

# 日本語

## PS-900 厚物キット 取扱説明書



本取扱説明書は、厚物キットについての説明書です。本製品を機械に取り付けて使用される際は、事前に取り付ける機械の取扱説明書の「安全上のご注意」を読み、十分理解の上でご使用ください。

# 目 次

|                                        |   |
|----------------------------------------|---|
| 1. 厚物キット (40270717) について .....         | 1 |
| 2. S 仕様→H 仕様 組み換え手順.....               | 2 |
| 2-1. アクティブテンション (AT) 糸調子ガイドの向きを調整..... | 2 |
| 2-2. パラメータ設定について .....                 | 3 |
| 2-3. 固定メスの交換.....                      | 4 |
| 2-4. 針棒の交換.....                        | 5 |

## 1. 厚物キット (40270717) について

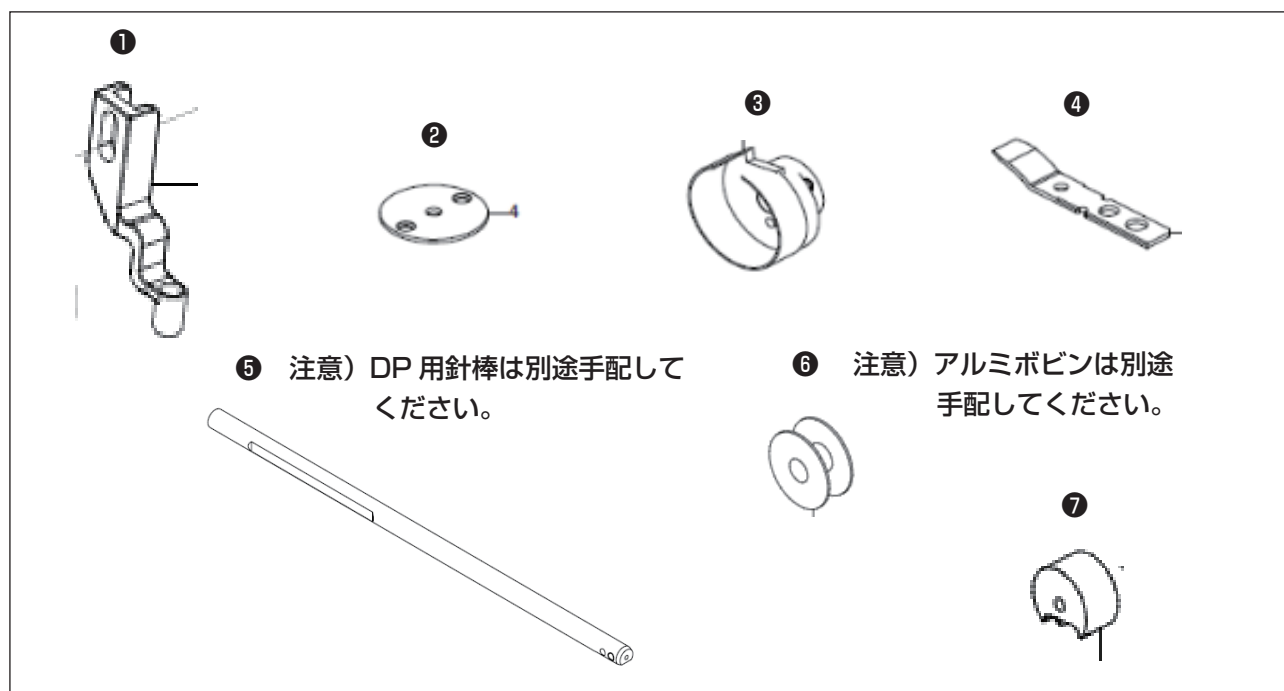
| No | 品名     | S 仕様                     | H 仕様                     |                                       |   |
|----|--------|--------------------------|--------------------------|---------------------------------------|---|
| ①  | 中押え    | 40228073<br>(Φ 2.2)      | 40228075<br>(Φ 3.5)      | PS800 と互換性あり                          | ※ |
| ②  | 針板     | 40225486<br>(Φ 1.6 ボスあり) | 40225499<br>(Φ 3.0 ボスなし) | PS800 と互換性あり                          | ※ |
| ③  | 釜      | 40225488                 | 40234079                 | PS800 と互換性あり                          | ※ |
| ④  | 固定メス   | 40225492                 | 40234080                 | PS800 と互換性あり                          | ※ |
| ⑤  | 針棒     | 標準装備<br>(Φ 1.64)         | 40266167<br>(Φ 2.0)      | 標準針棒は DB × 1 # 18 まで<br>対応可能それ以上は変更必要 | ★ |
| ⑥  | ボビン    | 樹脂<br>(40268785)         | アルミ<br>(40225494)        | 太糸対応で空転防止する場合                         | ★ |
| ⑦  | ボビンケース | S 仕様<br>(40268784)       | H 仕様<br>(40225489)       | 太糸対応で空転防止する場合                         | ★ |

