

セットアップ要領書

TFMX シリーズ

[重要]

本機を正しく安全に取り扱っていただくために、本書に記載の手順に従い作業を行ってください。



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]

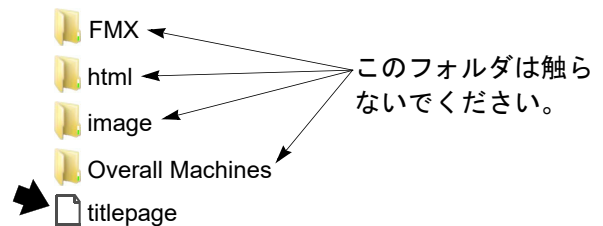
1. パソコンに DVD を挿入してください。



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。

まえがき

本書は、タジマ刺繍機 TFMX シリーズのセットアップ手順を紹介したものです。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。

オプション装置については、別冊のユーザーズマニュアルをご参照ください。

本書はすぐに参照できるよう、機械の近くで大切に保管してください。

株式会社 **TISM**

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。



誤って取り扱くと、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




誤って取り扱くと、死亡あるいは重傷^[*1]となる可能性のある注意事項





誤って取り扱くと、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。

: 禁止事項

: 守らなければ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



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 6 章 水平調整」後、下記の順番で確認する。

第 7 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 8 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。	

第1章 輸送、保管、引渡し

1. 輸送、保管	1
2. 設置環境	1
3. 搬入方法	3
3-1. クレーンを使用するとき	3
3-2. フォークリフトを使用するとき	4

第2章 設置

1. レベリングボルト	6
1-1. 脚形状 A のとき	6
1-2. 脚形状 B のとき（スペーサあり）	7
1-3. 脚形状 B のとき（スペーサなし）	8
1-4. 脚形状 C のとき	9

第3章 取外し、取付け作業

1. 取外し作業	10
1-1. ストッパ	10
2. 取付け作業	11
2-1. 糸道	11
2-2. 操作パネル（OP）	12
2-3. ビームセンサ（機種限定）	13
2-4. シークイン装置Ⅲの下部ユニット（オプション）	14

第4章 電源コードの接続

1. 安全に関する注意	15
2. 電源コード	17

第5章 操作パネル（OP）の設定

1. パラメータ設定	19
2. 枠原点記憶	20
2-1. TFMX- II C、TFMX- II	20
2-2. TFMX (L)	21

第6章 水平調整

1. 水平調整	22
2. センターサポートの取付け（機種限定）.....	24

第7章 各種調整

1. 針落ち位置	25
2. 下死点	27
3. 上死点	30
4. カサ歯車	31
5. 針と釜	32

第8章 空回し、試縫い

1. 給油	33
1-1. 釜	33
1-2. アーム内部、シリンダベッド内部	34
2. 空回し、ジャンプ	35
3. 糸通し	36
4. 試縫い	39

第1章 輸送、保管、引渡し

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

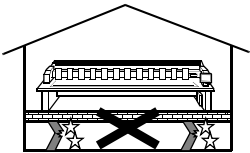
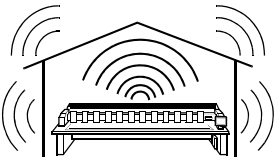
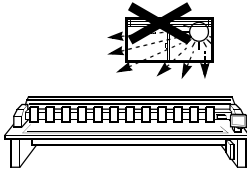
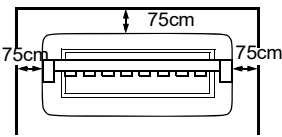
- !** 床面は強固であること

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。
- !** 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。

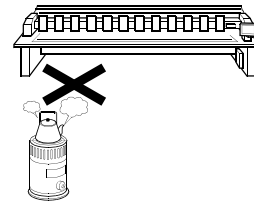
注意**!** 埃や湿気に留意すること

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。

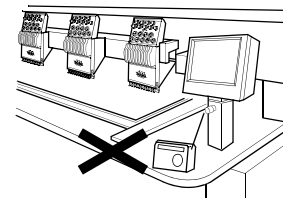
汚損度：2以下

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）

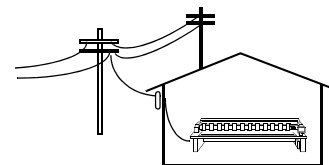
**!** 電波障害に留意すること

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本機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

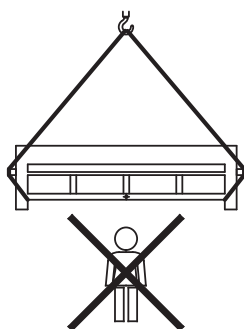


3. 搬入方法

3-1. クレーンを使用するとき

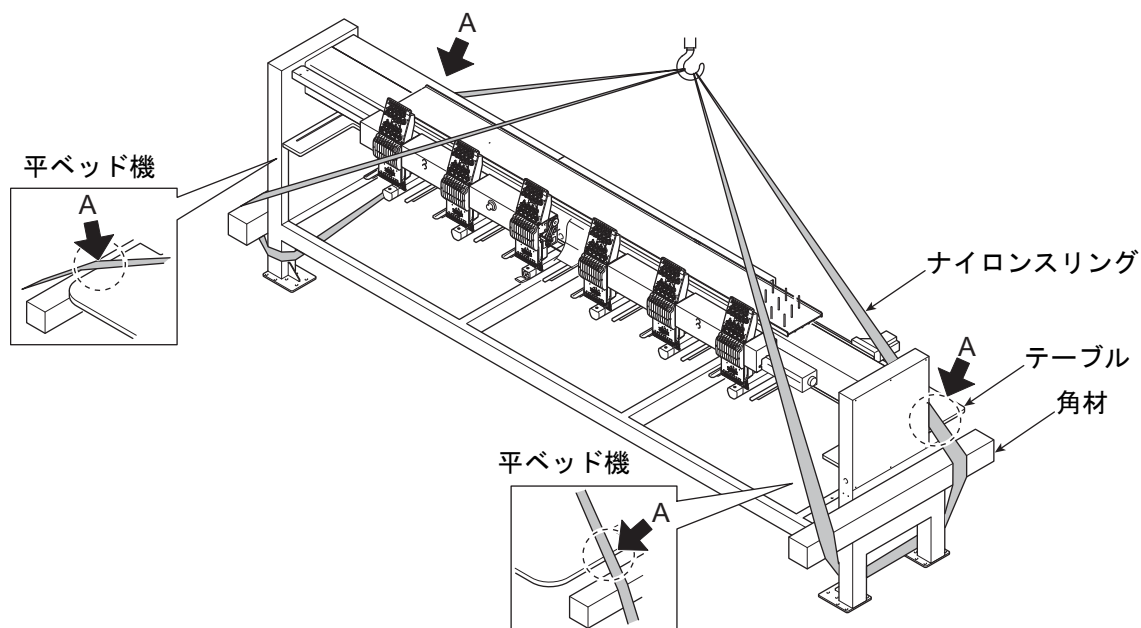
警告

- ❗ 機械を吊り下げる（持ち上げる）ときは、機械周辺の危険区域、特に機械の下側に誰もいないことを確認したうえで作業を行ってください。



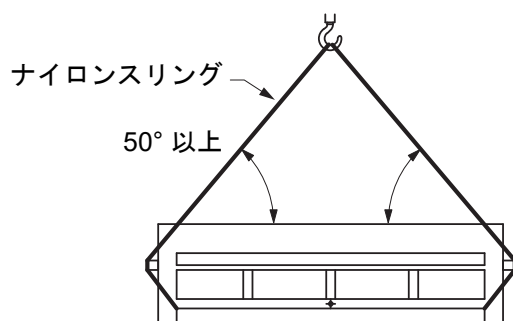
警告

- ❗ 機械を吊り下げるときは、角材を使用し、ナイロンスリングとテーブルが接触していないこと（A部）。

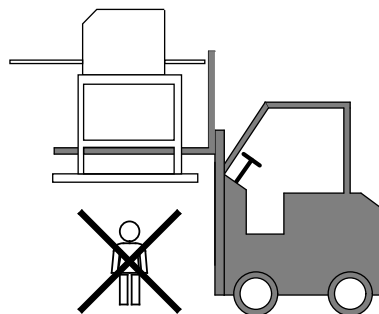


警告

- ❗ 機械を吊り下げるときは、傾斜角度が 50° 以上になるような長さのナイロンスリングを使用し、ナイロンスリングがテーブルに接触しないようにしてください。

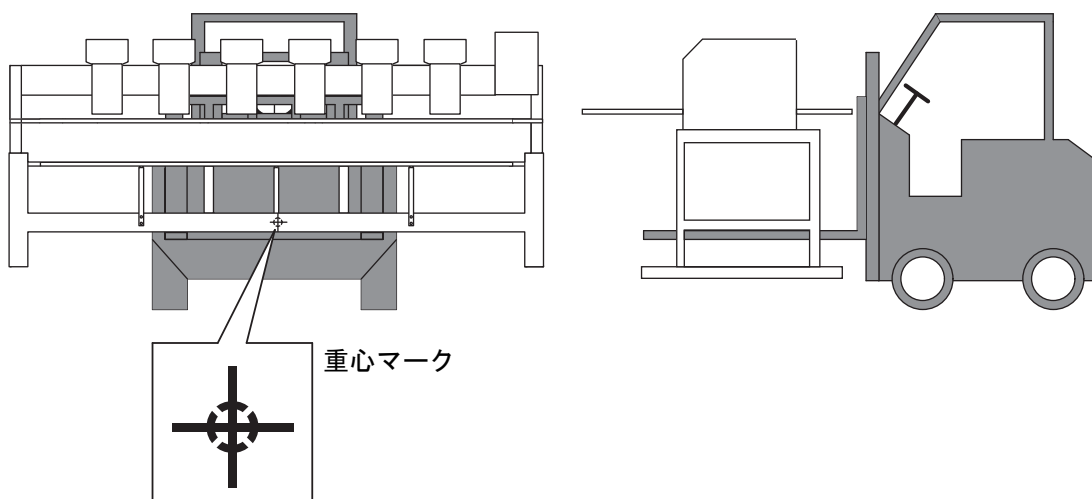
**3-2. フォークリフトを使用するとき****警告**

- ❗ 機械を持ち上げるときは、機械周辺の危険区域、特に機械の下側に誰もいないことを確認したうえで作業を行ってください。



警告

- ❗ フォークリフトを使用するときは、機械が倒れないよう十分留意し、機械の左右バランスを示す「重心マーク」を目安にフォークリフトを移動させて、機械を持ち上げてください。



