



オプション装置説明書

ボーリング装置Ⅱ

まえがき

このユーザーズマニュアルは、本製品の正しい使い方や使用上の注意について記載してあります。内容を理解されたうえでご使用ください。

本書は、詳細において本製品の仕様と異なる場合があります。ご不明点がございましたら、販売代理店までお問い合わせください。

なお、タジマ刺繍機の「基礎知識」、および「セットアップ要領書」は、本製品に対する知識を深めていただくうえでお役に立つものと考えておりますので併せてお読みください。

関連する製品の取り扱い方法については、マニュアル CD に収めてある専用のユーザーズマニュアルをご参照ください。

株式会社 **TISM**

安全上のご注意

本製品をお使いになる人や他の人への危害、損害を未然に防ぐため、必ずお守りいただきたい事項を以下のように表記します。



誤って取り扱うと、死亡あるいは重傷^[*1]となる危険性がきわめて高い注意事項




誤って取り扱うと、死亡あるいは重傷^[*1]となる可能性のある注意事項





誤って取り扱うと、軽傷^[*2]を負う、または物的損害が生じる可能性のある注意事項

*1: 感電、けが、骨折などで後遺症をもたらす、および治療に入院や長期の通院を要するもの。

*2: 治療に入院や長期の通院を要さないもの。

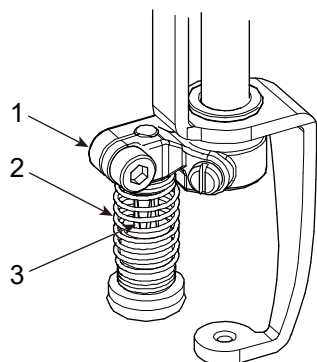
: 禁止事項

: 守らなければ感電するおそれのある事項

: 安全のために守っていただきたい事項

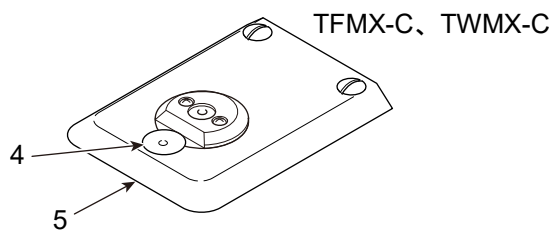
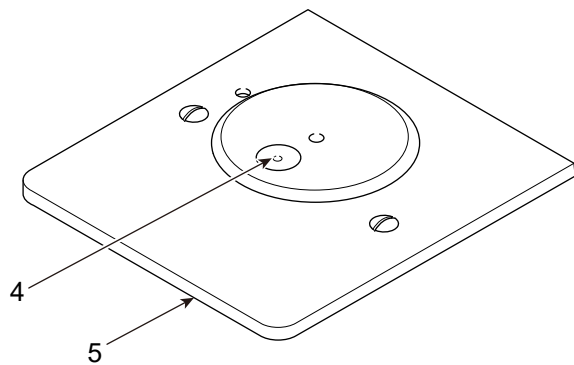
| | |
|--|----|
| 1. 各部の名称..... | 5 |
| 2. 装置の取り付け | 6 |
| 2-1. TFMX-C、TFMX、TWMX-C、TCMX ミックス、 TLMX ミックス、TMCP、TMCS..... | 6 |
| 2-2. TMCR..... | 11 |
| 3. 操作パネルの設定..... | 19 |
| 3-1. TFMX、TCMX ミックス、TLMX ミックス、TWMX-C..... | 19 |
| 3-2. TMCR、TMCP、TMCS | 20 |

1. 各部の名称



1. ボーリングメスベース
2. 圧縮バネ
3. メス
4. メス受け
5. 針板（ボーリング用）

TFMX、TMCR、TMCP、TMCS、TCMXミックス、TLMXミックス

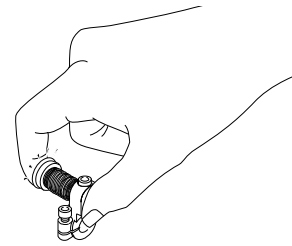


2. 装置の取り付け

2-1. TFMX-C、TFMX、TWMX-C、TCMX ミックス、TLMX ミックス、TMCP、TMCS

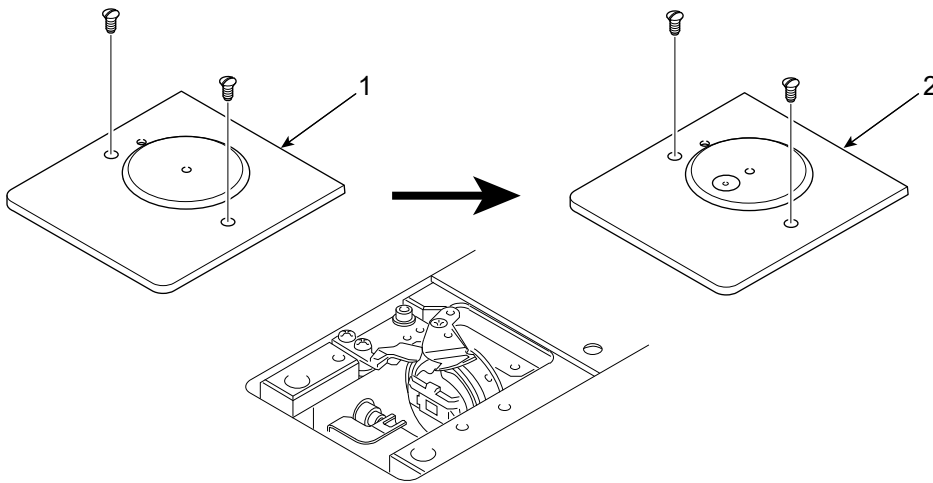
⚠ 注意

- ❗ 装置を取り付けるときは、電源スイッチを「OFF」してください。電源が入ったまま作業を行うと、予期しない機械の誤作動によって負傷するおそれがあります。
- ❗ ボーリング穴は、生地や上糸の種類、「かがり縫い」の回数、「仕上げ縫い」のステッチ長等によって影響を受けますので、状況に応じて調整してください。
- ❌ ボーリング装置は、右図のような持ち方をしないでください。メスが指に刺さって負傷するおそれがあります。

