



技術者向けマニュアル

セットアップ要領書

機械のセットアップに関する要領書です。

TMBR2-SC
TMBP2-SC
TMBP2-XC

はじめに

本書は TMBR2-SC / TMBP2-SC / TMBP2-XC セットアップマニュアルです。

本機のアフターサービスを行う技術者向け資料となります。

既出荷機のセットアップを行う際は、本書を参照して必要な部品や手順、注意事項を把握したうえで、作業を実施してください。

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。



誤って取り扱っていると、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



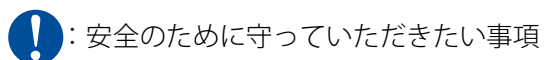
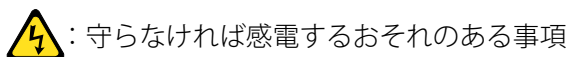
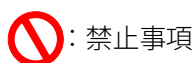
誤って取り扱っていると、死亡あるいは重傷^[*1]となる可能性のある注意事項



誤って取り扱っていると、軽傷^[*2]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。





納品時基本調整確認リスト

機種：	機械番号：
	年 月 日／担当者：

「第 5 章 水平調整」後、下記の順番で確認する。

第 6 章 各種調整	備考	✓
1. 針落ち位置	針落ち位置の確認、調整 ・ 全頭の 1 針目 ・ 全頭の最終針目 1 針目と最終針目で振り分けを行う。	
2. 下死点	下死点の確認、調整	
3. 上死点	上死点の確認、調整	
4. カサ歯車	カサ歯車前後、左右のガタ確認、調整	
5. 針と釜	針釜の確認、調整	

第 7 章 空回し、試縫い	備考	✓
1. 給油	釜とアーム内部に給油する。	
2. 空回し、ジャンプ	全頭全針、出荷時に塗った錆止めを飛ばすため、最低 20 分以上空回しする。	
	縫い出しの寸動で、上下部品が針棒をキャッチするかを確認	
	ジャンプミスの確認	
3. 糸通し	糸を通す。	
4. 試縫い	試縫いする。	

目次 >>

第1章 輸送、保管、搬入

- 1. 輸送、保管 7
- 2. 設置環境 7
- 3. 搬入方法 9

第2章 設置

- 1. スタンド 10
 - 1-1. スタンドがないとき 10
 - 1-2. スタンドがあるとき 11

第3章 取外し、取付け作業

- 1. 取外し作業 14
 - 1-1. ストッパ 14
- 2. 取付け作業 15
 - 2-1. 糸道 (TMBR2-SC, TMBP2-SC) 15
 - 2-2. 糸道 (TMBP2-XC) 15
 - 2-3. ビームセンサ (機種限定) 16

第4章 電源コードの接続

- 1. 安全に関する注意 18
- 2. 電源コード 19
- 3. パラメータ設定 20

第5章 水平調整

- 1. 水平調整 21
 - 1-1. スタンドがないとき 21
 - 1-2. スタンドがあるとき 22

第6章 各種調整

- 1. 針落ち位置 23
- 2. 下死点 25
- 3. 上死点 32
- 4. カサ歯車 34
- 5. 針と釜 35

第7章 空回し、試縫い

- 1. 給油 36
 - 1-1. 釜 36
 - 1-2. アーム内部、シリンダベッド内部 37
- 2. 空回し、ジャンプ 39
- 3. 糸通し 40
- 4. 試縫い 41

ユーザズマニュアル／パーツリスト

ユーザズマニュアル／パーツリストは、PDF ファイルとして付属の DVD に保存されています。内容をよくお読みいただき本機、またはオプション装置をご使用ください。

PDF ファイルをご覧になるには、「Adobe Acrobat Reader(アドビ アcroバット リーダー)」が必要です。

この DVD には、お客さまが購入されていないオプション装置のユーザズマニュアル、パーツリストも含まれております。あらかじめご了承ください。

[DVD の開き方]

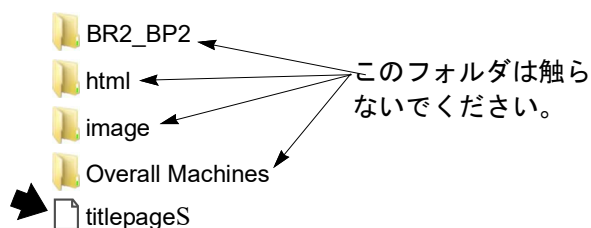
1. パソコンに DVD を挿入してください。



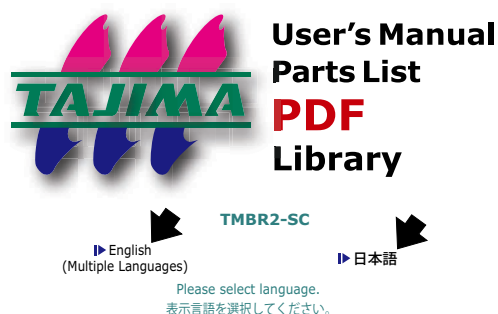
以下のポップアップウィンドウが自動で表示されますので、「フォルダを開いてファイルを表示」(矢印部)を選択してください。



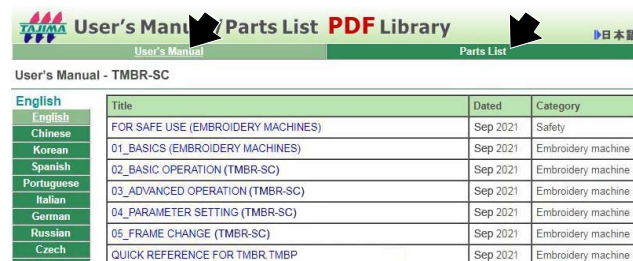
2. 「titlepage」を左ダブルクリックしてください。



3. 表示言語を選択してください。



4. 「User's Manual」、または「Parts List」を選択し、ご希望のタイトルを選択してください。



上図は、上記3で「English (Multiple Languages)」を選択した例です。

第 1 章 輸送、保管、搬入

1. 輸送、保管

⚠ 注 意

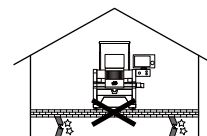
- ⚠ 人身事故防止のため、機械の持ち上げや輸送は、機械重量を踏まえて転倒防止、落下などを起こさないように安全を確保した方法で行ってください。
- ⚠ 機械の故障や早期劣化を防止するため、機械を次の環境で保管してください。
湿度：30～95%RH（相対湿度）ただし、結露しないこと
周囲温度：-10～60℃（保存時）

2. 設置環境

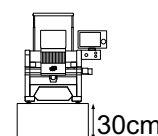
⚠ 注 意

- ⚠ 床面は強固であること

床内層は機械の重量（銘板に記載）に耐え得る構造でなければなりません。また、鉄骨構造の場合はできる限り、鉄骨梁の位置に機械の重量をかけてください。

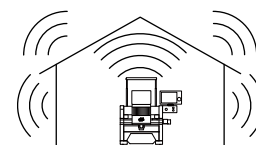


- ⚠ 機械の重量に対して十分な耐荷重を備えた高さ 30cm 以上の台や机などの上に設置してください。



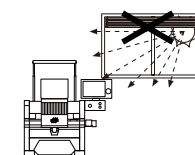
- ⚠ 騒音対策に留意すること

この機械は騒音対策を考慮して設計されていますが、より良い効果を上げるために内装（内壁、天井、床）の材質は消音効果の高いものを使用してください。



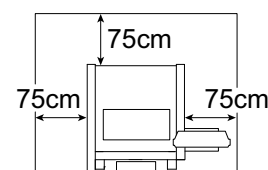
- ⊘ 直射日光が当たらないこと

長い間、直射日光が当たると機械が変色または変形することがあります。このような問題を防ぐためにカーテンやブラインドなどで直射日光を遮ってください。



- ⚠ 保守点検のためのスペースを確保すること

機械を保守点検するときの作業性を考慮し、機械の左右は、75cm 以上、および後方には、壁などの障害物に対して 75cm 以上の作業スペースを設けるようにしてください。



⚠ 注 意

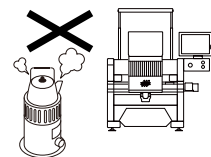
❗ 埃や湿気に留意すること

埃や湿気は機械の汚れや錆の原因となりますので、空調機器の設備のもとで使用し、定期的に作業場を清掃してください。なお、刺繍糸の乱れを防ぐために空調機器の風が直接機械に当たらないように留意してください。

汚損度：2 以下

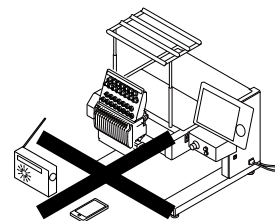
湿度：30～95%RH（相対湿度）ただし、結露しないこと

周囲温度：5～40℃（動作時）



❗ 電波障害に留意すること

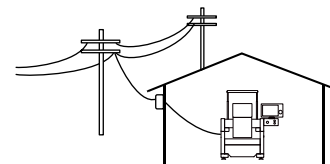
この機械は他の機器に電波障害を与えないような対策が施してありますが、使用環境や他に使用する機器の種類によっては電波障害を与える場合があります。この場合は、電波障害の生じた機器と機械との間隔をできる限り大きくとるようにしてください。



❗ 電源供給形態に留意すること

電源供給時は、以下の条件を満たすようにしてください。

- 過電圧カテゴリー：Ⅲ



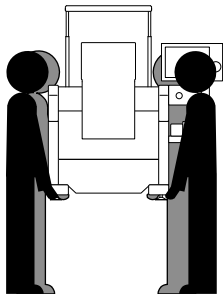
⊘ 大出力の高周波ウエルダーなどの強い電界や磁界の発生するところでは、使用しないでください。

3. 搬入方法

■ TMBR2-SC, TMBP2-SC

警告

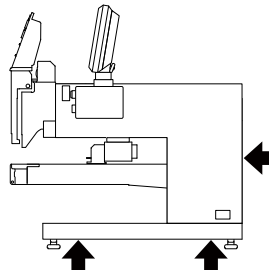
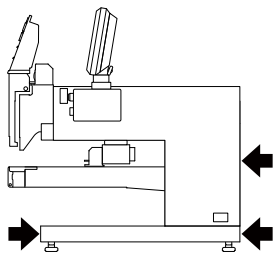
❗ 機械の運搬は、4人以上で行ってください。落下によるケガや故障の原因になります。



❗ 機械を運搬するときは、正しい箇所を持ってください。落下によるケガや故障の原因になります。

スタンドがあるとき (→ 11 ページ)

