



ユーザーズマニュアル

# 枠交換

**TMEZ-SC, TMEZ-KC**  
**TMAR-KC TYPE-2**  
**TMBR2-SC, TMBP2-SC**  
**TMBP2-XC**



# はじめに

このたびは、タジマ刺繍機をお買い上げいただきまして、まことにありがとうございます。  
ご使用前に本書をよくお読みいただき、内容を理解されたうえで機械をご使用ください。  
尚、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。

## 本書の位置づけ

本書をはじめ、製品に関わる資料は以下のように構成されています。目的や用途によって必要な資料を参照してください。ユーザーズマニュアルおよびその他資料は、PDF ファイルとして付属の DVD に保存されています。

### ■ユーザーズマニュアル

#### 安全に使用するために

機械を安全に取り扱うための説明書です。ご使用前に必ずお読みください。

#### 基礎知識

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。

#### 操作編

機械の操作、刺繍方法、保守保全に関する手順の説明書です。

#### パラメータ設定

各種パラメータに関する説明書です。

#### 枠交換（本書）

枠の交換手順に関する説明書です。  
機種によっては付属しない場合があります。

#### 各種資料

電気系統図などの技術資料です。

### ■その他マニュアル

#### クイックガイド




刺繍方法や、よく使用する機能の操作手順に関する早見シートです。  
手元に置いておくと、すぐに参照できて便利です。

#### オプション装置

各種オプション装置のセットアップ、操作、保守保全等に関する説明書です。

# 安全についての表記と意味




機械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。

表記	表記の意味
 <b>危険</b>	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
 <b>警告</b>	死亡、あるいは重傷 <sup>※1</sup> となる可能性のある注意事項
 <b>注意</b>	軽傷 <sup>※2</sup> 、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、怪我、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。

本文中で使われる図記号の意味は以下のとおりです。

図記号	図記号の意味
	禁止事項
	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

## その他の表記について

表記	表記の意味
	縫い上がりなどに影響する注意事項を示します。
	知っておいていただきたい知識、知っておくと便利な知識を示します。

## 免責事項ほかについて

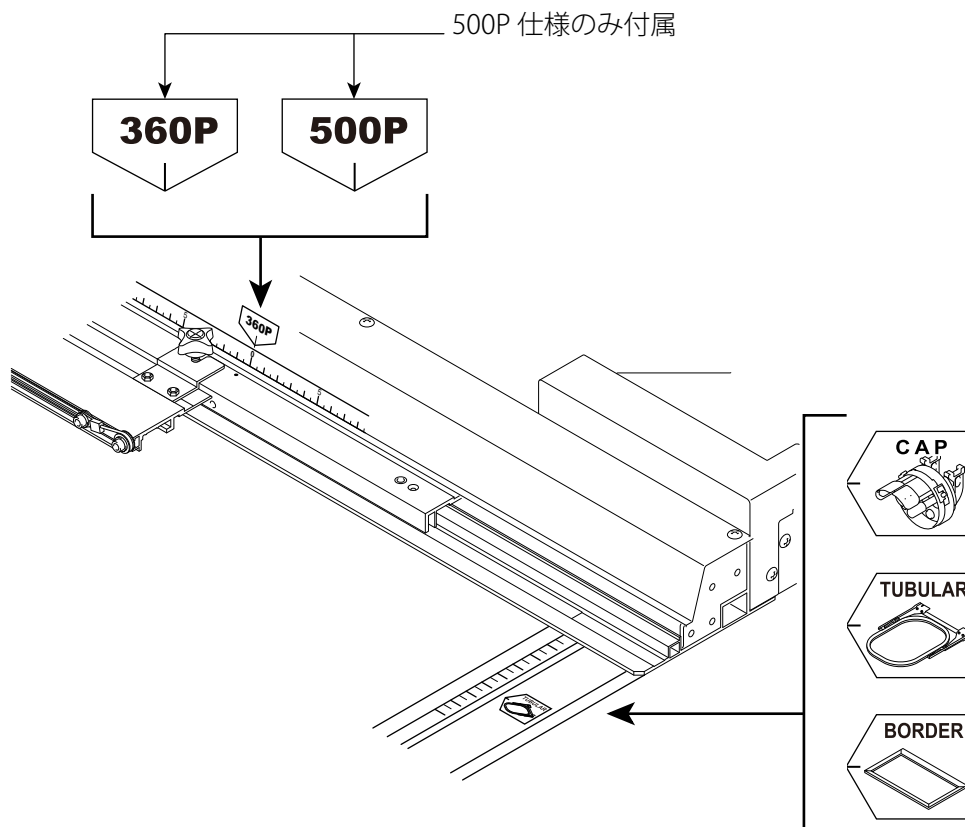
- ・ 機械の外観や仕様、およびマニュアルの内容は、改良のため予告なく変更することがあります。あらかじめご了承ください。
- ・ 画面の表示内容や図は、機械の仕様、ヘッド数や針数、オプション装置の有無によって異なる場合があります。
- ・ マニュアルの記載内容を守らないことにより生じた損害、およびマニュアルに記載された内容以外の修理、分解、改造による故障・損害について、弊社は一切の責任を負いません。
- ・ 弊社の承諾なく、マニュアルの一部または全部を複写、複製、転写することを禁じます。

# シール（付属品）について

- ・ 刺繍範囲の中心を枠種ごとに区別するためのシールです。ご使用になる枠に応じて、適宜シールをお貼りください。



- ・ 貼付位置は、枠仕様やサイズによって異なります。



## テーブル高さ調整

---

- 1. テーブル外し ..... 7
- 2. テーブル高さ ..... 10

## 帽子枠 2（ポケット枠含む）

---

- 1. 帽子枠 2 ユニットの取付け ..... 11
- 2. 枠種変更 ..... 13
- 3. 素材のセット ..... 15

## 袋物枠

---

- 1. 袋物枠ユニットの取付け ..... 20
- 2. 枠種変更 ..... 22
- 3. 素材のセット ..... 24

## 原反枠

---

- 1. 原反枠ユニットの取付け ..... 26
- 2. 枠種変更 ..... 31
- 3. 素材のセット ..... 33

## 調整と保守

---

- 1. 帽子枠 2 ..... 34
  - 1-1. 駆動リングシャフトの取付け ..... 34
  - 1-2. 駆動ワイヤのテンション調整 ..... 35
  - 1-3. 枠ユニットの位置調整 ..... 37
  - 1-4. 定期点検 ..... 38

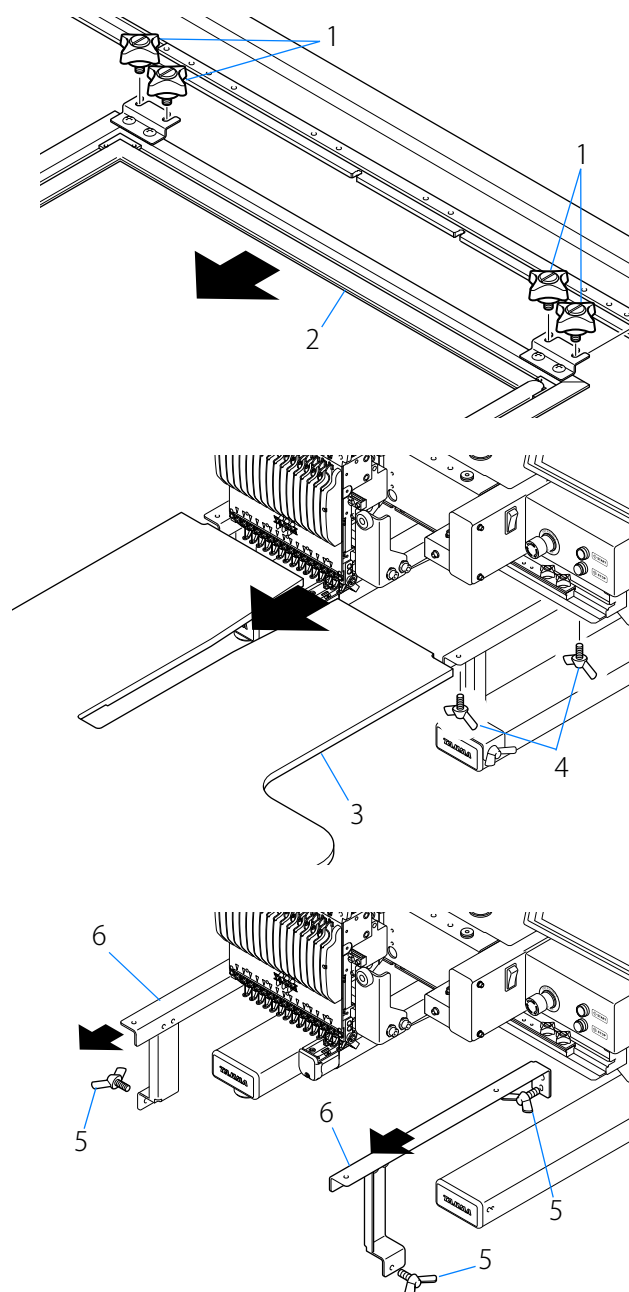
# 第1章 テーブル高さ調整

## 1. テーブル外し

### 警告

！ 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。

### ■ TMEZ-SC、TMBR2-SC、TMBP2-SC



1 ノブ1を外し、原反枠2を外す。

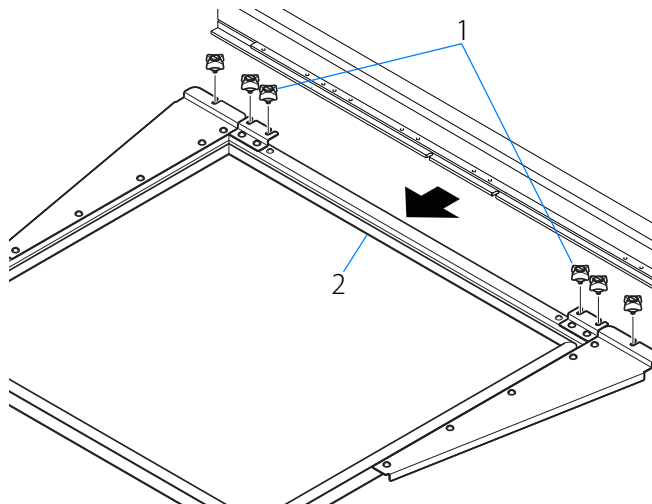
2 テーブル3の下にある蝶ねじ4を外し、テーブル3を外す。

3 蝶ねじ5を外し、テーブルサポート6を外す。

## 1. テーブル外し

### ■ TMBP2-XC

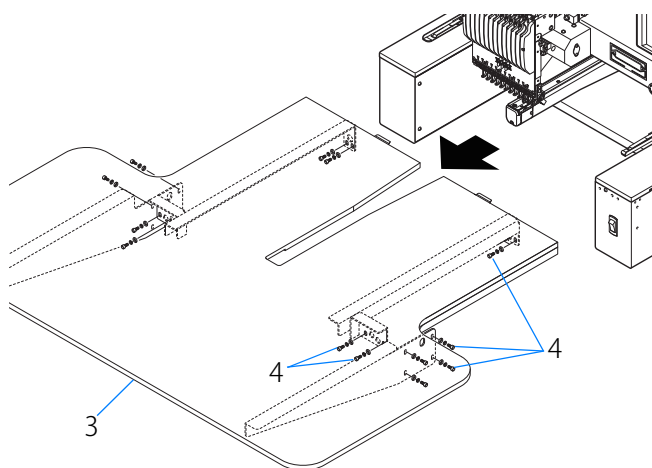
原反枠 (350×500、550×600)



