

ユーザーズマニュアル

ドローライン装置



はじめに

本書は、オプション「ドローライン装置」をご使用いただくためのガイドブックです。

内容を理解された上で本機をご使用ください。

本書は、詳細において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。

本書はすぐに参照できるように、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

本装置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。



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



死亡、あるいは重傷 [*1] となる可能性のある注意事項



軽傷 [*2]、あるい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もの、あるいは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

：感電する恐れのある事項

：安全のために守っていただきたい事項

1. 装置の概要	1
2. 装置の取り扱い	3
2-1. ペン先の取り付け方	3
2-2. 装置の昇降	6
3. 枠移動データ	6
4. 操作パネルの設定	7
4-1. ジャンプ変換	7
4-2. 自動縫い方選択	7
5. 使用例	8
6. ソフトインストール時の注意事項	9

1. 装置の概要

装置が下位置にある状態



装置が上位置にある状態

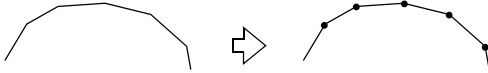


写真は、説明のためカバーを外してあります。

以下の項目をご理解のうえ装置をご使用ください。

- (1) 装置は全頭一括で動作します。各ヘッドごとに装置を休止させることはできません。
- (2) 装置は、刺繍枠の動きに対して保護機能を備えておりません。装置が下位置にある状態でも手動枠移動は可能です。場合によっては枠が装置に当たる可能性があります。
- (3) 装置の上／下位置の電気的な検出はしません。何らかの要因で装置が途中で止まったときでも、操作パネルにエラーメッセージは表示しません。
- (4) 刺繍機の電源を切ったとき、装置は上位置になります。(エア圧力が正常な場合)
- (5) 刺繍機が稼働中、または主軸が定位置にないとき、装置は動作しません。
- (6) エラーコード 2E2 (エアコンプレッサ圧力センサ異常) を検出したとき、刺繍機は停止しますが、装置は動作を禁止しません。

- (7) 使用する生地によっては、作業後、生地に縮みが発生する場合があります。このためペンで描いた線と縫い付けのずれが多少発生する可能性があります。
- (8) 描画時の枠移動は、1針単位での枠飛び越しです。枠が停止した瞬間、インクのにじみ等で描画がドット状になる場合があります。



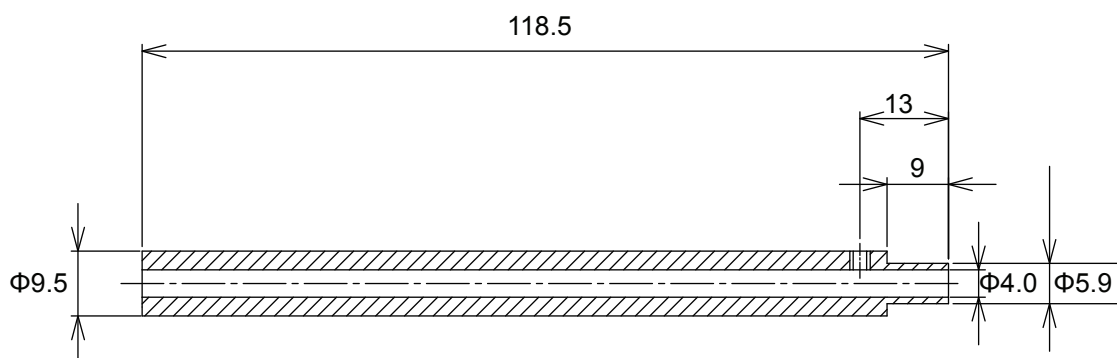
- (9) 操作パネルで枠移動速度の変更はできません。ステッチ幅が大きいほど、描画時間は短くなりますが、枠の振動によって正確な描画ができない場合があります。逆にステッチ幅が小さいほど、正確な描画ができますが、その分描画時間は長くなります。

2. 装置の取り扱い

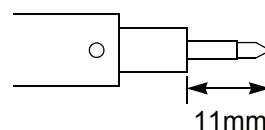
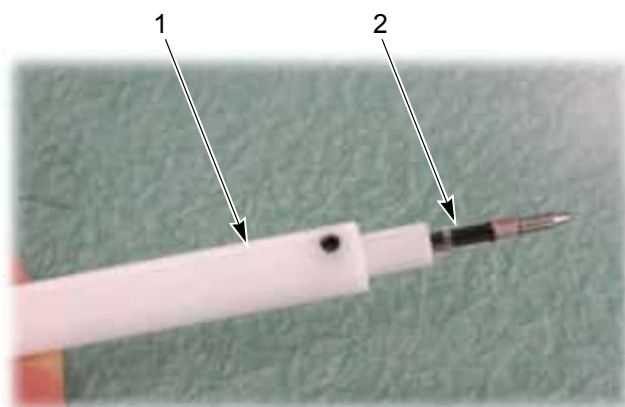
2-1. ペン先の取り付け方

