

# ユーザーズマニュアル

TLMX アタッチメント

## ひだ縫い





## まえがき

本書は、タジマ刺繍機オプション「ひだ縫いアタッチメント」をご使用いただくためのガイドブックです。内容を理解された上で本装置をご使用ください。

本書は、対象機種の違いや研究改良の結果、本装置の仕様と詳細において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<sup>[\*A]</sup>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<sup>[\*A]</sup>となる可能性のある注意事項



守らないと、軽傷<sup>[\*B]</sup>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

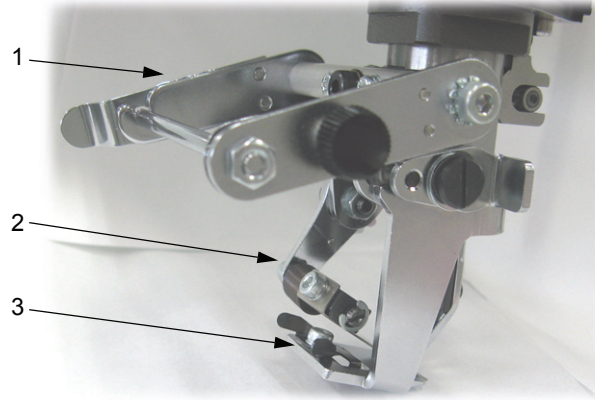
: 守らなければ感電するおそれのある事項

: 安全のために守っていただきたい事項

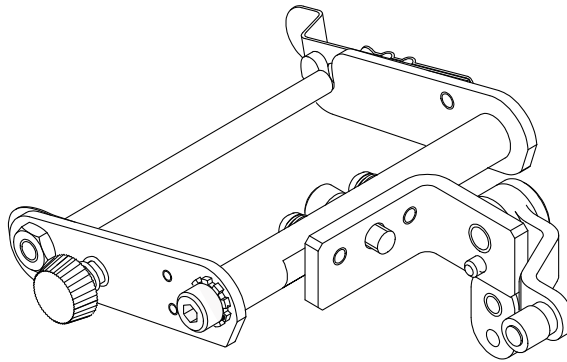
第 1 章 装置の構成	1
第 2 章 取り付けと調整	2
1. ボビンブラケット	2
2. テープガイドアタッチメント	2
3. 回転リング高さ調整	3
4. テープ送リアタッチメント	3
5. テープ送リアタッチメント調整	4
6. テープ送り板調整	4
第 3 章 ひだ縫い手順	5
1. テープ送リアタッチメント最終調整	5
2. テープセッティング	6
第 4 章 縫い条件と設定	6
1. 縫い条件	6
2. 設定	7
第 5 章 縫い	7
1. スタート前	7
2. パターン種類	7
3. 円弧と屈曲	8
4. 調整が必要なとき	8
5. 柄終了時	8

## 第1章 装置の構成

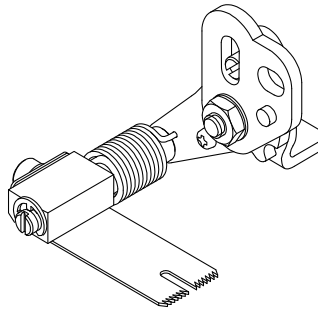
ひだ縫いアタッチメントはボビンアタッチメント1、テープ送リアタッチメント2、テープガイドアタッチメント3で構成されています。