1 ノブ 1 を外し、原反枠 2 を外す。

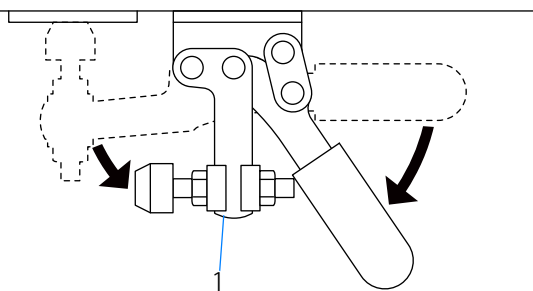


・ 図は原反枠 (550×600) の例です。

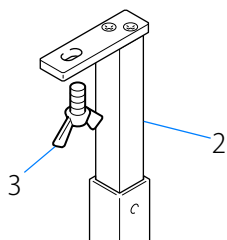


2 テーブル 3 を固定しているネジ 4 を外し、テーブル 3 を手前に引き出す。

## ■ TMEZ-KC、TMAR-KC TYPE-2



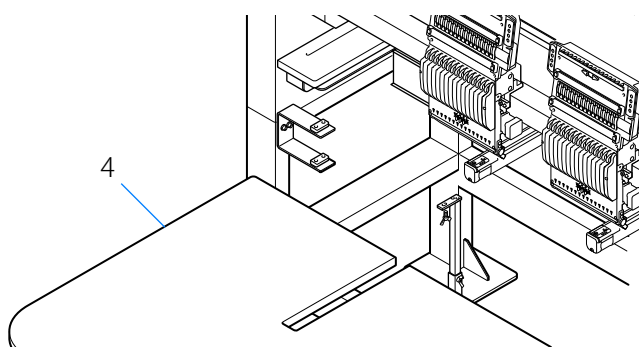
1 テーブル下面のトグルクランプ 1 をすべて解除する。



2 テーブル下にある卓ステイ 2 の蝶ねじ 3 を外す。



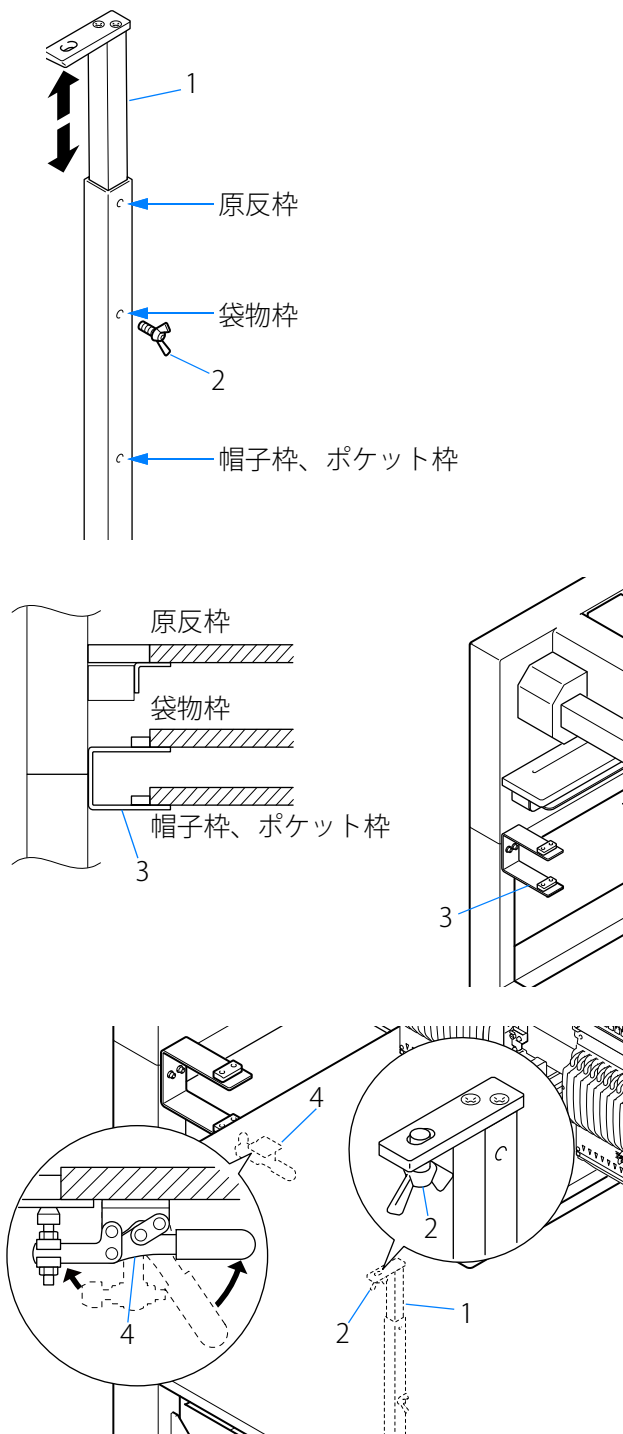
・トグルクランプと蝶ねじを外すとテーブルが動くので注意してください。



3 テーブル 4 を取り外す。

## 2. テーブル高さ

### ■ TMEZ-KC、TMAR-KC TYPE-2



- 1 卓ステイ 1 の蝶ねじ 2 を外す。
- 2 枠の種類に合った位置に卓ステイ 1 の長さを調節し、蝶ねじ 2 で止める。
- 3 枠の種類に合った卓ホルダ 3 の位置にテーブルを乗せる。
- 4 卓ステイ 1 の蝶ねじ 2 をテーブルに取り付ける。
- 5 トグルクランプ 4 でテーブルを固定する。

## 第 2 章

## 帽子枠 2 (ポケット枠含む)

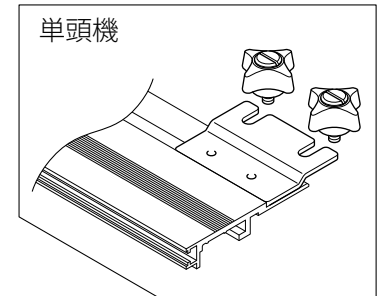
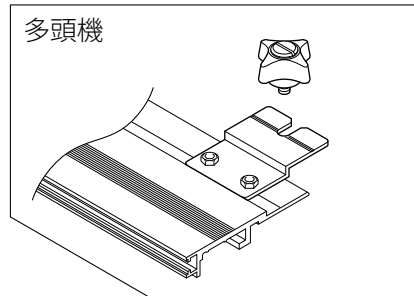
## 1. 帽子枠 2 ユニットの取付け

## 警告

❗ 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。

## 注意

❗ 帽子枠ユニットは、単頭機用と多頭機 (小数頭機を含む) 用の帽子枠ユニットがあります。

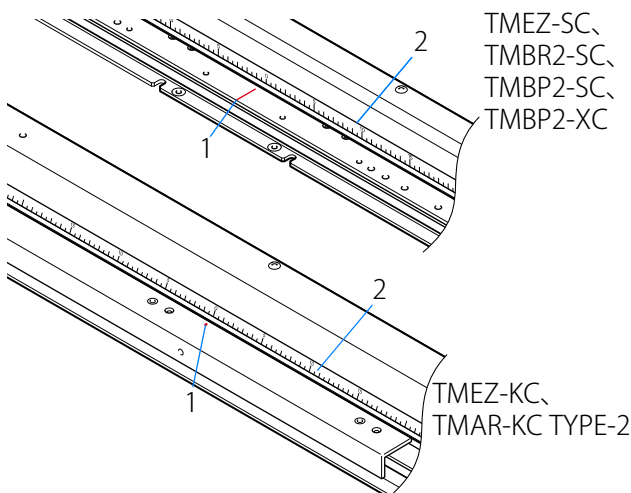


- ・以降、本書の本文中では「帽子枠2」を「帽子枠」と表記します。
- ・ポケット枠を使用する場合も帽子枠ユニットを取り付けてください。

ここでは、現在付いている枠ユニットを取り外してからの取り付け方法を説明します。



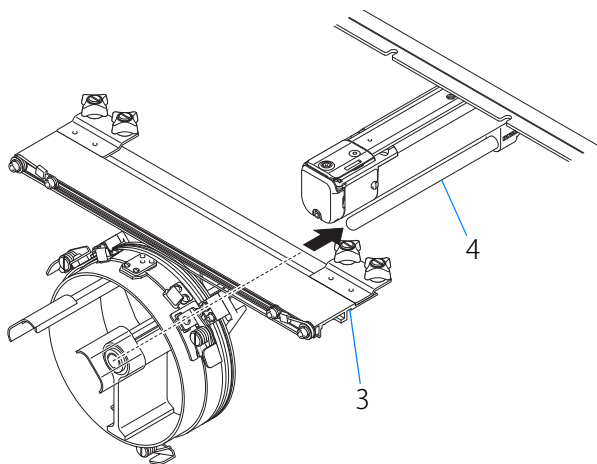
- ・枠ユニットの取り外しについては、各ユニットの取り付け方法 (下記) を参照し、その逆の手順で取り外してください。  
袋物枠：『第3章 1. 袋物枠ユニットの取付け』  
原反枠：『第4章 1. 原反枠ユニットの取付け』



- 1 枠を横方向に移動させて、駆動部のケガキ線 1 またはポンチマーク 1 をスケールシート 2 の目盛 (下表) に合わせる。

機種、枠仕様	目盛
TMEZ-SC、TMBR2-SC、 TMBP2-SC、TMBP2-XC	
TMEZ-KC (360P)、 TMAR-KC TYPE-2 (360P)	
TMEZ-KC (500P)、 TMAR-KC TYPE-2 (500P)	

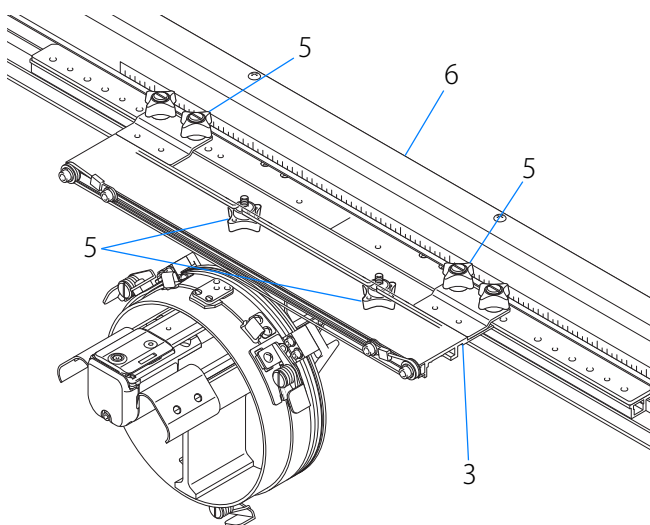
## 1. 帽子枠 2 ユニットの取付け



## 2 帽子枠ユニット 3 を駆動リングシャフト 4 にはめ込む。



- 駆動リングシャフトが取り付けられていないときは、『第5章 1-1. 駆動リングシャフトの取付け』を参照して取り付けてください。
- はじめて帽子枠ユニットを機械に取り付くときは、駆動リングベースのネジ（4箇所）を緩めてから駆動リングシャフトにはめ込んでください。詳細は、『第5章 1-1. 駆動リングシャフトの取付け』を参照してください。

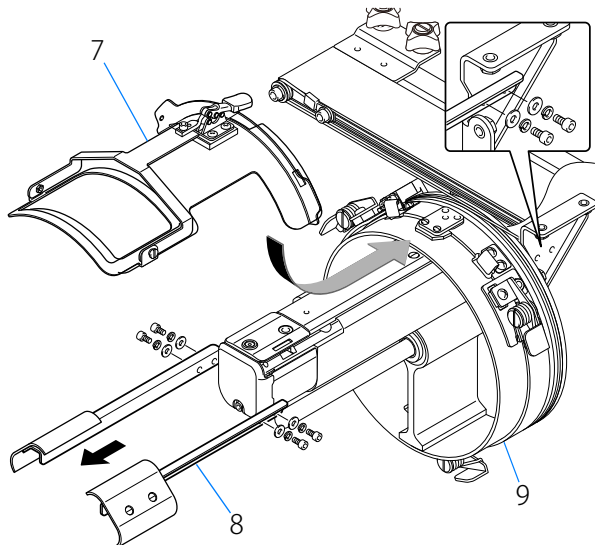


## 3 ノブ 5（4箇所）で、帽子枠ユニット 3 と駆動部 6 を連結する。



- 帽子枠ユニットは、しっかり奥まで押し込んで連結してください。

## ■ ポケット枠を取り付ける場合



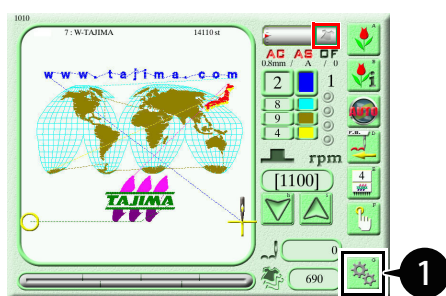
- ポケット枠7は、針板ブラケット8を取り外したのち、駆動リング9に取り付けてください。
- 枠種の設定は「帽子枠」にしてください。


