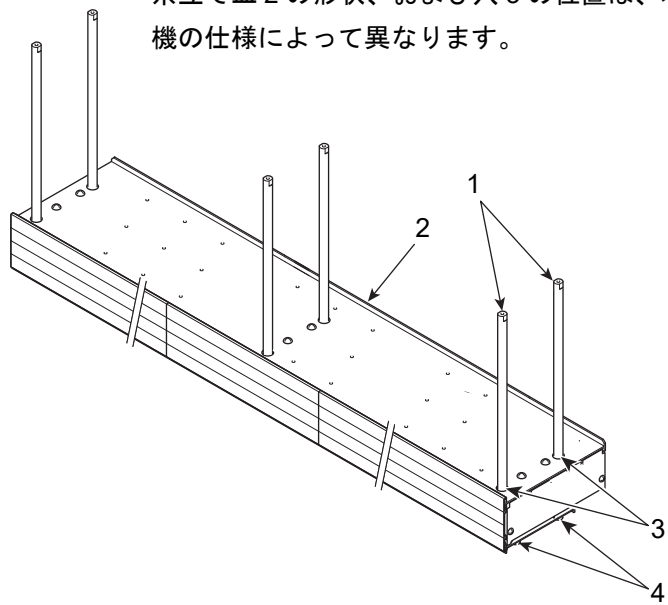


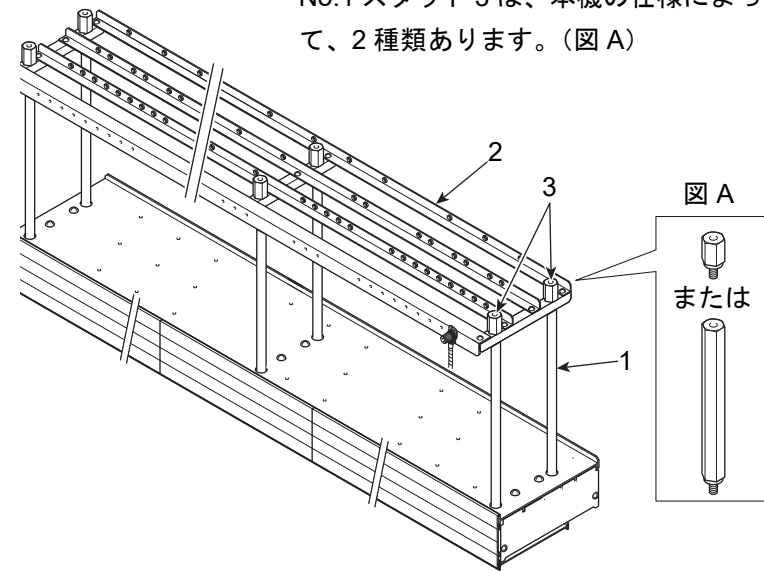
**1** 糸道支持棒 1 を糸立て皿 2 の穴 3 に差し込み、タップ穴 4 にねじ込む。

