

东莞市厚街凭良远程职业学校教学专业有工业电路板维修培训（变频器维修、伺服驱动器维修、缝纫机电控维修）、自动化PLC编程与应用培训（三菱FX2N/3U、西门子S7-200、西门子S7-300）、发那科数控机床操作编程培训、发那科加工中心CNC操作编程培训、发那科机器人操作编程培训、工业缝纫机维修培训（针车操作、鞋业高级班、手袋高级班、服装高级班）、电工考证培训（电工操作证、中级电工、高级电工）、家电维修培训（空调制冷、液晶电视机、洗衣机、冰箱、电磁炉、电饭锅...）等课程。同时经营“凭良机电维修有限公司”，为富士康集团有限公司维修供应商，长期维修各类变频器、伺服驱动器、伺服电机、贴片机、真空泵、2D工业相机、扫描枪、板卡、内存条、触摸屏、机器人示教器、发那科加工中心主轴等等...

技术支持/微信：13724486198

QQ：653595396

招生热线：0769-85759443

学校官网：www.plpx0769.com

更多资料请关注我校公众号：[pl13724486198](https://mp.weixin.qq.com/s/pl13724486198)



KE-430D

直接驱动式电脑平缝打结机

BE-438D

直接驱动式电脑平缝钉扣机

技术支持：13724486198

非常感谢您购买兄弟牌工业缝纫机。在使用缝纫机之前，请仔细阅读<为了您的安全使用>和使用说明书。



工业缝纫机的特性之一，因为要在机针和挑线杆等运动另部件附近进行作业，而这些另部件很容易引起受伤的危险，所以在受过培训的人或熟练人员的安全操作知识的指导下，正确地使用本缝纫机。

为了您的安全使用

1. 安全使用的标记及其意义

本使用说明书及产品所使用的标记和图案记号是为了您的安全而正确地使用产品，防止您及其他人受到危害和损害。表示方法及含意如下。

说明

 危险	如果忽视此标记而进行了错误的操作，必将导致死亡或重伤。
 注意	如果忽视此标记而进行了错误的操作，有可能会引起人员受伤及造成设备损坏。

图案和符号



.....该符号 (△) 表示 “应注意事项” 。
三角中的图案表示必须要注意的实质内容。
(例如，左边的符号表示 “当心受伤”。)



.....该符号 (⊘) 表示 “禁止” 。



.....该符号 (●) 表示 “必须” 。
圆圈中的图案表示必须要做的事情的实质内容。
(例如，左边的符号表示 “必须接地”。)

技术支持：13724486198

2. 安全注意事项

危险



在关闭电源开关并将电源插头从插座上拔下后,至少等待 5 分钟,再打开控制箱盖。触摸带有高电压的区域将会造成人员伤亡。

注意

使用环境



应避免在强电气干扰源（如高频焊机）的附近使用本缝纫机。
强电气干扰源可能会影响缝纫机的正确操作。



环境温度应在 5°C ~35°C 的范围内使用。
低温或高温会影响缝纫机的正确操作。



电源电压的波动应该在额定电压的±10% 以内的环境下使用。
电压大幅度的波动会影响缝纫机的正确操作。



相对湿度应在 45% ~85% 的范围内,并且设备内不会形成结露的环境下使用。干燥或多湿的环境和结露会影响缝纫机的正确操作。



电源容量应大于缝纫机的消耗电量。
电源容量不足会影响缝纫机的正确操作。



使用时应避免暴露于直射的阳光下。
直射的阳光下可能会影响正确操作。



万一发生雷电暴风雨时,关闭电源开关,并将电源插头从插座上拔下。
雷电可能会影响缝纫机的正确操作。

安 装



请让受过培训的技术人员来安装缝纫机。



所有电缆应固定在离活动部件至少 25mm 以外处。另外,不要过度弯曲电缆或用卡钉固定得过紧,会引起火灾或触电的危险。



请委托购买商店或电气专业人员进行电气配线。



缝纫机重约 56Kg, 安装工作必须由两人以上来完成。



请在机头及马达上安装安全罩壳。



在安装完成前,请不要连接电源,如果误踩脚开关,缝纫机动作会导致受伤。



如果使用带小脚轮的工作台,则应该固定小脚轮,使其不能移动。



缝纫机头倒下或竖起时,请用双手进行操作。
另外在头倒下的状态下,在台板处或手轮处不要用力压。缝纫机滑落是造成受伤或缝纫机损坏的原因。












使用润滑油和黄油时,务必戴好保护眼镜和保护手套等,以防润滑油落入眼中或沾在皮肤上,这是引起发炎的原因。
另外,润滑油或黄油不能饮用,否则会引起呕吐和腹泻。
将油放在小孩拿不到的地方。



必须接地。接驳地线不牢固,是造成触电或误动作的原因。

! 注意









缝 纫

-  本缝纫机仅限于接受过安全操作培训的人员使用。
-  本缝纫机不能用于除缝纫外的任何其他用途。
-  使用本缝纫机时必须戴上保护眼镜。如果不戴保护眼镜，断针时就会有危险，机针的折断部分可能会弹入眼睛并造成伤害。
-  发生下列情况时，请切断电源。当误踩脚开关时，缝纫机动作会导致受伤。
 - 机针穿线时
 - 更换机针或梭芯时
 - 缝纫机不使用，或人离开缝纫机时。
-  如果使用带小脚轮的工作台，则应该固定小脚轮，使其不能移动。
-  为了安全起见，在使用本缝纫机之前，请安装保护装置。如果未安装这些安全装置就使用缝纫机，会造成人身伤害及缝纫机损坏。
-  缝纫过程中不要触摸任何活动部件或将物件靠在运动部件上，因为这会导致受伤或缝纫机损坏。
-  如果缝纫机操作中发生误动作，或者如果听到异常的噪声或闻到异常的气味，应立即切断电源。然后请与购买商店或受过培训的技术人员联系。
-  如果缝纫机出现故障时，请与购买商店或受过培训的技术人员联系。

清 洁

-  在开始清洁作业前，请切断电源。如果误踩了脚开关，缝纫机动作会导致人员受伤。
-  使用润滑油和黄油时，务必戴好保护眼镜和保护手套等，以防润滑油落入眼中或沾在皮肤上，这是引起发炎的原因。另外，润滑油或黄油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻。将油放在小孩拿不到的地方。

维 护 和 检 查

-  只有经过训练的技术人员才能进行缝纫机的维修、保养和检查。
-  与电气有关的维修、保养和检查请委托购买商店或电气专业人员进行。
-  发生下列情况时，请关闭电源。并拔下电源线插座。否则误踩下脚开关时，缝纫机动作会导致受伤。
 - 检查、调整和维修
 - 更换旋梭等消耗零部件
-  在必须接上电源开关进行调整时，务必十分小心遵守所有的安全注意事项。
-  缝纫机头倒下或竖起时，请用双手进行操作。另外在头倒下的状态下，在台板处或手轮处不要用力压。缝纫机滑落是造成受伤或缝纫机损坏的原因。
-  请使用兄弟工业公司指定的更换零部件。
-  取下的安全保护装置，再次安装时，请务必安装在原位上，并检查能否正确地操作。
-  未经授权而对缝纫机进行改装而引起的缝纫机损坏不在保修范围内。

3. 警告标签

缝纫机上有下列警告标签。

当使用缝纫机时，请遵守标签上的说明。如果标签脱落或模糊不清，请和购买商店联系。

1

	⚠ 危険		⚠ 危険	
	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。		触摸高压电部分，会导致受伤。在切断电源5分钟后，再开启盖罩。	
⚠ DANGER	⚠ GEFAHR	⚠ DANGER	⚠ PELIGRO	
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

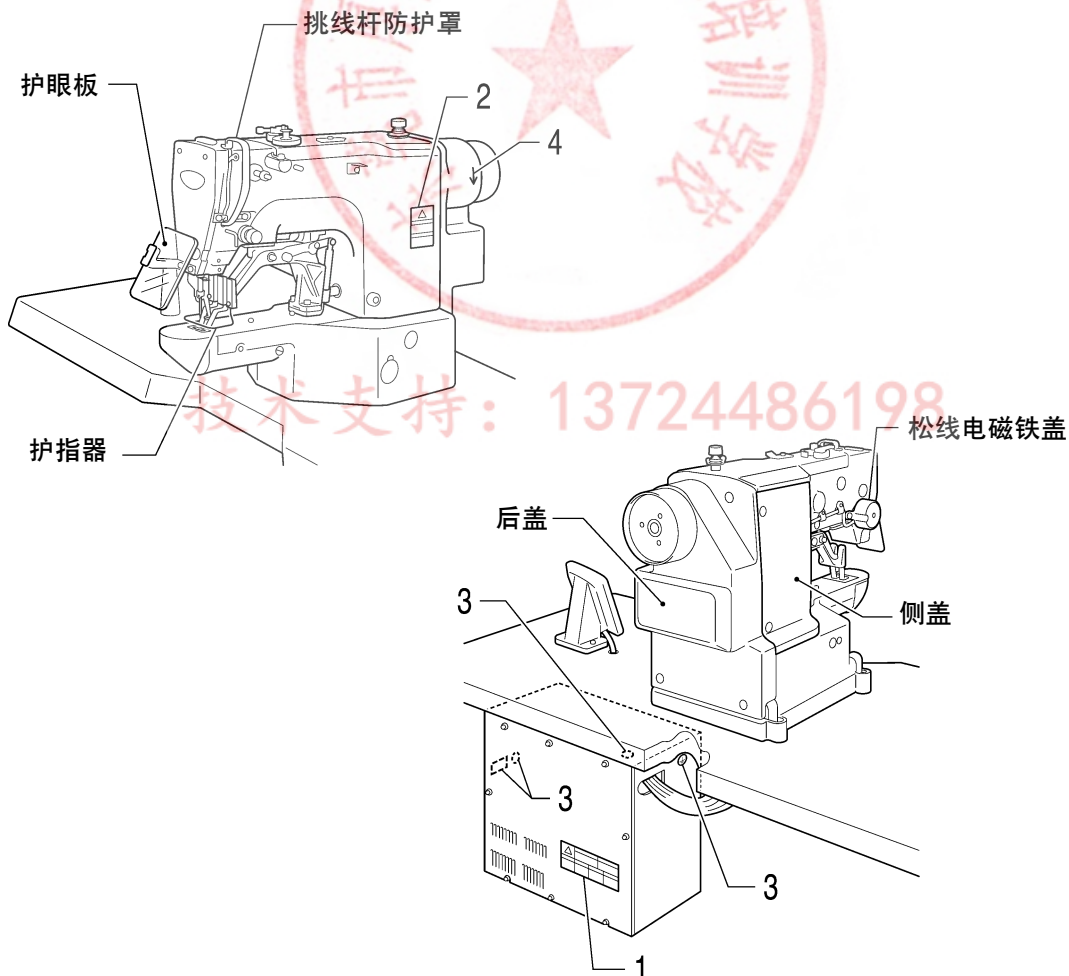
	⚠ 注意
	触摸运动部分，易造成受伤。所以在装上安全保护装置后，再进行缝纫操作。在切断电源后，进行穿线，更换梭芯，机针和做清扫，调整工作。
⚠ CAUTION	
Moving parts may cause injury. Operate with safety devices. Turn off main switch before threading, changing bobbin and needle, cleaning etc.	

3 **PE** 必须保证接地。如果接地不可靠，很有可能受到严重电击，操作也可能出现问题。



4 表示转动方向

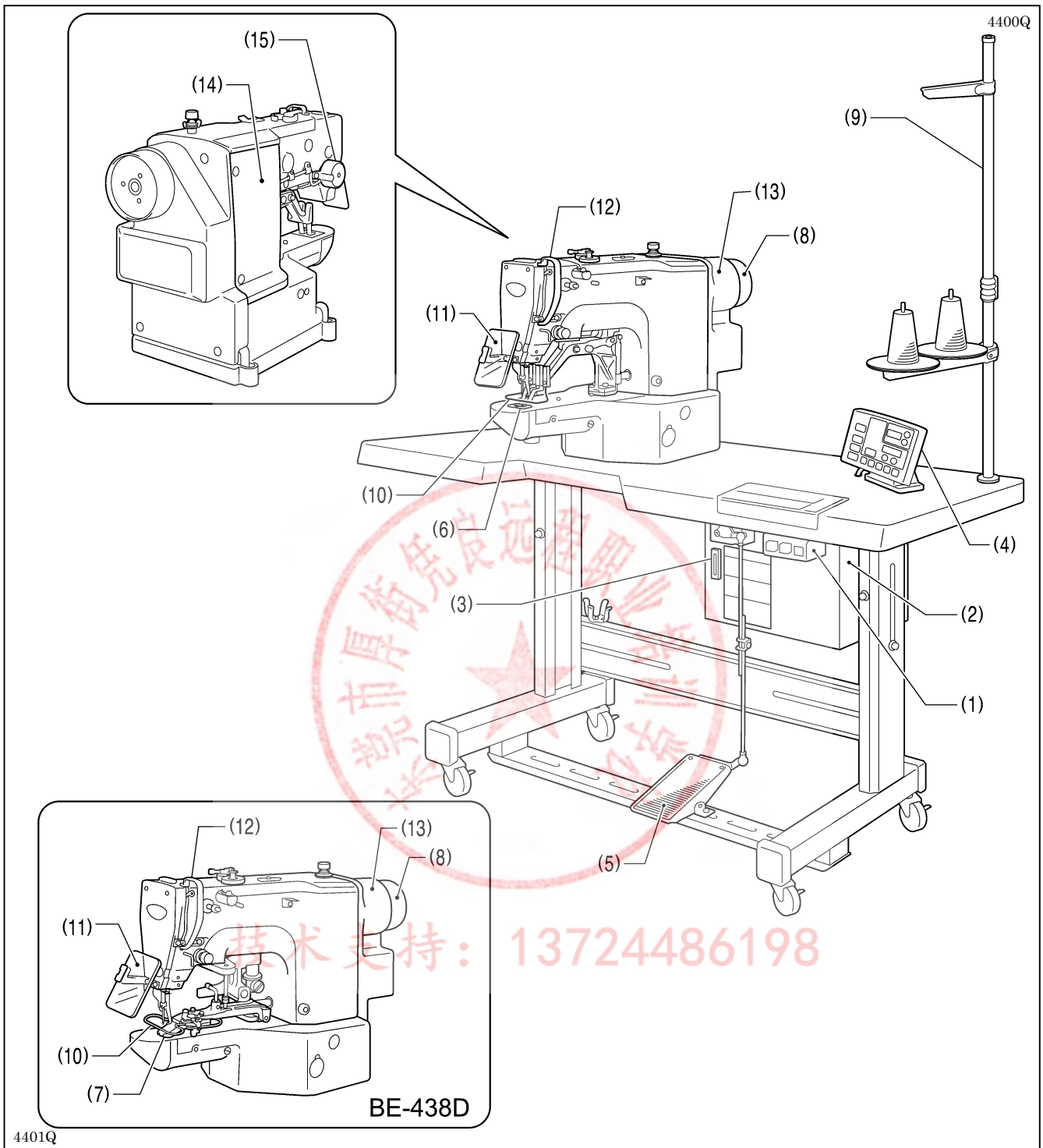
安全保护装置
护眼板，护指器，松线电磁铁盖，挑线杆防护罩，侧盖，后盖



目 录

1. 各部件名称	1	5. 操作盘的使用方法（基本操作）	29
2. 规格	2	5-1. 每个操作盘部件的名称和功能	29
2-1. 缝纫机规格	2	5-2. 程序号的设置方法	31
2-2. 预设图案表（KE-430D）	3	5-3. 横向倍率/纵向倍率的设置方法	31
2-3. 预设图案表（BE-438D）	8	5-4. 缝纫速度的设置方法	31
3. 安装方法	11	5-5. 缝纫图案的确认（KE-430D）	32
3-1. 台板加工图	11	5-6. 缝纫图案的确认（BE-438D）	33
3-2. 安装控制箱	12	5-7. 压脚/钮扣夹上升量的设置	34
3-3. 安装油盘	12	6. 操作盘的使用方法（上级操作）	35
3-4. 安装缝纫机头部	13	6-1. 实用功能一览	35
3-5. 安装操作盘	14	6-2. 存储器开关的设置方法	36
3-6. 安装踏脚用复合件	14	6-3. 存储器开关一览表	37
3-7. 安装线架	15	6-4. 底线计数器的使用方法	38
3-8. 安装钮扣盘（BE-438D）	15	6-5. 生产量计数器的使用方法	39
3-9. 安装护眼板	15	6-6. 用户程序的使用方法	40
3-10. 连接线缆	16	6-7. 循环程序的使用方法	43
3-11. 地线的连接	18	6-8. 直接选择的方法	46
3-12. 安装后盖	18	6-9. 追加缝纫数据的读取方法	46
3-13. 加油	19	7. 缝纫	47
3-14. 起动	20	8. 保养	48
4. 缝纫前的准备	21	8-1. 旋梭的清洁	48
4-1. 机针的安装方法	21	8-2. 控制箱进气口的清洁	49
4-2. 面线的穿法	21	8-3. 更换润滑油	49
4-3. 底线的绕线方法	23	8-4. 护眼板的清洁	49
4-4. 梭芯套的装取方法	24	8-5. 机针的检查	49
4-5. 夹线器张力	24	8-6. 加油	49
4-5-1. 底线的张力	24	8-7. 添加润滑脂（当出现“GREASEUP”时）	50
4-5-2. 面线的张力	25	9. 误码表	52
4-6. 夹线装置	26		
4-7. 钮扣的插入方法（BE-438D）	28		
4-8. 钮扣夹的调节（BE-438D）	28		
4-9. 钮扣上浮弹簧（随带）的安装方法 （BE-438D）	28		

1. 各部件名称



- (1) 电源开关
- (2) 控制箱
- (3) CF 卡插入口
- (4) 操作盘
- (5) 脚踩开关
- (6) 压脚 (KE-430D)
- (7) 钮夹 (BE-438D)
- (8) 皮带轮
- (9) 线架

- 安全保护装置**
- (10) 护指器
 - (11) 护眼板
 - (12) 挑线杆防护罩
 - (13) 后盖
 - (14) 侧盖
 - (15) 松线电磁铁盖

CF™ 是 SanDisk Corporation 的商标。

2. 规格

2-1. 缝纫机规格

BROTHER INDUSTRIES, LTD.

• **KE-430D-0** •

BROTHER INDUSTRIES, LTD.

• **BE-438D** •

1	普通布料
2	劳动布
7	女性内衣

欢迎加入四海缝制维修群：74892991资料置换群
群里可以资料互换，资料共享，探讨缝制维修经验
服务QQ：693651352
服务电话：13731173098

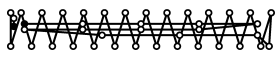

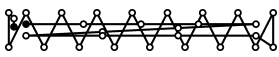
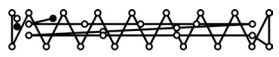


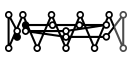





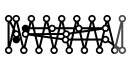





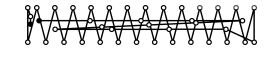
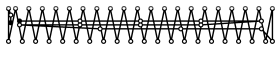
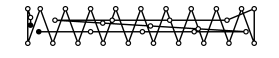
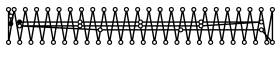

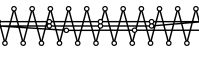
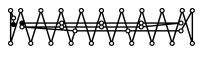


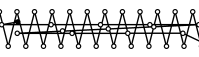


	KE-430D 直接驱动式电脑平缝打结机	BE-438D 直接驱动式电脑平缝钉扣机
线迹形式	单针平缝	
最高缝纫速度	3,200rpm	2,700rpm
尺寸 (X × Y)	最大 40 × 30 mm	最大 6.4 × 6.4 mm
缝纫钮扣的尺寸		钮扣外径 8 ~ 30mm (对于直径为 20-30mm 的使用可选钮扣夹)
送布驱动方式	Y-θ 间歇送布 (脉冲马达驱动)	
针距	0.05 ~ 12.7mm	
针数	可变 (关于已输入的缝纫图案的针数, 请参照“预设图案表”)	
最大针数	210,000 针 (包括可加的 200,000 针)	
抬压脚驱动方式	脉冲马达驱动	
压脚上升量 钮扣夹上升量	最大 17mm	最大 13mm
使用的旋梭	标准半转旋梭 (双倍旋梭另售)	标准半转旋梭
扫线装置	标准装备	
切线装置	标准装备	
夹线装置	标准装备	
数据存储方式	快擦写存储器 (使用 CF 卡可以追加任意种缝纫图案)	
用户程序数	50	
循环程序数	9	
存储数据数	已设置 89 种缝纫图案	已设置 49 种缝纫图案
	(最多可增加 200 种图案。追加总针数在 200,000 针以内。)	
马达	AC 伺服马达 550W	
重量	头部: 约 56kg, 操作盘: 约 0.6kg 控制箱: 14.2 ~ 16.2kg (根据电压不同而不同)	
电源	单相 100V / 220V、3 相 200V / 220V / 380V / 400V 400VA	

2-2. 预设图案表 (KE-430D)

下表所示的程序已预先设置好,可以根据规格予以选择使用。(只要能够确认是在压脚、送布板的工作范围内,就可以选择、使用任一种缝纫图案。)

请使用符合各种缝纫图案要求的压脚和送布板。

缝纫尺寸为 100% 缩放率时的长度。

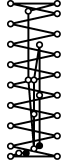



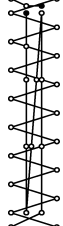

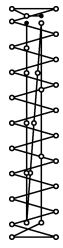

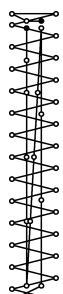
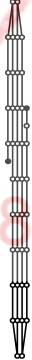
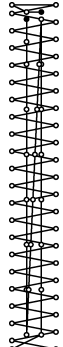
用于普通布料 (-01)									
号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)		号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
1		42	16	2	65		43	16	2
4		31	16	2	66		32	16	2
5		29	10	2	67		30	10	2
8		21	7	2	68		22	7	2
13		35	10	2	69		36	10	2
15		42	10	2	70		43	10	2
20		28	7	2	71		29	7	2
21		35	7	2	72		36	7	2
64		30	16	2	89		90	24	3
用于劳动布 (-02)									
号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)		号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
2		42	20	3	18		56	24	3
3		35	20	3	19		64	24	3
6		30	16	3	62		42	20	3
14		35	16	3	63		35	20	3
16		43	16	3	78		43	20	3
17		42	24	3	79		36	20	3

用于劳动布 (-02)									
号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)		号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
80		31	16	3	83		43	24	3
81		36	16	3	84		57	24	3
82		44	16	3	85		65	24	3
用于女性内衣 (-07)									
号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)		号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
7		28	8	2	73		29	8	2
9		21	7	2	74		22	7	2
22		14	7	2	75		15	7	2
31*		28	8	2	76*		29	8	2
32*		22	8	2	77*		23	8	2
33*		15	8	2					

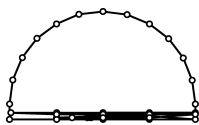
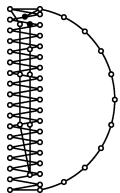
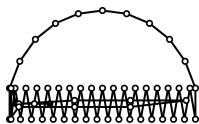
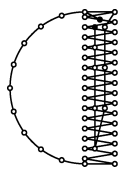
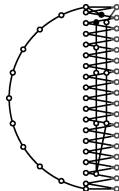
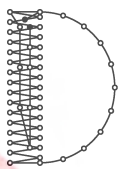
※ 始针和终结针的位置在图案的中间。

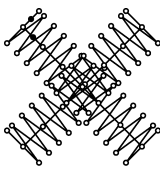
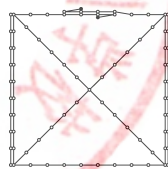
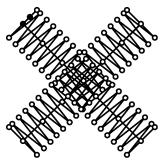
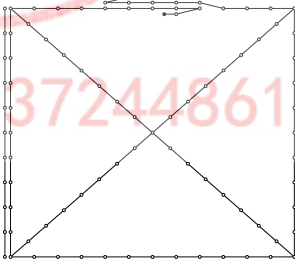
直线结					垂直曲折缝				
号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)		号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
10		21	10	0.3	44		46	9	15
11		28	10	0.3					
12		28	20	0.3	45		70	9	25
23		35	25	0.3					
24		42	25	0.3					
25		45	25	0.3					

