

日本語

DJ10

取扱説明書

はじめに

本製品の使用にあたっては、当社WEB取扱説明書に示された以下の資料も併せてお読みいただき、これらの内容を十分に理解し、指示を必ず守ってください。

- M900/DJ 機械を安全にお使い頂くために
- M900/DJ 取扱説明書

目次

1. 仕様	
1-1. 電装ボックス	1
2. 設置	
2-1. ペダルの取り付け	2
2-2. 連結棒の取り付け	3
2-3. エア配管	4
2-4. コネクタ接続	5
2-5. リアクタボックスの取り付け (EU 仕様のみ)	6
2-6. 電源プラグの取り付け方法	9
2-7. 電源	9
3. 操作方法について	
3-1. 操作パネル	10
3-2. フォント比較表	11
3-3. 機能設定	12
3-4. 機能設定一覧表	13
3-5. 主な機能設定の詳細について	16
3-6. 機能設定データの初期化	18
3-7. 手元 LED ライト	19
3-8. USB について	20
4. エラーコード一覧	
4-1. エラーコード一覧	21

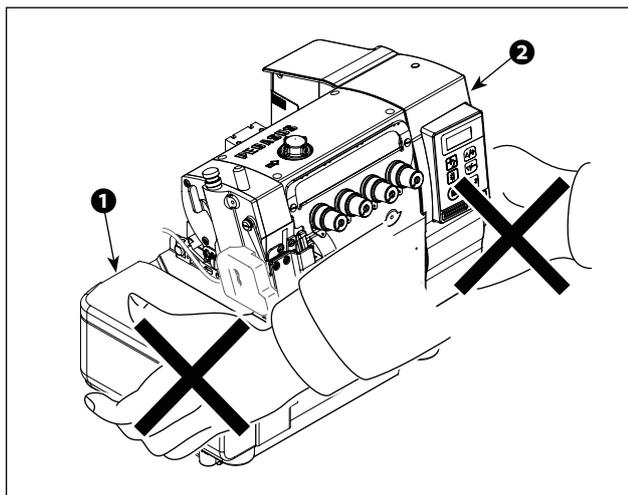
1. 仕 様

1-1. 電装ボックス

定格電圧	単相 220 ~ 240V	単相 220-240V (EU 仕様)	
周波数	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	
使用温度範囲	温度 0 ~ 35℃ 湿度 90% 以下	温度 0 ~ 35℃ 湿度 90% 以下	
定格入力	330VA	315VA	

2. 設置

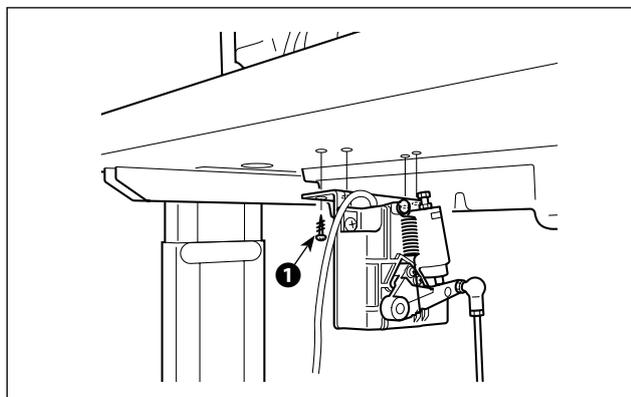
 警告	<ul style="list-style-type: none">・ ミシンの設置は、資格を持つ技術者だけが行ってください。・ 必要な電気工事については、販売店または資格を持つ電気技師に連絡してください。・ ミシン重量は 30.5 kg です。設置は 2 人以上で行ってください。・ 設置が完了するまでは電源コードを接続しないでください。誤ってペダルを踏んだ場合にミシンが作動し、怪我をする場合があります。・ ミシン頭部を傾けたり元の位置に戻したりするときは、両手で頭部を持ってください。片手で持たないでください。・ ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。
---	---



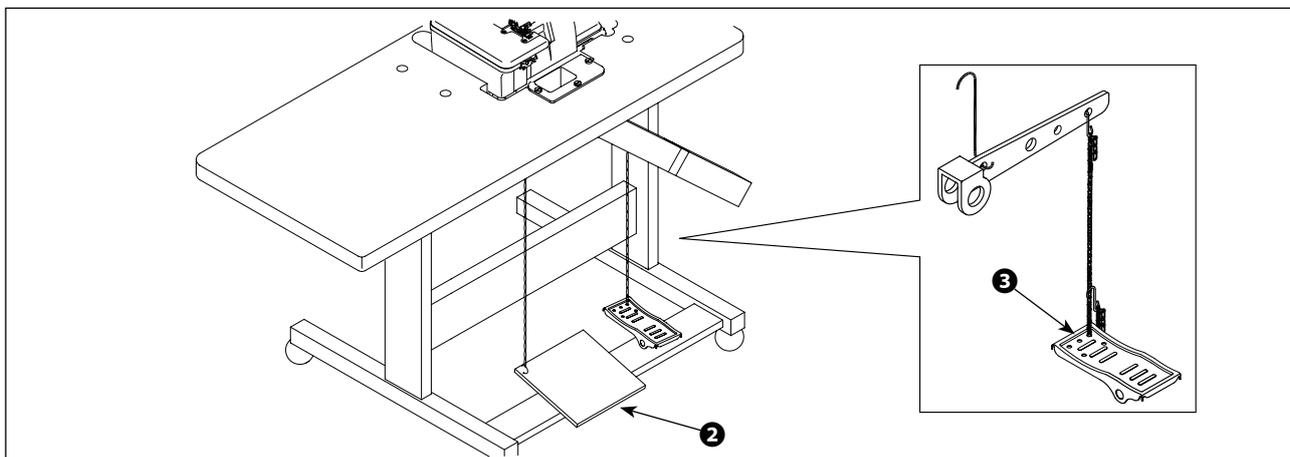
注意

1. 開梱後、ミシンを移動させる際に、布台カバー①の下部を持たないでください。
2. 電装カバー②の下部を持たないでください。

2-1. ペダルの取り付け



- 1) 付属の取り付けねじ①にて、テーブルにペダルセンサーを取り付けます。
なお、ペダルセンサーは、連結棒がテーブルに対して垂直になる位置に取り付けてください。
- 2) ペダルセンサーをテーブルに取り付け後、ミシン頭部をテーブルにセットしてください。



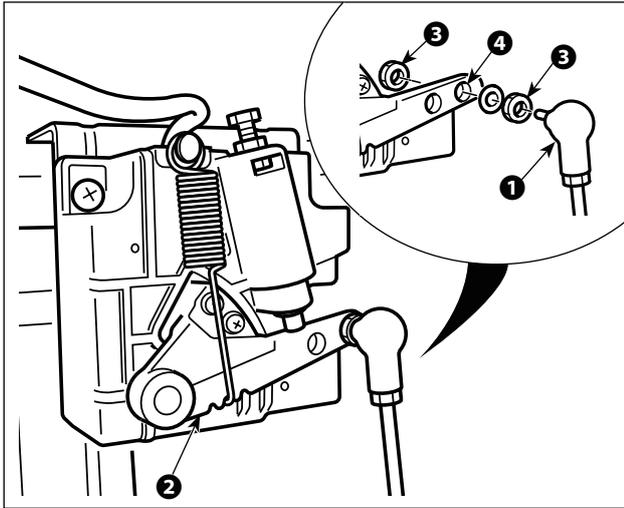
- 3) モーター始動ペダル②を左側に組み付け、押え上げペダル③を右側に組み付けてください。

