

日本語

**MF-7200D/UT42,45
取扱説明書**

目次

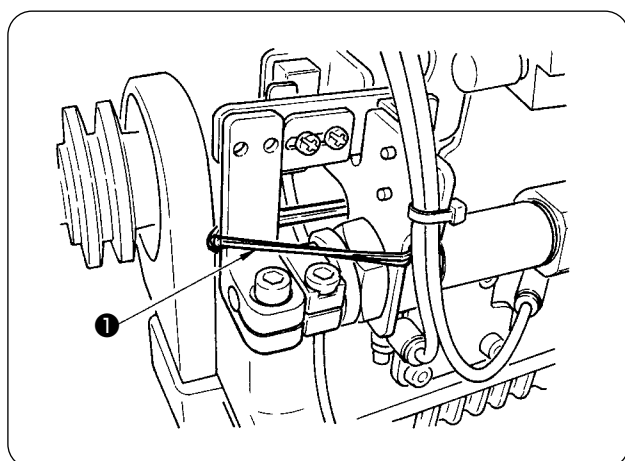
I . 仕様	1
II . はじめに	1
III . 付属品の取り付け	2
1. 押え上げシリンダーの取り付け (UT45)	2
2. エアレギュレーターの取り付け (UT45)	2
3. 押え上げソレノイドの取り付け (UT42)	3
4. SC-921 の取付・設定	4
(1) 卓上仕様	4
(2) 半沈仕様	4
(3) コードの接続方法	5
(4) 頭部設定方法	6
(5) 針棒下停止位置の設定	7
(6) 自動押え上げ機能選択方法	8
IV . エア配管図 (UT45)	9
1. 糸切り装置の配管	9
2. エアレギュレータの調節	10
V . 糸の通し方	11
1. 糸切り装置付きにおける標準的な糸の通し方	11
VI . 下糸切り機構の調整	12
1. 糸切りエアシリンダーの調整 (UT45)	12
2. 下糸切りソレノイドの調整 (UT42)	12
VII . 糸緩め機構の調整	17
VIII . 上糸切り機構の調整 (UT45)	18
IX . 上糸切り機構の調整 (UT42)	20
X . エアブローワイパーの調整 (UT45)	21
1. エアブローワイパーの取り付け	21
2. エアブローワイパーの調整	21

I . 仕様

機種名称	セミドライヘッド 細筒型両面飾り偏平縫いミシン
型式	MF-7200D シリーズ
縫い目形式	ISO 規格 406、407、602、605
用途例	ニット、メリヤス製品へのヘム縫い、カバーリング縫い、裾伏せ縫い
最高縫い速度	最高縫速度 4,000sti/min (間欠運転時)
針幅	3本針 5.6mm、6.4mm 2本針 3.2mm、4.0mm、4.8mm
差動送り比	1 : 0.8 ~ 1 : 1.8 (縫い目長さ 3.2mm 以下) 微量差動送り調節機構装備 (マイクロアジャスト)
縫い目長さ	1.4mm ~ 3.2mm (調整により 4.2mm まで可)
使用針	UY128GAS # 9S ~ # 12S (標準 # 10S)
針棒ストローク	31mm
外観寸法	高さ : 450 × 左右 : 444 × 前後 : 285
質量	UT42 : 48kg、UT45 : 44kg
押え上昇量	6mm (針幅 5.6mm 上飾りなし)、5mm (上飾り付き) 微量押え上げ機構装備
送り調節方法	主送り ダイヤル式縫目ピッチ調節方式 差動送り レバー調節方式 (マイクロアジャスト機構装備)
ルーパー機構	球面ロッド駆動方式
潤滑方法	ギアポンプによる強制潤滑給油方式
潤滑油	JUKI MACHINE OIL 18
貯油量	オイルゲージ下線 600cc ~ 上線 900cc
据付け方法	上乘せ式、半沈式
騒音	JIS B 9064 に準拠した測定方法による「騒音レベル」 縫い速度 = 4,000sti/min : 騒音レベル ≤ 84.0 dBA (定常運転時※ 1)

※ 1 定常運転時とは、直線縫い状態で装置等を作動させない状態で、一定速度で 300mm 運転した際の騒音です。

II . はじめに



ミシンをセットアップする前に、輸送時用の固定バンド①を外してください。

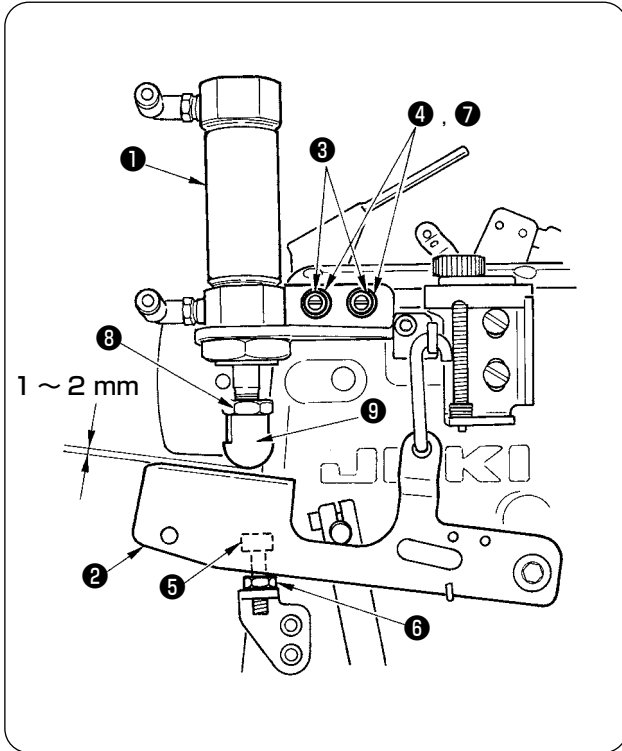
Ⅲ．付属品の取り付け



注意

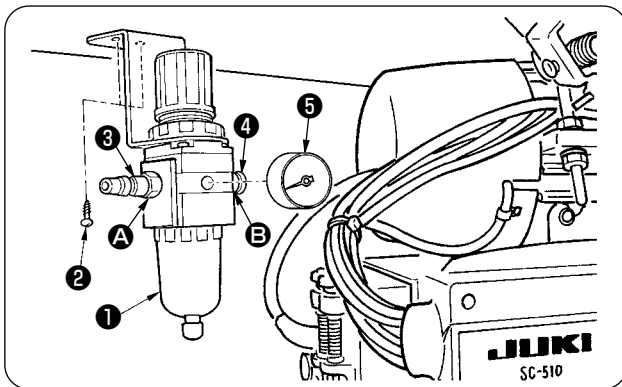
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

1. 押え上げシリンダーの取り付け (UT45)



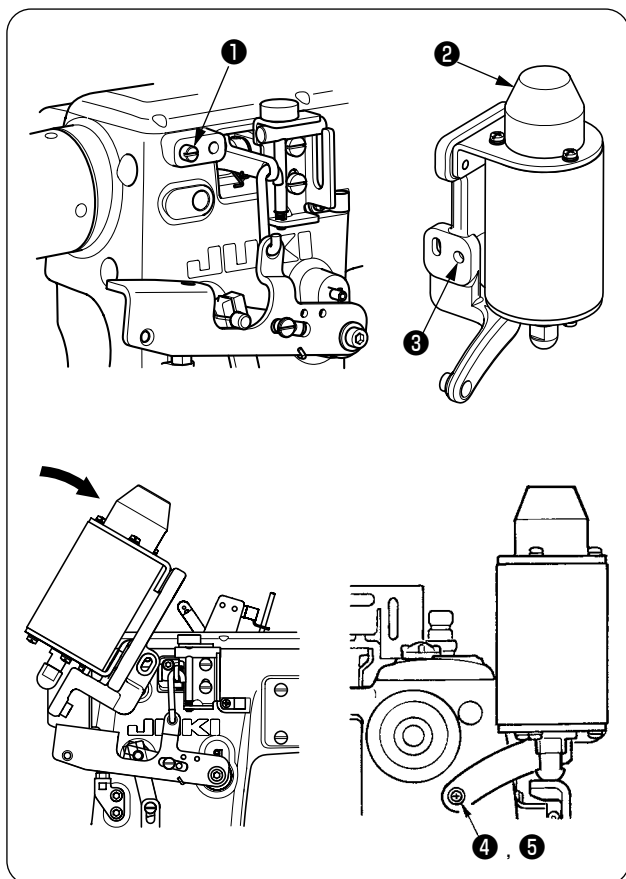
- 1) 押え上げシリンダー組①をねじ③、座金④、ばね座金⑦を使用してマシンに取り付けてください。
- 2) 押え上げシリンダー組①先端部のキャップ⑨と押え上げレバー②との隙間が1～2mmとなるようにしてねじ③を締めてください。
隙間が1～2mmにならない場合はナット⑧とキャップ⑨の高さを調整し、隙間を調整してください。
- 3) MF-7200D 取扱説明書 (VI-16. 押え上がり量の調整) を参照の上、ねじ⑤の高さを調整して、ナット⑥を締めてください。
- 4) 押え上げシリンダー組①のストロークは30mmです。シリンダーストローク範囲にて、押え上げレバー②がねじ⑤に当たっていることを確認してください。

2. エアレギュレータの取り付け (UT45)



- 1) 圧力計⑤をレギュレータ本体①に取り付けます。
- 2) 継手③を吸気口A、継手④を排気口Bに取り付けます。
- 3) エアレギュレータ本体①を木ねじ②でテーブル下に取り付けてください。

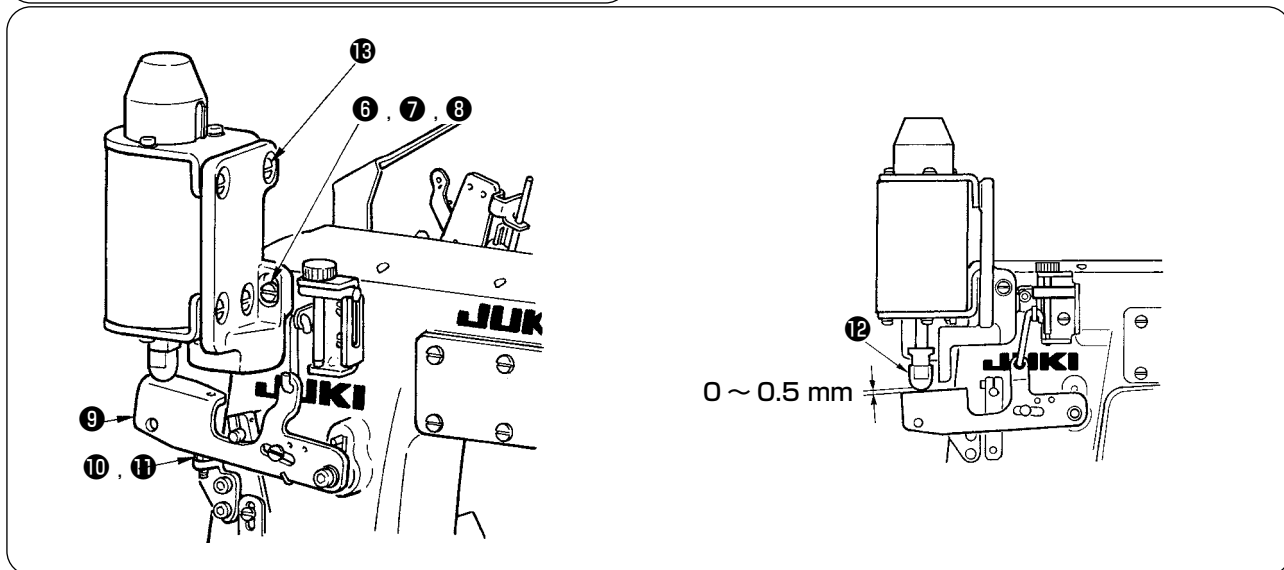
3. 押え上げソレノイドの取り付け (UT42)



