

三菱 **工業用** 1 本針本縫しつけミシン
形名

LX5-871-M0

取扱説明書

はじめに

このたびは、三菱工業用ミシンをお買いあげいただき、誠にありがとうございます。

ミシンをご使用になる前に、本書を十分にお読みください。また、別紙「安全上のご注意」
「三菱リミサーボ X」の取扱説明書についても本書には記載されていない注意事項があるため、
そちらの資料についてもよくお読みいただいた上で、正しく安全にご使用ください。

ご使用上の注意

1 安全上のご注意

1. 電源スイッチを入れる際、針の下付近 プーリ部に手を入れないでください。
2. ミシンを使用しないとき及び作業者がミシンから離れるときは、必ず電源スイッチを切ってください。
3. ミシン頭部を倒すとき、Vベルトを取り付けたり、取り外すとき、調整及び部品交換のときは、必ず電源スイッチを切ってください。
4. ミシン運転中はプーリ、Vベルト、糸巻車、モータ付近に指、頭髪を近づけたり、物を置いたりしますと危険ですから、おやめください。
5. ミシン運転中は天びんカバー内、針の下付近、プーリ部に手を入れないでください。
6. ベルトカバー、指ガード、目ガードが装着されている場合、これらを外した状態でミシンを運転しないでください。

2 ミシン運転前のご注意

1. オイルパンに油だめがあるミシンの場合、油を入れないうちは絶対に運転しないでください。
2. 滴下式ミシンの場合、油を差さないうちは絶対に運転しないでください。
3. はじめてミシンを運転する場合、電源スイッチを入れてミシンのプーリ回転方向を確認してください。
(プーリ側より見て反時計回り方向が正しい回転です。)
4. モータの銘板に表示されている電圧及び単相・三相の別が正しいか確認してください。

3 使用環境についてのご注意

1. 高温 (35℃以上) や低温 (5℃以下) でのご使用は避けてください。故障の原因となります。
2. 粉塵などの雰囲気では使用しないでください。
3. 高周波ウェルダなどの電気ノイズの多い箇所での使用は避けてください。

目 次

運転前の準備	1
1 針停止位置の調整	1
ご使用上の注意	2
1 注 油	2
2 モータの掃除	2
3 ベルトカバーの取り付け	2
4 取扱上のご注意	2
ミシンの使い方	3
1 針の取り付け方	3
2 下糸の巻き方	3
3 上糸の通し方	4
4 ボビンの入れ方	4
5 下糸の引き上げ方	4
6 下糸の調子	5
7 縫い調子	5
8 上糸の調子	5
9 上糸ゆるめ装置の調節	6
10 押え圧の調節	7
11 押えの作動高さの調節	7
12 針とかまの関係	7
仕様	8

1 針停止位置の調整

右図のように検出器をミシンに取り付けた状態でミシンコネクタを外してから位置検出器のカバーを外し、次の手順に従って調整を行ってください。

(1) 上位置調整

プーリを正回転させ、針を上位置で止めてください。(プーリの白刻点とアームの黒刻点が一致する位置が上位置となります。)

