

# WX-BR9820

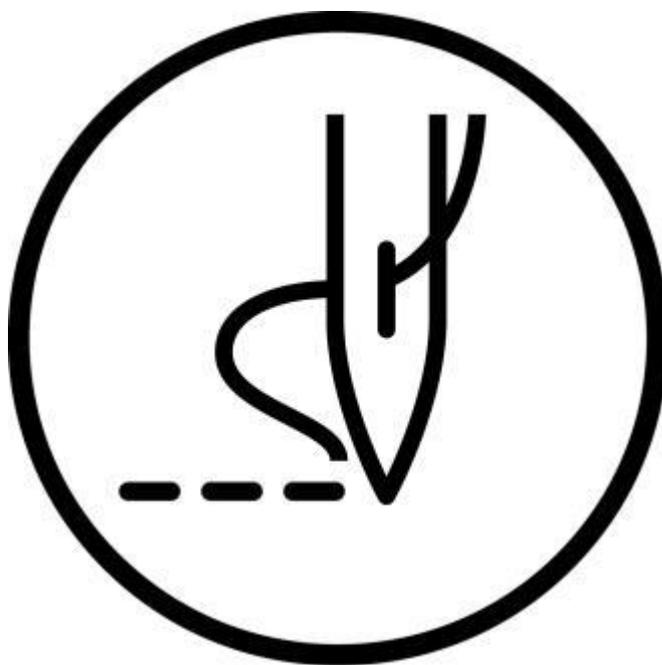
使用说明书

---

在使用缝纫机之前请阅读本使用说明书。  
请将本使用说明书放在便于查阅的地方保管。

---

## 电脑圆头锁眼机



## 目录

使用说明书 .....	1
1. 缝纫机规格 .....	1
1-1. 规格 .....	1
1-2. 针迹形状 .....	2
2. 缝纫机的使用法(操作盘: 基本篇) .....	3
2-1. 操作盘上每个部件的名称和功能 .....	3
2-2. 缝纫机的启动方法 .....	5
2-3. 程序的设定方法 .....	6
2-4. 参数一览表 .....	8
2-5. 用试送布模式确认缝纫花样 .....	13
2-6. 切刀动作的切换 .....	15
2-7. 布料设定位置的切换法 .....	16
2-8. 穿线模式的使用法 .....	17
3. 缝纫机的使用法(缝制篇) .....	18
3-1. 自动缝纫(自动模式) .....	18
3-2. 暂停开关的使用法 .....	19
4. 缝纫机的使用法(操作盘: 上级篇) .....	22
4-1. 循环程序的使用方法 .....	22
4-2. 参数设置 .....	25
4-3. 存储开关的设定方法 .....	34
4-4. 数据的清除(初始化) .....	36
4-5. 生产量计数器的设定更改的方法 .....	37
4-6. 帮助画面的表示方法 .....	38
4-7. 手动缝纫(手动模式) .....	39
4-8. 在缝纫中途缝纫模式的切换 .....	41
5. 系统升级TY .....	43
6. 误码表 .....	44

# 1. 缝纫机规格

## 1-1. 规格



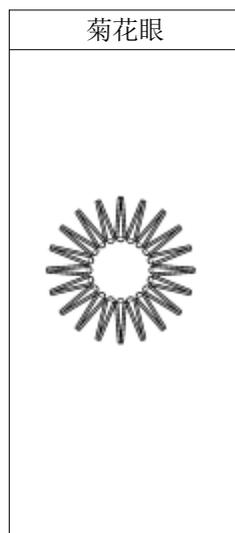
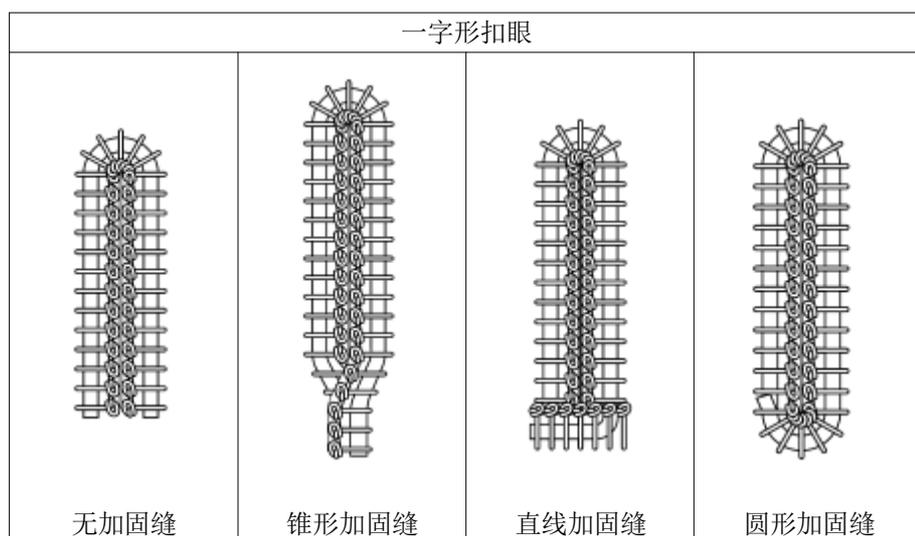
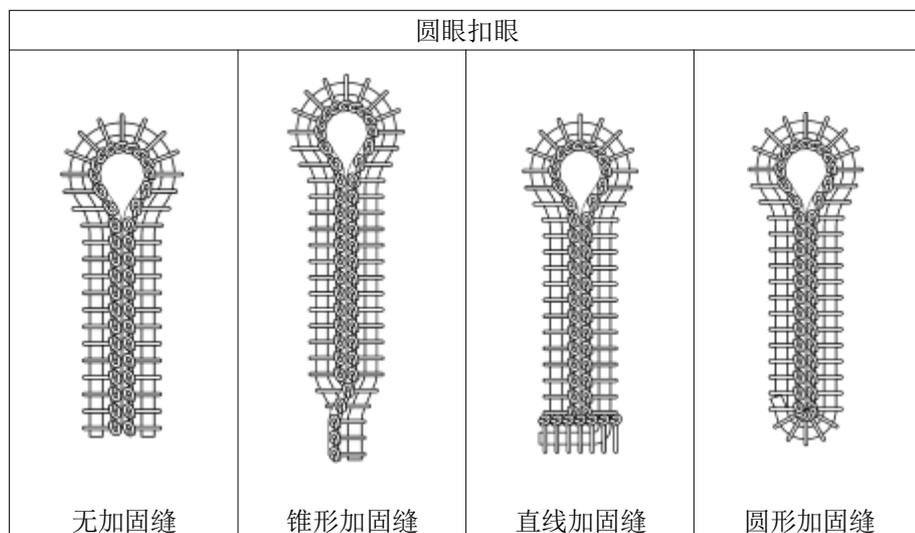
	切面线装置	彻底线装置	
		长型	短型
-00	○	-	-
-01	○	○	-
-02*1	○	-	○

\*1: 因为-02 规格是根据锁缝长度分成 L1422~L3442 规格, 订货时请务必指定锁缝长度。

\*2: 这些规格暂时还没有, 不过, 根据交换的量规零部件是可以对应的。(详细情况, 请向销售店询问。)

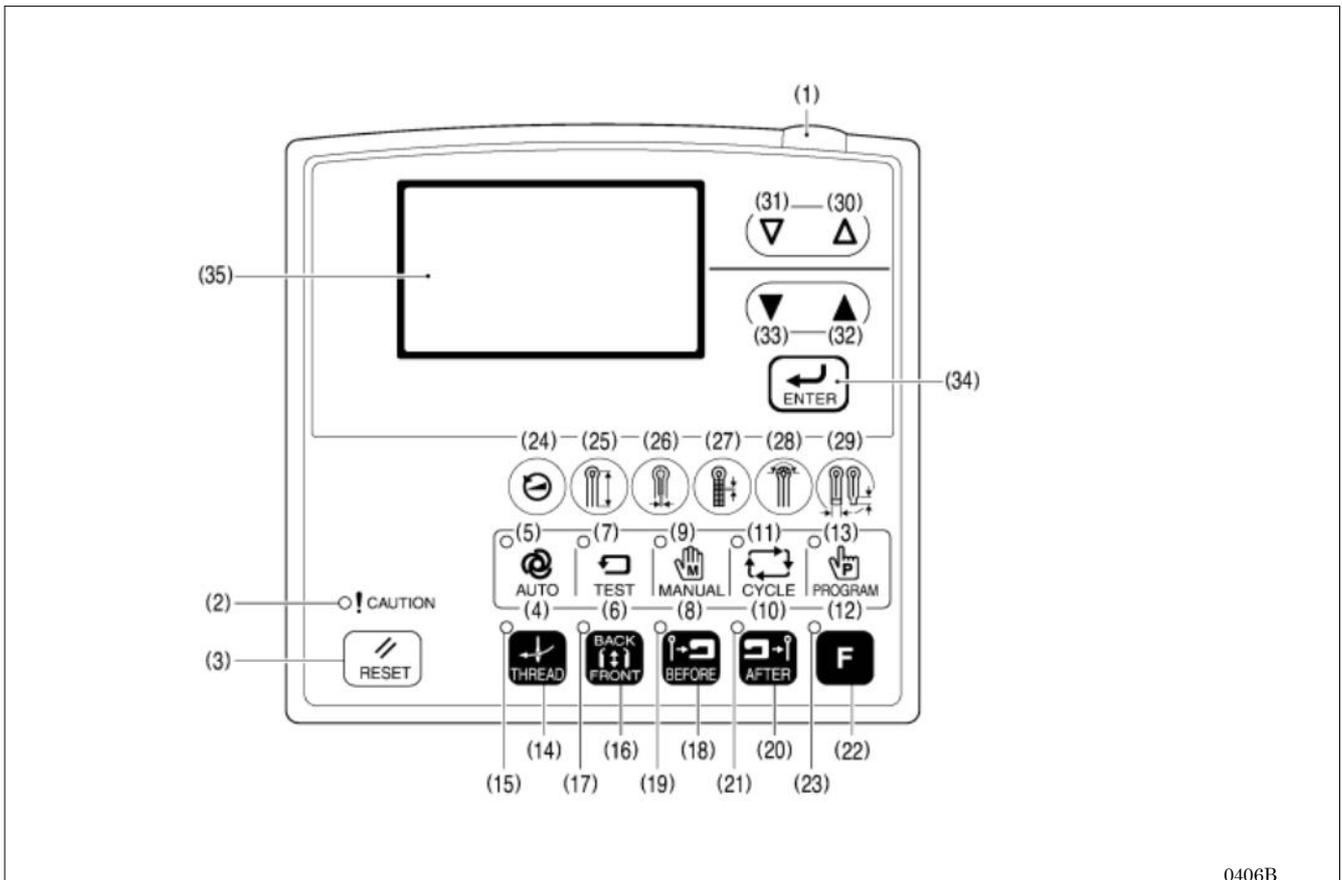
规格用途	RH-9820-00	RH-9820-01	RH-9820-02
缝制速度	男装、女装 1,000~2,500rpm(可以 100rpm 为单位设定)		
针迹形状	无加固缝 锥形加固缝 直线加固缝 圆形加固缝 菊花眼	无加固缝 锥形加固缝 直线加固缝 圆形加固缝 菊花眼	无加固缝 锥形加固缝 直线加固缝 圆形加固缝
锁缝长度	5~50mm	5~42mm	L1422: 14~22mm*2 L1826: 18~26mm L2230: 22~30mm L2634: 26~34mm*2 L3442: 34~42mm*2
针迹节距	0.5~2.0mm		
针迹幅宽	1.5mm~5.0mm(机械式最大 4.0mm、程序式最大 1.0mm)		
锥形加固长度	0~20mm		
压脚高度	标准为 12mm(可以到 16mm 为止)		16mm
启动方式	脚踏开关(脚踏板式、2 连脚踏板式)或是手动开关		
送布方式	X、Y、θ 的 3 脉冲马达间歇送布		
机针	DO x 558-NY2 #14~#18(风琴)		
安全装置	内藏暂停功能及当安全电路发生故障时的自动停止装置		
上轴马达	AC 伺服马达(4 极 550W)		
空气压力	主调节器: 0.5MPa 锤子压力调节器: 0.4MPa		
空气消耗量	43.2 l/min(8 次循环/min)		
电源	单相 100V / 220V、三相 3 相 200V / 220V / 380V / 400V 400VA		
重量	头部约 120kg、操作盘约 0.6 kg 控制箱 14.2~16.2 kg(根据出口国的不同而不同。)		

