

日本語

**DJ21, DJ22, DJ23, DJ33
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	7
2-5. リアクタボックスの取り付け（EU仕様のみ）	8
2-6. 電源プラグの取り付け方法	11
2-7. 電源	12
3. 操作方法について	
3-1. 操作パネル	13
3-2. フォント比較表	14
3-3. 機能設定	15
3-4. 機能設定一覧表	16
3-5. 主な機能設定の詳細について	23
3-6. センサーの感度調整	31
3-7. 生産枚数カウンター	34
3-8. 機能設定データの初期化	36
3-9. 手元LEDライト	37
3-10. 音声ガイダンス	38
3-11. 時計設定	40
3-12. バックライト	42
3-13. USBについて	43
3-14. ペダル操作	44
4. 保守	
4-1. 電池の取り外し方法	46
5. エラーコード一覧	
5-1. エラーコード一覧	48

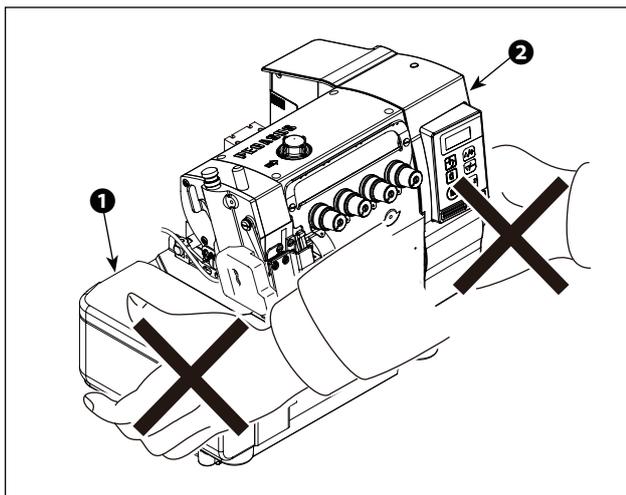
1. 仕様

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	370VA	330VA	

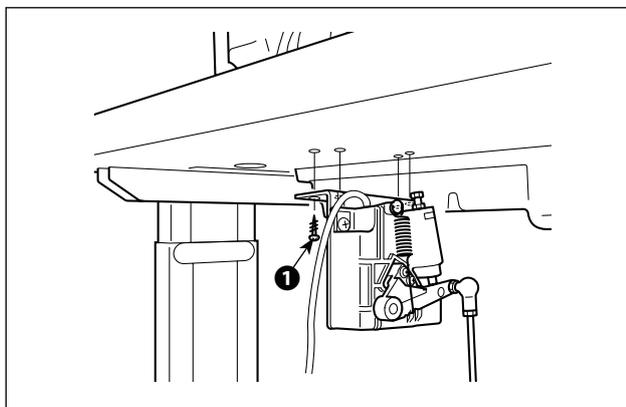
2. 設置

 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。
---	---

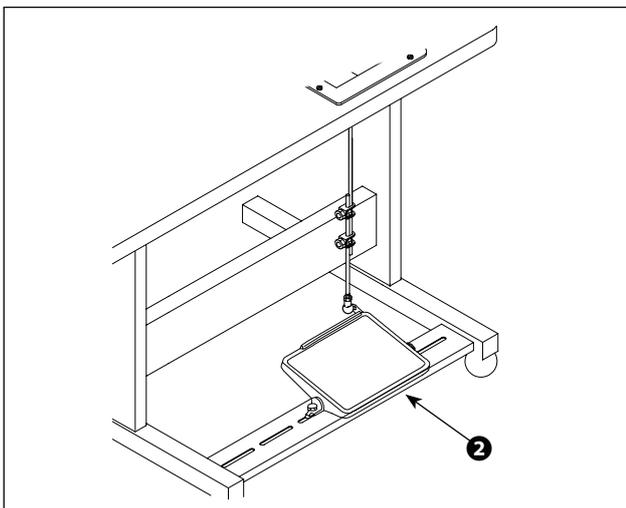


- 注意**
1. 開梱後、ミシンを移動させる際に、布台カバー①の下部を持たないでください。
 2. 電装カバー②の下部を持たないでください。

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。



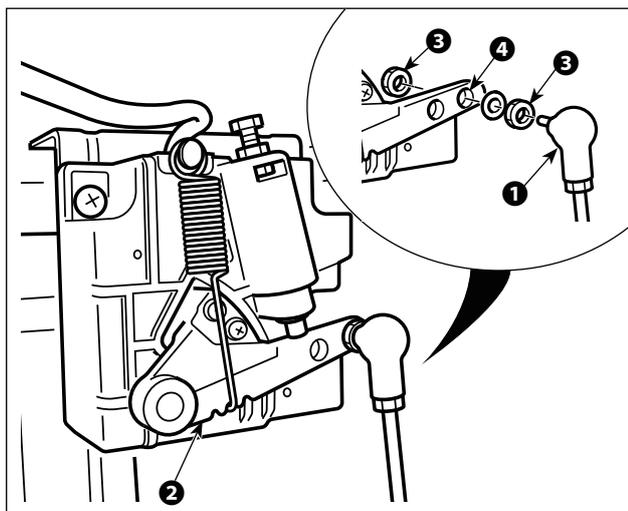
- 3) モーター始動ペダル②を組み付けてください。

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

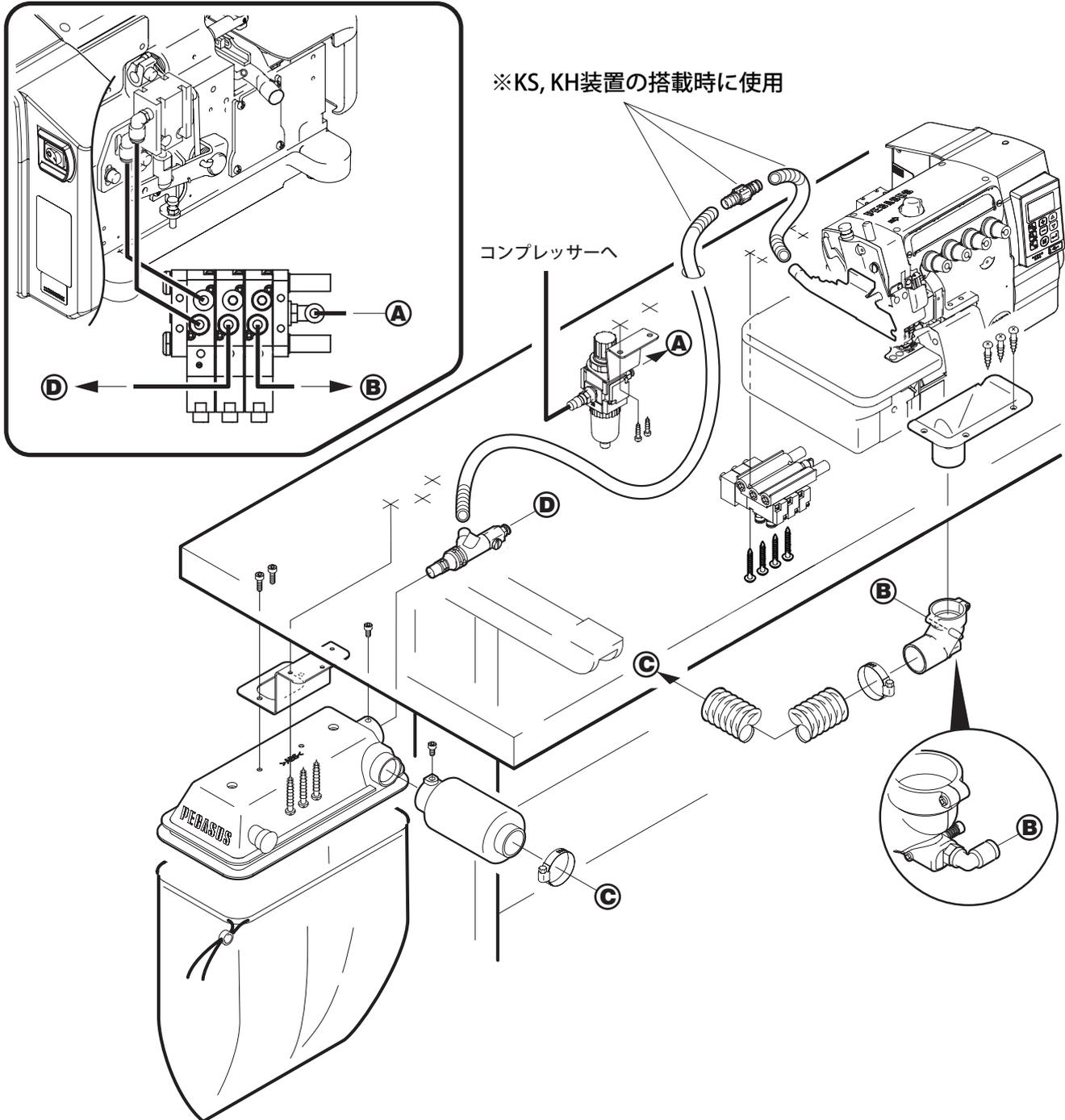
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。

[DJ21, DJ22 : 糸ゆるめ機能なし]

