



オプション装置説明書

**KB-2M**

(コード付け、ループ縫い)



## 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。内容を理解されたいうへでご使用ください。

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。



誤って取り扱おうと、死亡あるいは重傷<sup>[\*1]</sup>となる危険性がきわめて高い注意事項




誤って取り扱おうと、死亡あるいは重傷<sup>[\*1]</sup>となる可能性のある注意事項





誤って取り扱おうと、軽傷<sup>[\*2]</sup>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

## 第 1 章 使用上の注意

1. 使用上の注意.....	5
----------------	---

## 第 2 章 装置の概要

1. 各部の名称.....	6
2. コード付けとループ縫いの相違点.....	8
3. ポビンの取り付け.....	9
4. コードの通し方.....	9
5. コード押えの高さ.....	10
6. ステッチデータの作成要領.....	11

## 第 3 章 準備

1. コード付け.....	12
2. ループ縫い.....	13

## 第 4 章 操作パネルの設定

1. TFMX、TWMX-C、TCMX ミックス、TLMX ミックス.....	14
2. TMCP、TMCS.....	15

## 第 5 章 装置交換

1. 「ループ縫い」から「コード付け」.....	16
2. 「コード付け」から「ループ縫い」.....	22

## 第 6 章 初めて装置を取り付ける

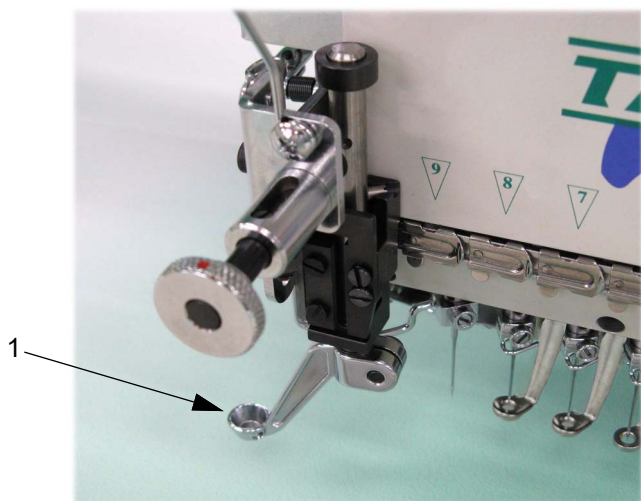
1. コード付け.....	28
2. ループ縫い.....	32

## 第1章 使用上の注意

## 1. 使用上の注意

**!** 注 意

- ❗ 本書に書かれている作業（操作パネルの操作を除く）を行うときは、電源スイッチを OFF してください。さもないと予期しない機械の動作によって負傷する恐れがあります。
- ❗ ループ縫いを行うとき、本機の最高回転数の上限は 600rpm としてください。これを超える回転数で使用すると、装置や布押え等が破損するおそれがあります。
- ❗ 装置を使用しないときは、コード押え（図 A 内 -1）を退避位置にしてください。さもないと枠の動作によって枠がコード押え 1 に当たり、枠や装置が破損する恐れがあります。
- ❗ 装置の使用によって刺繍範囲が制限されます。刺繍の前にコード押え 1 が退避位置の状態での柄の「トレース」操作を行い、刺繍範囲を確認してください。



図A

## 第2章 装置の概要

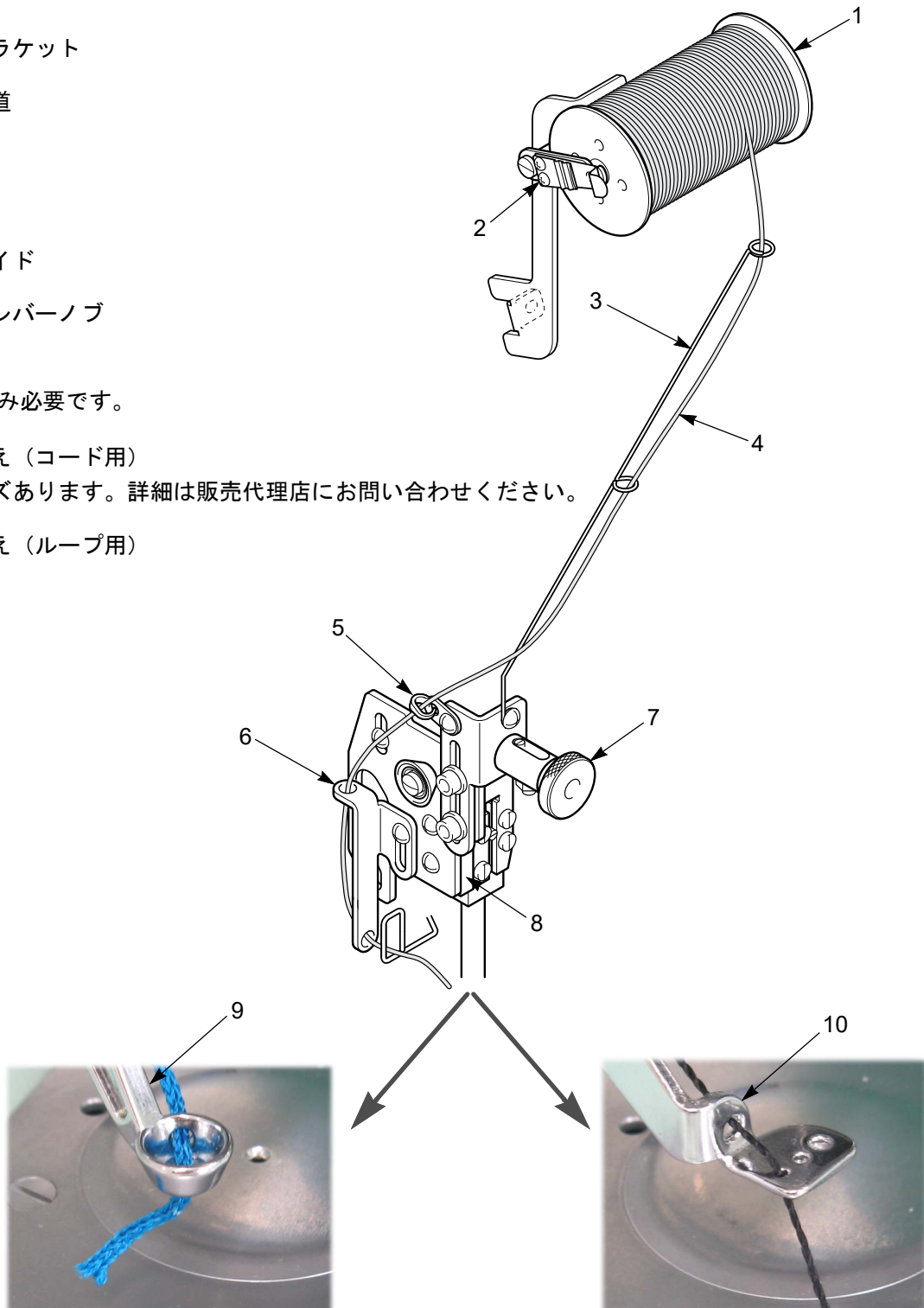
本書では、左側に装着する装置を装置L、右側に装着する装置を装置Rと表記します。また、装置Rの場合でも説明上、装置Lの画像やイラストを使用している箇所があります。

### 1. 各部の名称

#### 1-1. 装置L

主要部品のみ掲載します（部品名称は略称）。詳細は巻末のパーツリストを参照ください。

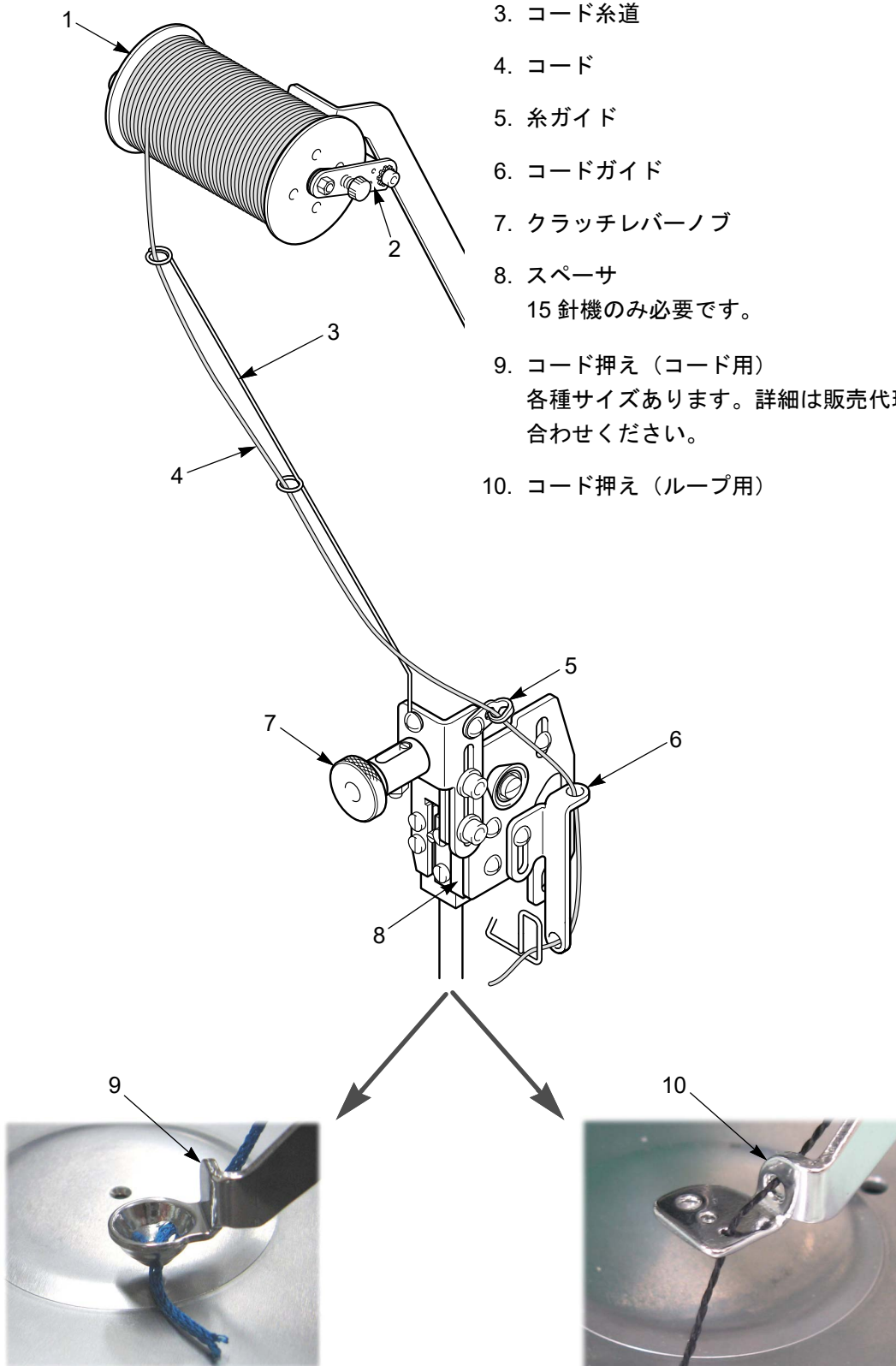
1. ボビン
2. ボビンブラケット
3. コード糸道
4. コード
5. 糸ガイド
6. コードガイド
7. クラッチレバーノブ
8. スペーサ  
15針機のみ必要です。
9. コード押え（コード用）  
各種サイズあります。詳細は販売代理店にお問い合わせください。
10. コード押え（ループ用）