- 1) 付属品のソレノイドブラケットピン①をソレノイド取り付け部の左側のタップにねじ込んでください。
- 2) 押え上げソレノイド組②のソレノイドブラケットピン穴③にソレノイドブラケットピン①を合わせ、押え上げソレノイド組をセットします。セットする際は押え上げソレノイド組を右側にねじった状態でピンに差込んでください。
- 3) ピンに差込んだら、押え上げソレノイド組を逆方向に回転させ、ねじ④、座金⑤で固定後、ねじ⑥、座金⑦、ばね座金⑧でマシンに取り付けてください。
- 4) MF-7200D 取扱説明書 (VI-16. 押え上がり量の調整) を参照の上、ねじ⑩の高さを調整して、ナット⑪を締めてください。
- 5) 押え上げレバー⑨がねじ⑩に当たるまで下げてください。押え上げソレノイド組②の先端部⑫を一番下まで下げ、先端部⑫と押え上げレバー⑨のすきまが0～0.5mmとなるようにねじ⑬(4箇所)で調整してください。



押え上げを使用中にソレノイドの音が大きくなる場合があります。大きくなった場合は止めねじ⑬(4箇所)を緩め、ソレノイドの音が緩和される位置まで下げ、止めねじ⑬(4箇所)を固定します。調整時には押え上げレバー⑨が押え高さ調整ねじ⑩に当たっていることを確認してください。

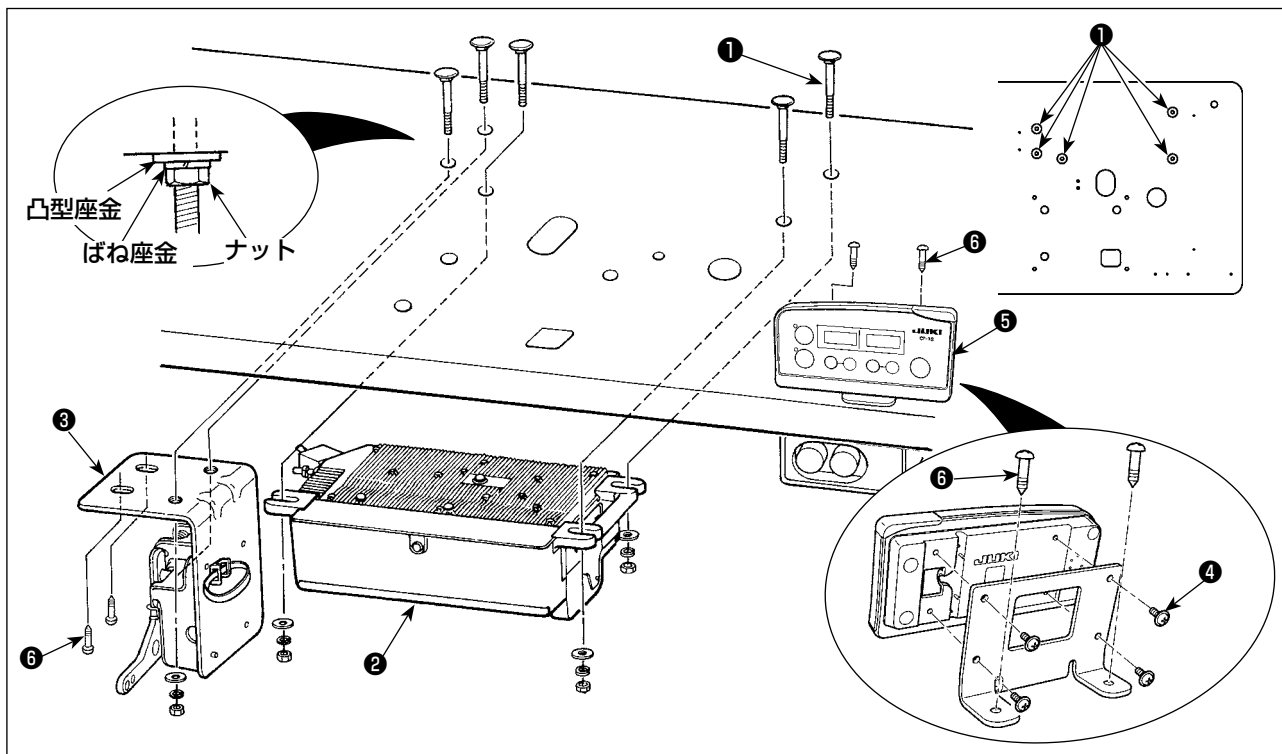


4. SC-921 の取付・設定

(1) 卓上仕様

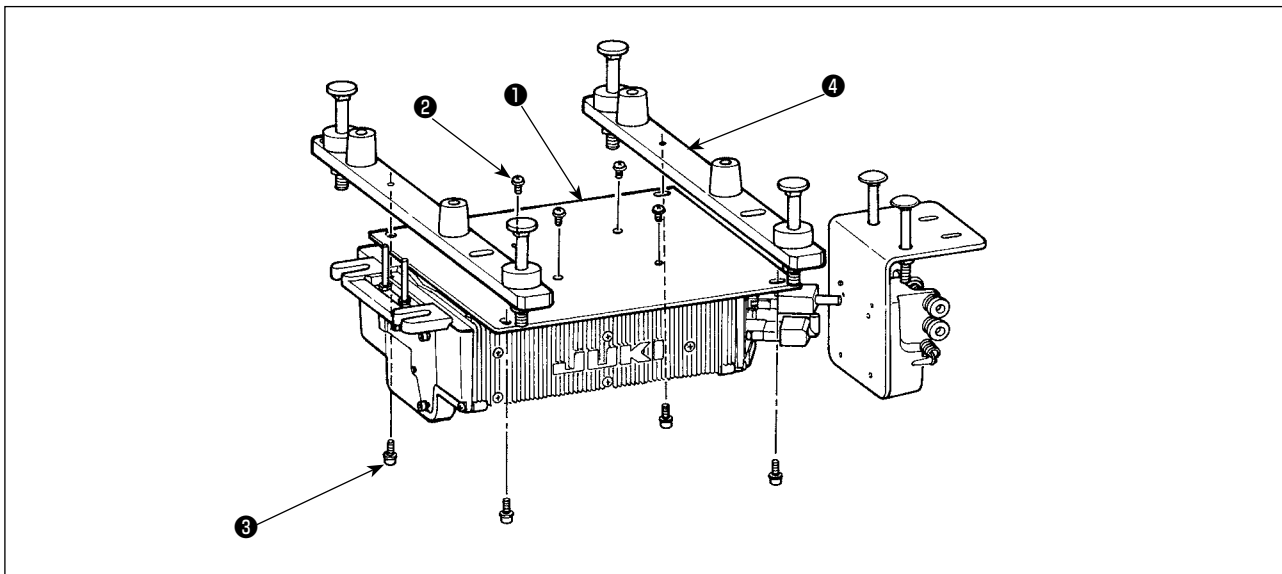
※ 説明は MF-7200D のテーブルに取り付けた場合です。

他の頭部を使用する場合はミシン本体の取扱説明書に従い取り付けを行ってください。



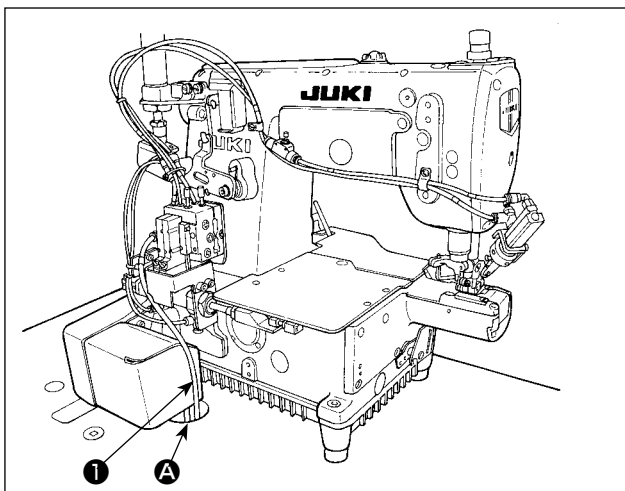
- 1) 付属の取り付けボルト組①にて、テーブルに電装ボックス②とセンサブラケット③を取り付けます。
この時、しっかりと固定できるように付属のナット、座金は図の通りに挿入してください。
- 2) 電装ボックス（または小型モータ付き）をテーブルに取り付け後、ミシン頭部をテーブルにセットしてください。（ミシンの取扱説明書参照）
- 3) CP-18 パネルに付属のタッピングネジ④ 4 本にて取付板を取り付けます。
この時、ケーブルを取付ブラケットにてはさまない様注意してください。
- 4) CP-18 パネル⑤とセンサブラケット③を木ネジ⑥にてテーブルに取り付けてください。

(2) 半沈仕様

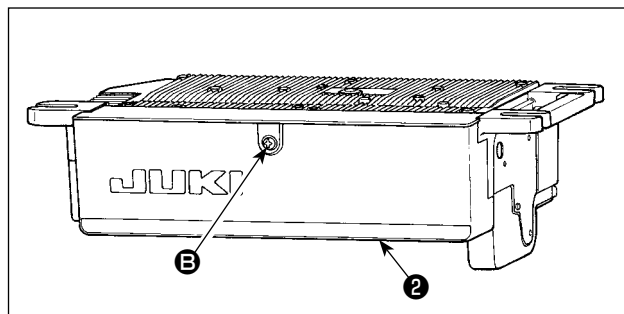


- 1) 電装取付板①をねじ②（4ヶ）を使用して SC-921 に取り付けます。
- 2) 受板④に 1) で組付けたものをねじ③（4ヶ）を使用して取り付けます。

