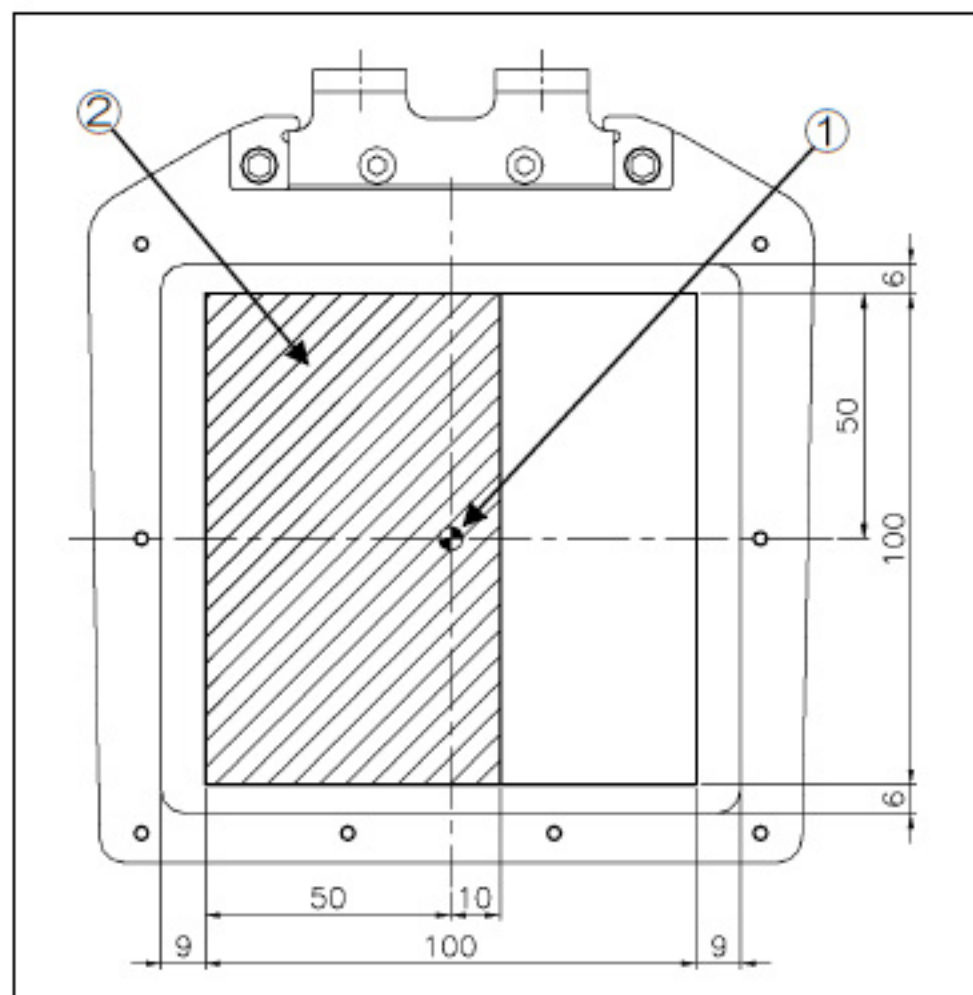




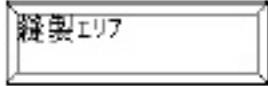



XY機械原点の調整

出荷状態の機械原点①は、縫製エリアの中心に設定されています。


ハッチングされた部分が原点移動可能エリア②です。



- ①：出荷時の機械原点
- ②：原点移動可能エリア

- (1) 機械原点位置変更は以下の方法でエリアリミット解除を設定した後、変更してください。
- (2) 標準画面で  を押してメニュー画面を開きます。
- (3)  →  →  [縫製エリアリミットの解除]の順にアイコンを押してください。
- (4) [縫製エリアリミットの解除]画面にて  を選択し  を押してください。
- (5) 電源 OFF→電源 ON 操作により、縫製エリアリミットの解除が有効となります。

