

日本語

**MD11
取扱説明書**

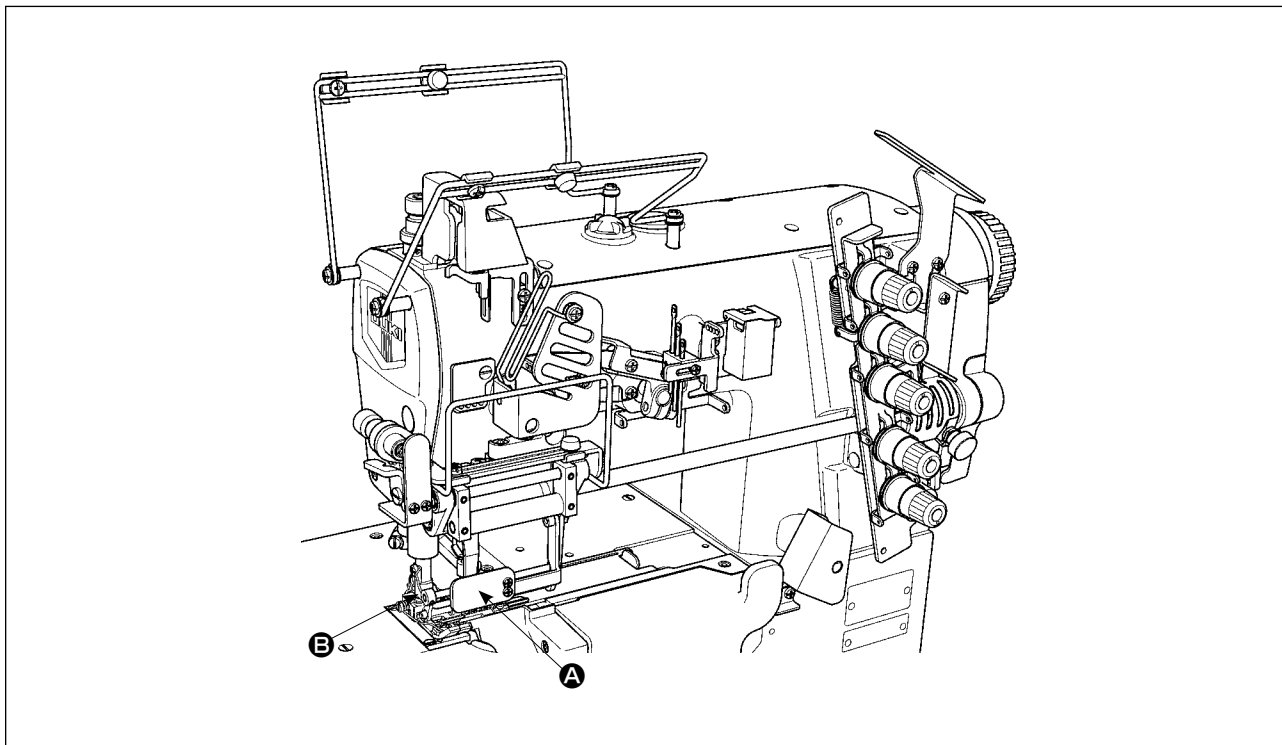
目 次

1. MD11(テープ送り装置)について.....	1
2. 安全装置について	1
3. 仕様.....	1
4. 付属品の取り付け方法	2
5. 給油方法	3
6. ゴムテープ経路の調整	4
7. テープ送り量の調整方法	5
8. 偏心カムの取り付け位置	6
9. 従動ローラー開放ロックについて	7
10. テープ案内内部の取り外し	8

1. MD11(テープ送り装置)について

本装置はゴムテープ(ゴムレース)付けに使用する装置であり、送りに同調して均一な長さのテープを供給し、美しい仕上がりを提供します。最大 45 mm幅までのゴムテープ(ゴムレース)を使用でき、1 針あたり 0.9 ~ 3.5 mmの範囲で供給することができます。

