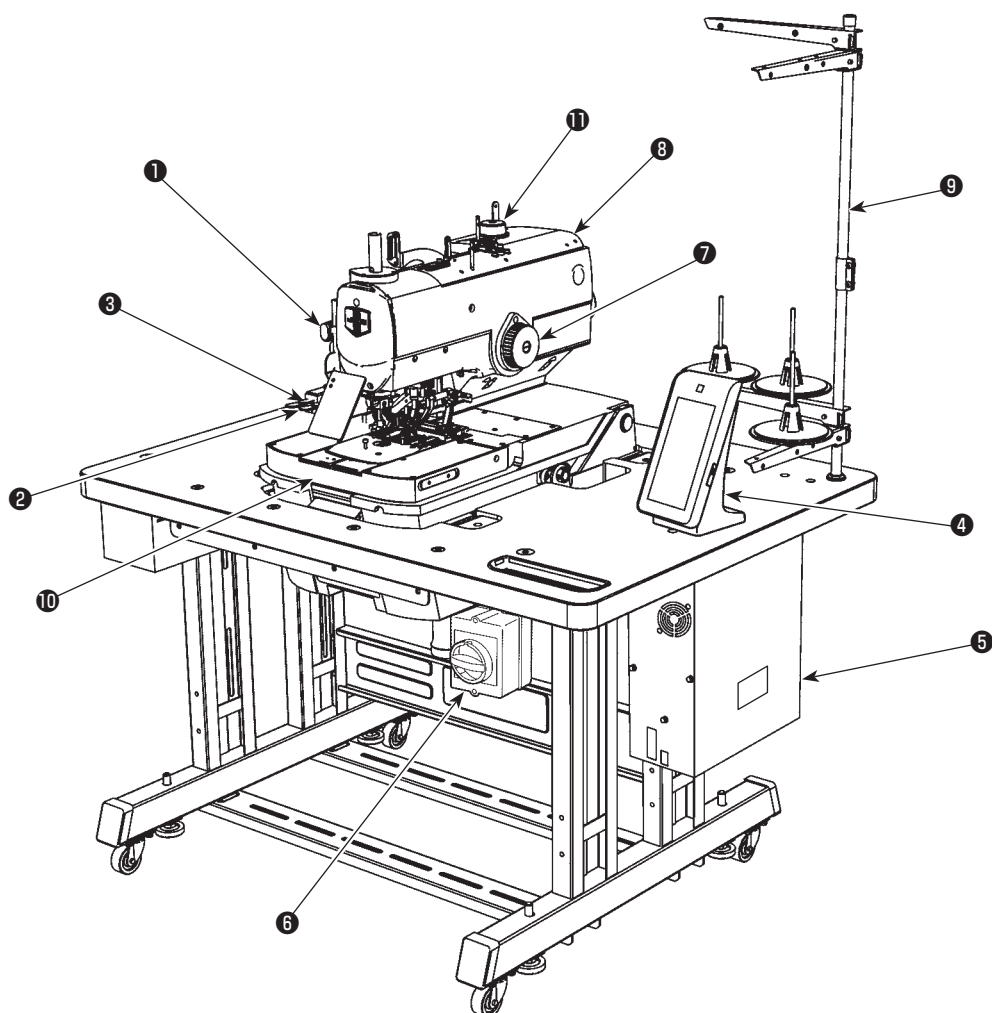
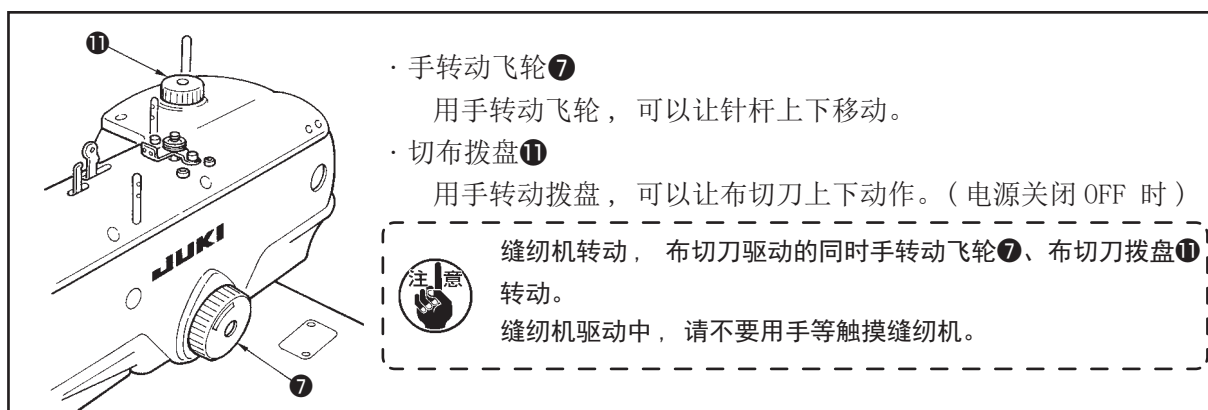
〔变更机针摆动宽度、针号时，请确认机针、弯针、分线器的安装位置和开闭同步时间以及针座的间隙。〕

注 3. 附属的左弯针、左分线器后，可以把机针摆动宽度的范围 2.0 ~ 3.2 mm，/ 2.6 ~ 4.0 mm 进行互变。

注 4. 安装有上线夹装置和多用途切割装置时，请同时参考各自的使用说明书。

2. 各部分的名称

(1) 缝纫机主机的名称



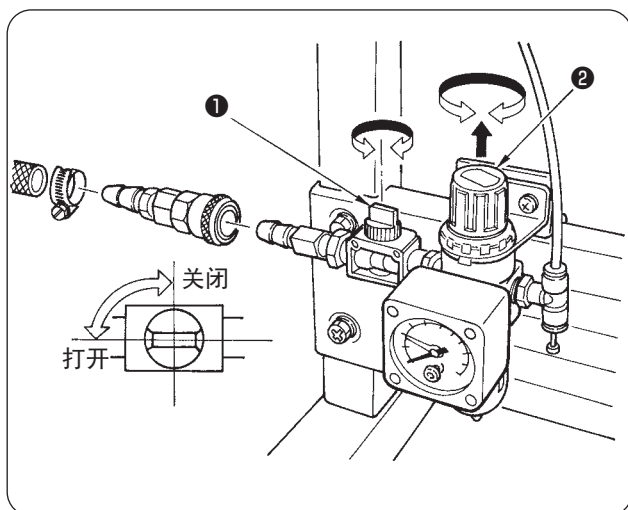
- ① 暂停开关
- ② 压脚开关
- ③ 开始开关
- ④ 操作盘

- ⑤ 控制箱
- ⑥ 电源开关
- ⑦ 手转飞轮
- ⑧ 缝纫机机头

- ⑨ 线架装置
- ⑩ 送布台
- ⑪ 切布拨盘

3. 安装

(1) 空气软管的安装



■ 空气软管的配管

使用附属的软管扎带和插头，把空气软管连接到调节器上。

■ 空气压力的调整

打开空气栓①，向上拉起并转动空气调整钮②把空气压力调整为 0.45 ~ 0.55MPa，然后拧紧固定调整钮。

* 关闭空气栓①之后可以排出空气。

(2) 缝纫机的抬起方法和复原方法



危险

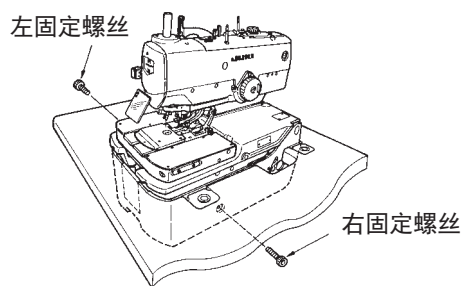
1. 想抬起缝纫机，但是因为缝纫机很重而无法抬起时，有可能是气簧的气体泄漏等引起的功能不良。在此状态下抬起缝纫机的话，因为有缝纫机掉落而砸伤手、手指、手臂等的危险，所以请绝对不要去抬起缝纫机。

※ 关于“10. (14) 气簧的大致更换时期” P. 60 和“10. (15) 气簧的更换” P. 60，请充分地确认之后再行使用。

2. 为了防止手、手指、手臂等受到伤害，请一定遵守以下操作规定。

2-1. 拿缝纫机时，请一定手持机台四周拱条。

2-2. 在抬起缝纫机后的位置，请一定锁定铰链止动器，牢固地固定缝纫机。

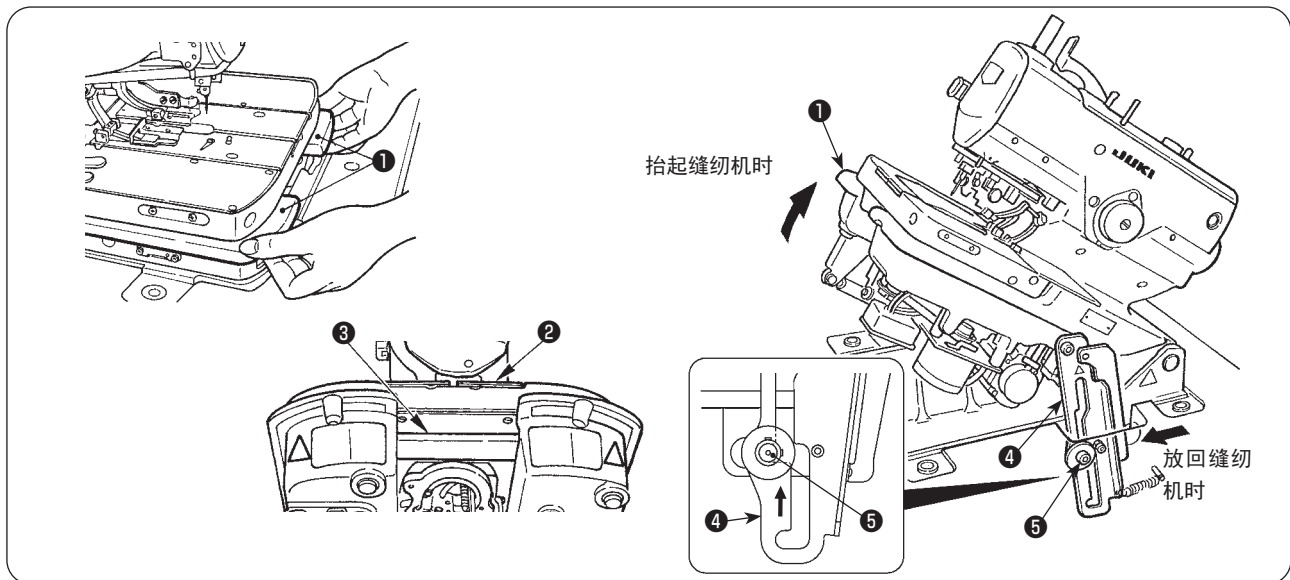


1) 请卸下搬运用的左右固定螺丝。

(使用 8mm 附属扳手)



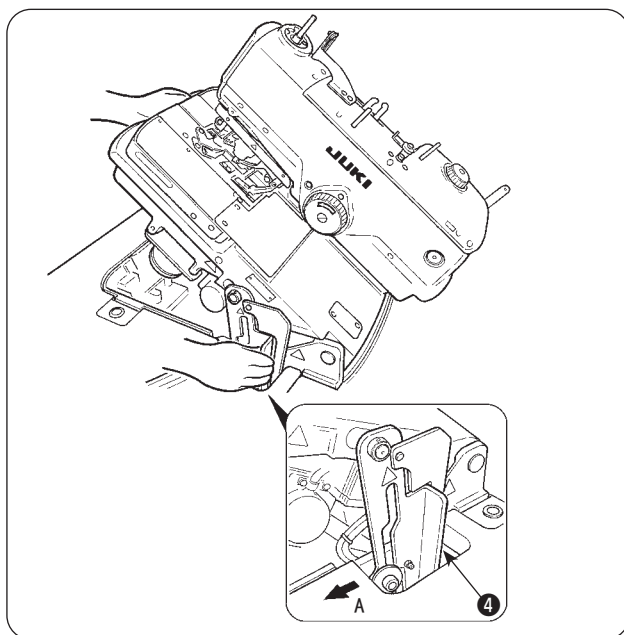
移动缝纫机时需要使用此固定螺丝，请注意妥善保管。移动时，请一定安装上此固定螺丝。



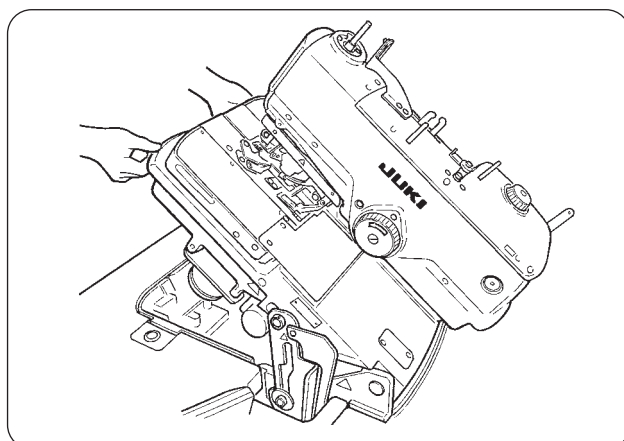
2) 抬起缝纫机时，请先把送布座②按压到里面（箭头方向），然后手持机台前侧外周加固座①，慢慢地抬起缝纫机。

此时，请不要手持送布座②、送布导向轴固定座③。

⚠ 危险	1. 请不要手持机抬外周凸缘 1 ①以外的部分。 2. 请确认铰链止动器④是否被锁定在支撑轴⑤上。
⚠ 注意	在把传送台移动到面前的位置的状态下，抬起缝纫机之后传送台移动，有发生夹伤手、手指的意外危险。

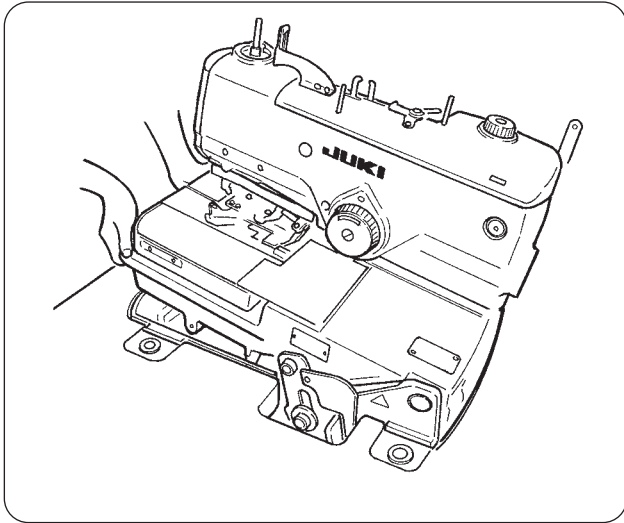


3) 把缝纫机复原到原来的位置时，请确认底壳是否没有螺丝刀等工具掉到底壳里之后，请用左手托着机台外周凸缘①，用右手抓住铰链止动器的把手④，向前面（A 方向）拉，解除锁定，然后慢慢地放下缝纫机。



4) 右手放开铰链止动器，用双手托住机台外周凸缘①，进一步往下放缝纫机。

⚠ 危险	1. 为了防止发生夹伤手、手指、手臂等事故，请不要持续向 A 方向移动铰链止动器的状态下放下缝纫机。 2. 请不要手持传送台②、传送导向轴固定座③。
--------------------	--

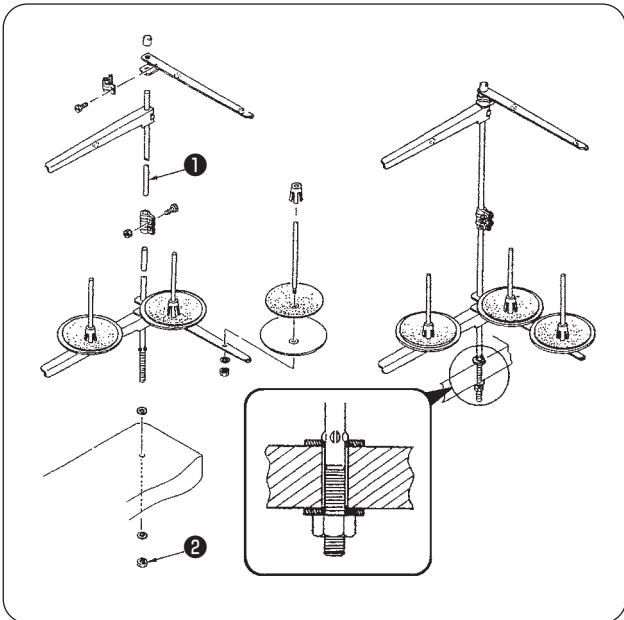


- 5) 为了安全，在往下放的最终阶段，请再一次停止缝纫机。请按照 3) 的操作要领，用左手托着机台外周凸缘，用右手抓住铰链止动器的把手，解除了锁定之后，再慢慢地往下放缝纫机。



请注意不要把手、手指夹进缝纫机和底槽护罩之间。特别是，数人一起手持机台四周拱条以外的部分，放下缝纫机时，有发生夹伤手、手指、手臂等事故的危险，因此绝对不要这样做。

(3) 线架装置的安装

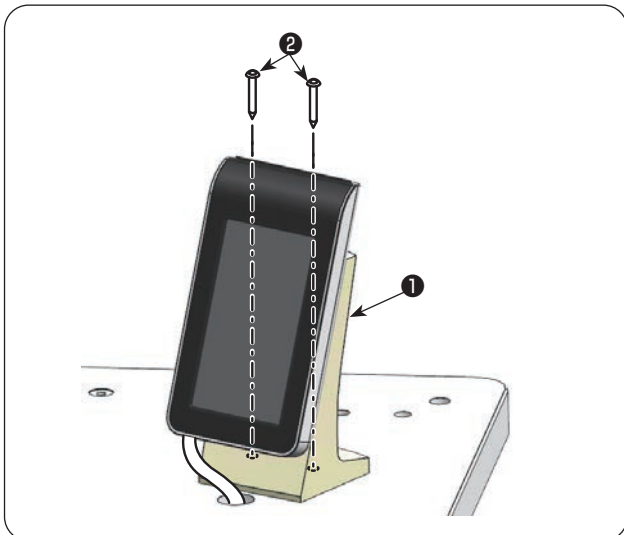


- 1) 安装线架装置①。
- 2) 用固定螺母②插入到机台后方的孔里，并拧紧。



可以进行顶部布线时，把线架电源电缆从线架杆中穿过。

(4) 操作盘座的安装

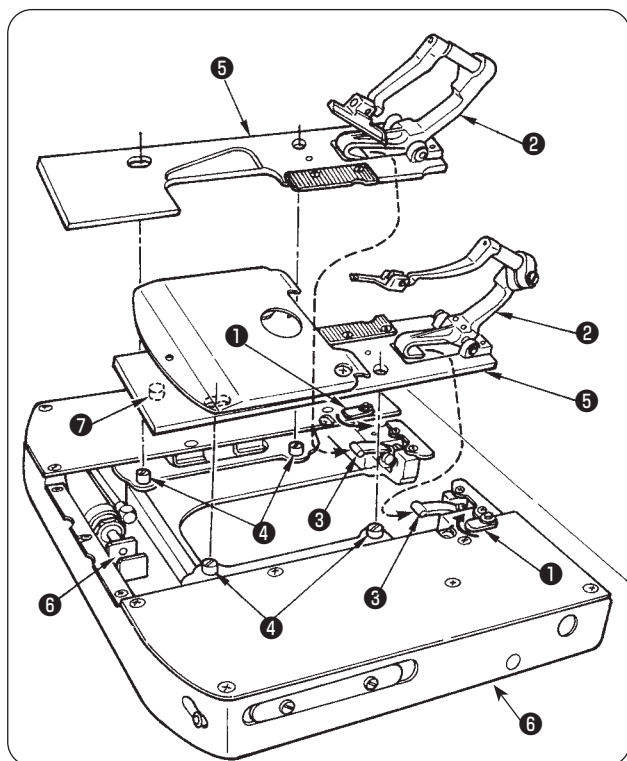


用木螺丝②把操作盘座机台①固定在机台打孔位置。



请揭掉操作盘表面上贴着的保护塑料膜。

(5) 压脚部件的安装拆卸



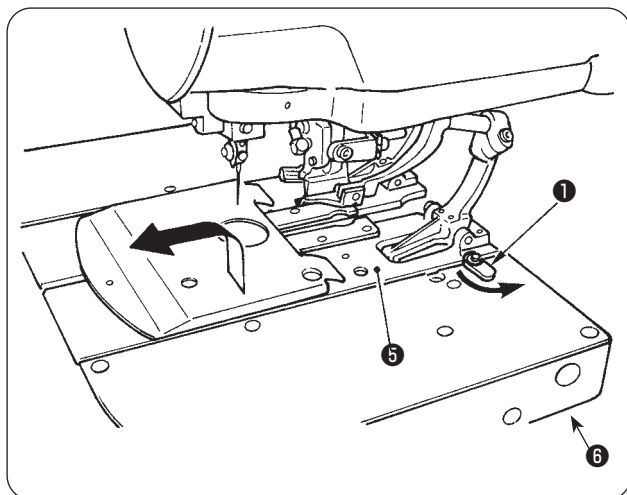
用手移动送布台时，或拆卸安装压脚装置时，请注意不要让针板碰到布切刀和压脚座板、切线装置。

■ 安装

- 1) 把压脚拨杆③套在压脚座②的U字位置上。
- 2) 把压脚板⑤的孔插到布开放销④上。
- 3) 转动夹子保持板①，夹住压脚板⑤。



安装时，请把压脚板⑤里侧的切线驱动曲柄配件⑦正确地插入到底线切线缸筒头⑥的凹部。如果没有安装好松动的话，缝制时针板有可能碰到底线切线装置造成部件破损。



■ 拆卸

- 1) 转动夹子保持板①，并从压脚板⑤取下。
- 2) 向上抬起压脚板⑤拉出来，卸下压脚板。

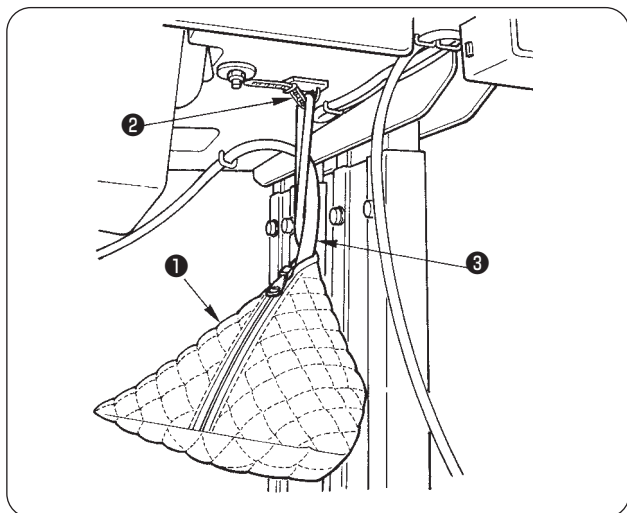
把送布台⑥移动到切布位置的话，就比较容易

安装，同时也可以拆卸（[穿线 ]按钮非常方便。请参照“6. (6) 穿线”P. 21。）



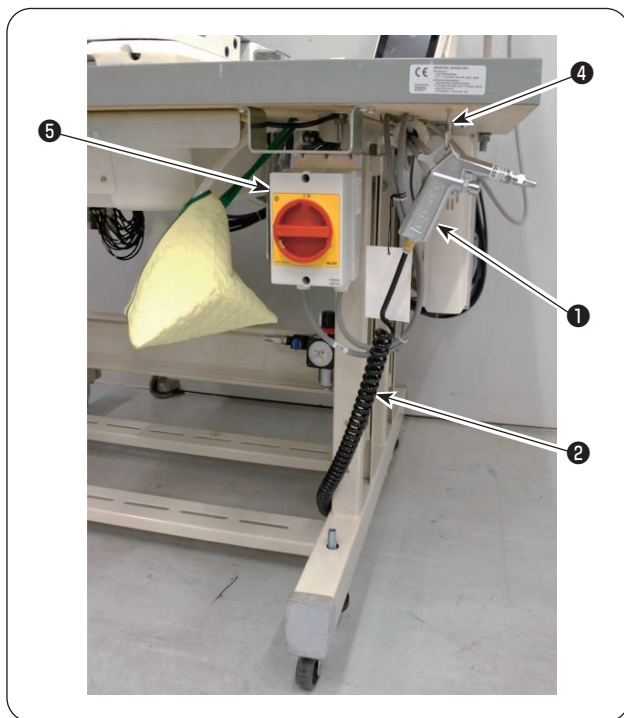
用手移动送布台⑥时，请一定遵守以上的注意事项。

(6) 布屑袋的安装

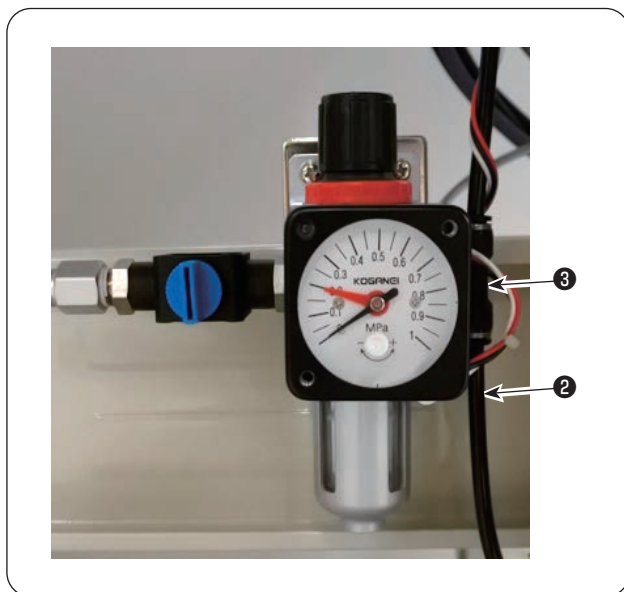


把布屑袋①安装到机台背面的夹子②，然后把布屑软管③插进去。

(7) 安装空气枪



- 1) 将空气枪①的螺旋管②插入两口连接器③的空一侧。
- 2) 关于空气枪①，请如左图所示，在电源开关⑤的旁边安装并挂上挂钩④。



4. 运转前的准备

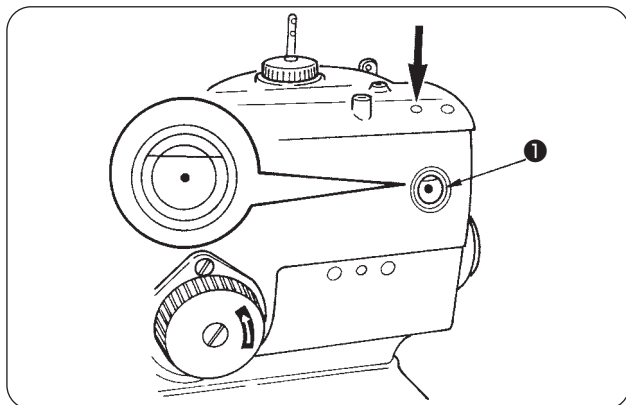
(1) 往缝纫机加油和上油的方法



注意

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。

※ 请使用 JUKI New Deflex No. 2 缝纫机油。



■ 往机臂油槽加油

请把机油加到机臂槽①的 80% 左右。

■ 往机台油槽加油

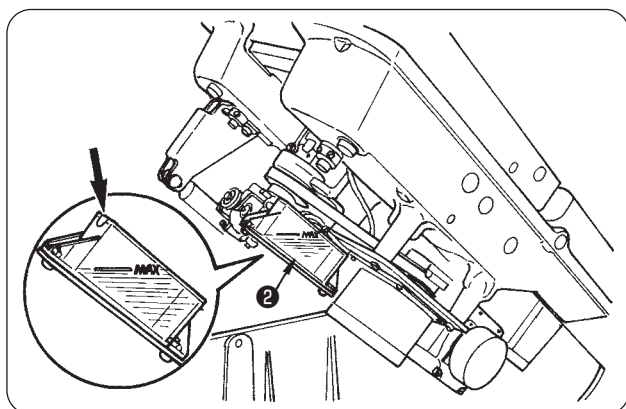


危险

为了防止发生手、手指、手臂等被夹伤的事故，抬起缝纫机时，请一定遵守以下的操作规定。

• 在抬起缝纫机后的位置，请一定锁定铰链止动器，牢固地固定缝纫机。

※ 请确认 "3. (2) 缝纫机的抬起方法和复原方法" P. 3 ~ P. 5。



- 1) 抬起缝纫机机头。
- 2) 把机油加到机台油槽②的 MAX 线。
- 3) 然后把缝纫机头返回到原来位置。

■ 往弯针、分布器部加油

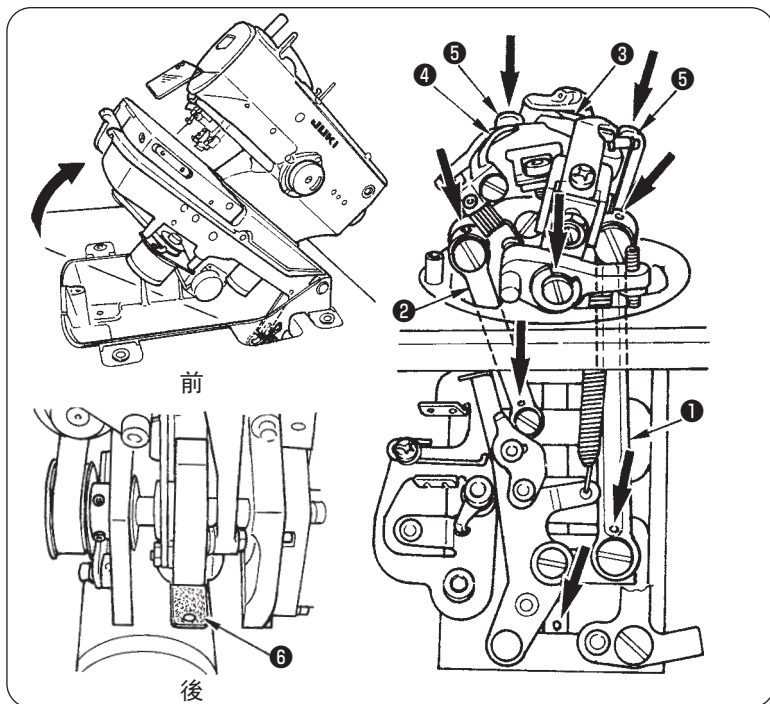


危険

为了防止发生手、手指、手臂等被夹伤的事故，抬起缝纫机时，请一定遵守以下的操作规定。

・ 在抬起缝纫机后的位置，请一定锁定铰链止动器，牢固地固定缝纫机。

※ 请确认 "3. (2) 缝纫机的抬起方法和复原方法 " P. 3 ~ P. 5。



- 1) 卸下左右压脚板，抬起缝纫机机头。
- 2) 往弯针环①、分布器环②、右分布器③、左分布器④、分布器动作凸轮⑤上滴 2 ~ 3 滴油。

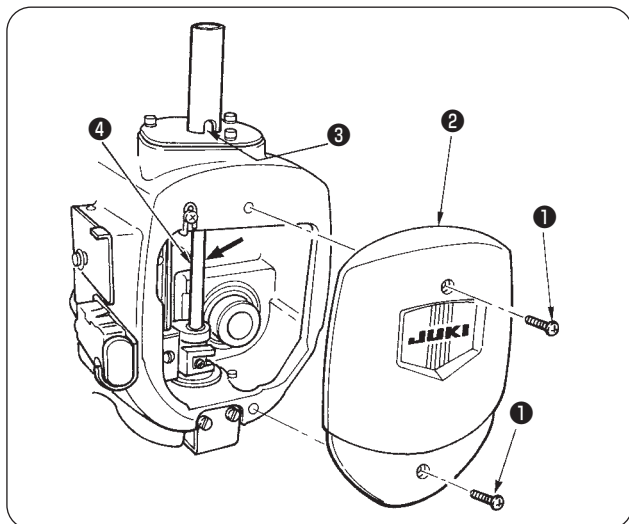


1. 请一定每日加油一次。加油次数少时，会造成③④⑤的磨损，发生跳针、断针现象。
2. 交货时或较长时间没有使用时，请往缝纫机机头内的毛毡、油芯（弯针凸轮加油毛毡⑥等）上加油。

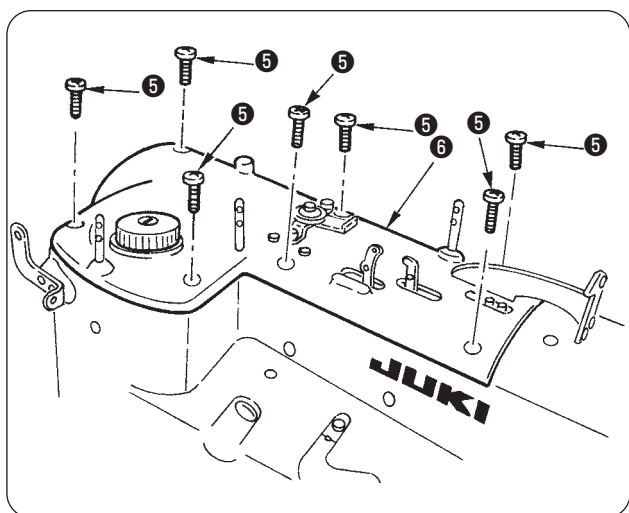
■ 往针杆和凸轮部加油



进货时和长期没使用时请加油。



- 1) 拧松固定螺丝①，卸下面板②。
- 2) 往针杆金属部③和针杆④上滴 1 ~ 2 滴机油。
- 3) 请往缝纫机面部内的毛毡、油芯上加油。



- 4) 拧松固定螺丝⑤，取下上护罩⑥。



空气管和电缆线连接在一起，所以拆卸时请注意。

- 5) 请往缝纫机机臂内的毛毡、油芯上加油。
- 6) 加油后，安装好面板②、上护罩⑥。



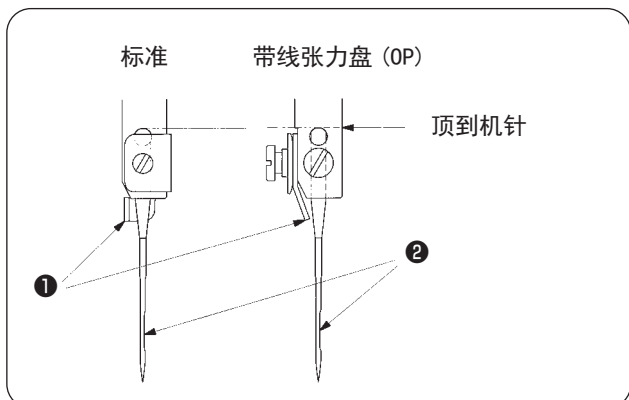
请注意不要夹住电缆线。

(2) 机针的安装



注意

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



机针的方向，机针凹部②与导线器①呈相反方向。



1. 机针的号码根据使用机线的种类、粗细以及布料的种类来选择最适的机针。
2. 交换机针的号码时，必须调整机针和弯针的间隙。(请参照 "10. (3) 机针和弯针的间隙" P. 51。)

