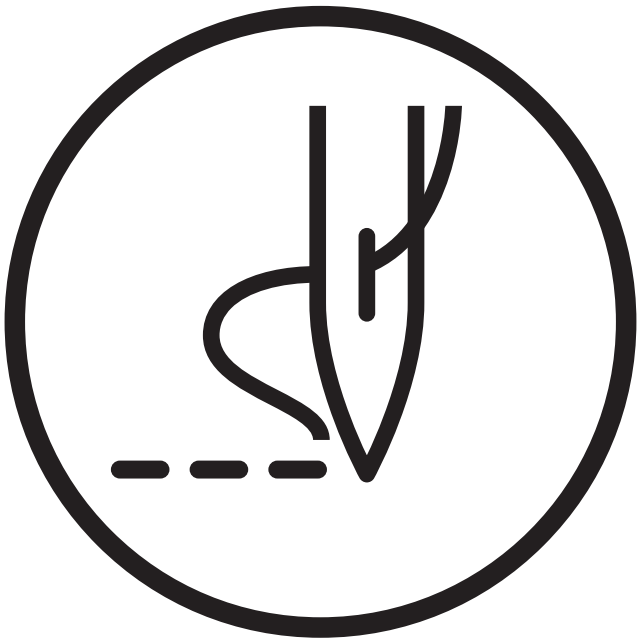
使用说明书

直接驱动式电脑之字缝缝纫机

直接驱动式电脑自动切线之字缝缝纫机

Z-8550B
Z-8560B



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。

请协助我们一起创建更加丰富的环境

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，在平时处理废弃物的时候能多加注意。

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。

为了您的安全使用

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。

工业缝纫机因其特性方面的原因，我们需要在机针以及挑线杆等移动零部件的前面实施作业，因此，始终存在在这些部位受伤的危险。请从熟练工/指导人员处接受关于安全作业必备知识以及操作方面的指导，在此基础上正确使用本产品。

安全相关标记及其含义

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。

图案记号

	△记号表示“应注意的事项”。 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”。）
	⃠记号表示“禁止实施的事项”。
	●记号表示“必须实施的事项”。 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”。）

安全注意事项

使用时的注意事项

⚠ 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

- 请勿用液体将本机浸湿。否则可能导致火灾、触电或发生故障。

- 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。

使用环境方面的注意事项

⚠ 注意

- USB 连接端子请勿连接 USB 媒体以外的物品。否则可能导致发生故障。

- 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±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℃~35℃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%~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。

安装时的注意事项

⚠ 注意

- 在安装完成前，请不要连接电源插头。否则误踩下踏脚板时，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。

- 请让受过培训的技术人员来安装缝纫机。
- 固定电线时，请勿强行弯曲电线，请勿用 U 形钉过度按压。否则可能导致火灾、触电。
- 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，否则可能引起发炎。另外，润滑油或黄油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻。将润滑油或润滑脂放在小孩拿不到的地方。

- 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 49 kg。安装工作必须由两人以上来完成。
- 插拔插头时，请先切断电源。否则可能导致控制箱发生故障。
- 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。

	• 必须接地。接驳地线不牢固时，可能造成触电或误动作。

缝纫时的注意事项

⚠ 注意	
	• 穿线、更换梭芯、不使用缝纫机，或者离开缝纫机时，请切断电源。否则误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。 • 当正在使用校正缝纫功能时，如果误按了手动开关，就会发生边针杆摆动边缝纫机转动。会导致受伤。 • 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。 • 打开挑线杆导向盖时，请勿触碰面板的切刀。否则会导致人员受伤。 • 在缝制过程中，不要触摸任何运动部件或将物件靠在运动部件上。否则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。 • 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。
	• 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。 • 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。 • 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。

保养时的注意事项

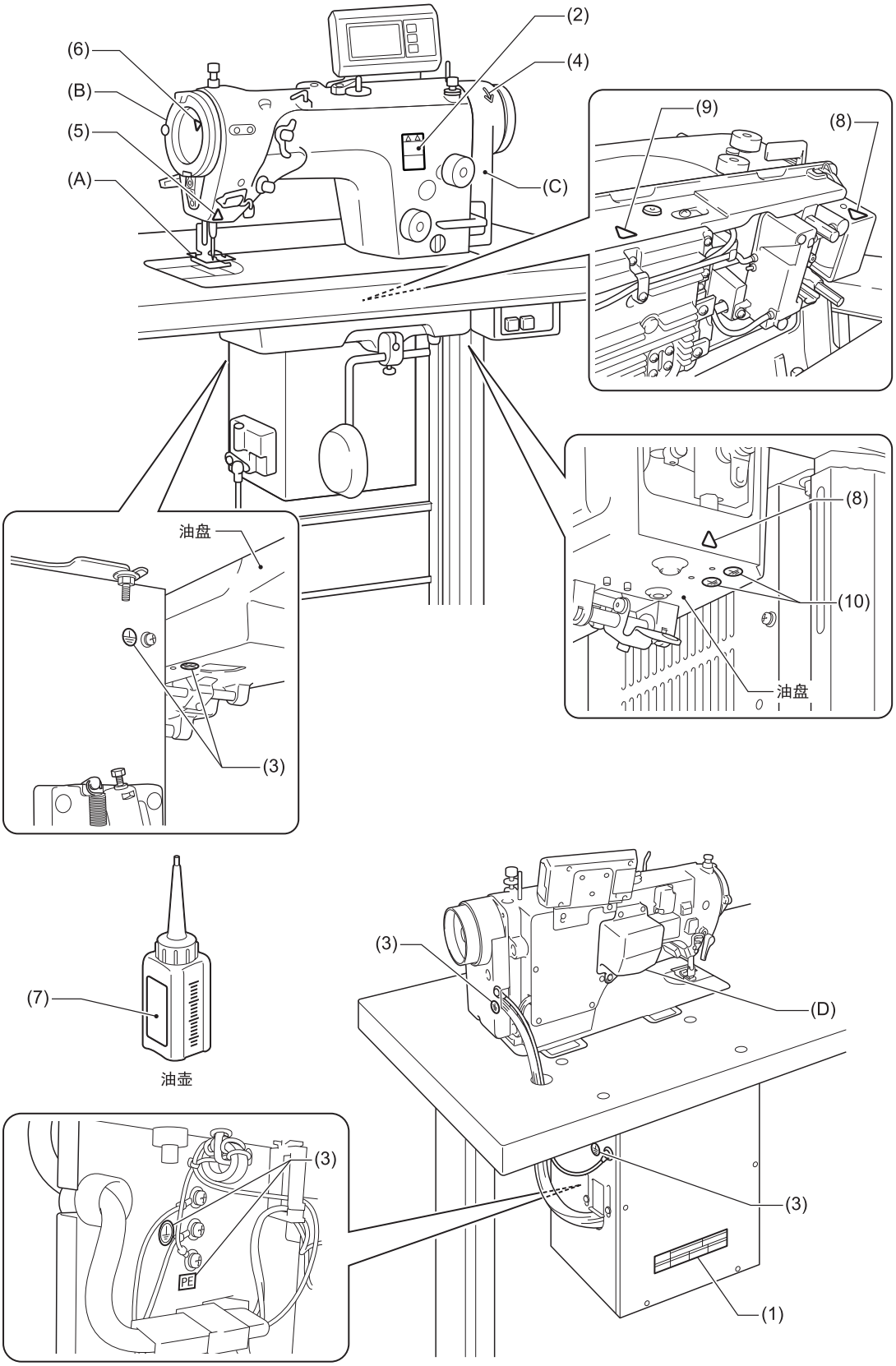
⚠ 注意	
	• 作业前请先切断电源，并拔下电源插座。否则误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。 • 在保养旋梭时，手指不能直接碰到旋梭尖等尖锐部位。否则会导致人员受伤。 • 缝纫机头倒下时，请一定要固定工作台，不可使其随意移动。工作台移动易发生脚等被夹住之事故，是导致人身事故的原因。 • 缝纫机头倒下或竖起时，请用双手进行操作。单手操作时，因缝纫机的重量，万一滑落易导致受伤。 • 在取下针板、辅助针板、切刀复合件时，请使用与螺钉头部形状、尺寸相符合的起子。如果使用不合形状、尺寸的起子，易导致螺钉头部破损，人员受伤和缝纫物破损。 • 缝纫机头倒下或竖起时，请勿按压操作盘。否则会导致人员受伤或缝纫机损坏。
	• 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，否则可能引起发炎。另外，润滑油或黄油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻。将润滑油或润滑脂放在小孩拿不到的地方。

维修保养和检查时的注意事项

⚠ 注意	
	• 检查、调整、修理以及更换旋梭及切刀等易损零部件时，请先切断电源，并拔下电源插座。否则误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。 • 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。 • 打开挑线杆导向盖时，请勿触碰面板的切刀。否则会导致人员受伤。 • 在取下针板、辅助针板、切刀复合件时，请使用与螺钉头部形状、尺寸相符合的起子。如果使用不合形状、尺寸的起子，易导致螺钉头部破损，人员受伤和缝纫物破损。 • 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。
	• 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。 • 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。
	• 打开马达罩盖前，务必先关闭电源，等待 1 分钟后，再执行操作。若接触电机表面，有可能烫伤。
	• 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。 • 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，并检查能否正常地发挥作用。

警告标签

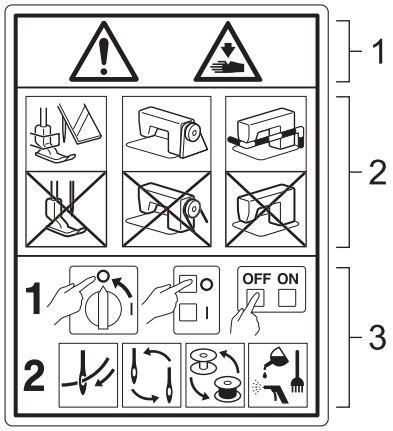
缝纫机上有下列警告标签。当使用缝纫机时，请遵守标签上的说明。如果标签脱落或模糊不清，请和购买商店联系。



(1)

	⚠ 危 険	⚠ 危 险	
	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。	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	⚠ GEFAHR	⚠ DANGER	⚠ PERIGRO
Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and wait 5minutes before opening this cover.	Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptschalter aus und warten sie 5 minuten, bevor sie diese abdeckung öffnen.	Un voltage non adapte provoque des blessures. Eteindre l'interrupteur et attendre 5 minutes avantd'ouvrir le capot.	Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas. Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubierta.

(2)



1 活动部位有可能造成工伤。

2 请在使用安全保护装置的基础上，进行缝纫操作。 [1]

3 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，以及实施清扫、调整等作业。

(3)

必须接地。接驳地线不牢固时，可能造成触电或误动作。

(4)

表示转动方向

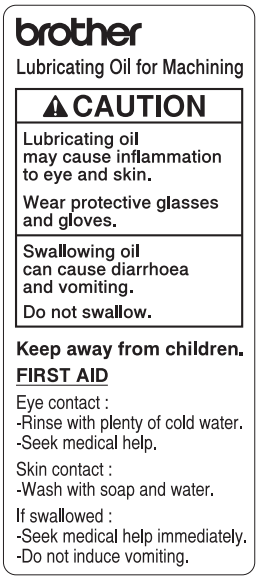
(5)

当正在使用校正缝纫功能时，如果误按了手动开关，就会发生边针杆摆动边缝纫机转动。会导致受伤。

(6)

请注意挑线杆和切刀。若接触，有可能导致受伤。

(7)



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。

(8)

表示注意高温

(9)

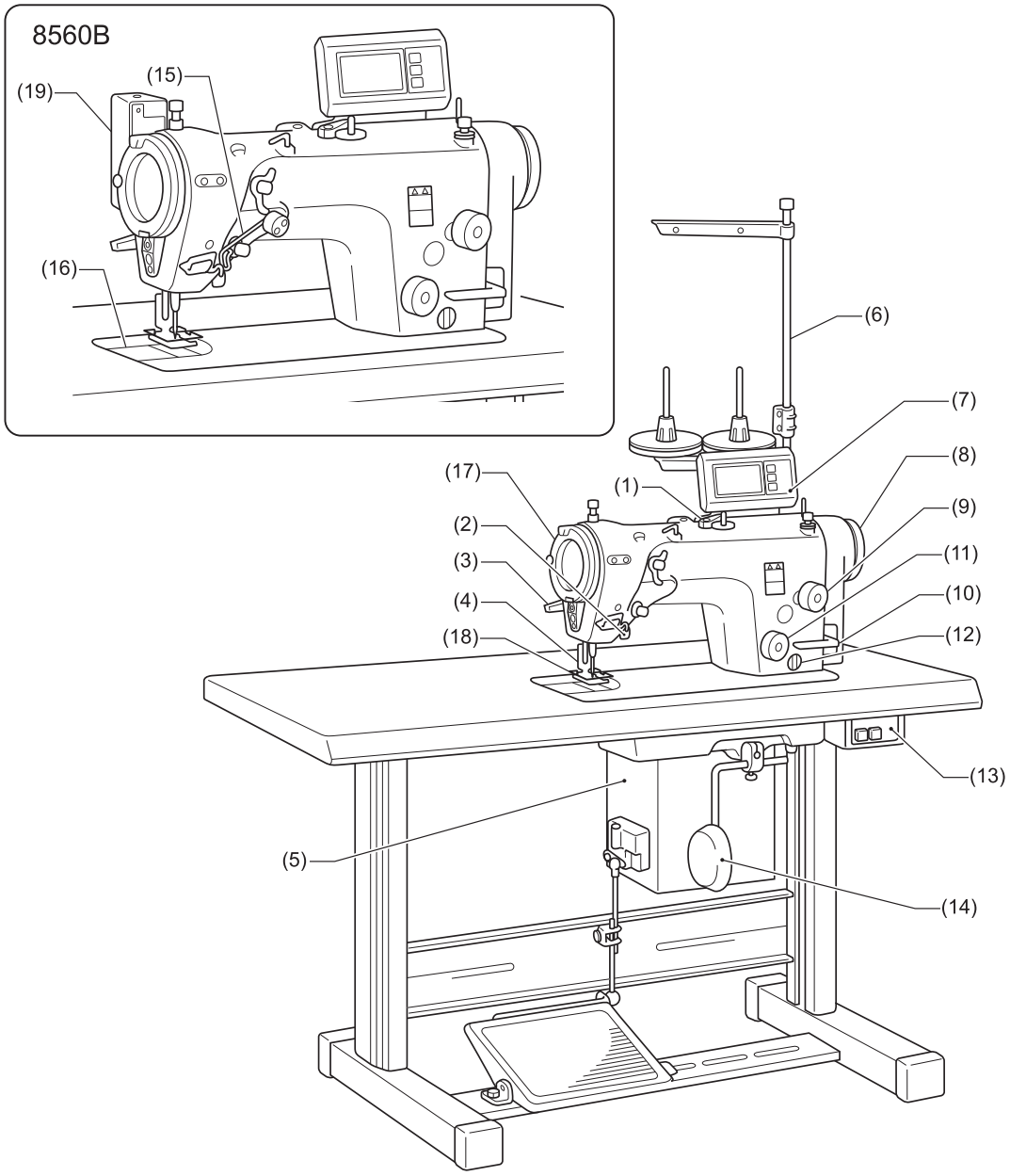
缝纫机头部倾斜后，将其扳回到原来位置时，小心不要卡住手。

(10)

备用接地线

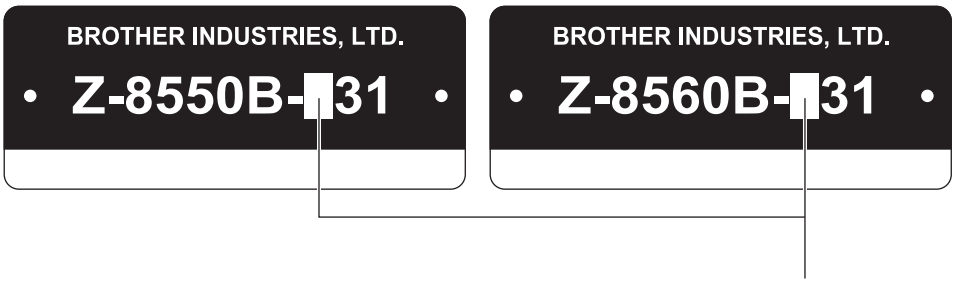
1 * 安全保护装置：
(A) 护指器
(B) 挑线杆导向盖
(C) 马达罩盖
(D) 针摆马达罩盖

主要零部件的名称



(1) 梭芯绕线装置
(2) 手动开关
(3) 压脚扳手
(4) 压脚
(5) 控制箱
(6) 线架
(7) 操作盘
(8) 缝纫机手轮
(9) 针距旋纽
(10) 倒缝扳手
(11) 加固缝标盘旋钮
(12) 油量计视窗
(13) 电源开关
(14) 膝控碰块
(15) 面线放出装置(Z-8560B)
(16) 切刀复合件(Z-8560B)
(17) 挑线杆导向盖
(18) 护指器
(19) 扫线装置(Z-8560B)

缝纫机的规格



	8550B		8560B
	0	A	4
切线装置	–	–	○
面线放出装置	–	–	○
电磁反转・ 缝纫密针装置 [2]	–	○	○
扫线装置	–	–	○

		8550B	8560B
		-031、-A31	-431
用途		薄布料～中厚布料专用	
最大针距		2.0mm [3]	
最高缝纫速度		5,000sti/min [4]	
缝纫花样		缝纫花样 8 种 14 个花样中 (特制花样最多可存储 99 个花样 [5])	
最大振幅		10mm (标准出厂 8mm)	
挑线杆		旋转式挑线杆	
针杆行程		33.3mm	
送布牙高度		1mm	
压脚上升量	压脚扳手	6mm	
	膝控	10mm	
压脚压力		10-35N	
机针		SCHMETZ 134SUK Nm70/10	
马达		AC 伺服马达 (450W)	
控制箱电源电压		3 相 200V-230V 耗电量 400VA	
控制电路		微处理机	

2 可进行密针缝和倒缝。

3 如果更换工模具零部件，变更最大送布量的设定，那么最大可以设定在 5mm。

4 最高缝纫速度在出厂时被设定在 4,000sti/min。如果要使用更高的速度时，请用储存开关进行设定。有关详情，请询问出售本产品的经销店。此外，根据缝纫花样种类和振幅设定的不同，最高缝纫速度可能会受到限制。

5 1 个特制花样可存储 500 针以内，最多可存储 49,500 针，最多可存储 99 个花样。

目录

1 安装方法 1

安装前的注意事项 1
工作台加工图 3
安装缝纫机 5
添加机油 9
连接电线 10
打开缝纫机的电源 14
试运行 15

2 缝纫前的准备 16

安装机针 16

拆下梭芯套 16

卷绕底线 17

安装梭芯套 18

穿面线 19

调节针距 20

进行回针缝纫 21

使用膝控碰块 22

3 操作盘的使用方法(基本操作) 23

操作盘的名称和功能 23

关于主画面 24
关于详细主画面 25
关于快捷主画面 27
关于图标的种类 29

关于目录画面 29

关于程序的设定方法 30
设定花样 31
关于程序的构成 42
设定前回针部分 45
进行主要部的设定 46
进行后回针部分的设定 48
关于程序个别功能和程序通用功能的使用方法 49
使用生产计数器 52
使用底线计数器 53
设定主画面模式 55
设定正面 LED 的照明亮度 56
调整针上停止位置 57

4 操作盘的使用方法（上级操作） 58

追加和删除步骤 58

编辑步骤 60
关于存在多个步骤时主要部缝纫参数的设定 61

设定缝纫开始步骤 62

复制程序 63

初始化选中的程序 64

设定工作区间 65

设定记忆开关(标准) 66
记忆开关一览表 67
关于手动开关 72
进行手动开关的功能设定 73
使用 USB 读写数据 74
USB 模式下的读写项目和 USB 中的文件夹构成 75
初始化 76
5 缝纫 77
缝纫前的注意事项 77
缝纫 77
使用扫线装置 78
6 调节缝纫效果 80
调节线张力 80
调节压脚压力 82
7 每日保养 83
保养时的注意事项 83
清扫 84
添加机油 85
检查机针和面线的状态 87
添加润滑脂(显示加油脂警告画面时. . .) 88
8 更换零部件 92
更换零部件时的注意事项 92
更换定刀和动刀 93
更换工模具零部件（压脚，针板和送布牙） 94
9 调整缝纫机（标准调整） 98
调整缝纫机时的注意事项 98
调整手动开关的位置 99
调整安全开关的位置 100
调整挑线簧 101
调整压脚高度 102
调整送布牙高度 103
调整送布牙的倾斜度 104
调整送布牙的前后位置 105
调整针杆高度 106
调整机针和旋梭的同步 107
调整旋梭定位板的位置 109
调整旋梭供油量 110
调整压脚的浮起量（微调抬压量） 111
调整踏板操作 112
调整切线凸轮的位置 113
调节底线弹簧的张力 115
调整切线后的面线残余量 116
调整扫线装置 118
10 选购零部件 119
安装选购零部件时的注意事项 119
安装压紧杆轴和压紧杆前端 119
11 使用市场上出售的送布牙 122
使用市场上出售的送布牙 122

12 故障检修 123
缝纫时的故障排除 123
错误号码一览 130

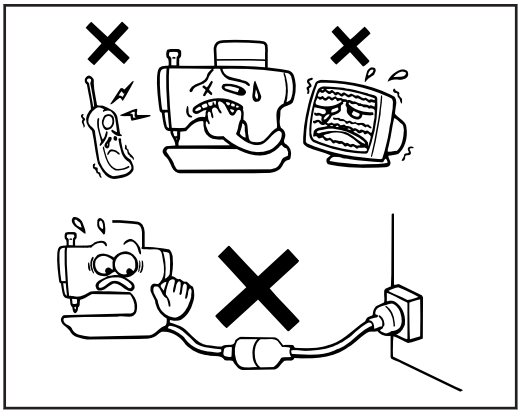
1 安装方法

安装前的注意事项

⚠ 注意	
	• 在安装完成前，请不要连接电源插头。否则误踩下踏脚板时，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。
	• 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 49 kg。安装工作必须由两人以上来完成。

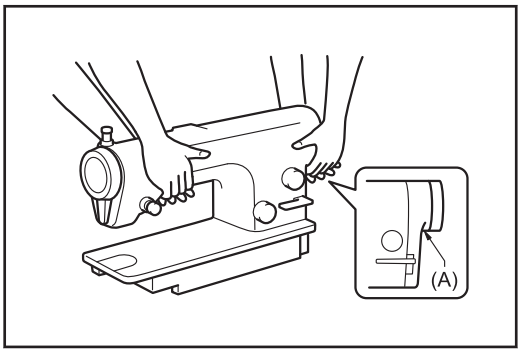
关于缝纫机的安装位置

- 请勿将本机设置在电视机、收音机、无线电话等电器的旁边。否则可能会对电视机、收音机、无线电话造成干扰。
- 请将本机设置在能够直接从 AC 插座获取电源的场所。如果使用延长线缆，可能会造成操作故障。



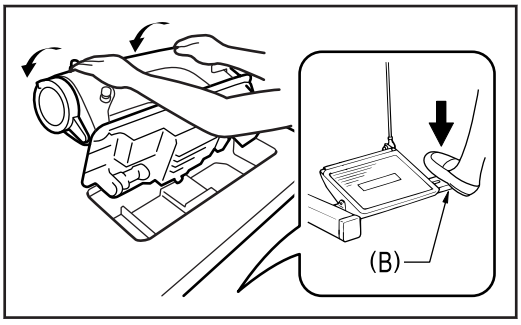
搬运缝纫机

- 如图所示，应由两人通过机臂和马达罩盖来搬运本机。
- 为防止手轮回转，也请将手扶在马达罩盖(A)部位。
- 请勿将手扶在操作盘上。



向后倾斜缝纫机头部

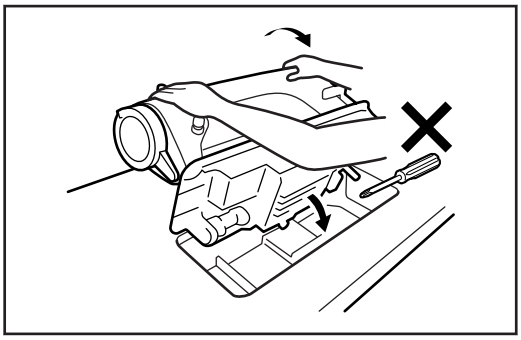
- 用脚踏住(B)部分，不让台板移动，然后用双手推动机壳本体使缝纫机头部后倾。
- 请勿将手扶在操作盘上。



缝纫机的竖起方法

1. 清除台板开孔附近的所有工具等物件。
2. 用双手扶住机壳本体，同时缓缓地将机头竖起。

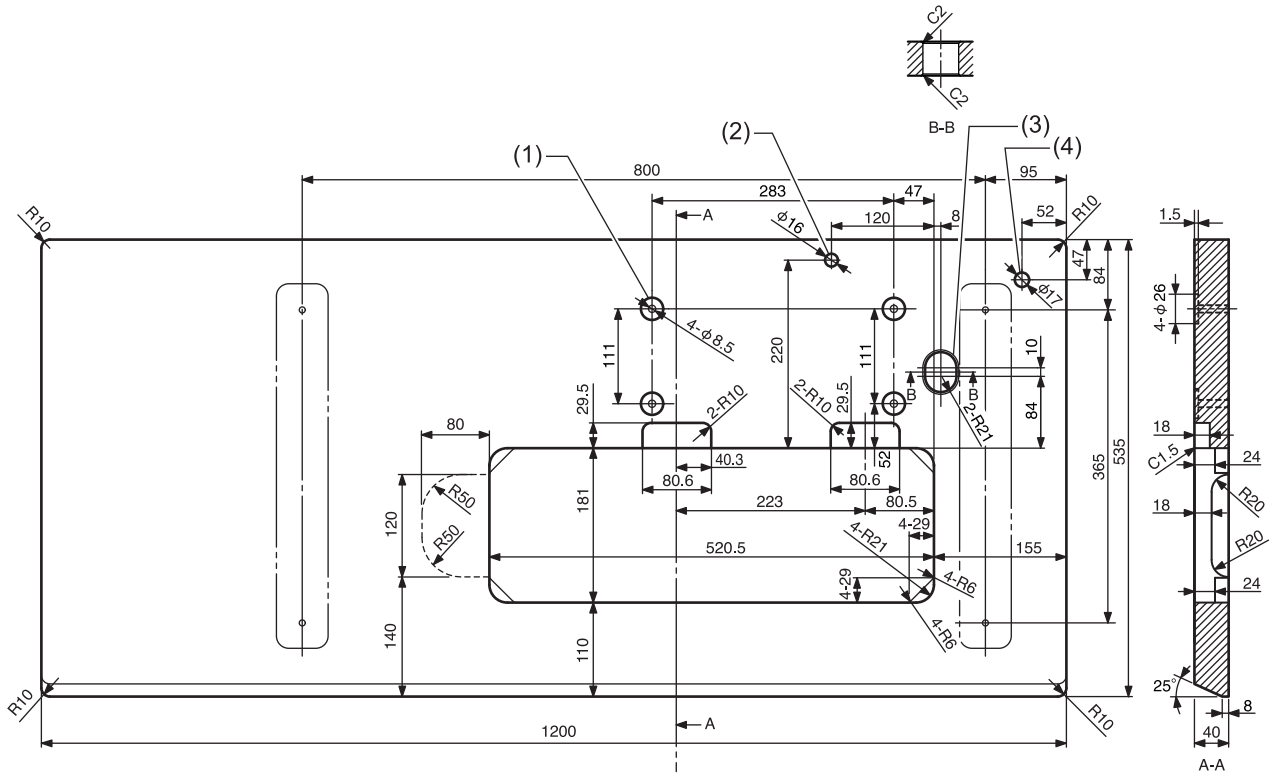
• 请勿将手扶在操作盘上。



工作台加工图

- 工作台的厚度应达 40㎜，能够承受缝纫机的重量和缝纫机的震动。
- 请在如图所示位置上钻孔。
- 请根据您自己的喜爱来选择使用方便的台板类型。

标准型



(1) 控制箱安装孔

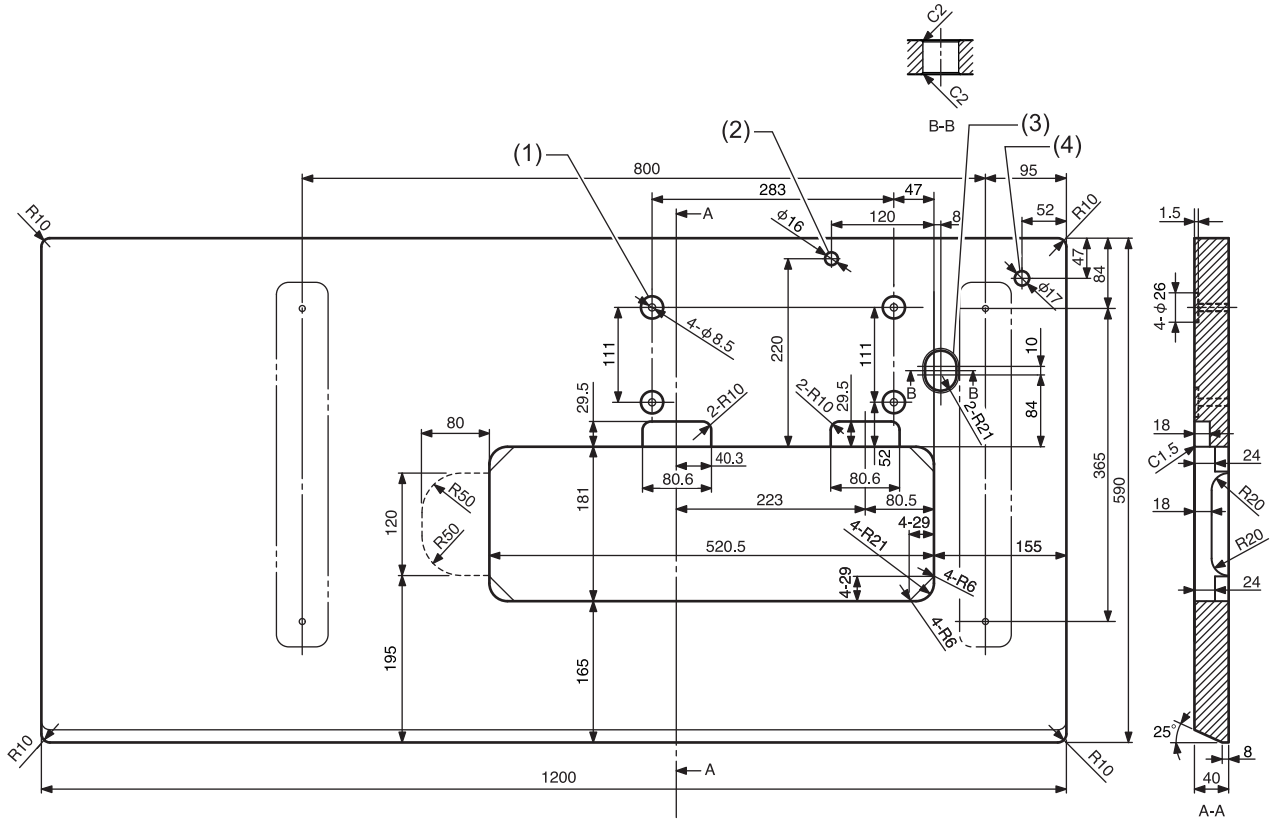
(2) 机头撑杆孔

(3) 线缆孔

(4) 线架孔

宽幅型

缝纫机面前侧的前后尺寸较大。



(1) 控制箱安装孔

(2) 机头撑杆孔

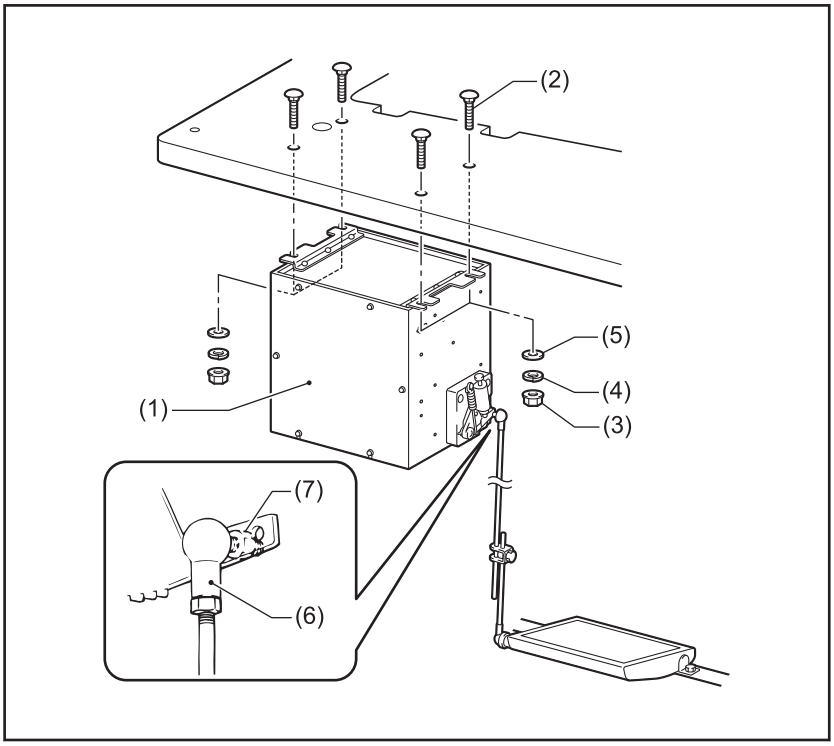
(3) 线缆孔

(4) 线架孔

安装缝纫机

1 安装控制箱和连杆。

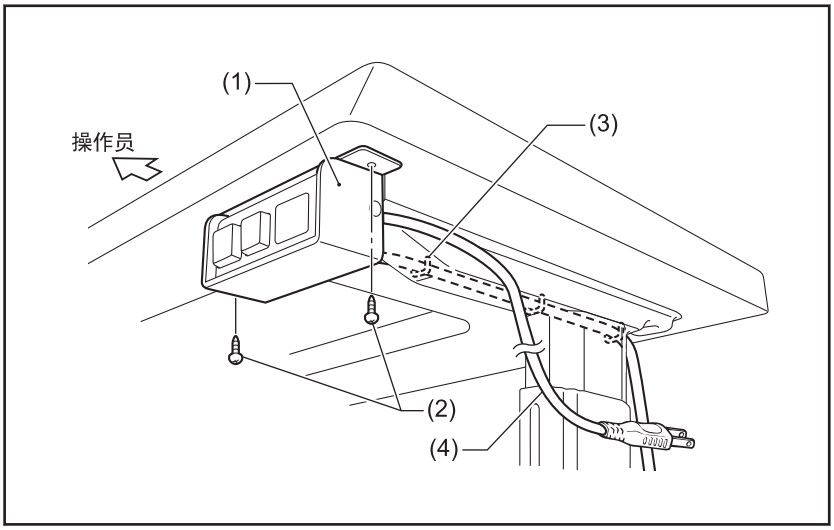
(1) 控制箱
(2) 螺栓［4 个］
(3) 螺母［4 个］
(4) 弹簧垫圈［4 个］
(5) 垫圈［4 个］
(6) 连杆
(7) 螺母



2 安装电源开关。

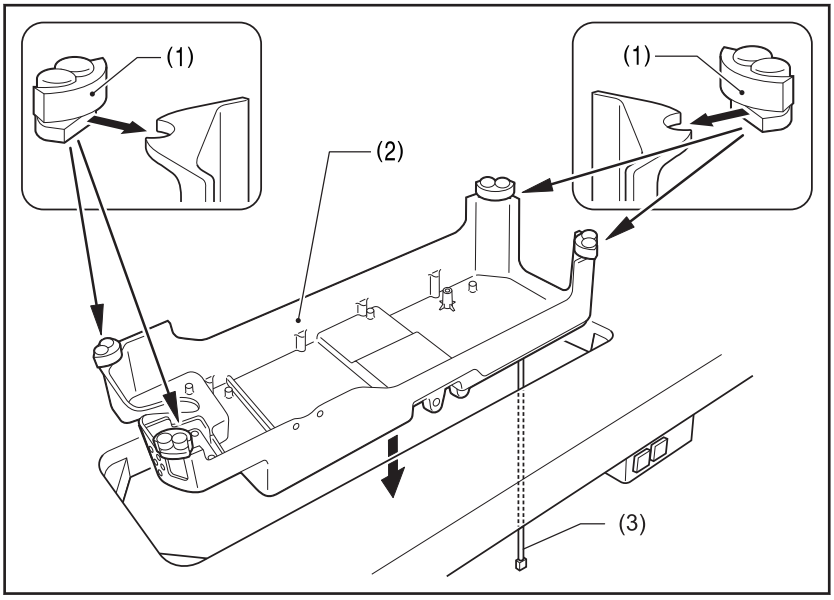
(1) 电源开关
(2) 木螺钉［2 个］
(3) U 形卡钉［5 个］
(4) 电源线