2. 安全装置について



Ⓐ 目保護カバー：針折れによる目への損傷を防止するカバーです。

Ⓑ 指ガード：指と針との接触を防止するカバーです。

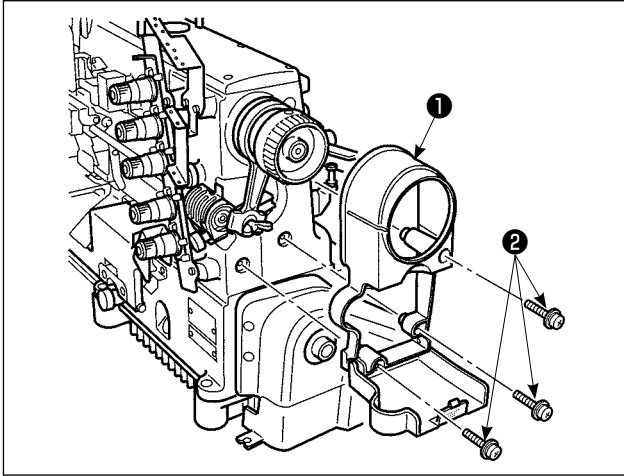
3. 仕様

型式	MD11	
機種名称	メカ式メータリングデバイス装置	
縫い速度	最高縫い速度 5,000sti/min (間欠運転時) 出荷縫い速度 4,000sti/min (間欠運転時)	
針幅	3本針	5.6mm、6.4mm
	2本針	4.0mm
テープ幅	45mm	
テープ送り量	0.9 ~ 3.5mm	
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 = 5,000sti/min : 騒音レベル ≤ 82.0dBA (定常運転時 ※1) 縫い速度 = 5,000sti/min : 騒音レベル ≤ 81.5dBA (付属装置作動時 ※2)	

※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 縫製した際の騒音です。

※2 付属装置作動時とは、標準的な縫いパターンをテープカッターの装置を作動させて、300mm 縫製した際の騒音です。

4. 付属品の取り付け方法

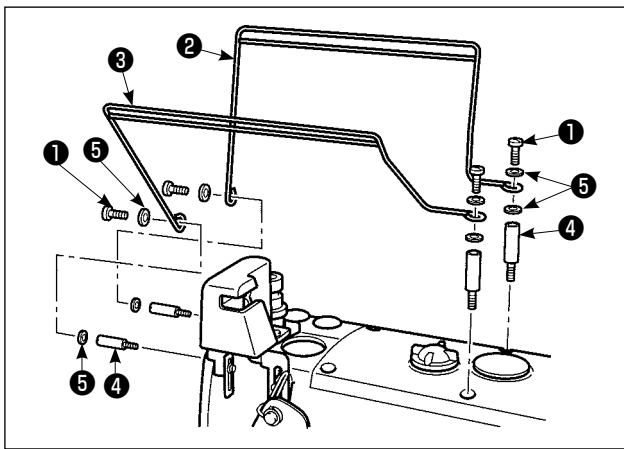


(1) プーリカバーの取り付け

プーリカバー①を開けた状態でプーリカバー①をフレームに、ねじ②(3ヶ所)で取り付けてください。

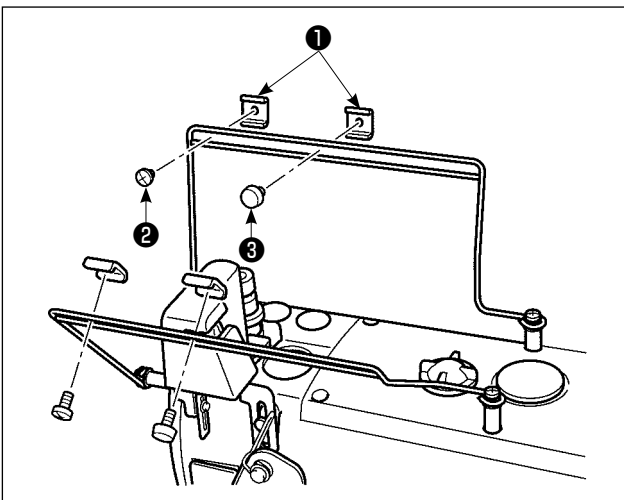


プーリカバー取り付け後、他部品との干渉のないことを確認してください。



(2) サポートガイドの取り付け

- 1) ねじ①(4ヶ所)を外してください。
- 2) スタッド④を、ねじ①を外した所に取り付けてください。
- 3) サポートガイド②を、座金⑤ではさんでスタッド④に、ねじ①で固定してください。
- 4) 上記3)と同じ方法で、サポートガイド③を固定してください。



