

ユーザーズマニュアル

ESQ-C



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、「タジマ刺繍機の基本知識」、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。



危険

守らないと、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



警告

守らないと、死亡あるいは重傷^[*1]となる可能性のある注意事項



注意

守らないと、軽傷^[*2]を負ったり、物的損害が生じる可能性のある注意事項

[*1] 感電、けが、骨折などで後遺症が残るもの、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

第1章 装置の概要

1. 使用上の注意	1
2. L側ユニットとR側ユニットを取り付ける	2
3. 各部の名称	3
3-1. 装置本体	3
3-2. 針元 (TMCR-VF、TMAR-KC TYPE-2、TMEZ-SC、TMEZ-KC)	5
3-3. 針元 (TMCP-VF、TLMX ミックス、TCMX ミックス)	6
3-4. シークインガイド	7
4. 装置の動作	8
4-1. 色換え	8
4-2. 昇降	8
5. LED 表示	9
6. フレームバック時の昇降	10

第2章 基本操作







1. 装置をご使用になる前に	12
1-1. 装置の高さ	12
1-2. 右側装置、2針目布押え止めネジ (TMCR-VF、TMAR-KC TYPE-2、TMEZ-SC、TMEZ-KC)	15
2. シークインを交換するとき	16
2-1. シークインガイドの交換	16
2-2. シークインリールの回転調整	18
2-3. シークイン布押えの交換、高さ調整 (TMCR-VF、TMAR-KC TYPE-2、TMEZ-SC、TMEZ-KC)	22
2-4. シークイン布押えの交換、高さ調整 (TMCP-VF、TLMX ミックス、TCMX ミックス)	24
3. 装置の昇降、色換え (手動操作)	25
3-1. 個別に昇降させる	25
3-2. 全頭一括で昇降させる (TMCR-VF、TMCP-VF、TMAR-KC TYPE-2、TMEZ-SC、TMEZ-KC)	26
3-3. 全頭一括で昇降させる (TLMX ミックス、TCMX ミックス)	27
3-4. 色換え	28

4.	各部の確認と調整.....	29
4-1.	シークインカット位置.....	29
4-2.	針落ち位置（前後方向）.....	33
4-3.	動メスを開く、閉じる.....	38
4-4.	針落ち位置（左右方向）.....	41
第3章 操作パネルの設定 （TMCR-VF、TMCP-VF、TMAR-KC TYPE-2、TMEZ-SC、TMEZ-KC）		
1.	基本設定.....	53
2.	シークインチップ送り量の設定.....	55
3.	シークインジャンプ挿入.....	56
4.	シークイン装置自動上昇.....	58
5.	シークインを手動で1枚ずつ送る.....	59
6.	シークイン1とシークイン2を入れ換える（ステップ単位）.....	61
7.	シークイン1とシークイン2を入れ換える（柄データ一括）.....	63
第4章 操作パネルの設定（TLMX ミックス、TCMX ミックス）		
1.	基本設定.....	64
2.	シークインチップ送り量の設定.....	66
3.	シークインジャンプ挿入.....	67
4.	シークイン装置自動上昇.....	68
5.	シークインを手動で1枚ずつ送る.....	70
第5章 困ったときの対処		
1.	原因と対策.....	72
1-1.	シークインがめくれる場合.....	73
1-2.	シークイン位置が左右にずれる場合.....	74
2.	エラーコード表.....	75
第6章 メンテナンス		
1.	シークイン装置を取り外す.....	76
2.	L側、R側ユニットを取り外す、取り付ける.....	77
3.	給油とグリスアップ.....	79
第7章 付録		
1.	ビーズコード縫い.....	82

第1章 装置の概要

1. 使用上の注意

注意

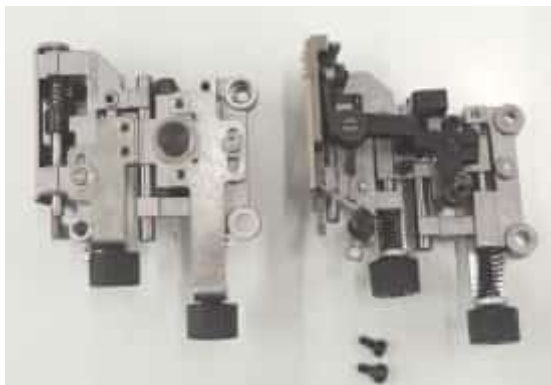
-  出荷時に設定される枠仕様は変更しないでください。変更すると、本装置が作動しない、または誤作動などの不具合が生じます。
-  電源を投入するときや、針棒の色換えを行うときは、針元やミシンテーブルの上に手などを置かないでください。装置が上昇しますので負傷するおそれがあります。
-  このユーザーズマニュアルの「設定・操作方法」以外の作業を行うときは、電源スイッチを「OFF」にしてください。電源スイッチを「ON」にしたまま作業を行うと、予期しない機械の誤作動によって負傷するおそれがあります。
-  本装置を使用すると刺繍範囲が制限されます。刺繍の前に本装置を上げた状態にしてからトレース操作で刺繍範囲を確認し、本装置が枠に当たらないことを確認してください。
-  色換え動作を自動で行う場合は、シークイン出力2コードを含んだタジマ2進フォーマット(TBF)で作成されたデータが必要です。
-  糸通し、素材(シークイン)の交換、その他調整を行うときは、装置からの突出部分に注意して作業してください。顔や頭が突出部分に接触し、負傷するおそれがあります。

2. L側ユニットとR側ユニットを取り付ける

一部の機種においては、工場出荷時にL側ユニットとR側ユニットが別梱包されています。そのような場合は、以下の手順でL側ユニットとR側ユニットをESQ-Cに取り付けてください。

L側ユニット

R側ユニット



段付きネジ M3×6



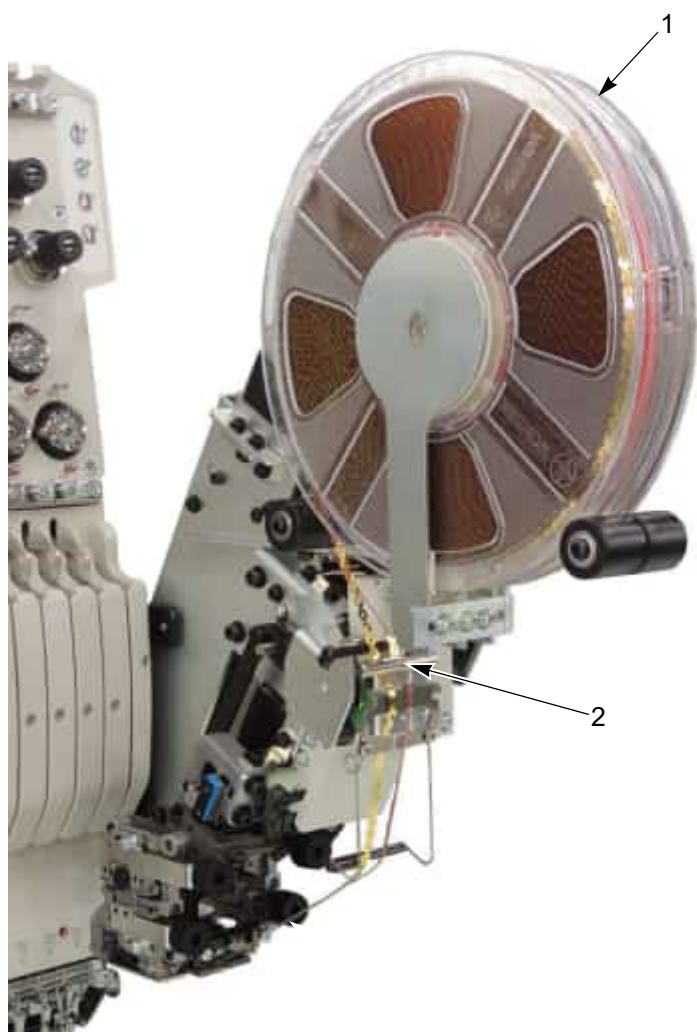
(1) L側ユニットをストレートピンにはめてください。



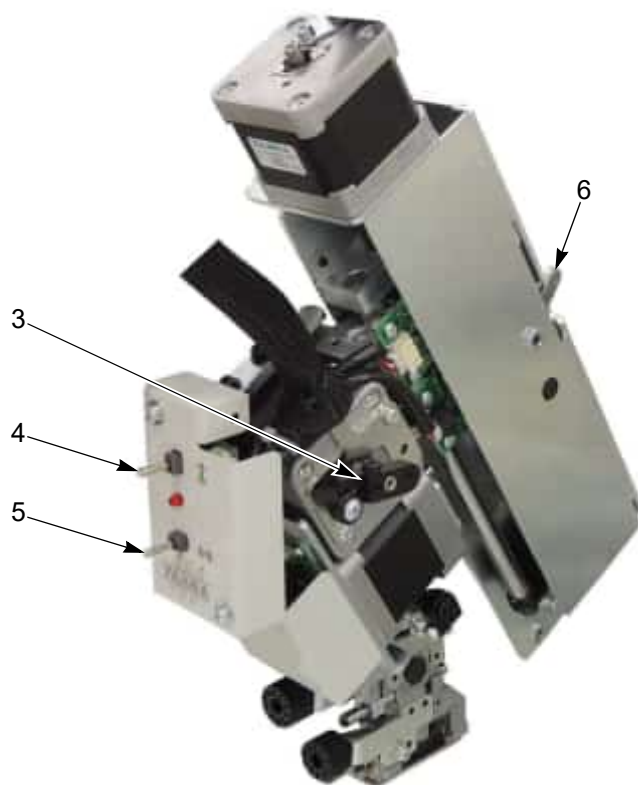
(2) 段付きネジで固定してください。
同様にR側ユニットも取り付けてください。

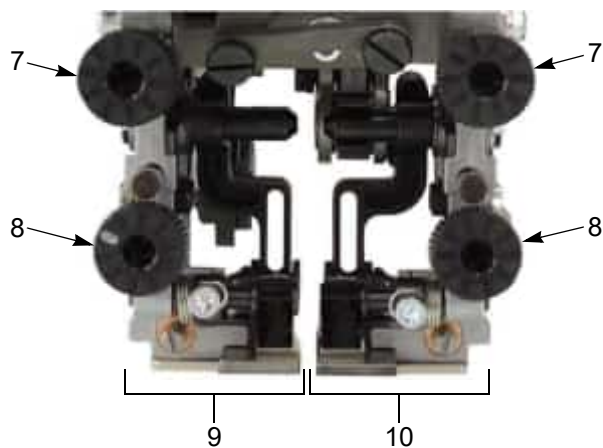
3. 各部の名称

3-1. 装置本体

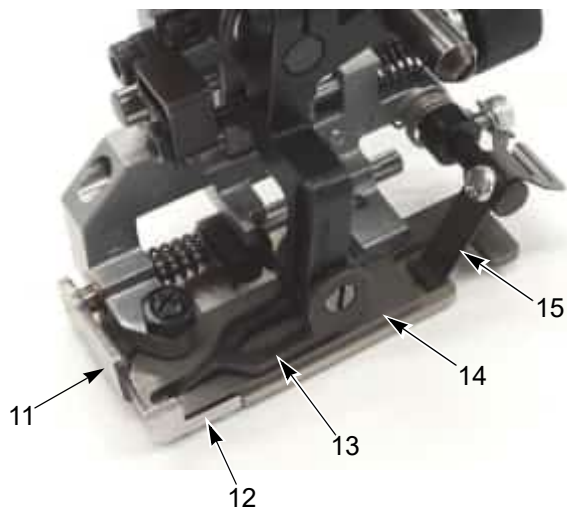


1. シークインリール (→ p.18)
2. 素材切れ検出装置 (オプション)
3. シークインレバー
4. 昇降スイッチ (→ p.25)
5. 色換えスイッチ (→ p.28)
6. 中間停止レバー (→ p.11)

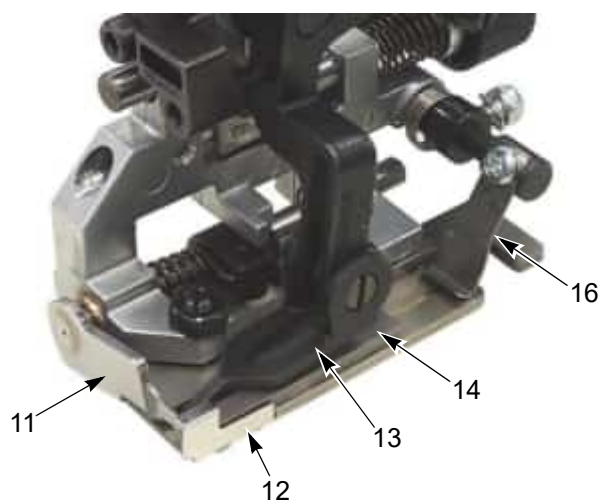




[シークイン仕様]



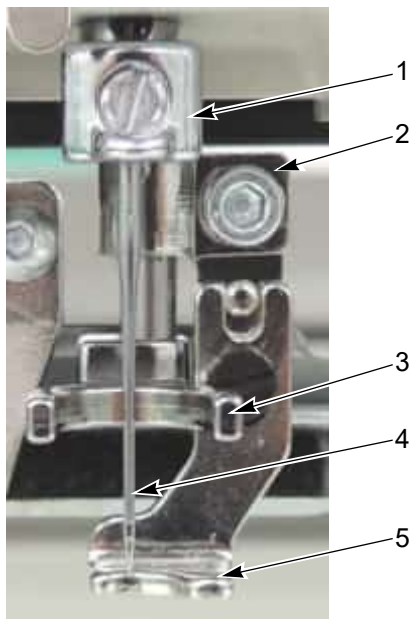
[ビーズコード仕様]



- 7. 針落ち位置（前後）調整ノブ
（→ p.33）
- 8. シークインカット位置調整ノブ
（→ p.29）
- 9. L 側ユニット
- 10. R 側ユニット
- 11. 動メス（→ p.38）
- 12. 動メスガード（→ p.73）
- 13. シークイン送り
- 14. シークインガイド（→ p.7）
- 15. 押えガイド板バネ（→ p.74）
- 16. 押え板バネ（→ p.74）

シークイン仕様とビーズコード仕様の違いは、部品 15 と 16 です。

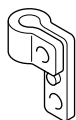
3-2. 針元 (TMCR-VF、TMAR-KC TYPE-2、TMEZ-SC、TMEZ-KC)



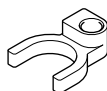
1. シークイン針だけ



2. シークイン布押えベース



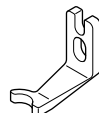
3. 動メス押え



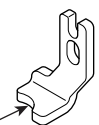
4. 2mm シークイン専用針 (DB-K5SS#65/9)



5. シークイン布押え

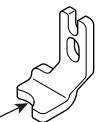


2 ~ 4mm シークイン



7mm 以下シークイン

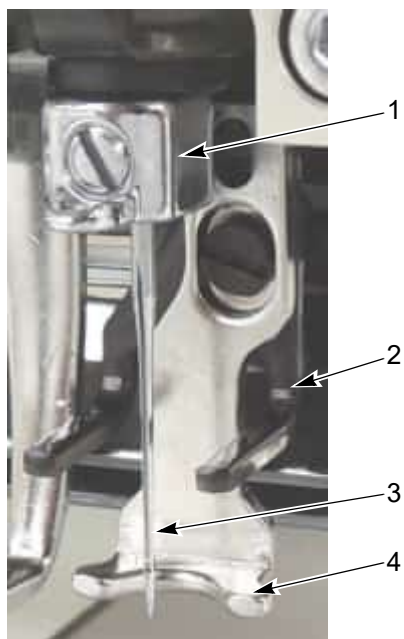
半径 4mm



9mm 以下シークイン

半径 5mm

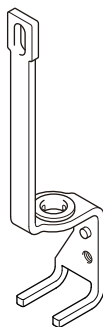
3-3. 針元 (TMCP-VF、TLMX ミックス、TCMX ミックス)



1. シークイン針だき



2. シークイン布押えベース



3. 2mm シークイン専用針 (DB-K5SS#65/9)



4. シークイン布押え



2 ~ 4mm シークイン



7mm 以下シークイン



9mm 以下シークイン

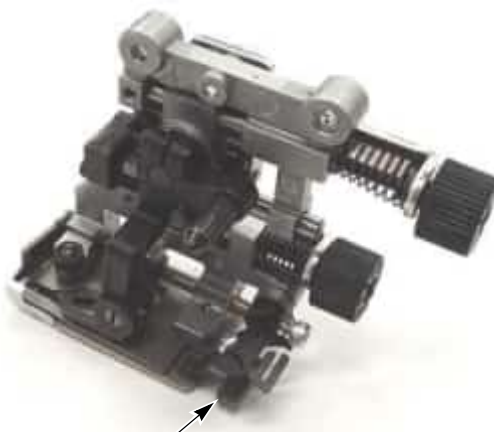
3-4. シークインガイド

シークインガイドには、L側ユニット用（シークインガイドL）とR側ユニット用（シークインガイドR）があります。形状はそれぞれ左右対称です。

シークインガイドR



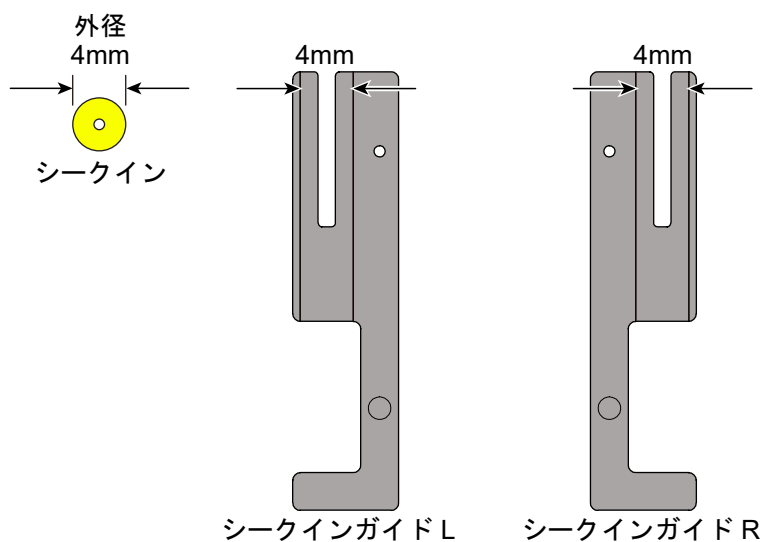
R側ユニット



シークインガイドR

シークインガイドの種類

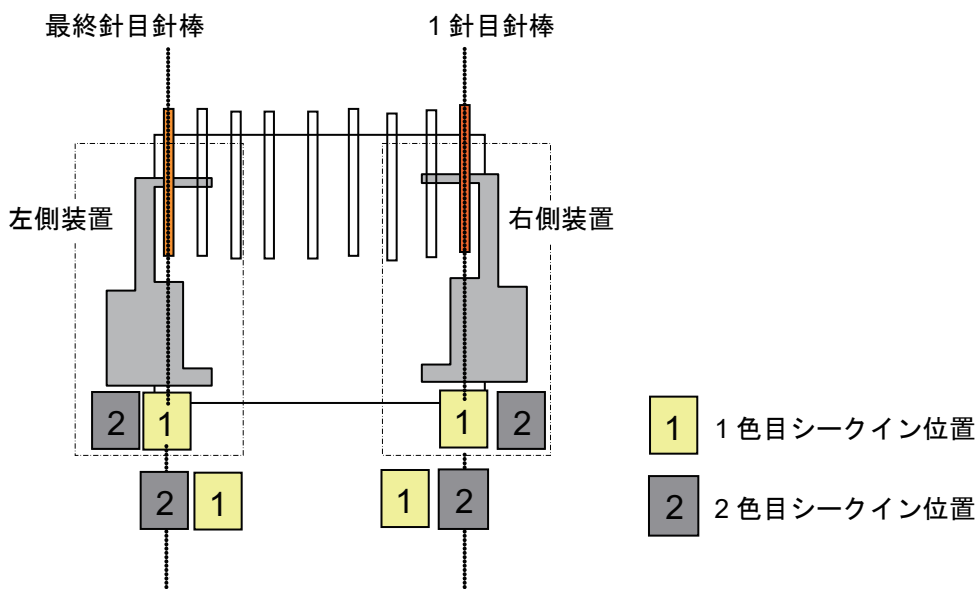
シークインガイドは、シークインの外径と同じものを使用してください。シークインサイズが4mmの場合、シークインガイドL（4mm）、またはシークインガイドR（4mm）を使用してください。



4. 装置の動作

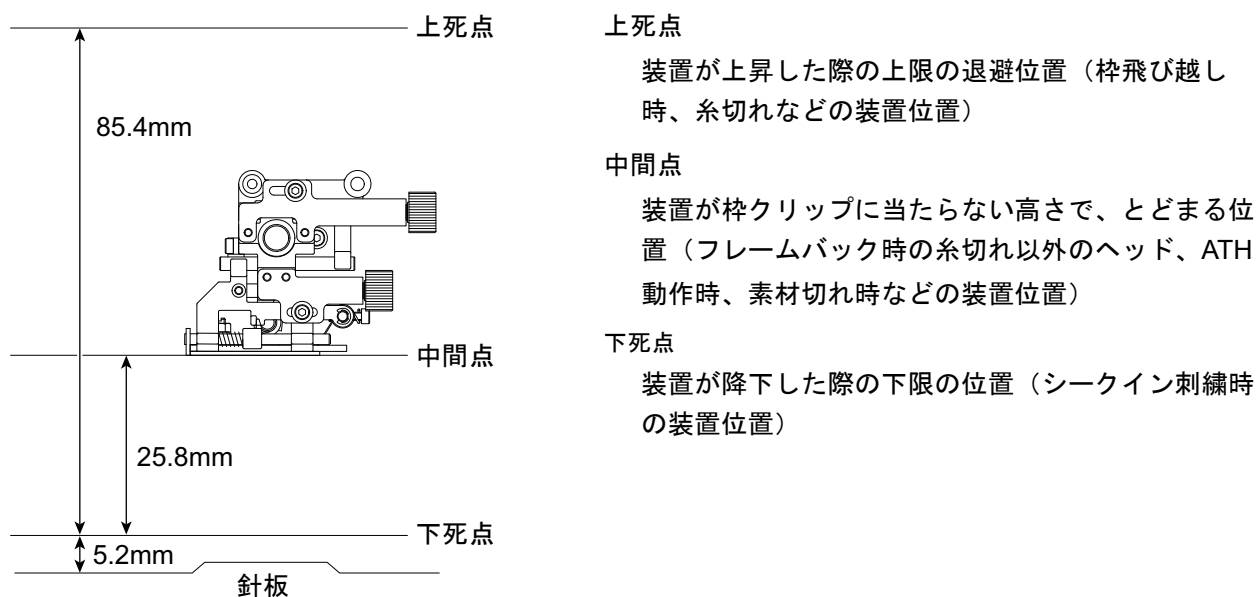
4-1. 色換え

装置の 1 色目が基準位置となり、シークイン刺繍が開始する前に、常に装置は一旦この基準位置に移動します。

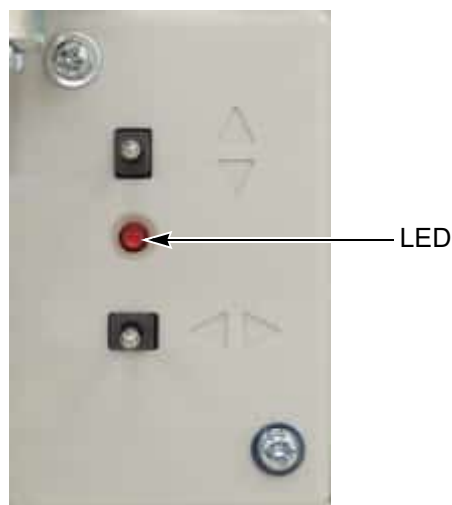


4-2. 昇降

装置が稼働している間、装置は、上死点、中間点、下死点のいずれかに位置し、その位置関係は下図の通りです。



5. LED 表示



装置の稼働中に上糸、下糸が切れたり、シークインがなくなったりする（オプション）と LED の表示、および装置の昇降位置は下表のようになります。

種類	LED 表示		昇降位置	
	該当ヘッド	該当ヘッド以外のヘッド	該当ヘッド	該当ヘッド以外のヘッド
上糸切れ	点灯	消灯	パラメータ 45 の設定どおり (→ p.58)	下死点
下糸切れ	点灯	消灯	下死点	下死点
素材切れ (オプション)	点滅	消灯	パラメータ 45 の設定どおり (→ p.58)	下死点

