

〔17〕 エラー/メッセージ表示

1. [E-***]エラーコード

- *. エラーメッセージが表示された場合は、内容を確認の上、下表に従って調べてください。
- *. 電源を一度[OFF]してから、再度[ON]することで【通常モード】へ復帰できます。

コード	エラー名	考えられる原因	点検内容
E-001	主軸過電流エラー	<ul style="list-style-type: none"> • 主軸モータへの配線が短絡している。 • ミシンの負荷トルクが大きすぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> • 主軸モータの配線を調べる。 • ミシンを調べる。
E-002	電源過電圧エラー	<ul style="list-style-type: none"> • 電源電圧が高すぎる。 • ミシンの慣性が大きすぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> • 電源電圧を調べる。 • 御用命のミシン店にご相談ください。
E-003	主軸モータロックエラー	<ul style="list-style-type: none"> • 主軸エンコーダコネクタがしっかり差し込まれていない。 • 主軸エンコーダからの信号が断線している。 • ミシンがロックしている。 • 主軸モータがロックしている。 • 主軸モータコネクタがしっかり差し込まれていない。 	<ul style="list-style-type: none"> • コネクタの挿入を調べる。 • 入出力設定モードでエンコーダ A/B 相信号を調べる。 • ミシンを調べる。 • モータを調べる。
E-005	制御盤内温度上昇エラー	<ul style="list-style-type: none"> • ミシンの負荷トルクが大きすぎる。 • ソレノイド等の出力が過負荷になっている。 	<ul style="list-style-type: none"> • ミシンを調べる。 • ソレノイド等で使用している 24V の出力電流を確認する。 注意) 盤内温度が下がってから電源を再投入してください。
E-006	X 軸 A 相吸着エラー	<ul style="list-style-type: none"> • 外押え枠の位置が X 軸側縫製エリアの最端または障害物に接触している。 	<ul style="list-style-type: none"> • 外押え枠の位置を確認する。
E-007	Y 軸 A 相吸着エラー	<ul style="list-style-type: none"> • 外押え枠の位置が Y 軸側縫製エリアの最端または障害物に接触している。 	<ul style="list-style-type: none"> • 外押え枠の位置を確認する。
E-009	SOL 基板ソレノイド過電流エラー	<ul style="list-style-type: none"> • ソレノイド結線が短絡している。 • ソレノイドの巻き線が短絡している。 • ソレノイドの出力電流合計が定格値以上で使用されている。 	<ul style="list-style-type: none"> • ソレノイドの配線を調べる。 • ソレノイドを交換する。 • ソレノイドの同時オンするタイミングをずらすなどの処置を取り、定格電流以下で使用する。
E-014	SOL 基板 24V 電源エラー	<ul style="list-style-type: none"> • SOL 基板に 24V 電源が供給されていない。 	<ul style="list-style-type: none"> • CONC または CONN がしっかり差し込まれているか調べる。 • SOL 基板ヒューズを交換する。
E-015	SOL 基板電磁弁過電流エラー	<ul style="list-style-type: none"> • CONM の出力端子と 24V 端子が短絡している。 • CONM と接続している電磁弁等が故障している。 • CONM の出力電流合計が定格値以上で使用している。 	<ul style="list-style-type: none"> • CONM の出力配線に短絡箇所がないか調べ、除去する。 • CONM と接続している電磁弁等を交換する。 • CONM と接続する出力点数を減らす、電流値の低いものに交換する、同時オンするタイミングをずらす、全波出力時間を減らす(なくす)、などの処置を取り、定格電流以下で使用する。
E-016	CPU 基板 5V 電圧検知エラー	<ul style="list-style-type: none"> • CPU 基板の故障または、外部 5V 電源が短絡している。 	<ul style="list-style-type: none"> • エンコーダケーブルを調べる。 • CPU 基板を交換する。
E-017	SOL 基板出力通信エラー	<ul style="list-style-type: none"> • ソレノイド通信コネクタがしっかり差し込まれていない。 • ソレノイド通信ケーブルが断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> • コネクタの挿入を調べる。 • ケーブルの配線を調べる。
