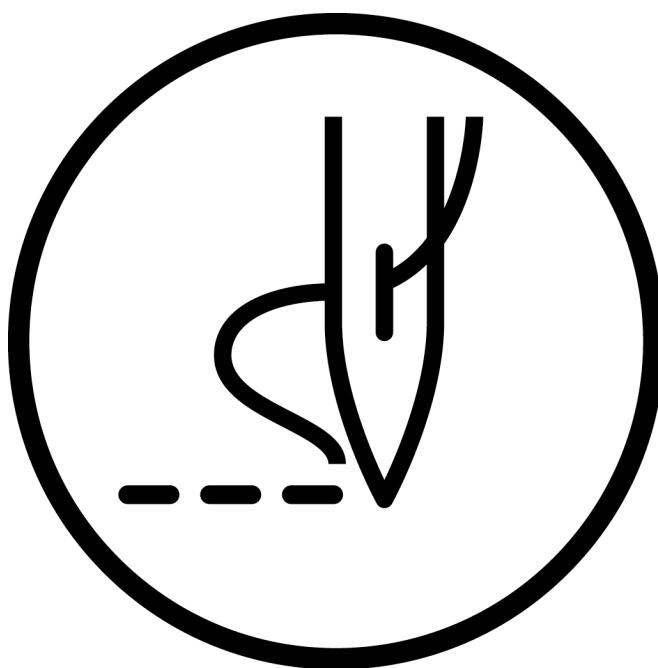


S-7300A

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。

电子送布直驱自动切线平缝机



brother

为了创造更加美好的环境

请您协作

首先对您使用 Brother 产品表示衷心的感谢！

Brother 公司致力于关爱地球环境，制定了“从产品开发到废弃，关爱地球环境”的基本方针。当地的公民在环境保护活动中也应该对当地社会、环境二方面尽每个人的微薄之力。

因此，希望您能配合这个计划，作为环境保护活动的一环，在平时处理废弃物时能多加注意。

- 1.** 不用的包装材料，为了能再次回收利用，请交付给当地相关回收公司进行处理。
- 2.** 使用完的润滑油、请根据相关的法律和规定进行妥善处理。
- 3.** 产品保养或修理需要更换零部件时，有不需要的电路板和电子零件，以及产品废弃时，请作为电子废弃物处理。

非常感谢您购买兄弟牌工业缝纫机。
在使用缝纫机之前，请仔细阅读<为了您的安全使用>和使用说明。

工业缝纫机的特性之一，因为要在机针和旋梭等运动零部件附近进行操作，而这些零部件很容易引起受伤的危险，所以请在受过培训的人或熟练人员的安全操作知识的指导下，正确地使用本缝纫机。

为了您的安全使用

[1] 安全使用的标记及其意义

本使用说明书及产品所使用的标记和图案记号是为了您的安全而正确地使用产品，防止您及其他人受到危害和损害。表示方法及含意如下。

标记

	危险	该内容表示如果忽视此标记而进行了错误的操作，必将导致死亡或重伤。
	警告	该内容表示如果忽视此标记而进行了错误的操作，肯定会引起人员死亡或重伤。
	注意	如果忽视此标记而进行错误的操作，有可能会引起人员受到轻微或中度的伤害。

图案和符号

- 
- 该符号 (△) 表示 “应注意事项”。

三角中的图案表示必须要注意的实质内容。
(例如，左边的图案表示 “当心受伤”。)
- 
- 该符号 (⊘) 表示 “禁止”。
- 
- 该符号 (●) 表示 “必须”。

圆圈中的图案表示必须要做的事情的实质内容。
(例如，左边的图案表示 “必须接地”。)

[2] 安全注意事项

**危险**



在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, 再打开控制箱盖。触摸带有高电压的区域将会造成人员伤亡。

**警告**



缝纫机内不允许进入任何液体, 否则会引起火灾、电击或操作故障。



如果缝纫机内 (机头或控制箱) 进入任何液体, 请立即关闭电源, 并将电源插头从插座上拔出, 然后联系销售商或资深技术人员。

**注意**

使用环境



请不要在有电源线干扰及静电干扰等有强电气干扰源影响的环境下使用。
强电气干扰源可能会影响缝纫机的正确操作。



电源电压的波动应该在额定电压的 $\pm 10\%$ 以内的环境下使用。
电压大幅度的波动会影响缝纫机的正确操作。



电源容量应大于缝纫机的消耗电量。电源容量不足会影响缝纫机的正确操作。



环境温度应在 $5^{\circ}\text{C}\sim 35^{\circ}\text{C}$ 的范围内使用。
低温或高温会影响缝纫机的正确操作。



相对湿度应在 $45\%\sim 85\%$ 的范围内, 并且设备内不会形成结露的环境下使用。干燥或多湿的环境和结露会影响缝纫机的正确操作。



万一发生雷电暴风雨时, 关闭电源开关, 并将电源插头从插座上拔下。雷电可能会影响缝纫机的正确操作。



请勿将 USB 存储器以外的设备连接到 USB 连接端口上。否则有可能导致故障。

安 装



请让受过培训的技术人员来安装缝纫机。



请委托购买商店或电气专业人员进行电气配线。



缝纫机重约 34.5 kg, 安装工作必须由两人以上来完成。



在安装完成前, 请不要连接电源, 如果误踩下脚踏板时, 缝纫机动作会导致受伤。



请在切断电源后, 再拔掉电插头。
不然易成为控制箱发生故障的原因。



必须接地。
接驳地线不牢固, 是造成触电或误动作的原因。



固定电缆时, 不要过度弯曲电缆或用卡钉固定得过紧, 会引起火灾或触电的危险。



如果使用带小脚轮的工作台, 则应该固定小脚轮, 使其不能移动。



缝纫机头倒下时, 请一定要固定工作台, 不可使其随意移动。
工作台移动易发生脚等被夹住之事故, 是导致人身事故的原因。



缝纫机头倒下或竖起时, 请用双手进行操作。
单手操作时因缝纫机的重量万一滑落易导致受伤。



使用润滑油和黄油时, 务必戴好保护眼镜和保护手套等, 以防润滑油落入眼中或沾在皮肤上, 这是引起发炎的原因。
另外, 润滑油或黄油不能饮用, 否则会引起呕吐和腹泻。
将油放在小孩拿不到的地方。

ii

S-7300A

! 注意

缝 纫

- | | |
|---|---|
| <p> 本缝纫机仅限于接受过安全操作培训的人员使用。</p> <p> 本缝纫机不能用于除缝纫外的任何其他用途。</p> <p> 使用缝纫机时必须戴上保护眼镜。
如果不戴保护眼镜，断针时就会有危险，机针的折断部分可能会弹入眼睛并造成伤害。</p> <p> 发生下列情况时，请切断电源。
否则误踩下踏板时，缝纫机动作会导致受伤。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 机针穿线时 • 更换机针或梭芯时 • 缝纫机不使用，或人离开缝纫机时 <p> 如果使用带小脚轮的工作台，则应该固定小脚轮，使其不能移动。</p> <p> 为了安全起见，在使用本缝纫机之前，请安装保护装置。如果未安装这些安全装置就使用缝纫机，会造成人身伤害及缝纫机损坏。</p> | <p> 缝纫过程中，不要触摸任何运动部件或将物件靠在运动部件上，因为这会导致人员受伤或缝纫机损坏。</p> <p> 缝纫机头倒下时，请一定要固定工作台，不可使其随意移动。
工作台移动易发生脚等被夹住之事故，是导致人身事故的原因。</p> <p> 缝纫机头倒下或竖起时，请用双手进行操作。
单手操作时因缝纫机的重量万一滑落易导致受伤。</p> <p> 如果缝纫机操作中发生误动作，或听到异常的噪音或闻到异常的气味，应立即切断电源。然后请与购买商店或受过培训的技术人员联系。</p> <p> 如果缝纫机出现故障，请与购买商店或受过培训的技术人员联系。</p> <p> 缝纫机头倒下或竖起时，请勿按压操作盘。否则会导致人员受伤或缝纫机损坏。</p> |
|---|---|

清 洁

- | | |
|--|---|
| <p> 在开始清洁作业前，请切断电源。
如果误踩下踏板时，缝纫机动作会导致人员受伤。</p> <p> 缝纫机头倒下时，请一定要固定工作台，不可使其随意移动。
工作台移动易发生脚等被夹住之事故，是导致人身事故的原因。</p> <p> 缝纫机头倒下或竖起时，请用双手进行操作。
单手操作时因缝纫机的重量万一滑落易导致受伤。</p> | <p> 使用润滑油和黄油时，务必戴好保护眼镜和保护手套等，以防润滑油落入眼中或沾在皮肤上，这是引起发炎的原因。
另外，润滑油或黄油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻。
将油放在小孩拿不到的地方。</p> <p> 缝纫机头倒下或竖起时，请勿按压操作盘。否则会导致人员受伤或缝纫机损坏。</p> |
|--|---|

注意

保 养 和 检 查

- | | |
|--|--|
| <p> 只有经过训练的技术人员才能进行缝纫机的维修、保养和检查。</p> <p> 与电气有关的维修、保养和检查请委托购买商店或电气专业人员进行。</p> <p> 发生下列情况时,请关闭电源。并从电源插座上拔下插头。
否则误踩下踏板时, 缝纫机动作会导致受伤。</p> <ul style="list-style-type: none">• 检查、调整和维修• 更换旋梭, 切刀等易损零部件 <p> 打开手轮盖时请务必切断电源开关, 并在等待 1 分钟后再打开盖子。若接触电机表面, 有可能烫伤。</p> <p> 在必须接上电源开关进行调整时, 请务必切换到保养模式。
务必十分小心遵守所有的安全注意事项。</p> | <p> 缝纫机头倒下时, 请一定要固定工作台, 不可使其随意移动。
工作台移动易发生脚等被夹住之事故, 是导致人身事故的原因。</p> <p> 缝纫机头倒下或竖起时, 请用双手进行操作。
单手操作时因缝纫机的重量万一滑落易导致受伤。</p> <p> 更换零件或安装可选附件时, 请务必仅使用正品 Brother 零件。
Brother 将不承担由使用非正品零件而造成的任何事故或故障责任。</p> <p> 取下的安全保护装置, 再次安装时, 请务必安装在原位上, 并检查能否正常的发挥作用。</p> <p> 为了防止发生事故及故障, 请勿擅自改造本缝纫机。
Brother 将不承担由改造本缝纫机而造成的任何事故或故障责任。</p> <p> 缝纫机头倒下或竖起时, 请勿按压操作盘。否则会导致人员受伤或缝纫机损坏。</p> |
|--|--|

[3] 警告标签

缝纫机上有列警告标签。

当使用缝纫机时，请遵守标签上的说明。如果标签脱落或模糊不清，请和购买商店联系。

1

		▲ 危険 高電圧部分にふれて、大けがをすることがある。 電源を切り、5分たってからカバーをはずすこと。		▲ 危険 触摸高压电部分，会导致受伤。 在切断电源5分钟后，再开启盖罩。	
▲ DANGER Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and wait 5 minutes before opening this cover.		▲ GEFAHR Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptschalter aus und warten sie 5 minuten, bevor sie diese abdeckung öffnen.		▲ DANGER Un voltage non adapte provoque des blessures. Eteindre l'interrupteur et attendre 5 minutes avant d'ouvrir le capot.	
▲ PELIGRO Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas. Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubierta.					

2



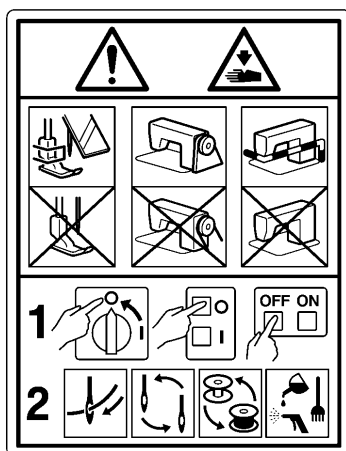
接触高电压区域可能导致严重损伤。打开盖子前，关闭电源。

4



缝纫机头部倾斜后，将其扳回到原来位置时，小心不要卡住手。

3



注意
活动部位，有可能造成工伤。

请在安全保护装置*的基础上，进行缝纫操作。

请在关闭电源后，再进行穿线，更换机针、梭芯、剪线刀、钩梭等零件及实施清扫、调整等作业。

5



小心避免因移动挑线杆或手轮造成损伤。

6



请勿拿在手上。否则会导致缝纫机故障或受伤。

7



必须接地。
接驳地线不牢固，是造成触电或误动作的原因。

8



表示转动方向

*安全保护装置： (A) 护指器 (C) 手轮盖
(B) 挑线杆防护罩

9

brother
 Lubricating Oil for Machining
▲ CAUTION
 Lubricating oil may cause inflammation to eye and skin.
 Wear protective glasses and gloves.
 Swallowing oil can cause diarrhoea and vomiting.
 Do not swallow.
 Keep away from children.
FIRST AID
 Eye contact :
 -Rinse with plenty of cold water.
 -Seek medical help.
 Skin contact :
 -Wash with soap and water.
 If swallowed :
 -Seek medical help immediately.

机械润滑油

注意
润滑油可能会引起眼睛或皮肤发炎。

请佩戴护目镜和手套。

吞食润滑油会引起腹泻和呕吐。
请勿吞食。

请勿让儿童触碰。

急救护理

接触眼睛时：

-请用大量冷水冲洗。
-寻求医疗救助。

接触皮肤时：

-请使用肥皂及清水清洗。

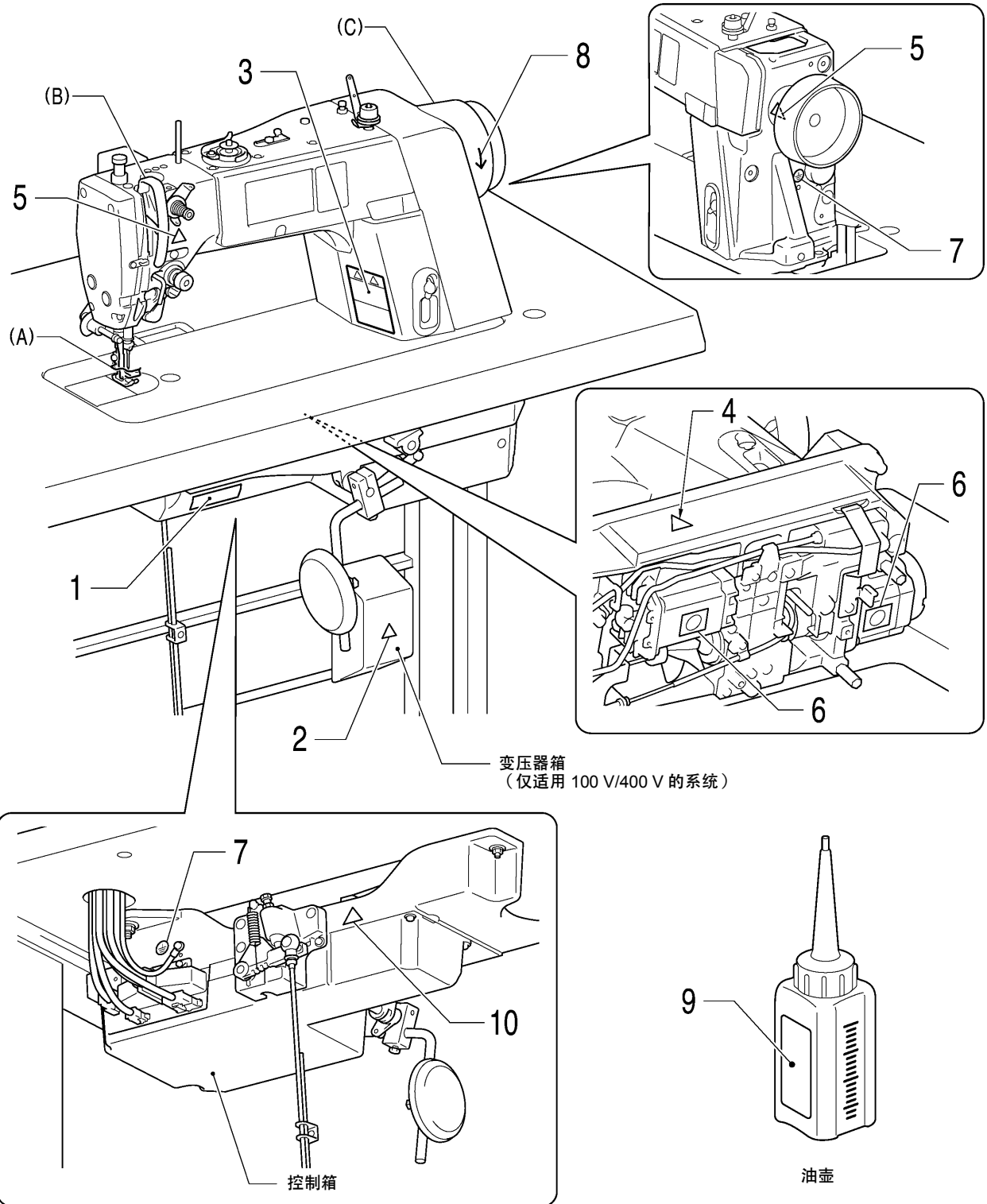
如果不慎吞食：

-请立即寻求医疗救助。

10



请勿将手伸到底部罩中。否则会导致缝纫机故障或受伤。



目 录

1. 缝纫机规格	1	6. 操作盘的使用方法(上级操作)	39
2. 各部件名称	2	6-1. 步骤追加/删除	39
3. 安装方法	3	6-2. 步骤的编辑	40
3-1. 台板加工图	4	6-3. 缝纫开始步骤设定	41
3-2. 安装方法	4	6-4. 复制程序	42
3-3. 加油方法	7	6-5. 快捷键的分配方法	43
3-4. 连接线缆	8	6-6. 设计线迹的登录方法	44
3-4-1. 连接线缆	8	6-7. 工作区间的设定方法	46
3-4-2. 其他线缆	10	6-8. 记忆开关的设定方法 (标准)	47
3-5. 操作测试 (脚踏板的操作方法)	12	6-9. 记忆开关一览表	48
3-6. 踏板操作	13	6-10. 关于手动开关	52
4. 缝纫前的准备	14	6-10-1. 设定手动开关的功能	54
4-1. 机针的安装方法	14	6-10-2. 设定修正第二针码	55
4-2. 梭芯套的装拆方法	14	6-10-3. 设定第二针码	55
4-3. 底线的绕线方法	15	6-11. 读写利用 USB 得到的数据	56
4-4. 梭芯套的装取方法	15	6-12. 初始化的方法	57
4-5. 面线的穿法	16	7. 缝纫	58
4-6. 膝控碰块的使用方法	17	7-1. 缝纫的方法	58
5. 操作盘的使用方法(基本操作)	18	7-2. 扫线装置的使用方法	58
5-1. 名称和功能	18	7-3. 倒缝加固的方法	59
5-2. 主画面	18	7-4. 缝纫密针的方法	60
5-2-1. 详细主画面的说明	19	8. 新功能	61
5-2-2. 简单主画面的说明	20	8-1. 美观缝纫模式(切线、线打结减轻模式) 的使用方法	61
5-2-3. 图标的种类	21	8-2. 厚台阶部辅助模式的使用方法	62
5-3. 目录画面	22	8-3. 送布牙的轨迹的使用方法	63
5-4. 程序的设定方法	23	8-4. 设定手动开关的使用例	64
5-4-1. 程序的构成	23	9. 缝纫效果	65
5-4-2. 前回针部分的设定	26	9-1. 线张力的调节	65
5-4-3. 主要部的设定	27	9-2. 压脚压力的调节	66
5-4-4. 后回针部分的设定	28	9-3. 剪线后面线残留长度的调节	66
5-5. 程序个别功能和程序通用功能的使用方法	29	9-4. 挑线杆线量的调节(-□□3 规格)	67
5-5-1. 针上停止/针下停止	30	10. 保养	68
5-5-2. 禁止切线	30	10-1. 日常清洁程序	68
5-5-3. 扫线	30	11. 旋梭供油量的调整	70
5-5-4. 修正缝纫	31	12. 标准调整	71
5-5-5. AUTO(自动)	31	12-1. 挑线弹簧	71
5-5-6. 慢起动	32	12-2. 机壳线导向 R	72
5-5-7. 特殊轨迹	32	12-3. 压脚高度	73
5-5-8. 美观缝纫模式	33	12-4. 面料厚度感应简单修正	73
5-5-9. 厚台阶部辅助模式	33	12-5. 送布牙的高度	74
5-6. 生产计数器的使用方法	34	12-6. 送布牙的倾斜	75
5-7. 底线计数器的使用方法	35	12-7. 针杆的高度	76
5-8. 主画面模式设定	37		
5-9. LED 照明设定	38		

12-8. 机针和送布的同步	77
12-9. 机针和旋梭的同步	78
12-10. 压脚的浮起调整 (微量抬压脚)	79
12-11. 切线	80
13. 错误号码一览	84
14. 故障检修	88

1. 缝纫机规格

	扫线装置	3 —	4 ○
	注油类型	0 微油	3 针杆无油
	用途	3 用于中厚布料	5 用于厚布料

BROTH^{ER} INDUST^{RIES}, LTD.
S-7300A-■■■P

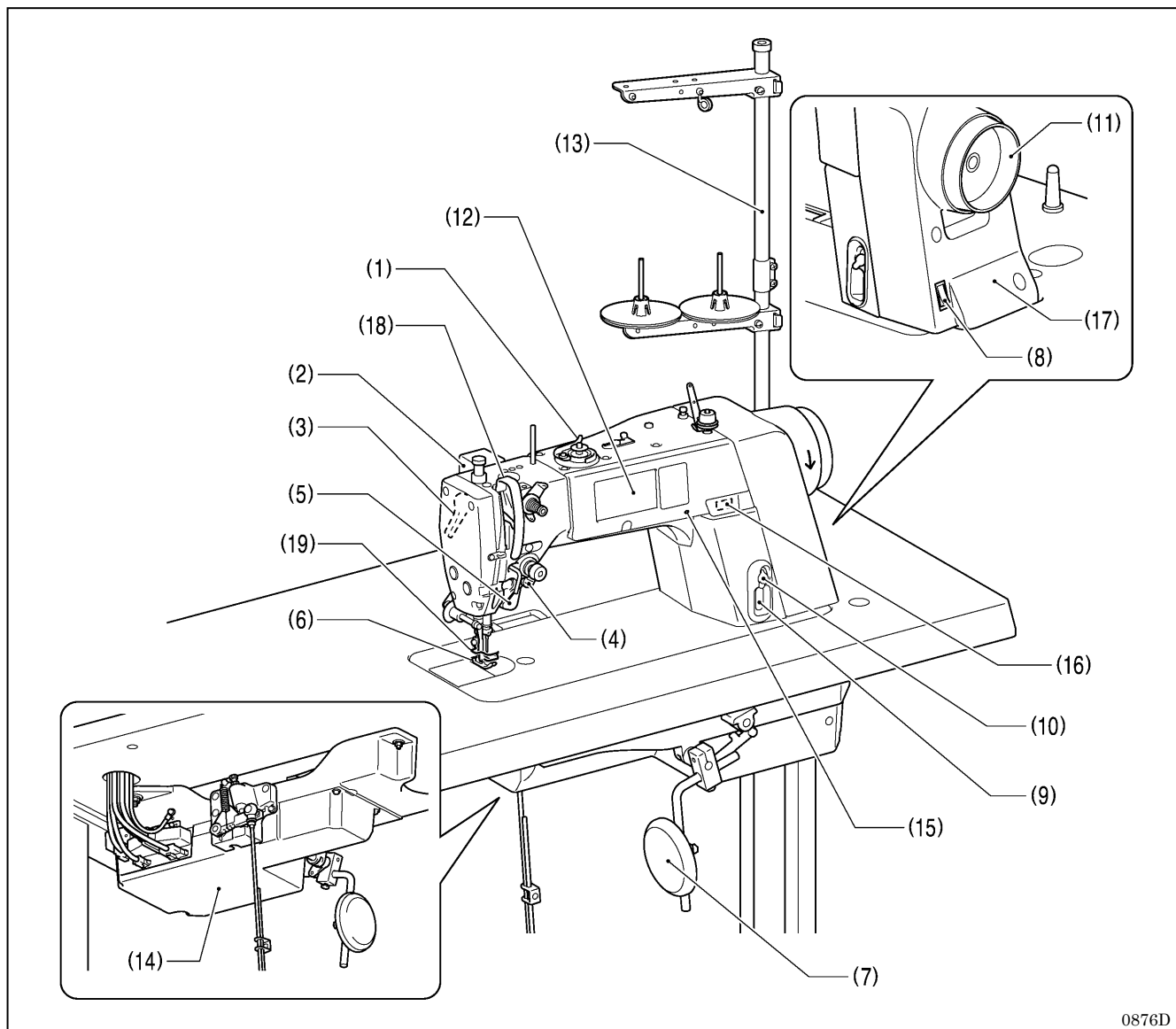
0875D

		-333P,-433P, -303P, -403P	-305P -405P
最高缝纫速度 ※标准送布轨迹		4 针码 以下/5000 sti/min 超出 4 针码/4000 sti/min	4 针码 以下/4500 sti/min 超出 4 针码/4000 sti/min
回针缝纫速度 ※标准送布轨迹		自动 150 (注 1) ~3000sti/min、手动: 150(注 1)~4000 sti/min※ (注 1) 低速设定速度	
最大针距		5mm	7mm (※出厂 5mm)
压脚高度	压脚扳手	6mm	
	膝控	16mm	
送布牙高度		0.8mm	1.2mm
机针 (DB × 1, DP × 5)		#11~#18	#19~#22
马达		AC伺服马达	
控制电路		微处理器	
使用旋梭		供油新旋梭	

润滑油

	-□0□P	-□3□P
旋梭	高速缝纫机润滑油	高速缝纫机润滑油
针杆		Brother专用润滑脂

2. 各部件名称



0876D

- | | |
|------------|--------------|
| (1) 梭芯绕线装置 | (2) 扫线装置 |
| (3) 压脚扳手 | (4) 正面开关A |
| (5) 正面开关B | (6) 压脚 |
| (7) 膝控碰块 | (8) 电源开关 |
| (9) 油量表视窗 | (10) 供油袋 |
| (11) 缝纫机手轮 | (12) 操作盘 |
| (13) 线架 | (14) 控制箱 |
| (15) 电源指示灯 | (16) USB连接端子 |
| 安全保护装置 | |
| (17) 手轮盖 | (18) 挑线杆防护罩 |
| (19) 护指器 | |

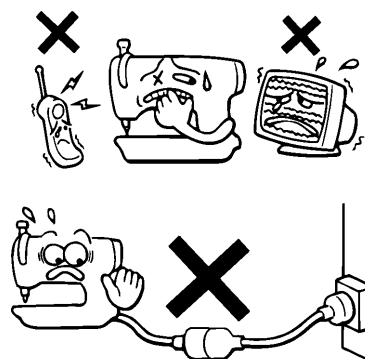
3. 安装方法

! 注意

-  请让受过培训的技术人员来安装缝纫机。
-  请委托购买商店或电气专业人员进行电气配线。
-  缝纫机重约 34.5kg，安装工作必须由两人以上来完成。
-  在安装完成前，请不要连接电源，如果误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。
-  缝纫机头倒下时，请一定要固定工作台，不可使其随意移动。工作台移动易发生脚等被夹住之事故，是导致人身事故的原因。
-  缝纫机头倒下或竖起时，请用双手进行操作。单手操作时因缝纫机的重量万一滑落易导致受伤。

关于缝纫机的安装位置

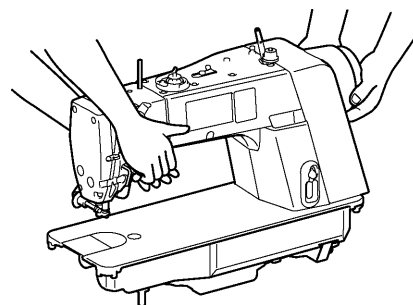
- 勿将该缝纫机置于其他设备附近，如电视机、收音机或无线电话等，否则这些设备可能会被缝纫机的电子干扰所影响。
- 应将缝纫机直接插入 AC 电源插座。如果使用延长线缆可能会造成操作故障。



0475D

搬运缝纫机

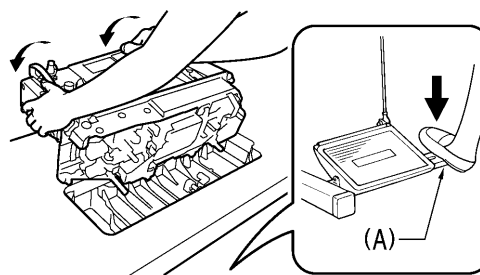
- 请如图所示，由两人抓住机身主体和手轮盖进行搬运缝纫机。
- * 请勿抓住手轮盖以外的部位。否则有可能导致缝纫机破损。
- * 请勿将手扶在操作盘上。



0877D

向后倾斜缝纫机头部

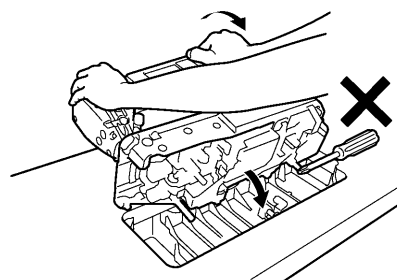
- 用脚踏住(A)部分，不让台板移动，然后用双手推动机壳本体使缝纫机头部后倾。
- * 请勿按压操作盘。



0878D

将缝纫机头部返回至直立的位置

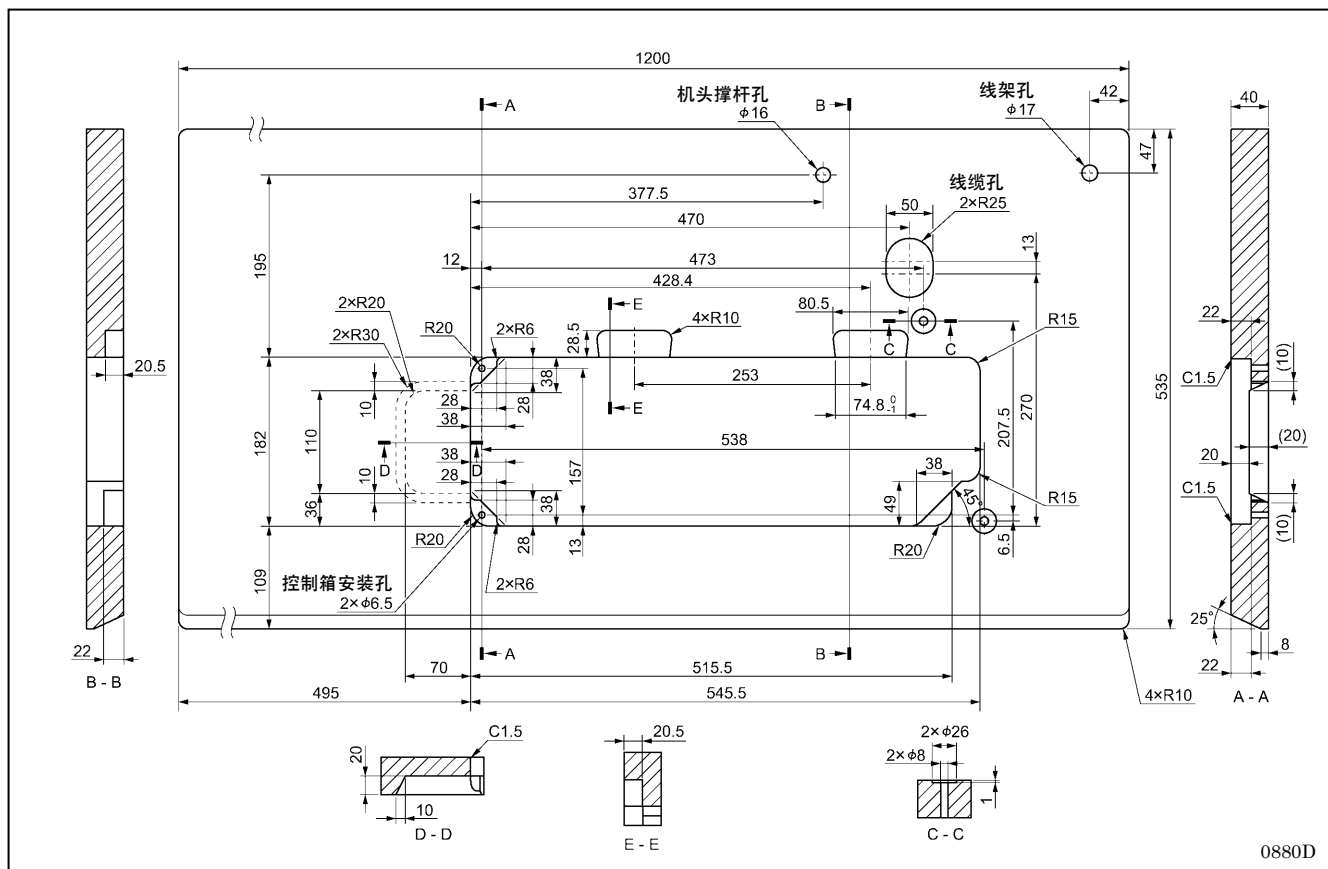
1. 清除台板开孔附近的所有工具等物件。
 2. 用左手扶住面板，用右手慢慢地将缝纫机头部返回至直立的位置。
- * 请勿将手扶在操作盘上。