糸立て皿 2 の形状、および穴 3 の位置は、本機の仕様によって異なります。



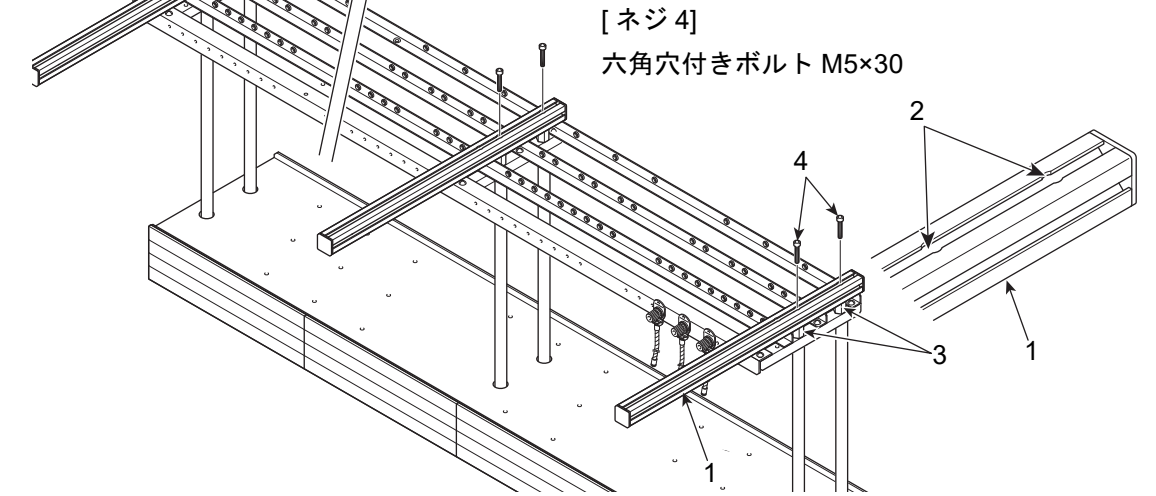
**2** 糸道支持棒 1 に糸道 2 を載せ、No.1 スタッド 3 で固定する。

No.1 スタッド 3 は、本機の仕様によって、2 種類あります。(図 A)



**3** [多頭機の場合]

リールフレーム 1 の加工面 2 を上に向けた状態で No.1 スタッド 3 に載せ、ネジ 4 で取り付ける。



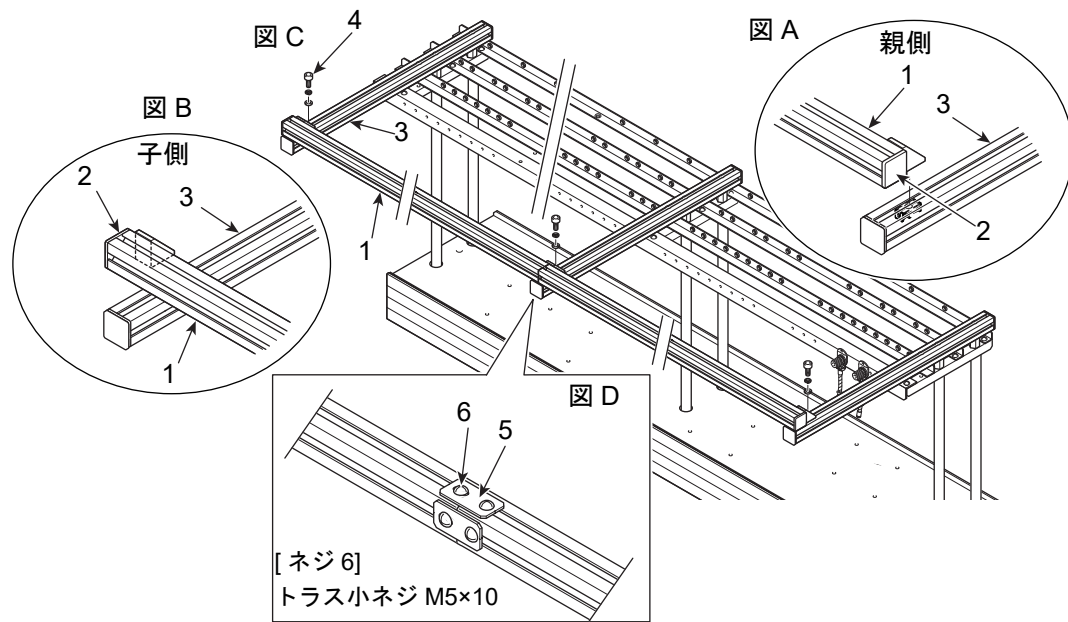
[小型機、L機の場合]

