

中 文

DJ10
使用说明书

前 言

使用本产品之前，请仔细阅读并理解我公司线上说明书以及以下资料，并严格按照指示执行。

- M900/DJ 为了安全使用本产品
- M900/DJ 使用说明书

目 录

1. 规格	
1-1. 电气箱的规格	1
2. 安装	
2-1. 踏板传感器的安装	2
2-2. 连结杆的安装方法	3
2-3. 管道连接	4
2-4. 电源开关的组装	5
2-5. 电源插头的安装方法	6
2-6. 电源	6
3. 关于操作方法	
3-1. 操作面板	7
3-2. 字形比较表	8
3-3. 功能设定	9
3-4. 功能设定一览表	10
3-5. 关于主要功能设定的详细内容	13
3-6. 功能设定数据的初始化	15
3-7. 手边 LED 灯	16
3-8. 关于 USB	17
4. 错误编码一览	
4-1. 错误编码一览	18

1. 規格

1-1. 电气箱的规格

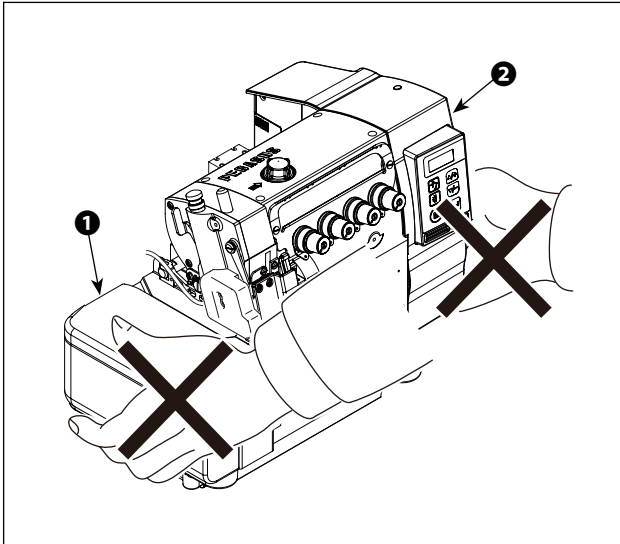
电源电压	单相 220 ~ 240V	
频率	50Hz/60Hz	
使用温度范围	温度 0 ~ 35℃ 湿度 90% 以下	
额定输入	330VA	

2. 安装



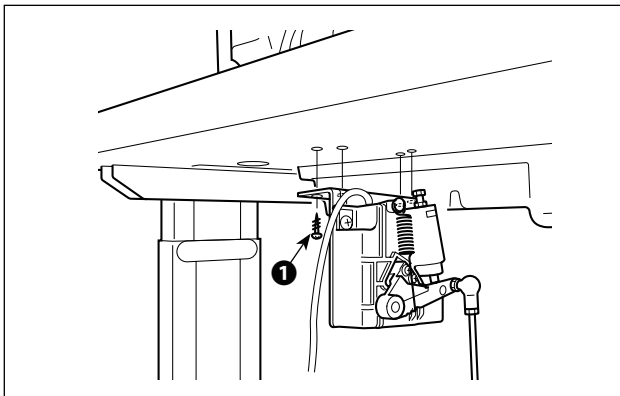
警告

- 请让受过培训的技术人员来安装缝纫机。
- 请委托购买商店电气专业人员进行电气配线。
- 缝纫机重 30.5 公斤，安装工作必须由两人以上来完成。
- 在安装完成前，请不要连接电源，如果误按启动开关，缝纫机动作会导致受伤。
- 缝纫机头倒下竖起时，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。
- 为了防止突然启动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行。

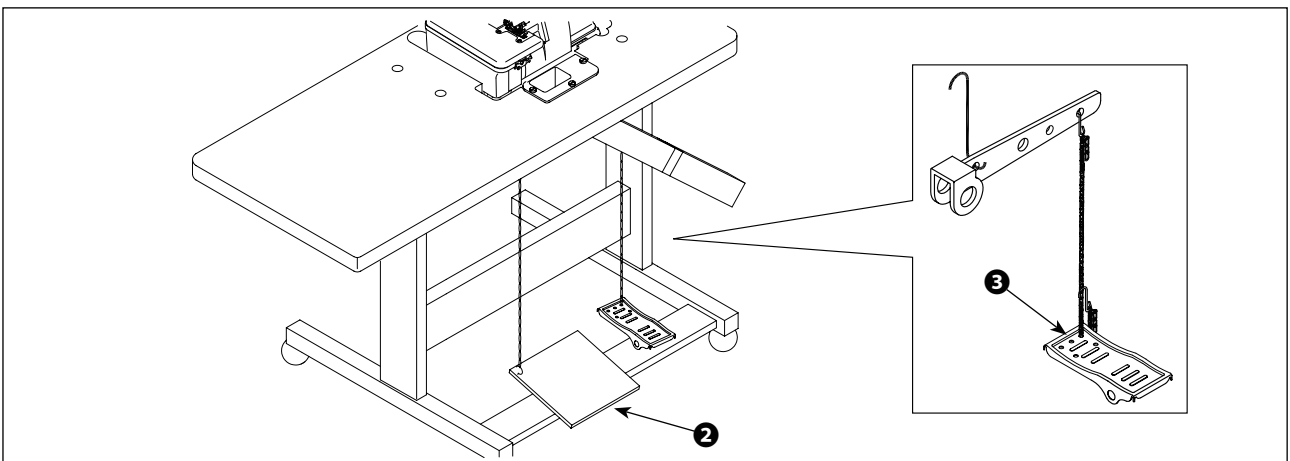


1. 打开包装后，移动缝纫机时，请不要手持布台护罩①的下部。
2. 请不要拿住电装箱②的下部。

2-1. 踏板传感器的安装



- 1) 用附属的安装螺丝①，把踏板传感器安装到机台上。
另外，请把踏板传感器安装位置安装到连接杆垂直于机台的位置。
- 2) 把踏板传感器安装到机台之后，请把缝纫机机头安装到机台上。