## 1-2. 针迹形状



## 2. 缝纫机的使用法(操作盘: 基本篇)

### 2-1. 操作盘上每个部件的名称和功能



0406B

#### (1) 电源灯

当打开电源时点亮。

(2) CAUTION(报警)灯 发生错误时点亮。

(3) RESET(复位)键

按动此键清除错误, 及清除产量计数器的数值。

(4) AUTO(自动)键

在进入自动模式时使用。

(5) AUTO(自动)灯

在自动模式时点亮。

(6) TEST(试送布模式)键

在进入试送布模式时使用。

(7) TEST(试送布模式)灯

在试送布模式时点亮。

(8) MANUAL(手动模式)键

在进入手动模式时使用。

(9) MANUAL(手动模式)灯 在手动模式时点亮。

(10) CYCLE(循环程序模式)键

在进入循环程序模式时使用。

(11) CYCLE(循环程序模式)灯 在循环程序模式时点亮。

(12) PROGRAM(程序模式)键 在进入程序模式时使用。

(13) PROGRAM(程序模式)灯 在程序模式时点亮。

(14) THREAD(穿线)键

在进入穿线模式时使用。

(15) THREAD(穿线)灯

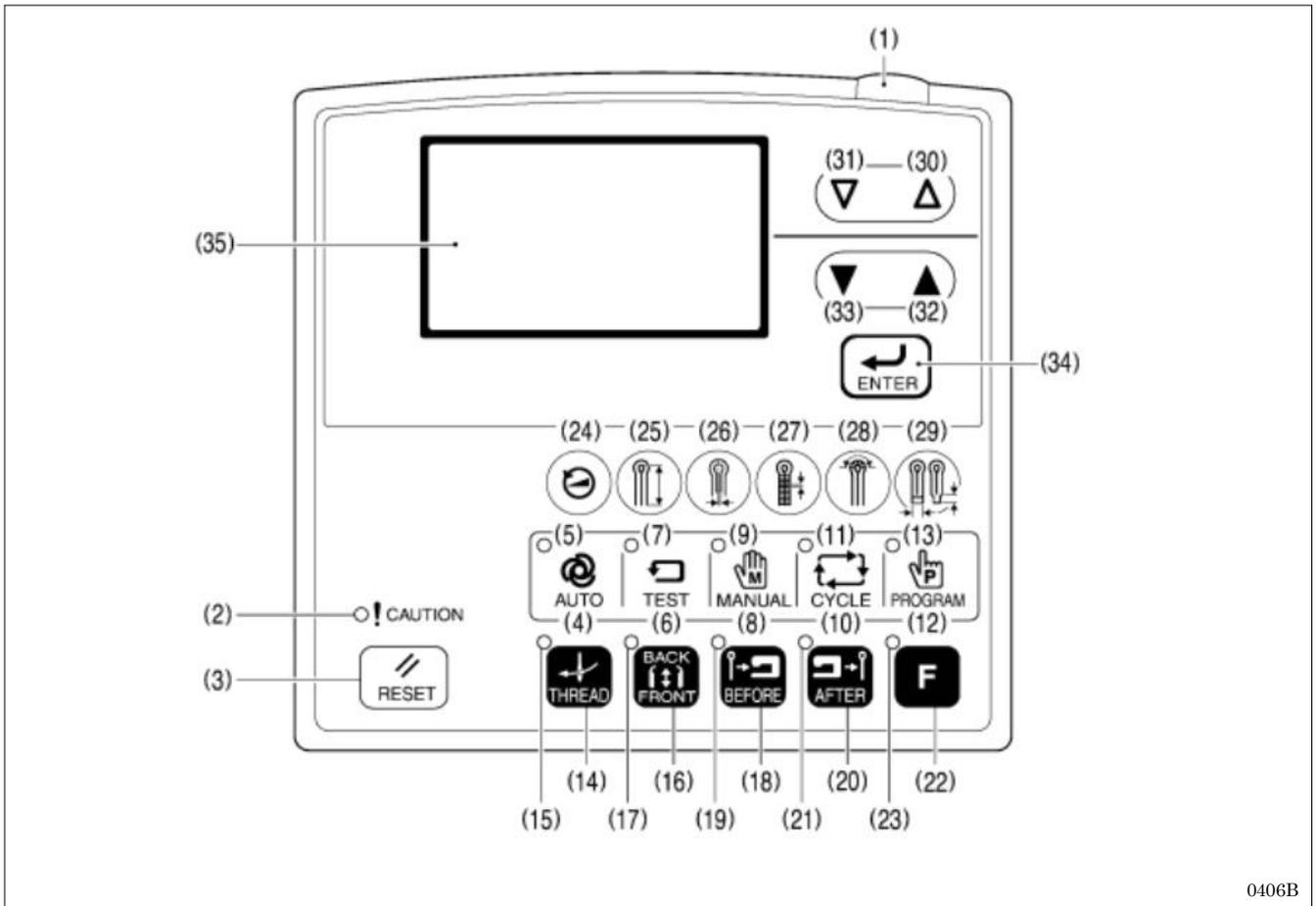
按此 THREAD 键时(穿线中)点亮。

(16) FRONT/BACK(前进/后退)键

将布料放置从“前面”或是“后面”的位置进行交换时使用。

(17) FRONT(前进)灯

在设定布料位置为“前面”时点亮。



0406B

**(18) BEFORE(先切刀)键**

设定先切布动作时使用。

**(19) BEFORE(先切刀)灯**

设定先切布动作时点亮。

**(20) AFTER(后切刀)键**

设定后切布动作时使用。

**(21) AFTER(后切刀)灯**

设定后切布动作时点亮。

**(22) F键**

表示帮助画面时使用。

**(23) F灯**

在读写CF卡时点亮。

**(24) 快捷方式1键**

改变缝纫速度时使用。

**(25) 快捷方式2键**

改变纽扣锁缝长度时使用。

**(26) 快捷方式3键**

改变切刀间隔时使用。

**(27) 快捷方式4键**

改变针迹节距时使用。

**(28) 快捷方式5键**

改变加固缝长度时使用。

**(29) 快捷方式6键**

改变圆头部针数时使用。

**(30) ▲键**

增加程序号码和参数号码的数值时使用。 **(31) ▼键**

减小程序号码和参数号码的数值时使用。

**(32) ▲键**

增大参数的内容和记忆开关的内容的数值时使用。

**(33) ▼键**

减小参数的内容和记忆开关的内容的数值时使用。

**(34) ENTER(设定)键**

确认参数的内容和记录开关的内容时使用。 **(35) 显示窗**

显示程序号码和及其他消息。

## 2- 2. 缝纫机的启动方法

**1** 按下电源开关的 ON 键(1)

电源灯(2)点亮，操作盘上的显示屏(3)将按下述顺序自动切换。

0407B

0261B

\*1 大约表示 2 秒钟

0593B

0591B

0592B

[注意]  
当“E110”被表示时，请用手回转上轴手轮(4)，使手轮上的钢印(5)和缺口(6)一致。

0583B

0408B

**2** 按下启动开关(7)。

<2 连脚踏板规格>

<脚踏板规格>  
踩下脚踏板。

<手动开关规格>

(7)

30.0mm

P01

132/132

(试送布模式时)

- 将送布台移动到放置布料的位置。
- 操作盘上表示的是前一次终了时的模式(自动模式、手动模式、试送布模式、循环程序模式、程序模式中的任何一个)的待机状态\*2。

0409B

0506B

0507B

0229B

\*1: 如果要设定选购装置时，被设定的装置在此处有以下的图像表示。

引导装置



圆头一字形切换装置



面线夹装置



断线检出感应装置

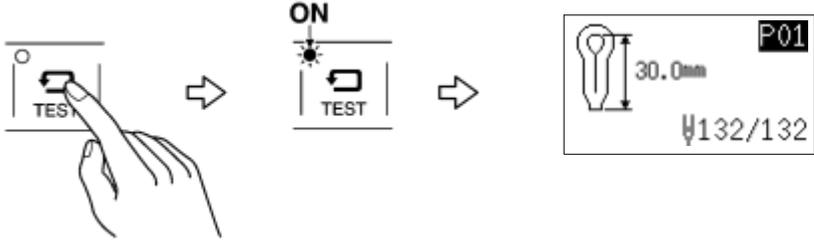
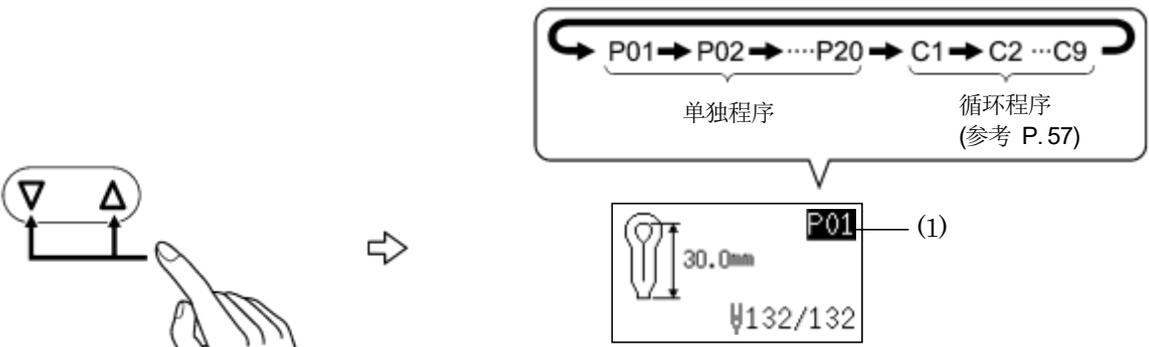


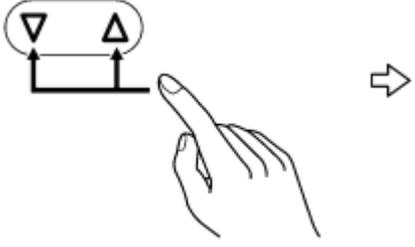
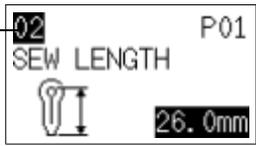
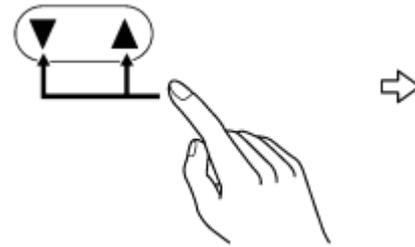
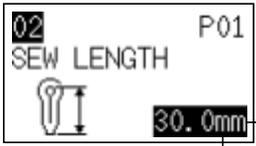
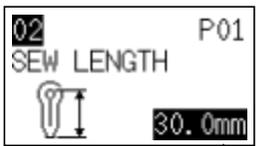
\*2: 移动到各种模式后，在开始下一个动作前的状态称为“待机状态”。

## 2- 3. 程序的设定方法

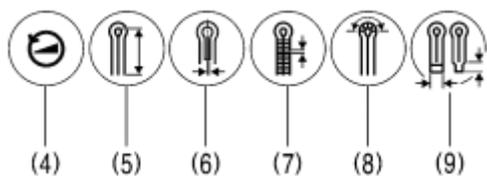
推荐预先登录好经常被使用的缝纫花样的程序。因为登录后，只要选择程序号码就能叫出希望缝纫的花样，这样可以省去每次因设定所需要花费的时间。

- 程序一般能登录 20 个，并随时可变更内容。即可变更各项的参数。
- 出厂时，程序号 P01~P20 均保存着假设的程序内容。(程序号 P01~P20 全部是同样内容。)  
请按下列方法，变更内容后再使用。

<p><b>1</b></p>	<p>按下试送布模式。</p>  <p>0410B <span style="float: right;">0229B</span></p>
<p><b>2</b></p>	<p>选择想要更改内容的程序号 P01~P20(1)。</p>  <p>每按一次△键，程序号(1)就会按图的顺序切换。(按▽键正好相反，即为逆顺序。) [注意] 在选择了循环程序的状态时，就不能进入程序模式。</p> <p>0413B <span style="float: right;">0337B 0229B</span></p>
<p><b>3</b></p>	<p>按下程序模式。</p>  <p>在显示窗显示了前次选择的参数号(2)和其内容(3)。 * 按快捷方式键也能进入程序模式。此时请选择与快捷方式键对应的参数号。(参考下一页)</p> <p>0412B <span style="float: right;">0585B</span></p>

<p><b>4</b></p>	<p>选择想要变更的参数号(2)。(具体请参考「5-3-1 参数一览表」)</p> 	 <p>(2)</p>
<p><b>5</b></p>	<p>改变参数的内容(3)。</p> 	 <p>(3)</p> <p>闪烁</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* 闪烁表示其内容尚未确定之意。</li> <li>* 按 RESET 键, 能表示初始值。</li> </ul>
<p><b>6</b></p>	<p>确定已更改了的内容。</p> 	 <p>亮灯</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* 从闪烁变成亮灯, 表示其内容已被确定之意。</li> <li>* 如果不按 ENTER 键, 而按△键、▽键、AUTO 键、TEST 键、MANUAL 键中的任何一种键, 已更改的内容均能废除。</li> </ul>
<p><b>7</b></p>	<p>重复上述的 4~6 的顺序, 更改其他的参数。</p>	

关于快捷方式键



(4) (5) (6) (7) (8) (9)

在快捷方式键中, 登录了经常使用的以下 6 个参数。

- 只要按下各个键, 就可叫出希望要的参数。
- 可以操作除了循环程序模式以外的任何一个模式(自动模式、手动模式、试送布模式、程序模式)。

(4) 缝纫速度(参数号码 No.01)  
(5) 钮孔锁缝长度(参数号码 No.02)  
(6) 切刀间隔(参数号码 No.03)  
(7) 针迹节距(参数号码 No.04)  
(8) 圆头部针数(参数号码 No.05)  
(9) 加固缝长度(参数号码 No.06、08、10)\*

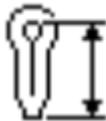
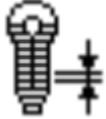
\* 可以叫出参数号 No.40 处设定了的对应加固缝样式的参数号 No.