X方向の調整

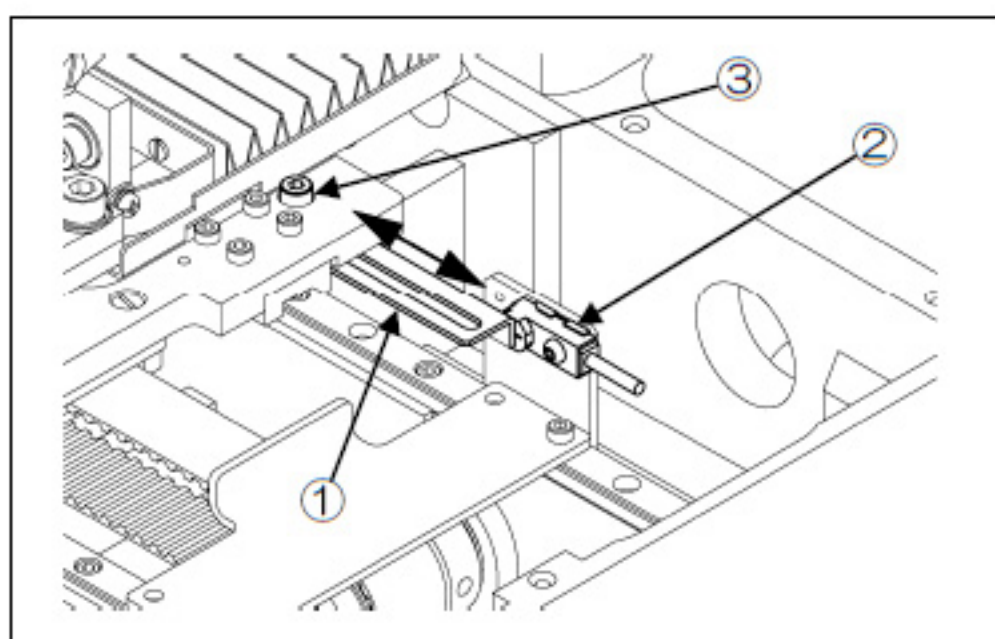
- (1) 電源を OFF にしてください。
- (2) ミシンベッド上部のカバー類を取り外します。
- (3) 検出板 X①のエッジ部をセンサ②が検知した位置が X 方向の機械原点です。
- (4) 左右の検出板セットねじ③を緩め、検出板 X を矢印方向に動かす事により、X 方向の機械原点を調整します。検出板とセンサ検知面のギャップは 1~1.5mm としてください。
- (5) 電源を ON して、原点復帰アイコン  を押して機械原点位置を確認してください。
- (6) 調整したい位置に機械原点が来なかった場合は、再度 (4) (5) を繰り返し、調整してください。その場合は必ず 1 回ごとに電源を切ってください。

[ご注意] 電源を ON して最初の原点復帰操作で、モータが原点位置を記憶する機能が入っているため、2 回目以降の原点復帰時は原点復帰センサを使用しません。そのため機械原点を調整する場合は必ず 1 回ごとに電源を切ってください。

もし、2 回目以降の原点復帰時も原点センサを使用したい場合は、標準画面で


 →  →  [電源投入 2 回目以降の XY 軸原点復帰方法]

を押して、ON に設定してください。



- ①：検出板X
- ②：センサ
- ③：検出板セットねじ

Y方向の調整

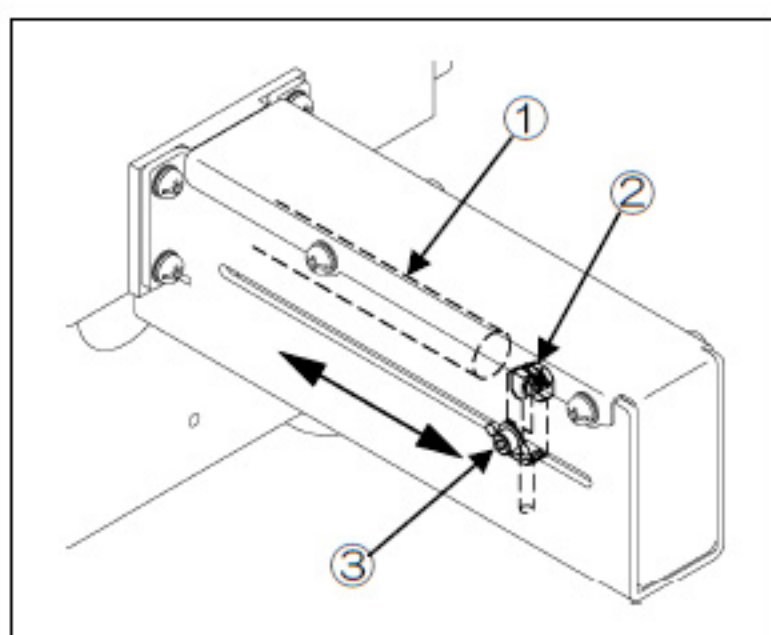
- (1) 電源を OFF にしてください。
- (2) Y駆動軸①のエッジ部をセンサ②が検知した位置がY方向の機械原点です。
- (3) センサセットねじ③を緩めてセンサを矢印方向に動かす事によりY方向の機械原点を調整します。
- (4) 電源を ON して、原点復帰アイコン  を押して機械原点位置を確認してください。
- (5) 調整したい位置に機械原点が来なかった場合は、再度 (3) (4) を繰り返し、調整してください。
その場合は必ず 1 回ごとに電源を切ってください。

[ご注意] 電源を ON して最初の原点復帰操作で、モータが原点位置を記憶する機能が入っているため、2 回目以降の原点復帰時は原点復帰センサを使用しません。そのため機械原点を調整する場合は必ず 1 回ごとに電源を切ってください。

もし、2 回目以降の原点復帰時も原点センサを使用したい場合は、標準画面で

 →  →  [電源投入 2 回目以降の XY 軸原点復帰方法]

を押して、ON に設定してください。



- ①：Y駆動軸
- ②：センサ
- ③：センサセットねじ