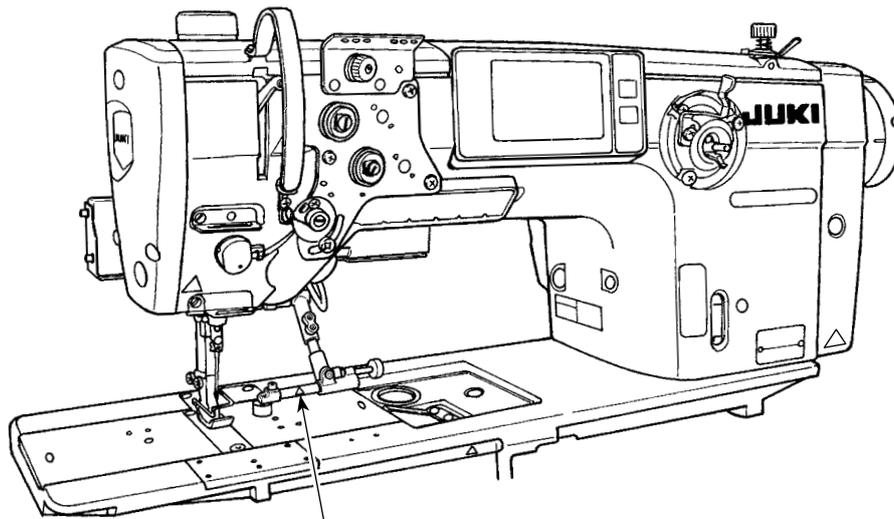


日本語

**デジタル吊り定規
取扱説明書**

安全装置と警告ラベルについて



挟込注意ラベル	
吊り定規のガイド部と押え足間で指等を挟み込まれる恐れがあることを示します。	

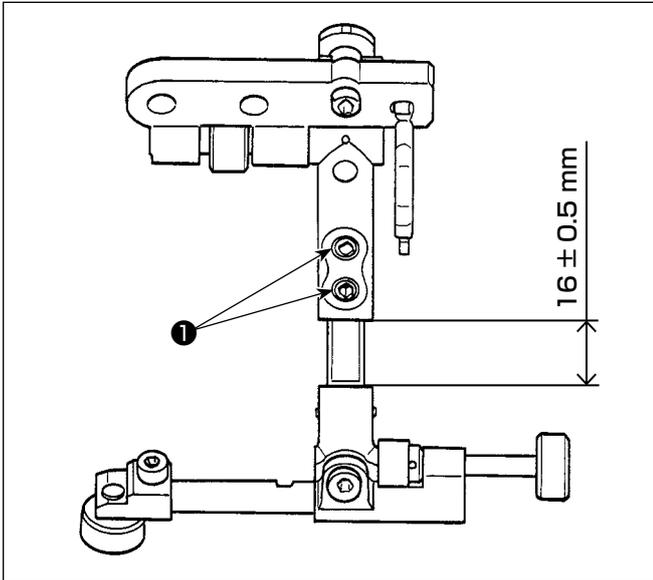
1. デジタル吊り定規のセットアップ



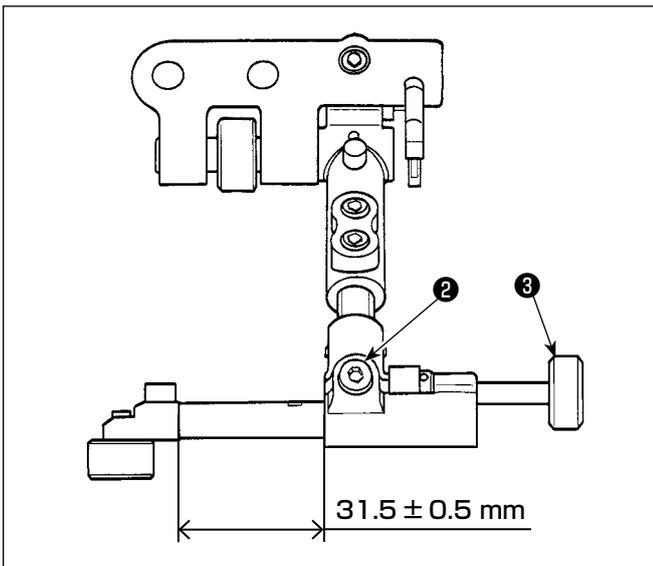
警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。