## 2. 枠種変更

枠を交換したときは、交換した枠種に合った駆動方式に変更します。刺繍途中は変更できません。  
ポケット枠は「帽子枠」で設定します。機種によって画面表示が異なります。

### ⚠ 注意

⊘ この操作を行うときは、テーブルの上に手などを置かないでください。枠が動きますので負傷するおそれがあります。



1 メイン画面の  を押す。

赤枠部は設定中の枠種が表示されます。


 : 原反枠

 : 帽子枠


 : 袋物枠

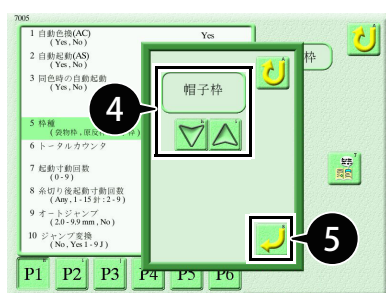


2 [5. 枠種] を選択する。

3  を押す。




• TMEZ-KC、TMAR-KC TYPE-2は  を押して「帽子枠」を選択してください。



4  を押し、「帽子枠」を選択する。



• 機種ごとの選択値については、14ページの「【帽子枠の選択範囲】」を参照してください。

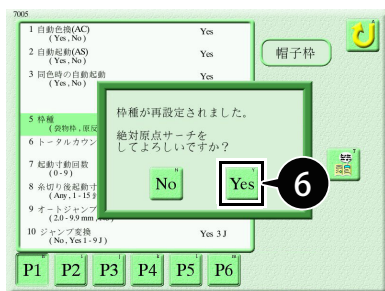
5  を押す。

枠設定が変更されます。



• 枠種を変更するとデータセットが解除されます。

## 2. 枠種変更



6 **Yes** を押す。

枠が絶対原点に移動後、元の位置に戻ります。



- 枠設定を変えると刺繍範囲が変わるため「絶対原点サーチ」をします。

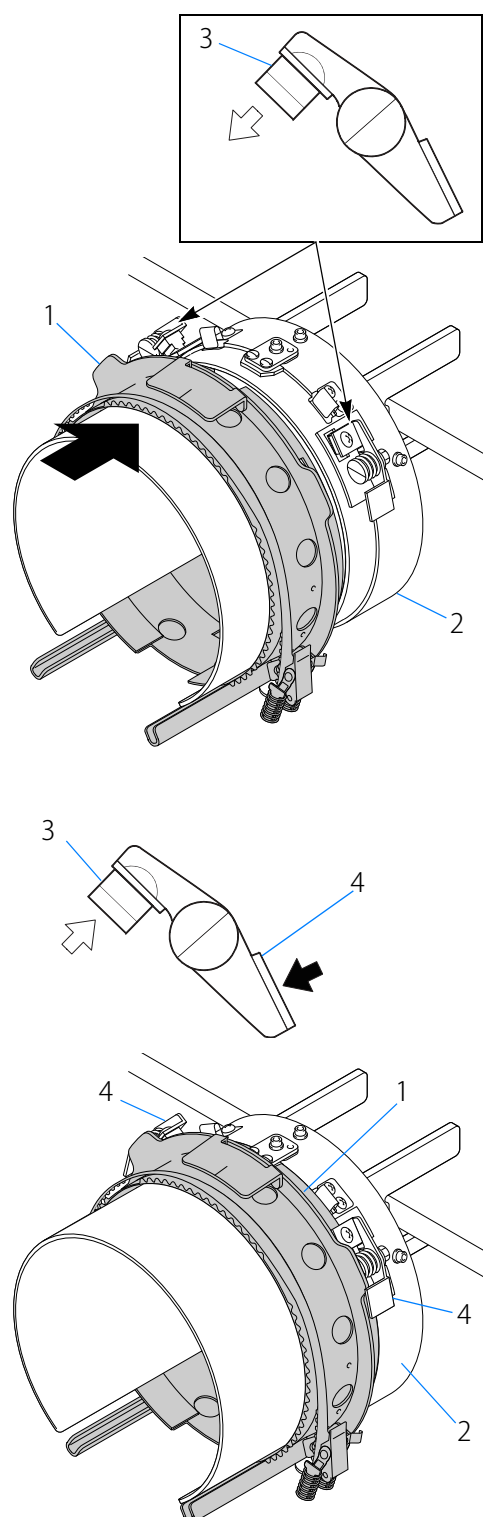
### 【帽子枠の選択範囲】

機種	選択範囲	FSモード
TMEZ-SC	帽子枠	なし
TMEZ-KC		なし
TMAR-KC TYPE-2		なし
TMBR2-SC、TMBP2-SC		あり
TMBP2-XC		あり

## 3. 素材のセット



- 以下の帽子に刺繍をすると、縫い上がりが悪くなったり、機械の誤作動を招くおそれがあります。  
 キャップ型以外の帽子  
 しわや伸び縮みがおきやすい生地 of 帽子  
 帽子枠にセットできないサイズの帽子（小さい帽子や極端に浅い帽子）
- 刺繍範囲（75×360 mm）に収まる柄でも帽子の形状や深さによって、刺繍できない場合があります。

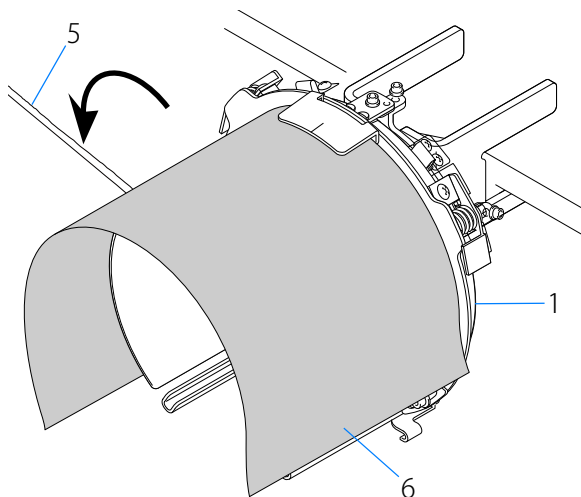


- 帽子枠 1 をセッティングフレーム 2 のロックピン 3（2箇所）に固定されるまで押し込む。



- 帽子枠1をセッティングフレーム2から取り外すときは、左右の脱着レバー 4 を押し、ロックピン3を外します。

### 3. 素材のセット

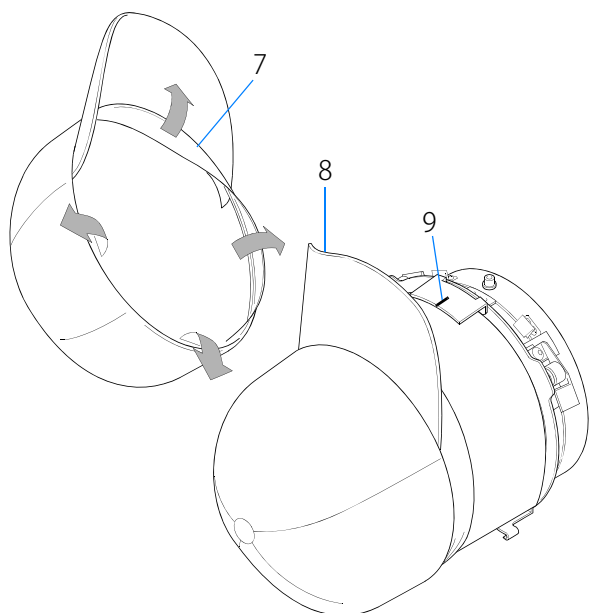


2 フタ枠 5 を開く。

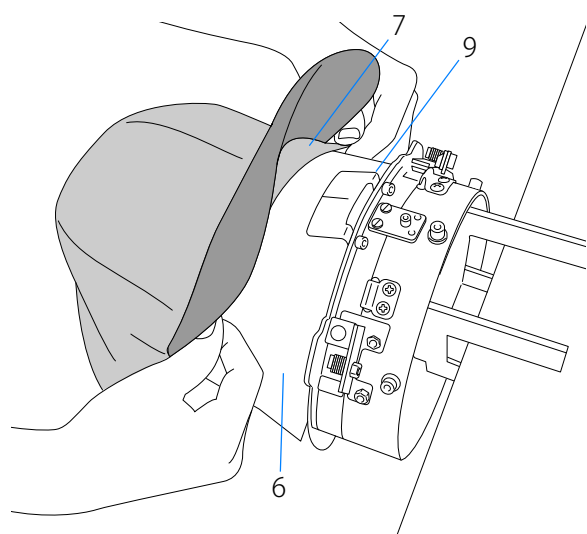
3 芯地 6 を帽子枠 1 にセットする。



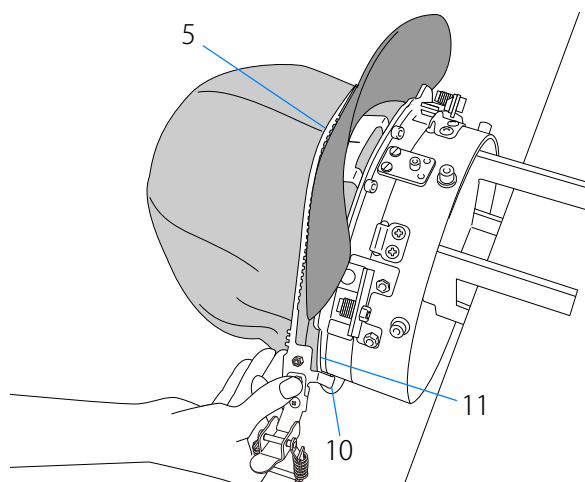
・ 帽子に刺繍するとき、帽子の下に不織布などの芯地をセットしてください。セットしないと縫い上がりが悪くなったり、機械の誤作動を招くおそれがあります。



4 汗止め 7 を外側に引き出し、帽子のツバ 8 が真上にくるように帽子の中心とホルダ 9 のケガキ線を合わせる。



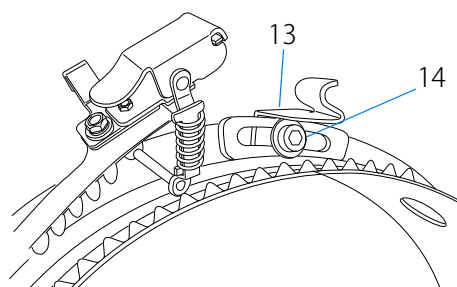
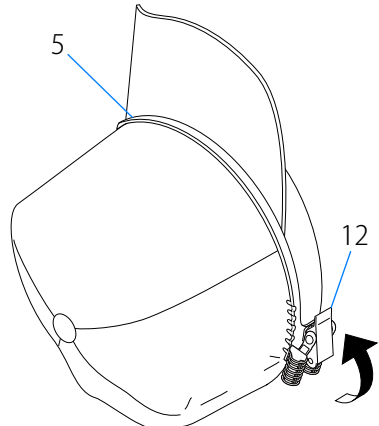
5 汗止め 7 をホルダ 9 と芯地 6 の間に挟み込む。



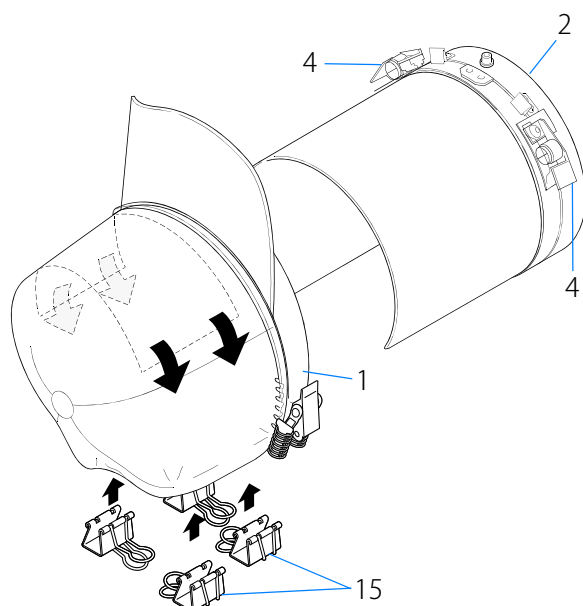
- 6 フタ枠 5 を閉め、フック 10 を帽子枠のレール 11 にかけて錠 12 で固定する。