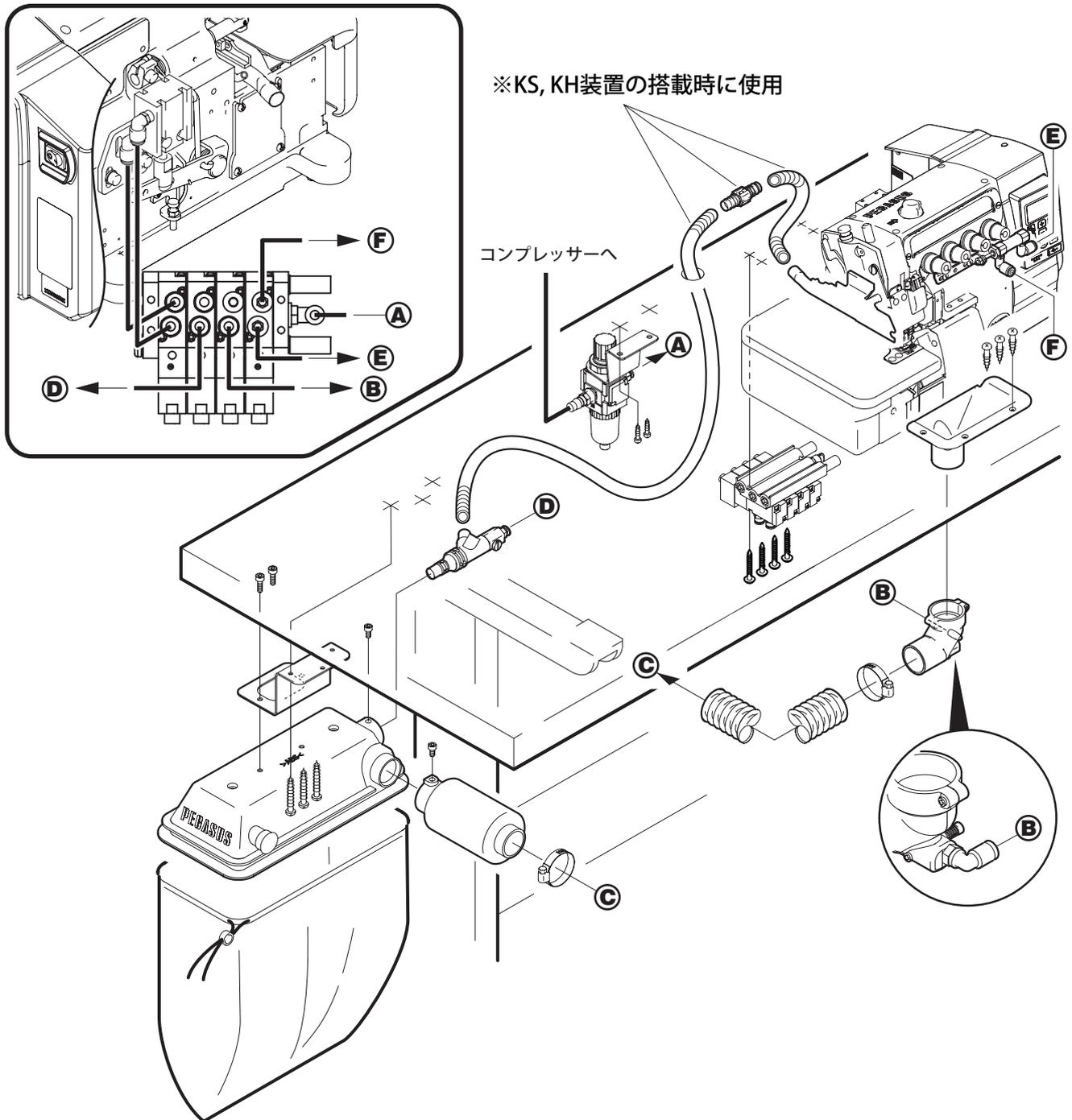
1) 図を参照して配管を行ってください。



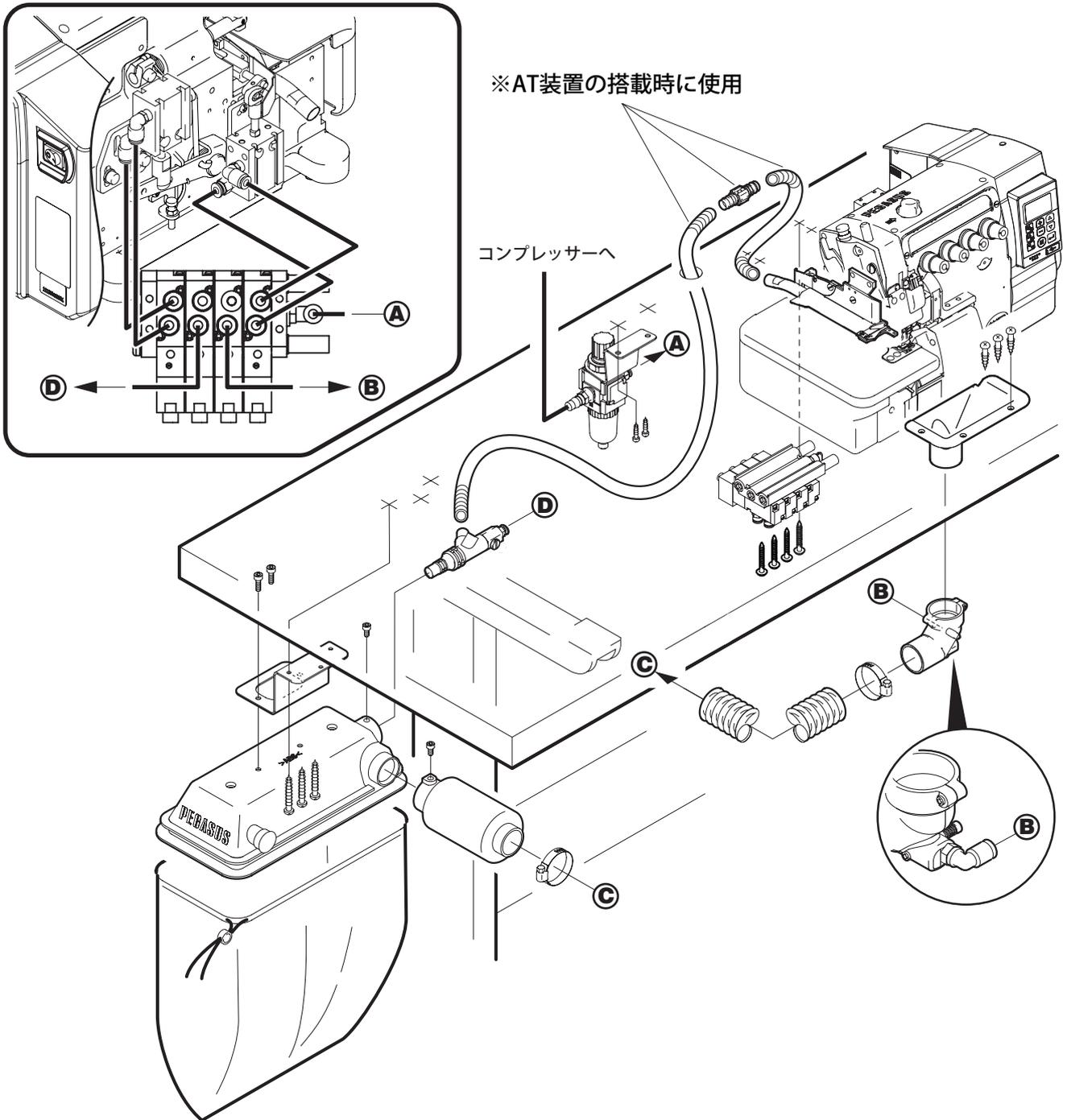
エア源の供給は、エア配管を確実に終えた後に行ってください。



1) 図を参照して配管を行ってください。



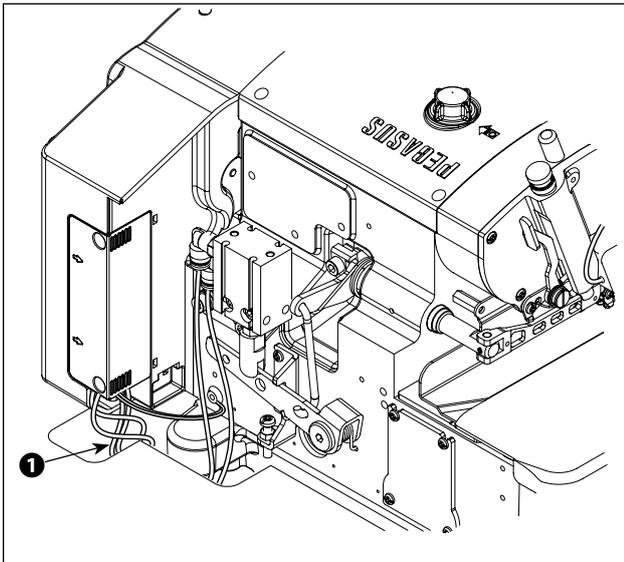
1) 図を参照して配管を行ってください。



2-4. コネクタ接続



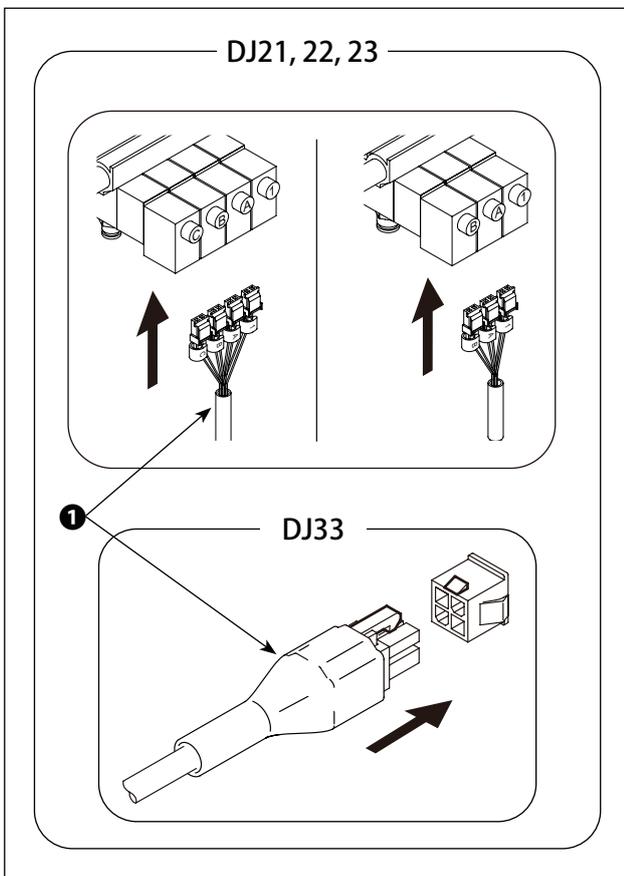
- 不意の起動による人身の損傷を防ぐために電源を切り、電源プラグを抜いて、5分以上経過してから行ってください。
- 誤動作や仕様違いにより装置を破損する恐れがありますので、必ず指定の位置に対応する全てのコネクタを挿入してください。(指定以外のコネクタに間違えて挿入すると、装置を破損だけでなく不意に動作し危険です。)
- 誤動作による人身の損傷を防ぐため、必ずロック付きコネクタはロックを行ってください。
- コードの接続が完了するまで、電源プラグを接続しないでください。
- コードを固定するときは、コードを無理に曲げたり、ステップルで押えすぎないでください。
- 各装置の取り扱いの詳細については、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



- 注意

 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。

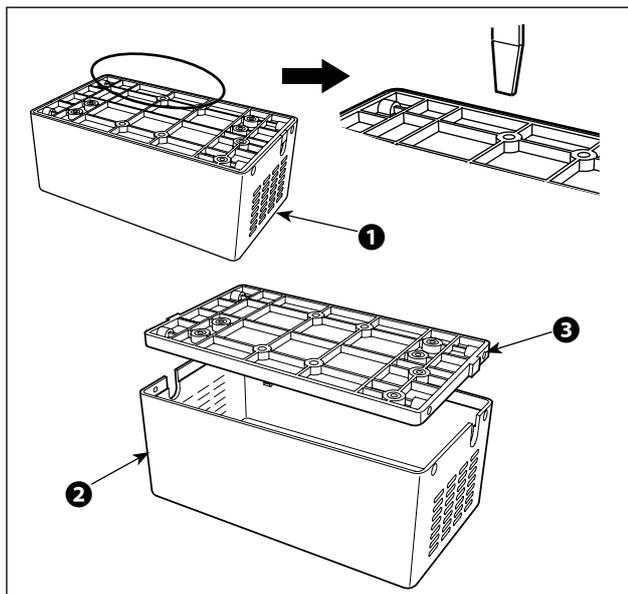
1) 電装からの未接続ケーブル①をテーブル裏面に引き出してください。



2) テーブル下で、ケーブル①と対応コネクタを接続してください。

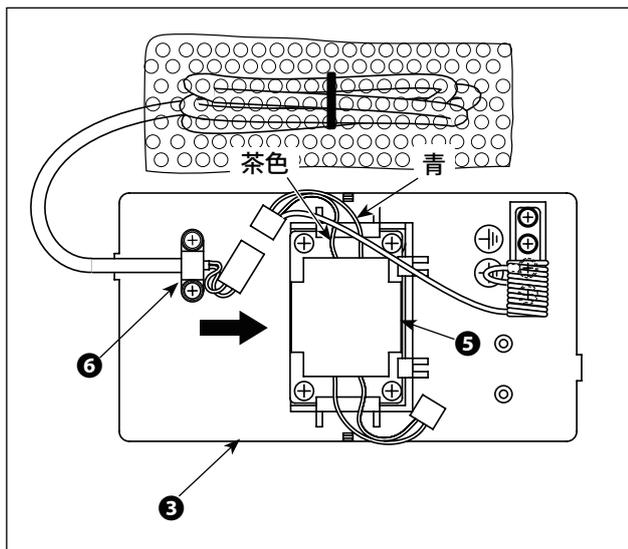
2-5. リアクタボックスの取り付け (EU 仕様のみ)

* EU タイプの機種は、マ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。

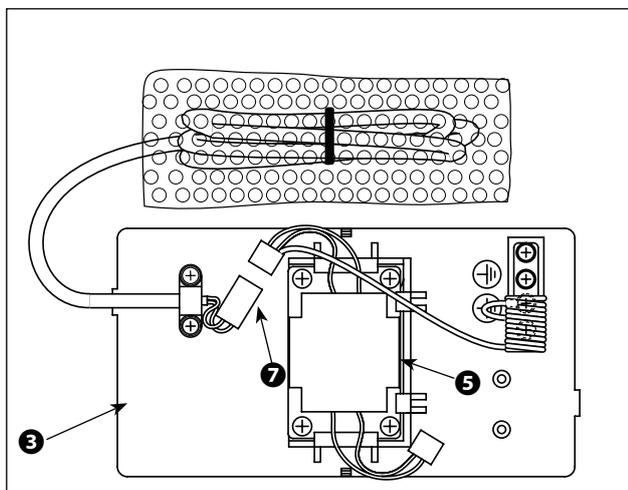
* リアクタボックスのカバーとベースのすき間にマイナスドライバーなど先の細く平らな物を挿入すると簡単に外れます。



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。



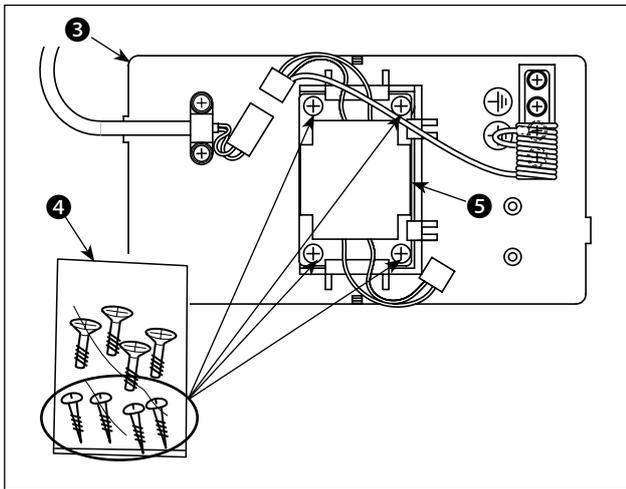
1. リアクタを挿入する際には、束線ランプ⑥外してください。
2. リアクタ⑤は、茶、青のリード線側を上向きにして挿入してください。



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。



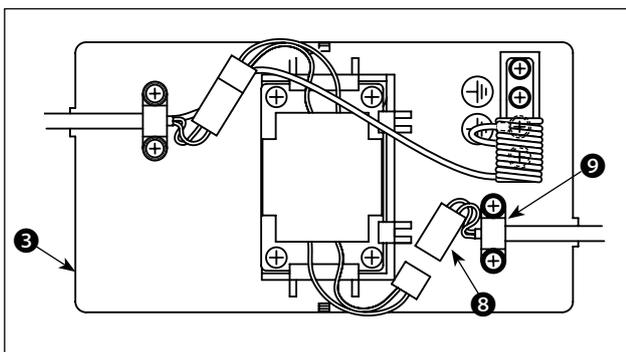
コネクタのロックが掛かるまでしっかり挿入してください。



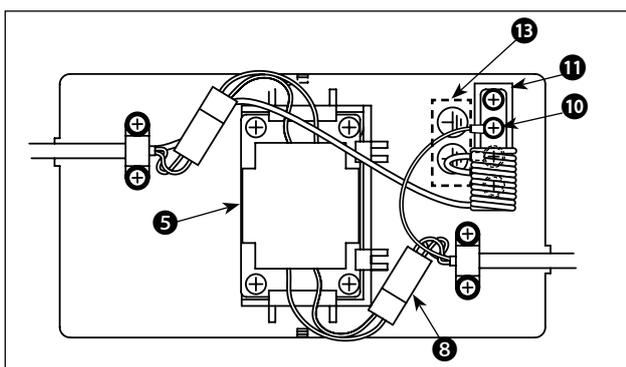
- 4) ねじ袋④より木ねじ (ST4.2 × 25) を取出し、リアクタベース組③及び、リアクタ⑤をミシン テーブル下面に固定します。
(ねじ止め4ヶ所)



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。



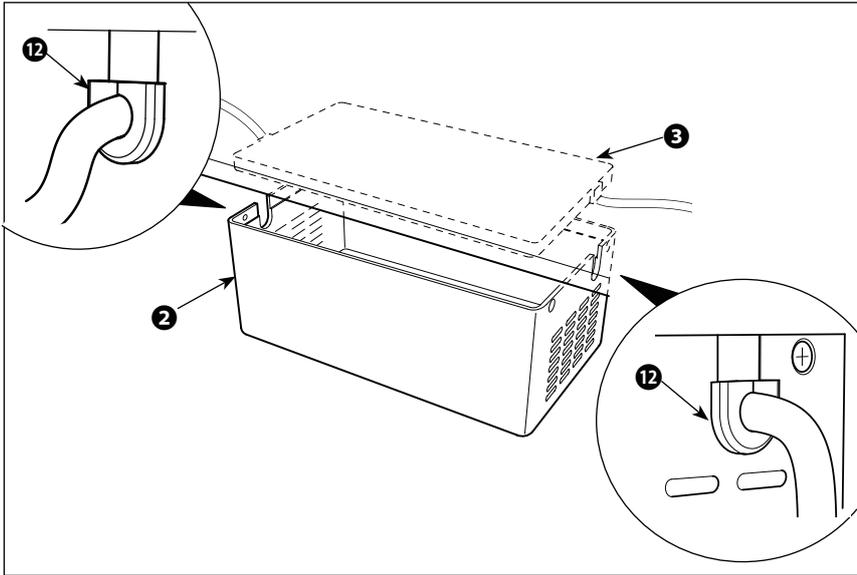
- 5) 電装ボックスからの電源コード組⑤を束線クランプ⑨にてリアクタベース組③に固定します。



