

# BAS-341JX BAS-342JX

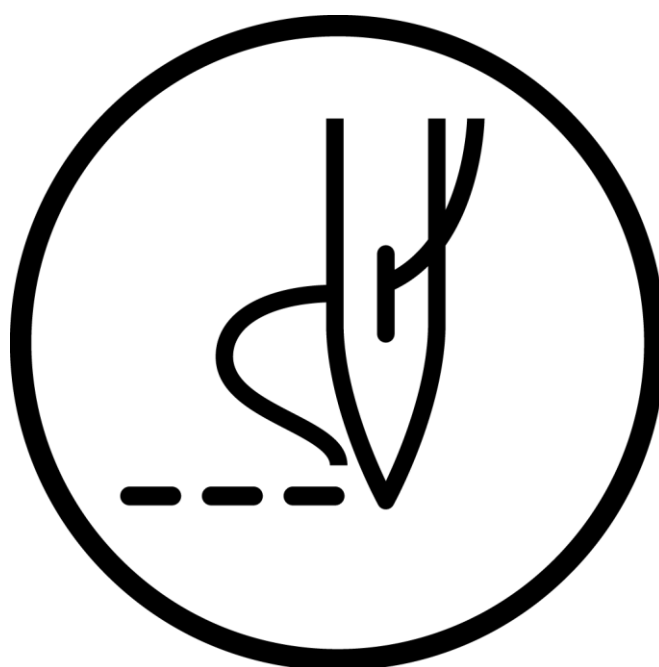
## 取扱説明書

---

この説明書を読んでから、製品をご使用ください。  
この説明書は、必要なときにすぐに取り出せる場所に、保管してください。

---

ダイレクトドライブ  
プログラム式電子ミシン



---

brother



より豊かな環境をめざして

## ご協力のお願い

ブラザー製品をご愛用いただきまして、まことにありがとうございます。

ブラザー工業は、この地球がいつまでも緑豊かな地であるよう、「製品の開発から廃棄まで、環境に配慮した物づくり」を基本とした環境方針を定め、地域社会、環境と共生できる良き企業市民として、環境保全活動に微力ながら貢献していきたいと思っています。

そこで、みなさま方にもこの考え方にご賛同いただき、環境保全活動の一環として廃棄物の処理に特別のご配慮をいただきますようお願いいたします。

- 1.** 不用になった梱包材は、可能な限り再資源化するため、回収業者に処理を依頼してください。
- 2.** 使用済みの潤滑油の処理方法は法令で義務付けられています。法令に従い適正に処理してください。不明な場合は購入先にご相談のうえ処理してください。
- 3.** メンテナンスの際、発生した不用な電子基板や電子部品は、産業廃棄物として処理してください。

このたびはブラザー工業用ミシンをお買い上げいただきまして、まことにありがとうございます。  
ご使用前に、[安全にお使いいただくために] および取扱いの説明をよくお読みください。

工業用ミシンはその性格上、針や天びんなどの動く部分の直前で作業を行なうため、常にこれらの部分でけがをする危険があります。熟練者/指導者により安全作業のための知識と操作の指導を受け、正しくお使いください。




## 安全にお使いいただくために

### [1] 安全についての表示とその意味

この取扱説明書および製品に使われている表示と図記号は、製品を安全に正しくお使いいただき、あなたや他の人々への危害や損害を未然に防止するためのものです。

その表示と意味は次のとおりです。

#### 表 示

 <b>危険</b>	この表示を無視して誤った取扱いをすると、死亡または重傷を負う内容を示しています。
 <b>警告</b>	この表示を無視して誤った取扱いをすると、死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。
 <b>注意</b>	この表示を無視して誤った取扱いをすると、軽傷または中程度の傷害を負う可能性が想定される内容を示しています。

#### 図記号



.....△記号は“気をつけるべきこと”を意味しています。  
この記号の中の図は注意の内容を表しています。  
(左の例は、けがに注意)




.....⊘記号は“してはいけないこと”を意味しています。



.....●記号は“しなければいけないこと”を意味しています。  
この記号の中の図は指示の内容を表しています。  
(左の例は、アース接続をすること)

## [2] 安全上のご注意

### 危険

 コントロールボックスのカバーを開ける時は必ず電源スイッチを切り、電源プラグを抜いて、その後 5 分間待ってからカバーを開けてください。高電圧部分にふれると、大けがをすることがあります。

### 警告



本機を液体でぬらさないでください。  
火災・感電・故障の原因となります。



万一、本機(ミシン頭部・コントロールボックス)内に液体が入ったときは、速やかに電源スイッチを切り、電源プラグを抜いて、お買い求めの販売店または訓練を受けた技術者にご連絡ください。

### 注意

#### 使用環境



電源ラインノイズや静電気ノイズなどの、強い電気ノイズの影響を受けない環境で使用してください。  
強い電気ノイズはミシンの誤動作の原因となります。



電源電圧の変動は、定格電圧の $\pm 10\%$ 以内の環境で使用してください。  
大きな電圧の変動はミシンの誤動作の原因となります。



電源容量は装置の電力消費量より余裕のある環境で使用してください。  
電源容量の不足はミシンの誤動作の原因となります。



エア供給容量は装置のエア消費量より余裕のある環境で使用してください。  
エア供給量の不足はミシンの誤動作の原因となります。



雰囲気温度は  $5^{\circ}\text{C}$  から  $35^{\circ}\text{C}$  の環境で使用してください。

低温や高温はミシンの誤動作の原因となります。



相対湿度は 45% から 85% で、装置に結露しない環境で使用してください。

乾燥や多湿、装置の結露はミシンの誤動作の原因となります。



雷が発生しているときは電源を切り、電源プラグを抜いてください。













雷はミシンの誤動作の原因となります。













USB 接続端子には、USB メモリー以外は接続しないでください。故障の原因となります。

## ⚠ 注意



### 据え付け

-  ミシンの据え付けは、訓練を受けた技術者が行なってください。
-  電気配線は、お買い求めの販売店または電気の専門技術者に依頼してください。
-  ミシンは約 170kg の質量があります。クレーンやリフト等を使用して、据え付けやテーブル高さの調整を行なってください。人がミシンを持ち運ぶと、腰を痛める等、けがの原因となります。
-  据え付けが完了するまで、電源プラグを接続しないでください。誤ってフットスイッチを踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。
-  ミシンを倒すときまたは戻すときは、両手で保持しながら行ってください。また、ミシンを倒した状態で無理な力を加えないでください。バランスが崩れてミシンが転倒し、けがまたはミシンの破損の原因となります。
-  アース接続をしてください。アース接続が不完全な場合、感電や誤動作の原因となります。
-  コードの固定は動く部品から 25mm 以上離してください。また無理に曲げたり、ステーブルで押えすぎないでください。火災・感電の原因となります。
-  ミシン頭部およびモーターには安全カバーを取り付けてください。
-  キャスター付のテーブルは、動かないようキャスターを固定してください。
-  テーブルの高さは 84cm 以下で使用してください。高くし過ぎるとバランスが崩れてミシンが転倒し、けがまたはミシンの破損の原因となります。
-  潤滑油やグリースを扱うときは、保護めがねや保護手袋等を使用し、目や皮膚に付かないようにしてください。炎症を起こす原因となります。また潤滑油やグリースを飲んだり食べたりしないでください。下痢・おう吐することがあります。子供の手の届かないところに置いてください。
-  動く部品でけがをしないよう注意してください。

### 縫製










-  故障防止のため、先のとがったもので液晶パネルを操作しないでください。
-  このミシンは、安全に操作するための訓練を受けた人のみが使用してください。
-  このミシンは、縫製機器としての用途以外に使用しないでください。
-  ミシンを操作するときは、保護めがねを使用してください。折れた針が目に入りけがの原因となります。
-  次の場合には電源スイッチを切ってください。誤ってフットスイッチを踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。
  - ・ ボビンや針の交換
  - ・ ミシンを使用しない、またはミシンから離れる場合
-  キャスター付のテーブルは、動かないようキャスターを固定してください。
-  安全のための保護装置を取り付けて使用してください。これらの装置を外して使用するとけがの原因となります。
-  縫製中、動く部分にふれたり、物で押ししたりしないでください。けが、またはミシンの破損の原因となります。
-  使用中に誤動作または異常な音やにおいを感じた場合、すぐに電源スイッチを切ってください。そして、お買い求めの販売店または訓練を受けた技術者にご連絡ください。
-  ミシンが故障した場合、お買い求めの販売店または訓練を受けた技術者にご連絡ください。

### お手入れ

-  作業の前に電源スイッチを切ってください。誤ってフットスイッチを踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。
-  潤滑油やグリースを扱うときは、保護めがねや保護手袋等を使用し、目や皮膚に付かないようにしてください。炎症を起こす原因となります。また潤滑油やグリースを飲んだり食べたりしないでください。下痢・おう吐することがあります。子供の手の届かないところに置いてください。

## 注意

### 保守・点検

-  ミシンの保守・点検は、訓練を受けた技術者が行なってください。
-  電気関係の保守・点検は、お買い求めの販売店または電気の専門技術者に依頼してください。
-  次の場合には電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてください。  
誤ってフットスイッチを踏むと、マシンが作動してけがの原因となります。
  - ・ 点検・調整・修理
  - ・ かま等の消耗部品の交換
-  エア機器を使用している装置の点検・調整・修理は、エア供給源のエアチューブを外し、圧力計の指針を“0”にしてください。
-  ミシンを倒すときまたは戻すときは、両手で保持しながら行ってください。  
また、ミシンを倒した状態で無理な力を加えないでください。バランスが崩れてミシンが転倒し、けがまたはミシンの破損の原因となります。
-  電源スイッチやエアを入れたまま調整を行なう必要がある場合、安全には十分に注意してください。
-  部品交換、オプション部品装着の際は、当社純正部品を使用してください。  
非純正部品を使用して生じた事故・故障に対しては、当社は責任を負いません。
-  安全保護装置を外した場合、必ずもとの位置に取り付け、正しく機能することを確認してください。
-  事故・故障防止のため、機械を改造しないでください。  
改造によって生じた事故・故障に対しては、当社は責任を負いません。

### [3] 警告ラベルについて

ミシンには、下記の警告ラベルが表示されています。  
各警告ラベルの注意事項を守って作業を行なってください。  
また、ラベルがはがれていたり、読み取れなくなった場合は、お買い求めの販売店にご連絡ください。

	<b>▲ 危険</b>		<b>▲ 危険</b>	
	高電圧部分にふれて、大けがをすることがある。 電源を切り、5分たってからカバーをはずすこと。		触模高压电部分, 会导致受伤。 在切断电源5分钟后, 再开启盖罩。	
<b>▲ DANGER</b>	<b>▲ GEFAHR</b>	<b>▲ DANGER</b>	<b>▲ PELIGRO</b>	
Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and wait 5 minutes before opening this cover.	Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptschalter aus und warten sie 5 minuten, bevor sie diese abdeckung öffnen.	Un voltage non adapte provoque des blessures. Eteindre l'interrupteur et attendre 5 minutes avant d'ouvrir le capot.	Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas. Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubierta.	

**2**

**注意**  
動く部分で、けがをすることがあります。

安全保護装置\*を付けて、縫製作業を行なってください。

**7**

電源を切ってから、糸通し、針・ボビン・メスや釜の交換、掃除や調整をしてください。

\* 安全保護装置:  
アイガード、フィンガーガード、天びんカバー、モーターカバー、Xモーターカバー、リアカバー、ソレノイドカバー、内カバー、外カバー、固定カバー、ガスプリング支えカバー等

**3**

**動く部品でけがをしないよう注意してください。**

**4**

**アース接続をしてください。  
アース接続が不完全な場合、感電や誤動作の原因となります。**

**5**

**回転方向表示**

**6**

**ミシンを倒すときまたは戻すとき、手を挟まないよう注意してください。**

**8**

**高温注意表示**

**brother**  
Lubricating Oil for Machining  
ミシン用潤滑油

**▲ CAUTION**

Lubricating oil may cause inflammation to eye and skin.  
Wear protective glasses and gloves.

Swallowing oil can cause diarrhoea and vomiting.  
Do not swallow.

**Keep away from children.**  
**FIRST AID**  
Eye contact:  
-Rinse with plenty of cold water.  
-Seek medical help.  
Skin contact:  
-Wash with soap and water.  
If swallowed:  
-Seek medical help immediately.  
-Do not induce vomiting.

**▲ 注意**

目に入ったり皮膚につくと、炎症を起こすことがある。  
保護めがね、手袋を使うこと。

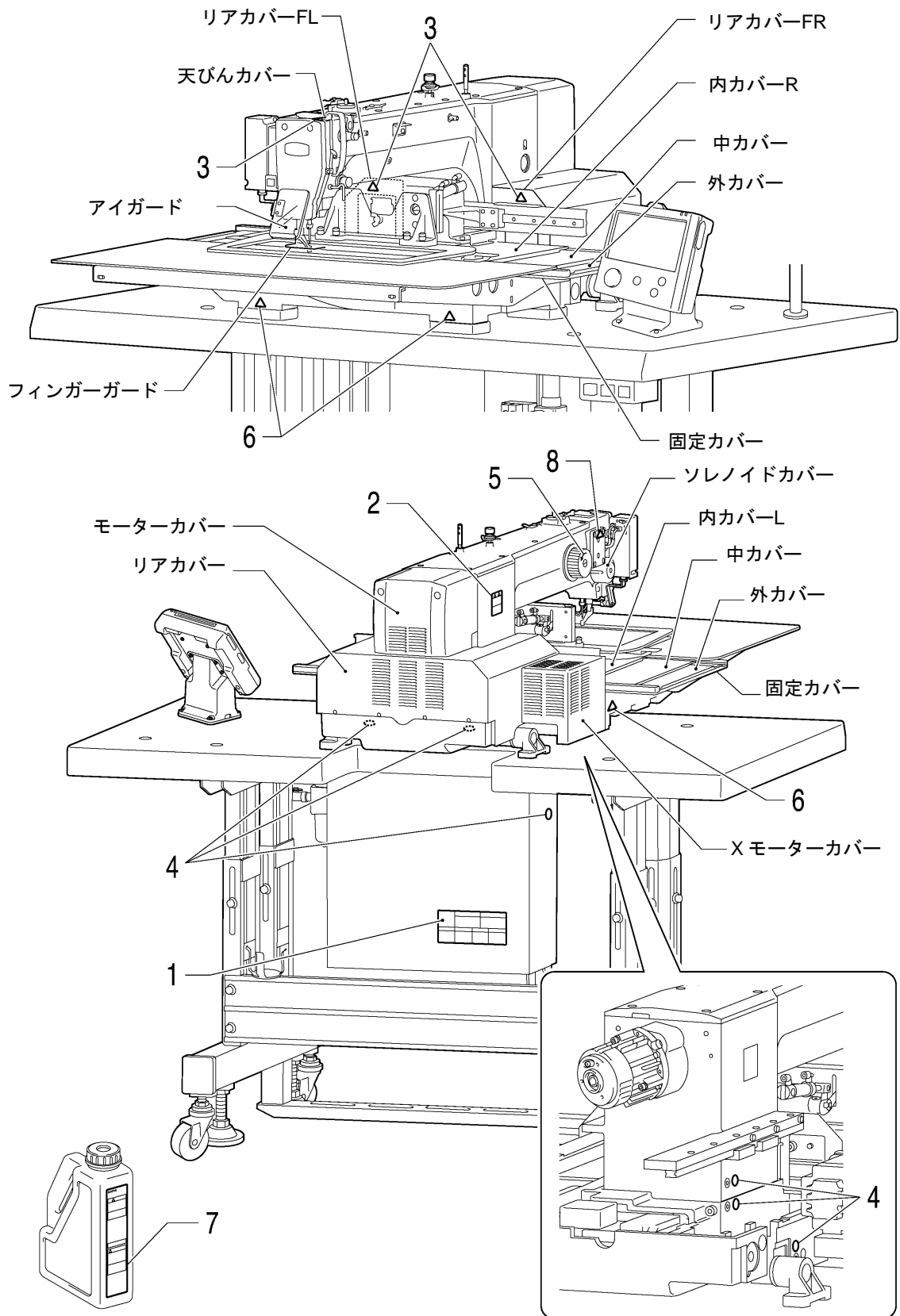
飲み込むと、下痢、嘔吐する。  
飲み込まないこと。

- 子供の手の届かない所に置いてください。
- 目に入った場合は、清浄な水で15分間洗浄し、医師の診断を受けてください。
- 皮膚に触れた場合は、水と石けんで十分に洗ってください。
- 飲み込んだ場合は、無理に吐かせずに、直ちに医師の診断を受けてください。

**第4類 第3石油類  
危険等級III 火気厳禁**

ブラザー工業株式会社  
〒448-0803  
愛知県刈谷市野田町北地蔵山1番地5  
電話: 0566-95-0085





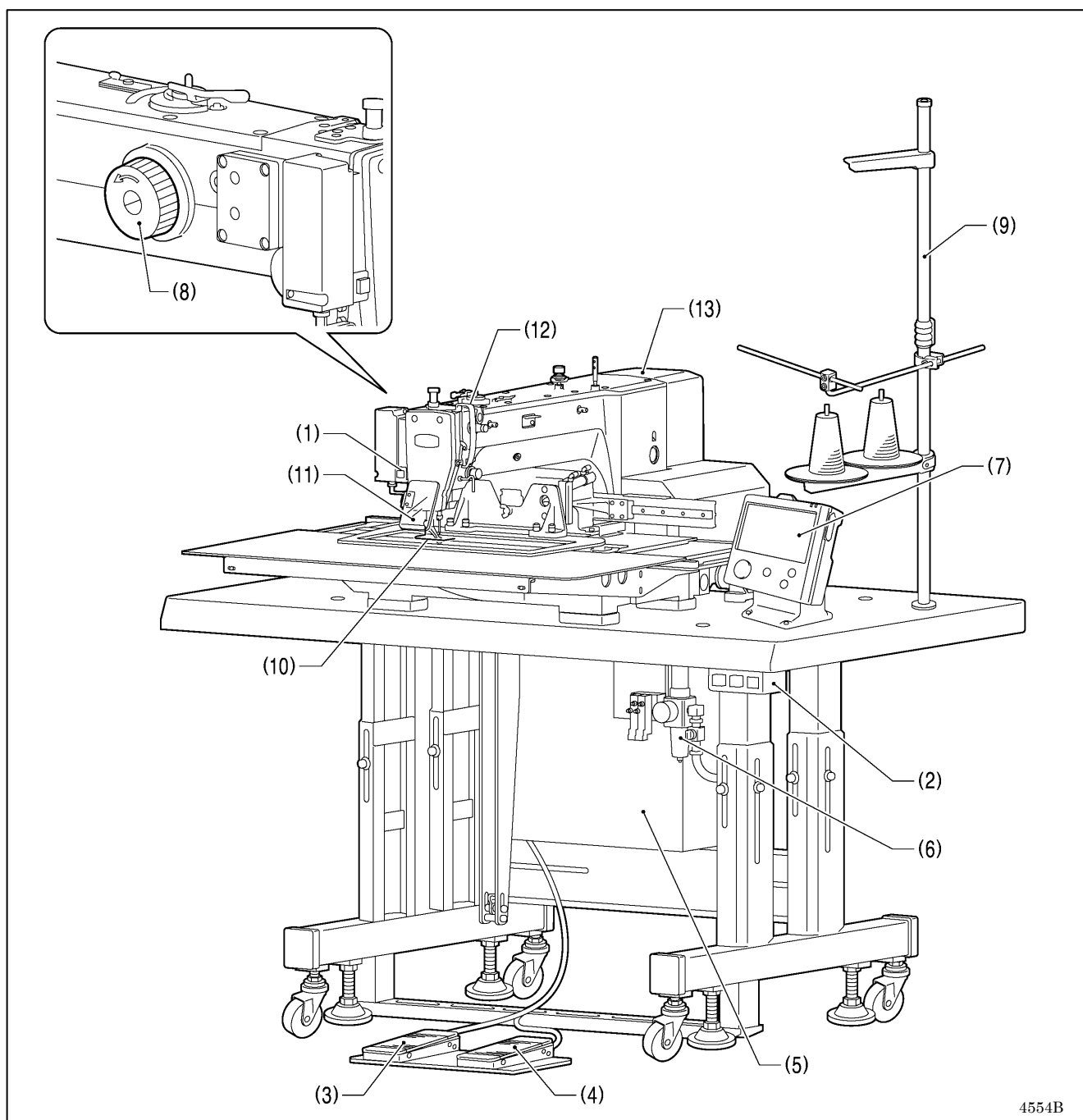
4587B



# 目次

<b>1. 主な部品の名称</b> .....	1	<b>5. 縫製</b> .....	31
<b>2. 仕様</b> .....	2	5-1. 縫製の方法 .....	31
<b>3. 据え付け方</b> .....	3	5-2. 一時停止スイッチの使い方 .....	32
3-1. テーブル加工図 .....	4	<b>6. お手入れ</b> .....	<b>33</b>
3-2. コントロールボックスの取り付け方 .....	5	6-1. かまの清掃 .....	33
3-3. 油受けと頭部支え台の取り付け方 .....	6	6-2. 廃油 .....	33
3-4. ミシン頭部の据え付け方 .....	6	6-3. レギュレーターの点検 .....	34
3-5. ミシン頭部の倒し方、戻し方 .....	7	6-4. コントロールボックスの空気取り入れ口 の清掃 .....	34
3-6. ガススプリングの取り付け方 .....	8	6-5. アイガードの掃除 .....	34
3-7. 電磁バルブ組の取り付け方 .....	9	6-6. 針の点検 .....	34
3-8. エアチューブの接続 .....	9	6-7. 針板とかま周辺の清掃 .....	35
3-9. ゴムホースの取り付け方 .....	9	6-8. 給油 .....	35
3-10. 2ペダルフットスイッチの取り付け方 .....	10	6-9. グリースの補給 .....	36
3-11. ハンドスイッチの取り付け方 .....	10	<b>7. 標準調整</b> .....	<b>39</b>
3-12. 液晶パネルの取り付け方 .....	11	7-1. 糸取りばねの調整 .....	40
3-13. コードの接続 .....	11	7-2. 目飛び・糸切れ検知装置の位置調整 .....	40
3-14. アースの接続 .....	16	7-3. 針棒高さの調整 .....	41
3-15. コードとエアチューブの固定方法 .....	17	7-4. 針とかまの出合いの調整 .....	41
3-16. 電源コードの接続 .....	18	7-5. ドライバーの位置(針受け)の調整 .....	42
3-17. アイガードの取り付け方 .....	19	7-6. 針とかま剣先のすき間の調整 .....	42
3-18. 糸立台の取り付け方 .....	19	7-7. かま糸案内の調整 .....	43
3-19. 給油 .....	20	7-8. かま給油量の調整 .....	44
3-20. 頭部スイッチの確認 .....	21	7-9. 最終針の糸切り原点位置調整 .....	45
<b>4. 縫製前の準備</b> .....	<b>22</b>	7-10. 糸つかみ装置の位置調整 .....	47
4-1. 針の取り付け方 .....	22	7-11. 最終針の糸切りと、糸つかみ装置 (-05A 厚物仕様のみ)の、 移動刃と固定刃の交換方法 .....	48
4-2. 起動スイッチの操作方法 .....	22	7-12. 送り板の取り付け方法 .....	50
4-3. 上糸の通し方 .....	23	7-13. 糸払いの調整 .....	51
4-4. 下糸の巻き方 .....	25	7-14. 間欠押え足の取り付け位置 .....	51
4-5. ボビンケースの取り付け方 .....	26	7-15. 押え上昇量の調整 .....	52
4-6. 縫い調子 .....	27	7-16. 空気圧の調整 .....	52
4-6-1. 下糸調子 .....	27	7-17. スピードコントローラーの調整 .....	53
4-6-2. 上糸調子 .....	28	7-18. 押え板と送り板を縫製パターンに合わせた 形状に加工する場合 .....	54
4-7. 立ち上げ方 .....	29	<b>8. エラーコード一覧表</b> .....	<b>56</b>
4-8. LED ライトの操作方法 .....	30	<b>9. こんなときには</b> .....	<b>62</b>
4-9. 糸くず回収袋の取り付け方 .....	30		

# 1. 主な部品の名称



4554B

- (1) 一時停止スイッチ
- (2) 電源スイッチ
- (3) 押えスイッチ
- (4) 起動スイッチ
- (5) コントロールボックス
- (6) 電磁バルブ
- (7) 液晶パネル
- (8) プーリー
- (9) 糸立台

### 安全保護装置

- (10) フィンガーガード
- (11) アイガード
- (12) 天びんカバー
- (13) モーターカバー

## 2. 仕様












仕様	BAS341JX-05A	BAS341JX-0AA	BAS342JX-05A	BAS342JX-0AA
用途	厚物	エアバッグ	厚物	エアバッグ
使用ミシン	本縫模様縫いミシン			
縫い目形式	1本針本縫い			
最高縫い速度	2,800 sti/min			
最大縫いサイズ (X×Y)	250×160 mm		300×200 mm	
送り方式	間欠送り(パルスモーター駆動方式)			
縫い目ピッチ	0.05～20 mm			
最大針数	20,000 (1プログラム当たり)			
記憶可能縫製データ数	999 (内部メモリー、SDカード、USBメモリー) <b>【*1】</b>			
押え上げ方式	エアシリンダー			
押え上昇量	最大 30 mm			
間欠押え上昇量	27 mm (逆転針上げ時)			
間欠押えストローク	0～10 mm (0.1 mm 単位)			
使用かま	半回転 2倍がま			
ワイパー装置	標準装備			
糸切り装置	標準装備			
デジタルテンション装置	標準装備			
糸巻き装置	標準装備			
糸つかみ装置	標準装備		標準装備	
目飛び・糸切れ検知装置	標準装備			
LED ライト	標準装備 (6段階調光)			
生地厚検知機能	検出分解能 0.04 mm			
始動スイッチ	2連フットスイッチ		2連フットスイッチ or ハンドスイッチ	2連フットスイッチ
サイクルプログラム数	30			
モーター	AC サーボモーター 550 W			
質量	頭部：170 kg			
	C.BOX：18 kg			
コントロールボックス 電源電圧 <b>【*2】</b>	単相 200～230 V/550 VA			
エア圧力	0.5 MPa 1.8 l/min			

**【\*1】** 各プログラムの針数によって、記憶できる縫製データ数や針数は変わります。  
すべてのメディアについて動作保証するものではありません。

**【\*2】** 仕様に書かれていない電源電圧を使用する場合は、お買い上げの販売店へご相談ください。

## 3. 据え付け方

### 注意

-  ミシンの据え付けは、訓練を受けた技術者が行なってください。
-  電気配線は、お買い求めの販売店または電気の専門技術者に依頼してください。
-  ミシンは約 170kg の質量があります。クレーンやリフト等を使用して、据え付けやテーブル高さの調整を行なってください。人がミシンを持ち運ぶと、腰を痛める等、けがの原因となります。
-  据え付けが完了するまで、電源プラグを接続しないでください。誤ってフットスイッチを踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。
-  キャスター付のテーブルは、動かないようキャスターを固定してください。
-  テーブルの高さは 84cm 以下で使用してください。高くし過ぎるとバランスが崩れてミシンが転倒し、けがまたはミシンの破損の原因となります。
-  ミシンを倒すときまたは戻すときは、両手で保持しながら行ってください。また、ミシンを倒した状態で無理な力を加えないでください。バランスが崩れてミシンが転倒し、けがまたはミシンの破損の原因となります。
-  コードの固定は動く部品から 25mm 以上離してください。また無理に曲げたり、ステーブルで押さえすぎないでください。火災・感電の原因となります。
-   アース接続をしてください。アース接続が不完全な場合、感電や誤動作の原因となります。
-  ミシン頭部およびモーターには安全カバーを取り付けてください。

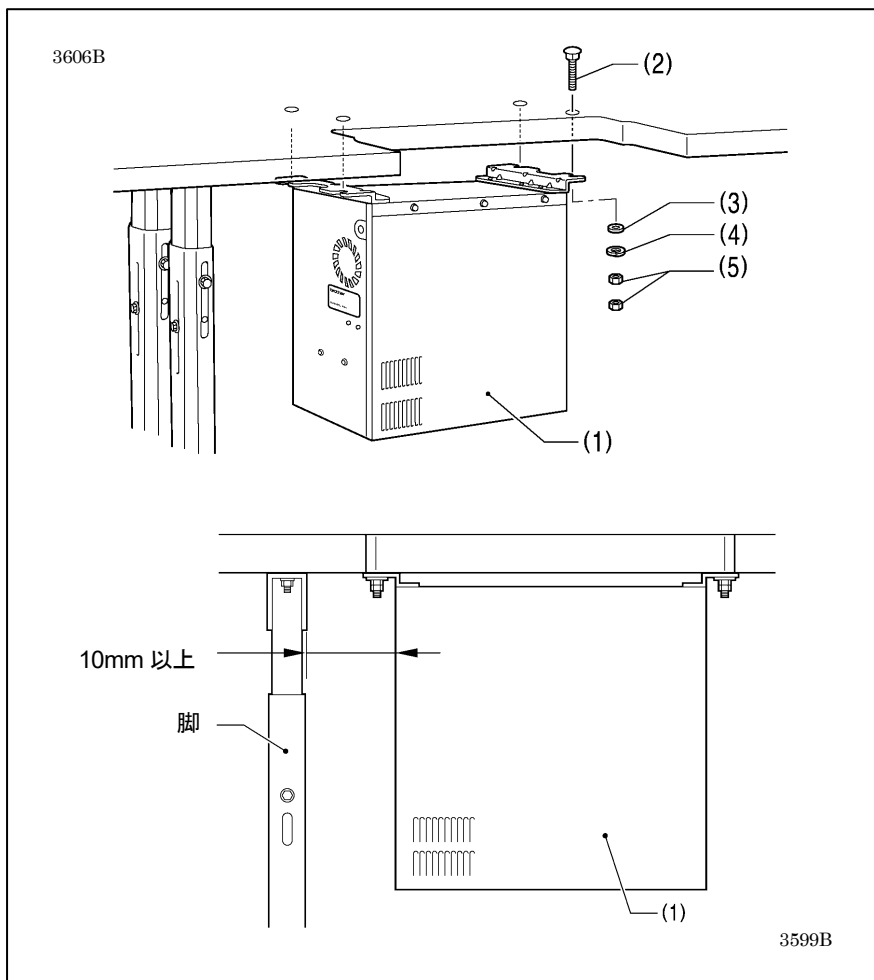


3-2. コントロールボックスの取り付け方

**注意**



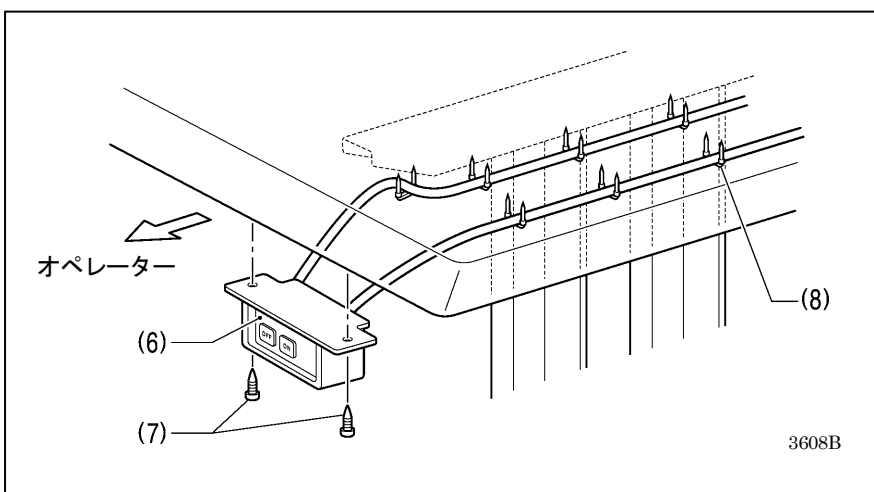
コントロールボックスは重いので、二人以上で取り付けを行なってください。  
また、コントロールボックスを落下させないように注意してください。  
足などへのけが、またはコントロールボックス故障の原因となります。