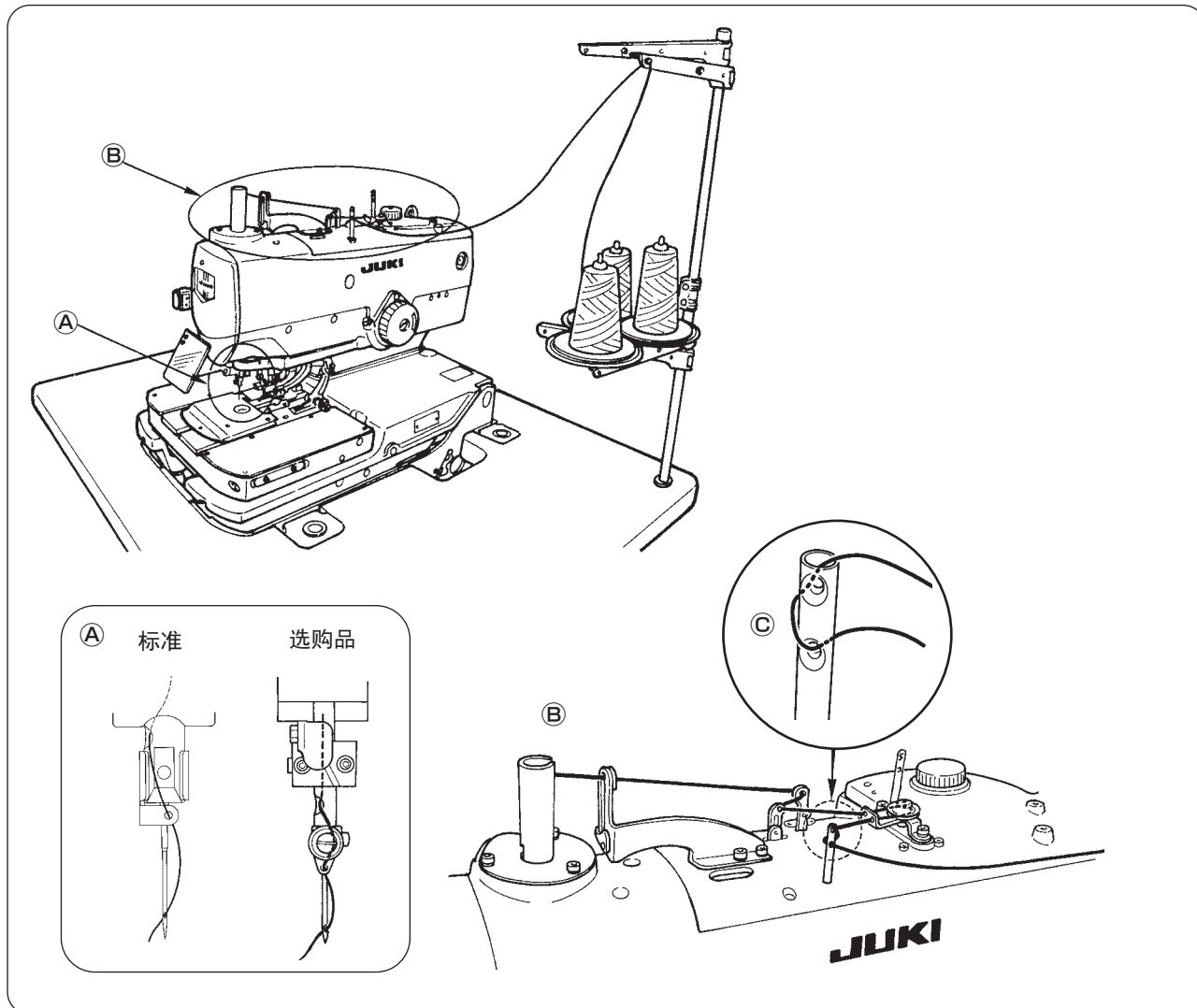
(3) 穿线的方法



注意

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。

上线（针线）关系



底线（弯针线）关系



危险

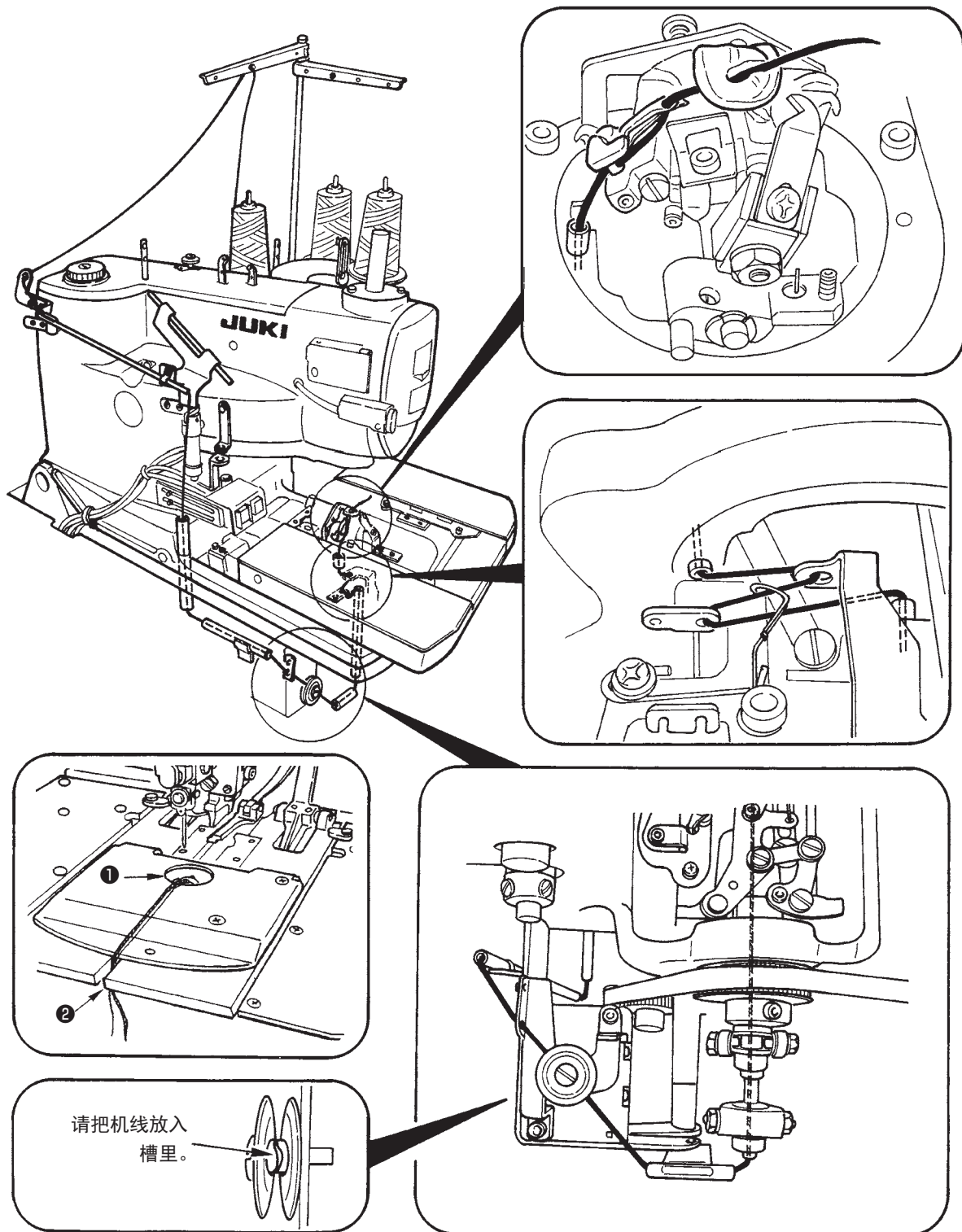
1. 想抬起缝纫机，但是因为缝纫机很重而无法抬起时，有可能是气簧的气体泄漏等引起的功能不良。在此状态下抬起缝纫机的话，因为有缝纫机掉落而砸伤手、手指、手臂等的危险，所以请绝对不要去抬起缝纫机。

※ 关于“10. (14) 气簧的大致更换时期” P. 60 和“10. (15) 气簧的更换” P. 60，请充分地确认之后再使用。

2. 为了防止手、手指、手臂等受到伤害，请一定遵守以下操作规定。

2-1. 拿缝纫机时，请一定手持机台四周拱条。

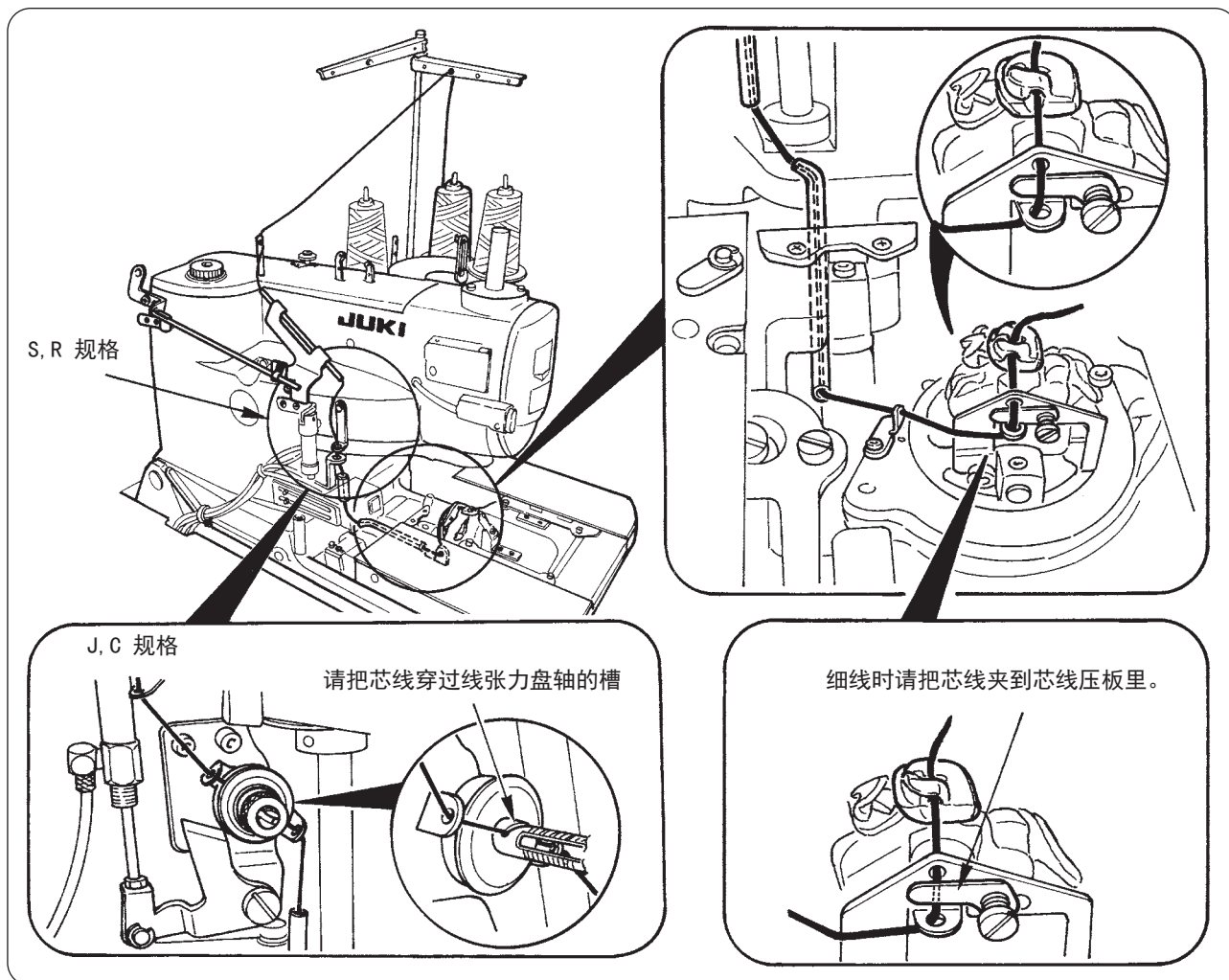
2-2. 在抬起缝纫机后的位置，请一定锁定铰链止动器，牢固地固定缝纫机。



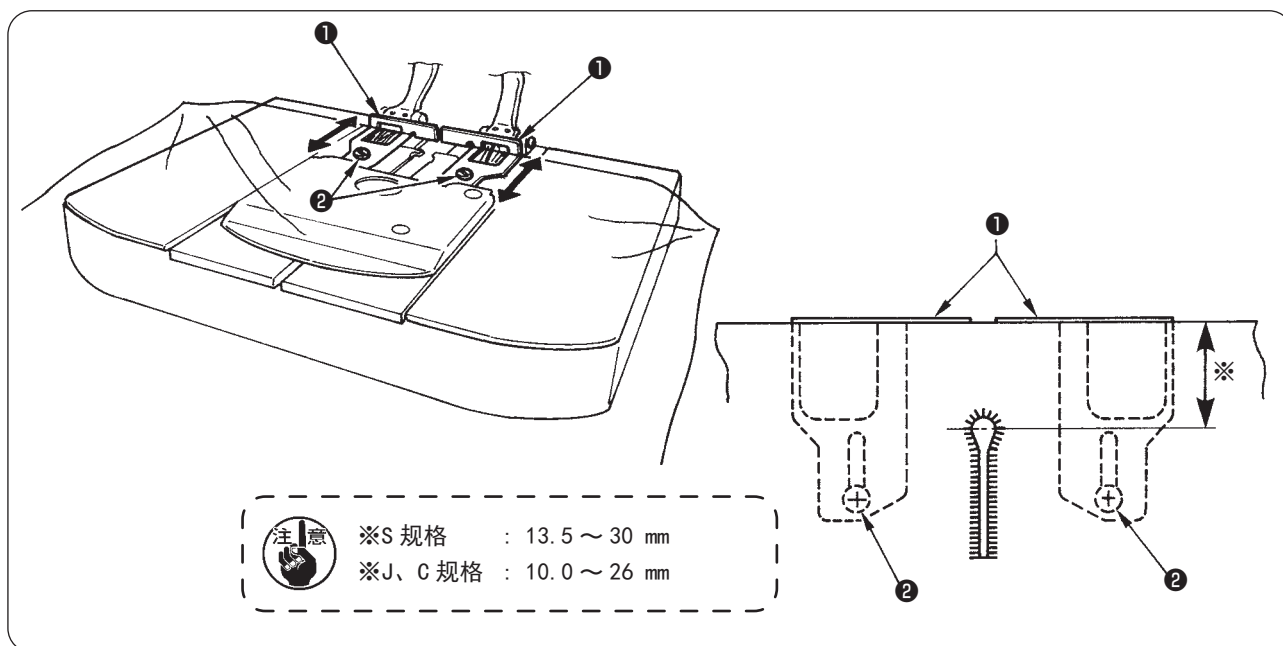
1. 穿弯针线时，请把弯针架旋转 180° 后再进行穿线。
2. 把弯针线、芯线穿过穿针板孔①的孔，然后夹到压脚板②，进行空缝，除去弯针线、芯线（2 根）。缝制结束时，底线压到底线抓脚，芯线压到芯线抓脚，如果线屑被夹时请除去。如果夹子整理的不好就会发生开始缝跳针的故障。[请参照“10. (9) 切底线的调整” P. 57。]



芯线关系



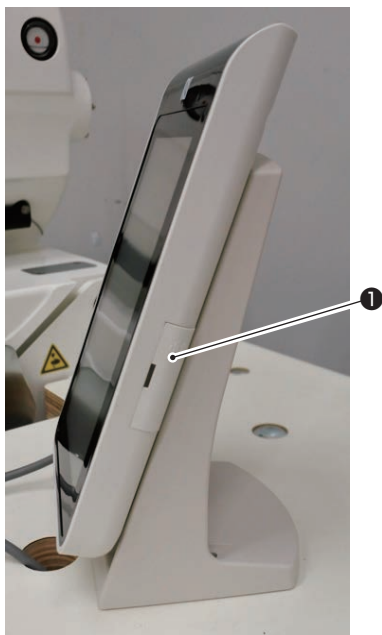
(4) 布料的安放方法



- 1) 把缝制物顶到左右布挡①。
- 2) 拧松左右的固定螺丝②，前后移动布挡调整缝制位置。

(5) 关于 USB 连接器

- 1) 打开安全罩**①**，就会有 USB 连接器**② ③**。

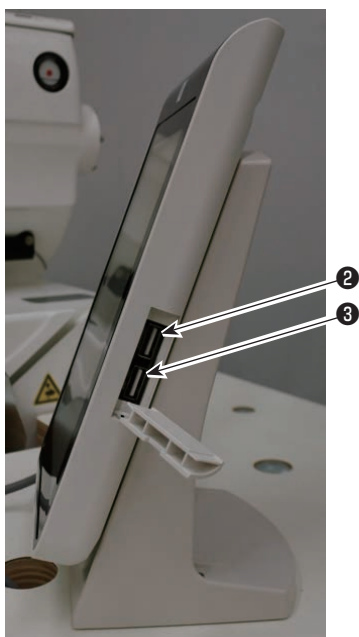


连接器**②**

可以以通信为目的，将图案信息等写入 USB 存储器，或者从 USB 中读取。

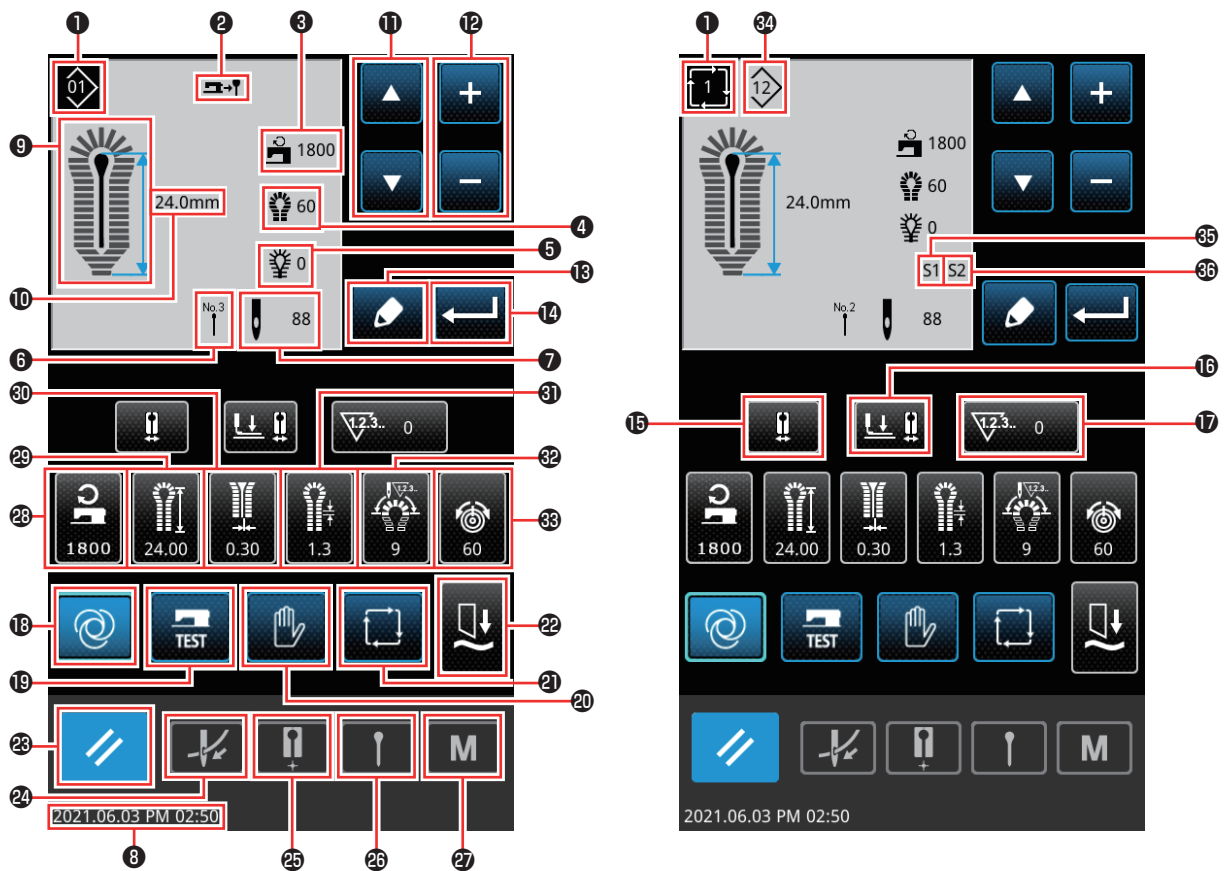
连接器**③**

这是电源供应专用的连接器。
可以取出 5V/1A 的电源。



5. 操作开关的构成

(1) 操作盘的构成



[显示一览表]

No.	显示	内容
①	单独图案   (通常显示) (反转显示)	图案 No.
	循环图案   (通常显示) (反转显示)	
②	  (前切刀) (后切刀)	切刀动作 (无切刀动作时, 不进行任何显示)
③		缝制速度
④		上线张力

No.	显示	内容
⑤		底线张力
⑥	No.1 	切刀 No.
⑦		针数
⑧		当前步骤的图案 No.
⑧4		当前步骤
⑧5		总步骤数
⑧6		现在时刻

[图案形状一览表]

No.	显示	内容
9	  (有切刀) (无切刀)	平眼孔无加固
	  (有切刀) (无切刀)	平眼孔流动加固
	  (有切刀) (无切刀)	平眼孔直线加固
	  (有切刀) (无切刀)	平眼孔圆形加固
	  (有切刀) (无切刀)	平眼孔圆形加固 2
	  (有切刀) (无切刀)	圆形开放式套结

No.	显示	内容
9	  (有切刀) (无切刀)	圆眼无加固
	  (有切刀) (无切刀)	圆眼孔流动加固
	  (有切刀) (无切刀)	圆眼孔直线加固
	  (有切刀) (无切刀)	圆眼孔圆形加固
	  (有切刀) (无切刀)	圆眼孔圆形加固 2
10		缝制长度 (如果是圆形开放式套结, 则是其切刀尺寸)

[按钮一览表]

No.	显示	内容
11	 ▲▼按钮	变更图案 No. 或数据 No.。
12	 + - 按钮	变更各种数据。
13	 编辑按钮	进行各种数据的编辑和菜单的选择。
14	 回车按钮	记忆变更的数据。
15	 开布动作有无切换按钮	切换开布动作的有无。关于详细情况, 请浏览 "6. (5) 重新缝制" P. 21。
16	 开布动作时机切换按钮	切换开布动作的时机。
17	 计数器按钮	显示计数器。
18	 自动模式切换按钮	切换至自动模式。
19	 测试模式切换按钮	切换至测试模式。

No.	显示	内容
20	 手动模式切换按钮	切换至手动模式。
21	 缝制模式变换按钮	切换至缝制模式。
22	 切刀压力按钮	设定切刀压力。
23	 复位按钮	解除错误。
24	 穿线按钮	进行穿线。关于详细情况, 请浏览 "6. (6) 穿线" P. 21。
25	 安装位置切换按钮	切换布料安装位置。关于详细情况, 请浏览 "6. (4) 布料安放位置的变更" P. 45 。
26	 切刀动作有无切换按钮	切换切刀动作的有无。关于详细情况, 请浏览 "6. (8) 如何变更切刀动作" P. 22。
27	 M 按钮	显示菜单。

[图案变更 快捷按钮]

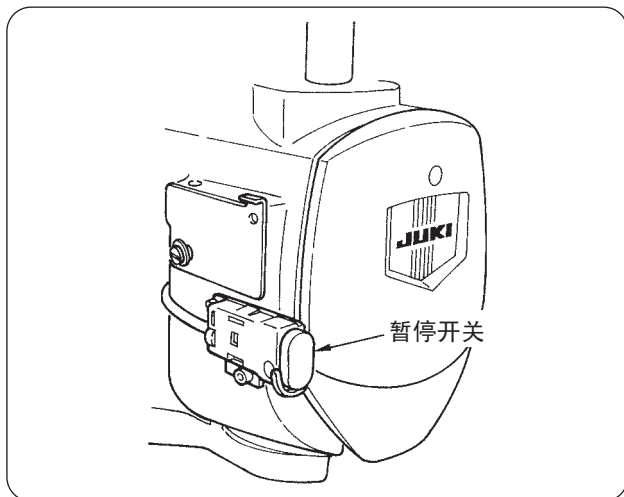
只要按下按钮, 就会显示数据, 可以变更数值。

No.	
28	S001 缝制速度
29	S002 缝制长度
30	S003 切布间隔

No.	
31	S004 缝制接缝间距
32	S005 圆眼针数
33	S060 上线张力 / S075 底线张力

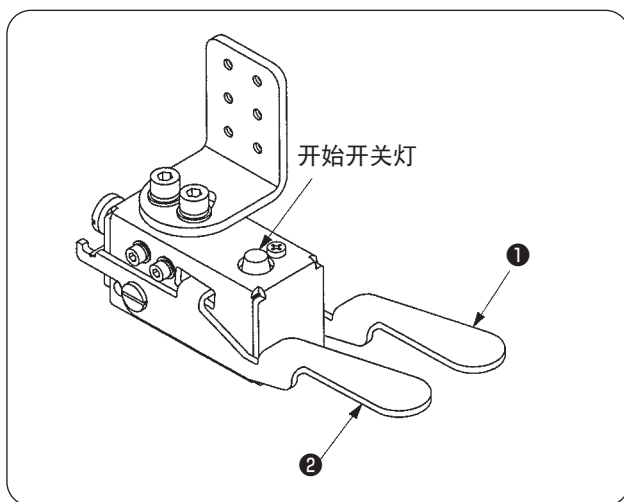
※ 根据图案形状不同, 不使用的设定的按钮变为操作无效。

(2) 暂停开关



停止缝纫机动作。

(3) 手持开关



压脚开关（右）①

实行压脚上升 / 下降。

开始开关（左）②

实行缝制开始。

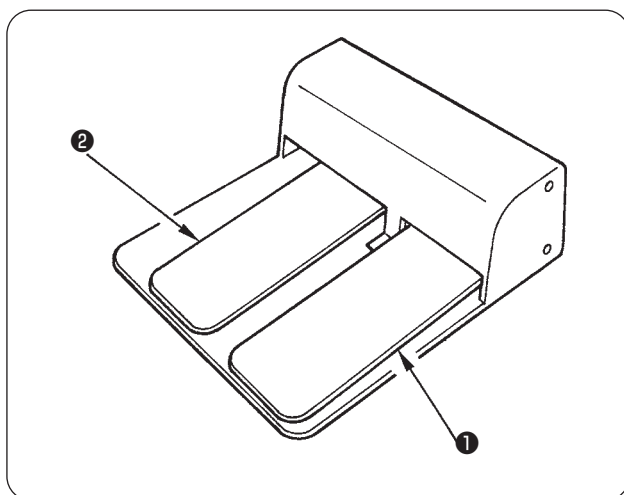


开始开关有效的时候，开始开关电灯闪亮。



该开关标准装备。

(4) 脚踏开关



压脚开关 ①

实行压脚上升 / 下降。

开始开关 ②

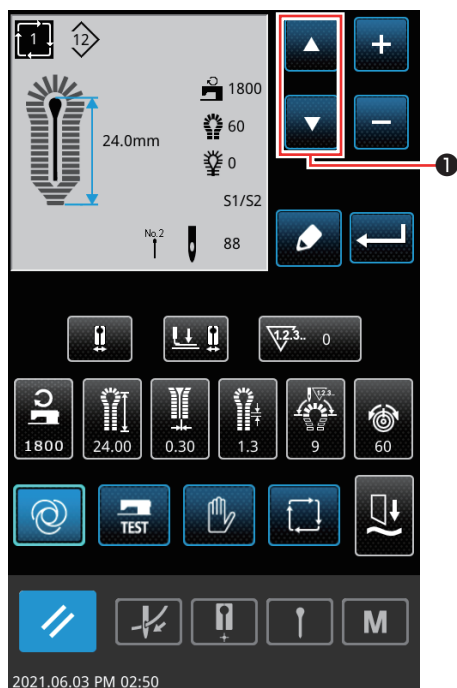
实行缝制开始。



该开关为选购品。

6. 操作盘的使用方法

(1) 缝纫机的基本操作



1) 打开电源之后，如果显示出“请按下压脚开关”的提示，就按下开始开关。

2) 按下   ①，选择希望缝制的图案。

3) 将缝制品安装到压脚部位，按下压脚开关并让压脚下降。

在让压脚下降之后，图案 No. 从通常显示切换至反转显示。

 注意 让压脚下降之后，无法变更图案。
变更图案时，请按下压脚开关，让压脚上升。

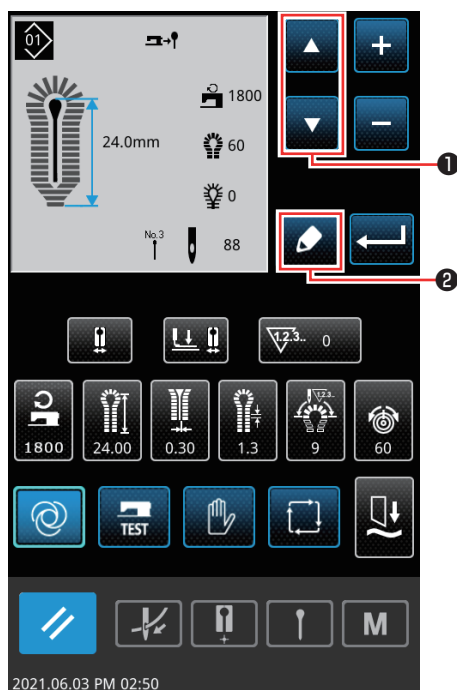
4) 通过操作开始开关，缝纫机启动，开始缝制。

(2) 制作图案

请将标准图案 (No. 1 ~ 11) 复制至任意的 No.，然后再使用。

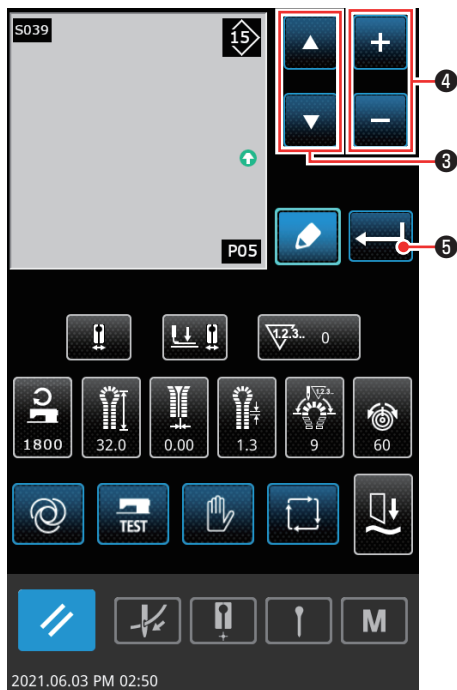
※ 关于图案 No. 1 ~ 11，可以变更缝制的设定。

例) 将标准图案 No. 5 复制至 No. 15 时



1) 按下   ①，显示图案 No. 15。

2) 按下  ②。



- 3) 按下  ③，显示 S039。
- 4) 按下  ④，显示 P05。
- 5) 按下  ⑤，图案复制结束。

(3) 线张力的设定

可以分别变更上线张力和底线张力。

关于线张力，设定值越大越强，越小越弱。

关于详细情况，请浏览 "7. 缝制数据的设定方法 " P. 25。

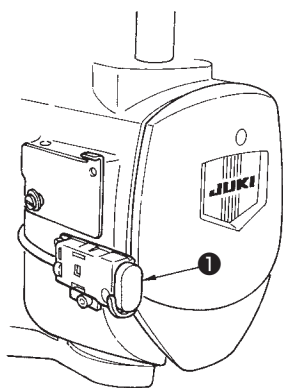
此外，可以进行修正，根据缝制部位让线张力变化。

关于详细情况，请浏览 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。



即便是同一个设定值，根据使用线的种类和粗细不同，实际张力也会有区别。请根据使用线设定。如果张力设定值过高，可能造成跳线。

(4) 在途中中止缝纫机



■ 停止缝纫机的方法

- 1) 请按下临时停止开关①。
- 2) 缝纫机停止，显示“E-007 缝制过程中按下了临时停止开关”。

■ 再开始的方法

- 1) 如果在错误显示过程中按下  ②，就会解除错误，显示“请按下 RESET 或  ③”。
- 2) 如果按下  ②，压脚在上升之后，回到开始位置。
此外，如果按下  ④，输送装置会以 1 针为单位前进，如果按下  ③，会以 1 针为单位后退。
- 3) 如果按下开始开关，就会重新开始。



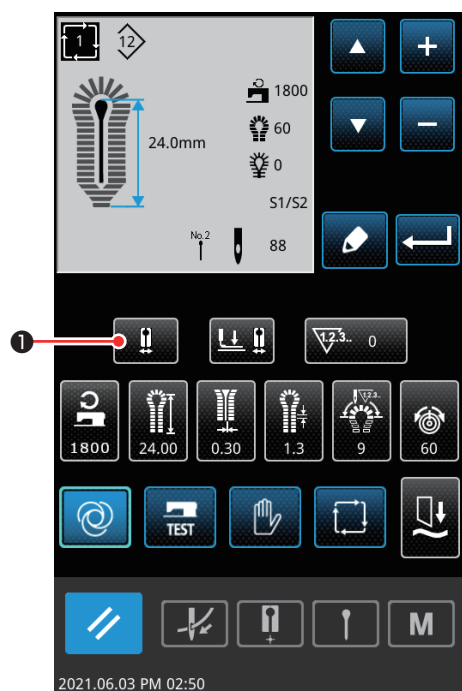
即便按下  ④，并移动至最后针，也不进行切线。



如果在缝制过程中停止，用  ②回到开始位置，请将针线拉出，用剪刀等切断之后在
进行操作。这样就不会对针和缝制物造成过大力量。

(5) 重新缝制

不让开布动作，可以进行缝制。



- 1) 确认图案 No. 是否通常显示。
如果被反转显示，请按下压脚开关，回到通常显示。
- 2) 按下 ① 切换至 。
- 3) 可以用压脚开关、开始开关进行缝制。
不进行开布 ON/OFF 动作。
- 4) 关于解除，按下 回到 ①。

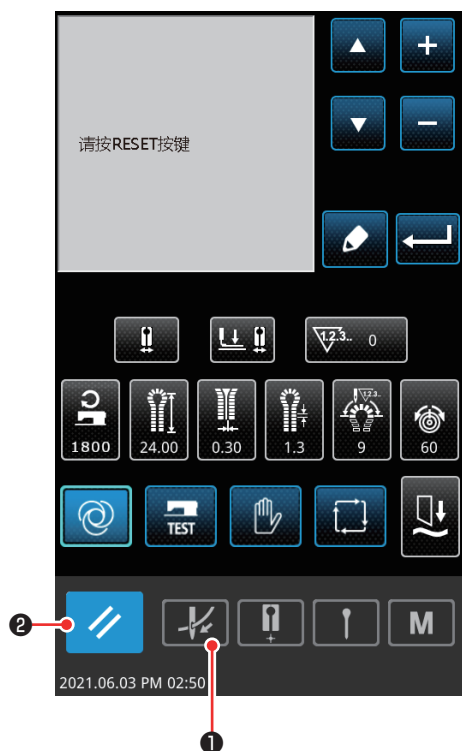


不让布切刀动作时，请根据 "6. (8) 如何变更切刀动作" P. 22，禁止切刀动作。

(6) 穿线



关于更换针、更换线以及布切刀和切刀座的更换，请在 1) 操作之后，关闭电源，然后进行操作。



- 1) 在图案 No. 得到通常显示，停止于安装位置的状态下按下 ①。
① 针杆旋转，可以从手前穿线。
② 压脚下降。
③ 显示“请按下 RESET 按钮”。



在此状态下，非 ② 不受理。

- 2) 按下 ②，①~③回到原来位置。



压脚、送布台会动作，请注意不要夹伤手和手指。



关于压脚组件的拆卸和安装，建议同样在进行上述 1) 的操作后，关闭电源，然后进行操作。

(7) 使用计数器



发货状态下，没有计数器“OFF：无”。

- 1) 在存储器开关 U28 计数器设定上，请选择“ADD：加算计数”。
- 2) 按下 ，可以显示当前值的输入画面。
- 3) 按下数字键或   ①，可以输入当前值。
- 4) 按下  ②，当前值回到 0。



也可以作为减算计数器使用。

关于详细情况，请浏览“9. (7) 计数器的变换（减算计数器）” P. 46。



可以用存储器开关 U38 循环程序计数器，设定计数的单位。关于详细情况，请浏览“13. (2) 存储器开关一览表” P. 76。

(8) 如何变更切刀动作



- 1) 重复按下  ①，可以变更切刀动作。

切刀动作	内容
前切刀	在缝制开始前切刀动作。
后切刀	在缝制结束后切刀动作。
无切刀动作	切刀不发生动作。无切刀动作时，按钮显示会切换至  。

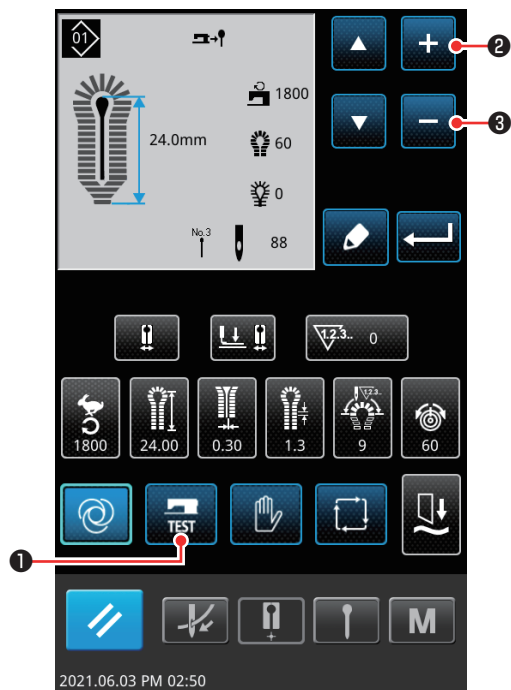


关于图案 No. 01 ~ 11 ②，由于是默认图案，无法选择切刀动作。

(9) 变更动作模式

可以让动作模式切换至测试模式。

在测试模式上，可以让输送装置以 1 针为单位运动，以此确认图案形状。



■ 切换至测试模式的方法

 ① 按下，切换至测试模式。

■ 测试模式中的动作

- 1) 按下压脚开关，压脚下降。
- 2) 按下开始开关，移动至缝制开始位置。
- 3) 按下开始开关或  ②，输送装置以 1 针为单位前进，按下  ③，以 1 针为单位后退。
- 4) 在缝制结束位置上按下开始开关，回到待机位置。
- 5) 按下开始开关，压脚上升。

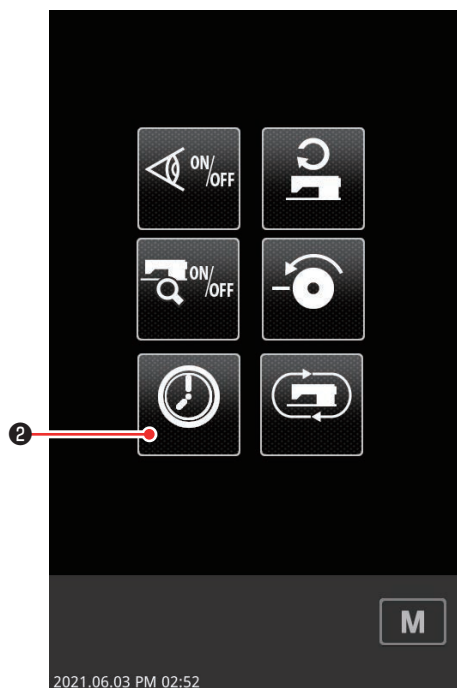
 注意 即便变更切刀动作（前切刀 / 后切刀 / 无切刀动作）的设定，测试模式中的动作不发生变化。

