

# BAS H series

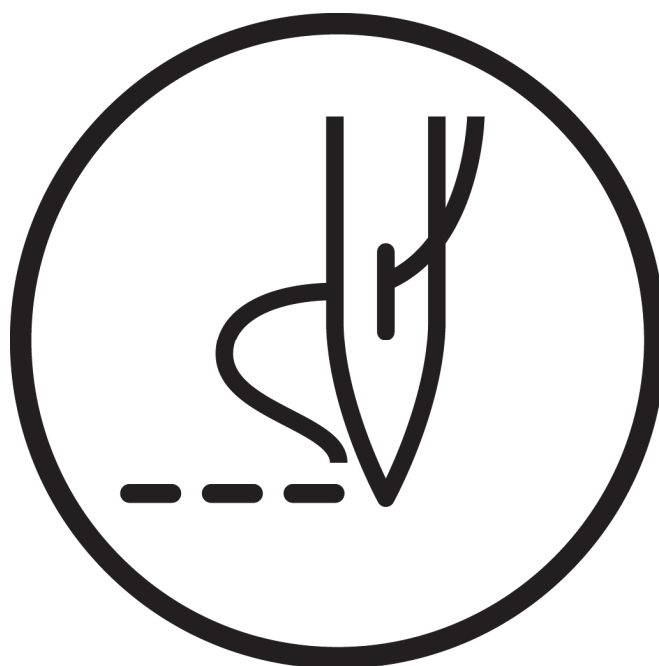
---

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、必要なときにすぐ取り出せる場所に、保管してください。

---

## 液晶パネル／操作パネル



# 目 次

---

## 1. 液晶パネルの使い方

<b>(基礎編)</b> .....	1
1-1. 液晶パネルの名称とはたらき .....	1
1-1-1. 主な名称とはたらき .....	1
1-1-2. ホーム画面 .....	1
1-1-3. 縫製操作画面 .....	2
1-2. パラメーターの設定方法 .....	4
1-2-1. 横倍率、縦倍率、平行移動量 .....	5
1-2-2. スロースタートパターン .....	7
1-2-3. 下糸カウンターの使い方 .....	8
1-2-4. 生産カウンターの使い方 .....	10
1-2-5. スプリット No.の設定方法 .....	11
1-3. プログラムのコピー .....	13
1-4. 縫い模様の確認 .....	14
1-5. 押え上昇量の設定 .....	16
1-5-1. BAS-311HN/BAS-326H/ BAS-326H-484/BAS-341H/ BAS-342H の場合 .....	17
1-5-2. BAS-360H/BAS-365H/ BAS-370H/BAS-375H の場合 .....	19

## 2. 液晶パネルの使い方

<b>(応用編)</b> .....	21
2-1. メモリースイッチの設定方法 .....	21
2-2. メモリースイッチ一覧表 .....	23
2-3. サイクルプログラムの使い方 .....	25
2-4. ダイレクト選択の方法 .....	29
2-5. 縫製画面の設定方法 .....	30
2-6. 初期化の方法 .....	32
2-7. メンテナンスモード .....	34

## 3. 記憶メディアの使い方 .....

3-1. 取り扱い上の注意 .....	37
3-2. フォルダーの構成 .....	37
3-3. データの読み込み／書き込み .....	38
3-4. 縫製データの個別読み込み .....	40

---

# 1. 液晶パネルの使い方（基礎編）

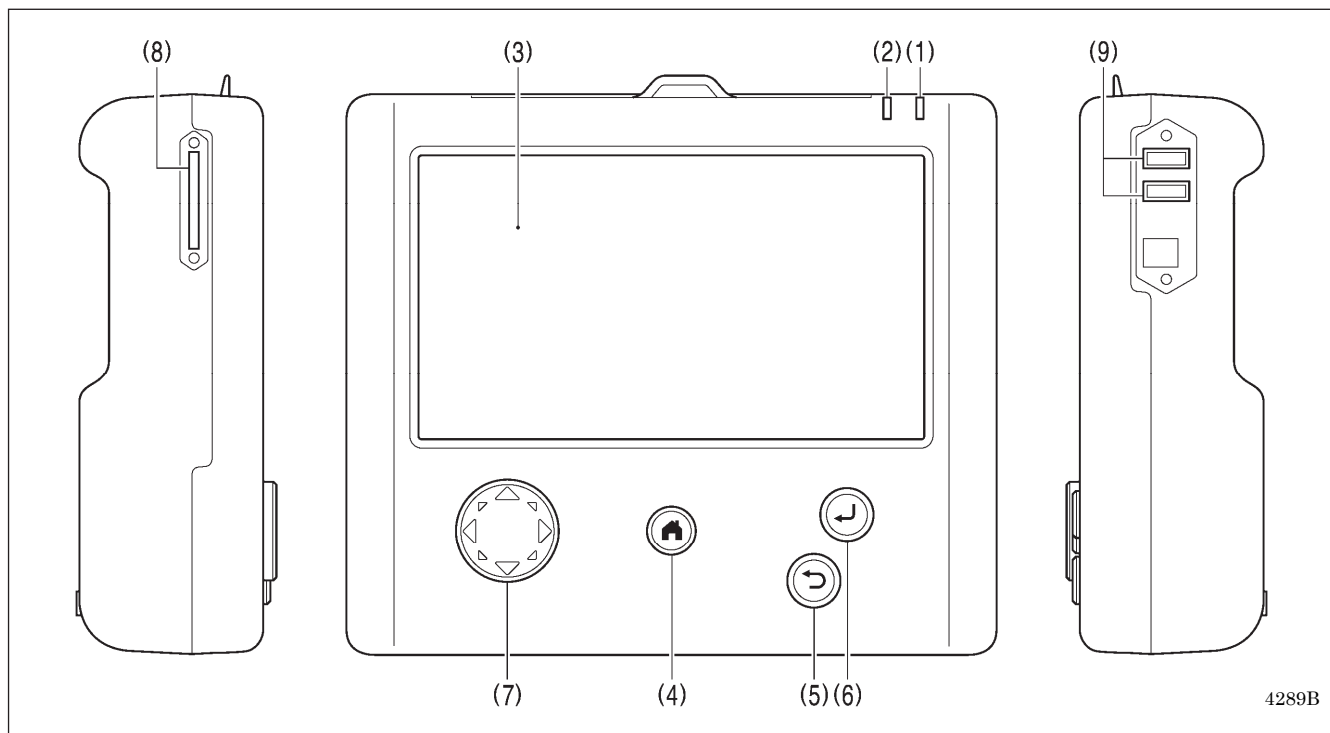
## ⚠ 注意



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。

### 1-1. 液晶パネルの名称とはたらき

#### 1-1-1. 主な名称とはたらき



4289B

(1) 電源ランプ	電源を入れると点灯します。
(2) 警告ランプ	エラー発生時に点灯します。
(3) 液晶/タッチパネル	メッセージやタッチキー（アイコン）を表示します。
(4) HOME キー	ホーム画面に戻るときに使用します。
(5) BACK キー	前のステップに戻るときや、設定をキャンセルしたいときなどに使用します。
(6) ENTER キー	設定を確定するときなどに使用します。
(7) JOG キー	縫製データのプログラムを行なうときに使用します。
(8) SD カードスロット	SD カードを挿入します。
(9) USB ポート×2	USB メディア等を接続します。

#### 1-1-2. ホーム画面

HOME キーを押すと [ホーム画面] になります。



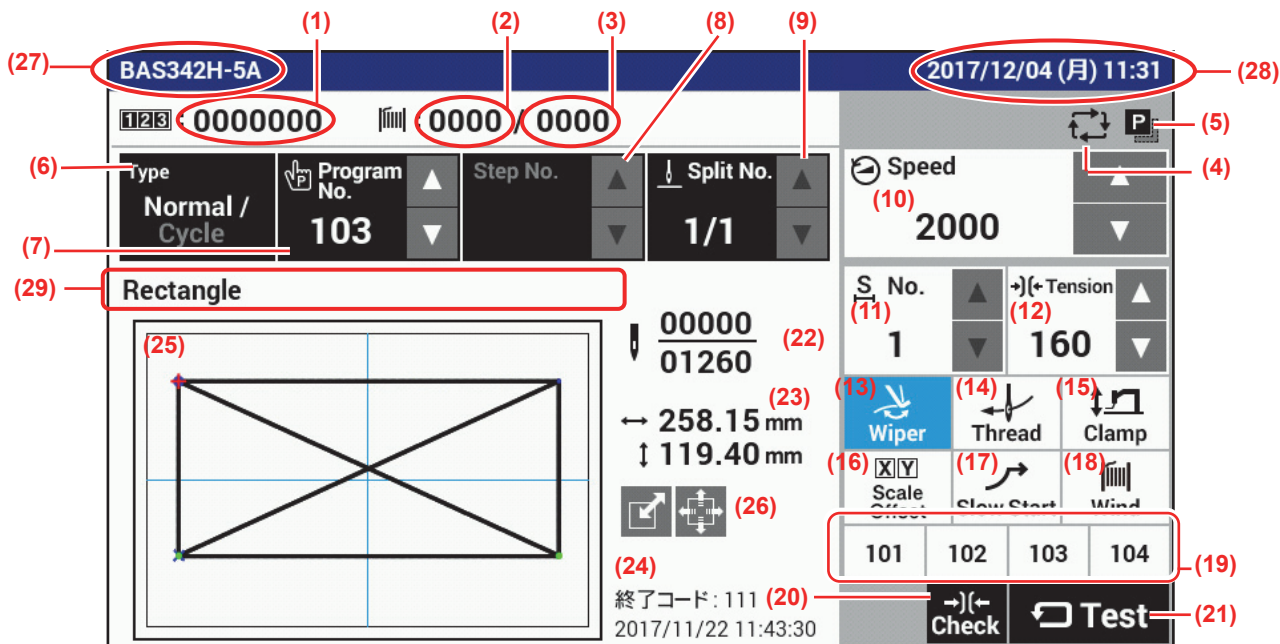
(1) 縫製キー	[縫製操作画面] に移行します。
(2) プログラム作成キー	[プログラム作成画面] に移行します。
(3) ファイル管理キー	[ファイル管理画面] に移行します。
(4) 設定キー	[設定メニュー画面] に移行します。

## 1. 液晶パネルの使い方（基礎編）

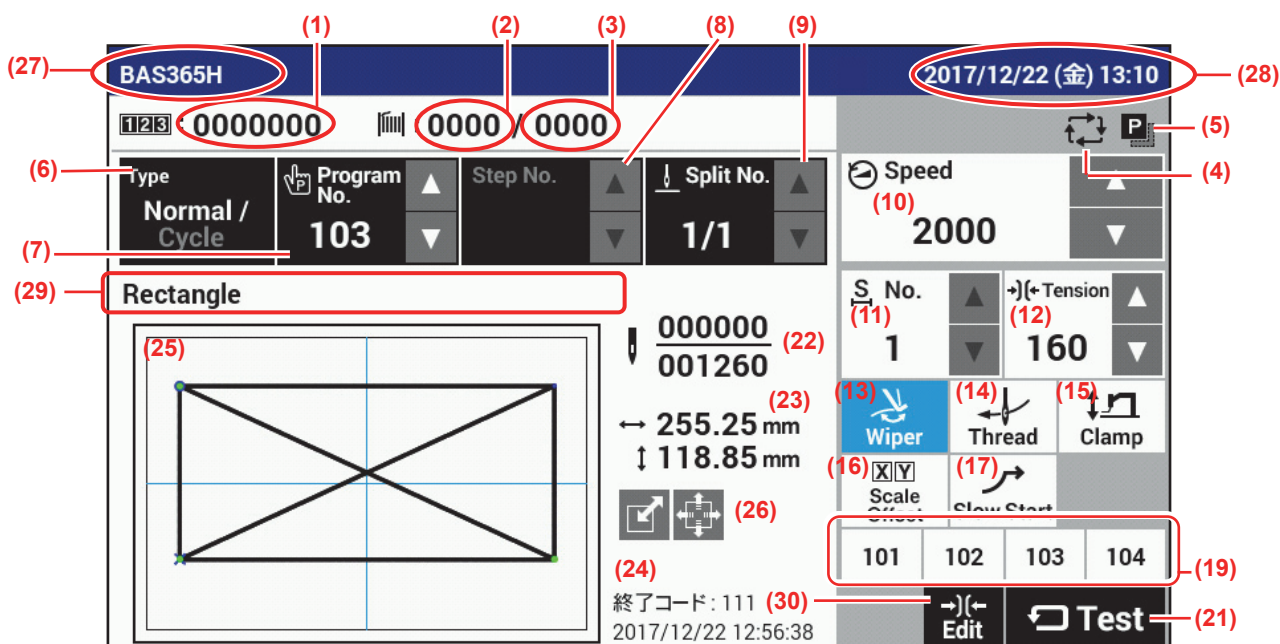
### 1-1-3. 縫製操作画面

- ・ ミシンに液晶パネルを接続した状態で電源を入れると、自動的にこの画面になります。
- ・ 他の画面が表示されているときは、ホーム画面の「縫製」キーをタッチすると、この画面になります。

[BAS-311HN, BAS-326H, BAS-326H-484, BAS-341H, BAS-342H の場合]



[BAS-360H, BAS-365H, BAS-370H, BAS-375H の場合]



(1) 生産カウンターキー	生産カウンターの値を表示します。長押しすると設定画面に移行します。
(2) 下糸カウンターキー	下糸カウンターの値を表示します。長押しすると設定画面に移行します。
(3) 下糸設定キー	下糸設定値を表示します。長押しすると設定画面に移行します。
(4) サイクルプログラムキー	サイクルプログラム編集画面に移行します。
(5) コピーキー	縫製プログラムのコピー画面に移行します。
(6) プログラムタイプキー	プログラムタイプを選択します。
(7) プログラム No.キー	現在のプログラム No.を表示/選択します。

(8) ステップ No.キー	現在のステップ No.を表示／選択します。
(9) スプリット No.キー	現在のスプリット No.を表示／選択します。
(10) Speed キー	縫い速度を表示／選択します。
(11) Section No.キー	デジタルテンションのセクション No.を表示／選択します。 デジタルテンションでない場合は表示されません。
(12) Tension キー	デジタルテンション値を表示／選択します。 デジタルテンションでない場合は表示されません。
(13) Wiper キー	糸払いの ON/OFF を切り替えます。
(14) Thread キー	糸通し画面に移行します。
(15) Clamp キー	押え上昇量の設定画面に移行します。
(16) Scale Offset キー	横／縦倍率、平行移動量の設定画面に移行します。
(17) Slow Start キー	スロースタートの設定画面に移行します。
(18) Wind キー	糸巻き画面に移行します。 BAS-360H, BAS-365H, BAS-370H, BAS-375H の場合は表示されません。
(19) ダイレクト選択キー	それぞれのキーに Normal/Cycle プログラム No.を登録することができます。キーを長押しすると、そのプログラムを選択します。
(20) テンション動作確認キー	テンション確認モードに移行します。 デジタルテンションでない場合は表示されません。
(21) Test キー	テストモードに移行します。
(22) 現在の針数番号／総針数	現在の針数番号、総針数を表示します。
(23) 縫製エリアサイズ	縫製データのエリアサイズを表示します。
(24) 縫製データ情報	縫製データの情報を表示します。
(25) プレビュー	縫製データのプレビューを表示します。
(26) 拡張／平行移動キー	拡張／平行移動の設定値をデフォルトから変更しているときに表示します。 キーをタッチすると、設定値を表示します。
(27) 機種名	機種名、仕様を表示します。
(28) 日付・時刻	現在の日付・時刻を表示します。
(29) コメント	縫製データのコメントを表示します。
(30) テンション編集確認キー	デジタルテンション編集モードに移行します。 デジタルテンションでない場合は表示されません。