## 1-2. 装置 R

主要部品のみ掲載します（部品名称は略称）。詳細は巻末のパーツリストを参照ください。

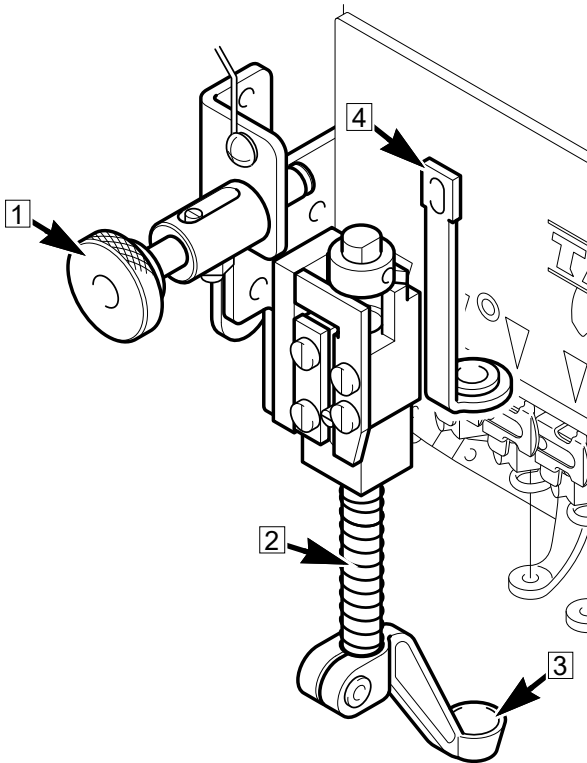
1. ボビン
2. ボビンブラケット
3. コード糸道
4. コード
5. 糸ガイド
6. コードガイド
7. クラッチレバーノブ
8. スペーサ  
15針機のみ必要です。
9. コード押え（コード用）  
各種サイズあります。詳細は販売代理店にお問い合わせください。
10. コード押え（ループ用）



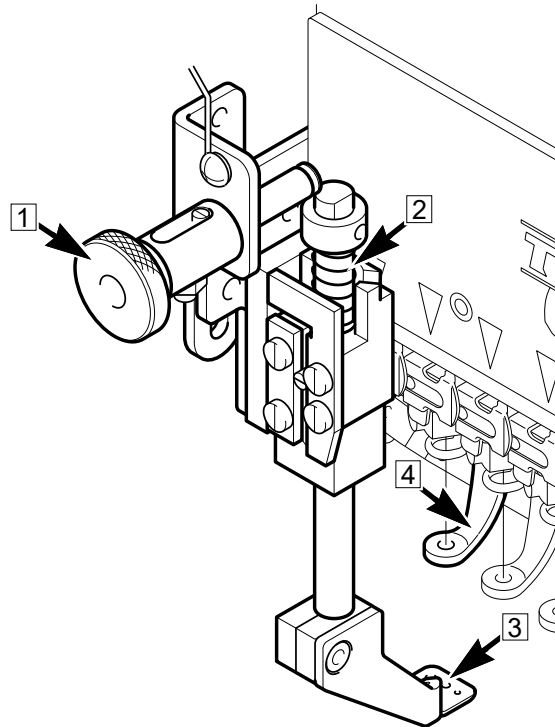
## 2. コード付けとループ縫いの相違点

以下は装置Lです。装置Rの場合、向きが逆になります。

コード付け



ループ縫い



	コード付け	ループ縫い
①クラッチレバーノブ	引いた状態	押し込んだ状態
②バネ	下部装着	上部装着
③コード押え	コード用	ループ用
④布押え	コード用布押えを使用 	使用する 

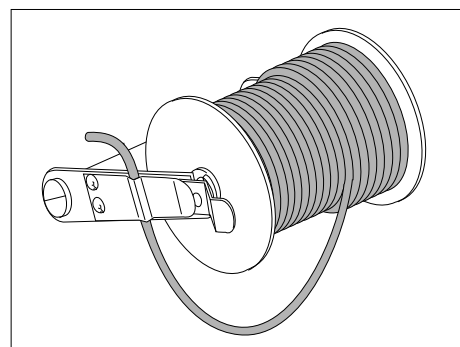
### 3. ボビンの取り付け

ボビン 1 を芯棒 2 に差し込み、板バネ 3 を 2 に掛けてください。



テンション調整ネジ 4 を回して、ボビン 1 が空転しない程度のテンションをかけてください。

使用しないとき

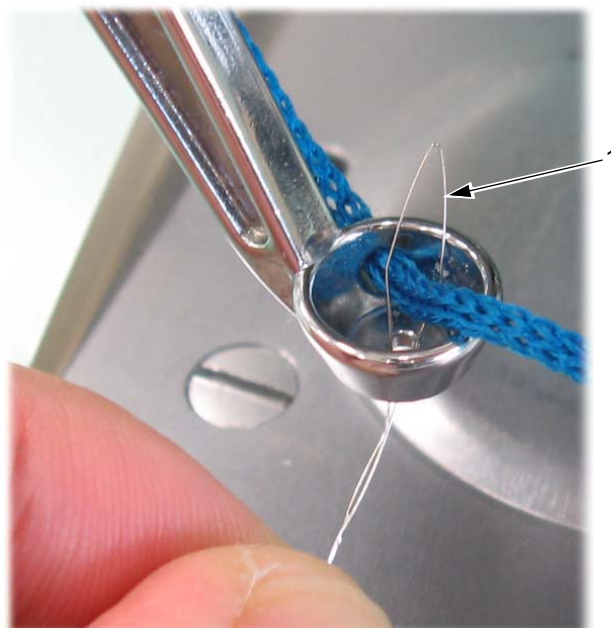


### 4. コードの通し方

コードを穴に通すときは、糸通し（図 A-1）を使用してください。

装置全体のコードの通し方については p.6 を参照してください。

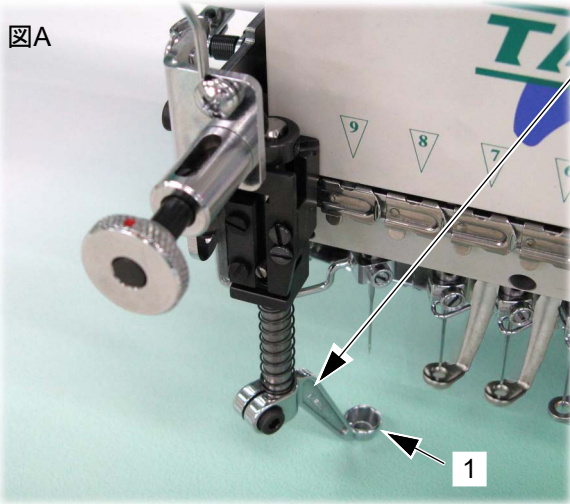
図A



## 5. コード押えの高さ

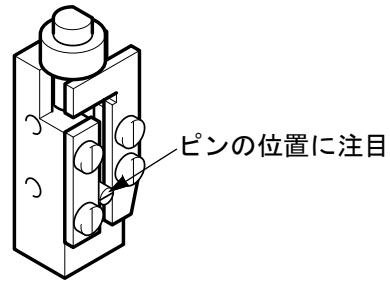
コード押え（図A内-1）の高さは、装置の使用状況に応じて3段階に切り換えできます（下図はコード付けの例）。

### 5-1. 刺繍するとき

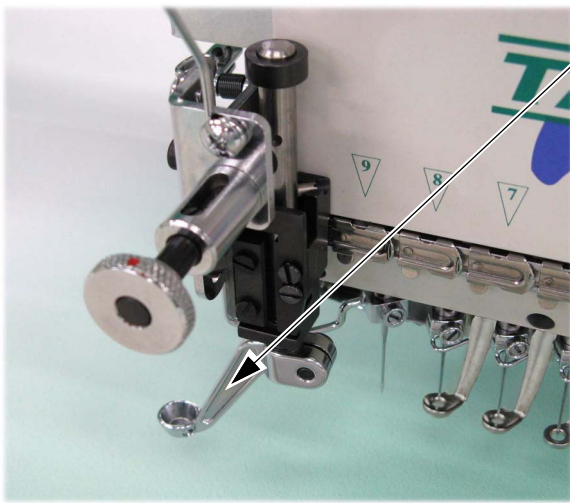


待機位置

コード縫いを始めるときの位置です。この状態でスタートさせてください。

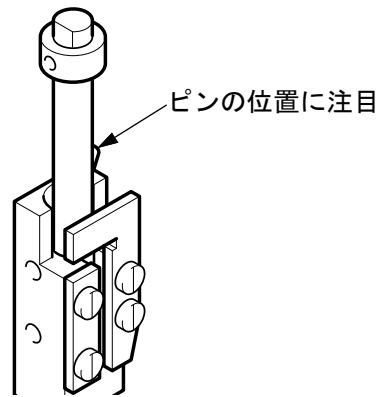


### 5-2. 装置を使用しないとき

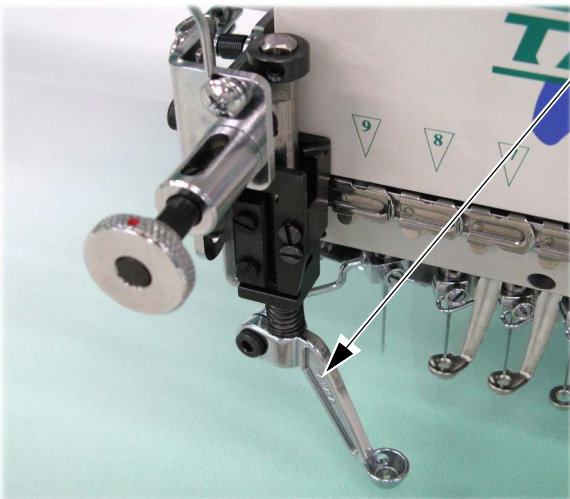


退避位置

装置を使用しないときの位置です。

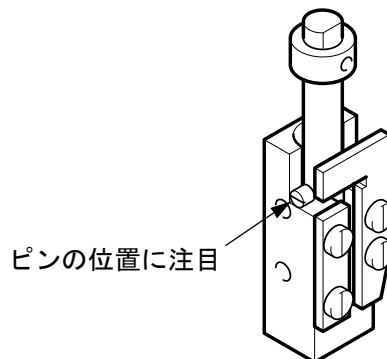


### 5-3. コードを通すとき



中間位置

コードを通すときの位置です。

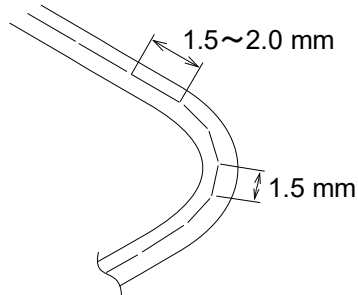


## 6. ステッチデータの作成要領

コード付けとループ縫いではステッチデータの作成要領が異なります。

### 6-1. コード付け

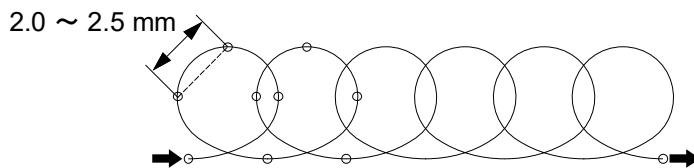
ステッチ長はコードの太さや柄データ等によって異なりますが、一般的に1.5～2.0 mmの範囲で作成してください。カーブが急な部分ではステッチ長を1.5 mm程度にしてください。