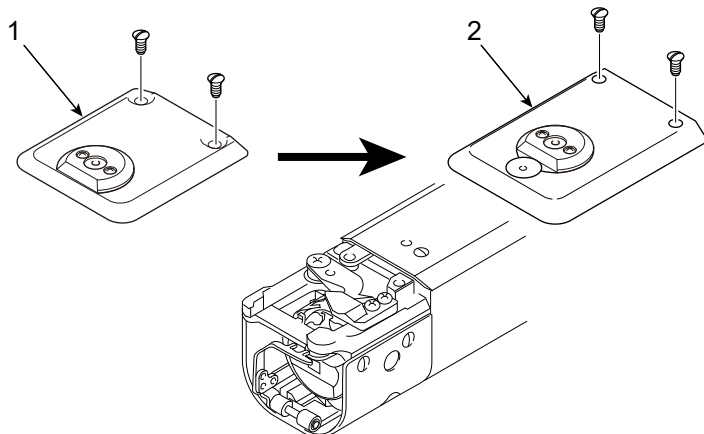


(1) 通常の針板 1 を取り外し、ボーリング用の針板 2 を取り付けてください。

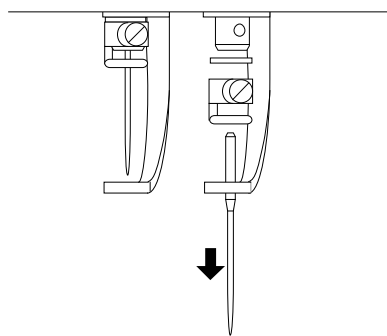
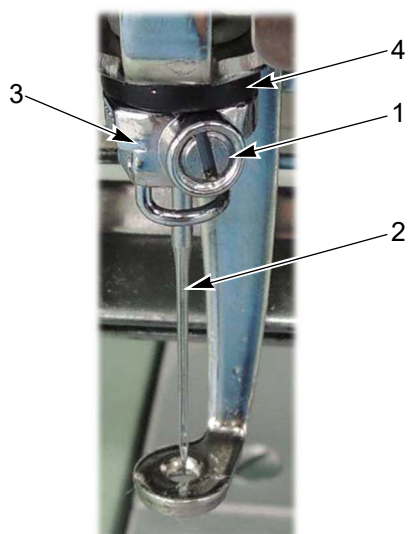
TFMX、TCMXミックス、TLMXミックス、TMCP、TMCS



TFMX-C、TWMX-C



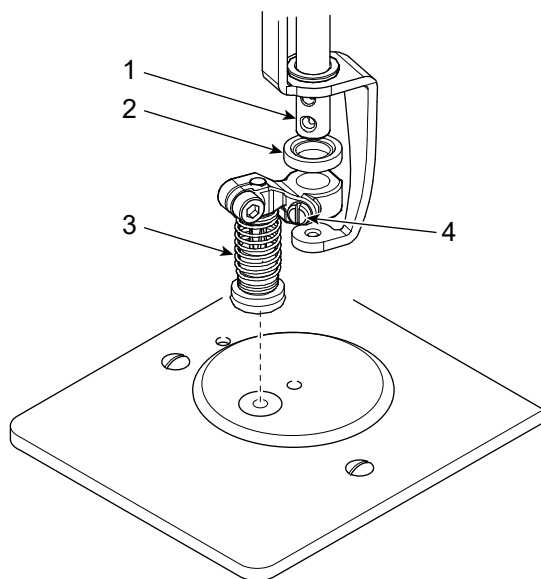
(2) ネジ 1 を緩め、針 2、針ダキ 3、クッションリング 4 を取り外してください。



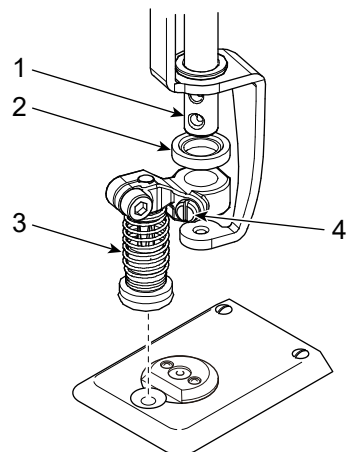
左写真の 1、2、3 は使用しませんので、保管しておいてください。

(3) 針棒 1 にクッションリング 2、およびボーリング装置 3 を取り付け、ネジ 4 を締めてください。

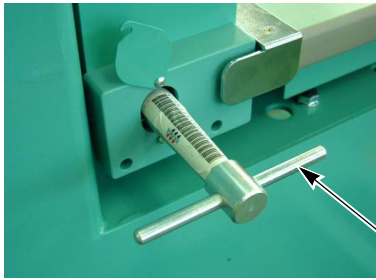
TFMX、TCMXミックス、TLMXミックス、TMCP、TMCS



TFMX-C、TWMX-C



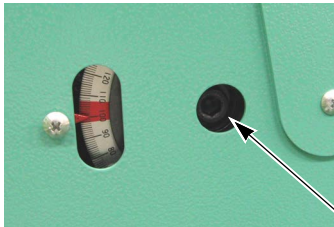
- (4) 子側ボックスに主軸ハンドル 1 を差し込み、主軸ハンドル 1 を反時計方向に回して主軸角度を 178° (針棒下死点) にしてください。