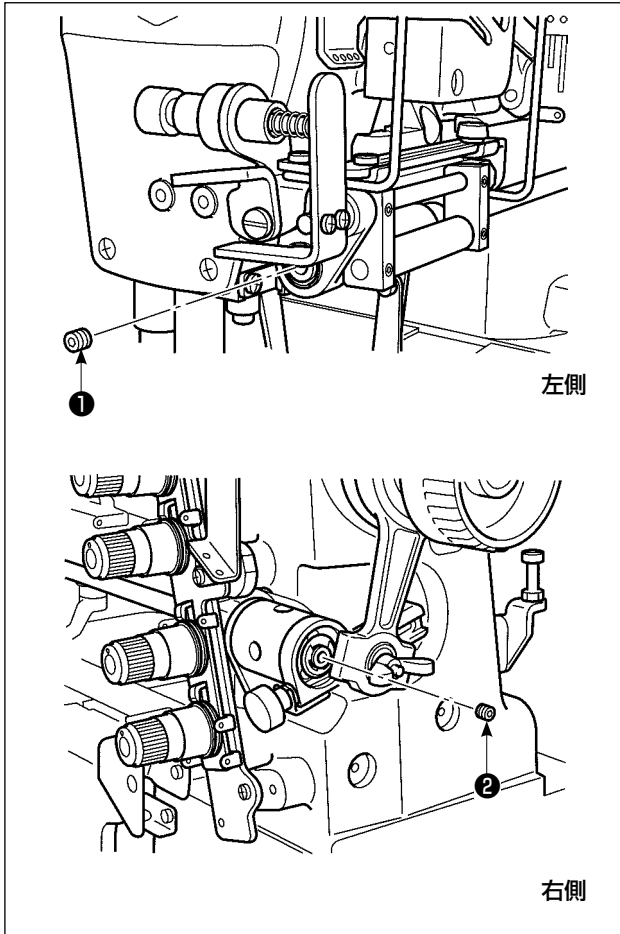
(3) サイドガイドの取り付け

[「4- \(2\) サポートガイドの取り付け」 p.2](#) で取り付けしたサポートガイド2つに、それぞれサイドガイド①を2つ取り付けてください。それぞれサイドガイド左側はねじ②で、右側はつまみねじ③で固定してください。