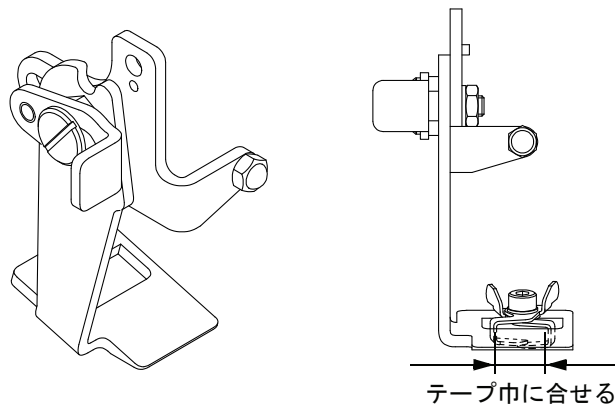
- ボビンアタッチメント



- テープ送リアタッチメント



- テープガイドアタッチメント




## 第2章 取り付けと調整


**警告**

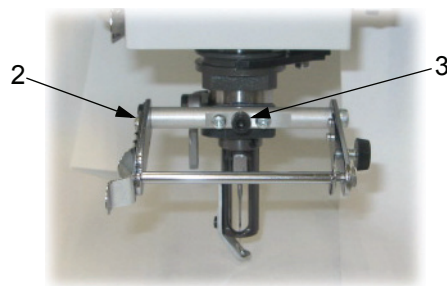
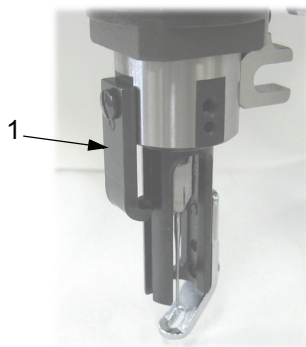

作業・調整するときは電源をオフにしてください。

パネル設定のとき電源をオンにしたときは、操作後必ずオフにしてください。

 ひだ縫いアタッチメントを装着する場合、ダブルポビン仕様は不可です。

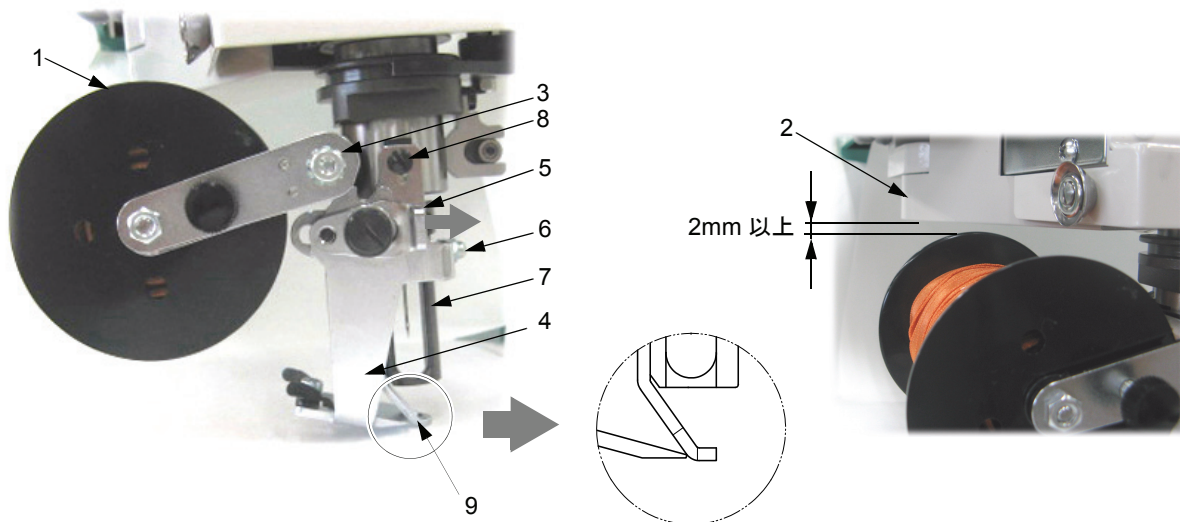
## 1. ポビンブラケット


- (1) ニップル連結ブロック 1 が取り付けられている場合は、これを外します。
- (2) ポビンアタッチメント 2 をネジ 3 で固定します。



## 2. テープガイドアタッチメント

- (1) ポビン 1 と M 軸プーリカバー 2 の隙間を 2mm 以上にし、ネジ 3 を固定します。
- (2) パネル操作で「セット+E」を押し、ニップル 7 を上位置にします。
- (3) テープガイドアタッチメント 4 をヘッドに取り付ける前に、退避レバーストッパ 5 でロックしておきます。
- (4) ネジ付きピン 6 をニップル 7 の溝に入れながら止めネジ 8 を仮固定します。
- (5) 電源オフの状態、手動でニップル 7 を下ろし針板と接触させてから、テープガイドアタッチメント 4 の先端をガイド A9 に接触させ、ネジ 8 で固定します。