1

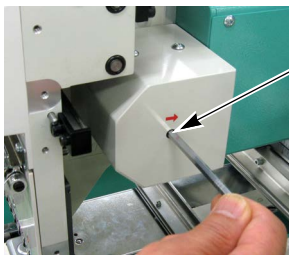
単頭機においては、以下の方法で主軸を回転させてください。

TFMX-C



子側ボックス

TWMX-C



六角レンチを差し込んで、主軸を回転させてください。

- (5) 手で針棒 1 を押し下げてください。

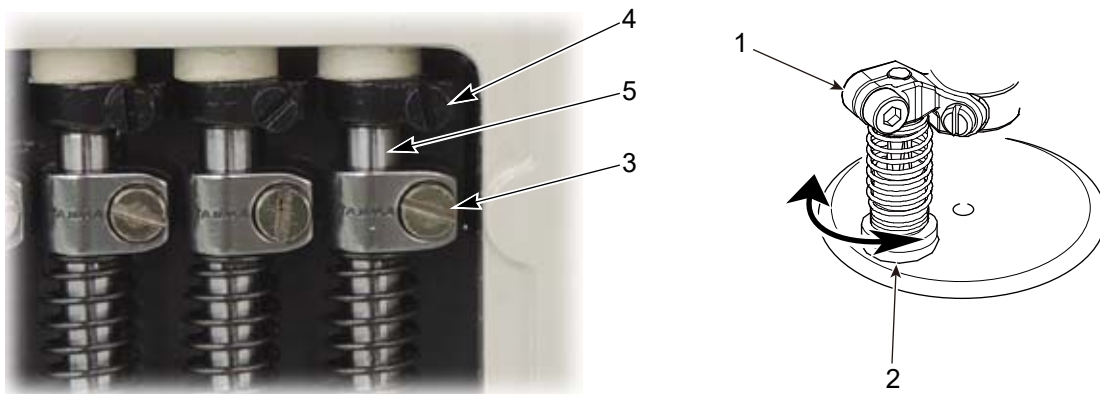


1

- (6) ボーリング装置 1 がメス受け 2 の真上にこないときは、ネジ 3 とネジ 4 を緩め、ボーリング装置 1 の位置を調整してください。

ネジ 3 とネジ 4 を緩めるときは、最小限にしてください。針棒 5 の固定位置が変わると、ジャンプミスや縫いに影響をおよぼす場合があります。

このような場合は、別冊「セットアップ要領書」を参照のうえ、針棒の下死点と上死点の調整を行ってください。



- (7) メス 1 の向きと高さを確認してください。向きは図 A が正しい向きです。図 B の場合は、ネジ 2 でメス 1 の向きを調整してください。

メスを上から見た図

図A



正面

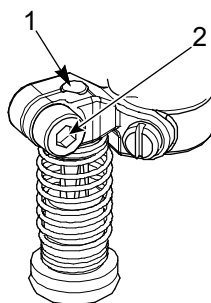
良い

図B



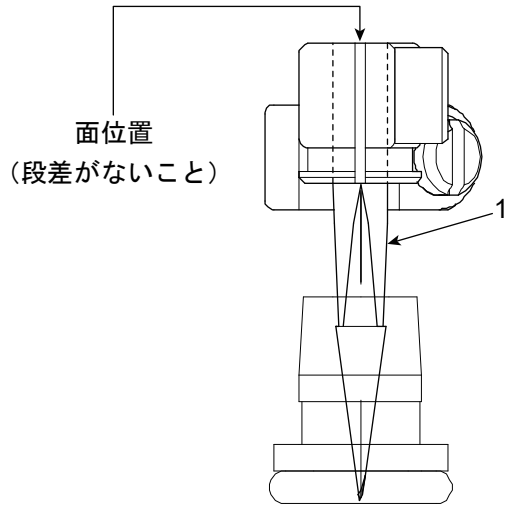
正面

悪い

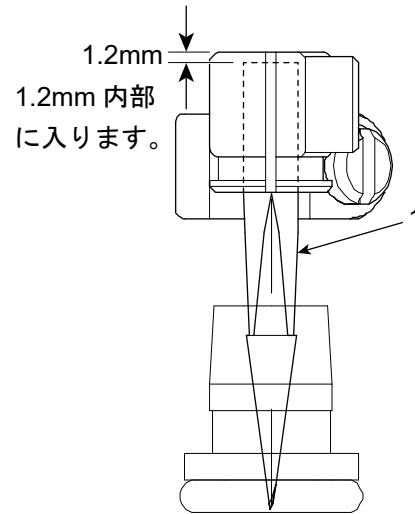


機種によって、メス 1 の固定位置が異なります。

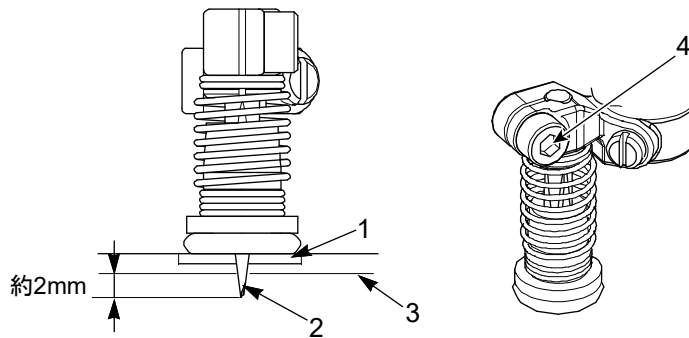
TFMX、TCMXミックス、TLMXミックス、TMCP、TMCS



TFMX-C、TWMX-C



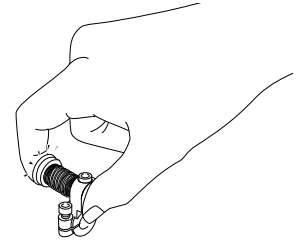
- (8)** メス受け1の中心にメス2が刺さり、先端が針板の底面3から約2mmでていることを確認してください。調整が必要な場合はネジ4を緩めて行ってください。