サイドガイド幅の取り付け位置調整は、[「6- \(2\) ゴムテープ幅によるサイドガイドの調整」 p.4](#) を参照してください。

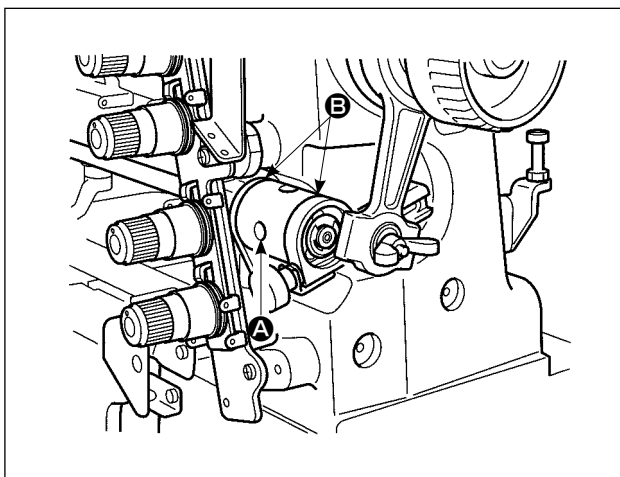
5. 給油方法



(1) 軸受けへの給油

- 工場出荷時、軸受けにはグリスを入れております。

- 軸の両端面より、ねじ①、②を取り外し付属のグリスを十分に注入してください。
- グリス注入後、軸の両端面にねじ①、②を取り付けてください。



(2) クラッチへの給油

- 工場出荷時、クラッチにはグリスを入れております。

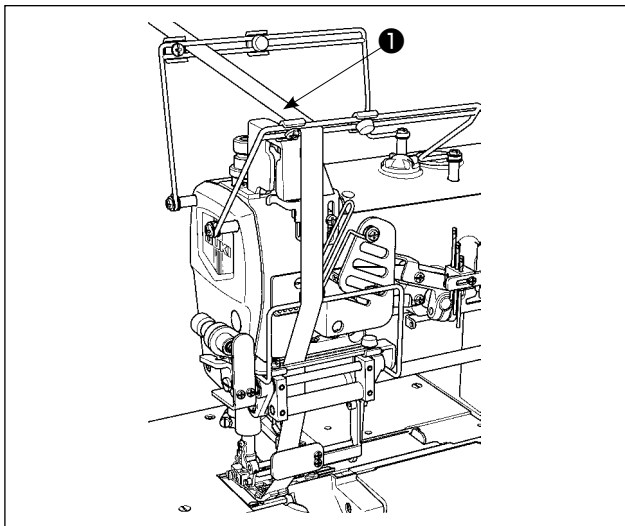
- クラッチ A 部のねじを外してください。
- 付属のグリスを A 部より注入してください。その際、新しいグリスが B 部から出てくるまで注入してください。
- 注入後、ねじを取り付けてください。



クラッチへの給油は、稼働時間 100 時間を目安に給油してください。納品、給油後の使用の際、B 部より余分なグリスがクラッチより漏れる恐れがあります。グリスが漏れた場合は、拭き取ってください。

専用グリス JUKI 品番：13525506

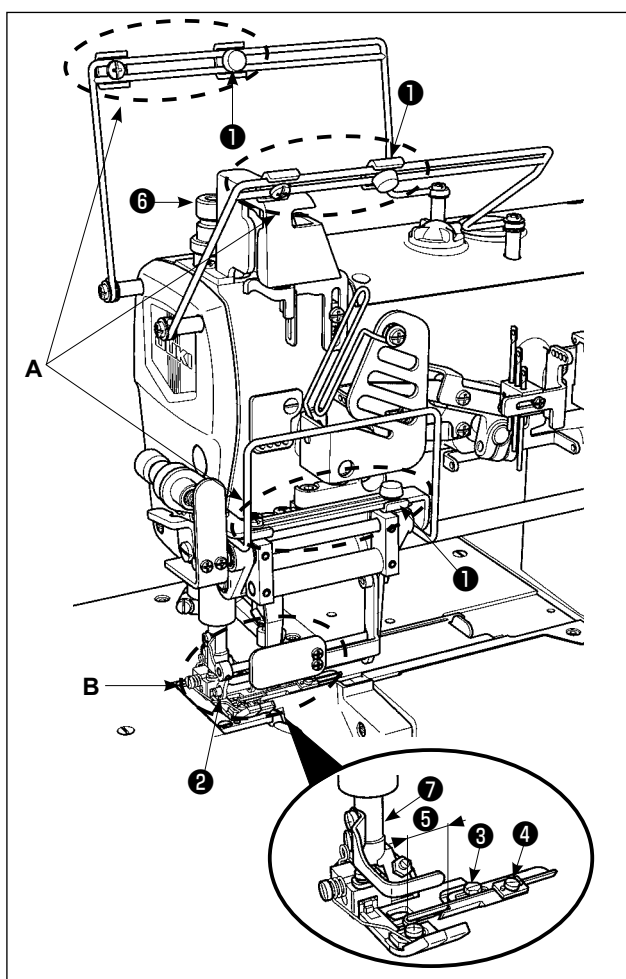
6. ゴムテープ経路の調整



(1) ゴムテープの供給経路

ゴムテープ①は従動ローラーを開放させ経路に通してください。

(「9. 従動ローラー開放ロックについて」p.7を参照してください。)