 先端をガイド A に当てる

## 第2章 取り付けと調整

### 3. 回転リング高さ調整

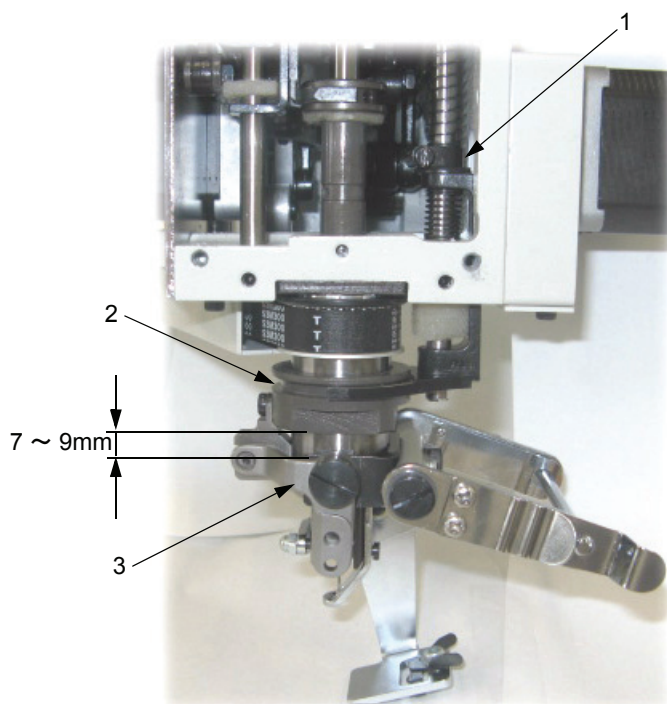
(1) チドリ上死点ストッパ止めネジ1を緩めます。

(2) 回転リング2の底面と連結アーム3の隙間が、なるべく7mmになるようネジ1を締めます。

調整範囲は7～9mmですが、この範囲外の数値は不可です。

チドリ縫い設定などで高さ変更不要の場合は、調整不要です。

高さ調整をしない場合は他の部品で行ないますが(p.5参照)、製品を縫っていて、ばらつきが発生したら、上記の方法で調整を行なってください。

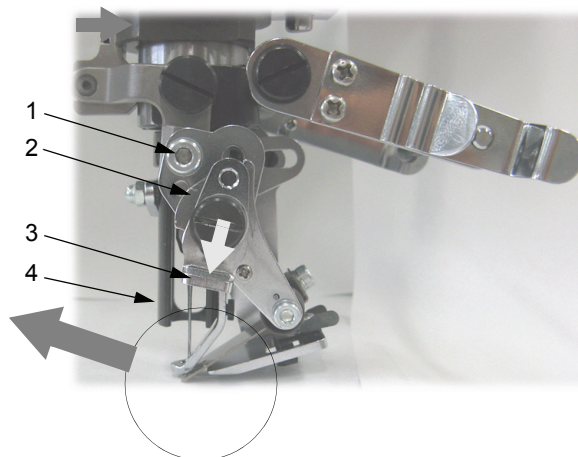
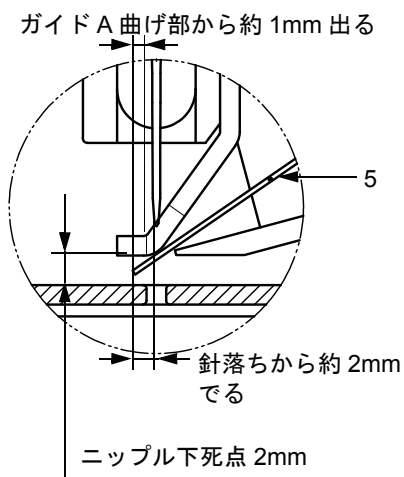