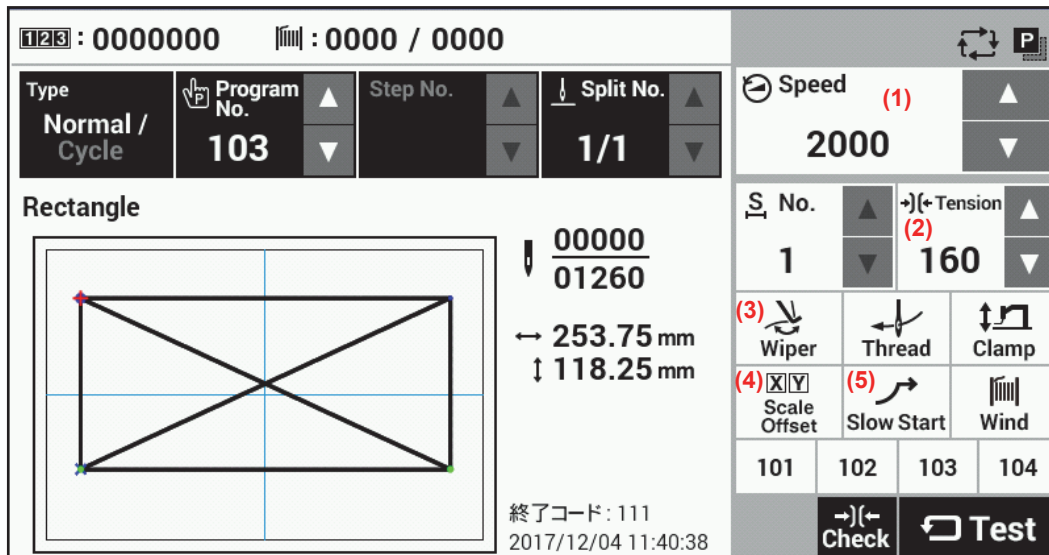
## 1. 液晶パネルの使い方（基礎編）

### 1-2. パラメーターの設定方法

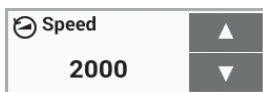
〔縫製操作画面〕で設定します。

※ 縫製データの読み込み方法については、「3. 記憶メディアの使い方」を参照してください。

※ メモリースイッチについては、「2-1. メモリースイッチの設定方法」を参照してください。



#### 縫い速度



「Speed」の△▽キー(1)で設定します。

・設定範囲：400 sti/min ～ 下記の表を参照 100 sti/min 単位 初期値：2000 sti/min

表 機種と最高速度

下記以外の機種	2800 sti/min
BAS-326H-484	2200 sti/min
BAS-360H/BAS-365H	2700 sti/min
BAS-370H/BAS-375H	2500 sti/min

#### デジタルテンション



「Tension」の△▽キー(2)でテンション値を変更します。

・設定範囲：0 ～ 300 又は 0 ～ 500 (BAS-360H, BAS-365H, BAS-370H, BAS-375H の場合)  
初期値：-3 仕様 100 -5, -7 仕様 160

#### 糸払い



「Wiper」キー(3)で ON/OFF 切り替えをします。(初期値は機種または仕様毎に異なります。)  
ON のときはキーが青色で表示されます。

## 1-2-1. 横倍率、縦倍率、平行移動量

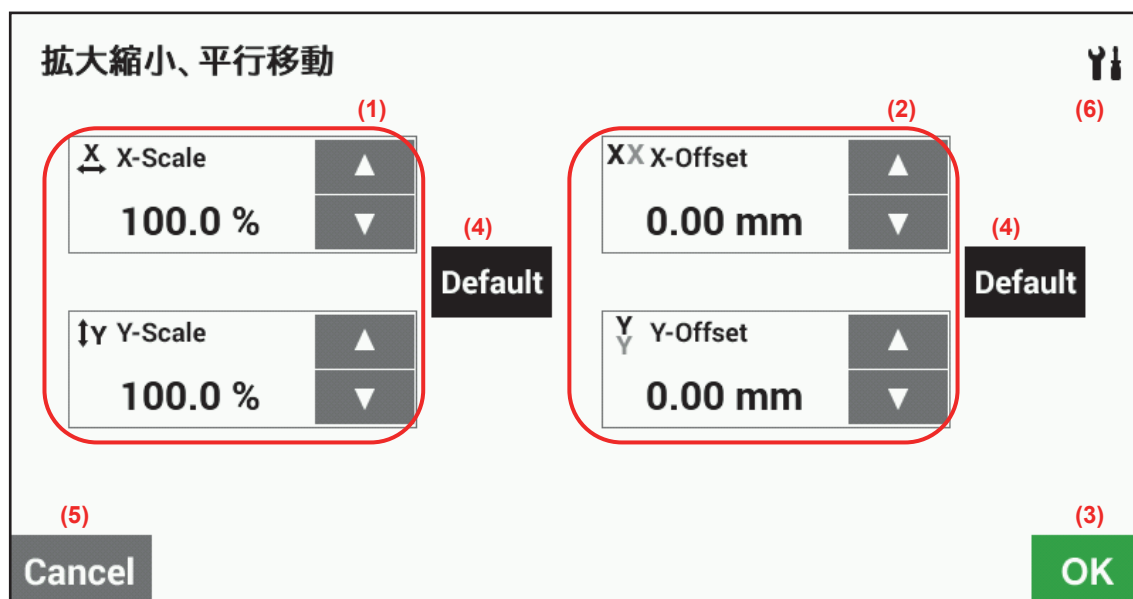


〔縫製操作画面〕の「Scale Offset」キー(4)をタッチすると、横倍率、縦倍率、平行移動量の設定画面が表示されます。

縫製データを変更せずに図を拡大縮小、または移動したい場合に使用します。

※ メモリースイッチ No.400 を ON にすることで、横倍率、縦倍率、縫い速度、押え高さをプログラム No.ごとに登録できます。

〔拡大縮小、平行移動画面〕



(1) 横／縦倍率 (X-Scale, Y-Scale)	縫製可能なサイズで制限されます。 設定範囲：0～400%、0.1%単位、初期値：100%
(2) 平行移動量 (X-Offset, Y-Offset)	平行移動量の操作は、原点検出(※)した後に行ないます。 設定範囲：0～300mm、0.05mm 単位、 初期値：0mm
(3) OK キー	値を確定し、元の画面に戻ります。
(4) Default キー	初期値に戻ります。
(5) Cancel キー	設定を変更せず元の画面に戻ります。
(6) 設定キー	拡大縮小の中心点や表示する単位(%または mm)を設定する画面が表示されます。

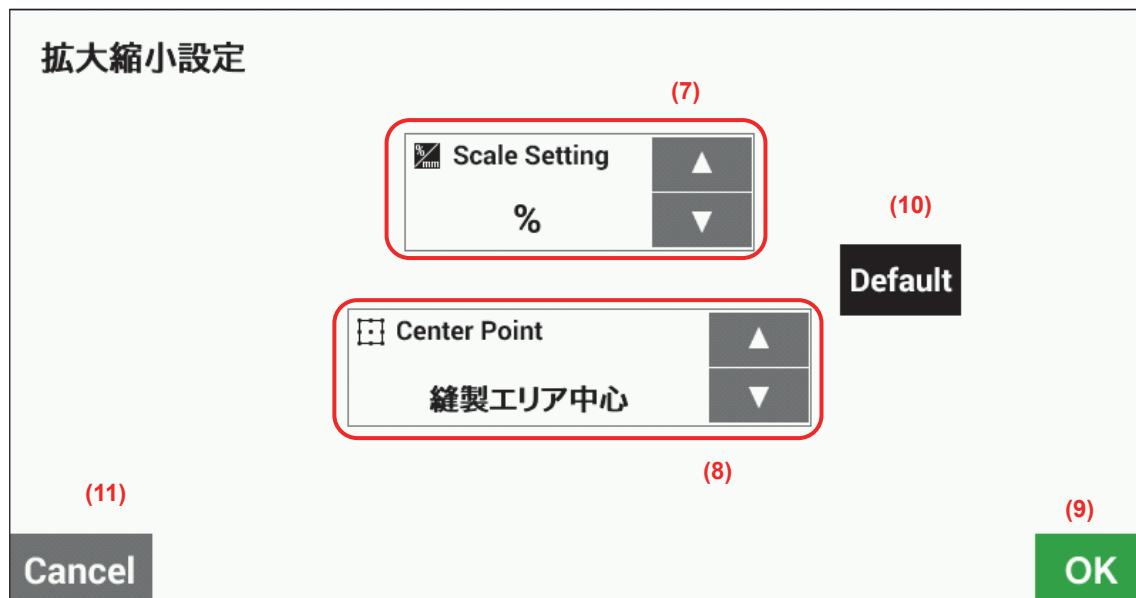
※フットスイッチを2段階まで踏み込むと、原点検出を行ないます。

(2ペダルフットスイッチの場合は、押えを下げた後から起動スイッチを踏み込みます。

ハンドスイッチの場合は、BAS-360H, BAS-365H では右スイッチで送り板ロックシリンダーと押えを下げた後から右スイッチと左スイッチを同時に押します。BAS-370H, BAS-375H では右スイッチと左スイッチを同時に押し送り板ロックシリンダーと針棒台を下げた後から右スイッチと左スイッチを同時に押します。)

## 1. 液晶パネルの使い方（基礎編）

[拡大縮小設定画面]



(7) 拡大縮小単位	拡大縮小の単位を変更します。 設定範囲：%、mm 初期値：%
(8) 拡大縮小中心点	拡大縮小の中心点を変更します。 設定範囲：縫製枠の中心位置、縫製開始点、模様中心、模様中心前、 模様中心奥、縫製エリア左奥角、縫製エリア左手前角、 縫製エリア右奥角、縫製エリア右手前角 初期値：縫製枠の中心位置
(9) OK キー	値を確定し、元の画面に戻ります。
(10) Default キー	初期値に戻ります。
(11) Cancel キー	設定を変更せず元の画面に戻ります。



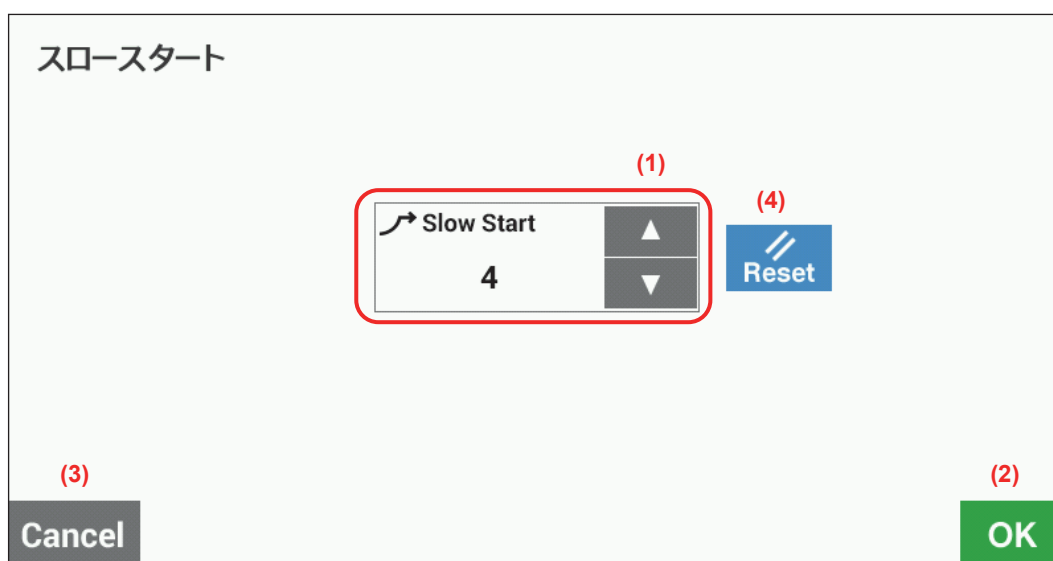
## 1-2-2. スロースタートパターン



メモリースイッチ No.100 を ON にし、[縫製操作画面] の「Slow Start」キー(5)をタッチするとスロースタートの設定画面が表示されます。

縫い初めに糸抜けや、目飛びしやすい縫製条件のときに使用します。

※ メモリースイッチ No.400 を ON にすることで、スロースタートパターンをプログラム No.ごとに登録できます。



スロースタート (1)	△または▽キーをタッチし、縫い初めの立ち上がり速度を調整します。 ※数値が小さいほど、立ち上がりがゆっくりになります。 ※各設定値の速度は、下記の表を参照してください。
OK キー (2)	設定した値を確定して [縫製操作画面] に戻ります。
Cancel キー (3)	設定した値を変更せず [縫製操作画面] に戻ります。
Reset キー (4)	設定画面に移行したときの値に戻ります。

表 設定値と縫い初めの立ち上がり速度

Lo	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1 針目速度	200	200	300	400	400	400	400	600	800
2 針目速度	200	300	400	400	500	600	800	1000	1200
3 針目速度	300	400	500	600	800	1000	1200	1600	*1
4 針目速度	500	600	700	900	1200	1400	*1	*1	*1

\*1 パラメーター「縫い速度」で設定された速度で縫製されます。

## 1. 液晶パネルの使い方（基礎編）

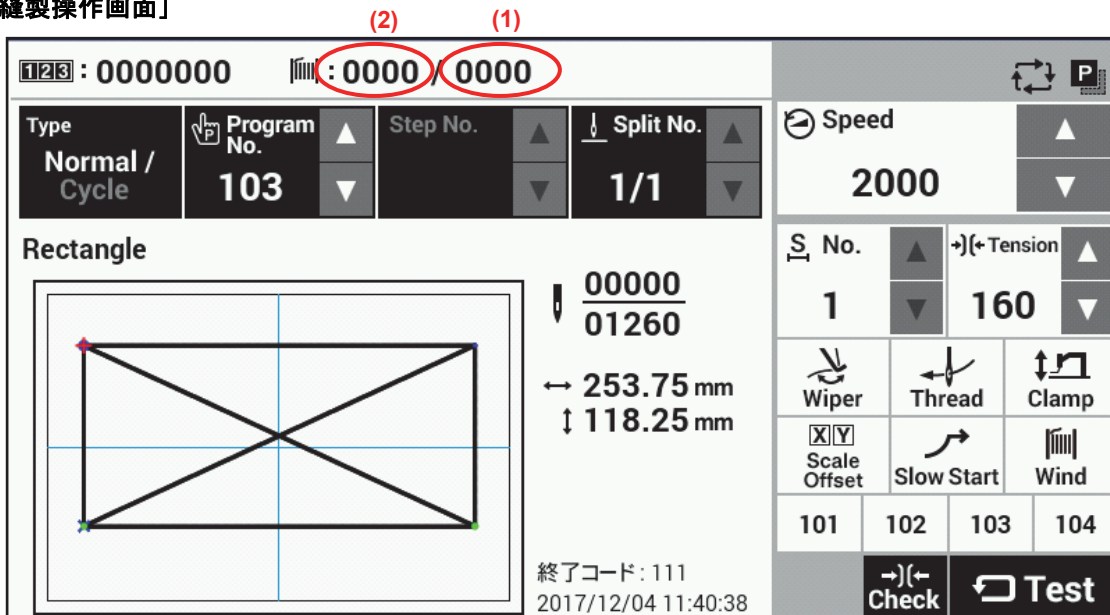
### 1-2-3. 下糸カウンターの使い方

ボビンの糸量に合わせて、縫製できる回数を下糸カウンターにセットしておくことで、縫製途中で下糸がなくなるのを防止することができます。

#### <下糸設定値の設定>

[縫製操作画面] で「下糸設定値」(1)を長押しすると、下糸設定値の入力画面に移行します。

[縫製操作画面]



