

曲針式両返縫機 SWING PLUS II

曲針式両返縫機 SWING PLUS II 取扱説明書

安全にお使いいただくために、ご使用前に必ずお読みください。

この度は曲針式両返縫機「SWING PLUS II」をお買い上げいただきありがとうございます。
この取扱説明書は、本製品を安全にお使いいただくための事柄を記載してあります。ご使用前に、本書を最後までよくお読みのうえ、正しくお使いください。また、本機をご利用のさい、必要なときすぐに利用できますように本書を大切に保管しておいてください。

目 次

	取扱注意事項	1
1.	各スイッチ類の名称	2
	1-1. 操作盤	
	1-2. 制御盤	
2.	運転準備	5
	2-1. 針の取付、交換方法	
	2-2. 糸の通し方	
	2-3. 畳の厚さによる調整	
	2-4. エサフォームの通し方	
	2-5. 刃物の交換	
	2-6. 光電スイッチの掃除	
	2-7. 注油、給脂	
	2-8. エアーの接続と空気圧調整	
3.	運転操作	13
	3-1. 通常の運転方法	
	3-2. いろいろな縫着	
	3-3. 運転モード設定	
	3-4. エラーの確認	
4.	各部の調整方法	17
	4-1. 縫着設定	
	4-2. 手動操作の方法	
	4-3. 運転枚数の確認	
	4-4. ミシン内部のセンサの配置	
	4-5. 糸切れ検知の調整	
	4-6. 暖機運転の方法	
	4-7. その他の設定	
5.	消耗品	22
6.	主な仕様	22

【取扱注意事項】

本機をご使用頂くには、正しい取り扱いと定期的な保守点検が不可欠です。
以下の取り扱い注意事項を良くお読みになり、十分に理解されるまで作業を行わないで下さい。

この取扱説明書では、取り扱いを誤った場合、発生が予想される危害、損害に対する注意事項をその程度により [△警告] [△注意] という項目に分類して表示しています。

[△警告] ……もし、お守り頂かないと、人身事故につながるおそれのある注意事項

[△注意] ……もし、お守り頂かないと、機械の破損、故障につながるおそれのある注意事項

〈一般注意事項〉

[△警告] 針交換時は、誤って機械が動き出さないよう、電源を切ってから交換して下さい。

[△警告] 安全カバーを外したまま絶対に運転をしないで下さい。

[△警告] 運転中は回転物に絶対に触れないで下さい。

[△警告] 雨滴のかかる場所および屋外では運転しないで下さい。

[△警告] 本体に貼ってある安全ラベルは破ったり、傷つけたりしないで下さい。

[△警告] 改造はしないで下さい。安全上の問題となることがあります。
ご相談のない改造には責任を負いかねます。

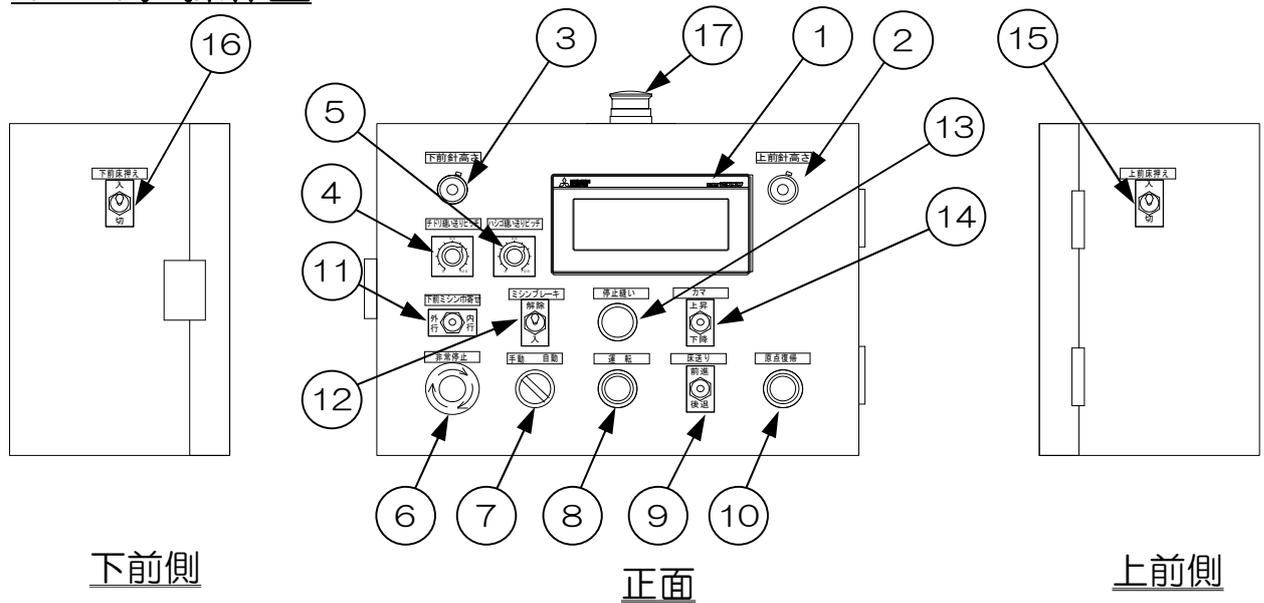
[△警告] 使用後には必ず電源スイッチをOFFにして下さい。

[△警告] 刃物の下には絶対に手などを入れないで下さい。
刃物交換時は、電源とエアーを切ってから行って下さい。

[△注意] 本機及び周辺に物を置かないで下さい。

1. 各スイッチ類の名称

1-1. 操作盤



①タッチパネル

作業の状態、異常等を表示します。縫着設定、糸切れ検知の感度調整等ができます。

②上前縫い高さ調整ダイヤル

上前ミシンの縫い高さが調整できます。

③下前縫い高さ調整ダイヤル

下前ミシンの縫い高さが調整できます。

④チドリ縫いピッチ調整ダイヤル

チドリ縫い及び変則チドリのチドリ縫いの縫いピッチが変更できます。

⑤ハシゴ縫いピッチ調整ダイヤル

ハシゴ縫い及び変則チドリのハシゴ縫いの縫いピッチが変更できます。

⑥非常停止スイッチ

非常停止させる時に押します。

機械は即時に停止しますが、エアシリンダで動作している部分は、動作終了後停止します。

自動運転は再開できないので、スイッチを右に回してロックを解除し、原点復帰をして下さい。

⑦手動・自動切換スイッチ

手動：一部の操作のみ行う時、及び原点復帰を行う時

自動：自動運転を行う時

⑧運転スイッチ

自動運転を開始するときに押します。

一時停止スイッチを押した後や、異常停止後の運転再開時に押します。

⑨床送り前進・後退スイッチ

手動時、スイッチを倒している間だけ、送りバーが前進、後退します。送りバーが定位置まで進むと、停止します。定位置に止まっている時は、スイッチを2秒以上倒し続けると前進します。定位置から後退はしません。

