



ユーザーズマニュアル

基本知識

機械を取り扱ううえで知っておく必要がある、機種共通の基礎的な知識・作業の説明書です。
はじめて、もしくは機械に不慣れな方はまずお読みください。

刺繍機向け

はじめに

本書は、初めてタジマ刺繍機をご使用になるお客さまを対象に、各部の基本的な取り扱いを紹介したものです。すでに当社の刺繍機を所有されているお客さまも本書をお読みいただき、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。

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

: 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

第1章 平刺繻	6
1. ミシン針	6
1-1. 各部の名前.....	6
1-2. 標準針.....	7
1-3. 針と糸との関係.....	7
1-4. 針の交換.....	8
2. 釜	9
2-1. 釜.....	9
2-2. ボビンケース.....	10
2-3. ボビン.....	13
3. 糸	14
4. 生地張り	15
5. 糸通し	17
5-1. TFMX-II.....	17
5-2. TFMX-IIC、TMBP2-SC、TMBP2-XC、TCMX と TLMX の FM ヘッド.....	19
5-3. TMCP-VF、TMCS-VF.....	20
6. 糸のテンション調整	22
6-1. 下糸テンション.....	22
6-2. 上糸テンション.....	24
7. 針と釜の関係	25
7-1. 針棒下死点.....	25
7-2. 針釜タイミング.....	27
8. 各部の役割	28
8-1. 布押え.....	28
8-2. 糸切れ検出装置.....	30
8-3. 糸取りバネ付き中糸道.....	30
8-4. 上糸ロック装置.....	30

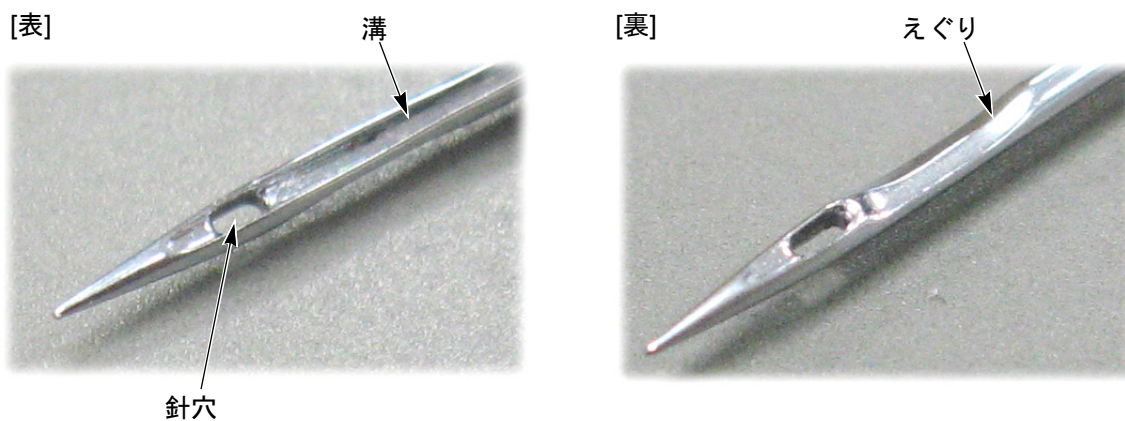
第2章 環縫い刺繍	31
1. 環縫い	31
1-1. 縫い方	31
1-2. 環縫い針	32
1-3. 針、ニップル、針板の組合せ	33
1-4. ルーパ	34
2. 糸通し	35
2-1. 糸通し	35
2-2. 糸のテンション調整	38
第3章 刺繍枠	41
1. 枠仕様	41
2. 中間サッシステイ（付属品）の使い方	43
2-1. ステイについて	43
2-2. 取付方法（ワンタッチ式枠を使用する場合）	45
2-3. 取付方法（ワンタッチ式枠を使用しない場合）	48
2-4. ステイの数量と付属品の内訳	51

第1章 平刺繍

1. ミシン針

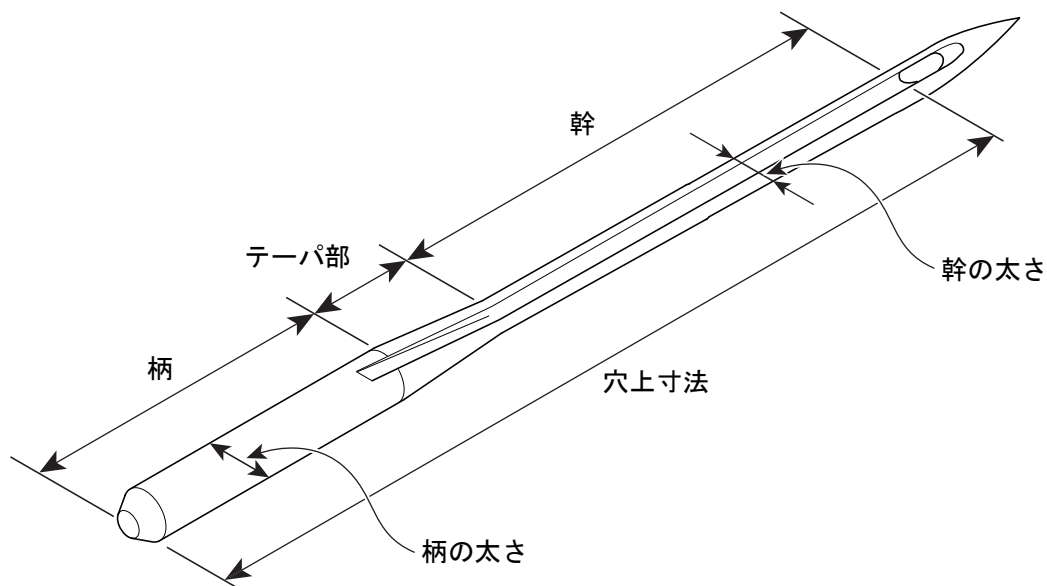
針は本縫いとして刺繍機専用開発されたものをご使用ください。

1-1. 各部の名前



本機で使用できる針

柄の太さ	1.62 ~ 1.63 mm
穴上寸法	33.8 ~ 33.9 mm
幹の太さ	針番手を示します（以下の値は一例）。 11：日本表記 75：ドイツ表記



1-2. 標準針


当社が採用している標準針（下表）は、利点として以下の点が挙げられます。

- (1) 針先端が球状で、耐久性に優れている。
- (2) 薄物から厚物生地、ニットなど多用途に対応できる。
- (3) 糸切れ、針折れ防止に効果がある。

名称	用途	番手	柄の長さ (p.6の図参照)
DBxK5RG ^[*1]	原反枠、袋物枠、帽子枠	11 (75)	16 mm
DBxK5Z1 ^[*2]			
DBxK5Z2 ^[*7]	円筒枠		13.5 mm

*1: グロッツ・ベッケルト社製

*2: オルガン社製

 用途に合わせ、上表以外の針もご選択できます。詳細は販売代理店にお問い合わせください。


1-3. 針と糸との関係

使用する糸に応じた針を選択してください。以下に針と糸の適合表（目安）を示します。

一般的に使用される針と糸は以下のとおりです。

針：11番（75番）

糸：レーヨン 120 d/2、ポリエステル 120 d/2

 糸番手の表示は、国や地域、製造メーカーによって異なります。

針番手		糸			
日本	ドイツ	綿	絹	ポリエステル	レーヨン
9	65	70 ~ 80	100 ~ 120	130 ~ 150	70 ~ 100
10	70				
11	75	50 ~ 60	80 ~ 100	100 ~ 130	100 ~ 130
12	80				
13	85	36 ~ 40	60 ~ 70	80 ~ 100	130 ~ 150
14	90				

1-4. 針の交換

針は消耗品です。縫いに関するトラブルが発生したときは、以下の点を確認し、該当する項目があれば針を交換してください。

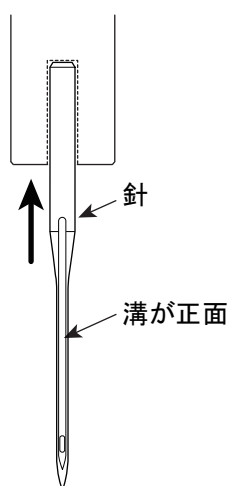
- (1) 針先が潰れていないか
- (2) 幹が曲がっていないか
- (3) 針に糊などの付着物がないか
- (4) 糸や生地に対して、不適合な針を使用していないか

[針の交換方法]



ネジを緩めて針を取り外してください。

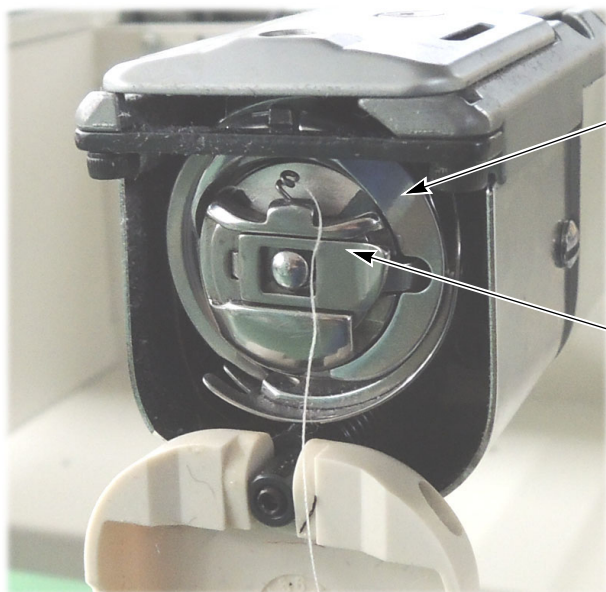
針を取り付けるときは、針を持ち上げ、溝が正面を向いた状態でネジを締めてください。



釜

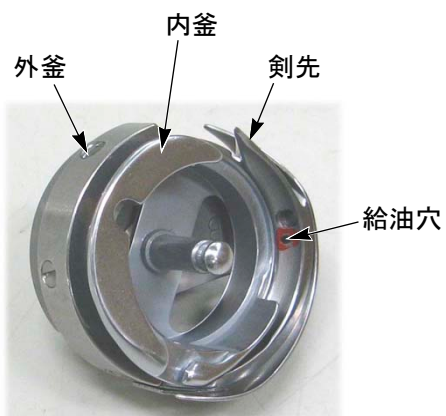
2. 釜

2-1. 釜

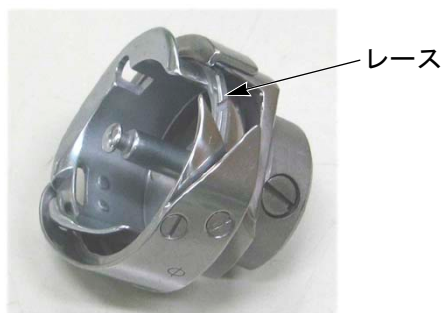


釜

ボビンケース
機種によって2種類あります。
(p.10 参照)



停止中



2-2. ボビンケース

本機に装着、出荷されるボビンケースは、機種によって以下の2種類に分けられます。
ボビンケースの種類は出荷先や仕様によって異なります。

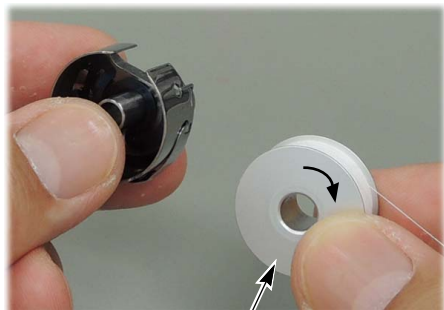
ボビンケース	
糸案内Lタイプ	糸案内コイルタイプ
	

[糸案内Lタイプボビンケース]



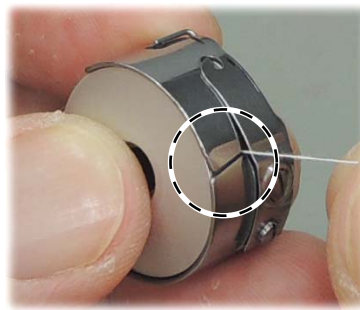
[ボビンのセット方法]

(a) ボビンをボビンケースにセットします。

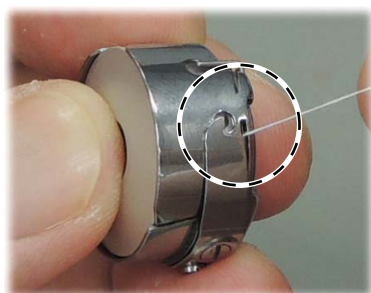


ボビンの向きに注意

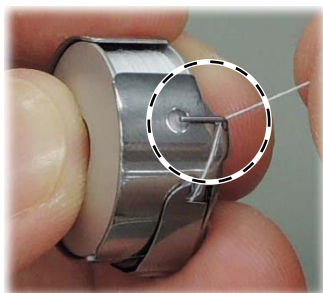
(b) 糸をスリットに入れます。



(c) 糸をバネ先まで導きます。



(d) 糸を糸案内Lに通します。



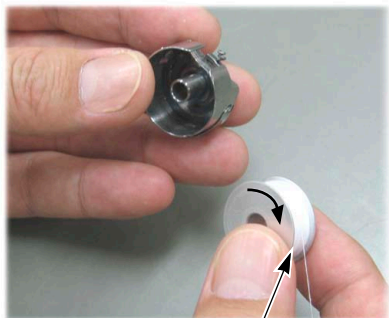
(e) この後、テンションを調整します。(p.22 参照)

[糸案内コイルタイプボビンケース]



[ボビンのセット方法]

(a) ボビンをボビンケースにセットします。

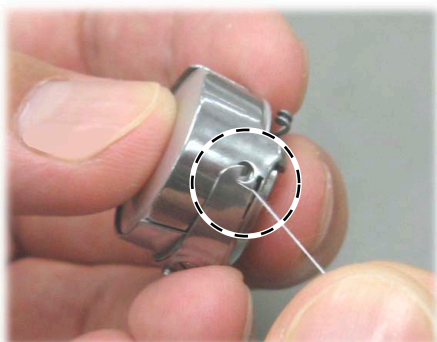


ボビンの向きに注意

(b) 糸をスリットに入れます。



(c) 糸をバネ先まで導きます。



(d) 糸を糸案内コイルに巻き付けます。



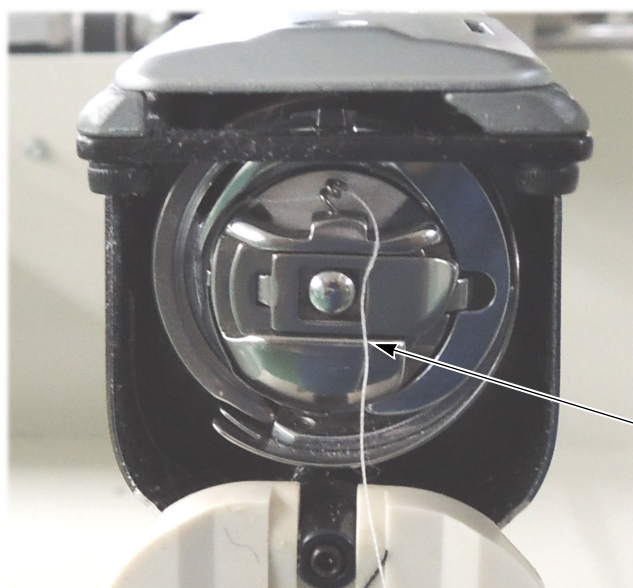
拡大



(e) この後、テンションを調整します。(p.22 参照)