継手のセットねじ2本をゆるめます。

プーリを動かさないようにしながら継手を回し、上位置検出板(黒色)を所定の停止位置へ調整してください。

継手のセットねじ2本を締め付けます。

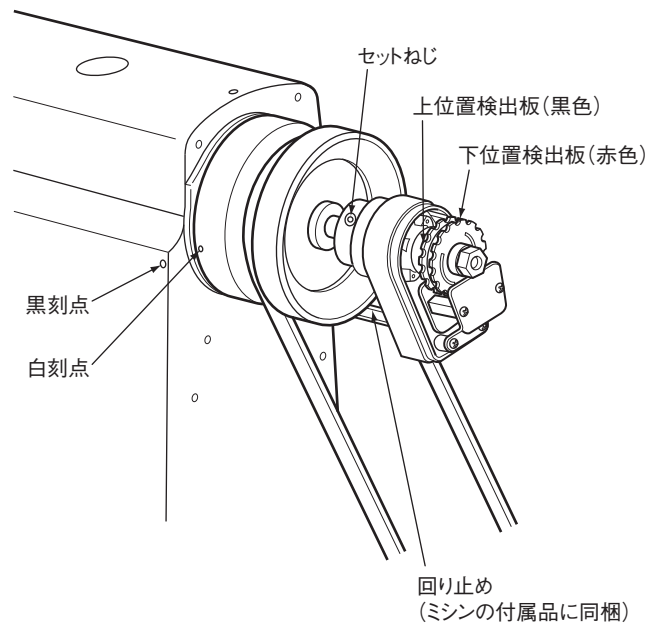
(2) 下位置調整

プーリを正回転させ、針を下位置で止めてください。

このとき、下位置検出板(赤色)が所定の停止位置にあることを確認してください。

そうでない場合は、下位置検出板(赤色)のみを回して所定の停止位置へ調整してください。

調整が終わりましたら、位置検出器のカバーを取り付けてからミシンコネクタを元の通りに挿入してください。



ご使用上の注意

1 注 油

● 運転前に必ず次の矢印の場所に適量注油してください。

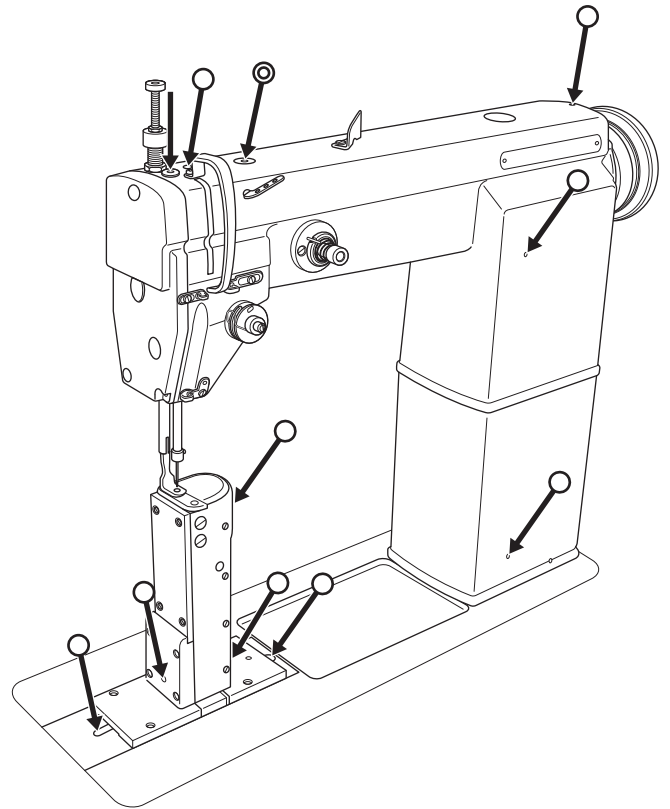
◎ → … 多めに (約 5cc)

○ → … 約 5～6 滴

→ … 約 1～2 滴

油は三菱指定の「プーリ SF オイル」を使用してください。

● 新品のミシンあるいは長期間休止したミシンを運転するときは、十分に注油してください。



2 モーターの掃除

1～2ヶ月に一度モーター防塵フィルタについたほこりを取り除いてください。(フィルタが糸くずや繊維くずで目詰まりした状態で運転しますとモーターが過熱し、寿命に悪影響を与えます。)

3 ベルトカバーの取り付け

1. ミシン側 安全上、ベルトカバーを取り付けてください。付属に同梱されている要領書を参照ください。
2. モーター側 安全上、ベルトカバーを取り付けてください。