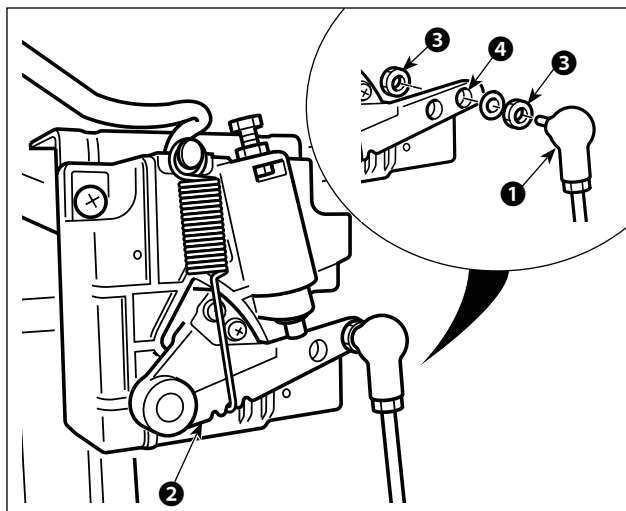
- 3) 马达起动踏板 ② 装于左边，压脚踏板③则装于右边。

2-2. 连结杆的安装方法



警告

为了防止意外的起动发生人身事故，请关掉电源 5 分钟以后再进行操作。



连结杆**①**用螺母**③**固定到踏板拨杆**②**的安装孔**④**。

2-3. 管道连接



警告

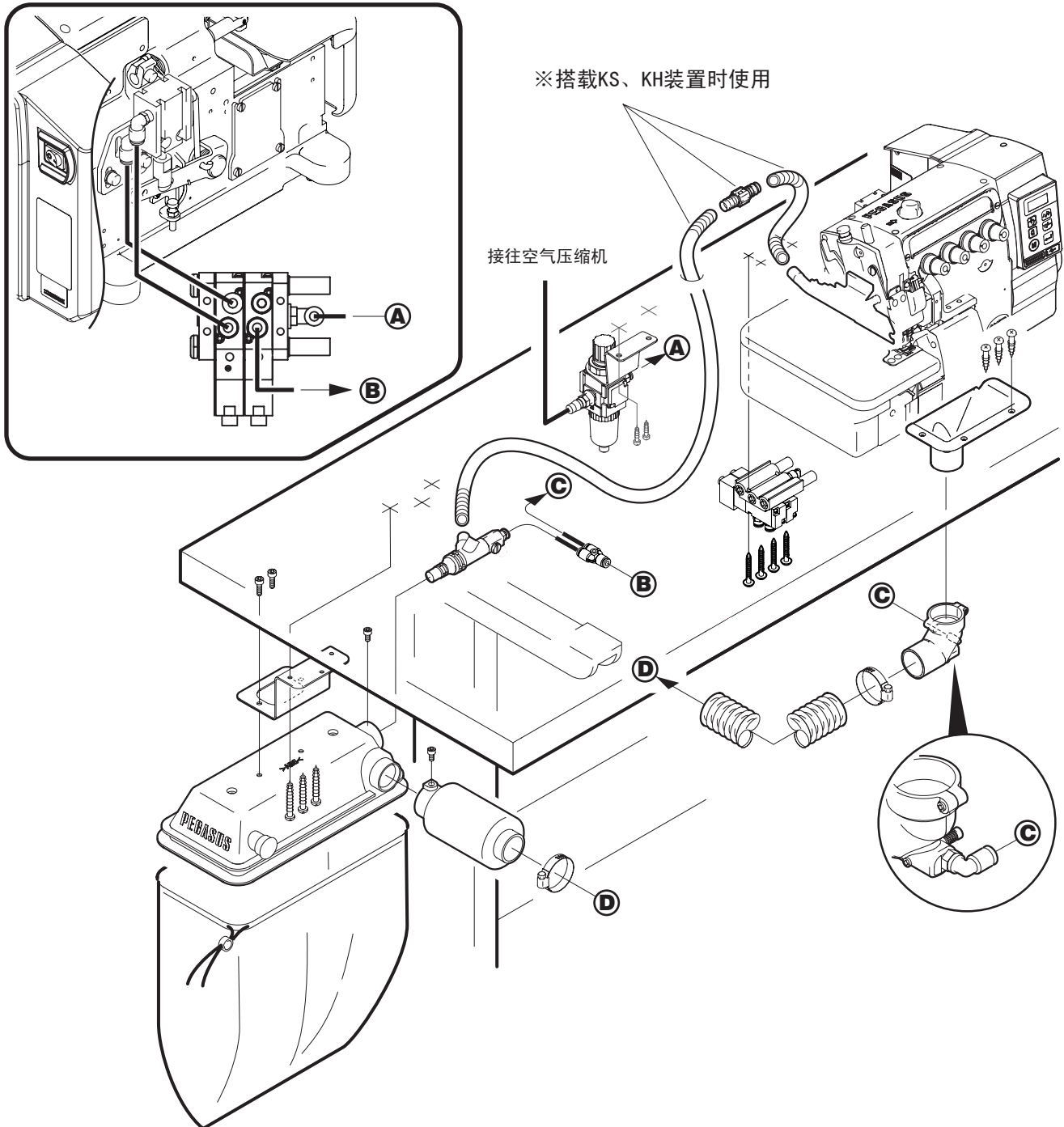
为了防止缝纫机突然启动对操作者造成伤害，请在切断电源、确认电机停止转动后再进行操作。