[ボビンケースのセット方法]

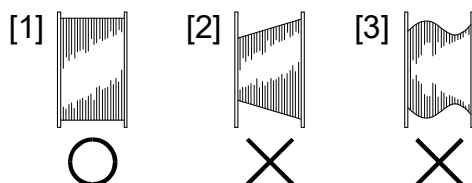
ボビンケースを釜にカチッと音がするまで差し込みます。



5cm程度引き出す

2-3. ボビン

下糸の巻き量は、[1]が適量です。[2]または[3]のように均等に巻かれていないときは、糸切れ、食い込み、縫い上がり不良の原因になります。



適量



巻き過ぎ



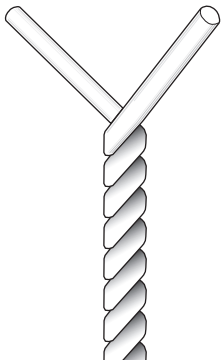
下糸の巻き具合が上図 [2]、[3] の状態になるときは、下糸巻装置の調整が必要です。詳細は、別冊「下糸巻装置」をご参照ください。

下糸をボビンに適量巻いたときの糸長は、下表のとおりです（一例）。

小釜用ボビン	大釜用ボビン
100m	180m

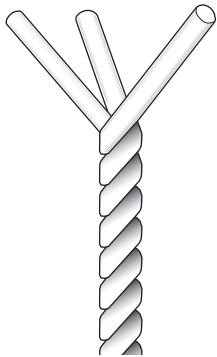
3. 糸

刺繍用として2本撚りの糸をご使用ください。



刺繍糸（2本撚り）

装飾用に使用することが多く、糸が重なっても光沢を引き出すため柔らかさがあります。

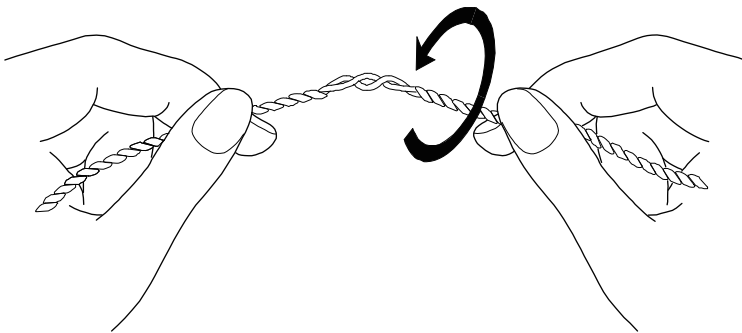


縫製糸（3本撚り）

生地を縫い合わせることを目的にしており、十分な強度があります。

[上糸]

釜の回転方向（左回転）に合わせて左撚りのものを使用してください。



右手で矢印方向に糸をよじります。糸の撚りがほぐれたら「左撚り」、撚りが強くなれば「右撚り」です。

[下糸]

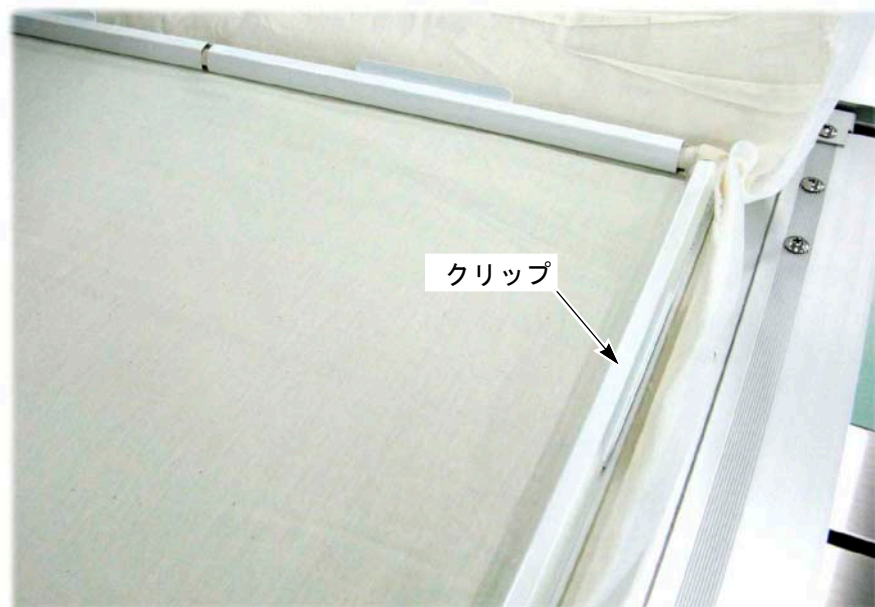
綿糸またはポリエステルスパン糸が一般的です（用途によって異なる）。刺繍用として、できる限り細い糸（120番手相当）をお選びください（生地裏が柔らかく仕上がります）。

生地張り

4. 生地張り

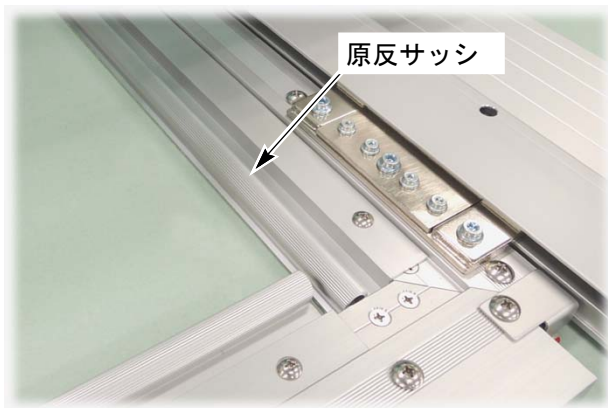
刺繍の仕上がりを美しく、また糸切れを減少させて効率よく作業をしていただくためには、刺繍枠に生地を正しく張ることが重要です。生地にしわが残らないよう十分に張った状態で固定してください。

クリップの本数や長さは、枠のサイズによって異なります。クリップのすき間は最小とし、均等に配置してください。

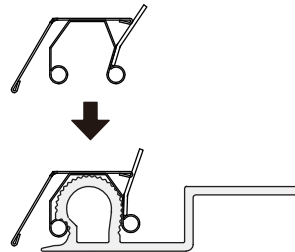


台枠や角枠を取り付けるときは、原反サッシを取り外してください。原反サッシは、2種類（下図A、B）あり、クリップのはめ方が異なります。

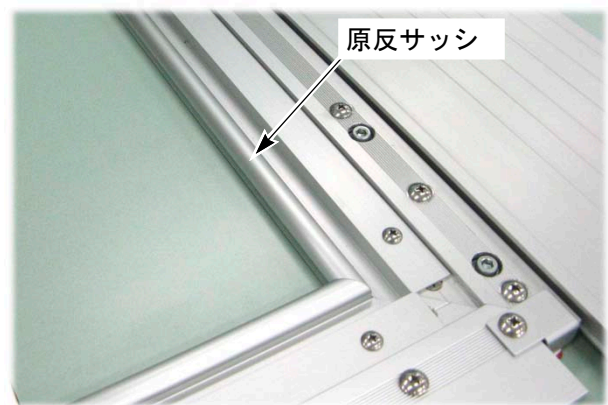
図A



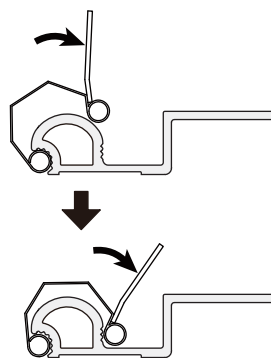
クリップのはめ方



図B



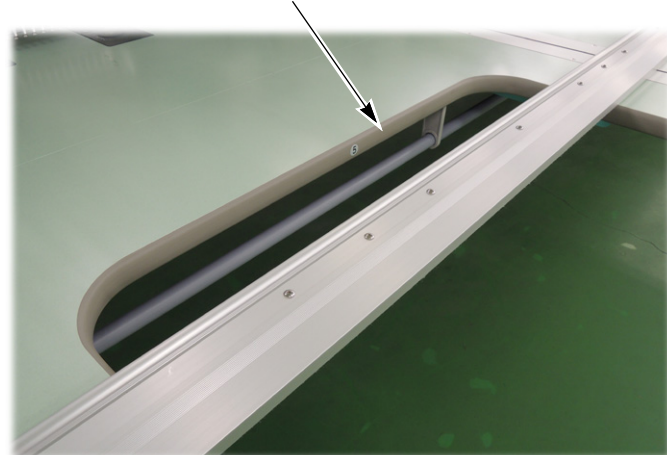
クリップのはめ方



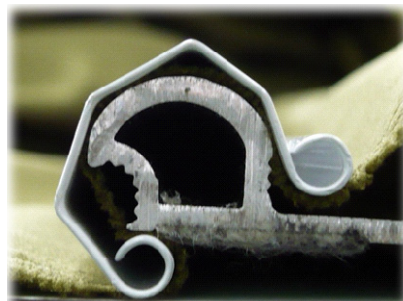
図Bの原反サッシについて

テーブルカット仕様の機械において、カット部でクリップを原反サッシに装着しないでください。図Cのようにクリップを間違って装着するおそれがあります。この状態で枠を動かすと、テーブルに傷がつきます。