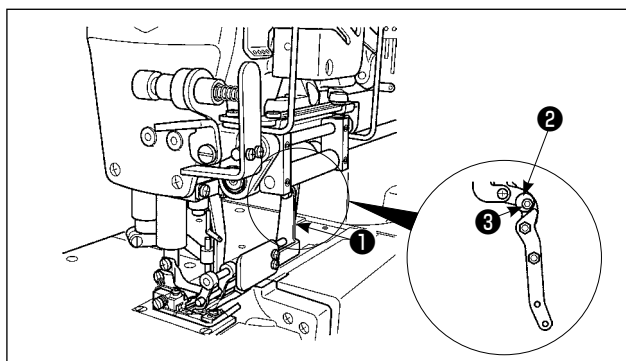


(2) ゴムテープ幅によるサイドガイドの調整

A部(3ヶ所)のサイドガイドA①と、B部のサイドガイドB②及び、B部の押えのガイド幅⑤をゴムテープの幅に合う位置に調整します。ガイド幅⑤の調節は、③と④のねじをゆるめて行なってください。

(3) 押えの脱着方法

押えの脱着は、押え圧調節ねじ⑥をゆるめ、カラー⑦を下げて行なってください。



(4) テープガイド位置の調整

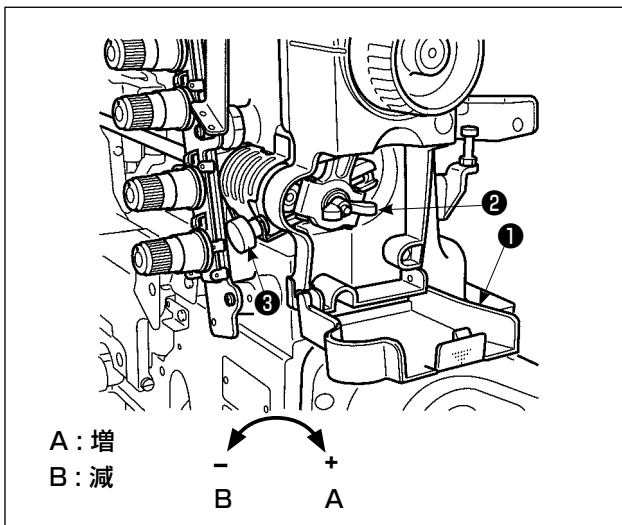
テープガイド①の押えとの距離調整は、ねじ③をゆるめてストッパー②を回して行なってください。調整後は、ねじ③で固定してください。

7. テープ送り量の調整方法



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。

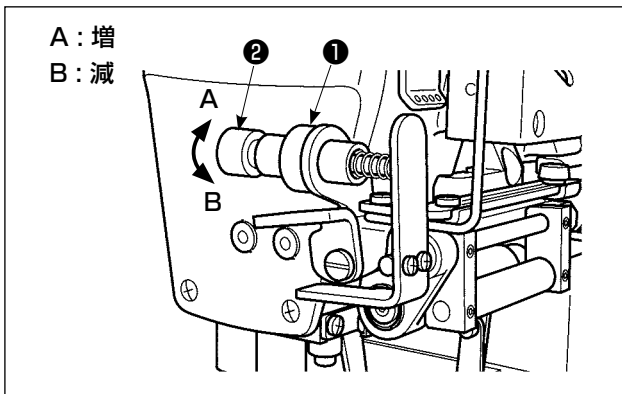


(1) つまみねじによる送り出し量の調節

つまみねじの調整によりテープの送り量を調整します。微調整は「7-(2)ばね圧の調整」p.5で行います。本調整でテープ送り量を0.9～2.2の範囲で調整できます。

※ テープ送り量を1.4～3.5の間で使用する場合は(3)を参照してください。

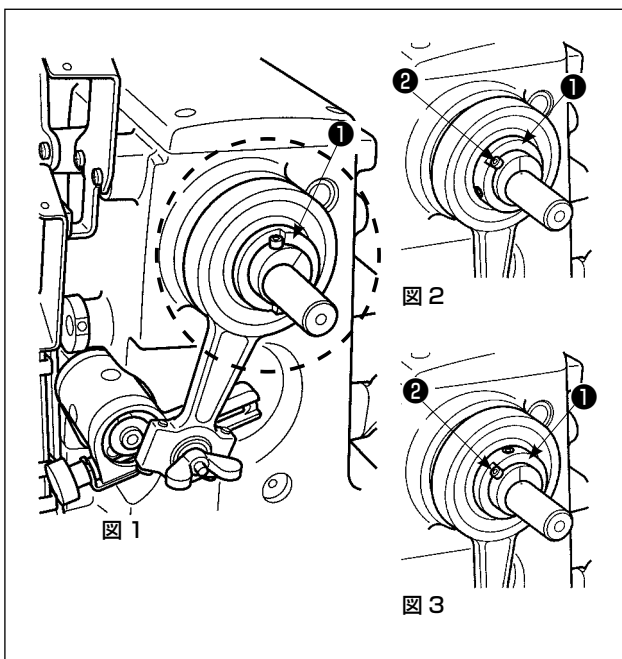
- 1) プーリカバー①を開けて、蝶ナット②をゆるめてください。
 - 2) つまみ③を回して送り量を調整してください。
- ※ つまみ③は時計回り(+方向)で送り量を増やすことができます。反時計回り(-方向)で送り量を減らすことができます。
- 3) 蝶ナット②を締めた後、プーリカバー①を閉じてください。



