

ユーザーズマニュアル

ラメアタッチメントⅡ



まえがき

本書は、タジマ刺繍機オプション「ラメアタッチメントⅡ」を正しくご使用いただくためのガイドブックです。本書をよくお読みいただき、内容を理解された上で本装置をご使用ください。

本書は、対象機種の違いや研究改良の結果、本装置の仕様と詳細において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。

本書はすぐに参照できるよう、機械の近くで大切に保管してください。

株式会社 **TISM**

安全に関する注意

本機の取り扱いにおける注意事項を以下のように表記しますのでお守りください。



守らないと、死亡あるいは重傷^[*A]となる危険性がきわめて高い注意事項



守らないと、死亡あるいは重傷^[*A]となる可能性のある注意事項



守らないと、軽傷^[*B]を負ったり、物的損害が生じる可能性のある注意事項

[*A] 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。

[*B] 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

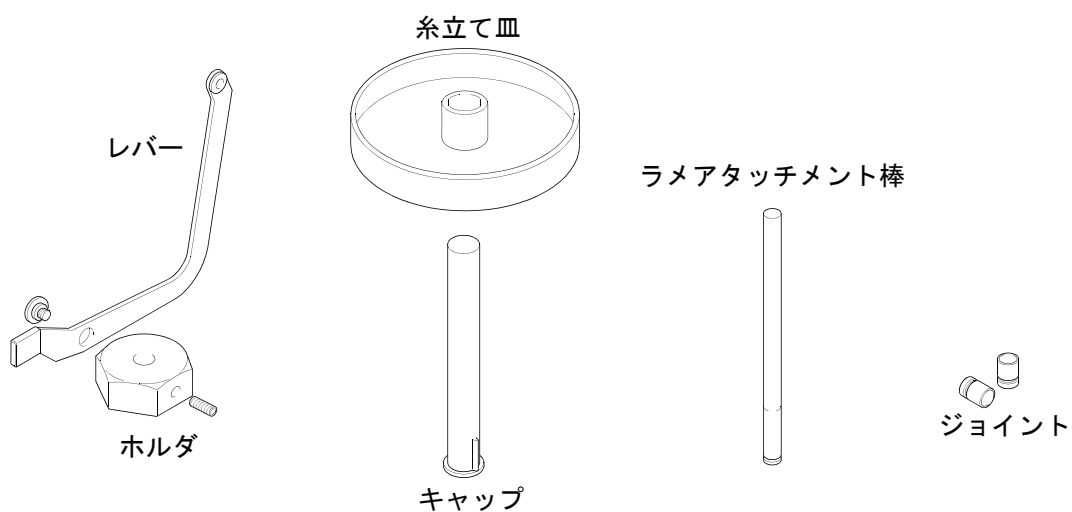
| | |
|--------------------------|---|
| 1. 注意 | 1 |
| 2. 各部名称 | 1 |
| 3. ラメアタッチメントを取り付ける | 1 |
| 4. ラメ糸の通し方、テンション調整 | 4 |
| 4-1. 通し方 | 4 |
| 4-2. テンション調整 | 5 |
| 5. 操作パネルの設定 | 5 |
| 6. 使用する柄データ | 5 |

1. 注意

! 注意

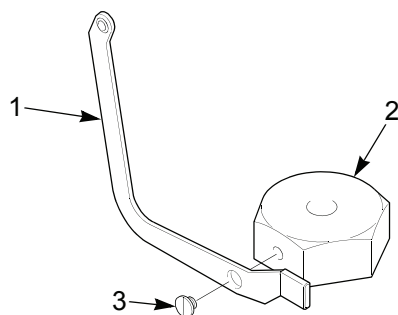
- ❗ ラメアタッチメントを取り付けるときは、電源スイッチを「OFF」してください。電源スイッチ「ON」の状態で行うと、予期しない機械の誤作動によって負傷するおそれがあります。
- ❗ ラメ糸の切り屑がATHメスに付着することがありますので、定期的にATH部を清掃してください。ラメ糸の切り屑によって、糸切れミスが発生するおそれがあります。