### 4. テープ送りアタッチメント

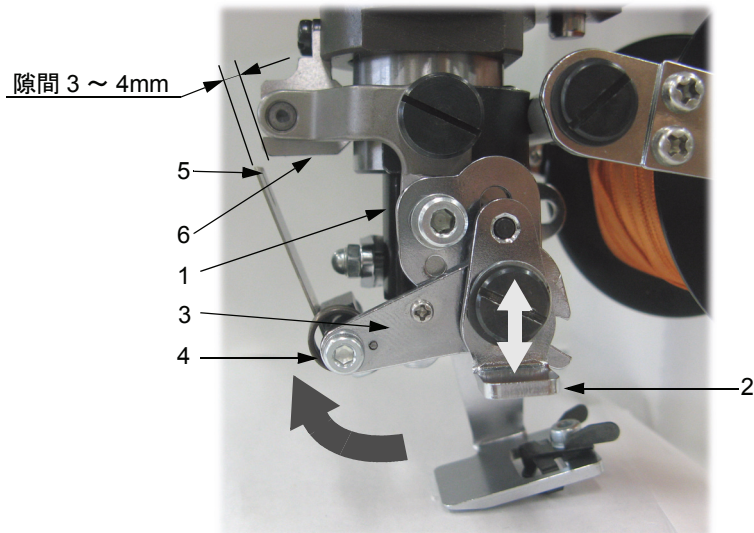
(1) ネジ1でテープ送りアタッチメント2を取り付けます。

(2) テープ送りアタッチメント2を定位置(下の写真)にして、テープ送りストッパ3を矢印の方向に下げロックします。

(3) ニップル4を手で下げ、針板から2mmの高さのときに、テープ送り板5を下図のように調整し、ネジ1で固定します。

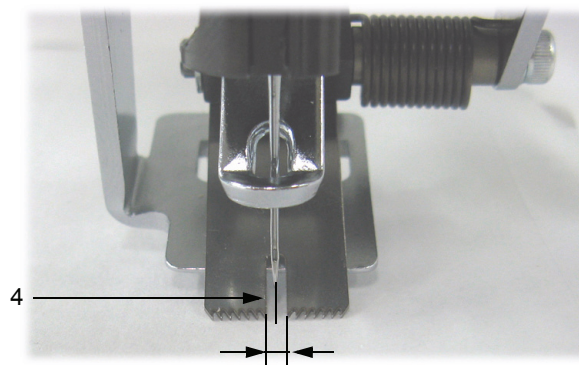
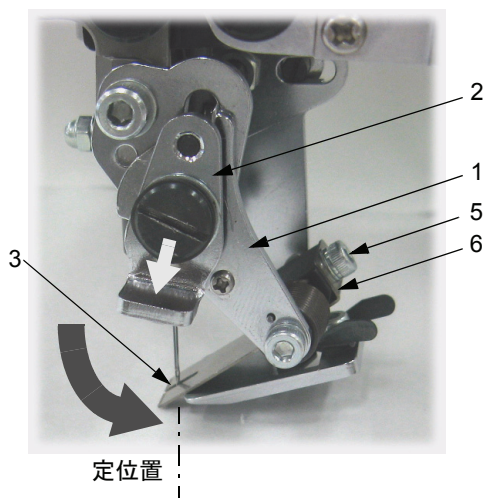


- (1) パネル操作で「セット+E」を押し、ニップル1を上位置にしておき、テープ送りストップパ2を上にしロックを解除します。
- (2) テープ送りレバー3を下写真のように回転させ、再度テープ送りストップパ2を下にしロックします。
- (3) 下写真のように、ネジ4を緩めテープ送り板5の先端部と連結レバーホルダ6の隙間が3~4mmになるよう、ネジ4先端に取り付けられている軸ピンを回転させ調整し、ネジ4を締めます。