0416B

## 2-4. 参数一览表

[注意]

根据其它参数的设定的内容，有一部分参数的设定值有可能不能更改或无效。

号码	设定内容	设定范围	单位	初始值
01	缝纫速度 	1,000~2,500 rpm	100	1,800 rpm
02	纽孔锁缝长度(*1) 	<-00 规格>: 5~50 mm <-01 规格>: 5~42 mm <-02 规格> (L1422): 14~22 mm (L1826): 18~26 mm (L2230): 22~30 mm (L2634): 26~34 mm (L3442): 34~42 mm	0.5	<-00 规格>: 25 mm <-01 规格>: 25 mm <-02 规格> (L1422): 18 mm (L1826): 22 mm (L2230): 26 mm (L2634): 30 mm (L3442): 38 mm
03	切刀间隔 	-0.3~0.5 mm	0.05	0.2 mm
04	针迹节距 	0.5~2.0 mm	0.1	1.0 mm
05	圆头部针数 	4~20 针	1	9 针
06	锥形套结长度 	1~20 mm	1	6 mm
07	偏移量 	0.5~2.0 mm	0.1	1.5 mm
08	直线加固缝长度 	2.0~6.0 mm (单侧 3.0 mm 为止)	0.1	5.0 mm

0268B-0275B

\*1: 纽孔锁缝长度的设定范围和初始值是随缝纫机规格的不同而异。

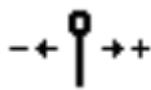
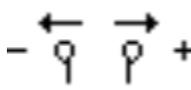
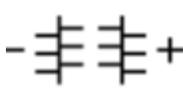
号码	设定内容	设定范围	单位	初始值
09	直线加固缝针数 	5~18 针	1	7 针
10	圆形加固缝针数 	5~17 针	1	7 针
11	切刀形状 1 2 3 4 5 6 	1~6 (如果交换切刀时, 确认了交换的切刀号码之后, 请选择适当的切刀形状。)	1	2
12	针摆宽度校正 	-1.0~1.0 mm	0.1	0.0 mm
13	圆头部位低速(*2) 	-600~0 rpm	100	0 rpm
14	直线加固缝速度(*3) 	1,000~2,500 rpm	100	1,800 rpm
15	慢起针针数 	0~3 针	1	0 针
16	慢起针速度(*4) 	400~1,500 rpm	100	700 rpm

0276B-0283B

\*2: 圆头部位低速, 是以参数 01(缝纫速度)设定了的缝纫速度为其基准的。

\*3: 缝纫速度比直线加固缝速度还要慢时, 直线加固缝速度将和缝纫速度一样。

\*4: 缝纫速度比慢起针速度还要慢时, 慢起针速度将和缝纫速度一样。

号码	设定内容	设定范围	单位	初始值
17	切刀 X 方向校正 	-0.5~0.5 mm	0.05	0.0 mm
18	切刀 Y 方向校正 	-0.7~0.7 mm	0.05	0.0 mm
19	起缝加固缝针数 	0~2 针	1	0 针
20	尾缝加固缝针数 	0~2 针	1	0 针
21	X 方向校正 	-1~6	1	0
22	Y 方向校正 	-1~6	1	0
23	θ 1校正 	-3~3	1	0
24	θ 2校正 	-3~3	1	0

0284B-0291B

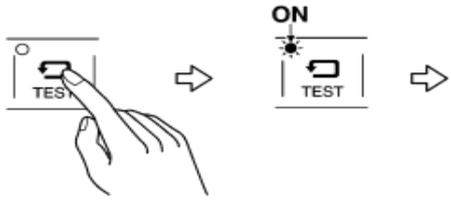
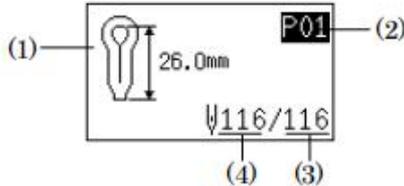
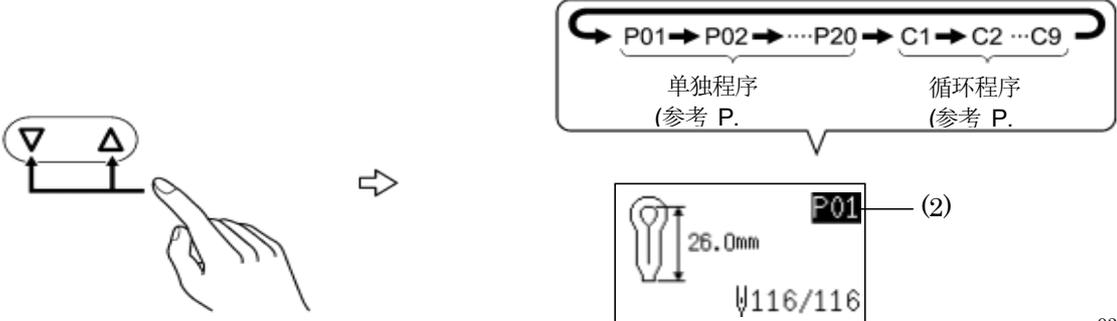
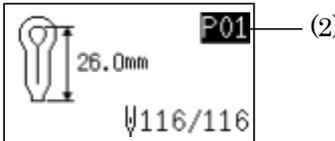
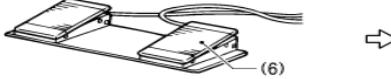
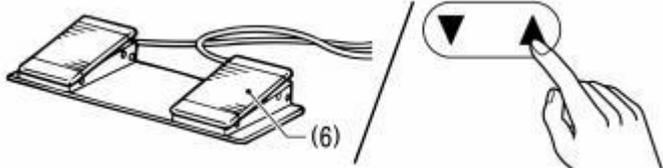
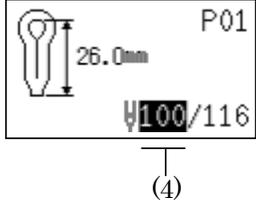
号码	设定内容	设定范围	单位	初始值
25	锥形套结角度 	-5~5	1	0
26	加固缝宽度校正 	-1.0~0.0 mm	0.1	0.0 mm
27	加固缝重合量 	0.0~2.0 mm	0.1	1.0 mm
28	加固缝 X 方向校正 	-1.0~1.0 mm	0.1	0.0 mm
29	加固缝倾斜校正 	-3~1	1	0
30	锥形尾重叠度	0~5	1	2
31	尾缝加固缝节距 	20%~100%	5%	100%
32	圆形结重叠针数 	1~4 针(45°度以内)	1	1 针
33	无切刀时的运针 	1~2	1	1

0292B-0294B  
0471B  
0295B  
0297B

号码	设定内容	设定范围	单位	初始值
34	菊花眼切刀尺寸 	2~5 mm	1	2
35	菊花眼针数 	8~100 针	1	20
36	菊花眼重叠针数 	1~5 针(45°度以内)	1	2
37	副气锤	ON/OFF		OFF
38	圆头大小微调	-0.5mm~0.8mm	0.1	0.0mm
39	程序复制	OFF、1~20 (请指定拷贝原件程序的号码)	1	OFF
40	加固缝样式 	1: 无加固缝 2: 锥形加固缝 3: 直线加固缝 4: 圆形加固缝	1	2
S41	组合缝花样	0~20	1	0

## 2- 5. 用试送布模式确认缝纫花样

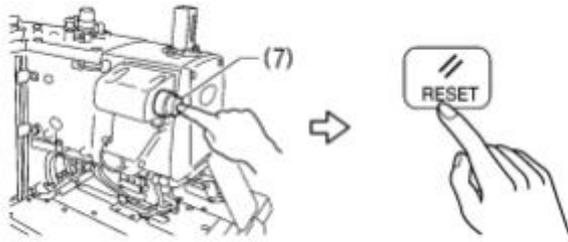
试送布模式是在上轴停止的状态下，仅送布台和缝纫时一样可以工作。使用该模式便宜对机针和压脚之间的位置关系进行确认。

<p><b>1</b></p>	<p>按下试送布模式。</p> 	 <p>在显示屏显示了缝纫针迹的形状(1)、程序号码(2)、总针数(3)、残余针数(4)等。</p>
<p>0410B</p>	<p>0230B</p>	
<p><b>2</b></p>	<p>选择希望的程序号(2)。</p> 	 <p>每按一次△键，程序号(2)就会按图的顺序切换。(按▽键正好相反，即为逆顺序。)</p>
<p>0413B</p>	<p>0337B 0230B</p>	
<p><b>3</b></p>	<p>按下压脚开关(5)。</p> 	<p>压脚下降。</p>
<p>0419B</p>	<p>压脚下降。</p>	
<p><b>4</b></p>	<p>按启动开关(6)。</p> 	<p>送布台将会移动到缝纫开始的位置处。</p>
<p>0420B</p>	<p>送布台将会移动到缝纫开始的位置处。</p>	
<p><b>5</b></p>	<p>按启动开关(6)或是按▲键，开始试送布缝纫。</p> 	 <ul style="list-style-type: none"> <li>· 显示屏显示的残余针数(4)每次减少 2 针。</li> <li>· 到达最后一针时蜂鸣器会鸣响。</li> <li>· 试送布模式，不进行剪线和切刀动作。</li> </ul>
<p>0421B</p>	<p>0231B</p>	

(下一页继续)

# 6

[希望试送布终止送布台回到布料设定位置时]  
按下暂停开关(7), 然后再按 RESET 键。



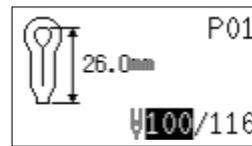
0422B

[试送布中, 想要送布台回到前面的缝纫位置时]



0423B

(每按一次会倒退 2 针。)



0231B

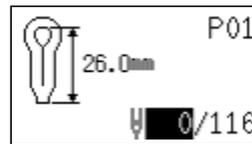
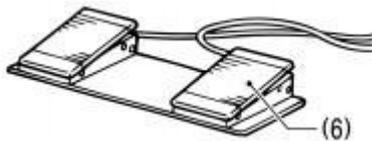
(4)

显示窗显示的残余针数(4)每次会增加 2 针。

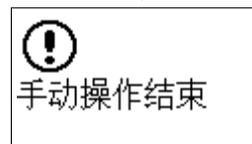
[到达最后一针时蜂鸣器鸣响时]

按下启动开关(6)。

\* 等送布台回到布料设定位置为止一直按着。



0232B



0424B

0595B

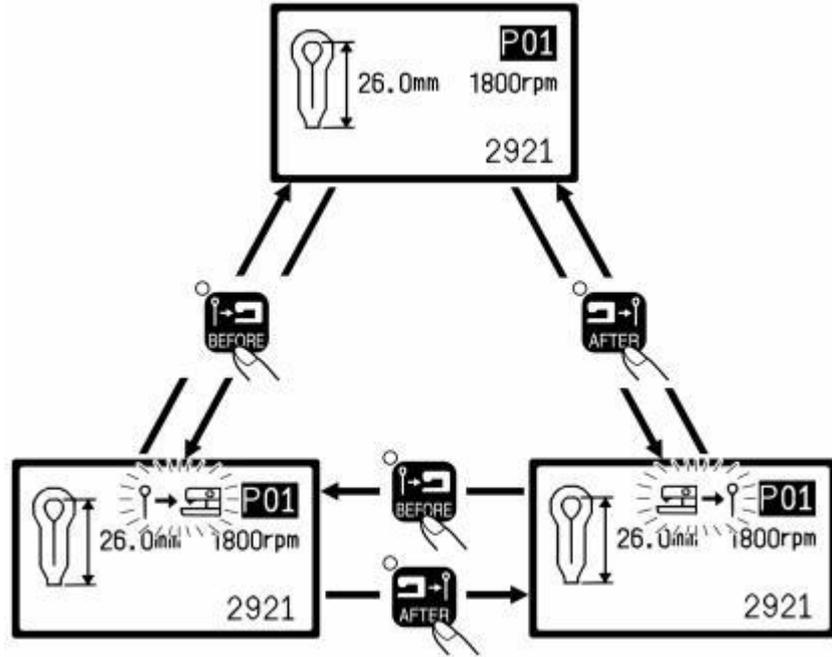
## 2- 6. 切刀动作的切换

0310B  
0425B

无切刀  
不实行切刀动作。



如果选择了无切刀时，先切刀灯、后切刀灯均呈息灯状态。



先切刀

在切刀动作实施后，再进行缝纫工作。  
在选择了先切刀时，先切刀灯会点亮。



后切刀

在缝纫工作完成后，才实施切刀动作。  
在选择了后切刀时，后切刀灯会点亮。



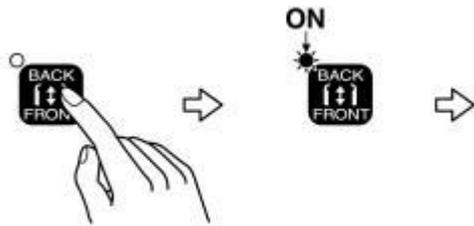
0308B  
0309B

在自动模式、试送布模式或是手动模式的待机状态下，按 BEFORE 键或是 AFTER 键。每按一下各键，切刀动作如图所示进行切换。

## 2- 7. 布料设定位置的切换法

因为能够将送布台比标准的布料设定位置更向前移动， 所以比较容易进行布料设置。  
特别是使用后切刀时， 循环时间被缩短。

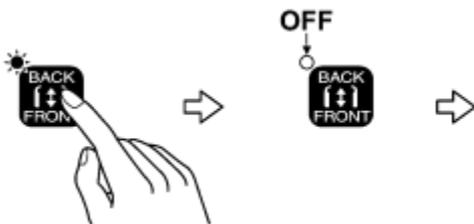
[要移动送布台到跟前时]  
在自动模式、试送布模式或是手动模式的待机状态时、  
按 FRONT/BACK 键。