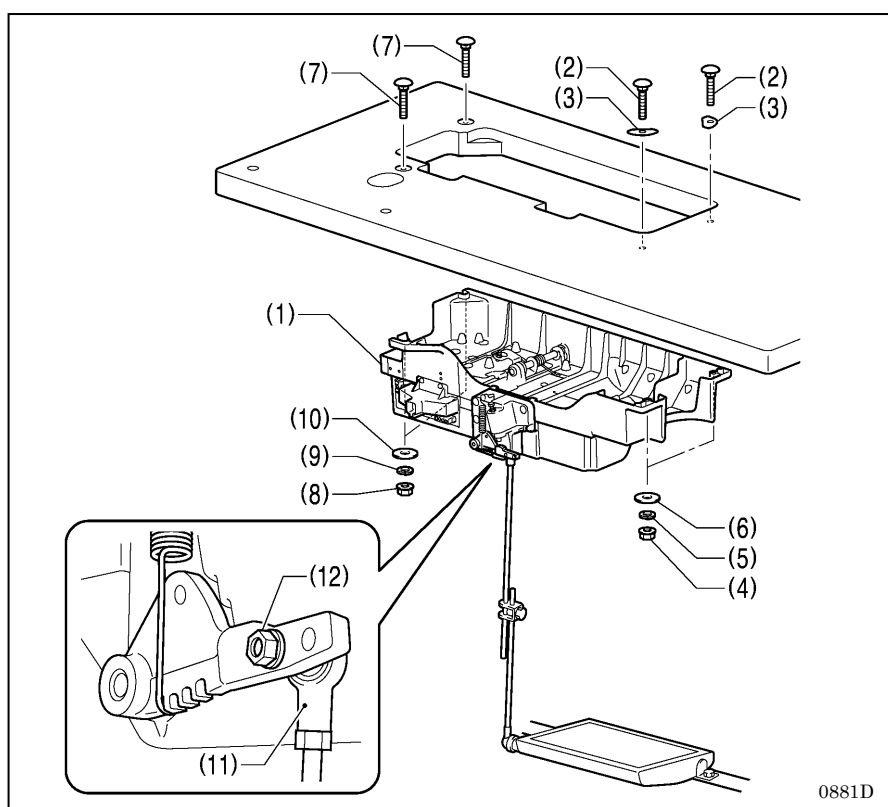
0879D

3-1. 台板加工图

- 台板的厚度应达 40mm，能够承受缝纫机的重量，并起的起缝纫机的震动。
- 请在如图所示位置上钻孔。



3-2. 安装方法

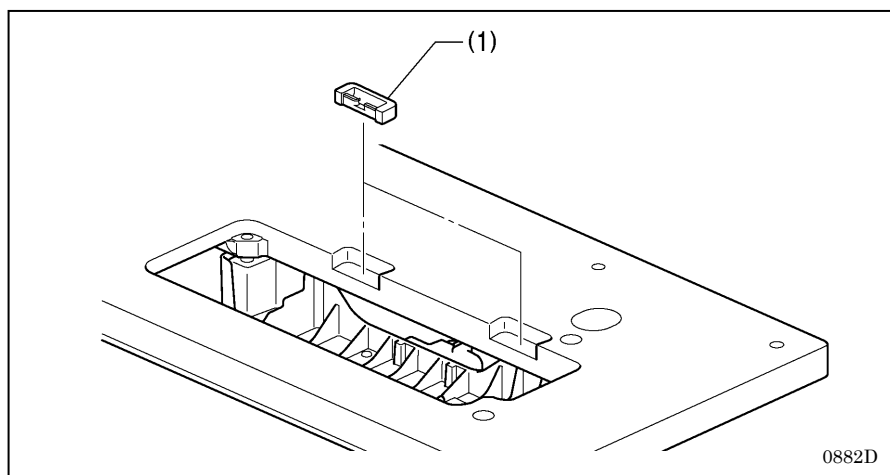


1. 控制箱

- (1) 控制箱
- (2) 螺栓 [2 个]
- (3) 垫圈 [2 片]
- (4) 螺母 [2 个]
- (5) 弹簧垫圈 [2 片]
- (6) 垫圈 [2 片]
- (7) 螺栓 (大) [2 个]
- (8) 螺母 (大) [2 个]
- (9) 弹簧垫圈 (大) [2 片]
- (10) 垫圈 (大) [2 片]

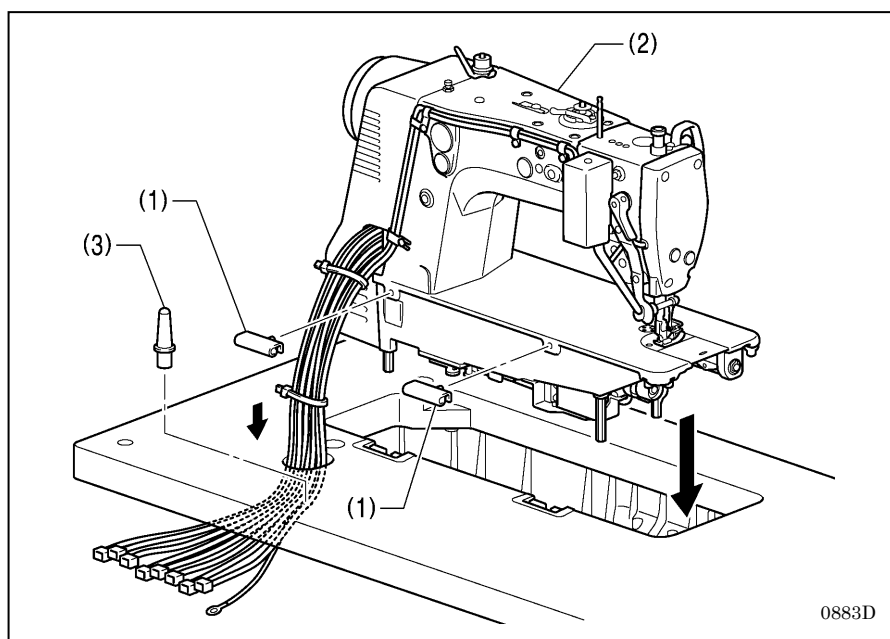
2. 连杆

- (11) 连杆
- (12) 螺母



3. 机壳铰链

(1) 机头铰链套[2 个]



4. 缝纫机头部

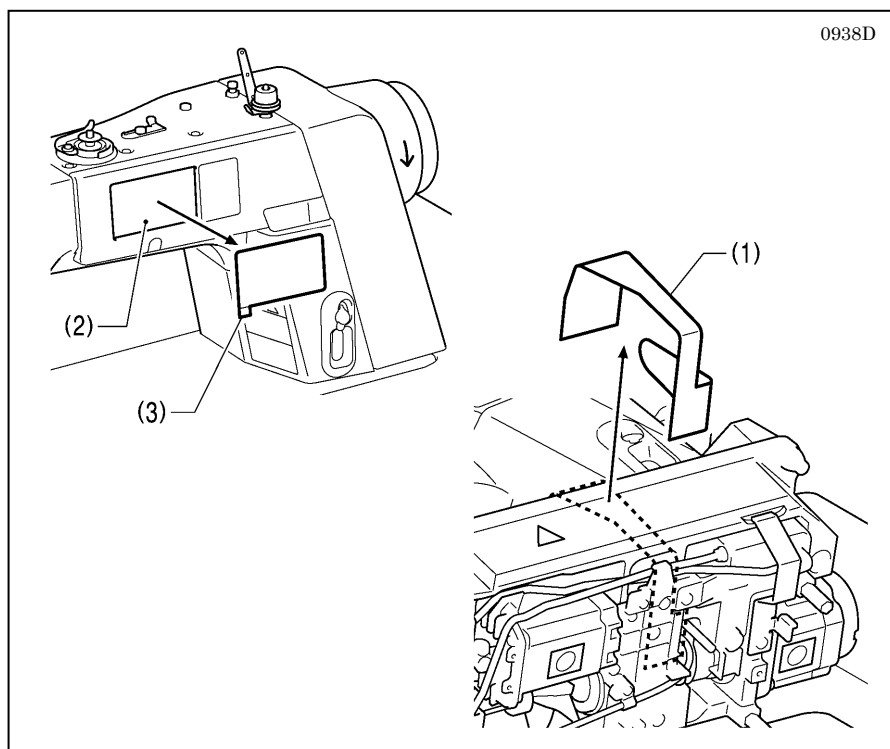
(1) 机头铰链[2 个]

(2) 缝纫机头部

(3) 机头撑杆

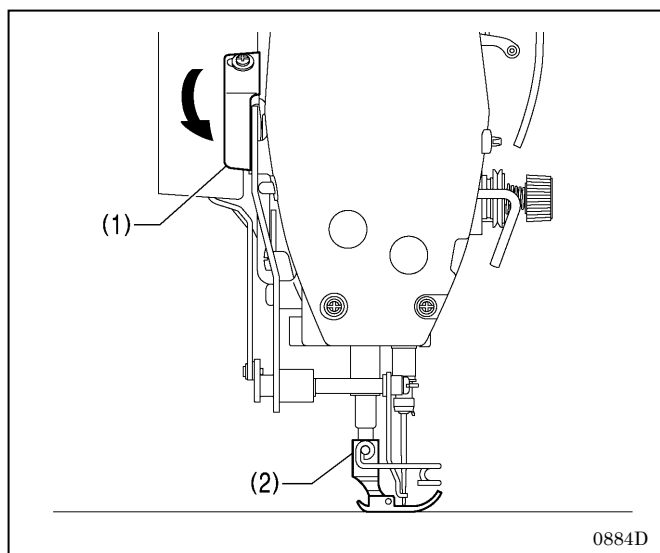
[注意]

- 将线缆捆扎到一起, 然后穿过线孔。
- 将机头撑杆(3)安全, 稳定地插入台板开孔。
- 如果机头撑杆(3)未被插入到位, 则缝纫机头部在向后倾斜时因不够稳定而发生危险。



5. 机头带胶贴片

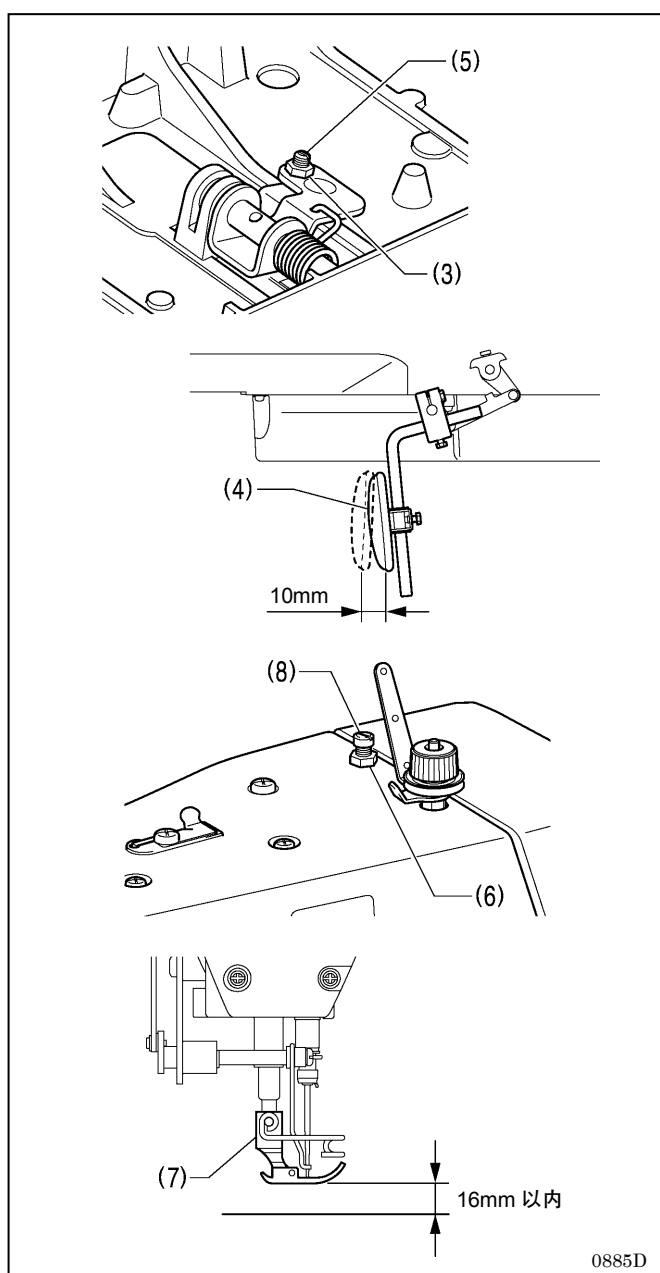
1. 倾斜头部, 撕去带胶贴片(1)。
2. 撕去操作盘(2)上的保护带胶贴片(3)。



6. 膝控碰块

〈调整抬压杠杆〉

1. 转动手轮以便送布牙从针板的上面向下降。
2. 使用压脚扳手(1)放下压脚(2)。



3. 松开螺母(3)。
4. 转动螺钉(5)进行调节, 以便膝控杠杆(4)的游隙量约为10mm。
5. 调节完了后, 拧紧螺母(3)。

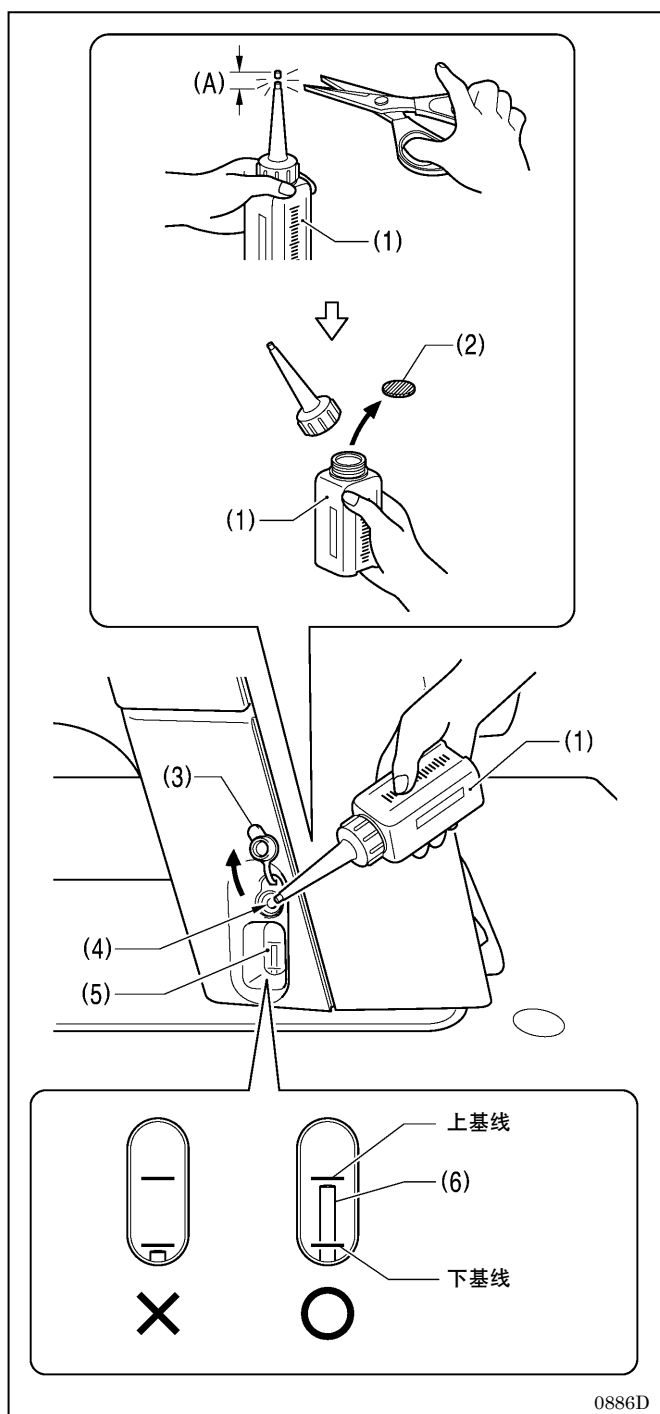
6. 松开螺母(6)。
7. 转动调节螺钉(8)进行调节, 以便在完全压下膝控碰块时, 压脚(7)处在针板上方16mm范围以内的位置。
8. 完成调节后, 将螺母(6)拧紧。

3-3. 加油方法



注意

- ⊘ 在加油未完成前，请勿插上电源。
当误踩下脚踏板时，缝纫机动作会导致人员受伤。
- ⊘ 使用润滑油和黄油时，务必戴好保护眼镜和保护手套等，以防润滑油落入眼中或沾在皮肤上，这是引起发炎的原因。
另外，润滑油或黄油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻。
将油放在小孩拿不到的地方。
- ⚠ 在剪去油罐的油嘴口时，请一定要拿住油嘴的根部。
如果拿住油嘴口，剪刀容易伤到手，成为受伤的原因。



第一次使用缝纫机或长时间未使用缝纫机时，必须要补充机油。

1. 固定辅助油罐(1)喷嘴的基座，并用剪刀沿喷嘴的直线段(A)剪下一半左右。
2. 松动并移除喷嘴，然后移除油封(2)。
3. 拧紧喷嘴。
4. 打开供油袋盖(3)。
5. 把油罐(1)的喷嘴深深插入供油袋(4)内，然后添加约120ml 的润滑油。
6. 检查油量表(6)是否到达油量表视窗(5)中的上基线。
7. 关闭供油袋盖(3)。

<补充润滑油的时期>

如果油量表(6)低于下基线，务必添加更多的油。

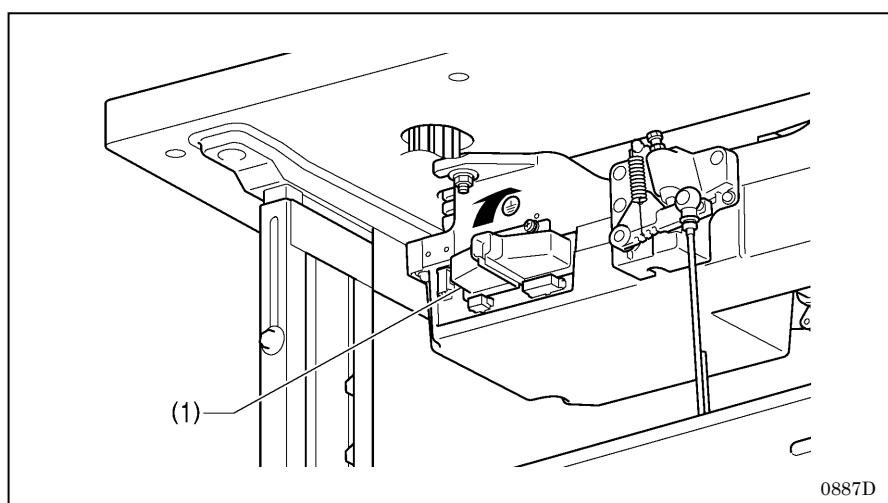
0886D

3-4. 连接线缆

⚠ 注意

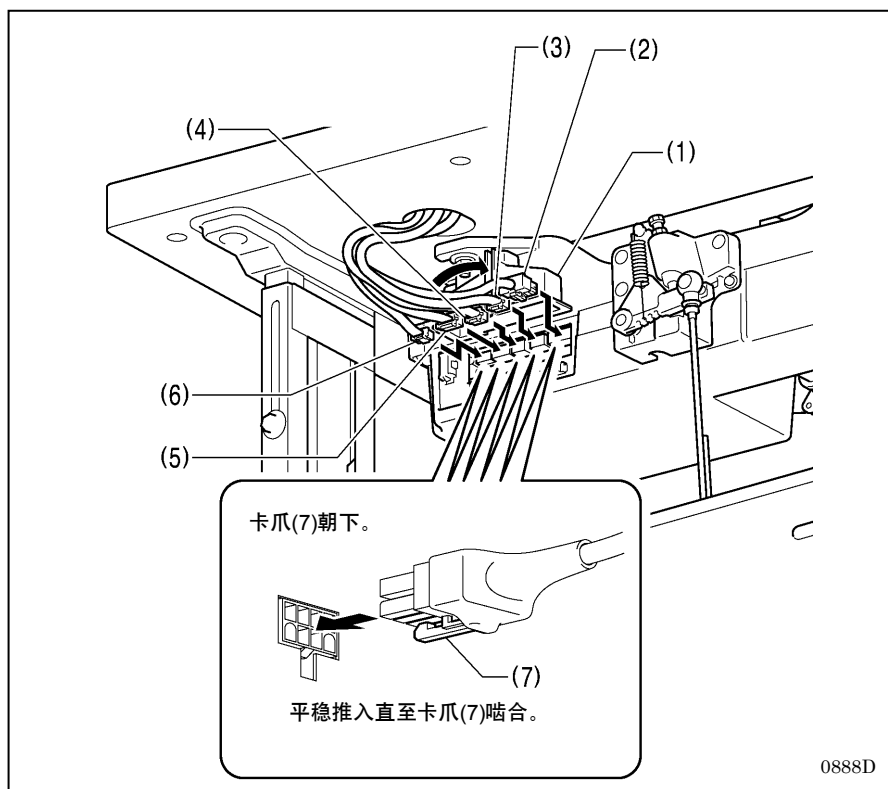
- ⚠ 请委托购买商店或电气专业人员进行电气配线。
- ⊘ 在安装完成前，请不要连接电源，如果误踩下踏板时，缝纫机动作会导致受伤。
- ⚠ 固定电缆时，不要过度弯曲电缆或用卡钉固定得过紧，会引起火灾或触电的危险。
- ⊘ 必须接地。接驳地线不牢固，是造成触电或误动作的原因。

3-4-1. 连接线缆



1. 电线罩

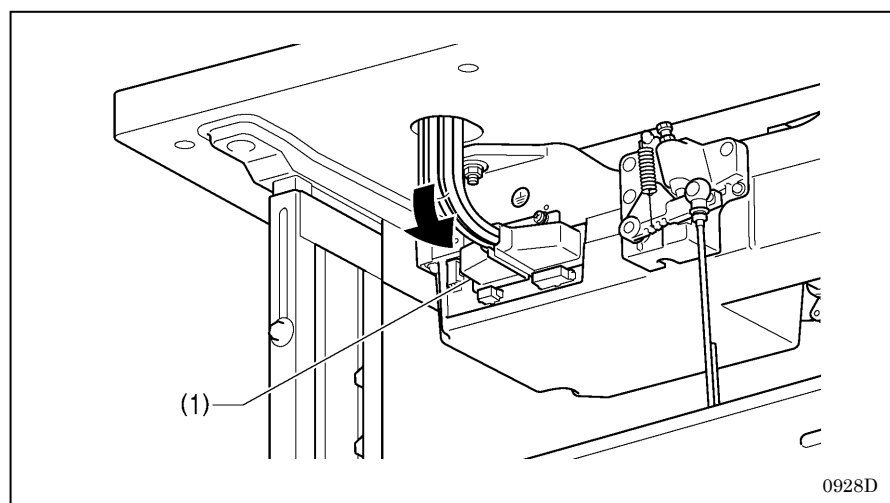
1. 抬起电线罩(1)。



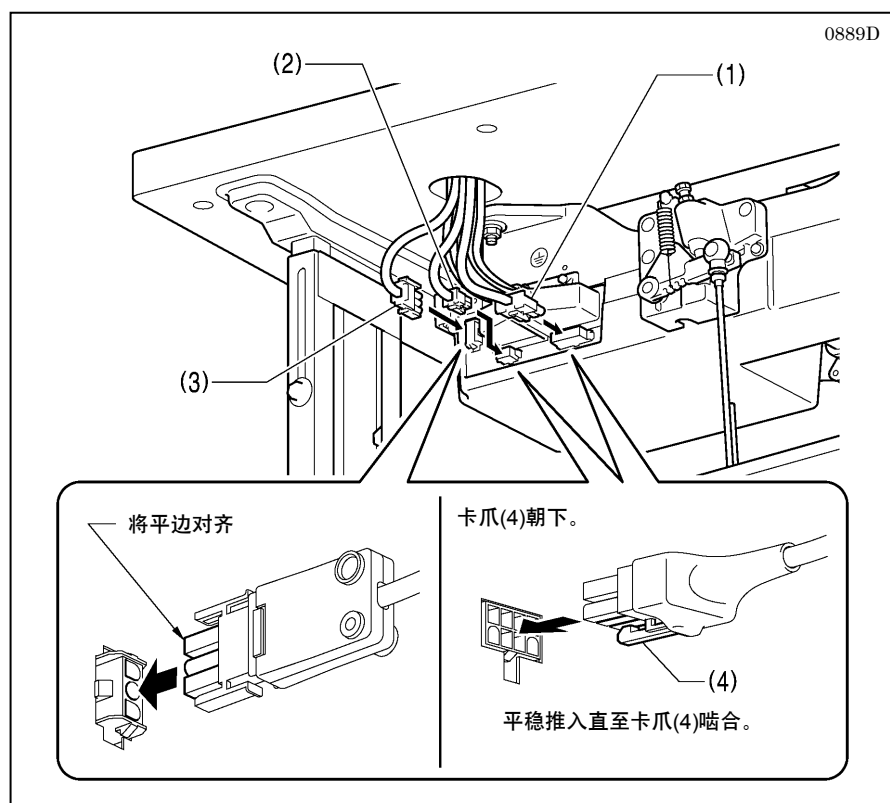
2. 其他线缆(1)

- (1) 电线罩
- (2) 16 针缝纫机马达编码器插头
- (3) 6 针送布马达编码器插头
- (4) 12 针正面开关插头
- (5) 10 针头部感应器组插头
- (6) 10 针电磁铁插头

1. 将各电线穿过电线罩 (1)。
2. 将各电线连接到控制箱上。

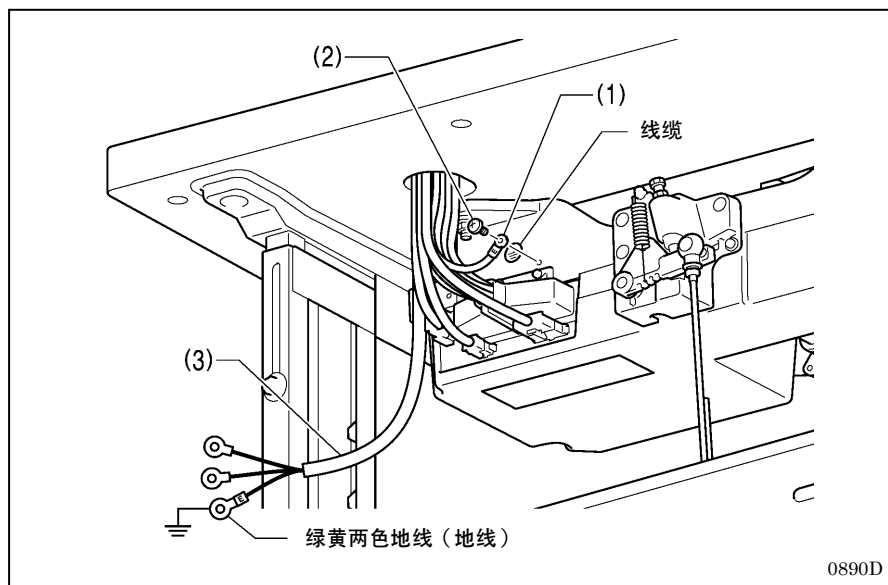


3. 拆下电线罩(1)，将电线收纳于电线罩(1)中



3. 其他线缆(2)

- (1) 4 针缝纫机电机插头
- (2) 6 针送布马达插头
- (3) 3 针电源插头



4. 地线

- (1) 地线
 (2) 螺钉 (推荐拧紧力矩: 1.0 ± 0.1 N·m)
 (3) 电源线
 1. 在电源线(3)上加装适当的插头。
 (绿黄两色线为地线。)
 2. 把电源插头插入接地适当的电源插座内。

[注意]

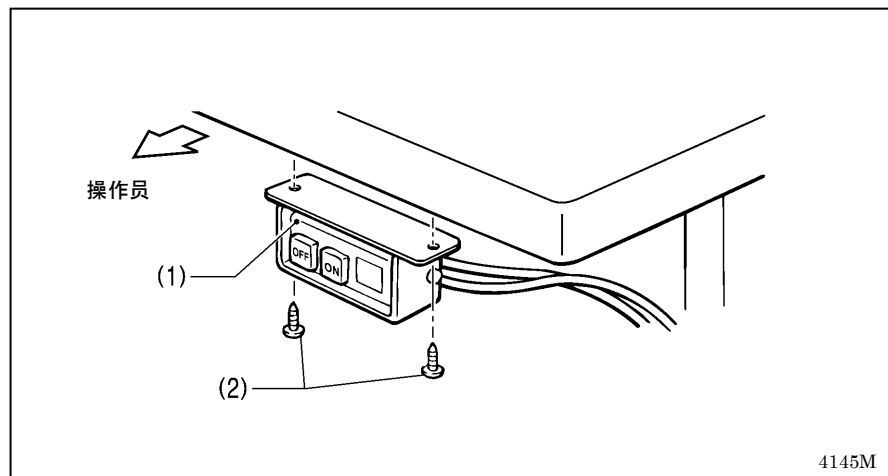
- 为了确保安全,请可靠地进行接地。
- 100 V/400 V 系统规格,请参阅“3-4-2. 其他线缆”。

3-4-2. 其他线缆

⚠ 危险



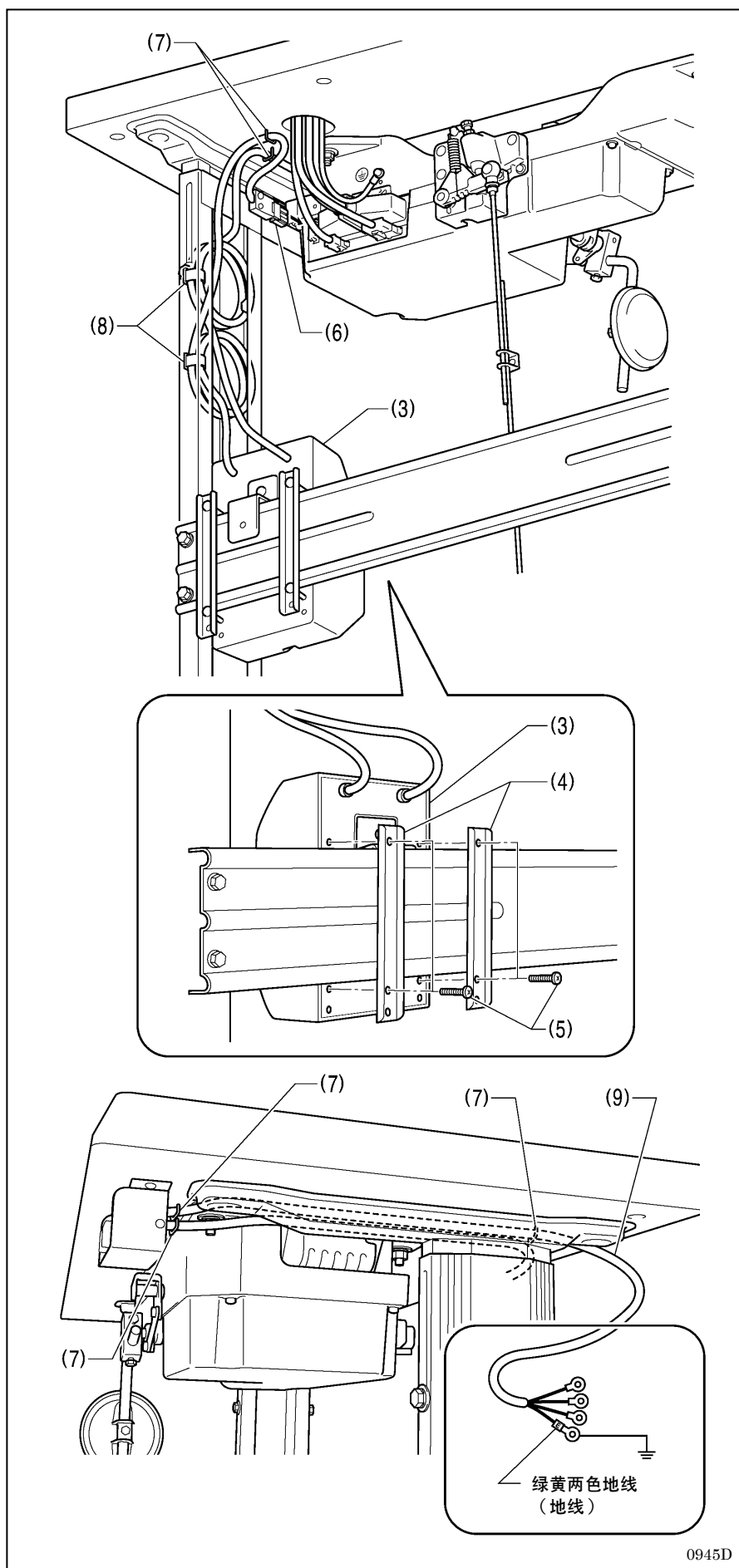
在关闭电源开关并将电源插头从插座上拔下后,至少等待 5 分钟,再打开控制箱盖。触摸带有高电压的区域将会造成人员伤亡。



<用于 100V/400V 系统规格>

- (1) 电源开关
 (2) 木螺钉[2 个]