自動時は、停止スイッチ等で一時停止中のみ同様の操作ができます。

⑩原点復帰スイッチ

スイッチを押すと、カマ昇降部及び原点位置にない部分が原点に復帰します。

⑪下前ミシン巾寄せスイッチ

右に倒せば、下前ミシンが外に移動し、左に倒せば、下前ミシンが内に移動します。

⑫ミシンブレーキスイッチ

スイッチを上倒すとミシンのブレーキが解除され、ハンドルでミシンが回せます。

自動時は”入”の方に倒して下さい。

⑬停止縫いスイッチ

停止縫いスイッチを押して運転スイッチを押すと、停止縫いを行ってから通常の送り縫いになります。縫着の途中でこのスイッチを押すと停止縫いを行います。

また、停止縫い中にこのスイッチを押すと停止縫いを途中でキャンセルし、通常送り縫いになります。

⑭カマ上昇・下降スイッチ

手動：上に倒せばカマが上昇し、下に倒せば下降します。

自動運転中に下糸切れした場合、スイッチを下に倒すとカマが下降します。

ボビン交換後、運転を押すとカマを自動で上昇します。

⑮上前床押さえスイッチ

自動運転中に”切”の方に倒すと、上前床押さえが上がります。

⑯下前床押さえスイッチ

自動運転中に”切”の方に倒すと、下前床押さえが上がります。

⑰一時停止スイッチ

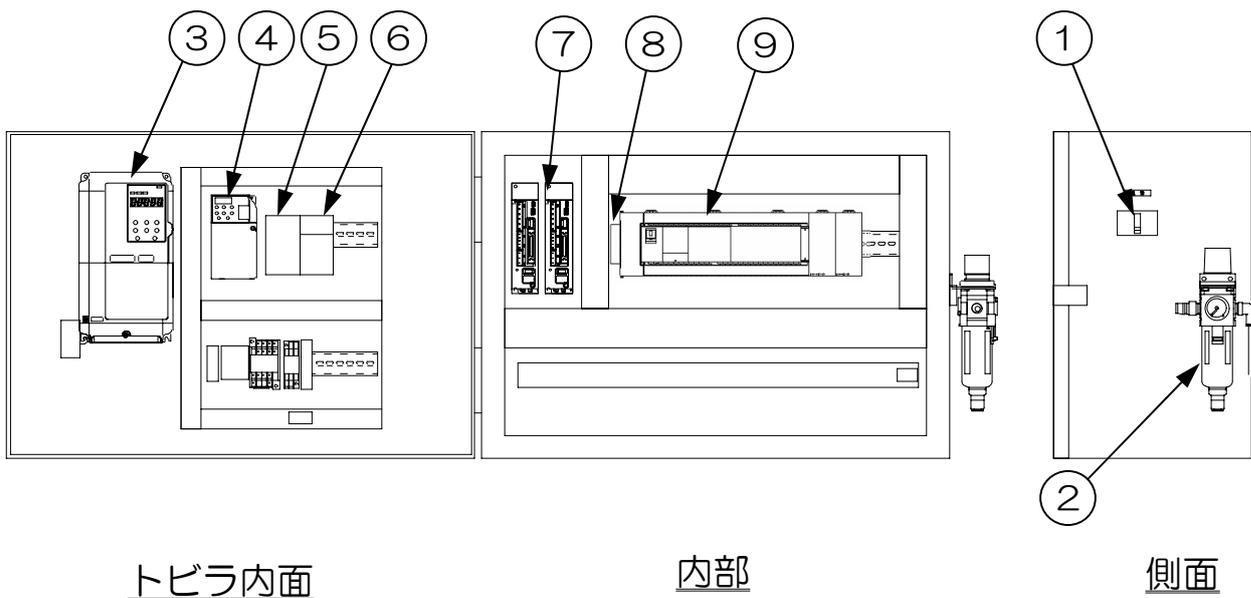
一時的に運転を停止します。

ミシンは針上位置で停止します。エアーシリンダで動作している部分の

一部は、その動作終了後停止します。ボタンのロックを解除し（右に回す）、

運転スイッチを押せば運転を再開できます。

1-2. 制御盤



- ①電源ブレーカ
- ②フィルターレギュレータ
- ③床送りモータ用インバータ
- ④ミシン移動用インバータ
- ⑤ミシン回転用電磁開閉器
- ⑥排出パワーモーター用電磁開閉器
- ⑦カマ昇降用サーボアンプ
- ⑧制御回路用ヒューズ
- ⑨シーケンサ

2. 運転準備

2-1. 針の取付、交換方法

- 1) ミシンが針上（矢印が真上）位置にあることを確認する。
- 2) 針固定ネジを2本緩めて不要の針を外す。
- 3) 針駆動レバーの後ろ端面と針端を合わせて（図1）針固定ネジを軽く締める。
- 4) カマ廻り止めを外す。
- 5) ミシン側面のクラッチを外して、ハンドルを回転方向に回して、針が最下点から上がっている状態で、カマ先が針の左端で、カマ先が針のエグリの中心（図2）になっているか確認する。
- 6) なっていなければ、針をずらして、下図の状態にする。
- 7) 針固定ネジを、締め込む。
- 8) カマ廻り止めの下に、シムを入れて、ネジを入れる。
- 9) カマのカマ廻り止めのすきまが1.5~2mmになるようにカマ廻り止めを上下させる。（図3）
- 10) カマ廻り止め固定用ネジを締める。
- 11) ハンドルを回して、針上位置に合わせて、クラッチを入れる。

糸噛みなどの後、目飛びや糸切れが頻繁に起こる場合、カマと針のタイミングが狂っている事が考えられますので、同じように行って下さい。

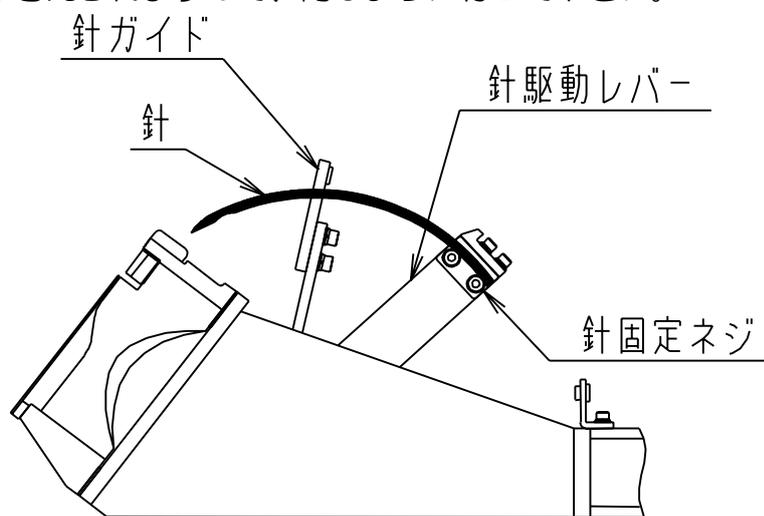


図 1

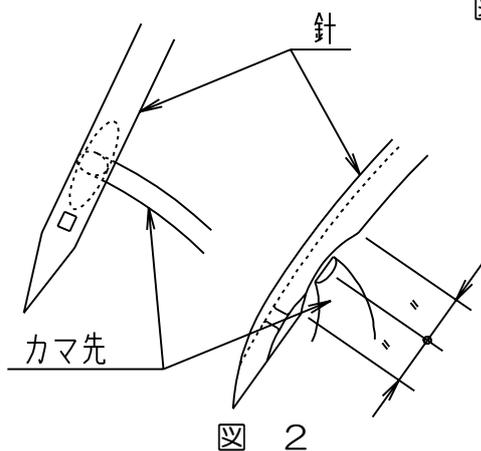


図 2

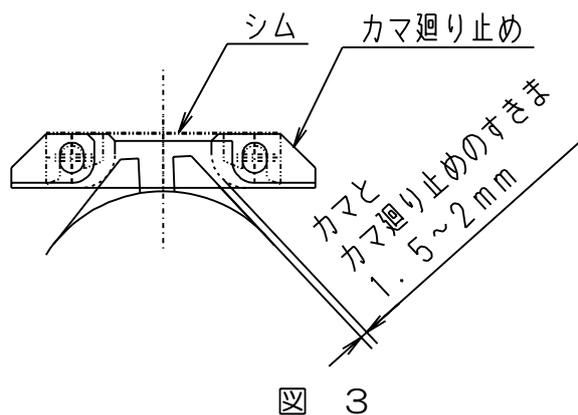
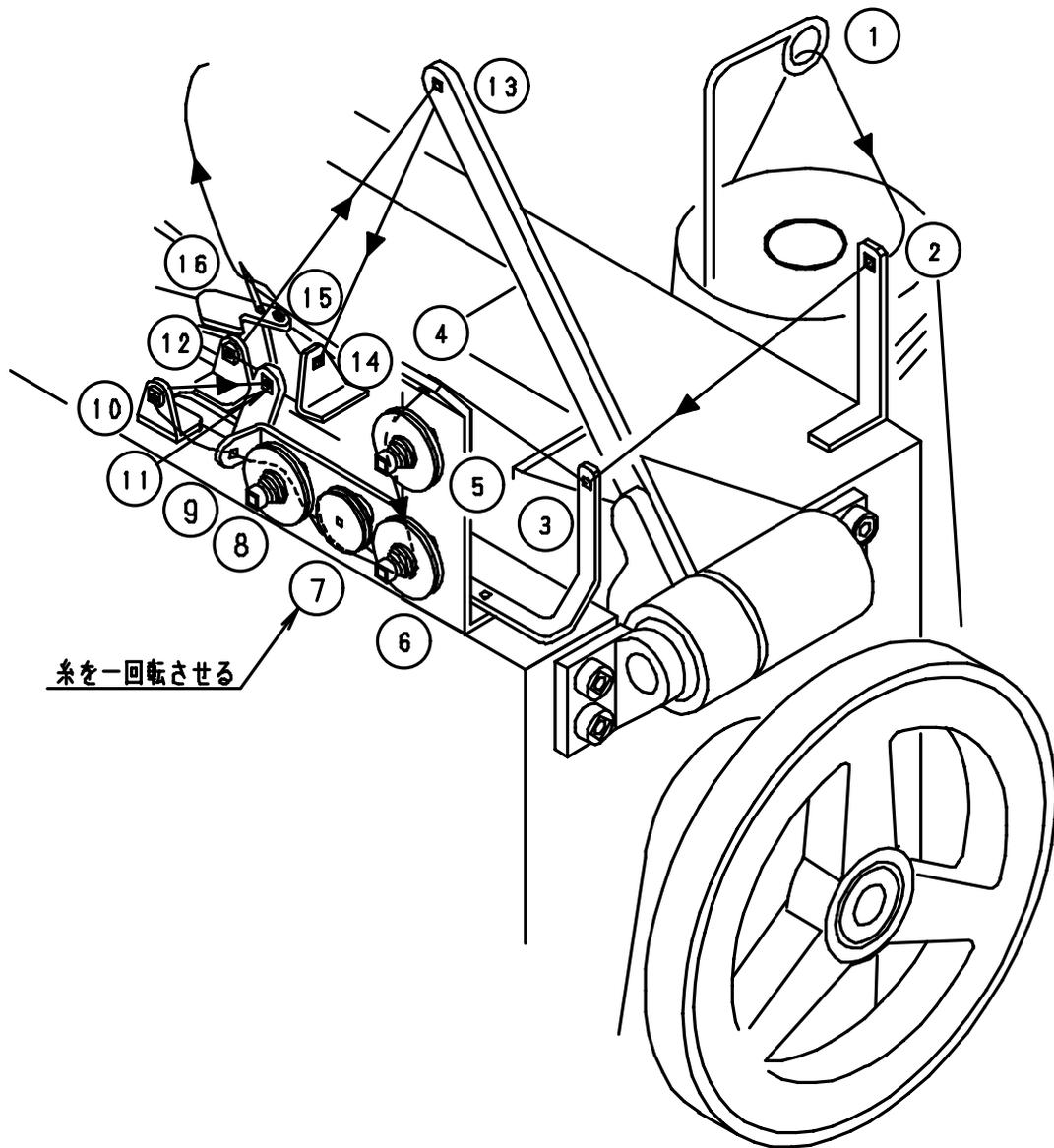


