

BR10 搭載用ドライヘッド高速電子単糸環縫ボタン付けミシン
(自動糸切り装置、ほつれ防止機能付き)

MB-1800C

取付手順書



本取付手順書は、MB-1800C についての手順書です。本製品を MB-373N/BR10 または、MB-377A/BR10 に載せ替えて使用される際は、事前に MB-1800 の取扱説明書の「安全についての注意事項」を読み、十分理解の上でご使用ください。なお、取付け手順を強調するため、頭部及びBR10のイラストは簡略化されています。従って、安全装置のイラストも一部省略しております。

はじめに

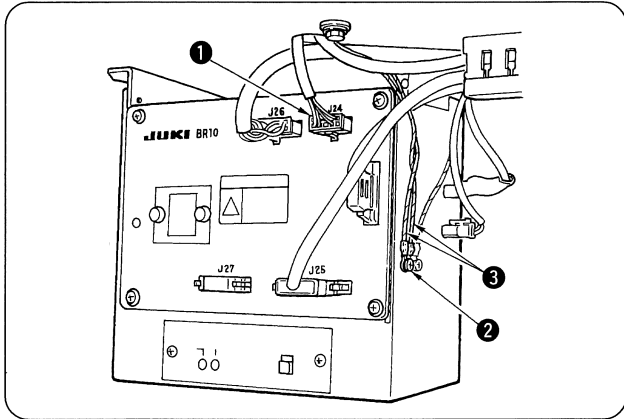
この取付手順書は、MB-373N/BR10、MB-377A/BR10の頭部をMB-1800Cに載せ替えるための手順を示してあります。MB-1800 取扱説明書と合わせて、必ずこの取付け手順書をお読みください。



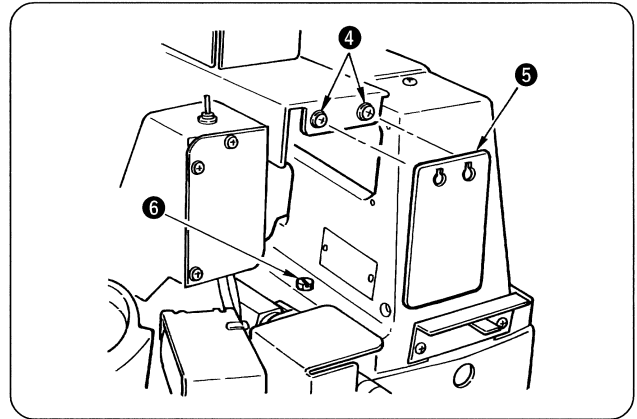
注意

不慣れによる事故防止のため、機械を熟知した保全技術者が本取付手順書の指示範囲で作業を行なってください。
不意の起動による事故防止、感電事故防止のため、電源は必ず切ってから行なってください。