付属のボールペンアダプタにボールペンの芯（ペン先）を取り付ける例を紹介します。ペン先はお客さまでご準備ください。

ボールペンアダプタの寸法(mm)

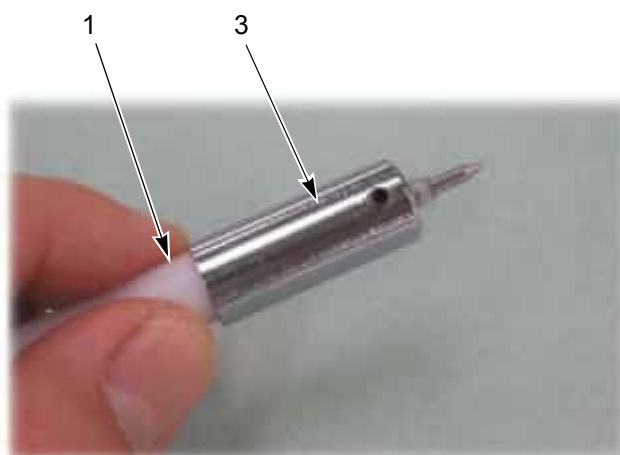


(1) ボールペンアダプタ 1 にペン先 2 を差し込み、約 11mm 出してください。



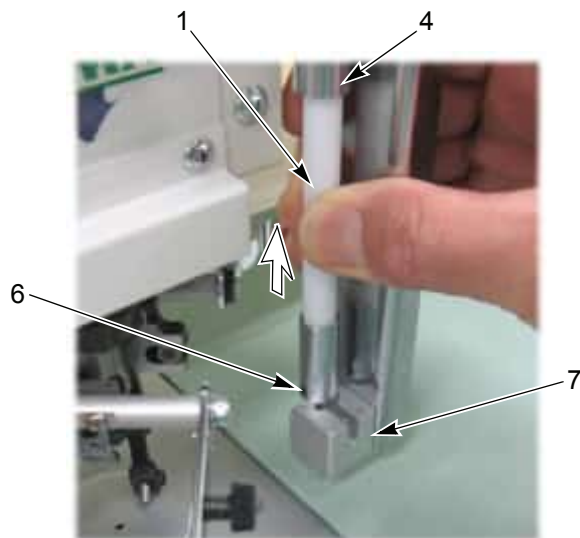
ペン先 2 の固定は最後に行います。
この時点では、差し込むだけで結構です。

(2) ボールペンアダプタ 1 にペンアダプタ 3 をかぶせてください。



ドローライン装置

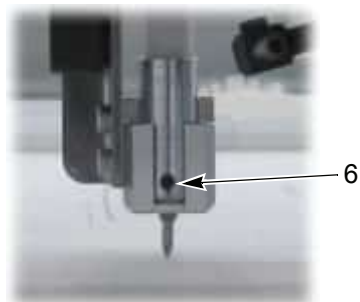
- (3) ボールペンアダプタ 1 をペンホルダ 4 に差し込み、押し上げてセットしてください。ネジ 6 を奥に向け、ホルダサポート 7 にセットしてください。



