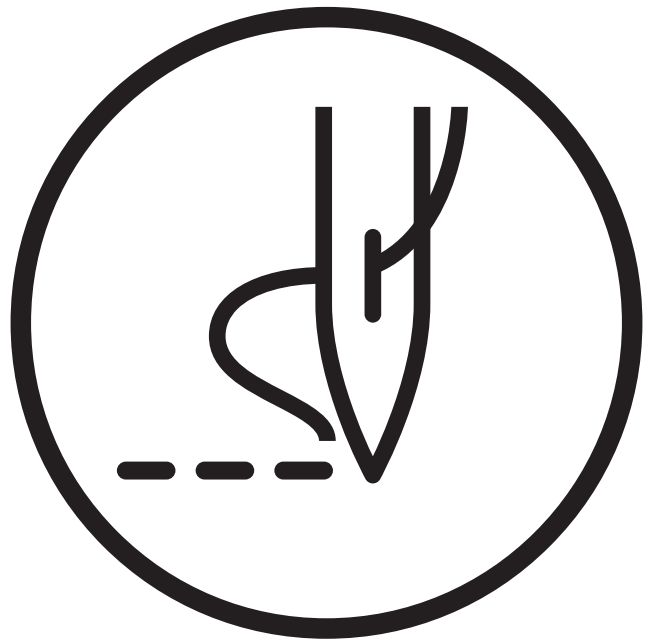


取扱説明書

本縫ダイレクトドライブ電子千鳥縫ミシン

本縫ダイレクトドライブ電子千鳥縫自動糸切りミシン

Z-8550B
Z-8560B



より豊かな環境を目指してご協力のお願い

ブラザー製品をご愛用いただきまして、まことにありがとうございます。

ブラザー工業は、この地球がいつまでも緑豊かな地であるよう、「製品の開発 から廃棄まで、環境に配慮した物づくり」を基本とした環境方針を定め、地域社会、環境と共生できる良き企業市民として、環境保全活動に微力ながら貢献していきたいと思っています。

そこで、みなさま方にもこの考え方にご賛同いただき、環境保全活動の一環 として廃棄物の処理に特別のご配慮をいただきますようお願いいたします。

- 1** 不用になった梱包材は、可能な限り再資源化するため、回収業者に処理を依頼してください。
- 2** 使用済みの潤滑油の処理方法は法令で義務付けられています。法令に従い適正に処理してください。
- 3** メンテナンスの際、発生した不用な電子基板や電子部品は、産業廃棄物として処理してください。

安全にお使いいただくために

このたびはブラザー工業用マシンをお買い上げいただきまして、まことにありがとうございます。ご使用前に、[安全にお使いいただくために]および取扱いの説明をよくお読みください。

工業用マシンはその性格上、針や天びんなどの動く部品の直前で作業を行なうため、常にこれらの部分でけがをする危険があります。熟練者／指導者により安全作業のための知識と操作の指導を受け、正しくお使いください。

安全についての表示とその意味

この取扱説明書および製品に使われている表示と図記号は、製品を安全に正しくお使いいただき、あなたや他の人々への危害や損害を未然に防止するためのものです。その表示と意味は次のとおりです。

表示

危険

この表示を無視して誤った取扱いをすると、死亡または重傷を負う内容を示しています。







警告

この表示を無視して誤った取扱いをすると、死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示しています。

注意

この表示を無視して誤った取扱いをすると、軽傷または中程度の傷害を負う可能性が想定される内容を示しています。

図記号

	 記号は「気をつけるべきこと」を意味しています。 この記号の中の図は注意の内容を表しています。(例は、けがに注意)
	 記号は「してはいけないこと」を意味しています。
	 記号は「しなければいけないこと」を意味しています。 この記号の中の図は指示の内容を表しています。(例は、アース接続をすること)

安全上のご注意

ご使用時の注意

⚠ 危険



- ・コントロールボックスのカバーを開ける時は必ず電源スイッチを切り、電源プラグを抜いて、その後5分間待ってからカバーを開けてください。高電圧部分にふれると、大けがをすることがあります。

⚠ 警告



- ・本機を液体でぬらさないでください。火災・感電・故障の原因となります。



- ・万一、本機(マシン頭部・コントロールボックス)内に液体が入ったときは、速やかに電源スイッチを切り、電源プラグを抜いて、お買求めの販売店または訓練を受けた技術者にご連絡ください。

使用環境の注意

⚠ 注意



- ・USB 接続端子には、USB メディア以外は接続しないでください。故障の原因となります。



- ・電源ラインノイズや静電気ノイズなどの、強い電気ノイズの影響を受けない環境で使用してください。強い電気ノイズはマシンの誤動作の原因となります。
- ・電源電圧の変動は、定格電圧の±10%以内の環境で使用してください。大きな電圧の変動はマシンの誤動作の原因となります。
- ・電源容量は装置の電力消費量より余裕のある環境で使用してください。電源容量の不足はマシンの誤動作の原因となります。
- ・雰囲気温度は5℃から35℃の環境で使用してください。低温や高温はマシンの誤動作の原因となります。
- ・相対湿度は45%から85%で、装置に結露しない環境で使用してください。乾燥や多湿、装置の結露はマシンの誤動作の原因となります。
- ・雷が発生しているときは電源を切り、電源プラグを抜いてください。雷はマシンの誤動作の原因となります。

据え付け時の注意



⚠ 注意







- ・据え付けが完了するまで、電源プラグを接続しないでください。誤って踏板を踏むと、マシンが作動してけがの原因となります。
- ・マシン頭部を倒すときは、テーブルが動かないように固定してください。テーブルが動くと足をはさむなど、けがの原因となります。
- ・マシンを倒したり、戻したりするときは、両手で行なってください。片手で行なうとマシンの重さで手が滑り、手をはさむなどけがの原因となります。






- ・マシンの据え付けは、訓練を受けた技術者が行なってください。
- ・コードを固定するときは、コードを無理に曲げたり、ステーブルで押えすぎないでください。火災・感電の原因となります。
- ・潤滑油やグリースを扱うときは、保護めがねや保護手袋等を使用し、目や皮膚に付かないようにしてください。炎症を起こす原因となります。また潤滑油やグリースを飲んだり食べたりしないでください。下痢・おう吐することがあります。潤滑油やグリースを子供の手の届かないところに置いてください。

	<ul style="list-style-type: none"> • 電気配線は、お買求めの販売店または電気の専門技術者に依頼してください。 • ミシンは約 49kg の質量があります。二人以上で据え付けを行なってください。 • プラグの抜き差しは、電源スイッチを切ってから行なってください。コントロールボックスの故障の原因となります。 • キャスター付のテーブルは、動かないようキャスターを固定してください。
	<ul style="list-style-type: none"> • アース接続をしてください。アース接続が不完全な場合、感電や誤動作の原因となります。






縫製時の注意

 注意	
	<ul style="list-style-type: none"> • 糸通し、ボビンや針の交換、ミシンを使用しない、またはミシンから離れる場合は電源スイッチを切ってください。誤って踏板を踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。 • 補正縫い機能を使用しているとき誤って手元スイッチが押されると、針振り動作しながらミシンが作動して、けがの原因となります。 • 安全のための保護装置を取り付けて使用してください。これらの装置を外して使用すると、けがの原因となります。 • 天びんガードカバーを開ける時は、面板のメスにふれないでください。けがの原因となります。 • 縫製中、動く部品にふれたり、物で押したりしないでください。けが、またはミシンの破損の原因となります。 • ミシン頭部を倒すときは、テーブルが動かないように固定してください。テーブルが動くとき足をはさむなど、けがの原因となります。 • ミシンを倒したり、戻したりするときは、両手で行なってください。片手で行なうとミシンの重さで手が滑り、手をはさむなどけがの原因となります。 • ミシンを倒したり、戻したりするときは、パネルを押さないでください。けが、またはミシンの破損の原因となります。
	<ul style="list-style-type: none"> • 故障防止のため、先のとがったもので操作パネルを操作しないでください。 • このミシンは、安全に操作するための訓練を受けた人のみが使用してください。 • このミシンは、縫製機器としての用途以外に使用しないでください。
	<ul style="list-style-type: none"> • ミシンを操作するときは、保護めがねを使用してください。折れた針が目に入りけがの原因となります。 • キャスター付のテーブルは、動かないようキャスターを固定してください。 • 使用中に誤動作または異常な音やにおいを感じた場合、すぐに電源スイッチを切ってください。そして、お買求めの販売店または訓練を受けた技術者にご連絡ください。 • ミシンが故障した場合、お買求めの販売店または訓練を受けた技術者にご連絡ください。

お手入れ時の注意

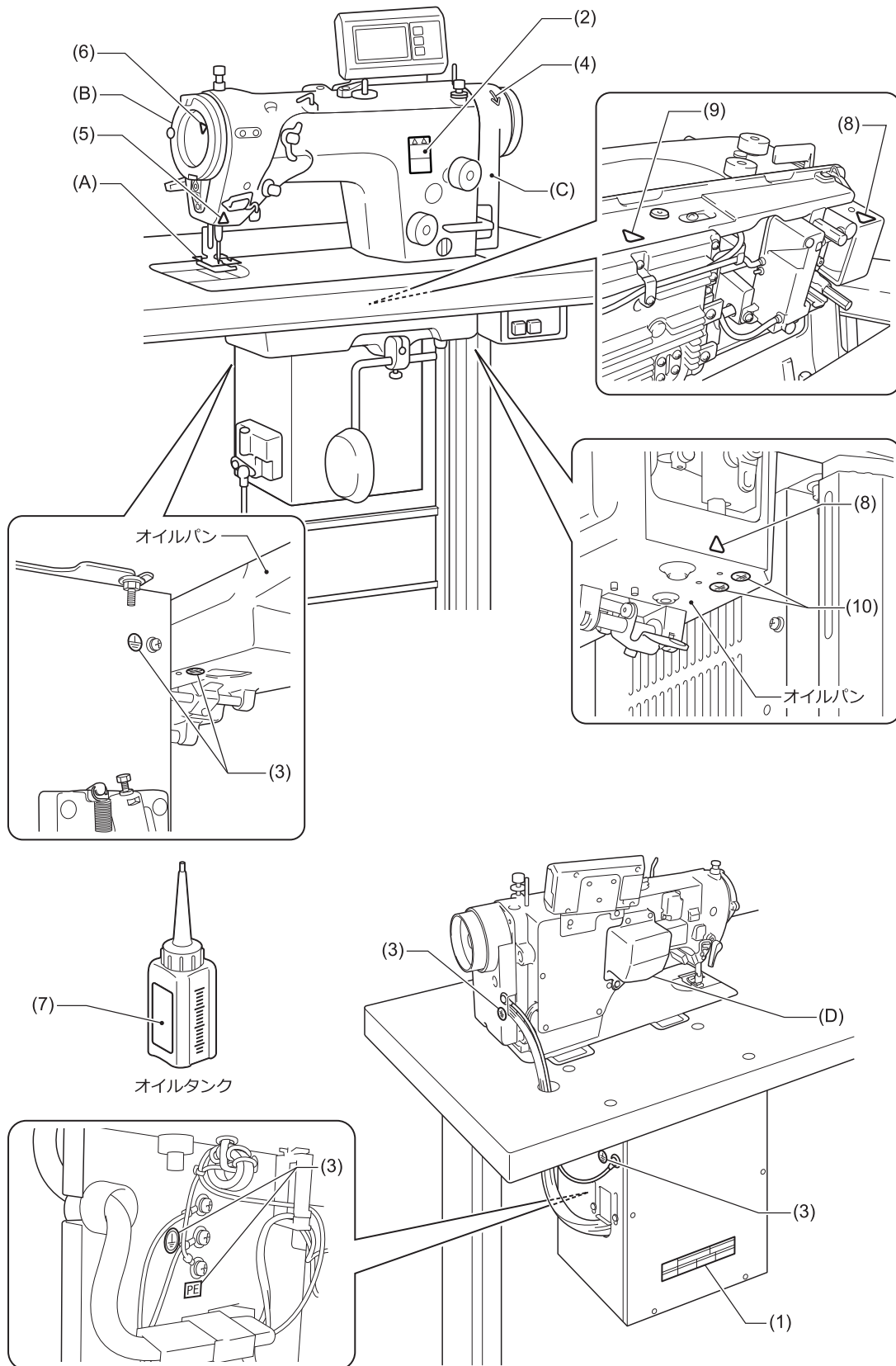
 注意	
	<ul style="list-style-type: none"> 作業の前に電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてください。誤って踏板を踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。 かまのお手入れをするときは、かま剣先等の鋭利な部分に指で直接ふれないでください。けがの原因となります。 ミシン頭部を倒すときは、テーブルが動かないように固定してください。テーブルが動くと足をはさむなど、けがの原因となります。 ミシンを倒したり、戻したりするときは、両手で行なってください。片手で行なうとミシンの重さで手が滑り、手をはさむなどけがの原因となります。 針板・補助針板・メスユニットを取り外すときは、ねじ頭のサイズに合ったドライバーを使用してください。サイズの合わないドライバーを使用すると、ねじ頭が傷付き、けがや縫製物を傷つける原因となります。 ミシンを倒したり、戻したりするときは、パネルを押さないでください。けが、またはミシンの破損の原因となります。
	<ul style="list-style-type: none"> 潤滑油やグリースを扱うときは、保護めがねや保護手袋等を使用し、目や皮膚に付かないようにしてください。炎症を起こす原因となります。また潤滑油やグリースを飲んだり食べたりしないでください。下痢・おう吐することがあります。潤滑油やグリースを子供の手の届かないところに置いてください。

保守・点検時の注意

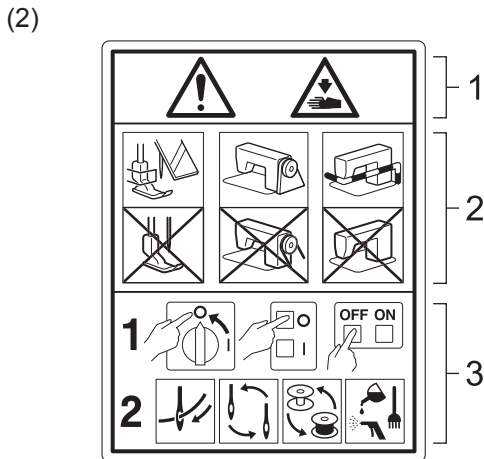
 注意	
	<ul style="list-style-type: none"> 点検・調整・修理・かまやメス等の消耗部品の交換の際には、電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてください。誤って踏板を踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。 電源スイッチを入れたまま調整を行なう必要がある場合、安全には十分に注意してください。 ミシン頭部を倒すときは、テーブルが動かないように固定してください。テーブルが動くと足をはさむなど、けがの原因となります。 ミシンを倒したり、戻したりするときは、両手で行なってください。片手で行なうとミシンの重さで手が滑り、手をはさむなどけがの原因となります。 天びんガードカバーを開ける時は、面板のメスにふれないでください。けがの原因となります。 針板・補助針板・メスユニットを取り外すときは、ねじ頭のサイズに合ったドライバーを使用してください。サイズの合わないドライバーを使用すると、ねじ頭が傷付き、けがや縫製物を傷つける原因となります。 ミシンを倒したり、戻したりするときは、パネルを押さないでください。けが、またはミシンの破損の原因となります。
	<ul style="list-style-type: none"> ミシンの保守・点検は、訓練を受けた技術者が行なってください。 事故・故障防止のため、機械を改造しないでください。改造によって生じた事故・故障に対しては、当社は責任を負いません。
	<ul style="list-style-type: none"> モーターカバーを開けるときは必ず電源スイッチを切り、その後1分間待ってからカバーを開けてください。モーター表面にふれると、やけどをすることがあります。
	<ul style="list-style-type: none"> 電気関係の保守・点検は、お買求めの販売店または電気の専門技術者に依頼してください。 部品交換、オプション部品装着の際は、当社純正部品を使用してください。非純正部品を使用して生じた事故・故障に対しては、当社は責任を負いません。 安全保護装置を外した場合、必ずもとの位置に取り付け、正しく機能することを確認してください。