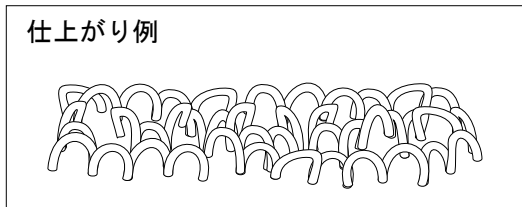
### 6-2. ループ縫い

ステッチ長はコードの太さや柄データ等によって異なりますが、一般的に下記の範囲で作成してください。

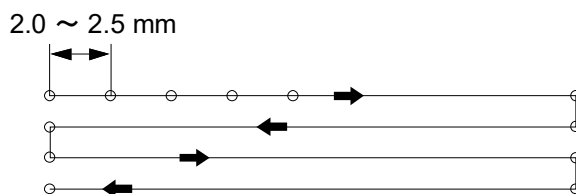
#### (1) 円を描くようなステッチ



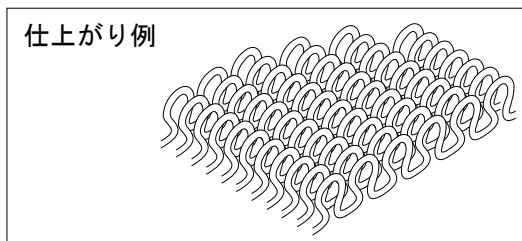
仕上がり例



#### (2) 往復するステッチ例



仕上がり例



## 第3章 準備

以下の手順で使用前の準備を行ってください。

### 1. コード付け

#### 1-1. 操作パネルの設定

p.14 を参照のうえ、コード装置の設定が正しいことを確認してください。

#### 1-2. 最高回転数

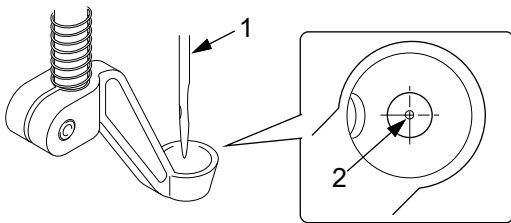
本機の最高回転数に準じますが、縫い上がりに応じた回転数を設定してください。

#### 1-3. 針落ち

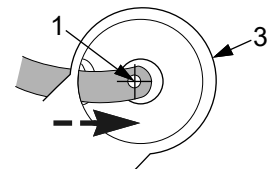
- (1) 操作パネルでコード装置が付いている針棒を選択してください。
- (2) 主軸を反時計方向に回し、主軸角度を 180° 前後に合わせてください。
- (3) 装置を待機位置にしてください (→ p.10)。
- (4) 針 1 を下ろし、針 1 が穴の中心 2 に落ちるかどうかを確認してください。調整が必要な場合は、p.19 の 1-5. を参照してください。



針は調整するヘッドごとに下ろしてください (針先端の破損を防ぐため)。



縫い途中に針 1 がコードに刺さらないときは、コード押え 3 をわずかに右にずらしてください。



- (5) 主軸を時計方向に回し、主軸角度を定位置 (100°) に戻してください。

## 2. ループ縫い

### ⚠ 注意

❗ ループ縫いにおいては、最高回転数の上限値は 600rpm です。これを超える回転数で使用すると、装置や布押え等が破損するおそれがあります。

#### 2-1. 操作パネルの設定


p.14 を参照のうえ、コード装置の設定が正しいことを確認してください。

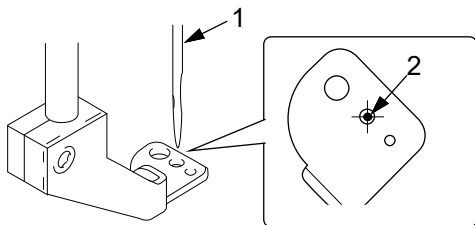
#### 2-2. 最高回転数

上限値は 600rpm です。

#### 2-3. 針落ち

- (1) 操作パネルでコード装置が付いている針棒を選択してください。
- (2) 主軸を反時計方向に回し、主軸角度を 180° 前後に合わせてください。
- (3) 装置を待機位置にしてください (→ p.10)。
- (4) 針 1 を下ろし、針 1 が穴の中心 2 に落ちるかどうかを確認してください。調整が必要な場合は、p.26 の 2-5. を参照してください。

 針は調整するヘッドごとに下ろしてください (針先端の破損を防ぐため)。



- (5) 主軸を時計方向に回し、主軸角度を定位置 (100°) に戻してください。

## 第4章 操作パネルの設定

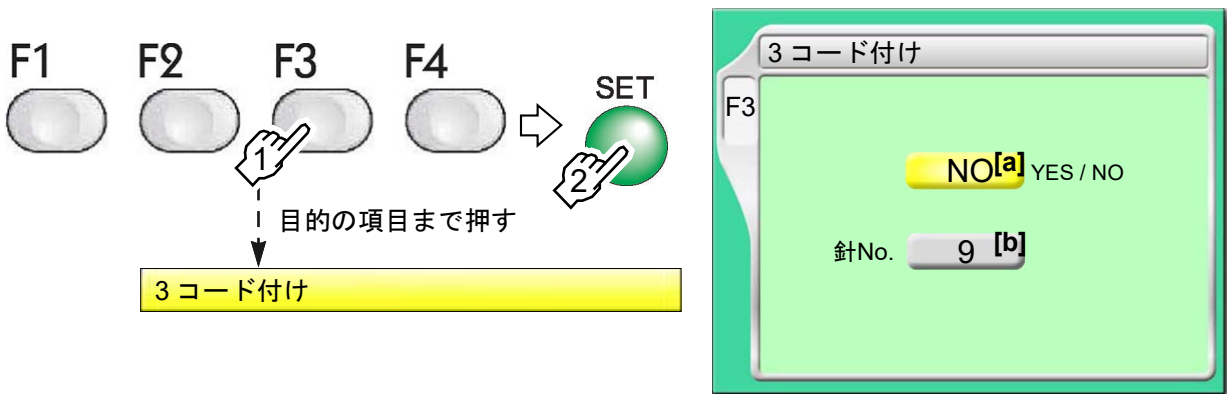
本設定を行うと、コード針（1針目または最終針）は以下の状態になります。

- ・自動／手動糸切りはできません。
- ・自動色換え（糸換え）はできません。
- ・自動起動はできません。

### 1. TFMX、TWMX-C、TCMX ミックス、TLMX ミックス

装置を初めてご使用になるときは、以下の手順で操作パネルの設定が「YES」になっていることを確認してください。またソフトインストール後、この値は「NO」に戻りますので再設定してください。

#### (1) 画面を呼び出す

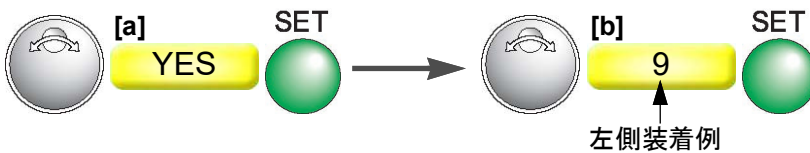


#### < 画面説明 >

[a] YES : 使用する  
NO : 使用しない

[b] 装置を装着する針棒 No.  
1 (針目) : 右側に装着  
9 (9針機の場合) : 左側に装着

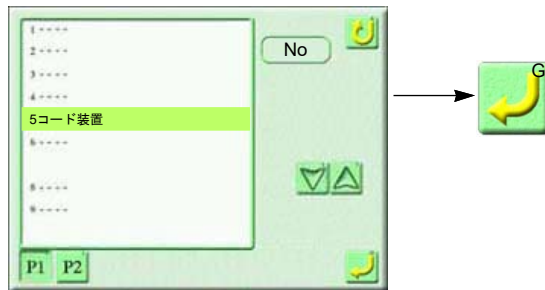
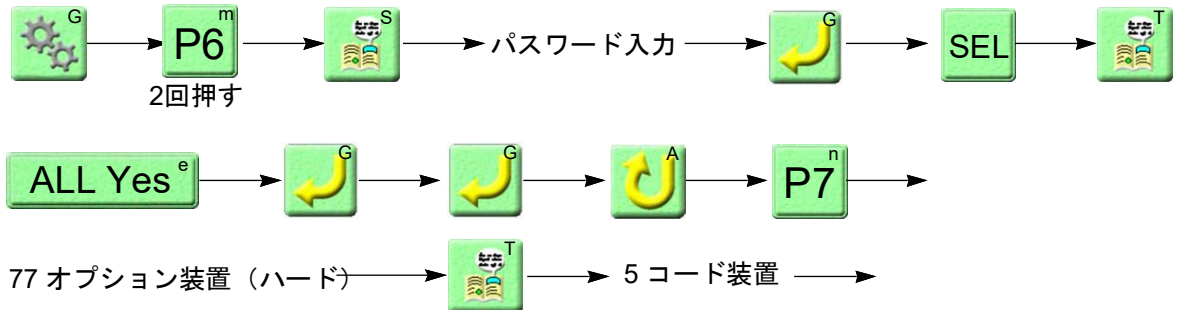
#### (2) 値を選択し、[セット]する