E-018	SOL 基板入力通信エラー	<ul style="list-style-type: none"> • ソレノイド通信コネクタがしっかり差し込まれていない。 • ソレノイド通信ケーブルが断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> • コネクタの挿入を調べる。 • ケーブルの配線を調べる。
E-019	PAL バックライトエラー	<ul style="list-style-type: none"> • PAL のバックライトハーネスが外れている、外れかけている。 • PAL のバックライトが故障している、ハーネスが断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> • PAL のバックライト用コネクタ (PAL 基板 CON7) が外れていないか確認し、再度しっかり差し込む。 • PAL を交換する。
E-020	PAL 通信エラー	<ul style="list-style-type: none"> • PAL 通信コネクタがしっかり差し込まれていない。 • PAL 通信ケーブルが断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> • コネクタの挿入を調べる。 • ケーブルの配線を調べる。

コード	エラー名	考えられる原因	点検内容
E-022	主軸逆回転エラー	<ul style="list-style-type: none"> 主軸エンコーダのコネクタがしっかり差し込まれていない。 主軸エンコーダからの信号が断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> コネクタの挿入を調べる。 入出力設定モードでエンコーダ Z 相信号を調べる。
E-025	エア圧低下エラー	<ul style="list-style-type: none"> エア圧低下検知入力信号(ARS)を検出した。 	<ul style="list-style-type: none"> エア圧を調べる。
E-029	X 軸 A 相欠相エラー	<ul style="list-style-type: none"> X 軸モータケーブルのコネクタがしっかり差し込まれていない。 X 軸モータケーブルが断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> コネクタの挿入を調べる。 ケーブルの配線を調べる。
E-030	X 軸 B 相欠相エラー	<ul style="list-style-type: none"> X 軸モータケーブルのコネクタがしっかり差し込まれていない。 X 軸モータケーブルが断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> コネクタの挿入を調べる。 ケーブルの配線を調べる。
E-031	Y 軸 A 相欠相エラー	<ul style="list-style-type: none"> Y 軸モータケーブルのコネクタがしっかり差し込まれていない。 Y 軸モータケーブルが断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> コネクタの挿入を調べる。 ケーブルの配線を調べる。
E-032	Y 軸 B 相欠相エラー	<ul style="list-style-type: none"> Y 軸モータケーブルのコネクタがしっかり差し込まれていない。 Y 軸モータケーブルが断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> コネクタの挿入を調べる。 ケーブルの配線を調べる。
E-034	USB システムファイルエラー	<ul style="list-style-type: none"> USB メモリ内のシステムファイルが足りない、あるいは壊れている。 	<ul style="list-style-type: none"> USB メモリ内のシステムファイルを調べる。
E-037	主軸過負荷エラー	<ul style="list-style-type: none"> ミシンの負荷トルクが大きすぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> ミシンを調べる。
E-038	主軸 UVW センサエラー	<ul style="list-style-type: none"> 主軸エンコーダコネクタがしっかり差し込まれていない。 主軸エンコーダからの信号が断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> コネクタの挿入を調べる。
E-039	主軸上位置センサエラー	<ul style="list-style-type: none"> 主軸エンコーダコネクタがしっかり差し込まれていない。 主軸エンコーダからの信号が断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> コネクタの挿入を調べる。 入出力設定モードで UP 信号を調べる。