※：厚物キット (40270717)

★：⑤⑥⑦は必要に応じて手配してください。

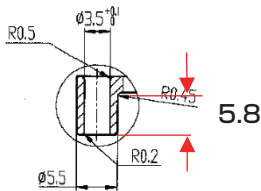
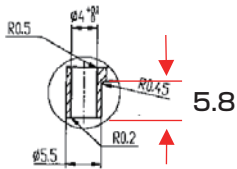
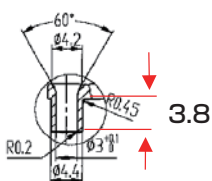
出荷針は DB × 1 # 8 ～ # 18 までは D B 針で対応可能です。

H仕様などで針番手 #18 より太くしたい場合は、DP × 5 針棒を別に手配してください。



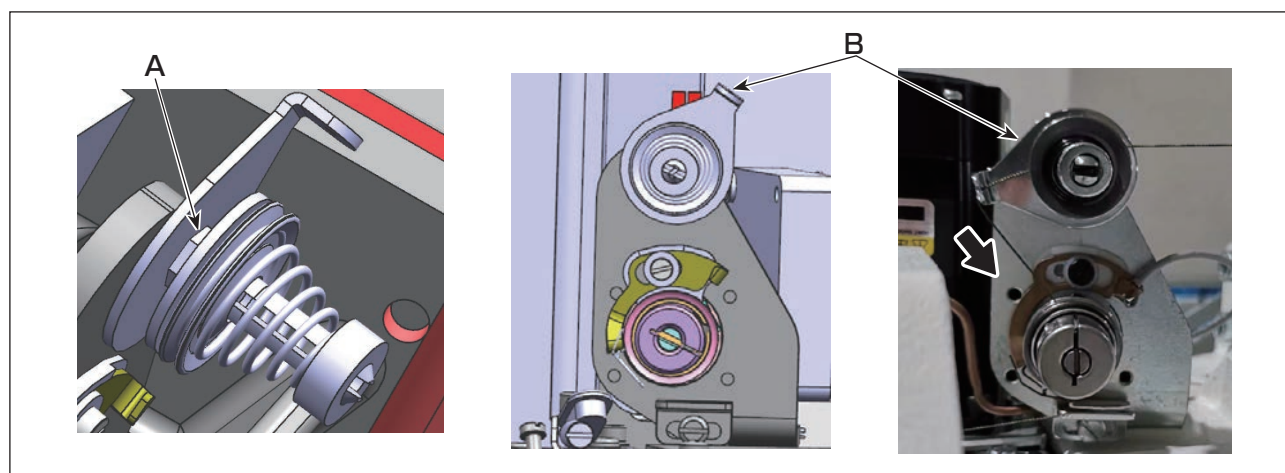
厚物キットへ交換後、下記の H 仕様推奨の縫い速度となるように設定を変更してください。