2. 各部名称

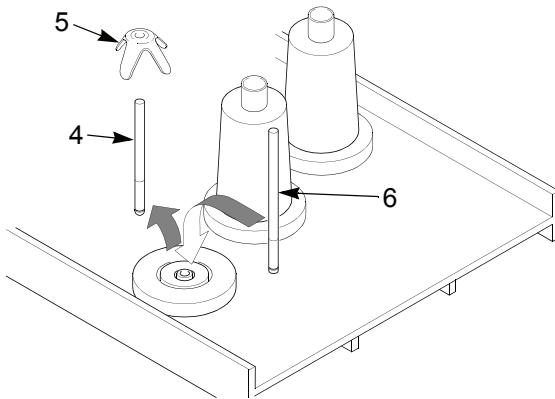


3. ラメアタッチメントを取り付ける

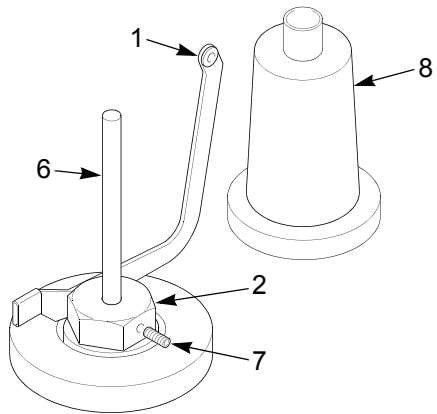
- (1) レバー 1 をホルダ 2 に取り付け、段付きネジ 3 を締めてください。