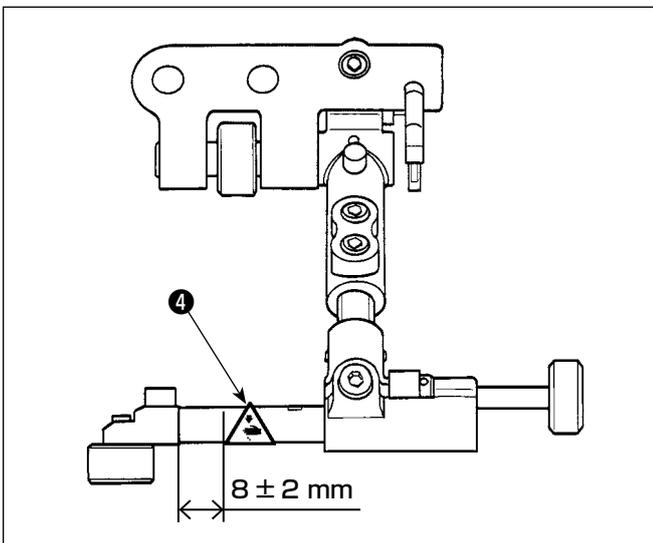
1-1. 吊り定規の調整方法（吊り定規を別途ご購入の場合）



- 1) 止めねじ①をゆるめます。
- 2) 図の寸法になるよう合わせます。
- 3) 止めねじ①を締めます。



- 4) 止めねじ②をゆるめます。
- 5) つまみ③を回し、図の寸法に合わせます。
- 6) 止めねじ②を締めます。



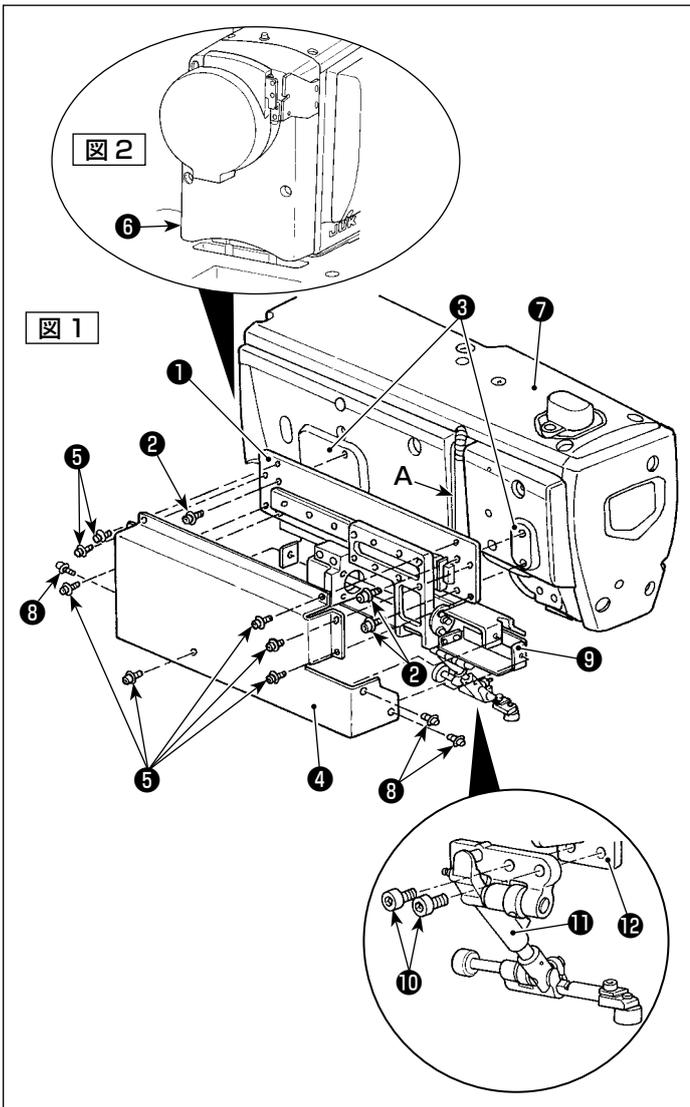
- 7) 図の指怪我注意シール④貼付部分を脱脂します。
- 8) 軸部の左端から 8 ± 2 mm の位置、上下は目視中央になるようにシールを貼ります。