第2章 設置

警告

⚠ 作業者同士が作業工程を十分に理解したうえで行ってください。不意な行動によって負傷する恐れがあります。

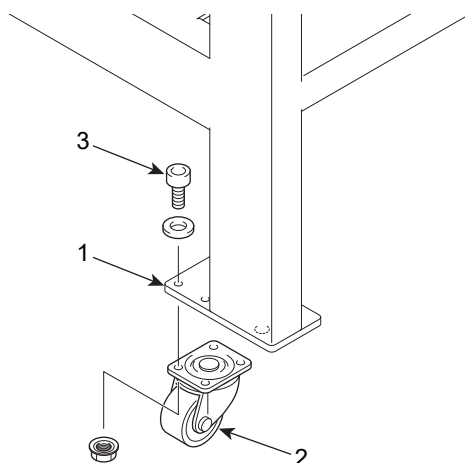
1. レベリングボルト

1-1. 脚形状 A のとき

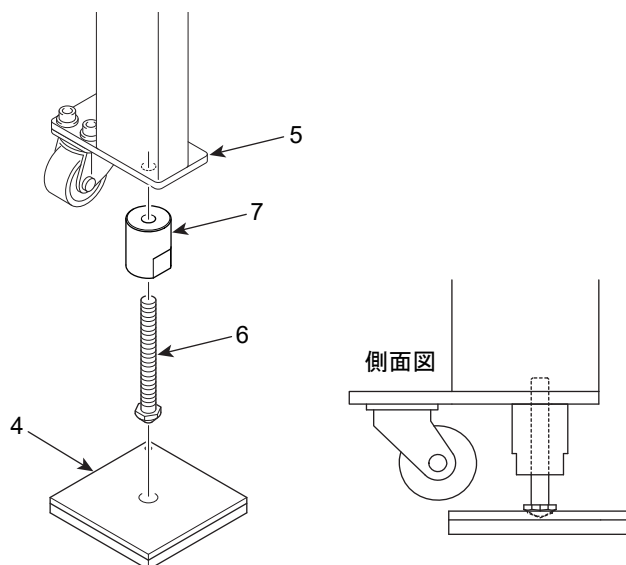
[対象機種]

TFMX- II C : 2H/360P、2H/500P、4H/360P

(1) 本機 1 にキャスター 2 をネジ 3 (六角穴付きボルト M8×25) で取り付けます。



(2) 振動防止ベース 4 を置きます。本機 5 にレベリングボルト 6 とレベリングブロック 7 を取り付けます。

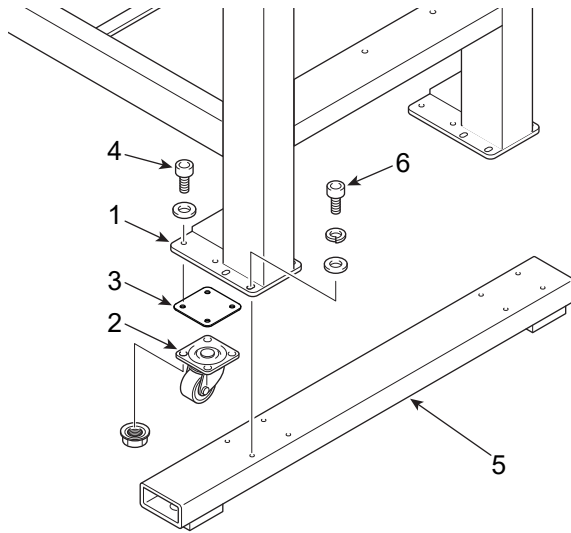


1-2. 脚形状 B のとき（スペーサあり）

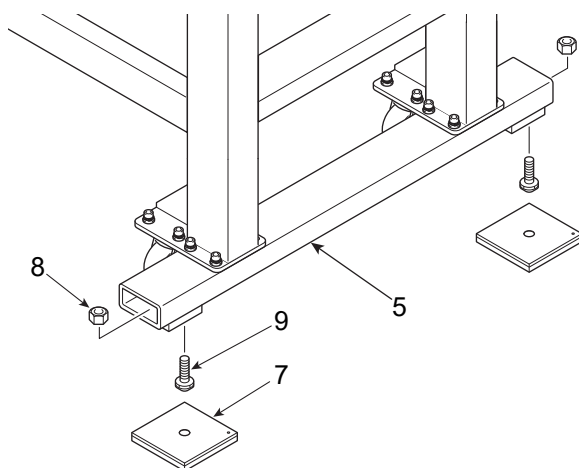
[対象機種]

TFMX- II C : 4H/500P、6H/360P

- (1) 本機 1 とキャスター 2 間にスペーサ 3 をはさみ、本機 1 とキャスター 2 をネジ 4（六角穴付きボルト M8×25）で固定します。
- (2) 本機 1 に脚フレーム 5 をネジ 6（六角穴付きボルト M8×25）で取り付けます。



- (3) 振動防止ベース 7 を脚フレーム 5 の下に置きます。
- (4) 脚フレーム 5 内にナット 8 を入れ、レベリングボルト 9 をねじ込みます。

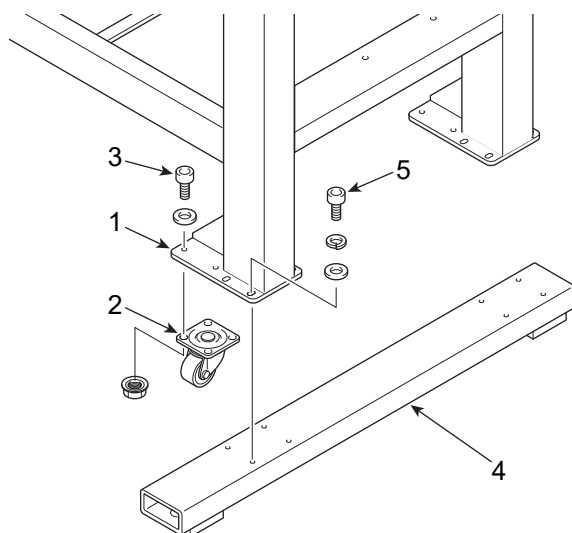


1-3. 脚形状 B のとき（スペーサなし）

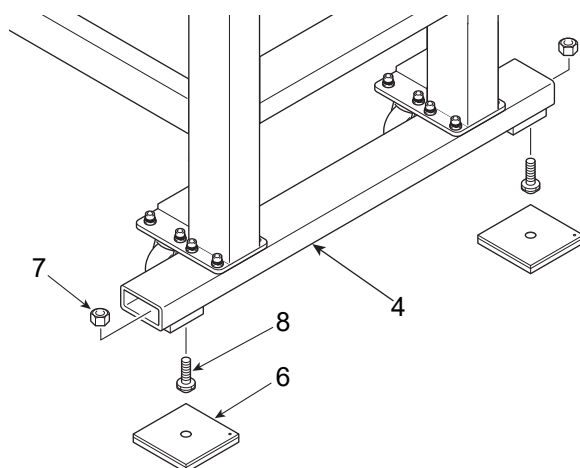
[対象機種]

TFMX- II C : 6H/500P、8H/360P、8H/500P

- (1) 本機 1 とキャスター 2 をネジ 3（六角穴付きボルト M8×25）で取り付けます。
- (2) 本機 1 に脚フレーム 4 をネジ 5（六角穴付きボルト M8×25）で取り付けます。



- (3) 振動防止ベース 6 を脚フレーム 4 の下に置きます。
- (4) 脚フレーム 4 内にナット 7 を入れ、レベリングボルト 8 をねじ込みます。

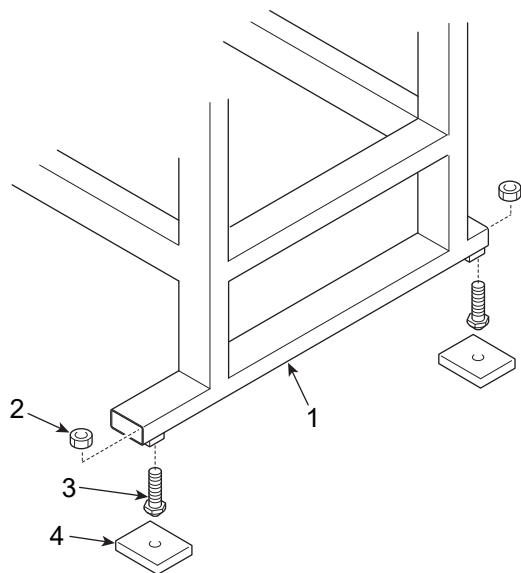


1-4. 脚形状 C のとき

[対象機種]

TFMX- II、TFMX (L)