- 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。



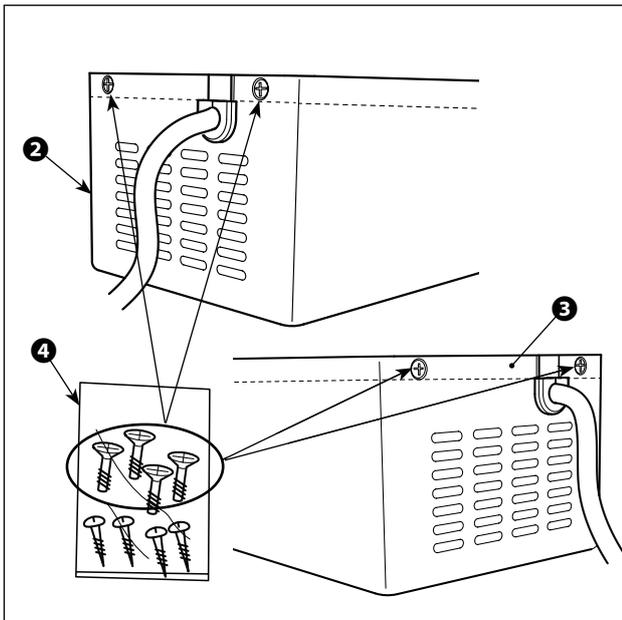
アース端子はアースマーク⑬の付いたねじに固定してください。



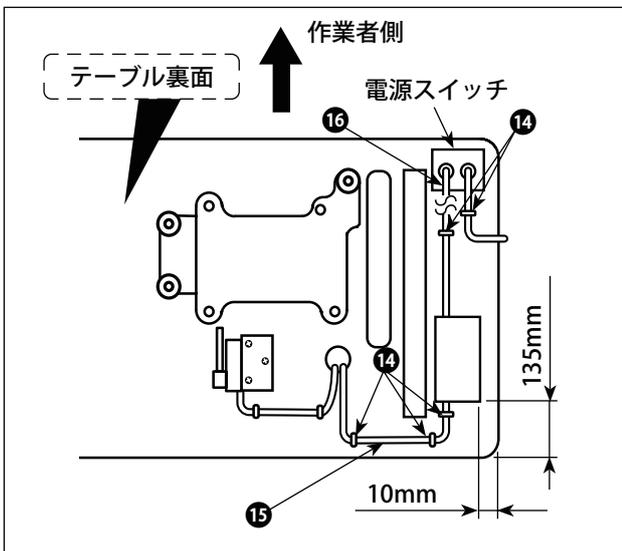
8) リアクタカバー ②をリアクタベース組③に被せます。



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。

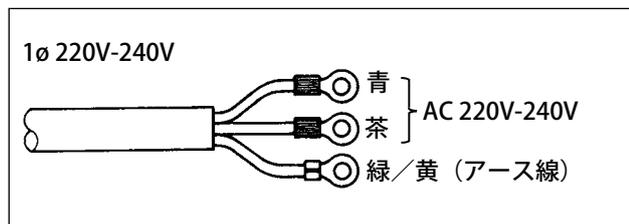
2-6. 電源プラグの取り付け方法



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。

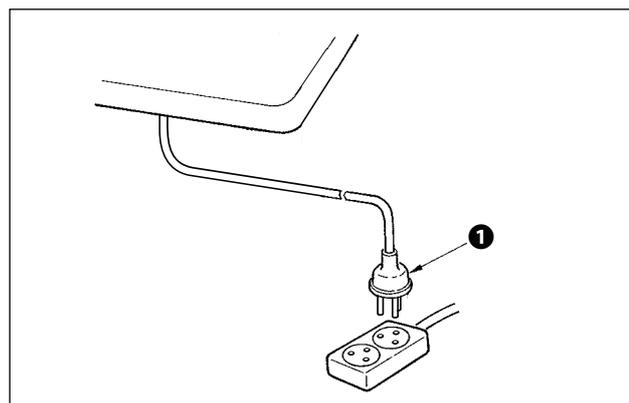
[単相 220-240V 仕様]



- 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。

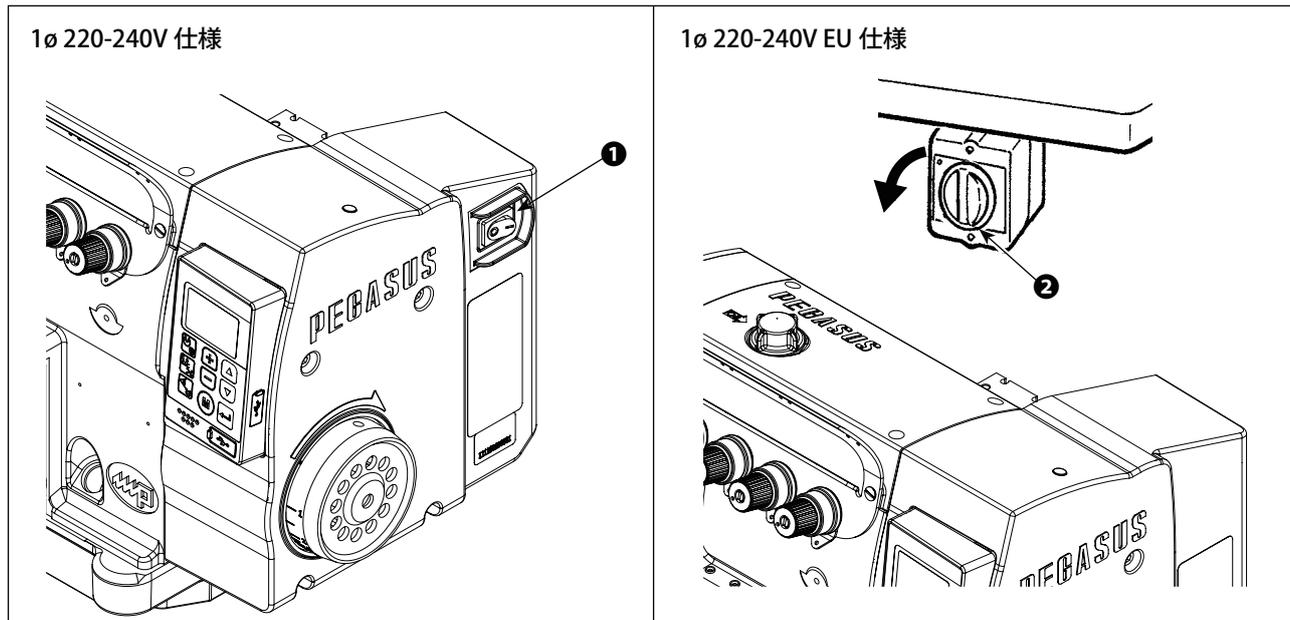


電源プラグ①を接続する前に、電装ボックスに表示されている電源電圧仕様をもう一度確認してください。

※ 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

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"|"マーク側が押されていると ON 状態、"○"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。

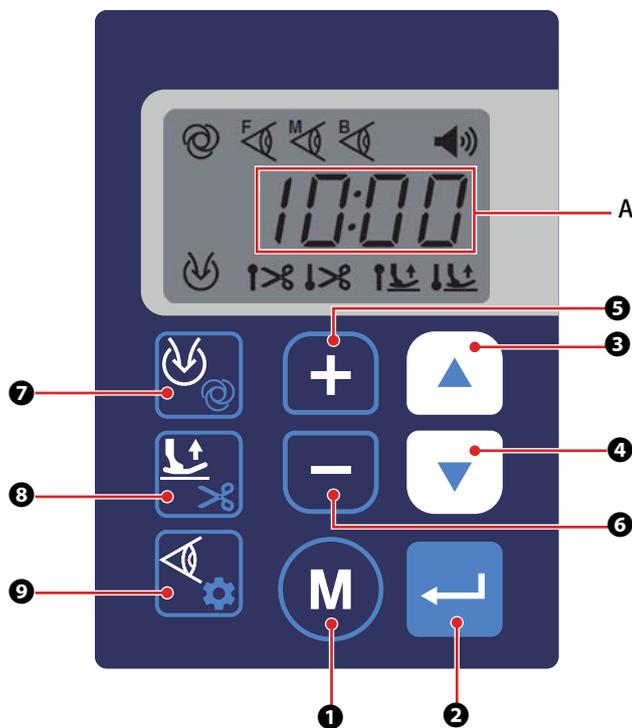
1. 電源スイッチ①②を叩いたりしないでください。
2. 電源スイッチ①②を投入しても、パネルの表示が点灯しない場合は、直ちに電源を切断し、電圧の確認をしてください。
また、このような場合の電源スイッチ①②の再投入は、電源スイッチ①② OFF 後5分以上経過してから行ってください。
3. 電源を ON するとメモリースイッチの設定によっては自動で針棒が動く場合がありますので、針の下に手や物を置かないでください。
4. 全自動モードを選択時に電源 ON した場合、前センサーを遮断していると安全のためミシンは縫製を開始しません。
全自動モードで縫製を再開するには、前センサーの遮断物を取り除き、再度縫製物で前センサーを遮断し、ペダルを1回前踏みします。



5. 全自動モードを選択時に電源 ON した場合、パネルに図のような「PEDL」が表示されます。
縫製を開始するには、一度ペダルを踏み返します。
6. 初めて電源を ON した時、危険防止のため、ミシンは半自動モードで起動します。
お使いになりたい縫製モードに変更してからご使用ください。
変更に関する詳細は「3-5. 主な機能設定の詳細について」p.23 でご確認ください。

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。
		長押し	時刻合わせを行います。
②		短押し	変更した設定内容を確定します。
③		短押し	最高縫い速度を上げます。
		長押し	連続入力可
④		短押し	最高縫い速度を下げます。
		長押し	連続入力可
⑤		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
⑥		短押し	手元照明 LED の明度を暗くします。
		長押し	手元照明 LED の色を変更します。
⑦		短押し	サクシヨンの設定を変更します。
		長押し	縫製モードを切り替えます。
⑧		短押し	押え上げの設定を変更します。
		長押し	糸切りの設定を変更します (DJ23 / DJ33)。
⑨		短押し	各センサーの値を表示します。
		長押し	センサー感度調整画面に切り替えます。
	A		現在時刻を表示します。ミシン動作中は「:」が点滅します。

3-2. フォント比較表

アラビア数字：

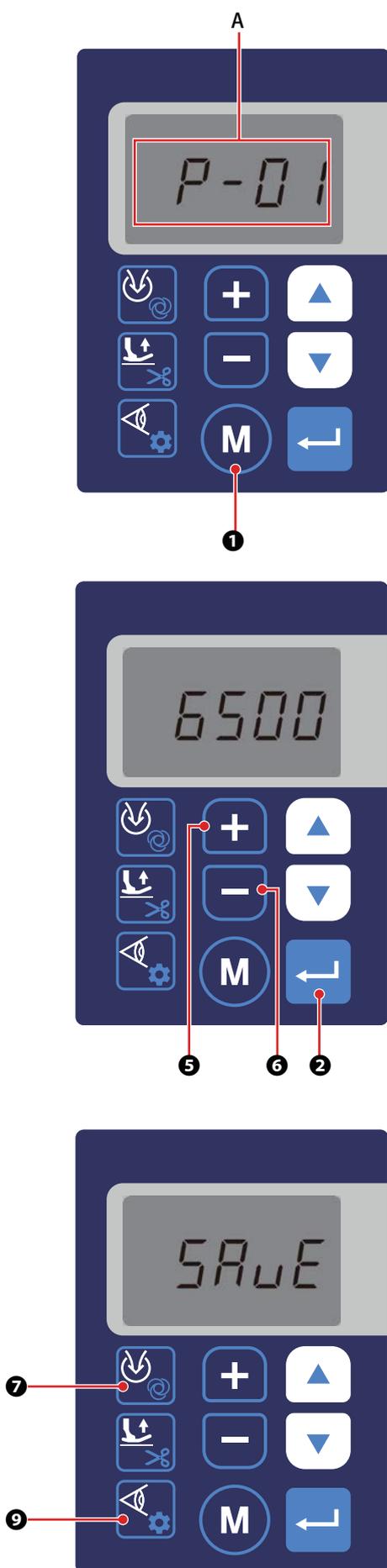
実際	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
表示	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

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。

電源スイッチの再投入は必ず、10 秒以上経過した後行ってください。切断後すぐに電源を投入するとミシンが正常に動作しない場合があります。その場合は再度電源を入れ直してください。

- 2) 機能設定 No. を変更したい場合は **+** ⑤、

- ⑥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) **+** ⑤、**-** ⑥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、縫製動作が終了した後に設定値が有効となるパラメーターがあります。

- 6) 5) で確定をせずに、**SAVE** ⑦を長押しすると、

選択中の設定値のみメモリー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「3-8. 機能設定データの初期化」p.36 を参照してください。

- 7) 5) で確定をせずに、**Settings** ⑨を短押しすると、

選択中の設定値を、6) でメモリーに保存した値に変更することができます。

6) の処理を未実施の場合は、工場出荷時の初期値に変更します。

3-4. 機能設定一覧表

No	項目	内容	範囲	初期値					
				DJ21/DJ22			DJ23/DJ33		
P001	最高回転速度	最高回転設定は P121 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、3：一般、4：ハイリフト、5：超ハイリフト）に関しては機種選択 P125 で設定します。 (それぞれサービスレベルで設定可能) 単位 (sti/min)	200-7000	0: 一般	1: ハイ リフト	2: 超ハイ リフト	3: 一般	4: ハイ リフト	5: 超ハイ リフト
				5000	5000	5000	5000	5000	5000
P002	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	1			1		
P003	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。単位 (sti/min)	200-6000	3000			3000		
P004	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。単位 (針)	1-100	30			30		
P005	縫い終り減速 ON/OFF	0：OFF / 1：ON	0-1	0			0		
P006	縫い終り減速 針数	生地端が前センサーを抜けた後の減速開始までの針数。単位 (針)	1-200	1			1		
P007	縫い終り減速 縫い速度	縫い終りの減速縫い速度を設定します。単位 (sti/min)	500-7000	3500			3500		
P008	ペダル加速係数	係数を大きくすると最高回転に達するまでのペダル踏み込み量が少なくなります。 係数を小さくするとペダル踏み込み量が多くなります。ただし、係数を小さくし過ぎると、ペダルを最大まで踏んでも最高回転に到達しません。	0-100	32			32		
P009	立ちペダル加速係数		0-100	32			32		
P013	停止位置選択	針停止位置の設定です (0：下停止 / 1：上停止)	0-1	0			0		
P014	糸切り完了後、針停止位置選択	糸切り完了後の針停止位置の設定です。(0：下停止 / 1：上停止)	0-1	1			1		
P017	ワンショット	全自動モード選択時、前センサー感知後に縫製を自動で開始するか、ペダルを踏むと開始するか選択できます (0：自動 / 1：ペダル)	0-1	1			1		
P018	全自動半自動モード	P020 でセンサー ON を選択時、全自動モードで動作するか半自動モードか選択します。(0：半自動 / 1：全自動)	0-1	0			0		
P019	半自動連続縫製	半自動モード選択時、糸切り完了後、前踏みしたまま次の縫製が可能です。OFF の場合は一度ペダルを中立位置に戻す必要があります。 (0：OFF / 1:前踏み連続縫製)	0-1	1			1		
P020	自動センサー ON/OFF	センサーを使用するか選択します。OFF を選択した場合は手動モードです。 (0：OFF / 1:ON)	0-1	1			1		
P021	前センサー ON/OFF 設定	前センサーが故障した場合、OFF に設定します。OFF に設定した場合、全自動モードは使用できません (0：OFF / 1：ON)	0-1	1			1		
P022	中センサー ON/OFF 設定	中センサーが故障した場合、OFF に設定します。(0：OFF / 1：ON)	0-1	1			1		

