

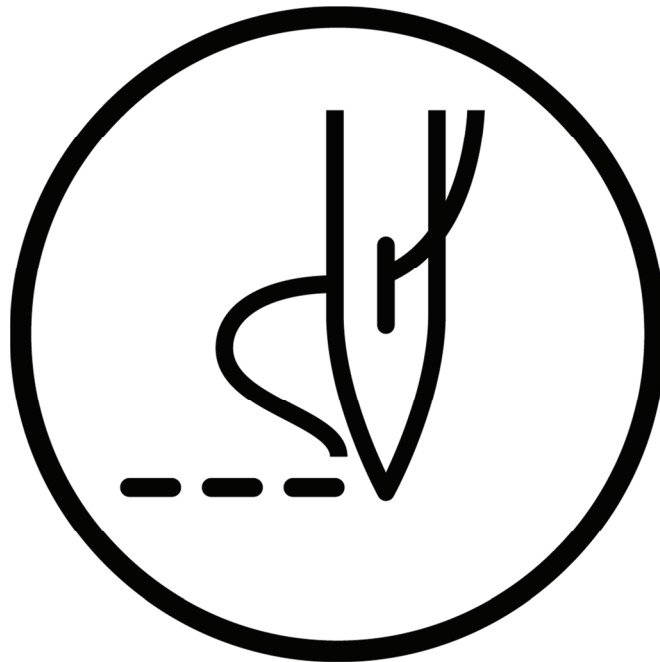
KE-430HX KE-430HS BE-438HX BE-438HS

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。

直接驱动式电脑平缝打结机

直接驱动式电脑平缝钉扣机



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 60 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, 如果误踩脚开关, 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。

注意

加 油

-  请先切断电源，然后再进行作业。
如果误踩脚开关，缝纫机动作会导致受伤。
-  使用润滑油时，请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，润滑油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻。将油放在儿童拿不到的地方。
-  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。

缝 纫

-  为防止故障，请勿用头部尖锐的物体操作操作盘。
-  本缝纫机仅限于接受过安全操作培训的人员使用。
-  本缝纫机不能用于除缝纫外的任何其他用途。
-  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。
-  发生下列情况时，请关闭电源。
如果误踩脚开关，缝纫机动作会导致受伤。
 - 更换机针或梭芯时
 - 缝纫机不使用，或人离开缝纫机时
-  使用穿线模式或先关闭电源，以进行穿线。
-  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。
-  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。
-  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。
-  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。
-  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。

清 洁

-  在开始清洁作业前，请切断电源。
如果误踩脚开关，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。
-  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。



注意

保 养 和 检 查



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。



发生下列情况时，请关闭电源，拔下插头。如果误踩脚开关，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



打开后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。



在必须接上电源开关进行调整时，务必十分小心遵守所有的安全注意事项。



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。



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。



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。



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。

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。		⚠ 危险 触摸高电压部分，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.	⚠ PERIGRO Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas. Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubierta.

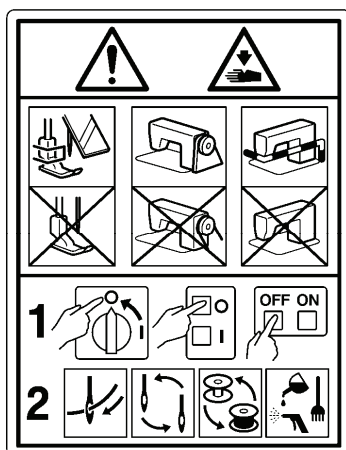
2



接触高电压区域可能导致严重损伤。

打开盖子前，关闭电源。

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。

*安全保护装置：护眼板、护指器、DT 电磁铁罩壳、挑线杆防护罩，侧盖，后盖等。

4



小心避免因移动挑线杆造成损伤。

9



（仅限 KE-430HX）

放倒时请勿拿着这里。否则可能导致缝纫机故障以及受伤。

5



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。

10



表示注意高温

6

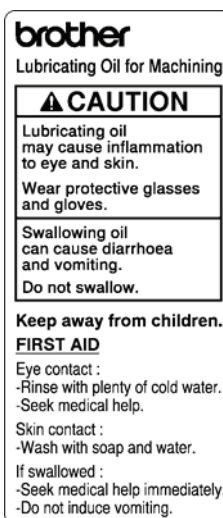
PE



必须接地。

接驳地线不牢固，是造成触电或误动作的原因。

11



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。

- 不要强行催吐。

7

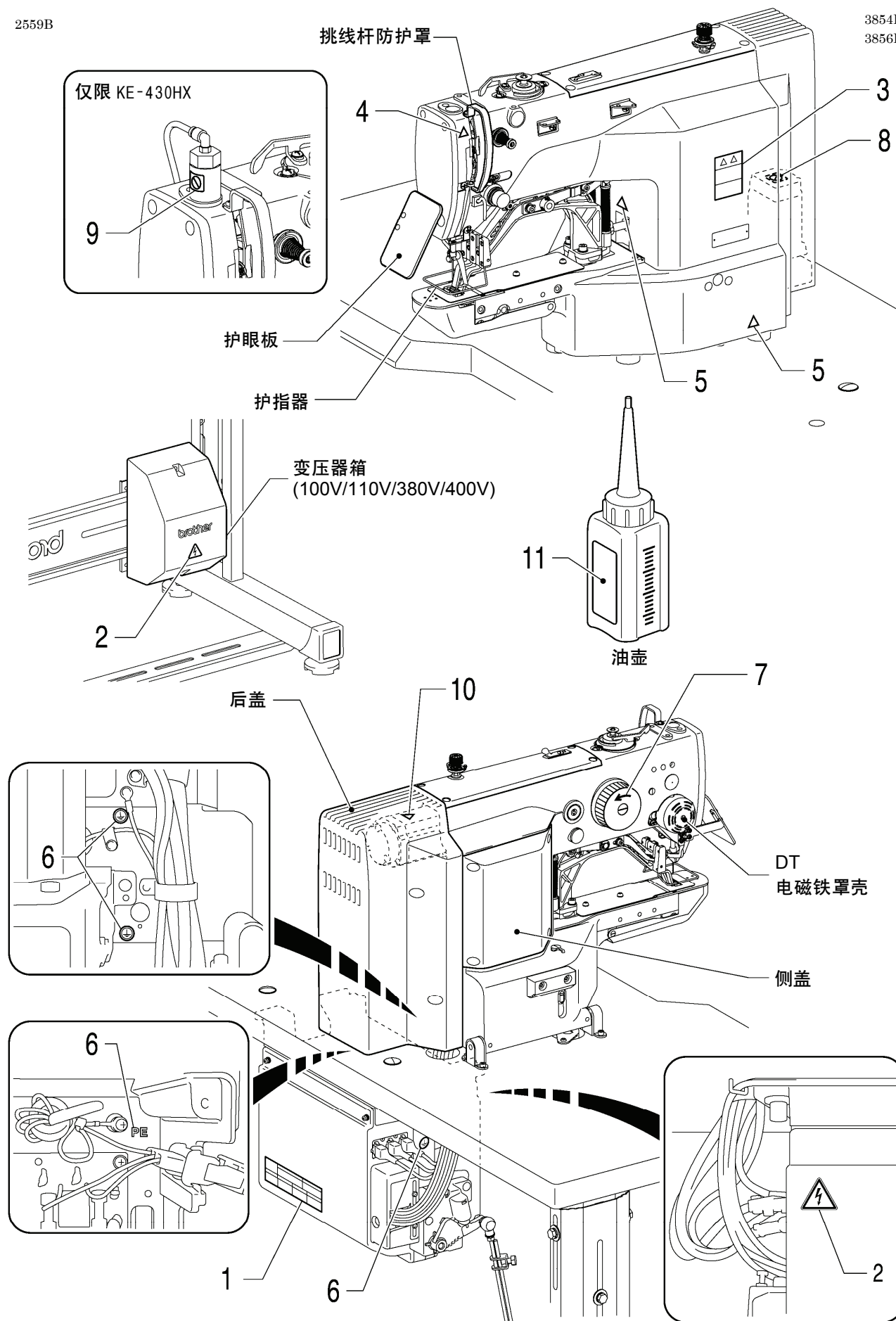


表示转动方向

8



请勿握住，否则会发生操作故障或造成人身伤害。



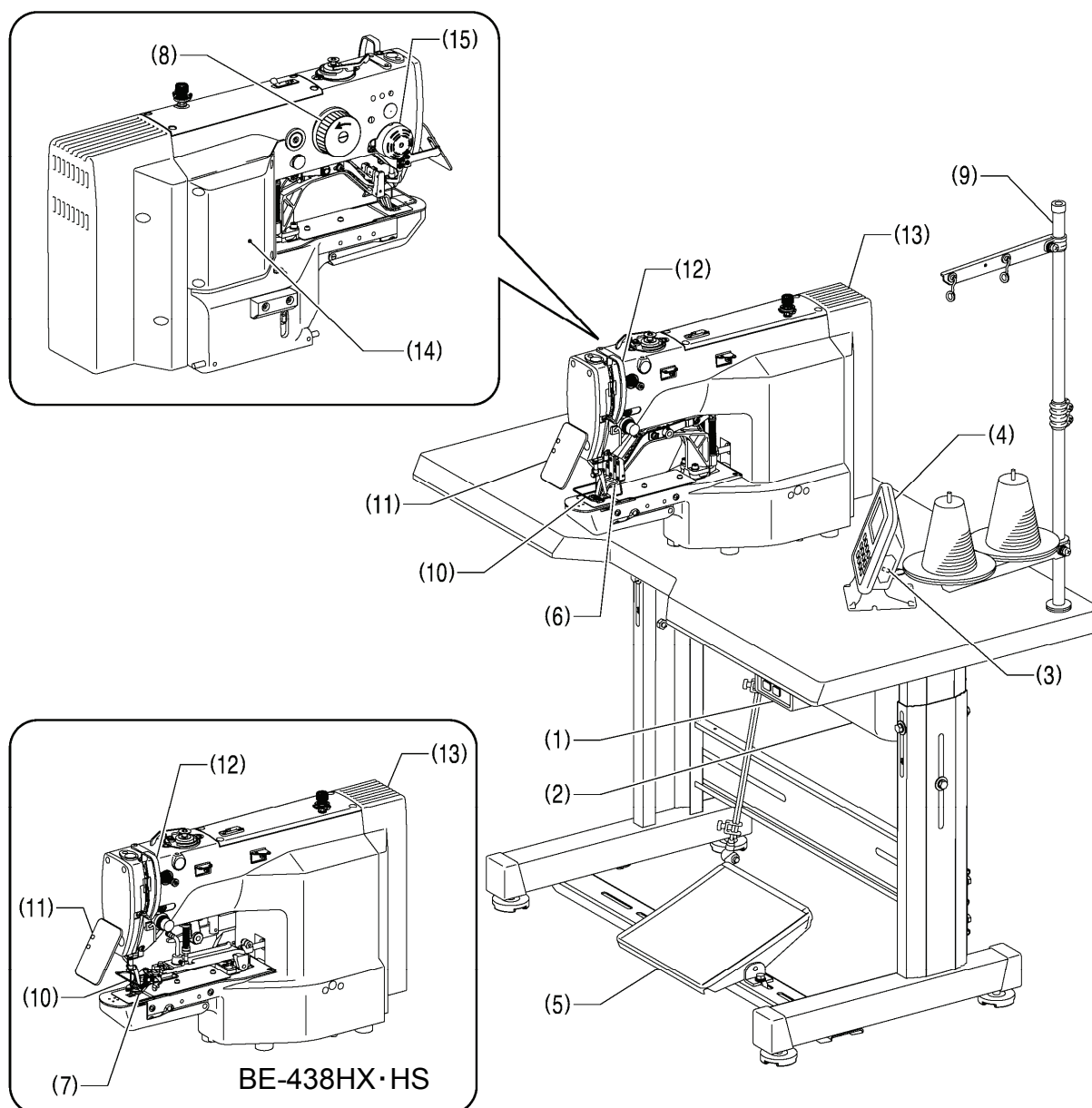
目 录

1. 各部件名称	1	5. 操作盘的使用方法（基本操作） ..	42
2. 规格.....	2	5-1. 每个操作盘部件的名称和功能	42
2-1. 缝纫机规格	2	5-2. 主画面	44
2-2. 缝纫花样列表（KE-430HX·HS）	4	5-3. 程序的选择方法	45
2-3. 缝纫花样列表（BE-438HX·HS）	9	5-4. 纵横倍率的设定方法	46
3. 安装方法.....	12	5-5. 缝纫速度的设定方法	48
3-1. 台板加工图	13	5-6. 压脚高度的设定方法	49
3-2. 安装控制箱	14	5-7. 用户程序的设定方法	50
3-3. 安装油壶	14	5-8. 慢起动花样的设定方法	54
3-4. 安装缝纫机头部	15	5-9. 复制程序（追加程序）	55
3-5. 安装操作盘	17	5-10. 缝纫图案的确认（KE-430HX·HS）	56
3-6. 安装线架	18	5-11. 缝纫图案的确认（BE-438HX·HS）	57
3-7. 安装钮扣盘（BE-438HX·HS）	18	5-12. 修正上线张力	
3-8. 安装护眼板	19	（对于 KE-430HX 和 BE-438HX）	58
3-9. 机针冷却装置的安装方法（KE-430HX）	20	5-13. LED 照明亮度的设定方法	59
3-10. 连接线缆	21	6. 操作盘的使用方法（上级操作） ..	60
3-11. 地线的连接	24	6-1. 存储开关的设置方法	60
3-12. 安装后盖	25	6-2. 存储开关一览表	62
3-13. 加油	26	6-3. 使用底线计数器	64
3-14. 电源线的连接	28	6-4. 使用生产计数器	65
3-15. 检查机头开关	30	6-5. 使用件数计数器	66
3-16. 起动	30	6-6. 使用循环程序	67
4. 缝纫前的准备	31	6-7. 直接选择的方法	69
4-1. 机针的安装方法	31	6-8. 使用 USB 存储器读写数据	70
4-2. 底线的绕线方法	31	6-9. 初始化方法	71
4-3. 梭芯套的装取方法	33	7. 缝纫	72
4-4. 上线的穿法	34	7-1. 缝纫的方法	72
4-5. 夹线器张力	35	7-2. 更改缝纫条件	73
4-5-1. 底线的张力	35	8. 保养	74
4-5-2. 上线的张力	36	8-1. 旋梭的清洁	74
4-6. 机针冷却装置的调整（KE-430HX）	37	8-2. 更换润滑油	75
4-7. 夹线装置（KE-430HX -03, -0K, -01）	38	8-3. 护眼板的清洁	75
4-8. 钮扣的插入方法（BE-438HX·HS）	40	8-4. 机针的检查	75
4-9. 钮扣夹的调节（BE-438HX·HS）	40	8-5. 加油	75
4-10. 钮扣浮起的方法（BE-438HX·HS）	41	8-6. 添加润滑脂（压脚: KE-430HX·HS）	76
4-10-1. 钮扣夹垫的选定	41	8-7. 针冷却机构的清扫（KE-430HX）	76
4-10-2. 钮扣浮起弹簧的安装方法	41	8-8. 润滑油的更换（若显示换油警告）	77

9. 标准调整	81
9-1. 标准张力.....	81
9-1-1. 上线张力、底线张力	81
9-1-2. 挑线簧.....	82
9-1-3. 臂线导向 C.....	83
9-1-4. 针杆轴套线导向 D.....	83
9-2. 针杆高度的调整	83
9-3. 调整针杆的抬高距离和驱动针轴承	84
9-4. 针隙的调整	84
9-5. 旋梭导线器的调整	85
9-6. 旋梭供油量	85
9-7. 移动刀和固定刀的更换方法	86
9-8. 压脚上升量的调整 (KE-430HX·HS)	87
9-9. 钮扣夹上升量的调整 (BE-438HX·HS)	87
9-10. 压脚压力的调整 (BE-438HX·HS)	88
9-11. 钮扣夹的位置调整 (BE-438HX·HS)	88
9-12. 扫线器的调整.....	88
9-13. 检查机头开关.....	89
10. 误码表	90
11. 故障检修.....	95

1. 各部件名称

3857B



- (1) 电源开关
- (2) 控制箱
- (3) USB 接口
- (4) 操作盘
- (5) 脚踩开关
- (6) 压脚 (KE-430HX·HS)
- (7) 钮扣夹 (BE-438HX·HS)
- (8) 手轮
- (9) 线架

安全保护装置

- (10) 护指器
- (11) 护眼板
- (12) 挑线杆防护罩
- (13) 后盖
- (14) 侧盖
- (15) DT 电磁铁罩壳

2. 规格

2-1. 缝纫机规格

BROTHER INDUSTRIES, LTD. • KE-430HX-01 •		BROTHER INDUSTRIES, LTD. • BE-438HX •	
BROTHER INDUSTRIES, LTD. • KE-430HS-01 •		BROTHER INDUSTRIES, LTD. • BE-438HS •	
	1薄料 3中厚料 5厚料 K针织品		
	3中厚料 5厚料		3957B

	KE-430HX	KE-430HS	BE-438HX	BE-438HS
	直接驱动式电脑平缝打结机		直接驱动式电脑平缝钉扣机	
线迹形式	单针平缝			
最高缝纫速度	3,300 sti/min (※1)		2,800 sti/min	
尺寸 (X × Y)	最大 50×40 mm (※2)		最大 6.4×6.4 mm	
可缝纫钮扣的尺寸			钮扣外径 8~30mm (※3)	
送布方式	Y- θ 间歇送布 (脉冲马达驱动)			
针距	0.05~12.7mm		0.05~6.4mm	
针数	请参阅“缝纫花样列表”查看已输入的缝纫花样针数。			
最大针数	约 5,000 针 (花样 1)			
抬压脚驱动方式	脉冲马达驱动			
压脚上升量 钮扣夹上升量	最大 17mm		最大 13mm	
使用的旋梭	标准半转旋梭 (双倍旋梭另售)		标准半转旋梭	
润滑方式	半干	微量润滑	半干	微量润滑
电子夹线器	标准装备		标准装备	
扫线器	标准装备			
剪线装置	标准装备			
夹线装置	-03、-0K、-01 规格: 标准设备 -05 规格: 选件	-03、-05 规格: 选件	选件	
LED 机针照明	标准装备			
数据存储方式	快擦写存储器 (使用 USB 闪存可以追加任意种缝纫花样)			
数据存储媒体	USB 闪存 (※4)			
循环程序数	最多可注册 30 个 (每个最多 50 个步骤)			
存储数据数	已设置 89 种缝纫图案		已设置 64 种缝纫图案	
	(最多 500 个附加缝纫花样类型。追加总针数在 500,000 针以内。)(※5)			
马达	AC 伺服马达 550W			
重量	头部: 约 60kg, 操作盘: 约 0.4kg, 控制箱: 约 7kg			
电源	100V、110V、200V~230V、380V~400V ※可使用的电压和地区因规格而异。			
耗电	450VA			

- ※1 关于最高缝纫速度，请根据缝纫条件减速使用。66针以上的追加花样的最高缝纫速度为2,800sti/min。
双倍旋梭的缝纫速度请设置在2,700sti/min以下。
- ※2 50×40请使用选项的50×40套装（用于欧洲以外：SB7777-001、用于欧洲：SB7777-0E1）。缝纫尺寸通常为40×30。
- ※3 外径20mm以上时，请使用选购件钮扣夹组件L（SA9303-201）。
- ※4 不保证使用任何介质带来的操作问题。
- ※5 可记录的缝纫花样的数量和针数将视每个缝纫花样的针数而定。
- ※6 使用有柄钮扣时，请使用有柄钮扣装置（用于欧洲以外：SB7900-001、用于欧洲：SB7900-0E1）。

2-2. 缝纫花样列表 (KE-430HX·HS)

下面所示的缝纫花样已预先设置好, 可以根据规格予以选择使用。(只要能够确认是在压脚、送布板的工作范围内, 就可以选择使用任一种缝纫花样。)

请使用符合各种缝纫花样要求的压脚和送布板。

缝纫尺寸为 100% 缩放率时的长度。

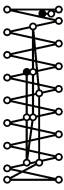
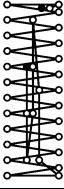
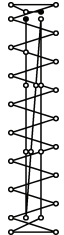
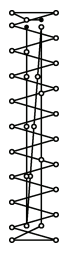
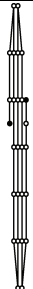
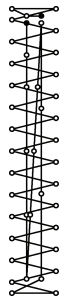
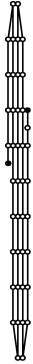
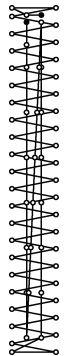
适用于中厚料 (-03)									
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
1		42	16	2	65		43	16	2
4		31	16	2	66		32	16	2
5		29	10	2	67		30	10	2
8		21	7	2	68		22	7	2
13		35	10	2	69		36	10	2
15		42	10	2	70		43	10	2
20		28	7	2	71		29	7	2
21		35	7	2	72		36	7	2
64		30	16	2	89		90	24	3
适用于厚料 (-05)									
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
2		42	20	3	18		56	24	3
3		35	20	3	19		64	24	3
6		30	16	3	62		42	20	3
14		35	16	3	63		35	20	3
16		43	16	3	78		43	20	3
17		42	24	3	79		36	20	3

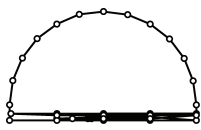
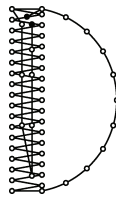
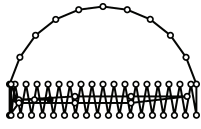
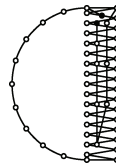
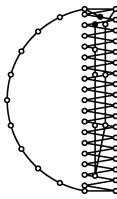
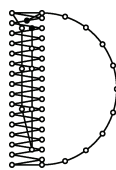
适用于厚料（-05）									
号码	花样	针数	尺寸（mm）		号码	花样	针数	尺寸（mm）	
			长度	宽度				长度	宽度
80		31	16	3	83		43	24	3
81		36	16	3	84		57	24	3
82		44	16	3	85		65	24	3
适用于针织品（-0K）、薄料（-01）									
号码	花样	针数	尺寸（mm）		号码	花样	针数	尺寸（mm）	
			长度	宽度				长度	宽度
7		28	8	2	73		29	8	2
9		21	7	2	74		22	7	2
22		14	7	2	75		15	7	2
31※		28	8	2	76※		29	8	2
32※		22	8	2	77※		23	8	2
33※		15	8	2					

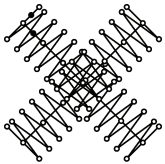
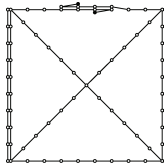
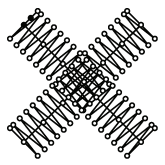
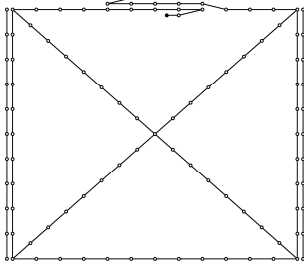
※ 始针和终结针的位置在图案的中间。

直线结					垂直曲折缝				
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
10		21	10	0.3	44		46	9	15
11		28	10	0.3					
12		28	20	0.3	45		70	9	25
23		35	25	0.3					
24		42	25	0.3					
25		45	25	0.3					

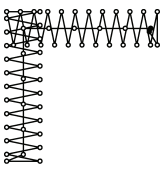
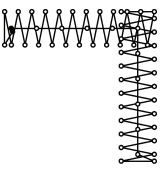
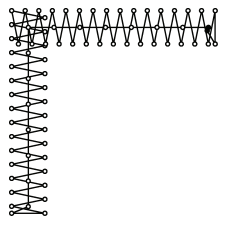
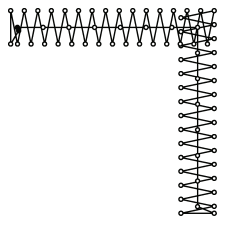
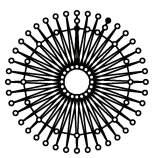
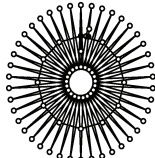
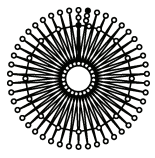
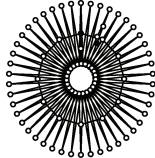
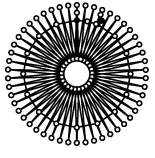
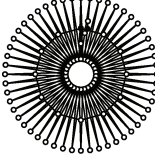
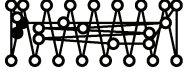
2. 规格

垂直结					垂直直线结				
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
26		28	3	10	28		19	0.3	10
27		35	3	10	29		21	0.3	10
40		32	3	16	30		28	0.3	10
41		36	3	16	46		27	0.3	20
42		44	3	20	47		44	0.3	25
43		68	3	24					

月牙结									
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
34		35	12	7	37		57	7	12
35		58	12	7	38		53	7	10
36		57	7	12	39		53	7	10

X 字结					带子结				
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
48		70	10	10	50		84	16	16
49		93	9.6	9.6	51		105	30	26

2. 规格

L 形结									
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
52		60	11.3	11.2	53		60	11.3	11.2
54		78	15.3	15.2	55		78	15.3	15.2
菊花孔									
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
56		106	9	9	59		104	10	10
57		116	9	9	60		114	10	10
58		127	9	9	61		124	10	10
扣眼孔用									
号码	花样	针数	尺寸 (mm)		号码	花样	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
86		21	6	2					
87		28	6	2					
88		35	6	2					

如果想缝纫标准花样以外的其他缝纫花样，可以使用 PS-300B 创建原始花样。详情请咨询当地的兄弟销售办事处。

创建附加缝纫花样时请注意

反复使用短距离走针数（15 针以下）的缝纫数据缝纫（短循环运行）时，可能导致主轴马达过热，出现错误代码 [E150]。

使用 66 针以上的追加花样的数据时，最高缝纫速度限制为 2,800sti/min。

2-3. 缝纫花样列表（BE-438HX·HS）

下面所示的缝纫花样已预先设置好。只要针可以穿过钮孔，就可以选择任何缝纫花样。对于没有包缝线的缝纫花样，在完成一边缝纫后就进行剪线，然后再进行另一边的缝纫。

号码	钮孔数	花样	线数	包缝数	针数	尺寸 (mm)	
						X	Y
1	2		6	—	12	3.4	0
※1 54			6	—	12		
2			8	—	14		
※1 55			8	—	14		
3			10	—	16		
4			12	—	18		
※2 5			16	—	22		
※2 6			20	—	26		
※1 56			6	—	11	0	3.4
※3 7			6	—	12		
※3 23			10	—	16		
※3 8			12	—	18		
※3 9	3		5-5-5	—	21	2.6	2.4
※3 24			7-7-7	—	27		
※3 25			5-5-5	—	21		
※3 26			7-7-7	—	27		
※1 57	4		6-6	1	18	3.4	3.4
10			6-6	1	19		
※1 58			8-8	1	22		
11			8-8	1	23		
12			8-8	3	25		
13			10-10	1	27		
27			12-12	1	31		

※1 用于小孔钮扣。

※2 使用程序前，请检查钮孔直径不小于 2mm。

※3 不可使用钮扣上浮弹簧。

2. 规格

号码	钮孔数	花样	线数	包缝数	针数	尺寸 (mm)	
						X	Y
14※4	4		6-6	0	24	3.4	3.4
36※5			6-6	0	24		
28※4			8-8	0	28		
37※5			8-8	0	28		
15※4			10-10	0	32		
38※5			10-10	0	32		
29※4			12-12	0	36		
39※5			12-12	0	36		
59※1			6-5	1	17		
16			6-5	1	18		
60※1			8-7	1	21		
17			8-7	1	22		
30			10-9	1	26		
61※1			6-6	1	18		
18			6-6	1	19		
62※1			8-8	1	22		
19			8-8	1	23		
63※1			10-10	1	26		
31			10-10	1	27		
45			12-12	1	31		
20※4			6-6	0	24		
40※5			6-6	0	24		
32※4			8-8	0	28		
41※5			8-8	0	28		
33※4			10-10	0	32		
42※5			10-10	0	32		

※1 用于小孔钮扣。

※4 在完成一边缝纫后，钮扣夹就上升并进行扫线动作。为了将缝纫进行到底，在另一边的缝纫开始之前，请继续踩下脚踩开关；或在完成一边缝纫后，请再次踩下脚踩开关。

※5 在完成一边缝纫后，钮扣夹不上升而只进行扫线动作，并继续进行另一边的缝纫。

号码	钮孔数	花样	线数	包缝数	针数	尺寸 (mm)	
						X	Y
※1 64	4		6-6	1	18	3.4	3.4
※3 21			6-6	1	19	2.4	
※3 34			10-10	1	27		
※3※4 22			6-6	0	24		
※3※5 43			6-6	0	24		
※3※4 35			10-10	0	32		
※3※5 44			10-10	0	32		
46			6-7	1	19	3.4	3.4
47			8-9	1	23		
48			10-11	1	27		
49			12-13	1	31		

※1 用于小孔钮扣。

※3 不可使用钮扣上浮弹簧。

※4 在完成一边缝纫后，钮扣夹就上升并进行扫线动作。为了将缝纫进行到底，在另一边的缝纫开始之前，请继续踩下脚踩开关；或在完成一边缝纫后，请再次踩下脚踩开关。

※5 在完成一边缝纫后，钮扣夹不上升而只进行扫线动作，并继续进行另一边的缝纫。

用于有柄钮扣					
号码	花样	线数	针数	尺寸 (mm)	
				X	Y
50		6	12	3.4	0
51		8	14		
52		10	16		
53		12	18		

创建附加缝纫花样时请注意

反复使用短距离走针数（15 针以下）的缝纫数据缝纫（短循环运行）时，可能导致主轴马达过热，出现错误代码 [E150]。

使用 66 针以上的追加花样的数据时，最高缝纫速度限制为 2,800sti/min。

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 60kg，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，如果误踩脚踏开关，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。

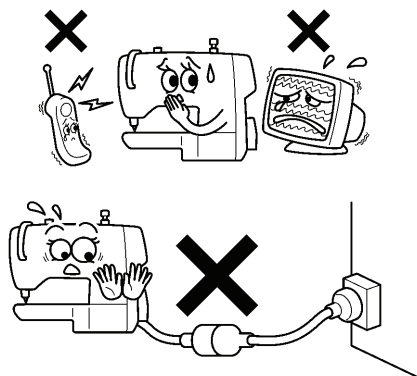
工作台移动易发生脚等被夹住之事故，是导致人身事故的原因。



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

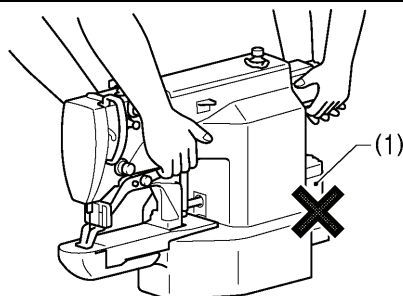
- 勿将该缝纫机置于其他设备附近，如电视机、收音机或无线电话等，否则这些设备可能会被缝纫机的电子干扰所影响。
- 应将缝纫机直接插入 AC 电源插座。如果使用延长线缆可能会造成操作故障。



2516B

搬运缝纫机

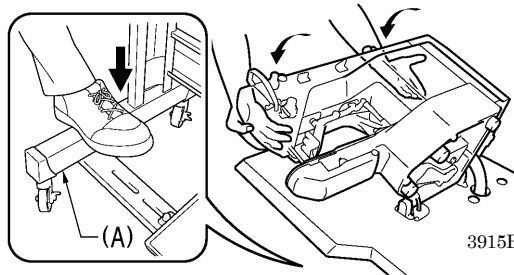
- 请如图所示，由两人抓住机身主体搬运缝纫机。
- * 在拿缝纫机机头时，请不要握住脉冲马达(1)。否则可能导致脉冲马达故障。



3914B

向后倾斜缝纫机头部

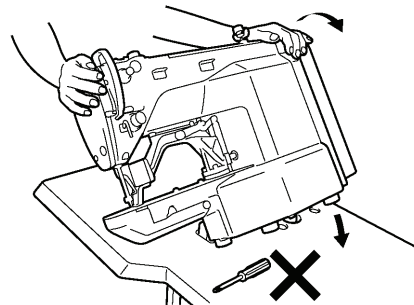
- 从台板附近开始收拾工具等。
 - 用脚固定(A)部，防止台板晃动，双手拉动机身主体，放倒机头。
- * 请用双手支撑着机身主体，慢慢放倒。



3915B

将缝纫机头部返回至直立的位置

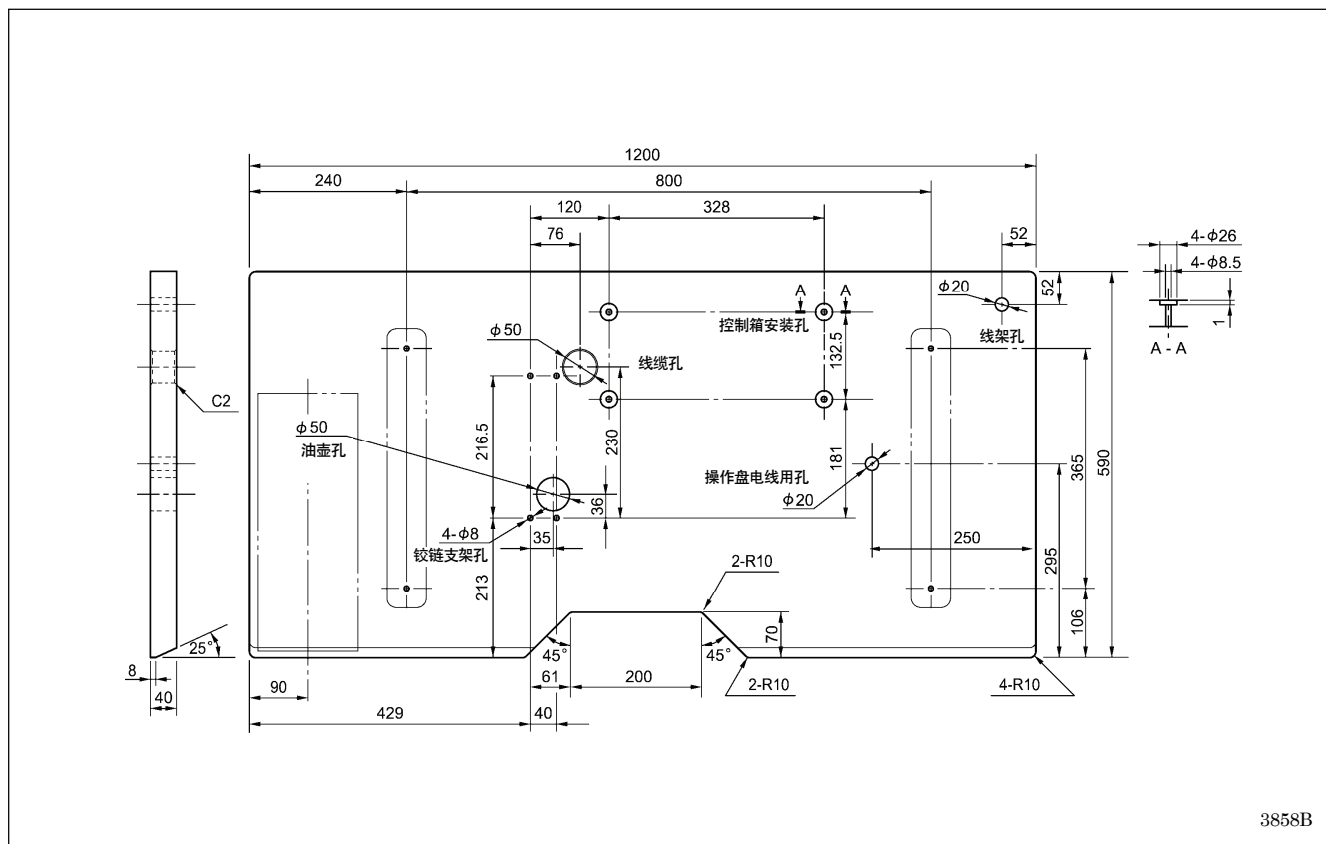
- 从台板附近开始收拾工具等。
- 双手拿住机身主体，慢慢将机头恢复到原位。



3916B

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，并经受缝纫机的震动。
- 请确认控制箱应离开机脚 10mm 以上。如果控制箱过于靠近机脚，则可能会引起缝纫机的误动作。