- (1) コントロールボックス
- (2) ボルト [4本]
- (3) 平座金 [4個]
- (4) ばね座金 [4個]
- (5) ナット [8個]

**[ご注意]**

コントロールボックス(1)が脚から 10mm 以上離れていることを確認してください。コントロールボックス(1)と脚が接近しすぎていると、ミシンの誤動作の原因となります。



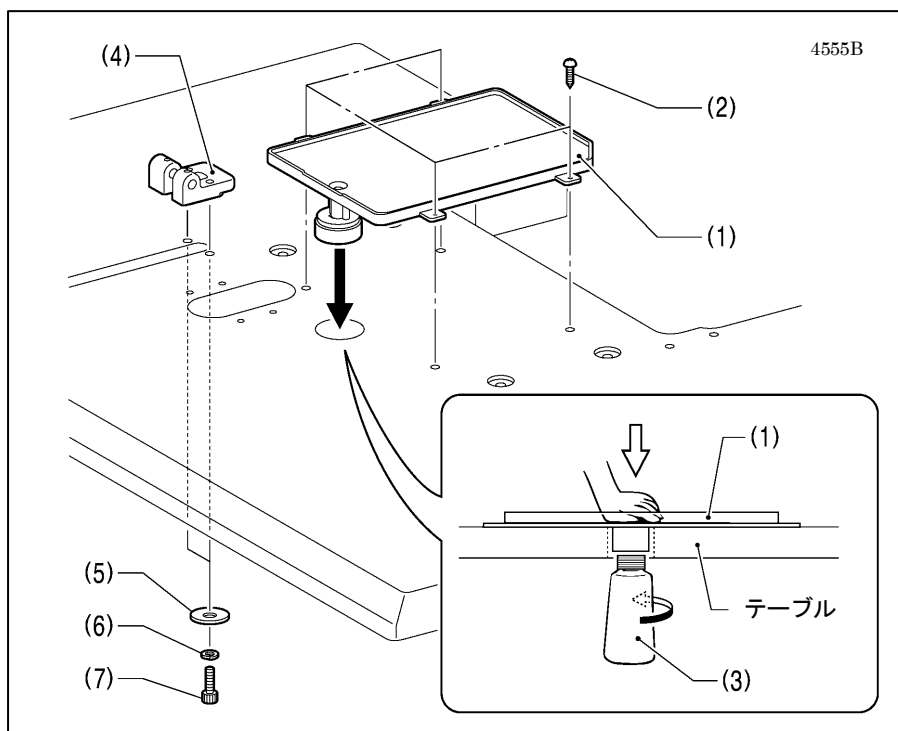
- (6) 電源スイッチ
- (7) 木ねじ [2本]
- (8) ステープル [7個]

**[ご注意]**

ステープル(8)は、電源コードを貫通しないように、注意して打ち込んでください。

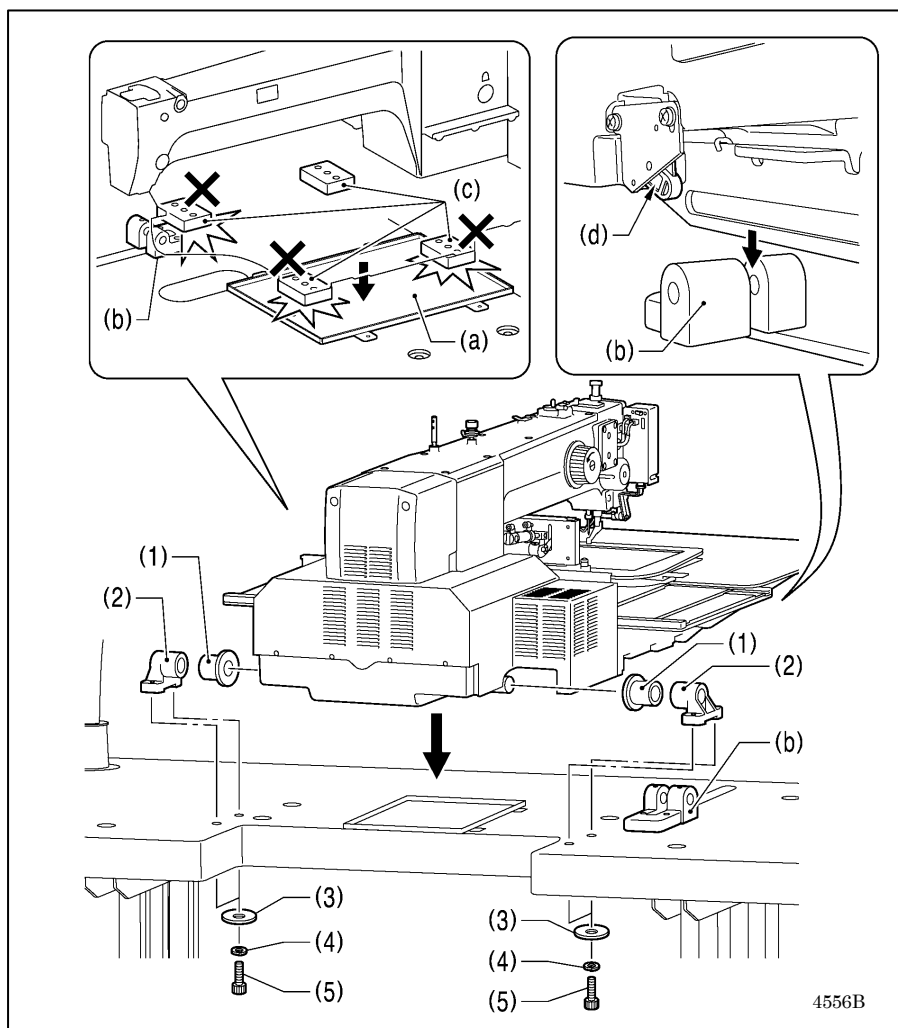


## 3-3. 油受けと頭部支え台の取り付け方



- (1) 油受け  
 (2) 木ねじ [4本]  
 (3) ポリオイラー体  
 (4) 頭部支え台  
 (5) 平座金 [2個]  
 (6) ばね座金 [2個]  
 (7) 穴ボルト [2本]

## 3-4. ミシン頭部の据え付け方



1. ミシン頭部をテーブルに据え付けます。

## [ご注意]

- ・ ミシンの据え付けは、クレーンやリフト等を使用してください。
- ・ ミシン頭部をテーブルの上に降ろすとき、下記に注意してください。

！ ミシン頭部とテーブルの間にコードを挟み込まないでください。

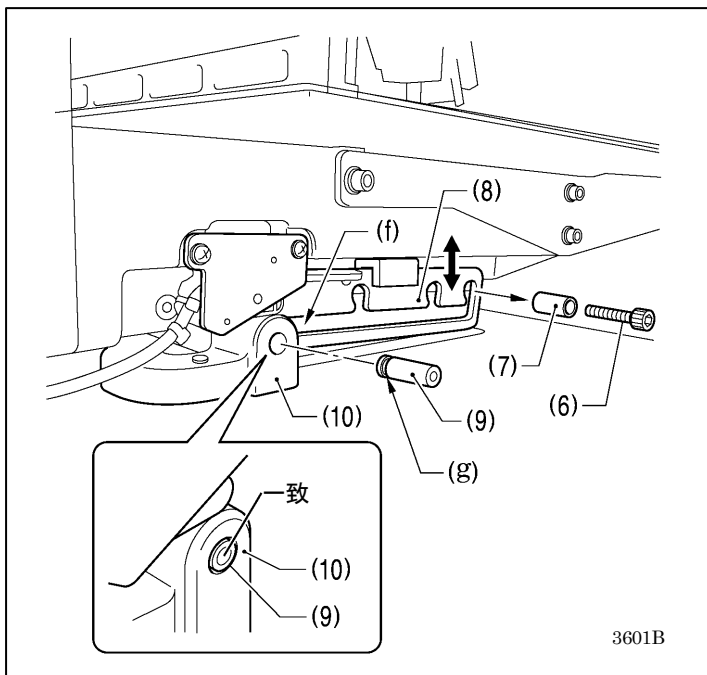
！ 油受け(a)と頭部支え台(b)の上に、ミシン頭部のクッション(c)を乗せないでください。

！ 頭部スイッチレバーの側面(d)を頭部支え台(b)に当てないでください。

- (1) ゴムブッシュ [2個]  
 (2) ヒンジ軸支え [2個]  
 (3) 平座金 [4個]  
 (4) ばね座金 [4個]  
 (5) 穴ボルト [4本]

(次ページに続く)

### 3. 据え付け方



2. ミシンをテーブルに設置後、穴ボルト(6)とスペーサー(7)を外します。

\* 穴ボルト(6)とスペーサー(7)は、ミシンをテーブルから取り外す時に頭部支えレバー(8)を固定するために必要ですので、大切に保管してください。

3. 頭部支えレバー軸(9)を頭部支え台(10)の穴と頭部支えレバー(8)の溝(f)に通し、頭部支え台(10)の表面と一致するまで押し込みます。

\* 頭部支えレバー軸(9)の溝(g)は必ず図の向きに通してください。

\* 頭部支えレバー軸(9)を頭部支えレバー(8)の溝(f)に通しにくいときは、頭部支えレバー(8)の端を上下に動かして、頭部支えレバー軸(9)を通してください。

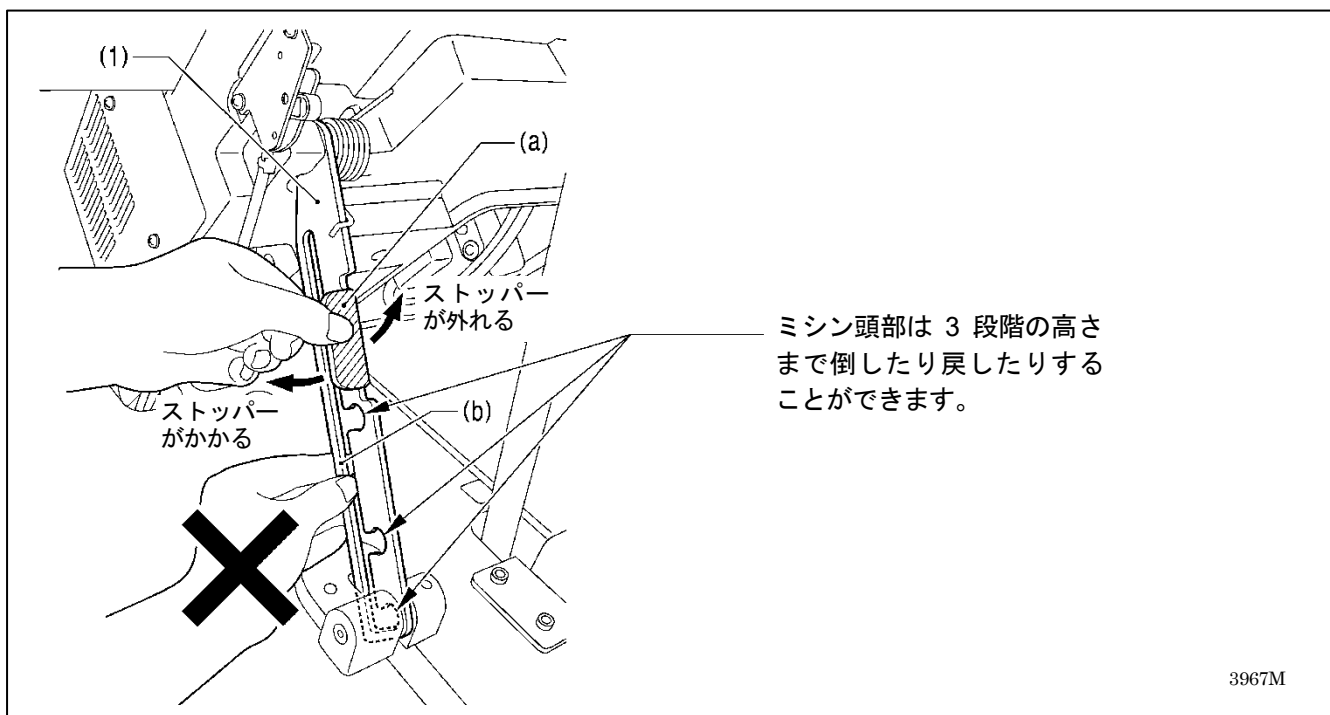
### 3-5. ミシン頭部の倒し方、戻し方

#### ⚠ 注意

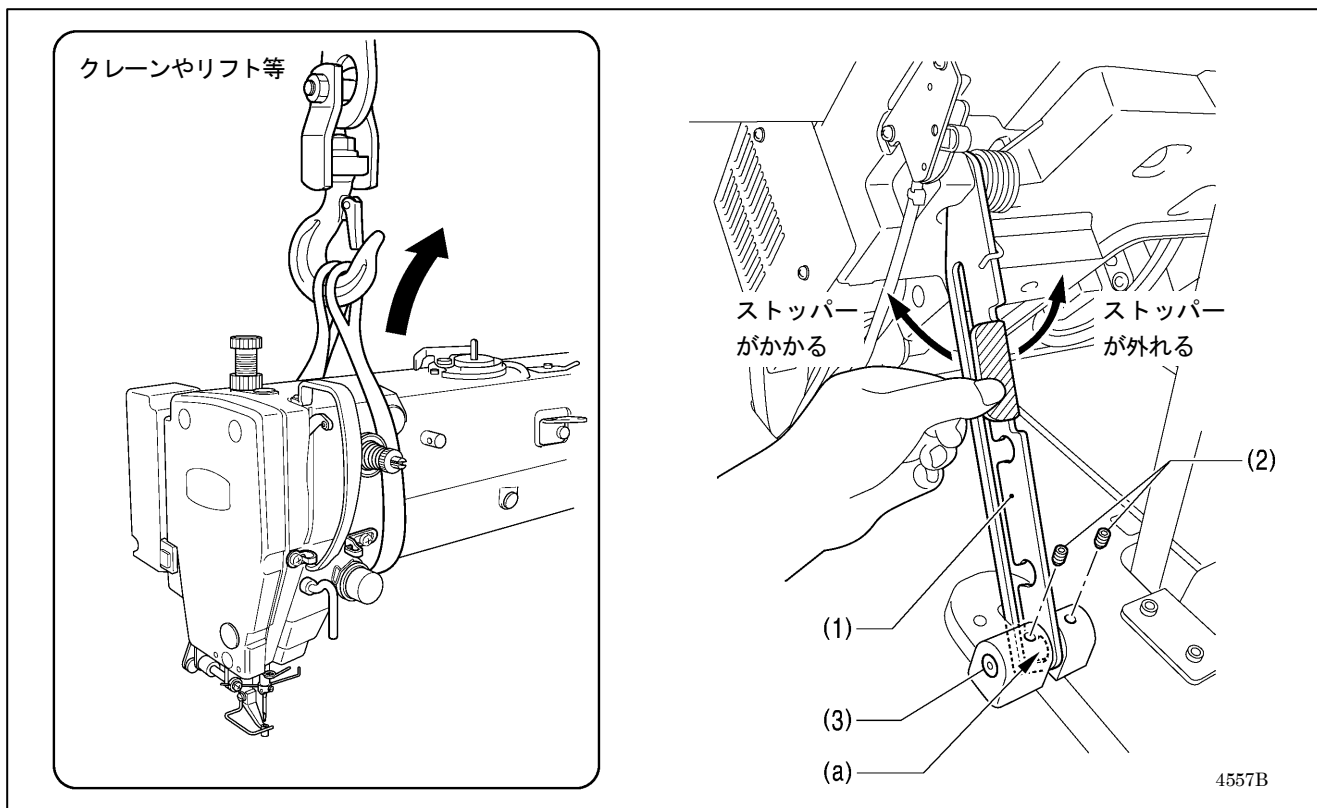
⚠ ミシンを倒すときまたは戻すときは、両手で保持しながら行ってください。また、ミシンを倒した状態で無理な力を加えないでください。バランスが崩れてミシンが転倒し、けがまたはミシンの破損の原因となります。

⚠ ミシンを倒すときは、必ず頭部支えレバー(1)のストッパーを掛けてください。ストッパーがかかっていないとミシンが戻り、手をはさむ等けがの原因となります。

⚠ ストッパーを外すときは、つまみ部(a)をつかんでください。(b)部をつかむと、ミシン頭部が戻るときに頭部支えレバー(1)とテーブルに手をはさまれ、けがの原因となります。



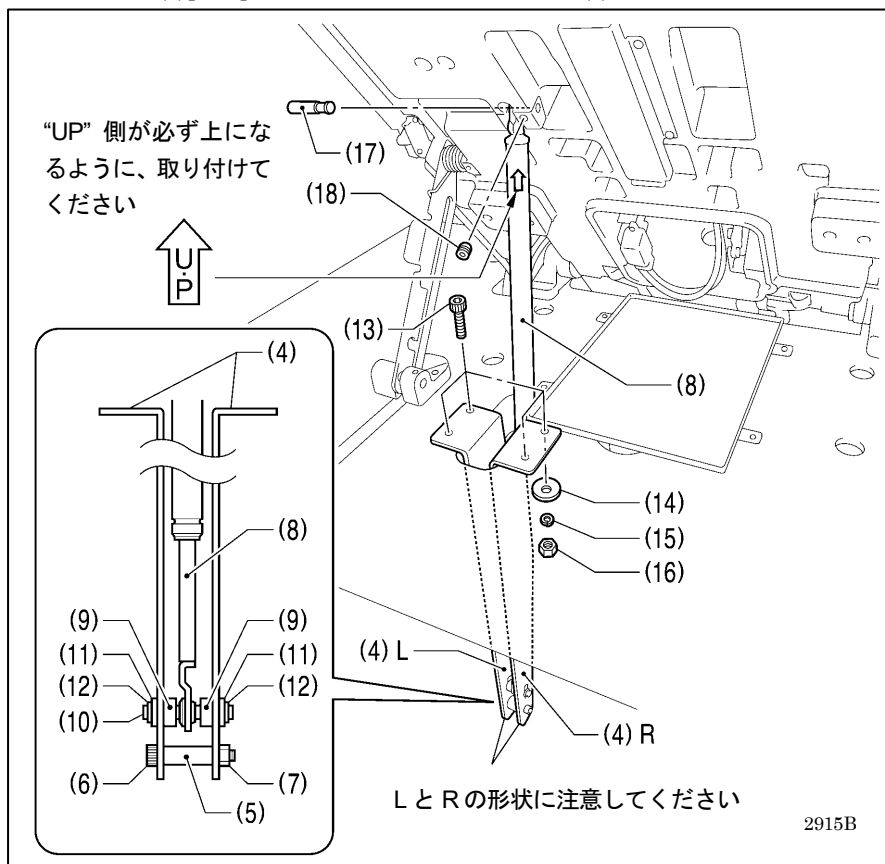
### 3-6. ガスプリングの取り付け方



1. ミシン頭部を倒し、頭部支えレバー(1)をストッパー(a)の位置で固定します。  
 (“3-5.ミシン頭部の倒し方、戻し方” を参照)

**【ご注意】 ミシン頭部を倒すときは、クレーンやリフト等を使用してください。**

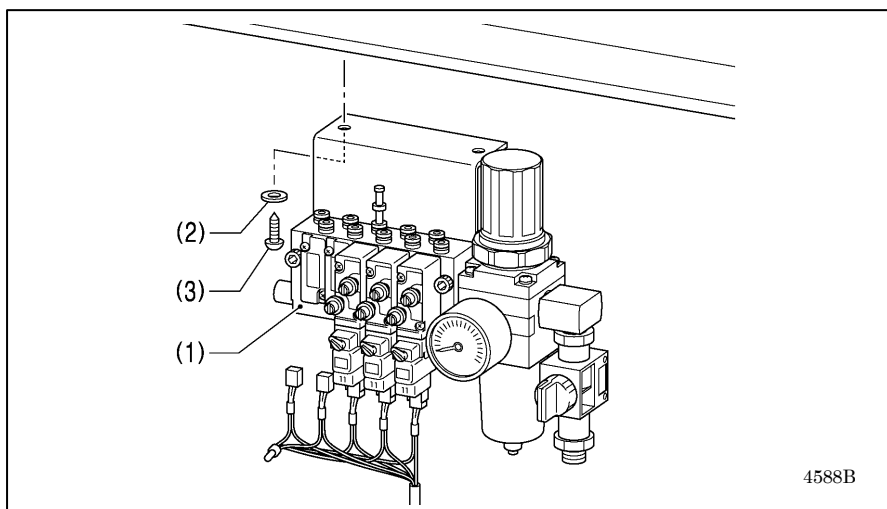
2. 穴止ねじ(2)[2本]を締めて、頭部支えレバー軸(3)を固定します。



3. ガスプリング(8)を取り付けます。
- (4) ガスプリング支え [LとR]
  - (5) スペーサー
  - (6) 穴ボルト
  - (7) ナット
  - (8) ガスプリング
  - (9) 軸カラー [2個]
  - (10) ガスプリング軸 D
  - (11) 平座金 [2個]
  - (12) 止め輪 E [2個]
  - (13) 穴ボルト [4本]
  - (14) 平座金 [4個]
  - (15) ばね座金 [4個]
  - (16) ナット [4個]
  - (17) ガスプリング軸 U
  - (18) 穴止ねじ

\* ガスプリング(8)の取り付け後、ミシン頭部をゆっくり戻します。  
 (“3-5.ミシン頭部の倒し方、戻し方” を参照)

### 3-7. 電磁バルブ組の取り付け方



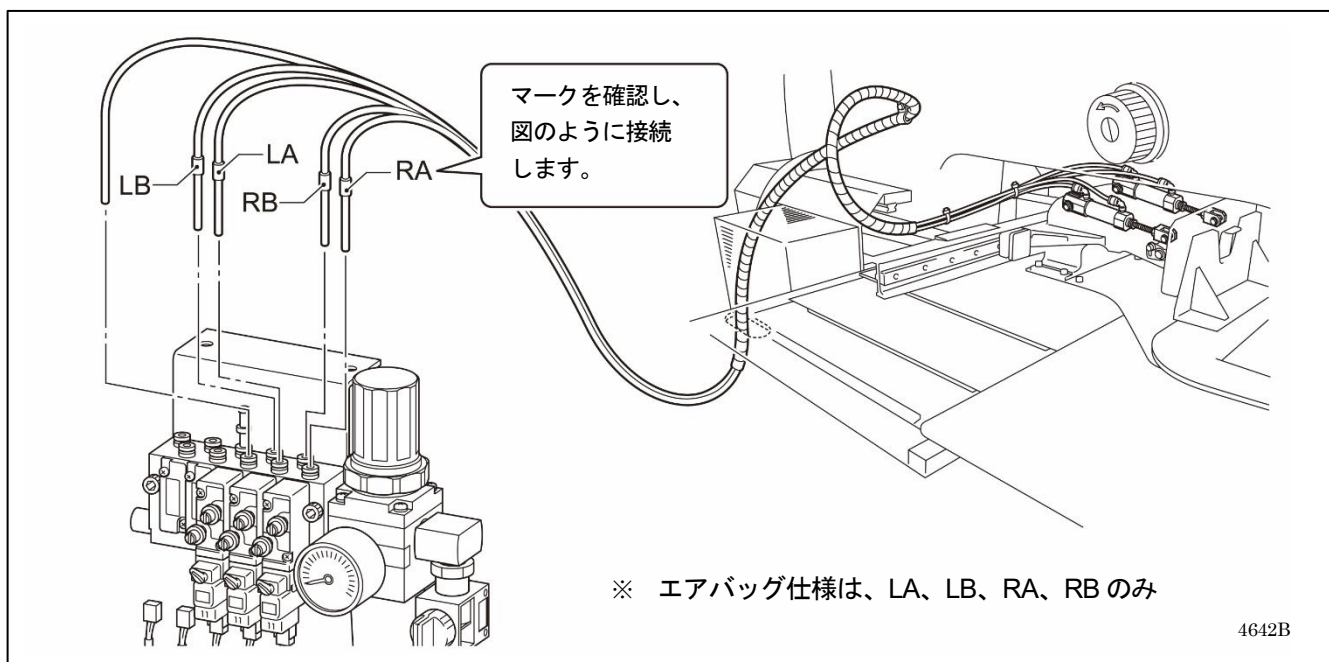
電磁バルブ組をテーブル下面に取り付けます。

- (1) 電磁バルブ組
- (2) 座金 [2個]
- (3) 木ねじ [2本]

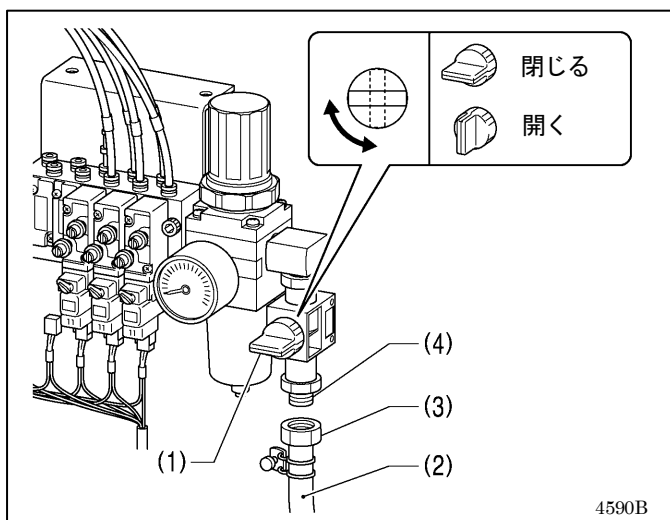
**【ご注意】**

電磁バルブ組がコントロールボックスとテーブルの脚に当たらないようにしてください。

### 3-8. エアチューブの接続



### 3-9. ゴムホースの取り付け方



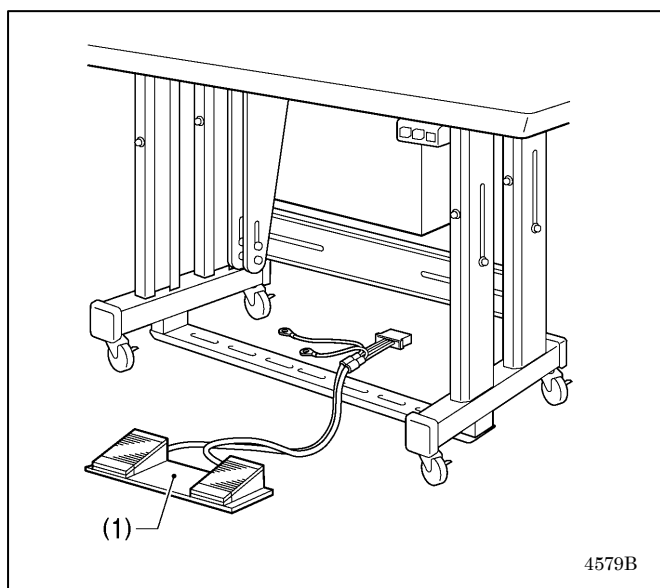
1. エアコック(1)を閉じます。
2. ゴムホース(2)先端のナット(3)を回し、バルブ(4)に接続します。
3. コンプレッサ側のコックを開けます。  
\* バルブ(4)とゴムホース(2)の接続部からエアがもれていないことを確認してください。
4. エアコック(1)を開けます。  
(メーターの指針が時計方向に回ります)

**【ご注意】**

エアコック(1)はゆっくり開けてください。

5. 空気圧を調整します。(“7-16. スピードコントローラーの調整” 参照)

## 3-10. 2 ペダルフットスイッチの取り付け方

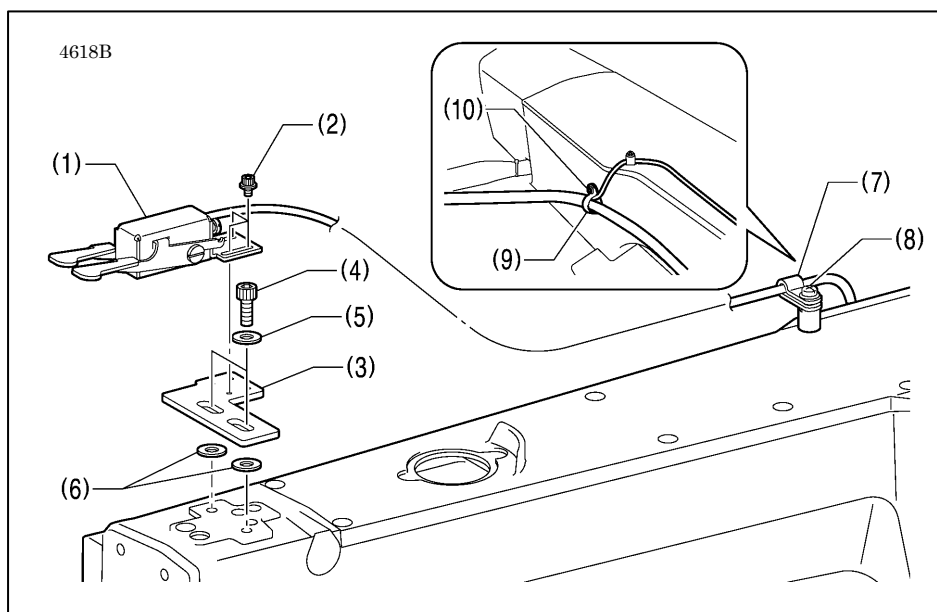


(1) 2 ペダルフットスイッチ

2 ペダルフットスイッチ(1)をメイン基板の P15(PEDAL)に差し込みます。(“3-13. コードの接続” 参照)

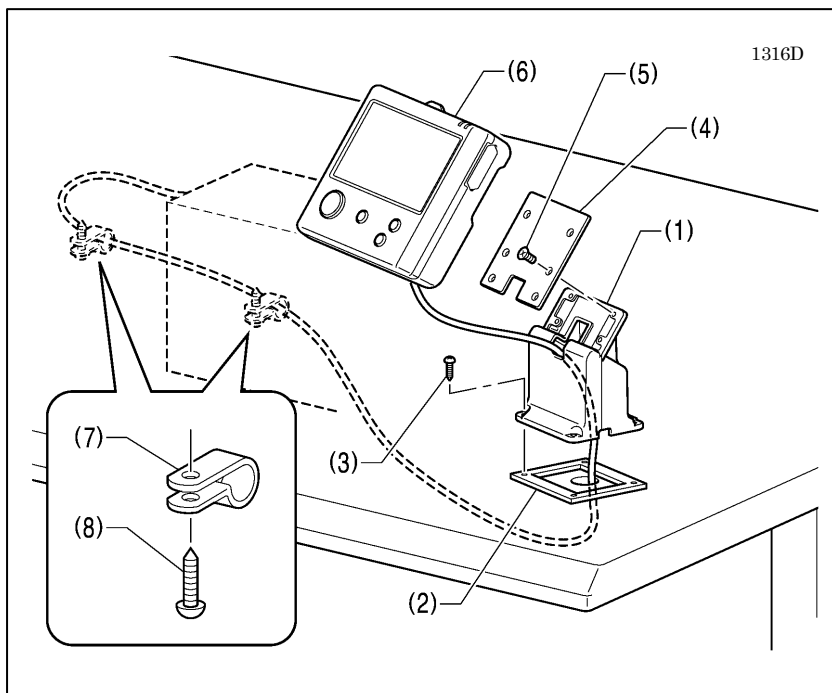
\* アースの接続は必ず行なってください。  
(“3-14. アースの接続” 参照)

## 3-11. ハンドスイッチの取り付け方



- (1) ハンドスイッチ
- (2) 穴ボルト[3本]
- (3) 取り付け板
- (4) 穴ボルト[2本]
- (5) 座金
- (6) 座金
- (7) コードホルダ小
- (8) 締めじ
- (9) コードホルダ大
- (10) 締めじ