2. 规格

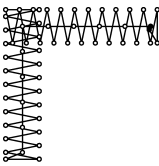
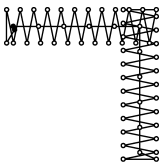
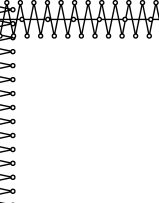
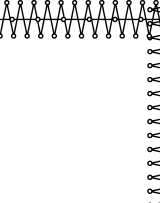
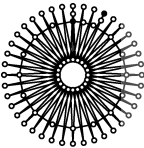
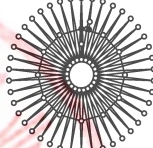
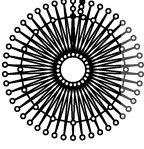
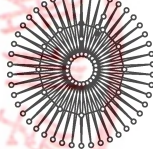
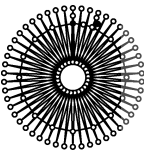
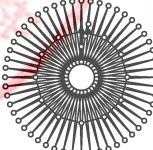
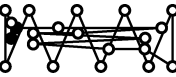

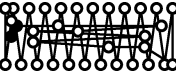
垂直结					垂直直线结				
号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)		号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
26		28	3	10	28		19	0.3	10
27		35	3	10	29		21	0.3	10
40		32	3	16	30		28	0.3	10
41		36	3	16	46		27	0.3	20
42		44	3	20	47		44	0.3	25
43		68	3	24					

技术支持: 13724486198

月牙结									
号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)		号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
34		35	12	7	37		57	7	12
35		58	12	7	38		53	7	10
36		57	7	12	39		53	7	10

X 形结					交叉结				
号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)		号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
48		70	10	10	50		84	16	16
49		93	9.6	9.6	51		105	30	26

2. 规格

L形结									
号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)		号码	缝纫图案	□数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
52		60	11.3	11.2	53		60	11.3	11.2
54		78	15.3	15.2	55		78	15.3	15.2
菊形缝									
号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)		号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)	
			长度	宽度				长度	宽度
56		106	9	9	59		104	10	10
57		116	9	9	60		114	10	10
58		127	9	9	61		124	10	10
圆眼钮孔									
号码	缝纫图案	针数	尺寸 (mm)						
			长度	宽度					
86		21	6	2					
87		28	6	2					
88		35	6	2					






如果想缝纫除了标准图案以外的其他图案,可以使用 BAS-PC/300 创造原始图案。详情请咨询当地的兄弟销售办事处。

作成追加数据 (程序号 200~999) 时的注意事项

如果反复缝纫 (短循环运转) 运针数 (15 针以下) 短的缝纫数据, 则可能会引起上轴马达过热 [E150] 的现象。

2-3. 预设图案表 (BE-438D)





下表所示的程序已预先设置好，只要能够确认机针落在钮孔内，就可以选择、使用任一种缝纫图案。
对于没有包缝线的程序，在完成一边缝纫后就进行剪线，然后再进行另一边的缝纫。

号码	钮孔数	缝纫图案	线数	包缝数	针数	尺寸 (mm)	
						X	Y
1	2		6	—	12	3.4	0
2			8	—	14		
3			10	—	16		
4			12	—	18		
5 ※1			16	—	22		
6 ※1			20	—	26		
7 ※2	2		6	—	12	0	3.4
23 ※2			10	—	16		
8 ※2			12	—	18		
9 ※2	3		5-5-5	—	21	2.6	2.4
24 ※2			7-7-7	—	27		
25 ※2			5-5-5	—	21		
26 ※2			7-7-7	—	27		
10	4		6-6	1	19	3.4	3.4
11			8-8	1	23		
12			8-8	3	25		
13			10-10	1	27		
27			12-12	1	31		

※1 使用程序前检查钮孔直径为 2mm 或更大。


※2 不可使用钮扣抬起弹簧。

2. 规格

号码	钮孔数	缝纫图案	线数	包缝数	针数	尺寸 (mm)		
						X	Y	
14 ※3	4		6-6	0	24	3.4	3.4	
36 ※4			6-6	0	24			
28 ※3			8-8	0	28			
37 ※4			8-8	0	28			
15 ※3			10-10	0	32			
38 ※4			10-10	0	32			
29 ※3			12-12	0	36			
39 ※4			12-12	0	36			
16				6-5	1			18
17				8-7	1			22
30		10-9		1	26			
18			6-6	1	19			
19			8-8	1	23			
31			10-10	1	27			
45			12-12	1	31			
20 ※3				6-6	0			24
40 ※4		6-6		0	24			
32 ※3		8-8		0	28			
41 ※4		8-8		0	28			
33 ※3		10-10		0	32			
42 ※4		10-10		0	32			

※3 在完成一边缝纫后，钮扣夹就上升并进行拔线动作。为了将缝纫进行到底，在另一边的缝纫开始之前，请继续踩下脚踩开关；或在完成一边缝纫后，请再次踩下脚踩开关。

※4 在完成一边缝纫后，钮扣夹不上升而只进行拔线动作，并继续进行另一边的缝纫。

号码	钮孔数	缝纫图案	线数	包缝数	针数	尺寸 (mm)	
						X	Y
21 ※2	4		6-6	1	19	2.4	3.4
34 ※2			10-10	1	27		
22 ※2※3			6-6	0	24		
43 ※2※4			6-6	0	24		
35 ※2※3			10-10	0	32		
44 ※2※4			10-10	0	32		
46			6-6	1	19	3.4	3.4
47			8-8	1	23		
48			10-10	1	27		
49			12-12	1	31		

※2 不可使用钮扣抬起弹簧。

※3 在完成一边缝纫后，钮扣夹就上升并进行拔线动作。为了将缝纫进行到底，在另一边的缝纫开始之前，请继续踩下脚踩开关；或在完成一边缝纫后，请再次踩下脚踩开关。

※4 在完成一边缝纫后，钮扣夹不上升而只进行拔线动作，并继续进行另一边的缝纫。

作成追加数据（程序号 200~999）时的注意事项

如果反复缝纫（短循环运转）运针数（15 针以下）短的缝纫数据，则可能会引起上轴马达过热 [E150] 的现象。

技术支持：13724486198

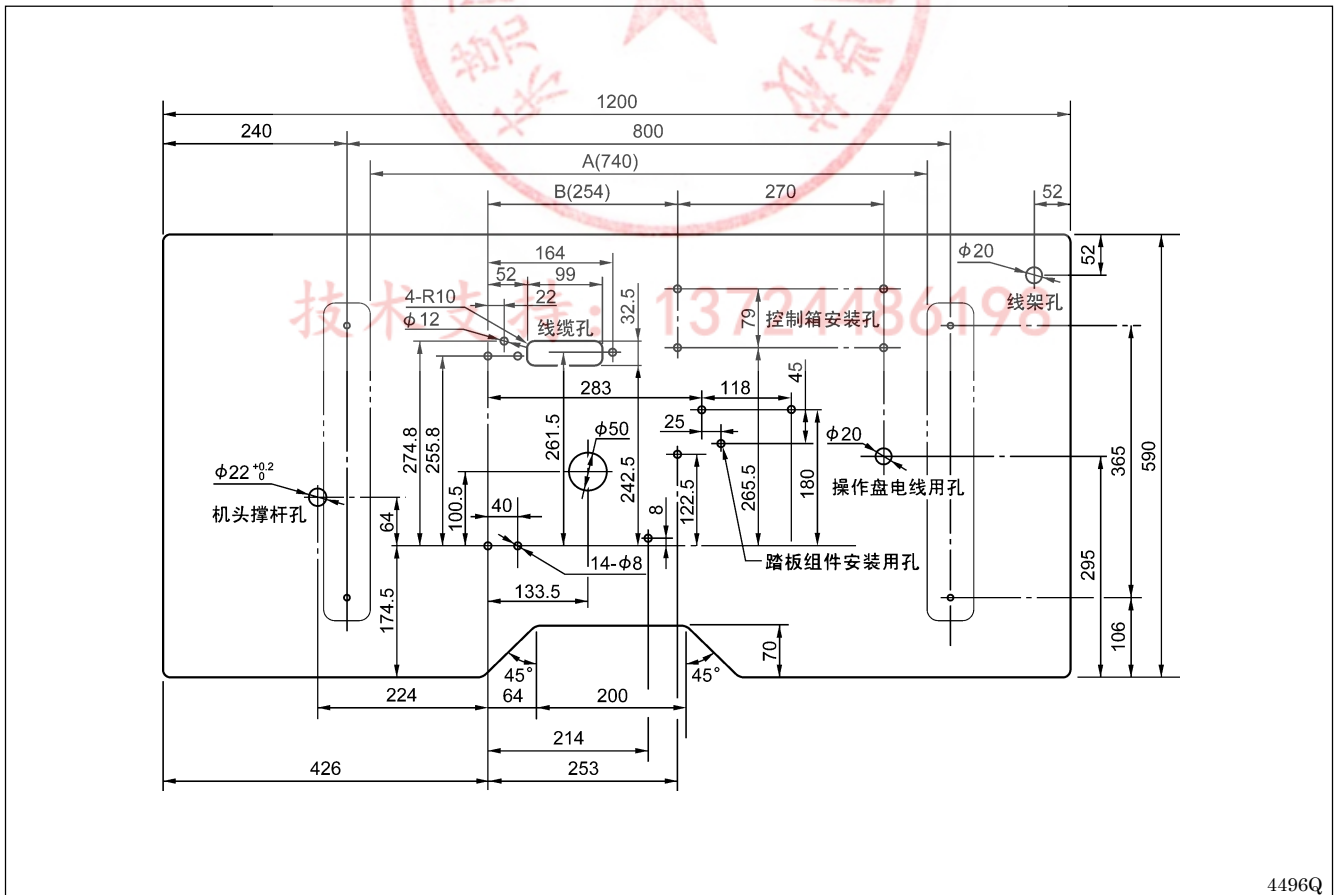
3. 安装方法

⚠ 注意

- ⊘ 请让受过培训的技术人员来安装缝纫机。
- ⚠ 请委托购买商店或电气专业人员进行电气配线。
- ⚠ 缝纫机重约 56Kg, 安装工作必须由两人以上来完成。
- ⊘ 在安装完成前, 请不要连接电源, 如果误踩脚开关, 缝纫机动作会导致受伤。
- ⚠ 缝纫机头倒下或竖起时, 请用双手进行操作。另外在头倒下的状态下, 在台板处或手轮处不要用力压。缝纫机滑落是造成受伤或缝纫机损坏的原因。
- ⚠ 所有电缆应固定在离活动部件至少 25mm 以外处。另外, 不要过度弯曲电缆或用卡钉固定得过紧, 会引起火灾或触电的危险。
- ⊘ 必须接地。接驳地线不牢固, 是造成触电或误动作的原因。
- ⚠ 请在机头及马达上安装安全罩壳。

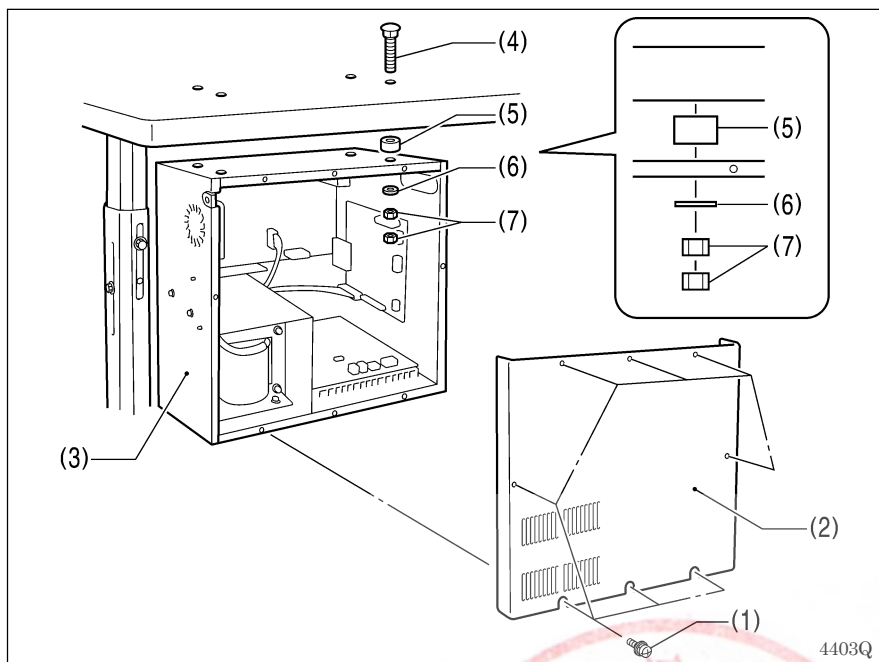
3-1. 台板加工图

- 台板的厚度应达 40mm, 能够承受缝纫机的重量, 并经受起缝纫机的震动。
- 如果机脚的内侧尺寸 A 小于 740mm, 请将控制箱的安装位置 (B=254mm) 移向左侧进行加工。
- 请确认控制箱应离开机脚 10mm 以上。如果控制箱过于靠近机脚, 则可能会引起缝纫机的误动作。



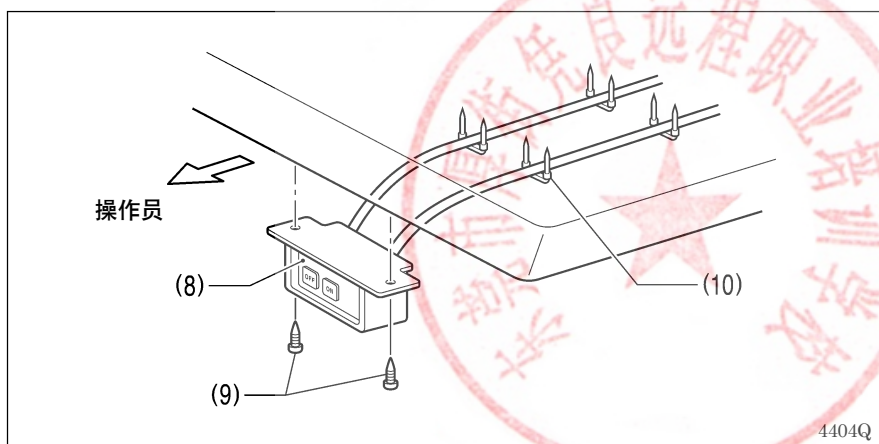
4496Q

3-2. 安装控制箱



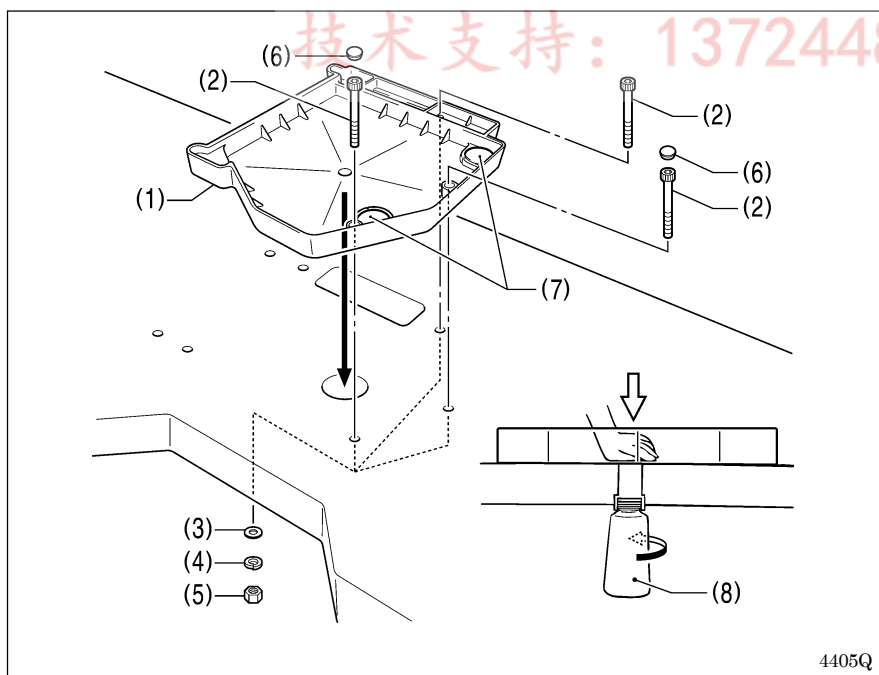
拧下固定螺钉 (1) [8 个], 拆下控制箱的盖子 (2)。

- (3) 控制箱
- (4) 螺栓 [4 个]
- (5) 垫片 [4 个]
- (6) 垫圈 [4 片]
- (7) 螺母 [8 个]



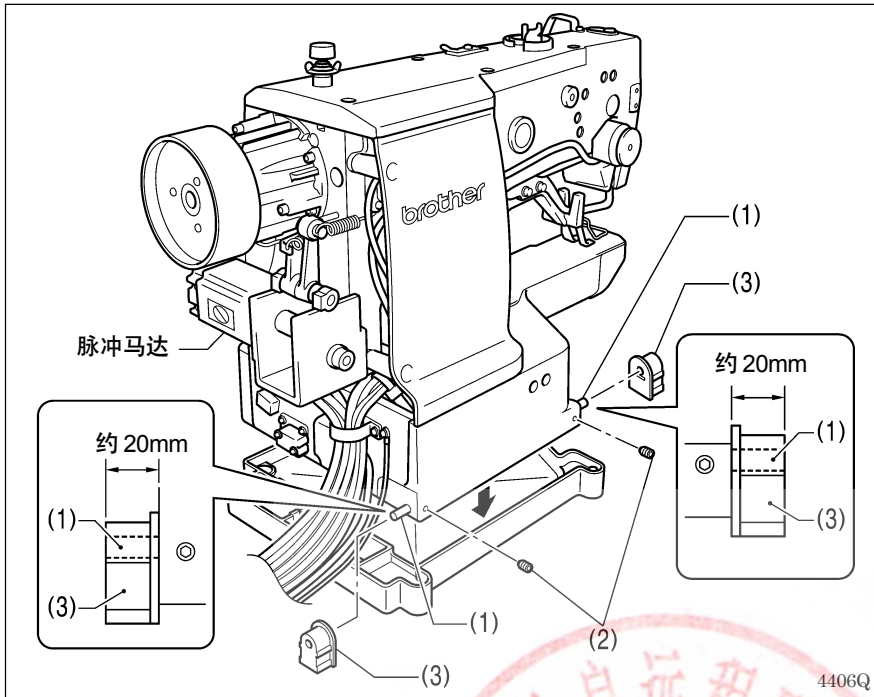
- (8) 电源开关
- (9) 螺钉 [2 个]
- (10) U 形卡钉 [4 个]

3-3. 安装油盘



- (1) 油盘
- (2) 螺栓 [3 个]
- (3) 垫圈 [3 片]
- (4) 弹簧垫圈 [3 片]
- (5) 螺母 [3 个]
- (6) 橡皮塞 [2 个]
- (7) 防震橡皮 [2 个]
- (8) 注油器瓶

3-4. 安装缝纫机头部

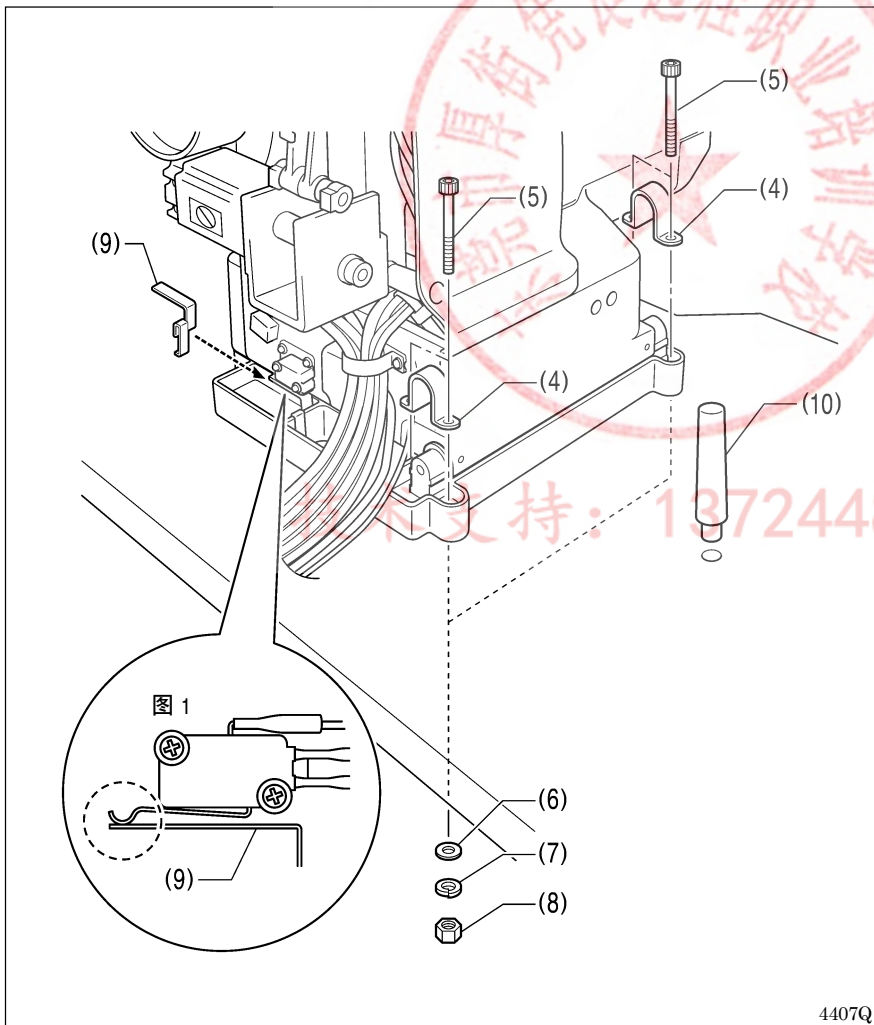


- (1) 机头支撑销 [2 个]
- (2) 螺钉 [2 个]
- (3) 机头铰链橡皮组 [2 个]

将机头轻轻地放在油盘、防震橡皮上。

注意:

- 请注意不要让电线夹在机头和油盘之间。
- 在拿机头时, 请不要握住脉冲马达。否则可能会引起脉冲马达的故障。

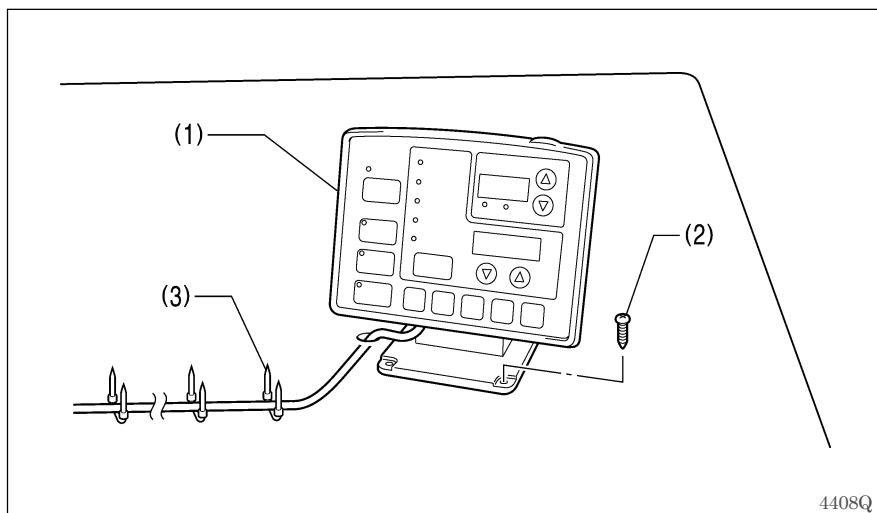


- (4) 机头铰链套 [2 个]
- (5) 螺栓 [4 个]
- (6) 垫圈 [4 片]
- (7) 弹簧垫圈 [4 片]
- (8) 螺母 [4 个]
- (9) 机头开关弹簧
- (10) 机头撑杆

注意:

- 请确认机头开关已装上, 如图 1 所示。
- 将机头撑杆 (10) 安全, 稳定地插入台板开孔。

3-5. 安装操作盘

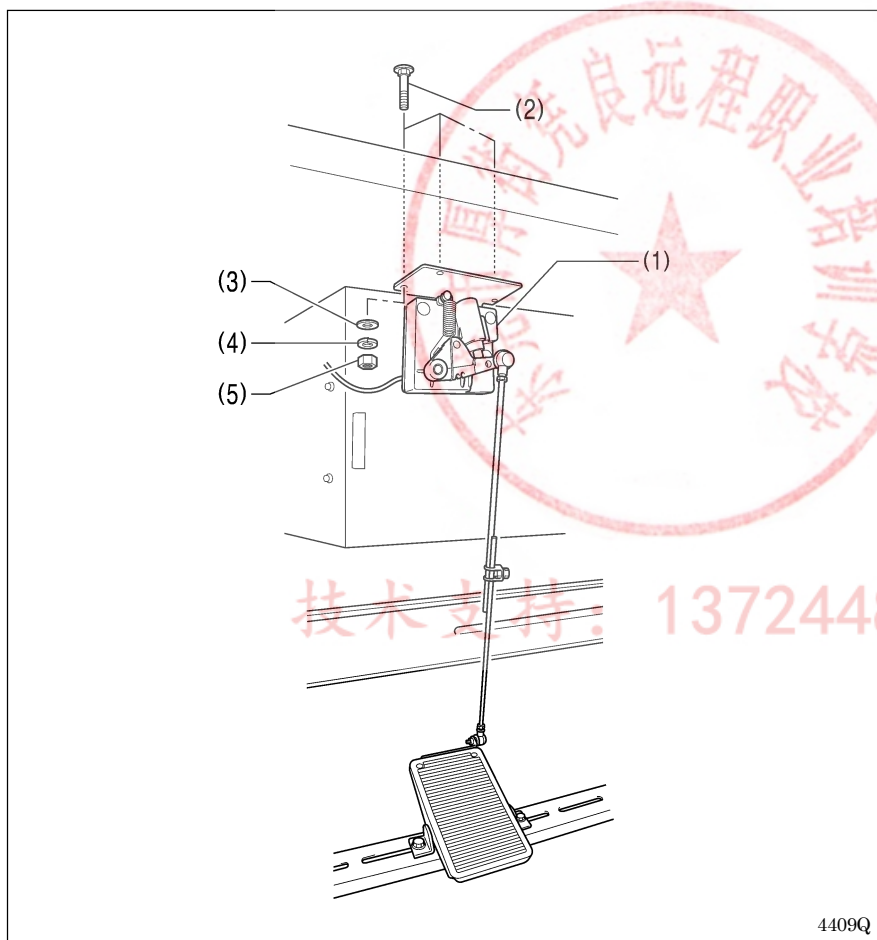


- (1) 操作盘
- (2) 螺钉 [4个]

· 将操作盘的电线穿过台板上的孔，
然后从控制箱侧面的孔引入控制箱
内。

- (3) U形卡钉 [3个]

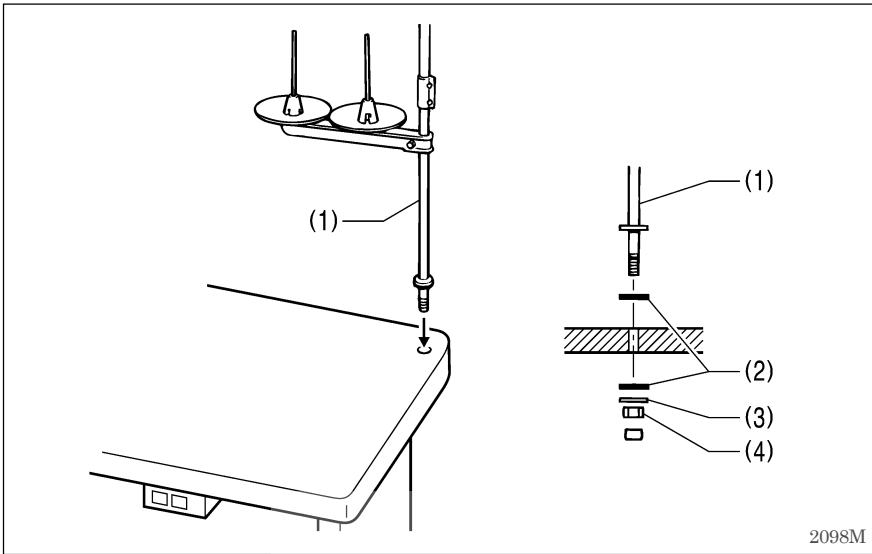
3-6. 安装踏脚用复合件



- (1) 踏脚用复合件
- (2) 螺栓 [3个]
- (3) 垫圈 [3片]
- (4) 弹簧垫圈 [3片]
- (5) 螺母 [3个]

※ 脚踩开关和连杆请使用市售商品。

3-7. 安装线架

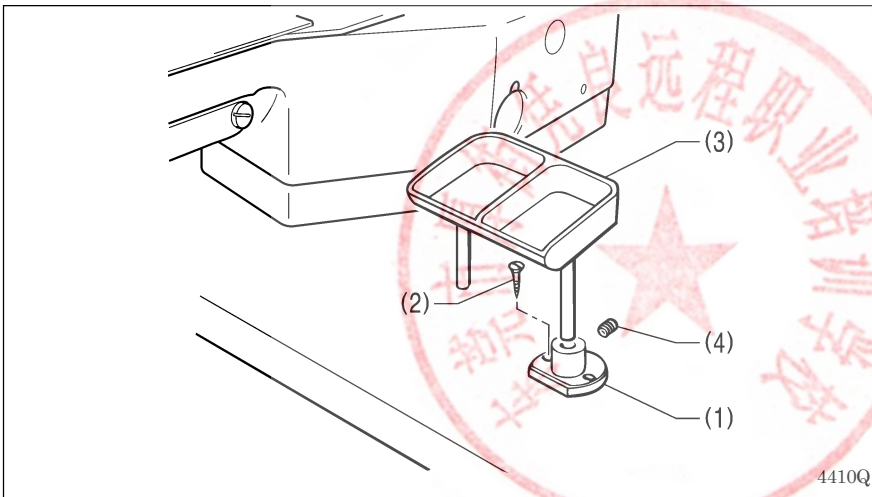


(1) 线架

注意:

将螺母 (4) 拧紧以便将两个机壳铰链套 (2) 和垫圈 (3) 夹紧, 使线架 (1) 不会移动。

3-8. 安装钮扣盘 (BE-438D)



请安装在便于操作的位置。

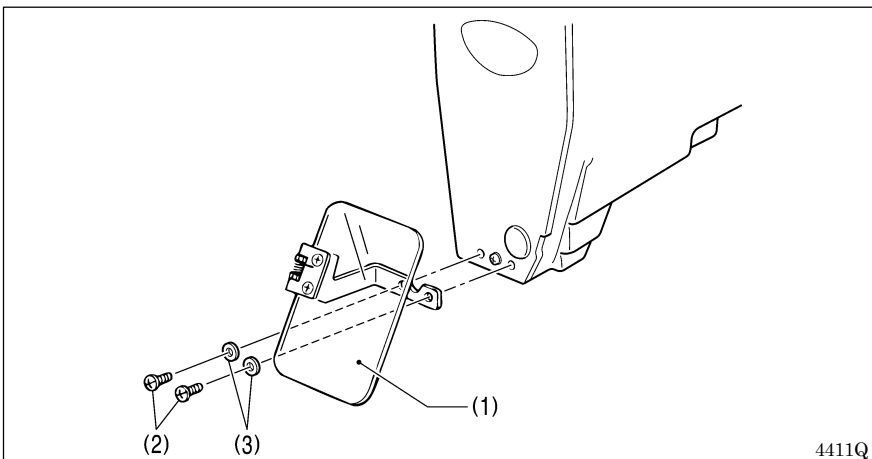
- (1) 钮扣盘座
- (2) 螺钉 [2 个]
- (3) 钮扣盘
- (4) 螺钉

3-9. 安装护眼板

技术支持: 19724486198 **注意**

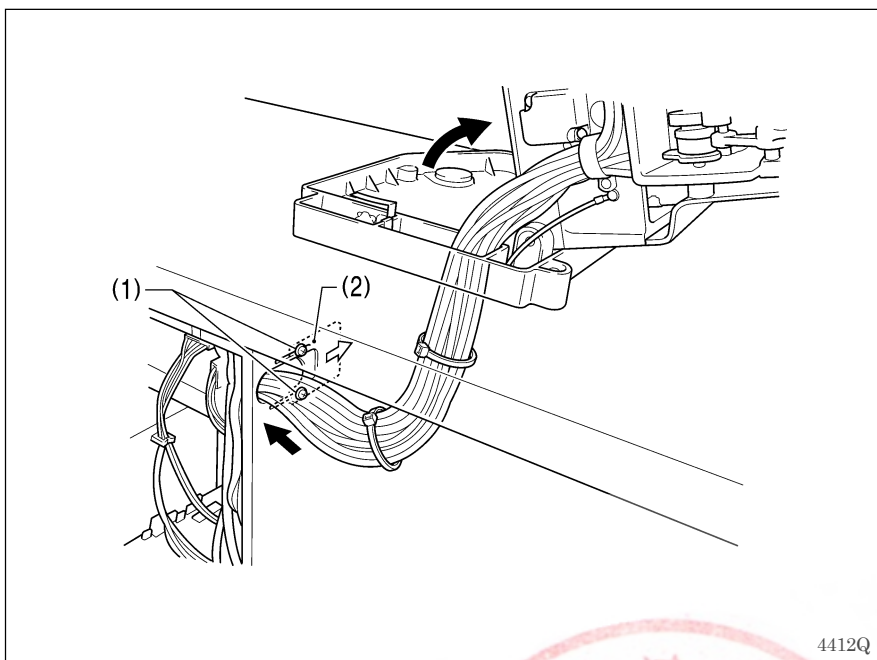


为了安全起见, 在使用本缝纫机之前, 请安装保护装置。
如果未安装这些安全装置就使用缝纫机, 会造成人身伤害及缝纫机损坏。



- (1) 护眼板组件
- (2) 螺钉 [2 个]
- (3) 垫圈 [2 片]

3-10. 连接线缆



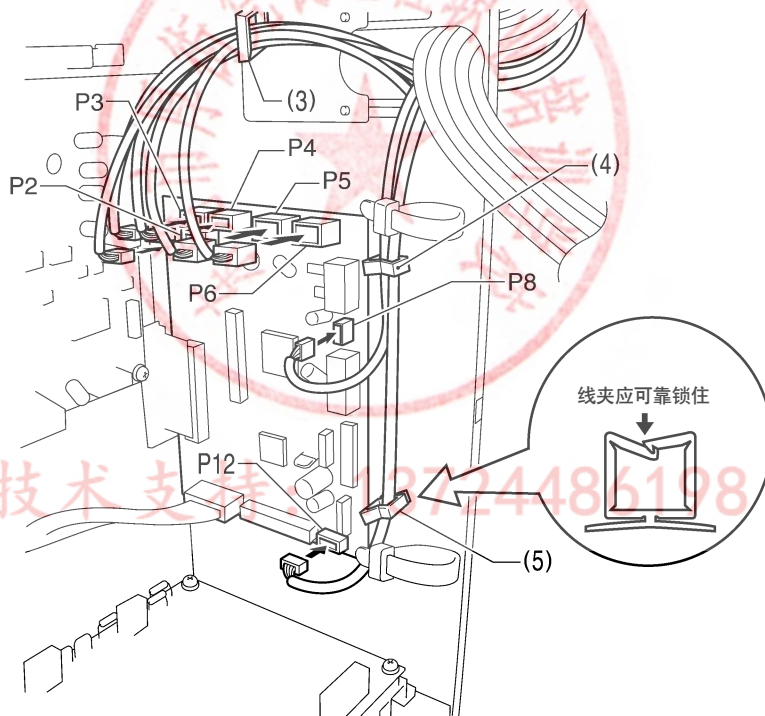
1. 慢慢地将缝纫机头部倒下。
2. 将电线束穿过台板上的孔。
3. 拧松固定螺钉 (1) [2 个], 使电线压板 (2) 朝→方向打开, 然后把电线束穿过台板上的孔。
4. 按照下表所示将插头插入。

注意:

- 请注意插头的插入方向, 要一直插到确实锁定为止。
- 用捆线箍带、线夹固定电线, 在固定时应注意不要拉伸插头。

4412Q

<主基板>

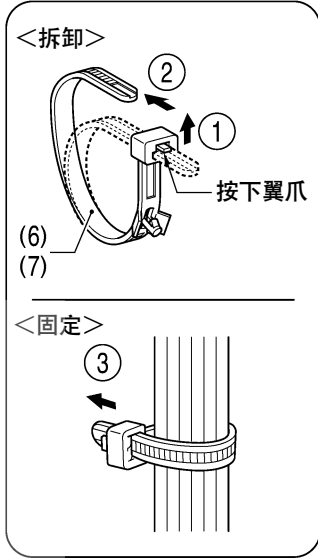
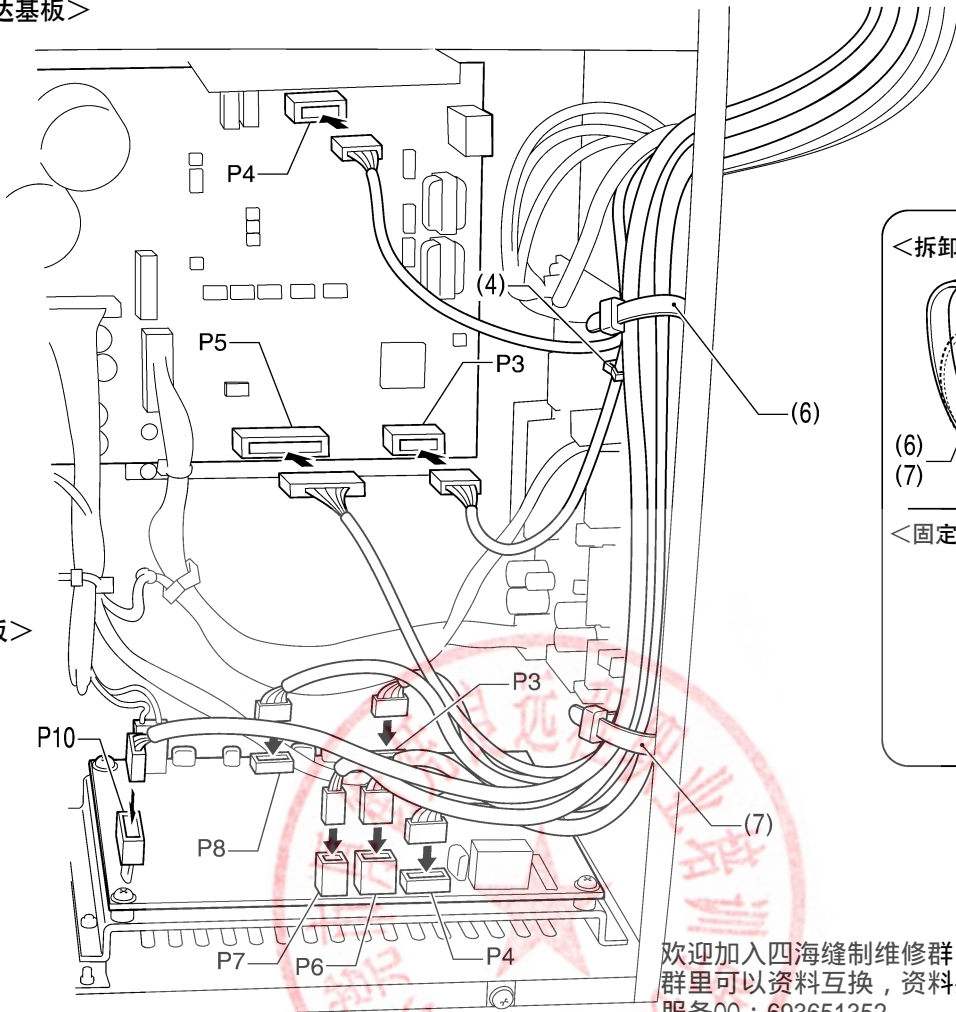


插头	主基板上的表示	线夹
X 脉冲马达编码器 5 插脚 白	P2 (X-ENC)	(3)
Y 脉冲马达编码器 5 插脚 蓝	P3 (Y-ENC)	(3)
压脚编码器 5 插脚	P4 (P-ENC)	(3)
脚踩开关 10 插脚	P5 (FOOT)	(3)
操作盘 8 插脚	P6 (PANEL)	(3)
机头开关 3 插脚	P8 (HEAD-SW)	(4)
夹线感应器 6 插脚	P12 (TPK-SEN)	(4)、(5)

4413Q

<电源马达基板>

<PMD 基板>

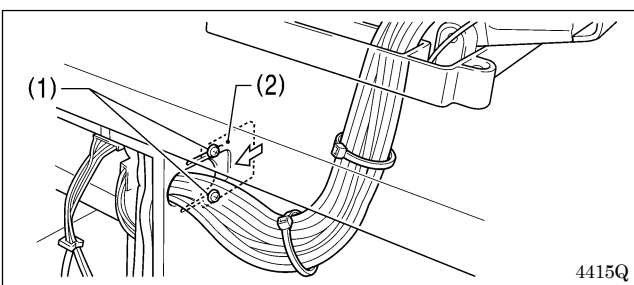


欢迎加入四海缝制维修群：74892991资料置换群
群里可以资料互换，资料共享，探讨缝制维修经验
服务QQ：693651352
服务电话：13731173098

插头	电源马达基板上的显示	线夹
机头存储器 7 插脚	P3 (HEAD-M)	(4)
上轴马达 3 插脚	P4 (UVW)	(6)
同步器 14 插脚	P5 (SYNC)	(6)、(7)
插头	PMD 基板上的显示	线夹
压脚脉冲马达 4 插脚	P3 (PPM)	(6)、(7)
夹线脉冲马达 6 插脚	P4 (BT-PICK)	(6)、(7)
切线电磁铁 6 插脚	P6 (SOL1)	(6)、(7)
松线电磁铁 4 插脚	P7 (SOL2)	(6)、(7)
Y 脉冲马达 4 插脚 蓝	P8 (YPM)	(6)、(7)
X 脉冲马达 4 插脚 白	P10 (XPM)	(6)、(7)

注意：在布排 X、Y、压脚脉冲马达的线束时，不要触碰到 PMD 基板。

4414Q



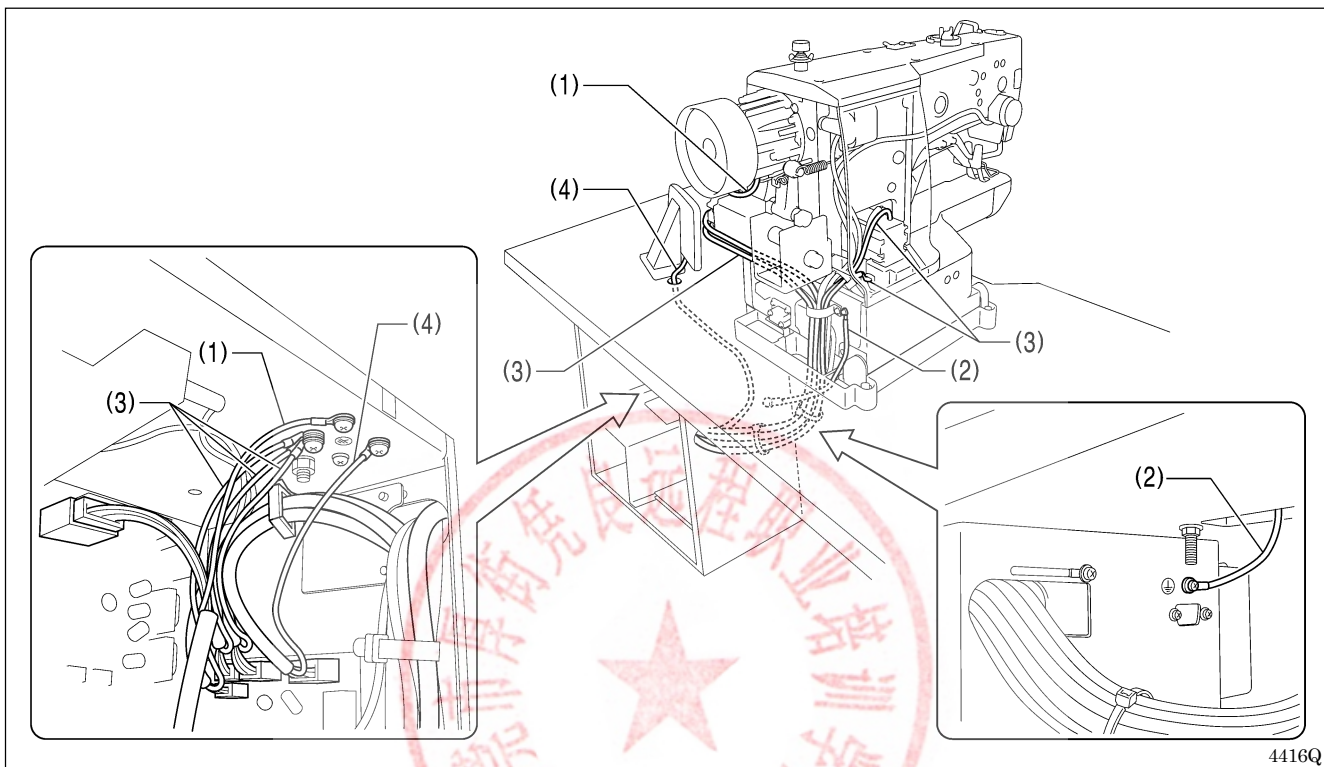
4415Q

- 朝←方向关闭电线压板 (2)，然后拧紧固定螺钉 (1) [2 个]。
- 确认电线应没有被拉伸，然后慢慢地将机头返回到原位。

3-1 1. 地线的连接

注意**必须接地。**

接驳地线不牢固，是造成触电或误动作的原因。



4416Q

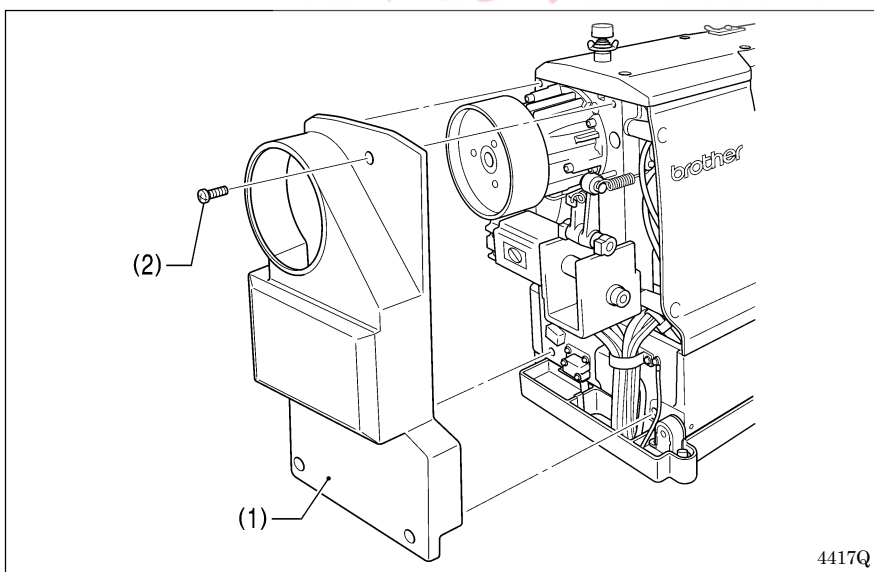
(1) 上轴马达线束中的接地线

(3) X、Y、压脚编码器线束中的接地线 [3 根]

(2) 来自缝纫机机头的接地线

(4) 操作盘线束中的接地线

· 用固定螺钉 [8 个] 拧紧控制箱的盖子。此时请确认电线等应没有被盖子夹住。

注意：为了确保安全，请可靠地进行接地。3-1 2. 安装后盖 **技术支持：13724486198**

4417Q

(1) 后盖

(2) 螺钉 [4 个]