(10) 设定时钟

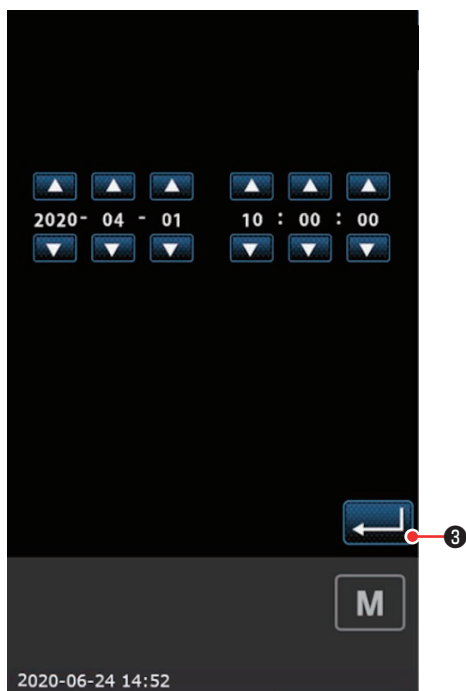
设定日期和时间。



- 1) 按下  ①。

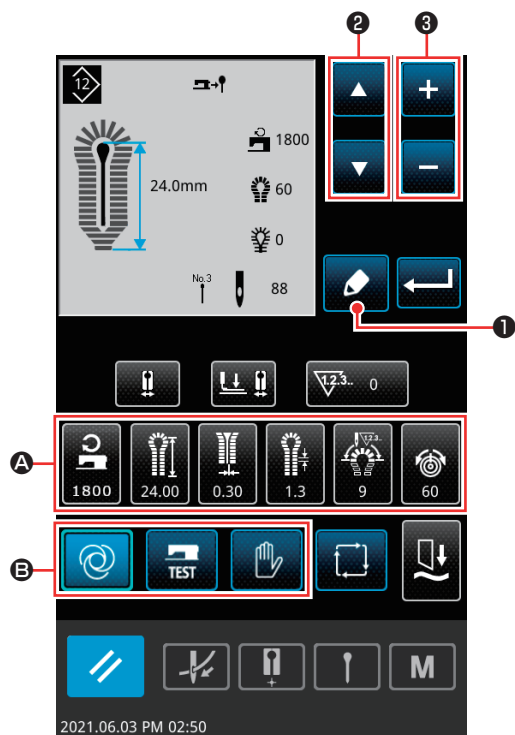


2) 按下  ②。



3) 设定日期和时间，按下  ③。

7. 缝制数据的设定方法



- 1) 按下 ①或 **A** 的其中任意一个，显示缝制数据。
(根据按钮不同，显示的缝制数据有区别)
- 2) 按下 ②或 **A** 的其中任意一个，选择缝制数据后，按下 ③，变更设定值。
- 3) 按下 **B** 的其中任意一个，结束变更时，设定值会被记忆。



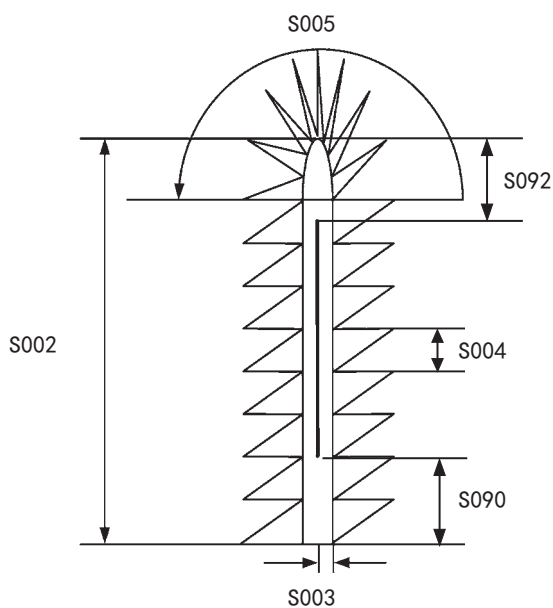
在 3) 步骤上不按下 **B** 中的任意一个，且在此状态下切断电源时，设定不会被记忆。



关于可选择的缝制数据，根据 S011 切刀 No. 和 S040 加固形状的设定值不同会有区别。

(1) 设定平眼孔的缝制数据

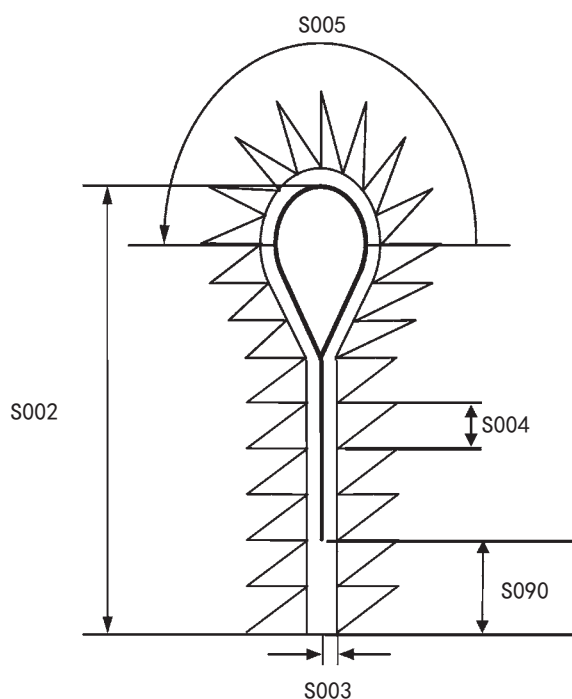
在平眼孔上，可以设定如下缝制数据。



S002	缝制长度
S003	切割空间
S004	缝制接缝间距
S005	圆眼针数
S090	切割长度修正
S092	平眼对称

(2) 设定圆眼孔的缝制数据

在圆眼孔上，可以设定如下缝制数据。



S002	缝制长度
S003	切割空间
S004	缝制接缝间距
S005	圆眼针数
S090	切割长度修正



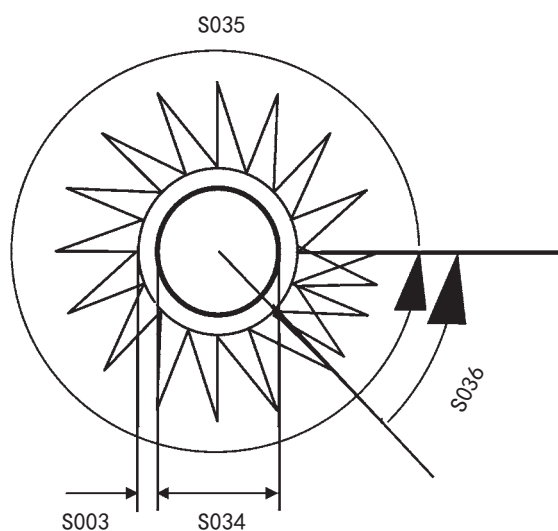
关于圆眼孔的缝制速度，是在 S001 缝制速度上加上 S013 圆眼减速速度的数值。



可以修正圆眼孔的形状。
关于详细情况，请浏览 "9. (3) 各部分形状的修正方法" P. 44。

(3) 设定圆形开放式套结的缝制数据

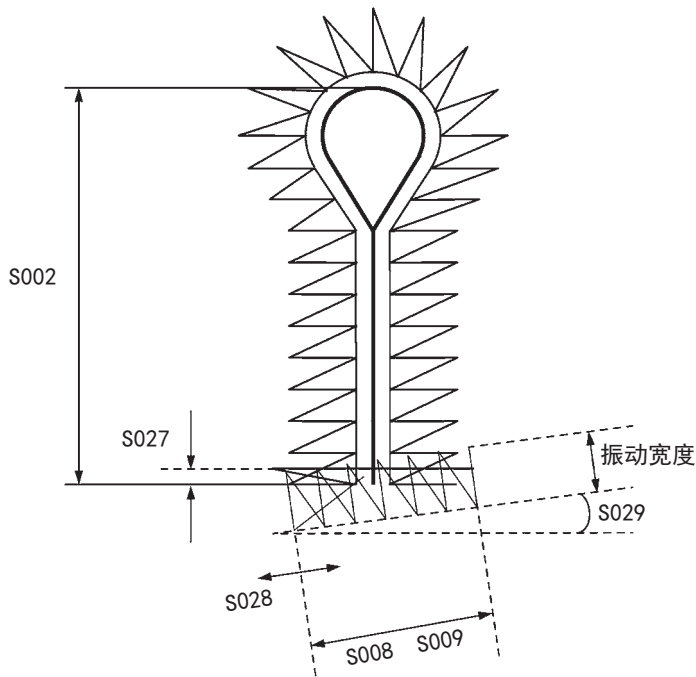
在圆形开放式套结上，可以设定如下缝制数据。



S003	切割空间
S034	圆形开放式套结切刀尺寸
S035	圆形开放式套结针数
S036	圆形开放式套结重叠缝制针数

(4) 设定直线加固形状的缝制数据

在直线加固形状上，可以设定如下缝制数据。



S002	缝制长度
S008	直线加固长度
S009	直线加固针数
S027	直线加固重叠量
S028	修正直线加固 X 位置
S029	修正直线加固倾角



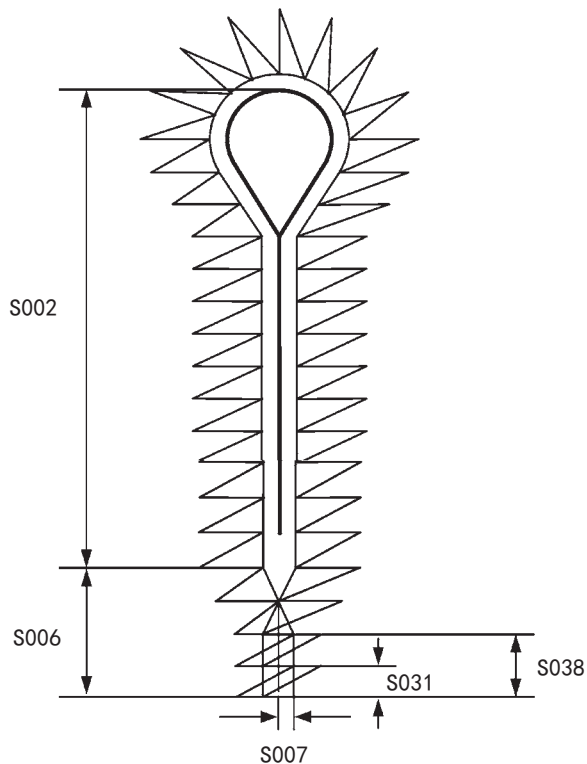
直线加固部位缝制速度等于 S014 直线加固部位速度。



关于直线加固部位振动幅度设定方法，请浏览 "9. (3) 各部分形状的修正方法" P. 44。

(5) 设定流动加固形状的缝制数据

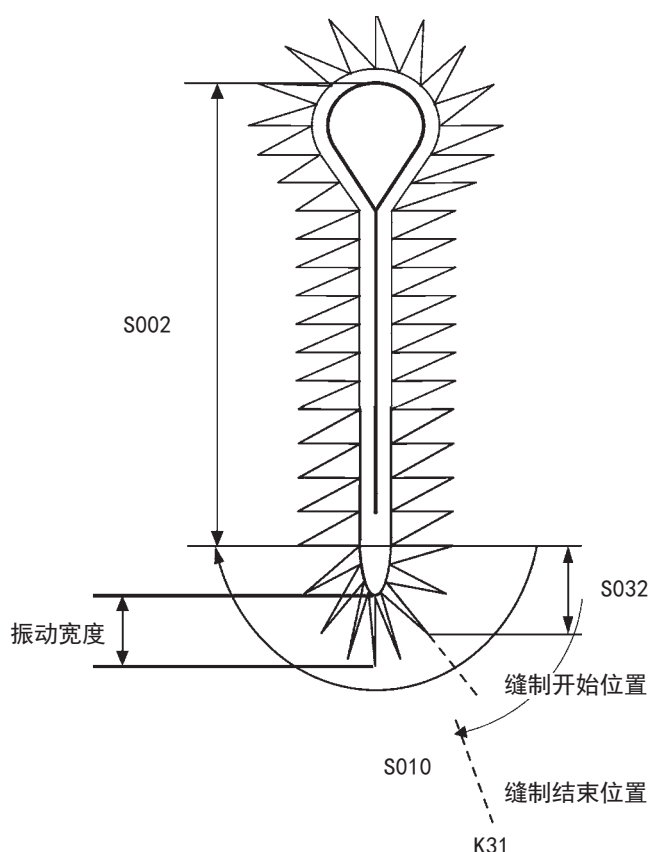
在流动加固形状上，可以设定如下缝制数据。



S002	缝制长度
S006	流线加固长度
S007	对称
S031	流动加固部位的缝制结束固定缝制接缝间距
S038	流动固定直线针数

(6) 设定圆形加固形状的缝制数据

在圆形加固形状上，可以设定如下缝制数据。



S002	缝制长度
S010	圆形加固针数
S032	圆形加固重叠缝制针数
K31	圆形加固缝制结束角度



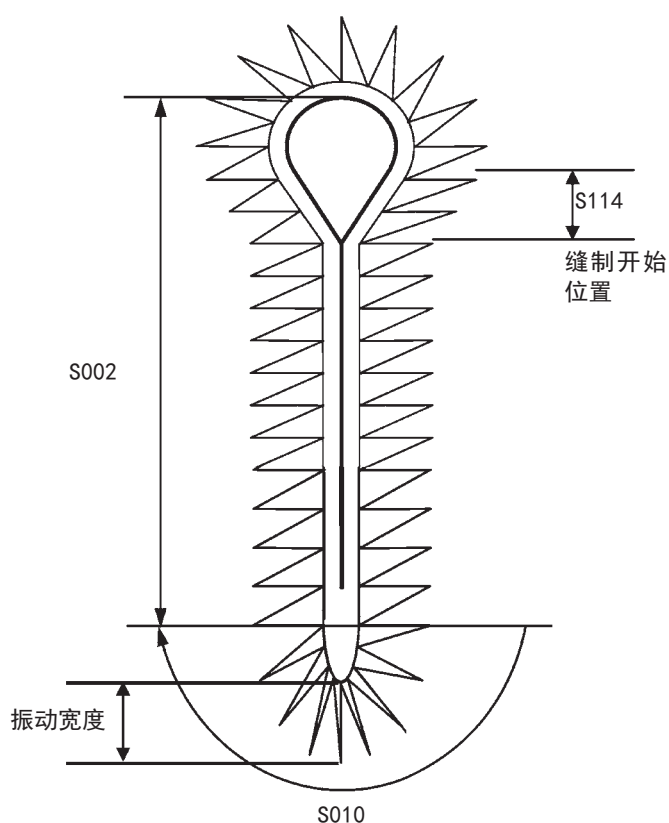
关于圆形加固部位的缝制速度，是在 S001 缝制速度上加上 S118 圆形加固减速速度的数值。



关于设定圆形加固部位的振动幅度的方法，请浏览 "9. (3) 各部分形状的修正方法" P. 44。

(7) 设定圆形加固 2 形状的缝制数据

在圆形加固形状上，可以设定如下缝制数据。



S002	缝制长度
S010	圆形加固针数
S114	圆形加固 2 重针数



关于圆形加固部位的缝制速度，是在 S001 缝制速度上加上 S118 圆形加固减速速度的数值。



关于设定圆形加固部位的振动幅度的方法，请浏览 "9. (3) 各部分形状的修正方法" P. 44。

(8) 缝制数据一览

数据 No.	设定项目	最小	最大	单位	内容	 重置 ※
S001	缝制速度	400	2200	100 sti/min		1800
S002	缝制长度	10	38	1 mm		25.0
S003	切布间隔	-2.50	1.2	0.1 mm		0.2
S004	缝制间距	0.50	4	0.1 mm		1.0
S005	圆眼针数	4	20	1 针		9
S006	流线加固长度	1	20	1 mm		6.0
S007	对称	0.5	2.0	0.1 mm		1.2
S008	直线加固长度	2.0	9.0	0.1 mm		5.0
S009	直线加固针数	5	18	1 针		7
S010	圆形加固针数	5	17	1 针		7.0
S011	切刀 No.	0	10	1		2
S012	振动幅度修正	-1.0	1.0	0.1 mm	在 K10 上增加的修正值。关于详细情况，请浏览 "13. (2) 存储器开关一览表" P. 76。	0.0
S013	圆眼减速速度	-600	0	100 sti/min		0
S014	直线加固部分速度	1000	2200	100 sti/min		1800
S015	软启动	0	6	1 针		2
S016	软启动速度	400	1500	100 sti/min		700
S017	修正缝制位置 X	-0.5	0.5	0.1 mm		0.0
S018	修正缝制位置 Y	-0.7	0.7	0.1 mm		0.0
S019	缝制开始固定缝制针数	0	4	1 针		0
S020	缝制结束固定缝制针数	0	4	1 针		0
S021	圆眼横向修正	-1	6	1		0
S022	左方纵向修正	-1	6	1		0
S023	旋转修正	-40	40	1		0
S024	θ 2 修正	-3	3	1		0
S026	直线加固宽度修正	-1.0	0.0	0.1 mm		0.0
S028	修正直线加固 X 位置	-1.0	1.0	0.1 mm		0.0
S029	修正直线加固倾角	-3	1	1		0.0
S031	流动加固部位的缝制结束固定缝制接缝间距	20	100	5 %		50%
S032	圆形加固重叠缝制针数	1	4	1 针		1
S033	无切刀时的运针	1	2	1		1
S034	圆形开放式套结切刀尺寸	2	5	0.1 mm		3.0
S035	圆形开放式套结针数	8	100	1 针		21
S036	圆形开放式套结重叠缝制针数	1	5	1 针		2
S037	补强缝制针数	0	30	1 针		0
S038	流动固定直线针数	0.05	20	0.05 针		3.10
S039	复制程序	-	-	-	复制图案。关于详细情况，请浏览 "6. (2) 制作图案" P. 18。	OFF

※ 属于 No. 12 ~ 的缝制图案，按下重置按钮  时的数值。



这个数值在按下重置按钮  时，被保存于缝制图案中。

数据 No.	设定项目	最小	最大	单位	内容	 重置 ※
S040	加固形状	1	5	1	1: 无加固、2: 流动加固、3: 直线加固、4: 圆形加固、5: 圆形加固 2	2
S042	圆眼宽度修正	1.0	4.0	0.1 mm		2.5
S043	圆眼长度修正	1.0	8.0	0.1 mm		3.8
S060	上线张力	0	180	1		60
S061	上线张力平行右方修正	-180	180	1	在 S060 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S062	上线张力平行左方修正	-180	180	1	在 S060 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S063	上线张力圆眼修正	-180	180	1	在 S060 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S064	上线张力圆眼右下方修正	-180	180	1	在 S060 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S065	上线张力圆眼左下方修正	-180	180	1	在 S060 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S066	上线张力加固右方修正	-180	180	1	在 S060 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S067	上线张力加固左方修正	-180	180	1	在 S060 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S068	上线张力加固右方 2 修正	-180	180	1	在 S060 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S069	上线张力加固左方 2 修正	-180	180	1	在 S060 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S071	上线张力缝制开始修正	-180	180	1	在 S060 上增加的修正值。	0
S072	上线张力缝制结束修正	-180	180	1	在 S060 上增加的修正值。	0
S073	上线张力切丝时修正	-180	180	1	切线时的上线张力等于 $U09 + S073$ 。关于详细 "13. (2) 存储器开关一览表 " P. 76。	0
S074	上线张力停止时修正	-180	180	1	停止时的上线张力等于 $U11 + S074$ 。关于详细 "13. (2) 存储器开关一览表 " P. 76。	0
S075	底线张力	0	180	1		0
S076	底线张力平行右方修正	-180	180	1	在 S075 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S077	底线张力平行左方修正	-180	180	1	在 S075 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S078	底线张力圆眼修正	-180	180	1	在 S075 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0

※ 属于 No. 12 ~ 的缝制图案，按下重置按钮  时的数值。

 这个数值在按下重置按钮  时，被保存于缝制图案中。

数据 No.	设定项目	最小	最大	单位	内容	 重置 ※
S079	底线张力圆眼右下方修正	-180	180	1	在 S075 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S080	底线张力圆眼左下方修正	-180	180	1	在 S075 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S081	底线张力加固右方修正	-180	180	1	在 S075 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S082	底线张力加固左方修正	-180	180	1	在 S075 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S083	底线张力加固右方修正 2	-180	180	1	在 S075 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S084	底线张力加固左方修正 2	-180	180	1	在 S075 上增加的修正值。关于详细 "9. (2) 各部分的线张力的修正方法 " P. 42。	0
S086	底线张力缝制开始修正	-180	180	1	在 S075 上增加的修正值。	0
S087	底线张力缝制结束修正	-180	180	1	在 S075 上增加的修正值。	0
S088	底线张力切线时修正	-180	180	1	切线时的底线张力等于 $U10 + S088$ 。关于详细 "13. (2) 存储器开关一览表 " P. 76。	0
S089	底线张力停止时修正	-180	180	1	停止时的底线张力等于 $U12 + S089$ 。关于详细 "13. (2) 存储器开关一览表 " P. 76。	0
S090	切割长度修正	0	5	0.1 mm		0.0
S091	复数次选择	0	3	1		0
S092	平眼对称	0	5	0.1 mm		0.0
S101	切刀压力 (No. 1)	0	255	1		0
S102	切刀压力 (No. 2)	0	255	1		0
S103	切刀压力 (No. 3)	0	255	1		0
S105	圆眼左方纵向修正	-0.2	0.6	0.1 mm		0.0
S106	平行部分左方纵向修正	-0.2	0.6	0.1 mm		0.0
S107	圆眼右下摆动宽度设定	-1.0	1.0	0.1 mm		0.0
S108	圆眼左下摆动宽度设定	-1.0	1.0	0.1 mm		0.0
S112	缝制开始张力有效针数	0	5	1 针	在缝制开始阶段，仅限此针数部分，将上线张力设定为 $S060 + S071$ ，底线张力设定为 $S075 + S086$ ，然后开始缝制。	0
S113	缝制结束张力有效针数	0	5	1 针	在缝制结束阶段，仅限此针数部分，将上线张力设定为 $S060 + S072$ ，底线张力设定为 $S075 + S087$ ，然后开始缝制。	0
S115	圆形加固振动幅度	-1.0	1.0	0.1 mm		0.0
S116	圆眼上针宽度	-1.0	1.0	0.1 mm		0.9
S118	圆形减速速度	-600	0	100 sti/min		0

※ 属于 No. 12 ～ 的缝制图案，按下重置按钮  时的数值。

 这个数值在按下重置按钮  时，被保存于缝制图案中。

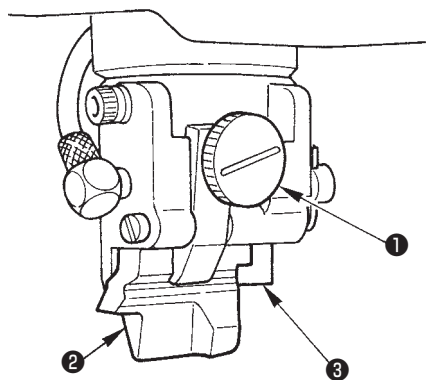
8. 各部分的调整



注意

为了防止缝纫机的突然启动造成事故，请关掉电源后再进行操作。

(1) 布切刀·切刀座的更换

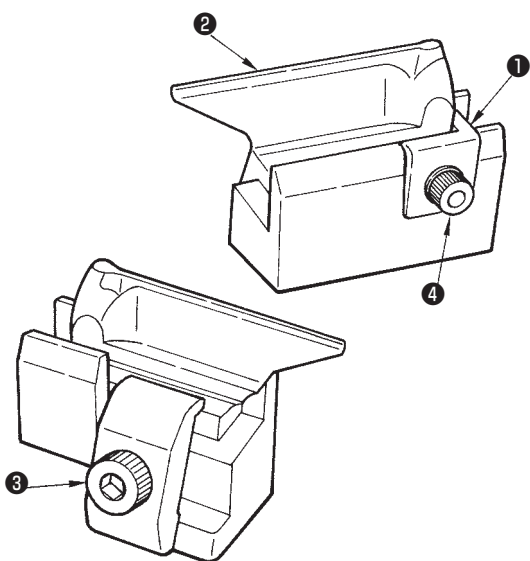


■ 上侧布切刀·切刀座的更换

- 1) 拧松螺丝①，卸下切刀座·布切刀②。
- 2) 把要更换的切刀座或布切刀顶到挡③，然后拧紧旋钮螺①。



挡块③是定位用的，请不要移动。



■ 下侧布切刀·切刀座的更换

- 1) 拧松螺丝③，卸下切刀座·布切②。
- 2) 把要更换的切刀座或布切刀顶到挡块①，然后拧紧旋钮螺丝③。



挡块①是定位用的，请不要拧松螺丝④。

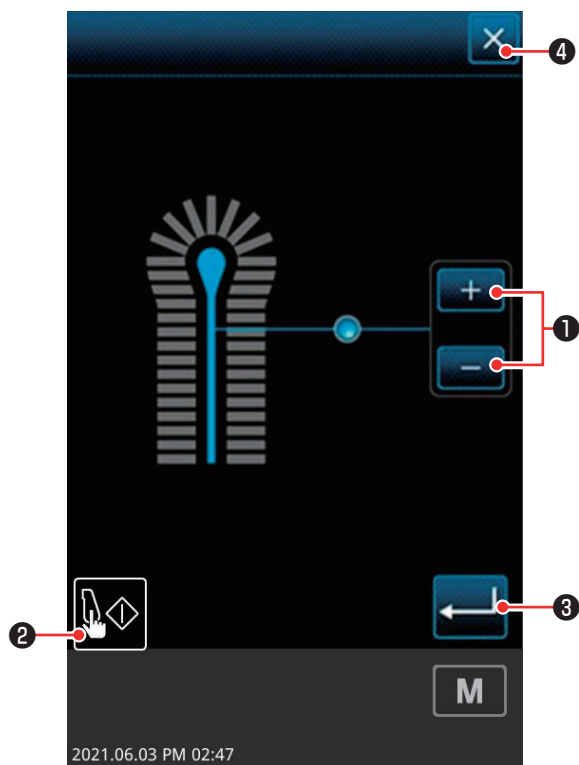
更换了布切刀之后，请把切刀号码和程序的切刀号码调整成一致。

请使用配套的布切刀和切刀座。

(如果不同就出现 2 个不同的切刀痕迹，不能正确地切布，造成切刀损坏。)

(2) 设定标准规格切刀压力

- 可以变更布切刀的切刀压力。
- 更换布切刀或切刀座时，以及缝制素材发生变化时，必须确认切刀压力。
- 关于设定值变更，请充分确认切刀受力面、以及确认切刀之后，再实施。
- 关于设定值，请从较小数值开始缓缓提高。



- 1) 按下 ①，变更切刀压力。
设定范围是 0 ~ 225。数字越大，布切刀压力越高。
- 2) 按下 ③，记忆设定。
- 3) 按下 ②，在设定的切刀压力作用下切刀进行动作。
按下 ④，取消设定，结束编辑。

※ 只要按下启动开关，就会进行切刀动作。

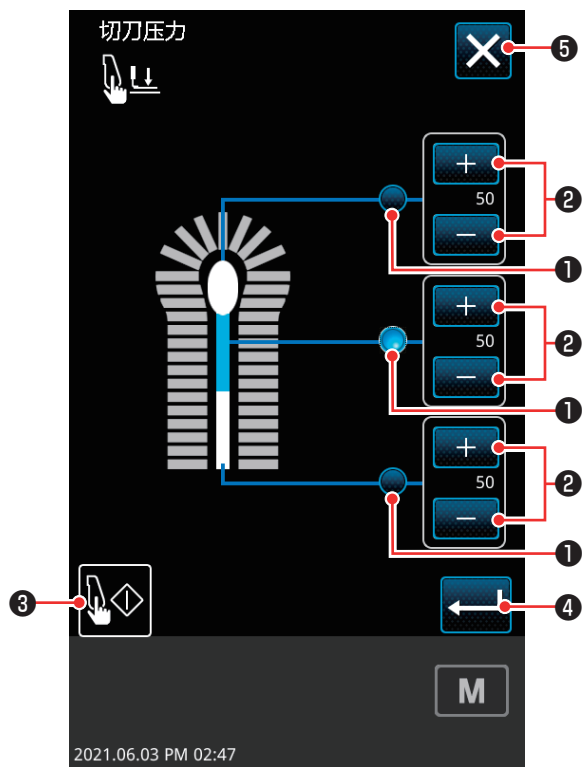


为了保护切刀、切刀座以及维持耐用性，请尽量设定为较小切刀压力。
如果切刀压力过大，困难造成驱动马达动作不良、切刀缺口等。

(3) 设定多用途切割规格切刀压力

- 可以变更布切刀的切刀压力。
- 更换布切刀或切刀座时，以及缝制素材发生变化时，必须确认切刀压力。
- 关于设定值变更，请充分确认切刀受力面、以及确认切刀之后，再实施。
- 关于设定值，请从较小数值开始缓缓提高。

可以在每个切割位置上，设定多用途切割时的切刀压力。



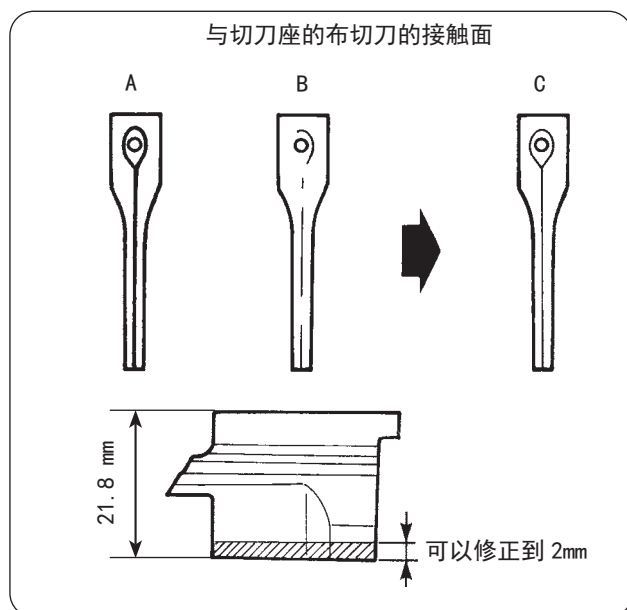
- 1) 设定 S091 复数次选择的数值。
- 2) 按下 确定后，按下 。
- 3) 按下 ①，选择希望设定的切刀压力的位置。
- 4) 按下 ② を押してメス圧を変更します。
设定范围是 0 ~ 225。数字越大，布切刀压力越高。
- 5) 按下 ④，记忆设定。
- 6) 按下 ③，在设定的切刀压力作用下切刀进行动作。
按下 ⑤，取消设定，结束编辑。

※ 按下开始开关，进行仅限第 1 次的切刀动作。



为了保护切刀、切刀座以及维持耐用性，请尽量设定为较小切刀压力。
如果切刀压力过大，困难造成驱动马达动作不良、切刀缺口等。

(4) 切刀座面的磨损



1) 卸下切刀座。

(“8. (1) 布切刀·切刀座的更换” P. 32 参照)

2) 切刀座面上有很深的刀迹，或使用不同的切刀，刀迹双重（左图的 A），从刀迹看不是全部切到祇有部分被切时（左图的 B），请用油石等重新研磨，修正刀座面，让刀迹均一。



切刀座可以修正到 2mm。

3) 不管切刀座是否正确地修正，布没有被正确地切断时，请确认布切刀刀尖的磨损状态。



1. 更换了切刀之后，请使用新切刀座或使用修正过的切刀座。否则有布切刀刀尖破损的可能。
2. 修正切刀座时，请重新调节切刀压力。
3. 更换为新的切刀座时，请从 0 开始重新调节切刀压力。

(5) 布切刀的布料厚度设定



当布切刀切断部分的布料特别厚时或厚布料切断长度很长时，请进行以下的设定。可以增加切布的低速区间。

	面板标准值
薄织物（羊毛华达呢 2 张）	10
厚织物（牛仔布 14oz 2 张）	50
超厚织物（牛仔布 14oz 6 张）	90



尤其是调节厚织物缝制的切刀压力时，哪怕切刀内只有 1 张切割残留，也会导致布屑滞留，引起动作不良，因此，请先去除布屑，然后确认切刀压力。

(6) 包边宽度的调整



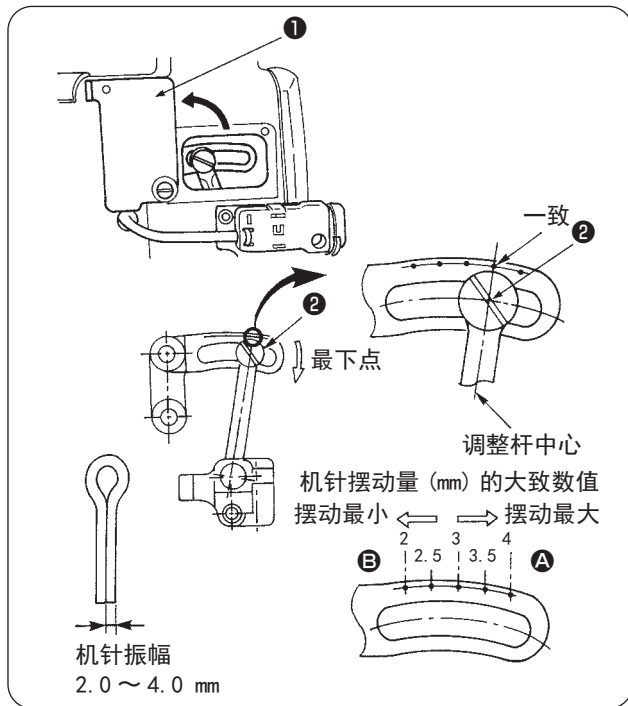
注意

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



注意

可以缝制的摆动宽度可至 3.2mm。超过 3.2mm 之后，有可能发生跳针现象。超过 3.2mm 使用时，请使用附属的弯针（左）、分线器（左）。



- 1) 打开机针摆动调节罩①。
- 2) 转动飞轮，把针杆移动到下死点。
- 3) 拧松振动环 B 支点轴②。



参考

- 向 A 方向移动后包边宽度变大。
- 向 B 方向移动后包边宽度变小。

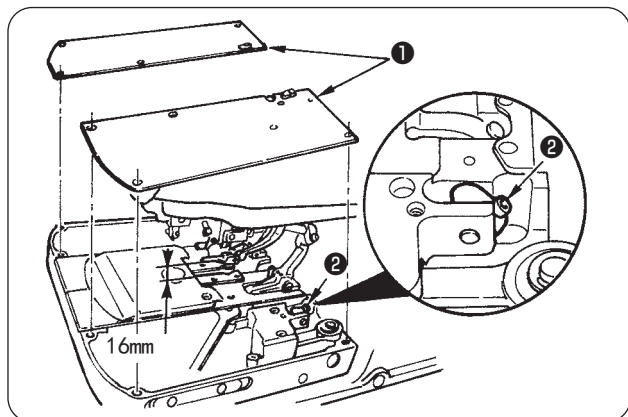
- 4) 决定了包边宽度之后，固定振动环 B 支点轴②，关闭机针摆动调节罩。
- 5) 上述，调整完包边宽度之后，请确认 "10. (2) 机针和弯针的同步时机" P. 49 和 "10. (3) 机针和弯针的间隙" P. 51 和 "10. (5) 分布器安装位置和开关同步" P. 52。



注意

刻点是大致位置，因此准确的位置请用纸等确认机针针迹。

(7) 压脚的调整



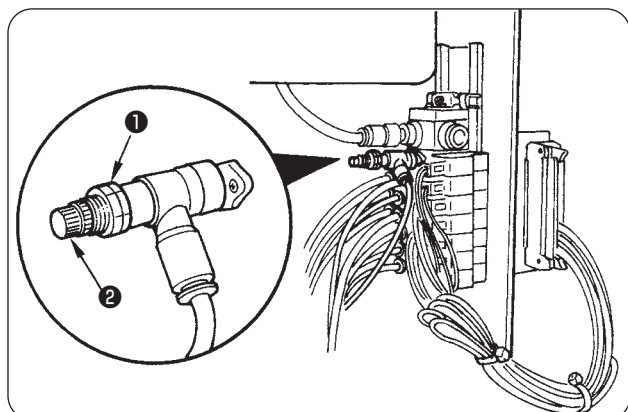
■ 压脚高度的调整

- 1) 取下压脚板辅助罩①。
- 2) 拧松螺丝②，调整压脚的高度。



注意

压脚高度是到 16mm。16mm 以上的话，布料安放在前面时，压脚上升后会与手指防护器相碰。



■ 压脚压力的调整

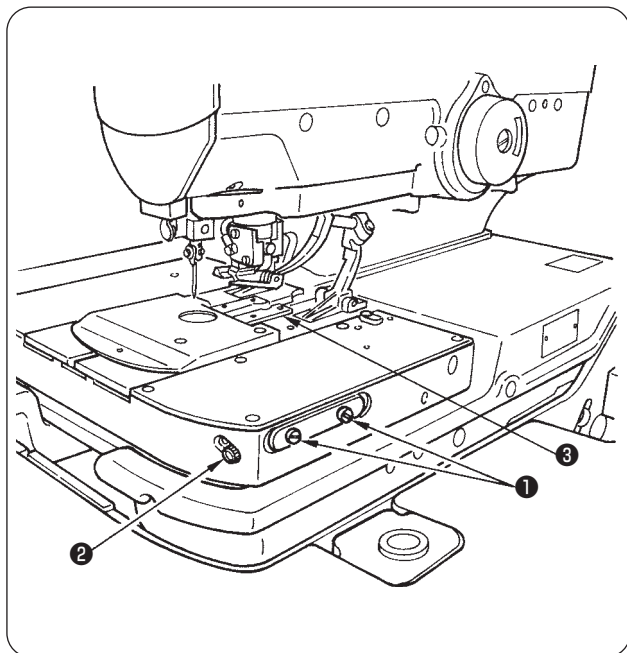
拧松减压阀螺母①，用调整螺丝②进行调整。



参考

顺时针方向转动压脚压变高，向逆时针方向转动则变低。

(8) 压脚开放量的调整



■ 调整方法

拧松固定螺丝①，转动调整螺丝②进行调整。
调整后压脚板的关闭位置有可能变化。

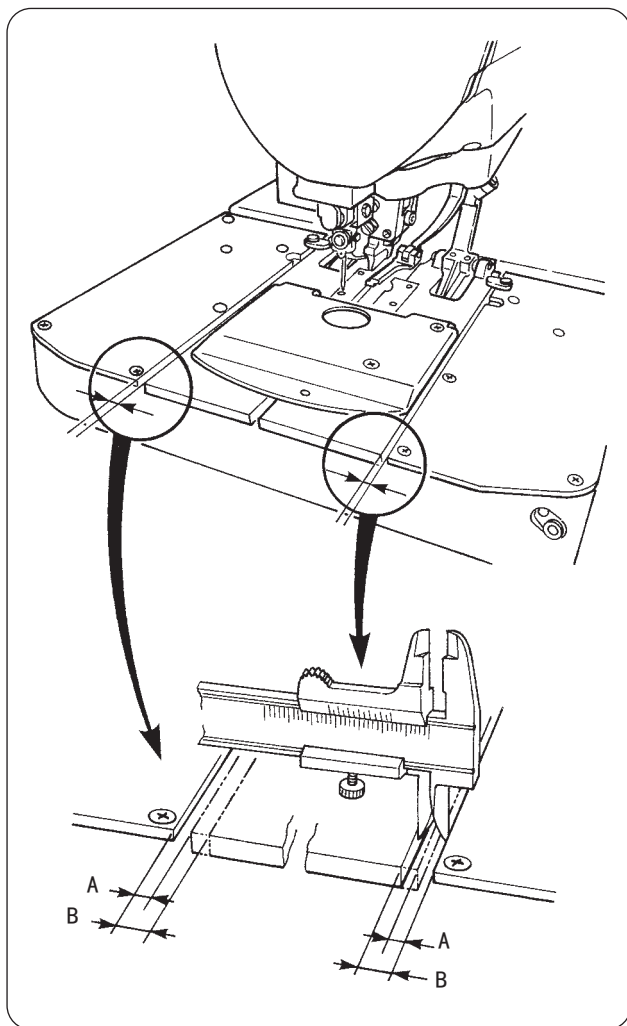


顺时针方向转动调整螺丝②，布开放量变少，向逆时针方向转动布开放量增多。



缝制时（分布器打开的状态）的压脚位置（下图A）也可以调整，可以调整到靠近针板。（请参照服务手册）

※ 此时，为了防止切布刀和刀座板③相碰，刀座板③有时需要另外进行加工处理。



■ 调整时的布开放量的确认

- 1) 打开电源后，显示“请按下开始开关”的提示，此时按下开始开关。
- 2) 按下 ，切换至测试模式。
- 3) 按下压脚开关，压脚下降。
- 4) 只要按下开始开关，开布装置就会打开，送布台移动至缝制开始位置，然后停止。