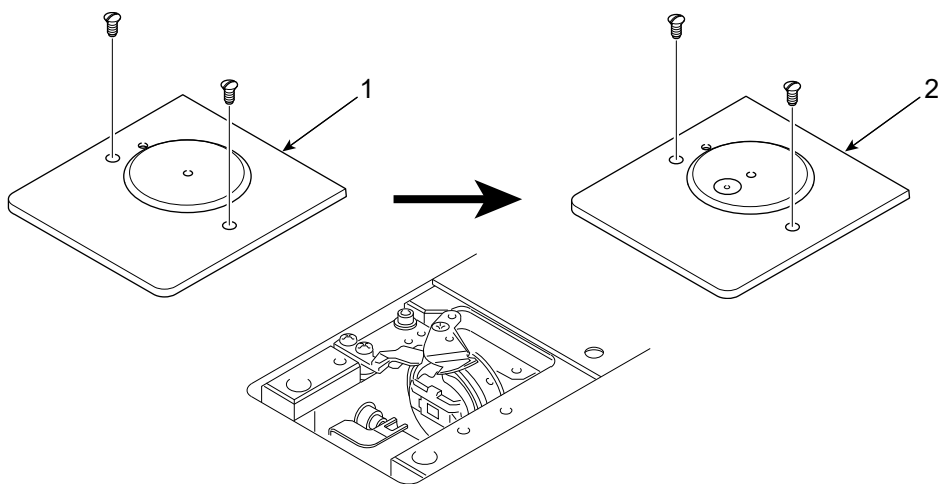
2-2. TMCR

⚠ 注意

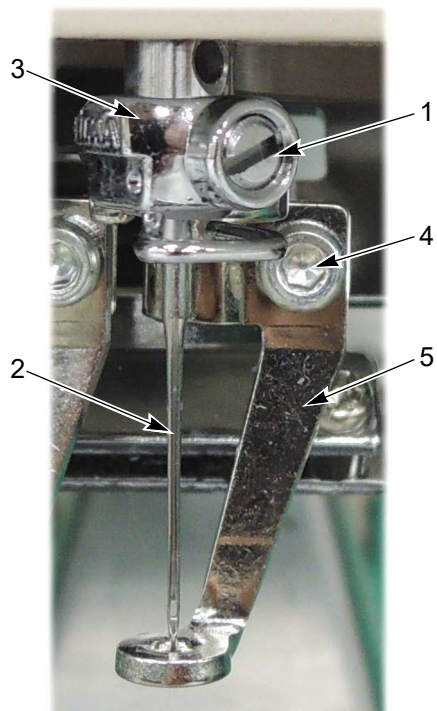
- ❗ 装置を取り付けるときは、電源スイッチを「OFF」してください。電源が入ったまま作業を行うと、予期しない機械の誤作動によって負傷するおそれがあります。
- ❗ ボーリング穴は、生地や上糸の種類、「かがり縫い」の回数、「仕上げ縫い」のステッチ長等によって影響を受けますので、状況に応じて調整してください。
- ❌ ボーリング装置は、右図のような持ち方をしないでください。メスが指に刺さって負傷するおそれがあります。



(1) 通常の針板 1 を取り外し、ボーリング用の針板 2 を取り付けてください。

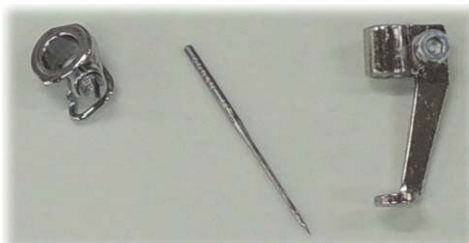


- (2) ボーリング装置を取り付ける針棒のネジ 1 を緩め、針 2、針ダキ 3 を取り外してください。ネジ 4 を緩め、布押え 5 を取り外してください。

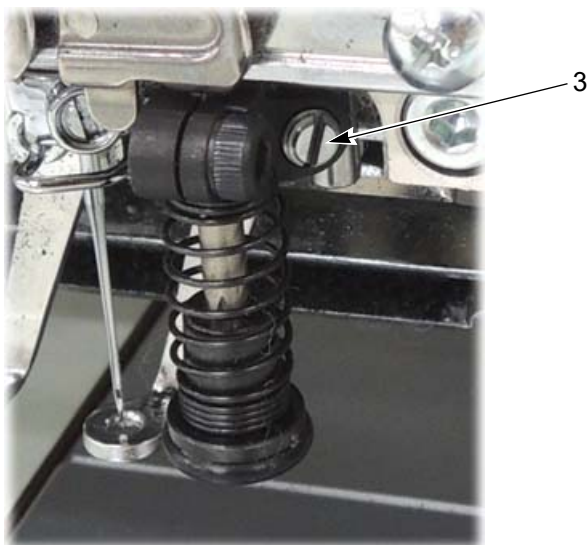
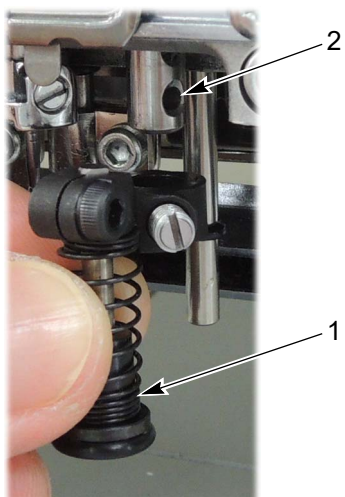