図 3

2-2. 糸の通し方

図の順序で糸を通します。



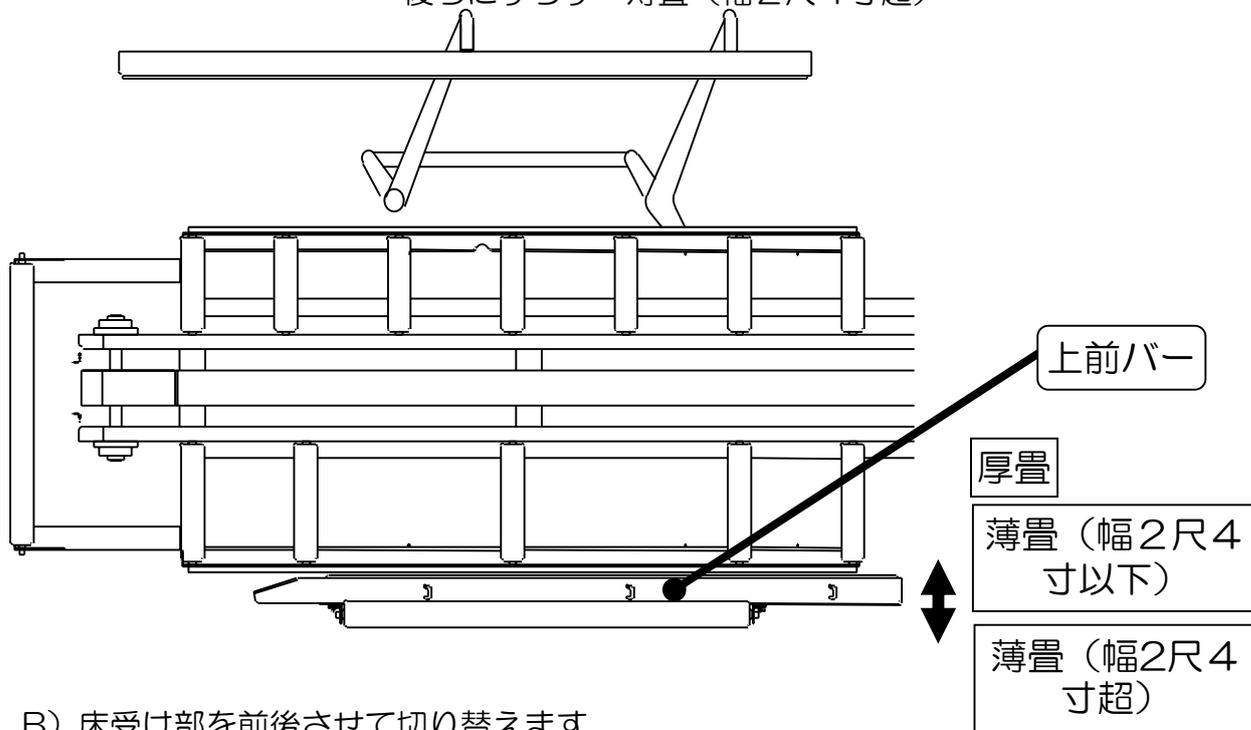
2-3. 畳の厚さによる調整

1. 厚畳と薄畳の切替

A) 床搬入部の上前バーを切り替えます。

上前バーを左にずらし、前後させることにより切り替えて下さい。

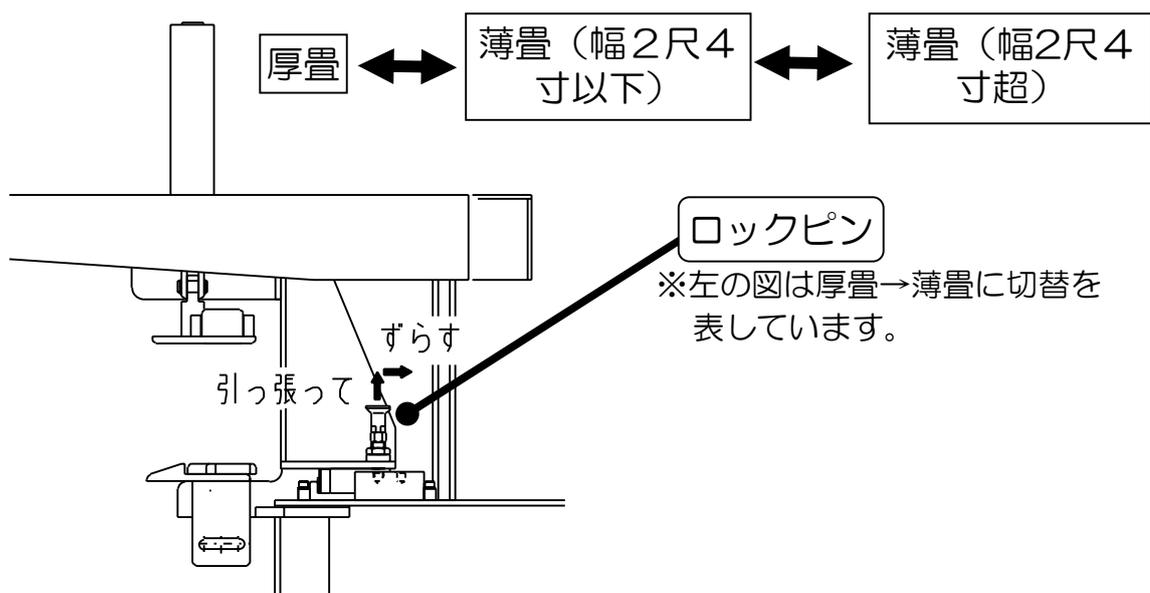
- 前に出す→厚畳
- 中間→薄畳（幅2尺4寸以下）
- 後ろにずらす→薄畳（幅2尺4寸超）