カット部



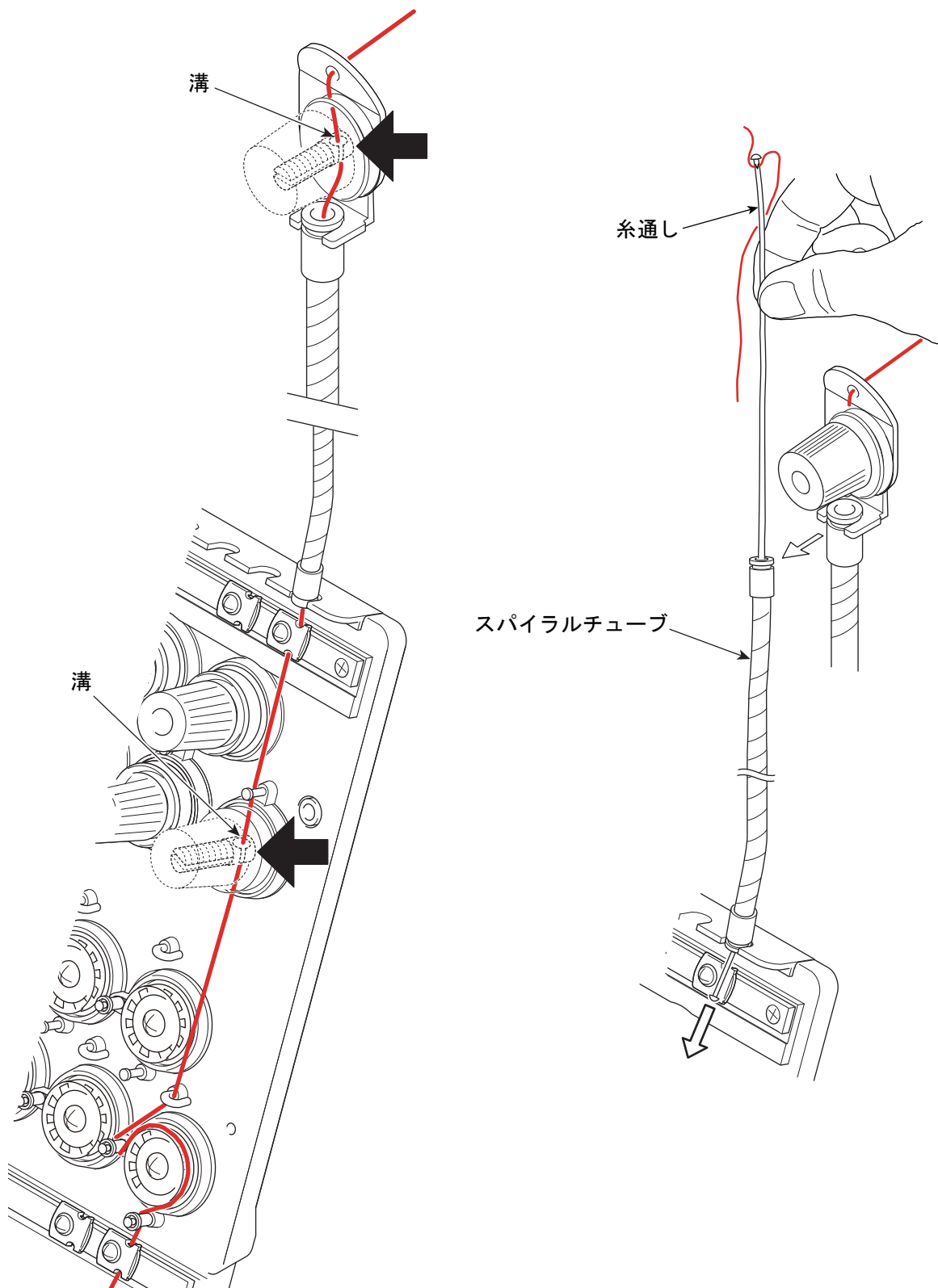
図C



5. 糸通し

5-1. TFMX-II

- (1) 糸をテンションスタッドの溝に入れてください。(矢印部)
- (2) スパイラルチューブ内への糸通しは、糸通し（付属品）を使用してください。

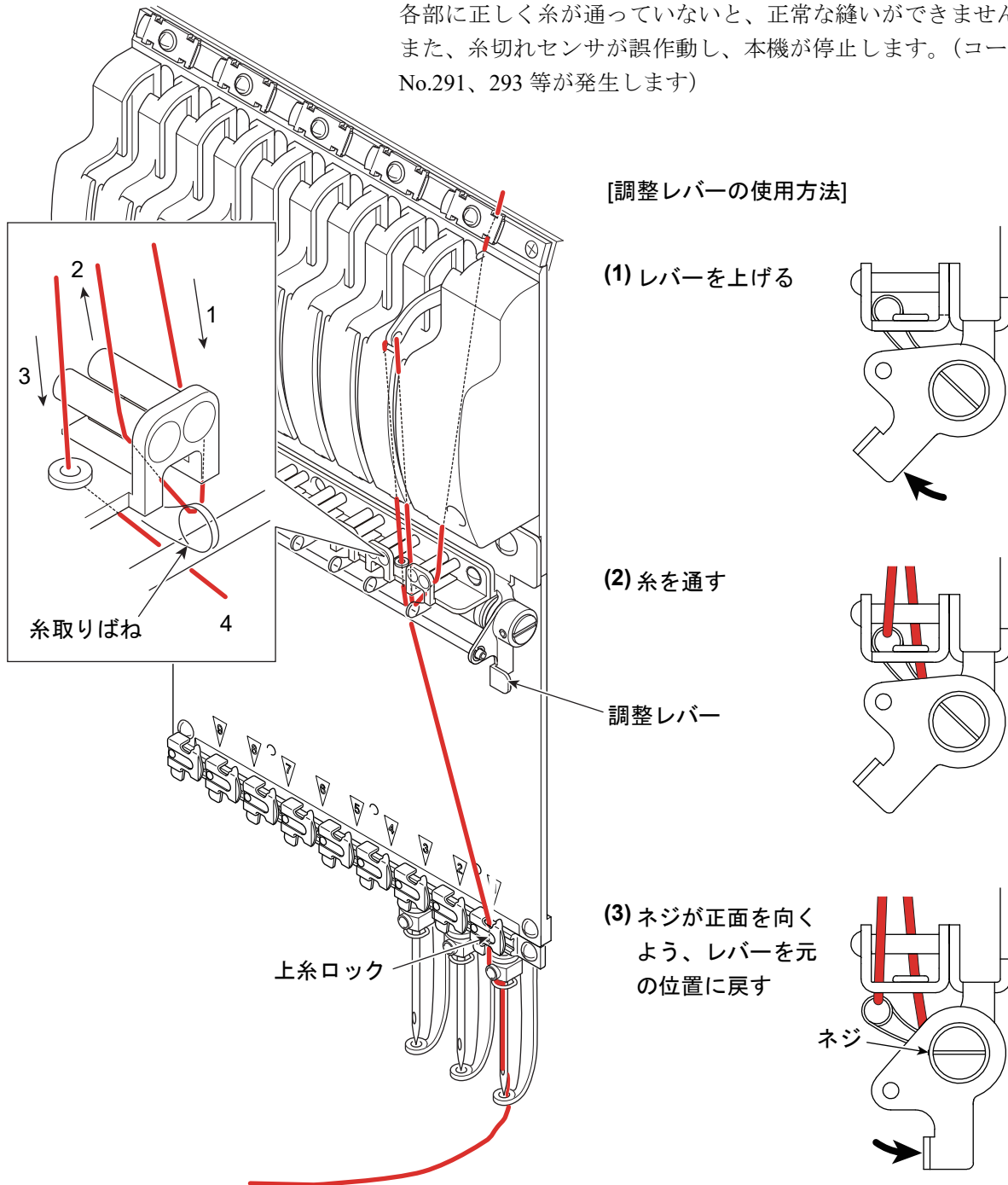


⚠ 注意

⚠ 糸取りばね、および上糸ロックには必ず糸を通してください。糸切れの発生、あるいは糸締まりに悪影響をおよぼします。

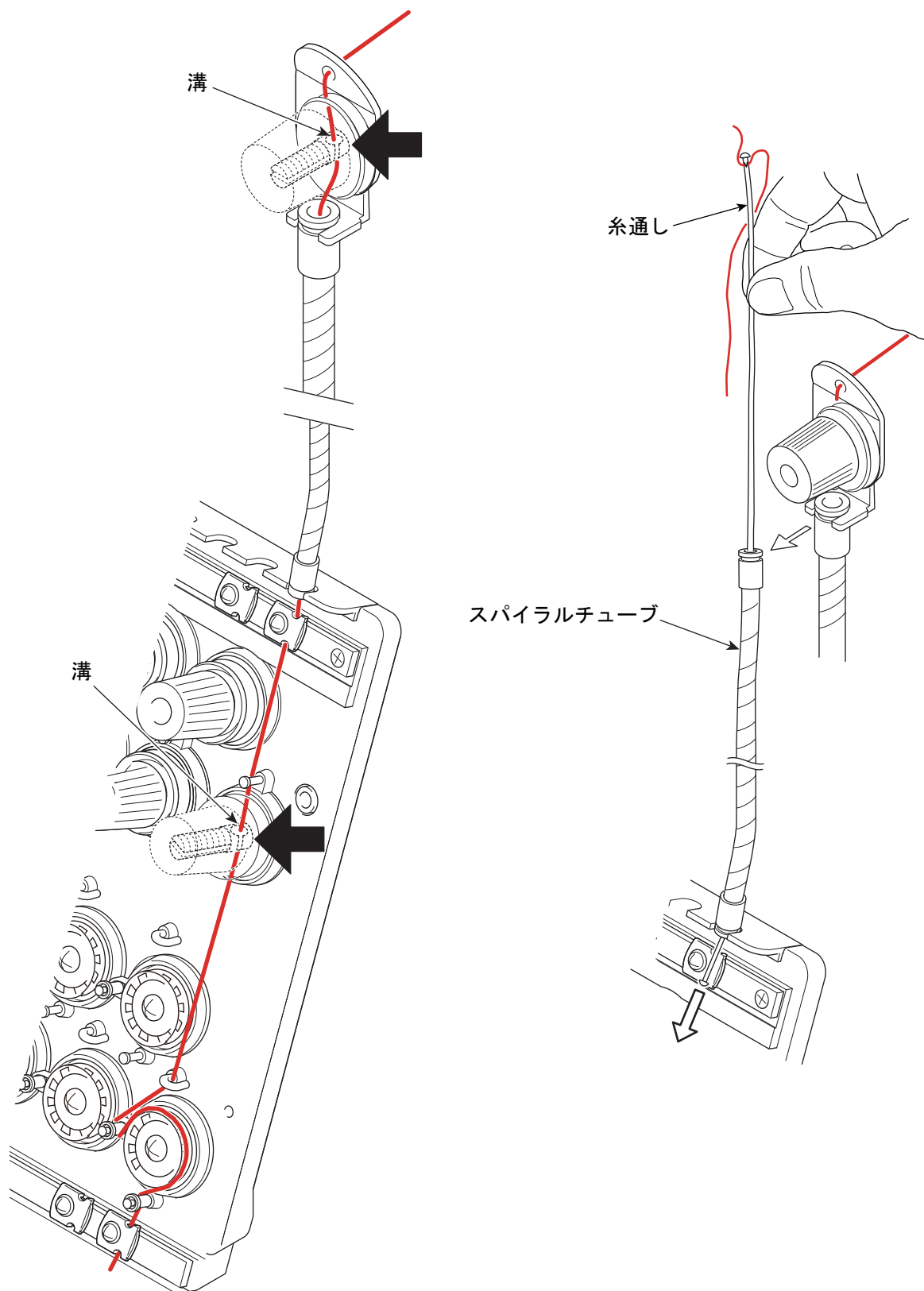


各部に正しく糸が通っていないと、正常な縫いできません。また、糸切れセンサが誤作動し、本機が停止します。(コード No.291、293 等が発生します)



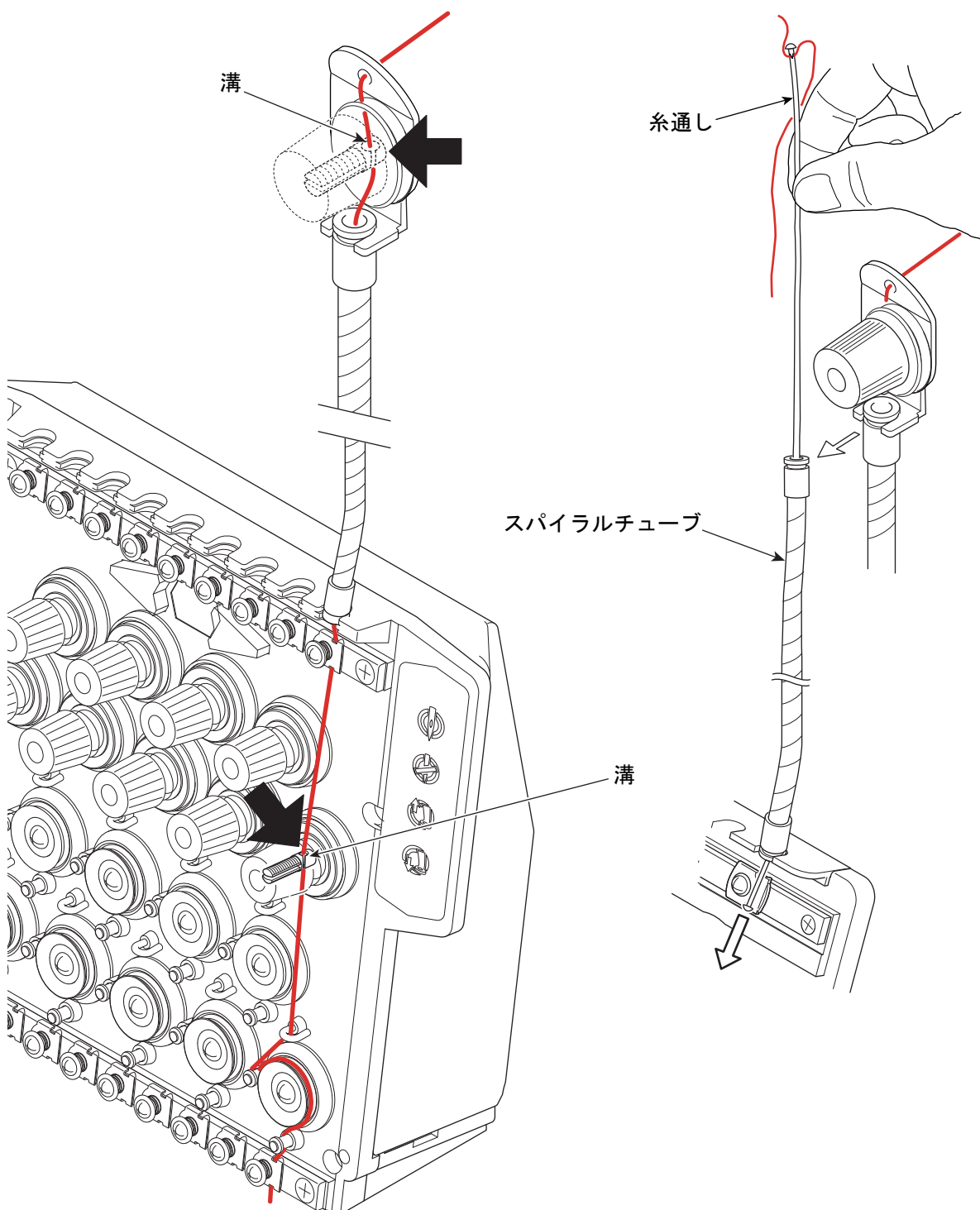
5-2. TFMX-IIC、TMBP2-SC、TMBP2-XC、TCMX と TLMX の FM ヘッド