送布台将会移到跟前(缝纫开始位置)。

0426B

[要移动送布台到后面(标准的布料设定位置)时]  
再一次按 FRONT/BACK 键。

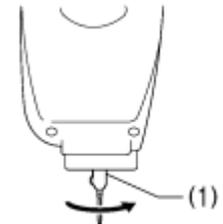


送布台将会回到后面(标准的布料设定位置)。

0427B

## 2- 8. 穿线模式的使用法

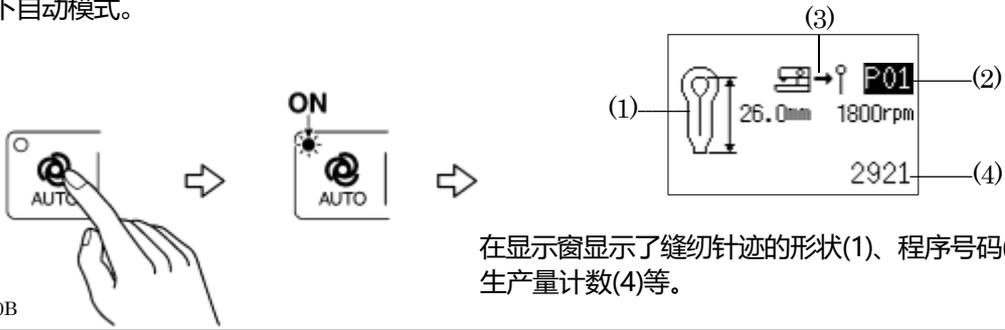
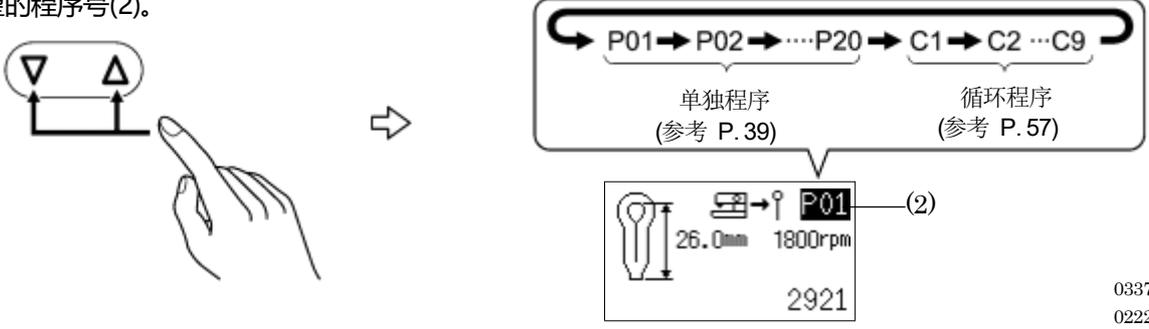
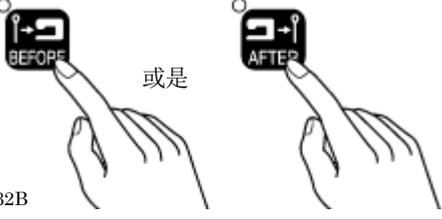
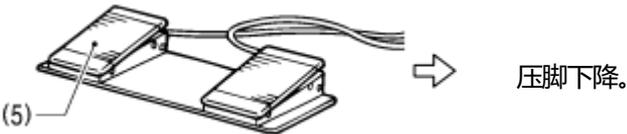
在穿面线时使用。(关于穿面线的方法具体请参考「4-2. 面线的穿线法」)如果切换到穿线模式时, 针杆在(θ送布)180°度的回转后, XYθ送布马达的励磁将被切断。这样一来, 针杆和送布台将可以自由移动, 所以较容易地穿面线。还有在穿线模式时, 即使按了启动开关(或是踩了脚踏板)缝纫机也不会转动, 所以很安全。

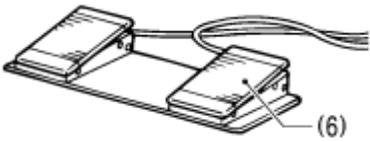
<p><b>1</b></p>	<p>在自动模式、试送布模式或是手动模式的待机状态时, 按 THREAD 键。</p> 	 <ul style="list-style-type: none"> <li>· 夹线盘变成开放状态。</li> <li>· 蜂鸣器鸣响, 针杆(θ送布) (1)回转 180°度。此后, XY θ送布马达的励磁将被切断。</li> </ul> <p>0428B <span style="float: right;">0257B 0529B</span></p>
<p><b>2</b></p>	<p>穿面线。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>· 3 分钟后, 夹线盘关闭。</li> </ul>	
<p><b>3</b></p>	<p>穿面线完成后, 按 RESET 键。</p>  <ul style="list-style-type: none"> <li>· 针杆和送布台在进行原点检出后, 返回到布料设定位置。</li> <li>· 夹线盘关闭。</li> </ul> <p>0429B</p>	

### 3. 缝纫机的使用法(缝制篇)

#### 3-1. 自动缝纫(自动模式)

- 初次进行自动缝纫时，请务必进行试缝。
- 在气温较低的环境下使用缝纫机时，请进行多次试缝操作，以便使马达加温。

<p><b>1</b></p>	<p>按下自动模式。</p>  <p>在显示屏显示了缝纫针迹的形状(1)、程序号码(2)、切刀动作(3)、生产量计数(4)等。</p> <p>0430B <span style="float: right;">0222B</span></p>
<p><b>2</b></p>	<p>选择希望的程序号(2)。</p>  <p>每按一次△键，程序号(2)就会按图的顺序切换。(按▽键正好相反，即为逆顺序。)</p> <p>0413B <span style="float: right;">0337B 0222B</span></p>
<p><b>3</b></p>	<p>选择所希望的切刀动作(先切刀 / 无切刀 / 后切刀)。</p>  <p>* 有关切刀动作的切换方法具体请参考「5-5. 切刀动作的切换」</p> <p>0432B</p>
<p><b>4</b></p>	<p>在压脚的下面放入要缝制的布料后，按下压脚开关(5)。</p>  <p>压脚下降。</p> <p>0419B</p>

<p><b>5</b></p>	<p>按启动开关(6)。</p>  <p>缝纫开始。 * 缝纫完成后，压脚上升。另外，显示屏显示生产量计数器值会增加“1”。</p> <p>0420B</p>
<p><b>6</b></p>	<p>如果要反复缝制时，请反复操作上述的第 4~5 的步骤。</p>

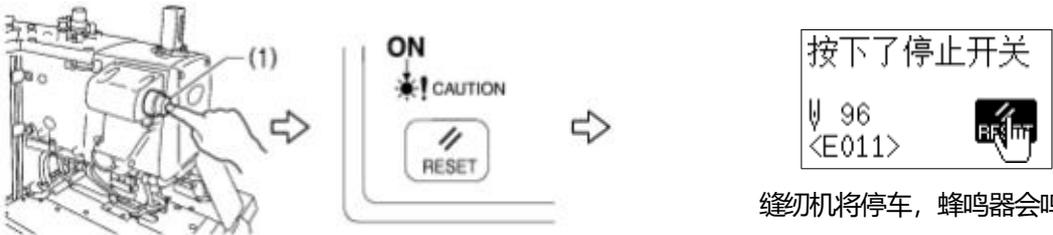
### 3-2. 暂停开关的使用法

#### 3-2-1 . 自动缝纫中的暂停

暂停开关一般是在发生断线等情况时为了让缝纫机停车而使用。

<暂停的方法>

在缝纫中，按下暂停开关(1)。



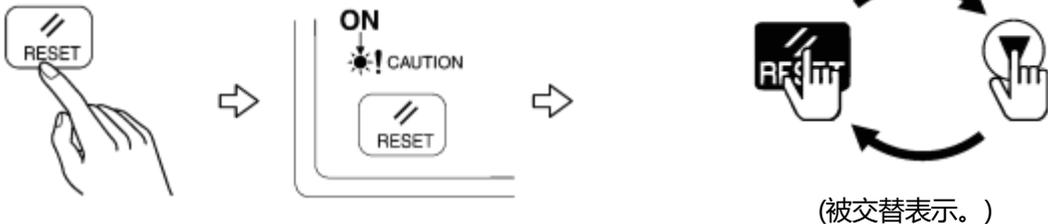
按下了停止开关

↓ 96  
<E011>

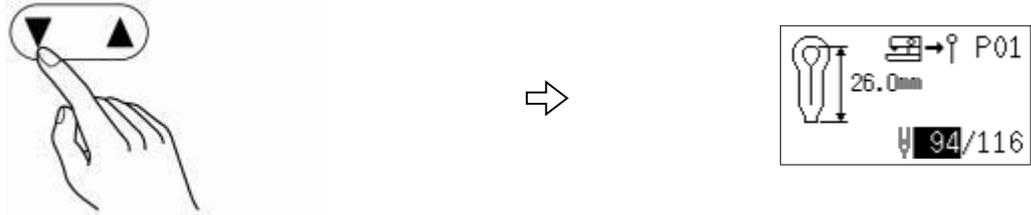
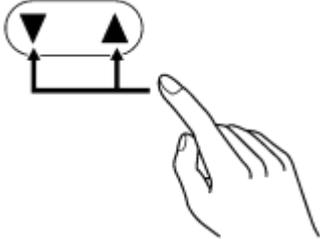
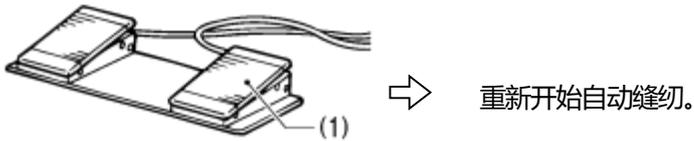
缝纫机将停车，蜂鸣器会鸣响。

0436B 0582B

<解除暂停的方法(不进行接着缝纫时)>

<p><b>1</b></p>	<p>按 RESET 键。</p>  <p>蜂鸣器停止。</p> <p>(被交替表示。)</p> <p>0437B <span style="float: right;">0438B</span></p>
<p><b>2</b></p>	<p>消除异常原因。</p>
<p><b>3</b></p>	<p>再次按下 RESET 键。</p>  <p>针杆和送布台在进行原点检出后，返回到布料设定位置。</p> <p>0392B</p>

<解除暂停的方法(进行接着缝纫时)>

<p><b>1</b></p>	<p>按 RESET 键。</p>  <p>蜂鸣器停止。</p> <p>(被交替表示。)</p> <p>0437B <span style="float: right;">0438B</span></p>
<p><b>2</b></p>	<p>消除异常原因。</p> <p>*如果面线发生断线等情况时，可以按 THREAD 键进入穿线模式。</p>
<p><b>3</b></p>	<p>按一次▼键。</p>  <p>0423B <span style="float: right;">0482B</span></p>
<p><b>4</b></p>	<p>按▲键或是▼键， 决定缝纫再开的位置。</p>  <p>*如果面线发生断线等情况时，可以按 THREAD 键进入穿线模式。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>·按▲键向前进， 按▼键倒退。</li> <li>·如果一直按着的话将会连续前进(或倒退)。</li> </ul> <p>0439B</p>
<p><b>5</b></p>	<p>按启动开关(1)。</p>  <p>重新开始自动缝纫。</p> <p>0440B</p>