E-040	主軸下位置センサエラー	<ul style="list-style-type: none"> 主軸エンコーダコネクタがしっかり差し込まれていない。 主軸エンコーダからの信号が断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> コネクタの挿入を調べる。 入出力設定モードで DN 信号を調べる。
E-041	主軸エンコーダエラー	<ul style="list-style-type: none"> 主軸エンコーダコネクタがしっかり差し込まれていない。 主軸エンコーダからの信号が断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> コネクタの挿入を調べる。 入出力設定モードで A/B 相信号を調べる。
E-042	主軸 Z 相センサエラー	<ul style="list-style-type: none"> 主軸エンコーダコネクタがしっかり差し込まれていない。 主軸エンコーダからの信号が断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> コネクタの挿入を調べる。
E-043	主軸 U 相電流オフセットエラー	<ul style="list-style-type: none"> B 基板の U 相電流センサが故障している。 	<ul style="list-style-type: none"> B 基板を交換する。 御用命のミシン店にご相談ください。
E-044	主軸 V 相電流オフセットエラー	<ul style="list-style-type: none"> B 基板の V 相電流センサが故障している。 	<ul style="list-style-type: none"> B 基板を交換する。 御用命のミシン店にご相談ください。
E-046	主軸 U 相欠相エラー	<ul style="list-style-type: none"> 主軸モータへの配線が断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> 主軸モータの配線を調べる。
E-047	主軸 V 相欠相エラー	<ul style="list-style-type: none"> 主軸モータへの配線が断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> 主軸モータの配線を調べる。
E-048	主軸 W 相欠相エラー	<ul style="list-style-type: none"> 主軸モータへの配線が断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> 主軸モータの配線を調べる。
E-053	X 軸エンコーダエラー	<ul style="list-style-type: none"> X 軸エンコーダコネクタがしっかり差し込まれていない。 X 軸エンコーダからの信号が断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> コネクタの挿入を調べる。
E-054	Y 軸エンコーダエラー	<ul style="list-style-type: none"> Y 軸エンコーダコネクタがしっかり差し込まれていない。 Y 軸エンコーダからの信号が断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> コネクタの挿入を調べる。
E-058	X 軸原点センサエラー	<ul style="list-style-type: none"> X 軸原点センサのコネクタがしっかり差し込まれていない。 X 軸原点センサからの信号が断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> コネクタの挿入を調べる。 入出力設定モードで X 軸原点信号を調べる。
E-059	Y 軸原点センサエラー	<ul style="list-style-type: none"> Y 軸原点センサのコネクタがしっかり差し込まれていない。 Y 軸原点センサからの信号が断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> コネクタの挿入を調べる。 入出力設定モードで Y 軸原点信号を調べる。
E-060	PF 軸原点センサエラー	<ul style="list-style-type: none"> PF 軸原点センサのコネクタがしっかり差し込まれていない。 PF 軸原点センサからの信号が断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> コネクタの挿入を調べる。 入出力設定モードで PF 軸原点信号を調べる。

コード	エラー名	考えられる原因	点検内容
E-061	X軸A相電流オフセットエラー	<ul style="list-style-type: none"> • PMD基板の電流検知回路が故障している。 	<ul style="list-style-type: none"> • PMD基板を交換する。 • 御用命のミシン店にご相談ください。
