



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。

i-TM

はじめに

本書は i-TM 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



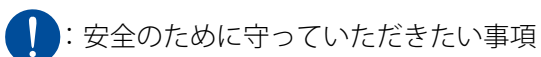
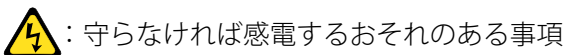
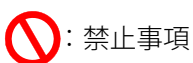
誤って取り扱っていると、死亡あるいは重傷^[*1]となる可能性のある注意事項



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。



目次 >>

1. 準備	2
1-1. ストップの取り外し	2
1-2. i- レバーに関する注意	2
2. 調整台	3
2-1. 針落ちの確認と調整	3
2-2. 電磁石の高さ調整	3
2-3. i- レバーの位置調整	5
3. 糸通し	6
3-1. 上糸の通し方	6
3-2. 間違った糸通し例	8
3-3. スナールの防止	8

ユーザーズマニュアル／パーツリスト

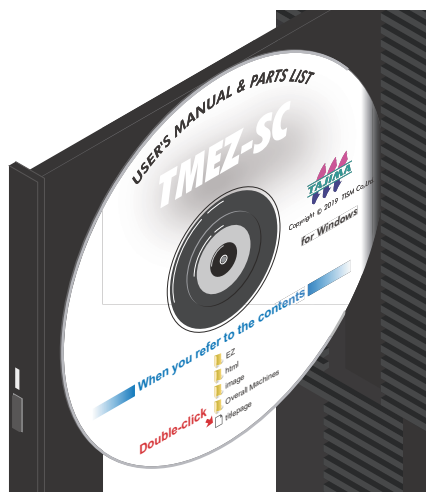
ユーザーズマニュアル／パーツリストは、PDF ファイルとして付属の DVD に保存されています。内容をよくお読みいただき本機、またはオプション装置をご使用ください。

PDF ファイルをご覧になるには、「Adobe Acrobat Reader(アドビアクロバットリーダー)」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ーズマニュアル、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]

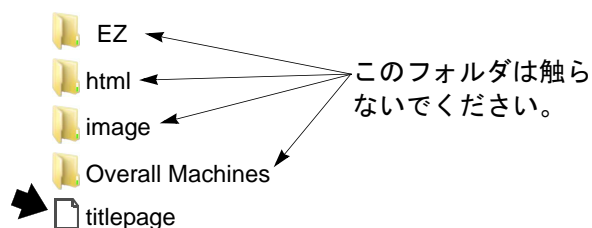
1. パソコンに DVD を挿入してください。



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。



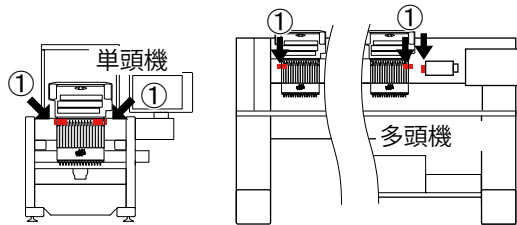
4. 「User's Manual」、または「Parts List」を選択し、ご希望のタイトルを選択してください。



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

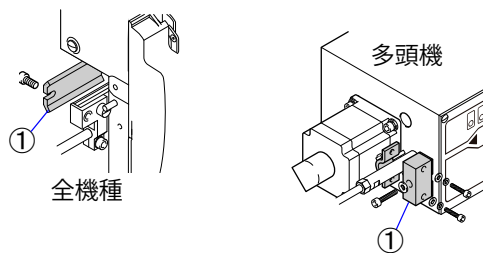
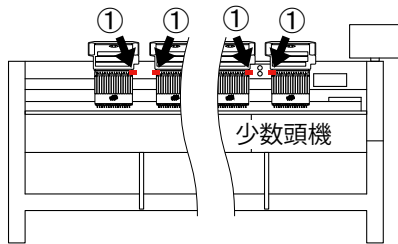
1. 準備