4 取扱上のご注意

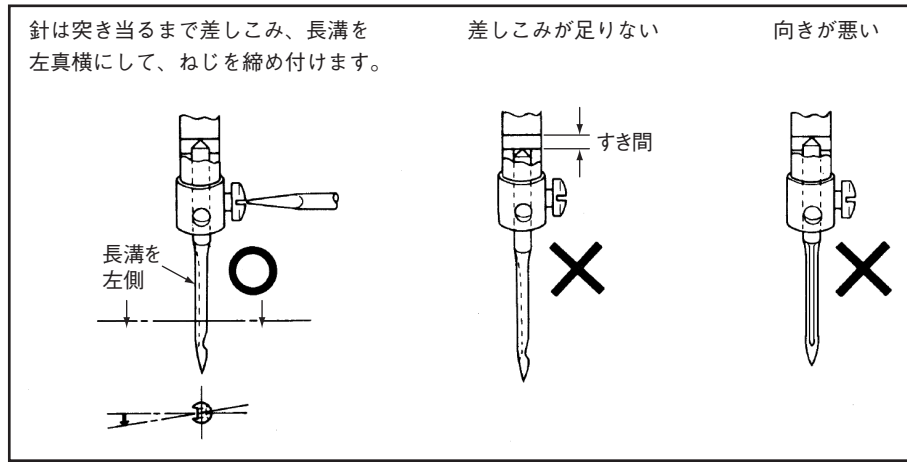
- (1) 電源を入切するときはペダルから足を離しておいてください。
- (2) ミシン運転中に電源を切ったり、停電になったときにはブレーキがかからないときがありますのでご注意ください。
- (3) 制御盤の中にゴミが入りますと、誤動作や故障の原因になりますのでミシン運転中は制御盤の蓋を必ず閉めておいてください。
- (4) 制御回路をテストで点検しないでください。半導体部品にテストの電圧が印加され損傷することがあります。

ミシンの使い方

1 針の取り付け方

注：必ず電源スイッチを切ってから行ってください。

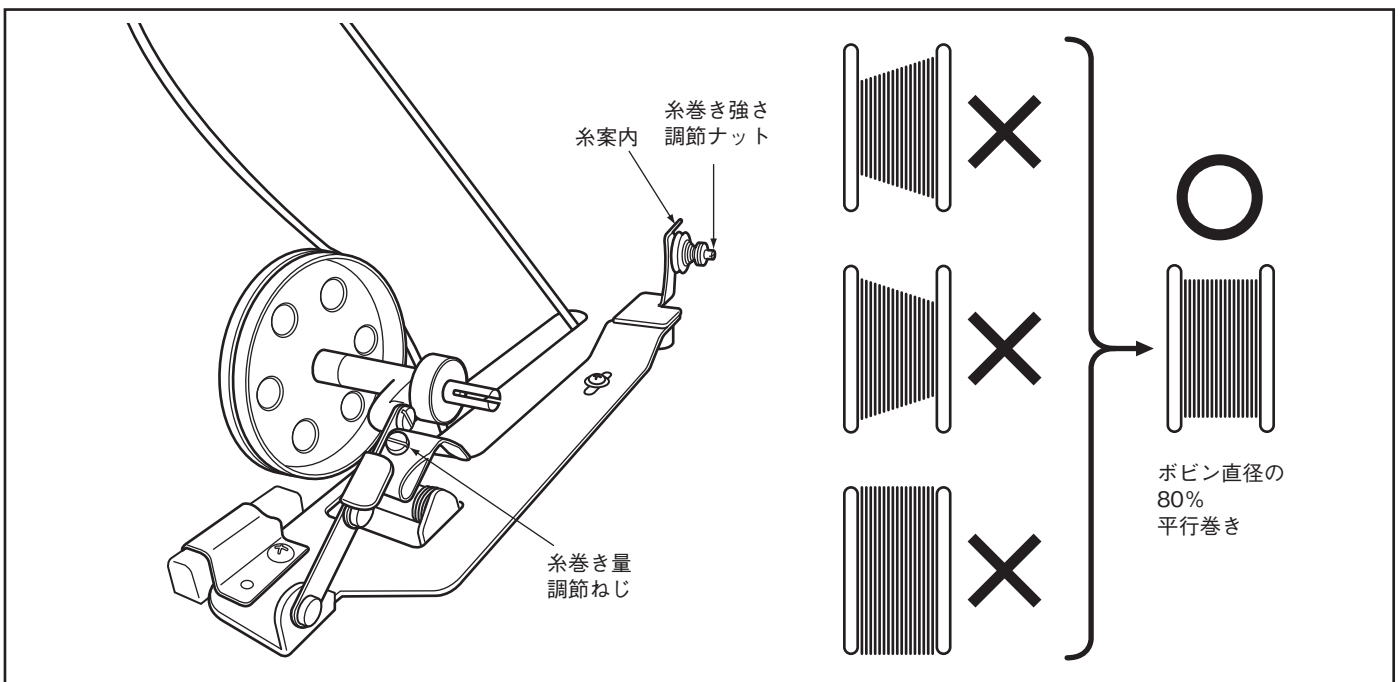
1. 針の種類は Mt × 190 を使います。
2. 太さは使用する糸の太さによって選んでください。