## 6. テープ送り板調整

- (1) テープ送りレバー1を定位置にし、テープ送りストップパ2を下げロックします。
- (2) 付属の主軸ハンドルで主軸を回し、針をおろします。
- (3) テープ送り板3のスリット4に針が接触しないように、横方向の位置を調整して、ネジ5を締めます。  
このときテープ送り板3とブロック6には隙間の無いように固定してください。




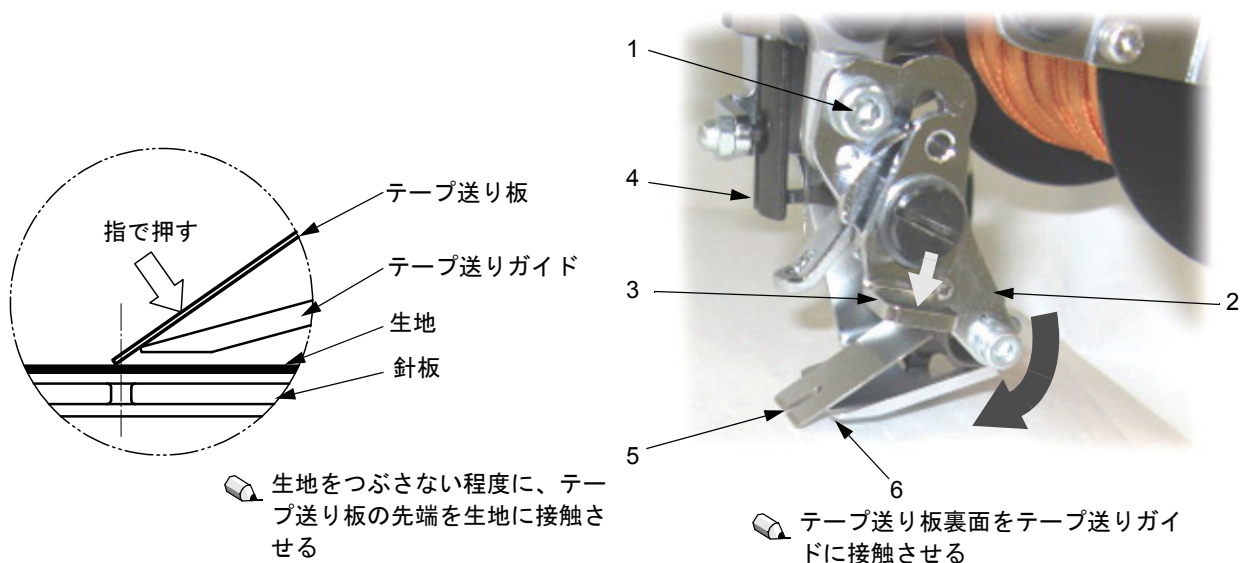
針がスリットに接触しないように、横方向の位置を調整する


## 第3章 ひだ縫い手順

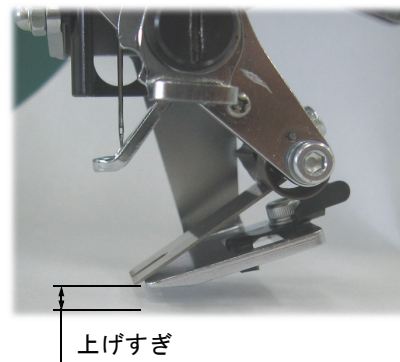
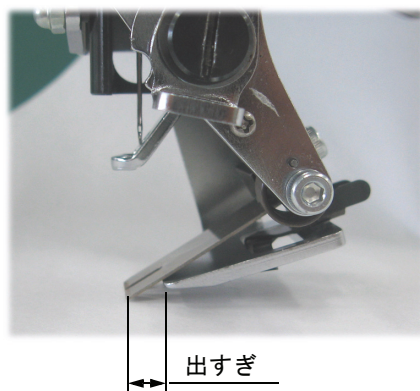
## 1. テープ送りアタッチメント最終調整