手順 4 の図のように、リールフレームとアルミフレームが接続された状態で出荷されますので、そのまま No.1 スタッド 3 に取り付けてください。

**4** [多頭機の場合のみ]

- [図 A]、[図 B] アルミフレーム 1 の先端についているエンドキャップ 2 を両端（親側と子側）に向けて、アルミフレーム 1 をリールフレーム 3 に載せる。
- [図 C] アルミフレーム 1 とリールフレーム 3 をネジ 4 で連結する。
- [図 D] アルミフレーム 1 が 2 本以上の場合、連結部は、連結ステー 5（2 個）とネジ 6（4 個）で連結する。

[ネジ 4]  
六角穴付きボルト M5x12  
スプリングワッシャ M5  
平ワッシャ M5x12xt0.8

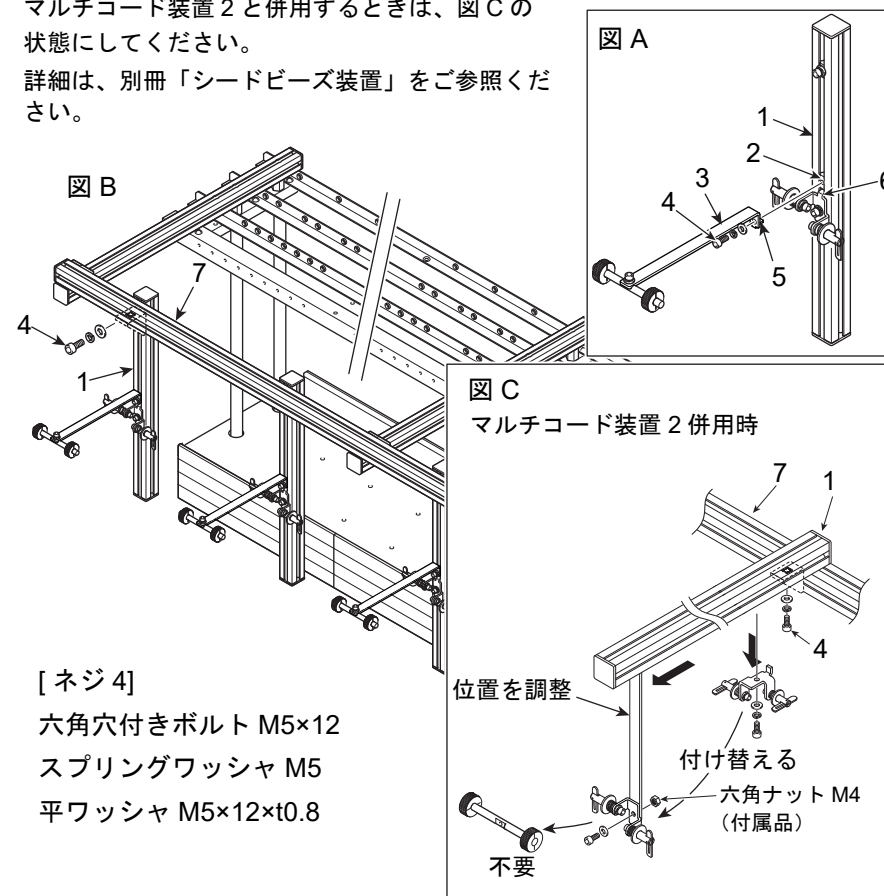


[ネジ 6]  
トラス小ネジ M5x10

**5**

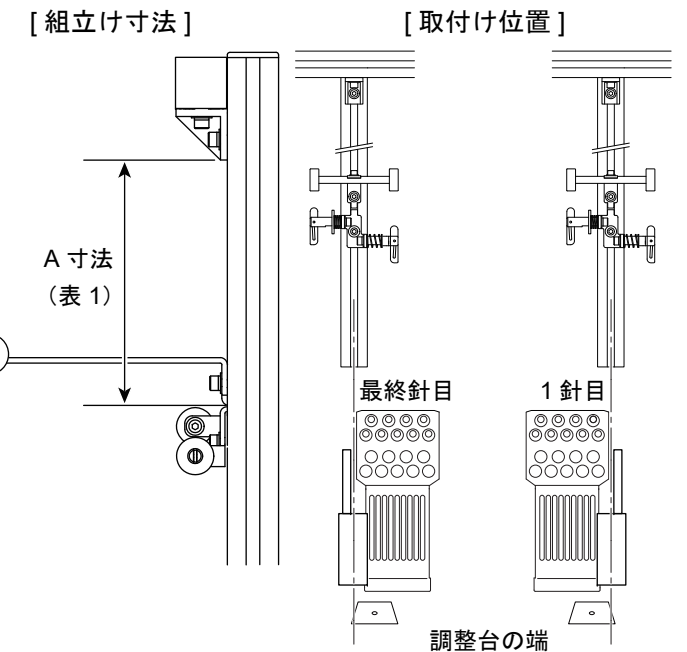