2 下糸の巻き方

注：空運転するときは必ず押えを上げておいてください。

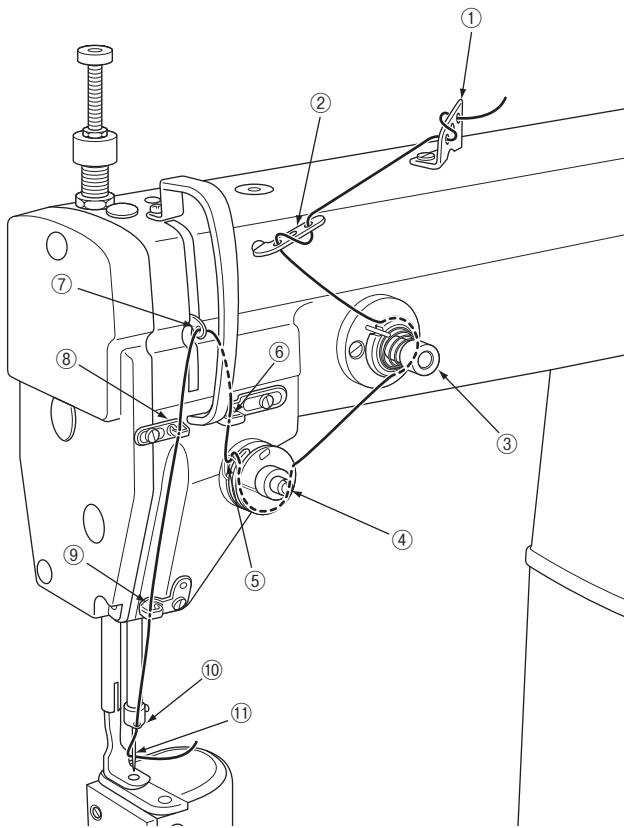
- 調節 ●糸の巻きつけ強さ テトロン・ナイロン糸を巻くときは、特にゆるく巻いてください。
- 糸の片巻き 糸案内を巻き量の少ない方へ移動させます。
- 糸巻き量 糸巻き量が多いときは調節ねじをゆるめ、少ないときは締めます。