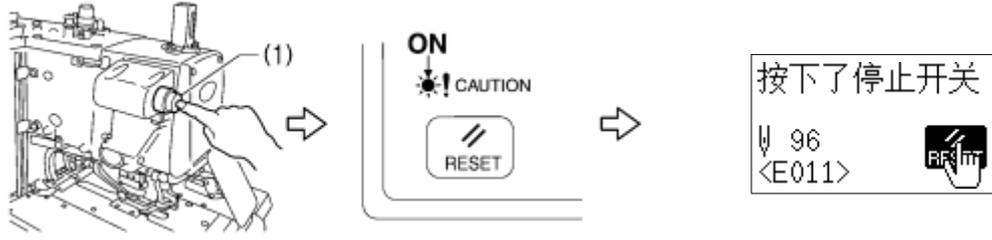
[注意]

如果在上轴马达启动前或是在停止后按了暂停开关时， 就不能接着缝纫。

### 3- 2- 2. 手动缝纫或是试送布缝纫的中断

#### <中断方法>

在手动缝纫中或是在试送布模式动作中，按下暂停开关(1)。



蜂鸣器会鸣响。

0436B

0582B

#### <解除中断表示的方法>

按RESET键。



- 蜂鸣器停止。
- 针杆和送布台在进行原点检出后，返回到布料设定位置。

0437B

## 4. 缝纫机的使用法(操作盘: 上级篇)

### 4-1. 循环程序的使用方法

在单独程序(P01~P20)中, 对被登录的缝纫花样进行组合, 并能登录成连续实行的“循环程序”。如果预先登录好已决定了的按顺序缝制花样的循环程序, 则会便宜使用。

循环程序

最多登录数	9(C1~C9)
最大步数	9(同样的单独程序可多次被选择。)

程序示例

在这里, 切刀动作有的 3 步单独程序 P01, 和无切刀动作的 1 步程序 P03 组成的循环程序, 将该程序设定为 C1 作为例子来说明。

例: 循环程序 C1 的设定内容

步号	步号1	步号2	步号3	步号4
单独程序号	P01	P01	P01	P03
切刀动作	有	有	有	无

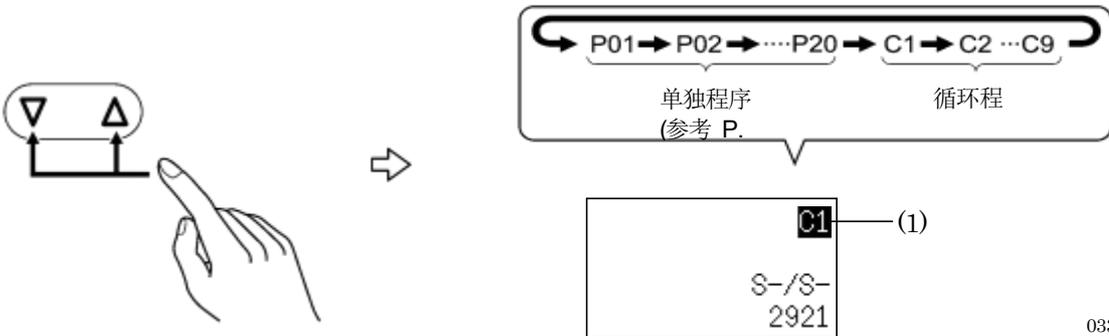
**1** 按下列键, 选择任何一个缝纫模式。  
(在这里选择了自动模式。)



<底线张力的调整>  
旋转调节螺母(3), 进行调节。

0445B
0222B

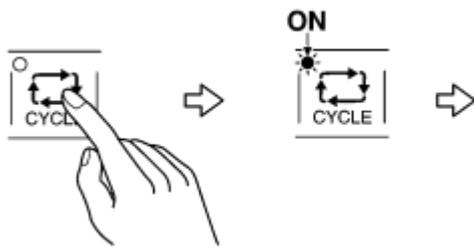
**2** 选择循环程序号 C1(1)。



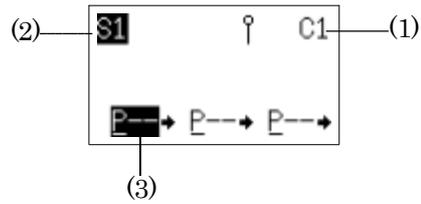
每按一次△键, 程序号(1)就会按图的顺序切换。(按▽键正好相反, 即为逆顺序。)

[注意]  
选择了单独程序的状态时, 就不能进入循环程序模式。

0413B
0337B  
0307B

**3** 按下循环程序模式。

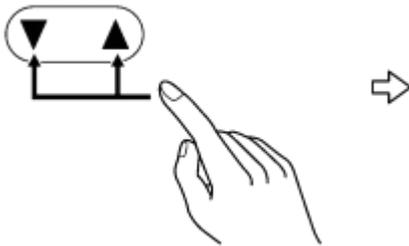
0446B



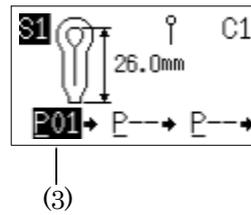
(1) 循环程序号

(2) 步号

(3) 选择了的步号 1 中被设定的内容(程序号, 切刀动作的有无)

**4** 把步号1的内容(3)设定为“P01”。

0414B



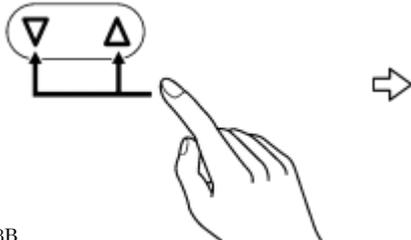
- “P”的“\_”是有切刀动作之意。
  - “P--”的“--”是未设定状态之意。
- 如果设定了“--”的话，以后的步号中的内容均会被删除。

0237B

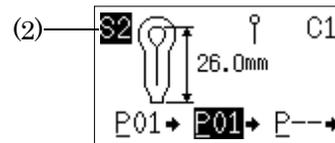
**5** 确定已更改了的内容。

0415B

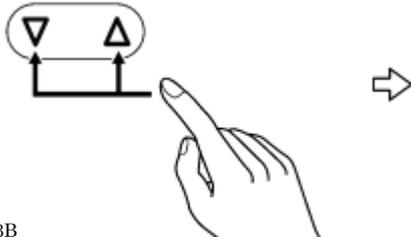
步号 1 的内容(3)将从闪烁变成亮灯。

**6** 将步号(2)变成“2”。

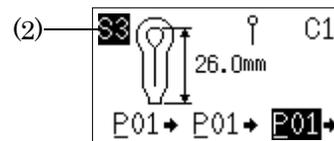
0413B



0238B

**7** 重复上述的 4~5 的顺序，将步号 2 的内容和步号 1 相同设定为“P01”。**8** 将步号(2)变成“3”。

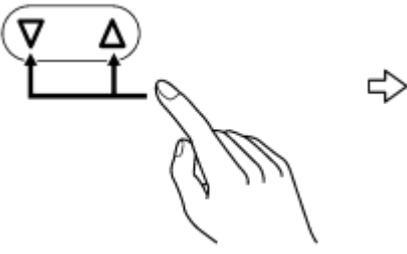
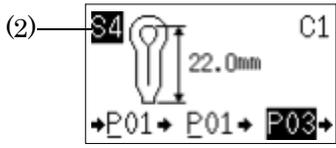
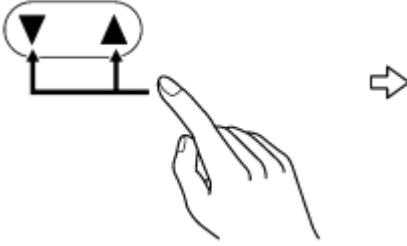
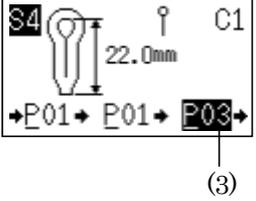
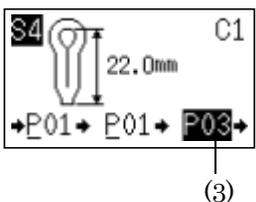
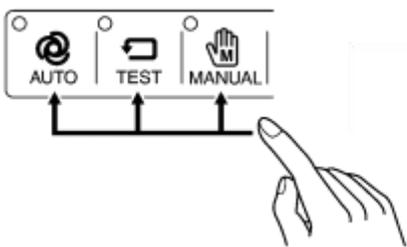
0413B



0239B

**9** 重复上述的 4~5 的顺序，将步号 3 的内容和步号 1 相同设定为“P01”。

(下一页继续)

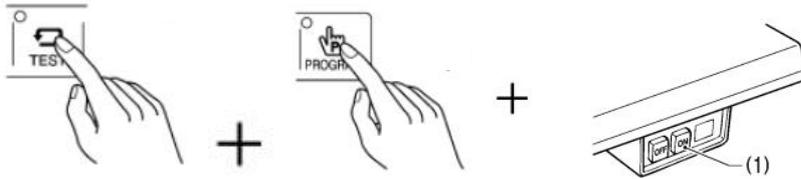
<p><b>10</b></p>	<p>将步号(2)变成“4”。</p> 	
<p><b>11</b></p>	<p>将步号 4 的内容(3)设定为“P03”。</p> 	
<p><b>12</b></p>	<p>按 BEFORE 键，或是 AFTER 键，将(3)处的“P”改成“P”。（“无切刀动作”的设置。）</p> 	
<p><b>13</b></p>	<p>确定已更改了的内容。</p> 	
<p><b>14</b></p>	<p>按下列任何一个键，循环程序模式终了。</p> 	

**【注意】**

选择了循环程序进行自动缝纫时，对于切刀动作来说，现在选择了的切刀动作(先切刀或是后切刀)还将继续适用。

## 4-2 参数设置

进入二级参数设置界面



二级参数表

### 压脚装置

号码 (No.)	设定值	内容	初始值
050		缝纫机的启动方式 ※不能从 CF 卡上复写	*
		手动开关或者是 2 连脚踏开关 脚踏板	
051		1 踏板, 先切刀时的延迟时间 (ms) ※在 1 踏板操作时被表示	0
	0~800	在先切刀的自动缝纫时, 仅仅只是比设定了的时间延迟的气锤工作以 50ms 为单位可设定	
052		脚踏板的布压脚工作位置 ※脚踏板时被表示	115
	105~125	如数值减小时到布压脚移动位置的脚踏板的踏入量会变的很小	
053		脚踏板的启动位置 ※脚踏板时被表示	155
	135~175	如数值减小时到启动位置的脚踏板的踏入量会变的很小	
054		脚踏板的压脚动作位置 ※脚踏板时被表示	75
	65~85	如数值加大时到压脚动作位置的脚踏板的踏入量会变的很小	
055		使用脚踏板维持布压脚动作 ※脚踏板时被表示	OFF
	OFF	布压脚下降后, 如脚踏板在中立位置时布压脚上升	
056	ON	布压脚下降后, 即使脚踏板在中立位置时布压脚还是维持下降, 要进行返回操作后布压脚才会上升	OFF
	OFF	送布台前位作业时的布压脚下降动作	
057	ON	在缝纫后, 送布台移动到前面的设置位置时, 在布压脚抬起的状态下继续移动	OFF
	OFF	在缝纫后, 送布台移动到前面的设置位置时, 布压脚一边下降, 一边同时继续移动, 移动完了后, 布压脚开始上升	
057		在试送布中压脚动作的许可	OFF
	OFF	在试送布中禁止布压脚上升	
	ON	在试送布中进行下列操作时布压脚可以上升 (A) 手动开关或者是 2 连脚踏开关时: 按下布压脚开关 (B) 脚踏板时: 返回踏板  试送布再开时, 必须进行下列操作布压脚下降 (A) 手动开关或者是 2 连脚踏开关时: 按下布压脚开关 (B) 脚踏板时: 返回踏板	

058	自动缝纫完了后的布压脚动作	OFF
	OFF	
	ON	<p>自动缝纫完了后，布压脚保持着下降的状态          上升布压脚时，请进行下列操作          (A) 手动开关或者是2连脚踏开关时：按下布压脚开关          (B) 脚踏板时：返回踏板          ※如果使用布料(钮门)引导装置时，该功能变成无效</p>

上轴控制装置

号码 (No.)	设定值	内容	初始值
150		暂停时的针上位置停止	ON
	OFF	在暂停时, 上轴被紧急停止	
	ON	在暂停时, 上轴被针上位置停止	
151		上轴速度校正 (rpm)	0
	-30~30	对于设定的速度可以校正 以 10rpm 为单位可设定	
152		上轴最终一针(收针)的速度 (rpm)	800
	700~900	最终一针的速度可以设定 以 10rpm 为单位可设定	
153		上轴刚好停止前的速度 (rpm)	350
	250~450	刚好要停止前的速度可以设定 以 10rpm 为单位可设定	
154		上轴加速时的电流限制值	8
	1~8	如数值加大时在加速时会有很大的电流流出	
155		上轴减速时的电流限制值	1
	1~8	如数值加大时在减速时会有很大的电流流出	
156		上轴停止距离 (°)	11
	2.5~17.5	如数值加大时停止控制区间会变长 以 0.5° 为单位可设定	
157		上轴停止时刹车解除速度	3
	1~5	如数值加大时可快速解除刹车	