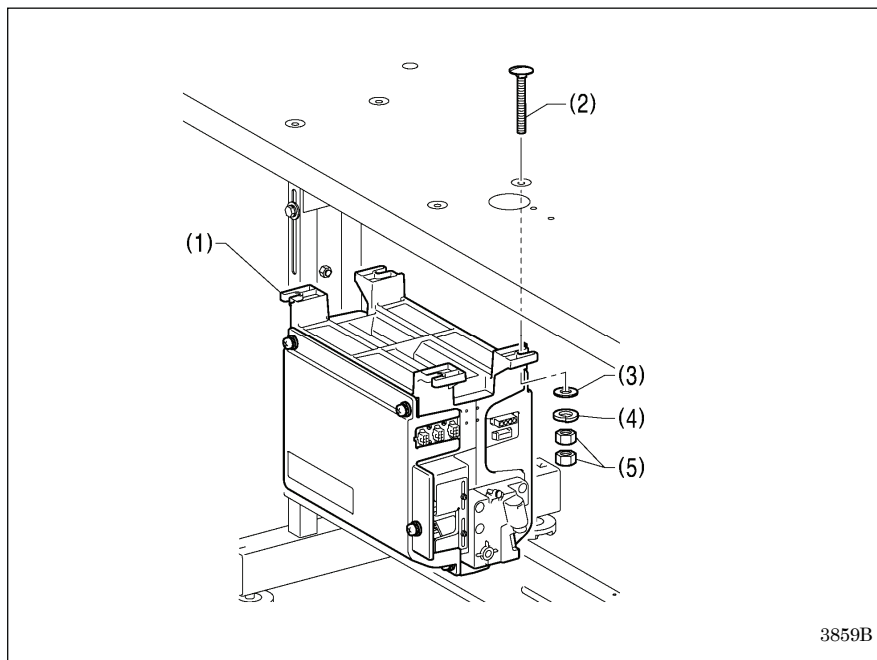


3-2. 安装控制箱

! 危险



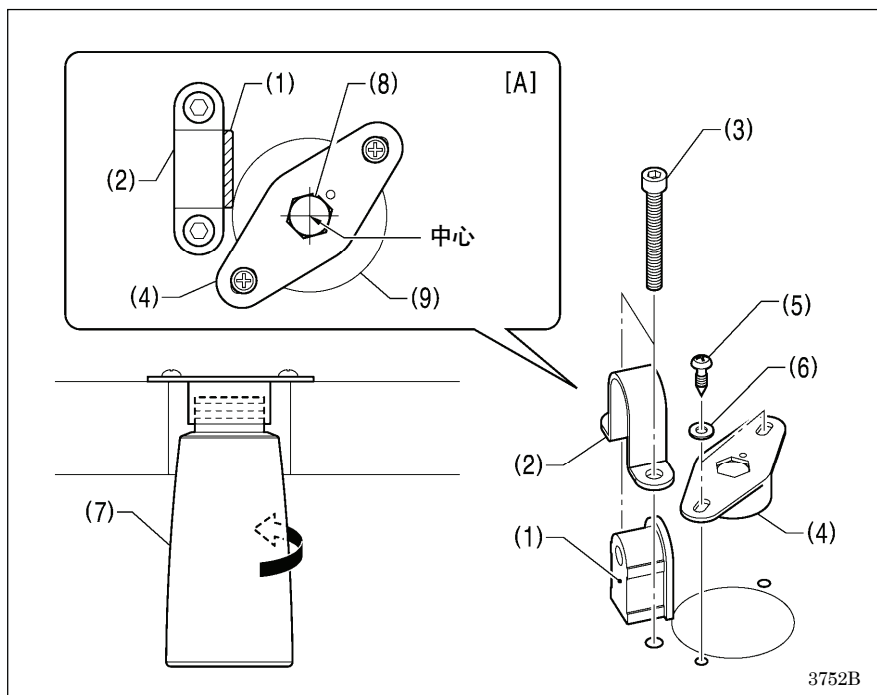
在关闭电源开关并将电源插头从插座上拔下后, 至少等待 5 分钟, 再打开控制箱盖。触摸带有高电压的区域将会造成人员伤亡。



- (1) 控制箱
- (2) 螺栓 [4 个]
- (3) 平垫圈 [4 片]
- (4) 弹簧垫圈 [4 片]
- (5) 螺母 [8 个]

3859B

3-3. 安装油壶



安装油壶之前, 使用两个螺栓 (3) 将机头橡皮铰链 (1) 和机头铰链座 (2) 临时安装在台板上。

- (4) 废油盖座
- (5) 木螺钉 [2 个]
- (6) 平垫圈 [2 片]
- (7) 油壶

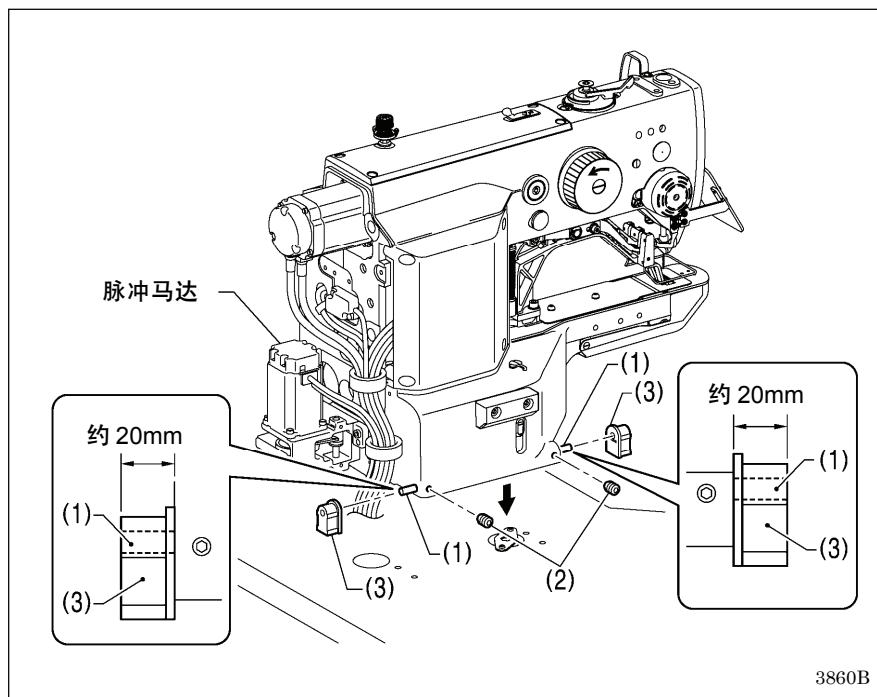
* 请按图[A]所示安装废油盖座(4), 使废油盖座(4)的孔(8)位于安装油壶(7)的工作台孔(9)的中心。

注意:

- 请注意防止废油盖座(4)碰撞到机头铰链座(2)。

3752B

3-4. 安装缝纫机头部

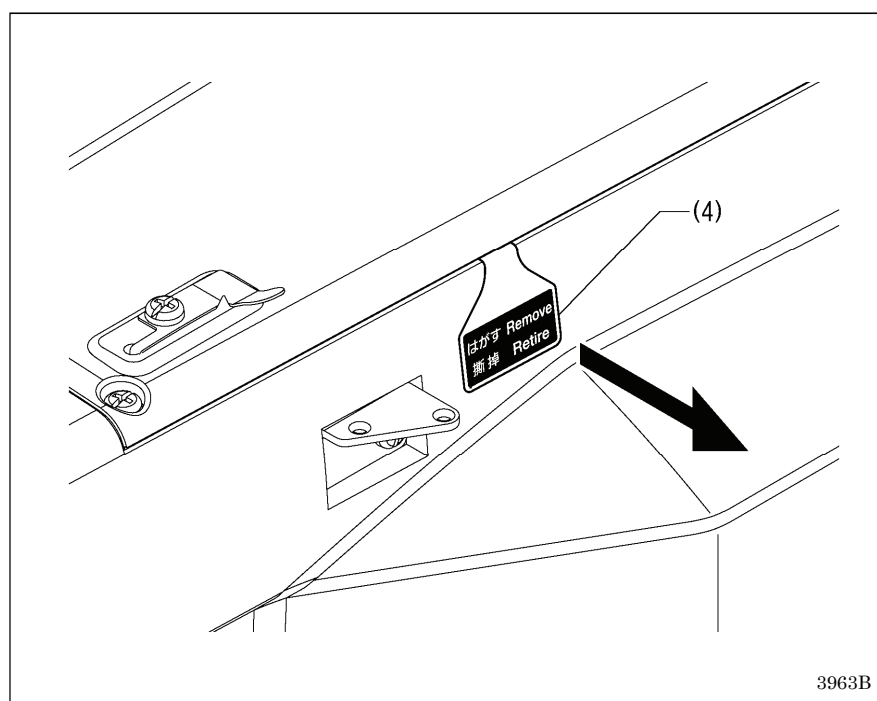


- (1) 机头支撑销 [2 个]
- (2) 固定螺钉 [2 个]
- (3) 机头橡皮铰链组 [2 个]

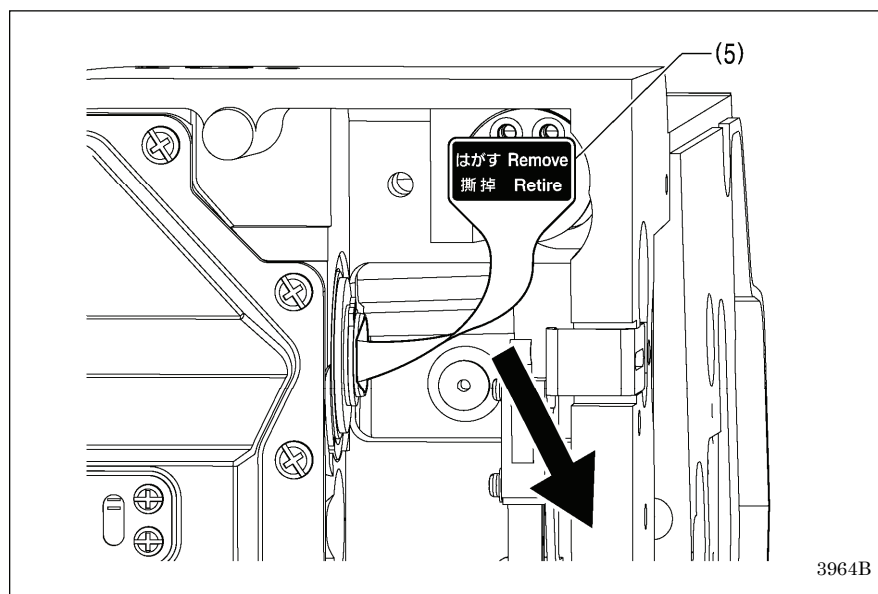
将机头轻轻地放在台板上。

注意：

- 请注意不要让电线夹在机头和台板之间。
- 在拿机头时，请不要握住脉冲马达。否则可能会使起脉冲马达受损。



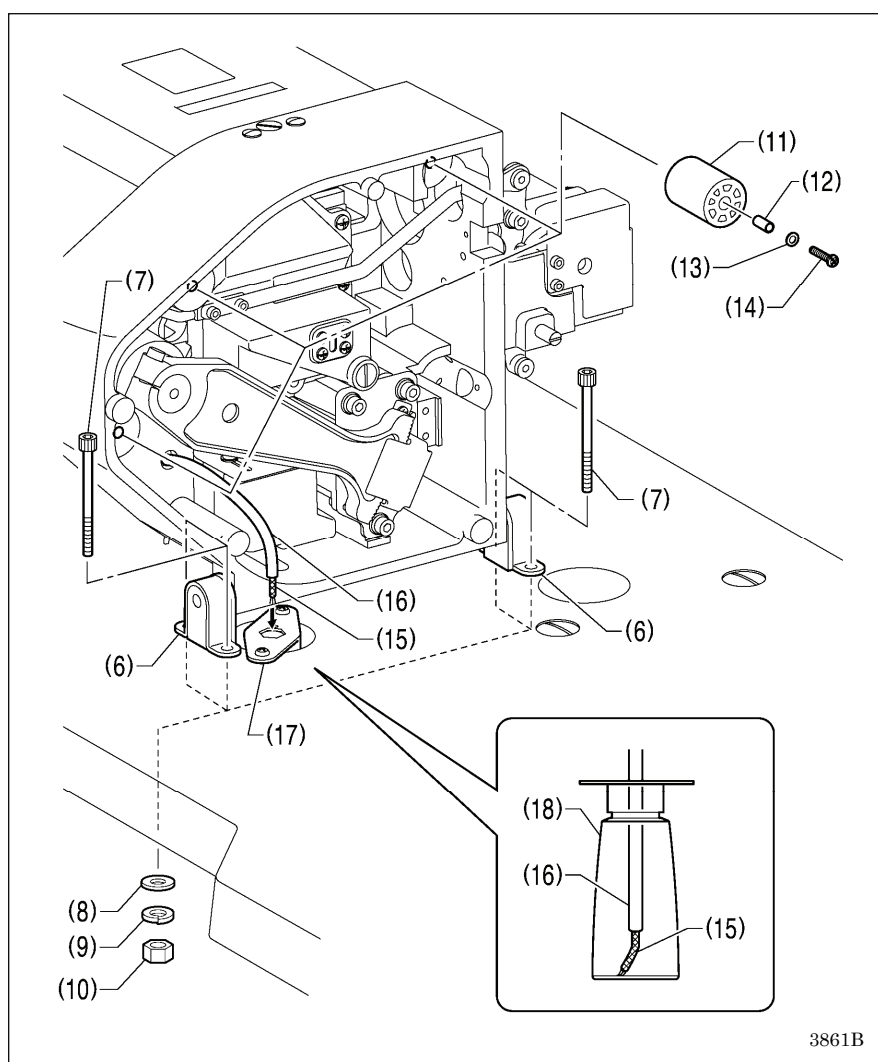
请按照箭头方向撕拽贴纸(4)。



请将贴纸(5)完全撕掉。

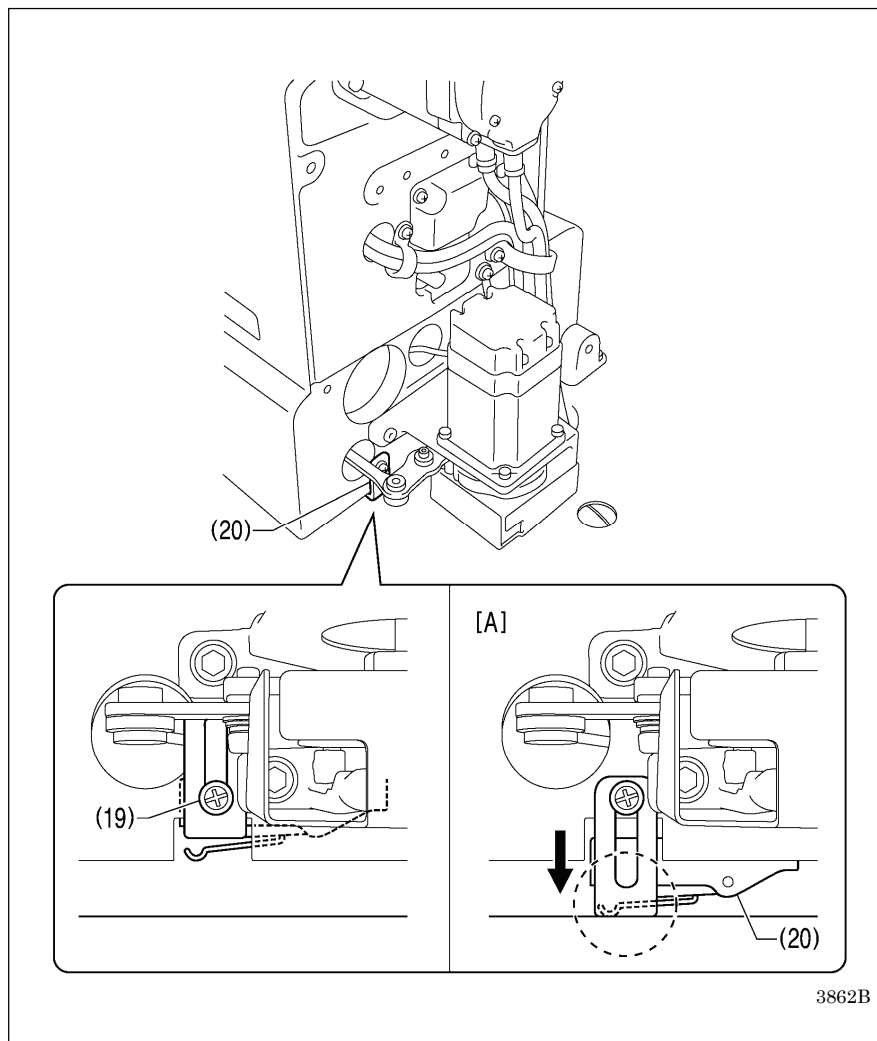
注意：

- 若不将贴纸(4)、(5)撕掉就直接运行，可能导致漏油或缝纫机烧焦。



- (6) 机头铰链座 [2 个]
- (7) 螺栓 [4 个]
- (8) 平垫圈 [4 片]
- (9) 弹簧垫圈 [4 片]
- (10) 螺母 [4 个]
- (11) 缓冲橡皮垫 [3 个]
- (12) 管套 [3 片]
- (13) 平垫圈 [3 片]
- (14) 螺钉 [3 个]
- (15) 油毡
- (16) 油管

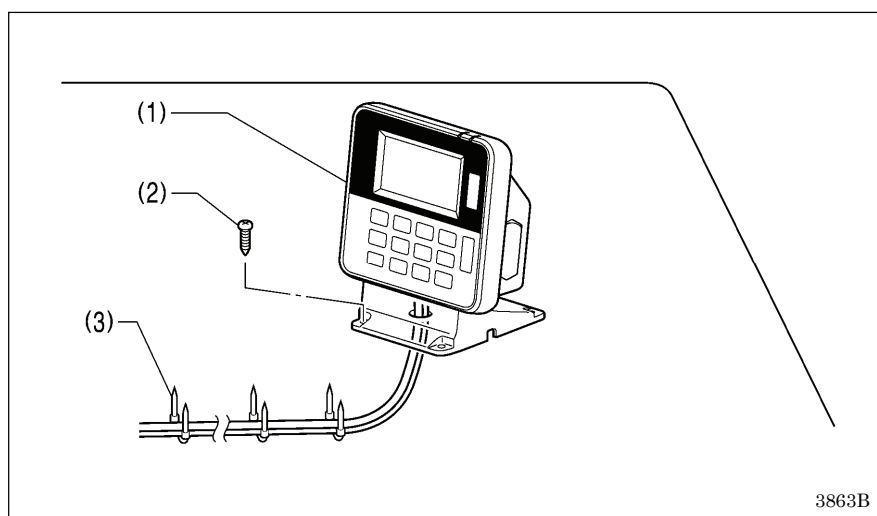
将油毡(15)和油管(16)穿过废油盖座(17)的孔，插入到油壶(18)中。



1. 松开 1 个螺钉(19)，将机头开关组(20)安装于图示位置。
2. 检查机头开关是否如图 [A] 所示打开。

*如果机头开关未打开，则参阅“3-15. 检查机头开关”调整安装位置。

3-5. 安装操作盘

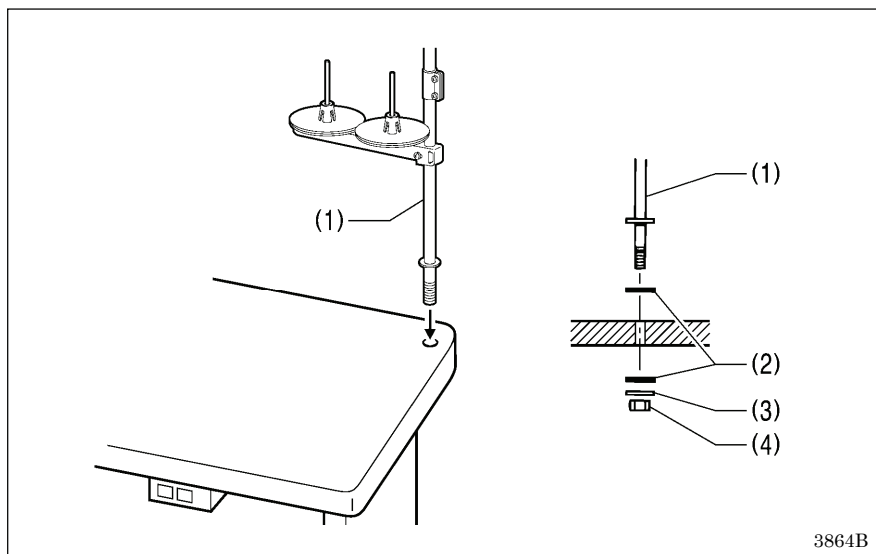


- (1) 操作盘
- (2) 木螺钉 [4 个]

· 将操作盘的电线穿过台板上的孔，然后从控制箱侧面的孔引入控制箱内。

- (3) U 形卡钉 [3 个]

3-6. 安装线架

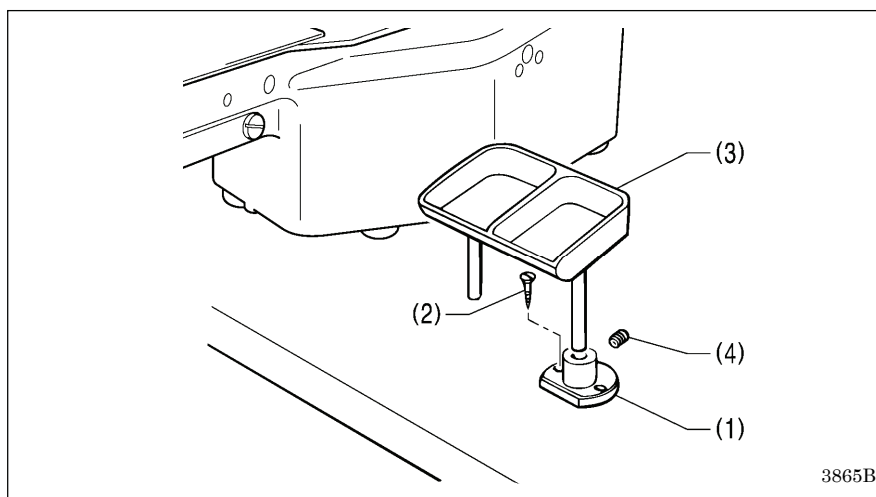


(1) 线架

注意：

装入两个垫圈(2)、弹簧垫圈(3)，
拧紧螺母(4)，固定线架(1)。

3-7. 安装钮扣盘 (BE-438HX·HS)



请安装在便于操作的位置。

- (1) 钮扣盘座
- (2) 木螺钉 [2 个]
- (3) 钮扣盘
- (4) 固定螺钉

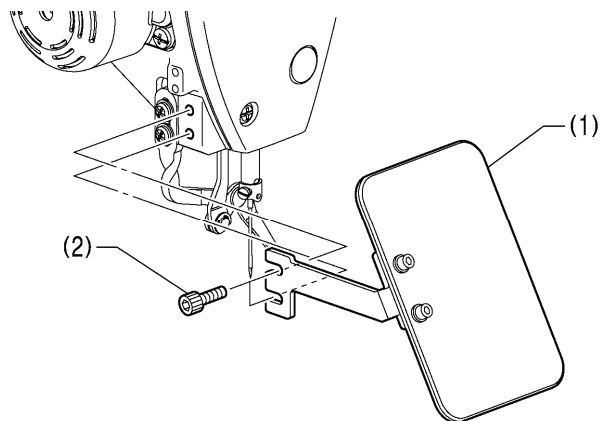
3-8. 安装护眼板

! 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。

<KE-430HS、BE-438HX、BE-438HS>

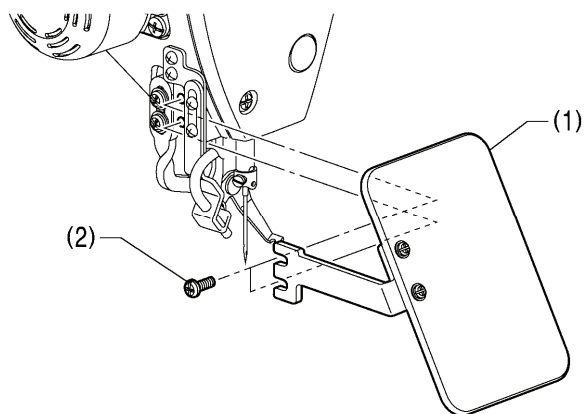


3866B

(1) 护眼板组件

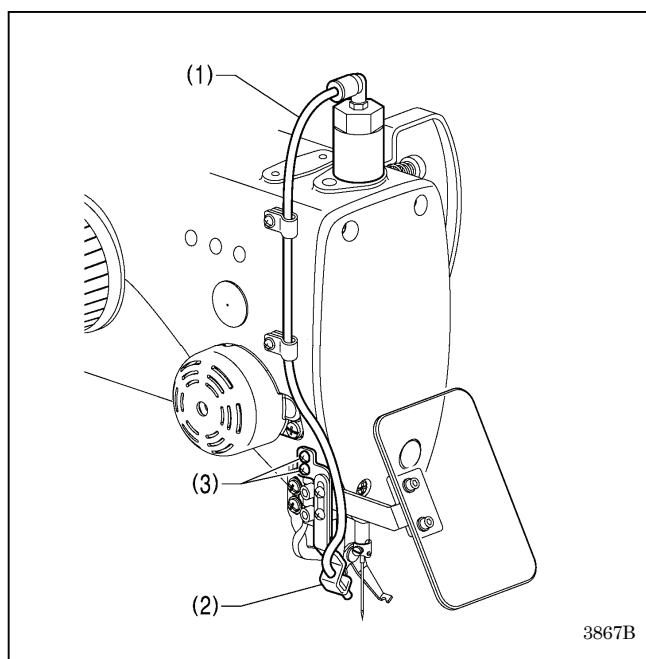
(2) 螺钉 [2 个]

<KE-430HX>



3911B

3-9. 机针冷却装置的安装方法（KE-430HX）



- (1) 管
- (2) 空气喷嘴组
- (3) 螺钉

3-10. 连接线缆

! 注意

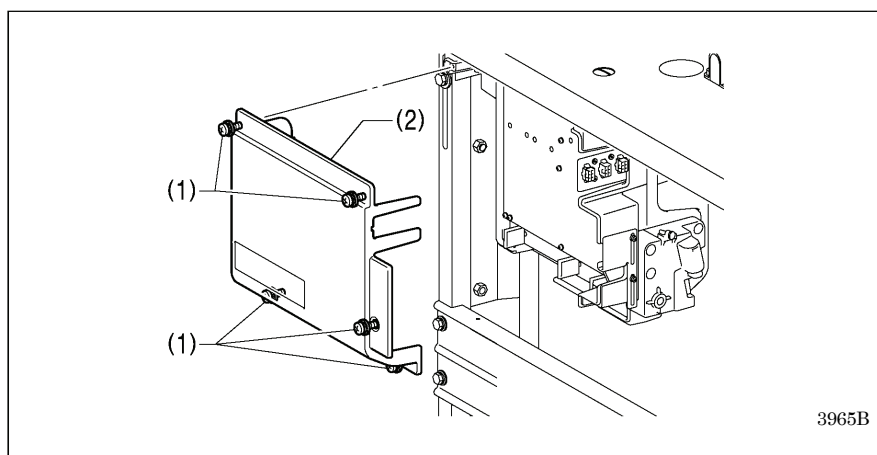
请委托购买商店或电气专业人员进行电气配线。



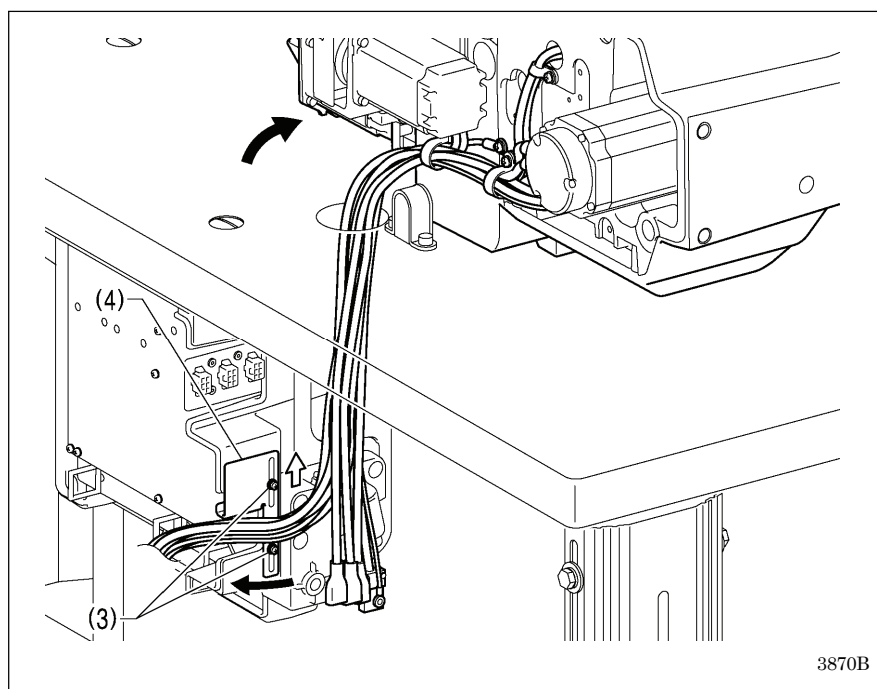
在安装完成前，请不要连接电源，如果误踩脚开关，缝纫机动作会导致受伤。



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。



1. 拧下 5 个螺钉 (1)，拆下控制箱的盖子 (2)。



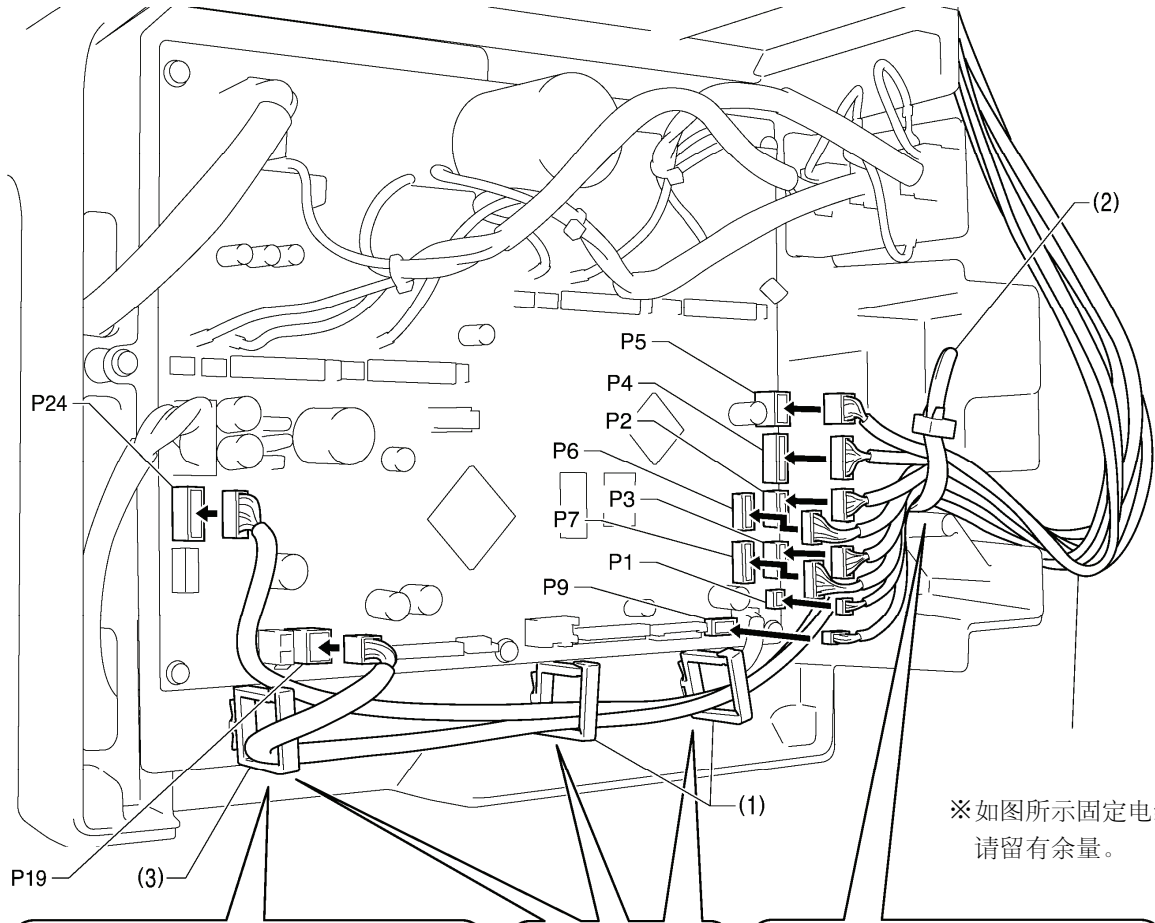
2. 慢慢地将缝纫机头部倒下。
3. 将电线束穿过台板上的孔。
4. 拧松两个螺钉 (3)，使电线压板 (4) 朝箭头方向打开，然后把电线束穿过台板上的孔。
5. 按照下表所示将插头插入。
(请参阅下一页。)

注意：

- 请注意插头的插入方向，要一直插到确实锁定为止。
- 用捆扎线带、线夹固定电线，在固定时应注意不要拉伸插头。

(下页继续)

<主基板>



KE-430HX/
BE-438HX

KE-430HS/
BE-438HS

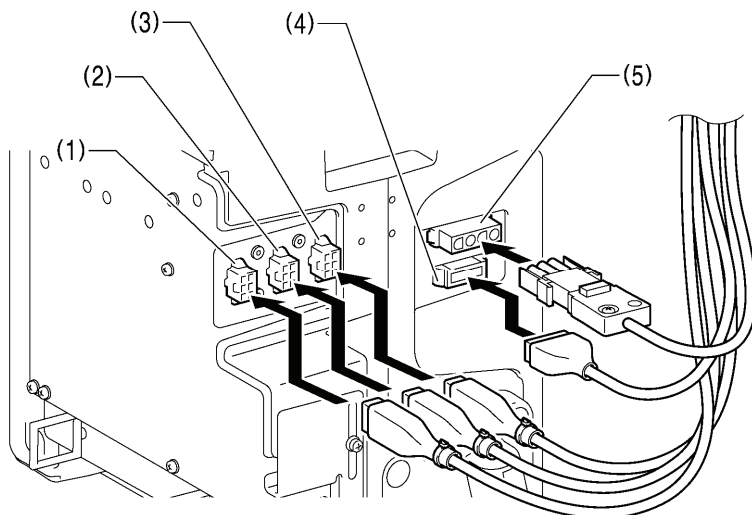
<拆卸>

<固定>

3871B

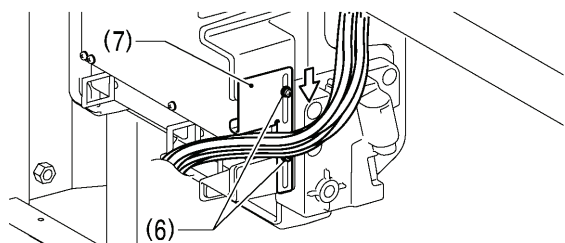
插头	主基板上的表示	线夹/扎线带
X 脉冲马达编码器 6 插脚 白	P2 (X-ENC)	(2)
Y 脉冲马达编码器 6 插脚 红色	P3 (Y-ENC)	(2)
压脚脉冲马达编码器 6 插脚 黑色	P6 (P-ENC)	(2)
剪线脉冲马达编码器 5 插脚 蓝	P7 (T-ENC)	(2)
机头开关 3 插脚	P9 (HEAD-SW)	(2)
机头存储器 6 插脚	P4 (HEAD-MEM)	(2)
电子夹线器 4 插脚 (KE-430HX/BE-438HX)	P19 (SOL2)	(1)、(2)、(3)
线松电磁铁 4 插脚 (KE-430HS/BE-438HS)		(1)、(2)
剪线脉冲马达 4插脚 蓝	P24 (TPM)	(1)、(2)
LED 2 插脚	P1 (LED)	(2)
操作盘 10 插脚	P5 (PANEL)	(2)