- (1) 縫い付ける生地をセットします。
- (2) ネジ1を緩めて、テープ送りレバー2を定位置にし、テープ送りストッパ3にてロックしておきます。
- (3) パネル設定で「セット+E」を押し、ニップル4を上位置にしておきます。
- (4) テープ送り板5をテープ送りガイド6に指で押しあて、先端部が生地に接触するまでテープ送りレバー2を矢印方向に回転させます。
- (5) ネジ1を締め、テープ送りレバー2を固定します。

 使用する生地の厚みが変わった場合、この調整を行なってください。



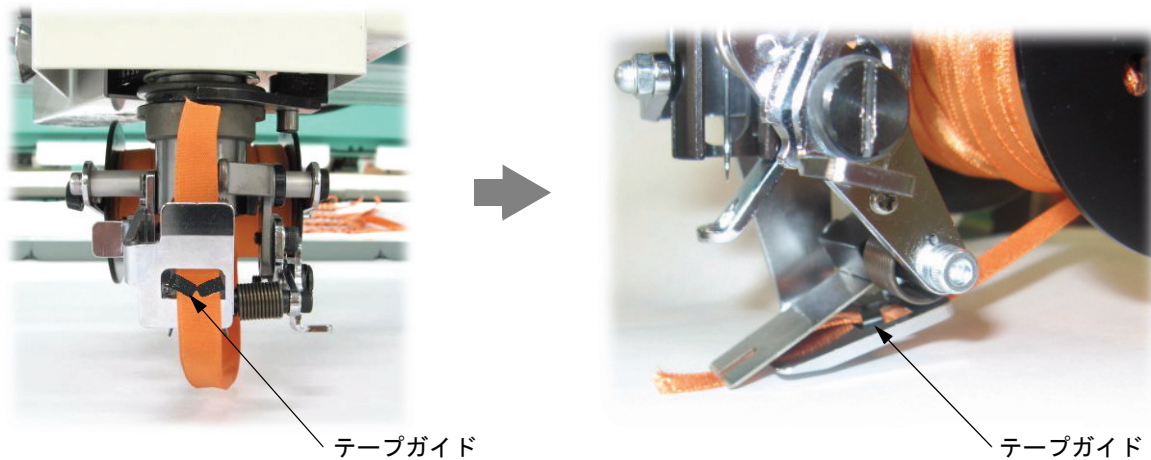
 テープ送り板5が、下写真のようにならないように注意してください。



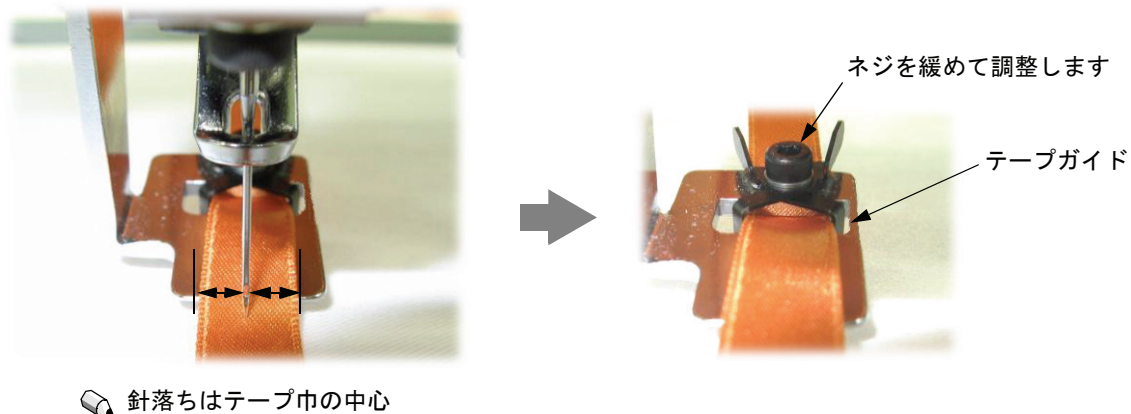
## 第4章 縫い条件と設定

### 2. テープセッティング

(1) テープポビンをセットして、テープをテープガイドに通します。



(2) 針落ちがテープ巾の中心になるようにテープガイド位置を調整します。