## 2. TMCP、TMCS

装置を初めて使用するときは、以下の手順でコード装置の使用条件を設定してください。  
 本機は、機能制限レベル1で出荷されています。

メイン画面



No: 使用しない  
 L: 左側に装着  
 R: 右側に装着  
 LR: 左右に装着

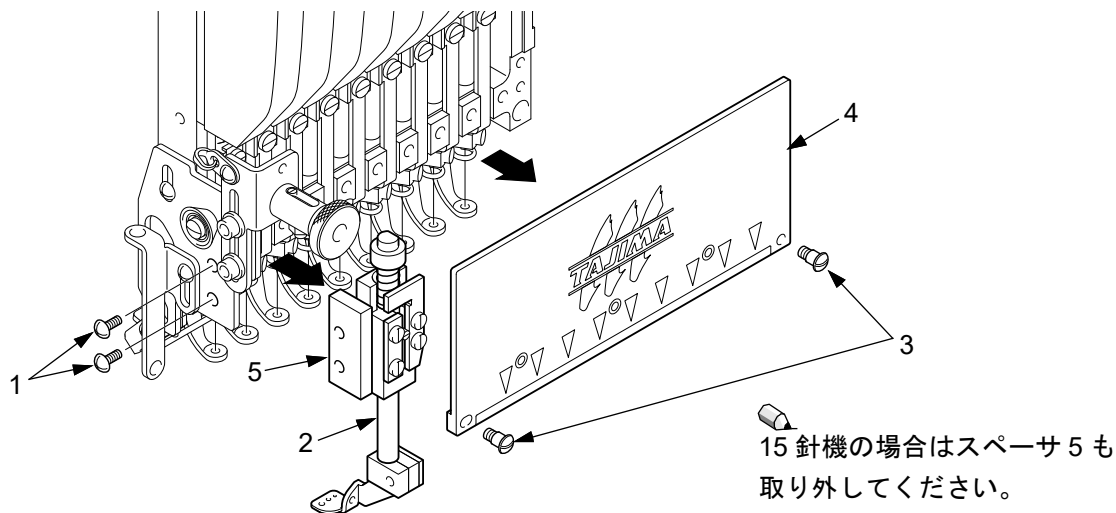
## 第5章 装置交換

本章は、装置Lをもとに説明します。装置Rの場合、向きが逆になりますが手順は同じです。

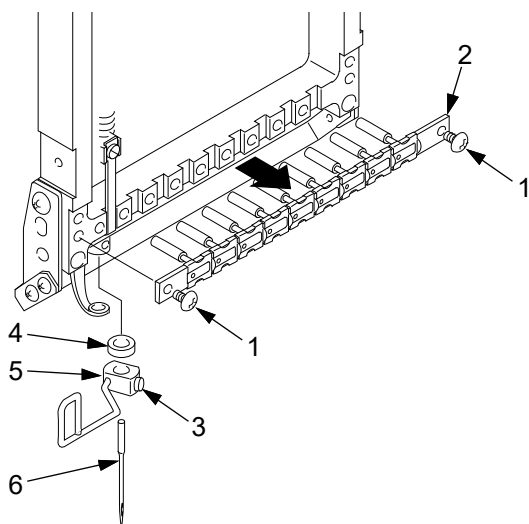
### 1. 「ループ縫い」から「コード付け」

#### 1-1. 関連部品の取り外し

(1) ネジ1を外し、本体2を取り外してください。ネジ3を外し、下部カバー4を取り外してください。

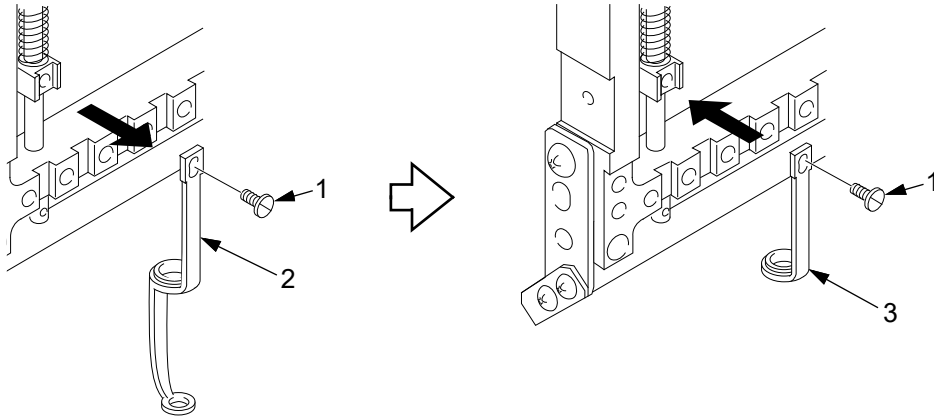


(2) ネジ1を外し、上糸ロック装置2を取り外してください。ネジ3を緩め、クッションリング4、コード用針ダキ5、針6を取り外してください。

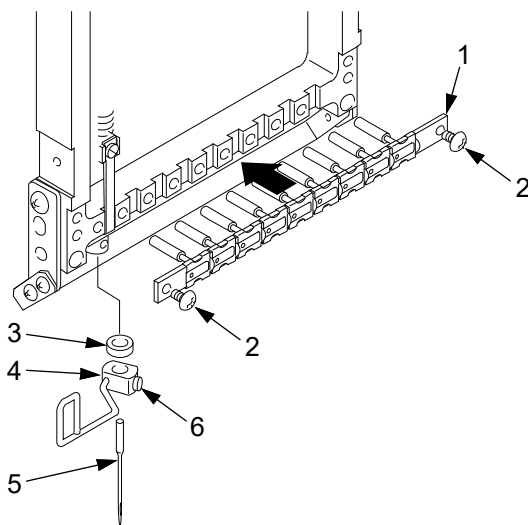


## 1-2. 布押えの交換

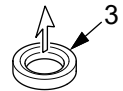
- (1) ネジ1を外し、布押え（静音タイプ）2を取り外してください。布押え（コード用）3を取り付け、ネジ1を締めてください。



- (2) 上糸ロック装置1を取り付け、ネジ2を締めてください。クッションリング3、コード用針ダキ4、針5を取り付け、ネジ6を締めてください。

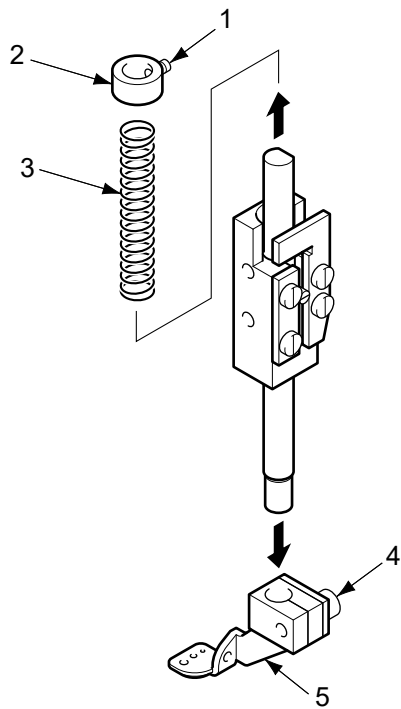


クッションリング3の向き（上下）  
に注意してください。

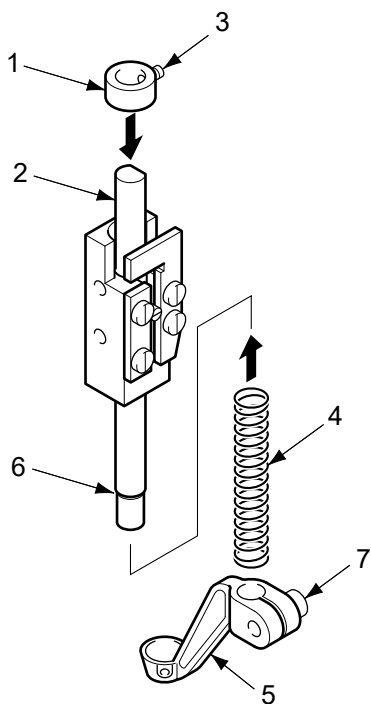


## 1-3. コード押えの交換

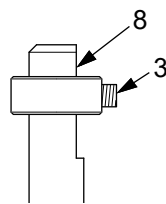
- (1) ネジ 1 を緩め、カラー 2 とバネ 3 を取り外してください。ネジ 4 (M3×8) を緩め、コード押え (ループ用) 5 を取り外してください。



- (2) カラー 1 をシャフト 2 にはめ込み、ネジ 3 を締めてください。バネ 4 とコード押え (コード用) 5 が段差 6 に当たるまで持ち上げ、ネジ 7 (M4×8) を仮止めしてください。

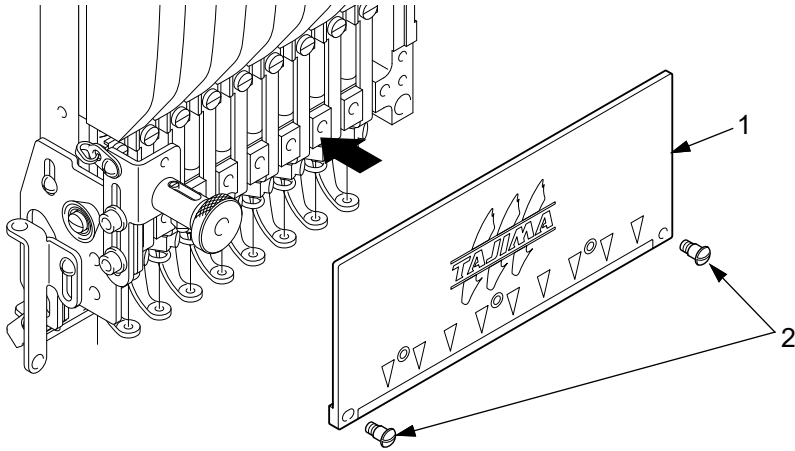


ネジ 3 は平らな面 8 に当ててください。

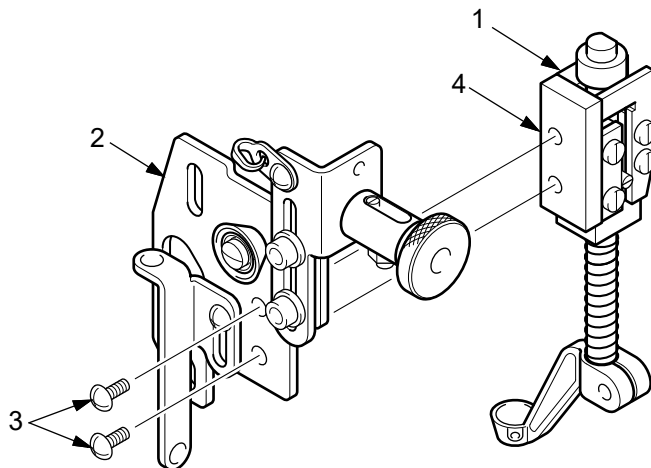



### 1-4. 本体の取り付け

(1) 下部カバー 1 を取り付け、ネジ 2 を締めてください。



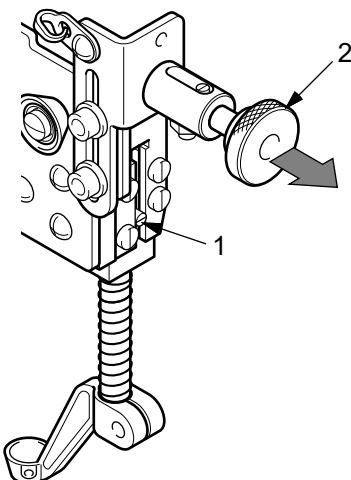
(2) 本体 1 をベース 2 に取り付け、ネジ 3 を締めてください。




 スペーサ 4 は 15 針機のみ必要です。

### 1-5. コード押えの調整

(1) ガイドピン 1 を溝に入れ、クラッチレバーノブ 2 を引いてください。

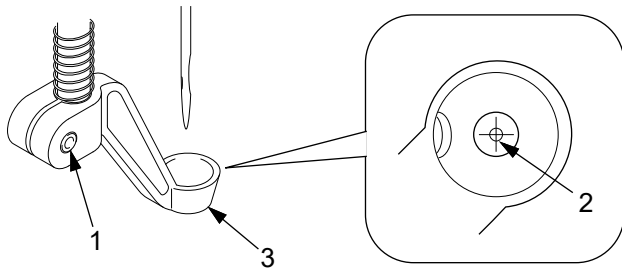


- (2) 操作パネルでコード装置が付いている針棒（ここでは最終針）を選択してください。
- (3) 主軸を反時計方向に回し、主軸角度を 180° 前後に合わせてください。手で針棒を下げてください。