2-2. 連結棒の取り付け



警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、5分以上経過してから行ってください。



連結棒**①**は、ペダルレバー**②**の取付穴**④**にナット**③**で止めます。

2-3. エア配管



警告

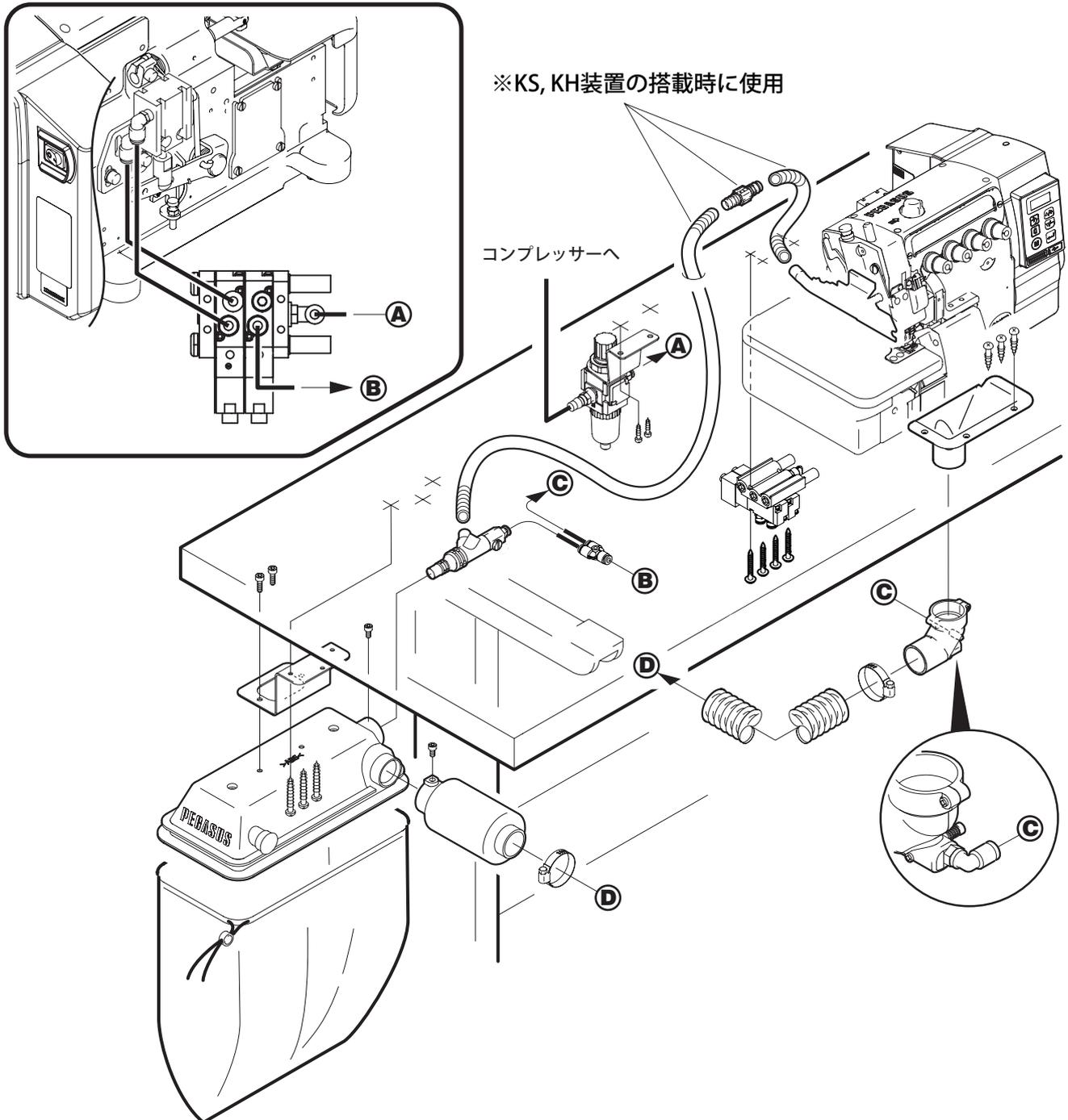
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。

[DJ10]

1) 図を参照して配管を行ってください。



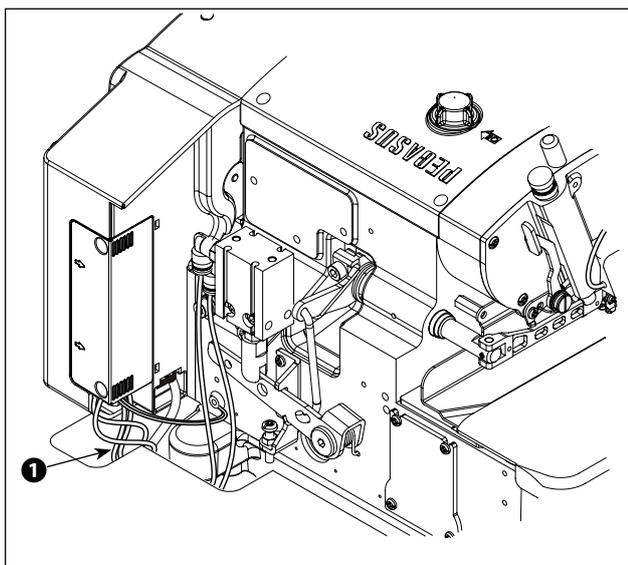
エア源の供給は、エア配管を確実に終えた後に行ってください。



2-4. コネクタ接続

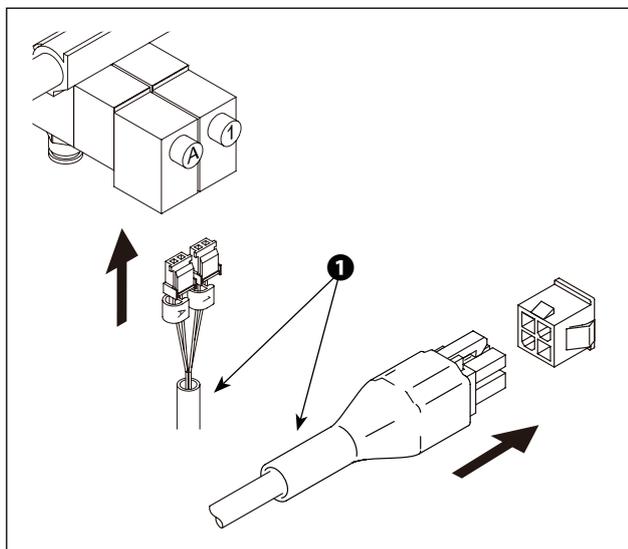


- 不意の起動による人身の損傷を防ぐために電源を切り、電源プラグを抜いて、5分以上経過してから行ってください。
- 誤動作や仕様違いにより装置を破損する恐れがありますので、必ず指定の位置に対応する全てのコネクタを挿入してください。(指定以外のコネクタに間違えて挿入すると、装置を破損だけでなく不意に動作し危険です。)
- 誤動作による人身の損傷を防ぐため、必ずロック付きコネクタはロックを行ってください。
- コードの接続が完了するまで、電源プラグを接続しないでください。
- コードを固定するときは、コードを無理に曲げたり、ステップルで押えすぎないでください。
- 各装置の取り扱いの詳細については、装置側付属の取扱説明書をよくお読みになった上で取り付けてください。



1. 電源プラグをコンセントに差し込まないでください。
2. 電源スイッチがOFFになっていることを確認してください。
3. 各コネクタはロックがかかるまでしっかり押し込み、接続不良が起きないようにしてください。