【注意】

如无制造厂家的指示, 请不要随意更改 151 号~157 号的设定值

送料控制装置

号码 (No.)	设定值	内容	初始值
250		送布同步的校正(°)	0
	-20~20	如数值减小时表示送布同步提前 以 2° 为单位可设定	
251		为了重视送布的上轴自动减速	OFF
	OFF	一般情况	
252		切换成前面设置时的 Y 轴空送速度校正(Hz)	-2500
	-3500~0	如数值减小时 Y 轴的空送速度变慢 以 100Hz 为单位可设定	
253		X 轴空送速度校正(Hz)	0
	-300~0	如数值减小时 X 轴的空送速度变慢 以 50Hz 为单位可设定	
254		Y 轴空送速度校正(Hz)	0
	-2500~0*1	如数值减小时 Y 轴的空送速度变慢 以 50Hz 为单位可设定	
255		θ 轴空送速度校正(Hz)	0
	-500~0	如数值减小时 θ 轴的空送速度变慢 以 50Hz 为单位可设定	
256		原点位置检出周期数	OFF
	OFF	缝纫完了后, 不进行原点位置检出	
	1~9	每完成一次指定的缝纫回数后均要进行原点位置检出	
		X 轴原点位置检出速度补正(ms)	

257	0~2.0	如数值加大时 X 轴的原点位置检测速度变慢 以 0.1ms 为单位可设定	0
258	Y 轴原点位置检出速度补正(ms)		0
	0~2.0	如数值加大时 Y 轴的原点位置检测速度变慢 以 0.1ms 为单位可设定	
259	$\theta$ 轴原点位置检出速度补正(ms)		0
	0~2.0	如数值加大时 $\theta$ 轴的原点位置检测速度变慢 以 0.1ms 为单位可设定	

\*1... 主控制程序(MN)的版本是 1.0.00 时, 将成为「-1000~0」。

操作盘装置

号码 (No.)	设定值	内容	初始值
350		程序模式的禁止	OFF
	OFF	一般情况	
	ON	禁止进入程序模式 快捷键也变成无效	
351		循环程序模式的禁止	OFF
	OFF	一般情况	
	ON	禁止进入循环程序模式	
352		计数器变更的禁止	OFF
	OFF	一般情况	
	ON	禁止变更产品计数	
353		缝制速度编辑的禁止	OFF
	OFF	一般情况	
	ON	禁止变更缝制速度 (参数号 No. 01)	
354		程序号码编辑的禁止	OFF
	OFF	一般情况	
	ON	禁止变更程序号码 ※但是, 能够变更循环程序的步号	
355		先切刀变更的禁止	OFF
	OFF	一般情况	
	ON	禁止变更先切刀动作 ※如禁止前的状态是先切刀的情况时, 自动变成无切刀	
356		后切刀变更的禁止	OFF
	OFF	一般情况	
	ON	禁止变更后切刀动作 ※如禁止前的状态是后切刀的情况时, 自动变成无切刀	

程序关系

号码 (No.)	设定值	内容	初始值
450		最高缝制速度 (rpm)	2500
	1000~ 2500	能够限制最高缝制速度 以 100rpm 为单位可设定	
451		最大循环程序数	9
	0~9	能够设定有效的循环程序数 ※如果不使用循环程序数时, 可设定为 0, 是使用很方便的功能	
452		循环程序时的产品计数	OFF
	OFF	每缝纫完 1 个孔后进行产品计数	
	ON	每缝纫完成 1 个循环后进行产品计数	
453		最大切刀间距 (mm)	0.5
	0.5~0.8	设定最大切刀间距 ※使用 0.8mm 时, 请调整针板和转盘板不能有干扰。(参考「7-20. 布压板的位置调整」)	
454		最大直线加固缝长度 (mm)	6
	6~9	设定最大直线加固缝的长度 ※使用 9mm 时, 请调整针板和转盘板不能有干扰。(参考「7-20. 布压板的位置调整」)	
455		无切刀时的追加针摆振幅(mm)	0
	0~1.0	如果使用无切刀缝纫时, 自动的加算设定了的针摆振幅的数值 以 0.1mm 为单位可设定	

装置关系

号码 (No.)	设定值	内容	初始值
550	气锤 ON 时间 (ms)		25
	25~200	如数值加大时气锤和切刀的接触时间变长 以 5ms 为单位可设定 【注意】如果设定了比必要的时间更长时气锤和切刀的寿命会缩短	
551	识别气锤原点的高度		160
	150~170	在待机状态下气锤位置感应器的读取值比该值更小时会变成错误号码 (E650) ※有气锤原点错误检查时才有效	
552	气锤原点错误检查		ON
	OFF	无气锤原点错误检查 ※在气锤位置感应器出故障时使用	
	ON	有气锤原点错误检查	
553	根据时间来识别气锤上升位置 (ms)		OFF
	OFF	根据气锤位置感应器来识别气锤的上升位置	
	50~500	根据时间来识别气锤的上升位置 以 50ms 为单位可设定 ※在气锤位置感应器出故障时使用	
554	根据时间来识别气锤下降 (ms)		OFF
	OFF	根据气锤位置感应器来识别气锤已下降	
	100~500	根据时间来识别气锤已下降 以 100ms 为单位可设定 ※在气锤位置感应器出故障时使用	
555	面线残留量的增加 (mm)		OFF
	OFF	一般情况	
	1~3	由于只设定了的面线切线的时序延迟, 所以缝纫完了的面线残留量也可以比一般情况时有所增加 以 1mm 为单位可设定	
556	面线松线 OFF 时序 (ms) ※只有-00 规格、-01 规格时被表示		50
	0~100	如数值加大时面线切线后的面线松线 OFF 时间会变迟 以 2ms 为单位可设定 ※只有-00 规格、-01 规格时有效	
557	面线松线 OFF 时序 (ms) ※只有-02 规格时被表示		50
	0~100	如数值加大时面线切线后的面线松线 OFF 时间会变迟 以 2ms 为单位可设定 ※只有-02 规格时有效	
558	底线剪刀装置的使用禁止 ※只有-00 规格、-01 规格时被表示		OFF
	OFF	一般情况 (底线剪刀装置工作)	
	ON	禁止使用底线剪刀装置 ※只有-00 规格、-01 规格时有效	
559	由时间来识别底线剪刀 OFF (ms) ※只有-00 规格、-01 规格时被表示		OFF
	OFF	根据底线剪刀 OFF 感应器来识别底线剪刀装置已 OFF	
	5~50	根据时间来识别底线剪刀装置已 OFF 以 5ms 为单位可设定 ※在底线剪刀 OFF 感应器出故障时使用 ※只有-00 规格、-01 规格时有效	

号码 (No.)	设定值	内容	初始值
560		底线剪线时间 (ms) ※只有-02 规格时被表示	0
	0~100	如数值加大时底线剪线时间会变迟 以 5ms 为单位可设定 ※只有-02 规格时有效	
561		面线断线检出感应装置 (选购装置) ※不能从 CF 卡上复写	OFF
	OFF	面线断线检出感应装置无效	
	ON	面线断线检出感应装置有效	
562		面线断线检出感应开始针数 ※面线断线检出感应装置有效时被表示	5
	1~9	被设定的针数缝纫后开始面线断线检测	
563		面线断线判断针数 (或针)	4
	2~7	被设定好的针数, 在连续断线信号 ON 时, 变成面线断线错误	
564		面线夹线装置 (选购装置) ※不能从 CF 卡上复写	OFF
	OFF	面线夹线装置无效	
	ON	面线夹线装置有效	
565		面线夹线闭合时间的校正 (mm) ※面线夹线装置有效时被表示	0
	-10~10	如数值加大时夹面线时间会变迟 以 1mm 为单位可设定	
566		圆头一字形切换装置 (选购装置) ※不能从 CF 卡上复写	OFF
	OFF	圆头一字形切换装置无效	
	ON	圆头一字形切换装置有效 · 如果选择一字形孔的程序时副气锤下降 · 布料设置位置自动地变成在前面设置	
567		根据一字形孔的感应器呼出程序号码 ※圆头一字形切换装置有效时被表示	OFF
	OFF	一般情况	
	1~20	在一字形孔感应器下, 无布料时, 当呼出被设定好的程序号码同时副气锤下降	
568		副气锤必须下降的程序号码 ※圆头一字形切换装置有效时被表示	OFF
	OFF	一般情况	
	1~20	在实行被设定好了的程序号时副气锤一定会下降 ※不受一字形孔感应器的状态和程序的内容 (切刀形状) 的影响	
569		根据一字形孔感应器进行错误检查 ※圆头一字形切换装置有效时被表示	OFF
	OFF	无错误检查	
	ON	有错误检查 在以下的情况将成为错误 (E942) (A) 在感应器下, 有布料时实行一字形孔程序缝制的情况 (B) 在感应器下, 无布料时实行圆头孔程序缝制的情况	

号码 (No.)	设定值	内容	初始值
570		副气锤ON时间 (ms) ※圆头一字形切换装置有效时被表示	5
	5~100	如数值加大时, 副气锤和切刀之间的接触时间会变长 以 5ms 为单位可设定 [注意] 如果设定了比必要的时间更长时副气锤和切刀的寿命会缩短	
571		根据一字形孔感应器无切刀动作	OFF
	OFF	一般情况	
	ON	在一字形孔感应器下, 无布料的状态下进行缝制时, 不管有没有在操作盘上设定切刀动作均成为无切刀设定	
572		布料(钮门)引导装置 (选购装置) ※不能从 CF 卡上复写	OFF
	OFF	布料(钮门)引导装置无效	
	ON	布料(钮门)引导装置有效	

※ 567 号和 568 号同时设定时, 只有 567 号有效

※ 567 号和 569 号同时设定时, 只有 567 号有效

※ 568 号和 569 号同时设定时, 同时均有效

※ 567 号和 568 号和 569 号同时设定时, 只有 567 号有效

#### 故障处理

号码 (No.)	设定值	内容	初始值
650		到蜂鸣停止为止的时间 (秒)	OFF
	OFF	从故障发生时到故障解除为止蜂鸣器会持续蜂鸣	
	5~15	故障发生时, 在设定时间后蜂鸣器自动停止蜂鸣 以 5 秒为单位可设定	
651		不可能修复的故障发生时的脉冲马达励磁状态	OFF
	OFF	不可能修复的故障发生时, 关闭脉冲马达的励磁(OFF)	
	ON	不可能修复的故障发生时, 脉冲马达继续励磁 (ON)	
652		根据 B O X 风扇的停止确认故障 ※现在, 不存在 B O X 风扇	OFF
	OFF	根据 B O X 风扇的停止确认故障无	
	ON	根据 B O X 风扇的停止确认故障有	

#### 组装和维修

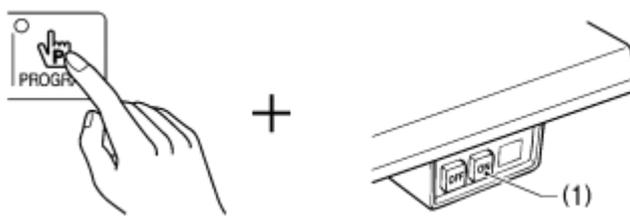
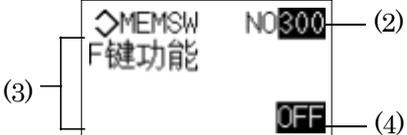
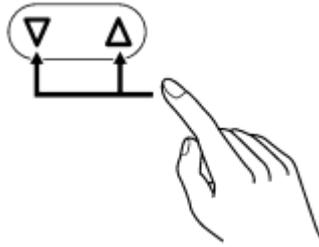
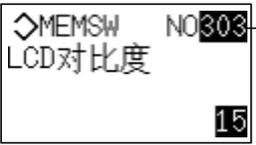
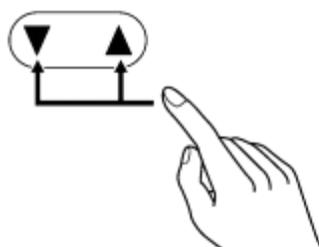
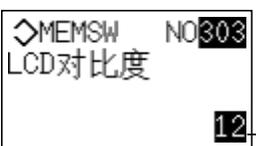
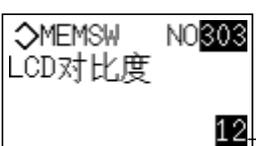
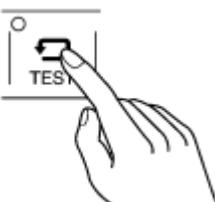
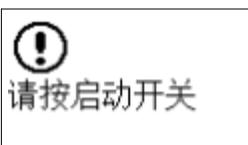
号码 (No.)	设定值	内容	初始值
750		允许连续缝纫	OFF
	OFF	一般情况	
	ON	允许连续缝纫 如一直按着启动开关能够进行连续缝纫	
751		连续缝纫间隔 (ms) ※允许连续缝纫时被表示	1000
	0~2500	能够设定连续缝纫间隔 以 100ms 为单位可设定	
752		切刀 X 位置校正 (mm) ※不能从 CF 卡上复写	*
	-0.50~ 0.50	对全部程序设定值是作为切刀 X 位置校正被加算 以 0.05mm 为单位可设定	