取り外した部品は使用しませんので、保管しておいてください。

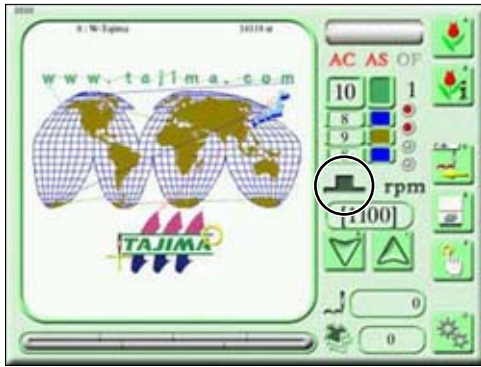
取り外した部品




- (3) ボーリング装置 1 を針棒 2 に取り付け、ネジ 3 を締めてください。

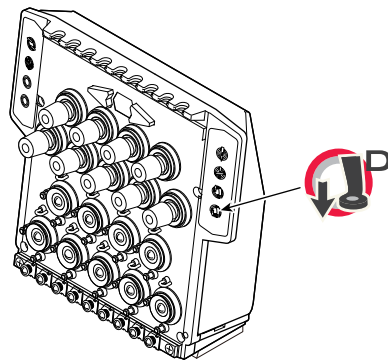


- (4) 操作パネルの操作で「主軸ブレーキ」を「No」にしてください。

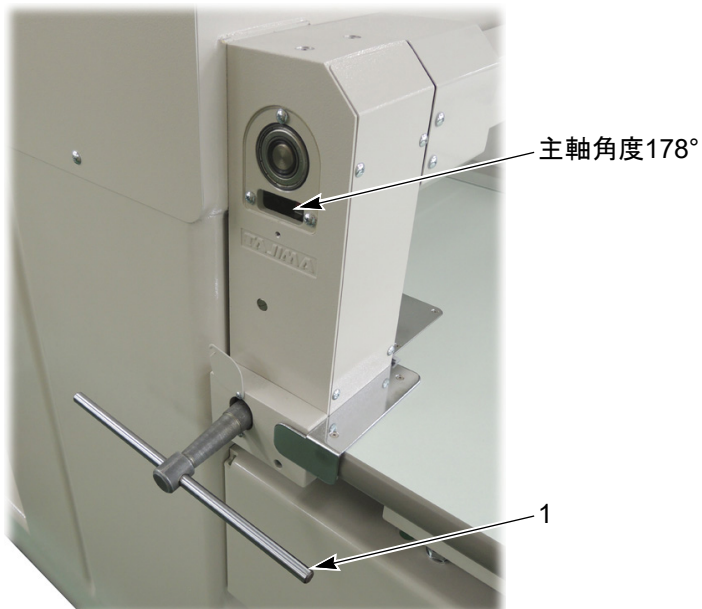


 を長押ししてください。主軸ブレーキが解除され、点滅表示になります。

- (5) 調整台のDスイッチを1回押してください。布押えは、フレームバック位置に下がります。



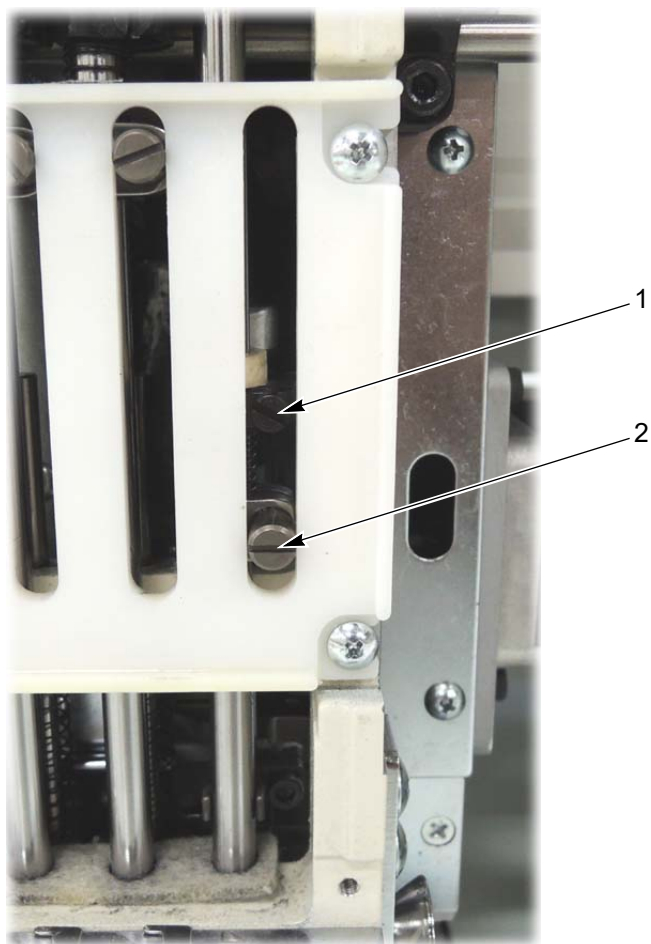
- (6) 子側ボックスに主軸ハンドル1を差し込み、主軸ハンドル1を反時計方向に回して主軸角度を178°（針棒下死点）にしてください。



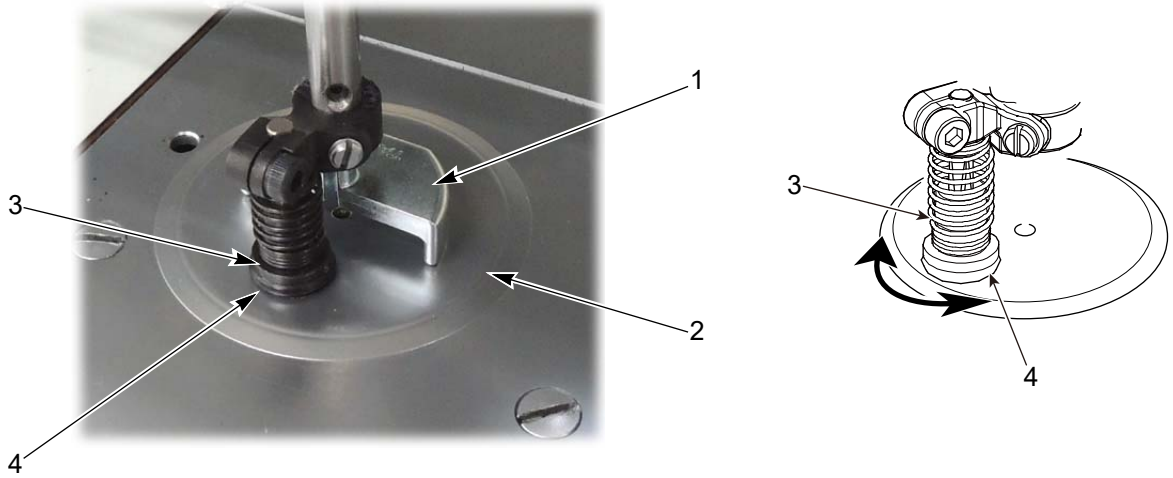
(7) 手で針棒 1 を押し下げてください。



(8) ネジ 1 とネジ 2 を緩めてください。

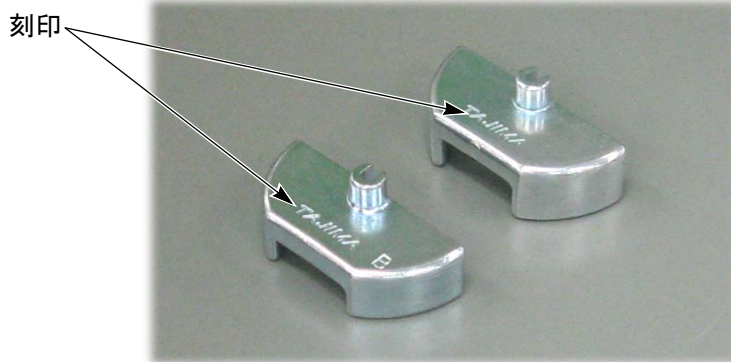


(9) 下死点ゲージ 1 を針板 2 に置いてください。針棒を押し下げ、下死点ゲージ 1 に当ててください。ボーリング装置 3 がメス受け 4 の真上にくるようボーリング装置 3 の位置を合わせてください。