B) 床受け部を前後させて切り替えます。

ロックピンを持ち上げて、カチッとハマりこむまで移動させて下さい。

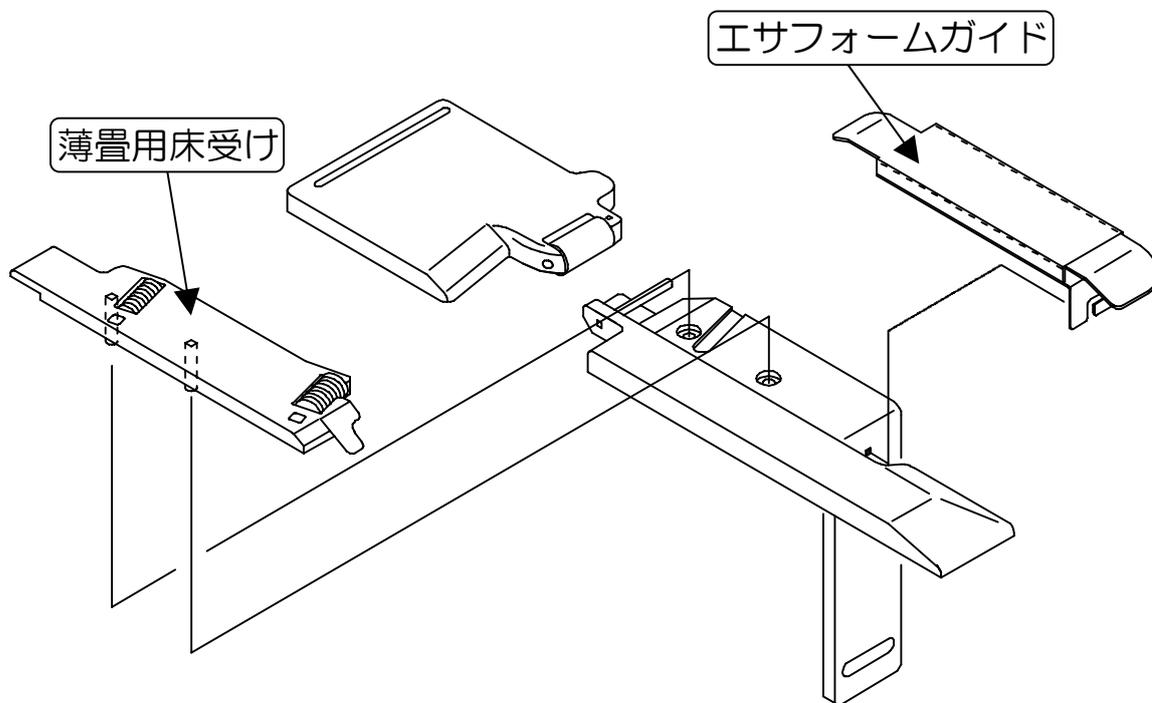
- 前に出す→厚畳
- 中間→薄畳（幅2尺4寸以下）
- 後ろにずらす→薄畳（幅2尺4寸超）



2. 補助床受けの取替

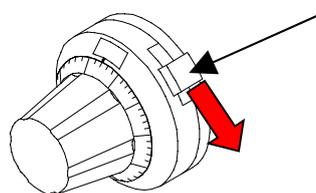
縫着する畳の種類及びエサフォームの有無で補助床受けを取り替えます。

- 薄畳の場合は薄畳用床受けを取り付けて下さい。
- 厚畳の場合はエサフォームの使用有無に関わらず、エサフォームガイドを取り付けて下さい。



3. 縫い高さの調整

操作盤の縫い高さ調整ボリュームを回して、針の高さを調整します。
調整後は、ボリュームのロックレバーを右側に倒してロックして下さい。



ロックレバー

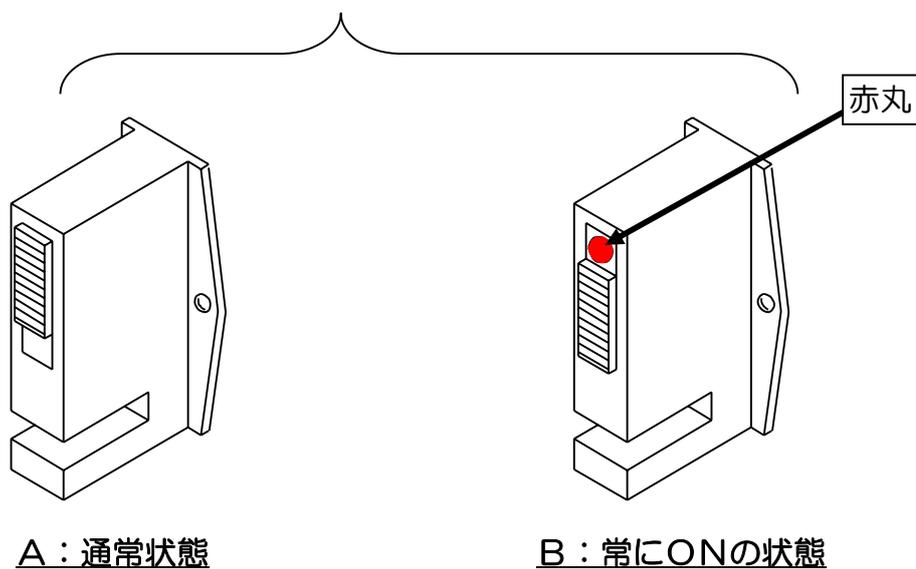
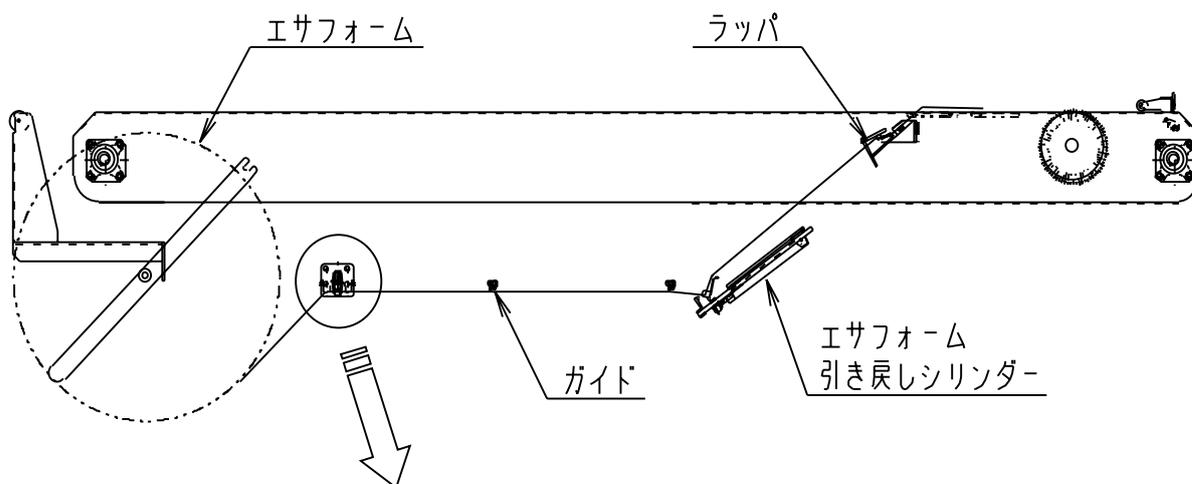
縫い高さ目安

	ボリューム目盛	縫い高さ(mm)
厚畳	80	33
	30	15
薄畳	20	13
	8	7

[メモ] 薄畳縫着では、縫い深さを50mm以上にはしないで下さい。
下糸の切断が出来なくなります。

2-4. エサフォームの通し方

図の順序でエサフォームを通します。



エサフォーム切れ検知スイッチ

◆エサフォーム切れ検知スイッチ

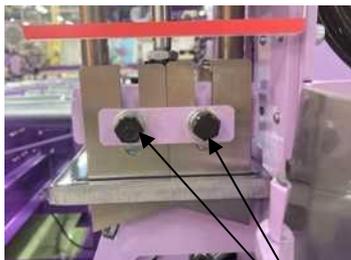
- エサフォーム使用時は必ずこのスイッチの溝部にエサフォームを通して下さい。
- エサフォームの幅に合わせて幅決めガイドを動かして下さい。
- エサフォームを使用しない時は、**B** のようにスライドスイッチを下げて赤丸が見える状態にして運転して下さい。
- エサフォーム使用時に、赤丸が見えている **B** の状態になっていると、エサフォームが無くなっても機械が停止しませんので、必ず **A** の状態にして下さい。

2-5. 刃物の交換

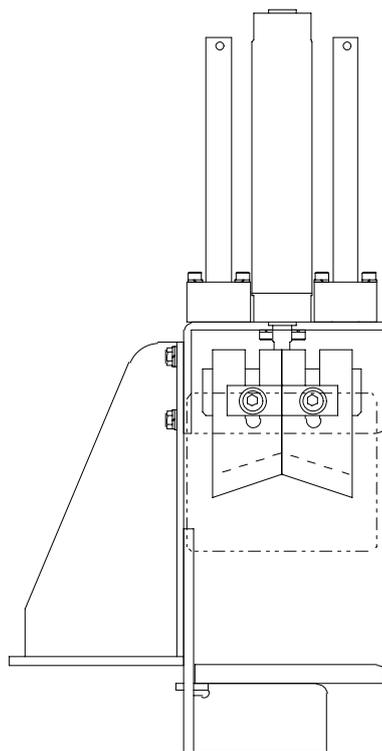
【△警告】

刃物交換時は、必ず電源とエアーを切ってから行って下さい。

- 1) 主電源をOFFにし、メインレギュレータの継手を抜きます。
- 2) 刃物取付ネジを緩め、刃物を取り替えます。
- 3) 床受け台の溝に入ることを確認して下さい。
- 4) 刃物取付ネジを締めます。