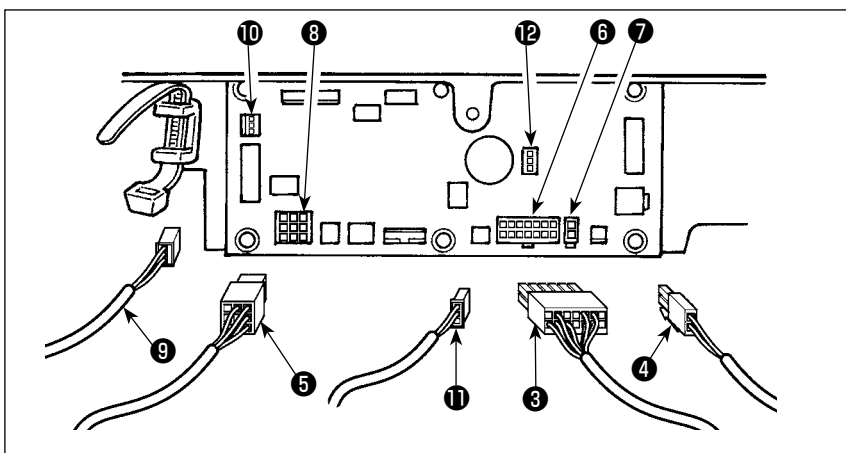
(3) コードの接続方法



1) 糸切りソレノイド、返し縫い、モータ信号等のコード①、モータからのコードをテーブル穴②を通してテーブル下に通します。



2) カバー②のBのネジをドライバーにてゆるめカバーを開きます。



3) 頭部からの 14P コード③をコネクタ⑥ (CN36) に差し込みます。

4) 頭部からの 3P コード④をコネクタ⑦ (CN37) に差し込みます。

5) オプションの AK 装置を取り付けている場合は AK 装置からの 2P コネクタ④をコネクタ⑦ (CN37) に差し込みます。

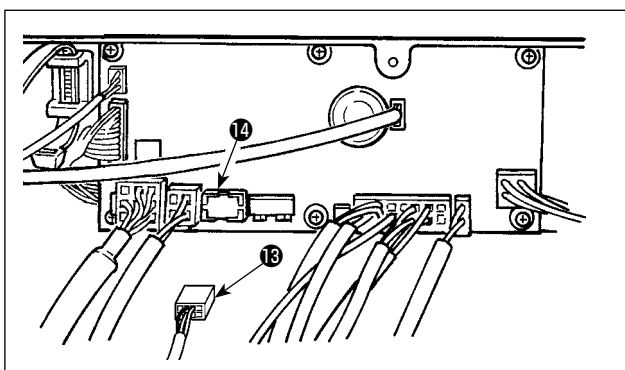
6) モータからの 9P コネクタ⑤を基板上のコネクタ⑧ (CN30) に接続します。

7) ペダルセンサケーブル⑪をコネクタ⑫ (CN34) に差し込みます。

(注意) 1. AK 装置を使用する場合は、自動押え上げ機能の選択方法を確認のうえ設定してください。(「(6) 自動押え上げ機能選択方法」 p.8 参照)

2. 各コネクタはすべて挿入方向がありますので向きを確認して確実に挿入してください。(ロック付きのタイプはロックまで) 正しく挿入されないと、ミシンが動作しません。エラー報知するなどの問題ばかりでなくミシン及び、電装ボックスが破損します。

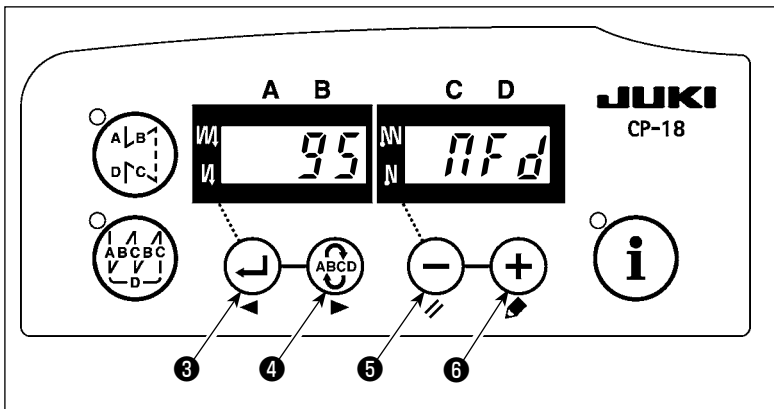
[操作パネル用コネクタの接続]



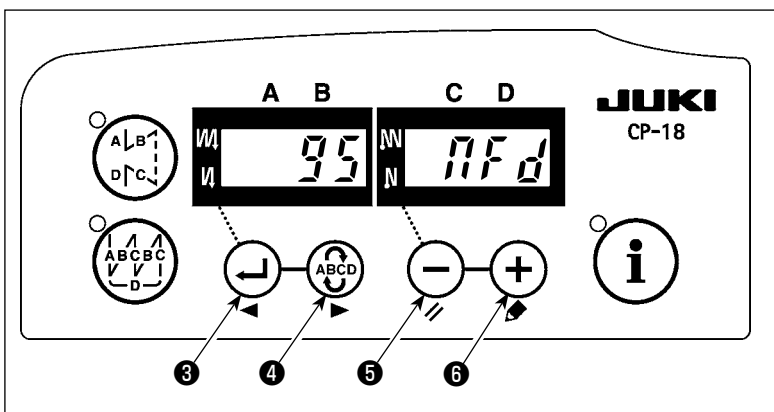
操作パネル用のコネクタを用意しています。コネクタ⑬の向きに注意し、基板上のコネクタ⑭ (CN38) に挿入してください。挿入後は簡単に外れないように確実にロック願います。
(注意) 接続する時は必ず電源を OFF してから行ってください。

(4) 頭部設定方法

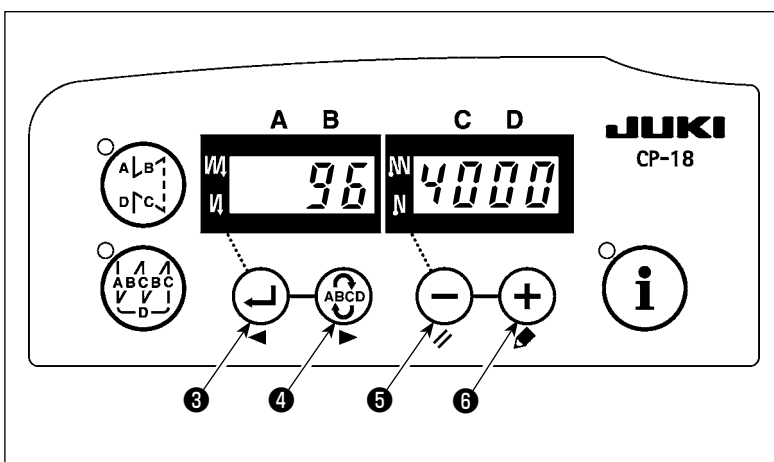
(注意) CP-18 以外の操作パネルでの頭部設定方法は、各操作パネルの取扱説明書を参照してください。



1) 機能設定 No.95 を呼び出します。

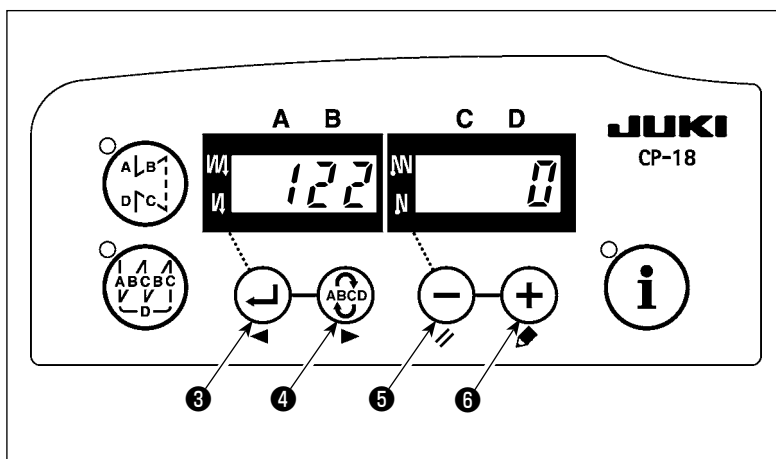


2) **(-)スイッチ⑤** (**(+)スイッチ⑥**) を押すことにより、頭部のタイプを選択することができます。
 ※ 頭部のタイプは、別紙の「頭部一覧表」または頭部の説明書を参照してください。



3) 頭部タイプを選択後、**(↶)スイッチ③** (**(↷)スイッチ④**) を押すことにより、ステップが96、または94に進み、頭部タイプに合わせて設定内容が自動的に初期化されます。

(5) 針棒下停止位置の設定



機能設定 No.122 を呼び出し、針棒の下停止位置が図 1 の状態になっていることを確認してください。もしなっていない場合は、SC-921 の設定 122 で調整してください。(± 15° の範囲で調整ができます。)

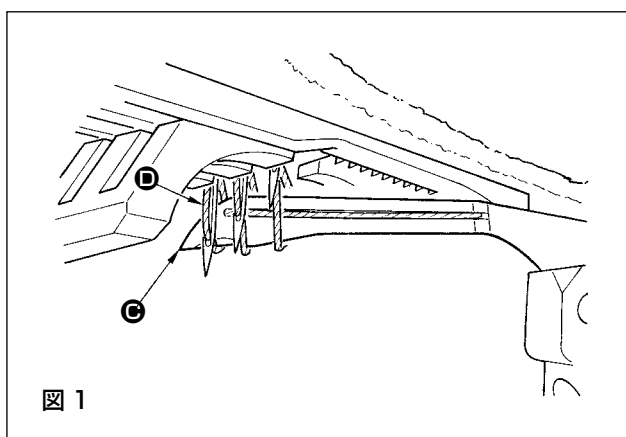


図 1

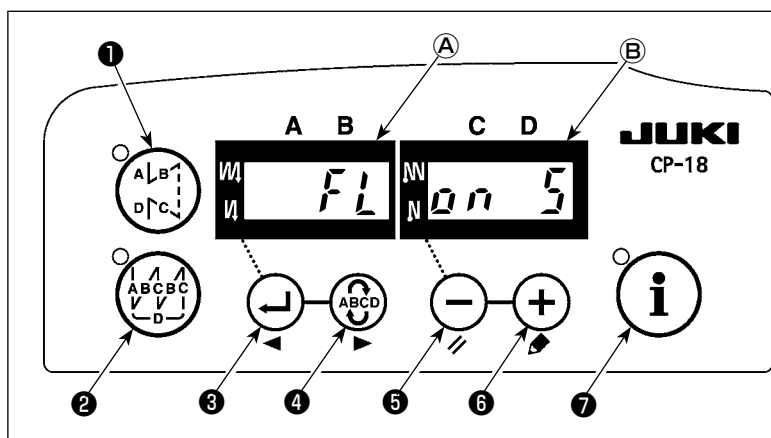
(6) 自動押え上げ機能選択方法



注意

ソレノイドをエア駆動設定で使用するとソレノイドが焼損する恐れがありますので、間違わないように設定してください。

自動押え上げ装置（AK）を取り付けたとき、自動押え上げ機能を働かせます。



- 1) (−)スイッチ⑤を押しながら電源スイッチをONします。
- 2) “ピッ”と音とともに表示部①、②に「FL ON」が表示され、自動押え上げ機能が有効となります。
- 3) 電源スイッチをOFFし、再度電源スイッチをONにしてください。通常動作に戻ります。
- 4) 1) ~ 3) の操作を再度繰り返すとLED表示が“FL OFF”となり、自動押え上げ機能が働かなくなります。