数値を入力し「OK」キー(3)をタッチすると値が確定します。

下糸設定値を設定すると、「下糸カウンター値」(2)も同じ値で設定されます。

- ・ [0000]に設定した場合、下糸カウンターは動作しません。

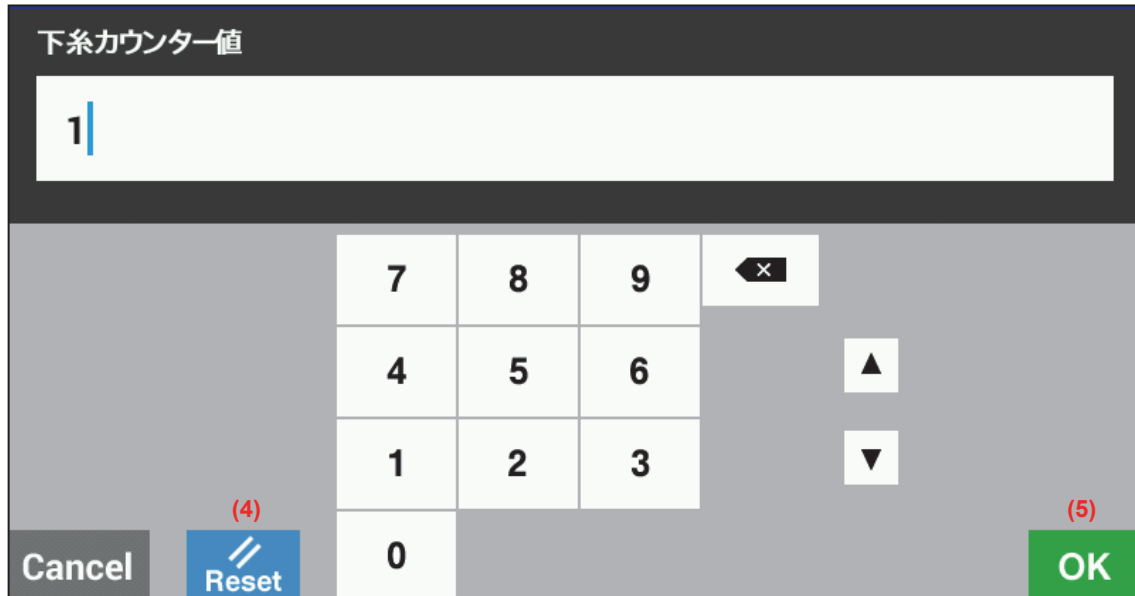
下糸設定値は、0～9999 まで設定できます。



### <下糸カウンター値の設定>

[縫製操作画面] で「下糸カウンター値」(2)を長押しすると、下糸カウンター値の入力画面に移行します。数値を入力し、「OK」キー(5)をタッチすると値が確定します。

「Reset」キー(4)をタッチすると、下糸カウンター値には下糸設定値が入力されます。下糸カウンター値は0～（下糸設定値）まで設定できます。

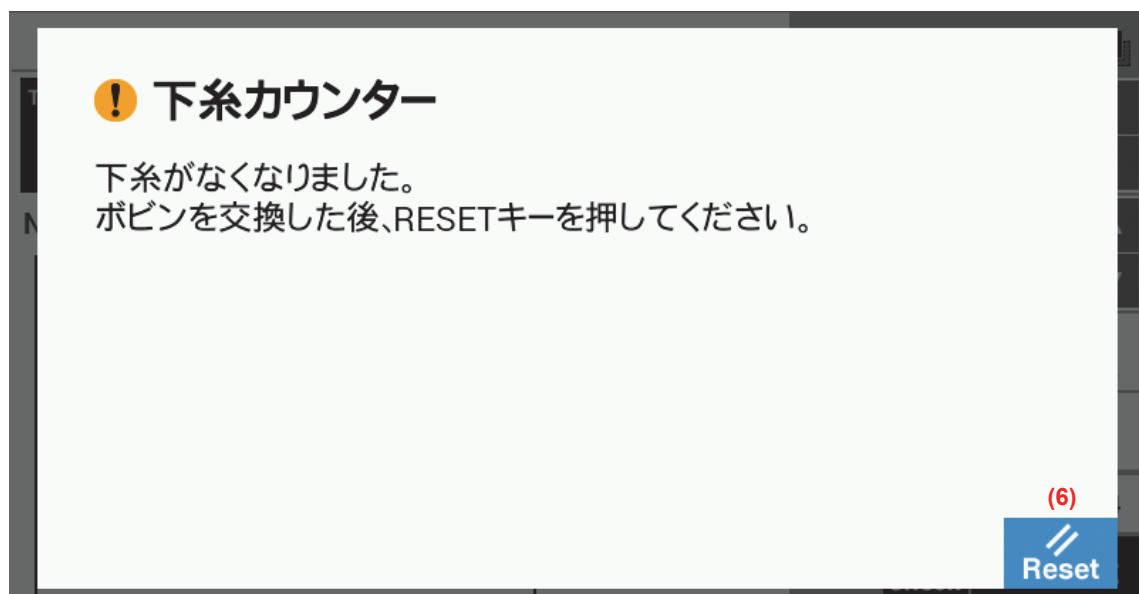


### <下糸カウンターの動作>

下糸カウンターの初期値を「0」以外に設定すると、下糸カウンターが動作します。縫製が終了するごとにカウント値は1ずつ減少し、「0」になるとダイアログが表示され電子音が鳴ります。この状態になるとミシンは縫製動作ができません。

「Reset」キー(6)をタッチすると下糸カウンター値は初期値に戻り、再び縫製可能となります。

#### [ダイアログ画面]

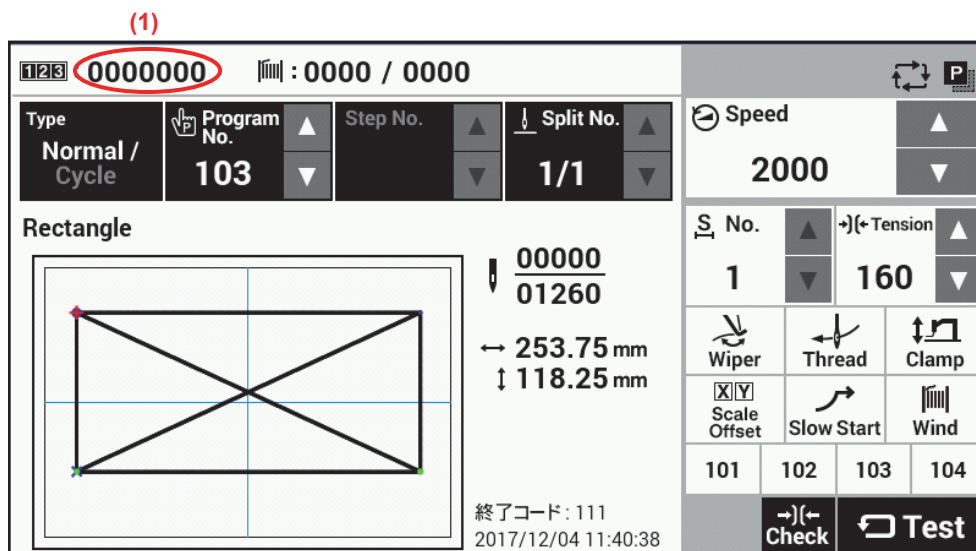


## 1. 液晶パネルの使い方（基礎編）

### 1-2-4. 生産カウンターの使い方

#### <カウント値の設定>

[縫製操作画面] で「生産カウンター」(1)を長押しすると、生産カウンターの入力画面に移行します。

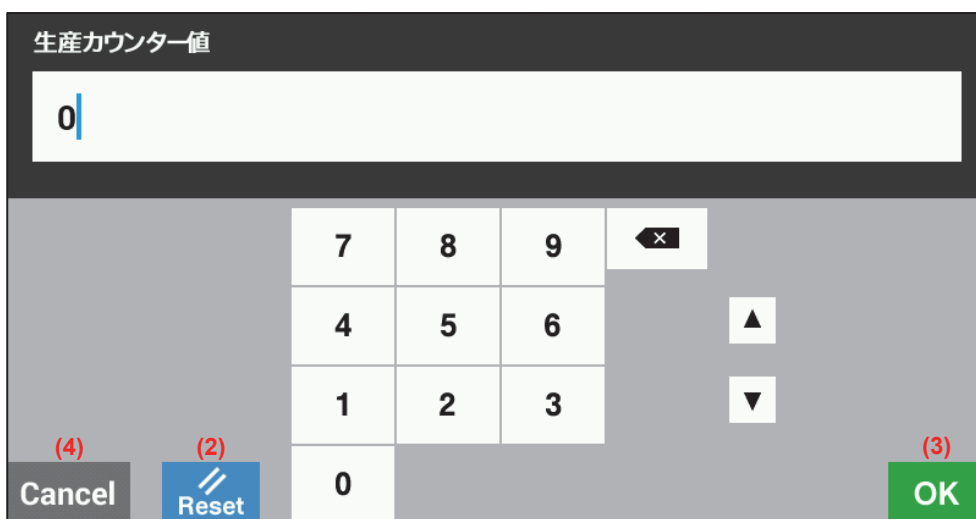


カウント値は0～9999999まで設定できます。

値を0に戻したい場合は「Reset」キー(2)をタッチし、「OK」キー(3)をタッチします。

その後、[縫製操作画面]に戻ります。

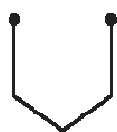
「Cancel」キー(4)をタッチすると、値を変更せずに[縫製操作画面]に戻ります。



#### <生産カウンターの動作>

生産カウンターは常時動作していて、縫製が1回終了するごとにカウント値が1ずつ増加します。

## 1-2-5. スプリット No.の設定方法



パターン 1



パターン 2



4964Q パターン 3

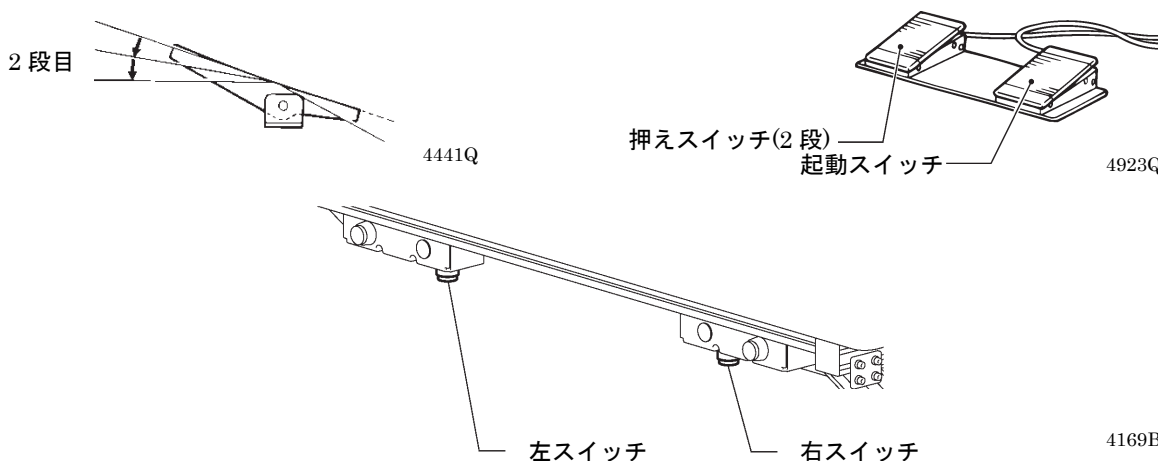
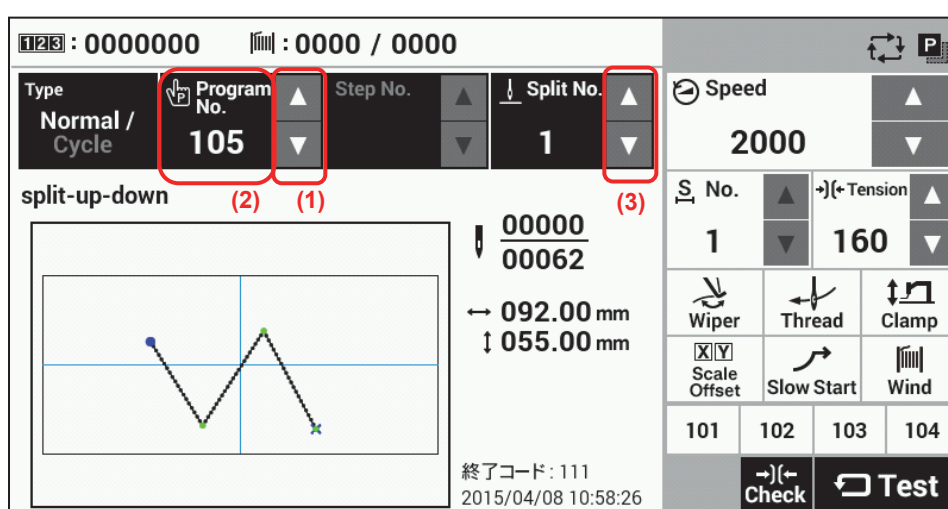
1つのプログラムの中にスプリットコード（途中停止データ）が存在する場合、スプリットコードにより区切られたパターンを指し示す番号をスプリットNo.と言います。

パターン 1：スプリット No.1

パターン 2：スプリット No.2

パターン 3：スプリット No.3

## [縫製操作画面]



- 「Program No.」の△キーまたは▽キー(1)をタッチして、スプリットコードを含むプログラム No.を選択します。  
・「Program No.」(2)が点滅表示されます。
- フットスイッチを2段目まで踏み込み、原点検出を行ないます。  
(2ペダルフットスイッチの場合は、押えを下げてから起動スイッチを踏み込みます。  
ハンドスイッチの場合は、BAS-360H, BAS-365Hでは右スイッチで送り板ロックシリンダーと押えを下げてから右スイッチと左スイッチを同時に押します。BAS-370H, BAS-375Hでは右スイッチと左スイッチを同時に押し送り板ロックシリンダーと針棒台を下げてから右スイッチと左スイッチを同時に押します。)  
・原点検出を行なうと、プログラム No.が確定します。（「Program No.」(2)が点滅から点灯に変わります。）
- 「Split No.」の△キーまたは▽キー(3)でスプリット No.を選択します。