此时，用游标尺等测量压脚板的位置“A”。

- 5) 按下  之后，压脚上升，布开放器关闭，返回原点。

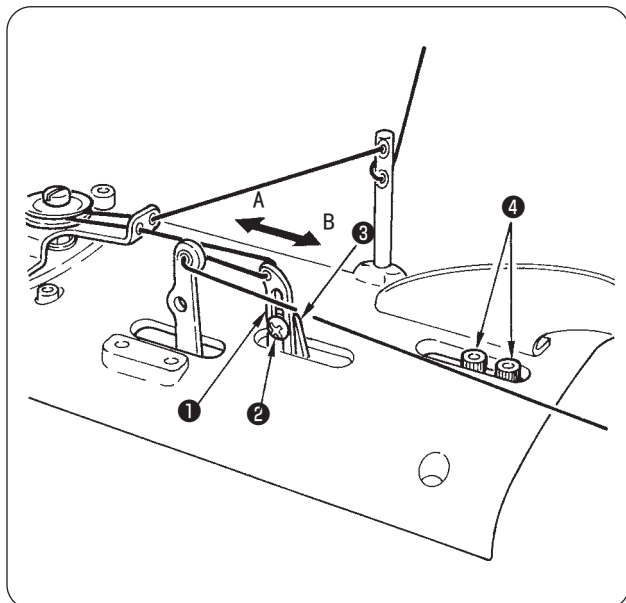


用游标尺等测量此时的压脚板位置“B”。
 $B-A$ （A 和 B 的差）是布开放量。



布开放量可以在 0～2mm 的范围调整，通常是 0.5～0.8mm 就可以。

(9) 针线拉出量的调整



■ 缝制的针线拉出量的调整

拧松螺丝②，上下移动上线挑线导线器①位置进行调整。



- 向下方滑动之后，挑线量变少，机线变得容易紧线
- 向上方滑动之后，挑线量变多，机线变得不容易紧线。

■ 缝制开始的针线挑线量的调整

拧松螺丝④，向 A-B 方向移动调整上线勾线曲轴③。带上线夹装置时，向 A 方向移动后，机线残线变短，容易卷入。

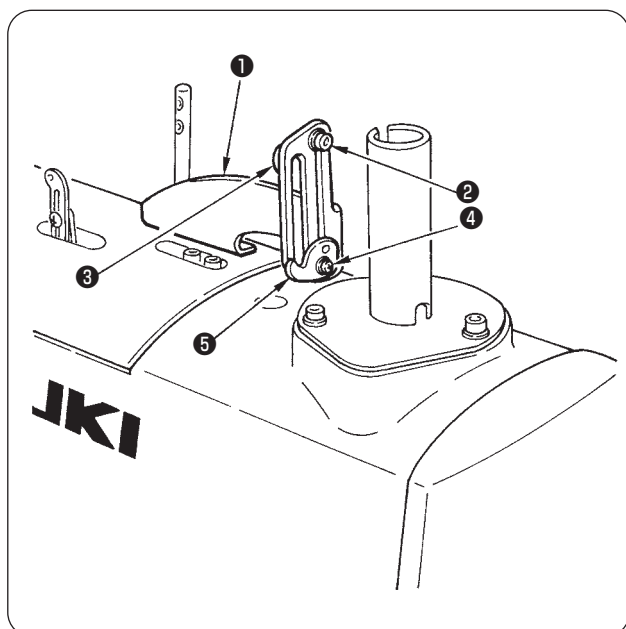


由于没有安装上线夹装置，存储器开关 U59 为 0 时，不能进行「始缝的机线勾线量调整」。



- 向 *B 方向移动之后，机线勾线量增加，可以防止机线脱线等现象。
- 请参照上线夹装置使用说明书。

(10) 挑线杆导向器的调整



上下滑动挑线杆导向器安装台①安装的挑线杆导向器③、⑤，可以得到下列的倾向。

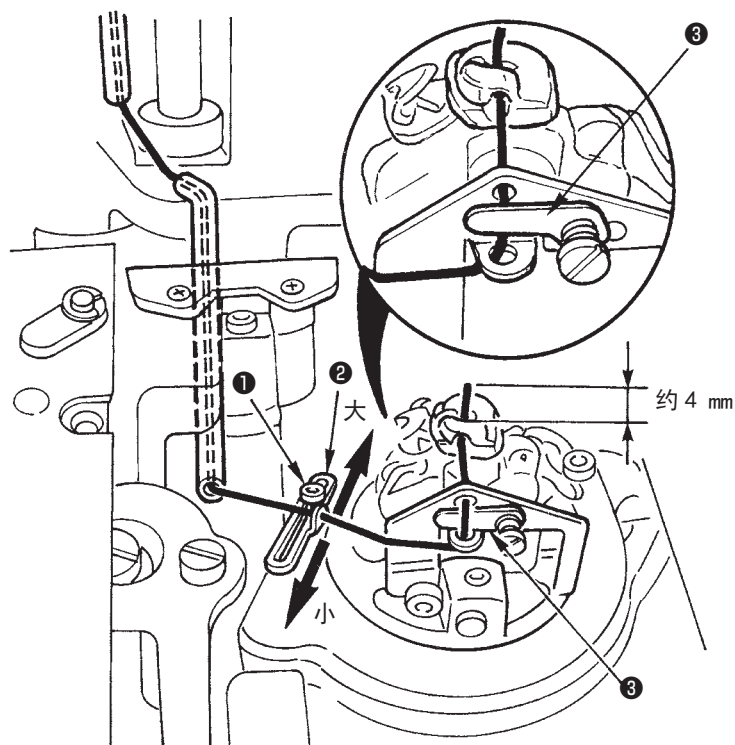
■ 拧松螺丝②，向下移动挑线杆导向器③。

- 效果：
- 双线环变得明显，缝制范围变广。另外，反面缝迹变好。（适用于厚料缝制）
 - 弯针勾线时的线环变大，可以防止跳针故障。（不滑的线）

■ 拧松螺丝④，向上移动挑线杆导向器⑤。

- 效果：
- 双线环缝迹平坦，缝迹柔软。另外，反面缝制可能的范围变狭窄，容易跳针。（适用于薄料缝制）

(11) 芯线残量的调整 (J、C 规格)

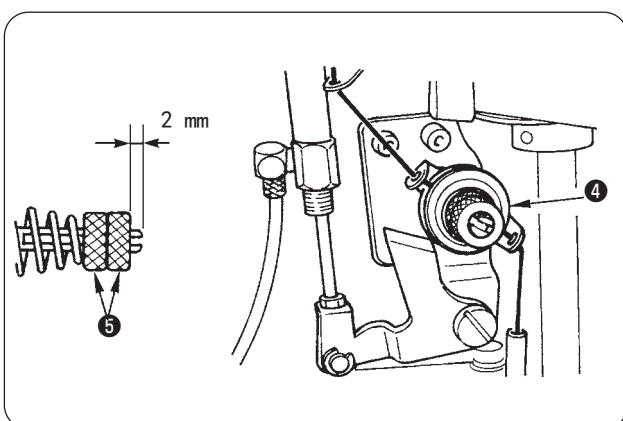


- 1) 拧松固定螺丝①，前后移动芯线导线器②，调整缝制结束的芯线调整。
- 2) 调整过分布料等实际缝制实行，缝制终了时芯线残余长度大约 4mm 芯线导线器②位置决定。



用缝制机线等作为芯线使用时，芯线残线有不稳定的可能。此时，请把芯线夹到压脚板③上。

(12) 芯线线张力的张力调节 (J、C 规格)



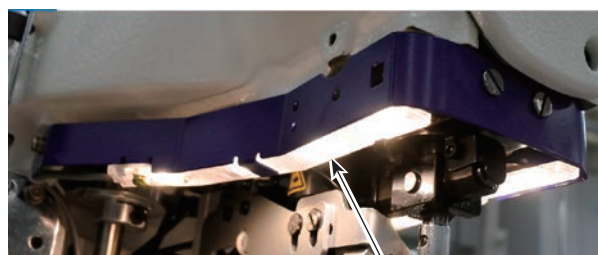
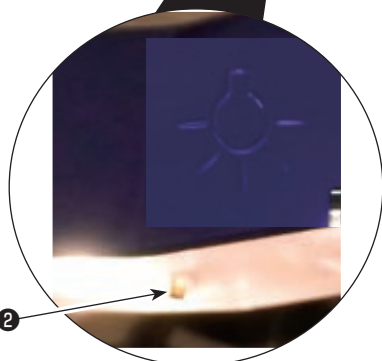
拧松双螺母⑤后进行调整。标准调整值为 2mm。

拧入螺母⑤之后，芯线张力变高，切底线时线的留线长度变短。相反，芯线残留长度不稳定，薄料或容易伸缩的缝制物，有可能发生底线切刀切断缝迹或布料。



1. 缝制薄料或容易伸缩的缝制物时，请拧松螺母，固定⑤。
2. 芯线线张力④过弱或过强的话，芯线的留线长度有时变得不稳定。标准值是 2mm。螺母⑤是拧松固定的双螺母。

(13) 手边 LED 灯



- 1) 快按**②**，就可以变更手边 LED 灯**①**的亮度。
- 2) 如果长按**②**，就可以从调光功能转变为色温度变更功能，在此状态下快按**②**，就可以变更色温度。
- 3) 等待 3 秒，自动回到调光功能。

变更方法如下表所示。

(表的数值 [%] 是为了让说明通俗易懂的示意图数据)

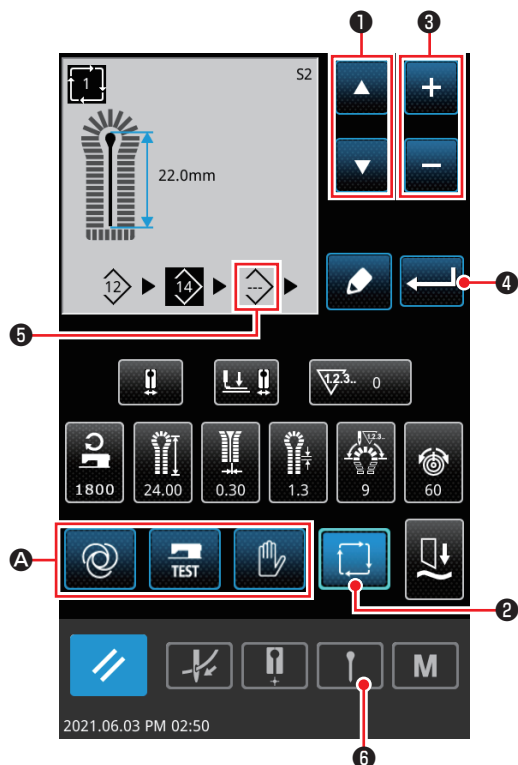
※ 对色温度进行变更时，请在按照 1 ～ 5 选择调光阶段时进行变更。

	色温度	
	阶段	白色 [%] 黄色 [%]
↑ ② 短按	0	100 0
	1	90 10
	2	80 20
	3	70 30
	4	60 40
	5	50 50
	6	40 60
	7	30 70
	8	20 80
	9	10 90
	10	0 100

	调光	
	阶段	强度 [%]
← ② 长按 → 等待 3 秒, 自动恢复	0	0
	1	20
	2	40
	3	60
	4	80
	5	100
↑ ② 短按	0	0
	1	20
	2	40
	3	60
	4	80
	5	100

9. 各种功能的用法

(1) 循环缝制的方法



- 1) 按下 ①，选择循环图案。
- 2) 按下 ②，显示在循环图案中登录的步骤。
- 3) 按下 ①，选择步骤。
- 4) 按下 ③，选择希望在选择中的步骤上登录的图案 No.。

按下 ⑥，可以对无切刀动作 / 后切刀的设定进行切换。

※ 无法选择前切刀。

按下 ①，选择 ②，选择中的步骤会回到图案未登录。

- 5) 按下 ④，记忆编辑内容，结束编辑。



在图案未登录的状态下，按下 ④，从选择中的步骤开始作为全部图案未登录进行记忆。

- 6) 按下 A 的其中任意一个，结束变更时，设定值会被记忆。



在 6) 步骤上不按下 A 中的任意一个，且在此状态下切断电源时，设定不会被记忆。

- 7) 按下压脚开关，让压脚下降之后，可以按下开始开关，开始缝制。



在让压脚下降的状态下，按下 ，从下一个步骤开始，按下 ，可以从前一个步骤开始进行缝制。

※ 如果要变更登录于步骤的图案缝制设定，请按下 ①，结束循环缝制，在显示变更对象的图案之后，根据 "7. 缝制数据的设定方法" P. 25 中记载的方法，进行操作。

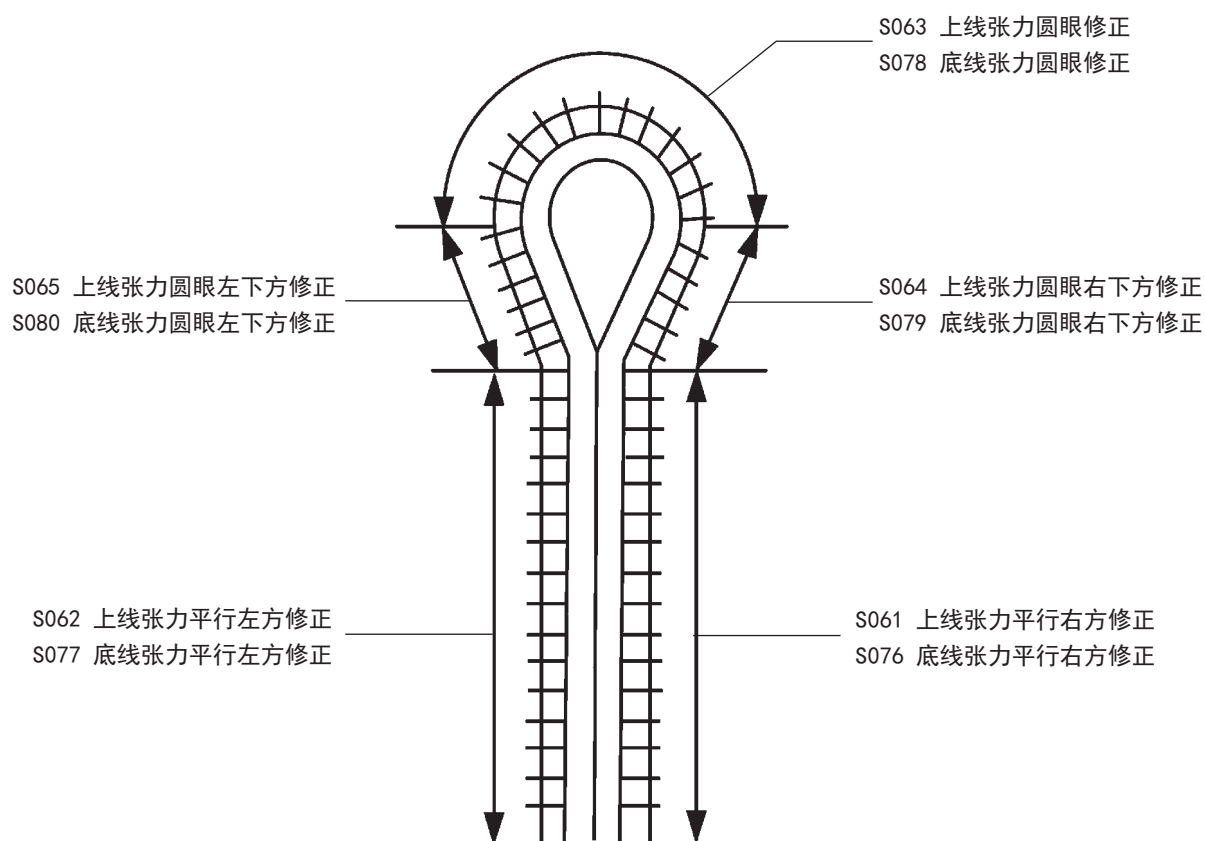
(2) 各部分的线张力的修正方法

可以让缝制形状各部分单独变化。

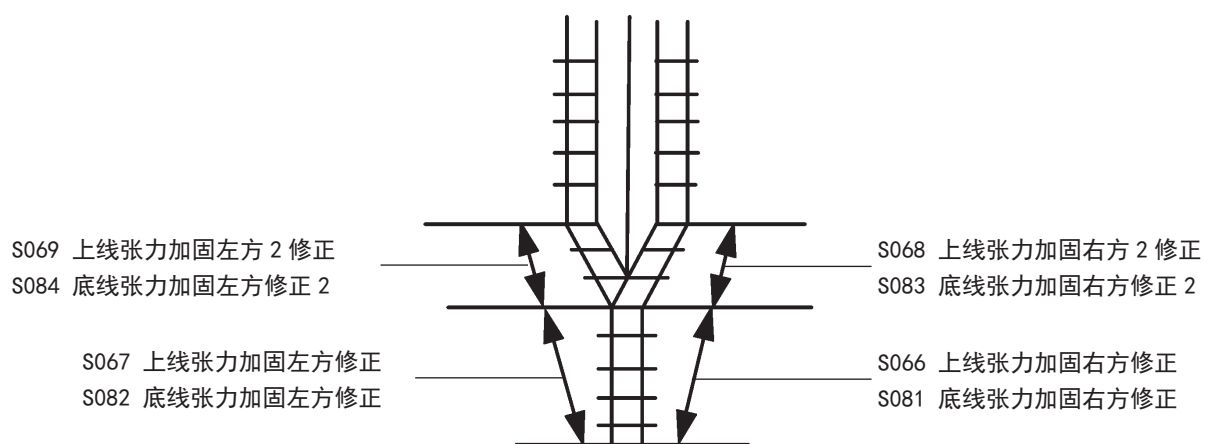
关于各部分线张力，是在 S060 上线张力或 S075 底线张力上增加修正值的数值。

关于详细情况，请浏览 "7. (8) 缝制数据一览" P. 29。

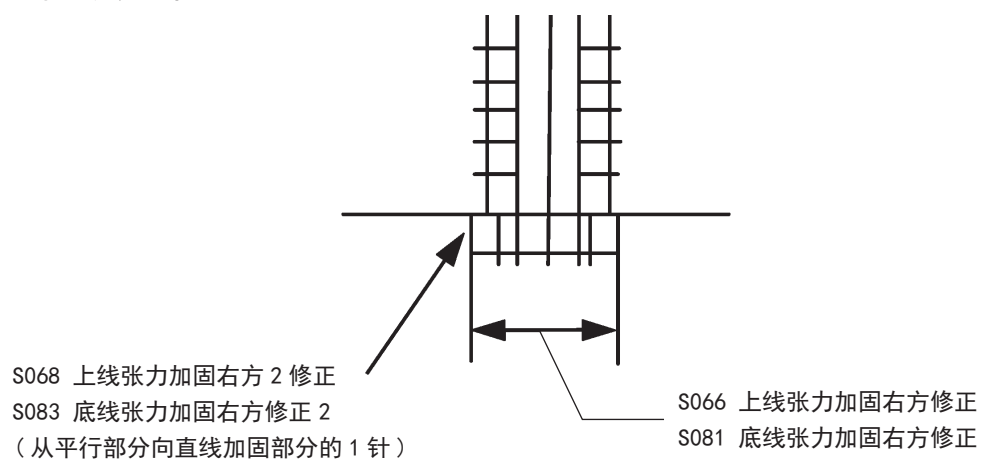
[圆眼孔的修正位置]



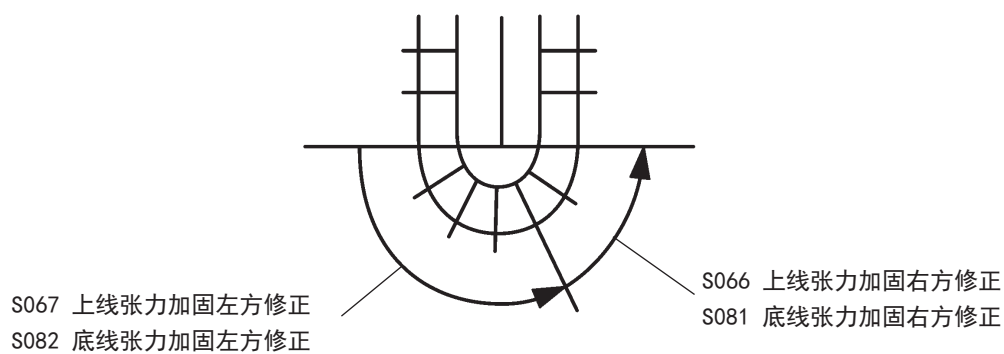
[流动加固的修正位置]



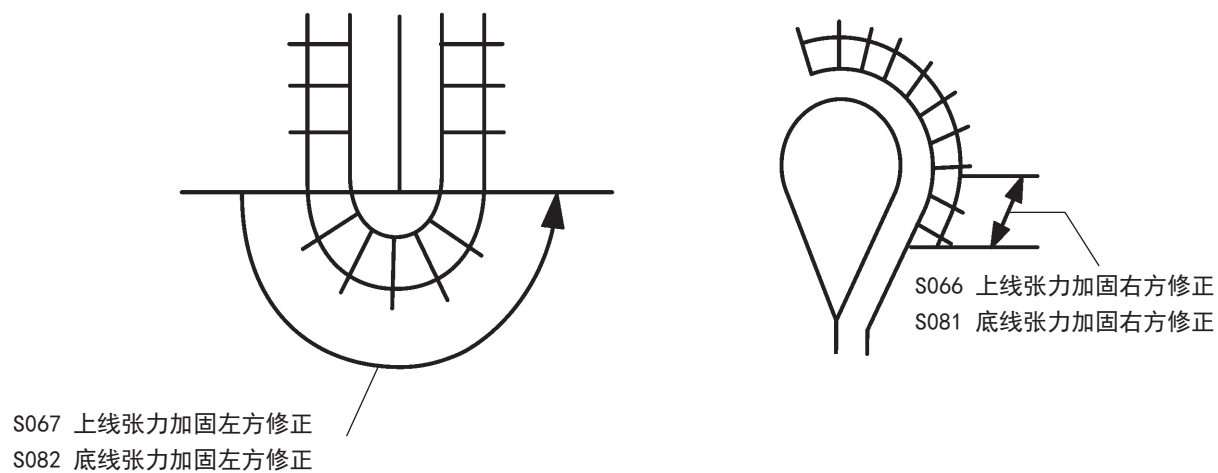
[直线加固的修正位置]



[圆形加固的修正位置]



[圆形加固 2 的修正位置]



(3) 各部分形状的修正方法

可以修正各部分形状。



关于振动幅度的标准值，时存储器开关 K10 针振动幅度上增加 S012 振动幅度设定的数值。

以下当中，振动幅度的修正值全部是上述标准值上增加后的修正值。

例如，直线加固部分的振动幅度是， $K10 + S012 + S026$ 。

S017 修正缝制位置 X	S018 修正缝制位置 Y	S021 圆眼横向修正	S022 左方纵向修正
S023 旋转修正	S024 θ 2 补正	S026 直线加固宽度修正	S042 圆眼宽度修正
S043 圆眼长度修正	S105 圆眼左方纵向修正	S106 平行部分左方纵向修正	S107 圆眼右下摆动宽度设定
S108 圆眼左下摆动宽度设定	S115 圆形加固振动幅度	S116 圆眼上针宽度	

(4) 布料安放位置的变更

可以让布料安装位置变为手前一侧。



- 1) 按下  ①，切换至 ，布料安装位置变为手前一侧。
- 2) 按下 ，回到  ①，布料安装位置回到里侧。

关于朝向手前的移动量，根据 U016 原点纵向位置设定。

如果过大，底线有时无法夹紧。

关于详细情况，请浏览 "13. (2) 存储器开关一览表" P. 76。

(5) 开始开关的模式切换

如果变更存储器开关 U01 踏板类型切换的设定，只要按下开始开关，就可以下降压脚并开始缝制。
关于详细情况，请浏览 "13. (2) 存储器开关一览表" P. 76。

(6) 切换压脚动作

缝制结束后，可以依靠存储器开关 U020 缝制后布料压脚持续下降，设定返回安装位置时的压脚位置。
关于详细情况，请浏览 "13. (2) 存储器开关一览表" P. 76。

(7) 计数器的变换 (减算计数器)

从设定值开始减算计数。



■ 切换至减算计数器

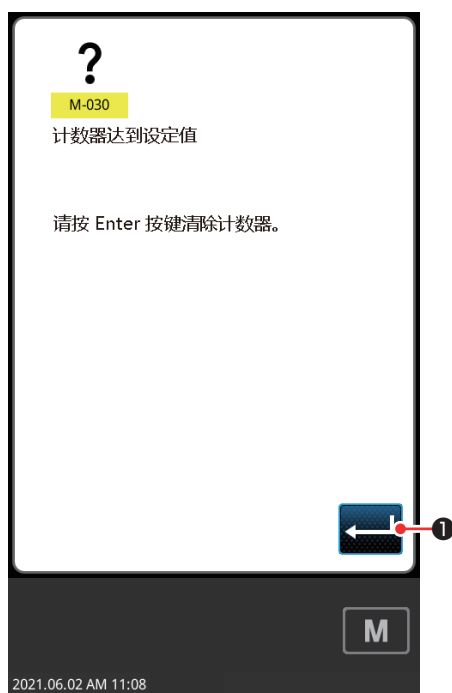
- 1) 在存储器开关 U28 计数器设定上, 请选择 “SUB: 减算计数”。

■ 设定减算计数器初始值

关于设定值的输入, 请按照与加算计数器当前值的输入同样的方法进行。

但是, 如果按下 **C**, 会回到输入前的设定值。

关于详细情况, 请浏览 ["6. \(7\) 使用计数器 "](#)
[P. 22](#)。



■ 计数超数

- 1) 如果当前值变为 0, 就会显示 “M030 计数器变为设定值”。
- 2) 只要按下 **←** ①, 就会显示原理的画面。



即便在 2) 步骤上显示原来的画面, 计数器设定值依然保持 0。

如果要重新开始缝制, 请重新设定计数器设定值。



在发货状态下, 如果当前值变为 0, 开始开关会无效。

如果要使其有效, 请将存储器开关 U88 计数器启动禁止变更为 0。

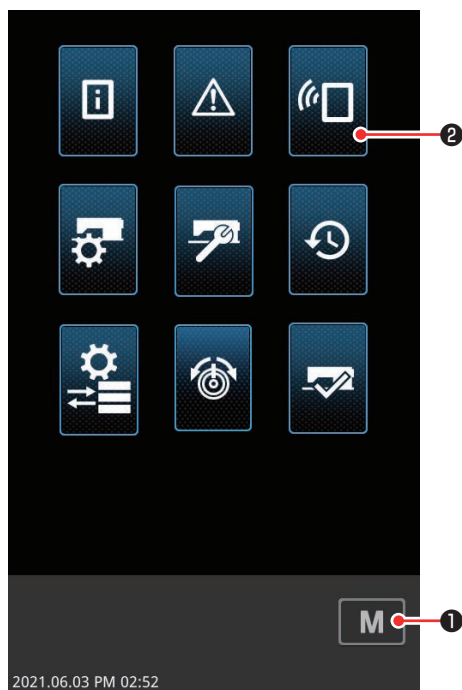
(8) 切布前停止模式

如果变更存储器开关 U13 后切刀临时停止的设定，后切刀开始动作时，可以在进行切布动作之前，自动临时停止。

关于详细情况，请浏览 "13. (2) 存储器开关一览表" P. 76。

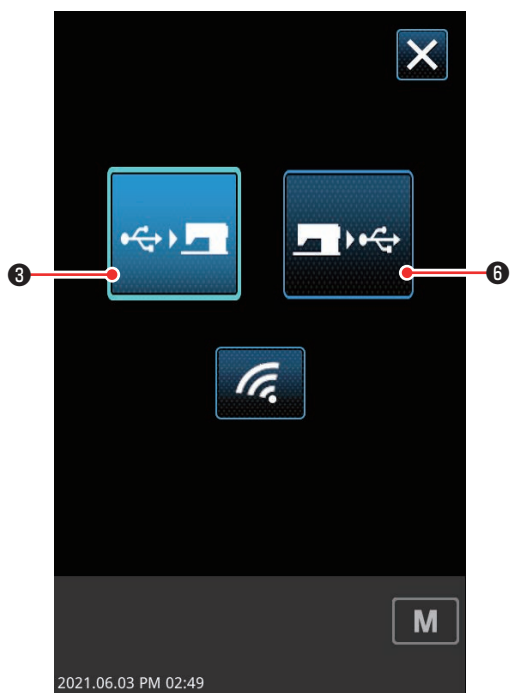
(9) 通信功能

可以使用 USB 存储器，输入输出数据。



1) 按下 **M** ⑥，显示菜单画面。

2) 按下 **USB** ②。





1. 从 USB 向主机的通信

- 1) 只要按下  ③，就会显示通信项目。
- 2) 选择希望通信④的项目，按下  ⑤。



2. 从主机向 USB 的通信

- 1) 只要按下  ⑥，就会显示通信项目。
- 2) 选择希望通信⑦的项目，按下  ⑧。

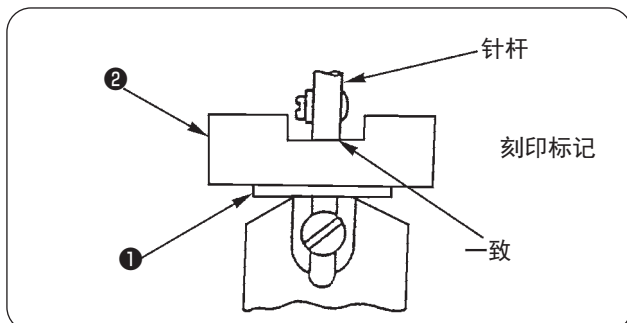
10. 维修保养

(1) 针杆高度



注意

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



针杆标准位置，按照以下的要领，把针杆移动到内侧下死点，用附属的同步标尺进行调整。

- 1) 卸下针板，更换为附属的同步标尺支撑台①。
- 2) 把附属的同步标尺②放到同步标尺支撑台①上，把针杆移动到内侧下死点，确认和标尺的凹面是否一致。

(2) 机针和弯针的同步时机



危险

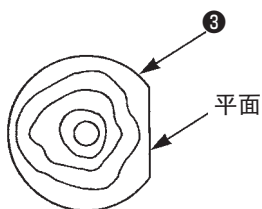
为了防止发生手、手指、手臂等被夹伤的事故，抬起缝纫机时，请一定遵守以下的操作规定。
· 在抬起缝纫机后的位置，请一定锁定铰链止动器，牢固地固定缝纫机。
※ 请确认 "3. (2) 缝纫机的抬起方法和复原方法" P. 3 ~ P. 5。



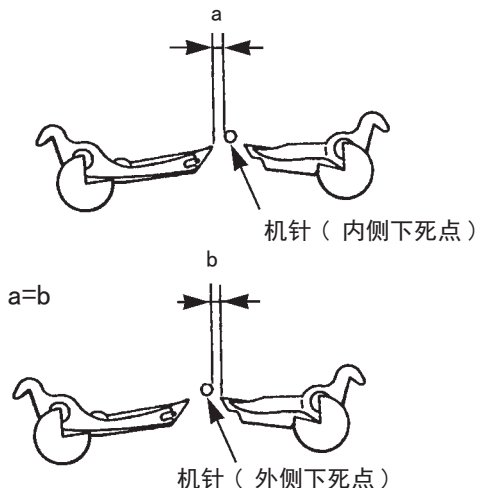
注意

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。

1)



2)



- 1) 把针杆移动到内侧下死点，拧松下轴链轮固定螺丝⑥，移动弯针驱动凸轮③，让弯针驱动凸轮③的平面移动到正面，然后临时拧紧固定



最大摆动宽度为 3.2mm。

3.2mm 以上时，请使用选购的左弯针、左分线器。

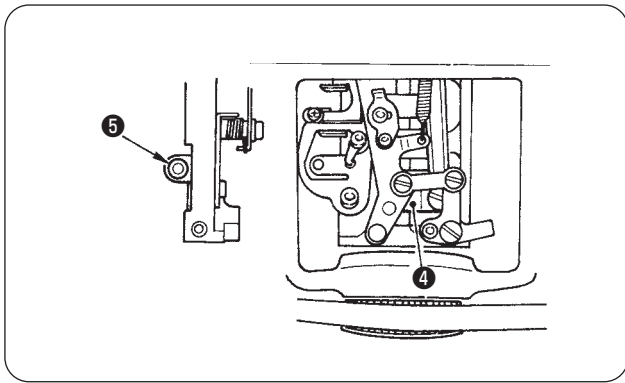


根据机针摆动宽度，请确认针杆高度之后再进行操作。

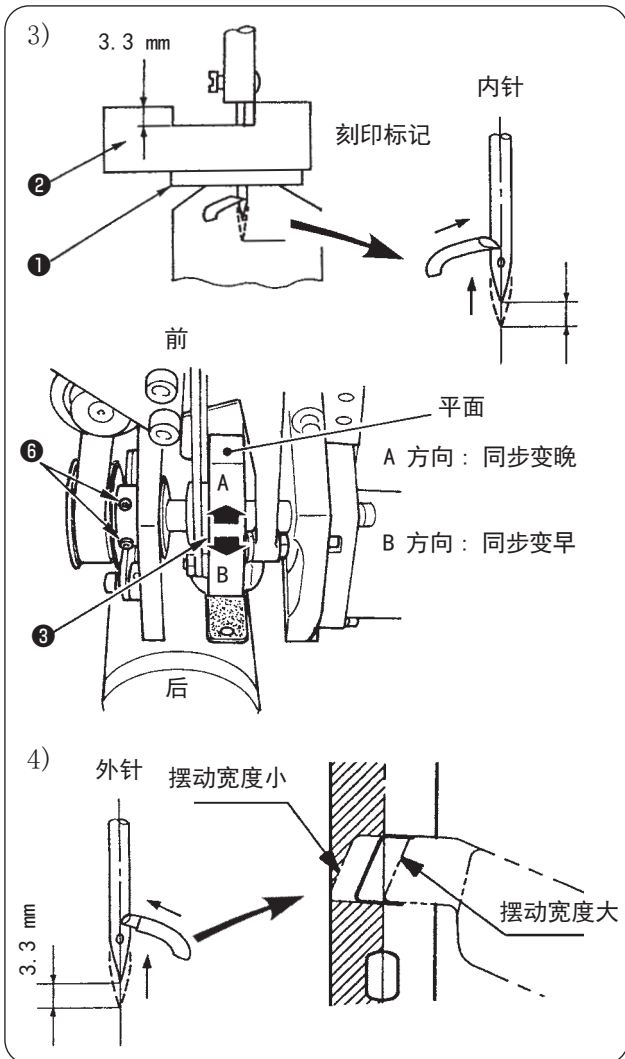


工厂出货时的各规格的摆动宽度如下所示。

SS/RS	JS	CS
2.3	3.6	2.5



- 2) 把针杆移动到外侧下死点和内侧下死点后，拧松弯针驱动轴导向器固定螺丝⑤，上下移动弯针驱动轴导向器④，把机针和右弯针及左弯针的间隔调整成相同，然后固定好固定螺丝⑤。



- 3) 请把同步标准附件②放到附属的同步标准附件架①上，把针杆从内侧下死点上升了 3.3mm 之后，用弯针驱动凸轮③把弯针尖的位置调整到机针的中心，然后再固定好下轴链轮固定螺丝⑥。

- 4) 同样，针杆从外侧下死点上升了 3.3mm 后，请确认机针和弯针件的位置。让弯针尖基本上在左侧的范围内。如果在范围以外时，请再次确认 2)、3)。

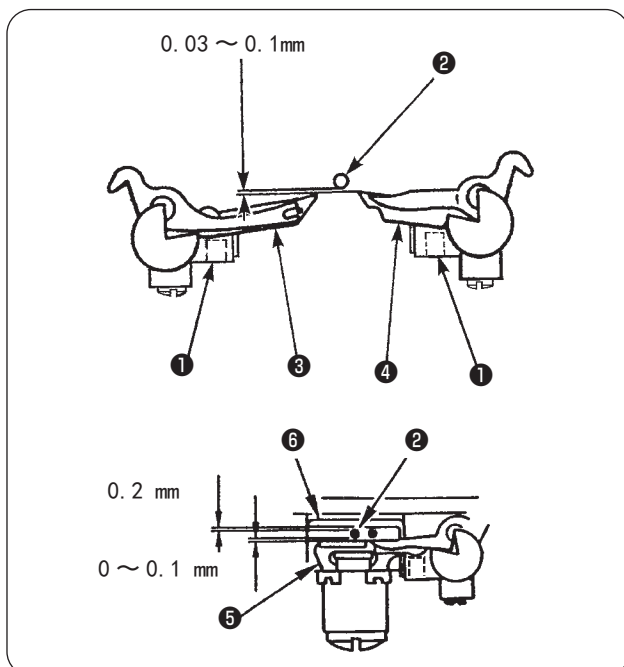
弯针同步时间调整后，如果变更了下列①～③时的机针摆动宽度，请再实施 1)～4) 的调整操作。