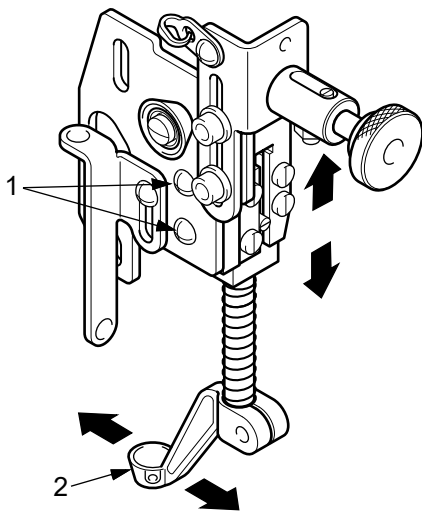


針は調整するヘッドごとに下ろしてください（針先端の破損を防ぐため）。

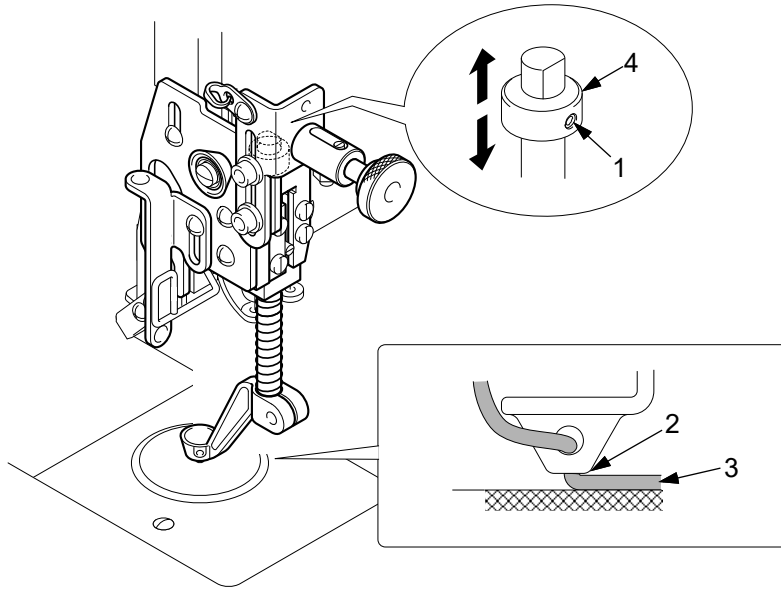
- (4) 横方向に対しては、ネジ 1 を緩め、穴の中心 2 に針が落ちるようコード押え 3 の位置を調整してください。



- (5) 縦方向、上下方向に対しては、ネジ 1 を緩めコード押え 2 の位置を調整してください。



- (6) コードを装置に通し、ネジ1を緩め、コード押えの底面2がコード3を軽く押えるようカラー4の位置を調整し、ネジ1を締めてください。

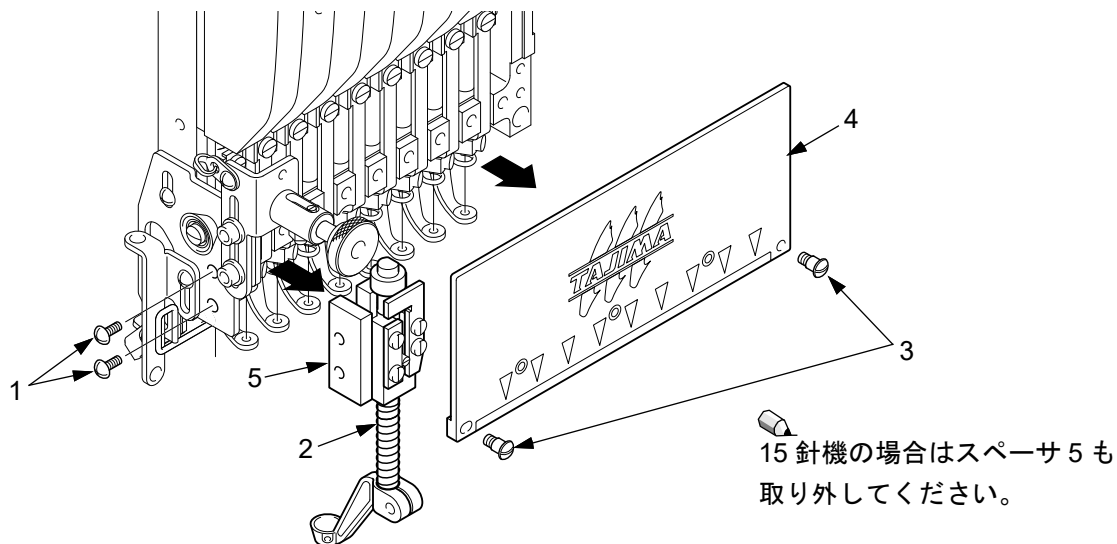


- (7) 主軸を時計方向に回し、主軸角度を定位置（100°）に戻してください。  
以上で作業完了です。

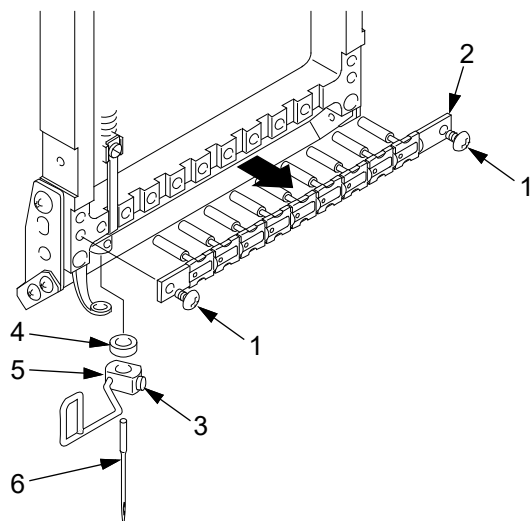
## 2. 「コード付け」から「ループ縫い」

### 2-1. 関連部品の取り外し

(1) ネジ 1 を外し、本体 2 を取り外してください。ネジ 3 を外し、下部カバー 4 を取り外してください。

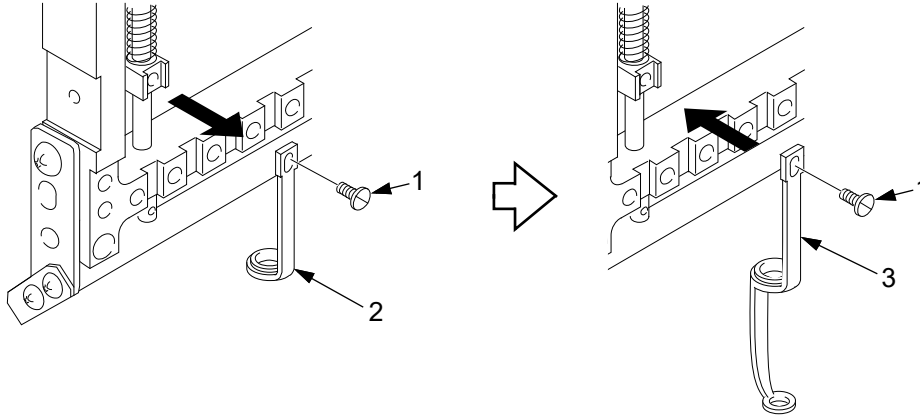


(2) ネジ 1 を外し、上糸ロック装置 2 を取り外してください。ネジ 3 を緩め、クッションリング 4、コード用針ダキ 5、針 6 を取り外してください。

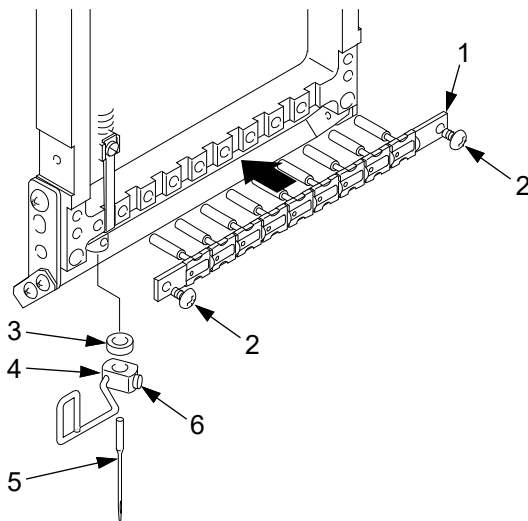


## 2-2. 布押えの交換

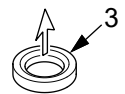
- (1) ネジ1を外し、布押え（コード用）2を取り外してください。布押え（静音タイプ）3を取り付け、ネジ1を締めてください。



- (2) 上糸ロック装置1を取り付け、ネジ2を締めてください。クッションリング3、コード用針ダキ4、針5を取り付け、ネジ6を締めてください。

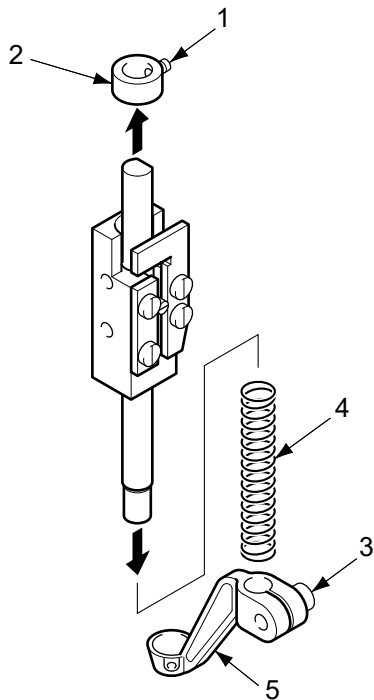


クッションリング3の向き（上下）に注意してください。

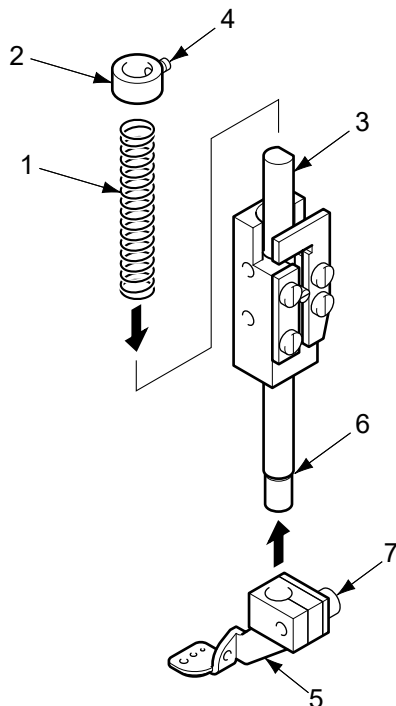


## 2-3. コード押えの交換

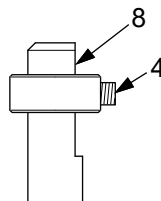
- (1) ネジ 1 を緩め、カラー 2 を取り外してください。ネジ 3 (M4×8) を緩め、バネ 4 とコード押え (コード用) 5 を取り外してください。



- (2) バネ 1 とカラー 2 をシャフト 3 にはめ込み、ネジ 4 を締めてください。コード押え (ループ用) 5 が段差 6 に当たるまで持ち上げ、ネジ 7 (M3×8) を仮止めしてください。