3. 安装方法



3-5. 操作测试（脚踏板的操作方法）

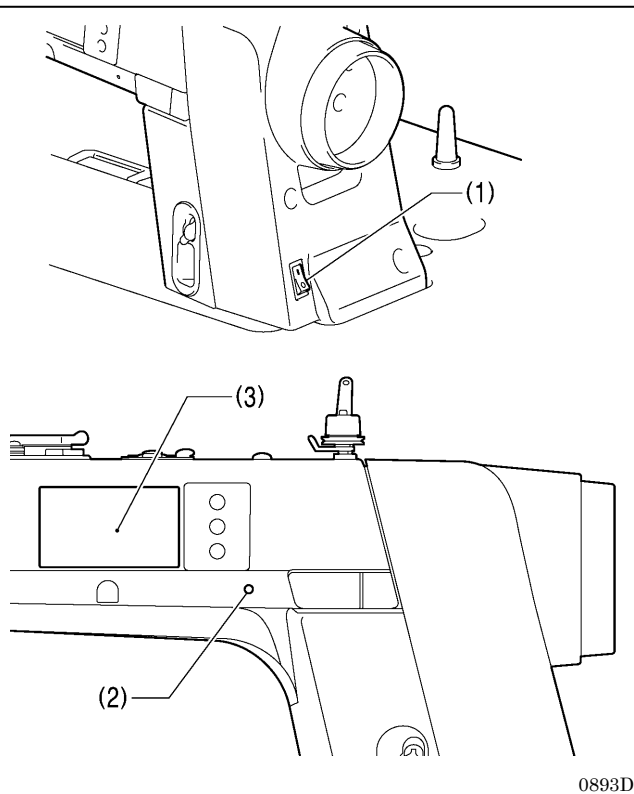
! 注意

缝纫过程中，不要触摸任何运动部件或将物件靠在运动部件上，因为这会导致人员受伤或缝纫机损坏。

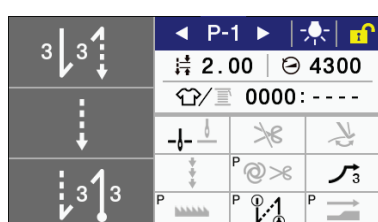
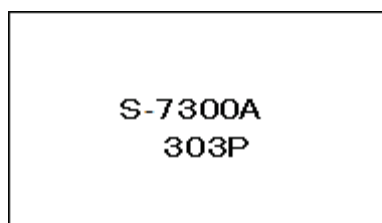
1. 打开电源

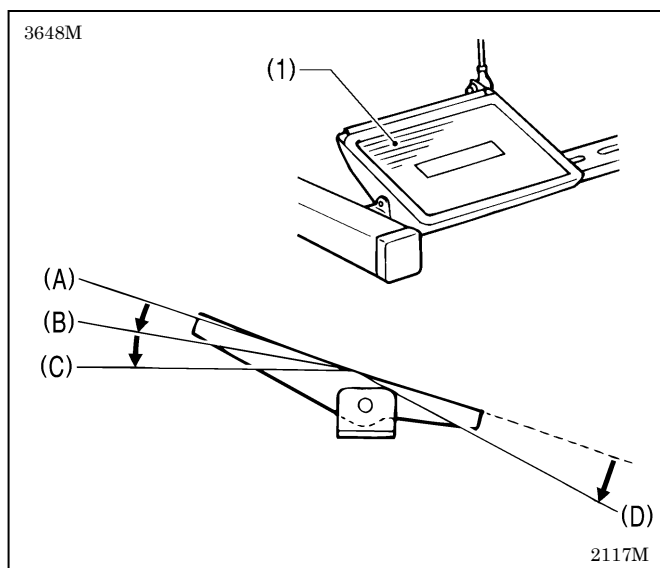
按ON（打开）电源开关(1)。

电源指示灯(2)亮起。



操作盘的显示部(3)将按照图中顺序变化。（在此期间，送布机构将进行原点对齐动作。）

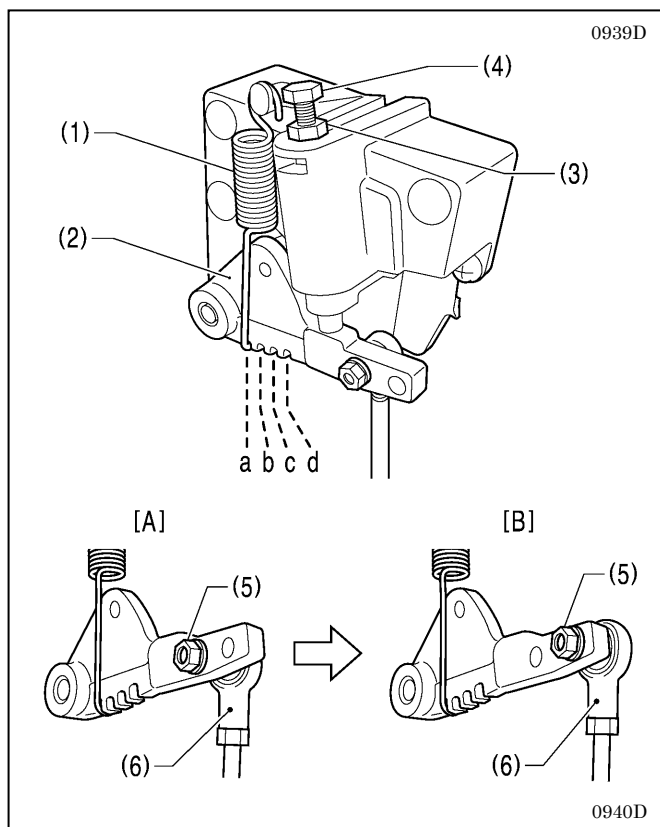




2. 操作测试

1. 检查将脚踏板(1)轻压到位置(B)时缝纫机的低速缝纫状态。
2. 更进一步将脚踏板(1)轻压到位置(C)时缝纫机的高速缝纫状态。
3. 向前压下脚踏板(1)后，检查在脚踏板(1)返回到空挡位置(A)时机针是否降至针板下停止。(当已设置机针针下位置停止时。)
4. 如果将脚踏板(1)压到位置(D)，进行剪线动作，随后机针升至针板上方并停止。

3-6. 踏板操作



<踏板踏入力轻重的调整>

只把脚放在踏板上时，缝纫机进行低速缝纫，如踏入力比较轻时，将踏入弹簧(1)挂在踏入连杆(2)的位置上进行调整。

* 以a 为最轻，b、c、d 依次逐渐变重。

<踏板返回力轻重的调整>

1. 松开螺母(3)，旋转螺拴(4)。

* 如将螺拴(4)拧紧则踏板返回力很重，旋松则变轻。

2. 拧紧螺母(3)。

<踏板行程的调整>

拆下螺母(5)，将连杆接头(6)从图[A]的位置移到图[B]的位置，则踏板行程变为原来的约 1.3 倍。

此时，踏板踏入力的轻重和踏板返回力的轻重已经改变，请再一次进行调整。

4. 缝纫前的准备

4-1. 机针的安装方法

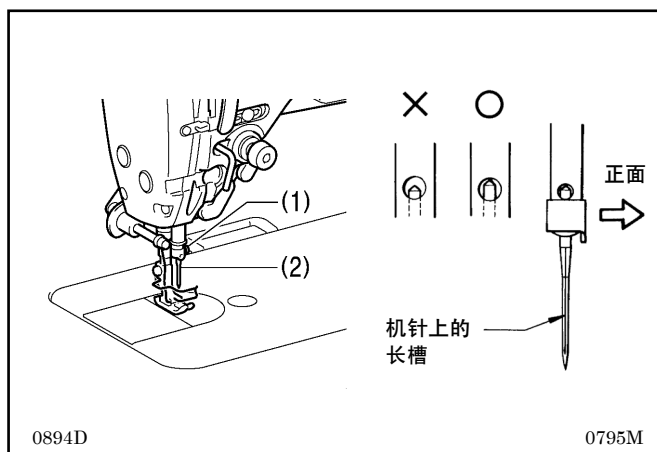


注意



安装机针时，请切断电源。

当误踩下踏板时，缝纫机动作会导致人员受伤。



1. 转动缝纫机手轮，将针杆移至最高位置。
2. 松开螺钉(1)。
3. 将机针(2)笔直插入到位，确认机针上的长槽处于左侧，然后拧紧螺钉(1)。

4-2. 梭芯套的装拆方法

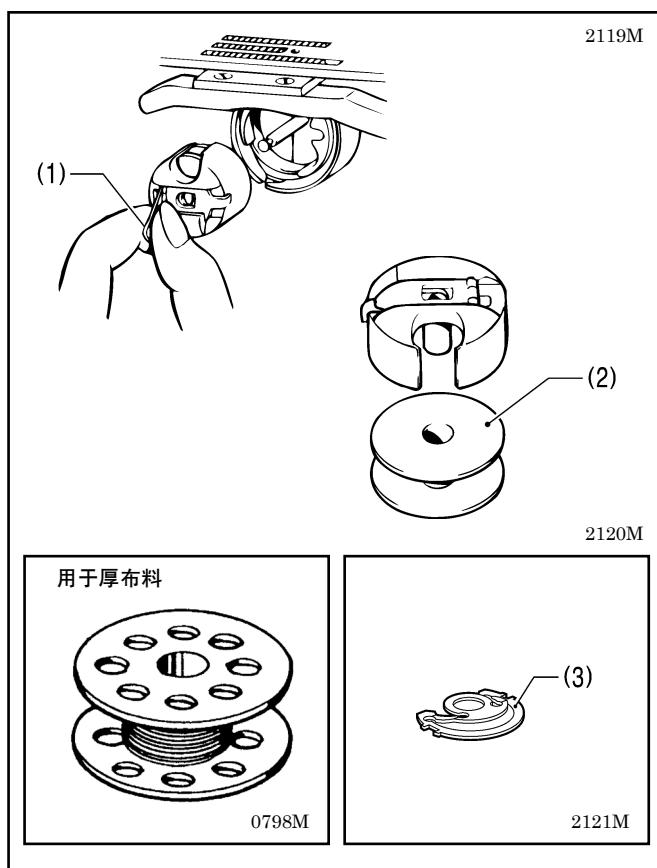


注意



取出梭芯套时，请切断电源。

当误踩下踏板时，缝纫机动作会导致人员受伤。



1. 转动手轮将机针升起，直至其处于针板上方。
2. 向上将梭芯套的插销(1)拉出，然后拆下梭芯套。
3. 插销(1)释放后，取出梭芯(2)。

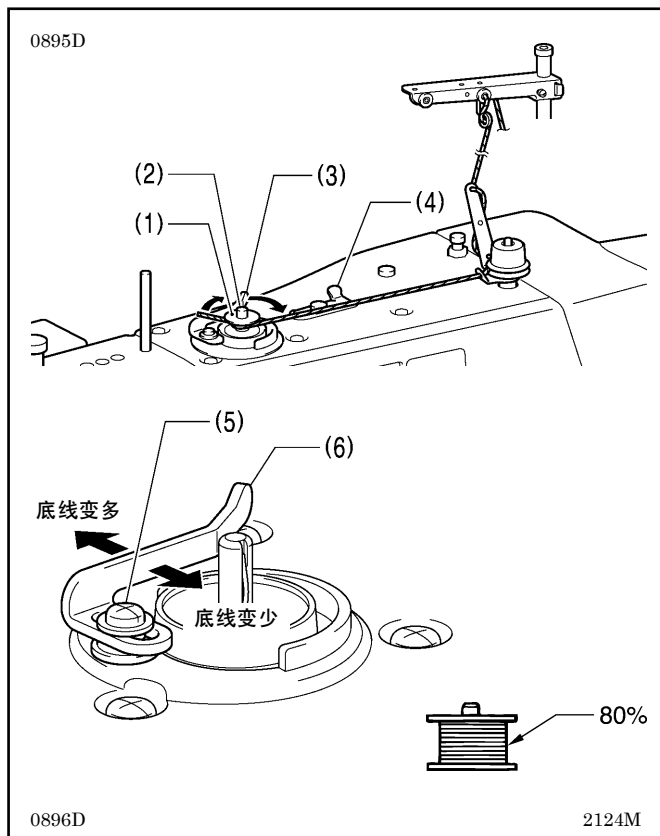
- * 梭芯套中有旋梭空转防止簧(3)。旋梭空转防止簧(3)可防止梭芯在剪线等情况下空转。
- * 使用 BROTHER 规定的轻合金制成的梭芯(2)。

4-3. 底线的绕线方法

! 注意



在卷线过程中，不要触摸任何运动部件或将物件靠在运动部件上，因为这会导致人员受伤或缝纫机损坏。



1. 打开电源开关。
2. 将梭芯(1)置于卷线轴(2)上。
3. 按箭头所示的方向将线在梭芯(1)上卷绕几次。
4. 将梭芯压臂柄(3)推向梭芯(1)。
5. 用压脚扳手将压脚抬起。
6. 踏下脚踏板，随即开始卷绕底线。
7. 底线卷绕一旦完成，梭芯压臂柄(3)将自动返回。
8. 底线卷绕完后，将梭芯拆下，用切刀(4)将线剪断。

* 松开螺钉(5)，移动梭芯压杆(6)调节卷绕在梭芯上的底线量。

[注意]

卷绕在梭芯上的底线量最多应为梭芯容量的 80%。

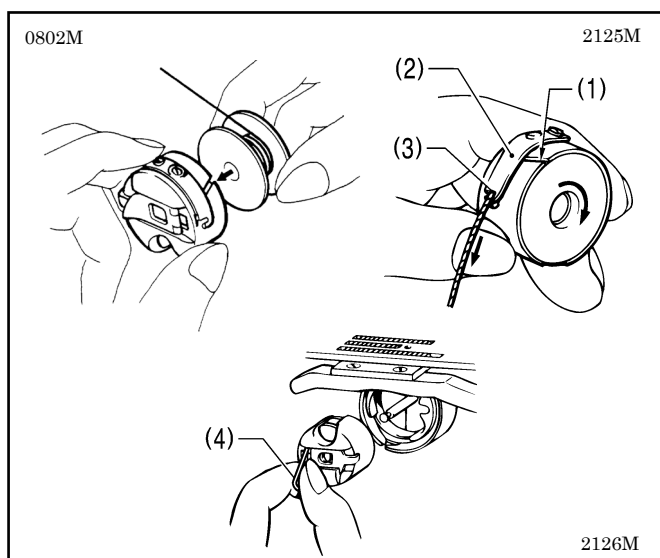
4-4. 梭芯套的装取方法

! 注意



取出梭芯套时，请切断电源。

当误踩下脚踏板时，缝纫机动作会导致人员受伤。



1. 转动手轮将机针升起，直至其处于针板上方。
2. 握住梭芯以便向右卷绕底线，将梭芯插入梭芯套。
3. 将底线穿过线槽(1)和夹线弹簧(2)下方，然后从导线器(3)中拉出。
4. 当拉出底线时，检查梭芯是否按顺时针方向转动。
5. 用手拿住插销(4)，将梭芯套插入旋梭。

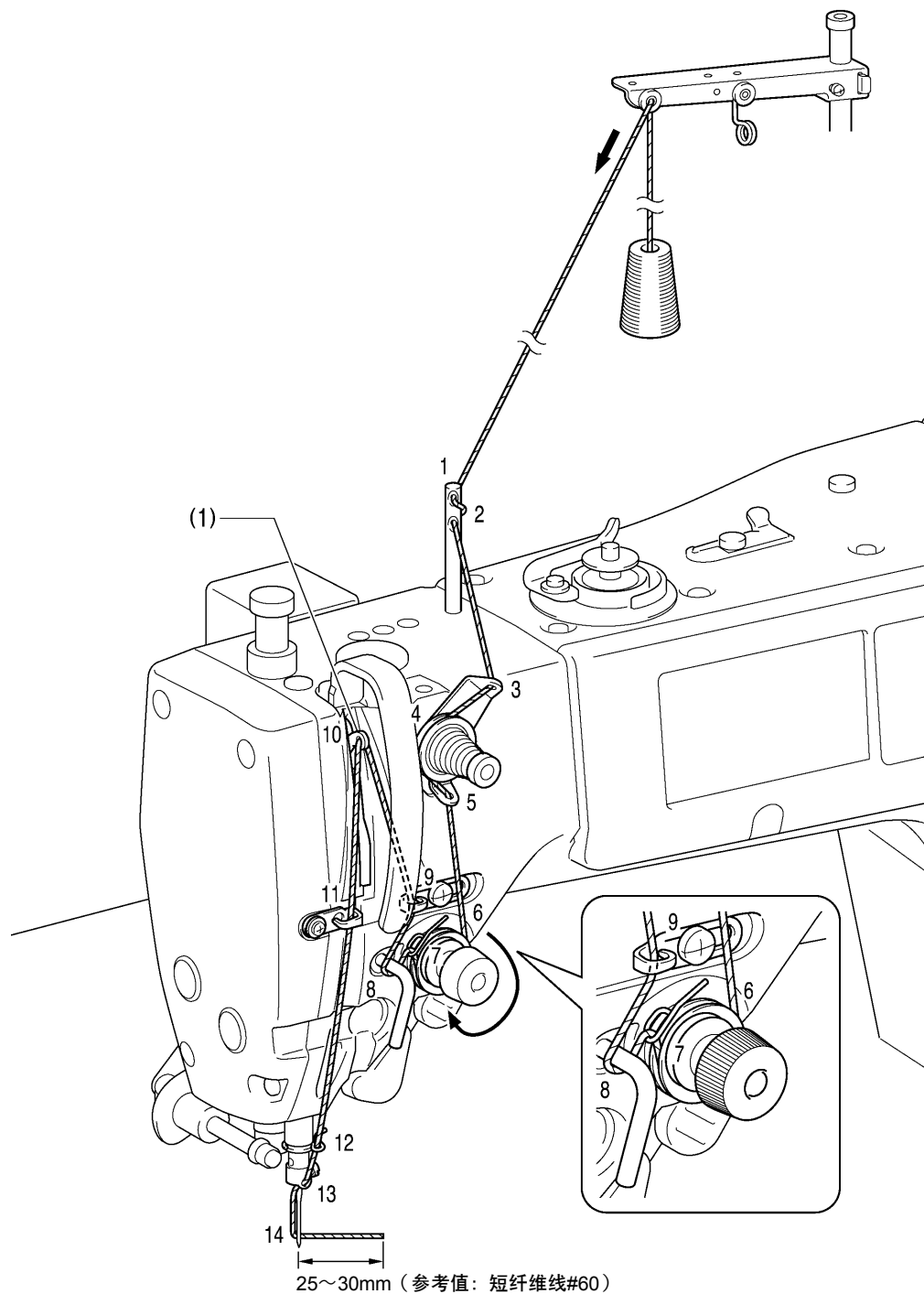
4-5. 面线的穿法

! 注意

在穿线过程中，请切断电源。

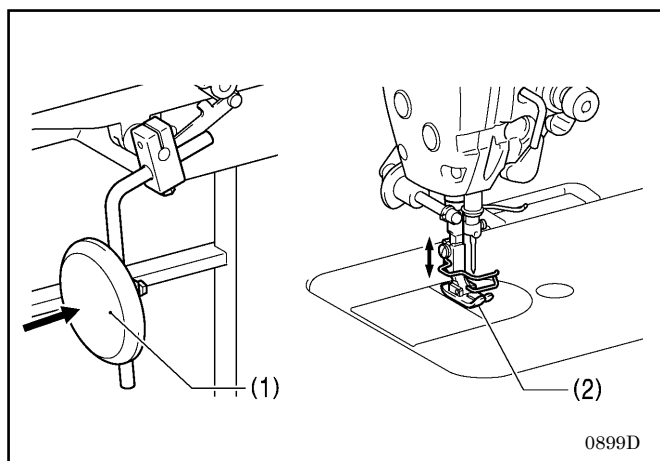
当误踩下踏板时按动起动开关时，缝纫机动作会导致人员受伤。

在穿引面线之前先转动手轮，将挑线杆(1)置于最高位置。
这样会使穿引更加容易，并防止面线在缝纫开始时脱落。



0897D

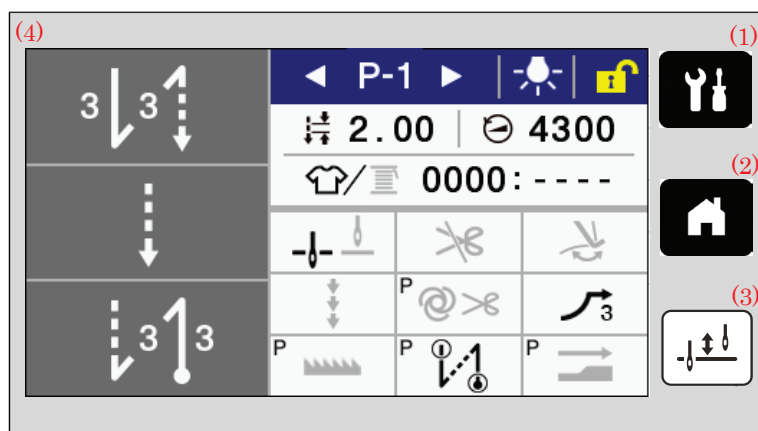
4-6. 膝控碰块的使用方法



在按下膝控碰块(1)时，可抬高压脚(2)。

5. 操作盘的使用方法(基本操作)

5-1. 名称和功能



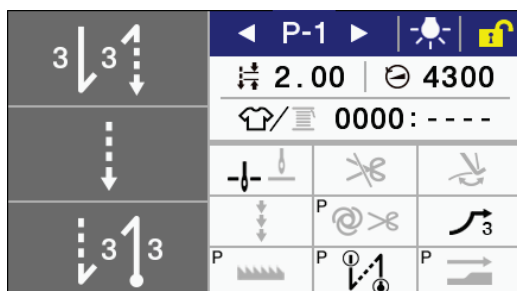
- (1) 菜单键
要进入菜单画面时使用。
- (2) 主页键
返回主画面时使用。
- (3) 半针键
缝纫机停止时，每按一下该键，针就会上下动作。
- (4) 触摸屏(显示屏)
显示信息或触摸键(图标)。



5-2. 主画面

- 打开电源后，将显示主画面。
- 一般在主画面中进行缝纫作业。
- 主画面可分为详细主画面和简单主画面。
※出厂状态下为详细主画面。
- 若在主画面中长按  键，可在详细主画面和简单主画面间进行切换。
另外，若在其他画面中按下  键，将返回主画面。

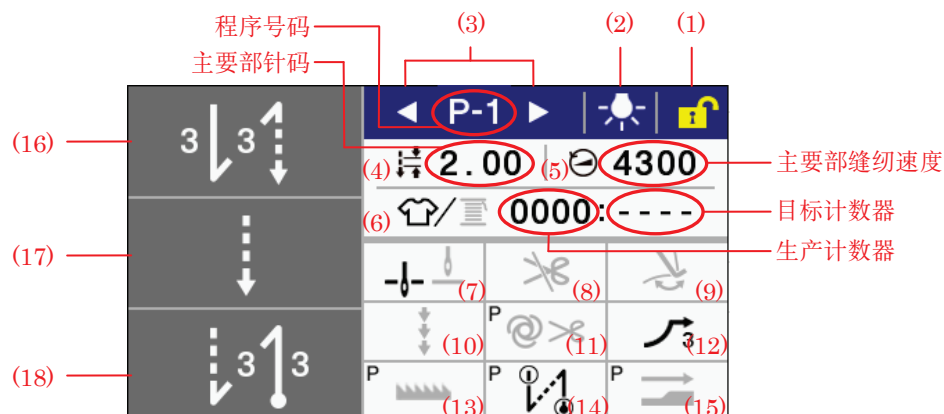
详细主画面



简单主画面

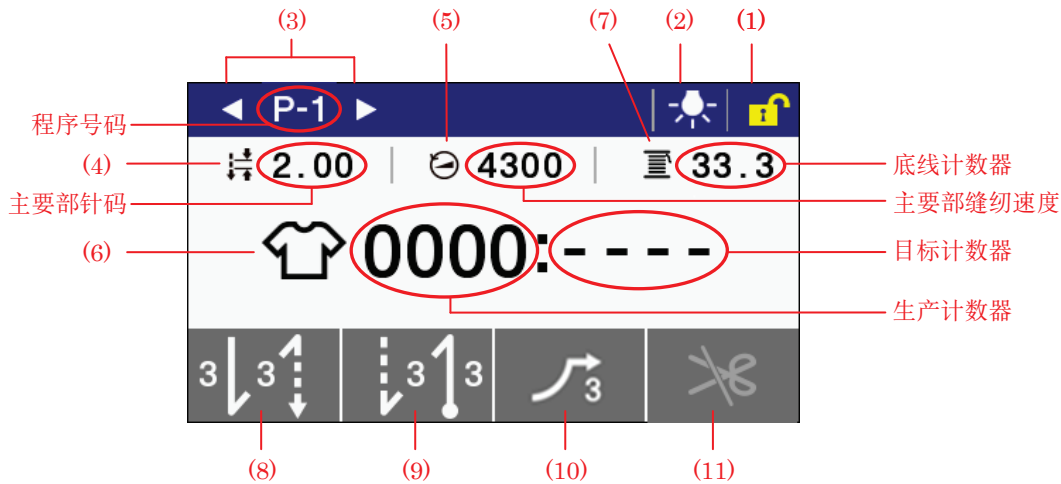


5-2-1. 详细主画面的说明



(1)	画面锁定键	切换主画面的锁定/解除。
	画面锁定解除键	【注意】 出厂状态下，若 1 分钟内不进行任何操作，将自动锁定。 (请参照记忆开关MSW-310)
(2)	LED照明亮灯键	切换正面LED的亮灯/关灯。
	LED照明关灯键	若长按，将进入正面LED照度设定画面。
(3)	程序号码加大键	加大程序号码。
	程序号码减小键	减小程序号码。
(4)	主要部针码键	若长按，将进入主要部的针码设定画面。
(5)	主要部缝纫速度键	若长按，将进入主要部的缝纫速度设定画面。
(6)	生产计数器键	若在显示生产量计数器时长按，将进入生产量计数器设定画面。
	底线计数器键	若在显示底线计数器时长按，将进入底线计数器设定画面。
(7)	机针上/下键	切换缝制后的停止位置(针上/针下)。
(8)	切线禁止键	通过向后踩操作切换切线禁止(无效/有效)。
(9)	扫线键	切换扫线动作(无/有)。
(10)	修正缝纫键	通过手动开关操作切换修正缝纫(无/有)。
(11)	自动模式键 (AUTO键)	切换缝制动作(一般缝纫/自动缝纫/带剪线的自动缝纫)。
(12)	慢起动键	切换缝纫开始的慢起动动作(无/1/2/3/4)。
(13)	特殊轨迹键	切换送布牙的特殊轨迹动作(无/1/2/3/4)。
(14)	美观缝纫模式键	切换美观缝纫模式(无/抽线/切线/抽线+切线)。
		若长按，将进入美观缝纫模式设定画面。
(15)	厚台阶部辅助模式键	切换厚台阶部辅助模式(无/有)。
		若长按，将进入厚台阶部辅助模式设定画面。
(16)	前回针缝纫键	切换前回针缝纫动作(无/有)。
		若长按，将进入前回针部分设定画面。
(17)	主要部缝制键	若长按，将进入主要部设定画面。
(18)	后回针缝纫键	切换后回针缝纫动作(无/有)。
		若长按，将进入后回针部分设定画面。

5-2-2. 简单主画面的说明



(1)	画面锁定键	切换主画面的锁定/解除。
	画面锁定解除键	[注意] 出厂状态下，若 1 分钟内不进行任何操作，将自动锁定。 (请参照记忆开关MSW-310)
(2)	LED照明亮灯键	切换正面LED的亮灯/关灯。
	LED照明关灯键	若长按，将进入正面LED照度设定画面。
(3)	程序号码加大键	加大程序号码。
	程序号码减小键	减小程序号码。
(4)	主要部针码键	若长按，将进入主要部的针码设定画面。
(5)	主要部缝纫速度键	若长按，将进入主要部的缝纫速度设定画面。
(6)	生产计数器键	若在显示生产量计数器时长按，将进入生产量计数器设定画面。
(7)	底线计数器键	若在显示底线计数器时长按，将进入底线计数器设定画面。
(8)	快捷键 1	在出厂状态体下，被分配为“前回针缝纫键”功能。
(9)	快捷键 2	在出厂状态体下，被分配为“后回针缝纫键”功能。
(10)	快捷键 3	在出厂状态体下，被分配为“慢起动键”功能。
(11)	快捷键 4	在出厂状态体下，被分配为“切线禁止键”功能。

※可变更快捷键 1~快捷键 4 分配的功能。
(参照“6-5 快捷键的分配方法”)

5-2-3. 图标的种类

显示在显示屏上的图标大致可分为以下 3 种。

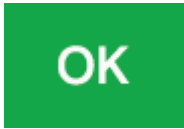
A类：单纯的图案

<例>

警告标志 	USB接口 	现在的程序号码 
---	--	--

B类：单纯的屏幕按键(图案始终固定)

<例>

返回键 (返回上级画面) 	+键 (加大数值) 	OK键 (确定数值) 
--	---	--

C类：每按一次设定状态(图案)都会变化的屏幕按键

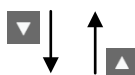
<例>

锁定键	解除状态 	锁定状态 
扫线键	有扫线动作 	无扫线动作 
前回针缝纫键	有前回针缝纫 	无前回针缝纫 

5-3. 目录画面

- 若在其他画面中按下  键，将显示目录画面。
- 目录画面有以下 5 种画面。
- 若在目录画面中按下  键、 键，可切换画面。

第 1 页



第 2 页



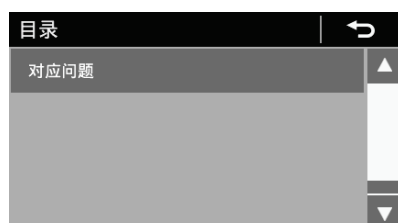
第 3 页



第 4 页



第 5 页

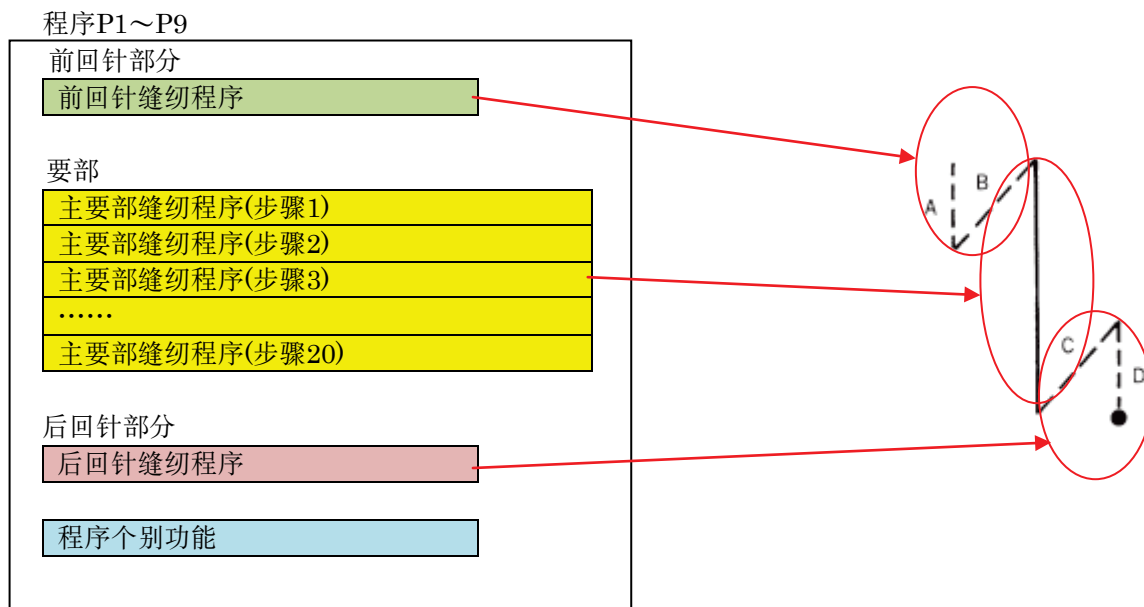


5-4. 程序的设定方法

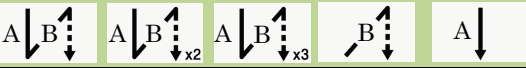
- 建议将常用的缝纫花样登录进程序。登录后只需要选择程序号码，就可调出希望缝纫的花样，因此可免去每次设定的麻烦。
 - 可将缝纫花样、针数、针码、缝纫速度、慢起动等登录为各程序号码。
 - 程序可登录P1~P9 的最大 9 个。
- ※出厂时，P1~P8 被登录为通常缝纫，P9 被登录为 4 个步骤的定距离缝纫(带名称)。

5-4-1. 程序的构成

- 一个程序由前回针缝纫程序、主要部缝纫程序、后回针缝纫程序、程序个别功能构成。



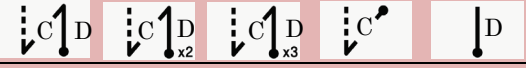
(1) 前回针缝纫程序

	设定值
前回针缝纫花样	
缝纫速度	220~3000 sti/min
针数A	1~19 针
针数B	1~19 针
针码	-3 规格:0.05~5.00mm -5 规格:0.05~5.00mm

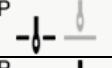
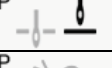
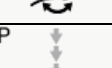
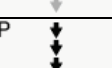
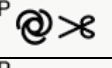
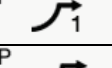
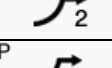
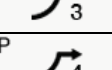
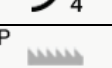
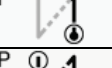
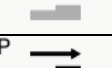
(2) 主要部缝纫程序