- ・フタ枠は、ツバの縫い目に合わせて固定してください。

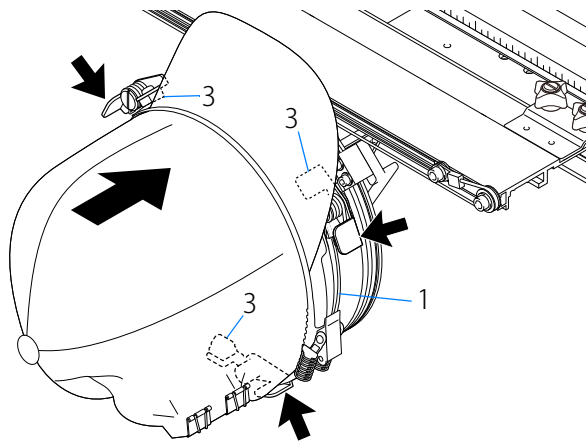


- ・帽子の生地厚が変わった場合は、ネジ14を緩め、帽子の生地厚に合わせて、フタ枠ホルダ13の位置を調整してください。

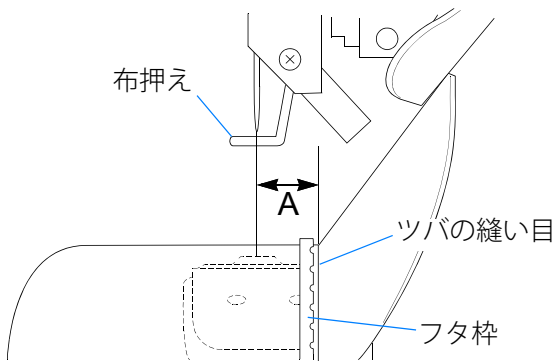


- 7 左右の脱着レバー 4 を押し、帽子枠 1 をセッティングフレーム 2 から取り外す。

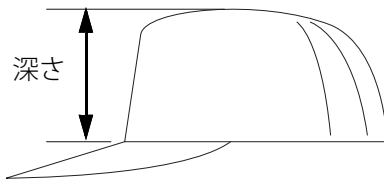
- 8 帽子の丸みがなくなる程度に生地をのばしてから、クリップ 15 で固定する。



9 帽子枠 1 がロックピン 3 (3箇所) に固定されるまで押し込む。



• 刺繍時に布押えとフタ枠が当たることを防ぐため、左図A部は、15 mm以上間隔をあけてください。

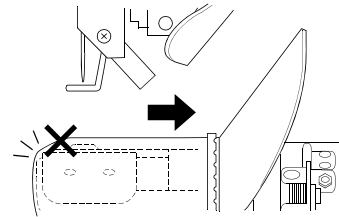
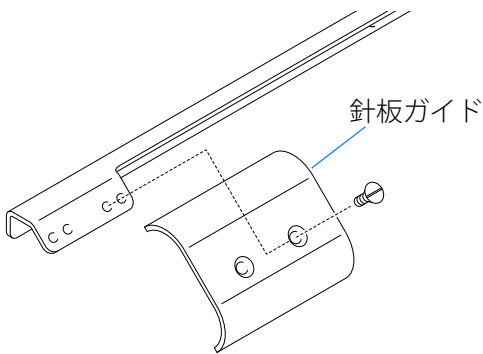


• 帽子の深さが変わったときは、針板ガイドの取り付け位置を変更してください。

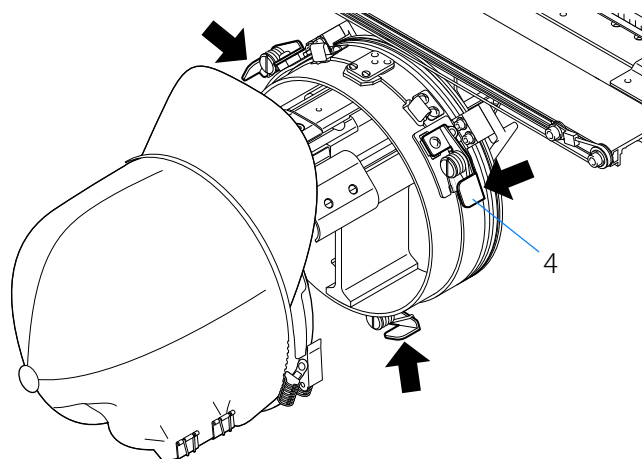
### ⚠ 注意



刺繍の前に刺繍範囲を確認してください。帽子の頭頂部付近まで刺繍すると、針板や釜カバーが帽子の内部に当たり柄ズレの原因になります。

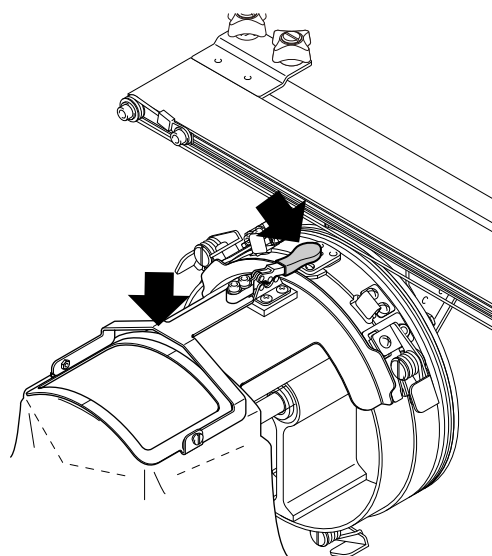
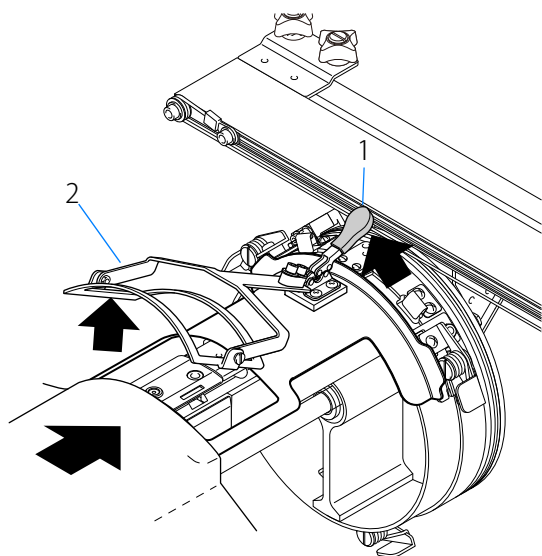


• 帽子枠を取り外すときは、3箇所の脱着レバー 4を押してください。バネの力によって帽子枠が前に押し出されます。



### ■ ポケット枠

レバー 1 を上げて押え枠 2 を開き、ポケットの中に枠とシリンダーベットを入れ込むようにセットする。  
生地を張ったらレバー 1 を下げる。



1

2

3

4

5

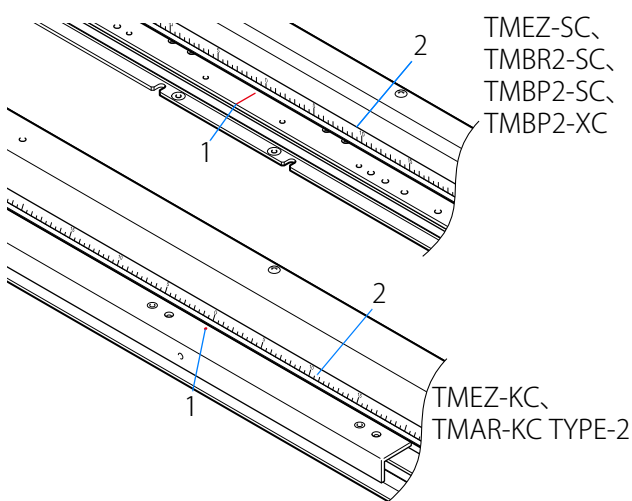
# 第3章 袋物枠

## 1. 袋物枠ユニットの取付け

ここでは、現在付いている枠ユニットを取り外してからの取り付け方法を説明します。



- ・ 枠ユニットの取り外しについては、各ユニットの取り付け方法（下記）を参照し、その逆の手順で取り外してください。  
帽子枠：『第2章 1. 帽子枠2ユニットの取付け』  
原反枠：『第4章 1. 原反枠ユニットの取付け』



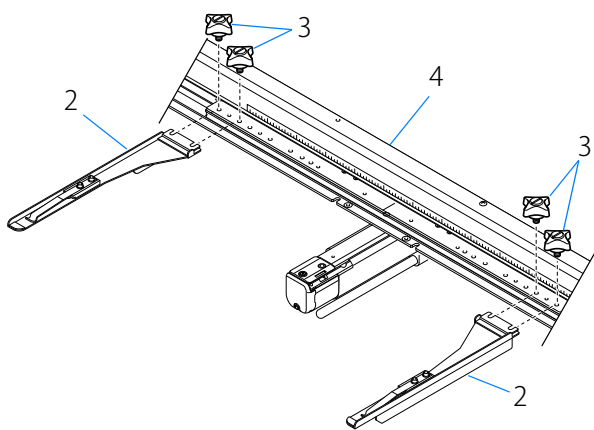
- 1 枠を横方向に移動させて、駆動部のケガキ線 1 またはポンチマーク 1 をスケールシート 2 の目盛 (0) に合わせる。