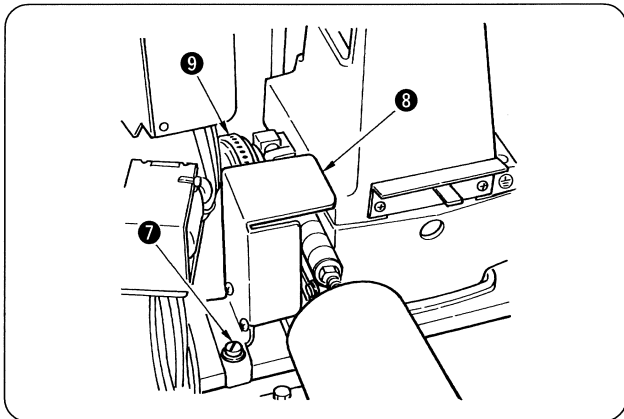
1. 取り外す部品



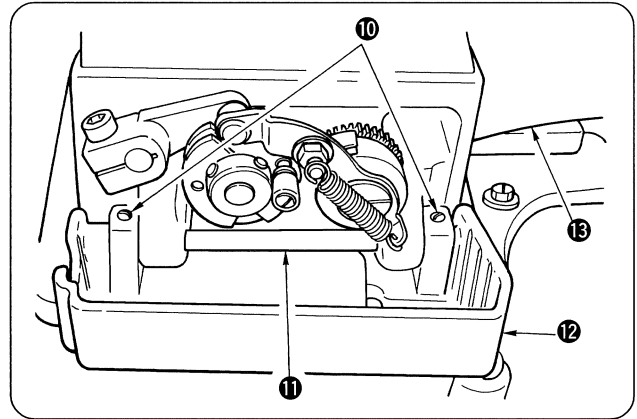
1) BR10の電装ボックスのJ24コネクタ①を外し、ねじ②を外して頭部とワイパーのアース線③を外し、テーブルの上に引き出します。