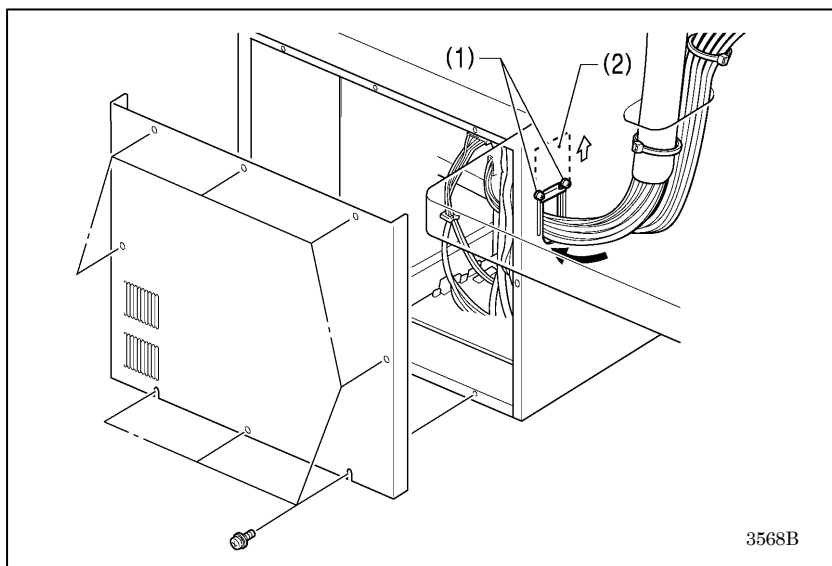
### 3-12. 液晶パネルの取り付け方



- (1) クレードル
- (2) クッションゴム
- (3) 木ねじ [4本]
- (4) 取り付け板
- (5) 皿ねじ [4本]
- (6) 液晶パネル
- (7) コードクランプ[2個]
- (8) 木ねじ[2本]

- ・ 液晶パネルのコードをテーブル穴に通し、ミシン頭部からのハーネスとともにボックス内に引き入れます。
- ・ 木ねじ(3)[4本]は、クッションゴム(2)の厚さ 5mm を目安に締め付けてください。

### 3-13. コードの接続

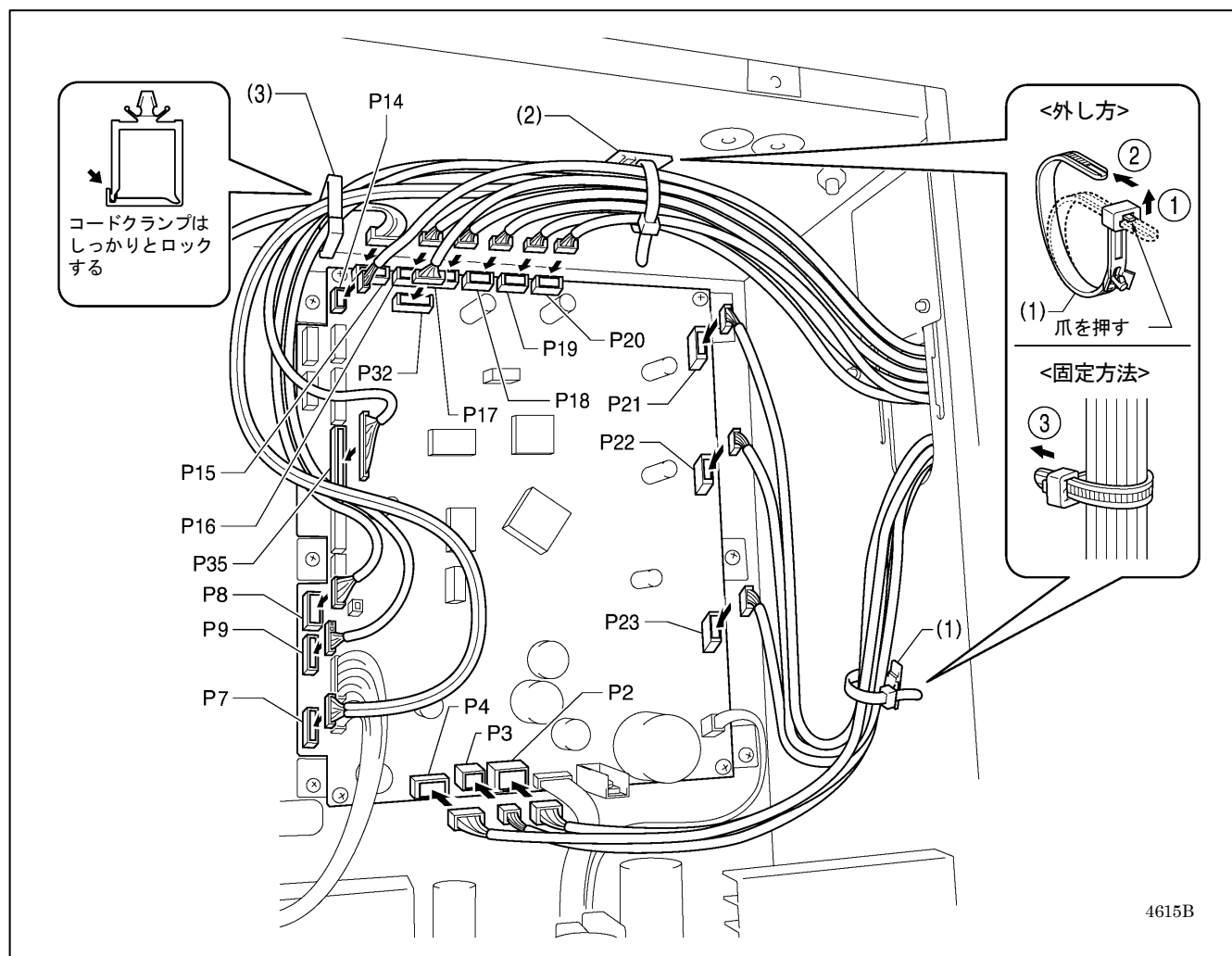


1. コントロールボックスの蓋を取り外します。
2. 締ねじ(1)[2本]をゆるめ、コード押え板(2)を矢印方向に開きます。
3. ミシン頭部のコードの束をテーブル穴に通し、電磁バルブと共にコントロールボックスの穴に通します。
4. コネクタを表の通り差し込みます。  
(次ページ参照)

**【ご注意】**

- ・ コネクタは方向に注意し、ロックがかかるまで確実に差し込んでください。
- ・ コネクタを引っ張らないように注意しながら、コードを結束バンド・コードクランプで固定してください。

## &lt;メイン基板&gt;

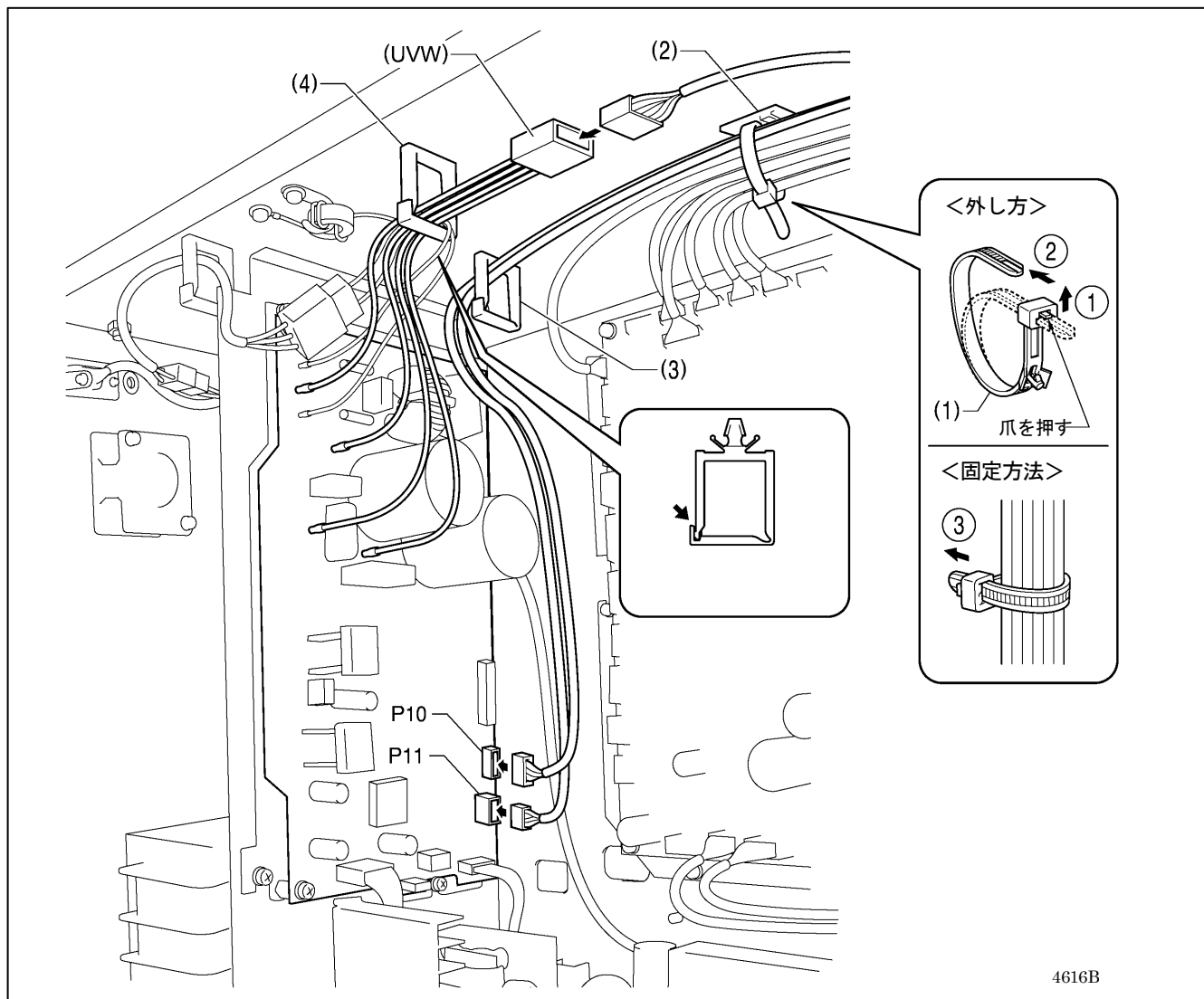


コネクタ	メイン基板上 差し込み先の表示	コードクランプ 結束バンド
Xパルスモーターエンコーダー 5ピン 白	P17 (X-ENC)	(2)
Yパルスモーターエンコーダー 5ピン 青	P18 (Y-ENC)	(2)
押えパルスモーターエンコーダー 5ピン 黒	P19 (P-ENC)	(2)
糸切パルスモーターエンコーダー 5ピン 赤	P20 (T-ENC)	(2)
頭部スイッチ 3ピン	P14 (HEAD-SW)	(2)
2フットスイッチ 7ピン 白	P15 (PEDAL)	(2)
頭部メモリー 6ピン	P16 (HEAD-MEM)	(2)
液晶パネル 8ピン 赤	P32 (PROGRAMER)	(2)
ワイパーソレノイド 6ピン	P2 (SOL1)	(1)
デジタルテンションソレノイド 4ピン	P3 (SOL2)	(1)
Xパルスモーター 4ピン 白	P21 (XPM)	(1)
Yパルスモーター 4ピン 青	P22 (YPM)	(1)
押えパルスモーター 4ピン 黒	P23 (PPM)	(1)
糸切パルスモーター 4ピン 赤	P4 (TPM)	(1)
原点センサー 12ピン 白	P8 (SENSOR1)	(2) (3)
一時停止スイッチ 6ピン 白	P9 (HEAD)	(2) (3)
バルブハーネス 12ピン	P35 (EX-OUT1)	(2) (3)
ファン 6ピン	P7 (SENSOR2)	(2) (3)

【ご注意】 X・Y・押えパルスモーターハーネスは、コントロールボックス下部の電源基板に触らないように配線してください。

### 3. 据え付け方

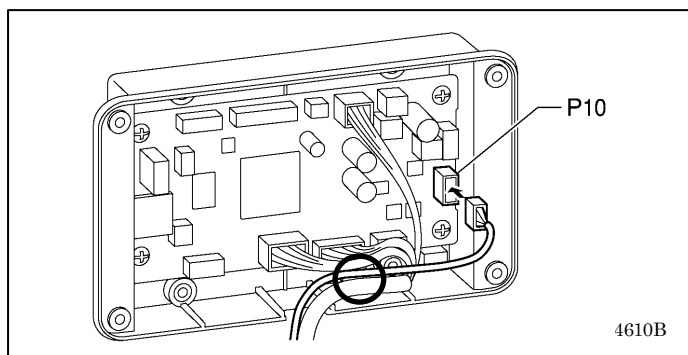
<モーター基板>



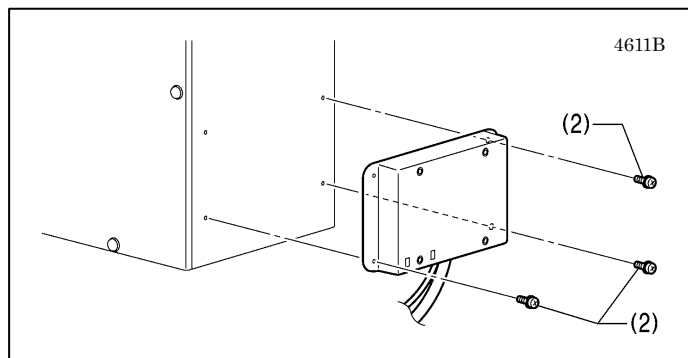
4616B

コネクタ	モーター基板上 差し込み先の表示	コードクランプ
上軸モーター 4ピン	(UVW)	(4)
シンクロナイザー 10ピン	P11 (RESOLVER)	(2) (3)
LED 7ピン	P10 (OPTION)	(2)(3)

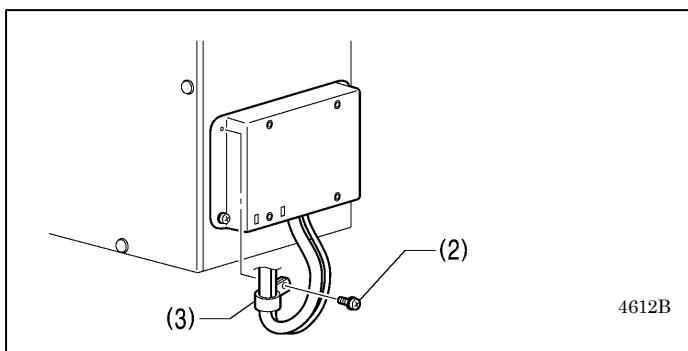




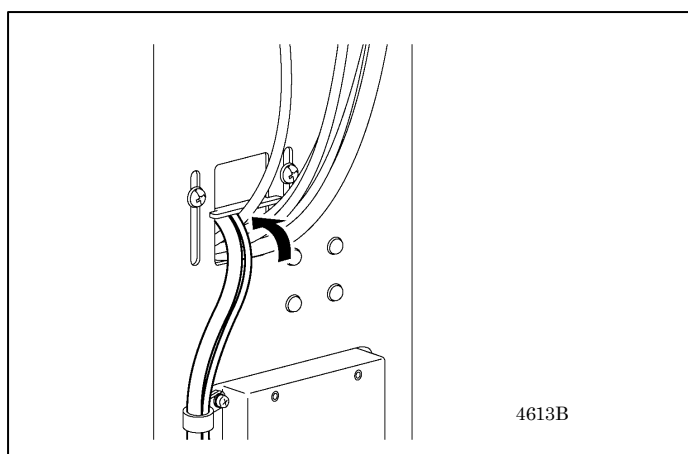
5. ミシン頭部から出ている目飛び検知アンプハーネスのコンネクタを目飛び検知制御基板の P10 に接続します。  
 付属の結束バンドを使用し、目飛び検知アンプハーネスを丸の位置で固定します。



6. 締めじ(2)[3本]を締め、目飛び検知制御ユニットをコントロールボックスに取り付けます。

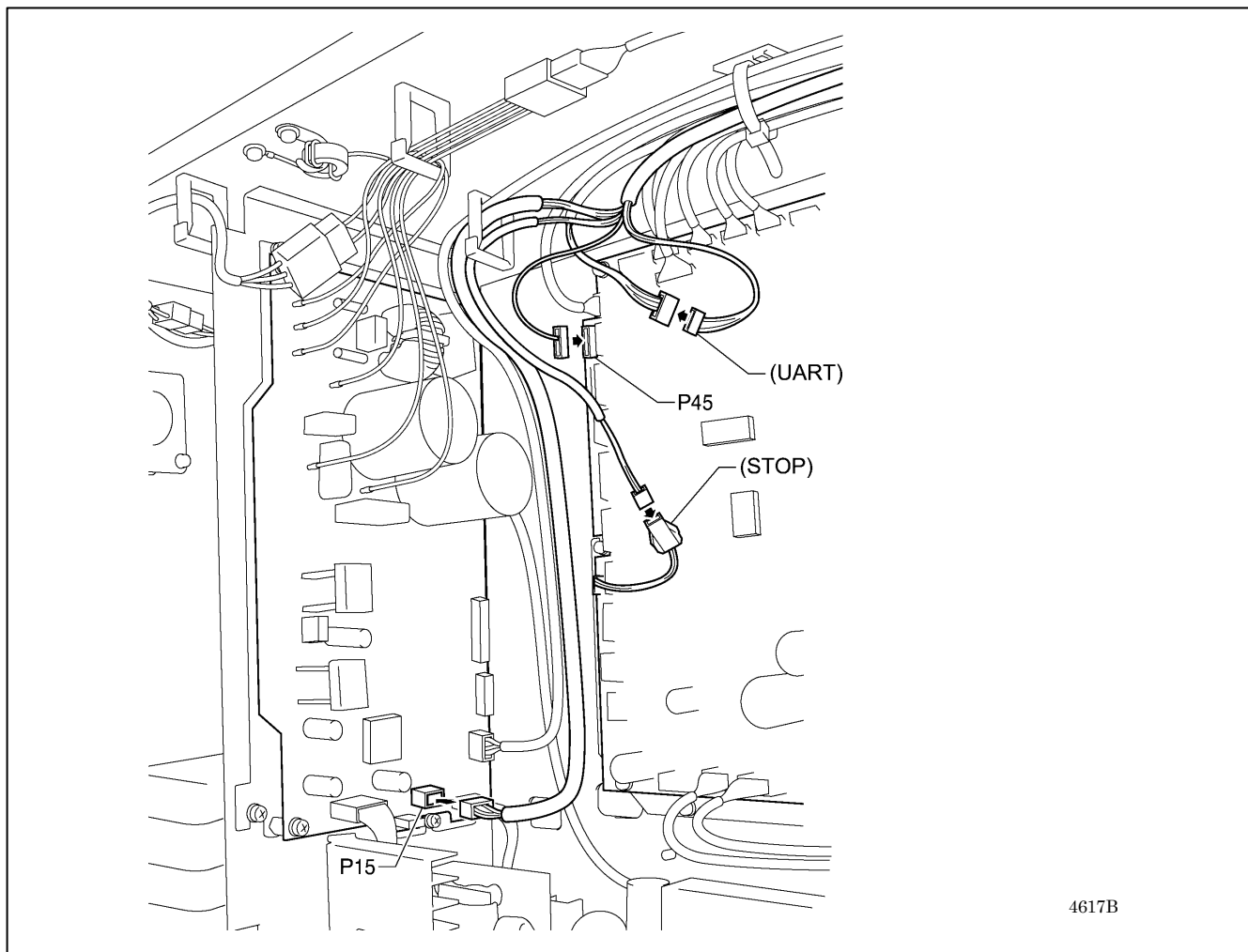


7. クランプ(3)を締めじ(2)で締め、目飛び検知ハーネスを固定します。



8. 目飛び検知制御ハーネスをコントロールボックスの穴に通します。

### 3. 据え付け方



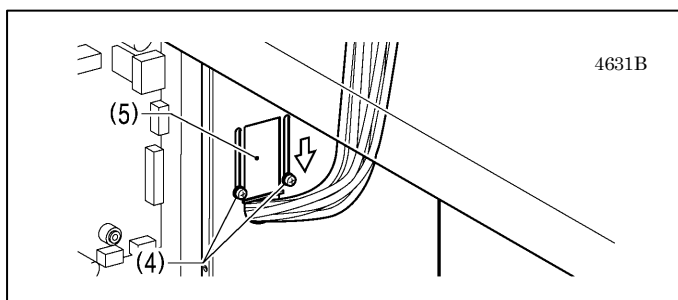
4617B

コネクタ	モーター基板上 差し込み先の表示	コードクランプ
SDD イネーブル 1ピン	P45 (EX OUT3)	(2)
SDD 通信 3ピン	(UART)	(2)
SDD STOP_OUT 2ピン	(STOP)	(2)(3)
SDD ENC 8ピン	P15 (SDD_ENC)	(2)(3)

9. 目飛び検知制御ユニットから出ている目飛び検知制御ハーネスのコネクタを、メイン基板とモーター基板に接続します。
10. コントロールボックス内でコードが引っ張られない程度に、コントロールボックスの外側でコードをたるませます。

#### [ご注意]

- ・ コネクタは方向に注意し、ロックがかかるまで確実に差し込んでください。
- ・ コネクタを引っ張らないように注意してください。



4631B

11. コード押さえ板(5)を閉め、締ねじ(4)[2本]を締め付けます。

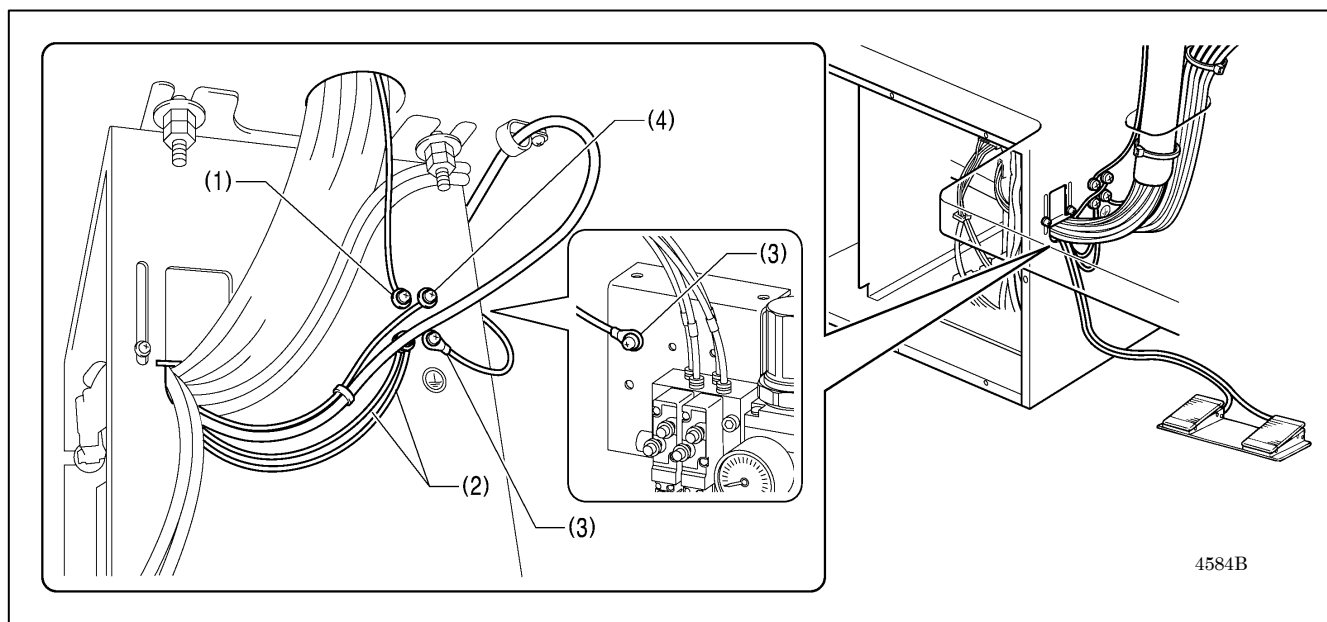
#### [ご注意]

コントロールボックス内に異物・昆虫や小動物が入らないように、コード押さえいた(5)を確実に閉めてください。

## 3-14. アースの接続

**注意**

アース接続をしてください。  
アース接続が不完全な場合、感電や誤動作の原因となります。



- (1) ミシン頭部からのアース線
- (2) 2ペダルフットスイッチハーネス中のアース線 [2本]
- (3) デンジバルブクミのアース線
- (4) 液晶パネルからのアース線

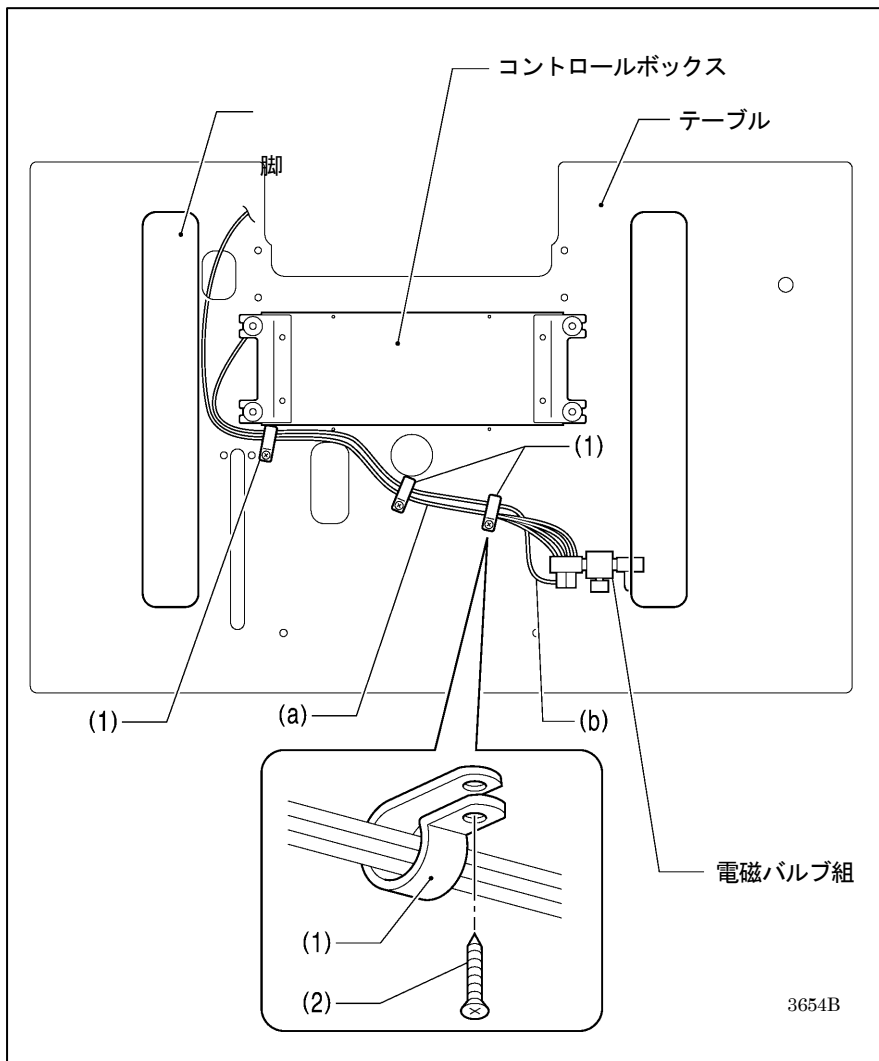
- ・ コントロールボックスの蓋を締めじ[8本]で締め付けます。このときコード類が蓋にはさまっていないことを確認してください。

**[ご注意]** 安全のため、アース接続は確実に行ってください。

(1)のアース線は、(2)~(4)のアース線と共締めしないでください。

### 3-15. コードとエアチューブの固定方法

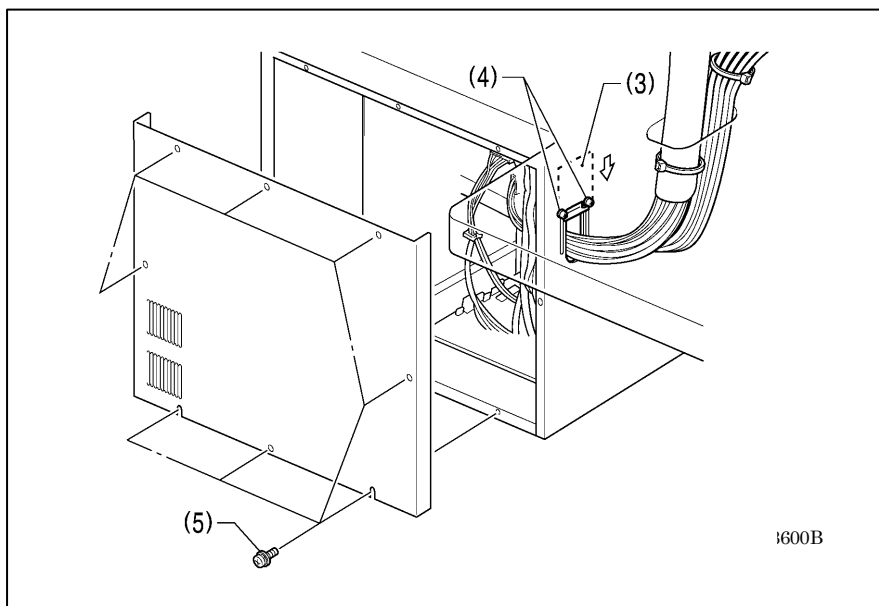
<テーブルの上から見た透視図>



各エアチューブ(a)、電磁バルブ組のコード(b)を、共にコードホルダ(1)[3個]でテーブルの裏側に固定します。

- (1) コードホルダ [3個]
- (2) 木ねじ [3本]

<コードの確認>



1. ミシン頭部をゆっくり倒します。  
(“3-5.ミシン頭部の倒し方、戻し方”を参照)
2. 各コードが引っ張られていないことを確認します。
3. ミシン頭部を戻します。
4. コード押え板(3)を矢印方向に閉め、締ねじ(4)[2本]を締め付けます。

**[ご注意]**

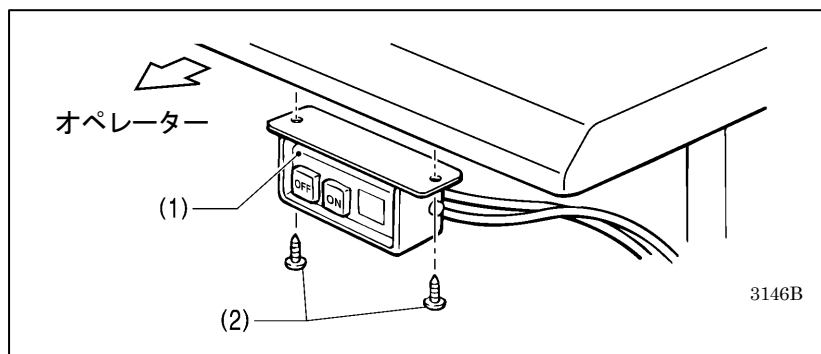
**コントロールボックス内に異物・昆虫や小動物が入らないように、コード押え板(3)を確実に締めてください。**

5. コントロールボックスの蓋を、締ねじ(5)[8本]で締め付けます。このとき、コード類が蓋にはさまっていないことを確認してください。

## 3-16. 電源コードの接続

**注意**

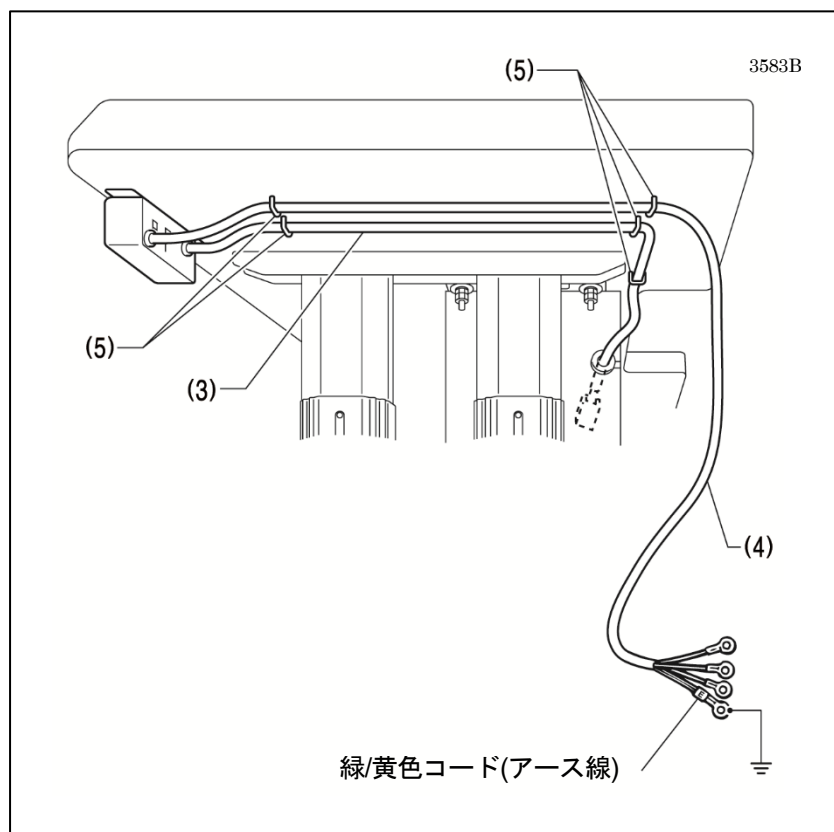
アース接続をしてください。  
アース接続が不完全な場合、感電や誤動作の原因となります。