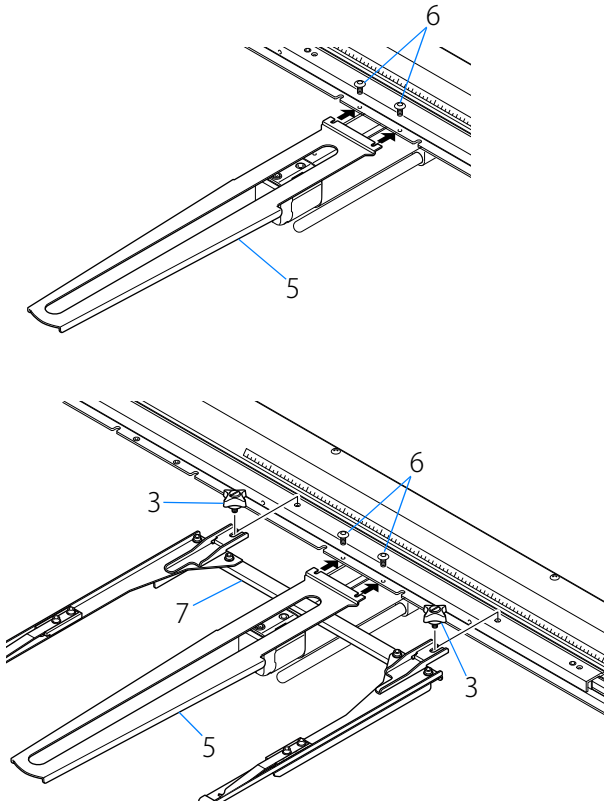


- 2 TMBR2-SC、TMBP2-SC、TMBP2-XC、TMEZ-SC は、枠ホルダ 2 をノブ 3 で取り付ける。



- ・ 枠ホルダ 2 は、駆動部 4 に対して垂直になるように取り付けてください。





- 3 TMBP2-XC は、袋物枠受け 5 をねじ 6 で取り付ける。



・袋物枠受け5は、駆動部に対して垂直になるように取り付けてください。

- 4 TMEZ-KC、TMAR-KC TYPE-2 は、ジョイントプレート 7 をノブ 3 (2箇所) で取り付け、袋物枠受け 5 をねじ 6 で取り付ける。

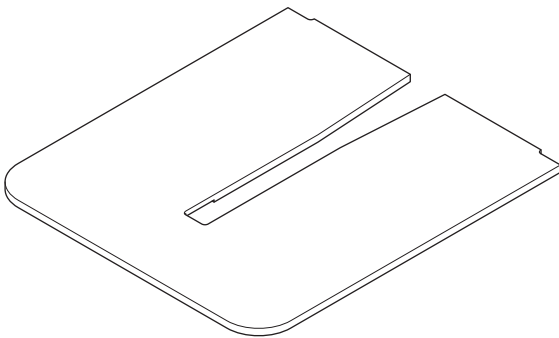


・袋物枠受け5は、駆動部に対して垂直になるように取り付けてください。

**【袋物枠用テーブルを取り付ける場合】**

刺繍物の重さによっては、テーブルを取り付けた状態で、袋物枠刺繍を行う場合があります。以下の手順でテーブルを取り付けてください。

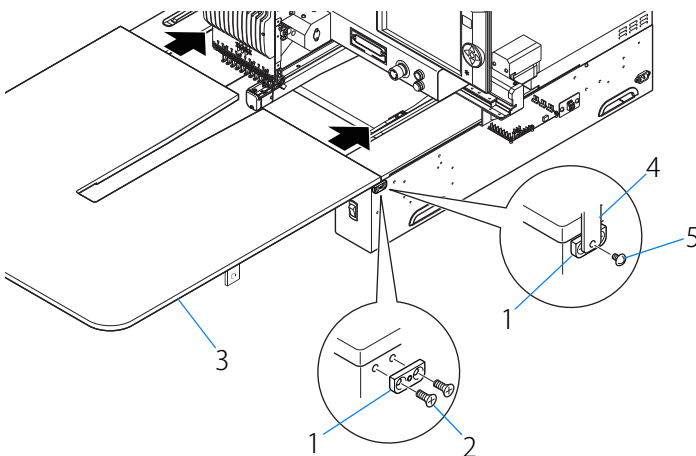
袋物枠用テーブル



TMEZ-SC、TMBR2-SC、TMBP2-SC

下記を参照し、その逆の手順で取り付けてください。

『第1章 1. テーブル外し』




TMBP2-XC

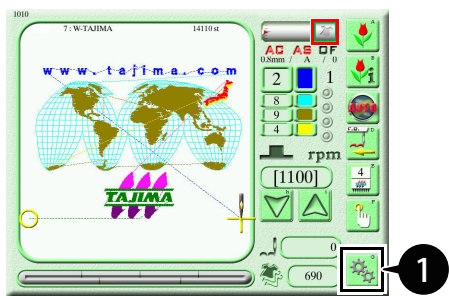
- 1 ブラケットベース 1 を本機両側にネジ 2 (皿小ネジ M4×8) で取り付ける。
- 2 テーブル 3 を本機に押し込み、テーブルブラケット 4 をブラケットベース 1 にネジ 5 (トラス小ネジ M4×6) で固定する。


## 2. 枠種変更

枠を交換したときは、交換した枠種に合った駆動方式に変更します。刺繍途中は変更できません。機種によって画面表示が異なります。

### ⚠ 注意

 操作するときは、テーブルの上に手を置かないでください。枠が動くため、指や手を負傷するおそれがあります。



1 メイン画面の  を押す。

赤枠部は設定中の枠種が表示されます。



: 原反枠




: 帽子枠




: 袋物枠

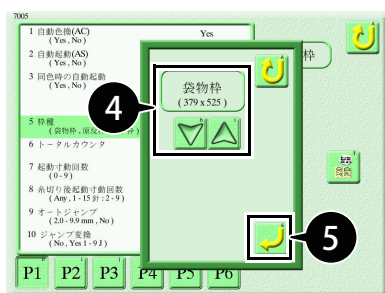



2 [5. 枠種] を選択する。

3  を押す。




• TMEZ-KC、TMAR-KC TYPE-2は  を押して「袋物枠」、FS mode (する/しない) を選択してください。



4  を押し、「袋物枠」を選択する。



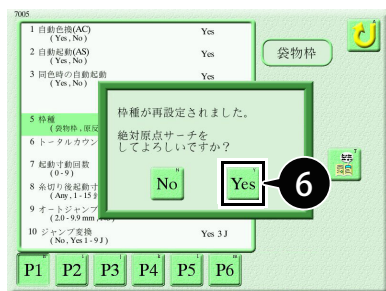
• 機種ごとの選択値については、23ページの【袋物枠の選択範囲】を参照してください。

 を押す。

枠設定が変更されます。



• 枠種を変更するとデータセットが解除されます。



5 **Yes** を押す。

枠が絶対原点に移動後、元の位置に戻ります。

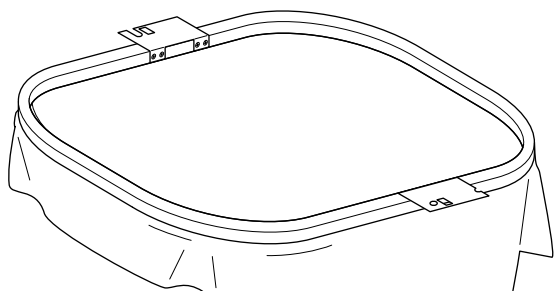


- 枠設定を変えると刺繍範囲が変わるため「絶対原点サーチ」をします。

### 【袋物枠の選択範囲】

機種	選択範囲	FS モード
TMEZ-SC	袋物枠 (379×525)、袋物枠 (300×423)	なし
TMEZ-KC	袋物枠	なし
TMAR-KC TYPE-2	袋物枠	あり
TMBR2-SC、TMBP2-SC	袋物枠 (379×525)、袋物枠 (300×423)	あり
TMBP2-XC	袋物枠 (379×525)、袋物枠 (580×595)	あり

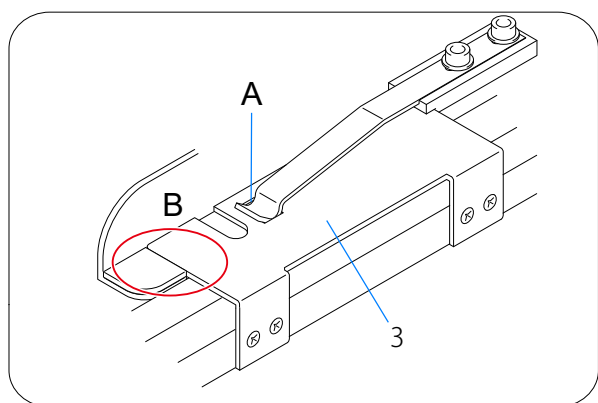
## 3. 素材のセット



### 1 袋物枠に生地を張る。



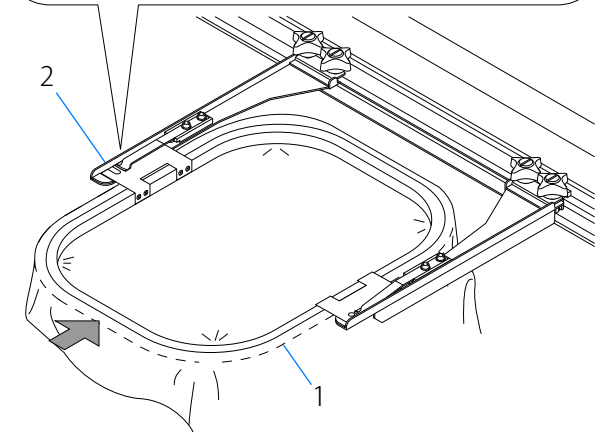
- 生地の張り方については、別冊の『基礎知識』を参照してください。



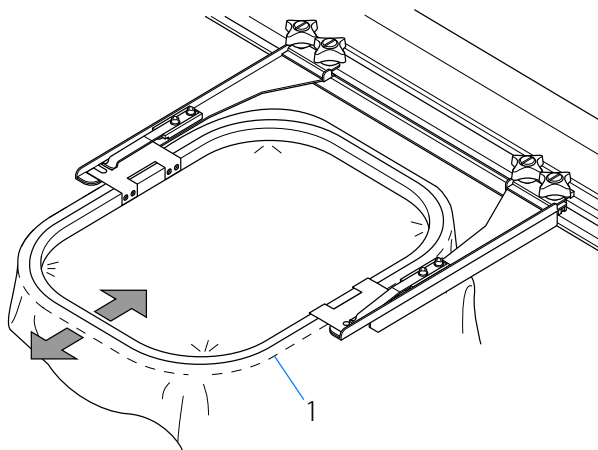
### 2 袋物枠 1 を枠ホルダ 2 にセットし、アーム 3 がロックされる位置 (A 部) まで押し込む。



- B部に段差やすき間がないことを確認してください。
- アームの形状は枠の種類によって異なります。

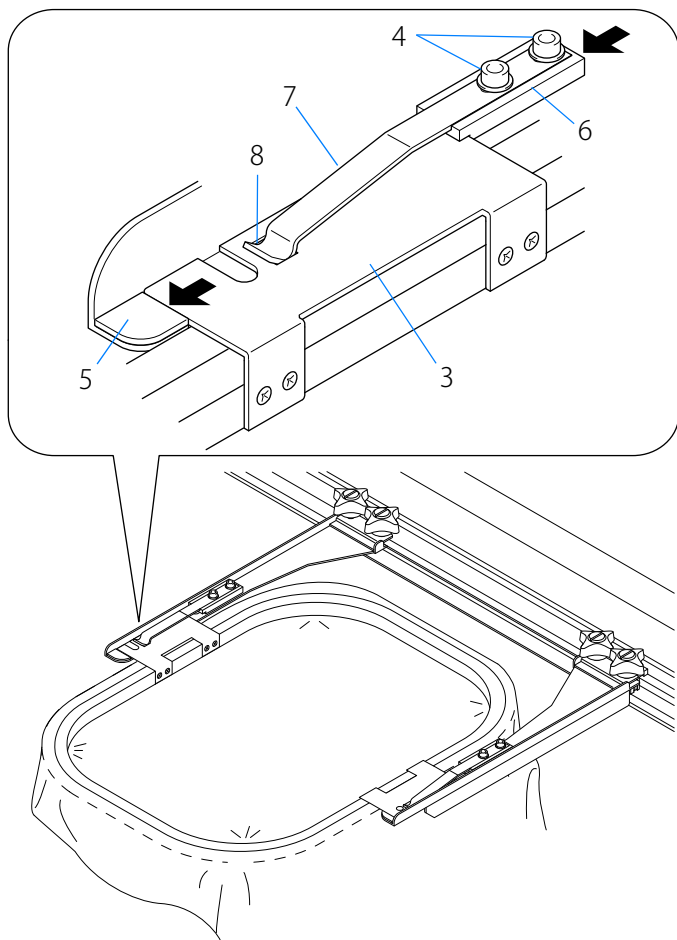


### 3 セットした袋物枠 1 を前後に動かしてガタがないことを確認する。



**【セットした袋物枠にガタがあった場合】**

ガタがあるときは、六角穴ボルト 4 を緩め、爪 5 と位置決め板 6 でアーム 3 を挟み込んだのち、枠押えバネ 7 を溝 8 にはめ込んだ状態で六角穴ボルト 4 を締めてください。



1

2

3

4

5

# 第4章 原反枠

## 1. 原反枠ユニットの取付け

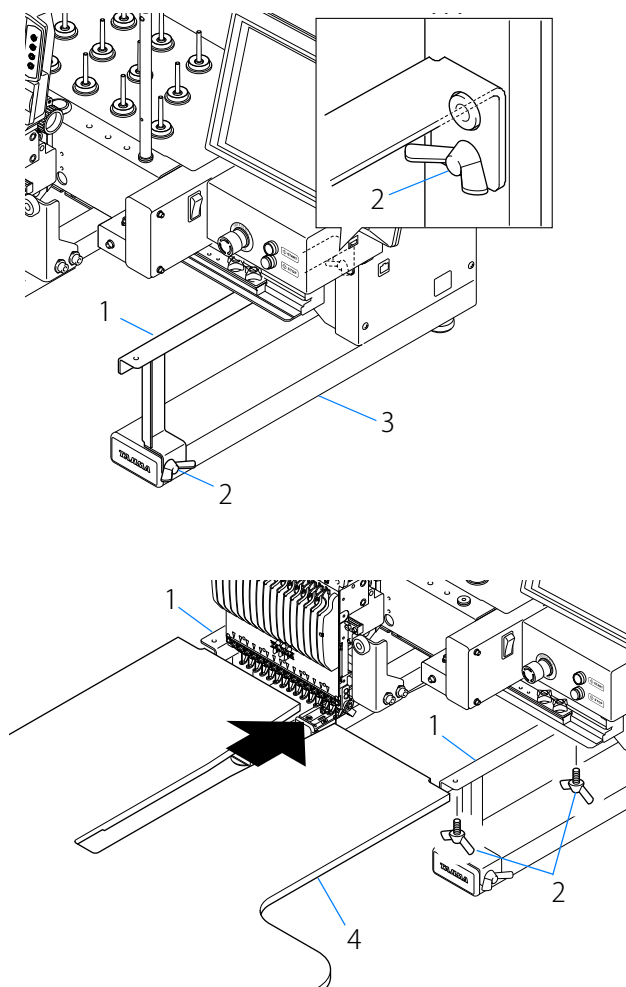
ここでは、現在付いている枠ユニットを取り外してからの取り付け方法を説明します。

### ■ TMEZ-SC、TMBR2-SC、TMBP2-SC



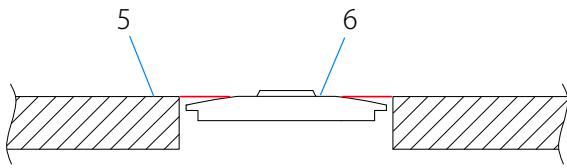
- ・ 枠ユニットの取り外しについては、各ユニットの取り付け方法（下記）を参照し、その逆の手順で取り外してください。