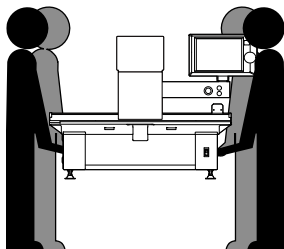
スタンドがないとき



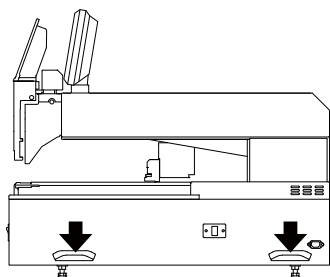
■ TMBP2-XC

警告

❗ 機械の運搬は、4人以上で行ってください。落下によるケガや故障の原因になります。



❗ 機械を運搬するときは、正しい箇所を持ってください。落下によるケガや故障の原因になります。

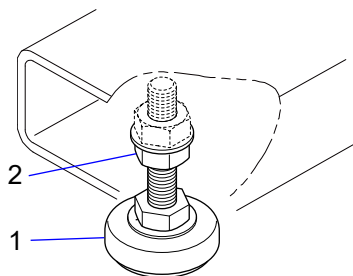


第 2 章 設置

1. スタンド

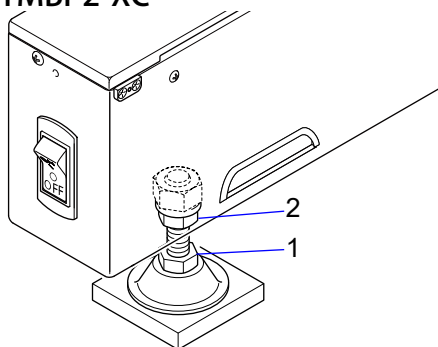
1-1. スタンドがないとき

■ TMBR2-SC, TMBP2-SC



機械の荷重が均等にかかるよう、アジャスタ 1 を調整し、ナット 2 で固定します。

■ TMBP2-XC

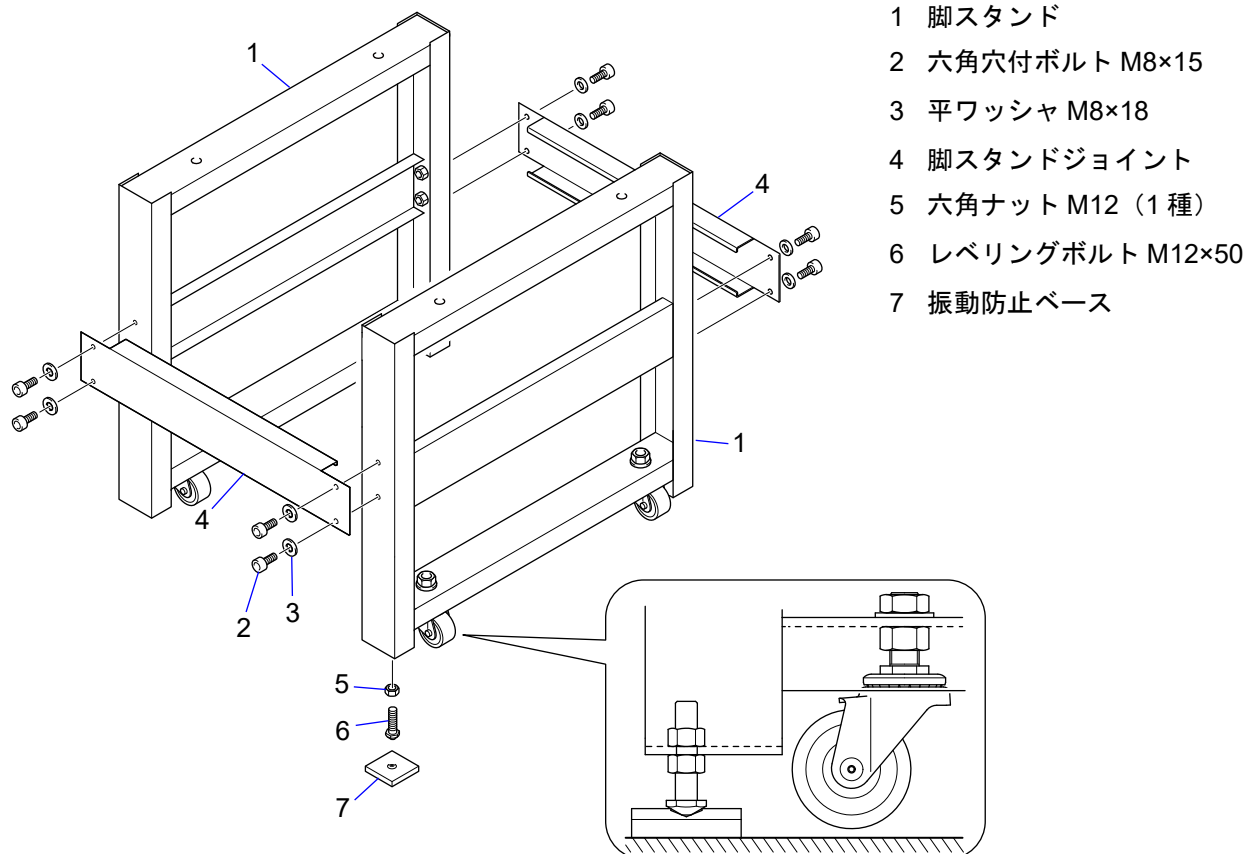


機械の荷重が均等にかかるよう、アジャスタ 1 を調整し、ナット 2 で固定します。

1-2. スタンドがあるとき

■ TMBR2-SC, TMBP2-SC

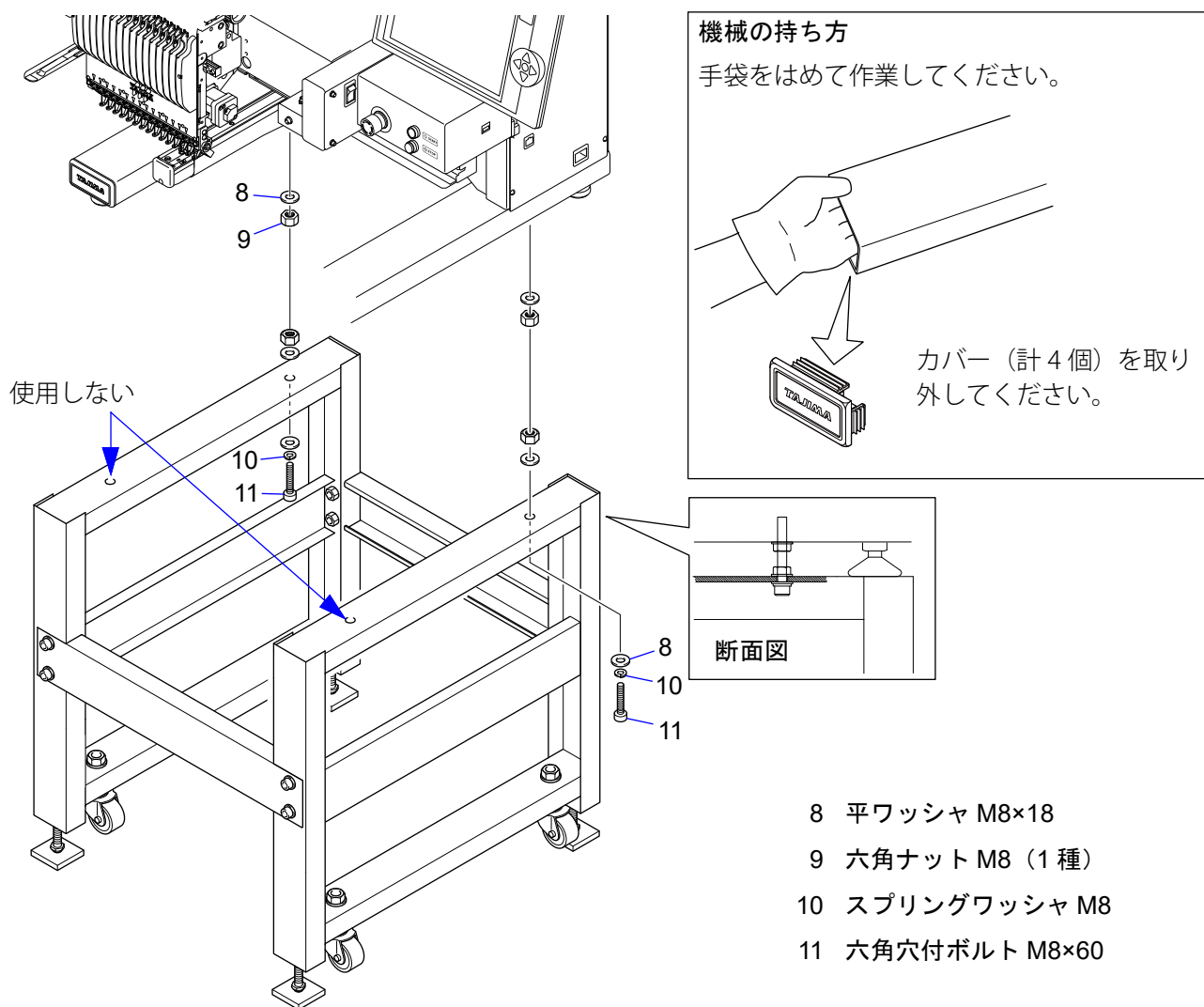
1 スタンドの組み立て



第 2 章

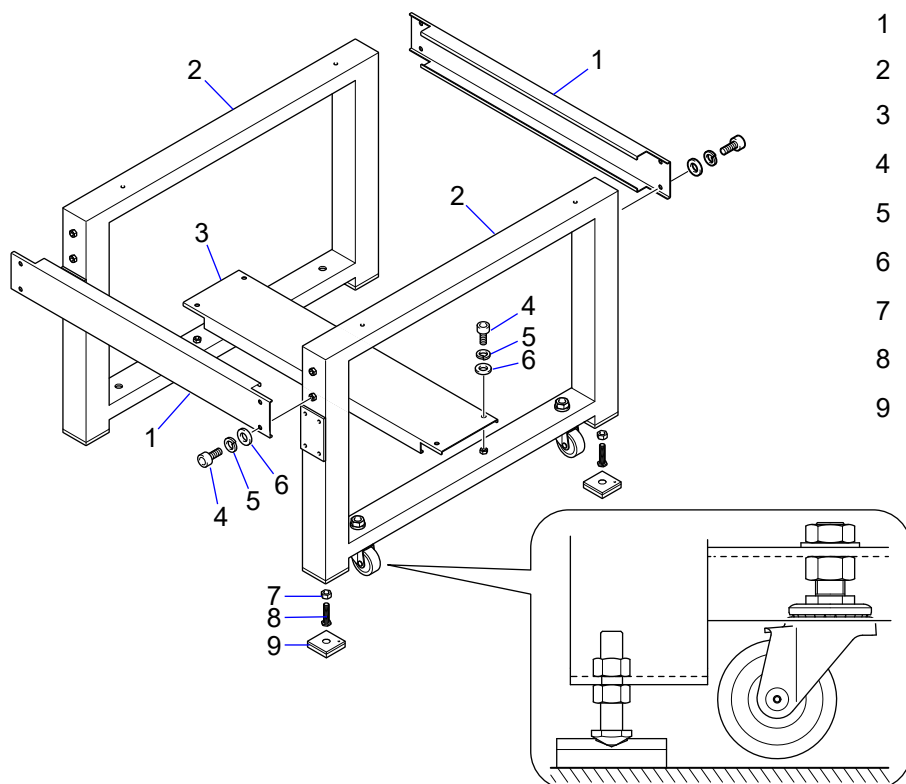
1. スタンド

2 スタンドの上に機械を置き、ネジ（後ろ側のみ 2箇所）で固定します。



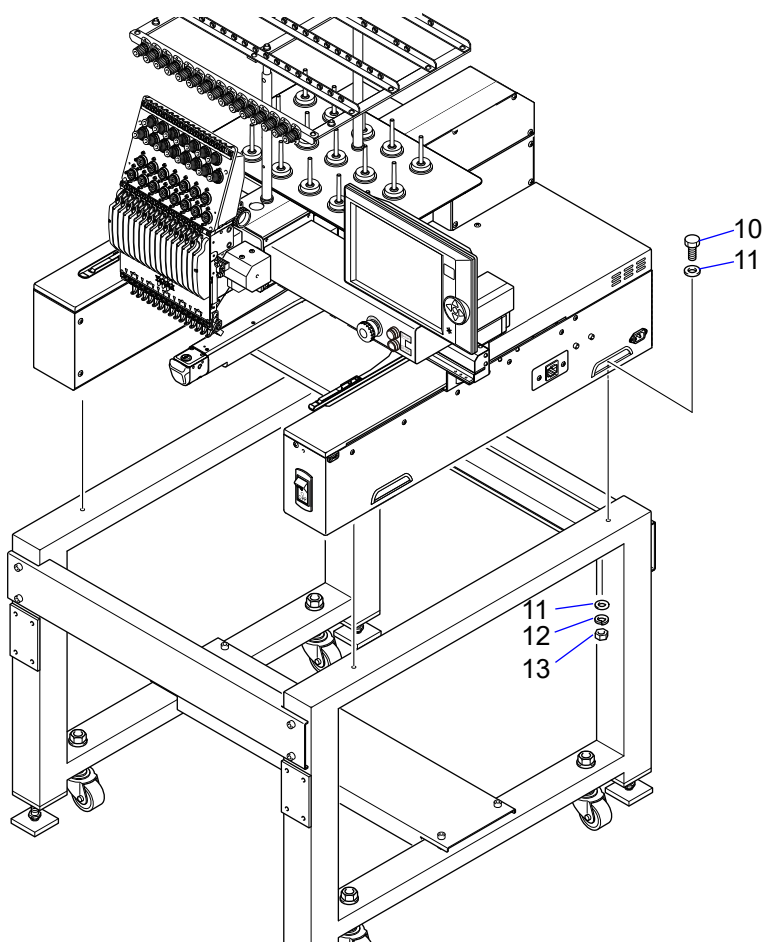
■ TMBP2-XC

1 スタンドの組み立て



- 1 ジョイント脚ベース
- 2 脚ベース
- 3 ジョイント脚ベース B
- 4 六角穴付ボルト M8×15
- 5 スプリングワッシャ M8
- 6 平ワッシャ M8×18
- 7 六角ナット M12 (1種)
- 8 レベリングボルト M12×50
- 9 振動防止ベース

2 スタンドの上に機械を置き、ネジ (4箇所) で固定します。



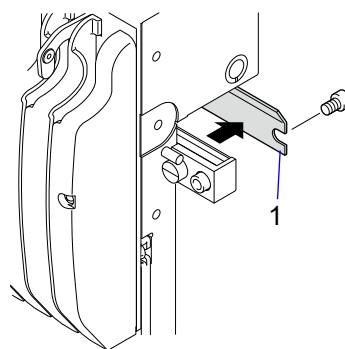
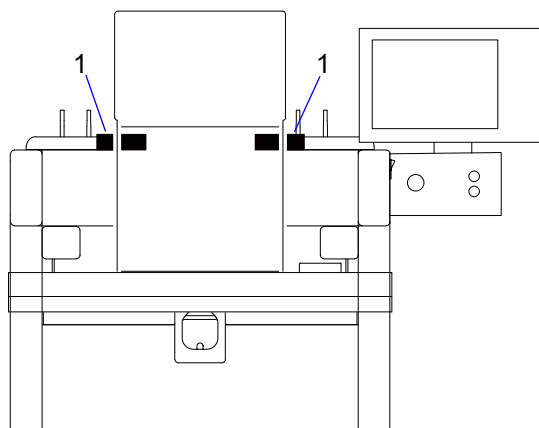
- 10 六角ボルト M8×25
- 11 平ワッシャ M8×18
- 12 スプリングワッシャ M8
- 13 六角ナット M8 (1種)