请根据电源插座的位置来固定电源线。



3 安装油盘。

(1) 头部防震垫［4 个］
(2) 油盘
(3) 电线

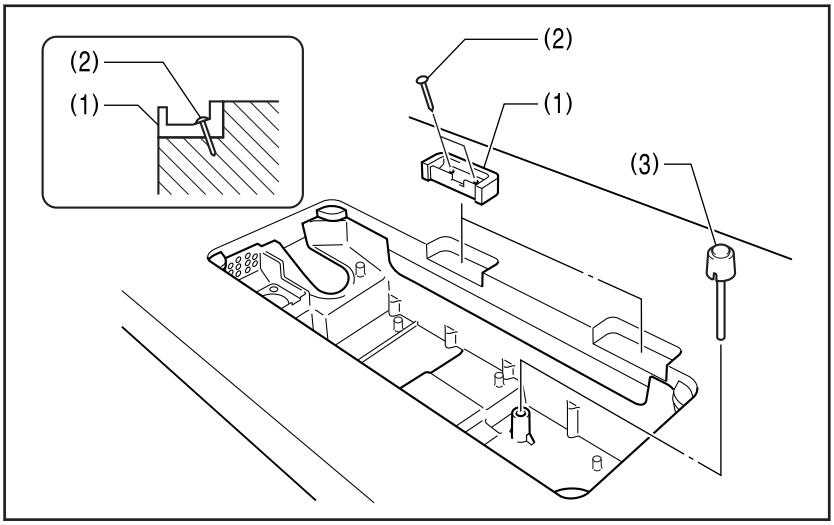


4 安装机头铰链套和抬压杠杆。

(1) 机头铰链套［2 个］

(2) 钉［4 个］

(3) 膝控提升顶杆



5 安装缝纫机头部。

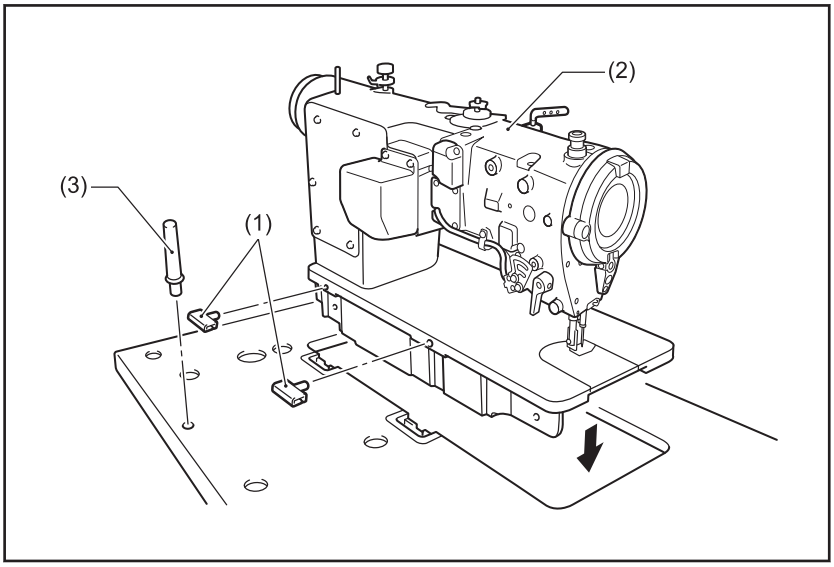
(1) 机头铰链［2 个］

(2) 缝纫机头部

(3) 机头撑杆

⚠ 注意

将机头撑杆牢固地插入工作台上孔的深处。如果未插入到深处，则放倒缝纫机头部时会因不够稳定而发生危险。

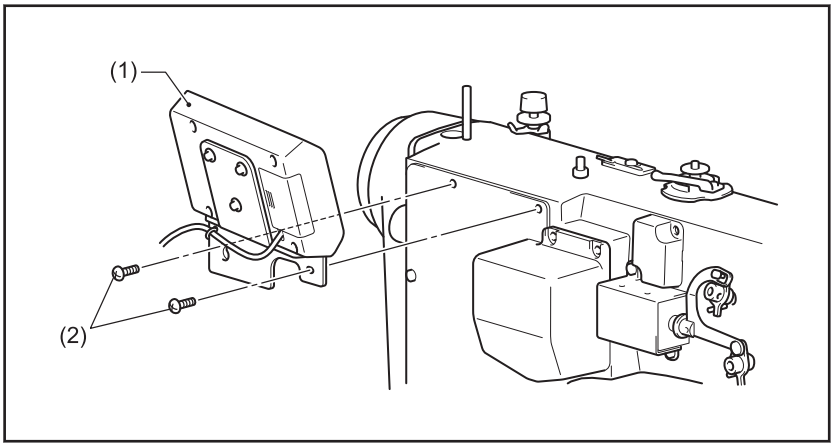


6 安装操作盘。

(1) 操作盘

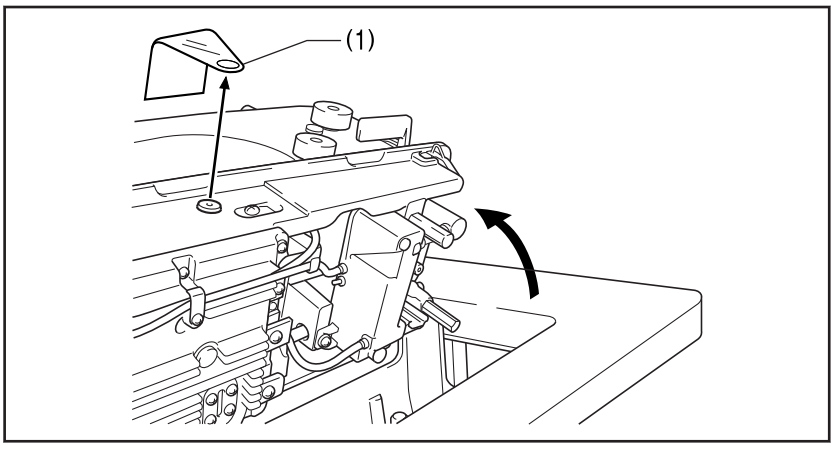
(2) 螺钉［2 个］

（使用侧板的螺钉）



7 取下贴纸。

(1) 带胶贴片



8 安装线架。

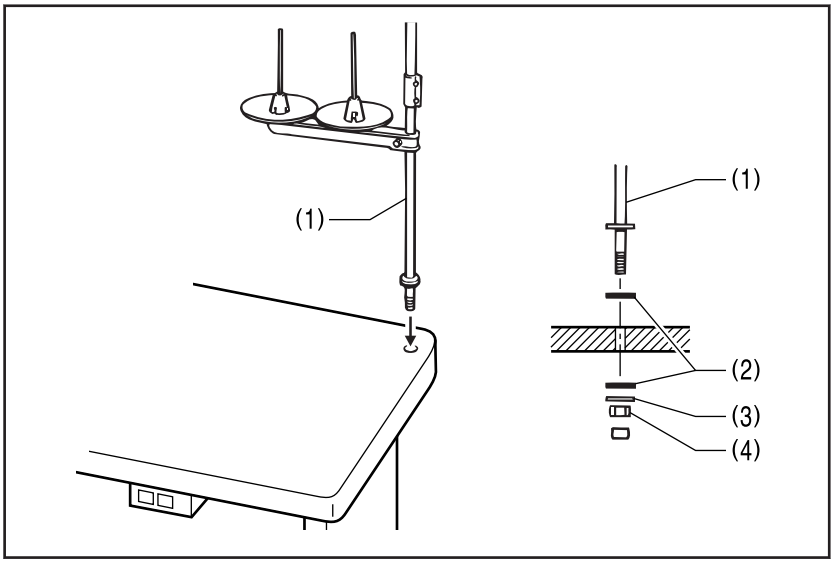
(1) 线架

(2) 橡皮垫片［2 个］

(3) 垫圈

(4) 螺母

将螺母拧紧以便将橡皮垫片和垫圈夹紧，使线架不会移动。



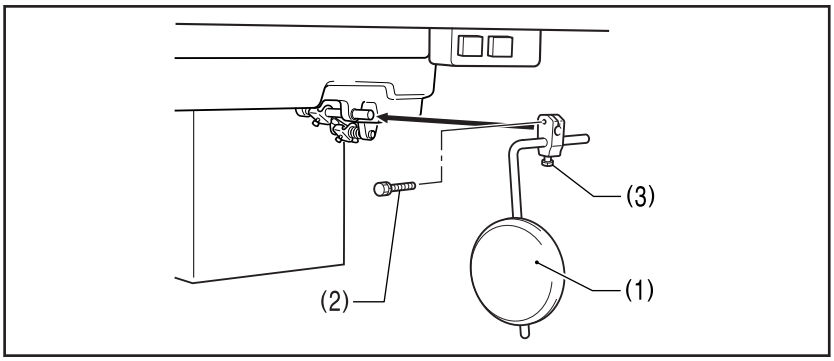
9 安装膝控碰块。

(1) 膝控碰块

(2) 螺栓

(3) 螺栓

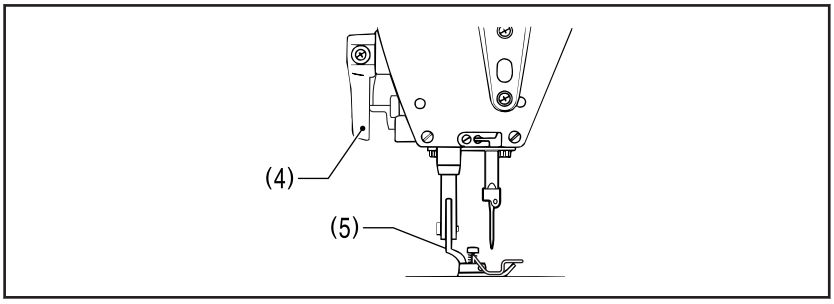
- 松开螺栓 (3)，将膝控碰块移至易于使用的位置。



调节抬压杠杆

10 转动手轮，使送布牙从针板上面向下降。

11 使用抬压脚扳手 (4) 放下压脚 (5)。



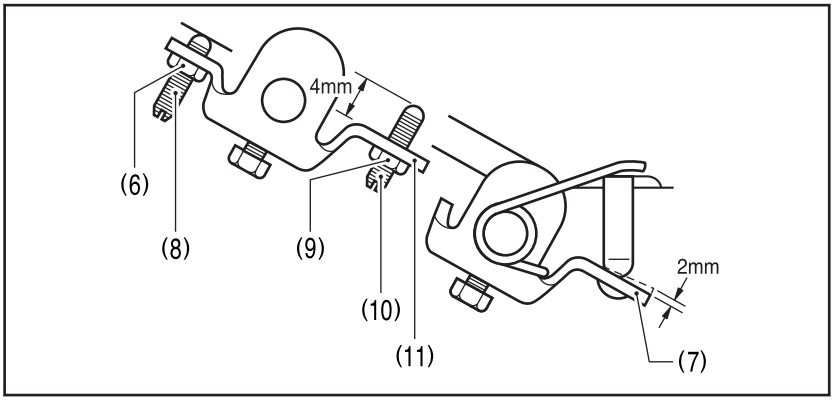
12 松开螺母 (6)。

13 转动螺钉 (8) 进行调节，以便用手轻压膝控碰块 (1) 时抬压杠杆 (7) 游隙量约为 2mm。

调节完后，拧紧螺母 (6)。

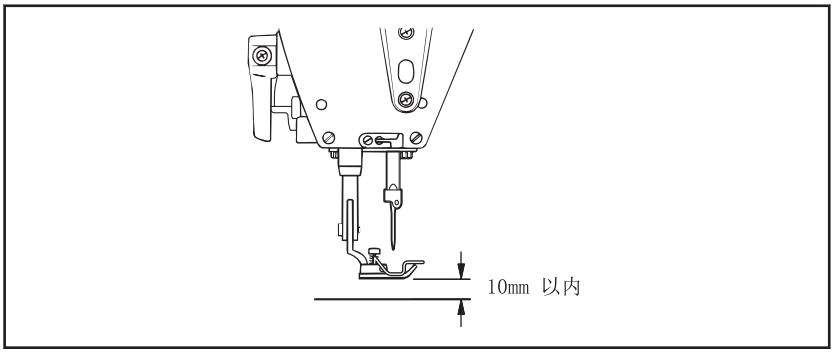
14 松开螺母 (9)。

15 转动螺钉 (10) 直至螺钉头与抬压杠杆 (11) 的间距约为 4mm。



16 膝控碰块(1)被压至极限时，转动螺钉(10)进行调节，使压脚(5)与针板间的距离在 10㎜ 以内。

17 调节完后，拧紧螺母(9)。



添加机油

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。

⚠ 注意

- 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，会导致受伤。

- 在加油完成前，请不要连接电源插头。否则误踩下踏脚板时，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，否则可能引起发炎。另外，润滑油或黄油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻。将润滑油或润滑脂放在小孩拿不到的地方。

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 拆下橡皮塞(3)。

5 用附件中带的注油器瓶(1)添加润滑油，直至油位计(5)出现在油量视窗(4)的上基线(6)位置。

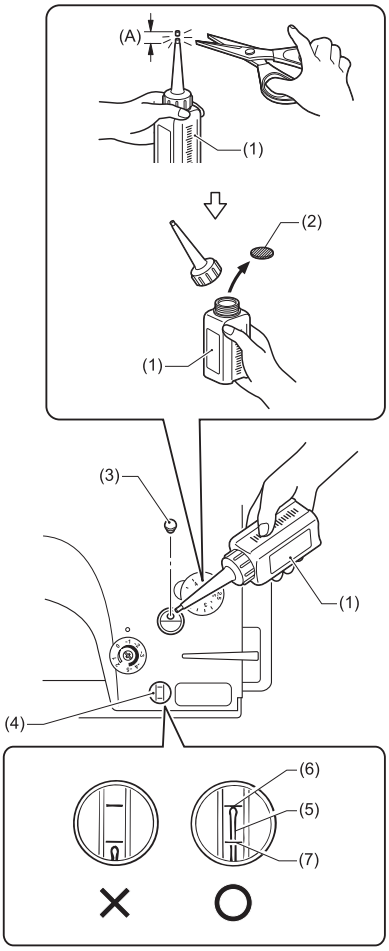
提示

- 请一边确认油位计(5)的位置一边慢慢地添加润滑油。
- 在添加润滑油时不要让油位计(5)超过上基线(6)位置。
- 如果油位计(5)低于下基线(7)，务必添加机油。

6 将橡皮塞(3)装回原处。

相关信息

• 添加机油 ➤➤ 第 85 页



连接电线

⚠ 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
• 在电线连接完成前，请不要连接电源插头。否则误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。
• 固定电线时，请勿强行弯曲电线，请勿用 U 形钉过度按压。否则可能导致火灾、触电。
• 请委托购买商店或电气专业人员进行电气配线。
• 必须接地。接驳地线不牢固时，可能造成触电或误动作。

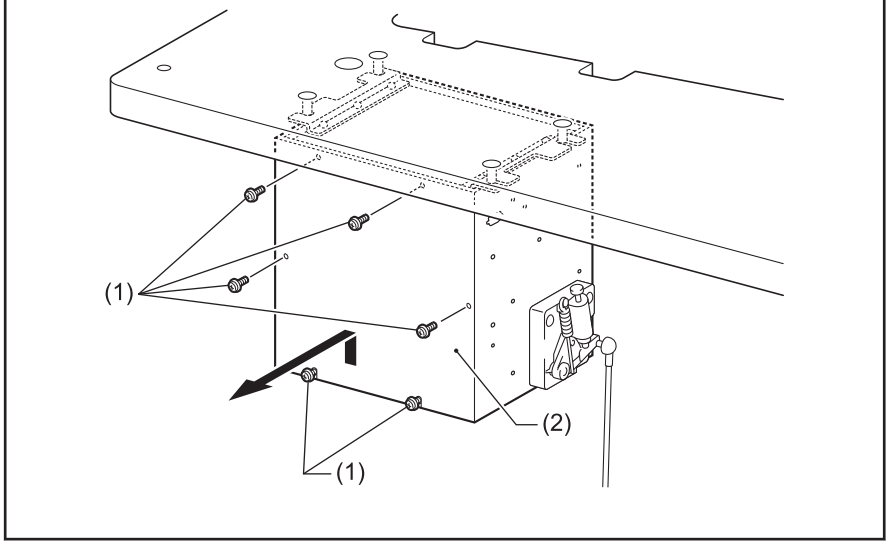
打开控制箱盖

1 带垫圈的螺钉[6 个] (1) 的上面 4 个拆下，下面 2 个旋松。

(1) 螺钉带垫圈 [6 个]

(2) 控制箱盖

2 打开控制箱盖。



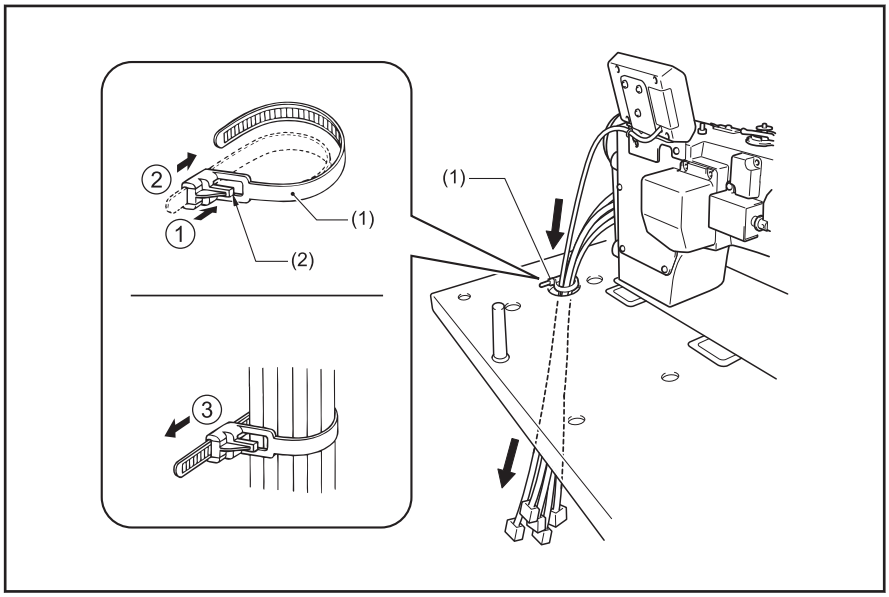
连接电线

3 按下钩爪 (2)，拆下扎带 (1)。

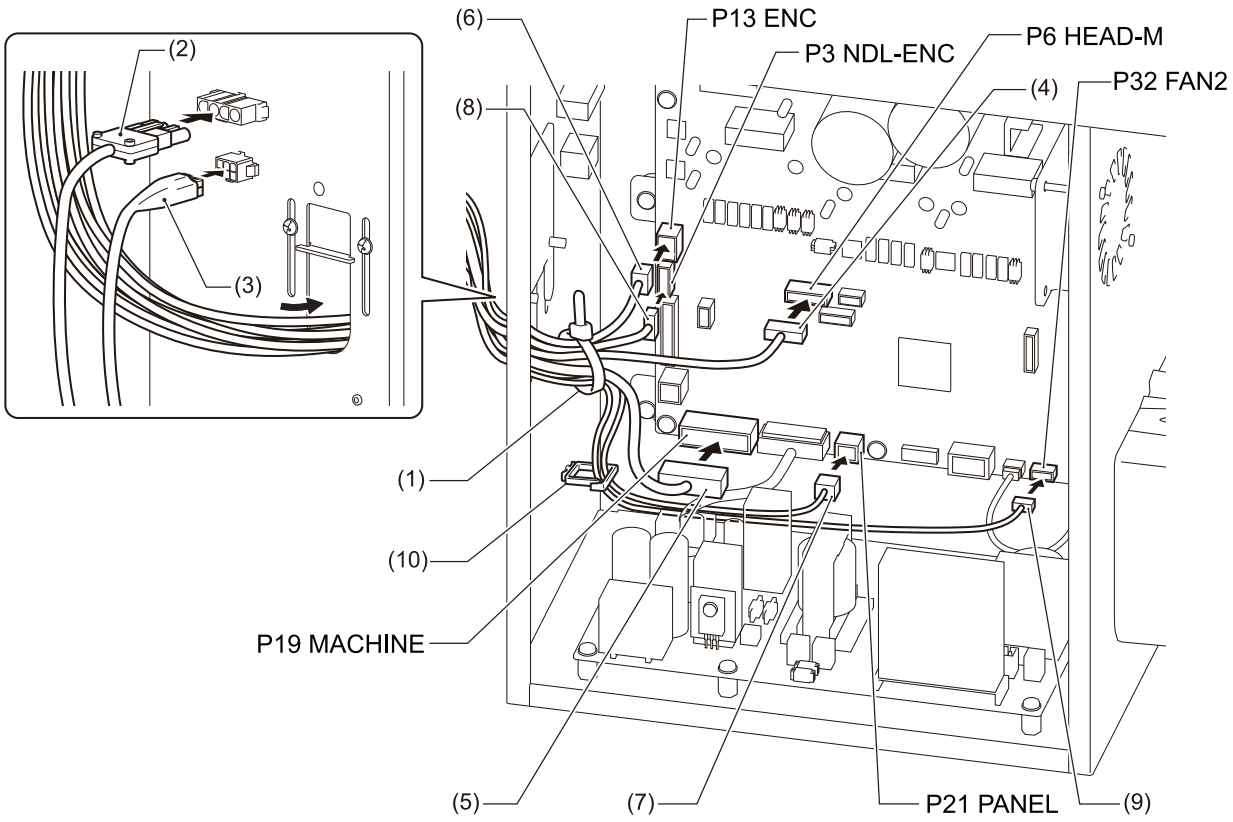
(1) 固定线夹

(2) 翼爪

4 用扎带 (1) 固定电线。



5 固定电线。

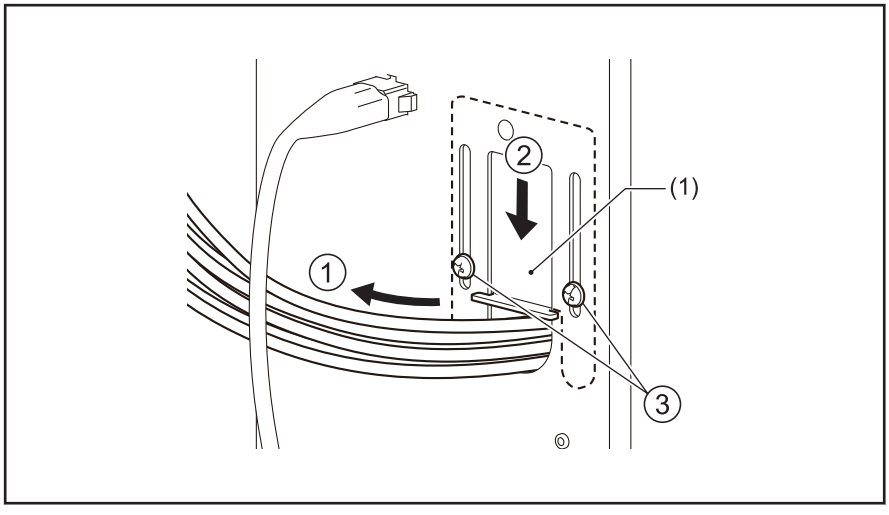


连接器		基盘的显示	固定线夹
(2)	缝纫机马达插头 4P	控制箱的外侧	
(3)	针摆马达插头 6P	控制箱的外侧	
(4)	头部感应器组插头 7P	P6 HEAD-M	(1)
(5)	电磁铁插头 14P	P19 MACHINE	(1)
(6)	编码器插头 14P	P13 ENC	(1)
(7)	操作盘插头 8P	P21 PANEL	(1)
(8)	针摆马达编码器插头 5P	P3 NDL_ENC	(1)
(9)	DC 风扇插头 3P （油盘）	P32 FAN2	(1)

关闭电线压板

6 在控制箱内电线不能被拉紧的程度，在控制箱的外侧电线尽可能松驰些。

7 关闭电线压板(1)。



提示

如果电线压板(1)不完全关闭的话，灰尘进到控制箱内，会成为故障的原因。

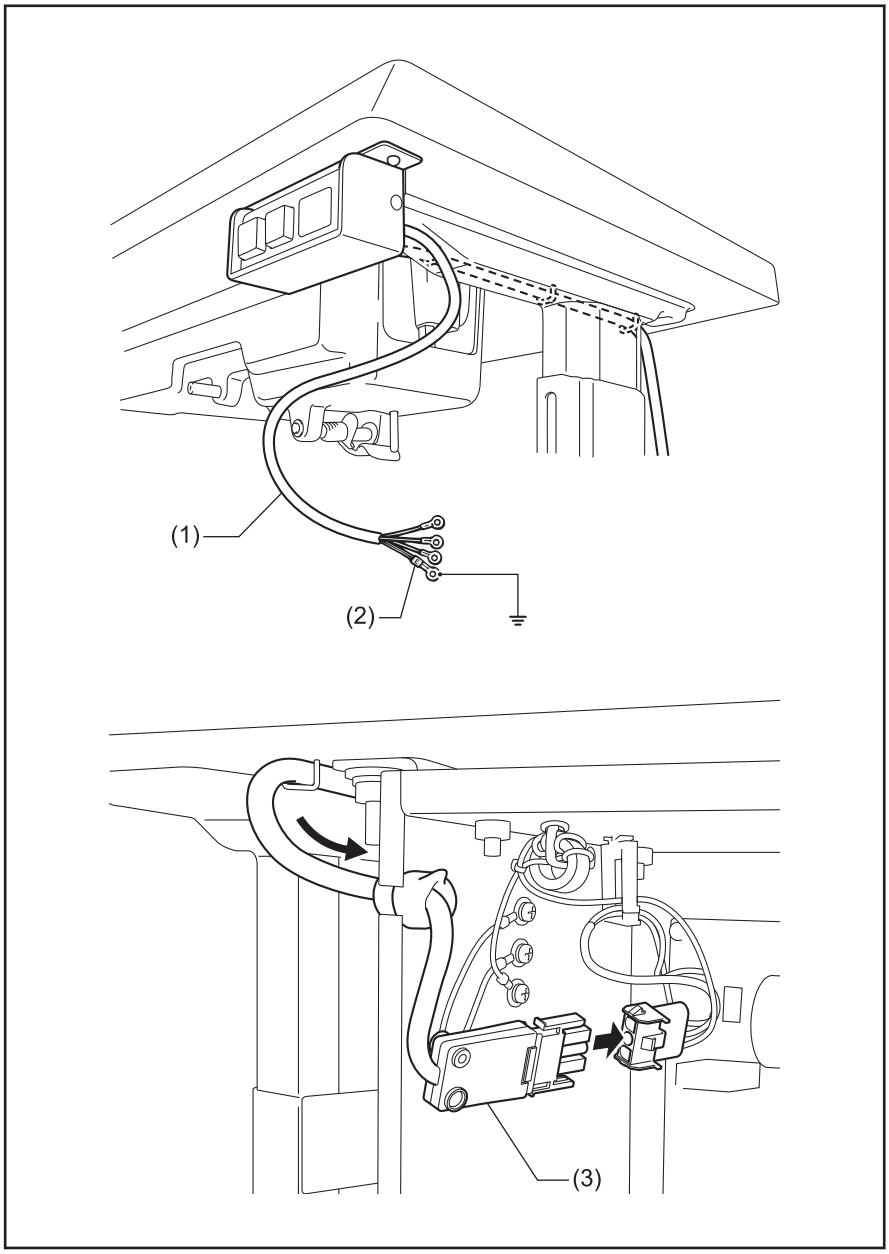
电源线

8 连接电源线。

1. 在电源线(1)上安装合适的插头。
2. 将电源插头连接到接地好的AC 插座上。

(2) 接地线（绿/黄线）

(3) 3 针电源线



⚠ 注意

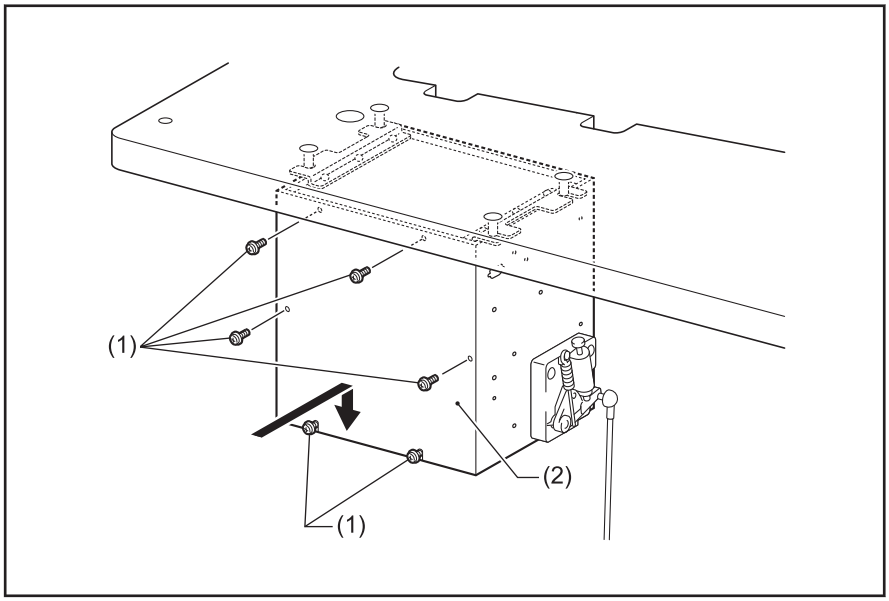
请勿使用延长线。否则可能会影响缝纫机的正确操作。

关闭罩盖

9 拧紧带垫圈的螺钉(1)。

(1) 螺钉带垫圈［6 个］

(2) 控制箱盖



接地线

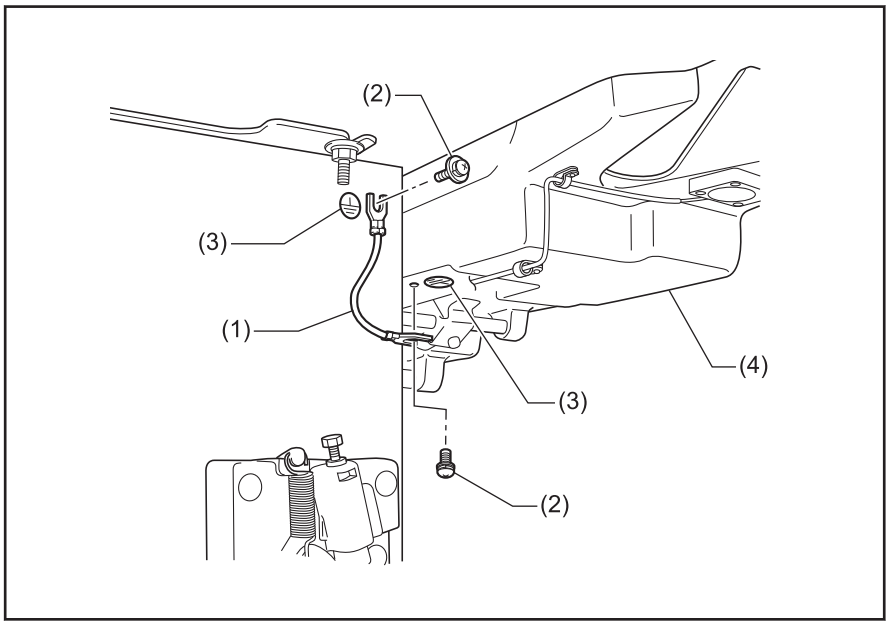
10 连接接地线。

(1) 地线

(2) 螺钉带垫圈［2 个］

(3) 接地标志[2 个]

(4) 油盘



打开缝纫机的电源

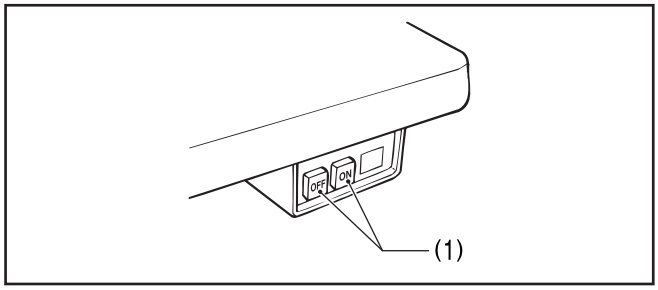
- 在打开电源时，请将您的脚离开脚踏板。
- 根据打开电源时针杆位置的不同，操作也不一样。

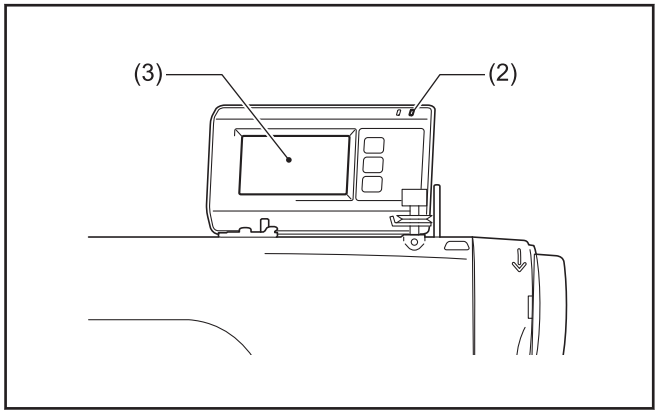
1 打开电源开关(ON) (1)。

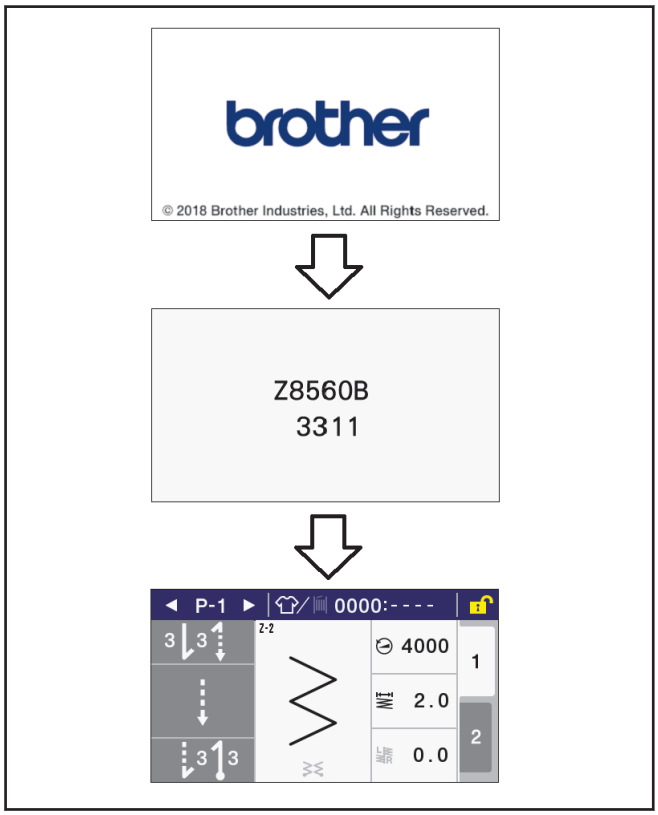
电源指示灯(2)亮灯。

蜂鸣器约鸣响 1 秒钟后，针杆将左右移动进行定位，成为可以缝纫的状态。

操作盘的显示部(3)将按照图中的顺序变化。（在此期间，针杆将左右移动进行定位，成为可以缝纫的状态。）





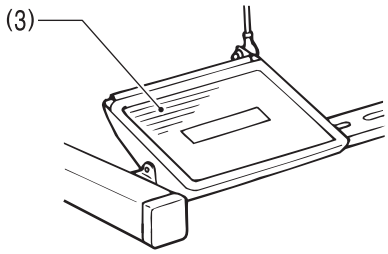


试运行

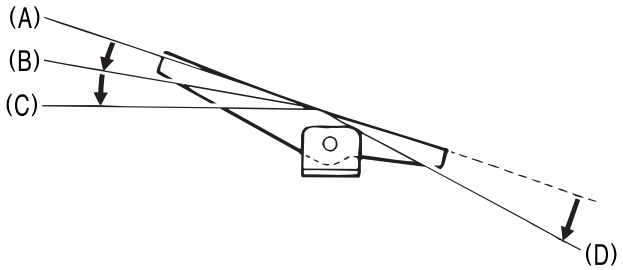
⚠ 注意

- 在缝纫机动作过程中，不要触摸任何运动部位或将物件靠在运动部位上。否则会导致人员受伤或缝纫机损坏。

1 轻踩脚踏板(3)，一直将它踩到(B)的位置，确认变成低速缝纫的状态。



2 然后再将它踩到(C)的位置，确认变成高速缝纫的状态。



3 将踏板(3)往前踩之后，将它返回到空档位置(A)。

- 当被设定在针下停止位置时，机针将下降到针板以下的位置(针下停止位置)停止。
- 当被设定在针上停止位置时，机针将上升到针板以上的位置(针上停止位置)停止。

4 如果再把脚踏板(3)向后一直倒踏至位置(D)（或把脚踏板(3)倒踏至(D)的位置后，再将它返回到空档位置(A)），那么机针在移动半针或 1 针后，将停止在针上停止位置。

此时进行切线。Z-8560B

而且，此时不会进行针摆。

2 缝纫前的准备

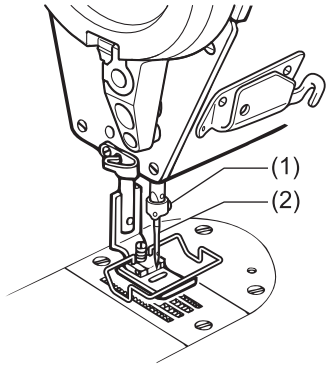
安装机针

⚠ 注意

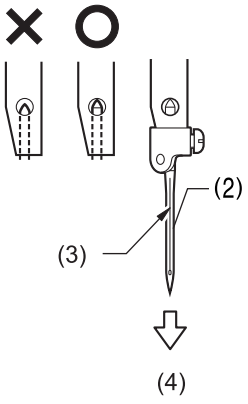
- 安装机针时，请切断电源。否则误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。

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 (3) 处于正面 (4)，然后拧紧螺钉 (1)。



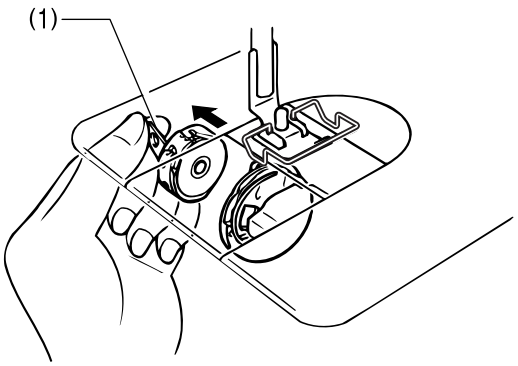
拆下梭芯套

⚠ 注意

- 取出梭芯套时，请切断电源。否则误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。

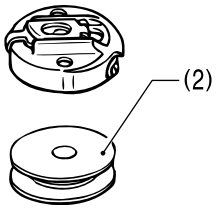
1 转动手轮将机针升起，直至其处于针板上方。

2 向上将梭芯套上的捏手 (1) 拉出，然后拆下梭芯套。

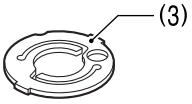


3 将捏手 (1) 拿开。

梭芯即脱落。



- 使用 Brother 规定的轻合金制成的梭芯 (2)。
- Z-8560B 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。

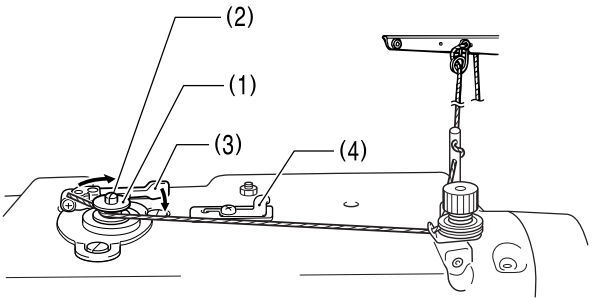


卷绕底线

⚠ 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。否则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) 上卷绕几圈。

4 将梭芯压臂柄 (3) 推向梭芯 (1)。

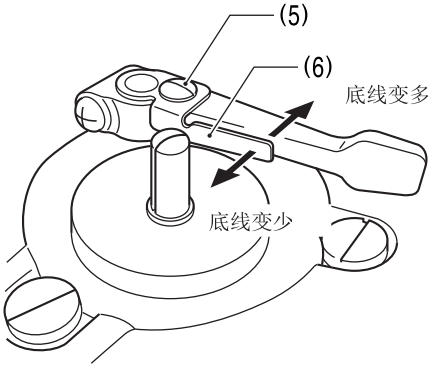
5 用压脚扳手将压脚抬起。

6 踩下脚踏板，随即开始卷绕底线。
底线卷绕一旦完成，梭芯压臂柄 (3) 将自动返回。

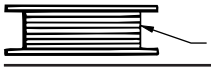
7 底线卷绕完后，将梭芯取出，用切刀 (4) 将线剪断。

绕线量的调节

8 旋松螺钉 (5)，移动梭芯压臂 (6)。



请将绕线量控制在梭芯容量的 80%。



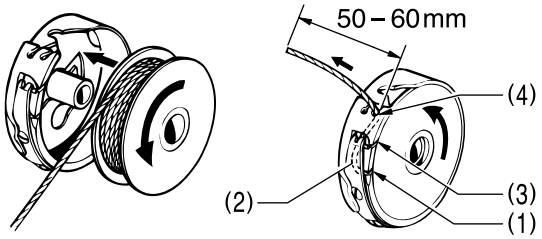
安装梭芯套

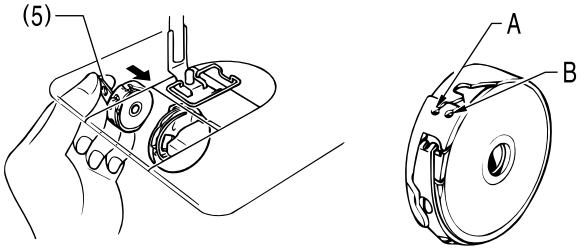
⚠ 提示

- 安装梭芯套时，请切断电源。否则误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。

1 转动手轮将机针升起，直至其处于针板上方。

2 拿着梭芯让线向左绕的方向，将梭芯插入梭芯套。





3 将线穿过线槽 (1) 后，从张力弹簧 (2) 的下面通过。

4 再一次穿过线槽 (3)，并从线导向部分 (4) 拉出。

线导向部分 (4) 的 A 和 B 处 (其使用的大致标准)

