

Servo Motor for Industrial Sewing Machine

高機能型上下停止用サーボモーター SV-870R 取扱説明書

☆2025年7月最新版 Ver.01



☆☆安全にご使用いただく為に☆☆

この度はISM高機能サーボモーター『SV-870R』をご購入頂き有難うございます。

この取扱説明書はモーターを使用するにあたり、必要最低限の機能の設定方法を明記しております。

ご使用にあたり、まず本説明書をご熟読頂けます様お願い致します。

OTANI

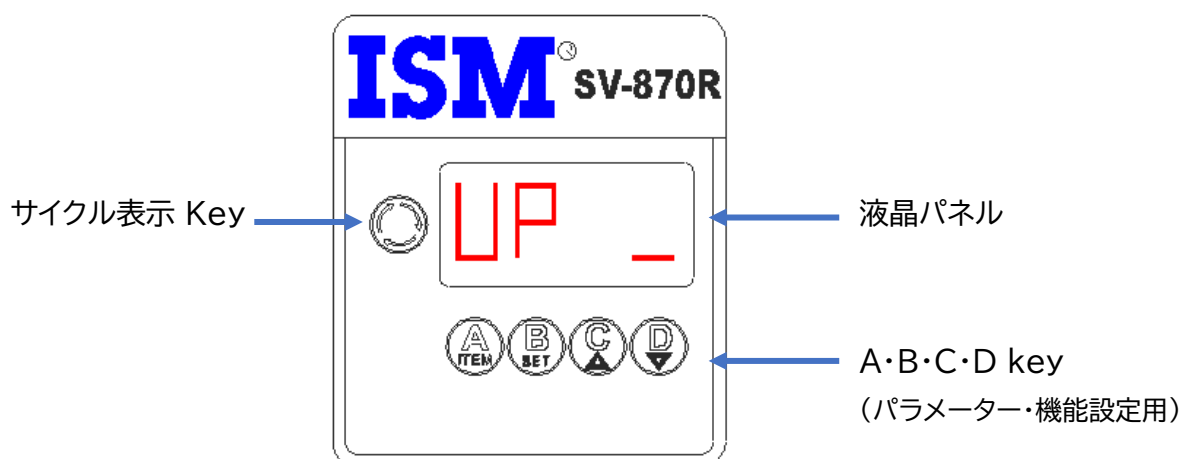
輸入総販売元 **大谷株式会社**

① 電圧について【注意！】

上記サーボモーターは出荷時AC200-240Vの設定で出荷されております。
100Vでご使用のお客様は必ず電源投入前に付属のジャンパー線をコントロールBOX内の青コネクタに差し込んでご使用ください。



② コントロールパネルについて



③ パラメーター設定について

- ・ 電源を入れる
- ・ サイクル表示Keyを2秒以上長押し⇒【PSET】と表示されパラメータモードへ
- ・ Aキーをクリックうするとパラメータ番号が増加、長押しで減少
- ・ 変更したいパラメータ番号でBキーを押すとパラメーター値が表示
- ・ パラメーター値の上昇はCキー、減少はDキーを押す
- ・ Bキーを押すとひとつ前の項目へ戻る事ができる
- ・ パラメーターの変更が完了したら、Bキーを長押しして保存
- ・ 電源をOFFにして、再度電源を入れ直し通常操作

④ 機能画面の切り替えについて

- ・ サイクル表示Keyを押すとSE(バックタック):3333が表示
- ・ サイクル表示Keyをもう1度押すとSP(ミシン速度):0が表示
- ・ サイクル表示Keyをもう1度押すとH(針数カウント):0000が表示
- ・ サイクル表示Keyをもう1度押すとC(枚数カウント):0000が表示
- ・ サイクル表示Keyをもう1度押すとCA(カッターセンサー):が表示
※もう1度押すと最初に戻る