- (1) 脚 1 内にナット 2 を入れ、レベリングボルト 3 をねじ込みます。
- (2) 脚 1 を振動防止ベース 4 の上に置きます。



第3章 取外し、取付け作業

1. 取外し作業

1-1. ストッパ

ストッパ1の取り付け位置は機種によって異なります。

2H 360P/500P



■ ストッパ

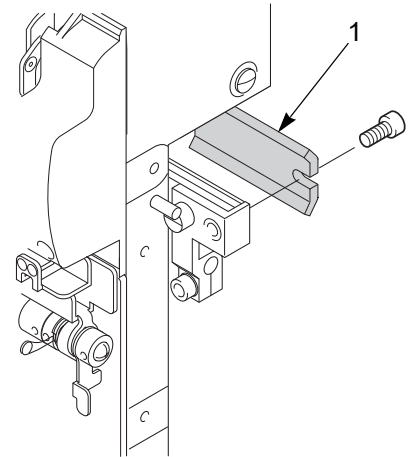
4H 360P/500P



6H 360P/500P

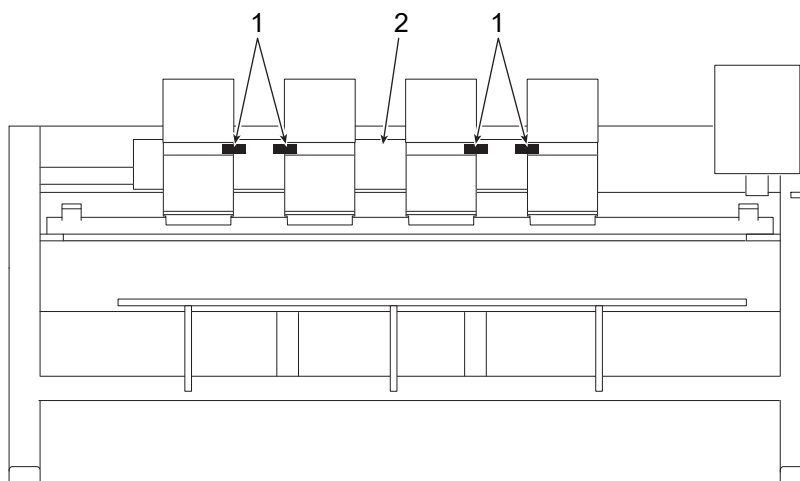


8H 360P/500P



(1) すべての正面カバー2を取り外し、ストッパ1の取り付け位置を確認してください。

(2) すべてのストッパ1を取り外してください。



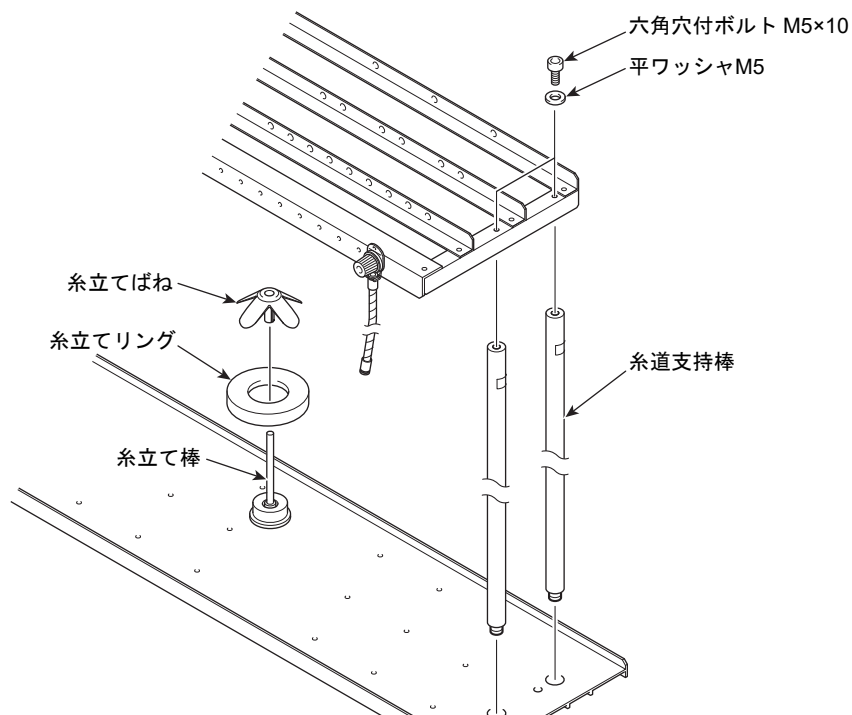
4 頭機の例

2. 取付け作業

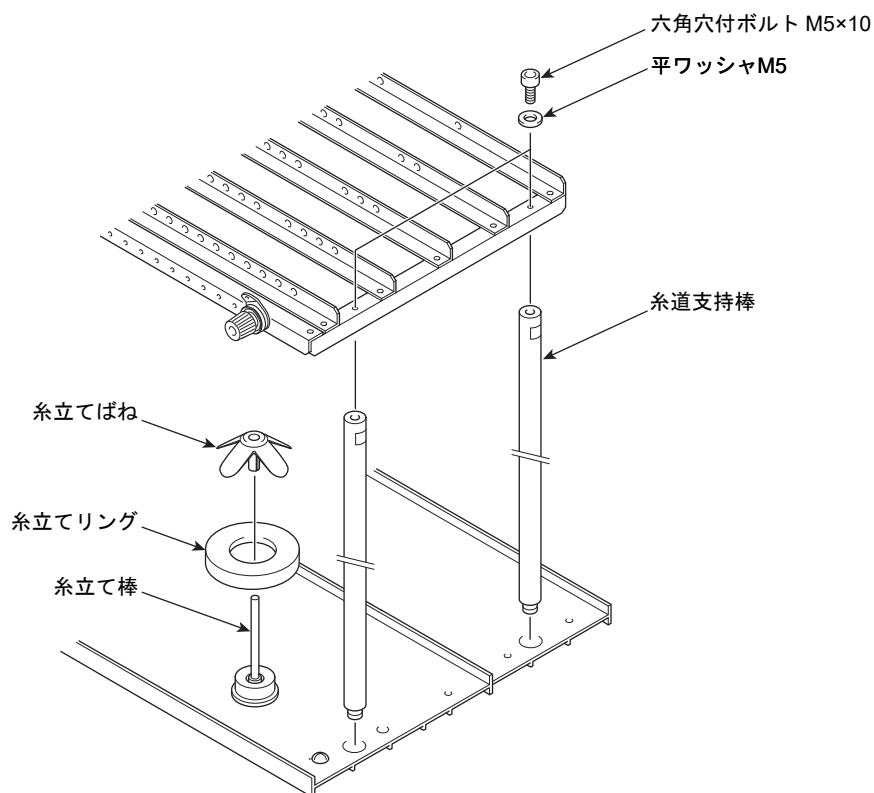
2-1. 糸道

下図に従い、糸道を取り付けます。

(1) 12 針機以下



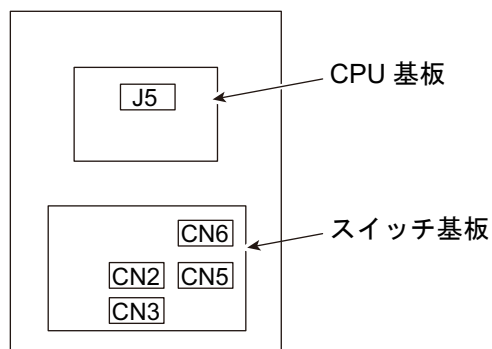
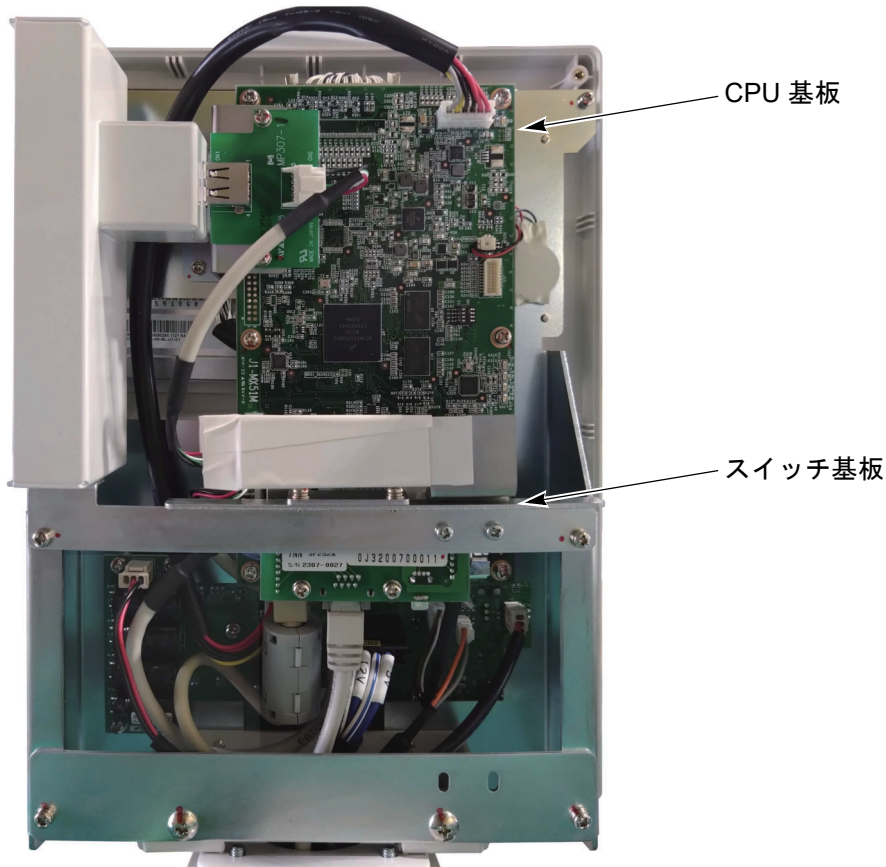
(2) 15 針機



2-2. 操作パネル（OP）

操作パネル（OP）をコントローラパイプに取り付け、ハーネスを接続します。接続は仕様によって異なります。

操作パネル(OP)背面
EN 仕様の例



接続先

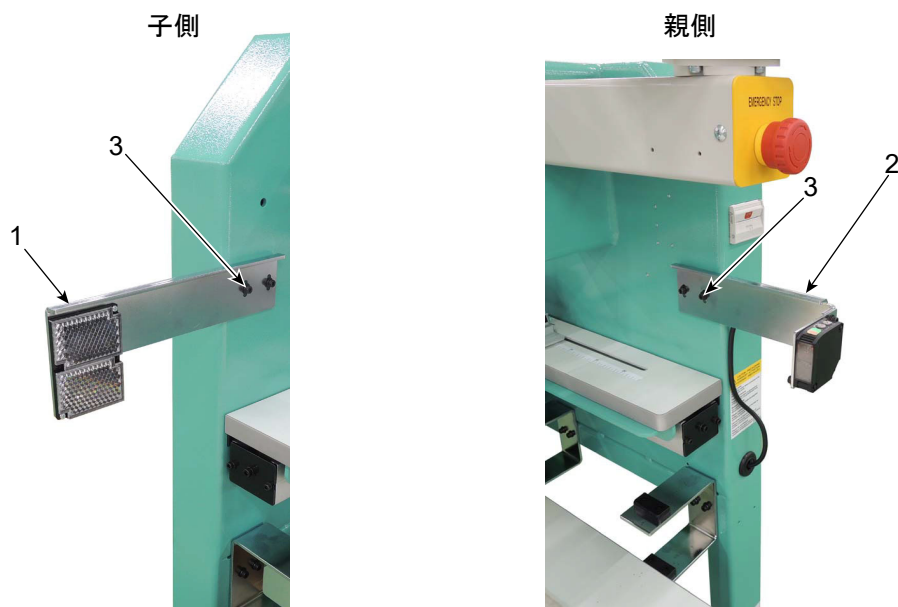
仕様	CPU 基板	スイッチ基板
CSA	J5	CN2、CN3、CN5
標準 ^[1] 、 UL、EN		CN2、CN3、 CN5、CN6