1-2. デジタル吊り定規の取り付け方法



警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。



(1) デジタル吊り定規の取り付け

- 1) 図 1 を参考に、ねじ 3 個⑧、ねじ 7 個⑤をゆるめ、カバー④を取り外します。
- 2) デジタル吊り定規①をねじ 4 個②でミシンの取り付け面③に取り付けます。その際、コード類は溝部 A に沿って上側に出します。
- 3) ねじ 2 個⑩で吊り定規⑪を吊り定規腕⑫に固定します。
- 4) カバー④をねじ 7 個⑤で、デジタル吊り定規①に取り付けます。
- 5) カバー④とカバー⑨をねじ 3 個⑧で固定します。

(2) コードの接続

- 1) 図 2 の上面カバー⑦のねじ 7 個とモーターカバー⑥のねじ 4 個をゆるめ、それぞれのカバーを外します。
- 2) 図 3 を参考に、束線バンド⑭ 2 ヶ所を外し、ねじ 2 個⑬をゆるめて INT 基板カバー⑮を外します。

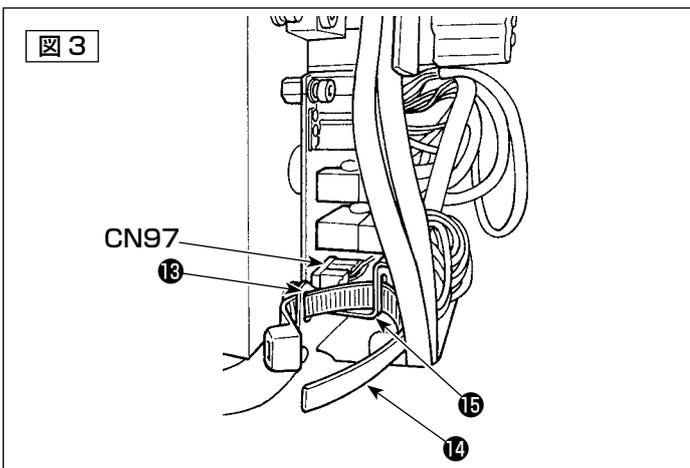


図 4

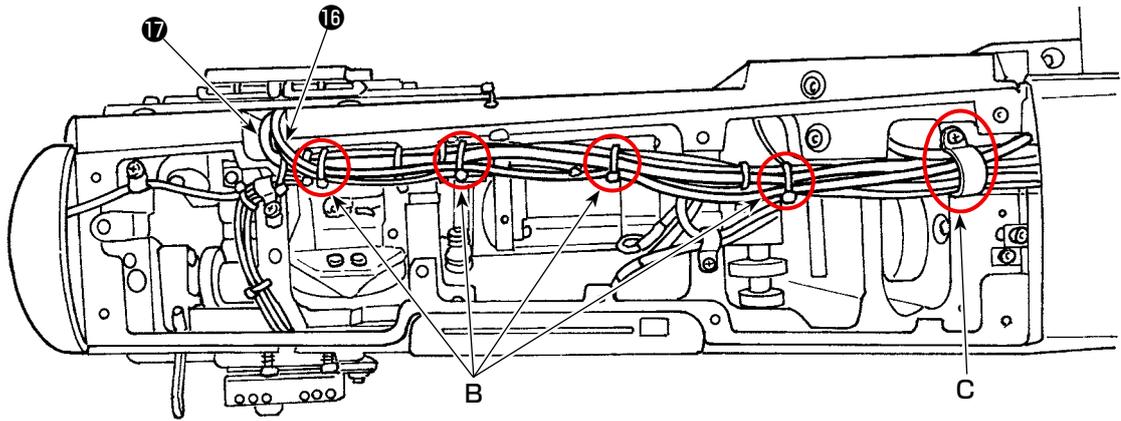
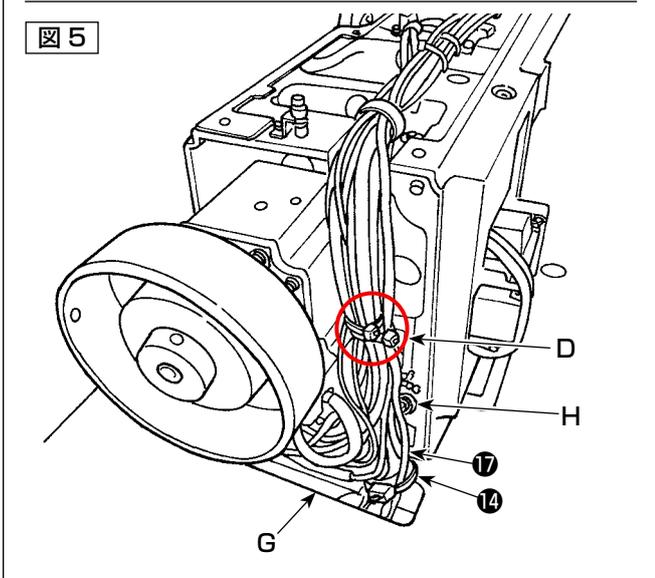