第 3 章 取外し、取付け作業

1. 取外し作業

1-1. ストッパ

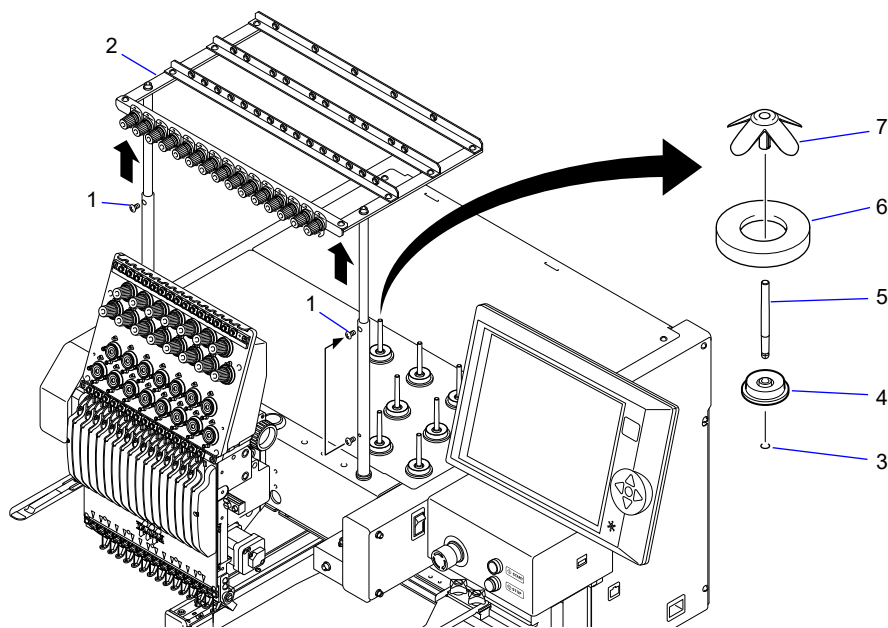
- 1 機械を使用する前に、ストッパ 1 を取り外します。
ストッパは、針棒ケースの左右に取り付けられています。



2. 取付け作業

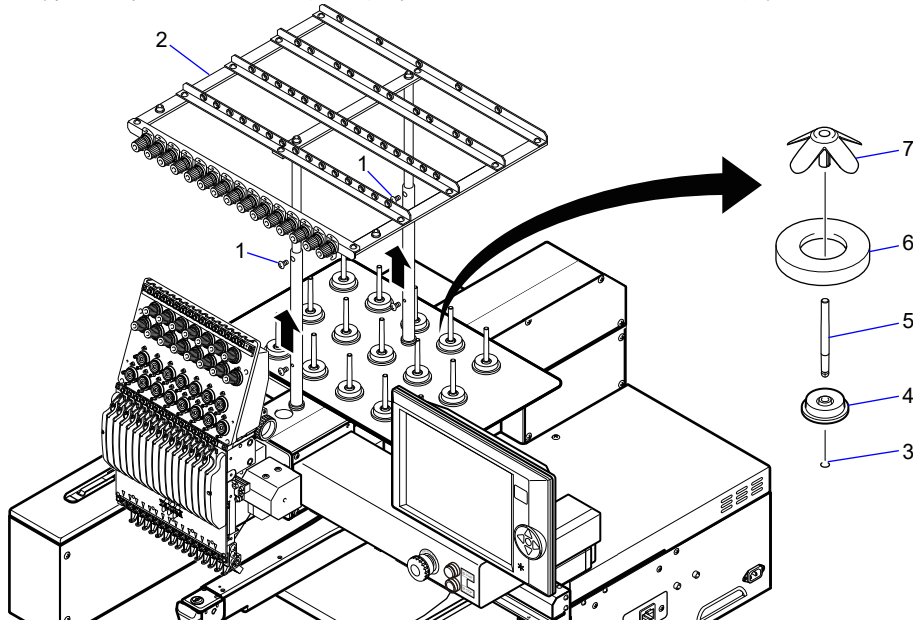
2-1. 糸道 (TMBR2-SC, TMBP2-SC)

- 1 ネジ 1 を外して糸道 2 を上に引き上げ、ネジ 1 を上の穴に付け替えます。
- 2 糸立て皿の穴 3 にベース 4 を通した糸立て棒 5 を差し込んで固定します。
- 3 糸立て棒 5 に糸立てバネ 7 を差込、糸立てリング 6 をセットします。



2-2. 糸道 (TMBP2-XC)

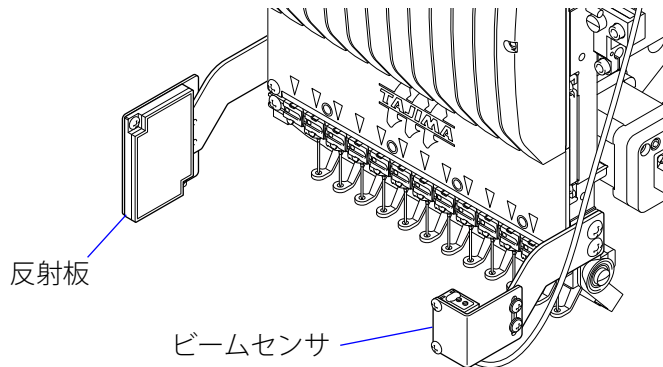
- 1 ネジ 1 を外して糸道 2 を上に引き上げ、ネジ 1 を上の穴に付け替えます。
- 2 糸立て皿の穴 3 にベース 4 を通した糸立て棒 5 を差し込んで固定します。
- 3 糸立て棒 5 に糸立てバネ 7 を差込、糸立てリング 6 をセットします。



2-3. ビームセンサ（機種限定）

■オプションなし

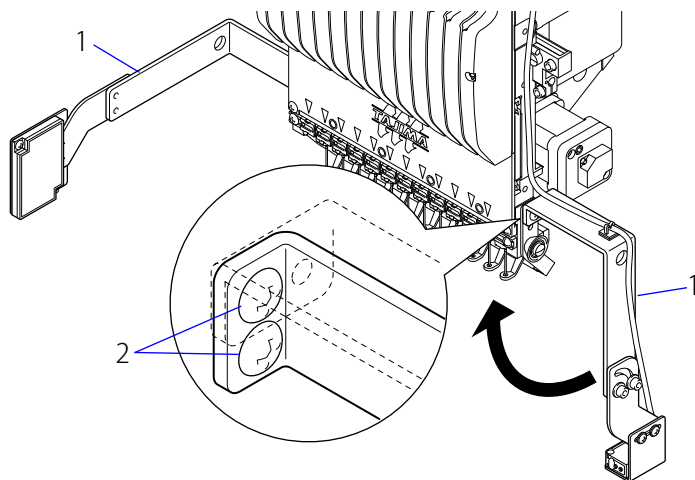
取り付け作業はありません。



■シークイン装置 IV 装着機

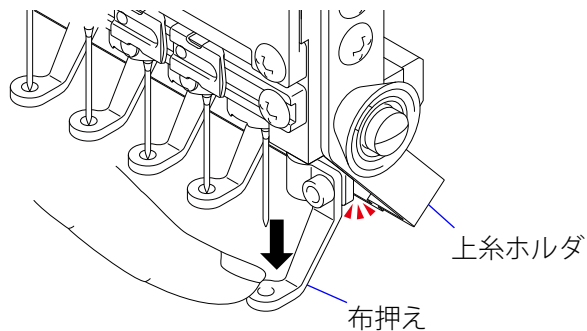
出荷時、ビームセンサは下向きで取り付けられていますので、以下の手順で正規の位置に固定します。

- 1 ネジ 2（M4X8）を緩め、片側ずつセンサアーム 1 を水平にして、ネジ 2 で固定します。ネジは付属品にあります。

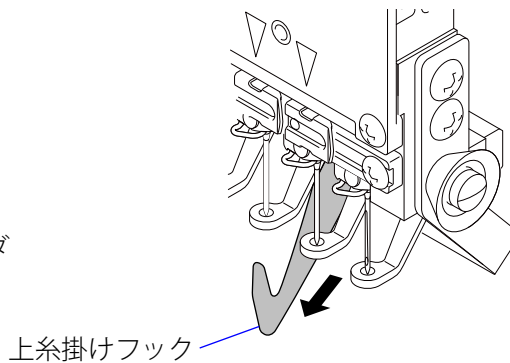


- 2 1 針目と最終針目で以下の点を確認し、必要に応じて上糸ホルダの取り付け位置を調整します。

布押えを下げ、布押えが上糸ホルダに当たらないこと。



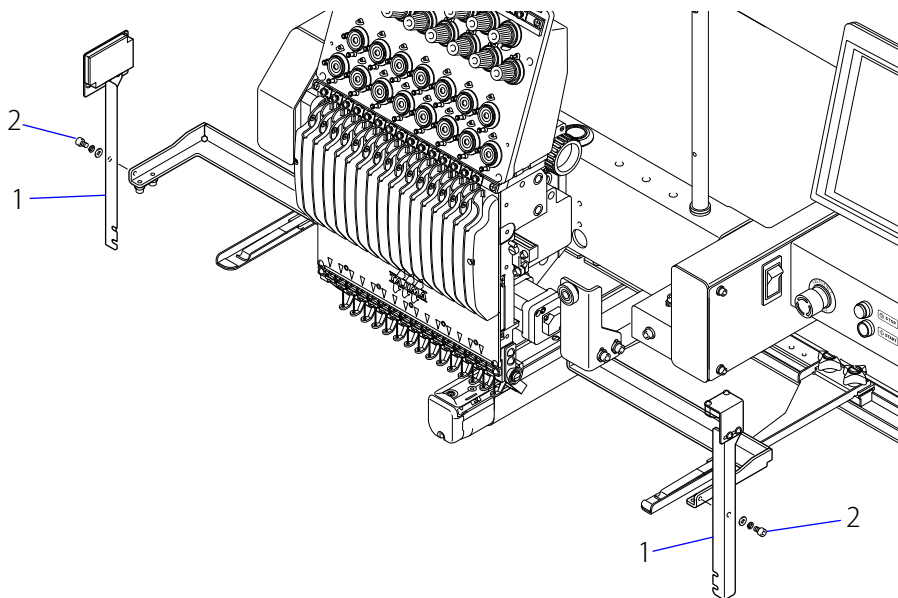
上糸掛けフックが正常に動作すること。



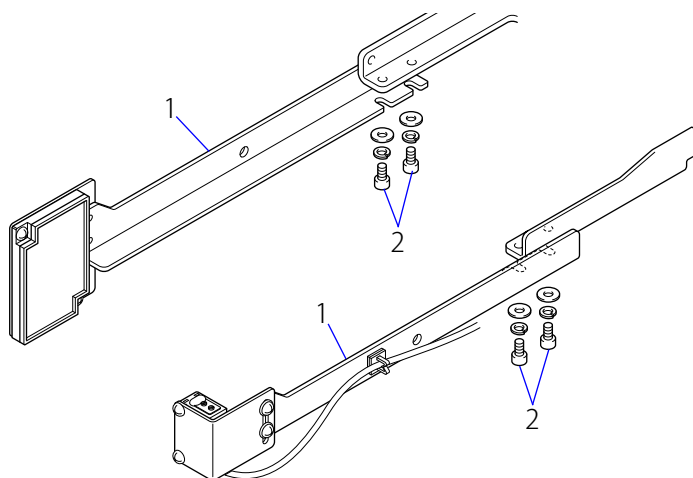
■ シードビーズ装置装着機

出荷時、ビームセンサは上向きで取り付けられていますので、以下の手順で正規の位置に固定します。

- 1 左右のセンサアーム 1 のネジ 2 (M4X8) を外します。



- 2 左右のセンサアーム 1 を水平にして、ネジ 2 (M4X8) で固定します。

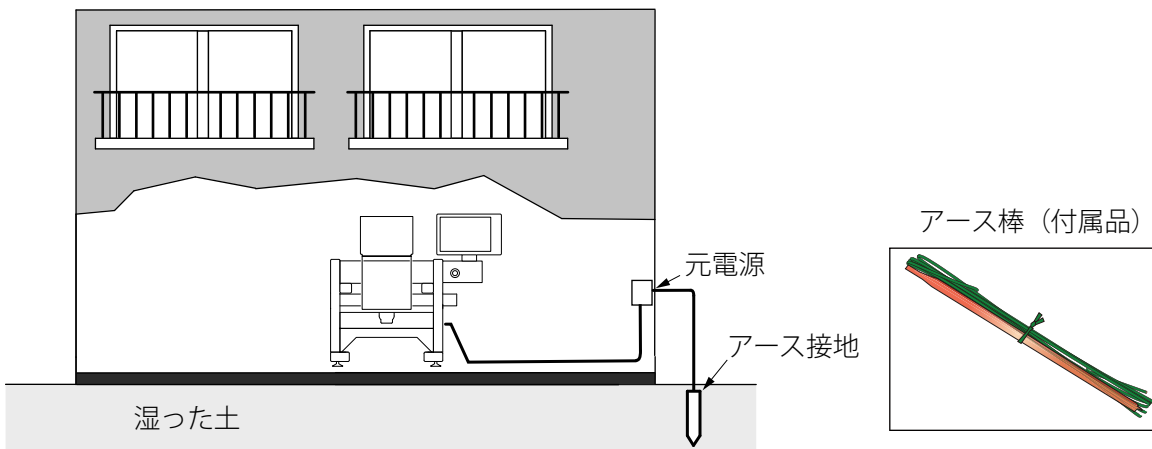


第 4 章 電源コードの接続

1. 安全に関する注意

警告

- ⊘ 機械の定格電圧以外では使用しないでください。火災、感電、故障の原因になります。
- ⚠ 電源供給にあたっては、過電圧カテゴリー「Ⅲ」に準じてください。
- ⚠ 機械を安定して使うために、負荷変動が大きく電源に影響を与えるような他の機械（エレベータ、プレス機等）とは別の電源ラインから電源を供給してください。
- ⚠ 機械の動作に必要な電圧が来ていることをテスターを使って確認してください。
電圧：定格電圧の ±10% 以内
- ⚠ 電源ケーブルは足に絡まない位置に敷設してください。
- ⚠ 電源プラグは確実に差し込んでください。電源プラグの電極に金属等が触れると火災・感電の原因になります。
- ⚠ 漏洩電流による感電のおそれがありますので、アース線を接続してください。なお、接地程度は D 種以上の接地（接地抵抗 100 オーム以下）としてください。