E-062	X軸B相電流オフセットエラー	<ul style="list-style-type: none"> • PMD基板の電流検知回路が故障している。 	<ul style="list-style-type: none"> • PMD基板を交換する。 • 御用命のミシン店にご相談ください。
E-063	Y軸A相電流オフセットエラー	<ul style="list-style-type: none"> • PMD基板の電流検知回路が故障している。 	<ul style="list-style-type: none"> • PMD基板を交換する。 • 御用命のミシン店にご相談ください。
E-064	Y軸B相電流オフセットエラー	<ul style="list-style-type: none"> • PMD基板の電流検知回路が故障している。 	<ul style="list-style-type: none"> • PMD基板を交換する。 • 御用命のミシン店にご相談ください。
E-066	PMD基板(XY軸)過電流エラー	<ul style="list-style-type: none"> • X軸またはY軸モータへの配線が短絡している。 • XYテーブルの負荷が大きすぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> • XY軸モータの配線を調べる。 • ミシンを調べる。
E-067	PMD基板(X軸)過電流エラー	<ul style="list-style-type: none"> • X軸モータへの配線が短絡している。 • XYテーブルの負荷が大きすぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> • X軸モータの配線を調べる。 • ミシンを調べる。
E-068	PMD基板(Y軸)過電流エラー	<ul style="list-style-type: none"> • Y軸モータへの配線が短絡している。 • XYテーブルの負荷が大きすぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> • Y軸モータの配線を調べる。 • ミシンを調べる。
E-069	PF軸過電流エラー	<ul style="list-style-type: none"> • PF軸モータへの配線が短絡している。 • PF軸24V電源が断線している(制御盤内部)。 	<ul style="list-style-type: none"> • PF軸モータの配線を調べる。
E-072	電源電圧低下エラー	<ul style="list-style-type: none"> • 電源電圧が電源変動(仕様)以上に低すぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> • 電源電圧を調べる。
E-075	TE基板通信エラー	<ul style="list-style-type: none"> • SOL基板 CON2 コネクタ または TE基板 CON1 コネクタが外れている、または外れかけている。(接触不良の状態) • TE基板通信ハーネスが断線している。 	<ul style="list-style-type: none"> • SOL基板 CON2 コネクタ または TE基板 CON1 コネクタをしっかりと差し込む。 • TE基板通信ハーネスを交換する。
E-076	TE基板電磁弁過電流エラー	<ul style="list-style-type: none"> • TE基板の出力端子と24V端子が短絡している。 • TE基板と接続している電磁弁等が故障している。 • TE基板の出力電流合計が定格値以上で使用している。 	<ul style="list-style-type: none"> • TE基板の出力配線に短絡箇所がないか調べ、除去する。 • TE基板と接続している電磁弁等を交換する。 • TE基板と接続する出力点数を減らす、電流値の低いものに交換する、同時オンするタイミングをずらす、全波出力時間を減らす(なくす)、などの処置を取り、定格電流以下で使用する。
E-077	TE基板24V電源エラー	<ul style="list-style-type: none"> • TE基板に24V電源が供給されていない。 • TE基板の24V電源が低下している。 	<ul style="list-style-type: none"> • TE基板の24V用コネクタ接続の外れまたは接触不良がないか調べる。 • TE基板ヒューズを交換する。 • 電源供給元電源(制御盤からの場合はCONC電源)をテスト等で調べる。
E-078	回生抵抗過負荷エラー	<ul style="list-style-type: none"> • ミシンの慣性(プーリ等)が大きすぎる。 • 電源電圧が電源変動(仕様)以上に高すぎる。 	<ul style="list-style-type: none"> • ミシン停止時の減速時間を長くする。 • 電源電圧を調べる。