電圧仕様に合わせて、コード類を接続します。

## &lt;200V 系&gt;

- (1) 電源スイッチ
- (2) 木ねじ [2本]



- (3) 電源コネクタ 3ピン
- (4) 電源コード
- (5) ステープル [5個]

1. 電源コード(4)に適切なプラグを取り付けます。  
(緑/黄色コードはアース線です。)
2. 電源プラグを、接地されたコンセントに接続します。

## 【ご注意】

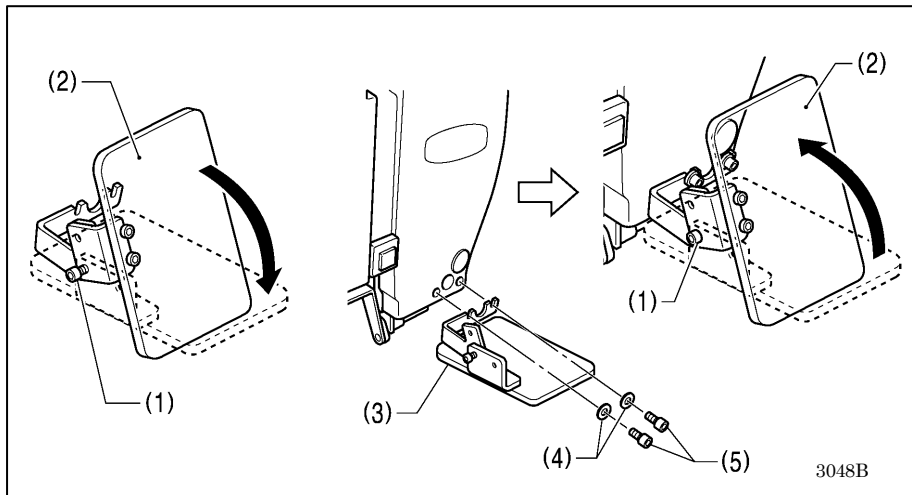
- ・ ステープル(5)は、コードを貫通しないように、注意して打ち込んでください。
- ・ 延長コードは使用しないでください。ミシンの誤動作の原因となります。

### 3-17. アイガードの取り付け方

#### ⚠ 注意



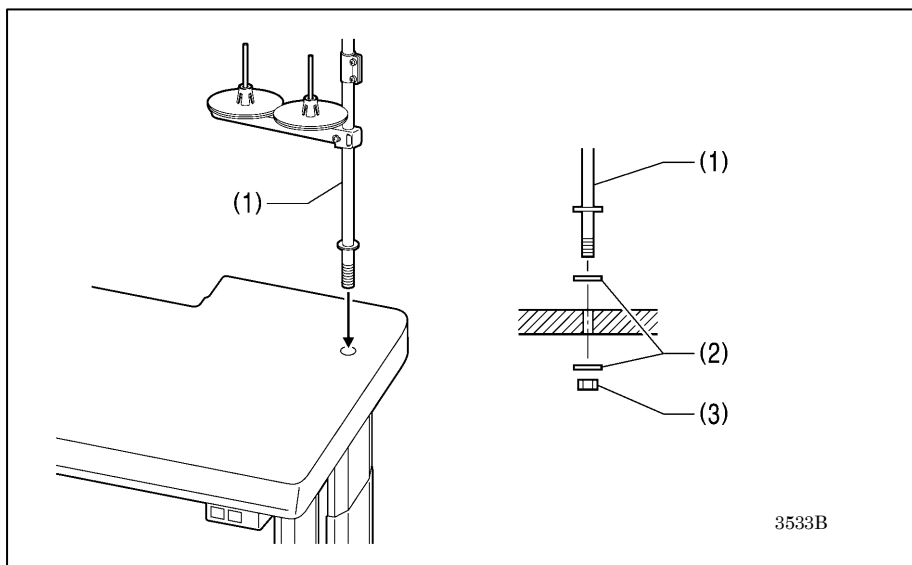
安全のための保護装置を取り付けて使用してください。  
これらの装置を外して使用すると、けがの原因となります。



- (1) 穴ボルト (ゆるめる)
- (2) アイガード (手前に倒す)
- (3) アイガード組
- (4) 平座金 [2個]
- (5) 穴ボルト [2本]

アイガード組(3)を取り付けた後、アイガード(2)を元の向きに戻し、穴ボルト(1)を締めて固定します。

### 3-18. 糸立台の取り付け方



- (1) 糸立台

**【ご注意】**

座金(2)[2個]をはめ、糸立台(1)が動かないように、ナット(3)をしっかりと締め付けてください。

## 3-19. 給油

**⚠ 注意**

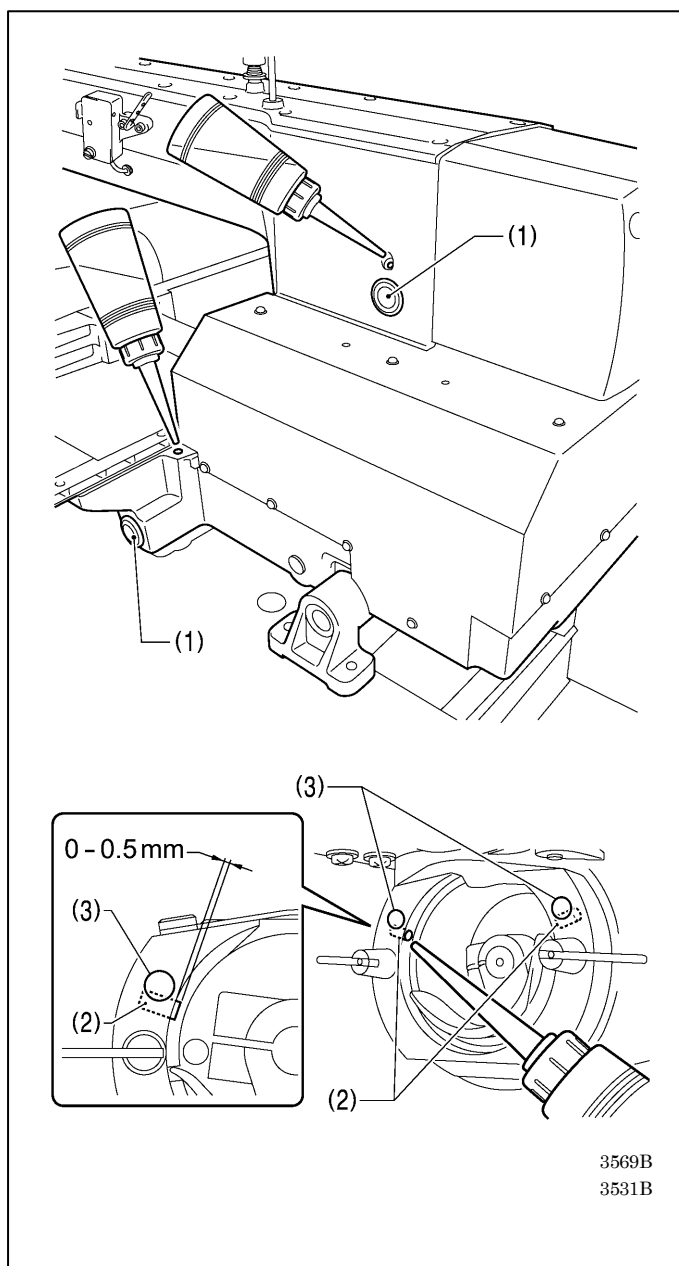
給油が完了するまで、電源プラグを接続しないでください。

誤ってフットスイッチを踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。



潤滑油やグリースを扱うときは、保護めがねや保護手袋等を使用し、目や皮膚に付かないようにしてください。炎症を起こす原因となります。

また潤滑油やグリースを飲んだり食べたりしないでください。下痢・おう吐することがあります。子供の手の届かないところに置いてください。



- ・ 初めてミシンをご使用になる場合、または長い間使用されていない場合は、必ず注油してください。
- ・ 潤滑油は、ブラザー指定オイル <JX 日鉱日石エネルギー(株)製ソーインググループ N10;VG10> をご使用ください。  
\* 入手困難な場合は、推奨オイルとして <エクソン モービル製エソテックス SM10;VG10> をご使用ください。

1. アーム側油タンクとベッド側油タンクに注油します。

**[ご注意]**

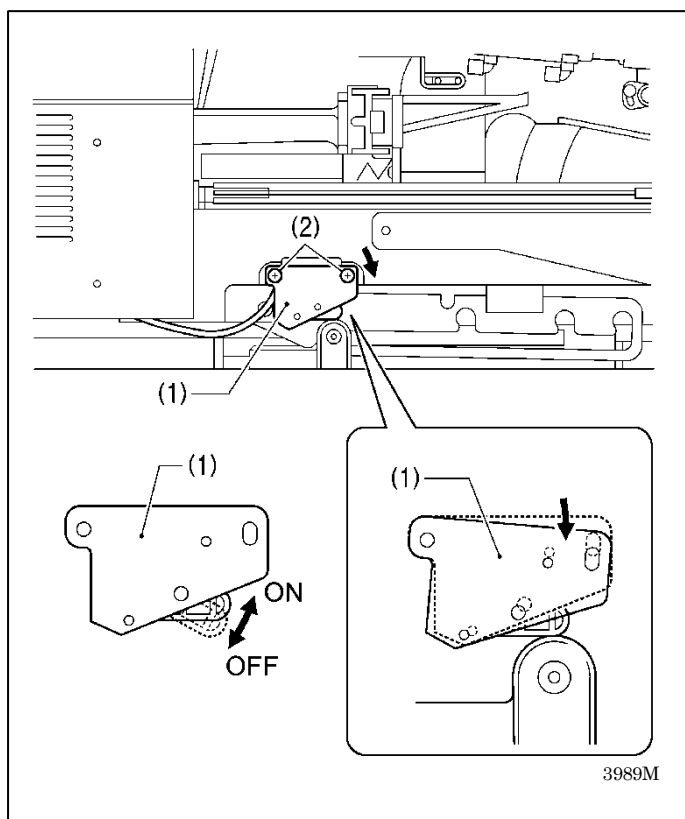
油が油窓(1)の約 1/3 程度になったら、必ず給油を行なってください。油が油窓(1)の約 1/3 以下になると、焼き付き等の故障の原因になります。

2. 大かま体組は、フェルト(2)が軽く油を含む程度に、2箇所(3)の穴から注油します。注油しづらい場合はゴム栓(3)をとり外して、そこから注油することも可能です。

**[ご注意]**

- ・ 2 個のフェルト(2)は、かまレース部から 0-0.5mm 出ているのが正常な状態です。給油するとき、フェルト(2)を引っ込めないように注意してください。
- ・ 大かま体組のフェルト(2)に油がなくなると縫製トラブルの原因になります。

### 3-20. 頭部スイッチの確認



1. ミシン頭部が倒れている場合は、ゆっくり戻します。（“3-5.ミシン頭部の倒し方、戻し方”を参照）
2. 電源を入れます。
3. 液晶パネルに、エラーNo.が表示されないことを確認します。

#### <エラー[E050]、[E051]、[E055]が表示されたら>

頭部スイッチ(1)がONになっていないと、エラー[E050]、[E051]、[E055]が発生します。

頭部スイッチ(1)の取り付け位置を調整してください。

1. 電源を切ります。
2. 締ねじ(2)[2本]をゆるめます。
3. 頭部スイッチ(1)の右側を押し下げ、頭部スイッチ(1)がONになる位置にして、締ねじ(2)[2本]を締めます。
4. 電源を入れて、エラーNo.が表示されないことを確認します。



## 4. 縫製前の準備

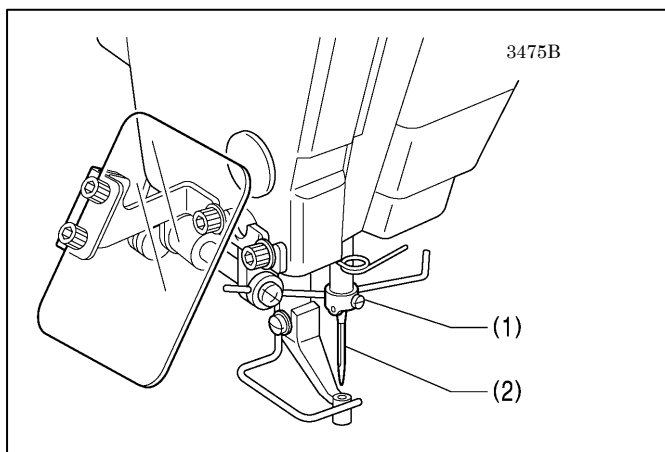
### 4-1. 針の取り付け方

#### ⚠ 注意



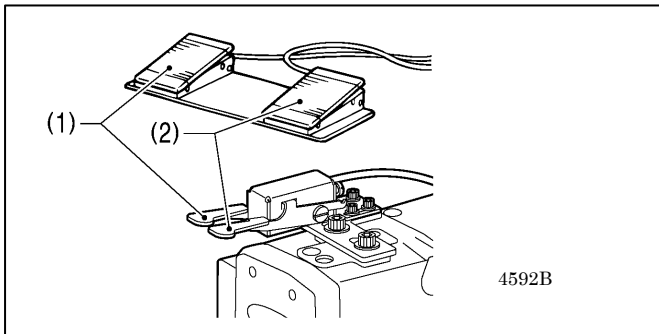
針を取り付けるときは、電源スイッチを切ってください。

誤ってフットスイッチを踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。

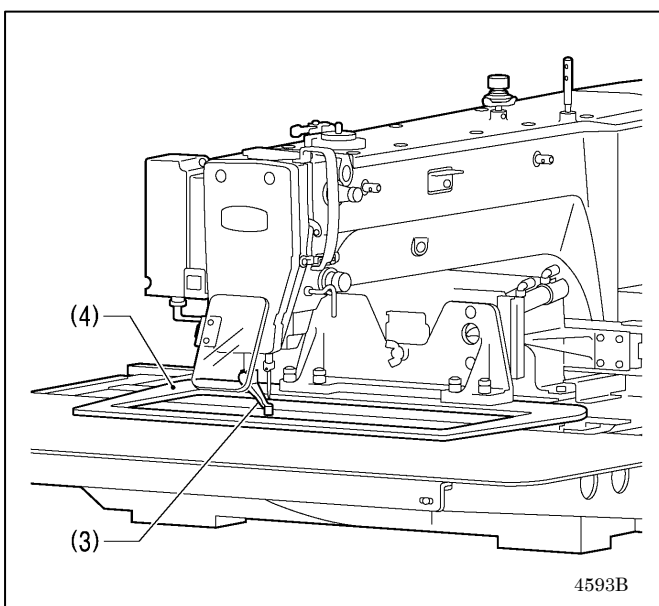


1. 止ねじ(1)をゆるめます。
2. 針(2)の長溝を正面に向け、まっすぐ奥いっぱい差し込み、止ねじ(1)をしっかり締めます。

### 4-2. 起動スイッチの操作方法



押えスイッチ(1)を踏み込むと間欠押え足(3)と押え板(4)が下がり、起動スイッチ(2)を踏み込むとミシンが起動します。

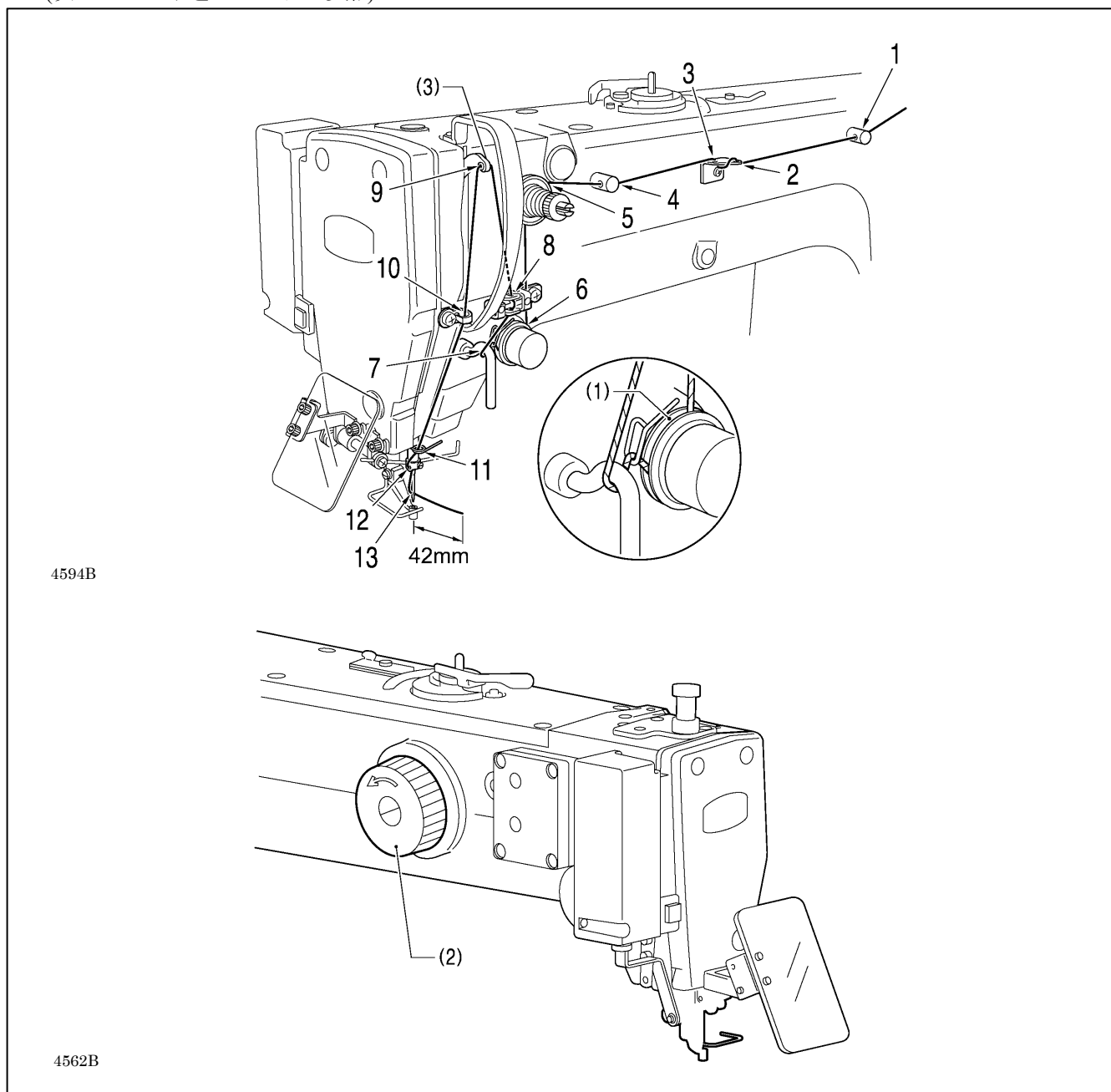


### 4-3. 上糸の通し方

上糸は下図のとおり正しく通してください。

\* 糸通しモードで糸通しを行なうと、糸が通しやすくなります。

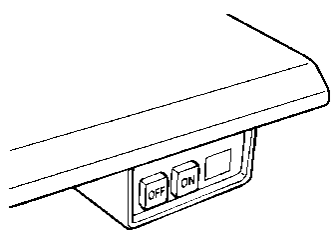
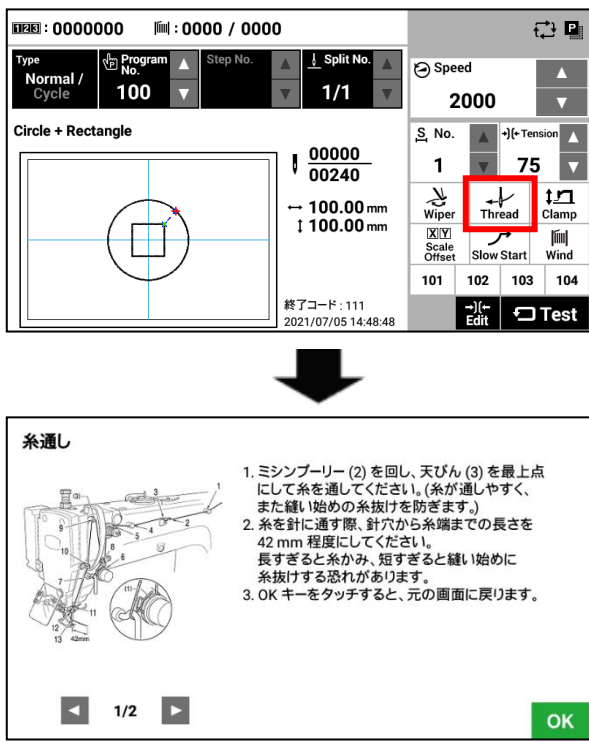

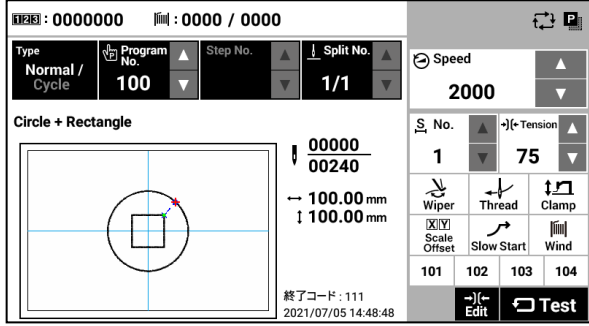

(次ページ <糸通しモード> 参照)



- ・ ミシンプリー(2)を回し、天びん(3)を最上点にして糸を通してください。  
(糸が通しやすく、また縫い始めの糸抜けを防ぎます)
- ・ 糸を針に通す際、針穴から糸端までの長さを 42mm 程度にしてください。  
長すぎると糸かみ、短すぎると縫い始めに糸抜けする恐れがあります。

## &lt;糸通しモード&gt;

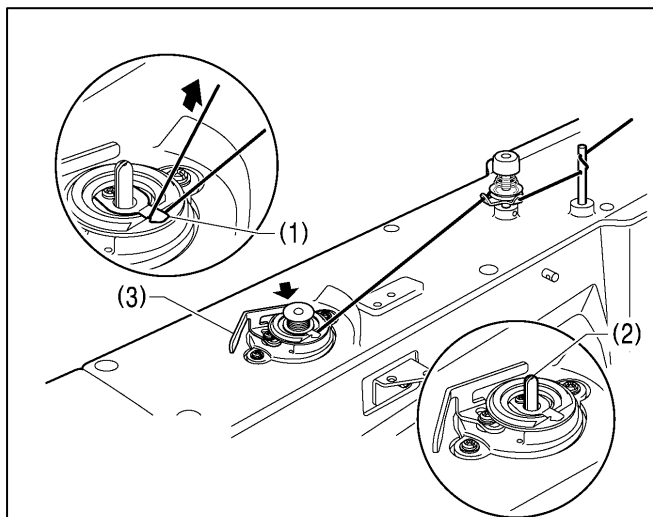
糸通しモードでは、起動スイッチを踏んでもミシンが起動しないので安全です。

1	 <p>3055B</p>	電源を入れます。
2	 <p>糸通し</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. ミシンブロー(2)を回し、天びん(3)を最上点にして糸を通してください。(糸が通しやすく、また縫い始めの糸抜けを防ぎます。)</li> <li>2. 糸を針に通す際、針穴から糸端までの長さを42 mm程度にしてください。長すぎると糸かみ、短すぎると縫い始めに糸抜けする恐れがあります。</li> <li>3. OK キーをタッチすると、元の画面に戻ります。</li> </ol>	<p>画面上の  キーをタッチします。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 押えが下降します。</li> <li>・ 糸調子皿が開放状態になります。</li> </ul>
3	糸を通します。	
4	<p>糸通しモード終了</p> 	<p>画面上の  キーをタッチします。</p> <p>元の画面に戻ります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 押えは、糸通しモードに入る前の状態に戻ります。</li> </ul>

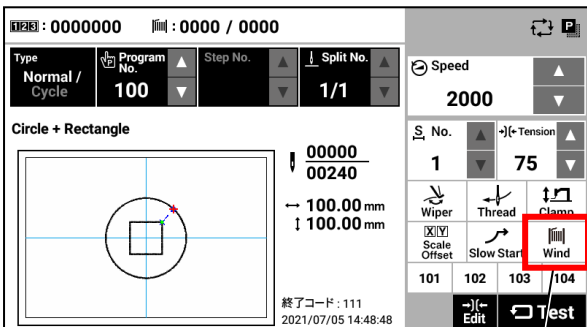
4-4. 下糸の巻き方

**注意**

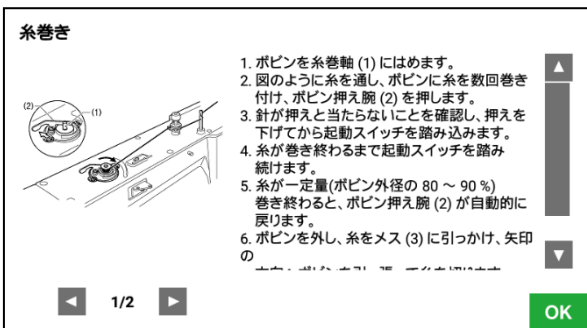
**糸巻き中、動く部分にふれたり、物で押ししたりしないでください。  
けが、またはミシンの破損の原因となります。**



4609B



(4)



1. 図の様に糸を通し、糸をメス(1)に引っ掛け、矢印の方向へ糸を引っ張って糸を切ります。
2. ボビンを糸巻き軸(2)にはめます。
3. ボビン押え腕(3)を押します。
4. 電源を入れます。
5. 押えを下げてから起動スイッチを操作します。原点検出が行われます。

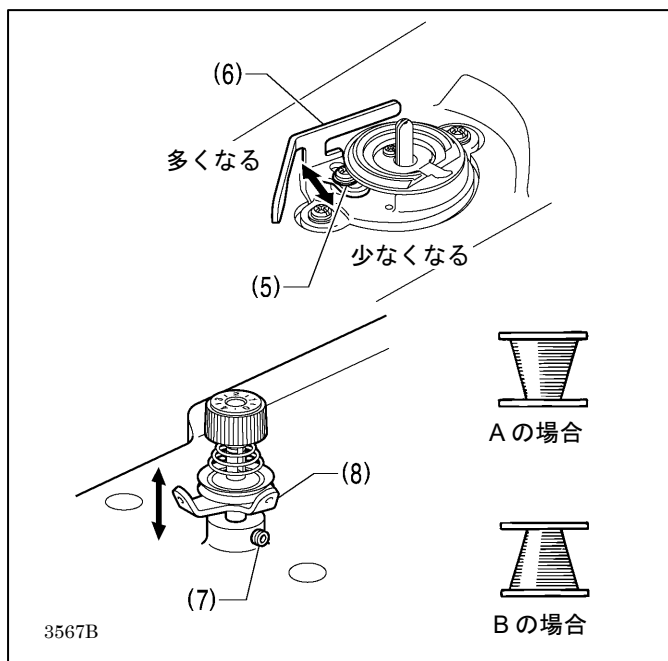


6. 画面上の **Wind** キー(4)をタッチします。糸巻きモード画面に遷移します。
7. 針が押えと当たらないことを確認し、押えを下げてから起動スイッチを操作します。
8. 糸が巻き終わるまで起動スイッチを押し込み続けます。
9. 糸が一定量(ボビン外径の80~90%)巻き終わると、ボビン押え腕(3)が自動的に戻ります。
10. ボビンを外し、糸をメス(1)に引っ掛け、矢印の方向へ糸を引っ張って糸を切ります。



11. **OK** キーをタッチすると元の画面に戻ります。

糸調子を強くすると、巻き始めに糸が外れて巻けなくなることがあります。その場合は、予め糸調子からミシン前方に向けて10cmほど糸を引き出しておく、巻けるようになります。

**ボビンの糸巻き量調節**

締めじ(5)をゆるめ、ボビン押え(6)を動かして調節します。

**片巻きの調節**

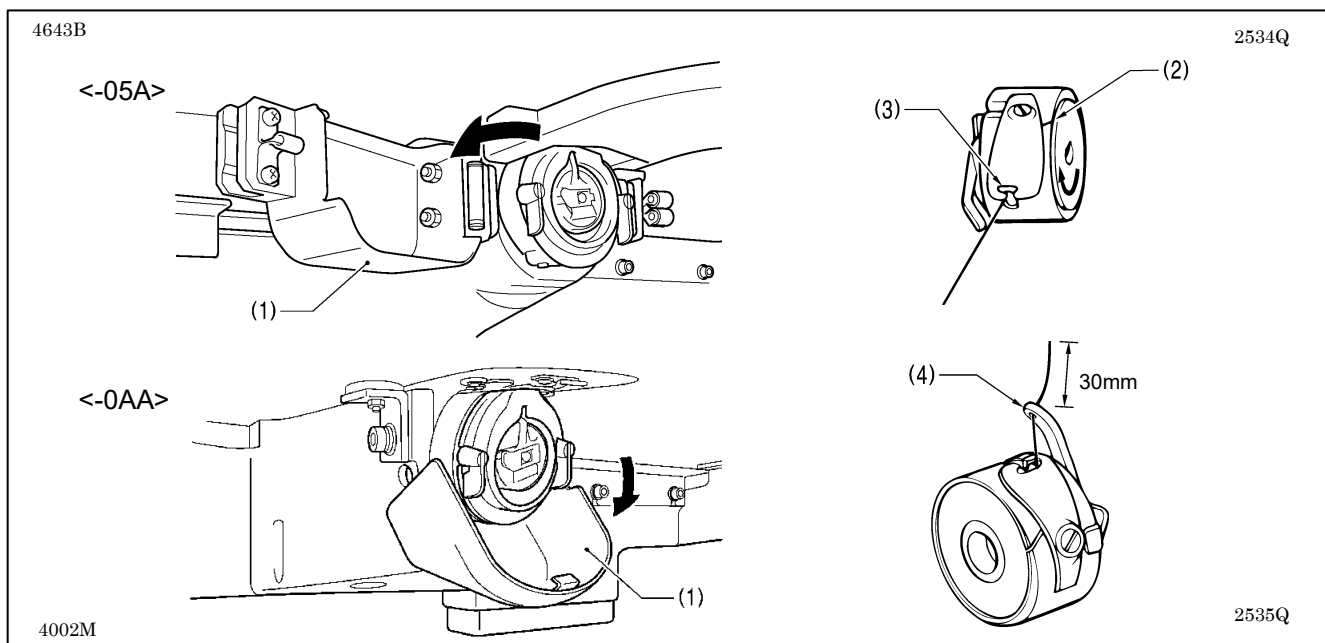
止めじ(7)をゆるめ、糸巻き調子組(8)を上下に動かして調節します。

\* A の場合は糸巻き調子組(8)を下げ、B の場合は上げてください。

## 4-5. ボビンケースの取り付け方

**⚠ 注意**

ボビンケースを取り付けるときは、電源スイッチを切ってください。  
誤ってフットスイッチを踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。



1. 大かまカバー(1)を開きます。
2. 糸が右巻きになるようにしてボビンを持ち、ボビンケースに入れます。
3. 糸を糸溝(2)に通し、糸案内内部(3)から引き出します。
4. 糸を引き出すと、矢印の方向にボビンが回ることを確認します。
5. つの部糸穴(4)に糸を通し、糸端を 30mm ほど出しておきます。
6. ボビンケースのつまみを持ち、かまにボビンケースを入れます。