| 縫いピッチと縫い速度 |        |               |    |
|------------|--------|---------------|----|
| 番号         | 縫いピッチ  | 縫い速度          | 備考 |
| 1          | 3.5 mm | 1,800 sti/min |    |
| 2          | 4.0 mm | 1,600 sti/min |    |
| 3          | 4.5 mm | 1,400 sti/min |    |
| 4          | 5.0 mm | 1,200 sti/min |    |

|           | 品番       | 形状                                                                                | 用途                            |
|-----------|----------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|
| 中押え D=3.5 | 40228075 |  | H仕様標準出荷<br>革製品、靴、エアージャケット、防弾服 |
| 中押え D=4.0 | 40228076 |  | 革製品、靴、軍隊関連アイテム                |
| 中押え D=3.0 | 40228077 |  | 革製品、靴、エアージャケット、防弾服            |

## 2. S仕様→H仕様 組み換え手順

### 2-1. アクティブテンション (AT) 糸調子ガイドの向きを調整



スパナで軸 **A** を緩めて、ガイド **B** の向きは上の図のような方向に調整して、軸 **A** を締めます。



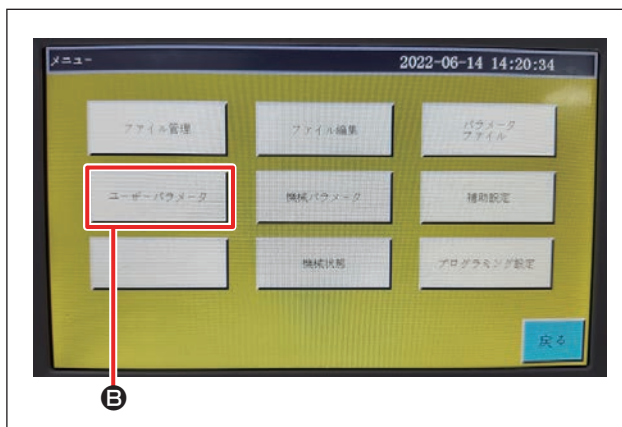
H仕様ではアクティブテンション (AT) の張力が高くなるため、糸が皿から外れる場合があります。