No	項目	内容	範囲	初期値	
				DJ21/DJ22	DJ23/DJ33
P023	後センサー ON/OFF 設定	P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。P022、P023 両方を OFF にすると、DJ23/DJ33 の全自動モードは使用できません。（0：OFF / 1：ON）	0-1	0	1
P024	両センサー間の針数	センサー感知後、次のセンサーが感知するまでの針数設定です。もし、次のセンサーが感知しない場合、ここで設定した針数動作後、ミシンは停止します。単位（針）	1-600	20	20
P025	停止遅延針数	後糸切り OFF のとき有効です。最終センサー通過後、ここで設定した針数動作後、ミシンは停止します。単位（針）	0-99	0	6
P026	フリー縫い ON/OFF	半自動モードかフリー縫いを選択できます。フリー縫いは糸切り完了後、ペダルを前踏みし続けるとミシンは停止しません（0：OFF / 1：ON）	0-1	0	0
P029	自動糸切り ON/OFF	P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。自動糸切りの動作を選択できます。（0：OFF / 1：前糸切り / 2：後糸切り / 3：前後糸切り）	0-3	3	3
P030	自動定速糸切り ON/OFF	P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。自動糸切りの動作を選択できます。（0：OFF / 1：自動定速糸切り）	0-1	0	0
P031	前糸切り 開始針数	P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。中センサー通過後、前糸切りまでの針数です。数値を小さく設定すると、糸残りが長くなります。単位（針）	0-50	0	6
P032	後糸切り 開始針数	P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。後センサー通過後、後糸切りまでの針数です。数値を小さく設定すると、糸残りが短くなります。単位（針）	0-50	0	5
P033	布切断防止針数	P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ21/DJ22 を選択中は、中センサー通過後、ここで設定した針数後、停止もしくは後糸切りが動作する。 P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中に、P023 後センサーを OFF すると、中センサー通過後、この針数と P032 で設定した針数を加算した針数後、停止もしくは後糸切りが動作する。 P089 格子柄生地選択にて、「1: 格子柄生地」を選択中に、この針数を参照します。単位（針）	0-50	0	15
P034	前糸切り保護 ON/OFF	P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。前糸切りが動作する前に、後センサーが感知した場合、前糸切りをキャンセルします。（0：OFF / 1：ON）	0-1	1	1
P035	糸切り時間	P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。糸切り動作の時間を設定します。単位（ms）	30-990	60	60

No	項目	内容	範囲	初期値	
				DJ21/DJ22	DJ23/DJ33
P036	手動モード 踏み返し糸切りON/OFF	手動モード選択時、ペダルを踏み返し時の糸切り動作を設定します。 (0:糸切りなし 1:糸切りあり)	0-1	0	0
P038	糸ゆるめON/OFF	P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ21/DJ22 を選択中のみ有効です。 糸ゆるめ機能の ON/OFF を設定します。 (0:OFF / 1:前オープン / 2:後ろオープン / 3:前後オープン)	0-3	3	0
P039	縫い始め 糸ゆるめ継続針数	P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ21/DJ22 を選択中のみ有効です。 前センサー感知後から開始される縫い始め糸ゆるめ動作の継続針数を設定します。 単位(針)	1-50	5	1
P040	縫い終り 糸ゆるめ継続針数	P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ21/DJ22 を選択中のみ有効です。 P041で設定した針数後から開始される縫い終り糸ゆるめ動作の継続針数を設定します。 単位(針)	1-100	40	1
P041	縫い終り 糸ゆるめ開始針数	P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ21/DJ22 を選択中のみ有効です。 中センサー通過後、縫い終り糸ゆるめ動作を開始するまでの遅延針数を設定します。 単位(針)	0-50	0	0
P042	手動糸切り 継続時間	P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ21/DJ22 を選択中のみ有効です。 手元スイッチを押して離れた後、糸切り動作を継続させる時間を設定します。 単位 (x100ms) 手元スイッチを押し続けている間は、糸切り動作も継続します。	1-50	3	3
P043	手動糸切り モーター速度	P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ21/DJ22 を選択中のみ有効です。 手元スイッチを押した時、糸切り動作をさせるモーター回転速度を設定します。 単位 (sti/min)	500-7000	3500	3500
P044	手動糸切り 回数	P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。 手元スイッチを押した時、糸切り動作の回数を設定します。単位 (回)	1-5	1	1
P045	手動糸切り 間隔時間	P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。 P044 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。単位 (ms)	30-990	50	50
P049	自動サクシオン ON/OFF	自動サクシオンの動作を選択できます。 (0:OFF / 1:空環前サクシオン / 2:空環後サクシオン / 3:空環前・空環後サクシオン)	0-3	3	3 (DJ23用)
P050	空環前サクシオン 継続針数	中センサー感知後から開始される空環前サクシオン動作の継続針数を設定します。 単位(針)	0-50	8	8 (DJ23用)
P051	空環後サクシオン 継続針数	P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ21/DJ22 を選択中のみ有効です。 P052で設定した針数後から開始される空環後サクシオン動作の継続針数を設定します。 単位(針)	0-100	35	5
P052	空環後サクシオン 開始針数	P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ21/DJ22 を選択中のみ有効です。 中センサー通過後、空環後サクシオンが開始するまでの遅延針数を設定します。単位(針)	0-50	3	3

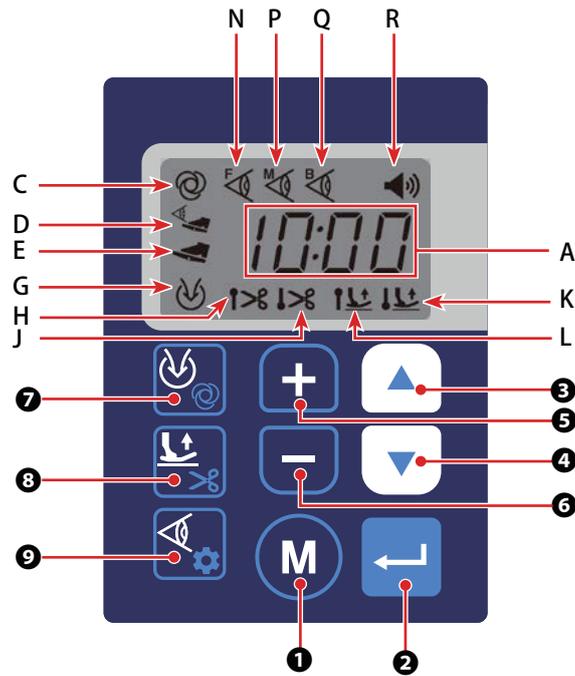
No	項目	内容	範囲	初期値	
				DJ21/DJ22	DJ23/DJ33
P053	空環後サクシオン 継続時間	P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。後糸切り開始から、空環後サクシオンが停止するまでの継続時間を設定します。単位（ms）後糸切りが OFF の場合、空環後サクシオンは動作しません。	0-5000	200	200 (DJ23用)
P054	手動サクシオン ON/OFF	手元スイッチを押した時の、手動サクシオン動作を選択できます。 (0：OFF / 1：空環サクシオン / 2：切り屑・空環サクシオン)	0-2	1	1 (DJ23用)
P055	手動サクシオン継続時間	手元スイッチを押した時、P054 で設定したサクシオンが停止するまでの継続時間を設定します。単位（ms）	0-2000	500	500 (DJ23用)
P056	低気圧モード ON/OFF	供給する空気圧が低い場合、ON に設定します。P057 の機能が使用可能となります。(0：OFF / 1：ON)	0-1	0	0 (DJ23用)
P057	サクシオンシンクロ時間	P056 低気圧モードが ON の時に有効です。 切屑サクシオンに接続される装置は、ここで設定した時間だけ、空環サクシオンに接続した装置と同時に動作するようになります。単位（ms）	0-2000	200	200 (DJ23用)
P058	連続布送りサクシオン ON/OFF	切屑サクシオンに接続される装置の動作を選択できます。 (0：OFF / 1：連続サクシオン / 2：シンクロサクシオン / 3：間歇サクシオン（時間制御） / 4：間歇サクシオン（針数制御）) 切屑サクシオンへの接続方法はサービスマニュアルをご参照ください。	0-4	2	2 (DJ23用)
P059	間歇サクシオン時間	P058 が 3：間歇サクシオン（時間制御）の時、有効です。 間歇サクシオンの動作時間。単位（x100ms）	1-600	2	2 (DJ23用)
P060	間歇サクシオン継続時間	P058 が 3：間歇サクシオン（時間制御）の時、有効です。 間歇サクシオンの停止時間。単位（x100ms）	1-600	2	2 (DJ23用)
P061	間歇サクシオン針数	P058 が 4：間歇サクシオン（針数制御）の時、有効です。 間歇サクシオンの動作針数。単位（針）	0-200	50	50 (DJ23用)
P062	間歇サクシオン停止針数	P058 が 4：間歇サクシオン（針数制御）の時、有効です。 間歇サクシオンの停止針数。単位（針）	0-200	50	50 (DJ23用)
P066	自動押え上げ ON/OFF	自動押え上げの動作を選択できます。 (0：OFF / 1：前押え上げ / 2：後押え上げ / 3：前後押え上げ)	0-3	0	0
P067	縫製中押え上げ ON/OFF	ペダル操作の縫製時（全自動モードは除く）に有効です。 ペダルを中立位置に戻した時、自動で押え上げを上昇させるか設定します。 (0：OFF / 1:ON)	0-1	0	0
P068	踏み返し押え上げ	ペダルを半踏み返し、もしくは踏み返しした時の押え上げ動作を選択できます。 (0：半踏み返しと踏み返し押え上げ / 1：押え上げ OFF / 2：踏み返し押え上げ)	0-2	0	0
P069	前押え上げ 継続時間	P066で“1：前押え上げ”もしくは“3：前後押え上げ”を選択時に有効です。 押え上げが上昇してから下がるまでの時間を設定します。単位（ms）	50-2000	500	500

No	項目	内容	範囲	初期値	
				DJ21/DJ22	DJ23/DJ33
P070	後押え上げ 開始時間	P066で“2：後押え上げ”もしくは“3：前後押え上げ”を選択時に有効です。 押え上げが上昇を開始するまでの遅延時間を設定します。単位 (ms)	0-2000	120	120
P071	押え上がる時間	電磁弁を使用時に入力します。	10-990	50	50
P072	押え保持 DUTY	将来拡張用のパラメーターです。(未使用)	10-90	20	20
P073	押え保護時間	押え上げの ON 時間を設定します。単位 (s)	1-120	5	5
P076	前センサー 照射強度	前センサー (投光側) の出力強度が調整できます。単位 (%) ※このパラメーターは、工場出荷時の初期値に変更できません。	0-100	10	10
P077	中センサー 照射強度	中センサー (投光側) の出力強度が調整できます。単位 (%) ※このパラメーターは、工場出荷時の初期値に変更できません。	0-100	10	10
P078	後センサー 照射強度	P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。 後センサー (投光側) の出力強度が調整できます。単位 (%) ※このパラメーターは、工場出荷時の初期値に変更できません。	0-100	10	10
P079	前センサー 布検出閾値	前センサーで布の有無を検出する閾値です。 ※このパラメーターは、工場出荷時の初期値に変更できません。	0-700	600	600
P080	中センサー 布検出閾値	中センサーで布の有無を検出する閾値です。 ※このパラメーターは、工場出荷時の初期値に変更できません。	0-700	600	600
P081	後センサー 布検出閾値	P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。 後センサーで布の有無を検出する閾値です。 ※このパラメーターは、工場出荷時の初期値に変更できません。	0-700	450	450
P085	透明生地 布検出閾値補正	P088 で 0：透明生地が選択されると、この補正値が使用されます。	0-800	10	10
P086	半透明生地 布検出閾値補正	P088 で 1：半透明生地が選択されると、この補正値が使用されます。	0-800	50	50
P087	普通生地 布検出閾値補正	P088 で 2：普通生地が選択されると、この補正値が使用されます。	0-800	200	200
P088	生地種類	各センサーの布検出閾値を補正するため、縫製する生地を選択します。 (0：透明生地 / 1：半透明生地 / 2：普通生地)	0-2	2	2
P089	格子柄生地選択	格子状に穴が開いている生地を縫製する時に選択します。 P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ21/DJ22 を選択中の場合は、 P033 布切断防止針数 の値を初期値から変更する必要があります。 (0：一般的生地 / 1: 格子柄生地)	0-1	0	0
P090	前センサー 反応時間	前センサーが布有りと判断してから、次の動作に移る際に、ここで設定した時間、 遅延させます。数値が小さくなれば、反応時間は早くなります。単位 (ms)	10-990	50	50
P097	枚数	生産枚数をカウントします。単位 (枚) J13 カウント方法を設定する必要があります。	0000- 9999	0000	0000

No	項目	内容	範囲	初期値	
				DJ21/DJ22	DJ23/DJ33
J04	音声言語選択	<p>音声言語を選択します。 (0：英語／1：中国／2：ベトナム／3：ベンガル／4：クメール／5：インドネシア／6：トルコ／7：韓国／8：スペイン／9：ポルトガル／10：イタリア／11：フランス／12：ドイツ／13：日本)</p> <p>※ 工場出荷時は、0：英語と1：中国のみ音声出力が可能です。それ以外の言語を使用する場合は、音声ファイルを別途インストールする必要があります。詳細はサービスマニュアルをご参照ください。</p> <p>※ このパラメーターは、工場出荷時の初期値に変更できません。</p>	0-13	0	0
J05	音声設定 ON/OFF	音声ガイダンスのON/OFFを設定します。(0：OFF／1：ON)	0-1	1	1
J06	音声音量設定	<p>音声ガイダンスの音量を設定します。(1：小／2：中／3：大)</p> <p>※ このパラメーターは、工場出荷時の初期値に変更できません。</p>	1-3	2	2
J10	バックライト輝度設定	バックライトの明るさを設定します。(1：暗／2：中／3：明)	1-3	3	3
J11	バックライト消灯時間	パネル操作がないときに、LCDのバックライトを消す時間を設定します。(0：バックライトを消灯しない／1～250：消灯までの時間) 単位(分)	0-250	30	30
J13	カウント方法 ON/OFF	<p>P097 生産枚数をカウントする方法を設定します。 (0：OFF／1：昇順／2：降順／3：昇順(音声通知)／4：降順(音声通知))</p>	0-4	0	0