注意

- ⚠ 機械は、常時漏洩電流に加えて高調波・サージ成分からなる漏洩電流が電源線に流れます。このため工場で使用する漏洩遮断器や漏電リレーの選定と設置を正しく行わないと不良動作を起こすことがあります。電源コードの接続については、以下の事項をお守りください。
- ⚠ 本電源線に対する漏電遮断器や漏電リレーは、高調波・サージ対策が施されたものを使用するようにしてください。高調波・サージ対策品が入手できず、やむを得ず一般の漏電遮断器や漏電リレーを使用する場合は、高調波・サージ成分による漏洩電流分をカバーするため、漏電容量の大きなものを使用してください（ただし、この場合は常時漏洩電流の管理を十分に行ってください）。

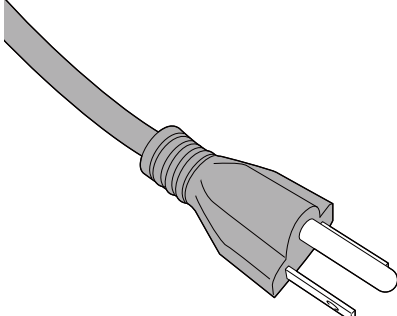
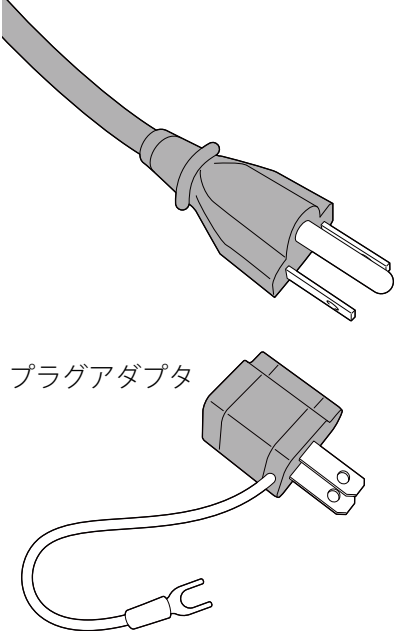
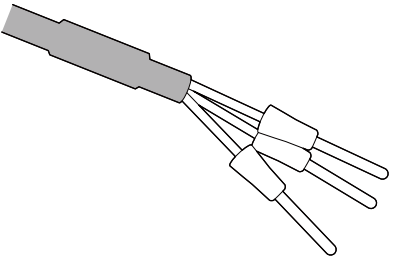
⚠ 注 意

- ❗ 機械 1 台当たりに必要な漏電遮断器や漏電リレーの漏電容量については、弊社代理店にお問い合わせください。
- ❗ 高調波・サージ対策を施した漏電遮断器や漏電リレーの具体的な製品については弊社代理店または電気専門の技術者にお問い合わせください。
- ❗ 電源コードの接続にあたっては、物的損害（主軸モータ等の出力低下、停止位置不良やそれに伴う色換え不良、柄ズレ等）を防ぐため、ノーヒューズブレーカ 1 つにつき、刺繍機 1 台を接続してください。

2. 電源コード

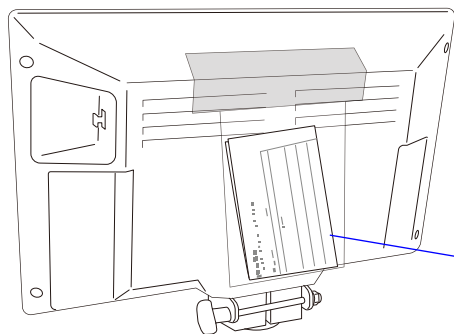
⚠ 警 告

⊘ 付属の電源コード以外は使用しないでください。火災、感電、故障の原因になります。

UL / CSA 仕様専用品	日本用	左記以外
	 <p style="text-align: center;">プラグアダプタ</p> <p style="text-align: center;">⚠</p> <p>プラグアダプタを使用する場合は、アース線を接地してください。</p>	 <p style="text-align: center;">⚠</p> <p>接続するコンセントに合ったアース端子付きのプラグに取り付け、アース線を接地してください。</p>

3. パラメータ設定

操作パネルの裏にパラメーター一覧表が貼り付けてありますので設定値の確認をしてください。このときに、ソフトウェアの確認も同時に行なってください。



最新ソフトウェアの情報、および入手方法については、販売代理店にお問い合わせください。

工場出荷時の「パラメータ設定一覧表」が貼り付けられています。

第 5 章 水平調整

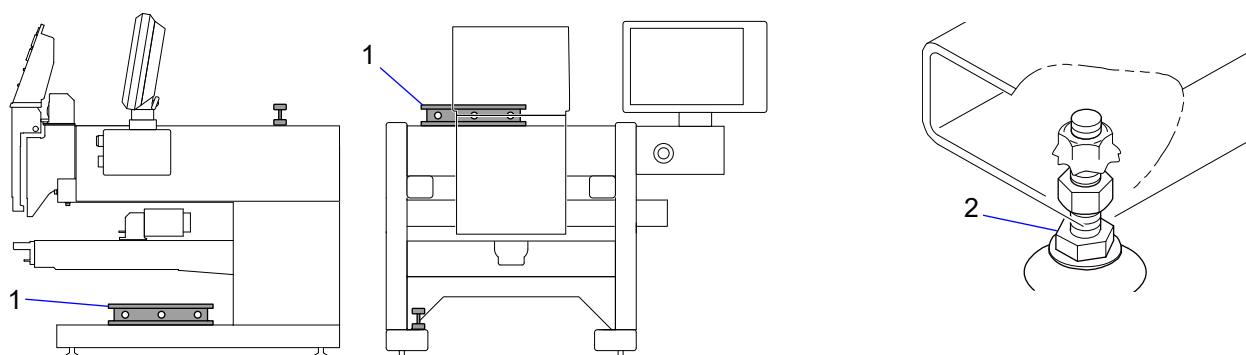
1. 水平調整

1-1. スタンドがないとき

■ TMBR2-SC, TMBP2-SC

水平器 1 を使用して機械の床に対する水平度を確認します。水平でないときは、アジャスタ 2 を調整して水平度を出します。

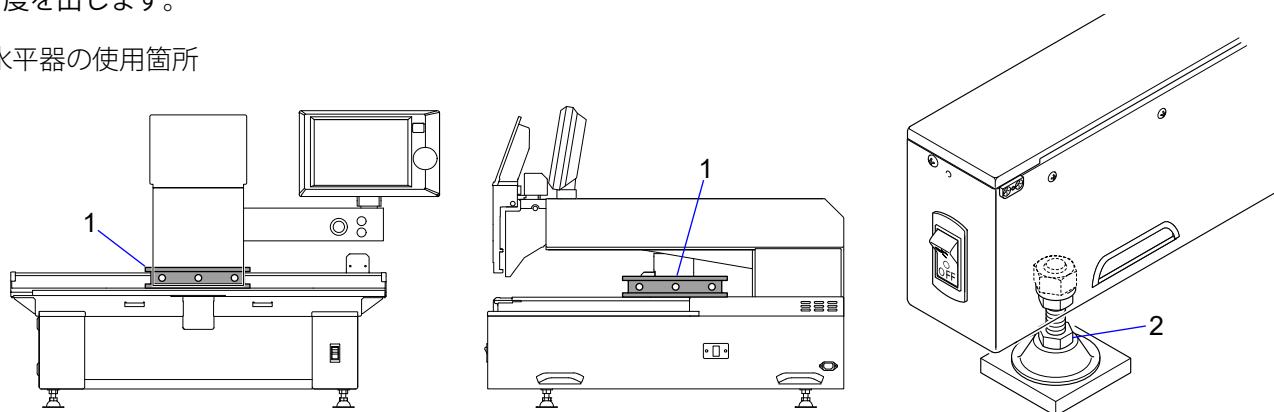
水平器の使用箇所



■ TMBP2-XC

水平器 1 を使用して機械の床に対する水平度を確認します。水平でないときは、アジャスタ 2 を調整して水平度を出します。

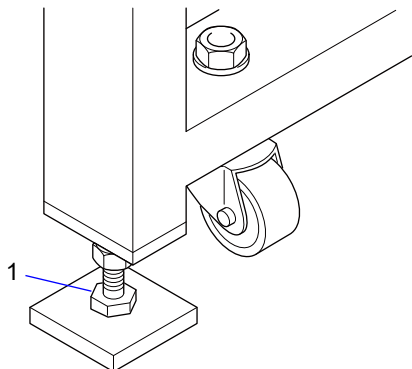
水平器の使用箇所



1-2. スタンドがあるとき

■ TMBR2-SC, TMBP2-SC, TMBP2-XC


水平器を使用して機械の床に対する水平度を確認します。水平でないときは、レベリングボルト 1 を調整して水平度を出します。





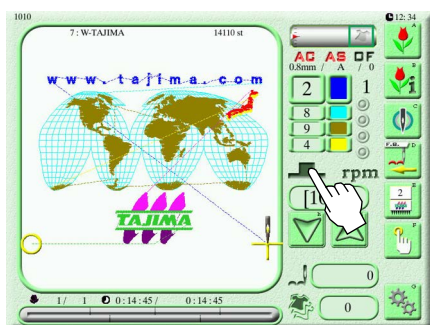
第 6 章 各種調整

1. 針落ち位置

本作業は、1 針目と最終針で確認します。

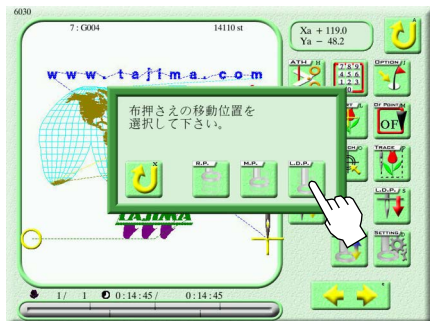
1  を長押し（2 秒以上）します。

 が点滅し、主軸ブレーキが解除されます。再度、 を長押しすると、主軸ブレーキが有効になります。



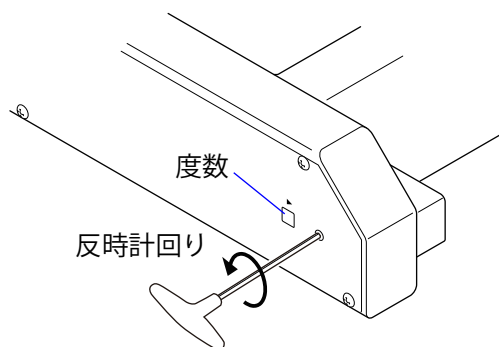
2 TMBR2-SC の場合、手動操作画面で  を押してください。

布押えが下死点に下がります。

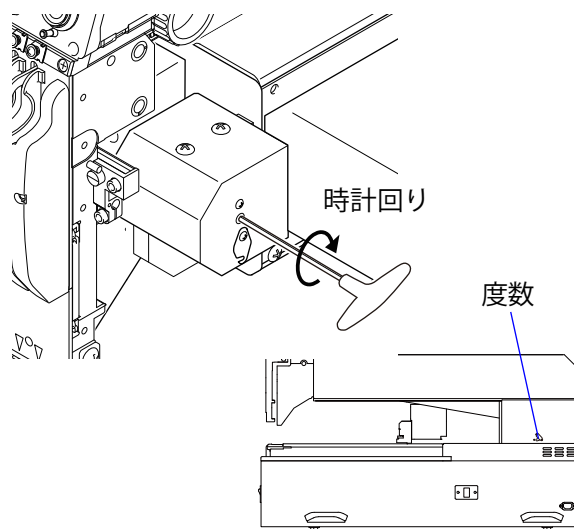


3 主軸を回して主軸角度を 178°（針棒下死点）にします。

TMBR2-SC, TMBP2-SC



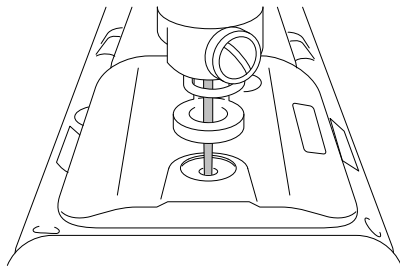
TMBP2-XC



第 6 章

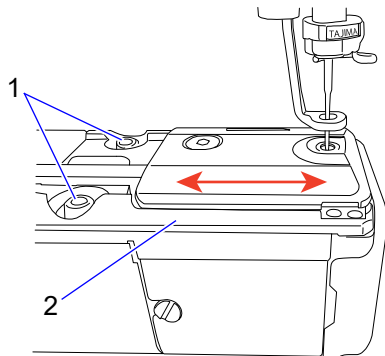
1. 針落ち位置

- 4 手で針棒を下げます。
- 5 針が針穴に対してほぼ中心に位置していることを確認します。



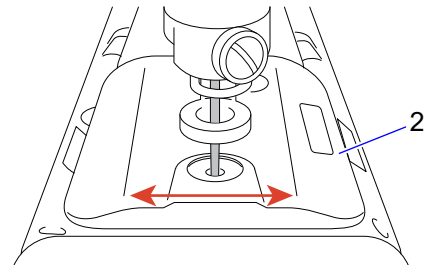
[前後の調整]

ネジ 1 を緩め、針板ブラケット 2 を前後方向にずらして、針落ちを調整してください。



[左右の調整]