E-080	PMD基板12V電圧低下エラー	<ul style="list-style-type: none"> • PALの故障で外部12V電源が短絡または電源低下している。 • SOL基板の故障または途中停止ランプ不良で外部12V電源が短絡または電源低下している。 	<ul style="list-style-type: none"> • 不良箇所を取り除き、CPU基板 F2ヒューズを交換する。
E-081	B基板12V電圧低下エラー	<ul style="list-style-type: none"> • CPU基板またはDISP基板故障で内部12V電源が短絡または電源低下している。 • B基板故障で内部12V電源が短絡または電源低下している。 	<ul style="list-style-type: none"> • 不良箇所を取り除き、CPU基板 F1ヒューズを交換する。
E-082	USBメディア過電流	<ul style="list-style-type: none"> • USBメディアが故障している。 • 適用条件外のUSBメディアを使用している。 	<ul style="list-style-type: none"> • USBメディアを調べる。 <p>(USBメディア適用条件については、P.[5]-1を参照ください。)</p>

2. [M-***]メッセージコード

コード	メッセージ	サブメッセージ
M-001	針が正しい位置にありません	手動又は針上昇アイコンで針棒を上位置に戻してください
M-002	上糸が切れました	上糸を通してください
M-003	外押えが上昇しています	外押えスイッチ(黒色フットスイッチ)をONしてください
M-004	アップカウントが設定値に達しました	インターアイコンを押してください
M-005	ダウンカウントが設定値に達しました	インターアイコンを押してください
M-006	縫製データが存在しません	データの読み込み又は模様を入力してください
M-007	外押え枠が機械原点から外れています	原点復帰してください
M-008	シリアル通信 データ送信中 . . . (RS232C)	しばらくお待ちください
M-009	シリアル通信 データ受信中 . . . (RS232C)	しばらくお待ちください
M-010	途中停止スイッチがONしています	途中停止スイッチを解除してください
M-011	一度ミシを運転してください	糸巻き、又は縫製によりミシを回転させてください
M-012	途中停止スイッチがONされました	スタート信号および[+JOG] [-JOG]アイコンは無効です ※パワー表示LEDが完全に消灯してから電源を再投入してください
M-014	アップカウントの現在値は修正禁止です	修正する場合は禁止設定をOFFしてください
M-015	ダウンカウントの現在値は修正禁止です	修正する場合は禁止設定をOFFしてください
M-016	カウントの現在値が設定値より大きい値になっています	現在値は設定値より小さい値を入力してください
M-018	設定テーブルNo.が変更されます	この縫製データには、設定テーブルNo.が設定されています
M-019	この縫製データには終了コードがありません	終了コードを追加してください
M-020	スタート信号がONしています	スタート信号をOFFしてください
M-024	押え枠を第2原点まで移動します	よろしいですか? Yes: インターアイコン No: ×アイコン
M-026	スタート信号および[-JOG]アイコンは無効です	[+JOG]アイコンを押してください
M-027	針上位置検出警告	針上位置を検出するため主軸が数回転します 縫製物や手の巻き込みに注意してください
M-028	終了処理を完了しました	SEE YOU AGAIN! ※制御盤前面パネルのパワー表示LED(緑)が完全に消灯してから電源を再投入してください
M-029	設定は変更されません	よろしいですか? Yes: インターアイコン No: ×アイコン
M-030	入力された縫製パターン上から針位置がはずれました	[+JOG]アイコン又は[-JOG]アイコンを押してから再度自動縫製を行ってください
M-032	本システムでは対応できないコードデータがありました	
M-033	[M2H]=HP2 設定中です	[M2H]設定をON又はOFに変更してから再度操作してください
M-034	針数カウント1が設定値に達しました	CLR: 針数カウント1をクリアします ENT: メッセージを消します
M-035	針数カウント2が設定値に達しました	CLR: 針数カウント2をクリアします ENT: メッセージを消します
M-036	パターンが切替わります	原点復帰アイコンを押してください
M-037	解除コードが違います	再度入力してください
M-038	ミシ転倒を検知しました	メンテナンス中 危険ですので十分注意してください!! ミシが転倒していない時は電源を切りミシ転倒スイッチとケーブルを確認してください

コード	メッセージ	サブメッセージ
M-039	盤内温度警告	盤内温度が高温になりました
M-040	ステップワークスのデータが異常です	ステップワークスのデータを修正してください
M-042	S6 信号検出中	S6 信号を解除してください
M-043	スタート禁止信号検出中	スタート禁止信号を解除してください