- (1) 糸をテンションスタッドの溝に入れてください。(矢印部)
- (2) スパイラルチューブ内への糸通しは、糸通し(付属品)を使用してください。



5-3. TMCP-VF、TMCS-VF

- (1) 糸をテンションスタッドの溝に入れてください。(矢印部)
- (2) スパイラルチューブ内への糸通しは、糸通し(付属品)を使用してください。



糸通し

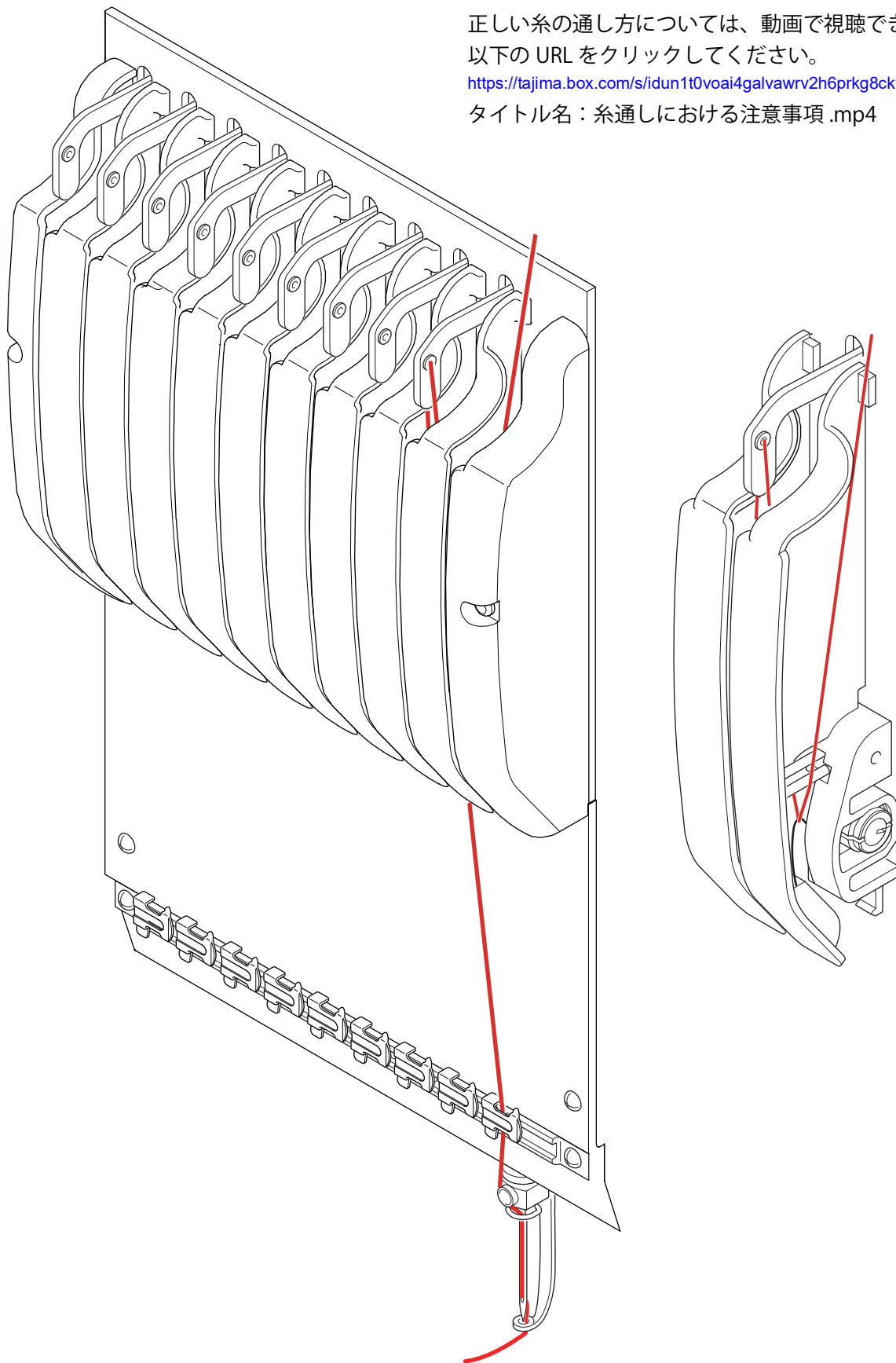
機種共通

正しい糸の通し方については、動画で視聴できます。

以下の URL をクリックしてください。

<https://tajima.box.com/s/idun1t0voai4galvawrv2h6prkg8cktb>

タイトル名：糸通しにおける注意事項 .mp4



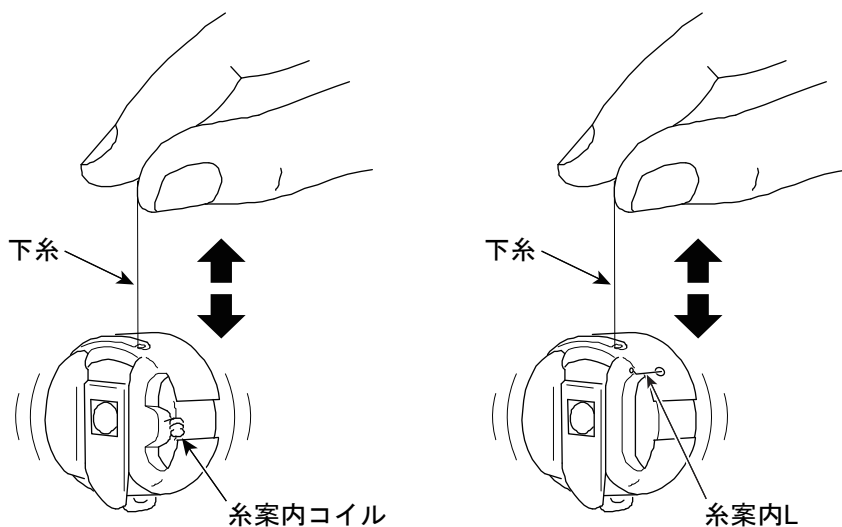
6. 糸のテンション調整

刺繍の仕上がりを美しく、また糸切れを減少させて効率よく作業をしていただくために、上／下糸のテンション（張力）を正しく調整してください。

6-1. 下糸テンション

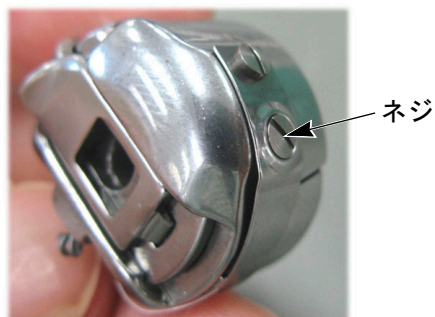
(1) 測定ゲージを使用しない場合

下糸を糸案内コイル、または糸案内Lに通さない状態で、ボビンケースを軽く上下させたとき、ボビンケースがゆっくりと降下する程度が標準的なテンションです。



[調整するとき]

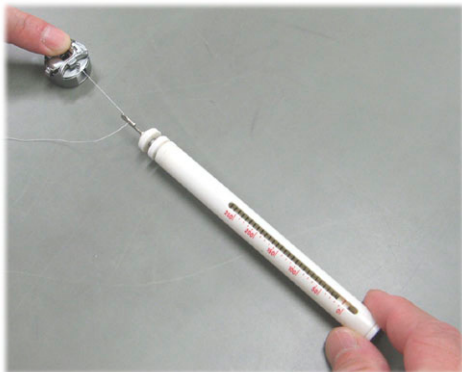
ネジを緩めるとテンションは弱くなります。締めるとテンションは強くなります。



糸のテンション調整

(2) 測定ゲージを使用する場合

上 / 下糸のテンションを測定するための各種ゲージを紹介しますのでご活用ください（別売）。
標準的な下糸テンションは、20 ~ 35g です。



上 / 下糸テンション測定ゲージ
品名 : UTG



下糸テンション測定ゲージ
品名 : BTG (大釜 / 小釜兼用)

6-2. 上糸テンション

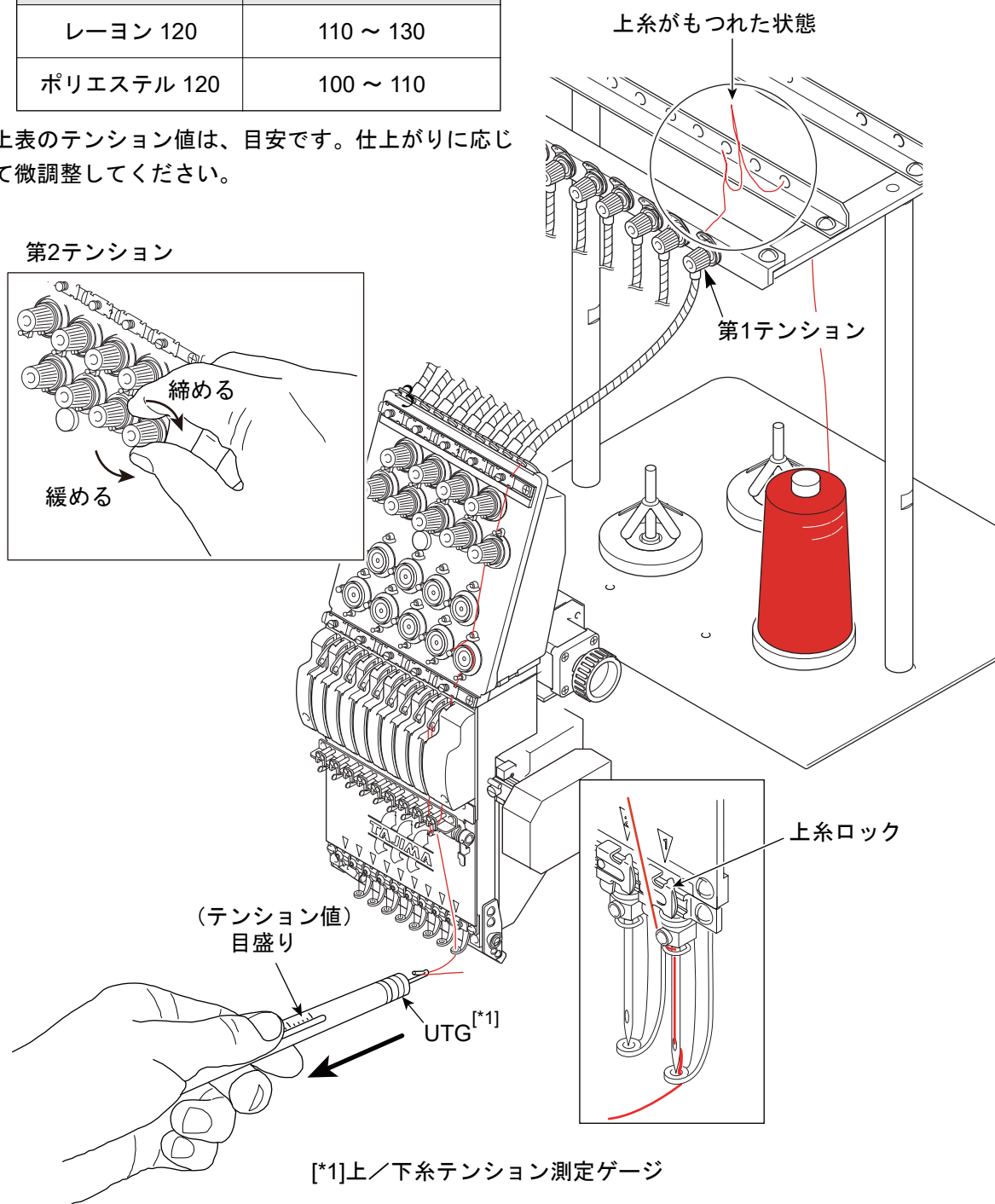
上糸テンションの調整は、糸を上糸ロックから外した状態で行ってください。

- (1) 第1テンションで糸のもつれを取り除いてください。ここでは、わずかにテンションがかかる程度で結構です。
- (2) 糸を引き出ししながらテンションが 100 ~ 130g になるように第2テンションで調整してください。

標準値

糸 (d/2)	テンション値 (g)
レーヨン 120	110 ~ 130
ポリエステル 120	100 ~ 110

上表のテンション値は、目安です。仕上がりに応じて微調整してください。



[*1]上/下糸テンション測定ゲージ

7. 針と釜の関係

7-1. 針棒下死点

本機は、主軸角度 178° のとき、針が最下点（針棒下死点）にくるように設計されています。針棒下死点が正しくないと、糸切れが目立つ、縫い上がりが悪い等の不具合が生じるおそれがあります。このようなときは、付属の下死点ゲージを使用して本機の状態を確認してください。

針が最下点にきた状態



下死点ゲージは、2種類あります。お客様の機械のタイプに応じて、いずれか1つ付属されています。

下死点ゲージ



刻印
TAJIMA B

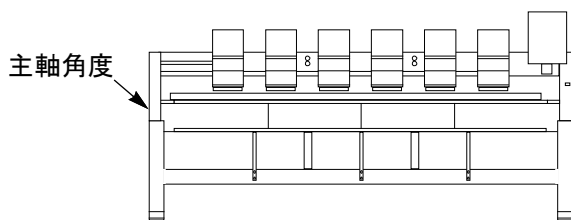


刻印
TAJIMA

刻印	用途	機種
TAJIMA B	平ベッド機用	TFMX-II、TCMX と TLMX の FM ヘッド、 TMCP-VF
TAJIMA	小径シリンダ機用	TFMX-IIC、TMBP2-SC、TMBP2-XC

[使用方法]

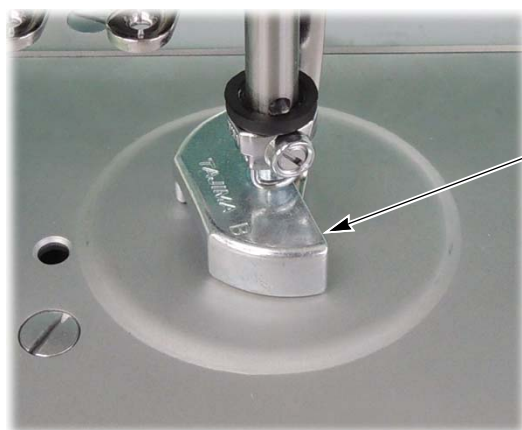
(1) 主軸を回転させ、主軸角度を 178° にしてください。針棒を下げてください。



主軸角度は操作パネルに表示される機種もあります。詳細は本機のユーザーズマニュアルをご参照ください。

(2) 下の写真のように下死点ゲージを溝に針が入るように取り付けてください。下死点ゲージが入らない、上下方向にガタがあるとき、不具合の原因は針棒下死点の可能性があるので販売代理店にご相談ください。

[平ベッド用下死点ゲージの例]



下死点ゲージ

上下方向にガタがないことを確認してください。

[小径シリンダ機用下死点ゲージの例]



針棒を下げる方法については、「セットアップ要領書」を参照してください。

下死点ゲージ

上下方向にガタがないことを確認してください。

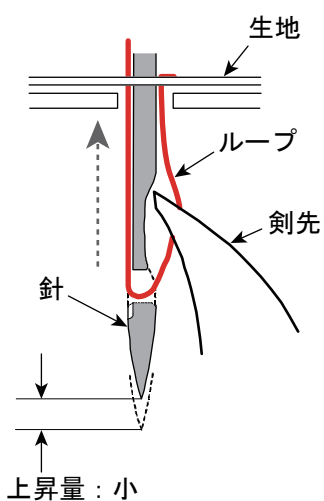
7-2. 針釜タイミング

針と釜の剣先が会うタイミング（図 A）は、縫い形成において非常に重要です。

針が上昇するとき、生地の下で形成されるループの大きさが縫い上がりに影響を与えます。ループの大きさは針釜タイミングによって変化します。

ここでの説明は、単に針と剣先の関係を示したものであり、針釜タイミング調整を推奨するものではありません。針釜タイミングの調整については、販売代理店にご相談ください。

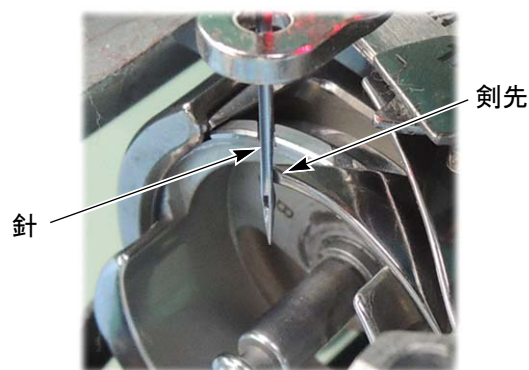
[タイミングが早いとき]



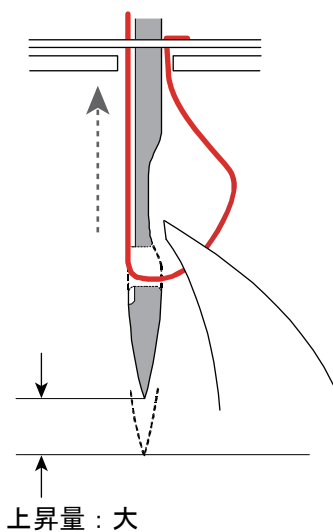
主軸角度：198°

ループが小さいので目飛びが発生しやすい。

図A



[タイミングが遅いとき]



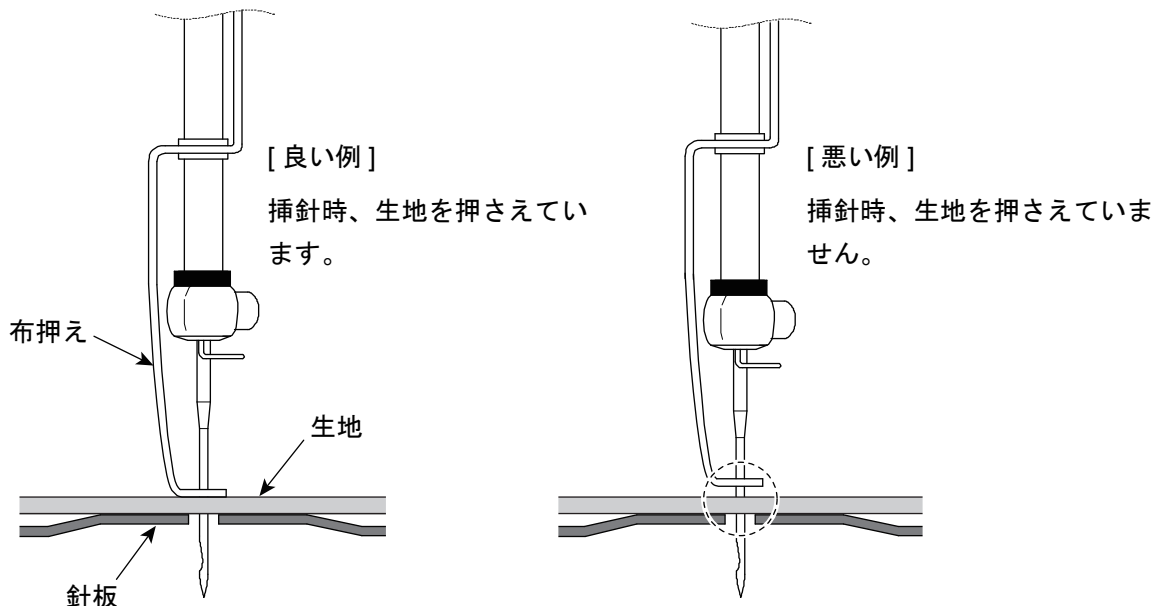
主軸角度：204°

ループが大きいため目飛びが発生しにくい。

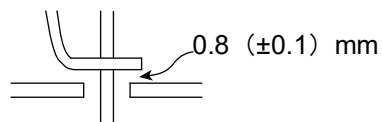
8. 各部の役割

8-1. 布押え

生地に対して布押えの高さが不相当であると、生地と針板の間にすき間が発生し、糸切れ、目飛び、糸締まり不良の原因となります。生地の厚みに応じて布押えの高さを調整してください。