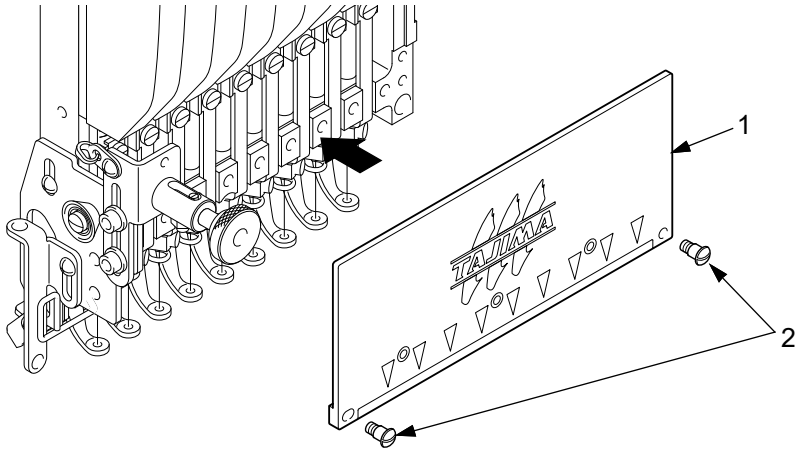


ネジ 4 は平らな面 8 に当ててください。

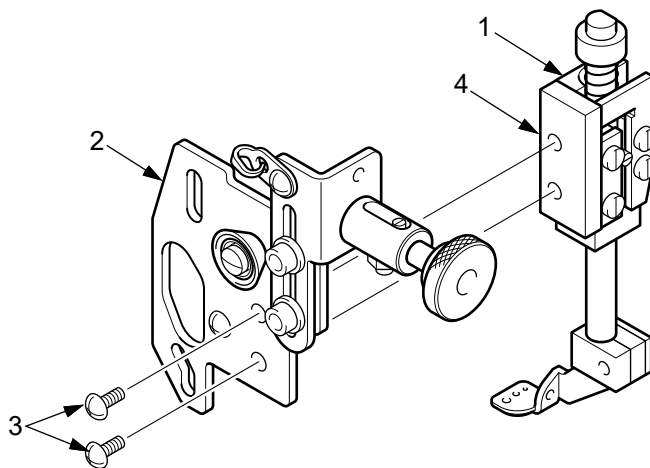


## 2-4. 本体の取り付け

(1) 下部カバー 1 を取り付け、ネジ 2 を締めてください。



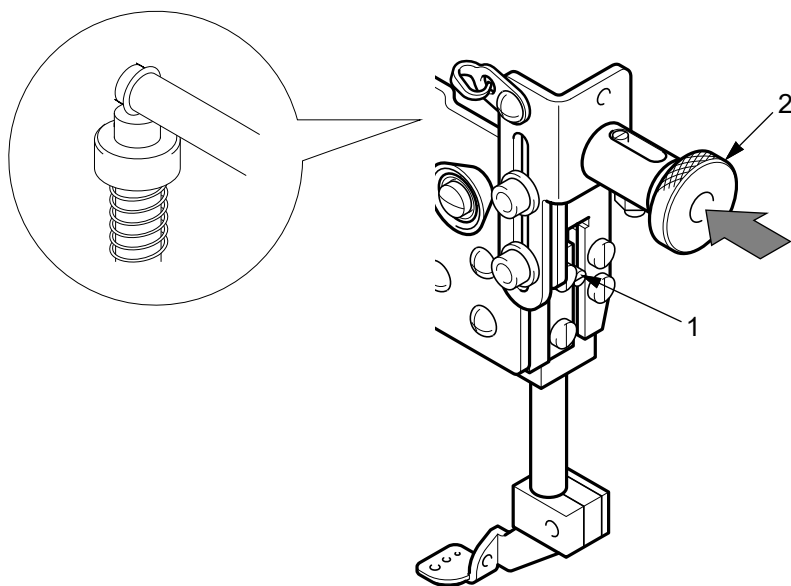
(2) 本体 1 をベース 2 に取り付け、ネジ 3 を締めてください。



☛ スペーサ 4 は 15 針機のみ必要です。

## 2-5. コード押えの調整

- (1) ピン1を溝に入れ、クラッチレバーノブ2を押し込んでください。

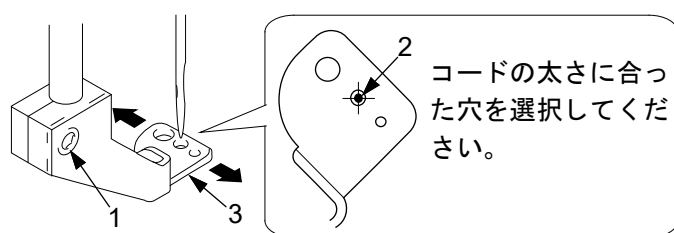


- (2) 操作パネルでコード装置が付いている針棒（ここでは最終針）を選択してください。  
 (3) 主軸を反時計方向に回し、主軸角度を 180° 前後に合わせてください。手で針棒を下げてください。

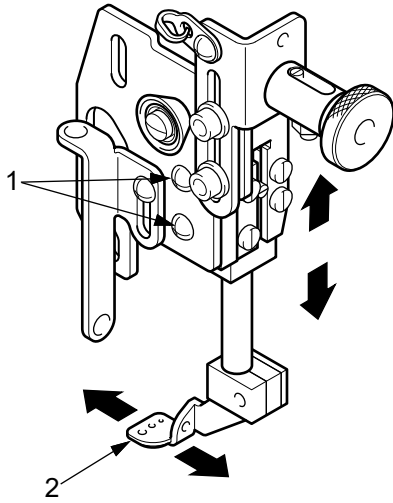


針は調整するヘッドごとに下ろしてください（針先端の破損を防ぐため）。

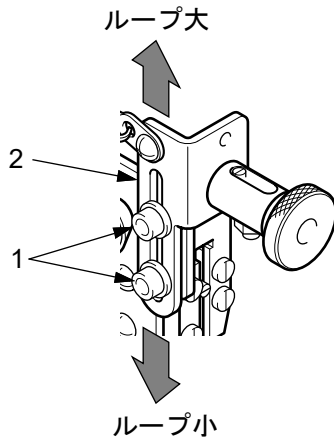
- (4) 横方向に対しては、ネジ1を緩め、穴の中心2に針が落ちるようコード押え3の位置を調整してください。




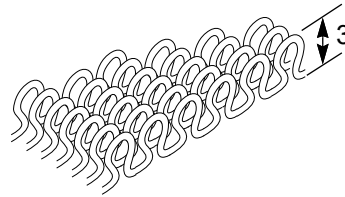
(5) 縦方向、上下方向に対しては、ネジ1を緩めコード押え2の位置を調整してください。



(6) ネジ1を緩め、ストップガイド2の高さを調整してください。




 ストップガイド2の高さを変えることで、ループ3の大きさが変化します。



(7) 主軸を時計方向に回し、主軸角度を定位置（100°）に戻してください。

以上で作業完了です。

## 第6章 初めて装置を取り付ける

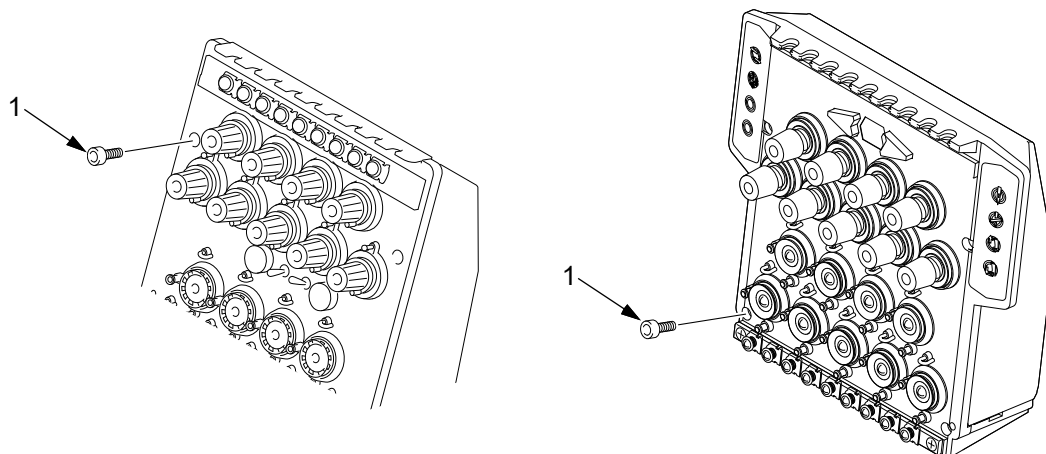
初めて装置を取り付けるときは、以下の手順に従ってください。

本章は、装置 L をもとに説明します。装置 R の場合、向きが逆になりますが手順は同じです。

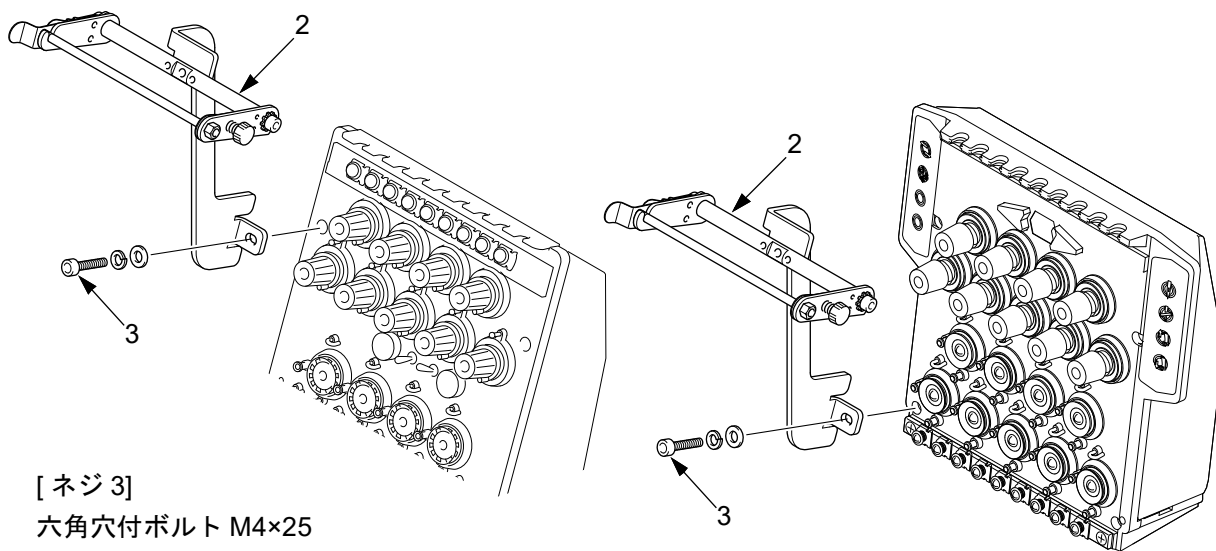
### 1. コード付け

#### 1-1. ボビンブラケットセットの取り付け

(1) ネジ 1 を取り外してください。



(2) ボビンブラケットセット 2 を取り付け、ネジ 3 を締めてください。



[ネジ 3]