## 第4章 縫い条件と設定

### 1. 縫い条件

#### (1) 柄

ランニングステッチでステッチ長 1 ~ 3mm の範囲、推奨は 2mm です。

#### (2) 縫いつけ生地

厚みが 0.5mm 以下を使用してください。

#### (3) テープ

厚みは 0.8mm 以下、巾は 6 ~ 11mm で、ひだが付しやすいものを使用してください。

#### (4) 刺繍範囲

アタッチメントの寸法のために、Y 刺繍範囲が 80mm (前後 40mm ずつ)、X 刺繍範囲が 20mm (左右 10mm ずつ) 減少します。

## 第5章 縫い

### 2. 設定

操作パネルの設定は下表の通りです。設定方法詳細に関しましては本機の「ユザーズマニュアル」を参照下さい。

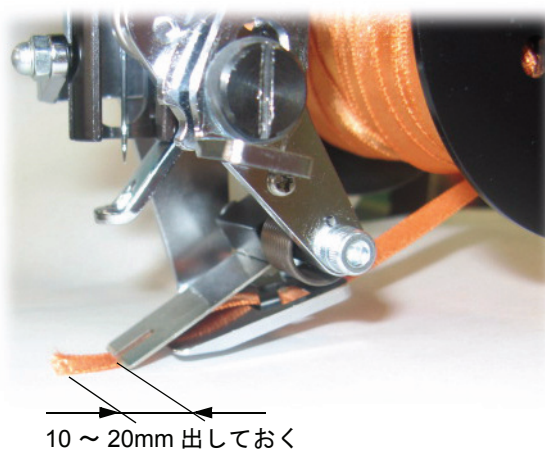
選択キー	項目	設定値
B ▶ 6	縫い方選択	H (ひだ縫い)
C ▶ 1	機械回転数	600rpm
F6 ▶ 2	ニップルストローク	2.0(推奨)
F6 ▶ 3	ニップル下死点	2.0 (テープ、生地 of 厚みによる)
F6 ▶ 7	ひだ送り回数	0 ~ 5
	ひだ送り停止針数	0 ~ 9*