セット状態

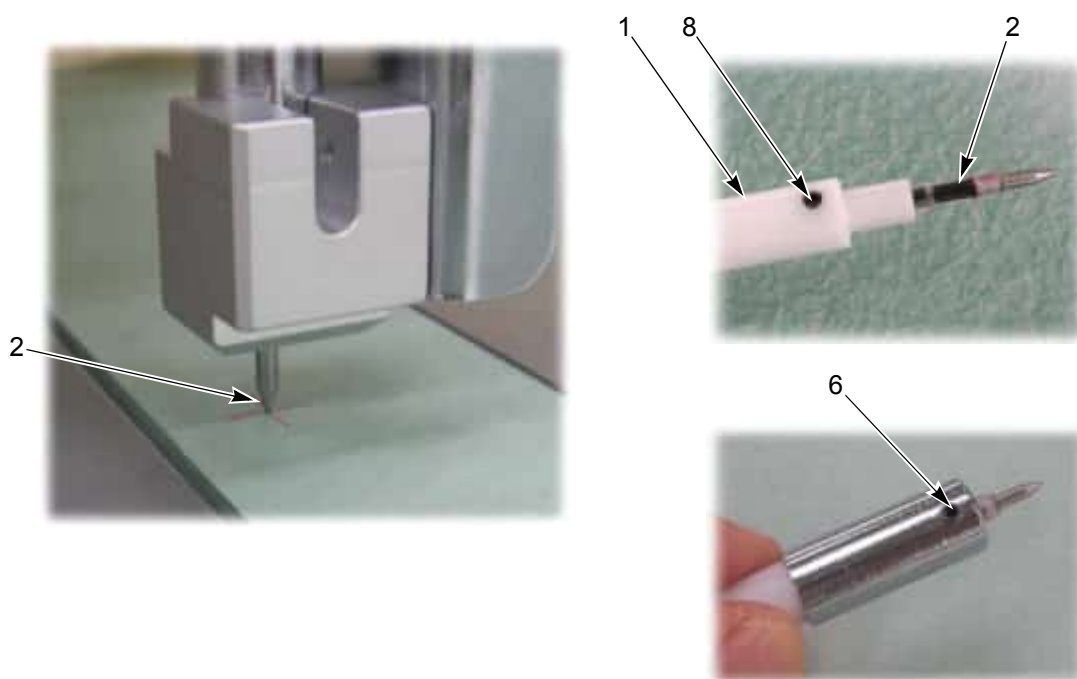


テーブルの奥から見た図



ドローライン装置

- (4) ペン先2がテーブルに軽く接触するように、一旦ボールペンアダプタ1を外してペン先2の寸法を調整しネジ8、6を締めてください。このときネジ8、6は締めすぎないでください。



2-2. 装置の昇降

装置を昇降させるときは、テーブル下面に装備された手動スイッチを押してください。

⚠ 注意

- ⊘ 装置を昇降させるときは、付近に手などを置かないでください。装置が上下しますので負傷するおそれがあります。
- ⊘ 装置の昇降は、ポビンの位置が 90° の状態、または装置がポビンに当たらない状態で行ってください。装置やポビンが破損するおそれがあります。

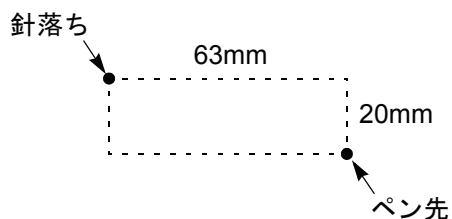


- (1) 装置が上位置にあるとき、スイッチを押すと、下がります。
- (2) 装置が下位置にあるとき、スイッチを押すと、上がります。
- (3) 装置が下位置にあって、起動、または主軸が定位置を外れたとき、装置は上がります。

3. 枠移動データ

- (1) ペンで描くときの枠移動データは、すべてジャンプデータにしてください。
- (2) 縫いヘッドの針落ちと装置のペン先とのオフセット量は、右に 63mm、手前に 20mm です。データ上では、X : -63mm、Y : +20mm です。

[上から見た図]