ガイドの向きを変えて糸を皿から外れにくくするために、上糸張力が高くなるにつれ矢印方法に傾けてください。

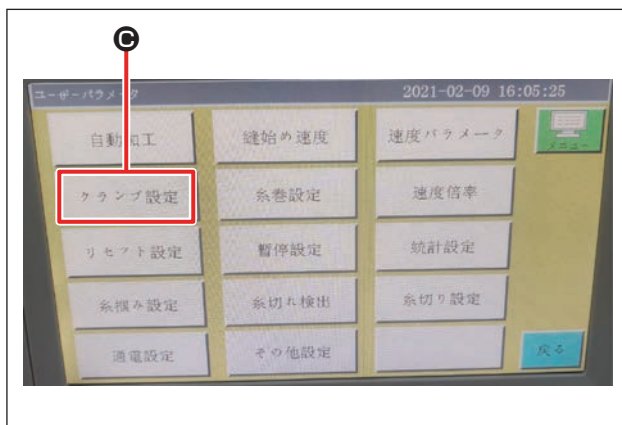
## 2-2. パラメータ設定について



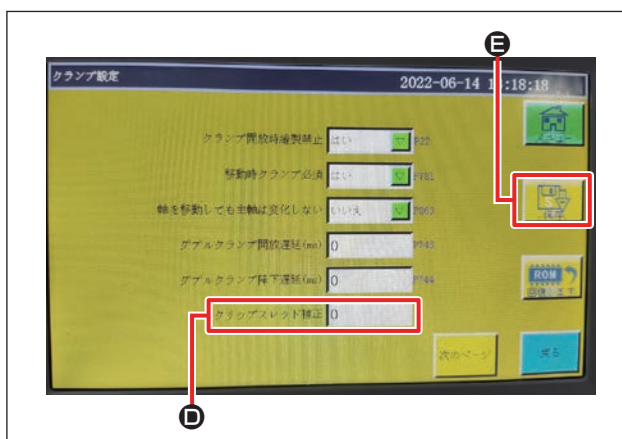
1) ボタン **A** を押します。



2) ボタン **B** を押します。  
デフォルト状態ではパスワードがあります。  
パスワードは「11111111」です。

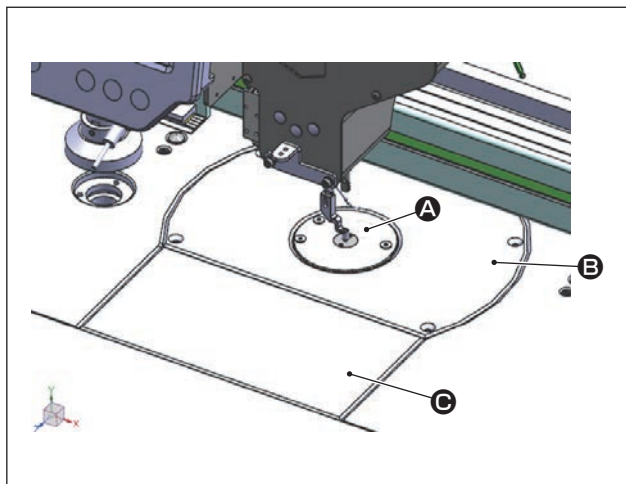


3) ボタン **C** を押します。

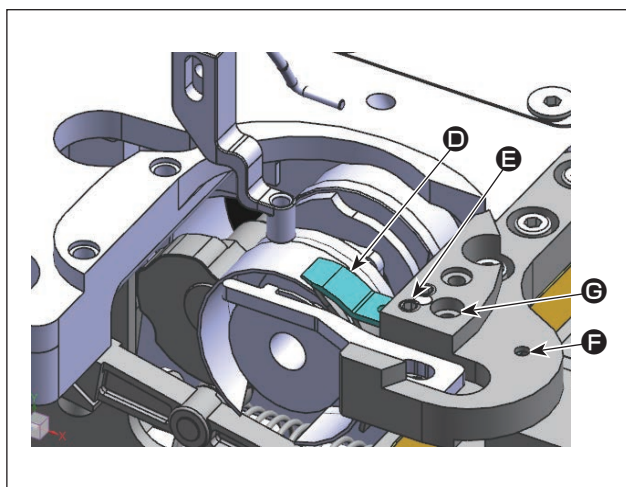


4) 厚物仕様に対して、補正值 **D** を「0」に設定してください。その後、ボタン **E** を押します。

## 2-3. 固定メスの交換



1) 針板 **A**、中カバー **B**、前カバー **C** を外します。



2) ねじ **G** を緩めて、固定メス **D** と H 仕様固定メス **4** を交換してください。  
固定メス後部の穴 **F** に 2.5 六角棒スパナを差し込んで、位置ずれがないように締め付けます。

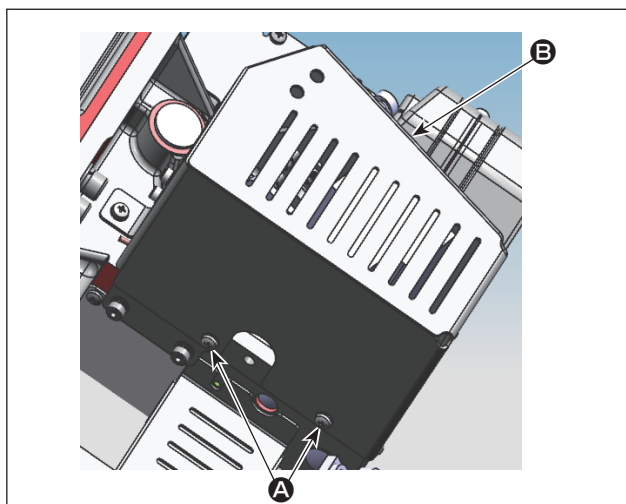


3) 動メスの刃の 5mm の所に黒ペンで印を入れ、固定メス圧力調整ねじ **E** で固定メスの圧力を調節します。  
調整後、動メスを押し下げて、確実に黒の印の両辺が同時に擦れるまで繰り返し調整します。また、3 本の使用済ミシン糸を切断することにより、動メスと固定メスの摩擦が極力小さくなります。