ネジ 1 を緩め、針板ブラケット 2 を左右方向にずらして、針落ちを調整してください。



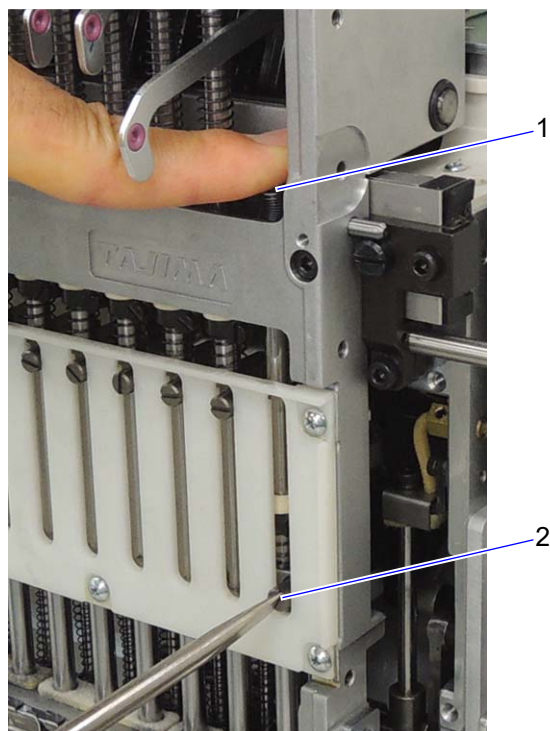
- 6 TMBR2-SC, TMBP2-SC の場合、主軸角度を時計回りに 100° (停止位置) に戻します。
TMBP2-XC の場合、主軸角度を反時計回りに 100° (停止位置) に戻します。
- 7 最終針に色換えし、同様に針落ち位置を確認します。
- 8 確認が終了したら、「9 主軸ブレーキ」を有効にします。

2. 下死点

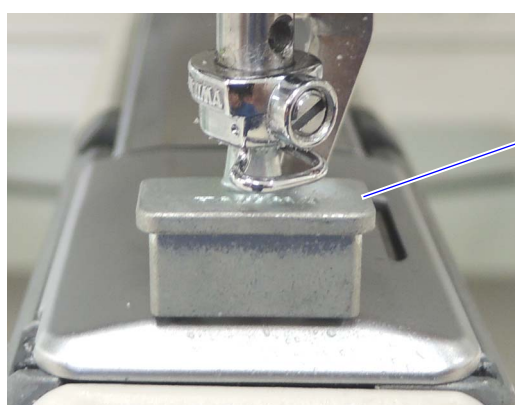
■ TMBR2-SC

本作業は、1 針目から最終針まで（全針棒）調整します。

- 1 主軸角度 178° （針棒下死点）の状態、手で針棒 1 を下げネジ 2 を緩めます。
針棒の下げ方については、詳細ページを参照ください。（→ 23 ページ）



- 2 下死点ゲージ 3 の溝 4 に針が入るように、下死点ゲージ 3 を取り付けます。

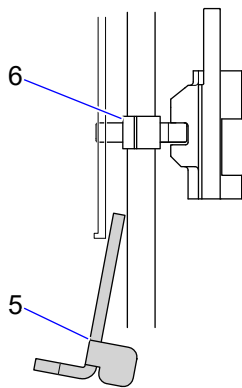


第 6 章

2. 下死点

[下死点サポートゲージを使用する場合]

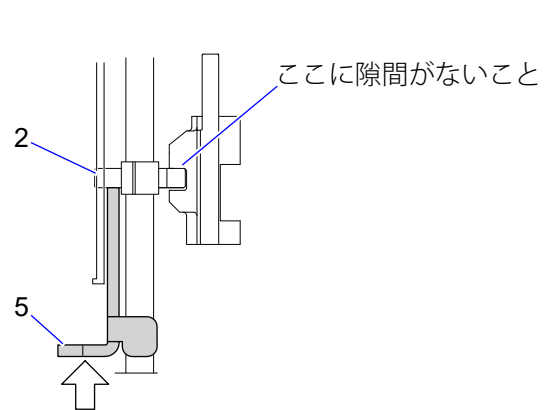
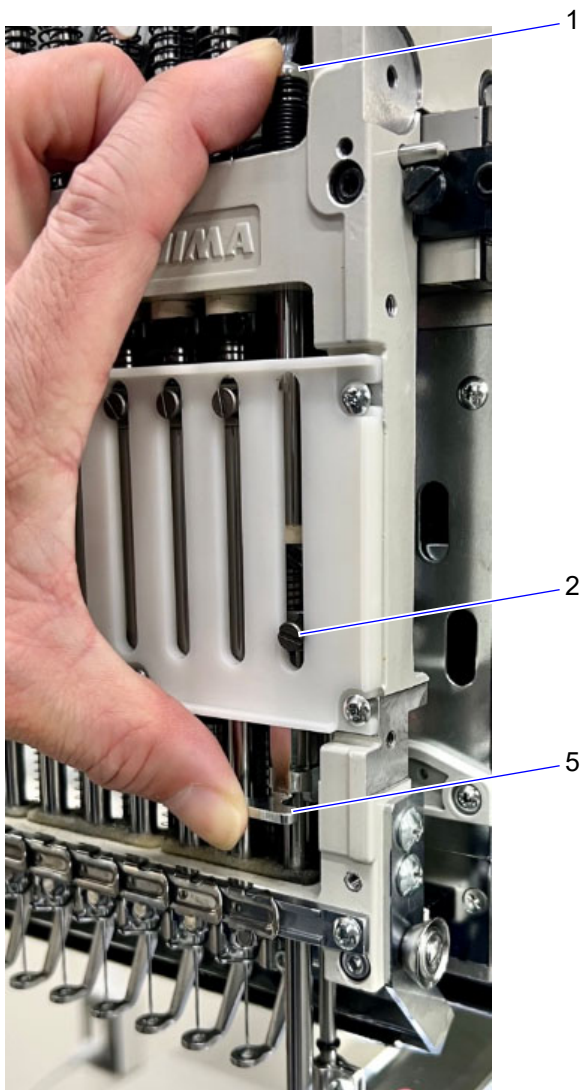
3 下死点サポートゲージ 5 を針棒だき 6 の下から差し込みます。



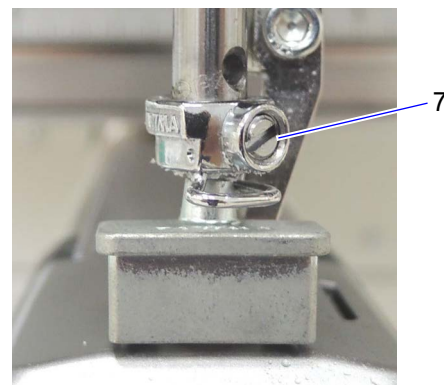
下死点サポートゲージ
(ゲージ：下死点：針棒だき：B)
(部品番号：7Z1401503000)



手で針棒 1 を押し下げながら（針棒 1 を下死点ゲージに当てた状態）、下死点サポートゲージ 5 を持ち上げ、針だき 7 の向きが写真 A の状態でネジ 2 を締めます。



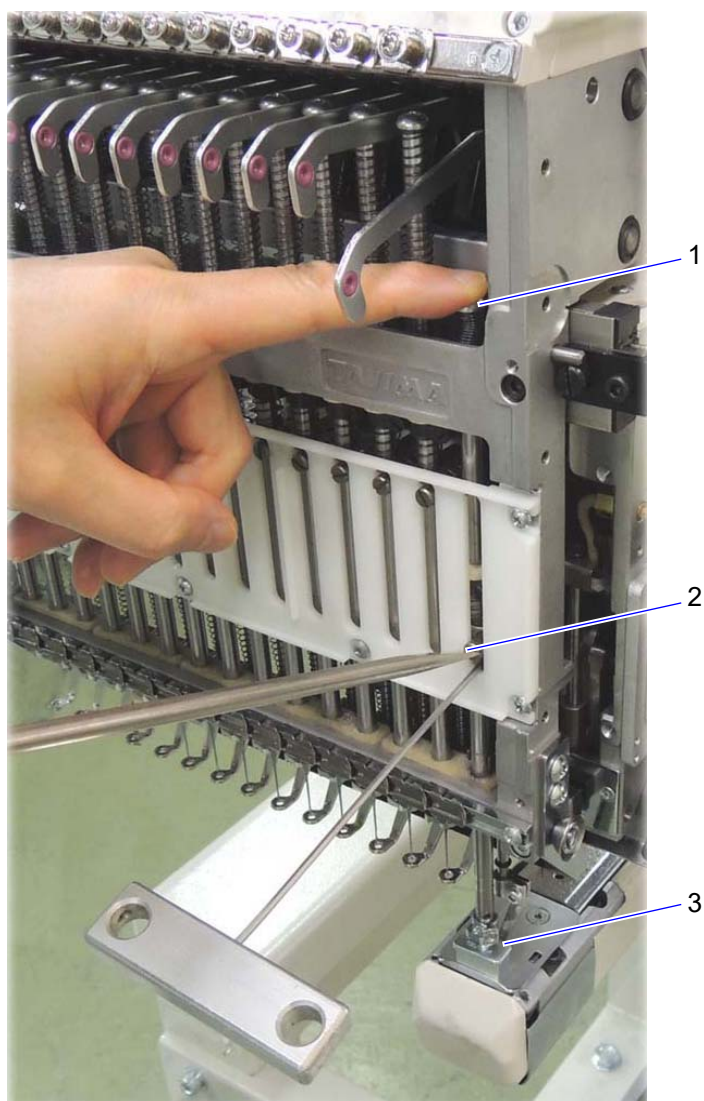
写真A



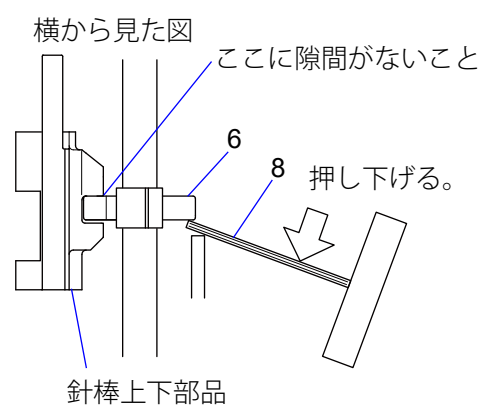
この後、27 ページの手順 4 にお進みください。

[下死点サポートゲージを使用しない場合]

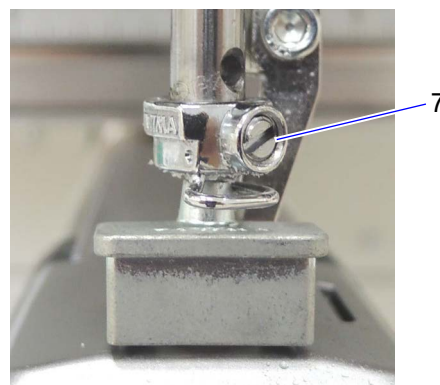
- 3 手で針棒 1 を押し下げながら（針棒 1 を下死点ゲージ 3 に当てた状態）で針だき 7 の向きが写真 A の状態でネジ 2 を締めます。



ネジ 2 は、下図のように針棒だき 6 を上げた状態で締めてください。本例では、レンチ 8 を使用しています。



写真A

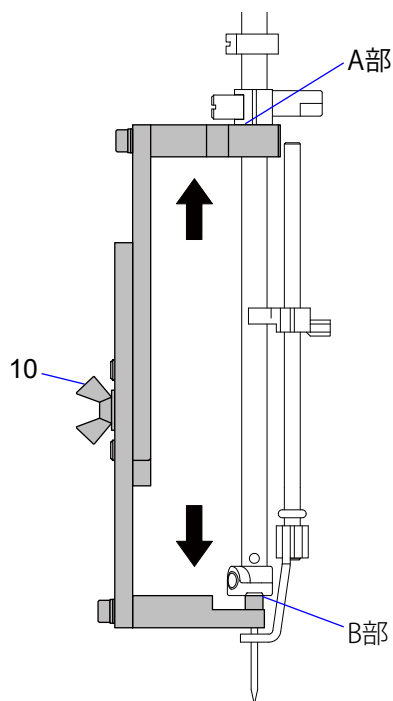
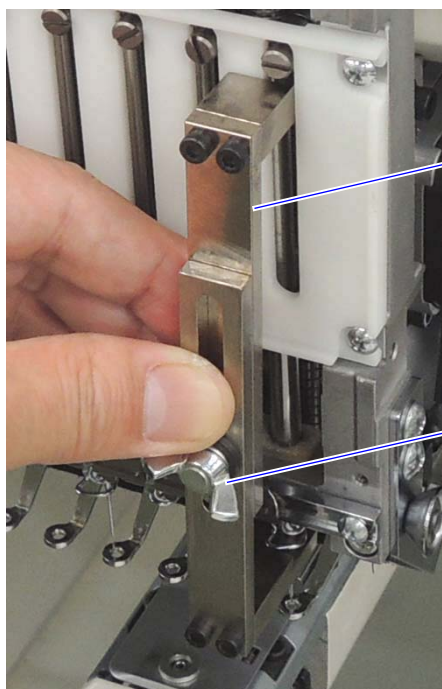