- (2) ラメアタッチメントを取付ける箇所の糸立て棒4と糸立てバネ5を取り外し、ラメアタッチメント棒6を取り付けてください。

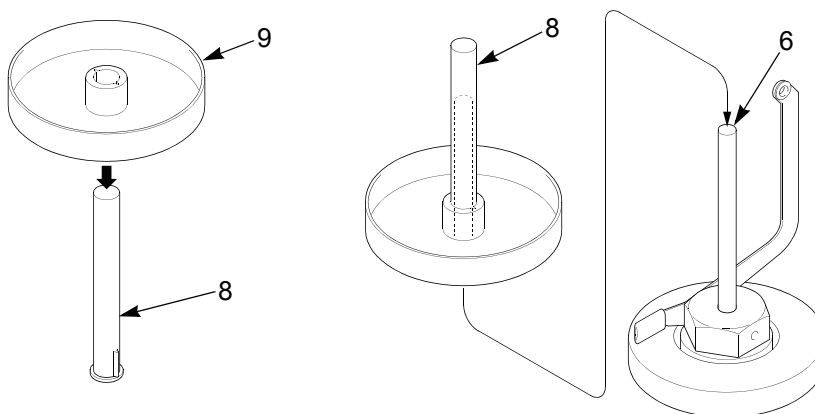


- (3) ホルダ2をラメアタッチメント棒6に差し込み、ネジ7を締めてください。



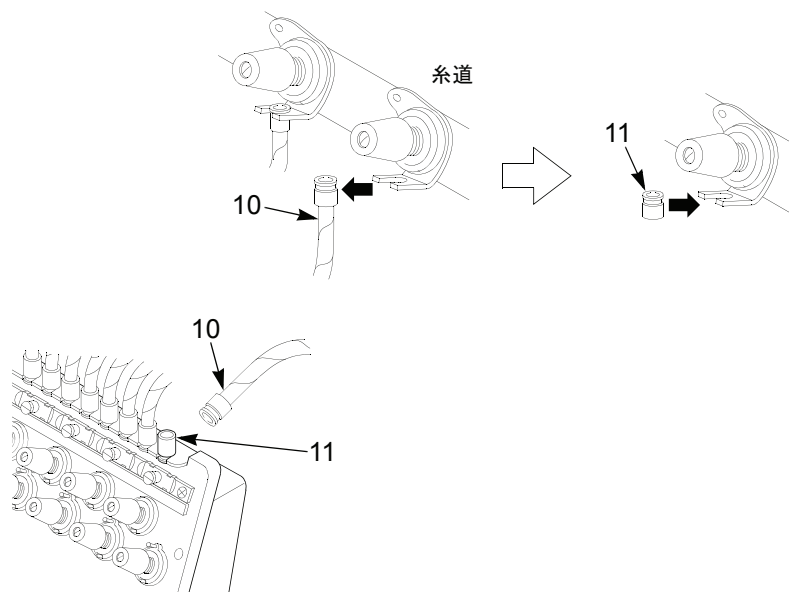
レバー1が上糸8に当たらないよう、1の向きを調整してください。

- (4) キャップ8に糸立て皿9を取り付け、8をラメアタッチメント棒6に差し込んでください。

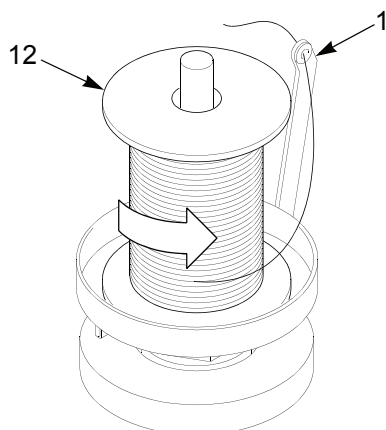


ラメアタッチメント II

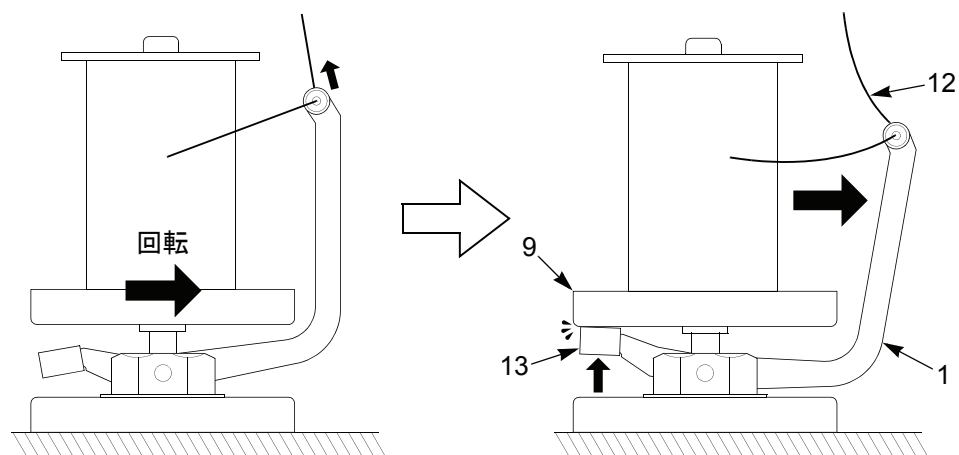
(5) スパイラルチューブ 10 を取り外し、ジョイント 11 を取り付けてください。