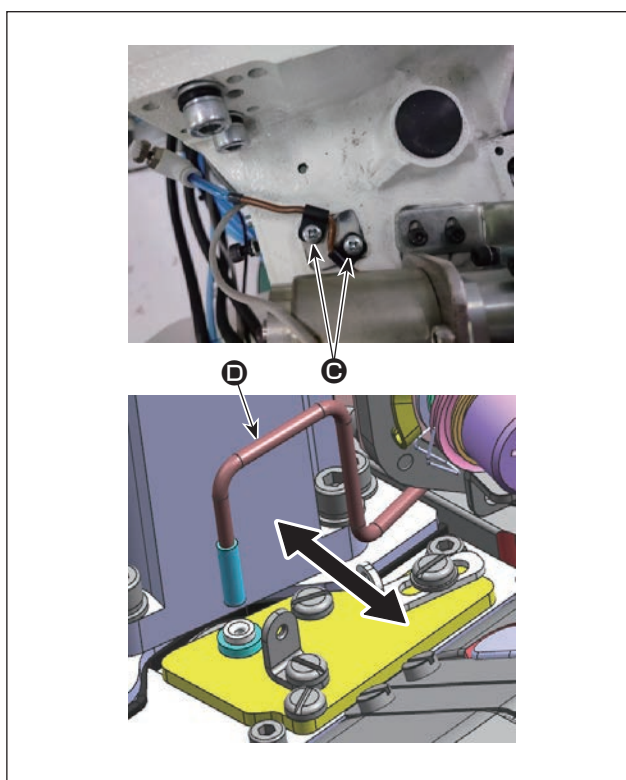


1. 組み換え後、針が針穴中心にあることを確認してください。
2. 組み換え後、釜油が問題ないか確認してください。
3. 縫製する前に空運転させ、異常音、干渉など問題ないことを確認してください。