## 1. 液晶パネルの使い方（基礎編）

---

メモリースイッチ No.403 の設定により、スプリットモードを切り替えることができます。

### **[連続スプリット]**

メモリースイッチ No.403=0

- ・縫製ごとにスプリット No.が 1→2→3→1（例：スプリットコードが 2 個の場合）の順に進みます。

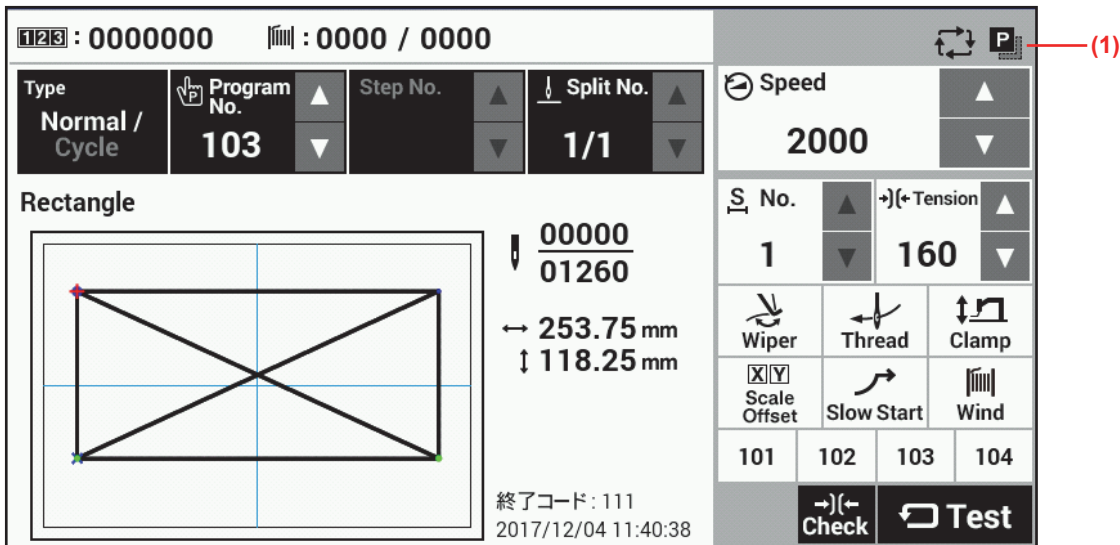
### **[単独スプリット]**

メモリースイッチ No.403=1

- ・表示されたスプリット No.のパターンのみを単独で縫製します。

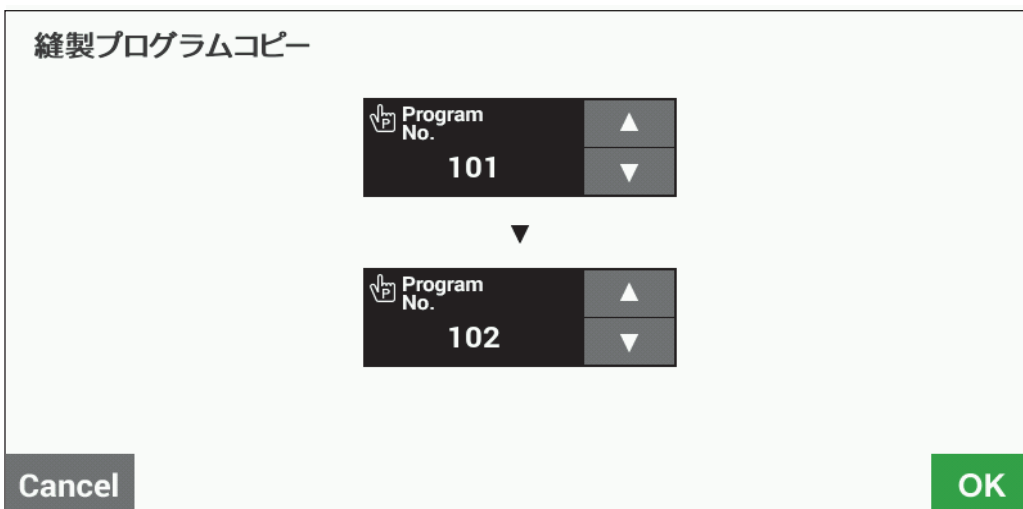
## 1-3. プログラムのコピー

[縫製操作画面]



コピーキー(1)をタッチすると、プログラムの [コピー画面] に移行します。

[コピー画面]



コピー元プログラムNo.とコピー先プログラムNo.を選択します。

「OK」キーでコピーを実行し、元の画面に戻ります。

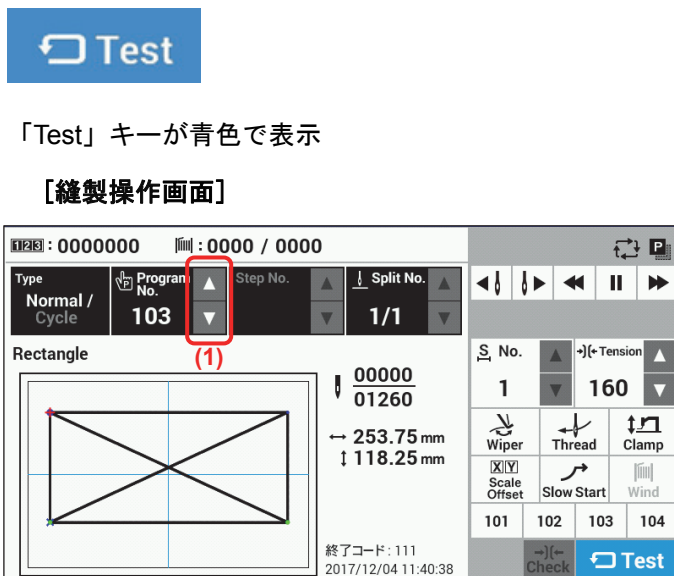
「Cancel」キーでコピーをせず元の画面に戻ります。

※コピー先プログラム No. で選択した番号の縫製データが既に存在する場合のみ、番号が点滅します。

### 1-4. 縫い模様の確認

テスト送りモードを使用し、送りを移動させて運針を確認します。  
針穴が押え板の枠から出ないことを確認してください。

1

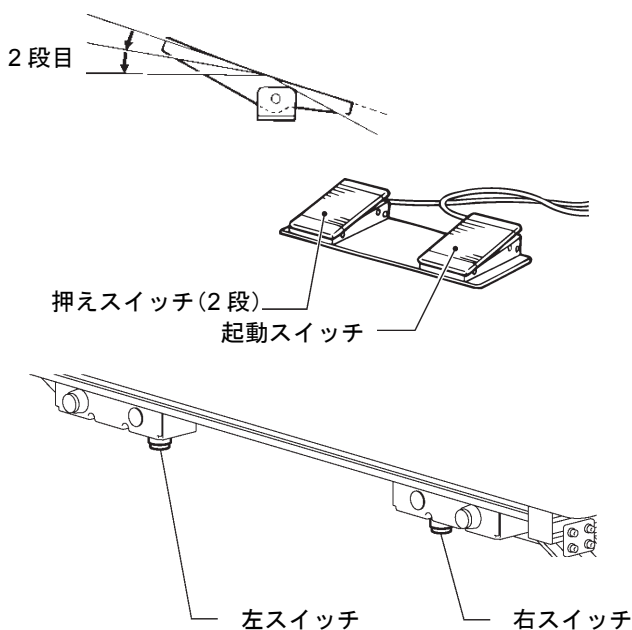


1. [縫製操作画面] で「Test」キーをタッチします。

2. 確認したいプログラム No.を△キーまたは▽キー (1)をタッチして選択します。

2

#### 連続テスト送り



1. フットスイッチを 2 段階まで踏み込む (2 ペダルフットスイッチの場合は、押えを下げてから起動スイッチを踏み込みます。ハンドスイッチの場合は、BAS-360H, BAS-365H では右スイッチを押して送り板ロックシリンダーと押えを下げてから、右スイッチと左スイッチを同時に押します。BAS-370H, BAS-375H では右スイッチと左スイッチを同時に押し送り板ロックシリンダーと針棒台を下げてから右スイッチと左スイッチを同時に押します。) または画面の連続送りキー (2) をタッチすると、送りが 1 針ずつ連続で移動し始めます。

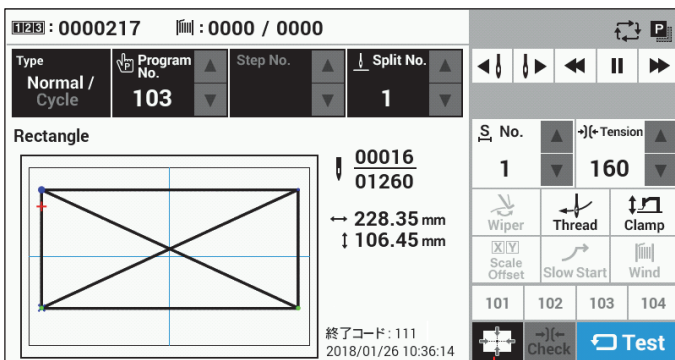
(針数の表示は「現在の針数番号」が 1 針ずつ増加します。)

2. パターン最後まで送りが動くと停止します。

・送りの移動を途中で停止させたい場合は、連続送り停止キー (3) をタッチします。

・連続送り (戻る) キー (4) をタッチすると縫製開始点の方向へ 1 針ずつ連続で移動します。

・始点移動キー (5) をタッチすると始点に戻ります。



(5)

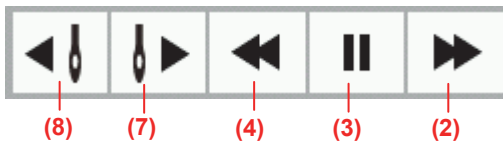
4441Q  
4923Q  
4169B



3

[BAS-311HN, BAS-326H, BAS-326H-484, BAS-341H, BAS-342H の場合]

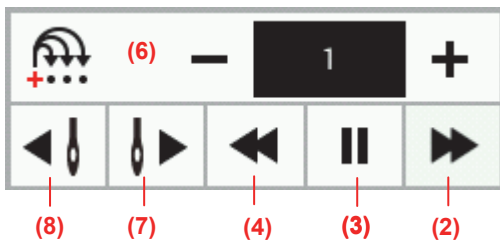
1 針確認



1. 前進キー(7)（または後退キー(8)）をタッチすると、送りが指定した針数まで移動します。
- ・ 始点移動キー(5)をタッチすると始点に戻ります。

[BAS-360H, BAS-365H, BAS-370H, BAS-375H の場合]

指定針数確認



2. 針数指定で+キーまたは-キー(6)をタッチし、移動する針数を設定します。
  3. 前進キー(7)（または後退キー(8)）をタッチすると、送りが指定した針数まで移動します。
- ・ 送りの移動を途中で停止させたい場合は、連続送り停止キー(3)をタッチします。
  - ・ 始点移動キー(5)をタッチすると始点に戻ります。

## 1-5. 押え上昇量の設定

[縫製操作画面] で押え板と間欠押え足の上昇量の設定値を変更することができます。

※エア式押え仕様の場合は、間欠高さ設定モードのみ有効です。

[縫製操作画面]

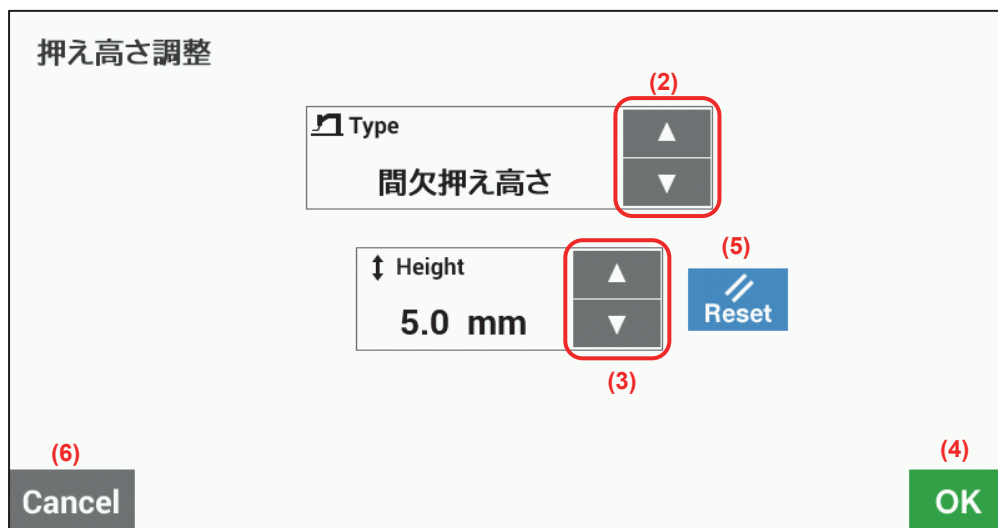
The screenshot shows the sewing machine's LCD control panel with the following details:

- Top status bar: 0000000, 0000 / 0000
- Control panel buttons: Type (Normal / Cycle), Program No. (103), Step No., Split No. (1/1), Speed (2000), S. No. (1), Tension (160), Wiper, Thread, Clamp (1), Scale Offset, Slow Start, Wind, 101, 102, 103, 104, Check, Test.
- Rectangle diagram: Shows a rectangle with dimensions 253.75 mm (width) and 118.25 mm (height). The top-left corner is marked with a red dot.
- Text: 00000 / 01260, 終了コード: 111, 2017/12/04 11:40:38



「Clamp」キー(1)をタッチすると、押え上昇量の設定画面が表示されます。

## 1-5-1. BAS-311HN/BAS-326H/BAS-326H-484/BAS-341H/BAS-342H の場合

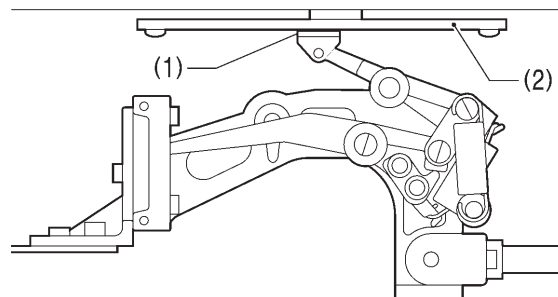


- ・ 押え高さ設定 [モーター駆動式押え仕様のみ選択可]
  - 「Type」(2)で「押え高さ」を選択します。
  - 「Height」(3)で数値を変えるとミシンの押えが動きます。(設定範囲 15～25 初期値 20)
  - 「OK」キー(4)で確定、「Cancel」キー(6)で設定を変更せず [縫製操作画面] に戻ります。
  - 「Reset」キー(5)で表示中の数値を設定画面に移行したときの値に戻し、ミシンの押えがその値に対応して動きます。
- ・ 中間押え高さ設定 [モーター駆動式押え仕様のみ選択可]
  - メモリースイッチ No.003 の設定値が「2」のときのみ選択可
  - 「Type」(2)で「中間押え高さ」を選択します。
  - 「Height」(3)で数値を変えるとミシンの押えが動きます。(設定範囲 1～15 初期値 7)
  - 「OK」キー(4)で確定、「Cancel」キー(6)で設定を変更せず [縫製操作画面] に戻ります。
  - 「Reset」キー(5)で表示中の数値を設定画面に移行したときの値に戻し、ミシンの押えがその値に対応して動きます。
- ・ 間欠高さ設定
  - 「Type」(2)で「間欠押え高さ」を選択します。
  - 「Height」(3)で数値を変えるとミシンの間欠押えが動きます。  
(設定範囲 0.0～10.0 初期値 5.0)
  - 「OK」キー(4)で確定、「Cancel」キー(6)で設定を変更せず [縫製操作画面] に戻ります。
  - 「Reset」キー(5)で表示中の数値を設定画面に移行したときの値に戻し、ミシンの間欠押えがその値に対応して動きます。