	设定值
主要部缝纫花样	通常缝纫  定距离缝纫  逆定距离缝纫  省缝缝纫  连续回针缝纫 
缝纫速度	-3 规格:220~5000 sti/min -5 规格:220~4500 sti/min
针数E	1~255 针
针数F	1~19 针
针数A	0~19 针
针数B	1~19 针
针数C	1~19 针
针数D	0~19 针
针码	-3 规格:0.05~5.00mm、DS1~DS5(设计线迹) -5 规格:0.05~5.00mm、DS1~DS5(设计线迹)

(3) 后回针缝纫程序

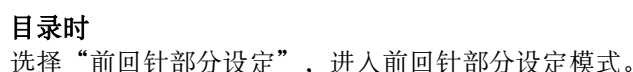
	设定值
后回针缝纫花样	
缝纫速度	220~3000 sti/min
针数C	1~19 针
针数D	1~19 针
针码	-3 规格:0.05~5.00mm -5 规格:0.05~5.00mm

(4) 程序个别功能

	设定值	
针上下	P 	在针下停止
	P 	在针上停止
禁止切线	P 	通过向后踩操作进行切线动作
	P 	通过向后踩操作禁止切线动作
扫线	P 	无扫线动作
	P 	有扫线动作
修正缝纫	P 	无通过手动开关操作的修正缝纫
	P 	有通过手动开关操作的修正缝纫
AUTO(自动)	P 	通常缝纫
	P 	自动缝纫
	P 	带切线的自动缝纫
慢起动	P 	无缝纫开始的慢起动动作
	P 	有缝纫开始的慢起动动作(1)
	P 	有缝纫开始的慢起动动作(2)
	P 	有缝纫开始的慢起动动作(3)
	P 	有缝纫开始的慢起动动作(4)
特殊轨迹	P 	送布牙以标准轨迹动作
	P 	送布牙以特殊轨迹 1 动作
	P 	送布牙以特殊轨迹 2 动作
	P 	送布牙以特殊轨迹 3 动作
美观缝纫模式	P 	无美观缝纫模式
	P 	有美观缝纫模式(防止抽线)
	P 	有美观缝纫模式(切线处理)
	P 	有美观缝纫模式(防止抽线+切线处理)
厚台阶部辅助模式	P 	无厚台阶部辅助模式
	P 	有厚台阶部辅助模式

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50 51 52 53 54 55 56 57 58 59 60 61 62 63 64 65 66 67 68 69 70 71 72 73 74 75 76 77 78 79 80 81 82 83 84 85 86 87 88 89 90 91 92 93 94 95 96 97 98 99

4 进入前同轴剖分设置模式的主注



若按下“主画面”键，将返回主画面。
若按下“返回”键，将返回目录画面(或主画面)。
※此外设定的内容将反映到主画面的“前回针缝纫”键上。

	设定值	设定单位	初始值
前回针缝纫花样		—	
缝纫速度	220~3000 sti/min	100 sti/min	1800
针数A	1~19 针	1 针	1
针数B	1~19 针	1 针	1
针码	-3 规格:0.05~5.00mm -5 规格:0.05~5.00mm	0.05mm	2.00

5-4-3. 主要部的设定

1

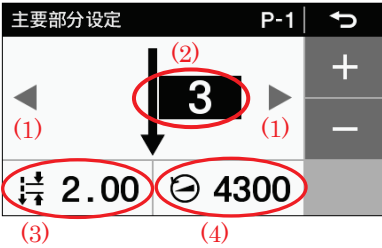


详细主画面时
若长按“主要部缝制”键或“节距”键或“缝制速度”键，可进入主要部设定模式。

简单主画面时
若长按“针码”键或“缝纫速度”键，将进入主要部设定模式。

目录时
选择“主要部分设定”，进入主要部设定模式。

2



设定主要部缝制参数。

(1) 按[◀][▶]键，选择主要部缝制花样。

(2) 按“针数”键，选择针数。以[+][-]键，变更选择的针数的数值。

(3) 按“针距”键，选择针距宽度。以[+][-]键变更数值。

(4) 按“速度”键，选择主要部缝制的速度。以[+][-]键变更数值。

3



若按下“主画面”键，将返回主画面。

若按下“返回”键，将返回目录画面(或主画面)。

※此处设定的内容将反映到主画面的“主要部缝纫”键上。

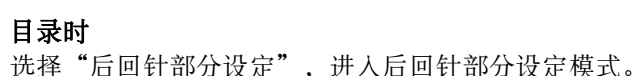
主要部缝纫程序

	设定值	设定单位	初始值
主要部缝纫花样		—	
缝纫速度	-3 规格:220~5000 sti/min -5 规格:220~4500 sti/min	100 sti/min	(注 1)
针数E	1~255 针	1 针	1
针数F	1~19 针	1 针	1
针数A	0~19 针	1 针	1
针数B	1~19 针	1 针	1
针数C	1~19 针	1 针	1
针数D	0~19 针	1 针	1
针码	-3 规格:0.05~5.00mm、DS1~DS5 -5 规格:0.05~5.00mm、DS1~DS5	0.05mm	2.00

(注 1) 中国：4300(sti/min) 欧洲、美国的 -3 规格：4700(sti/min)
日本、一般出口：4000(sti/min) 欧洲、美国的 -5 规格：4500(sti/min)

CONCLUSIONS

Government	Percentage
Current government	85%
Previous government	15%

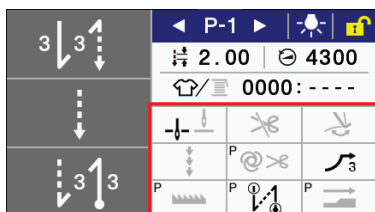


若按下“主画面”键，将返回主画面。
若按下“返回”键，将返回目录画面(或主画面)。
※此外设定的内容将反映到主画面的“后回针缝纫”键上。

	设定值	设定单位	初始值
后回针缝纫花样		—	
缝纫速度	220~3000 sti/min	100 sti/min	1800
针数C	1~19 针	1 针	1
针数D	1~19 针	1 针	1
针码	-3 规格:0.05~5.00mm -5 规格:0.05~5.00mm	0.05mm	2.00

5-5. 程序个别功能和程序通用功能的使用方法

- 缝纫所必需的程序除前回针部分、主要部、后回针部分以外, 还有以下 9 种功能。“针上下”、“切线禁止”、“扫线”、“修正缝纫”、“AUTO(自动)”、“慢起动”、“特殊轨迹”、“美观缝纫模式”、“厚台阶部辅助模式”
 - 以上 9 种功能中, 能对各程序进行设定的功能被称为程序个别功能。
- ※被分配为程序个别功能时图标左上会带有P的标志。
- 另一方面, 可对所有程序(P1~P9)进行设定的功能被称为程序通用功能。



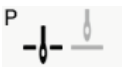
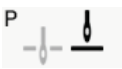
- 9 种功能可通过设定分别作为程序个别功能使用或作为程序通用功能使用。
(请参照记忆开关MSW-301~MSW-309)

出厂状态如下所示。

	程序个别功能	程序通用功能
针上下	×	○
禁止切线	×	○
扫线	×	○
修正缝纫	×	○
AUTO(自动)	○	×
慢起动	×	○
特殊轨迹	○	×
美观缝纫模式	○	×
厚台阶部辅助模式	○	×

5-5-1. 针上停止/针下停止

设定使踏板停止在中立位置时，使其针上停止或是针下停止。

	设定内容
	在针下停止。 但向后踩和自动切线(针上)后，将在针上位置停止。
	在针上停止。

5-5-2. 禁止切线

设定向后踩踏板时的切线动作。

	设定内容
	通过向后踩操作进行切线动作。
	通过向后踩操作禁止切线动作。

5-5-3. 扫线

可设定扫线动作。

	设定内容
	切线后无扫线动作。
	切线后有扫线动作。 ※无切线动作时，也不会有扫线动作。

5-5-4. 修正缝纫

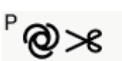
可设定修正缝纫动作。

	设定内容
	无通过手动开关操作的修正缝纫。 【注意】 也有利用手动开关操作进行修正缝纫以外的动作的情况。 ※可变更修正缝纫以外的动作模式。 (参照“6-10 关于手动开关”)
	有通过手动开关操作的修正缝纫。 缝纫机停止时，在按下手动开关期间将低速进行缝纫。 ※可变更修正缝纫的动作模式。 (参照“6-10 关于手动开关”)

5-5-5. AUTO(自动)

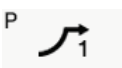
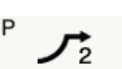
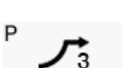
可设定自动缝纫和切线的动作。

但只有在与连续回针缝纫、定距离缝纫并用时可设定。

	设定内容
	若不进行自动缝纫，且将踏板置于中立位置，缝纫将中途停止。
	只需踩下一次踏板，就可自动缝纫直至达到设定的针数(前、后回针缝纫、定距离缝纫)。 缝纫完成后，向后踩踏板，进行切线动作。
	只需踩下一次踏板，就可自动缝纫直至达到设定的针数(前、后回针缝纫、定距离缝纫、切线)。 缝纫完成后，自动进行切线动作。

5-5-6. 慢起动

可设定切线后缝纫开始的慢起动的图花样。

	设定内容
	在无慢起动动作的状态下进行缝纫。
	在慢起动花样 1 的状态下进行缝纫。 第 1 针: 400sti/min 第 2 针: 400sti/min 第 3 针: 400sti/min 第 4 针: 4000sti/min
	在慢起动花样 2 的状态下进行缝纫。 第 1 针: 400sti/min 第 2 针: 400sti/min 第 3 针: 4000sti/min 第 4 针: 4000sti/min
	在慢起动花样 3 的状态下进行缝纫。 第 1 针: 700sti/min 第 2 针: 700sti/min 第 3 针: 4000sti/min 第 4 针: 4000sti/min
	在慢起动花样 4(原始花样)的状态下进行缝纫。 第 1 针: 记忆开关MSW-403 的速度 第 2 针: 记忆开关MSW-404 的速度 第 3 针: 记忆开关MSW-405 的速度 第 4 针: 记忆开关MSW-406 的速度

5-5-7. 特殊轨迹

可设定送布牙的轨迹。(参照“8-3 送布牙的轨迹的使用方法”)

	设定内容
	送布牙以标准轨迹动作。
	送布牙以特殊轨迹 1 动作。
	送布牙以特殊轨迹 2 动作。
	送布牙以特殊轨迹 3 动作。

5-5-8. 美观缝纫模式

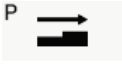
可设定踏板防止抽线功能、切线处理的ON/OFF。

(将在缝纫开始时追加防止抽线功能，在切线动作前追加切线处理)

	设定内容
	使防止抽线功能、切线处理两项无效。
	使防止抽线功能有效。
	使切线处理有效。
	使防止抽线功能和切线处理两项有效。

5-5-9. 厚台阶部辅助模式

可设定使用面料厚度感应器的厚台阶缝纫的ON/OFF。

	设定内容
	使厚台阶部辅助无效(进行通常缝纫)。
	使厚台阶部辅助有效。 若用面料厚度感应器检测到厚台阶部，转速、送布轨迹、送布时机、针码将被变更为厚台阶缝纫专用的设定。

5-6. 生产计数器的使用方法

- 通过使用生产计数器，可掌握生产片数。
- 每进行一次切线，生产计数器就会增加“1”。

1

进入生产计数器编辑模式的方法



详细主画面时
使计数器显示为“生产计数器”状态后，长按“生产”键，进入生产计数器编辑模式。

简单主画面时
长按“生产”键，进入生产计数器编辑模式。

目录时
选择“生产计数器编辑”，进入生产计数器编辑模式。

2

生产数量窗口设定



(1)

- 用[+][-]键变更生产计数器(1)的值。
若值变更，生产计数器(1)将闪烁显示。
- 想要恢复到“0000”时，按下[Clear]键。
- 若按下[OK]键，将会确定值、返回主画面。

S-7300A

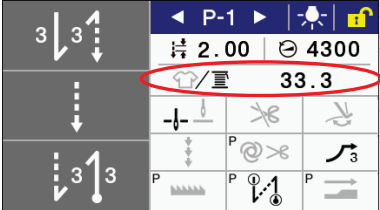
34

5-7. 底线计数器的使用方法

- 通过使用底线计数器，可掌握大致的底线余量。
※请将底线计数器作为大致标准使用。
- 每当底线计数器从事先设定的初始值变化至针数×针码为 0.1m时，底线计数器显示的数值就会减少“0.1”，当数值小于“0”时会进行警告动作。

1

进入底线计数器设定模式的方法







详细主画面时

使计数器显示为“底线计数器”状态后，长按“底线”键，进入底线计数器编辑模式。

简单主画面时

长按“底线”键，进入底线计数器编辑模式。

目录时

选择“下线计数窗口设定”，进入底线计数器编辑模式。

2

下线计数窗口设定

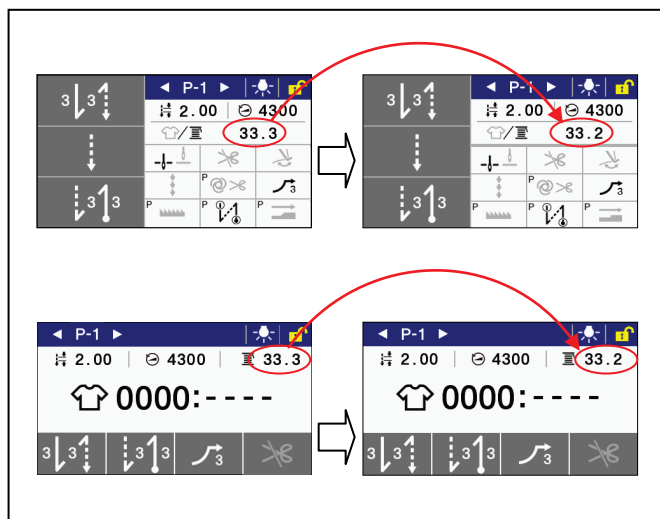


- 可用[ON/OFF]键切换计数器功能的ON/OFF。
※若切换为“OFF”，计数器(1)将显示为“--.”，即使进行缝纫计时器也不会动作。
- 用[+][-]键设定底线计数器(1)的值。
若值变更，底线计数器(1)将闪烁显示。
设定范围为 0.1～99.9m。
- 仅在计数器功能“ON”时按下[Reset]键，可临时设定为上一次的设定值。
- 若按下[OK]键，将会确定值、返回主画面。

35

S-7300A

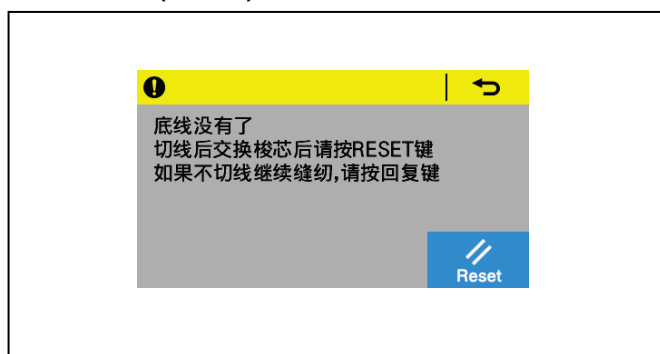
<底线计数器的动作>



若进行缝纫，每当针数×针码为 0.1m时，底线计数器显示的数值就会减少“0.1”。

但显示更新将在踏板处于中立位置时进行。

<中途停止时(切线前)的无底线警告>



1. 中途停止缝纫机时，若底线计数器小于 0，警告音将鸣响 5 次(1 秒ON/1 秒OFF)，显示底线计数器的警告。
※即使向前踩踏板也无法缝纫。

2. <更换梭芯时>

- (1) 向后踩踏板，切断线。
- (2) 更换梭芯。
- (3) 按下Reset键。

※底线计数器的值将为上一次的设定值。

<不更换梭芯时>

- (1) 按下返回键。

※底线计数器的值保持不变。

3. 返回显示无底线警告前的画面，进入可缝纫的状态。

<缝纫结束时(切线后)的无底线警告>



1. 缝纫结束时，若底线计数器小于 0，警告音将鸣响 5 次(1 秒ON/1 秒OFF)，显示底线计数器的警告。
※即使向前踩踏板也无法缝纫。

2. 更换梭芯。

3. 按下Reset键。

※底线计数器的值将为上一次的设定值。

4. 返回显示无底线警告前的画面，进入可缝纫的状态。

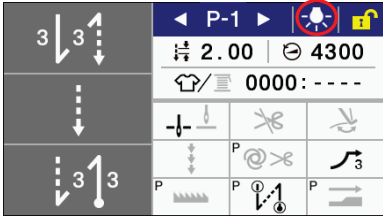
5-8. 主画面模式设定

- 可从详细主画面和简单主画面 2 种中选择一种作为主画面。
- ※在主画面的状态下，即使长按  键，也可切换主画面。

1	进入主画面模式设定模式的方法 	在目录画面中选择“主画面模式设定”，进入主画面模式设定模式。
2	主画面模式设定 	用[+][-]键设定模式的值(1)。 - 若按下“返回”键，将返回目录画面。 - 若按下“主画面”键，将返回已设定好的主画面。

5-9. LED 照明设定

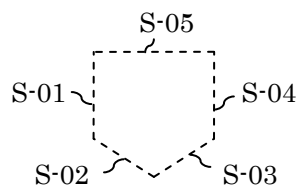
可设定LED照明的亮度。

1	进入 LED 照明设定模式的方法   	详细主画面时 长按“LED照明”键，进入LED照明设定模式。 简单主画面时 长按“LED照明”键，进入LED照明设定模式。 目录时 选择“LED照明设定”，进入LED照明设定模式。
2	LED照明设定 	用[+][-]键设定照明亮度标准(1)的值。 设定范围为 1~9。 - 若按下“主画面”键，将返回主画面。 - 若按下“返回”键，将返回目录画面(或主画面)。 ※一旦变更了照明亮度标准的值，返回主画面时，即使原来的状态为 ，也将变为  的状态。

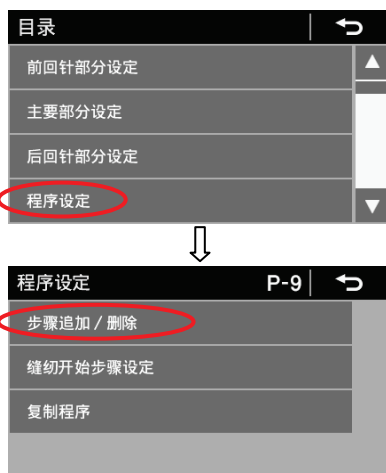
6. 操作盘的使用方法(上级操作)

6-1. 步骤追加/删除

通过对主要部登录多个步骤，可如右图所示，
编成口袋缝纫的程序。



1 进入步骤追加/删除模式的方法

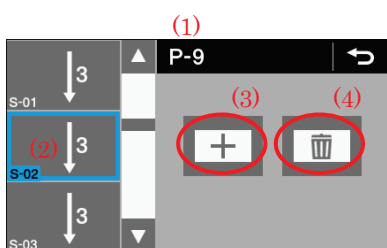


1. 在目录画面中选择“程序设定”，进入程序设定模式。

2. 接着，在程序设定模式下，选择“步骤追加/删除”，进入步骤追加/删除模式。

2 <步骤追加/删除模式>

关于现在选择的程序，可进行步骤的追加(最大 20 个步骤)和删除(最小 1 个步骤)。
但若没有选择定距离缝纫或逆定距离缝纫，将无法进入这一模式。



- 将显示现在选择的程序号码(1)、步骤号码(2)、缝纫花样、光标(蓝框)。
- 按下[▲][▼]键，变更光标位置。

★追加步骤时

按下 **+** 键(3)，在光标位置后追加步骤。
被追加的步骤的缝纫图案为定距离缝纫。
但步骤数已有 20 个时无法追加。

★删除步骤时

按下 **-** 键(4)，删除光标位置后的步骤。
但剩余的步骤数为 1 个时，删除键无效。

3



若按下“返回”键，将返回程序设定画面。
若按下“目录”键，将返回目录画面。
若按下“主画面”键，将返回主画面。

※若追加多个步骤进行缝纫，则会在缝纫步骤中设定的针数完成后，进入下一个步骤继续缝纫。

6-2. 步骤的编辑

可变更各步骤的针数或针码。

1

进入主要部设定模式的方法

从详细主画面进入时

- 按下[▲][▼]键，选择要编辑的步骤号码。
- 若长按“主要部缝纫”键(1)，将进入主要部设定模式。

从步骤追加/删除进入时

- 按下[▲][▼]键，显示想要编辑的步骤号码。
- 若长按想要编辑的步骤号码的花样(2)，将进入主要部设定模式。

2

主要部分设定 P-9 / S-03

设定主要部缝纫程序。

- 按下[◀][▶]键，选择主要部缝纫花样。
- 按下“针数”键，选择针数。用[+][-]键变更选择的针数的数值。
- 按下“针码”键，选择针码宽度。用[+][-]键变更数值。
- 按下“速度”键，选择主要部缝纫的速度。用[+][-]键变更数值。
- 若按下“连接”键，可切换连接的有无。

: 不与下一个步骤连接
 : 与下一个步骤连接

3

主要部分设定 P-9 / S-03

若按下“返回”键，将返回原来的画面。

存在多个步骤时的主要部缝纫程序

	设定值	设定单位	初始值
主要部缝纫花样	E E	—	E
缝纫速度	-3 规格:220~5000 sti/min -5 规格:220~4500 sti/min	100 sti/min	(注 1)
针数E	1~255 针	1 针	1
针码	-3 规格:0.05~5.00mm、DS1~DS5 -5 规格:0.05~5.00mm、DS1~DS5	0.05mm	2.00
连接		—	

(注 1) 中国: 4300(sti/min)
日本、一般出口: 4000(sti/min)
欧洲、美国的-3 规格: 4700(sti/min)
欧洲、美国的-5 规格: 4500(sti/min)

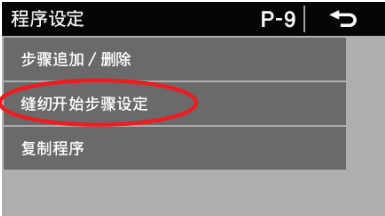
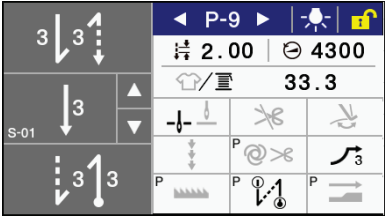
S-7300A

40

6-3. 缝纫开始步骤设定

发生了断线等问题、想要从中途开始重新缝纫时，可从步骤中的中途开始缝纫。

1



1. 按下详细主画面中的目录键。

2. 在目录画面中选择“程序设定”，进入程序设定模式。

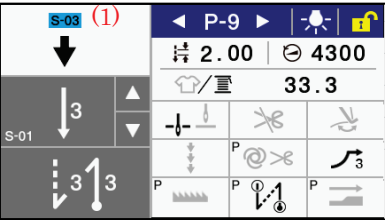
3. 接着，在程序设定模式中，选择“缝纫开始步骤设定”，进入缝纫开始步骤设定模式。

2



- 选择需要的缝纫开始步骤号码。

3



- 显示缝纫开始步骤号码(1)。
- 若踩下踏板，将从这一步骤开始缝纫。

若缝纫结束,缝纫开始步骤号码(1)将消失,并返回通常的详细主画面。

※切换程序号码或重新打开电源时,即使不进行缝纫,缝纫开始步骤号码(1)也会消失。

41

S-7300A

6-4. 复制程序

要制作与一个程序内容几乎完全相同的程序时，复制原有的程序，仅改变必需的部分较为方便。

1

进入复制程序模式的方法

目录

前回针部分设定

主要部分设定

后回针部分设定

程序设定

↓

程序设定

步骤追加 / 删除

缝纫开始步骤设定

复制程序

1. 在目录画面中选择“程序设定”，进入程序设定模式。

2. 接着，在程序设定模式下，选择“复制程序”，进入复制程序模式。

2

复制程序

◀ P-1 ▶

↓

◀ P-1 ▶

OK

↓

复制程序

◀ P-1 ▶

↓

◀ P-2 ▶

OK

↓

复制程序

◀ P-2 ▶

↓

◀ P-2 ▶

OK

• 若进入复制程序模式，现在选择中的程序号码将被显示为复制源程序号码(1)和复制目标程序号码(2)。

• 按下[◀][▶]键(3)，选择复制源程序号码(1)。

• 按下[◀][▶]键(4)，选择复制目标程序号码(2)。

• 若按下[OK]键，将复制程序。

※此时，复制目标的程序号码将成为现在选择中的程序号码。

3

👤

🏠

↕

若按下“返回”键，将返回程序设定画面。

若按下“目录”键，将返回目录画面。

6-5. 快捷键的分配方法

针对显示在简单主画面中的 4 个快捷键，可进行功能的分配。
在初始状态下，被分配为前回针缝纫键、后回针缝纫键、慢起动键、切线禁止键功能。

1



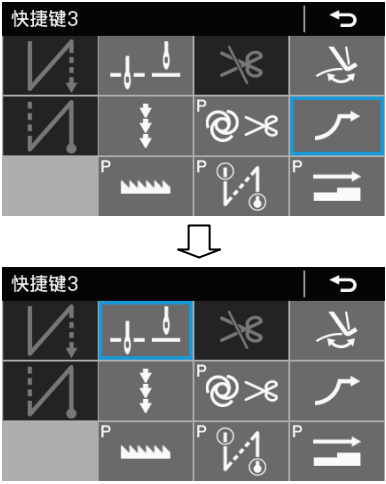
在目录画面中选择“快捷键设定”，进入快捷键设定模式。

2

<快捷键设定模式(键选择)>



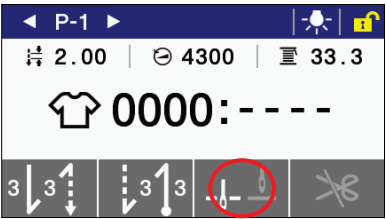
<快捷键设定模式(功能选择)>



1. 在“快捷键设定模式(键选择)”画面中，选择想要分配功能的快捷键(1～4)。

2. 在“快捷键设定模式(功能选择)”画面中，选择想要分配给快捷键的功能。
现在选择中的图标带有蓝框。

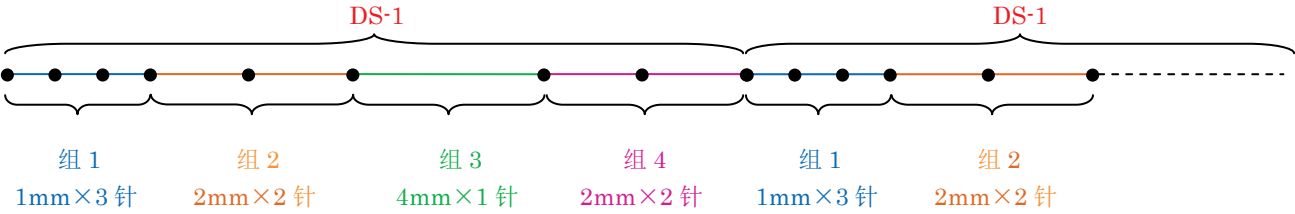
3



在进行快捷键分配设定后，若按下“主画面”键，将返回到简单主画面，显示分配给快捷键的功能的图标。

6-6. 设计线迹的登录方法

最多可登录 5 种(DS-1~DS-5)由多个不同针码群(最多 8 组)组成的设计线迹。
1 组可设定最多 20 针的相同针码。
这里将以以下把由 8 针组成的设计线迹登录到DS-1 的方法为例进行说明。



1

目录

记忆开关设定

快捷键设定

设计线迹登录

读写USB媒体记忆

↓

设计线迹登录

DS-1

DS-2

DS-3

DS-4

1. 若在目录画面中选择“设计线迹登录”的项目，将进入设计线迹登录(号码选择)画面。

2. 接着从“DS-1”～“DS-5”中选择想要登录的设计线迹。

2

<设计线迹登录(内容设定)画面>







显示要登录的设计线迹号码(1)。

1. 按下[◀][▶]键, 变更组号码(1)。
2. 按下[+][-]键, 将组 1 的针码(2)变更为 1.00mm。
针码可在 0.05mm~5.00mm的范围内进行设定。
初始状态为 2.00mm。
3. 按下组 1 的针数(3)。
4. 按下[+][-]键, 将组 1 的针数(3)变更为 3 针。
针数可在 0~20 针的范围内进行设定。
初始状态为 1 针。
5. 以下相同地
将组 2 的针码(4)变更为 2.00mm, 针数(5)变更为 2 针;
将组 3 的针码(6)变更为 4.00mm, 针数(7)变更为 1 针;
将组 4 的针码(8)变更为 2.00mm, 针数(9)变更为 2 针;
将组 5 的针数(10)变更为“-”(无针数)。
※若设定为“-”, 之后的针数将全部为“-”。
6. 若按下“返回”键, 将返回设计线迹登录(号码选择)画面。
若按下“目录”键, 将返回目录画面。
若按下“主画面”键, 将返回主画面。

★为了使用设计线迹进行缝纫, 必须将上述登录的设计线迹编为程序。

1. 在主画面中选择需要的程序号码。
2. 进入主要部设定画面。
3. 选择针码, 按下[+][-], 设定需要的设计线迹。
※DS1~DS5 将显示在最大针码之后。
4. 按下“主画面”键, 返回主画面。

6-7. 工作区间的设定方法

- 通过使用目标计数器，可掌握作业的进展状况。
 - 每经过工作区间中设定的时间，目标计数器就会增加“1”。
- 但从打开电源后到最初的缝纫开始为止都不会进行计数。

1	进入工作区间设定模式的方法  • 在生产计数器编辑模式下，按下  键，进入工作区间设定模式。 ※目标计数器无法编辑。只有在清零了生产计数器时，才可将目标计数器设定为“0000”。
2	<工作区间设定模式> 在这一模式下，可设定目标计数器增加的区间。 ※目标计数器的动作状态(1)为OFF时，目标计数器的功能无法发挥作用。 此时无法进行工作区间的设定。  • 若按下[ON/OFF]键(1)，将成为[ON/OFF]的状态，从而可设定工作区间。
3	显示工作区间(2)。可在“00' 01”～59' 59””的范围内进行设定。  • 若按下[+]键，数值将增加，若按下[-]键，数值将减少。若变更为与上一回设定的值不同的值，时间显示将闪烁。 - 想要将设定值恢复到上一回的设定时，按下[Reset]键。
4	<结束工作区间设定模式的方法>  • 想要确定值并结束时，按下[OK]键。 - 确定工作区间，返回生产计数器编辑模式。 • 想要不确定值并结束时，按下“返回”键。 - 返回生产计数器编辑模式。

6-8. 记忆开关的设定方法(标准)

- 记忆开关的内容与各程序通用，有效可用。

1	<进入记忆开关设定模式(标准)的方法> 目录 记忆开关设定 快捷键设定 设计线迹登录 读写USB媒体记忆 若在目录画面中选择“记忆开关设定”的项目，将进入记忆开关设定模式。
2	<记忆开关设定模式> 记忆开关设定 MSW-001 切线后踏板回复到中立位置时压脚上升 Reset ON OK 1 2 1. 按下[◀][▶]键，选择记忆开关的号码(1)。 此时，若在按下“半针动作”键的同时按下[◀][▶]键，仅可选择“确定值与初始值不同的记忆开关号码”。 2. 按下[▼][▲]键，变更记忆开关的值(2)。 显示中的值与确定值不同时，显示中的值将闪烁。 想要将设定值恢复为初始值时，按下[Reset]键。 ※[Reset]键仅在设定值(显示中的值)与初始值不同时显示。 3. 按下[OK]键，存储记忆开关的设定内容。设定值的显示将从闪烁变化为亮灯。
3	<记忆开关设定模式的结束方法> 记忆开关设定 MSW-001 切线后踏板回复到中立位置时压脚上升 OFF OK 若按下“返回”键，将返回目录画面。

6-9. 记忆开关一览表

压脚、踏板相关(001~099)

No.	设定范围	初始值	设定单位	设定内容
001	ON/OFF	(注 1)	—	切线后踏板回复到中立位置时压脚上升 ON: 压脚上升 OFF: 压脚不上升 (※) MSW-851 设定为“OFF”时上升 (关于 MSW-851, 请参照调整说明书)
002	ON/OFF	OFF	—	踏板中立位置停止后压脚上升 ON: 压脚上升 OFF: 压脚不上升
003	ON/OFF	ON	—	踏板中立位置停止后向后踩踏板一个挡位压脚可以上升 ON: 可以 OFF: 不能
004	ON/OFF	ON	—	踏板向后踩时可以切线以及后回针缝纫 ON: 切线、后回针缝纫动作有效 (但切线禁止设定时, 不会切线并进行针上动作) OFF: 切线、后回针缝纫动作无效(向后踩踏板压脚上升)
010	ON/OFF	OFF	—	使用立式工作后可以操作踏板 (可以交换操作) (※) 不包含踩踏板的操作 同时操作时, 立式工作的操作优先 ON: 使用立式工作后也可以操作踏板(可以交换操作) OFF: 使用立式工作后踏板操作无效
011	0~1	0	1	立式工作后可变式踏板ON时的动作 0: 根据踏板的踩踏角度可变速度 1: 根据正常缝纫时的缝纫速度(一定速度)
012	0~500 (ms)	80 (ms)	10 (ms)	立式工作踏板ON时, 主轴电机开始转动的迟延时间
013	ON/OFF	ON	—	AUTO功能ON时, 踩踏板可以途中停止 ON: 踩踏板可以途中停止(临时停止动作) OFF: 无动作
014	ON/OFF	ON	—	AUTO功能ON时, 踩踏板可以操作电机的动作和停止 ON: 踩踏板可以操作电机的动作和停止 OFF: 无效(主轴电机 不停止)
015	ON/OFF	ON	—	切线后, 踩踏板可以使压脚上升 ON: 可使压脚上升下降 (※) MSW-051 的设定为“ON”时, 操作立式工作的踩踏板后, 切线 踏板操作将无效 (关于MSW-051, 请参照调整说明书) OFF: 无动作(仅可使用踩踏板)