6. フレームバック時の昇降

フレームバックの方法にかかわらずフレームバックを始めるときに、昇降位置は下記表のようになります。

ヘッド	昇降位置
糸切れヘッド	上死点、または中間点
糸切れ以外のヘッド	中間点

(1) 補修縫い開始時の動作

糸切れしたヘッドは装置が下死点に下がってから刺繍を開始します。

糸切れしていないヘッドの昇降位置は中間点のままとなります。

(2) 全頭縫い開始時の動作

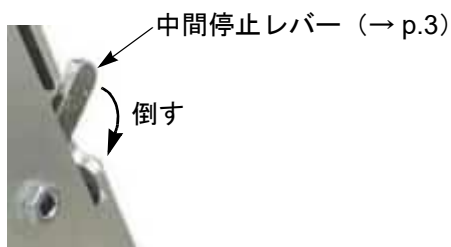
刺繍機は一旦停止し、全ヘッドの装置が下死点に降下してから刺繍が開始されます。

[糸切れ時、フレームバック後の補修縫いでシークインを余分に縫い付けない方法]

中間停止レバーを使用することで、シークインを余分に縫い付けずに補修縫いすることができます。

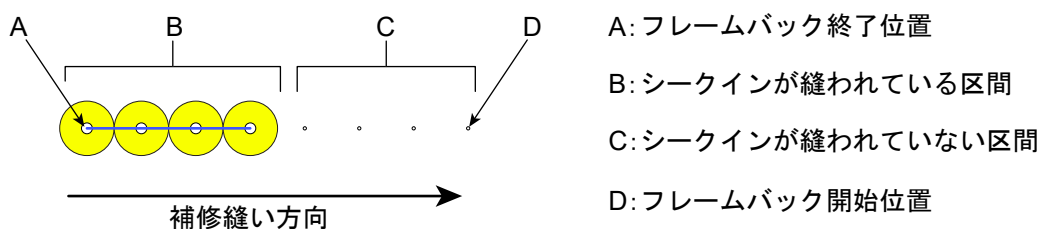
シークインを縫っている途中で糸が切れた場合は、以下の手順に従ってください。

- a. フレームバックさせてください。装置は、上死点に上昇します。設定状態によっては、装置は、中間位置になる場合があります。このような場合は、昇降スイッチの操作で装置を上死点に上昇させてください。
- b. 糸切れヘッドの中間停止レバーを倒してください。



- c. 起動（寸動運転）させてください。装置は、少し下がり補修縫いが行われます。シークインが縫われている区間B（図1参照）を縫い終えた後、本機を停止させてください。

図1



- d. 送り出されたシークインを手でカットしてください。
- e. 中間停止レバーを戻してください。
- f. 起動させてください。装置は、下死点に下がり、シークインが縫われていない区間C（図1参照）を縫います。

第2章 基本操作

1. 装置をご使用になる前に

1-1. 装置の高さ

装置をご使用になる前に装置の高さを確認してください。

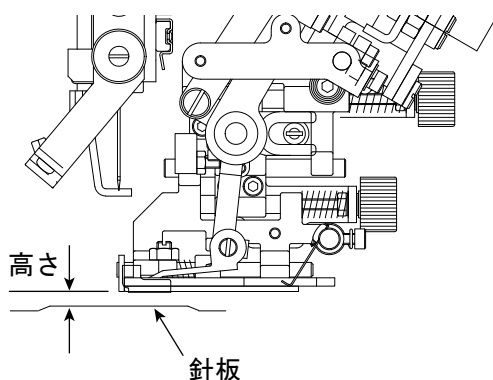
高さ調整は、付属の高さゲージを使用します。下の写真のようにご使用ください。

高さゲージ	使用方法	
	TMCR-VF、TMCP-VF、 TLMX ミックス、TCMX ミックス	TMAR-KC TYPE-2、TMEZ-SC、 TMEZ-KC
 <p>0.5mm スペース [*1]</p> <p>磁石</p> <p>[*1] ビーズコードユニットの場合、0.5mm スペースを追加してください。</p>		

⚠ 注意

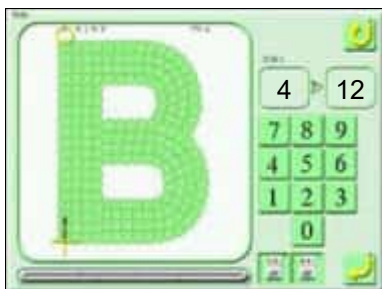
⊘ この作業を行うときは、針棒ケース周辺に手や顔など近づけないでください。シークイン装置が動きますので負傷するおそれがあります。

装置の高さは工場では調整済みですが、本機のセットアップ後、初めて装置をご使用になる前に以下の手順で装置の高さを確認してください。装置の高さが適正でないと、シークインカットに不具合が生じる場合があります。

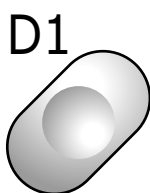


(1) 装置が装着されている針に色換えしてください。

LCD 操作パネルの機種^[1]



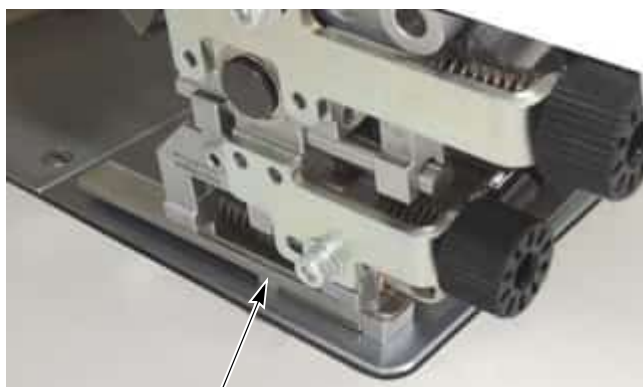
TLMX ミックス、TCMX ミックス



2 手動色換 12

[1] TMCR-VF、TMCP-VF、TMAR-KC TYPE-2、TMEZ-SC、TMEZ-KC

(2) 針板に高さゲージ（付属品）を置き、昇降スイッチの操作で装置を下死点にしてください。

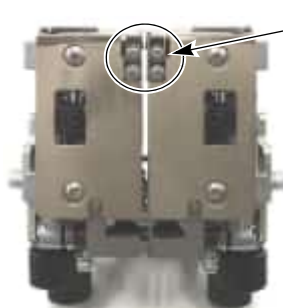


TMCR-VF、TMCP-VF、
TLMX ミックス、TCMX ミックス



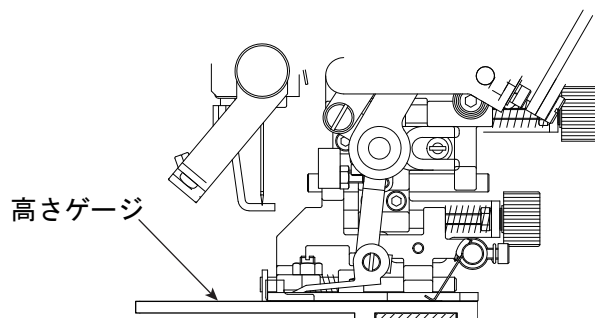
TMAR-KC TYPE-2、TMEZ-SC、
TMEZ-KC

下部ユニットの裏側



高さゲージをネジが当たらない位置に置いてください。

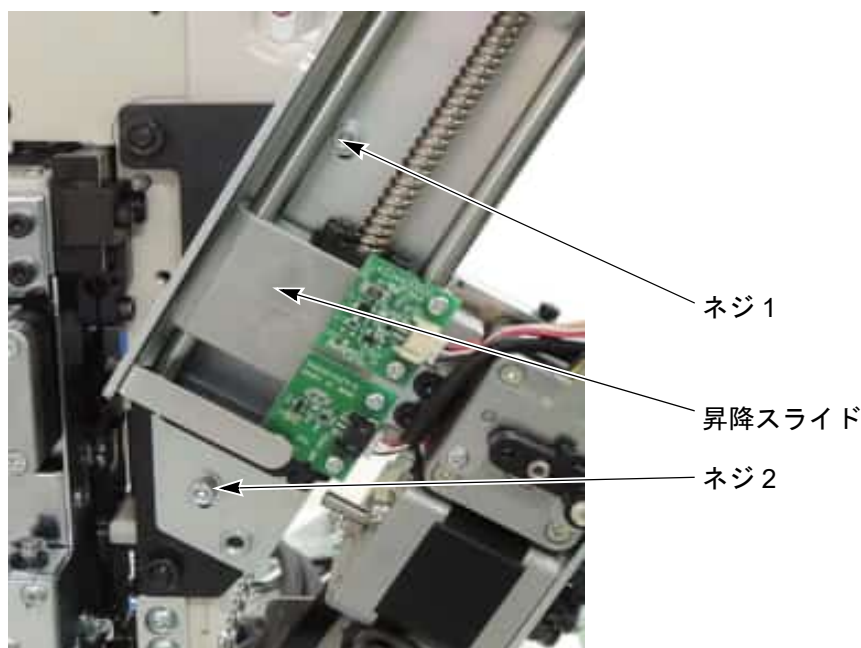
- (3) 装置の高さを高さゲージ（付属品）で確認してください。装置が軽く高さゲージに当たっている状態が正常です。



- (4) 調整するときは、装置を下死点にした状態で、ネジ1とネジ2を緩めて装置の高さを調整してください。

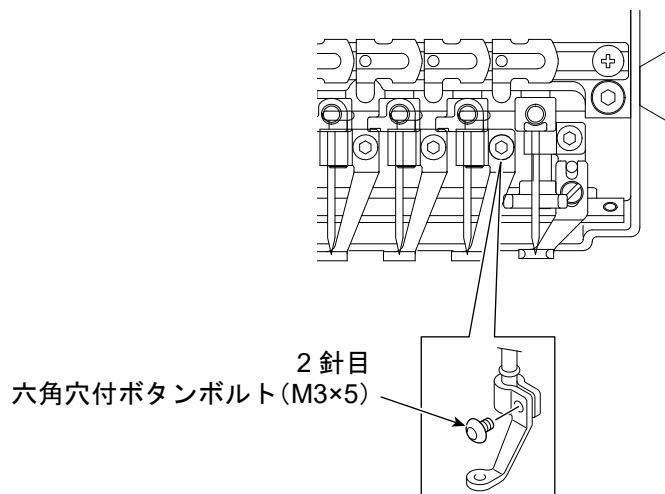
⚠ 注意

⊘ ネジ1を緩めた状態で、装置を昇降しないでください。ネジ1と昇降スライドが干渉します。



1-2. 右側装置、2針目布押え止めネジ (TMCR-VF、TMAR-KC TYPE-2、TMEZ-SC、TMEZ-KC)

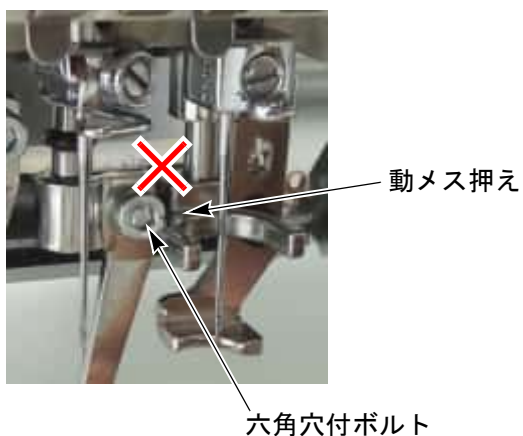
右側装置の場合、2針目布押え止めネジは、六角穴付ボタネボルト (M3×5) です。作業の前に確認してください。



⚠ 注意

- ❌ 2針目布押え止めネジに六角穴付ボルトを取り付けないでください。六角穴付ボルトと動メス押えが当たり、部品が破損するおそれがあります。

六角穴付ボルトと動メス押えが当たっている状態

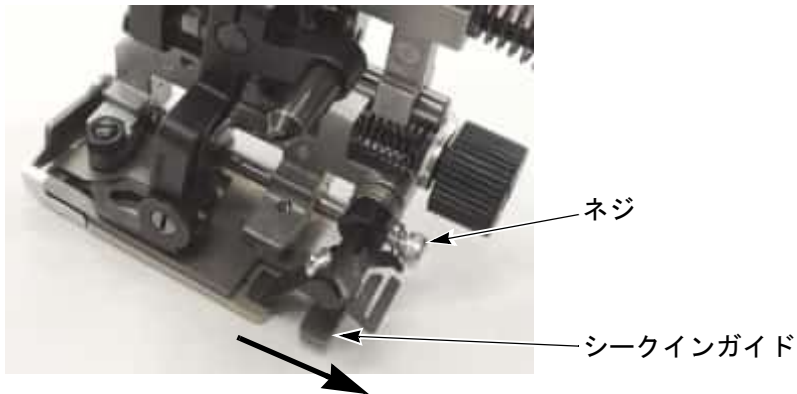


2. シークインを交換するとき

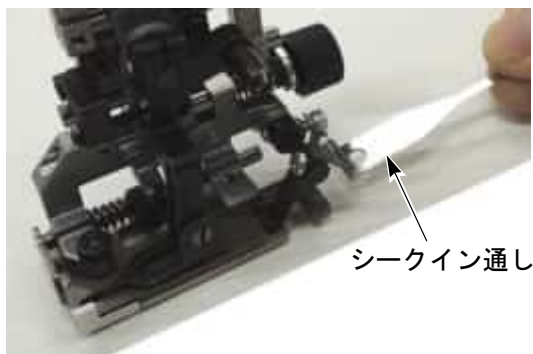
2-1. シークインガイドの交換

異なるサイズのシークインを縫うときは、以下の手順でシークインガイドを交換してください。

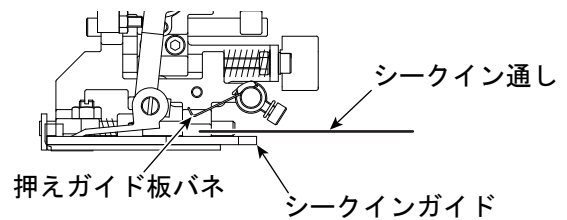
(1) ネジを下げ、シークインガイドを取り外してください。



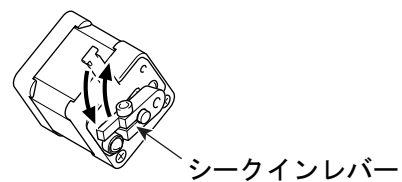
ビーズ、2mm、3mm シークインガイドの場合は、シークイン通し（付属品）を使用し、シークインガイドを取り外してください。



1. シークイン通しをシークインガイドと押えガイド板バネの間に差し込んでください。

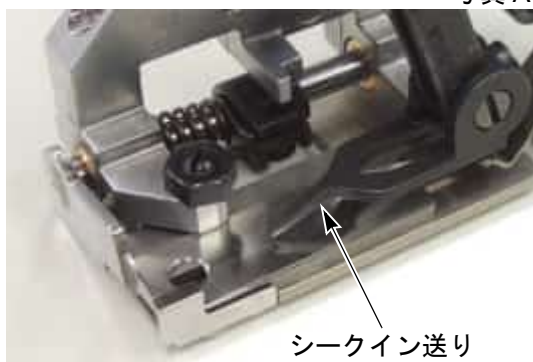


2. シークインレバーを動かして、シークイン送りを手前にずらしてください。(写真A)

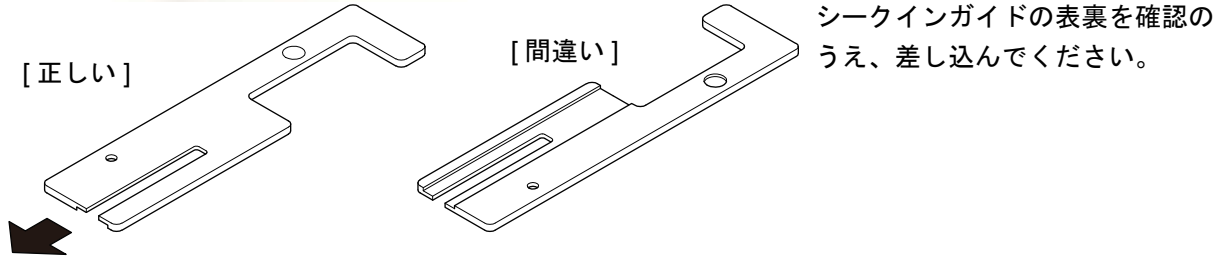
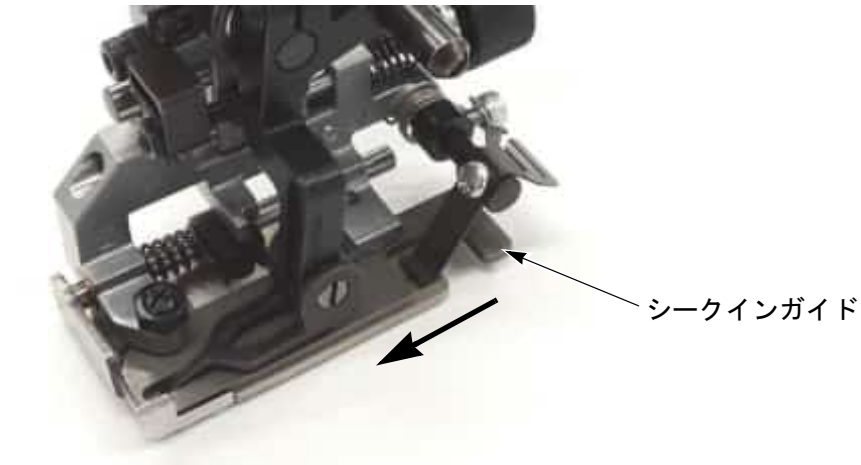


3. シークインガイドを取り外してください。

写真A

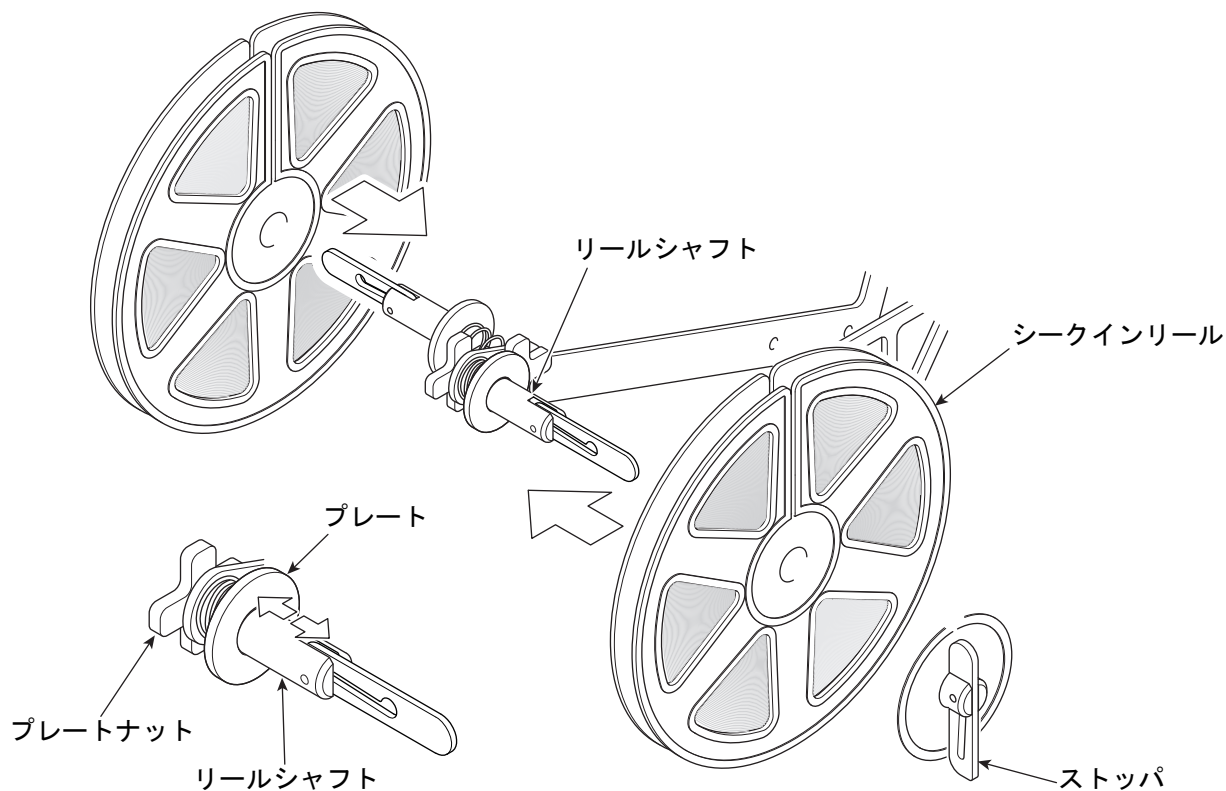


- (2) シークインガイド R の表裏面を確認し、R 側ユニットに差し込み、カッチと音がするまで押し込んでください。

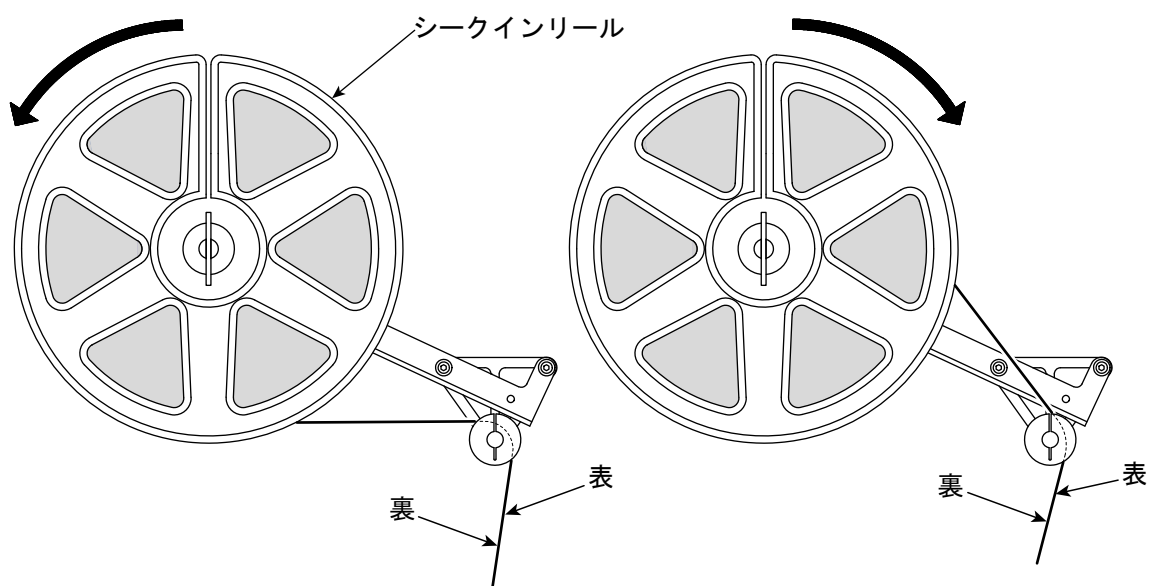


2-2. シークインリールの回転調整

- (1) シークインリールをリールシャフトに差し込み、ストッパを下げてください。
 シークインリールがスムーズに回転しない、またはサイズが変更となった場合、プレートナットを緩め、リールシャフトを回してプレートの位置を調整してください。