帽子枠：『第2章 1. 帽子枠2ユニットの取付け』  
袋物枠：『第3章 1. 袋物枠ユニットの取付け』

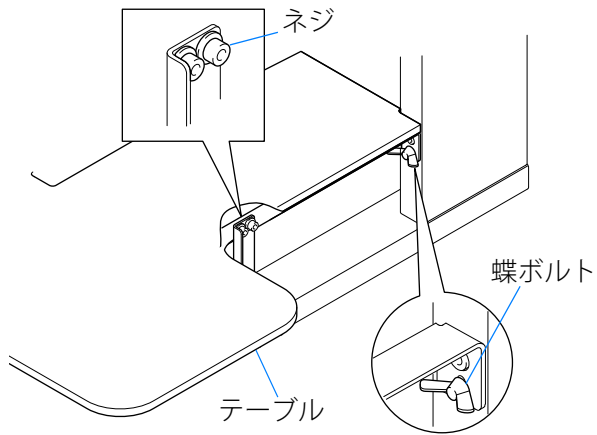


- 1 テーブルサポートセット 1（左右）を蝶ボルト 2（左右 4箇所）で脚 3 に取り付ける。

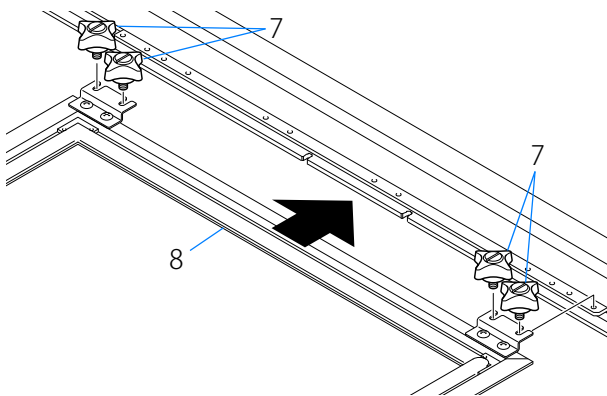
- 2 テーブル 4 をテーブルサポートセット 1（左右）に載せ、蝶ボルト 2（左右 4箇所）で固定する。



- 3 テーブルの上面5と針板の上面6がほぼ一致していることを確認する。



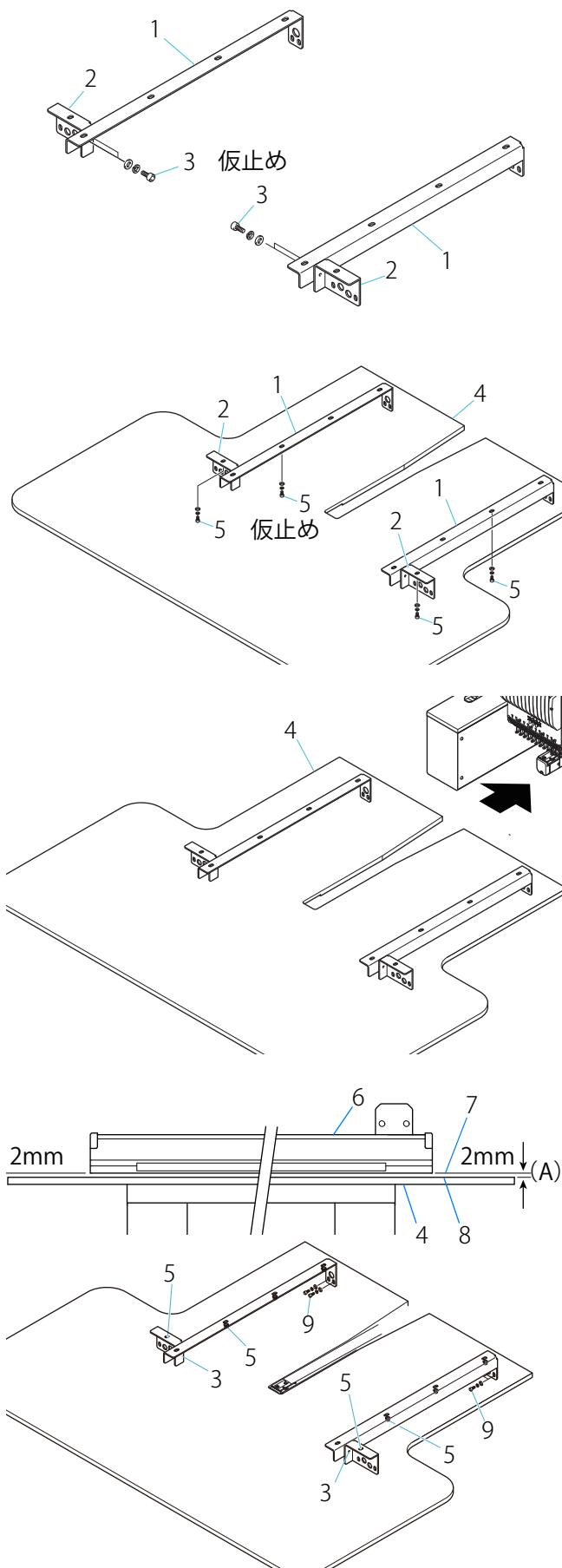
- 0.5 mm以上の差があるときは、ネジ（左右4箇所）と蝶ボルト（左右2箇所）を緩めてテーブルの高さを調整します。
- 調整ができれば、緩めたネジや蝶ボルトを締め直してください。



- 4 ノブ7（4箇所）で原反枠8を取り付ける。

■ TMBP2-XC

原反枠 (350×500、550×600)



1 テーブル支え 1 にテーブル支え 2 をネジ 3 で仮止めする。

- [ネジ 3]
- 六角穴付きボルト M5×12
- スプリングワッシャ M5
- 平ワッシャ M5×12×t0.8

2 テーブル 4 の裏面にテーブル支え 1 とテーブル支え 2 をネジ 5 (10 個) で仮止めする。

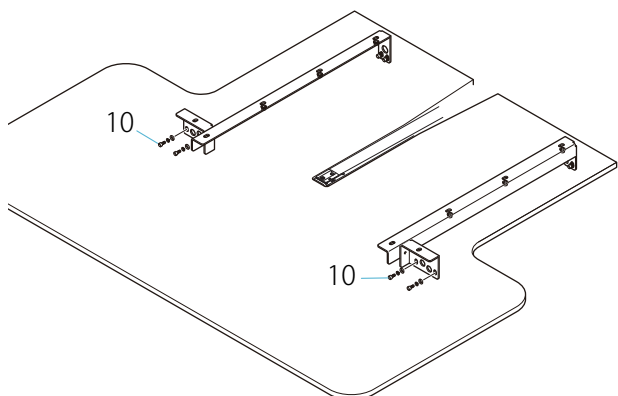
- [ネジ 5]
- 六角穴付きボルト M5×15
- スプリングワッシャ M5
- 平ワッシャ M5×16×t2.0

3 テーブル 4 を本機に押し込む。

4 駆動部 6 を手で前後 (一番手前と一番奥) に移動させ、駆動部下面 7 とテーブル上面 8 とのすき間 (A) が左右ともに 2mm になるよう、テーブル 4 の高さを以下の手順で調整する。

- [調整方法]
- 駆動部 6 を一番奥に移動させる。
- すき間 (A) が 2mm となるよう、ネジ 9 (4 個) で固定したあと、ネジ 3 (4 個) とネジ 5 (10 個) を固定する。

- [ネジ 9]
- 六角穴付きボルト M5×12
- スプリングワッシャ M5
- 平ワッシャ M5×16×t2.0



駆動部 6 を一番手前に移動させる。

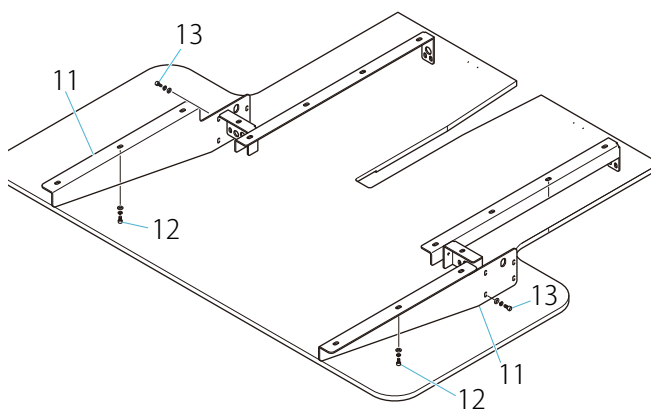
すき間 (A) が 2mm となるよう、ネジ 10 (4 個) を固定する。

[ネジ 10]

六角穴付きボルト M5×12

スプリングワッシャ M5

平ワッシャ M5×16×t2.0



5 テーブル支え 11 をテーブル裏面にネジ 12 (6 個) で取り付ける。

[ネジ 12]

六角穴付きボルト M5×15

スプリングワッシャ M5

平ワッシャ M5×16×t2.0

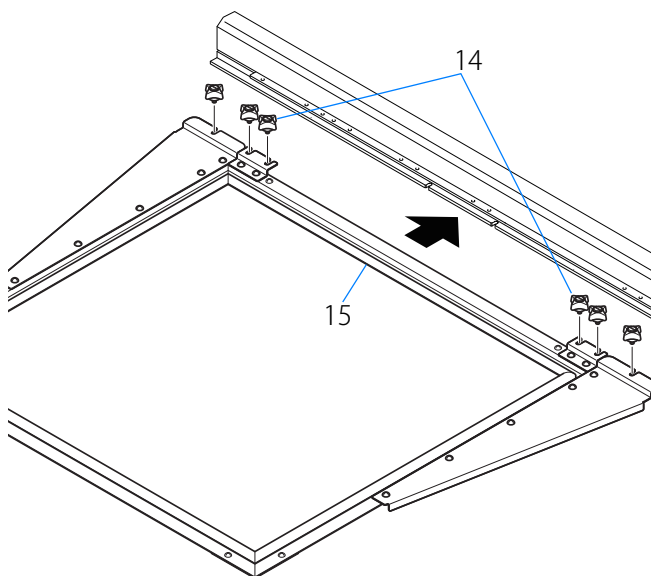
テーブル支え 11 を駆動部側面にネジ 13 (8 個) で取り付ける。

[ネジ 13]

六角穴付きボルト M5×12

スプリングワッシャ M5

平ワッシャ M5×16×t2.0



6 ノブ 14 で原反枠 15 を取り付ける。

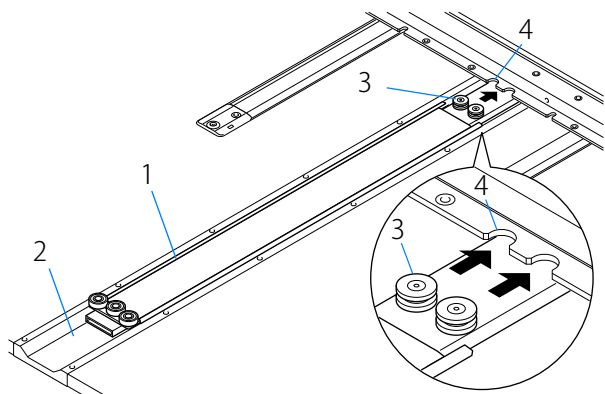


・ 図は原反枠 (550×600) の例です。

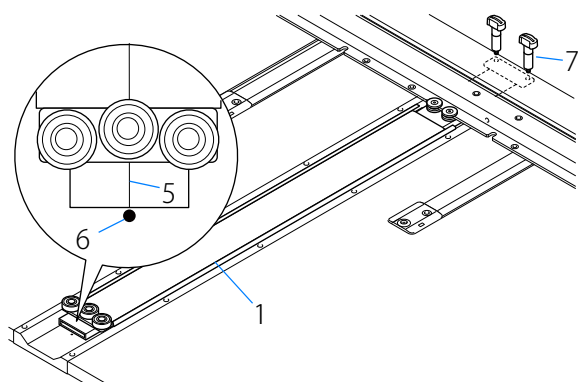
■ TMEZ-KC、TMAR-KC TYPE-2



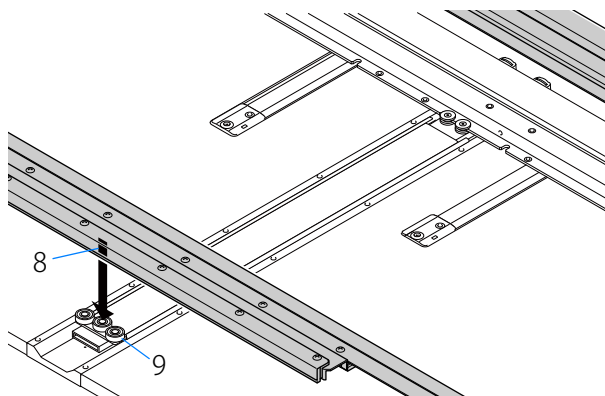
・『第1章 テーブルの高さ調整』を参照し、テーブルを原反枠の高さに合わせてください。