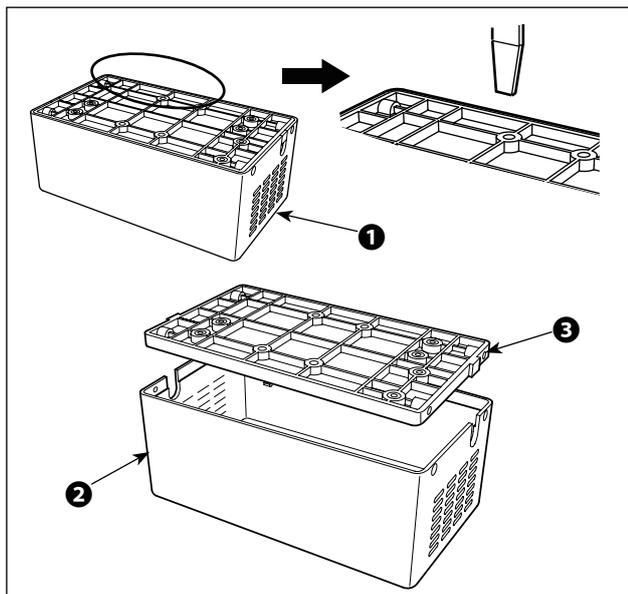
1) 電装からの未接続ケーブル①をテーブル裏面に引き出してください。



2) テーブル下で、ケーブル①を対応コネクタに接続してください。

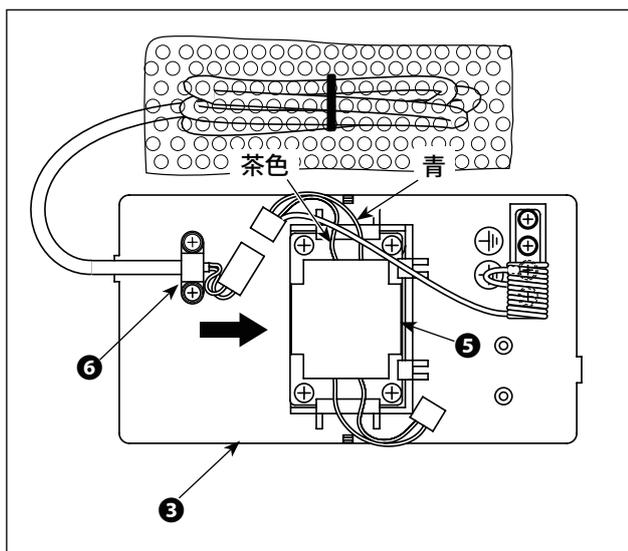
2-5. リアクタボックスの取り付け (EU仕様のみ)

* EUタイプの機種は、ミシンに付属のリアクタボックスを取り付けます。



1) リアクタボックス①からリアクタカバー②を取外し、リアクタベース組③と分離します。

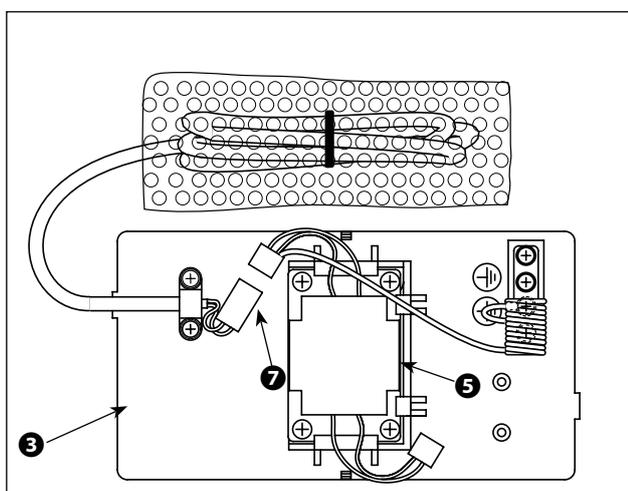
* リアクタボックスのカバーとベースのすき間にマイナスドライバーなど先の細く平らな物を挿入すると簡単に外れます。



2) リアクタベース組③にリアクタ⑤を矢印の方向からスライドさせながら挿入します。



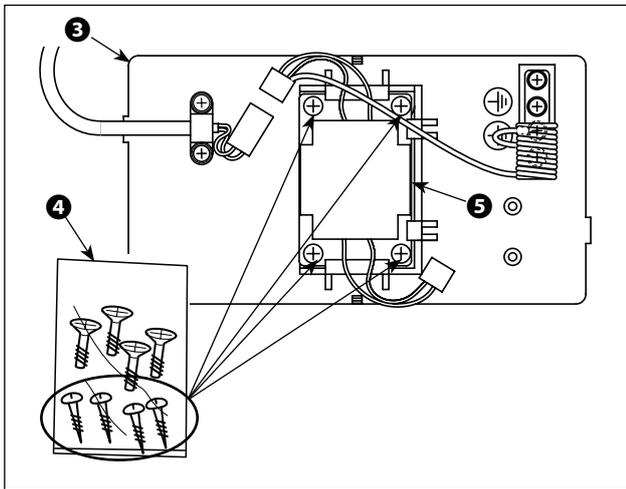
1. リアクタを挿入する際には、束線ランプ⑥外してください。
2. リアクタ⑤は、茶、青のリード線側を上向きにして挿入してください。



3) リアクタベース組③に固定された電源コードのコネクタ⑦とリアクタ⑤のコネクタを接続します。



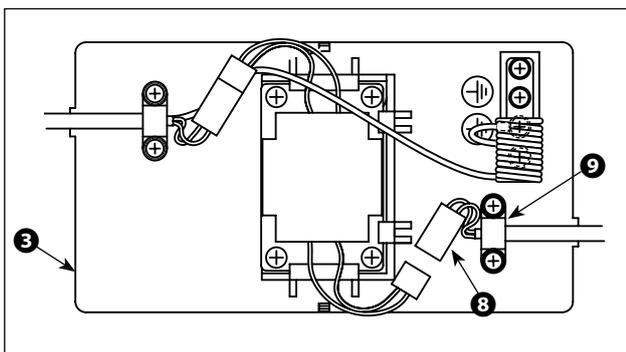
コネクタのロックが掛かるまでしっかり挿入してください。



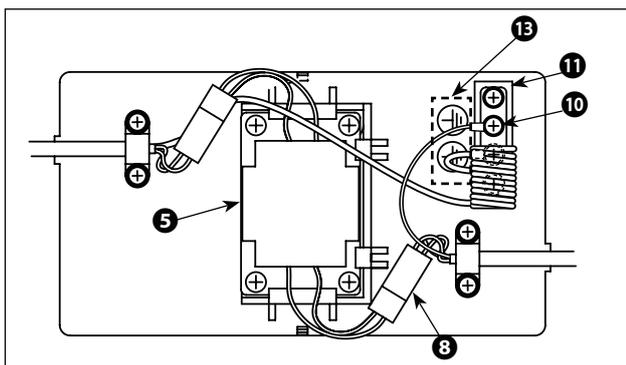
- 4) ねじ袋④より木ねじ (ST4.2 × 25) を取出し、リアクタベース組③及び、リアクタ⑤をミシンテーブル下面に固定します。
(ねじ止め4ヶ所)



テーブルへの取り付け位置は、10) の指示図を参照してください。



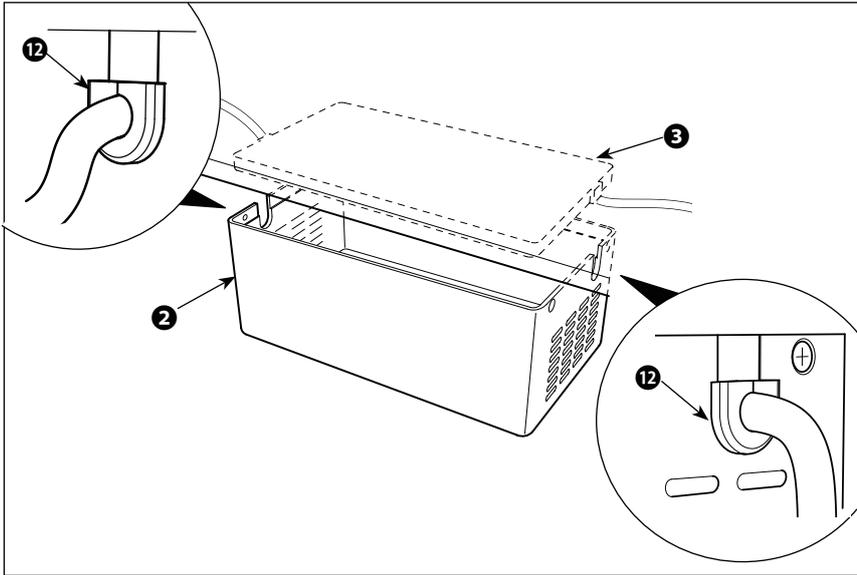
- 5) 電装ボックスからの電源コード組⑤を束線クランプ⑨にてリアクタベース組③に固定します。