(下页继续)



3872B

插头	插入位置
压脚脉冲马达 6 插脚 黑色	(1)
Y 脉冲马达 6 插脚 红色	(2)
X 脉冲马达 6 插脚 白	(3)
同步器 16 插脚	(4)
上轴马达 4 插脚	(5)



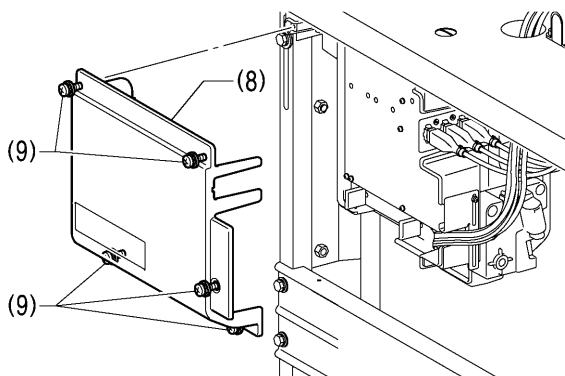
3873B

6. 朝箭头方向关闭电线压板(7), 然后拧紧两个螺钉(6)。

注意:

安全关闭电线压板(7), 以防止异物、昆虫或小动物进入控制箱内。

7. 确认电线应没有被拉伸, 然后慢慢地将机头返回到原位。



3912B

8. 使用 5 个螺钉(9) 拧紧控制箱盖(8)。此时, 确保没有线缆被盖子夹住。

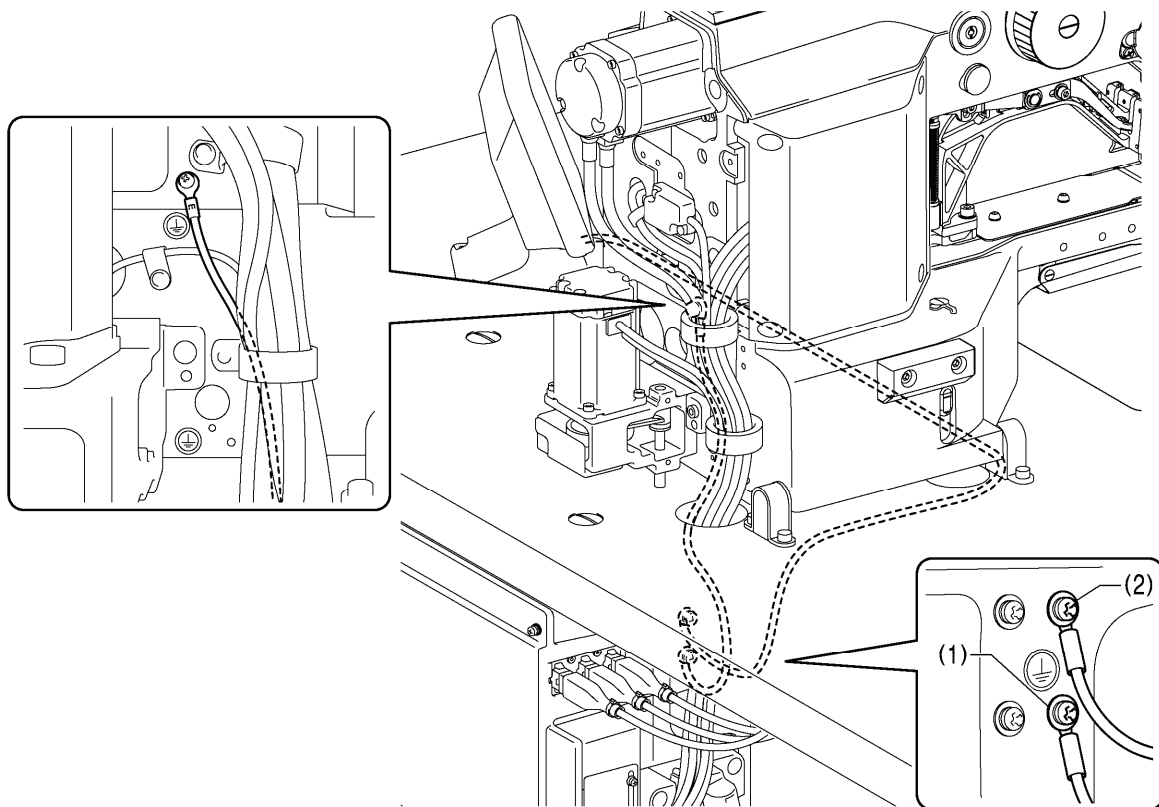
3-1 1. 地线的连接

⚠ 注意



必须接地。

接驳地线不牢固，是造成触电或误动作的原因。



3874B

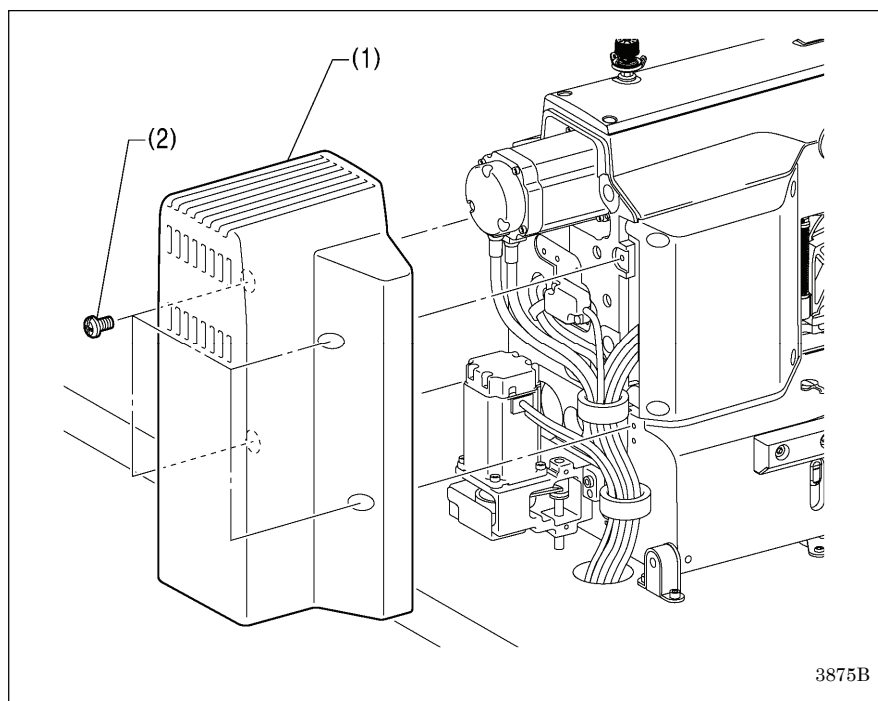
(1) 来自缝纫机机头的接地线（接地标记位置）

(2) 来自操作盘的接地线

* 地脚螺钉的建议拧紧扭矩为 $1.0 \pm 0.1 \text{ N} \cdot \text{m}$ 。

注意：为了确保安全，请可靠地进行接地。

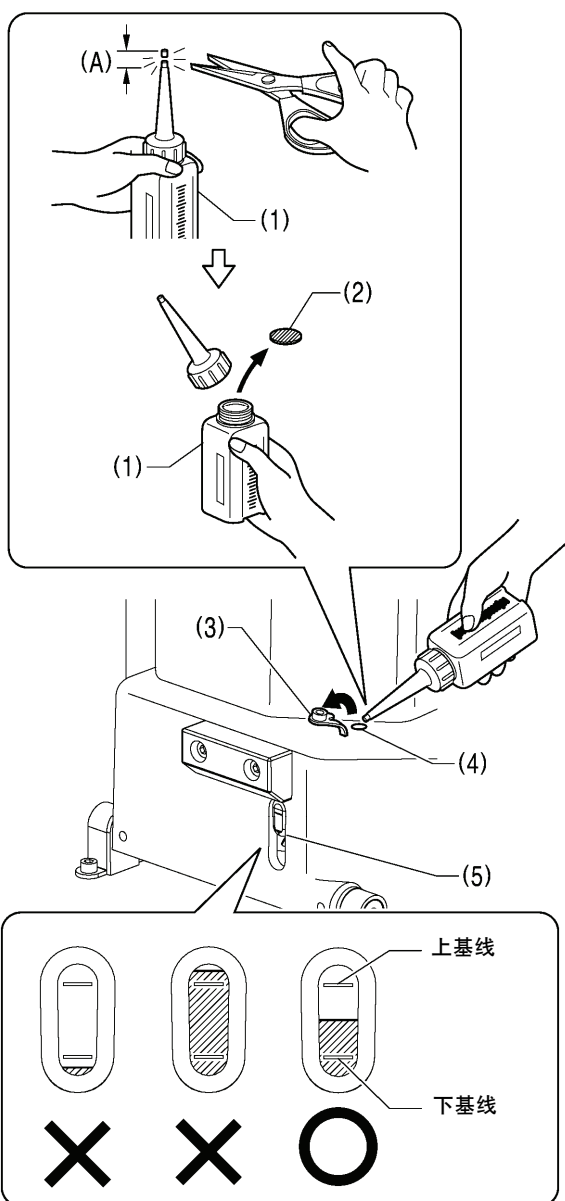
3-1 2. 安装后盖



3-1 3. 加油

⚠ 注意

-  请先切断电源，然后再进行作业。
如果误踩脚踏开关，缝纫机动作会导致受伤。
-  使用润滑油时，请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，润滑油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻。
将油放在儿童拿不到的地方。
-  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。

• 请使用兄弟公司指定的缝纫机润滑油（JXTG 能源缝纫机润滑油 10N；VG10）。

* 如果难于买到，作为推荐机油请使用 <Exxon Mobil 公司的 ESSOTEX SM10; VG10>。

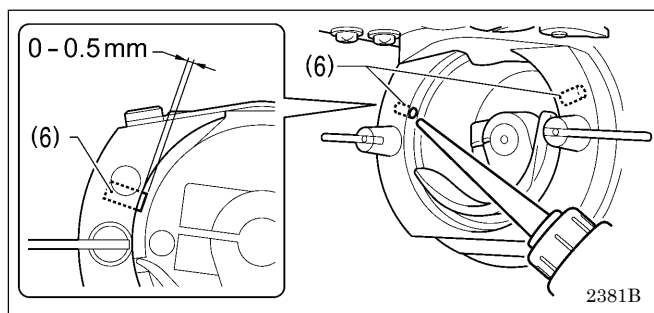
1. 固定辅助油壶(1)喷嘴的基座，并用剪刀沿喷嘴的直线段(A)剪下一半左右。
2. 松动并移除喷嘴，然后移除油封(2)。
3. 拧紧喷嘴。
4. 打开供油袋盖(3)。
5. 把油壶(1)的喷嘴深深插入供油袋(4)内，然后添加润滑油。
6. 检查油位是否位于油量表视窗(5)的上参考线和下参考线之间。

注意：

- 油位低于油量表视窗的下参考线时，一定要添加更多的油。如果油位低于下参考线，则可能发生机器卡住等缝纫机操作故障。
- 添加润滑油时切勿使油位高于上参考线，否则润滑油可能会在机头向后倾斜时溢出。

（下页继续）

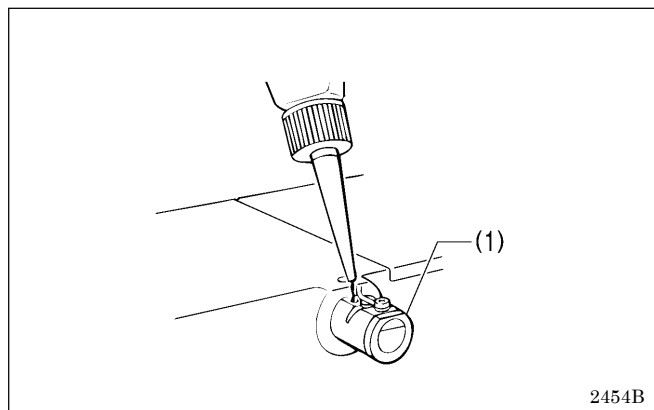
3876B



7. 给大旋梭本体组件的 2 个孔注入机油，使油毡(6)上含有微量的机油。

注意：

- 正常情况下两片油毡(6)应当从旋梭滑槽中突出 0 到 0.5mm。请注意在加润滑油时不要推入油毡(6)。
- 如果大旋梭本体组件的油毡(6)上没有机油，则可能会造成缝纫故障。



<使用线冷却器（选件）时>

如果使用线冷却器（选件）(1)，则请注入硅油。

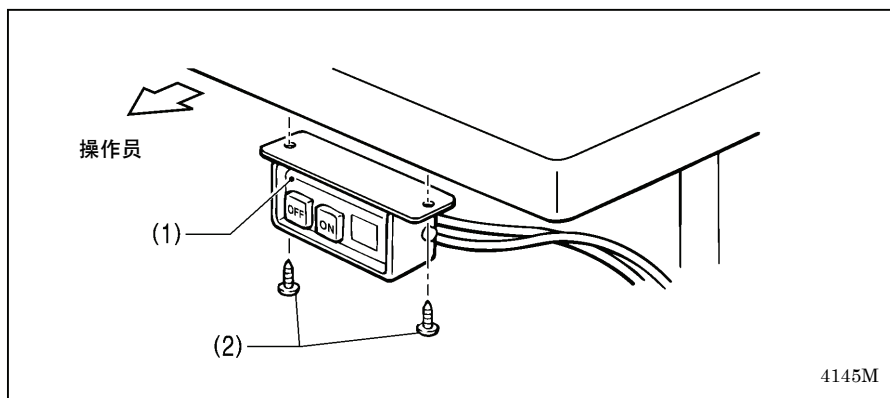
3-1 4. 电源线的连接

⚠ 注意



必须接地。

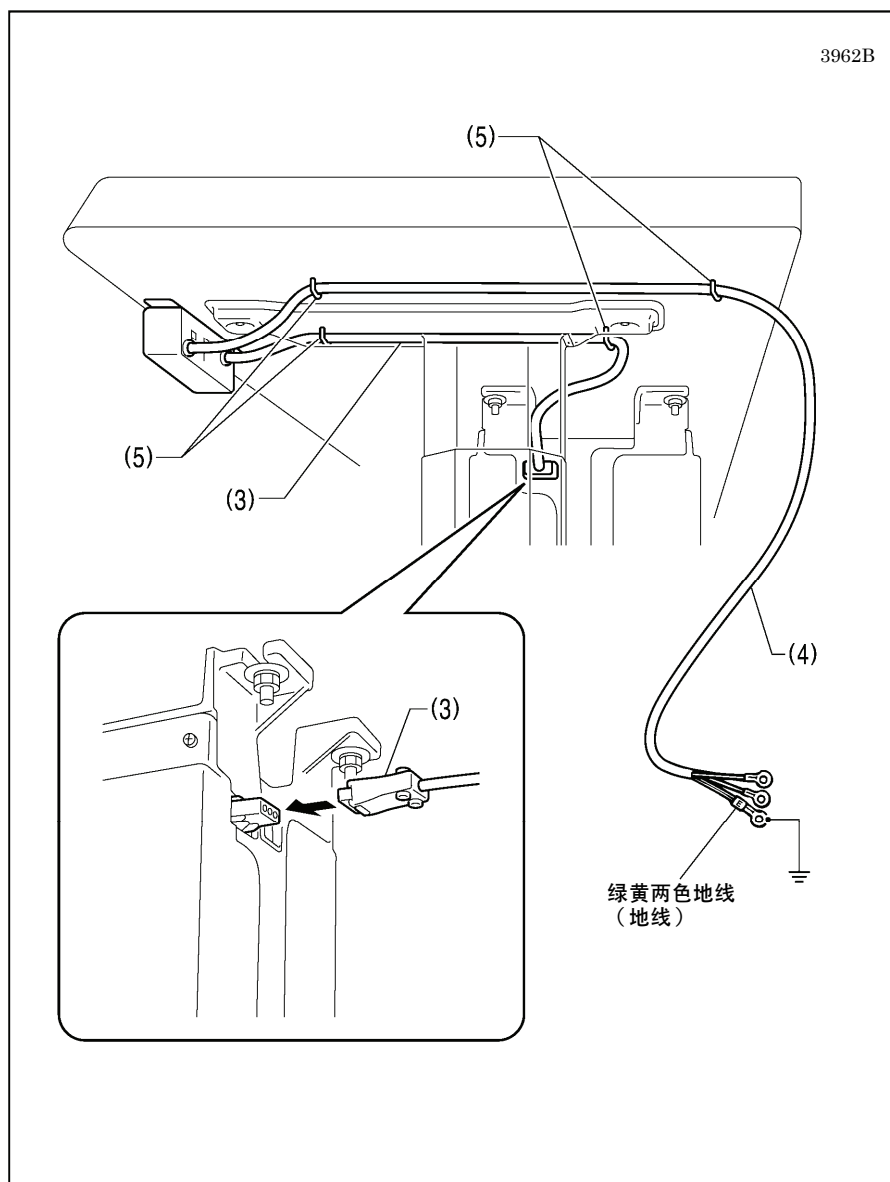
接驳地线不牢固，是造成触电或误动作的原因。



连接与电压规格相匹配的线缆。

<200 V 系统>

- (1) 电源开关
- (2) 木螺钉[2 个]

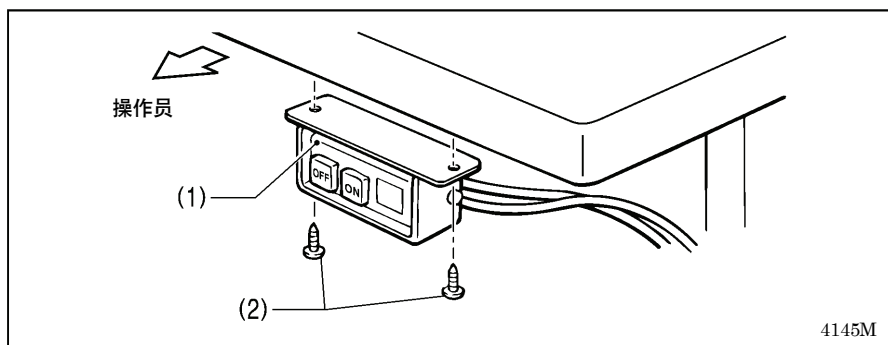


- (3) 3 针电源插头
- (4) 电源线
- (5) U 形卡钉[4 个]

1. 在电源线(4)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。

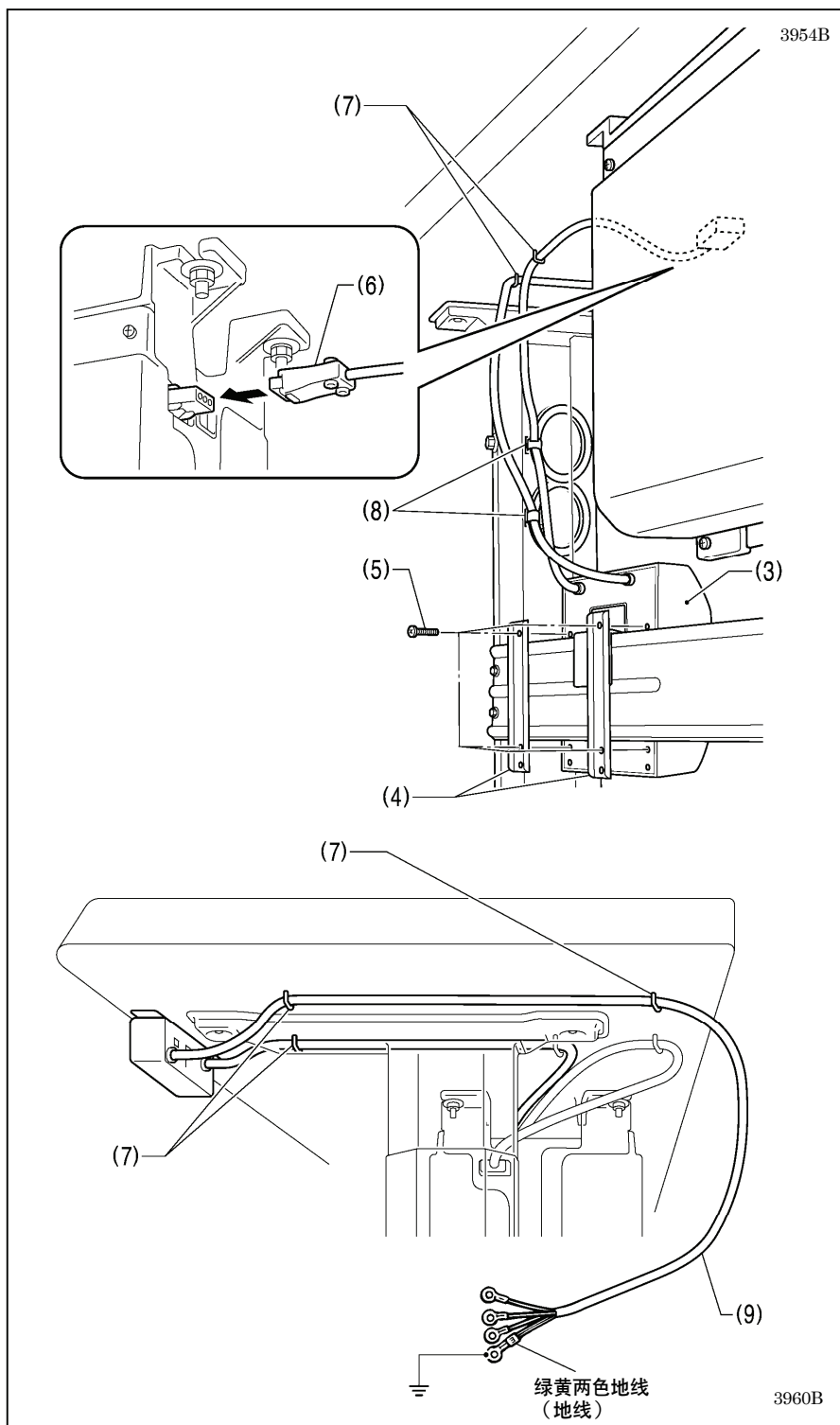
注意：

- 敲入 4 个 U 形卡钉(5)时要小心，确保不要刺破线缆。
- 勿使用延长线缆，否则会导致缝纫机故障。



<400 V 系统>

- (1) 电源开关
(2) 木螺钉 [2 个]



- (3) 变压器箱
(4) 变压器箱板 [2 块]
(5) 螺钉 [带垫圈] [4 个]
(6) 3 针电源插头
(7) U 形卡钉 [5 个]
(8) 线夹 [2 个]
(9) 电源线

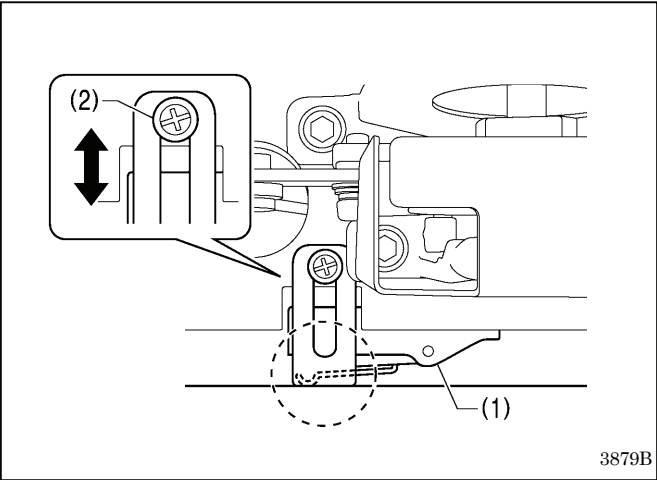
1. 在电源线 (9) 上加装适当的插头。
(绿黄两色线为地线。)
2. 将电源插头插入接地适当的电源插座内。

* 控制箱的内部电路使用的是单相电源。

注意:

- 接驳地线不牢固, 是造成触电或误动作以及基板等电装品故障的原因。
- 敲入 5 个 U 形卡钉 (7) 时要小心, 确保不要刺破线缆。
- 勿使用延长线缆, 否则会导致缝纫机故障。

3-1 5. 检查机头开关

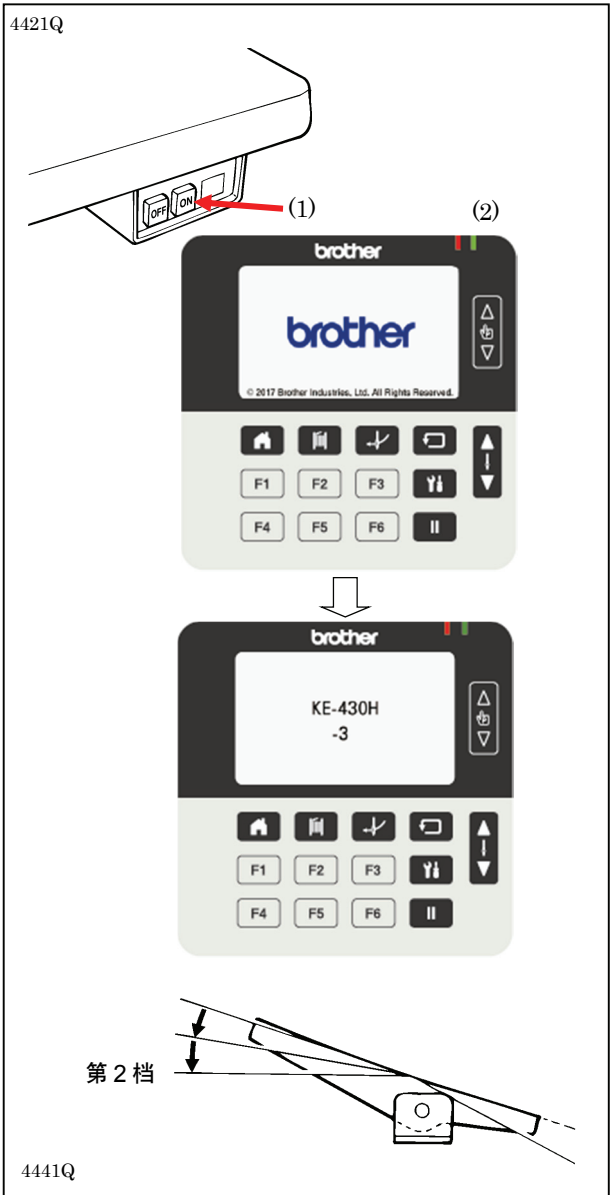


- 1. 打开电源开关。
- 2. 确保操作盘上未显示错误代码。

<如果显示错误 [E050]、[E051] 或 [E055]>
如果机头开关 (1) 未打开，则会显示错误 [E050]、[E051] 或 [E055]。

如图所示，使用螺钉 (2) 调整机头开关的安装位置。

3-1 6. 起动



- 1. 打开电源开关(1)。
操作盘的电源 LED(2) 点亮，显示 brother 标志后，显示机种名称和规格。

规格	显示
薄料	—1
中厚料	—3
厚料	—5
针织品	—K

之后进入主画面。

- 2. 将脚踩开关踩到第 2 档位置。
进行原点检测，压脚/钮扣夹上升。

4. 缝纫前的准备

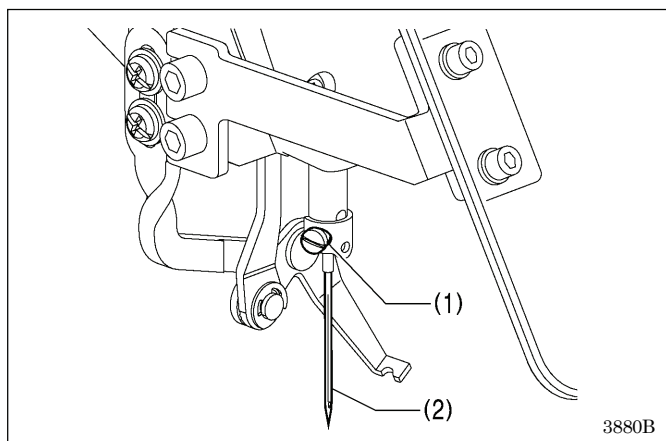
4-1. 机针的安装方法

! 注意



安装机针时，请切断电源。

当误踩下脚开关时，缝纫机动作会导致人员受伤。



1. 松开固定螺钉 (1)。
2. 正面朝着机针 (2) 的长槽，笔直插到底并用力拧紧固定螺钉 (1)。

4-2. 底线的绕线方法

! 注意



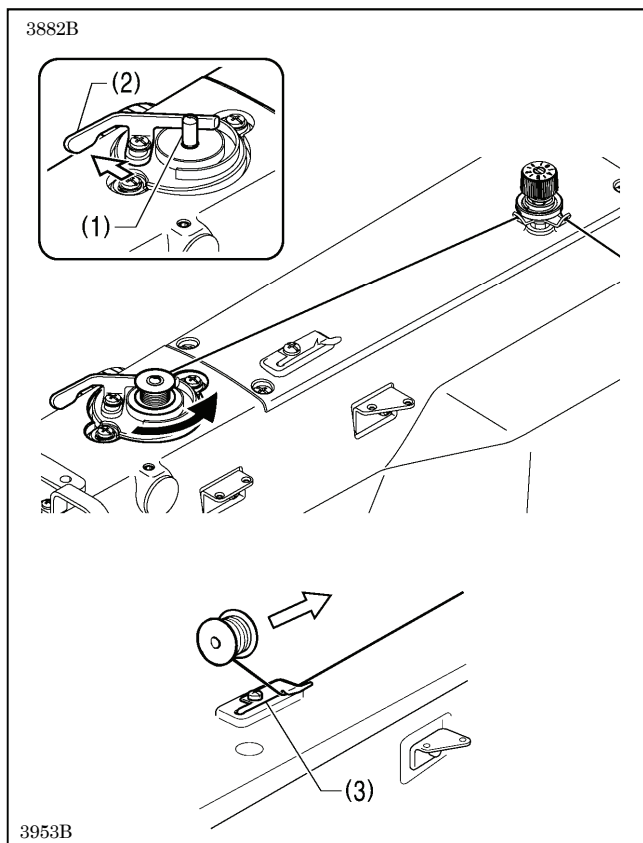
在卷线过程中，不要触摸任何运动部件或将物件靠在运动部件上，因为这会导致人员受伤或缝纫机损坏。



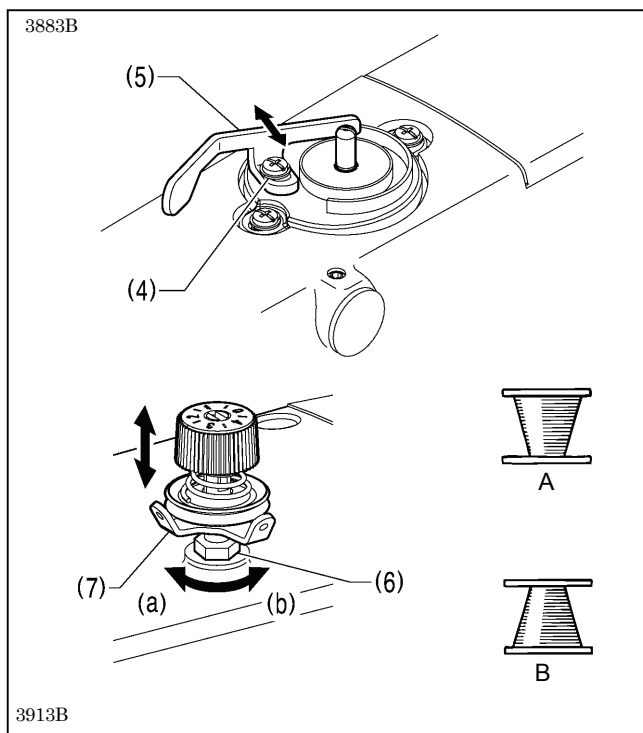
1. 首先，在主画面中按下操作盘的BOBBIN(绕线)键



，进入绕线画面。



2. 将梭芯置于梭芯卷线轴 (1) 上。
3. 按照图示那样穿线，将线在梭芯内绕几圈，然后推梭芯压臂柄 (2)。
4. 将脚踩开关踩到第 2 档位置。进行原点检测。
5. 确保机针不会碰到压脚 / 钮扣夹，一边将脚踩开关踩到第 2 档位置。
6. 缝纫机开始动作后，持续踩住脚踩开关，直至绕线完成。
(若中途放开了脚踩开关，再次踩下脚踩开关，将重新开始绕线。)
7. 当绕线量达到规定的数量 (梭芯外径的 80~90%) 时应停止绕线，梭芯压臂柄 (2) 将自动返回。
8. 拆下梭芯，将线钩在切刀 (3) 上，朝箭头方向拉梭芯将线切断。



调节梭芯绕线量

拧松螺钉 (4)，调节梭芯压杆 (5)。

如果梭芯上的线不均匀

松开螺母 (6) 并上下移动卷线用夹线器 (7) 进行调节。

※在 A 的情况下，顺时针转动卷线用夹线器 (7) (a)；

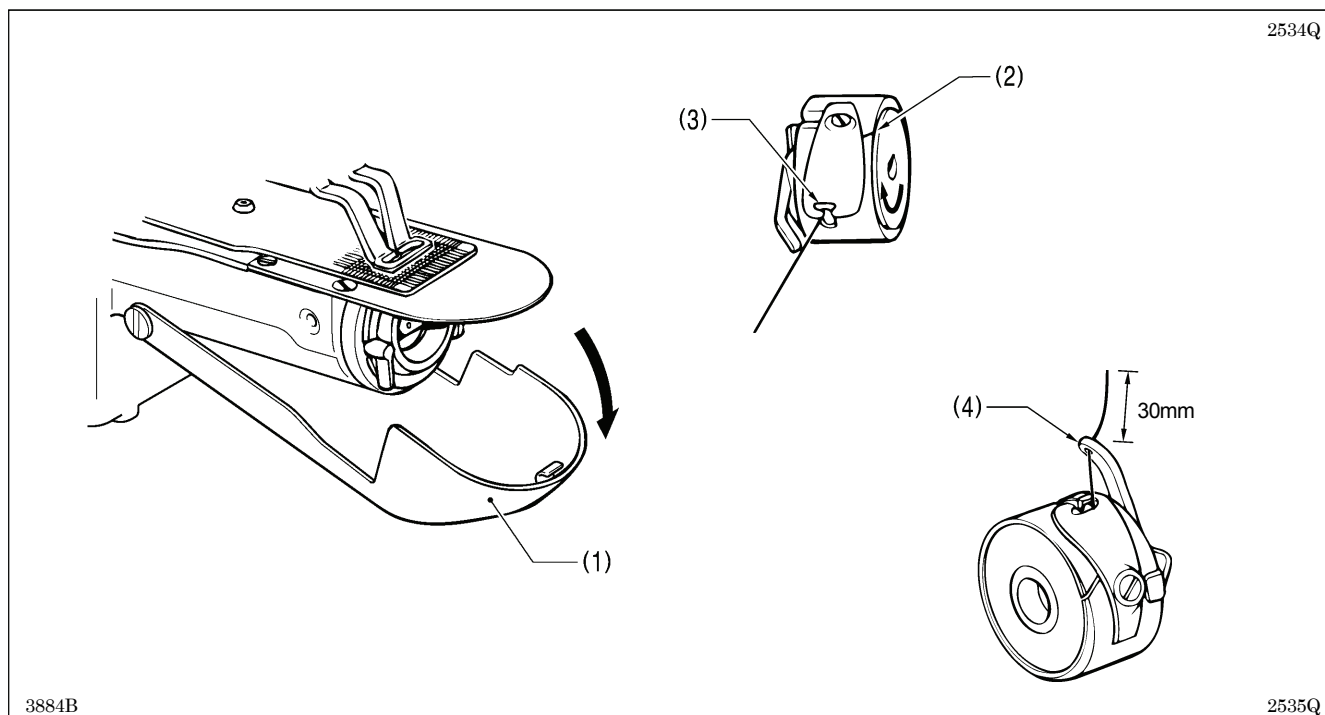
在 B 的情况下，逆时针转动该组件 (b)。

4-3. 梭芯套的装取方法

! 注意

在安装梭芯套时，请切断电源。

当误踩下脚开关时，缝纫机动作会导致人员受伤。



1. 向下拉大旋梭盖（1）将其打开。
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（2），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. 将线穿过套柄上的线孔（4），使线端伸出约 30mm。
6. 将插销装在梭芯套上，再将梭芯套插入旋梭。