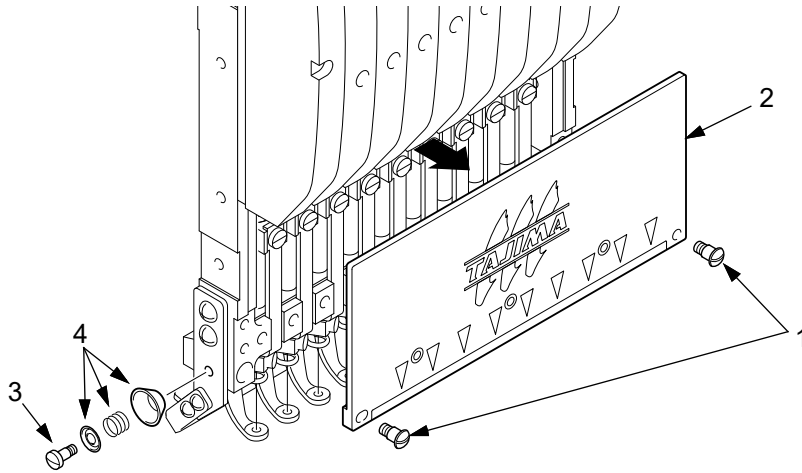
六角穴付ボルト M4×25

スプリングワッシャ M4

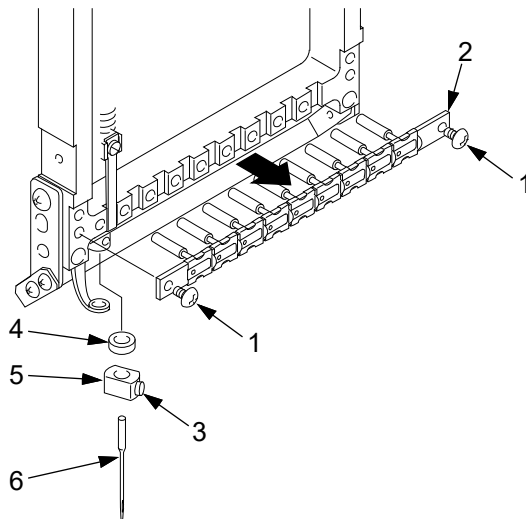
平ワッシャ M4

## 1-2. 関連部品の取り外し

- (1) ネジ 1 を外し、下部カバー 2 を取り外してください。ネジ 3 を外し、すず皿類 4 を取り外してください。

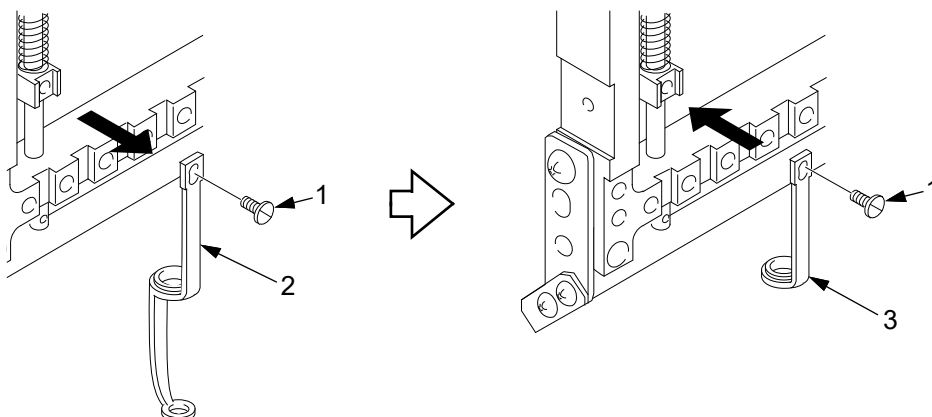


- (2) ネジ 1 を外し、上糸ロック装置 2 を取り外してください。ネジ 3 を緩め、クッションリング 4、針ダキ 5、針 6 を取り外してください。



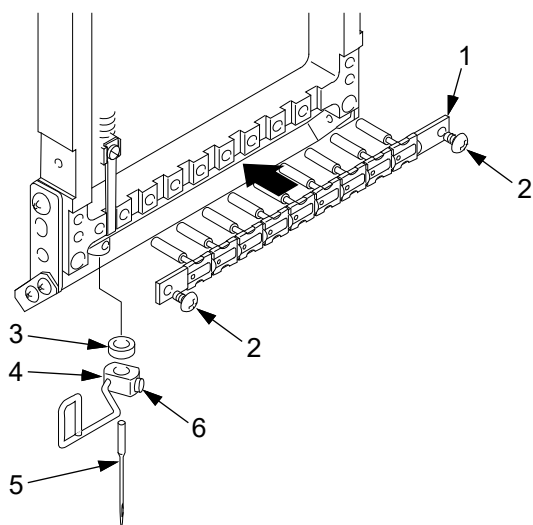
## 1-3. 布押えの交換

- ネジ 1 を外し、布押え（静音タイプ） 2 を取り外してください。布押え（コード用） 3 を取り付け、ネジ 1 を締めてください。

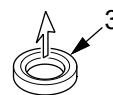


## 1-4. 関連部品の取り付け

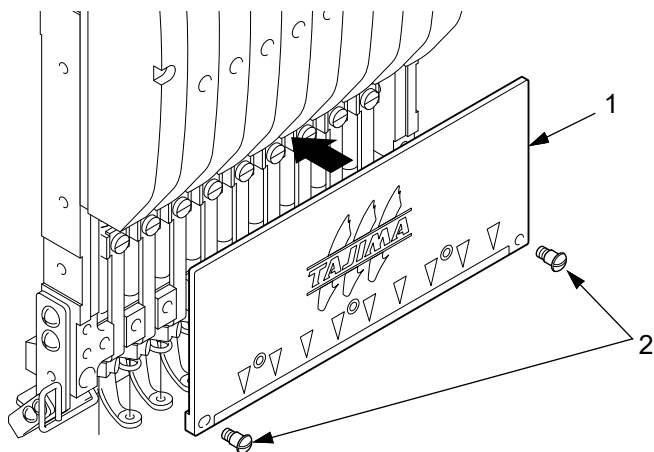
- (1) 上糸ロック装置 1 を取り付け、ネジ 2 を締めてください。クッションリング 3、コード用針ダキ 4、針 5 を取り付け、ネジ 6 を締めてください。