警告ラベルについて

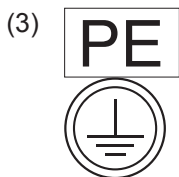
ミシンには、下記の警告ラベルが表示されています。各警告ラベルの注意事項を守って作業を行なってください。また、ラベルがはがれていたり、読み取れなくなった場合は、お買求めの販売店にご連絡ください。



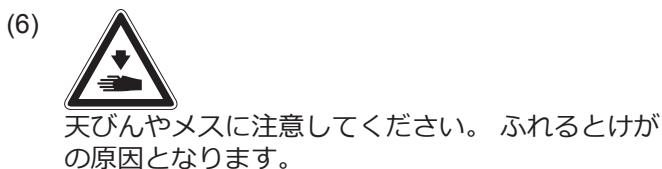
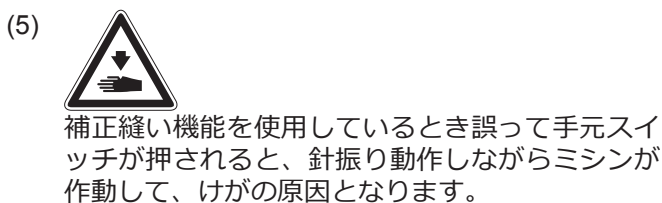
	⚠ 危険		⚠ 危険	
	高電圧部分にふれて、大けがをすることがある。 電源を切り、5分たってからカバーを開けずこと。		触探高電圧部分、会導致受傷。 在切断电源5分钟后, 再开始盖盖。	
⚠ DANGER	⚠ GEFAHR	⚠ DANGER	⚠ PERIGRO	
Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and wait 5minutes before opening this cover.	Hochspannung verletzungsgefahr! Bitte schalten sie den hauptschalter aus und warten sie 5 minuten.	Un voltage non adapte provoque des blessures. Eteindre l'interrupteur et attendre 5 minutes avant d'ouvrir le capot.	Un voltaje inadecuado puede provocar las heridas. Apagar el interruptor principal y esperar 5 minutos antes de abrir esta cubierta.	



- 1 動く部分でけがをする恐れがあります。
- 2 安全保護装置をつけて縫製作業を行なってください。¹
- 3 電源を切ってから、糸通し、針・ボビン・メスや釜の交換、掃除や調整をしてください。



アース接続をしてください。アース接続が不完全な場合、感電や誤動作の原因となります。



- 1 * 安全保護装置:
- (A)フィンガーガード
 - (B)天びんガードカバー
 - (C)モーターカバー
 - (D)針振りモーターカバー

brother
ミシン用潤滑油

注意

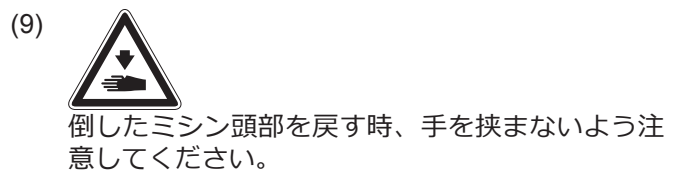
目に入ったり皮膚につくと、炎症を起こすことがある。保護メガネ、手袋を使うこと。

飲み込むと、下痢、嘔吐する。飲み込まないこと。

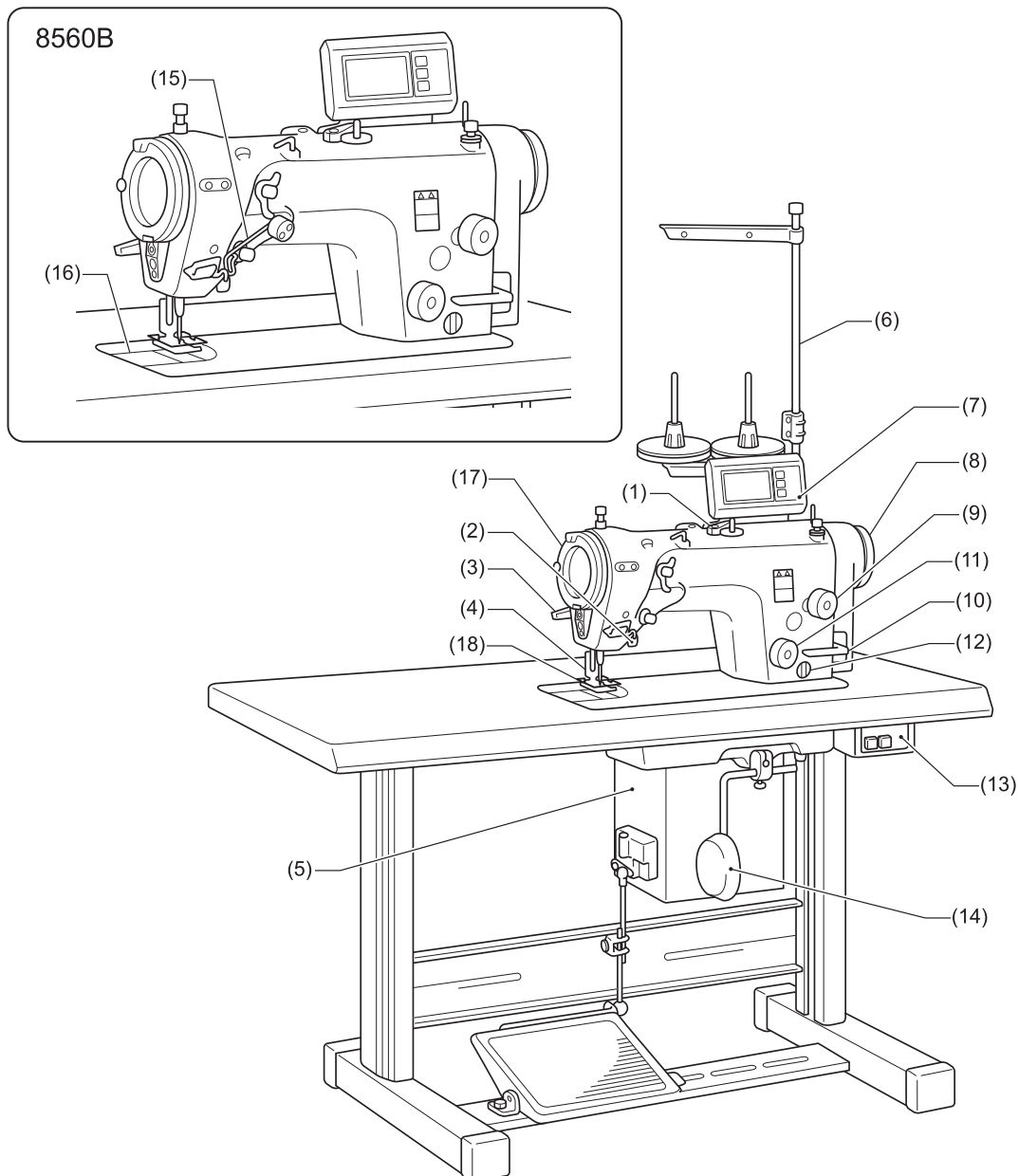
- 子供の手の届かない所に置いてください。
- 目に入った場合は、清浄な水で15分間洗浄し、医師の診断を受けてください。
- 皮膚に触れた場合は、水と石けんで十分に洗ってください。
- 飲み込んだ場合は、無理に吐かせずに、直ちに医師の診断を受けてください。

第4類 危険等級III 第3石油類 火気厳禁

ブラザー工業株式会社
〒448-0803
愛知県刈谷市野田町北地蔵山1番地5
電話：0566-95-0085

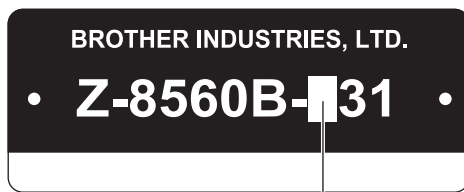


主な部品の名称



- | | |
|----------------|-------------------------|
| (1) 糸巻き装置 | (13) 電源スイッチ |
| (2) 手元スイッチ | (14) ひざ当て |
| (3) 押え上げてこ | (15) 上糸繰り出し装置 (Z-8560B) |
| (4) 押え足 | (16) メスユニット (Z-8560B) |
| (5) コントロールボックス | (17) 天びんガードカバー |
| (6) 糸立台 | (18) フィンガーガード |
| (7) 操作パネル | |
| (8) ミシンプーリー | |
| (9) 送り目盛ダイヤル | |
| (10) 返し縫いレバー | |
| (11) コンデンスダイヤル | |
| (12) 油量計窓 | |

ミシンの仕様



	8550B		8560B
	0	A	3
糸切り装置	-	-	○
上糸繰り出し装置	-	-	○
電磁止め縫い装置 ²	-	○	○
糸払い装置	-	-	オプション装置

	8550B	8560B
	-031、-A31	-331
用途	薄物～中厚物用	
最大縫い目長さ	2.0mm ³	
最高縫い速度	5,000sti/min ⁴	
縫製パターン	縫製パターン 8 種類 14 パターン内 (カスタムパターンは最大 99 パターン記憶可能 ⁵)	
最大振り幅	10mm (標準出荷 8mm)	
天びん	ロータリー天びん	
針棒ストローク	33.3mm	
送り歯の高さ	1mm	
押え足の高さ	押え上げてこ	6mm
	ひざ上げ	10mm
押え圧力	10-35N	
使用針	シュメッツ 134SUK Nm70/10	
モーター	AC サーボモーター (450W)	
コントロールボックス電源電圧	三相 200V-230V	
	消費電力 400VA	
制御回路	マイクロコンピューター	

2 コンデンス縫いと返し縫いが行なえます。

3 ゲージ部品を交換し、最大送り量の設定を変更すれば、最大 5mm まで設定可能です。

4 最高縫い速度は出荷時に 4,000sti/min で設定されています。それ以上の縫い速度で使用する場合は、メモリースイッチで設定してください。(詳しくは、お買上げの販売店にお問い合わせください。)

また縫製パターンの種類や振り幅の設定により、最高縫い速度が制限されることがあります。

5 カスタムパターンは 1 パターン 500 針以内・最大 49,500 針・最大 99 パターン記憶できます。




目次

1	据え付け方	1
	据え付ける前の注意事項	1
	テーブル加工図	3
	ミシンを据え付ける	5
	給油する	9
	コードを接続する	10
	ミシンの電源を ON にする	14
	試運転する	15
2	縫製前の準備	16
	針を取り付ける	16
	ボビンケースを取り外す	16
	下糸を巻く	17
	ボビンケースを取り付ける	18
	上糸を通す	19
	縫い目長さを調節する	20
	止め縫いをする	21
	ひざ当てを使う	22
3	操作パネルの使い方 (基礎編)	23
	操作パネルの名称とはたらき	23
	ホーム画面について	24
	詳細ホーム画面について	25
	クイックホーム画面について	27
	アイコンの種類について	29
	メニュー画面について	29
	プログラムの設定方法について	30
	模様を設定する	31
	プログラムの構成について	42
	前止め部を設定する	45
	メイン部の設定をする	46
	後止め部の設定をする	48
	プログラムの個別機能とプログラム共通機能の使い方について	49
	生産カウンターを使う	52
	下糸カウンターを使う	53
	ホーム画面モードを設定する	55
	手元 LED の照度を設定する	56
	針上停止位置を調整する	57
4	操作パネルの使い方 (応用編)	58
	ステップの追加と削除をする	58
	ステップを編集する	60
	複数ステップが存在するときのメイン縫いパラメーターの設定について	61
	縫製開始ステップを設定する	62
	プログラムコピーをする	63
	選択中のプログラムを初期化する	64
	作業ペースを設定する	65

	メモリスイッチを設定する(標準).....	66
	メモリスイッチ一覧表.....	67
	手元スイッチについて.....	72
	手元スイッチの機能設定をする.....	73
	USB メディアを利用してデータの読み書きをする.....	74
	USB メディアモードでの読み書き項目とメディアのフォルダ構成.....	75
	初期化する.....	76
5	縫製する.....	77
	縫製をする前の注意事項.....	77
	縫製する.....	77
	糸払い装置を使う.....	78
6	縫い調子を調節する.....	80
	糸調子を調節する.....	80
	押え圧力を調節する.....	82
7	毎日のお手入れをする.....	83
	お手入れの際の注意事項.....	83
	掃除する.....	84
	給油する.....	85
	針や上糸の状態を確認する.....	87
	グリースを補給する(グリースアップ警告画面が表示されたら...).....	88
8	部品を取り替える.....	92
	部品を取り替える際の注意事項.....	92
	固定刃と移動刃を取り替える.....	93
	ゲージ部品(押え足・針板・送り歯)を交換する.....	94
9	ミシンを調整する(標準調整).....	98
	ミシンを調整する際の注意事項.....	98
	手元スイッチの位置を調整する.....	99
	セーフティスイッチの位置を調整する.....	100
	糸取りばねを調整する.....	101
	押え足の高さを調整する.....	102
	送り歯の高さを調整する.....	103
	送り歯の傾斜を調整する.....	104
	送り歯の前後位置を調整する.....	105
	針棒の高さを調整する.....	106
	針とかまのタイミングを調整する.....	107
	かま止めの位置を調整する.....	109
	かま給油量を調節する.....	110
	押え足の浮かし量を調整する(微量押え上げ).....	111
	踏板操作の調整をする.....	112
	糸切りカムの位置を調整する.....	113
	下糸押えばねの張力を調整する.....	115
	糸切り後の上糸残り量を調整する.....	116
	糸払い装置を調整する.....	118
10	オプションパーツ.....	119
	オプションパーツ取り付けの際の注意事項.....	119
	押え棒軸と押え棒先を取り付ける.....	119
11	市販の送り歯を使用する.....	122
	市販の送り歯を使用する.....	122

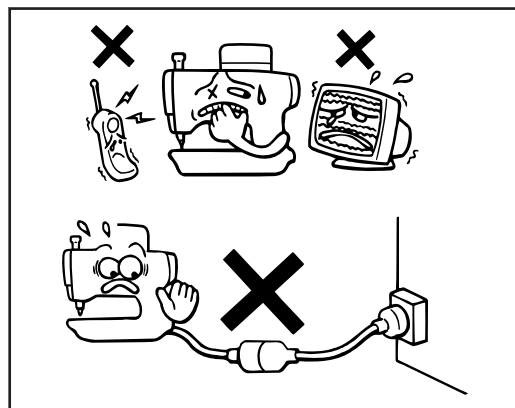
12	こんなときには	123
	縫製時に困ったときは.....	123
	エラーコード一覧.....	130

据え付ける前の注意事項

⚠ 注意	
	<ul style="list-style-type: none"> 据え付けが完了するまで、電源プラグを接続しないでください。誤って踏板を踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。 ミシン頭部を倒すときは、テーブルが動かないように固定してください。テーブルが動くと足をはさむなど、けがの原因となります。 ミシンを倒したり、戻したりするときは、両手で行なってください。片手で行なうとミシンの重さで手が滑り、手をはさむなどけがの原因となります。
	<ul style="list-style-type: none"> ミシンの据え付けは、訓練を受けた技術者が行なってください。
	<ul style="list-style-type: none"> 電気配線は、お買求めの販売店または電気の専門技術者に依頼してください。 ミシンは約 49kg の質量があります。二人以上で据え付けを行なってください。