[DJ10]

1) 请参照图示进行管道的装配。



安设管路时，所有部位的配管完毕后，才可连接到压缩机的空气源。

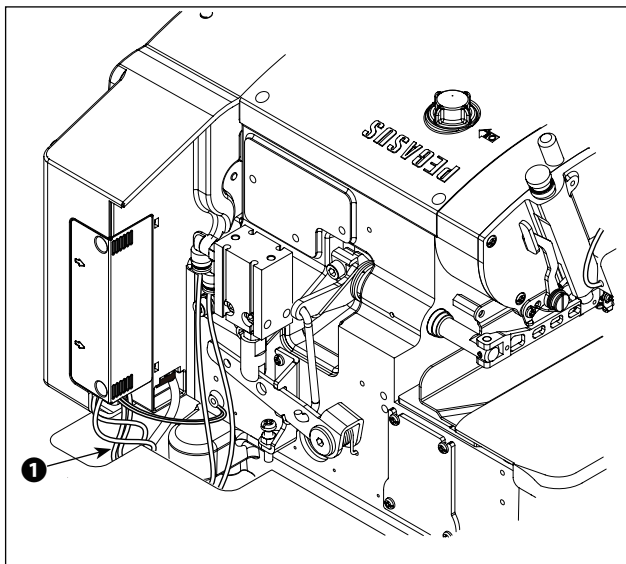


2-4. 电源开关的组装



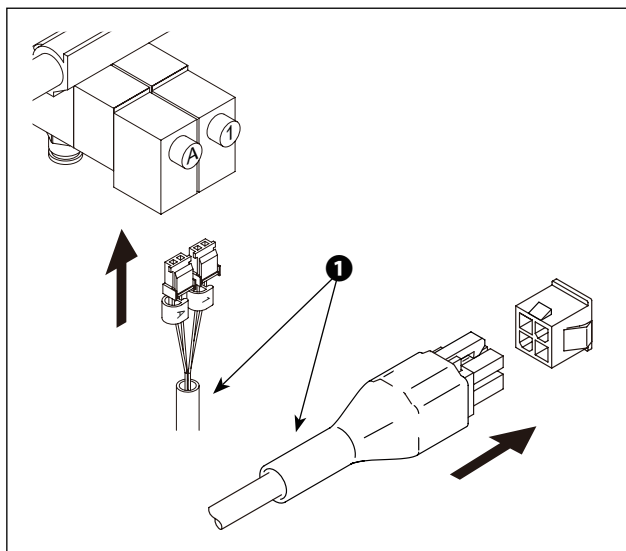
警告

- 为了防止突然的起动造成人身损伤，请关闭电源，拔下电源插头，经过 5 分钟以上之后再进行操作。
- 因为误动作或规格不同会造成机器的损坏，所以请一定把对应的所有插头插入规定的位置。（如果错误地插入到规定以外的连接器的话，不仅损坏装置，而且还有突然动作的危险。）
- 为了防止误动作造成的人身事故，请一定使用带锁定的连接器，并将其锁定。
- 电缆线连接完了之前，请不要插电源插头。
- 固定电缆线时，请不要强硬弯曲电缆也不要使用 U 形钉得过紧。
- 关于各装置使用方法的详细内容，请仔细阅读装置附属的使用说明书后进行安装。



1. 请不要把电源插头插进电源座。
2. 请确认电源开关是否为 OFF。
3. 请把各连接器确实地按入锁定好，以免发生连接不良。

1) 将电控还未连接的线①抽到台板底部。



2) 在台板底部，将连接线①与相应的插头接上。

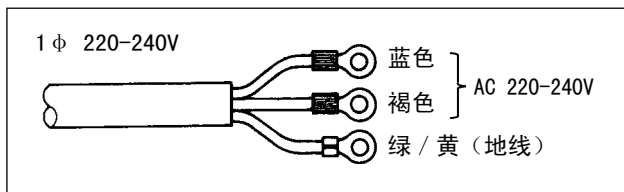
2-5. 电源插头的安装方法



警告

1. 地线（绿 / 黄）一定安装到指定部位（接地侧）。
2. 请注意不要让各个端子互相接触。

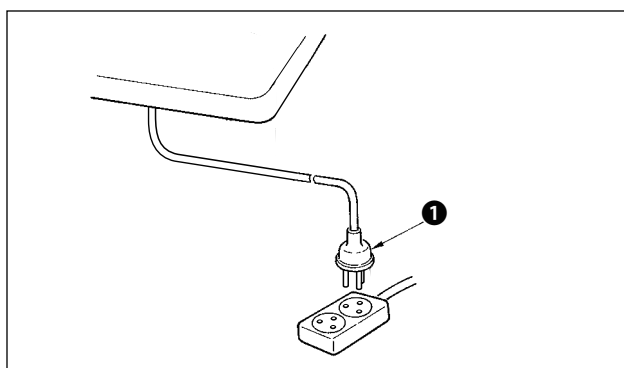
[单相 220 ~ 240V]