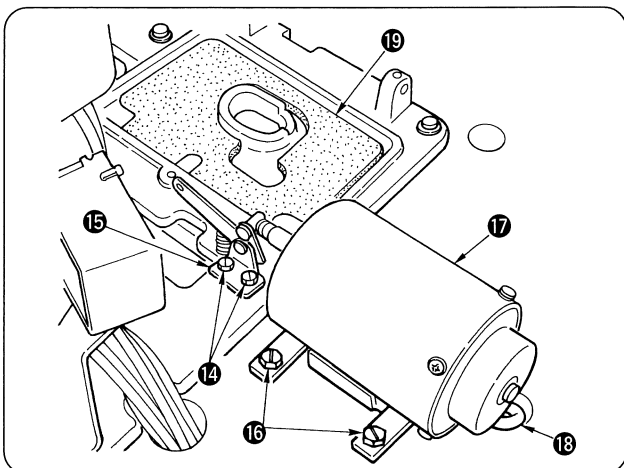
2) ねじ④をゆるめ後部カバー⑤を外し、アームベッド取付けねじ⑥を外します。



3) ねじ⑦を外し、ミシンプリーカバー取付け具⑧を外してベルト⑨を外します。



4) ねじ⑩をゆるめ側面カバー軸⑪と側面カバー左⑫を外し、頭部⑬ (MB-373/-377) を降ろします。

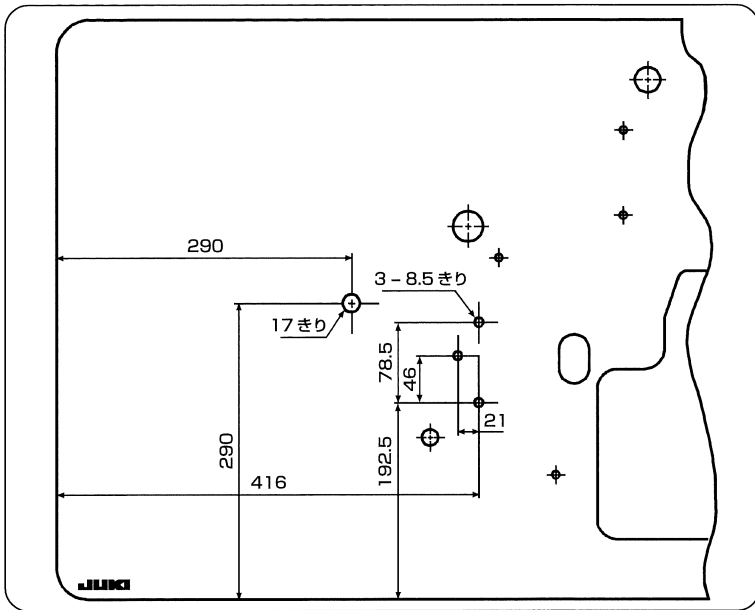


5) ねじ⑭を外して起動リンク取付け台⑮を外します。

6) ねじ⑯を外して起動マグネット組⑰及びコード⑱を外します。

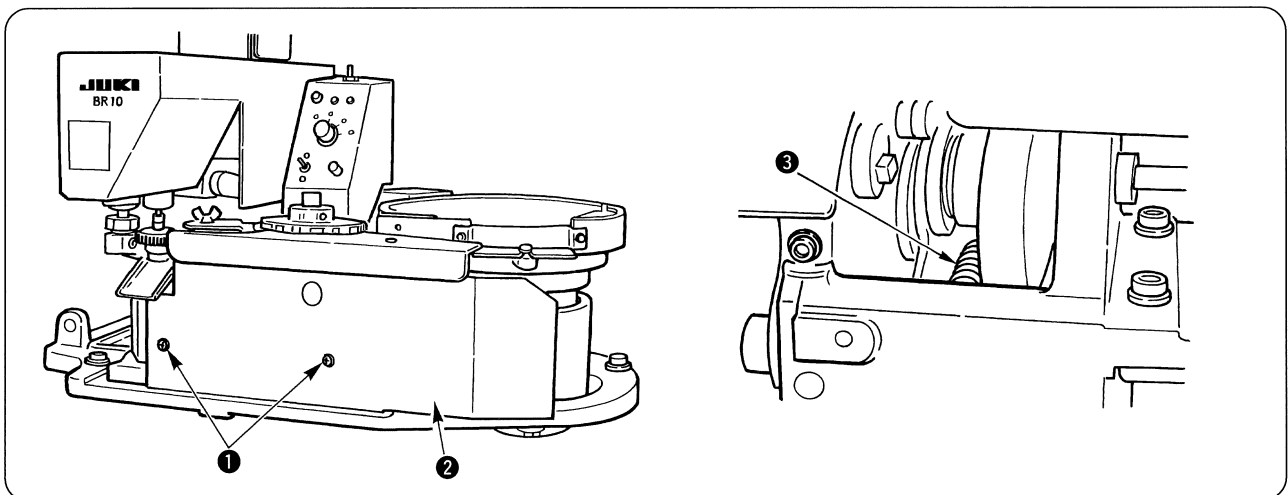
7) 給油フェルト⑲を外します。

2. テーブルの加工方法

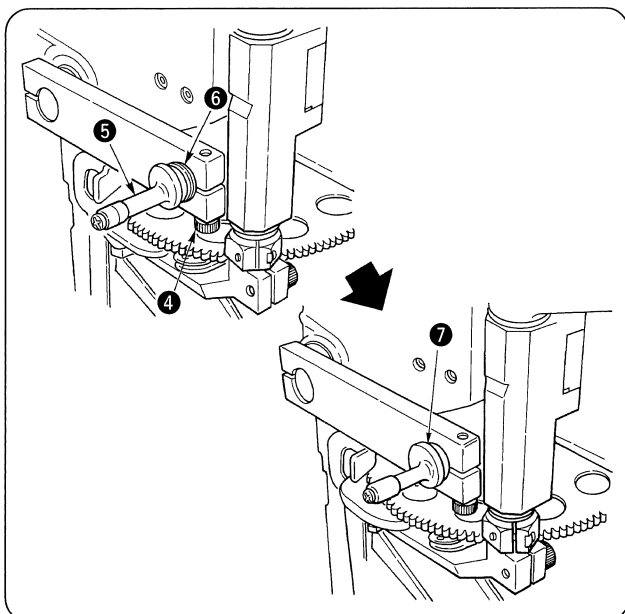


テーブル加工図のようにφ8.5きり穴 x 3とφ17きり穴をあけてください。