- 4 下死点ゲージ 3 を取り外します。
 5 主軸角度を 100°（停止位置）に戻します。
 6 次の針棒に色換えします。

第 6 章

2. 下死点

- 7 ダキゲージ 9 を 1 針目の針棒に取り付けます。蝶ネジ 10 を緩め、A 部、B 部にすき間がない状態で蝶ネジ 10 を締めます。

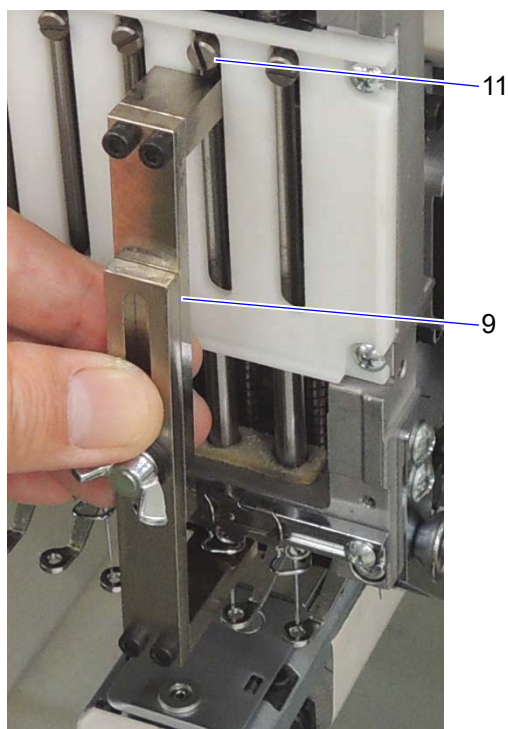


ダキゲージ

(ゲージ：針棒ダキ [A])

(部品番号：7Z1481101A22)

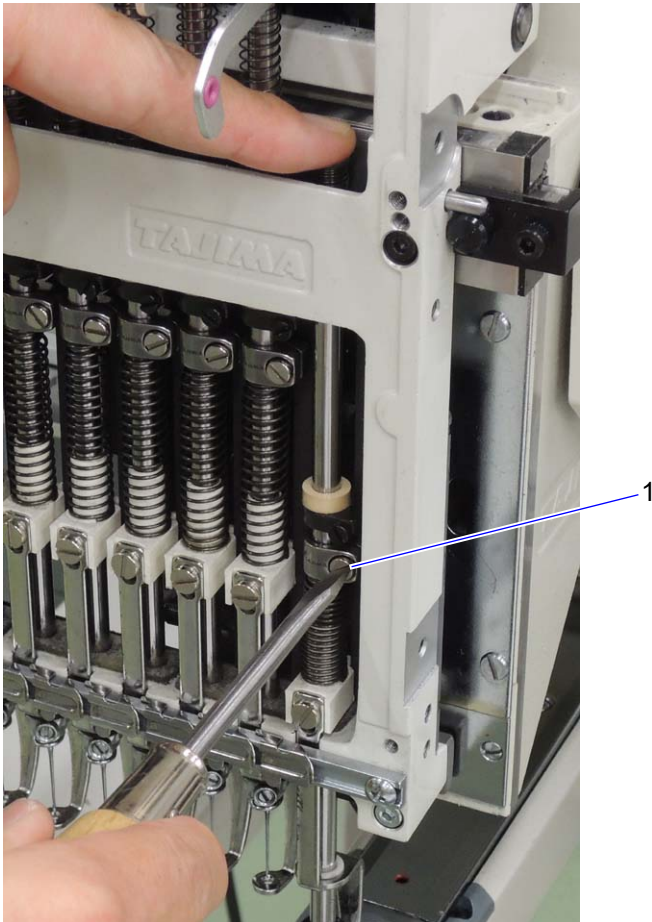
- 8 2 針目にダキゲージ 9 を取り付けます。ネジ 11 を緩め、A 部、B 部にすき間がない状態でネジ 11 を締めます。同様に最終針まで作業を行います。



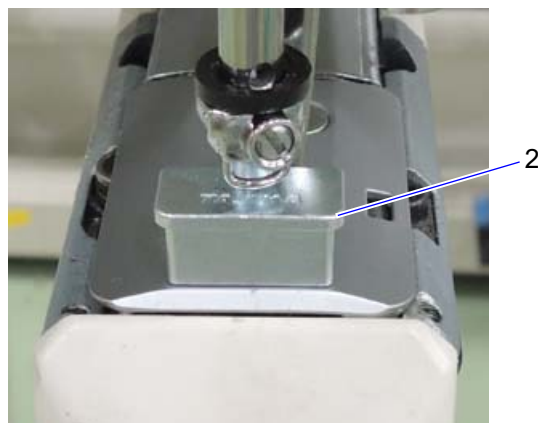
■ TMBP2-SC, TMBP2-XC

本作業は、1 針目から最終針まで（全針棒）調整します。

- 1 主軸角度 178°（針棒下死点）の状態では針棒を下げ、ネジ 1 を緩めます。



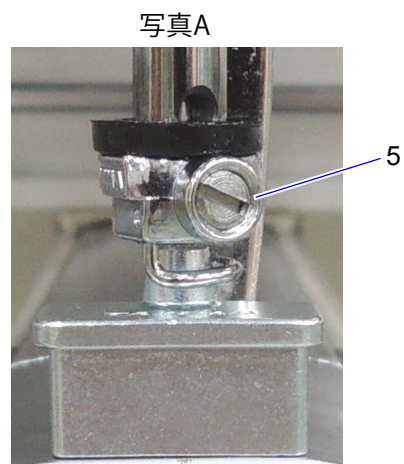
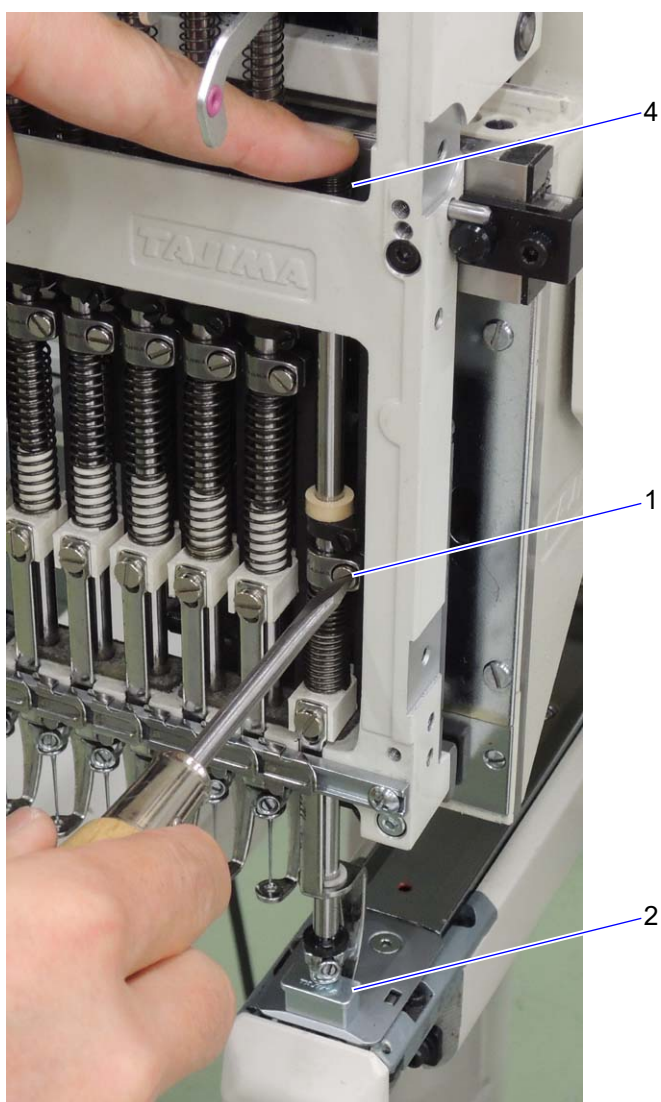
- 2 下死点ゲージ 2 の溝 3 に針が入るように、下死点ゲージ 2 を取り付けます。



第 6 章

2. 下死点

3 針棒 4 を押し下げて下死点ゲージ 2 に当てます。針だき 5 の向きが写真 A の状態でネジ 1 を締めます。

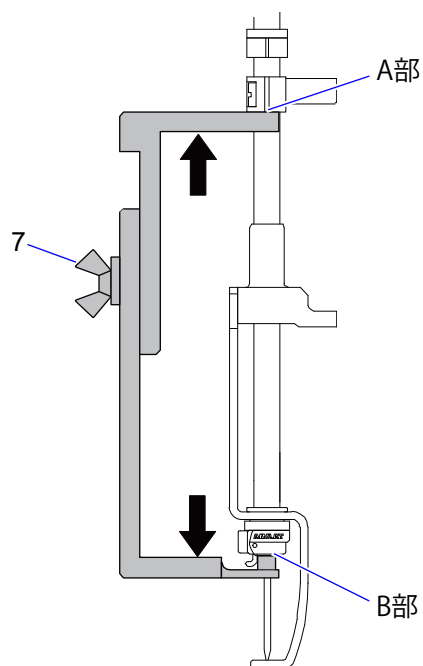
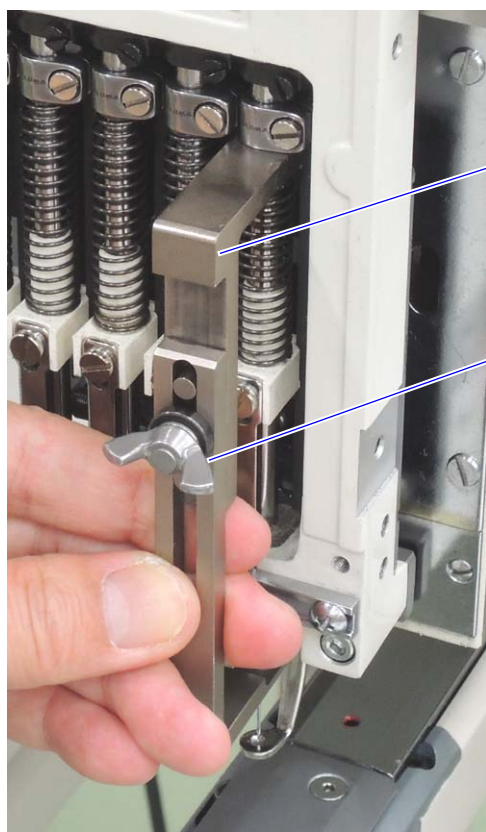


4 下死点ゲージ 2 を取り外します。

5 主軸角度を 100° (停止位置) に戻します。

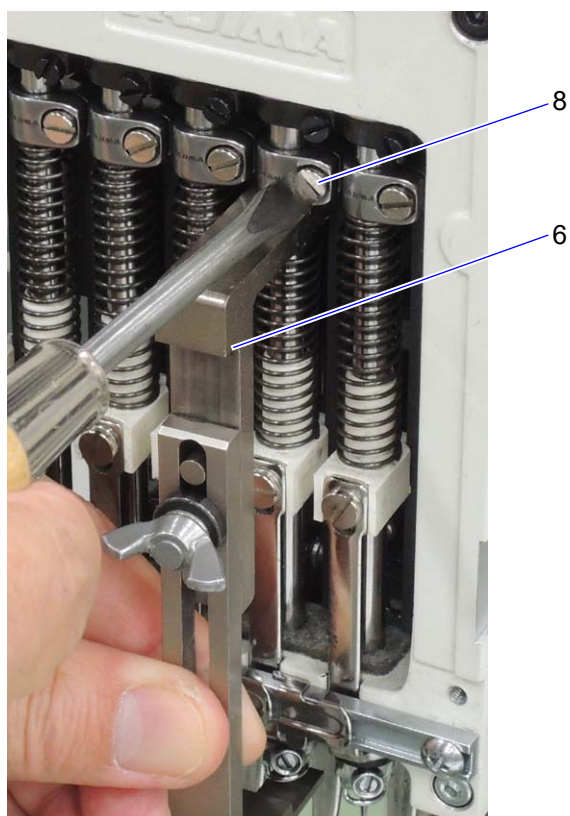
6 次の針棒に色換えします。

- 7 ダキゲージ 6 を 1 針目の針棒に取り付けます。蝶ネジ 7 を緩め、A 部、B 部にすき間がない状態で蝶ネジ 7 を締めます。



ダキゲージ
(ゲージ：針棒ダキ [A])
(部品番号：7Z1402101A00)

- 8 2 針目にダキゲージ 6 を取り付けます。ネジ 8 を緩め、A 部、B 部にすき間がない状態でネジ 8 を締めます。同様に最終針まで作業を行います。

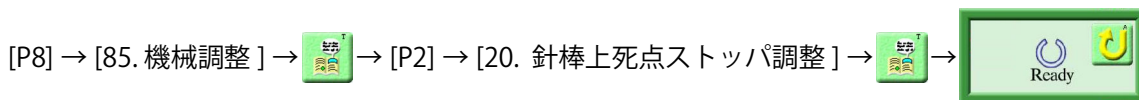


3. 上死点

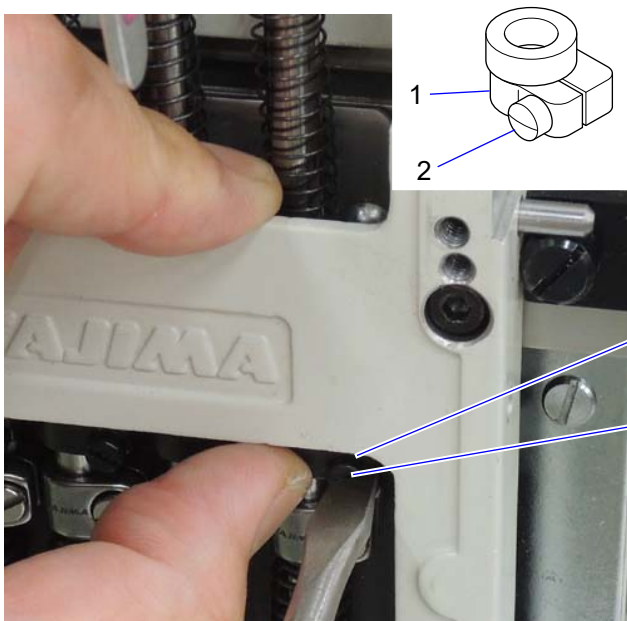
■ TMBR2-SC

上死点調整は、パラメータの「20. 針棒上死点ストップ調整」の機能を使用すると、作業がはかどります。以下は、1 針目から順に上死点を調整する例です。

- 1 操作パネルの操作で最終針に色換えします。
- 2 以下の手順でパラメータ「20. 針棒上死点ストップ調整」の画面を表示させます。

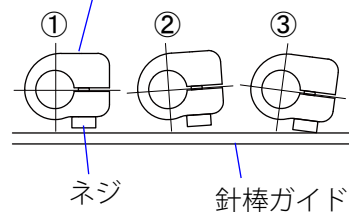


- 3 起動スイッチを押します。
本機は自動で 1 針目に色換えし、主軸は上死点 (0°) で停止します。
- 4 上死点ストップ 1 のネジ 2 を緩め、ネジ 2 が正面に向けた状態 (図 A 内 1 または 2) で、締め直します。