⑤ パラメーター表

※掲載箇所以外は設定値を触らないでください。

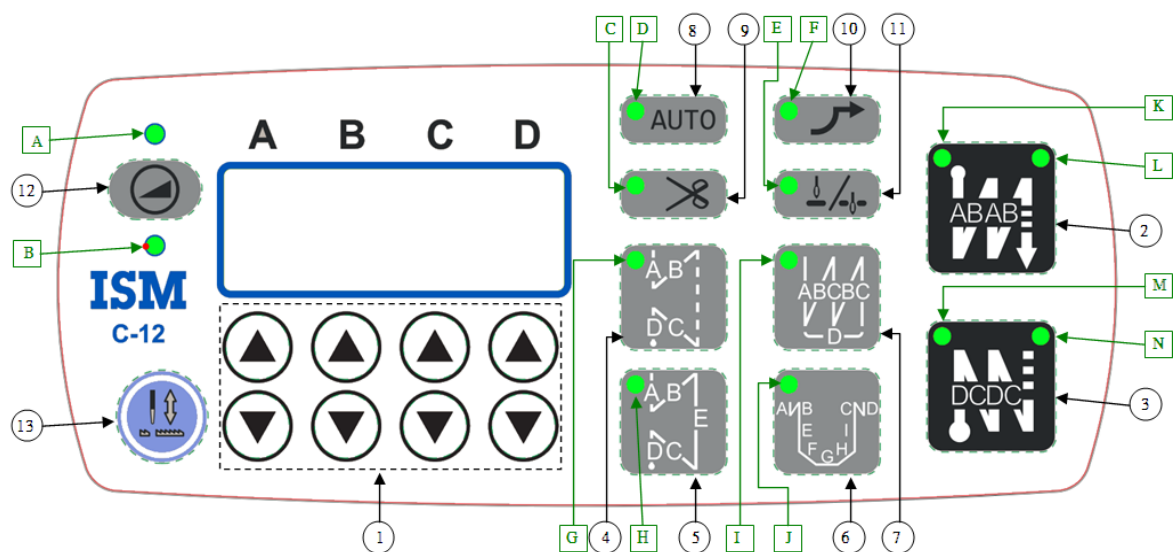
No.	パラメーター項目	設定範囲・内容	単位
A00	ミシン最高速度	200～7000	spm
A02	ミシン中間速度	200～7000	spm
A05	モータープーリー径	50～125	mm
A06	ミシンプーリー径	50～125	mm
A08	仮想下位置決め機能	ON:機能使用・OF:機能停止	
A09	仮想下位置角度	40～250	°
A10	ソフトスタート針数	0～19	st
A11	ソフトスタート速度	250～2000	spm
A12	検出器モード	ON:検出器なし・OF:検出器使用	
A13	モーター回転方向	CW:時計回転・CCW:反時計回転	
A16	蹴り返し針上げ機能	0:機能使用・1:機能停止	
A17	ミシンロック機能	LOCK:機能使用・UNLK:機能停止	
A20	逆転針上げ角度	0～250	°
B00	ペダルタイプ	COIL・PK-70・MP	
H00	フットリフター制御	0:ペダル/1:センサー/2:制御/3:糸切後のみ	
H01	フットリフター動作時間	10～1000	ms
H02	フットリフター仕様	AIR:エアー仕様・SOL:ソレノイド仕様	
H03	フットリフター保持時間	0～60	ms
H05	フットリフター出力時間	100～1100	ms

No.	パラメーター項目	設定範囲・内容	単位
L02	返し縫い速度	500～2000	spm
L03	返し縫い角度機能	0:使用しない・1:使用する	
L04	返し縫い角度	40～250	°
L05	返し縫い補正(A値)	0～510	
L06	返し縫い補正(B値)	0～510	
L07	返し縫い補正(C値)	0～510	
L08	返し縫い補正(D値)	0～510	
L11	自動返し縫い停止時間	0～1440	ms
M00	糸切開始角度	0～500	
M01	糸切連続角度	0～500	
M02	糸張力解放開始動作角度	0～500	
M03	糸張力解放連続動作角度	0～500	
M04	停止後の糸張力解放時間	0～1250	ms
M05	糸切速度	100～450	ms

⑥ エラーコード

エラーコード	エラーの内容	対策・チェック項目
Er-1/Er-A	シンクロ/検出異常	エンコーダもしくは検出器の故障
Er-2	モーターが回転しない	ミシンロック・電源線の断線・接触不良の確認
Er-4	安全スイッチ故障	安全スイッチの故障/パラメータC05設定値エラー
Er-5	速度ユニット故障	レバーコネクタ接触不良/レバーユニット故障
Er-7	エッジセンサー故障	エッジセンサー故障/パラメータB17設定値エラー
Er-8	モーター最高速異常	パラメータA00/A0～5A07の設定値エラー
Er-9	トランスモジュール故障	電源モジュール過熱/短絡・低電圧/異常電源
Er-C	ブレーキエラー	エンコーダもしくは検出器の故障

⑦ C-12操作パネルについて



- ① 針数設定スイッチ：対象工程の針数を変更する際に使用します。
- ② 縫い始め時の返し縫いステッチの有効化/無効化：自動返しの切替に使用します。
 - ・ 縫い始めの返し縫い無効 (LED :オフ/ LED :オフ)
 - ・ 縫い始めの返し縫い有効 (LED :オン/ LED :オフ)
 - ・ 縫い始めのダブル返し縫い有効 (LED :オン/ LED :オン)
- ③ 縫い終わり時の返し縫いステッチの有効化/無効化：自動返しの切替に使用します。
 - ・ 縫い終わりの返し縫い無効 (LED :オフ/ LED :オフ)
 - ・ 縫い終わりの返し縫い有効 (LED :オン/ LED :オフ)
 - ・ 縫い終わりのダブル返し縫い有効 (LED :オン/ LED :オン)
- ④ ～⑦ パターン選択スイッチ：縫いパターンを切り替えるために使用します。
- ⑧ ワンショット自動ステッチの有効/無効：

ワンショット自動ステッチの有効 (LED :オン)/無効 (LED :オフ) を切り替えます。

固定ステッチパターンでのみ有効です。
- ⑨ 糸切りの有効/無効：糸切り操作を有効 (LED :オン)/無効 (LED :オフ) を設定します。
- ⑩ ソフトスタートの有効化/無効化：

ソフトスタート機能を有効化 (LED :オン)/無効化 (LED :オフ) を設定します。
- ⑪ 針上下停止選択キー：縫製停止時の針棒停止位置を切り替える際に使用します。

上停止位置 (LED :オン)/下停止位置 (LED :オフ) を選択します。
- ⑫ 交互表示スイッチキー：対象工程のステッチ数を変更するために使用します。

工程 A. B. C. D の針数 (範囲:0～15) が表示部 (LED :オン) に表示されます。

工程 E. F. G. H の針数 (範囲:0～255) が表示部 (LED :オン) に表示されます。

9 を超える数字は、A=10・B=11・C=12・D=13・E=14・F=15 の様に表示されます。
- ⑬ 半針補正スイッチ：半針ずつ補正縫いを行う際に使用します。