## 规格及适用国家

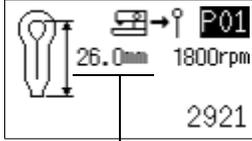
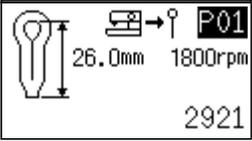
号码 (No.)	设定值	内容	初始值
850		缝纫机头部规格 ※不能从 CF 卡上复写 [注意] 请必须符合机头的规格	*
	-00	设定-00 规格	
	-01	设定-01 规格	
	-02	设定-02 规格	
851		布压脚尺寸 ※只有-02 规格时被表示 ※不能从 CF 卡上复写 [注意] 请必须符合布压脚的规格	*
	L1422	设定 L1422 规格 缝纫长度的设定范围为 14~22mm之间	
	L1826	设定 L1826 规格 缝纫长度的设定范围为 18~26mm之间	
	L2230	设定 L2230 规格 缝纫长度的设定范围为 22~30mm之间	
	L2634	设定 L2634 规格 缝纫长度的设定范围为 26~34mm之间	
	L3442	设定 L3442 规格 缝纫长度的设定范围为 34~42mm之间	
852		菊花眼压脚 ※只有-00 规格或是-01 规格时被表示 ※不能从 CF 卡上复写 [注意] 请必须符合布压脚的规格	*
	OFF	使用一般（除菊花眼）的布压脚	
	ON	使用菊花眼压脚 程序时，被表示的是菊花眼专用的参数	
853		使用的语言 ※不能从 CF 卡上复写	*
		英文 中文	
854		缝纫返回地点的校正縫製折り返し地点の補正 (mm)	OFF
	OFF	一般情况	
	6	装着圆眼孔切刀也能够形成一字形孔 此时，缝纫返回地点比一般情况要前面 6 mm 还有，一字形孔的最大缝纫长度比一般情况要小 6 mm ※在缝纫一字形孔时，变成有效	

### 4- 3. 存储开关的设定方法

在操作盘的功能中，出厂时,使用存储开关来预先设定好的参数。根据自己的要求，能够随时更改这些存储开关的设定内容。存储开关的内容，对各程序均通用有效。各存储开关的号码和其相关内容具体请参考「7-2-1.存储开关一览表」。

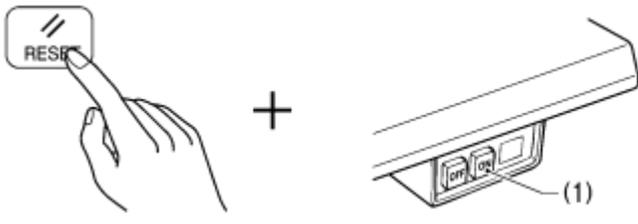
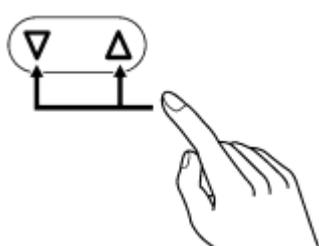
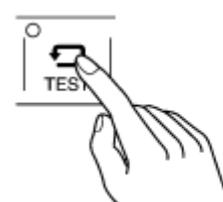
<p><b>1</b></p>	<p>1 按着 PROGRAM 键, 同时再按电源开关 ON 侧(1)。</p> 	 <p>(2) 存储开关的号码 (3) 被选择了的号码的内容 (4) 设定值</p>
<p><b>2</b></p>	<p>2 选择想要变更的存储开关的号码(2)。</p> 	
<p><b>3</b></p>	<p>3 改变设定值(4)。</p> 	 <p>* 改变设定值时，(4)会变成闪烁表示。 * 如想将设定值回复到初始值时，按 RESET 键。</p>
<p><b>4</b></p>	<p>4 确定已更改了的内容。</p> 	 <p>* 将存储开关的内容内存后，(4)会从闪烁变成亮灯。</p>
<p><b>5</b></p>	<p>5 如想更改其他的存储开关的号码的内容时，重复上述的 2~4 的顺序操作。</p>	
<p><b>6</b></p>	<p>6 存储开关模式终了。</p> 	 <p>* 回到一般的缝纫机启动时状态。</p>

4- 3- 1 . 存储开关一览表

号码	内容	设定范围	初始值
001	1 踏板/2 踏板的切换 1: 按下启动开关, 压脚下降, 缝纫机启动。 2: 先按下压脚开关, 压脚下降, 再按启动开关, 缝纫机启动。	1: 1 踏板 2: 2 踏板	2
300	对 F 键的功能作用 在设定值 OFF 时: 按着 F 键时, 会显示帮助的画面。 设定值 1~40 时: 变成第 7 号的快捷键。按下时, 可叫出设定好了的号码 (对应的参数号码) 的参数。	OFF、1~40	OFF
301	自动模式时的参数显示 在自动模式时, 设定在显示部(1)被显示的参数的内容。  (1) 0222B	1: 缝纫长度 2: 节距	1
302	自动模式时的参数显示 在自动模式时, 设定在显示部(2)被显示的参数的内容。  (2) 0222B	3: 缝纫速度 4: 针数	3
303	画面显示窗的对比度 其值越大表示对比度变强。	0~30	15

## 4- 4. 数据的清除(初始化)

在正常的情况下缝纫机不工作时的原因，有可能是因存储开关等的内存数据被异常设定。此时，进行下列的操作，将内存数据进行初始化，可以恢复到正常运转。

<p><b>1</b></p>	<p>1 按着 RESET 键，同时再按电源开关 ON 侧(1)。</p>  <p>0449B</p>	<p>0596B</p>
<p><b>2</b></p>	<p>2 从 1~3 中选择初始化 LEVEL(1)。</p>  <p>0413B</p>	<p>0596B</p>
<p><b>3</b></p>	<p>[要进行初始化]</p>  <p>0415B</p>	<p>0597B</p>
<p><b>4</b></p>	<p>[要执行初始化]</p>  <p>0415B</p>	<p>0591B</p>
<p><b>5</b></p>	<p>[初始化模式终了]</p>  <p>0448B</p>	<p>0591B</p>

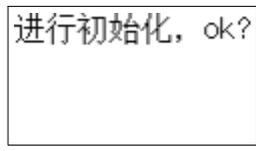


变成初始化模式。



最初选择 LEVEL 1

\* 根据不同的 LEVEL 所清除(初始化)的内容也有所不同。(参考下一页的表)



在被表示“执行中”时初始化开始。

\* 想要停止初始化的执行时，按 RESET 键。



回到一般的缝纫机启动时状态。

初始化 LEVEL 和清除及被初始化的内容

	LEVEL1	LEVEL2	LEVEL3
程序内容 (参数)	初始值	-	初始值
循环程序	清除	-	清除
存储开关	-	初始值	初始值
程序号	-	-	1
参数号码	-	-	1
生产量计数器	-	-	0
模式	-	-	程序
布料放置位置	-	-	里面放置
切刀动作	-	-	OFF

### 4- 5. 生产量计数器的设定更改的方法

生产量计数器，在自动模式时显示部的右下角被显示。每缝制 1 花样计数器上被增加“1”的数值。

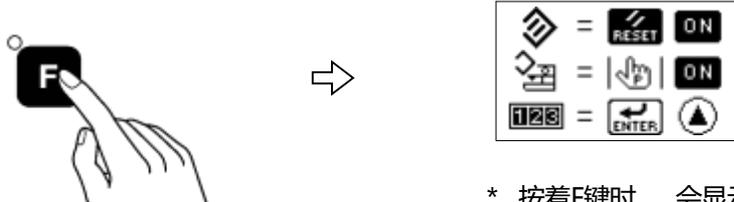
<p><b>1</b> 按成自动模式。</p> <p>0430B</p>	<p>生产量计数器</p>	<p>0222B</p>
<p><b>2</b> 在待机状态时，先按着 ENTER 键再按▲键。</p> <p>0451B</p>		<p>0262B</p>
<p><b>3</b> 设定计数值(1)。</p> <p>0414B</p>	<p>(1)</p>	<p>0599B</p>
<p>* 计数值被更改时，(1)将被表示为闪烁。 * 想回到“0”时，按 RESET 键。</p>		
<p><b>4</b> 确定已更改了的值。</p> <p>0415B</p>	<p>回到自动模式。</p>	<p>0600B</p>

**[注意]**

计数值(1)在闪烁中如按了 AUTO 键，将不变更而回到自动模式。

## 4- 6. 帮助画面的表示方法

帮助画面里用图表示了进入“数据初始化模式”，“存储开关设定模式”，以及“生产量计数器设定模式”的方法。(详细参考下表)。

<b>1</b>	<p>在自动模式、试送布模式、手动模式、程序模式、循环程序模式的各待机状态时按F键。</p>	
		<p>* 按着F键时，会显示帮助的画面。</p>
<b>2</b>	<p>放开F键，恢复原状。</p>	

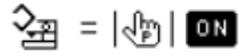
0452B

0303B

### 【注意】

由于存储开关的设定变更 F 键作为快捷键被使用时，有可能不能显示帮助的画面。如要显示帮助画面，请将存储开关 300 号设定为 OFF。(具体参考「7-2. 存储开关的设定方法」)

帮助画面的图标的意义

显示图标	意义	操作方法
	进入数据初始化模式的方法	按着 RESET 键，同时再按电源开关 ON 侧
	进入存储开关设定模式的方法	按着 PROGRAM 键，同时再按电源开关 ON 侧
	进入生产量计数器设定模式的方法	在自动模式待机状态，按着 ENTER 键，同时再按▲键。

## 4- 7. 手动缝纫(手动模式)

### ⚠ 注意

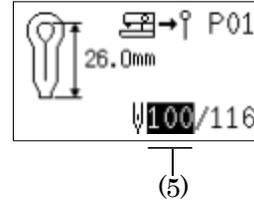


在手动缝纫中因锤子有工作，请不要将手放在锤子的旁边。  
会导致受重伤的原因。

用手转动手轮，送布台能一针一针的移动。这对进行分纱器的同步调整时会比较方便。(具体参考「9-10. 分纱器的同步调整」)

<p><b>1</b></p>	<p>按成手动模式。</p>	<p>0225B</p> <p>在显示屏显示了缝纫针迹的形状(1)、程序号码(2)、切刀动作(3)、总针数(4)、残余针数(5)等。</p> <p>0230B</p>
<p><b>2</b></p>	<p>选择希望的程序号(2)。</p>	<p>0337B 0225B</p> <p>每按一次Δ键，程序号(2)就会按图的顺序切换。(按▽键正好相反，即为逆顺序。)</p>
<p><b>3</b></p>	<p>在压脚的下面放入缝制布料，按下压脚开关(6)。</p>	<p>放下压脚。</p> <p>0531B</p>
<p><b>4</b></p>	<p>按启动开关(7)。</p>	<p>将送布台移动到缝纫开始的位置。 [注意] 将切刀动作设定为「先切刀」时，因锤子的移动请一定注意安全。</p> <p>0532B</p>

## 5 上轴手轮向左回转。



(5)

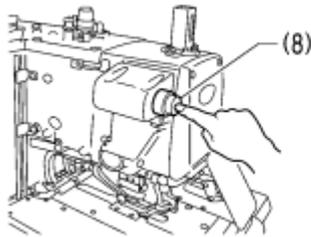
- 上轴的连动将送布台移动到下一个缝纫位置。
- 上轴手轮每回转半圈(针杆上下 1 次)显示窗显示的残余针数(5)就会减少 1 针。

[注意]

如上轴手轮逆转的话, 将不会形成缝针迹的形状, 请不要将手轮逆转。

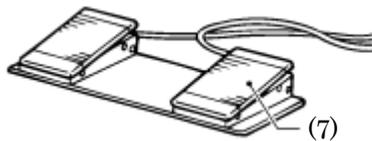
0435B

## 6 [如想中止手动缝纫, 送布台回到布料放置位置时] 按暂停开关(8), 然后再按 RESET 键。

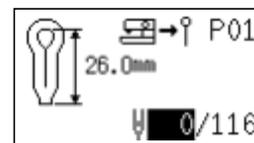
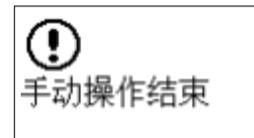


0533B

[在到达最后一针时蜂鸣器会鸣响]  
针杆在针上位置停止状态, 按启动开关(7)。



(请一直按着, 直到送布台回到  
布料放置位置为止。)

