

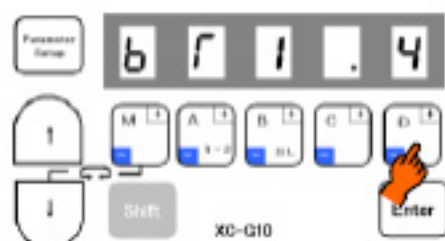
止め縫い針数補正の設定

セットした止め縫い針数と実縫いでの針数が合わず、補正したいとき

……………機能設定 [BT 1, 4] + [BT 2, 4] + [BT 3, 8]

(3針の前後止め縫い(図1)をしたいが、(図2)のようにずれているので補正する。)

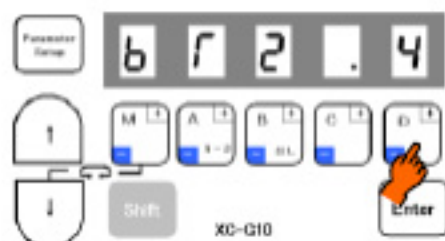
- ① **プログラムモード [D] の機能 [BT 1] ~ [BT 4] を呼び出す。**
(モード呼び出しでも直接番号呼び出しでも[604~607]可能。
P. 17~20 参照)
- ② [BT 1] ~ [BT 4] の設定値がすべて「0」であるか確認し、「0」でない場合は、「0」に設定し直した後、一度実縫いをして止め縫い針数を再度確認してください。
(再確認後もずれている場合は、以下の手順で補正します。)
- ③ 図2では、前止め縫いの前進部が4針になっており、1針多いので、補正針数を-1します。(ポイントA)
プログラムモード [D] の機能 [BT 1] を呼び出す。
(モード呼び出しでも直接番号呼び出し[604]でも可能。
P. 17~20 参照)



下表より、補正針数-1は設定値の4になるので、[BT 1] の設定値を4にする。

- ④ ③の設定後(図3)、前進部1針短くなり、その後進部が1針増えて4針となります。1針多いので、補正針数を-1します。(ポイントB)
プログラムモード [D] の機能 [BT 2] を呼び出す。
モード呼び出しの場合 : [↓]

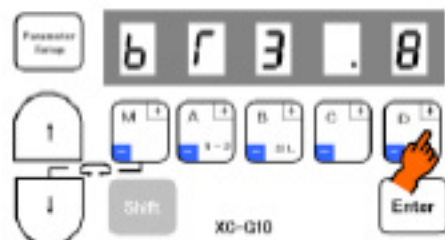
直接番号呼び出しの場合 : [Enter] で確定後に番号[605]選択し [Enter]



下表より、補正針数-1は設定値の4になるので、[BT 2] の設定値を4にする。(これで前止め縫い部の補正は完了しました。)

- ⑤ 図4では、後止め縫いの後進部が5針になっており、2針多いので、補正針数を-2します。(ポイントC)
プログラムモード [D] の機能 [BT 3] を呼び出す。
モード呼び出しの場合 : [↓]