注意：

在安装后盖 (1) 时，请注意不要夹住电线等。

3-1 3. 加油

⚠ 注意



在加油未完成前，请勿插上电源。
如果误踩脚开关，缝纫机动作会导致受伤。

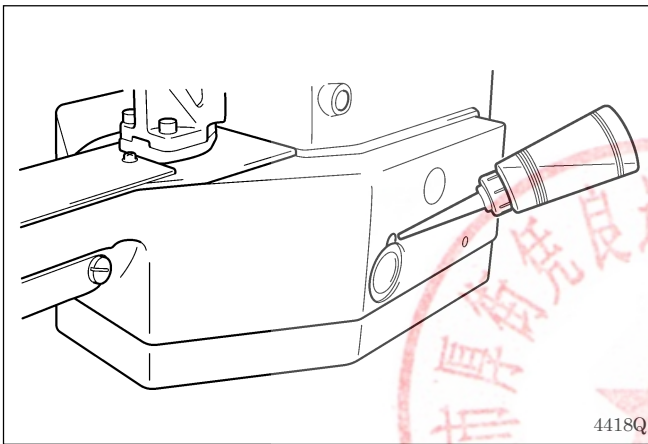


使用润滑油和黄油时，务必戴好保护眼镜和保护手套等，以防润滑油落入眼中或沾在皮肤上，这是引起发炎的原因。

另外，润滑油或黄油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻。
将油放在小孩拿不到的地方。

必须经常润滑缝纫机，第一次使用缝纫机或长时间未使用缝纫机时，要补充机油。
请使用兄弟公司指定的缝纫机润滑油（日石三菱缝纫机润滑油 10N；VG10）。

* 如果难于买到，作为推荐机油请使用〈Exxon Mobil 公司的 ESSOTEX SM10; VG10〉。

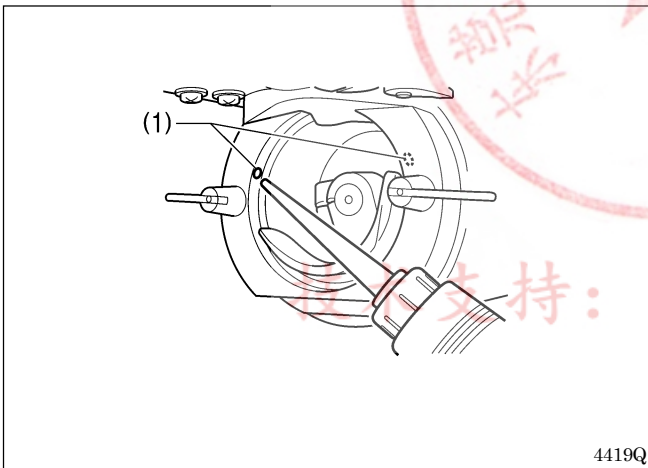


4418Q

1. 给油箱注入机油。

注意：

当油面下降到油面指示窗的 1/3 左右时，请务必加注机油。如果油面下降到油面指示窗的 1/3 以下，则可能会因机器烧伤等而导致故障。

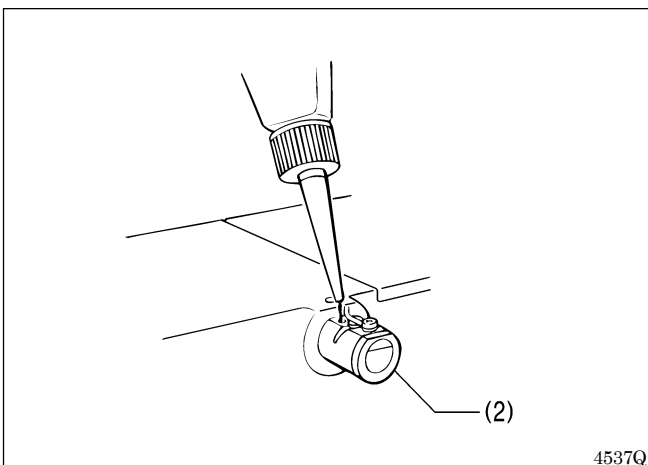


4419Q

2. 给大旋梭本体组件的 2 个孔 (1) 注入机油，使毛毡上含有微量的机油。

注意：

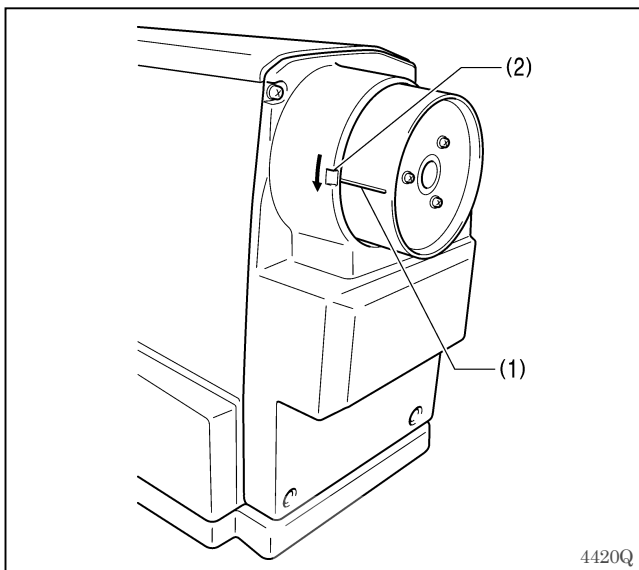
如果大旋梭本体组件的毛毡上没有机油，则可能会引起缝纫故障。



4537Q

3. 如果使用冷却液箱 (2)，则请注入硅油 (100mm²/s)。

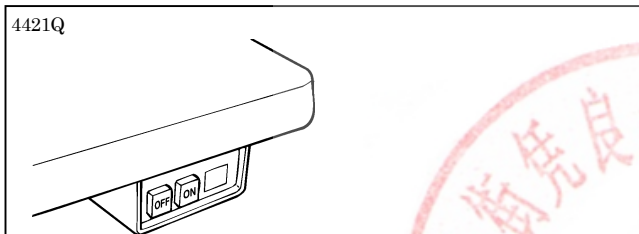
3-14. 启动



在开始原点设定前，请确认机针是否处于针上停止位置。
 转动手轮，使手轮上的钢印（1）位于后盖上配合钢印（2）的范围内。

注意：

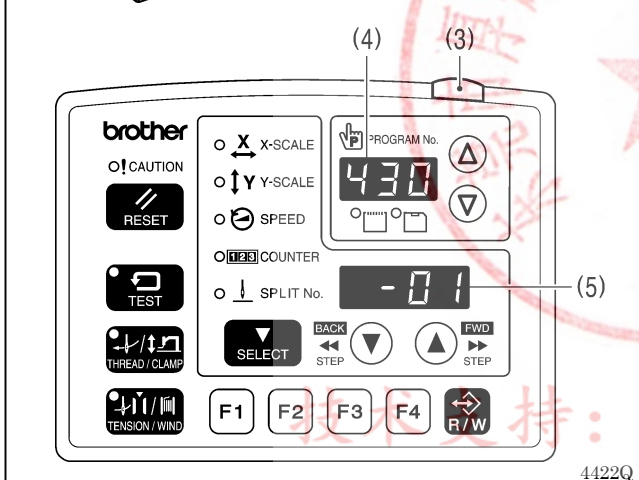
如果钢印（1）不在这个范围内，则在启动时就会显示错误码 [E110]。（此时，如果转动手轮将机针置于针上停止位置，则可解除错误码。）



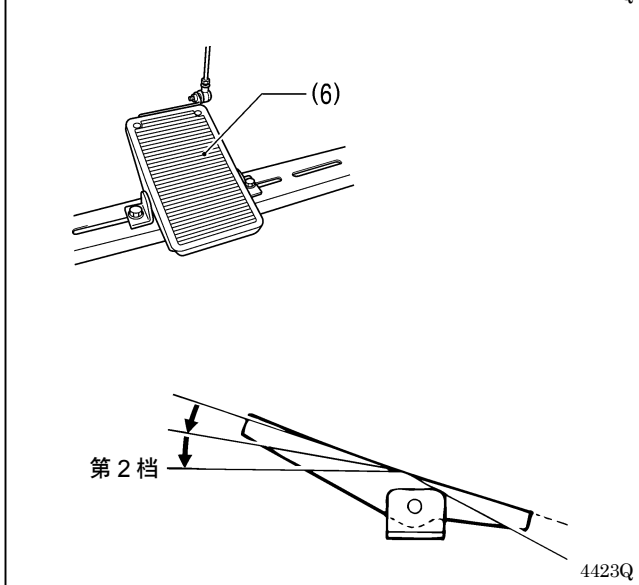
1. 打开电源。

电源指示灯（3）点亮，程序号（No.）表示（4）将显示机型名称，菜单表示（5）将显示出其规格。

规格	
普通布料	[-01]
劳动布	[-02]
女性内衣	[-07]



然后，程序号（No.）表示（4）所显示的程序号闪烁。



2. 将脚踩开关（6）踩到第2档位置。
 进行原点检测，压脚/钮扣夹上升。

4. 缝纫前的准备

4-1. 机针的安装方法

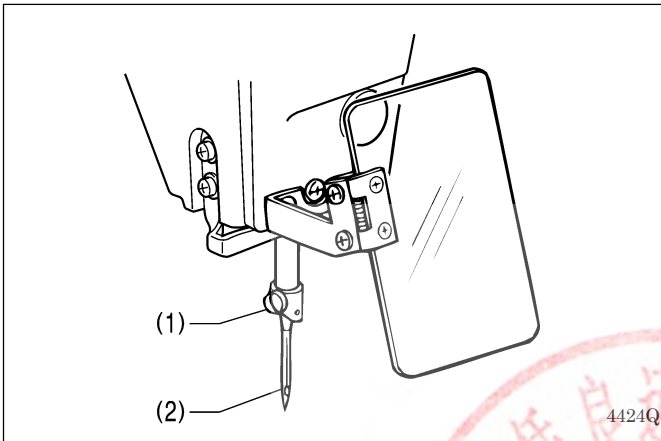


注意



安装机针时，请切断电源。

当误踩下脚开关时，缝纫机动作会导致人员受伤。

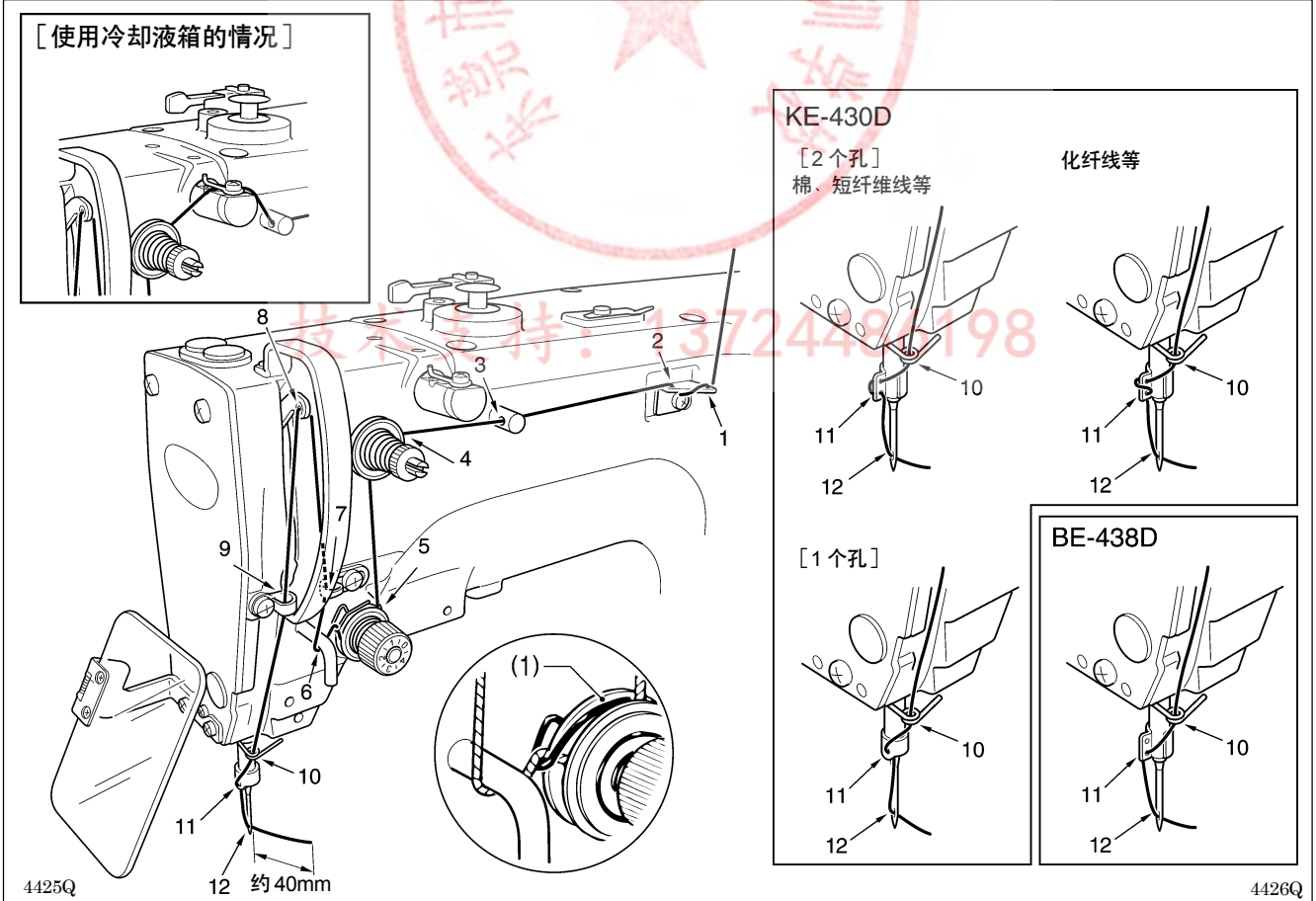


1. 松开螺钉 (1)。
2. 正面朝着机针 (2) 的长槽，笔直插到底并用力拧紧动螺钉 (1)。

4-2. 面线的穿法

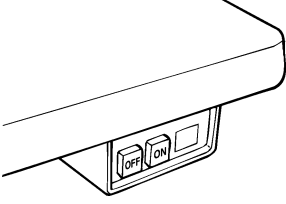
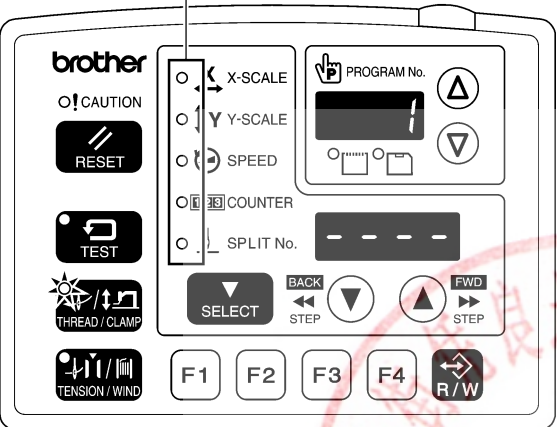


请按照下图所示正确地穿面线。

※ 如果在穿线模式下进行穿线，夹线盘 (1) 将变成打开状态，机线就更加便于穿过。(参照下一页)



<穿线模式>

在穿线模式下，即使踩下脚踏开关，缝纫机也不会起动，所以非常安全。

1	 <p>打开电源。</p> <p style="text-align: right;">4421Q</p>
2	<p>全部熄灭</p>  <p>按 THREAD/CLAMP 键。</p>  <ul style="list-style-type: none"> • 压脚 / 钮扣夹下降。 • 夹线盘变成打开状态。 <p>THREAD/CLAMP 灯点亮 菜单灯熄灭</p> <p style="text-align: right;">4427Q</p>
3	<p>进行穿线。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 过 5 分钟后警告音鸣响，夹线盘关闭。
4	<p>穿线模式结束</p>  <p>按 THREAD/CLAMP 键。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 压脚 / 钮扣夹返回到进入穿线模式前的状态。 <p>THREAD/CLAMP 灯熄灭</p>

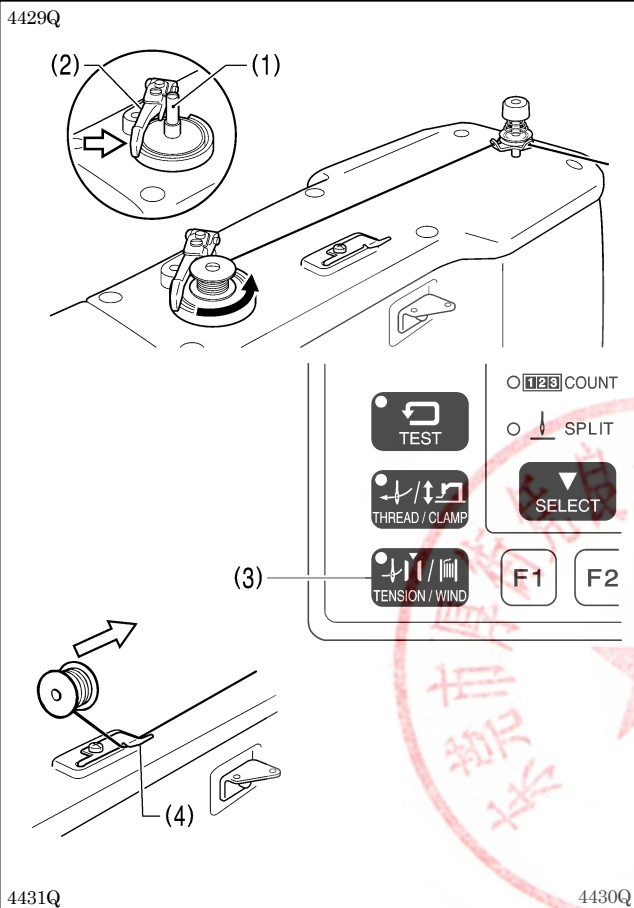
技术支持：13724486198

4-3. 底线的绕线方法

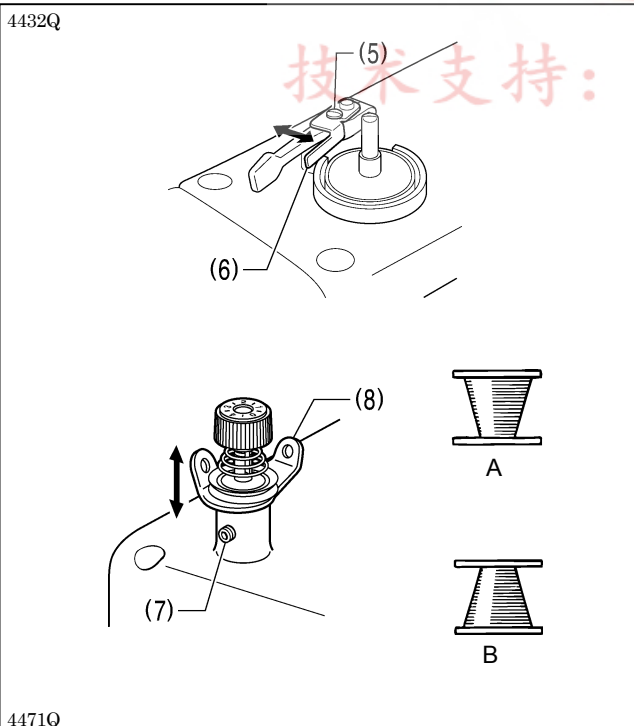
注意



在卷线过程中，不要触摸任何运动部件或将物件靠在运动部件上，因为这会导致人员受伤或缝纫机损坏。



1. 将梭芯置于梭芯卷线轴 (1) 上。
2. 按照图示那样穿线，将线在梭芯内绕几圈，然后推梭芯压臂柄 (2)。
3. 打开电源。
4. 将脚踩开关踩到第 2 档位置。进行原点检测。
5. 确认机针应不会碰到压脚 / 钮扣夹，然后一边按 TENSION/WIND 键 (3) 一边将脚踩开关踩到第 2 档位置。
6. 缝纫机开始运转后放开 TENSION/WIND 键 (3)，并继续踩着脚踩开关直到绕线结束。(如果在中途放开了脚踩开关，则请再次一边按 TENSION/WIND 键 (3) 一边踩下脚踩开关，这样就会重新开始绕线。)
7. 当绕线量达到规定的数量 (梭芯外径的 80~90%) 时应停止绕线，梭芯压臂柄 (2) 将自动返回。
8. 拆下梭芯，将线钩在切刀 (4) 上，朝箭头方向拉梭芯将线切断。



调节梭芯绕线量

拧松螺钉 (5)，调节梭芯压杆 (6)。

如果梭芯上的线不均匀

拧中止动螺钉 (7)，上下移动卷线用夹线器 (8) 进行调节。

※在 A 的情况下，将卷线用夹线器 (8) 向下移动；

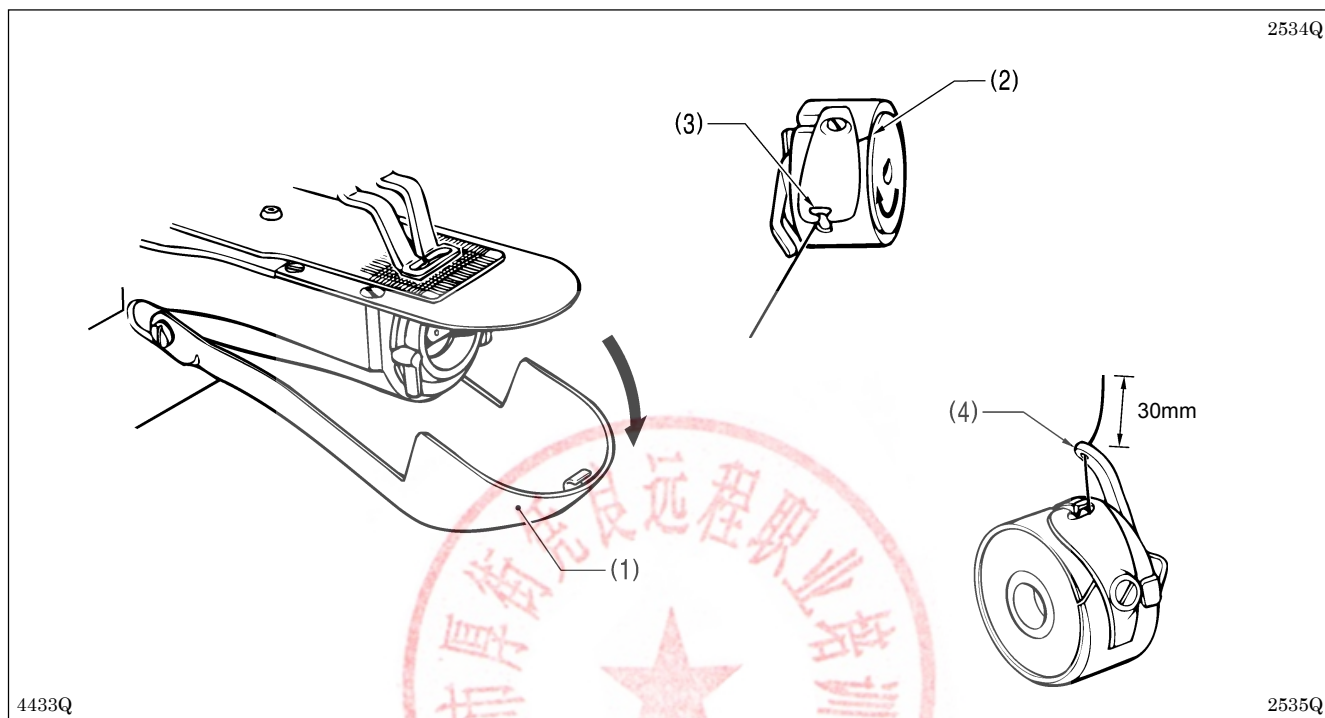
在 B 的情况下，将卷线用夹线器 (8) 向上移动。

4-4. 梭芯套的装取方法

注意

在安装梭芯套时，请切断电源。

当误踩下脚开关时，缝纫机动作会导致人员受伤。

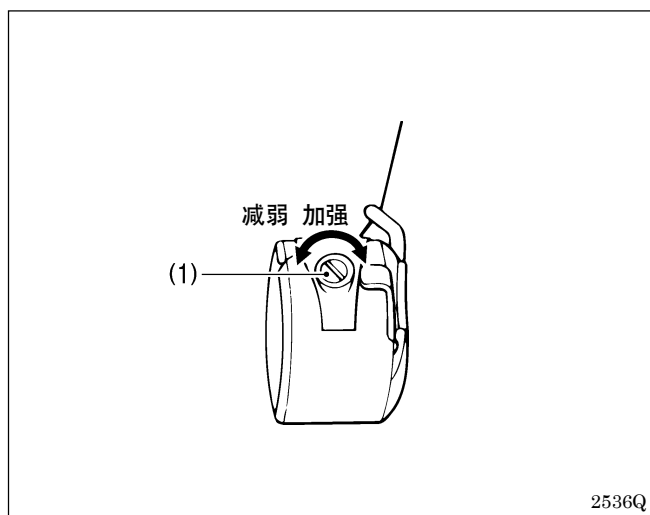


1. 向下拉大旋梭盖（1）将其打开。
2. 握住梭芯以便向右卷绕底线，将梭芯插入梭芯套。
3. 将底线穿过线槽（2），然后从导线器（3）中拉出。
4. 当拉出底线时，检查梭芯是否按顺时针方向转动。
5. 将线穿过套柄上的线孔（4），使线端伸出约 30mm。
6. 将插销装在梭芯套上，再将梭芯套插入旋梭。