- 1) 请把电源线连接到电源插头①上。

如图所示那样，蓝色和褐色的电线（1 ϕ ）连接到电源侧，把绿色 / 黄色的电线连接到接地侧。

- 注意**
1. 请一定准备符合安全标准的电源插头①。
 2. 请一定把地线（绿 / 黄）连接到接地侧。

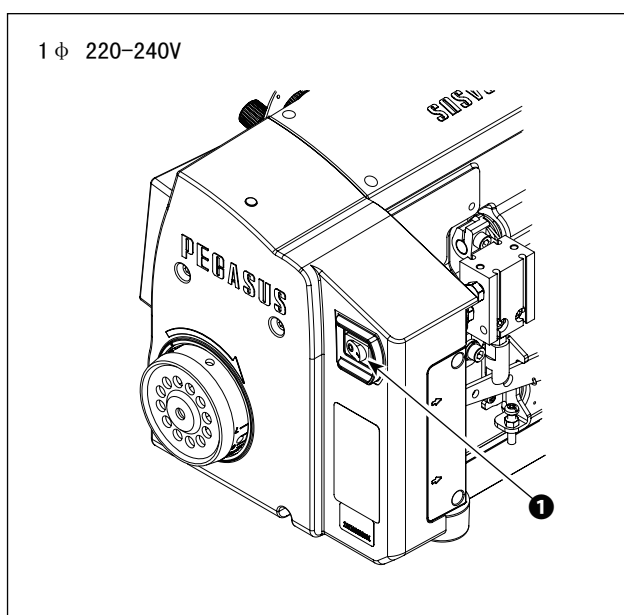


- 2) 请先确认电源开关是否关闭 (OFF)，然后插把的电源插头①进电源插座。

- 注意**
- 插电源插头①前，请再次确认控制箱的电源电压规格。

※ 出口地区不同则电源插头①的形状亦不同。

2-6. 电源



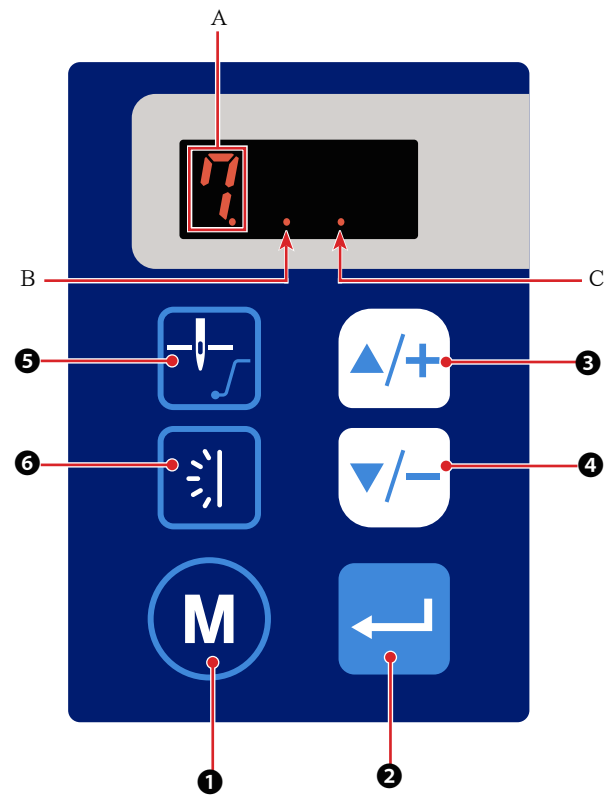
- 1) 用手轻按电源开关①，让电源处于 ON。

向“|”标记侧按压电源开关①之后变成 ON 状态，向“○”标记侧按压电源开关①之后变成 OFF 状态。

- 注意**
1. 请不要敲击电源开关。
 2. 打开电源开关①之后，操作盘的电源显示 LED 不亮灯时，请立即关闭电源，确认电源的电压是否有问题。
此外，关于此时的电源开关①重新投入，请在电源开关① OFF 之后超过 5 分钟以后再进行。
 3. 在让电源处于 ON 之后，有时会由于存储开关的设定，针棒自动运行，因此，请勿将手部或物品放置于针下方。

3. 关于操作方法

3-1. 操作面板



No.		按下方法	功能
①		短按	切换至功能设定模式。
②		短按	确定已经变更的设定内容。
③		短按	在功能设定画面增加数值。
		长按	可连续输入
④		短按	在功能设定画面减少数值。
		长按	可连续输入
⑤		短按	针对缝纫机停止时的针棒位置上 / 下进行切换。 点 B 亮灯：上停止 / 关灯：下停止。
		长按	切换软启动功能的有效 / 无效。 点 C 亮灯：有效 / 关灯：无效。”
⑥		短按	变更手边照明 LED 的亮度。 请参考「3-7. 手边 LED 灯」p. 16。
		长按	在白色⇔灯泡色之间切换手边照明 LED 颜色。 请参考「3-7. 手边 LED 灯」p. 16。
	A		按顺序显示重复亮灯和关灯且动作中。

3-2. 字形比较表

阿拉伯数字：

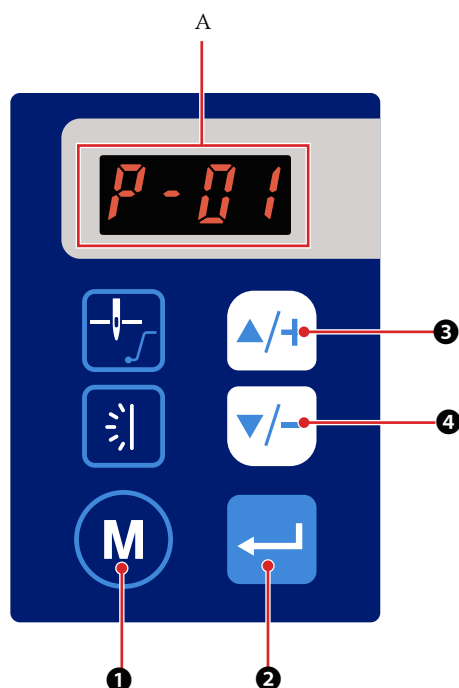
实际	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
显示	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

英文字母

实际	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
显示	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J	K	L	M
实际	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
显示	n	o	P	q	r	S	T	U	v	W	X	Y	Z