M-044	加減が設定値に達しました	加減をクリアしてください
M-050	原点位置からはずれています	原点復帰ボタンを押してください
M-051	設定が違います	正しい値を入力してください
M-052	設定値が大きすぎます	範囲内の値を入力してください
M-053	設定値が小さすぎます	範囲内の値を入力してください
M-054	データがありません	
M-055	針数がオーバーしました	針数を減らしてください
M-056	データ数がオーバーしました(5000バイト)	縫いブロック点数を減らしてください
M-057	縫製リミットを超えています	縫製リミット内のデータを作成してください
M-058	縫い目長さが小さすぎます	範囲内の値を入力してください
M-059	縫い目長さが大きすぎます	範囲内の値を入力してください
M-060	既に第2原点が存在します	第2原点は1つしか入力できません
M-062	空送りが長すぎます	空送りのデータを修正してください
M-063	ステップ寸動針数が設定範囲外です	範囲内の値を入力してください
M-064	演算が出来ませんでした	入力点・移動量を減らしてください
M-065	原点位置からはずれています	原点復帰ボタンを押してください
M-066	データタイプが異なります	データタイプを確認してください
M-067	曲線データが作成できませんでした	曲線入力の注意点を参考に、再度入力してください
M-068	イメージ表示準備中・・・	しばらくお待ちください
M-070	曲線データが作成できませんでした	入力点、方向又は多重点を変更してください
M-071	消去するデータがありません	
M-072	糸切りの入力・追加はできません	糸切りコードは縫いの後に入力・追加してください
M-073	コードの入力・追加はできません	直前のデータと同じコードは入力・追加できません
M-074	第2原点の入力・追加はできません	第2原点は空送りの後に入力・追加してください
M-075	終了コードの入力・追加はできません	終了コードは空送り・糸切りの後に入力・追加してください
M-076	円・円弧が作成できませんでした	入力点を変更してください
M-077	重ね止め縫いの指定はできません	重ね止め縫いは円、曲線、折れ線の閉じた図形にのみ使用可能です
M-080	縫い目長さが大きすぎます	縫製データを変更してください
M-082	設定が違います	正しい値を入力してください
M-083	糸切りコードは入力・追加できません	針下途中停止コードの直後に糸切りコードは入力・追加できません
M-084	針下途中停止コードは入力・追加できません	糸切りコードの直前に針下途中停止コードは入力・追加できません
M-085	外押え枠と入力座標がずれました	原点復帰ボタンを押してください
M-086	外押え枠と入力座標がずれました	原点復帰ボタンを押してください
M-087	ジグザグデータが作成できません	ジグザグの送り量を変更してください
M-088	多重・ジグザグ・止め縫い設定はできません	

コード	メッセージ	サブメッセージ
M-089	データが作成できません	Gデータに誤りがあります
M-090	円・円弧が作成できませんでした	入力点を変更してください
M-092	外押え枠と入力座標がずれました	Eデータの励磁を解除しましたので手動で原点付近に移動してからインターアイコンを押してください
M-093	縫製物の厚さは	変更しますか？
M-094	中押えが下降しています	中押えを上昇させてください（縫製物の厚さ設定画面へは中押えが上位置でないと設定できません）
M-095	縫製物 厚さ設定 オーバー	縫製物の厚さ設定値が設定範囲をオーバーします 下記の範囲内で設定してください
M-096	縫製物 厚さ設定値 警告	現在使用している縫製データの段差が下記の設定範囲を超えます このまま値を確定しますか？ Yes：インターアイコン No：Xアイコン
M-097	縫製物 段差入力 オーバー	縫製物の段差入力値が設定範囲をオーバーします 下記の範囲内で設定してください
M-098	縫製物 段差修正 オーバー	縫製物の段差修正値が設定範囲をオーバーします 下記の範囲内で設定してください
M-099	縫製データ 段差オーバー	現在使用している縫製データの段差が縫製物の厚さ設定値をオーバーしています 縫製データを変更してください
M-100	データ作成中・・・	しばらくお待ちください
M-102	円弧データを作成します	よろしいですか？ Yes：インターアイコン No：Xアイコン
M-103	円データを作成します	よろしいですか？ Yes：インターアイコン No：Xアイコン
M-104	曲線データを作成します	よろしいですか？ Yes：インターアイコン No：Xアイコン
M-105	折れ線データを作成します	よろしいですか？ Yes：インターアイコン No：Xアイコン
M-106	データの終わりまで移動中・・・	しばらくお待ちください
M-107	縫製物 厚さ 警告	縫製データの段差が設定範囲を超えます 段差設定値を確認してください
M-108	データ数がオーバーしました(300ポイント)	縫いブロック点数を減らしてください
M-109	中押えが下降しています	中押えを上昇させてください