(注 1) 欧美以外: ON
欧美: OFF

6. 操作盘的使用方法(上级操作)

主轴电机相关(100～199)

No.	设定范围	初始值	设定单位	设定内容
100	OFF, 1～3	OFF	1	缝纫开始后的慢起动设定 OFF: 无 1: 只在切线后缝纫开始时 2: 只在缝纫途中以及再开始缝纫时 3: 缝纫开始时
101	1～5	1	1	缝纫开始后慢起动 (数值越大, 起动速度越慢) ※MSW-100 的设定为“OFF”时不显示
102	-10～10 (度)	0 (度)	1	针上停止位置修改值
103	-10～10 (度)	0 (度)	1	针下停止位置修改值

送布电机相关(200～299)

No.	设定范围	初始值	设定单位	设定内容
200	50～150%	100	1	正转方向的针码修改倍率
201	50～150%	100	1	反转方向的针码修改倍率

操作盘操作相关(300~399)

No.	设定范围	初始值	设定单位	设定内容
300	1~2	1	1	底线数据窗口警告时的动作 1: 根据“返回”键可以继续缝纫 2: 梭芯交换后的底线表示初始化
301	0, 1	0	1	程序通用功能/程序个别功能的分类设定 针上/针下 0: 程序通用功能 1: 程序个别功能
302	0, 1	0	1	程序通用功能/程序个别功能的分类设定 禁止切线 0: 程序通用功能 1: 程序个别功能
303	0, 1	0	1	程序通用功能/程序个别功能的分类设定 扫线 0: 程序通用功能 1: 程序个别功能
304	0, 1	0	1	程序通用功能/程序个别功能的分类设定 修正缝纫 0: 程序通用功能 1: 程序个别功能
305	0, 1	1	1	程序通用功能/程序个别功能的分类设定 AUTO/自动切线 0: 程序通用功能 1: 程序个别功能
306	0, 1	0	1	程序通用功能/程序个别功能的分类设定 慢起动 0: 程序通用功能 1: 程序个别功能
307	0, 1	1	1	程序通用功能/程序个别功能的分类设定 特殊轨迹 0: 程序通用功能 1: 程序个别功能
308	0, 1	1	1	程序通用功能/程序个别功能的分类设定 美观缝纫模式 0: 程序通用功能 1: 程序个别功能
309	0, 1	1	1	程序通用功能/程序个别功能的分类设定 厚台阶部辅助模式 0: 程序通用功能 1: 程序个别功能
310	OFF, 30~300 (秒)	60	30	操作盘自动锁定ON待机时间 OFF: 操作盘自动锁定无效 30~300: 操作盘自动锁定ON之前操作盘等待时间(秒) * 只统计主画面下的待机时间 主画面以外操作盘不会被锁定
311	OFF, ON	ON	—	电源ON时的操作盘锁定 OFF: 无效 ON: 有效

6. 操作盘的使用方法(上级操作)

缝纫程序相关(400~499)

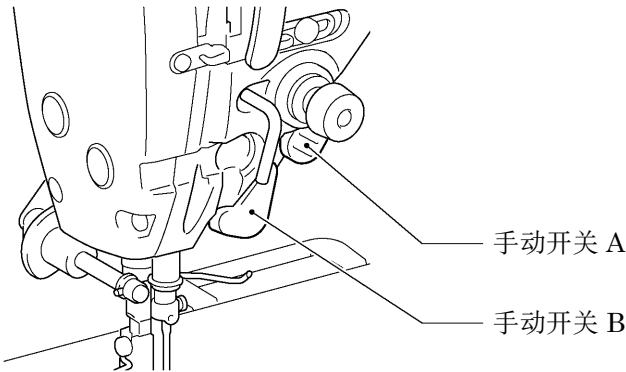
No.	设定范围	初始值	设定单位	设定内容
400	ON/OFF	OFF	—	前回针缝纫时途中停止可否与速度 ON: 将踏板踏到中立位置时, 可在前回针缝纫中途停止, 前回针缝纫过程中, 速度根据踏板的踩踏量变化(低速度~前回针缝纫速度) OFF: 将踏板踏到中立位置时, 可结束前回针缝纫, 速度为前回针缝纫(固定)速度
401	ON/OFF	ON	—	前回针缝纫后, 主轴电机停止时的送布方向 OFF: 前回针缝纫后主轴电机停止 (※) 若MSW-400 的设定为“OFF”, 踩踏板可使其动作 ON: 前回针缝纫后送布按照正方向转动后主轴电机停止
402	1~2	1	1	缝纫省缝时的定距离功能设定 1: 手动开关ON时可以倒缝动作 2: 手动开关ON时定距离缝纫动作
403	300~4000 (sti/min)	4000	100	慢起动原始花样的第 1 针速度
404	300~4000 (sti/min)	4000	100	慢起动原始花样的第 2 针速度
405	300~4000 (sti/min)	4000	100	慢起动原始花样的第 3 针速度
406	300~4000 (sti/min)	4000	100	慢起动原始花样的第 4 针速度
407	ON/OFF	OFF	—	回针针码主要部的针码联动 ON: 联动 OFF: 不联动

标准装置相关(500~599)

No.	设定范围	初始值	设定单位	设定内容
500	OFF, 1~3	1	1	压脚开关功能 OFF: 无 1: 压脚开关 2: 拖轮开关(开与关的重复切换) 3: 拖轮开关(开与关重复切换的自动复位) ※当MSW-960=“1”的设定时, 拖轮动作有效(“2”、“3”以外不动作) (关于MSW-960, 请参照调整说明书) ※设定为拖轮开关时, 用开关操作压脚的功能无效

6-10. 关于手动开关

手动开关有A、B 2种，分别分配了以下的功能。
※但不能同时按下。(默认先按的开关有效)
手动开关A的输入分为 8 个等级，手动开关B的输入分为“OFF”、“按开关一半”、“按住开关到底”3 个阶段。
(根据修正缝纫图标状态，手动开关的动作有所不同)



0936D

	手动开关 A(初始值为 1)	手动开关 B(初始值为 1)
作为修正缝纫开关的设定	OFF: <无>	OFF: <无>
	1: <根据修正第二针码的 1 针修正> 缝纫 1 针后停止 * 修正第二针码请另行设定	1: <修正 1 针> 缝纫 1 针后停止
	2: <根据修正第二针码的连续修正> 按住开关时可以连续缝纫 * 修正第二针码请另行设定	2: <1 针/连续修正缝纫> 按开关一半: 缝纫 1 针后停止 按住开关到底: 按开关期间连续缝纫
	3: <修正 1 针> 缝纫 1 针后停止	3: <连续修正缝纫> 按住开关时可以连续缝纫
	4: <连续修正缝纫> 按住开关时可以连续缝纫	4: <根据修正第二针码的 1 针修正> 缝纫 1 针后停止 * 修正第二针码请另行设定
	5: <反转 1 针修正缝纫> 缝纫 1 针后停止	5: <修正第二针码时的 1 针/连续修正缝纫> 按开关一半: 缝纫 1 针后停止 按住开关到底: 按开关期间连续缝纫 * 修正第二针码请另行设定
	6: <连续回针修正缝纫> 按住开关时可以连续缝纫	6: <根据修正第二针码的连续修正> 按住开关时可以连续缝纫 * 修正第二针码请另行设定
	7: <修正半针缝纫> 缝纫半针后停止	7: <反转 1 针修正缝纫> 缝纫 1 针后停止
		8: <反转 1 针/连续回针修正缝纫> 按开关一半: 缝纫 1 针后停止 按住开关到底: 按开关期间连续缝纫
		9: <连续回针修正缝纫> 按住开关时可以连续缝纫
		10: <修正半针缝纫> 缝纫半针后停止

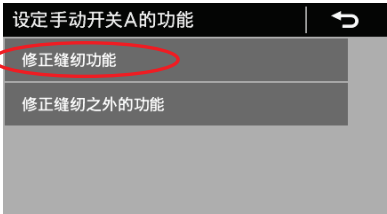
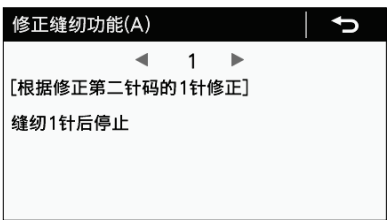
※这一设定在修正缝纫图标亮灯()时有效

6. 操作盘的使用方法(上级操作)

	手动开关 A(初始值为 4)	手动开关 B(初始值为 1)
作为修正缝纫以外的开关的设定	OFF: <无>	OFF: <无>
	1: <行程开关(可以反转)> 根据按开关的行程量, 主要针码~反转针码之间发生变化	1: <反转> 按住开关键可以反转送布
	2: <行程开关(不能反转)> 根据按开关的行程量, 针码会变化为主要针码~0 针码之间	2: <第二针码/反转> 按开关一半: 按住开关期间, 第二针码发生变化 按开关到底: 按住开关期间反转送布 * 第二针码请另行设定
	3: <反转> 按住开关键可以反转送布	3: <第二针码> 按住开关键第二针的针码有变化 * 第二针码请另行设定
	4: <第二针码> 按住开关键第二针的针码有变化 * 第二针码请另行设定	4: <第二针码(切换)> 按开关键时可以切换第二针的针码和正常针码的切换 * 第二针码请另行设定
	5: <第二针码(切换)> 按开关键时可以切换第二针的针码和正常针码的切换 * 第二针码请另行设定	5: <手动厚台阶部辅助> 按住开关期间, 进行厚台阶部辅助。 厚台阶部辅助过程中, 将按照特殊轨迹 3 和缝纫厚料台阶部分程序进行缝纫。 按住开关期间变化为特殊轨迹 3。
	6: <手动厚台阶部辅助> 按住开关期间, 进行厚台阶部辅助。 厚台阶部辅助过程中, 将按照特殊轨迹 3 和缝纫厚料台阶部分程序进行缝纫。 按住开关期间变化为特殊轨迹 3。	6: <手动厚台阶部辅助(切换)> 按开关时, 将在厚台阶部辅助和通常缝纫间切换。 厚台阶部辅助过程中, 将按照特殊轨迹 3 和缝纫厚料台阶部分程序进行缝纫。
	7: <手动厚台阶部辅助(切换)> 按开关时, 将在厚台阶部辅助和通常缝纫间切换。 厚台阶部辅助过程中, 将按照特殊轨迹 3 和缝纫厚料台阶部分程序进行缝纫。	7: <切线> 按开关键时可以切线 * 选择此功能时, 即使修正缝纫ON也可以进行切线动作
	8: <切线> 按开关键时可以切线 * 选择此功能时, 即使修正缝纫ON也可以进行切线动作	8: <压脚> 切线停止中按住开关时压脚上升
	9: <压脚> 切线停止中按住开关时压脚上升	9: <压脚(切换)> 切线停止中按开关键时压脚进行上升/下降动作
	10: <压脚(切换)> 切线停止中按开关键时压脚进行上升/下降动作	

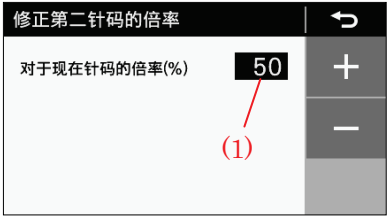
※这一设定在修正缝纫图标关灯()时有效

6-10-1. 设定手动开关的功能

1	<进入手动开关设定模式的方法>  若在目录画面中选择“手动开关设定”的项目，将进入手动开关设定模式。
2	设定手动开关  ↓  选择需要的目录。 例如，想要将手动开关A设定为修正缝纫开关时 1. 选择“设定手动开关A的功能”。 2. 接着选择“修正缝纫功能”。
3	修正缝纫功能(A)  按下[◀][▶]键，选择需要的设定项目。 - 若按下“返回”键，将返回原来的画面。 - 若按下“目录”键，将返回目录画面。

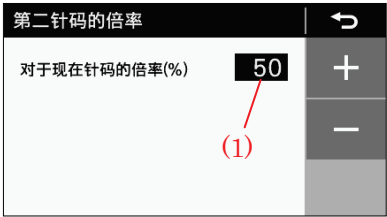
6-10-2. 设定修正第二针码

一般修正缝纫是按现在的针码进行的，但若进行“根据修正第二针码的修正缝纫”的设定进行修正缝纫，将按以下设定的针码进行修正缝纫。

1	<进入修正第二针码倍率画面的方法>  在设定手动开关的画面中选择“修正第二针码倍率”。
2	 用[+][-]键设定对于现在针码的倍率(1)。 设定范围为 10~250%。 • 若按下“返回”键，将返回原来的画面。 • 若按下“目录”键，将返回目录画面。

6-10-3. 设定第二针码

若设定“第二针码”，并在缝纫过程中按下手动开关，将变为以下设定好的针码。

1	<进入第二针码倍率画面的方法>  在设定手动开关的画面中选择“第二针码倍率”。
2	 用[+][-]键设定对于现在针码的倍率(1)。 设定范围为 10~250%。 • 若按下“返回”键，将返回原来的画面。 • 若按下“目录”键，将返回目录画面。

6-1 1. 读写利用 USB 得到的数据

可经由USB，在缝纫机间进行程序或记忆开关的复制。



注意



请勿将 USB 存储器以外的设备连接到 USB 连接端口上。否则有可能导致故障。

1 <进入读写USB媒体记忆模式的方法>



1. 事先将USB连接到主体上。
 2. 若在目录画面中选择“读写USB媒体记忆”的项目，将进入读写USB媒体记忆模式。
- ※多功能读卡器有时无法识别。

2 <读写USB媒体记忆模式>



- (1) 将显示现在选择的读写项目和插图，按下[◀][▶]键，变更读写项目。
 - (2) 按下[OK]键，执行选择的读写项目。显示读写实施中的画面。
- ※此时若未连接USB，将显示“没检测出USB信号”的信息。
- 若按下“返回”键，将返回到设定目录画面。

可选择的读写项目如下所示。

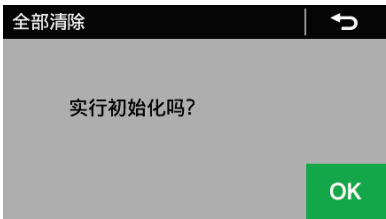
号码	内容	读写方向
1	读取全部程序	USB → (操作盘) → 缝纫机主体
2	记忆全部程序	USB ← (操作盘) ← 缝纫机主体
3	读取记忆开关	USB → (操作盘) → 缝纫机主体
4	记忆记忆开关	USB ← (操作盘) ← 缝纫机主体
5	读取全部程序	USB → (操作盘) → 缝纫机主体
6	记忆全部程序	USB ← (操作盘) ← 缝纫机主体
7	记忆生产信息	USB ← (操作盘) ← 缝纫机主体
8	记忆错误代码	USB ← (操作盘) ← 缝纫机主体

USB 中的文件夹构成

数据的种类	文件名	文件夹名
程序	ISMUPG.SEW	¥BROTHER¥ISM¥ISMDF**¥ (**为 MSW-750 的值) (关于 MSW-750，请参照调整说明书)
记忆开关	ISMMSW.SEW	同上
循环程序	ISMICYC.SEW	同上
程序通用功能	ISMCOM.SEW	同上
设计线迹	ISM DST.SEW	同上
手动开关	ISMHSW.SEW	同上
错误代码	E*****.LDT M*****.LDT	¥BROTHER¥ISM¥ISM LDT¥
生产信息	P*****.LDT	同上

6-1 2. 初始化的方法

原本正常的缝纫机不能正常动作时的原因有记忆开关等记忆数据设定异常。此时，若进行以下操作，对记忆数据进行初始化，则缝纫机将恢复正常动作。

1	进入初始化模式的方法和初始化的方法 1. 若按下“主画面”键并同时打开电源，将进入初始化目录画面。   2. 在初始化目录画面中，可选择初始化项目。  3. 若选择“初始化项目”，将显示“实行初始化吗？”的确认画面，按下“OK”，执行初始化。若初始化结束，将返回初始化目录画面。
2	退出初始化目录时 在初始化目录画面中按下“主画面”键，结束初始化目录，进入主画面。 

7. 缝纫

! 注意



为了安全起见，在使用本缝纫机之前，请安装保护装置。

如果未安装这些安全装置就使用缝纫机，会造成人身伤害及缝纫机损坏



发生下列情况时，请切断电源。

否则误踩下踏板时，缝纫机动作会导致受伤。

- 机针穿线时
- 更换机针或梭芯时
- 缝纫机不使用，或人离开缝纫机时



缝纫过程中，不要触摸任何运动部件或将物件靠在运动部件上，因为这会导致人员受伤或缝纫机损坏。



缝纫机头倒下时，请一定要固定工作台，不可使其随意移动。

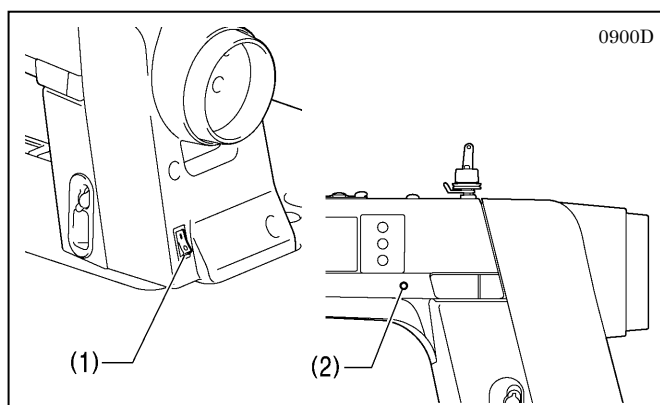
工作台移动易发生脚等被夹住之事故，是导致人身事故的原因。



缝纫机头倒下或竖起时，请用双手进行操作。

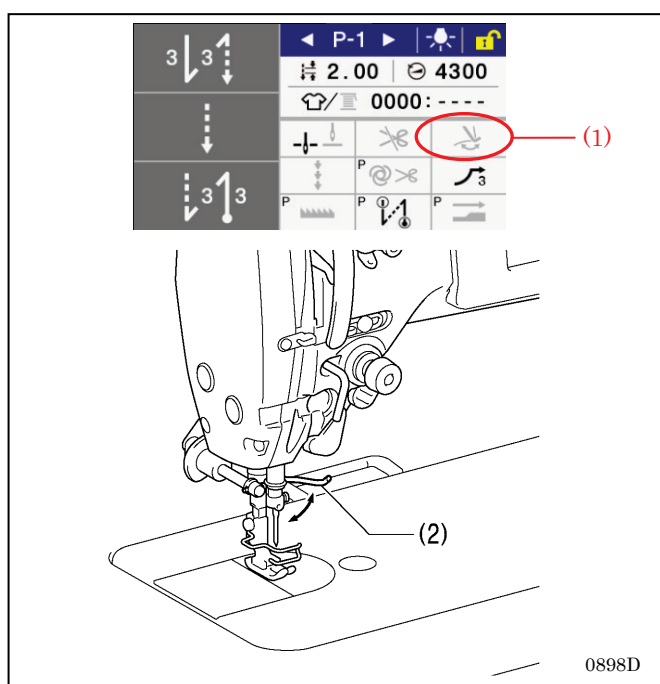
单手操作时因缝纫机的重量万一滑落易导致受伤。

7-1. 缝纫的方法



1. 按下电源 ON开关(1)。
电源指示灯(2)亮起。
2. 编制缝纫所需要的程序。
(参考<操作盘的使用方法>)
3. 踏下脚踏板开始缝纫。

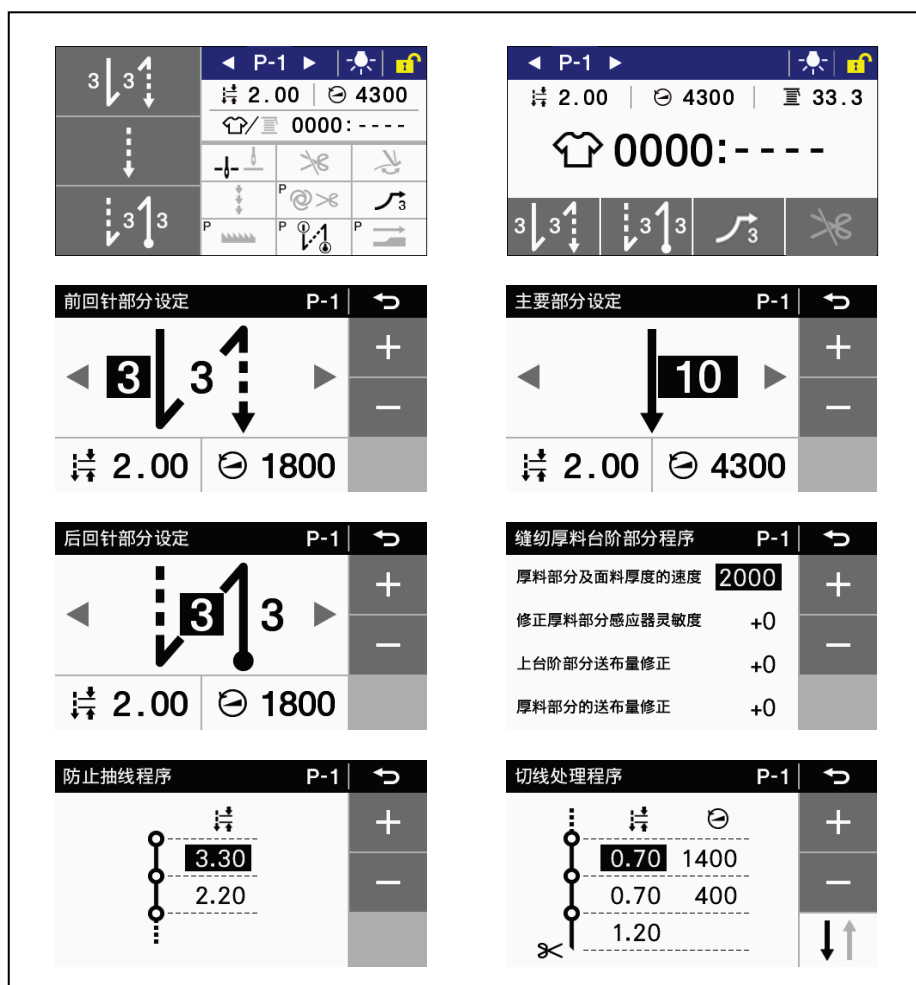
7-2. 扫线装置的使用方法



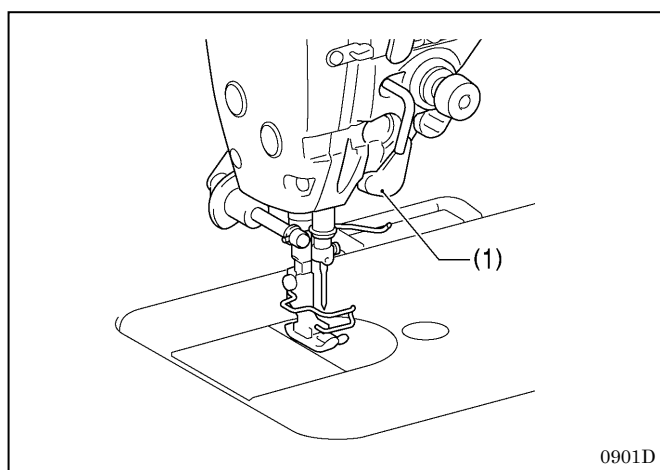
1. 按下“扫线”键(1)，亮灯。
2. 切线后，用扫线(2)扫线。

可缝纫的画面

若在显示这些画面时踏下踏板，缝纫机将开始动作。
 请注意避免误踩踏板。



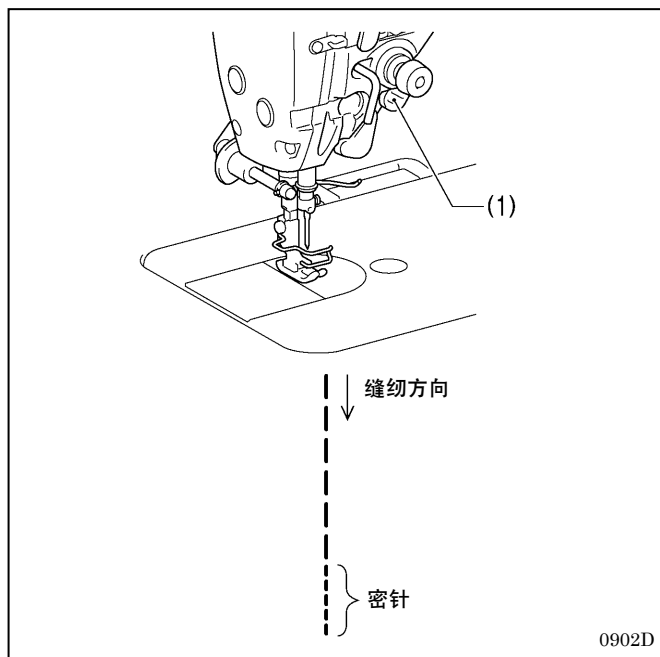
7-3. 倒缝加固的方法



若在缝制过程中按下正面开关 B(1)，送布方向将会相反，
 释放时，送布方向恢复正常。

※ 手动开关B(1)可进行各种设定。
 (参照“6-10 关于手动开关”)

7-4. 缝纫密针的方法



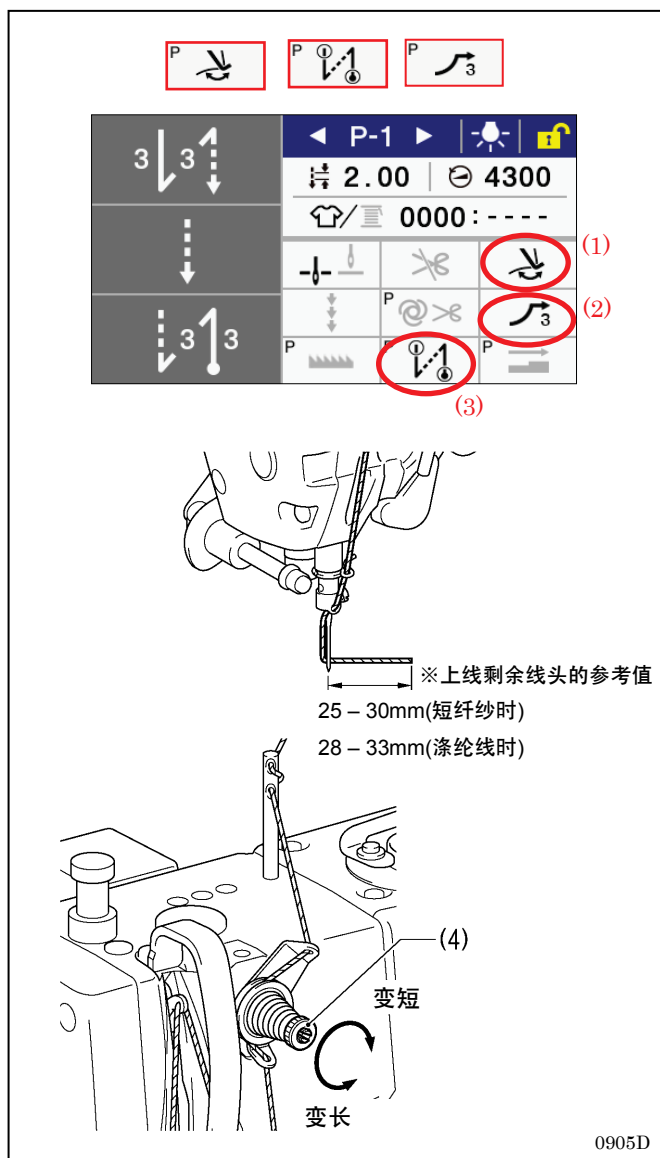
- 若在缝制过程中按下正面开关A(1)，能以较小的针距进行缝制(前进)。
- 根据按下的行程量，在正常针码～反转针码之间发生变化。

* 手动开关A(1)可进行各种设定。
(参照“6-10 关于手动开关”)

8. 新功能

8-1. 美观缝纫模式(切线、线打结减轻模式)的使用方法

减轻缝纫开始时的“线打结”，缩短缝纫结束时的“面料侧的剩余线头长度”。



<设定方法>

1. 按下“扫线”键(1)、“慢起动”键(2)、“美观缝纫模式”键(3)，使图中的图标亮灯。(参照“5-5-8. 美观缝纫模式”)
2. 请调整夹线器(4)的张力，使上线剩余线头为 25～30mm(短纤纱)、28～33mm(涤纶线)。

8-2. 厚台阶部辅助模式的使用方法

使用面料厚度感应器减轻后台阶部缝纫中的“针孔堵住”“断针”。

<设定方法>

1. 设定厚台阶部的厚度。
 - 1-1. 长按“厚台阶部辅助模式”键(1),从“自动厚度部分设定”画面中选择“厚料台阶部分探测高度”→“程序修改向导”。
 - 1-2. 把厚面料部分放置到压脚下请按“OK”键。
 - 1-3. 请按“返回”键。
 - * 根据面料不同而修改程序却不能识别时的数值输入。
2. 设定厚台阶部的修正值。
 - * 请只限在+0 针码不吻合时调整。
 - 2-1. 长按“厚台阶部辅助模式”键(1),从“自动厚度部分设定”画面中选择“缝纫厚料台阶部分程序”。
 - 2-2. 选择“厚料部分的送布量修正”，设定修正数值。（*数字为%，例如+1 代表正常针码将增加 1%针码。）
 - 2-3. 选择“上台阶部分送布量修正”，设定修正数值。（*数字为%，例如+1 代表正常针码将增加 1%针码。）
 - 2-4. 请按“返回”键。
 - 2-5. 请按“厚台阶部辅助模式”键(1)，使图标亮灯。

[注意]

厚台阶部检测的时机不对、针码不齐时，请在“缝纫厚料台阶部分程序”下执行“修正厚料部分感应器灵敏度”。

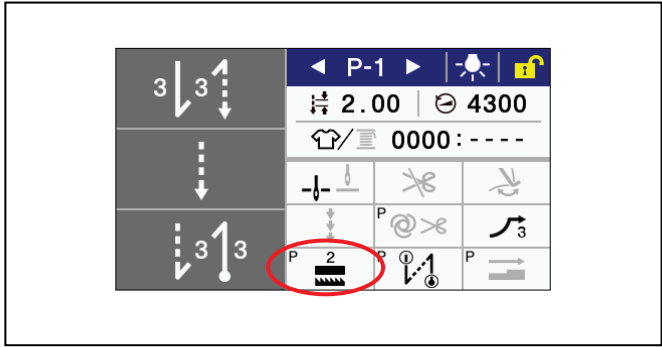
正数→检测时机变早
负数→检测时机变晚

发生大声音时，压脚有可能是浮动状态。这时，请增加压脚压力或调整减少厚料台阶部分感应敏度数值。



8-3. 送布牙的轨迹的使用方法

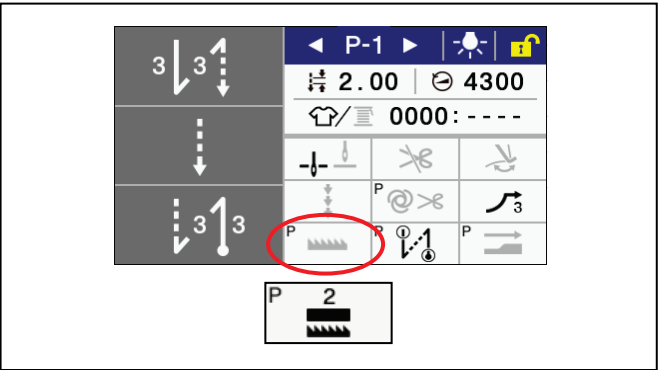
可根据目的选择送布牙的轨迹。(4 种)



1. 请按“特殊轨迹”键。

No.	图标	轨迹的示意图	规格 (转速/针码)	效果
标准			5000sti/min / 4.0 4000sti/min / 5.0	
1			4000sti/min / 3.0 3500sti/min / 4.0 2000sti/min / 5.0	收线改善
2			4000sti/min / 3.0 3500sti/min / 4.0 2000sti/min / 5.0	减少断针 收线削弱
3			2000sti/min / 4.0	送布改善 比No.2 进一步减少断针

与传统的-3 规格相比，提升了针对厚料的处理能力。[仅-□□3 规格]



1. 旋梭请使用 Brother 的正品(SB6568001)。
2. 请根据需要更换量计。
推荐的针板(SB5244001)
推荐的送布牙(SB5226001)
3. 请根据需要更换-5 规格的压紧杆、压脚弹簧、针杆、主调节弹簧。
4. 请按“特殊轨迹”键，选择 No.2。

[注意]

关于转速有以下的限制(转速/针码)

- 4000sti/min / 3.0
- 3500sti/min / 4.0
- 2000sti/min / 5.0

8-4. 设定手动开关的使用例

可简单为手动开关分配功能。



1. 按下“目录”键(1)。
2. 按下“设定手动开关”键(2)。
3. 请选择“设定手动开关 A 的功能”键、“设定手动开关 B 的功能”键，分配必要的功能。
4. 若按下“返回”键(3)或“主画面”键(4)，将返回主画面。
5. 根据需要选择“修正缝纫”键。