A	一般请使用 A。
B	因为底线送出量比 A 多，所以适用于伸缩性比较好的布料或中厚布料。

5 当拉出底线时，检查梭芯是否按逆时针方向转动。

6 用手拿住梭芯套的捏手 (5)，将其插入旋梭中。

穿面线

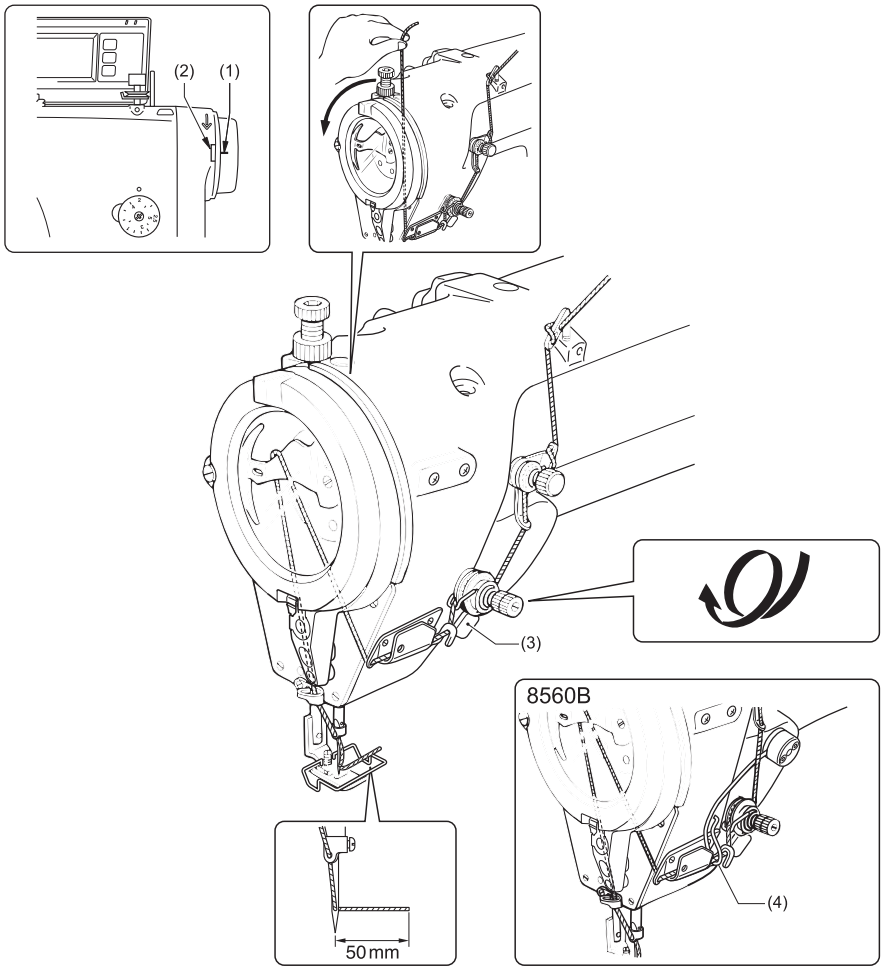
⚠ 注意

- 在穿线过程中，请切断电源。否则误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。
- 当正在使用校正缝纫功能时，如果误按了手动开关，就会发生边针杆摆动边缝纫机转动。会导致受伤。

1 转动缝纫机手轮，将缝纫机手轮的基线 (1) 和马达罩的凹部 (2) 一致。（针上停止位置）

这样容易穿引缝线，并能防止面线在缝纫开始时脱线。

1. 如图所示，将线绕 1 圈。
2. 将线端拉出 50㎜ 左右。



(3) 手动开关

(4) 面线放出装置

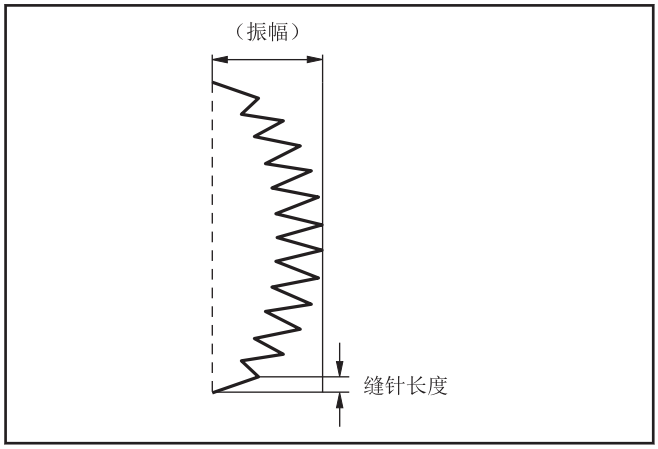
相关信息

• 检查机针和面线的状态 ➤➤ 第 87 页

调节针距

1 左右转动送布量针距旋钮(1)，将数字对准标记(2)。

- 数字越大，针距越长。
- 刻度只是大致标准，实际的针距视缝纫面料的种类和厚度而定。一边观察缝纫好的缝针长度同时进行调节。



当把送布量针距旋钮(1)调到大于 2.5 以上时

2 请将送布齿等工模具零部件换上送布量为 2.0mm 以上的零部件。

3 请在变更最大送布量设定的基础上，如下调节送布量针距旋钮(1)。

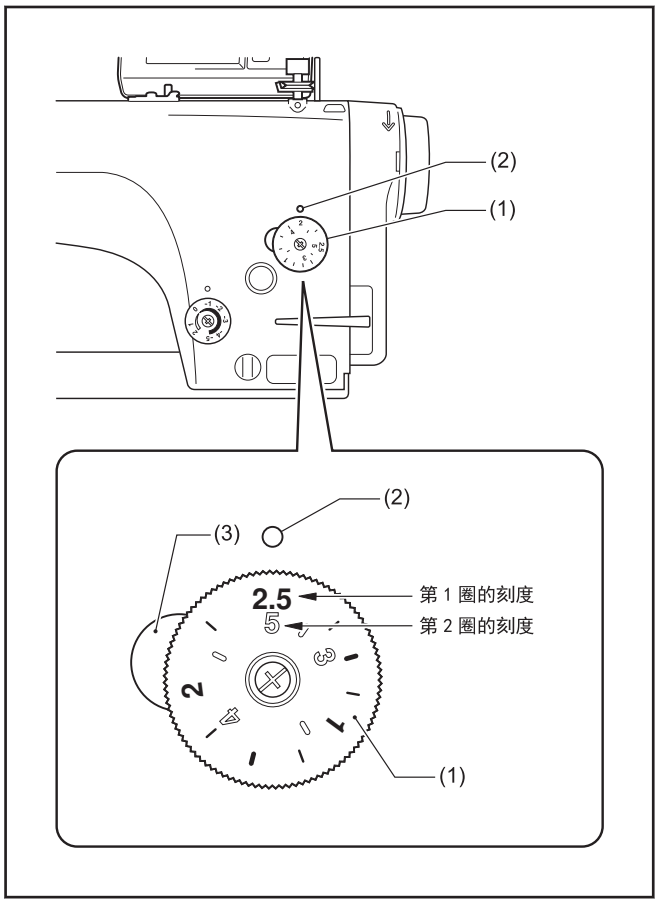
了解更多 ➤➤ *相关信息*

4 将送布量针距旋钮(1)一直转到「2.5」位置。

然后，一面按下左边的手柄(3)一面进一步转动送布量针距旋钮(1)，则可以转动第 2 转。

5 第 2 转时可以使内侧的刻度(3～5)对准标记。

当将数字从大朝小的方向转动时，即使不按下左边的手柄(3)也能转回 2 转。

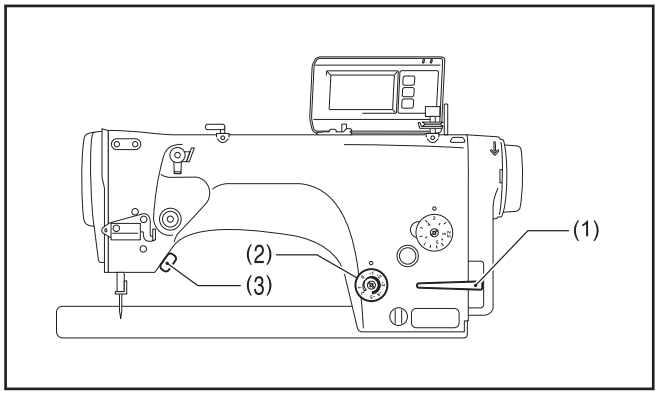


相关信息

- 缝纫花样 ➤➤ 第 31 页
- 缝纫 ➤➤ 第 77 页
- 变更最大送布量 ➤➤ 第 96 页

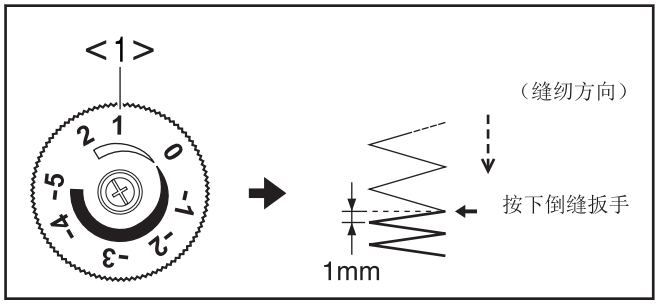
进行回针缝纫

- 在缝纫中按下倒缝扳手(1)。
  - 可以以较小的针距进行缝纫。
  - 这对于在缝制结束时防止针迹脱线等非常有效。
  - 在进行缝纫前，也可以左右转动加固缝标盘旋钮(2)来预先设定所需的小的缝针长度。
  - 也可以用手动开关(3)来代替倒缝扳手(1)。(Z-8550B-A31/Z-8560B)



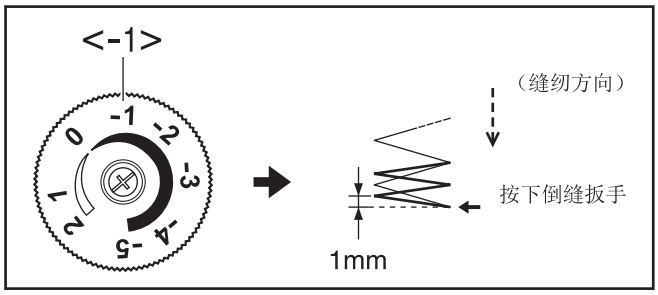
加固缝

- 在缝纫中按下倒缝扳手(1)。
  - 如果把加固缝标盘旋钮(2)调到「＋(正)」的数字位置，则在缝纫中按下倒缝扳手(1)时，就能以所设定的缝针长度来前进缝制加固缝。
  - 如果把加固缝标盘旋钮(2)调到「0」位置，则在缝纫中按下倒缝扳手(1)时，就能不送布来缝制加固缝。



倒缝

- 在缝纫中按下倒缝扳手(1)。
  - 如果把加固缝标盘旋钮(2)调到「－(负)」的数字位置，则在缝纫中按下倒缝扳手(1)时，就能以所设定的缝针长度来倒退缝制加固缝(倒缝)。
  - 刻度只是大致标准，实际的针距视缝纫面料的种类和厚度而定。一边观察缝纫好的缝针长度一边进行调节。



当加固缝标盘旋钮(2)调到-2 至-5 之间的数字时

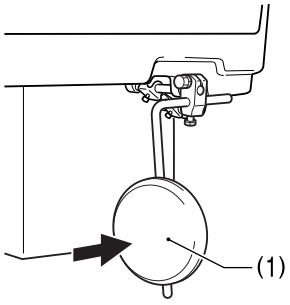
- 将送布齿等工模具零部件换上送布量为 2.0mm 以上的零部件。
- 变更最大送布量的设定。
- 将加固缝标盘旋钮(2)调到-2 至-5 之间的数字。

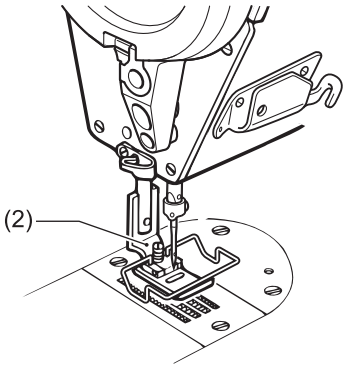
相关信息

- 变更最大送布量 ➤➤ 第 96 页

使用膝控碰块

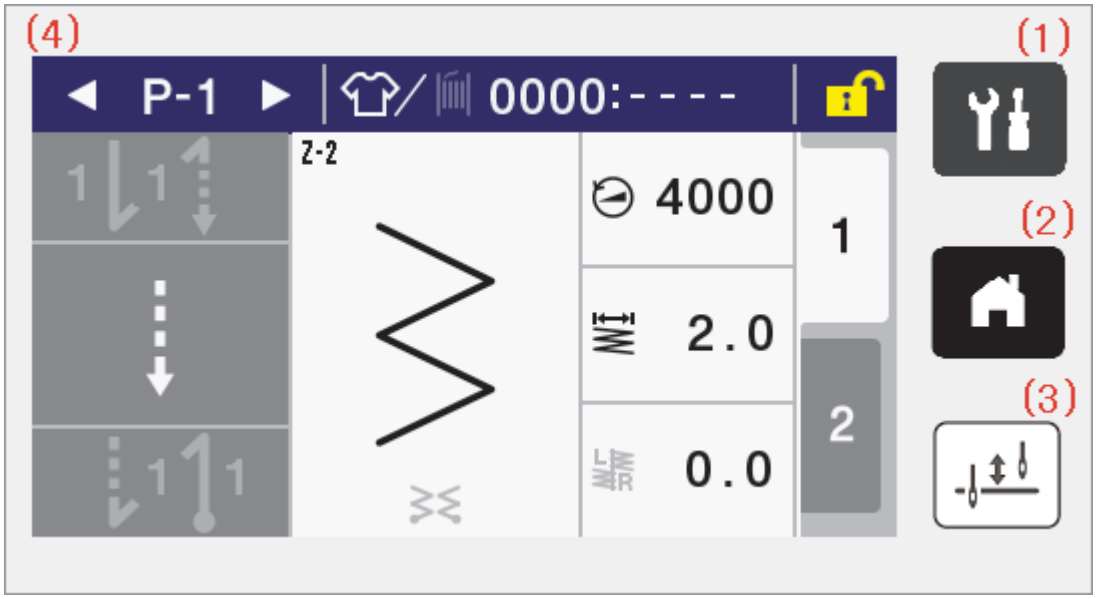
• 在按下膝控碰块(1)时，可以抬高压脚(2)。





3 操作盘的使用方法(基本操作)

操作盘的名称和功能



本说明书的操作盘以有切线的规格为例。

(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)

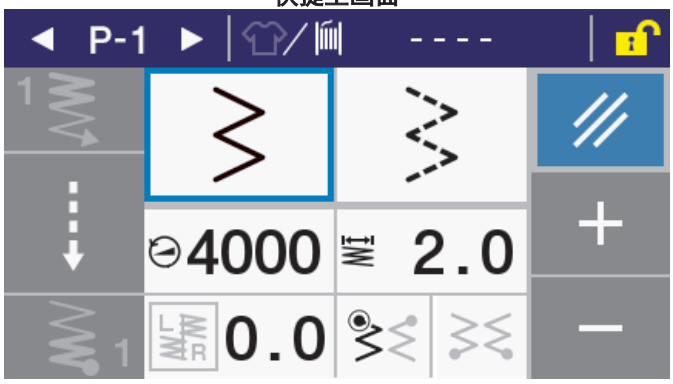
显示信息或触摸键(图标)。

关于主画面

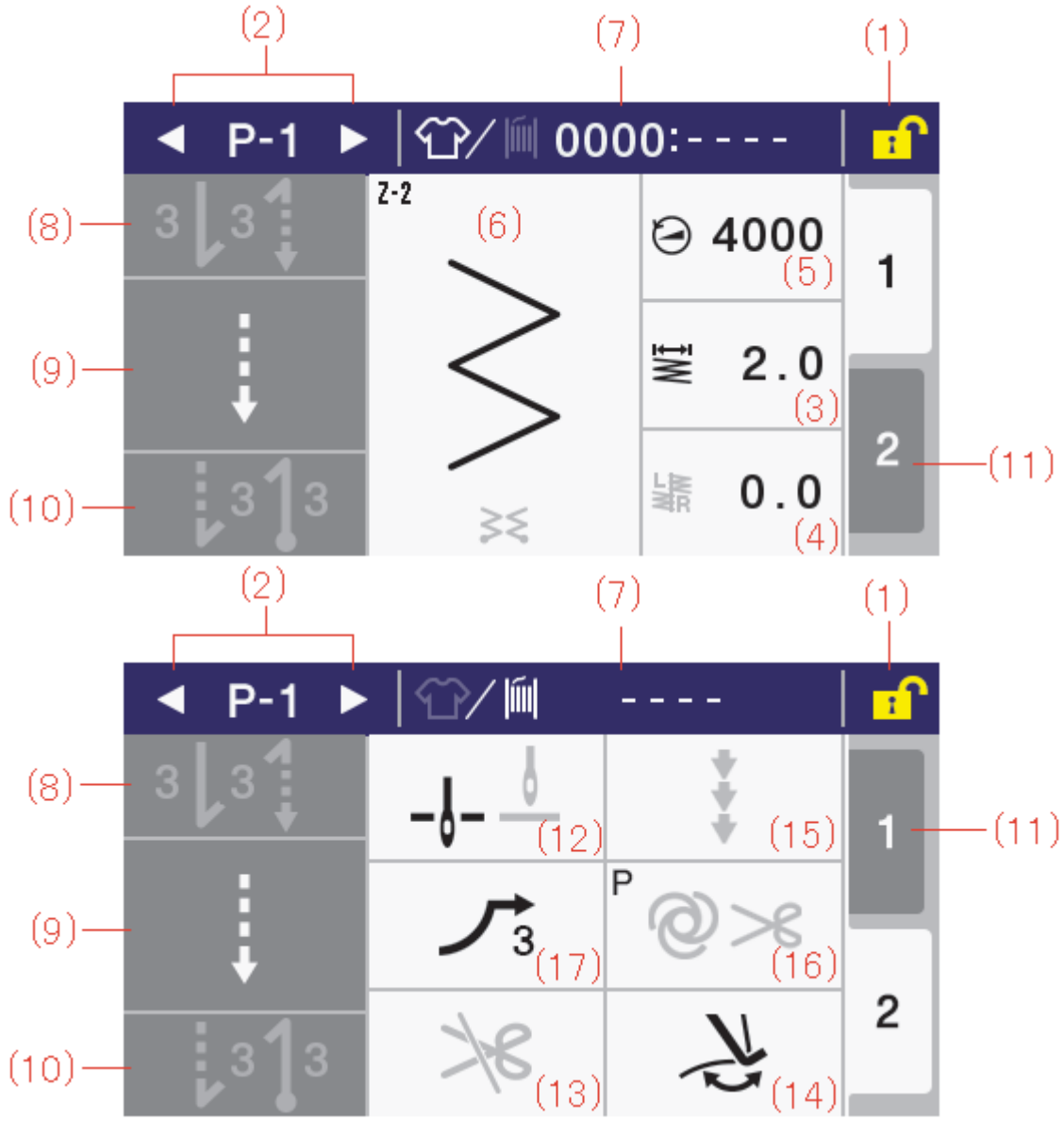
- 打开电源后，将显示主画面。
- 一般在主画面中进行缝纫作业。
- 主画面可分为详细主画面和快捷主画面。
  ※出厂状态下为详细主画面。
- 若在主画面中长按 键，可在详细主画面和快捷主画面间进行切换。另外，若在其他画面中按下 键，将返回主画面。

详细主画面

快捷主画面



关于详细主画面



(1) 画面锁定键

画面锁定解除键

切换主画面的锁定/解除。

出厂状态下，若 3 分钟内不进行任何操作，将自动锁定。(参照记忆开关 No. 310)

(2) 程序号码加大键

程序号码减小键

加大(或减小)程序号码。

(3) 主要部振幅键

若长按，便可设定主要部的振幅。

(4) 基线位置设定键

若长按，便可设定基线位置。

(5) 主要部缝纫速度键

若长按，便可设定主要部的缝纫速度。

(6) 主要部缝纫花样键

若长按，将进入主要部设定画面。

(7) 生产计数器键

底线计数器键

每短按一次图标，便切换一次生产量计数器和底线计数器。

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。

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) 起始加固缝键

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。

(9) 主要部缝制键

若长按，将进入主要部的缝纫方法设定画面。

(10) 收尾加固缝键

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。

(11) TAB 键

切换主画面，可设定程序共享功能和程序个别功能。

(12) 机针上/下键

切换缝纫后的停止位置(针上 / 针下)。

(13) 切线禁止键

通过向后踩操作切换切线禁止(无效/有效)。

(14) 扫线键(Z-8560B)

切换扫线动作(无/有)。

(15) 修正缝纫键

通过手动开关操作切换修正缝纫(无/有)。

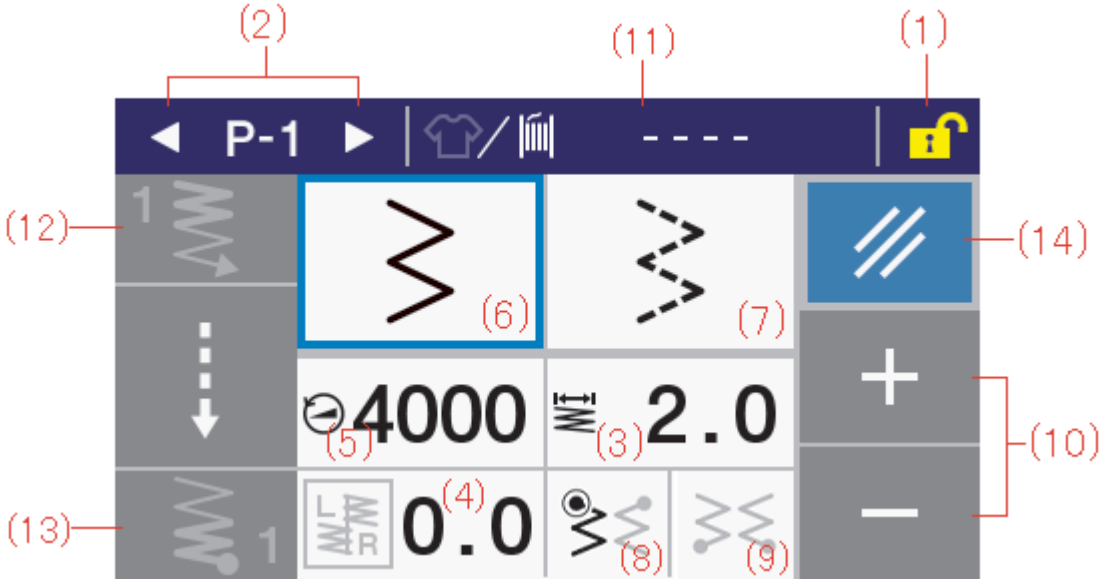
(16) 自动模式键 (AUTO 键)

切换缝制动作(通常缝纫/自动缝纫/带切线的自动缝纫)。

(17) 慢起动键

切换缝纫开始的慢起动动作(无 / １ / ２ / ３ / ４)。

关于快捷主画面



(1) 画面锁定键

画面锁定解除键

切换主画面的锁定/解除。

出厂状态下，若 3 分钟内不进行任何操作，将自动锁定。（参照记忆开关 No. 310）

(2) 程序号码加大键

程序号码减小键

加大(或减小)程序号码。

(3) 主要部振幅键

若短按，便可设定主要部的振幅。

(4) 基线位置设定键

若短按，便可设定基线位置。

(5) 主要部缝纫速度键

若短按，便可设定主要部的缝纫速度。

(6) 2 点之字缝键

若短按，主要部的缝纫花样即设定为“2 点之字缝”。

(7) 4 点之字缝键

若短按，主要部的缝纫花样即设定为“4 点之字缝”。

(8) 缝纫开始起始位置键

每按一次键，便切换一次开始缝纫时的起始位置。

(9) 缝纫结束停止位置键

每按一次键，便切换一次结束缝纫时的停止位置。

(10) ＋－键

若短按，便将选中的数值增减 1 个单位。若长按，将快速进行增减。

(11) 生产计数器键

底线计数器键

每短按一次图标，便切换一次生产量计数器和底线计数器。

可以通过短按数值来变更显示中的计数值。

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。

若在显示底线计数器时长按，将进入底线计数器设定画面。

(12) 起始加固缝键

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。

(13) 收尾加固缝键

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。

(14) RESET(复位)键

若短按，显示中的计数值将重置。

关于图标的种类

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 连接器	现在的程序号码

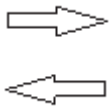
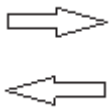
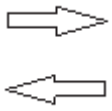
B 类:单纯的屏幕按键(图案始终固定)

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 (Z-8560B)	**有扫线动作** 		**无扫线动作**
起始加固缝键	**有前回针缝纫** 		**无前回针缝纫**

关于目录画面

- 若在其他画面中按下 ,将显示目录画面。
- 若在目录画面中按下 或 ,可切换画面。

关于程序的设定方法

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。

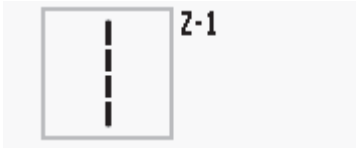
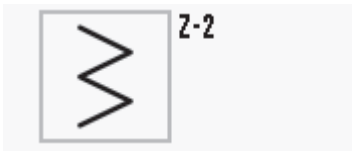
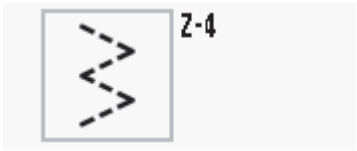
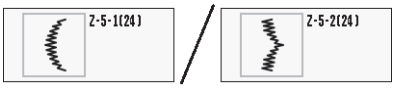
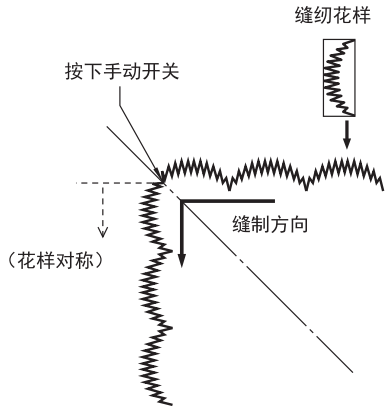
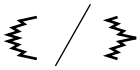
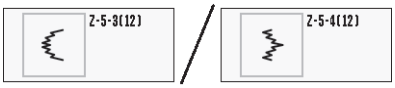
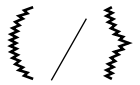
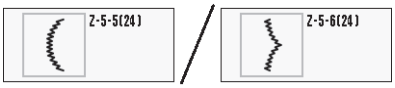
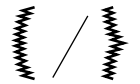
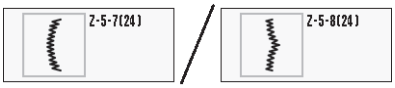
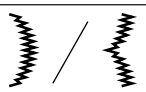
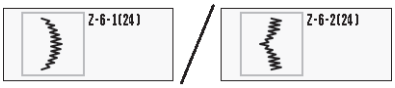
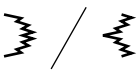
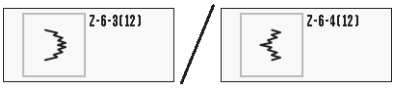
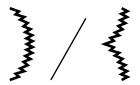
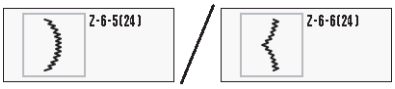
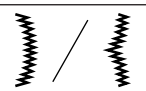
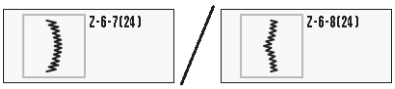
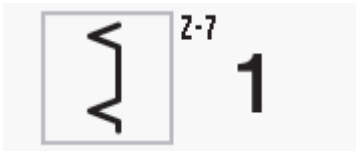
- 可将缝纫花样、针数、振幅、基线位置、缝纫速度、慢起动等登录为各程序号码。
- 程序可登录 P1～P9 的最大 9 个。

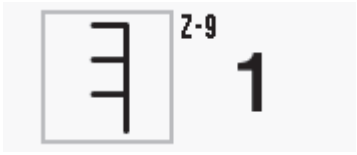
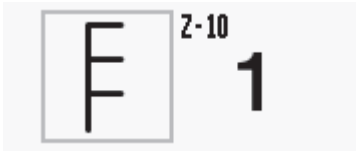
  出厂时，P1～P8 被登录为通常缝纫，P9 被登录为 4 个步骤的定距离缝纫（带名称）。

设定花样

缝纫花样

- 本缝纫机内置有下表所示的缝纫花样。请在操作盘上选择花样号码。
- 每种缝纫花样都可以设定振幅和缝针长度。

		缝纫花样	花样号码 主显示画面	备注
直线缝纫				
２点之字缝				
３点之字缝				
４点之字缝				
荷叶边缝（左）	月牙形荷叶边缝（24 针）			如在主要部设定中启用花样对称缝纫功能，在缝纫中使缝纫机停止，按下手动开关，就能缝制对称反花样。 **对称反花样** 
	定宽形荷叶边缝（12 针）			
	标准形荷叶边缝（24 针）			
	定宽形荷叶边缝（24 针）			
荷叶边缝（右）	月牙形荷叶边缝（24 针）			
	定宽形荷叶边缝（12 针）			
	标准形荷叶边缝（24 针）			
	定宽形荷叶边缝（24 针）			
暗缝（左）				按下花样图像旁边的设定值，将直线部分的针数设定在 1–99 针的范围内。

	缝纫花样	花样号码 主显示画面	备注
暗缝（右）			
T 缝缀（左			
T 缝缀（右			
特制花样缝			可以缝制用 PS-300B（选购装置）制作的缝纫花样。 ＊在标记栏内设定花样号码。

相关信息

- 调节针距 ➤➤ 第 20 页

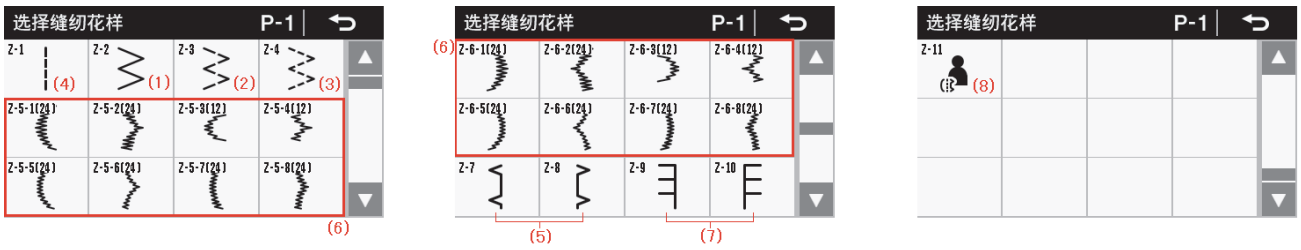
设定缝纫花样

1 从主画面中长按主要部缝纫花样键。
进入主要部设定画面。

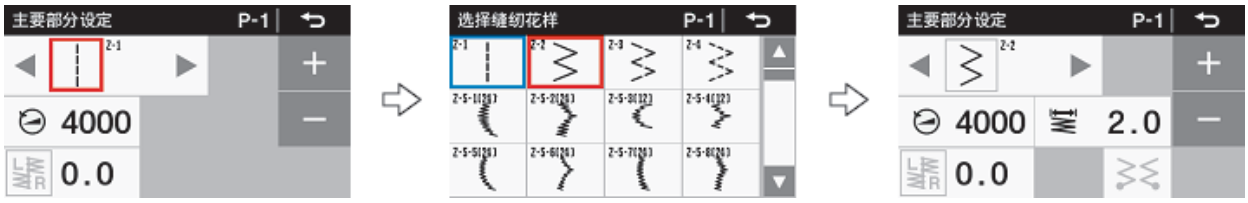
2 按下画面内的缝纫花样。
显示缝纫花样选择画面。

3 按下缝纫花样，设定缝纫花样。
也可以通过按下 ◀ 或 ▶ 键来按顺序选择花样。

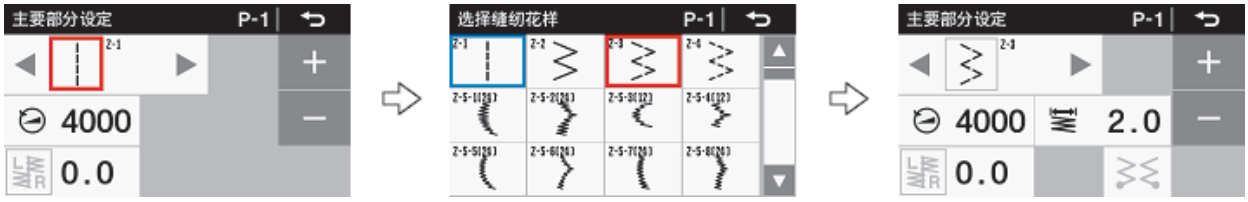
- 在设定了缝纫花样后，接着请务必设定振幅。
- 如果针杆位于针上停止位置，则当改变了缝纫花样的设定时，针杆将移动到缝纫开始位置。
- 如果针杆不在针上停止位置，则当下一次到达针上停止位置时才移动。



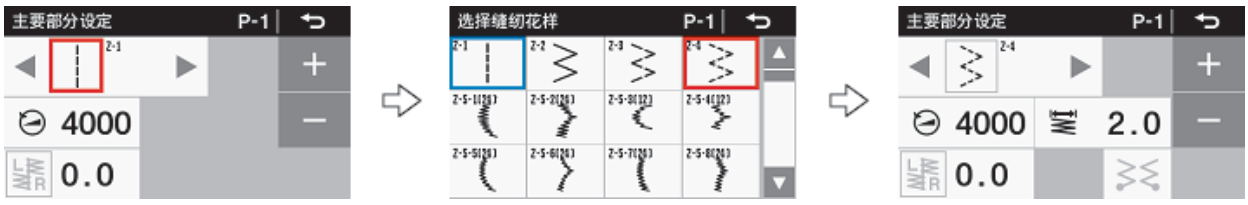
(1) ２点之字缝



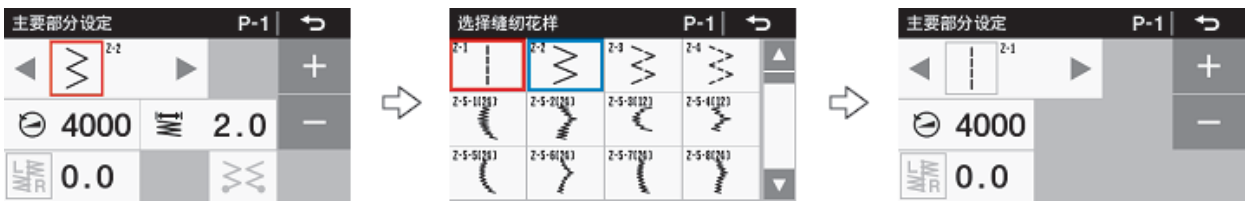
(2) ３点之字缝



(3) ４点之字缝



(4) 直线缝纫



(5) 暗缝

更多详细信息“设定暗缝”。

(6) 荷叶边缝

更多详细信息“设定荷叶边”。

(7) T 缝缀

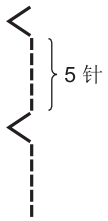
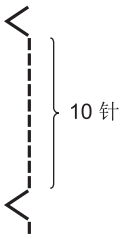
(8) 特制花样缝（对应选购件）

详情请参照调整说明书。

可通过使用 PS-300B（选购装置）制作缝纫花样，由此来追加缝纫花样，最多可追加 99 个花样（1 个花样在 500 针以内，最多 49,500 针）。

设定暗缝

当选择了暗缝时，请设定直线部分的针数。

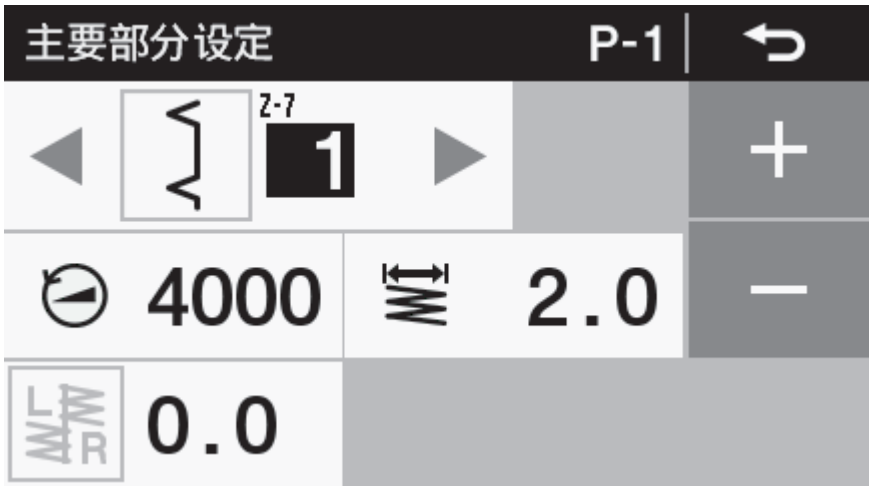
例）设定为 5 针	例）设定为 10 针
	

缝纫花样的设定

1 按下［ ］>［主要部分设定］。

2 按下缝纫花样。
进入缝纫花样选择画面。

3 按下 或 。
在主要部设定画面缝纫花样显示中，选择暗缝。



- 如果针杆位于针上停止位置，则当改变了缝纫花样的设定时，针杆将移动到缝纫开始位置。
  如果针杆不在针上停止位置，则当下一次到达针上停止位置时才移动。

直线部分的针数设定

4 主显示画面中显示的直线部分的针数(1)通过 ＋ 或 － (2)来设定直线部分的针数。

例如，直线部分的针数为 5 针时设定为[Z-7 5]，直线部分的针数为 10 针时设定为[Z-7 10]。

设定荷叶边缝

当选择了荷叶边缝时，请设定荷叶边缝的种类。

缝纫花样的设定

1 按下[ ]＞[主要部分设定]。

2 按下缝纫花样。
进入缝纫花样选择画面。

3 按下 或 。
在主要部设定画面缝纫花样显示中，选中的荷叶边缝将被选中。

- 如果针杆位于针上停止位置，则当改变了缝纫花样的设定时，针杆将移动到缝纫开始位置。
  如果针杆不在针上停止位置，则当下一次到达针上停止位置时才移动。

荷叶边缝种类的设定

4 (2)或从缝纫花样一览中设定荷叶边缝的种类。

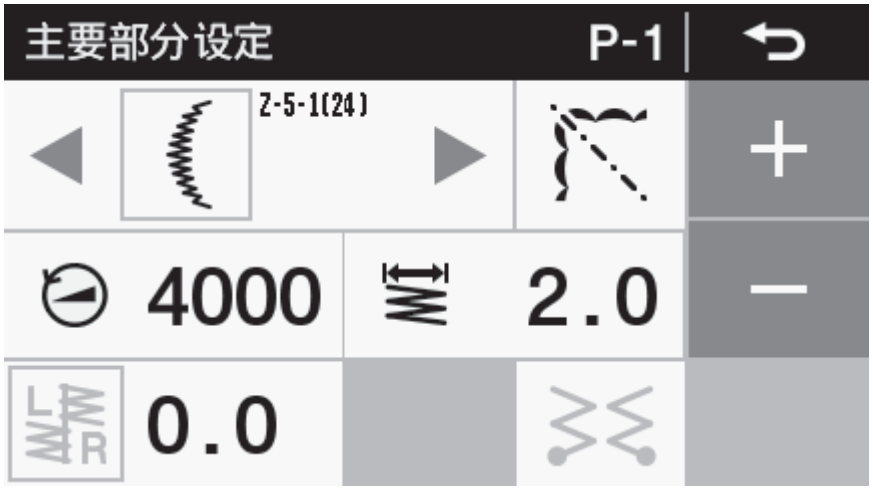
在主要部设定画面的缝纫花样显示中，将显示已设定的种类的号码(1)。

- 如果针杆位于针上停止位置，则当变更了荷叶边缝的种类时，针杆将移动到缝纫开始位置。
  如果针杆不在针上停止位置，则当下一次到达针上停止位置时才移动。

设定对称反花样

在缝制中途，可以将荷叶边缝花样进行花样对称缝制。

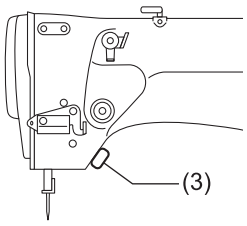
1 选择荷叶边缝的种类时，从主部设定画面按下 ，启用花样对称缝制功能。



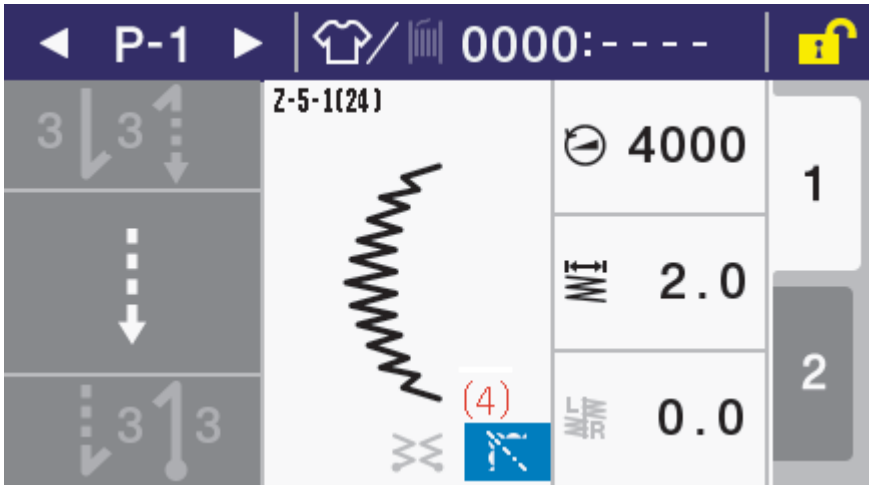
再次按下 ，显示即切换，花样对称缝制的设定即解除。

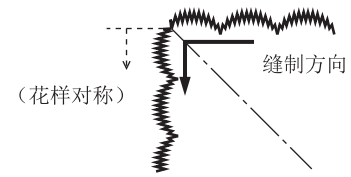
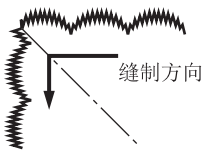
2 缝纫中，在要开始缝制对称反花样的位置将缝纫机停止。