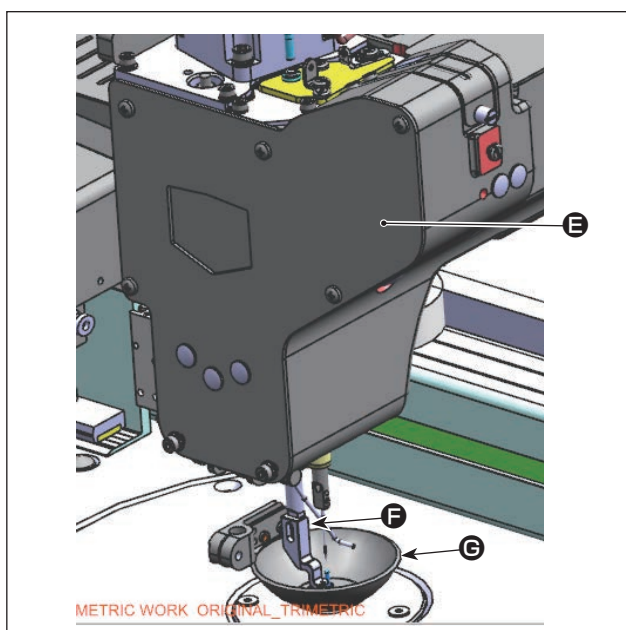
## 2-4. 針棒の交換



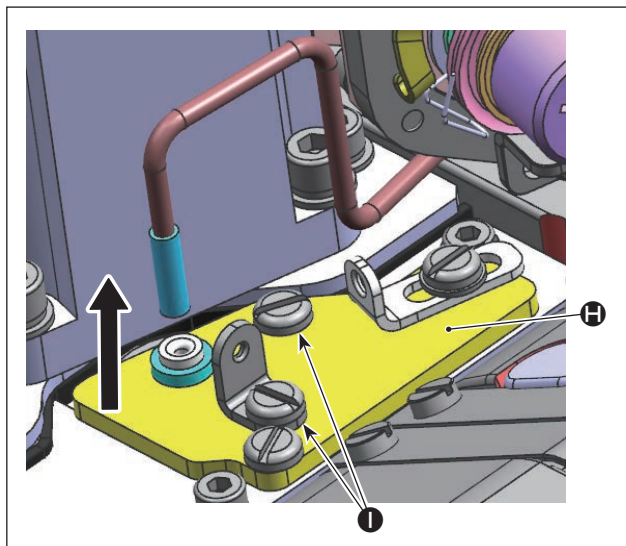
1) ねじ **A** を緩めて、頭部カバー **B** を外します。



2) チューブの組付けねじ **C** を緩めて、チューブ **D** を左右方向に動かせるようにしてください。



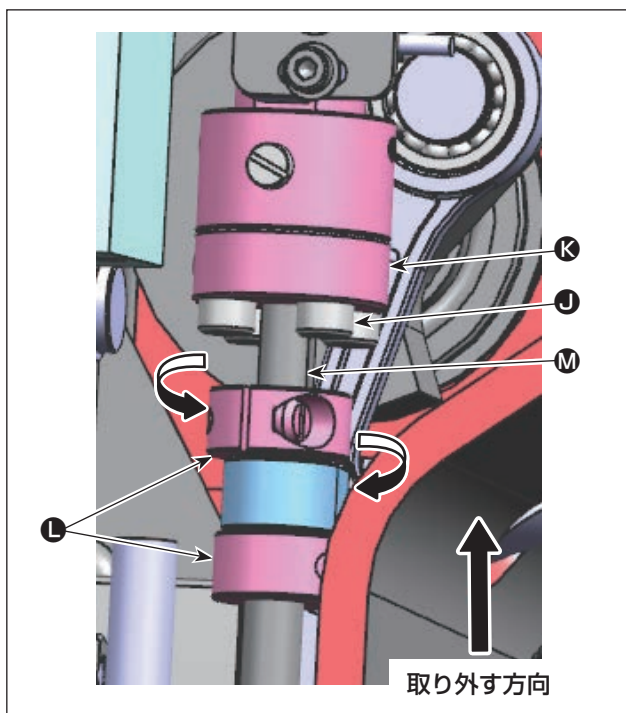
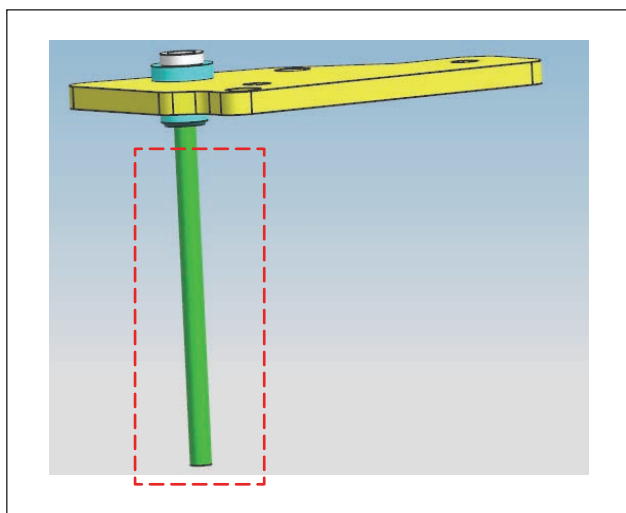
3) 面部カバー **E**、中押え **F**、皿押え **G** を外してください。