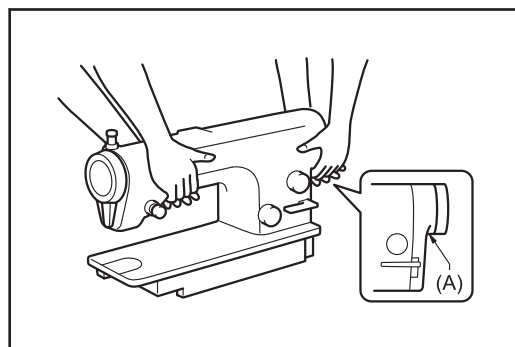
ミシンの設置場所について

- 本機は、テレビ・ラジオ・コードレス電話機などのそばに設置しないでください。テレビ・ラジオ・コードレス電話機にノイズが入ることがあります。
- 本機は、電源が直接 AC コンセントから取れる場所に設置してください。延長コードを使用すると、ミシンの誤動作の原因となります。



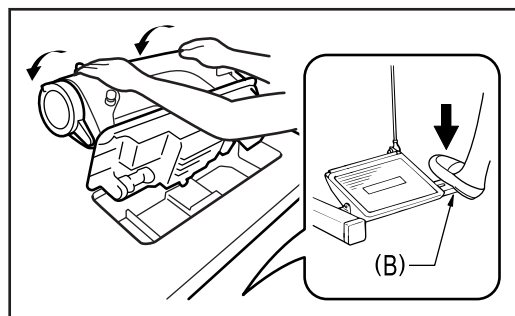
ミシンの持ち運び方

- ミシンは二人で、図のようにアーム本体とモーターカバーを持って運んでください。
- プーリーが回転しないように、モーターカバー(A)部にも手をかけてください。
- 操作パネルに手をかけないでください。



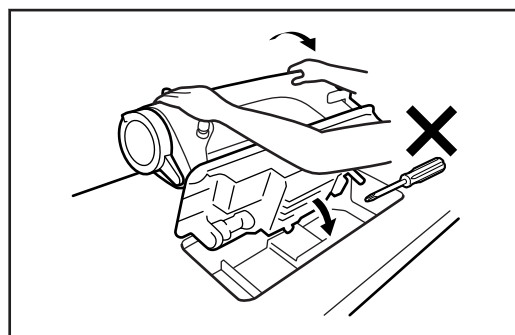
ミシンの倒し方

- テーブルが動かないように(B)部を足で固定し、両手でアーム本体を押して、ミシン頭部を倒してください。
- 操作パネルに手をかけないでください。



ミシンの戻し方

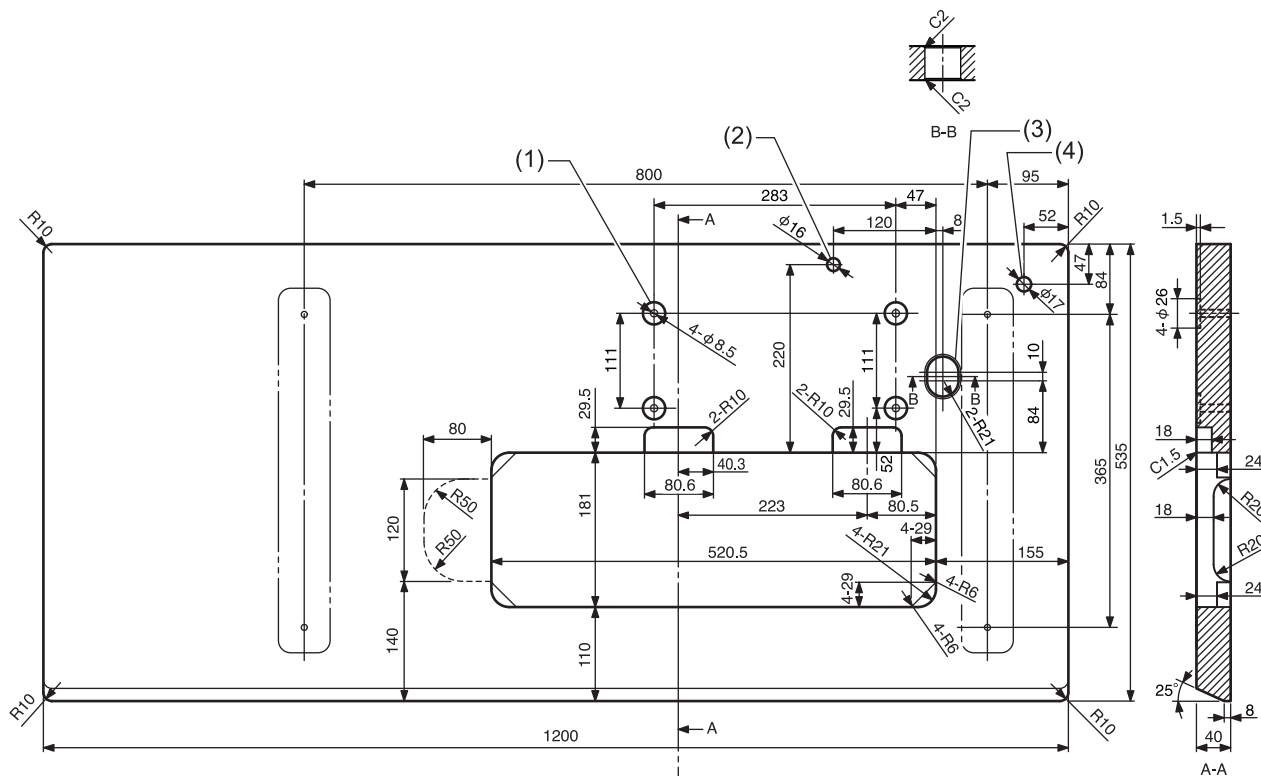
1. テーブル穴付近から、工具等をかたづけます。
 2. アーム本体を両手で保持しながら、ゆっくりミシン頭部をもどします。
- 操作パネルに手をかけないでください。



テーブル加工図

- テーブルの厚さは 40mm で、ミシンの質量・振動にたえられる強度のものを使用してください。
- 図のように穴あけ加工をしてください。
- テーブルのタイプは、使い勝手の良い方を選択してください。

標準タイプ

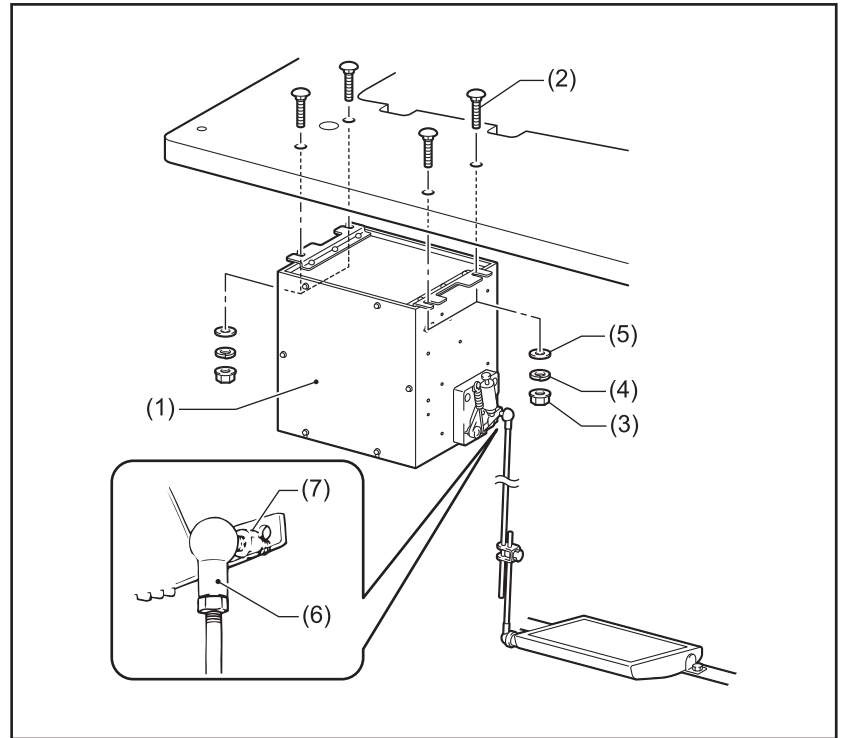


- (1) コントロールボックス取付穴
- (2) まくら取付用穴
- (3) コード用穴
- (4) 糸立台用穴

ミシンを据え付ける


1 コントロールボックスと連結かんを取り付けます。

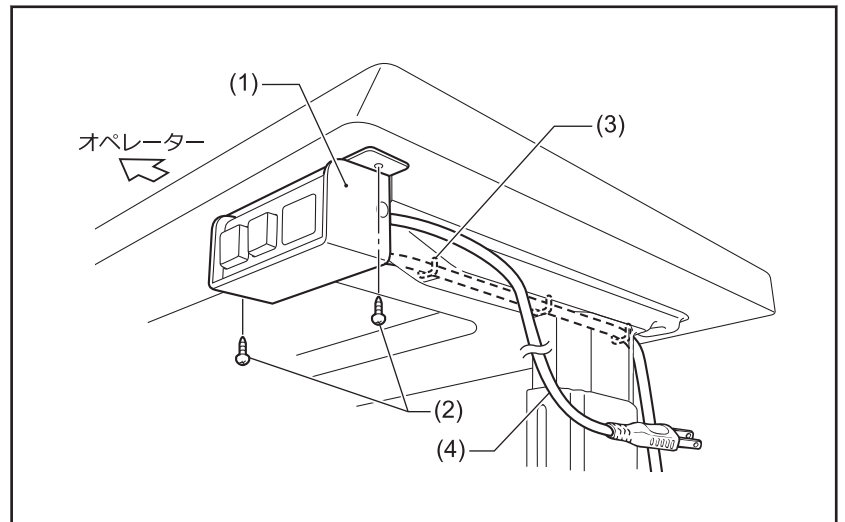
- (1) コントロールボックス
- (2) ボルト [4 本]
- (3) ナット [4 個]
- (4) ばね座金 [4 個]
- (5) 座金 [4 個]
- (6) 連結かん
- (7) ナット



2 電源スイッチを据え付けます。

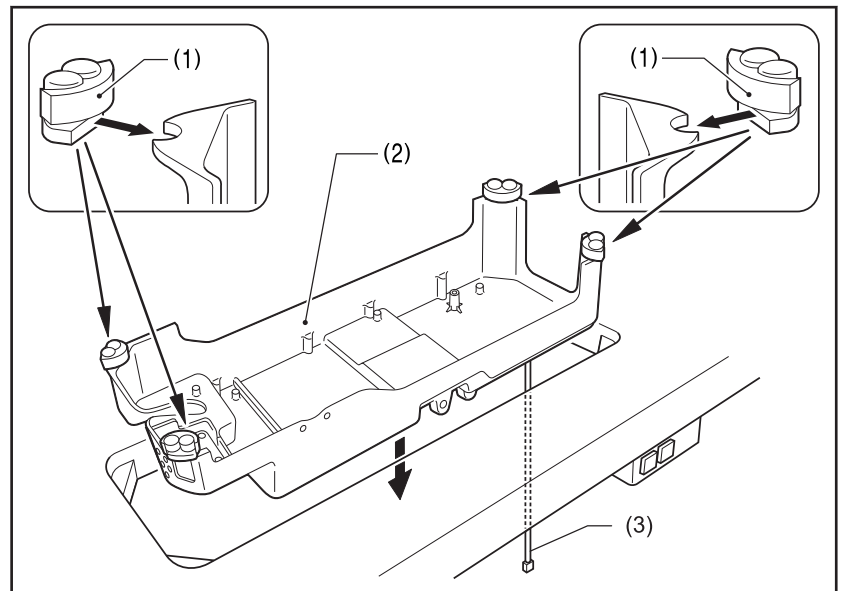
- (1) 電源スイッチ
- (2) 木ねじ [2 本]
- (3) ステープル [5 個]
- (4) 電源コード