FL ON : 自動押え上げ装置が有効となります。(+)スイッチ⑥で押え上げ装置をソレノイド駆動(+33V)かエア駆動(+24V)かの選択ができます。(CN37の駆動電源+33Vまたは+24Vに切り替わります。)

FL ON 5

ソレノイド駆動表示 (+33V)

FL ON A

エア駆動表示 (+24V)

FL OFF : 自動押え上げ機能は働きません。(プログラム縫い完了時も同様に押え上げは自動上昇しません。)

- (注意) 1. 電源の入れ直しは、必ず 1 秒以上経過してから行ってください。
(電源の ON / OFF 動作が速いと設定がうまく切り換わらない場合があります。)
2. 本機能を正しく選択しないと自動押え上げは動作しません。
 3. 自動押え上げ装置を取り付けずに“FL ON”を選択すると縫い始めに一瞬起動が遅れます。また、タッチバックスイッチが動作しなくなることがありますので、自動押え上げ装置を取り付けてない時は、必ず“FL OFF”を選択してください。

IV . エア配管図 (UT45)

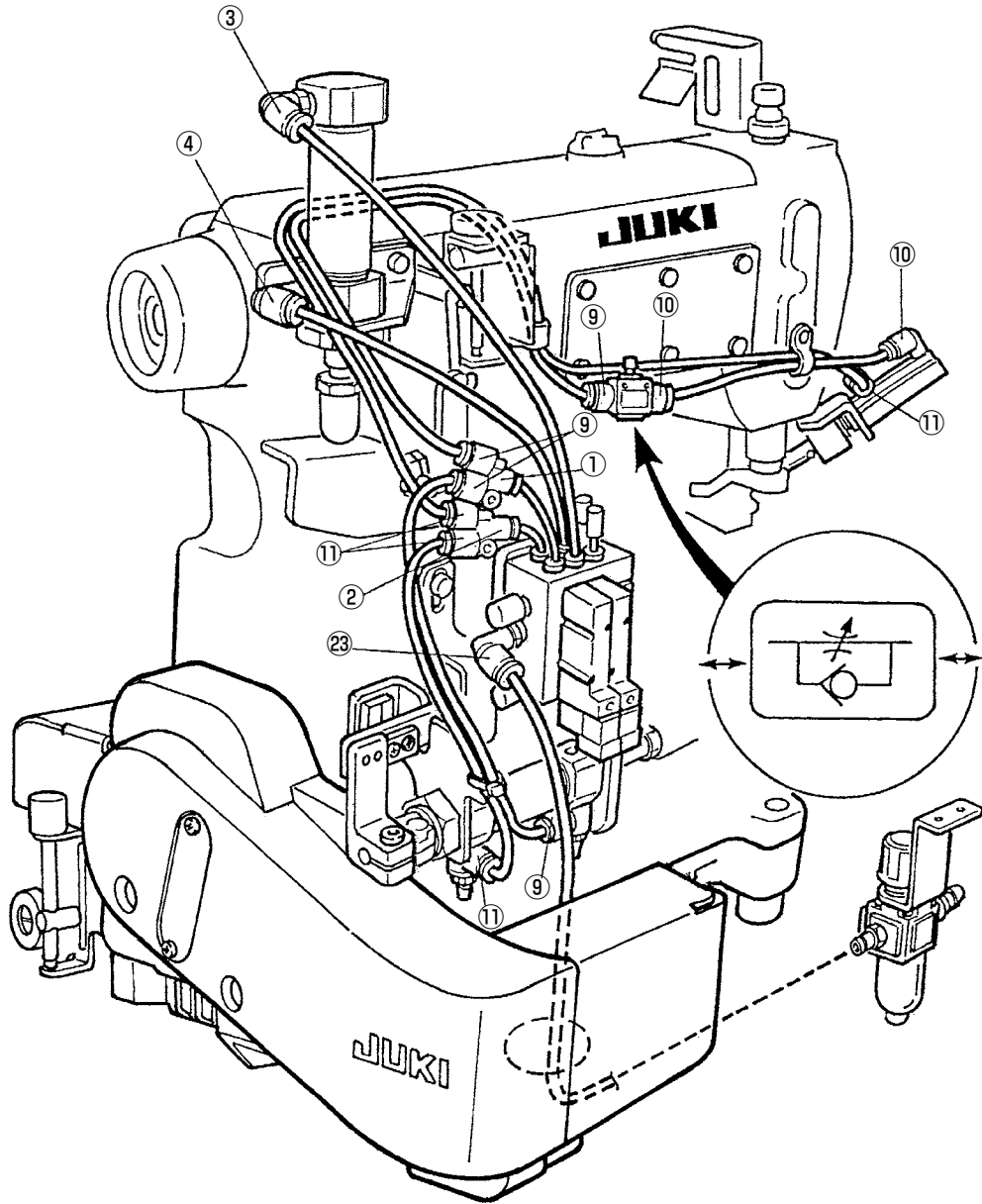


注意

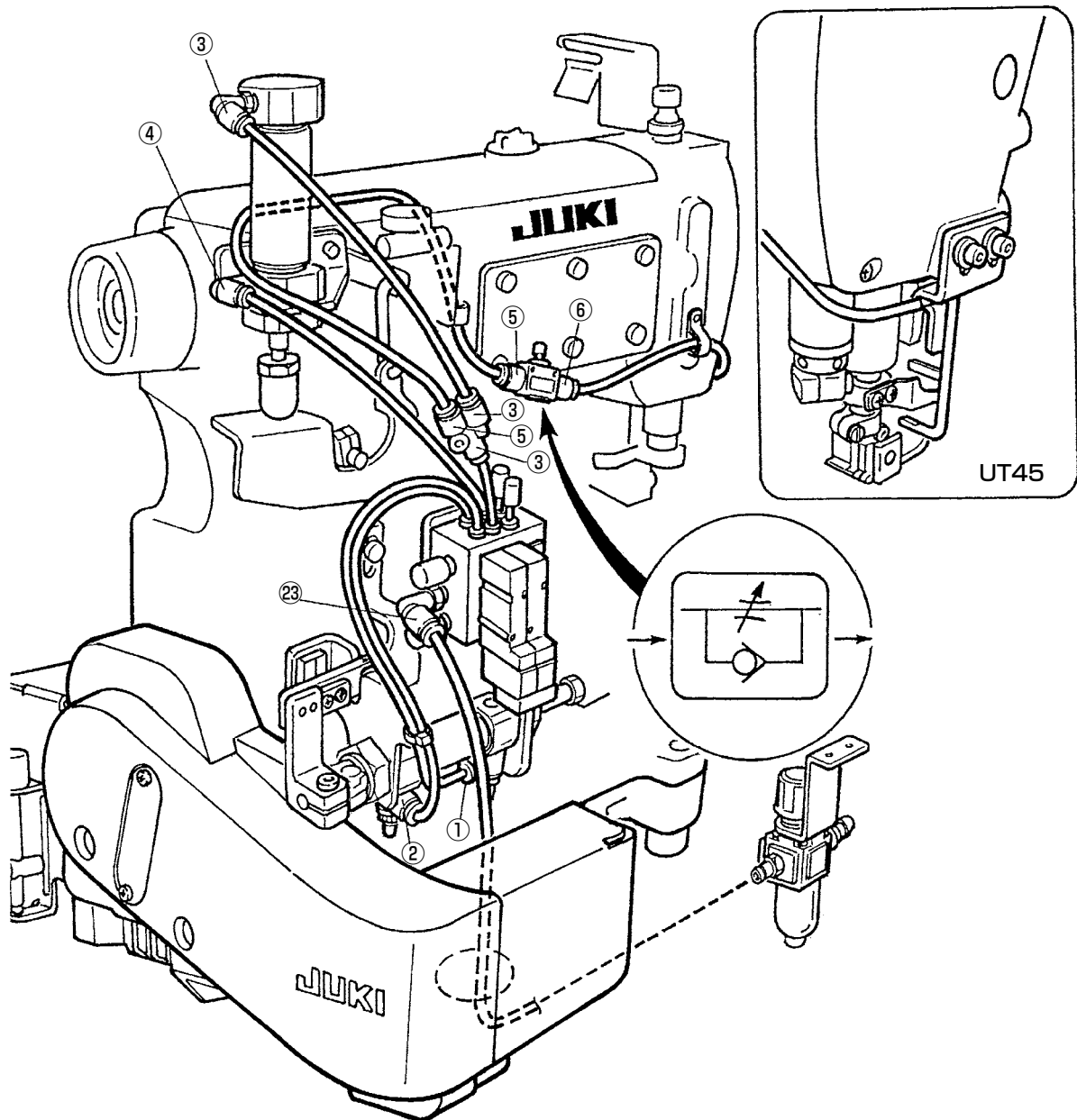
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。また、エアコンプレッサからのエアの供給も切断してください。

1. 糸切り装置の配管

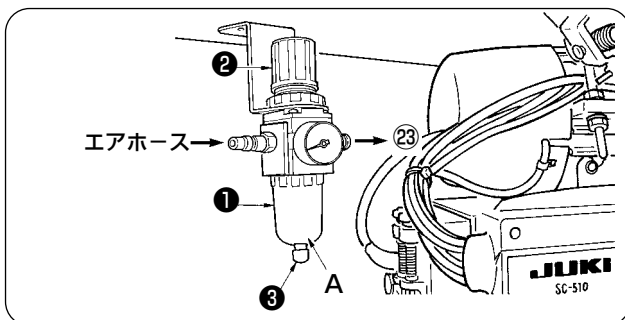
1. 上糸切り付き配管図



2. エアブロー用配管図



2. エアレギュレータの調節



- 1) エアレギュレータ①にエアホースを差し込んでください。
- 2) エア圧力は0.4～0.5MPa (4～5kgf/cm²)で使用してください。
- 3) エア圧力は、レギュレータつまみ②を上方向に引き上げ、つまみ②を回し、針を0.4～0.5MPaに調節します。
- 4) 調節後は、レギュレータつまみ②を下に押し込んでください。
- 5) 使用中、レギュレータ①のA部にドレンが溜まりましたら、ドレンコック③を押してドレンを排出してください。