3-3. 功能设定

可以进行各种功能的选择以及设定。



- 1) 按下 **M** ①。

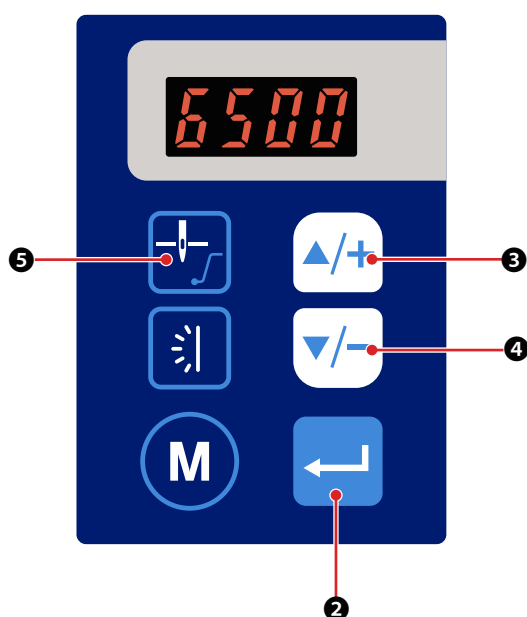
显示部分 A 的显示得到切换，显示功能设定 No. (P - **)。

(关于显示项目，只要不关闭电源，就会显示上次变更设定的项目。)

* 如果画面显示不变化，请重新进行 1) 的操作。



关于重新打开电源开关，请务必在超过 10 秒之后进行操作。如果在切断电源之后立刻打开电源，缝纫机有时无法正常工作。此时，请重新打开电源。



- 2) 如果希望变更功能设定 No.，请按下 **▲/+** ③、



▼/- ④ 进行变更。

- 3) 在变更了设定变更 No. 之后，按下 **←** ②，显示对象功能设定 No. 的设定值。

- 4) 按下 **▲/+** ③、**▼/-** ④，变更设定值。

- 5) 按下 **←** ②，确定设定值。

※ 在缝纫过程中变更设定值时，有些参数在反踩踏板之后设定值有效。



- 6) 在 5) 步骤上不进行确定，长按 **⏏** ⑤，就可以

仅在存储器中保存选择中的设定值。在画面中用“SAVE”文字表示保存中。

保存后回到通常的缝纫状态画面。

关于初始化设定，请参考「3-6. 功能设定数据的初始化」p. 15。

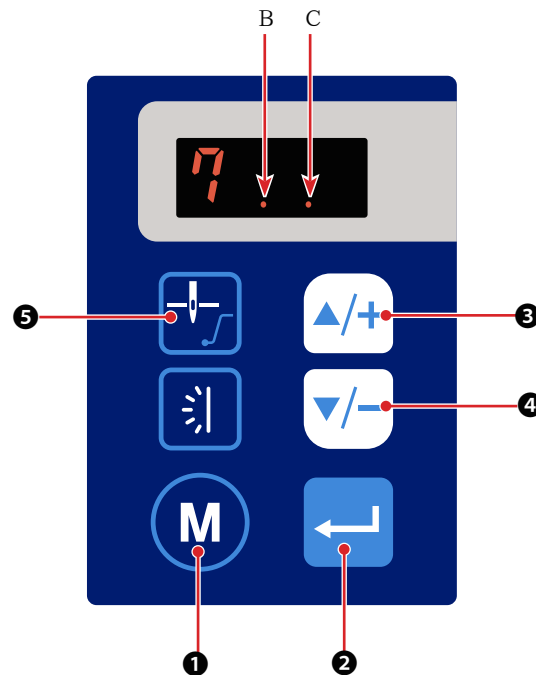
3-4. 功能设定一览表

No	项目	内容	范围	初始值		
P01	最高旋转速度	右栏的项目（0：一般、1：高扬程、2：超高扬程）通过机型选择P125进行设定。 （可通过售后权限另行设定）单位（sti/min）	200-P41 (7000)	0： 一般	1： 高扬程	2： 超 高扬程
				6500	6000	5500
P02	选择停止位置	设定针停止位置。 （0：针是上停止，1：针是下停止，2：无定位） “P17 踏板控制气泵1（布屑用）”或“P22 踏板控制气泵2（空线环用）”中的任意一个 如果选择“6：间歇气泵（针数控制）”，就无法设定“2：无定位”	0-2	0		
P03	软启动 ON/OFF	设定软启动功能的 ON/OFF。 （0：OFF，1：ON）	0-1	0		
P04	软开始缝制速度	设定缝纫开始的软开始缝纫速度。	200-1500	400		
P05	软启动针数	在缝纫开始时，设定需要进行软开始的针数。	1-15	2		
P06	最低旋转数	设定旋转数的最低值。	200-500	200		
P12	手动切丝次数	如果手动开关是连续的，按下开关时，设定切丝次数。	1-5	1		
P13	手动切丝间隔时间	如果用 P12 设定的次数超过 2，使用在此设定的切丝间隔时间。	30-990	50		
P15	压上保护时间	设定压上的 ON 时间。	0-60	5		
P16	压上开关	反踩踏板时，设定压脚上升动作的 ON/OFF。 1：进行上升动作 0：不进行上升动作	0-1	1		
P17	踏板控制气泵 1 （布屑用）	选择连接到气泵 1 的装置的动作。 0：OFF， 1：前气泵（P18）， 2：后气泵（P19）， 3：前后气泵（P18, P19）， 4：长气泵， 5：间歇气泵（时间控制）（P20, P21）， 6：间歇气泵（针数控制）（P31, P32） 使用“P02 选择停止位置”， 选择“2：无定位”时，无法设定 “6：间歇气泵（针数控制）”。	0-6	1		
P18	踏板控制气泵 1 前气泵 动作时间（布屑用）	使用 P17 选择 1 或 3 时，在前踩踏板开始缝纫的时机上，让在此设定的时间气泵 1 开始动作。 单位 [ms]	0-5000	300		
P19	踏板控制气泵 1 后气泵 动作时间（布屑用）	使用 P17 选择 2 或 3，如果向后用力踩踏板，让在此设定的时间气泵 1 开始动作。单位 [ms]	0-5000	300		
P20	踏板控制气泵 1 间歇气 泵动作时间（布屑用）	用 P17 选择 5 时开始缝纫，可以让在此设定的时间气泵 1 开始动作。气泵动作与停止交替重复。单位 [ms]	0-9000	200		