No	項目	内容	範囲	初期値	
				DJ21/DJ22	DJ23/DJ33
U01	一日目標	縫製する目標の生産枚数を設定します。単位（枚）	0000-9999	0	0
U02	一枚のカウント回数	糸切り何回で、P097：枚数を1カウントするか設定します。単位（回）	1-50	10	10
U03	就業時刻（開始時刻～）	縫製作業の開始時刻を設定します。	00:00～23:59	8:00	8:00
U04	就業時刻（～終了時刻）	縫製作業の終了時刻を設定します。 ※音声ガイダンスに使用します。	00:00～23:59	17:00	17:00
U05	休憩時刻1（開始時刻～）	休憩の開始時刻と終了時刻を設定します。 音声ガイダンスに使用します。	00:00～23:59	00:00	00:00
U06	休憩時刻1（～終了時刻）	※休憩がない場合には、00:00に設定してください。音声ガイダンスをしません。 (注意)	00:00～23:59	00:00	00:00
U07	休憩時刻2（開始時刻～）	・休憩時刻1、休憩時刻2、休憩時刻3には、時間の早い順から順番に入力してください。	00:00～23:59	00:00	00:00
U08	休憩時刻2（～終了時刻）	・就業時間外の休憩時間を入力しても、音声ガイダンスをしません。	00:00～23:59	00:00	00:00
U09	休憩時刻3（開始時刻～）		00:00～23:59	00:00	00:00
U10	休憩時刻3（～終了時刻）		00:00～23:59	00:00	00:00
N01	メインソフトバージョン	メインソフトのバージョンを表示します。			
N02	パネルソフトバージョン	パネルソフトのバージョンを表示します。			
N14	サブソフトバージョン	サブCPUで使用するソフトのバージョンを表示します。			
N20	音声言語バージョン	音声ファイルの言語バージョンを表示します。			

3-5. 主な機能設定の詳細について



手動モード選択時  E	縫製途中で下記のパラメーターを変更した場合、ペダルを後ろに踏み込む（詳細は「3-14. ペダル操作」p.44 参照）と設定した値が有効になります。 縫製途中で下記以外のパラメーターを変更した場合、すぐに設定した値が有効になります。 縫製を開始する前にパラメーターを変更した場合、すぐに設定した値が有効になります。
P002	ソフトスタート ON/OFF
P003	ソフトスタート縫い速度
P004	ソフトスタート針数
P038	糸ゆるめ ON/OFF
P039	縫い始め 糸ゆるめ継続針数
P049	自動サクシオン ON/OFF
P050	空環前サクシオン 継続針数
P056	低気圧モード ON/OFF
P057	サクシオンシンクロ時間
P058	連続布送りサクシオン ON/OFF
手動モード以外のモードを選択時	縫製途中でパラメーターを変更した場合、縫製を終了すると設定した値が有効になります。 縫製途中でパラメーターを変更した場合、縫製を終了せずに中断すると、最初から縫製を開始した時に設定した値が有効になります。 縫製を開始する前にパラメーターを変更した場合、すぐに設定した値が有効になります。

① ソフトスタート機能の選択（機能設定 No.P002）

- P002 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スピード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.P003～P004）

- P003 設定可能範囲：200～6000[sti/min] <100 sti/min>
- P004 設定範囲：1～100 針

② 縫い終り減速機能の選択（機能設定 No.P005）

- P005 0：縫い終り減速 OFF
- 1：縫い終り減速 ON

また、縫い終り減速時のスピード制限値と縫い終り減速を開始する針数も変更することができます。

(機能設定 No.P006 ~ P007)

P007 設定可能範囲：500 ~ 7000[sti/min] <100 sti/min>
P006 設定範囲：1 ~ 200 針

③ 停止位置設定 (機能設定 No.P013 ~ P014)

針停止位置を設定します。

P013 0：下停止
1：上停止

糸切り完了後の針停止位置の設定も可能です (機能設定 No.P014)

P014 0：下停止
1：上停止

④ ワンショット (機能設定 No.P017)

前センサー感知後に自動で縫製を開始するか、または前センサー感知後、ペダルを一度踏むと縫製を開始するか選択できます。

P017 0：自動
1：ペダル

(注意) 全自動モード選択中、パネルに  C が表示されている場合に有効です。

P017 の初期値 1：ペダルから、0：自動へ変更すると、前センサー感知後、すぐに縫製が開始されます。設定を変更する際は十分注意してください。

P017 0：自動を選択中、全自動モードにその他モードから変更をする際、前センサーを遮断しているとミシンが縫製を開始します。全自動モードに変更する場合は、十分注意して選択をしてください。

⑤ 縫製モード (機能設定 No.P018、P020、P026)

機能設定 No.P018 P020 でセンサー ON を選択時、全自動モードで動作するか半自動モードか選択します。

P018 0：半自動
1：全自動

全自動モード選択中は、 C が、半自動モード選択中は  D がパネルに表示されます。

パネル上のボタン  ⑦ を長押ししても、縫製モードを変更できます。

(注意) 全自動モードを選択中、前センサーを布や指などで遮断するとミシンが縫製を開始する場合があります。全自動モード選択中は、十分注意してください。

機能設定 No.P020 センサーを使用するか選択します。OFF を選択した場合は手動モードです。

P020 0：OFF (手動)
1：ON (全自動・半自動・フリー)

手動モードが選択中は  E がパネルに表示されます。

機能設定 No.P026 半自動モードかフリー縫いを選択できます。

フリー縫いは糸切り完了後、ペダルを前踏みし続けるとミシンは停止しません。

P026 0：OFF (半自動)
1：ON (フリー)

フリー縫い選択中はパネルに  C、 D、 E どれも表示されません。

[簡易一覧表]

縫製モードに対する主要なパラメーターの設定方法と機能を記載します。

ここに表記のないパラメーターに関しては、一覧表を参照してください。

縫製モード		全自動	半自動	手動	フリー縫い	備考
パネル表示					表示無し	
P018：全自動半自動モード		1：全自動	0：半自動	—	0：半自動	手動モードでは機能の切替はありません。
P020：自動センサー ON/OFF		1：ON	1：ON	0：OFF	1：ON	
P026：フリー縫い ON/OFF		—	0：OFF	—	1：ON	全自動と手動モードでは機能の切替はありません。
P021：前センサー ON/OFF		1：ON 0：OFF ※1	1：ON 0：OFF	1：ON 0：OFF	1：ON 0：OFF	※1 前センサーを OFF にするとミシンは動作しません。
縫い始め		前センサー ※2	前センサー +ペダル	ペダル	前センサー +ペダル	※2 P017 ワンショットを 0：OFF に変更すると、前センサーのみで起動できます。
縫い終わり	DJ21/DJ22	中センサー	中センサー	—	—	手動モードとフリー縫いは、センサーではなくペダルで操作します。
	DJ23/DJ33	後センサー	後センサー	—	—	
	ペダル操作	踏み返し	中立位置	中立位置	中立位置	
電源 ON 時にペダルを踏み返す必要があります。		○	—	—	—	安全のため、全自動モードのみペダル操作が必要です。
バックライト消灯から復帰時、縫製開始前にペダルを踏み返す必要があります。		○	—	—	—	

注意) 全自動モードでは前センサーによる起動の為、前センサーを遮らないよう十分に注意してください。

全自動モードでは他のモードと違い、前センサが反応するとミシンが動作します。安全教育を受けたオペレータのみご使用ください。

⑥ センサー ON/OFF 設定 (機能設定 No.P021 ~ P023)

機能設定 No.P021 前センサーを ON に設定し、センサーが感知すると  N を表示します。
前センサーが故障した場合、OFF に設定します。

P021 0 : OFF
1 : ON

(注意) 前センサーを OFF に設定した場合、全自動モードは使用できません

機能設定 No.P022 中センサーを ON に設定し、センサーが感知すると  P を表示します。
中センサーが故障した場合、OFF に設定します。

P022 0 : OFF
1 : ON

機能設定 No.P052 P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ21/DJ22 を選択中に、
P020 自動センサーが ON、かつ P022 中センサーを OFF にした場合、前センサー通過後の針
数を設定して停止または空環後サクションします。(機能設定 No.P052)

P052 設定範囲 : 0 ~ 50 針

機能設定 No.P023 後センサーを ON に設定し、センサーが感知すると  Q を表示します。
後センサーが故障した場合、OFF に設定します。

P023 0 : OFF
1 : ON

(注意) P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。
また、P022 中センサー、P023 後センサー両方を OFF にすると、DJ23/DJ33 の全自動
モードは使用できません。

⑦ 自動糸切り機能の選択 (機能設定 No.P029)

自動糸切りの動作を選択できます。

P029 0 : OFF
1 : 前糸切り
2 : 後糸切り
3 : 前後糸切り

パネル上のボタン  ③ を長押ししても、自動糸切り機能を変更できます。

前糸切りを選択すると、パネルに  H が表示されます。

後糸切りを選択すると、パネルに  J が表示されます。

前後糸切りを選択すると、パネルに  H と  J が表示されます。

(注意) P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。
P125 機種選択で DJ21/DJ22 を選択中は、機能設定 No. P031 中センサー感知後、前糸切り
を開始するまでの針数が設定できます。

P031 設定範囲 : 0 ~ 50 針

機能設定 No.P032 後センサー感知後、後糸切りを開始するまでの針数が設定できます。

P032 設定範囲 : 0 ~ 50 針

機能設定 No.P035 糸切り動作の時間を設定できます。

P035 設定範囲 : 30 ~ 990[ms]

⑧ 自動定速糸切り（機能設定 No.P030）

自動定速糸切りを設定します。

P030 0：OFF

1：自動定速糸切り

（注意）P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。

また、手動モードは対象外です。

前センサーから中センサーまでは P003 ソフトスタート縫い速度で設定した速度で動作します。この間、ペダルでの制御が可能です。

中センサーから前糸切り完了までは P003 ソフトスタート縫い速度で設定した速度で動きます。この間、ペダルでの制御はできません。

（注意）P003 ソフトスタート縫い速度の設定値よりも低速で主軸を回転させると、前糸切り時に急な主軸速度上昇が発生します。

前糸切り完了から後センサーまでは P001 最大回転で設定した速度で動きます。この間、ペダルでの制御は可能です。

後センサー通過後から後切り完了までは P007 縫い終り減速 縫い速度設定した速度で動きます。この間、ペダルでの制御はできません。

⑨ 糸ゆるめ機能の選択（機能設定 No.P038）

糸ゆるめの動作を選択できます。

P038 0：OFF

1：前オープン

2：後ろオープン

3：前後オープン

（注意）P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ21/DJ22 を選択中のみ有効です。

機能設定 No.P039 前センサー感知後、縫い始め糸ゆるめ動作を継続させる針数を設定できます。

P039 設定範囲：1～50 針

機能設定 No.P040 P041で設定した針数後、縫い終り糸ゆるめ動作を継続させる針数を設定できます。

P040 設定範囲：1～100 針

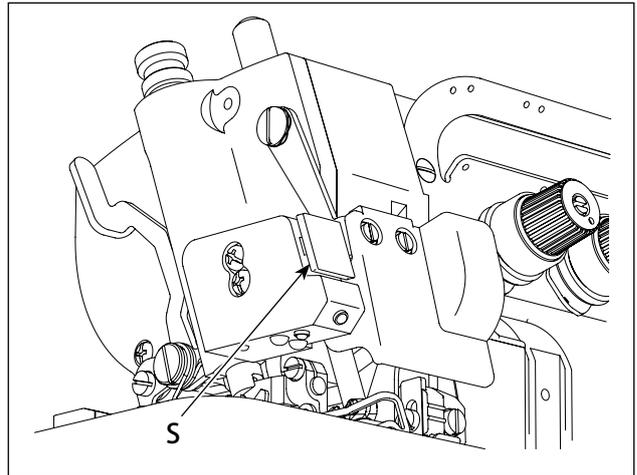
機能設定 No.P041 中センサー通過後、縫い終り糸ゆるめ動作を開始するまでの遅延針数を設定できます。

P041 設定範囲：0～50 針

（注意）P051 空環後サクシヨン継続針数と、P052 空環後サクシヨン開始針数の合計針数よりも大きく、P041 縫い終り糸ゆるめ開始針数を設定すると、縫い終り糸ゆるめは動作しません。

⑩ 手動糸切り（機能設定 No.P042～P045、P054～P055）

手元スイッチ S を押すと、手動糸切りが動作します。



機能設定 P042 手動糸切り動作の時間を設定できます。

P042 設定範囲：1-50
[× 100ms]

(注意) P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ21/DJ22 を選択中のみ有効です。
手元スイッチを押し続けている間、糸切り動作は連続して動作します。
手元スイッチを押下後、スイッチを離すまで時間が P042 の設定値よりも短い場合、ここで設定した時間で糸切りが動作します。

機能設定 P043 手動糸切り動作時の主軸回転数を設定できます。

P043 設定範囲：500-7000 [sti/min] <10sti/min>

(注意) P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ21/DJ22 を選択中のみ有効です。
機能設定 P001 最高回転速度の設定値を超えて回転することはありません。

機能設定 P044 手動糸切り動作時の糸切り回数を設定できます。

P044 設定範囲：1-5 回

(注意) P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。

機能設定 P045 機能設定 P044 の手動糸切り回数設定値が 2 回以上の場合、その間隔を設定できます。

P045 設定範囲：30-990 [ms]

(注意) P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。
短い間隔を設定すると、メスの動作が間に合わず、糸切れが不十分になる場合があります。
適宜、糸切り動作間隔を設定してください。

機能設定 P054 手動糸切り時のサクシヨン動作を選択できます。

P054 0：OFF
1：空環サクシヨン
2：切り屑・空環サクシヨン

(注意) 手動糸切り時のサクシヨン動作と、P049 自動サクシヨン ON/OFF で選択した動作が異なった場合、それぞれ独立したサクシヨン動作をします。

機能設定 P055 手動糸切り動作のサクシヨン時間を設定できます。

P055 設定範囲：0-2000 [ms]

(注意) P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ21/DJ22 を選択中は、手元スイッチを押し続けている間、サクシヨン動作は連続して動作します。

手元スイッチを押下後、スイッチを離すまで時間が P055 の設定値よりも短い場合、ここで設定した時間でサクシヨンが動作します。

⑪ 自動サクシヨン機能の選択（機能設定 No.P049）

自動サクシヨンの動作を選択できます。

- P049 0：OFF
1：空環前サクシヨン
2：空環後サクシヨン
3：空環前・空環後サクシヨン

パネル上のボタン  ⑦ を短押ししても、自動サクシヨン機能を変更できます。空環前サクシヨン、空環後サクシヨン、空環前・空環後サクシヨンのいずれかを選択すると、パネルに  G が表示されます。

機能設定 No.P050 中センサー感知後、空環前サクシヨンが停止するまでの継続針数を設定できます。

P050 設定範囲：0～50 針

機能設定 No.P051 P052で設定した針数後、空環後サクシヨンが停止するまでの継続針数を設定できます。

P051 設定範囲：0～100 針

（注意）P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ21/DJ22 を選択中のみ有効です。

機能設定 No.P052 中センサー通過後、空環後サクシヨンが開始するまでの遅延針数を設定できます。

P022 中センサーを OFF すると、前センサー通過後、この針数で停止または空環後サクシヨンします。

P052 設定範囲：0～50 針

（注意）P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ21/DJ22 を選択中のみ有効です。

機能設定 No.P053 後糸切り開始から、空環後サクシヨンが停止するまでの継続時間を設定できます。

P053 設定範囲：0-5000[ms]