## 1. 液晶パネルの使い方（基礎編）

### 【ご注意】

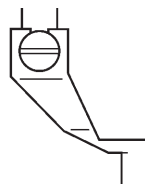
押え高さ、中間押え高さ設定時、スライダ(1)が押え上げ板組(2)に接触していることを確認してください。



3091B

### 間欠押え足の動作

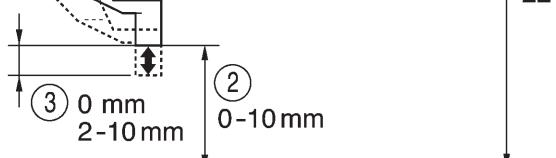
待機時



下降時



縫製時



- ① 間欠押え上昇量
- ② 間欠押えストローク下降位置
- ③ 間欠押えストローク量

※押え足を付け替えた場合は、「間欠押えストローク下降位置」を補正する必要があります。  
補正方法についてはお買い上げの販売店にお問い合わせください。

5033Q

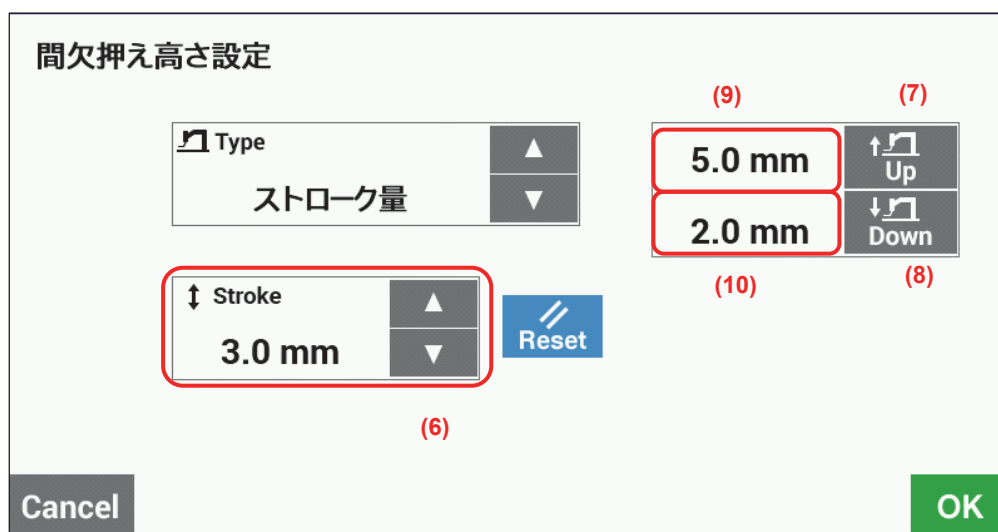
## 1-5-2. BAS-360H/BAS-365H/BAS-370H/BAS-375H の場合

間欠押えストローク下降位置と間欠押えストローク量を設定することで、間欠押え高さを調整します。

[ストローク下降位置設定]



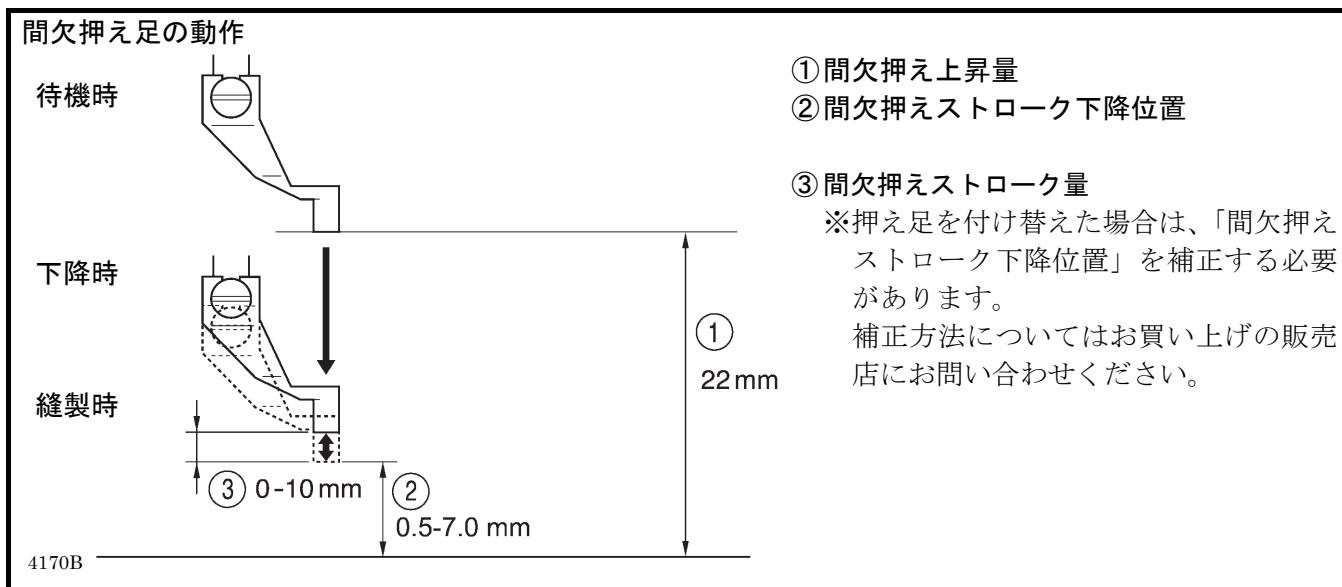
[ストローク量設定]



Type (1)	△キーまたは▽キー(1)をタッチして、変更する項目を選択します。
Height (2)	△キーまたは▽キー(2)をタッチして、ストローク下降位置を変更します。 数値を変えるとミシンの間欠押えが動きます。 設定範囲：0.5 ～7.0 mm 0.1 mm 単位、初期値：2.0 mm
Reset キー (3)	表示中の数値を設定画面に移行したときの値に戻し、ミシンの間欠押えがその値に対応して動きます。
OK キー (4)	設定されている値を確定し、[縫製操作画面]に戻ります。
Cancel キー (5)	設定された値を破棄し、[縫製操作画面]に戻ります。
Stroke (6)	△キーまたは▽キー(6)をタッチして、ストローク量を変更します。 数値を変えるとミシンの間欠押えが動きます。 設定範囲：0.0 ～10.0 mm 0.1mm 単位、初期値：3.0 mm
ストローク UP キー (7)	間欠押えが上昇します。 ただし、間欠押えが上昇中はキーが無効になっています。

## 1. 液晶パネルの使い方（基礎編）

ストローク DOWN キー (8)	間欠押えが下降します。 ただし、間欠押えが下降中はキーが無効になっています。
間欠高さ (9)	ストローク下降位置設定で設定した値とストローク量で設定した値を足した値が表示されます。（「間欠押え足の動作」②）
ストローク下降位置 (10)	ストローク下降位置設定で設定した値が表示されます。 （「間欠押え足の動作」③）



## 2. 液晶パネルの使い方（応用編）

### ⚠ 注意

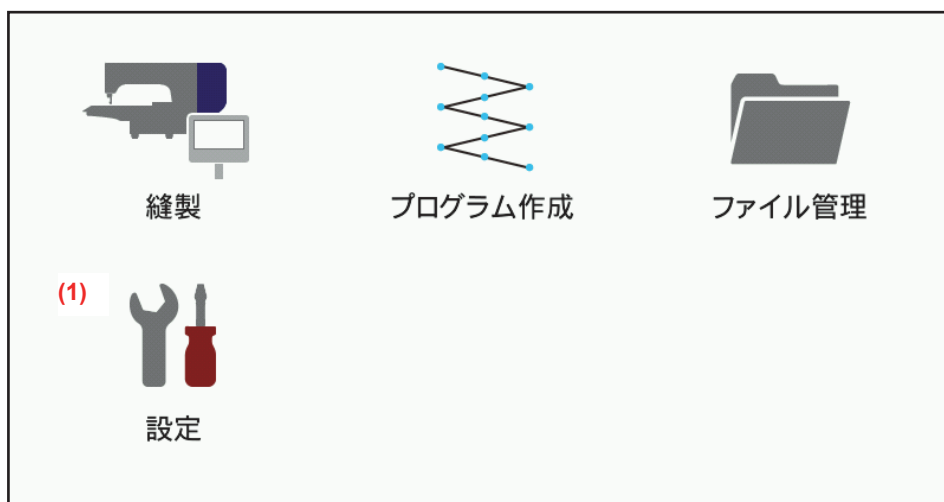


故障防止のため、先のとがったもので液晶パネルを操作しないでください。

### 2-1. メモリースイッチの設定方法

HOME キーを押すと [ホーム画面] に移行します。

[ホーム画面]



「設定」キー(1)をタッチすると [設定メニュー画面] に移行します。

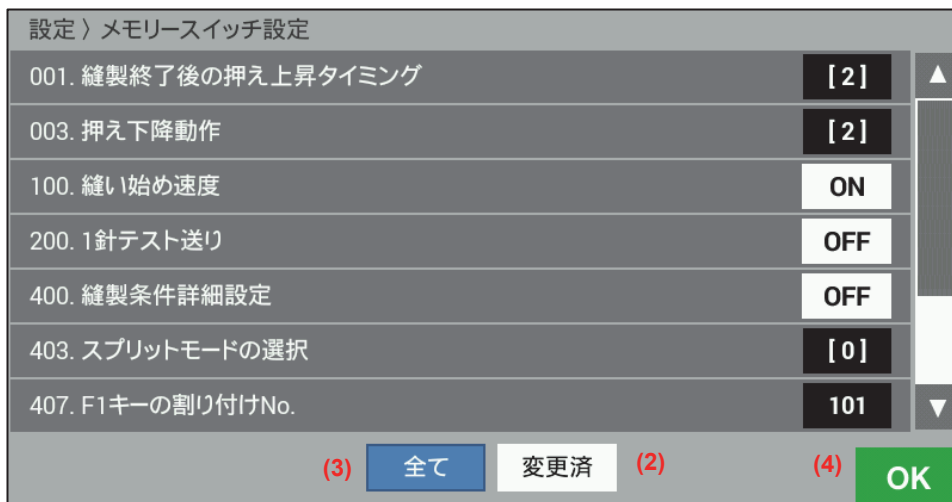
[設定メニュー画面]



「メモリースイッチ設定」を選択します。

## 2. 液晶パネルの使い方（応用編）

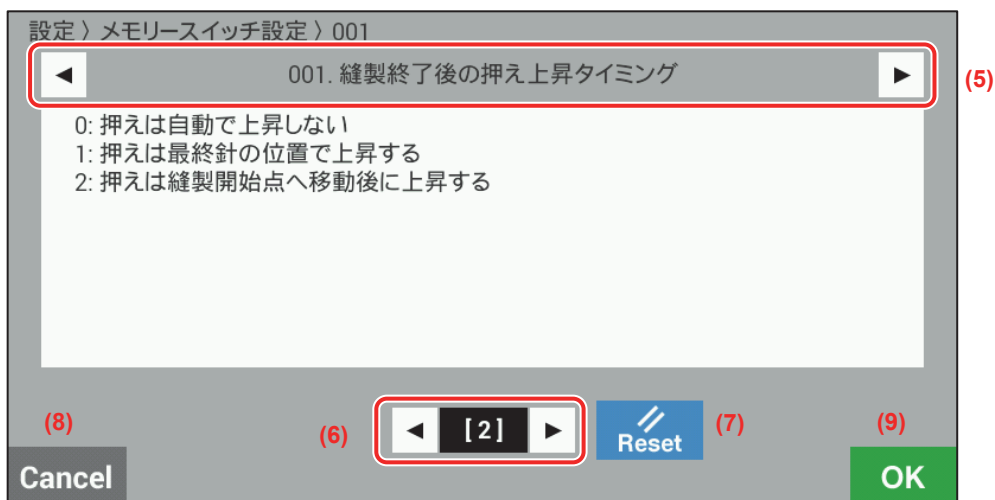
### 〔メモリースイッチ選択画面〕



変更するメモリースイッチ番号を選択します。

- ・ 変更したいメモリースイッチ番号をタッチすると〔メモリースイッチ編集画面〕に移行します。
- ・ 「OK」キー(4)をタッチすると〔設定メニュー画面〕に戻ります。
- ・ 「変更済」(2)：初期値から変更されているメモリースイッチが表示されます。
- ・ 「全て」(3)：すべてのメモリースイッチが表示されます。

### 〔メモリースイッチ編集画面〕



メモリースイッチの値を変更します。

- ・ 番号[◀ ▶]キー(5)：メモリースイッチの番号を切り替えます。
- ・ 値[◀ ▶]キー(6)：メモリースイッチの設定値表示（ON/OFF、数値）を変更します。
- ・ 「Reset」キー(7)：初期値を表示します。
- ・ 「Cancel」キー(8)：値を確定せずに〔メモリースイッチ選択画面〕に戻ります。
- ・ 「OK」キー(9)：値を確定し〔メモリースイッチ選択画面〕に戻ります。



## 2-2. メモリースイッチ一覧表

No.	機能名		初期値
	設定値	設定内容	
001	縫製終了後の押え上昇タイミング		
	0	押え板は自動で上昇しない	2
	1	押え板は最終針の位置で上昇する	
	2	押え板は縫製開始点へ移動後に上昇する	
002	押え板下降動作（エア式押え仕様・BAS341H/BAS342H 以外の機種）（※2）		
	0	押え板は左右同時に下降する	0
	1	押え板は左→右の順に下降する	
	2	押え板は右→左の順に下降する	
	押え板下降動作（BAS341H/BAS342H のみ）（※2）		
	0	1段階下降	0
	1	2段階下降（※1）	
	2	設定しないでください	
003	押え板下降動作（モーター駆動式押え仕様のみ）		
	0	アナログ下降：踏み込み量に比例して押えが下降、全踏み込みでスタート *フットスイッチ仕様のみ動作可能、2ペダルフットスイッチ仕様は2段階押えと同じ動作をする	2
	1	1段階押え：ペダル1段階踏み込みで下降、2段階目でスタート	
	2	2段階押え：ペダル1段階踏み込みで中間下降、2段階目で最下降後スタート	
100	スロースタートの方式		
	OFF	縫い始め5針の縫い速度は、メモリースイッチ No.151～155 の設定に従う（メモリースイッチ No.151～155 についてはお買い上げの販売店にお問い合わせください）	OFF
	ON	縫い始め4針の縫い速度は、スロースタートパターン[1]～[9]の9種類から選択できる（1-2.パラメーターの設定方法 スロースタートパターン 参照）スロースタートパターンの初期値：4	
200	1針テスト送り		
	OFF	テスト送りはフットスイッチ（起動スイッチ）の踏み込みによりスタートし最終針まで自動で進む	OFF
	ON	テスト送りはフットスイッチ（起動スイッチ）を踏み込むごとに1針ずつ進む また、テスト送り開始後は、プーリーの手回しによりテスト送りが1針ずつ進む	
400	縫製条件詳細設定		
	OFF	全プログラムで共通のパラメーターを使用する	OFF
ON	プログラムごとにパラメーターを設定可能		
403	スプリットモードの選択		
	0	連続スプリットモード	0
	1	単独スプリットモード	