ミシンの使い方

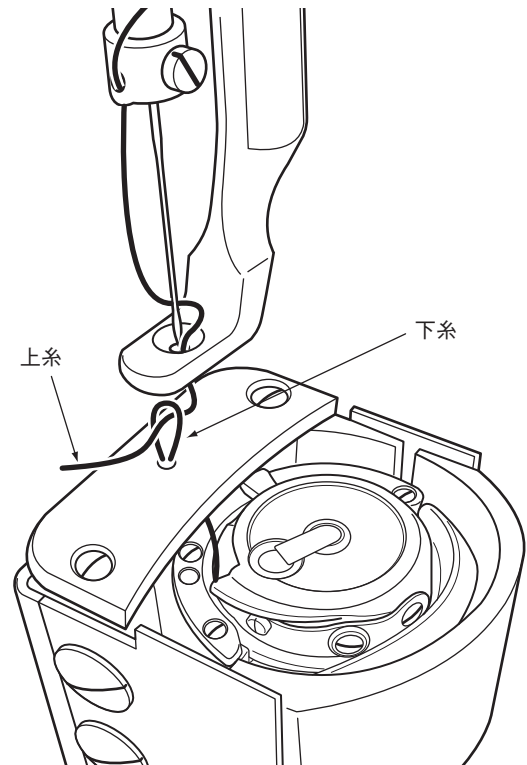
3 上糸の通し方

下図の番号順に糸を通します。



5 下糸の引き上げ方

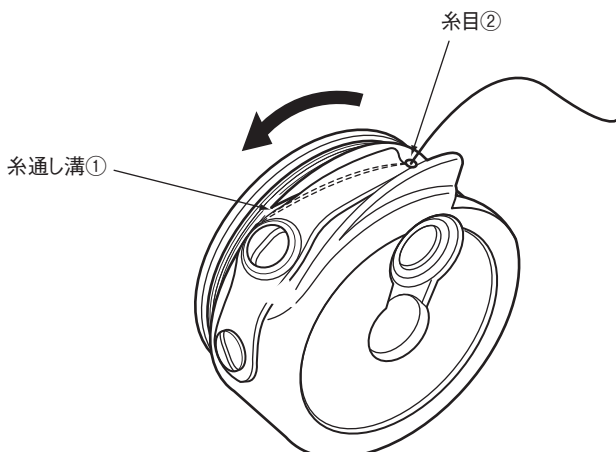
- (1) ボビンをボビンケースと一緒に図のようにかまへ入れます。
- (2) 左手で上糸の先端をつまみ、右手でプーリをゆっくり一回転させ、図のように上糸を引き上げると下糸も出てきます。



4 ボビンの入れ方

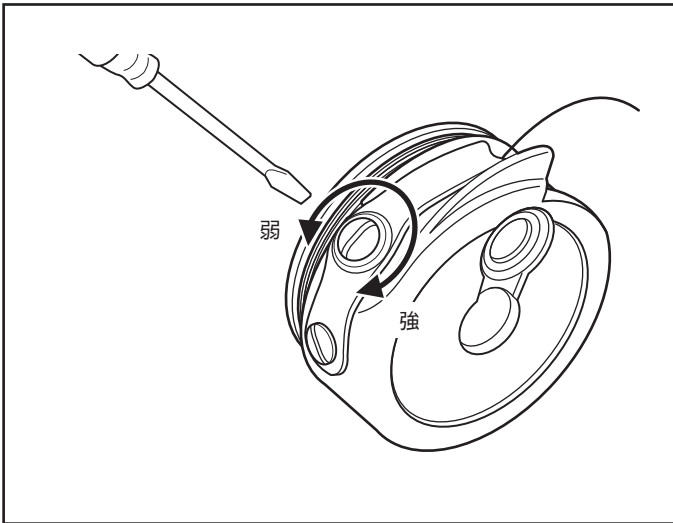
- (1) 糸が右巻きになるようにボビンを持ってボビンケースに入れます。
- (2) 糸をボビンケースの糸通し溝①に通し、そのまま糸を引くと、糸調子ばねの下を通過して糸目②に引き出せます。