No	项目	内容	范围	初始值
P21	踏板控制气泵 1 间歇气泵停止时间（布屑用）	用 P17 选择 5 时开始缝纫，可以让在此设定的时间气泵 1 停止。气泵动作与停止交替重复。一旦将这一数值设定为 0，就与按照 P20 设定的数值没有关系，与按照 P17 设定的 4：长气泵的动作趋于相同。单位 [ms]	0-9000	200
P22	踏板控制气泵 2（空线环用）	选择连接到气泵 2 的装置的动作。 0：OFF， 1：前气泵 (P23)， 2：后气泵 (P24)， 3：前后气泵 (P23. P24)， 4：长气泵， 5：间歇气泵（时间控制）(P25. P26) 6：间歇气泵（针数控制）(P33. P34) 用“P02 选择停止位置”选择“2：无定位”，就无法设定“6：间歇气泵（针数控制）”。	0-6	1
P23	踏板控制气泵 2 前气泵动作时间（空线环用）	使用 P22 选择 1 或 3 时，在前踩踏板开始缝纫的时机上，让在此设定的时间气泵 2 开始动作。单位 [ms]	0-5000	300
P24	踏板控制气泵 2 后气泵动作时间（空线环用）	使用 P22 选择 2 或 3，如果向后用力踩踏板，让在此设定的时间气泵 2 开始动作。单位 [ms]	0-5000	300
P25	踏板控制气泵 2 间歇气泵动作时间（空线环用）	用 P22 选择 5 时开始缝纫，可以让在此设定的时间气泵 2 开始动作。气泵动作与停止交替重复。单位 [ms]	0-9000	200
P26	踏板控制气泵 2 间歇气泵停止时间（空线环用）	用 P22 选择 5 时开始缝纫，可以让在此设定的时间气泵 2 停止。气泵动作与停止交替重复。一旦将这一数值设定为 0，就与按照 P25 设定的数值没有关系，与按照 P22 设定的 4：长气泵的动作趋于相同。单位 [ms]	0-9000	200
P27	手动切丝时间	如果手动开关是连续的，按下开关时，设定切丝时间。单位 [ms]	0-990	40
P28	手动切丝气泵	如果手动开关是连续的，按下开关时，选择连接于气泵 1 和 2 的装置的动作。 0：OFF， 1：手动气泵 1（布屑用）ON， 2：手动气泵 2（空线环用）ON， 3：手动气泵 1，手动气泵 2（布屑・空线环用）ON	0-3	3
P29	手动气泵 1 动作时间（布屑用）	如果手动开关是连续的，用 P28 选择 1 或 3 时，按下开关，让在此设定的时间气泵 1 开始动作。单位 [ms]	0-5000	300
P30	手动气泵 2 动作时间（空线环用）	如果手动开关是连续的，用 P28 选择 2 或 3 时，按下开关，让在此设定的时间气泵 2 开始动作。单位 [ms]	0-5000	300
P31	踏板控制气泵 1 间歇气泵动作针数（布屑用）	用 P17 选择 6 时开始缝纫，可以让在此设定的针数气泵 1 开始动作。气泵动作与停止交替重复。	0-200	50

No	项目	内容	范围	初始值
P32	踏板控制气泵 1 间歇气泵停止针数（布屑用）	用 P17 选择 6 时开始缝纫，可以让在此设定的针数气泵 1 停止。气泵动作与停止交替重复。一旦将这一数值设定为 0，就与按照 P31 设定的数值没有关系，与按照 P17 设定的 4：长气泵的动作趋于相同。	0-200	50
P33	踏板控制气泵 2 间歇气泵停止针数（空线环用）	用 P22 选择 6 时开始缝纫，可以让在此设定的针数气泵 2 开始动作。气泵动作与停止交替重复。	0-200	50
P34	踏板控制气泵 2 间歇气泵停止针数（空线环用）	用 P22 选择 6 时开始缝纫，可以让在此设定的针数气泵 2 停止。气泵动作与停止交替重复。一旦将这一数值设定为 0，就与按照 P33 设定的数值没有关系，与按照 P22 设定的 4：长气泵的动作趋于相同。	0-200	50
P35	张数	计算生产张数。	0-9999	0
P36	每一张的切丝次数	设定切丝几次时将 P35：张数计算为 1。	1-50	10
P40	N1-N2	N1：电装软件 Ver， N2：面板 Ver		