- 6) 電源コード組⑤のコネクタとリアクタ⑤のコネクタを接続します。
7) 電源コード組⑤のアース端子⑩をアースベース⑪にねじ止めします。



アース端子はアースマークⓑの付いたねじに固定してください。

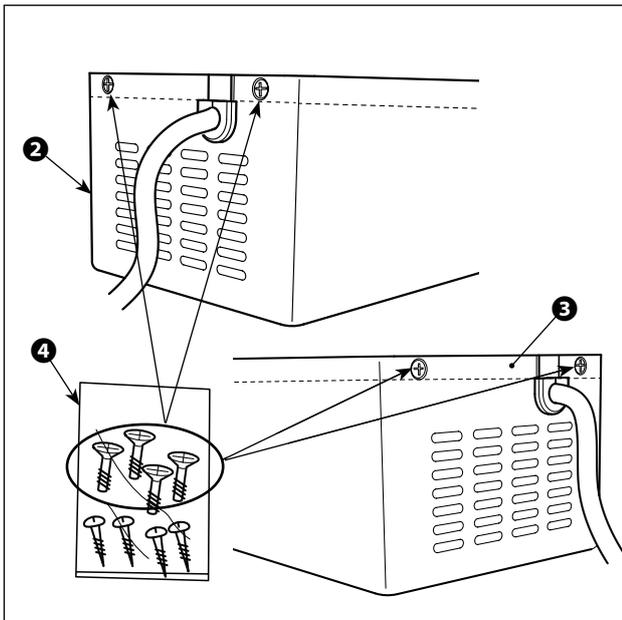


8) リアクタカバー ②をリアクタベース組③に被せます。

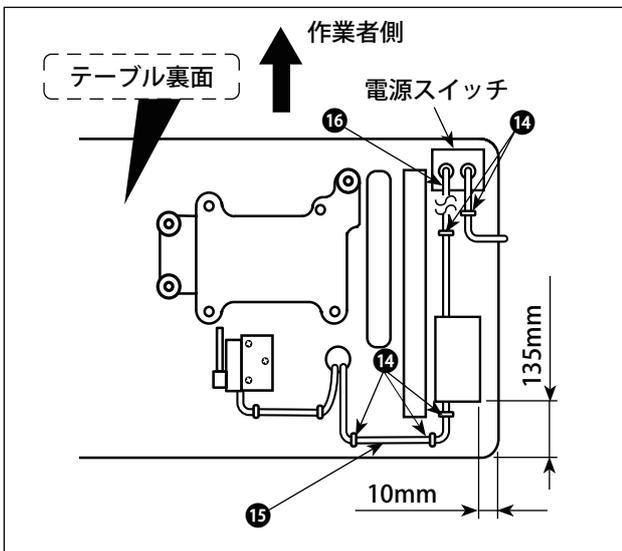


リアクタカバー②でコードをはさまない様に注意してください。

電源コードをコードブッシュ⑫に通して、リアクタカバー②のスリット部に挿し込みリアクタベース組③で押えてください。



9) ねじ袋④からリアクタカバー固定ねじを取出しリアクタベース組③にリアクタカバー②を固定します。(4ヶ所)



10) 付属のステップル ⑭を使用して、AC入力ケーブル⑮・出力ケーブル⑯をテーブル裏面に取り付けます。

このとき、AC入力ケーブル⑮・出力ケーブル⑯が交差しないように注意してください。



AC入力ケーブルは⑮及び、出力ケーブル⑯は付属の束線バンドで軽く束ねてご使用ください。

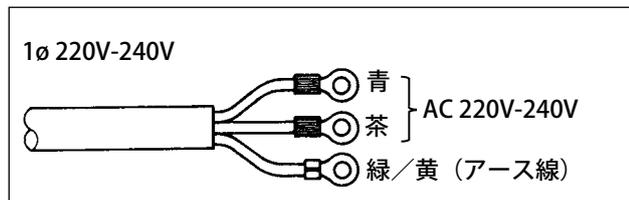
2-6. 電源プラグの取り付け方法



警告

1. アース線（緑 / 黄）は必ず指定箇所（接地側）に取り付けてください。
2. 各端子同士が接触しないよう注意してください。

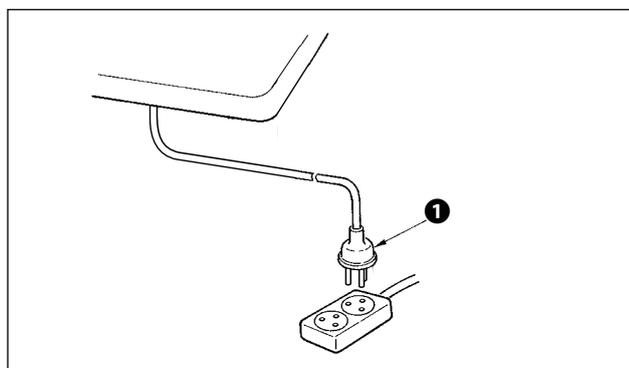
[単相 220-240V 仕様]



- 1) 電源コードを電源プラグ①に接続してください。図に示すように青と茶の電線 (1φ) を電源側に、緑 / 黄の電線を接地側に接続してください。



1. 必ず安全基準に順じる電源プラグ①を準備してください。
2. アース線（緑 / 黄）は必ず接地側へ接続してください。



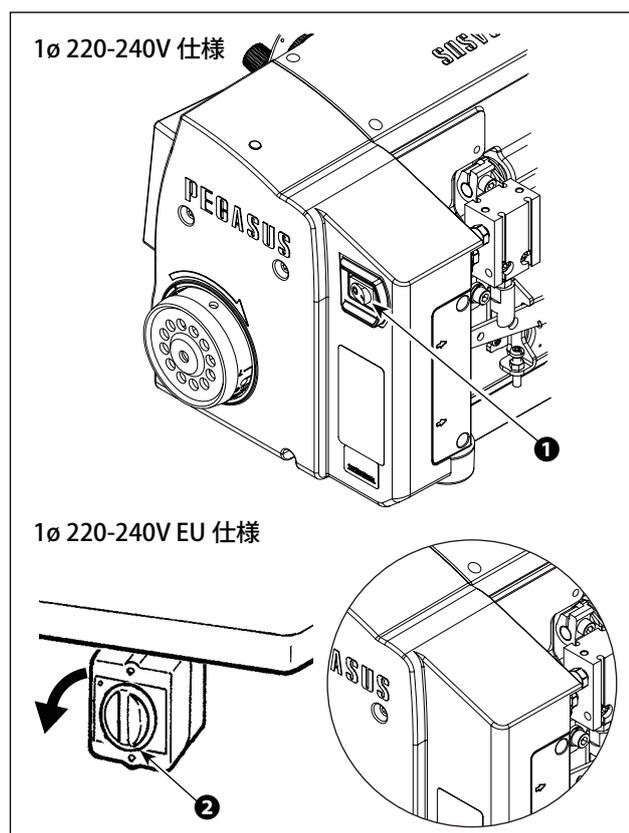
- 2) 電源スイッチが OFF になっていることを確認の上、電源スイッチからの電源プラグ①を電源コンセントに差し込みます。