（※1）押え足ストッパの位置決めが必要です。

（※2）BAS-360H、BAS-365H、BAS-370H、BAS-375H では表示されません。

（次ページへ続く）

## 2. 液晶パネルの使い方（応用編）

No.	機能名		初期値
	設定値	設定内容	
407	ダイレクト選択 1 キーへの割り付け		101
	OFF	ダイレクト選択 1 キーにプログラム番号を割り付けない	
	1～999	プログラム No.を割り付ける	
	C01～C30	サイクルプログラム No.を割り付ける	
408	ダイレクト選択 2 キーへの割り付け		102
	OFF	ダイレクト選択 2 キーにプログラム番号を割り付けない	
	1～999	プログラム No.を割り付ける	
	C01～C30	サイクルプログラム No.を割り付ける	
409	ダイレクト選択 3 キーへの割り付け		103
	OFF	ダイレクト選択 3 キーにプログラム番号を割り付けない	
	1～999	プログラム No.を割り付ける	
	C01～C30	サイクルプログラム No.を割り付ける	
410	ダイレクト選択 4 キーへの割り付け		104
	OFF	ダイレクト選択 4 キーにプログラム番号を割り付けない	
	1～999	プログラム No.を割り付ける	
	C01～C30	サイクルプログラム No.を割り付ける	

## 2-3. サイクルプログラムの使い方

登録されているプログラムを、最大30種類のサイクルプログラムに保存することができます。

1つのサイクルプログラムは最大50ステップまで設定できます。

決まった縫い模様を順番に縫製する場合、あらかじめサイクルプログラムに保存しておく便利です。

※メモリースイッチ No.400 が OFF の場合は、サイクルプログラムの設定や選択はできません。

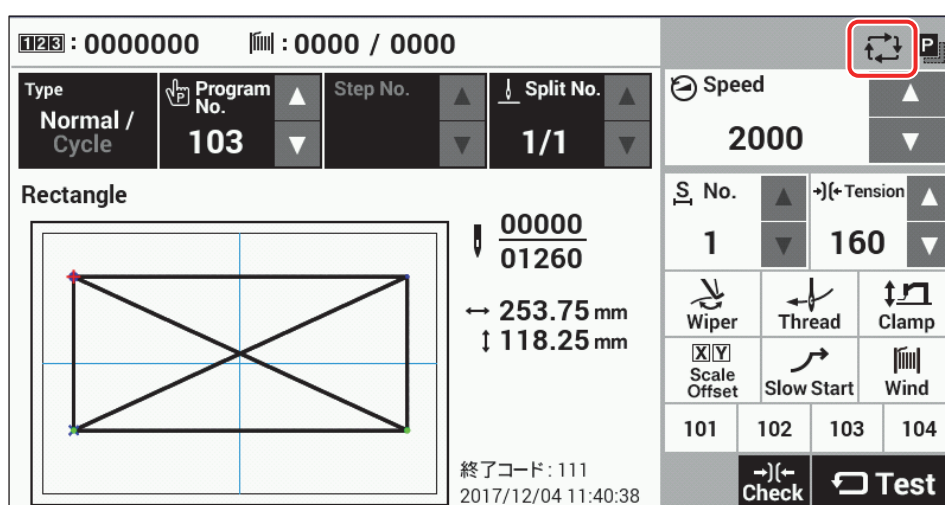
### <登録方法>

ここでは、1ステップ目がプログラム No.106、2ステップ目がプログラム No.200、3ステップ目がプログラム No.252 からなるサイクルプログラムを No.C01 に登録する例にて説明します。

1. [縫製操作画面] で「サイクルプログラム」キーをタッチすると、[サイクルプログラム編集画面] に移行します。

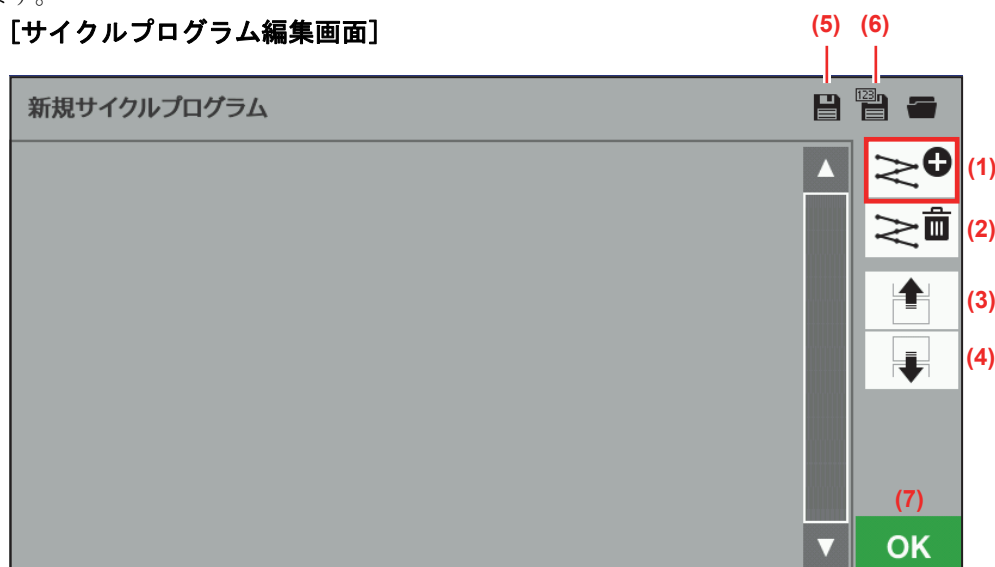
※ 既に作成済みのサイクルプログラムを編集する場合は、あらかじめ、希望するサイクルプログラム No.を選択してから「サイクルプログラム」キーをタッチします。

#### [縫製操作画面]



2. [サイクルプログラム編集画面] で「ステップ追加」キー(1)をタッチすると [ステップ追加画面] に移行します。

#### [サイクルプログラム編集画面]



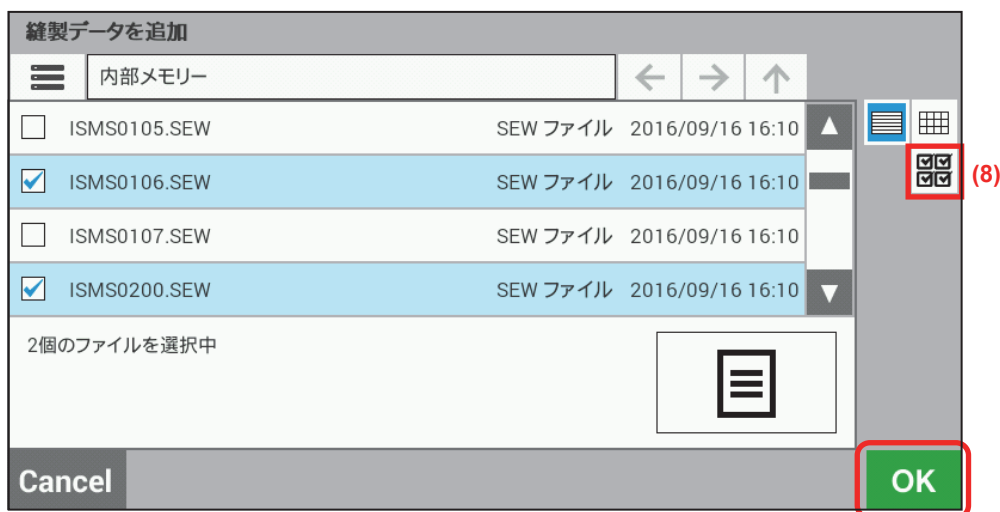
## 2. 液晶パネルの使い方（応用編）

### キーの説明

(1)	ステップ追加	追加するプログラム選択画面に移行します
(2)	ステップ削除	選択中のプログラムを削除します
(3)	ステップ移動（前）	選択中のプログラムの縫製順を一つ前に移動します
(4)	ステップ移動（後）	選択中のプログラムの縫製順を一つ後に移動します
(5)	保存	新規保存：[サイクルプログラム保存画面] に移行します 既存のサイクルプログラムの編集を保存：[プログラム保存] ダイアログが表示されます
(6)	名前を付けて保存	[サイクルプログラム保存画面] に移行します
(7)	OK	[縫製操作画面] に移行します

3. [ステップ追加画面] で「プログラム番号」を選択し「OK」キーをタッチすると、そのプログラム番号が追加され [サイクルプログラム編集画面] に戻ります。  
※複数選択キー (8) をタッチすると、ファイルを複数選択することができます。

#### [ステップ追加画面]



#### [サイクルプログラム編集画面]



4. 前記2. ～3. の操作を繰り返して、希望するサイクルプログラムを作成したら、「保存」キー(5)または「名前をつけて保存」(6)キーをタッチして [サイクルプログラム保存画面] に移行します。



5. サイクルプログラムの番号を入力し、「OK」キーをタッチします。サイクルプログラムを保存し、[サイクルプログラム編集画面] に戻ります。保存できる番号は C01～C30 です。



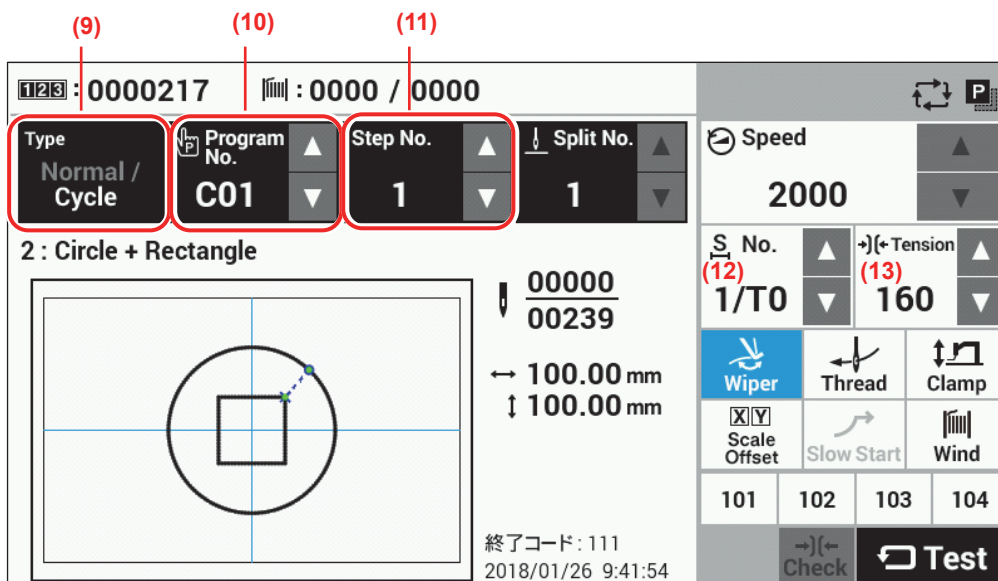
6. [サイクルプログラム編集画面] で「OK」キー(7) をタッチすると、 [縫製操作画面] に戻ります。

## 2. 液晶パネルの使い方（応用編）

### <使用方法>

サイクルプログラムが登録されていると、[縫製操作画面] でサイクルプログラム No.を選択することができます。

### [縫製操作画面]



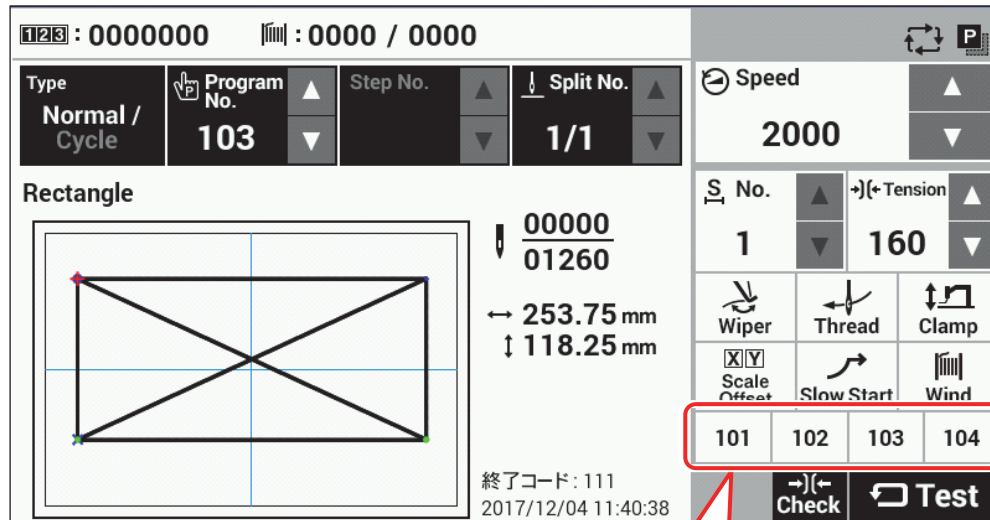
### キーの説明

(9)	プログラムタイプキー	Cycle を選択します
(10)	プログラム No.キー	現在選択しているサイクルプログラム No.を表示します ▽△キーをタッチし、使用したいサイクルプログラム No.を選択します
(11)	ステップ No.キー	現在選択しているステップ No.を表示します ▽△キーをタッチし、ステップ No.を選択します
(12)	Section No.キー	現在選択しているセクション No.を表示します ▽△キーをタッチし、セクション No.を選択します
(13)	Tension キー	現在選択しているセクション No.のテンション値を表示します ▽△キーをタッチし、テンション値を選択します

## 2-4. ダイレクト選択の方法

ダイレクト選択キーによって、プログラム No.またはサイクルプログラム No.をダイレクトに選択することができます。

【縫製操作画面】



ダイレクト選択キー  
1～4

### <登録方法>

メモリースイッチ No.407～410 で行ないます。

設定範囲：OFF、001～999、C01～C30

	ダイレクト 選択 1 キー	ダイレクト 選択 2 キー	ダイレクト 選択 3 キー	ダイレクト 選択 4 キー
対応する メモリースイッチ No.	4 0 7	4 0 8	4 0 9	4 1 0
初期値	1 0 1	1 0 2	1 0 3	1 0 4

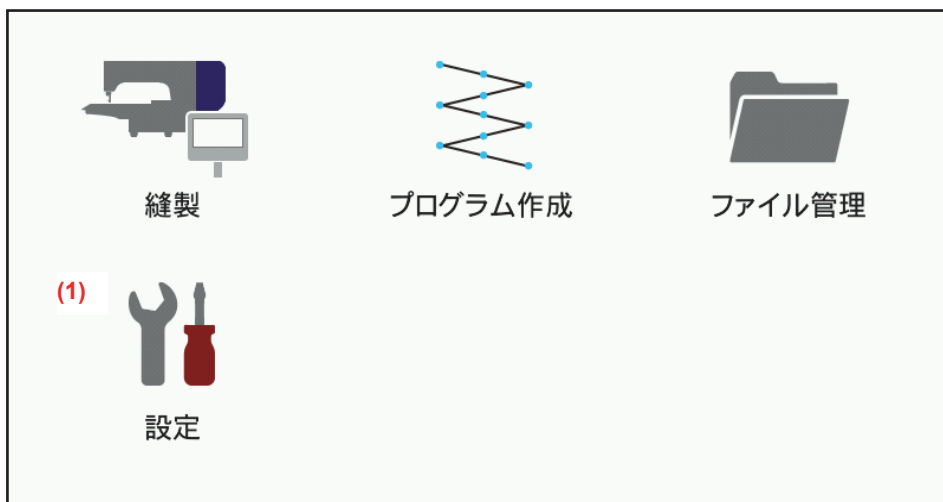
- ダイレクト選択キーにプログラム番号が登録されていない（OFF）場合は、「---」と表示され非アクティブ表示となります。
- ダイレクト選択キーに登録したプログラム番号（縫製パターン）が読み込まれていない場合は、非アクティブ表示となり選択できません。
- ダイレクト選択キーを長押しすると、キーに表示されたプログラム番号の内容に切り替わります。