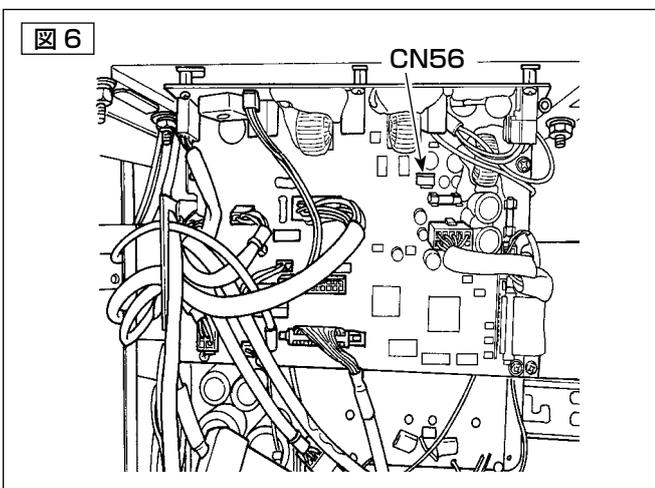
図 5



- 3) コード 2 本⑬⑭を図 4、5 のように他のコードに沿わせて配線し、B の位置 4 箇所ですの束線バンド (小) で束線します。また、もともと付いている図 4 のケーブルクリップ C で他のコードと一緒に止めます。
- 4) 図 5 の D の位置でコード 2 本⑬⑭を束線バンド (大) で、他のコードとまとめます。
- 5) 図 3 の INT 基板の CN97 (赤) にモーターコード⑬のコネクタを接続します。
- 6) 図 3 の INT 基板カバー⑮をねじ 2 個⑯で取り付け、コード類を束線バンド⑭でまとめます。このとき、ケーブル等が図 5 の送り変換体支点軸 H に触れることがないように、たるませず固定してください。

- 7) 上面カバー⑦とモーターカバー⑥を、それぞれねじで取り付けます。モーターカバー⑥取り付けの際、はずみ車を回したときに、はずみ車の外周面がモーターカバー⑥に擦らないように注意してください。
- 8) 電装ボックスカバーを外します。カバーの外し方は **本体取扱説明書「2-14. コードの接続」** を参照してください。
- 9) モーターコード⑬は束線バンド⑭でまとめ、G 部の穴を通し、テーブルの下に出します。

図 6



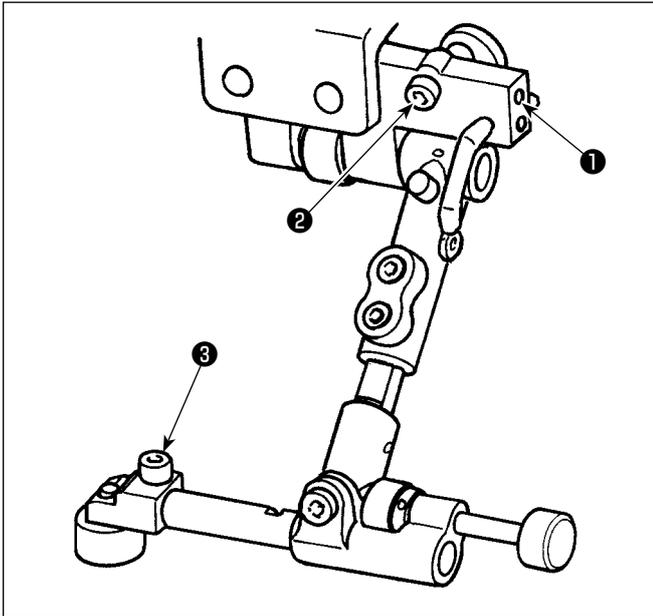
- 10) CTL 基板の CN56 (白) にモーターコード⑬のコネクタを接続します。
- 11) **本体取扱説明書「2-15. コードの処理」** に従い、モーターコード⑬の固定と電装ボックスカバーの取り付けを行ってください。