- [図 A] リールフレーム 1 に取り付けられたナットストップ 2 にガイドブラケット 3 をネジ 4 で取り付ける。先端部 5 をリールブラケット 6 に当てた状態で取り付けてください。
- [図 B]、[図 C] リールフレーム 1 とアルミフレーム 7 をネジ 4 で連結する。

マルチコード装置 2 と併用するときは、図 C の状態にしてください。  
詳細は、別冊「シードビーズ装置」をご参照ください。



[ネジ 4]  
六角穴付きボルト M5x12  
スプリングワッシャ M5  
平ワッシャ M5x12xt0.8

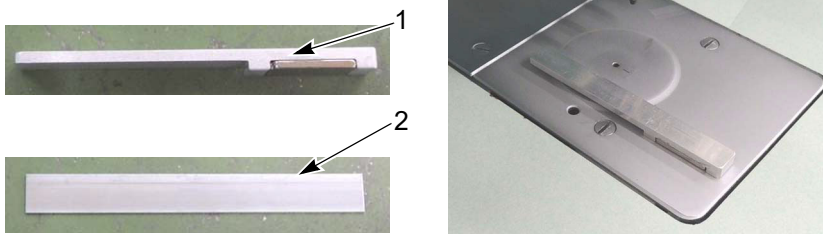
工場出荷時における組立寸法、および取付け位置は、以下のとおりです。



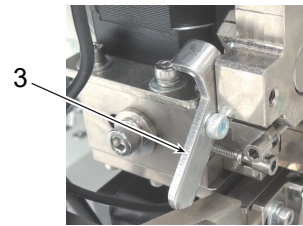
角パイプ	B 寸法	A 寸法
	200 または 300 mm	150 mm
250 または 400 mm	250 mm	