図A 上から見た図

上死点ストップ



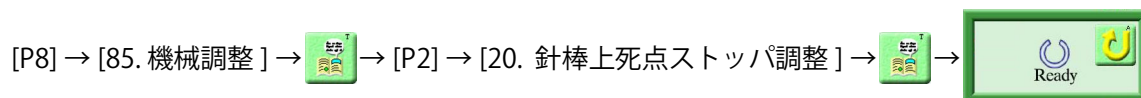
③の状態では、上死点ストップが針棒ガイドに干渉し、部品の破損や故障の原因になります。

- 5 再度、起動スイッチを押します。
主軸は、自動で定位置 (100°) に戻り、2 針目に色換え後、上死点 (0°) で停止します。
- 6 上死点を調整します。
- 7 同様の手順で、最終針まで調整します。
- 8 終了するときは、を押します。

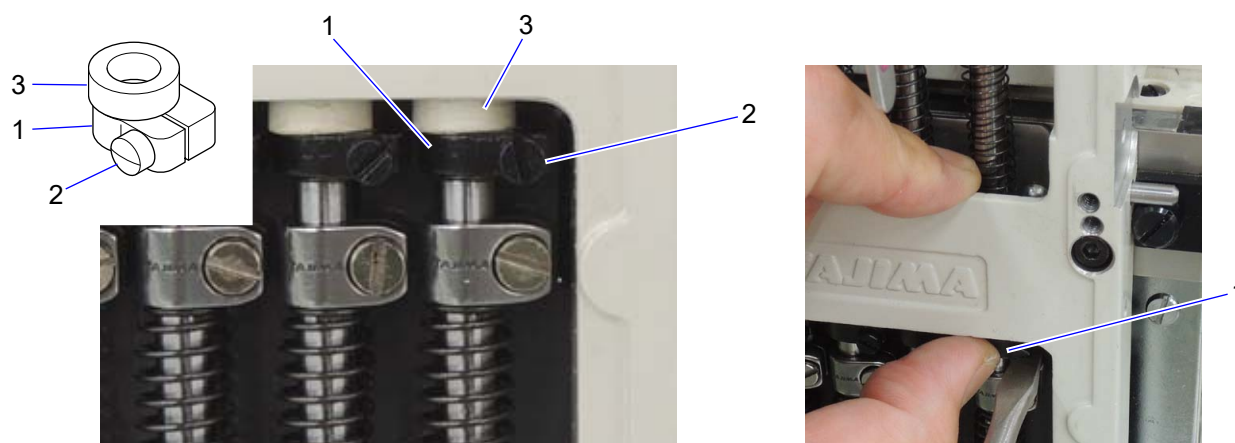
■ TMBP2-SC, TMBP2-XC


上死点調整は、パラメータの「20. 針棒上死点ストップ調整」の機能を使用すると、作業がはかどります。以下は、1 針目から順に上死点を調整する例です。

- 1 操作パネルの操作で最終針に色換えします。
- 2 以下の手順でパラメータ「20. 針棒上死点ストップ調整」の画面を表示させます。



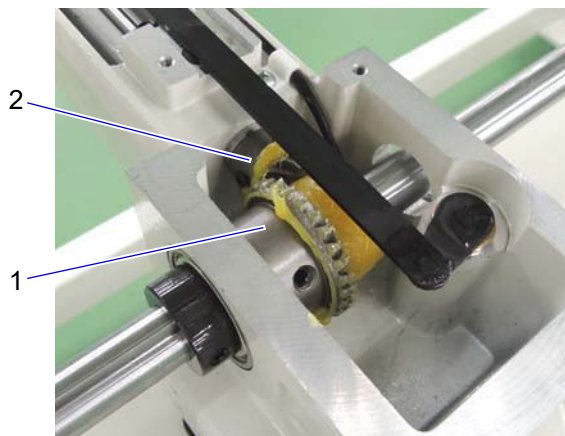
- 3 起動スイッチを押します。
本機は自動で 1 針目に色換えし、主軸は上死点 (0°) で停止します。
- 4 上死点ストップパ 1 のネジ 2 を緩め、親指で上死点ストップパ 1 を持ち上げてクッションリング 3 に軽く当たった状態でネジ 2 を締めます。
ネジ 2 が正面を向いた状態で締めてください。



- 5 再度、起動スイッチを押します。
主軸は、自動で定位置 (100°) に戻り、2 針目に色換え後、上死点 (0°) で停止します。
- 6 上死点を調整します。
- 7 同様の手順で、最終針まで調整します。
- 8 終了するときは、を押します。

4. カサ歯車

カサ歯車 1 とカサ歯車 2 の「遊び」を確認します。「遊び」は、カサ歯車 2 がわずかに動く程度 (0.1 ~ 0.2mm) であれば正常です。

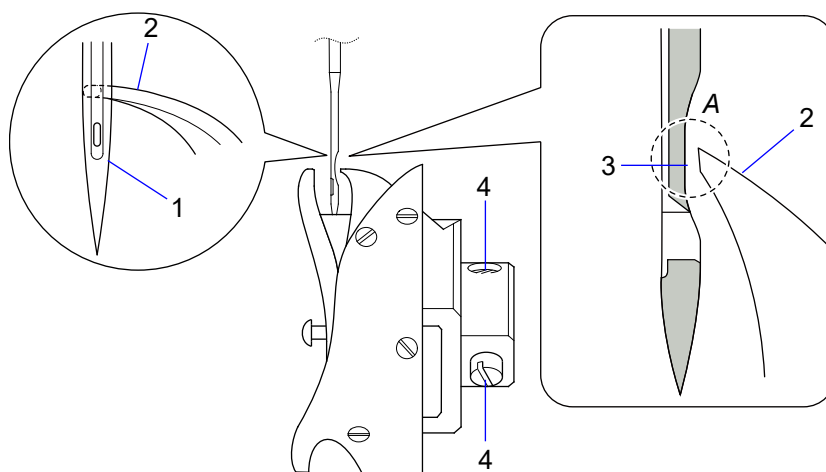


「遊び」がない場合は、カサ歯車 1 の止めネジを緩め、カサ歯車 1 の位置調整してください。

5. 針と釜

本作業は、1 針目と最終針で確認します。

- 1 針板を外します。
- 2 「針落ちの位置 (→ 23 ページ)」の作業と同様に針を下死点に下げます。
- 3 TMBR2-SC, TMBP2-SC の場合、主軸を反時計方向に回転させ、針棒を下降させながら、針先 1 と釜の剣先 2 が出合う位置 ($198^{\circ} \sim 202^{\circ}$) にします。
TMBP2-XC の場合、主軸を時計方向に回転させます。
- 4 針のえぐり面 3 と釜の剣先 2 のすき間 (A) が $0.1 \sim 0.3\text{mm}$ であることを確認します。



☐ 釜の位置を修正するときは、ネジ 4 を 3 箇所緩めて位置を調整してください。

第 7 章 空回し、試縫い

1. 給油

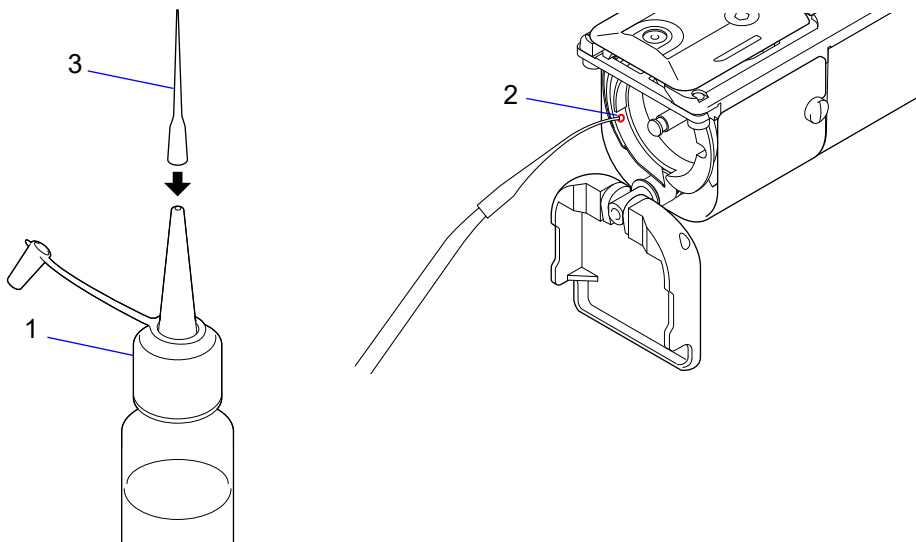
⚠ 注 意

- ⓘ 給油にあたっては、タジマ純正 TF オイル（同梱品）をご使用ください。やむをえず、これ以外のオイルをご使用になるときは、ISO 粘度グレード：VG20 相当品をお選びください。
- ⓘ 作業終了後は取り外したカバー類をすべて装着してください。