(6) ラメ糸 12 を下図のように置き、レバー 1 にラメ糸を通してください。



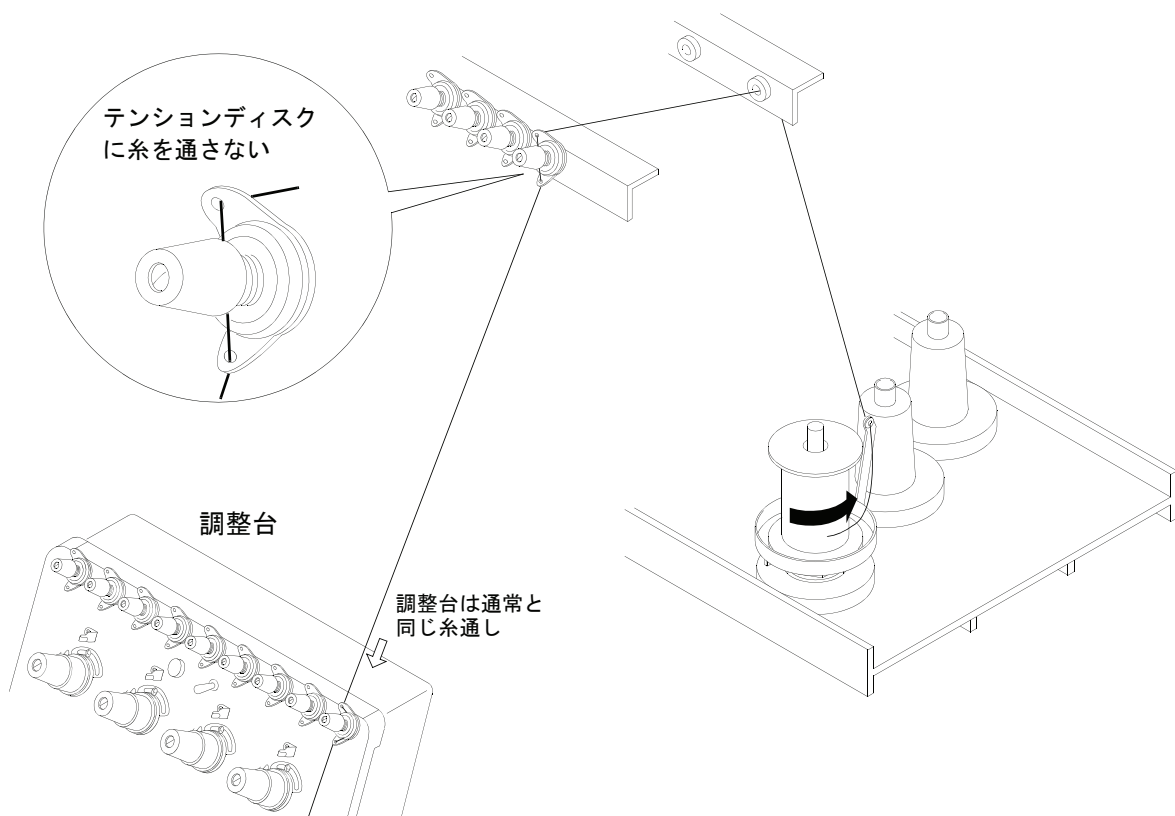
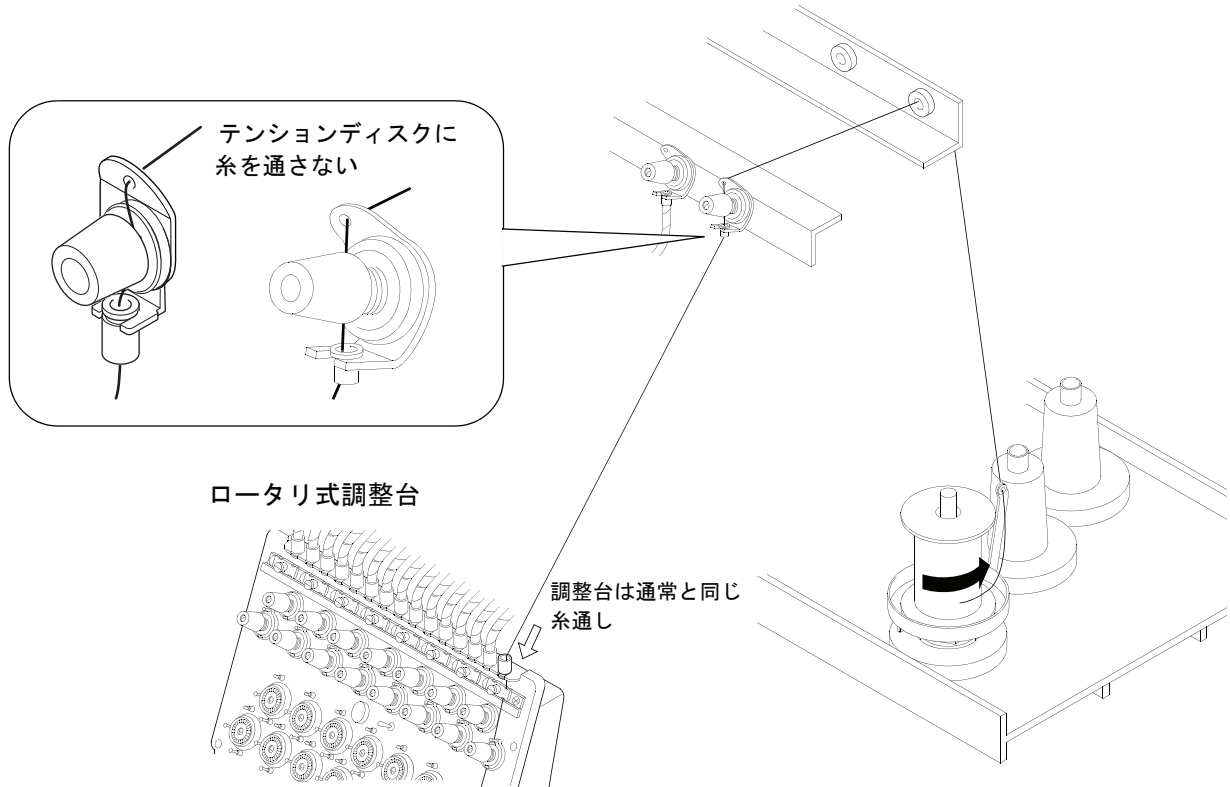
刺繍が完了するとラメ糸 12 のテンションがなくなります。これによってレバー 1 が外側に傾き、ストップパ 13 が糸立て皿 9 の回転を止めます。