- ① 对于弯针同步时间调整时机针摆动宽度变更 0.3mm 以上后。
机针摆动幅度变更在 $\pm 0.3\text{mm}$:
② 机针摆动宽度在 3.4mm 以上时。
③ 厚料或层部等机针容易弯曲的缝制时。

(3) 机针和弯针的间隙

⚠ 危险	为了防止发生手、手指、手臂等被夹伤的事故，抬起缝纫机时，请一定遵守以下的操作规定。 ・ 在抬起缝纫机后的位置，请一定锁定铰链止动器，牢固地固定缝纫机。 ※ 请确认 "3. (2) 缝纫机的抬起方法和复原方法" P.3 ~ P.5。
⚠ 注意	为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



机针和弯针的间隙标准调整值是 0.03 ~ 0.1mm。

拧松弯针固定螺丝①，调整机针②和左弯针③以及右弯针④的间隙，然后固定。



参考尺寸

机针和针座⑤的间隙：0 ~ 0.1mm

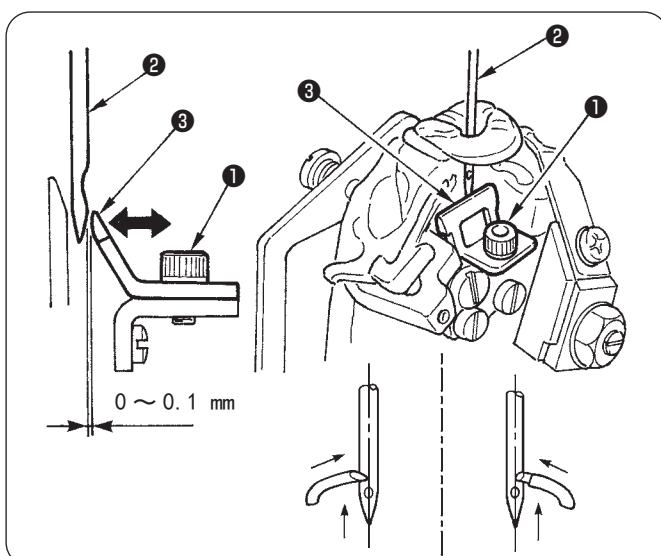
机针和支架⑥的间隙：0.2mm



变更了针号后，请一定重新调整。

(4) 针座的调整

⚠ 危险	为了防止手、手指、手臂等受到伤害，请一定遵守以下操作规定。 ・ 在抬起缝纫机后的位置，请一定锁定铰链止动器，牢固地固定缝纫机。 ※ 请确认 "3. (2) 缝纫机的抬起方法和复原方法" P.3 ~ P.5。
⚠ 注意	为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



- 1) 拧松固定螺丝①。
- 2) 针②と针受け③の间隙调整为 0 ~ 0.1mm。
- 3) 拧紧固定螺丝①。
- 4) 内针时，外针时均进行确认。

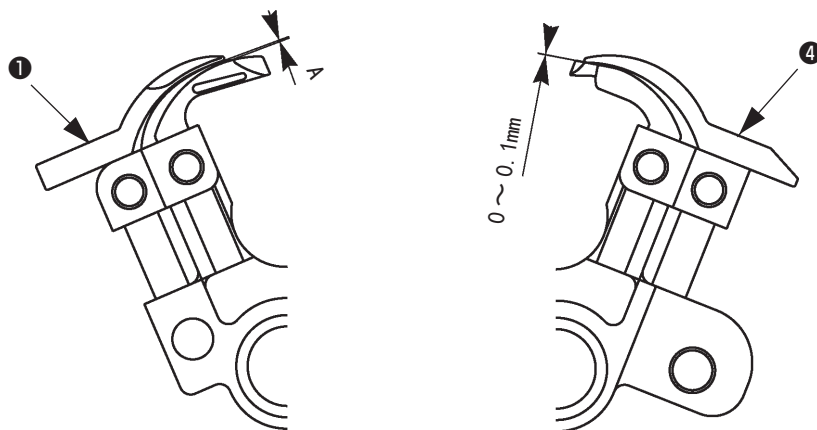


变更针号码之后，调整机针和弯针后请一定调整。

机针和内侧及外侧均分别和弯针尖一致时，请调整间隙。

(5) 分布器安装位置和开关同步

 危险	为了防止发生手、手指、手臂等被夹伤的事故，抬起缝纫机时，请一定遵守以下的操作规定。 在抬起缝纫机后的位置，请一定锁定铰链止动器，牢固地固定缝纫机。 ※ 请确认 "3. (2) 缝纫机的抬起方法和复原方法" P. 3 ~ P. 5。
 注意	为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



* 左分线器①的高度位置

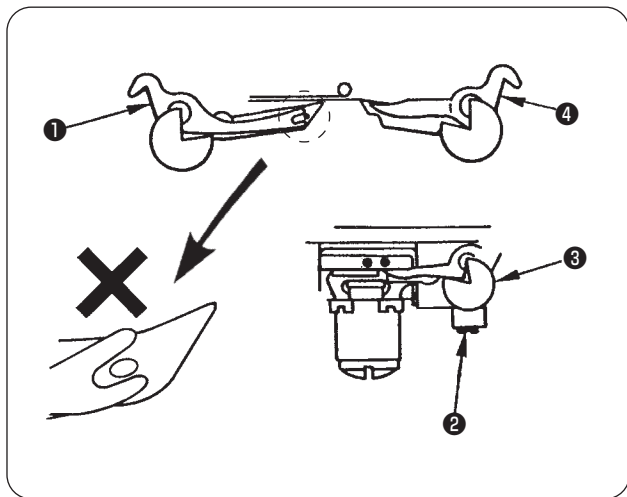
左分线器①和左弯针上面的间隙 A 为使用底线的 1 根宽度。

* 右分线器④的高度位置

右分线器④和右弯针上面的间隙为 0 ~ 0.1mm。



1. 间隙通过矫正分布器来进行调整。不能使用钳子等来调整，以避免零件损坏，把前端顶到木板上，用手慢慢地弯曲。
2. 分线器和弯针的间隙过小或过大都容易发生跳针、断针的现象。



● 左分布器安装位置

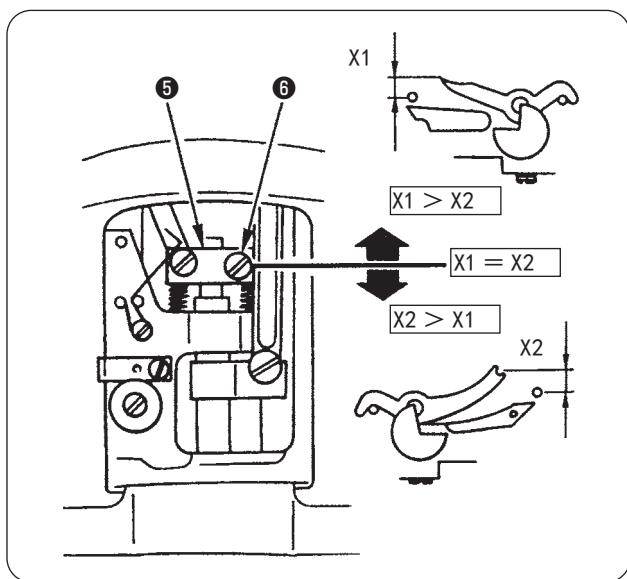
移动分布器①，让前端二叉部的中心和左弯针的底线孔中心一致。

拧松分布器挡块固定螺丝②，调整分布器挡块③，然后固定。（左右分布器相同）

注意 左分线器的前端如果长出左弯针的话，容易发生跳针。

● 右分布器安装位置

右分布器④，让右分布器和右弯针的内侧棱线（机针侧）一致。



● 分布器开关同步

参考 分布器的开关，调整为不与机针相碰，左右均等。但是，机针摆动宽度窄，而且针迹长短不齐时，请调整为 $X2 < X1$ 。

注意 变更了机针摆动宽度后或调整了弯针的同步时间后，请一定进行确认。

拧松分布器驱动轴导向器⑤的固定螺丝⑥，上下移动分布器驱动轴导向器，调整后固定。

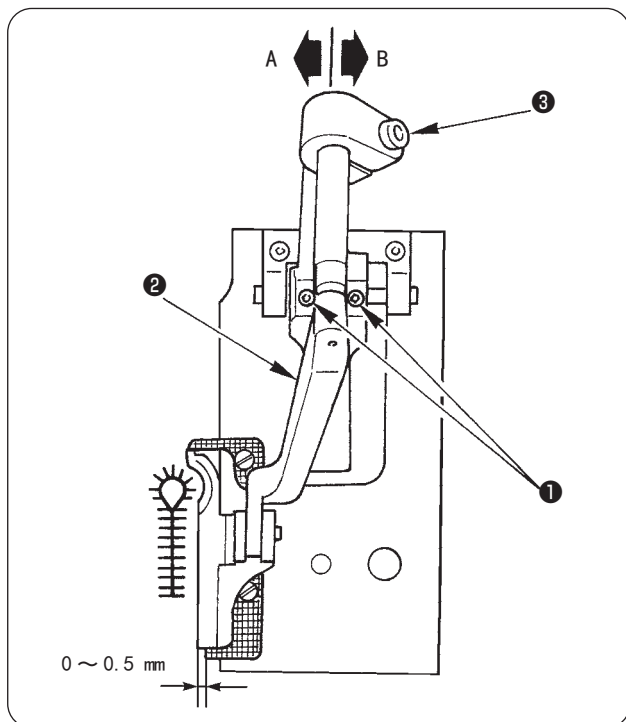
参考 分布器驱动轴导向器越往上，右分布器的张开量越比左分布器的张开量大。（ $X1 > X2$ ）

(6) 压脚头和落针位置



注意

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



请把压脚头和压脚座板调整为 0 ~ 0.5mm。

拧松 2 个压脚曲柄座固定螺丝①，调整间隙，然后固定。



把压脚曲柄②向 A 方向移动，压脚头和外针落针处的间隙变小。

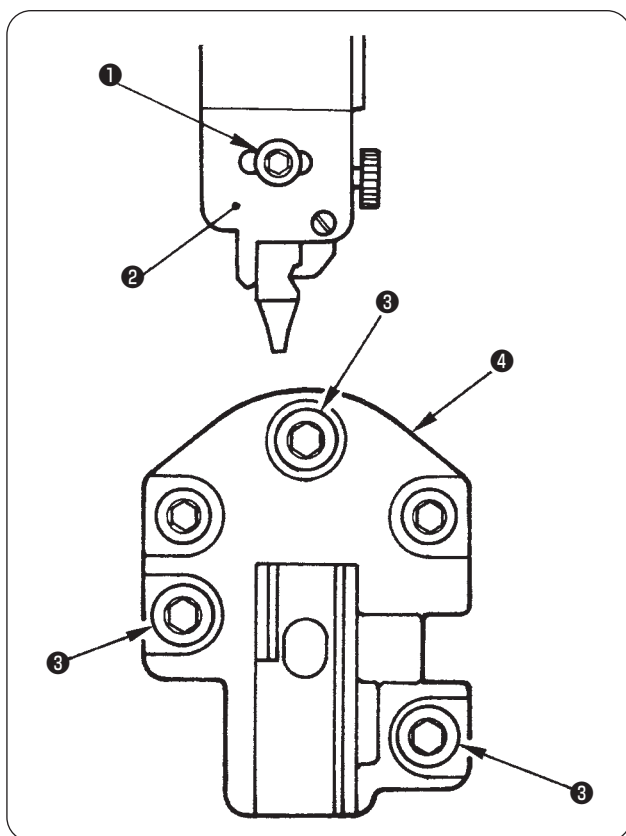
※ 用压脚曲柄固定螺丝③，也可以调整前后、倾斜。

(7) 切刀落刀位置的调整



注意

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



● 上切刀规格

拧松布切刀安装台固定螺丝①，左右调整布切刀安装台②，然后固定。

● 下切刀规格

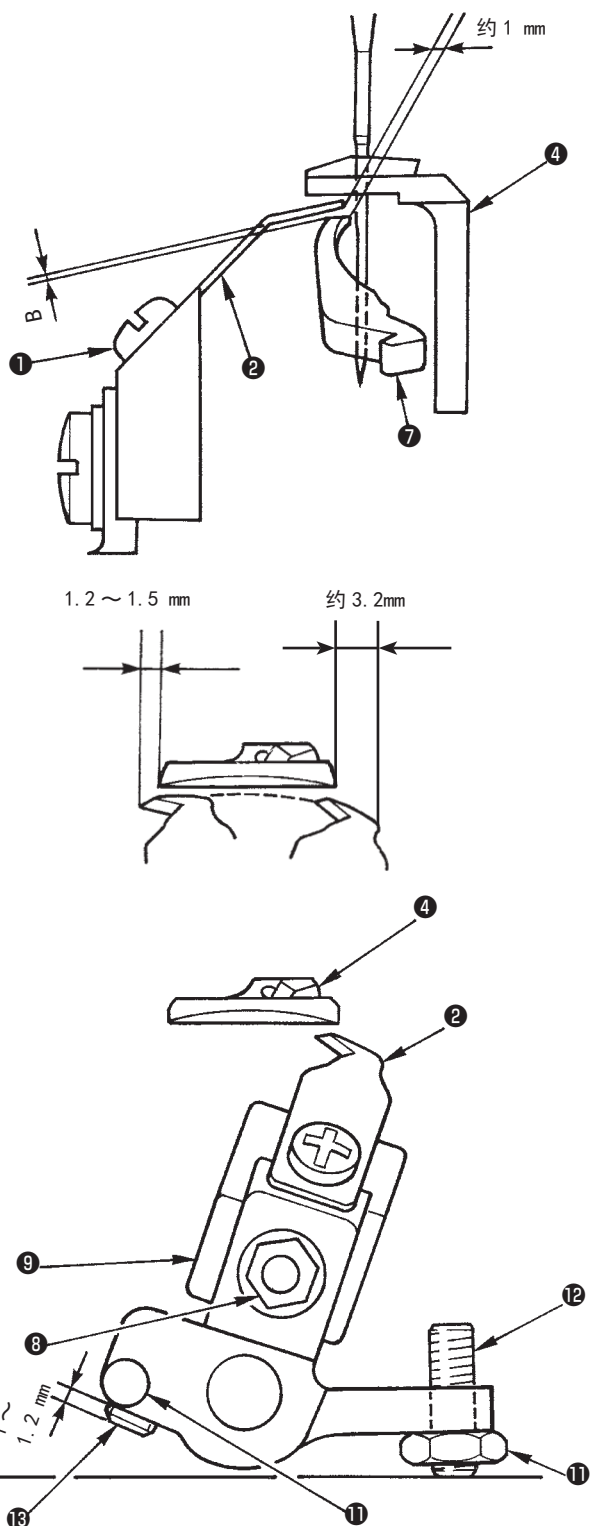
拧松切刀座固定螺丝③，左右调整切刀座④，然后固定。

(8) 切线刀的安装位置



注意

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



(参考)



14050009
(右刀刃式)

■ S, R 规格 (切长线)

- 1) 上线切刀 J ② 和机针的间隙约 1mm。
拧松固定螺丝①，移动上线切刀 J ② 调整间隙。
- 2) 上线切刀 J ② 的高度，请拧送螺母⑧，上下移动上线切刀调节器⑨，把右链轮⑦的间隙“B”调整为 1 ~ 0.2mm。



注意 上线切刀 J ② 顶到右链轮⑦的话会造成零件损坏的故障。

- 3) 上线切刀 J ② 的初期位置是从针板④突出 3.2mm 的位置。拧松调整螺母⑪，用调整螺丝⑫进行调整。
- 4) 上线切刀 J ② 的动作位置是逆时针方向移动切上线动作曲柄⑩，在上线切刀动作曲柄挡块 B ⑬与弯针架上面向碰时，上线切刀 J ② 比针板④高 1.2 ~ 1.5 mm 的位置。
需要调整时，拧松止动器 B ⑬把突出量调整为 1 ~ 1.2 mm。

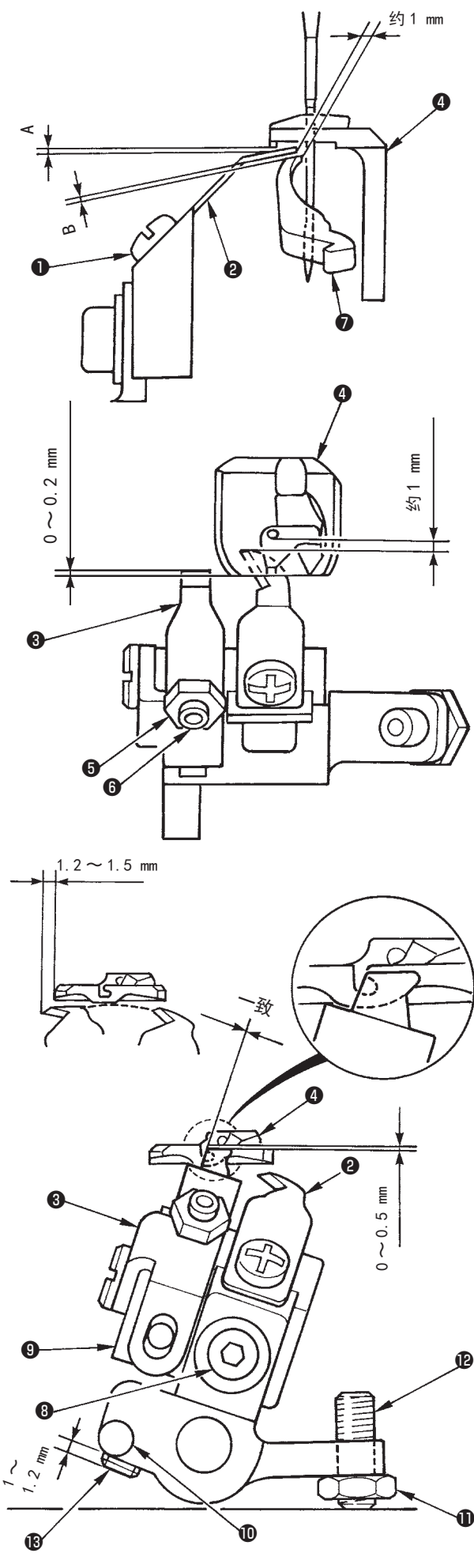


注意 上线切刀动作曲柄挡块 B ⑬是双螺丝。



参考 使用 14050009 时，请参照服务手册。

■ J, C 规格 (切短线)



- 1) 上线切刀 J ② 和机针的间隙约 1 mm。
拧松固定螺丝①，移动上线切刀 J ② 调整间隙。
- 2) 底线压脚③和针板④的前端部的重叠量为 0 ~ 0.2 mm，请调整间隙为中等状态。
拧松调整螺母⑤的高度，根据底线压脚⑥调整底线压脚③前端位置。
- 3) 上线切刀 J ② 的高度，根据底线压脚③的调整值来决定，所以下列 4) 调整后，请确认与针板④的间隙“A”及与分布器右⑦的间隙“B”。
- 4) 底线压脚③的高度，是前端部比针板④的平面低 0 ~ 0.5 mm 的位置。
拧松固定螺丝⑧，上下移动上线切刀调节台⑨，调整底线压脚③的前端部的高度。



注意 上线切刀 J ② 碰到针板④和右链轮⑦后，有可能造成零件损坏。请一定确认间隙“A”和“B”。

- 5) 上线切刀 J ② 及底线压脚③的初期位置是底线压脚③的前端部左角与针板④的槽部角一致的位置。
拧松调整螺母⑪，用调整螺丝⑫进行调整。
- 6) 上线切刀 J ② 的动作位置是逆时针方向移动切上线动作曲柄⑩，在上线切刀动作曲柄挡块 B ⑬与弯针架上面向碰时，上线切刀 J ② 比针板④高 1.2 ~ 1.5 mm 的位置。
需要调整时，请把固定螺丝⑧拧下，卸下上线切布刀调节台⑨，并把止动器 B ⑬的突出量调整为 1 ~ 1.2 mm。



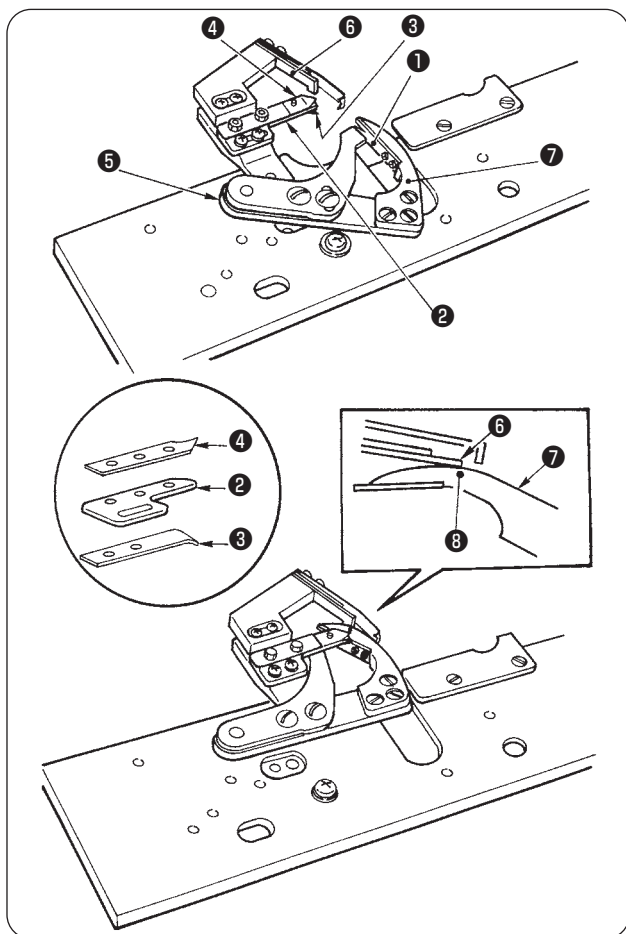
注意 上线切刀动作曲柄挡块 B ⑬是双螺丝。

(9) 切底线的调整



注意

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



■ S, R 规格（切长线）

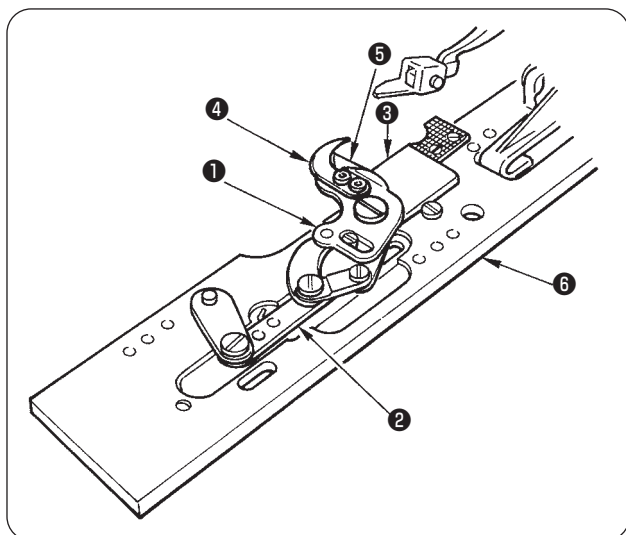


底线，芯线在送布台原点位置动作，切线后压脚上升。

- 1) 底线和芯线用夹线板①调整成上下分开。
- 2) 底线在与底线爪固定板②和板弹簧的底线爪③之间，芯线在底线爪固定板②和板弹簧的芯线爪④之间被正确地夹持。
- 3) 底线切线驱动曲柄⑤在行程最大时，固定刀⑥前端和活动刀⑦的刻点⑧调整成一致。



底线·芯线的线头（线屑）如果被夹到底线爪③和芯线爪④上，就会发生夹线不良的现象，同时始缝时发生跳针，装饰缝不良的现象，请把线头除掉。



■ J, C 规格（切短线）



手动把送布台移动到最里边之后，上切刀下护罩⑤会走到切布刀上，因此请卸下压脚装置⑥。



切底线，切芯线在送布台原点位置，布压脚上升后动作。

- 1) 底线和芯线用分线板④被布料分开。
- 2) 驱动环②动作，下切刀③和上切刀①相咬切线。
- 3) 上切刀下罩⑤接触动切刀的话底面线残余会有长有短。



出货时或安装下列压脚后，请使用与附属配件相同尺寸的切布刀。如果使用不同尺寸的切刀会发生部件损坏的事故。

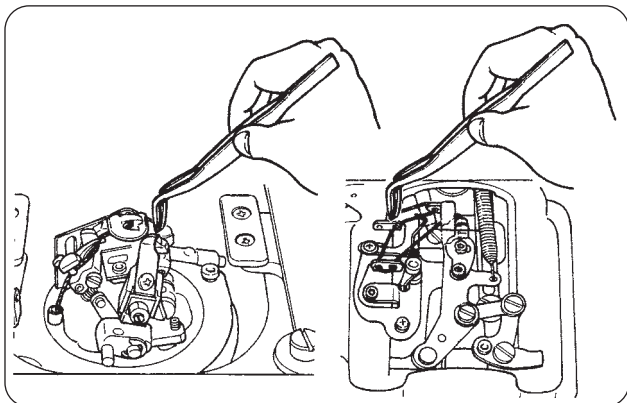


J 规格的标准出货状态时，安装有M组件的压脚，C规格时安装有S组件。安装选购品的压脚组件，仅仅移动切刀组件的位置就可以变更下列的缝制长度。

S 组件	16 ~ 26 mm
M 组件	24 ~ 34 mm
L 组件	32 ~ 42 mm

(10) 清扫的方法

 危险	为了防止发生手、手指、手臂等被夹伤的事故，抬起缝纫机时，请一定遵守以下的操作规定。 在抬起缝纫机后的位置，请一定锁定铰链止动器，牢固地固定缝纫机。 ※ 请确认 "3. (2) 缝纫机的抬起方法和复原方法" P. 3 ~ P. 5。
 注意	为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。

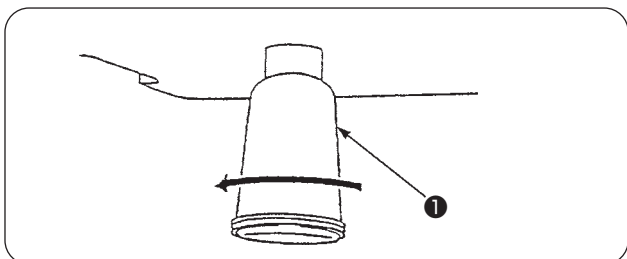


线屑会妨碍缝制，因此请把线屑、灰尘清除干净。

( 注意 J/C 规格时，因为残线功能启动，每次缝制都产生线屑。因此，请每半日或一日清扫一次。)

(11) 废油

 注意	为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。
---	--------------------------------------



塑料积油杯①里的废油积满的话，请卸下积油杯①排出废油。

(12) 更换电气箱

当发现电装存在异常时，请更换每一个电气箱。

(13) 电源切换方法

40249311: 关于电气箱三相 200-240V/ 单相 100-120V，可以对三相 200-240V/ 单相 100-120V 的电源电压进行切换。

依靠电源线的连接和设置于电气箱的电压切换连接器进行切换。



只要拆下电气箱前方的安全罩，就会发现电源切换连接器。

请对准电源电压，插入跳线连接器。

电源电压	跳线连接器位置
单相 100-120V	1P 110V AC
三相 200-240V	3P 220V AC

※ 如果电压切换连接器上没有一个插入跳线连接器，就会变为三相 200-240V 规格。

电源连接 三相 200-240V



从电源插头		朝向电气箱	
SW 标记	线色	SW 标记	线色
L1	红色	T1	灰色
L2	白色	T2	茶色
L3	黑色	T3	黑色
接地	绿色 / 黄色	接地	绿色 / 黄色

将单向 100V 变更为 120V 时，L1 红色线不连接。
可以用开关部分拆下，也可以在电源插头一侧不供应电源。
向白色线、黑色线供应电源。

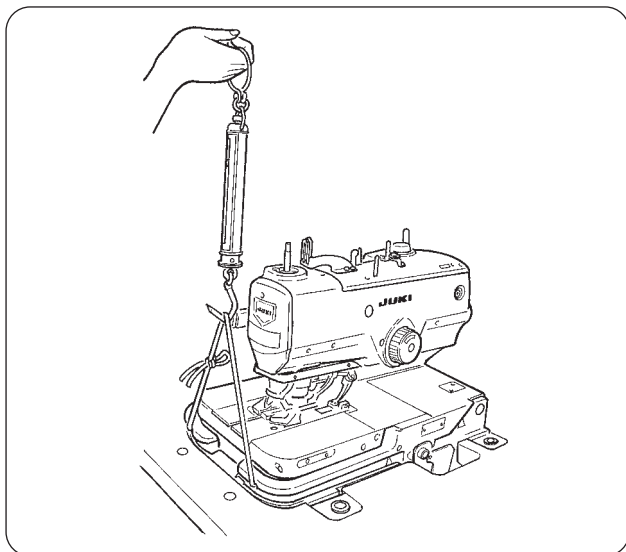
(14) 气簧的大致更换时期



危险

因为缝纫机很重，所以气簧的功能无效时，抬起缝纫机的话，有发生夹伤手、手指、手臂等事故的危险。

为了防止事故的发生，请按照气簧大致更换时期（下记）尽早更换气簧。



- 1) 气簧是消耗品，即使使用次数很少，但是气簧内部的气体也会自然泄漏，而不能发挥确保安全的推力。如左图所示那样，把绳子穿过机台前端的孔，起吊缝纫机时需要 156N 以上的力时，请立即更换新的 JUKI 纯正的气簧（货号：40100390）。



气簧是非常精密的娇贵零件，如果杆部损伤或气簧不能伸缩时，横向荷重就会出现弱的部分。因此，维修或清扫缝纫机时，请充分注意，以便可以长久地使用缝纫机。

(15) 气簧的更换



危险

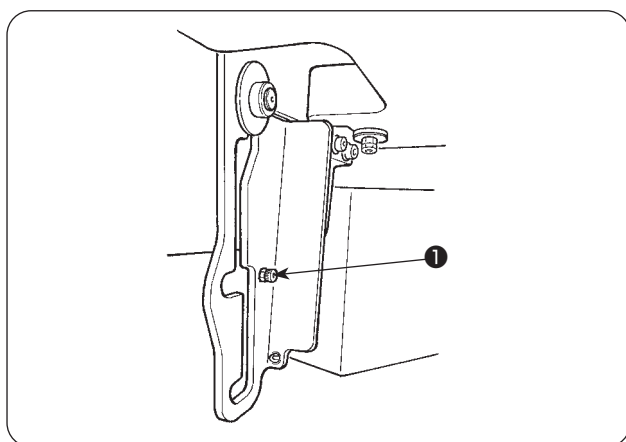
为了防止夹伤手、手指、手臂的事故，抬起缝纫机时和把缝纫机返回到原来位置时请一定遵守以下的操作规定。

1. 拿缝纫机时，请一定手持机台四周拱条。
2. 在抬起缝纫机后的位置，请一定锁定铰链止动器，牢固地固定缝纫机。

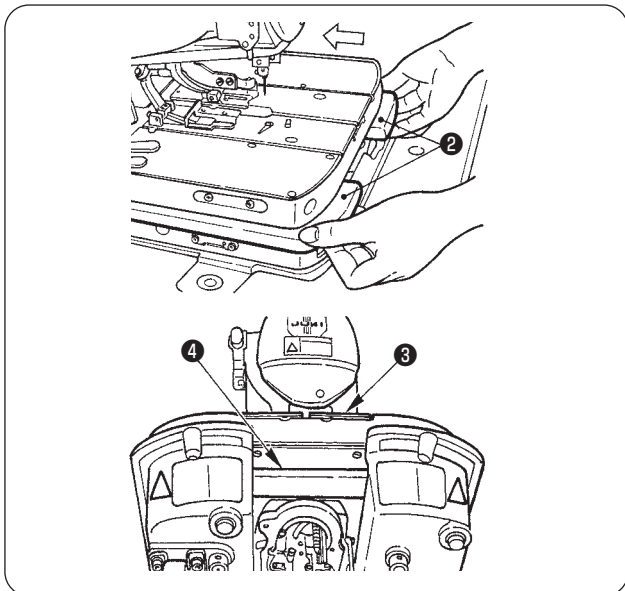


注意

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



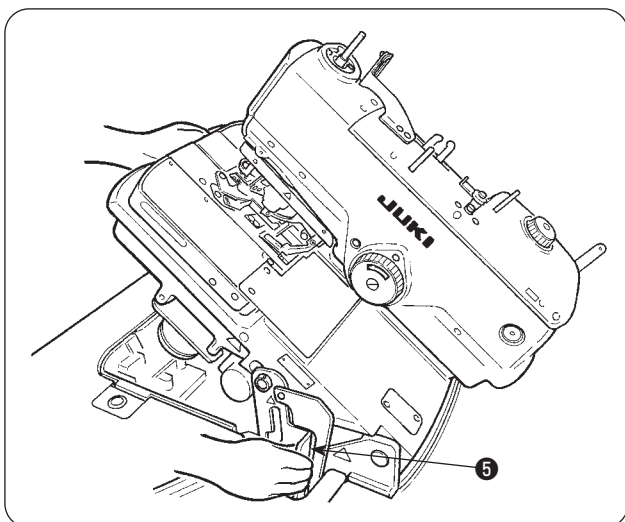
- 1) 请拧松止动气螺丝①，然后卸下来。



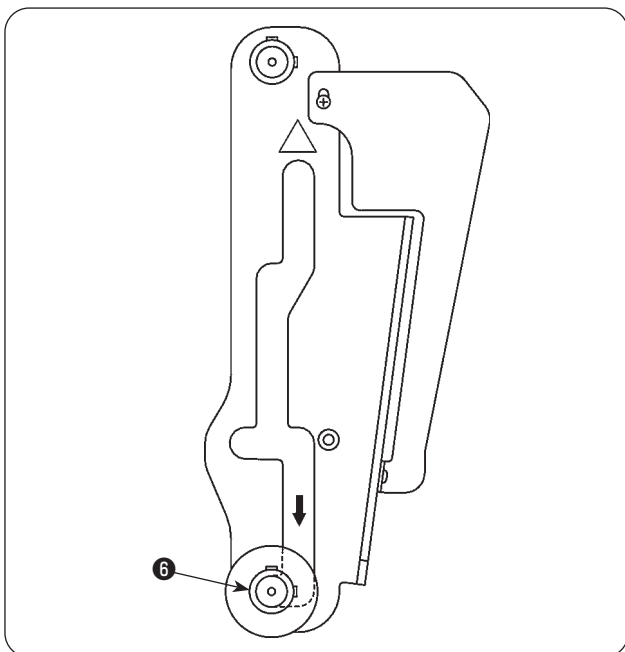
- 2) 用双手持机台前侧外周凸缘**2**，慢慢地抬起缝纫机，再中间部分的锁定位置停止。



注意 请不要手持送布座**3**、送布导向轴固定座**4**。



- 3) 再用左手抬着机台外周凸缘**2**，用右手抓住铰链止动器的把手**5**，解除了锁定之后，再慢慢地抬起缝纫机。缝纫机抬起之后，放开用右手抓住的铰链止动器，用双手托着机台外周凸缘。

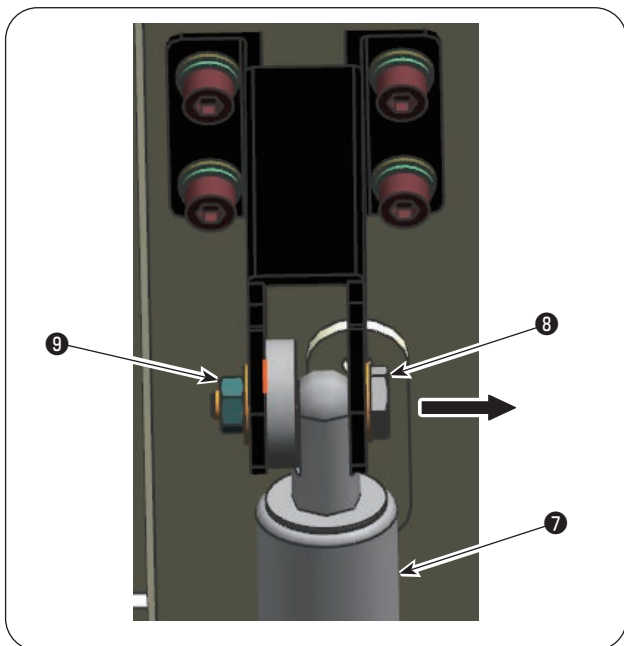


- 4) 继续向上抬起缝纫机，让支撑轴**6**移动到铰链止动器的最终锁定位置。

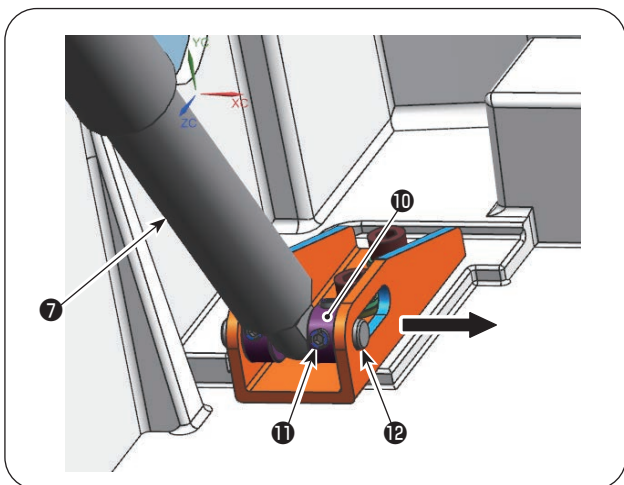


危险

如果铰链止动器没有被锁定的话，缝纫机掉落有发生夹伤手、手指、手臂等事故的危險。
请一定确认铰链止动器是否被支撑轴**6**锁定。



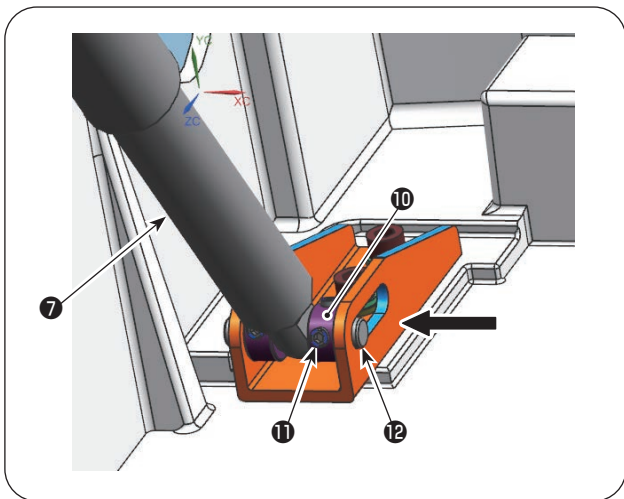
- 5) 确认到气簧**7**的力量没有作用到缝纫机上这一状态之后，请从气簧轴**8**上拆下螺母**9**，并拔出气簧轴**8**。