[1]UL, CSA, EN を除く諸外国

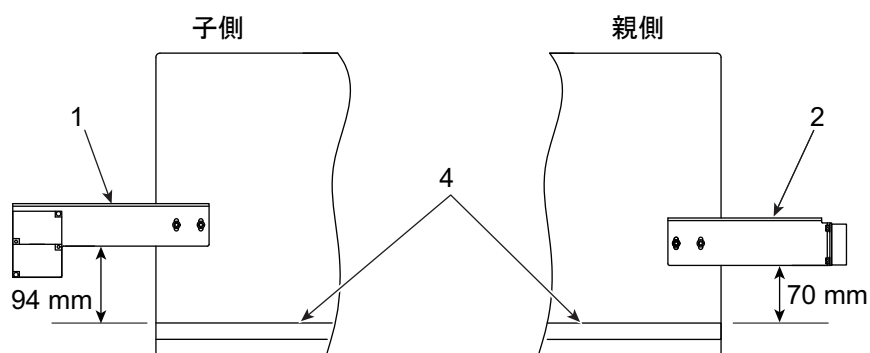
2-3. ビームセンサ（機種限定）

ビームセンサのあり／なしは、仕様によって異なります。

反射板 1 とビームセンサ 2 をネジ 3（六角穴付ボルト M4×8、スプリングワッシャ M4、平ワッシャ M4）で取り付けます。

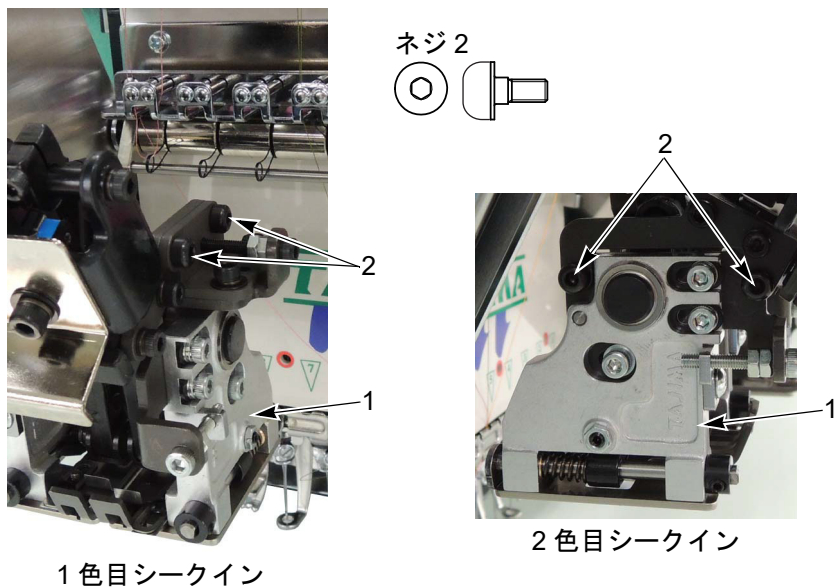


反射板 1 とビームセンサ 2 は、テーブルの上面 4 を基準に下図の高さに取り付けます。



2-4. シークイン装置Ⅲの下部ユニット（オプション）

TFMX- II Cにおいては、機械に別同梱されている下部ユニット1をネジ2（段付きネジ M3x6）で取り付けます。

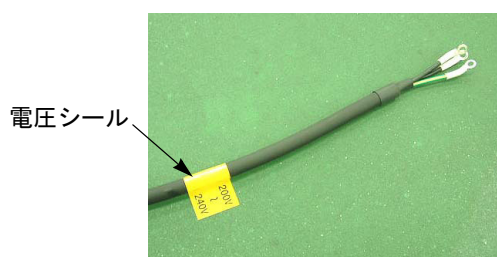
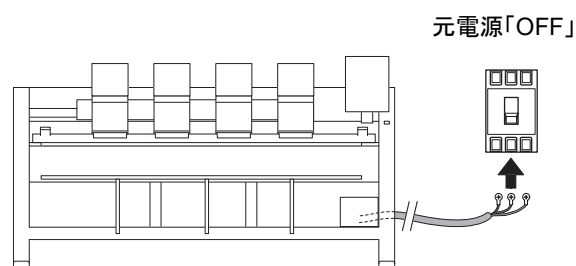


第4章 電源コードの接続

1. 安全に関する注意

⚠ 危険

- ⚠ 電源コードを接続するときは、元電源を「OFF」してください。感電、やけど、または死亡にいたる危険性があります。また、電源コードに貼付されている電圧シールの電圧とお客さまの電圧仕様が合っているかを確認のうえ、元電源に接続してください。



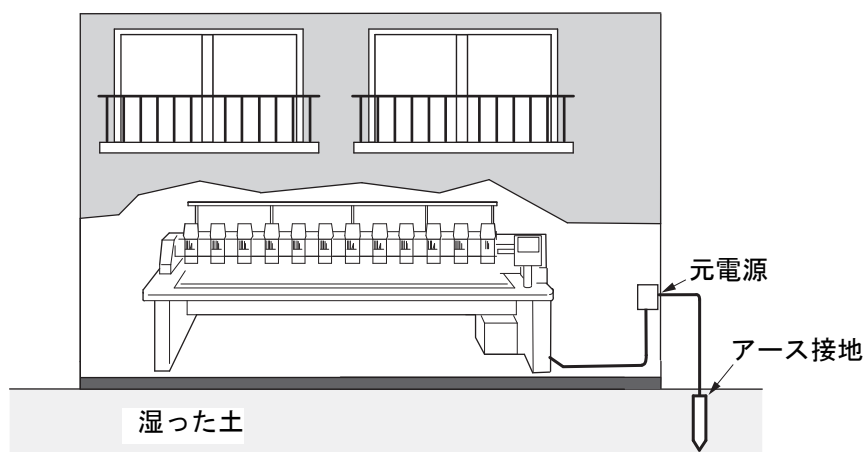
- ⚠ 機械を外部電源に接続する場合は、当社が指名し、訓練したサービス要員または電気専門の技術者が行うようにしてください。

⚠ 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。

警告

- ⚠ 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

- ⚠ 本機は、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）。
- ⚠ 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

電源コードには以下の種類があります。

⚠ 注意

⊘ 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。

(1) UL, CSA 仕様専用品



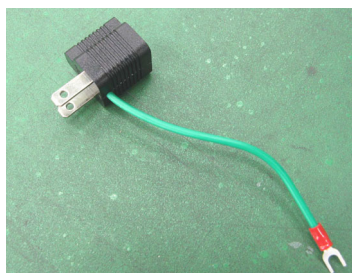
(2) 日本国内向け

⚠ 注意

⚠ 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。



プラグアダプタ



(3) 上記 (1)、(2) 以外

! 注 意

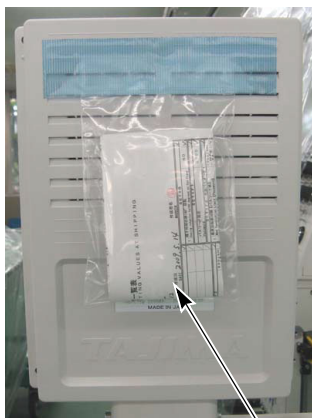
! 接続するコンセントに合ったアース端子付きのプラグに取り付け、アース線を接地してください。



第5章 操作パネル（OP）の設定

1. パラメータ設定

操作パネル（OP）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、ソフトバージョンの確認も同時に行なってください。



最新ソフトバージョンの情報、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。

2. 枠原点記憶

枠原点は現在の枠位置を算出させるための基準点です。これが間違っていると、以下の不具合が生じます。


- (1) 枠座標が正しく表示されない。
- (2) 電源復帰の操作を行っても枠が 中断位置に戻らない。


本機に枠原点を記憶させます。本操作は以下の状況のときに行ってください。

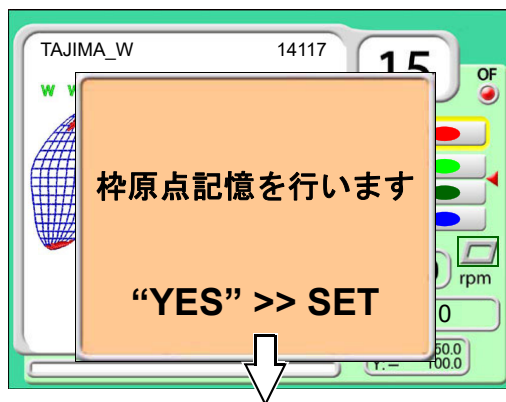
- (1) 本機のセットアップのとき
- (2) ソフトインストールのとき
- (3) 枠の交換作業において、電源が OFF の状態で刺繍枠を動かした可能性があるとき

2-1. TFMX- II C、TFMX- II

電源投入後、以下のメッセージが表示されますので、セットを押してください。

 **注 意**

 本操作を行うときは、ミシン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。



この操作は、枠の位置を正確に把握するためのもので、電源を立ち上げるときは毎回表示されます。このメッセージは「電源 ON 時の枠原点記憶」が「YES」のときのみ表示されます。

SET



セットを押してください。
枠が動き、元の位置に戻ります。

2-2. TFMX（L）

[操作方法]

⚠ 注意

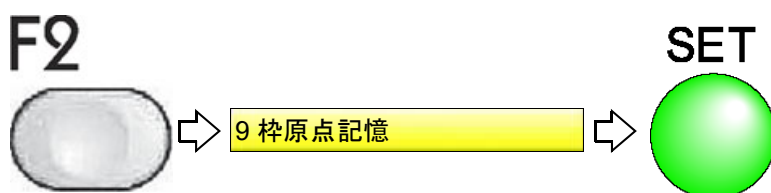
⊘ 本操作を行うときは、ミシンテーブルの上に手などを置かないでください。枠が動きますので負傷するおそれがあります。