下死点ゲージは、2種類あります。お客様の機械のタイプに応じて、どちらか1つ付属されています。

下死点ゲージ

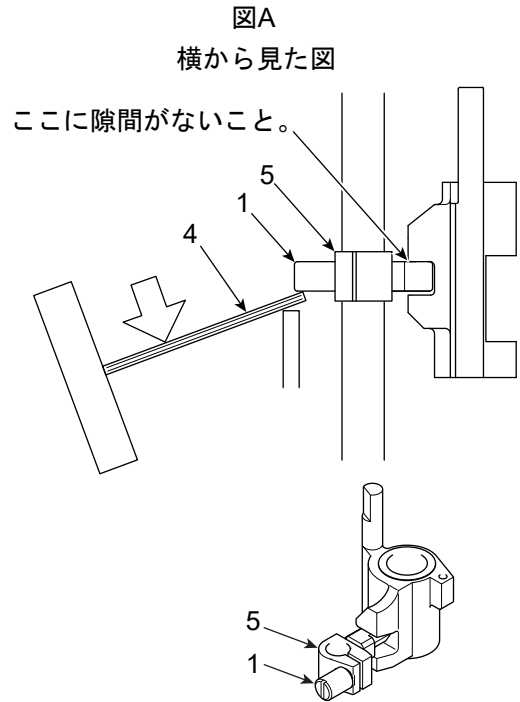
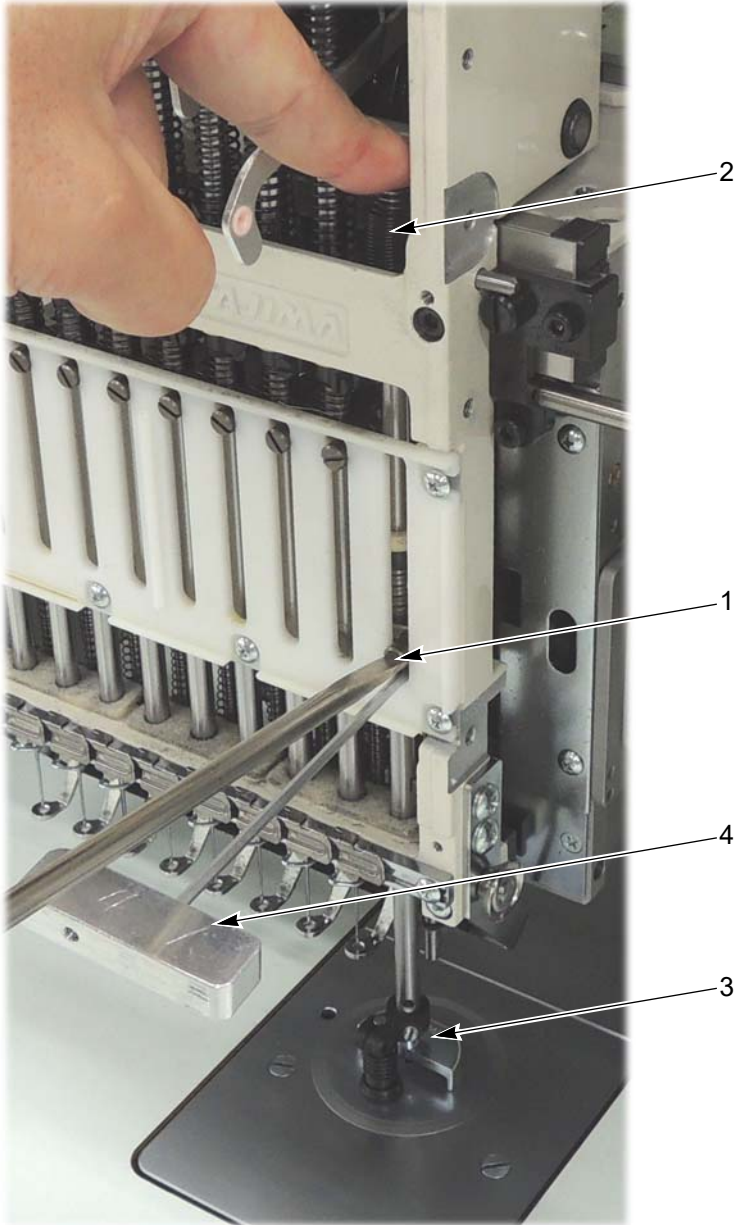


| 刻印 | 用途 |
|----------|--------|
| TAJIMA B | 平ベッド機用 |
| TAJIMA | シリンダ機用 |

(10) ネジ 1 を以下の状態で締めてください。

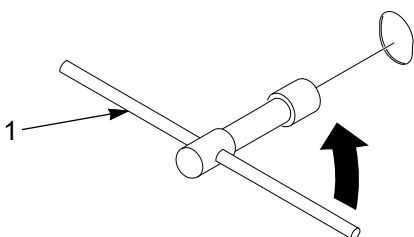
- a. 針棒 2 を下死点ゲージ 3 に押し当てた状態 (写真 A)
- b. レンチ 4 を使用して針棒ダキ 5 を上げた状態 (写真 A、図 A)

写真A

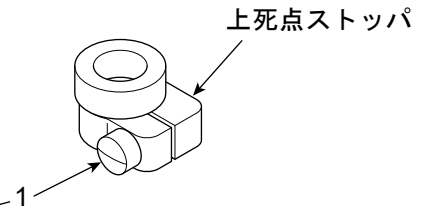
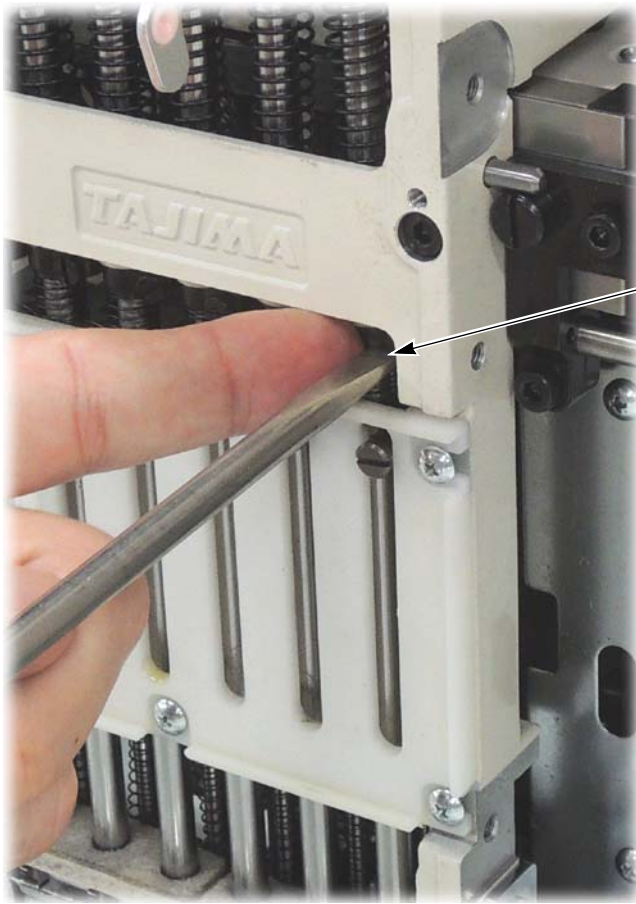