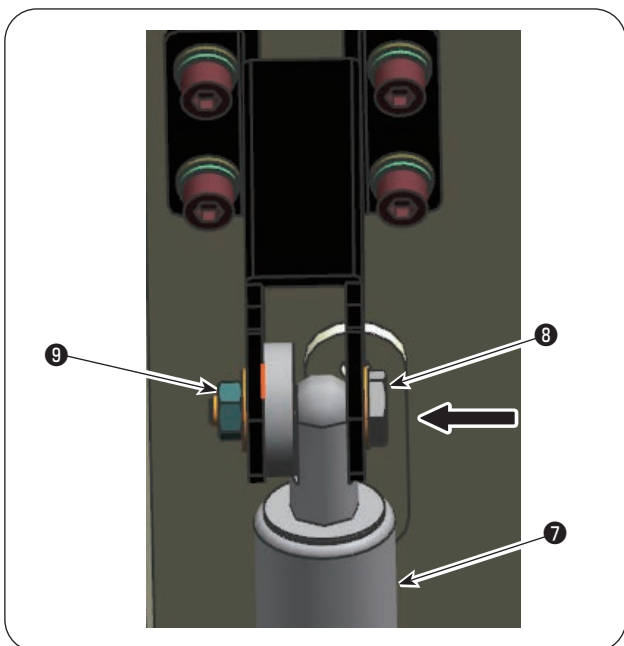
- 6) 确认到气簧**7**的力量没有作用到缝纫机上这一状态之后，请松开滑动环**10**的4个螺丝**11**，然后拔出气簧轴**12**。



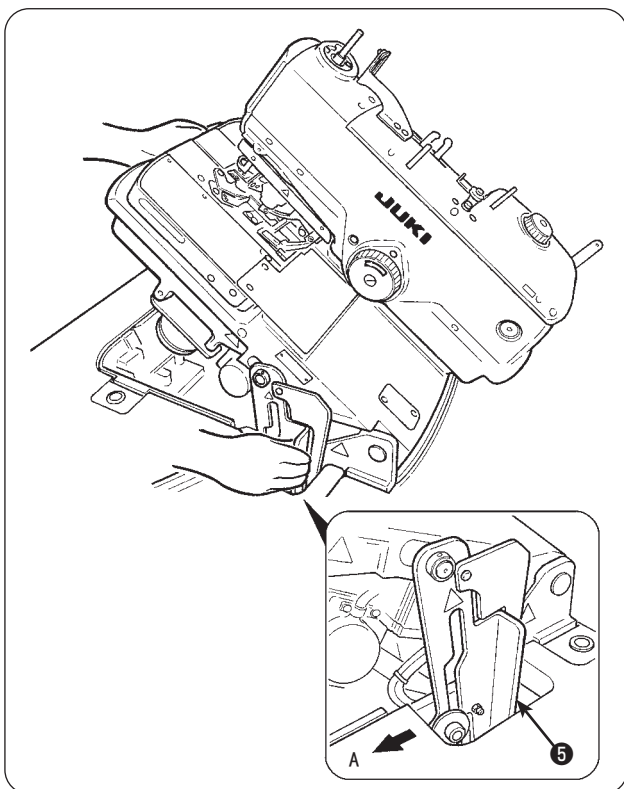
- 7) 请安装新的气簧**13**。



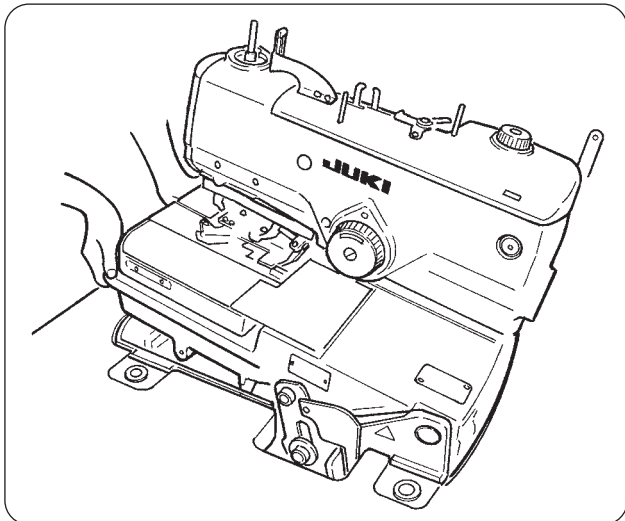
- 8) 确认到气簧**7**的力量没有作用到缝纫机上这一状态之后，请在拔出的气簧轴**12**上安装滑动环**10**。
请按照 $2.5 \sim 3.5 \text{ N} \cdot \text{m}$ 的扭矩拧紧滑动环**10**的4个螺丝**11**。



- 9) 确认到气簧**7**的力量没有作用到缝纫机上这一状态之后，请按照 $5 \sim 6 \text{ N} \cdot \text{m}$ 的扭矩拧紧拔出的气簧轴**8**的安装螺母**9**。



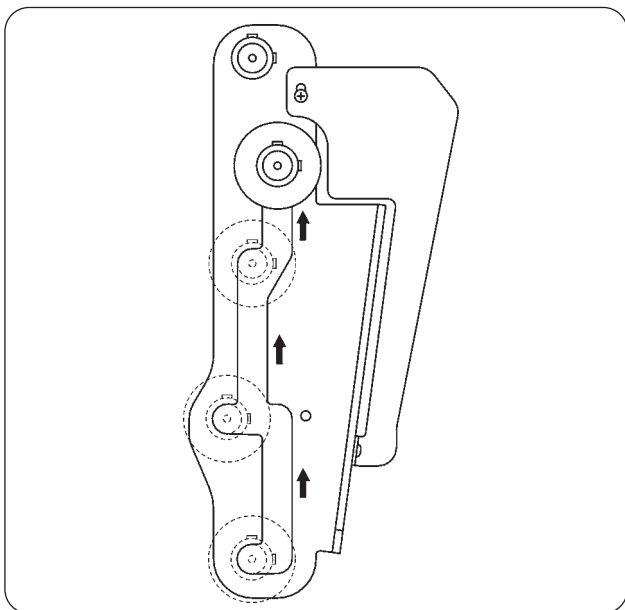
- 10) 安装完了之后，把缝纫机复原的原来的位置。
复原缝纫机时，请确认底壳是否没有螺丝刀等工具掉到底壳里之后，请用左手托着机台外周凸缘**2**，用右手抓住铰链止动器的把手**5**，向前面(A 方向)拉，解除锁定，然后慢慢地放下缝纫机。



11) 右手放开铰链止动器，用双手托住机台外周凸缘②，进一步往下放缝纫机。



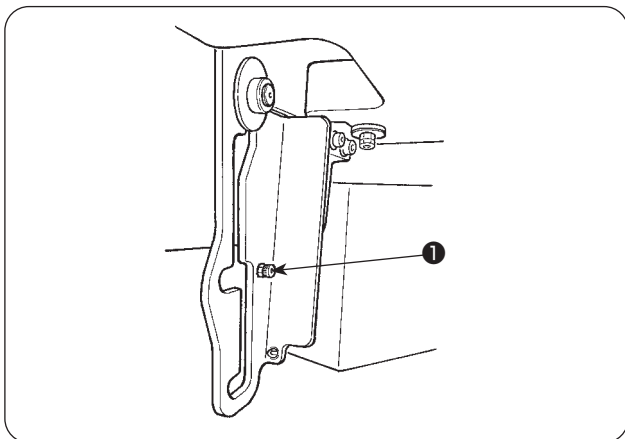
1. 为了防止发生夹伤手、手指、手臂等事故，请不要持续向 A 方向移动铰链止动器的状态下放下缝纫机。
2. 请不要手持传送台③、传送导向轴固定座④。



12) 向下放缝纫机时，为了安全锁定 2 次左右。此时，请用左手托着机台外轴凸缘，用右手抓住铰链止动器的把手，解除锁定，然后慢慢地放下缝纫机。



请注意不要把手、手指夹进缝纫机和底槽护罩之间。特别是，数人一起手持机台四周拱条以外的部分，放下缝纫机时，有发生夹伤手、手指、手臂等事故的危險，因此绝对不要这样做。



13) 缝纫机完全放下之后，请把刚才拆卸下来的止动器螺丝①安装好。

(16) 电池的废弃

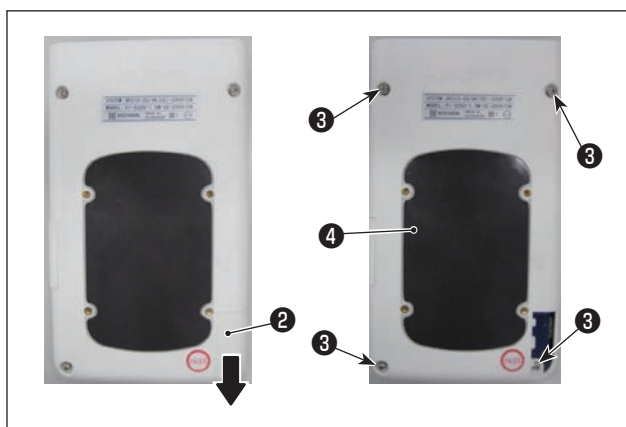


在操作面板上，由于电源 OFF 时也会让时钟动作，因此内置有电池。
关于电池的废弃，请依据各国法令，合理实施。

■ 电池的拆卸方法

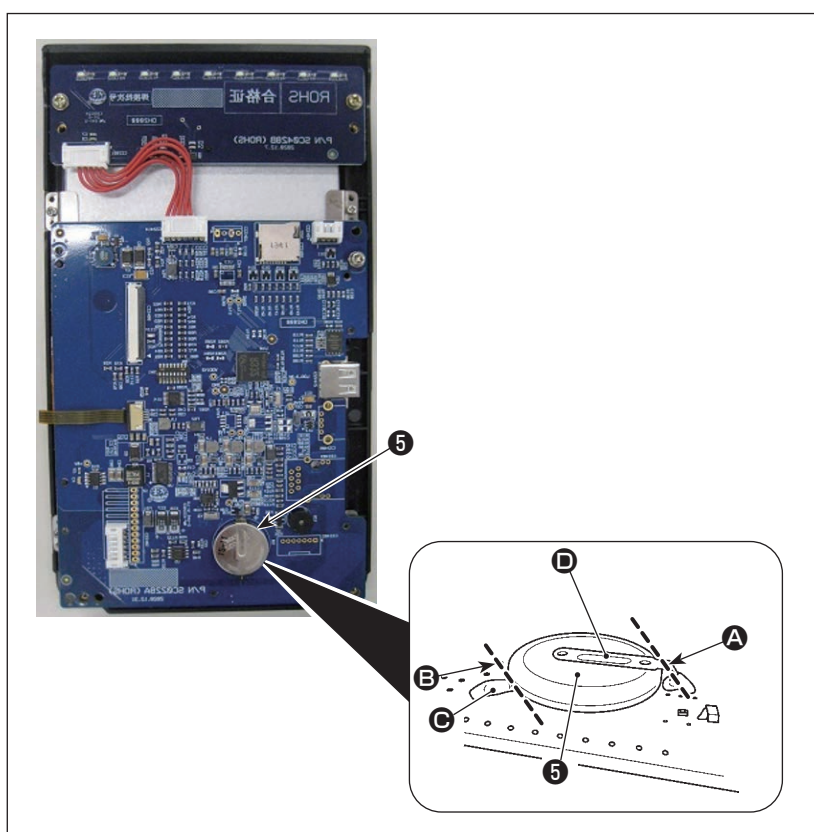


1) 从缝纫机上拆下面板**①**。



2) 让面板电源安全罩**②**朝下方滑动并拆下。

3) 拆下 4 根面板下端安全罩固定螺丝**③**，拆下面板下端安全罩**④**。



4) 使用签钳子等在 **A** 的位置对固定电池**⑤**的金属板 **D** 进行切割。

5) 使用签钳子等在 **B** 的位置对固定电池**⑤**的金属板 **C** 进行切割，拆下电池**⑥**。



请注意不要让金属切口切伤手指。

11. 交换标准配件，选购品

(1) 变更切线规格

在 J/C 规格上变更压脚时，请根据规格对存储器开关“U87”（压脚类型）进行变更。

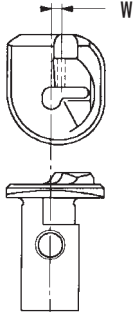
※ 让压脚类型变为 L 时, 请将 K40 压脚 / 切布对称变更为“0 通常动作”。

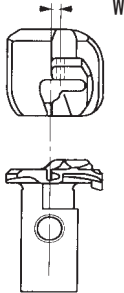
压脚类型	U87
S	2
M	3
K	4

(2) 交换标准配件

(〔 〕 内的记号是各规格的标准安装件。)

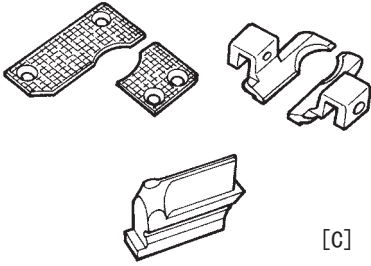
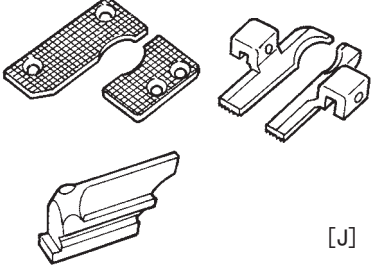
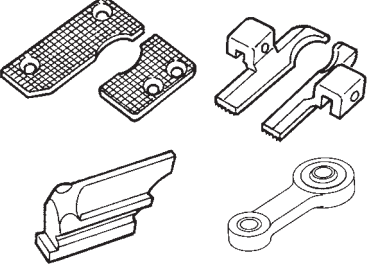
针板

品 名	针板 A (标准) [S、R]	针板 B (亚宽幅用)	针板 C (宽幅用)	针板 D (小摆动用)
机针号	#90 ~ #110			
芯线位置 W	1.3 mm	1.8 mm	2.4 mm	1.1 mm
形 状				
货号	32042715 (32042707)	32042913 (32042905)	32043010 (32043002)	32043218 (32043200)
规格	S、R 规格用			

品 名	针板 JA (标准)	针板 JB (亚宽幅用) [J]	针板 JC (宽幅用)	针板 JD (小摆动用)	针板 JE (标准) [C]	针板 JF (小摆动用)
机针号	#120 ~ #130	#90 ~ #110		#90 ~ #100	#110 ~ #120	#90 ~ #100
芯线位置 W	1.3 mm	1.8 mm	2.4 mm	1.1 mm	1.3 mm	1.3 mm
形 状						
货号	32043424 (32043416) (32043408)	32042830 (32042822) (32042814)	32043135 (32043127) (32043119)	32043622 (32043614) (32043606)	32043523 (32043515) (32043507)	32043325 (32043317) (32043309)
规格	J、C 规格用					

※ () 货号也可以使用。

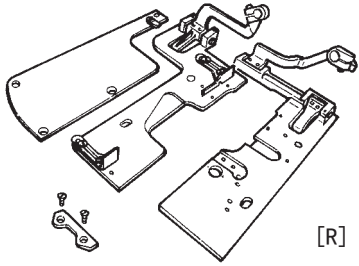
压脚组件

品名	圆眼扣眼层压脚 S 组件	圆眼扣眼层压脚 M 组件	圆眼扣眼层压脚 L 组件 ※
形状	 [C]	 [J]	
货号	32028458	32028854	32029050
	J、C 规格		

※ 使用 L 组件时，需要另外安装
32068702 切布板 A。

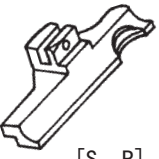
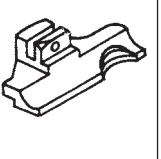
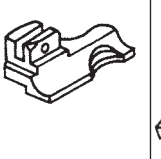
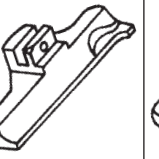
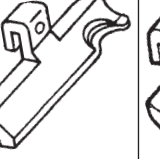
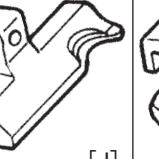
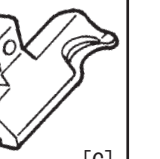
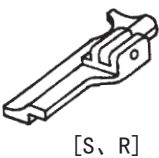
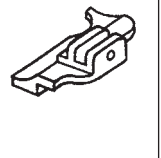
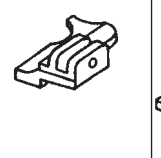
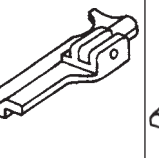
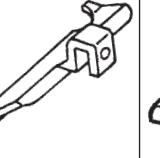
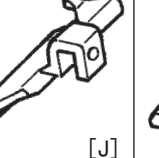
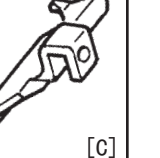
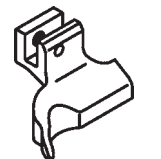
压脚组件

(〔 〕 内的记号是各规格的标准安装件。)

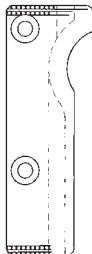
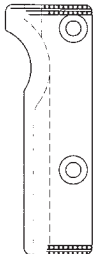
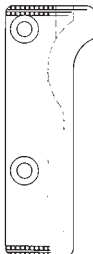
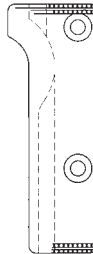
品 名	縦穴压脚组件
形状	 [R]
货号	32031064
	S、R 规格

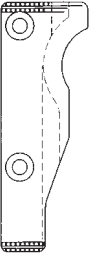
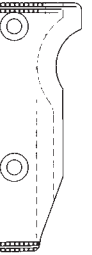
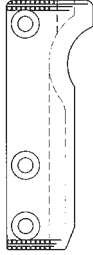
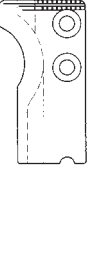
(〔 〕内的记号是各规格的标准安装件。)

压脚头

压脚头左部	品 名	圆眼扣眼用 40 mm	圆眼扣眼用 32 mm	圆眼扣眼用 22 mm	平扣眼用 40 mm	圆眼扣眼层压脚头 H 40 mm	圆眼扣眼层压脚头 M 32 mm	圆眼扣眼层压脚头 S 24 mm
	形 状	 [S、R]				(L 型用) 	(M 型用)  [J]	(S 型用)  [C]
	货号	14010102	14059604	14059802	14013908	14058903	32028706	32028300
压脚头右部	品 名	圆眼扣眼用 40 mm	圆眼扣眼用 32 mm	圆眼扣眼用 22 mm	平扣眼用 40 mm	圆眼扣眼层压脚头 H 40 mm	圆眼扣眼层压脚头 M 32 mm	圆眼扣眼层压脚头 S 24 mm
	形 状	 [S、R]				(L 型用) 	(M 型用)  [J]	(S 型用)  [C]
	货号	14010003	14059505	14059703	14013909	14058804	32028607	32028201
压脚头左部	品 名	圆眼扣眼层压脚 32 mm 22 mm						
	形 状							
	货号	40035239		40039844				
压脚头右部	压脚座板							
								

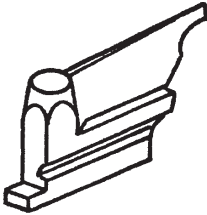
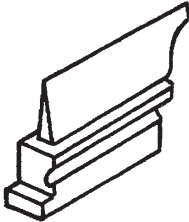
压脚座板

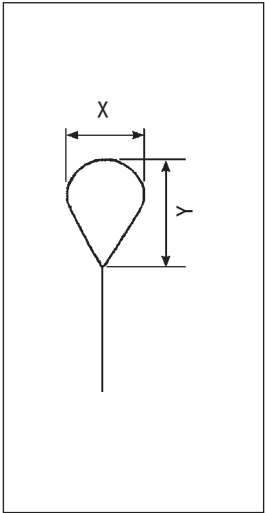
品 名	圆眼压脚 左顶板	圆眼压脚 右顶板	平眼压脚 左顶板	平眼压脚 右顶板
扣眼形状	圆眼孔		平眼孔	
缝制长度	10 ～ 38			
形 状				
货号	32027104	32027005	32029506	32029407
规格	S、R 规格用			

品 名	圆眼压脚 左顶板	圆眼压脚 右顶板	平眼压脚 左顶板	平眼压脚 右顶板	圆眼压脚 左顶板	圆眼压脚 右顶板
扣眼形状	圆眼孔					
缝制长度	S : 16 ~ 24 [C]		M : 24 ~ 32 [J]		L : 32 ~ 40	
形 状						
货号	32028516 (32028505)	32028409	32028912 (32028904)	32028805	32029100	32029001
规格	J、C 规格用					

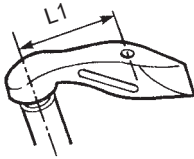
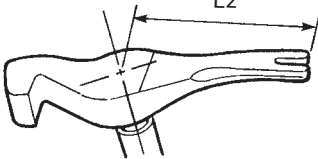
※() 货号也可以使用。

布切刀

圆眼扣眼用		平扣眼用			
					
标准装备	货 号	X	Y	备 考	
圆 眼 扣 眼	S、R	14041206	2.9	4.4	切长线，切短线缝制长度 L
	C	32063604	2.9	4.4	切短线缝制长度 S
	J	32063703	2.9	4.4	切短线缝制长度 M
		32063802	2.1	3.2	切长线，切短线缝制长度 L
		32063901	2.1	3.2	切短线缝制长度 S
		32064008	2.1	3.2	切短线缝制长度 M
		32064107	3.2	5.4	切长线，切短线缝制长度 L
		32064206	3.2	5.4	切短线缝制长度 S
		32064305	3.2	5.4	切短线缝制长度 M
平 扣 眼	S、R	14041404	0	0	切长线，切短线缝制长度 L
		32065302	0	0	切短线缝制长度 S
		32065401	0	0	切短线缝制长度 M

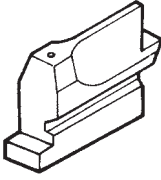
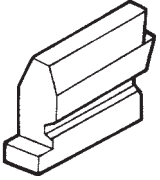


(左) 弯针 . (左) 分线器

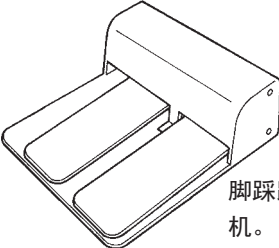
		(左) 弯针		(左) 分线器	
					
适应机针摆动宽度	标准装备	L1	货 号	L2	货 号
2.0 ~ 3.2 mm	S、R、C	6	32040800	11	32040917
2.6 ~ 4.0 mm	J	7	14030902	11.6	14031116

切刀座

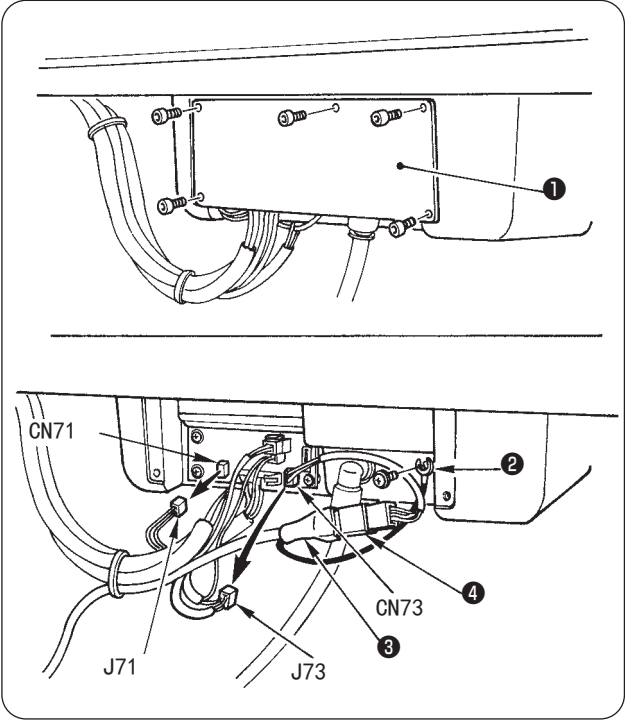
(〔 〕 内的记号是各规格的标准安装件。)

品 名	圆眼扣眼用				品 名	平扣眼用			
形 状					形 状				
尺寸 (mm)	货 号		尺寸 (mm)	货 号	尺寸 (mm)	货 号		尺寸 (mm)	货 号
38	〔S, R〕 32062101		22	〔S, R, J, C〕 32062903	38	14042501		22	〔S, R〕 14042907
36	32062200		20	〔S, R〕 32063000	36	32064404		20	32064909
34	32062309		18	〔C, T〕 32063109	34	32064503		18	32065005
32	32062408		16	〔S, R〕 32063208	32	14042600		16	14043109
30	32062507		14	32063307	30	32064602		14	32065104
28	32062606		12	32063406	28	32064701		12	32065203
26	〔J〕 32062705		10	32063505	26	14042808		10	10443301
24	32062804				24	32064800			

其它

品 名	脚踏板开关组件	踏板开关电缆组件
形 状 · 用 途	 脚踩踏板操作缝纫机。	 连接踏板开关（组件）时使用。
货 号	40033831	40249309

■ 选购件脚踏板的安装



 标配手边开关。如果使用选配件的脚控开关，必须配备踏板开关电缆组。

- 1) 拧松固定螺丝（5 根），取下机头后部的护罩①。
- 2) 拆下连接器基板 CN73。
CN71 是手边开关的 LED。
- 3) 连接踏板开关组和踏板 SW 中继电线，插入连接器基板 CN73。
- 4) 将踏板开关组的地线连接至头部。
- 5) 关于电线，和其他电线一起用束线带固定。

 踏板 SW 中继电线也可以连接到手动开关的连接器上。踏板开关连接器也可以连接到踏板开关连接器，所以在使用踏板开关时请注意。可以用脚踏板开关驱动踏板和开始缝制。

12. 缝制时出现的现象和对策

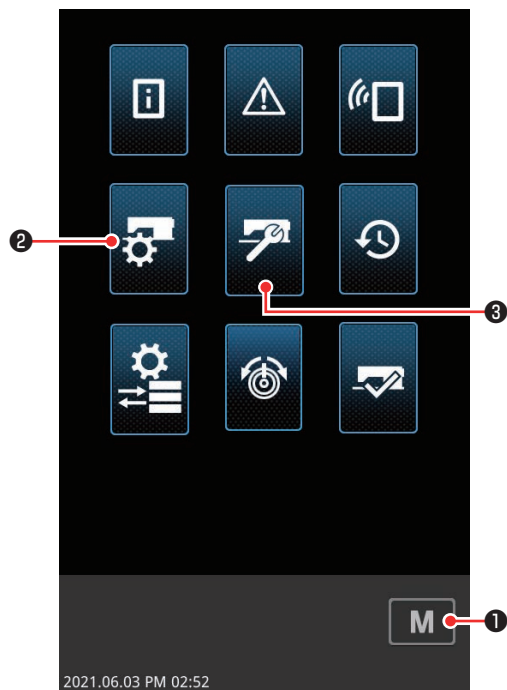
现象	原因	对策	页
1. 跳针	• 机针弯曲，损伤，机针安装不适当。	• 确认及更换机针。	10
	• 机针的种类不对。	• 使用 DO×558 机针。	10
	• 机针与弯针的间隙过大。	• 调整内针、外针时的间隙。	51
	• 机针和针座的间隙过大或过小。	• 确认间隙并进行调整。	51
	• 机针和弯针的间隙因旋转角度（0°、90°、180°）而不同。	• 调整针芯。	---
	• 机针和弯针的同步调整不良。	• 根据使用机针的摆动宽度调整同步。	49
	• 分线器的开关同步调整不良，与机针相碰。	• 根据使用机针的摆动宽度调整开关同步时间	49
	• 分线器的开关动作不顺畅。	• 除去布屑等异物。更换分布器。	49
	• 压脚头和机针落针的间隙过大。	• 确认调整适当的间隙。	37, 54
	• 线张力不适当。	• 把线张力设定为适当值。	19, 42
	• 弯针尖有刺。	• 用磨石等修正弯针和更换芯弯针。	49
	• 针杆高度的调整不良。	• 确认针杆高度并进行调整。	49
	• 使用了不适合机针摆动宽度的弯针或分线器。	• 更换成适合机针摆动宽度的。	50, 70
	• 变更机针号码时	• 换成适当针号的机针调整内针、外针时的间隙。	51
	• 分线器的开关同步调整不良，与机针相碰。	• 换成适当针号的机针调整开关同步时间。	53
• 受线种类的影响时	• 机针和针板的种类（使用机针针号）不相配。	• 使用适合机针的针板。	66
	• 使用了不容易结线环的线。（不滑的线等）	• 降低上线张力。降低挑线杆导向器⑤的安装位置。	19, 38
		• 降低缝纫机的转速。	16
	• 缝制厚料时	• 更换成粗针。调整基线对称。	10
	• 在布料厚的地方，机针弯曲，发生跳针现象。	• 重新设定切刀空间。	25, 26
2. 缝制开始跳针	• 开始缝制的留线长度过短。	• 降低切线时的上线张力。	38, 42
	• 分布器安装不良。	• 确认调整安装位置。	48
	• 右弯针的同步时机太早。	• 确认调整机针和弯针的同步时机。	49
	• 压脚头和机针落针的间隙过大。	• 确认调整间隙。	37, 54
	• 弯针弯曲，损伤。	• 确认及交换弯针。	49
	• 针线的挑线量少。	• 调整针线挑抽量。	38
	• 因为底线抓线 / 底线压脚过弱，底线脱落。	• 确认压力并进行调整。	56
3. 圆眼扣眼部分跳针	• 压脚头和机针落针的间隙过大。	• 确认间隙并进行适当的调整。	37, 54
	• 布料没放好。	• 降低扣眼圆眼部的缝制速度。	26, 29
		• 矫正或更换压脚头。	54
	• 线环过大，弯针倒下，不能挑线。	• 升高挑线杆导向器⑤的安装位置。	38
	• 弯针不能挑线环。	• 降低上线张力。降低挑线杆导向器⑤的安装位置。	19, 38, 42
4. 缝制结束的接缝不良	• 机针挑线量不适当。	• 调整针线挑线量。	38
	• 右弯针的同步时机晚。	• 确认调整机针和弯针的同步时机。	49
	• 右分布器张开量不足。	• 确认调整分布器的开放量。	53
	• 芯线硬。	• 更换芯线。 / 确认芯线的线道。	13, 39

现象	原因	对策	页
5. 上线断线	• 上线张力太大。 • 机针和弯针尖相碰。 • 针和弯针，分布器，针板等的线路磨损，损伤。 • 线与机针不相配，过粗或细。 • 针孔，针槽有伤。	• 调整缝制张力。 • 确认调整间隙。 • 各零件的确认及更换。 • 更换成适当的机针。 • 针的确认及更换。	19, 38 51 10, 51, 52 10 10
6. 底线断线	• 底线张力太高。 • 左分布器安装位置不良。 • 其它参照 5. 上线断线。	• 适当地调整缝制张力。 • 确认调整安装位置。	19, 42 52
7. 断针	• 弯针，分布器等相碰。 • 机针和压脚相碰。 • 机针和弯针的间隙因旋转角度（0°、90°、180°）而不同。 • 机针与针座的间隙过大或过小。 • 针杆高度的调整不良。 • 机针与针板的种类（使用机针针号）不相配。 • 不夹上线	• 调整弯针和机针的间隙，分布器开关同步时机。 • 确认调整间隙。 • 调整针芯。 • 确认调整间隙。 • 确认调整针杆高度。 • 使用适合机针的针板。 • 加大挑线量。	51 ~ 53 37, 54 --- 51 49 66 38
8. 直线部的缝迹不整齐	• 直线部的左右间隔不一样。 • 直线部的左右位置不一样。 • 应该平行的缝迹倾斜。	• 用数据修正的平行部左纵修正修正长度。 • 用数据修正圆眼扣眼左纵修正修正位置。 • 用数据修正平行部旋转修正修正倾斜。	31, 44 31, 44 29, 44
9. 直线部的左右缝迹的不整齐	• 布开放量左右不均等。 • 切刀落刀位置调整不良。 • 布缝得缩皱或左右高低不均。	• 把布开放量调整为左右均等。 • 确认调整切刀落刀。 • 分别设定左右的切刀空间。	37 32, 54 25, 26, 29, 44
10. 圆眼就眼形状变形	• 缝迹倾斜。 • 缝迹使布料变形。 • 切刀落刀位置调整不良。 • 扣眼圆眼部的布料高低不平。 • 芯线过于靠近内侧。	• 设定旋转修正值 / 平行布旋转修正值。 • 设定扣眼圆眼横向修正值 / 纵向修正值。 • 确认调整切刀落刀。 • 矫正或更换压脚头。 • 更换成选购品的针板。	29 29, 44 32, 54 54 66
11. 后切刀切断缝迹	• 布切刀和针的位置狭窄。 • 切刀落刀位置调整不良。 • 布缝得缩皱或左右高低不均。	• 确认切刀（扣眼圆眼）空间，重新设定。 • 确认切刀落刀，进行修正或调整。 • 个别设定左右的切刀空间。	25, 29 32, 54 25, 26, 29, 44
12. 上线不能切断	• 上线切刀切线不良。 • 上线切刀行程不适当。 • 上线切刀切不了上线。 • 最后跳针。 • 移动刀的安装位置不良。	• 研磨切刀或更换切刀。提高切线时的张力。 • 确认调整行程。 • 调整切刀安装位置（与机针的间隙）。 • 参照 1. 跳针的项目。 • 确认移动刀刃，线分开位置。	42, 55, 56 55, 56 55, 56 --- 55, 56
13. 底线不能切断	• 切刀不快。 • 移动刀的行程不良。 • 只限 S/R 规格 • 祇限 J/C 规格 • 活动刀和固定刀剪切不良。 • 勾线板的安装位置不良。 • 切刀压力过小。	• 磨快切刀和更换新的切刀。 • 确认调整行程。 • 确认固定的倾斜状态并进行调整。 • 确认活动刀、勾线位置并进行调整。 • 调整切刀压力。	57 57 57 57 57

现象	原因	对策	页
14. 布料切割不良	• 切刀和切刀座的相接不良。	• 用油石等修正切刀座的表面。	35
	• 切刀切割效果不好。	• 研磨切刀或更换成新的切刀。	32
	• 切刀切入量（切刀压力）过少。	• 重新设定压入量（切刀压力）。	33, 34
	• 切屑堵塞。	• 除掉碎屑。	32
	• 切刀压力过大使刀刃崩坏。	• 更换切刀后，根据缝制物设定适当的切刀压力。	32, 33, 34, 35
15. 弯针、分线器折断	• 机针和弯针的间隙因旋转角度（0°、90°、180°）而不同。	• 调整针芯。	---
	• 机针和针板的间隙过大或过小。	• 确认间隙并进行调整。	51
	• 机针和针板的种类（使用机针针号）不相配。	• 使用适合于机针的针板。	66

13. 存储器开关

(1) 操作的方法



1) 按下 **M** ①，显示菜单画面。

2) 按下 **⚙️** ②（如果是依靠 U 开始的存储器开关）或 **🔧** ③（如果是依靠 K 开始的存储器开关），显示存储器开关一览画面。

3) 重复按下 **⬆️** **⬆️** ④，显示希望设定的存储器开关。

4) 按下显示有存储器开关名称的按钮，就会显示数字键输入画面或选择画面。

5) 只要按下 **✖️** ⑤，就会记忆设定，回到存储器开关一览画面。

按下 **⬅️**，就会取消设定，回到存储器开关一览画面。



只要按下 **変更済み** ⑥，就会显示从初始值变更了的存储器开关的一览。



关于每种机型初始值不同的项目，当“K71：机型设定”处于“0(S 规格 日本国内)”时的初始值作为重置数值被显示。



(2) 存储器开关一览表

No.	项目				单位	初始值									
						S : 日本国内	J : 日本国内	R : 日本国内	S : 出口	J : 出口	R : 出口	C	S : 中国	S : 日本国内 (多用途)	S : 出口 (多用途)
U01	踏板切换 0 : 未使用 1 : 使用单开关、开始开关让压脚下降并开始缝制。可以用压脚开关对压脚上下进行控制。 2 : 使用双开关、压脚开关对压脚上下进行控制，使用开始开关开始缝制。 3 : 未使用	0	3	1	-	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
U02	软启动第 1 针缝制速度	400	1200	1	sti/min	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
U03	软启动第 2 针缝制速度	400	1200	1	sti/min	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
U04	软启动第 3 针缝制速度	400	1200	1	sti/min	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
U05	软启动第 4 针缝制速度	400	1200	1	sti/min	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
U06	软启动第 5 针缝制速度	400	1200	1	sti/min	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
U07	软启动第 6 针缝制速度	400	1200	1	sti/min	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600
U08	张力修正 设定	0	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
U09	切线中的上线张力	0	255	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U10	切线中的底线张力	0	255	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U11	停止时的上线张力（准备状态）	0	255	1	-	60	80	60	60	80	60	80	60	60	60
U12	停止时的底线张力（准备状态）	0	255	1	-	50	70	50	50	70	50	70	50	50	50
U13	缝制后的自动切线	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U14	上线 2 阶段动作	0	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
U15	上线切线的动作时间	0	1000	1	ms	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
U16	手前纵向位置	0	64	1	mm	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22
U17	切布动作开始的延迟时间 如果在下部切割模式上选择数字单踏板，缝制机台会回到原点，然后切割机在运动之前会存在时间间隔	0	800	1	ms	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