V. 糸の通し方

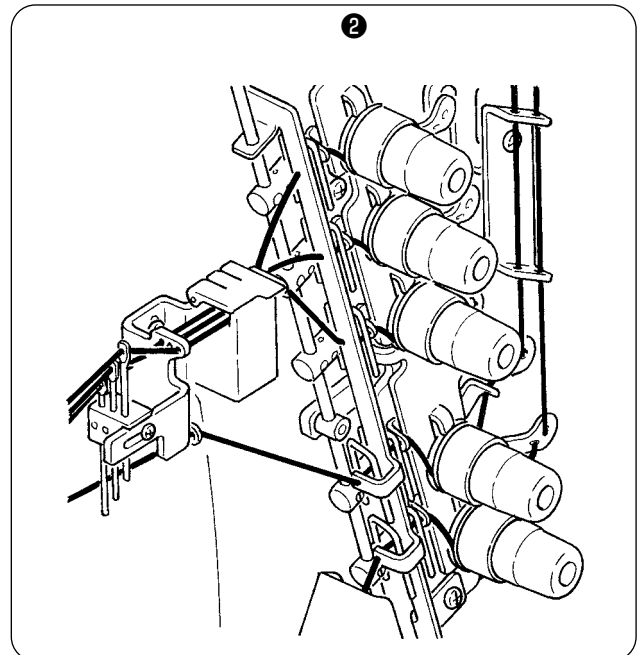
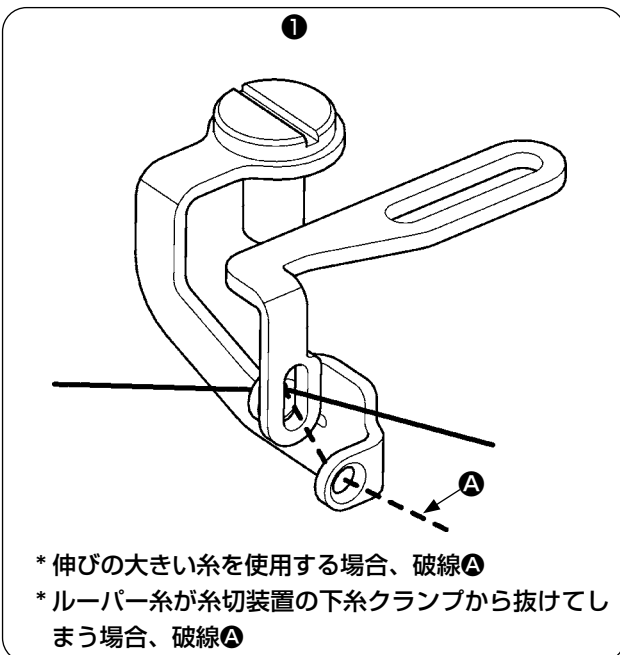
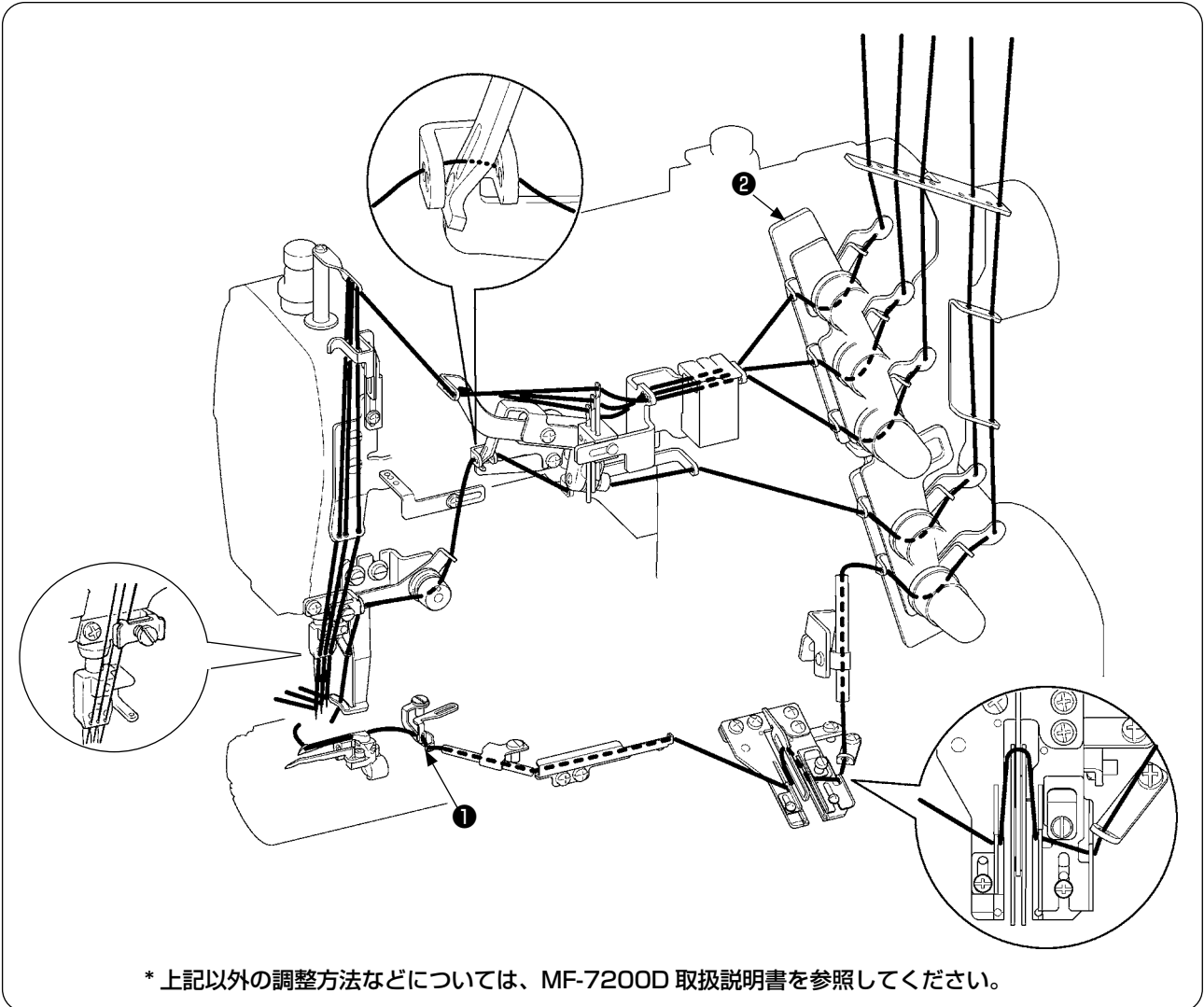


注意

不意の起動による人身の損傷を防ぐため電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。糸の通し方を間違えると目飛び、糸切れ、針折れ、調子ムラなどの原因になりますのでご注意ください。

1. 糸切り装置付きにおける標準的な糸の通し方

図の要領で、糸を通してください。



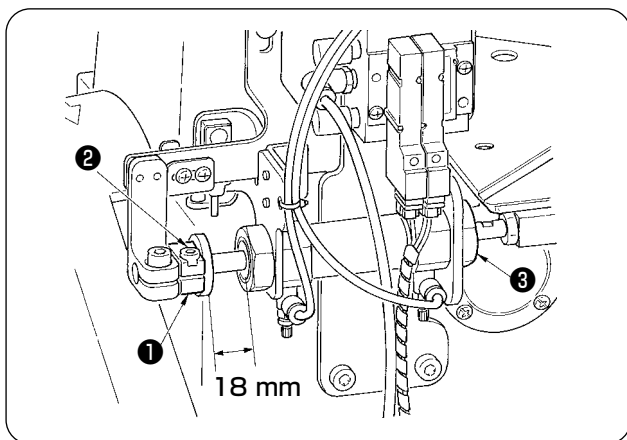
VI. 下糸切り機構の調整



注意

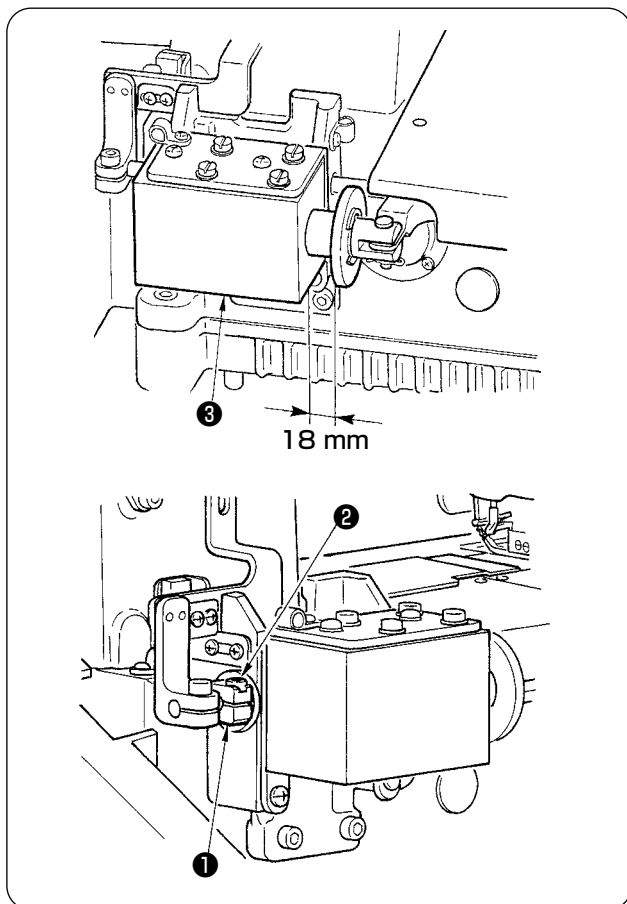
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。また、エアコンプレッサーからのエアの供給も切断してください。(UT45)

1. 糸切りエアシリンダーの調整 (UT45)