シークインリールの向きによって、シークインの表裏が逆になります。

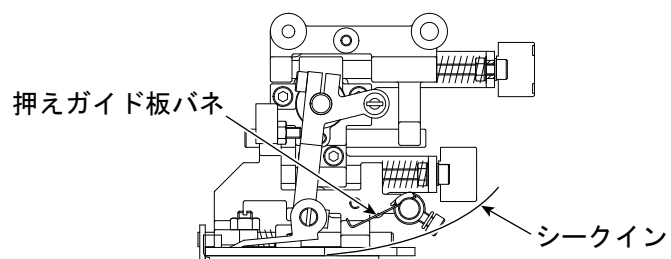
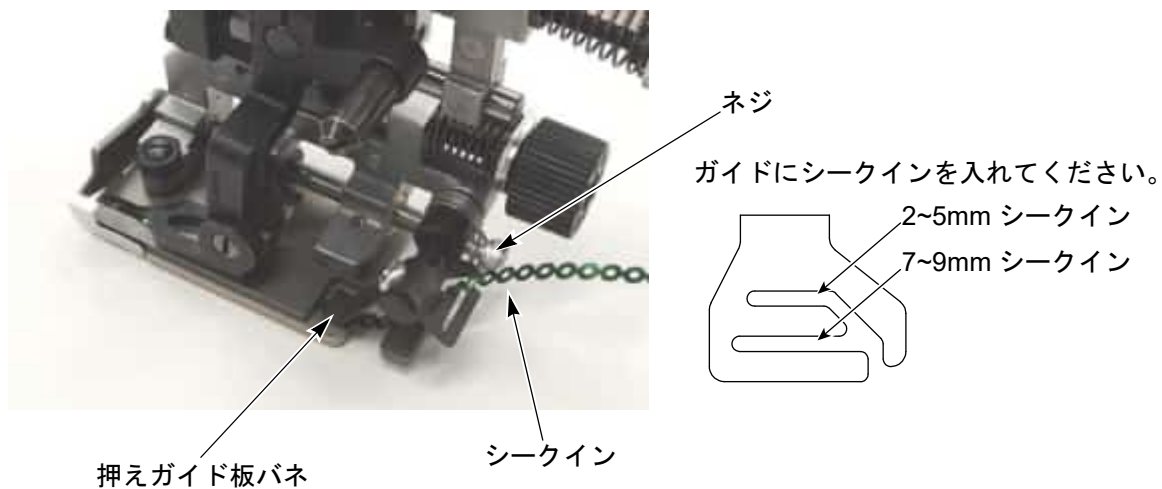


(2) 素材切れ検出装置付き（オプション）の場合は、下の写真のようにシークインを通してください。

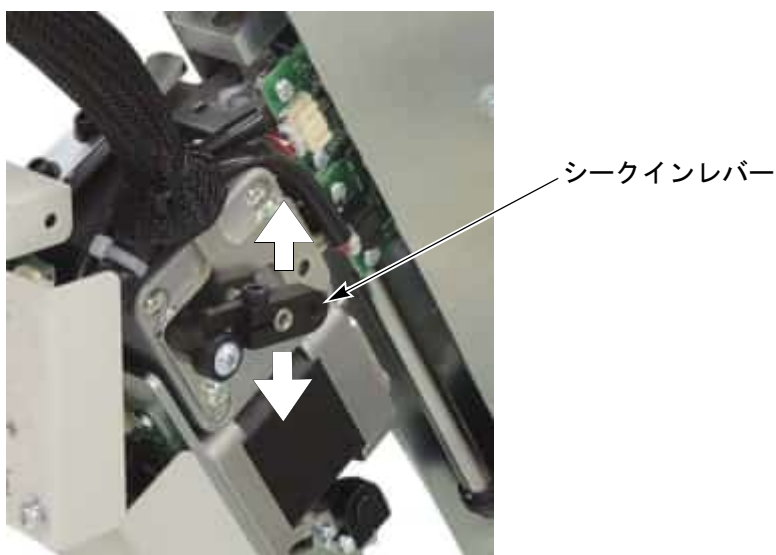


素材切れ検出装置

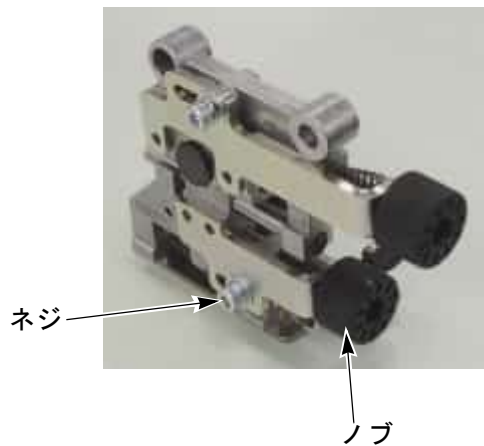
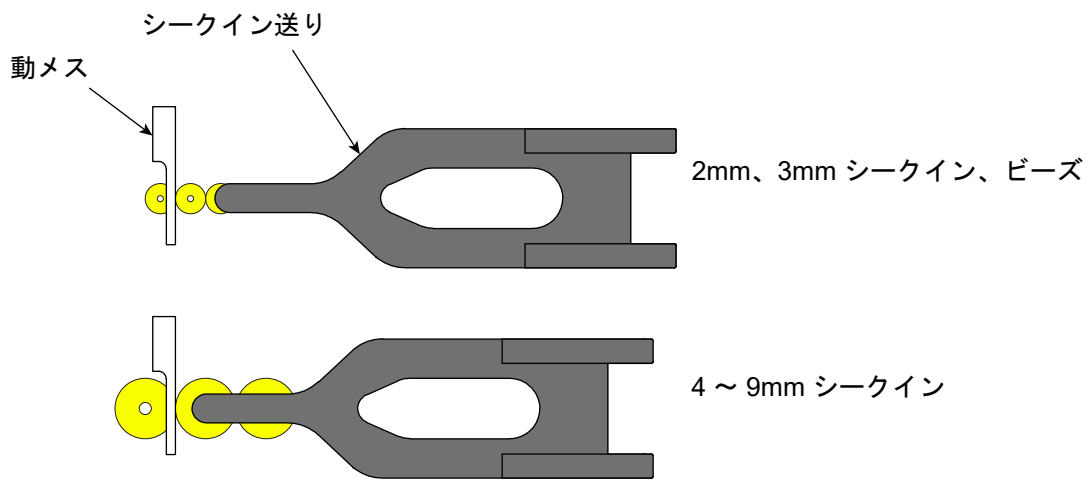
(3) ネジを押し下げて、押えガイド板バネを持ち上げ、シークインを差し込んでください。



(4) パルスモータのシークインレバーを上下に動かし、シークインを手動で送ってください。



2mm、3mm シークイン、ビーズの場合は、動メスから2つ目のシークインにシークイン送りを合わせてください。



調整方法は、ネジを緩めて、ノブを回してください。調整後は、ネジを締めてください。

(5) この後、以下の作業を行ってください。

- 4-1. シークインカット位置 (→ p.29)
- 4-2. 針落ち位置 (前後方向) (→ p.33)
- 4-4. 針落ち位置 (左右方向) (→ p.41)

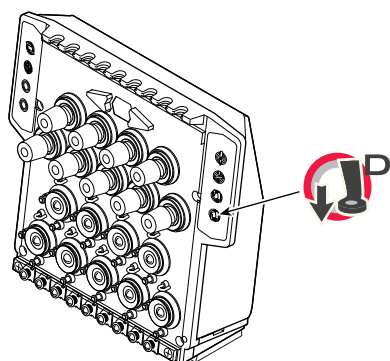
2-3. シークイン布押えの交換、高さ調整 (TMCR-VF、TMAR-KC TYPE-2、TMEZ-SC、TMEZ-KC)

シークインのサイズにあったシークイン布押えが装着されているかを確認してください。
シークイン布押えを交換するときは、以下の手順に従ってください。

! 注意

! この作業を怠ると、布押えモータに負荷がかかり、エラーが発生する場合があります。

(1) 調整台の D スイッチを 2 回押してください。布押えは、下死点に下がります。



(2) 主軸角度を 178° (針棒下死点) にして、針棒を下げてください。

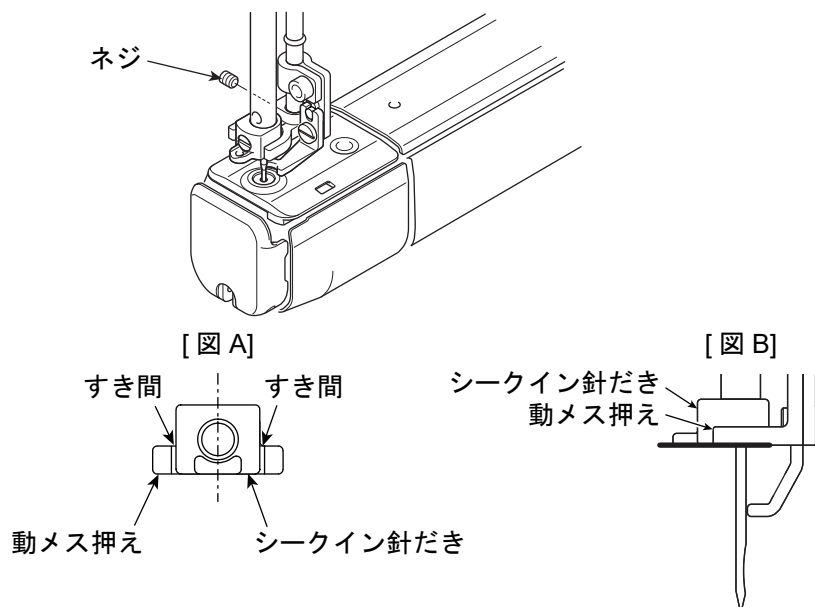
(3) 以下の条件で、ネジを締めてください。

[図 A]

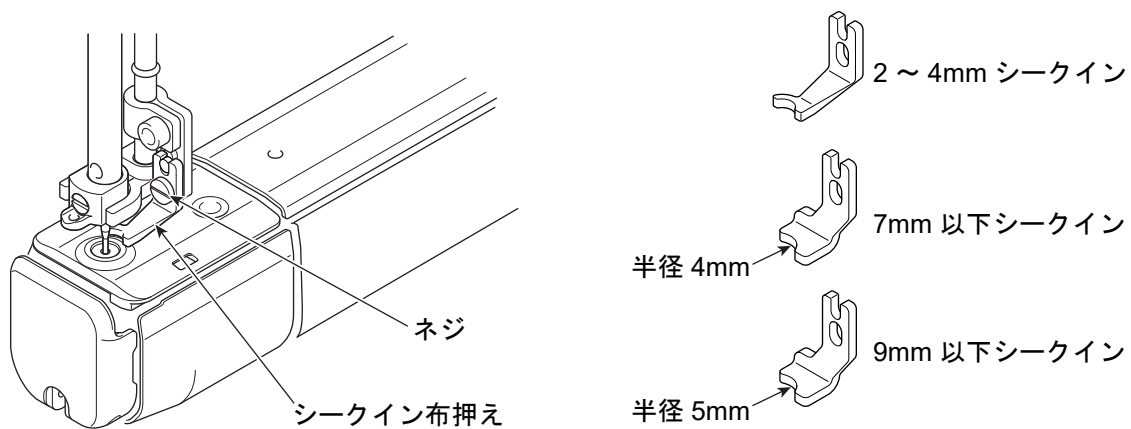
シークイン針だきと動メス押えとのすき間が同じであること。

[図 B]

動メス押えとシークイン針だきの下面が合っていること。



- (4) ネジを外し、シークイン布押えを交換してください。シークイン布押えを取り付けるときは、使用する生地の厚みに合わせてシークイン布押えの高さを調整してください。

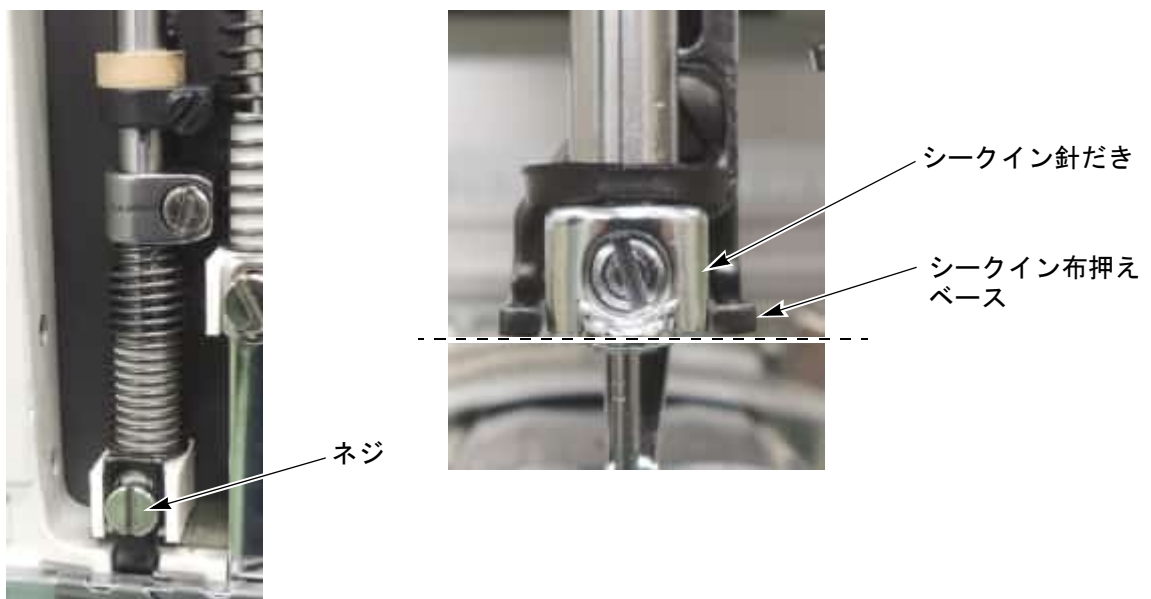


2-4. シークイン布押えの交換、高さ調整（TMCP-VF、TLMX ミックス、TCMX ミックス）

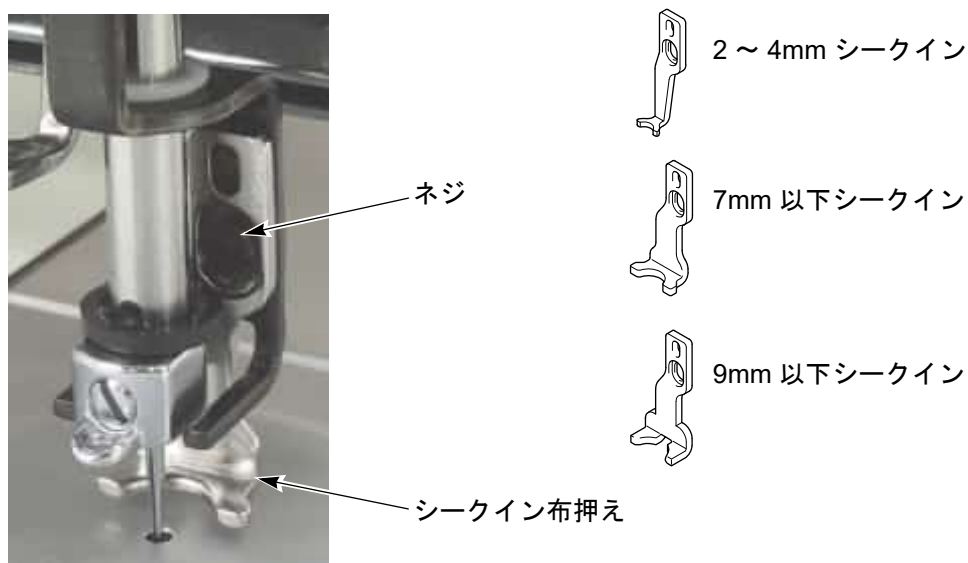
シークインのサイズにあったシークイン布押えが装着されているかを確認してください。

シークイン布押えを交換するときは、以下の手順に従ってください。

- (1) 主軸角度を 178°（針棒下死点）にして、針棒を下げてください。
- (2) シークイン針だきの下面とシークイン布押えベースの下面が同じ位置になるよう、ネジを緩めシークイン布押えベースの高さを調整してください。
シークイン針だきとシークイン布押えベースが接触しないよう固定してください。



- (3) ネジを外し、シークイン布押えを交換してください。シークイン布押えを取り付けるときは、使用する生地の厚みに合わせてシークイン布押えの高さを調整してください。



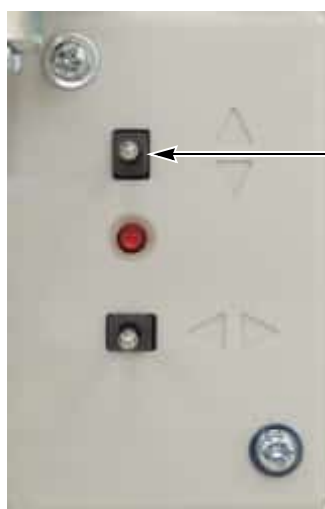
3. 装置の昇降、色換え（手動操作）

3-1. 個別に昇降させる

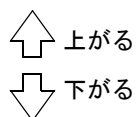
この機能は、装置が装着されている針棒が選択されているときのみ操作できます。

！ 注 意

⊘ この操作を行うときは、針棒ケース周辺に手や顔など近づけないでください。シークイン装置が動きますので負傷するおそれがあります。



昇降スイッチ



昇降途中にスイッチを逆に倒すと装置が止まります。

3-2. 全頭一括で昇降させる (TMCR-VF、TMCP-VF、TMAR-KC TYPE-2、TMEZ-SC、TMEZ-KC)

この機能は、装置が装着されている針棒が選択されているときのみ操作できます。

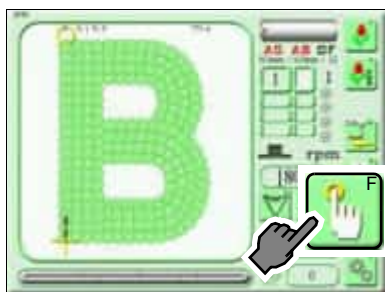
! 注意

⊘ この操作を行うときは、針棒ケース周辺に手や顔など近づけないでください。シークイン装置が動きますので負傷するおそれがあります。

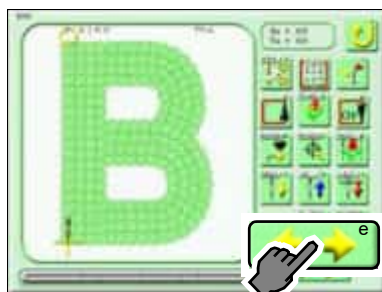
[操作方法]

以下の説明は、装置を降下させる例です。

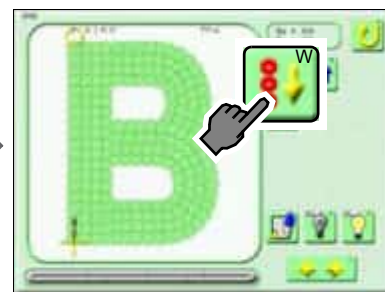
(1) アイコンF



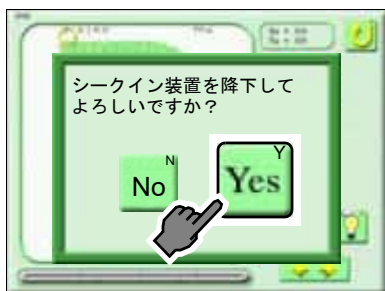
(2) アイコンe



(3) アイコンW

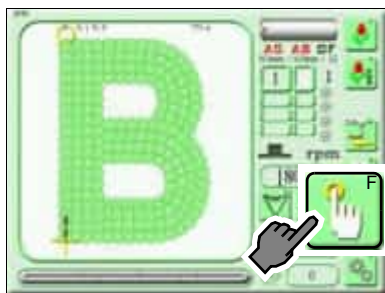


(4) Yes (完了)

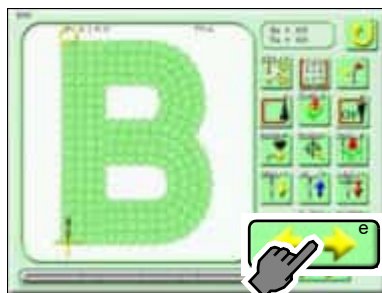


以下の説明は、装置を上昇させる例です。

(1) アイコンF



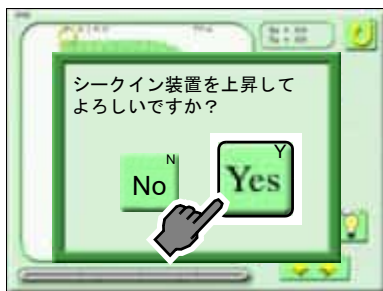
(2) アイコンe



(3) アイコンX



(4) Yes（完了）



3-3. 全頭一括で昇降させる（TLMX ミックス、TCMX ミックス）

この機能は、装置が装着されている針棒が選択されているときのみ操作できます。

注意

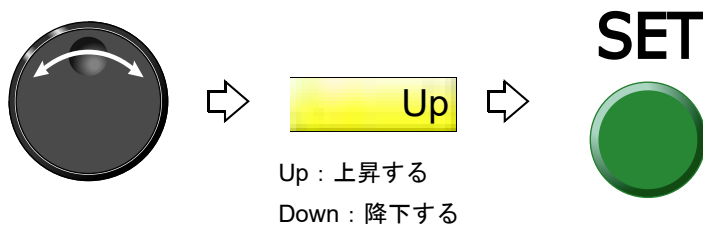
この操作を行うときは、針棒ケース周辺に手や顔など近づけないでください。シークイン装置が動きますので負傷するおそれがあります。

[操作方法]

(1) 画面を開く



(2) シークイン装置を上昇させる

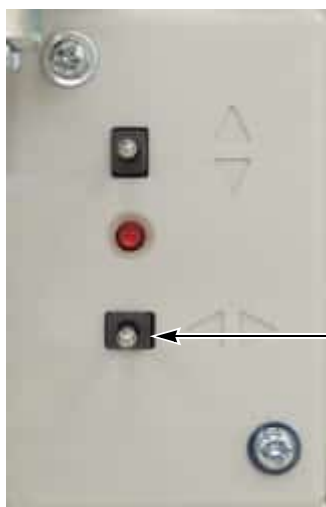


3-4. 色換え

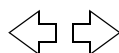
この機能は、装置が装着されている針棒が選択されているときのみ操作できます。

注意

⊘ この操作を行うときは、針棒ケース周辺に手や顔など近づけないでください。シークイン装置が動きますので負傷するおそれがあります。



色換えスイッチ

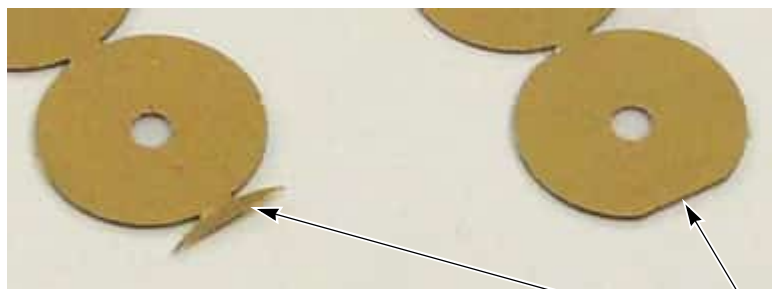


シークインユニットが左右にスライドします

4. 各部の確認と調整

4-1. シークインカット位置

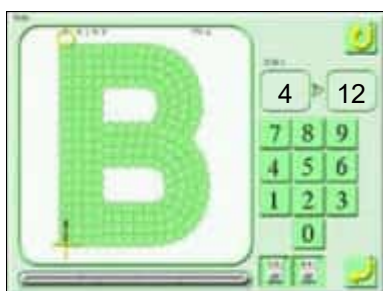
この作業は、シークインのカット位置が悪い場合に行ってください。



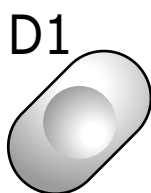
悪い例

(1) 装置が装着されている針に色換えしてください。

LCD 操作パネルの機種



TLMX ミックス、TCMX ミックス



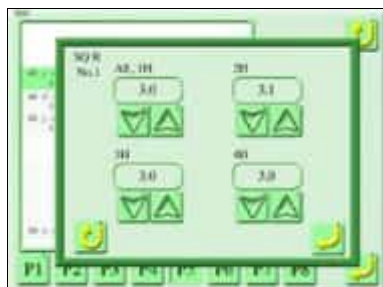
2 手動色換

12

(2) シークインチップ送り量がシークインサイズに対して適正かどうか確認してください。

送り量の目安は、シークインサイズに対して +1.0mm です。シークインの外径に合わせて送り量を選択してください。

LCD 操作パネルの機種 : 2. シークインチップ送り量の設定 (→ p.55)



TLMX ミックス、TCMX ミックス : 2. シークインチップ送り量の設定 (→ p.66)

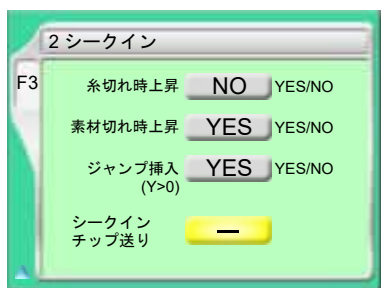


(3) 以下のパラメータ設定に変更してください。

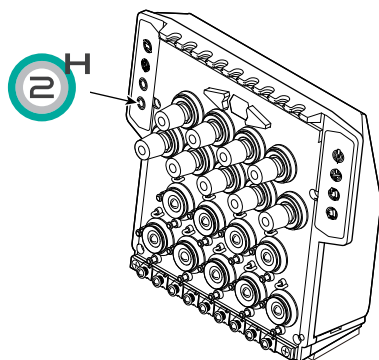
LCD 操作パネルの機種 : 5. シークインを手動で1枚ずつ送る (→ p.59)