No.	项目				单位	初始值									
						S : 日本国内	J : 日本国内	R : 日本国内	S : 出口	J : 出口	R : 出口	C	S : 中国	S : 日本国内 (多用途)	S : 出口 (多用途)
U18	布料压脚下降动作（手前安装位置） 0：缝台从后位移动到前位（放布位置）时，抬压脚再移动，即缝制完成后先抬压脚，缝台移动到放布位置。 1：缝台从后位移动到前位时，先移动缝台，到位后再抬压脚；即缝制结束后，缝台先回到放布点，再抬压脚。	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U19	手动模式的压脚移动 在试验送布装置上许可压脚金属件移动	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U20	缝制后的压脚动作 0：自动缝制结束后，压脚金属件自动上升 1：自动缝制结束后，压脚金属件不自动上升，仅仅踩下踏板就可以操作	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U22	上轴停止速度 缝制停止前的从最后起算第二个缝制速度	700	900	10	sti/min	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800
U23	上轴停止前的速度 缝制停止时的最终缝制速度	250	600	10	sti/min	350	350	350	350	350	350	350	350	350	350
U24	上轴停止距离 调节主轴停止位置	2.5	17.5	0.5	°	11.0	11.0	11.0	11.0	11.0	11.0	11.0	11.0	11.0	11.0
U25	原点检索的频率 0：无原点检索 1～9：设定的缝制次数结束后检索	0	9	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
U26	禁止编辑图案数据 是否锁定图案，设定该参数之后，无法变更图案。	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U27	禁止循环程序 循环程序是否有效，也就是，对能否进行图案设定进行设定。	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U28	设定计数器 计数器功能是否有效，也就是对是否计数进行设定。	0	2	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U29	禁止变更缝制速度 对是否许可调节最高速度进行设定。	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U30	禁止变更前切刀 0：许可 1：禁止	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

No.	项目				单位	初始值									
						S : 日本国内	J : 日本国内	R : 日本国内	S : 出口	J : 出口	R : 出口	C	S : 中国	S : 日本国内 (多用途)	S : 出口 (多用途)
U31	进行变更为后切刀 0 : 许可 1 : 禁止	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U32	安全开关 0 : 许可 1 : 禁止	0	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
U33	探测空气压力 0 : 许可 1 : 禁止	0	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
U34	日期显示形式 0 : yyyy. mm. dd 1 : mm. dd. yyyy 2 : dd. mm. yyyy	0	2	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U35	时间显示形式 0 : a. m. hh:mm (or p. m. hh:mm) 1 : hh:mm (hh:00-23)	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U36	最高缝制速度	1000	2200	100	sti/min	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200	2200
U37	最大循环程序数	0	9	1	-	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
U38	循环程序 计数器 0 : 每次缝制图案都计数 1 : 每次缝制循环图案都计数	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U39	最大切断尺寸 切割机间距的最大设定范围，也就是，设定的 S03 的设定范围。	0.5	1.2	0.1	mm	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2	1.2
U40	横向补强时的 Z 轴旋转速度	600	900	100	sti/min	900	900	900	900	900	900	900	900	900	900
U41	调节缝制开始针振动位置	-1	1	0.1	mm	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U42	可以设定切刀调节模式	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U53	切刀马达下停止时间	50	500	1	ms	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
U54	切布时，切布马达低速下降的脉冲数	0	1200	1	pulse	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
U56	底线切割装置 0 : 底线修剪有效且可以正常使用。 1 : 关闭底线修剪功能。	0	2	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U57	底线切割控制方式	0	50	5	ms	30	30	30	30	30	30	30	30	30	30
U58	底线切割时机	0	1000	1	ms	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150

No.	项目				单位	初始值									
						S : 日本国内	J : 日本国内	R : 日本国内	S : 出口	J : 出口	R : 出口	C	S : 中国	S : 日本国内 (多用途)	S : 出口 (多用途)
U59	上线抓线设定	0	1	1	—	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U60	上线抓线打开针数	0	99	1	针	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
U61	布屑吸引时间	0	1000	1	ms	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
U62	横轴空送速度	50	5000	1	pps	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
U63	纵轴空送速度	50	5000	1	pps	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000	5000
U64	旋转轴空送速度	50	2000	1	pps	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500
U65	复数次切布割 低速脉冲数	0	1000	1	pulse	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60
U77	补正切刀 X 位置	-0.50	0.50	0.05	mm	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
U79	语言	0	4	1	—	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U80	背景灯自动关灯 0 : 有效 1 : 无效	0	1	1	—	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U81	背景灯关灯时间	1	9	1	min	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
U82	电源 ON 的语言选择 0 : OFF 1 : ON	0	1	1	—	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U83	缝制台位置调节	0	250	1	step	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U84	缝制台位置调节 为了调节缝制机台的 Y 方向开始位置而使用。应对迄今为止出现的多个压脚金属件的追加参数，程序与 ZJ 的各种压脚金属件之间具有互换性。	-100	400	1	step	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U85	DIP1	-100	100	1	—	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U86	DIP2	-100	100	1	—	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U87	压脚类型	1	6	1	—	1	3	1	1	3	1	2	1	1	1
U88	禁止启动计数	0	1	1	—	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
U89	调节布台原点	0	64	1	—	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
U90	多用途切割功能	0	1	1	—	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1
K09	压脚下降后的底线切割等待时间	0	1000	1	ms	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
K10	针摆动宽度	2.0	4.0	0.1	mm	2.3	3.6	2.3	2.3	2.5	2.3	2.5	2.3	2.3	2.2
K11	布压脚、上升延迟	0	1000	1	ms	100	40	100	100	40	100	40	100	100	100
K12	压脚动作时间	0	1000	1	ms	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

No.	项目				单位	初始值									
						S : 日本国内	J : 日本国内	R : 日本国内	S : 出口	J : 出口	R : 出口	C	S : 中国	S : 日本国内 (多用途)	S : 出口 (多用途)
K13	压脚打开延迟时间	0	1000	1	ms	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
K14	上线松开后的等待时间	0	1000	1	ms	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
K15	切刀马达可空送脉冲位置	0	1500	1	pulse	400	400	0	400	400	0	400	400	400	400
K16	切刀马达可切线脉冲位置	0	1500	1	pulse	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020	1020
K18	切刀马达复数次切刀空送脉冲位置	0	1500	1	pulse	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800
K20	切布马达移动速度	50	9990	1	sti/min	4800	4800	4800	4800	4800	4800	4800	4800	4800	4800
K21	上线抓线下降时机	-100	100	1	ms	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K22	上线抓线下降延迟时间	0	1000	1	ms	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
K23	上线抓线关闭移动量	0	50	1	mm	23	23	23	23	23	23	23	23	23	23
K24	X 轴切线空送速度	50	5000	1	pps	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
K25	Y 轴切线空送速度	50	5000	1	pps	2000	3000	2000	2000	3000	2000	3000	2000	2000	2000
K26	旋转轴切线空送速度	50	2000	1	pps	900	2000	900	900	2000	900	2000	900	900	900
K27	切线时的 Y 轴移动量	0	50	1	mm	4	4	4	4	4	4	4	6	4	4
K28	长线切割、旋转轴旋转开始纵向位置	0	16	1	mm	10	10	10	10	10	10	10	10	10	10
K29	长线切割、旋转轴角度修正	-30	30	1	pulse	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K30	芯线松开等待时间	0	1000	1	ms	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K31	圆形加固缝制结束角度	-120	-5	1	step	-5	-5	-5	-5	-5	-5	-5	-5	-5	-5
K32	长线切割底线松开延迟时间	0	500	1	ms	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K33	长线切割底线松开 2 次动作	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K34	压脚 / 开始开关更换	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K35	上线抓线关闭延迟时间	0	1000	1	ms	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
K36	上线抓线中途停止时间	0	1000	1	ms	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
K37	切布重叠时间	0	200	1	ms	0	100	0	0	100	0	100	0	0	0
K38	开布动作延迟 0 : 开布延迟后开始缝制 1 : 延伸同时开始缝制	0	1	1	-	0	1	0	0	1	0	1	0	0	0
K39	切线后抓线等待时间	0	1000	1	ms	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
K40	压脚 / 切布对称	0	4	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	0	0
K41	纵轴上线抓线后的延迟时间	0	1000	1	-	50	50	50	50	50	50	50	50	50	50
K42	纵轴上线抓线空送速度	50	5000	1	pps	1000	1500	1000	1000	1500	1000	1500	1000	1000	1000
K43	输送控制	0	2	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

No.	项目				单位	初始值									
						S : 日本国内	J : 日本国内	R : 日本国内	S : 出口	J : 出口	R : 出口	C	S : 中国	S : 日本国内 (多用途)	S : 出口 (多用途)
K44	输送结束时的 TG 位置	1	45	1	-	41	41	41	41	41	41	41	41	41	41
K45	输送中的 TG 位置	1	45	1	-	18	27	18	18	27	18	27	27	18	18
K46	设定单开关	0	1	1	-	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
K47	设定启动开关	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K48	温度传感器控制开关	0	1	1	-	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K49	直线加固缝制输送结束 TG 位置	1	45	1	-	41	41	41	41	41	41	41	41	41	41
K50	直线加固缝制输送中央 TG 位置	1	45	1	-	27	27	27	27	27	27	27	30	27	27
K51	复数次切刀 11、切刀长度第 1 次	10	38	1	mm	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
K52	复数次切刀 11、切刀长度第 2 次	5	38	1	mm	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
K53	复数次切刀 11、残余部分切割量	0	20	1	mm	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
K54	复数次切刀 12、切刀长度第 1 次	10	38	1	mm	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
K55	复数次切刀 12、切刀长度第 2 次	5	38	1	mm	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
K56	复数次切刀 12、残余部分切割量	0	20	1	mm	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
K57	复数次切刀 13、切刀长度第 1 次	10	38	1	mm	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
K58	复数次切刀 13、切刀长度第 2 次	5	38	1	mm	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
K59	复数次切刀 13、残余部分切割量	0	20	1	mm	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
K60	复数次切刀 14、切刀长度第 1 次	10	38	1	mm	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
K61	复数次切刀 14、切刀长度第 2 次	5	38	1	mm	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
K62	复数次切刀 14、残余部分切割量	0	20	1	mm	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
K63	复数次切刀 15、切刀长度第 1 次	10	38	1	mm	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
K64	复数次切刀 15、切刀长度第 2 次	5	38	1	mm	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
K65	复数次切刀 15、残余部分切割量	0	20	1	mm	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
K66	复数次切刀 16、切刀长度第 1 次	10	38	1	mm	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
K67	复数次切刀 16、切刀长度第 2 次	5	38	1	mm	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
K68	复数次切刀 16、残余部分切割量	0	20	1	mm	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
K69	复数次切刀芯线底线松开延迟时间	0	1000	1	ms	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150
K70	复数次切布 布切刀下降等待时间	0	1000	1	ms	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
K71	机型选择	0	10	1	-	0	1	2	3	4	5	6	8	9	10
K72	复数次切布 布屑吸引时间	0	1000	1	ms	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
K73	复数次切布 切刀上升位置	0	1500	1	pulse	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000

No.	项目				单位	初始值									
						S : 日本国内	J : 日本国内	R : 日本国内	S : 出口	J : 出口	R : 出口	C	S : 中国	S : 日本国内 (多用途)	S : 出口 (多用途)
K78	标记灯	0	1	1	—	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
K79	切刀台 空气风扇功能	0	1	1	—	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K80	切刀台 空气风扇时间	0	200	1	ms	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100
K81	LED 设定	0	1	1	—	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
K84	切刀到达时间	200	600	2	ms	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300
K85	设定 JaNets														

14. 异常故障一览

No.	内 容	解除方法
E-001	IPM 异常 马达控制的 IPM 异常时	电源 OFF
E-003	24V 电源异常 24V 电源电压异常时	电源 OFF
E-004	头部基板 读入不良 基板数据无法正确读入时	电源 OFF
E-005	主轴马达过负荷 主轴马达负荷发生预想异常时	电源 OFF
E-006	停止开关（待机中） 待机中按下临时停止开关时	临时停止开关 OFF
E-007	停止开关（动作中） 缝制过程中按下临时停止开关时	面板操作
E-009	开始开关 不良 开始开关不变为 OFF 时	电源 OFF
E-010	压脚开关 不良 压脚开关不变为 OFF 时	电源 OFF
E-011	头部放倒 抬起头部时	让头部复位，复位按钮
E-012	针杆上位置偏移 针杆不在上停止位置时	旋转手转飞轮，让针杆对准上停止位置
E-013	主轴编码器不良 主轴编码器信号异常时	电源 OFF
E-014	X 马达 原点传感器错误 没有 X 马达的原点传感器信号时	电源 OFF
E-015	Y 马达 原点传感器错误 没有 Y 马达的原点传感器信号时	电源 OFF
E-016	Z 马达 原点传感器错误 没有切布马达的原点传感器信号时	电源 OFF
E-017	IPM 过电流 流向马达控制 IPM 电流过大时	电源 OFF
E-018	IPM 过电流 流向马达控制 IPM 电流过大时	电源 OFF
E-019	步骤版本不一致 软件版本组合不正确时	电源 OFF
E-021	底线切线传感器不良 底线切线传感器信号异常时	电源 OFF
E-026	低电压 电源电压处于规定以下时	电源 OFF
E-028	冷却风扇 不良 冷却风扇动作异常时	电源 OFF

No.	内 容	解除方法
E-030	步骤信号错误 基板内部通信存在异常时	电源 OFF
E-031	电磁阀电路短路 电磁阀驱动用的电源短路时	电源 OFF
E-032	供料器电阻 异常	电源 OFF
E-033	输送范围外 输送动作处于范围外时	电源 OFF
E-034	旋转马达电流异常 旋转马达电流异常时	电源 OFF
E-035	旋转马达 动作不良 旋转马达不能正确动作时	电源 OFF
E-036	动作时间 超过 没有在规定时间内完成动作时	电源 OFF
E-037	Z 相 检出不良 主轴马达的 Z 相信号存在异常时	电源 OFF
E-038	旋转马达 暂停 没有在规定时间内完成旋转马达动作时	电源 OFF
E-041	针振动位置不良 针振动位置存在异常时	电源 OFF
E-043	旋转马达 过负荷 旋转马达负荷异常时	电源 OFF
E-045	针数错误 针数不在规定内时	电源 OFF
E-046	旋转速度 错误 旋转马达的动作速度异常时	电源 OFF
E-047	主轴位置 不良 主轴马达动作位置异常时	电源 OFF
E-050	气压下降 气压低于规定时	电源 OFF
E-051	X 马达 过电流 流向 X 马达的电流超过规定时	电源 OFF
E-052	Y 马达 过电流 流向 Y 马达的电流超过规定时	电源 OFF
E-053	X 马达 范围外 X 马达动作处于范围外时	电源 OFF
E-054	Y 马达 范围外 Y 马达动作处于范围外时	电源 OFF
E-055	X 马达 速度过快 X 马达动作速度超过规定时	电源 OFF
E-056	Y 马达 速度过快 Y 马达动作速度超过规定时	电源 OFF
E-057	DSP1 通信异常 基板内部通信存在异常时	电源 OFF

No.	内 容	解除方法
E-058	Z 马达 电流异常 切布马达电流存在异常时	电源 OFF
E-059	第 4 马达电流异常 切布马达电流存在异常时	电源 OFF
E-060	Z 马达 范围外 切布马达动作处于范围外时	电源 OFF
E-061	第 4 马达范围外 切布马达动作处于范围外时	电源 OFF
E-062	Z 马达 速度过快 切布马达的动作速度超过规定时	电源 OFF
E-063	第 4 马达超速 切布马达的动作速度超过规定时	电源 OFF
E-064	DSP2 通信异常 基板内部通信存在异常时	电源 OFF
E-065	USB 数据大小错误 USB 的数据大小异常时	电源 OFF
E-066	USB 文件检查错误 USB 文件破损时	电源 OFF
E-067	USB 数据包错误 USB 通信存在异常时	电源 OFF
E-068	USB 通信异常 USB 通信存在异常时	电源 OFF
E-069	USB FLASH 擦除错误 USB 内文件无法删除时	电源 OFF
E-070	USB FLASH 书写错误 USB 无法写入文件时	电源 OFF
E-071	USB FLASH 检查错误 USB 文件检查存在异常时	电源 OFF
E-072	USB 数据检查错误 USB 文件检查存在异常时	电源 OFF
E-073	USB 书写保护 USB 禁止写入时	电源 OFF
E-074	USB 功能编码错误 USB 种类超过预想时	电源 OFF
E-075	USB 通信错误 USB 通信存在异常时	电源 OFF
E-080	USB 暂停 USB 通信无法结束时	电源 OFF
E-083	FLASH 擦除错误 无法删除数据时	电源 OFF
E-084	FLASH 擦除错误 无法删除数据时	电源 OFF

No.	内 容	解除方法
E-085	系统不一致 连接不同机型的面板时	电源 OFF
E-087	Z 马达动作不良 切布马达动作异常时	电源 OFF
E-088	Z 马达原点错误 没有切布马达的原点传感器信号时	电源 OFF
E-090	DSP1 通信检查错误 基板内部通信存在异常时	电源 OFF
E-091	DSP2 通信检查错误 基板内部通信存在异常时	电源 OFF
E-092	ZK 通信检查错误 基板内部通信存在异常时	电源 OFF
E-093	DSP1 指令异常 基板内部通信存在异常时	电源 OFF
E-094	DSP2 指令异常 基板内部通信存在异常时	电源 OFF
E-095	ZK 指令异常 基板内部通信存在异常时	电源 OFF
E-096	DSP1-1 受信检查错误 基板内部通信存在异常时	电源 OFF
E-097	DSP1-2 受信检查错误 基板内部通信存在异常时	电源 OFF
E-098	DSP1-3 受信检查错误 基板内部通信存在异常时	电源 OFF
E-099	DSP2-1 受信检查错误 基板内部通信存在异常时	电源 OFF
E-100	DSP2-2 受信检查错误 基板内部通信存在异常时	电源 OFF
E-101	ZK 受信检查错误 基板内部通信存在异常时	电源 OFF

注 1. 依靠压脚选择存储器开关 U87 对 J 和 C 规格的压脚类型 S、M、L 进行变更时，无法使用变更前使用的图案。
J, C 规格压脚 S, M, L 型可以使用的标准图案如下表所示。

压脚类型	标准图案 No.
S	1、2、3、
M	4、5、6、7
L	8、9、10

注 2. 缝制速度 - 圆眼扣眼减速速度 ≥ 400
流动加固倾斜针数 $\leq$ 流动加固针数
流动加固右针数修正 $\leq$ 流动加固针数
- 14 $\leq$ 旋转修正 + 平行部分旋转修正 ≤ 14 。
- 1.2 $\leq$ 切剪空间 + 切剪空间左修正 ≤ 1.2
请在以上范围内进行设定。

注 3. $L = \text{切割长} + \text{流动加固长} + \text{圆眼扣眼左纵修正} + \text{平行部左纵修正} + \text{缝制结束针数修正}$ ，请在下表范围内进行设定。

S, R 规格		J, C 规格	
无切线 存储器 SW 22 = 0	$10 \leq L \leq 50\text{※}$	S 型压脚	$16 \leq L \leq 24$ (26)
有切线 (34) 存储器 SW 22 = 1	$10 \leq L \leq 38$	M 型压脚	$24 \leq L \leq 32$ (34)
		L 型压脚	$32 \leq L \leq 40$ (42)

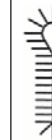
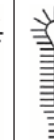
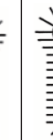
※超过 38mm 时，请卸下底线切线装置。

注 4. 请在 $0 \leq \text{线张力} + \text{线张力修正值} \leq 180$ 的范围内进行设定。

注 5. 进行初始化处理后，请重新设定机型设定 (K071)。
关于机型设定，请参考服务手册。

15. 标准图案一览

		S 规格、R 规格 图案 No.										
K71	设定机型	0・2・3・5・9・10										
	模式编号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
MEB 3200C	形状											
U87	压脚类型	U87=1 缝制长度限制 (1 0 ≦ S02 ≦ 3 8)										
S11	切刀 No.	3	0	3	0	3	0	3	0	3	0	7
S02	缝制长度	22	22	22	22	28	28	26				—
S04	缝制接缝间距	1.1										
S05	圆眼针数	11	5	11	5	11	5	11	5	11	5	—
		前切刀		后切刀								后切刀
S03	切割空间	0.0		0.3								0.4
S17	补正缝制位置 X	0										
S18	补正缝制位置 Y	0.0		0.2								—
S40	加固形状	1	1	1	1	2	2	3	3	4	4	2
S23	旋转修正	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—	0
S24	θ 2 补正	0										
S21	圆眼横向修正	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—	0
S22	圆眼纵向修正	0.0										
S105	圆眼左方纵向修正	0.0	—	0.0	—	0.0	—	0.0	—	0.0	—	0.0
S106	平行部分左方纵向修正	0.0										
S107	圆眼右下摆动宽度设定	0.0	—	0.0	—	0.0	—	0.0	—	0.0	—	0.0
S108	圆眼左下摆动宽度设定	0.0	—	0.0	—	0.0	—	0.0	—	0.0	—	0.0
S12	平行部分振动幅度修正	0										
S06	流线加固长度	—				6		—				6.0
S31	流动加固部位的缝制结束固定缝制接缝间距	—				50		—				50
S07	流线加固对称	—				1.5		—				1.5
S38	流动固定直线针数	—				3.1		—				3.1
S08	直线加固长度	—						6		—		—
S09	直线加固针数	—						9		—		—
S14	直线加固部分速度	—						1800		—		—
S26	直线加固宽度修正	—						0		—		—
S27	直线加固重叠量	—						1.5		—		—
S28	修正直线加固 X 位置	—						0		—		—
S29	修正直线加固倾角	—						0		—		—
S10	圆形加固针数	—								5		—
S01	缝制速度	1800										
S13	圆眼减速速度	0	—	0	—	0	—	0	—	0	—	—
S15	软启动	2										
S112	缝制开始张力有效针数	1										
S113	缝制结束张力有效针数	1										
S34	圆形开放式套结切刀尺寸	—										
S35	圆形开放式套结针数	—										
S36	圆形开放式套结重叠缝制针数	—										

		J 规格、C 规格 图案 No.										
K71	设定机型	1・4・6・7										
	模式编号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
MEB 3200C	形状											
U87	压脚类型	U87=2 缝制长度限制 (16 ≦ S02 ≦ 24)			U87=3 缝制长度限制 (24 ≦ S02 ≦ 32)				U87=4 缝制长度限制 (32 ≦ S02 ≦ 40)			—
S11	切刀 No.	3			3				3			7
S02	缝制长度	18	22		22		26		32	36		—
S04	缝制接缝间距 (mm)	1.3			1.3				1.3			—
S05	圆眼针数	9			9				9			—
		后切刀			前切刀	后切刀			后切刀			后切刀
S03	切割空间	0.3			0.0	0.3			0.3			0.4
S17	补正缝制位置 X	0.0			0.0				0.0			—
S18	补正缝制位置 Y	0.0			0.0				0.0			—
S40	加固形状	2	3	4	2	2	3	4	2	3	4	2
S23	旋转修正	0			0				0			0
S24	θ 2 补正	0			0				0			0
S21	圆眼横向修正	0.0			0.0				0.0			0
S22	圆眼纵向修正	0.0			0.0				0.0			—
S105	圆眼左方纵向修正	0.0			0.0				0.0			0.0
S106	平行部分左方纵向修正	0.0			0.0				0.0			0.0
S107	圆眼右下摆动宽度设定	0.0			0.0				0.0			0.0
S108	圆眼左下摆动宽度设定	0.0			0.0				0.0			0.0
S12	平行部分振动幅度修正	0			0				0			0
S06	流线加固长度	6	—		6	—		6	—		6.0	
S31	流动加固部位的缝制结束固定缝制接缝间距	50	—		50	—		50	—		50	
S07	流线加固对称	1.5			1.5				1.5			—
S38	流动固定直线针数	3.1			3.1				3.1			—
S08	直线加固长度	—	J : 7 C : 5	—	—		J : 7 C : 5	—	—	J : 7 C : 5	—	—
S09	直线加固针数	—	J : 8 C : 6	—	—		J : 8 C : 6	—	—	J : 8 C : 6	—	—
S14	直线加固部分速度	—	1800	—	—		1800	—	—	1800	—	—
S26	直线加固宽度修正	—	J : -0.5 C : 0	—	—		J : -0.5 C : 0	—	—	J : -0.5 C : 0	—	—
S27	直线加固重叠量	—	1.5	—	—		1.5	—	—	1.5	—	—
S28	修正直线加固 X 位置	—	0	—	—		0	—	—	0	—	—
S29	修正直线加固倾角	—	0	—	—		0	—	—	0	—	—
S10	圆形加固针数	—		5	—			5	—		5	—
S01	缝制速度	1800			1800				1800			1800
S13	圆眼减速速度	0			0				0			—
S15	软启动	2			2				2			2
S112	缝制开始张力有效针数	1			1				1			1
S113	缝制结束张力有效针数	1			1				1			1
S34	圆形开放式套结切刀尺寸	—			—				—			3
S35	圆形开放式套结针数	—			—				—			21
S36	圆形开放式套结重叠缝制针数	—			—				—			2

16. 选购品

(1) 安装中心标志灯



注意

为了防止缝纫机的突然启动造成事故，请关掉电源后再进行操作。

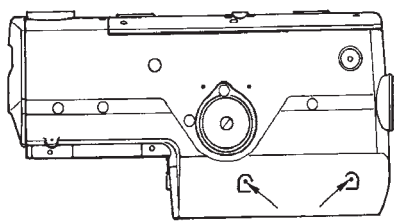


危险

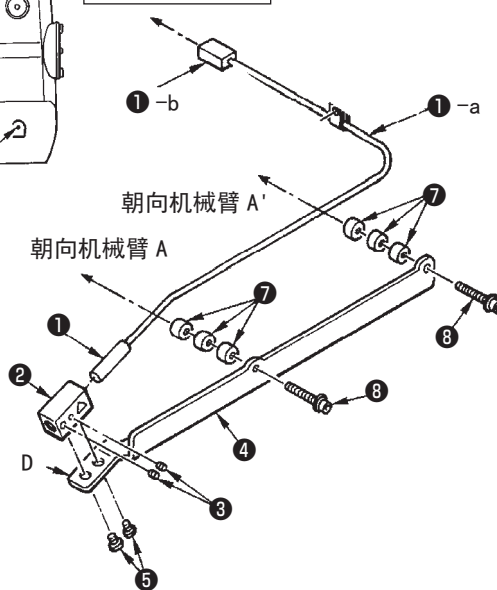
1. 激光直接照射到眼睛之后，会造成视力障碍。请不要窥视激光出光孔。
2. 接通电源的状态下，请绝对不要装卸标记灯。同时也不要使用于标记以外的用途。



无法安装在 R 规格上。

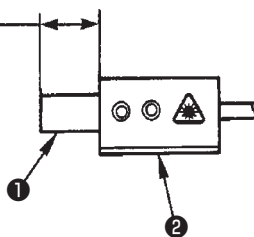


朝向电气箱

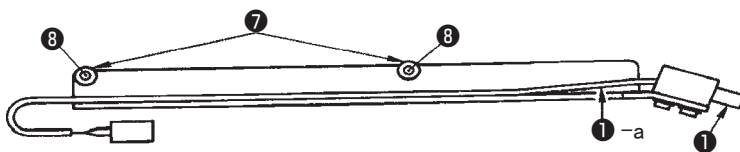


- 1) 请不要让激光打标机①的光直接进入眼睛。

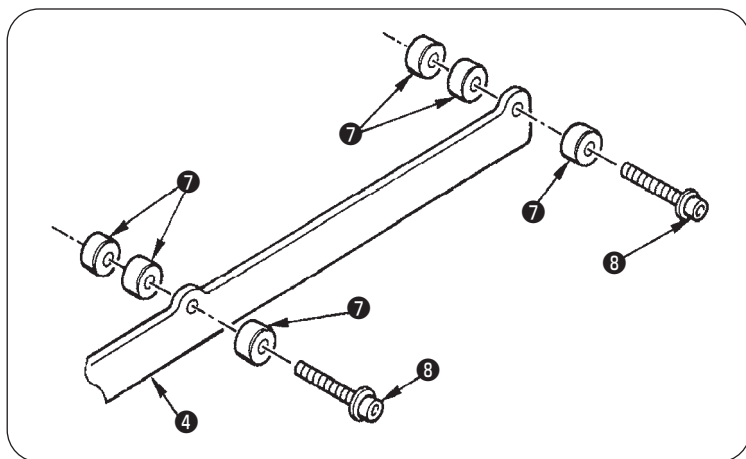
13.5mm



- 2) 请让激光打标机①顶端从标志灯安装台②伸出 13.5mm 左右。



- 3) 在机械臂上安装标志灯时，请将激光打标机①的电缆①-a 放入标志灯安装板凸台⑦的下端，避免其被夹住。



- 4) 在机械臂上安装标志灯时，如果从面部观察，标志灯安装板④的D部分位于针芯向右侧偏移大约7mm的位置，请如图所示，配置标志灯安装板凸台⑦。

(2) 激光打标机的微调

■ 激光打标机的光轴调节



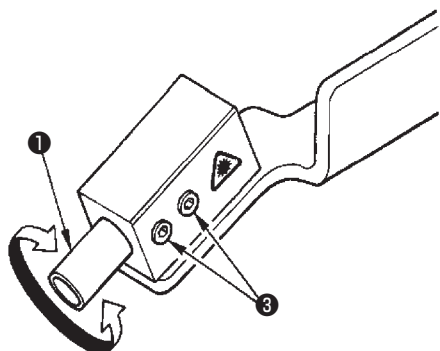
注意

为了防止缝纫机的突然启动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



危险

1. 激光直接照射到眼睛之后，会造成视力障碍。请不要窥视激光出光孔。
2. 接通电源的状态下，请绝对不要装卸标记灯。同时也不要使用于标记以外的用途。



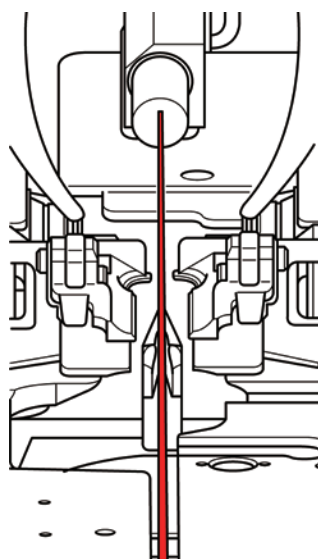
- 1) 松开激光打标机固定螺丝③（2处）。
- 2) 让激光打标机①朝箭头方向旋转，进行调节让激光光线相对机床上面处于垂直位置。
- 3) 拧紧激光打标机固定螺丝③（2处）并固定。

○ 激光光线的光轴偏移时

1. 让激光光线倾斜照射在缝制物上。
2. 无法将激光光线调节至针芯上。



请不要让激光打标机①的激光光线直接进入眼睛。



■ 调节激光打标机的左右方向的位置 (1)



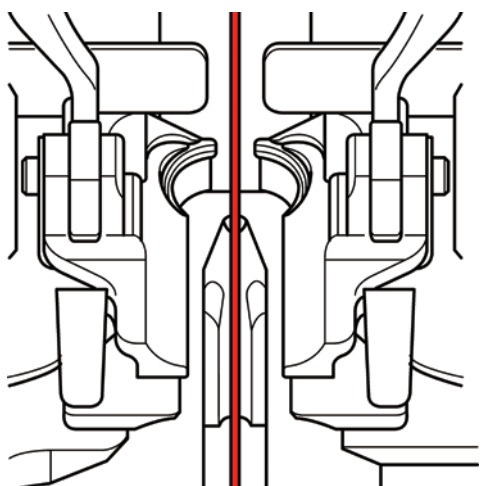
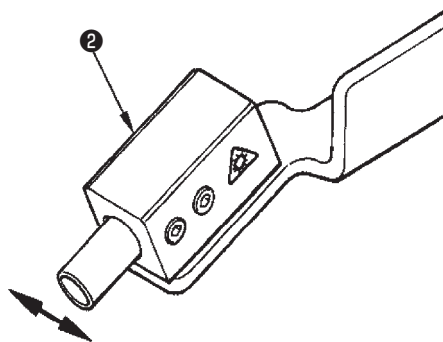
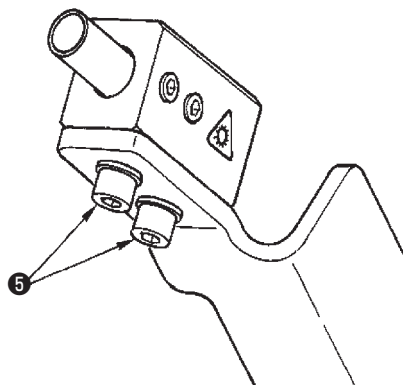
注意

为了防止缝纫机的突然启动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



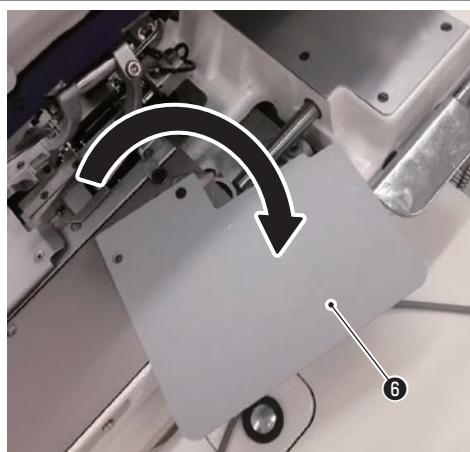
危险

1. 激光直接照射到眼睛之后，会造成视力障碍。请不要窥视激光出光孔。
2. 接通电源的状态下，请绝对不要装卸标记灯。同时也不要使用于标记以外的用途。



松开标志灯安装台固定螺丝⑤，调节标志灯安装台②，让从激光打标机射出的激光光线能够照射到布切刀（圆眼孔中心和直切刀）。

拧紧标志灯安装台固定螺丝⑤并固定。



使用六角扳手松开或拧紧标志灯安装台螺丝⑤时，如果六角扳手不容易放入，请拆下移动安全罩⑥的固定螺丝⑨，如下图所示让移动安全罩⑥旋转并错位。

■ 调节激光打标机的左右方向的位置 (2)



注意

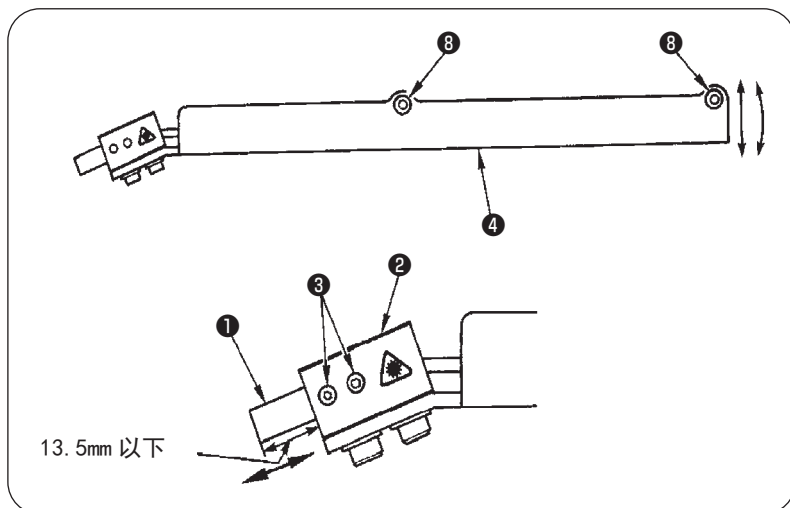
为了防止缝纫机的突然启动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



危险

1. 激光直接照射到眼睛之后，会造成视力障碍。请不要窥视激光出光孔。
2. 接通电源的状态下，请绝对不要装卸标记灯。同时也不要使用于标记以外的用途。

对标志灯安装板④的位置和激光打标机①输出量进行调节，让激光光线可以到达使用的切布原点位置。



- 1) 松开标志灯安装台固定螺丝 (2 处)。
- 2) 让标志灯安装台朝箭头方向移动，进行调节，让激光光线照射针芯。

○ 激光光线左右偏移时

1. 激光光线和缝制位置错位。

- 3) 松开标志灯安装板固定螺丝 (2 处)。
- 4) 让标志灯安装板朝箭头方向上下移动，或朝旋转方向移动，进行调节，让激光光线到达使用的原点位置。
- 5) 仅仅调节标志灯安装板的位置不够时，松开激光打标机固定螺丝 (2 处)，让激光打标机朝着箭头方向移动，进行调节，让其到达激光光线使用的原点位置。