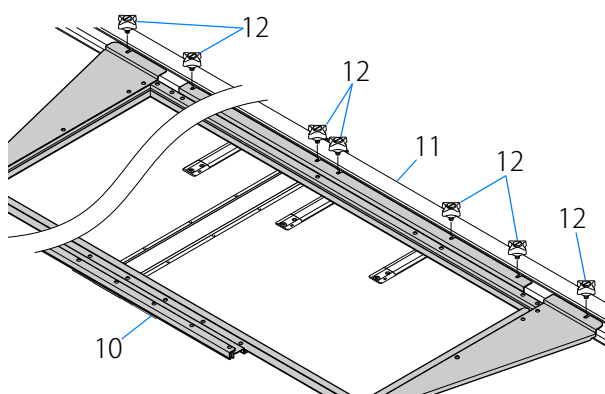
1 縦送り連結板 1 を縦送りガイド 2 に置き、位置決めカラー 3 を Z 枠の切り欠き 4 にはめる。



2 縦送り連結板 1 の中央のヘアライン 5 とポンチマーク 6 を合わせ、ノブ付きネジ 7 で固定する。



3 ベアリング 9 に原反枠の溝 8 をはめる。



4 原反枠 10 を Z 枠 11 に押し当て、左右のノブ付きネジ 12 で固定する。

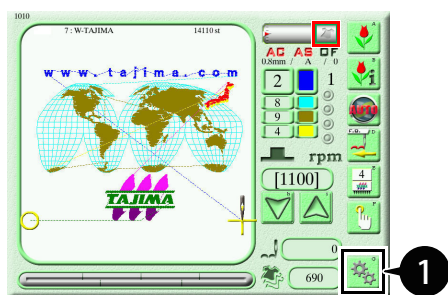
5 他のノブ付きネジ 12 も固定する。


## 2. 枠種変更

枠を交換したときは、交換した枠種に合った駆動方式に変更します。刺繍途中は変更できません。  
機種によって画面表示が異なります。

### ⚠ 注意

⊘ 操作するときは、テーブルの上に手を置かないでください。枠が動くため、指や手を負傷するおそれがあります。



1 メイン画面の  を押す。

赤枠部は設定中の枠種が表示されます。



：原反枠




：帽子枠





：袋物枠

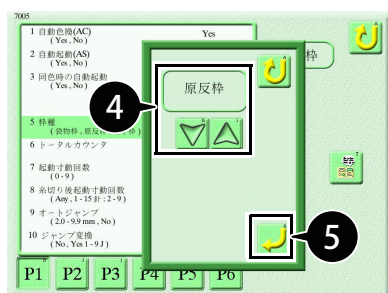



2 [5. 枠種] を選択する。

3  を押す。




• TMEZ-KC、TMAR-KC TYPE-2は   を押して「原反枠」、FS mode (する／しない) を選択してください。



4  を押し、「原反枠」を選択する。



• 機種ごとの選択値については、32ページの「【原反枠の選択範囲】」を参照してください。

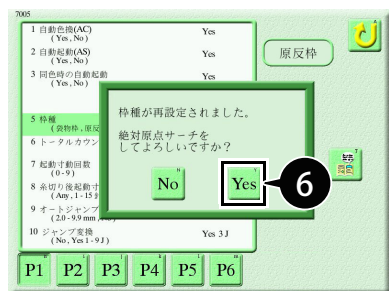
5  を押す。

枠設定が変更されます。



• 枠種を変更するとデータセットが解除されます。

## 2. 枠種変更



6 **Yes** を押す。

枠が絶対原点に移動後、元の位置に戻ります。



- 枠設定を変えると刺繍範囲が変わるため「絶対原点サーチ」をします。

### 【原反枠の選択範囲】

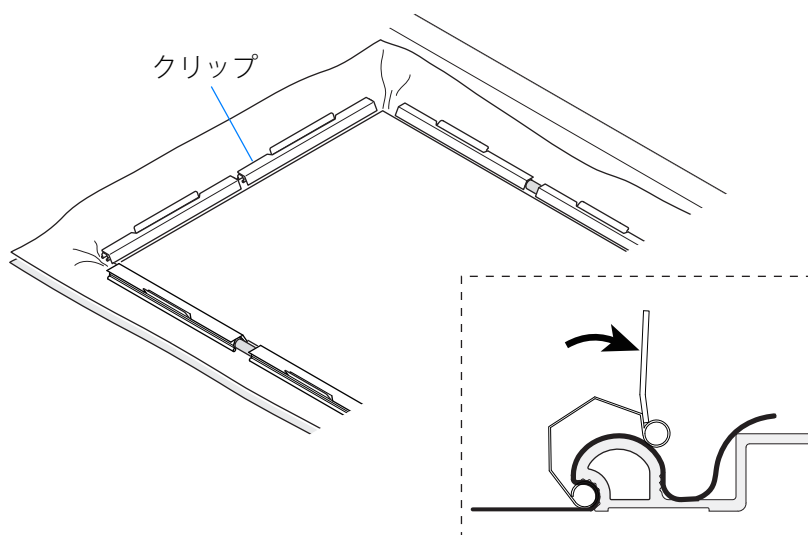
機種	選択範囲	FSモード
TMEZ-SC	原反枠、X-Ext	なし
TMEZ-KC	原反枠	なし
TMAR-KC TYPE-2	原反枠	あり
TMBR2-SC、TMBP2-SC	原反枠	あり
	X-Ext	なし
TMBP2-XC	原反枠 (550×600)、原反枠 (350×500)	あり
	X-Ext (550×1200)	なし

## 3. 素材のセット

原反枠に生地をセットし、クリップをはめます。  
なお、クリップは長さによって各サイズあります。生地を均等に固定できるように配置してください。



- 生地の張り方については、別冊の『基礎知識』を参照してください。

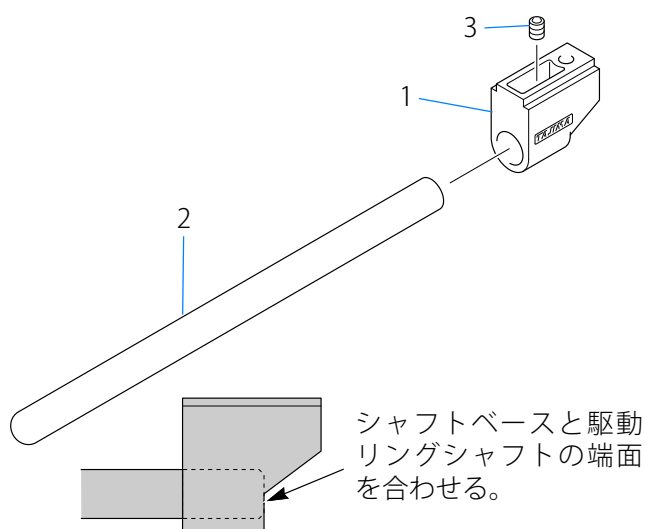
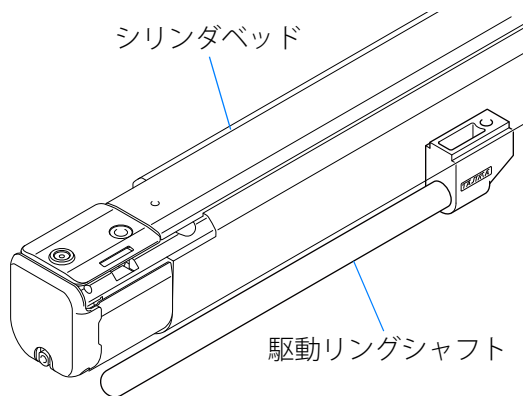


# 第5章 調整と保守

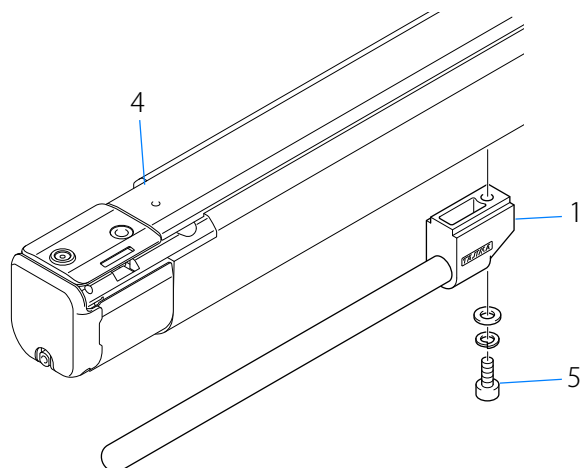
## 1. 帽子枠 2

### 1-1. 駆動リングシャフトの取付け

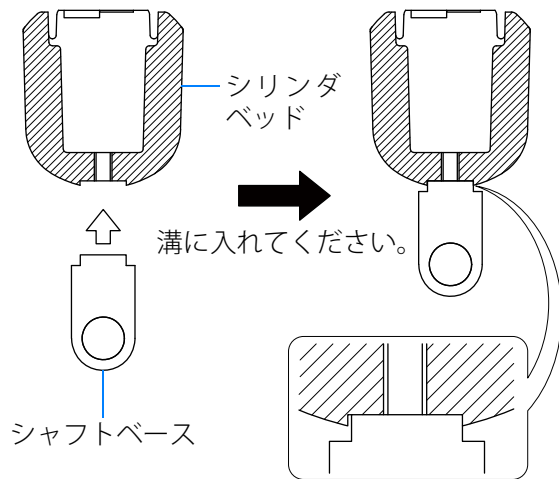
シリンダベッドの下に駆動リングシャフトが付いていない場合は、以下の手順で取り付けてください。