(2) ばね圧の調整

ばね圧の調整により送り量の微調整を行うことができます。

- 1) ナット①をゆるめてください。
 - 2) 調節ねじ②を回して、ばね圧を調整してください。
- ※ ばね圧を強くすると、テープ送り量が減ります。ばね圧を弱くすると、テープ送り量が増えます。
- 3) ナット①を締めてください。



(3) カムによる送り量の調整

偏心カム B ①の調整により、テープ送り量を0.9～2.2mm(工場出荷時)を、1.4～3.5mmの範囲に変更できます。

- 1) プーリカバー及び、プーリを取り外してください。(図1参照)
- 2) 偏心カム B ①の、ねじ2本をゆるめてください。

3) [0.9～2.2のテープ送り量のとき]

(図2参照)

偏心カム B ①の切り欠きが、ねじ②の左側に突き当たるところで、偏心カム B ①のねじ2本を締めて固定してください。

[1.4～3.5のテープ送り量のとき]

(図3参照)

偏心カム B ①の切り欠きが、ねじ②の右側に突き当たるところで、偏心カム B ①のねじを締めて固定してください。



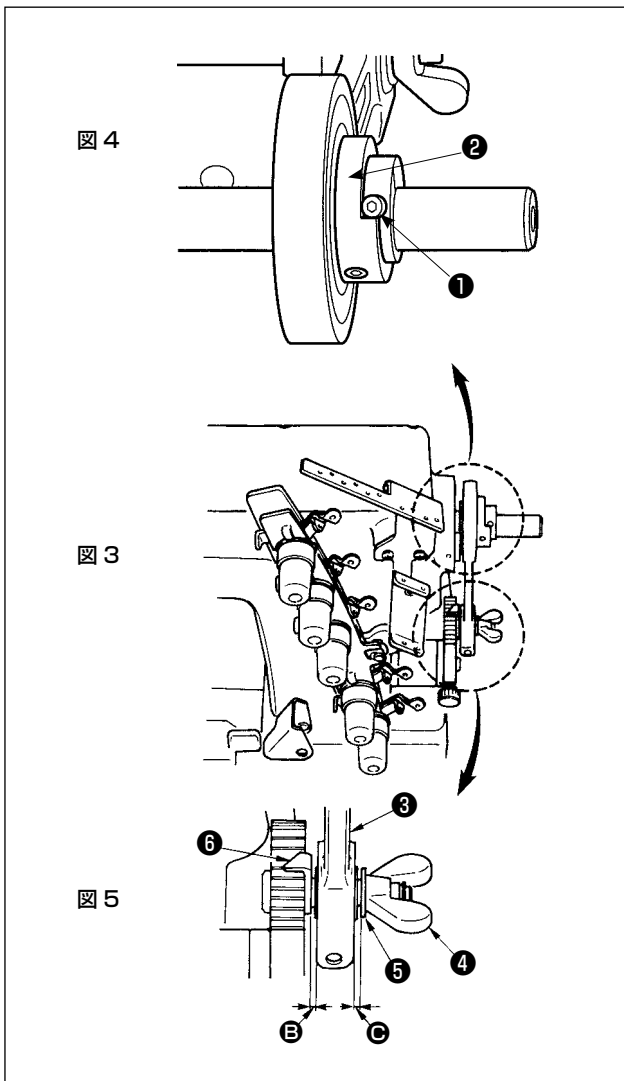
偏心カムの固定位置についての注意点は、「8. 偏心カムの取り付け位置」p.6を参照してください。