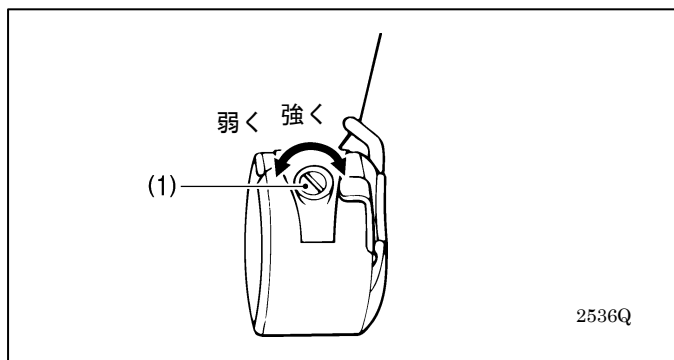
## 4-6. 縫い調子

### 参考糸調子

仕様	厚物 (-05A)	エアバッグ (-0AA)
上糸	#20 相当	エアバッグ糸
下糸	#20 相当	エアバッグ糸
上糸張力(N) [テンション値]	1.4 ~ 1.8 [140 ~ 180] <b>【*1】</b>	2 ~ 3
下糸張力(N)	0.3 ~ 0.5	0.9 ~ 1.3
プリテンション(N)	0.2 ~ 0.6	0.8 ~ 1.2
針	DP×17#19	DP×17#24
常用回転数	2,000 sti/min	2,000 sti/min

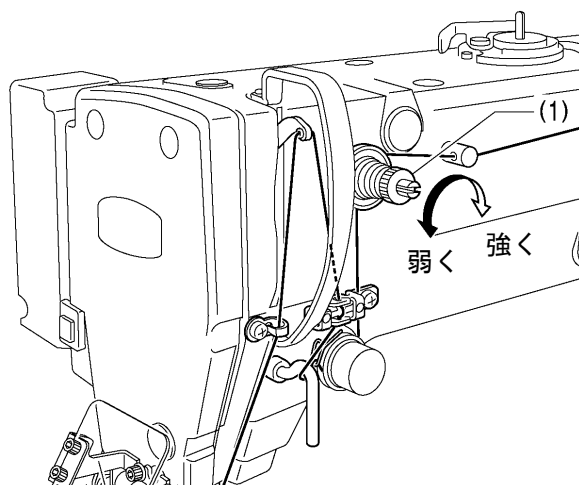
**【\*1】** プリテンションが 0.2N のときのテンション値です。

### 4-6-1. 下糸調子



下糸の張力は糸端を持ったとき、ボビンケースが自重でずり落ちない程度にできるだけ弱く、調節ねじ(1)を回して調節します。

## 4-6-2. 上糸調子



4597B

糸調子は縫製品に合わせてデジタルテンションで調節します。(下記“テンション値の設定”参照)

また、上糸残り量が42mm程度になるように糸調子ナット(1)(副調子)で調節します。

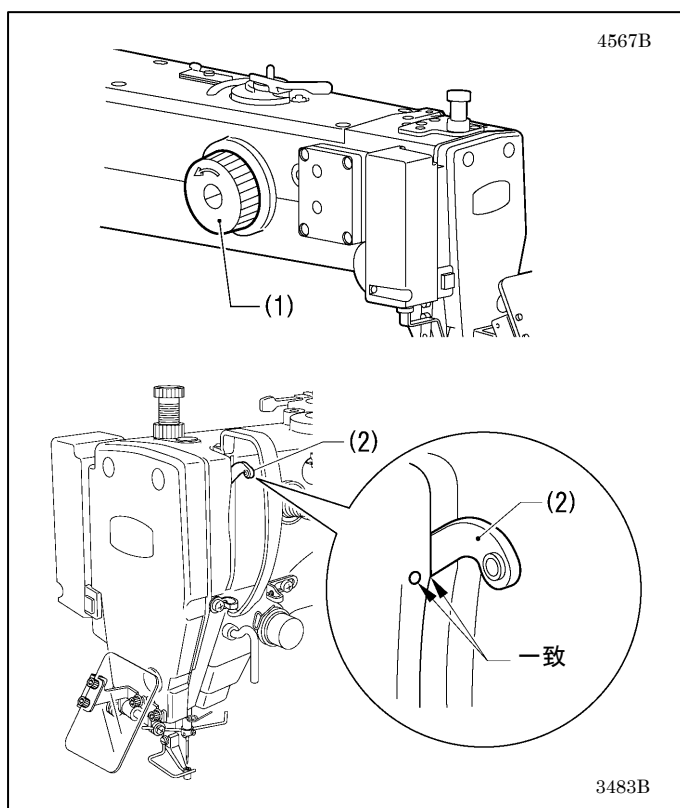
## 縫製操作画面

Type Normal / Cycle		Program No. 100	Step No.	Split No. 1/1	Speed 2000
Circle + Rectangle					S. No. 1
					→(+Tension) 75 (2)
↓ 00000 00240 ← 100.00 mm ↓ 100.00 mm					Wiper
終了コード: 111 2021/07/05 14:48:48					Thread
					Clamp
					Scale Offset
					Slow Start
					Wind
					101 102 103 104
					Edit Test

## テンション値の設定

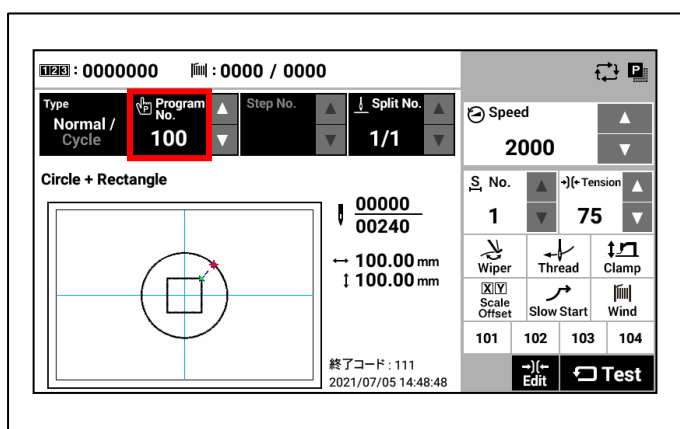
縫製操作画面で Tension の値を△▽キー(2)で上下させます。

4-7. 立ち上げ方



電源を入れる前に、針上停止位置になっていることを確認してください。

プーリー(1)を矢印方向に回し、天びん(2)の下側の稜線とテーキンを一致させます。



電源を入れます。

プログラムが登録されていれば、No.と縫製パターンプレビューが表示されます。

出荷時はプログラムが登録されていないので、No.は[---]と表示されます。

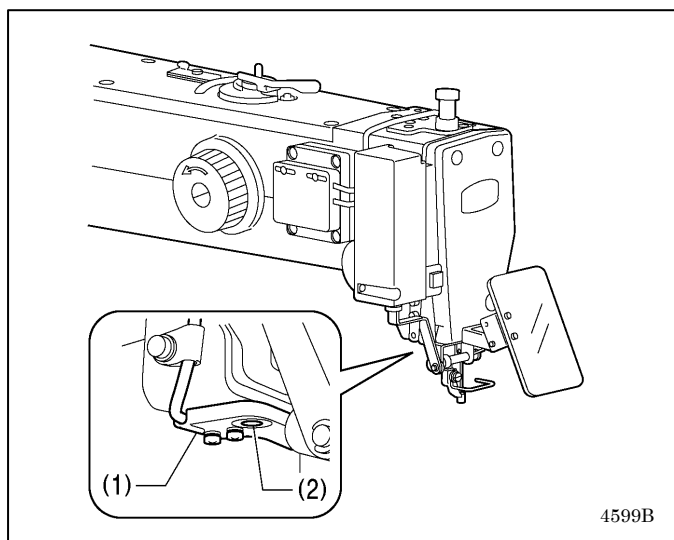
縫製データの読み込み方法については、取扱説明書“液晶パネル/操作パネル”の“3. 記憶メディアの使い方”を参照してください。



## 4-8. LED ライトの操作方法

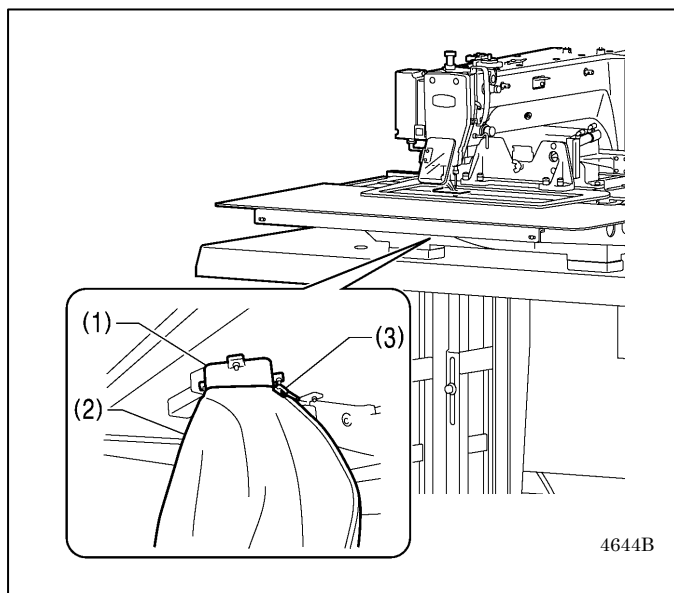
**注意**

LED ライトの明るさを調整するときは、針や押え板等の可動部品の近くに手を近づけないでください。誤って起動スイッチを ON にすると、ミシンが作動してけがの原因となります。



針棒の後方下部に LED ライトを搭載しています。LED ライト(1)の明るさは、スイッチ(2)を押すことで 6 段階に変化します。縫製中は消灯します。

## 4-9. 糸くず回収袋の取り付け方



ダクト(1)の突起に引っ掛けるように糸くず回収袋(2)のファスナー(3)を閉じて取り付けてください。

## 5. 縫製

## ⚠ 警告



本機を液体でぬらさないでください。  
火災・感電・故障の原因となります。



万一、本機(ミシン頭部・コントロールボックス)内に液体が入ったときは、速やかに電源スイッチを切り、電源プラグを抜いて、お買い求めの販売店または訓練を受けた技術者にご連絡ください。

## ⚠ 注意



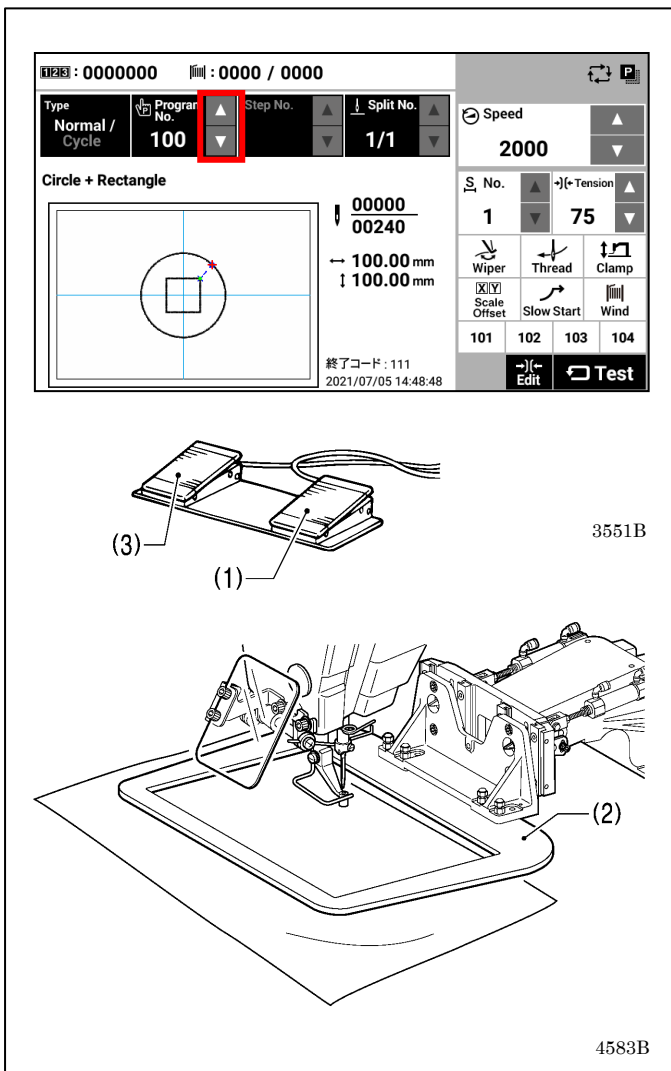
次の場合には電源スイッチを切ってください。  
誤ってフットスイッチを踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。

- ・ ポビンや針の交換
- ・ ミシンを使用しない、またはミシンから離れる場合



縫製中、動く部分にふれたり、物で押ししたりしないでください。  
けが、またはミシンの破損の原因となります。

## 5-1. 縫製の方法



1. 電源を入れます。
2. △キーまたは▽キーをタッチして、縫製するプログラム No.を選択します。  
※ SD カード、USB メモリーからの縫製データ読み込み方法は、取扱説明書“液晶パネル/操作パネル”の“3-4. 縫製データの個別インポート”を参照してください。
3. 押え板(2)を下げた後、起動スイッチ(1)を踏み込みます。  
原点検出を行いません。
4. 縫製物を押え板(2)の下にセットします。
5. 押えスイッチ(3)を踏み込みます。  
押え板(2)が下降します。
6. 起動スイッチ(1)を踏み込みます。  
ミシンが起動します。
7. 縫製が終了すると、糸切り後、押え板(2)が上昇します。

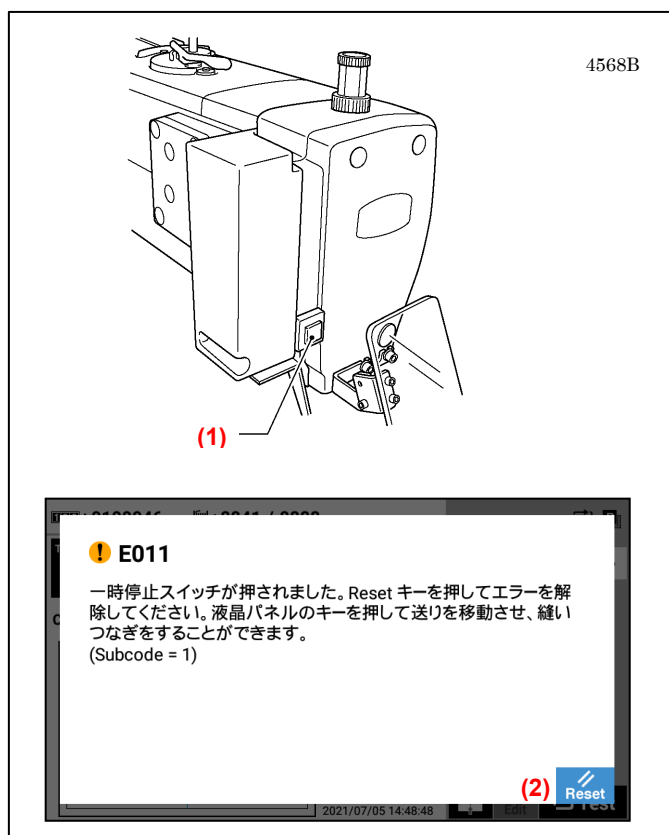
押え板は、縫製物がずれないように確実に保持するものをご使用ください。

縫製物がずれる場合は、押え板と送り板に滑り止めを施してご使用ください。

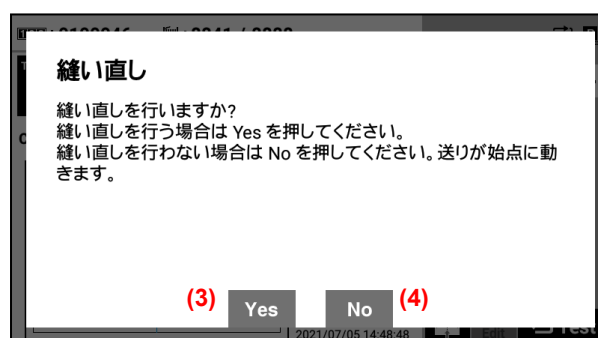
## 5-2. 一時停止スイッチの使い方

縫製中に一時停止スイッチ(1)を押すと、エラーダイアログが表示されマシンは直ちに停止します。

< 解除方法 >



- Reset キー(2)をタッチします。
  - 糸切り動作後、画面上のエラーダイアログが閉じ、電子音が鳴り止みます。
- 縫いつなぎを行なうかどうかの確認ダイアログが表示されます。



< 縫いつなぎ方法 >

縫製中に糸が切れたり下糸がなくなった場合などに、糸の切れた位置から縫いつなぎをすることができます。

1	<p>2021/07/05 14:48:48</p>	<p>[Yes] (3)をタッチすると、再縫製待ち画面に戻ります。</p>
2	<p>(5) (6)</p>	<p>画面上の ◀▶ キー(5)(6)をタッチして、送りを縫いつなぎ位置まで戻します。</p> <p>◀▶ キー(5)をタッチすると送りは1針後退し、▶▶ キー(6)をタッチすると送りは1針前進します。</p>
3	<p>起動スイッチ</p>	<p>起動スイッチを踏み込みます。 マシンが起動し、縫製を開始します。</p>

3655B

< 縫いつなぎせずに縫製開始位置に戻る方法 >

縫いつなぎを行わない場合は、[No] (4)をタッチします。

- 原点検出を行なった後、縫製開始位置に戻ります。

## 6. お手入れ

### ⚠ 注意



作業の前に電源スイッチを切ってください。

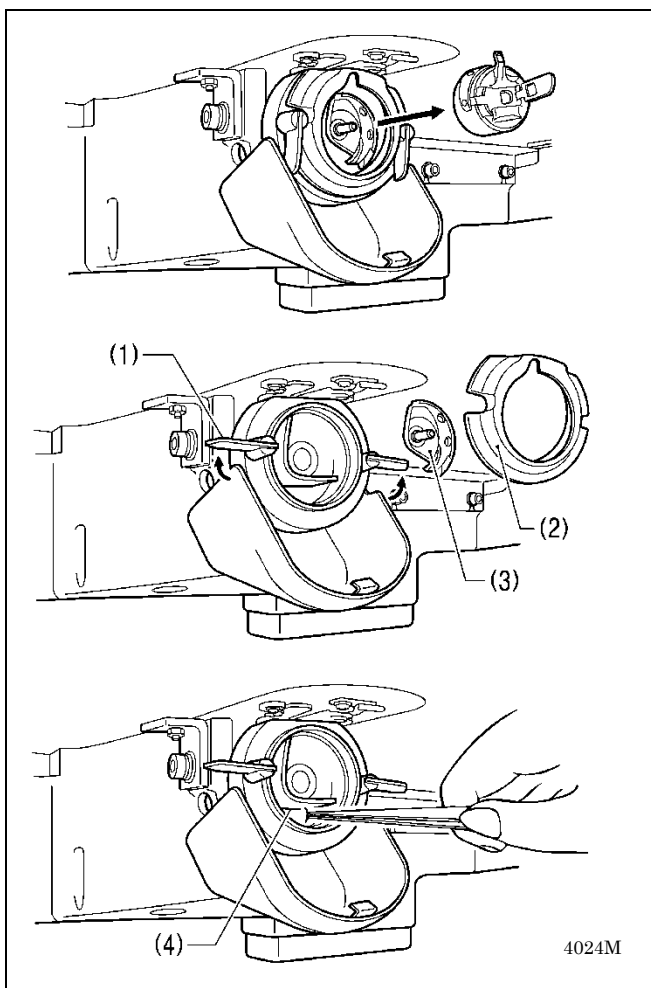
誤ってフットスイッチを踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。



潤滑油やグリースを扱うときは、保護めがねや保護手袋等を使用し、目や皮膚に付かないようにしてください。炎症を起こす原因となります。

また潤滑油やグリースを飲んだり食べたりしないでください。下痢・おう吐することがあります。子供の手の届かないところに置いてください。

### 6-1. かまの清掃



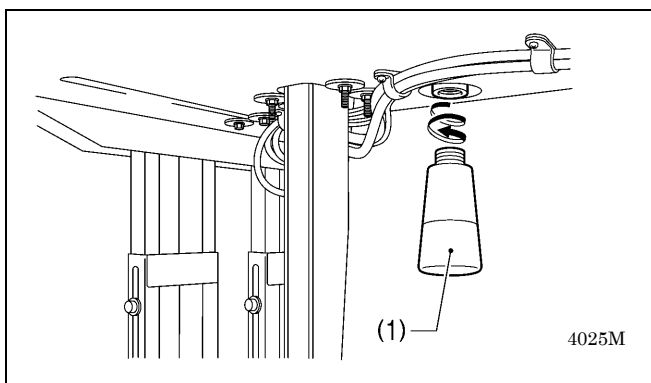
1. 大かまカバーを下に引いて開き、ボビンケースを取り外します。

\* イラストはエアバッグ仕様です。  
厚物仕様の大かまカバーは、横開きです。

2. 大かま取付爪(1)を矢印の方向に開き、大かま(2)と中かま(3)を取り外します。

3. ドライバー(4)の周辺・かま糸案内上部およびかまレースの綿ぼこりや糸くずを取り除きます。

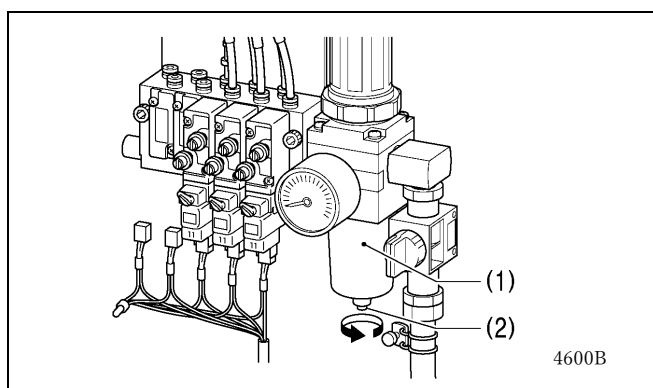
### 6-2. 廃油



1. ポリオイラー体(1)に油がたまったら、取り外して油を捨てます。
2. 廃油後、元の位置にポリオイラー体(1)をねじ込みます。

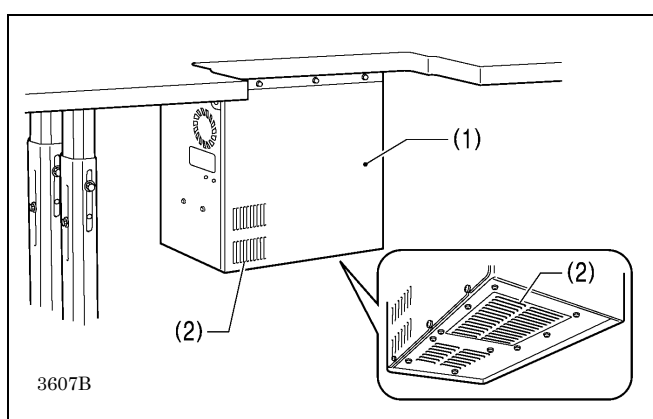
\* 廃油は法令に従い、適正に処理してください。

### 6-3. レギュレーターの点検



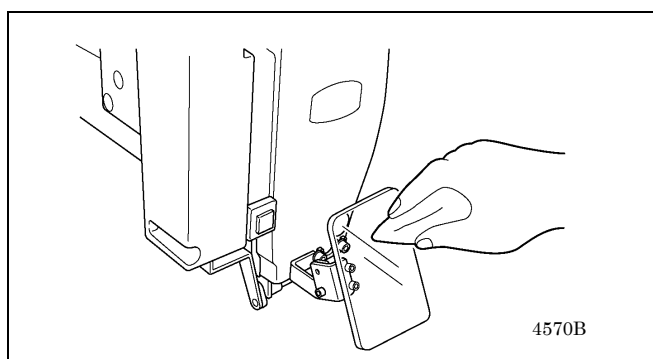
1. レギュレーター(1)のボトル内に水がたまったら、ドレインコック(2)を矢印の方向に回して水を抜きます。
2. 廃水後、ドレインコック(2)を締めます。

### 6-4. コントロールボックスの空気取り入れ口の清掃



コントロールボックス(1)の空気取り入れ口(2)のフィルターを月に1回程度、掃除機で清掃してください。

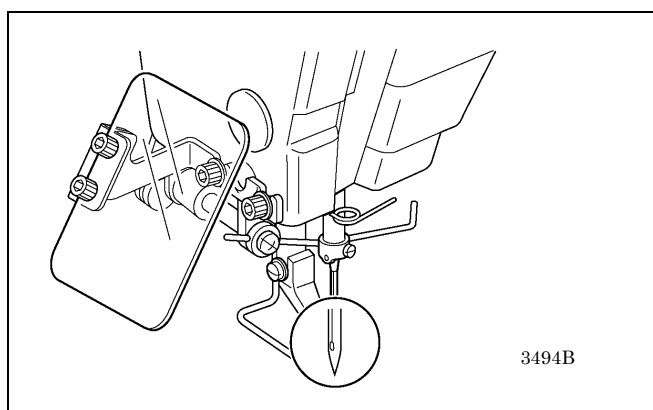
### 6-5. アイガードの掃除



アイガードの汚れは、やわらかい布で拭いてください。

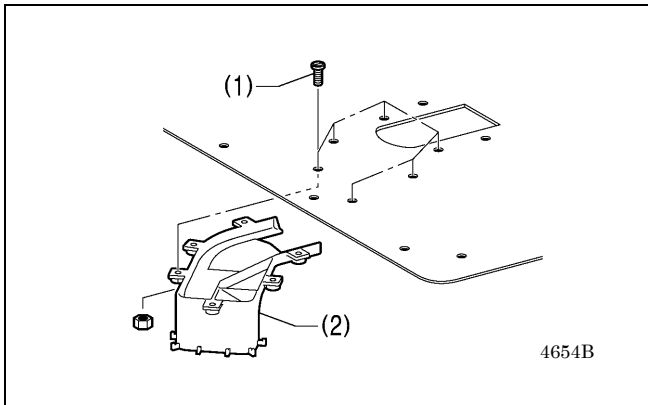
**[ご注意]**  
ベンジン・シンナーなどは絶対に使用しないでください。

### 6-6. 針の点検

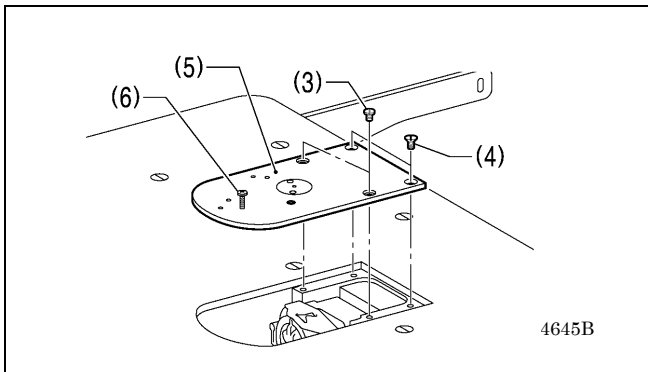


縫製前、針先がつぶれていないか、針が曲がっていないかを必ず確認してください。

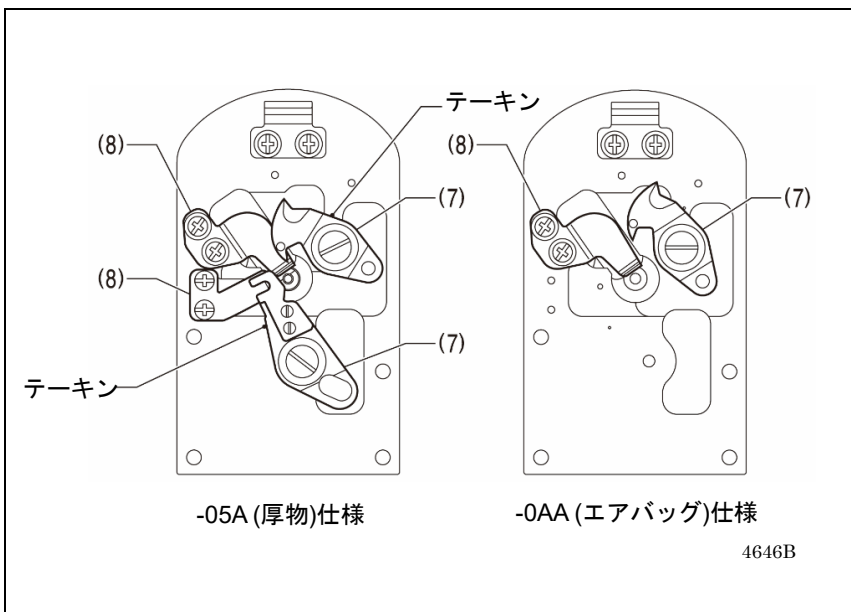
### 6-7. 針板とかま周辺の清掃



1. 締めネジ(1)[6本]を外し、ダクト(2)を取り外します。
2. ダクト内および補助板の裏の綿ぼこりや糸くずを取り除きます。



3. 締めネジ(3)[2本]と皿ネジ(4)[2本]を外し、針板(5)を取り外します。  
\* M3のねじ(6)を針板(5)前方のねじ穴に軽く取り付けると、針板(5)を取り外しやすくなります。



4. 移動刃(7)・固定刃(8)等、各部品とその周辺の綿ぼこりや糸くずを取り除きます。
5. 連かんのピン 2箇所にグリースを塗布して移動刃(7)の穴にはめ、針板(5)を取り付けます。  
  
\* 糸切用移動刃と糸つかみ用移動刃を図のテーキンの位置に合わせると針板(5)が取り付けやすくなります。  
\* 連かんのピン 2箇所に移動刃(7)がそれぞれはまっていることを確認してください。
6. ダクト(2)を取り付けます。

### 6-8. 給油

“3-19. 給油”を参照して、給油を行なってください。

## 6-9. グリースの補給

グリース給油の警告 [E100] [E101] が表示されたら、針棒メタルにグリースを補給してください。

### ❗ E100

グリースの補給時期になりました。電源をオフしてグリースの補給を行った後、所定のリセット操作を行って下さい。詳しくは取扱説明書をご参照ください。  
(Subcode = 0)



### ❗ E101

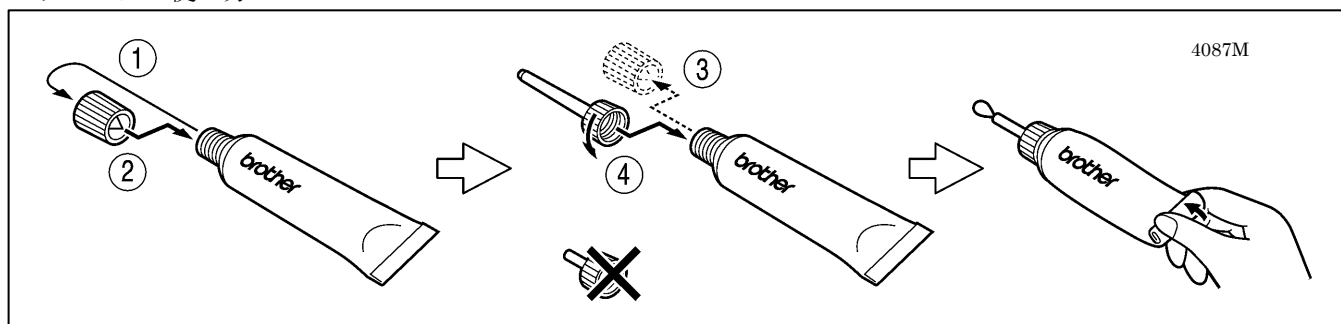
グリースの補給時期が近づいています。電源をオフしてグリースの補給を行った後、所定のリセット操作を行って下さい。グリースの補給をせずに縫製を続ける場合は、Reset キーを押してください。詳しくは取扱説明書をご参照ください。  
(Subcode = 1)