6

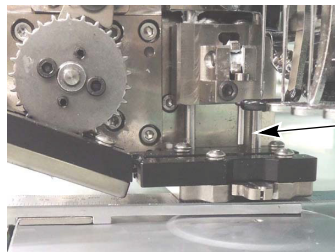
1. 高さゲージ 1 と 0.5mm 厚スペーサ 2 を重ね、針板の上に置く。



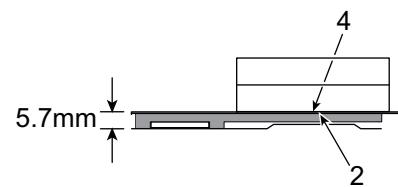
2. ストップレバー 3 を下げる。



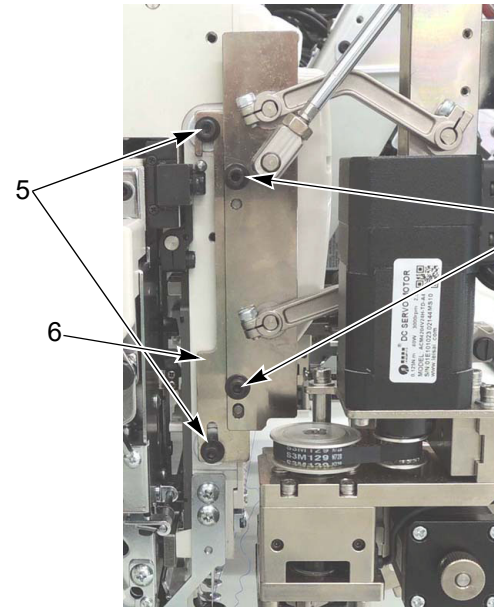
3. 本機とエアコンプレッサ（エア圧力：0.55 MPa）を接続し、操作パネルの操作で装置 4 を下げ、高さを確認する。



装置 4 の下面が 0.5mm 厚スペーサ 2 に軽く接触していること。



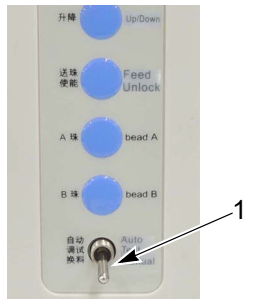
4. 調整が必要なときは、ネジ 5 を緩めて、取付けベース 6 の高さを換え、ネジ 5 を締める。



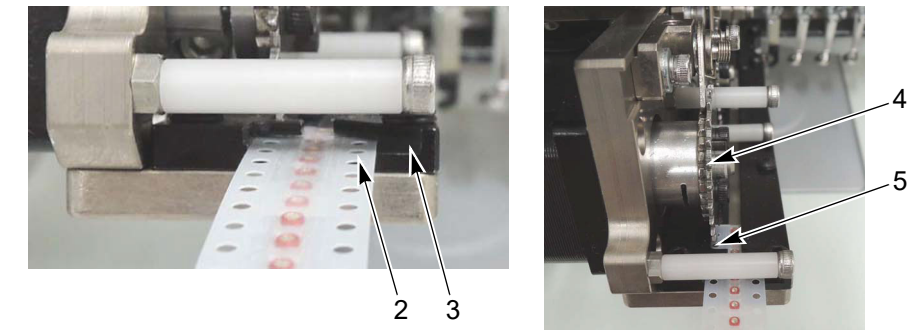
メンテナンス等で装置を取り外すときは、ネジ 7 を外してください。

7

1. スイッチボックスのモード切り換えスイッチ 1 を下（手動モード）にする。



2. ビーズリールを取り付け、シードビーズ装置左側装着の場合、左側のビーズテープの先端 2 を下側ガイド 3 に入れ、送りスプロケット 4 をビーズテープの穴 5 に合わせる。



シードビーズ装置右側装着の場合、右側のビーズテープの先端を下側ガイドに入れてください。

8

1. 送りモータ（左側のビーズテープ用）のノブ 1 を時計回り（手前）に回しながら、ビーズテープの先端 2 を写真 A の位置まで送る。

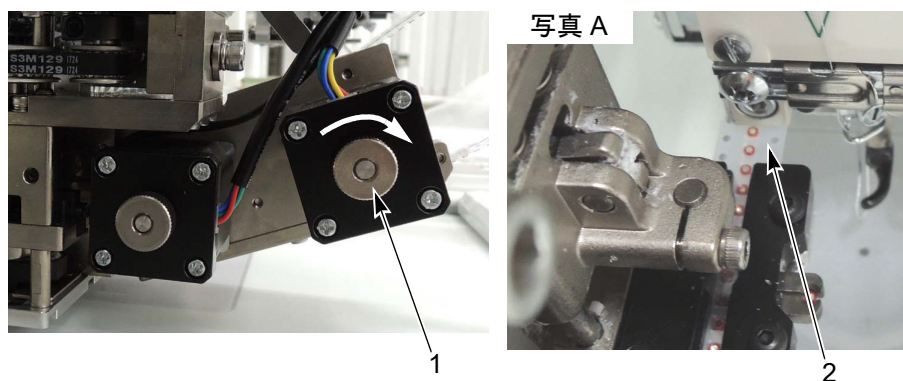
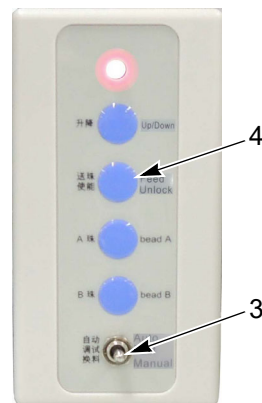
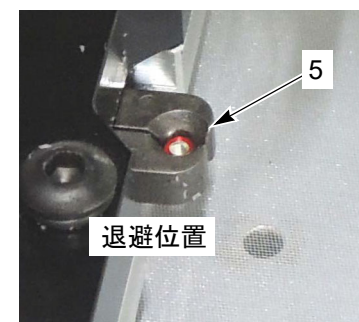