技术支持：13724486198

4-5. 夹线器张力

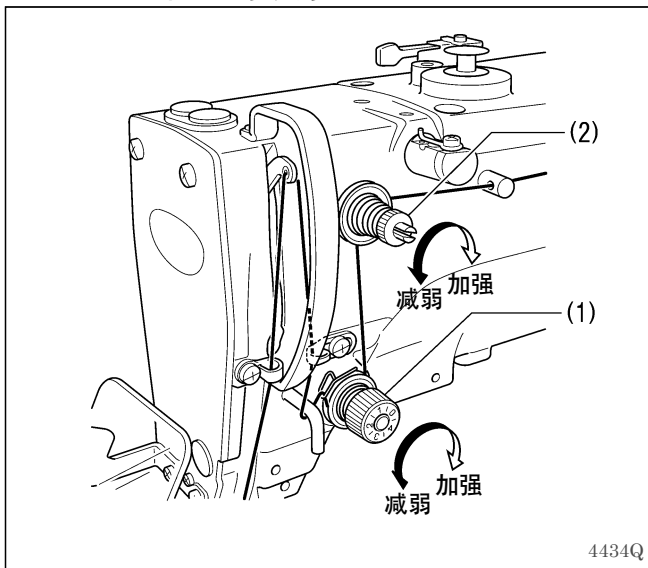
4-5-1. 底线的张力



转动调节螺钉（1）来调节底线的张力，将张力调节到当用手握住线端时梭芯套靠它的自重不会滑落的程度，应尽可能减弱张力。

4. 缝纫前的准备

4-5-2. 面线的张力



转动夹线螺母（1），根据缝制品进行夹线的调节（主夹线）。

此外，还要用夹线螺母（2）进行调节，使面线残留量在35~40mm的范围内（副夹线）。

欢迎加入四海缝制维修群：74892991资料置换群
群里可以资料互换，资料共享，探讨缝制维修经验
服务QQ：693651352
服务电话：13731173098

[参考夹线]

用途	KE-430D			BE-438D
	普通布料 (-01)	女性内衣 (-07)	劳动布 (-02)	
面线	相当 50 号	相当 60 号	相当 30 号	相当 60 号
底线	相当 60 号	相当 80 号	相当 50 号	相当 60 号
面线的张力 (N)	0.8~1.2		1.6~2.0	1.0~1.8
底线的张力 (N)	0.2~0.3			0.2~0.4
预张力 (N)	0.05~0.3			0.1~0.4
针	DP×5#14	DP×5#9	DP×17NY#19	DP×17NY#12

[KE-430D 的大致最高转速]

用途	最高缝纫速度 (rpm)	
	标准梭	双倍旋梭
粗斜纹布 8 片	3,200	2,500
粗斜纹布 12 片	2,700	
普通布料	2,700	2,500
女性内衣	2,500	

注意：

根据缝纫条件的不同，可能会发生高温断线的情况。在此情况下，请降低转速或使用冷却液箱。

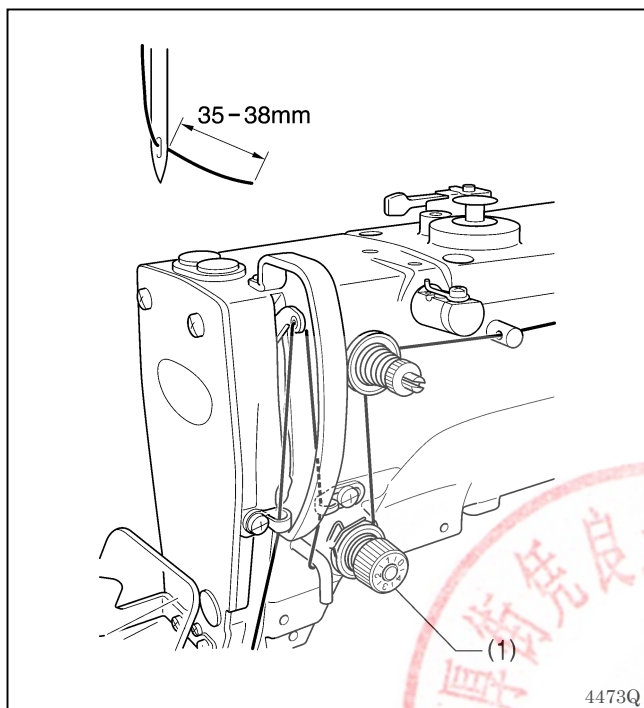
4-6. 夹线装置

此装置用于缝纫开始时容易脱线、跳线等的缝纫条件。

当将存储器开关 No. 500 置于 ON 时，夹线装置将工作。（但是，有条件限制。详情请参照“6-3. 存储器开关一览表”。）

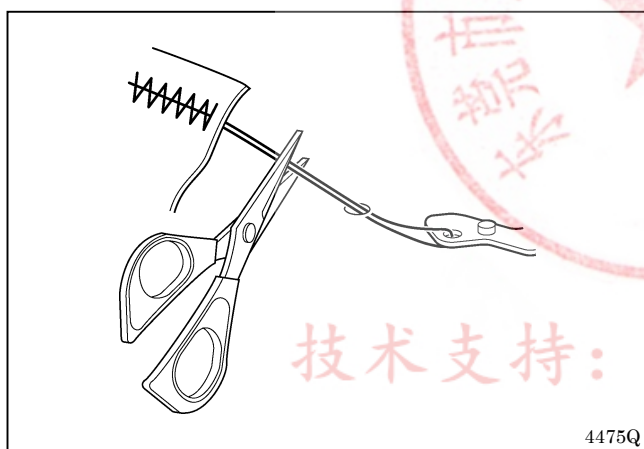
※出厂时被设置在 OFF 状态。

[使用注意事项]



1. 当使用夹线装置时，请用夹线螺母（1）将面线残留量调节到 35~38mm（副夹线）。

※ 在更换了面线等后，也要将面线残留量控制在 40mm 以下。



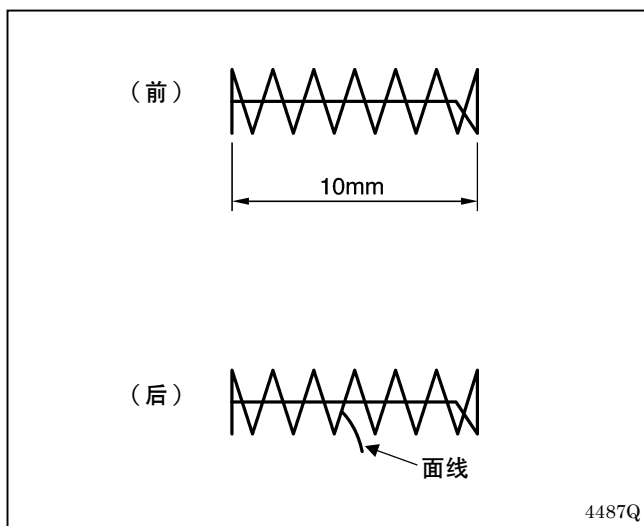
2. 当面线残留量为 40mm 以上时，或当面线张力弱而使第 1 针的面线集圈不良时，夹线装置所夹住的线端可能会被卷入线迹。

此外，如果使用 30 号以上的粗线及面线残留量过长，则可能会发生错误代码 [E691] 的情况。

在这些情况下，请用剪刀等将线剪断而不要硬将线拉断。

技术支持：13724486198

4. 缝纫前的准备



- 对于套结长度短的缝纫图案（10mm 以下），夹线装置所夹住的线端可能会在布料背面从线迹露出的情况。因此，对于这样的缝纫图案，建议将夹线装置设置在 OFF 状态。
- 当频繁发生错误代码 [E690]、[E691] 时，请拆下针板并清除针板背面的棉屑。

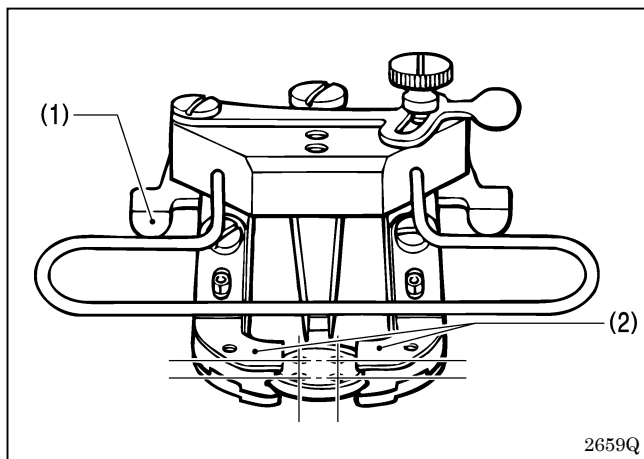
- 在 KE-430D 的情况下，根据布料和机线的不同，可能会发生第 2 针的底线从布料表面露出的情况。在这种情况下，建议您使用夹线装置用的缝纫图案。关于缝纫图案的具体说明，请参阅“2-2 预设图案表（KE-430D）”。

<程序号对照表>

规格	标准程序号	夹线装置用程序号
用于普通布料 (-01)	1	65
	4	66
	5	67
	8	68
	13	69
	15	70
	20	71
	21	72
用于劳动布 (-02)	2	78
	3	79
	6	80
	14	81
	16	82
	17	83
	18	84
	19	85
女性内衣 (-07)	7	73
	9	74
	22	75
	31	76
	32	77

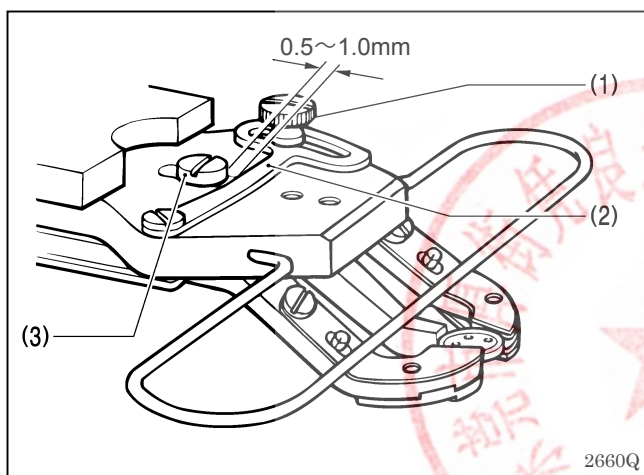
技术支持: 13724486198

4-7. 钮扣的插入方法 (BE-438D)



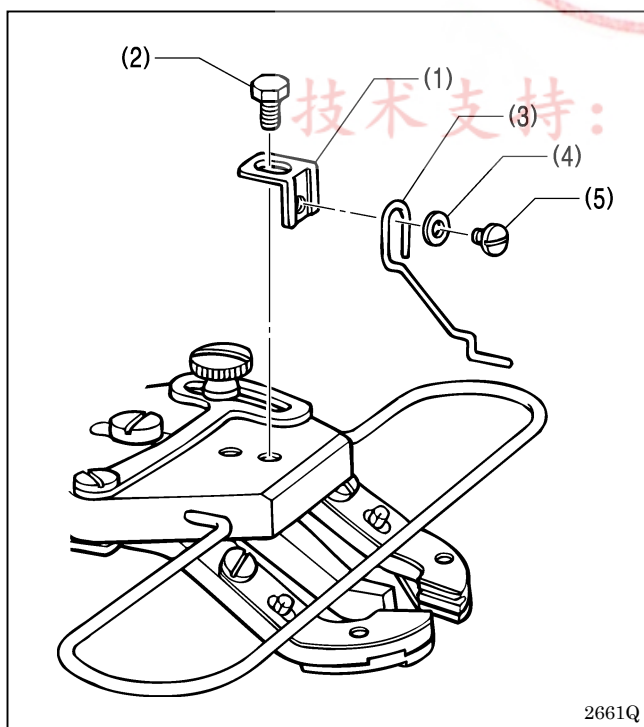
1. 按下钮夹板凸轮 (1) 则钮扣夹 (2) 打开。
2. 如图所示将钮扣以正确的方向插入, 放开钮夹板凸轮 (1)。

4-8. 钮扣夹的调节 (BE-438D)



1. 将钮扣插入钮扣夹, 确认钮扣是否确实被夹住。
2. 在装着钮扣的状态下拧松段螺钉(1), 移动调节板(2), 使调节板(2)与固定螺钉(3)之间的间隙在 0.5~1.0mm 范围内, 然后拧紧段螺钉(1)。

4-9. 钮扣上浮弹簧 (随带) 的安装方法 (BE-438D)

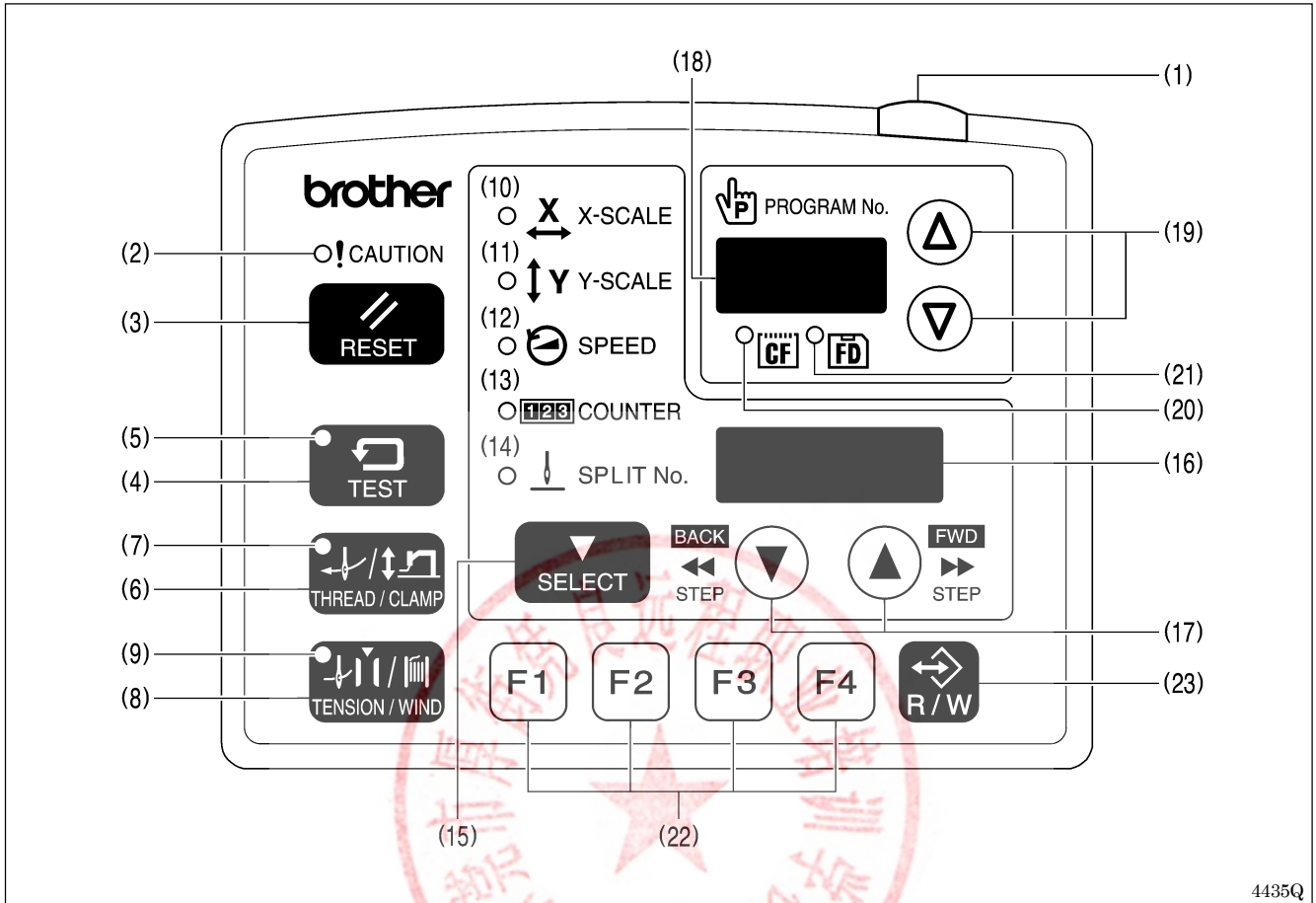


如果要将钮扣缝制得更加上浮时, 请安装此随带的钮扣上浮弹簧。

1. 用螺栓 (2) 安装钮扣上浮弹簧支架 (1)。
2. 用垫圈 (4) 和固定螺钉 (5) 安装钮扣上浮弹簧 (3)。

5. 操作盘的使用方法（基本操作）

5-1. 每个操作盘部件的名称和功能



4435Q

- (1) 电源指示灯
当打开电源时点亮。
- (2) CAUTION 灯
当发生错误时，此灯点亮。
- (3) RESET 键
用于解除错误。
- (4) TEST 键
要进入试验模式时，使用此键。
- (5) TEST 灯
如果按 TEST 键（4）则此灯点亮。
- (6) THREAD/CLAMP 键
要进入穿线模式或压脚高度设置模式时，使用此键。
- (7) THREAD/CLAMP 灯
如果按 THREAD/CLAMP 键（6）则此灯点亮。
- (8) TENSION/WIND 键
要卷绕底线时，使用此键。
- (9) TENSION/WIND 灯
未使用

技术支持：13724486198

- (10) **X-SCALE 灯**
当用 SELECT 键(15)切换到横向倍率时，此灯点亮。
- (11) **Y-SCALE 灯**
当用 SELECT 键(15)切换到纵向倍率时，此灯点亮。
- (12) **SPEED 灯**
当用 SELECT 键(15)切换到缝纫速度时，此灯点亮。
- (13) **COUNTER 灯**
当用 SELECT 键(15)切换到底线计数器/生产量计数器时，此灯点亮。
- (14) **SPLIT No. 灯**
当存在分割数据（用于在程序执行中途指令暂停执行的数据）时，如果用 SELECT 键（15）切换到分割状态，则此灯点亮。
- (15) **SELECT 键**
用于切换菜单（横向、纵向倍率，缝纫速度，计数器）。
- (16) **菜单表示**
用于显示菜单的设置值、存储器开关的内容和错误代码等。
- (17) **设置键▲▼**
要变更菜单表示(16)所显示的数值时，使用此键。
- (18) **程序号(No.)表示**
显示程序号等。
- (19) **设置键△▽**
要变更程序号(No.)表示(18)所显示的数值时，使用此键。
- (20) **CF 显示灯**
当插入了 CF 卡（外部媒体）时，此灯点亮。
- (21) **FD 显示灯**
未使用
- (22) **功能键 [F1、F2、F3、F4]**
用于用户程序的选择、循环程序的设置和选择。
- (23) **R/W 键**
要读写外部媒体时使用此键。

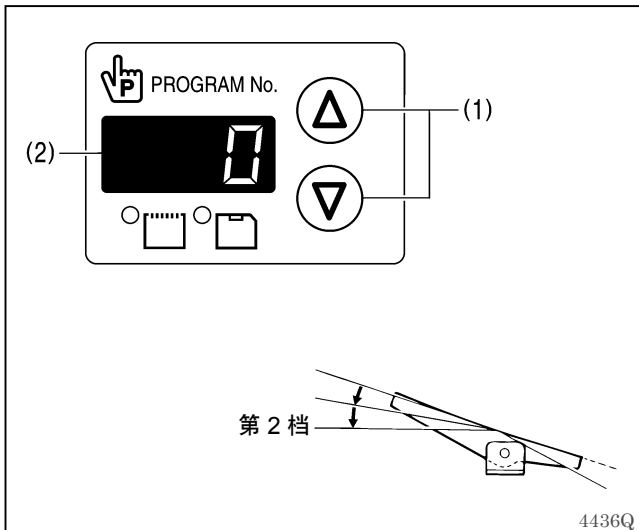
欢迎加入四海缝制维修群：74892991资料置换群
群里可以资料互换，资料共享，探讨缝制维修经验
服务QQ：693651352
服务电话：13731173098



技术支持：13724486198

CF™ 是 SanDisk Corporation 的商标。

5-2. 程序号的设置方法



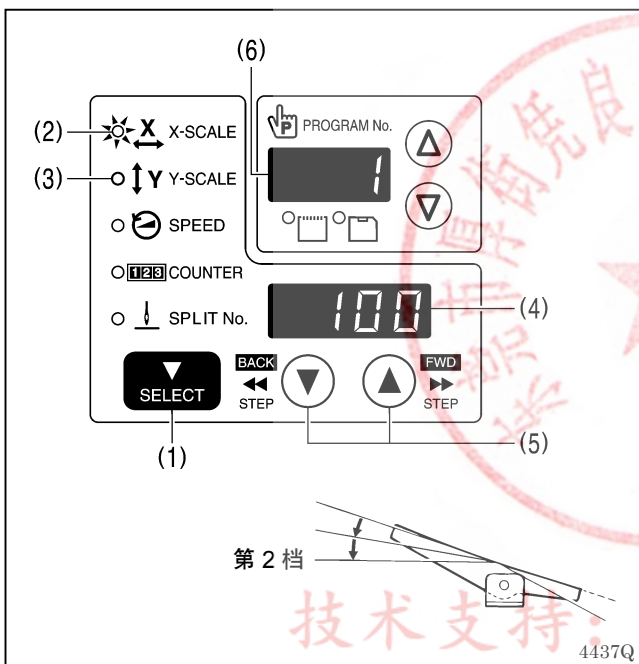
出厂时被设置在程序号 0（用于确认送布原点）。

1. 按▲键或▼键(1)来选择程序号。
 - 程序号(No.)表示(2)所显示的程序号将闪烁。
2. 将脚踩开关踩到第 2 档位置。
 - 进行原点检测，确定程序号。
 - 程序号从闪烁变成点亮。

注意：

设置结束后，请务必进行“5-5./5-6. 缝纫图案的确认”，并确认落针位置是否正确。

5-3. 横向倍率/纵向倍率的设置方法



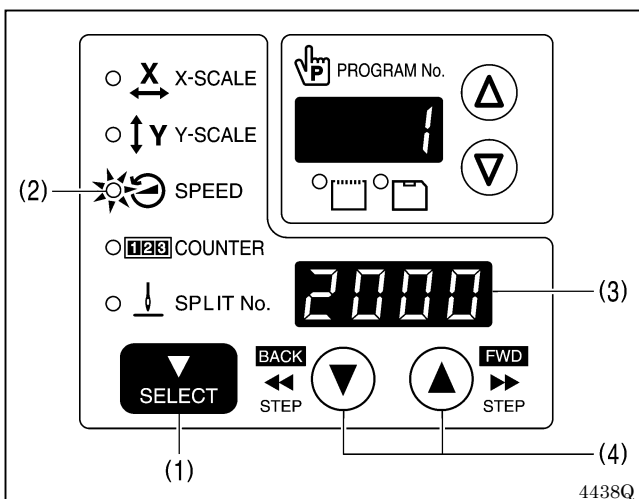
出厂时倍率被设置在 100%。

1. 按 SELECT 键(1)，使横向倍率的 X-SCALE 指示灯(2)、纵向倍率的 Y-SCALE 指示灯(3)点亮。
 - 菜单表示(4)将显示设置值(%)。
 - ※ 当存储器开关 No. 402 位于 ON 时，数值以 mm 表示。
2. 按▲键或▼键(5)来设置倍率(20~200)。
 - 程序号(No.)表示(6)所显示的程序号将闪烁。
3. 将脚踩开关踩到第 2 档位置。
 - 进行原点检测，确定倍率。
 - 程序号从闪烁变成点亮。

注意：

设置结束后，请务必进行“5-5./5-6. 缝纫图案的确认”，并确认落针位置是否正确。

5-4. 缝纫速度的设置方法


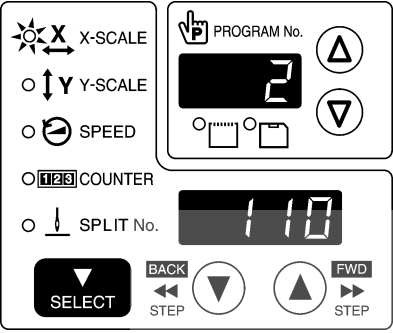
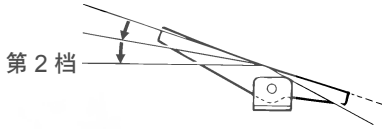