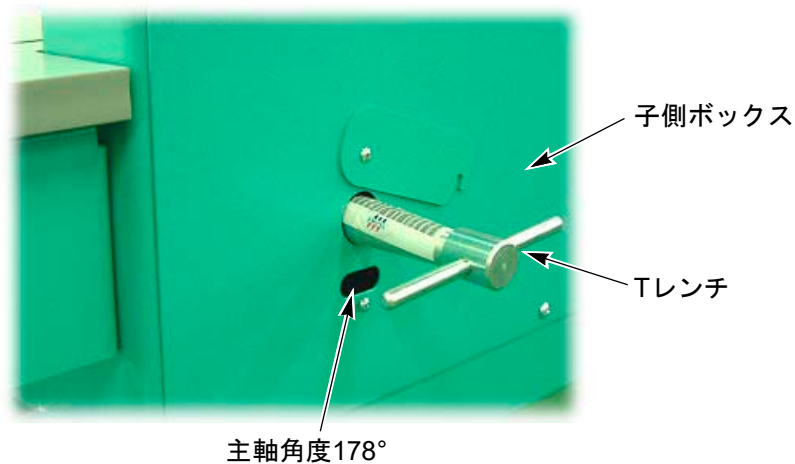
工場出荷時において、布押えの高さ（針板上面から布押え下面の間隔）は $0.8 (\pm 0.1)$ mm です。



[調整方法]

以下の作業は、電源スイッチを OFF にしたうえで、1 針目から最終針目まで行ってください。

- (1) T レンチ（付属品）を子側ボックスの穴に差し込んでください。T レンチを反時計回りに回転させ、針棒が下りるのを確認しながら主軸角度を 178° にしてください。



各部の役割

(2) ネジを緩めて、カバーを取り外してください。

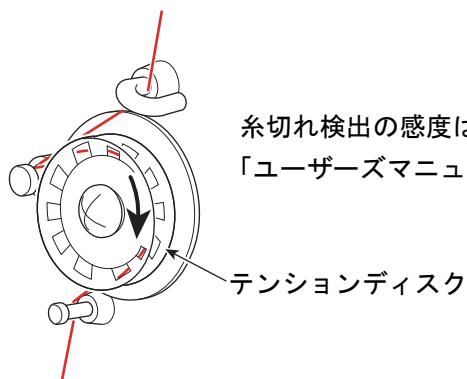


(3) ネジを緩め、布押えの先端を指で生地に軽く当てた状態でネジを締めてください。



8-2. 糸切れ検出装置

テンションディスクが上糸／下糸の流れを検知し、糸切れが発生したとき、本機が瞬時に停止します。



糸切れ検出の感度は操作パネルで変更することができます。詳細は本機の「ユーザーズマニュアル」をお読みください。

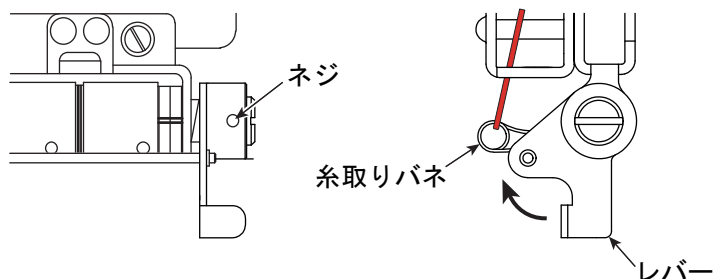
8-3. 糸取りバネ付き中糸道

糸取りバネが高速回転時における上／下糸のバランスを一定に保ちますので縫い上がりが安定します。



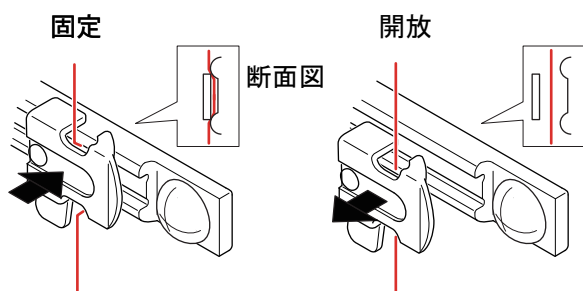
[レバーの使い方]

ネジが正面を向く位置が基本位置です。通常は、この位置で刺繍を行ってください。レバーを2～3段手前に向けると縫い上がりが変わりますので、必要に応じて調整してください。



8-4. 上糸ロック装置

稼動状況に合わせて、上糸が固定／開放されます。この動作タイミングを変化させることで、縫い出しが改善します（一部機種は対象外）。



動作タイミングは操作パネルで変更することができます。詳細は本機の「ユーザーズマニュアル」をお読みください。

第2章 環縫い刺繍

この章は、TCMX 環縫いヘッドについて説明します。



TCMX環縫いヘッド
写真は、オプション（MT-1）が装着されています。

1. 環縫い

1-1. 縫い方

縫い方は2種類（ループ縫い、チェーン縫い）です。

ループ縫い



チェーン縫い

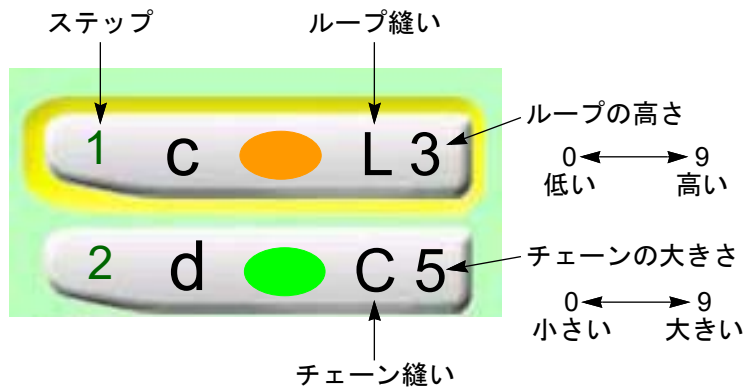


環縫い

ループの高さ、およびチェーンの大きさはステップごとに自動で切り換えることができます。

以下は、ステップ1をループ縫い、ステップ2をチェーン縫いする設定例です。

詳細は本機の「ユーザーズマニュアル」をお読みください。



1-2. 環縫い針

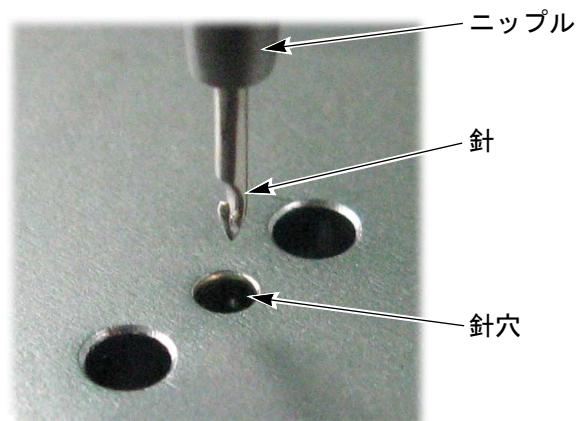
代表的な針は下表のとおりです。

製品にループ縫いが多く含まれる場合は、PH-C70 をご使用ください。チェーンのみ、または生地掛け（針のカギ部に生地が引っかかる現象）が発生しやすい薄物生地の場合は、PH-C120 をご使用ください。

	PH-C70 (#11、#14、#16)	PH-C120 (#16)
		
用途	ループ / チェーン兼用	チェーン専用
適した生地	フェルトなどの厚物生地 生地は、普通～強めに張ってください。	薄物生地や目の細かいニット地など 生地は、強めにしっかり張ってください。
糸調子	ループ：約 25g チェーン：約 35～50g	左の値よりも少し強くする。
ニップルの内径	針径に対し +0.4mm 程度	針径に対し +0.2～0.4mm 程度
ニップルの位置	以下の条件で、ニップルが針板に当たるように調整してください。	
	針高さ「0」 主軸角度：215～250°	針高さ「0」 主軸角度：215°

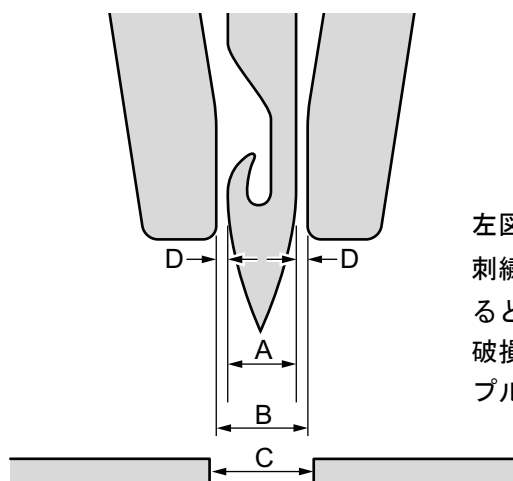
1-3. 針、ニップル、針板の組合せ

環縫い刺繍においては、針、ニップル、針板、および糸の組合せが適切でないと縫い上がりに不具合が生じます。針を交換したときは、下表を目安にして組合せを変えてください。



針番手に応じたニップル、針板、および糸をご使用ください。

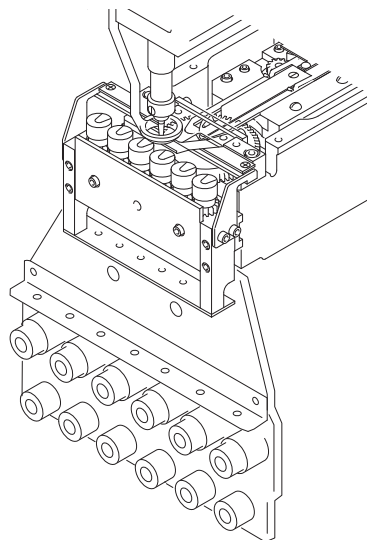
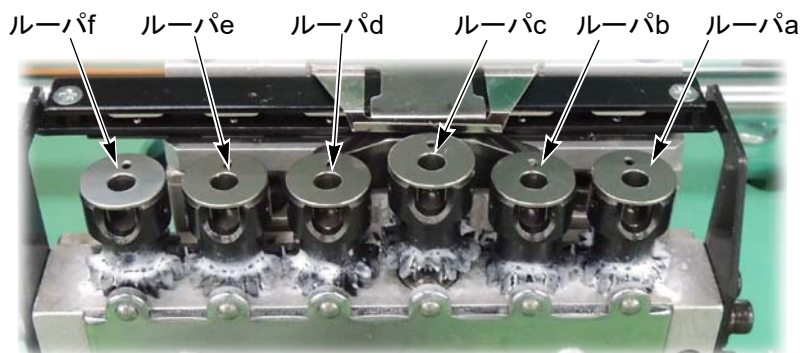
針番手 (#)	針径 (mm) (下図中 A)	ニップル内径 (mm) (下図中 B)	針板の穴径 (mm) (下図中 C)	レーヨン糸番手 (d)
11	0.75	1.0 ~ 1.2	1.4	120
14	0.9	1.1 ~ 1.3	1.4 または 1.6	120/300
16	1	1.2 ~ 1.4	1.6 または 1.8	300



左図 A と B の差が小さいほど（すき間 D が小さいほど）、刺繍は綺麗に仕上がります。ただし、すき間 D が小さすぎるとニップル内にゴミがたまり、針折れやヘッド内の部品破損につながるおそれがありますので、上表より細いニップルを組み合わせて使用しないでください。