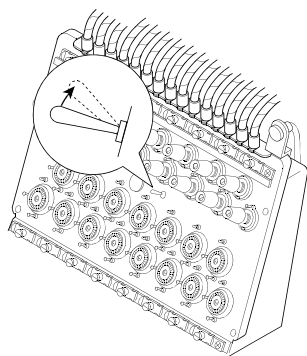
TLMX ミックス、TCMX ミックス : 5. シークインを手動で1枚ずつ送る (→ p.70)



(4) 調整台のスイッチで、シークインを1枚送り出してください。



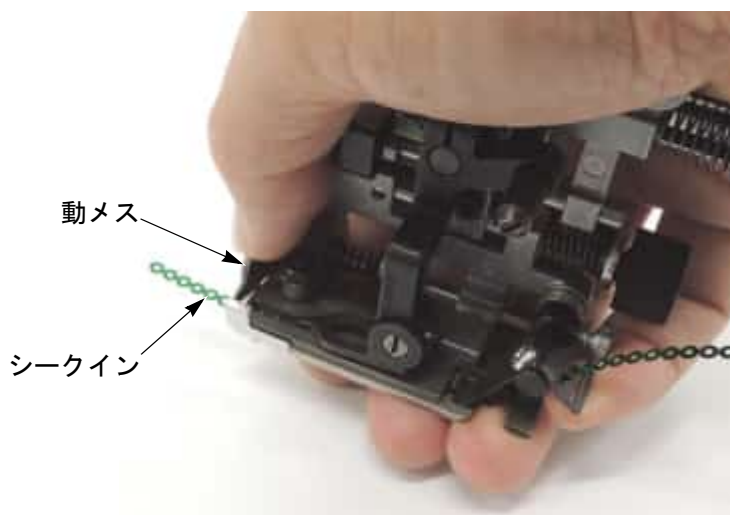
[LCD 操作パネルの機種]
Hスイッチを押してください。



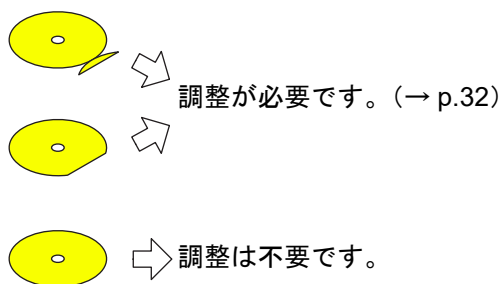
[TLMX ミックス、TCMX ミックス]
調整台スイッチを上げてください。

(5) 手で動メスを押し、シークインをカットしてください。

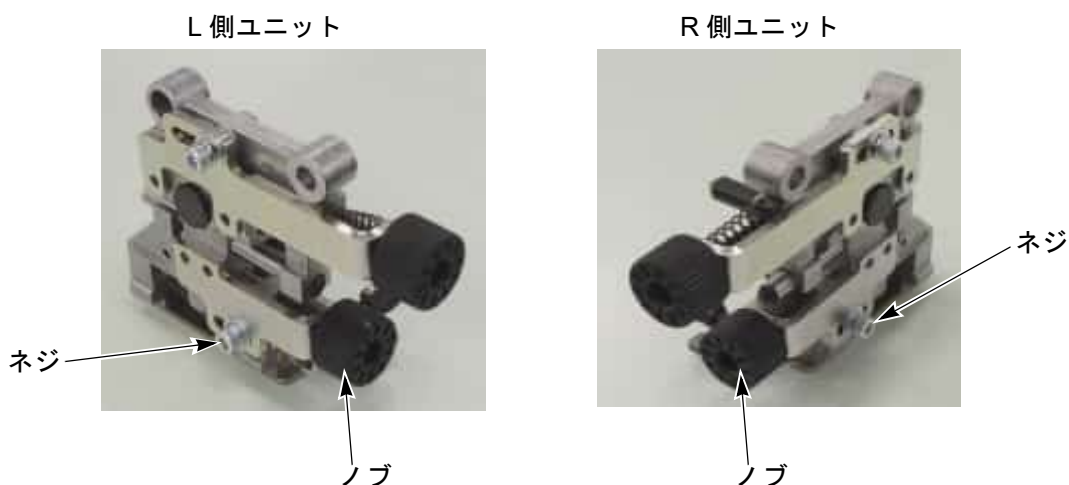
以下の写真は、分かり易く説明するためシークインユニットを取り外しています。実際には、シークインユニットが本体に装着された状態で作業を行ってください。



カットされたシークインを確認してください。

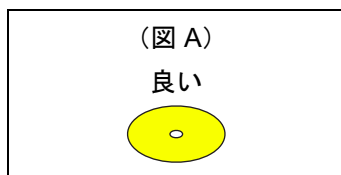


(6) 調整が必要なときは、ネジを緩めてください。下表を参照して、図Aのカット形状になるようノブを回しカット位置を調整してください。調整後は、ネジを締めてください。



ノブを1回転させると、シークインは約0.5mm前後に動きます。R側ユニットとL側ユニットは同じ回転方向です。

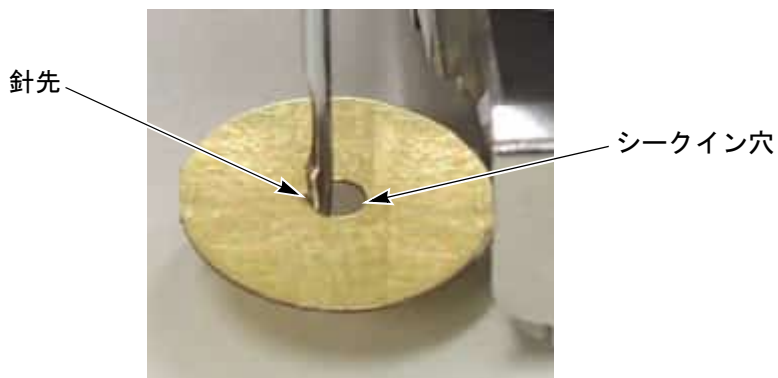
カットされたシークイン	調整のための回転方向	送り爪の動き
<p>悪い</p>	<p>反時計方向</p>	<p>2mm、3mm シークイン、ビーズ →</p> <p>4～9mm シークイン ←</p>
<p>悪い</p>	<p>時計方向</p>	<p>2mm、3mm シークイン、ビーズ ←</p> <p>4～9mm シークイン →</p>



4-2. 針落ち位置（前後方向）

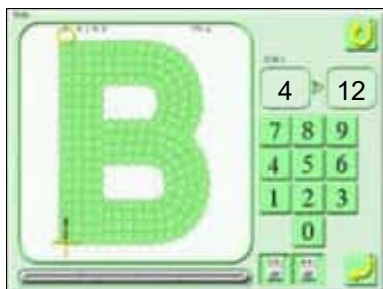
この作業は、針落ちがシークイン穴に対して前後にずれている場合に行ってください。

針落ちがずれている例

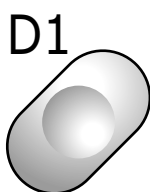


(1) 装置が装着されている針に色換えしてください。

LCD 操作パネルの機種



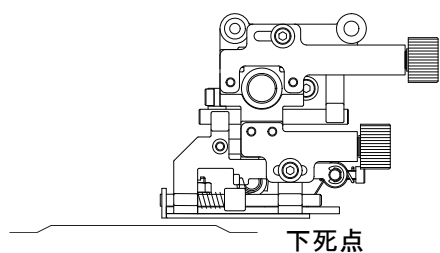
TLMX ミックス、TCMX ミックス



2 手動色換

12

(2) 昇降スイッチの操作で、装置を下死点にしてください。(→ p.25)

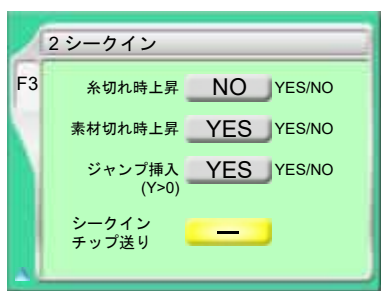


(3) 以下のパラメータ設定に変更してください。

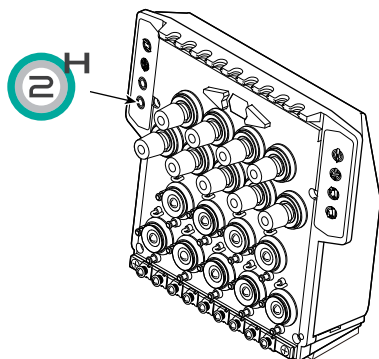
LCD 操作パネルの機種 : 5. シークインを手動で1枚ずつ送る (→ p.59)



TLMX ミックス、TCMX ミックス : 5. シークインを手動で1枚ずつ送る (→ p.70)

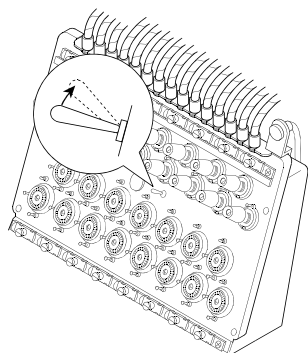


(4) 調整台のスイッチで、シークインを1枚送り出してください。



[LCD 操作パネルの機種]

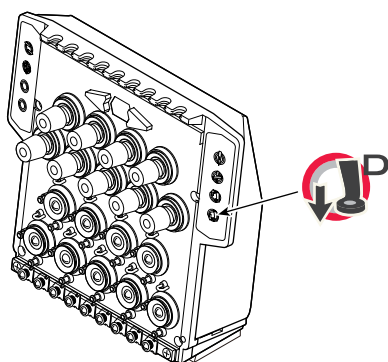
Hスイッチを押してください。



[TLMX ミックス、TCMX ミックス]

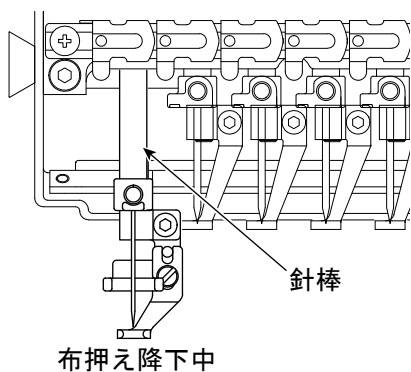
調整台スイッチを上げてください。

- (5) LCD 操作パネルの機種（TMCP-VF を除く）の場合、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。



TMCP-VF、TLMX ミックス、TCMX ミックスの場合、この作業はありません。次の手順にお進みください。

- (6) 手で針棒を下げてください。



左図は、TMCR-VF です。

TMCP-VF、TLMX ミックス、TCMX ミックスの場合、図が異なります。

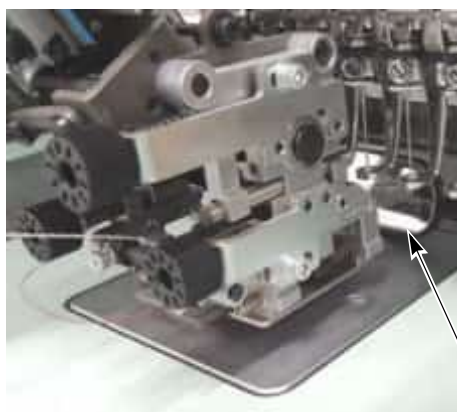
[LCD 操作パネルの機種（TMCP-VF を除く）]

布押え降下中は、装置の色換え、昇降操作はできません。色換え、昇降操作を行うと、操作パネルにコード No.376 が表示されます。

- (7) 鏡（付属品）を使用して、針がシークインの穴の中心に位置しているかを確認してください。

TMCR-VF、TMCP-VF、
TLMX ミックス、TCMX ミックス

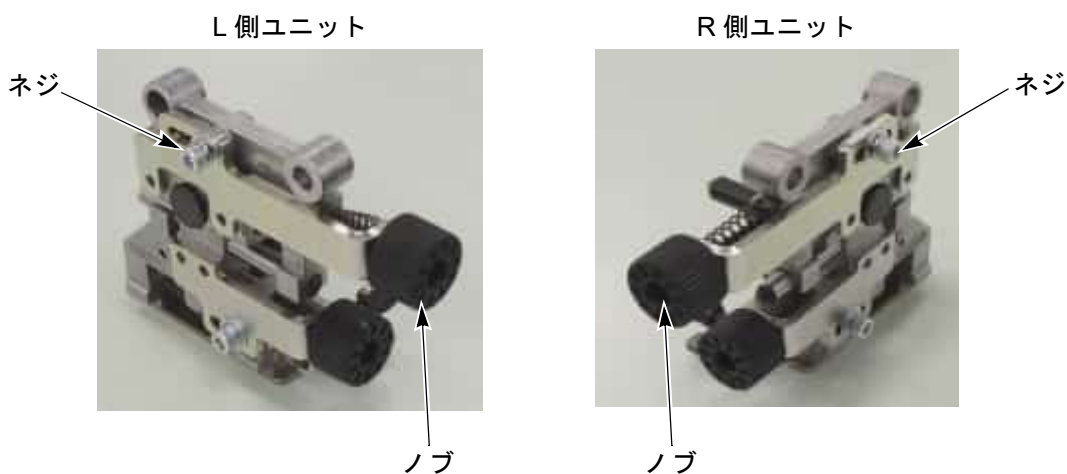
TMAR-KC TYPE-2、TMEZ-SC、
TMEZ-KC



鏡(付属品)

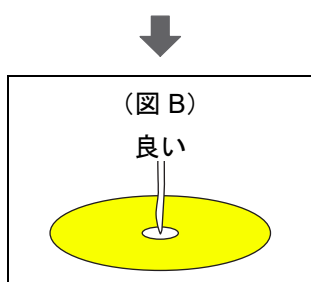


- (8) 調整が必要なときは、ネジを緩めてください。下表を参照して、図Bの針落ち位置になるようノブを回し調整してください。調整後は、ネジを締めてください。

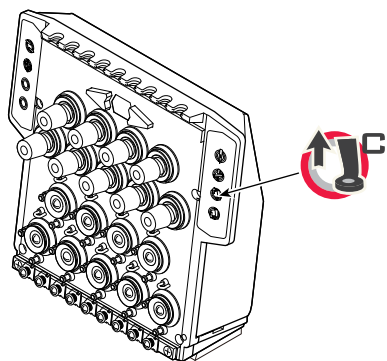


ノブを1回転させると、シークインは約0.5mm前後に動きます。R側ユニットとL側ユニットは同じ回転方向です。

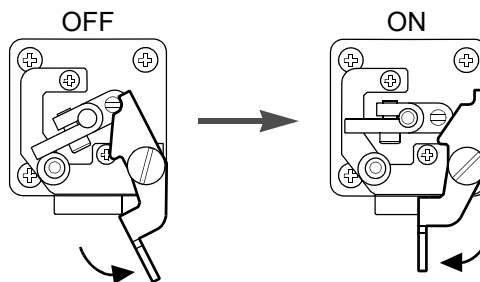
針落ち位置	調整のための回転方向	ユニットの動き
<p>悪い</p>	<p>反時計方向</p>	
<p>悪い</p>	<p>時計方向</p>	



- (9) LCD 操作パネルの機種 (TMCP-VF を除く)、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。



TMCP-VF、TLMX ミックス、TCMX ミックスの場合、アーム左側面にあるクラッチを OFF → ON にしてください。布押えと針棒が上がります。



4-3. 動メスを開く、閉じる

この作業は、シークインの針落ち位置（左右）を調整するときに行います。この作業は、装置の昇降が必要です。昇降の前に以下の注意事項をお守りください。

⚠ 注意

ⓘ 装置を昇降させるときは、写真 A、または写真 B の状態で行ってください。写真 C で装置を昇降させると、部品が破損します。

写真 A



閉じた状態

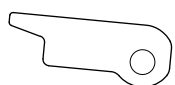


→昇降できます。

写真 B



開いた状態

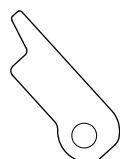


→昇降できます。

写真 C



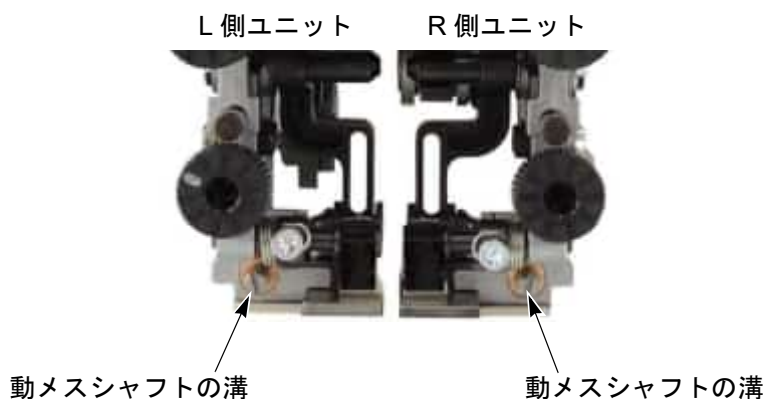
不完全な状態



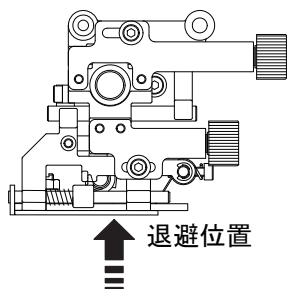
→昇降できません。

(1) 動メスを開く

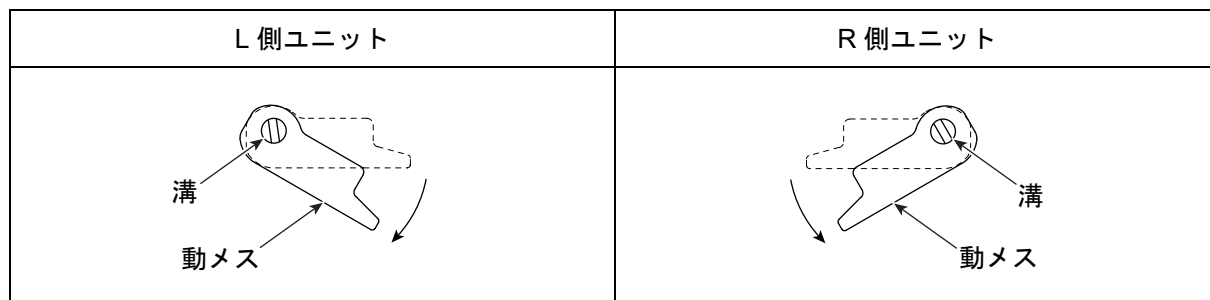
動メスシャフトの溝を回して動メスの開閉を行います。動メスの開閉は、シークインチップを抜いてから作業を行ってください。



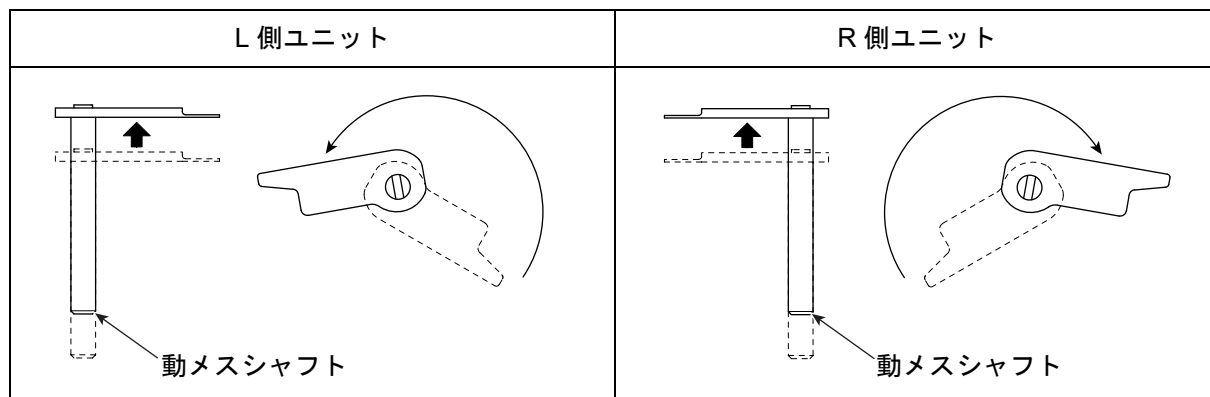
- 昇降スイッチの操作で、装置を退避位置にしてください。(→ p.25)



- 溝にマイナスドライバを差し込み、動メスを矢印方向に回してください。

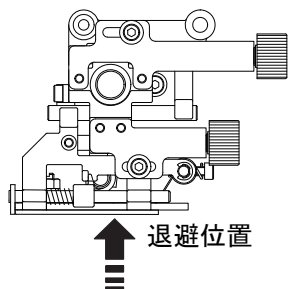


- 動メスシャフトを押し込み、動メスを矢印方向に回してください。

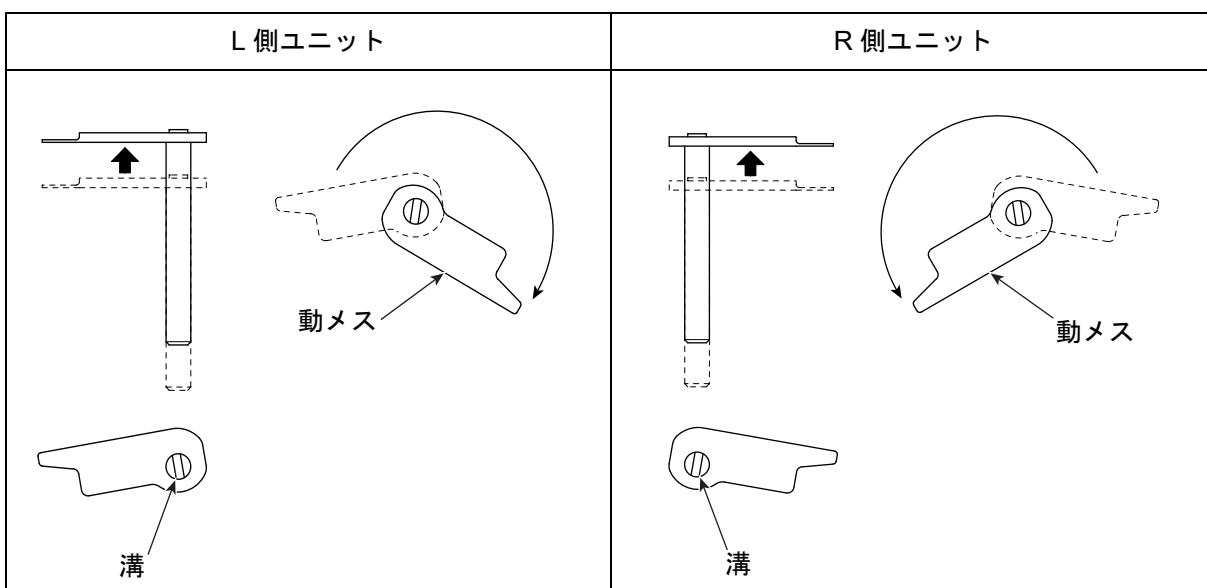


(2) 動メスを閉じる

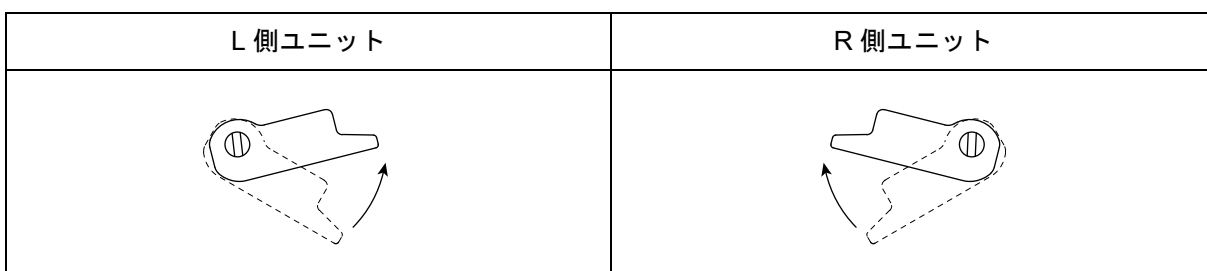
1. 昇降スイッチの操作で、装置を退避位置にしてください。(→ p.25)