设定例

No.	正面开关A	正面开关B	修正缝纫	用途
1	5: 第二针码	1: 反转	OFF	在面料缝纫方向针码变化时 例) 用正常针码设定纵方向，用第二针码设定横方向，通过用手动开关A切换使针码均匀。
2	1: 利用第二针码的修正缝纫	1: 修正 1 针	ON	想要配合边角缝纫等缝纫结束时，请将修正第二针码设定为 50%。 例) 在最终针前停止缝纫、不足半针时按下手动开关A，不足 1 针时按下手动开关B。
3	4: 第二针码	1: 反转	OFF	・ 1 台缝纫机可根据缝纫的场所分别用于密针回针缝纫和反转回针缝纫时 ・ 为提高部分的缝纫强度而想缩小针码时 例) 将第二针码设定为密针针码(0.7 左右)，密针处按下手动开关A，反转回针缝纫处按下手动开关B。
4	10: 压脚(切换)	1: 反转	OFF	想要用手动开关操作压脚时 (需要选购件中的电磁压脚套件)

※其他设定参照“6-10. 关于手动开关”

9. 缝纫效果

9-1. 线张力的调节



注意



取出梭芯套时，请切断电源。

当误踩下踏板时，缝纫机动作会导致人员受伤。

正确的针迹



0572M



面线张力过小或底线张力过大。

0573M

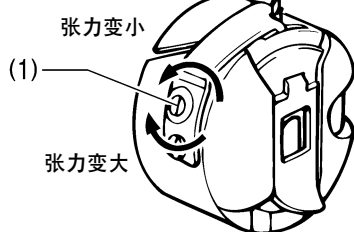
增大面线张力。
减小底线张力。



面线张力过大或底线张力过小。

0574M

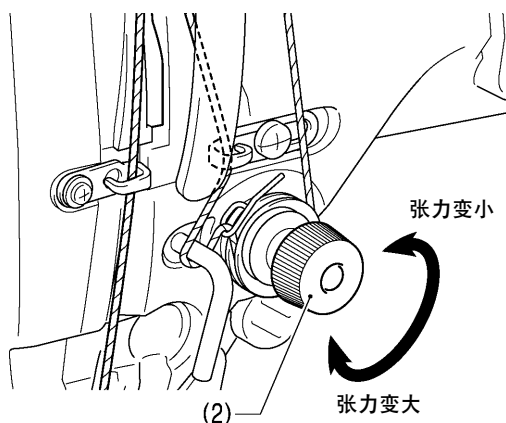
减小面线张力。
增大底线张力。



2177M

<底线张力>

拉住从梭芯套中露出的线头，转动调节螺钉(1)进行调节直至梭芯套以自重慢慢垂落。



0903D

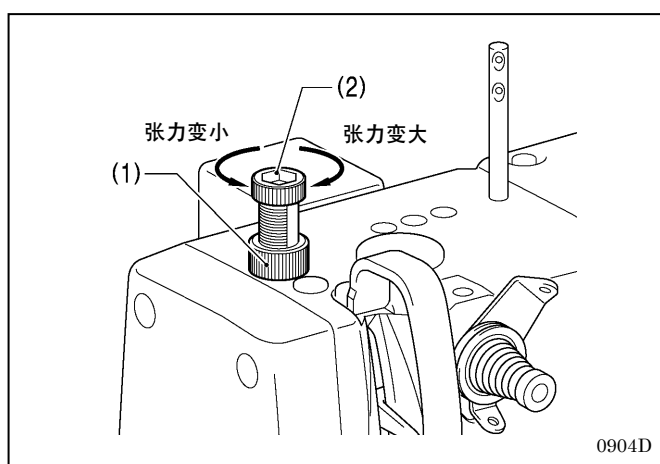
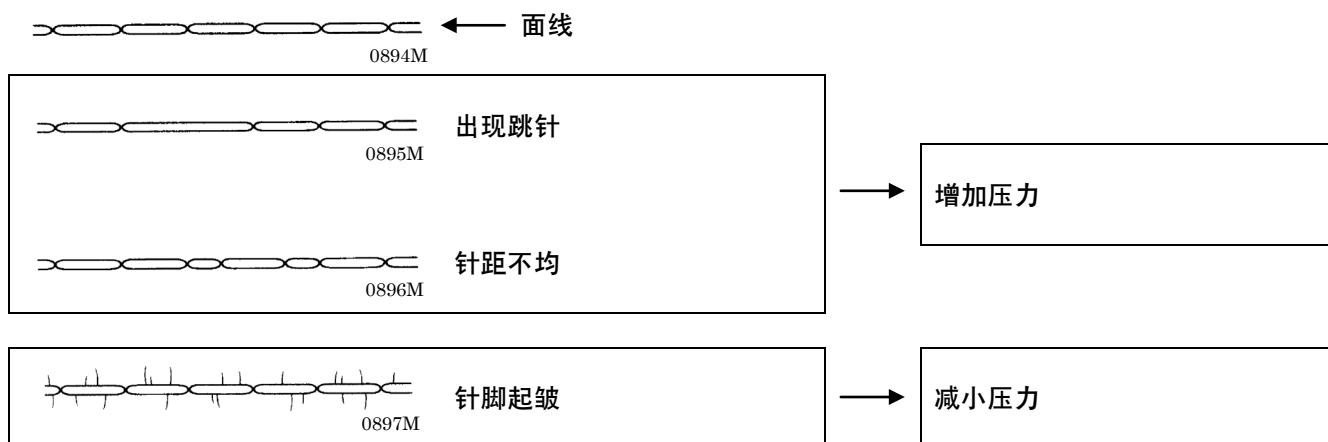
<面线张力>

在底线张力调节之后，调节面线张力以使针脚均匀平整。

1. 降下压脚。
2. 转动夹线螺母(2)进行调节。

9-2. 压脚压力的调节

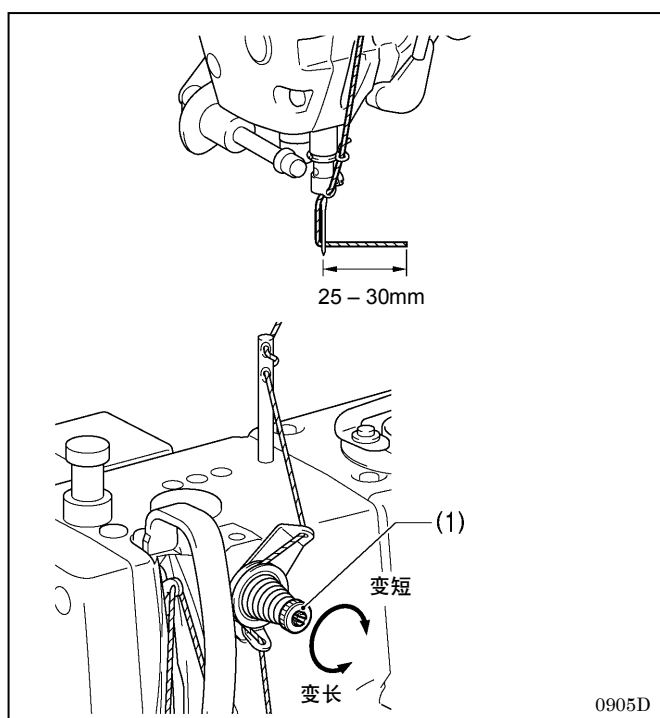
正确的针迹



应尽可能减小压脚压力，但须有足够压力使面料不致滑动。

1. 松开调节螺母(1)。
2. 转动压力调节螺栓(2)以调节压脚压力。
3. 拧紧调节螺母(1)。

9-3. 剪线后面线残留长度的调节



- 剪线时，线张力松弛，仅用夹线器(1)施加张力。
- 上线剩余线头 25~30mm 为标准长度。
- 如果增加夹线器(1)的张力，切线后面线残留长度将会减少；减小张力，长度将会增加。

转动夹线器(1)进行调节。

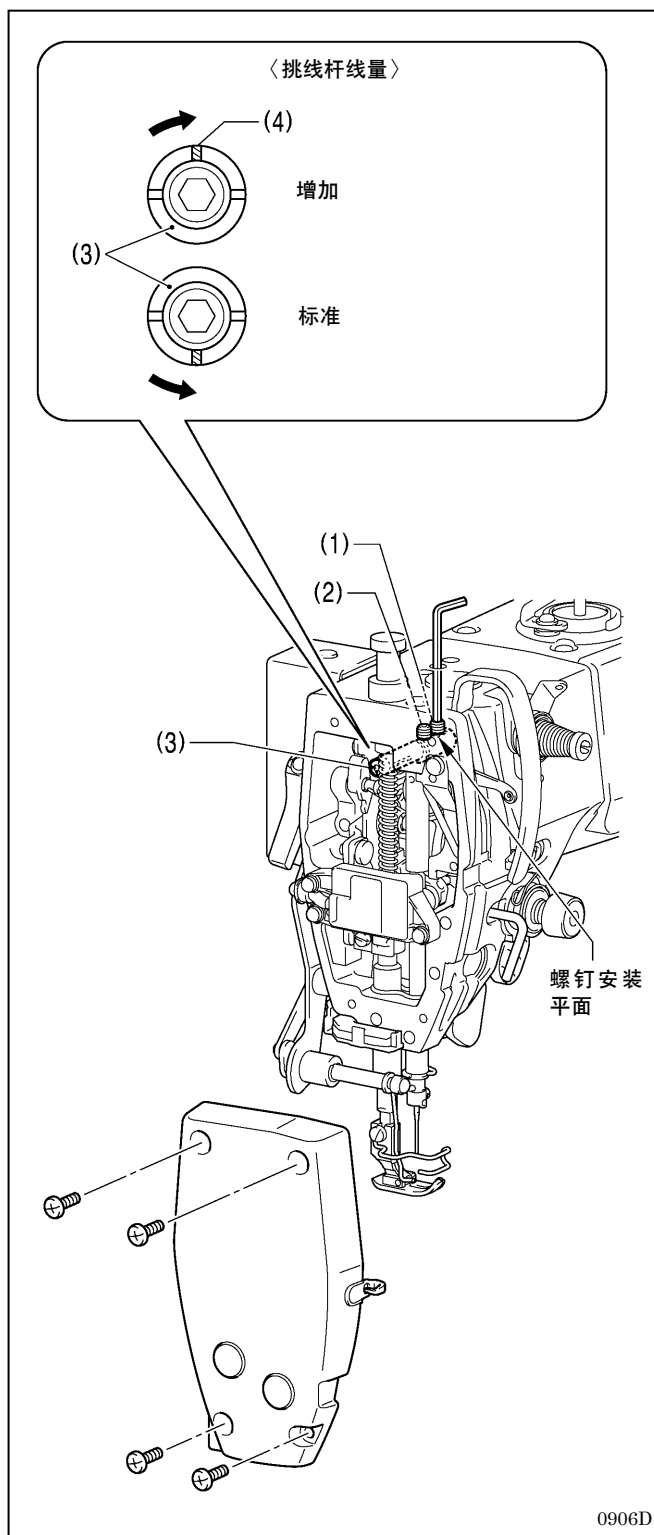
9-4. 挑线杆线量的调节(-□□3 规格)

**注意**

在作业之前，请先关闭电源开关。

当误踩下踏板时，缝纫机动作会导致人员受伤。

[注意] 除-□□3 规格以外，不可使用该功能。



缝制较厚物体时，如果将挑线杆数量设置为较大的数值，则线张力会更容易调节。

1. 拆下面板。
2. 使用内六角扳手，将螺钉(1)和(2)松开 2 周左右。
3. 调节挑线杆线量。

<当要增加挑线杆线量时>

将挑线支架轴(3)按顺时针方向回转，使槽(4)正好朝上。

<当要挑线杆线量恢复到标准量时>

将挑线支架轴(3)按逆时针方向回转，使槽(4)正好朝下。

4. 在挑线支架轴(3)推到最里面的状态下，先将螺钉(1)拧到挑线支架轴(3)的螺钉安装平面上。
5. 然后，再拧上螺钉(2)。
6. 安装上面板。

10. 保养

! 注意



在开始清洁作业前，请切断电源。

当误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致人员受伤。



使用润滑油和黄油时，务必戴好保护眼镜和保护手套等，以防润滑油落入眼中或沾在皮肤上，这是引起发炎的原因。

另外，润滑油或黄油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻。

将油放在小孩拿不到的地方。



缝纫机头倒下时，请一定要固定工作台，不可使其随意移动。

工作台移动易发生脚等被夹住之事故，是导致人身事故的原因。

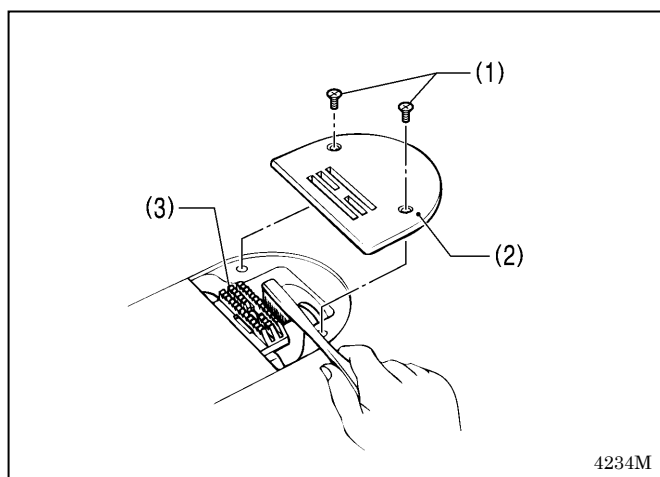


缝纫机头倒下或竖起时，请用双手进行操作。

单手操作时因缝纫机的重量万一滑落易导致受伤。

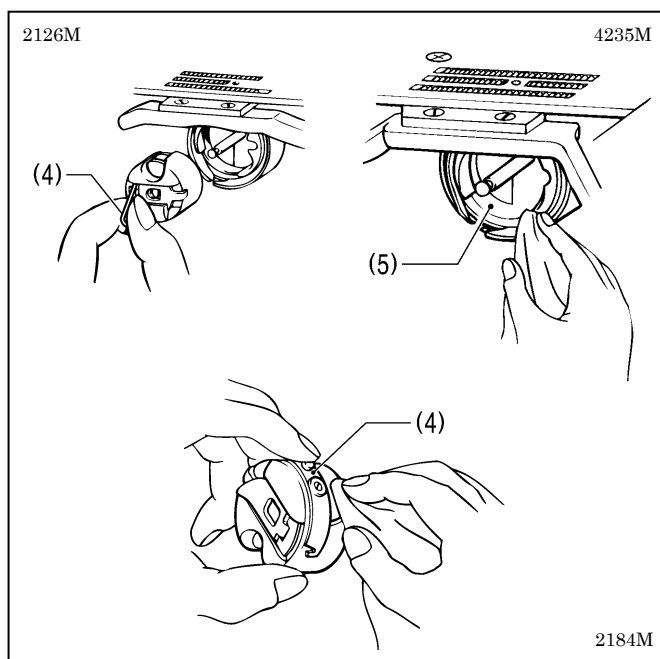
10-1. 日常清洁程序

为了保持缝纫机的机能，而且能长久的使用，请每天保养。另外，缝纫机如果长时间未使用，请在进行了如下的保养后再使用。

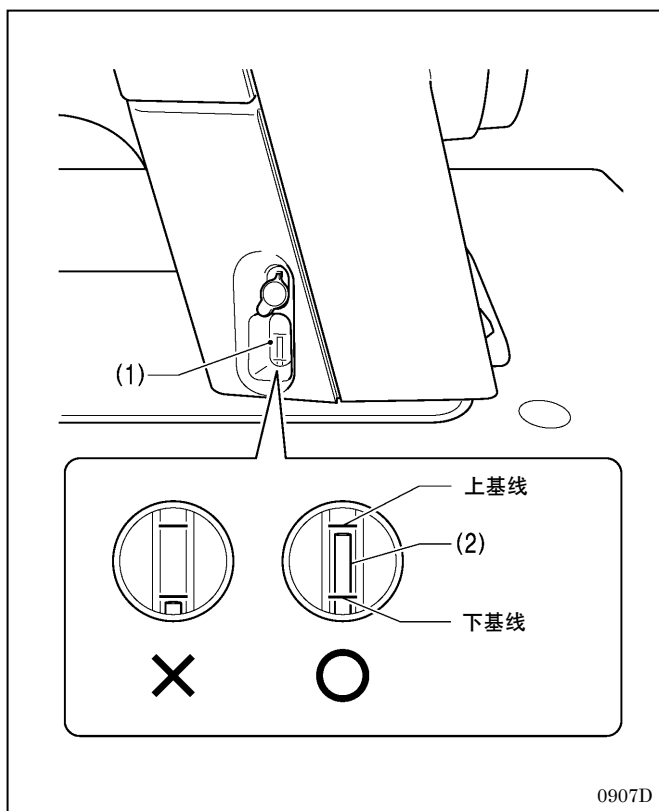


1. 保养

1. 抬起压脚。
2. 将两只螺钉(1)拆下，然后拆下针板(2)。
3. 用软毛刷清除送布牙(3)上的灰尘。
4. 用两只螺钉(1)将针板(2)装上。



5. 向后倾斜缝纫机头部。
6. 拆下梭芯套(4)。
7. 用软布擦去旋梭(5)上的灰尘，检查旋梭(5)是否受损。
8. 将梭芯从梭芯套(4)上拆下，用布清洁梭芯套(4)。
9. 将梭芯装入梭芯套(4)，再将梭芯套(4)重新装入缝纫机。

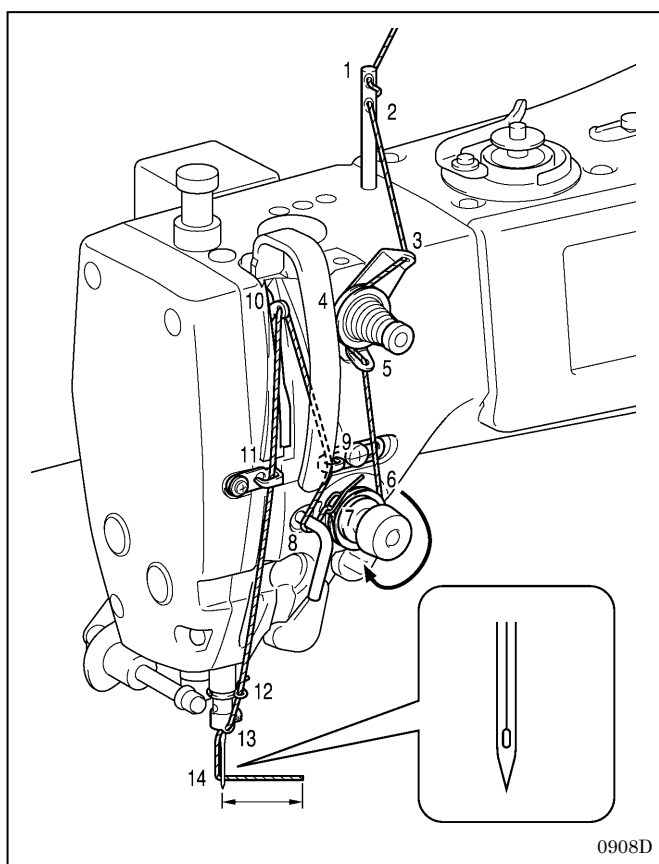


2. 加油

油箱油量

确认油量表窗(1)，若油量表(2)下降到下基线以下，则补充润滑油。

(参照“3-3. 供油的方法”)



3. 检查

1. 如果机针弯曲或针尖断裂，应予以更换。
2. 确认上线是否正确穿过。
(参照“4-5. 上线的穿法”)
3. 进行试缝。

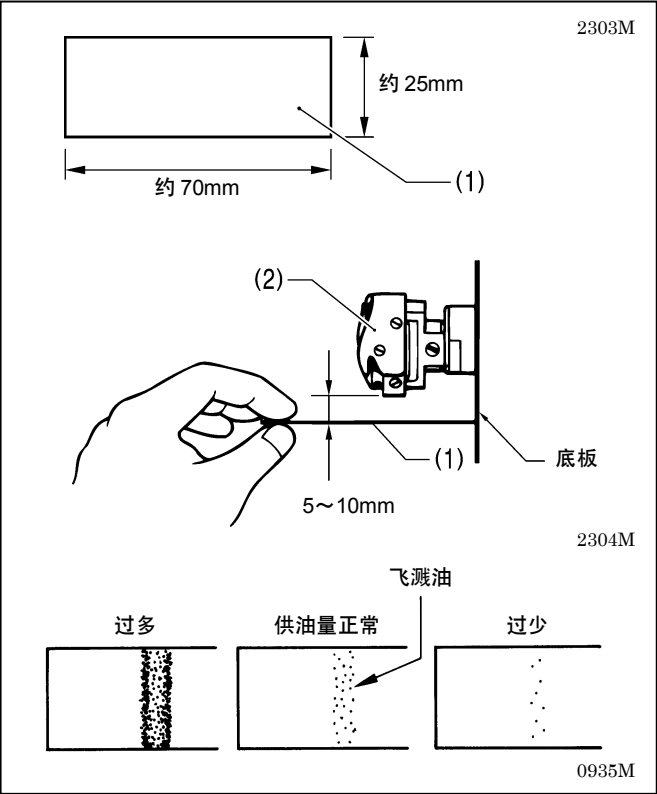
1 1. 旋梭供油量的调整

! 注意



在检查旋梭供油量时,手指和油量测试纸不能碰到旋梭和送布机构等运动零部件。
是导致人员受伤的原因。

如更换了旋梭或要变更缝纫速度时,请按下述步骤调整旋梭的供油量。



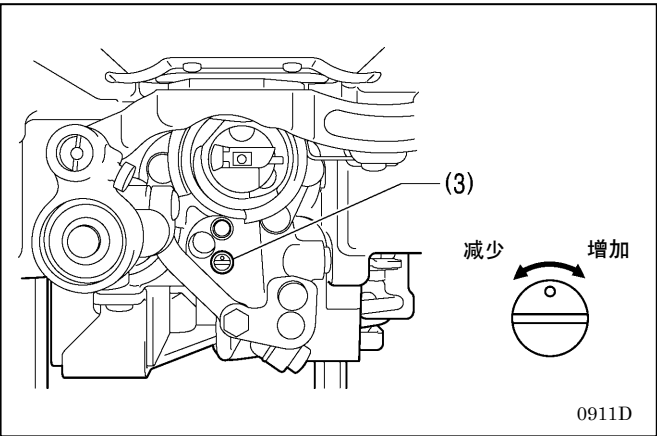
<供油量的确认>

1. 拆去挑线杆至机针上的线。
2. 用抬压脚扳手抬起压脚。
3. 以缝纫机实际缝纫时的转速进行约 10 分钟的空运转 (适度的断续运转)。
4. 将油量测试纸(1)插入旋梭(2)的下面并握住,以缝纫机实际进行缝纫时的转速使缝纫机运转 10 秒钟。
(对油量测试纸(1)的纸质没有什么要求。)
5. 确认飞溅到测试纸上的油量。

当需要进行调整时,请按下面(供油量的调整)一节所述进行调整。

[注意]

如果供油量的检查结果不符合左图所示的状态(飞溅到纸上的油迹呈完整的带状或一点也没有飞溅出来),则请向右转动油量调整螺钉(3)将其完全拧入,然后再向左转动拧出 3 圈半,在松开的状态下进行下述的调整作业。



<供油量的调整>

1. 将缝纫机头部倒下。
2. 转动油量调整螺钉(3), 调整供油量。
 - 向右转动油量调整螺钉(3), 供油量增加。
 - 向左转动油量调整螺钉(3), 供油量减少。
3. 参照上述 [供油量的确认] 所述来检查供油量。
 - * 请反复转动油量调整螺钉, 进行调整及供油量的确认, 直到获得适当的供油量为止。
4. 在进行了约 2 小时的缝纫后, 请再次检查供油量。

1 2. 标准调整

⚠ 注意

- 

只有经过训练的技术人员才能进行缝纫机的维修、保养和检查。
- 

与电气有关的维修、保养和检查请委托购买商店或电气专业人员进行。
- 

取下的安全保护装置,再次安装时,请务必安装在原位上,并检查能否正常的发挥作用。
- 

缝纫机头倒下时,请一定要固定工作台,不可使其随意移动。
工作台移动易发生脚等被夹住之事故,是导致人身事故的原因。
- 

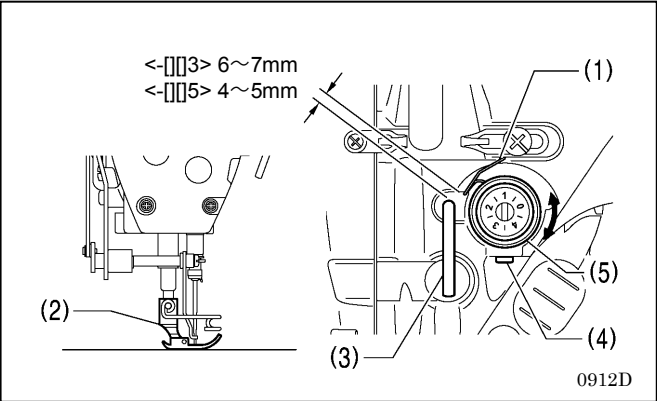
缝纫机头倒下或竖起时,请用双手进行操作。单手操作时因缝纫机的重量万一滑落易导致受伤。
- 

发生下列情况时,请关闭电源。并拔下电源插座。否则误踩下踏板时,缝纫机动作会导致受伤。

 - 检查, 调整和维修
 - 更换旋梭, 切刀等易损零部件
- 

在必须接上电源开关进行调整时,请务必切换到保养模式。
务必十分小心遵守所有的安全注意事项。

1 2-1. 挑线弹簧

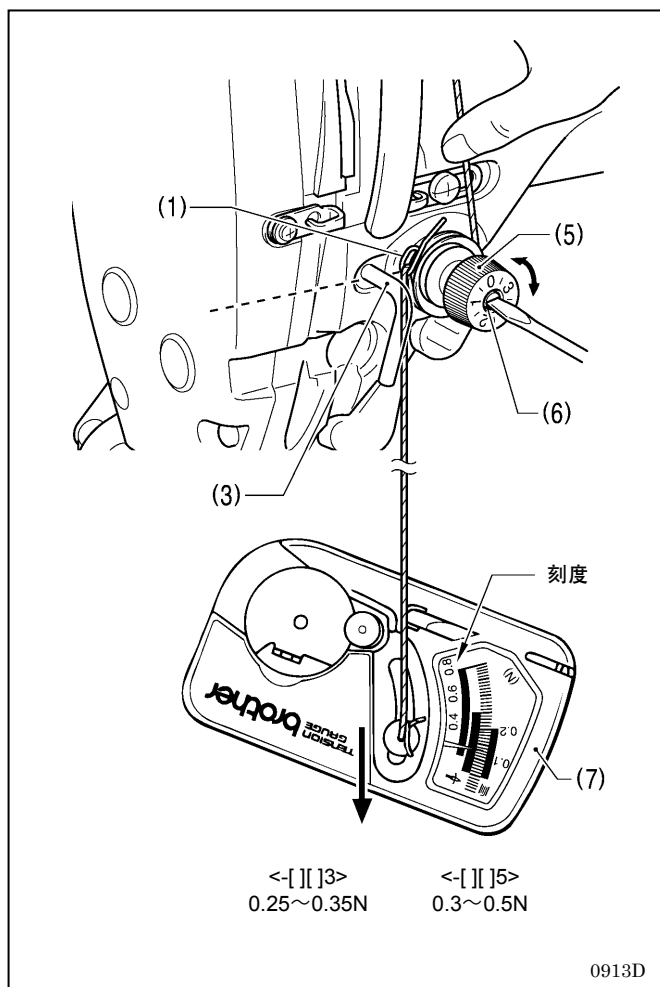


<挑线弹簧的位置>

挑线簧(1)的位置标准为,压脚(2)被放低的状态下距离导机壳线钩(3)上方,3mm规格时为6~7mm,5mm规格时为4~5mm时。

1. 放下压脚(2)。
2. 松开螺钉(4)。
3. 调节夹线器杆架(5)的旋转位置。
4. 拧紧螺钉(4)。

* 调整挑线簧时,用抬压脚扳手等将压脚抬起的状态下,挑线簧会受挡块影响运动量受到限制,请注意。



<挑线弹簧的强度>

根据规格，挑线弹簧(1)的标准强度为下列所示。

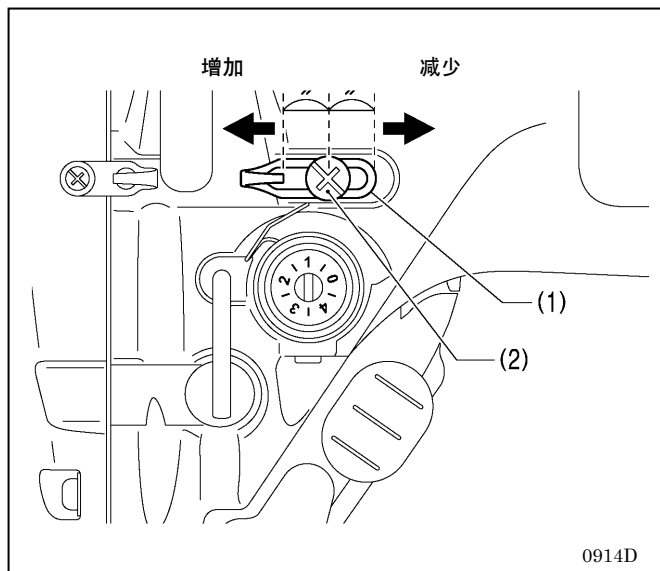
-[] 3 规格	0.25~0.35N
-[] 5 规格	0.30~0.5N

1. 在夹线器杆架(5)的稍微上方处，用手指拿住面线使其不要被拉出来。
2. 向下拉上线，在挑线簧(1)被拉到与导机壳线钩(3)底面相同高度的状态下，测量挑线簧(1)的强度。
3. 将起子插入夹线螺杆(6)的槽中，旋转起子，可调整挑线弹簧(1)的强度。

[参考] 用另售的张力计(7)零件号码(183922-101)测量时，请读取上线[红色线侧]的刻度。

✱ 在压脚被抬压脚扳手抬起或切线电磁铁为ON的状态下，请勿调整挑线簧的强度。

1 2-2. 机壳线导向 R

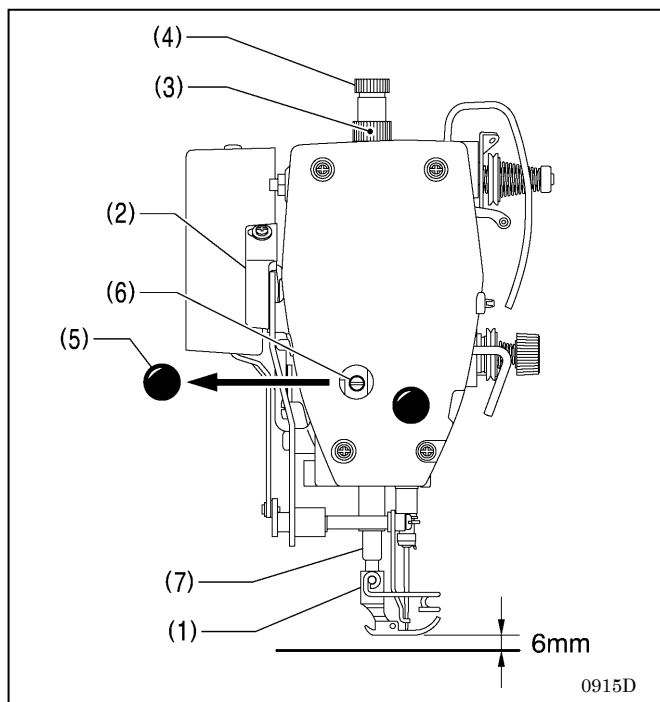


机壳线导向R(1)的标准安装位置是在螺钉(2)位于机壳线导向R(1)的可调范围中心处。

✱ 旋松螺钉(2)，移动机壳线导向R(1)进行位置的调节。

- 当缝纫厚料时，向左移动机壳线导向R(1)。(挑线量增加。)
- 当缝纫薄料时，向右移动机壳线导向R(1)。(挑线量减少。)