（注意）P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中のみ有効です。後糸切りが OFF の場合、空環後サクシヨンは動作しません。

※ DJ33 にはサクシヨン機能がないため設定は反映されません。

⑫ 自動押え上げ機能の選択（機能設定 No.P066）

自動押え上げ動作を選択できます。

- P066 0：OFF
1：前押え上げ
2：後押え上げ
3：前後押え上げ

パネル上のボタン  ③ を短押ししても、自動押え上げ機能を変更できます。

前押え上げを選択すると、パネルに  K が表示されます。

後押え上げを選択すると、パネルに  L が表示されます。

前後押え上げを選択すると、パネルに  K と  L が表示されます。

機能設定 No.P069 前押え上げが上昇してから下がるまでの時間を設定できます。

P069 設定範囲：50-2000[ms]

機能設定 No.P070 後押え上げが上昇を開始するまでの遅延時間を設定できます。

P070 設定範囲：0-2000[ms]

⑬ 格子柄生地選択（機能設定 No.P089）

格子状に穴が開いている生地を縫製する時に選択します。

P089 0：一般的生地

1：格子柄生地

機能設定 No.P033 センサーが格子状に開いている穴を読み飛ばすための針数を設定します。

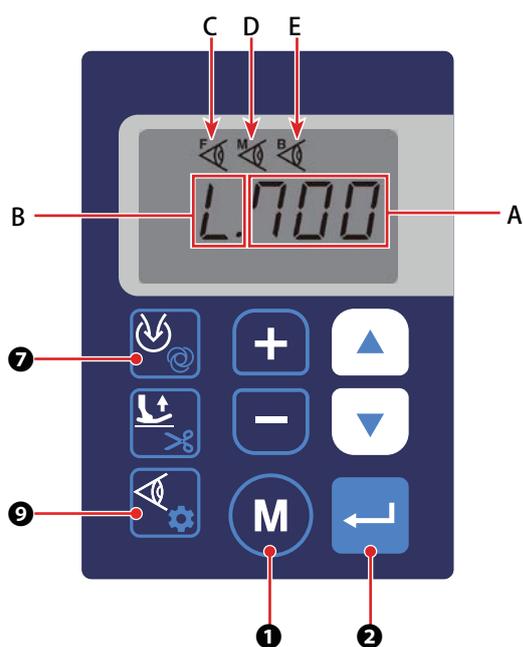
P033 設定範囲：0～50 針

（注意）穴の形状にあわせて、適切な針数を設定してください。

P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ21/DJ22 を選択中は、機能設定 No.P033 の初期値が 0、DJ23/DJ33 を選択中は、機能設定 No.P033 の初期値が 8 です。

3-6. センサーの感度調整

マシン本体（針元周辺部）に搭載された布を検出するセンサーの感度調整が可能です。



1) 通常縫製画面から、 ⑨を短押しをすると、各センサー値をチェックすることができます。

 ⑨を短押しするたびに、前センサー現在値、前センサー布検出閾値（機能設定 No.P079）、中センサー現在値、中センサー布検出閾値（機能設定 No.P080）、後センサー現在値、後センサー布検出閾値（機能設定 No.P081）、元に戻り、前センサー現在値の順に繰り返し表示されます。

 注意
後センサー現在値および、後センサー閾値は、P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中のみ表示されます。

表示を終了して、縫製画面に戻る時は  ①もしくは  ②を押します。

前センサーの現在値表示中は、数値 A と  C を表示します。

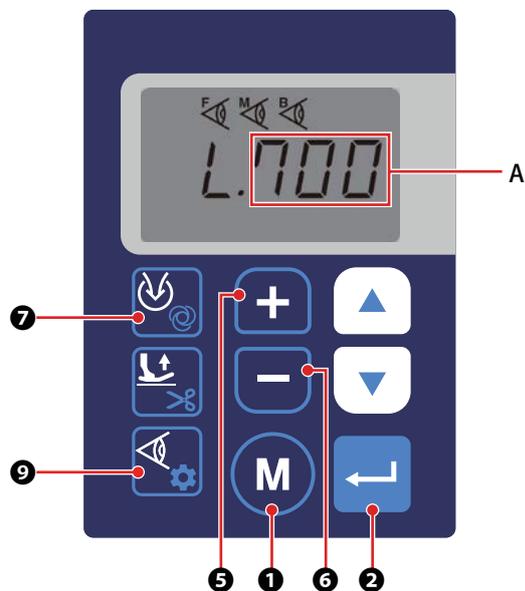
前センサーの閾値表示中は、数値 A と、 B と  C を表示します。

中センサーの現在値表示中は、数値 A と  D を表示します。

中センサーの閾値表示中は、数値 A と、 B と  D を表示します。

後センサーの現在値表示中は、数値 A と  E を表示します。

後センサーの閾値表示中は、数値 A と、 B と  E を表示します。



2) 通常縫製画面から、 ⑧を長押しをすると、各センサー値の布検出閾値を変更することができます。

 ⑧を長押しするたびに、前センサー布検出閾値（機能設定 No.P079）、中センサー布検出閾値（機能設定 No.P080）、後センサー布検出閾値（機能設定 No.P081）、元に戻り、前センサー布検出閾値（機能設定 No.P079）の順に繰り返し変更できます。



後センサー情報は、P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中のみ表示されます。

各センサーの閾値、数値 A を変更する場合は  ⑤、 ⑥で変更します。

各センサーで閾値を変更中、 ⑧を長押しして次のセンサー閾値を表示すると、入力していた閾値は決定されて保存されます。

各センサーで閾値を変更中、入力をキャンセルして縫製画面に戻る時は  ①を押します。

各センサーで閾値を変更中、入力を決定して縫製画面に戻る時は  ②を押します。

各センサーの閾値は、機能設定 No.P079 ～ P081 でも設定可能です。
No.P079 ～ P081 設定範囲：0 ～ 700

3) 各センサーの照射強度（投光側の出力強度）を機能設定 No.P076 ～ P078 で変更することができます。

No.P076 ～ P078 設定範囲：0 ～ 100

設定単位は [%] です。0 が最小、100 が最大照射強度となります。



後センサーは、P125 機種選択（サービスレベルで設定可能）で DJ23/DJ33 を選択中のみ表示されます。

2) で説明した各センサーの閾値（機能設定 No.P079 ～ P081）および、各センサーの照射強度（機能設定 No.P076 ～ P078）は、P091 センサー自動調整（サービスレベルで設定可能）にて、自動設定が可能です。

詳細はサービスマニュアルをご参照ください。

4) 縫製に使用する布の種類を機能設定 No.P088 で設定します。

- P088 0：透明生地
1：半透明生地
2：普通生地

透明生地を選択すると、センサー感度が敏感になり、透過率の高い布地を検出できます。しかし、短い糸や布屑などを誤検知する恐れがあります。

機能設定 No.P085 透明生地が選択されると、布検出閾値の補正值に、ここで設定した値を使用します。

P085 設定範囲：0～800

半透明生地を選択すると、センサー感度が中程度になり、半透明の布地を検出できます。

機能設定 No.P086 半透明生地が選択されると、布検出閾値の補正值に、ここで設定した値を使用します。

P086 設定範囲：0～800

普通生地を選択すると、センサー感度が低くなり、透過率の低い布地を検出します。短い糸や布屑などの誤検知も低下します。

機能設定 No.P087 普通生地が選択されると、布検出閾値の補正值に、ここで設定した値を使用します。

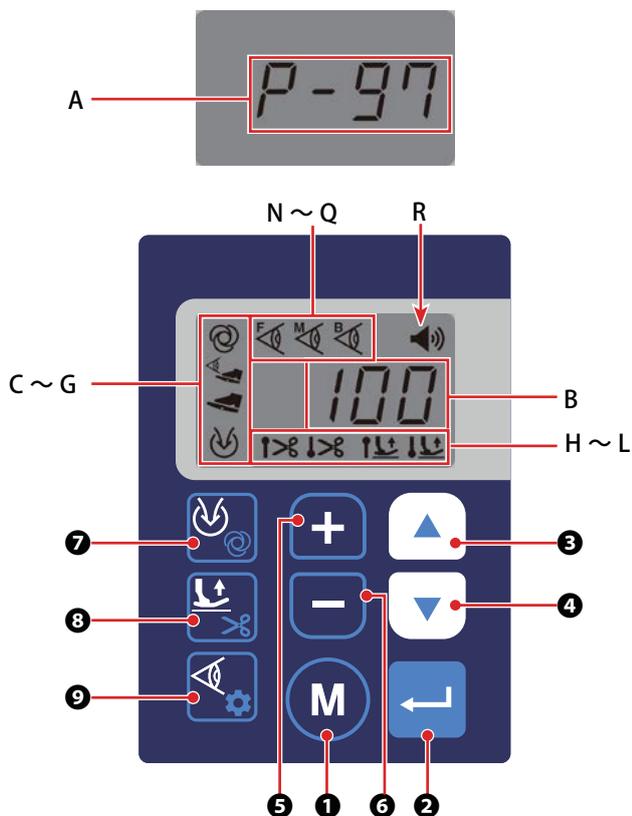
P087 設定範囲：0～800

機能設定 No.P079～P081 で設定した布検出閾値から、機能設定 No.P085～P087 で設定する布検出閾値の補正值を差分し、各センサーの最終的な閾値とします。

各センサーが検出した値が最終的な閾値よりも小さい場合は、布があると判断します。

3-7. 生産枚数カウンター

生産枚数をカウントすることができます。



- 1) 「3-3. 機能設定」p.15 を参照して、機能設定 No.P097 を呼び出します (A)。生産枚数カウンターを表示させる場合は、

 ②を押します。

通常縫製画面に戻りたい場合は、**M** ①を押します。

- 2) 現在の生産枚数カウンターが表示されます (B)。生産枚数カウンターを表示させたまま、縫製することが可能です。LCD 画面には、選択されている機能設定 (C ~ L、R) と、各センサー ON/OFF (N ~ Q) が表示されます。

 説明画面には、P125 機種選択 (サービスレベルで設定可能) で DJ21/DJ22 が選択中の場合、表示されないものも含まれています。

 ③を短押しすると、生産枚数カウンターの現在値を 1 ずつ増加できます。LCD の生産枚数カウンター表示はすぐに増加します。

 ④を短押しすると、生産枚数カウンターの現在値を 1 ずつ減少できます。LCD の生産枚数カウンター表示はすぐに減少します。

機能設定 No.U02 一枚のカウント回数を設定すると、糸切り何回で、生産枚数を 1 カウントするか変更できます。

 ⑤を短押しすると、一枚のカウント回数の現在値を 1 ずつ増加できます。

 ⑥を短押しすると、一枚のカウント回数の現在値を 1 ずつ減少できます。

  ⑤、 ⑥を押して、機能設定 No.U02 一枚のカウント回数に達すると、生産枚数カウンターが 1 増減します。生産途中から、縫製を再開する時など、糸切り回数の現在値を変更したい時に使用します。一枚のカウント回数の現在値を表示することはできません。

3) 生産枚数をカウントする方法を設定可能です (機能設定 No.J13)。

J13 0: OFF

- 1: 昇順
- 2: 降順
- 3: 昇順 (音声通知)
- 4: 降順 (音声通知)

音声通知は、機能設定 No.J05 音声設定が ON の時、R が表示されていると音声が出力されます。昇順選択時は、機能設定 No.U01 一日目標で設定した、縫製する目標の生産枚数に達すると、音声で「カウンターが設定値に達しました」と通知します。降順選択時は、0に達すると音声通知します。

4)  ③、 ④を同時に長押しすると、生産枚数カウンターのリセットが可能です。

昇順に設定中は0にリセットされます。降順に設定中は機能設定 No.U01 一日目標に設定した値にリセットされます。

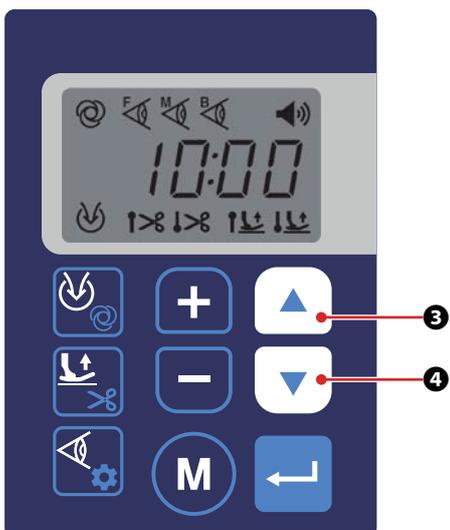
5) 機能設定画面に戻りたい場合は、 ①を押します。

生産枚数カウンターを表示中は、 ⑦、 ⑧、 ⑨のボタン操作も含め、機能設定の変更はできません。

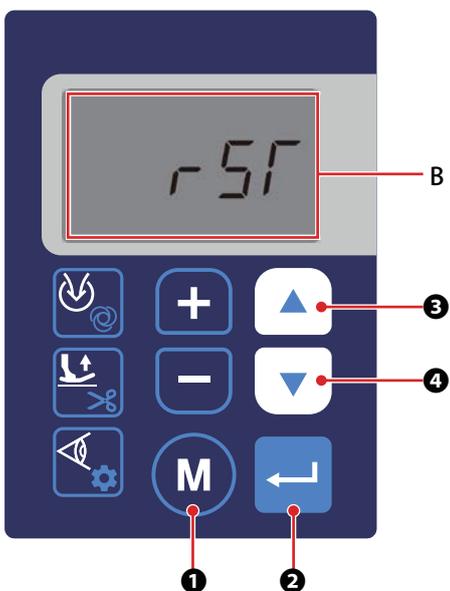
一度  ①を押して機能設定画面に戻ってから、「3-3. 機能設定」p.15 を参照して、パラメーターを変更してください。

3-8. 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と ▼ ④を同時に長押し、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「RST」(B)が表示されます。

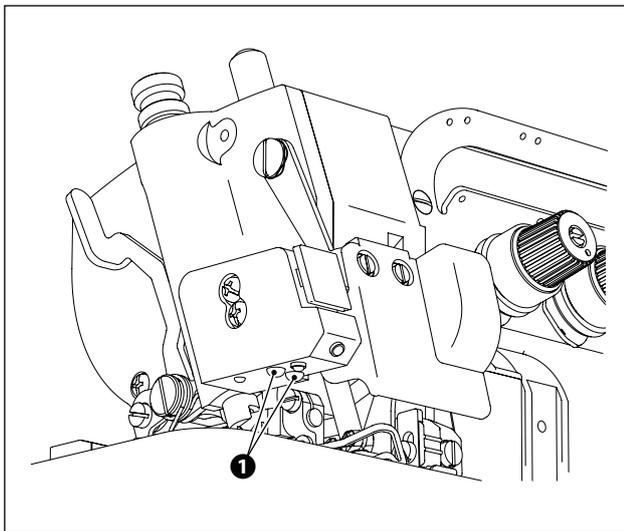
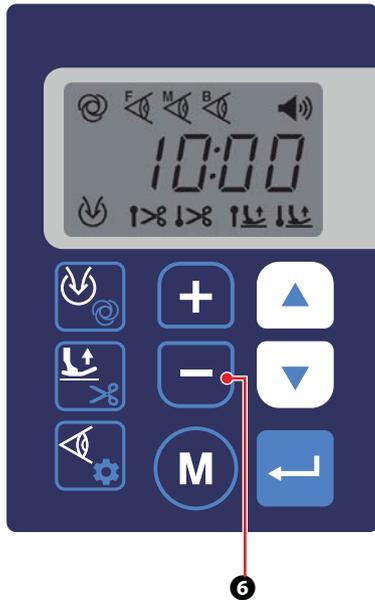