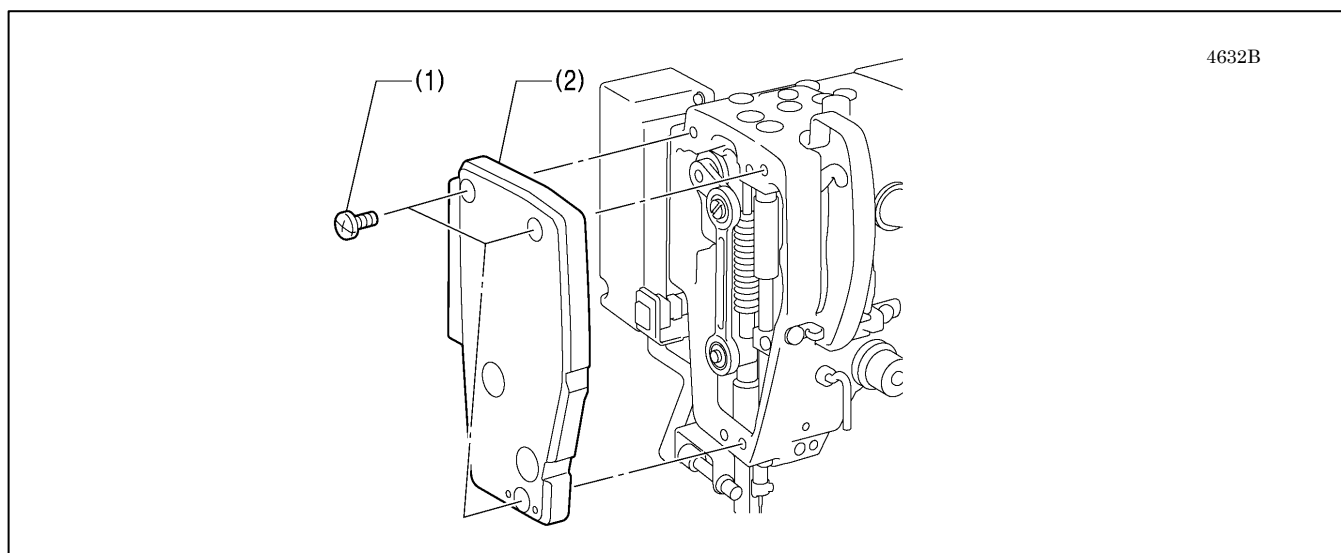
### <グリースの補給方法>

グリースは、ブラザー指定の <グリース組(SB1275-201)> を使用してください。  
購入はお買い上げの販売店にお問い合わせください。

#### 1. チューブの使い方



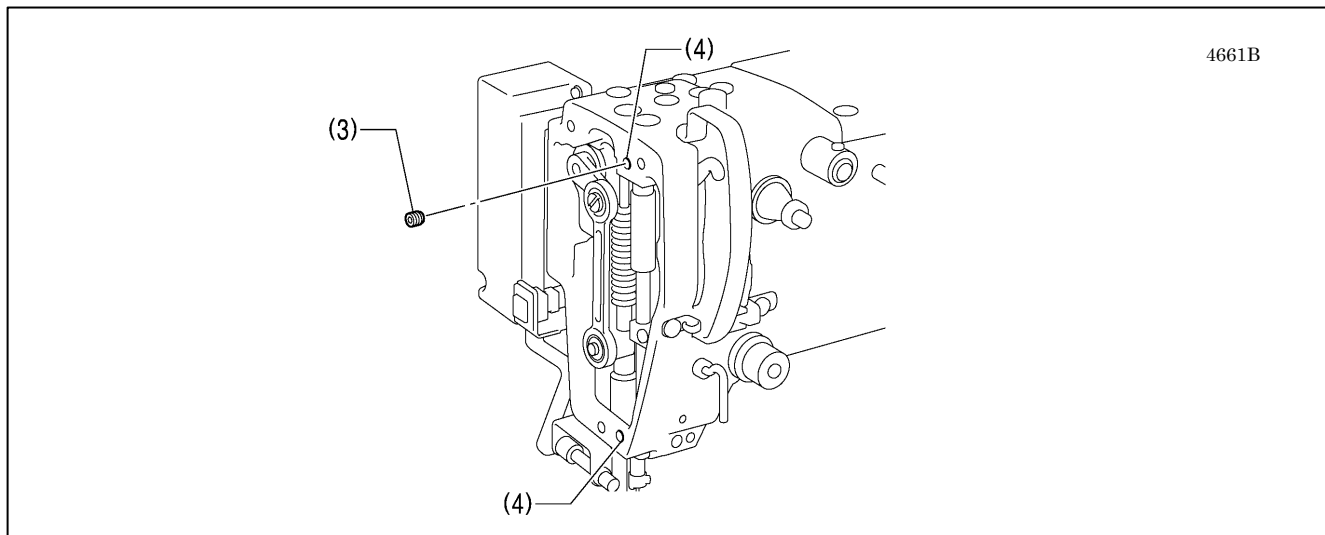
#### 2. 面板の取り外し



締めねじ(1)[3本]を外して面板(2)を取り外します。

## 6. お手入れ

### 3. グリースの補給



止めねじ(3)を外して、針棒を最上位置にして、グリースが少しあふれる程度に穴(4)[2箇所]にグリースを注入します。

止めねじ(3)を1N.m程度で軽く締めつけてください。強く締めすぎるとミシンが傷つく恐れがあります。

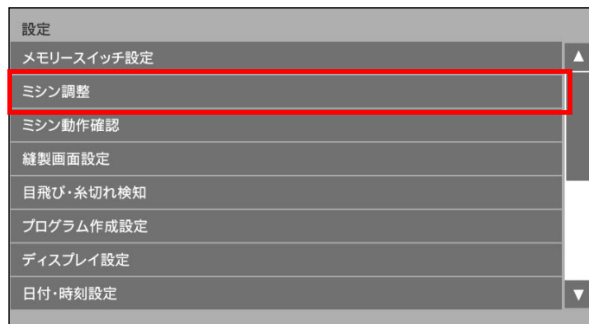
### <グリース補給カウンターの初期化方法>

グリースを補給後に、下記手順でグリース補給までの累積針数を初期化します。

<b>1</b>	<p>ミシンの電源を切ります。</p>
<b>2</b>	<div style="display: flex; align-items: center;"> </div> <p>HOMEキー(4)とENTERキー(6)を押しながら電源ONにします。 ホーム画面に切り替わるまで、HOME キー(4)とENTER キー(6)を押し続けます。</p>
<b>3</b>	<div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>設定</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>ファイル管理</p> </div> </div> <p>左記の画面が開いたらキーを離します。</p>

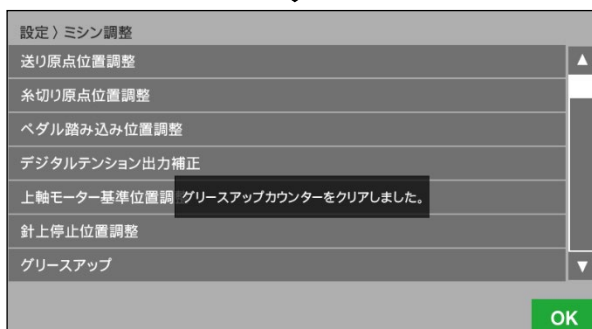
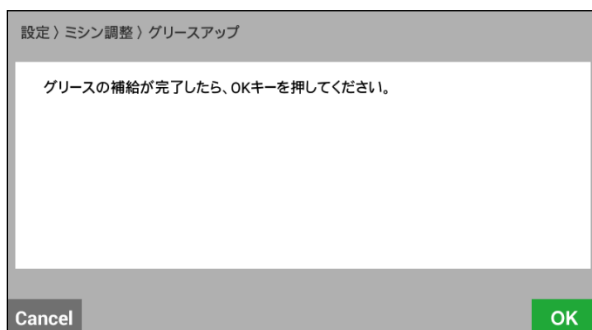


4



設定 → ミシン調整 → グリースアップ をタッチします。

5











上記の画面で OK をタッチすると、グリースアップカウンターが初期化されます。

6

初期化が完了したら、電源を切ります。

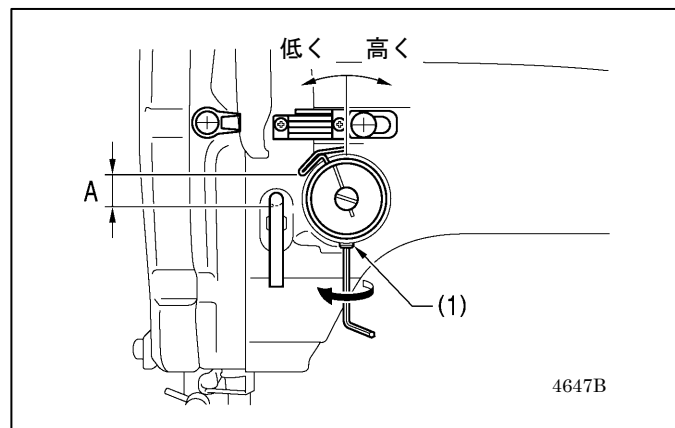
## 7. 標準調整

### 注意

-  ミシンの保守・点検は、訓練を受けた技術者が行なってください。
-  電気関係の保守・点検は、お買い求めの販売店または電気の専門技術者に依頼してください。
-  次の場合には電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてください。  
誤ってフットスイッチを踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。
  - ・ 点検・調整・修理
  - ・ かま等の消耗部品の交換
-  エア機器を使用している装置の点検・調整・修理はエア供給源のエアチューブを外し、圧力計の指針を“0”にしてください。
-  電源スイッチやエアを入れたまま調整を行なう必要がある場合、安全には十分に注意してください。
-  ミシンを倒すときまたは戻すときは、両手で保持しながら行ってください。  
また、ミシンを倒した状態で無理な力を加えないでください。バランスが崩れてミシンが転倒し、けがまたはミシンの破損の原因となります。
-  潤滑油やグリースを扱うときは、保護めがねや保護手袋等を使用し、目や皮膚に付かないようにしてください。炎症を起こす原因となります。また潤滑油やグリースを飲んだり食べたりしないでください。下痢・おう吐することがあります。  
子供の手の届かないところに置いてください。
-  安全保護装置を外した場合、必ずもとの位置に取り付け、正しく機能することを確認してください。

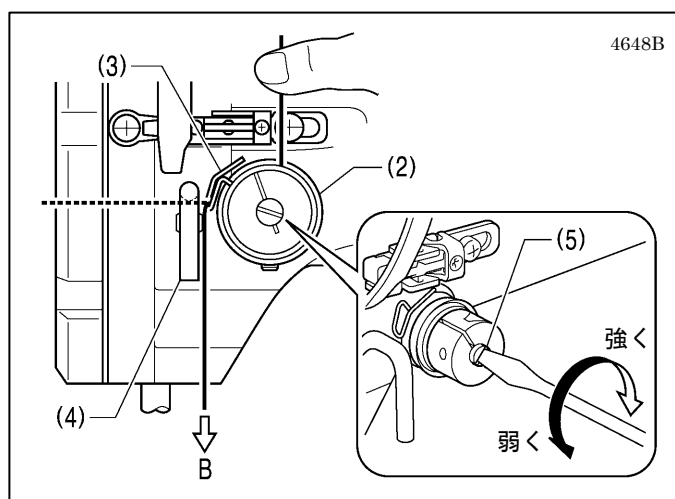
## 7-1. 糸取りばねの調整

	厚物	エアバッグ
糸取りばね高さ(mm) A	6 ~ 10	2 ~ 6
糸取りばね強さ(N) B	1 ~ 1.4	0.6 ~ 1.2



## &lt; 糸取りばねの高さ &gt;

止ねじ(1)をゆるめ、調節器全体を回して調整します。



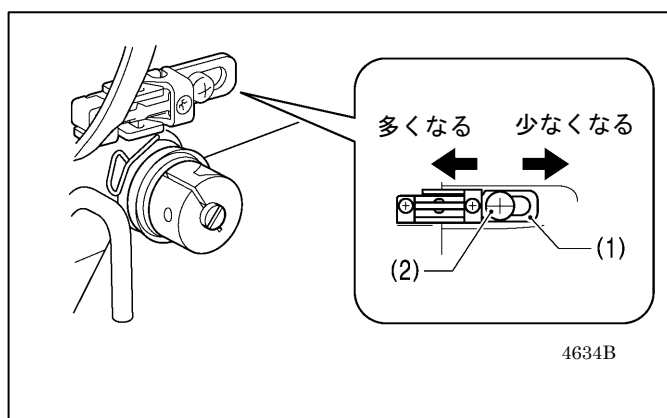
## &lt; 糸取りばねの強さ &gt;

- 糸調子台(2)より少し上で、上糸が繰り出されないよう指で押えます。
- 上糸を下に引いて、糸取りばね(3)がアーム糸かけ(4)の底面と同じ高さまで引かれた状態で、糸取りばね(3)の強さを測定します。
- 糸調子棒(5)をねじ回して回して、糸取りばねの強さを調整します。

## [ご注意]

糸取りばね(3)の調整が正しく行なわれていないと、糸切り後の上糸残り量がばらつくことがあります。

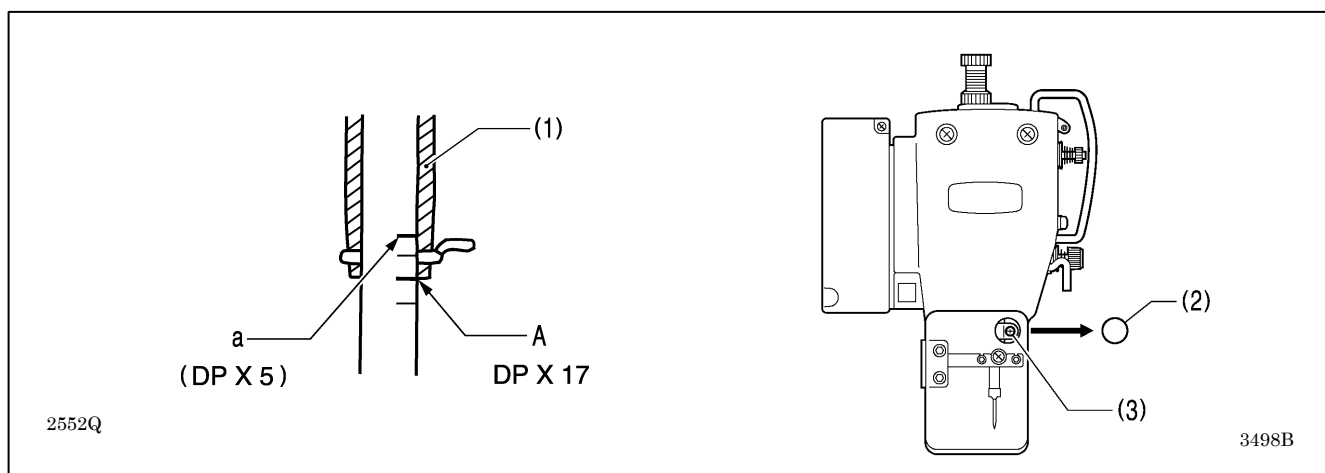
## 7-2. 目飛び・糸切れ検知装置の位置調整



締ねじ(2)をゆるめ、目飛び・糸切れ検知装置(1)を動かして調整します。

- 厚物を縫うときは、目飛び・糸切れ検知装置(1)を左に動かします。(天びん糸量が多くなります)
- 薄物を縫うときは、目飛び・糸切れ検知装置(1)を右に動かします。(天びん糸量が少なくなります)

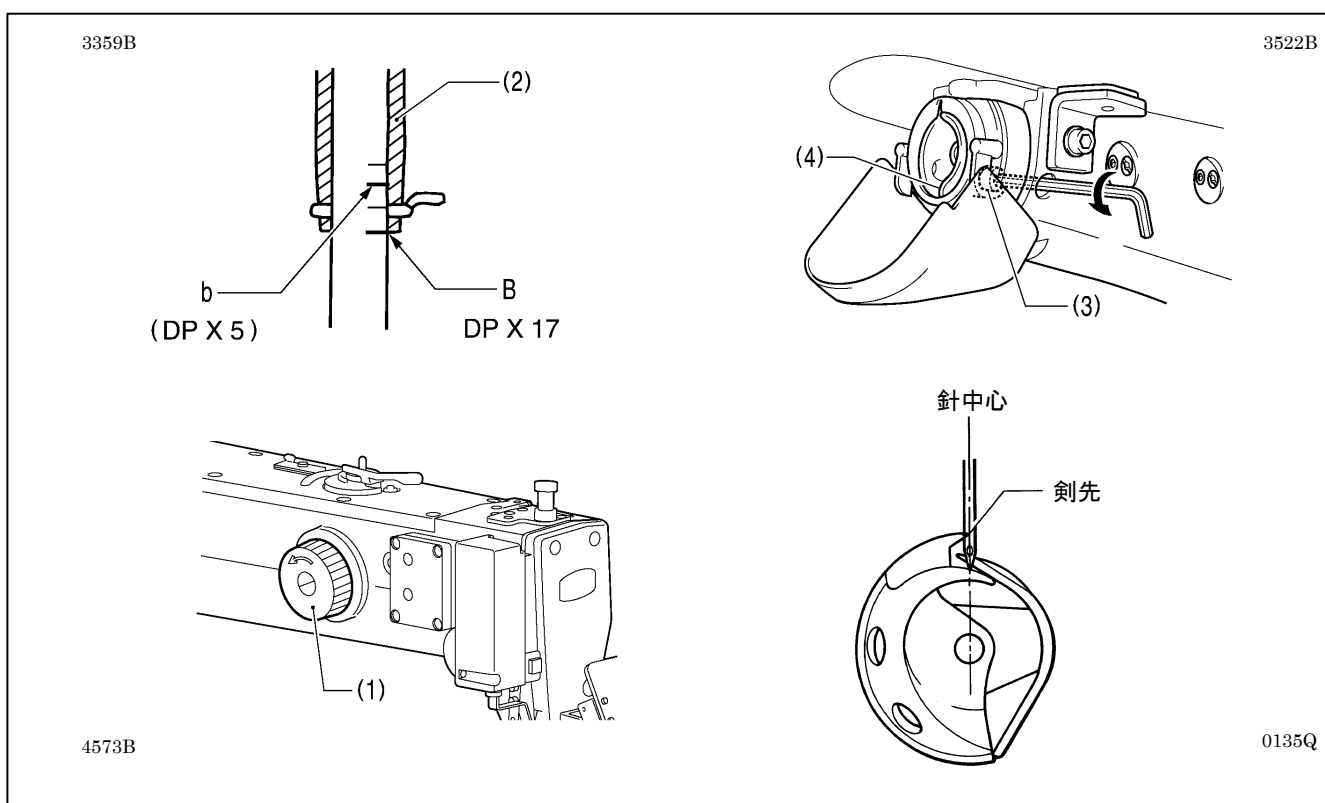
### 7-3. 針棒高さの調整



プーリーを矢印方向に回して針棒を最下点まで下げたとき、針棒の下から二番目の基線 A が針棒メタル(1)の下端と一致するように、ゴム栓(2)を外して締ねじ(3)をゆるめ、針棒を上下に動かして調整します。

\* DP×5 の針をご使用の場合は、一番上の基線 a を一致させます。

### 7-4. 針とかまの出合いの調整



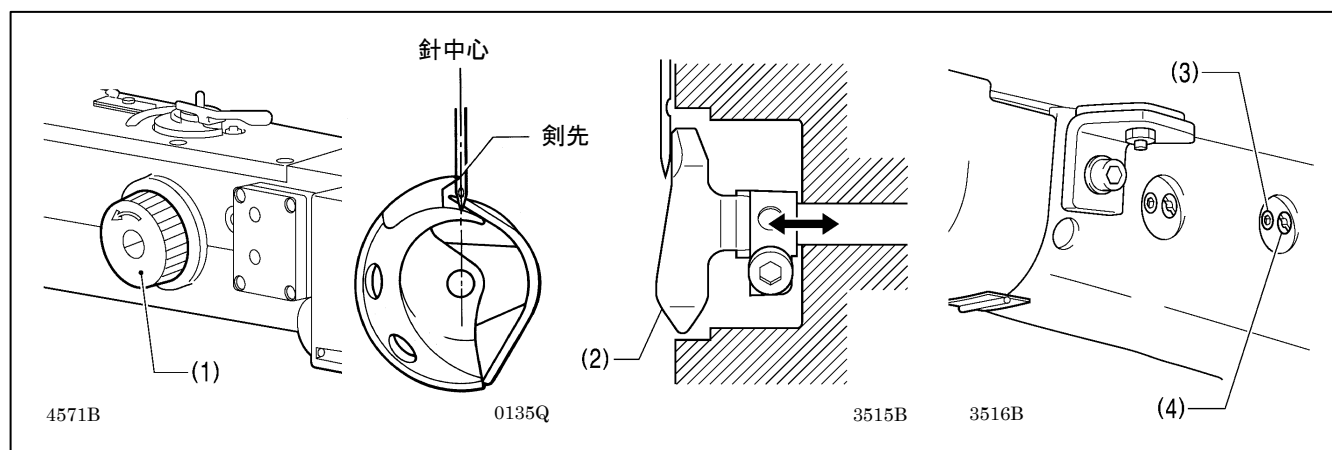
1. プーリー(1)を矢印方向に回して針棒を最下点より上昇させ、針棒の一番下の基線 B を針棒メタル(2)の下端と一致させます。

\* DP×5 の針をご使用の場合は、上から二番目の基線 b を一致させます。

2. 穴ボルト(3)をゆるめます。

3. かま剣先を針中心と一致させる様にドライバー(4)を左右に動かして調整し、穴ボルト(3)を締めます。

## 7-5. ドライバーの位置(針受け)の調整

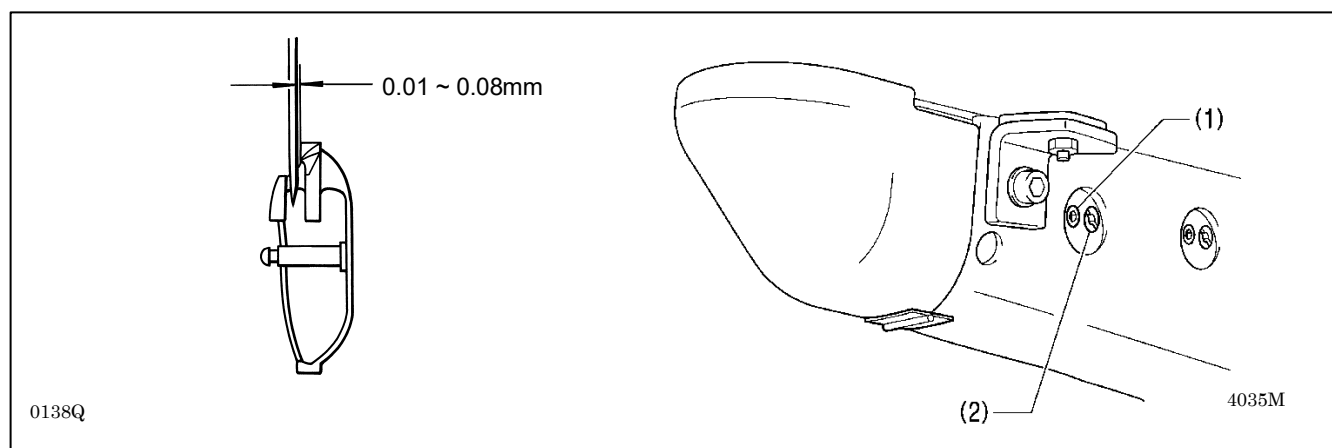


プーリー(1)を矢印方向に回してかま剣先を針中心に一致させたとき、ドライバー(2)が針と接するように止ねじ(3)をゆるめ、かま調節軸(4)を回して調整します。

## 【ご注意】

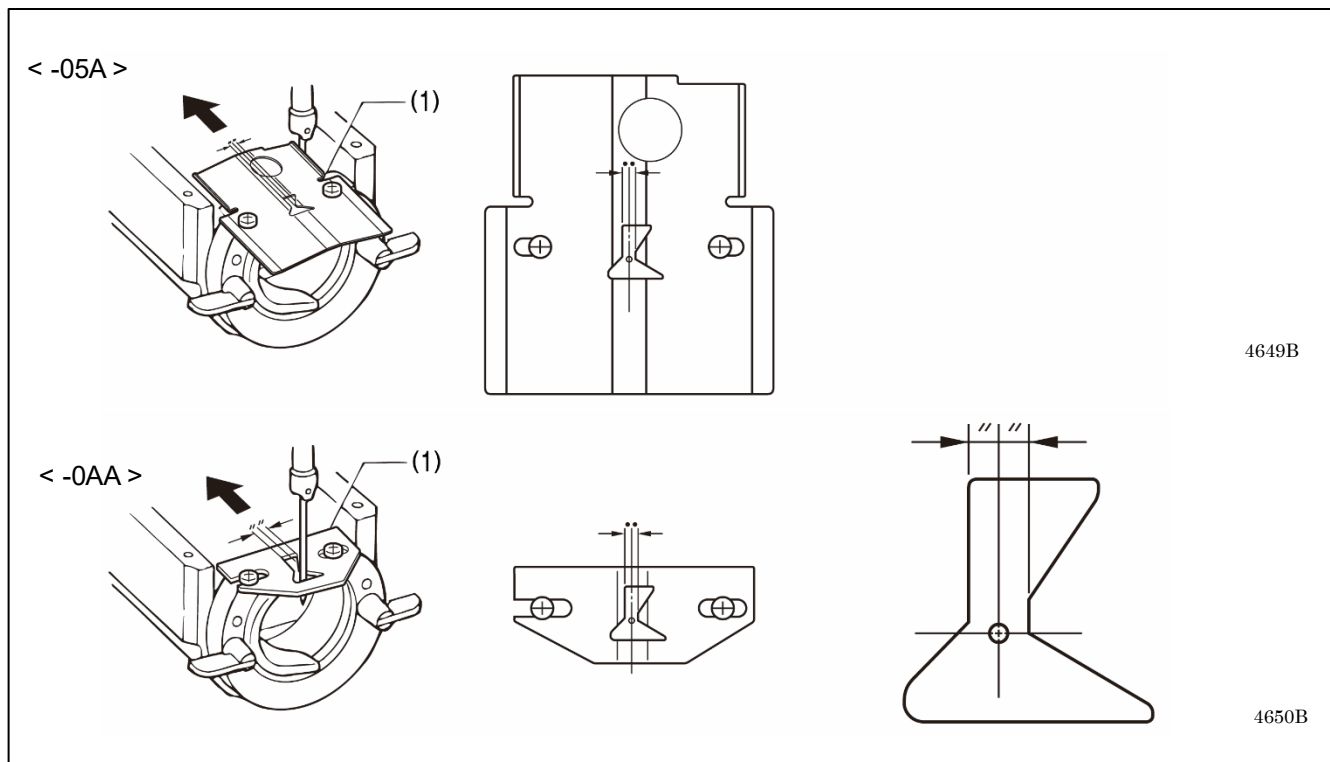
必要以上にドライバー(2)で針を受けすぎると針に負担がかかり、また糸調子不良の原因となります。また、針を受けていないと中かま剣先が針と干渉し、目飛びの原因となります。

## 7-6. 針とかま剣先のすき間の調整



プーリーを矢印方向に回してかま剣先を針中心に一致させたとき、針とかま剣先のすき間が  $0.01 \sim 0.08\text{mm}$  になるように止ねじ(1)をゆるめ、かま調節軸(2)を回して調整します。

7-7. かま糸案内の調整



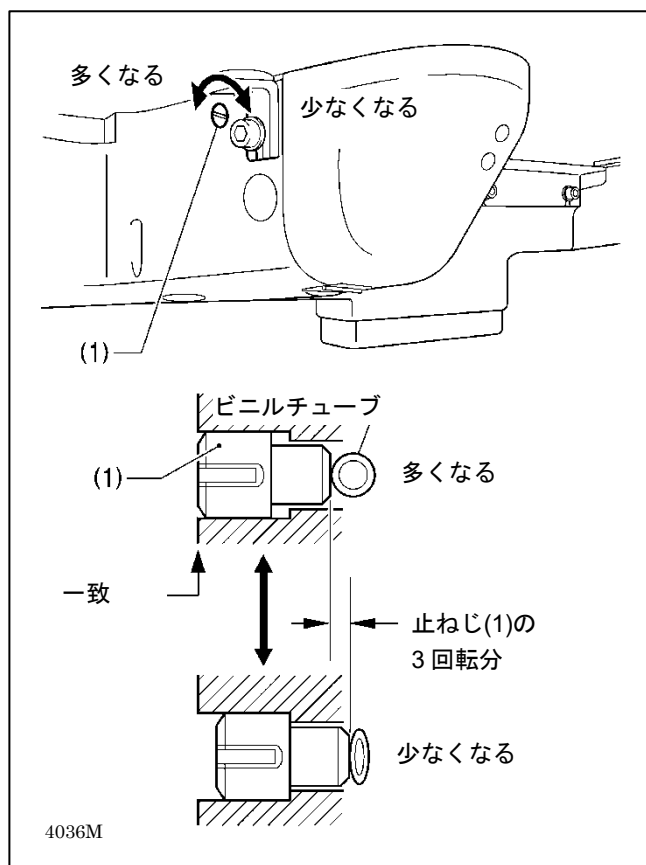
左右位置は、かま糸案内(1)の針溝を針中心の振り分け位置にし、前後位置は、かま糸案内(1)を矢印方向に押し付けて取り付けます。

**[ご注意]**

かま糸案内(1)の位置が悪いと糸切れや糸汚れ、糸絡みの原因となります。

かま糸案内(1)の位置は出荷時に調整されています。できる限りさわらないでください。

## 7-8. かま給油量の調整

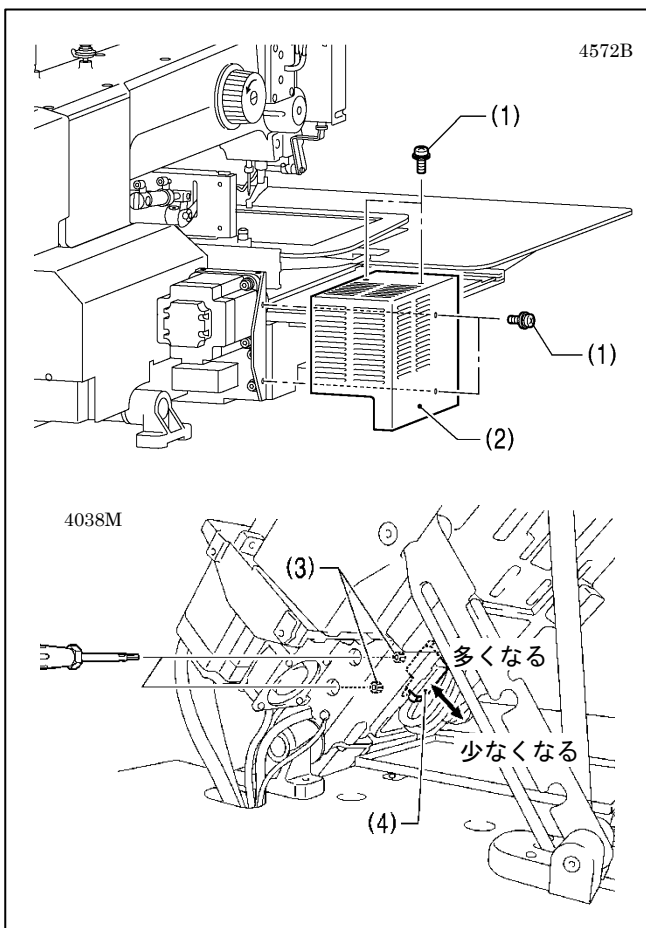


## &lt; ビニルチューブの押し量による調整 &gt;

止ねじ(1)の頭がベッド端面に一致した状態が適量位置です。給油量の調整は、その位置から3回転右へ回した位置までの範囲で行ないます。

- ・ 止ねじ(1)を右へ回すと、給油量が少なくなります。
- ・ 止ねじ(1)を左へ回すと、給油量が多くなります。

\* 止ねじ(1)の頭がベッド端面に一致した状態より、更に給油量を多くしたいときには、下記の方法で調整してください。



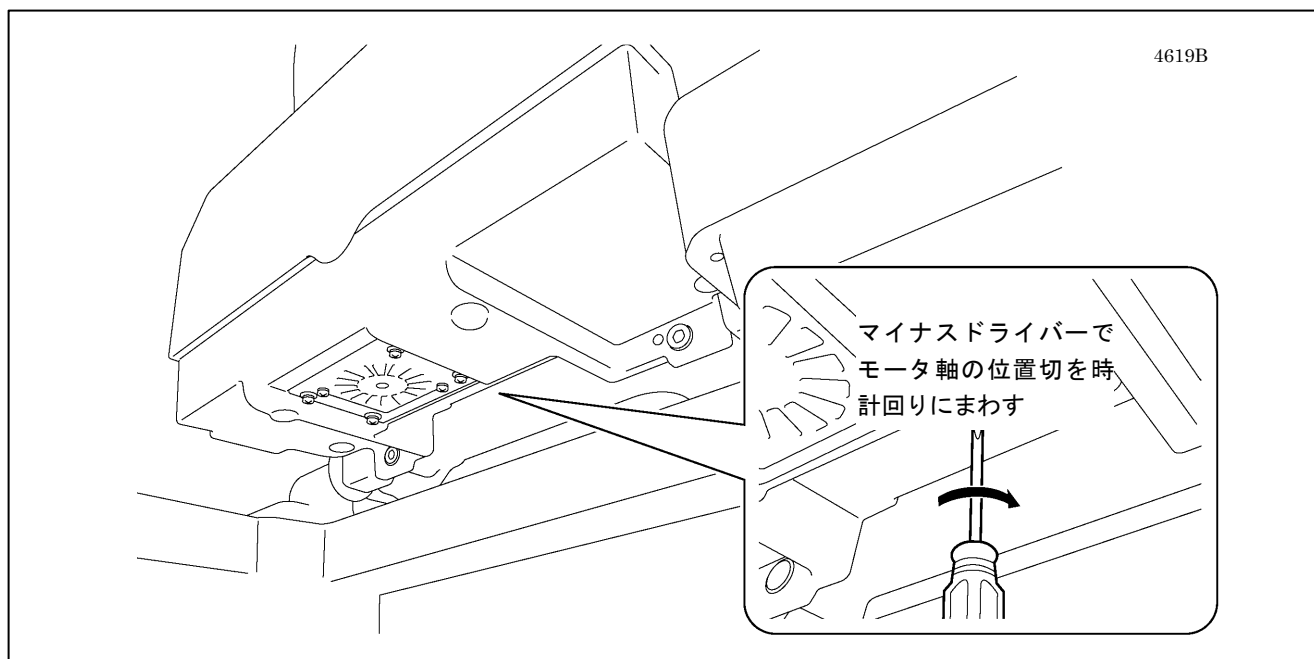
## &lt; サブタンクからの給油量による調整 &gt;