1-4. ルーパ

6 個のルーパによって、6 色の環縫い刺繍が可能です。ルーパの呼び名を右からルーパ a、ルーパ b、ルーパ c、ルーパ d、ルーパ e、ルーパ f とします。

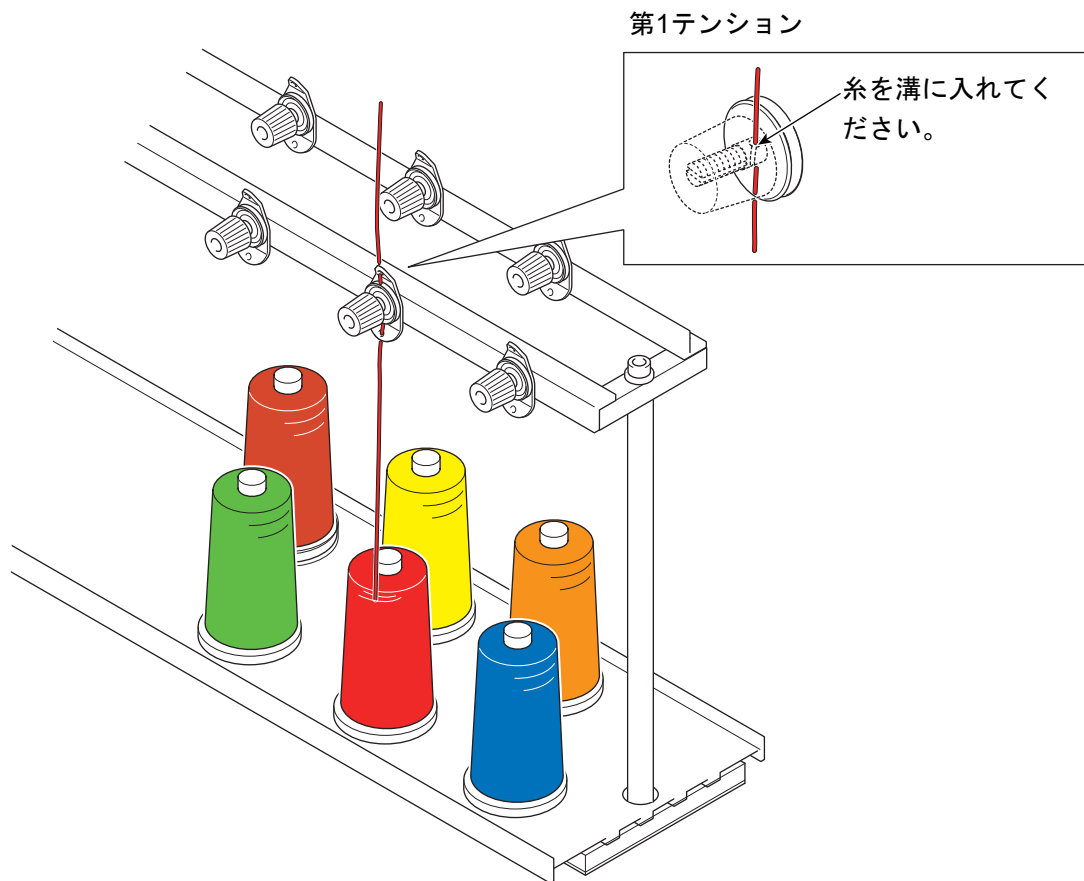


糸通し

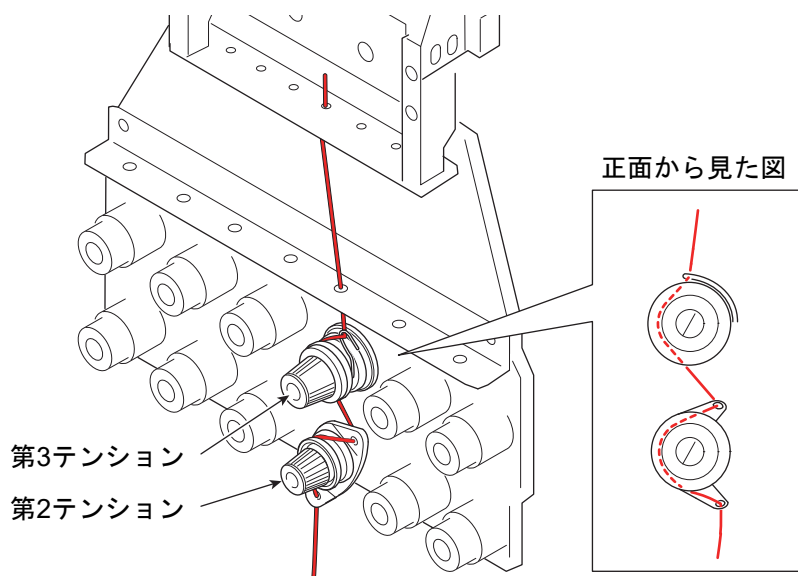
2. 糸通し

2-1. 糸通し

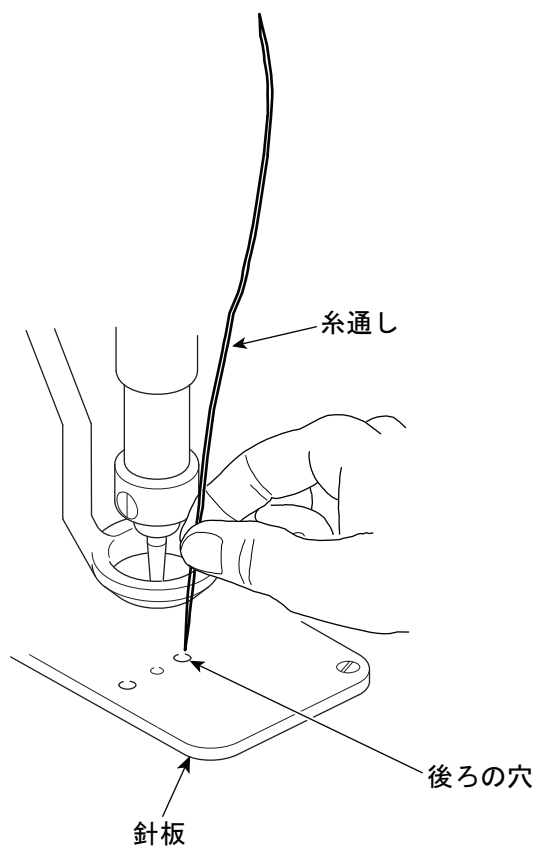
(1) 糸を第1テンションに通してください。



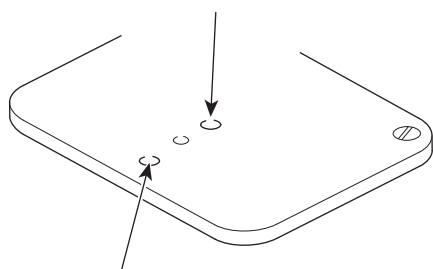
(2) 糸を第2テンションと第3テンションに通してください。



(3) 糸通し（付属品）を針板の後ろの穴に入れてください。



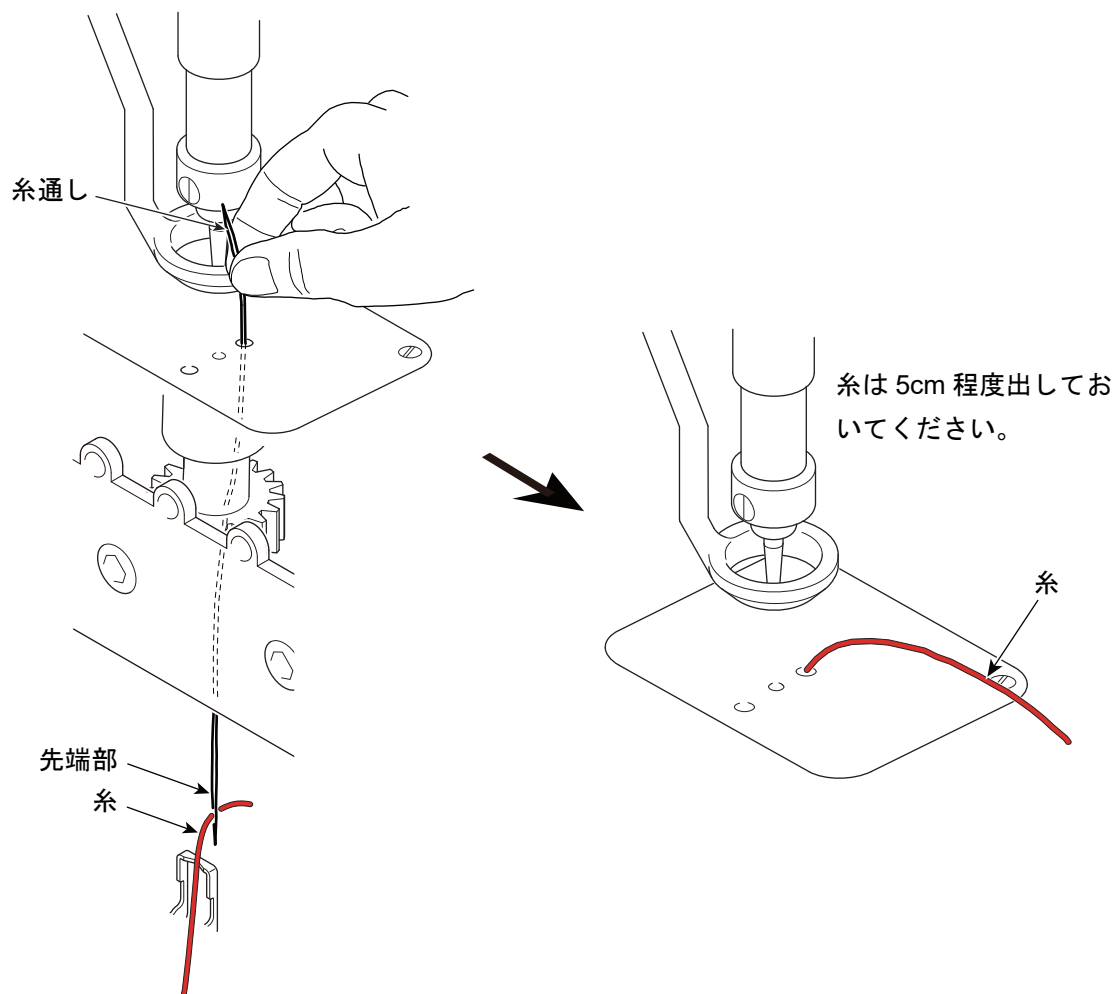
データセット後は、後ろの穴から糸を通してください。



糸切れ時は、手前の穴から糸を通してください。

糸通し

- (4) 糸を糸通しの先端部に通し、糸通しを引き上げてください。糸通しは、下から上に差し込むこともできます。



2-2. 糸のテンション調整

糸を針板から引き出し、UTG（上／下糸テンション測定ゲージ）でテンションを測定してください。

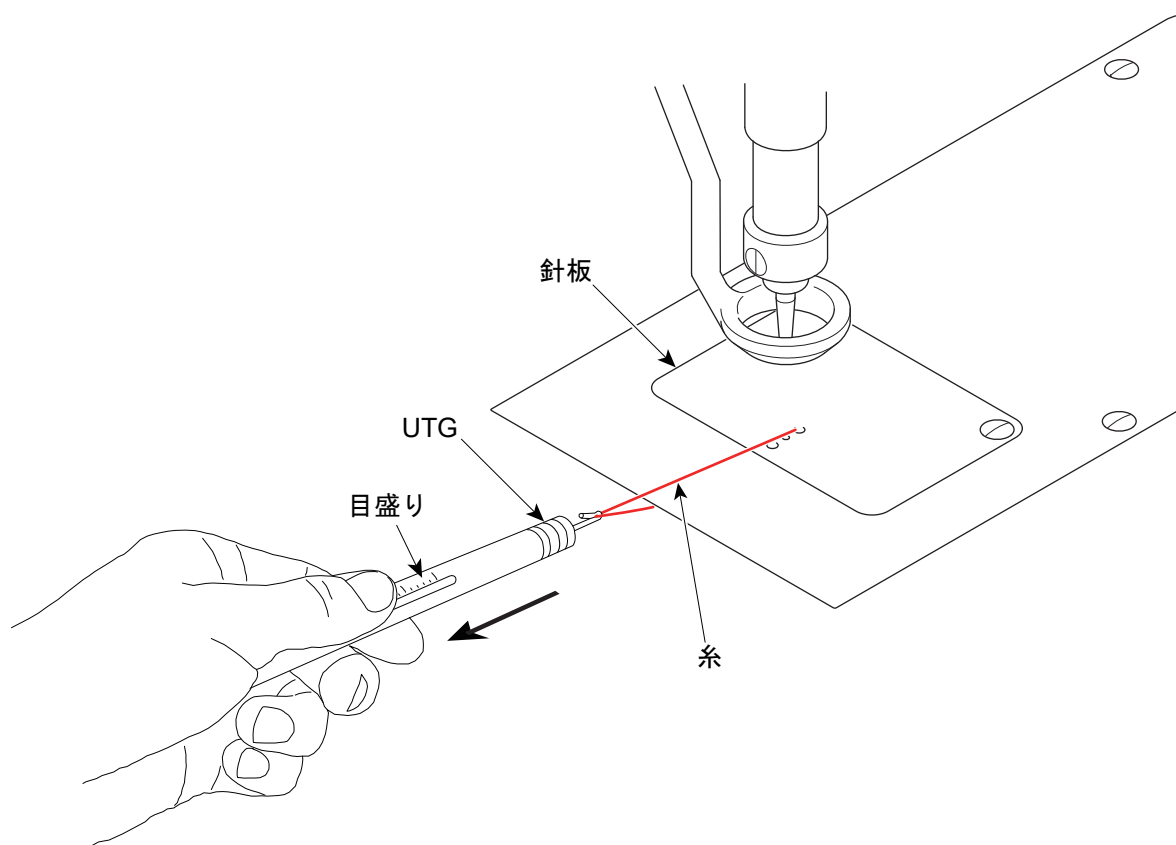
測定は、生地を張る前に行ってください。生地を張ったあとに行くと正しく測定できません。

標準値は下表のとおりです。

標準値

縫い方	テンション値 (g)
チェーン	35 ~ 50g
ループ	約 25g

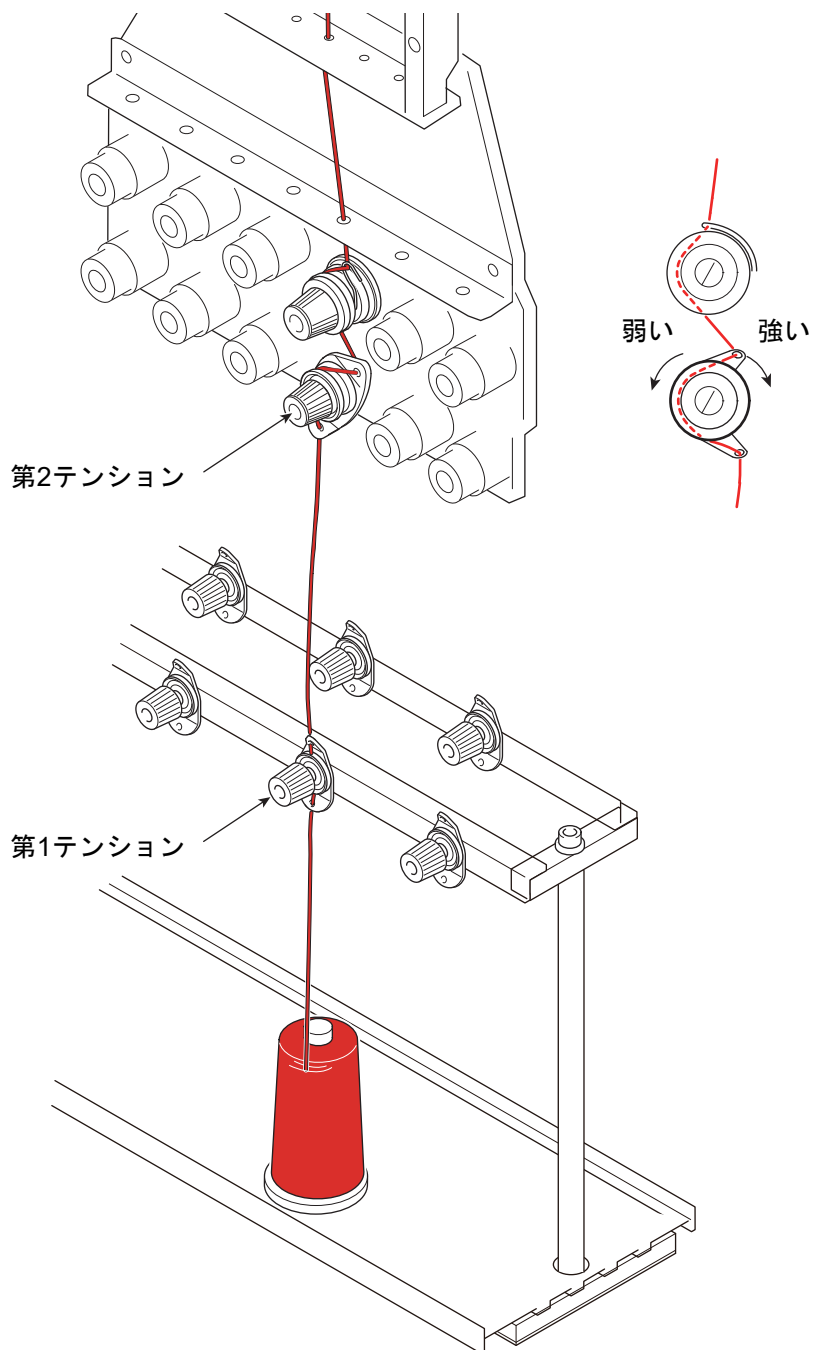
上表のテンション値は、目安です。仕上がりに応じて微調整してください。



糸通し

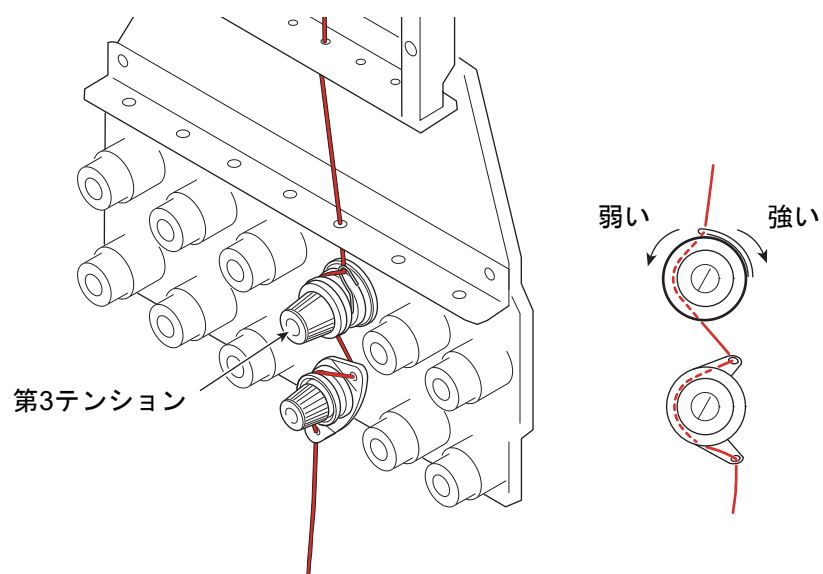
[調整方法]