(1) メイン画面にする

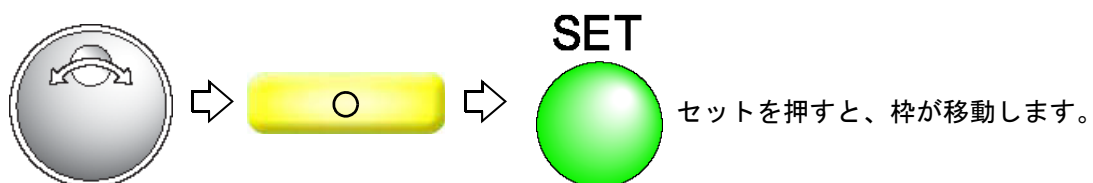
(2) セットキーを押しながら、F2 キーを押す



(3) F2 キーを押す



(4) 枠原点記憶を実行する



第6章 水平調整

1. 水平調整

水平出しは水平器を使用して、本機に傾きやねじれ等がない状態で据え付けます。測定箇所は4箇所です。

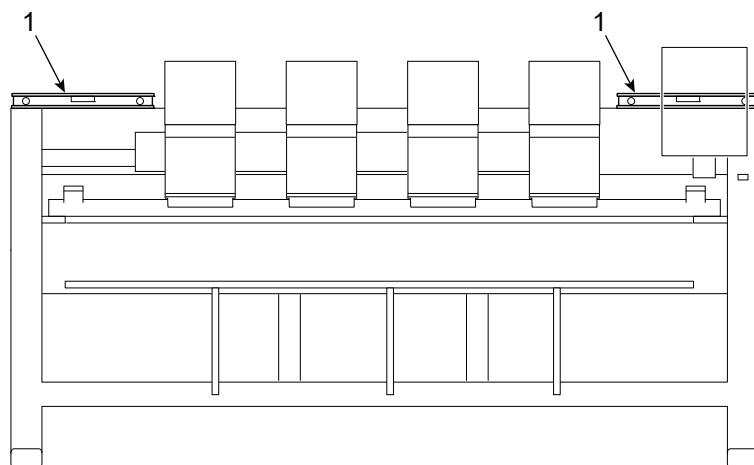
水平器



水平器は長さ 60cm 以上、感度 0.5mm/m 以内のものを使用してください。

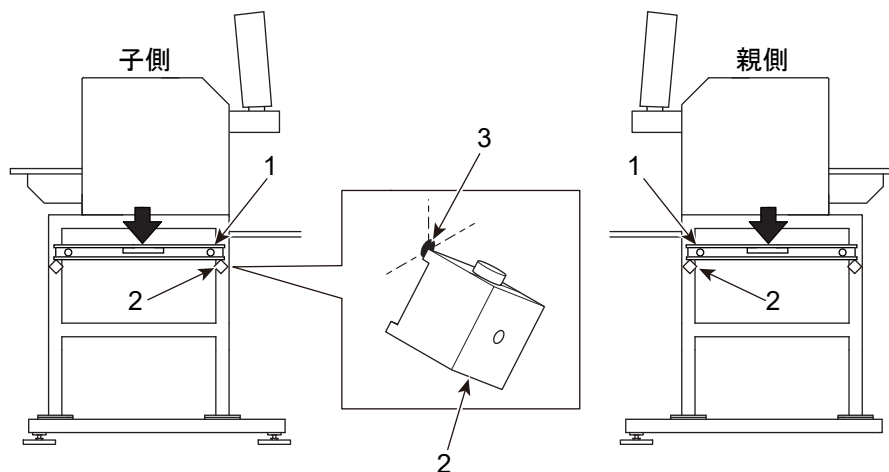
(1) 左右の水平調整

角パイプの上に水平器 1 を置きます。

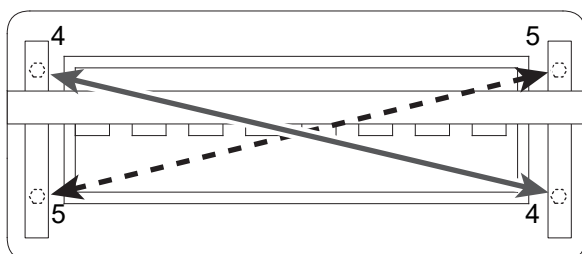


(2) 前後の水平調整

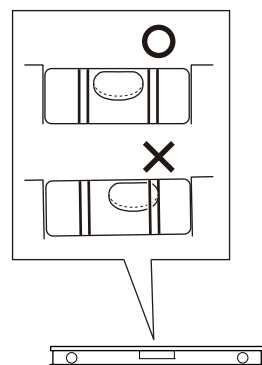
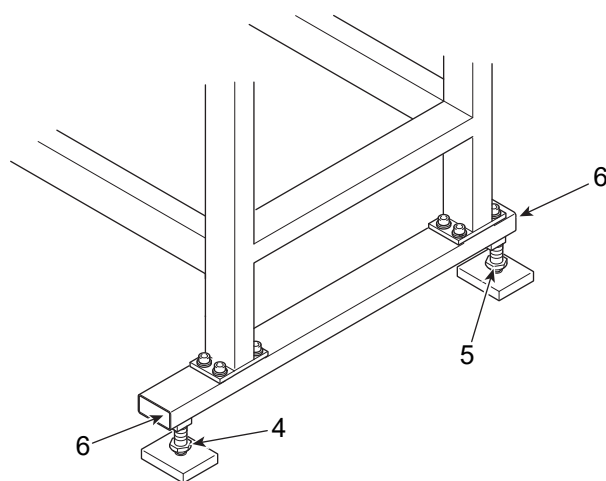
マグネットホルダ 2 の角がポンチマーク 3 の中心にくるようにマグネットホルダ 2 を取り付けます。
マグネットホルダ 2 の上に水平器 1 を置きます。



- (3) 水平器の気泡を確認しながら、対角線上にある2つのレベリングボルト4を調整し、次に残る2つのレベリングボルト5を調整したうえで、ナット6を締めます。このとき、4本の六角ボルトの効き具合（荷重）が均等になるようにしてください。



感度 0.5mm/m の水平器では、気泡が範囲内（内側の線）に収まるとき、水平度は「±0.5°」になります。

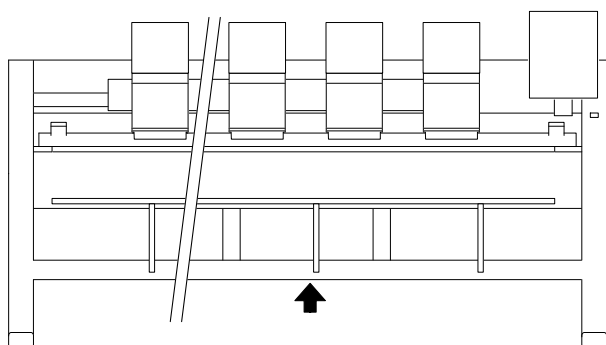


2. センターサポートの取付け（機種限定）

⚠ 注意

⊘ センターサポートは上げすぎないでください。上げすぎると、針棒下死点、針落ち位置が変わり縫いに悪影響を与えるおそれがあります。

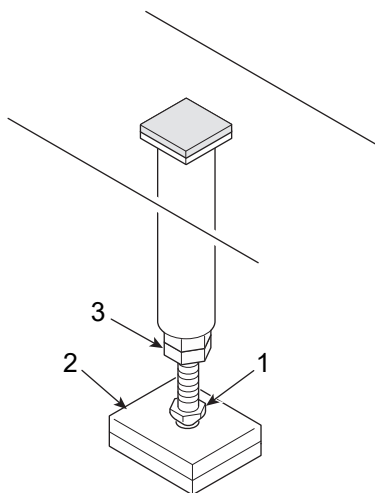
(1) 一部のモデルにおいては、脚の中心部にセンターサポートを取り付けます。（前後2箇所）。



センターサポート（付属品）



(2) 調整ボルト1が振動防止ベースのくぼみ部2に当たったところから、レンチで1/4回転させたのち、ナット3を締めます。振動や異音等が発生するときは、調整ボルト1の締め具合を適宜、調整してください。



第7章 各種調整

1. 針落ち位置

本作業は、1針目と最終針目で確認します。

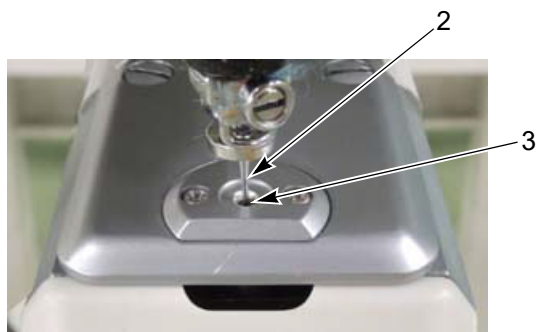
- (1) 主軸を反時計方向に回して主軸角度を 178° (針棒下死点) にします。



主軸の回転は主軸ハンドル1を使用します。

- (2) 手で針棒を下げます。

- (3) 針2が針穴3に対してほぼ中心に位置していることを確認します。



- (4) 主軸角度を 100° (停止位置) にします。

- (5) 最終針に色換えし、針落ち位置を確認します。

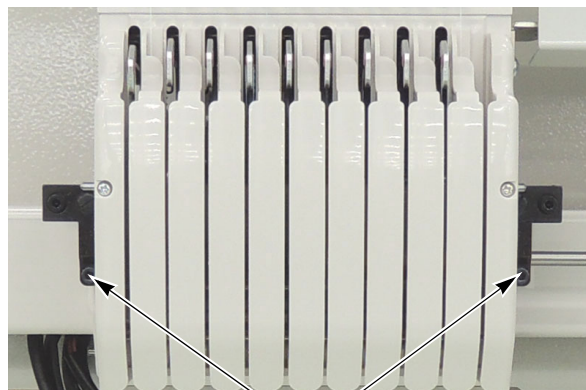
(6) ネジ4（左右2箇所）を緩め、針棒ケースを左右にスライドさせ、針落ち位置を調整します。

TFMX(L)、TFMX- II



4

TFMX- II C



4



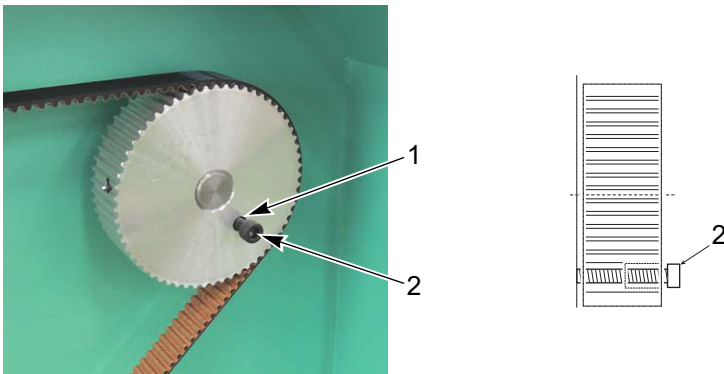
2. 下死点

本作業は、1針目から最終針まで（全針棒）調整します。

- (1) 主軸を反時計方向に回して主軸角度を 178°（針棒下死点）にしてください。

主軸を固定するときは、子側ボックス内にあるタイミングプーリ 1 の穴に六角穴付きボルト（M6×35）2 をねじ込んでください。作業が終了した後、電源を入れる前に六角穴付きボルト（M6×35）2 を外してください。

子側ボックス



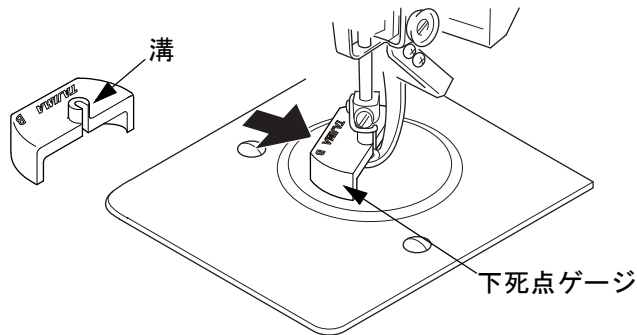
- (2) 手で針棒を下げてください。

- (3) 下死点ゲージを下図のように、溝に針が入るように取り付けます。このとき、上下方向にガタがないことを確認してください。下死点ゲージは、2種類（TAJIMA B、TAJIMA）ありますので間違えないでください。

TFMX II、TFMX(L)