4-4. 上线的穿法



注意

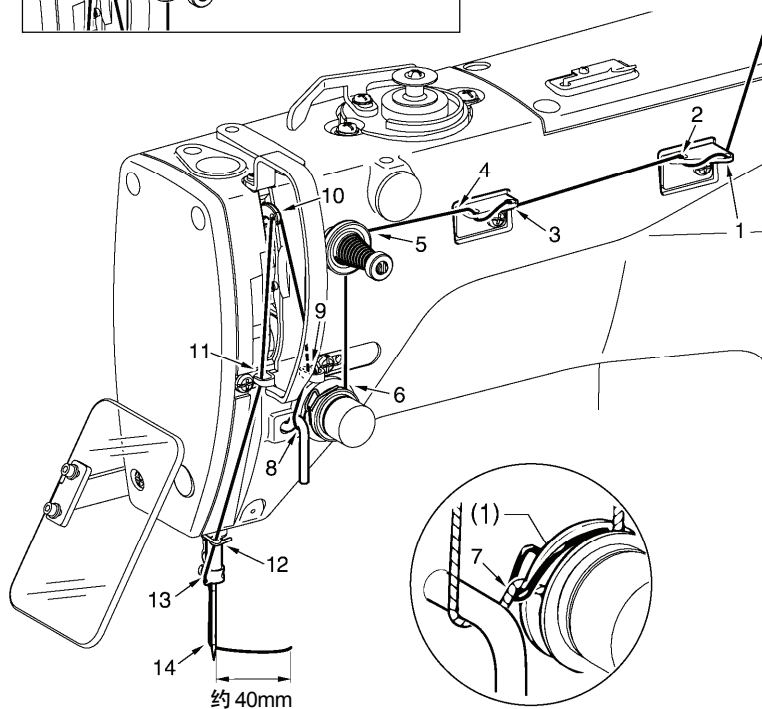
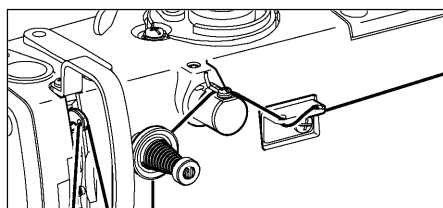


使用穿线模式或先关闭电源，以进行穿线。

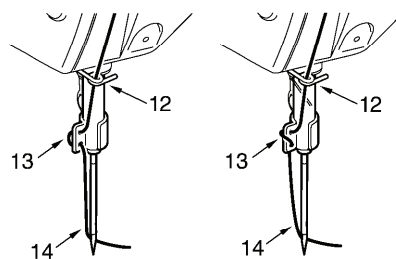
请按照下图所示正确地穿上线。

※ 如果在穿线模式下进行穿线，夹线盘（1）将变成打开状态，机线就更加便于穿过。（参照下一页）

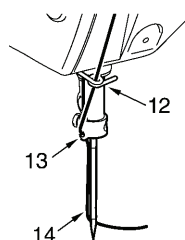
[使用线冷却器（选件）时]



[2个孔]（-3、-K、-1 规格）
棉、短纤维线等 化纤线等



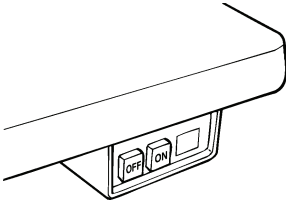
[1个孔]（-5 规格）



3881B

<穿线模式>

在穿线模式下，即使踩下脚踩开关，缝纫机也不会起动，所以非常安全。

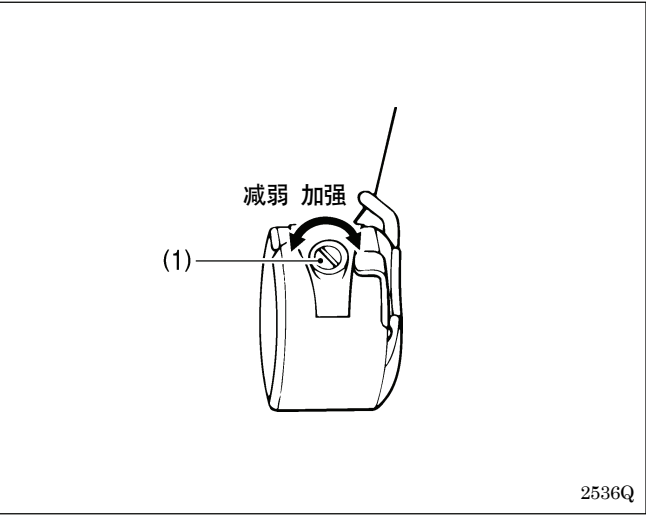
1		打开电源开关。	4421Q
2		按 THREAD （穿线）键。 • 压脚 / 钮扣夹下降。	
3	进行穿线。		
4	穿线模式结束	按 THREAD （穿线）键。 • 压脚 / 钮扣夹返回到进入穿线模式前的状态。	

4-5. 夹线器张力

4-5-1. 底线的张力

 注意

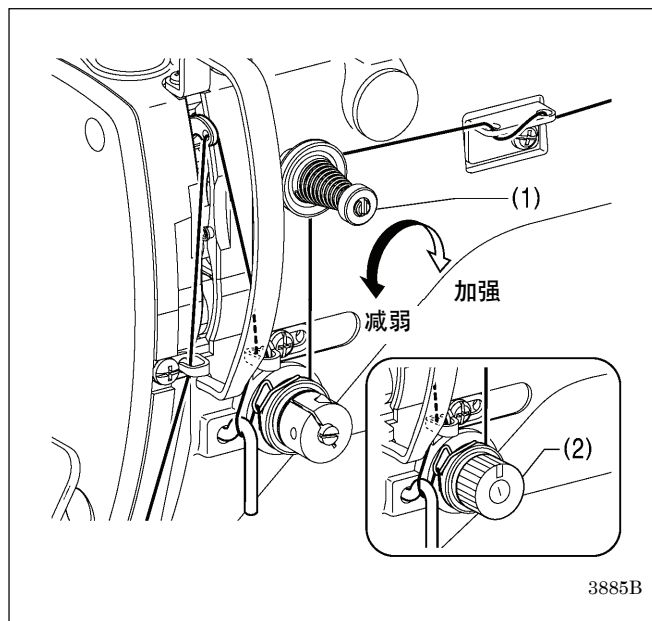
 取出梭芯套时，请切断电源。
如果误踩脚开关，缝纫机动作会导致受伤。



转动调节螺钉（1）来调节底线的张力，将张力调节到当用手握住线端时梭芯套靠它的自重不会滑落的程度，应尽可能减弱张力。

4. 缝纫前的准备

4-5-2. 上线的张力



使用电子夹线器或夹线螺母(2)按适合缝纫材料的值调整张力。(请参阅“设置张力值”。)

此外，还要用夹线螺母(1)(副夹线)进行调节，使上线残留量在 35~40mm 的范围内。

设置张力值

<对于KE-430HX和BE-438HX>

※已设置的张力值将在下次进行缝纫时使用。

[参考夹线]

用 途	KE-430HX·HS				BE-438HX·HS
	中厚料 (-03)	针织品 (-0K)	薄料 (-01)	厚料 (-05)	
上线	相当 50 号	相当 60 号	相当 60 号	相当 30 号	相当 60 号
底线	相当 50 号	相当 80 号	相当 60 号	相当 50 号	相当 60 号
上线的张力 (N) [张力值] *1	0.8~1.2 [80~120]*2			1.2~1.8 [70~130]*2	0.5~1.2 [50~150]*2
底线的张力 (N)	0.2~0.3				0.2~0.3
预张力 (N)	0.05~0.3				0.1~0.4
针	DP×5# 14	DP×5# 9	DP×5# 14	DP×17NY#19	DP×17NY#12

*1 对于 KE-430HX 和 BE-438HX

*2 此为预张力为 0.05 N 时的张力值。

[KE-430HX·HS 的大致最高转速]

用 途	最高缝纫速度 (sti/min)	
	标准梭	双倍旋梭
粗斜纹布 8 片	3,300	2,500
粗斜纹布 12 片	2,700	
普通布料	2,700	2,500
适用于针织品和薄料	2,500	

注意:

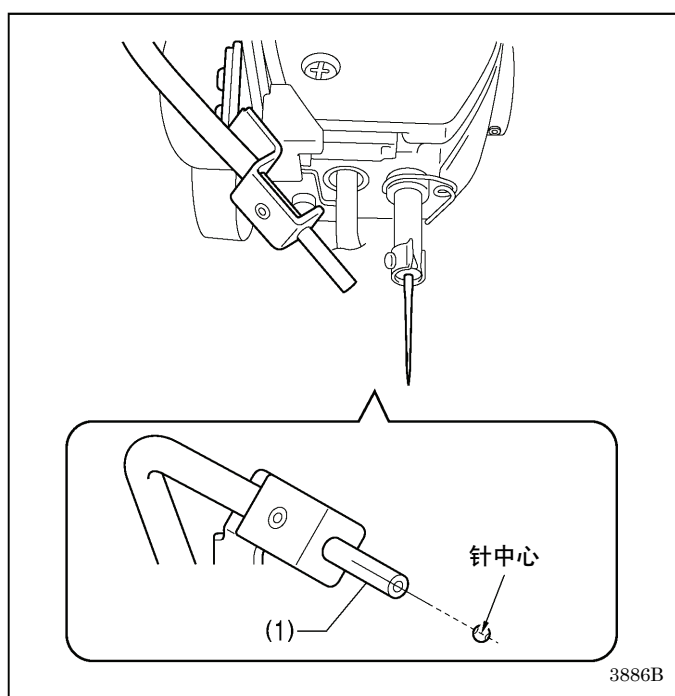
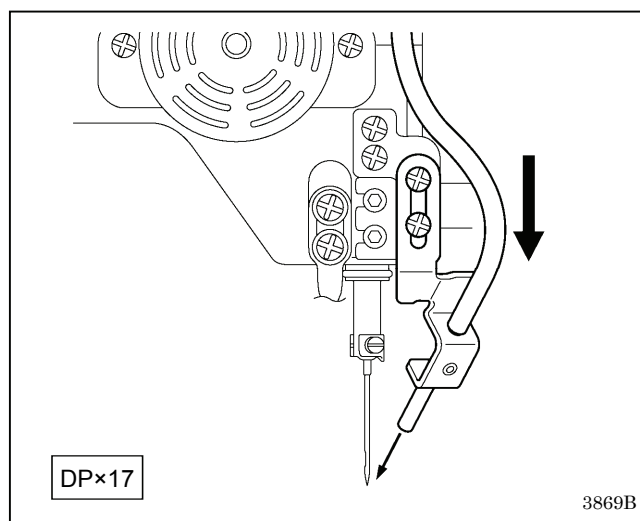
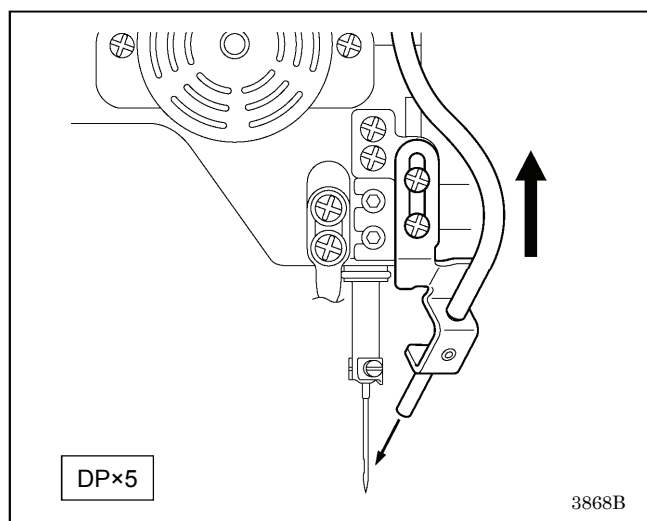
根据缝纫条件的不同，可能会发生高温断线的情况。在此情况下，请降低缝纫速度或使用线冷却器（选件）。

4-6. 机针冷却装置的调整 (KE-430HX)

固定空气喷嘴组时，根据机针的粗细编号改变高度。

※出厂时，高度已调整。变更针的型号时，请参考下述内容进行调整。

- DP×5 (KE-430HX-3, -K, -1, KE-430HS-3): 向上推至空气喷嘴组的椭圆形孔后固定
- DP×17 (KE-430HX-5, KE-430HS-5, BE-438HX, BE-438HS): 向下推至空气喷嘴组的椭圆形孔后固定



1. 打开电源开关。
2. 将脚踩开关踩到第 2 档位置。
进行原点检测。
3. 在适当的程序下，将脚踩开关踩到第 2 档，运行 1 个循环。
4. 关闭电源开关。
5. 确认在针杆停止位置时，机针中心位于空气喷嘴组 (1) 的延长线上。
※此时，请确认机针穿线孔在延长线上。

注意：

在针杆停止位置时，机针中心不在空气喷嘴组延长线上时，机针冷却功能可能不能有效发挥作用。

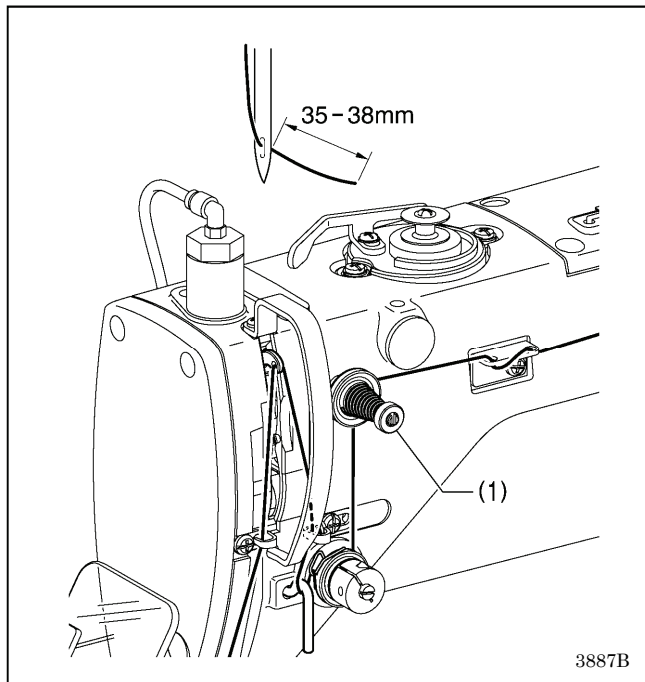
4-7. 夹线装置 (KE-430HX -03, -0K, -01)

此装置用于缝纫开始时容易脱线、跳线等的缝纫条件。

当将存储开关 No.500 置于 ON 时, 夹线装置将工作。(但是, 有条件限制。请参考 “6-2. 存储开关一览表”。)

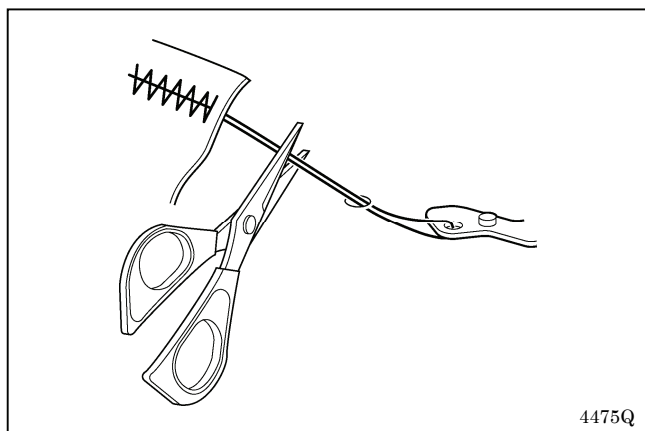
※出厂时被设置在 OFF 状态。

[使用注意事项]



1. 当使用夹线装置时, 请用夹线螺母 (1) (副夹线) 将上线残留量调节到 35~38mm。

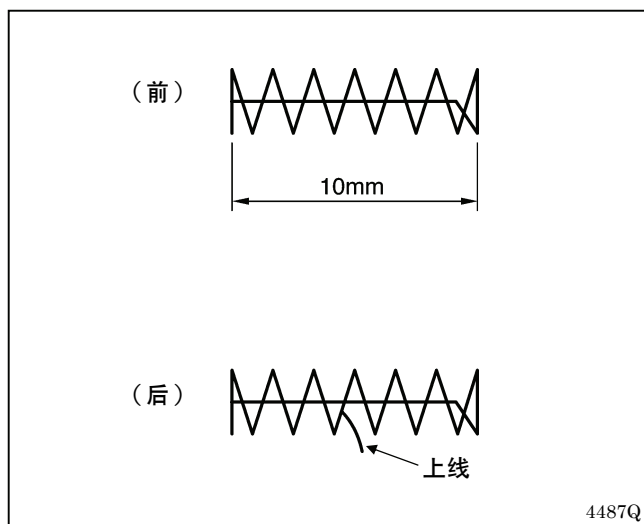
※ 在更换了上线等后, 也要将上线残留量控制在 40mm 以下。



2. 当上线残留量为 40mm 以上时, 或当上线张力弱而使第 1 针的上线集圈不良时, 夹线装置所夹住的线端可能会被卷入线迹。

此外, 如果使用 30 号以上的粗线及上线残留量过长, 则可能会发生错误代码 [E692] 的情况。

在这些情况下, 请用剪刀等将线剪断而不要硬将线拉断。



3. 对于套结长度短的缝纫图案（10mm 以下），夹线装置所夹住的线端可能会在布料背面从线迹露出的情况。因此，对于这样的缝纫图案，建议将夹线装置设置在 OFF 状态。
4. 当频繁发生错误代码 [E690]、[E692] 时，请拆下针板并清除针板背面的棉屑。

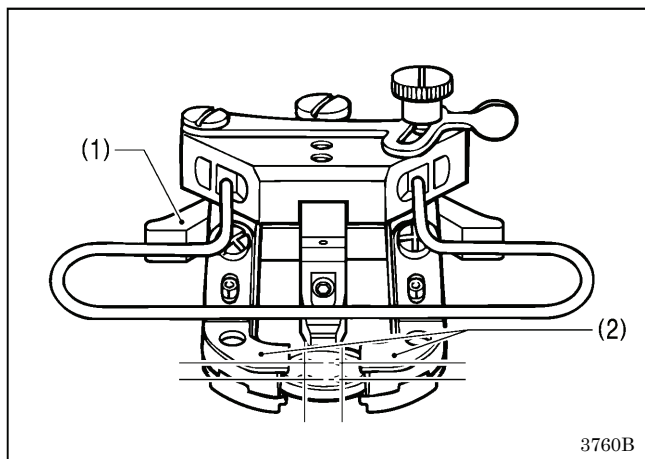
5. 在 KE-430HX 的情况下，根据布料和机线的不同，可能会发生第 2 针的底线从布料表面露出的情况。在这种情况下，建议您使用夹线装置用的缝纫图案。

关于缝纫图案的具体说明，请参阅“2-2. 缝纫花样列表（KE-430HX·HS）”。

<程序号对照表>

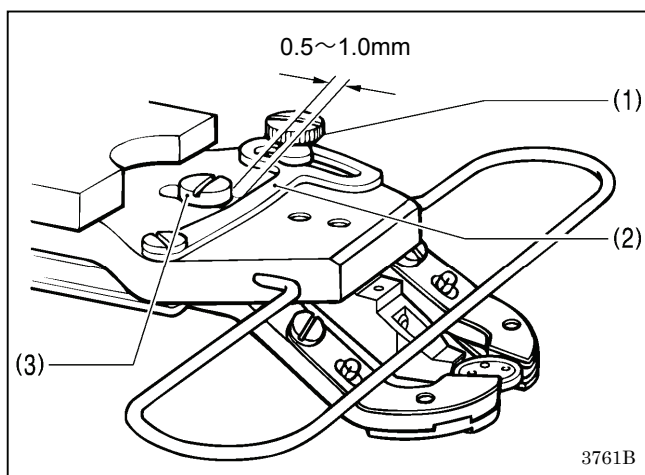
规 格	标准花样编号	夹线装置的花样编号
适用于中厚料（-03）	1	65
	4	66
	5	67
	8	68
	13	69
	15	70
	20	71
	21	72
适用于厚料（-05）	2	78
	3	79
	6	80
	14	81
	16	82
	17	83
	18	84
	19	85
适用于针织品（-0K） 用于薄料（-01）	7	73
	9	74
	22	75
	31	76
	32	77

4-8. 钮扣的插入方法（BE-438 HX·HS）



1. 按下钮扣夹板凸轮（1）则钮扣夹（2）打开。
2. 如图所示将钮扣以正确的方向插入，放开钮扣夹板凸轮（1）。

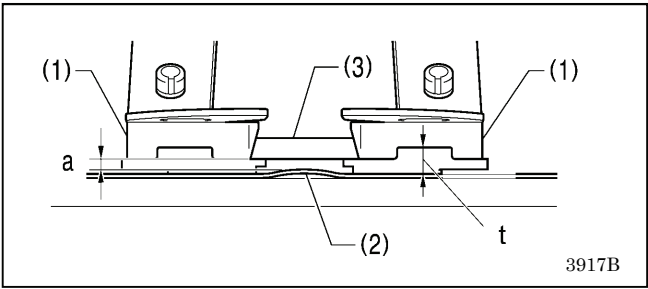
4-9. 钮扣夹的调节（BE-438 HX·HS）



1. 将钮扣插入钮扣夹，确认钮扣是否确实被夹住，以及钮扣是否可以用手转动。
2. 在装着钮扣的状态下拧松台阶螺钉（1），移动调节板（2），使调节板（2）与螺钉（3）之间的间隙在 0.5~1.0mm 范围内，然后拧紧台阶螺钉（1）。

4-10. 钮扣浮起的方法（BE-438HX·HS）

4-10-1. 钮扣夹垫的选定

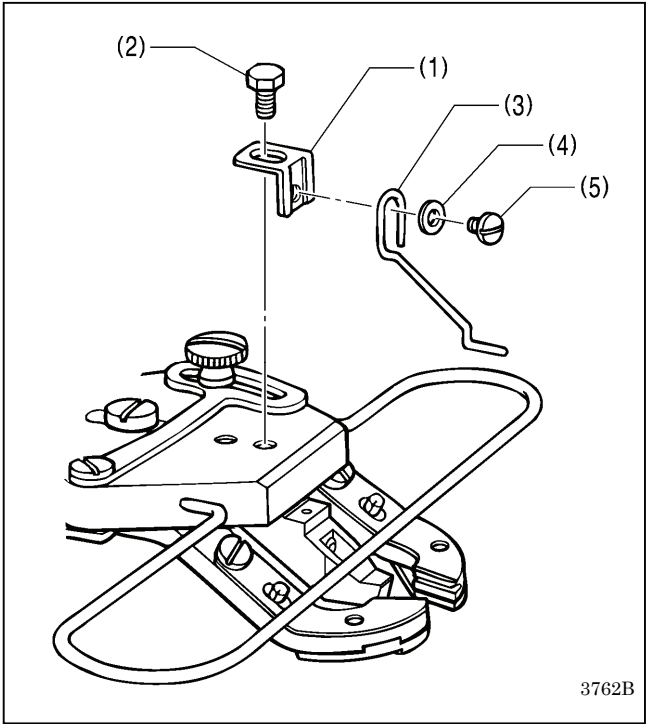


改变钮扣夹垫(1)的厚度 t ，可改变布料(2)和钮扣(3)间的间隙 a ，从而调整钮扣的浮起量。
但若浮起量过大，在有些缝纫条件下可能发生抽线。

<钮扣夹垫 选购零部件一览>

厚度 t (mm)	产品名称	左右	备注
2.5	钮扣夹垫 AL	左	
	钮扣夹垫 AR	右	
(3)	钮扣夹垫 BL	左	※标准零部件
	钮扣夹垫 BR	右	※标准零部件
3.5	钮扣夹垫 CL	左	
	钮扣夹垫 CR	右	
4	钮扣夹垫 DL	左	
	钮扣夹垫 DR	右	

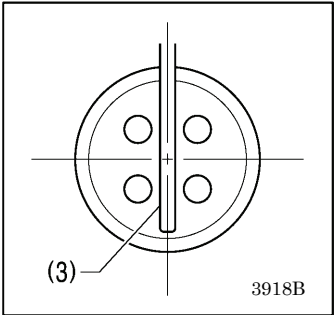
4-10-2. 钮扣浮起弹簧的安装方法



想要不改变钮扣夹垫的厚度，在钮扣浮起的状态下完成缝纫时，请安装附带的钮扣浮起弹簧。

1. 用螺栓(2)安装钮扣上浮弹簧支架(1)。
2. 用垫圈(4)和螺钉(5)安装钮扣上浮弹簧(3)。

※ 进行相应调整，使钮扣上浮弹簧(3)位于钮扣中间。



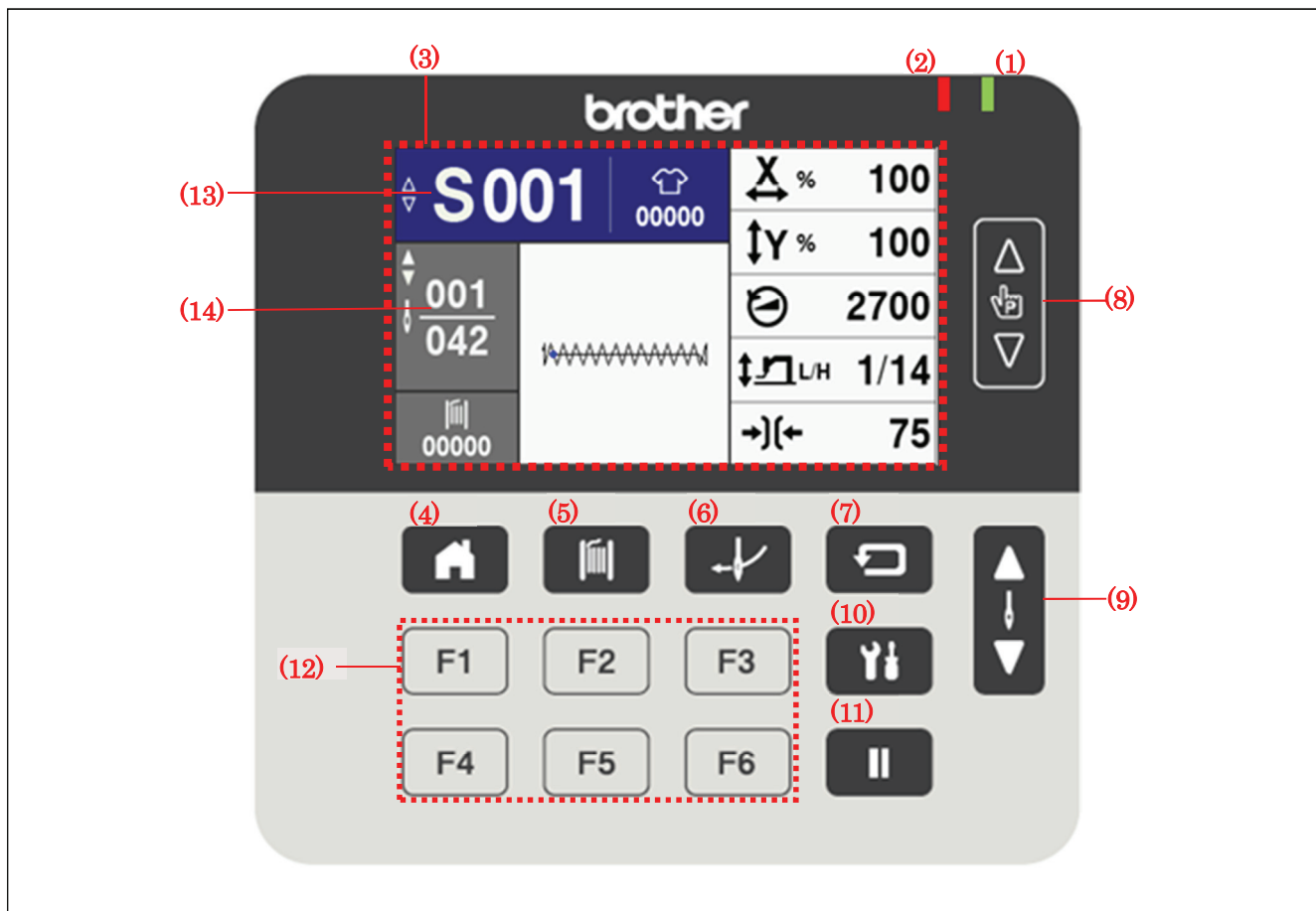
5. 操作盘的使用方法（基本操作）

⚠ 注意



为防止故障，请勿用头部尖锐的物体操作操作盘。

5 - 1. 每个操作盘部件的名称和功能



(1) 电源 LED

当打开电源时点亮。

(2) 警告 LED

发生错误时将点亮/闪烁。

(3) 触摸屏（显示屏）

显示信息或触摸键（图标）。

(4) HOME 键

用于切换至主画面。

(5) BOBBIN（绕线）键

用于切换至绕线模式。

(6) THREAD（穿线）键

用于切换至穿线模式。

(7) TEST（测试）键

用于切换至测试模式。

(8) 程序 No.变更键

用于变更程序 No.显示栏 (13) 中显示的值。

(9) 针数变更键

用于变更针数显示栏 (14) 中显示的值。

(10) 菜单键

用于切换至菜单画面。

(11) 暂停键

用于暂停缝纫动作。

(12) 功能键 [F1、F2、F3、F4]

用于直接选择程序编号。详细功能记载于“6-7.直接选择的方法”。

(13) 程序 No.

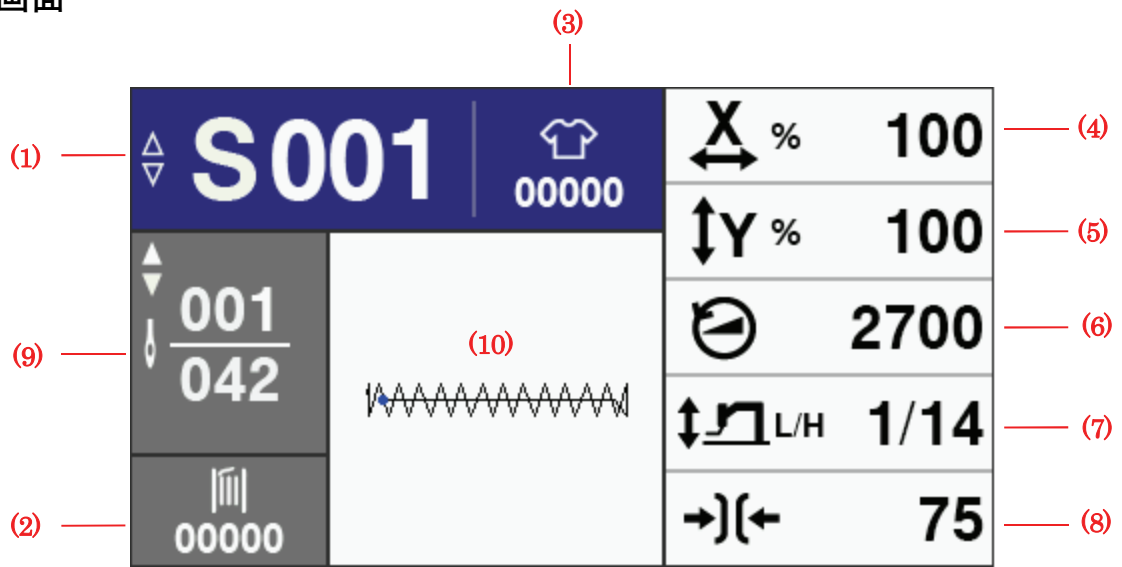
显示选中的缝纫程序编号。

点击后进入程序选择画面，选择程序。

(14) 针数

用“缝纫花样的当前针数” / “缝纫花样的总针数”表示选中的缝纫程序针数。

5 - 2 . 主画面

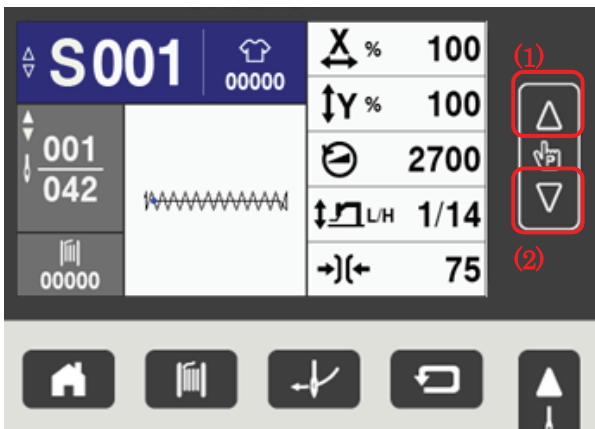


(1)	程序 No.	点击画面后，进入程序选择画面，选择程序。
(2)	底线计数器设定	点击画面后，进入底线计数器设定画面，设定底线计数器。
(3)	生产 / 件数计数器设定  	点击画面后，可设定为生产计数器、件数计数器中的任意一种。 循环程序以外 进入生产计数器设定画面。 循环程序 通过设定存储开关 No.300， 为“显示生产计数器”时，进入生产计数器设定画面。 为“显示件数计数器”时，进入件数计数器设定画面。
(4)	X 倍率设定	若点击画面，则为变更 X 倍率，进入 X 倍率设定画面。 循环程序时仅显示，即使点击画面也不会有反应。
(5)	Y 倍率设定	若点击画面，则为变更 Y 倍率，进入 Y 倍率设定画面。 循环程序时仅显示，即使点击画面也不会有反应。
(6)	速度设定	若点击画面，则为变更缝纫速度，进入速度设定画面。
(7)	压脚高度设定	若点击画面，则为变更压脚高度，进入压脚高度设定画面。 循环程序时仅显示，即使点击画面也不会有反应。 以 [中间高度/最大高度] 的形式显示。
(8)	张力值设定	若点击画面，则为变更张力值，进入电子夹线器值设定画面。430HS、438HS 时不显示。
(9)	针数	用“缝纫花样的当前针数” / “缝纫花样的总针数”表示针数。
(10)	缝纫图案	显示缝纫花样整体的造型和缝纫起点（蓝色点）。

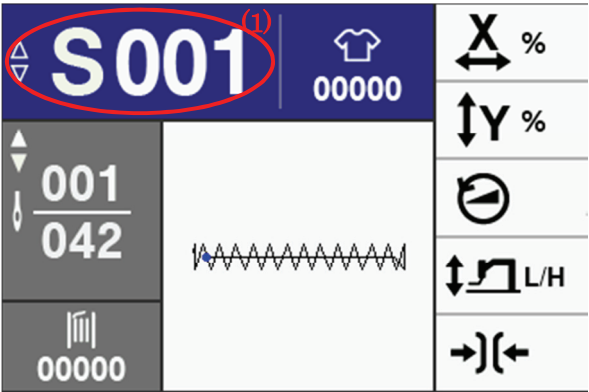
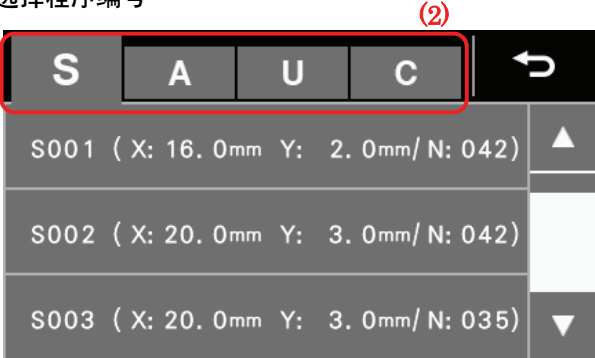
5-3. 程序的选择方法