4. 操作パネルの設定

操作パネルで以下の設定を変更してください。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。

4-1. ジャンプ変換

(1) F1 キーを押して「1 ジャンプ変換」画面を表示させてください。

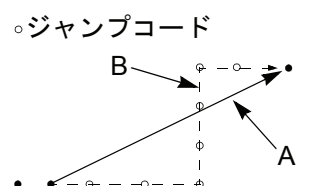
(2) 「枠移動方法」の値を「B」にしてください。



B を選択してください。

A : 一括

B : 1 針単位



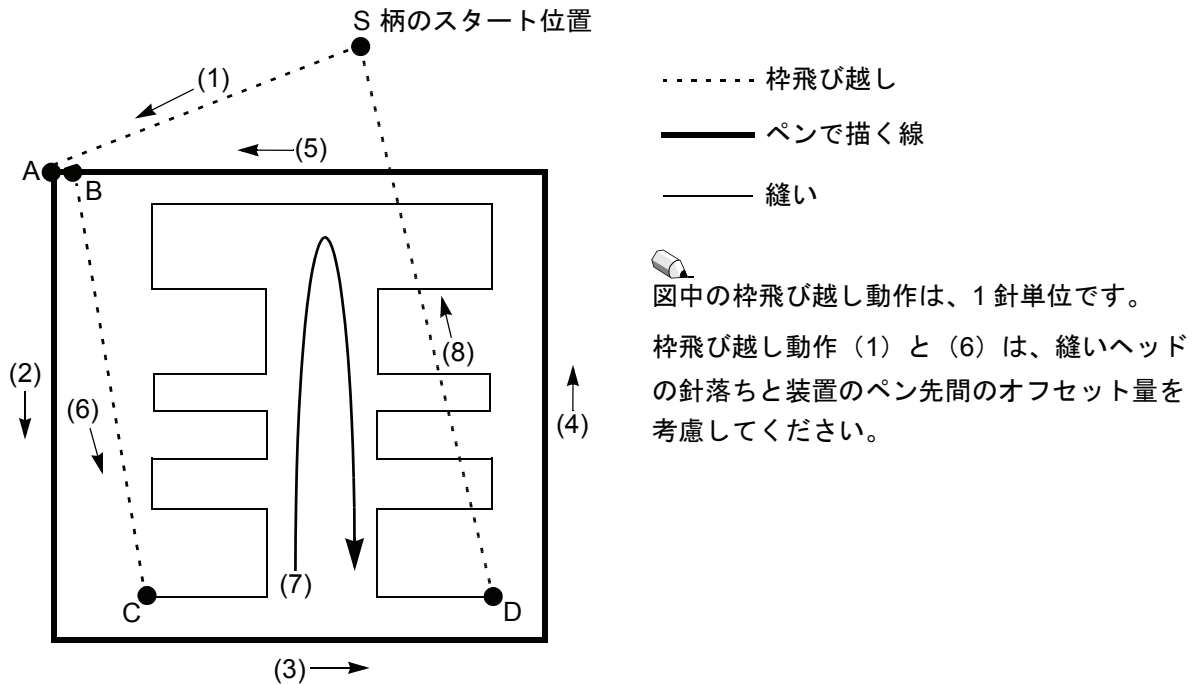
4-2. 自動縫い方選択

(1) B キーを押して、「2 自動縫い方選択」画面を表示させてください。

(2) ペンで描くときのステップを選択し、縫い方「N」を選択してください。



5. 使用例



- (1) 柄のスタート位置 S でバー起動し、停止コード A まで枠飛び越し (1) を行い、停止コード A で一旦停止します。
- (2) 手動スイッチを押して、装置を下げてください。バー起動すると、枠移動 (2) → (3) → (4) → (5) で線を描き、停止コード B で停止します。
- (3) 手動スイッチを押して、装置を上げてください。バー起動すると B から C まで枠飛び越し (6) を行い、停止コード C で一旦停止します。
- (4) 縫い付ける素材をセットし、バー起動すると縫い (7) を開始し、停止コード D で一旦停止します。
- (5) 素材をカット処理し、バー起動すると停止コード D から柄のスタート位置 S まで枠飛び越し (8) を行います。



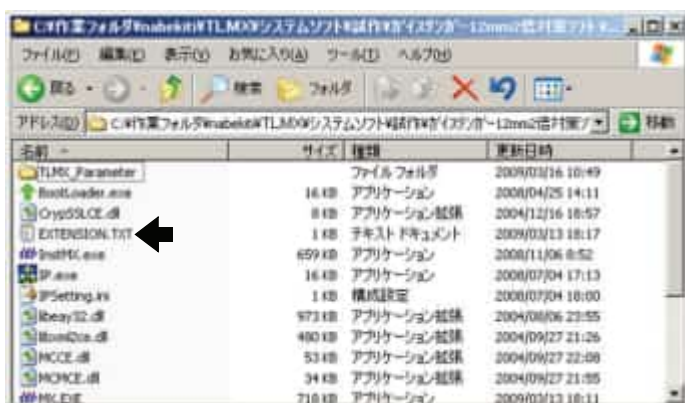
一タ線切断装置を使用する場合は、停止コード D で停止する前にジャンプデータで切断装置の切り代を柄データ上で作成してください。

6. ソフトインストール時の注意事項

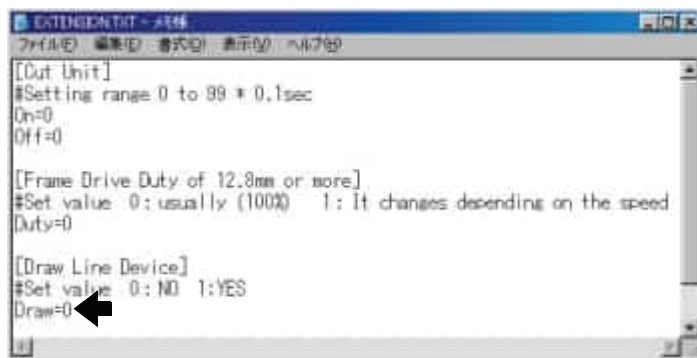
ソフトバージョンアップなどで、本機のソフトをインストールするときは、ソフト内の「EXTENSION.TXT」ファイルの内容を書き換える必要があります。以下の手順に従ってファイルの内容を書き換えてください。

[手順]

- (1) ソフト「V***_LN_**.EXE」を解凍してください。（*** はバージョン記号）
- (2) 「EXTENSION.TXT」（矢印部）をダブルクリックしてください。ダブルクリックすると、テキストエディタが開きます。



- (3) 「Draw」の値を「1」に変更し、上書き保存してください。



Draw=0 : 平縫い時の M 軸位置 0° (正面から見てポビンが右)

Draw=1 : 平縫い時の M 軸位置 270° (正面から見てポビンが手前)

以上で作業は完了です。引き続き、本機のソフトをインストールしてください。

初版 2012年4月
3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 (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

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。