3 按下手动开关 (3)。



主画面显示的花样对称缝制的图标 (4) 的显示即切换，之后的花样为对称反花样。



将布旋转 90° 后，进行花样对称缝制时	不进行花样对称缝制的情况
	

不小心按到了手动开关 (3) 时，请再按一次手动开关 (3) 切换花样对称缝制功能。

4 踩踏踏板进行缝纫。

能够缝制对称反花样。

- 选择荷叶边缝纫启用花样对称缝制功能时，无法通过手动开关 (3) 进行修正缝纫。
- 选择荷叶边缝纫停用花样对称缝制功能时，取而代之，可通过手动开关 (3) 进行修正缝纫。

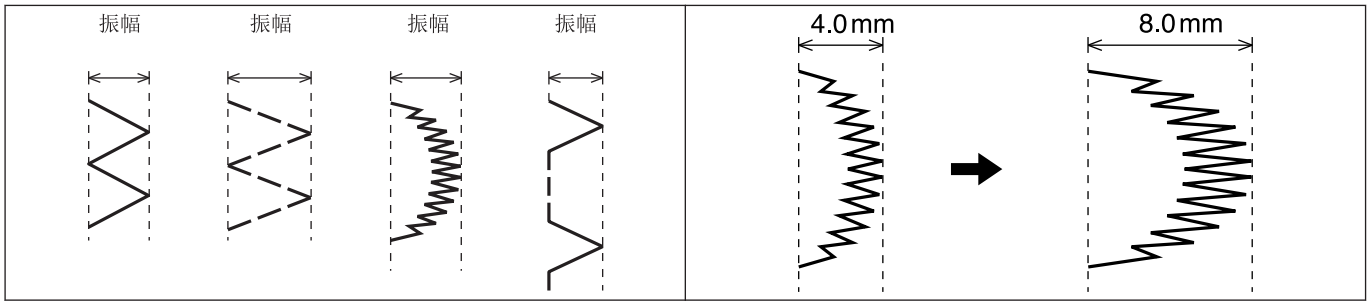
相关信息

- 操作盘的使用方法（上级操作） ➤➤ 第 58 页

设定振幅

如果设定了缝纫花样后，请设定振幅。振幅是指「最左的落针」和「最右的落针」之间的间隔。如果将振幅设定为宽广或狭窄，则花样宽度也将以同样的比例变宽或变窄。

只有把缝纫花样设定在“直线缝纫”时，振幅才被自动设定为［0.0 ］。



1 按下［ ］＞［主要部分设定］。

2 按下振幅设定值。

设定值亮灯，可以变更设定。

3 按下 ＋ 或 － ，变更振幅的数值。

振幅设定范围，在标准出厂状态下为 0 ～ 8mm。

- 即使设定画面上显示着振幅，但如果不选择设定值、指示灯不点亮，则也不能变更振幅。变更振幅时，请按下 2.0 ，先让设定值亮灯然后再执行。
- 如果针杆位于针上停止位置，则当变更了振幅时，针杆就移动到缝纫开始位置。
  如果针杆不在针上停止位置，则当下一次到达针上停止位置时才移动。

缝纫速度的限制

缝纫速度受 1 针的针摆量所限制。因此，使用以下缝纫花样时，根据振幅的设定，实际的缝纫速度与设定的缝纫速度有差异，会如下进行自动控制。

在直线缝纫、４点之字缝的情况下，缝纫速度不受振幅设定的限制。

2 点之字缝、暗缝的情况

振幅	0～4 mm	4.1～5.0 mm	5.1～6.0 mm	6.1～9.0 mm	9.1～10.0 mm
缝纫速度	5000 sti/min	4000 sti/min	3500 sti/min	3000 sti/min	2500 sti/min

3 点之字缝

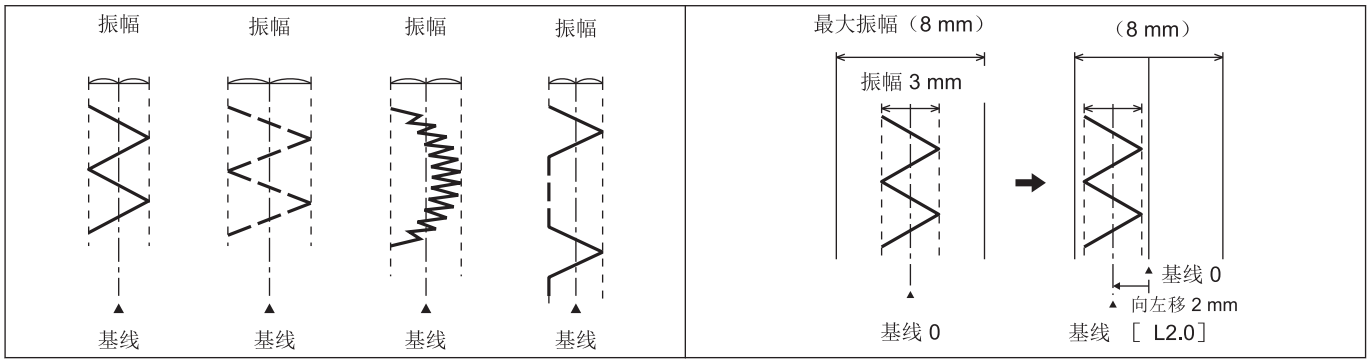
振幅	0～8 mm	8.1～10.0 mm
缝纫速度	5000 sti/min	4000 sti/min

相关信息

- 调整机针和旋梭的同步 ➤➤ 第 107 页

设定针摆基线位置

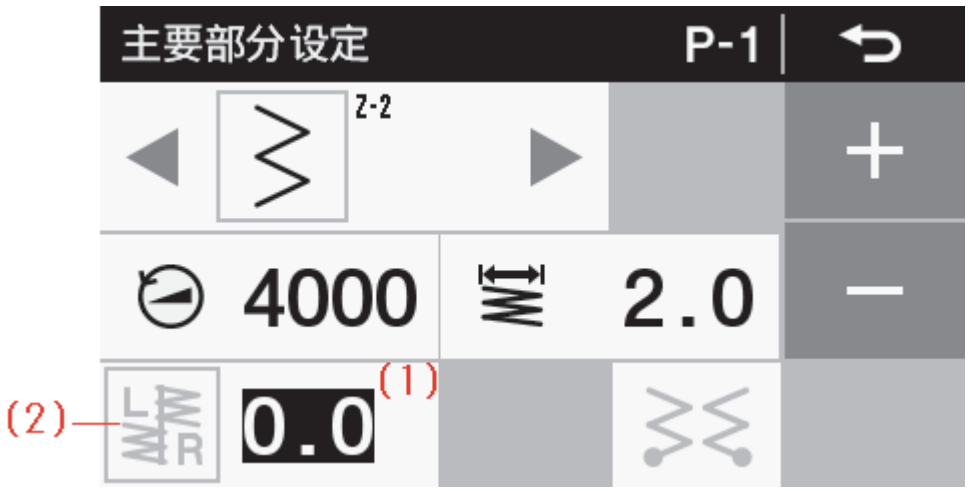
针摆基线是指「振幅的中央」，即表示缝纫花样的中心线。通过移动针摆基线位置，可以使缝纫花样在最大的振幅范围内朝左右方向错开。



1 按下［ ］>［主要部分设定］。

2 按下振幅基线位置的设定值。

设定值亮灯，可以变更设定。



主要部设定画面将显示现在设定的针摆基准位置（1）。（例如，［ 2.0 ］表示向左移动 2.0mm，［ 2.0 ］表示向右移动 2.0mm。）

显示针摆基线位置时， （针摆基线位置图标）（2）亮灯。

3 按下 ＋ 或 － ，变更振幅的数值。

一开始从［ 0.0］显示中增加设定值时，一定设定为向右移动。

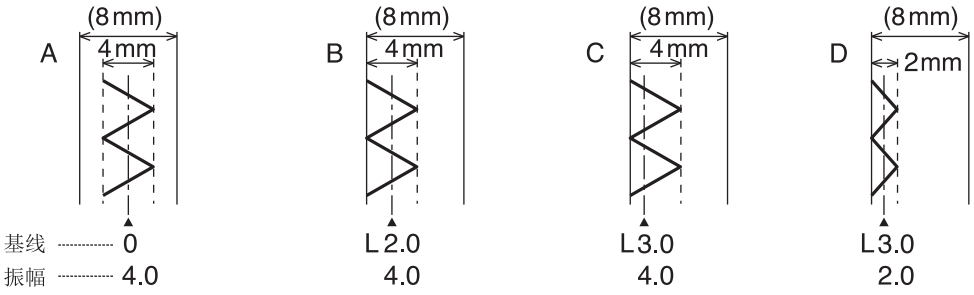
变更基准位置的左右时，每次按基准位置的图标 都会切换左右。

- 即使主画面显示中显示了针摆基准位置，若不在主要部设定画面中按下设定值，则无法变更针摆基线的位置。变更针摆基线位置时，请按下 2.0 ，先启用设定值变更然后再执行。
- 如果针杆位于针上停止位置，则当变更了针摆基线位置时，针杆就移动到缝纫开始位置。
  如果针杆不在针上停止位置，则当下一次到达针上停止位置时才移动。

针摆基线位置与振幅的关系(最大振幅为 8mm 时)

例如，对于设定了针摆基线位置为 [0] 、振幅为 [4.0] 的缝纫花样(图 A)，当把针摆基线位置设定在向左 [2.0] 时，就移动到左端(图 B)。即使向左设定更大的数字，缝纫花样也不会移动。(即使针摆基线位置为向左 [3.0] ，缝纫花样的位置也与设定在 [2.0] 的时候相同(图 C)。)

不过，在此状态下，如果将振幅定为 [2.0] ，就会成为像图 D 那样。



相关信息

- 调整机针和旋梭的同步 ➤➤ 第 107 页

关于针左右停止位置的设定

如果选择了缝纫花样中的２点之字缝、３点之字缝、４点之字缝、荷叶边缝，就可以设定机针到达花样的右或左任意一侧时停止。（设定了右停止时的停止位置为下图所示的〇位置。）

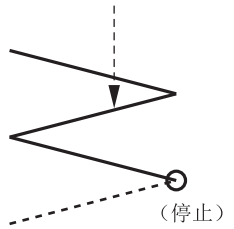
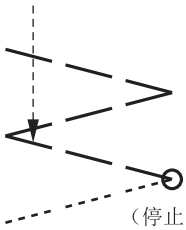
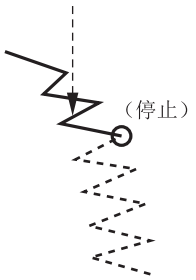
如果选择了直线缝纫、暗缝、T 针脚、特制花样缝，则即使设定了机针左右停止位置也不起作用。

缝制停止时的缝纫机的动作

如果设定了右停止或左停止，则在缝纫中即使将脚踏板置于空档或向后踩，缝纫机也会一直工作到所指定的位置。

- 对于２点之字缝、３点之字缝、４点之字缝，当设定了右停止时，就一直工作到最右端的针迹位置；而当设定了左停止时，就一直工作到最左端的针迹位置。
- 对于荷叶边缝，当设定了右停止时，就一直工作到下一个右侧的针迹位置；当设定了左停止时，就一直工作到下一个左侧的针迹位置。

设定了右停止时

２点之字缝	４点之字缝	荷叶边缝
脚踏板停止  （停止）	脚踏板停止  （停止）	脚踏板停止  （停止）

如果针上停止时，则最后一针的针迹将不会形成。这中情况时，如果向后踩脚踏板，就会在该位置形成针迹。

针左右停止位置的设定方法

- 每按一次 （机针左右停止位置键），按键的显示就像左图所示那样变化，可以变更机针停止位置的设定。
- 若在设定了右停止时再次按下机针左右停止位置键，则停止位置设定被解除。

关于向后踩了脚踏板后的缝纫开始位置

设定了右停止时从右开始缝纫，设定了左停止时从左开始缝纫。

- 在针下停止的情况下，通过向后踩脚踏板使机针移动到针上停止位置。（替换缝纫布料。）

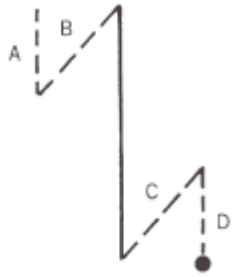
  下一次缝制时，就从该位置起开始缝纫。

当机针移动到针上停止位置时，请勿按 (半针键），或用手转动缝纫机手轮。从机针左右停止位置起的缝纫开始将会变为无效。

关于程序的构成

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。

缝纫种类（整体面貌）



程序 P1～P9

前回针部分	主要部	后回针部分	
前回针缝纫参数	主要部缝纫参数(步骤 1) 主要部缝纫参数(步骤 2) 主要部缝纫参数(步骤 3) …… 主要部缝纫参数(步骤 20)	后回针缝纫参数	程序个别功能

前回针缝纫参数

	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
振幅	0.00～8.00mm

主要部缝纫参数

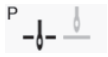
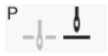
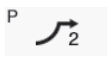
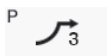
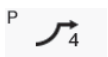
	设定值
主要部缝纫花样	 通常缝纫、定距离缝纫、逆定距离缝纫、连续回针缝纫
缝纫速度	220～5000 sti/min
针数 E	1～255 针
针数 F	1～19 针
针数 A	0～19 针
针数 B	1～19 针
针数 C	0～19 针
针数 D	0～19 针

	设定值
振幅	0.00～8.00mm

后回针缝纫参数

	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
振幅	0.00～8.00mm

程序个别功能

	设定值	
针上下		在针下停止
		在针上停止
切线禁止		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
扫线 (Z-8560B)		无扫线动作
		有扫线动作
修正缝纫		无通过手动开关操作的修正缝纫
		有通过手动开关操作的修正缝纫
AUTO(自动)		通常缝纫
		自动缝纫
		带切线的自动缝纫
慢起动		无缝纫开始的慢起动动作
		有缝纫开始的慢起动动作(1)
		有缝纫开始的慢起动动作(2)
		有缝纫开始的慢起动动作(3)
		有缝纫开始的慢起动动作(4)

设定前回针部分

1 按下[ ]>[前回针部分设定]。

2 设定参数。

1. 按下◀或▶，选择缝纫花样。

   按下＋或－，变更数值。

2. 按下 ，选择振幅。

   按下＋或－，变更数值。

3. 按下 ，选择缝纫速度。

   按下＋或－，变更数值。

3 按下 。

返回主画面。

此处设定的内容将反映到主画面的 (起始加固缝键)上。

关于前回针缝纫参数的设定

	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	1200 sti/min
针数 A	1～19 针	1 针	1 针
针数 B	1～19 针	1 针	1 针
振幅	0.0～8.0mm	0.1mm	2.0mm

进行主要部的设定

1 按下［ ］＞［主要部分缝制方法设定］。

2 设定参数。

1. 按下 或 ，选择缝纫花样。

   按下 ＋ 或 － ，变更数值。

3 按下［ ］＞［主要部分设定］。

4 设定参数。

1. 按下 ，选择振幅。

   按下 ＋ 或 － ，变更数值。

2. 按下 ，选择缝纫速度。

   按下 ＋ 或 － ，变更数值。

5 按下 。

返回主画面。

此处设定的内容将反映到主画面的 (主要部缝制键)上。

关于主要部缝纫参数的设定

	设定值	设定单位	初始值
主要部缝纫花样		—	
缝纫速度	220～5000 sti/min	100 sti/min	4000 sti/min
针数 E	1～255 针	1 针	1 针
针数 F	1～19 针	1 针	1 针
针数 A	0～19 针	1 针	1 针
针数 B	1～19 针	1 针	1 针
针数 C	0～19 针	1 针	1 针
针数 D	0～19 针	1 针	1 针
振幅	0.0～8.0mm	0.1mm	2.0mm

进行后回针部分的设定

1 按下[ ]>[后回针部分设定]。

2 设定参数。

1. 按下 或 ，选择缝纫花样。

   按下 + 或 − ，变更数值。

2. 按下 ，选择振幅。

   按下 + 或 − ，变更数值。

3. 按下 ，选择缝纫速度。

   按下 + 或 − ，变更数值。

3 按下 。

返回主画面。

此处设定的内容将反映到主画面的 (收尾加固缝键)上。

关于后回针缝纫参数的设定

	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	1200 sti/min
针数 C	1～19 针	1 针	1 针
针数 D	1～19 针	1 针	1 针
振幅	0.0～8.0mm	0.1mm	2.0mm

关于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 6 种功能。
  “针上下”、“切线禁止”、“扫线（Z-8560B）”、“修正缝纫”、“AUTO（自动）”、“慢起动”
- 以上 6 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的左上会带有 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。

- 6 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。(记忆开关 No. 301~306)
  出厂状态如下所示。

	程序个别功能	程序通用功能
针上下	×	○
切线禁止	×	○
扫线 (Z-8560B)	×	○
修正缝纫	×	○
AUTO(自动)	○	×
慢起动	×	○

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
P	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。
P	在针上停止。

切线禁止

设定向后踩踏板时的切线动作。

	设定内容
P	通过向后踩操作进行切线动作。

	设定内容
P	通过向后踩操作禁止切线动作。

扫线

相关型号:
Z-8560B

可设定扫线动作。

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

修正缝纫

可设定修正缝纫动作。

	设定内容
P	无通过手动开关操作的修正缝纫。 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。更多详细信息“关于手动开关”。
P	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。更多详细信息“关于手动开关”。

AUTO(自动)

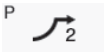
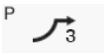
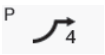
可设定自动缝纫和切线的动作。但只有在与连续回针缝纫、定距离缝纫并用时可设定。

	设定内容
P	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。
P	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。
P	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。

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
P	在无慢起动动作的状态下进行缝纫。

	设定内容
P	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
P 	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
P 	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
P 	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 No. 403 的速度 第 2 针：记忆开关 No. 404 的速度 第 3 针：记忆开关 No. 405 的速度 第 4 针：记忆开关 No. 406 的速度

使用生产计数器

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 按下［ ］＞［生产数量窗口设定］。

2 按下 ＋ 或 － ，变更生产计数器的值。

若值变更，生产计数器将闪烁显示。

- 想要恢复为“0000”时，按下 Clear 。

3 按下 OK 。

值被确定，画面返回到主画面。

使用底线计数器

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。
- 底线计数器从事先设定的初始值开始，每缝纫 10 针，底线计数器的数值就会减少“ 1”，当数值变为“-1”以下 时会进行警告动作。

1 按下[ ]＞[下线计数窗口设定]。

2 按下 ＋ 或 − ，变更底线计数器的值。

若值变更，生产计数器将闪烁显示。

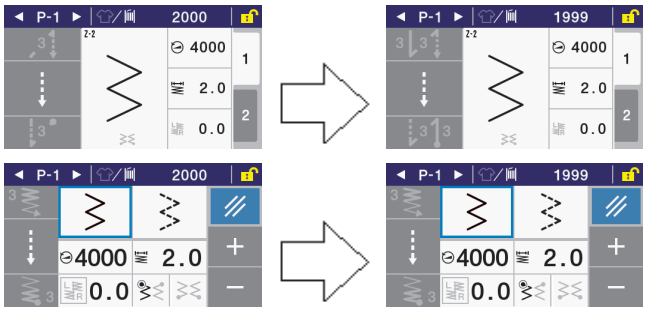
- 设定范围为 1～9999。
- 按下ON/OFF可以切换 ON/OFF。
- 设为[OFF]时，计数器不再工作。
- 仅限[ON]时，若按下 Reset ，则临时设定上一次的设定值。

3 按下 OK 。

值被确定，画面返回到主画面。

关于底线计数器的动作

缝纫时，每缝纫 10 针，底线计数器显示的数值就会减少“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

中途停止缝纫机时，若底线计数器变成“-1”以下，警告音将鸣响 5 次(1 秒 ON/1 秒 OFF)，显示底线计数器的警告。

此时，即使向前踩踏板也无法缝纫。

更换梭芯时

1 向后踩踏板，切断线。

2 更换梭芯。

3 按下 Reset。

底线计数器的值将为上一次的设定值。

不更换梭芯时

4 按下 。

底线计数器的值保持不变。

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

缝纫结束时，若底线计数器变成“-1”以下，警告音将鸣响 5 次(1 秒 ON/1 秒 OFF)，显示底线计数器的警告。

此时，即使向前踩踏板也无法缝纫。

1 更换梭芯。

2 按下 Reset。

底线计数器的值将为上一次的设定值。

返回显示无底线警告前的画面，进入可缝纫的状态。

设定主画面模式

可从详细主画面和快捷主画面 2 种中选择一种作为主画面。

1 按下［ ］＞［主画面模式设定］。

2 按下 ＋ 或 − ，变更数值。

3 按下 。

返回主画面。

设定正面 LED 的照明亮度

1 按下[ ]＞[LED 照明设定]。

2 按下 ＋ 或 − ，变更照明亮度标准的值。

设定范围为 1～9。

3 按下 。

返回主画面。

调整针上停止位置

1 按下[ ]＞[记忆开关设定]。

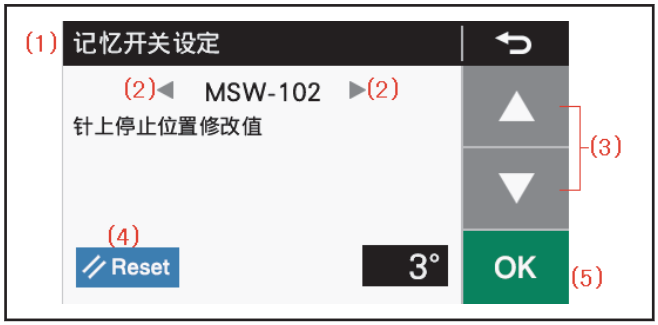
显示记忆开关设定画面(1)。

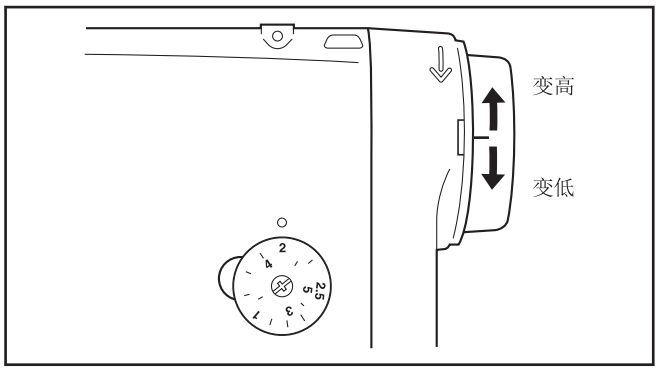
2 按下 或 (2)，选择记忆开关的号码“102”。

3 按下 或 (3)，变更针上停止位置的设定值(4)。

- 按下 ，设定值增加至～10，针上停止位置变低。
- 按下 ，设定值减少至～-10，针上停止位置变高。
- 设定值的初始值为“0”。

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 。
- Reset 仅在设定值(显示中的值)与初始值不同时显示。

4 按下 OK (5) 。

存储针上停止位置的设定内容。

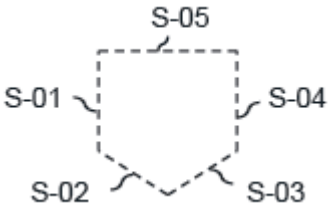
设定值的显示将从闪烁变化为亮灯。(针上停止位置的设定完成。)

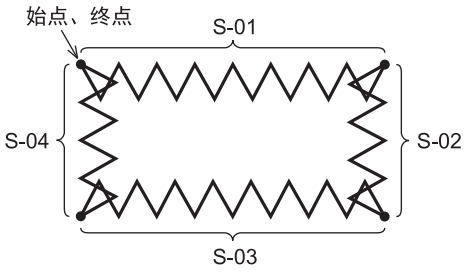
- 设定值「10」对应于上轴约 10° 的旋转角。
- 针杆不在针上停止位置时，会显示“针上警告画面”。

4 操作盘的使用方法（上级操作）

追加和删除步骤

通过对主要部登录多个步骤，可如图所示， 编成口袋缝纫和加名称的程序。

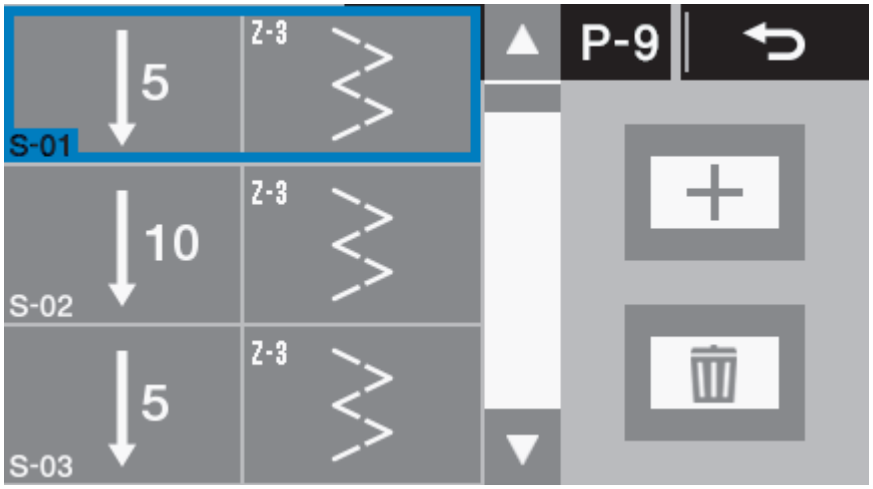




- 关于现在选择的程序，可进行步骤的追加（最大 20 个步骤）和删除（最小 1 个步骤）。
- 但若没有选择定距离缝纫或逆定距离缝纫，将无法进入这一模式。

1 按下［ ］＞［程序设定］＞［步骤追加 / 删除］。

将显示现在选择的程序号码、步骤号码、缝纫花样、光标。



2 按下 ▲ 或 ▼，变更光标位置。

追加步骤时

3 按下 ＋。

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。
- 步骤数已有 20 个时无法追加。

删除步骤时

4 按下 。

删除光标位置的步骤。

剩余的步骤数为 1 个时，删除键无效。

5 按下 。

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。

编辑步骤

可变更各步骤的针数或针码。

从详细主画面进行设定。

1 按下 ▲ 或 ▼，变更编辑步骤号码。

2 长按 ⋮ (主要部缝制键)。

进入主要部缝纫方法设定模式。

3 设定参数。

1. 按下 ◀ 或 ▶，选择缝纫花样。

   按下 ＋ 或 －，变更数值。

4 按下 ⮌。

返回原来的画面。

5 长按主要部缝纫花样键。

进入主要部设定模式。

6 设定参数。

1. 按下 ，选择振幅。

   按下 ＋ 或 － ，变更数值。

2. 按下 ，选择缝纫速度。

   按下 ＋ 或 － ，变更数值。

3. 按下 。

   可切换连接的有无。

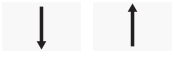
   不与下一个步骤连接

   与下一个步骤连接

7 按下 。

返回原来的画面。

关于存在多个步骤时主要部缝纫参数的设定

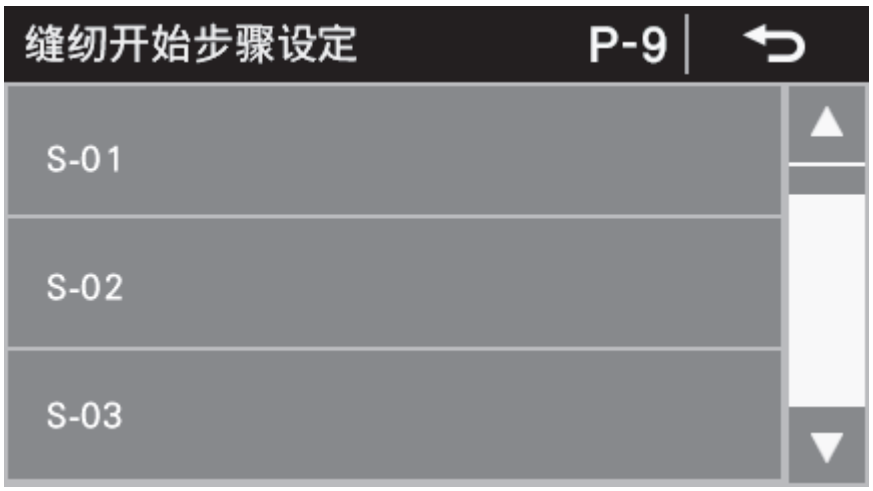
	设定值	设定单位	初始值
主要部缝纫花样		—	
缝纫速度	220～5000 sti/min	100 sti/min	4000 sti/min
针数 E	1～255 针	1 针	1 针
振幅	0.0～8.0mm	0.1mm	2.0mm
连接		—	

设定缝纫开始步骤

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。

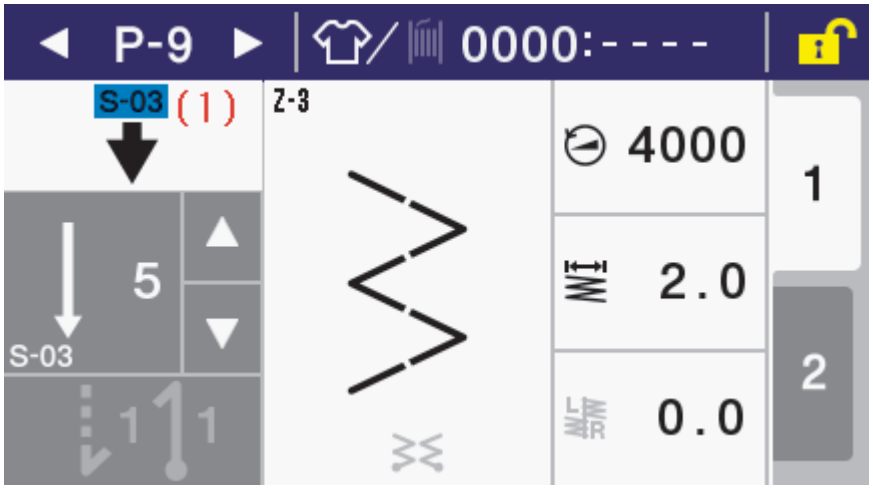
在详细主画面中进行操作。

1 选择［ ］＞［程序设定］＞［缝纫开始步骤设定］。



2 选择希望的步骤号码。

显示缝纫开始步骤号码(1)。

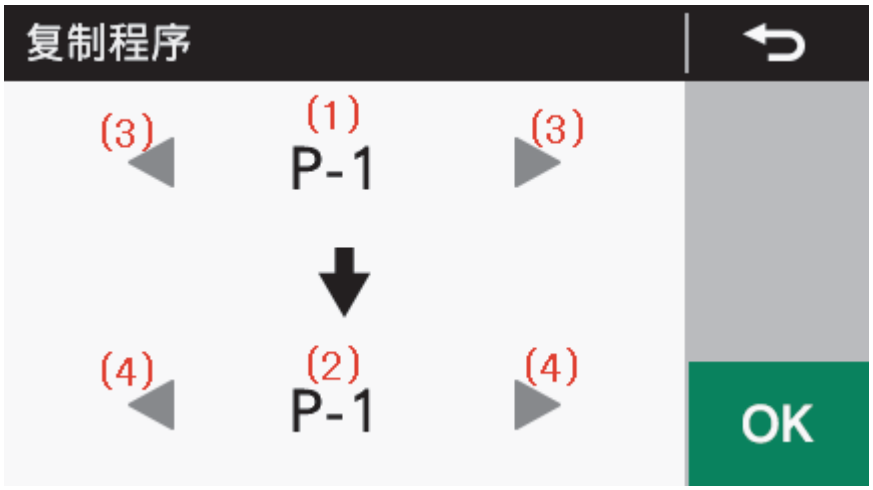


- 若踩下踏板，将从这一步骤开始缝纫。
- 若缝纫结束，缝纫开始步骤号码(1)将消失，并返回通常的详细主画面。
- 切换程序号码或重新打开电源时，即使不进行缝纫，缝纫开始步骤号码(1)也会消失。

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 按下［ ］＞［程序设定］＞［复制程序］。



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)。

2 按下 或 (3)，选择复制源程序号码(1)。

3 按下 或 ，选择复制源程序号码(2)。

4 按下 OK 。

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。

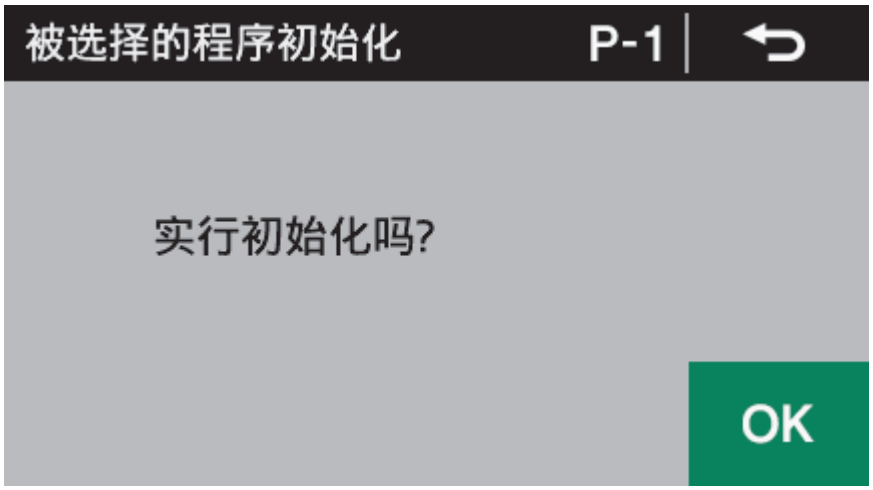
5 按下 。

返回主画面。

初始化选中的程序

要重新制作选中的程序时，无需逐一删除步骤，就可恢复到初始状态。

1 按下［ ］＞［程序设定］＞［被选择的程序初始化］。



2 按下 OK 。

执行程序的初始化。

3 按下 。

返回程序设定画面。

设定工作区间

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 按下[ ] > [生产数量窗口设定]。

2 按下 。

进入工作区间设定模式。

- 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，将成为 ON/OFF 的状态，从而可设定工作区间。

3 按下 + 或 −，变更工作区间的值。

- 可在“00’ 01”～59’ 59”’的范围内进行设定。
- 想要将设定值恢复到上一回的设定时，按下 Reset。

4 按下 OK。

值确定，返回生产计数器编辑模式。

设定记忆开关(标准)

记忆开关的内容与各程序通用，有效可用。

1 按下[ ]>[记忆开关设定]。

2 按下 或 键，选择记忆开关的号码(1)。

此时，若在按下 的同时按下 或 ，仅可选择“确定值与初始值不同的记忆开关号码”。

3 按下 或 键，选择记忆开关的值(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 。
- Reset 仅在设定值(显示中的值)与初始值不同时显示。

4 按下 OK 。

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。

5 按下 。

返回原来的画面。

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	*记忆开关一览表 ➤➤ 第 67 页	—	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 记忆开关 No. 851 的设定为“OFF”时上升 (关于记忆开关 No. 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 OFF：不可
004	ON/OFF	标准规格：OFF 其他规格：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(固定速度)
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

[1] 欧美以外：ON
欧美：OFF

No.	设定范围	初始值	设定单位	设定内容
				记忆开关 No. 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 （关于记忆开关 No. 051，请参照调整说明书） 无动作（仅可使用踩踏板）

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） 记忆开关 No. 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	0～1	0	1	回针缝纫振幅设定 0：不可变更 1：可变更
201	0～1	0	1	选择 2 点之字缝时的回针缝纫选择 0：2 点回针缝纫 1：4 点回针缝纫
202	0～2	0	1	向后踩踏板时的花样重置 0：花样继续 1：选择２、３、4 点之字缝时不返回花样开头 2：返回花样开头 （２、３、4 点之字缝为在缝纫开始位置所选择的位置）
204	0～2	0	1	暗缝开始位置 0：针摆部 1：直线部 2：针数指定
205	0～1	0	1	往回踩踏板时的针摆 0：不执行针摆动作 1：执行针摆动作

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 切线禁止 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
310	OFF，30～600(秒)	180	30	操作盘自动锁定 ON 待机时间 OFF:操作盘自动锁定无效 30～600：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	OFF	—	电源 ON 时的操作盘锁定 OFF：无效 ON：有效

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

No.	设定范围	初始值	设定单位	设定内容
				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 若记忆开关 No. 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	ON/OFF	OFF	—	基本部为定距离缝纫时的定距离缝纫功能设定 OFF：定距离缝纫动作 ON：通常缝纫动作，按下手动开关即切换为定距离缝纫动作 花样对称缝制功能有效时，则本设定无效。
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
408	2～6	2	1	选择前回针缝纫花样(AB)时的重复花样 2：A－B 3：B－A－B 4：A－B－A－B ※与 AB(x2)相同 5：B－A－B－A－B 6：A－B－A－B ※与 AB(x3)相同
409	0～1	20	1	通过手动开关进行生产计数器手动计数时的动作模式 0：随时都能计数 1：仅切线停止时能计数
410	500～2000(sti/min)	1000	100	缝制更改了送布针码的花样时的限制速度（T 针脚）

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	1	1	压脚开关功能 OFF：无 1：压脚开关
510	0～40（度）	5	1	切线 ON 的时机

No.	设定范围	初始值	设定单位	设定内容
511	0～40 （ms）	40	1	切线 OFF 的时机
512	0～120 （度）	30	1	面线放出 ON 的时机
513	0～100 （ms）	40	1	面线放出 OFF 的时机

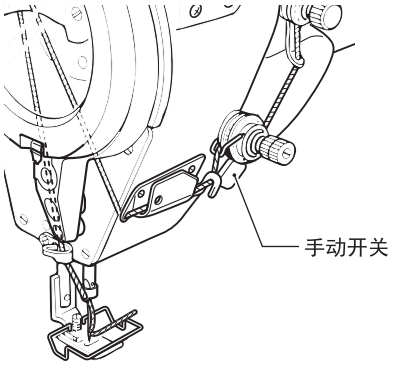
错误处理相关(600～699)