使用事先登记的标准程序或已登记的追加程序，可以创建用户程序、循环程序。

<A. 在主画面中选择时>

1 使用主键		按下程序 No.变更键  (1)或  (2)，可选择缝纫程序。 将跳过未登记花样的程序编号。
---------------	---	---

<B. 在程序选择画面中选择时>

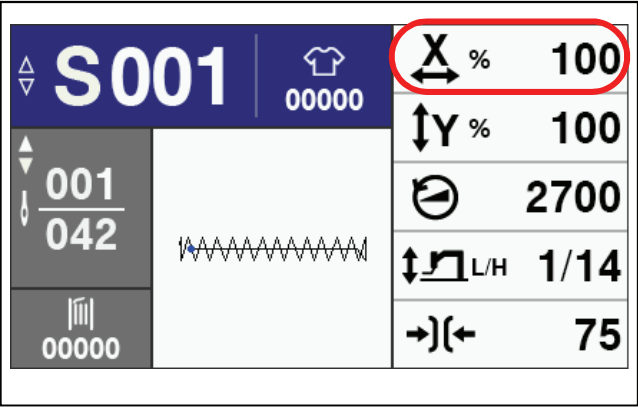
1 进入程序选择画面		点击缝纫程序编号(1)，进入程序选择画面，选择程序。 - 花样已登记在程序中时，列表上将显示该花样的[程序编号] (X: [X 倍率] Y: [Y 倍率] / [基础程序编号])。 - 未登记花样的程序编号不会显示。												
2 选择程序编号	 所选程序编号造成的限制 <table border="1" data-bbox="260 1749 1422 2013"> <thead> <tr> <th></th><th>标准程序</th><th>追加、用户、循环程序</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>程序 No.</td><td>S001~S089(430HX·HS)、 S001~S064(438HX·HS)</td><td>A001~A500 U001~U100 C001~C030</td></tr> <tr> <td>花样选择操作</td><td>不能记录</td><td>可自由选择并登记</td></tr> <tr> <td>可记录的花样</td><td>与已记录的程序编号具有相同编号的花样</td><td>记录在缝纫机中的所有花样</td></tr> </tbody> </table>		标准程序	追加、用户、循环程序	程序 No.	S001~S089(430HX·HS)、 S001~S064(438HX·HS)	A001~A500 U001~U100 C001~C030	花样选择操作	不能记录	可自由选择并登记	可记录的花样	与已记录的程序编号具有相同编号的花样	记录在缝纫机中的所有花样	从程序选择画面上的列表中选择程序 No.，点击后进入主画面，显示选中的缝纫程序。 - 点击画面上的标签(2)，可进入各程序的一览。 - S：标准程序 - A：追加程序 - U：用户程序 - C：循环程序
	标准程序	追加、用户、循环程序												
程序 No.	S001~S089(430HX·HS)、 S001~S064(438HX·HS)	A001~A500 U001~U100 C001~C030												
花样选择操作	不能记录	可自由选择并登记												
可记录的花样	与已记录的程序编号具有相同编号的花样	记录在缝纫机中的所有花样												

5 - 4 . 纵横倍率的设定方法

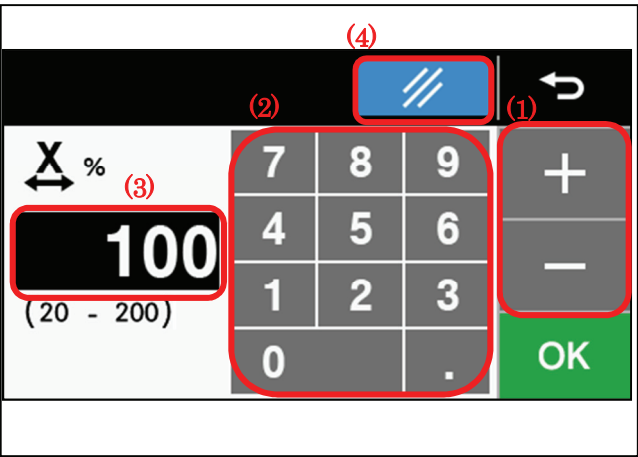
横方向倍率、纵方向倍率的值在缝纫待机中会一直显示在主画面中，可随时变更。

<A. 横方向（X 方向）倍率的设定>

在此时进行的更改会直接体现为每个程序的更改，因此，可在检查实际缝纫状态时利用这一点来更改程序。



1. 点击主画面上的横方向倍率值，进入 X 倍率设定画面。



2. 点击 **+** 键或 **-** 键(1)或数字键(2)，变更横方向倍率值(3)。

3. 若点击 RESET 键 **RESET** (4)，将变为初始值(※1)。

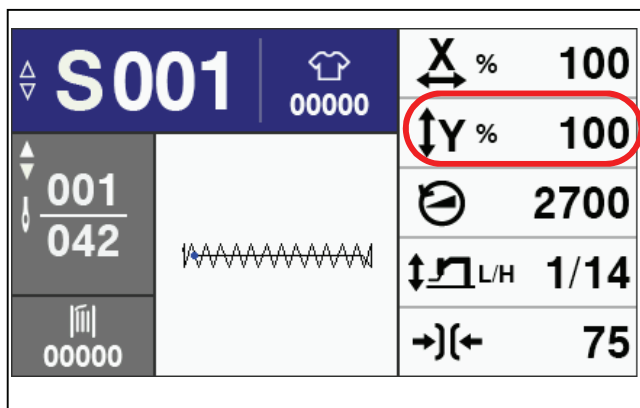
4. 按下 OK 键 **OK** 。

• 若点击 OK 键，则进入主画面，从下一次缝纫开始，将反映设定好的横方向倍率值。

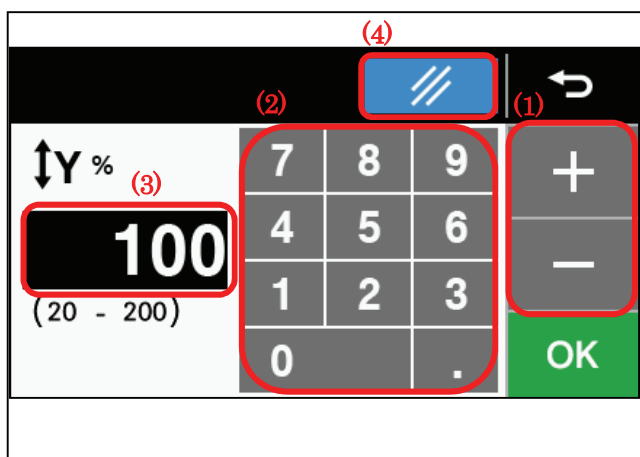
- ※ 初始值为 100%。
- ※ 将存储开关号 402 设为“ON”，该设置可以“mm”为单位显示。
- ※ 确定数值时若超过可设定的倍率（20%~200%），蜂鸣器将鸣响 2 次，不会反映设定。

<B. 纵方向（Y 方向）倍率的设定>

在此时进行的更改会直接体现为每个程序的更改，因此，可在检查实际缝纫状态时利用这一点来更改程序。



1. 点击主画面上的纵方向倍率值，进入 Y 倍率设定画面。



2. 点击 **+** 键或 **-** 键(1)或数字键(2)，变更纵方向倍率值(3)。

3. 若点击 RESET 键 **RESET** (4)，将变为初始值(※1)。

4. 按下 OK 键 **OK**。

- 若点击 OK 键，则进入主画面，从下一次缝纫开始，将反映设定好的纵方向倍率值。

※ 初始值为 100%。

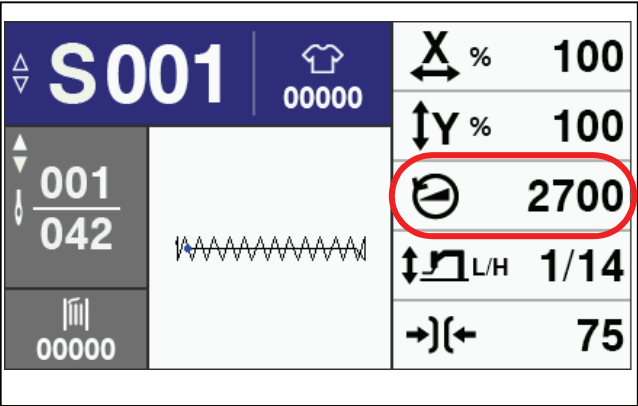
※ 将存储开关号 402 设为“ON”，该设置可以“mm”为单位显示。

※ 确定数值时若超过可设定的倍率（20%~200%），蜂鸣器将鸣响 2 次，不会反映设定。

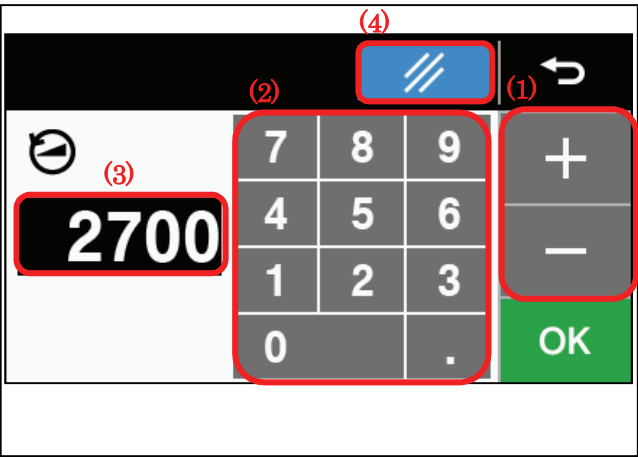
5 - 5 . 缝纫速度的设定方法

缝纫速度在缝纫待机中会一直显示在主画面中，可随时变更。

在此时进行的更改会直接体现为每个程序的更改，因此，可在检查实际缝纫状态时利用这一点来更改程序。



1. 点击主画面上的缝纫速度值，进入缝纫速度设定画面。



2. 点击 **+** 键或 **-** 键(1)或数字键(2)，变更缝纫速度值(3)。

3. 若点击 RESET 键 **RESET** (4)，将变为初始值(※1)。

4. 按下 OK 键 **OK** 。

• 若点击 OK 键，则进入主画面，从下一次缝纫开始，将反映设定好的缝纫速度值。

※ 不同机种的初始值不同。

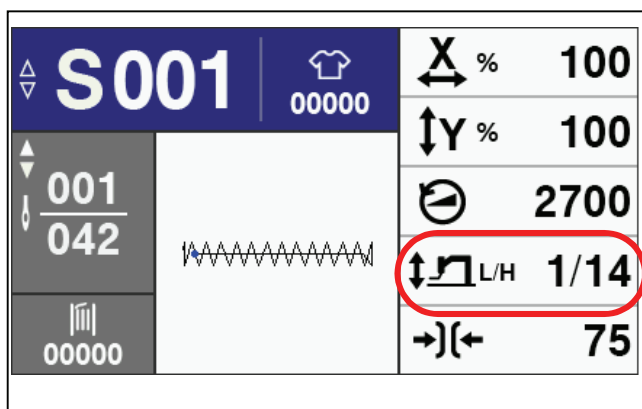
430HX・HS : 2,700sti/min、 438HX・HS : 2,300sti/min

※ 确定数值时若超过可设定的值（430HX・HS: 3,300sti/min、438HX・HS: 2,800sti/min），蜂鸣器将鸣响 2 次，不会反映设定。

5-6. 压脚高度的设定方法

压脚高度在缝纫待机中会一直显示在主画面中，可随时变更。

压脚高度的变更会共通地反映到所有程序中。



1. 点击主画面上的压脚高度值，进入压脚高度设定画面。

2. 点击“H:”最大高度(2)或“L:”中间高度(3)的设定值部分，选择编辑对象。选中为编辑对象的数值的背景变为黑色。

3. 点击  键或  键(1)，变更压脚高度值(2)或(3)。

4. 若点击 RESET 键  (4)，将变为初始值(※1)。

5. 想要决定值时，点击 OK 键 。

6. 设定完成后，请用画面的返回键  或 HOME 键

 进入主画面。

• 若点击 OK 键，则从下一次缝纫开始，将反映设定好的压脚高度值。

压脚中间高度(L)仅在存储开关 No.071 设定为“2”，或存储开关 No.072 设定为“2”或“5”时可以变更。

想要分别对各程序变更压脚高度值时，请将存储开关 NO.470 设定为 ON。

※ 不同机种的初始值不同。

压脚最大高度: 430HX·HS : 14、 438HX·HS: 10

压脚中间高度: 430HX·HS : 1、 438HX·HS: 1

5 - 7 . 用户程序的设定方法

花样、横方向倍率、纵方向倍率、缝纫速度、压脚高度都可登记到程序中。
若选择程序 No.，就可缝纫登记在该程序中的花样。
标准程序 No.S001~S089(438HX·HS 为 S001~S064)中事先登记了和程序 No.相同编号的花样,花样 No.不能变更。
用户程序 No.U001~U100、追加程序 A001~A500 的所有项目都可自由变更。

1

进入用户程序设定画面

菜单

↩

用户程序设定

循环程序设定

用户程序删除

▲

▼

✂

➡

按下菜单键，进入设定菜单画面。
点击设定菜单画面中的“用户程序设定”，进入用户程序选择画面。

• 花样已登记在程序中时，列表上将显示该花样的[程序编号](X: [X 倍率] Y: [Y 倍率] / [基础程序编号])，程序中未登记时，程序编号后将显示为[---]。

2

选择想要变更内容的程序 No.

用户程序选择

↩

U001 (X: 16.0mm Y: 2.0mm / S001)

U002 (X: 8.0mm Y: 3.0mm / S002)

U003 -----

▲

▼

• 若按下返回键

↩

 或菜单键

✂

，则可返回到设定菜单画面。

例如程序 No.U001

所选程序种类造成的限制

	标准程序	用户程序、追加程序
程序编号	S001~S089(430HX·HS)、 S001~S064(438HX·HS)	U001~U100 A001~A500
花样选择操作	不能记录	可自由选择并登记
可记录的花样	与已记录的程序编号具有相同编号的花样	记录在缝纫机中的所有花样

3

(选择了程序 No.U001~U100 时)
登记花样

U001

↩

(1)

▲

 S001

▼

X % 100

Y % 100

2700

L/H 01/14

OK

按下

▲

 键或

▼

 键进行选择,或点击缝纫程序编号或花样图像(1)，进入程序选择画面，选择程序。

或

S

A

↩

S001 (X: 16.0mm Y: 2.0mm / N: 042)

S002 (X: 20.0mm Y: 3.0mm / N: 042)

S003 (X: 20.0mm Y: 3.0mm / N: 035)

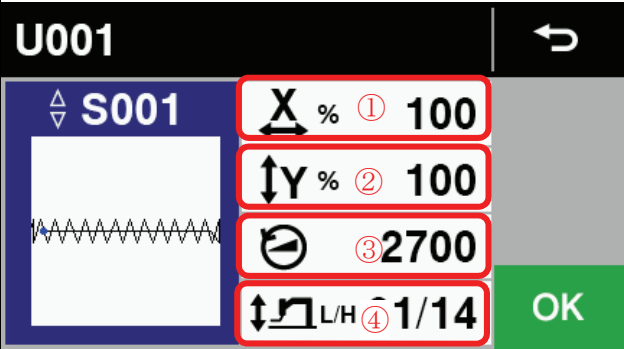
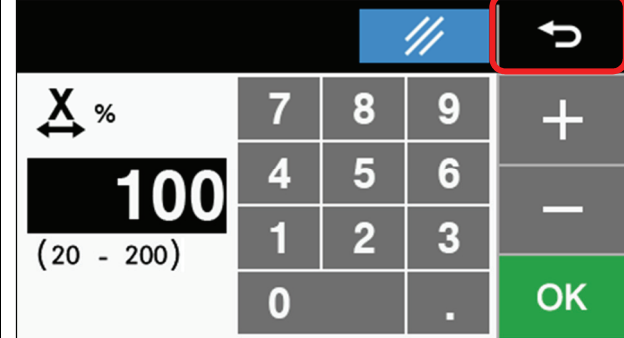
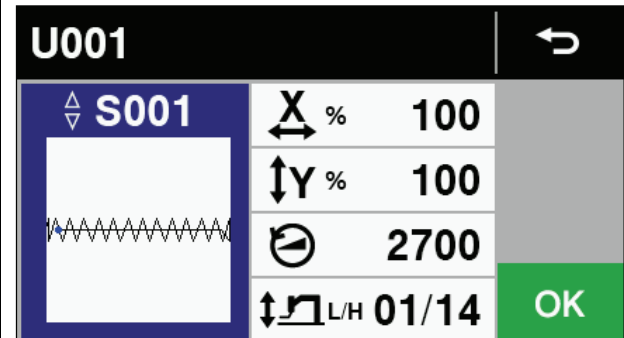
▲

▼

• 根据登记的花样，其他项目的设定范围也会改变，因此请最先登记花样。

50

KE-430HX/KE-430HS, BE-438HX/BE-438HS

4	选择想要变更的项目  ①横向倍率、②纵向倍率、③缝纫速度、④压脚高度	点击想要变更的项目。
5	变更内容 (变更内容请参照下一页<项目一览>。) 例：横方向倍率设定 	点击  键或  键(2)或数字键(3)，变更内容。 若按下 RESET 键  (4)，可显示初始值。
6	确定变更后的内容 	按下 OK 键 。 - 将返回到用户程序编辑画面，并反映编辑的内容。 - 若不点击 OK 键就点击返回键  (5)，则可取消变更内容。
7	重复上述 4~6 的步骤，登记各项目	
8	登记用户程序的设定 	各项目设定完成后，点击用户程序编辑画面的 OK 键 。 - 返回到用户程序选择画面，登记设定好的程序。 - 若不点击 OK 键就点击返回键 ，则可取消设定内容，返回到用户程序选择画面。
9	要继续设定其他程序时，重复上述 2~8 的步骤	

5. 操作盘的使用方法（基本操作）

<项目一览>

项目	设置范围和初始值	显示屏
花样	可以选择已登记的标准程序、追加程序。 点击画面上部的标签，可切换标准、追加程序的列表。 - 标准程序 [程序编号 S001~S089 (438HX·HS 的程序编号是 S001~S064)] - 追加程序 [程序编号 A001~A500] (通过 USB, 以追加存储或复制程序的方式追加的程序。) ※ 1 个追加程序也没有登记时, 点击标签也不会有反应。	
横向倍率	20% ~ 200% (受可用缝纫区的限制。) (初始值为 100%。) ※ 将存储开关号 402 设为“ON”, 该设置可以“mm”为单位显示。	
纵向倍率	20% ~ 200% (受可用缝纫区的限制。) (初始值为 100%。) ※ 将存储开关号 402 设为“ON”, 该设置可以“mm”为单位显示。	
缝纫速度	430HX·HS: 200 sti/min ~ 3,300 sti/min 438HX·HS: 200 sti/min ~ 2,800 sti/min 设定单位为 100sti/min (初始值: 430HX·HS: 2,700 sti/min 438HX·HS: 2,300 sti/min)	

压脚高度	430HX・HS: 压脚中间高度 (L) : 1(mm)~17(mm) (初始值为 1)	
	压脚最大高度 (H) : 10(mm)~17(mm) (初始值为 14)	
	438HX・HS: 压脚中间高度 (L) : 1(mm)~13(mm) (初始值为 1)	
	压脚最大高度 (H) : 6(mm)~13(mm) (初始值为 10)	
	※压脚中间高度(L)仅在存储开关 No.071 设定为“2”，或存储开关 No.072 设定为“2”或“5”时可以变更。	

5 - 8. 慢起动花样的设定方法

通过设定慢起动花样，可调整缝纫开始时的起动速度。
※存储开关 No.100 为 OFF 时，不能进行慢起动设定。
※数值越小，起动越慢。
※此装置用于缝纫开始时容易脱线、跳线等的缝纫条件。

1

进入慢起动设定画面。

慢起动设定

起缝4针的速度

1: 800 sti/min

2: 1200 sti/min

3: 2500 sti/min

4: 3300 sti/min

8

OK

按下菜单键，进入设定菜单画面。

点击菜单上的“慢起动设定”，进入慢起动设定画面。

菜单

存储开关设定

慢起动设定

LED照明亮度设定

2

慢起动设定

起缝4针的速度

1: 800 sti/min

2: 1200 sti/min

3: 2500 sti/min

4: 3300 sti/min

8

OK

点击 + 键或 - 键(1)，可变更慢起动花样(2)。

(初始值 430HX·HS: 8, 438HX·HS: 7)

设定完成后，点击设定画面的 OK 键。

若点击 OK 键，则进入设定菜单画面，从下一次缝纫开始，将反映设定好的慢起动。

慢起动花样

1. 如下表所示设定慢起动。

2. 变更慢起动的花样，就可变更起动速度。

430HX·HS :中厚料(-03)、针织品(-0K)、薄料(-01)

(sti/min)

	1	2	3	4	5	6	7	8	9
第1针的速度	200	200	300	400	400	400	400	800	1,500
第2针的速度	200	300	400	400	500	600	800	1,200	3,000
第3针的速度	300	400	500	600	800	800	1,200	2,500	3,300
第4针的速度	500	600	700	900	1,200	1,200	2,500	3,300	3,300

430HX·HS :厚料(-05)

(sti/min)

	1	2	3	4	5	6	7	8	9
第1针的速度	200	200	300	400	400	400	800	1,500	1,500
第2针的速度	200	300	400	400	600	800	1,200	2,000	3,000
第3针的速度	300	400	500	600	800	1,200	2,500	2,500	3,300
第4针的速度	500	600	700	900	1,200	2,500	3,300	3,300	3,300

438HX·HS

(sti/min)

	1	2	3	4	5	6	7	8	9
第1针的速度	200	200	300	300	300	400	400	400	400
第2针的速度	200	200	300	300	400	400	400	600	900
第3针的速度	300	300	300	400	400	400	600	900	1,500
第4针的速度	300	400	400	400	400	400	900	2,000	2,000

※ 此速度将不会快于已设定的缝纫速度。

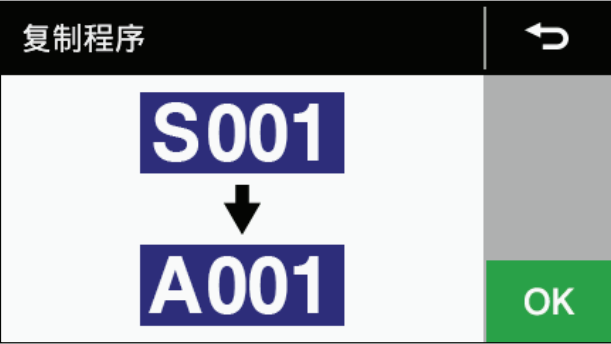
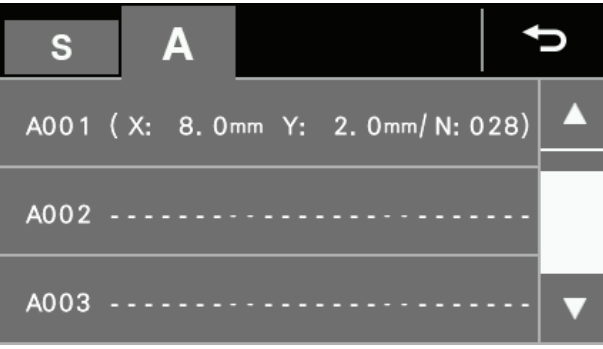
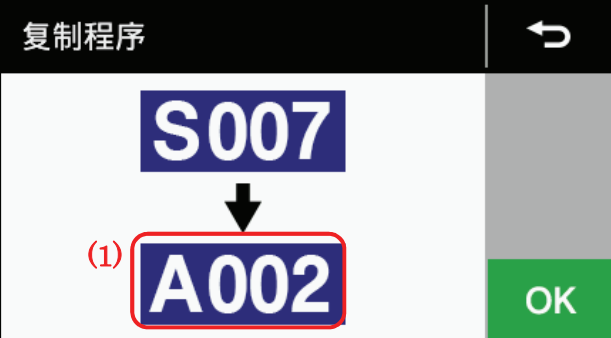
※ 夹线装置将不会对 8 和 9 以外的设置起作用。

54

KE-430HX/KE-430HS, BE-438HX/BE-438HS

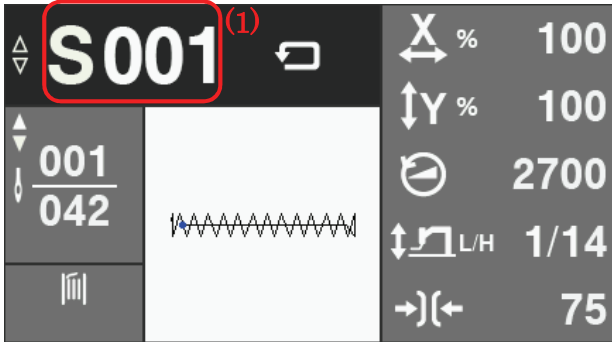
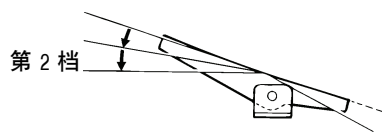
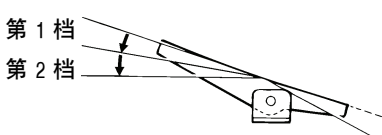
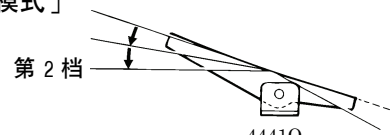
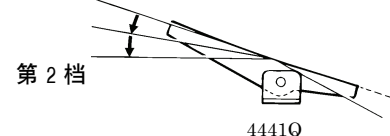
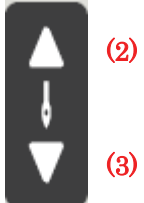
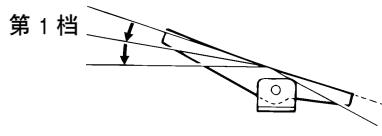
5-9. 复制程序（追加程序）

想要使用基本与某一程序的内容相同，仅部分需要改变的程序进行缝纫时，复制原程序后，就可作为新的追加程序登记。

1	进入复制程序画面。 	按下菜单键，进入设定菜单画面。 点击菜单上的“复制程序”，进入复制程序画面。 
2	选择复制目标程序。 	点击复制程序画面下方的程序 No.，将显示选择复制目标的程序 No.的列表。 从列表中选择，变更复制目标的追加程序 No.。 • 请选择追加程序 No.A001～A500。 • 选择后，即返回到复制程序画面。 • 复制目标的程序No.闪烁。
3	选择复制源程序。 	从列表中选择，变更复制目标的标准程序 No.或追加程序 No.。 • 选择后，即返回到复制程序画面。
4	复制程序。 	按下 OK 键。  • 程序的各项目被复制，复制目标的程序 No.(1)停止闪烁。
5	更改必要项目。	执行“5-4. 纵横倍率的设定方法”、“5-5. 缝纫速度的设定方法”、“5-6.压脚高度的设定方法”，变更必要的项目。

5-10. 缝纫图案的确认（KE-430HX·HS）

使用测试送布模式检查仅用压脚操作的机针移动。
请确认针孔应不超出压脚的范围。

1	 ↓ 程序编号闪烁→常亮 (1)	1. 按下 TEST(测试) 键。 • 主画面切换为测试模式画面。 2. 按下程序 No. 变更键  或  键，选择想要确认的程序 No.，或点击缝纫程序编号，进入程序选择画面，选择程序。 如果程序编号闪烁，则将脚踏开关踩到第 2 档位置。 • 进行原点检测，程序 NO.(1) 从闪烁变为点亮。  4441Q
2	起动持续测试送布模式。  4441Q [测试送布中断模式]  4441Q [已暂停的缝纫待命模式]  4441Q  (2) (3) • 在该模式下，若按下针数变更键  (2)，压脚将前进 1 针，若按下针数变更键  (3)，压脚将后退 1 针。（若按住按键，将持续移动。） • 若中途在缝纫等待状态下按下操作盘的暂停键，压脚将返回到缝纫起点。 将脚踩开关踩至第 2 档位置，然后松开。 • 压脚将开始持续移动，每次一针。 （显示的针数将按每次一针递增。） [快进测试送布模式] 如果在压脚移动时将脚踩开关踩至第 1 档位置，则送布速度将在踩下脚踩开关时变快。 如果想使压脚停止移动，请按下 TEST 键。 • 将脚踩开关踩至第 2 档位置时，压脚将再次开始移动。 希望从中途开始缝纫时，可以在停止移动时按 TEST(测试) 键进入主画面。 • 将脚踩开关踩到第 2 档，则重新开始缝纫。	
3	一旦测试送布到达最后一针，压脚将停止移动。	若在停止状态下按下 TEST(测试) 键，将从测试模式画面进入主画面。
4	 4441Q	将脚踩开关踩到第 1 档位置。 压脚上升后，缝纫准备完毕。

5-11. 缝纫图案的确认（BE-438HX·HS）

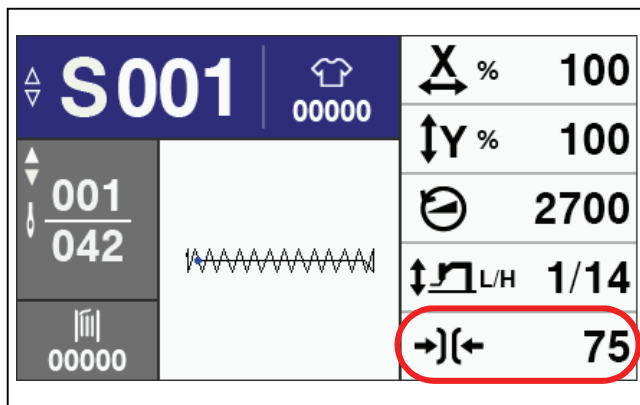
使用测试送布模式检查仅用钮扣夹操作的机针移动。

1	1. 按下 TEST(测试)键。 - 主画面切换为测试模式画面。 2. 按下程序 No. 变更键 或 键，选择想要确认的程序 No.，或点击缝纫程序编号，进入程序选择画面，选择程序。 如果程序编号闪烁，则将脚踏开关踩到第 2 档位置。 - 进行原点检测，程序 NO.(1) 从闪烁变为点亮。 4441Q
2	钉钮扣（参照“4-8. 钮扣的插入方法”）。
3	开始进行 1 针测试送布模式 4441Q 此后，每次将脚踩开关踩至第 1 档位置时，钮扣夹都将向前移动一针。每次钮扣夹移动一针时，用手旋转手轮，并检查机针是否进入钮孔而没有接触到钮扣。（如果此时沿缝纫机的运行方向将缝纫机手轮旋转一整圈，则钮扣夹将在针杆靠近机针上位置时向前移动一针。） 此外，将脚踩开关踩至第 2 档位置时，只要踏住脚踩开关不放，则钮扣夹将持续以一针为单位移动。 [已暂停的缝纫待命模式] - 希望从中途开始缝纫时，可以在停止移动时按 TEST(测试)键进入主画面。 - 将脚踩开关踩至第 2 档位置时，将起动缝纫。 - 在该模式下，若按下针数变更键 (2)，钮扣夹将前进 1 针，若按下 键(3)，钮扣夹将后退 1 针。（若按住按键，将快速送布。） - 想要从缝纫中断状态重新开始 1 针测试送布时，按下 TEST(测试)键就会进入测试模式。 - 若按下操作盘上的暂停键，将返回到缝纫起点。
4	一旦测试送布到达最后一针，钮扣夹将停止移动。 若在停止状态下按下 TEST(测试)键，将从测试模式画面进入主画面。
5	4441Q 将脚踩开关踩至第 1 档位置。 钮扣夹将升高，且缝纫准备工作将完成。

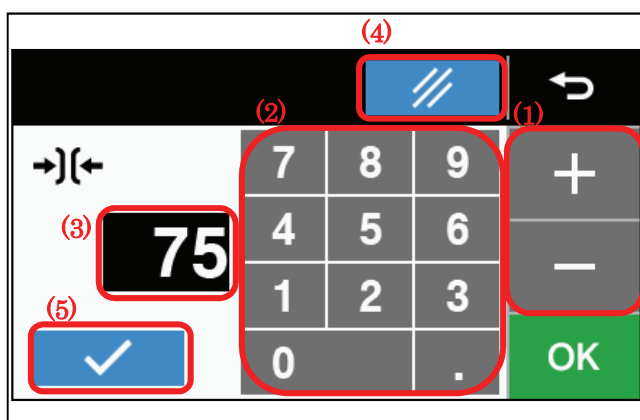
5-12. 修正上线张力（对于 KE-430HX 和 BE-438HX）

上线张力值在缝纫待机中会一直显示在主画面中，可随时变更。

<A. 基本使用方法>



1. 点击主画面上的张力值，进入电子夹线器设定画面。



2. 点击 **+** 键或 **-** 键(1)或数字键(2)，变更张力值(3)。

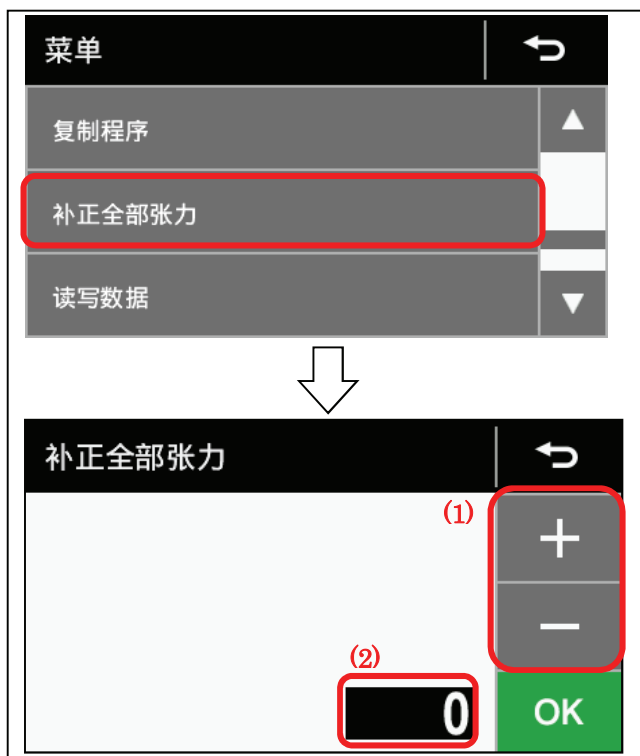
若点击 RESET 键 **RESET** (4)，将变为初始值“75”。

决定数值后，点击 OK 键 **OK**。

- 若点击 OK 键，则进入主画面，从下一次缝纫开始，将反映设定好的上线张力值。
- 若点击 Check 键 **Check** (5)，电子夹线器将按现在操作盘上设定的张力值动作。

<B. 修正全部>

此功能在想要一次性更改所有程序的张力值时非常有用。



1. 按下菜单键 **Menu**，进入设定菜单画面。

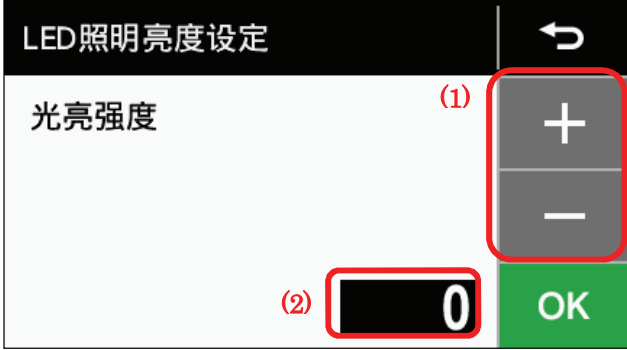
点击设定菜单内的“修正全部张力”，进入修正全部张力设定画面。

2. 点击 **+** 键或 **-** 键(1)，变更统一补正值(2)。

3. 按下 OK 键 **OK**。

- 从下一次缝纫开始，设定好的值将反映到上线张力值中。

5-13. LED 照明亮度的设定方法

1	进入 LED 照明亮度设定画面。  按下菜单键，进入设定菜单画面。 点击菜单上的“LED 照明亮度设定”，进入 LED 照明亮度设定画面。
2	 点击 + 键或 - 键(1)，可变更 LED 照明亮度(2)。 设定完成后，点击设定画面的 OK 键 OK。 - 若点击 OK 键，则进入设定菜单画面，LED 将以设定好的照明亮度点亮。 - 想要取消设定时，按下返回键 ↩ 或菜单键 ⚙、HOME 键 🏠，就不会反映变更，直接跳转画面。 - 可在 0~9 之间设定光亮强度。 - 若将光亮强度设定为 0，则 LED 为熄灭状态，为 1~9 之间时，LED 的照明亮度将随数值的增大而增强。