1 2-3. 压脚高度

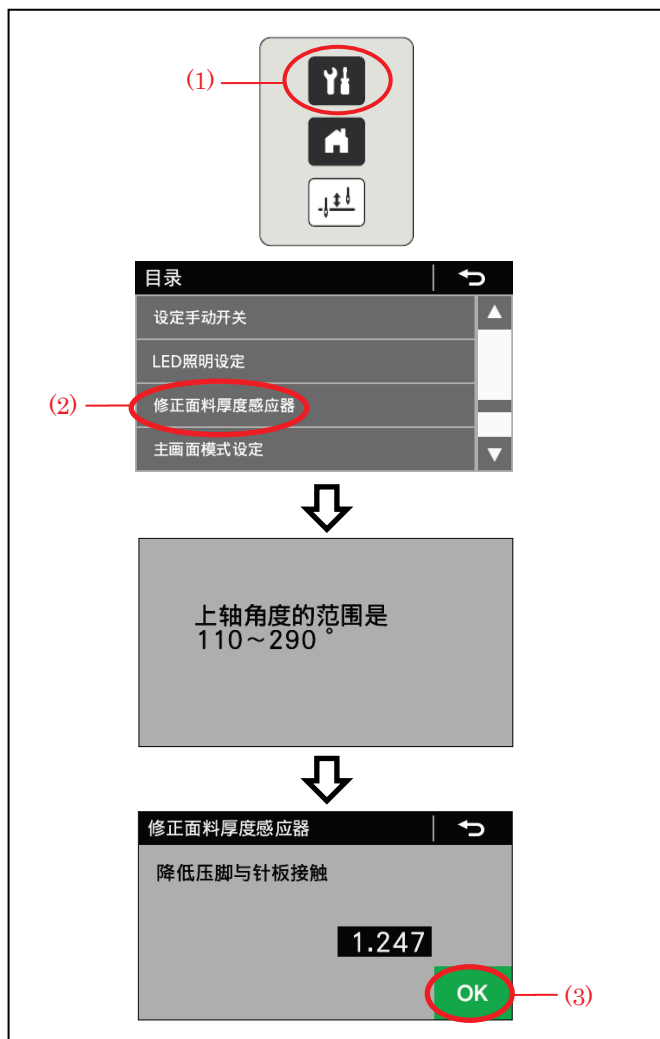


使用抬压脚扳手(2)抬高压脚(1)时, 压脚的标准高度是6mm。

1. 旋松螺母(3)和压脚调节螺栓(4), 对压脚不施加压力。
2. 使用抬压脚扳手(2)来抬高压脚(1)。
3. 拆下面板上的橡皮塞(5)。
4. 旋松螺栓(6), 上下移动压杆(7), 调整压脚(1)的高度为6mm。
5. 拧紧螺栓(6)。
6. 安装上橡皮塞(5)。
7. 通过压脚调节螺栓(4)来调整压脚压力, 拧紧螺母(3)。

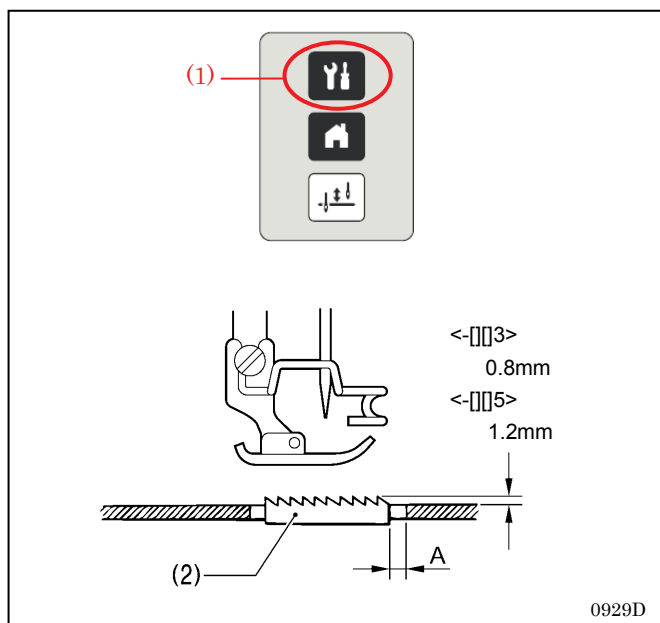
1 2-4. 面料厚度感应简单修正

请更换压脚时一定实施。



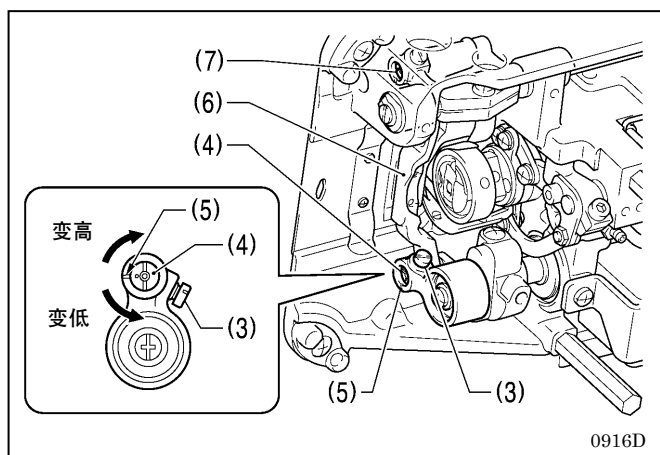
1. 打开电源。
2. 按主目录键(1)。
3. 选择「面料厚度感应器」键(2)。
4. 请转动手轮,选择上轴角度在 110~290°范围。
5. 放下压脚。
6. 按OK键(3)。

12-5. 送布牙的高度



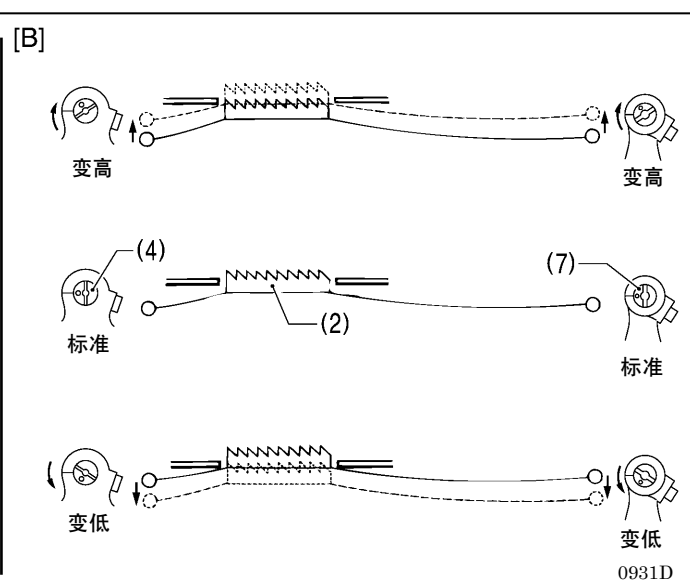
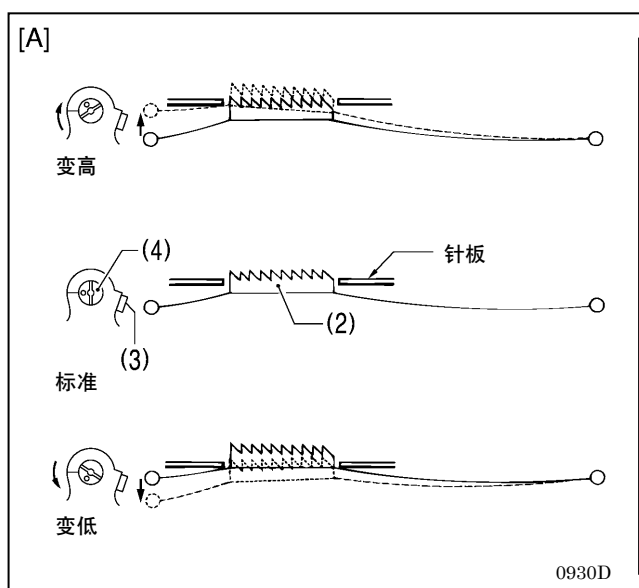
1. 打开电源。
2. 关闭前回针、漂亮缝纫模式、慢起动、特殊送布轨迹、台阶部辅助功能。
3. 将-3规格的送布针码设定为 3mm，-5规格设定为 5mm。（参照“5-4-3. 主要部的设定”）
4. 按下目录键(1)。
5. 确认送布牙(2)在最里侧时的间隙A。
 - 3规格：0.5mm
 - 5规格：3mm

* 送布牙(2)上升到针板上最高位置时的标准高度为，
-3规格为 0.8mm，-5规格为 1.2mm。

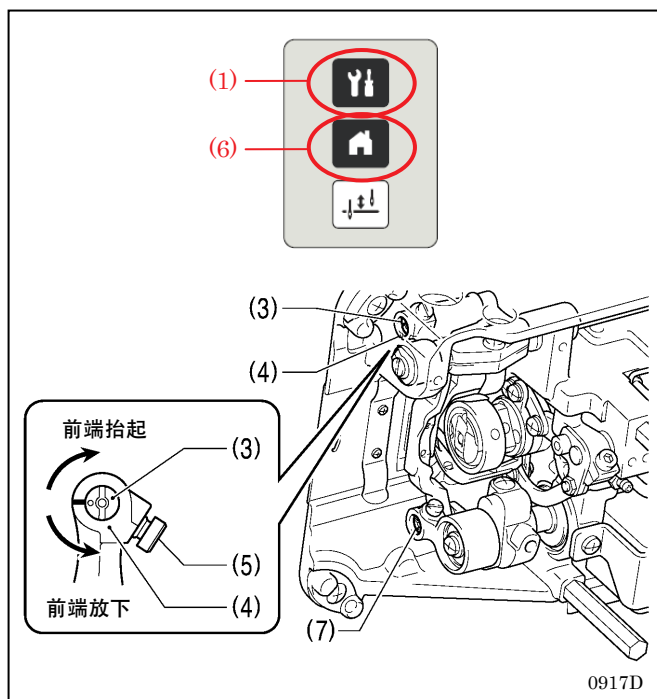


6. 转动缝纫机手轮，将送布牙(2)移到针板上方最高处。
7. 放倒缝纫机。
8. 旋松螺钉(3)。
9. 将上下送布轴(4)根据基线(5)在 90° 的范围内旋转，来上下调整送布台(6)。(图[A])
10. 拧紧螺钉(3)。

* 如发现送布牙(2)有倾斜现象时，按上述操作调整旋转送布台短轴(7)。(图[B])
(操作方法请参考下一页「12-6. 送布牙的倾斜」)

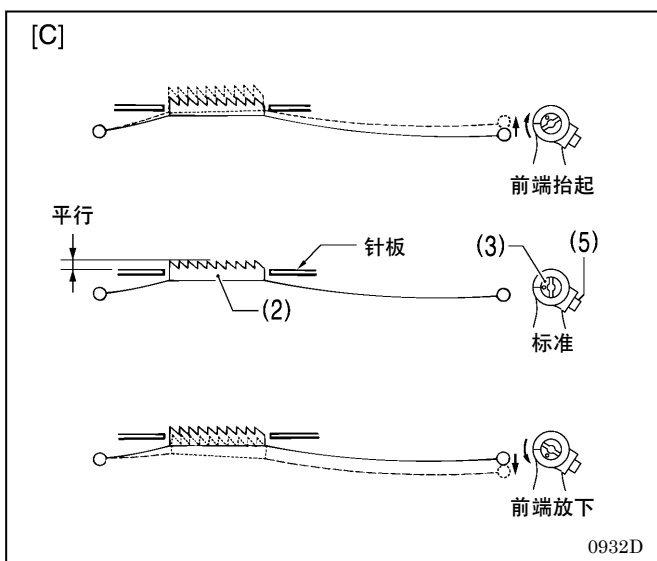


12-6. 送布牙的倾斜



1. 打开电源。
2. 关闭前回针、漂亮缝纫模式、慢起动、特殊送布轨迹、台阶部辅助功能。
3. 将-□□3 规格的送布针码设定为 3mm, -□□5 规格设定为 5mm。(参照“5-4-3. 主要部的设定”)
4. 按下目录键(1)。

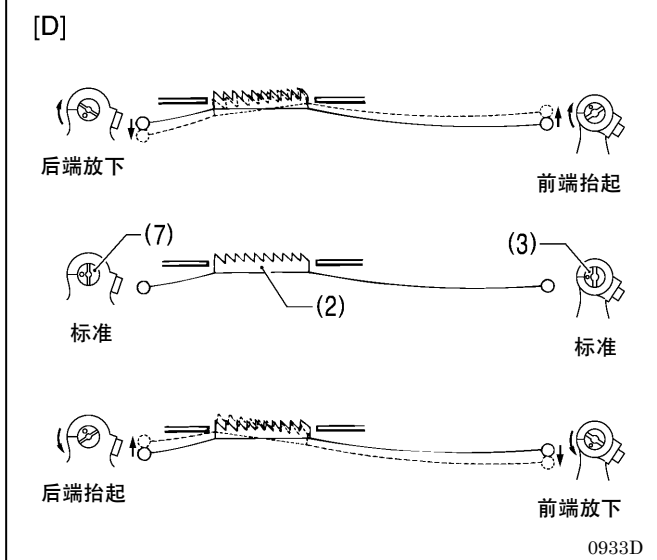
✱ 送布牙(2)向下降, 送布牙上面与针板上面保持一致时标准的倾斜为送布台短轴(3)的○标记(或 V 槽)和水平送布台臂(4)的标记一致, 与送布牙(2)的针板保持平行。



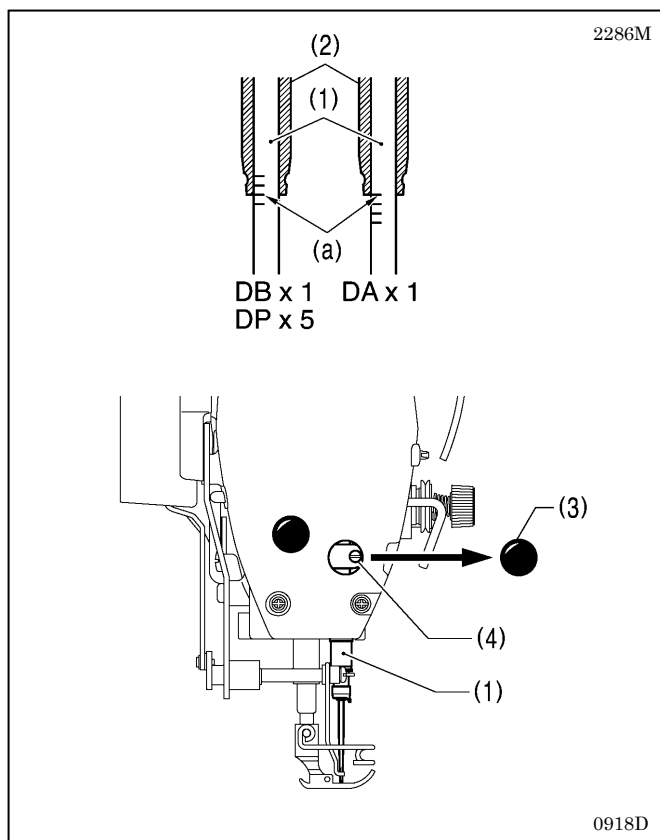
5. 转动缝纫机手轮, 将送布牙(2)移到针板上方最高处。
6. 放倒缝纫机。
7. 松开螺钉(5)。
8. 根据标准位置, 在 90° 的范围内按剪头方向调整送布台短轴(2)。(图[C])
 - 为了防止起皱, 降低送布牙(3)的前端。
 - 为了防止重叠缝纫时布料不一致[缝线不合], 抬高送布牙(2) 的前端。
9. 切实拧紧螺钉(5)。
10. 按下“主画面”键(6)。

✱ 如送布牙(2)仍然倾斜, 按上述操作调整旋转上下送布轴(7)。(图[D])
(操作方法请参考前一页「12-5. 送布牙的高度」)

✱ 调整送布牙(2)的倾斜度后, 送布牙(2)的高度也会改变, 因此请再一次调整送布牙(2)的高度。



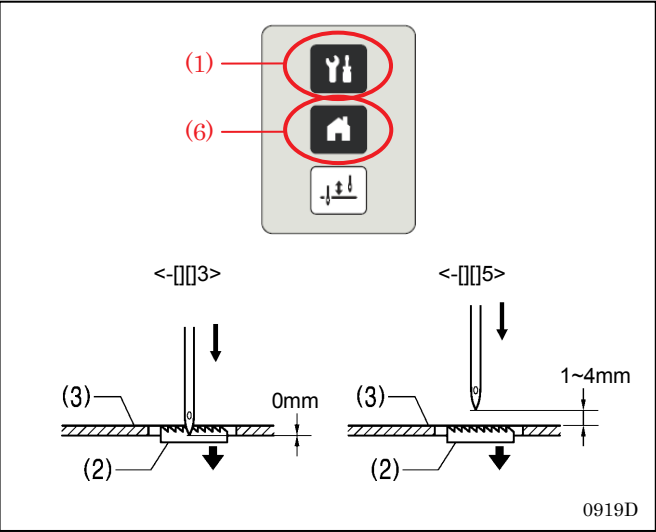
1 2-7. 针杆的高度



针杆(1)到达最下位置时，针杆(1)的基线(a)，如图所示要与针杆轴套(2)的下端保持对齐。

1. 转动缝纫机手轮，使针杆(1)到达最下位置。
2. 拆下面板上的橡皮塞(3)。
3. 旋松螺栓(4)，将针杆(1)进行上下移动调整。
4. 拧紧螺钉(4)。
5. 安装上橡皮塞(3)。

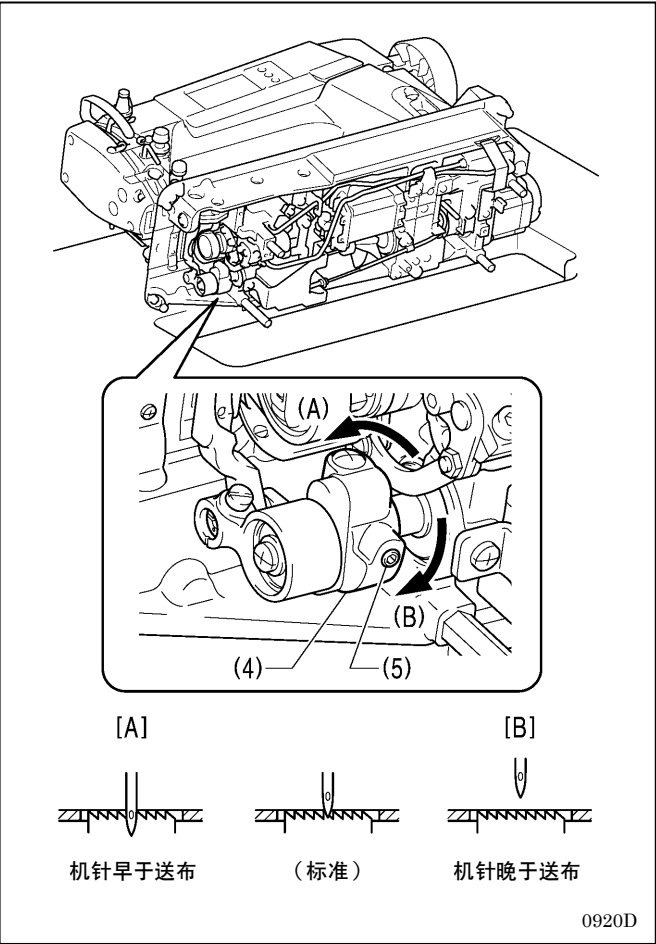
1 2-8. 机针和送布的同步



1. 打开电源。
 2. 关闭前回针、漂亮缝纫模式、慢起动、特殊送布轨迹、台阶部辅助功能。
 3. 将-003 规格的送布针码设定为 3mm, -005 规格设定为 4mm。（参照“5-4-3. 主要部的设定”）
 4. 按下目录键(1)。
- * 送布牙(2)从最高位置下降到与针板(3)表面一致时，机针的尖端在以下情况时视为标准。

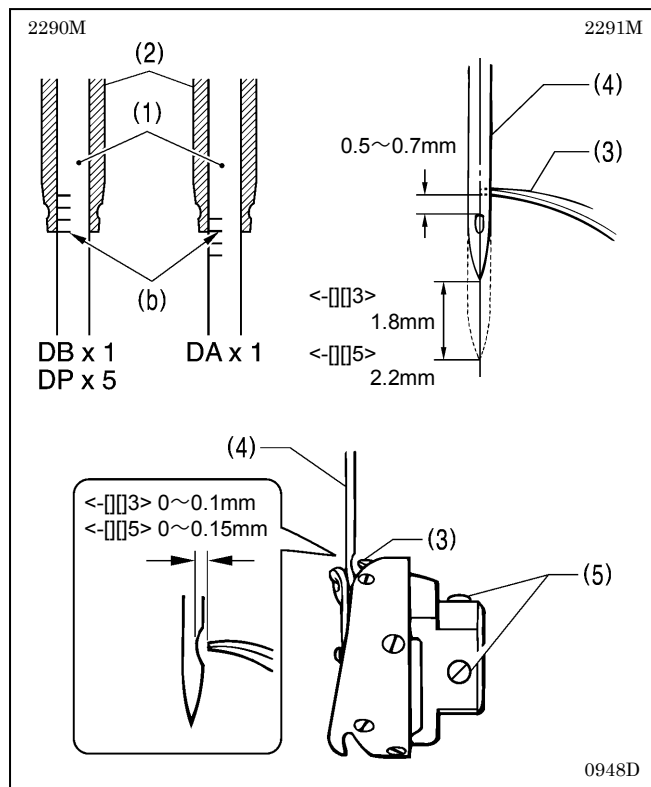
<-003> 送布牙(2)上面与针板(3)上面一致，机针的尖端在与针板(3)的下端一致的位置上。

<-005> 送布牙(2)上面与针板(3)上面一致，机针的尖端在针板(3)的上面有 1~4mm 的间隙。



5. 放倒缝纫机。
 6. 松开上下偏心轮(4)的螺钉(5)[2 个]，微微转动上下偏心轮(4)后进行调整。
 - 想要使机针时机提前时向<A>方向转动，想要使时机推迟时向方向转动。
 - 为了防止重叠缝纫时布料不一致[缝线不合]，将机针的时序调晚些。(图[B])
 - 为了使收线良好，可将机针的时序调早些。(图[A])
- [注意] 若将上下偏心轮(6)过度向<A>方向转动，有可能导致断针。
7. 调整完后，螺钉(5)拧紧。
 8. 按下“主画面”键 (6)。

1 2-9. 机针和旋梭的同步



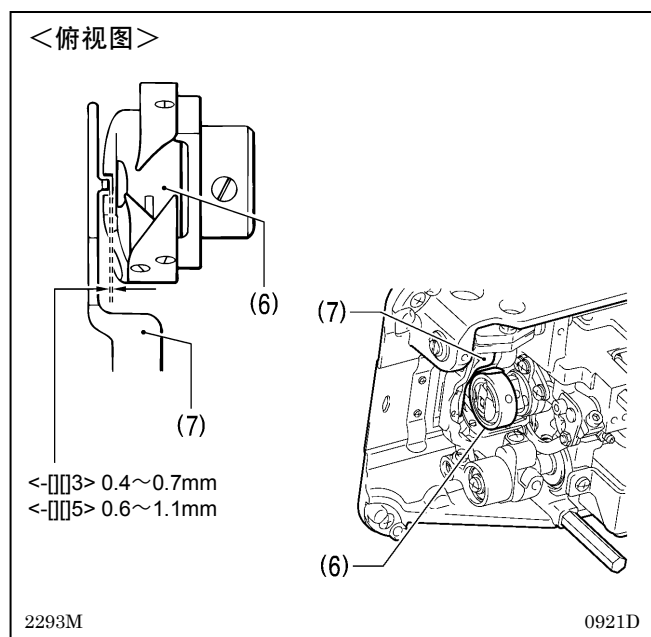
针棒(1)上升至距离最下位置-□□3 规格为 1.8mm、-□□5 规格为 2.2mm，且如图所示，基线(b)与针杆轴套(2)下端一致时，使旋梭尖(3)与机针(4)的中心保持一致。

(此时，针孔上缘与旋梭尖间的间隙为 0.5~0.7mm。)

1. 转动缝纫机手轮，使针杆(1)从最下位置向上升起，并使基线(b)如图所示，与针杆轴套(2)的下端保持一致。
2. 松开螺钉(5)[3 个]，使旋梭尖(3)与机针(4)的中心保持一致。

此时，应使旋梭尖(3)和机针(4)之间的间隙为 0~0.1mm (-□□3 规格)或 0~0.15mm (-□□5 规格)。

3. 拧紧固定螺钉(5)[3 个]。



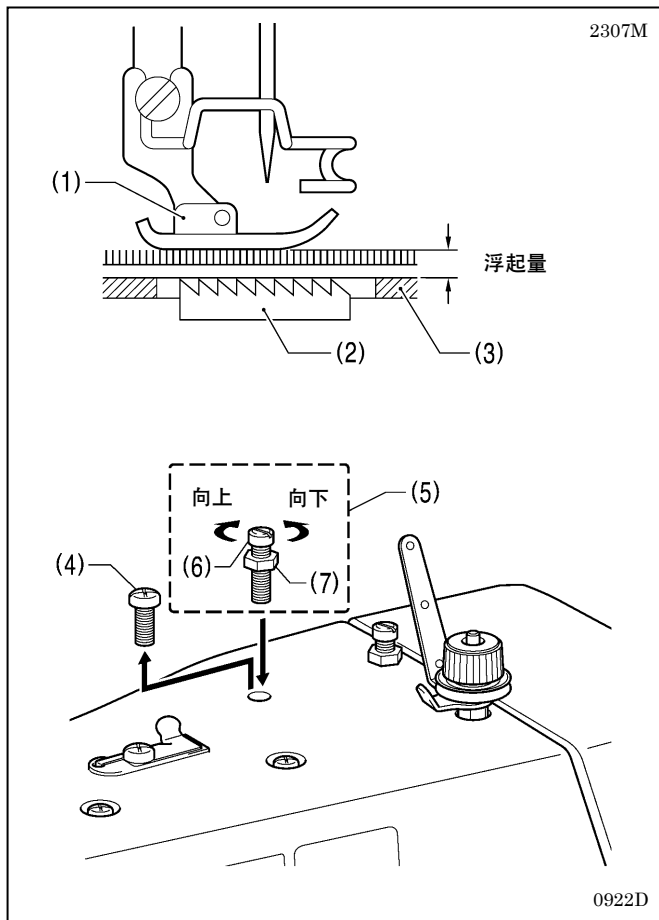
<旋梭和旋梭定位钩之间的间隙确认>

旋梭(6)和旋梭定位钩(7)之间的间隙，应确保所使用的线能够顺利通过。

-□□3 规格为 0.4~0.7mm

-□□5 规格为 0.6~1.1mm

1 2-1 0. 压脚的浮起调整 (微量抬压脚)

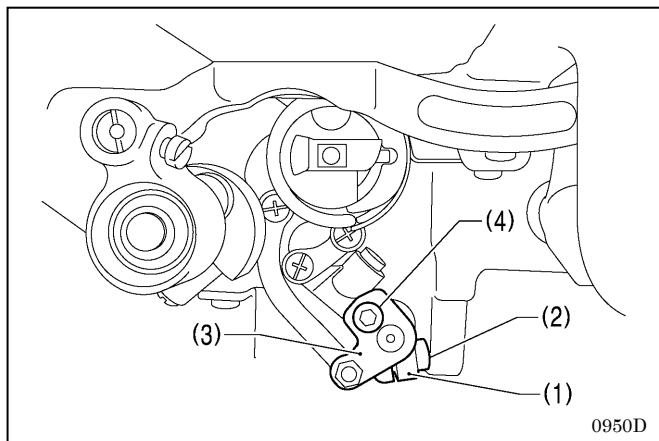


遇到伸缩布料和起毛布料等时，可根据材料将压脚(1)的浮起量进行微调整。

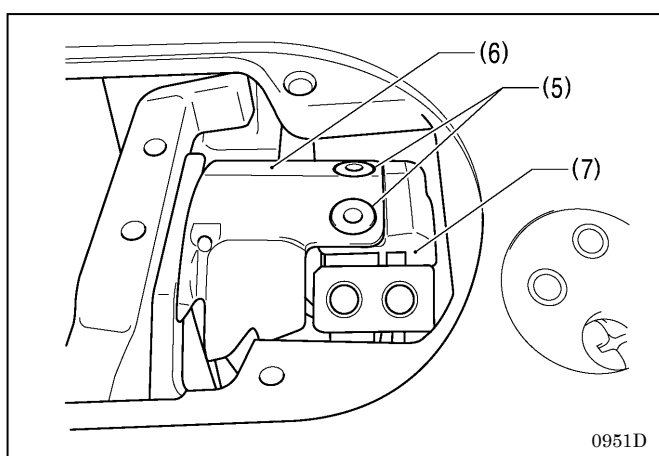
1. 用手转动缝纫机手轮，将送布牙(2)下降到针板(3)下面。
2. 使用抬压脚扳手将压脚(1)放下。
3. 拆下螺钉(4)，更换为调节螺钉套件(5)（选购件 SB6564）。
4. 转动调节螺钉(6)，调整浮起量。
 - 使压脚(1)上升时…将调节螺钉(6)向右旋转
 - 使压脚(1)下降时…将调节螺钉(6)向左旋转
5. 拧紧螺母(7)。

✱ 调整后，要根据实际的布料进行缝制，确认其浮起量。

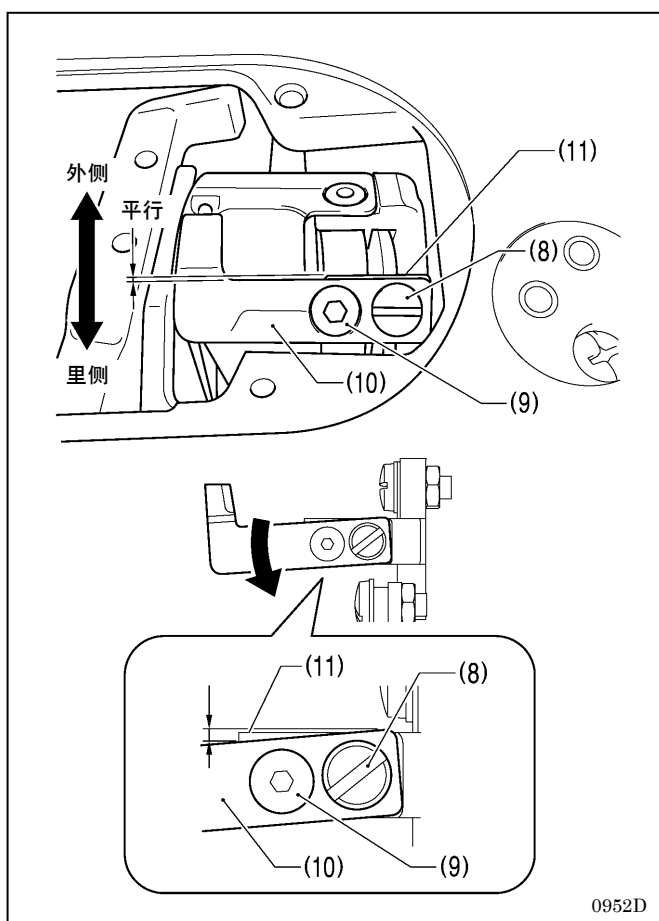
12-11. 切线



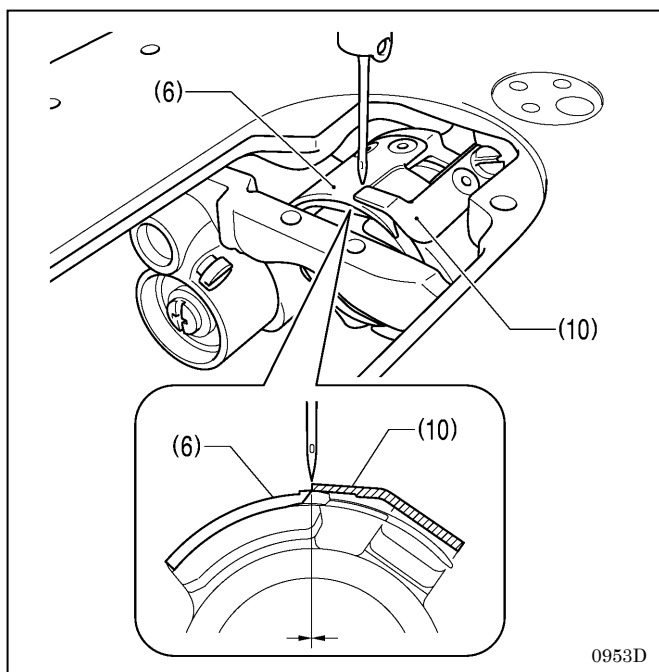
1. 关闭电源。
2. 取下压脚、针板、送布牙。
3. 把机头放倒。
4. 松开切线连杆(1)的螺丝(2)和上动刀连杆(3)的螺丝(4)。(使上下动刀套与针杆结构可以独立动作。)