電源プラグ①を接続する前に、電装ボックスに表示されている電源電圧仕様をもう一度確認してください。

- ※ 電源プラグ①の形状は仕向け地により異なります。

2-7. 電源



- 1) 電源スイッチ①②を用いて電源を ON します。

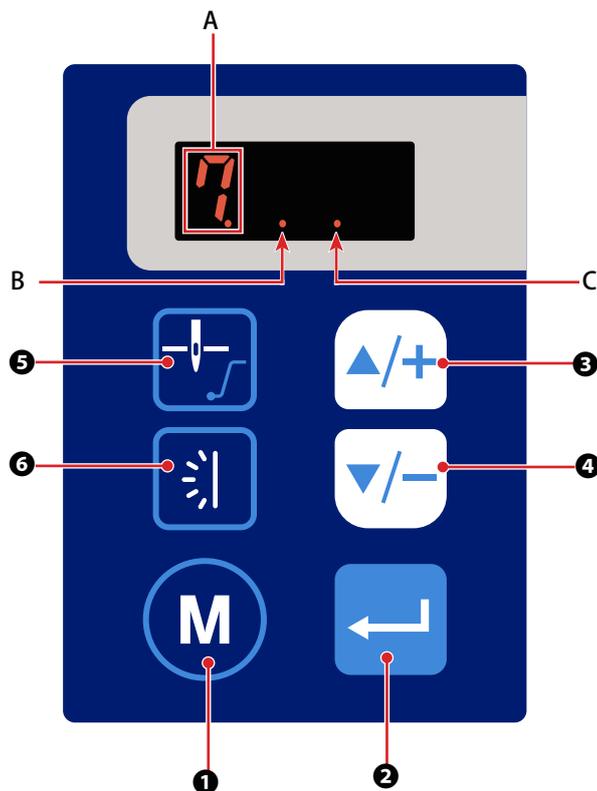
電源スイッチ① (1φ 220-240V 仕様) は "I" マーク側が押されていると ON 状態、"O" マーク側が押されていると OFF 状態になります。電源スイッチ② (EU 仕様, 1φ 220-240V 仕様) はつまみを左に 90° 回すと ON 状態、戻すと OFF 状態になります。



1. 電源スイッチを叩いたりしないでください。
2. 電源スイッチ①②を投入しても、パネルの表示が点灯しない場合は、直ちに電源を切断し、電圧の確認をしてください。また、このような場合の電源スイッチ①②の再投入は、電源スイッチ①② OFF 後 5 分以上経過してから行ってください。
3. 電源を ON するとメモリースwitchの設定によっては自動で針棒が動く場合がありますので、針の下に手や物を置かないでください。

3. 操作方法について

3-1. 操作パネル



No.		押し方	機能
①		短押し	機能設定モードに切り替えます。
②		短押し	変更した設定内容を確定します。
③		短押し	機能設定画面で数値をプラスします。
		長押し	連続入力可
④		短押し	機能設定画面で数値をマイナスします。
		長押し	連続入力可
⑤		短押し	マシン停止時の針棒位置上／下を切り替えます。 ドット B が点灯：上停止／消灯：下停止 となります。
		長押し	ソフトスタート機能の有効／無効を切り替えます。 ドット C が点灯：有効／消灯：無効 となります。
⑥		短押し	手元照明 LED の明るさを変更します。 「3-7.手元 LED ライト」p.19 をご覧ください。
		長押し	手元照明 LED の色を白色⇄電球色とで切り替えます。 「3-7.手元 LED ライト」p.19 をご覧ください。
	A		順次、点灯・消灯を繰り返して動作中であることを示します。

3-2. フォント比較表

アラビア数字：

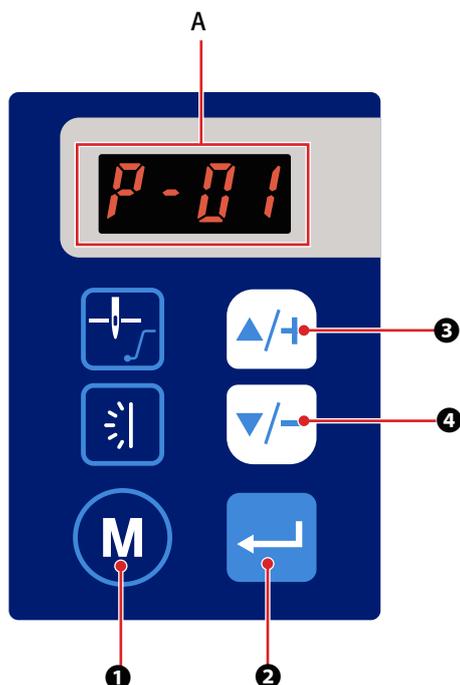
実際	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
表示	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

英語アルファベット

実際	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
表示	A	b	c	d	e	f	G	H	i	J	k	L	M
実際	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
表示	n	o	P	q	r	S	T	U	v	W	X	Y	Z

3-3. 機能設定

各種機能の選択および設定を行うことができます。

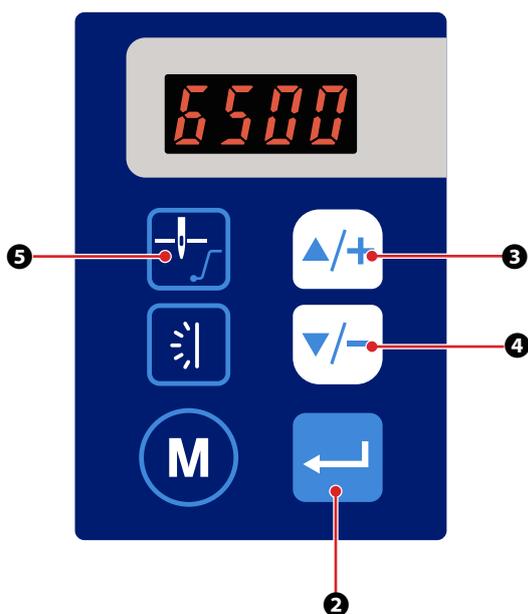
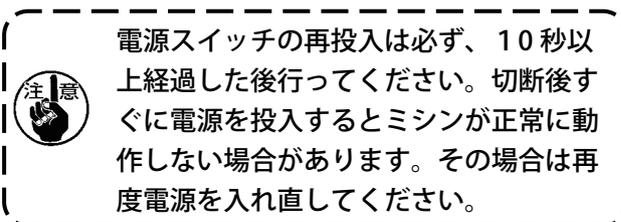


- 1) **M** ①を押します。

表示部 A の表示が切り替わり、機能設定 No.(P - * *) が表示されます。

(表示項目は、電源を OFF していなければ前回設定変更した項目が表示されます。)

* 画面表示が変わらない場合は、再度 1) の操作をやり直してください。



- 2) 機能設定 No. を変更したい場合は **▲/+** ③、

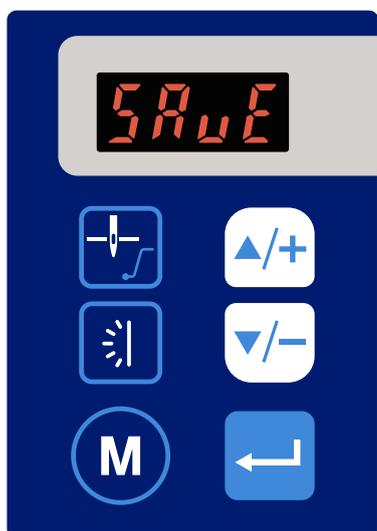
▼/- ④を押して変更してください。

- 3) 設定変更 No. 変更後 **←** ②を押すと、対象機能設定 No. の設定値が表示されます。

- 4) **▲/+** ③、**▼/-** ④を押して、設定値を変更します。

- 5) **←** ②を押して、設定値を確定します。

※ 縫製途中で設定値を変更した場合、ペダルを踏み返しした後に設定値が有効となるパラメータがあります。



- 6) 5) で確定をせずに、**+** ⑤を長押しすると、選択中の設定値のみメモリに保存することができます。保存中は画面に「SAVE」の文字を表示します。保存後は通常の縫製状態画面に戻ります。初期化方法は「3-6. 機能設定データの初期化」p.18 を参照してください。