### 2-5. 縫製画面の設定方法

ここでは、縫製画面のプレビューに表示されるコードの表示/非表示を選択できます。

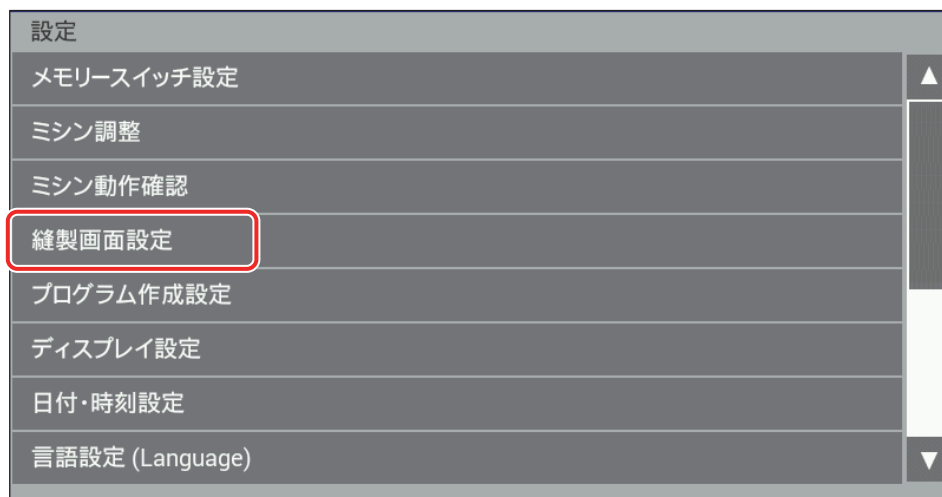
1. HOME キーを押すと [ホーム画面] に移行します。  
「設定」キー(1)をタッチすると [設定メニュー画面] に移行します。

#### [ホーム画面]



2. 「縫製画面設定」を選択します。

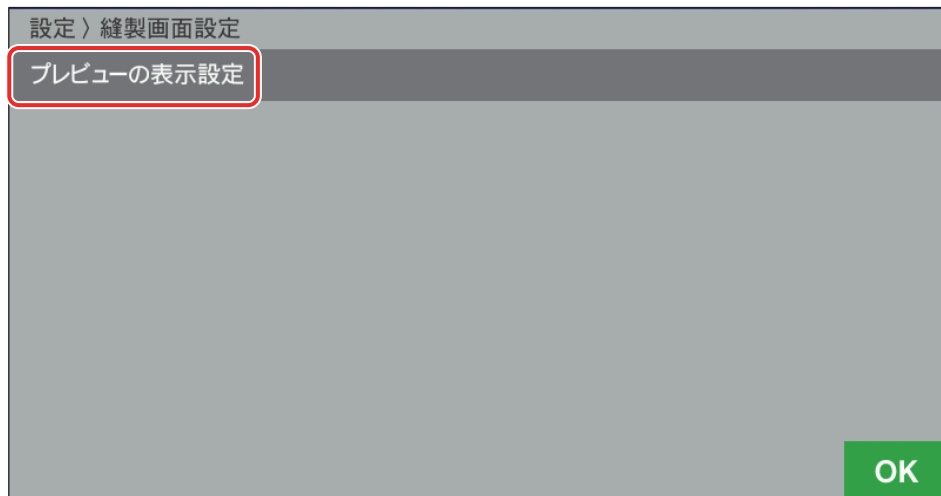
#### [設定メニュー画面]



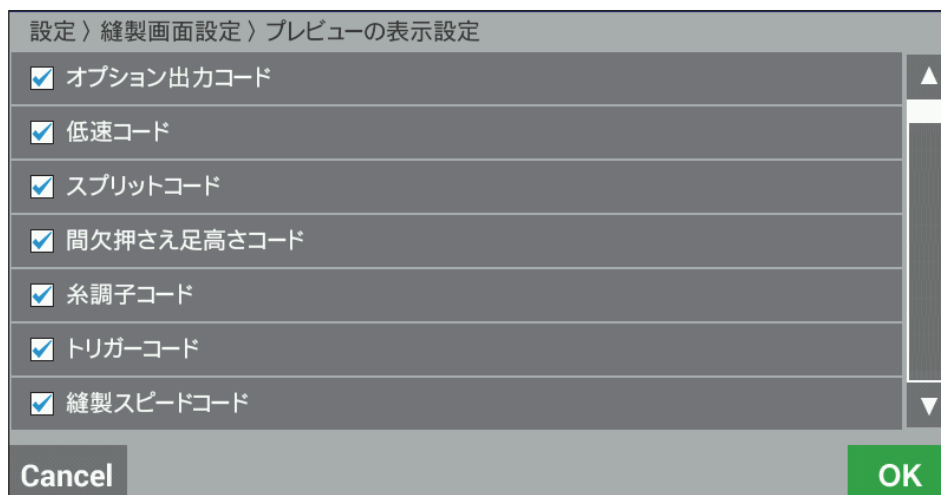
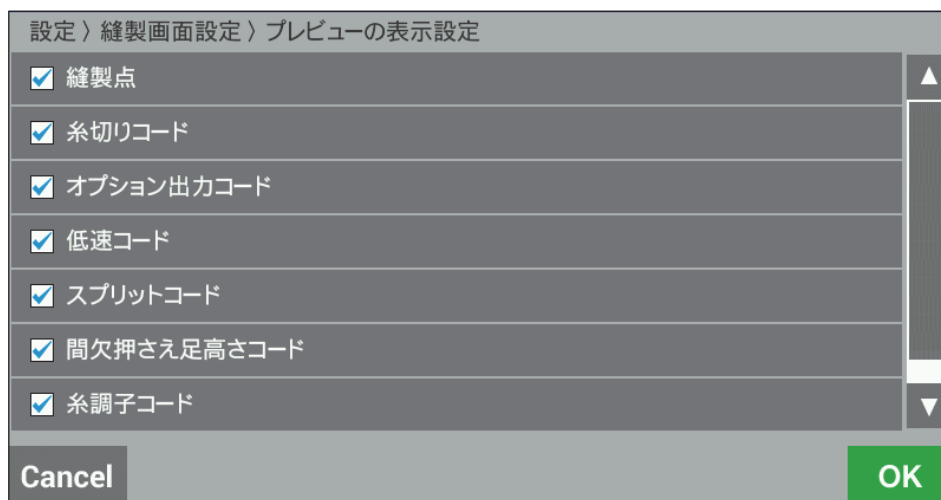


3. 「プレビューの表示設定」を選択します。

[縫製画面設定]



4. 縫製画面のプレビューで表示/非表示が切り替えられるコードがリストで表示されます。コードを表示する場合はチェックボックスを ON にします。非表示にする場合はチェックボックスを OFF にします。

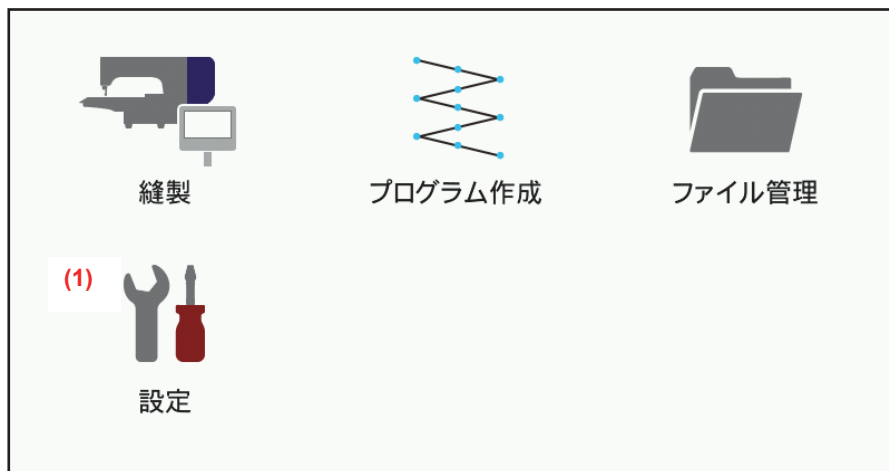


※この設定はテンション確認モードには反映されません。

### 2-6. 初期化の方法

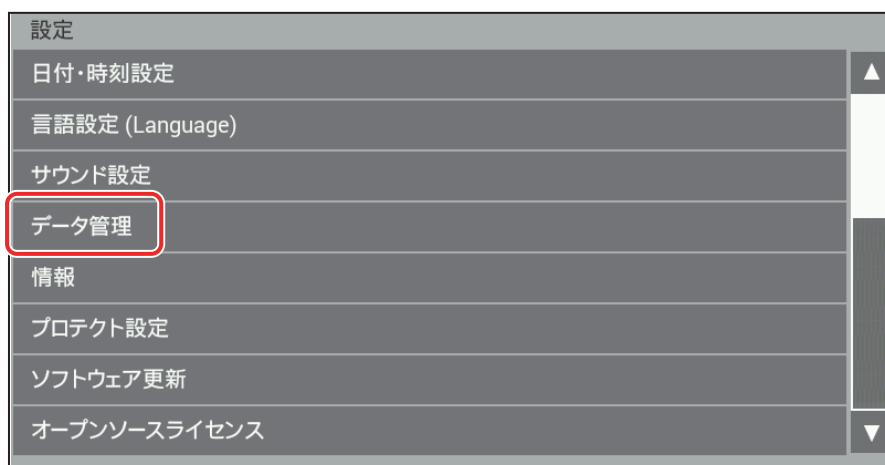
HOME キーを押すと [ホーム画面] に移行します。

[ホーム画面]

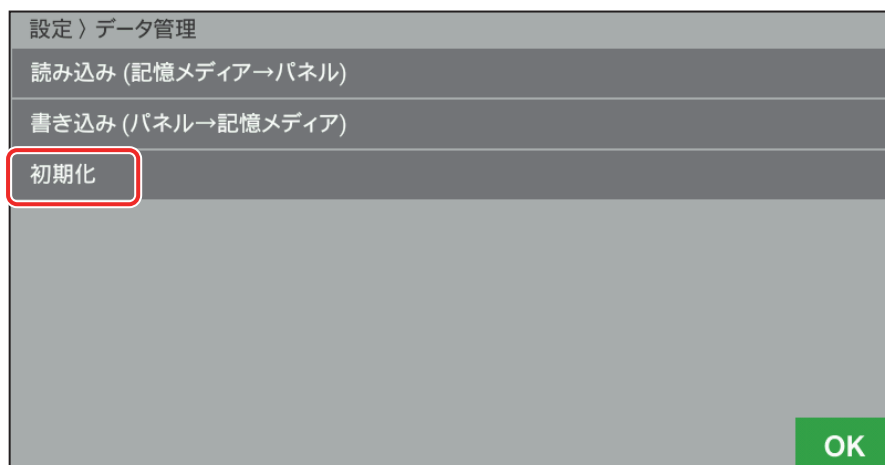


「設定」キー(1)をタッチすると [設定メニュー画面] に移行します。

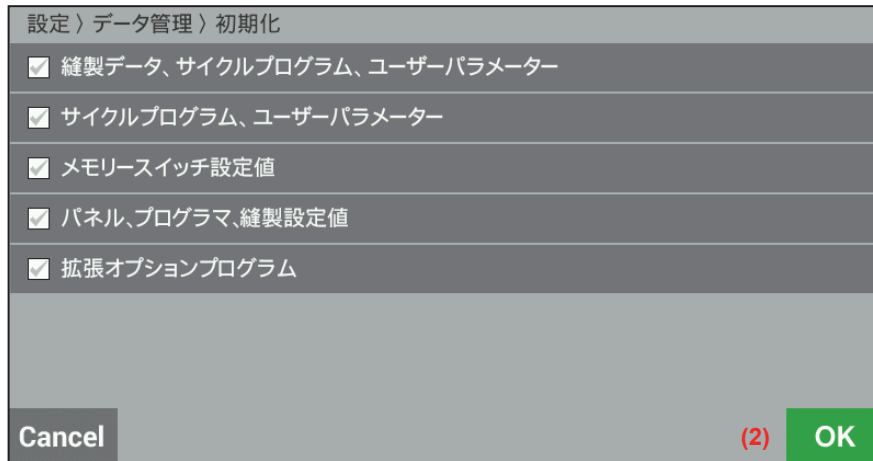
[設定メニュー画面]



「データ管理」を選択します。



「初期化」を選択します。



初期化対象として下記の 5 つが表示されます。

- 縫製データ、サイクルプログラム、ユーザーパラメーター
- サイクルプログラム、ユーザーパラメーター
- メモリースイッチ設定値
- パネル、プログラマ、縫製設定値
- 拡張オプションプログラム

初期化したいものにチェックを入れ「OK」キー(2)をタッチすると初期化を行ないます。

初期化が完了すると完了ダイアログが表示されます。

### 2-7. メンテナンスモード

メンテナンスモードに入ることにより、調整を行なうときなどに針棒台を端に寄せることができます。

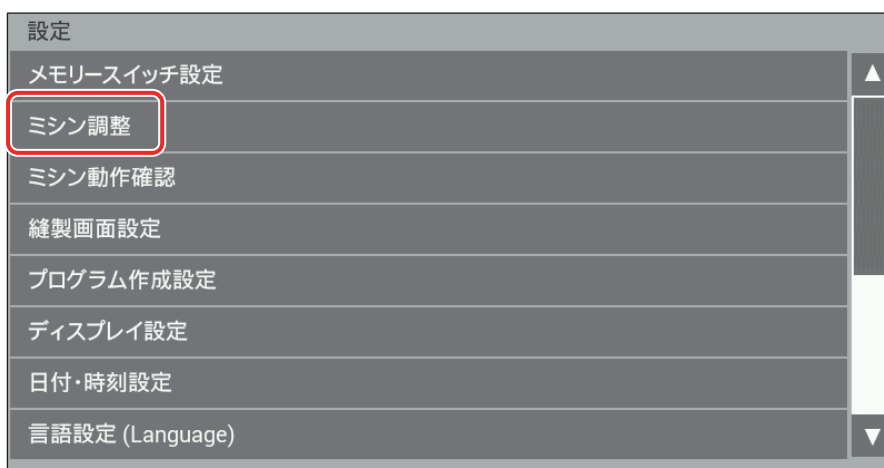
#### [ホーム画面]