刃物取付ネジ



2-6. 光電スイッチの掃除

コンベア上部の光電スイッチのレンズ（下側）及び反射板を1日1回、エアーで吹かすか、柔らかい布で軽く拭いて下さい。

【△注意】ゴミが付着すると、誤動作の原因になります。

2-7. 注油、給脂

[△注意] 注油、給脂は機械が正常に動作するために必要ですので、必ず実施して下さい。

◆毎日始業前に注油して下さい。

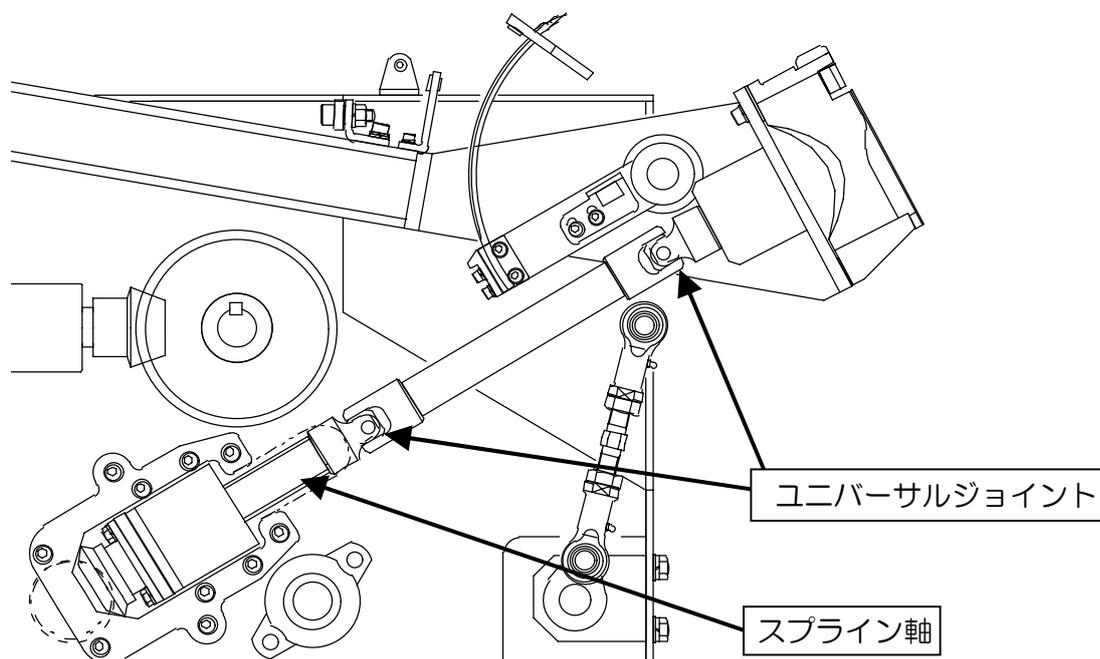
- ・カマ・・・1日1回以上、必ず注油して下さい。

品名
タービン専用オイル B3-1181

[△注意] カマ部に粘度の高い油を使用すると不調を招く恐れがありますので、上記の推奨のものを使用して下さい。

◆1回/月必ずカマ駆動用スプライン軸及びユニバーサルジョイント駆動部にグリースを塗布（給脂）して下さい。

[△注意] ユニバーサルジョイント及びスプライン軸へのグリース塗布を怠ると駆動部が摩耗し、短期間で交換が必要になります。

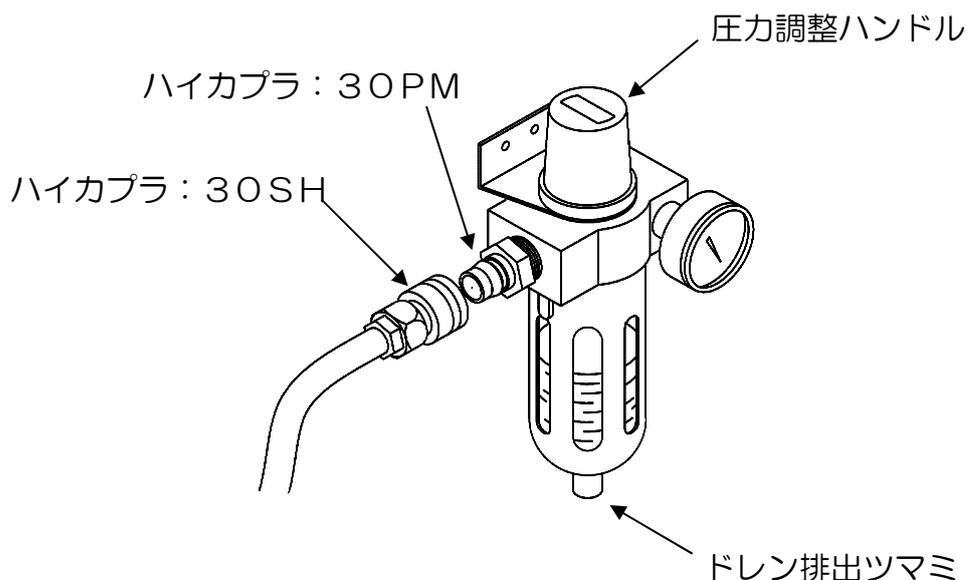


◆その他 給油、給脂必要箇所

- ・エサフォームカッターガイドシャフト
- ・マシン内部歯車
- ・各部チェーン
- ・その他、摺動部

機械油またはグリースを定期的に注油、給脂して下さい。

2-8. エアーの接続と空気圧調整



1. エアーの接続

機械上に何も無いことを確認の上、エアーを入れて下さい。
機械側には、ハイカプラ30PMを取り付けていますので、コンプレッサーからのホース先端に30SH（ホースが3/8”用）か20SH（ホースが1/4”用）等の組み合わせ可能なカプラを取り付けて接続して下さい。作業終了後は、カプラの接合を外して、必ずエアーを抜いて下さい。

2. エアー圧力調整方法

・圧力を上げる時

圧力調整用ハンドルを引き上げてから、右に回せば圧力が上がります。
調整後、圧力調整ハンドルを押し下げて下さい。

・圧力を下げる時

圧力調整用ハンドルを引き上げてから左に回し、設定する圧力よりも0.1MPa低い圧力まで一旦下げてから、右に回して設定圧力に合わせて下さい。
調整後、圧力調整ハンドルを押し下げて下さい。

3. 各部の圧力

メイン : 0.6MPa
床押工 : 0.1～0.3MPa
幅寄せ : 0.2～0.3MPa

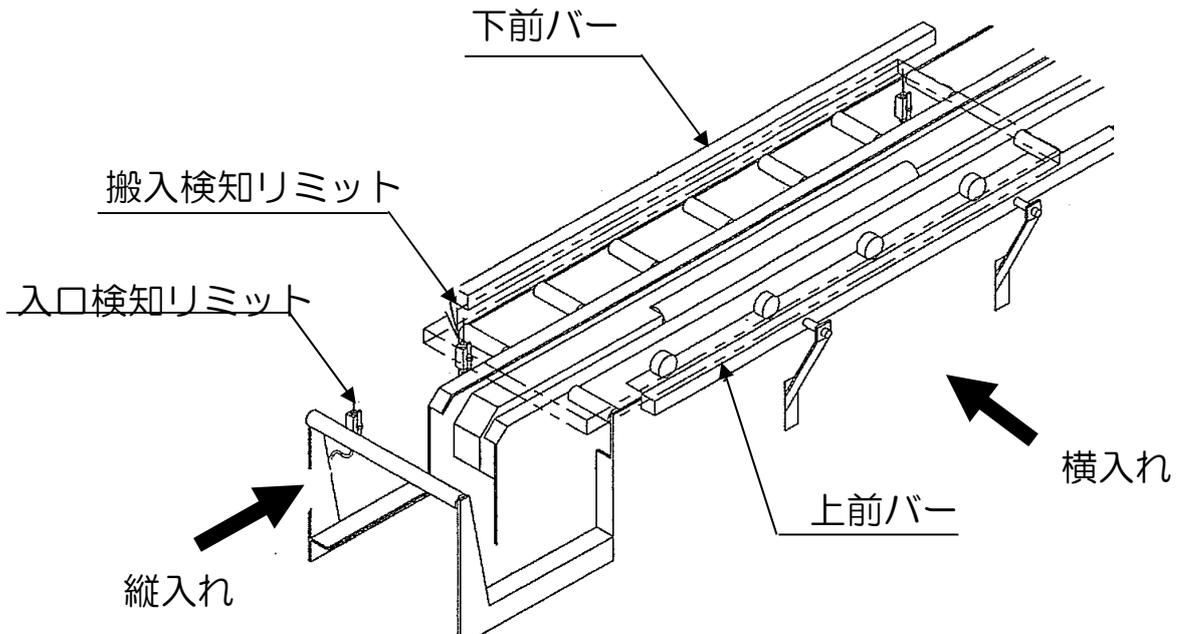
4. ドレンの排出

ドレンは自動で抜けますが、始業前に溜まっていないことを確認して下さい。

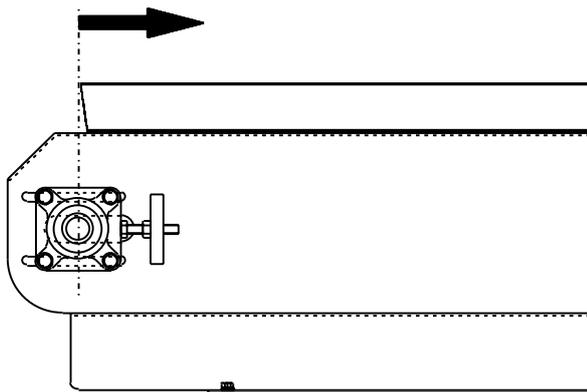
3. 運転操作

3-1. 通常の運転方法

1. 制御盤の電源ブレーカをONにする。
2. 手動・自動切換スイッチを手動にして、原点復帰を押す。
3. タッチパネルにて運転モードを確認・設定する。(3-3参照)
4. 手動・自動切換スイッチを自動にする。
5. 運転スイッチを押すと自動運転準備完了です。