6. 操作盘的使用方法（上级操作）

⚠ 注意

⊘ 为防止故障，请勿用头部尖锐的物体操作操作盘。

6 - 1 . 存储开关的设置方法

1

进入存储开关设定画面。

存储开关设定

◀◀ 300 ▶▶

计数的显示设定

✓ OFF OK

按下菜单键，进入设定菜单画面。

点击设定菜单内的“存储开关设定”。

菜单

存储开关设定

慢起动设定

LED照明亮度设定

• 进入存储开关设定画面。

2

选择想要更改设置的存储开关。

存储开关设定

◀◀ (1) 300 (2) ▶▶

计数的显示设定

点击 ◀◀ 键(1)或 ▶▶ 键(2)，选择存储开关编号。

• 进入存储开关设定画面。

如果仅想显示更改自默认设置的存储开关编号

存储开关设定

(3) ◀◀ 300 ▶▶ (4)

计数的显示设定

点击 ◀◀ 键(3)或 ▶▶ 键(4)。

• 更改自默认设置的存储开关编号将按顺序显示。

3	更改存储开关的内容。  点击  键或  键(5)，变更设定值(6)。 - 设定值未确定时，显示将闪烁。 - 点击 RESET 键  (7)，可显示初始值。 要确认存储开关的详细说明时 点击 Check 键  (8)，就可确认选中的存储开关的详细说明图。  MSW-300 OFF: 使用循环程序时、显示生产计数器 ON: 使用循环程序时、显示件数计数器
4	应用已更改的内容。  按下 OK 键  。 - 设定值(9)从闪烁→变为点亮，代表着内容已确定。 - 若不点击 OK 键就变更存储开关编号，或点击菜单键  、返回键  等跳转画面，则可取消变更内容。
5	重复上述步骤 2~4，以设置每个存储开关。
6	退出设置模式。  按下返回键或菜单键。 返回到设定菜单画面。

6 - 2 . 存储开关一览表

号码	功能		
	设定值	内容	初始值
001	缝纫结束后的压脚/钮扣夹上升时间		
	OFF	不能自动升降。	1
	1	在最后一针的位置上升。	
	2	在移动到缝纫开始点后上升。	
100	起始速度		
	OFF	缝纫开始时 1~5 针的速度将根据存储开关 No.151~155 的设置状况而定。 (关于存储开关 No.151~155、请参照调整说明书。)	ON
	ON	可以从设定菜单的慢起动设定中, 选择慢起动花样。	
200	1 针测试送布		
	OFF	测试送布会通过设为脚踩开关第 2 档(起动开关), 自动移动到最后一针, 若在自动送布过程中以第 1 档踩踏脚踩开关(压脚开关), 将进行快速送布动作。	430H:OFF
	ON	通过设为脚踩开关第 1 档(压脚开关), 测试送布将 1 针 1 针地移动。 另外, 通过手动转动手轮, 将 1 针 1 针地测试送布。	438H:ON
300	生产量计数器显示		
	OFF	使用循环程序时, 显示生产计数器	OFF
	ON	使用循环程序时, 显示件数计数器	
402	X-scale (横向倍率) / Y-scale (纵向倍率) mm 显示 (※mm 的显示可能与实际的缝纫尺寸不同。)		
	OFF	以 % 表示	OFF
	ON	以 mm 表示	
406	通过 F 键切换程序 No.		
	OFF	程序 No. 切换功能无效	OFF
	ON	按下 F1 ~ F4 键时, 操作切换至已预先分配到各自键的程序编号。 分配至 F1 键: 存储开关编号 407 分配至 F2 键: 存储开关编号 408 分配至 F3 键: 存储开关编号 409 分配至 F4 键: 存储开关编号 410	

号码	功能		
	设定值	内容	初始值
407	分配至 F1 键		
	OFF 1~100 : S001~S089 1001~1500 : A001~A500 2001~2100 : U001~U100 3001~3030 : C001~C030	如果存储开关编号 406=ON,则操作切换至已设置的程序编号。	OFF
408	分配至 F2 键		
	OFF 1~100 : S001~S089 1001~1500 : A001~A500 2001~2100 : U001~U100 3001~3030 : C001~C030	如果存储开关编号 406=ON,则操作切换至已设置的程序编号。	OFF
409	分配至 F3 键		
	OFF 1~100 : S001~S089 1001~1500 : A001~A500 2001~2100 : U001~U100 3001~3030 : C001~C030	如果存储开关编号 406=ON,则操作切换至已设置的程序编号。	OFF
410	分配至 F4 键		
	OFF 1~100 : S001~S089 1001~1500 : A001~A500 2001~2100 : U001~U100 3001~3030 : C001~C030	如果存储开关编号 406=ON,则操作切换至已设置的程序编号。	OFF
411	分配至 F5 键		
	OFF	无分配	OFF
	1	原点移动	
500	夹线装置		
	OFF	无效	OFF
	ON	使夹线装置工作（※1）	

※1 此设置在存储开关编号 100 设为“ON”（开），慢起动花样设为 8 或 9，且缝纫速度值设为 1500 sti/min 或以上时启用。

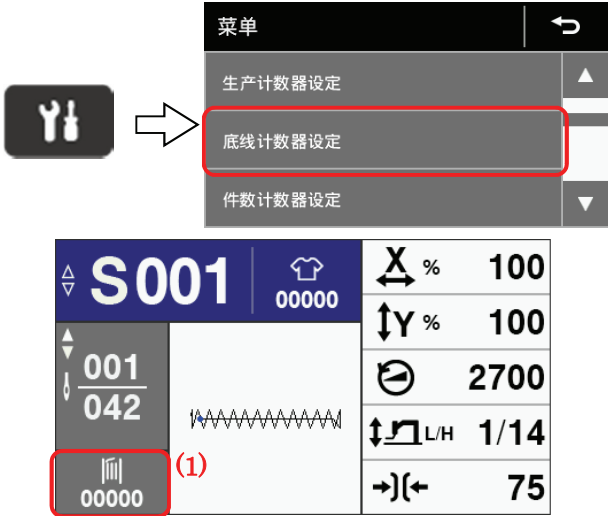
6 - 3. 使用底线计数器

若使用底线计数器设置衣物（此类衣物可使用所提供的底线数量缝纫）数量，则可防止底线在缝纫花样的中途用完。

<初始值的设定>

1

将模式更改至底线计数器设定模式。



设定菜单时

按下菜单键，进入设定菜单画面，点击菜单内的“底线计数器设定”。

主画面时

在主画面中点击底线计数器  (1)也能跳转画面。

- 将显示 5 位当前计数器值。

2

更改初始值。



点击  键或  键(2)，变更计数值(3)。

- 初始值的设置范围为 1[00001]~ 9999[09999]。
- 如果将初始值设为[00000]，则底线计数器将不工作。
- 若点击 RESET 键  (4)，将变为[00000]。

3

应用已更改的内容。



按下 OK 键  。

- 值被确定，画面返回到设定菜单画面(※1)。
- 若不点击 OK 键就点击返回键 ，则可取消变更内容。

※1 从主画面跳转时，将返回到主画面。

<底线计数器操作>

如果将初始值设为“0”以外的值，则底线计数器将会工作。

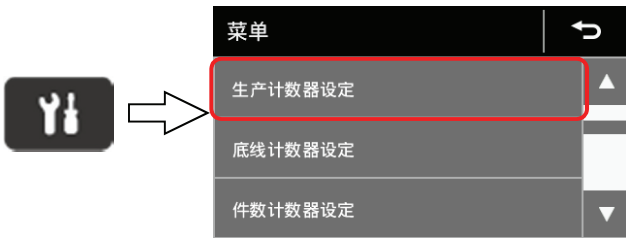
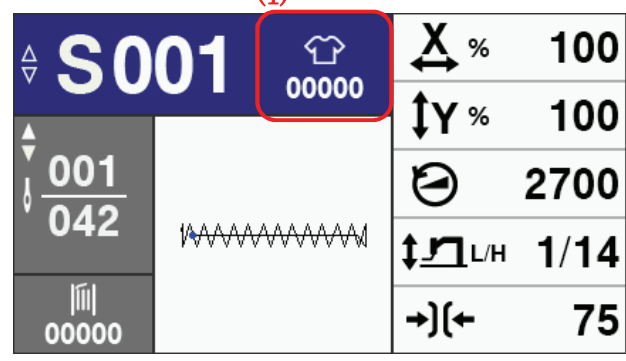
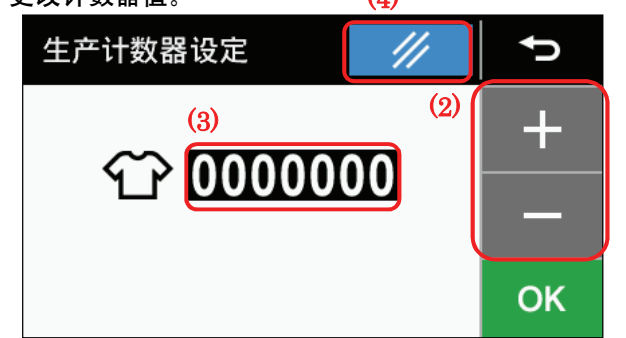
1. 缝纫每结束 1 次，主画面中显示的数值就减少 1。
2. 若底线计数器变为[00000]，将显示底线计数器警告画面，警告 LED(1)闪烁，蜂鸣器鸣响。此时，即使踩下脚踩开关，缝纫机也不会工作。
3. 若点击 RESET 键  (2)，将进入主画面，底线计数器的值将恢复为设定的值，可进行缝纫。

64

KE-430HX/KE-430HS, BE-438HX/BE-438HS

6-4. 使用生产计数器

<计数值的设定>

1	将模式更改至生产计数器设定模式。  (1) 	设定菜单时 按下菜单键，进入设定菜单画面，点击菜单内的“生产计数器设定”。 主画面时 在主画面中点击生产计数器 (1) 也能跳转画面。  (1) 将显示 7 位当前计数器值。
2	更改计数器值。 	点击  键或  键(2)，变更计数值(3)。 - 计数值可设置在[0000000] ~ [9999999]的范围内。 - 在设定模式下，若点击 RESET 键  (4)，数值将变为[0000000]。
3	应用已更改的内容。 	按下 OK 键  。 - 值被确定，画面返回到设定菜单画面(※1)。 - 若不点击 OK 键就点击返回键 ，则可取消变更内容。 ※1 从主画面跳转时，将返回到主画面。

<生产计数器操作>

生产计数器始终在工作。

- 缝纫每结束 1 次，主画面中显示的计数值就会增加 1。

※ 主画面中将显示后 5 位数字。想要确认全部位数时，请在生产计数器设定画面中确认。

6 - 5 . 使用件数计数器

<计数值的设定>

1

将模式更改至件数计数器设定模式。

菜单

生产计数器设定

底线计数器设定

件数计数器设定

↩

↗

00000

C001

001
042

U001

01/03

X % 100

Y % 100

2700

L/H 1/14

75

设定菜单时

按下菜单键，进入设定菜单画面，点击菜单内的“件数计数器设定”。

2

更改计数器值。

件数计数器设定

00000

+

-

OK

↗

00000

↩

设定菜单时

循环程序被选中且存储开关 No.300 被设定为 ON 时，在主画面中点击件数计数器

00000

 (1)也能跳转画面。

• 将显示 5 位当前计数器值。

3

应用已更改的内容。

件数计数器设定

00003

+

-

OK

↗

00003

↩

按下 OK

OK

 键。

• 值被确定，画面返回到设定菜单画面(※1)。

• 若不点击 OK 键就点击返回键

↩

，则可取消变更内容。

※1 从主画面跳转时，将返回到主画面。

<件数计数器操作>

- 针对循环程序，件数计数器始终保持动作状态。
- 想要在主画面中显示件数计数器时，请将存储开关 No.300 设定为 ON。
 - 件数计数器在循环程序以外的缝纫程序下，不会显示在主画面中。
 - 被选中的循环程序的所有步骤的缝纫每结束 1 次，主画面中显示的计数值就会增加 1。

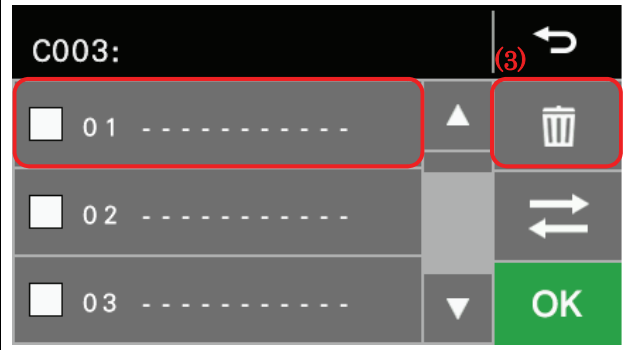
6-6. 使用循环程序

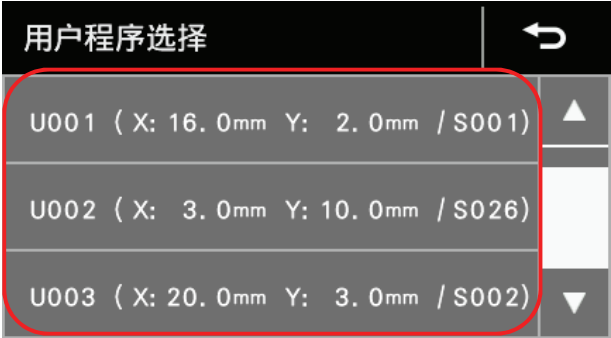
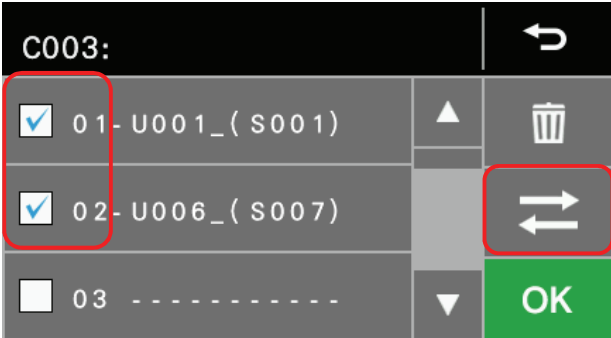
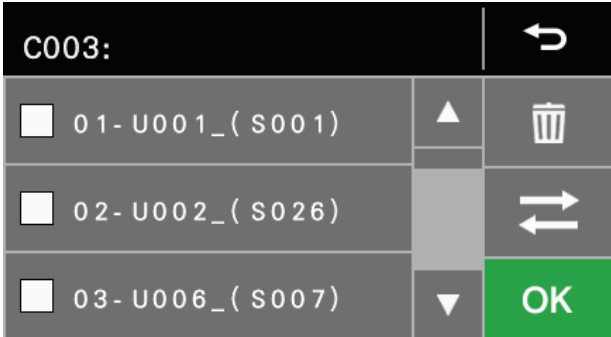
已登记在用户程序中的缝纫花样可登记在多达 30 个循环程序中（C001~C030）。

1 个循环程序最多可设定 50 个步骤的用户程序。

按特定顺序缝纫缝纫花样时，预先将其登记在循环程序中会非常有帮助。

<登记方法>

1	进入循环程序设定画面。  按下菜单键，进入设定菜单画面，点击菜单内的“循环程序设定”。 进入循环程序选择画面。
2	选择循环程序编号。  点击 ▲ 键(1)或 ▼ 键(2)，选择循环程序 No.。 - 循环程序未登记时，会在程序 No.后显示[---]。 - 选择想要编辑的程序 No.，点击列表。 - 显示循环程序编辑画面。
3	选择要在步骤 1 中登记的程序编号。  选择列表最上方的步骤 No.01。 - 在点击的列表的复选框中打钩。 - 想要取消登记时，点击想要删除的步骤选择后，点击删除键 (3)就可删除。
4	进入程序选择画面。  选择步骤，在列表打钩的状态下，点击步骤选择键 (4)。 - 进入用户程序选择画面。 - 将登记的用户程序设定到选中的步骤中。

5	选择程序。  从列表中选择要登记到步骤中的用户程序，并点击。 进入循环程序编辑画面，将选中的程序登记到选中的步骤中。
6	重复上述步骤 3 ~ 5，以相同的方式记录步骤 2 及后续步骤。 - 想要在 2 个步骤间加入新步骤时  登记了 2 个以上步骤，想要在已经登记的步骤间加入新步骤时，给 2 个步骤打钩后点击步骤选择键 ，就可加入新步骤。 - 此时选中的用户程序就会被登记到选中的 2 个步骤之间。
7	结束循环程序设定画面模式。  按下 OK 键 。 返回到循环程序选择画面。 至此，循环程序即被登记。
8	要继续设定其他循环程序时，重复上述 2~7 的步骤。

6 - 7. 直接选择的方法

可使用功能键直接选择程序编号和循环程序编号。但未登记时不能选择。

<功能键>



可通过存储开关的设定切换功能。

406=OFF（初始值）

按下任何一个功能键都不会动作。			

406=ON

存储开关 No.407 指定的按键	存储开关 No.408 指定的按键	存储开关 No.409 指定的按键	存储开关 No.410 指定的按键

6 - 8. 使用 USB 存储器读写数据



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。

可经由 USB 存储器，在缝纫机间进行程序或存储开关设定内容的复制。

1

进入数据读写模式。

菜单

复制程序

补正全部张力

读写数据

←

↑

↓

1. 事先将 USB 存储器连接到主体上。

2. 从主画面中按下菜单键 ，可跳转到设定菜单画面，在该画面中选择“数据读写”项目，就可进入 USB 存储器读写模式。
※多功能读卡器有时无法识别。
※此时若未连接 USB 存储器，将显示“USB 存储器没有连接或没有插入”的信息。

2

与 USB 间进行数据读写。

读写数据

3

读取追加程序

 → 

(1) (2) 1

←

→

↑

↓

OK

1. 将显示现在选中的读写项目和插图(1)，点击[←][→]键，变更读写项目。

2. 点击 OK 键 ，执行选择的读写项目。显示读写实施中的画面。
※用读写项目“3”或“4”读写追加程序时，请用[↑][↓]键选择想要读写的程序 No.(2)。
· 若点击返回键 ，将返回到设定菜单画面。

可选择的读写项目如下所示。

代码	内容	读写方向
1	读取全部数据	USB 存储器 → 缝纫机主体
2	写入全部数据	缝纫机主体 → USB 存储器
3	读取追加程序	USB 存储器 → 缝纫机主体
4	写入追加程序	缝纫机主体 → USB 存储器
5	读取程序	USB 存储器 → 缝纫机主体
6	写入程序	缝纫机主体 → USB 存储器
7	读取储存开关	USB 存储器 → 缝纫机主体
8	写入储存开关	缝纫机主体 → USB 存储器

USB 存储器中的文件夹构成

数据的种类	文件名	文件夹名
追加程序	ISMS0***.SEW (***为程序 No.) (可读取的 No.范围为 001 ~500)	\\BROTHER\\ISM\\ISMDA**\\ (**为 MSW-750 的值) (关于 MSW-750，请参照调整说明书)
程序的缝纫参数	ISMUPG.SEW	同上
存储开关的设定	ISMMSW.SEW	同上
循环程序	ISMCYC.SEW	同上

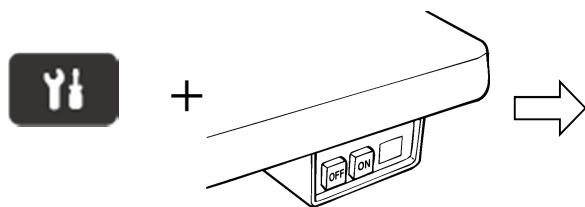
70

KE-430HX/KE-430HS, BE-438HX/BE-438HS

6-9. 初始化方法

如果缝纫机停止正常操作，原因可能为已通过存储开关对存储数据进行了不正确设置。
在这种情况下，可按照以下步骤初始化存储设置数据来恢复正常操作。

1 更改至初始化模式。



4421Q

（按住菜单键，使电源开关 ON）

调整菜单

调整踏入位置

数据初始化

调整触摸面板按键位置

显示调整菜单画面。

点击菜单内的“数据初始化”，进入数据初始化画面。

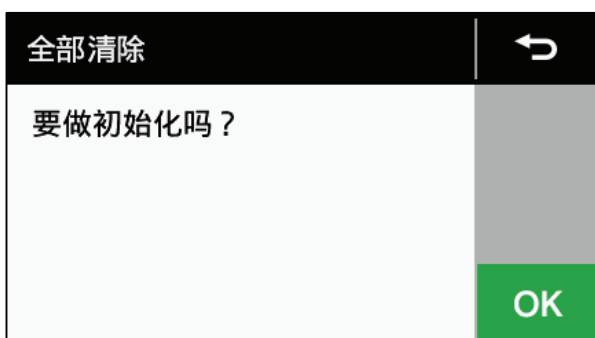
【参考】

在这里点击 ▲ ▼ 键，就能选择以下初始化项目。

※全部清除以外的初始化项目的详情，请浏览调整说明书。

数据初始化	操作盘显示项目	初始化项目
全部清除	全部清除	删除和初始化所有存储的数据。
标准程序初始化	标准程序初始化	初始化缝纫条件的设定。
追加程序初始化	追加程序初始化	删除所有追加程序的设定。
	用户程序初始化	删除所有用户程序的设定。
	循环程序初始化	删除所有循环程序的设定。
	存储开关初始化	使所有存储开关可初始化的项目均恢复为初始值。

2



若点击列表的项目名，将显示初始化确认画面。

- 若点击 OK 键 ，则开始初始化。
- 画面显示恢复为数据初始化画面，即表示初始化完成。

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，请关闭电源。如果误踩脚开关，缝纫机动作会导致受伤。

- 更换机针或梭芯时
- 缝纫机不使用，或人离开缝纫机时



使用穿线模式或先关闭电源，以进行穿线。



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。

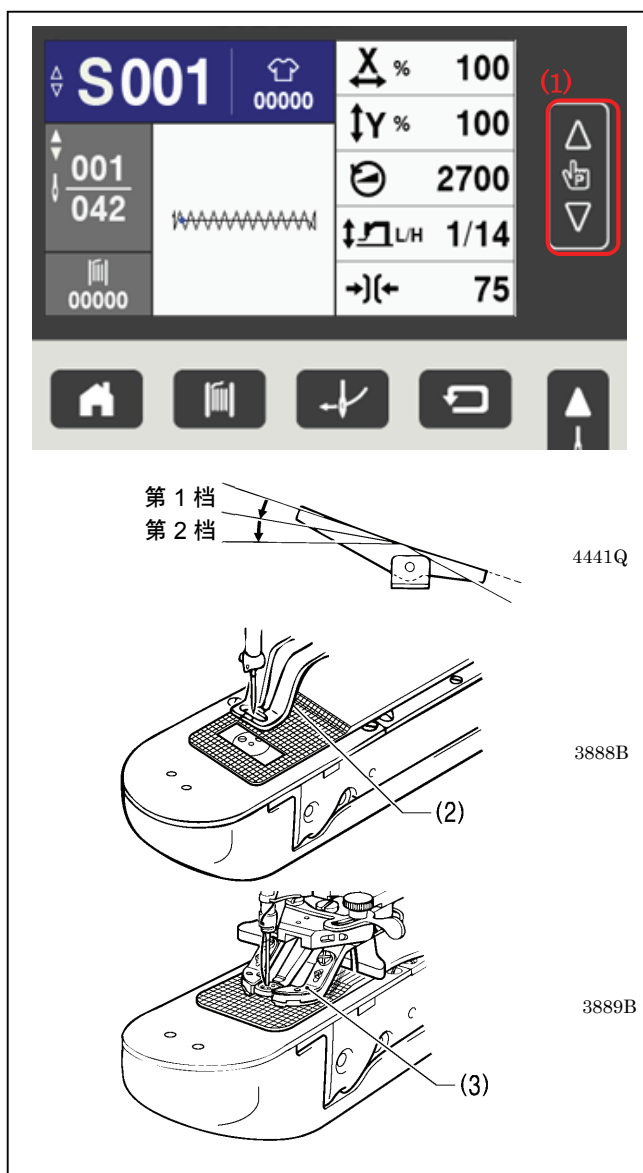
工作台移动易发生脚等被夹住之事故，是导致人身事故的原因。



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. 打开电源开关。

2. 按程序 No.变更键  或  键 (1)，选择要缝纫的程序号。

3. 将脚踩开关踩到第 2 档位置。进行原点检测。

4. 将布料放在压脚 (2) 下面。

(如果是 BE-438HX·HS，则应插入钮扣，将布料放在钮扣夹 (3) 的下面。请参照“4-8. 钮扣的插入方法”。)

5. 将脚踩开关踩到第 1 档位置。压脚 (2) / 钮扣夹 (3) 下降。

6. 将脚踩开关踩到第 2 档位置。缝纫机起动。

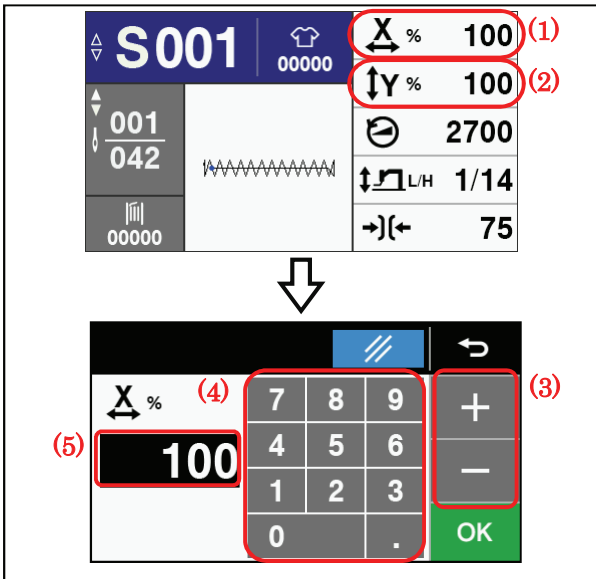
7. 缝纫一结束就剪线，然后压脚 (2) / 钮扣夹 (3) 上升。

7-2. 更改缝纫条件

即使缝纫机处于待缝纫状态，也能更改“横向倍率”、“纵向倍率”和“缝纫速度”。

在此时进行的更改会直接体现为缝纫机程序的更改，因此，可在检查实际缝纫状态时利用这一点来更改程序。

<更改横向倍率和纵向倍率>



1. 点击主画面上的横方向倍率值(1)或纵方向倍率值(2)，将进入横方向倍率/纵方向倍率设定画面。

2. 点击 **+** 键或 **-** 键(3)或数字键(4)，变更倍率值(5)。

• 若点击 OK 键 **OK**，则进入主画面，从下一次缝纫开始，将反映设定好的倍率值。

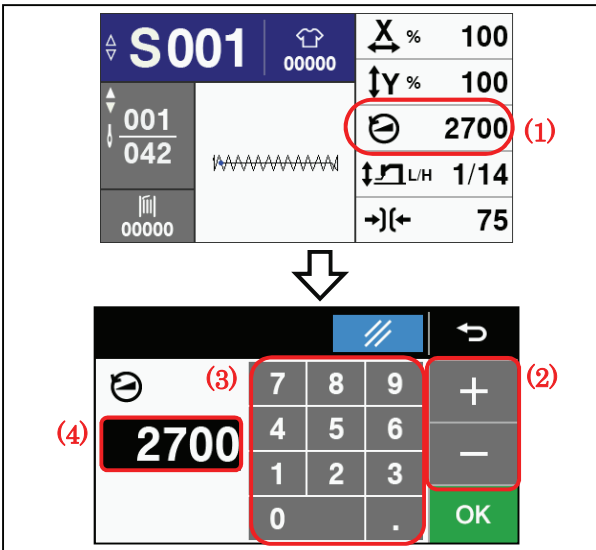
3. 将脚踩开关踩到第 2 档位置。

• 压脚/钮扣夹即会移动到缝纫初始位置，并且程序号将从闪烁状态变为常亮状态。

注意：

完成设置后，必须执行“5-10/5-11. 缝纫图案的确认”中的步骤，以检查落针位置是否正确。

<更改缝纫速度>



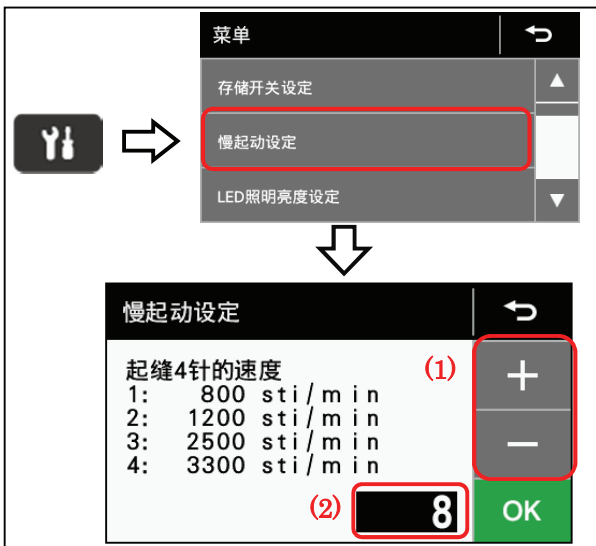
1. 点击主画面上的缝纫速度值(1)，进入缝纫速度设定画面。

2. 点击 **+** 键或 **-** 键(2)或数字键(3)，设定缝纫速度(4)。

(缝纫速度值 KE-430HX·HS: 200~3,300、
BE-438HX·HS: 200~2,800)

• 若点击 OK 键 **OK**，则进入主画面，从下一次缝纫开始，将反映设定好的缝纫速度值。

<更改慢起动花样>



※ 该设置无法在存储开关号 100 设置为“OFF”时执行。

1. 按下菜单键，进入设定菜单画面。

点击菜单上的“慢起动设定”，进入慢起动设定画面。

2. 点击 **+** 键或 **-** 键(1)，可变更慢起动花样(2)。

(初始值 430HX·HS: 8, 438HX·HS: 7)

• 若点击 OK 键 **OK**，则进入设定菜单画面，从下一次缝纫开始，将反映设定好的慢起动。

※ 请参照“5-8.慢起动花样的设定方法”。

8. 保养

! 注意



在开始清洁作业前，请切断电源。
如果误踩脚开关，缝纫机动作会导致受伤。



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。

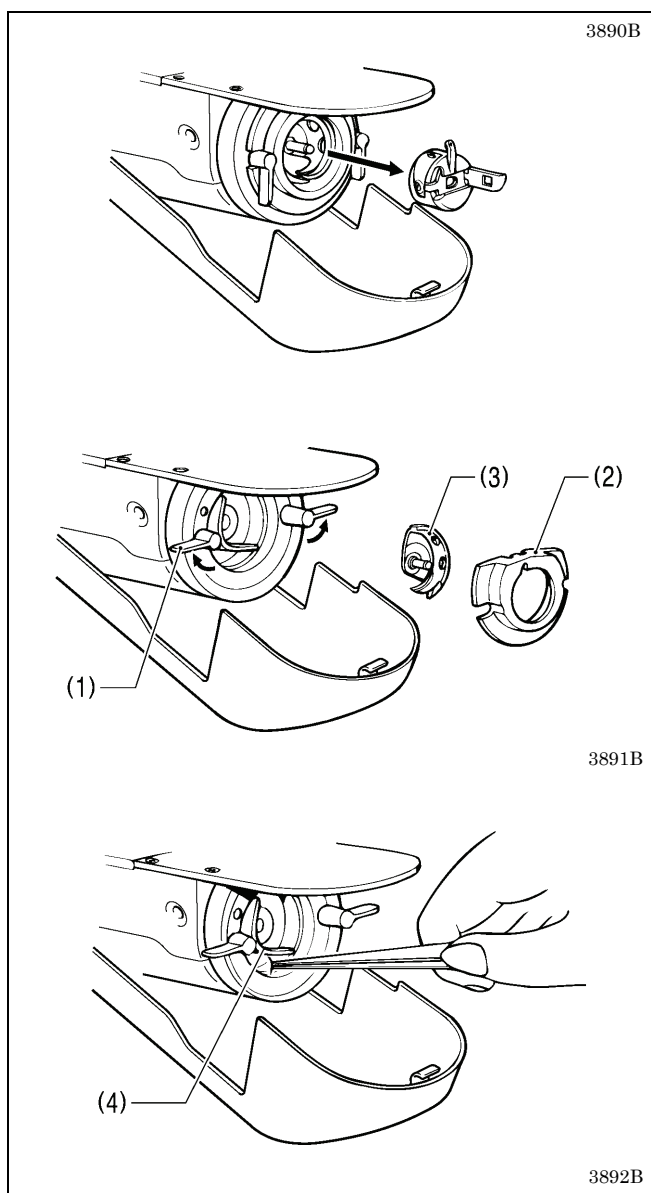


缝纫机头倒下时，请一定要固定工作台，不可使其随意移动。
工作台移动易发生脚等被夹住之事故，是导致人身事故的原因。



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。

8-1. 旋梭的清洁

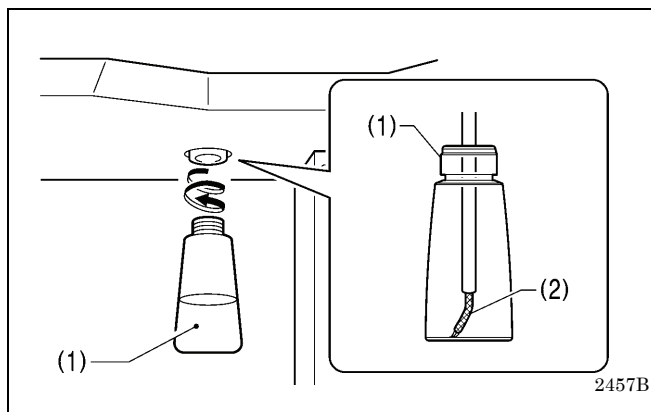


1. 将大旋梭盖向下拉开，取出梭芯盒。

2. 将大旋梭固定柄（1）朝箭头方向打开，取出大旋梭（2）和中旋梭（3）。

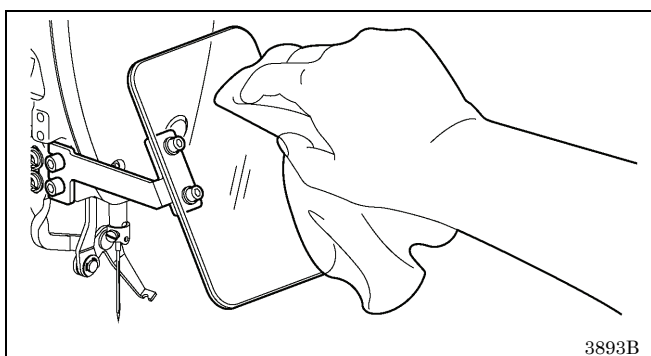
3. 将梭托（4）四周、旋梭导线器上部及旋梭边缘的棉尘和线屑等擦干净。

8 - 2. 更换润滑油



1. 如果油壶 (1) 内积满了油，则请拆下瓶将油倒掉。
 2. 油倒掉后，再将油壶 (1) 拧入到原来位置。
- ※ 检查油毡 (2) 是否位于油壶 (1) 内。