クッションリング 3 の向き（上下）  
に注意してください。

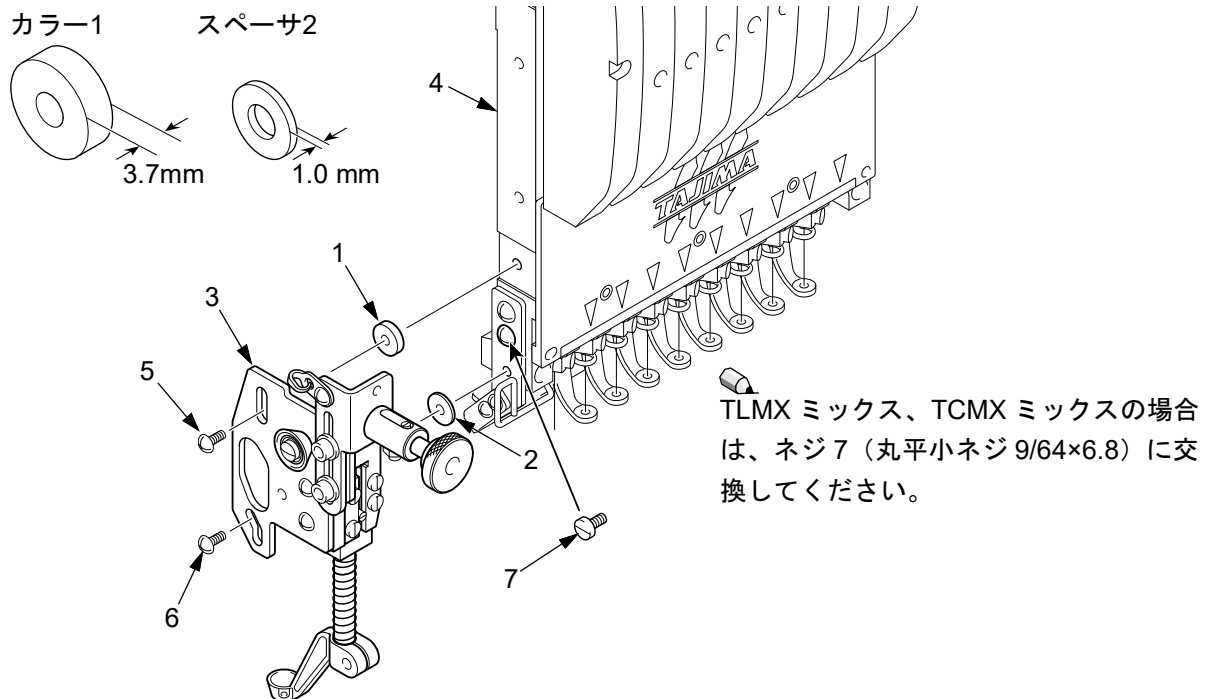


- (2) 下部カバー 1 を取り付け、ネジ 2 を締めてください。



### 1-5. 装置の取り付け

- (1) カラー1とスペーサ2を介して装置3を針棒ケース4に取り付け、ねじ5、6を締めてください。

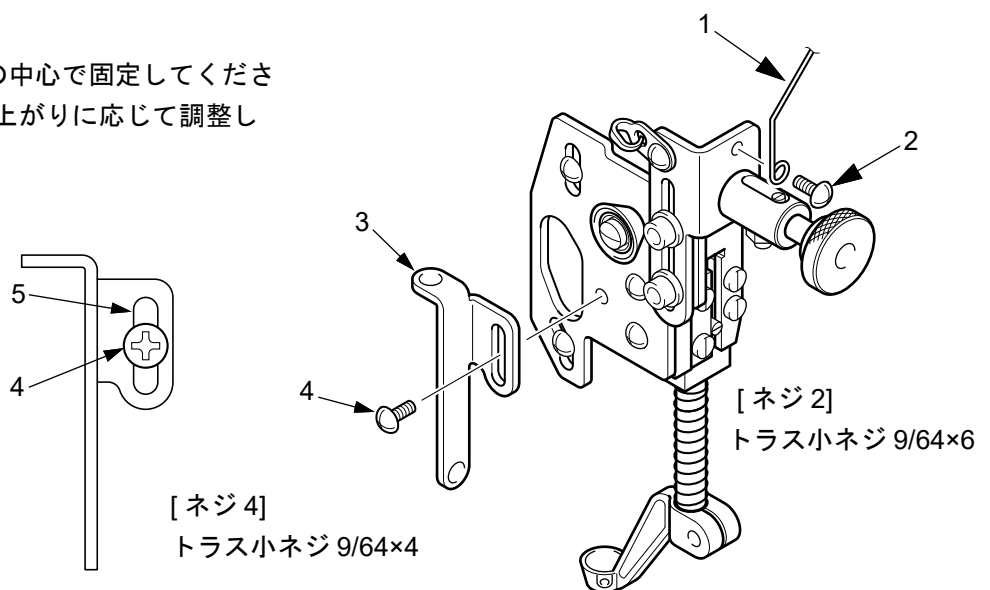


[ネジ5]  
トラス小ネジ M4×10

[ネジ6]  
トラス小ネジ 9/64×40×5

- (2) コード糸道1を取り付け、ネジ2を締めてください。コードガイド3を取り付け、ネジ4を締めてください。

ネジ4は長穴5の中心で固定してください（目安）。縫い上がりに応じて調整してください。

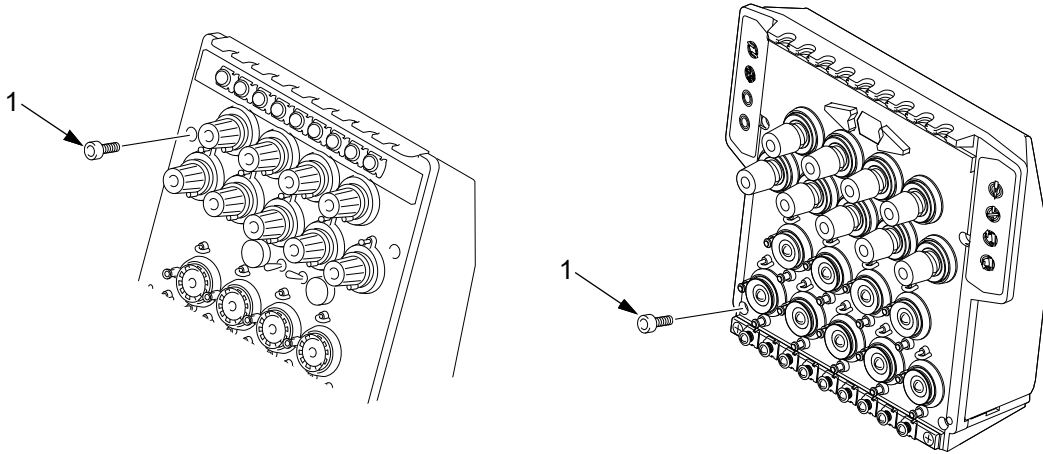


この後、p.19の「1-5. コード押えの調整」以降の作業を行ってください。

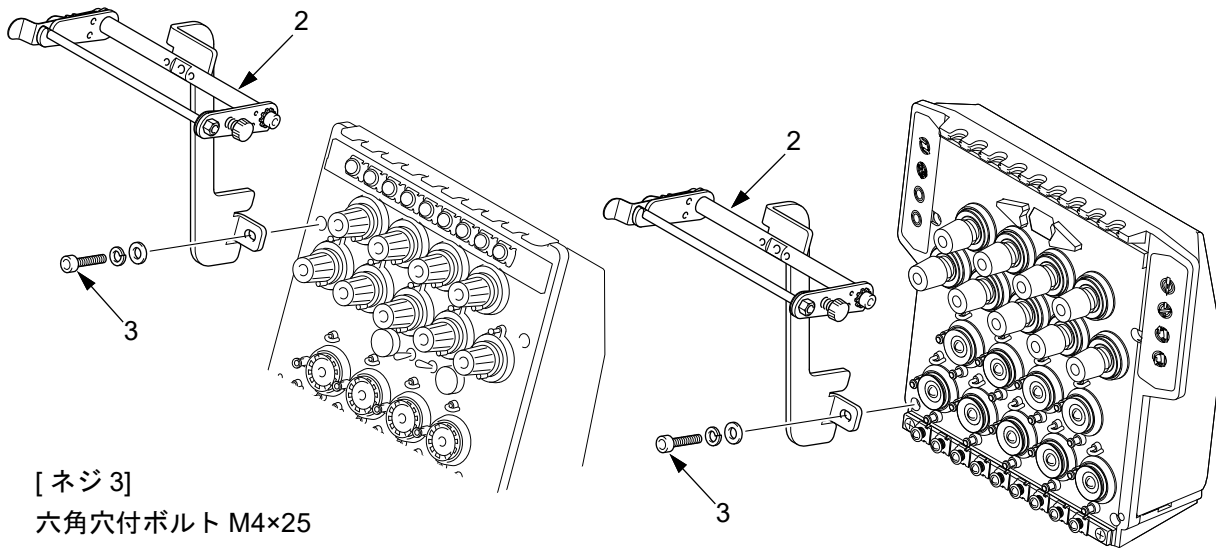
## 2. ループ縫い

### 2-1. ボビンブラケットセットの取り付け

(1) ネジ 1 を取り外してください。



(2) ボビンブラケットセット 2 を取り付け、ネジ 3 を締めてください。



[ネジ 3]

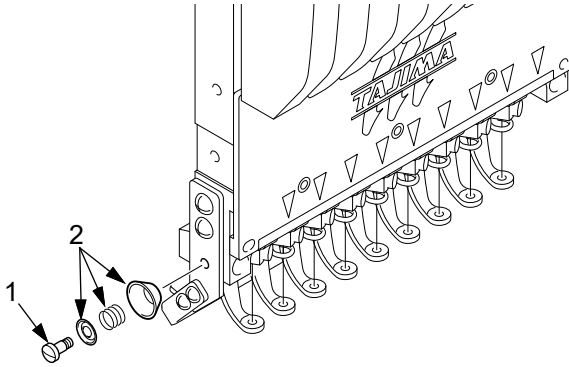
六角穴付ボルト M4×25

スプリングワッシャ M4

平ワッシャ M4

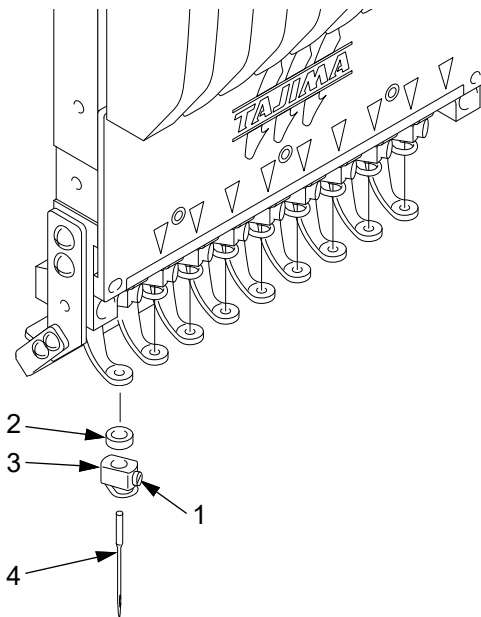
## 2-2. すず皿の取り外し

- (1) ネジ 1 を外し、すず皿類 2 を取り外してください。

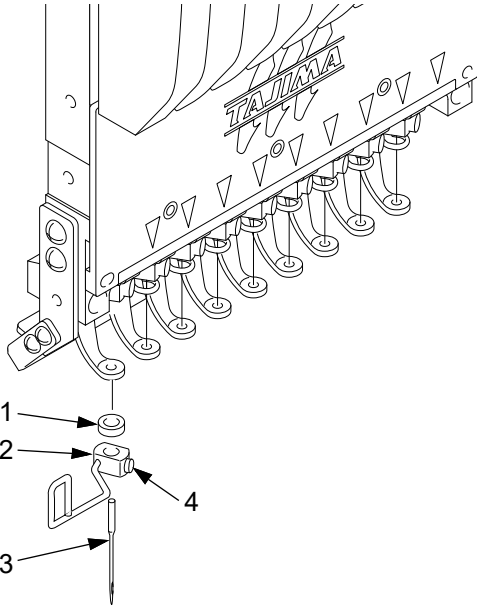


## 2-3. 関連部品の交換

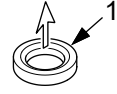
- (1) ネジ 1 を緩め、クッションリング 2、針ダキ 3、針 4 を取り外してください。



(2) クッションリング 1、コード用針ダキ 2、針 3 を取り付け、ネジ 4 を締めてください。

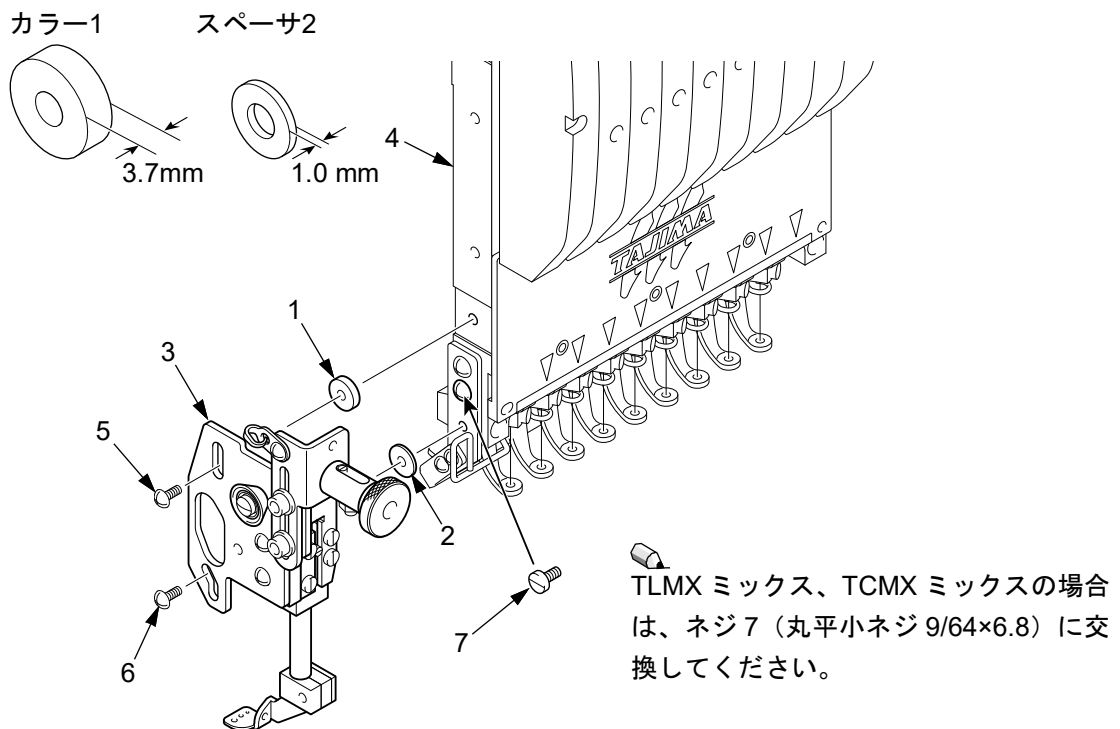


クッションリング 1 の向き（上下）  
に注意してください。



## 2-4. 装置の取り付け

- (1) カラー1とスペーサ2を介して装置3を針棒ケース4に取り付け、ねじ5、6を締めてください。



[ネジ5]

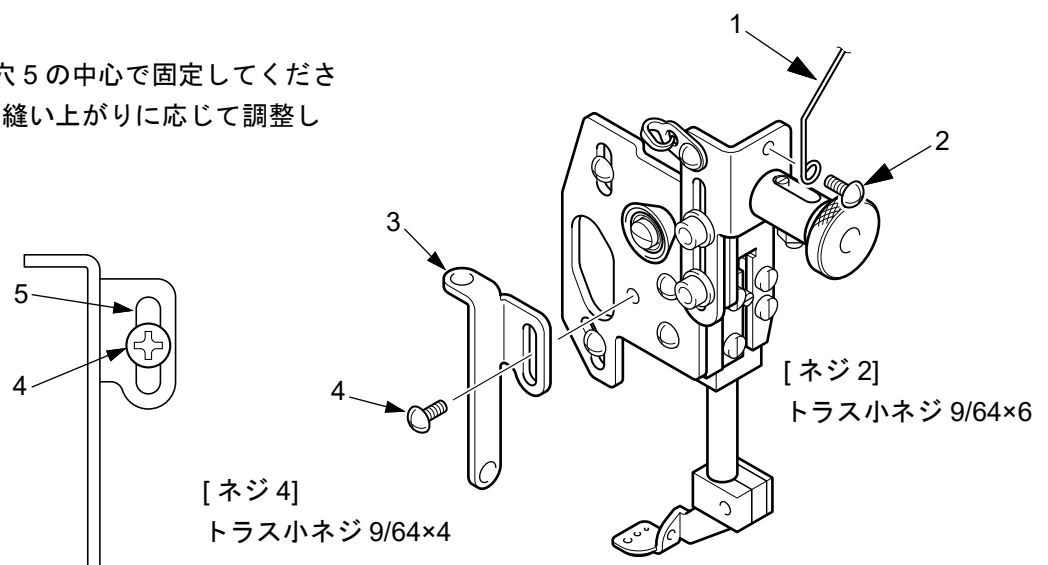
トラス小ネジ M4×10

[ネジ6]

トラス小ネジ 9/64×40×5

- (2) コード糸道1を取り付け、ネジ2を締めてください。コードガイド3を取り付け、ネジ4を締めてください。

ネジ4は長穴5の中心で固定してください（目安）。縫い上がりに応じて調整してください。



この後、p.26の「2-5. コード押えの調整」以降の作業を行ってください。

初版 2013年8月

6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。