- 1 シャフトベース 1 に駆動リングシャフト 2 を取り付け、ネジ 3 (六角穴付止メネジ M5×6) で固定する。



- 2 シリンダベッド 4 の下にシャフトベース 1 をネジ 5 (六角穴付ボルト M5×25) で取り付ける。



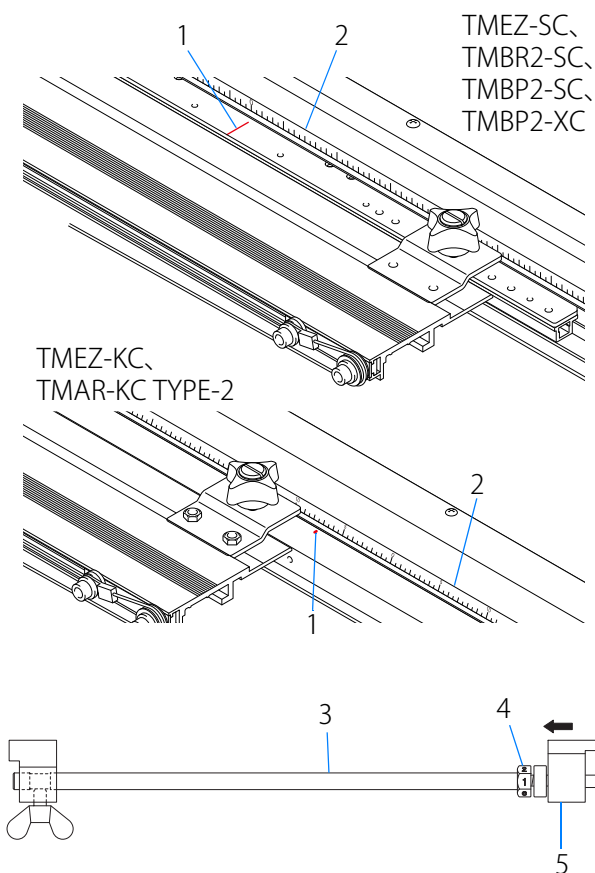
・シャフトベースは、シリンダベッドの溝の右側に当てて取り付けてください。

## 1-2. 駆動ワイヤのテンション調整

この作業は、枠ユニットを組み立てたとき、またはユニットの保管中に駆動ワイヤのテンションが緩んだり、センタがずれたときに行ってください。

### 警告

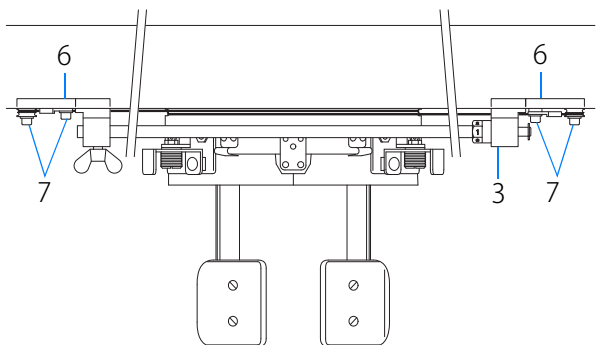
⚠ 不意の起動による事故を防止するため、電源を OFF にして作業してください。



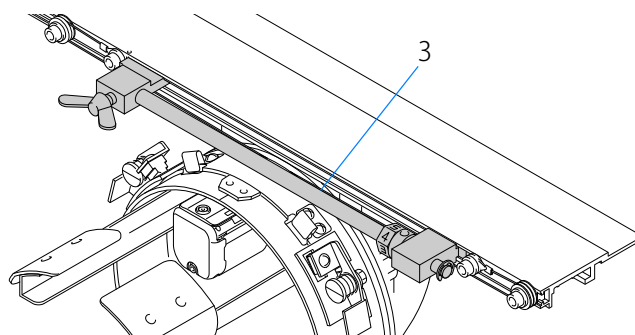
- 1 電源を OFF にする。
- 2 枠を横方向に移動させて、駆動部のケガキ線 1 またはポンチマーク 1 をスケールシート 2 の目盛に合わせる。

機種、枠仕様	目盛
TMEZ-SC、TMBR2-SC、TMBP2-SC、TMBP2-XC	0
TMEZ-KC (360P)、TMAR-KC TYPE-2 (360P)	0
TMEZ-KC (500P)、TMAR-KC TYPE-2 (500P)	7

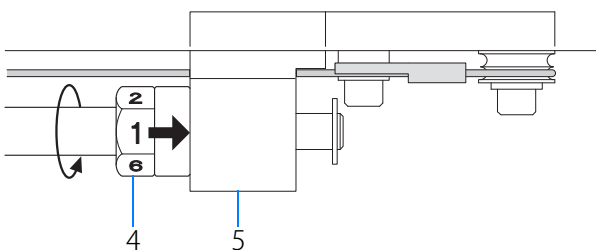
- 3 テンションゲージ 3 のナット 4 を回し、ブロック 5 を最も内側に移動させる。



テンションゲージの装着例



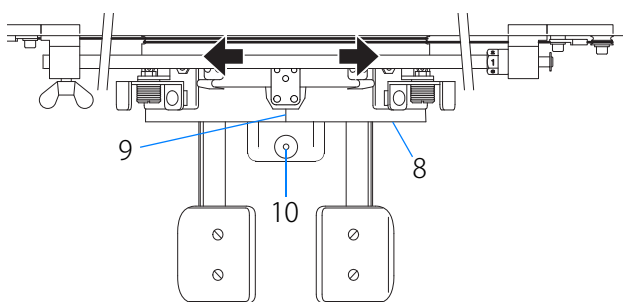
- 4 テンションゲージ 3 を左右にあるプレートナット 6 の間にセットし、ネジ 7 (4箇所) を緩める。



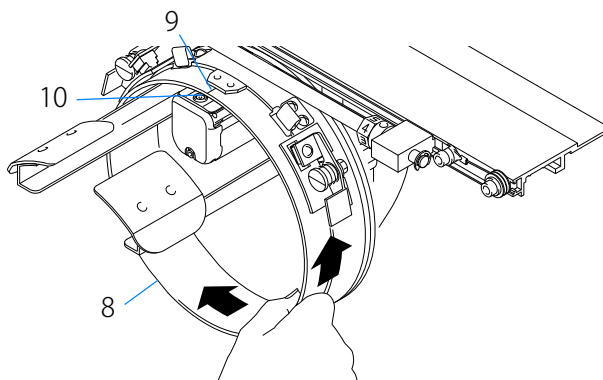
- 5 ブロック 5 が右へ移動する方向へナット 4 を手で回転させ、止まったところからさらにスパナで 4/6 回転させる。

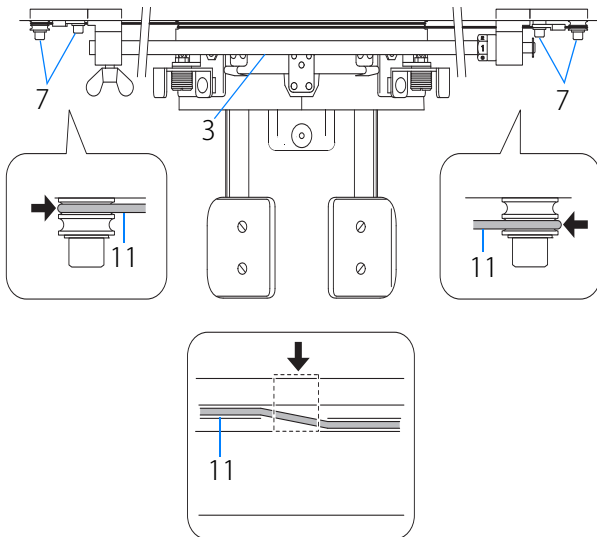


- ナットを回転させるときは、刻印された数字を目安にしてください。

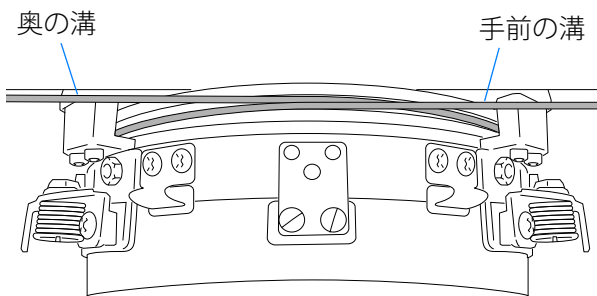


- 6 駆動部が左右に動かないよう手で押さえ注意しながら、駆動リング 8 を手で回し、センターマーク 9 と針穴の中心 10 を合わせる。





駆動リングの下面



7 ワイヤ 11 が溝からずれていないことを確認したのち、ネジ 7 (4 箇所) を締める。

8 テンションゲージ 3 を取り外す。



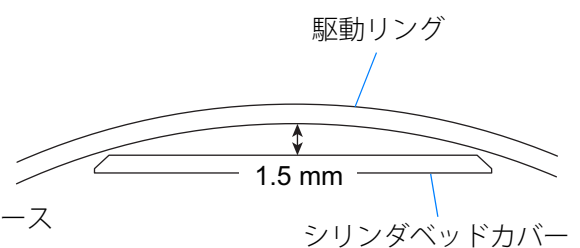
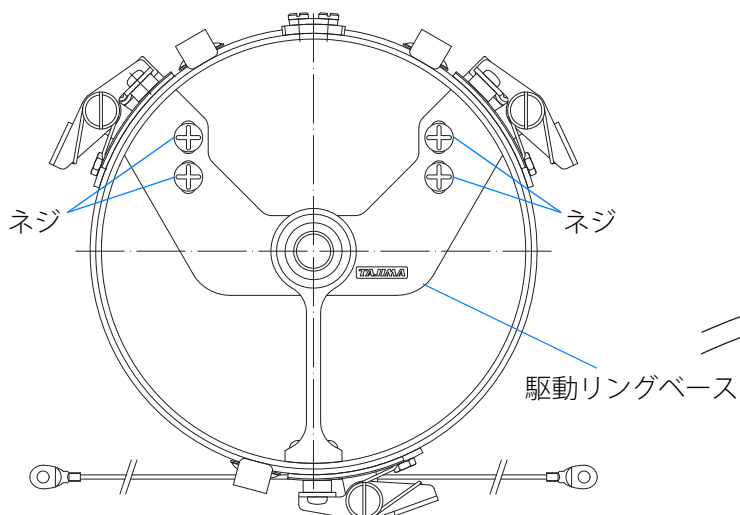
・ワイヤは、溝に正しく掛けてください。

### 1-3. 枠ユニットの位置調整

帽子枠ユニットを前後に移動させた場合、スムーズに動かないときは、ネジ (4 箇所) を緩め、駆動リングベースが水平、かつ帽子枠ユニットがスムーズに動く位置でネジを締めてください。

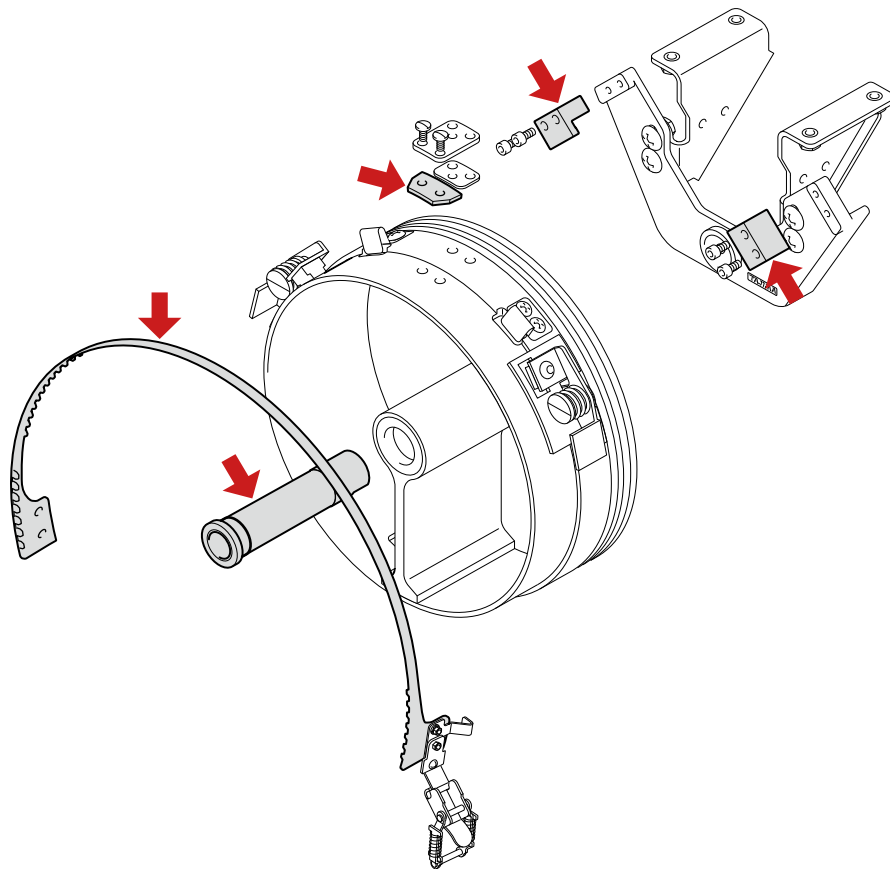


・このとき、駆動リングとシリンダベッドカバーの隙間は 1.5 mm になります。



## 1-4. 定期点検

3 か月に 1 度は枠ユニットの定期点検を行い、磨耗した部品があれば交換してください。  
赤矢印の部品の磨耗は、刺繍に影響しますので、早めの交換をお勧めします。なお、品名、部品番号については、別冊の『パーツリスト』を参照してください。



初 版 2019 年 9 月

第 6 版 2025 年 7 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）

■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）