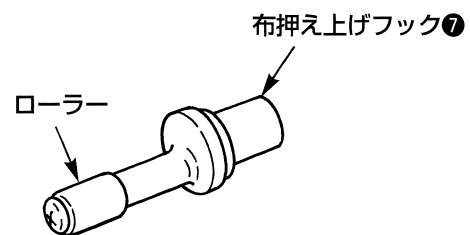
3. BR10 (自動ボタン送り装置) の部品交換方法

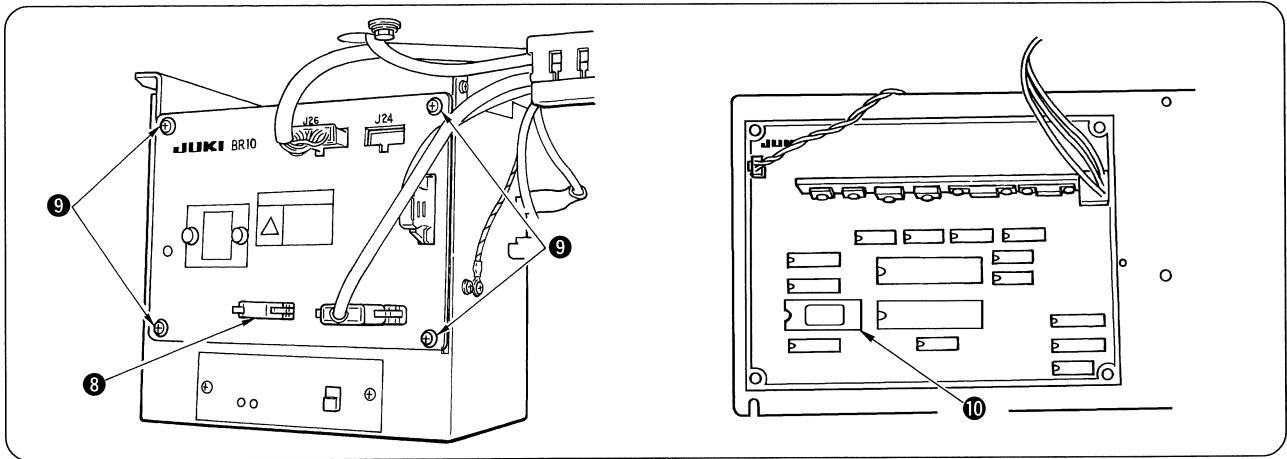


1) ねじ①を外して前面カバーB②を外します。ダブルカム戻しばねA③を付属のばねに交換してください。



- 2) 付属の布押え上げフック⑦に付属のローラーを付属のねじで止めます。
- 3) ねじ④をゆるめ布押え上げフック⑤と座金⑥を外し、付属の布押え上げフックに交換してください。この時、座金⑥は要りません。



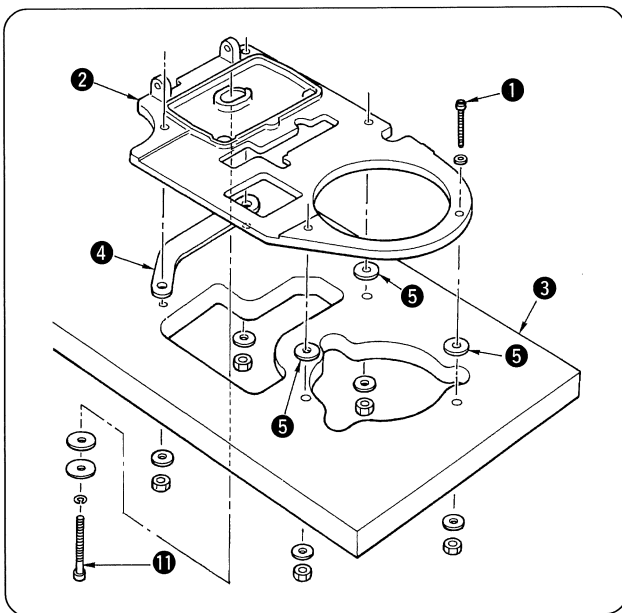


- 4) J27 コネクタ⑧を付属のコネクタに交換してください。
- 5) ねじ⑨を外し、電装ボックスの蓋をあけて蓋に付いている基板のROM⑩を付属のROMに付け替えてください。