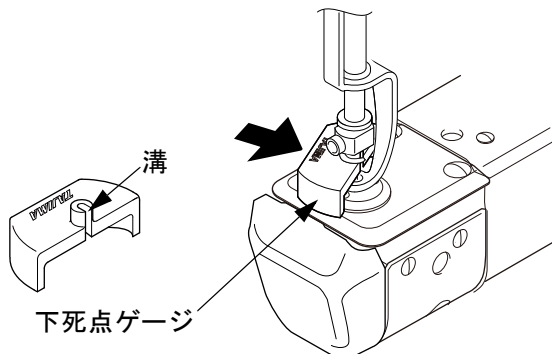
刻印
TAJIMA B



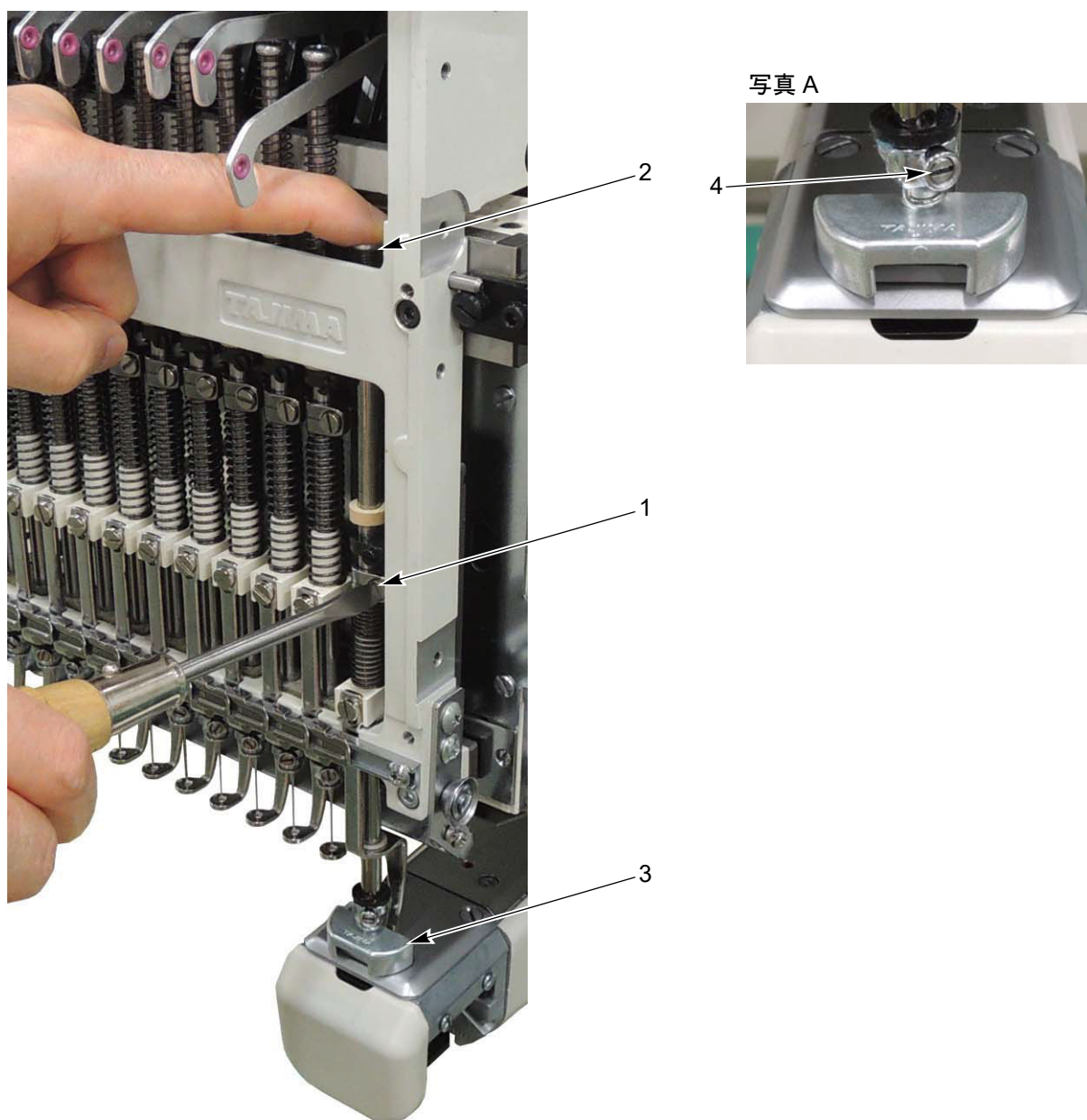
TFMX- II C



刻印
TAJIMA

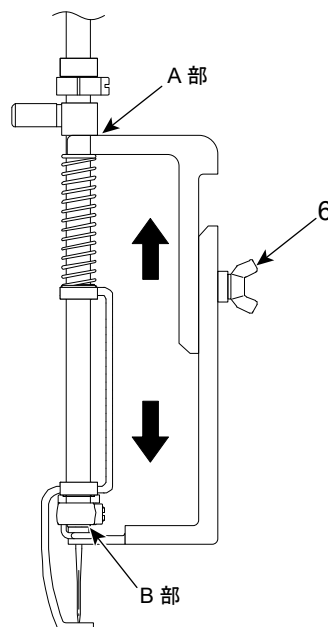
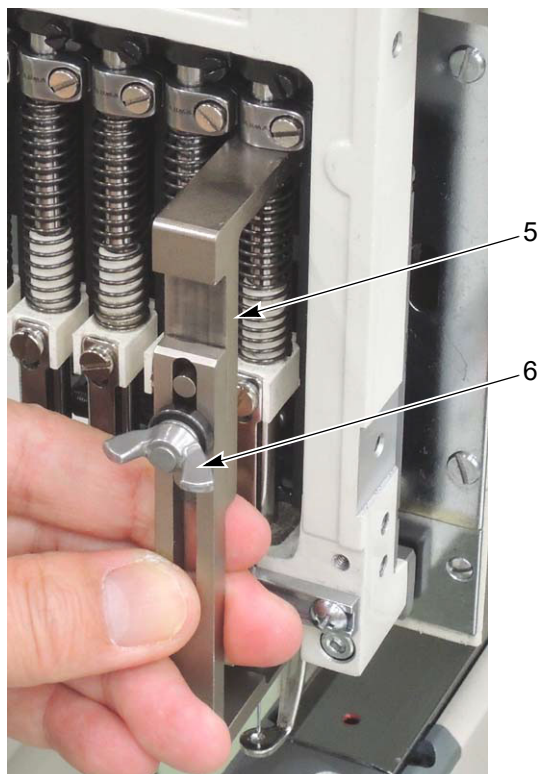


- (4) ネジ 1 を緩め、針棒 2 を押し下げて下死点ゲージ 3 に当ててください。針だき 4 の向きが写真 A の状態でネジ 1 を締めてください。

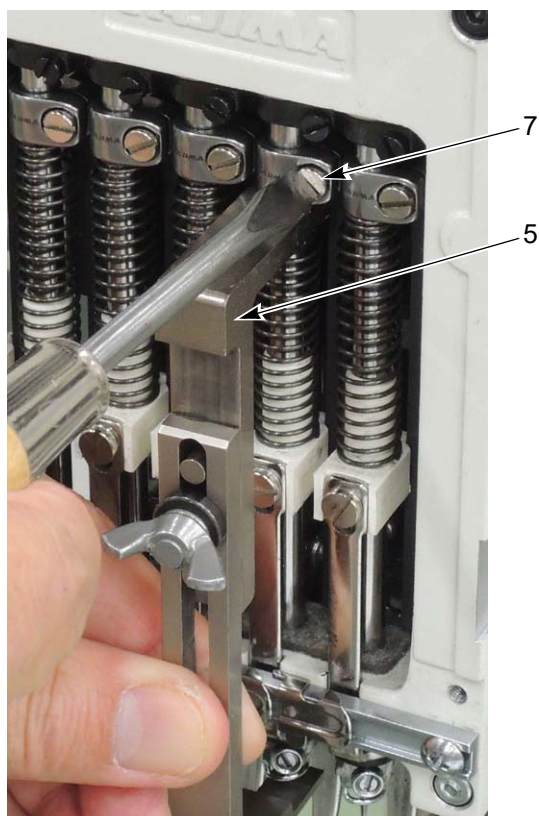


- (5) 下死点ゲージを取り外し、主軸角度を 100° (停止位置) にしてください。
 (6) 次の針棒に色換えしてください。

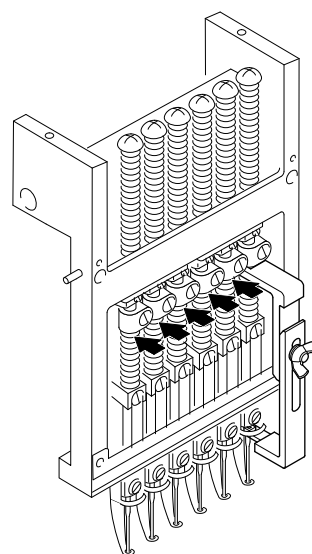
- (7) ダキゲージ5を1針目の針棒に取り付けてください。蝶ネジ6を緩め、A部、B部にすき間がない状態で蝶ネジ6を締めてください。



- (8) 2針目にダキゲージ5を取り付けてください。ネジ7を緩め、A部、B部にすき間がない状態でネジ7を締めてください。



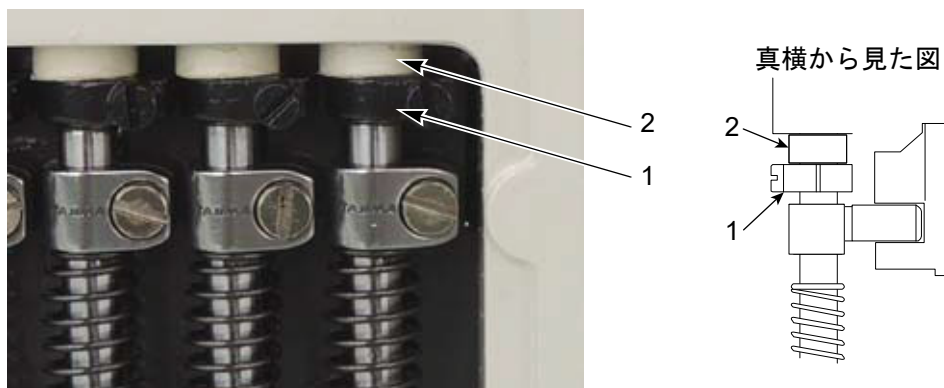
2針目以降、最終針目まで作業を行ってください。



3. 上死点

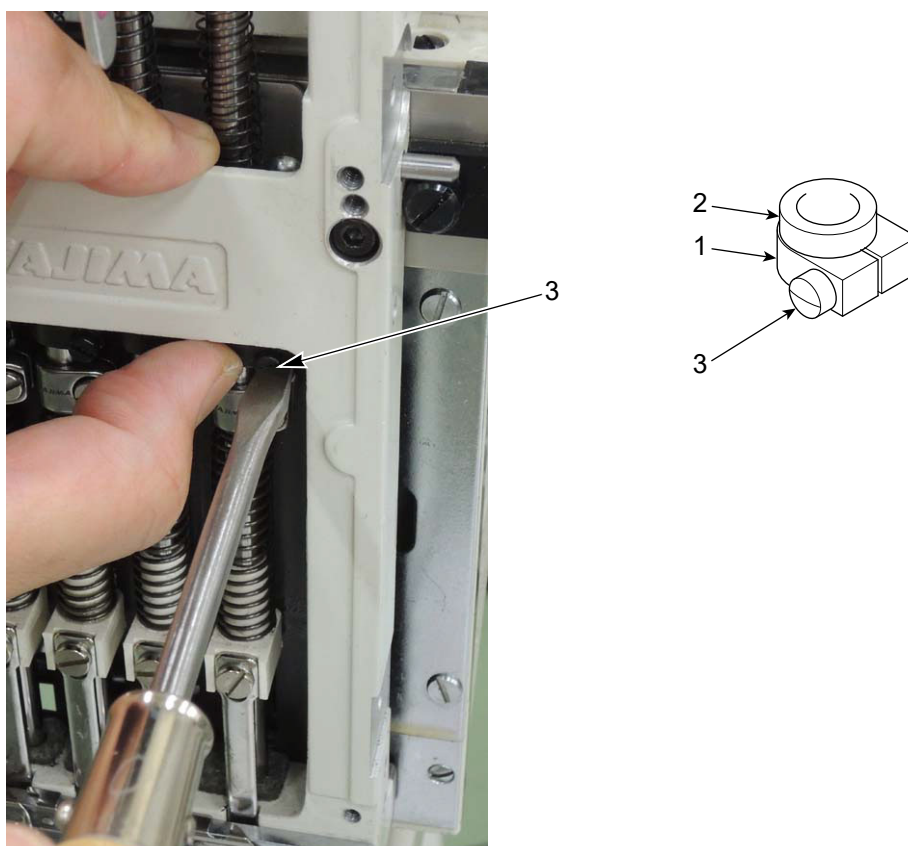
- (1) 主軸を時計方向に回転させ、主軸角度を 7° にします。

本機の上死点は 0° ですが、工場での製造段階では主軸角度 7° において、上死点ストッパ1がクッションリング2に接触する位置で上死点ストッパ1を固定しています。