☆下糸を引っ張ると、矢印の方向にボビンが回るようになります。

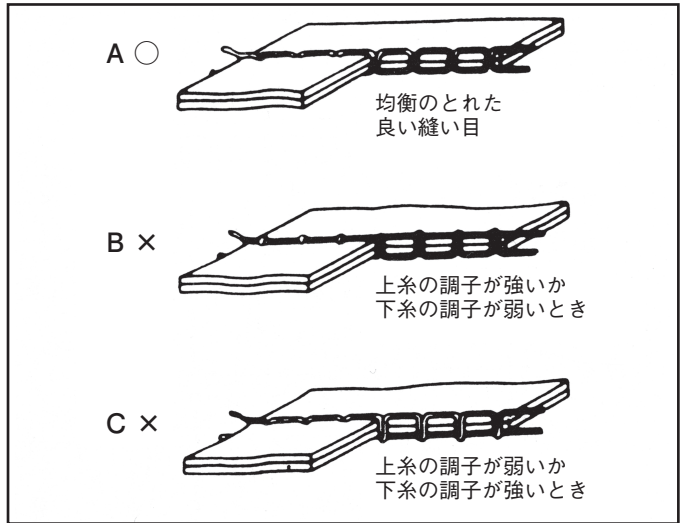


ミシンの使い方

6 下糸の調子



7 縫い調子



8 上糸の調子

上糸調節器の糸調子皿の圧力と糸取りばねの強さおよび作動範囲を変えて調節します。

●糸調子皿の圧力

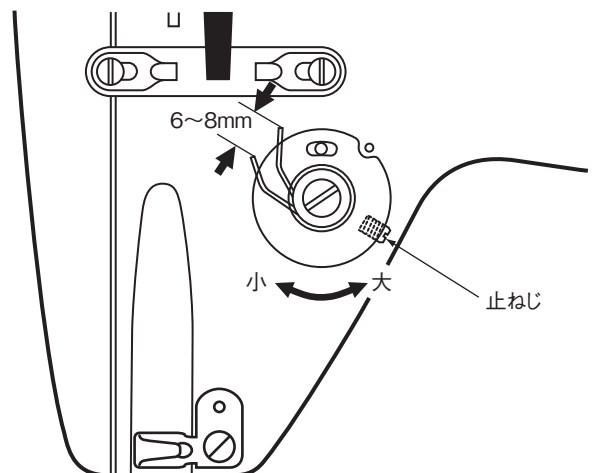
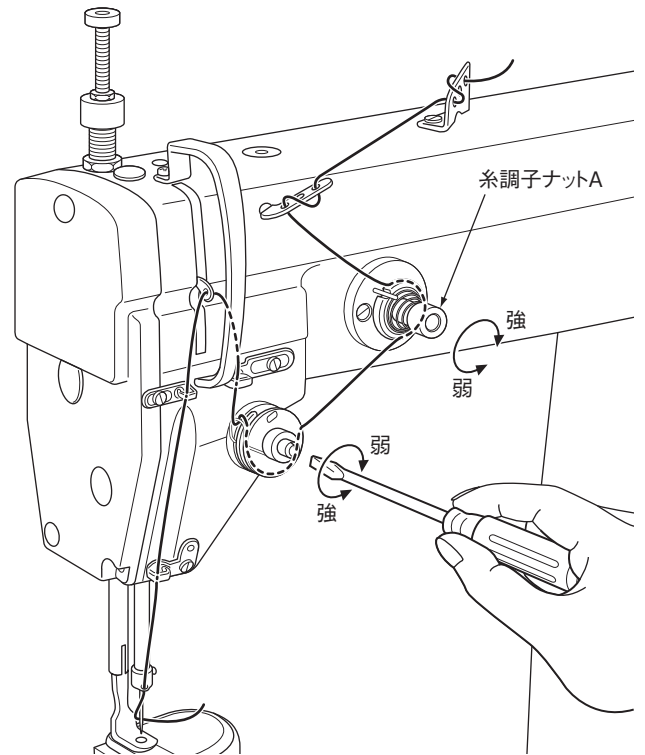
1. ほとんどの場合、糸調子ナット A を調節するだけで糸調子がよくなります。
2. 強くするには糸調子ナットを右へ回します。
3. 弱くするには糸調子ナットを左へ回します。

●糸取りばねの強さ調節

糸調子棒の切り割り部へねじ回しを差し込んで、ばねを強くするには左へ、弱くするには右へ回します。回しづらい場合は、面板を取り外し上糸調節器の小ねじを少しゆるめて回します。

●糸取りばねの作動範囲調節

1. 上糸調節器取り付け部の止ねじをゆるめます。
2. 糸調子棒の切り割り部へ、ねじ回しを差し込んで作動範囲を大きくするには、左へ回します。
3. 作動範囲を小さくするには、右へ回します。
4. 調節後は、ゆるめたねじをきつく締め付けます。糸取りばねの標準作動量は 6～8mm です。



例 使用糸 …………… 綿糸 #120
 使用生地 …………… 一般被服およびパット
 上糸の強さ …………… 140～180g
 下糸の強さ …………… 5～20g
 糸取りばねの強さ …………… 15～20g
 糸取りばねの作動量 …………… 6～8mm