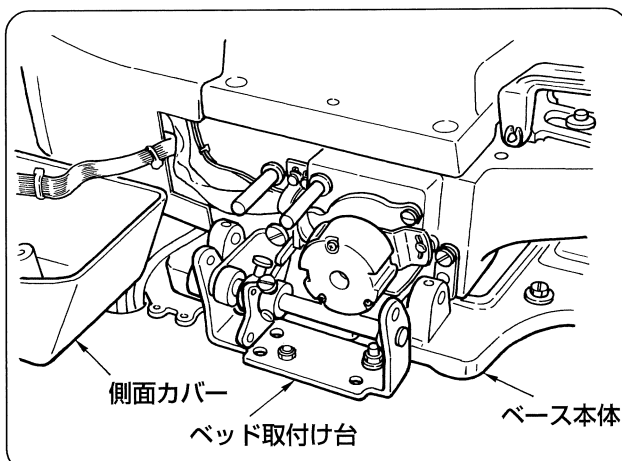
ROMの取付け方向を間違えないように注意してください。

4. BR10 (自動ボタン送り装置) に追加する部品の取付け方法

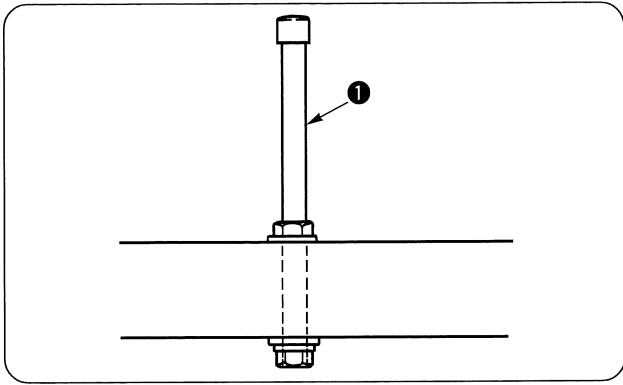


- 1) ねじ①5本をゆるめベース本体②とテーブル③の間にベース本体スペーサ④とベース本体スペーサB⑤3個を入れます。
この時、ベース本体②をテーブル奥側に押し当てて固定してください。