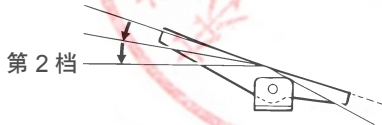




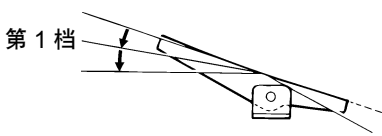


出厂时缝纫速度被设置在 2000 (rpm)。

1. 按 SELECT 键(1)，使 SPEED 指示灯(2)点亮。
 - 菜单表示(3)将显示设置值(rpm)。
2. 按▲键或▼键(4)来设置缝纫速度。
 - (缝纫速度设置值 KE-430D : 400 ~ 3200 , BE-438D : 400~2700)


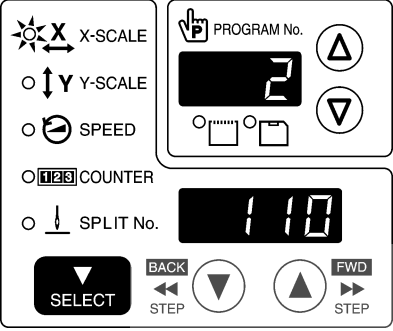
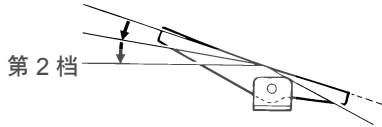
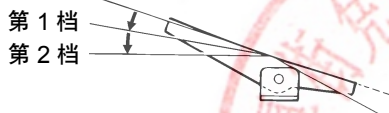

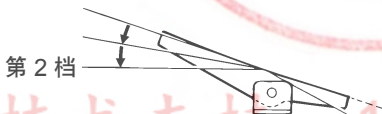
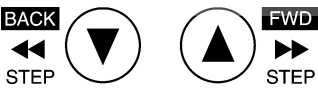


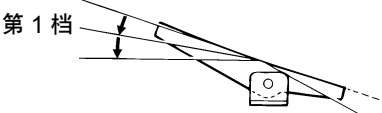
5-5. 缝纫图案的确认 (KE-430D)

利用试送布模式，仅使布料移动来确认运针情况。
请确认针孔应不超出压脚的范围。

1	 <p>按 TEST 键。</p> <p>TEST 灯点亮</p>
2	 <p>选择想确认的程序号，设置横向倍率、纵向倍率。</p> <ul style="list-style-type: none"> 程序号闪烁。 <p>将脚踩开关踩到第 2 档位置。</p> <ul style="list-style-type: none"> 进行原点检测，程序号从闪烁变成点亮。  <p>程序号闪烁→点亮。 4440Q 4441Q</p>
3	<p>连续试送布模式开始</p> <p>将脚踩开关踩到第 2 档位置后放开。</p> <ul style="list-style-type: none"> 送布 1 针接 1 针开始连续移动。 <p>[快送布试验模式]</p> <p>如果在布料移动时将脚踩开关踩到第 1 档位置，则在踩着期间可以加快送布速度。</p> <p style="text-align: right;">4441Q</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p>[中途缝纫等待模式] 4441Q</p>   <p>TEST 灯熄灭</p> <p>BACK STEP  FWD STEP </p> <ul style="list-style-type: none"> 如果在这个模式下按▲键，送布应前进 1 针；如果按▼键，送布就后退 1 针。(如果连续按着不放，就快速送布。) 要再开始试送布时，请按 TEST 键。  <p>TEST 灯点亮 4443Q</p> </div>
4	<p>试送布进行到最后一针时就停止送布。</p> <p>按 TEST 键。</p>  <p>TEST 灯熄灭</p>
5	<p>将脚踩开关踩到第 1 档位置。</p> <p>压脚上升后，缝纫准备完毕。</p>  <p style="text-align: right;">4441Q</p>

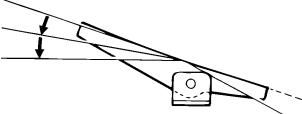
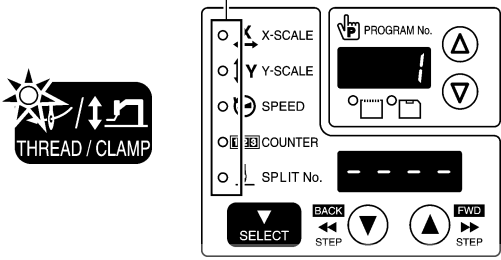
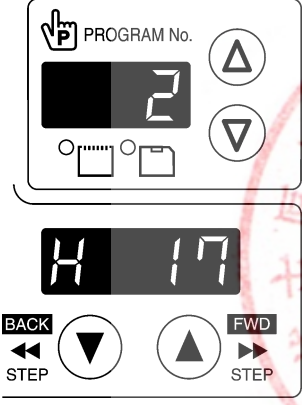
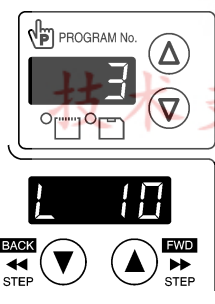



5-6. 缝纫图案的确认（BE-438D）

利用试送布模式，仅使布料移动来确认运针情况。

1	 <p>按 TEST 键。</p> <p>TEST 灯点亮</p>	
2	 <p>选择想确认的程序号，设置横向倍率、纵向倍率。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 程序号闪烁。 <p>将脚踩开关踩到第 2 档位置。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 进行原点检测，程序号从闪烁变成点亮。  <p>程序号闪烁→点亮。 4440Q 4441Q</p>	
3	<p>装上钮扣（参照“4-7.钮扣的插入方法”）</p>	
4	<p>开始进行 1 针试送布模式</p> <p>将脚踩开关踩到第 2 档位置后放开。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 送布只移动 1 针。  <p>然后每次将脚踩开关踩到第 1 档位置，送布就逐针移动。当每移动 1 针时用手转动手轮，确认机针应在不接触钮扣的情况下进入钮扣孔中。（此时，如果朝缝纫机旋转方向转动手轮 1 转，则在起针位置附近送布就移动 1 针。）</p> <p>此外，如果再次将脚踩开关踩到第 2 档位置，送布就 1 针接 1 针开始连续移动。</p> <p style="text-align: right;">4441Q</p>	
<p>[中途缝纫等待模式] 4441Q</p> <p>要从试送布中途开始缝纫时，请按 TEST 键使 TEST 灯熄灭。如果将脚踩开关踩到第 2 档位置，就开始缝纫。</p>  <p>TEST 灯熄灭</p>  <p>技术支持：13724486198</p>  <ul style="list-style-type: none"> • 如果在这个模式下按▲键，送布应前进 1 针；如果按▼键，送布就后退 1 针。（如果连续按着不放，就快速送布。） • 要再开始 1 针试送布时，请按 TEST 键。  <p>TEST 灯点亮 4443Q</p>		
5	<p>试送布结束。</p> <p>按 TEST 键。</p>  <p>TEST 灯熄灭</p>	<p>6 将脚踩开关踩到第 1 档位置。压脚上升后，缝纫准备完毕。</p>  <p style="text-align: right;">4441Q</p>

5-7. 压脚/钮扣夹上升量的设置

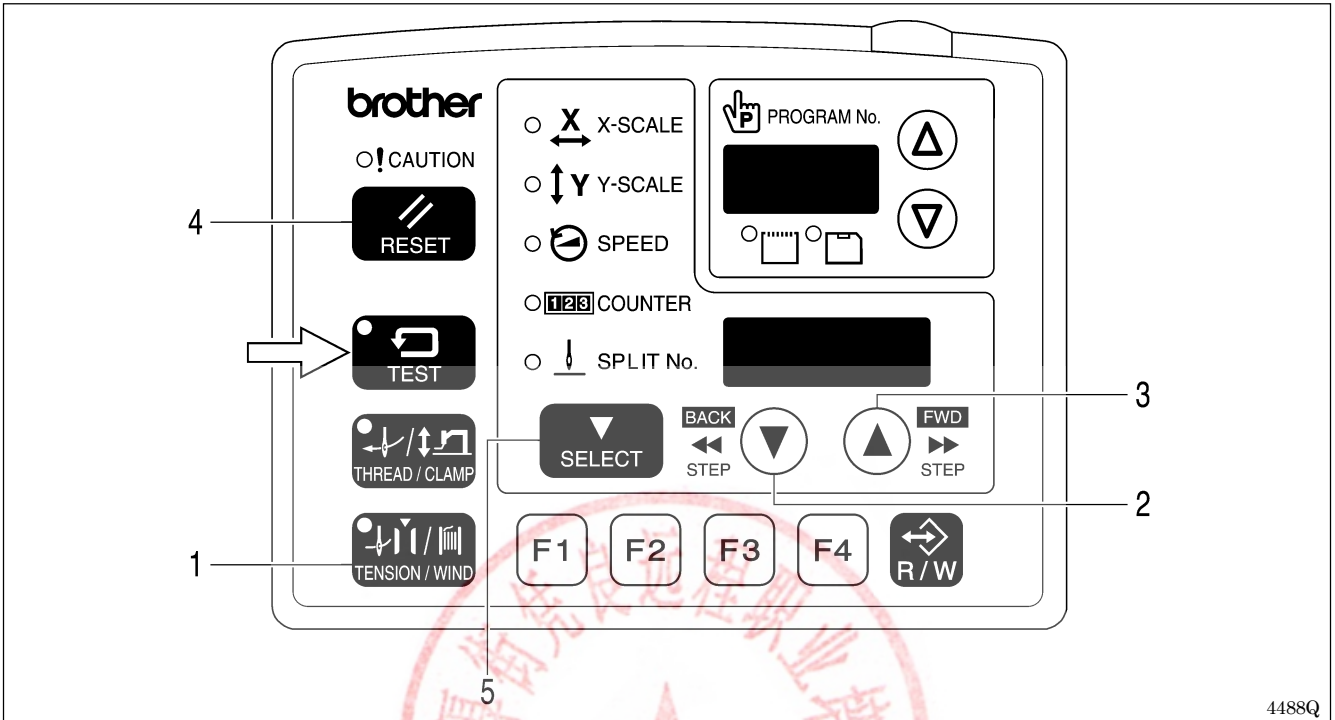
可以在操作盘变更压脚/钮扣夹上升量的设置值。

1		<p>进行原点检测。</p> <p style="text-align: right;">4441Q</p>
2	<p>全部熄灭</p>  <p>THREAD/CLAMP 灯点亮 菜单灯熄灭</p> <p style="text-align: right;">4445Q</p>	<p>按 THREAD/CLAMP 键。 进入穿线模式。</p> <ul style="list-style-type: none"> 程序号(No.)表示将显示 [1], 压脚/钮扣夹下降。
3	 <p style="text-align: center;">4446Q</p>	<p>按▲键。 进入压脚高度设置模式。</p> <ul style="list-style-type: none"> 程序号(No.)表示将显示 [2], 压脚/钮扣夹一直上升到菜单表示所显示的设置值。 (压脚高度设置值 KE-430D: 10~17, BE-438D: 6~13) <p>注意: 在 原点检测前的状态下, 即使按▲键也不会进入压脚高度设置模式。(蜂鸣器鸣响。)按 THREAD/CLAMP 键结束设置模式, 请重新从项目 1. 开始进行。</p> <p>按▲键或▼键来设置压脚的高度。</p> <ul style="list-style-type: none"> 压脚/钮扣夹将根据设置的高度上升、下降。
<p>存储器开关 No.003 在 ON 位置时</p>  <p style="text-align: center;">4447Q</p>		<p>按▲键。 进入中间压脚高度设置模式。</p> <ul style="list-style-type: none"> 程序号(No.)表示将显示 [3], 压脚/钮扣夹一直移动到菜单表示所显示的设置值。 (中间压脚高度设置值 KE-430D: 1~17, BE-438D: 1~13) <p>按▲键或▼键来设置中间压脚高度。</p> <ul style="list-style-type: none"> 压脚/钮扣夹将根据设置的高度上升、下降。
<p><模式的变换></p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;"> <p>[2] 压脚高度设置模式</p> <p>↓ ↑</p> <p>([3] 中间压脚高度设置模式)</p> <p>↓ ↑</p> <p>[1] 穿线模式</p> </div> <div style="text-align: center;">   </div> </div> <p style="text-align: right;">4448Q</p>		
4	<p>设置模式结束</p>  <p>THREAD/CLAMP 灯熄灭</p>	<p>按 THREAD/CLAMP 键。</p> <ul style="list-style-type: none"> 记忆设置值。 压脚/钮扣夹回复到进入设置模式前的状态。

6. 操作盘的使用方法（上级操作）

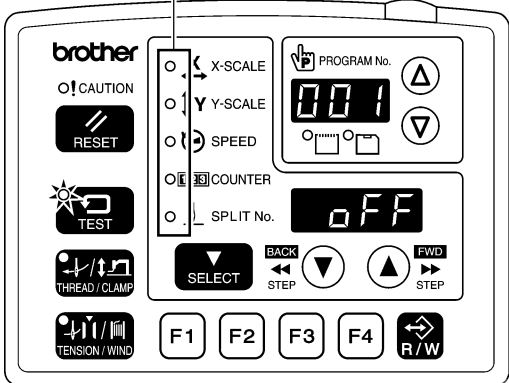

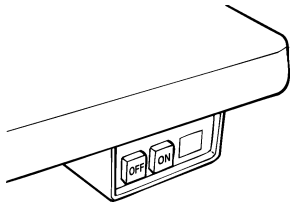


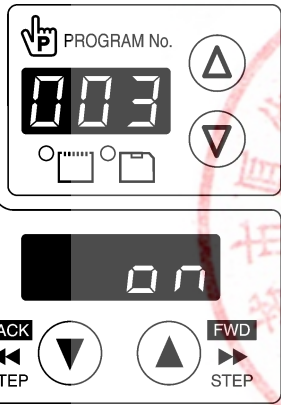



6-1. 实用功能一览

在按 TEST 键的同时，按各相互组合的键。



1	 + 	存储器开关设置模式 （参照“6-2. 存储器开关的设置方法”）	4489Q
2	 + 	底线计数器设置模式 （参照“6-4. 底线计数器的使用方法”）	4490Q
3	 + 	生产量计数器设置模式 （参照“6-5. 生产量计数器的使用方法”）	4491Q
4	SPEED 灯点亮时  + 	生产量计数器一时显示功能 （参照“6-5. 生产量计数器的使用方法”）	4492Q
5	 + 	用户程序设置模式 （参照“6-6. 用户程序的使用方法”）	4493Q

6-2. 存储器开关的设置方法

1	<p>全部熄灭</p> 	<p>当按下 SELECT 键时, 打开电源开关。 ※ 在显示机型名称后, 请按着 SELECT 键直至蜂鸣器发出“哔—”的响声。</p>   <p>或者 在电源接通的状态下, 同时按 TEST 键和 TENSION/WIND 键。</p>   <ul style="list-style-type: none"> 程序号(No.)表示将显示存储器开关号码, 菜单表示将显示该号码的设置值。 <p>菜单灯熄灭、TEST 灯点亮</p> <p style="text-align: right;">4449Q 4421Q</p>
2	 <p>要想只显示从初始值起所变更的存储器开关号码时</p>  	<p>按△键或▽键来选择存储器开关号码。</p> <p>按▲键或▼键来变更设置值。</p> <p>在按 SELECT 键的同时按△键或▽键。</p> <ul style="list-style-type: none"> 依次显示从初始值起所变更的存储器开关号码。 如果没有从初始值起所变更的存储器开关号码, 显示就不变化并且蜂鸣器发出“哔—哔—”的鸣响声。 <p>欢迎加入四海缝制维修群：74892991资料置换群 群里可以资料互换，资料共享，探讨缝制维修经验 服务QQ：693651352 服务电话：13731173098</p> <p>技术支持：13724486178</p> <p style="text-align: right;">4451Q</p> <p style="text-align: right;">4452Q</p>
3	<p>设置模式结束</p>  <p>TEST 灯熄灭</p>	<p>按 TEST 键。</p> <ul style="list-style-type: none"> 变更内容被存储, 成为等待原点检测的状态。



- 想要将一个存储器开关的设置值作为初始值时, 请在显示该存储器开关号码的状态下按 RESET 键。
- 想要将所有存储器开关的设置值作为初始值时, 请按着 RESET 键保持 2 秒钟以上直到蜂鸣器发出“哔—”的鸣响声。

6-3. 存储器开关一览表

号码	设置范围	设置项	初始值
001		缝纫结束后的压脚/钮扣夹上升时间	OFF
	OFF	在最后一针的位置上升	
	ON	在移动到缝纫开始点后上升	
003		2 档压脚	OFF
	OFF	无效	
	ON	在踏板第 1 档的中间停止，踩到第 2 档时下降后起动。	
100		起始速度	※1
	OFF	缝纫开始时 1~5 针的速度将根据存储器开关 No. 151~155 的设置状况而定。 (关于存储器开关 No. 151~155、请参照调整说明书。)	
	ON	KE-430D：第 1 针为 400rpm、第 2 针为 800rpm。 BE-438D：第 1 针和第 2 针以为 400rpm。	
200		1 针试送布	※1
	OFF	试送布随着踩下脚踩开关而开始，并自动前进到最后一针。	
	ON	试送布随着踩下脚踩开关而逐针前进。 而且，当试验灯点亮时，通过用手转动缝纫机手轮则试送布将逐针前进。	
300		生产量计数器显示	OFF
	OFF	底线计数器显示	
	ON	生产量计数器显示	
400		用户程序	OFF
	OFF	无效	
	ON	用户程序模式变为有效	
401		循环程序	OFF
	OFF	无效	
	ON	在以用户程序缝纫时，将按照已设置的程序依次进行缝纫。	
402		放大缩小率的 mm 表示 (※2)	OFF
	OFF	以 % 表示	
	ON	以 mm 表示	
500		夹线装置	OFF
	OFF	无效	
	ON	使夹线装置工作 (※3)	

※1 KE-430D 为 OFF，BE-438D 为 ON。

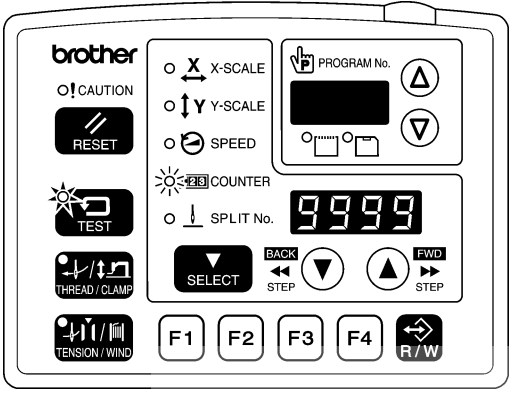

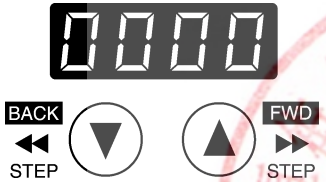

※2 显示尺寸 (mm) 可能与实际的缝纫尺寸有所差异。

※3 当更改了存储器开关 No. 151 和 152 的设定时，或者因缝纫速度而可能发生不工作的情况。(关于存储器开关 No. 151 和 152，请参照调整说明书。)

6-4. 底线计数器的使用方法

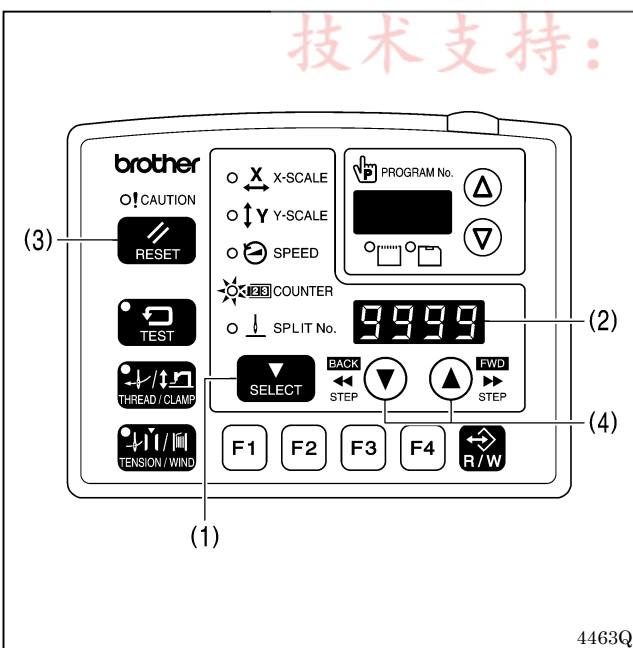
如果根据梭芯内的缝线量预先将能够缝制的片数设置于底线计数器，这样就能防止在缝制中途底线用完的情况。

<初始值的设定>

1		<p>在按 TEST 键的同时按▼键。</p>  <ul style="list-style-type: none"> 菜单表示将显示以前所设置的初始值。 <p style="text-align: right;">4454Q 4455Q</p>
2		<p>按▲键或▼键来设置初始值。</p> <ul style="list-style-type: none"> 初始值可设置在 1 片 [0001] ~ 9999 片 [9999] 的范围内。 如果将数值设为“0000”，底线计数器将不能工作。 如果在设置模式中按 RESET 键，数值就变成 [0000]。 <p style="text-align: center;">4456Q</p>
3	<p>设置模式结束</p>  <p style="text-align: center;">TEST 灯熄灭</p>	<p>按 TEST 键。</p> <ul style="list-style-type: none"> 初始值被存储。

<底线计数器操作>

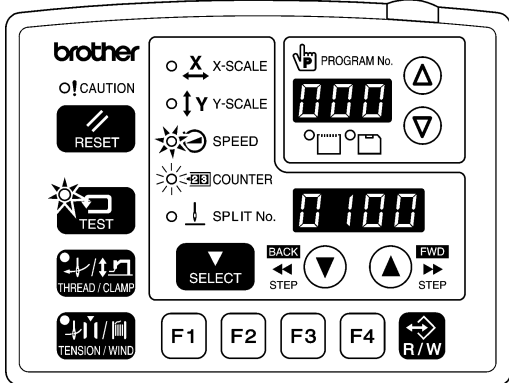

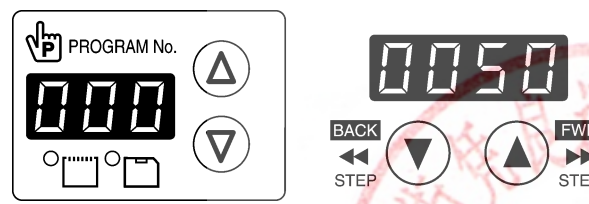

当存储器开关 No. 300 在 OFF 时，如果按 SELECT 键 (1) 以选择计数器显示菜单，COUNTER 灯就点亮，菜单表示 (2) 将显示底线计数器。



1. 每结束一次缝纫，菜单表示 (2) 所显示的数值就减小 1。
 2. 当底线计数器变成 [0000] 时，电子蜂鸣器就连续鸣响。这时，即使踩下脚踏开关缝纫机也不工作。
 3. 如果按 RESET 键 (3)，电子蜂鸣器就停止鸣响，菜单表示 (2) 将显示底线计数器的初始值，变成可缝纫的状态。
 - 当没有设置初始值时，则显示 [0000]。
- ※ 按▲键或▼键 (4)，可任意设置底线计数器值。但是，这个数值不能作为初始值被存储。
- ※ 如果设置了底线计数器，即使不在底线计数器显示状态，计数器也照常进行计数动作。

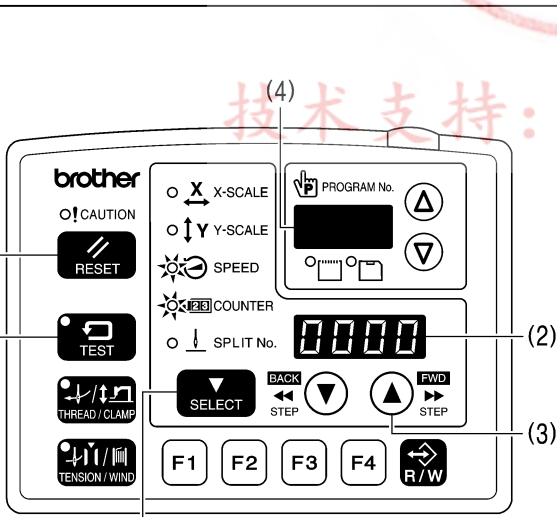
6-5. 生产量计数器的使用方法

<计数值的设置>

<p>1</p>	 <p>TEST 和 SPEED 灯点亮 COUNTER 灯闪烁</p>	<p>在按 TEST 键的同时按▲键。</p>  <ul style="list-style-type: none"> 程序号(No.)表示和菜单表示以7位数显示以前设置的计数值。 <p>4464Q 4465Q</p>
<p>2</p>		<p>按▲键或▼键来设置计数值。</p> <ul style="list-style-type: none"> 计数值可设置在 [000] [0000] ~ [999] [9999] 的范围内。 如果在设置模式中按 RESET 键，数值就变成成为 [000] [0000]。 <p>4466Q</p>
<p>3</p>	<p>设置模式结束</p>  <p>TEST 灯熄灭</p>	<p>按 TEST 键。</p> <ul style="list-style-type: none"> 计数值被存储。