\* 柄データの止め縫い用ランニングステッチ数

## 第5章 縫い

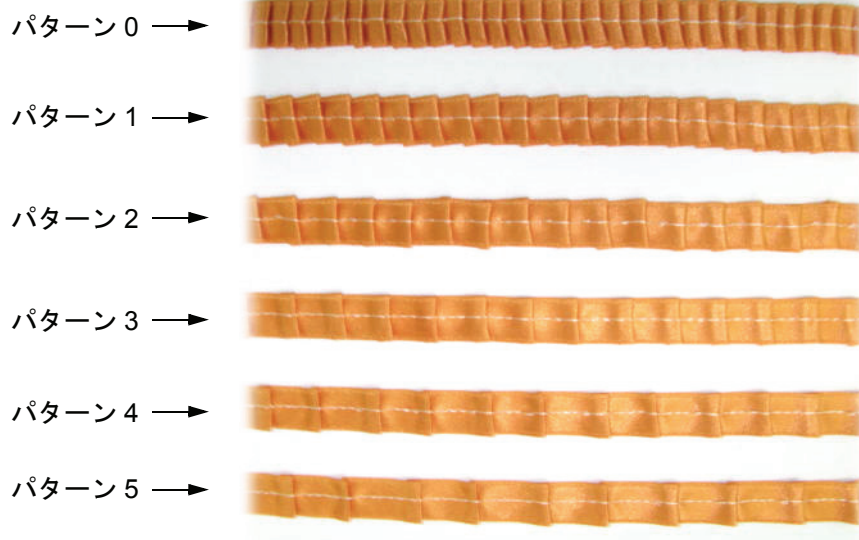
### 1. スタート前

テープをテープ送り板から 10 ~ 20mm 程度出しておきます。



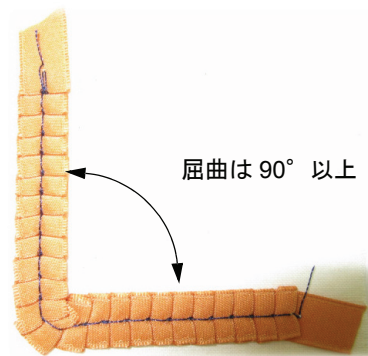
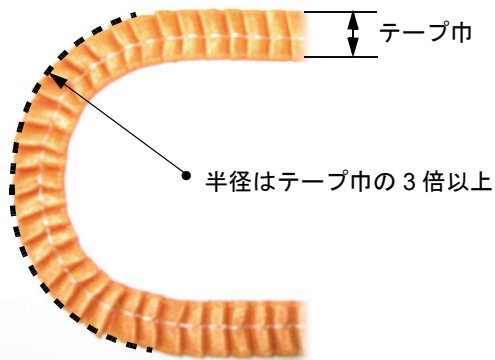
### 2. パターン種類

ひだ縫いのパターンは下写真のように 6 種類ありますので、パネル設定で選択してください。



## 3. 円弧と屈曲

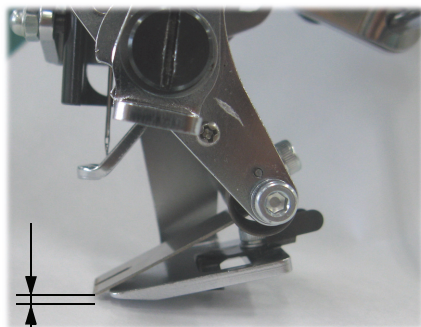
円弧の半径はテープ巾の3倍以上にしてください。  
 屈曲の角度は90°以上にしてください。



## 4. 調整が必要なとき

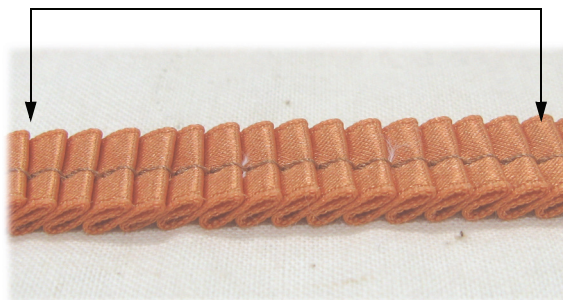
下記の場合は再調整が必要です。 「1. テープ送りアタッチメント最終調整 (p.5)」を参照してください。

例：ランニングステッチが1.5mm以下の場合



生地面より1mm隙間を空ける

ひだ間隔を詰めた状態で縫います



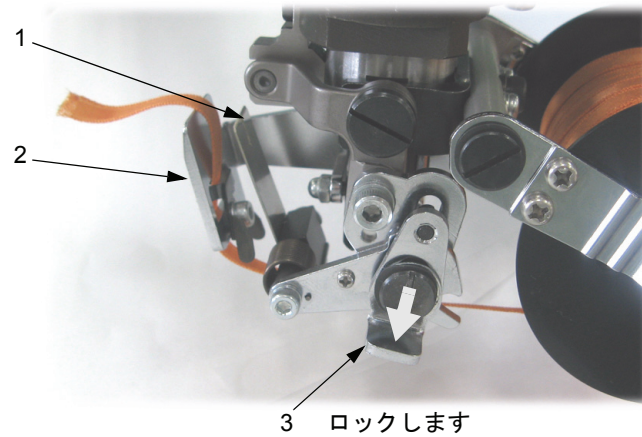
## 5. 柄終了時

(1) テープと上糸をはさみで、処理します。



## 第5章 縫い

- (2) テープ送り板 1 とテープ送りガイド 2 を退避させ、テープ送りストップ 3 と退避レバーストップ (写真裏側) でロックします。



- (3) パースイッチで起動させると、自動オフセットが「あり」の場合、枠はオフセットスタート位置に戻ります。



初版 2009年11月  
28版 2019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  
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。