M-120	開始点に移動中・・・	しばらくお待ちください
M-121	スタート位置に移動中・・・	しばらくお待ちください
M-122	指定位置が間違っています	開始点より後ろの針位置を指定してください
M-123	移動量が入力されていません	移動量を入力してください
M-124	指定位置が間違っています	縫いデータを指定してください
M-125	指定位置が間違っています	縫いまたは空送りデータを指定してください
M-126	指定位置が間違っています	1針前が縫いまたは空送りデータの位置を指定してください
M-127	指定位置が間違っています	最終針位置より前のデータを指定してください
M-128	指定位置が間違っています	J-Dデータを指定してください
M-130	縫いがありません	この機能は使えません
M-131	指定位置が間違っています	1針後が縫いまたは空送りデータの位置を指定してください
M-140	オブジェクトがありません	

コード	メッセージ	サブメッセージ
M-141	多重・逆多重データがありません	
M-144	点入力データのため変換できません	点入力以外の縫いデータを指定してください
M-145	前止め位置が点入力データのため変換できません	点入力以外の縫いデータを指定してください
M-161	途中停止スイッチがONしています	途中停止スイッチを解除してくださいもし解除してもメッセージが消えない時は電源を切り途中停止スイッチとケーブルを確認してください
M-162	誤った番号が指定されました	正しい番号を指定してください
M-164	Gデータではありません	旧データは模様入力・修正・変換はできません
M-165	Gデータではありません	旧データは外部に書き出すことはできません
M-180	チャッキングセンサが外れています。	
M-188	USBメモリーが未挿入です	USBメモリーを挿入してください
M-189	USBメモリーに保存できません	旧データで作成された縫製データは保存できません
M-190	USBメモリーが破損しています	USBメモリーを交換してください
M-191	USBメモリーの空き容量が不足しています	USBメモリーを交換するか、ファイルを削除してください
M-192	USBメモリー内に指定縫製データがありません	ファイル名、縫製データ番号を確認してください
M-193	内部メモリの最適化中・・・	しばらくお待ちください
M-194	ショートカットメニューの内容をクリアします	よろしいですか？ Yes : インターアイコン (縫製パターンは削除されません) No : Xアイコン
M-195	USBメモリーに縫製データを書込み中・・・	しばらくお待ちください
M-197	USBメモリーから縫製データを読み込み中・・・	しばらくお待ちください
M-198	USBメモリーにデータを上書きします	よろしいですか？ Yes : インターアイコン No : Xアイコン
M-199	USBメモリーから縫製データを削除します	よろしいですか？ Yes : インターアイコン No : Xアイコン
M-201	USBメモリーに該当ファイルがありません	USBメモリー内のファイルを確認してください
M-202	USBメモリー内のファイル情報を読み込んでいます	しばらくお待ちください
M-203	USBメモリーが挿入されています	USBメモリーを取外してください
M-204	読み込みが完了しました	USBメモリーを取外してください
M-205	書き込みが完了しました	USBメモリーを取外してください
M-209	内部メモリが破損しています	内部メモリのフォーマットを行います インターアイコンを押してください
M-210	内部メモリの格納数がオーバーしました	不要なデータを削除してください
M-211	内部メモリ内に指定縫製データがありません	ファイル名、縫製データ番号を確認してください
M-212	内部メモリをフォーマット中・・・	しばらくお待ちください
M-214	内部メモリに空き番号が不足しています	不要なデータを削除してください
M-215	内部メモリに縫製データを書込み中・・・	しばらくお待ちください
M-216	内部メモリの縫製データを消去中・・・	しばらくお待ちください
M-217	内部メモリの縫製データを読み込み中・・・	しばらくお待ちください
M-218	内部メモリの縫製データを削除します	よろしいですか？ Yes : インターアイコン No : Xアイコン

コード	メッセージ	サブメッセージ
M-219	内部メモリに縫製データを上書きします	よろしいですか？ Yes : インターアイコン No : ×アイコン
M-220	内部メモリの空き容量が不足しています	不要な縫製データの削除、内部メモリの最適化をしてください
M-222	縫製データを削除できません	使用中の縫製データは削除できません
M-223	内部メモリをフォーマットします	よろしいですか？ Yes : インターアイコン No : ×アイコン
M-224	内部メモリを最適化します	よろしいですか？ Yes : インターアイコン (縫製データは削除されません) No : ×アイコン
M-226	組合せデータは作成できません	第2原点のある縫製データは組合せに使用できません