<生产量计数器操作>

存储器开关 No. 300 为 ON 时，如果按 SELECT 键 (1) 以选择计数器显示菜单，则 SPEED 和 COUNTER 灯点亮，菜单表示 (2) 将显示生产量计数器。



(1) SELECT key
(2) Counter display
(3) Up arrow key
(4) Program No. display
(5) RESET key
(6) TEST key

4468Q

1. 每结束一次缝纫，菜单表示 (2) 所显示的数值就增大 1。
2. 在按着▲键 (3) 期间，程序号 (No.) 表示 (4) 将显示 3 位的数值，显示位合计为 7 位数。
3. 如果按着 RESET 键 (5) 保持 2 秒钟以上，计数器的值就复位到 [0000]。

一时显示功能

在底线计数器显示中，可以一时显示生产量计数器。当 SPEED 指示灯点亮时，如果在按 TEST 键 (6) 的同时按 RESET 键 (5)，则菜单表示 (2) 将显示生产量计数器。通过按 TEST 键 (6) 或用 SELECT 键 (1) 切换菜单，可以恢复原来的菜单表示。
※ 在一时显示的状态下，也可以进入缝纫操作。

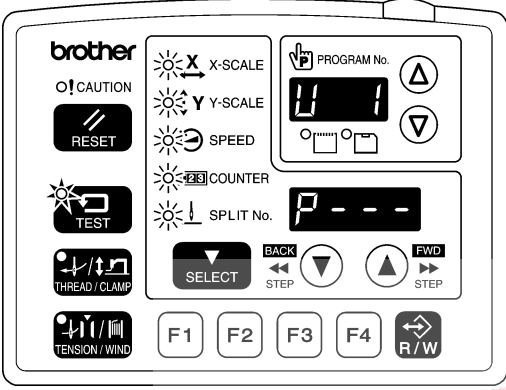

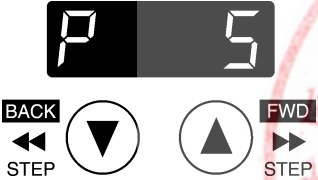


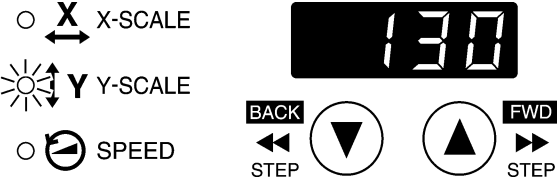



6-6. 用户程序的使用方法

可以登录程序号、横向倍率、纵向倍率、缝纫速度、压脚高度等最多 50 种 (U1~U50) 参数。





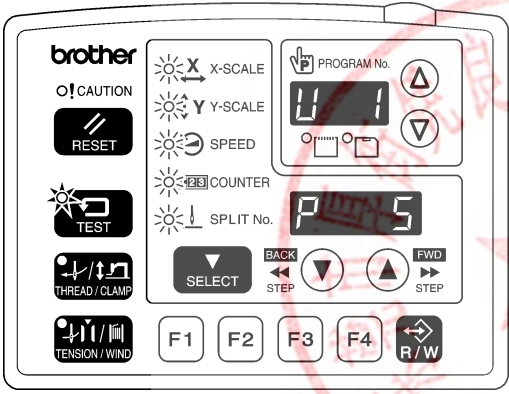

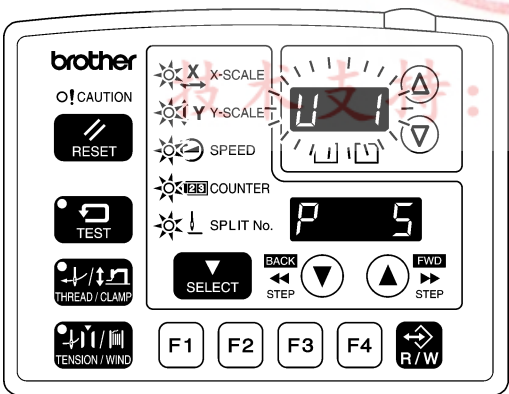

要切换所决定的缝纫图案加以使用时, 如果预先登录到用户程序则更为方便。

用户程序在存储器开关 No.400 为 ON 时有效。

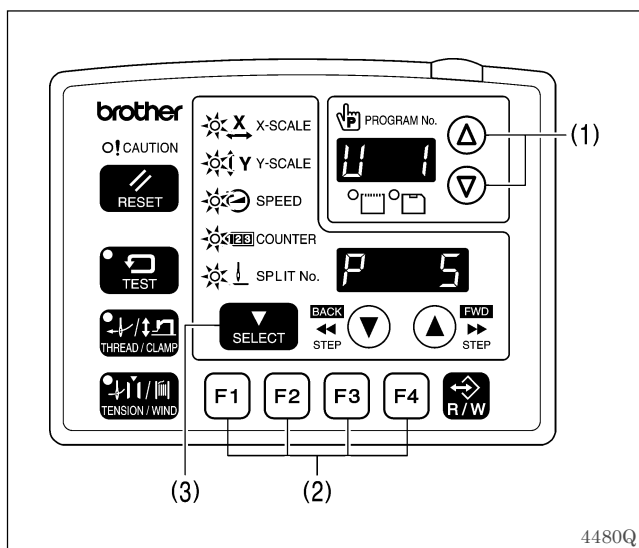
<登录方法>

1	<p>选择用户程序号</p>  <p>TEST 灯点亮, 菜单灯闪烁</p>	<p>在按 TEST 键的同时按 SELECT 键。</p>  <ul style="list-style-type: none"> 进入用户程序登录模式。请确认菜单灯应闪烁。 程序号 (No.) 表示将显示用户程序号, 菜单表示将显示 [P---]。 <p>按▲键或▼键来选择用户程序号。</p> <p>4469Q</p>
2	<p>首先设置程序号</p>  <p>按▲键或▼键, 设置要登录的程序号。</p> <p>4486Q</p>	
3	<p>接着设置横向倍率</p>  <p>按▲键或▼键, 设置要登录的横向倍率。</p> <p>X-SCALE 灯闪烁</p> <p>技术支持: 13724486198</p> <p>4470Q</p>	<p>按 SELECT 键。</p> 
4	<p>然后设置纵向倍率</p>  <p>按▲键或▼键, 设置要登录的纵向倍率。</p> <p>Y-SCALE 灯闪烁</p> <p>4472Q</p>	<p>按 SELECT 键。</p> 
5	<p>然后设置缝纫速度</p>  <p>按▲键或▼键, 设置要登录的缝纫速度。</p> <p>SPEED 灯闪烁</p> <p>4474Q</p>	<p>按 SELECT 键。</p> 

6. 操作盘的使用方法（上级操作）

<p>6</p>	<p>然后设置压脚高度</p>  <p>THREAD/CLAMP 灯闪烁</p>	<p>按 SELECT 键。</p>  <p>按▲键或▼键，设置要登录的压脚高度。</p> <p>4476Q</p>
<p>7</p>	<p>最后设置中间压脚高度（仅当菜单开关 No.003 为 ON 时）</p>  <p>THREAD/CLAMP 灯闪烁</p>	<p>按 SELECT 键。</p>  <p>按▲键或▼键，设置要登录的中间压脚高度。</p> <p>4477Q</p>
<p>8</p>	 <p>TEST 灯点亮，菜单灯闪烁</p>	<p>按 SELECT 键。</p>  <ul style="list-style-type: none"> 要继续设置其他的用户程序时，请选择用户程序号并重复进行操作步骤 2—8。 <p>4478Q</p>
<p>9</p>	 <p>TEST 灯熄灭，菜单灯点亮</p>	<p>按 SELECT 键。</p>  <p>到此，用户程序已被登录。</p> <ul style="list-style-type: none"> 程序号 (No.) 表示所显示的用户程序号闪烁，成为等待原点检测状态。 <p>4479Q</p>

<使用方法>

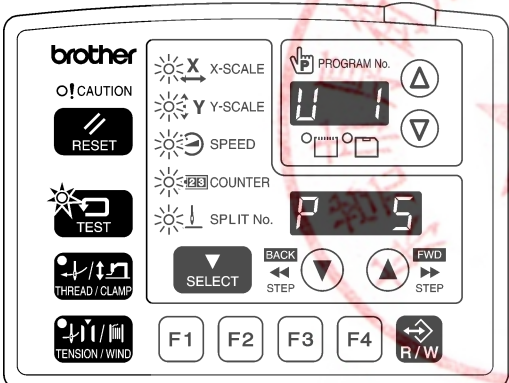



4480Q

- 按 Δ 键或 ∇ 键 (1)，选择要缝纫的用户程序号。
 - 当用户程序号闪烁时，如果踩下脚踏开关就进行原点检测。此后，即使改变用户程序号，只要不关闭电源开关就不必再进行原点检测。
 - 可以用功能键 F1~F4 (2) 直接选择用户程序 U1~U10。(参照“6-8. 直接选择的方法”)
- 确认落针位置是否正确，然后进行缝纫。(参照“5-5. /5-6. 缝纫图案的确认”)

· 如果按 SELECT 键 (3)，就可以确认所显示的用户程序内容 (X 标尺、Y 标尺、缝纫速度等)。

<删除方法>

1	<p>在按 TEST 键的同时按 SELECT 键。</p>  <ul style="list-style-type: none"> · 进入用户程序登录模式。请确认菜单灯应闪烁。 · 程序号 (No.) 表示将显示用户程序号，菜单表示将显示程序号。 <p>按Δ键或∇键，选择要删除的用户程序号。</p> <p>TEST 灯点亮，菜单灯闪烁</p>
2	<p>按 RESET 键。</p>  <p>用户程序全部删除</p> <ul style="list-style-type: none"> · 蜂鸣器鸣响，所选择的用户程序被删除。 <p>注意： 被删除的用户程序如果已登录在循环程序中，则该用户程序所登录的程序步将成为空置状态。所以，不能删除循环程序。</p> <p>按住 RESET 键 2 秒钟或更长的时间。</p> <ul style="list-style-type: none"> · 蜂鸣器鸣响，所有的用户程序都被删除。 <p>注意： 如果已登录了循环程序，则循环程序也被全部删除。</p>

4478Q

6-7. 循环程序的使用方法

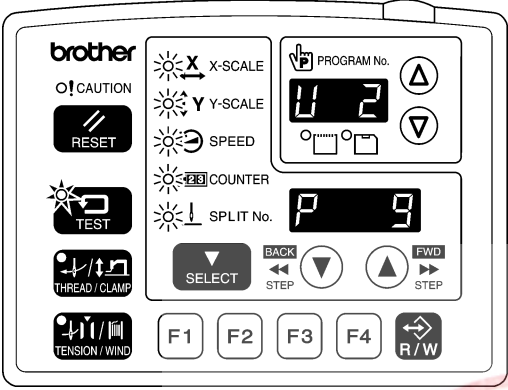
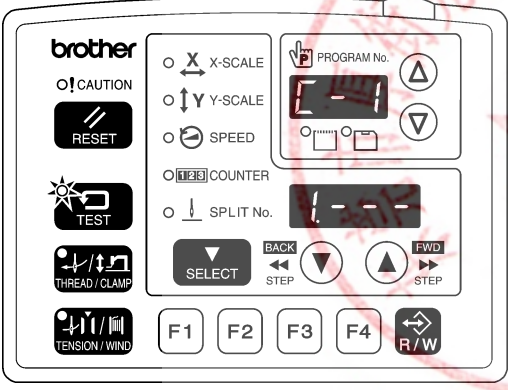

可以将已登录在用户程序中的缝纫图案登录在最多为 9 种（C-1~C-9）的循环程序中。

1 个循环程序最多可以设置 15 个程序步。

要依次缝纫已决定的缝纫图案时，如果预先登录在循环程序中则更为方便。

循环程序在存储器开关 No.400 和 No.401 为 ON 时有效。

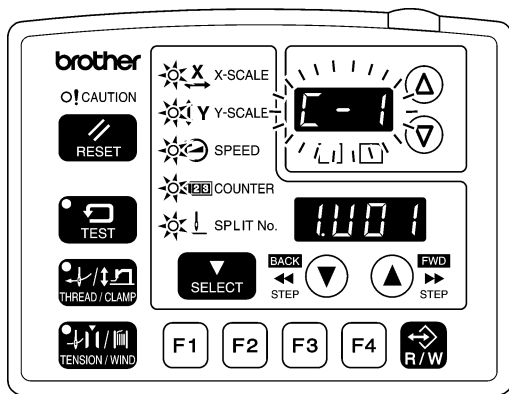
<登录方法>

<p>1 进入用户程序登录模式</p>	<p>在按 TEST 键的同时按 SELECT 键。</p>  <p>TEST 灯点亮，菜单灯闪烁</p> <p>4481Q</p>
<p>2 进入循环程序登录模式，选择循环程序号</p>	<p>按功能键 F1~F4 中的某一个键。</p>  <p>菜单灯熄灭</p> <p>4428Q</p>
<p>3 设置程序步 1</p>	<p>按▲键或▼键，设置要登录的用户程序号。 按 SELECT 键。</p>  <p>4444Q</p>
<p>4 程序步 2 以后也同样进行设置。 程序步 9 以后将以 [A. ---] [b. ---] [c. ---] [d. ---] [E. ---] [F. ---] 的顺序显示。 要在设置中返回到前一程序步时 <循环程序 C-1~C-4 的情况></p>	<p>1. 如果分别按功能键 F1~F4，就返回到程序步 1 的显示。 2. 按 SELECT 键直至达到所需的程序步。 <循环程序 C-5~C-9 的情况> 1. 按▲键或▼键来切换循环程序号。 2. 再次选择所需的循环程序号，按 SELECT 键直至达到所需的程序步。</p>

5 要继续登录其他的循环程序时，请重复进行操作步骤 2~4。

6 结束循环程序登录模式

按 TEST 键。



到此，循环程序已被登录。

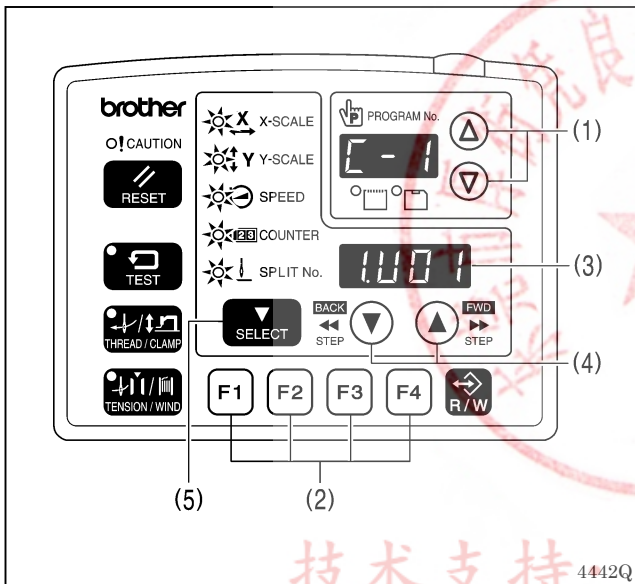
- 程序号 (No.) 表示所显示的循环程序号闪烁，成为等待原点检测状态。

欢迎加入四海缝制维修群：74892991资料置换群
群里可以资料互换，资料共享，探讨缝制维修经验
服务QQ：693651352
服务电话：13731173098

TEST 灯熄灭、菜单灯点亮

4439Q

<使用方法>



1. 按▲键或▼键 (1)，选择要使用的循环程序号。

- 当循环程序号闪烁时，如果踩下脚踏开关就进行原点检测。此后，即使改变循环程序号，只要不关闭电源开关就不必再进行原点检测。
- 可以用功能键 F1~F4 (2) 直接选择循环程序号。（参照“6-8. 直接选择的方法”）

2. 确认落针位置是否正确，然后进行缝纫。（参照“5-5./5-6. 缝纫图案的确认”）

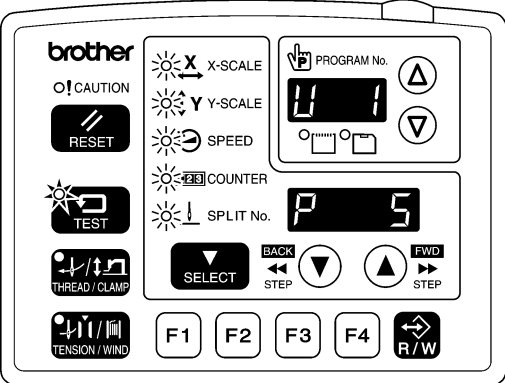


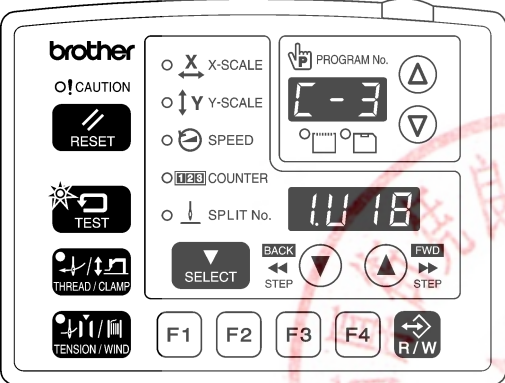

3. 所登录的用户程序将按照程序步依次执行，当最后的程序步结束时，菜单表示 (3) 就返回到程序步 1 的显示。

- 如果按▲键或▼键 (4)，就可以返回到前一个程序步或跳到下一个程序步。（不必重新进行原点检测。）
- 如果按 SELECT 键 (5)，就可以确认所显示程序步的用户程序内容 (X 标尺、Y 标尺、缝纫速度等)。但是，不能进行更改。

注意：

在循环程序缝纫模式（存储器开关 No. 401 为 ON）时，如果没有被登录的循环程序，就以用户程序的号码依次进行缝纫。

<删除方法>

<p>1</p>	 <p>TEST 灯点亮，菜单灯闪烁</p>	<p>在按 TEST 键的同时按 SELECT 键。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;">   </div> <ul style="list-style-type: none"> 进入用户程序登录模式。请确认菜单灯应闪烁。 <p style="text-align: right;">4478Q</p>
<p>2</p>	 <p>菜单灯熄灭</p>	<p>按功能键 F1~F4 中的某一个键。</p> <div style="display: flex; justify-content: center; gap: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px 15px;">F1</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px 15px;">F2</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px 15px;">F3</div> <div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px 15px;">F4</div> </div> <ul style="list-style-type: none"> 进入循环程序登录模式。 <p>按功能键 F1~F4 或 Δ/∇ 键，选择要删除的循环程序号。</p> <p style="text-align: right;">4450Q</p>
<p>3</p>		<p>按 RESET 键。</p> <ul style="list-style-type: none"> 蜂鸣器鸣响，所选择的循环程序被删除。 <hr/> <p>循环程序全部删除</p> <p>按住 RESET 键 2 秒钟或更长的时间。</p> <ul style="list-style-type: none"> 蜂鸣器鸣响，所有的循环程序都被删除。 <p style="text-align: center; font-size: 2em; color: red; opacity: 0.5;">技术支持：13724486198</p> <hr/> <p>注意：</p> <p>如果在循环程序登录后执行用户程序的全部删除，则所登录的循环程序也被全部删除。</p>









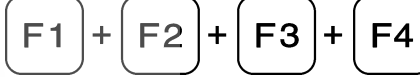
6-8. 直接选择的方法

使用功能键可以直接选择用户程序号或循环程序号。

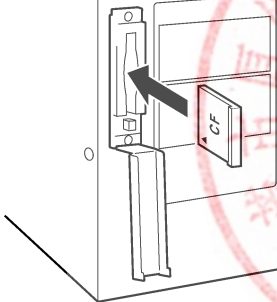
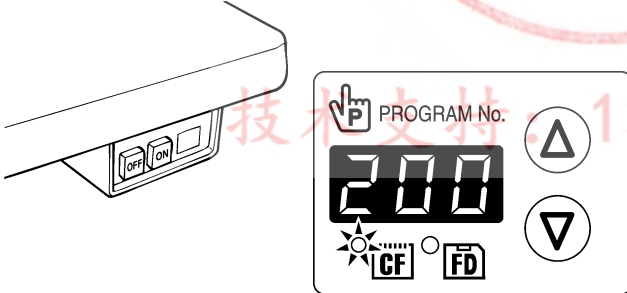
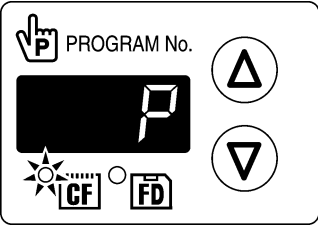

使用功能键 F1~F4 可以选择 U1~U4、C-1~C-4。

同时按几个组合的功能键 F1~F4 (加法组合) 可以选择 U5~U10、C-5~C-9。

<组合表>

U5 / C-5	U6 / C-6	U7 / C-7
 或者 	 或者 	 或者 
U8 / C-8	U9 / C-9	U10
		

6-9. 追加缝纫数据的读取方法

1		<p>在电源开关关闭的状态下，将 CF 卡插入 CF 插入口。</p> <p>注意：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 请注意 CF 卡的插入方向。 • 除了在插入或拔出 CF 卡以外，请一定将盖子盖上。因灰尘等的进入是造成故障的原因。 	4453Q
2	 <p>CF 显示灯点亮</p>	<p>打开电源。</p> <p>按△键或▽键来选择程序号 (200~999)。</p> <ul style="list-style-type: none"> • 不显示 CF 卡上不存在的缝纫数据的程序号。 	4421Q 4457Q
3	 <p>在读取中</p>	<p>按 R/W 键。</p>  <ul style="list-style-type: none"> • 蜂鸣器鸣响，从 CF 卡向内部存储器读取并复制所选择的缝纫数据。 	4498Q
4	读取结束	<ul style="list-style-type: none"> • 程序号 (No.) 表示将从 [P] 变为所选择的程序号。 	

CF™ 是 SanDisk Corporation 的商标。

7. 缝纫

! 注意

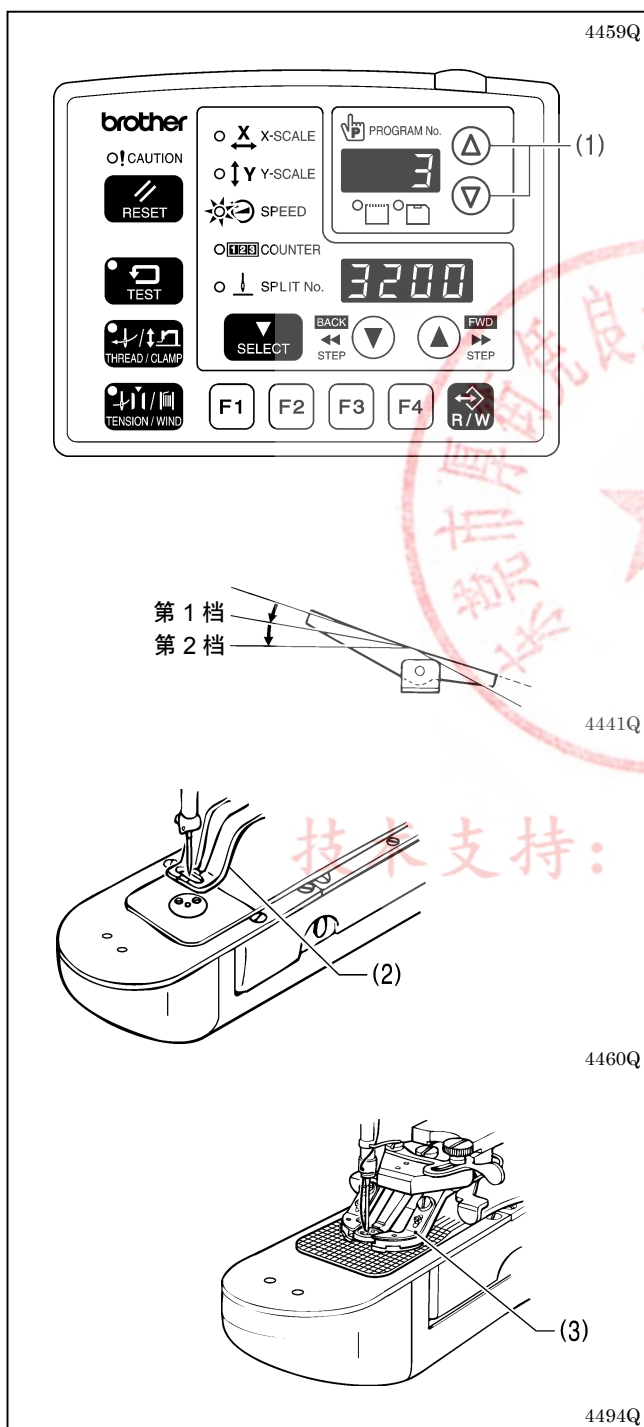


发生下列情况时, 请切断电源。
当误踩脚开关时, 缝纫机动作会导致受伤。

- 机针穿线时
- 更换机针或梭芯时
- 缝纫机不使用, 或人离开缝纫机时。



缝纫过程中不要触摸任何活动部件或将物件靠在运动部件上, 因为这会导致受伤或缝纫机损坏。



1. 打开电源。
2. 按 Δ 键或 ∇ 键 (1), 选择要缝纫的程序号。

3. 将脚踩开关踩到第 2 档位置。
进行原点检测。

4. 将布料放在压脚 (2) 下面
(如果是 BE-438D, 则应插入钮扣, 将布料放在钮扣夹 (3) 的下面。请参照“4-7. 钮扣的插入方法”)
5. 将脚踩开关踩到第 1 档。
压脚 (2) / 钮扣夹 (3) 下降。
6. 将脚踩开关踩到第 2 档位置。缝纫机起动。