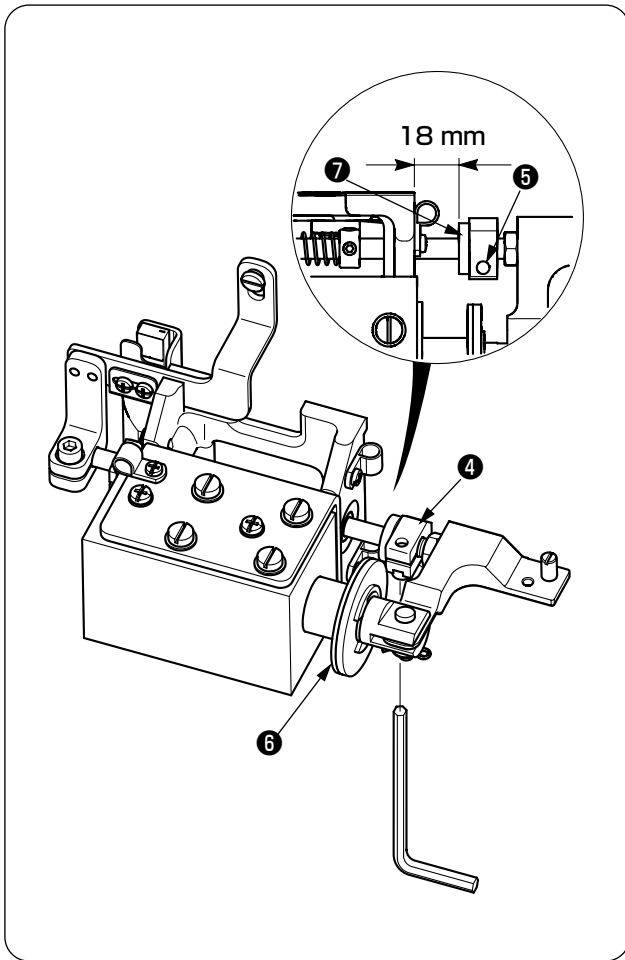


- 1) エアシリンダー③のストロークは、18mmです。ストロークを調整する場合には、カラー①の止めねじ②を緩め、カラー①を左右に動かして調整してください。

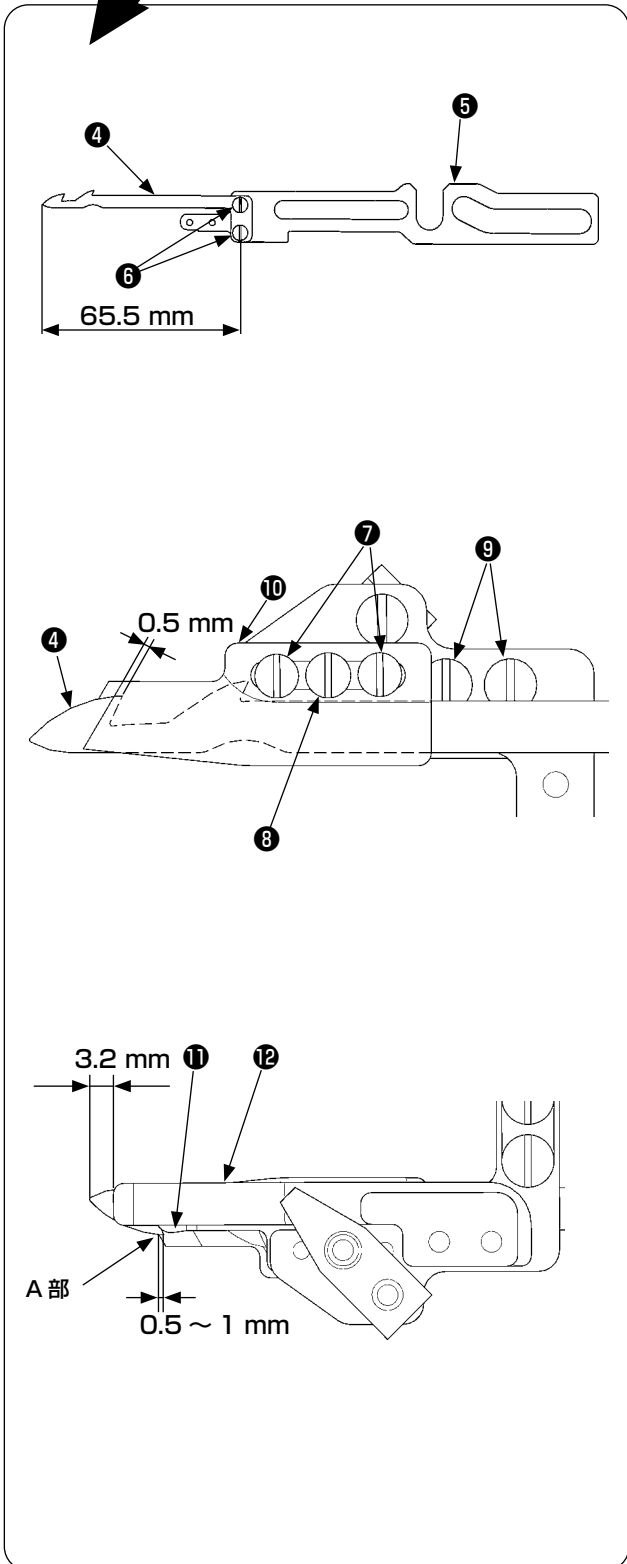
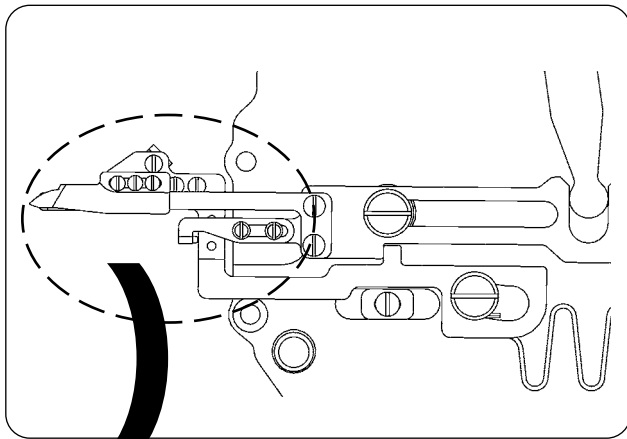
2. 下糸切りソレノイドの調整 (UT42)



- 1) 下糸切りソレノイド③のストロークは18mmです。ストロークを調整する場合には、カラー①の止めねじ②を緩め、カラー①を左右に動かして調整してください。



- 2) ストローク調整後、ねじ⑤を下側から緩め、下糸切りソレノイドのストロークと同じ 18mm になるようにカラー④を左右に動かして調整します。マグネット動作時、クッションゴム⑥がマグネット本体に当たるのと同時に、ゴム座⑦が UT ベースに当たるのを確認してください。



3. 下メスの調整

- 1) 下メス④と下メスホルダー⑤は、止めねじ⑥にて図の位置にねじ止めします。

4. メスの噛み合い、及びクランプばねの調整

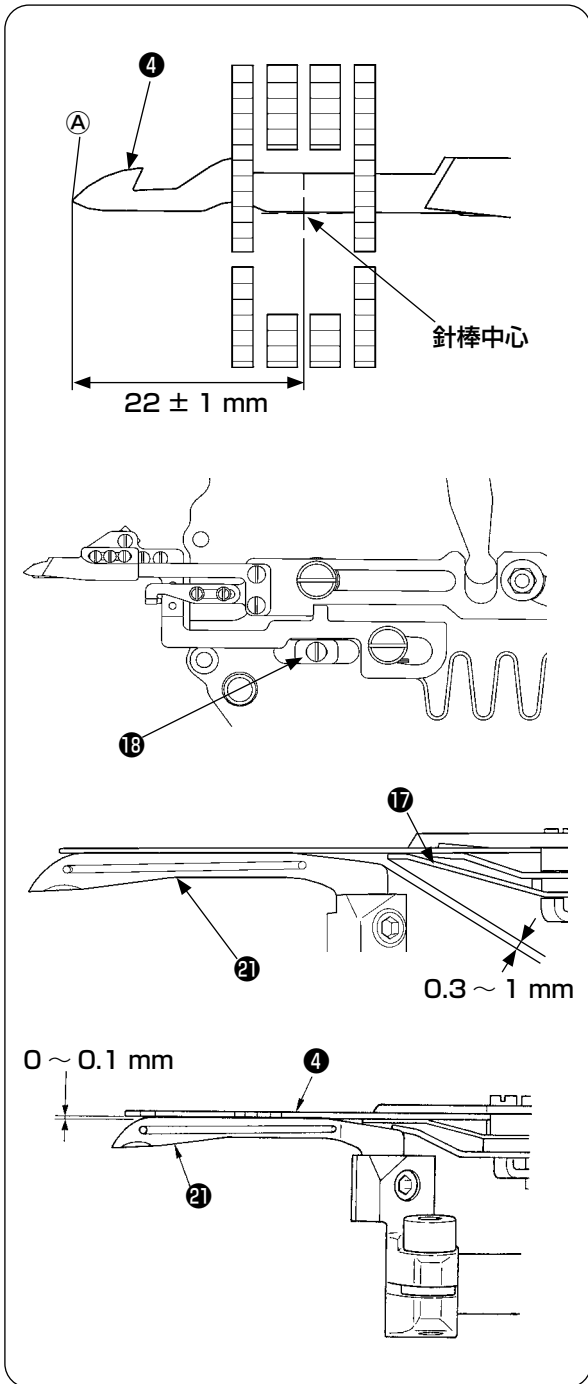
- 1) 下メス④が最も右にきたときに、上メス⑩との噛みあわせが 0.5 mm となるように、ねじ⑦⑧を緩め、上メス⑩の位置を調整してください。
- 2) 同時にクランプばね⑪の先端と下メス④先端が 3.2 mm となるように調整してください。
- 3) 調整後、ねじ⑦を締めてください。

5. クランプ圧調節ばねの位置調整

- 1) クランプ圧調節ばね⑫先端と上メス⑩の A 部が 0.5 ~ 1 mm となるように、ねじ⑨を緩め、クランプ圧調節ばね⑫の位置を調整してください。
- 2) 調整後、ねじ⑨を締めてください。

6. クランプばねの圧力調整

- 1) ルーパー糸は糸切り後、クランプばね⑪によって保持されます。
- 2) ルーパー糸の保持圧力は、ねじ⑧を回転させることで調整できます。
- 3) ねじ⑧を時計回りの方向に回すと保持圧力は強くなり、反時計回りの方向に回すと弱くなります。
- 4) 保持圧力は、ルーパー糸を保持する範囲で、できるだけ弱くしてください。



7. 下糸切り機構の初期位置

下メス④が最左位置のときに、下メス先端は、針棒中心から 22 ± 1 mm のこと。

8. ストッパーの調整

最左点はエアを入れて確認のこと確認のこと。エア圧は 0.5MPa に設定し調整のこと。

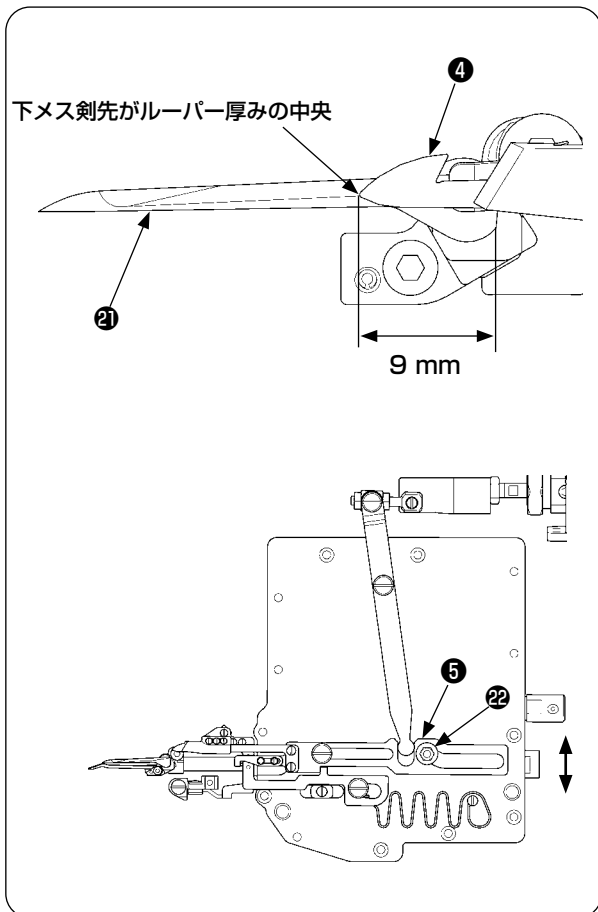
固定メス最左点時（最前進時）、ルーパ②とクランプばね⑦の間隙が 0.3 ~ 1mm となるようにストッパー⑧位置を調整のこと。