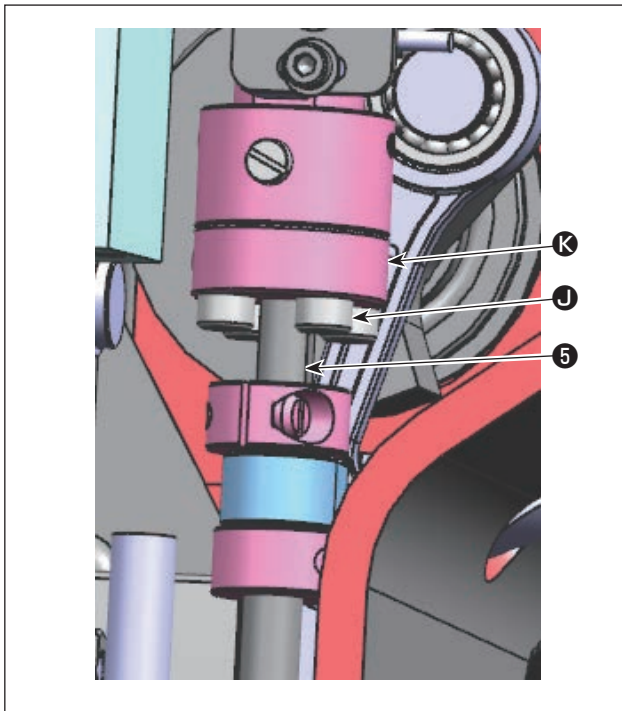
- 4) 頭部回転の糸ガイド板 **H** は、ねじ **I** を緩めてまっすぐ取り出します。



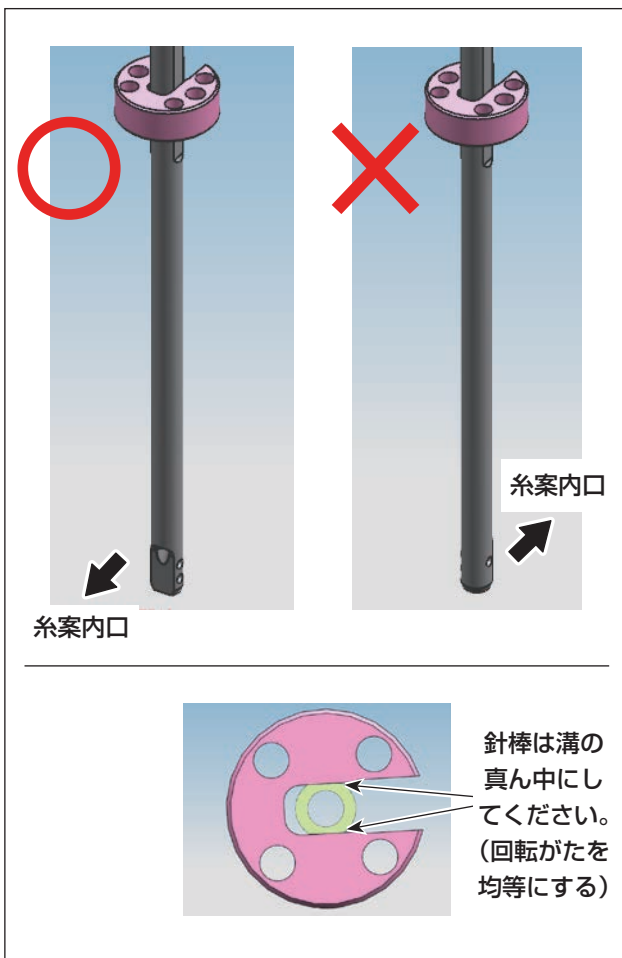
糸ガイド板 **H** の下には長い糸ガイドが付いているので接触しないように注意してください。破損の恐れがあります。



- 5) 電源 ON にして、リセットをしてください。調整モードで針棒をパネルで回転させ、ねじ **J** 4ヶ所を緩めて、針棒回転止め **K** を取り外します。それから針棒抱き **L** (上下2ヶ所) を緩めて、針棒 **M** を下から取り出してください。