2. マイナスドライバで溝を押し込み、動メスを矢印方向に回してください。



3. 手を離すと、動メスはバネの力で退避位置に戻ります。

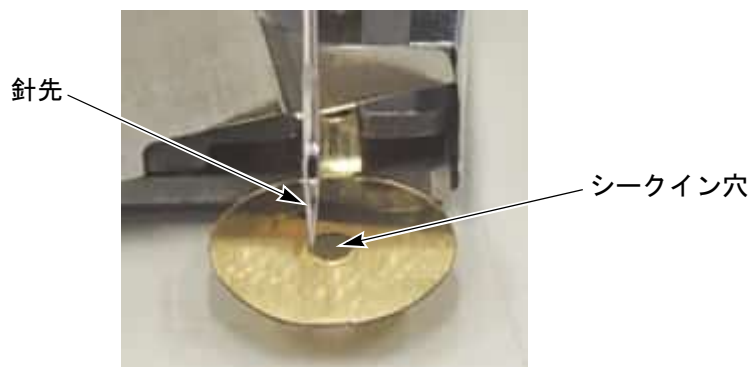


4. この後、手で動メスを押して正常に動作するかを確認してください。

4-4. 針落ち位置（左右方向）

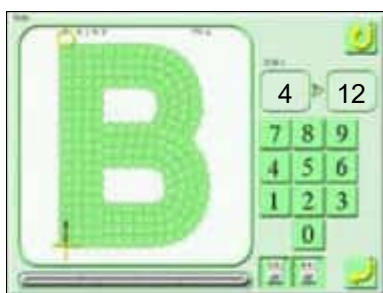
この作業は、針落ちがシークイン穴に対して左右にずれている場合に行ってください。
本作業は、左側装置を例に説明します。

針落ちがずれている例

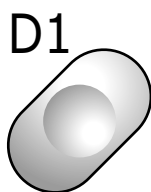


(1) 装置が装着されている針に色換えしてください。

LCD 操作パネルの機種

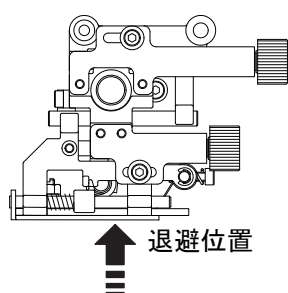


TLMX ミックス、TCMX ミックス

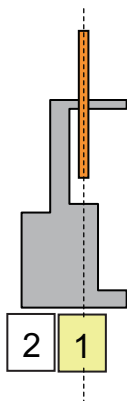


2 手動色換 12

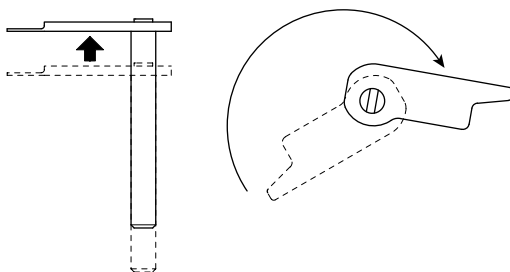
(2) 昇降スイッチの操作で、装置を退避位置にしてください。(→ p.25)



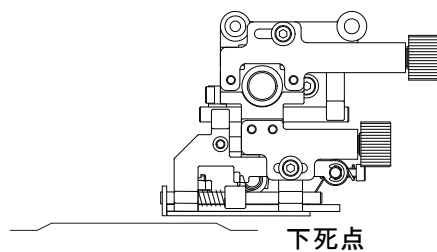
- (3) 色換えスイッチの操作で、1色目シークインに色換えしてください。(→ p.28)



- (4) 1色目シークインの動メスを開いてください。(→ p.39)



- (5) 昇降スイッチの操作で、装置を下死点にしてください。(→ p.25)

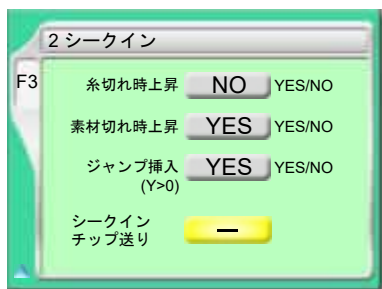


- (6) 以下のパラメータ設定に変更してください。

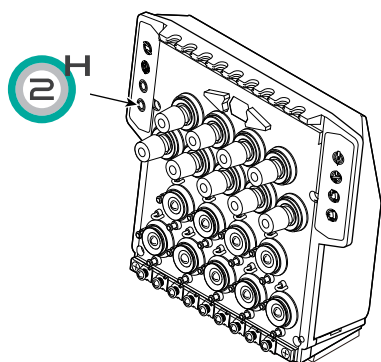
LCD 操作パネルの機種 : 5. シークインを手動で1枚ずつ送る (→ p.59)



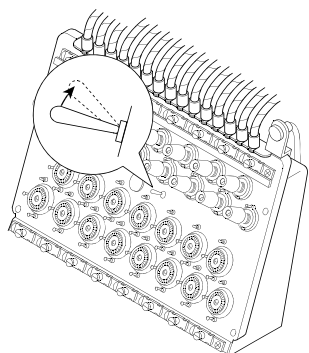
TLMX ミックス、TCMX ミックス : 5. シークインを手動で1枚ずつ送る (→ p.70)



(7) 調整台のスイッチで、シークインを1枚送り出してください。

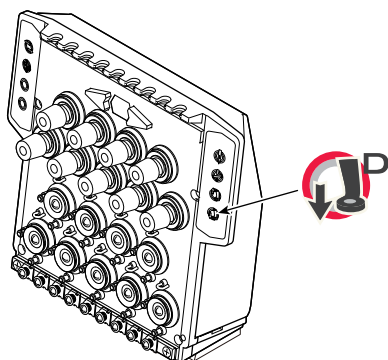


[LCD 操作パネルの機種]
Hスイッチを押してください。



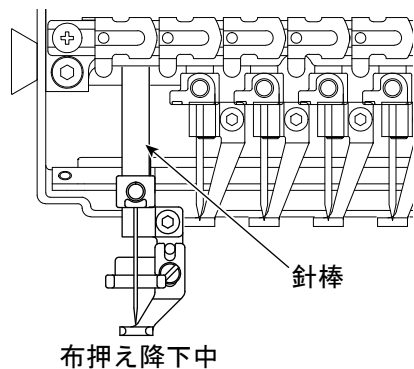
[TLMX ミックス、TCMX ミックス]
調整台スイッチを上げてください。

(8) LCD 操作パネルの機種 (TMCP-VF を除く) の場合、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。



TMCP-VF、TLMX ミックス、TCMX ミックスの場合、この作業はありません。次の手順にお進みください。

(9) 手で針棒を下げてください。



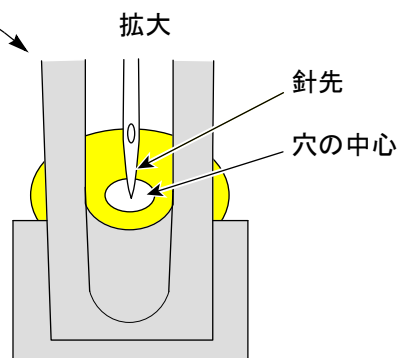
左図は、TMCR-VF です。

TMCP-VF、TLMX ミックス、TCMX ミックスの場合、図が異なります。

[LCD 操作パネルの機種 (TMCP-VF を除く)]

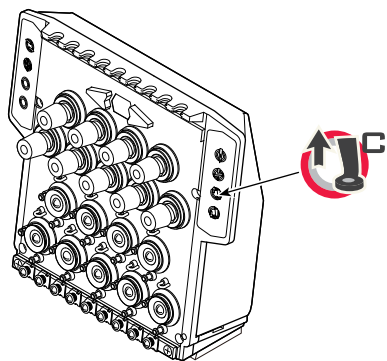
布押え降下中は、装置の色換え、昇降操作はできません。色換え、昇降操作を行うと、操作パネルにコード No.376 が表示されます。

(10) 1色目シークインの針落ち位置を確認してください。

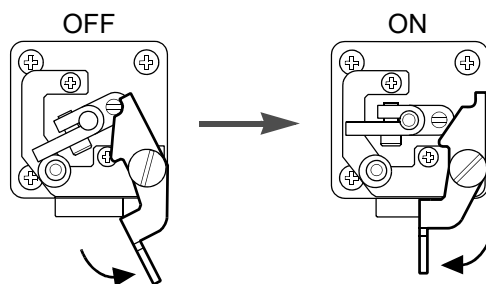


1色目シークインの針落ち位置が正常の場合は、以下の手順に従ってください。

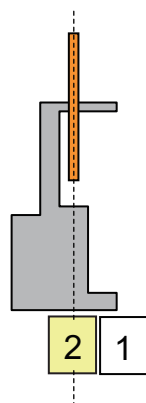
- a. LCD操作パネルの機種（TMCP-VFを除く）の場合、Cスイッチを押してください。布押えと針棒が上がります。



TMCP-VF、TLMX ミックス、TCMX ミックスの場合、アーム左側面にあるクラッチをOFF→ONにしてください。布押えと針棒が上がります。



- b. 色換えスイッチの操作で、2色目シークインに色換えしてください。（→p.28）

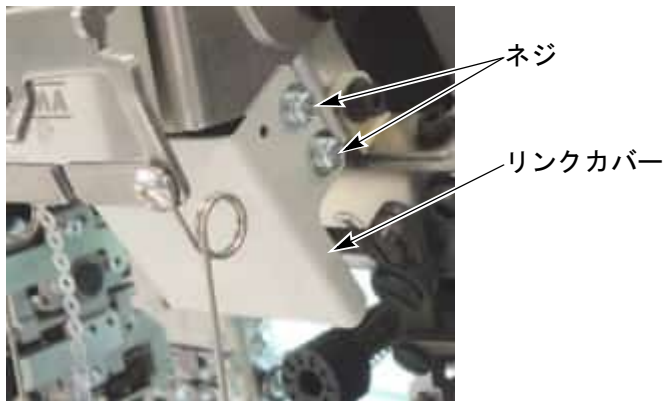


- c. その後、以下の作業にお進みください。
「(18)以下のパラメータ設定に変更してください。（→p.48）」

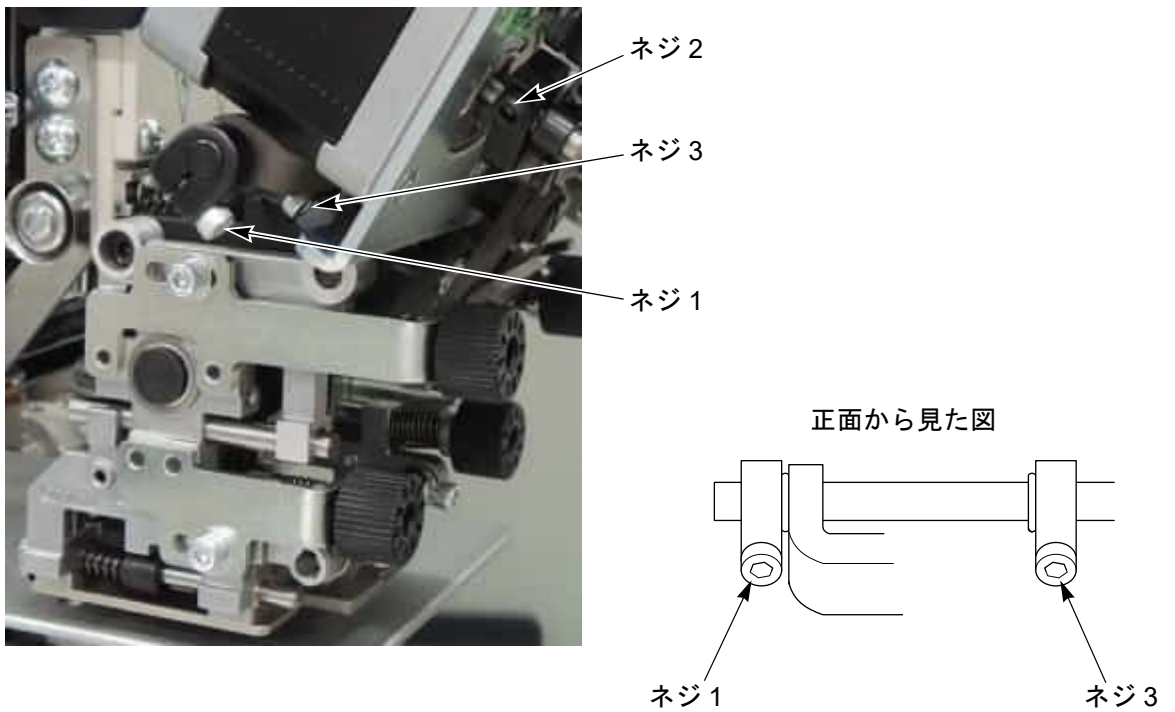
1色目シークインの針落ち位置が左右にずれている場合は、以下の手順に従ってください。

「(11)ネジを緩め、リンクカバーを取り外してください。」（→p.46）

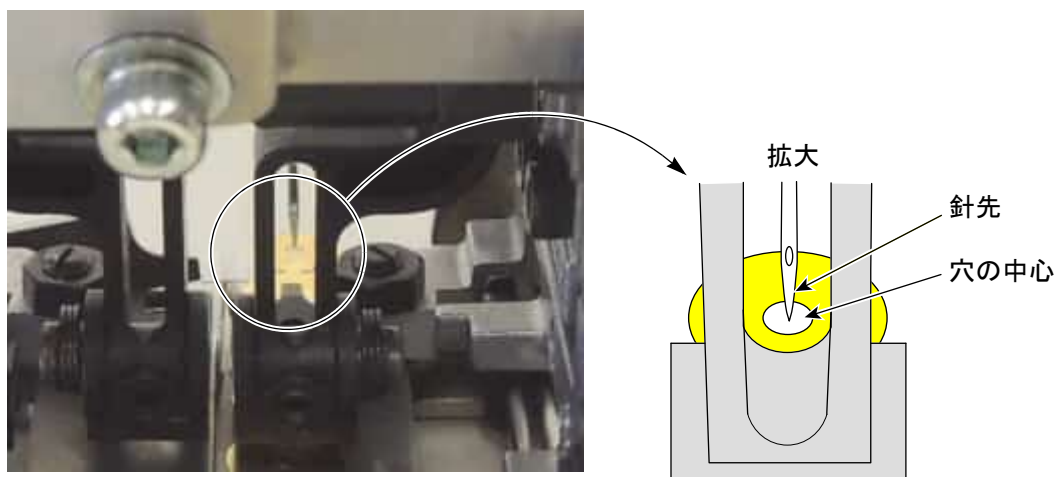
(11) ネジを緩め、リンクカバーを取り外してください。



(12) ネジ1、2、3を緩めてください。

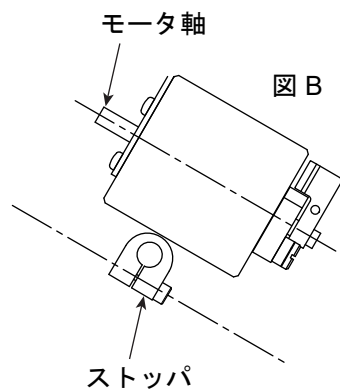
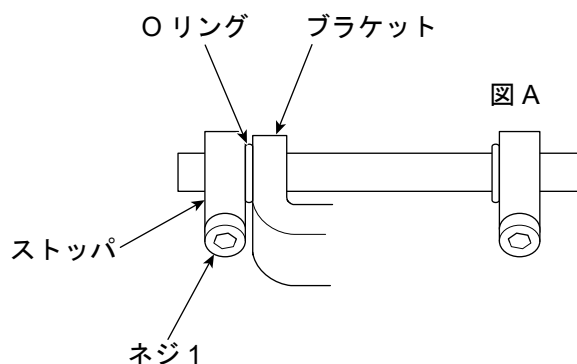


(13) シークインの穴の中心に針先が位置するように1色目シークインの左右位置を調整してください。

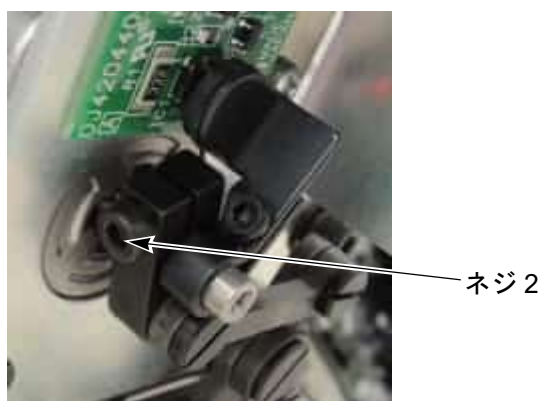


- (14) 1色目シークインにおいて、シークインの中心に針先が位置する状態で、ストッパをブラケットに軽く当てネジ1を締めてください。(図A)

ストッパの向きは、モータ軸と平行にしてください。(図B)

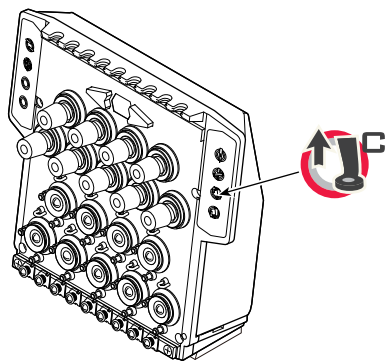


次に、その状態でネジ2を締めてください。

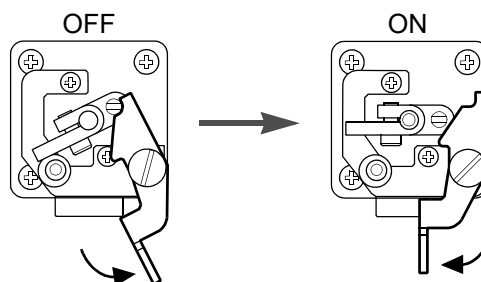


この後、シークインユニットの左右方向においてガタがないことを確認してください。

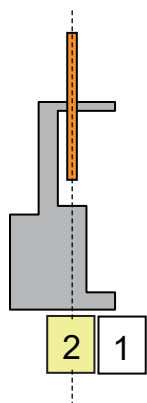
- (15) LCD 操作パネルの機種 (TMCP-VF を除く) の場合、C スイッチを押してください。布押えと針棒が上がります。



TMCP-VF、TLMX ミックス、TCMX ミックスの場合、アーム左側面にあるクラッチを OFF → ON にしてください。布押えと針棒が上がります。

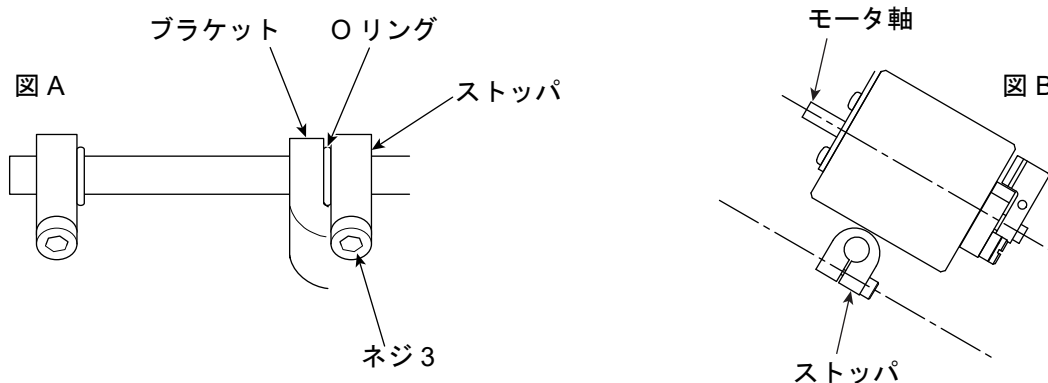


(16) 色換えスイッチの操作で、2色目シークインに色換えしてください。(→ p.28)



(17) ストップをブラケットに軽く当てた状態で、ネジ3を締めてください。(図A)

ストップの向きは、モータ軸と平行にしてください。(図B)



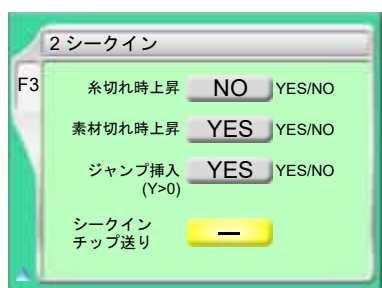
この後、シークインユニットの左右方向においてガタがないことを確認してください。

(18) 以下のパラメータ設定に変更してください。

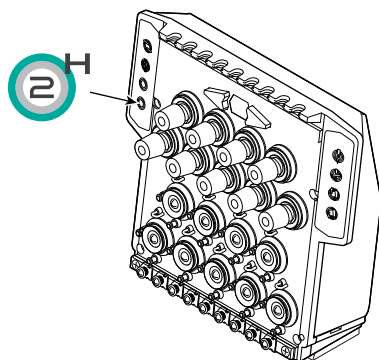
LCD 操作パネルの機種 : 5. シークインを手動で1枚ずつ送る (→ p.59)



TLMX ミックス、TCMX ミックス : 5. シークインを手動で1枚ずつ送る (→ p.70)

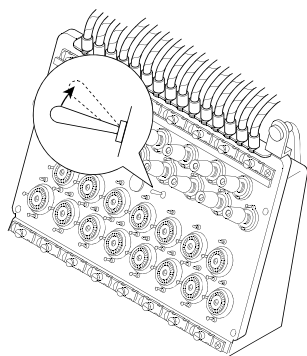


(19) 調整台のスイッチで、シークインを1枚送り出してください。



[LCD 操作パネルの機種 (TMCP-VF を除く)]

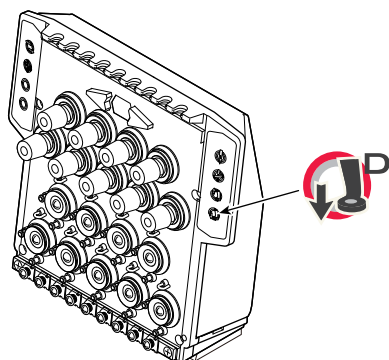
H スイッチを押してください。



[TLMX ミックス、TCMX ミックス]

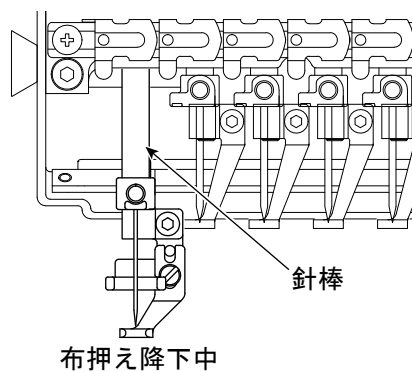
調整台スイッチを上げてください。

(20) LCD 操作パネルの機種 (TMCP-VF を除く) の場合、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。



TMCP-VF、TLMX ミックス、TCMX ミックスの場合、この作業はありません。次の手順にお進みください。

(21) 手で針棒を下げてください。



左図は、TMCR-VF です。

TMCP-VF、TLMX ミックス、TCMX ミックスの場合、図が異なります。

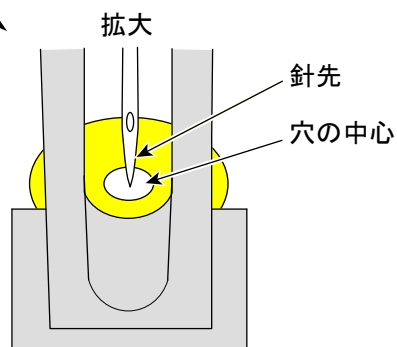
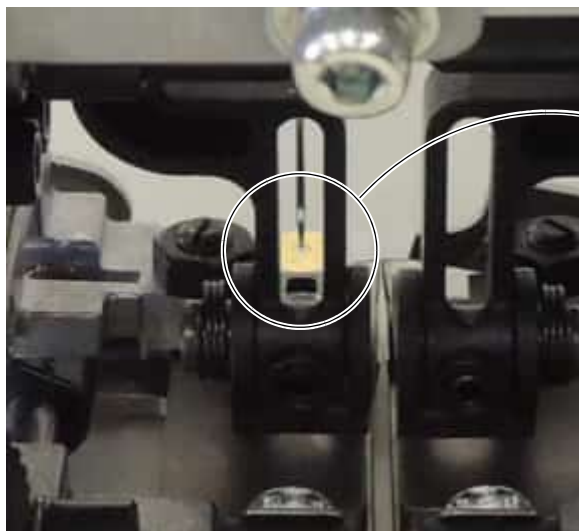
[LCD 操作パネルの機種 (TMCP-VF を除く)]