8 - 3. 护眼板的清洁

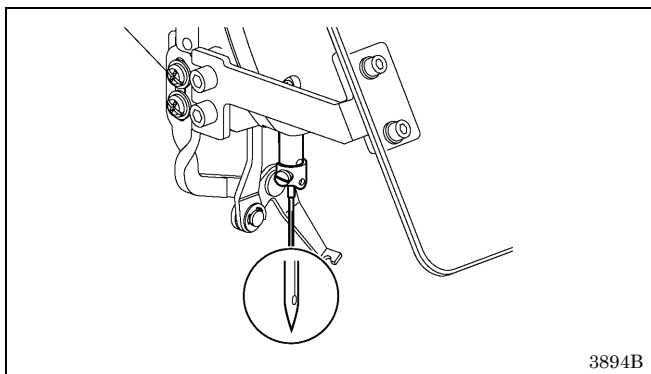


护眼器污秽时，请用软布将其擦拭干净。

注意：

请勿使用有机溶液如汽油或稀释剂清洁护眼器。

8 - 4. 机针的检查

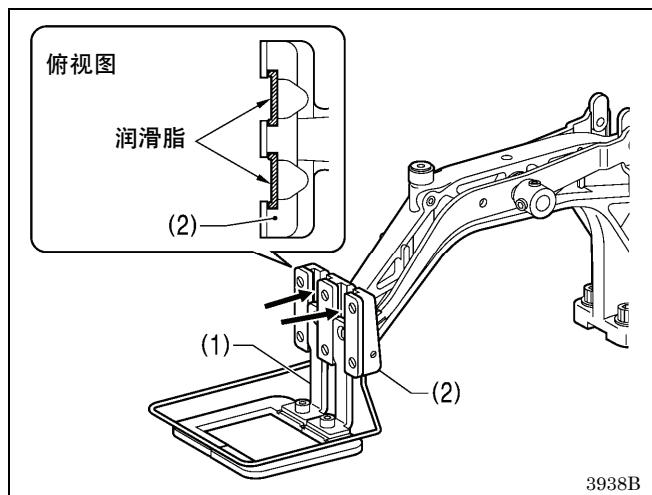


缝纫开始前先确认针头有否断裂，机针有否弯曲。

8 - 5. 加油

参照“3-13. 加油”所述，添加机油。

8-6. 添加润滑脂（压脚: KE-430 HX·HS）



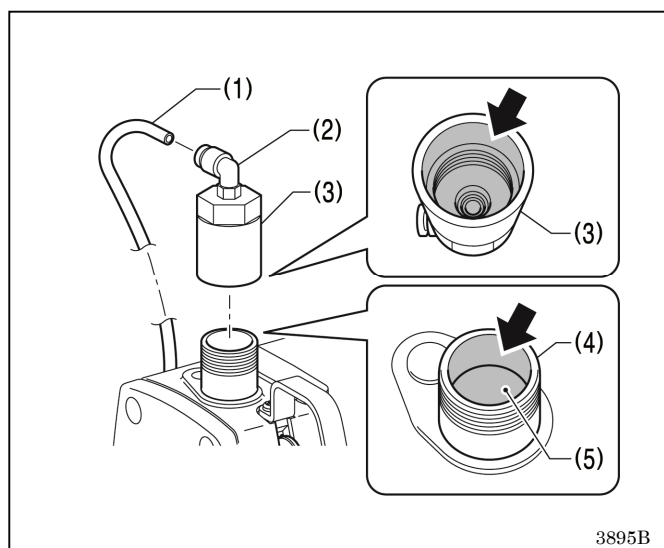
请对压脚（1）和压脚臂（2）之间的运动部，定期补充润滑脂。

注意:

交换压脚（1）时，请一定要涂敷润滑脂后再使用。

* 本公司推荐压脚（1）涂敷润滑脂请使用市场上销售的“JXTG 能源 POWERNOC WB 2”。

8-7. 针冷却机构的清扫（KE-430HX）



1. 将管(1)从弯头套管(2)上拆下，拆下气缸盖(3)。
2. 转动手轮，使针杆移动至针杆上死点。
3. 清除气缸盖(3)内侧、针杆轴套(4)、针杆(5)上部的棉屑、线头。

注意:

请注意不要损伤各零部件。

8-8. 润滑油的更换（若显示换油警告）

若接通电源时显示换油警告，即表示到润滑油的更换时期了。

（此时，即使踩下脚踏开关，缝纫机也不工作。）

按需要添加油，详情见下面。

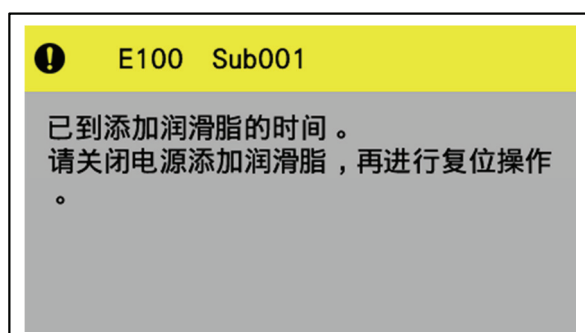
<想暂时不换油而继续缝纫时>



1. 按 RESET 键 .
2. 返回到主画面，踩脚踏开关，就可进行缝纫。

注意：

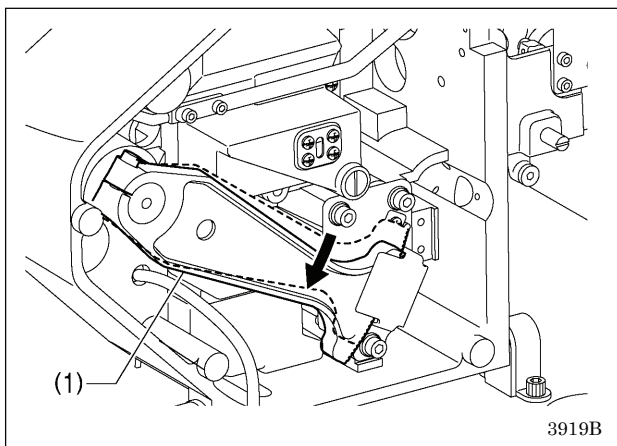
- 在进行换油以及 80 页记载的初始化操作前，每次接通电源都会显示“换油警告”。
- 显示“换油警告”后，若不换油（初始化操作）继续使用一定期间，会显示[E100]，为确保安全，将强制停止缝纫机的运行。
此时请换油，并进行初始化操作。



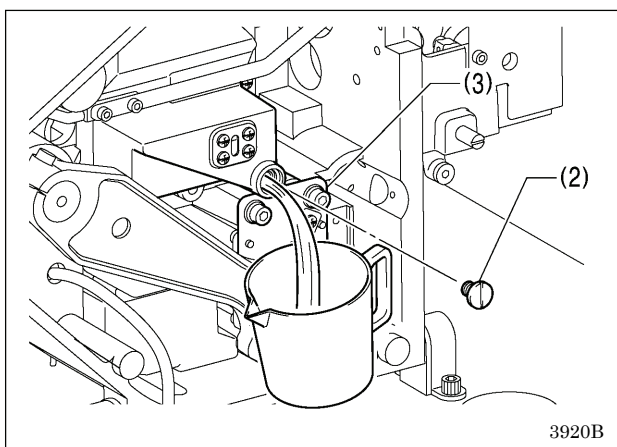
※若不换油就直接进行初始化操作、继续操作缝纫机，可能导致缝纫机故障。

8. 保养

- 请使用兄弟公司指定的缝纫机润滑油（JXTG 能源缝纫机润滑油 10N；VG10）。
- * 如果难于买到，作为推荐机油请使用 <Exxon Mobil 公司的 ESSOTEX SM10; VG10>。



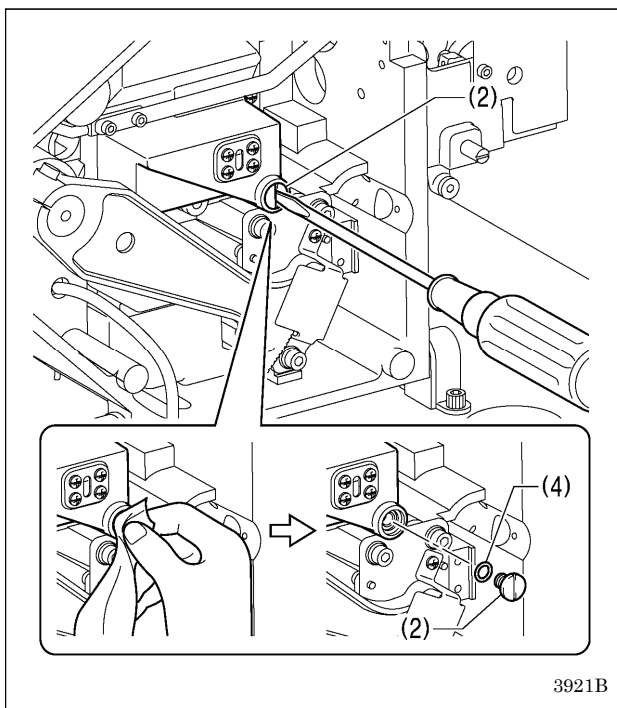
1. 关闭电源开关。
2. 放倒缝纫机头。
3. 将 X 送料齿轮(1)偏向箭头方向。



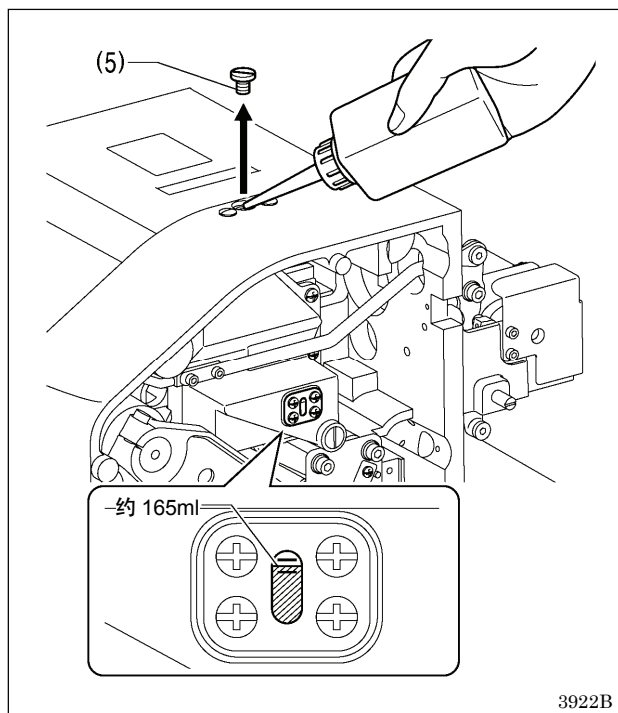
4. 准备好接油盘，拆下螺钉(2)。
- ※ 拆下螺钉后，油会突然涌出。请注意接油盘的朝向。

注意：

- 请注意不要将润滑油沾染到X送布马达(3)上。若沾上油，可能会导致脉冲马达故障。
- 请勿为了完全清除润滑油而过度倾斜缝纫机。否则可能导致受伤。



5. 安装螺钉(2)。
- ※ 安装前请擦拭安装部位的周边。
- ※ 安装时，请确认螺钉(2)上装有 O 型环(4)。



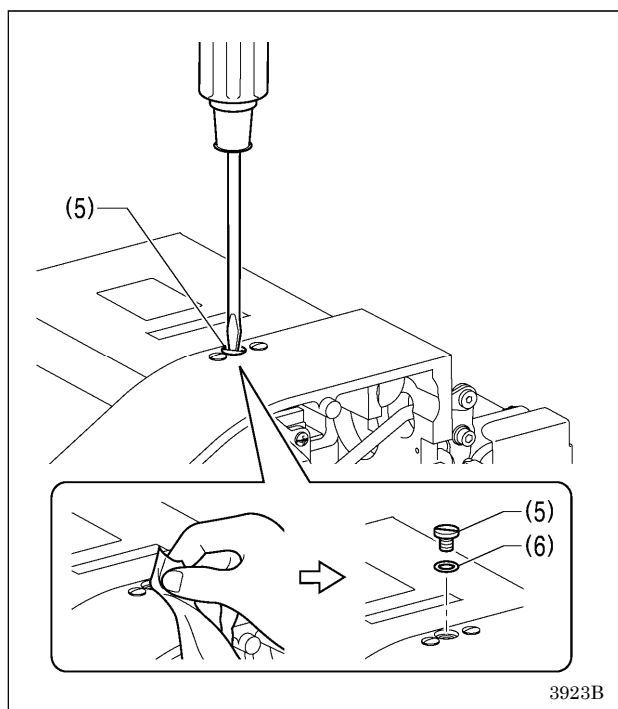
6. 拆下螺钉(5)。

7. 从螺钉(5)孔注入油。

※约注入 165ml 的油。

注意：

- 请确认油的位置在油窗的 2 条基线之间。若油的位置下降到下基线以下，可能导致烧焦等缝纫机故障。
- 请勿使油超出上基线。否则可能导致缝纫机运行中漏油。



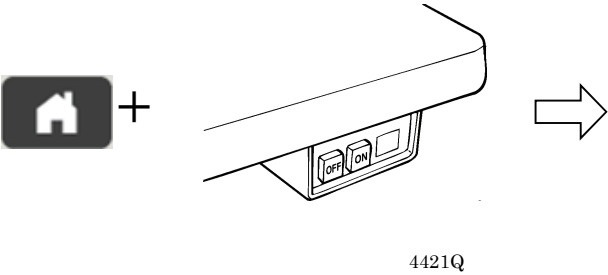
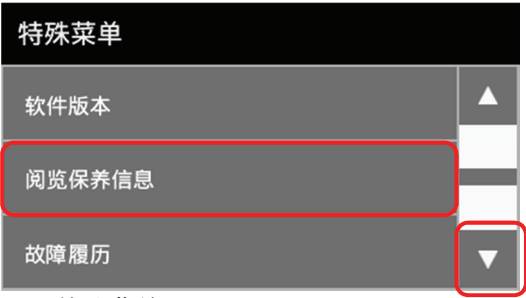
8. 安装螺钉(5)。

※安装前请擦拭安装部位的周边。

※安装时，请确认螺钉(5)上装有 O 型环(6)。

<换油计数器的初始化方法>

实际换油后，请按以下步骤将换油前的累积针数清零。

1	 4421Q (按住 HOME 键，使电源开关 ON)  显示特殊菜单画面。 按下  键，显示“阅览保养信息”，按下“阅览保养信息”。
2	 按下  键(1)，进入油计数器清零模式。 若按下 RESET 键  (2)，则油计数器清零并闪烁。 若按下 OK 键  ，则油计数器的数值点亮，油计数器被清零。(清零操作完成。)
3	 按下返回键  (3)，返回到特殊菜单。 请按下 HOME 键  ，返回到主画面。

9. 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

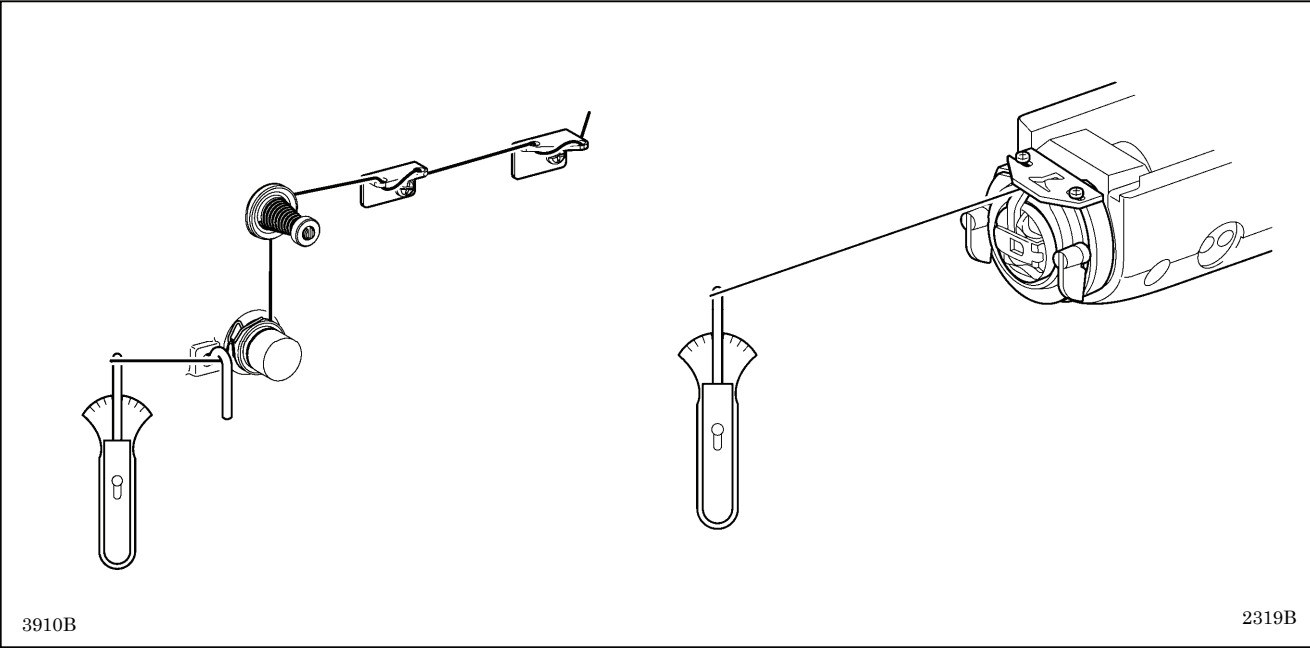
⚠ 在必须接上电源开关进行调整时,务必十分小心遵守所有的安全注意事项。

9-1. 标准张力

用 途	KE-430HX·HS				BE-438HX·HS
	中厚料 (-03)	针织品 (-0K)	薄料 (-01)	厚料 (-05)	
上线	相当 50 号	相当 60 号	相当 60 号	相当 30 号	相当 60 号
底线	相当 50 号	相当 80 号	相当 60 号	相当 50 号	相当 60 号
上线的张力 (N) [张力值] *1	0.8~1.2 [80~120]*2			1.2~1.8 [70~130]*2	0.5~1.2 [50~150]*2
底线的张力 (N)	0.2~0.3				0.2~0.3
预张力 (N)	0.05~0.3				0.1~0.4
针	DP×5 # 14	DP×5 # 9	DP×5 # 14	DP×17NY#19	DP×17NY#12

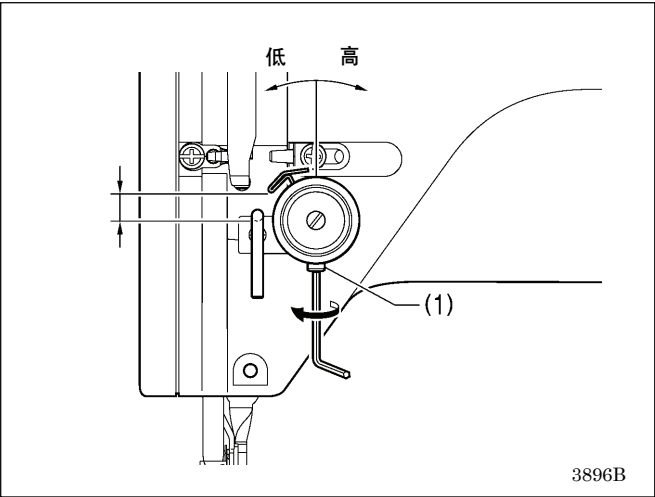
*1 对于 KE-430HX 和 BE-438HX
*2 此为预张力为 0.05 N 时的张力值。

9-1-1. 上线张力、底线张力



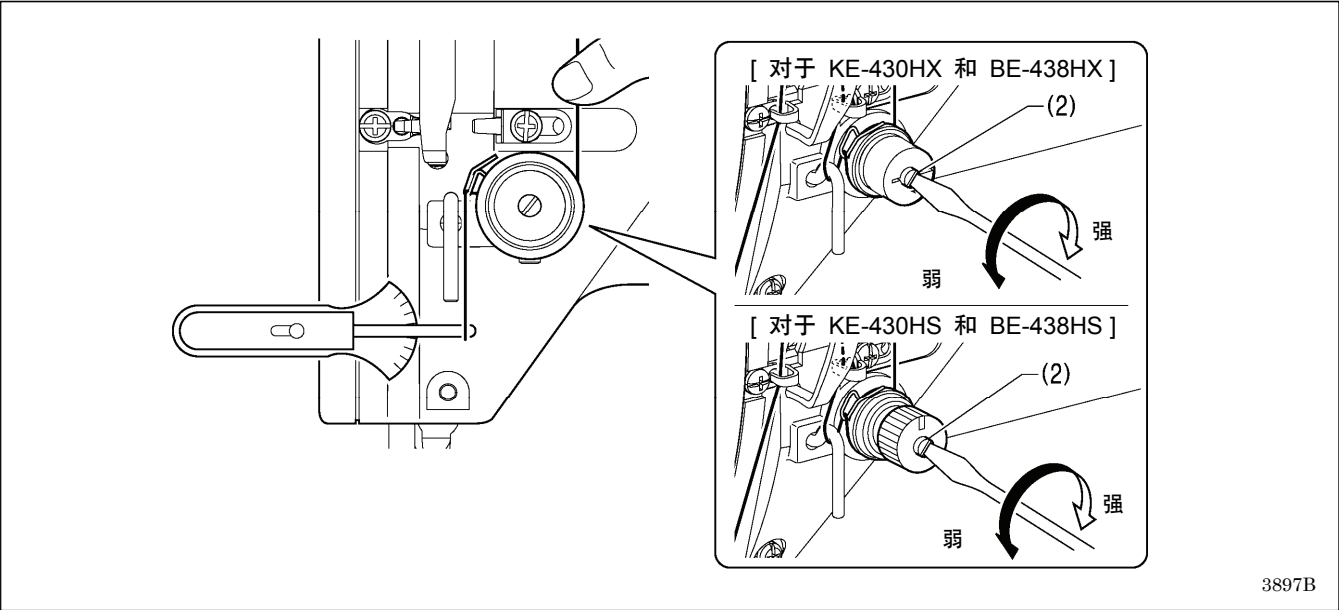
9-1-2. 挑线簧

用 途	KE-430HX・HS				BE-438HX・HS
	中厚料 (-03)	针织品 (-0K)	薄料 (-01)	厚料 (-05)	
挑线簧的高度 (mm)	6 ~ 11				6 ~ 11
挑线簧的强度 (N)	0.2 ~ 0.4			0.6 ~ 1.0	0.15 ~ 0.35



<挑线簧的高度>
拧松固定螺钉(1)，转动调节器全体进行调整。

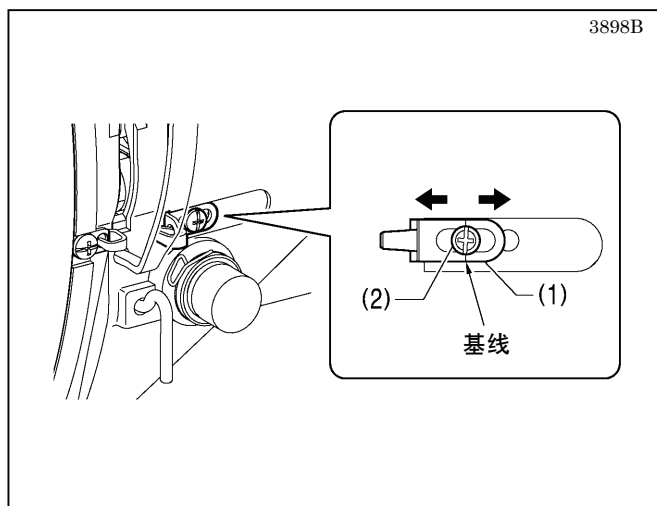
<挑线簧的强度>



用螺丝刀转动轴 (2) 进行调整。

※ 挑线簧的高度 (行程) 较大时, 或挑线簧的强度较弱时, 剪线后的上线余线长度会出现不齐的情况。

9-1-3. 臂线导向 C

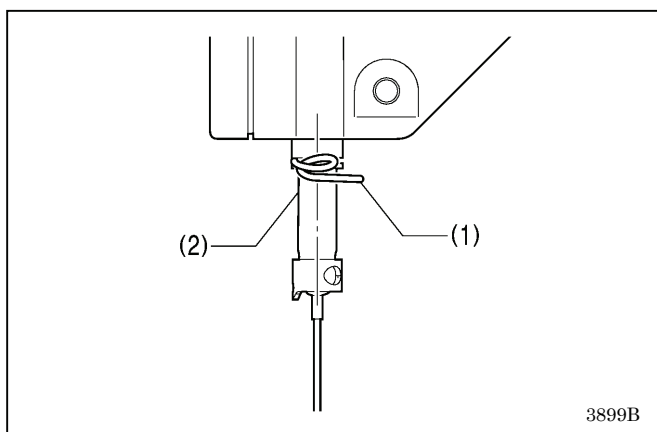


当螺钉 (2) 与基线对齐时, 臂线导向 C (1) 位于标准位置。

如欲调整臂线导向 C (1) 的位置, 需拧松螺钉 (2) 然后移动该线导向。

- 当对厚重布料进行缝纫操作时, 需将臂线导向 C (1) 移动到左侧。 (挑线杆量将增加。)
- 当对轻薄布料进行缝纫操作时, 需将臂线导向 C (1) 移动到右侧。 (挑线杆量将减少。)

9-1-4. 针杆轴套线导向 D

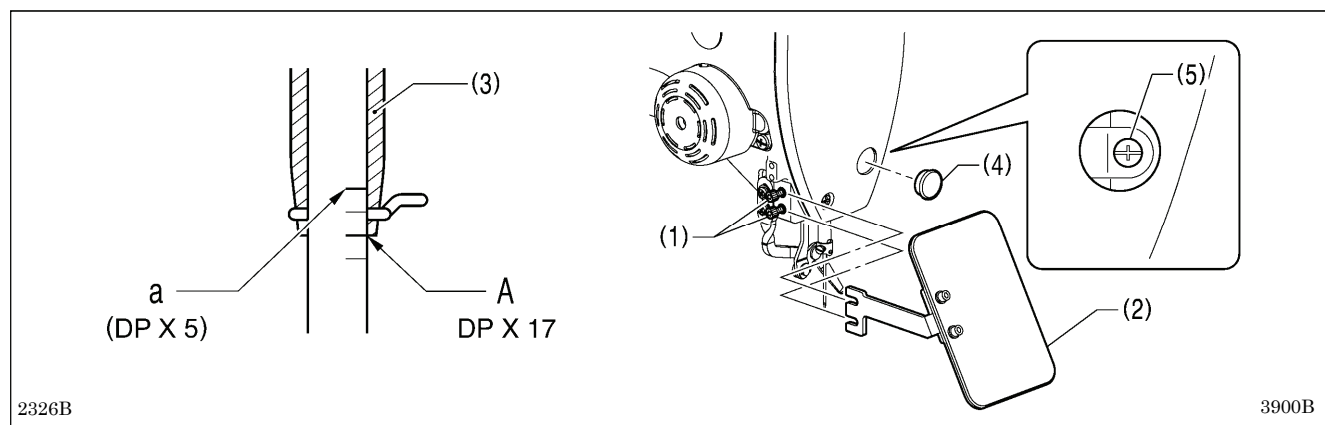


检查针杆轴套线导向 D (1) 是否位于针杆 (2) 的中间位置。

注意:

如果针杆轴套线导向 D (1) 的位置不正确, 则可能会出现脱线或跳针现象。

9-2. 针杆高度的调整

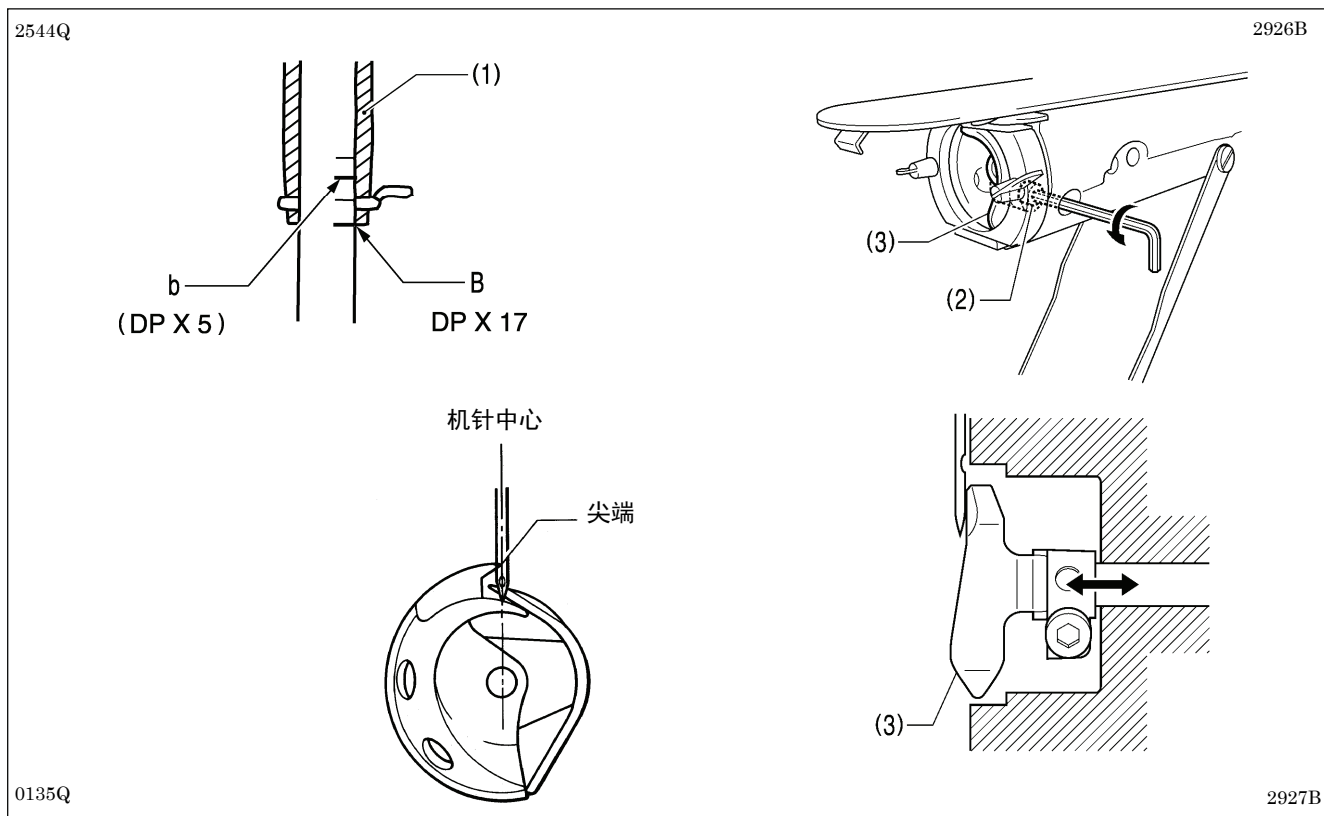


1. 拧松两个螺钉 (1), 然后卸下护眼板组件 (2)。

2. 转动手轮使针杆降至最低点时, 将针棒下方的第二根基线 A 与针棒金属 (3) 下端对齐, 卸下橡皮栓 (4) 并拧松螺钉 (5), 上下移动针杆以进行调整。

※ 使用 DP×5 的机针时, 应与最上方的基线 a 对齐。

9-3. 调整针杆的抬高距离和驱动针轴承



- 按箭头方向转动手轮使针杆从最低位置开始上升，直到针杆最下方的基线（基线 B）与针杆轴套（1）的下端对齐。
※ 如果使用 DP x 5 针，则对齐基线 b（顶端的第二基线）。

注意：

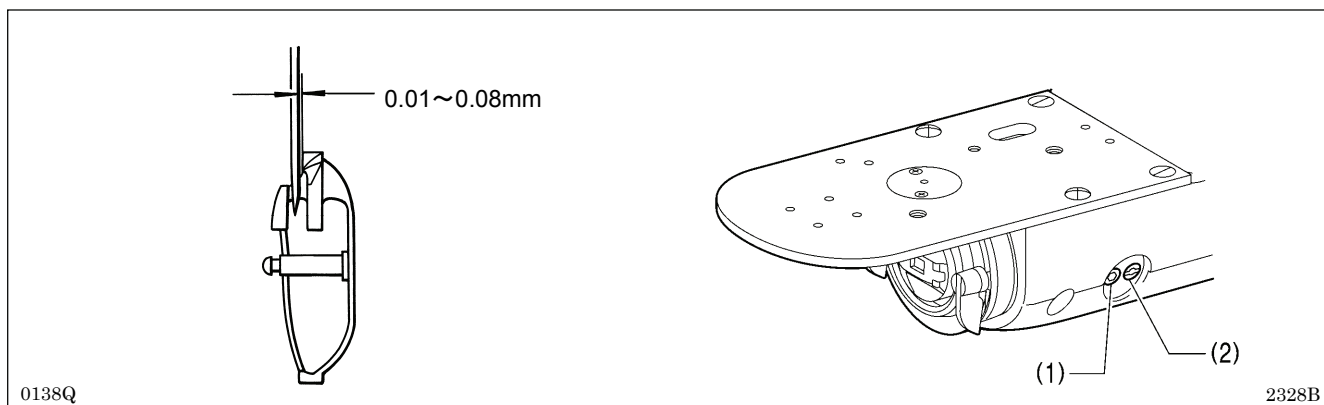
当降低针杆时，请确保扫线器与机针未接触。如果扫线器处于将接触机针的位置，请手动将扫线器移至右侧以避免与机针接触。

- 拧松螺栓（2）。
- 前后调整梭托（3），使旋梭尖与针的中心对齐并使梭托（3）与针接触，然后拧紧螺栓（2）。

注意：

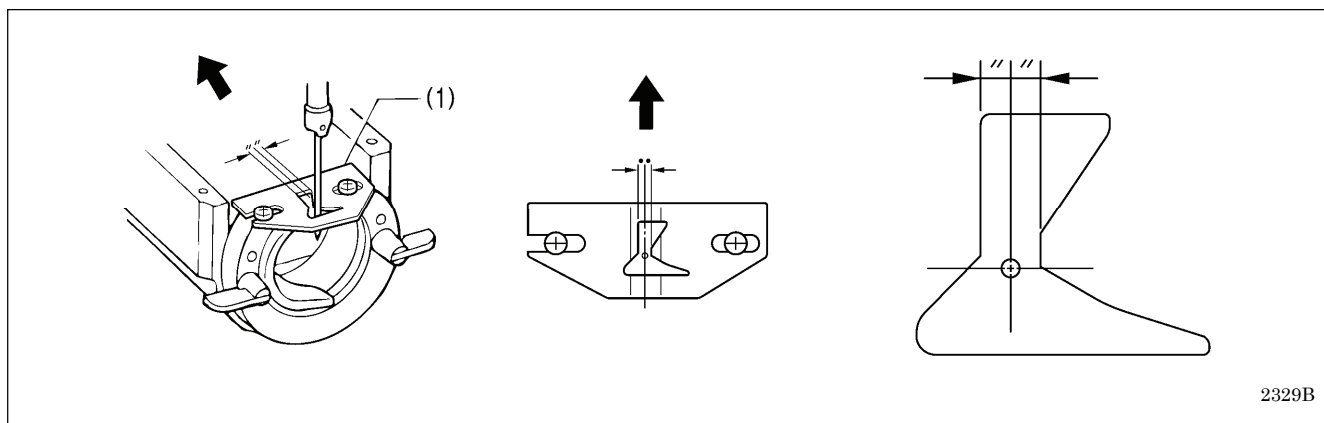
如果机针受到梭托（3）的接触压力过大，会导致跳针。此外，如果机针不与梭托（3）接触，但与中旋梭尖端相触，则会产生异常磨损。

9-4. 针隙的调整



按箭头方向转动手轮使旋梭尖端与机针中心线对齐。松开固定螺钉（1），转动旋梭调节轴（2）进行调整，使机针和旋梭尖端之间的间距为 0.01~0.08mm。

9-5. 旋梭导线器的调整



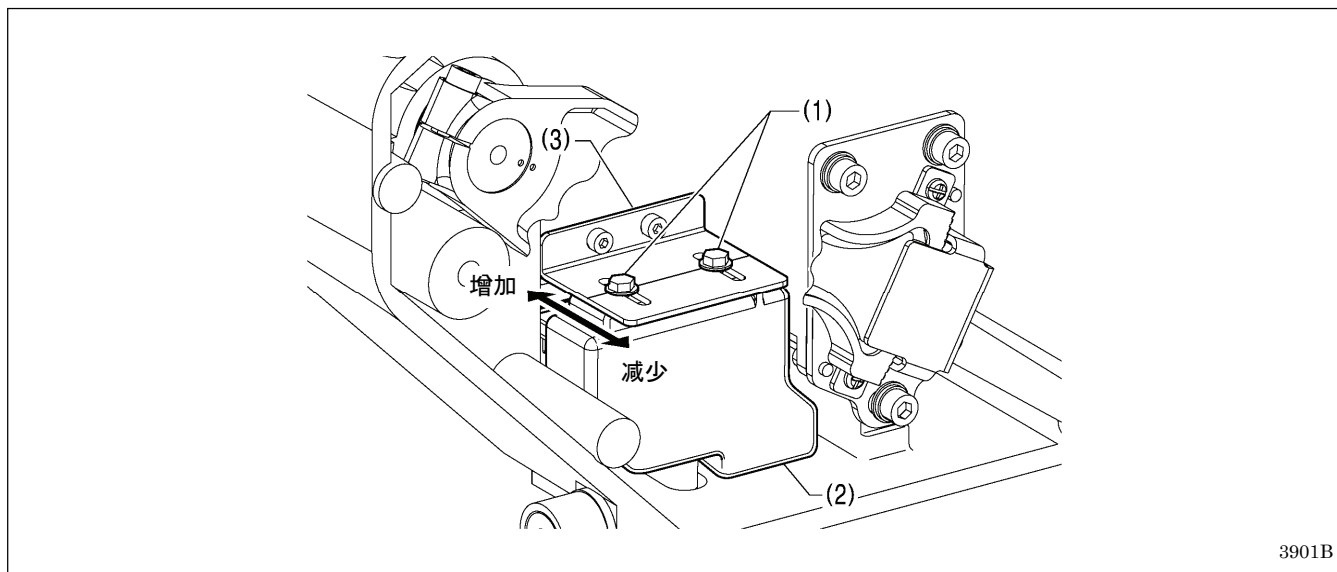
左右位置是将旋梭导线器(1)的针槽作为机针中心的分配位置，前后位置是将旋梭导线器(1)按箭头方向压上并安装。