※ 如果存储器开关 No.003 为 ON, 则当踩到第 1 档时, 压脚 (2) / 钮扣夹 (3) 将下降到中间停止位置; 而踩到第 2 档时就压住布料, 与此同时缝纫机起动。

7. 缝纫一结束就剪线, 然后压脚 (2) / 钮扣夹 (3) 上升。

8. 保养

⚠ 注意



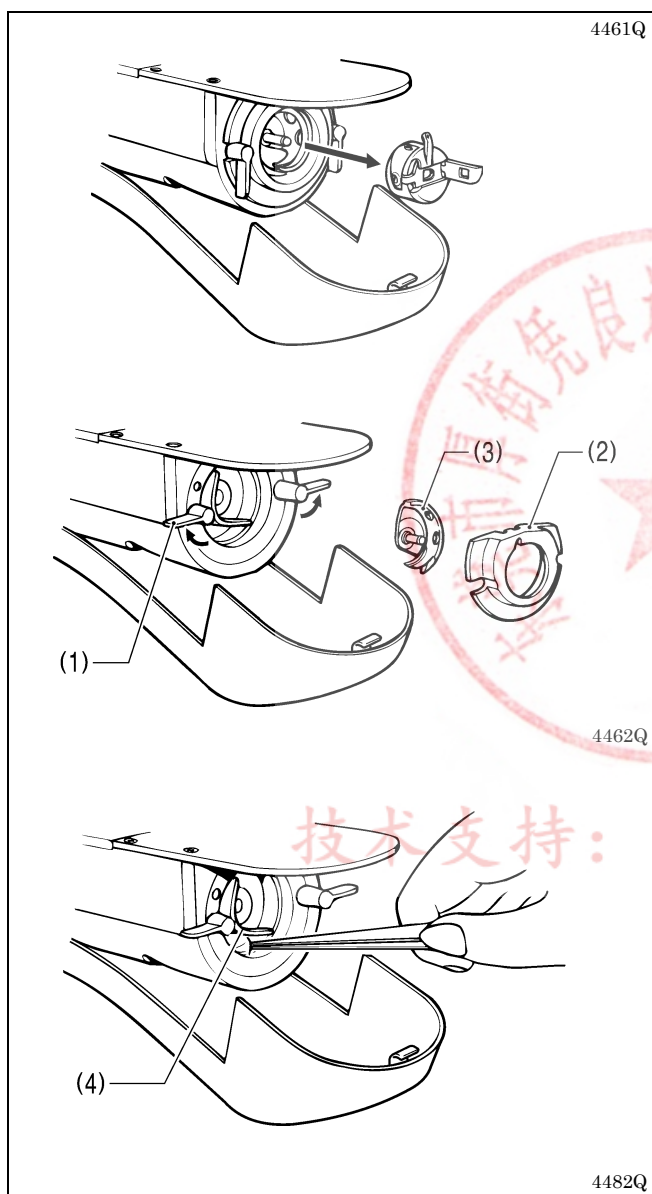
在开始清洁作业前，请切断电源。
如果误踩了脚开关，缝纫机动作会导致人员受伤。



使用润滑油和黄油时，务必戴好保护眼镜和保护手套等，以防润滑油落入眼中或沾在皮肤上，这是引起发炎的原因。

另外，润滑油或黄油不能饮用，否则会引起呕吐和腹泻。
将油放在小孩拿不到的地方。

8-1. 旋梭的清洁

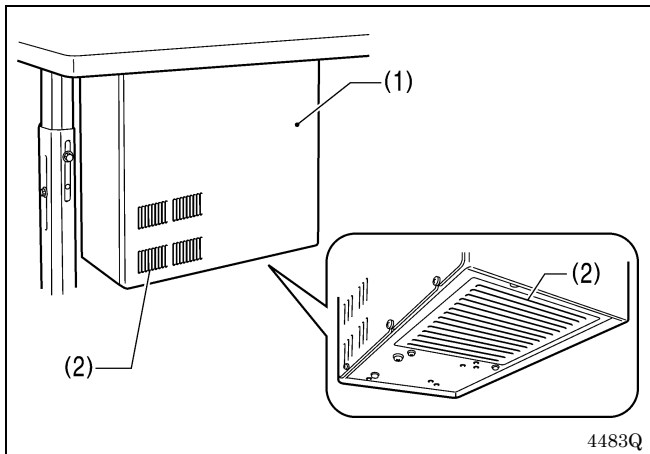


1. 将大旋梭盖向下拉开，取出梭芯盒。

2. 将大旋梭固定柄(1)朝箭头方向打开，取出大旋梭(2)和中旋梭(3)。

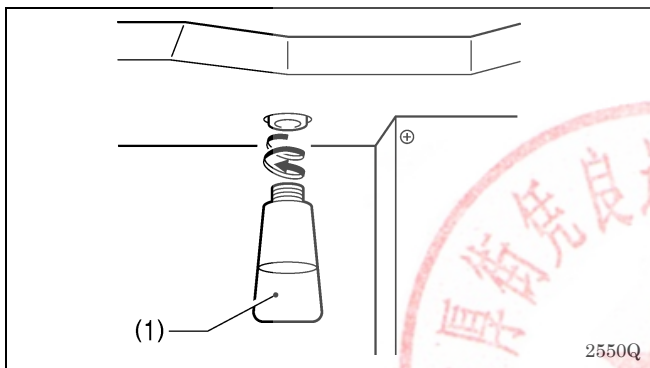
3. 将梭托(4)四周，旋梭线导向上部及旋梭边缘的棉尘和线屑等擦干净。

8-2. 控制箱进气口的清洁



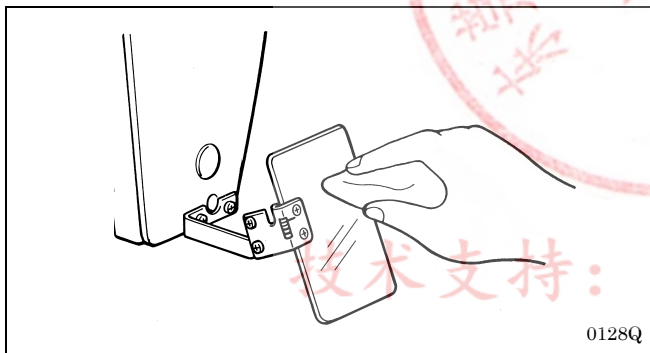
请每月一次左右用吸尘器清洁控制箱 (1) 进气口 (2) 处的滤网。

8-3. 更换润滑油



1. 如果注油器瓶 (1) 内积满了油，则请拆下瓶将油倒掉。
2. 油倒掉后，再将注油器瓶 (1) 拧入到原来位置。

8-4. 护眼板的清洁

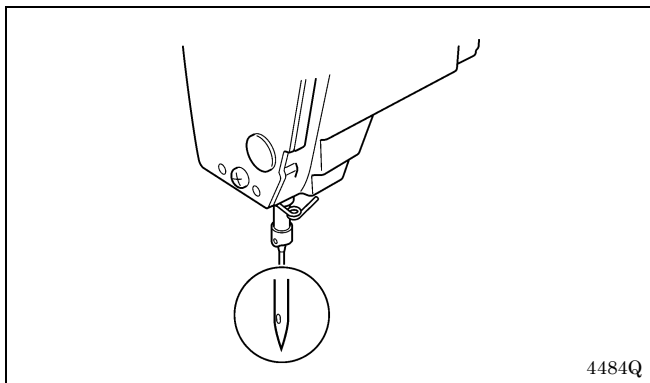


护眼器污秽时，请用软布将其擦拭干净。

注意：

请勿使用有机溶液如汽油或稀释剂清洁护眼器。

8-5. 机针的检查



缝纫开始前先确认针头有否断裂，机针有否弯曲。

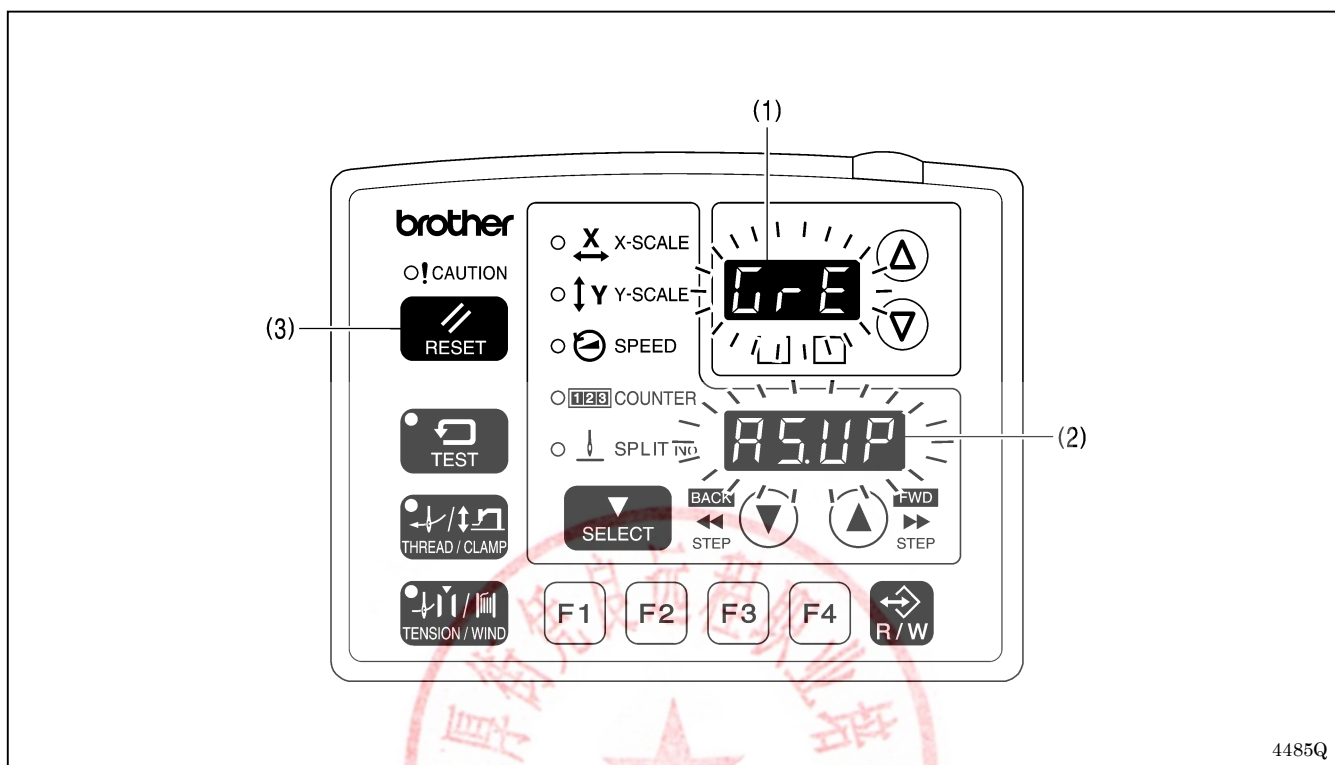
8-6. 加油

参照“3-13. 加油”所述，添加机油。

8-7. 添加润滑脂（当出现“GREASEUP”时）

当电源开关打开时，如果程序号（No.）表示（1）和菜单表示（2）所显示的“GrE”、“AS.UP”闪烁，且蜂鸣器鸣响，则意味着需要添加润滑脂。（此时，即使踩下脚踩开关，缝纫机也不工作。）

按需要添加润滑脂，详情见下面。



<暂时不添加润滑脂继续缝纫>

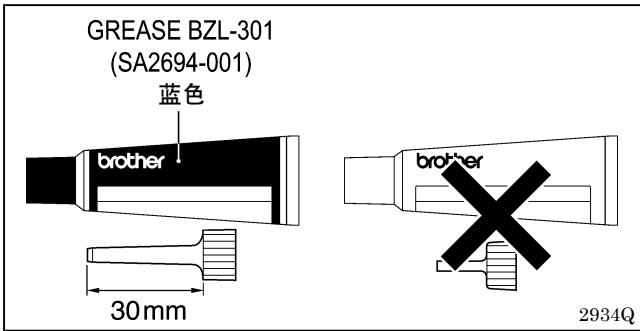
1. 按 RESET 键（3）。
2. 程序号（No.）表示（1）和菜单表示（2）变为通常的显示，如果踩下脚踩开关就可进行缝纫。

注意：

- 每次打开电源时，如果显示“GrE”、“AS.UP”，就请添加润滑脂并参照另纸所述执行复位操作。
- “GrE”“AS.UP”通知出现后如不添加润滑脂（或不执行复位操作）而继续使用缝纫机，过一段时间后，“E100”将出现，为安全起见，缝纫机将强行停止工作。此时，添加润滑脂并执行复位操作。

* 如果在不添加润滑脂的状态下进行复位操作并继续运转缝纫机，则会造成缝纫机故障。

<添加润滑脂>

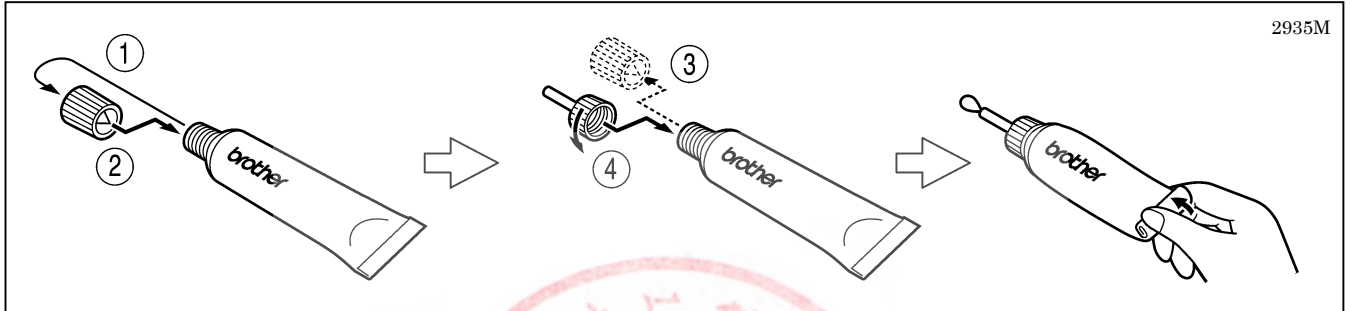


注意:

- 只使用 Brother 规定的润滑脂 <GREASE BZL-301 (SA2694-001) 蓝色软管>。
- 对于这种机型, 请不要使用 <GREASE BZL-300 (SA2355-001) 白色软管>。
- 除了明确标示“请使用<GREASE BZL-301>”的机型外, 请不要使用 <GREASE BZL-301 (SA2694-001) 蓝色软管>。

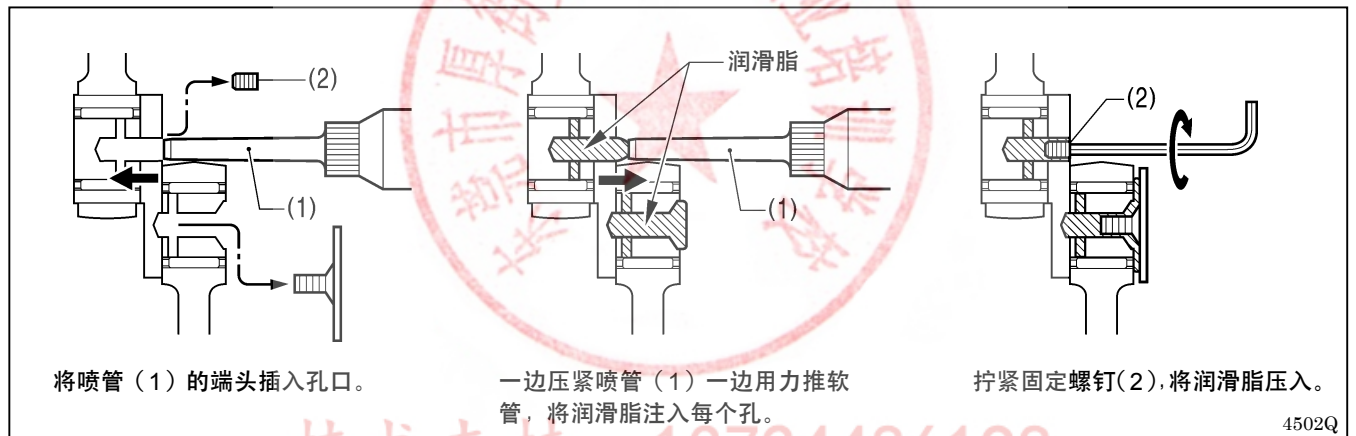
润滑脂请购买“润滑脂组 (SA2693-001)”。

1. 使用导管

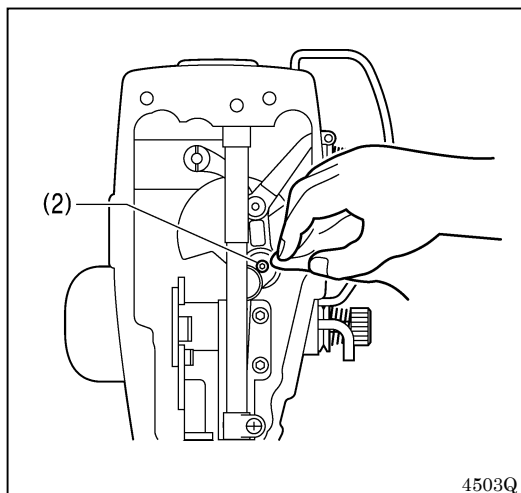


2. 添加润滑脂

按照下述方法, 给另纸上有箭头标记的部位添加润滑脂。



1. 关闭电源开关。
2. 拧下固定螺钉 (2)。需要添加润滑脂的部位, 请参照另纸。
3. 用手转动缝纫机手轮使针杆上下运动, 与此同时向每个孔注入润滑脂直到润滑脂略微溢出。
4. 通过拧紧固定螺钉 (2), 以将润滑脂压入。



5. 用手转动手轮, 上下移动针杆数次以便润滑脂散布开。
6. 用布擦去溢出在固定螺钉 (2) 周围的润滑脂。
7. 以同样的方法, 给另纸上所示的各个部位添加润滑脂。
8. 然后, 请参照另纸所述进行复位操作。

注意:

- 润滑脂开封后请从软管取下喷嘴, 盖紧盖子并保管在阴暗处。
- 请尽早将管内的润滑脂全部用完。
- 要再次使用时, 请先除去残留在喷嘴内旧的润滑脂, 然后再使用。

(开封后的润滑脂可能会老化变质, 从而不能充分发挥其性能, 因此, 请注意要保管好。)

9. 误码表



打开控制箱盖时，先关闭电源开关并将电源插头从插座上拔下后，至少等待 5 分钟后，再打开控制箱盖。
触摸带有高电压的区域将会造成人员受伤。

当万一机器发生故障时，蜂鸣器鸣响，显示窗上显示误码。

请按照处理方法来排除导致故障的原因。

开关方面的故障

错误代码	原因和解决方法
E025	脚踩开关被踩到第2档后一直保持在该位置。 关闭电源，确认脚踩开关。
E035	脚踩开关被踩到第1档后一直保持在该位置。 关闭电源，确认脚踩开关。
E050 E051 E055	在缝纫机头倒下的状态下踩下了脚踩开关，或操作了操作盘；或者在缝纫机起动中倒下了缝纫机头。 关闭电源，竖起缝纫机头。 确认主基板插头的8号引脚的插入状况。
E065	打开电源时，操作盘的开关处于按着状态或开关不良。 关闭电源，确认操作盘。

主轴马达方面的故障

错误代码	原因和解决方法
E100	在显示“GREASEUP”后，经过了一定时间仍不添加润滑脂（不进行复位操作）。 添加润滑脂，执行复位操作。
E110	起针停止位置的故障。 转动手轮，将钢印对准起针停止位置。
E121	线没有切断。 关闭电源，确认固定刃、移动刃的刃部是否已经磨损。
E130	缝纫机马达异常停止了或同步器连接不良。 关闭电源，转动手轮以确认缝纫机是否被锁住了。 确认电源马达基板插头的4号、5号引脚的插入状况。

送布方面的故障

错误代码	原因和解决方法
E200	不能检测X轴送布马达的原点。X轴送布马达异常或X轴原点传感器连接不良。 关闭电源，确认PMD基板插头的10号引脚和主基板插头的2号引脚的插入状况。
E201	X轴送布马达异常停止了。 关闭电源，确认X轴送布方向是否异常。
E202	X轴送布马达或Y轴送布马达的原点调整数据异常。 重新进行原点调整。
E210	不能检测Y轴送布马达的原点。Y轴送布马达异常或Y轴原点传感器连接不良。 关闭电源，确认PMD基板插头的8号引脚和主基板插头的3号引脚的插入状况。
E211	Y轴送布马达异常停止了。 关闭电源，确认Y轴送布方向是否异常。

9. 误码表

压脚方面的故障

错误代码	原因和处理方法
E300	不能检测压脚原点。压脚马达异常或压脚原点传感器连接不良。 关闭电源，确认PMD基板插头的3号引脚和主基板插头的4号引脚的插入状况。
E301	不能检测压脚的上升和下降。 关闭电源，确认压脚的上下方向有无异常。

通信或记忆存储器方面的故障

错误代码	原因和处理方法
E450	不能从机头存储器读取机型选择数据。 关闭电源，确认电源马达基板插头的3号引脚的插入状况。

数据编辑方面的故障

错误代码	原因和处理方法
E500	由于放大设置，缝纫数据超出了可缝纫范围。 再次设置放大倍率。
E501	读取了超出缝纫机可能缝纫范围的缝纫数据。 确认缝纫数据的大小。
E502	由于放大设置，数据间隔超出了最大间隔值12.7mm。 再次设置放大倍率。
E530	禁止变更程序号。

装置方面的故障

错误代码	原因和处理方法
E690	线夹原点不正确。 关闭电源，清除针板里侧的棉尘。 确认主基板插头的12号引脚的插入状况。
E691	线夹退避位置不正确。 确认面线残留量是否太长。 关闭电源，清除针板里侧的棉尘。 确认主基板插头的12号引脚的插入状况。

基板方面的故障

错误代码	原因和处理方法
E700	电源电压异常升高。 关闭电源，确认输入电压。
E705	电源电压异常下降。 关闭电源，确认输入电压。
E740	冷却风扇不工作。 关闭电源，确认是否被线屑等缠住了。 确认主基板插头的18号引脚的插入状况。

如果出现上面没有列出的错误代码，请与经销商联系。

brother®



使用说明书

技术支持：13724486198

欢迎加入四海缝制维修群：74892991资料置换群
群里可以资料互换，资料共享，探讨缝制维修经验
服务QQ：693651352
服务电话：13731173098

BROTHER INDUSTRIES, LTD. <http://www.brother.com/>

15-1, Naeshiro-cho, Mizuho-ku, Nagoya 467-8561, Japan. Phone: 81-52-824-2177

KE-430D, BE-438D
SA3390-101
2004. 08. B(1)