(11) 下死点ゲージ 3 を取り外してください。

(12) 子側ボックスに主軸ハンドル 1 を差し込み、主軸ハンドル 1 を反時計方向に回して主軸角度を 0° にしてください。



(13) ネジ 1 を緩め、ネジ 1 が正面に向いた状態（図 A 内 1 または 2）で、締め直してください。



図A 上から見た図

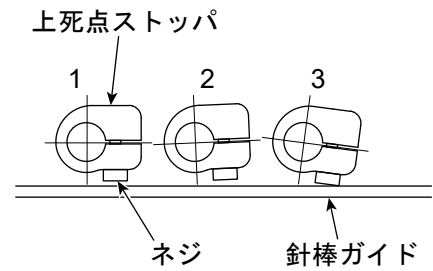


図 A 内 3 の状態では、上死点ストッパが針棒ガイドに当たります。

(14) メス 1 の向きと高さを確認してください。向きは図 A が正しい向きです。図 B の場合は、ネジ 2 でメス 1 の向きを調整してください。

メスを上から見た図

図A



正面

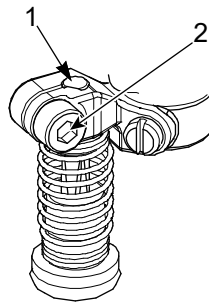
良い

図B

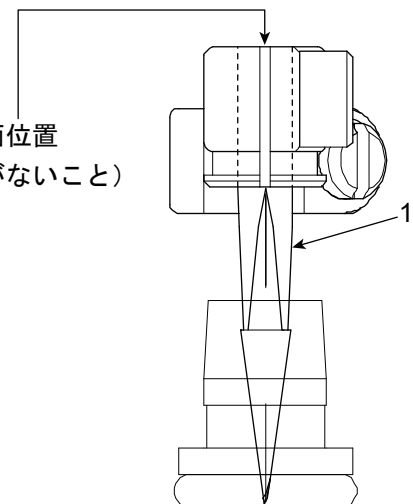


正面

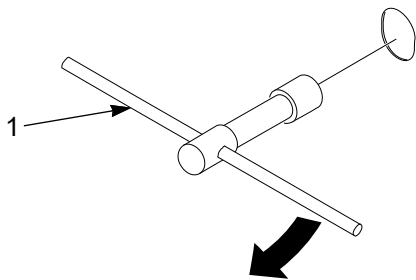
悪い



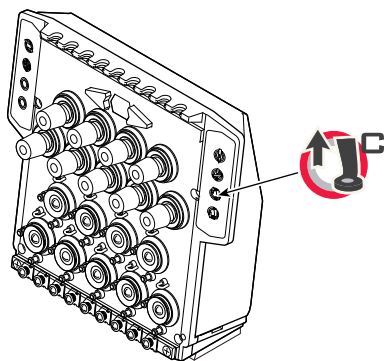
面位置
(段差がないこと)



- (15) 子側ボックスに主軸ハンドル 1 を差し込み、1 を時計方向に回して主軸角度を 100° (定位置) にしてください。



- (16) Cスイッチを押してください。布押えと針棒が上がります。

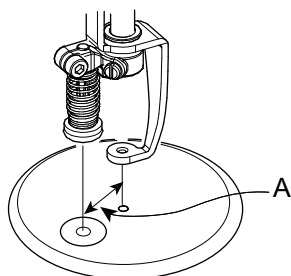


3. 操作パネルの設定

3-1. TFMX、TCMX ミックス、TLMX ミックス、TWMX-C

装置を使用する前に操作パネルの設定が「使用する (step1 または step2)」になっていることを確認してください。また、装置を取り付ける針棒 No. を選択してください (1 針～最終針)。

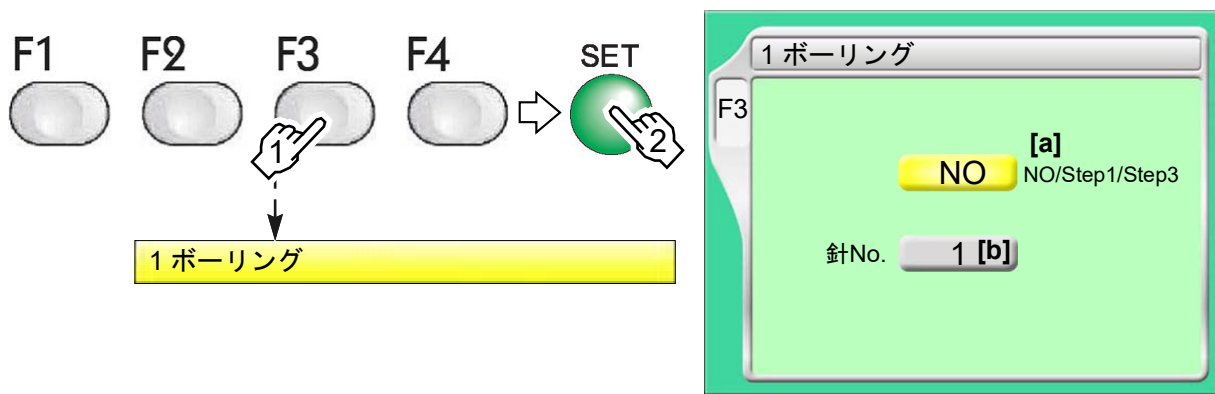
平刺繍からポーリングに切り換わるとき、枠が 12mm 手前に移動します (ポーリングオフセット、下図 A)。