 電源コードはコンセントの位置に合わせて固定してください。



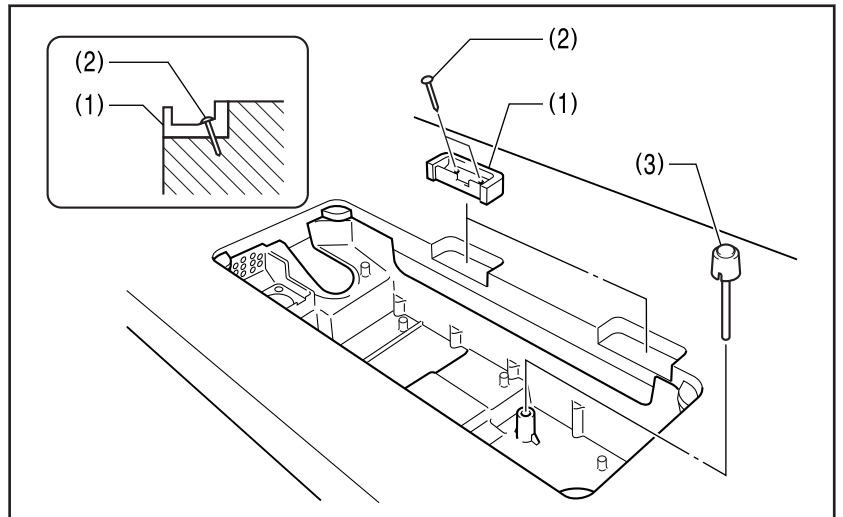
3 オイルパンを据え付けます。

- (1) 頭部敷ゴム [4 個]
- (2) オイルパン
- (3) コード



4 頭部ヒンジ受けゴムとひざ上げ押し棒を据え付けます。

- (1) 頭部ヒンジ受けゴム [2 個]
- (2) くぎ [4 本]
- (3) ひざ上げ押し棒

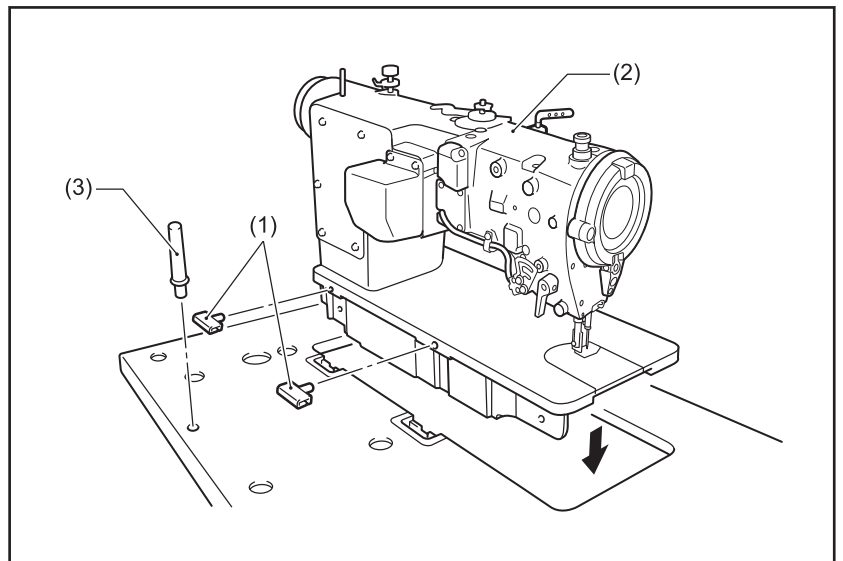


5 ミシン頭部を据え付けます。

- (1) ヒンジ [2 個]
- (2) ミシン頭部
- (3) まくら

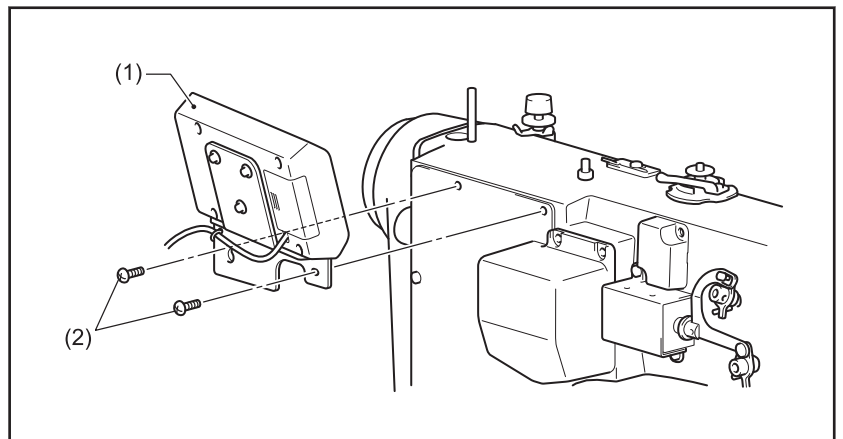
⚠ 注意

まくらは、テーブルに最後までしっかり打ち込んでください。最後まで打ち込まれていないと、ミシン頭部を倒したときの安定性が悪く、危険です。



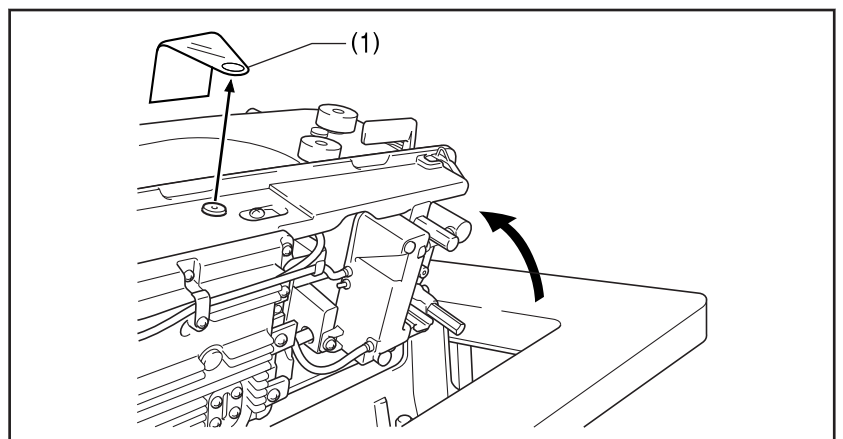
6 操作パネルを据え付けます。

- (1) 操作パネル
- (2) 締ねじ [2 本]
(側板の締ねじを使用)




7 シールを取り外します。

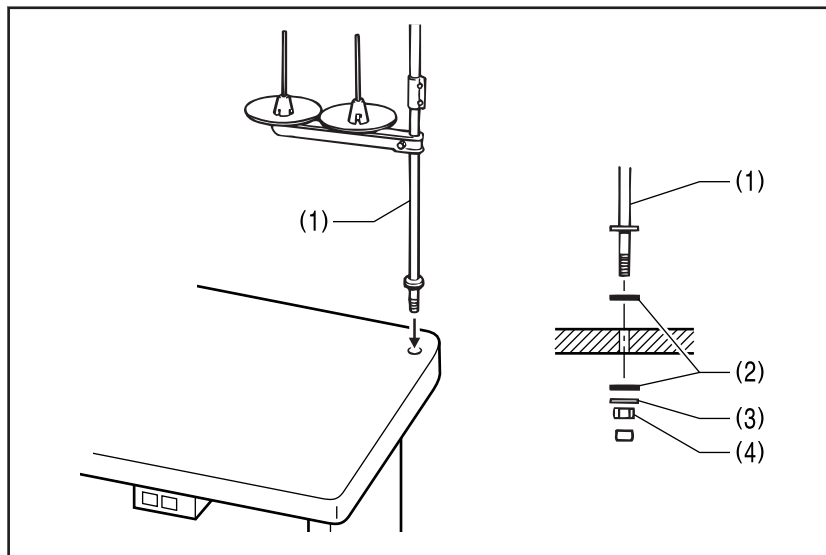
- (1) シール



8 糸立台を据え付けます。


- (1) 糸立台
- (2) ゴム [2 個]
- (3) 座金
- (4) ナット

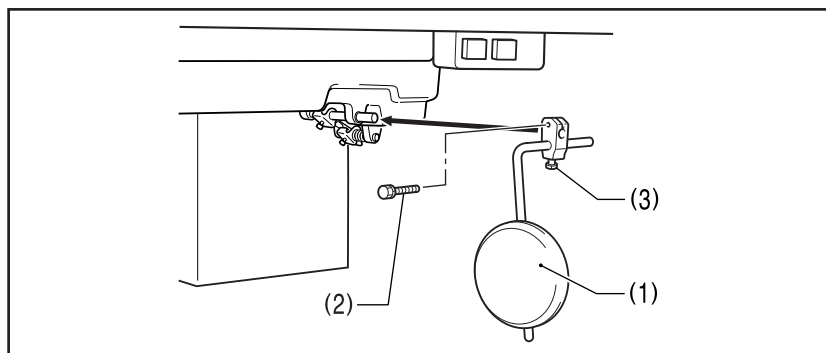
 ゴム・座金をはめ、糸立台が動かないように、ナットをしっかりと締め付けてください。



9 ひざ当てを据え付けます。

- (1) ひざ当て
- (2) ボルト
- (3) ボルト

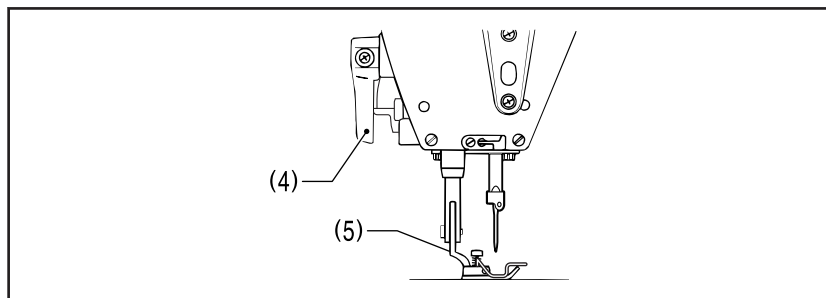
 ひざ当ては、ボルト(3)をゆるめ、使い易い位置に調整してください。



ひざ上げを調節します

10 プーリーを回し、送り歯を針板上面より下げます。

11 押え上げてこ(4)で押え足(5)を下げます。

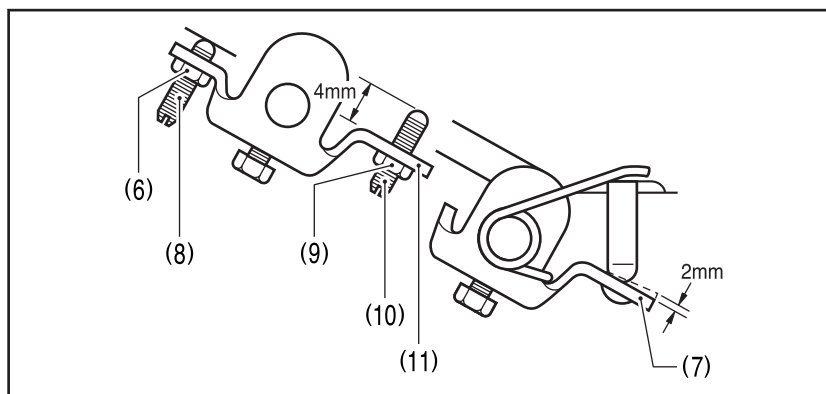


12 ナット(6)をゆるめます。

13 ひざ当て(1)を手で軽く押したとき、ひざ上げ(7)の動き量(あそび)が約2mmになるように、締めじ(8)を回して調節します。

調節後、ナット(6)をしっかり締めます。

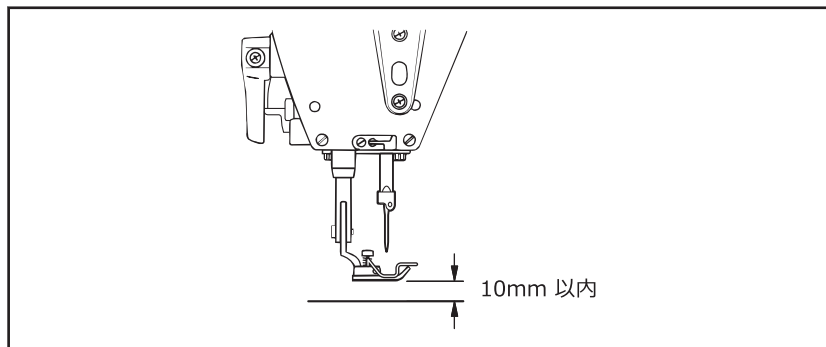
14 ナット(9)をゆるめます。



15 締めじ(10)がひざ上げ(11)より上に約4mmの寸法になるように、締めじ(10)を回します。

16 ひざ当て(1)をいっぱいにしたとき、押え足(5)が針板より 10mm 以内の寸法になるように、締ねじ(10)を回して調節します。

17 調節後、ナット(9)をしっかり締めます。



給油する

初めてマシンをご使用になる場合、または長い間使用されていない場合は、必ず注油してください。

⚠ 注意



• オイルタンクのノズルを切断するときは、ノズルの根元をしっかりと保持してください。ノズルの先を持つと、はさみでけがをする原因となります。



• 給油が完了するまで、電源プラグを接続しないでください。誤って踏板を踏むと、マシンが作動してけがの原因となります。

• 潤滑油やグリースを扱うときは、保護めがねや保護手袋等を使用し、目や皮膚に付かないようにしてください。炎症を起こす原因となります。また潤滑油やグリースを飲んだり食べたりしないでください。下痢・おう吐することがあります。潤滑油やグリースを子供の手の届かないところに置いてください。

1 付属のオイルタンク(1)のノズル根元を持ち、ノズルのストレート部(A)の中心あたりを、はさみで切断します。

2 ノズルをゆるめて外し、シール(2)をはがします。

3 ノズルを締め付けます。

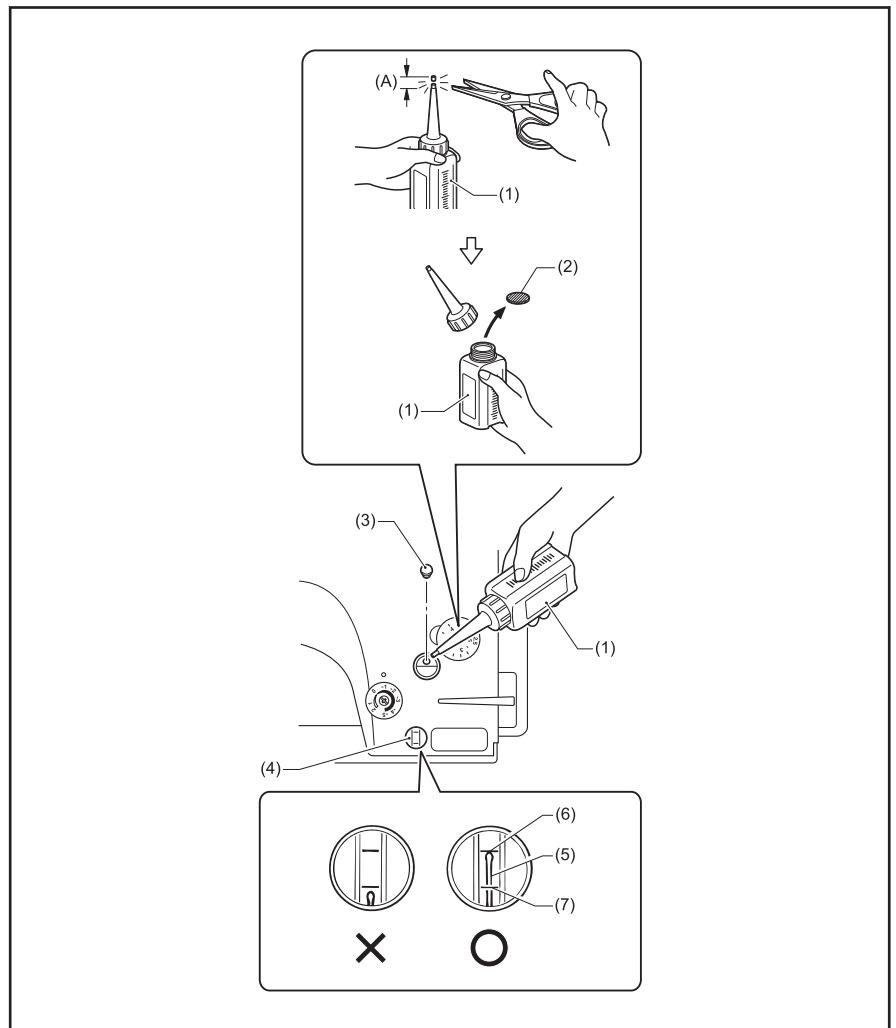
4 ゴム栓(3)を外します。

5 付属のオイルタンク(1)で、潤滑油を油量計窓(4)の上基線(6)にオイルゲージ(5)がくるまで注入します。

お願い

- 潤滑油は、オイルゲージ(5)の位置を確認しながら、ゆっくり注入してください。
- オイルゲージ(5)が上基線(6)より上に越えないように、注入してください。
- オイルゲージ(5)が下基線(7)より下がったら、必ず給油してください。

6 ゴム栓(3)を閉めます。



関連情報

- 給油する ▶▶ 85

コードを接続する

⚠ 危険



- ・コントロールボックスのカバーを開ける時は必ず電源スイッチを切り、電源プラグを抜いて、その後5分間待ってからカバーを開けてください。高電圧部分にふれると、大けがをすることがあります。

⚠ 注意



- ・コードの接続が完了するまで、電源プラグを接続しないでください。誤って踏板を踏むと、マシンが作動してけがの原因となります。



- ・コードを固定するときは、コードを無理に曲げたり、ステーブルで押えすぎないでください。火災・感電の原因となります。



- ・電気配線は、お買求めの販売店または電気の専門技術者に依頼してください。



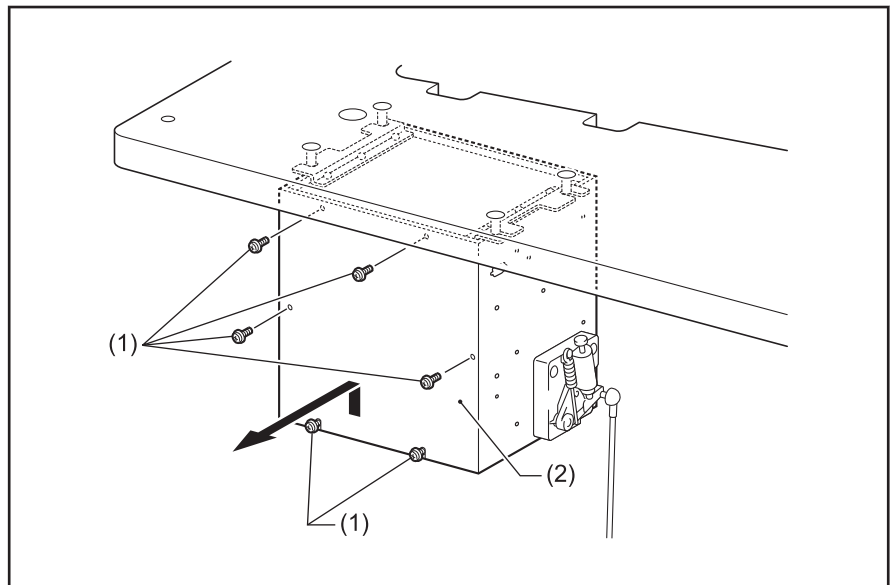
- ・アース接続をしてください。アース接続が不完全な場合、感電や誤動作の原因となります。