- 2) ▲ ③と ▼ ④を長押しした場合、初期化画面表示中に ← ②を押すと、「3-3. 機能設定」p.15 でメモリーに保存した全ての設定値に初期化することができます。
▲ ③と ▼ ④を同時に押しながら電源 ON した場合、設定値を工場出荷時の初期値へ変更します。「3-3. 機能設定」p.15 でメモリーに保存した設定値も初期化されます。
M ①を押すとキャンセルすることができます。



- 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。

3-9. 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。

注意
音声出力が ON の場合、調光と色温度の切り替え操作のタイミングにより、ミシン動作と音声説明が異なる場合があります。その場合は、しばらく（3秒以上）操作を中断し、再開してください。

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。

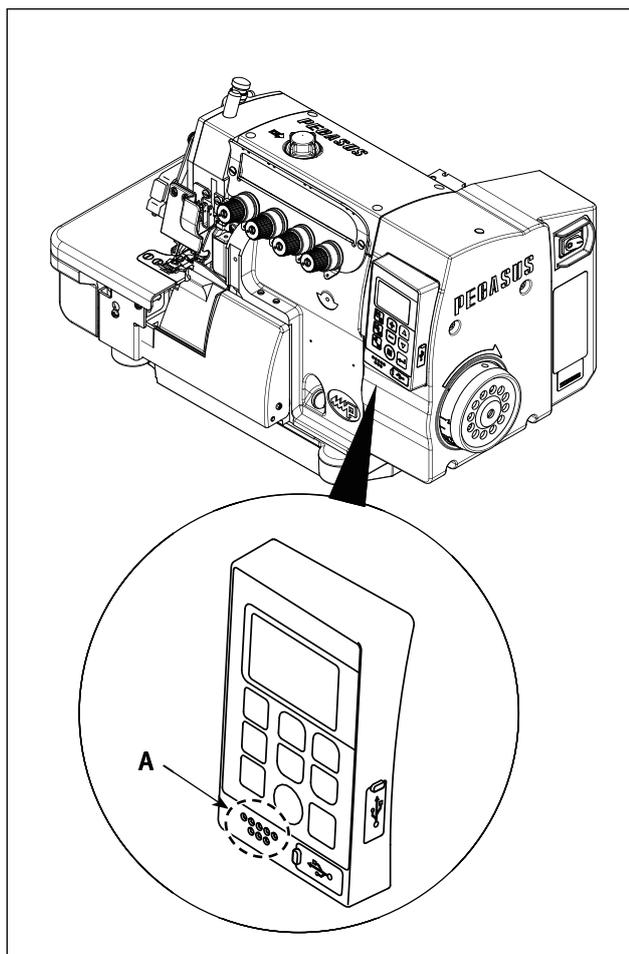
	色温度		
	段階	白色 [%]	黄色 [%]
↑ ← 短押し	0	100	0
	1	90	10
	2	80	20
	3	70	30
	4	60	40
	5	50	50
	6	40	60
	7	30	70
	8	20	80
	9	10	90
	10	0	100

	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

3-10. 音声ガイダンス

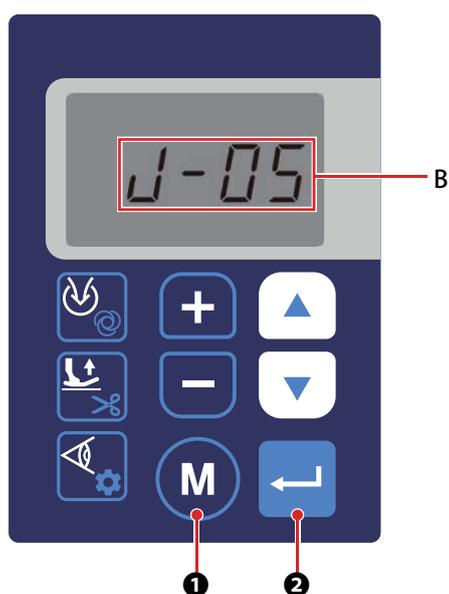
電源 ON、OFF 時、ミシンの操作時、パネルの操作時に、A から下記の内容ガイダンスを発します。



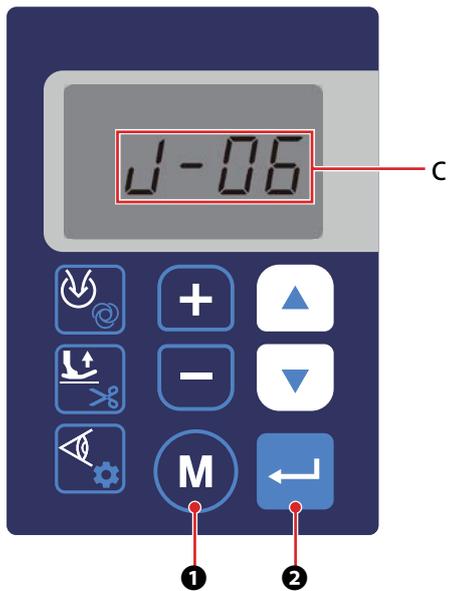
- ① 電源 ON 時
..... 「〇月〇日〇曜日です」等
- ② 電源 OFF 時
..... 「お疲れ様でした」等
- ③ ミシン操作時
..... 「カウンターが設定値に達しました」
..... 「押えが外れました」
..... 「布台カバーが開きました」
..... 「目保護カバーが上がりました」
..... 「QR コードからエラー一覧をご確認ください」等
- ④ パネル操作時
..... 変更されたパラメーターの内容を音声でガイダンスします

 音声ガイダンス中のミシン操作状況により、音声ガイダンス途中に次の音声ガイダンスが開始されたり、通常出力する音声ガイダンスが省略されたり、操作よりも遅れて音声ガイダンスが流れる場合があります。

音声ガイダンスの ON/OFF および、音量を設定ができます。



- 1) 「3-3. 機能設定」p.15 を参照して、機能設定 No.J05 を呼び出します (B)。
音声ガイダンスの ON/OFF を設定可能です (機能設定 No.J05)。
J05 0 : OFF
1 : ON
音声ガイダンスの ON/OFF を決定する場合は、 ② を押します。機能設定画面に戻ると、すぐに音声ガイダンスの ON/OFF が切り替わります。キャンセルして戻りたい場合は、 ① を押します。



- 2) 「3-3. 機能設定」p.15 を参照して、機能設定 No.J06 を呼び出します (C)。
音声ガイダンスの音量を設定可能です (機能設定 No.J06)。

J06 1 : 小
2 : 中
3 : 大

音声ガイダンスの音量を決定する場合は、

 ② を押します。機能設定画面に戻ると、

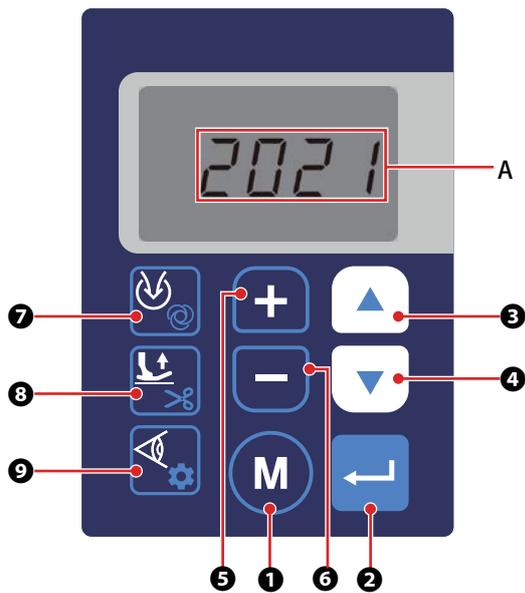
すぐに音声ガイダンスの音量が切変更しま

す。キャンセルして戻りたい場合は、 

① を押します。

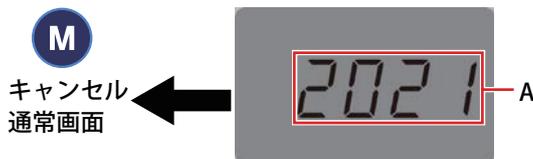
3-11. 時計設定

パネルに表示している時刻を変更することができます。



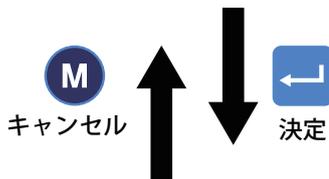
- 1) 通常の縫製状態から **M** **1**長押しすると、時刻変更画面を表示します。

【年】



- 2) 最初に年 (A) を表示しますので、**+** **5**と **-** **6**で変更してください。

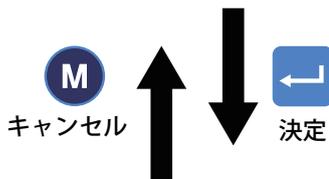
月・日の設定に進む場合は、**←** **2**を押します。キャンセルして通常縫製画面に戻りたい場合は、**M** **1**を押します。



【月・日】

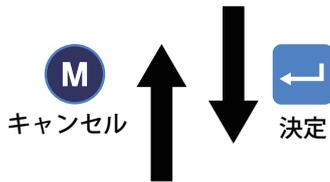


- 3) **←** **2**を押すと、月・日 (B) を表示しますので、月を変更する場合は、**+** **5**と **-** **6**で変更してください。日を変更する場合は、**▲** **3**と **▼** **4**で変更してください。



時：分の設定に進む場合は、**←** **2**を押します。キャンセルして年の設定に戻りたい場合は、**M** **1**を押します。

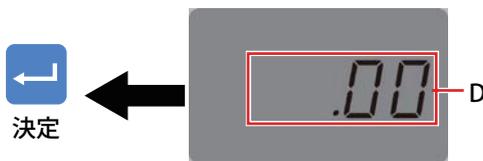
【時、分】



- 4)  ②を押すと、時：分 (C) を表示しますので、時を変更する場合は、 ⑤と  ⑥で変更してください。分を変更する場合は、 ③と  ④で変更してください。

秒の設定に進む場合は、 ②を押します。キャンセルして月、日の設定に戻りたい場合は、 ①を押します。

【.秒】



- 5)  ②を押すと、秒 (D) を表示しますので、 ⑤と  ⑥で変更してください。

時刻の設定を決定する場合は、 ②を押します。通常縫製画面に戻ります。キャンセルして時：分の設定に戻りたい場合は、 ①を押します。

- 6) 機能設定 No.J05 音声ガイダンスが ON の場合、2) ~ 5) で設定した時刻と、機能設定 No.U04 就業時刻 (~終了時刻) で設定した時刻に応じて、音声ガイダンスが流れます。また、機能設定 No.U05 休憩時刻 1 (開始時刻~)、機能設定 No.U07 休憩時刻 2 (開始時刻~)、機能設定 No.U09 休憩時刻 3 (開始時刻~) に時刻を設定すると、音声ガイダンスが流れます。

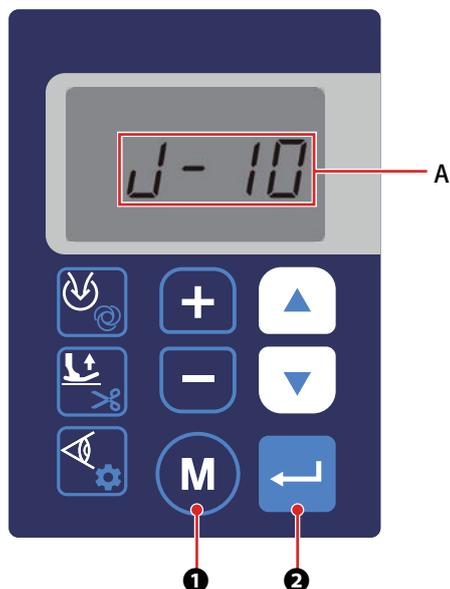


休憩時刻 1、休憩時刻 2、休憩時刻 3 には、時間の早い順から順番に入力してください。
就業時間外の休憩時間を入力しても、音声ガイダンスをしません。

3-12. バックライト

パネル LCD のバックライト輝度を設定することができます。

また、一定時間パネル操作がないときに、LCD のバックライトを消す時間を設定できます。



- 1) 「3-3. 機能設定」p.15 を参照して、機能設定 No.J10 を呼び出します (A)。
バックライトの明るさが設定可能です (機能設定 No.J10)。

J10 1: 暗
2: 中
3: 明

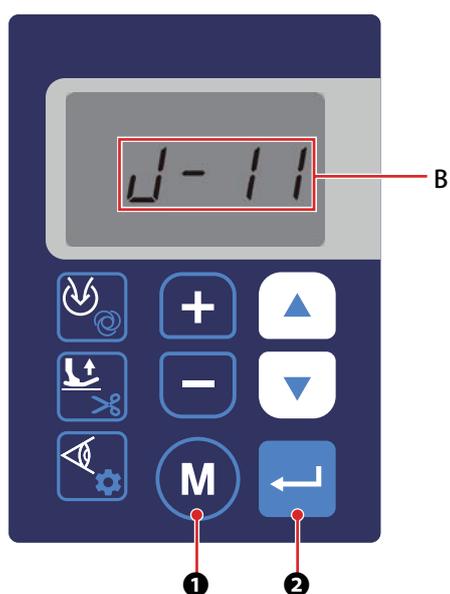
バックライトの明るさを決定する場合は、



②を押します。機能設定画面に戻ると、

すぐにバックライトの明るさが変更します。

キャンセルして戻りたい場合は、**M** ①を押します。



- 2) 「3-3. 機能設定」p.15 を参照して、機能設定 No.J11 を呼び出します (B)。
一定時間パネル操作がないときに、LCD のバックライトを消す時間を設定可能です (機能設定 No.J11)。