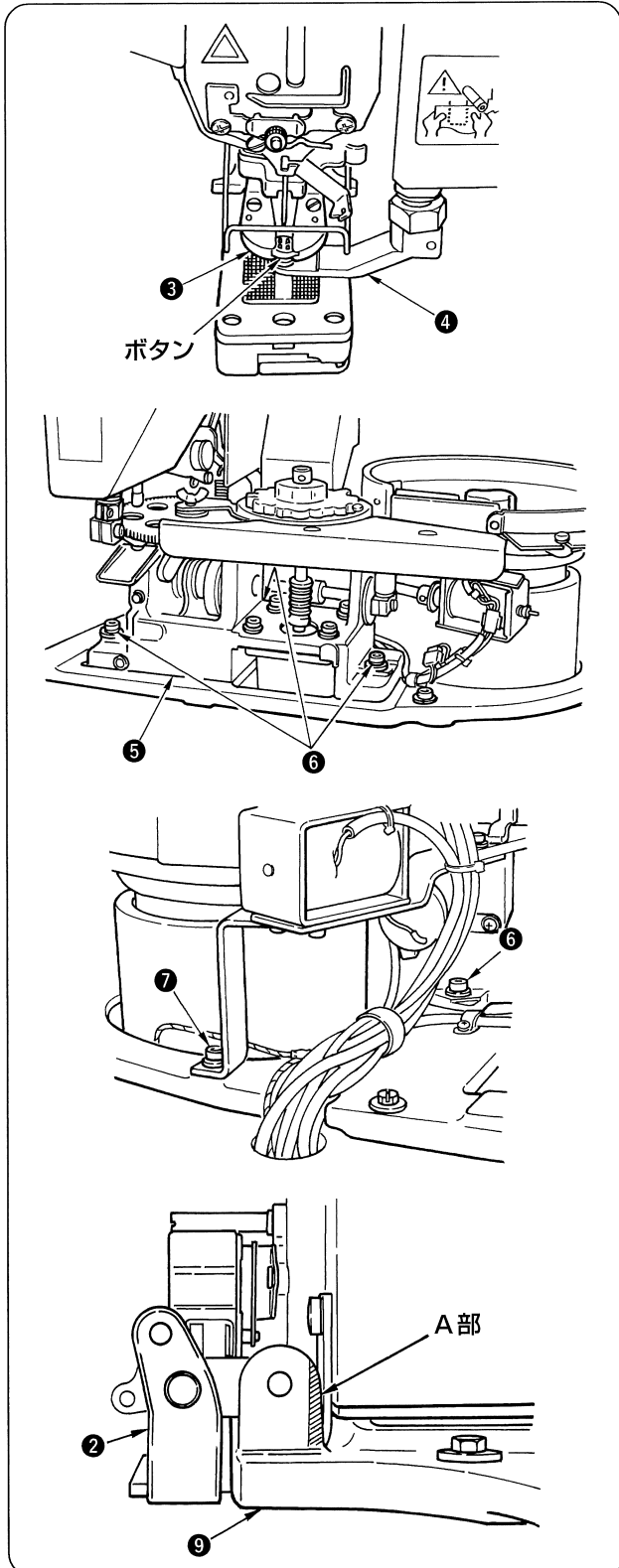
5. MB-1800C 頭部の搭載方法



- 1) 頭部を載せる前に、送り原点位置合わせの段ねじを入れてください。
(MB-1800 取扱説明書 P.18 参照ください。)
- 2) 側面カバーを外してください。
- 3) テーブルに加工した穴 (φ8.5きり x 3) に合わせて頭部を載せてください。
(MB-1800 取扱説明書 P.3 参照ください。)



- 4) テーブルに加工した穴 (φ 17 ぎり) に頭部支え棒①を取り付けてください。
頭部支え棒①下端面とナット下面が合う位置まで締めてください。



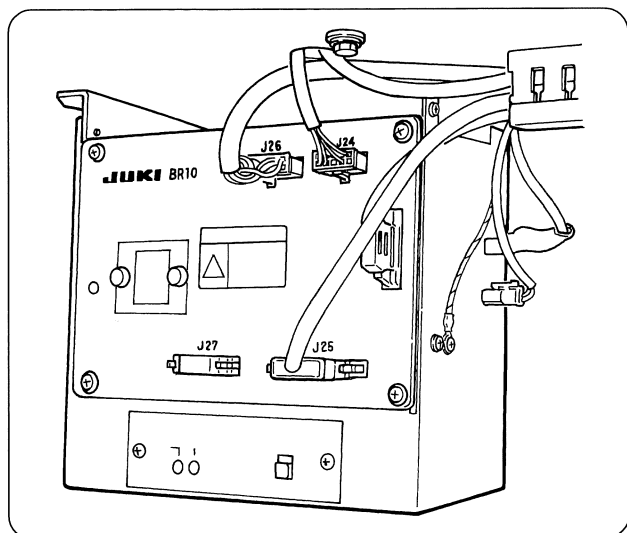
- 5) ベッド取付け台②を固定する時、つまみ足③とボタンキャリア④の芯出しを確認してください。
- 6) 芯出しができない場合は、本体フレーム⑤を調整してください。
- 7) つまみ足とボタンキャリアの芯出し
- ① ボタンキャリア④を原点位置に戻しミシンを倒します。
 - ② 本体フレーム止めボルト⑥とボルト⑦をゆるめます。
 - ③ ミシンを起こし、旋回アームのつまみを回して、ボタンがセットされているキャリア④がいちばん出てきたところで止めます。
 - ④ キャリア④にセットされているボタンとつまみ足の位置が合うように、本体フレームを動かして調整してください。
 - ⑤ 位置がでたらキャリア④を原点に戻し、再度ミシンを倒します。そしてボルト⑥とボルト⑦を締めます。
 - ⑥ ミシンを起こし、旋回アームつまみを手で回し、位置が合っていることを再度確認してください。