9 上糸ゆるめ装置の調節

1. 上糸調節器の取り付け位置

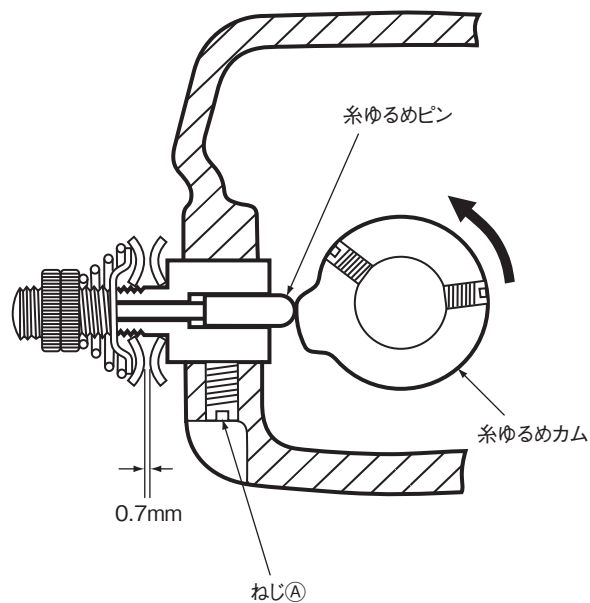
基準 = 糸ゆるめカムの最大偏心部に糸ゆるめピンが当たる状態で糸調子皿のすき間は約 0.7mm です。

調節 = ねじ①をゆるめて、上糸調節器の取り付け位置を調節します。

2. 糸ゆるめ時期の調節

注 糸ゆるめ時期は、縫い調子に大きく影響します。ミシンの縫製時に、糸調子皿のすき間が小さいと、上糸を自由に引き出すことができません。また、このすき間が大きすぎると、糸ゆるめ時期が早くなり、上糸不締りの原因になります。