9. 下メス高さの調整

針棒上死点時、下メス④下面とルーパ②上面の間隙は 0 ~ 0.1mm のこと。



糸切り機構を手動で動作させる場合には、針棒最上点において行ってください。



10. 下メス剣前後位置の調整

- 1) 針棒を最上点にしてください。
- 2) ルーパー⑳右端面と下メス④剣先が 9mm の時、下メス④剣先はルーパー⑳厚みの中央になるように調整してください。
- 3) ナット㉒を緩めてから、下メスホルダー⑤を前後に動かして、下メス④剣先位置を調整します。
- 4) 調整後、ナット㉒を締めてください。



糸切り機構を手動で動作させる場合には、針棒最上点において行ってください。

11. 糸切りセンサーの調整

下糸切り装置が元の位置に戻らないと、ミシンがスタートしないように、安全スイッチが設けられています。

- 1) 止めねじ㉕を緩めてください。
- 2) スイッチプレート㉖を糸切り装置が完全に元の位置に戻っている状態で、糸切りセンサー⑳のLEDが点灯するように調整してください。
- 3) 止めねじ㉕を締めてください。



糸切り機構を手動で動作させる場合には、針棒最上点において行ってください。

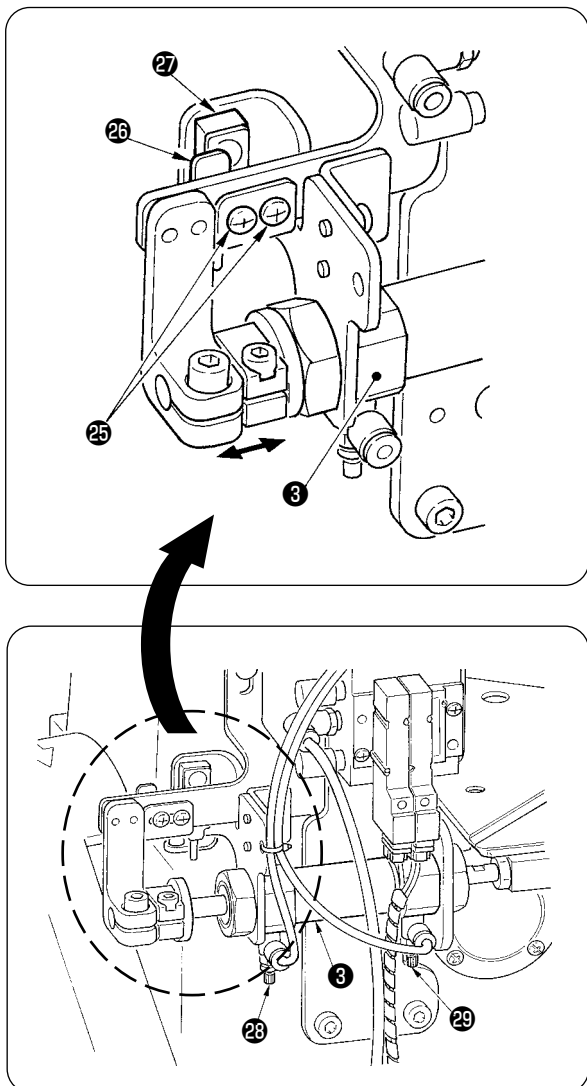
12. 下糸切りスピードの調整 (UT45)

下糸切り装置のスピードは、エアシリンダー③のスピードコントローラ㉘ ㉙で変えることができます。

- 1) 下メスが突き出るスピードを変えたいときは、スピードコントローラ㉘のナットを緩め、調節ねじを回してください。下メスが戻るスピードを変えたいときは、スピードコントローラ㉙のナットを緩め、調節ねじを回してください。
- 2) 調節後、スピードコントローラ㉘ ㉙のナットを締めてください。



- ・ 下メスの突き出るスピードが遅いと、糸切り不良発生の原因となります。
- ・ 下メスが戻るスピードが早くと、下糸クランプ不良や針糸系残り量ばらつき発生の原因となります。



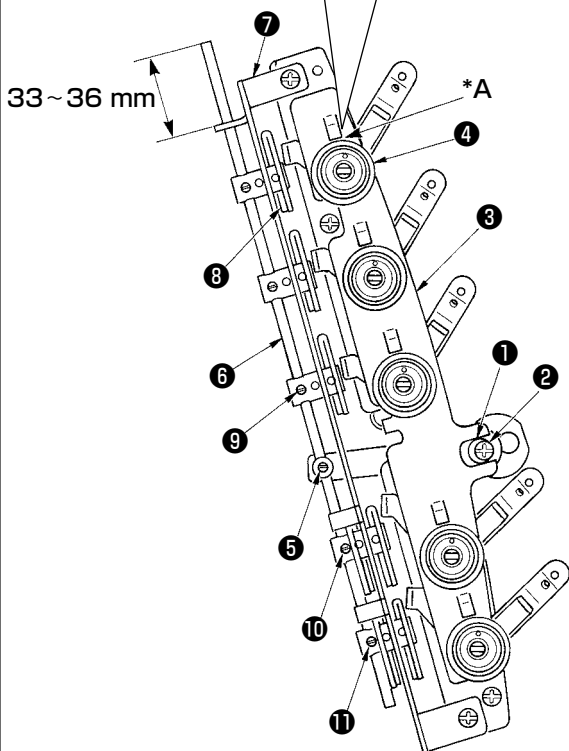
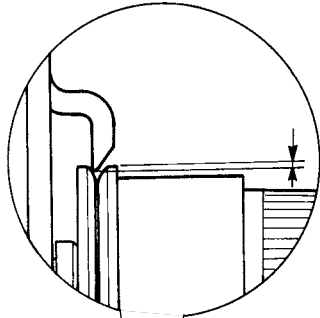
Ⅶ. 糸緩め機構の調整



注意

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、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。また、エアコンプレッサーからのエアの供給も切断してください。(UT45)

*A
爪と皿の隙間 0.2 ~ 0.5 mm (5箇所)



1. 皿浮かしの調整

- 1) 調節カム①の止めねじ②を緩め、調節カム①を回転させると、皿浮かし板③が上下に動きます。
- 2) 皿浮かし板③の爪部と糸調子皿④の隙間を 0.2 ~ 0.5mm に調整し、止めねじ②を締めてください。
- 3) 皿浮かし板③の爪部と糸調子皿④が接触していると、縫い不良発生の原因となりますので注意してください。

2. 糸緩めフックの調整

- 1) 止めねじ⑤を緩めて、糸緩め棒⑥上端と糸案内⑦上端の寸法を 33 ~ 36mm に調整し、止めねじ⑤を締めてください。
- 2) 止めねじ⑨を緩め、糸緩めフック⑧の位置を上下させることで、縫い始めの糸残量が調整できます。

・糸緩めフック⑧の位置を上げると、縫い始め糸残量が少なくなり、下げると、縫い始め糸残量が多くなります。

・伸びの少ない糸で、縫い始めに目飛びが発生する場合、止めねじ⑩で上飾り糸の縫い始め残量を適度に調整して、止めねじ⑪で下糸の縫い始め残量をできるだけ少なくしてください。



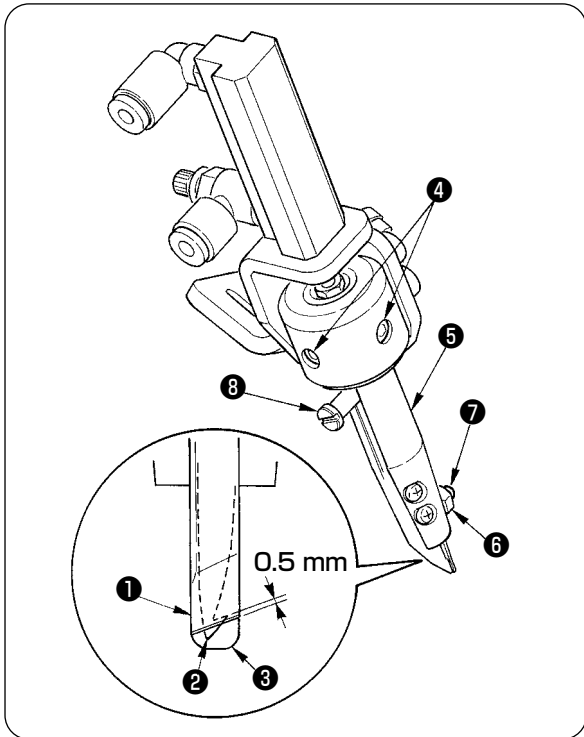
縫い始め糸残量が少ないと、縫い始めの目飛びや針穴からの糸抜けが発生し易くなります。

VIII. 上糸切り機構の調整 (UT45)



注意

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、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。また、エアコンプレッサーからのエアの供給も切断してください。



1. メスの噛み合い調整

- 1) 固定メス①と動メス②の噛み合わせが0.5mmになるように調整します。
- 2) 噛み合わせを調整する場合は、止めねじ④を緩め、メスホルダー⑤を上下させて調整してください。

2. クランプばねの圧力調整

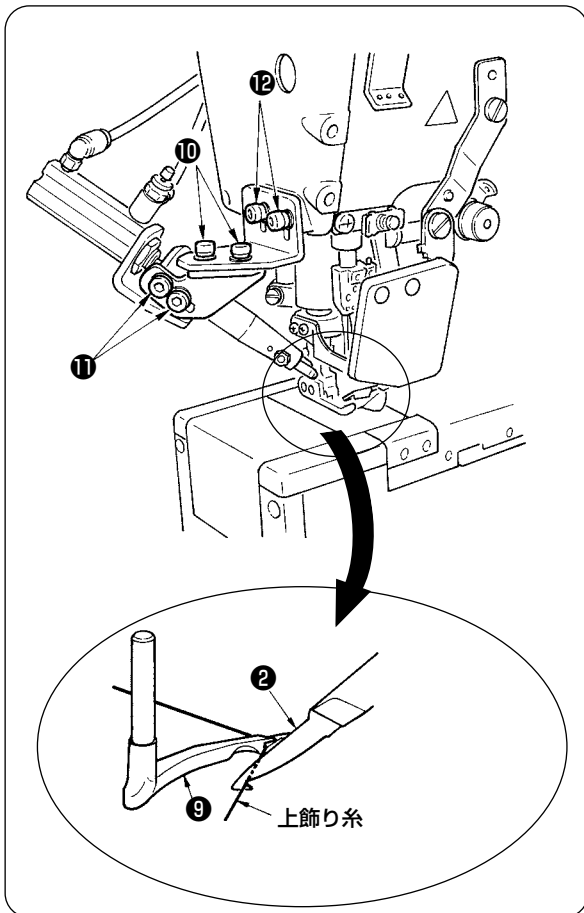
- 1) 上飾り糸は糸切り後、クランプばね③によって保持されます。
- 2) 保持圧力はナット⑥を緩め、ねじ⑦を回転させることで調整できます。
- 3) 保持圧力は、ねじ⑦を締めこむと強くなり、ねじ⑦を緩めると弱くなります。
- 4) 調整後はナット⑥を締めてください。
- 5) 保持圧力は上飾り糸を保持する範囲で、できるだけ弱くしてください。