8. 偏心カムの取り付け位置



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。



「7- (3) カムによる送り量の調整」p.5 の調整を行った際、偏心カム B ② の取り付け位置について、以下の点に注意してください。

- 1) 図 4 のように偏心カム A のねじ ① に偏心カム B ② を突き当てた状態にしてください。
- 2) 図 5 のように蝶ナット ④ を締めた状態で、座金 ⑤、ポイント ⑥、ロッド ③ の隙間 B、C が均等になるように偏心カム A ①、B ② のねじ ⑦、⑧ (各 2 本) を締めてください。



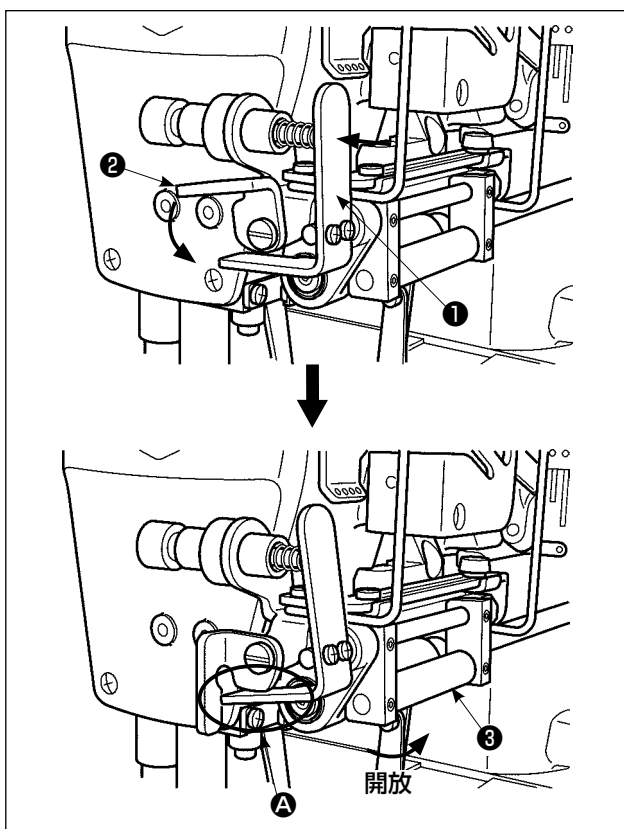
調整後は手でプーリを回して干渉なく動くことを確認してください。

9. 従動ローラー開放ロックについて



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、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。



ゴムテープを使用しない状態でミシンを稼働させるときにストッパーを用いることで、ローラーを開放状態で維持することができます。

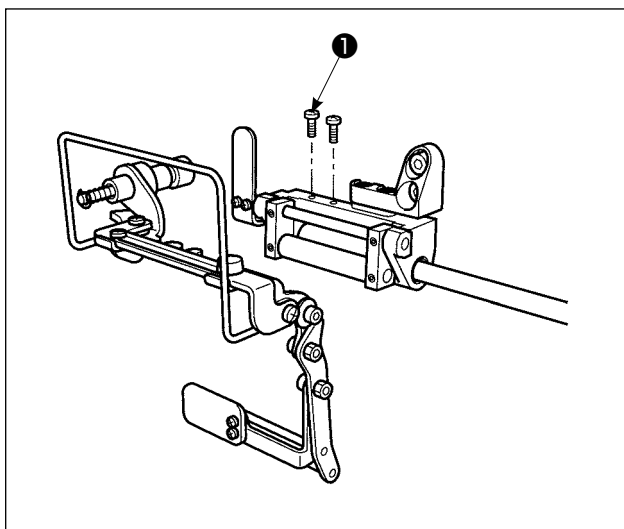
- 1) 押え板①の上部を指で押しながらストッパー②を、矢印方向に回してください。
- 2) ストッパー②をAの位置まで回転させると、ローラー③が開放位置で保持されます。

10. テープ案内部の取り外し



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、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。



取り付けねじ①を外すことでテープ案内部を組み付けたまま取り外すことができます。