No.	设定范围	初始值	设定单位	设定内容
600	0～100(小时)	50	1	显示加油脂警告画面后，在显示错误[E100]之前的时间

关于手动开关

可对手动开关进行以下功能的分配。

（根据修正缝纫图标的状态，手动开关的动作有所不同）



作为修正缝纫开关的设定

设定项目（初始值为 1）	按下手动开关时的动作
OFF：<无>	即使按到手动开关也不会执行修正缝纫动作
1：<1 针修正缝纫>	缝纫 1 针后停止
2：<连续修正缝纫>	按住开关时可以连续缝纫
3：<反转 1 针修正缝纫>	反转送布 缝纫 1 针后停止
4：<连续回针修正缝纫>	按住开关时反转送布，可以连续缝纫
5：<修正半针缝纫>	缝纫 1 针后停止

※这一设定在修正缝纫图标关灯（P ）时有效

作为修正缝纫以外开关的设定

设定项目（初始值为 4）	按下手动开关时的动作
OFF：<无>	
1：<反转>	按住开关键可以反转送布
2：<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
3：<压脚>	切线停止中按住开关时压脚上升
4：<压脚(切换)>	切线停止中按开关键时压脚进行上升/下降动作
5：<生产计数器手动计数>	停止过程中，每按一次开关，生产计数器的计数值就会+1
6：<取消单个末端加固缝周期>	若按下开关，则在该缝制过程中取消一次后回针缝纫，即使向后踩踏踏板，也不会进行后回针缝纫动作。
7：<移至下一个程序>	选中循环缝纫时，每按一次开关，就会移动至下一个程序。 （关于循环缝纫，请参照调整说明书。）

※这一设定在修正缝纫图标关灯（P ）时有效

进行手动开关的功能设定

1 按下[ ]>[设定手动开关]。

2 选择需要的目录。

例）想对手动开关设定修正缝纫开关的功能时

1. 按下[修正缝纫功能]。

3 按下 或 ，选择需要的设定项目。

4 按下 。

返回主画面。

使用 USB 读写数据

可经由 USB，在缝纫机间进行程序或记忆开关的复制。

⚠ 注意

- USB 连接端子请勿连接 USB 媒体以外的物品。否则可能导致发生故障。

进入 USB 读写模式

1 将 USB 连接到主体上。

2 按下[ ] > [读写 USB 媒体记忆]。

显示现在选中的读写项目和插图。

多功能读卡器有时无法识别。

3 按下 或 ，变更读写项目。

4 按下 OK 。

执行已选中的读写项目。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。

5 按下 。

返回原来的画面。

USB 模式下的读写项目和 USB 中的文件夹构成

USB 读写模式下可选择的读写项目和 USB 中的文件夹构成如下所示。

可选择的读写项目

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

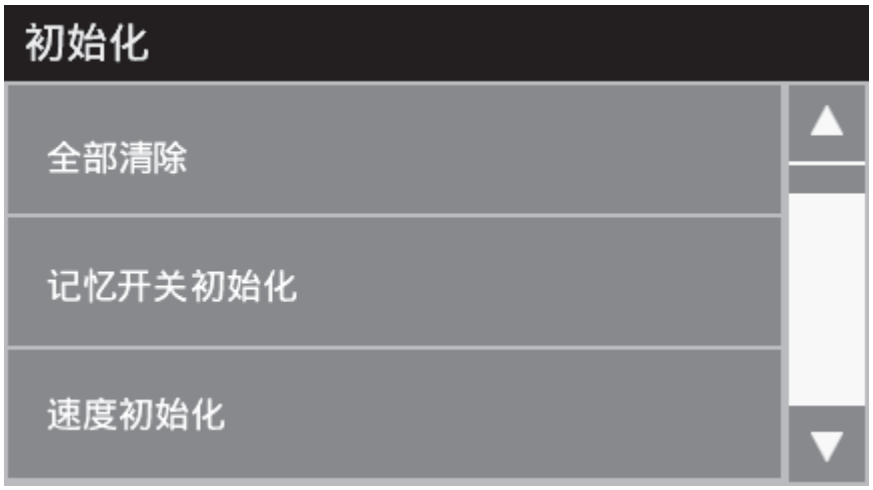
数据的种类	文件名	文件夹名
程序	ISMUPG.SEW	\BROTHER\ISM\ISMDF**\ (**是记忆开关 No.750 的值) (关于记忆开关 No.750，请参照调整说明书)
记忆开关	ISMMSW.SEW	同上
循环程序	ISMCYC.SEW	同上
程序通用功能	ISMCOM.SEW	同上
手动开关	ISMHSW.SEW	同上
错误日志	E*******.LDT M*******.LDT	\BROTHER\ISM\ISMLDT\
生产信息	P*******.LDT	同上

初始化

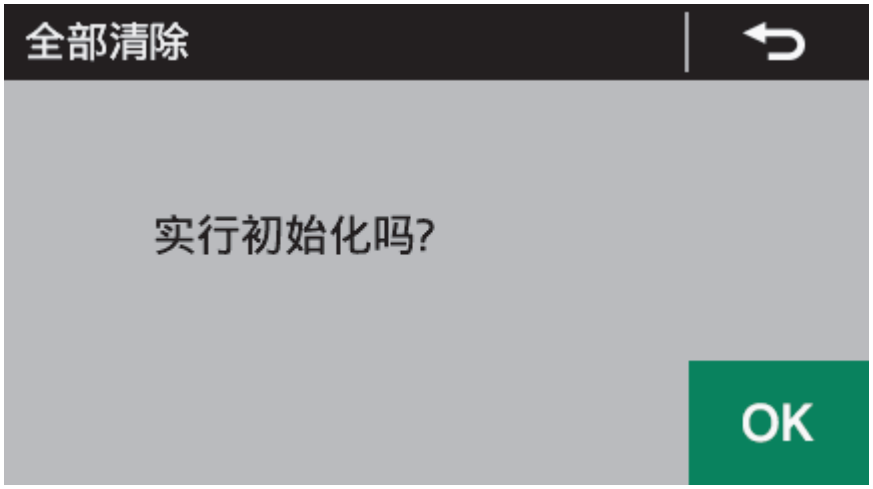
原本正常的缝纫机不能正常动作时的原因有记忆开关等记忆数据设定异常。此时，若进行初始化，则缝纫机将恢复正常动作。

1 一边按 一边打开电源开关。

进入初始化目录画面。



2 选择初始化项目。



3 选择 OK 。

执行初始化。若初始化结束，将返回初始化目录画面。

4 按下 。

返回主画面。

5 缝纫

缝纫前的注意事项

⚠ 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。
- 穿线、更换梭芯、不使用缝纫机，或者离开缝纫机时，请切断电源。否则误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。
- 在缝制过程中，不要触摸任何运动部件或将物件靠在运动部件上。否则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。
- 打开挑线杆导向盖时，请勿触碰面板的切刀。否则会导致人员受伤。
- 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。

缝纫

1 按下电源开关。

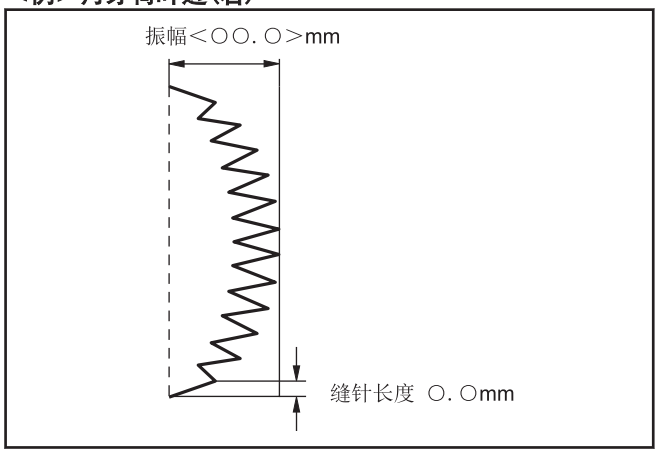
指示灯亮灯。

2 在操作盘上进行必要的设定。如「缝制数据」和「振幅」等。

3 回转送布量针距旋钮，来设定缝针长度。

4 踩下脚踏板开始缝纫。

<例>月牙荷叶边(右)



相关信息

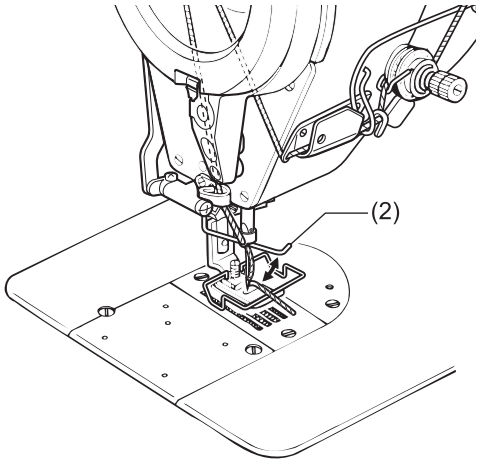
- 调节针距 ➤➤ 第 20 页
- 操作盘的使用方法(基本操作) ➤➤ 第 23 页

使用扫线装置

相关型号:
Z-8560B

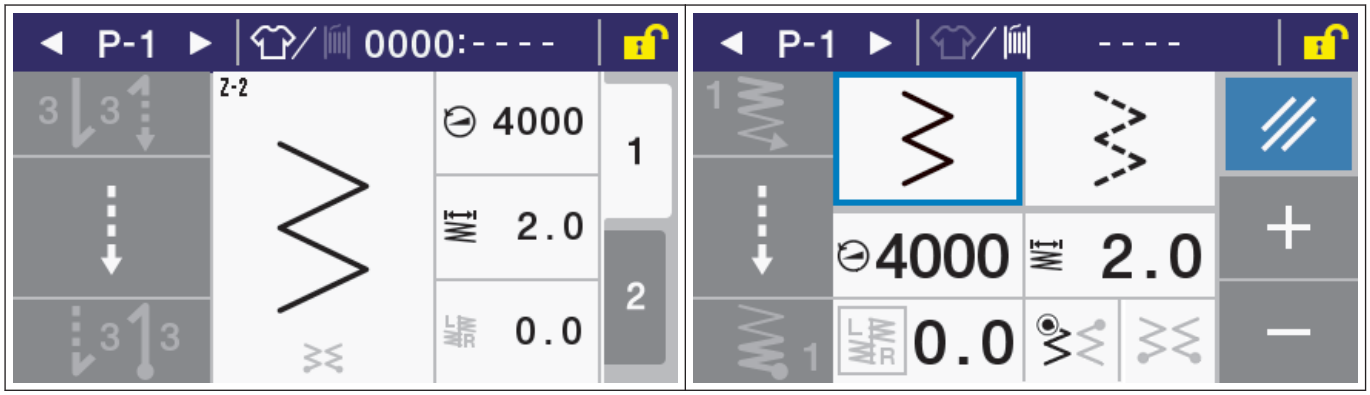
1 从详细主画面中按下 TAB 键变更画面，然后按下 (扫线键) (1) 让灯亮。

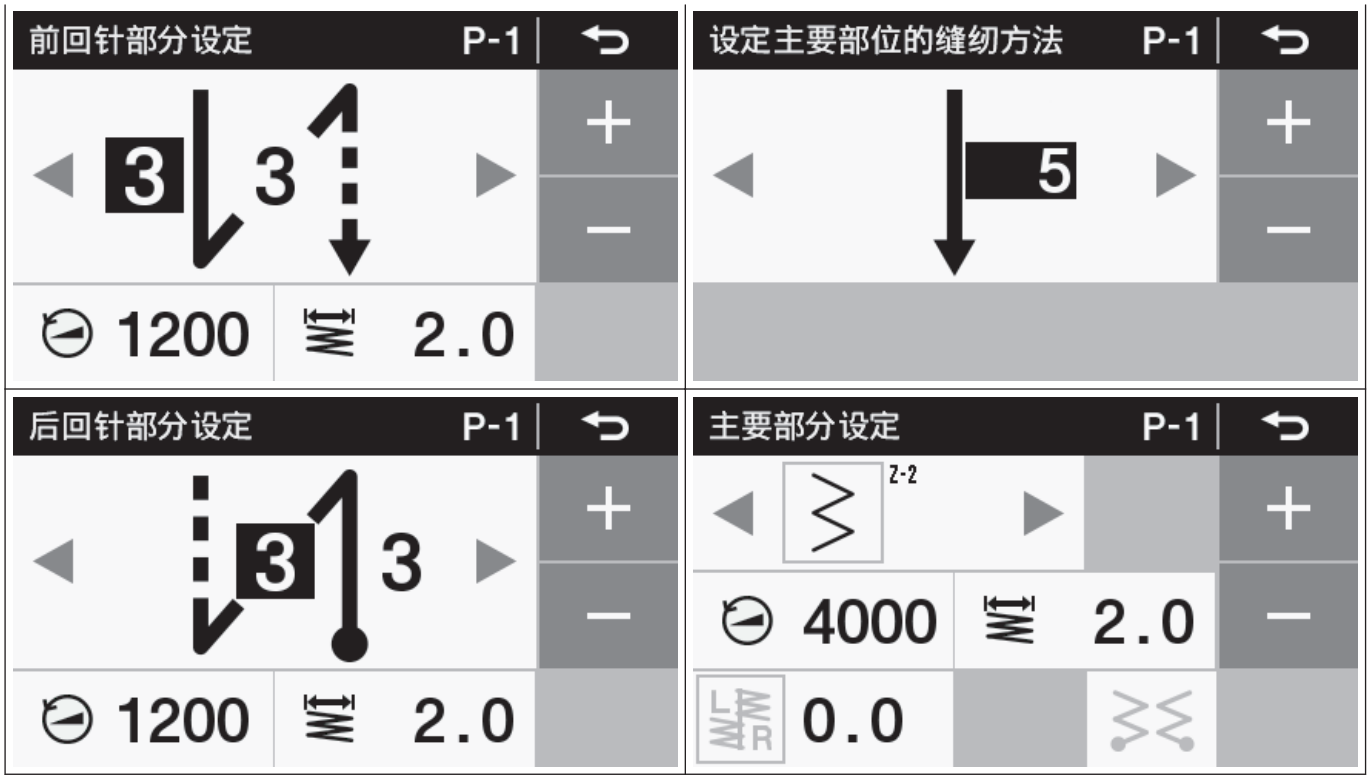
2 切线后，用扫线 (2) 扫线。



可缝纫的画面

若在显示以下画面时踏下踏板，缝纫机将开始动作。请注意避免误踩踏板。




前回针部分设定
P-1
3
3
1200
2.0
设定主要部位的缝纫方法
P-1
5
后回针部分设定
P-1
3
3
1200
2.0
主要部分设定
P-1
Z-2
4000
2.0
0.0

6 调节缝纫效果

调节线张力

在底线张力调节之后，调节面线张力以使针脚均匀平整。

⚠ 注意

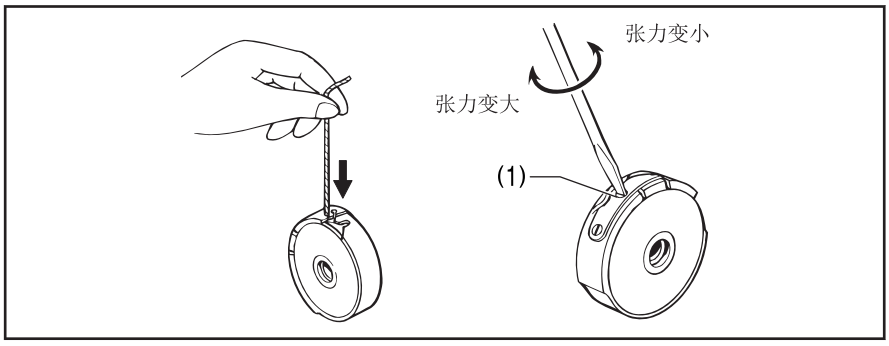
• 取出梭芯套时，请切断电源。否则误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。

正确的针迹

状态	对应
面线张力过小 底线张力过大 	增大面线张力。 减小底线张力。
面线张力过大 底线张力过小 	减小面线张力。 增大底线张力。

确认底线张力

1 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。



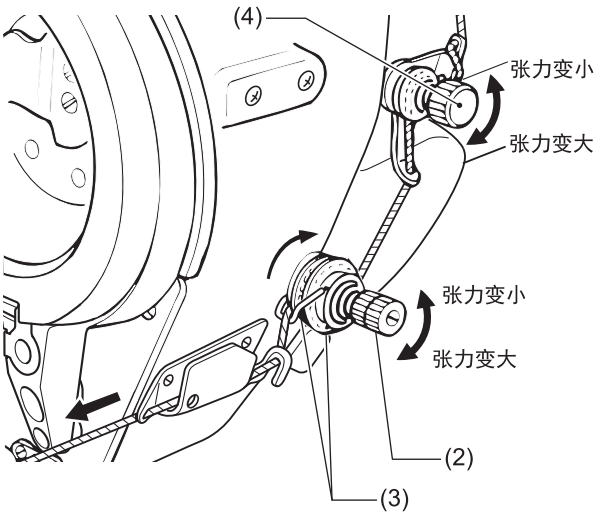
确认面线张力

2 放下压脚。

3 转动夹线螺母(2)进行调节。

4 面线张力调整后，面线沿箭头方向拉出，并确认面线拉出时转盘(3)会一起转动。

如果不转动时，请旋紧张力器(4)。



如果张力器(4)的张力过弱时，线会打滑，转盘(3)就不会转动。张力器(4)的张力请尽可能调节的弱些，只要使转盘(3)能圆滑的转动即可。

相关信息

- 调整切线后的面线残余量 ➤➤ 第 116 页

调节压脚压力

应尽可能减小压脚压力，但须有足够压力使面料不致滑动。

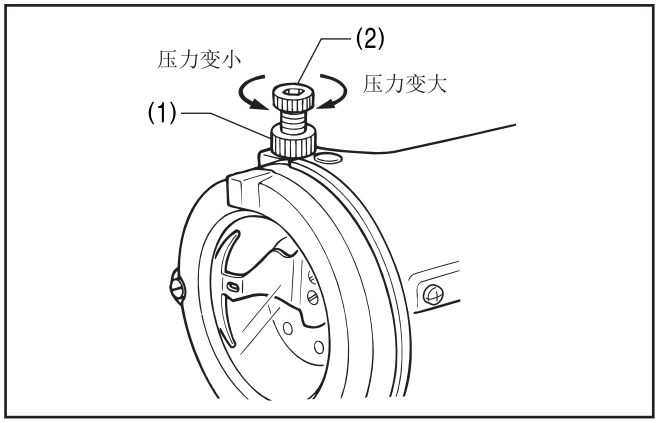
正确的针迹

状态	对应
出现跳针 缝针长度不均 	增加压力
针脚起皱 	减小压力

1 松开调节螺母(1)。

2 转动压力调节螺栓(2)来调节压脚压力。

3 拧紧调节螺母(1)。



7 每日保养

为了保持缝纫机的机能，并且能长久的使用，请每天进行如下的保养。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。

保养时的注意事项

⚠ 注意	
	• 作业前请先切断电源，并拔下电源插座。否则误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。 • 在保养旋梭时，手指不能直接碰到旋梭尖等尖锐部位。否则会导致人员受伤。 • 在取下针板、辅助针板、切刀复合件时，请使用与螺钉头部形状、尺寸相符合的起子。如果使用不合形状、尺寸的起子，易导致螺钉头部破损，人员受伤和缝纫物破损。 • 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，否则可能引起发炎。另外，润滑油或黄油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻。将润滑油或润滑脂放在小孩拿不到的地方。

清扫

1 抬起压脚。

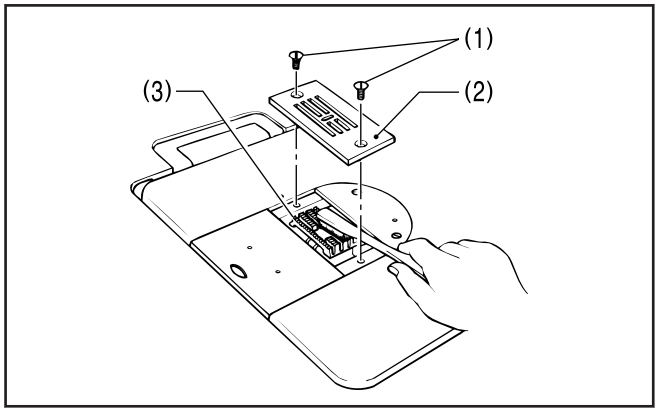
2 将螺钉 (1) [2 个] 拆下，然后拆下针板 (2) 。

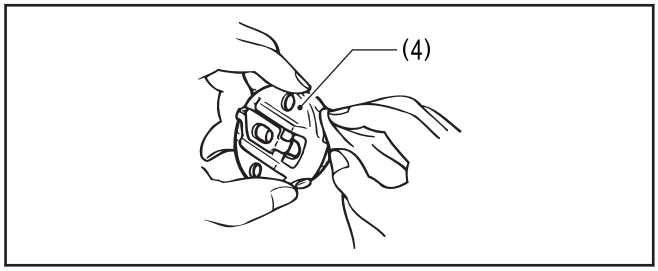
3 用软毛刷清除送布牙 (3) 上的灰尘。

4 用螺钉 (1) [2 个] 将针板 (2) 装上。

5 放倒缝纫机头。

6 拆下梭芯套 (4) 。

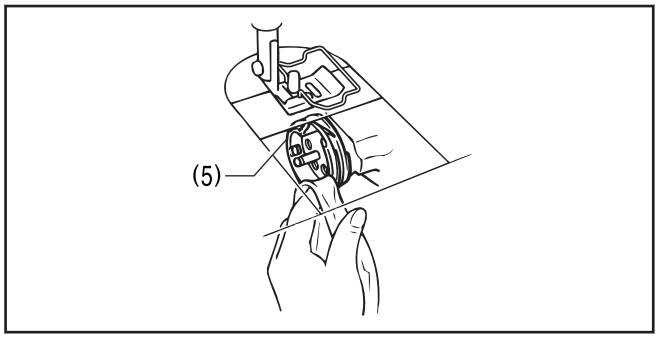




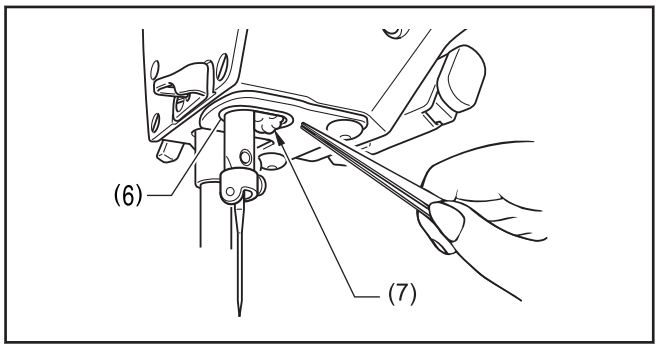
7 用软布擦去旋梭 (5) 上的灰尘，检查旋梭 (5) 是否受损。

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。



10 当针摆定位器 (6) 附近积有灰尘 (7) 时，可使用镊子等工具清除。

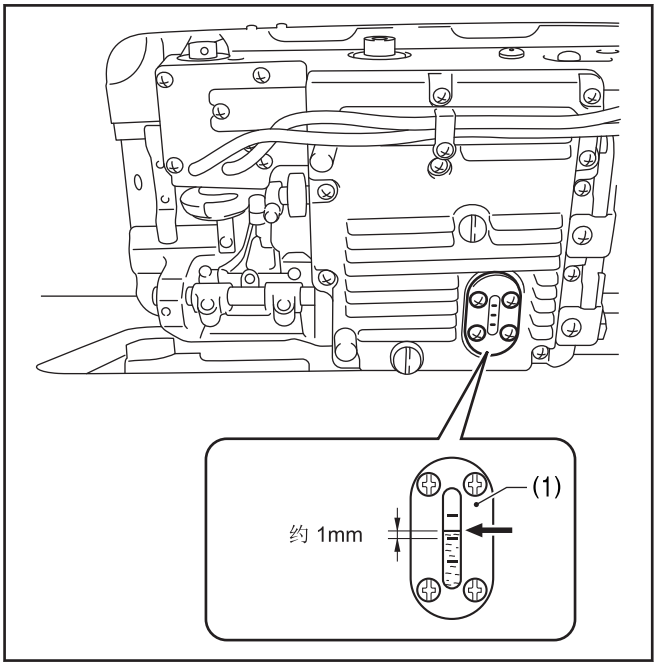


添加机油

检查齿轮箱的油量

- 将缝纫机头部后倾之后，立即检查齿轮箱的油量。

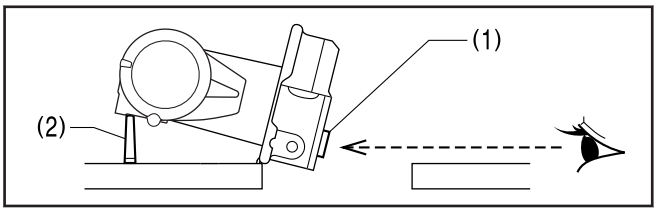
  如果在缝纫机头部长时间置于后倾的位置，齿轮箱油毡中的油量将聚结到底部，从而使油量观察窗 (1) 中可以看到油位上升，不能精确地测量实际的油位。
- 油量观察窗 (1) 中的油位因缝纫机头部倾斜的角度而有所不同。在正确安装了机头撑杆 (2) 的状态下，将机头倾倒。



1 直接从正面查看油量观察窗 (1)。

油位通常处于油量观察窗 (1) 中心基线上方约 1mm 的位置。出厂时已向齿轮箱中加入 120ml 润滑油。

2 如果油位低于正常的位置，添加润滑油。



添加机油

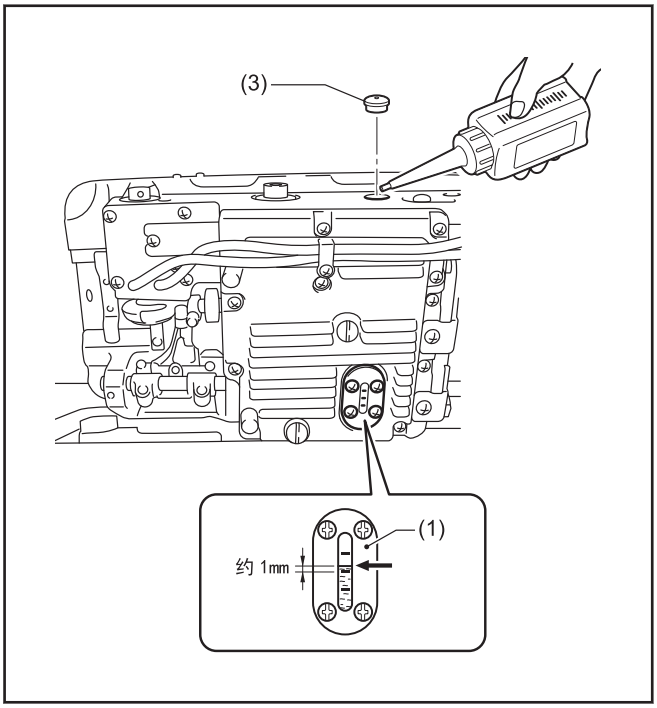
3 拆下橡皮塞 (3)。

4 加入润滑油，直至油位处于油量观察窗 (1) 中心基线上方约 1mm 的位置。

此时，润滑油不要一下子加进去，请一边确认油位一边慢慢添加，每次添 10ml 左右。

提示

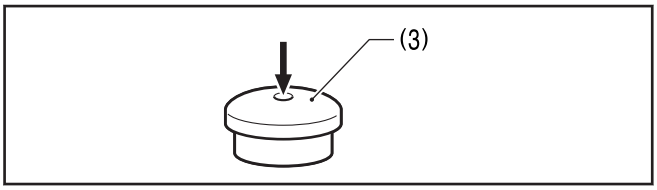
不要在规定的位置加入过多的润滑油。如果加入过多，将会导致润滑油渗漏。



5 将橡皮塞 (3) 插入到位。

6 将缝纫机头竖起。

橡皮塞 (3) 上的小孔用于调节气压。更换橡皮塞 (3) 时，请使用 Brother 所规定的更换零部件。



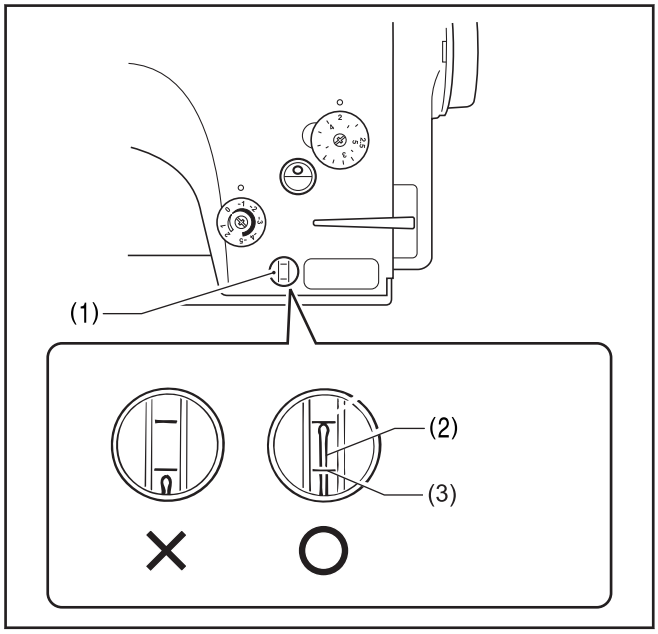
检查油罐的油量。

7 检查油量计视窗(1)。

8 如果油量计(2)位于下基线(3)，应添加润滑油。

相关信息

- 添加机油 ➤➤ 第 9 页



检查机针和面线的状态

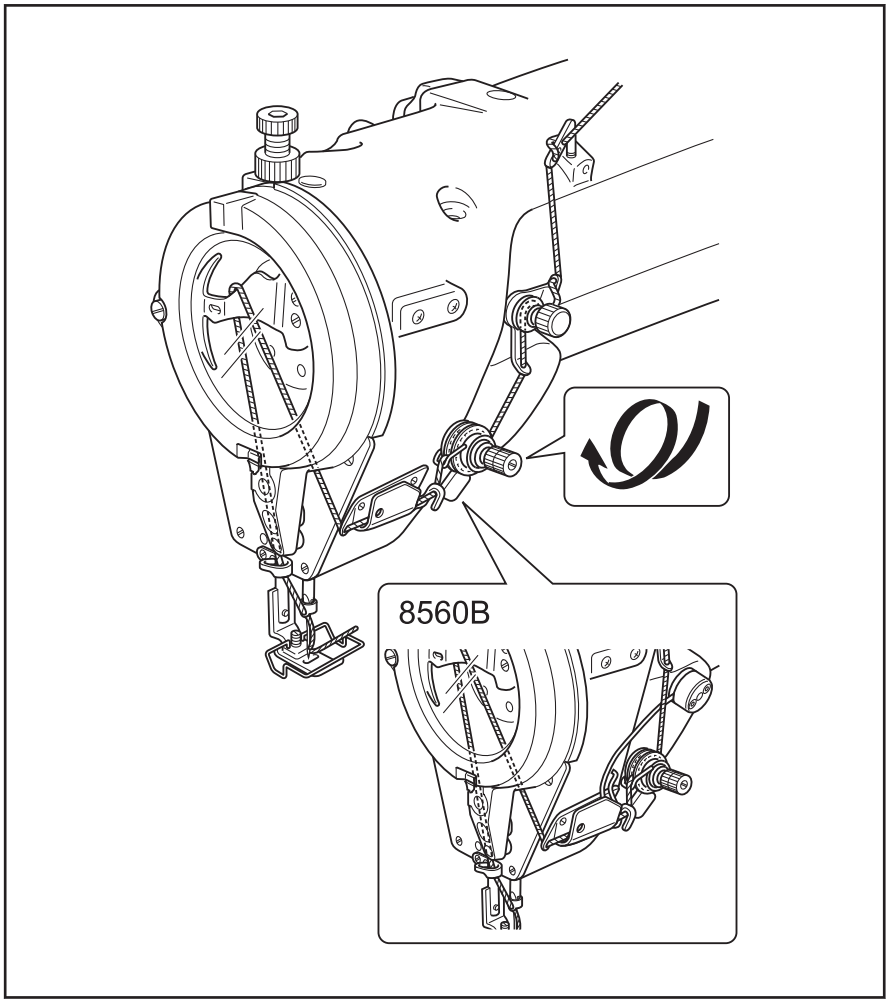
1 如果机针弯曲或针尖断裂，应予以更换。

2 检查面线是否穿引正确。

3 进行试缝。

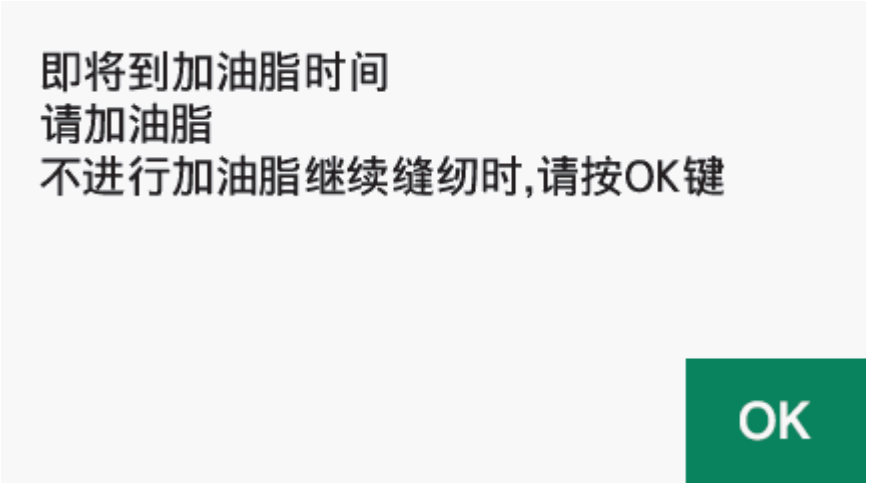
相关信息

• 穿面线 ➤➤ 第 19 页



添加润滑脂(显示加油脂警告画面时...)