コントロールボックスカバーを開けます

- 1 座金付き締ねじ [6本] (1)の上4本は外し、下2本をゆるめます。

- (1) 座金付き締ねじ [6本]
- (2) カバー

- 2 コントロールボックスカバーを開けます。

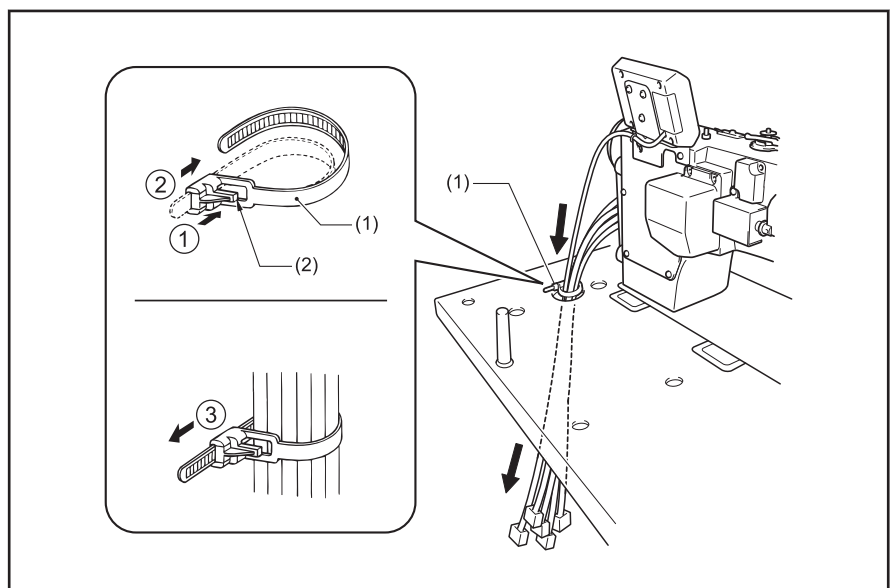


コードを接続します

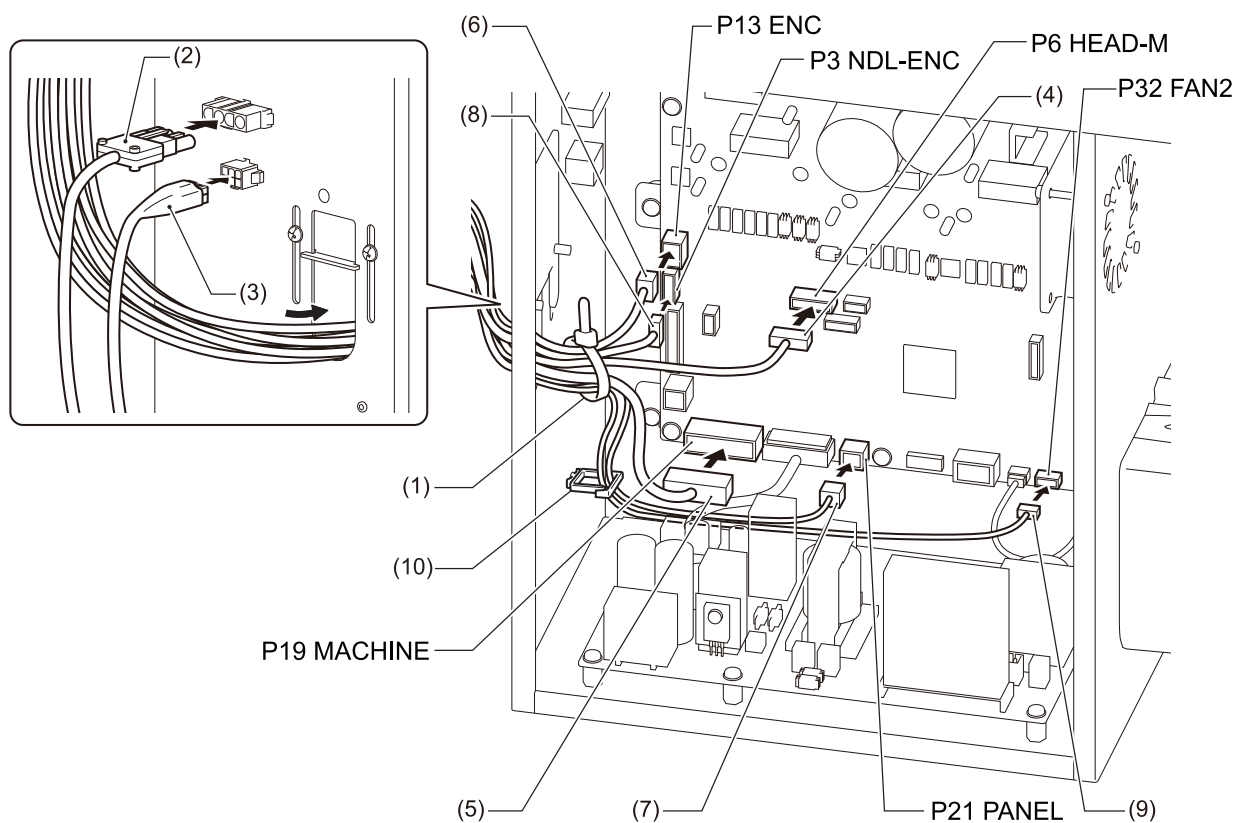
- 3 爪(2)を押して、結束バンド(1)を外します。

- (1) 結束バンド
- (2) 爪

- 4 結束バンド(1)でコードを固定します。



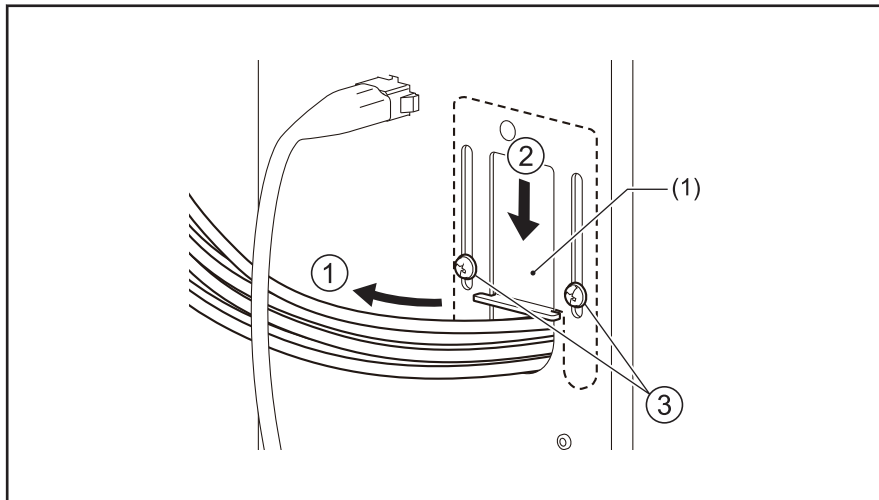
5 コードを固定します。



コネクタ		基盤の表示	結束バンド
(2)	マシンモーターコネクタ 4 ピン	コントロールボックスの外側	
(3)	針振りモーターコネクタ 6 ピン	コントロールボックスの外側	
(4)	頭部検出ユニットコネクタ 7 ピン	P6 HEAD-M	(1)
(5)	ソレノイドコネクタ 14 ピン	P19 MACHINE	(1)
(6)	エンコーダーコネクタ 14 ピン	P13 ENC	(1)
(7)	操作パネルコネクタ 8 ピン	P21 PANEL	(1)
(8)	針振りモーターエンコーダーコネクタ 5 ピン	P3 NDL_ENC	(1)
(9)	DC ファンコネクタ 3 ピン (オイルパン)	P32 FAN2	(1)

コード押え板を閉めます

- 6 コントロールボックス内でコードが引張られない程度に、コントロールボックスの外側でコードをたるませます。
- 7 コード押え板(1)を閉めます。

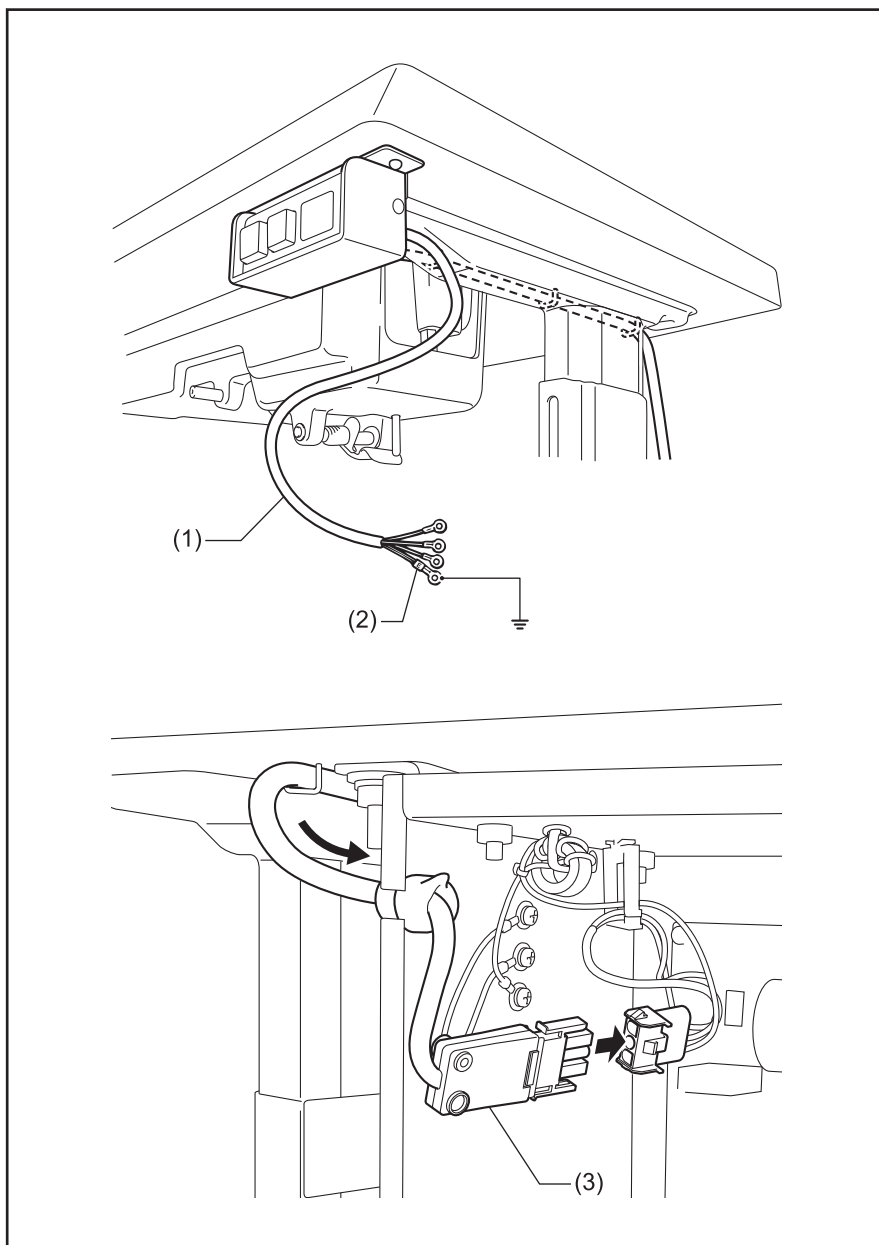


お願い

コード押え板(1)をしっかり閉めないで、ほこりがコントロールボックス内に入り、故障の原因となります。

電源コード

- 8 電源コードを接続します。
 1. 電源コード(1)に適切なプラグを取り付けます。
 2. 電源プラグを、接地されたACコンセントに接続します。
- (2) アース線 (緑/黄色コード)
- (3) 電源コード 3 ピン