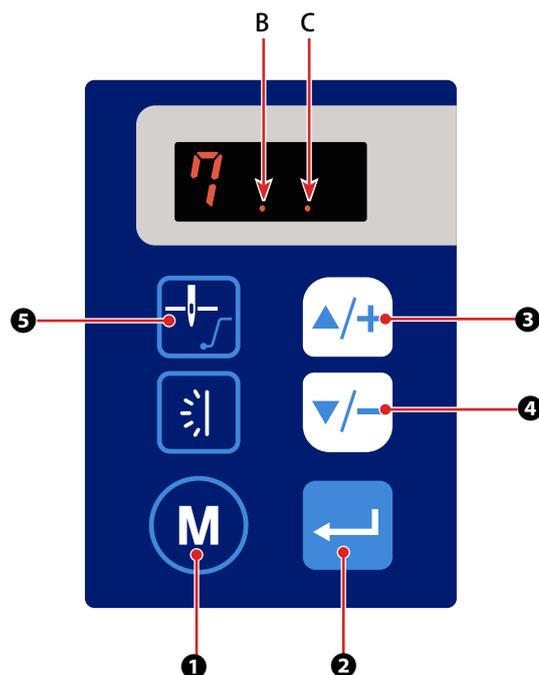
3-4. 機能設定一覧表

No	項目	内容	範囲	初期値		
				0: 一般	1: ハイ リフト	2: 超ハイ リフト
P01	最高回転速度	最高回転設定は P41 で制限されます。 右欄の項目（0：一般、1：ハイリフト、2：超ハイリフト）に関しては機種選択 P54 で設定します。 (それぞれサービスレベルで設定可能)	200-P41 (7000)	6500	6000	5500
P02	停止位置選択	針停止位置の設定です。 (0:針は上停止;1:針は下停止;2:ランダム停止) 「P17 ペダル制御切屑サクシオン」もしくは、 「P22 ペダル制御オプション電磁弁」の どちらか一方で 「6:間歇〇〇サクシオン(針数制御)」を選択すると、 「2:ランダム停止」を設定することはできません。	0-2	0		
P03	ソフトスタート ON/ OFF	ソフトスタート機能の ON/OFF を設定します。 (0:OFF 1:ON)	0-1	0		
P04	ソフトスタート縫い速度	縫い始めのソフトスタート縫い速度を設定します。	200- 1500	400		
P05	ソフトスタート針数	縫い始めにソフトスタートを行う場合の針数を設定します。	1-15	2		
P06	最低回転数	回転数の最低値を設定します。	200-500	200		
P12	手動糸切り回数	手動スイッチが接続されている場合、スイッチを押した時に、糸切りする回数を設定します。	1-5	1		
P13	手動糸切り間隔時間	P12 で設定した回数が 2 以上の場合、ここで設定した糸切り間隔時間を使用します。	30-990	50		
P15	押え上げ保護時間	押え上げの ON 時間を設定します。単位 [s]	0-60	5		
P16	押え上げスイッチ	ペダル踏み返し時、押え上昇動作の ON/OFF を設定します。 1：上昇動作を行う 0：上昇動作を行わない	0-1	1		
P17	ペダル制御 切屑サクシオン	切屑サクシオンの動作を選択します。 0:OFF, 1:前切屑サクシオン(P18), 2:後ろ切屑サクシオン(P19), 3:前後ろ切屑サクシオン(P18,P19), 4:連続切屑サクシオン, 5:間歇切屑サクシオン(時間制御) (P20,P21), 6:間歇切屑サクシオン(針数制御) (P31,P32) 「P02 停止位置選択」にて「2:ランダム停止」を選択すると、「6:間歇切屑サクシオン(針数制御)」を設定することはできません。	0-6	1		
P18	ペダル制御 切屑サクシオン 前切屑サクシオン 動作時間	P17 で 1 もしくは 3 を選択時、ペダルを前踏みして縫製を開始したタイミングで、ここで設定した時間切屑サクシオンを動作させます。単位 [ms]	0-5000	300		
P19	ペダル制御 切屑サクシオン 後ろ切屑サクシオン 動作時間	P17 で 2 もしくは 3 を選択時、ペダルを強く踏み返すと、ここで設定した時間切屑サクシオンを動作させます。単位 [ms]	0-5000	300		
P20	ペダル制御 切屑サクシオン 間歇サクシオン動作時間	P17 で 5 を選択時に縫製すると、ここで設定した時間切屑サクシオンを動作させます。サクシオン動作と停止を交互に繰り返します。単位 [ms]	0-9000	200		

No	項目	内容	範囲	初期値
P21	ペダル制御 切屑サクシオン 間歇サクシオン停止時間	P17 で 5 を選択時に縫製すると、ここで設定した時間 切屑サクシオンを停止させます。サクシオン動作と停止 を交互に繰り返します。 この値を 0 に設定すると、P20 で設定した値に関係 なく、P17 にて 4 :連続切屑サクシオンを設定した動作 と同じになります。単位 [ms]	0-9000	200
P22	ペダル制御オプション電磁弁	オプション電磁弁の動作を選択します。 0:OFF, 1:前空環サクシオン(P23), 2:後ろ空環サクシオン(P24), 3:前後ろ空環サクシオン(P23,P24), 4:連続空環サクシオン, 5:間歇空環サクシオン(時間制御) (P25,P26), 6:間歇空環サクシオン(針数制御) (P33,P34) 「P02 停止位置選択」にて 「2:ランダム停止」を選択すると、 「6:間歇空環サクシオン(針数制御)」を設定する ことはできません。	0-6	1
P23	ペダル制御オプション電磁弁 前空環サクシオン動作時間	P22 で 1 もしくは 3 を選択時、ペダルを前踏みして 縫製を開始したタイミングで、ここで設定した時間 オプション電磁弁を動作させます。単位 [ms]	0-5000	300
P24	ペダル制御オプション電磁弁 後ろ空環サクシオン動作時間	P22 で 2 もしくは 3 を選択時、ペダルを強く踏み返すと、ここで設定した時間 オプション電磁弁を動作させ ます。単位 [ms]	0-5000	300
P25	ペダル制御オプション電磁弁 間歇サクシオン動作時間	P22 で 5 を選択時に縫製すると、ここで設定した時間 オプション電磁弁を動作させます。サクシオン動作と 停止を交互に繰り返します。単位 [ms]	0-9000	200
P26	ペダル制御オプション電磁弁 間歇サクシオン停止時間	P22 で 5 を選択時に縫製すると、ここで設定した時間 オプション電磁弁を停止させます。サクシオン動作と 停止を交互に繰り返します。 この値を 0 に設定すると、P25 で設定した値に関係 なく、P22 にて 4 :連続空環サクシオンを設定した動作 と同じになります。単位 [ms]	0-9000	200
P27	手動糸切り時間	手動スイッチが接続されている場合、スイッチを 押した時に、糸切りする時間を設定します。 単位 [ms]	0-990	40
P28	手動糸切りサクシオン	手動スイッチが接続されている場合、スイッチを 押した時に、切屑サクシオンとオプション電磁弁 の動作を選択します。 0:OFF, 1:手動切屑サクシオン (P29) ON, 2:手動オプション電磁弁(P30) ON, 3:手動切屑サクシオン (P29)、手動オプション電磁弁(P30) ON	0-3	3
P29	手動切屑サクシオン 動作時間	手動スイッチが接続されている場合、P28 で 1 もしく は 3 を選択時、スイッチを押すと、ここで設定した時間 切屑サクシオンを動作させます。 単位 [ms]	0-5000	300
P30	手動オプション電磁弁 動作時間	手動スイッチが接続されている場合、P28 で 2 もしく は 3 を選択時、スイッチを押すと、ここで設定した時間 オプション電磁弁を動作させます。 単位 [ms]	0-5000	300
P31	ペダル制御 切屑サクシオン 間歇サクシオン動作針数	P17 で 6 を選択時に縫製すると、ここで設定した針数 切屑サクシオンを動作させます。サクシオン動作と停止 を交互に繰り返します。	0-200	50