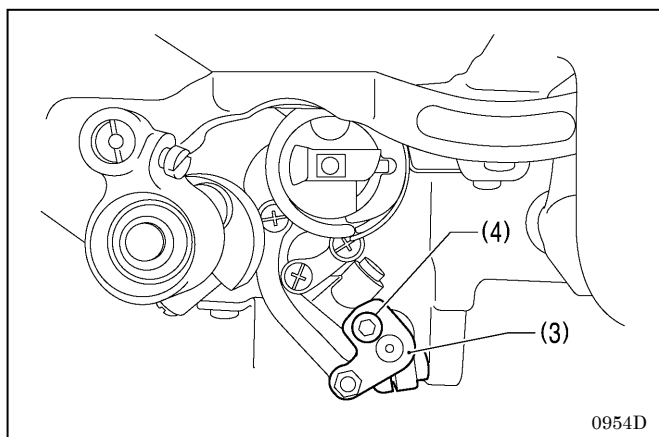
5. 用螺丝(5)[2颗]将下动刀(6)安装到下刀套(7)上。



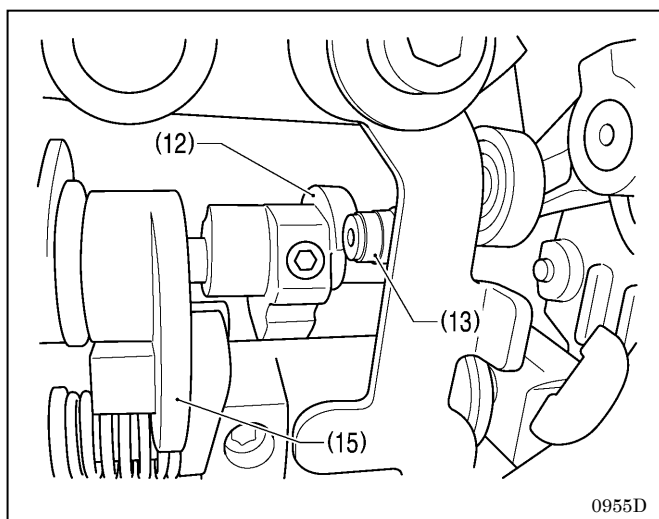
6. 用螺丝(8)和(9)将上动刀(10)安装上。
- * 上动刀(10)安装到上动刀套(11)时,要使动刀柄与动刀套面基本平行。
- * 上动刀(10)向里侧倾斜时刀面压力上升,向外侧倾斜时刀面压力下降。
- * 调整后请手动上下动刀套,确认是否可以正常切线。
- * 使用粗线或不能切线时,请将上动刀(10)向里面倾斜。
- * 将上动刀(10)安装到上动刀套(11)时要略微露出刀套的平面(最大 0.3mm)向里面倾斜。
(螺丝(9)因为是平头形状,上动刀(10)可以以螺丝中心倾斜。)



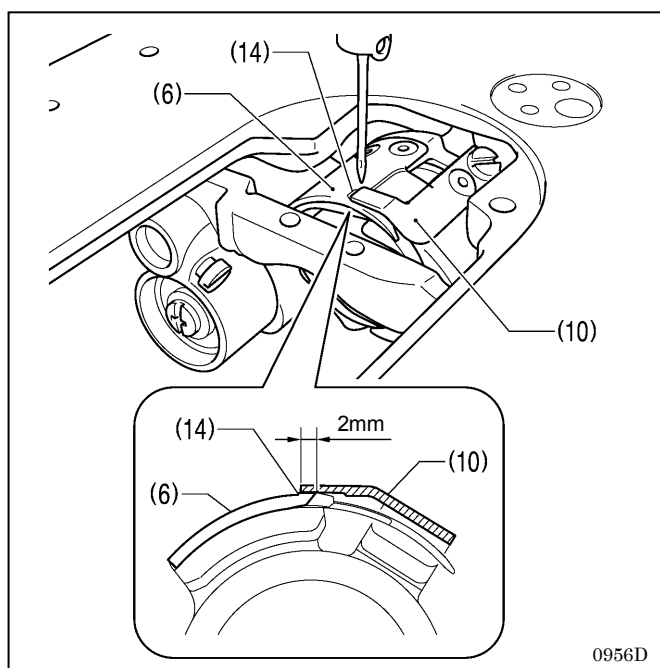
7. 以针尖为中心,上动刀(10)和下动刀(6)交错时,请调整上下动刀套使刀刃部平行交错。



8. 拧紧上动刀柄(3)的螺丝(4),固定上动刀(10)的位置。
* 这时请注意上动刀柄(3)的位置不要偏移,缓慢拧紧螺丝(4)。螺丝(4)大致目标位置是在上动刀长孔的中间位置。

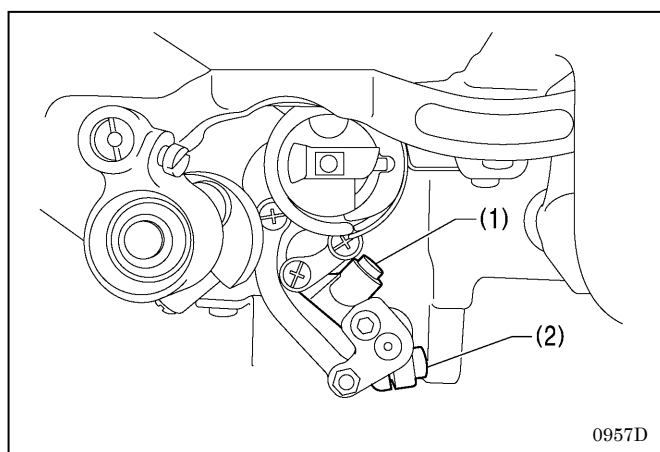


9. 保持切线电磁铁ON的状态转动手轮,根据切线凸轮(12)调整切线凸轮滚珠(13)的最大移动位置。
* 请注意切线电磁铁不要中途OFF回位。



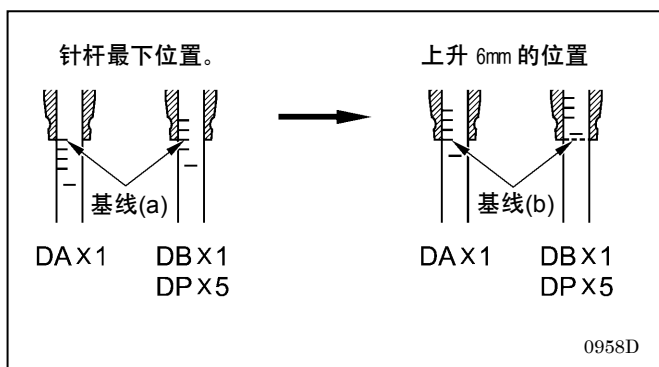
10. 调整上下动刀的最大咬合量是 2mm。

- * 移动切线柄(1),使下动刀(6)的记号(14)中心与上动刀(10)的刀尖部分吻合。
- * 请注意上动刀(10)的刀尖部分不能超过记号(14)。



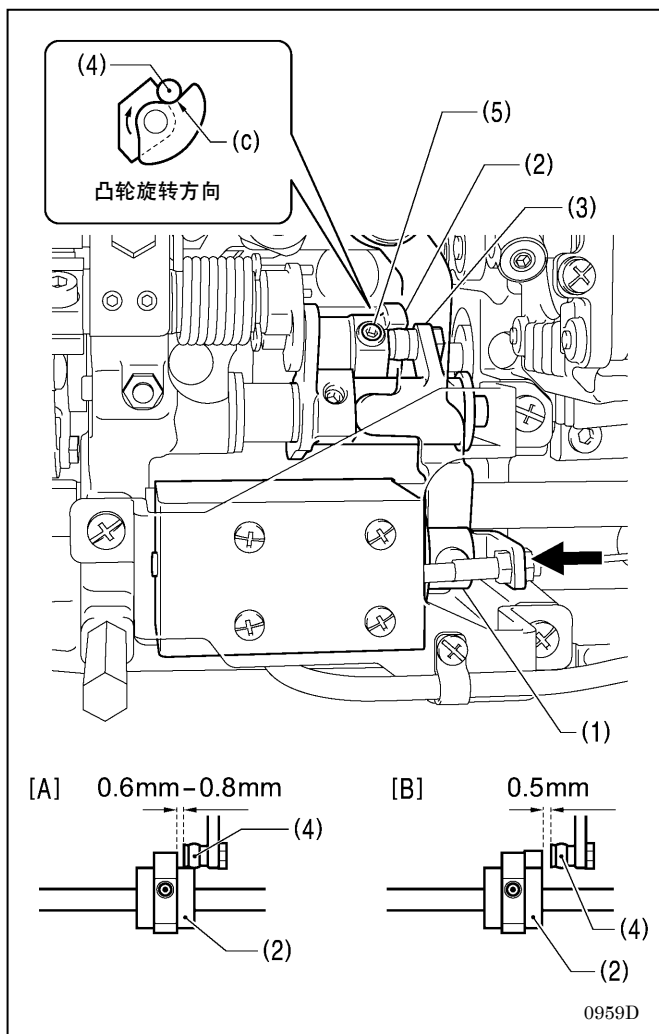
11. 拧紧切线柄(1)的螺丝(2)。

- * 切线柄(1)和叉轴(15)(第 9 项图示)的平行方向不能有间隙。



<切线凸轮的位置调整>

1. 转动手轮针杆在最下位置[刻度线(a)位置]上升 6mm 时、使刻度线(b)与针杆套下平面一致。



2. 在上记状态时用手指向箭头方向按切线电磁阀内芯(1)。

这时切线凸轮(2)凹部分(c)要与切线凸轮手柄组(3)的滚珠轴(4)接触、使切线凸轮(2)的端面与滚珠面(4)的间隙是 0.6~0.8mm时调整切线凸轮(2)的位置后、拧紧螺丝(5)。([A]图)

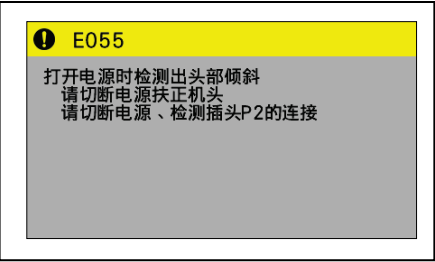
3. 滚珠轴(4)向右复位时、请确认切线凸轮(2)的端面与滚珠轴(4)之间的间隙为 0.5mm ([B]图)

* 螺丝(5)[2 颗]、需要约 4N·m 拧紧。

1 3. 错误号码一览

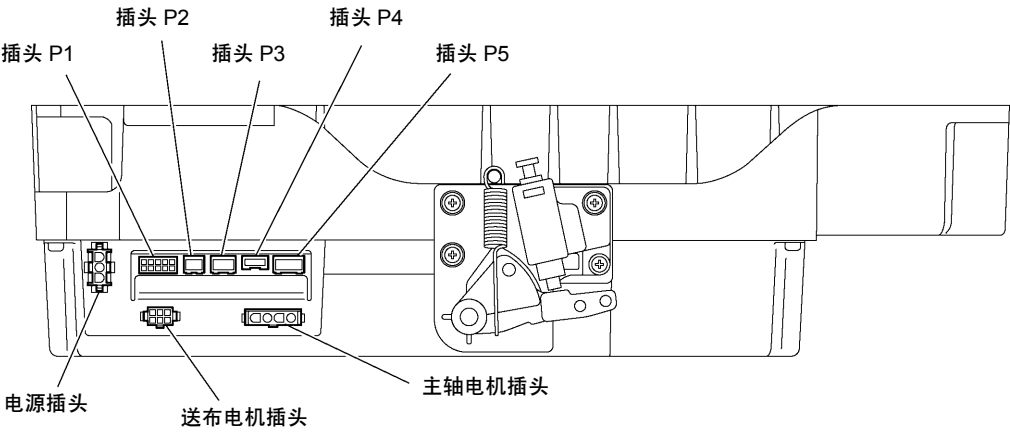
错误号码一览表

触摸屏上显示错误号码时



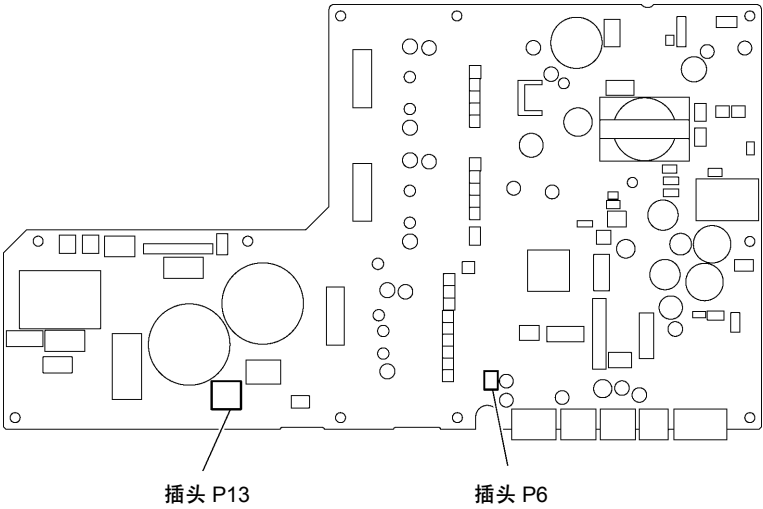
- 参照页中显示了“*”的项目，请咨询接受过训练的技术人员。
- 参照页中显示了“**”的项目，请咨询购买的经销商。

<插头配置图>



0926D

主板



0927D

13. 错误号码一览

开关相关的错误

号码	原因	处理方法
E050	缝纫开始时检测出头部倾斜。	- 请切断电源扶正机头。 - 请切断电源检查插头P2的连接。
E051	缝纫中检测出头部倾斜。	请切断电源检查插头P2的连接。
E055	打开电源时检测出头部倾斜。	- 请切断电源扶正机头。 - 请切断电源检查插头P2的连接。
E064	打开电源时触摸到屏幕按键。	请重新打开电源。 ※打开电源时请不要触摸屏幕按键。
E065	打开电源时按到了无效的主键。	请重新打开电源。 ※打开电源时请不要按无效的主键。
E066	打开电源时按到了手动开关A。	请重新打开电源。 ※打开电源时请不要按下手动开关A。
E067	打开电源时按到了手动开关B。	请重新打开电源。 ※打开电源时请不要按下手动开关B。
E068	打开电源时确认不到手动开关A的连接。	请切断电源检查插头P3的连接。
E069	打开电源时确认不到手动开关B的连接。	请切断电源检查插头P3的连接。
E090	打开电源时确认不到踏板的连接。	请切断电源检查插头P6的连接。
E095	打开电源时踩到了踏板或立式踏板。	请对踏板或立式踏板复位。 ※打开电源时不要踩踏板或立式踏板。

主轴电机相关的错误

号码	原因	处理方法
E100	到补充油脂的时间了。	切断电源补充油脂后，在操作盘上操作补充油脂清除键。
E111	停机时超出了针上位置的规定数值。	切断电源确认机头力矩和切线结构是否过重。
E112	停机时超出了针上针下位置的规定数值,使机头提前停止。	切断电源确认机头力矩和切线结构是否过重。
E113	停机时超出了针下位置的规定数值,使机头提前停止。	切断电源确认机头力矩和切线结构是否过重。
E130	缝纫开始或途中电机不动作。	- 切断电源确认机头力矩是否过重。 - 请切断电源，检查主轴电机插头、插头P5 的连接。
E131	打开电源时电机确认不到编码器的连接。	请切断电源检查插头P5 的连接。
E132	缝纫中检测出电机异常运转。	请切断电源检查插头P5 的连接。
E140	缝纫中检测出电机没有按照指定方向转动。	请切断电源检查插头P5的连接。
E150	检测出电机异常过热。	切断电源确认缝纫条件。
E151	确认不到电机过热感应器连接。	请切断电源检查插头P5的连接。
E161	缝纫中检测出电机超负荷。	切断电源确认缝纫条件。
E190	缝纫中电机超出指定连续转动时间。	请重新打开电源。
E191	切线电磁铁没有在指定时间内完成。	切断电源确认切线结构是否过重。

送布相关的错误

号码	原因	处理方法
E210	打开电源时没有检测出送布原点。	- 切断电源确认送布结构是否异常。 - 切断电源确认送布电机插头和插头P4的连接。
E211	缝纫中检测出送布电机异常。	- 切断电源确认送布结构是否异常。 - 切断电源确认送布电机插头和插头P4的连接。
E251	虽然检测出送布电机异常过热,但送布电机感应器的连接不确定。	- 切断电源确认缝纫条件。 - 请切断电源检查插头P4的连接。

信号或记忆存储器相关的错误

号码	原因	处理方法
E400	打开电源时,操作盘没有电源。	请切断电源检查插头P2连接。
E410	打开电源时,操作盘信号发生错误。	请切断电源检查插头P2连接。
E422	读取USB时发生失误。	- 请按RESET键。 - 请确认USB内的文件。
E424	USB容量不足。	- 请按RESET键。 - 请增加USB容量。
E425	USB文件保存发生失误。	- 请按RESET键。 - 请使用指定的USB。
E440	不能储存备用数据（主板内）。	请重新打开电源。
E441	不能读取备用数据（主板内）。	请重新打开电源。
E442	因发生备用数据（主板内）异常,进行了设定值初始化。	请重新打开电源。
E450	无法从机头记忆数据（操作盘内存）内读取。	请重新打开电源。
E451	无法从机头记忆数据（操作盘内存）进行备份。	请重新打开电源。

基板相关的错误

号码	原因	处理方法
E700	打开电源时检测出电压异常过高。	切断电源检查电源电压。
E701	检测出电机电压异常过高。	- 切断电源检查电源电压。 - 请切断电源检查插头P13的连接。
E705	检测出电源电压下降异常。	切断电源检查电源电压。
E709	打开电源时没有电源信号。	请重新打开电源。
E710	检测出电机异常电流。	请切断电源检查插头P5连接。
E711	检测出送布电机异常电流。	请切断电源检查插头P4连接。
E791	电磁铁工作中检测出电磁铁异常电流。	请切断电源检查插头P1连接。

13. 错误号码一览

版本升级相关的错误

号码	原因	处理方法
E880	打开电源时，未受理主要版本升级的要求。	请切断电源检查插头P2连接。
E881	主要版本升级过程中检测出信号错误。	请切断电源检查插头P2连接。
E882	打开电源时，无法连接到USB。	请切断电源检查USB的连接。
E883	打开电源时，无法确认到USB内的版本升级用文件。	请切断电源，确认USB内是否有版本升级用文件。
E884	版本升级过程中检测出版本升级用文件异常。	请切断电源，再次进行版本升级。
E885	版本升级过程中，无法读取USB内的版本升级用文件。	请切断电源检查USB的连接。
E886	版本升级过程中检测出版本升级用文件异常。	请切断电源，再次进行版本升级。
E887	版本升级过程中无法写入版本升级用文件。	请切断电源，再次进行版本升级。
E888	版本升级用文件发送接收失败。	请切断电源，再次进行版本升级。
E889	写入闪存中的数据错误。	请切断电源，再次进行版本升级。
E890	版本升级失败。	请切断电源，再次进行版本升级。

出现上述以外的错误号码时或按照处理方法处理症状也未得到改善时，请向购买的经销商咨询。

1 4. 故障检修

- 请您在要求维修或服务前，先检查以下各点。
- 可在操作盘中确认到简单的内容。（目录→对应问题）
- 如果以下方法仍然不能解决问题，关闭电源开关，向受过训练的技术人员或经销商咨询。

! 危险



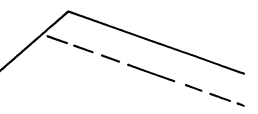
在关闭电源开关并将电源插头从插座上拔下后,至少等待 5 分钟,再打开控制箱盖。触摸带有高电压的区域将会造成人员伤亡。

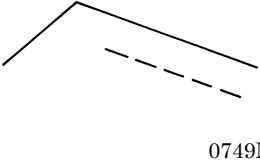
! 注意

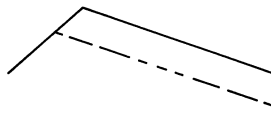
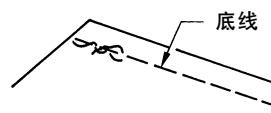


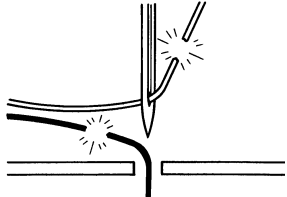
在进行故障查寻之前，请先关闭电源开关并断开电源线，否则如果误踩下踏板时，缝纫机会动作，导致人身伤害。

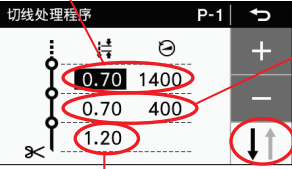
在参照页栏目中带有“*”记号的只能由合格的技术人员进行检查。

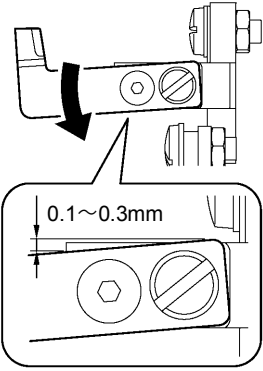
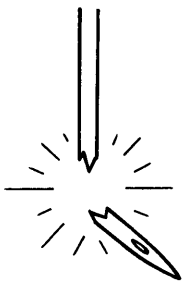
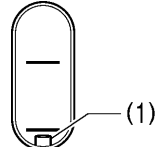
现象	检查及调整	参照页
1 面线不够紧密  0573M	· 面线张力是否过小，或底线张力是否过大？ 调节面线张力或底线张力。 请尝试使用“特殊轨迹”键的No.1。	66 64
2 底线不够紧密  0574M	· 底线张力是否过小，或面线张力是否过大？ 调节底线张力或面线张力。	66
3 布料下出现环结等不良  0977M	· 线路是否不够光滑？ 用细粒锉刀或砂纸将线路打磨光滑。 · 梭芯是否旋转流畅？ 拉出底线检查机线张力是否松弛，或更换梭芯或梭芯套。 请尝试使用“特殊轨迹”键的No.1。	64
4 缝纫时出现跳针  0470M	· 针尖是否弯曲？针尖是否钝化？ 如果针尖弯曲或断裂，应予以更换。 · 机针是否安装正确？ 如果机针安装不正确，应正确加以安装。 · 缝纫机线是否穿引正确？ 如果穿引不正确，应正确穿引机线。 · 压脚压力是否过小？ 调整压脚压力。 · 机针是否太细？ 更换大一号的机针。 · 压脚是否太高？ 调整压脚高度。 · 挑线簧是否太弱？ 调整挑线簧的张力。 · 机针和旋梭的同步是否正合适？ 请调整针杆的高度。 请调整机针与旋梭尖之间的间隙。	15 17 67 74* 73* 77* 79*

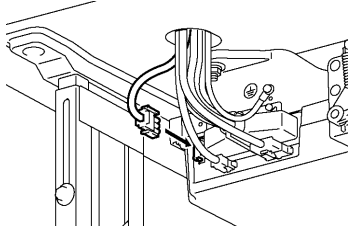
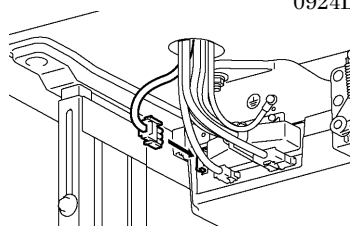
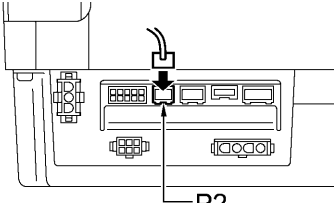
	现象	检查及调整	参照页
5	缝纫开始时出现跳针 缝纫开始时出现脱线 	- 挑线簧张力是否过大？ 减小挑线簧张力。 - 挑线簧工作范围是否过大？ 降低挑线簧的位置。 - 剪线后，面线残留量是否过短？ 调整张力。 - 机线是否剪切齐整？ 将定刀磨快，或视需要更换定刀和动刀。 - 机针是否过粗？ 使用比现有机针小一号的机针。 - 剪线后，梭芯套拖出的底线是否过短？ 如果梭芯发生空转，更换梭芯套中的旋梭空转防止簧。 - 缝纫开始时，缝纫速度是否过快？ 进行设置，以启用慢启动。 - 针上停止位置是否过高？ 请调整针上停止位置。 - 切线后的上线剩余线头是否太短。 使防止抽线功能为ON。 - 缝纫开始时发生抽线时，请尝试以下方法。 - 请确认上线剩余线头。 - 请将“慢起动”的号码设定为 3 以下。 - 请重新调整上线剩余线头的长度。 - 请长按“美观缝纫模式”键(3)，从“美观模式设定”中选择“防止抽线程序”。  (1) 请将第 2 针的针码设定为 3。 (2) 请将第 1 针、第 2 针现在的设定针码增加 0.5 ~ 1.0 左右。 - 针板的孔相对于机针是否过大。 请变更为小 1 级的针板的孔。 - 压脚槽的宽度是否过大。 请变更为槽宽为可用针尾将较窄面料压住的压脚。 - 是否在压脚降到底前起动了缝纫机。 请在压脚降到底后再启动缝纫机。 - 是否在缝纫机停止前抬起了压脚。 请在缝纫机停止后抬起压脚。	73* 73* 67 81* 15 20・33* 31* 20・34* 33* 67 34*
6	缝纫开始时线打结的头较大	切线后的上线剩余线头是否太长。 请加强夹线器的张力。	67

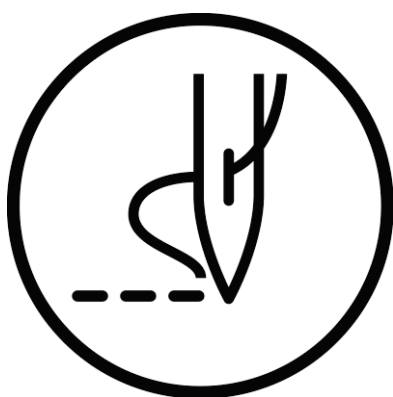
现象		检查及调整	参照页
7	线缝不平整  0473M	- 压脚压力是否过小？ 调整压脚压力。 - 送布牙高度是否太低？ 调整送布牙高度。 - 梭芯是否有划痕？ 如果梭芯受损，用油磨石打磨光滑，或予以更换。	67 75*
8	大量的皱褶 (张力过大)  0978M	- 面线张力是否过大？ 尽量减小面线张力。 - 底线张力是否过大？ 尽量减小底线张力。 - 针尖是否钝化？ 如果针尖钝化了，请予以更换。 - 机针是否过粗？ 尽可能更换细一些的机针。 - 挑线簧张力是否过大？ 尽量减小挑线簧张力。 - 挑线簧工作范围是否过大？ 尽量降低挑线簧的位置。 - 压脚压力是否过大？ 调整压脚压力。 - 缝纫速度是否过快？ 请一点点地放缓缝纫速度。 - 送布牙的倾斜度是否恰当？ 请稍稍降低送布牙的前端。	66 66 73* 72* 67 22·28* 76*
9	在缝纫开始时底线纠结缠绕。 剪线时梭芯空转  0751M	- 拉出底线时，梭芯旋转方向是否正确？ 安装梭芯，使其朝旋梭相反的方向旋转。 - 梭芯上卷绕的线量是否过多？ 梭芯卷绕量不应超过80%。  2124M - 是否已加装旋梭空转防止簧？ 加装旋梭空转防止簧。 - 梭芯转动是否流畅？ 如果梭芯转动不流畅，应更换梭芯。 - 是否使用了除Brother规定的轻合金梭芯以外的其他梭芯？ 仅使用 Brother 规定的梭芯。	16 16 15 15

现象		检查及调整	参照页
10	面线和底线断线。  0471M	- 针尖是否弯曲？针尖是否钝化？ 如果针尖弯曲或断裂，应予以更换。 - 机针是否安装正确？ 如果机针安装不正确，应正确加以安装。 - 缝纫机线是否穿引正确？ 如果穿引不正确，应正确穿引机线。 - 旋梭部是否足够润滑？ 如果油量下降到油量表视窗的下基线，应添加润滑油。 - 面线或底线张力是否过小或过大？ 调整面线或底线张力。 - 面线是否因挑线簧工作范围太小而松动？ 调整挑线簧的位置。 - 旋梭、送布牙或其他部件是否受损？ 如果这些部件受损，用油磨石打磨光滑，或更换受损部件。 - 线路是否受损？ 如果线路受损，用砂纸打磨光滑或更换受损部件。	 15 17 7 66 72 * * *
11	回针缝纫时线断开	回针缝纫速度是否过快。 请用操作盘降低回针缝纫的速度。	27 · 29
12	回针缝纫的针码根据缝纫方向有所不同 回针缝纫的前端不整齐	请用记忆开关 201 号进行调整。	50 *
13	厚台阶部附近收线不良	送布牙的高度是否对齐。 请增加送布牙的高度。	75 *
14	断线后，上线从机针上脱落	- 切线后的上线剩余线头长度是否适中。 请降低夹线器的张力。 - 线路是否不够光滑？ 用细粒锉刀或砂纸将线路打磨光滑。 - 是否使用了比较滑的线。 请将针杆轴套 D 导向向右旋转，增加阻力。 - 切线后，上线从机针上脱落时请尝试以下方法。 - 请确认上线剩余线头。 - 请重新调整上线剩余线头的长度。 - 请长按美观缝纫模式，进入切线处理程序。 - 删除 1 针前的针码。 - 减少最终针和 1 针前的转速。	 67 67 34 *

	现象	检查及调整	参照页
15	切线后, 上线露出至面料表面	- 切线后的上线将露出至面料的表面一侧。 - 增加切线时的针码。 - 使缝纫结束处理的送布方向为↑。 - 最后 1 针前 1 针的针码和转数。  切线时的针码。 最后 1 针的针码与转数。 缝纫终止处理的送布方向。	34 *
16	切线处理为ON时, 缝纫结束时线迹偏离目标位置	- 用切线处理程序删除最终针的前 1 针。 - 用切线处理程序缩小最终针和最终针前 1 针的针码。 - 用切线处理程序使缝纫结束处理的送布方向为↑。 有回针缝纫时 - 将回针缝纫的最终针数(D)减少 1 针	34 * (93-15) 29 *
17	切线处理为ON时, 无法在切线前用密针(最终针和最终针前 1 针)缝纫出美观的效果	- 用切线处理程序加大针码。 - 用切线处理程序降低速度。	34 * (93-15)
18	面料背面的剩余线头过长	- 请使切线处理为ON 在切线处理为ON的状态下希望进一步缩短线头时 - 切线切刀的咬合位置是否在针孔的正下方。 - 请用切线处理程序缩小切线前密针(最终针和最终针前 1 针)的针码。 - 请用切线处理程序缩小切线时的针码。	34 * 81 * 34 * (93-15)
19	切线处理为ON时, 面料背面的剩余线头过短	请用切线处理程序加大切线时的针码。	34 * (93-15)
20	希望防止缝纫结束时线的松开	请使切线处理为ON, 用切线处理程序使缝纫结束处理的送布方向为↑。	34 * (93-15)
21	剪线不正确 (面线和底线均未剪断)	- 定刀或动刀的刀部是否受损或磨损? 更换定刀或动刀。 - 上下动刀的咬合量是否不足。 请调整下动刀刀刃的咬合位置到上动刀刻度记号位置。	81 *

	现象	检查及调整	参照页
22	剪线不正确 (面线或底线未被剪断)  0949D	- 机针是否安装正确? 如果机针安装不正确, 应正确加以安装。 - 定刀或动刀是否钝化? 更换定刀或动刀。 - 请将上切刀稍稍向面前倾斜。(0.1~0.3mm左右) - 上下动刀的咬合量是否不足。 请调整上动刀刀刃的咬合位置到下动刀刻度记号位置。	15 81*
23	断针  0469M	- 缝纫过程中是否在送入或拉出面料时用力过度? - 机针是否安装正确? 如果机针安装不正确, 应正确加以安装。 - 针尖是否弯曲? 针尖是否断裂或针孔是否被堵住? 更换机针。 - 机针和旋梭的同步是否正合适? 请调整针杆的高度。 请调整机针与旋梭尖之间的间隙。 - 对送布牙来说, 机针的时序是否过早了些? 请将机针的时序调晚一些。 - 请尝试使用“特殊轨迹”键的No.2、No.3。 注意 - 如果断针不慎掉入缝纫衣物中, 会有很大的危险。 请必须找出机针的残骸, 直至找齐整枚机针。 - 另外, 请保留机针的记录, 我们推荐以制造者责任法进行机针管理。	15 79* * 78* 64
24	看不见油量计视窗(1)中的油量位置  0923D	油箱里的油量是否太少? 补充润滑油。	7
25	膝动压脚柄不能使压脚上升	- 是否在使用不切线功能状态的针上位置时用腿驱动膝动压脚柄? 请使用切线功能。 - 是否在缝纫机停止之前用腿驱动膝动压脚柄? 请调整松线切换板向上方调整, 延迟松线时间。	
26	挑线簧定位杆与挑线杆咬住了	请调整松线切换板向上方调整, 延迟松线时间。	

	现象	检查及调整	参照页
27	打开电源并踩下脚踏板时，缝纫机不工作	- 电源插头是否从控制箱上断开？ 将插头插牢。 - 操作盘是否为“可缝纫的画面”以外的画面。 请将操作盘切换为主画面等“可缝纫的画面”。  0924D	11 · 12 60
28	缝纫机不能以高速工作	缝纫速度设定和倒缝加固速度设定是否正确？ 请设定为高速。	27~29
29	在缝纫过程中缝纫机停止运转	- 是否设定了“定距离缝纫”的缝纫花样。 请用主要部设定模式设定为“定距离缝纫”以外的缝纫图花样。 - 电源电压是否太低？ 检查电源。 (如果电线太长，或单一插座接入过多的电器，则可能造成电压下降，从而激活复位功能，使缝纫机停止运转，即使电源电压本身状况正常。)	24 · 28 *
30	操作盘显示屏上没有任何显示图像	- 电源插头是否从控制箱上断开？ 将插头插牢。 - 控制箱内的操作盘插头是否断开？ 将插头插牢。   0924D P2 0925D	11 · 12 8
31	电源开关为ON时，操作盘的显示窗中“加油脂”将闪烁	此显示通知您应添加润滑脂了。 添加润滑脂。	*



使用说明书

* 请注意:由于产品改进,本手册内容可能会与实际购买的产品略有出入。

BROTHER INDUSTRIES, LTD. <http://www.brother.com/>
1-5, Kitajizoyama, Noda-cho, Kariya 448-0803, Japan. Phone : 81-566-95-0088

© 2015 Brother Industries, Ltd. All Rights Reserved.

S-7300A
I5031042D
2015.03. D (1)