横入れ、縦入れのどちらの場合も、入口床検知リミットは外れて、搬入検知リミットは畳で押さえられている状態に畳を送り込んで下さい。



[△注意]

送りバー従動軸よりミシン寄りに畳の後ろ端があるように畳を送り込んで下さい。畳の下に送りバーがもぐり込み、故障の原因となります。

上記の状態に畳を送り込めば、自動運転に入り、縫着とエサフォーム切断を行います。二枚目以降は、運転スイッチを押さなくても畳を送り込めば、自動運転を行います。

縦入れのみで使用される時は、タッチパネルで「縦入れ」を選択すると上前バーは上昇した位置のままの動作となります。

3-2. いろいろな縫着

◆縫着中に糸切れした場合

自動的に運転は停止され、一時停止の状態になります。

下糸切れの場合は**カマ上昇・下降スイッチ**を下降側に倒すとカマが下降します。糸を交換後、カマを上昇させて、**停止縫いスイッチ**を押し、**運転ボタン**を押して下さい。

畳を後退させる場合

1. **床押さえスイッチ**を上前下前共”切”にする。
2. **床送り前進・後退スイッチ**で送りバーを後退させ、畳を引き戻す。
3. エサフォームのたるみを取る。
4. **床押さえスイッチ**にて上前下前共”入”にする。

◆片側だけ縫着する場合

1. **縫着選択切替スイッチ**を押し、縫着したい側にします。
このスイッチを押す毎に両返縫い→片側縫い→両返縫い・・・と表示します。
2. 縫着しない方のミシンクラッチを外します。
3. 通常の運転と同じ操作を行います。

◎ミシンクラッチの外し方

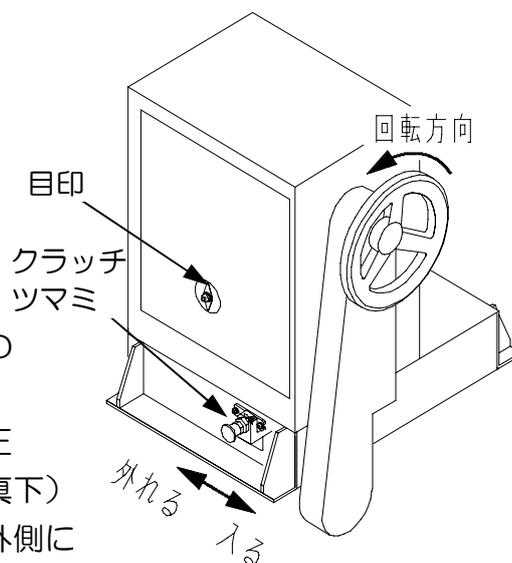
片側縫いの他、切り欠きのある畳を縫着する場合クラッチを外します。

クラッチつまみを手前に引っ張り、内側にスライドさせるとクラッチが外れます。

◎ミシンクラッチの入れ方

クラッチの入っている方のミシンの目印の位置を確認します。

クラッチを入れる方のミシンハンドルを正回転させ、目印の位置が同位置（真上又は真下）の少し手前でクラッチつまみを引っ張り、外側にスライドさせ、さらにハンドルを正回転させてクラッチを入れて下さい。



[△注意]

クラッチを入れたり外したりする時は、目印が針上位置（真上又は真下）の状態で行って下さい。

違う位置でクラッチを入れると、針折れ等の異常の原因となります。

◆切り欠きがある畳を縫着する場合 ※切り欠き深さは15～480mmが対応可

1. タッチパネルの切り欠き検知スイッチを”あり”にします。
2. 切り欠きがある方を固定側ミシン側にして、畳を送り込みます。
(移動側に入れると切り欠きが検知できません。)
3. 縫い始めに切り欠きがある場合は、下前ミシンの縫い始めで一時停止します。
4. 固定側ミシンのクラッチを外します。
5. 運転スイッチを押すと、下前ミシンのみ縫着します。
6. 切り欠きの縫い終りで一時停止しますので、固定側ミシンのクラッチを入れます。
7. 停止縫いスイッチを押してから、運転スイッチを押すと、通常通り縫着します。
8. 途中で切り欠きがある場合は、切り欠きの手前で自動で停止縫いを行い、一時停止します。1枚の畳に2つ以上切り欠きがある場合、4～7を繰り返して下さい。
9. 切り欠き畳の縫着が終わったら、タッチパネルの切り欠き検知スイッチを”なし”にして下さい。

◆切り欠き畳の切り欠き側だけを縫着する場 ※切り欠き深さは15～480mmが対応可

1. 両側縫い／片側縫い切替スイッチを片側縫いにします。
2. 移動側のミシンクラッチを外し、切り欠き検知スイッチを”あり”にします。
3. 切り欠きがある方を固定側ミシン側にして、畳を送り込みます。
(移動側に入れると切り欠きが検知できません。)
4. 運転スイッチを押すと、自動で切り欠きを検知し、縫着を開始・終了します。
5. 切り欠き畳の縫着が終わったら、タッチパネルの切り欠き検知スイッチを”なし”にして、移動側のミシンクラッチを入れます。

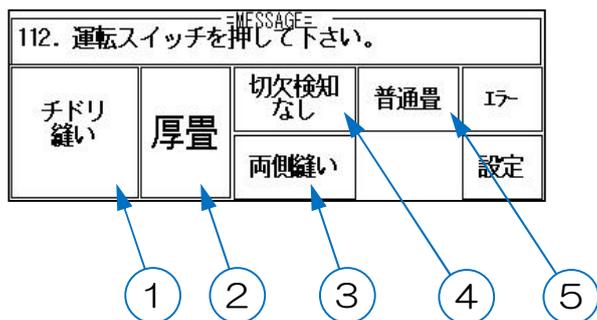
◆切り欠き深さが15mm以下の畳を縫着する場合

1. 両側縫い／片側縫い切替スイッチを片側縫いにします。
2. 移動側のミシンクラッチを外し、切り欠き検知スイッチを”なし”にします。
3. 切り欠きがある方を固定側ミシン側にして、畳を送り込みます。
4. 運転スイッチを押すと、通常の片側運転をします。
5. 切り欠きの手前になったら停止縫いスイッチを押して停止縫いをした後、一時停止スイッチを押します。
6. 床送りスイッチで切り欠きが終わるところまで畳を前進させます。
7. 停止縫いスイッチを押した後運転スイッチを押し、自動運転を再開させます。
8. 切り欠きが複数ある場合は6～8を繰り返します。
9. 切り欠き畳の縫着が終わったら、タッチパネルの切り欠き検知スイッチを”なし”にして、移動側のミシンクラッチを入れます。

◆切り欠き深さ480mm以上の畳を縫着する場合

装置中央の光電センサが反応するラインに合うようにテープなどを貼り付けます。以降は通常の切り欠き畳と同じように運転します。

3-3. 運転モード設定



①縫着モード 切換スイッチ

このスイッチを押す毎にチドリ縫い→ハシゴ縫い→変則チドリ縫い・・・と替わります。自動運転中は、切り替えできません。変更可能な場合は、床搬入前及び手動時です。

②厚畳 - 薄畳 切換スイッチ

糸切れ検知の感度設定を厚・薄の2段階で変更します。縫着モードと厚・薄の組合せにより、6種類の感度設定が可能です。

③縫着選択 切換スイッチ

このスイッチを押す毎に両返縫い→片返縫い→両返縫い・・・と替わります。片側のみ縫い直しをしたい場合などに使用します。片側縫いは、3-2◆片側だけを縫着する場合 を参照して下さい。