HOME キーを押すと[ホーム画面]に移行します。



#### [設定メニュー画面]

「ミシン調整」を選択します。



#### [ミシン調整画面]

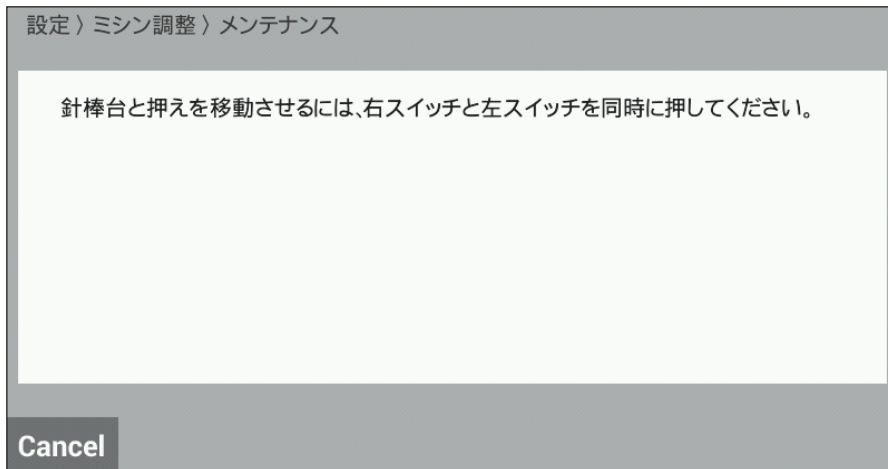
「メンテナンス」を選択します。



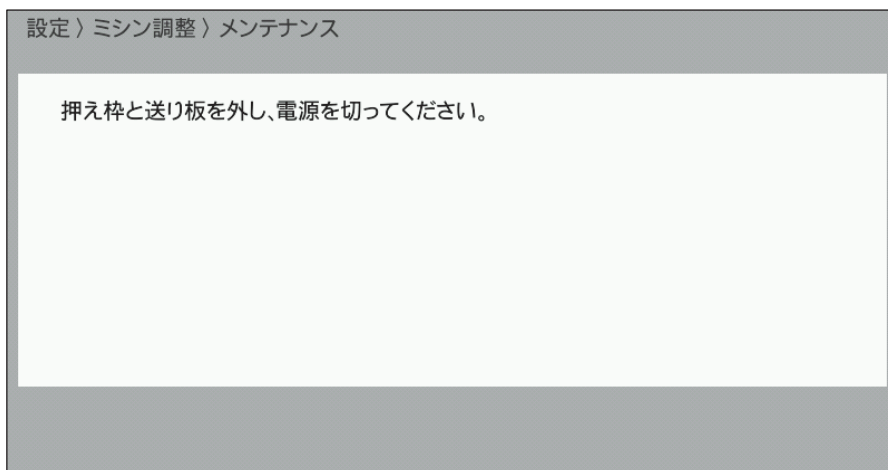
**[メンテナンス画面]**

[BAS-360H, BAS-365H の場合]

右スイッチと左スイッチを同時に押してください。針棒台が移動します。



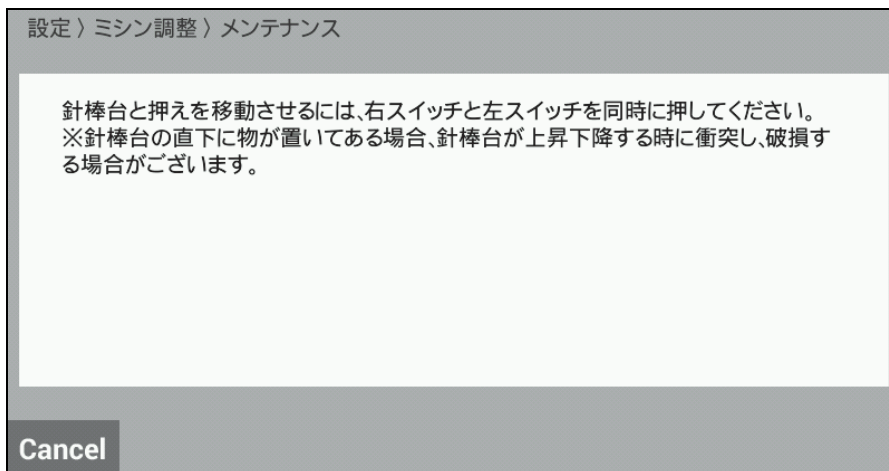
押え枠と送り板を外し、電源を切ってください。



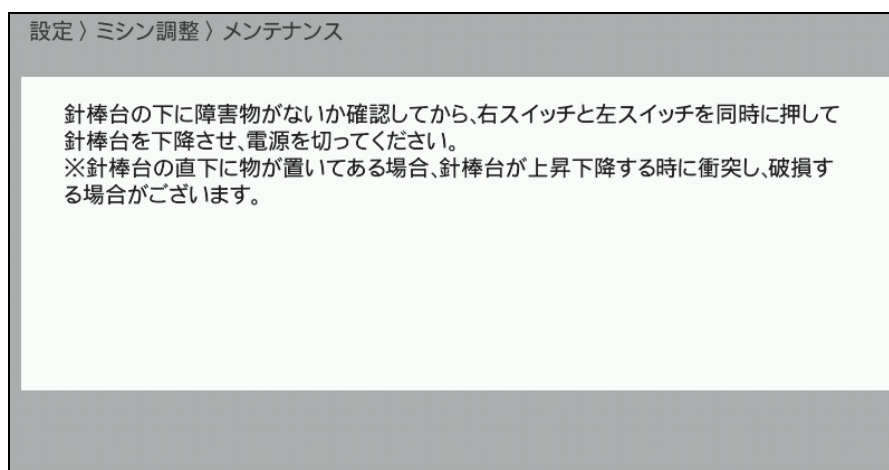
## 2. 液晶パネルの使い方（応用編）

[BAS-370H, BAS-375H の場合]

針棒台が上昇している場合は、右スイッチと左スイッチを同時に押して針棒台を下げます。  
針棒台が下がった状態で右スイッチと左スイッチを同時に押すと、針棒台が上昇後、移動します。



右スイッチと左スイッチを同時に押して針棒台を下げた後、電源を切ってください。



## 3. 記憶メディアの使い方



### 注意



USB接続端子には、USBメディア以外は接続しないでください。故障の原因となります。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。

### 3-1. 取り扱い上の注意

#### 【SD】

- 対応カード: SD (最大 2GB) , SDHC (最大 32GB)
- 対応ファイルフォーマット: FAT16, FAT32

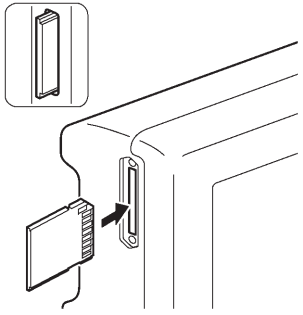
#### 【USB メディア】

- 対応ファイルフォーマット: FAT16, FAT32
- 最大サイズ: 32GB

### 3-2. フォルダの構成

データの種類	ファイル名	フォルダ名
縫製データ	ISMS0***.SEW ISMS0***.EMB (***はプログラム番号)	¥BROTHER¥ISM¥ISMDH**¥ ¥BROTHER¥ISM¥ISMDI**¥(BAS-360H, BAS-365H, BAS-370H, BAS-375Hの場合) (**の部分にはミシン I D コードが入ります。) (変更方法についてはお買い上げの販売店にお 問い合わせください。)
メモリースイッチ	memorysw.db	同上
ユーザーパラメーター	userparam.db	同上
サイクルプログラム	ISMICYC**.SEW (**はサイクルプログラム 番号)	同上
パネル設定値	settings.db	同上
拡張オプションデータ	ISMSEQ**.SEQ (**は拡張オプション番号)	同上
エラーログ	e*****.csv m*****.db (*****はシリアル番号)	¥BROTHER¥ISM¥ISMLDT¥

### 3-3. データの読み込み／書き込み

<p>1</p>	<p><b>SD カードスロット</b></p>  <p><b>USB ポート</b></p> 	<p>SD カード、USB メディアを挿入します。</p> <p><b>【ご注意】</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>向きに注意して挿入してください。</li> <li>抜き差し時以外は、必ずふたを閉めてください。ほこり等が入ると、故障の原因となります。</li> </ul> <p style="text-align: right;">4290B 3593B</p>
<p>2</p>	<p><b>【ホーム画面】</b></p>  <p><b>【設定メニュー画面】</b></p>  <p style="text-align: center;">↓</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>HOME キーを押すと [ホーム画面] に移行します。</li> <li>「設定」キー(1)をタッチすると [設定メニュー画面] に移行します。</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>「データ管理」→「読み込み (記憶メディア→パネル)」を選択すると [読み込み画面] に、または「データ管理」→「書き込み (パネル→記憶メディア)」を選択すると [書き込み画面] に移行します。</li> </ul>



3

## 【読み込み画面】

設定 &gt; データ管理 &gt; 読み込み (記憶メディア→パネル)

- 縫製データ
- サイクルプログラム、ユーザーパラメーター
- メモリスイッチ設定値
- パネル、プログラマ設定値
- 拡張オプションプログラム

Cancel

(2) OK

読み込み／書き込み対象にチェックを入れ、「OK」キー(2)をタッチします。

## [読み込み対象]

縫製データ(すべて)  
 サイクルプログラム、ユーザーパラメーター  
 メモリスイッチ設定値  
 パネル、プログラマ設定値  
 拡張オプションプログラム

※縫製データを一部選択して読み込むには 3-4.の手順を参照してください。

## 【書き込み画面】

設定 &gt; データ管理 &gt; 書き込み (パネル→記憶メディア)

- 縫製データ
- サイクルプログラム、ユーザーパラメーター
- メモリスイッチ設定値
- パネル、プログラマ設定値
- 拡張オプションプログラム
- エラーログ

Cancel

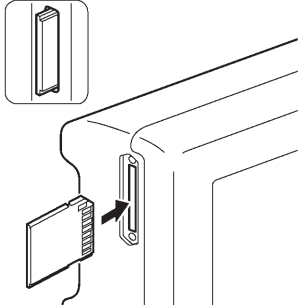
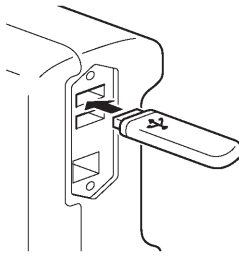
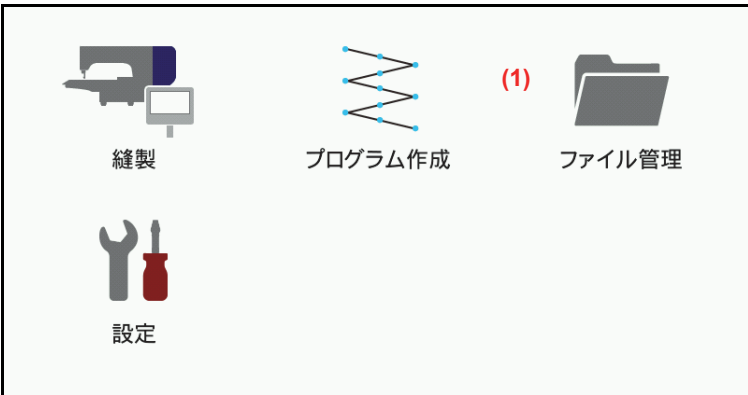
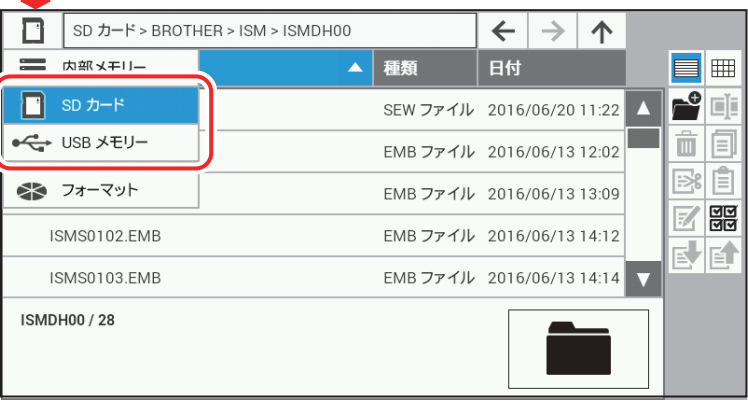
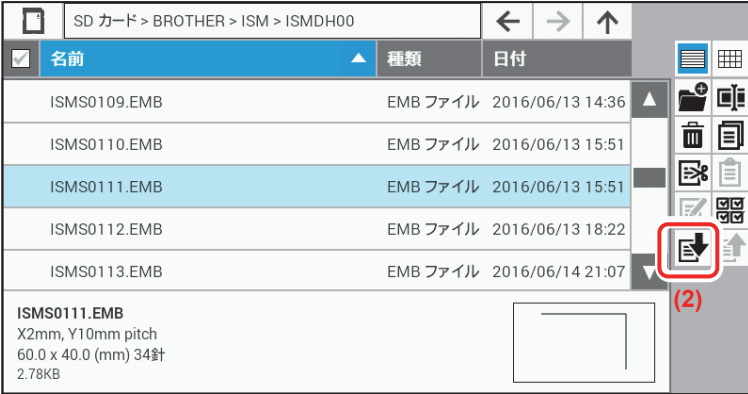


(2) OK

## [書き込み対象]

縫製データ(すべて)  
 サイクルプログラム、ユーザーパラメーター  
 メモリスイッチ設定値  
 パネル、プログラマ設定値  
 拡張オプションプログラム  
 エラーログ

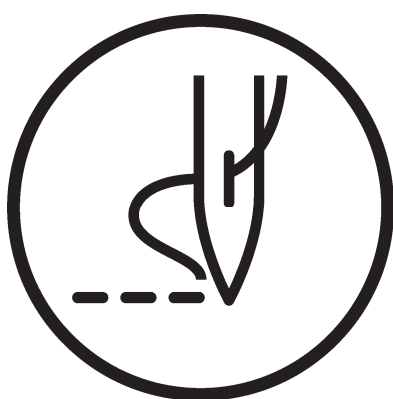
### 3-4. 縫製データの個別読み込み

縫製データを個別に読み込みたい場合は、ファイル管理画面から行ないます。フォルダーの指定はありません。

<p>1</p>	<p><b>SD カードスロット</b></p>  <p><b>USB ポート</b></p> 	<p>SD カード、USB メディアを挿入します。</p> <p><b>【ご注意】</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 向きに注意して挿入してください。</li> <li>・ 抜き差し時以外は、必ずふたを閉めてください。ほこり等が入ると、故障の原因となります。</li> </ul> <p style="text-align: right;">4290B 3593B</p>
<p>2</p>	<p><b>【ホーム画面】</b></p>  <p><b>【ファイル管理画面】</b></p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ HOME キーを押すと [ホーム画面] に移行します。</li> <li>・ 「ファイル管理」キー(1)をタッチすると [ファイル管理画面] に移行します。</li> <li>・ 左上のメディアキーをタッチして「SD カード」または「USB メディア」を選択すると、対応するトップのフォルダーに移行します。</li> </ul>
<p>3</p>		<ul style="list-style-type: none"> <li>・ ファイルを選択しファイル読み込みキー(2)  をタッチします。</li> <li>※ 複数ファイルを選択したい場合は、複数選択モードで選択可能です。</li> </ul> <p> 複数選択／単一選択の切り替え</p>

※ その他の機能については、お買い上げの販売店へお問い合わせください。

# 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