ポーリング柄を刺繍するとき、またはソフトインストールを行った後、ポーリングオフセットの設定が必要です。下記の手順に従ってください。

<手順>

(1) 「F3」を選択してください。



<画面説明>

[a] 下表

| | ポーリングオフセット | 柄データ変換 |
|-------|----------------------------|--------|
| NO | 装備しない | — |
| Step1 | 12mm を加算しません。データどおり枠移動します。 | できない |
| Step3 | 12mm を加算します。 | できる |

[b] 装置を装着する針棒 No. を選択してください (1 針～最終針)。

(2) 値を選択し、[セット]する



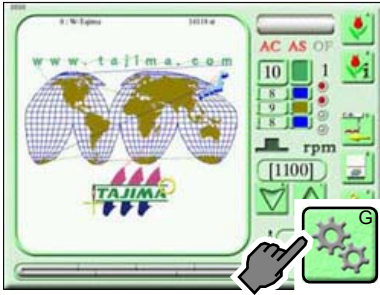
3-2. TMCR、TMCP、TMCS

(1) 装置を使用する／使用しない

装置を使用する前に操作パネルの設定が「Yes 1」（取り付ける針によって数字は異なります）になっていることを確認してください。また、装置を取り付ける針棒 No. を選択してください（1 針～最終針）。

<手順>

1. アイコン G

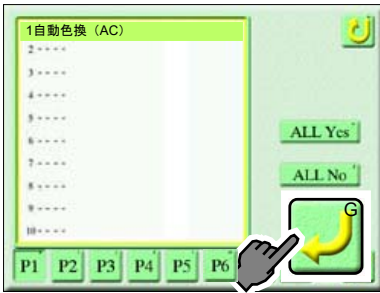


左の画面は TMCR の表示例です。
この後、機能制限レベルを解除してください。詳細は、ユーザーズマニュアルの「パラメータ」章を参照してください。

2. ALL Yes



3. セット



4. セット



5. アイコン A



6. P7



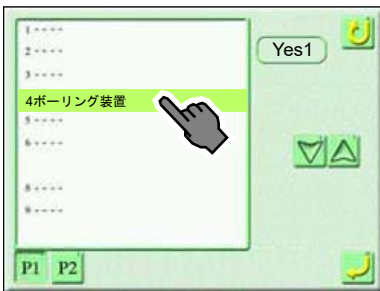
7. 77 オプション装置 (ハード)



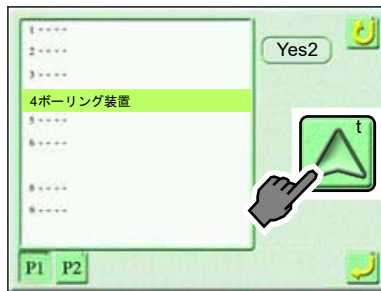
8. アイコン T



9. 4 ボーリング装置



10. Yes 2



Yes1 : 1 針に装着する。

Yes2 : 2 針に装着する。

Yes3 : 3 針に装着する。

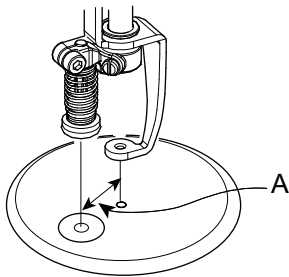
No : 装着しない。

11. セット



(2) ボーリングオフセットの設定

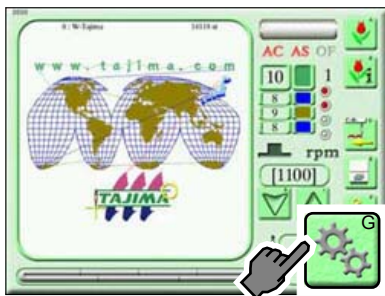
平刺繍からボーリングに切り換わる時、枠が 12mm 手前に移動します (ボーリングオフセット、下図 A)。ボーリング柄を刺繍するとき、ボーリングオフセットの設定が必要です。下記の手順に従ってください。



| | ボーリングオフセット | 柄データ変換 |
|--------|-------------------------------|--------|
| ステップ 1 | 12mm を加算しません。データどおり枠移動します。 | できない |
| ステップ 2 | 柄データからオフセット量を消去し、12mm を加算します。 | できる |
| ステップ 3 | 12mm を加算します。 | |
| なし | — | — |

<手順>

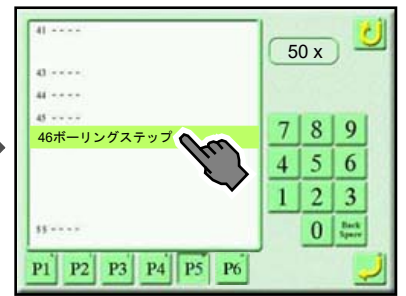
1. アイコン G



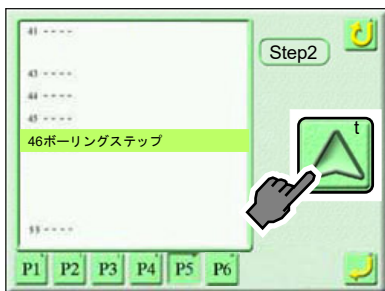
2. P5



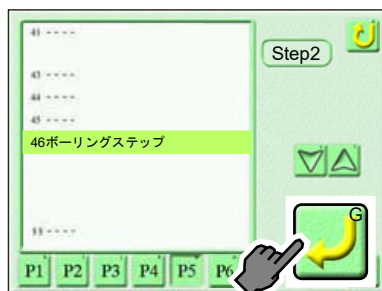
3. 46 ボーリングステップ



4. ステップ 2



5. セット



初版 2012年2月

9版 2025年5月

■製造元：株式会社 **TISM**

住所：〒486-0901 愛知県春日井市牛山町 1800 番地

■販売元：タジマ工業株式会社

住所：〒486-0901 愛知県春日井市牛山町 1800 番地

●本書の一部または全部を無断で複製、転載、改編することを禁止します。