1-3. 吊り定規の高さ調整方法



警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。



- 1) ねじ①をゆるめます。
- 2) ねじ②を締めると吊り定規が上がり、ゆるめると下がります。
- 3) 高さが決まったら、ねじ①を締めます。
- 4) ねじ③をゆるめます。
- 5) 先端の角度を決めます。
- 6) 角度が決まったら、ねじ③を締めます。

2. 操作方法



警告

指はさみ防止のため、吊り定規動作中は指を近づけないでください。

2-1. 初期設定

2-1-1. 吊り定規の ON/OFF 設定

本体取扱説明書の「9-12-1. 吊り定規の ON/OFF 設定」を参照し、設定してください。

2-1-2. モーターの原点調整



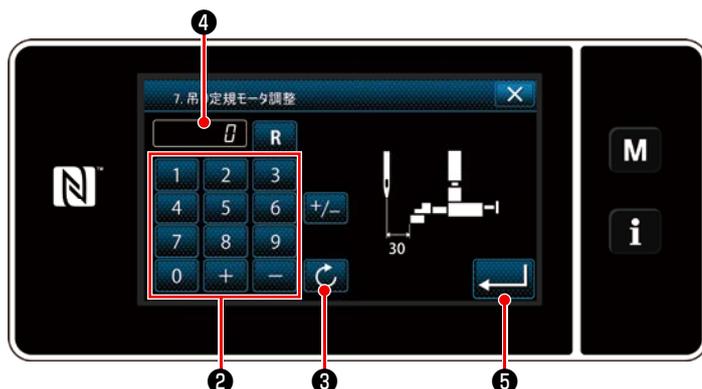
- 1) **M** ①を 3 秒長押しします。
「モード画面」が表示されます。



- 2) 「10. チェックプログラム」を選択します。



- 3) 「7. 吊り定規モータ調整」を選択します。
吊り定規モーターが原点検索をします。
原点検索後、30.0 mm の位置で停止します。



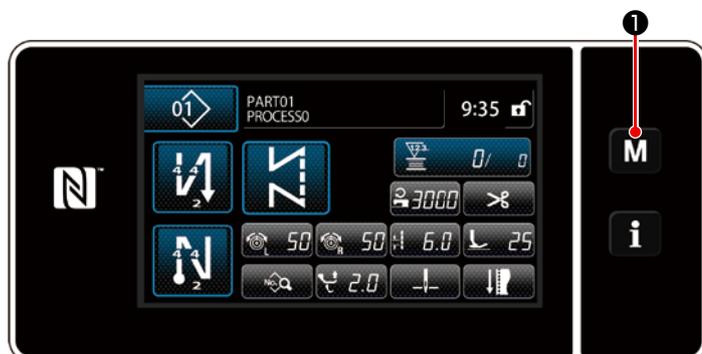
- 4) 針先から吊り定規先端までの距離が 30.0mm の位置にあるか確認します。
- 5) 吊り定規の位置が 30.0mm でないときはテンキー②で補正值を入力して、**↺** ③を押し④に反映させます。
吊り定規が原点検索し、30.0 mm の位置で停止します。
- 6) **↵** ⑤を押すと、確定されます。