No	項目	内容	範囲	初期値
P32	ペダル制御切屑サクシオン 間歇サクシオン停止針数	P17で6を選択時に縫製すると、ここで設定した針数切屑サクシオンを停止させます。サクシオン動作と停止を交互に繰り返します。 この値を0に設定すると、P31で設定した値に関係なく、P17にて4:連続切屑サクシオンを設定した動作と同じになります。	0-200	50
P33	ペダル制御オプション電磁弁 間歇サクシオン動作針数	P22で6を選択時に縫製すると、ここで設定した針数オプション電磁弁を動作させます。サクシオン動作と停止を交互に繰り返します。	0-200	50
P34	ペダル制御オプション電磁弁 間歇サクシオン停止針数	P22で6を選択時に縫製すると、ここで設定した針数オプション電磁弁を停止させます。サクシオン動作と停止を交互に繰り返します。 この値を0に設定すると、P33で設定した値に関係なく、P22にて4:連続空環サクシオンを設定した動作と同じになります。	0-200	50
P35	枚数	生産枚数をカウントします。	0-9999	0
P36	一枚あたり糸切り回数	糸切り何回で、P35:枚数を1カウントするか設定します。	1-50	10
P40	N1-N2	N1:電装ソフト Ver, N2:パネル Ver		

3-5. 主な機能設定の詳細について



① 停止位置設定（機能設定 No.P02）

針停止位置を設定します。

- P02 0：上停止
- 1：下停止
- 2：ランダム停止

針停止位置は、パネル上のボタンでも変更できます。

 ⑤を短押しすると、上停止と下停止を交互に選択可能です。

表示 B のドットが点灯している時は上停止、消灯している時は下停止を表します。

※ 機能設定モードで P02 を、2：ランダム停止に設定された場合には表示 B のドットの点灯 / 消灯に関係なく停止位置はランダム停止となります。

※ 「P17 ペダル制御 切屑サクション」もしくは「P22 ペダル制御 オプション電磁弁」のどちらか一方で「6：間歇○○サクション（針数制御）」を選択すると、「2：ランダム停止」を設定することはできません。

② ソフトスタート機能の選択（機能設定 No.P03）

- P03 0：ソフトスタート OFF
- 1：ソフトスタート ON

また、ソフトスタート時の速度制限値とソフトスタートをかける針数も変更することができます。（機能設定 No.P04～P05）

P04 設定可能範囲：200～1500 [sti/min] <100 sti/min>

P05 設定範囲：1～15針

ソフトスタート機能の選択は、パネル上のボタンでも変更できます。

 ⑤を長押しすると、ソフトスタート OFF と ON を交互に選択可能です。

表示 C のドットが点灯している時は ON、消灯している時は OFF を表します。

③ 押え上げ機能の選択 (機能設定 No.P16)

ペダルを踏み返しした時に、押え上げを上昇させるかを選択する機能です。

※ 押え上げ装置が接続されている場合に有効です。

(接続方法の詳細はサービスマニュアル参照)

P16 0: 上昇しない

1: 上昇する

④ サクション機能の選択 (機能設定 No.P17、22)

切屑サクションもしくはオプション電磁弁が接続されている場合に有効です。

(接続方法詳細はサービスマニュアル参照)

接続された装置ごとに、別々のサクション機能を選択可能です。

P17	0: サクション OFF	P22	0: サクション OFF
切屑サクション	1: 前切屑サクション(P18)	オプション電磁弁	1: 前空環サクション(P23)
	2: 後ろ切屑サクション(P19)		2: 後ろ空環サクション(P24)
	3: 前後ろ切屑サクション(P18,P19)		3: 前後ろ空環サクション(P23,P24)
	4: 連続切屑サクション		4: 長空環サクション
	5: 間歇切屑サクション(時間制御)(P20,P21)		5: 間歇空環サクション(時間制御)(P25,P26)
	6: 間歇切屑サクション(針数制御)(P31,P32)		6: 間歇空環サクション(針数制御)(P33,P34)

※ 「P02 停止位置選択」にて「2: ランダム停止」を選択すると、「6: 間歇〇〇サクション(針数制御)」を設定することはできません。

⑤ 手動糸切り機能の選択 (機能設定 No.P12、28)

手動スイッチが接続されている場合に有効です。

(手動スイッチの接続方法詳細はサービスマニュアル参照)

手動糸切り回数が選択可能です。

P12 設定範囲: 1 ~ 5 回

また、手動糸切り時のサクション機能を選択可能です。

P28 0: サクション OFF

1: 切屑サクションを動作

2: オプション電磁弁を動作

3: 切屑サクションとオプション電磁弁の両方を動作

(対象機材の接続方法詳細はサービスマニュアル参照)

⑥ 生産枚数カウント機能 (機能設定 No.35、No.36)

生産枚数をカウントします。

P35 枚数: 0 ~ 9999 枚

また、何回の糸切りで1カウントするか設定できます。

P36 設定範囲: 1 ~ 50 回

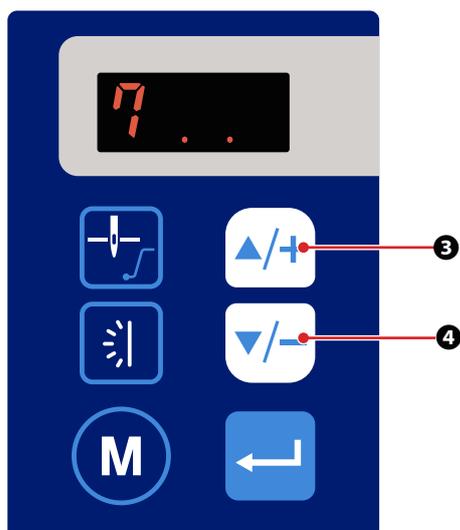
枚数を表示したまま縫製が可能です。

枚数を0にリセットする場合は、 ⑤を長押しします。

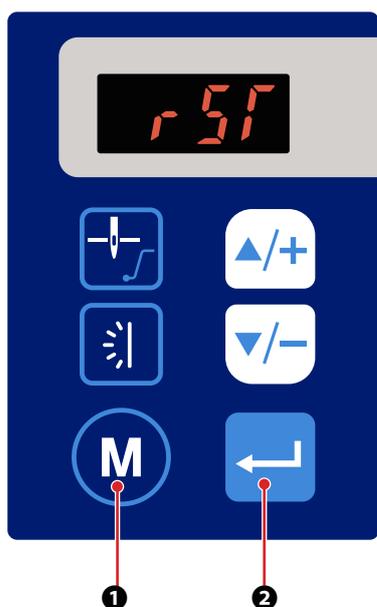
 ③、 ④を押すと、生産枚数を増減させることができます。

3-6. 機能設定データの初期化

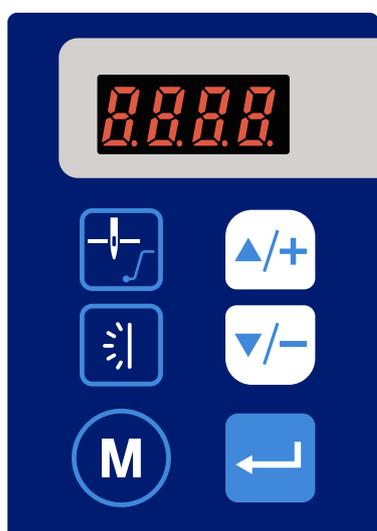
お客様が任意に変更した機能設定データを記憶しておき、その記憶したデータに戻すことができます。