上糸ゆるめ開始の時期はアームの黒刻点とプーリの赤刻点が合致した所です。

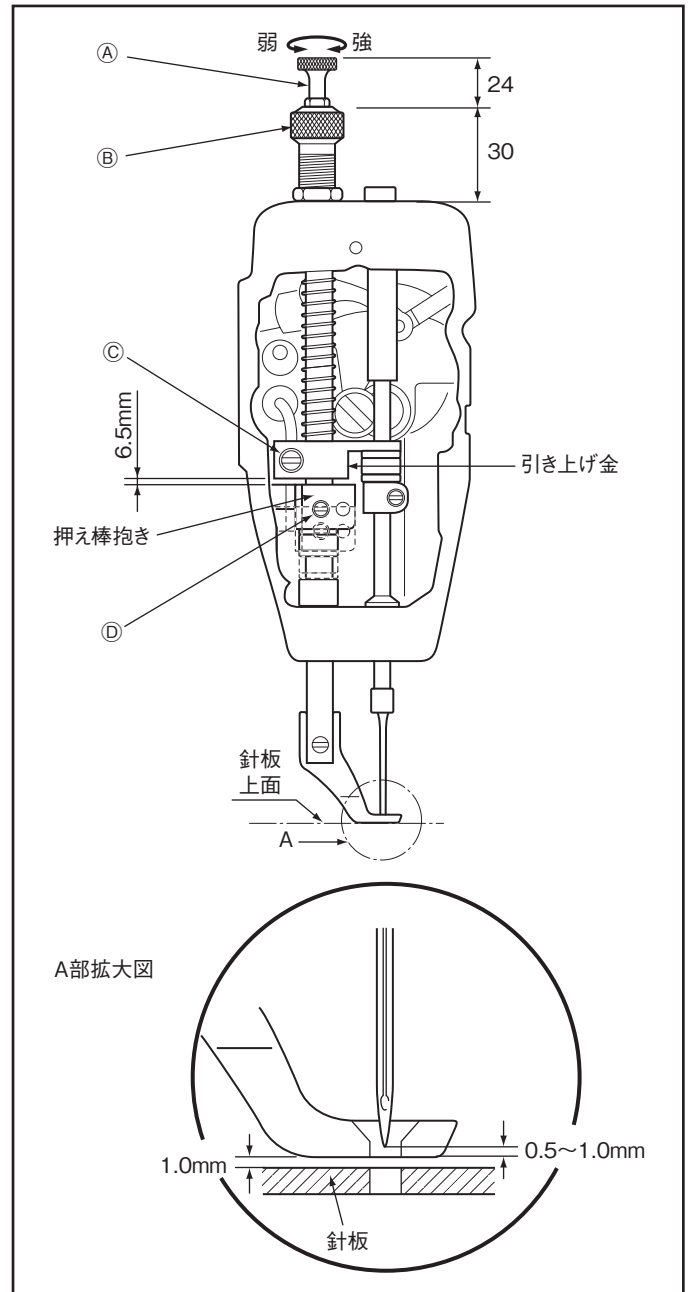


ミシンの使い方

10 押え圧の調節

1. 標準出荷寸法は右図の通りです。
2. ロックナットをゆるめ、押え調節ねじ①を回します。
3. 押えの圧力を強くするには、右へ回します。
4. 押えの圧力を弱くするには、左へ回します。

注 ねじ②は、ゆるめすぎたり、必要以上にきつく締めますと、たたき音が発生しますから調節しないでください。



11 押えの作動高さの調節

1. 押えの高さ

最下位置で、押えの裏面と針板面との間に1.0mmのすき間があるのが標準です。(A部拡大図参照) 調節は、押え棒抱きのねじ③をゆるめて押えを上下に調節します。

2. 押えの作動高さ

ミシンを手動で回転させて、針先が押えの裏面から0.5mm～1.0mm上昇した位置で、押えが上昇を開始するように、ねじ④をゆるめ、引き上げ金の位置を上下に調節します。

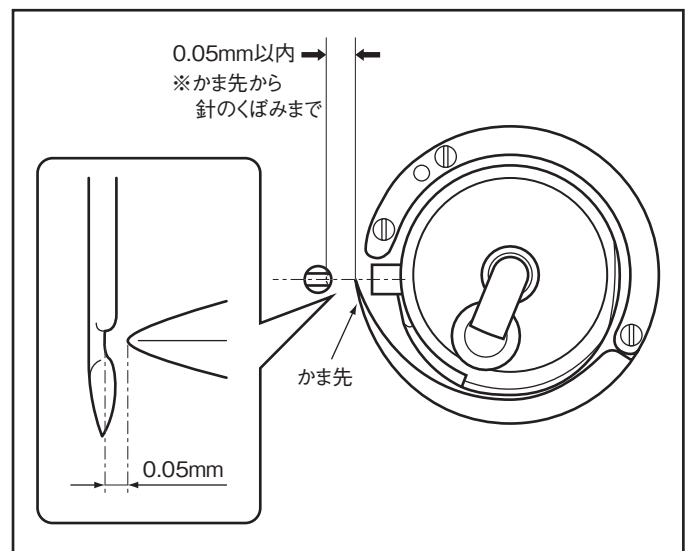
(上記の如く調整しますと、ミシン停止時の押え高さは約13.5mmとなります。)

※工場出荷時は、押え棒抱きと引き上げ金間の距離は6.5mmに調整しております。

12 針とかまの関係

針棒を最下点から2.2mm上昇させたとき、かま先が針の中心にくるのが標準です。

また、かま先から針のくぼみまでの距離は0.05mm以内です。



LX5-871-M0 の仕様

仕様	機種名	LX5-871-M0
用途		しつけ用
ベッド形式		ポストベッド
最高縫い速度 (rpm)		650
針棒ストローク (mm)		35
天びんストローク (mm)		61.3
押えストローク (mm)		16
押え高さ (mm) (上位置停止時)		13.5
使用針		Mt × 190 #16
かま		全回転水平がま
給油方式		注油式
使用油		プーリ SF オイル
ベッド寸法 (mm)		517 × 178

- 注) ● 最高縫い速度を超えての運転は絶対にお止めください。故障の原因となります。
- ボビンは、変形していない良質のものをご使用してください。
 - 縫製素材・縫い条件などにより、上記仕様で使用できない事がありますので御了承ください。
 - 改良のため一部、仕様変更することもあります。

三菱電機株式会社

この印刷物は、2014年12月発行です。なお、お断りなしに仕様を変更することがありますのでご了承ください。

2014年12月作成

printed in Japan