2-1-3. 吊り定規最小ギャップの設定

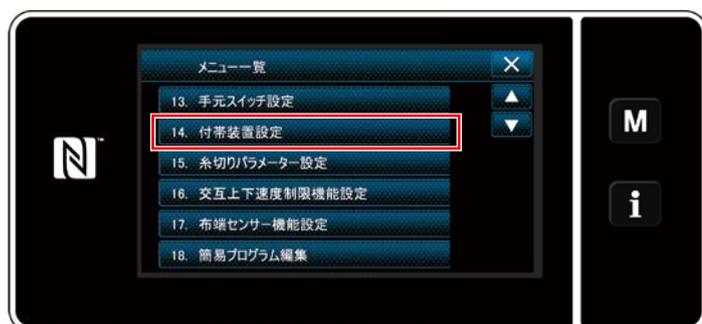
吊り定規最小ギャップは、吊り定規が針先に近づくことができる限界の位置です。



1. 押え足を交換した際は、吊り定規最小ギャップの設定値を確認し、押え足に当たらない位置に設定してください。
2. 吊り定規動作中は、吊り定規のガイド部と押え足間で指等を挟みこまれる恐れがありますのでご注意ください。



- 1) **M** ①を3秒長押しします。
「モード画面」が表示されます。



- 2) 「14. 付帯装置設定」を選択します。



- 3) 「2. 吊り定規」を選択します。



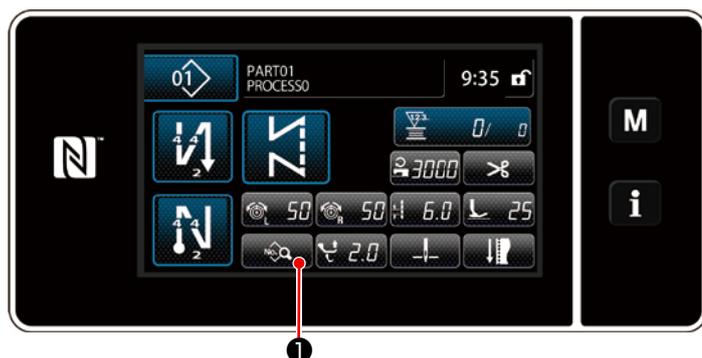
- 4) 「H200 吊り定規最小ギャップ」を選択します。



- 5) テンキー②で吊り定規最小ギャップの値を入力します。
- 6)  ③を押すと、確定されます。

2-2. 吊り定規位置の設定方法

2-2-1. パターン縫いモードでの設定方法



- 1)  **1**を押します。
「縫製データ編集画面」が表示されます。



- 2)  **2**を押します。
「吊り定規位置設定画面」が表示されます。

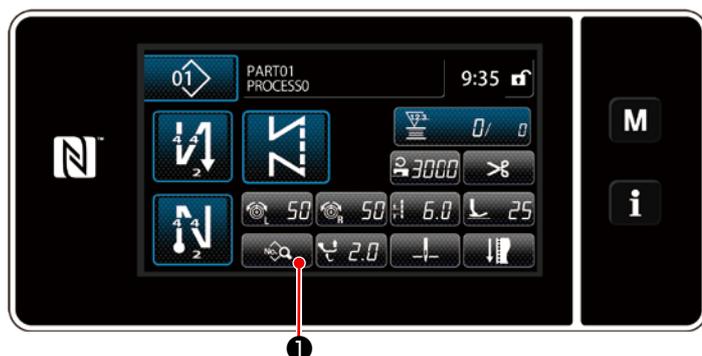
< 縫製データ編集画面 >



- 3) テンキー**3**で吊り定規位置を入力します。
- 4)  **4**を押すと、確定されます。
入力した位置に吊り定規が移動します。

< 吊り定規位置設定画面 >

2-2-2. ワンタッチ切り替え機能での設定方法



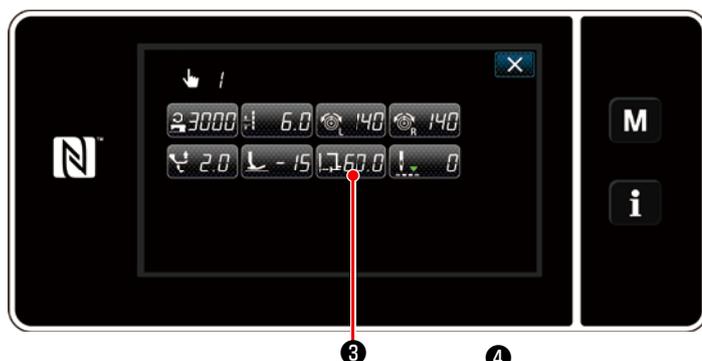