1-1. 釜

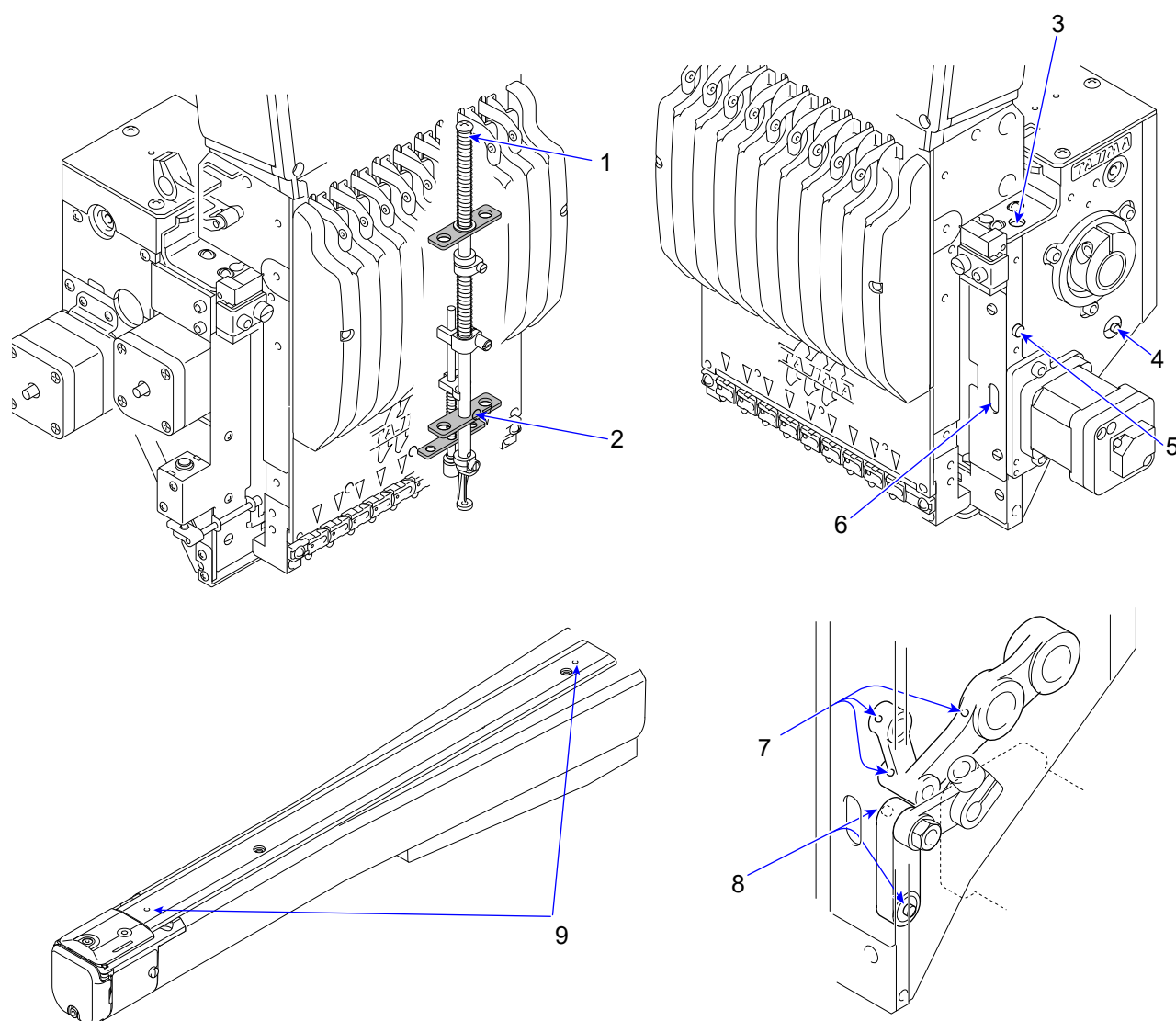
給油は油差し 1 を使用して、給油穴 2 に給油します。

給油穴に給油するときは、油差し 1 の先端にノズル 3（付属品）を付けます。



1-2. アーム内部、シリンダベッド内部

■ TMBR2-SC

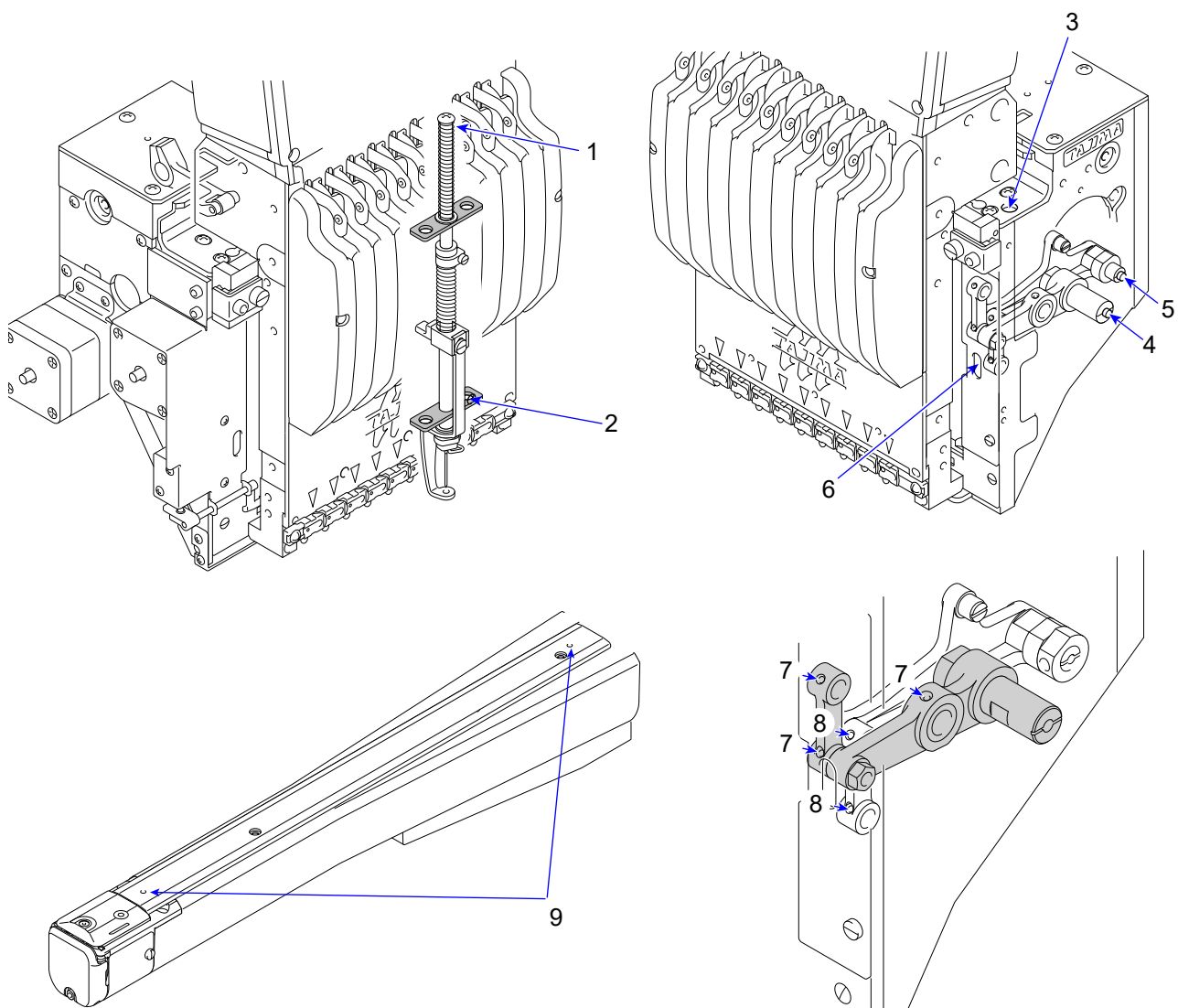


給油箇所
1：針棒
2：針棒
3：基針棒（針棒側）
4：段付きピンの油芯
5：アーム側面の油芯（布押え駆動のシャフト）
6：針棒レバー、コネクティングロッド
7：針棒レバー、コネクティングロッド
8：コネクティングロッド
9：釜シャフト

第 7 章

1. 給油

■ TMBP2-SC, TMBP2-XC



給油箇所
1：針棒
2：針棒
3：基針棒（針棒側）
4：段付きピンの油芯
5：アーム側面の油芯（布押え駆動のシャフト）
6：針棒レバー、コネクティングロッド
7：針棒レバー、コネクティングロッド
8：コネクティングロッド
9：釜シャフト

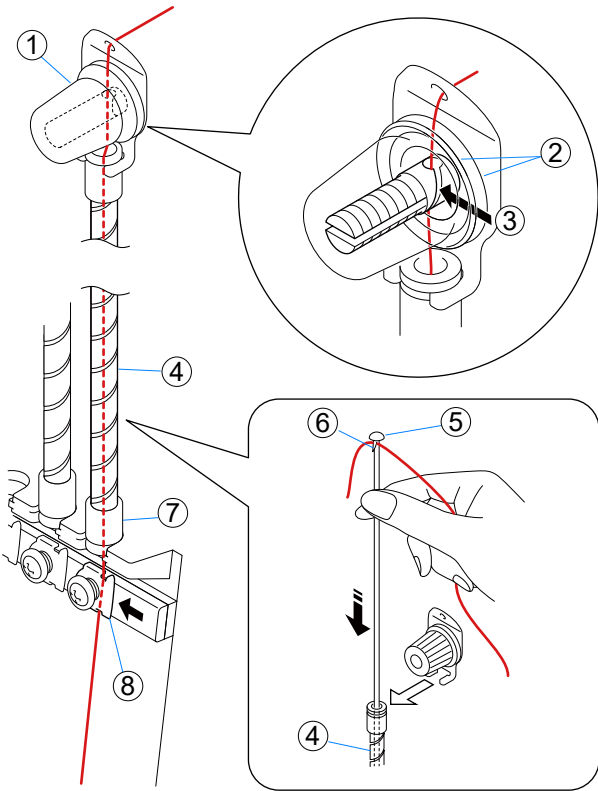
2. 空回し、ジャンプ

⚠ 注 意

- ❗ 機械を稼働させるときは、人身事故を防止するため、可動部周辺に人がいないこと、および全てのカバーが装着されていることを確認してください。
- ❗ 釜に塗布されている防錆剤が完全に落ちるまで空回しを行なってください。防錆剤が残っていると、糸切れの原因になります。

- 1 パラメータ設定で、「P3-26. 上糸切れ検出」および「P3-27. 下糸切れ検出」の設定を「Any : 0」にします。
- 2 ジャンプコードを含む柄データをデータセットします。
- 3 機械を起動させて、空回しを行います。最初は、250 rpm 程度から始めて、機械の運転状態を確認しながら、650 rpm まで上げます。運転時間は、20 ～ 30 分とします。また、全針においてジャンプコードを含む柄データを使用して、ジャンプミスがないことを確認します。
- 4 ジャンプミスが発生したときは、上死点ストッパの位置を調整します。
- 5 作業が終了したら、アーム側面部、針棒駆動シャフト等から発熱がないことを確認します。

3. 糸通し



1 第1糸調子器①

糸をテンションディスク②に挟み込むように通し、スタッドの溝③に通します。

☐ 糸を溝に通さないと、刺繍の途中で上糸が糸調子器①から外れてしまうことがあります。

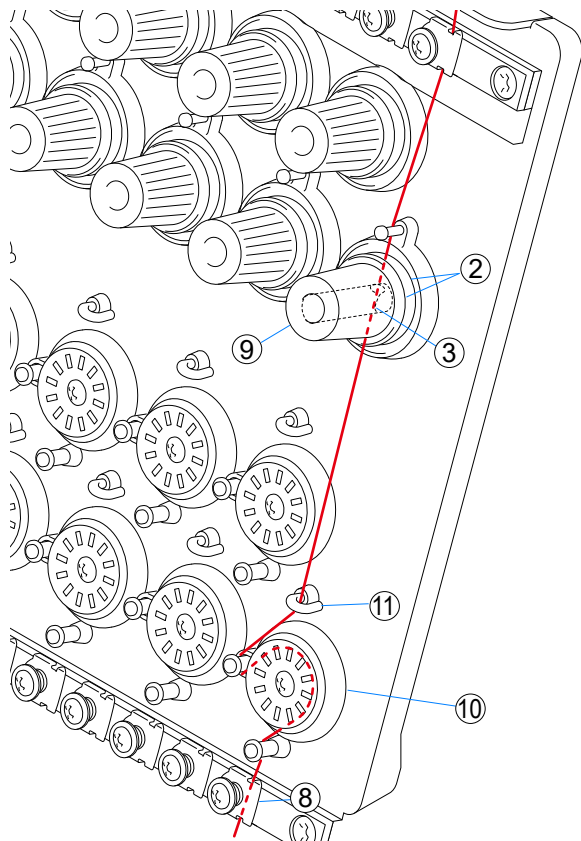
2 スパイラルチューブ④

糸通し⑤(付属品)の係止部⑥に糸を引っ掛けて、スパイラルチューブ④内に差し込みます。

調整台に固定されているチューブ口⑦から糸通し⑤を引き出し、糸をスパイラルチューブ④に通します。

3 糸押え⑧

指で糸押え⑧を持ち上げて、糸を糸押え⑧に通します。



4 第2糸調子器⑨

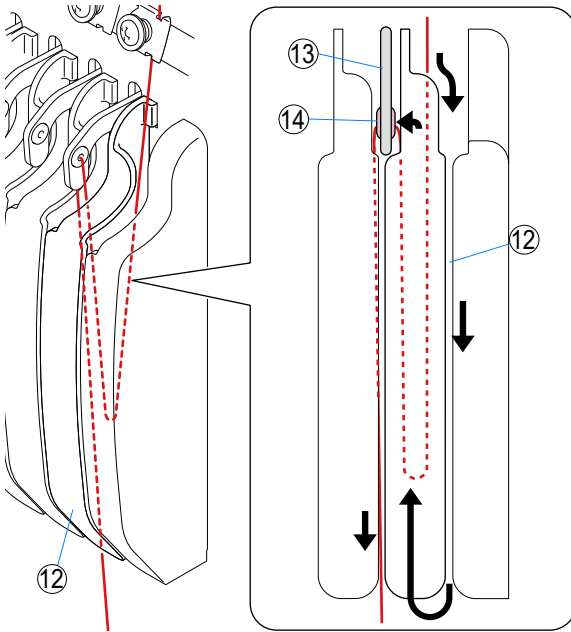
糸をテンションディスク②に挟み込むように通し、テンションスタッドの溝③に通します。

5 ロータリテンションディスク⑩

糸をフックガイド⑪に通し、ロータリディスク⑩に通します。

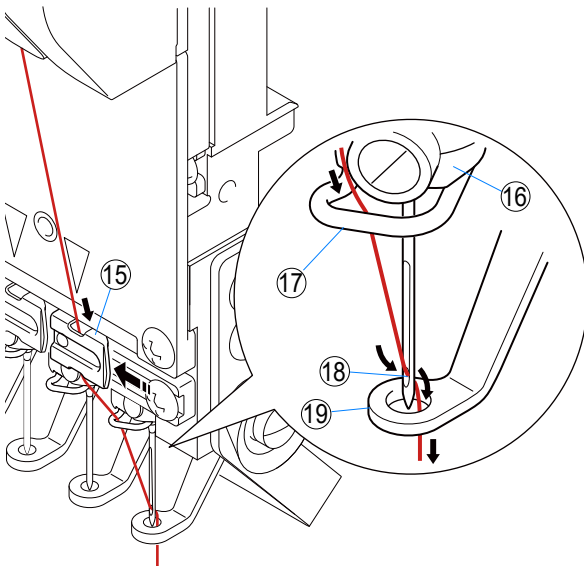
6 糸押え⑧

指で糸押え⑧を持ち上げて、糸を糸押え⑧に通します。



7 中糸道⑫

針棒ケースの中糸道⑫に糸を引っ掛けた後、天秤⑬の穴⑭に右側から通します。



8 上糸ロック⑮

指で上糸ロック⑮を持ち上げて、糸を上糸ロック⑮内に通します。

9 針元

糸を針だき⑯の糸掛け⑰に通した後、針穴⑱の正面から後方に向けて通します。

また、針穴⑱に通した糸を布押え⑲の穴に通します。

4. 試縫い

枠に生地を張り、下糸ボビンをセットし、色換え、手動 ATH など各動作確認後、試縫いを行ってください。

⚠ 注 意

❗ 機械を長くお使いいただく為に、設置後 2 週間程度は「ならし運転」として最高回転数の 7 割程度で稼働させてください。ならし運転する事により、機械の寿命が長くなったり、予期せぬトラブルの防止に役立ちます。

初版 2022年4月

2版 2024年2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）

●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。