注意：

如果旋梭导线器的位置不佳，则会导致切线、缝线受污或者缠绕。

旋梭导线器的位置在出厂时已作调整。请尽量不作改动。

9-6. 旋梭供油量

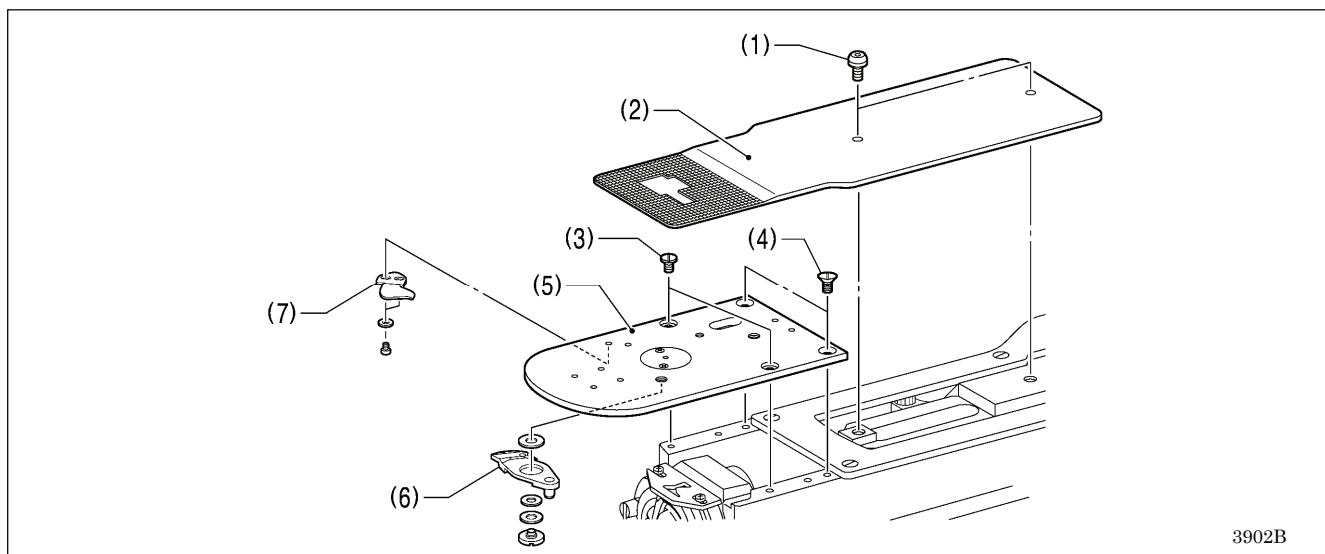


1. 使机头向后倾斜。

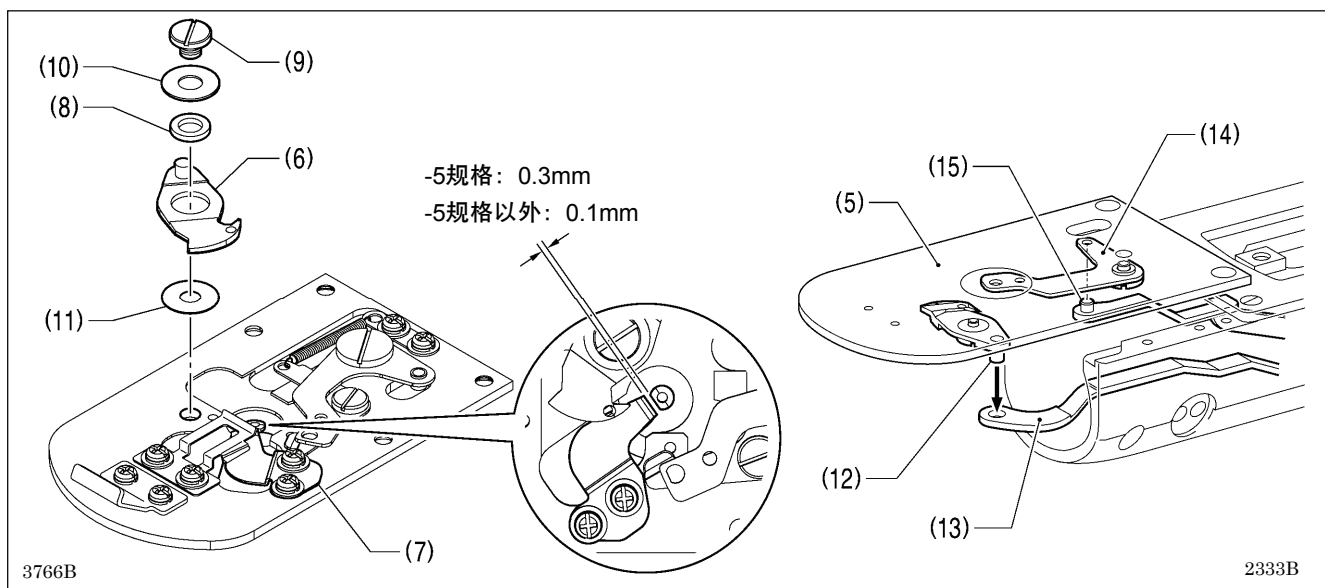
2. 拧松两个螺栓 (1)，然后通过上下移动油箱组件 (2) 进行调整。

※当两个螺栓 (1) 的中心与油箱安装板 (3) 上的基线对齐时，即为标准位置。

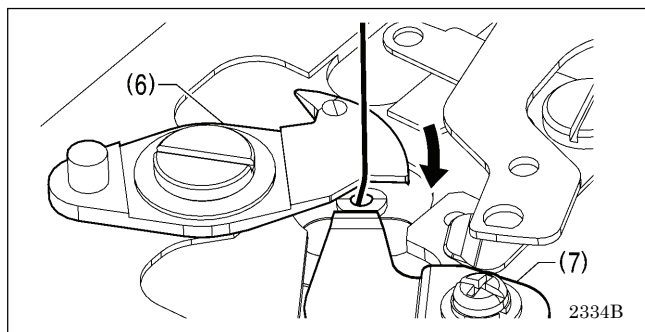
9-7. 移动刀和固定刀的更换方法



1. 打开大旋梭盖，取下两个螺钉(1)，拆下送布板(2)。
2. 取下两个螺钉(3)和两个埋头螺钉(4)，拆下针板(5)。
3. 拆下移动刀(6)和固定刀(7)。



4. 在如图所示位置安装新的固定刀(7)。
5. 在移动刀轴套(8)外围台阶螺钉(9)处涂上润滑脂，和轴向垫圈(10)及动刀之间的垫片(11)再加上新的动刀(6)一起安装。
6. 确认移动刀(6)和固定刀(7)切线的锋利度。
7. 在移动刀的插脚(12)上涂润滑脂，并将其嵌入移动刀连杆(13)的插孔中，将夹线连接板 F 的插脚(15)嵌入夹线 D(14)的插孔中的同时，安装针板(5)。
8. 确认针孔中心和机针对齐。



选择辅助动刀垫片 (11)，该垫片只需稍微受力便能使移动刀 (6) 跨过固定刀 (7)，同时还能切线。

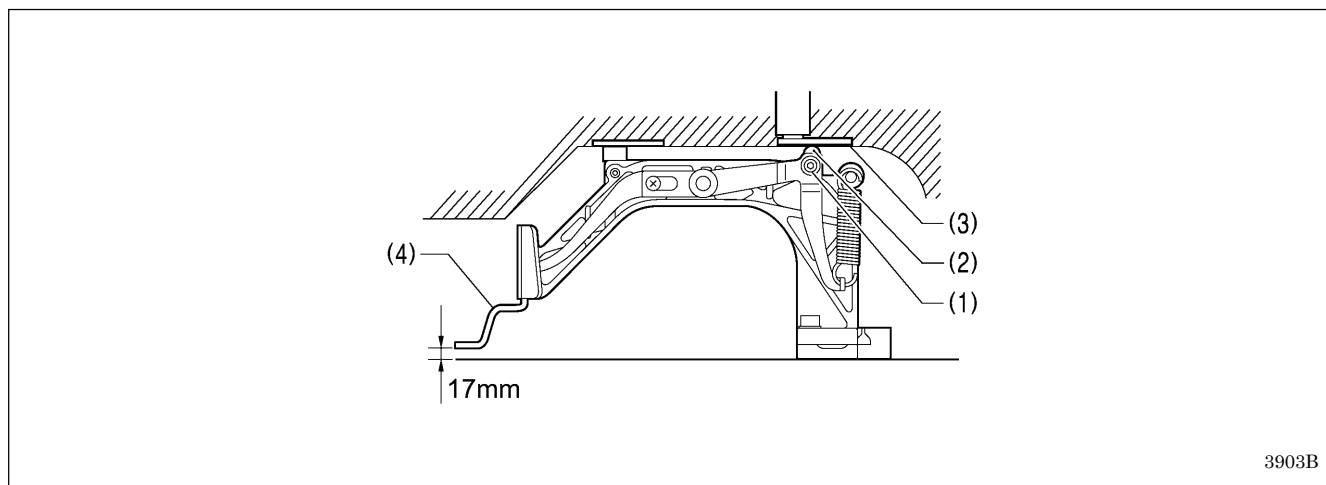
※ 如图所示移动移动刀 (6)，并检查切后的线是否整齐。

注意：

如果移动刀垫片 (11) 过厚，将不能切线。

9-8. 压脚上升量的调整 (KE-430HX·HS)

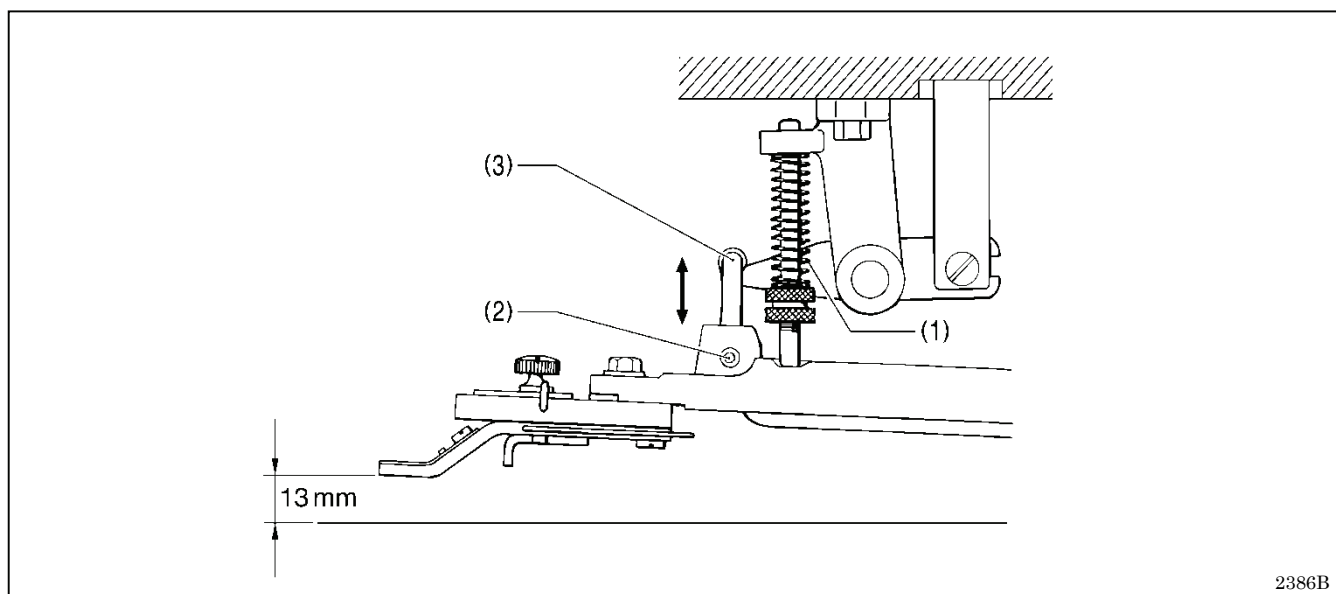
通过操作盘将压脚最大高度设定为 17mm 时，按实际压脚的最大上升量为离针板表面 17mm 进行调整。



1. 拧松螺栓(1)，上下移动压脚臂杆板(2)进行调整。
2. 在抬压脚压板(3)底面，压脚臂杆板(2)表面，压脚(4)摺动面上涂润滑脂(出厂时已涂上)，确认能操作顺畅。

9-9. 钮扣夹上升量的调整 (BE-438HX·HS)

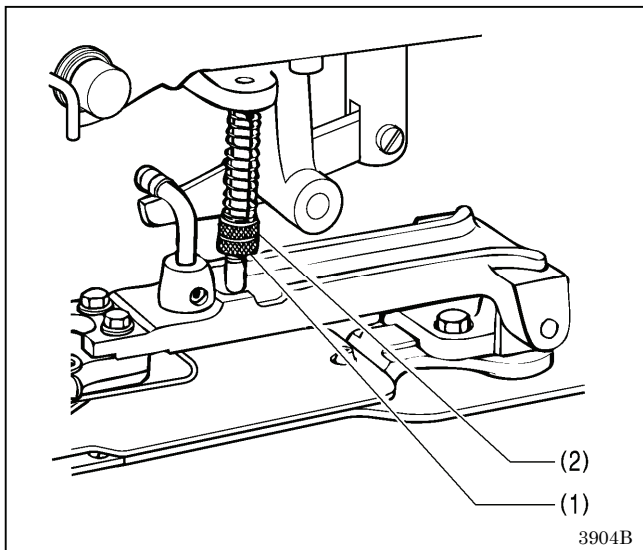
通过操作盘将压脚最大高度设定为 13mm 时，按实际钮扣夹的最大上升量为离针板表面 13mm 进行调整。



取下钮扣夹压脚弹簧(1)，拧松固定螺钉(2)，上下移动钮扣托架钩(3)进行调整。

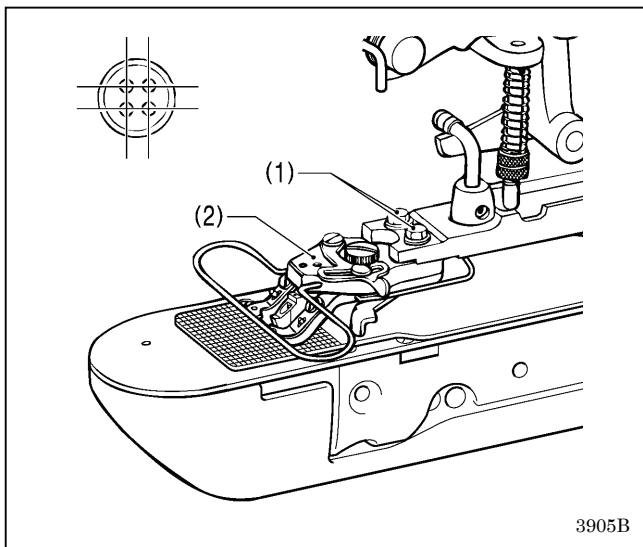
※ 如果钮扣夹上升量过高，钮扣夹将不能再升高。

9-10. 压脚压力的调整 (BE-438HX·HS)



轻拉布料时，动作应尽可能轻，以使布料不发生偏移，拧松调节螺钉(1)，转动调节螺钉(2)进行调整。

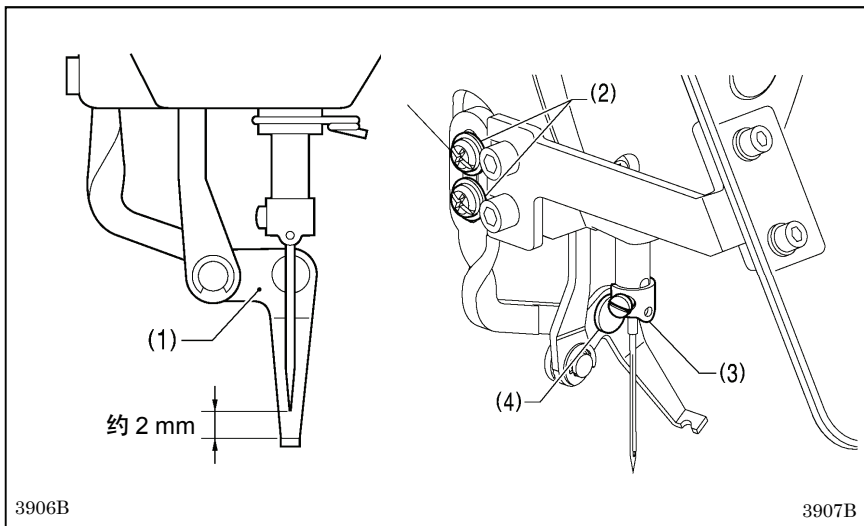
9-11. 钮扣夹的位置调整 (BE-438HX·HS)



1. 拧松两个螺栓(1)，移动钮扣夹体(2)进行调整。
2. 进行送布测试，确认机针是否不与钮扣接触直接穿过钮扣孔。

9-12. 扫线器的调整

<扫线器的高度调整>

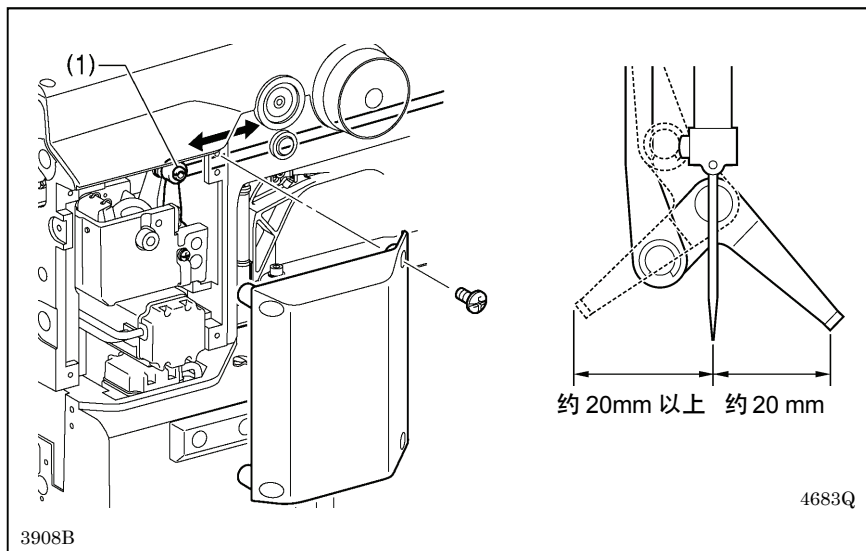


扫线器(1)与针杆对齐时，拧松两个螺钉(2)进行调整，以使扫线器表面与针尖的间隙约为 2mm。

注意：

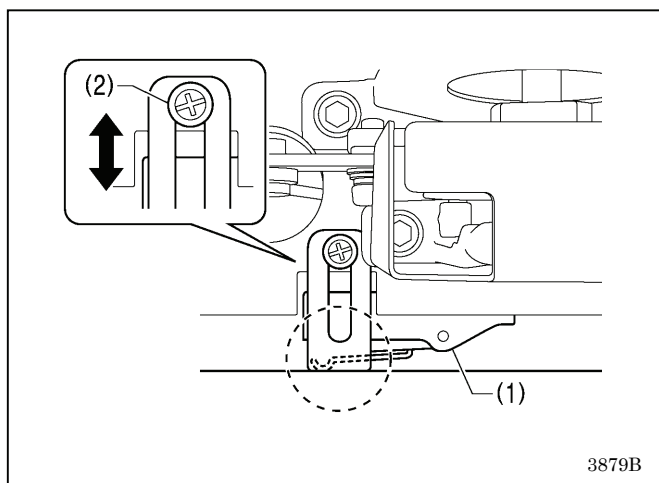
此时，请确认针杆导线器(3)与扫线器支点轴(4)无接触。

<扫线器振幅的调整>



1. 取下侧盖。
2. 从扫线器到机针中心的尺寸如图所示，拧松固定螺钉(1)进行调整。

9-13. 检查机头开关



1. 打开电源开关。
2. 确保操作盘上未显示错误代码。

<如果显示错误 [E050]、[E051] 或 [E055]>

如果机头开关 (1) 未打开，则会显示错误 [E050]、[E051] 或 [E055]。

如图所示，使用螺钉 (2) 调整机头开关的安装位置。

10. 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。

万一机器发生故障，蜂鸣器将鸣响，触摸屏中将显示错误号码。
请按照处理方法来排除导致故障的原因。

开关方面的故障

错误代码	原因和解决方法
E010	暂停开关被按下。 请关闭暂停开关解除错误。
E011	暂停开关被按下。 请按 RESET键清除该错误。 按下针数变更键 ▼ 移动压脚，就可接着进行缝制。
E012	暂停开关被按下。 请按 RESET 键清除该错误，然后将脚踩开关踩至第2档，以执行原点检测。
E015	打开电源时暂停开关仍被按住，或暂停开关连接有问题。 关闭电源，然后检查主基板上插头P15 的连接是否正确。
E016	打开电源时暂停开关的连接出现问题。 关闭电源，然后检查主基板上插头P15 的连接是否正确。
E020	压脚没有下降踩了起动开关。 请将起动开关复位，解除错误。
E025	起动开关（脚踩开关第2档）仍被按住，或起动开关（脚踩开关）连接有问题。 关闭电源，确认脚踩开关。
E035	压脚开关（脚踩开关第1档）仍被按住，或压脚开关（脚踩开关）连接有问题。 关闭电源，确认脚踩开关。
E050	在接通电源后，被检出了缝纫机头倒下着。 关闭电源，请竖起缝纫机头。 请确认主基板上的插头P9的插入状况。
E051	缝纫机在起动中，被检出了缝纫机头倒着。 关闭电源，请确认主基板上的插头P9的插入状况。
E055	在接通电源时，被检出了缝纫机头倒着。 关闭电源，请竖起缝纫机头。 请确认主基板上的插头P9的插入状况。
E065	操作面板被按着，或开关接触不良。 请关闭电源后确认。

主轴方面的故障

错误代码	原因和解决方法
E100	已到添加润滑脂的时间。 请关闭电源添加润滑脂，再进行复位操作。
E110	针上停止位置故障。 请转动手轮调整停止位置。
E111	缝纫机停止时上轴没有在针上位置停止。 请切断电源，然后检查剪线装置和主轴马达装置有无故障。
E121	线没有切断。 请切断电源，确认固定刃、移动刃的刃部是否已经磨损。
E130	主轴马达由于故障而停止或同步器出现故障。 请切断电源，然后转动缝纫机手轮，确认缝纫机是否已被锁住。 请确认电源马达基板的插头 P5 、主轴马达插头 4P 的插入状况。
E131	同步器连接不正确。 请切断电源，确认马达基板的插头 P5 的插入状况。
E132	检出了主轴马达的异常回转。 请切断电源，确认马达基板的插头 P4 和 P5 的插入状况。
E133	主轴马达的停止位置不良。 请切断电源，确认马达基板的插头 P5 的插入状况。
E150	主轴马达的异常发热或是温度传感器不良。 请切断电源，确认马达基板的插头 P5 的插入状况。 (反复使用短距离走针数(15针以下)的缝纫数据缝纫(短循环运行)时，可能导致主轴马达过热，出现[E150]。)

送布方面的故障

错误代码	原因和解决方法
E200	无法检测 X送布马达的原点。X送布马达出现故障或 X 编码器连接不良。 请切断电源，确认主基板的插头 P2 的插入状况。
E201	X送布马达异常停止了。 请切断电源，确认X轴送布方向是否异常。
E204	缝纫中，X送布马达异常停止了。 请切断电源，确认X轴送布方向是否异常。
E205	X送布马达在向缝纫起始位置移动时因故障停止。 请切断电源，确认X轴送布方向是否异常。
E206	试送布中，X送布马达异常停止了。 请切断电源，确认X轴送布方向是否异常。
E210	无法检测 Y送布马达的原点。Y送布马达出现故障或 Y 编码器连接不良。 请切断电源，确认主基板的插头 P3 的插入状况。
E211	Y送布马达异常停止了。 请切断电源，确认Y轴送布方向是否异常。
E214	缝纫中,Y送布马达异常停止了。 请切断电源，确认Y轴送布方向是否异常。
E215	Y送布马达在向缝纫起始位置移动时因故障停止。 请切断电源，确认Y轴送布方向是否异常。
E216	试送布中，Y送布马达异常停止了。 请切断电源，确认Y轴送布方向是否异常。

压脚方面的故障

错误代码	原因和解决方法
E300	无法检测压脚原点。压脚马达出现故障或压脚编码器连接不良。 请切断电源，确认主基板的插头 P6 的插入状况。
E301	无法检测压脚/钮扣夹的上升和下降位置。 请切断电源，然后检查垂直压脚/钮扣夹位置有无异常。
E330	压脚脉冲马达超越限度(压脚下降方向)
E331	压脚脉冲马达超越限度(压脚上升方向)

通信或记忆存储器方面的故障

错误代码	原因和解决方法
E400	打开电源时，检测到和主基板间的连接通信错误。 请切断电源，确认马达基板的插头 P5 的插入状况。
E401	打开电源时，检测到和马达基板间的连接通信错误。 请切断电源，然后检查主基板上的插头和马达基板上的插头 P23 是否正确连接。
E410	检测到主基板与面板基板之间的通信错误。 请切断电源，请再一次重新接通电源。
E411	检测到主基板与马达基板之间的通信错误。 请切断电源，请再一次重新接通电源。
E420	USB存储器没有插入。 请按 RESET 键清除该错误。
E421	数据内容不正确且无法使用，或无数据。 按下 RESET 键清除该错误。 检查USB存储器中是否存在此花样编号的数据。
E422	读取USB存储器时出错。 按下 RESET 键清除该错误。 检查USB存储器中的数据。
E424	USB存储器空间不足。 按下 RESET 键清除该错误。 请使用其他USB存储器。
E425	写入USB存储器时出错。 按下 RESET 键清除该错误。 使用指定类型的USB存储器。 检查USB存储器是否开启了写保护，并且是否具有足够的可用空间。
E428	程序中的注册花样已被删除。 请按 RESET 键清除该错误。 重新注册程序或添加花样。
E430	主基板的闪存故障。 请关闭电源，更换控制基板。
E440	不能把数据备份到主基板。 请关闭电源，更换控制基板。
E450	不能从机头存储器读取机型选择数据。 请切断电源，确认电源马达基板的插头 P5 的插入状况。
E452	机头存储器没有被接续。 请切断电源，确认主基板的插头 P4 的插入状况。
E474	机头存储器容量不足。 请删除缝纫数据。 请删除无用的追加花样确保空间。

数据编辑方面的故障

错误代码	原因和解决方法
E500	由于放大设置，缝纫数据超出了可缝纫范围。 请按 RESET 键清除该错误。 再次设置放大倍率。
E502	由于放大设置，数据间隔超出了最大针距值12.7mm。 请按 RESET 键清除该错误。 再次设置放大倍率。
E510	花样数据错误。 请按 RESET 键清除该错误。 从USB存储器中重新读取花样数据，或重新创建花样数据。
E511	未在花样数据中输入结束码。 请按 RESET 键清除该错误。 重新创建含有结束码的花样数据，或更换正在读取的花样编号。
E512	超出了使用可能的针数。 请按 RESET 键清除该错误。 更换正在读取的花样编号。
E581	无法正确读取存储开关文件。 复制源模型和复制目的地模型不正确。（430HX·HS可能会读取 438HX·HS的数据。） 为相同缝纫机模型读取数据。
E582	存储开关版本不匹配。 为相同版本读取数据。
E583	参数版本不匹配。 为相同版本读取数据。

装置方面的故障

错误代码	原因和解决方法
E600	上线用完。 请穿好上线，按下 RESET 键，解除错误。 可以重新缝纫。
E690	没有检出剪线脉冲马达的原点。剪线脉冲马达异常或线夹编码器的连接有问题。 请切断电源，清除针板内侧的棉屑。 请确认主基板的插头的插入状况。
E692	剪线脉冲马达异常停止。 请切断电源进行确认。

基板方面的故障

错误代码	原因和解决方法
E700	电源电压异常升高。 请切断电源，确认输入电压。
E701	主轴马达驱动电压上升异常。 请切断电源后确认电压。
E705	电源电压异常下降。 请切断电源，确认输入电压。
E710	检出主轴马达的异常电流。 请关闭电源确认缝纫机是否有异常。
E711	检出脉冲马达的异常电流。 请切断电源，确认各马达是否有异常。

版本升级方面的故障

错误代码	原因和解决方法
E870	没有面板控制程序。 请写入面板控制程序。
E880	打开电源时不能受理主版本升级的要求。
E881	主版本升级时发生通讯故障。 请关闭电源后确认。
E882	USB 存储器没有插入。 请切断电源进行确认。
E883	USB存储器中没有控制程序。 请切断电源进行确认。
E884	控制程序异常。 请写入正确文件。
E885	主版本升级时，USB内发生通讯故障。 请切断电源检查USB的连接。
E886	主版本升级时，出现升级文件异常。 请切断电源，再次进行版本升级。
E887	主版本升级时，不能写入升级文件。 请切断电源，再次进行版本升级。

其他错误

错误代码	原因和解决方法
E990	选购零部件导致的错误。 请切断电源，确认选购零部件是否有异常。

如果出现上面没有列出的错误代码时，或者是出现了上面的错误代码后，也按该处理方法进行了处理，但仍然不能排除该故障时，请与经销商联系。

11. 故障检修

- 请在要求维修或服务之前检查以下各点。
- 如果以下对应措施未能解决问题，请断开电源并咨询资深技术人员或销售商。

⚠ 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

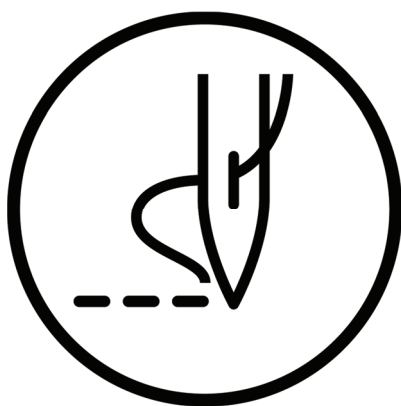


在作业之前，请先关闭电源开关。
并将电源插头从插座上拔下，如果误踩脚踏开关，缝纫机动作会导致受伤。

现 象	原 因	措 施	参 考
压脚不能上升。 (KE-430HX·HS)	压脚动作迟钝。	润滑压脚的滑动部位。	P. 76
	抬压脚压板和压脚臂杆板之间的摩擦力过大。	润滑抬压脚压板和压脚臂杆板。	
	压脚与扫线器接触。	调整扫线器的位置。	P. 88
钮扣夹不能上升。 (BE-438HX·HS)	压脚与扫线器接触。	调整扫线器的位置。	P. 88
压脚升降距离不正确。 (KE-430HX·HS)	压脚臂杆板的位置不正确	调整压脚升降距离。	P. 87
钮扣夹升降距离不正确。 (BE-438HX·HS)	钮扣托架钩位置不正确。	调整钮扣夹升降距离。	P. 87
扫线器动作异常。	扫线器与针互相阻碍。	调整扫线器的高度。	P. 88
		调整扫线器的工作距离。	P. 89
	扫线器的位置不正确。	调整扫线器的工作距离。	P. 89
底线在一侧缠绕。	卷线用夹线器的高度不正确。	调整卷线用夹线器的高度。	P. 32
底线卷线量不正确。	梭芯压杆的位置不正确。	调整梭芯压杆的位置。	P. 32
出现抽线现象。	在缝纫初始位置发生跳针。	请参阅“发生跳针现象”。	P. 96
	机针线不均匀。	调整副夹线器。	P. 36
	机针线过短。	使用夹线装置调整。	P. 38

现 象	原 因	措 施	参 考
上线断线。	上线张力过大。	调整上线张力。	P. 81
	机针安装不正确。	将机针正确安装。	P. 31
	线对于机针过粗。	使用适用于机针的正确的线。	P. 36
	挑线簧张力和高度不正确。	调整挑线簧的张力和高度。	P. 82
	旋梭、针孔板或机针破损，或有毛刺。	挫平毛刺或更换受损部件。	
	线发生融化现象（合成线）	使用线冷却器。	P. 27
底线断线。	底线的张力过大。	调整底线张力。	P. 81
	针孔板或梭芯套的边角破损。	挫平毛刺或更换受损部件。	
发生跳针现象。	机针和旋梭尖的间隙过大。	调整机针间隙。	P. 84
	机针和旋梭调速不正确。	调整针杆的抬高距离。	P. 84
	梭托与机针过度接触。	调整驱动针轴承。	P. 84
	机针弯折。	更换机针。	
	机针安装不正确。	将机针正确安装。	P. 31
机针断裂。	机针接触到旋梭。	调整机针间隙。	P. 84
		调整针杆的抬高距离。	P. 84
	机针弯折。	更换机针。	
	机针过细。	使用适用于布料的正确机针。	P. 36
	机针碰撞钮。（BE-438HX·HS）	请参阅“5-11. 缝纫图案的确认”章节。	P. 57
钮损坏。 (BE-438HX·HS)	机针碰撞钮。	请参阅“5-11. 缝纫图案的确认”章节。	P. 57

现 象	原 因	措 施	参 考
上线未剪断。	动刀变钝。	更换动刀。	P. 86
	定刀变钝。	磨快定刀或更换新定刀。	P. 86
	动刀无法继续工作。	调整旋梭导线器的位置。	P. 85
		调整针杆的抬高距离。	P. 84
	动刀由于在缝纫结束位置发生跳针而无法继续工作。	请参阅“发生跳针现象”。	P. 96
	动刀位置不正确。	调整动刀的位置。	P. 86
	副夹线器的张力过小。	旋转副夹线器螺母以调整张力。	P. 36
线堵塞。	挑线簧张力和高度不正确。	调整挑线簧的张力和高度。	P. 82
	机针和旋梭调速不正确。	调整针杆的抬高距离。	P. 84
	旋梭导线器未将线分开。	调整旋梭导线器的位置。	P. 85
布料反面的缝处理不良。	旋梭导线器未将线充分分开。	调整旋梭导线器的位置。	P. 85
	上线未正确绷紧。	调整上线张力。	P. 81
	机针线不均匀。	调整副夹线器。	P. 36
	机针线过长。	调整副夹线器。 <使用夹线装置时> 旋转夹线器螺母，将面上线残留量调整为 35 - 38 mm。	P. 38
	机针碰撞钮。(BE-438HX·HS)	请参阅“5-11. 缝纫图案的确认”章节。	P. 57
线紧密度不良。	上线的张力过小。	调整上线张力。	P. 81
	底线的张力过小。	调整底线张力。	P. 81
	挑线簧张力和高度不正确。	调整挑线簧的张力和高度。	P. 82
打开电源并踩下脚踩开关后缝纫机不工作。	机头开关组件不工作。	检查机头开关组件的电源线是否断开。	P. 22
		调整开关板的位置。	P. 30
		如果机头开关组件损坏，则更换新的机头开关组件。	
照明一瞬间变暗或闪烁。	受缝纫机使用的电源环境的影响，缝纫机启动时或停止时，可能出现照明一瞬间变暗或闪烁的情况。并非故障。		



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

© 2017 Brother Industries, Ltd. All Rights Reserved.

KE-430HX /KE-430HS, BE-438HX /BE-438HS

I7101176B C

2017.10.B (1)