- 1)  **1**を押します。
「縫製データ編集画面」が表示されます。



- 2) **2**から設定するワンタッチスイッチの番号を押します。



- 3)  **3**を押します。
「吊り定規位置設定画面」が表示されます。



- 4)  **4**を押します。
- 5) テンキー**5**で吊り定規位置を入力します。
- 6)  **6**を押すと、確定されます。



ワンタッチスイッチを押すと、入力した位置に吊り定規が移動し、再度押すと解除されます。

2-2-3. 多角縫いステップでの設定方法

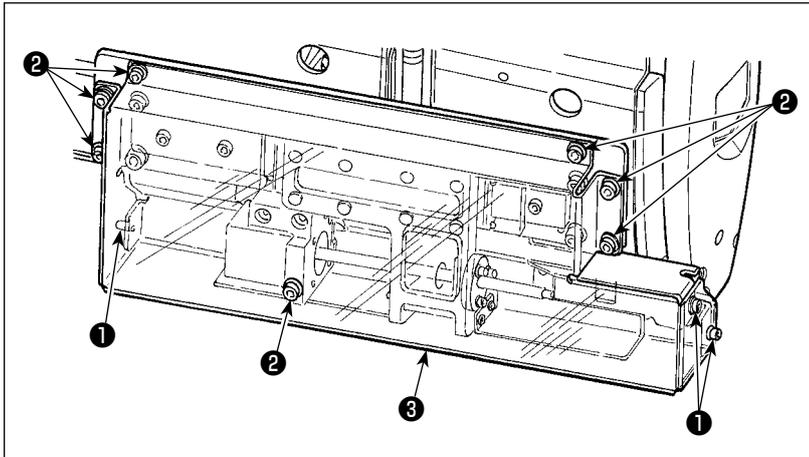
本体取扱説明書の「9-2. 多角縫いの設定」を参照し、設定してください。

3. メンテナンス (グリスアップ)

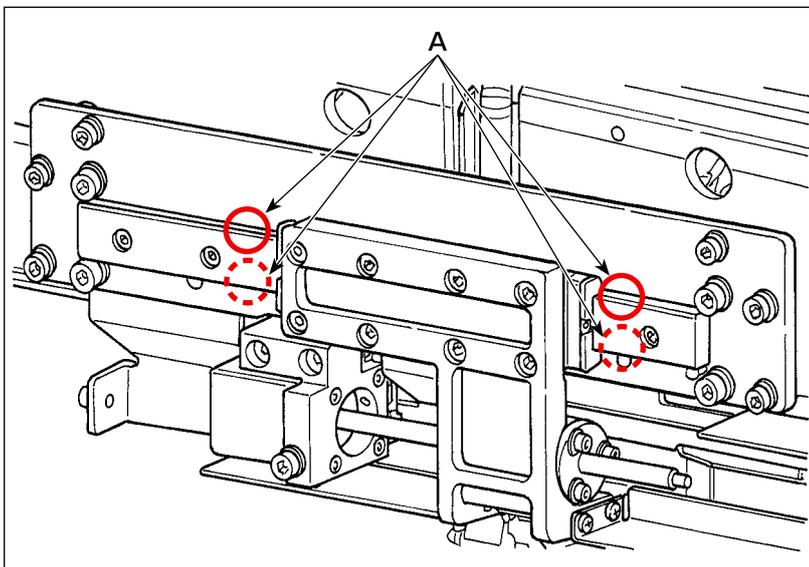


警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。



1) 図を参考に、ねじ 3 個①、ねじ 7 個②をゆるめ、カバー③を取り外します。



2) リニアガイドのレールの溝部 A (ブロックの摺動範囲) にグリスを少量塗布します。

3) カバー③をねじ 3 個①とねじ 7 個②で取り付けます。



1. 1 年に 1 回定期的にグリスアップすると効果的です。
2. グリス塗布箇所には、決して油を差さないでください。
3. 必要以上にグリスを塗るとカバーからグリスが漏れる心配があるのでご注意ください。
4. グリスは、必ずオプション部品の GREASE (品番: 40097886) を使用してください。