布押え降下中は、装置の色換え、昇降操作はできません。色換え、昇降操作を行うと、操作パネルにコード No.376 が表示されます。

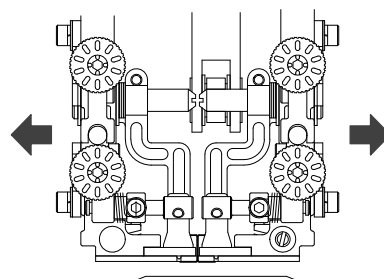
(22) ネジ D を緩めてください。



(23) シークインの穴の中心に針先が位置するよう、ネジEを回してシークインユニットの位置を調整してください。

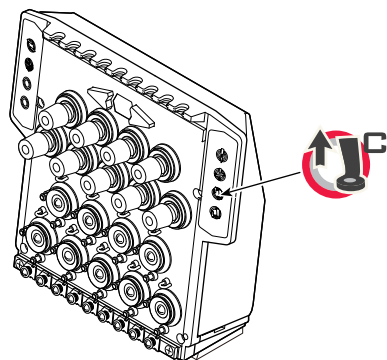


ネジEを回すと、シークインユニットが左右に動きます。

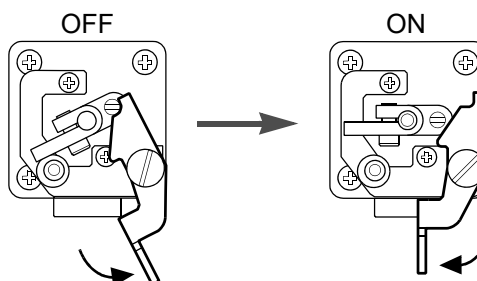


(24) 調整後は、ネジDを締めてください。(→ p.50)

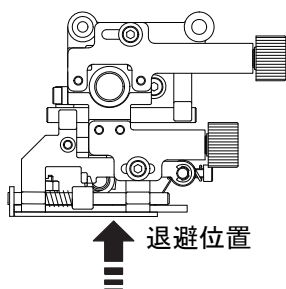
- (25) LCD 操作パネルの機種（TMCP-VF を除く）の場合、C スイッチを押してください。布押えと針棒が上がります。



TMCP-VF、TLMX ミックス、TCMX ミックスの場合、アーム左側面にあるクラッチを OFF → ON にしてください。布押えと針棒が上がります。



- (26) 昇降スイッチの操作で、装置を退避位置にしてください。（→ p.25）



- (27) シークインをシークインユニットから抜いてください。
- (28) 1色目シークインと2色目シークインの動メスを戻してください。動メスを戻したあとは、指先で動メスの動きが正常であることを確認してください。

第3章 操作パネルの設定

(TMCR-VF、TMCP-VF、TMAR-KC TYPE-2、TMEZ-SC、TMEZ-KC)

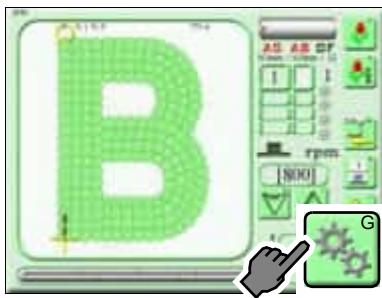
1. 基本設定

装置を動作させるために、以下の設定をしてください。

[操作方法]

以下の説明は、機能制限レベルが「1」の場合の例です。機能制限レベルの詳細については、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。

(1) アイコン G



この後、機能制限レベルを解除してください。

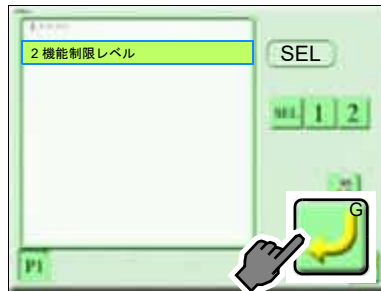
(2) ALL Yes



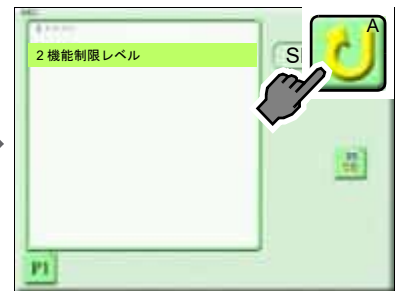
(3) セット



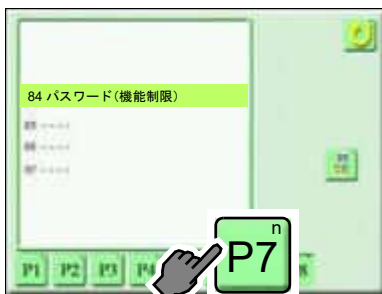
(4) セット



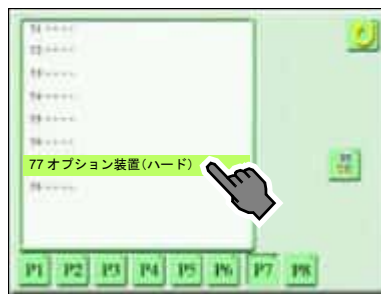
(5) アイコン A



(6) P7



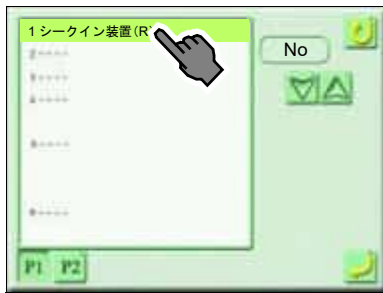
(7) 77 オプション装置 (ハード)



(8) アイコン T



(9) 1 または 2



- 1 シークイン装置 (R) : 右側に装着
- 2 シークイン装置 (L) : 左側に装着

(10) ESQ-C



(11) セット



2. シークインチップ送り量の設定

シークイン送り量を設定します。

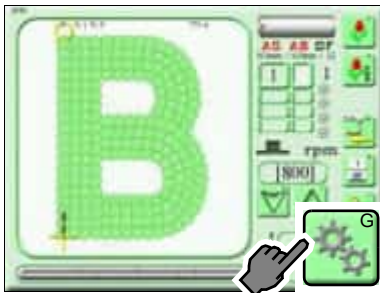
送り量の目安は、シークインサイズに対して +1.0mm です。シークインの外径に合わせて送り量を選択してください。送り量の目安は以下の通りです。

外径 (mm)	送り量 (mm)
2	3.0
3	4.0
4	5.0
5	6.0
7	8.0
9	9.9

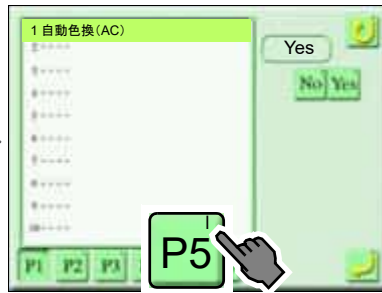
[操作方法]

以下の説明は、機能制限レベルが「1」であり、また右側装置において、1色目シークインのシークイン送り量を設定する例です。

(1) アイコン G



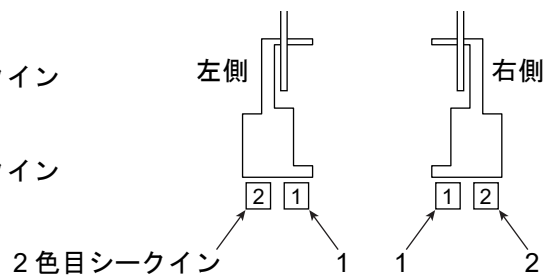
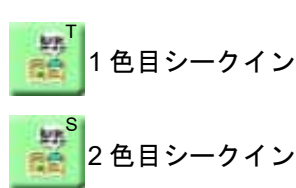
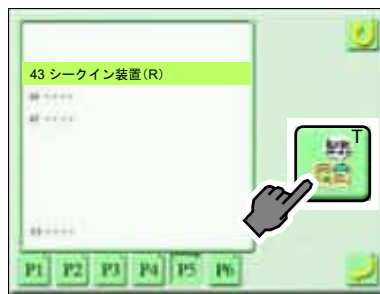
(2) P5



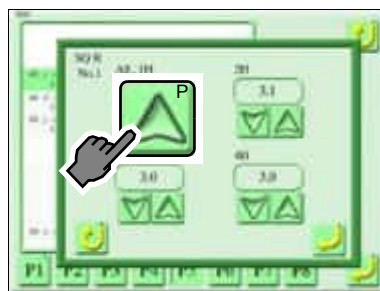
(3) 43 シークイン装置 (R)



(4) アイコン T



(5) All, 1H の値を入力



ヘッドグループで使用する場合は、個別に設定できます。

ヘッドグループの詳細は、本機のユーザーズマニュアルを参照してください。

(6) セット



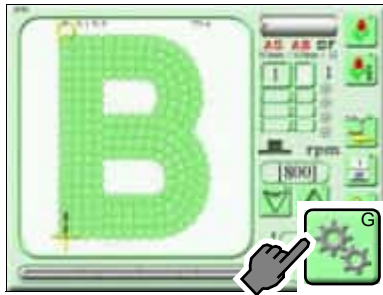
3. シークインジャンプ挿入

シークイン出力前後にノンデータジャンプコードを1針分挿入するかどうかを選択します。

[操作方法]

以下の説明は、機能制限レベルが「1」であり、「出力後」を「Yes」に設定する例です。

(1) アイコン G



この後、機能制限レベルを解除してください。

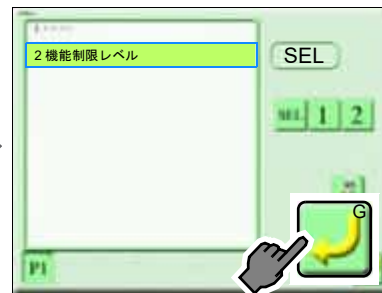
(2) ALL Yes



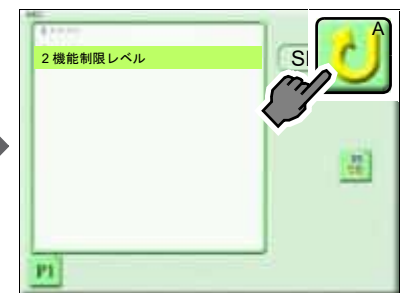
(3) セット



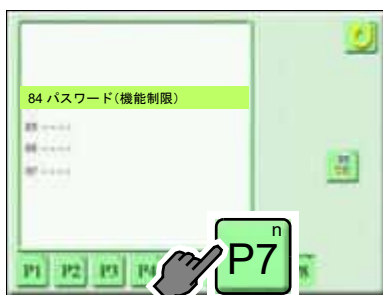
(4) セット



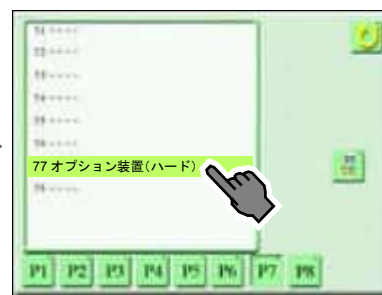
(5) アイコン A



(6) P7



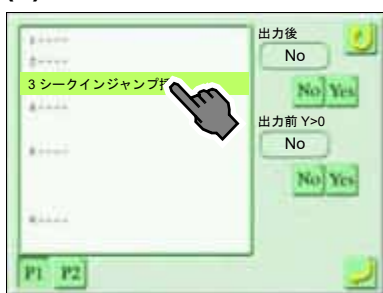
(7) 77 オプション装置 (ハード)



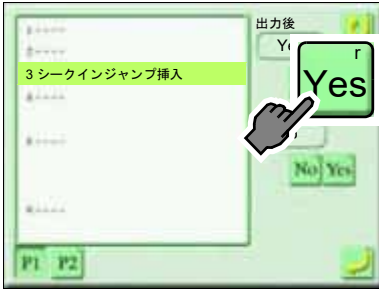
(8) アイコン T



(9) 3 シークインジャンプ挿入



(10)「出力後」を「Yes」



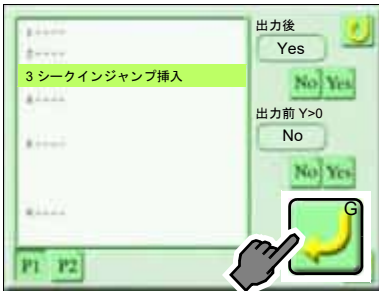
[出力後]

シークイン送り(出力)直後にノンデータジャンプコードを1針分挿入するかどうかなを選択します。シークイン送りの後に強制的に糸締めを行いたい場合は「Yes」を選択してください。通常は「No」を選択してください。

[出力前 $Y > 0$]

色換え動作と Y 軸データ (0.1mm 以上) の枠移動が重なる場合に、ノンデータジャンプコードを1針分挿入するかどうかなを選択します。動メスガードを外したとき、柄や縫い方向等により糸切れが増えた場合「Yes」を選択してください。ノンデータジャンプコードを挿入し糸切れを防ぐ事ができます。

(11)セット



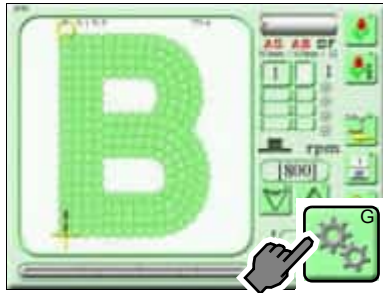
4. シークイン装置自動上昇

枠飛び越しによる ATH 動作時、装置を自動的に上昇させるか退避させるかどうかを選択します。

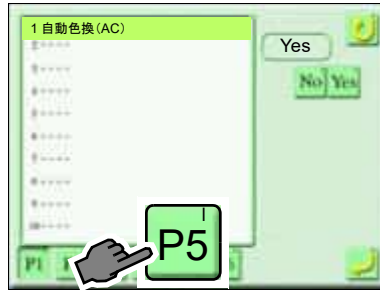
[操作方法]

以下の説明は、機能制限レベルが「1」であり、枠飛び越しによる ATH 動作時と糸切れ時に装置を自動的に上昇させる例です。

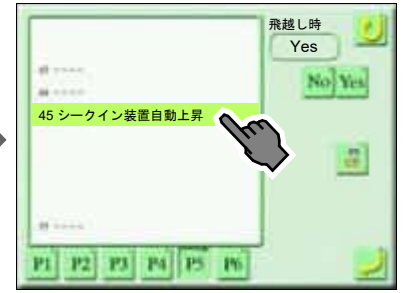
(1) アイコン G



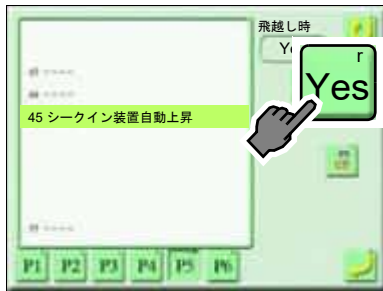
(2) P5



(3) 45 シークイン装置自動上昇

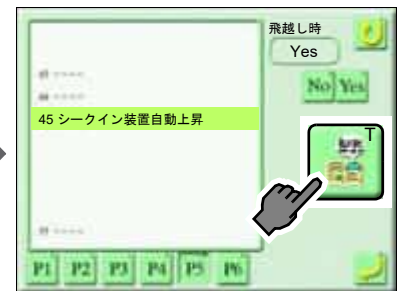


(4) 自動上昇する



- No :
ATH 動作時に下死点のまま (フックが動作しない)
- Yes :
ATH 動作時に中間点に退避させる (フックが動作) (推奨)

(5) アイコン T



(6) Yes



- 上糸切れ時
- No : 装置を上昇させない
- Yes : 装置を上死点まで上昇させる (推奨)
- 素材切れ時
- No : 装置を上昇させない
- Yes : 装置を中間点まで上昇させる (推奨)

(7) セット



5. シークインを手動で1枚ずつ送る

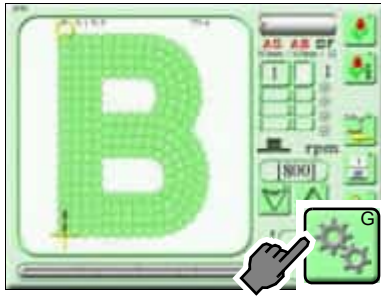
シークインのカット位置や針落ち位置を調整するときは、以下の操作でシークインを送ってください。

シークインの送り量は、「シークインチップ送りの設定」での値が適用されます。(→ p.55)

以下の説明は、機能制限レベルが「1」の場合の例です。

(1) 装置が装着されている針に色換えしてください。

(2) アイコン G



この後、機能制限レベルを解除してください。

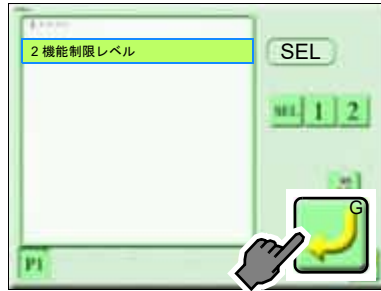
(3) ALL Yes



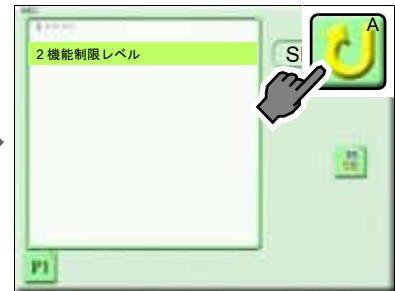
(4) セット



(5) セット



(6) アイコン A



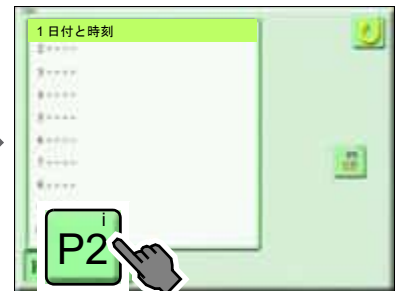
(7) 85 機械調整



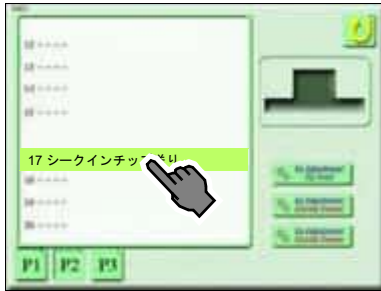
(8) アイコン T



(9) P2



(10) シークインチップ送り



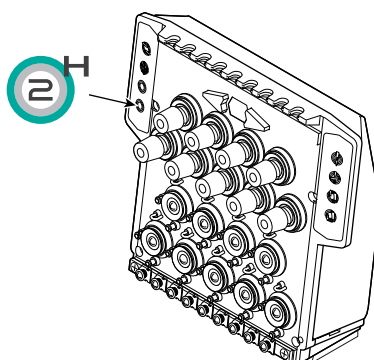
(11) Chip Feed



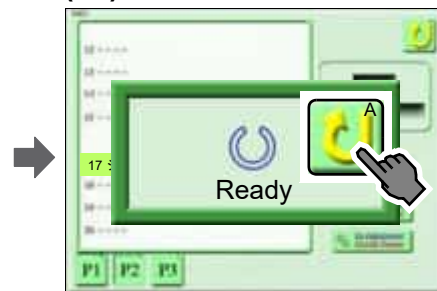
シークインを手動で1枚ずつ送る

第3章 操作パネルの設定 (TMCR-VF、TMCP-VF、TMAR-KC TYPE-2、TMEZ-SC、TMEZ-KC)

- (12)調整台のHスイッチを押してください。シークインが送り出されます。

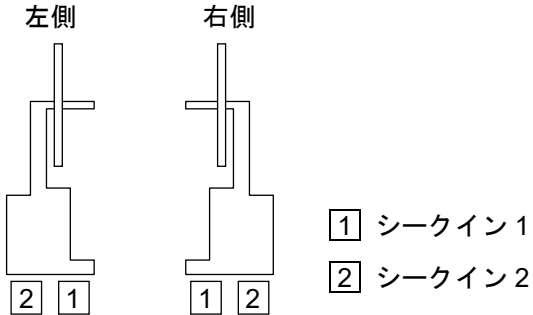


- (13)終了するとき



6. シークイン1とシークイン2を入れ換える（ステップ単位）

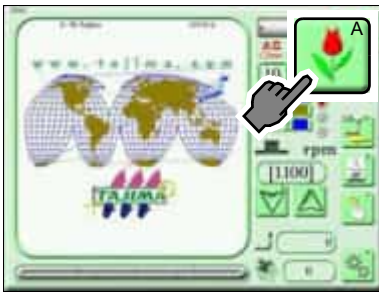
シークイン装置のシークイン1とシークイン2を針棒ステップ単位で反転させます。この機能は、ESQ-Cのみに対応します。



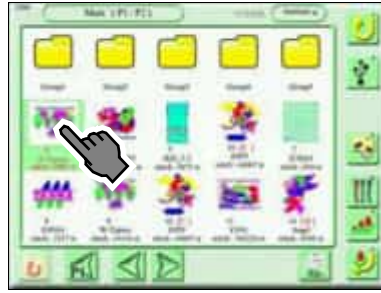
[操作方法]

例：右側シークイン装置において、ステップ6のシークイン縫いを反転させる。

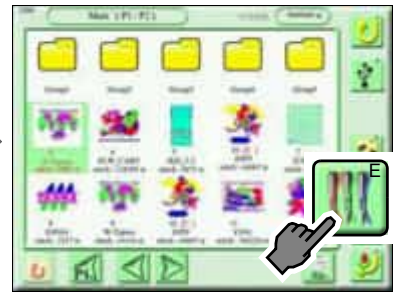
(1) アイコンA



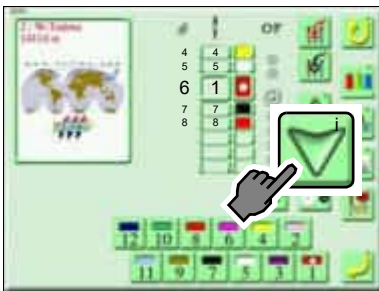
(2) 柄



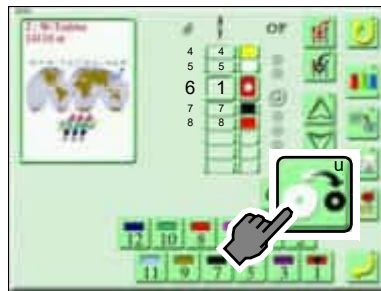
(3) アイコンE



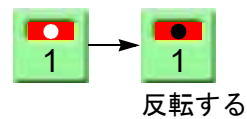
(4) ステップ6



(5) アイコンu

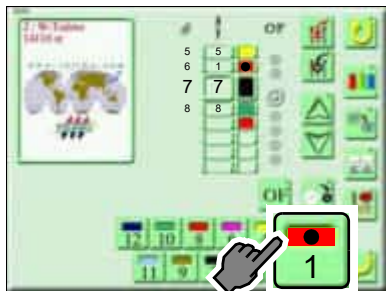


アイコンuを押すと、1針目の針棒アイコンの表示が切り換わります。



シークイン 1 とシークイン 2 を入れ換える (ステップ単位)

(6) 針棒 No.1

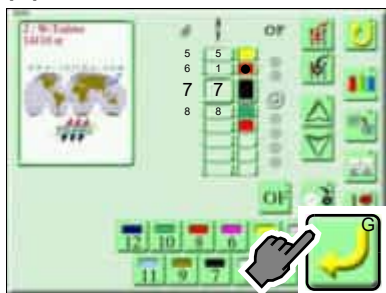


針棒 No.1 を押すと、ステップ 6 が以下の表示に切り換わります。



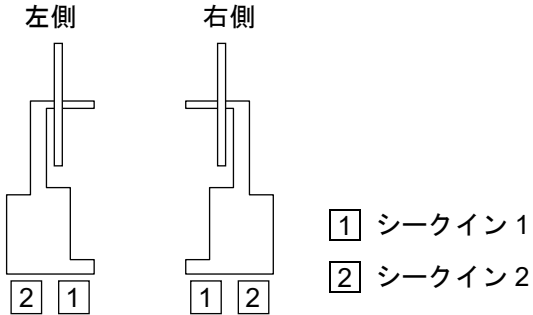
○ 反転しない	シークイン出力信号 1 でシークイン 1 が出力されます。シークイン出力信号 2 でシークイン 2 が出力されます。
● 反転する	シークイン出力信号 1 でシークイン 2 が出力されます。シークイン出力信号 2 でシークイン 1 が出力されます。

(7) セット (完了)