请让激光打标机的标志灯安装台的处量控制在 15mm 以下。

(3) 边侧标志灯的组装



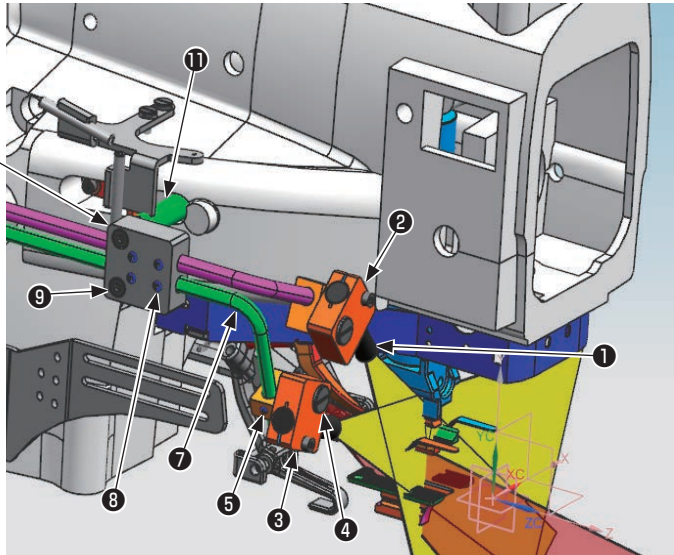
注意

为了防止缝纫机的突然起动造成事故，请关掉电源后再进行操作。



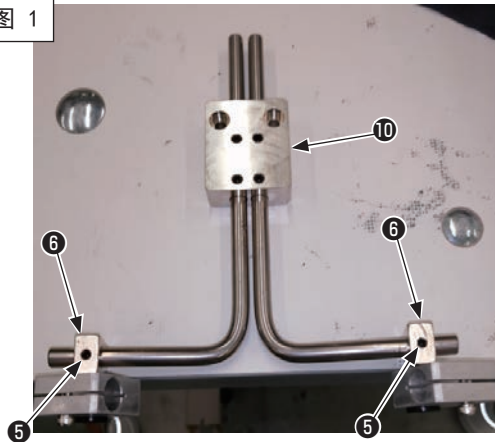
危险

1. 激光直接照射到眼睛之后，会造成视力障碍。请不要窥视激光出光孔。
2. 接通电源的状态下，请绝对不要装卸标记灯。同时也不要使用于标记以外的用途。



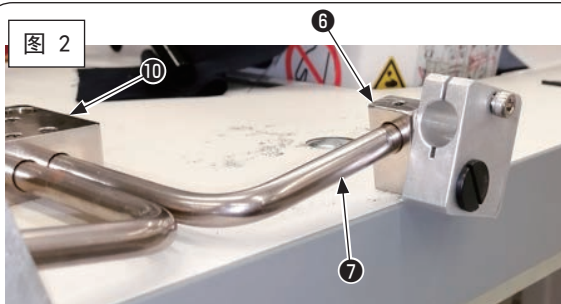
- 1) 请不要让激光打标机**①**的光直接进入眼睛。

图 1

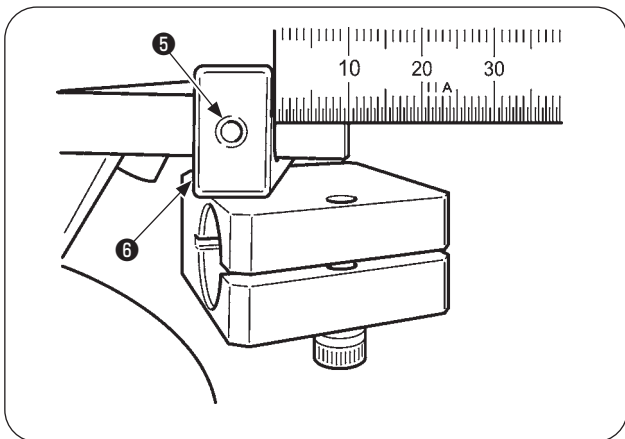


- 2) 请将激光标志边侧组 (40261862) 放置在机台等平稳的场所。
 - 如图 1 所示，请将激光打标机安装基座**⑩**的螺丝孔 4 处、沉孔 2 处朝上放置。
 - 如图 1 所示，请将固定支架 B **⑥**的螺丝**⑤**朝上放置，且两侧同样。

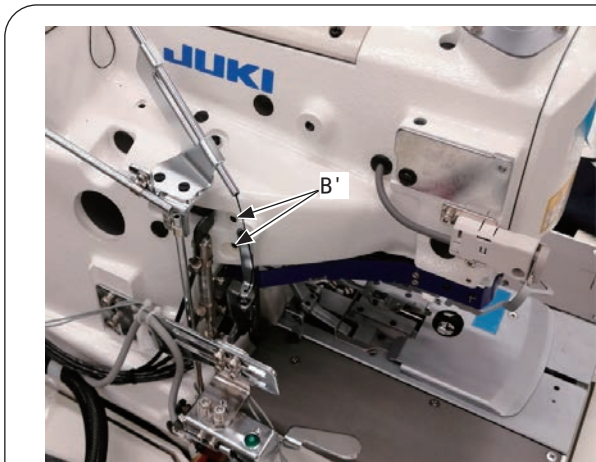
图 2



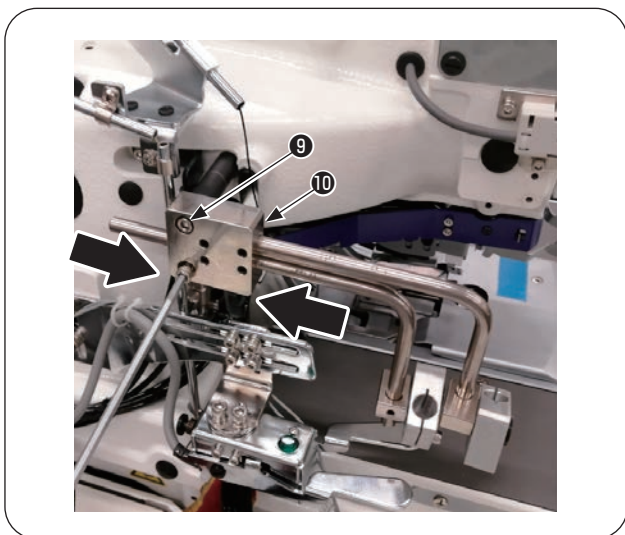
- 3) 如图 1 所示放置，如图 2 所示，相对于固定轴**⑦**，固定支架 B **⑥**成直角。



- 4) 在图 1 配置的状态下，请让来自固定支架 B (6) 的固定轴 (7) 的顶端的出量达到 10mm，且左右同样，并请拧紧螺丝 (5)。



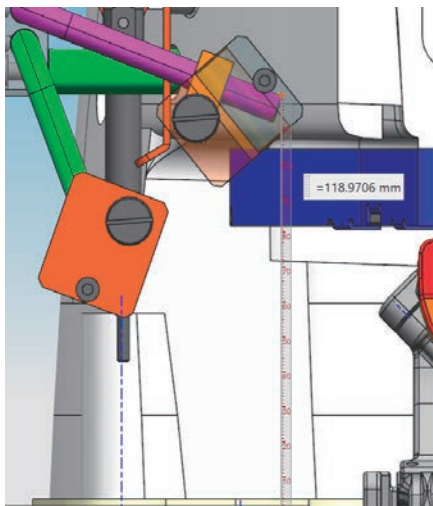
- 5) 在机械臂安装孔 B' 上拧紧 2 根状态螺栓 (11)。



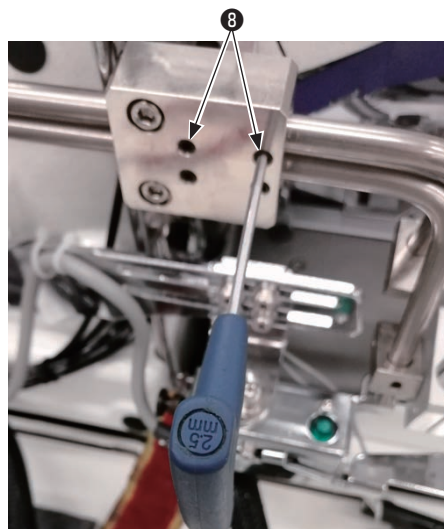
- 6) 用 2 根螺丝 (9)，将激光打标侧灯组 (40261862) 安装到机械臂状态螺栓 (11) 2 根上。



在固定时，让激光打标安装基座 (10) 向左或向右任意一侧偏移，然后固定，这样固定轴和机床更容易平行。



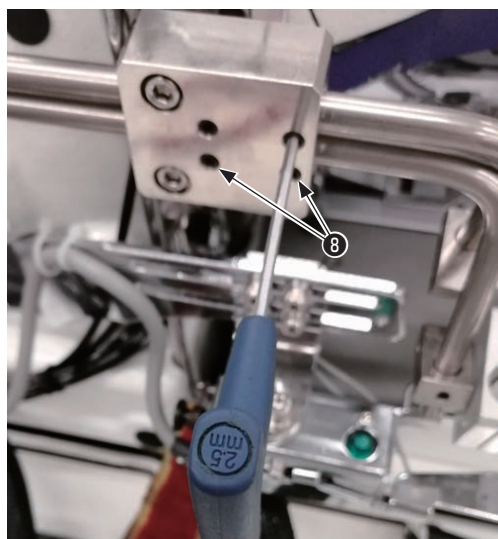
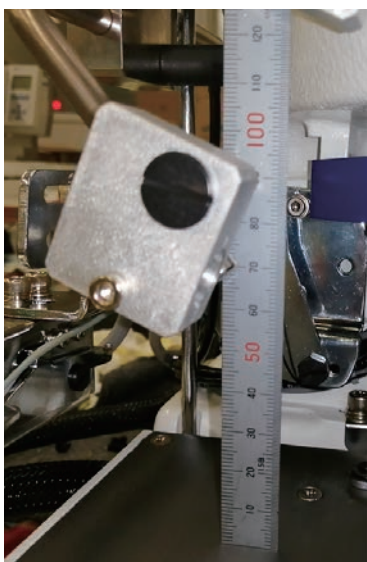
参考值 43 mm (布台原点位置)
65 mm (布台手前安装时)



7) 请让从布台到固定轴上方的顶端的距离达到 115 ~ 120, 然后临时拧紧螺丝⑧。



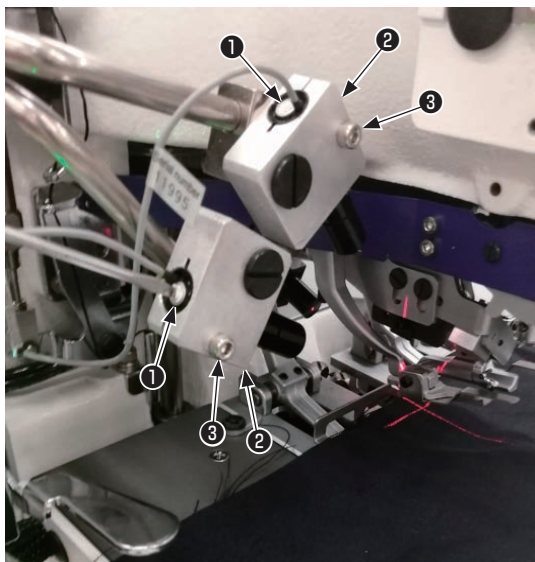
让激光打标安装基座⑩到固定轴⑦的距离达到 43 ~ 65mm。



8) 请让从布台到固定轴下方的顶端的距离达到 65 ~ 70, 然后临时拧紧螺丝⑧。



让激光打标安装基座⑩到固定轴⑦的距离达到 43 ~ 65mm。



- 9) 请在固定螺栓 A ②上安装标志灯①。
- 固定螺栓 A ②与标志灯①电缆一侧的端面一致，且上下同样，在此状态下，请临时拧紧③螺丝。

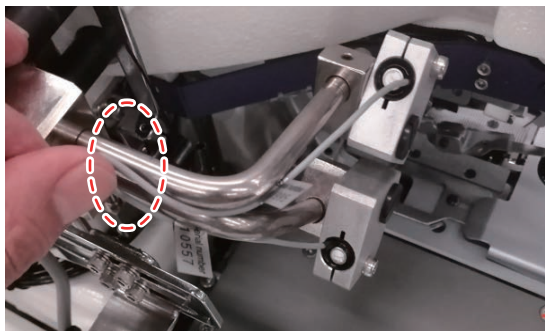


电缆的方向对准操作员一侧，或对准操作员相反一侧，这样激光光线相对于布台，呈现近似于垂直的状态。

- 10) 请进行标志灯①的配线。



配线的拉绕以及使用束线带固定的方法仅限参考，可以根据自己喜欢的方法操作。



在左图红色圆形部分附近，上下都用束线带固定。



如果固定用力过大，从后面对标志灯位置进行调节时，电缆可能会突出或松动等，为避免这些情况，请用束线带在电缆可以活动的范围内固定。



左图红色圆形部分附近，用束线带固定。



如果固定用力过大，从后面对标志灯位置进行调节时，电缆可能会突出或松动等，为避免这些情况，请用束线带在电缆可以活动的范围内固定。



中心标志灯也配线。

左图红色圆形部分附近，用束线带固定。



如果固定用力过大，从后面对标志灯位置进行调节时，电缆可能会突出或松动等，为避免这些情况，请用束线带在电缆可以活动的范围内固定。



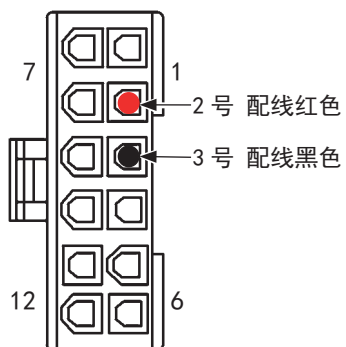
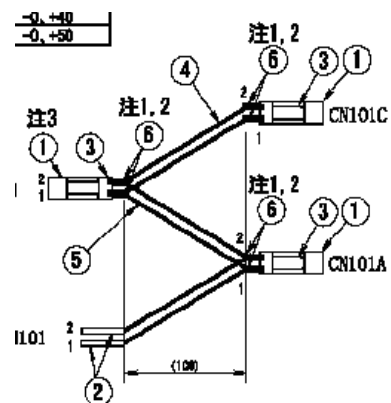
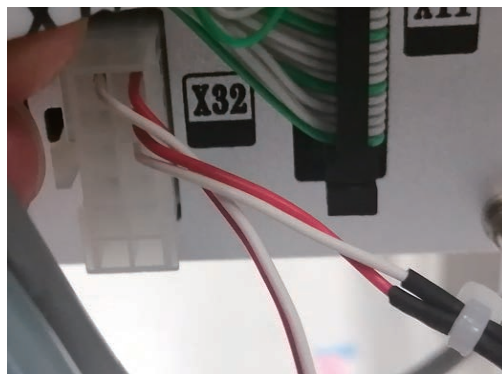
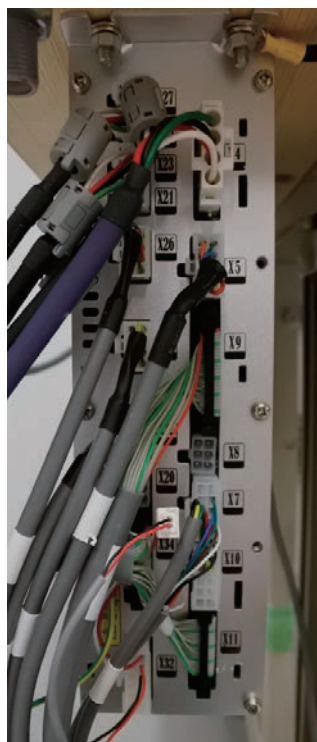
在左图红色圆形部分附近，用束线带对中心标志灯、边侧标志灯的配线进行固定。



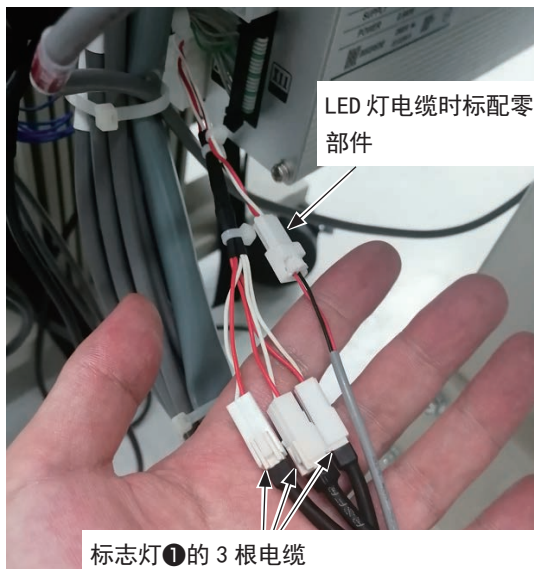
如果固定用力过大，从后面对标志灯位置进行调节时，电缆可能会突出或松动等，为避免这些情况，请用束线带在电缆可以活动的范围内固定。



将中心标志灯连接到手臂侧面的边侧标志灯，放在床边，然后放在床侧面边，并用另一根电缆连接。



请在电气箱 X32 的连接器手边灯中继电器线组 Z' 插入选配零部件 Y' : 40249308 (标志灯中继电线组) 的连接器插销。



请将标志灯①的电缆插入选配零 部件 Y' : 40249308 (标志灯中继电线组)。

3 根中，无论插入哪里都没问题。



■ 边侧标志灯前后位置调节 (1)

- 调节上侧的标志灯位置。
- 为了避免缝纫机错误启动，请按下穿线按钮，再操作（压脚臂下降）。



1) 在标准画面上，按下 ，变为左图穿线模式。

2) 在穿线模式上按下  ①，回到标准画面。

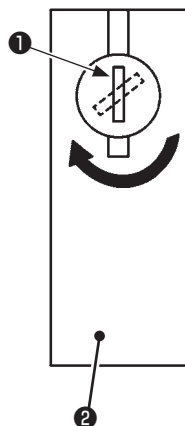
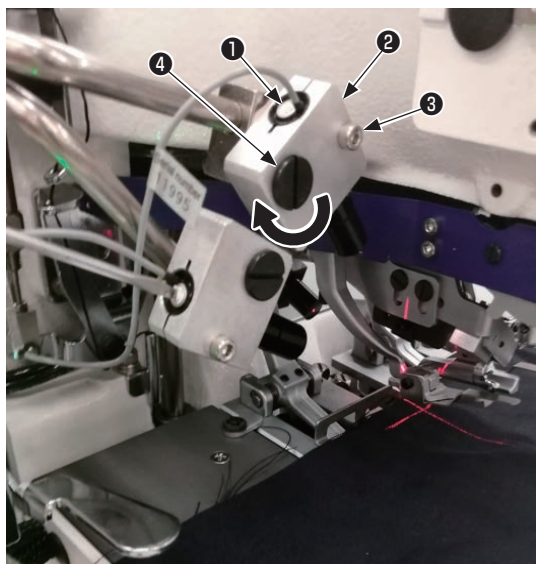
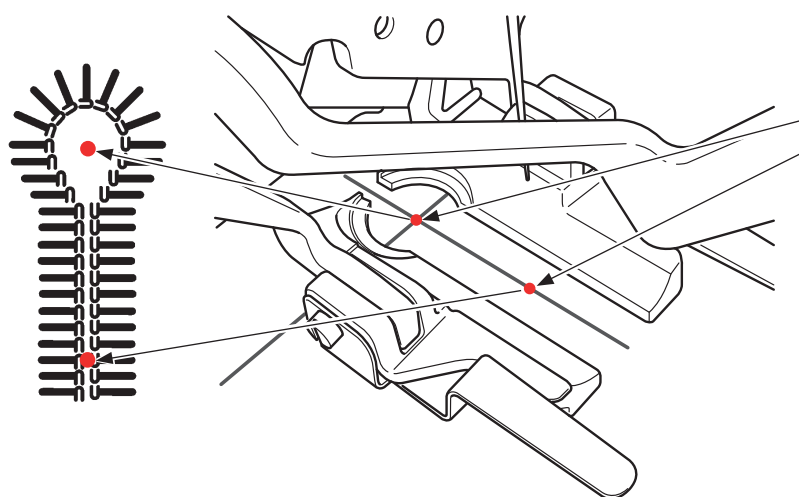
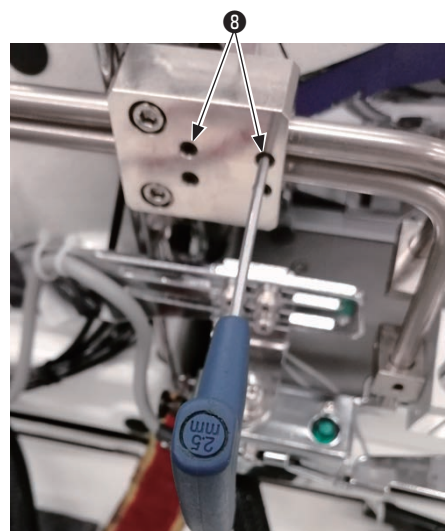


图 1



请让缝制的标记（左图 2 个点）对准圆扣眼中心平行部分，在确认缝制完工位置的同时，调节上下 2 处标志灯。

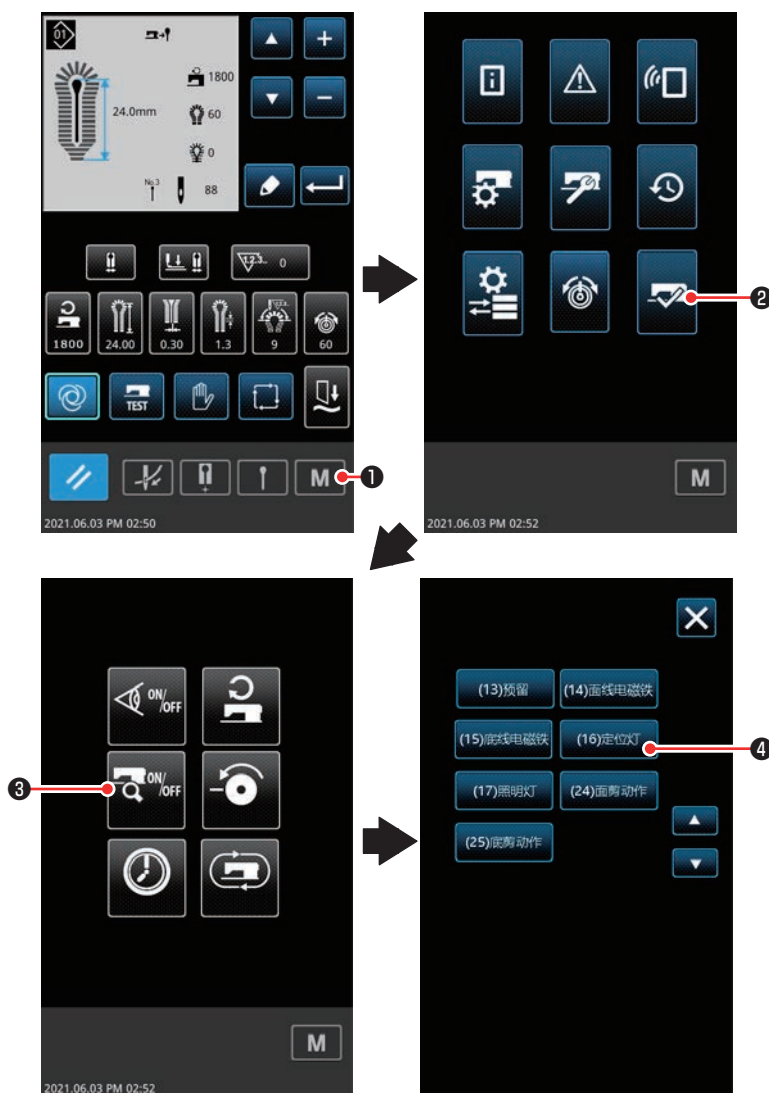
关于设定，如果用无布切刀模式缝制，就可以便捷地确认缝制接缝和缝制标记的位置。

图 2

- 如果松开螺丝④，固定螺栓 A ②会旋转至螺丝④中心，因此，请调节其相对于压脚的左右位置。
- 如果松开螺丝③，标志灯①会如图 1 所示旋转，因此，请在和中心标志灯成直角的位置上拧紧螺丝③。
- 请松开螺丝⑧，调节标志灯的前后位置。调节后，请拧紧螺丝⑧。

◎ 根据工厂不同，优势缝制位置的标准会有区别。因此，请参考图 2，让缝制标准位置和标志灯的标准位置相符合。

■ 边侧标志灯前后位置调节 (2)



- 调节下侧标志灯的位置。
- 请务必进行如下设定，以避免缝纫机错误启动。

- 1) 按下 **M** ①。
- 2) 按下 **②**。
- 3) 按下 **③**。
- 4) 请按下 **(16)定位灯** ④，调节标志灯的位置。

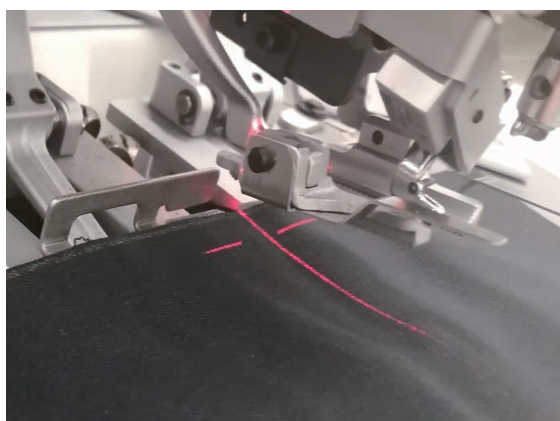


图 1

在下降压脚的状态下对其的标志灯，当提高压脚时，如图红色圆形部分所示，交叉的激光会被遮蔽，因此，请参考图 2，调节位置。

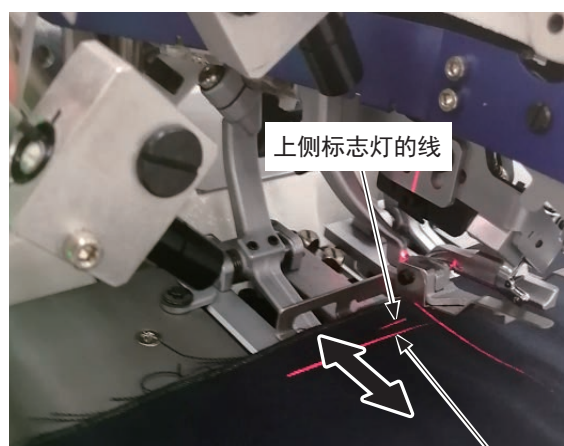


图 2

下侧标志灯的线

如图 3 所示，如果上下标志灯的线相一致，无论压脚上升 / 下降时，都会交叉照射至布料安装位置，这样就可以结束。



图 3

为了让上侧标志灯的线与下侧标志灯的线相一致，请松开螺丝⑧，调节标志灯的前后位置。

- 调节下侧标志灯的位置。
- 请在压脚提升的状态下，让上侧标志灯和下侧标志灯的线相一致。
- 如果松开螺丝④，固定螺栓 A ②会旋转至螺丝④中心，因此，请调节其相对于压脚的左右位置。
- 如果松开螺丝③，标志灯①会如图 1 所示旋转，因此，请在和中心标志灯成直角的位置上拧紧螺丝③。
- 请松开螺丝⑧，调节标志灯的前后位置。调节后，请拧紧螺丝⑧。

(4) 圆形开放式套结的缝制

[圆形开放式套结图案 (仅更换切刀、切刀座时)]

		标准	多类型切割
切刀	D2	40017692	40247941
	D3	40017693	40247942
	D4	40054782	40247943
	D5	40056566	
切刀座		40054781	

1) 更换切刀、切刀座。

拆下切刀制动器，固定切刀，让针棒芯与布切刀刀孔的中心部位之间的距离达到如下数值。

62.5mm (S/R)

52.5mm (J/C)

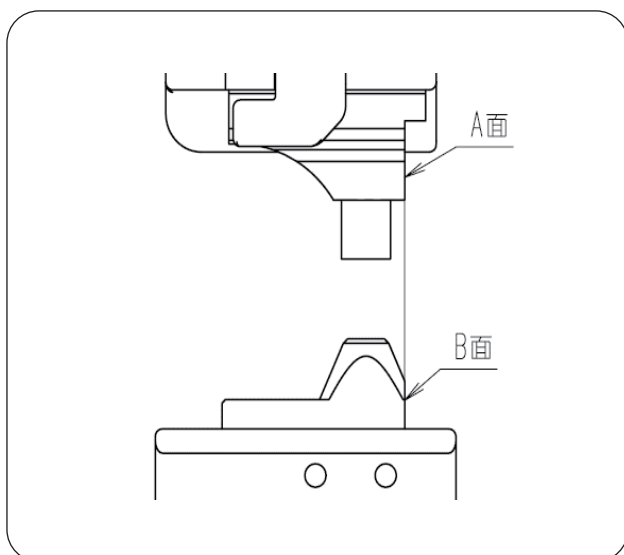
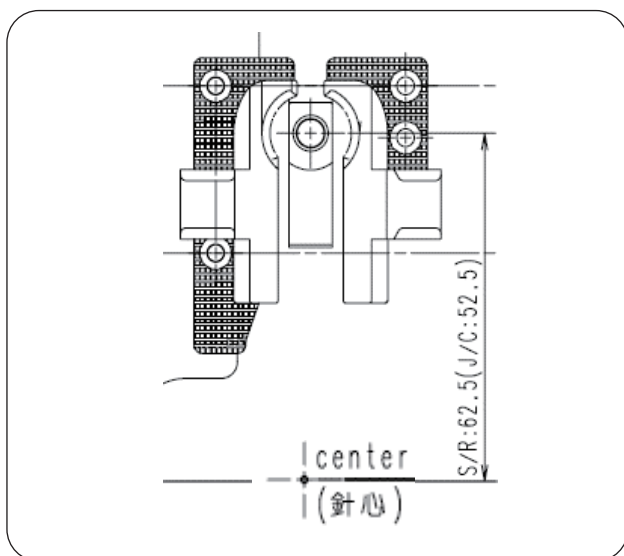
※ 属于多类型切割款式时，不需要拆下切刀制动器。请固定切刀，让其轻轻接触切刀制动器。(拆下切刀制动器时，请注意安装时保持 52.5mm。)

然后，请拆下切刀座制动器，让切刀座 (A 面) 对准切刀位置 (B 面)，再固定。

2) 打开电源，选择圆形开放式套结图案。

3) 在 “S034” 上选择切刀尺寸。

4) 请用 TEST 模式确认压脚和针以及布切刀之间没有干扰。



[圆形开放式套结 (使用选配压脚时 / 仅限 S · R · 多类型切割规格)]

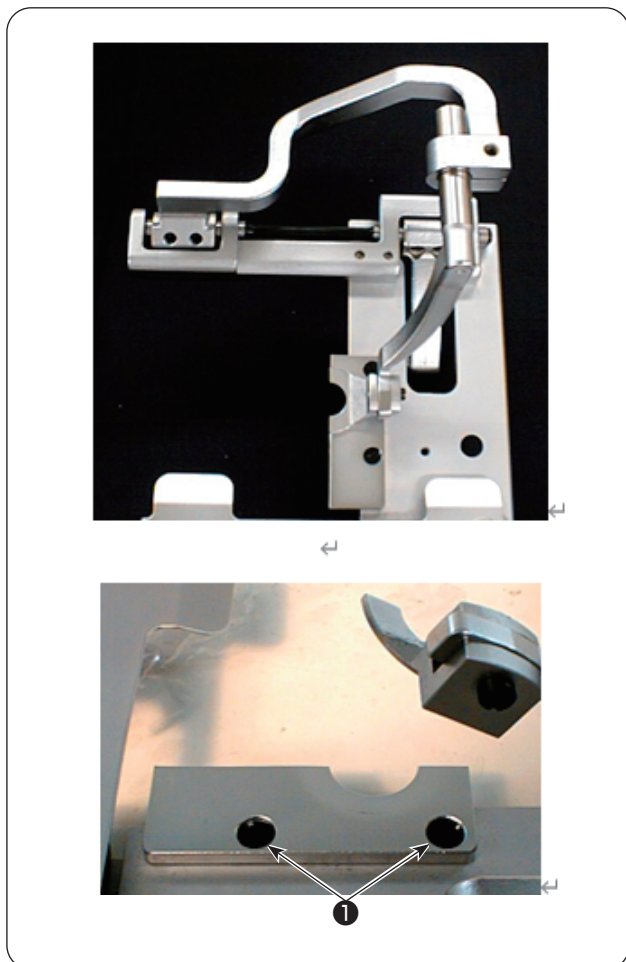
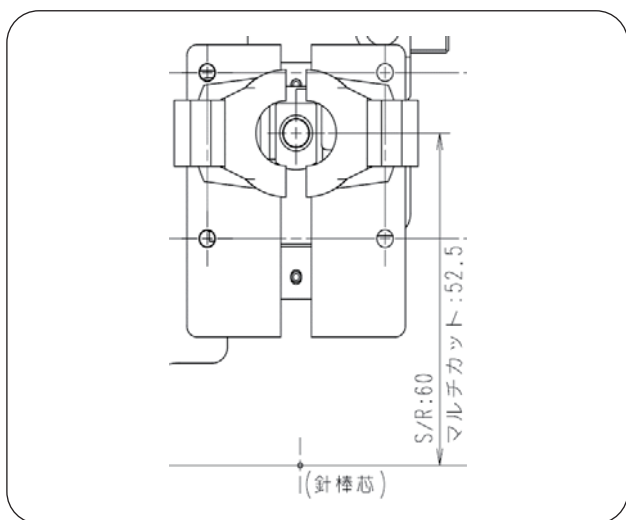
		标准	多类型切割
切刀	D2	40017692	40247941
	D3	40017693	40247942
	D4	40054782	40247943
	D5	40056566	
切刀座		40054781	
压脚		40054778	※2 个
压脚座左		40054779	
压脚座右		40054780	
压脚座固定螺丝		SM1050301SC	※4 个

1) 更换切刀、切刀座。

※ 属于多类型切割款式时，请仅仅拆下切刀座一侧的制动器，让切刀座对准切刀，然后固定。
(拆下切刀制动器时，请按照如下要领进行安装。)

60mm (S/R)

52.5mm (多类型切割)



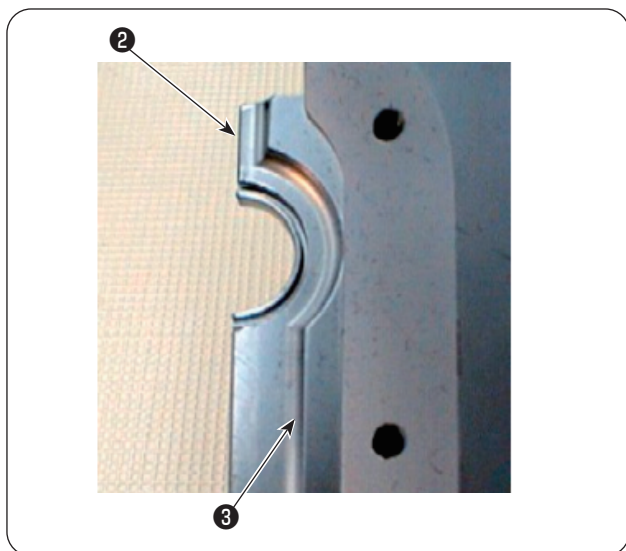
2) 更换压脚、压脚座。

3) 更换压脚和压脚座，让其处于左图的状态。



此时，请不要忘记安装压脚臂和压脚之间的弯曲金属座。(关于详细位置，请参考零部件清单的“10. 压脚相关内容 (1)”、“11. 压脚相关内容 (2)”)

4) 此时，请将原先有带有的压脚座固定螺丝①更换为 SM1030501SC。



- 5) 请进行调节，让压脚②和压脚座③之间的间隔保持均衡。（关于详细调节方法，请参考服务手册的“4. (10) 压脚的调节”。）
- 6) 打开电源，选择圆形开放式套结图案。
- 7) 在“S034”上选择切刀尺寸。
- 8) 将U84 布台位置调节至-25。
- 9) 如果是多类型切割，应选择压脚 / 切布对称 (K40) 以下。

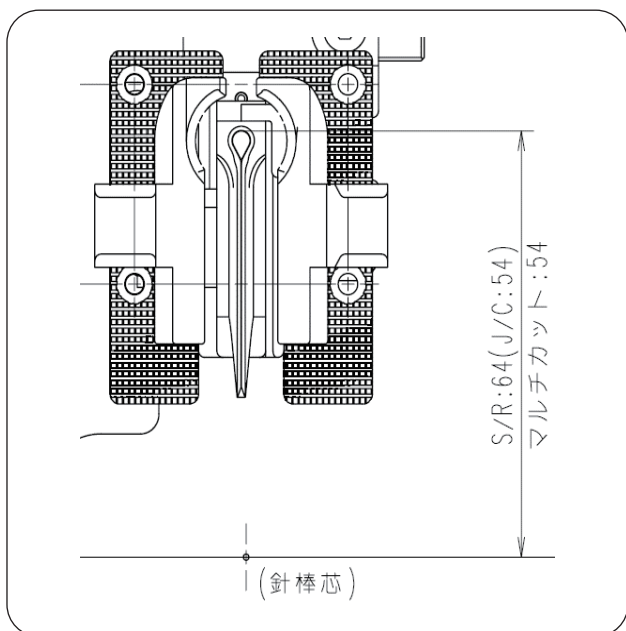
4：圆形开放式套结

- 10) 请用 TEST 模式确认压脚和针以及布切刀之间没有干扰。



使用布压脚压住布料时，请注意压脚的角度。

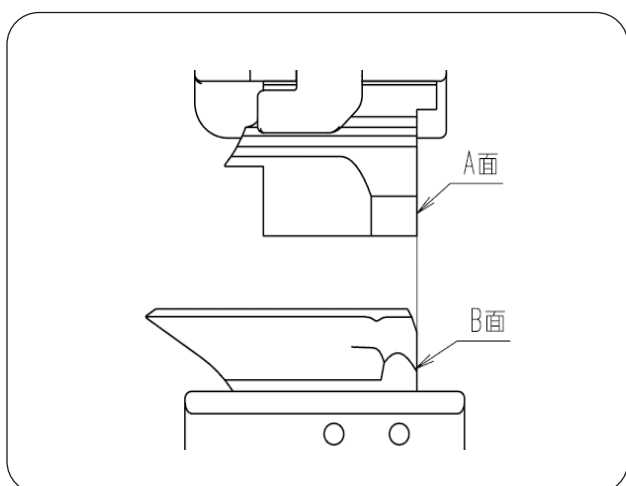
如果在压脚向手前倾斜的状态下压住布料，有时压脚不能以正确的角度压住布料，同时，有可能造成针断裂或布切刀造成损伤等。



从圆形开放式套结回到圆头眼图案时，请在安装切刀时注意让针棒芯与布切刀孔一端保持如下距离。

64mm (S/R)

54mm (J/C/ 多类型切割)



一旦确定了切刀位置 (B 面)，请对准切刀座位置 (A 面)。