4. ラメ系の通し方、テンション調整

4-1. 通し方

調整台の種類によって通し方が異なります。ラメ系を無理に引っ張ると、伸びて変形し糸通しが困難になります。ラメ系を引き出すときは、糸道と調整台との間でゆっくり引き出してください。



4-2. テンション調整

ラメ糸のテンションは、針穴まで通したラメ糸をゆっくり引っ張って、糸立て皿がゆっくり回転している状態（150g）が適正です（レーヨン糸使用時より若干強め）。下糸のテンションもレーヨン糸を使用するときよりも若干強めに調整してください。

5. 操作パネルの設定



設定方法は本機のユーザーズマニュアルを参照してください。

1. 返し縫いの設定は「1回」にする。
2. 返し縫いの移動量は0.8にする。
3. ほつれ止めの設定は「なし」にする。
4. 針の向きを変える（右に30～45°回転）。

以上の設定を行っても縫い出しミスが多い場合は、下糸保持バネの保持力を弱めてください。

6. 使用する柄データ

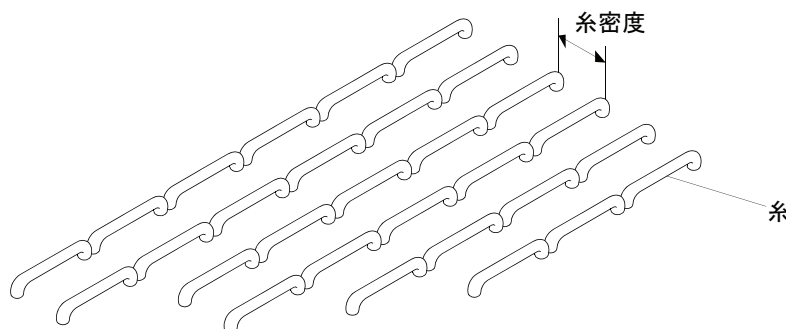
1. 0.6mm以下のステッチを使わない。
2. 布が粗目、破れやすい、同じ針穴に落ちやすい素材に対しては、ほつれ止め、返し縫いをしない。
3. サテン・タタミ縫いの糸密度は0.5mm以上にする。
4. ラメ糸で縫った上を縫わないようにする。
5. 縫い出しミスが多い場合は、ATHを使わずに柄の外にジャンプさせて針を落とし、そのまま刺繍を続行させ、刺繍後にラメ糸をカットするようにする。



ラメ糸に重ね縫いをしたり、糸密度の高いサテンステッチやタタミ縫い、短いステッチ長の刺繍を行ったりすると、縫い付けたラメ糸が切れたり、ささくれた状態になることがあります。

立体刺繍は0.2mm程度の糸密度でサテンステッチが構成されているものが多くありますので、ラメ糸を使用しないようにしてください。

ほつれ止めのない柄データを使用し、機械設定でほつれ止めの設定をしてください。設定方法は、本機のユーザーズマニュアルを参照してください。



初版 2002年10月
5版 2021年 1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 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 FAX：(0568)37-1230

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。