7. シークイン1とシークイン2を入れ換える（柄データ一括）

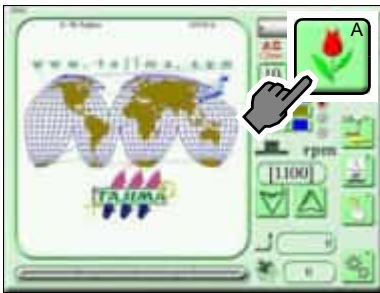
シークイン装置のシークイン1とシークイン2を柄データごと一括で反転させます。反転後は、柄データが上書きされます。この機能は、ESQ-Cのみに対応します。



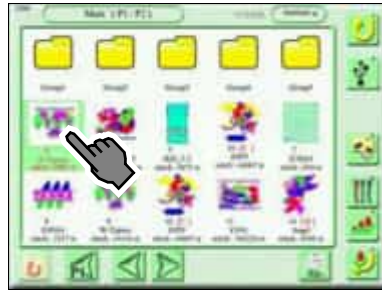
[操作方法]

例：右側シークイン装置のシークイン縫いを一括で反転させる。

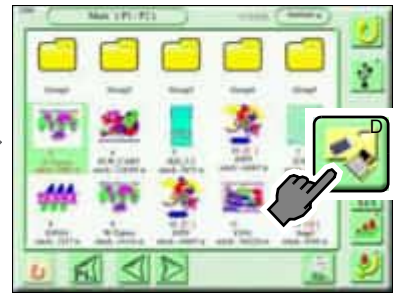
(1) アイコンA



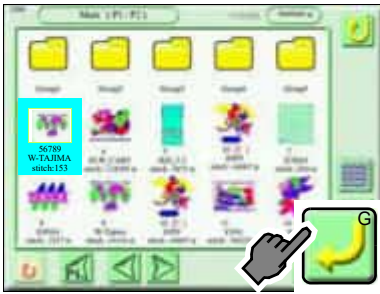
(2) 柄



(3) アイコンD



(4) セット



(5) アイコンS



(6) Yes



(7) セット（完了）



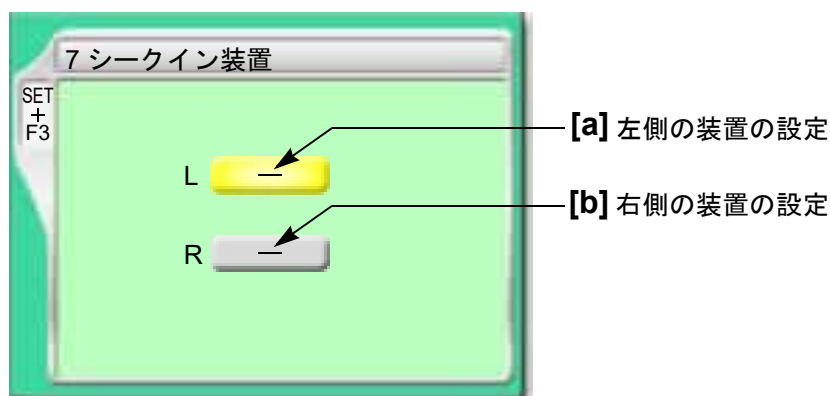
この後、この柄をデータセットしてください。

第4章 操作パネルの設定 (TLMX ミックス、TCMX ミックス)

1. 基本設定

装置を動作させるために、以下の設定をしてください。

[画面説明]



[a] 左側に装着するシークイン装置のタイプ

—: 装置を使用しない

SQ: 高速シークイン装置

SQ3: シークイン装置Ⅲ (モータ昇降式)

SQ4: シークイン装置Ⅳ (エア昇降式)

ESQ-C: ESQ-C

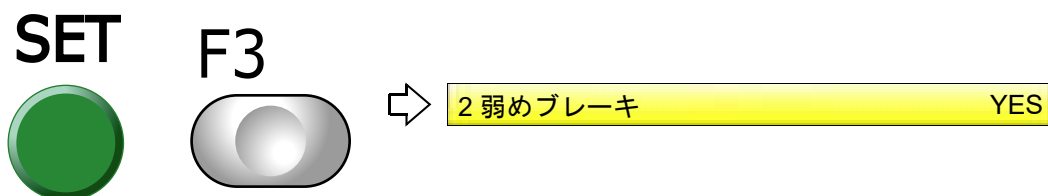
[b] 右側に装着するシークイン装置のタイプ

設定内容は、[a] と同じです。

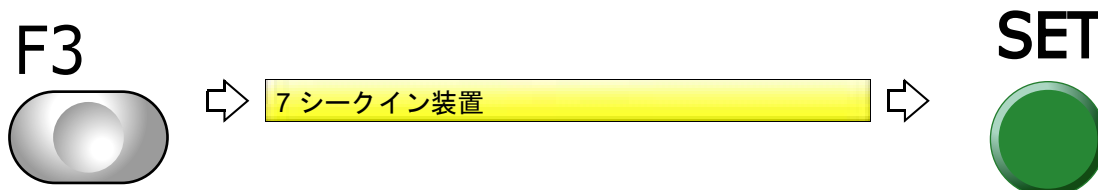
[操作方法]

(1) メイン画面にする

(2) セットキーを押しながら、F3 キーを押す



(3) F3 キーを押す

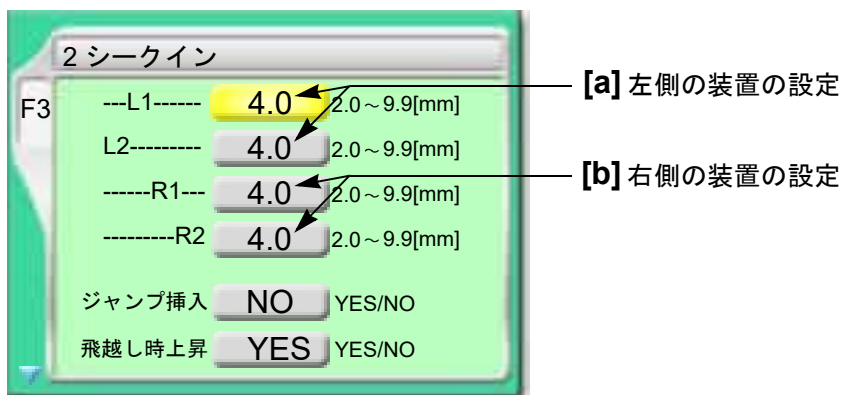


(4) シークインのタイプを選択する

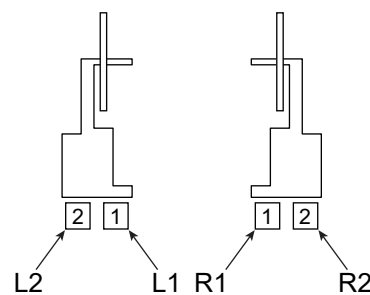


2. シークインチップ送り量の設定

[画面説明]



- [a]** 左側の装置 L1、L2 がそれぞれシークインチップを送り出す量 (右図参照)
目安としてチップの外径に約 1.0 を加算した値を選択してください。
- [b]** 右側の装置 R1、R2 がそれぞれシークインチップを送り出す量 (右図参照)
目安としてチップの外径に約 1.0 を加算した値を選択してください。

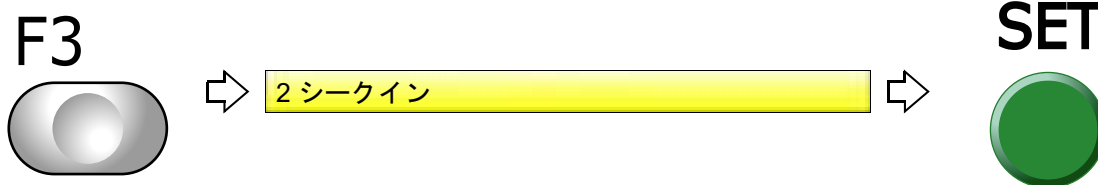


[操作方法]

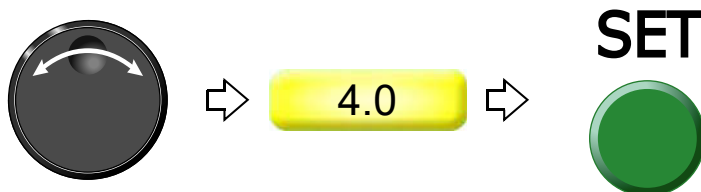
以下の条件で設定する例です。

左側の装置 (L1) のシークインチップ送り量 : 4.0

(1) 画面を開く

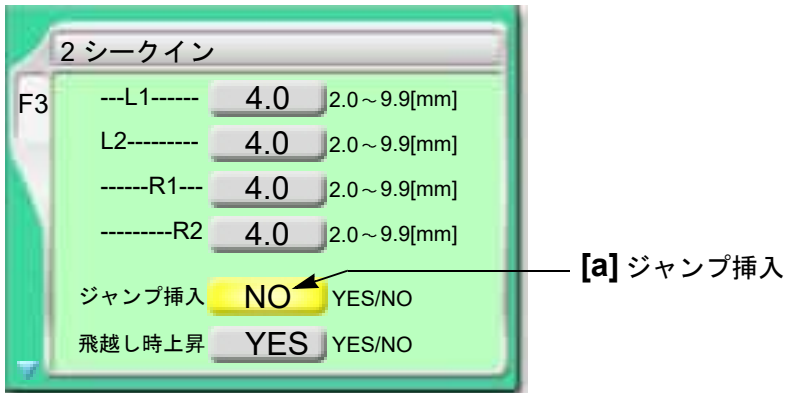


(2) 左側の装置 (L1) のシークインチップ送り量を選択する



3. シークインジャンプ挿入

[画面説明]



[a] シークインチップを縫い止めるときのジャンプデータ挿入

チップをうまく縫いとめることができないときは、「YES」を選択してください。ただし効率は下がります。

YES : する

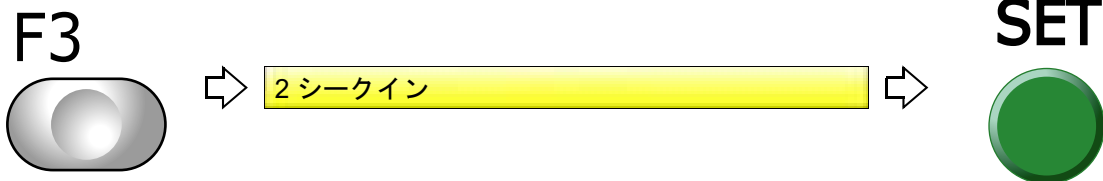
NO : しない

[操作方法]

以下の条件で設定する例です。

ジャンプデータの挿入 : する

(1) 画面を開く



(2) カーソルを「ジャンプ挿入」に移動させる

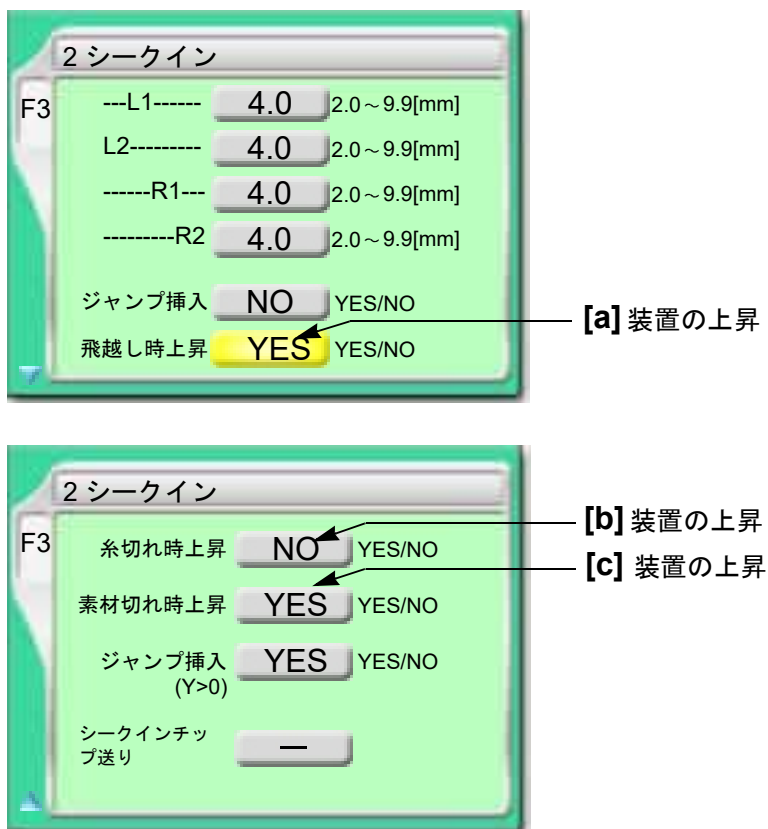


(3) ジャンプデータを挿入する



4. シークイン装置自動上昇

[画面説明]



[a] 枠飛越し時における装置の上昇

YES : する
NO : しない

[b] 糸切れ時における装置の上昇

YES : する
NO : しない

[c] シークインチップがなくなったときの装置の上昇

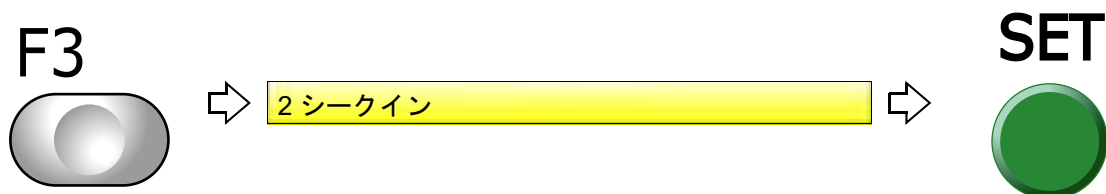
YES : する
NO : しない

[操作方法]

以下の条件で設定する例です。

枠飛越し時における装置の上昇：する

(1) 画面を開く



(2) カーソルを「飛越し時上昇」に移動させる

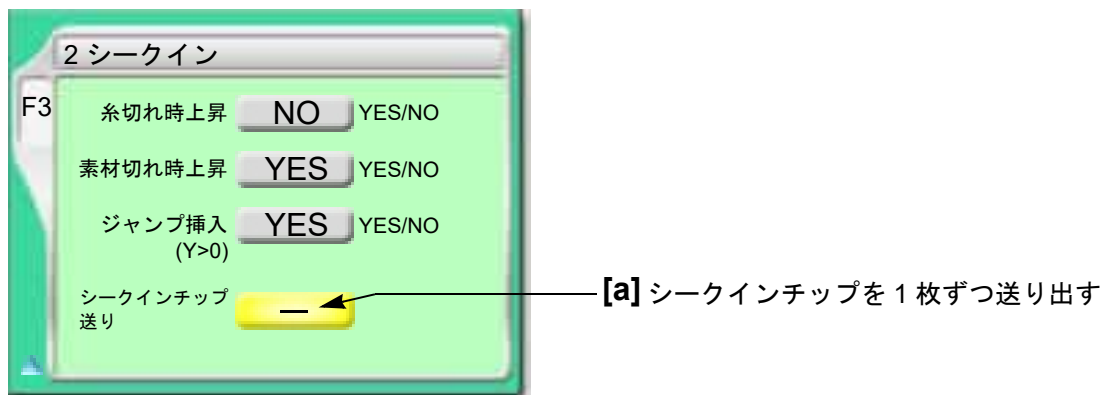


(3) 枠飛越し時に装置が上昇する



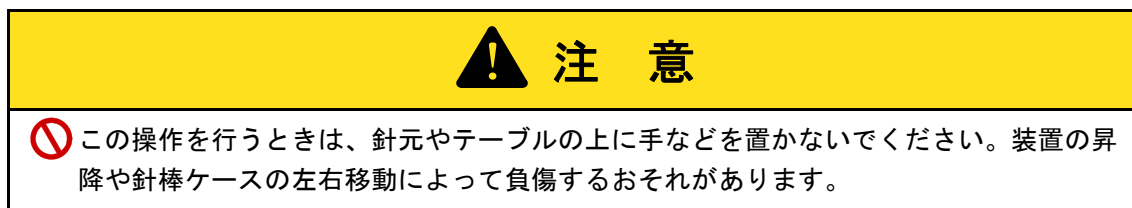
5. シークインを手動で1枚ずつ送る

[画面説明]



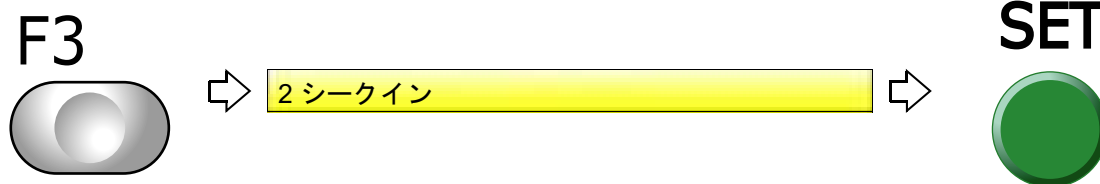
[a] シークインチップを1枚ずつ送り出す

[操作方法]



以下は、右側シークイン装置のシークインチップを1枚ずつ送り出す例です。

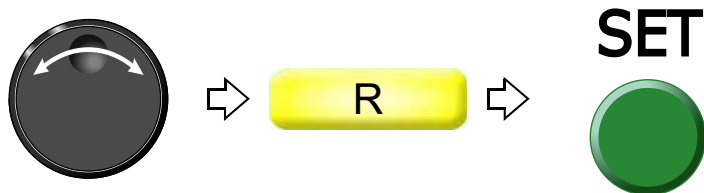
- (1) 調整台スイッチを「中」位置にしてください。(休止ヘッドではないこと)
- (2) 画面を開く



- (3) カーソルを「シークインチップ送り」に移動させる



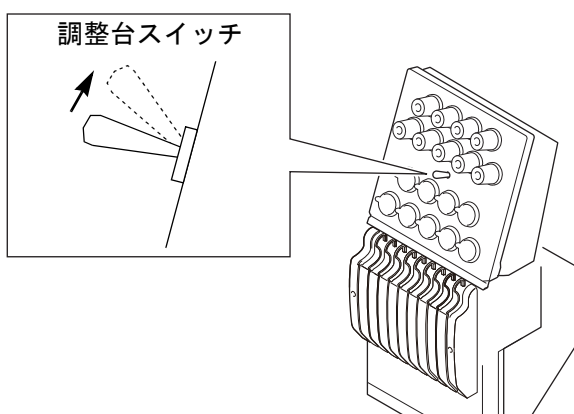
(4) R (右側シークイン装置) を選択する



セットを押すとシークイン針に色
換えします。

(5) シークインチップを送り出す

調整台スイッチを上げるたびに、シークインチップが1枚ずつ送り出されます。



第5章 困ったときの対処

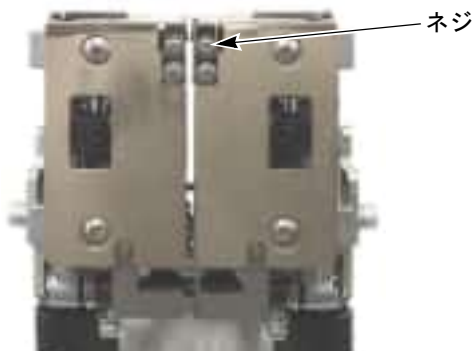
1. 原因と対策

トラブルの内容	原因	対策
シークインが縫い付けられない	縫い糸の目飛び	針釜タイミング時における隙間を調整して、本縫いの調子出しをする。
	針がシークインの中心穴に落ちない。	以下の調整を行う。 4-2. 針落ち位置（前後方向）（→ p.33） 4-4. 針落ち位置（左右方向）（→ p.41）
	動メスが復帰せず、シークインが目詰まりする。	動メス部分を掃除して、動きを良くする。 動メスの開閉を行う。（→ p.38）
	回転数が速すぎる。	回転数を下げる。
カット面が狂う	シークインのカット位置が正常でない。	以下の調整を行う。 4-1. シークインカット位置（→ p.29）
	シークインのピッチのムラ	シークインのピッチを確認する。
糸切れ	シークインの中心穴に対して針が太すぎる。	正規の針に交換する。
	動メス等に糸が接触している。	正規の糸道を通っているかどうかを確認する。 動メス部分を掃除して、動きを良くする。
シークインの送りミス	シークイン送り量の設定が間違っている。	以下の設定を行う。 2. シークインチップ送り量の設定（→ p.55） 2. シークインチップ送り量の設定（→ p.66）
シークインがめくれ上がる	固定メス底面のネジの頭がシークインをめくってしまう。	以下の作業を行う。 1-1. シークインがめくれる場合（→ p.73）
シークイン位置が左右にずれる	押えガイド板バネがシークインを均等に押さえていない。	以下の作業を行う。 1-2. シークイン位置が左右にずれる場合（→ p.74）

1-1. シークインがめくれる場合

柄、シークイン形状及び縫い方向によって装置の固定メス下面のネジの頭でシークインがめくれてしまい、刺繍に支障をきたす場合があります。その場合は次の手順で対処してください。

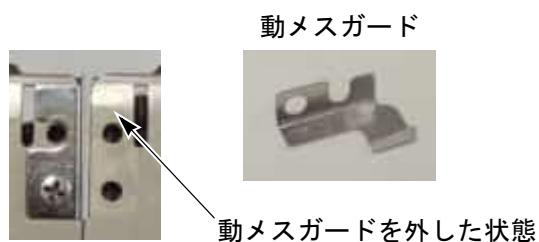
(1) シークインがめくれる所（1色目シークインまたは2色目シークイン）のネジを外してください。



(2) 上記の方法でも解決しない場合は、もう一方のネジも外してください。



(3) 上記(2)の方法でも解決しない場合は、めくれる所の動メスガードを外してください。



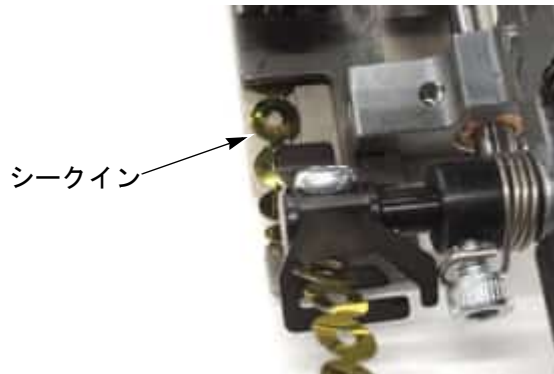
(4) 上記方法で糸切れが増えた場合

パネル設定で、シークインジャンプ挿入「出力後→NO」、「出力前 $Y > 0$ →YES」に設定します。

1-2. シークイン位置が左右にずれる場合

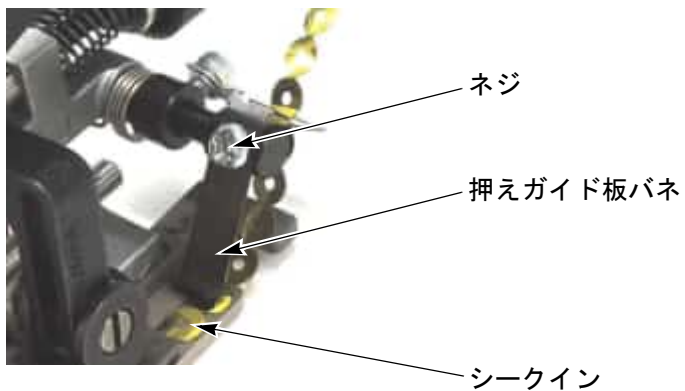
縫い途中、下の写真のようにシークイン位置が中心から左右にずれてしまい、刺繍に支障をきたす場合があります。その場合は次の手順で対処してください。

左にずれている例



(1) R側ユニットまたはL側ユニットを取り外してください。(→ p.77)