M-227	縫製データ番号を変更できません	使用中の縫製データ番号への変更はできません
M-228	縫製リミットを超えています	縫製データを変更してください
M-230	読み込みできません	原点復帰アイコンを押してください
M-231	書き込みできません	原点復帰アイコンを押してください
M-232	縫製データの針数が制限をオーバーしています	縫製データを変更してください
M-234	ファイル名が不正です	ファイル名は8文字以内にしてください
M-235	縫製データ番号が不正です	正しい縫製データ番号を入力してください
M-237	縫製データをGデータに変換します	よろしいですか？ Yes : インターアイコン No : ×アイコン (元の選択画面に戻ります)
M-238	パスワードが違います	再入力してください
M-240	組合せパターンを読み込めません	作成中の組合せ構成パターンをクリアしてください (CLRアイコンを押すとクリアされます)
M-246	針が正しい位置にありません	主軸上位置セッティングまたは[U8]針上位置停止角を調整してください
M-247	糸切り出力(T)をキャンセルしました	[TRS]糸切り出力(T)の開始時間/角度を調整して下さい
M-248	糸緩め出力(L)をキャンセルしました	[LRS]糸緩め出力(L)の開始時間/角度を調整して下さい
M-274	組合せ機能は使用できません	外部からのパターン切替え機能を無効にしてください
M-275	組合せ機能使用中のため読み込めません。	機能モードの組合せ機能画面でCLRアイコンを押し、組合せ機能を解除してください
M-276	縫製データ番号が不正です	異なるシリーズの縫製データ番号には変更できません
M-277	登録されている縫製データを上書きします	よろしいですか？ Yes : インターアイコン No : ×アイコン ※上書き先に同じ模様番号のデータがある場合は上書きされます
M-278	組合せデータを削除します	よろしいですか？ Yes : インターアイコン No : ×アイコン
M-279	連結データを削除します	よろしいですか？ Yes : インターアイコン No : ×アイコン
M-280	縫製データをUSBメモリーから内部メモリに上書き中です・・・	しばらくお待ちください
M-281	縫製データを内部メモリからUSBメモリーに上書き中です・・・	しばらくお待ちください

コード	メッセージ	サブメッセージ
M-283	北°-できませんでした	いずれかの縫製データが北°-が完了していません 確認してください
M-287	設定が違います	同一型名のミシンで作成した設定ファイルを選択ください
M-288	差分はありません	
M-289	ファイルがありません	
M-290	読み込みが完了しました	電源を切ってください ※制御盤前面パネルのパワー表示LED(緑)が完全に消灯してから電源を再投入してください
M-291	設定ファイルを読み込み中・・・	しばらくお待ちください
M-292	ステップファイルを読み込み中・・・	しばらくお待ちください
M-293	システムファイルを読み込み中・・・	しばらくお待ちください
M-294	現在使用中のテーブルに上書きします	よろしいですか？ Yes : インターアクション No : ×アクション
M-295	指定の縫製データを北°-します	よろしいですか？ Yes : インターアクション No : ×アクション ※北°-先に同じ模様番号のデータがある場合は上書きされます
M-296	全ての縫製データを北°-します	よろしいですか？ Yes : インターアクション No : ×アクション ※北°-先に同じ模様番号のデータがある場合は上書きされます
M-297	組合せデータを上書きします	よろしいですか？ Yes : インターアクション No : ×アクション
M-298	組合せデータの構成パターンをクリアします	よろしいですか？ Yes : インターアクション No : ×アクション
M-299	ミルが下降しています	ミルを上昇させてから原点復帰アクションを押してください
M-300	設定が変更されました	電源を切ってください ※制御盤前面パネルのパワー表示LED(緑)が完全に消灯してから電源を再投入してください
M-302	機種、言語選択を書込み中・・・	しばらくお待ちください
M-305	設定値を初期化します	よろしいですか？ Yes : インターアクション (出荷設定に戻ります) No : ×アクション
M-306	USBドライブ内にユーザーフォルダがありません	ユーザーフォルダを作成し処理を続けますか？ Yes : インターアクション No : ×アクション
M-307	USBドライブ内にユーザーフォルダがありません	ユーザーフォルダ (USER_system) を作成してください
M-309	選択された項目を初期化します	よろしいですか？ Yes : インターアクション (選択項目が出荷設定に戻る) No : ×アクション
M-312	選択項目がありませんでした	初期化を行いませんでした
M-313	リアル通信がタイムアウトしました	
M-314	言語選択を確定します	よろしいですか？ Yes : インターアクション No : ×アクション