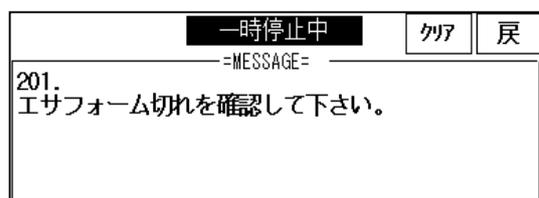
④切欠き検知ありなし 切換スイッチ

切欠きのある畳を縫着する場合、ありに設定します。

⑤普通畳／縁無畳 切換スイッチ

スイッチを押す毎に普通畳と縁無畳が切り替わり、縫い始め・縫い終わり・切り欠きの縫着位置が「普通畳用」または「縁無し畳用」の縫着設定に切り替わります。

3-4. エラーの確認



機械が異常を検知すると、エラー画面を表示して停止します。エラー内容を確認し、復旧してください。

【△注意】

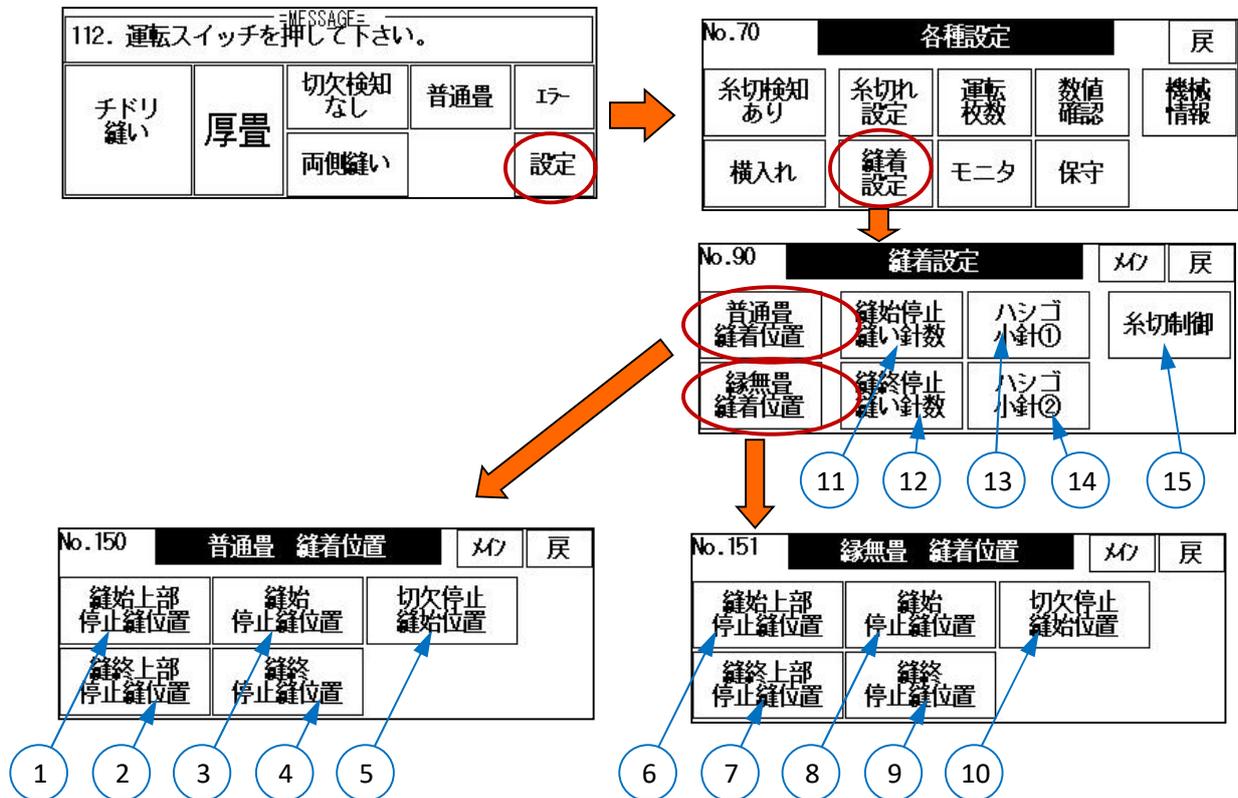
エラーを復旧しただけでは表示は消えません。復旧した後、「クリア」スイッチを押して下さい。正常に復旧できた時はエラー表示が消え、運転画面に戻ります。「クリア」を押した後エラーが継続している場合、再度表示されます。

4. 各種調整、設定

4-1. 縫着設定

出荷時、初期設定していますが、必要に応じて変更して下さい。

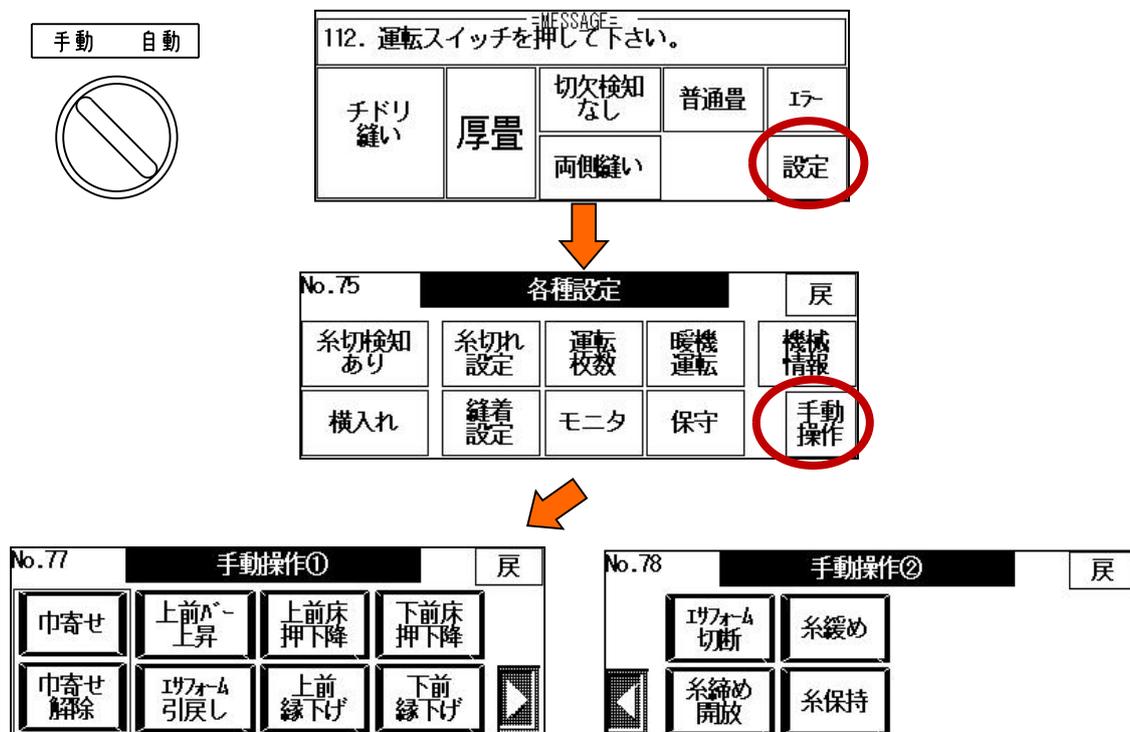
1. 運転画面右下部の設定を押すと、各種設定画面になります。
2. その中にある縫着設定を押すと、縫着設定(1)画面になります。



- ①普通量 縫始上部停止縫位置 : 普通量の縫い始めの上部停止縫い位置を調整します。
- ②普通量 縫終上部停止縫位置 : 普通量の縫い終わりの上部停止縫い位置を調整します。
- ③普通量 縫始停止縫位置 : 普通量の縫い始めの停止縫い位置を調整します。
- ④普通量 縫終停止縫位置 : 普通量の縫い終わりの停止縫い位置を調整します。
- ⑤普通量 切欠停止縫始位置 : 普通量の切り欠きの停止縫いと縫い始めの位置を調整します。
- ⑥縁無量 縫始上部停止縫位置 : 縁無量の縫い始めの上部停止縫い位置を調整します。
- ⑦縁無量 縫終上部停止縫位置 : 縁無量の縫い終わりの上部停止縫い位置を調整します。
- ⑧縁無量 縫始停止縫位置 : 縁無量の縫い始めの停止縫い位置を調整します。
- ⑨縁無量 縫終停止縫位置 : 縁無量の縫い終わりの停止縫い位置を調整します。
- ⑩縁無量 切欠停止縫始位置 : 縁無量の切り欠きの停止縫いと縫い始めの位置を調整します。
- ⑪縫始停止縫数 : 縫い始めの停止縫い数を設定できます。
- ⑫縫終停止縫数 : 縫い終わりの停止縫い数を設定できます。
- ⑬ハシゴ小針① : ハシゴ縫い小針ピッチ及び縫い始めの小針数を設定します。
- ⑭ハシゴ小針② : ハシゴ縫いの縫い終わり小針の開始位置を調整します。
- ⑮糸切制御 : 糸切制御の有効/無効の切り替え及び、糸切時の床送り後退量を設定できます。