- (1) 操作パネルの操作（手動縫い方選択：F5-3）で、L（ループ縫い）を選択してください。
- (2) 第1テンションで、糸に軽くテンションをかけ、第2テンションで糸のテンションが約25gになるよう調整してください。



(3) 操作パネルの操作（手動縫い方選択：F5-3）で、C（チェーン縫い）を選択してください。




(4) 第3テンションで、糸のテンションが35～50gになるよう調整してください。



第3章 刺繍枠

1. 枠仕様

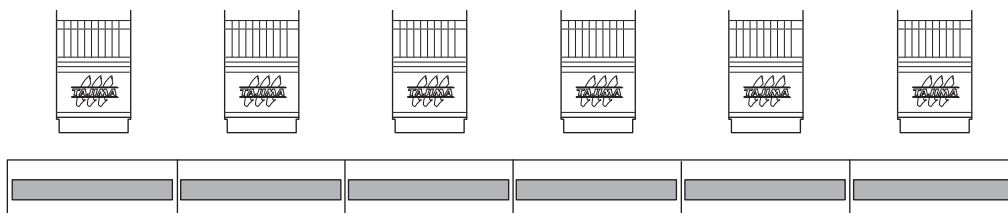
代表的な枠仕様を例に挙げて説明します。

図中の  は原反枠、 は横の刺繍範囲、 は休止ヘッドを示します。

また機種によっては、対象外の枠仕様も含まれています。

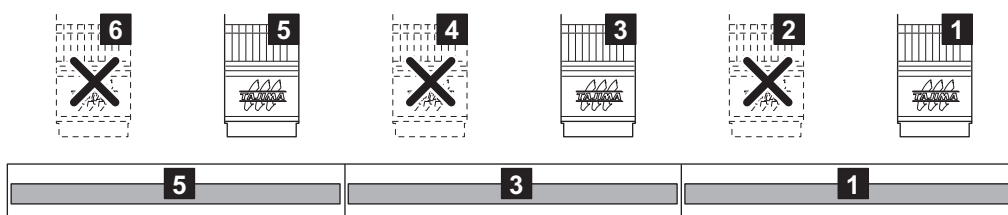
(1) S 仕様

標準的な枠仕様です。



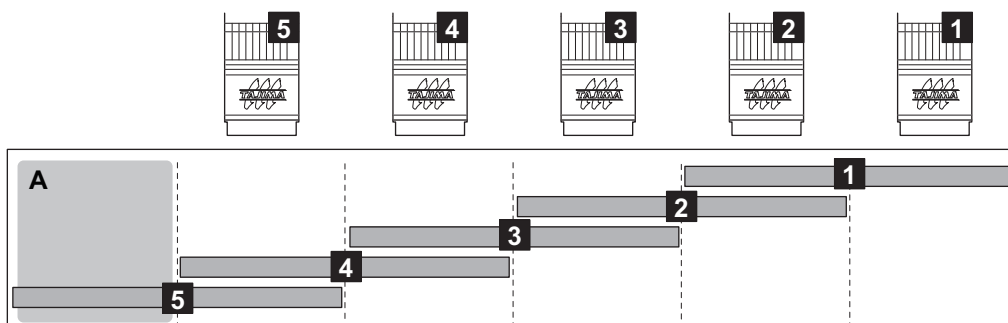
(2) W (D) 仕様

奇数ヘッドのみを稼働させることで、1ヘッドで2ヘッド分の刺繍範囲に刺繍します。



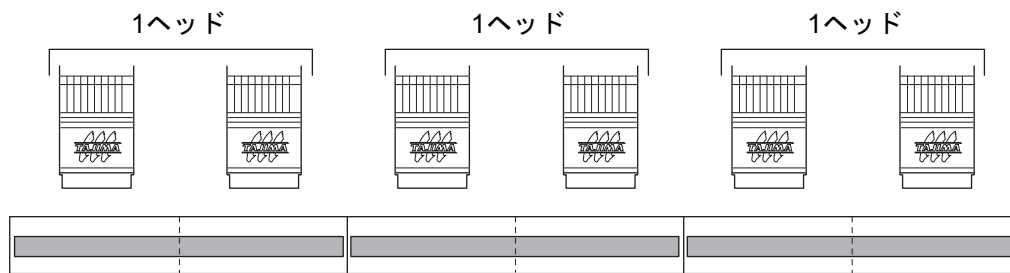
(3) WE (DE) 仕様

全ヘッドを稼働させて W スペースへ刺繍します（刺繍範囲は2ヘッド分）。横刺繍範囲が1ヘッド分追加されています（下図 A 部分）。



(4) WJ (TE) 仕様

2ヘッドをグループ化して1ヘッドとみなし、2ヘッド分のスペースに刺繍します。




中間サッシステイ（付属品）の使い方

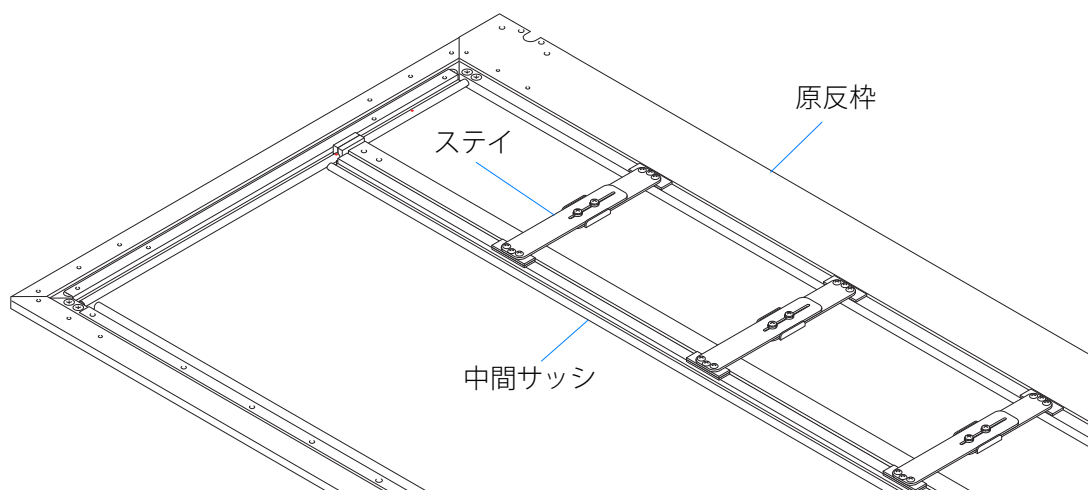
2. 中間サッシステイ（付属品）の使い方

原反枠に中間サッシを取り付けることにより、使用する生地幅、刺繍範囲、取り付ける枠の種類に応じて、原反枠の前後方向（Y方向）の間隔を変えることができます。

中間サッシを使用するときは、中間サッシのたわみを防止するため、原反枠と中間サッシ間に中間サッシステイ（以下、ステイと表記）を取り付けてください。


 中間サッシは機種によって付属しない場合があります。

[使用例]

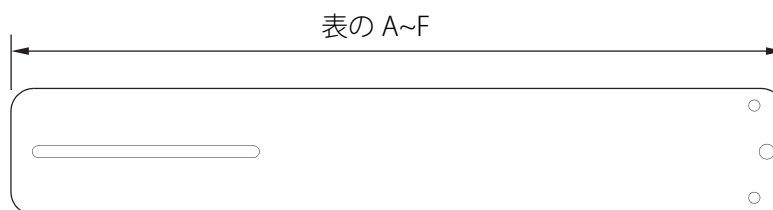


2-1. ステイについて

ステイは、全長の異なる A～F の 6 種類があります。また、ステイを組み合わせて使用することにより、全長を変更することができます。Y方向の刺繍範囲や枠の種類によって使い分けてください。

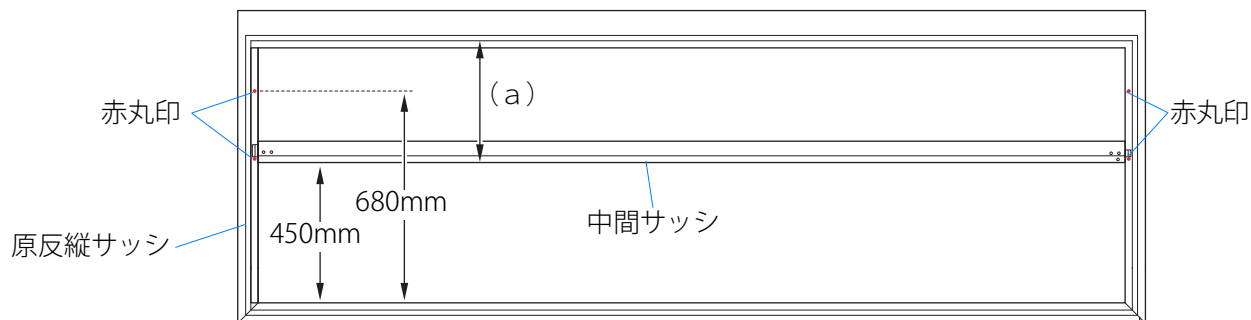
 付属するステイの数量や種類は、機種の仕様や Y 方向駆動部の本数によって異なります。詳細は『2-4. ステイの数量と付属品の内訳』≫ P.51 をご参照ください。

A	162mm
B	249mm
C	326mm
D	420mm
E	545mm
F	715mm




2-1-1. ステイの使い分け

図寸法（a）に応じて、使用するステイの種類（A～F）をお選びください。また、ステイを2本組みで使用する場合は、表を参考にステイ（A～F）の組み合わせをお選びください。



ステイ	寸法 (a)	ステイ	寸法 (a)	ステイ	寸法 (a)
A+A	164-264mm	B+C	415-515mm	C+F	861-981mm
A+B	251-351mm	B+D	509-609mm	D+D	680-780mm
A+C	328-428mm	B+E	634-734mm	D+E	805-905mm
A+D	422-522mm	B+F	784-904mm	D+F	955-1075mm
A+E	547-647mm	C+C	492-592mm	E+E	930-1030mm
A+F	697-817mm	C+D	586-686mm	E+F	1080-1200mm
B+B	338-438mm	C+E	711-811mm	F+F	1230-1370mm

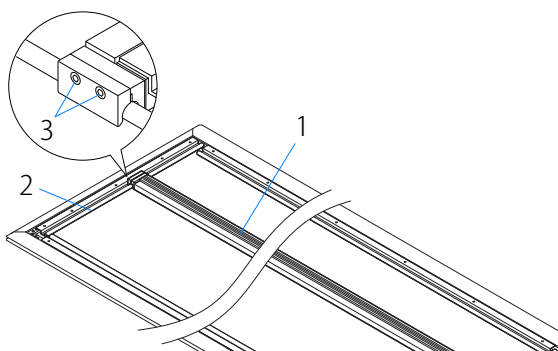
 Y方向刺繍範囲が750mm以上の機種においては、原反縦サッシに2箇所、赤丸印があります。赤丸印の位置で中間サッシを取り付けると、Y方向刺繍範囲が680mm、または450mmになります。中間サッシを取り付けるときの目安にしてください。

2-2. 取付方法（ワンタッチ式枠を使用する場合）

注意

！ 不意の起動による事故を防止するため、電源を OFF にして作業してください。

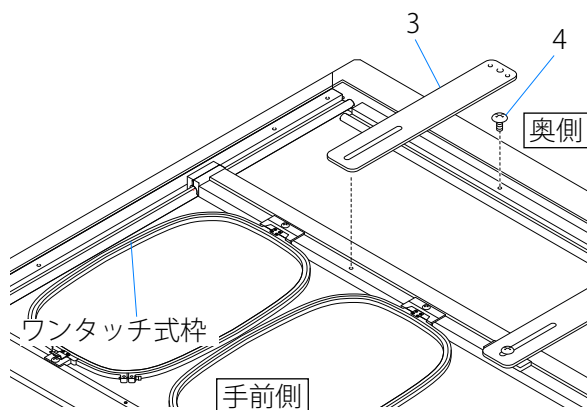
- (1) 取り付けるワンタッチ式枠のサイズに応じた位置に、中間サッシ 1 を原反縦サッシ 2 に架け渡し、ネジ 3 を固定します。



この後の作業は、使用するステイの本数（1本、2本組み）によって異なります。

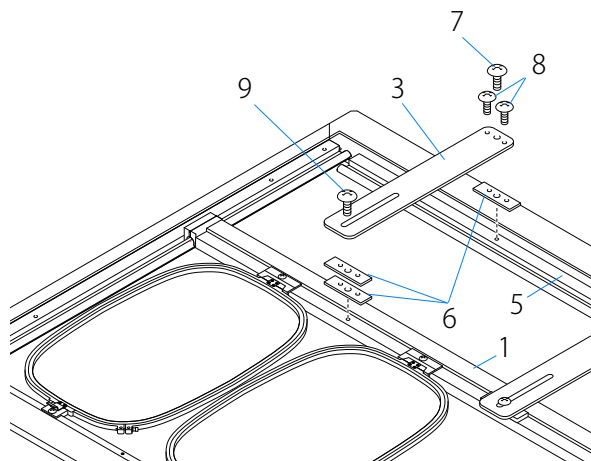
2-2-1. ステイが 1 本の場合

- (1) ステイ 3 を取り付ける位置の原反枠上のネジ 4 を外します。



中間サッシステイ（付属品）の使い方

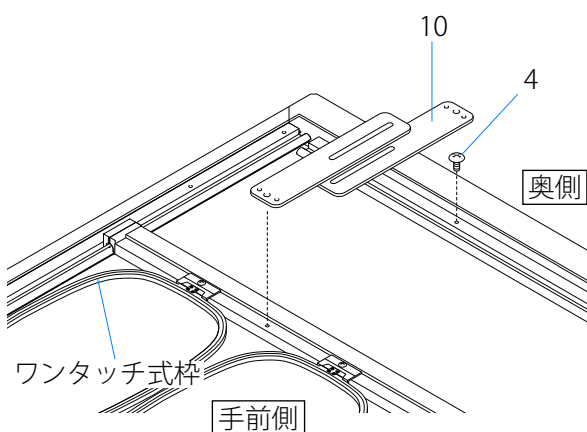
- (2) 原反横サッシ 5 が付いている面と中間サッシ 1 上面に所定枚数（手前側：2 枚、奥側：1 枚）のスペーサ 6 を載せます。
- (3) ステイ 3 をスペーサ 6 間に架け渡し、ステイ 3 の奥側をトラス小ネジ 7（JIS M4×12）とトラス小ネジ 8（M3×5）で固定します。
- (4) ステイ 3 の手前側をトラス小ネジ 9（JIS M4×12）で固定します。