1-1. ストップの取り外し



ストップ①を外します。

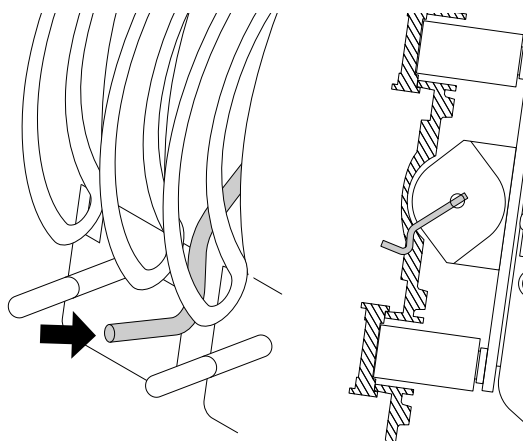
☐ 機種や頭数によってストップの種類や取り付け位置が異なります。



1-2. i-レバーに関する注意

⚠ 注意

⊘ 電源が OFF のままで色換えのノブを回さないでください。



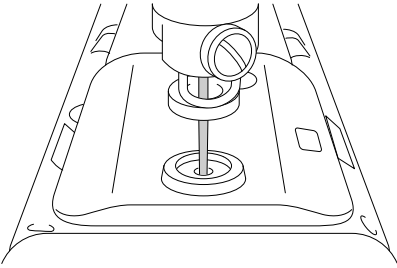
i-レバーが手前に出たまま色換えすると、i-レバーが破損します。

2. 調整台

⚠ 注意

！ 作業手順は、「針落ち」→「電磁石の高さ」→「i-レバーの位置」の順番で行ってください。

2-1. 針落ちの確認と調整

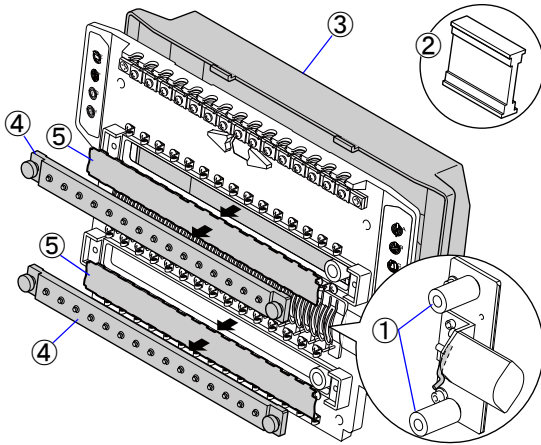


1 針目と最終針の針が針穴に対してほぼ中心に位置していることを確認します。

☐ 針落ちが中心にないときは、TMEZ、TMCRのセットアップ要領書を参照して針落ちを調整してください。
針落ちの調整を行った場合は、i-レバーの位置調整を行ってください。