3-5. 关于主要功能设定的详细内容



① 设定停止位置（功能设定 No. P02）

设定针停止位置。

P02 0：上停止

1：下停止

2：无定位

关于针停止位置，可以用面板上的按钮变更。

如果快按  5，就可以交替性选择上停止和下停止。

显示内容是：显示 B 的点亮灯时为上停止，关灯时为下停止。

※ 使用功能设定模式，将 P02 设定为 2：无定位时，与显示 B 的点的亮灯 / 关灯无关，停止位置都在无定位。

※ 使用“P17 踏板控制气泵 1 类型”或“P22 踏板控制气泵 2 类型”中的任意一个，选择“6：简写气泵（针数控制）”时，无法设定“2：无定位”。

② 选择软启动功能（功能设定 No. P03）

P03 0：软启动 OFF

1：软启动 ON

此外，可以变更软启动时的速度限制值和实施软启动的针数。（功能设定 No. P04 ~ P05）

P04 可设定范围：200 ~ 1500[sti/min] <100 sti/min>

P05 设定范围：1 ~ 15 针

关于软启动功能的选择，可以用面板上的按钮变更。

长按  5，就可以交替选择软启动的 OFF 和 ON。

显示内容是：显示 C 的点亮灯时为 ON，关灯时为 OFF。

③ 选择压上功能（功能设定 No. P16）

这是选择反踩踏板时，是否让压脚提升的功能。

※ 当压脚提升装置连续时有效。

（关于连接方法详细内容，参考服务手册）

P16 0：不上升

1：上升

④ 气泵功能的选择（功能设定 No. P17、22）

气泵装置当连接到气泵 1 或 2 时有效。

（关于气泵 1 和 2 的连接方法的详细内容，参考服务手册）

每个被连接的装置，都可以选择各自的气泵功能。

P17 0: 气泵 OFF (布屑用) 1: 前气泵 (P18) 2: 后气泵 (P19) 3: 前后气泵 (P18, P19) 4: 长气泵 5: 间歇气泵 (时间控制) (P20, P21) 6: 间歇气泵 (针数控制) (P31, P32)	P22 0: 气泵 OFF (空线环用) 1: 前气泵 (P23) 2: 后气泵 (P24) 3: 前后气泵 (P23, P24) 4: 长气泵 5: 间歇气泵 (时间控制) (P25, P26) 6: 间歇气泵 (针数控制) (P33, P34)
--	---

※ 如果使用“P02 停止位置选择”选择“2：无定位”，就无法设定“6：间歇气泵（针数控制）”。

⑤ 选择手动切丝功能（功能设定 No. P12、28）

手动开关连接时有效。

（关于手动开关的连接方法的详细内容，参考服务手册）

可选择手动切丝次数。

P12 设定范围：1～5 次

此外，可以选择手动切丝时的气泵功能。

P28 0：气泵 OFF

1：让连接到气泵 1 的装置工作（布屑用）

2：让连接到气泵 2 的装置工作（空线环用）

3：让连接到气泵 1 和 2 的双方的装置工作

（关于气泵的连接方法的详细内容，参考服务手册）

⑥ 生产张数计算功能（功能设定 No. 35、No. 36）

计算生产张数。

P35 张数：0～9999 张

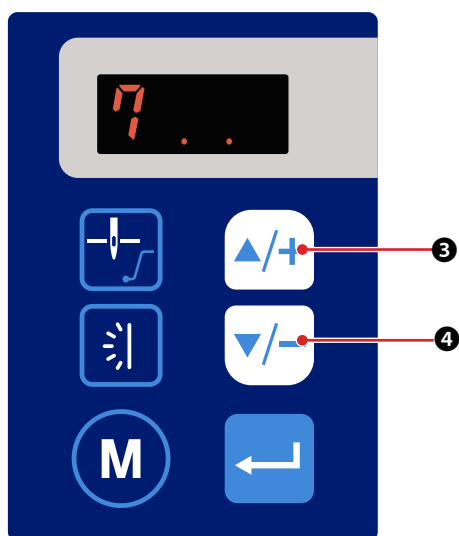
此外，可以设定几次切丝进行一次计算。

P36 设定范围：1～50 次

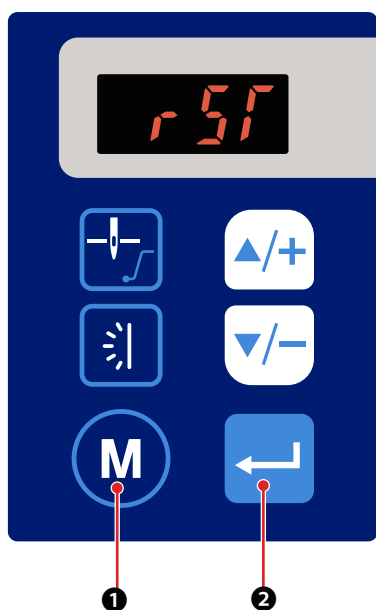
可以在显示张数的状态下缝纫。如果将张数重置为 0，长按  ⑤。如果按下  ③和  ④，就可以增减生产张数。

3-6. 功能设定数据的初始化

可以对客户任意变更的功能设定数据进行记忆，可以返回至该记忆的数据。



- 1) 在通常的缝纫状态下按下  ③ 5 秒，或者同时按下  ③ 和  ④，且让电源处于 ON，就会显示初始化画面。

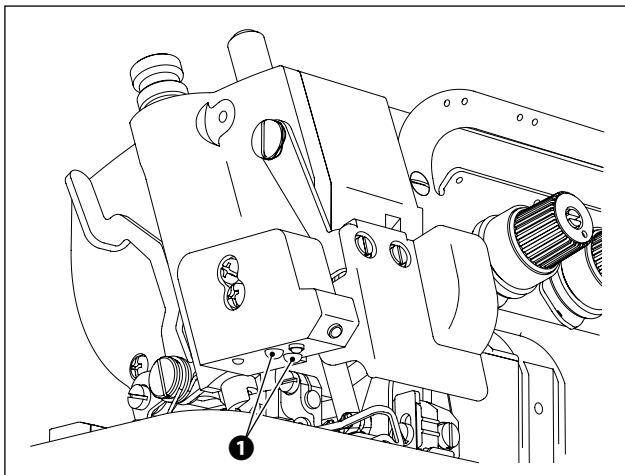
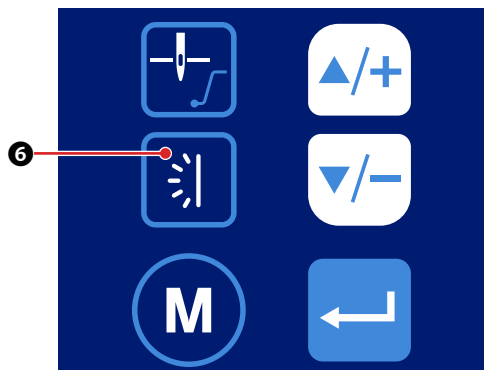