0227B  
0595B

(进行切线动作, 送布台回到布料放置位置。)

[注意]

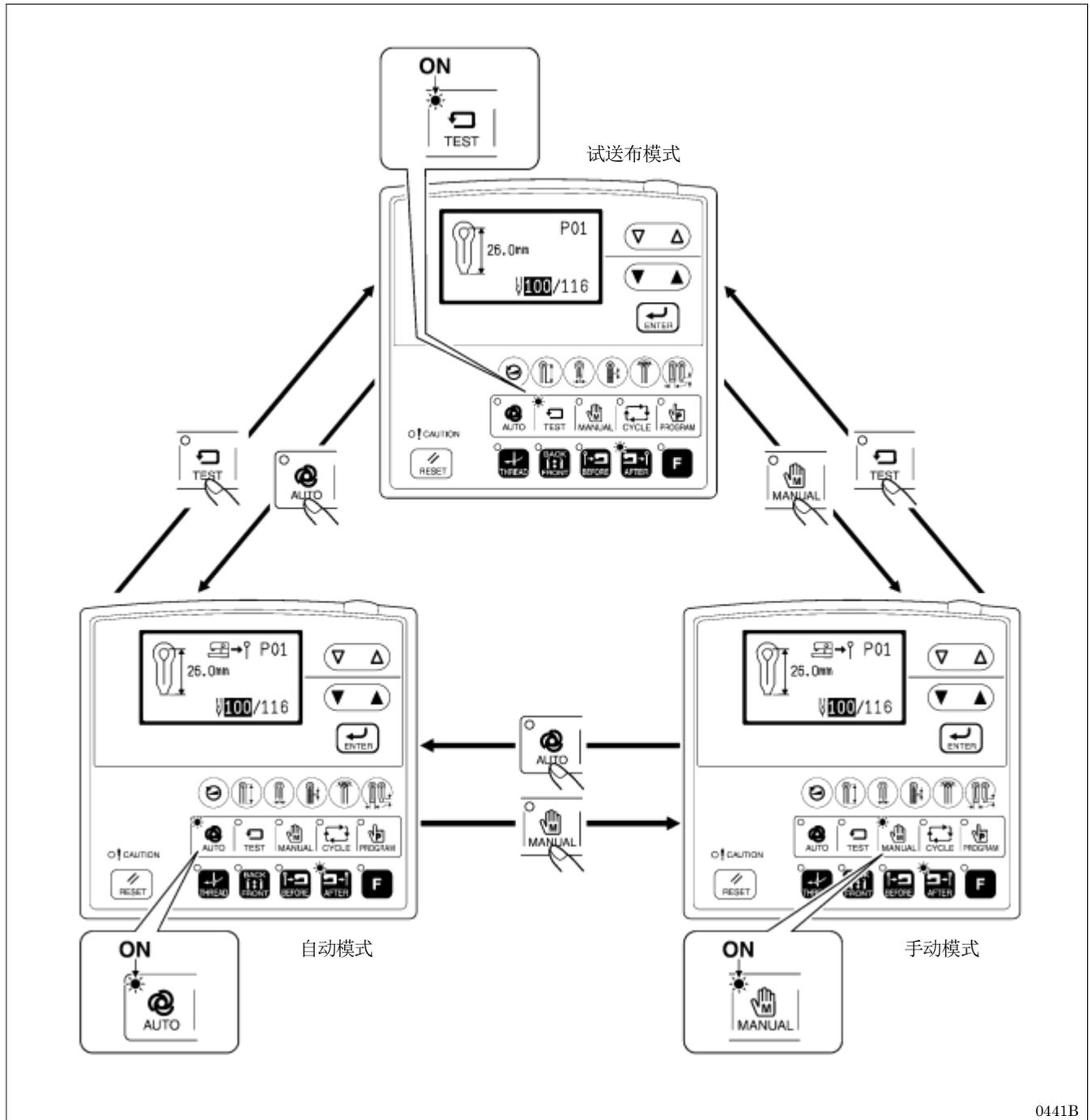
将切刀动作设定为「后切刀」时, 因锤子的移动请一定要注意安全。

0532B

## 4- 8. 在缝纫中途缝纫模式的切换

在自动缝制中、手动缝制中或是试送布模式中的工作中解除了暂定(中断)的状态时, 可以按下自己所希望的模式键随意移动到该模式。

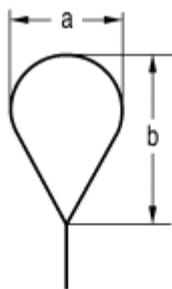
每按一次各键缝纫模式将会如图所示进行切换。



0441B

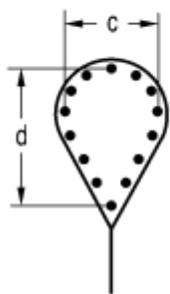
[参考]: 圆头部的落针和切刀的形状关系

切刀形状  $a \times b$

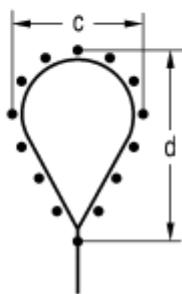


0559B 「先切刀或无切刀」和「后切刀」切换时，对于切刀形状  
内侧的落针如图所示，自动进行变更。

落针  $c \times d$



先切刀



后切刀

切刀 No.	切刀形状 $a \times b$	落针 $c \times d$	
		先切刀或无切刀	后切刀
1	2.1 × 3.2	1.7 × 2.7	2.5 × 3.8
2	2.8 × 4.3	2.4 × 3.9	3.2 × 4.9
3	3.0 × 4.6	2.6 × 4.1	3.4 × 5.2
4	3.2 × 5.4	2.8 × 4.9	3.6 × 6.0
5	直线形	直线形	直线形
6	3.8 × 4.3	3.4 × 3.8	4.2 × 4.9

## 5.系统升级TY

---

1: 面板升级  MANUAL +  THREAD 按住开机

2: 控制板升级  TEST +  F 按住开机

## 6. 误码表

### ⚠ 危险



打开控制箱盖时，先关闭电源开关并将电源插头从插座上拔下后，至少等待 5 分钟后，再打开控制箱盖。触摸带有高电压的区域将会造成人员受伤。

万一缝纫机发生错误时，蜂鸣器会鸣叫，在显示屏会显示误码及错误信息。请按处理方法找出原因排除故障。



0582B

0461B

故障号	故障名称	复位方法	
E010	摁了紧急停止开关	摁RESET键，消除错误。	
E011	摁暂停开关	摁RESET键，消除错误。 摁该键后移动压脚，可以继续缝纫。	
E012	摁暂停开关	摁RESET键消除错误后，将脚踏板踩到第2档，进行原点检验。	
E013	剪线位置异常		
E015	电源接入时摁了紧急停止开关，但是紧急停止开关接触不良。	切断电源，确认主板插座P9的插头。	
E016	电源接入时紧急停止开关接触不良	切断电源，确认主板插座P9的插头。	
E025	电源接入时，脚踏板开关被踩到第2档的位置。	（2脚踏板开关时，是起动开关）切断电源，确认脚踏板开关。	
E035	电源接入时脚踏板开关被踩到第1档的位置。	（2脚踏板开关时，是压紧开关）切断电源，确认脚踏板开关。	
E030	针杆上位置偏离	按箭头方向转动手轮直到警报解除	

E050	停止开关	按屏幕上RESET键解除警报，进入TEST模式可前后补针	
E052	断线检测错误	按屏幕上RESET键解除警报，进入TEST模式可前后补针	
E051	缝纫机启动过程中发现缝纫机头倾倒。	切断电源，确认机头安全开关是否闭合。	
E055	电源接入时，发现缝纫机头倾倒。	切断电源，扶起缝纫机头。	
E065	电源接入时，操作面板的键是摁下的状态，或者键的接触不良。	切断电源，确认操作面板键。	
E100	“GREASEUP”通知出现后，若不添加润滑油（不进行清除工作的操作）。	添加润，然后执行清除工作的操作。	
E111	停车位置不正确	切断电源，确认剪线装置或者缝纫机电机是否出现异常现象。	
E113	针杆未在上位停止位置	转动缝纫机手轮直到错误显示消失	
E121	剪线无法完成	切断电源，确认固定刀、移动刀的刀刃部分是否出现刮痕或受损。	
E130	主马达故障	主轴电机故障，或主轴电机控制器故障。	
E200	X方向找不到原点	X电机故障，或Y原点传感器故障	
E203	X电机过电流	X电机故障，或X电机控制板故障	
E207	无法检测到X电机运动	Y电机故障，或X电机编码器故障，或X电机控制板故障	
E208	X电机失控	X电机编码器故障，或X电机控制板故障	
E210	Y方向找不到原点	Y电机故障，或Y原点传感器故障	
E213	Y电机过电流	Y电机故障，或Y电机控制板故障	
E217	无法检测到Y电机运动	Y电机故障，或Y电机编码器故障，或Y电机控制板故障	
E218	Y电机失控	Y电机编码器故障，或Y电机控制板故障	
E300	剪线电机找不到原点	剪线电机故障，或剪线电机编码器故障	
E303	剪线电机过电流	剪线电机故障，或剪线电机控制板故障	
E307	无法检测到剪线电机运动	剪线电机故障，或剪线电机编码器故障，或剪线电机控制板故障	
E308	剪线电机失控	剪线电机编码器故障，或	

		剪线电机控制板故障	
E320	抓线电机找不到原点	抓线电机故障，或抓线电机编码器故障	
E321	抓线电机过电流	抓线电机故障，或抓线电机控制板故障	
E323	无法检测到抓线电机运动	抓线电机故障，或抓线电机编码器故障，或抓线电机控制板故障	
E324	抓线电机失控	抓线电机编码器故障，或抓线电机控制板故障	
E410	检测出主板和控电板主板之间的通信错误。	切断电源，再次接入电源。	
E411	检测出主板和电机主板之间存在通信错误。	切断电源，再次接入电源。	
E420	未插入存储工具	摁RESET键，排除错误。	
E421	由于数据内容不正确无法使用，或者无数据。	摁RESET键，排除错误。确认存储工具中是否存入该式样序号的数据。	
E422	读取存储工具信息时发生错误	摁RESET键，排除错误。确认存储工具内的数据。	
E424	存储工具内空间不足	摁RESET键，排除错误。使用其他存储工具。	
E425	写入存储工具时发生错误	摁RESET键，排除错误。请使用指定存储工具。确认是否是禁止写入，或者是否有空间。	
E427	注册在循环程序中的式样被删除	摁RESET键，排除错误。重新注册循环程序，添加式样。	
E428	设定在程序中的式样被删除	摁RESET键，排除错误。重新设定程序，添加花样。	
E430	数据无法备份到主板	切断电源，并重新接入电源。	
E440	主板数据存储异常	切断电源，并重新接入电源。	
E450	无法从机头部存储设备读取机种选择信息	切断电源，检查电控箱机头存储器部分	
E451	不能将数据存储到机头存储器中	切断电源，并重新接入电源	
E452	无法连接到机头部存储设备	切断电源，检查电控箱机头存储器部分	
E474	内部存储已满无法复制	摁RESET键排除错误。清除不需要的添加花样。	
E500	做扩大设定之后，缝纫数据超过可以缝纫的区域	摁RESET键，排除错误。再次设定扩大倍率或者缝纫区域。	
E502	做扩大设定之后，数据螺距超过最大螺距12.7mm	摁RESET键，排除错误。再次设定扩大倍率。	
E512	超过可以使用的针数	摁RESET键，排除错误。变更读取程序的序号。	

E582	存储开关的版本不一致	。摁RESET键，排除错误。 。请读取同一版本的数据。 。	
E583	参数的版本不一致	摁RESET键，排除错误。 请读取同一版本的数据。	
E600	发生断线	摁RESET键，排除错误。 摁KEY_STEP_BACK键后 移动压脚，可以继续缝纫。 。	
E700	电源电压异常上升	切断电源，确认输入电压。 。	
E701	缝纫机主马达驱动电压异常上升	切断电源，确认电压	
E705	电源电压异常下降	切断电源，确认输入电压。 。	
E710	缝纫机主马达检出异常电流	切断电源，确认缝纫机是否出现异常。	
E711	脉冲电机检出异常电流	切断电源，确认压脚/纽扣夹的运转是否出现异常。	
E720	花样队列空		
E721	花样无结束码		
E820	花样队列空		
E821	花样无结束码		
E822	花样无停车码		
E830	花样数据溢出		
E850	CAN总线应答错误		
E901	X电机脉冲错误（内部错误）		
E902	Y电机脉冲错误（内部错误）		
E903	剪线电机脉冲错误（内部错误）		
E904	中压脚电机脉冲错误（内部错误）		
E905	抓线电机脉冲错误（内部错误）		
E 906	内部错误		
E 911	内部错误		
E 912	内部错误		
E913	内部错误		
E 914	内部错误		

如果上述误码以外的错误出现了或是出现了上述误码也按上述处理方法处理了仍然不能解决问题时，请向经销商咨询。