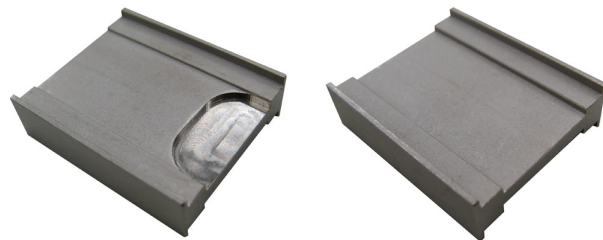
2-2. 電磁石の高さ調整

■ 電磁石の高さ確認



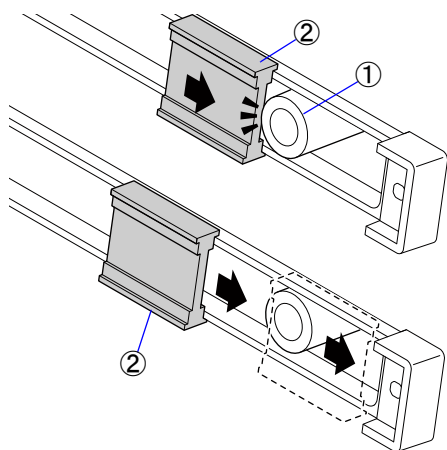
電磁石①が規定の位置にあるかどうかをゲージ②を使って確認します。

- (1) 手動色換えで1針目にします。
- (2) 調整台のカバー③を外します。
- (3) ディスクバー④とロック板⑤を外します。



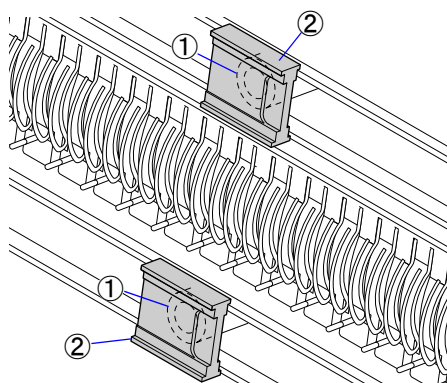
②ゲージ：アブソユニット：電磁石 (7Z0930401000)

- (4) ゲージ②の段付き側を電磁石①側に向け、溝に合わせます。
- (5) 電磁石①の上にスライドさせ、ゲージの段差⑥に当たって止まれば規定位置になります。
- (6) 同じように、下段の電磁石①もゲージ②でチェックしてください。

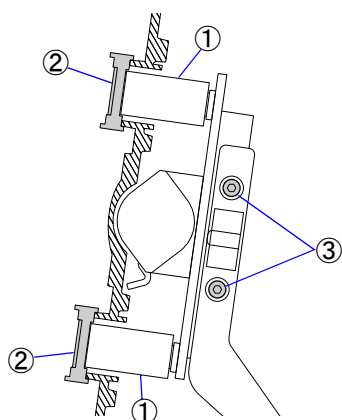


ゲージ②の先端に電磁石①が当たるとき、または、ゲージ②が電磁石①の上を通り抜けるときは、調整が必要です。

電磁石の高さ調整



- (7) 手動色換えて調整台の中央に色換えします。
- (8) ゲージ②を裏返して段付き側を表に向け、電磁石①の上に合わせます。

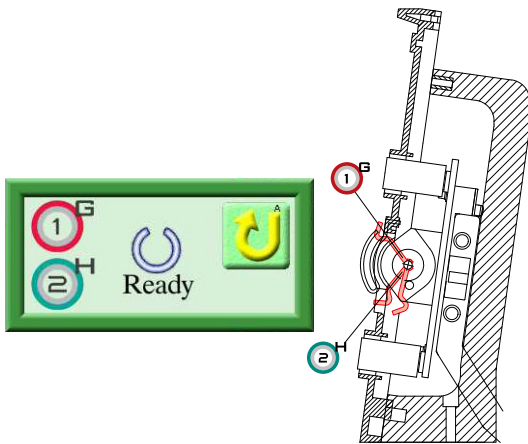


- (9) アームのネジ③を緩めます。
- (10) 上下の電磁石①がゲージ②に接するように位置を調整します。
- (11) 電磁石の高さ調整後は、1針目と最終針で電磁石の高さを確認します。調整が必要な場合は、再調整してください。
- (12) ネジ③を締めます。
- (13) 調整台のカバーを取付けます。

⚠ 注意

⚠ 調整台カバーの取付け / 取外しのとき、LEDの背面にある基板に触れないよう注意してください。基板に傷が付くとLEDが機能しなくなる恐れがあります。

2-3. i- レバーの位置調整

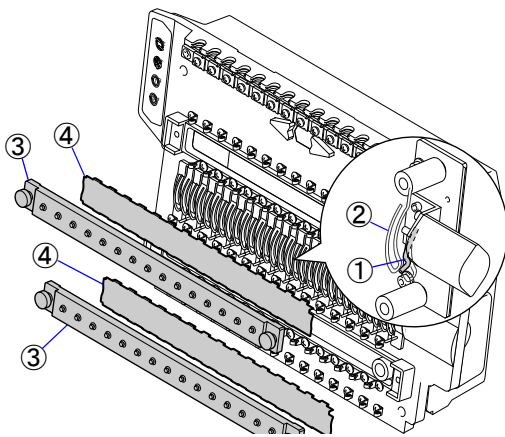


i- レバーの位置を確認します。

- (1) パラメータ P8 の「85. 機械調整」の詳細設定ボタンを押します。
- (2) P3 の「26 i-Lever check」を選択します。
- (3) 詳細設定ボタンを押し、ダイレクトコマンドスイッチで操作します。