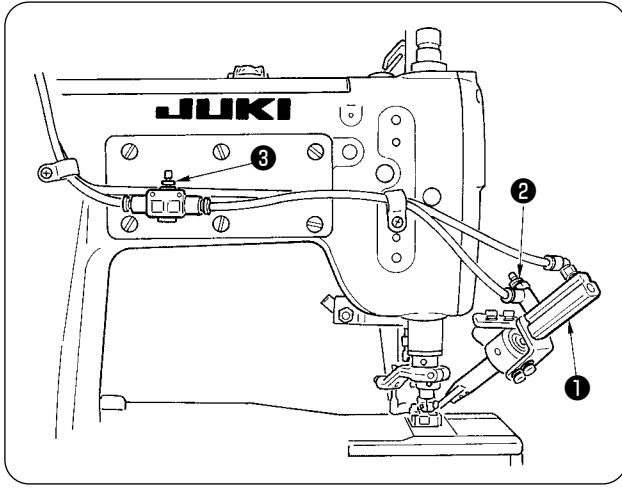
3. 動メス剣先位置の調整

- 1) 針棒を最上点にしてください。
- 2) 段ねじ⑧を下げると動メス②も一緒に下がります。
- 3) 動メス②が最も下がった状態で、スプレッター⑨下面の凹部に動メス②フック部が入り、上飾り糸を引っ掛けるような位置に調整後、ねじ⑩⑪⑫を締めます。
- 4) ねじ⑫はメス上下位置調整、ねじ⑩はメス左右位置調整、ねじ⑪はメス角度調整用です。



動メス②の作動範囲において、押え、針、スプレッターなど他部品との干渉がないことを確認してください。





4. 動メススピードの調整

エアシリンダー①のストロークは、20mmです。
 動メスのスピードは、スピードコントローラー②
 ③で変えることができます。

- 1) 動メスが突き出るスピードを変えたいときは、
 スピードコントローラー②のナットを緩め調整
 ねじを回してください。
 動メスが戻るスピードを変えたいときは、
 スピードコントローラー③のナットを緩め、調
 整ねじを回してください。
- 2) 調整後、スピードコントローラー② ③のナッ
 トを締めてください。



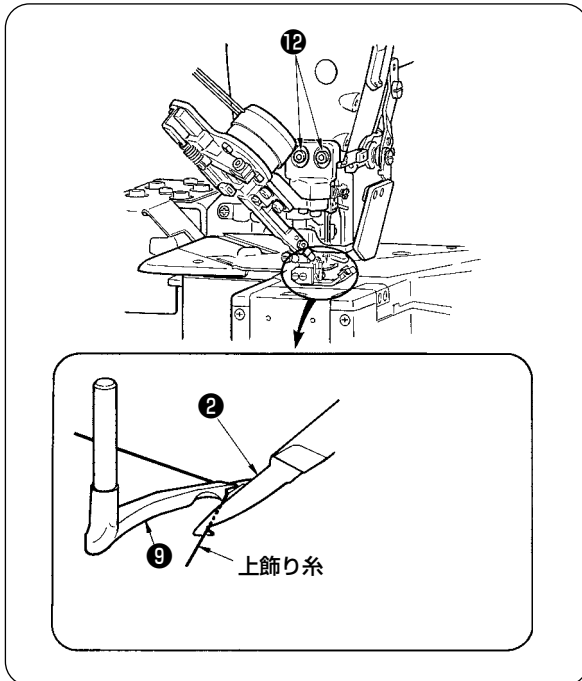
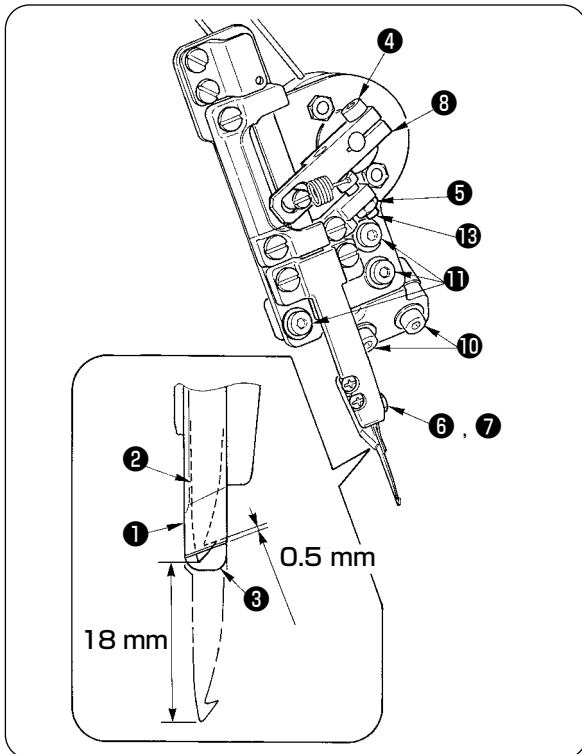
- ・ 動メスが突き出るスピードが遅いと、糸切
 リ不良発生の原因となります。
- ・ 動メスが戻るスピードが早いと、上糸クラ
 ンプ不良発生の原因となります。

Ⅸ. 上糸切り機構の調整 (UT42)



注意

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、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。



1. メスの噛み合い調整

- 1) 固定メス①と動メス②の噛み合わせが0.5mmになるように調整します。
- 2) 噛み合わせを調整する場合は、止めねじ④を緩め、レバー⑧を調整してください。

2. 動メスのストローク調整

- 1) 動メス②のストロークが18mmになるように調整します。
- 2) ナット⑤を緩め、ストッパー用ねじ⑬を調整して動メス②のストロークを調整してください。



動メスのストローク調整はメスの噛み合い調整後、行ってください。

3. クランプばねの圧力調整

- 1) 上飾り糸は糸切り後、クランプばね③によって保持されます。
- 2) 保持圧力はナット⑥を緩め、ねじ⑦を回転させることで調整できます。
- 3) 保持圧力は、ねじ⑦を締めこむと強くなり、ねじ⑦を緩めると弱くなります。
- 4) 調整後はナット⑥を締めてください。
- 5) 保持圧力は上飾り糸を保持する範囲で、できるだけ弱くしてください。

4. 動メス剣先位置の調整

- 1) 針棒を最上点にしてください。
- 2) レバー⑧を下げると動メス②も一緒に下がります。
- 3) 動メス②が最も下がった状態で、スプレッター⑨下面の凹部に動メス②フック部が入り、上飾り糸を引っ掛ける位置に調整後、ねじ⑩、⑪、⑫を締めます。
- 4) ねじ⑩はメス左右位置調整、ねじ⑪はメス角度調整、ねじ⑫はメス上下位置調整用です。



動メス②の作動範囲において、押え、針、スプレッターなど他部品との干渉がないことを確認してください。

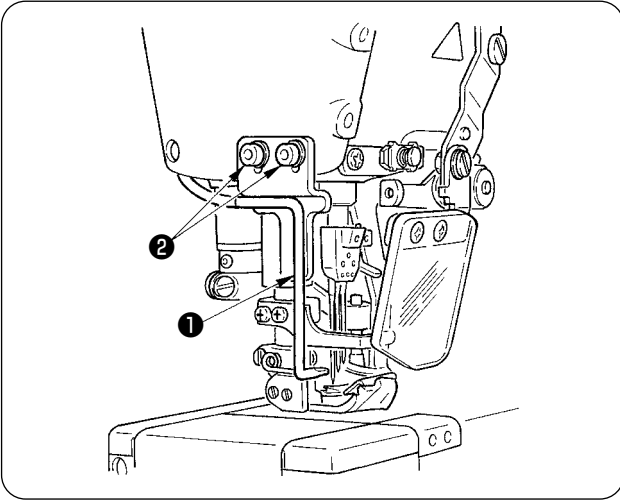
X. エアブローワイパーの調整 (UT45)



注意

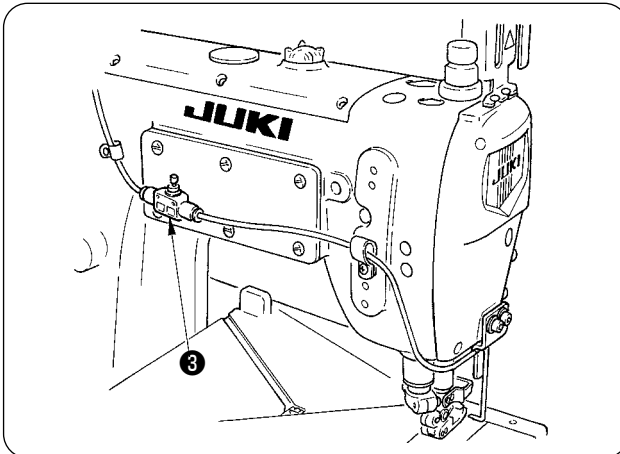
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。また、エアコンプレッサーからのエアの供給も切断してください。

1. エアブローワイパーの取り付け



- 1) エアブローワイパー①を使用する場合には、上糸切り装置を取り外します。
- 2) エアブローワイパー①を止めねじ②にてねじ止めします。
- 3) 「IV. エア配管図 (UT45)」を参照の上、配管を行ってください。

2. エアブローワイパーの調整



エアブローワイパー①の吹き出し位置を調整します。

- 1) 針棒最上点時、エアブローワイパー①のエア吹き出し口が針の後方、左針針穴のやや下側を吹くような位置に調整します。
- 2) 調整後、止めねじ②を仮止めします。
- 3) エアコンプレッサーからエアを供給し、電源を入れてください。
- 4) ミシンペダルを後方に踏み返すと、押えが上がり、同時にエアブローワイパー①からエアが吹き出しますので、針穴後側の針糸のみをエアが吹くようにエアブローワイパー①の位置を再調整してください。
- 5) 再調整後、止めねじ②を締めてください。



- ・ 針の前側を吹くと、針穴から針糸が抜けてしまいますので注意してください。
- ・ エアの吹き出し強さは、スピードコントローラ③で調整してください。
- ・ 電源投入時に、プーリが定位置まで回転することがありますので、注意してください。