- 1) 通常の縫製状態から  ③ を 5 秒間長押し、
または、 ③ と  ④ を同時に押しなが
ら電源を ON すると、初期化画面が表示され
ます。

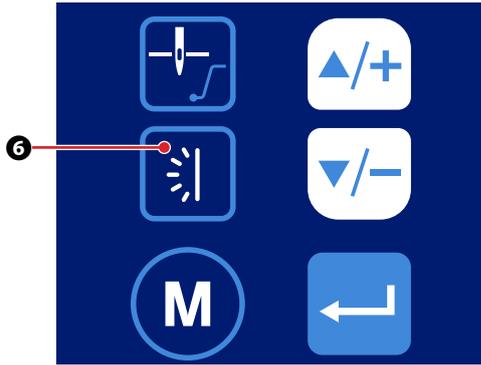


- 2)  ③ を長押しした場合、初期化画面表示中
に  ② を押すと、「3-3. 機能設定」p.12
でメモリに保存した全ての設定値に初期化す
ることができます。
 ③ と  ④ を同時に押しながら電源
ON した場合、設定値を工場出荷時の初期値へ
変更します。「3-3. 機能設定」p.12 でメモ
リに保存した設定値も初期化されます。
 ① を押すとキャンセルすることができま
す。



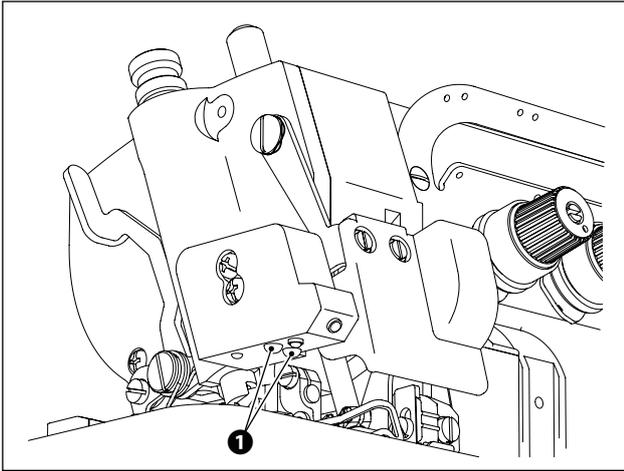
- 3) 初期化中は全画面表示し、初期化終了後は通常
の縫製状態画面に戻ります。

3-7. 手元 LED ライト



 ⑥を短押しすると、手元LEDライト ①の明るさを変更できます。

 ⑥を長押しすると、調光機能から色温度変更機能に移行し、この状態で  ⑥を短押しをすると色温度が変更できます。
3秒待つと自動で調光機能に戻ります。



変更方法は下記の表の通りです。

(表の値 [%] は説明を明瞭化するためのイメージデータです)

※ 色温度を変更する場合は、調光の段階を1～5選択時に変更してください。

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

	調光	
	段階	強さ [%]
←  長押し → 3秒待つと 自動復帰	0	0
	1	20
	2	40
	3	60
	4	80
	5	100

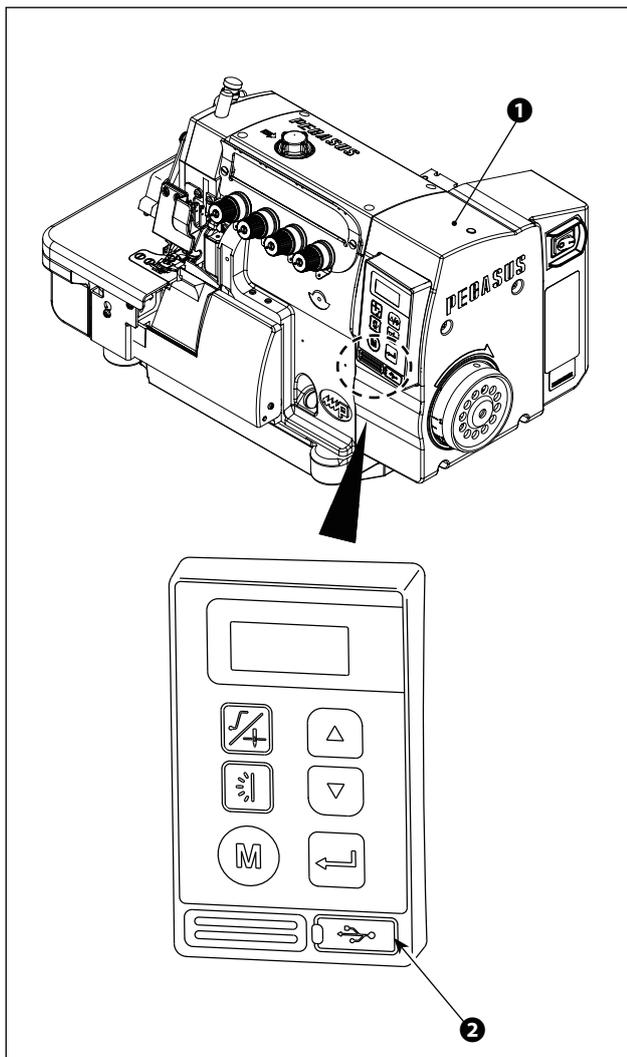
↑

短押し

3-8. USB について

 警告	<p>USB ポートに接続する装置は、下記定格以下の電流値の物をご使用ください。 定格を超える装置を接続すると、ミシン本体や接続された USB 機器の破損や誤動作を引き起こす危険性があります。</p> <p>USB ポート定格 電装ボックス側：USB ポート 最大 1A</p>
---	---

[USB 挿入位置]



USB コネクタは電装ボックス ①に装備しています。

USB を使用する場合は、コネクタカバー ②を外してご使用ください。

※ USB を使用しない場合は、必ずコネクタカバー ②で蓋をしてください。

ほこり等が侵入すると故障の原因となります。

4. エラーコード一覧

4-1. エラーコード一覧

エラーコード	内容
E01	過電圧エラー。 交流電圧が 317V ~ 325V を超えるとエラーが出ます。
E02	低電圧エラー。 交流電圧が 170V より低くなるとエラーが出ます。
E03	パネルと電装の通信異常
E05	ペダル信号異常
E07	ロックエラー。 プーリーが回ると自動的にエラー解除。
E09	稼働中、上停止が見つかりません。
E14	エンコーダ or ホール信号が正常ではありません。
E15	ハード過電流信号 (fault 信号)
E19	電解コンデンサー接続エラー
E21	パネル基板が再起動しました。

ペガサスミシン製造株式会社

本社 〒 553-0002 大阪市福島区鷺洲 5-7-2 TEL (06)6458-4739
FAX (06)6454-8785

PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.
5-7-2, Sagisu, Fukushima-ku, Osaka 553-0002, Japan. Phone : (06)6458-4739
Fax : (06)6454-8785

Cat. No. 9B3131A00009[△] September 2022
©2022 PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.

この取扱説明書に記載されている内容は、改良のため予告なく変更することがあります。