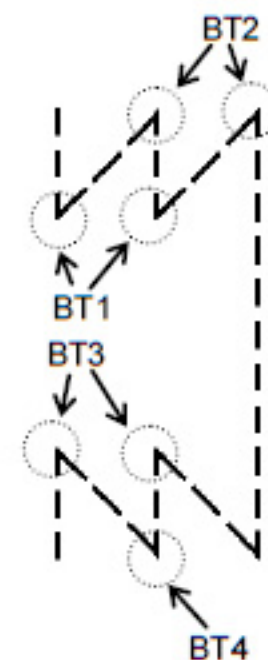
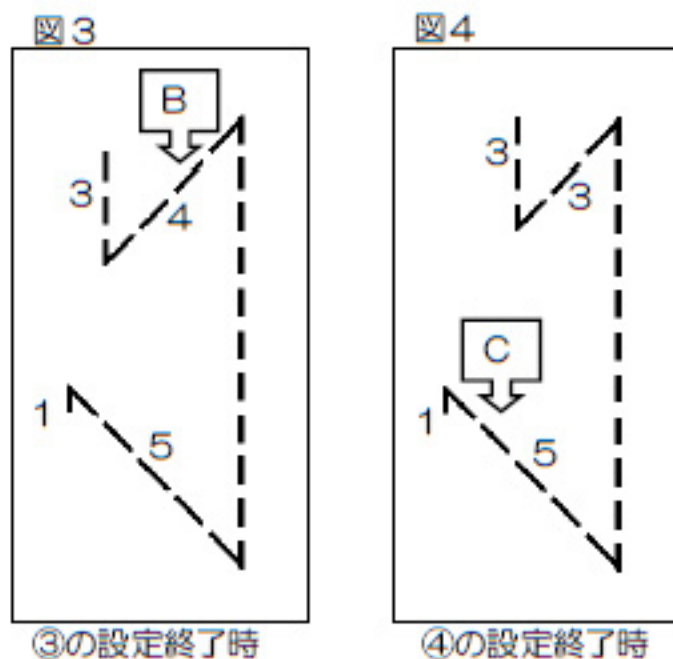
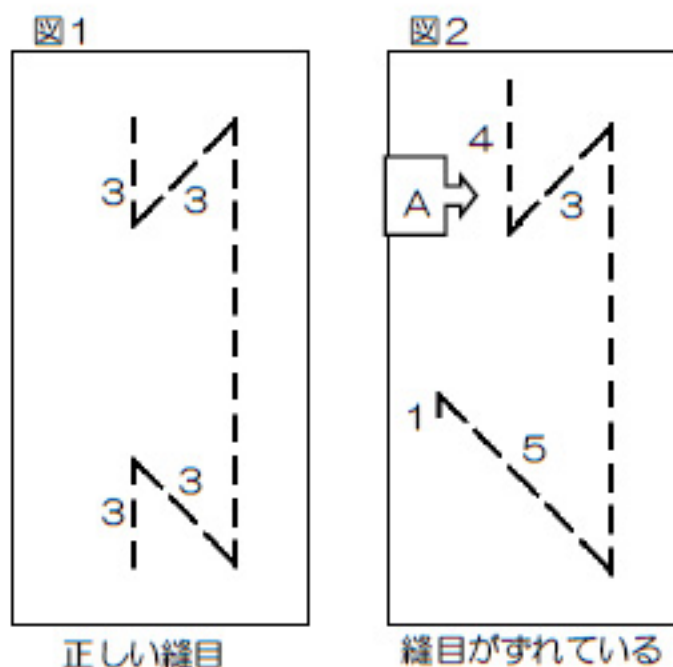
直接番号呼び出しの場合 : [Enter] で確定後に番号[606]選択し [Enter]



下表より、補正針数-2は設定値の8になるので、[BT 3] の設定値を8にする。(これで後進部は3針となり、前進部は2針分増えて3針となります。(図1))

- ⑥ **通常モードにする**
モード呼び出しの場合 : [↓] + [↑]

直接番号呼び出しの場合 : [Enter] で確定後 [Parameter Setup]



BT1: 前止め縫いの前進部補正
BT2: 前止め縫いの後進部補正
BT3: 後止め縫いの後進部補正
BT4: 後止め縫いの前進部補正

補正針数と設定値の関係

設定値	9	8	7	6	5	4	3	2	1	0	A	B	C	D	E	F
補正針数	-2 ¹ / ₄	-2	-3 ³ / ₄	-1 ² / ₄	-1 ¹ / ₄	-1	-3 ³ / ₄	-2 ² / ₄	-1 ¹ / ₄	0	+1 ¹ / ₄	+2 ² / ₄	+3 ³ / ₄	+1	+1 ¹ / ₄	+2 ² / ₄