打开电源开关时，若到了需要添加润滑脂的时候，警告音将鸣响 5 次(1 秒 ON/1 秒 OFF)，操作盘显示变为“加油脂警告画面”。此时，即使踏下脚踏板，缝纫机也不工作。



暂时不添加润滑脂，继续缝纫

1 按下 OK (2)。

操作盘显示将切换为主画面，踏下脚踏板便可进行缝纫。

⚠ 注意

- 每次打开电源开关都会显示[加油脂警告画面]，直至添加润滑脂并执行清除累计工作时间的操作。
- “加油脂警告画面”出现后如不马上添加润滑脂(或不清除累计工作时间的操作)而继续使用缝纫机，过一段时间后，[E 100]”将出现，为安全起见，缝纫机将被强行停止工作。

  此时，添加润滑脂并执行清除累计工作时间的操作。
- **如果不添加润滑脂就进行清除累计工作时间的操作，并继续使用缝纫机，则可能会引起缝纫机故障。**

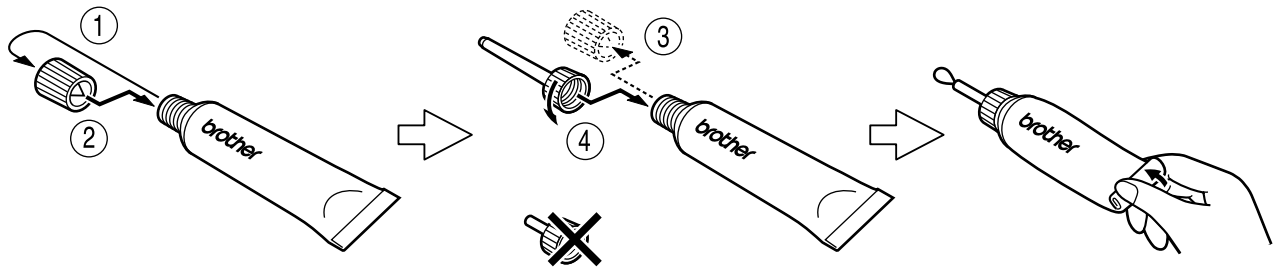
添加润滑脂

提示

请使用 Brother 规定的「润滑脂组件(SB6659-101)」。

导管的使用法

1 按照图片，在导管上开孔，安装喷嘴。

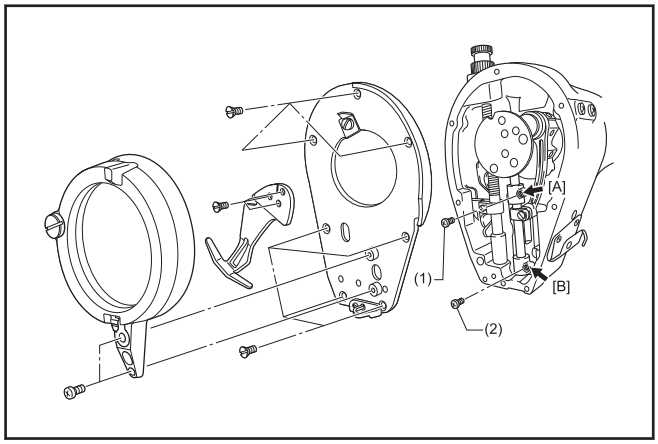


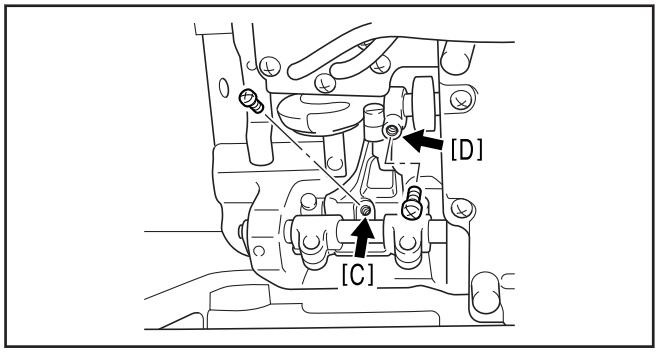
润滑脂的添加法

2 关闭电源开关(OFF)。

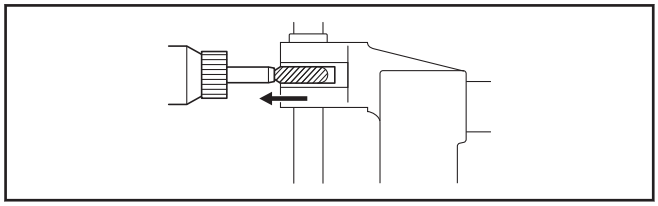
3 在[A]-[G]的位置添加润滑脂。

4 取下各个螺钉。



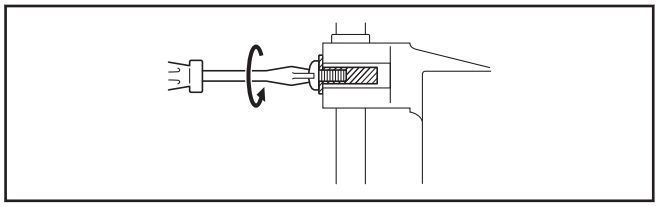


5 在每个孔里添加润滑脂直到润滑脂略微溢出为止。

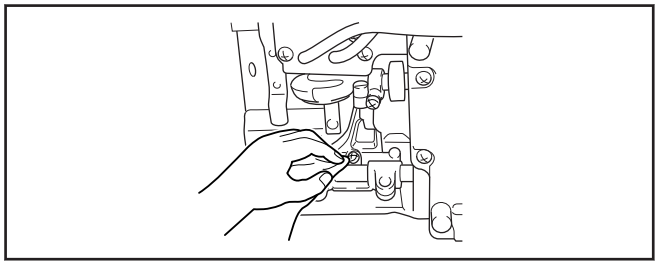


6 随着螺钉的拧紧，润滑脂将被压进去。

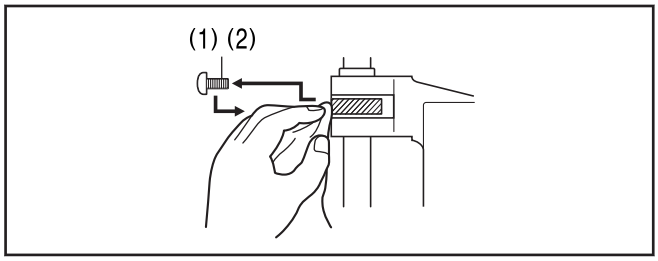
7 用手转动缝纫机手轮，将针杆上下移动几次，使油脂渗透。



8 用布将溢出在螺钉上及其周围的润滑脂擦干净。

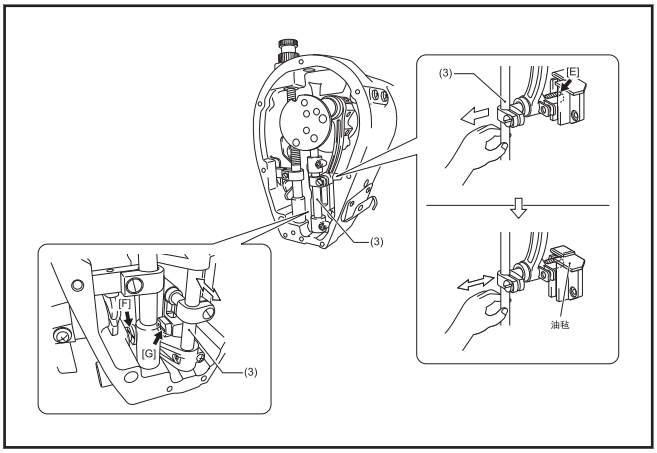


9 先将螺钉(1)和螺钉(2)拧上，将润滑脂压进后，再一次取下，将螺钉接触面及孔的周围用布擦干净。然后将螺钉(1)和螺钉(2) 再一次旋上，并完全拧紧。

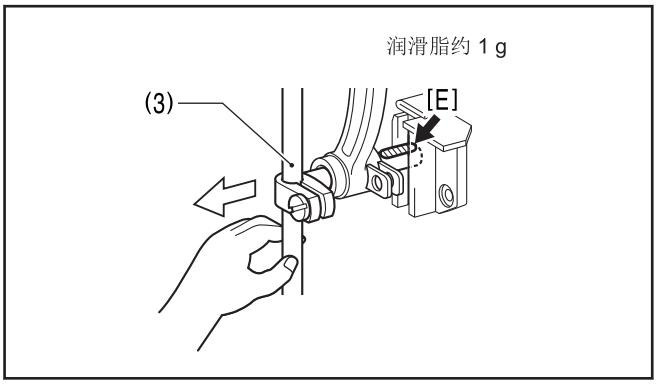


涂敷润滑脂

10 利用长毛刷的毛尖，在[E]-[G]所示的各处涂敷润滑脂约 1g 左右。

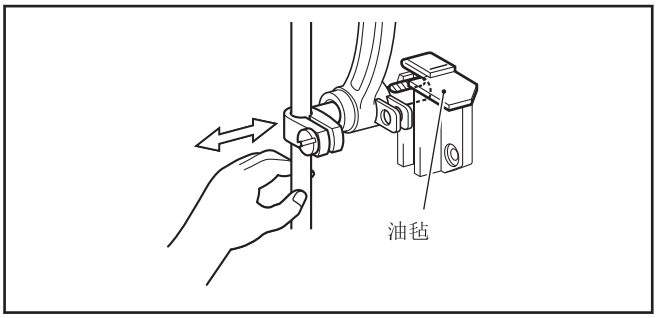


11 用手将针杆(3)拉到面前，涂敷润滑脂约 1g 左右。



12 回转缝纫机手轮，让油毡稍微碰到润滑脂。

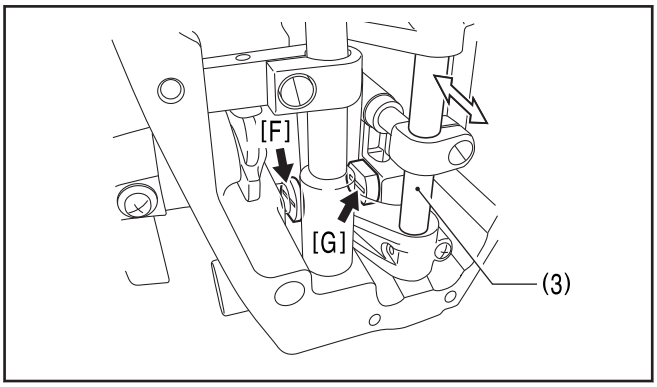
13 用手将针杆(3)前后运动，使润滑脂散布开。



14 槽部涂敷润滑脂约 1g 后，用手将针杆(3)前后运动，使润滑脂散布开。

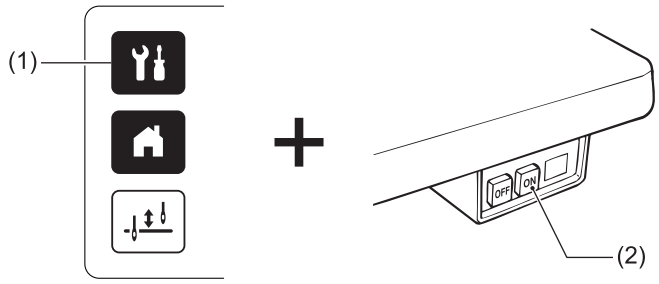
15 将拧紧螺钉，恢复零部件到原来位置。

在箭头所示位置[A]-[G]处添加润滑脂后，执行清除累计工作时间的操作。

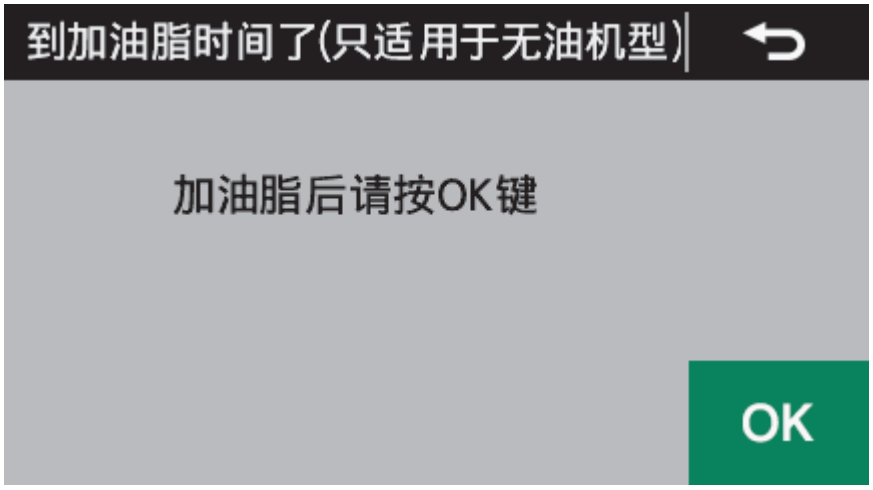


清除添加润滑脂前的累计工作时间

1 一边按 一边打开电源开关。



2 选择［到加油脂时间了］。



3 按下 OK 。

4 按下 。

进入主画面

5 踩下脚踏板使缝纫机动作 1 秒钟以上。

6 关闭电源开关（OFF）。

清除累计工作时间的操作即完成。

8 更换零部件

更换零部件时的注意事项

⚠ 注意	
	• 作业前请先切断电源，并拔下电源插座。否则误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。 • 在取下针板、辅助针板、切刀复合件时，请使用与螺钉头部形状、尺寸相符合的起子。如果使用不合形状、尺寸的起子，易导致螺钉头部破损，人员受伤和缝纫物破损。
	• 对零部件的更换工作，请让受过培训的技术人员来进行。
	• 更换零部件时，请使用本公司指定的零部件。

相关信息

- 更换定刀和动刀 ➤➤ 第 93 页
- 更换针摆定位器 ➤➤ 第 94 页
- 限制振幅(记忆开关的附加功能) ➤➤ 第 94 页
- 将送布量变更为大节距规格 ➤➤ 第 95 页
- 变更最大送布量 ➤➤ 第 96 页

更换定刀和动刀

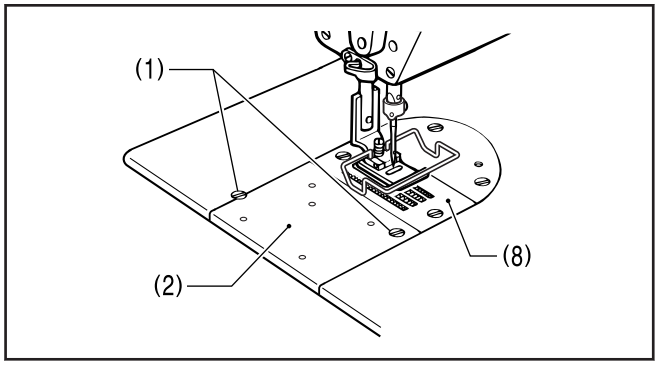
相关型号：
Z-8560B

取出定刀和动刀

1 拧下螺钉 (1) [2 个]，取出切刀复合件 (2)。

2 拧下螺钉 (3) [4 个]，取出刀架 (4)。

3 取下定刀 (5) 和动刀 (6)。



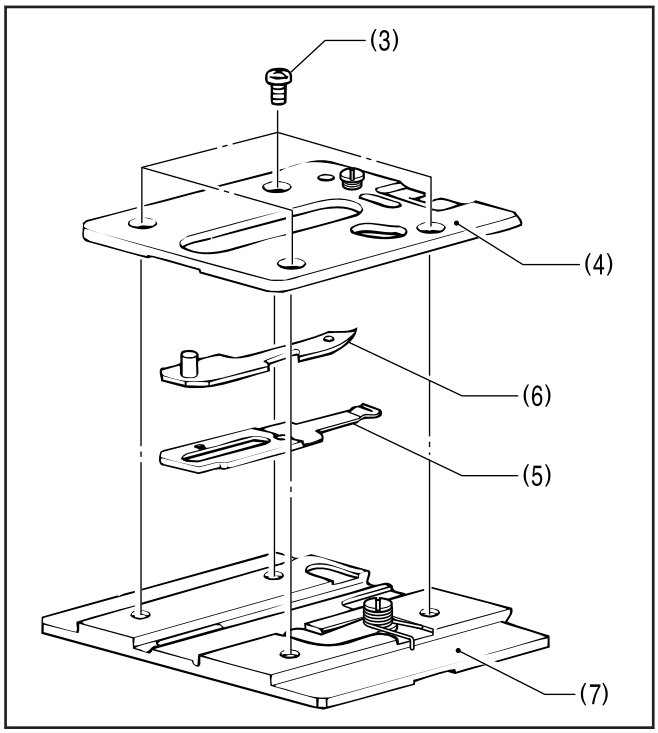
安装定刀和动刀

4 先将定刀 (5) 和动刀 (6) 安装到切刀底板 (7) 上。

5 使用螺钉 (3) [4 个] 将刀架 (4) 固定。

6 如果没有安装针板 (8) 的话，请装上针板 (8)。

7 将切刀复合件 (2) 紧靠针板 (8) 的端面，使用螺钉 (1) [2 个] 将其固定。



相关信息

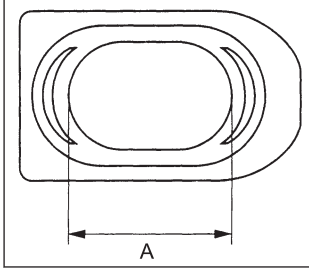
- 更换零部件时的注意事项 ➤➤ 第 92 页
- 调节底线弹簧的张力 ➤➤ 第 115 页

更换工模具零部件（压脚，针板和送布牙）

记载在更换压脚，针板和送布牙等工模具零部件时必须遵守的注意事项。

更换针摆定位器

当使用振幅 8mm 以外的压脚，针板和送布牙时，在缝纫机运动时有可能发生机针折断，所以将振幅加以限制，请更换针摆定位器。

	振幅	颜色	零部件
当针摆定位器  	8mm 用 (A=16.4mm)	白色	标准零部件 (购入缝纫机时，是随机装着的零部件。)
	5mm 用 (A=13.4mm)	黑色	附件中的零部件
	3mm 用 (A=11.4mm)	蓝色	选购的零部件
	10mm 用 (A=18mm)	白色	选购的零部件

根据不同的规格，用于振幅 8mm 以外的针摆定位器也有作为标准零部件随机装着的。这时，请确认 A 尺寸和颜色。

- 当使用振幅 5mm 的压脚・针板(选购件)时，请将针摆定位器更换为用于振幅 5mm(黑色)的针摆定位器。
- 当使用振幅 3mm 的压脚・针板(特别订货零部件)时，请将针摆定位器更换为用于振幅 3mm(蔚蓝色)的针摆定位器。
- 当使用振幅 10mm 的压脚・针板(选购件)时，请将针摆定位器更换为用于振幅 10mm(白色・A=18mm)的针摆定位器。

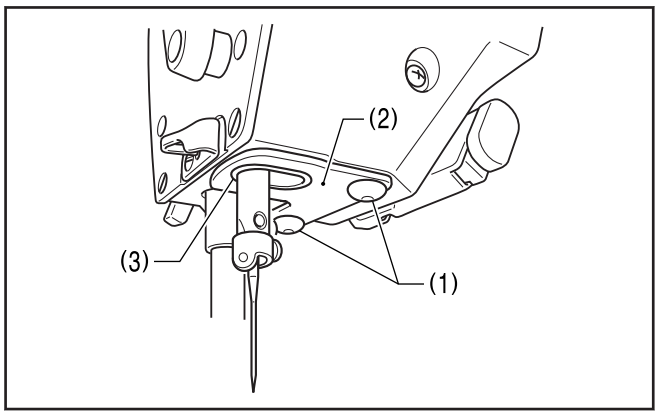
1 取下螺钉(1)[2 个]，取下定位板(2)。

2 将嵌在定位板(2)处的针摆定位器(3)取出，然后更换及安装上符合压脚和针板的针摆定位器(3)。

3 在缝纫机头部装上定位板(2)后，用螺钉(1)[2 个]将其固定及完全拧紧。

4 打开电源。

5 将振幅设定为其最大的振幅。



6 用手回转缝纫机手轮，确认机针和各工模具零部件的针孔，针杆和针摆定位器(3)不能有碰到的情况。

相关信息

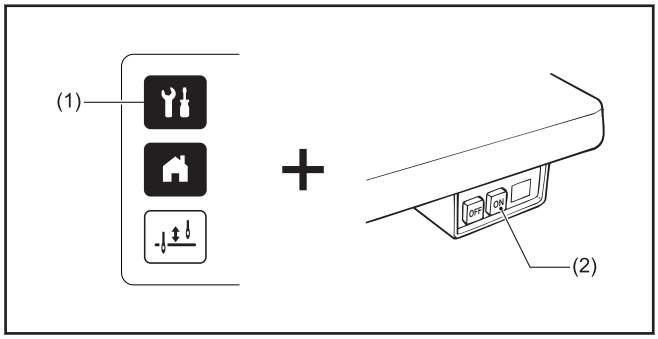
- 更换零部件时的注意事项 ➤➤ 第 92 页
- 限制振幅(记忆开关的附加功能) ➤➤ 第 94 页

限制振幅(记忆开关的附加功能)

当使用振幅 8mm 以外的压脚和针板时，如果搞错振幅设定了过大的压脚和针板的针孔幅度，会发生针杆碰到针摆定位器等情况。为了防止像这种在操作盘上的设定错误，配合压脚和针板的针孔幅度一起请改用存储器开关的设定。

1 同时按下目录键(1)和电源开关(2)。

2 按下[记忆开关设定]。

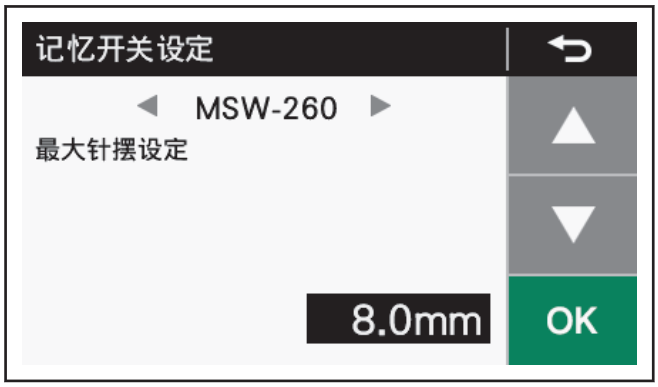


3 选择记忆开关 No. 260。

4 按下 ▲ 或 ▼，将振幅的数值设定在 3.0～10.0mm 的范围内。

5 按下 OK。

6 按下 ⮌。
返回原来的画面。



相关信息

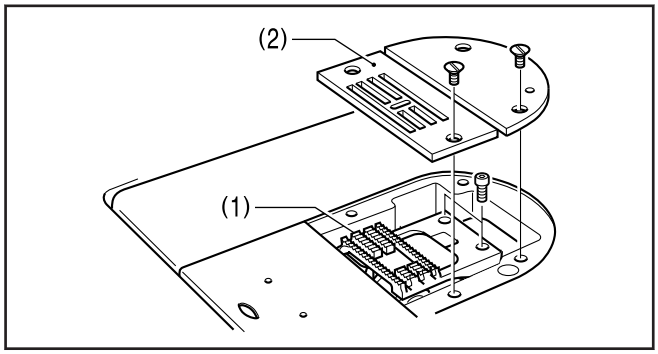
- 更换零部件时的注意事项 ➤➤ 第 92 页
- 更换针摆定位器 ➤➤ 第 94 页

将送布量变更为大节距规格

将送布量变更为大节距规格(2.0mm 到 5.0mm)时，请替换成大节距专用零部件。

1 交换大节距用的送布牙(1)和针板(2)。

2 进行最大送布量的变更。
了解更多 ➤➤ *相关信息*



相关信息

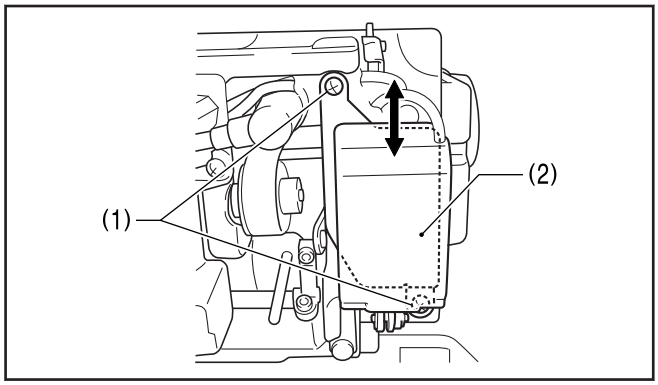
- 更换零部件时的注意事项 ➤➤ 第 92 页
- 变更最大送布量 ➤➤ 第 96 页

变更最大送布量

当交换和现在所使用的送布量不同的送布牙时，如果搞错送布量针距旋钮或加固缝标盘旋钮设定了大于最大送布牙的送布量时，会发生送布牙碰到针板，彼此碰伤及产生异音等不良情况。为了防止像这种在旋钮上的设定错误，请配合送布牙的最大送布量来改变缝纫机的最大送布量的设定。

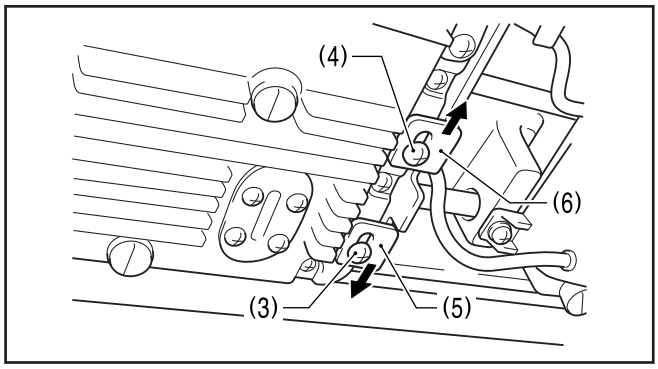
1 放倒缝纫机。

2 先松开螺钉(1)[2 个]，将逆转电磁铁(2)上下移动。 (Z-8550B-A31/Z-8560B)



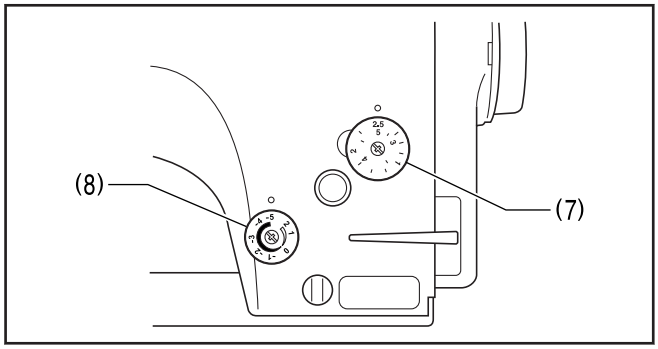
3 再松开螺钉(3)和螺钉(4)。

4 将定位板(5)向下、定位板(6)向上，尽最大量移动。



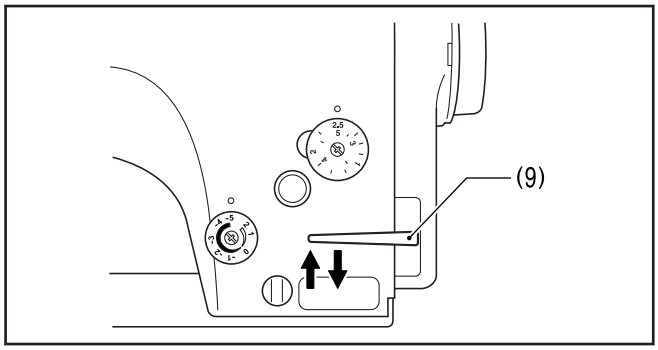
5 使用送布量针距旋钮(7)和加固缝标盘旋钮(8)来配合送布牙的最大送布量。

加固缝标盘旋钮(8)使用-(负)的数字。

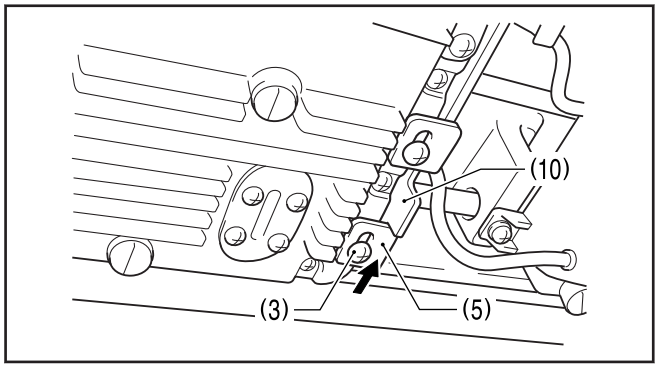


6 在倒缝扳手(9)不放下时，及压脚放下时，分别确认其送布牙不碰到针板。

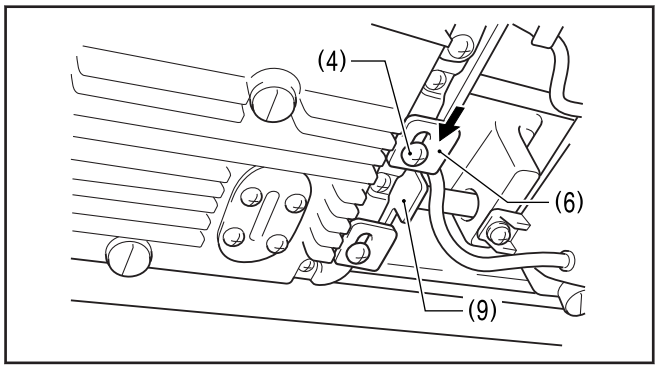
如果碰到的话，调整送布牙前后的安装位置(前后分开的位置)。



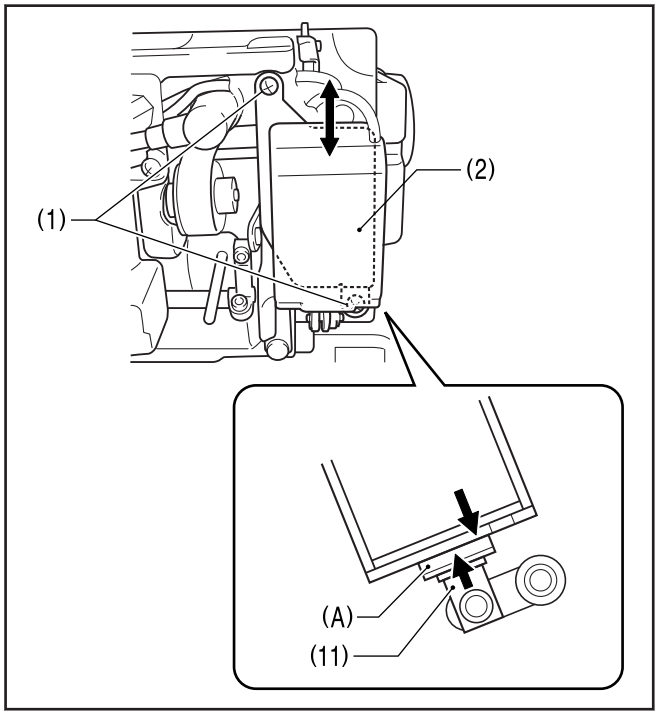
7 在倒缝扳手(9)不放下的状态下，将定位板(5)向上移动到碰到切换器连杆(10)为止，拧紧螺钉(3)。



8 在倒缝扳手(9)向下按到底的状态下，将定位板(6)向下移动到碰到切换器连杆(10)为止，拧紧螺钉(4)。



9 在倒缝扳手(9)向下按到底的状态下(逆转电磁铁的柱塞(11)移动到最上位置的状态下)，在柱塞(11)的(A)部的上部和逆转电磁铁(2)接触的位置，用螺钉(1)[2 个]将其拧紧固定。(Z-8550B-A31/Z-8560B)



相关信息

- 调节针距 ➤➤ 第 20 页
- 进行回针缝纫 ➤➤ 第 21 页
- 更换零部件时的注意事项 ➤➤ 第 92 页
- 将送布量变更为大节距规格 ➤➤ 第 95 页

9 调整缝纫机（标准调整）

调整缝纫机时的注意事项

⚠ 注意	
	• 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。 • 检查、调整、修理以及更换旋梭及切刀等易损零部件时，请先切断电源，并拔下电源插座。否则误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。 • 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。 • 打开挑线杆导向盖时，请勿触碰面板的切刀。否则会导致人员受伤。 • 在取下针板、辅助针板、切刀复合件时，请使用与螺钉头部形状、尺寸相符合的起子。如果使用不合形状、尺寸的起子，易导致螺钉头部破损，人员受伤和缝纫物破损。
	• 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，并检查能否正常地发挥作用。
	• 打开马达罩盖前，务必先关闭电源，等待 1 分钟后，再执行操作。若接触电机表面，有可能烫伤。

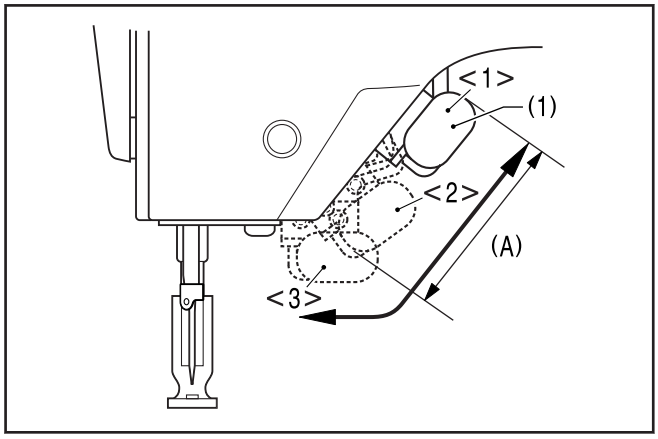
相关信息

- 调整手动开关的位置 ➤➤ 第 99 页
- 调整安全开关的位置 ➤➤ 第 100 页
- 调整挑线簧 ➤➤ 第 101 页
- 调整压脚高度 ➤➤ 第 102 页
- 调整送布牙高度 ➤➤ 第 103 页
- 调整送布牙的倾斜度 ➤➤ 第 104 页
- 调整送布牙的前后位置 ➤➤ 第 105 页
- 调整针杆高度 ➤➤ 第 106 页
- 调整机针和旋梭的同步 ➤➤ 第 107 页
- 调整旋梭定位板的位置 ➤➤ 第 109 页
- 调整旋梭供油量 ➤➤ 第 110 页
- 调整压脚的浮起量（微调抬压量） ➤➤ 第 111 页
- 调整踏板操作 ➤➤ 第 112 页
- 调整切线凸轮的位置 ➤➤ 第 113 页
- 调节底线弹簧的张力 ➤➤ 第 115 页
- 调整切线后的面线残余量 ➤➤ 第 116 页
- 调整扫线装置 ➤➤ 第 118 页

调整手动开关的位置

手动开关(1)可以调整到如图所示的安装位置。请调整到操作容易的位置。

(Z-8560B)
如果使用扫线装置时，手动开关(1)不能碰到或接触到扫线杆，请在(A)的范围内进行位置的调整。

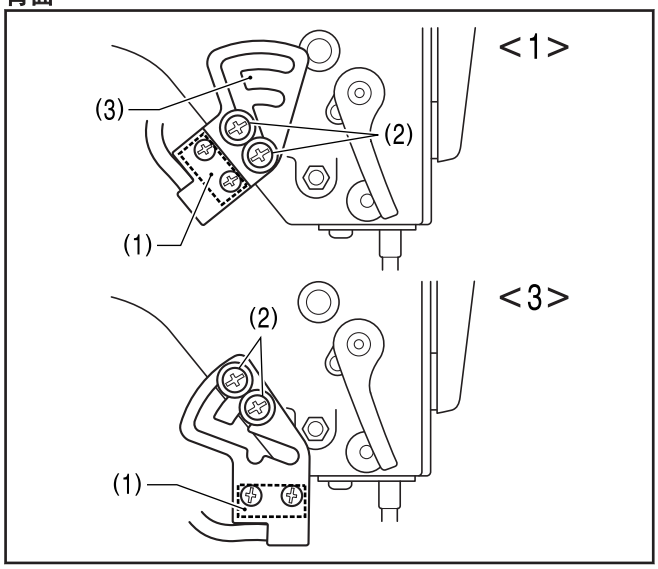


1 旋松螺钉(2)[2 个]。

2 移动开关安装板(3)，将手动开关(1)移到适当的位置。

3 拧紧螺钉(2)[2 个]。

背面



相关信息

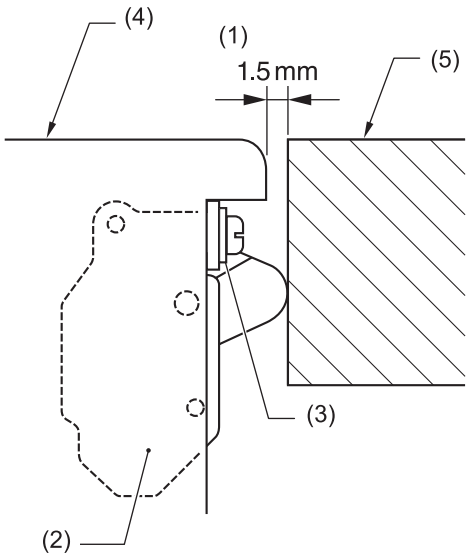
- 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页

调整安全开关的位置

根据台板的加工尺寸，如果缝纫机座与台板孔的间距(1)过大，安全开关(2)的动作将会不正常，此时需调整位置。

安全开关位置的调整方法

缝纫机座(4)与台板孔(5)间距的标准尺寸为 1.5m m。

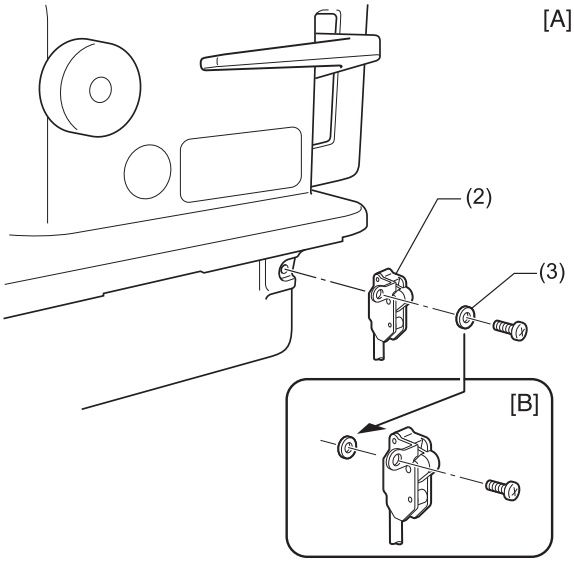


(2) 安全开关

(3) 垫圈

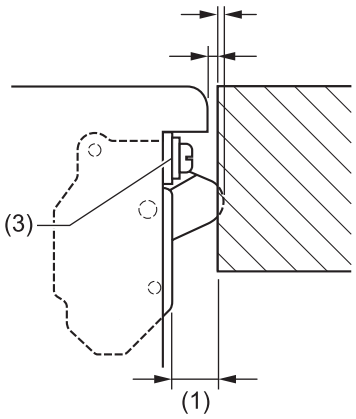
1 间距 3.5mm 以上时，如图［B］所示将垫圈(3)靠近缝纫机座部一侧来安装安全开关(2)。

如位置仍不能调整好时，请再追加相同的垫圈。



安全开关的工作

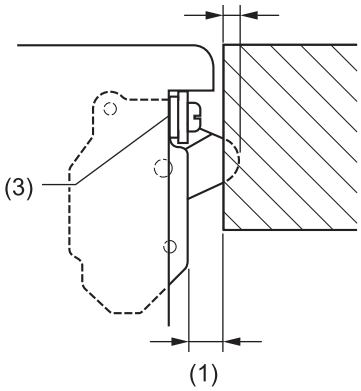
间距(1)大，弹簧的工作范围小



- 安全开关不工作。
- 缩小间距。

  将安全开关的位置错开，以确保必要的运动量。

间距(1)小，能够确保弹簧的工作范围



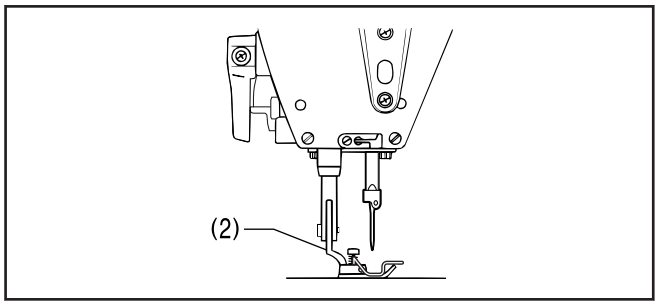
相关信息

- 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页

调整挑线簧

- 挑线簧的位置标准为，压脚被放低的状态下距离线导向表面 5-8mm。
- 挑线簧的强度标准为 0. 25-0. 30N。

调整挑线簧的位置

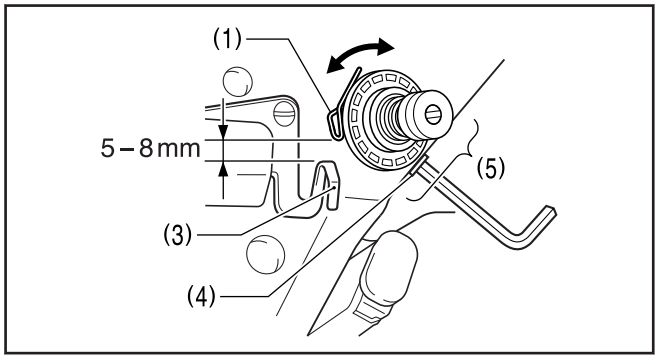


1 放下压脚 (2)。

2 松开螺钉 (4)。

3 连同夹线器杆架 (5) 一起旋转，调节挑线簧 (1) 的位置。

4 拧紧螺钉 (4)。

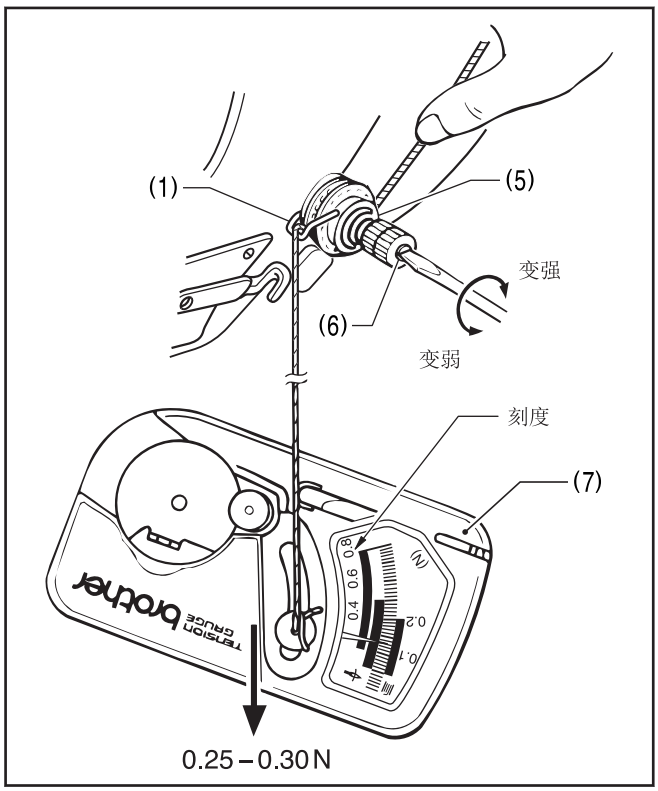


调整挑线簧的强度

5 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。

6 将面线往下拉，在挑线弹簧 (1) 刚开始向下动时，正好测定挑线弹簧 (1) 的强度。

7 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。



若使用张力计 (7) (另行购买) 来测量张力时，请直接读出面线张力 [红色线侧] 的刻度。

相关信息

- 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页

调整压脚高度

使用抬压脚扳手(2)抬高压脚(1)时，压脚的标准高度是 6mm。

1 松开螺钉(3)[2 个]，取下挑线杆导向(4)。

2 旋松螺母(5)和压脚调节螺拴(6)，对压脚不施加压力。

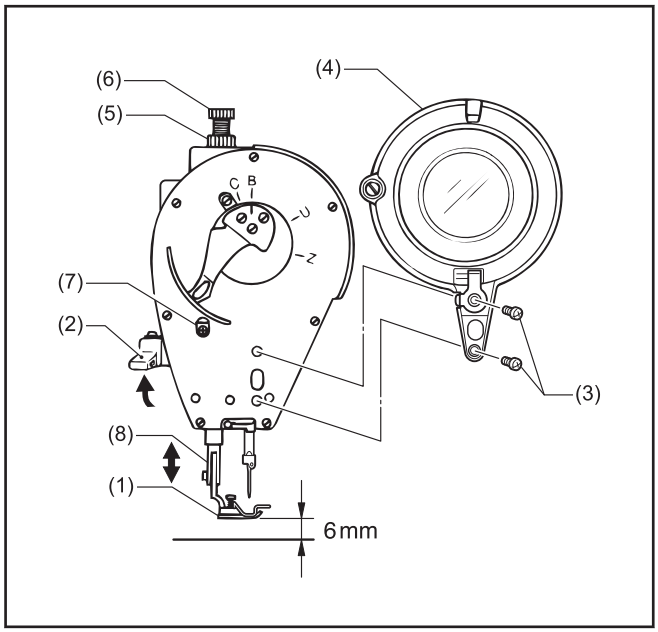
3 使用抬压脚扳手(2)来抬高压脚(1)。

4 旋松螺钉(7)，上下移动压杆(8)，调整压脚(1)的高度为 6mm。

5 拧紧螺钉(7)。

6 通过压脚调节螺拴(6)来调整压脚压力，拧紧螺母(5)。

7 用螺钉(3)[2 个]，来安装挑线杆导向(4)。



相关信息

- 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页
- 安装压紧杆轴和压紧杆前端 ➤➤ 第 119 页