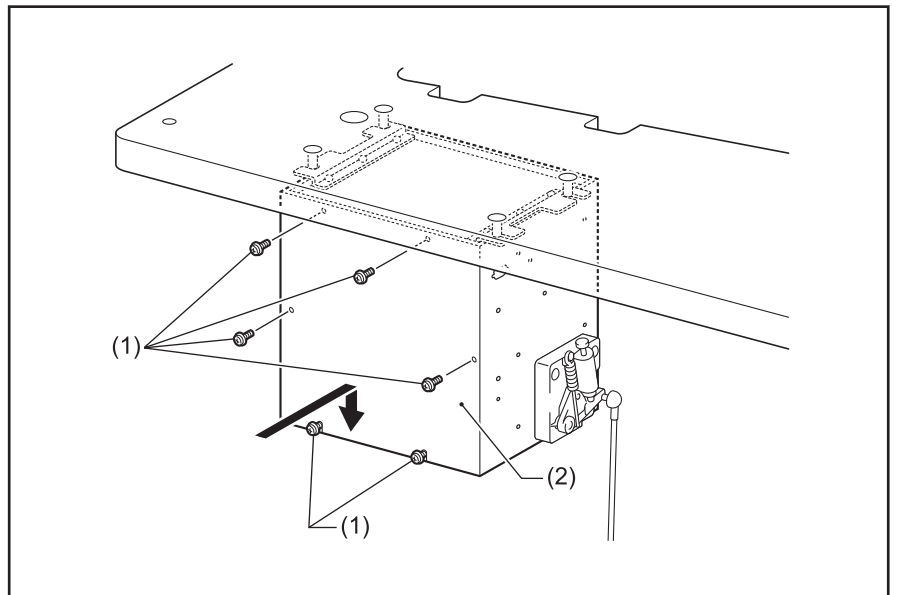
⚠ 注意

延長コードは使用しないでください。ミシンの誤動作の原因となります。

カバーを閉じます

9 座金付き締ねじ(1)を締めます。

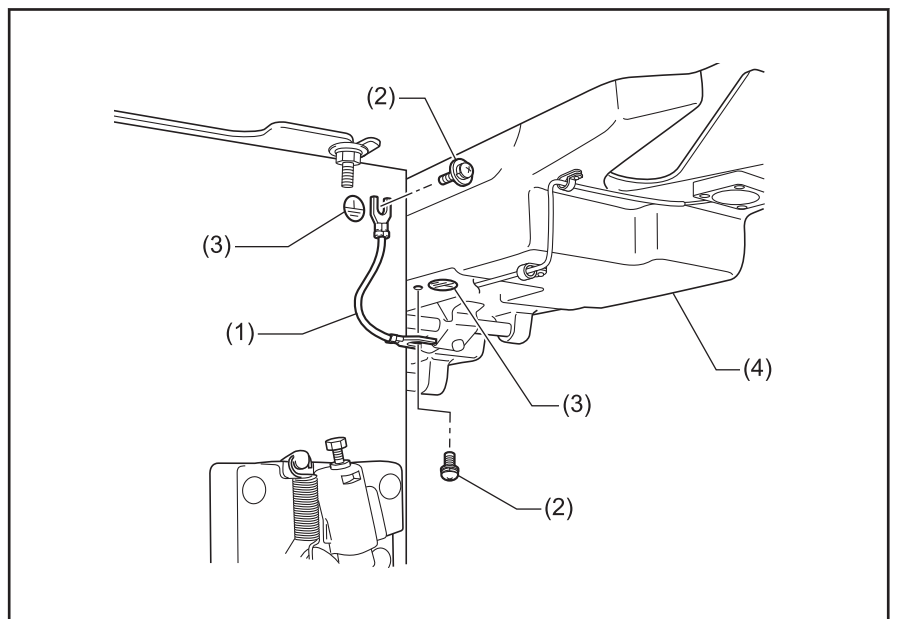
- (1) 座金付き締ねじ [6 本]
- (2) カバー



アース線

10 アース線を接続します。

- (1) アース線
- (2) 座金付き締ねじ [2 個]
- (3) アースマーク [2 個]
- (4) オイルパン



ミシンの電源を ON にする

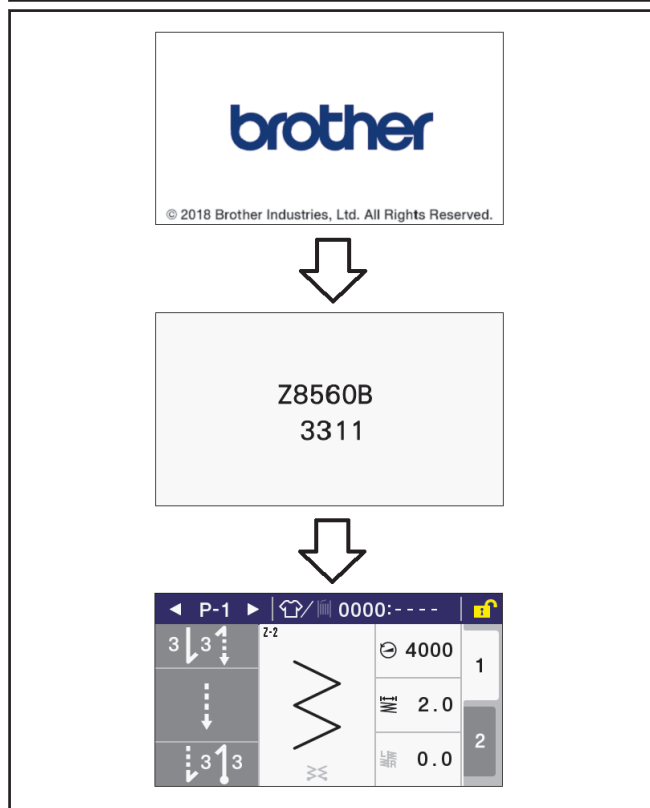
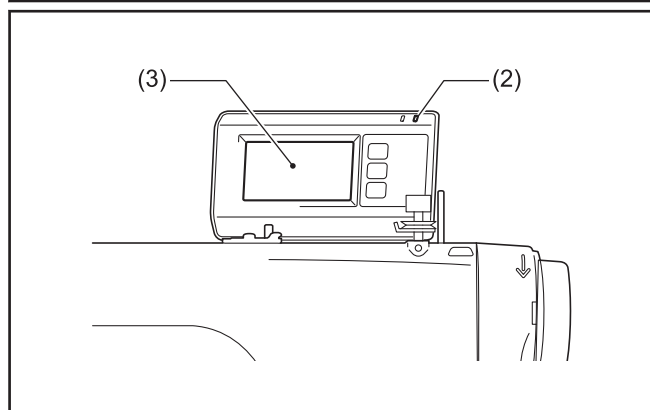
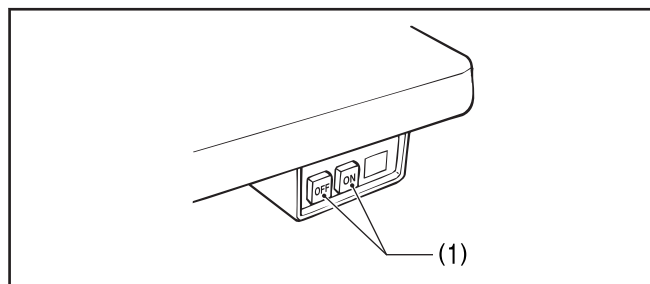
- 電源を入れるときは、踏板から足を離してください。
- 電源を入れたときの針棒の位置により、操作が変わります。

1 電源スイッチ(1)の ON 側を押します。

電源ランプ(2)が点灯します。

ブザーが約 1 秒鳴った後、針棒が左右に動いて位置決めを行ない、縫製可能状態になります。

操作パネルの表示部(3)が図の順で変わります。(その間、針棒が左右に動いて位置決めを行ない縫製可能状態になります。)

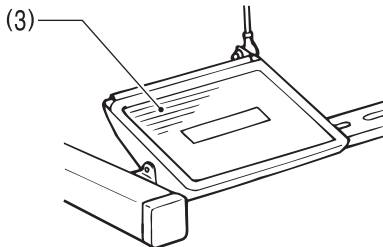


⚠ 注意

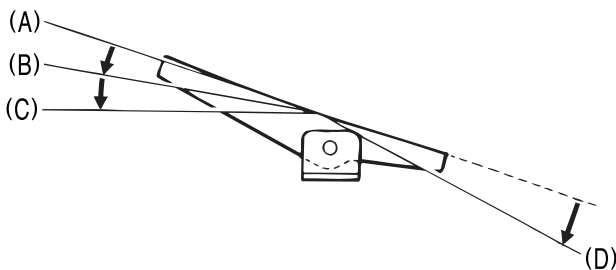


- ・ ミシンが作動中、動く部分にふれたり、物で押しったりしないでください。けが、またはミシンの破損の原因となります。

- 1** 踏板(3)を軽く(B)の位置まで踏み込んで、低速縫いの確認をします。



- 2** さらに(C)の位置まで踏み込んで、高速縫いの確認をします。



- 3** 踏板(3)を前に踏み込んだ後、中立位置(A)に戻します。

- ・ 針下停止設定されているときは、針が針板より下がった位置(針下停止位置)で停止します。
- ・ 針上停止設定されているときは、針が針板より上がった位置(針上停止位置)で停止します。

- 4** さらに踏板(3)を後ろいっぱい位置(D)に踏み返すと(または踏板(3)を(D)の位置に踏み返した後、中立位置(A)に戻すと)、半針または1針動作後、針上停止位置で停止します。

このとき、糸切りします。(Z-8560B)

なお、このときは針振りしません。

針を取り付ける

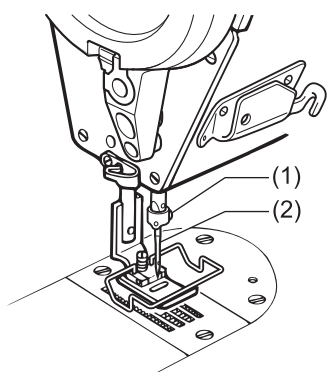
⚠ 注意



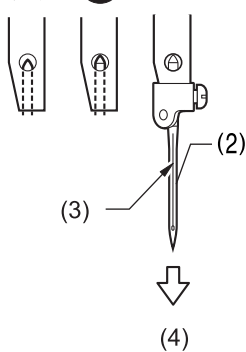
- 針を取り付けるときは、電源スイッチを切ってください。誤って踏板を踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。

1 ミシンプーリーを回して、針棒をいちばん高い位置にします。

2 止ねじ(1)をゆるめます。



3 針(2)の長溝(3)を正面(4)に向け、まっすぐ奥いっばいに差し込み、止ねじ(1)をしっかり締めます。



ボビンケースを取り外す

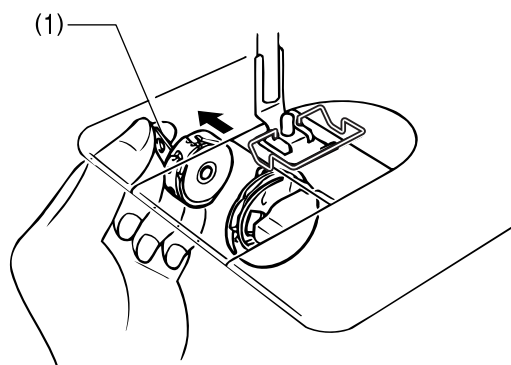
⚠ 注意



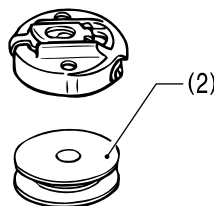
- ボビンケースを取り外すときは、電源スイッチを切ってください。誤って踏板を踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。

1 ミシンプーリーを回して、針を針板より上げます。

2 ボビンケースのつまみ(1)を起こし、ボビンケースを取り外します。



3 つまみ(1)を離します。ボビン(2)が外れます。



- ボビン(2)は、ブラザー指定の軽合金製のものをご使用ください。
- (Z-8560B) ボビンケースの中には空転防止ばね(3)が入っています。空転防止ばね(3)は、糸切り時等のボビンの空転を防止するために取り付けられています。



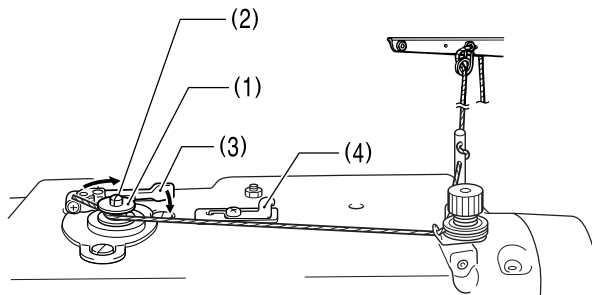
下糸を巻く

⚠ 注意



- 糸巻き中、動く部品にふれたり、物で押しついたりしないでください。けが、またはミシンの破損の原因となります。

1 電源スイッチを入れます。



2 ボビン(1)を糸巻軸(2)にはめます。

3 糸をボビン(1)に矢印方向に数回巻き付けます。

4 ボビン押え腕(3)をボビン側へ押しします。

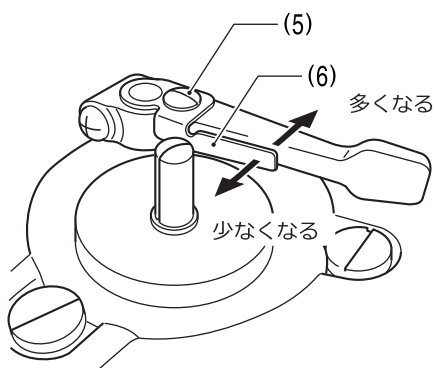
5 押え足を、押え上げてこで上げます。

6 踏板を踏み込みます。下糸を巻き始めます。
糸が巻き終わると、ボビン押え腕(3)が自動的に戻ります。

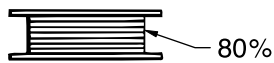
7 糸巻き終了後、ボビンを外し、メス(4)で糸を切ります。

糸巻き量の調節

8 締めじ(5)をゆるめ、ボビン押え(6)を移動させます。



糸巻き量は、最大 80%までにしてください。



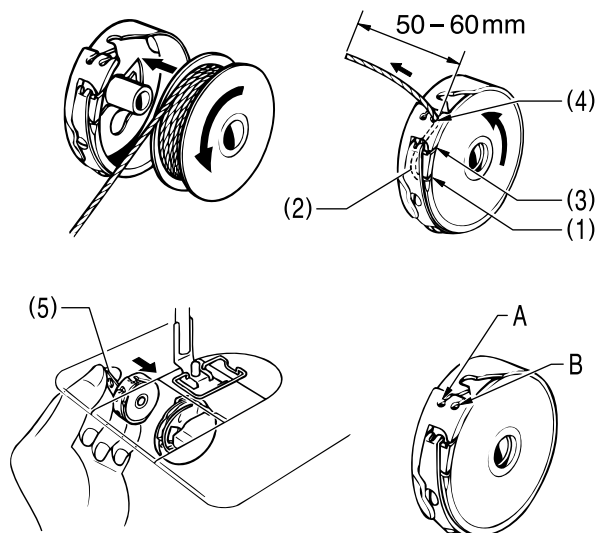
ボビンケースを取り付ける

⚠️ お願い



- ボビンケースを取り付けるときは、電源スイッチを切ってください。誤って踏板を踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。

- 1 ミシンブリーを回して、針を針板より上げます。
- 2 糸が左巻きになるようにしてボビンを持ち、ボビンケースに入れます。



- 3 糸を糸溝(1)に通し、調子ばね(2)の下をくぐらせます。
- 4 もう一度糸溝(3)に通し、糸案内(4)から引き出します。

糸案内(4) A と B の使い分けの目安

A	通常は A をご使用ください。
B	A より下糸繰り出し量が多いので、非常に伸縮性のある素材や中厚物に適しています。

- 5 糸を引き出すと、左回りにボビンが回ることを確認します。
- 6 ボビンケースのつまみ(5)を持ち、かまにボビンケースを入れます。

上糸を通す

⚠ 注意

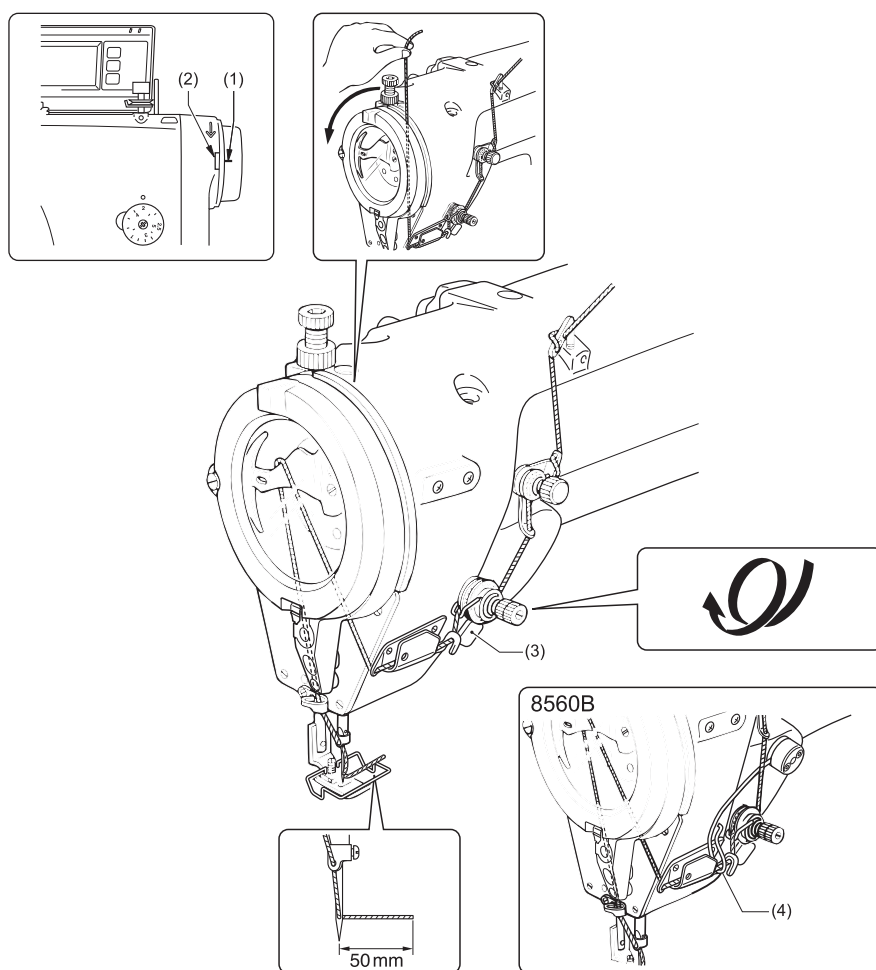


- 糸通しを行なうときは、電源スイッチを切ってください。誤って踏板を踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。
- 補正縫い機能を使用しているとき誤って手元スイッチが押されると、針振り動作しながらミシンが作動して、けがの原因となります。

1 ミシンプリーを回して、ミシンプリーの基線(1)をモーターカバーの凹部(2)に合わせます。(針上停止位置)