- (2) 上死点ストッパ1のネジ3を緩めます。

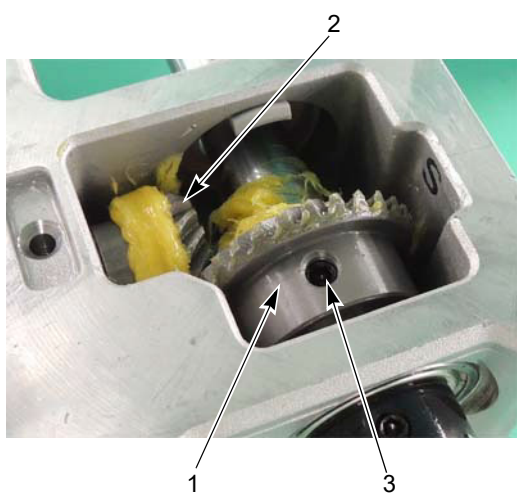
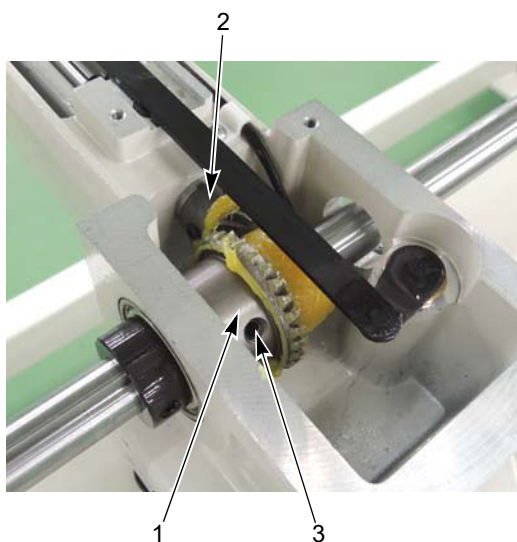
上死点ストッパ1がクッションリング2に軽く接触している状態でネジ3を締めます。



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。

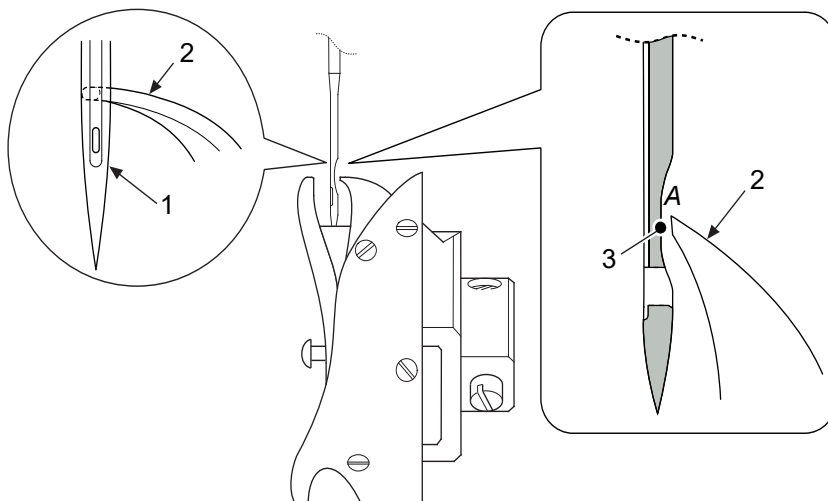
「遊び」がない場合は、カサ歯車1の止めネジ3を緩め、カサ歯車1の位置調整してください。



5. 針と釜

本作業は、1針目と最終針で確認します。

- (1) 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(200°～201°)にします。
- (2) 針のえぐり面3と釜の剣先2のすき間(A)が0.1～0.3mmであることを確認します。



マイナスドライバで針を軽く押します。



第8章 空回し、試縫い

1. 給油

⚠ 注意

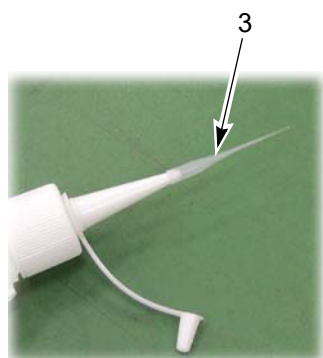
- ⚠ 給油にあたっては、タジマ純正 TF オイル（同梱品）をご使用ください。やむをえず、これ以外のオイルをご使用になるときは、ISO 粘度グレード：VG20 相当品をお選びください。
- ⚠ 作業終了後は取り外したカバー類をすべて装着してください。

1-1. 釜

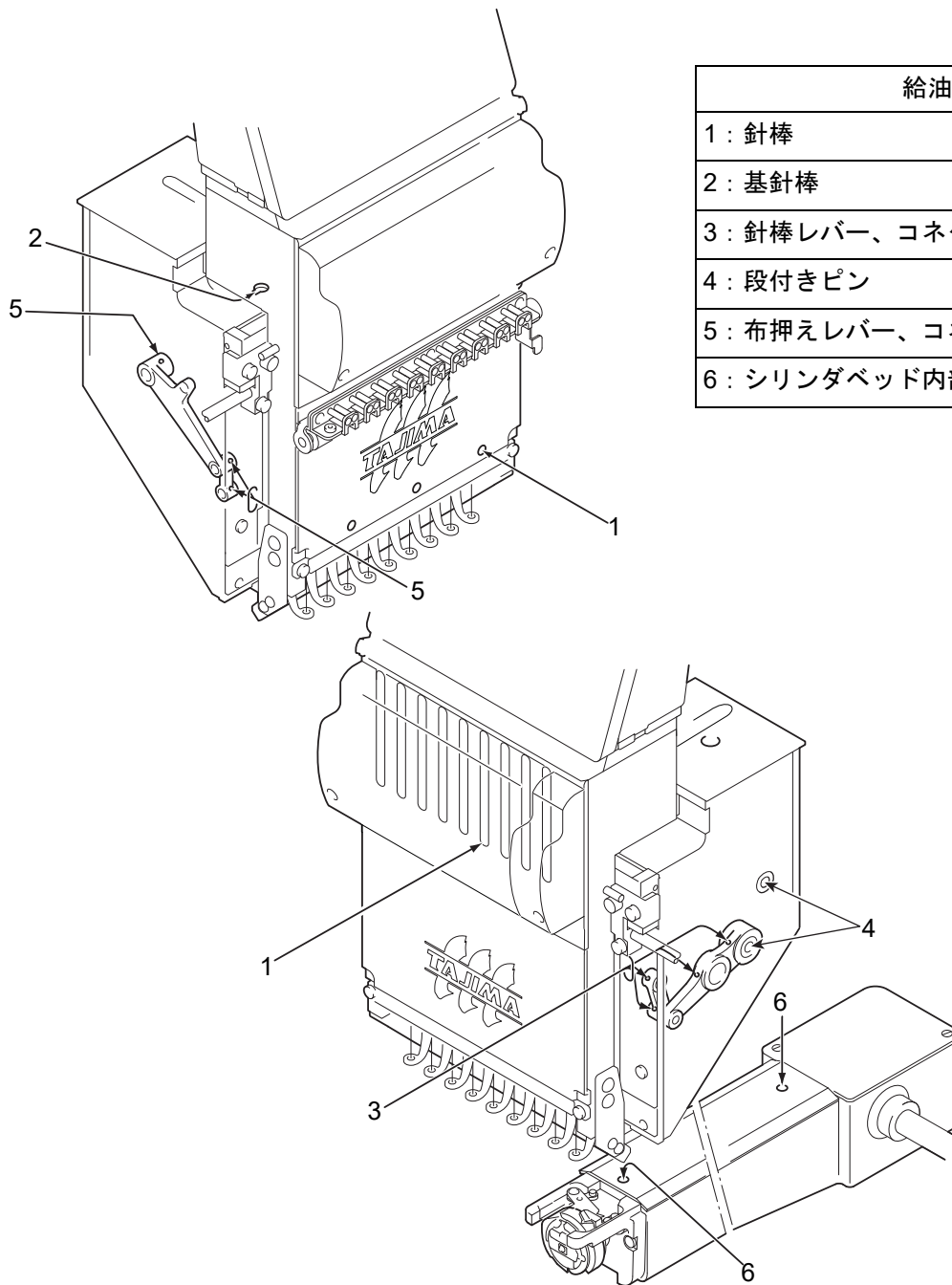
給油は、油差し（付属品）を使用してください。給油箇所は、レース 1 と給油穴 2 です。



給油穴に給油するときは、油差しの先端にノズル 3（付属品）を付けてください。



1-2. アーム内部、シリンダベッド内部



2. 空回し、ジャンプ

注意

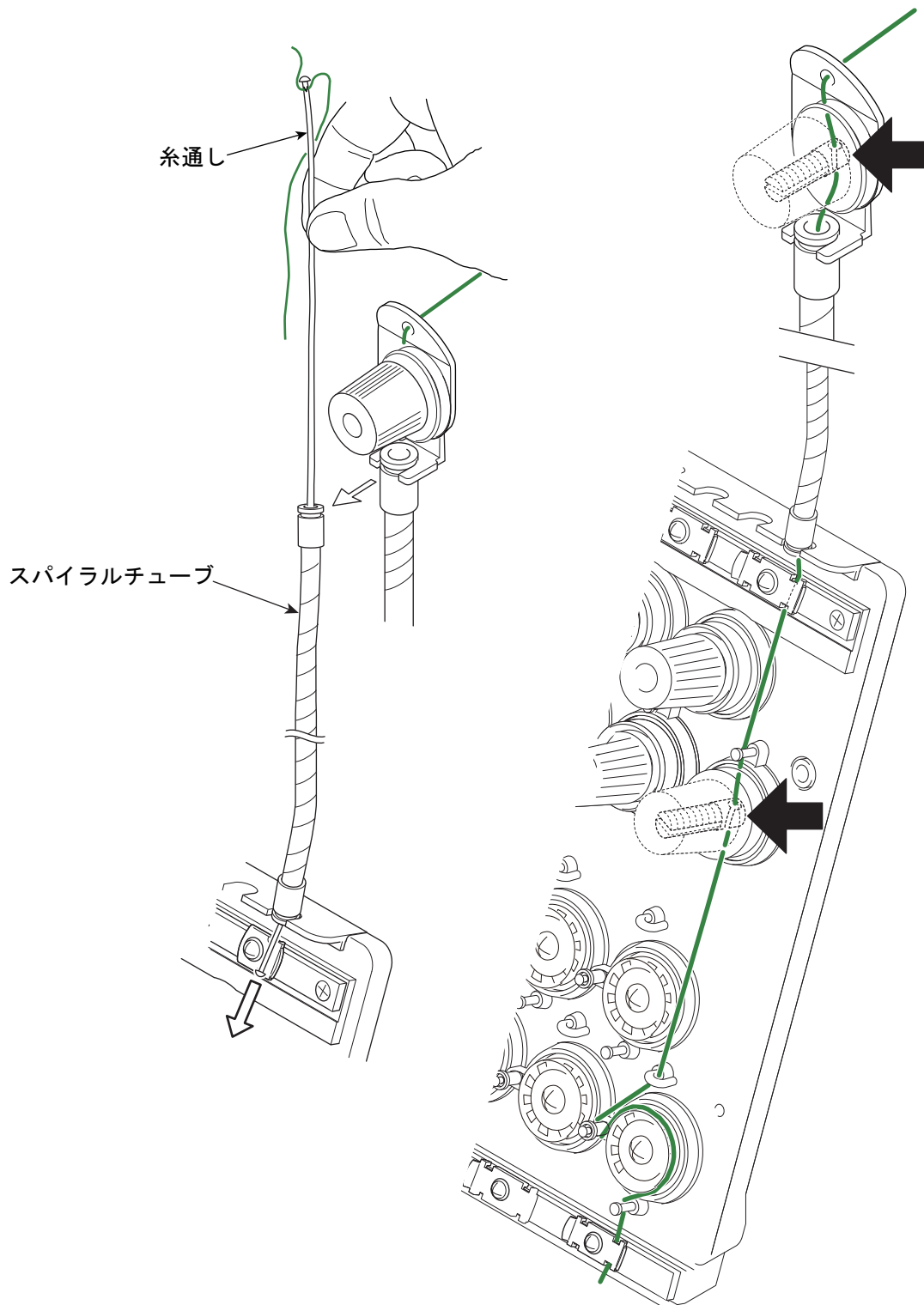
- ❗ 機械を稼働させるときは、人身事故を防止するため、可動部周辺に人がいないこと、および全てのカバーが装着されていることを確認してください。
- ❗ 釜に塗布されている防錆剤が完全に落ちるまで空回しを行なってください。防錆剤が残っていると、糸切れの原因になります。