1. 締ねじ(1)[4本]を外し、Xモーターカバー(2)を取り外します。

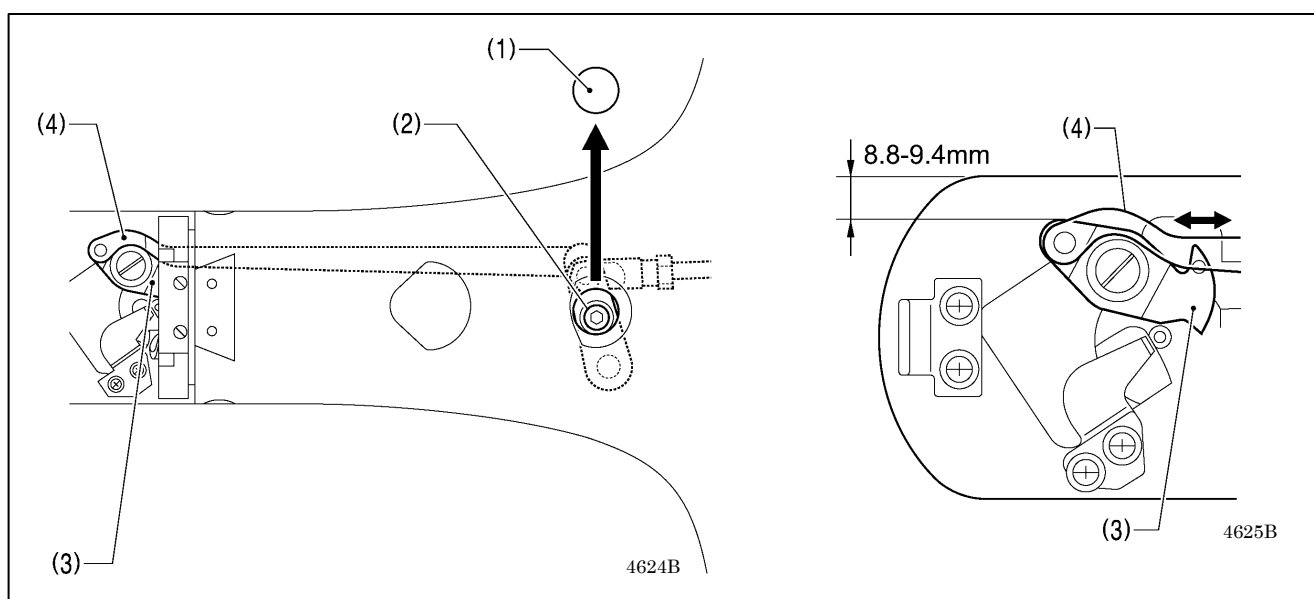
2. ミシン頭部を倒します。
3. ミシンベッドの左側面の穴からねじ回しを入れ、穴ボルト(3)[2本]をゆるめます。
4. サブタンク(4)を上下に動かして位置を調整し、穴ボルト(3)[2本]を締めます。
  - ・ サブタンク(4)の位置を上げると、給油量が多くなります。
  - ・ サブタンク(4)の位置を下げると、給油量が少なくなります。
5. ミシン頭部を戻します。
6. Xモーターカバー(2)を締ねじ(1)[4本]で取り付けます。

### 7-9. 最終針の糸切り原点位置調整

\* 糸切り原点位置調整を実施した場合は、必ず“7-10.糸つかみ装置の位置調整”も実施してください。(05A厚物仕様のみ)

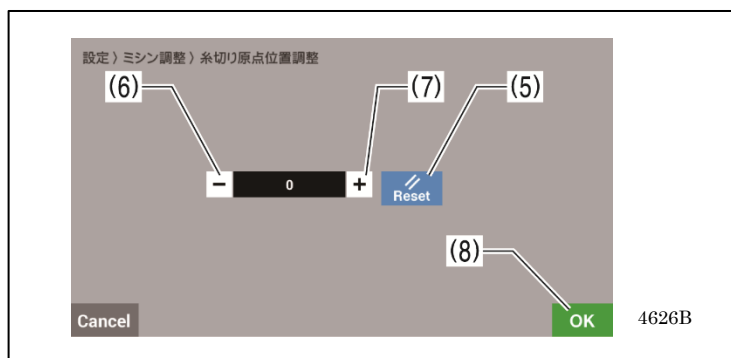


1. ベッド下側の図の穴より、糸切モータの軸をマイナスドライバーを使って、時計回りに止まるまで回します。



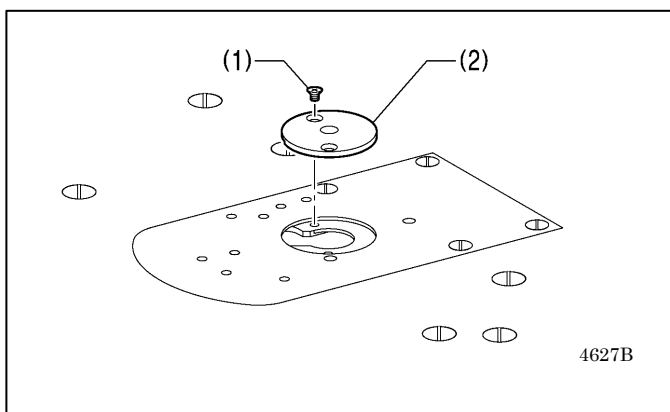
2. ゴム栓(1)を外します。
3. 穴ボルト(2)をゆるめます。
4. 針板の右側稜線から移動刃(3)の稜線までが 8.8~9.4mm になるように、移動刃連かん(4)を前後に動かして調整します。
5. 穴ボルト(2)を締め付けた後、再度上記の位置を確認します。



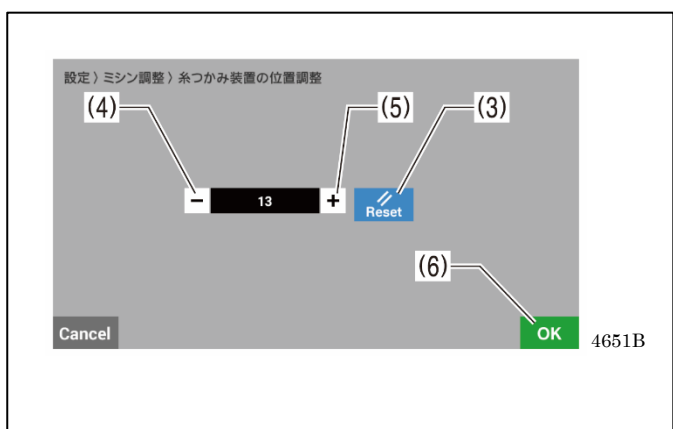


6. ミシン調整モードより、“糸切り原点位置調整”を選択します。
7. 最初に[Reset] (5)を押し、続いて[-] (6)を5回押し、[+] (7)を何回か押し、移動刃が最大突込み位置に来るまで押します。(モータ音が変わり、移動刃が動かなくなります)
8. その位置で [Reset] (5)を押します。※この位置が移動刃の最大突込み位置として、設定されます。
9. [OK] (8)を押して設定完了です。

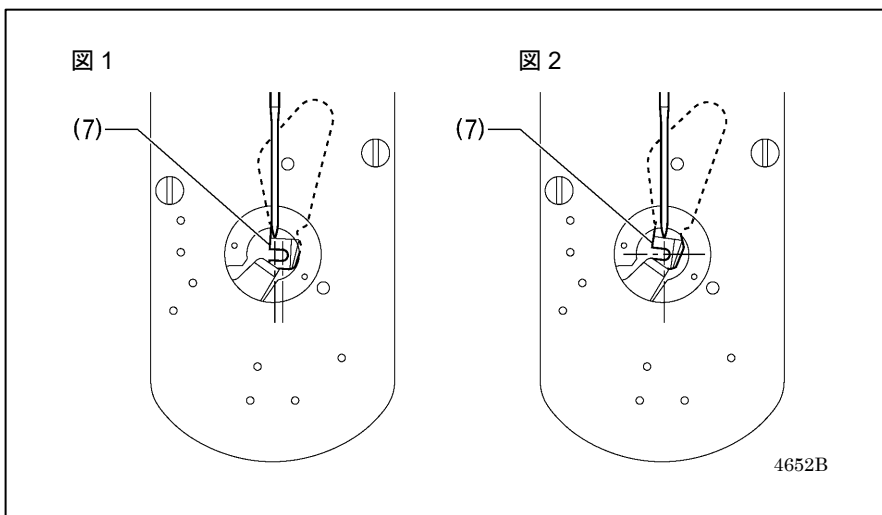
### 7-10. 糸つかみ装置の位置調整



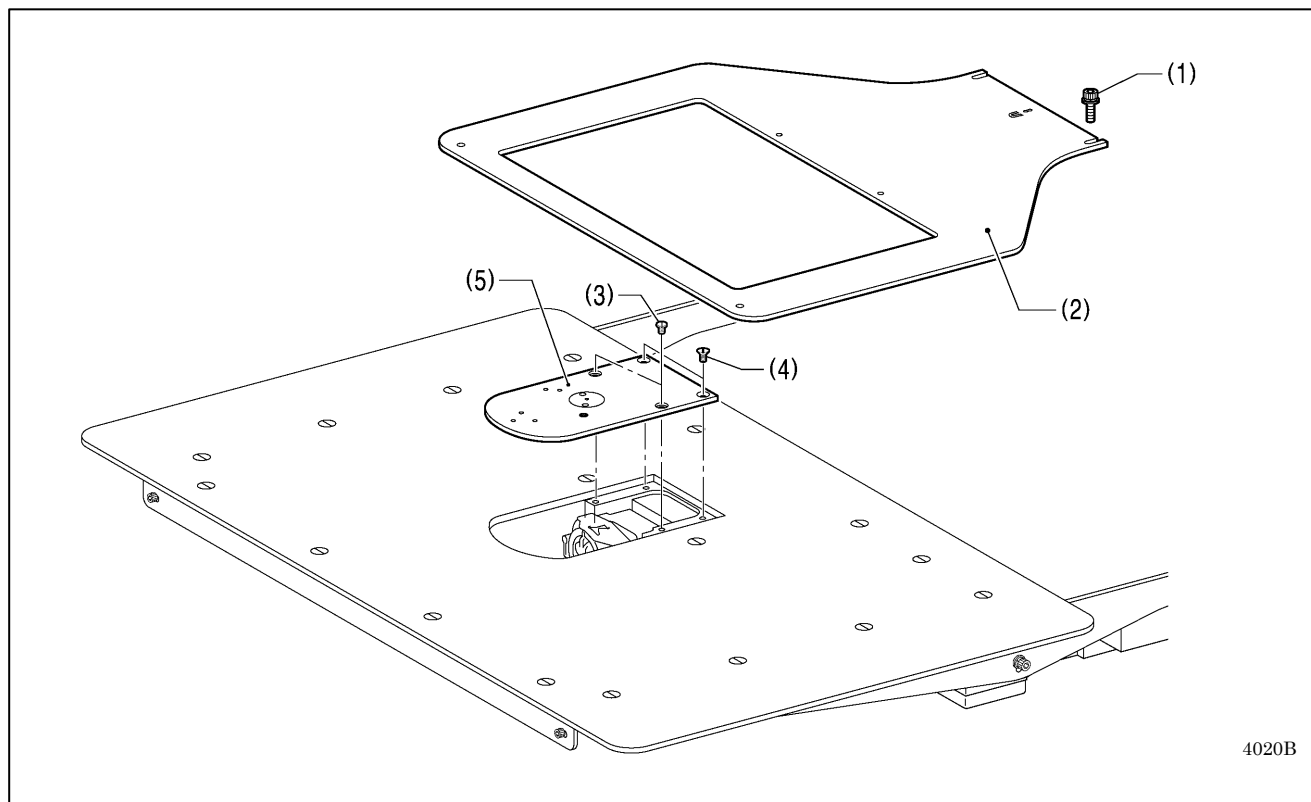
1. ねじ(1)[2本]を外し、針穴板(2)を外します。
2. ミシン調整モードより、“糸つかみ装置の位置調整”を選択します。



3. [Reset](3)を押します。
4. [-](4)を何回か押し、移動刃(7)の穴中心が針より右に来るまで移動刃(7)を動かします。(図 1)
5. [+](5)を押して、移動刃(7)の穴中心と針とを一致させます。(図 2)
- \* 移動刃(7)の穴中心が針の左側まで通り過ぎてしまった場合は、再度 3 からやり直してください。
6. [Reset](3)を押します。
7. [OK](6)を押して設定完了です。
8. 針穴板(2)を戻します。

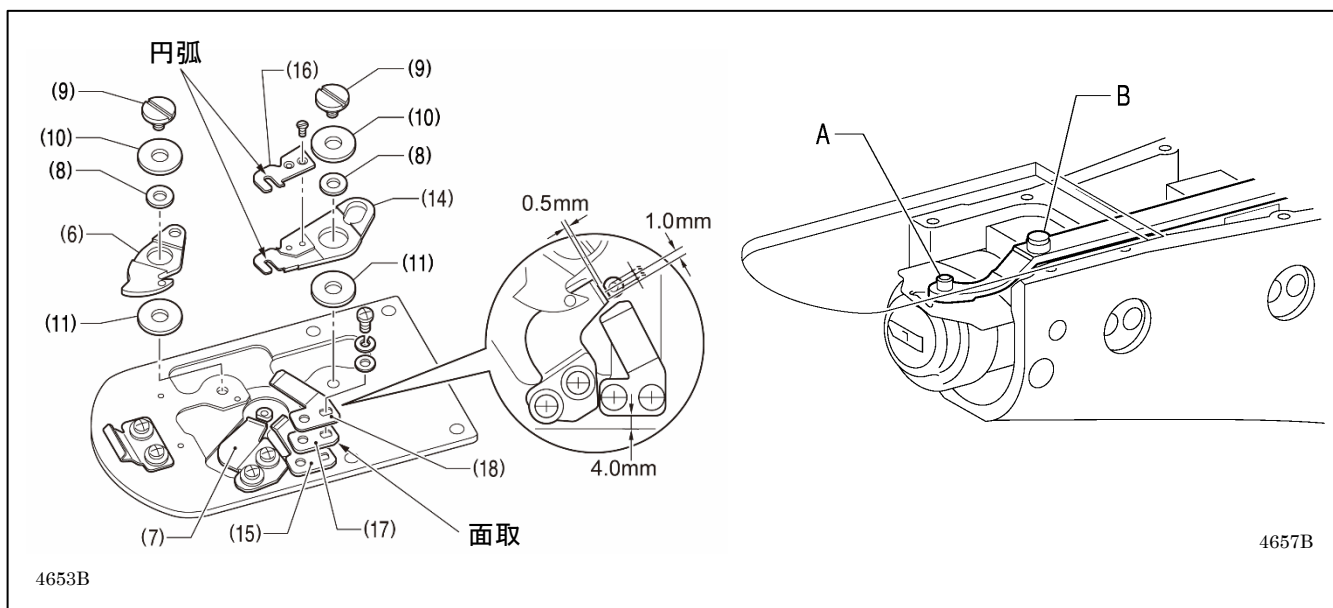


### 7-11. 最終針の糸切りと、糸つかみ装置(-05A 厚物仕様のみ)の、 移動刃と固定刃の交換方法



1. 穴ボルト(1)[2本]をゆるめ、送り板(2)を取り外します。
2. 大かまカバーを開き、締ねじ(3)[2本]と皿ねじ(4)[2本]を外し、針板(5)を取り外します。


## 7. 標準調整




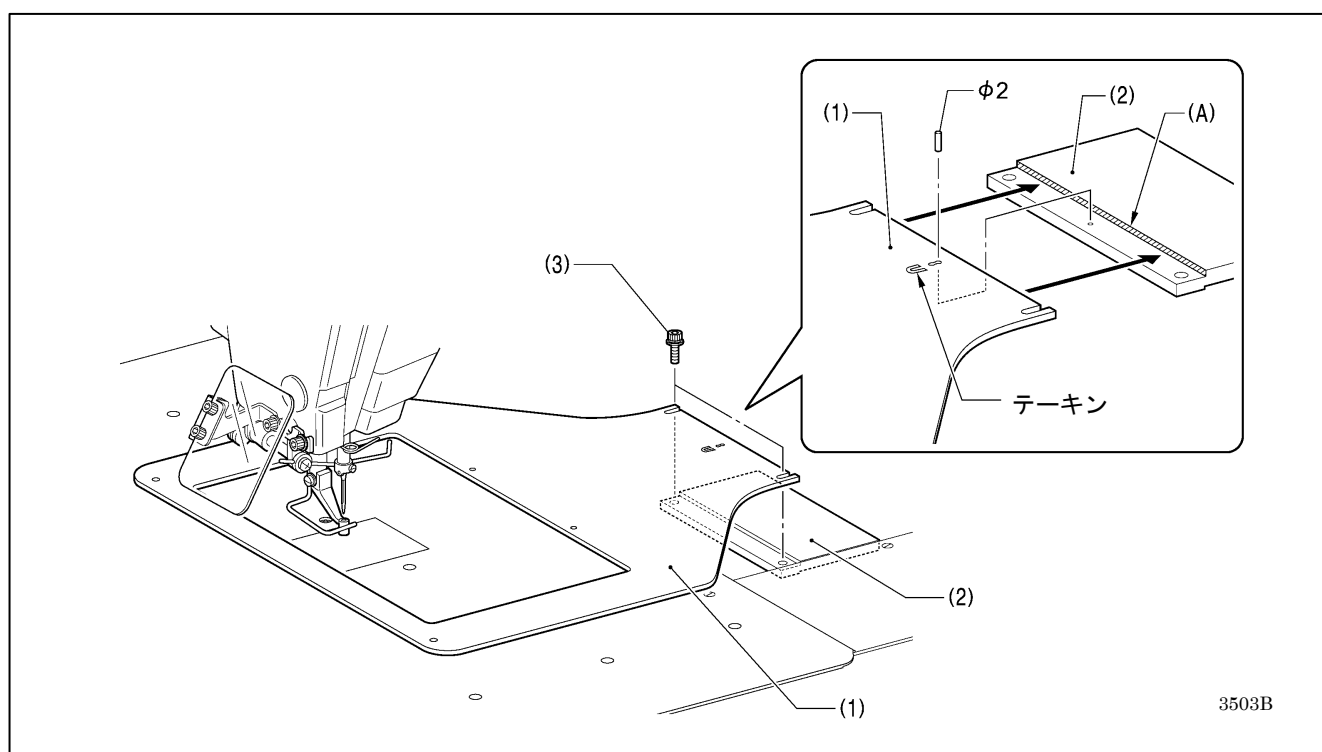
3. 移動刃(6)、固定刃(7)、移動刃(14)、固定刃(15)、糸払い板(16)を取り外します。
4. 新しい固定刃(7)を図の位置に合わせて取り付けます。
5. 新しい固定刃(15)を図の位置にスペーサ(17)、イトオサエバネ(18)と重ねて取り付けます。  
\* スペーサ(17)は面取を図の方向に取り付けてください。(方向が違くと移動刃(14)と干渉します)
6. 移動刃カラー(8)外周部と段ねじ(9)にグリースを塗布し、スラスト座金(10)と移動刃間座(11)とともに新しい移動刃(6)を取り付けます。
7. 糸払い板(16)を移動刃(14)に取り付けます。  
\* この時、糸払い板(16)の円弧中心と移動刃(14)の円弧中心が一致しているのを確認してください。
8. 移動刃(6)と同様に新しい移動刃(14)を取り付けます。
9. 移動刃(6)と固定刃(7)、移動刃(14)と固定刃(15)で糸の切れ味を確かめます。  
適正な糸切ができるように付属の移動刃間座( $t = 0.2, 0.25, 0.3, 0.35$ )を付け替えて調整します。  
・ 刃圧が低く、糸が完全に切断できないときは、薄い移動刃間座を使用してください。  
・ 刃圧が高く、移動刃の回転が重いときは、厚い移動刃間座を使用してください。
10. 移動刃連かんのピン A、B にグリースを塗布してそれぞれの移動刃の穴にはめ、針板(5)を取り付けます。
11. 締めねじ(3)[2本]と皿ねじ(4)[2本]で固定します。
12. 針穴中心と針が一致していることを確認します。
13. 送り板(2)を取り付けます。

## 7-12. 送り板の取り付け方法


**注意**

 ミシンの保守・点検は、訓練を受けた技術者が行ってください。

 動く部品でけがをしないよう注意してください。

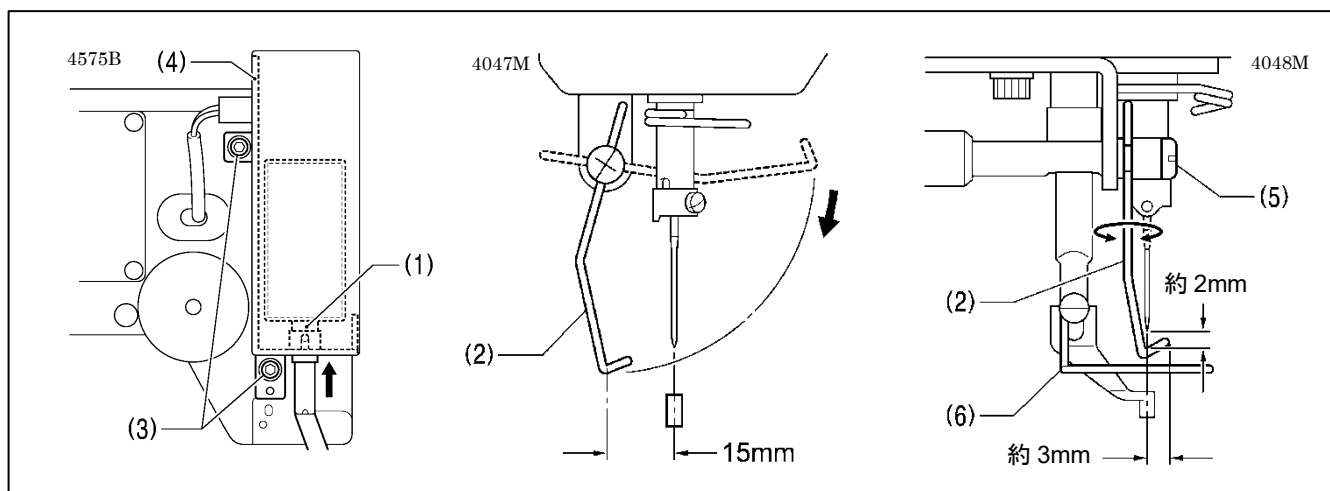


## 【ご注意】

送り板(1)は、テーキンのある面を上にして取り付けてください。

送り板(1)の後端を Y ベース板(2)の段部(A)に当て、送り板(1)の穴と Y ベース板(2)の穴を φ2 のピン(DP 針の柄)で一致させた状態で、穴ボルト(3)[2 本]を締め付けます。

### 7-13. 糸払いの調整

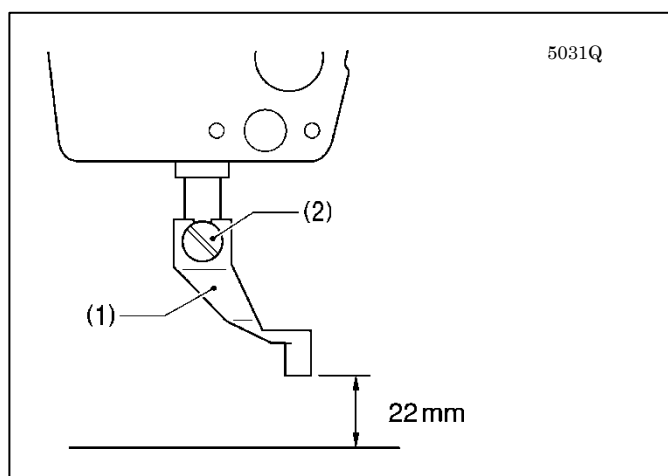


1. 糸払いソレノイドのプランジャー(1)が作動していっぱい引っ張ったとき、ワイパー(2)が針中心より前へ15mm 出るように締ねじ(3)[2本]をゆるめ、ソレノイド取付板(4)全体を上下に動かして調整します。
2. ワイパー(2)が作動して針の下を通過するとき、ワイパー(2)と針先端とのすき間が約 2mm になり、ワイパー(2)の先端が針中心から約 3mm になるように、締ねじ(5)をゆるめてワイパー(2)の位置を調整します。

**[ご注意]**

ワイパー(2)がフィンガーガード(6)に当たらないことを確認してください。

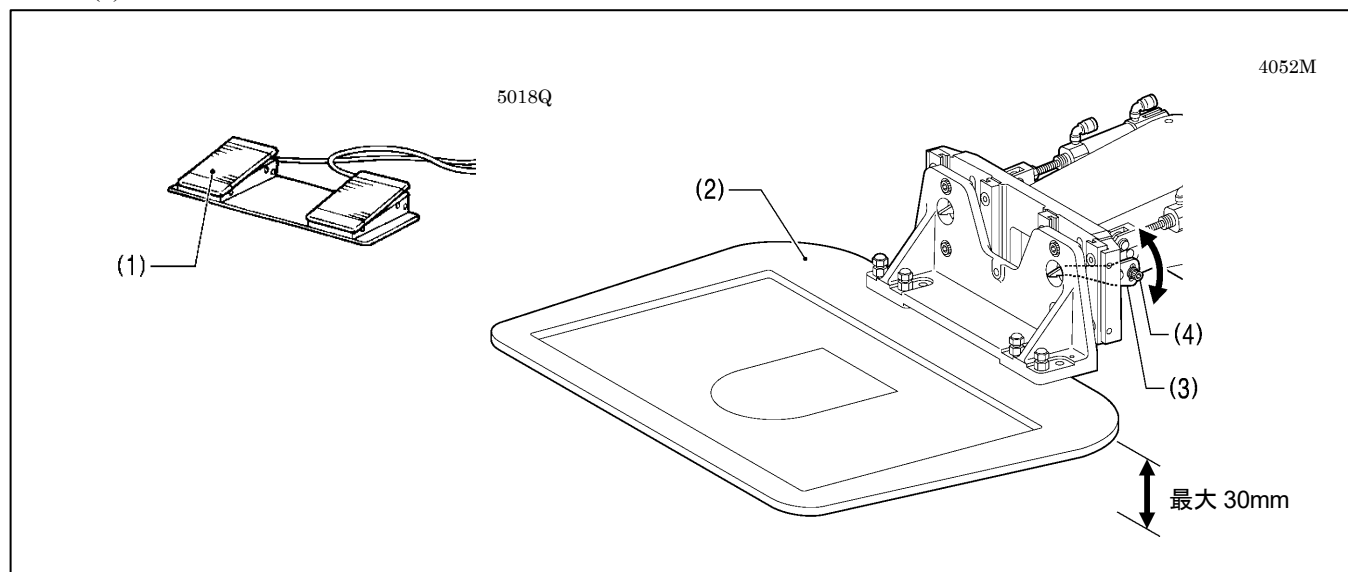
### 7-14. 間欠押え足の取り付け位置



マシン停止位置で間欠押え足(1)が上がった状態のとき、間欠押え足(1)の下面から針板上面までが 22mm になるように、締ねじ(2)で取り付けます。

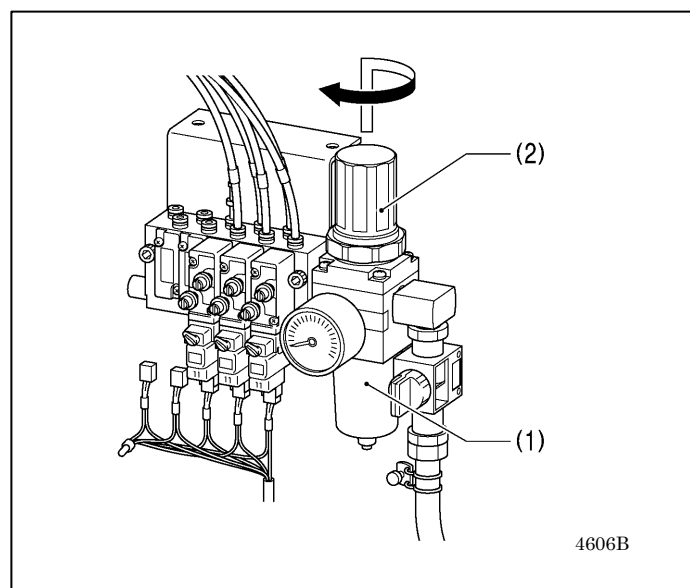
## 7-15. 押え上昇量の調整

押え板(2)の最大上昇量は、針板上面より 30mm です。



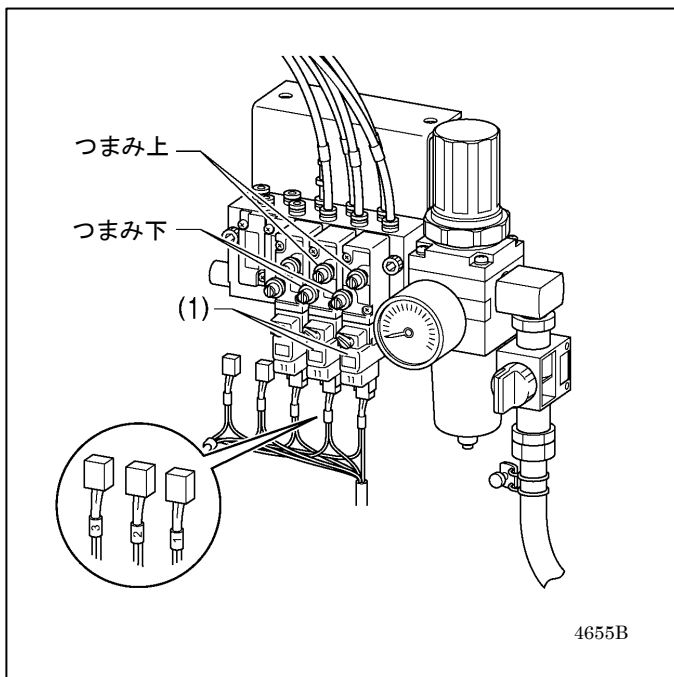
1. エアを入れ、押えスイッチ(1)を踏み込み、押え板(2)を上昇させます。
2. 押え上げレバー(3)の穴ボルト(4)[2本]をゆるめ、押え上げレバー(3)を上下に動かして調整します。