J11 0: バックライトを消灯しない
設定範囲: 1 ~ 250 分

バックライト消灯時間を決定する場合は、



②を押します。キャンセルして戻りたい

場合は、**M** ①を押します。

バックライト消灯中は、ミシン操作がされた場合 (ペダルスイッチ、手元スイッチも含め)、縫製動作できません。

音声が出力される時刻になった場合、通常通り音声は出力されます。

バックライト消灯中に、パネル SW のどれかが押された場合のみ、パネルのバックライトは点灯し、通常モードに戻ることができます。

復帰時に押されたスイッチの処理は実施しません。

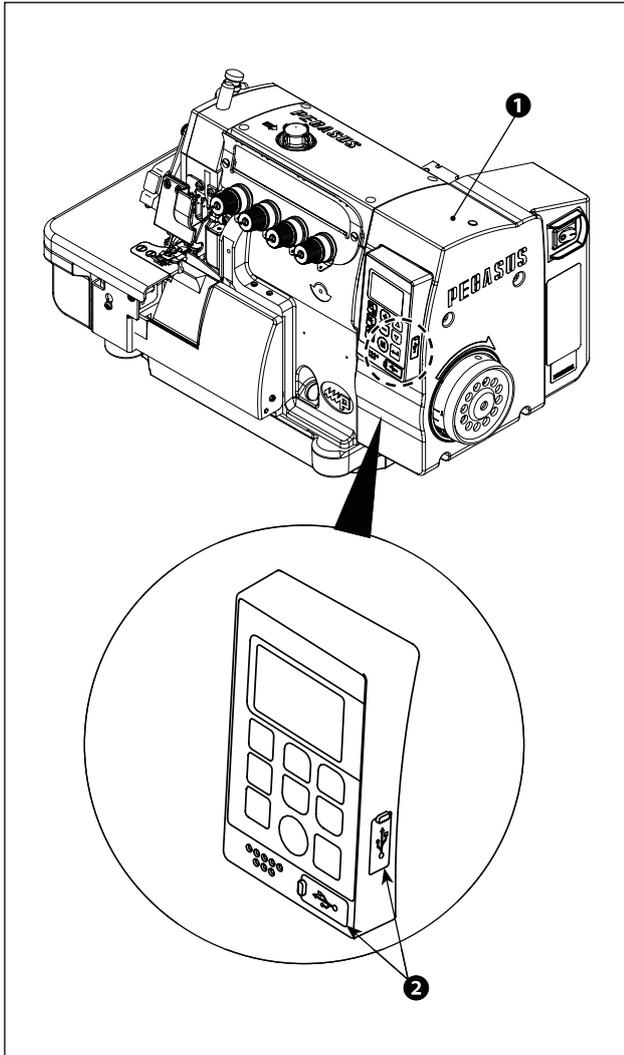
バックライト消灯中に、エラーが発生した場合は、パネルバックライトを点灯し、エラー画面を表示します。

エラーの種類によっては、通常モードに戻ることができます。

3-13. 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]



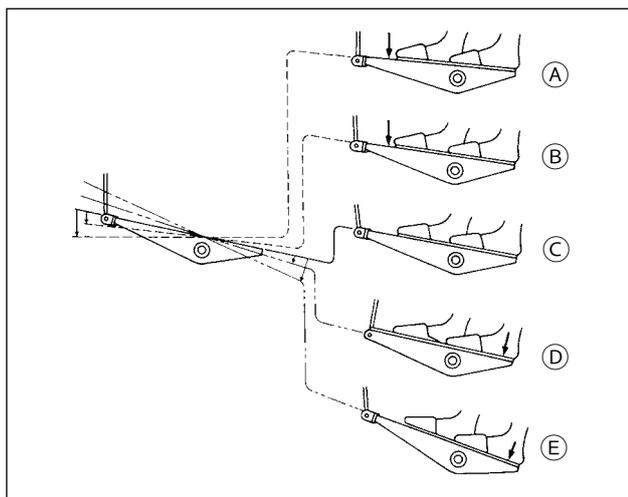
USB コネクタは電装ボックス ①に装備しています。

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。

3-14. ペダル操作



【半自動モード（工場出荷時）のペダル操作】

- 1) ペダルを前に軽く踏み込むと低速縫い。②
 - 2) ペダルをさらに前に強く踏み込むと高速縫い。①
 - 3) ペダルに軽く足を乗せた状態に戻してミシンは停止。③
(針停止位置は操作パネルの機能設定により変わります。詳細は機能設定をご参照ください。)
 - 4) 縫製中ペダルを踏み返すと押えが上がります。④、⑤
 - 5) 縫製後、ペダルを踏み返すと押えが上がります。④、⑤
- ※ 押え上げ、針停止の動作は機能設定により変わります。

工場出荷時は半自動モードですが機能設定により全自動、手動モードに変更できます。

【全自動モード】

電源スイッチを OFF ⇒ ON すると【PEdL】文字が表示されます。

ペダルを踏み返して縫製状態に設定します。④、⑤

手前センサーが遮断された状態でペダル前踏みしスタートします。①、②

※ ペダルから足を離し、勢いよく停止位置に戻すと、機能設定によりミシンが誤動作する場合があります。③

ペダルから足を離さず起動、停止の操作をしてください。①、②、③

※ メモリスイッチ P017：起動モードを 1 → 0 にすると、センサーが遮断された状態でペダル前踏みせずともスタートします。使用には十分ご注意ください。

途中停止の方法は変わりません、ペダル踏み返しを行ってください。④、⑤

※ パラメーター P024 両センサー間の針数にて設定した針数で、次のセンサーまで到達せずに主軸回転が止まった場合、前踏みすると縫製が再開します。①、②



縫製中ペダルを踏み返すとミシンは停止し、パネルは【SToP】表示されます。④、⑤

縫製を再スタートする場合はパネル  ②を

押し、解除してからペダルを前踏みし縫製が再スタートします。①、②

※ 押え上げ、針、糸切り、サクシヨンは機能設定により変わります。(詳細は機能設定を参照。)

※ 生地以外でも前センサーが遮断されると縫製がスタートしますので注意してください。

【手動モード】

生地センサーは機能せず、ペダル操作、手元糸切りスイッチによりミシンを操作します。

ペダルを踏み返して押えを上げます。

ペダルを踏み込んで縫製スタートさせます。

手元スイッチを押すとミシンが回転し、サクシヨンが動作します。(DJ21/DJ22のみ)

手元スイッチを押すと空環カッターとサクシヨンが動作します。(DJ23のみ)

手元スイッチを押すと空環カッターが動作します。(DJ33のみ)

※ パネル設定により、ペダルを踏み返すと糸切り動作します。(DJ21/DJ22はミシンが回転します。)

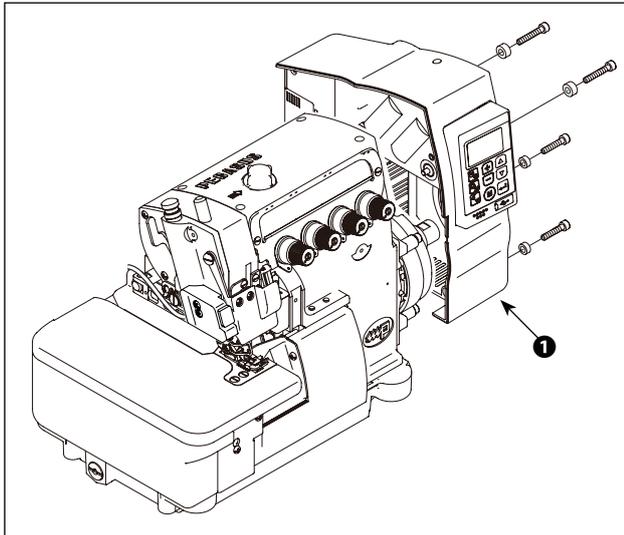
※ パラメーター P036 踏み返し糸切りを 1：糸切ありにすると、ペダルを踏み返すと糸切り動作します。

4. 保守

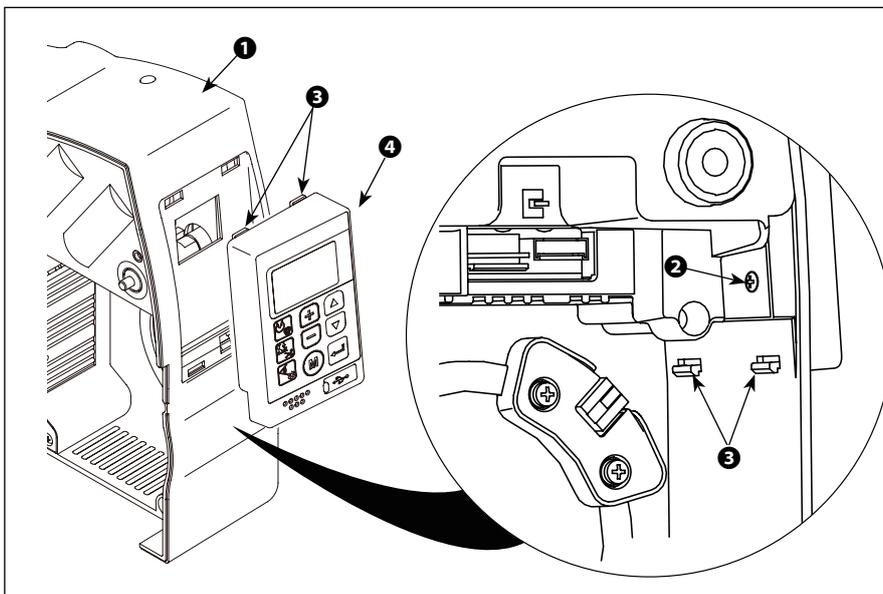
4-1. 電池の取り外し方法



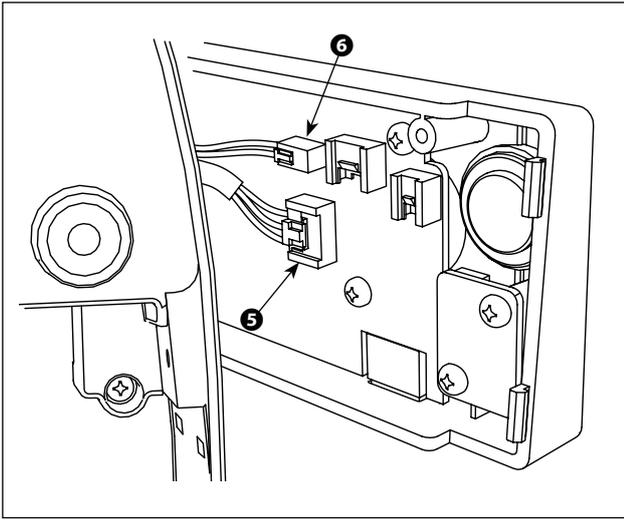
操作パネルには電源オフ時も時計を動作させるため電池を内蔵しています。
電池の廃棄は各国の法令に基づき適正に行ってください。



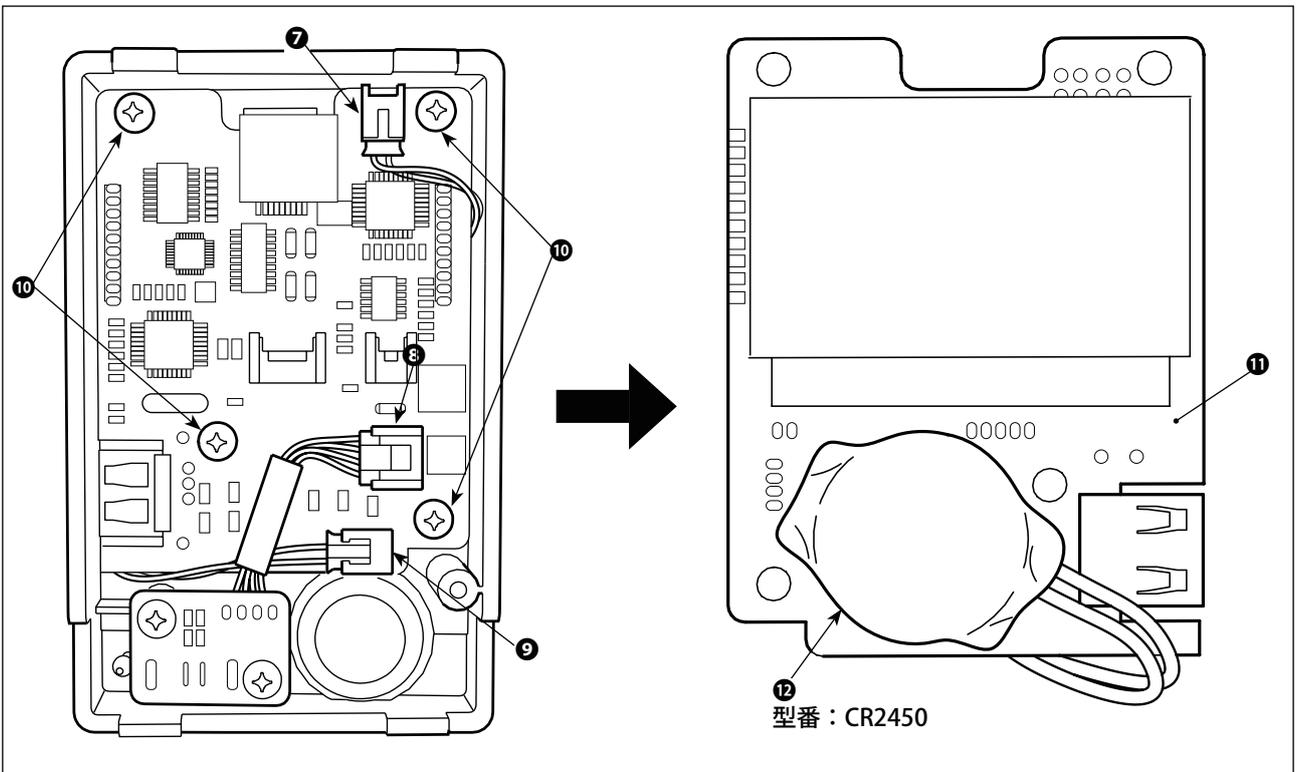
1) 電装ボックス①をミシン頭部より取り外します。



2) 電装ボックス①のねじ②を取外し、フック4ヶ所③を外して、電装ボックス①より、操作パネル④を取り外します。



3) 操作パネル④と電装ボックス①を繋ぐ、コネクタ⑤、⑥を外して、操作パネル④を電装ボックスから分離します。



- 4) 操作パネルのコネクタ⑦、⑧、⑨を取り外します。
- 5) 基板固定ねじ⑩ 4ヶ所を外し、基板⑪を取出します。
- 6) 基板の前面下に搭載されている、⑫が時計用電池です。
- 7) バッテリー本体をケースごと基板から取り外してください。
(電池⑫は基板⑪に両面テープで固定されています)

5. エラーコード一覧

5-1. エラーコード一覧

エラーコード	内容
E01	過電圧エラー
E02	低電圧エラー
E03/E03P	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にエラー解除
E09	稼働中、上停止が見つかりません
E10	ソレノイド電流が大きいです
E11	電源 ON 後、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)
E16	押え上げは正しい位置にありません
E17	布台カバーは正しい位置にありません
E18	目保護カバーは正しい位置にありません
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
E41	MAIN のプログラムはありません
E42	SUB のプログラムはありません
E44	音声ソフトがありません

パネルのプログラムが無い場合は "----" が表示されます。



E16、E17、E18 のみ、正しい位置に戻しパネルの



②を押すとエラーから正常復帰でき

ます。



②を押す際は、各センサーを遮断するものがないかご確認ください。ミシンが急に動作する場合があります。

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. 9B3132A00009[△] 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。