糸が通しやすく、また縫い始めの糸抜けを防ぎます。

1. 糸を図のように1回巻きつけます。
2. 糸端は50mmほど引き出します。



(3) 手元スイッチ

(4) 上糸繰り出し装置

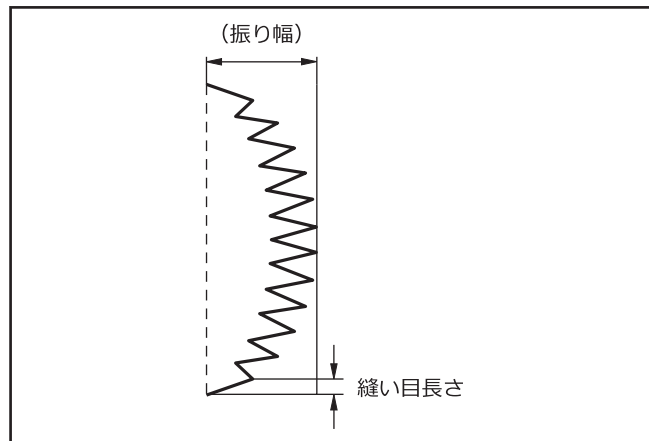
関連情報

- 針や上糸の状態を確認する >> 87

縫い目長さを調節する

- 1 送り目盛ダイヤル(1)を左右に回し、数字を合印(2)に合わせます。

- 数字が大きくなる程、縫い目は大きくなります。
- 目盛は目安で、縫い上がりの縫い目長さは布の種類や厚さで変わります。縫い上がりを見ながら、調節してください。



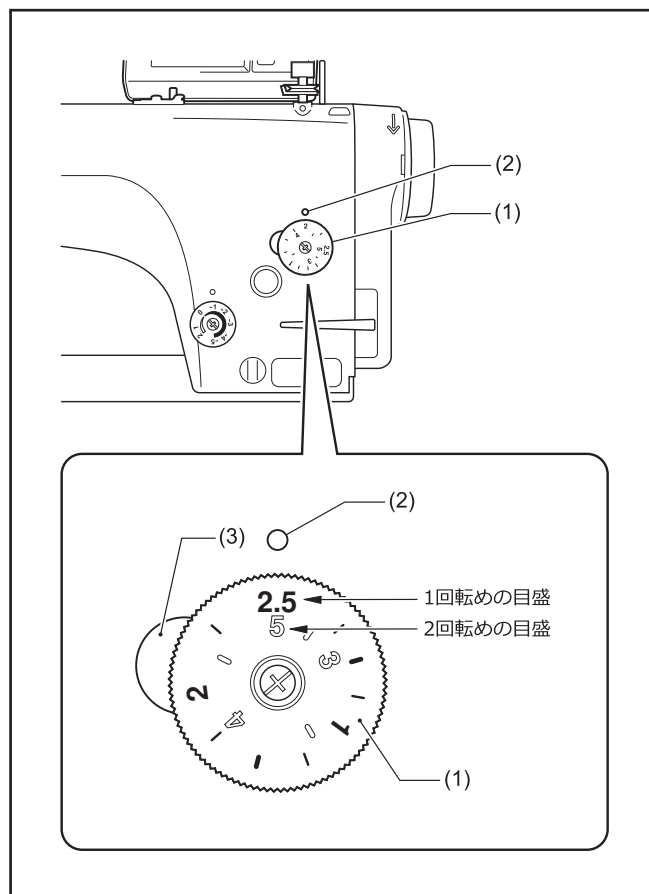
送り目盛ダイヤル(1)を 2.5 より大きく合わせるとき

- 2 送り歯などのゲージ部品を、送り量が 2.0mm 以上の部品に交換してください。
- 3 最大送り量の設定を変更した上で、下記のように送り目盛ダイヤル(1)を調節してください。
詳しい説明は「関連情報」をご覧ください。

- 4 送り目盛ダイヤル(1)を「2.5」いっぱいまで回します。
その後、左のレバー(3)を押しながら更に送り目盛ダイヤル(1)を回すと、2回転めを回すことができます。

- 5 2回転目は内側の目盛(3~5)を合印に合わせます。

- 数字を大から小の方向に回すときは、左のレバー(3)を押さなくても、2回転もどすことができます。

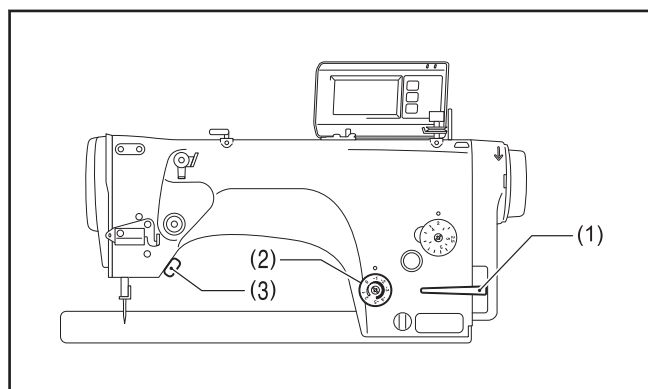


関連情報

- 縫製パターン >> 31
- 縫製する >> 77
- 最大送り量を変更する >> 96

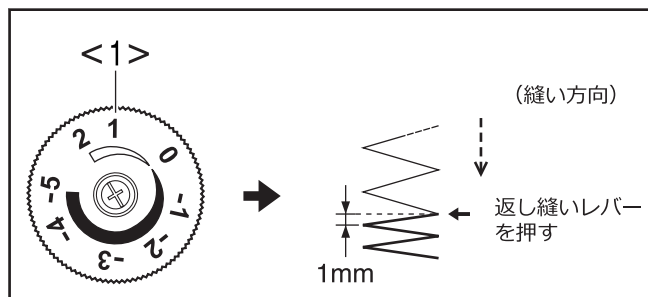
止め縫いをする

- 縫製中に、返し縫いレバー(1)を押します。
 - 小さい縫い目長さで縫製することができます。
 - 縫い終わりでの縫い目のほつれ防止等に有効です。
 - 縫製前に、コンデンスダイヤル(2)を左右に回し、小さくしたい縫い目長さを設定しておきます。
 - 返し縫いレバー(1)の代わりに、手元スイッチ(3)を使用することもできます。(Z-8550B-A31/Z-8560B)



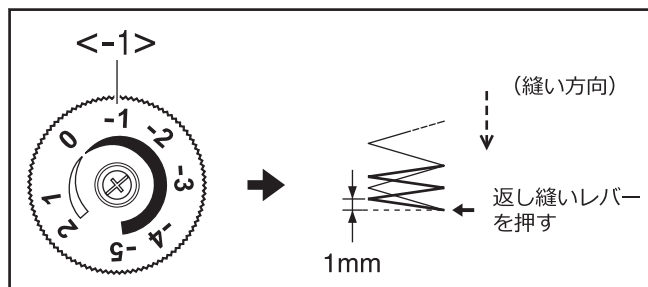
コンデンス縫い

- 縫製中に返し縫いレバー(1)を押します。
 - コンデンスダイヤル(2)を+(プラス)の数字に合わせた場合、縫製中に返し縫いレバー(1)を押している間、設定した縫い目長さで前進止め縫いします。
 - コンデンスダイヤル(2)を「0」に合わせた場合、縫製中に返し縫いレバー(1)を押している間、布が送られず、止め縫いをします。



返し縫い

- 縫製中に返し縫いレバー(1)を押します。
 - コンデンスダイヤル(2)を-(マイナス)の数字に合わせた場合、縫製中に返し縫いレバー(1)を押している間、設定した縫い目長さで後進止め縫い(返し縫い)します。
 - 目盛は目安で、縫い上がりの縫い目長さは布の種類や厚さで変わります。縫い上がりを見ながら調節してください。



コンデンスダイヤル(2)を-2 から-5 の数字に合わせるとき

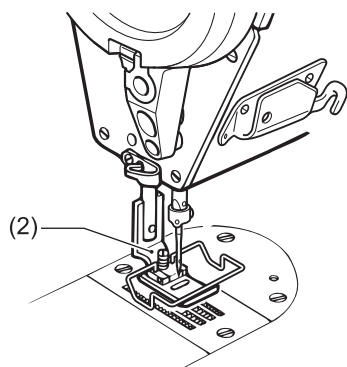
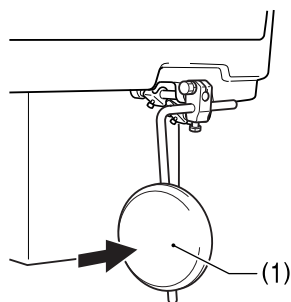
- 送り歯などのゲージ部品を、送り量が 2.0mm 以上の部品に交換します。
- 最大送り量の設定を変更します。
- コンデンスダイヤル(2)を-2 から-5 の数字に調節します。

関連情報

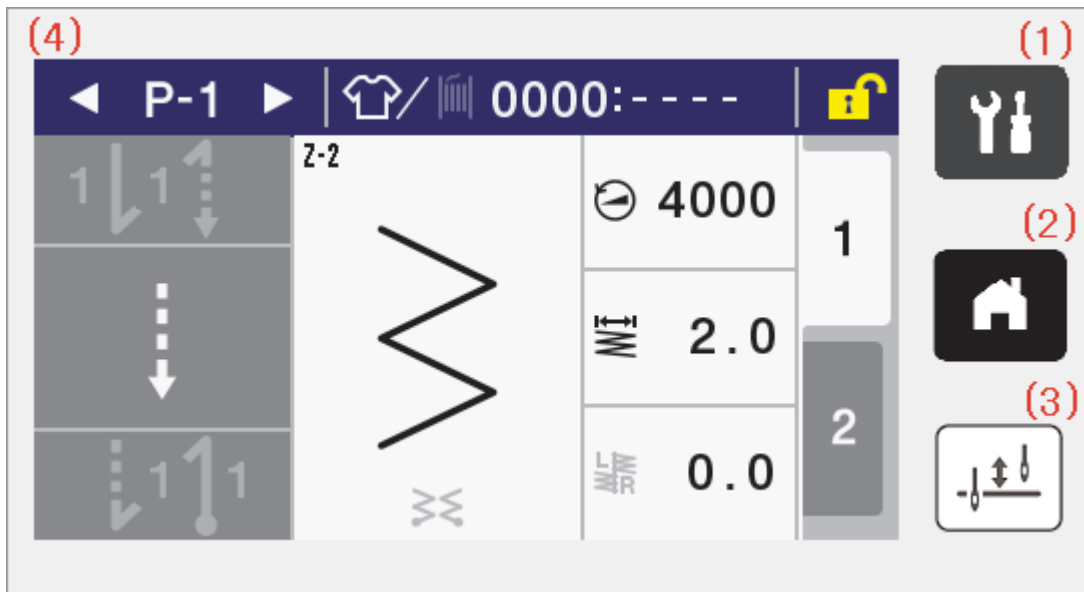
- 最大送り量を変更する ▶▶ 96

ひざ当てを使う




- ひざ当て(1)を押している間、押え足(2)を上げることができます。





操作パネルの名称とはたらき

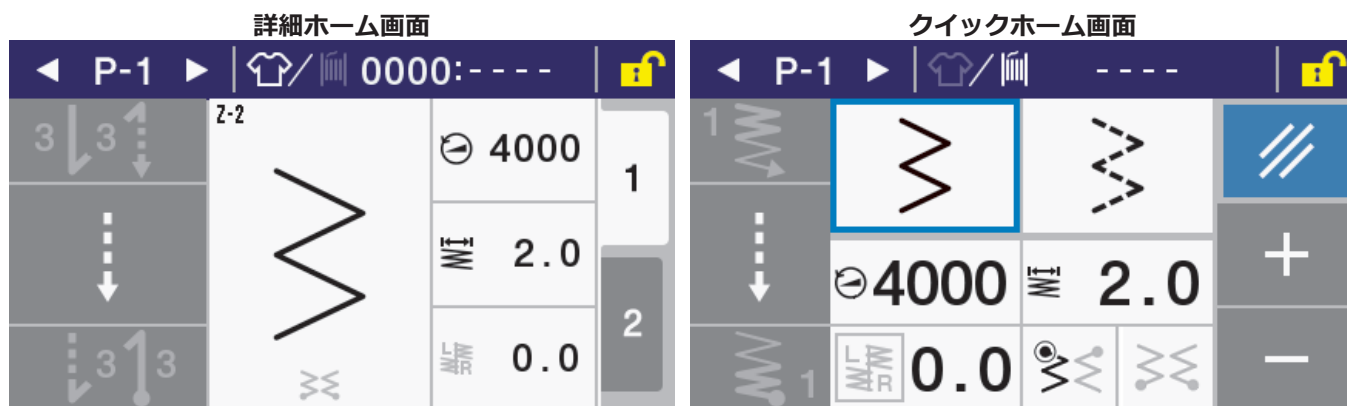


 本説明書の操作パネルは糸切有り仕様を例にしています。

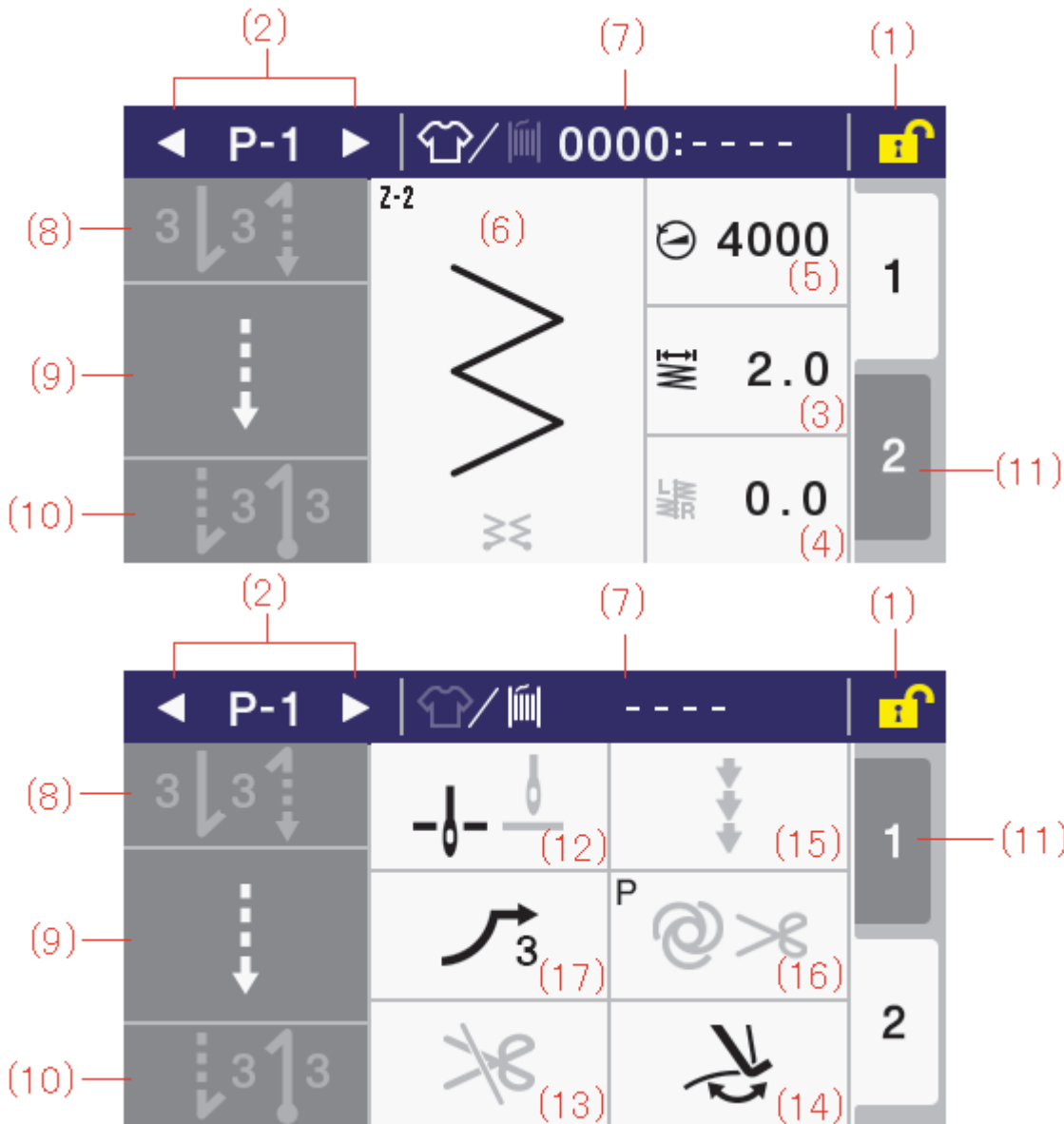
- (1)  (メニューキー)
メニュー画面に移行するときに使用します。
- (2)  (ホームキー)
ホーム画面に戻るときに使用します。
- (3)  (半針作動キー)
ミシンが停止しているとき、このキーを押す毎に、針を上下に動かすことができます。
- (4) タッチパネル(ディスプレイ)
メッセージやタッチキー(アイコン)を表示します。