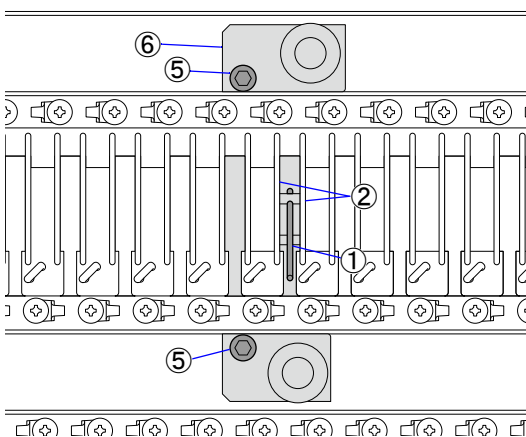
①^G : 上昇位置

②^H : 降下位置



i- レバー①が天秤ガイド②に干渉しているときは、i- レバーの位置を調整します。

- (4) 手動色換えで中央の針にします。
- (5) ディスクバー③とロック板④を外します。



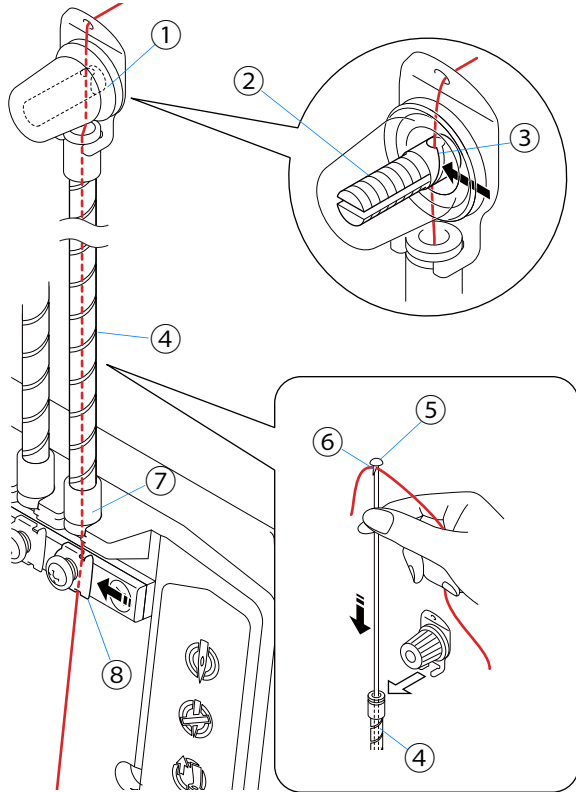
- (6) ネジ⑤を緩めます。
- (7) i-TM ユニット⑥の位置を調整し、i- レバー①が天秤ガイド②の中央を通るか確認します。
- (8) 調整したらネジ⑤を締めます。
- (9) 1 針目と最終針目で、i- レバー①が天秤ガイド②の中央を通るか確認します。
- (10) i- レバー①が天秤ガイド②に干渉する場合は、1 針目と最終針の位置を割り振りして位置調整してください。