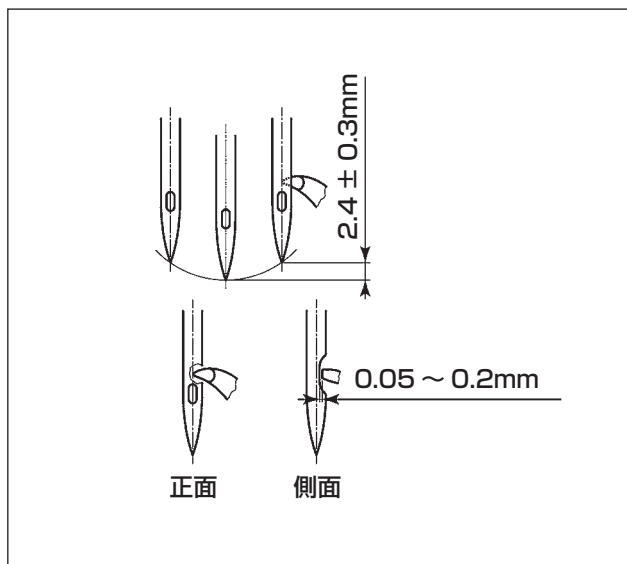


6) H仕様針棒⑤を上から挿入します。

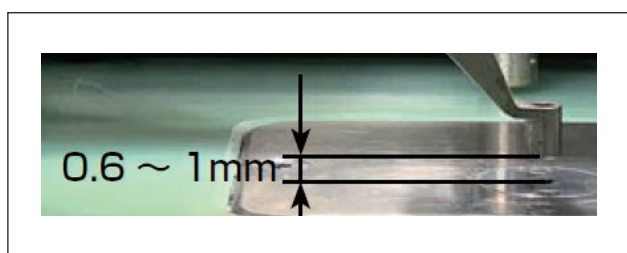


6) 針棒⑤と針棒止め ④ はがたが均等になるように ④ と ⑤ を組み付けます。

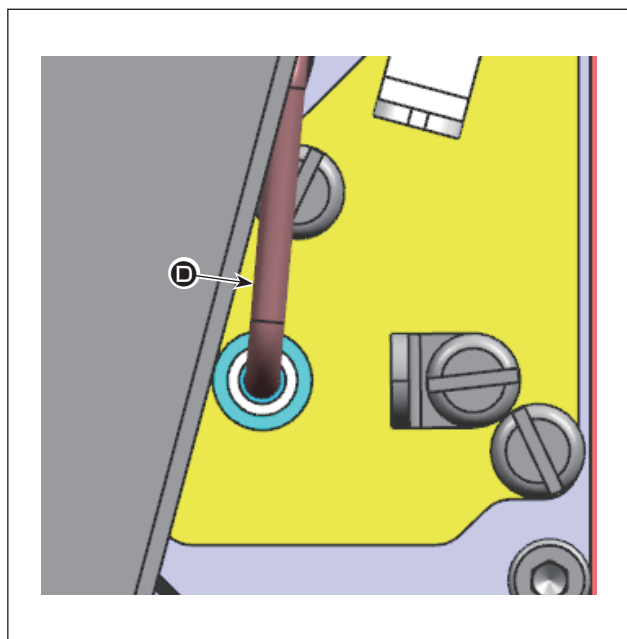
**注意** 糸案内口の向きに注意してください。



- 8) H仕様の釜③と交換する。S仕様の治具で針棒下死点を調整します。  
針棒下死点から  $2.4 \pm 0.3\text{mm}$  上がった位置で、針棒高さと釜の位置を調整します。  
側面から見た場合、釜剣先と針のえぐり部とのすき間は  $0.05 \sim 0.2\text{mm}$  となります。



- 9) 中押え①を取り付けます。  
中押え最下点位置で  $0.6 \sim 1\text{mm}$  となるように調整します。  
10) 4) → 1) の順番で、他の部品を組み付けます。



- 11) 組み付け後、糸通しエアブローを確認してください。