调整送布牙高度

送布牙(1)上升到离针板表面最高点时的标准高度为如下所示的高度。

- 1mm(Z-8550B)
- 面前侧 1.1mm 里侧 0.9mm Z-8560B

1 转动缝纫机手轮，将送布牙(1)移到针板上方最高处。

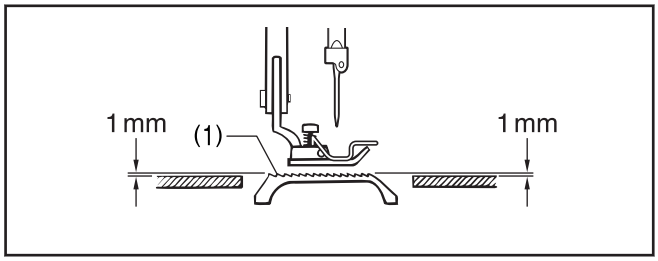
2 放倒缝纫机。

3 松开螺钉(2)。

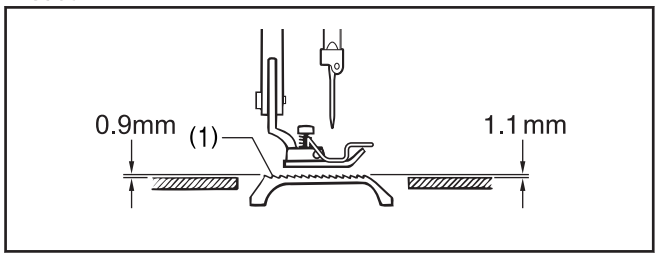
4 回转上下偏心销(3)，将送料台(4)进行上下调节。

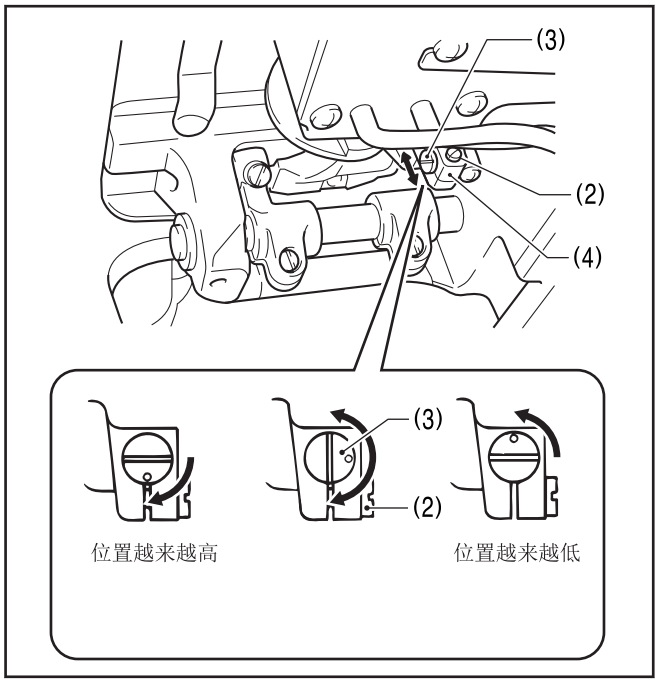
5 拧紧螺钉(2)。

Z-8550B



Z-8560B





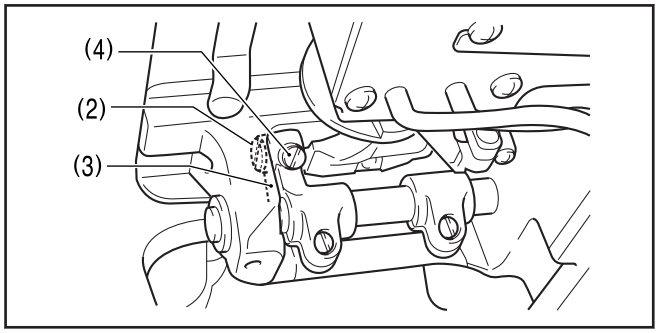
相关信息

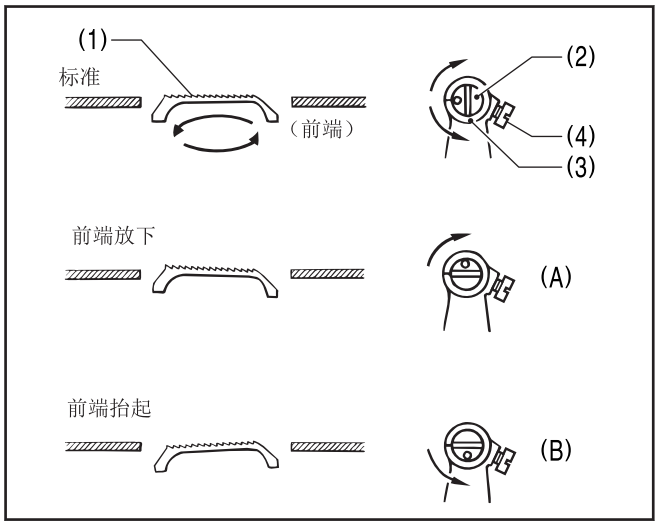
- 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页
- 调整送布牙的倾斜度 ➤➤ 第 104 页

调整送布牙的倾斜度

- 送布牙(1)上升到针板上面最高位置时的标准倾斜度
  - 针板上面与送布牙上面平行 Z-8550B
  - 送布牙上面的前端略高于针板上面 Z-8560B

送布台短轴(2)的〇标记与水平送布台臂(3)的标记一致。





1 转动缝纫机手轮，将送布牙(1)移到针板上方最高处。

2 放倒缝纫机。

3 松开螺钉(4)。

4 根据标准位置，在 90° 的范围内按箭头方向调整送布台短轴(2)。

- 为了防止起皱，降低送布牙(1)的前端。(图 A)
- 为了防止重叠缝纫时布料不一致[缝线不合]，抬高送布牙(1)的前端。(图 B)

5 拧紧螺钉(4)。

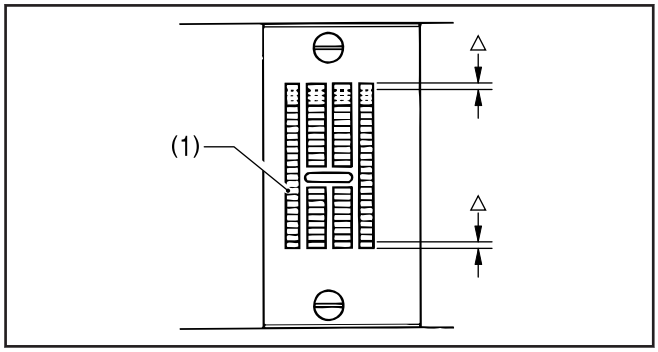
若调整送布牙(1)的倾斜度，则送布牙(1)的高度和前后位置会发生变化，因此请重新调整。

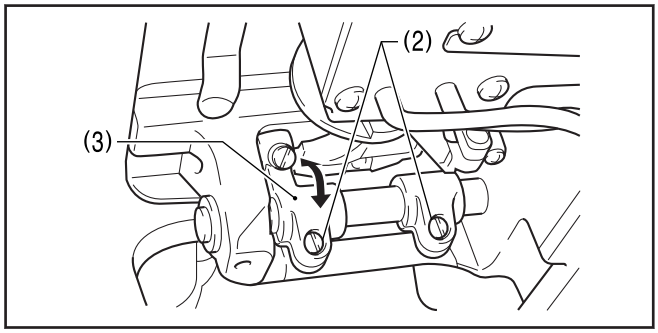
相关信息

- 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页
- 调整送布牙高度 ➤➤ 第 103 页
- 调整送布牙的前后位置 ➤➤ 第 105 页

调整送布牙的前后位置

回转缝纫机手轮，当送布牙(1)移动到最前端时和移动到最后端时，与针板前后的间隙应该均等。





1 放倒缝纫机。

2 旋松螺钉(2)[2 个]。

3 回转水平送布台曲柄(3)，调整送布牙(1)的前后位置。

4 拧紧螺钉(2)[2 个]。

相关信息

- 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页
- 调整送布牙的倾斜度 ➤➤ 第 104 页

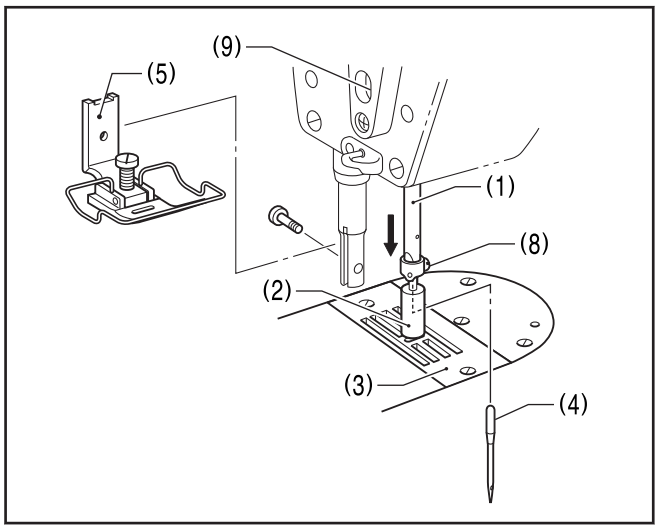
调整针杆高度

在针杆(1)处装着附件针杆高度量计(2)的状态下，将针杆(1)移到最低位置时，针杆高度量计(2)正好接触到针板(3)的表面。

1 拆下机针(4)和压脚(5)。

1. 拆下针板(3)和辅助针板(6)。(Z-8560B)
2. 取下针板垫片(7)。 (Z-8560B)
3. 在针板的安装面上放上针板(3)。 (Z-8560B)

2 在针杆(1)处将附件针杆高度量计(2)装上后，拧紧螺钉(8)。



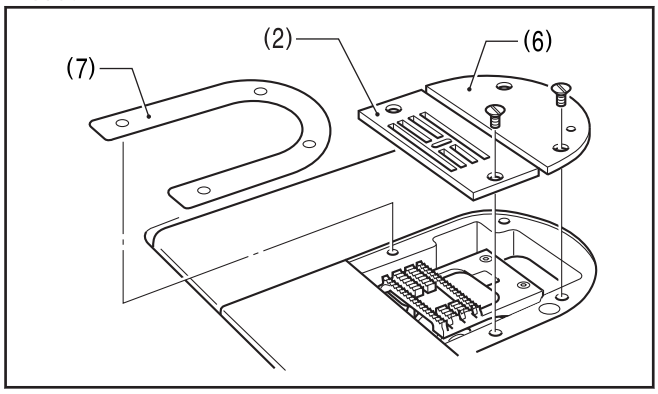
3 松开螺钉(9)。

4 回转缝纫机手轮，使针杆(1)移到最低位置时的针杆高度量计(2)正好接触到针板(3)的表面，将针杆(1)上下移动来进行调整。

5 拧紧螺钉(9)。

6 取下针杆高度量计(2)。

Z-8560B



7 安装针板垫片(7)、针板(3)、辅助针板(6)。(Z-8560B)

8 装上压脚(5)和机针(4)。

相关信息

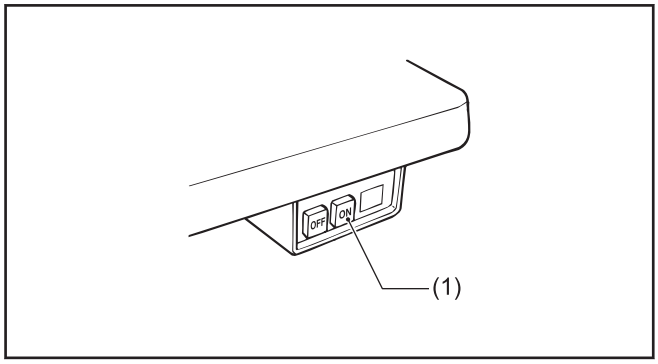
- 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页
- 调整机针和旋梭的同步 ➤➤ 第 107 页

调整机针和旋梭的同步

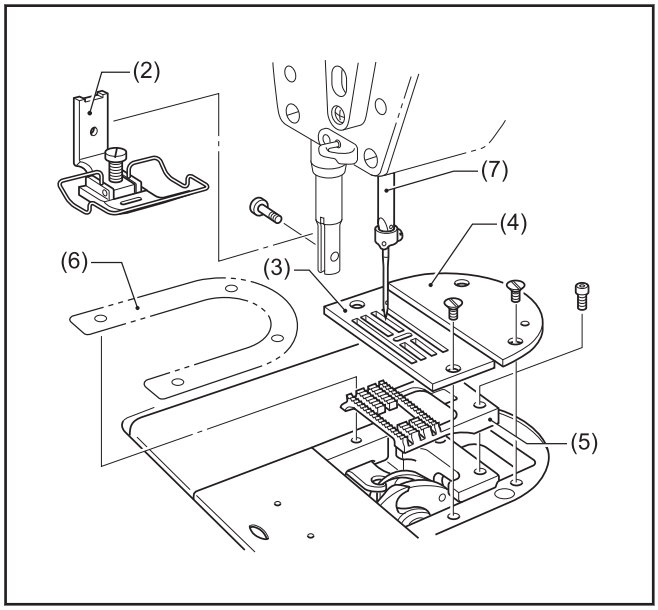
1 打开电源开关(1)。

2 按下 。

3 设定振幅和针摆基线位置为「 0」。
了解更多 ➤➤ *相关信息*



4 取下压脚(2)，针板(3)，辅助针板(4)，送布牙(5)和针板垫片(6)。
(6) 针板垫片 Z-8560B



5 回转缝纫机手轮，使针杆(7)从最低位置上升时，挑线杆(8)的基线和面板上的 Ø 记号一致时，请确认以下各项。

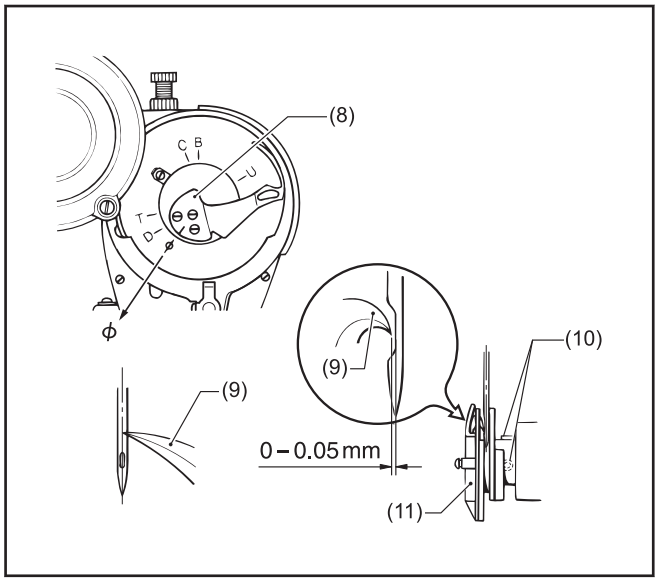
- 旋梭的梭尖(9)和机针的中心必须一致
- 旋梭的梭尖(9)和机针的间隙在 0-0.05mm 之间

6 如果没能如上记所示时，松开螺钉(10) [2 个]，调整旋梭(11)的位置。

7 调整完毕后，将螺钉(10)[2 个]用力拧紧。

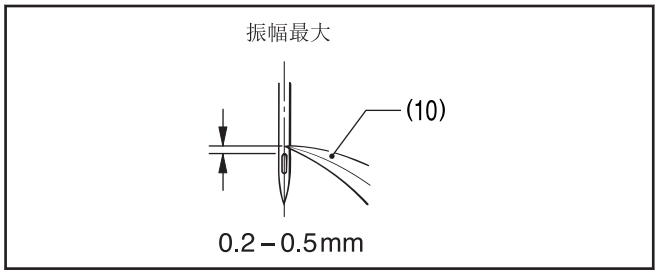
8 设定振幅为最大(8mm)。

9 回转缝纫机手轮，使机针在最右位置时旋梭尖(9)与机针中心一致。
确认从针眼上端到旋梭尖(9)的尺寸为 0.2-0.5mm。



如果尺寸没法相符合时、请对「针杆的高度」进行调整。了解更多 ➤➤ *相关信息*

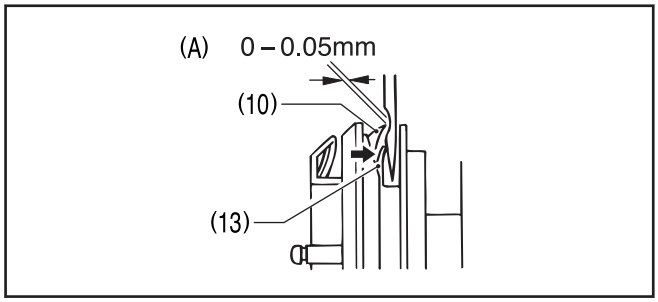
10 在有段差部进行缝纫等时，当进针时机针被拉偏，如图(A)所示，将弯曲护针板(12)，使其与机针接触。



此后，请确认旋梭的梭尖(9)和机针之间的间隙为0-0.05mm。

11 按下 。

返回主画面。



相关信息

- 设定振幅 ➤➤ 第 39 页
- 设定针摆基线位置 ➤➤ 第 40 页
- 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页
- 调整针杆高度 ➤➤ 第 106 页

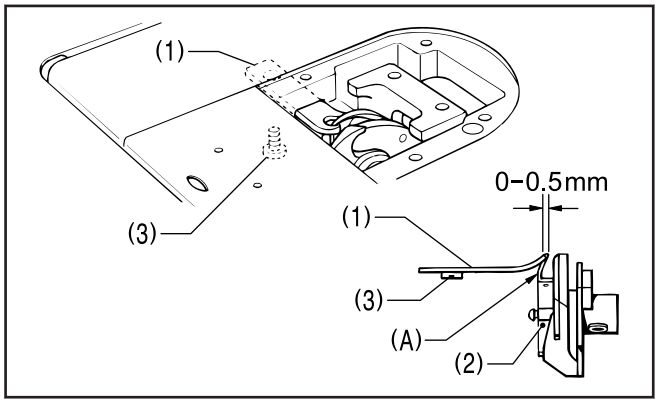
调整旋梭定位板的位置

旋梭定位板(1)的尖端，调整在离内旋梭(2)的(A)部尖端前 0-0.5mm 之间的位置处。

旋梭定位板(1)的尖端，请绝对不能超过到内旋梭(2)的(A)部先端的右侧。

1 松开螺钉(3)，调整旋梭定位板(1)的位置。

2 拧紧螺钉(3)。



相关信息

• 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页

调整旋梭供油量

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。

⚠ 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。否则会导致人员受伤。

确认供油量

1 拆去挑线杆至机针的面线。

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 1 分钟的空运转（适度的断续运转）。

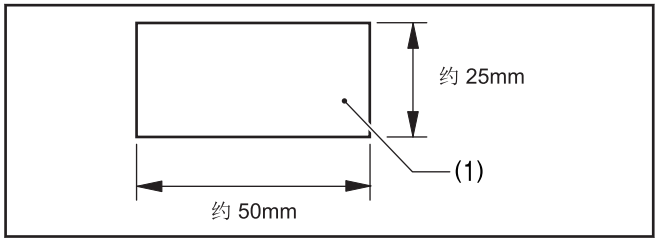
4 将油量测试纸 (1) 插入旋梭 (2) 的左侧并握住，以缝纫机实际进行缝纫时的转速使缝纫机运转 10 秒钟。

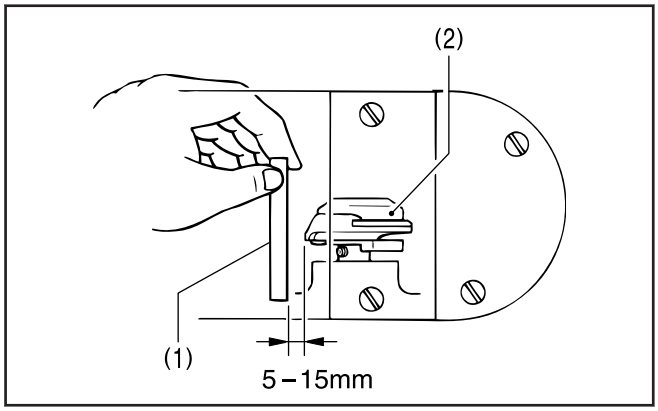
对油量测试纸 (1) 的纸质没有什么要求。

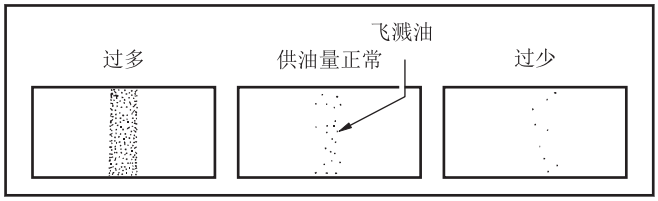
5 确认飞溅到测试纸上的油量。

需要进行调整时，调整供油量。

请一定反复进行 3-4 次的操作，取其平均的油量来确认。







调整供油量

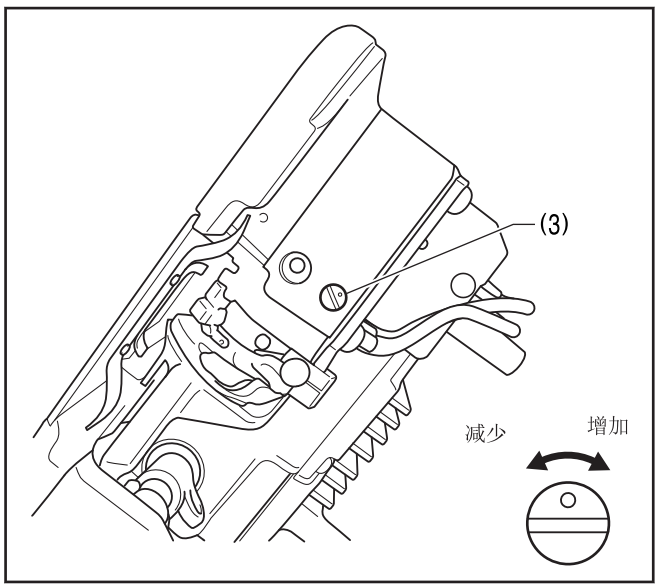
6 放倒缝纫机。

7 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。

8 确认供油量。

请反复转动油量调整螺钉 (3)，进行调整及供油量的确认，直到获得适当的供油量为止。



相关信息

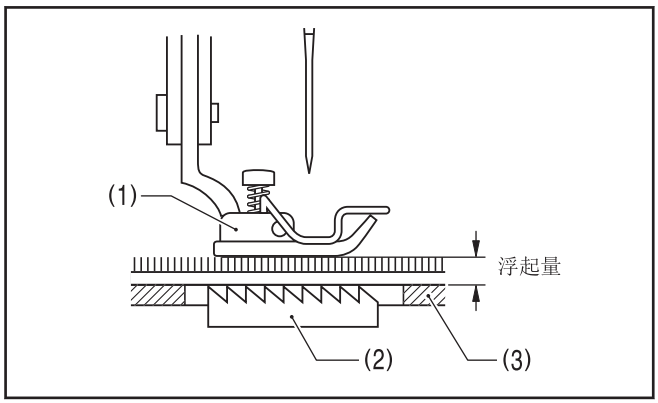
- 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页

调整压脚的浮起量（微调抬压量）

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。

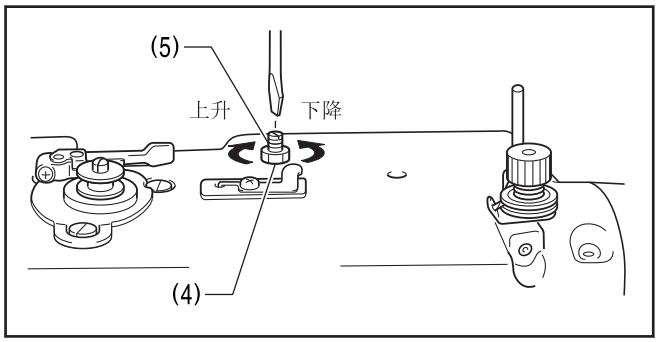
2 使用抬压脚扳手将压脚(1)放下。



3 松开螺母(4)。

4 使用起子回转调节螺钉(5)，对浮起量进行调节。

- 抬起压脚(1)时，将调节螺钉(5)向右回转。
- 放下压脚(1)时，将调节螺钉(5)向左回转。



5 拧紧螺母(4)。

调整后，要根据实际的布料进行试缝制，确认其浮起量。

相关信息

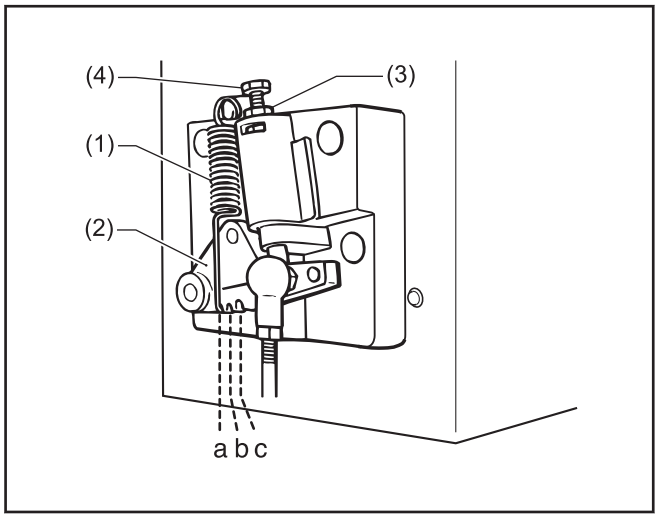
- 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页

调整踏板操作

调整踏板踏入力的轻重

1 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。



调整踏板返回力的轻重

2 松开螺母(3)，旋转螺拴(4)。

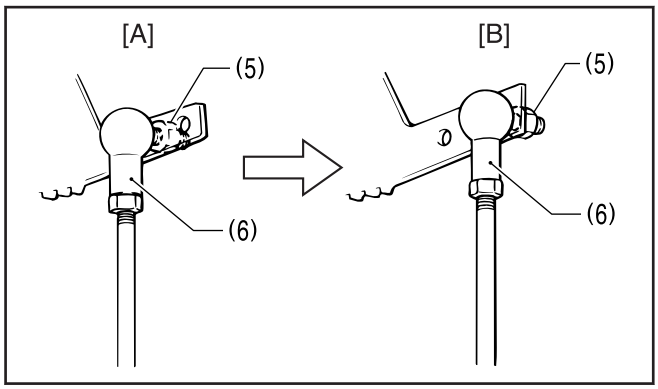
如将螺拴(4)拧紧则踏板返回力很重，旋松则变轻。

3 拧紧螺母(3)。

调整踏板行程

4 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会有所改变，请再一次重新进行调整。



相关信息

• 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页

调整切线凸轮的位置

相关型号:
Z-8560B

请在已经正确安装了切刀复合件(1)的状态下，进行切线凸轮的位置调整。

调整左右位置

1 放倒缝纫机。

2 旋松螺钉(2)[2 个]。

3 让动刀(3)的端面和切刀复合件(1)的端面一致，移动驱动杆定位板(4)来进行调整。

4 拧紧螺钉(2)[2 个]。

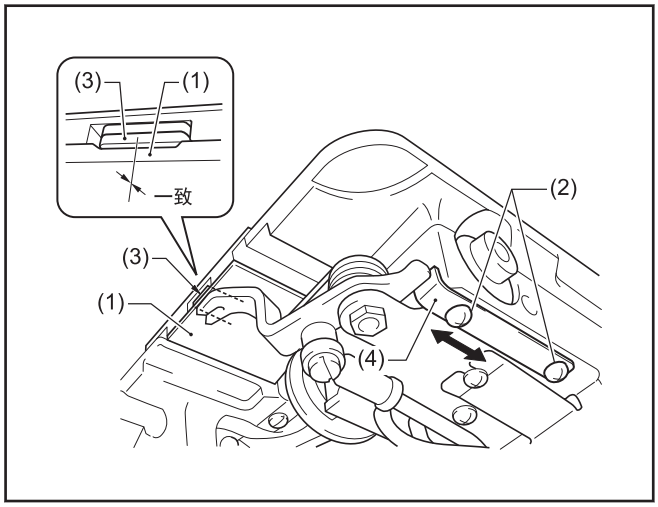
5 松开螺钉(5)[2 个]和螺钉(6)[2 个]。

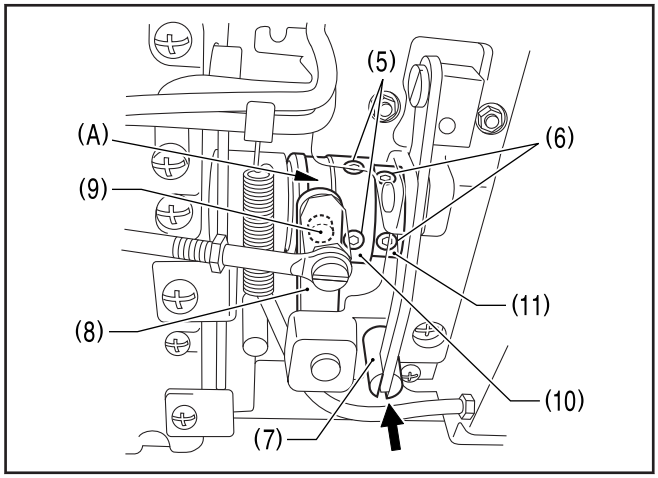
6 用手一边按着切线轴(7)，一边调整切线凸轮(10)的左右方向的位置。

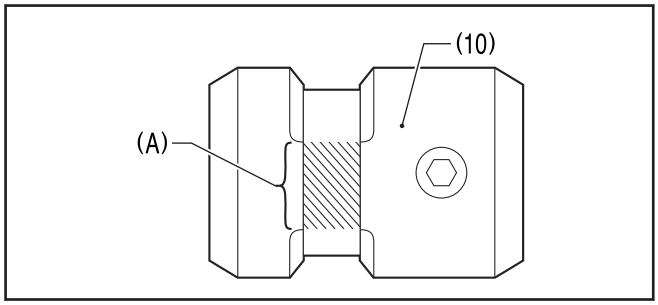
调整切线凸轮左右方向的位置，要使主杆(8)的滚轮(9)在切线凸轮(10)的槽的直线部、没有倒角的(A)处能够很顺畅地进出。

7 暂时先将螺钉(5)[2 个]拧上。

8 将紧圈(11)紧靠着切线凸轮(10)，然后将螺钉(6)[2 个]用力拧紧。





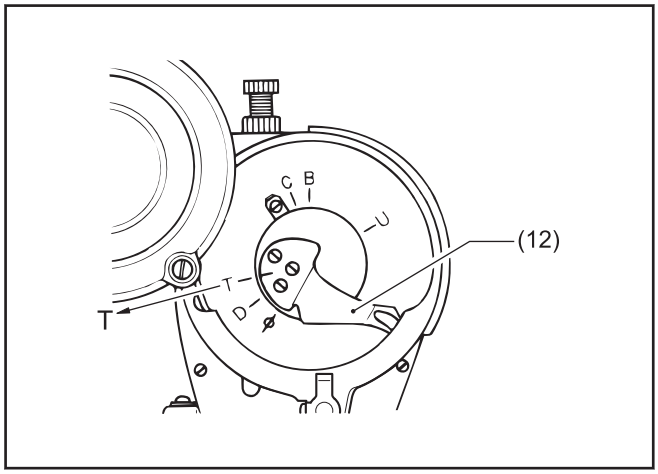


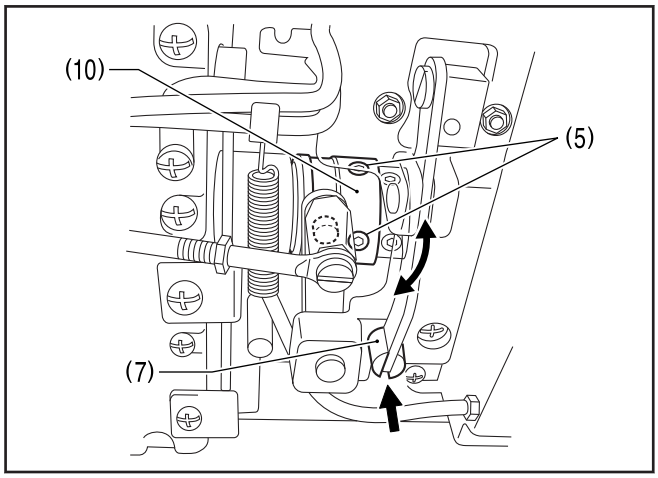
9 将切线轴(7)用手一直按着，向前回转缝纫机手轮，调整切线凸轮(10)的转动方向。

调整切线凸轮的转动方向，确保当挑线杆(12)的基线和面板的 T 钢印记号一致时，切刀开始转动。

10 拧紧螺钉(5)[2 个]。

11 将切线轴(7)用手一直按着，向前回转缝纫机手轮，挑线杆(12)的基线和面板的 T 钢印记号一致时，请确认切刀应该归位。





相关信息

• 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页

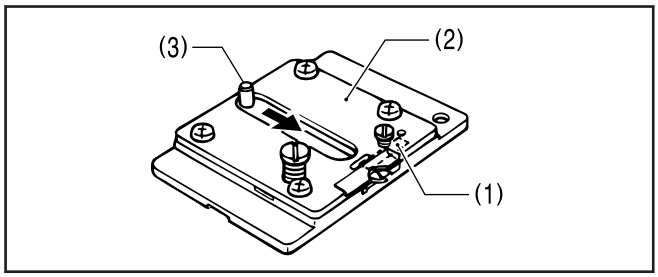
调节底线弹簧的张力

相关型号:
Z-8560B

切线后，底线弹簧(1)将夹住的底线抽出时的张力，当使用丽琦龙线(#60)时调整其张力在 0.03-0.11N 之间。

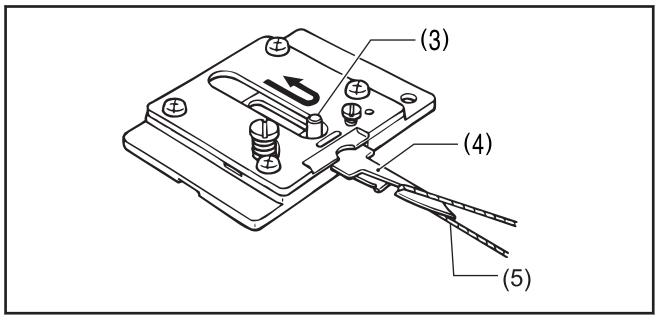
1 取下切刀复合件(2)。

了解更多 ➤➤ *相关信息*



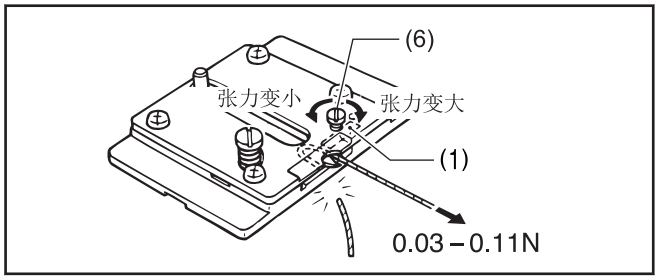
2 移动捏手(3)，拉出动刀(4)，如图所示，在挂钩上挂上线(5)。

3 将动刀(4)复位，切线。



4 测量从底线弹簧(1)处抽出的被夹住的底线时的张力。

5 回转螺钉(6)，将底线弹簧(1)的张力调整在 0.03-0.11N 之间。



若使用另行购买的张力计来测量张力时，请直接读出面线张力[红色线侧]的刻度。

相关信息

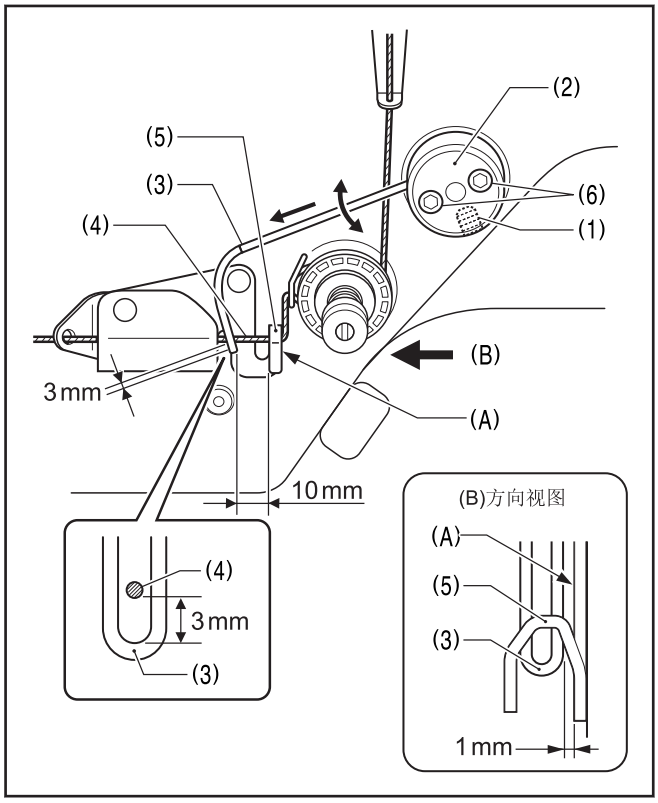
- 更换定刀和动刀 ➤➤ 第 93 页
- 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页

调整切线后的面线残余量

相关型号:
Z-8560B

将面线放出装置调整至标准位置

面线放出装置的标准位置如图所示。需要进行调整时，请按照步骤书进行调整。



1 松开螺钉(1)。

2 与面线放出台(2)一起回转，来上下调整面线放出钢丝(3)的前端位置。

面线放出钢丝(3)的前端位置应该比面线(4)通过的位置更下面 3mm。

3 拧紧螺钉(1)。

此时，请将面线放出钢丝(3)的前端离线导向(5)的表面(A)有 1mm 的距离。

4 松开螺栓(6)[2 个]。

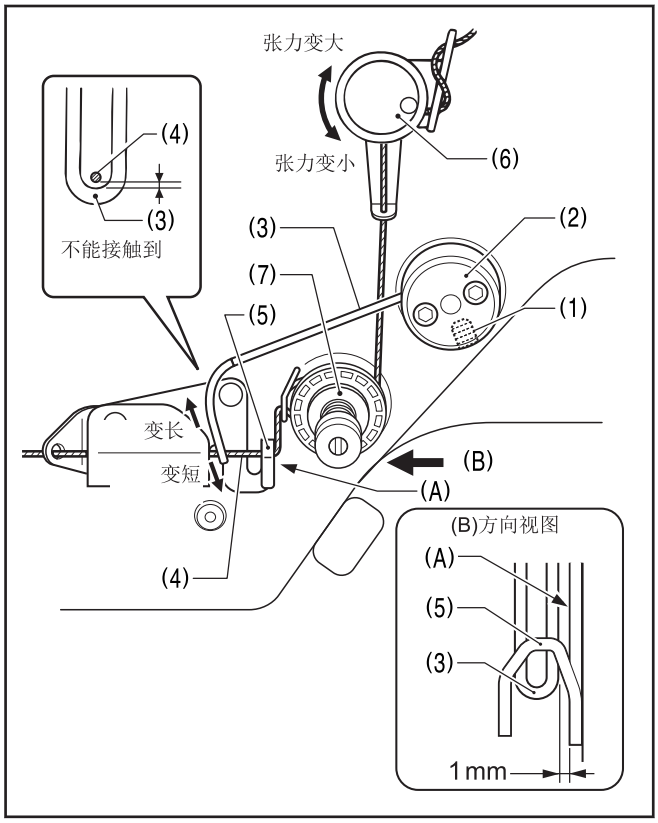
5 左右移动面线放出钢丝(3)进行调整。

面线放出钢丝(3)的前端位置应该位于离线导向(5)上方左端 10mm 的位置。

6 拧紧螺栓(6)[2 个]。

调整面线残余量

面线的标准残留长度为 50–60mm。如果需要调整时，如下所述，请调整面线放出钢丝 (3) 的位置。



1 松开螺钉 (1)。

2 与面线放出台 (2) 一起回转，来上下调整面线放出钢丝 (3) 的前端位置。

- 面线残余量过长时，在不接触到面线 (4) 的范围内提高面线放出钢丝 (3) 的位置。
- 面线残余量过短时，在不接触到面线 (4) 的范围内降低面线放出钢丝 (3) 的位置。