## 7-16. 空気圧の調整



レギュレーター(1)のハンドル(2)を引き上げてから回し、空気圧を 0.5MPa に調整します。調整終了後は、ハンドル(2)を下へ押ししてロックします。

## 7-17. スピードコントローラーの調整



バルブ(右から1個目と2個目)のつまみで押え板の上昇、下降スピードを調整することができます。

- ・ つまみ上を締め込むと上昇スピードが遅くなります。ゆるめると上昇スピードが速くなります。
- ・ つまみ下を締め込むと下降スピードが遅くなります。ゆるめると下降スピードが速くなります。

### < 参考調整 >

- つまみ上： 締め切りから、5回転戻す
- つまみ下： 締め切りから、8回転戻す

電源を切った状態で手動ボタン(1)を2個同時に押すと、押え板を作動させることができます。



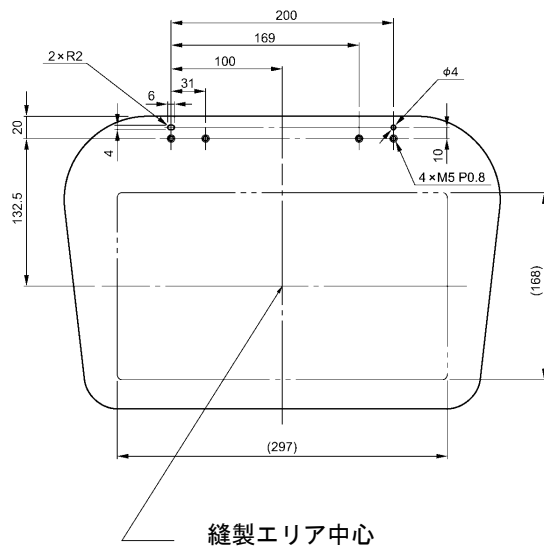
## 7-18. 押え板と送り板を縫製パターンに合わせた形状に加工する場合

下記加工図を参考に、縫製パターンに合わせてご使用ください。

\* ( ) 内の数値は、最大エリア(BAS-341JX: 250×160mm、BAS-342JX: 300×200mm)縫製時の推奨サイズです。

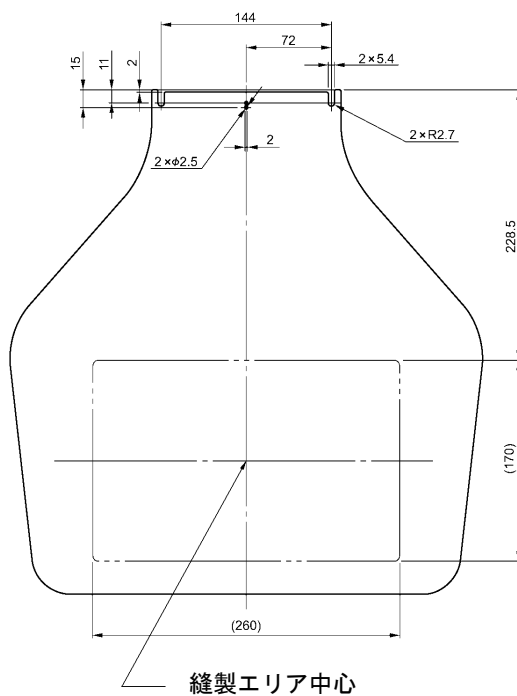
## BAS-341JX

## &lt; 押え板加工図 &gt;



3523B

< 送り板加工図 >  
推奨厚さ 1.5mm

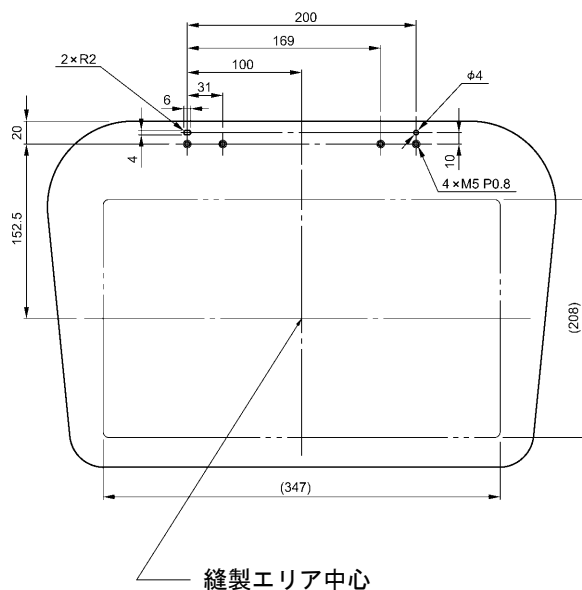


[mm]

3524B

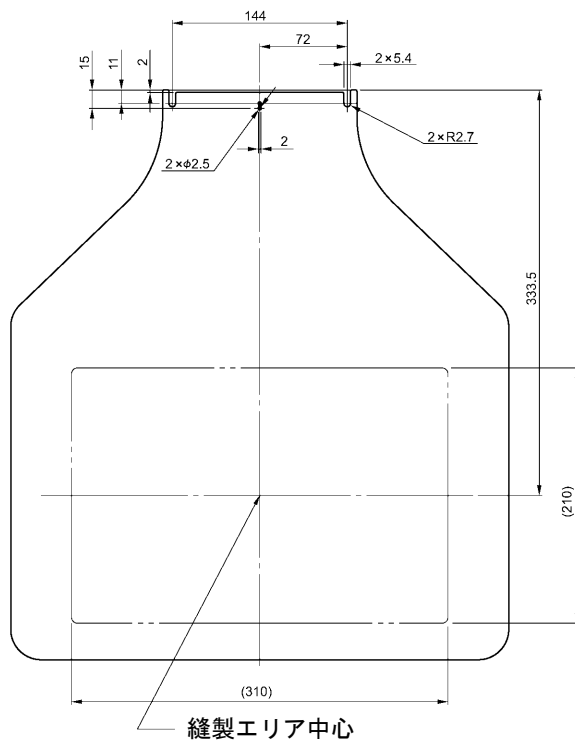
**BAS-342JX**

< 押え板加工図 >



3525B

< 送り板加工図 >  
推奨厚さ 1.5mm



[mm]

3526B

## 8. エラーコード一覧表

### ⚠ 危険



コントロールボックスのカバーを開ける時は必ず電源スイッチを切り、電源プラグを抜いて、その後5分間待ってからカバーを開けてください。高電圧部分にふれると、大けがをすることがあります。

万一機械に不具合が生じた場合にはブザーが鳴り、画面にエラーコードが表示されます。  
対処方法に従って原因を取り除いてください。

#### スイッチ関係のエラー

コード	エラー原因と対処方法
E010	一時停止スイッチが押されました。 RESETキーを押してエラーを解除してください。
E011	一時停止スイッチが押されました。 RESETキーを押してエラーを解除してください。 液晶パネルの ◀▶ キーを押して送りを移動させ、縫いつなぎをすることができます。
E012	一時停止スイッチが押されました。 RESETキーを押してエラーを解除した後、起動スイッチを踏み、原点出しを行なってください。
E015	電源投入時、一時停止スイッチが押されたままか一時停止スイッチの接続不良です。 電源を切り、メイン基板のコネクタP9の差し込みを確認してください。
E016	一時停止スイッチの接続不良です。 電源を切り、メイン基板のコネクタP9の差し込みを確認してください。
E017	一時停止スイッチが押されました。 電源を切り、もう一度電源を入れ直してください。
E020	押えを下げずに起動スイッチが踏み込まれました。 先に押えを下げてください。
E025	起動スイッチが踏み込まれたまま電源が投入されました。 スイッチを離してください。
E035	押えスイッチが踏み込まれたまま電源が投入されました。 スイッチを離してください。
E050	電源投入後にミシン頭部の倒れを検出しました。 電源を切り、ミシン頭部を起こしてください。 メイン基板のコネクタP14の差し込みを確認してください。
E051	ミシン起動中にミシン頭部の倒れを検出しました。 電源を切り、メイン基板のコネクタP14の差し込みを確認してください。
E055	電源投入時にミシン頭部の倒れを検出しました。 電源を切り、ミシン頭部を起こしてください。 メイン基板のコネクタP14の差し込みを確認してください。
E064	タッチパネルに触れたまま電源が投入されました。 電源を切り、もう一度電源を入れ直してください。
E065	電源投入時に液晶パネルのキーが押されたままか、キーの不良です。 電源を切り、もう一度電源を入れ直してください。

## 8. エラーコード一覧表

### モーター関係のエラー

コード	エラー原因と対処方法
E100	グリースの補給時期になりました。 電源をオフしてグリースの補給を行った後、所定のリセット操作を行ってください。詳しくは取扱説明書をご参照ください。
E101	グリースの補給時期が近づいています。 電源をオフしてグリースの補給を行った後、所定のリセット操作を行ってください。グリースの補給をせずに縫製を続ける場合は、Reset キーを押してください。詳しくは取扱説明書をご参照ください。
E110	針上停止位置に停止していません。 エラー表示が消えるところまでプーリーを回してください。
E111	ミシン停止時に上軸が針上停止しませんでした。 電源を切り、モーター基板のコネクタP11、P1、メイン基板のコネクタP6の差し込みを確認してください。
E121	糸切りが完了しませんでした。 電源を切り、固定刃・移動刃の刃部に傷や摩耗がないか確認してください。
E130	上軸モーターが異常停止したか、シンクロナイザーが不良です。 電源を切り、プーリーを回してミシンがロックしていないか確認してください。 モーター基板のコネクタP11、P1、メイン基板のコネクタP6、上軸モーターコネクタ4ピンの差し込みを確認してください。
E131	シンクロナイザーが接続不良です。電源を切り、モーター基板のコネクタP11の差し込みを確認してください。
E132	上軸モーターの異常回転を検出しました。 電源を切り、モーター基板のコネクタP11、P1、メイン基板のコネクタP6、上軸モーターコネクタ4ピンの差し込みを確認してください。
E133	上軸モーターの停止位置不良です。電源を切り、モーター基板のコネクタP11、P1、メイン基板のコネクタP6、上軸モーターコネクタ4ピンの差し込みを確認してください。
E150	上軸モーターが異常加熱したか温度センサーの不良です。 電源を切り、上軸モーターを確認してください。 (短い運針数(15針以下)の縫製データを繰り返し縫製(短サイクル運転)すると、上軸モーターが過熱して[E150]が発生することがあります。)

### 送り関係のエラー

コード	エラー原因と対処方法
E200	X送りモーターの原点が検出できません。X送りモーターの異常かX原点センサーの接続不良です。 電源を切り、メイン基板のコネクタP17、P21、P8の差し込みを確認してください。
E201	X送りモーターが異常停止しました。電源を切り、X送り方向に異常がないか確認してください。 電源を切り、メイン基板のコネクタP17、P21の差し込みを確認してください。
E204	縫製中にX送りモーターが異常停止しました。電源を切り、X送り方向に異常がないか確認してください。 電源を切り、メイン基板のコネクタP17、P21の差し込みを確認してください。
E205	始点移動中にX送りモーターが異常停止しました。電源を切り、X送り方向に異常がないか確認してください。 電源を切り、メイン基板のコネクタP17、P21の差し込みを確認してください。
E206	テスト送り中にX送りモーターが異常停止しました。電源を切り、X送り方向に異常がないか確認してください。 電源を切り、メイン基板のコネクタP17、P21の差し込みを確認してください。
E210	Y送りモーターの原点が検出できません。Y送りモーターの異常かY原点センサーの接続不良です。 電源を切り、メイン基板のコネクタP18、P22、P8の差し込みを確認してください。
E211	Y送りモーターが異常停止しました。電源を切り、Y送り方向に異常がないか確認してください。 電源を切り、メイン基板のコネクタP18、P22の差し込みを確認してください。
E214	縫製中にY送りモーターが異常停止しました。電源を切り、Y送り方向に異常がないか確認してください。 電源を切り、メイン基板のコネクタP18、P22の差し込みを確認してください。

コード	エラー原因と対処方法
E215	始点移動中にY送りモーターが異常停止しました。電源を切り、Y送り方向に異常がないか確認してください。 電源を切り、メイン基板のコネクタP18、P22の差し込みを確認してください。
E216	テスト送り中にY送りモーターが異常停止しました。電源を切り、Y送り方向に異常がないか確認してください。 電源を切り、メイン基板のコネクタP18、P22の差し込みを確認してください。
E230	送りモーターが異常停止しました。 縫い速度を下げるか、重量物用の動作設定にしてください。 設定方法はお買い上げの販売店にお問い合わせください。

## 押え関係のエラー

コード	エラー原因と対処方法
E300	押え原点が検出できません。押えモーターの異常か押えエンコーダーの接続不良です。 電源を切り、メイン基板のコネクタP19、P23の差し込みを確認してください。
E301	押えの上昇・下降が検出できません。 電源を切り、押えの上下方向に異常がないか確認してください。 電源を切り、メイン基板のコネクタP19、P23の差し込みを確認してください。
E390	生地厚が生地厚検知コードの設定範囲外です。 Reset キーを押してエラーを解除した後、生地が正しくセットされているかご確認ください。
E391	基準高さが未取得のまま生地厚検知コードに到達しました。 Reset キーを押してエラーを解除した後、起動スイッチを踏み、原点検出を行なってください。 エラーが再度発生する場合は縫製データを確認してください。
E392	生地厚検知の設定範囲が間欠押えの最大高さを越えました。 Reset キーを押してエラーを解除してください。 基準高さ、生地厚検知コードの設定を確認してください。
E393 E394	生地厚が間欠押えの最大高さを越えました。 Reset キーを押してエラーを解除した後、生地が正しくセットされているかご確認ください。

## 通信または記憶メモリー関係のエラー

コード	エラー原因と対処方法
E400	電源投入時に、メイン、パネル基板間の通信エラーを検出しました。 電源を切り、液晶パネル内のプログラマメイン基板のコネクタ P10 とメイン基板のコネクタ P32 の差し込みを確認してください。
E401	電源投入時に、メイン、モーター基板間の接続通信エラーを検出しました。 電源を切り、液晶パネル内のプログラマメイン基板のコネクタP10とメイン基板のコネクタP32、モーター基板のP2、P3の差し込みを確認してください。
E410	メイン、パネル基板間の通信エラーを検出しました。 電源を切り、もう一度電源を入れ直してください。 電源を切り、液晶パネル内のプログラマメイン基板のコネクタP10とメイン基板のコネクタP32、モーター基板のP2、P3の差し込みを確認してください。
E411	メイン、モーター基板間の接続通信エラーを検出しました。 電源を切り、もう一度電源を入れ直してください。 電源を切り、液晶パネル内のプログラマメイン基板のコネクタP10とメイン基板のコネクタP32、モーター基板のP2、P3の差し込みを確認してください。
E415	パネル、目飛び・糸切れ検知装置間の通信エラーを検出しました。 パネルと目飛び/糸切れ検知装置の接続を確認して、その後ミシンを再起動してください。
E416	パネル、目飛び・糸切れ検知装置間の通信エラーを検出しました。 Resetキーを押してエラーを解除してください。
E420	記憶メディアが挿入されていません。 RESETキーを押してエラーを解除してください。 記憶メディアを挿入し、もう一度試してください。

## 8. エラーコード一覧表

コード	エラー原因と対処方法
E422	記憶メディア読み込み時にエラーが発生しました。 データの確認などを行なってください。 RESETキーを押してエラーを解除してください。 記憶メディアのデータを確認してください。
E425	記憶メディア書き込み時にエラーが発生しました。 記憶メディアを確認してください。 ライトプロテクトがかかっている、記憶メディアの空き領域不足、記憶メディアの故障の可能性があります。 RESETキーを押してエラーを解除してください。 記憶メディアは指定のものをご利用ください。
E427	サイクルプログラムを構成するプログラムが消去されています。 RESETキーを押してエラーを解除してください。 サイクルプログラムを再構成してください。
E430	メイン基板(FLASH)へデータがバックアップできません。 電源を切り、もう一度電源を入れ直してください。
E435	パネル内部メモリーへアクセスできません。 電源を切り、もう一度電源を入れ直してください。
E440	メイン基板(EEPROM)へデータがバックアップできません。 電源を切り、もう一度電源を入れ直してください。
E445	パネル基板 (EEPROM) へアクセスできません。 電源を切り、もう一度電源を入れ直してください。
E450	頭部メモリーから機種選択が読み込みできません。 電源を切り、メイン基板のコネクタP16の差し込みを確認してください。
E452	頭部メモリーが接続されていません。 電源を切り、メイン基板のコネクタP16の差し込みを確認してください。 ※ RESETキーを押してエラーを解除すると、頭部メモリーのバックアップデータで起動することができます。
E453	頭部メモリーのデータ異常です。 電源を切り、もう一度電源を入れ直してください。
E454	頭部メモリーのデータ異常です。 Resetキーを押してエラーを解除するとデータが修復されます。
E471	プログラム番号が無効、またはデータがありません。 内部メモリーにこのプログラム番号のデータが入っているか確認してください。
E474	内部メモリーが一杯でコピーできません。 RESETキーを押してエラーを解除してください。 縫製データをクリアしてください。

### データ編集関係のエラー

コード	エラー原因と対処方法
E500	拡大設定により、縫製データが縫製可能エリアを越えました。 拡大倍率を再設定してください。 RESETキーを押してエラーを解除してください。
E502	拡大設定により、データピッチが最大ピッチ20mmを越えました。 RESETキーを押してエラーを解除してください。 拡大倍率を再設定してください。
E510	縫製データに異常があります。 RESETキーを押してエラーを解除してください。 縫製データの読み込みをやり直して、エラーが再度発生する場合はデータを作り直してください。
E511	パターンデータに終了コードが入力されていません。 RESETキーを押してエラーを解除してください。
E512	使用可能な針数を超えています。 RESETキーを押してエラーを解除してください。

コード	エラー原因と対処方法
E520	拡張オプション出力の番号が重複しています。 拡張オプション出力の番号を変更してください。 拡張オプション出力を使用していない場合は、データ初期化操作で拡張オプション出力データをクリアしてください。
E581	メモリースイッチファイルが正しく読めません。 読み取った機種と書き込む機種が正しくありません。 RESETキーを押してエラーを解除してください。 同じ機種のデータを読み込ませてください。
E582	メモリースイッチのバージョンが不一致です。 RESETキーを押してエラーを解除してください。 同じバージョンのデータを読み込ませてください。
E583	ユーザープログラムのバージョンが不一致です。 RESETキーを押してエラーを解除してください。 同じバージョンのデータを読み込ませてください。

## 装置関係のエラー

コード	エラー原因と対処方法
E600	上糸切れが発生しました。上糸を通してください。縫い直しができます。 電源を切り、メイン基板のコネクタP9、P36の差し込みを確認してください。
E670	下糸検知装置の異常です。 電源を切り、下糸検知装置を確認してください。

## 基板関係のエラー

コード	エラー原因と対処方法
E700	電源電圧の上昇異常です。 電源を切り、入力電圧を確認してください。
E701	上軸モーター駆動電圧の上昇異常です。 電源を切り、電圧を確認してください。
E702	お使いのモーター基板はこのミシンではサポートされていません。 詳細は販売店にお問い合わせください。
E705	電源電圧の下降異常です。 電源を切り、入力電圧を確認してください。
E710	上軸モーターの異常電流を検出しました。 電源を切り、ミシンに異常がないか確認してください。 電源を切り、モーター基板のコネクタP11、P1、メイン基板のコネクタP6、上軸モーターコネクタ4ピン の差し込みを確認してください。
E711	パルスモーターの異常電流を検出しました。 電源を切り、押えの動きに異常がないか確認してください。
E730	外部エラー入力(AIRSW)を検出しました。 電源を切り、エア圧力を確認してください。
E740	コントロールボックスのクーリングファンが動作していません。 電源を切り、糸くず等が絡まっていないか確認してください。 メイン基板のコネクタP38の差し込みを確認してください。
E741	X送りモーター用のクーリングファンが動作していません。 電源を切り、糸くず等が絡まっていないか確認してください。 メイン基板のコネクタP7の差し込みを確認してください。
E742	Y送りモーター用のクーリングファンが動作していません。 電源を切り、糸くず等が絡まっていないか確認してください。 メイン基板のコネクタP7の差し込みを確認してください。

## 8. エラーコード一覧表

### バージョンアップ関係のエラー

コード	エラー原因と対処方法
E860	メイン制御プログラムがありません。 メインソフトウェア更新を実行してください。
E861	インストール済のメインソフトウェアは現在のパネルソフトウェアではサポートされていません。 メインソフトウェアまたはパネルソフトウェアを更新してください。
E865	モーター制御プログラムがありません。 モーターソフトウェア更新を実行してください。
E880	バージョンアップの要求が受け付けられません。 電源を切り、もう一度電源を入れ直してください。
E881	バージョンアップが正常に終了しませんでした。 電源を切り、もう一度バージョンアップを実行してください。
E883	制御プログラムが記憶メディア内にありません。 正しいフォルダー内に制御プログラムが存在するか確認してください。
E884	制御プログラムが異常です。 正しいファイルを記憶メディアに書き込んでください。
E887 ~E890	バージョンアップができませんでした。 電源を切り、もう一度電源を入れ直してください。

### その他のエラー

コード	エラー原因と対処方法
E920	バーコードが読み取れませんでした。 Reset キーを押してエラーを解除してください。
E930	未対応インターフェースバージョンです。 パネル、目飛び・糸切れ検知装置のソフトウェアバージョンを確認してください。
E931	目飛び・糸切れ検知装置にユーザーソフトがインストールされていません。 ユーザーソフトをインストールしてください。
E932	目飛び・糸切れ検知装置のエラーが発生しました。 詳細は取扱説明書をご確認ください。

上記以外のエラーコードが表示された場合や、対処方法に従っても症状が改善されない場合には、お買い上げの販売店へご相談ください。



## 9. こんなときには

- ・ 修理、サービスをお申し付けになる前に次の点をお調べください。
- ・ 次の処置で不具合が改善しない場合は、電源を切って、訓練を受けた技術者またはお買い上げの販売店へご相談ください。

### 注意



作業の前に電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてください。

誤ってフットスイッチを踏むと、マシンが作動してけがの原因となります。

参照ページに“\*”マークが表示されている項目は、訓練を受けた技術者が調べてください。

現象	原因	処置・対策	参照
電源を入れてフットスイッチを踏んでも、マシンが起動しない	頭部スイッチが機能していない	頭部スイッチのコードが外れていないか確認する	P. 12
		頭部スイッチの位置を調整する	P. 21
		頭部スイッチが故障していたら、新しいものと交換する	
押え板が作動しない	エアコックが閉じている	エアコックを開く	P. 9
	空気圧が低い	空気圧が 0.5MPa 程度になるようにレギュレーターを調整する	P. 52
	スピードコントローラーを締め込み過ぎている	スピードコントローラーを締切りからつまみ上を 5 回転、つまみ下を 8 回転戻した状態に調整する	P. 53
糸払いが作動しない	糸払いの設定が OFF になっている	糸払いの設定を ON にする	(※1)
押え板が最大高さまで上がらない	押え上げレバーの位置が悪い	押え上げレバーの位置を調整する	P. 52
押え圧力が低い	空気圧が低い	空気圧が 0.5MPa 程度になるようにレギュレーターを調整する	P. 52
押え圧力が、押え板の前後で不均一	押え板が傾いている	押え板の傾きを調整する	*
糸払いの作動が悪い	糸払いと針が干渉している	糸払いの高さを調整する	P. 51
		糸払いの作動量を調整する	P. 51
	糸払いの位置が悪い	糸払いの作動量を調整する	P. 51

(次ページに続く)

(※1) 取扱説明書“液晶パネル”参照

9. こんなときには



現象	原因	処置・対策	参照	
下糸が片寄って巻かれる	糸巻き調子組の高さが悪い	糸巻き調子組の高さを調整する	P. 26	
下糸巻き量が不適當	ボビン押えの位置が悪い	ボビン押えの位置を調整する	P. 26	
縫い始めの糸抜け	針が太い	縫製条件に合った針を選ぶ	P. 27	
	上糸残り量が少ない	糸を針に通す際、針穴から糸端までの長さを 42mm 程度にする	P. 23	
		糸切り後の上糸残り量が 42mm 程度になるように、副調子を調整する	P. 28	
	針穴から糸端まで長さが短い	間欠押えモーターで縫い始めに糸端を押さえておくようにする 設定方法は、お買い上げの販売店にお問い合わせください		
縫い始めに上糸を把持している時間が足りない	縫い始めに上糸を把持しておく針数を増やす (厚物仕様のみ) 設定方法は、お買い上げの販売店にお問い合わせください			
目飛びがする	かま剣先が欠けている	部品を交換する		
	針が細い	縫製条件に合った針を選ぶ	P. 27	
	針が太い			
	針が曲がっている	針を交換する	P. 22	
	針の取り付け方が悪い	針を正しい向きに取り付ける	P. 22	
	針とかま剣先が当たっている	ドライバー針受けを調整する	P. 42	
	針とかま剣先のすき間が広い	針すきを調整する	P. 42	
	針とかまの出合いが悪い	出合いの調整をする	P. 41	
	生地がばたつく	針穴板を穴径が小さいものに交換する		
		送り板を薄くする ※ 推奨厚さ: 1.5mm		
押え板と送り板を、縫目付近の保持が可能な形状にする			P. 54 P. 55	
	間欠押え足の間欠高さを調整する		(※1)	
ボビンからの下糸引き出し量が少ない	引き出し量を 30mm 程度にする		P. 26	

(次ページに続く)

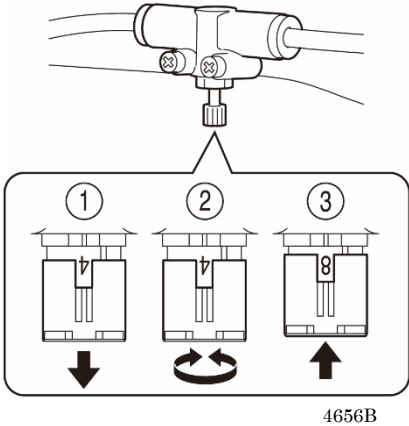
現象	原因	処置・対策	参照
上糸が切れる	針に比べて糸が太い	針に合った糸を選ぶ	P. 27
	針の取り付け方が悪い	針を正しい向きに取り付ける	P. 22
	糸通しが不適當	糸道に糸を正しく通す	P. 23
	かま・針穴板・針・糸道などに傷やバリがある	それぞれの部品をバフで修正する または部品を交換する	
	針とかまの出合いが悪い	出合いの調整をする	P. 41
	上糸張力が強い	上糸張力を弱くする	P. 28
	糸取りばねの張力が強い	糸取りばねの張力を弱くする	P. 40
	熱切れ	縫い速度を下げる	(※1)
下糸が切れる	針穴板・ボビンケースに傷がある	それぞれの部品をバフで修正する または部品を交換する	
	下糸張力が強い	下糸張力を弱くする	P. 27
針が折れる	針が曲がっている	針を交換する	P. 22
	針が細い	縫製条件に合った針を選ぶ	P. 27
	針とかま剣先が当たっている	ドライバー針受けを調整する	P. 42
		針すきを調整する	P. 42
	針とかまの出合いが悪い	出合いの調整をする	P. 41
送りタイミングが遅い	送りタイミングを早くする	*	
上糸が切れない	移動刃の切れ味が悪い	新しいものと交換する	P. 48
	固定刃の切れ味が悪い	固定刃を研ぐか、新しいものと交換する	P. 48
	移動刃が上糸をすくわない	出合いの調整をする	P. 41
		移動刃の位置を調整する	P. 45 P. 46
	最終針の目飛びにより、移動刃が上糸をすくわない	“目飛びがする”の項目を参照	P. 63
	移動刃が上糸をすくわない	糸切りの動くタイミングを調整する 設定方法はお買い上げの販売店にお問い合わせください	
下糸が切れない	下糸張力が弱い	下糸張力を強くする	P. 27

(次ページに続く)

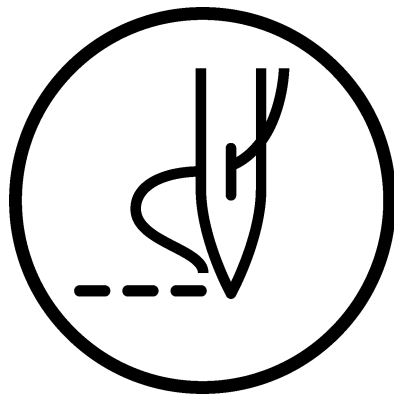
9. こんなときには

現象	原因	処置・対策	参照
<p>上糸が締まらない</p>  <p>0573M</p>	針が細い	縫製条件に合った針を選ぶ	P. 27
	針穴板の穴径が小さい	針穴板を、穴径が大きいものに交換する	
	送り板が薄い	送り板を厚くする ※ 推奨厚さ: 1.5mm	
	間欠押え足の穴径が小さい	間欠押えを、穴径が大きいものに交換する	
	大かま体組と中かまの摺動部にミシン油が少ない、または無い	大かま体組と中かまの摺動部のフェルトに注油する	P. 20
	かま・針穴板・針・糸道などに傷やバリがある	それぞれの部品をバフで修正する または部品を交換する	
	下糸張力が強い	下糸張力を弱くする	P. 27
	上糸張力が弱い	上糸張力を強くする ※ 下糸張力を調整後、上糸張力を調整してください	P. 28
	糸取りばねの張力が弱い	糸取りばねの張力を強くする	P. 40
	送りタイミングが早い	送りタイミングを遅くする	*
	間欠押え足の間欠高さが低い	間欠押え足の間欠高さを調整する	(※1)
	針とかま剣先が当たっている	ドライバー針受けを調整する	P. 42
針すきを調整する		P. 42	
<p>下糸が締まらない</p>  <p>0574M</p>	下糸張力が弱い	下糸張力を強くする	P. 27
	上糸張力が強い	上糸張力を弱くする ※ 下糸張力を調整後、上糸張力を調整してください	P. 28
縫い始めの生地裏の縫い上がりが悪い	上糸残り量が多い	糸切り後の上糸残り量が 42mm 程度になるように、副調子を調整する	P. 28
上糸残り量がばらつく	移動刃の切れ味が悪い	新しいものと交換する	P. 48
	固定刃の切れ味が悪い	固定刃を研ぐか、新しいものと交換する	P. 48
	副調子の張力が弱い	副調子を調整する	P. 28
	糸取りばねの張力が弱い	糸取りばねの張力を強くする	P. 40
模様が乱れる	押え板や送り板が重い	重い押え板や送り板を使用する場合は、重量物用の動作設定に変更してください 設定方法は、お買い上げの販売店にお問い合わせください	*

(次ページに続く)

現象	原因	処置・対策	参照
糸くずが縫い目に巻き込まれる	空気圧が低い	空気圧が 0.5MPa 程度になるようにレギュレーターを調整する (厚物仕様のみ)  スピードコントローラーのメモリを“8”に合わせてください (厚物仕様のみ) ① つまみを下に引き出す ② つまみを回し、メモリを“8”に合わせる ③ つまみを押し込む  	P.52
	針板の裏に糸くずが溜まっている	針板・ダクトを清掃してください (厚物仕様のみ)  空気圧時間を長くする (厚物仕様のみ) 設定方法はご購入の販売店にお問い合わせください	P.35
目飛び・糸切れ検知装置が誤作動する	糸を正しいルートで通していない	糸を正しいルートで通す	P.23

# brother



## 取扱説明書

\* 製品改良のため、本書の内容の一部がお買い上げの製品と異なる場合がありますのでご了承ください。

**ブラザー工業株式会社** <http://www.brother.co.jp/>  
〒448-0803 刈谷市野田町北地蔵山1番地5 TEL:0566-95-0085

© 2022,2023 Brother Industries, Ltd. All Rights Reserved.

BAS-341JX, BAS-342JX  
I2091721D J  
2023.05.D(2)