写真 A

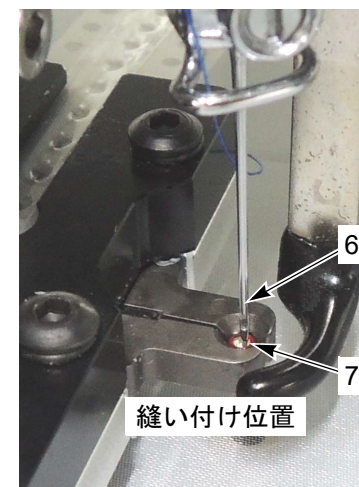
2. スイッチボックスのモード切り換えスイッチ 3 を中（調整モード）にする。ホルダ送りスイッチ 4 を押す。ビーズホルダが縫い付け位置へ移動します。



3. もう一度、ホルダ送りスイッチ 4 を押す。ビーズホルダ 5 が後退し、ポンスがビーズを打ち抜いてから退避位置へ戻ります。



4. もう一度、ホルダ送りスイッチ 4 を押す。ビーズホルダ 5 が縫い付け位置へ移動します。  
5. 針棒を下げ、針 6 がビーズ 7 の穴の中心になっているかを確認する。

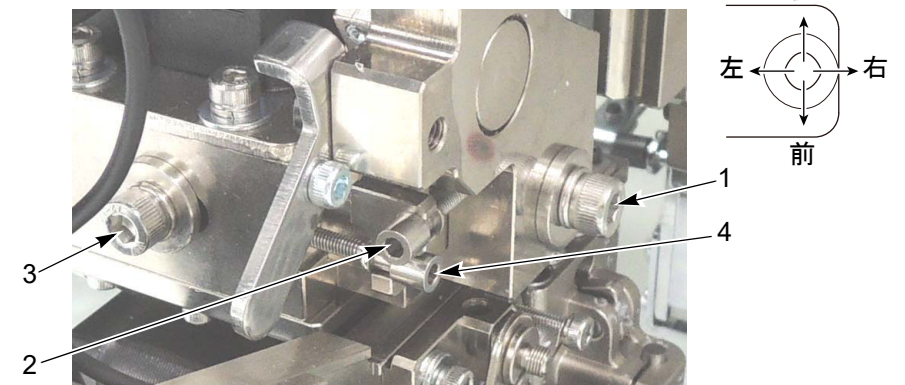


### ⚠ 注意

この状態で、装置の昇降をしないでください。針、または部品が破損するおそれがあります。

6. 中心がずれているときは、ビーズホルダの位置を調整する。

- ・前後方向の調整：ネジ 1 を緩め、ネジ 2 で調整する。
  - ・左右方向の調整：ネジ 3 を緩め、ネジ 4 で調整する。
- 調整後は、ネジ 1 とネジ 3 を締める。  
ネジ 1 とネジ 3 を同時に緩めて作業しないでください。



7. 針棒を上げる。

8. スイッチボックスのモード切り換えスイッチを上位置（自動モード）にする。ビーズホルダが退避位置へ戻り、ランプが緑点灯します。