3. 糸通し

⚠ 注意

⚠ 糸通しは正しく行ってください。間違った糸通しは i-TM の機能を損ないます。

3-1. 上糸の通し方



1 第1糸調子器①

糸をテンションスタッド②の溝③に通す。

⚠ 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。

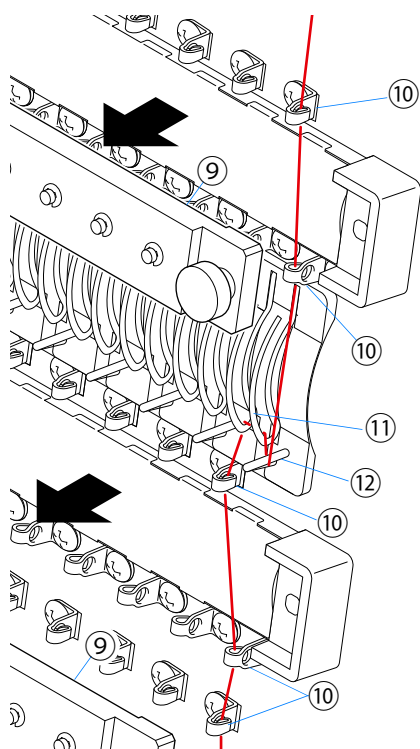
2 スパイラルチューブ④

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内に差し込む。

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に通す。



4 ディスクバー⑨(上段、下段)