ステイの先端は、ワンタッチ式枠に当たらない程度、または刺繍に支障をきたさない程度まで手前に張り出しても構いません。

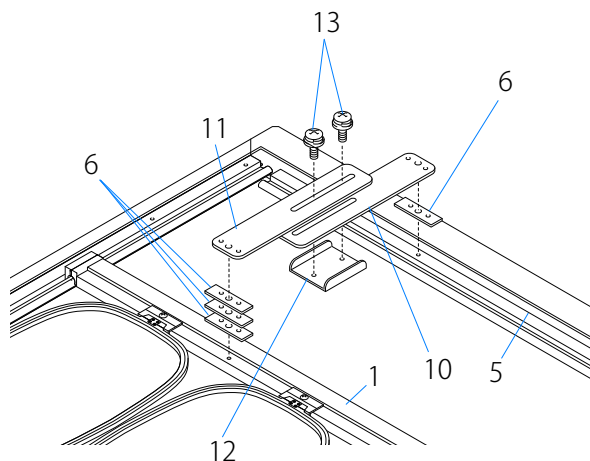
2-2-2. ステイが 2 本組みの場合

- (1) ステイ 10（奥側）を取り付ける位置の原反枠上のネジ 4 を外します。

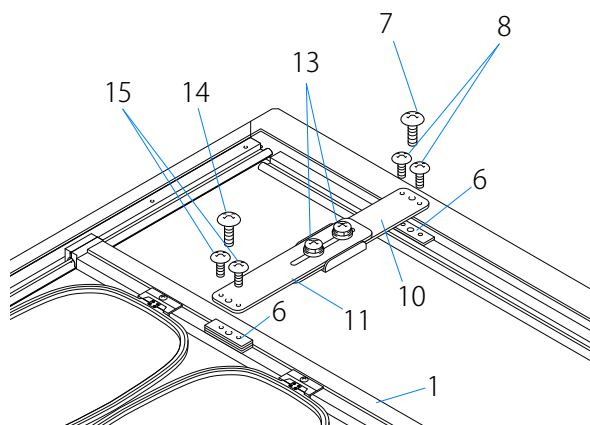


中間サッシステイ（付属品）の使い方

- (2) 原反横サッシ 5 が付いている面と中間サッシ 1 上面に所定枚数（手前側：3 枚、奥側：1 枚）のスペーサ 6 を載せます。
- (3) ステイ 10（奥側）の上にステイ 11（手前側）を重ね、ジョイント 12 で連結し、セムスネジ 13（M4×12）で仮固定します。



- (4) 連結したステイ 10・11 をスペーサ 6 間に架け渡し、ステイ 10（奥側）をトラス小ネジ 7（JIS M4×12）トラス小ネジ 8（JIS M3×5）で固定します。
- (5) ステイ 11（手前側）を前後にスライドさせ、中間サッシ 1 の位置に合わせ、トラス小ネジ 14（JIS M4×12）とトラス小ネジ 15（M3×5）で固定します。
- (6) 手順 3 で仮固定したセムスネジ 13（M4×12）を固定します。

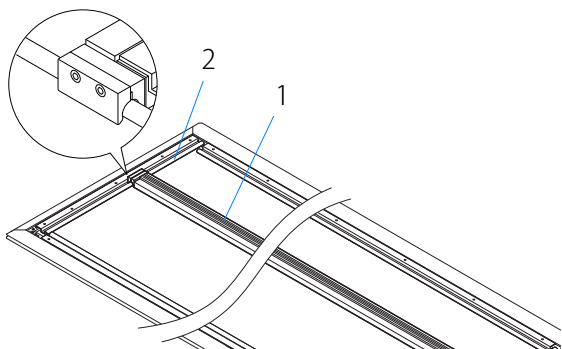


2-3. 取付方法（ワンタッチ式枠を使用しない場合）

! 注意

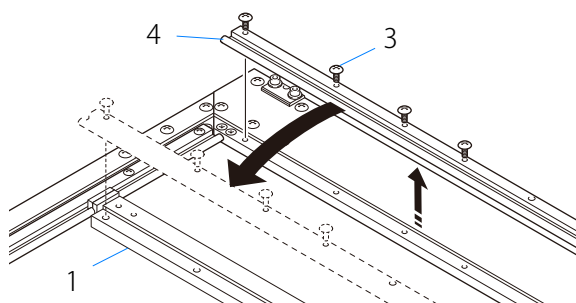
! 不意の起動による事故を防止するため、電源を OFF にして作業してください。

(1) 刺繍する柄のサイズに応じた位置に中間サッシ 1 を原反縦サッシ 2 に架け渡します。



(2) 原反枠の奥側のネジ 3 を外して、原反横サッシ 4 を取り外します。

(3) 原反横サッシ 4 を中間サッシ 1 に取り付け、手順 2 で取り外したネジ 3 で固定します。

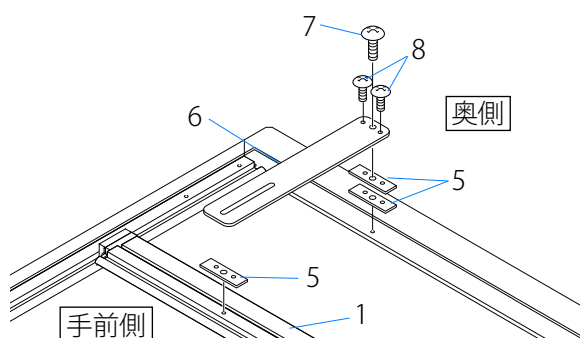


この後の作業は、ステイの本数（1 本、2 本組み）によって異なります。

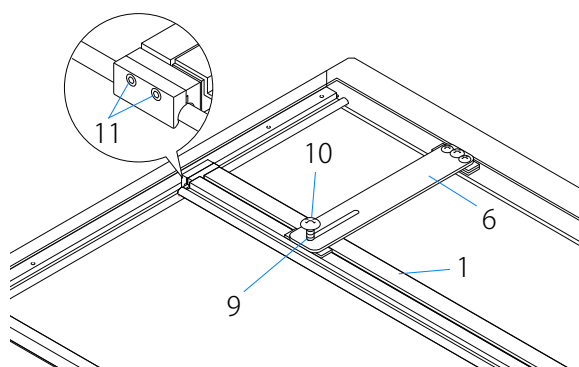
中間サッシステイ（付属品）の使い方

2-3-1. ステイが1本の場合

- (1) 原反横サッシ4を取り外した面と中間サッシ1上面に所定枚数（手前側：1枚、奥側：2枚）のスペーサ5を載せます。
- (2) ステイ6をスペーサ5間に架け渡し、ステイ6の奥側をトラス小ネジ7（JIS M4×12）とトラス小ネジ8（JIS M3×5）で固定します。

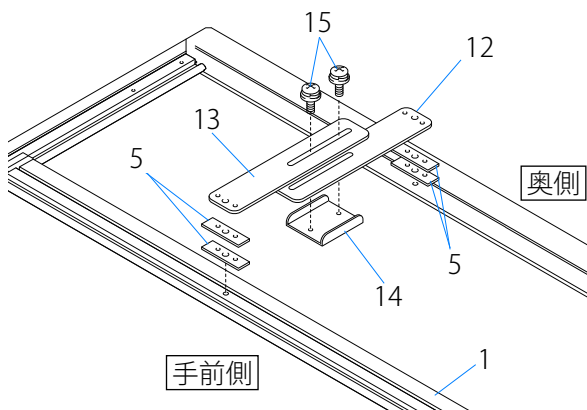


- (3) 中間サッシ1の位置をステイ6の手前側の長穴の端部9に合わせ、トラス小ネジ10（JIS M4×12）で固定します。
- (4) 中間サッシ1の両端のネジ11を固定します。

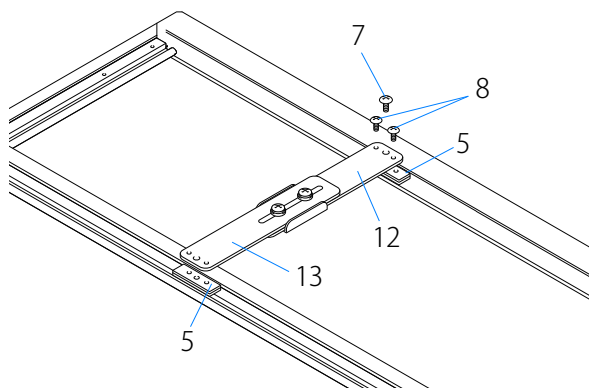


2-3-2. ステイが2本組みの場合

- (1) 原反横サッシ4を取り外した面と中間サッシ1上面に所定枚数（手前側：2枚、奥側：2枚）のスペーサ5を載せます。
- (2) ステイ12（奥側）の上にステイ13（手前側）を重ね、ジョイント14で連結し、セムスネジ15（M4×12）で仮固定します。

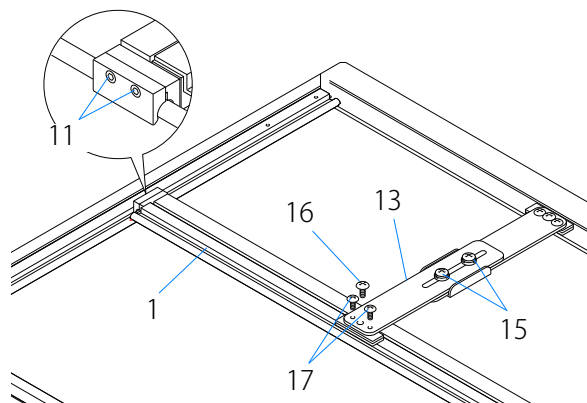


- (3) 連結したステイ12・13をスペーサ5間に架け渡し、ステイ12（奥側）をトラス小ネジ7（JIS M4×12）とトラス小ネジ8（JIS M3×5）で固定します。



中間サッシステイ（付属品）の使い方

- (4) ステイ 13（手前側）を前後にスライドさせ、中間サッシ 1 の位置に合わせ、トラス小ネジ 16（JIS M4×12）とトラス小ネジ 17（JIS M3×5）で固定します。
- (5) 手順 2 で仮固定したセムスネジ 15（M4×12）を固定し、中間サッシ 1 の両端のネジ 11 を固定します。




2-4. ステイの数量と付属品の内訳

付属するステイの数量や種類を示します。

2-4-1. 各仕様のステイ内訳

機械仕様、機種	部品名称（ステイ種類）	品番
Y 軸長：450mm	ステイ：中間サッシ：A	0G031005A001
	ステイ：中間サッシ：B	0G031005B001
Y 軸長：450mm (TCMX 用)	ステイ：中間サッシ：B	0G031005B001
	ステイ：中間サッシ：C	0G031005C001
Y 軸長：550mm (TCMX 兼用)	ステイ：中間サッシ：A	0G031005A001
	ステイ：中間サッシ：C	0G031005C001
Y 軸長：680mm、850mm (TCMX 兼用)	ステイ：中間サッシ：B	0G031005B001
	ステイ：中間サッシ：C	0G031005C001
	ステイ：中間サッシ：D	0G031005D001
Y 軸長：750mm、800mm (TCMX 兼用)	ステイ：中間サッシ：A	0G031005A001
	ステイ：中間サッシ：B	0G031005B001
	ステイ：中間サッシ：D	0G031005D001

 中間サッシステイ（付属品）の使い方

機械仕様、機種	部品名称（ステイ種類）	品番
Y 軸長：950mm、1000mm (TCMX 兼用)	ステイ：中間サッシ：A	0G031005A001
	ステイ：中間サッシ：B	0G031005B001
	ステイ：中間サッシ：C	0G031005C001
	ステイ：中間サッシ：D	0G031005D001
Y 軸長：1200mm、1300mm (TCMX 兼用)	ステイ：中間サッシ：A	0G031005A001
	ステイ：中間サッシ：B	0G031005B001
	ステイ：中間サッシ：C	0G031005C001
	ステイ：中間サッシ：E	0G031005E001
Y 軸長：1400mm、1500mm (TCMX 兼用)	ステイ：中間サッシ：A	0G031005A001
	ステイ：中間サッシ：B	0G031005B001
	ステイ：中間サッシ：C	0G031005C001
	ステイ：中間サッシ：D	0G031005D001
	ステイ：中間サッシ：F	0G031005F001
Y 軸長：1600mm	ステイ：中間サッシ：A	0G031005A001
	ステイ：中間サッシ：B	0G031005B001
	ステイ：中間サッシ：C	0G031005C001
	ステイ：中間サッシ：D ^[*1]	0G031005D001
	ステイ：中間サッシ：F	0G031005F001

*1: 2本使用します。

中間サッシステイ（付属品）の使い方

2-4-2. 1台あたりのステイのセット数

交差式 Z 枠		交差式 Z 枠以外	
Y 駆動部本数	セット数	Y 駆動部本数	セット数
3	3	2	3
4	3	3	5
5	5	4	7
6	7	5	9

2-4-3. 1セットあたりの付属品の内訳

ステイ：1本

		部品名称		品番	数量
		1	2	3	4
	1	ステイ：中間サッシ	OG031005@000	-	
	2	スペーサ：中間サッシ：2t	OG0310070000	3	
	3	トラス小ネジ：JIS M4×12	S130041202SD	2	
	4	トラス小ネジ：M3×5	S130030501MZ	2	

ステイ：2本組み

		部品名称		品番	数量
		1	2	3	4
	1	ステイ：中間サッシ	OG031005@000	-	
	2	スペーサ：中間サッシ：2t	OG0310070000	4	
	3	トラス小ネジ：JIS M4×12	S130041202SD	2	
	4	トラス小ネジ：M3×5	S130030501MZ	4	
	5	ジョイント：中間サッシ	OG0310060000	1	
	6	セムスネジ：M4×12	S660041201MZ	2	

初版 1994年6月

第27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