3 调整完后，拧紧螺钉 (1)。

此时，请将面线放出钢丝 (3) 的前端离线导向 (5) 的表面 (A) 有 1mm 的距离。

如果张力器 (6) 的张力过强，面线残余量的调整会变的很困难。张力器 (6) 的张力请尽可能调节的弱些，只要使转盘 (7) 能圆滑的转动即可。

张力器 (6) 的张力，请尽可能调节的弱些，只要使转盘 (7) 可以圆滑的转动即可。了解更多 ➤➤ *相关信息*

相关信息

- 调节线张力 ➤➤ 第 80 页
- 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页

调整扫线装置

相关型号:
Z-8560B

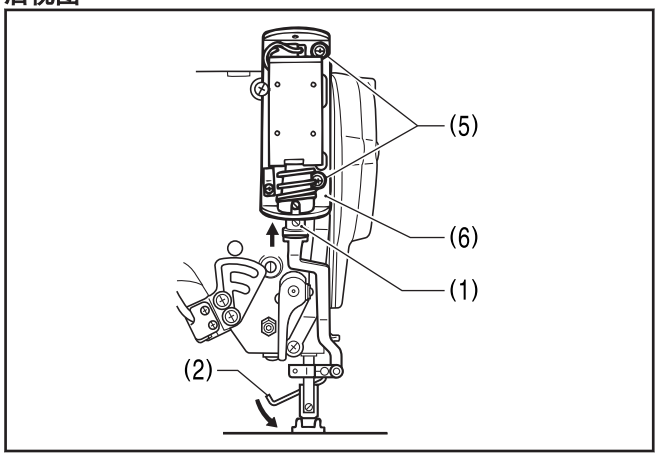
调整扫线装置的左右位置

1 将电磁铁柱塞(1)完全按到底。

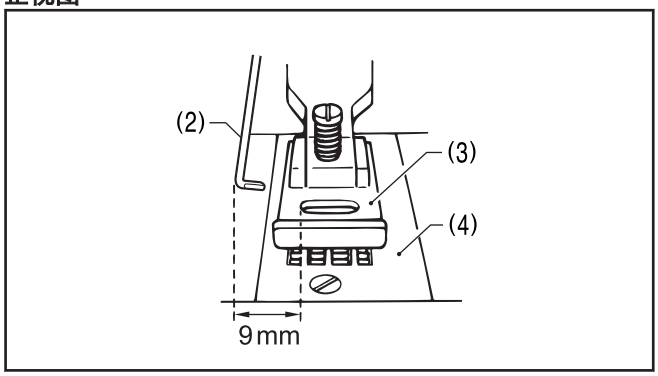
电磁铁柱塞(1)完全按到底时，扫线杆(2)的尖端角的位置应比压脚(3)的针孔(或是针板(4)的针孔)的左边更向左 9mm 的位置处。

2 松开螺钉(5)[2 个]，将电磁铁安装板(6)上下移动进行调节。

后视图



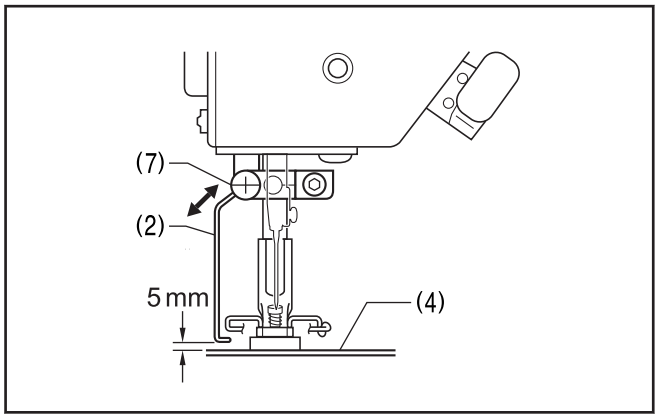
正视图



调整扫线装置的高度

3 扫线杆(2)的尖端底面到针板(4)表面之间的距离为 5mm。

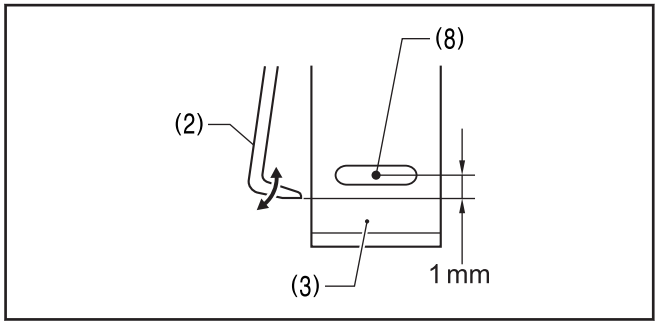
4 松开螺钉(7)，将扫线杆(2)上下移动进行调节。



调整扫线装置的前后位置

5 扫线杆(2)的尖端位置应该在比机针尖(8)前 1mm 的位置处。

6 松开螺钉(7)，转动扫线杆(2)进行调节。



相关信息

- 调整缝纫机时的注意事项 ➤➤ 第 98 页

10 选购零部件

安装选购零部件时的注意事项

⚠ 注意	
	• 作业前请先切断电源，并拔下电源插座。否则误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。 • 打开挑线杆导向盖时，请勿触碰面板的切刀。否则会导致人员受伤。 • 在取下针板、辅助针板、切刀复合件时，请使用与螺钉头部形状、尺寸相符合的起子。如果使用不合形状、尺寸的起子，易导致螺钉头部破损，人员受伤和缝纫物破损。
	• 安装选购零部件时，请让受过培训的技术人员来进行安装。
	• 取下的安全保护装置，再次安装时，请务必安装在原位上，并检查能否正常地发挥作用。

相关信息

• 安装压紧杆轴和压紧杆前端 ➤➤ 第 119 页

安装压紧杆轴和压紧杆前端

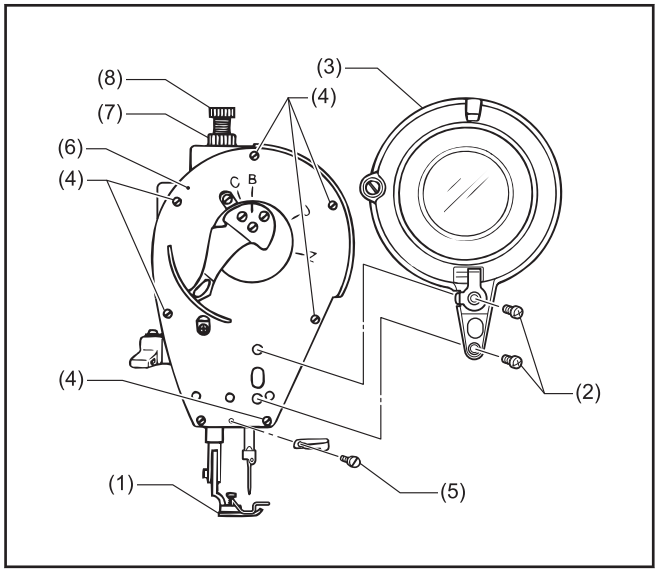
取下压紧杆轴和压紧杆前端

1 取下压脚(1)。

2 旋下螺钉(2)[2 个]，取下挑线杆导向(3)。

3 旋下螺钉(4)[7 个]和螺钉(5)，取下面板(6)。

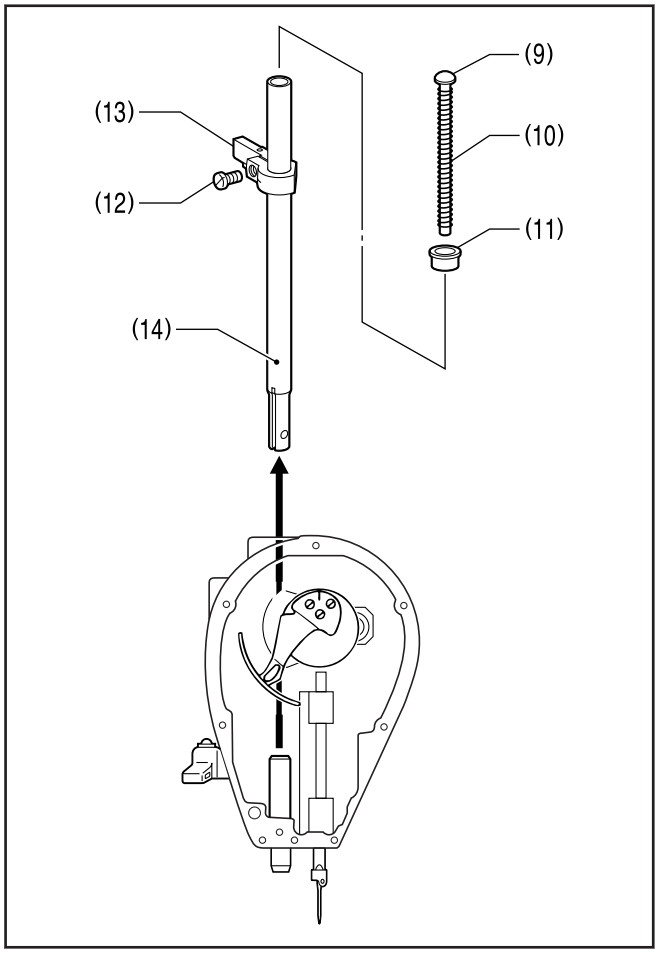
4 松开螺母(7)，旋松调节螺钉(8)后，并取出。



5 取下压紧弹簧导柱(9)，压紧弹簧(10)和压紧弹簧导柱圈(11)。

6 松开螺钉(12)，取出压紧杆抱箍(13)。

7 将压紧杆(14)从上面取出。

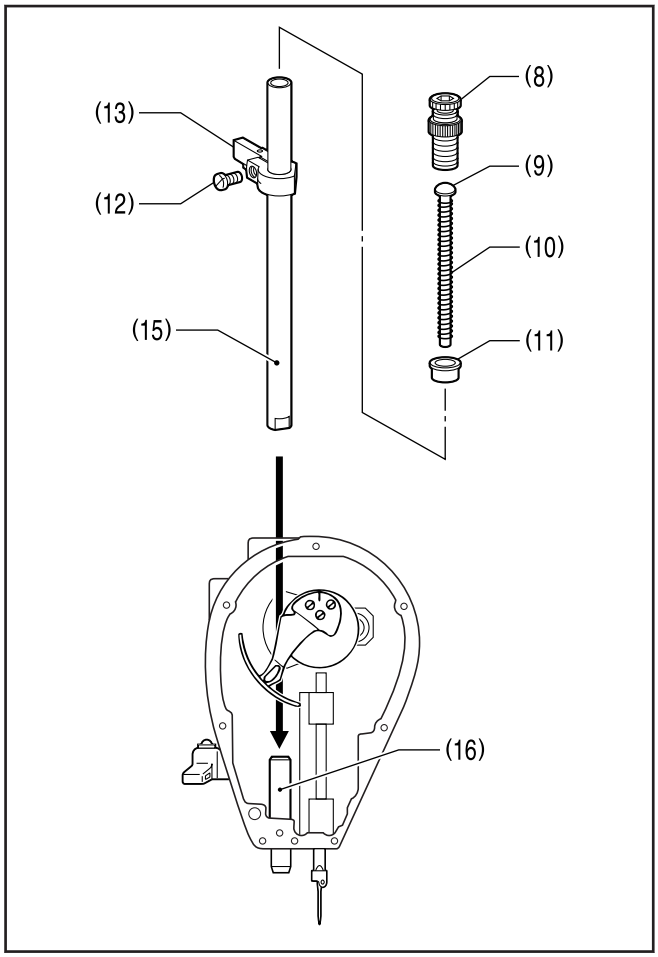


安装压紧杆轴和压紧杆前端

8 将压紧杆轴(15)从上面放入，通过压紧杆轴套(16)。

9 将压紧杆前端 A(17)或压紧杆前端 B(18)插到压紧杆轴(15)中，使用扳手等将其用力旋紧。

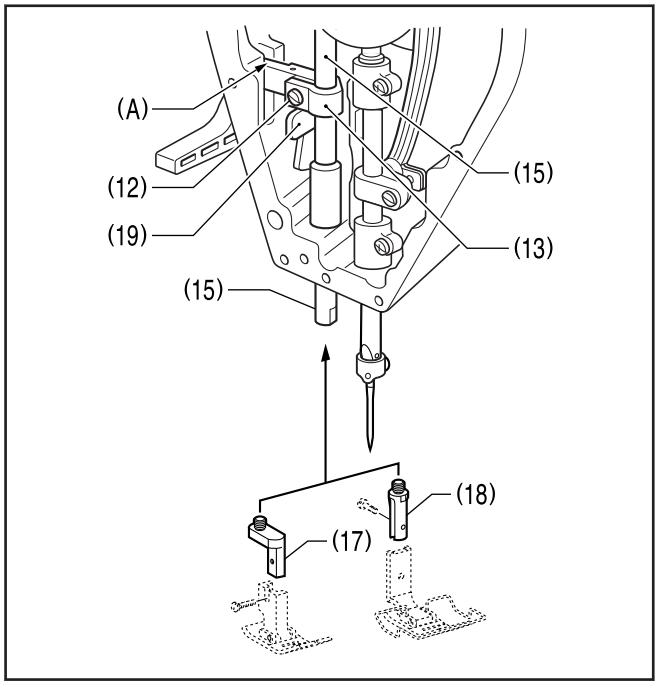
10 将压紧杆抱箍(13)嵌入压紧杆轴(15)和机壳槽部(A)中，用螺钉(12)将其暂时固定。



11 将压脚安装在压紧杆前端 A(17) 或压紧杆前端 B(18) 上。

12 安装上压紧弹簧导柱圈(11)，压紧弹簧导柱(9)和压紧弹簧(10)。

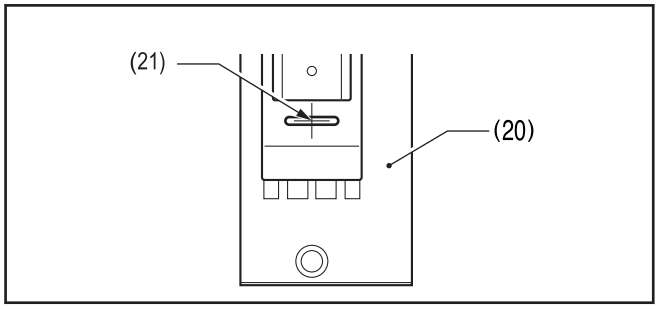
13 拧紧调节螺钉(8)。



14 松开螺钉(12)，使压脚和针板(20)的槽的位置成一致的状态下，对「压脚的高度」进行调整。

了解更多 ➤➤ *相关信息*

在拧紧螺钉(12)时，将压紧杆抱箍(13)放到刚与抬压脚扳手(19)碰到处，拧紧螺钉(12)。



15 用螺钉(4)和螺钉(5)将面板(6)安装上。

16 使用螺钉(2)将挑线杆导向(3)固定。

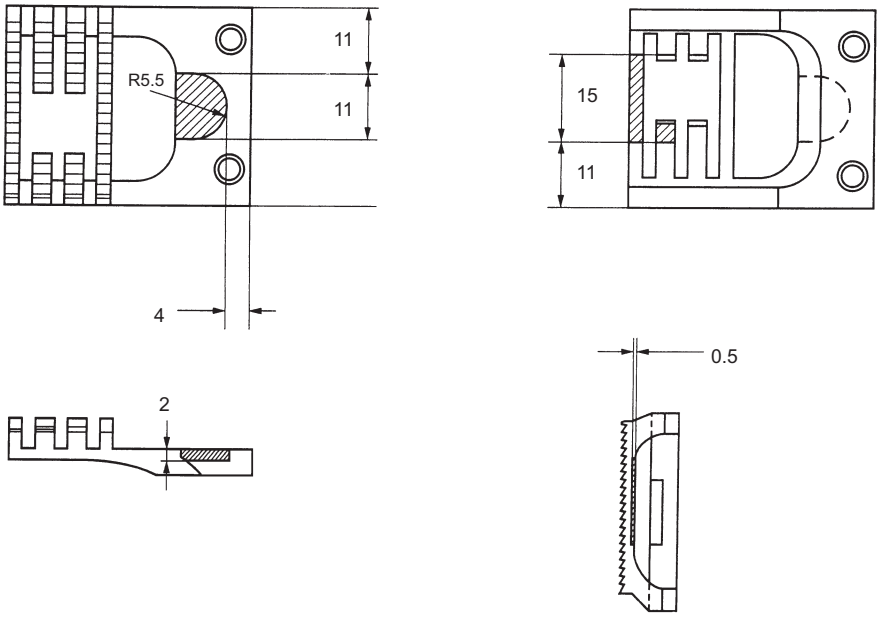
相关信息

- 调整压脚高度 ➤➤ 第 102 页
- 安装选购零部件时的注意事项 ➤➤ 第 119 页

使用市场上出售的送布牙

相关型号:
Z-8560B

- 当使用市场上出售的送布牙时，请如图所示对送布牙进行加工。
  如果不对送布牙进行加工而使用时，易损坏动刀和定刀。



12 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。
- 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

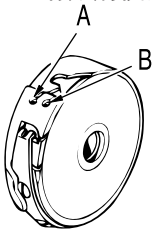
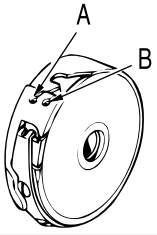
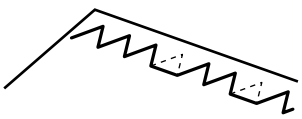
- 在关闭电源开关并将电源插头从插座上拔下后，至少等待 5 分钟，再打开控制箱盖。触摸带有高电压的区域将会造成人员伤亡。

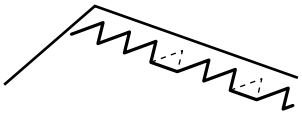
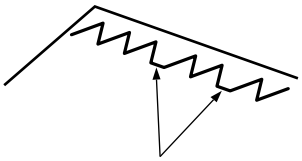
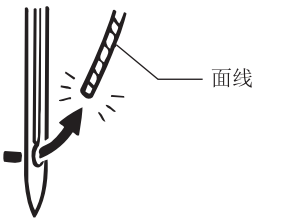
⚠ 注意

- 作业前请先切断电源，并拔下电源插座。否则误踩下踏脚板时，缝纫机动作会导致受伤。

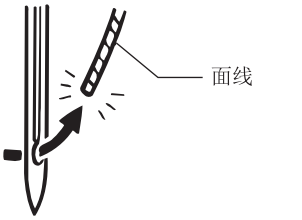
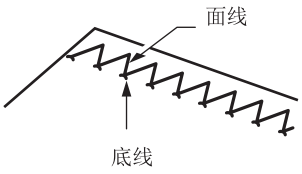
缝纫时的故障排除

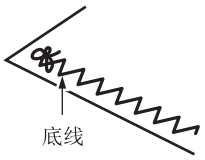
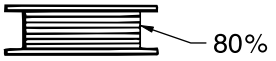
在参照页栏目中带有“*”记号的只能由合格的技术人员进行检查。

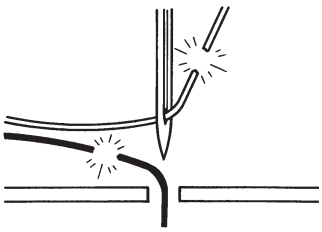
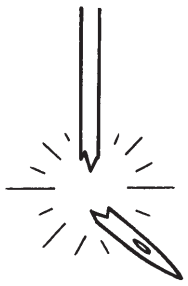
现象	检查及调整	参照页
面线不够紧密 	• 面线张力是否过小，或底线张力是否过大？ 调节面线张力或底线张力。	调节线张力 ➤➤ 第 80 页
	• 当线穿过梭芯套时，是否有不符合缝纫布料及布料厚度的线穿过线导向部? 请分别使用符合缝纫布料的线导向 A 部和 B 部。 	安装梭芯套 ➤➤ 第 18 页
底线不够紧密 	• 面线张力是否过大，或底线张力是否过小？ 调节面线张力或底线张力。	调节线张力 ➤➤ 第 80 页
	• 当线穿过梭芯套时，是否有不符合缝纫布料及布料厚度的线穿过线导向部? 请分别使用符合缝纫布料的线导向 A 部和 B 部。 	安装梭芯套 ➤➤ 第 18 页
缝纫时出现跳针 	• 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？ 如果穿引不正确，应正确穿引机线。	安装机针 ➤➤ 第 16 页
	• 缝纫机线是否穿引正确？ 如果穿引不正确，应正确穿引机线。	穿面线 ➤➤ 第 19 页
	• 压脚压力是否过小？	调节压脚压力 ➤➤ 第 82 页

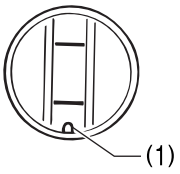
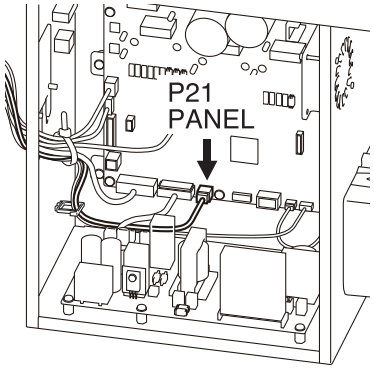
现象	检查及调整	参照页
缝纫时出现跳针 	调整压脚压力。	
	• 机针是否太细？ 更换大一号的机针。	
	• 压脚是否太高？ 调整压脚高度。 [1]	调整压脚高度 ➤➤ 第 102 页
	• 机针和旋梭的同步是否正合适？ 请调整针杆的高度。 [1] 请调整机针与旋梭尖之间的间隙。 [1]	调整针杆高度 ➤➤ 第 106 页 调整机针和旋梭的同步 ➤➤ 第 107 页
	• 挑线簧是否太弱？ 调整挑线簧的张力。 [1]	调整挑线簧 ➤➤ 第 101 页
断续缝纫时出现直线部位 	(Z-8550B) • 是否向后踩踏板了？ 停止时不要向后踩踏板。 (将记忆开关 No. 109 设定为[1]时，向后踩踏板时也会进行针摆，因此，即使不小心向后踩踏板，也不会出现直线部位。) [1]	
	(Z-8550B) • 踏板返回力是否太轻？ 将踏板返回力稍微调重一点。 [1]	调整踏板操作 ➤➤ 第 112 页
缝纫开始时出现跳针 缝纫开始时出现脱线 	• 挑线簧是否太强？ 减小挑线簧张力。 [1]	调整挑线簧 ➤➤ 第 101 页
	• 挑线簧工作范围是否过大？ 降低挑线簧的位置。 [1]	调整挑线簧 ➤➤ 第 101 页
	• 机针是否过粗？ 更换小一号的机针。	
	(Z-8550B) • 开始缝纫时，是否位于针上停止位置？ 开始缝纫时，设定在针上停止位置。 [1]	
	(Z-8550B) • 从针的线孔中露出的线头是否过短？ 开始缝纫时，将线头从线孔中拉出 50mm 左右。	穿面线 ➤➤ 第 19 页
	(Z-8560B) • 剪线后，面线残留量是否过短？ 调整面线放出装置。 [1]	调整切线后的面线残余量 ➤➤ 第 116 页
	(Z-8560B) • 机线是否剪切齐整？ 将定刀磨快，或视需要更换。 [1] 更换动刀。 [1]	更换定刀和动刀 ➤➤ 第 93 页

1 此项目只能由合格的技术人员进行检查。

现象	检查及调整	参照页
缝纫开始时出现跳针 缝纫开始时出现脱线 	(Z-8560B) • 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。 调节底线弹簧的张力。 [1]	拆下梭芯套 ➤➤ 第 16 页 调节底线弹簧的张力 ➤➤ 第 115 页
	(Z-8560B) • 针上停止位置是否过高? 请调整针上停止位置。 [1]	调整针上停止位置 ➤➤ 第 57 页
	(Z-8560B) • 缝纫开始时，缝纫速度是否过快？ 进行设定，以启用慢起动。 [1]	
线缝不平整 	• 压脚压力是否过小？ 调整压脚压力。	调节压脚压力 ➤➤ 第 82 页
	• 送布牙高度是否太低？ 调整送布牙高度。 [1]	调整送布牙高度 ➤➤ 第 103 页
	• 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。	
左右的收线不平整 	• 面线或底线张力是否过小或过大？ 调节面线张力和底线张力。	调节线张力 ➤➤ 第 80 页
	• 旋盘是否能顺畅地回转? 调节张力。	调节线张力 ➤➤ 第 80 页
	• 挑线簧的张力是否适中？ 调节挑线簧的张力。 [1]	调整挑线簧 ➤➤ 第 101 页
	• 挑线簧的工作范围是否适中？ 调整挑线簧的位置。 [1]	调整挑线簧 ➤➤ 第 101 页
	• 机针和旋梭的同步是否正合适? 请调整针杆的高度。 [1] 请调整机针与旋梭尖之间的间隙。 [1]	调整针杆高度 ➤➤ 第 106 页 调整机针和旋梭的同步 ➤➤ 第 107 页
	• 对于机针来说，缝线是否太粗? 请使用适当的机针，及缝线。	
	• 在旋梭，梭芯套和挑线杆及其他的线道上是否有刮伤等伤痕? 请修正伤痕或交换新的零部件。 [1]	

现象	检查及调整	参照页
大量的皱褶 （张力过大） 	• 面线张力是否过大？ 尽量减小面线张力。	调节线张力 ➤➤ 第 80 页
	• 底线张力是否过大？ 尽量减小底线张力。	调节线张力 ➤➤ 第 80 页
	• 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。	
	• 挑线簧是否太强？ 尽量减小挑线簧张力。 [1]	调整挑线簧 ➤➤ 第 101 页
	• 挑线簧工作范围是否过大？ 尽量降低挑线簧的位置。 [1]	调整挑线簧 ➤➤ 第 101 页
	• 压脚压力是否过大？ 调整压脚压力。	调节压脚压力 ➤➤ 第 82 页
	• 缝纫速度是否过快？ 将缝纫速度一点点调慢。	操作盘的名称和功能 ➤➤ 第 23 页
	• 送布牙的倾斜度是否恰当？ 请稍稍降低送布牙的前端。 [1]	调整送布牙的倾斜度 ➤➤ 第 104 页
在缝纫开始时底线纠结缠绕 切线时梭芯空转 	• 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。	卷绕底线 ➤➤ 第 17 页
	• 梭芯上卷绕的线量是否过多？ 梭芯卷绕量不应超过 80%。 	卷绕底线 ➤➤ 第 17 页
	(Z-8560B) • 是否已加装旋梭空转防止簧？ 加装旋梭空转防止簧。	拆下梭芯套 ➤➤ 第 16 页
	• 梭芯转动是否流畅？ 如果梭芯转动不流畅，应更换梭芯。	
	(Z-8560B) • 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。	拆下梭芯套 ➤➤ 第 16 页

现象	检查及调整	参照页
面线和底线断线。 	• 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。	安装机针 ➤➤ 第 16 页
	• 缝纫机线是否穿引正确？ 如果穿引不正确，应正确穿引机线。	穿面线 ➤➤ 第 19 页
	• 旋梭部是否足够润滑？ 如果油量下降到油量计视窗的下基线，应添加润滑油。	添加机油 ➤➤ 第 9 页
	• 面线或底线张力是否过小或过大？ 调节面线张力和底线张力。	调节线张力 ➤➤ 第 80 页
	• 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。 [1]	调整挑线簧 ➤➤ 第 101 页
	• 机针和旋梭的同步是否正合适？ 请调整针杆的高度。 [1] 请调整机针与旋梭尖之间的间隙。 [1]	调整针杆高度 ➤➤ 第 106 页 调整机针和旋梭的同步 ➤➤ 第 107 页
	• 对于机针来说，缝线是否太粗？ 请使用适当的机针，及缝线。	
	• 在旋梭，梭芯套和挑线杆及其他的线道上是否有刮伤等伤痕？ 请修正伤痕或交换新的零部件。 [1]	
断针 	• 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。	安装机针 ➤➤ 第 16 页
	• 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。 [1] 请调整机针与旋梭尖之间的间隙。 [1]	调整针杆高度 ➤➤ 第 106 页 调整机针和旋梭的同步 ➤➤ 第 107 页
	提示 • 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。	
切线不正确 （面线和底线均未剪断）	(Z-8560B) • 定刀或动刀的刀部是否受损或磨损？ 更换定刀或动刀。 [1]	更换定刀和动刀 ➤➤ 第 93 页
	(Z-8560B) • 剪线的同步是否相符合？ 请调整凸轮的回转方向的位置。 [1]	调整切线凸轮的位置 ➤➤ 第 113 页

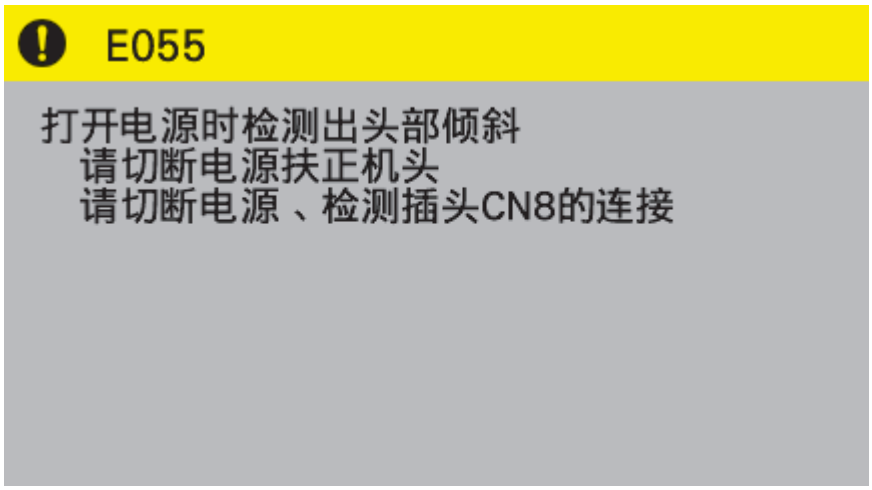
现象	检查及调整	参照页
切线不正确 (面线未剪断) (底线未剪断)	(Z-8560B) • 机针是否安装正确? 如果机针安装不正确，应正确加以安装。	安装机针 ➤➤ 第 16 页
	(Z-8560B) • 定刀或动刀是否钝化? 更换定刀或动刀。 [1]	更换定刀和动刀 ➤➤ 第 93 页
	(Z-8560B) • 在缝纫中途是否有发生跳针?	➤➤ 缝纫时出现跳针
扫线器不能扫线	(Z-8560B) • 剪线后，在针眼处的面线残余量是否太长? 调整面线放出装置。 [1]	调整切线后的面线残余量 ➤➤ 第 116 页
看不见油量计视窗(1)中的油量位置  	• 油箱里的油量是否太少? 请补充润滑油。	添加机油 ➤➤ 第 9 页
缝纫机不能以高速工作	• 缝纫速度设定和加固缝速度设定是否正确? 请正确设定。	操作盘的名称和功能 ➤➤ 第 23 页
在缝纫过程中缝纫机停止运转	(Z-8560B) • 定距离缝纫键是否已经按下? 按下定距离缝纫键，将指示灯关闭。	
	• 电源电压是否太低? 检查电源电压。 [1] (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。)	
操作盘显示屏上没有任何显示图像	• 控制箱内的操作盘插头 8P 是否断开? 将插头插牢。 [1]  	连接电线 ➤➤ 第 10 页
将电源开关置于 ON 时，操作盘显示为“加油脂警告画面”	• 此显示通知您应添加润滑脂了。 添加润滑脂。	添加润滑脂(显示加油脂警告画面时...) ➤➤ 第 88 页

现象	检查及调整	参照页
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。	*

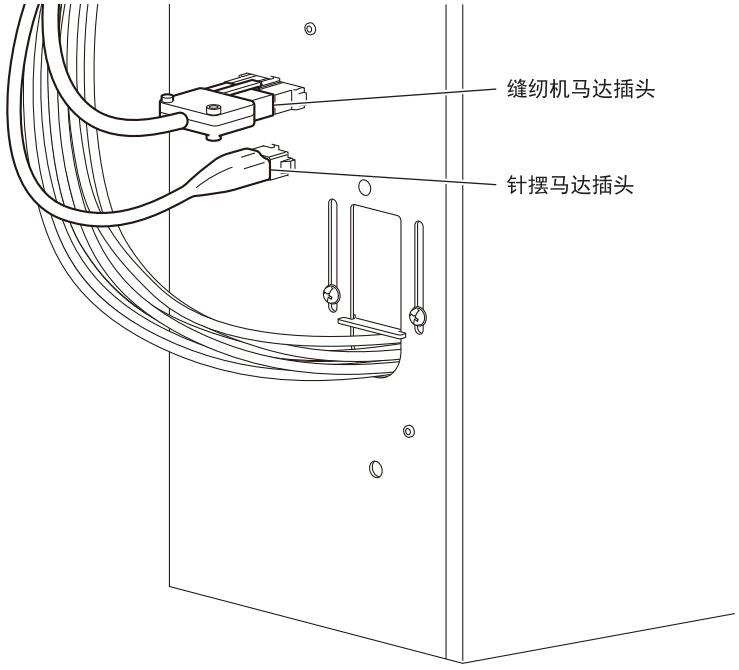
错误号码一览

错误号码一览表

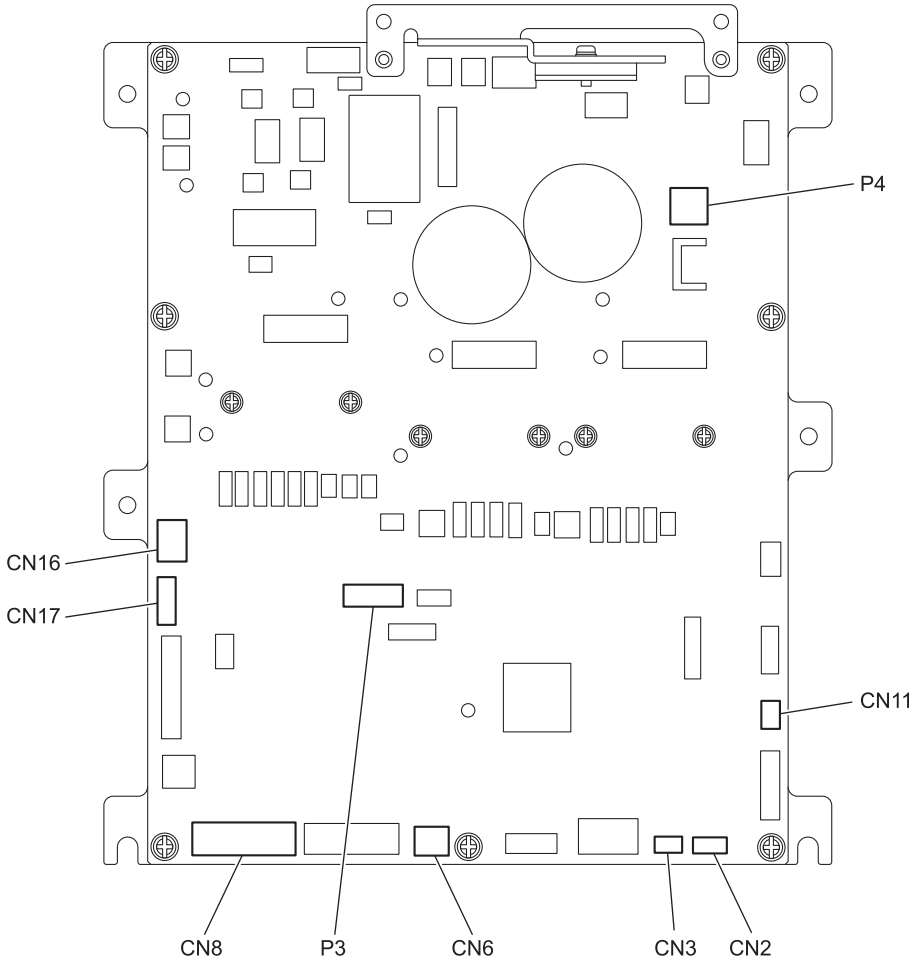
触摸屏上显示错误号码时



插头布局图



主板



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 CN8 的连接。
E051	缝纫中检测出头部倾斜。	请切断电源，检查插头 CN8 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 CN8 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到主键。
E066	打开电源时按到了手动开关。	请重新打开电源。 打开电源时请不要按到手动开关。
E090	打开电源时确认不到踏板的连接。	请切断电源，检查插头 CN11 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。

缝纫机马达相关的错误

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	停机时超出了针上的规定数值。	切断电源，确认缝纫机马达或切线机构是否过重。
E112	停机时，针上或针下的停止位置未达到规定数值。	切断电源，确认缝纫机马达或切线机构是否过重。
E113	停机时超出了针下停止位置的规定数值。	切断电源，确认缝纫机马达或切线机构是否过重。
E130	缝纫开始或途中马达不动作。	• 切断电源，确认缝纫机马达是否过重。 • 请切断电源，检查 4 针缝纫机马达插头和插头 CN16 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 CN16 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 CN16 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 CN16 的连接。
E150	检测出马达异常过热。	切断电源确认缝纫条件。
E151	确认不到马达过热感应器连接。	请切断电源，检查插头 CN16 的连接。
E161	缝纫中检测出马达超负荷。	切断电源确认缝纫条件。
E190	缝纫中马达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。	切断电源确认切线机构是否过重。

针摆相关的错误

号码	原因	处理方法
E200	没有检出针摆马达的原点。针摆马达插头或针摆编码器插头的连接有问题，或针摆马达异常	请切断电源，检查 6 针针摆马达插头和插头 CN17 的连接。
E201	针摆马达因异常而停止了。	切断电源，将针杆左右移动，确认是否过重。
E251	检测出针摆马达异常过热，或确认不到针摆马达过热感应器的连接。	• 切断电源确认缝纫条件。 • 请切断电源，检查插头 CN17 的连接。

通信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 CN6 的连接。
E410	打开电源时,操作盘信号发生错误。	请切断电源检查插头 CN6 的连接。
E422	读取 USB 时发生错误。	• 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。
E430	不能保存特制数据	请重新打开电源。
E431	不能读取特制数据	请重新打开电源。
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。

号码	原因	处理方法
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)内读取。	请切断电源，检查插头 P3 的连接。
E451	无法向机头记忆数据(操作盘内)进行备份。	请切断电源，检查插头 P3 的连接。
E452	没有连接机头记忆数据。	请切断电源，检查插头 P3 的连接。
E474	内部存储器已满，无法复制。	请为内部存储器腾出空间。

软件相关错误

号码	原因	处理方法
E582	检测出记忆开关的版本升级错误（包括规格不一致）。	请重新打开电源。
E583	检测出参数的版本升级错误（包括规格不一致）。	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 P4 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 4 针缝纫机马达插头的连接。
E711	检测出针摆马达异常电流。	请切断电源，检查 6 针针摆马达插头的连接。
E740	风扇马达不运行。	• 切断电源，确认是否有线头等缠绕。 • 请切断电源，检查插头 CN2 和 CN3 的连接。
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 CN8 的连接。

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 CN6 的连接。
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 CN6 的连接。
E882	打开电源时，无法连接到 USB。	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。	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，无法读取 USB 内的版本升级用文件。	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。

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.
www.brother.com
1-5, Kitajizoyama, Noda-cho, Kariya 448-0803, Japan.
Phone:81-566-95-0088
©2019Brother Industries, Ltd. All Rights Reserved.
I9011291B C
2019.01.B(1)