- (1) パラメータ設定で、「上糸切れ検出」および「下糸切れ検出」の設定を「検出しない」にします。
操作パネル（OP）での操作：F2▶6 で設定します。
- (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 まで上げてください。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てください。
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する必要があります。
- (4) 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てください。

3. 糸通し

テンション部（矢印部）は、縫い上がりに影響しますので正しく通してください。

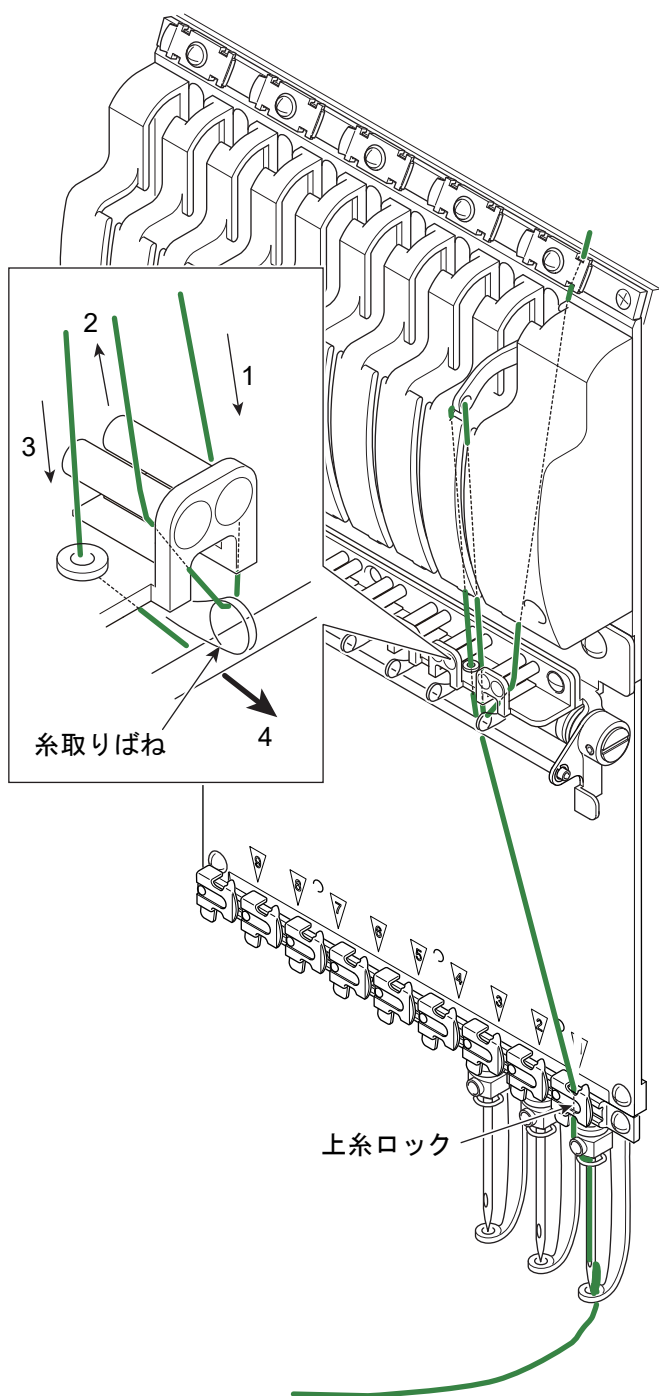
スパイラルチューブ内への糸通し



[TFMX (L)、TFMX- II]

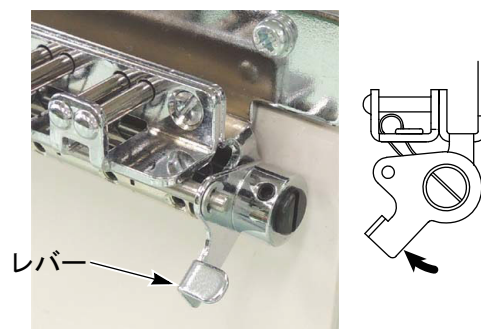
⚠ 注 意

- ❗ 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。
- ❗ 糸を通したあとは、調整レバーを元の位置に戻してください。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。

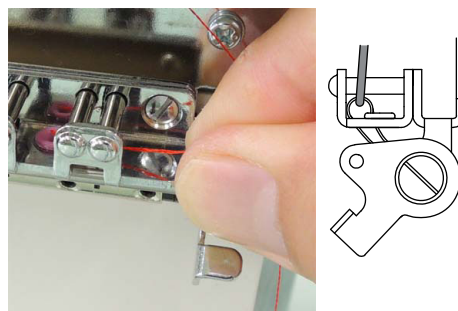


調整レバーの使用方法

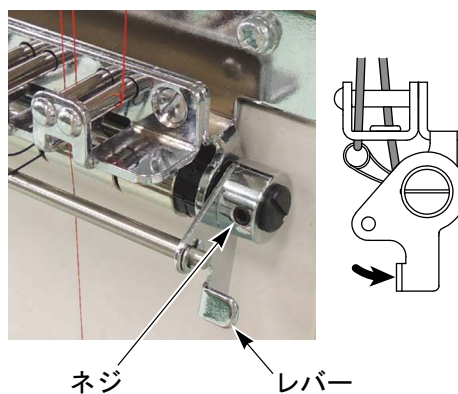
(1) レバーを上げる



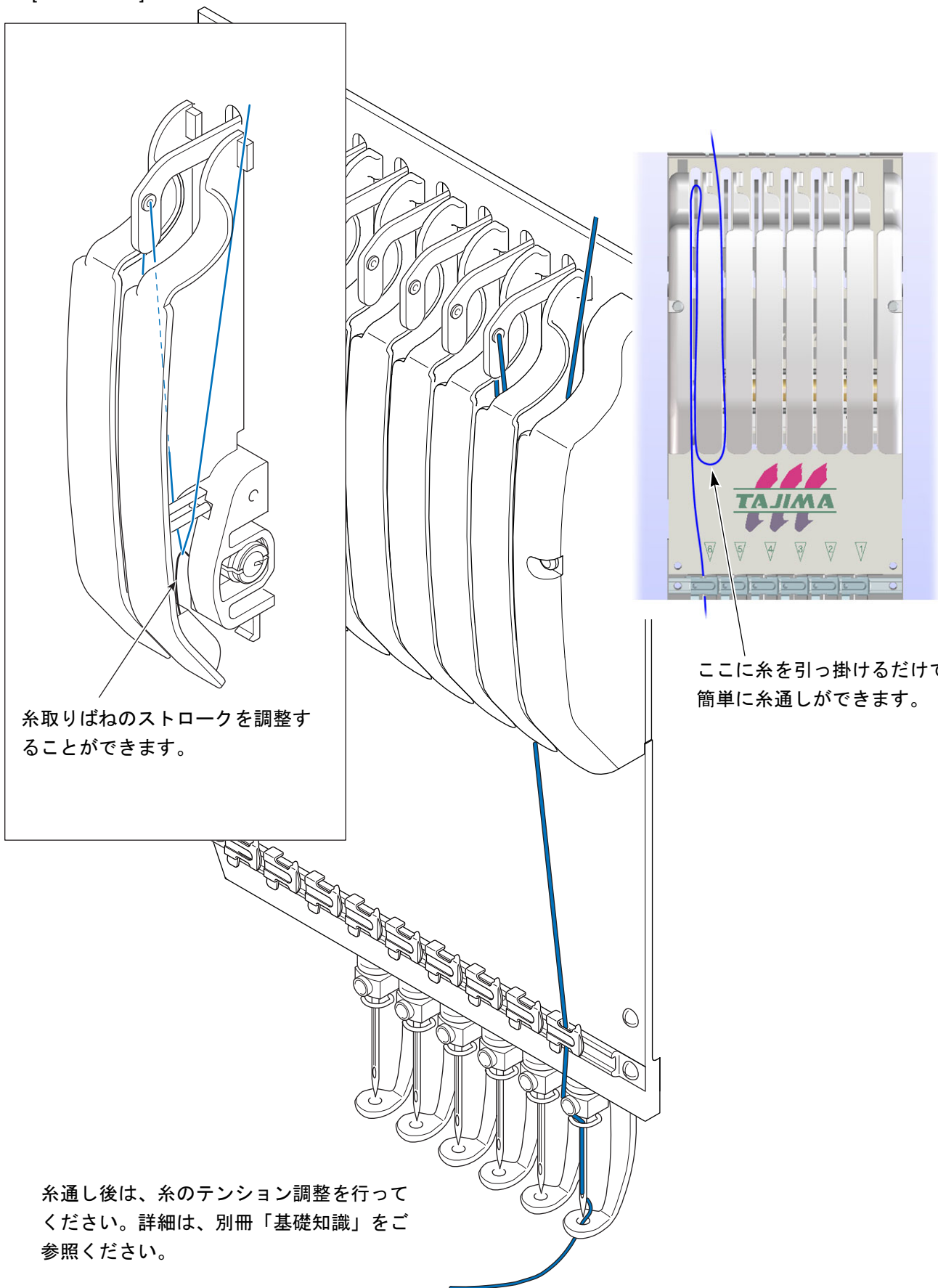
(2) 糸を通す



(3) 糸通した後、レバーを戻す。(ネジが正面を向くこと)



[TFMX- II C]



糸取りばねのストロークを調整することができます。


ここに糸を引っ掛けるだけで簡単に糸通しができます。

糸通し後は、糸のテンション調整を行ってください。詳細は、別冊「基礎知識」をご参照ください。

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 2013年4月
24版 2024年6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。