- 2) 长按  ③ 时，如果在初始化画面显示过程中按下  ②，就可以初始化为在「3-3. 功能设定」p. 9 上全部保存于存储器中的设定值。
同时按下  ③ 和  ④，且让电源处于 ON 时，就可以让设定值变更至工厂发货时的初始值。用「3-3. 功能设定」p. 9 保存于存储器的设定值也得到初始化。
按下  ①，可以取消。



- 3) 在初始化过程中进行全画面显示，初始化结束后回到通常的缝纫状态画面。

3-7. 手边 LED 灯



快按  ⑥，就可以变更手边 LED 灯①的亮度。

如果长按  ⑥，就可以从调光功能转变为色温

度变更功能，在此状态下快按  ⑥，就可以变

更色温度。

等待 3 秒，自动回到调光功能。

变更方法如下表所示。

（表的数值 [%] 是为了让说明通俗易懂的示意图数据）

※ 对色温度进行变更时，请在按照 1 ~ 5 选择调光阶段时进行变更。

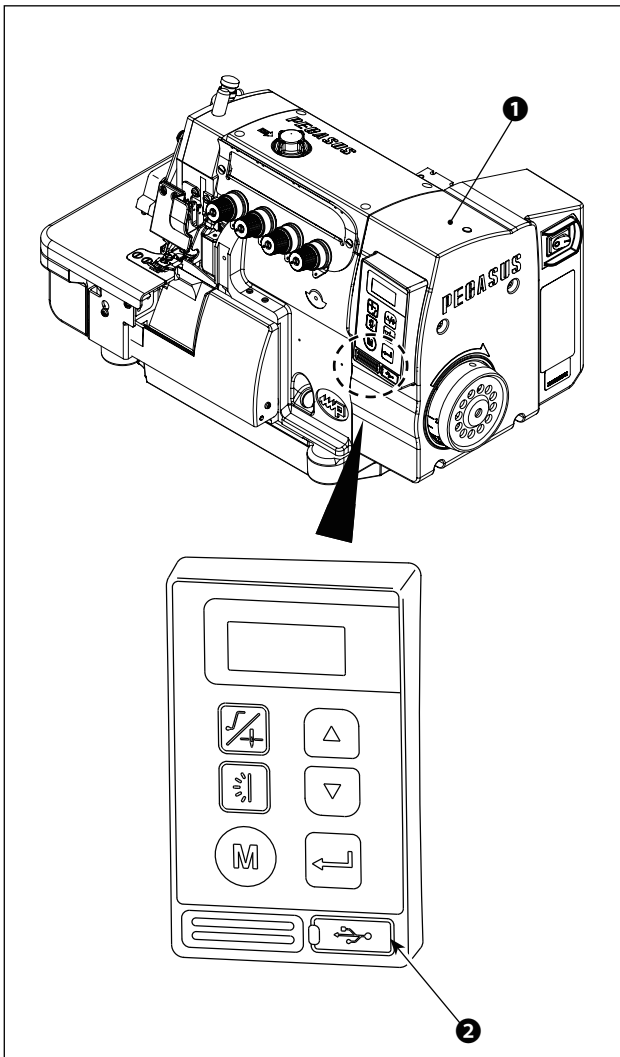
	色温度		
	阶段	白色 [%]	黄色 [%]
 短按	0	100	0
	1	90	10
	2	80	20
	3	70	30
	4	60	40
	5	50	50
	6	40	60
	7	30	70
	8	20	80
	9	10	90
	10	0	100

	调光	
	阶段	强度 [%]
 长按 等待 3 秒， 自动恢复	0	0
	1	20
	2	40
	3	60
	4	80
	5	100
 短按	0	0
	1	20
	2	40
	3	60
	4	80
	5	100

3-8. 关于 USB

 警告	关于连接在 USB 端口的装置，请使用如下额定以下的电流值的物品。 一旦连接超过额定的装置，就会存在引起缝纫机主机和连接的 USB 设备破损或错误动作的风险。 USB 端口额定 电装箱一侧：USB 端口最大 1A
---	--

[USB 插入位置]



USB 连接器装备在电装箱上**①**。

使用 USB 时，请卸下连接器护罩**②**后再使用。

※ 不使用 USB 存储器时，请一定盖上连接器的护罩**②**。

里面进入了尘埃之后，会发生机器故障。

4. 错误编码一览

4-1. 错误编码一览

错误编码	内容
E01	过电压错误。 如果交流电压超过 317V ~ 325V，会出现错误。
E02	低电压错误。 如果交流电压低于 170V，会出现错误。
E03	面板与电装的通信异常
E05	踏板信号异常
E07	锁定错误。 如果皮带轮旋转，会自动解除错误。
E09	工作过程中，未发现上停止。
E14	编码器 or 霍尔信号不正常。
E15	硬过电流信号（fault 信号）
E19	电解电容器连接错误。
E21	面板基板已重启。

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. 9B3131C00009[△] September 2022
©2022 PEGASUS SEWING MACHINE MFG. CO., LTD.

此说明书所登载的内容，有因机器改进而事先不预告进行变更的情况。