(2) ネジを緩め、押えガイド板バネがシークインを均等に押さえるよう、押えガイド板バネの固定位置を調整してください。



2. エラーコード表

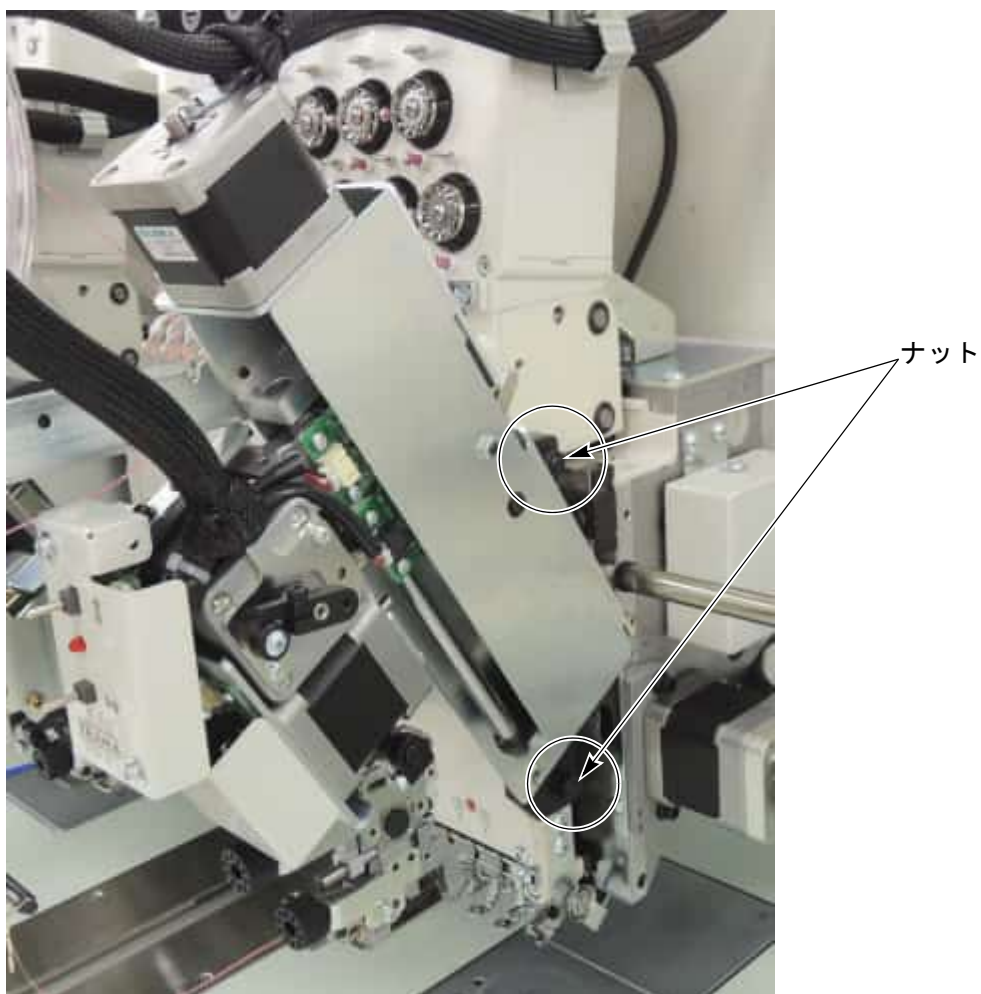
300系のコード No. が表示されたときは、販売代理店にご連絡ください。

258	シークイン装置上死点センサ不良	上死点センサを確認／交換する。
259	シークイン装置下死点センサ不良	下死点センサを確認／交換する。
25A	シークイン色換えセンサ不良	シークイン色換えセンサを確認／交換する。
294	シークイン素材切れを検出した。	シークイン素材をセットし直す。
353	シークインドライバ基板の異常	シークインドライバ基板及び接続を確認する。
3B8	色換えシークイン通信異常	シークインコントローラ基板及び接続を確認する。
3B9	シークインドライバ基板の通信異常	シークインドライバ基板及び接続を確認する (電源 ON 時のみ発生)。
3BA	色換えシークイン通信異常	シークインコントローラ基板及び接続を確認する (電源 ON 時のみ発生)。
5C2	シークイン装置が昇降動作中に操作を行った。	装置が昇降動作中に起動をかけない。
5C3	シークイン設定間違い	パラメータ設定が正しく行われているか確認する。

第6章 メンテナンス

1. シークイン装置を取り外す

- (1) アーム内部のメンテナンスでシークイン装置を取り外すときは、ナット2個を外してください。
- (2) その後、以下の作業を行ってください。
 1. 装置をご使用になる前に (→ p.12)
 4. 各部の確認と調整 (→ p.29)



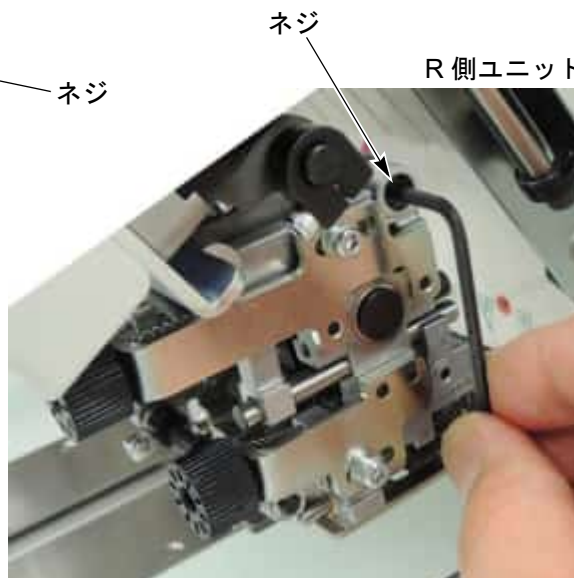
2. L側、R側ユニットを取り外す、取り付ける

⚠ 注意

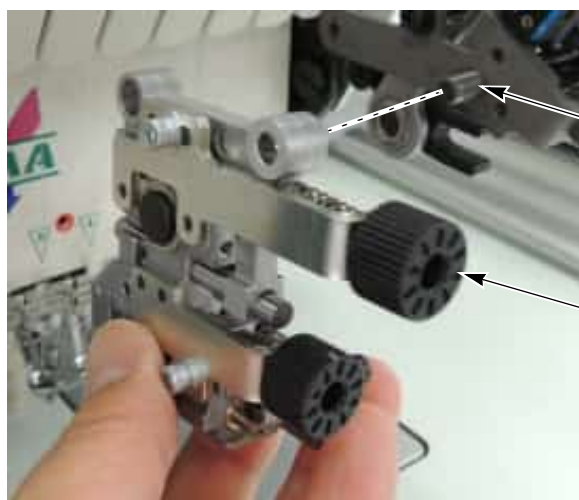
⊘ L側、R側ユニットは、各ヘッドごとに調整されて出荷されています。取り外したL側、R側ユニットを別のヘッドに取り付けないでください。

(1) ネジを取り外してください。

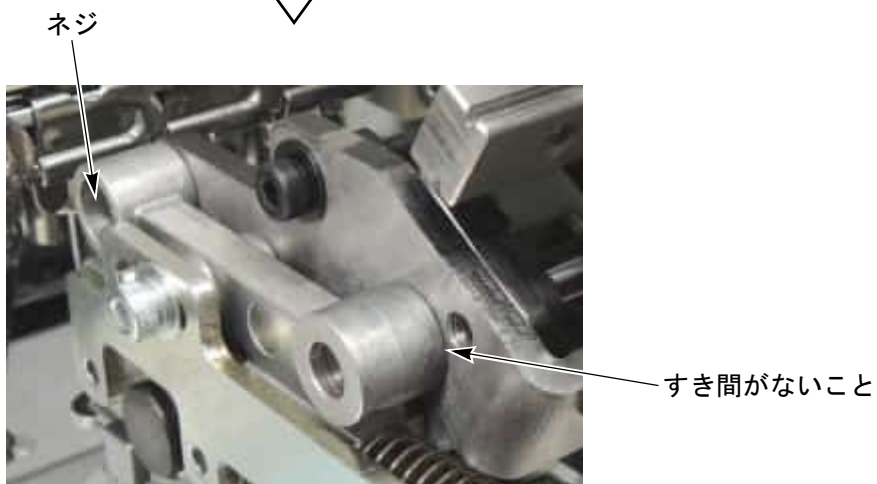
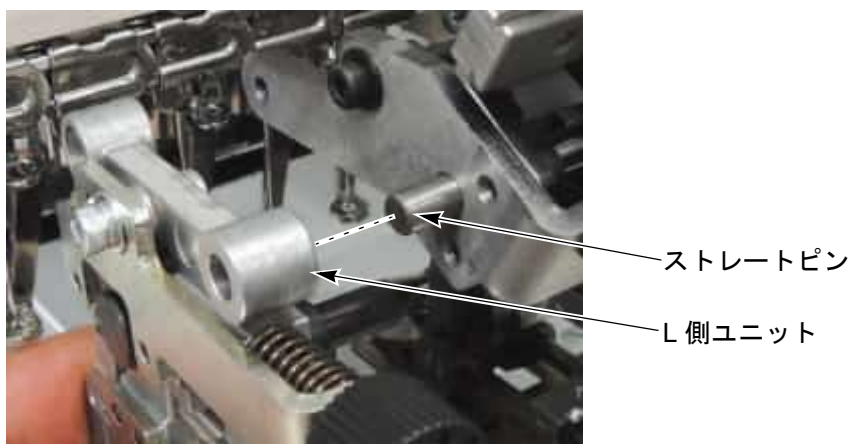
L側ユニット



(2) L側ユニットをストレートピンから抜いて取り外してください。



- (3) L側ユニット（またはR側ユニット）を取り付けるときは、L側ユニットをストレートピンにしっかりと差し込み、ネジを締めてください。



3. 給油とグリスアップ

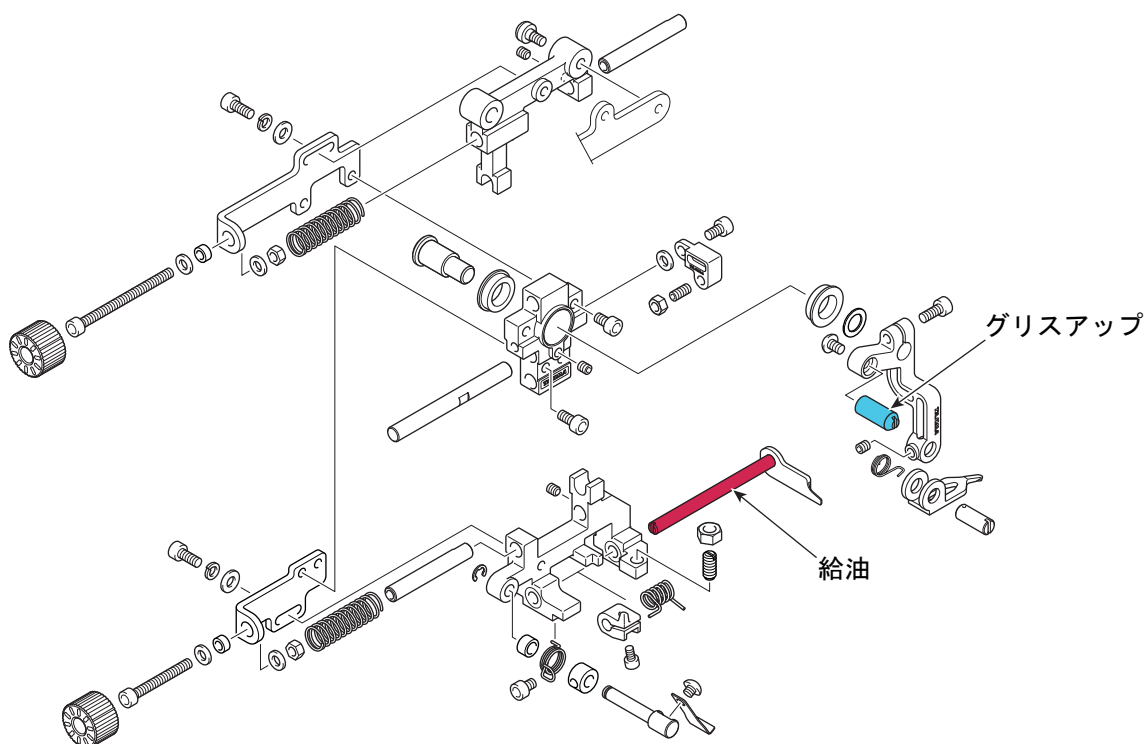
警告

- 給油やグリスアップするときは、電源スイッチを切ってください。機械に巻き込まれて重傷を負うおそれがあります。

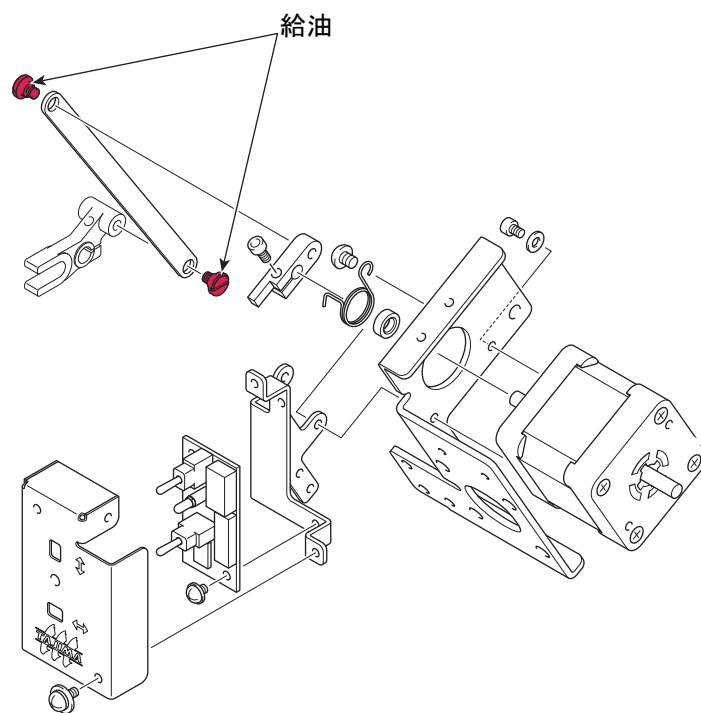
注意

- 給油は一ヶ月に1回、グリスアップは半年に1回行ってください。
- 決められた給油サイクルやグリスアップサイクルを守ってください。サイクルどおりに行わないと、シークインの切りミスが発生したり部品の磨耗を早めるおそれがあります。
- 給油にあたってはタジマ純正のTFオイルまたはこれと同等品 (ISO 粘度グレード =VG20) を使用してください。
- グリスアップするときは、販売代理店にご相談ください。
- グリスアップにあたってはタジマ純正PGグリスまたは推奨品 (合成油系リチウムグリス) を使用してください。

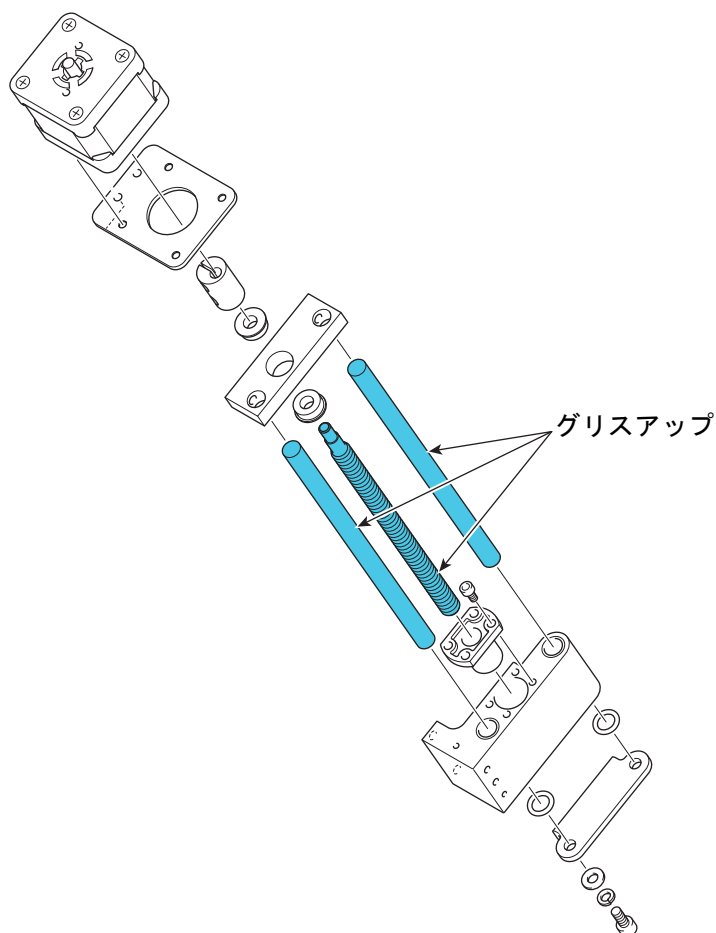
(1) シークインユニット



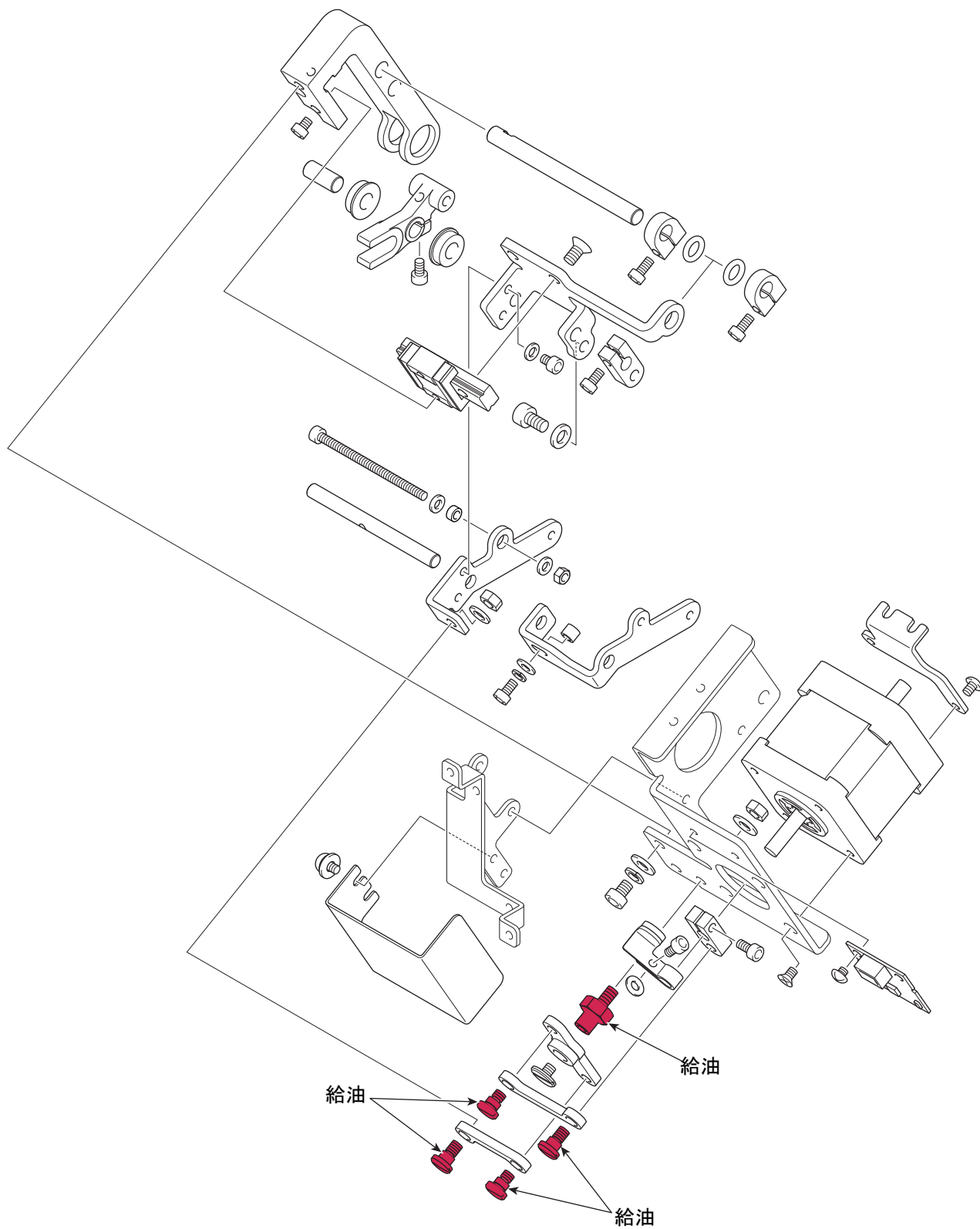
(2) 送り部



(3) 昇降部



(4) 切り換え部



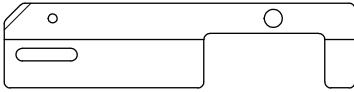
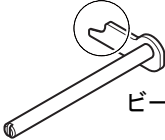
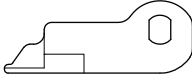
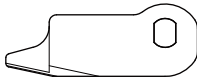
第7章 付録

1. ビーズコード縫い

装置の部品を交換することによって、ビーズを縫い止めることができます。

詳細は、販売代理店にお問い合わせください。

1ユニットあたり、必要な部品は下表のとおりです。

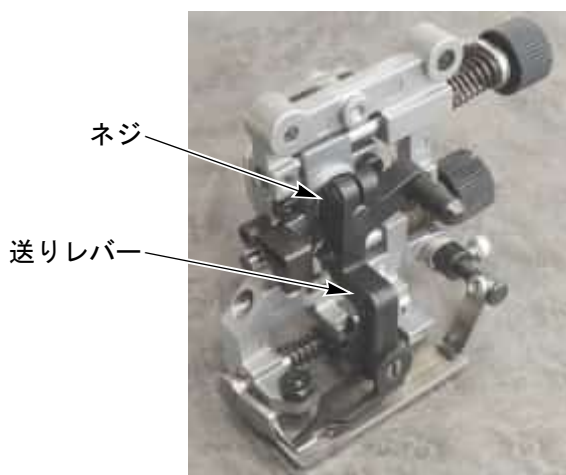
部品番号	名称	形状
0L048056@000	ガイド：ビーズ：R または ガイド：ビーズ：L	図は R 用 
0L048047@S00	動メス：ビーズ：R [S] または 動メス：ビーズ：L [S]	図は R 用  ビーズ、シークイン 2mm 用  シークイン用 

⚠ 注意

ⓘ この作業は、販売代理店にご依頼ください。

部品交換は、以下の作業を伴います。参考情報として以下に説明します。

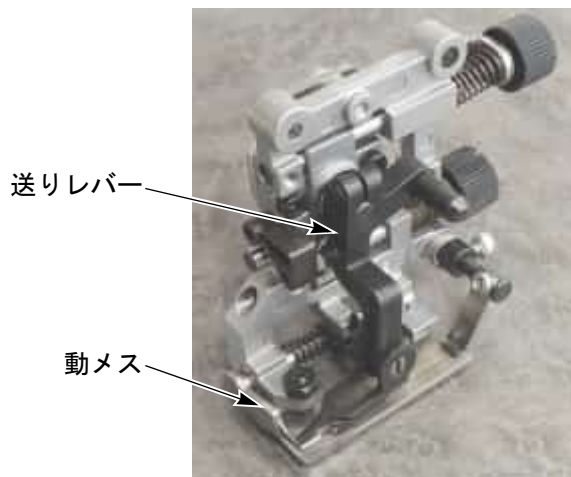
(1) ネジを緩め、送りレバーを取り外してください。



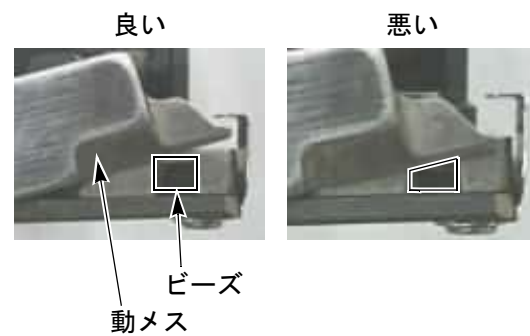
(2) 平ワッシャ（黒色 0.5mm 厚）2 枚を取り外してください。



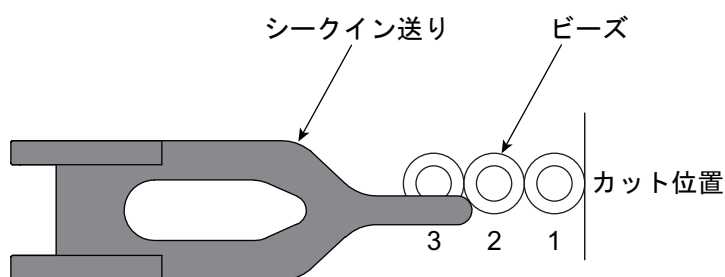
(3) 手順 (1) で取り外した送りレバーを取り付け、動メスを交換してください。



動メスの交換は、動メスがビーズに当たらないよう調整してください。



(4) シークイン送りが、カット位置から 2 つ目のビーズを押し出すようシークイン送りの位置を調整してください。



初版 2016年5月

12版 2023年4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

TEL：(0568)33-1161（代表） FAX：(0568)33-1191

■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

TEL：(0568)37-1130（代表） FAX：(0568)37-1230