ディスクバー⑨(上段、下段)を外す。

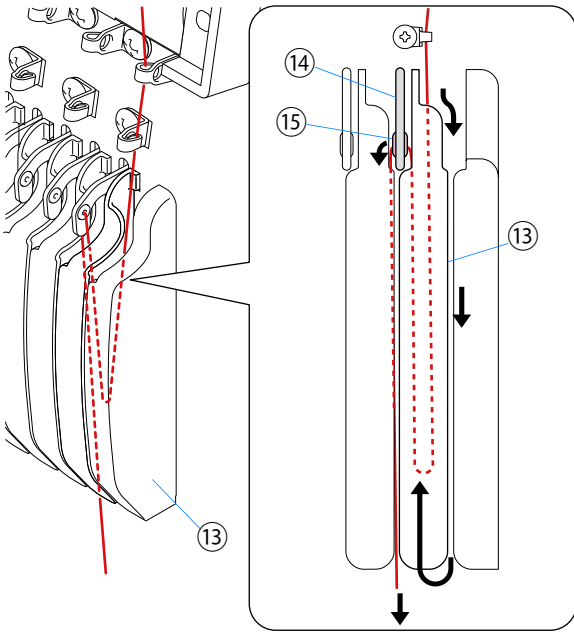
⚠ ディスクバー⑨は磁石で装着されています。つまみを掴んで取り外してください。

5 天秤ガイド⑪

糸を2箇所の糸ガイド⑩に通し、フックガイド⑫から天秤ガイド⑪に通す。

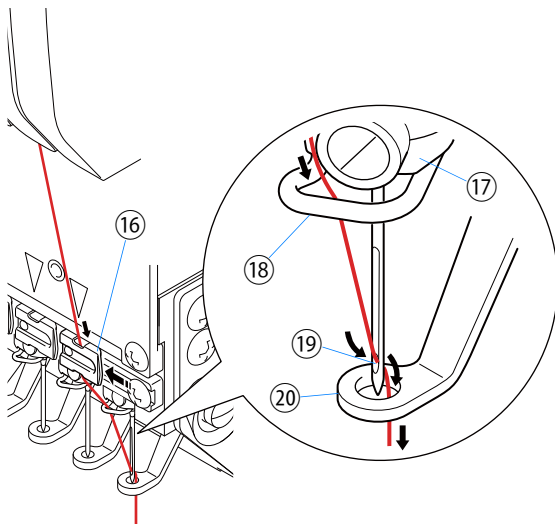
6 下段ディスクバー⑨

糸を3箇所の糸ガイド⑩に通す。



7 中糸道⑬

針棒ケースの中糸道⑬に糸を引っ掛けた後、天秤⑭の穴⑮に右側から通す。



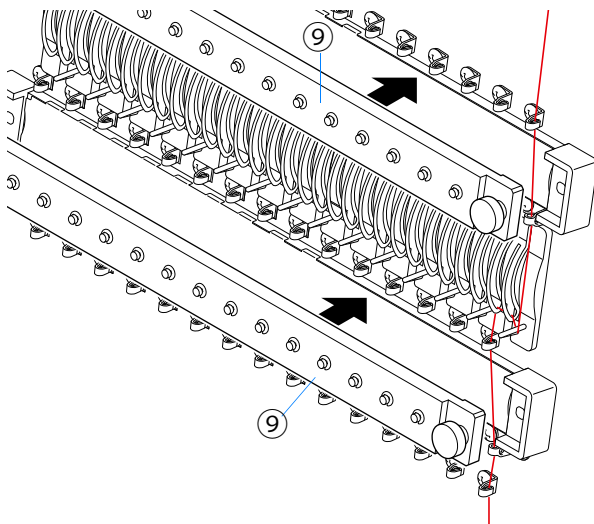
8 上糸ロック⑯

指で上糸ロック⑯を持ち上げて、糸を上糸ロック⑯内に通す。

9 針元

糸を針だき⑰の糸掛け⑱に通した後、針穴⑲の正面から後方に向けて通す。

また、針穴⑲に通した糸を布押え⑳の穴に通す。



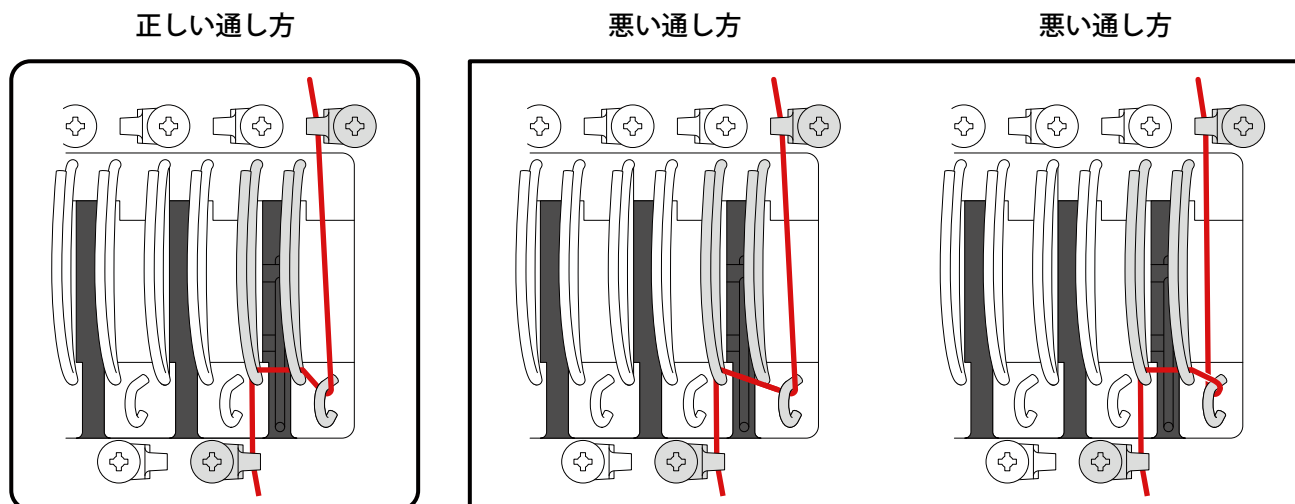
10 ディスクバー⑨

すべての糸を通し終わったら、最後にディスクバー⑨(上段、下段)をセットする。

☐ ディスクバー⑨は上段下段、左右が入れ替わっても問題なく装着できます。

3-2. 間違った糸通し例

糸の通し方を誤ると i-TM の機能を発揮できず、糸切れの原因にもなります。
糸通しは正しく行うようにしてください。



3-3. スナールの防止

ポリエステル糸を使用する場合は、スナール防止品の取付けを推奨します。糸にスナールが発生したまま使用していると、i-レバーに糸が絡まり糸切れやエラー (No. 3F4) の原因になります。

スナール防止品
品番：911400100T00



初 版 2019年9月

第3版 2020年4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