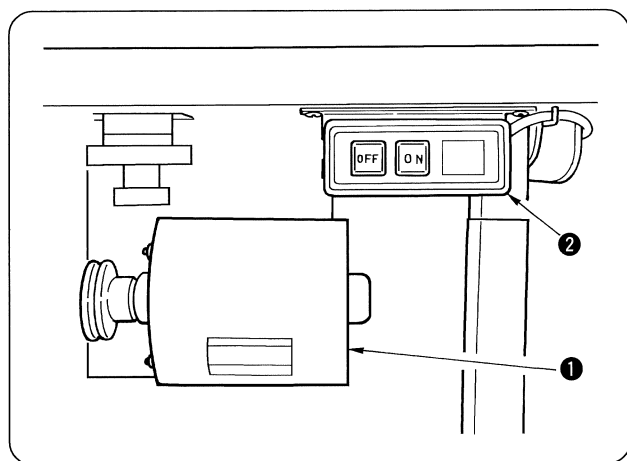
ベース本体⑨のA部とベッドヒンジが当たって芯出しができない場合、A部を削ってください。

- 8) 輸送する時など頭部を固定する時は、付属の固定ボルト⑩ (P.3の図を参照ください) を取り付けてください。

6. 配線方法



1) 頭部の電装から出ているコネクタをBR10 (自動ボタン送り装置) の電装ボックスのJ24 コネクタに差し込んでください。



2) モータ①の電源コードだけを電源スイッチ②から外し、BR10の電源コードとMB-1800C頭部の電源コードを電源スイッチに共締めしてください。

(BR10の電源コードを外してしまった場合は、MB-1800Cの電源コードの色に合わせて共締めしてください。)

1. 単相 100V で使用する場合は、頭部の電装基板にあるコネクタを切り換えてください。
(MB-1800 取扱説明書 P.4 ~ 5 参照ください。)



2. MB-1800C の電圧仕様は、100V ~ 120V、200V ~ 240V です。
BR10 の電圧設定を MB-1800C に合わせてください。
MB-1800C 以外の電圧仕様は使用できません。

JUKI

JUKI 株式会社

工業用マシン事業部

〒206-8551 東京都多摩市鶴牧 2-11-1

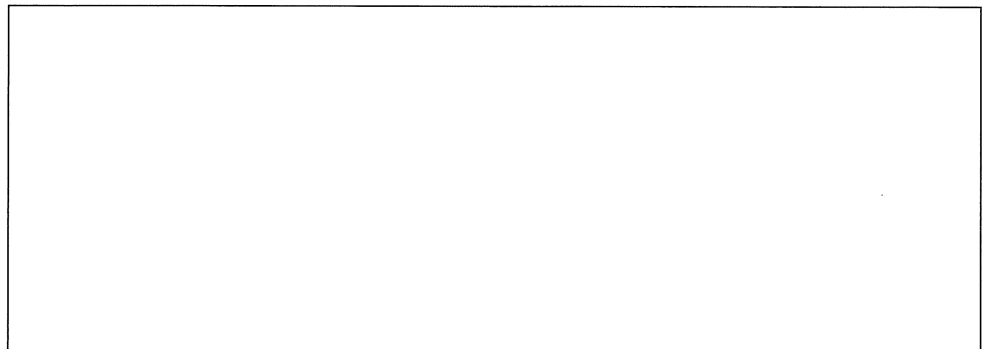
TEL. 042-357-2371 (ダイヤルイン)

FAX. 042-357-2274

<http://www.juki.co.jp>

Copyright © 2000-2010 JUKI CORPORATION

• 本書の内容を無断で転載、複写することを
禁止します。



この製品の使い方について不明な点がありましたらお求めの販売店又は当社営業所にお問い合わせください。
※この取付手順書は仕様改良のため予告なく変更する事があります。