4-2. 手動操作の方法

- 切替スイッチを『手動』にし、運転画面右下部の**設定**を押すと、各種設定画面になります。
- 各種設定画面の右下にある**手動操作**を押すと、手動操作画面が表示され、手動操作が行えます。

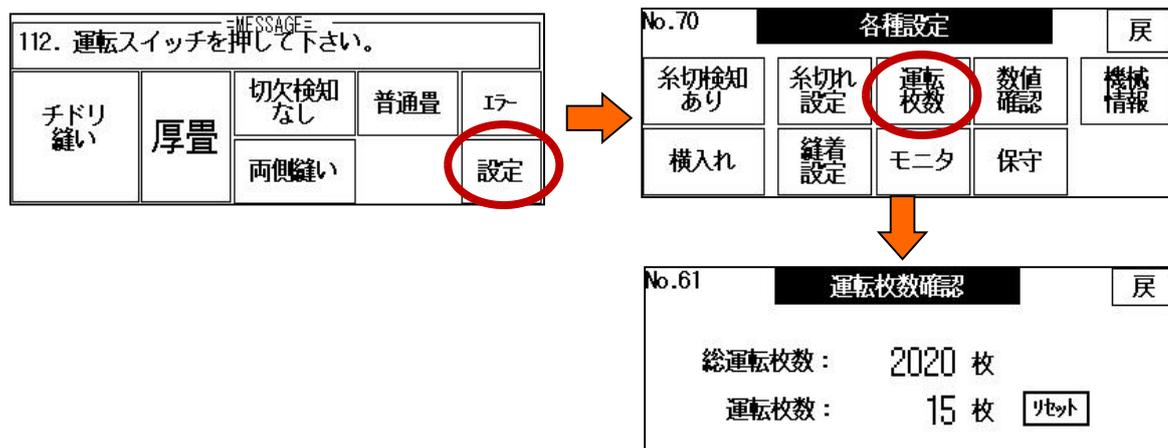


[△注意]

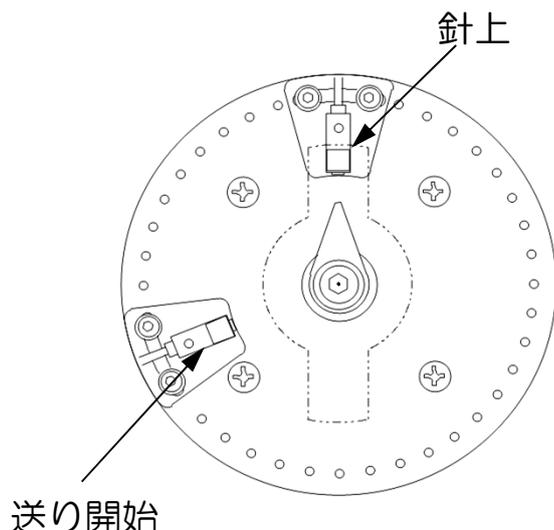
手動操作は、他の人が機械の周辺にいない事を確認の上、行って下さい。
思わぬ怪我をする危険があります。

4-3. 運転枚数の確認

- 運転画面右下部の**設定**を押すと、各種設定画面になります。
- 各種設定画面の中のある**運転枚数**を押すと、運転枚数確認画面が表示されます。
 - ・総運転枚数及び運転枚数が確認できます。
 - ・【リセット】を押すと運転枚数の数値が0になります。



4-4. ミシン内部のセンサーの配置



4-5. 糸切れ検知の調整

本機の糸切れ検知は、ロータリーエンコーダにより上糸の使用量で検知します。床の種類・状態、糸の種類、縫い高さ（床の厚み）、ピッチなどにより糸の使用量は変化しますので設定が必要です。

上前・下前それぞれで縫着モード別に厚床・薄床を別々に設定します。

調整の方法

1. 運転画面右下部にある**設定**を押します。
2. 各種設定画面の**糸切れ設定**を押します。
3. 変更したい数字の縫着モードを押すと設定画面が表示されます。
4. 変更したい数値を入力してENTキーを押すと設定値が変わります。

MESSAGE				
112. 運転スイッチを押して下さい。				
チドリ縫い	厚畳	切欠検知なし	普通畳	エラー
		両側縫い		設定



No.70	各種設定				戻
糸切れ検知あり	糸切れ設定	運転枚数	数値確認	機械情報	
横入れ	縫着設定	モニタ	保守		



No.80	糸切れ感度設定①				メモ	戻
	薄床チドリ	厚床チドリ	薄床ハシゴ	厚床ハシゴ	糸切設定②へ	
下前	15	30	15	30		
上前	15	30	15	30		

【△注意】

0を設定すると、糸切れでも停止しません。

糸があっても止まる場合

設定値を下げて下さい。（例 014→012）

糸がなくなっても止まらない場合

設定値を上げて下さい。（例 014→016）

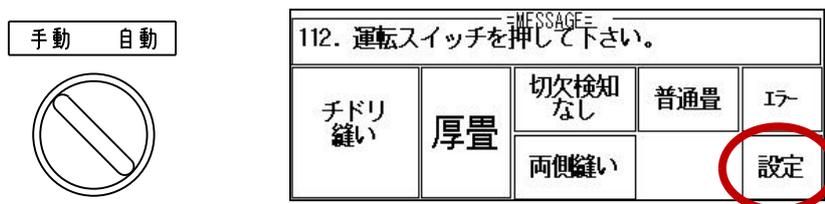
4-6. 暖機運転の方法

寒い日など、ミシンの動きが鈍い場合があります。
そんな時は以下の要領に従ってミシンの暖機運転を行って下さい。

[△警告]

暖機運転は、ミシン針に十分気をつけて行って下さい。

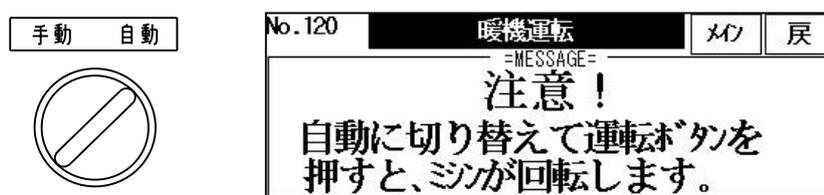
1. 切替スイッチを『手動』にし、運転画面右下部の**設定**を押します。



2. 各種設定画面が表示され、その中にある**暖機運転**を押します。



3. 暖機運転画面で、切替スイッチを『自動』に切り替え、操作盤にある**運転スイッチ**を押すとミシン単独で運転を開始します。



[△注意]

針に糸が通っている場合は、糸を抜いて下さい。

4. 停止するときは操作盤の**一時停止スイッチ**を押して下さい。即停止します。
暖機が十分完了したら、「戻」をタッチして元の画面に戻ります。
5. ミシンが針上でない場合、ミシンブレーキを”解除”にして、手回しハンドルで針上まで回転させ、ミシンブレーキを”入”にして下さい。

4-7. その他の設定

No.70	各種設定				戻
①	糸切れ検知あり	糸切れ設定	運転枚数	数値確認	機械情報
②	横入れ	縫着設定	モニタ	保守	

①糸切れ検知あり／なし 切替えスイッチ

糸切れ検知なしにすると、糸がなくなっても停止しません。
普段は糸切れ検知ありで使します。

②横入れ - 縦入れ 切替えスイッチ

オプションで自動搬入装置を取り付ければ、前工程から自動的に畳を供給できます。
その時に、**縦入れ**に切り替えて使します。
オプションを装備していない場合は、**横入れ**で使します。

5. 消耗品

曲針	SN3-6988
刃物	SV4-3308 #1、#2
ミシン駆動Vベルト	A-25 : 00GY50028 (60Hz) : 2本 A-26 : 00GY50027 (50Hz) : 2本
シーケンサバッテリー	FX3U-32BL : 00EE10551

6. 主な仕様

縫着可能な畳寸法 (仕上がり)	巾 : 2尺2寸~3尺3寸 ※2尺4寸以下は縫い深さ25mmが限界
	丈 : 2尺4寸~6尺6寸
	厚み : 13mm~65mm
縫い方式	チドリ縫い/ハシゴ縫い/変則チドリ縫い
糸切れ検知	標準装備 (エンコーダ方式)
エサフォーム引戻し	標準装備
切り欠き検知	標準装備
下糸巻き機	オプション
使用モータ	床送り 0.4kw
	ミシン駆動 0.4kw
	ミシンスライド 0.04kw
	カマ昇降 0.1kw×2ヶ
電源	3相200V 1.04kw

※仕様は改良などの為、予告なく変更する場合があります。

製品に関するお問い合わせ

KLASS 株式会社 畳事業部

0791-62-1772

土日祝日を除く 10:00~17:00

メンテナンスに関するお問い合わせ

KLASS 株式会社 サービス部

0791-65-2336

右の二次元コードからも連絡いただけます。



KLASS株式会社

〒679-4195 兵庫県たつの市龍野町日飼 190