ホーム画面について

- 電源を入れるとホーム画面になります。
- 通常はホーム画面で縫製作業を行いません。
- ホーム画面には詳細ホーム画面とクイックホーム画面があります。
※出荷状態は詳細ホーム画面になっています。
- ホーム画面で  を長押しすると詳細ホーム画面とクイックホーム画面を切り替えることができます。また、他の画面で  を押すとホーム画面に戻ります。




詳細ホーム画面について



(1) 画面ロックキー

画面ロック解除キー

ホーム画面のロック/解除を切り替えます。

 出荷状態では、3分間何も操作を行なわないと自動的にロックがかかります。(メモリースイッチ No.310 を参照)

(2) プログラム番号アップキー

プログラム番号ダウンキー

プログラム番号をアップ(またはダウン)します。

(3) メイン部振り幅キー

長押しするとメイン部の振り幅設定をすることができます。

(4) 基線位置設定キー

長押しすると基線位置の設定をすることができます。

(5) メイン部縫い速度キー

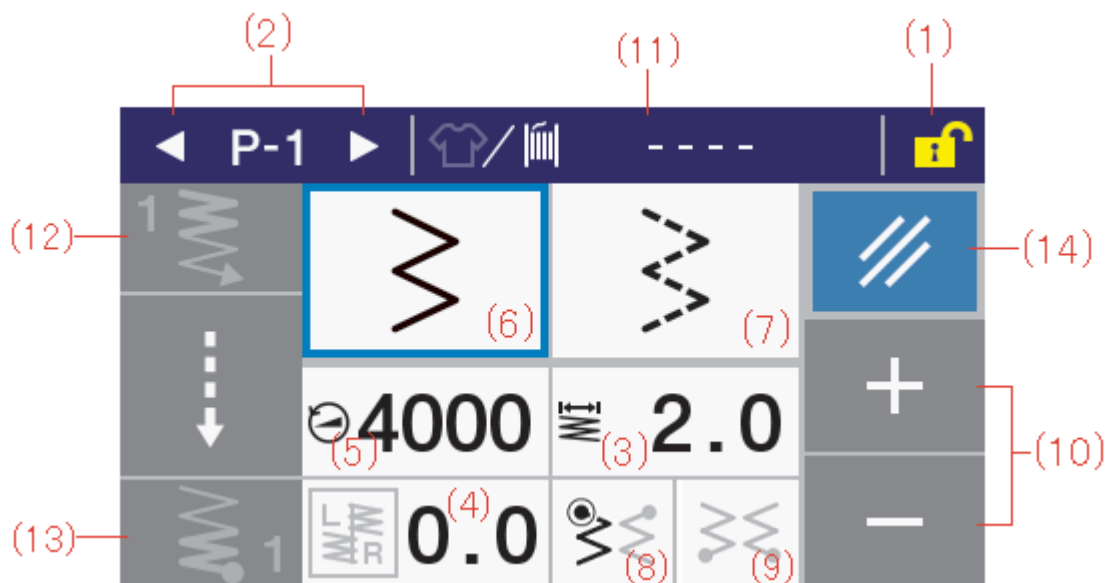
長押しするとメイン部の縫い速度の設定をすることができます。

(6) メイン部縫いパターンキー

長押しするとメイン部設定画面へ移行します。

- (7) 生産カウンターキー
下糸カウンターキー
アイコンを短押しするたびに、生産カウンターと下糸カウンターが切り替わります。
生産カウンター表示のときに長押しすると生産カウンター設定画面に移行します。
下糸カウンター表示のときに長押しすると下糸カウンター設定画面に移行します。
- (8) 前止め縫いキー
前止め縫い動作(無/有)を切り替えます。長押しすると前止め部設定画面に移行します。
- (9) メイン縫いキー
長押しするとメイン部の縫い方設定画面に移行します。
- (10) 後止め縫いキー
後止め縫い動作(無/有)を切り替えます。長押しすると後止め部設定画面に移行します。
- (11) TAB キー
ホーム画面を切り替えて、プログラム共有機能とプログラム個別機能を設定することができます。
- (12) 針上下キー
縫製後の停止位置(針上/針下)を切り替えます。
- (13) 糸切り禁止キー
踏み返し操作による糸切り禁止(無効/有効)を切り替えます。
- (14) 糸払いキー(Z-8560B オプション装置)
糸払い動作(無/有)を切り替えます。
- (15) 補正縫いキー
手元スイッチ操作による補正縫い動作(無/有)を切り替えます。
- (16) AUTO(オート)キー
縫製動作(通常縫製/自動縫製/糸切り付き自動縫製)を切り替えます。
- (17) スロースタートキー
縫い始めのスロースタート動作(無/1/2/3/4)を切り替えます。

クイックホーム画面について



(1) 画面ロックキー

画面ロック解除キー

ホーム画面のロック/解除を切り替えます。

 出荷状態では、3分間何も操作を行なわないと自動的にロックがかかります。(メモリースイッチ No.310 を参照)

(2) プログラム番号アップキー

プログラム番号ダウンキー

プログラム番号をアップ(またはダウン)します。

(3) メイン部振り幅キー

短押しするとメイン部の振り幅設定をすることができます。

(4) 基線位置設定キー

短押しすると基線位置の設定をすることができます。

(5) メイン部縫い速度キー

短押しするとメイン部の縫い速度の設定をすることができます。

(6) 2点千鳥キー

短押しするとメイン部の縫いパターンが「2点千鳥」に設定されます。

(7) 4点千鳥キー

短押しするとメイン部の縫いパターンが「4点千鳥」に設定されます。

(8) 縫い始め開始位置キー

キーを押すたびに、縫い始めの開始位置が切り替わります。

(9) 縫い終わり停止位置キー

キーを押すたびに、縫い終わりの開始位置が切り替わります。

(10) +-キー

短押しすると、選択中の数値を1単位ずつ増減します。長押しすると高速で増減します。

(11) 生産カウンターキー

下糸カウンターキー

アイコンを短押しするたびに、生産カウンターと下糸カウンターが切り替わります。

数値を短押しすることで表示中のカウンター値の変更が可能です。

生産カウンター表示のときに長押しすると生産カウンター設定画面に移行します。

下糸カウンター表示のときに長押しすると下糸カウンター設定画面に移行します。

(12) 前止め縫いキー

前止め縫い動作(無/有)を切り替えます。長押しすると前止め部設定画面に移行します。

(13) 後止め縫いキー

後止め縫い動作(無/有)を切り替えます。長押しすると後止め部設定画面に移行します。

(14) リセットキー

短押しすると表示中のカウンター値がリセットされます。

アイコンの種類について

ディスプレイに表示されるアイコンは、以下の3つのタイプに大別されます。

タイプ A : 単なる絵

例

警告マーク 	USB コネクタ 	現在のプログラム番号 P-1
--	---	--------------------------






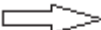
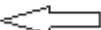


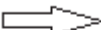
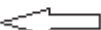

タイプ B : 単純なタッチキー(絵は常に固定)

例




戻るキー(上位画面に戻ります) 	+キー(数値をアップします) 	OK キー(値を確定します) OK
--	---	-----------------------------

タイプ C : 押す度に設定状態(絵)が変化するタッチキー

例

ロックキー	解除状態 	 	ロック状態 
糸払いキー (Z-8560B オプション装置)	糸払い動作有り 	 	糸払い動作無し 
前止め縫いキー	前止め縫い有り 	 	前止め縫い無し 

メニュー画面について

- 他の画面で  を押すとメニュー画面になります。
- メニュー画面で  または  を押すと画面を切り替えることができます。

プログラムの設定方法について

よく使う縫い模様をプログラム登録することをおすすめします。登録後はプログラム番号を選択するだけで希望の縫い模様を呼び出すことができますので、その都度設定する手間が省けます。

- 縫製パターン、針数、振り幅、基線位置、縫い速度、スロースタート等をプログラム番号毎に登録することができます。
- プログラムは P1～P9 の 9 個まで登録できます。







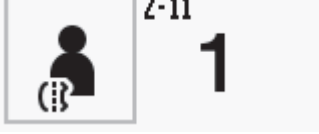
出荷時は、P1～P8 は通常縫い、P9 は 4 ステップ分の定寸縫い（ネーム付け）が登録されています。

模様を設定する

縫製パターン

- このミシンには下記の縫製パターンが内蔵されています。操作パネル上で、パターン番号を選択してください。
- それぞれの縫製パターンは、振り幅と縫い目長さが設定できます。

		縫製パターン	パターン番号 メイン表示	備考
直線縫い			Z-1	
2点千鳥縫い			Z-2	
3点千鳥縫い			Z-3	
4点千鳥縫い			Z-4	
スカ ラ ッ プ (左)	三日月スカラップ (24 針)		Z-5-1(24) / Z-5-2(24)	メイン部設定にてミラー反転機能を有効にすると、縫製中ミシンを停止して手元スイッチを押すことにより、ミラー反転模様を縫製することができます。 ミラー反転模様
	定幅スカラップ (12 針)		Z-5-3(12) / Z-5-4(12)	
	標準スカラップ (24 針)		Z-5-5(24) / Z-5-6(24)	
	定幅スカラップ (24 針)		Z-5-7(24) / Z-5-8(24)	
スカ ラ ッ プ (右)	三日月スカラップ (24 針)		Z-6-1(24) / Z-6-2(24)	
	定幅スカラップ (12 針)		Z-6-3(12) / Z-6-4(12)	
	標準スカラップ (24 針)		Z-6-5(24) / Z-6-6(24)	
	定幅スカラップ (24 針)		Z-6-7(24) / Z-6-8(24)	
ブラインドステッチ (左)		Z-7 1	パターン画像横の設定値をタッチして、直線部分の針数を 1-99 針の範囲で設定してください。 	

	縫製パターン	パターン番号 メイン表示	備考
ブラインドステッチ (右)			
Tステッチ (左)			
Tステッチ (右)			
カスタムパターン			PS-300B (オプション装置) で作成した縫製パターンが縫製できます。 * マークの欄で、パターン番号を設定します。

関連情報

- 縫い目長さを調節する >> 20

縫製パターンを設定する

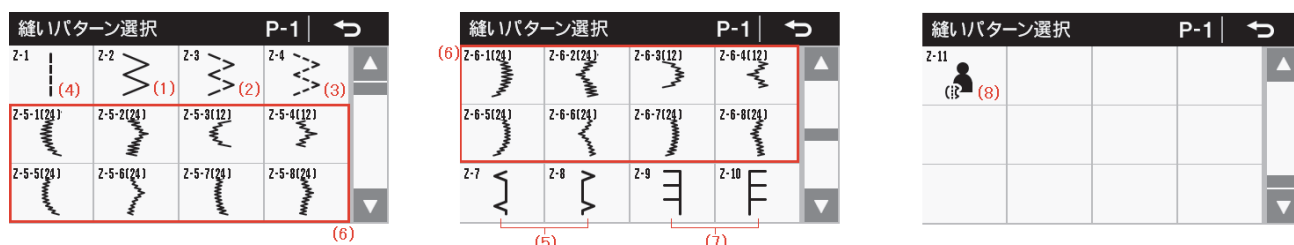
1 ホーム画面からメイン部縫いパターンキーを長押しします。
メイン部設定画面へ移行します。

2 画面内の縫製パターンを押します。
縫いパターン選択画面が表示されます。

3 縫いパターンを押して、縫いパターンを設定します。

◀または▶キーを押すことによって順番にパターンを選ぶこともできます。

- 縫製パターンを設定したときは、次に必ず振り幅を設定してください。
- 針棒が針上停止位置にある場合、縫製パターンの設定を変えたときに針棒が縫製開始位置に移動します。
- 針棒が針上停止位置にない場合、次に針上停止位置にきたときに移動します。



(1) 2点千鳥縫い



(2) 3点千鳥縫い



(3) 4点千鳥縫い



(4) 直線縫い



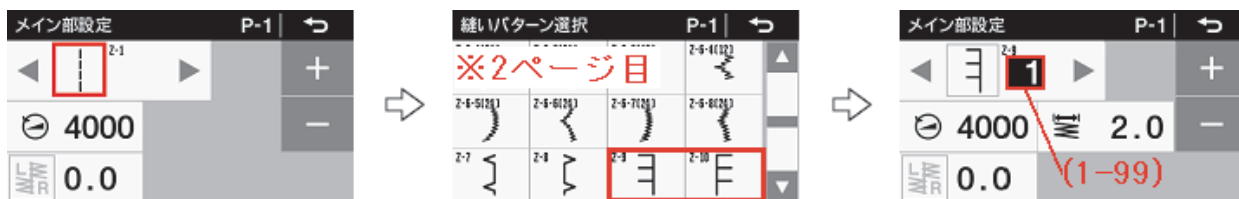
(5) ブラインドステッチ

詳しい説明は「ブラインドステッチを設定する」をご覧ください。

(6) スカラップ

詳しい説明は「スカラップを設定する」をご覧ください。

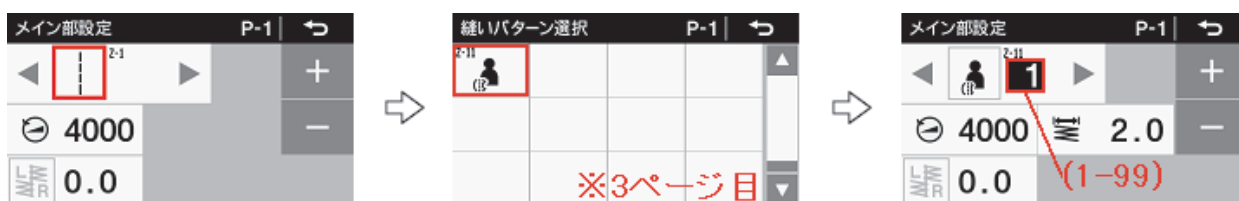
(7) Tステッチ



(8) カスタムパターン (オプション対応)

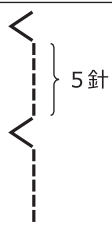
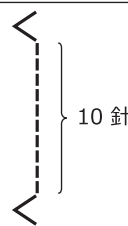
詳しくは、調整説明書をご参照ください。

PS-300B(オプション装置)で縫製パターンを作成することにより、縫製パターンを最大 99 パターン(1 パターン 500 針以内、最大 49,500 針まで)追加することができます。



ブラインドステッチを設定する

ブラインドステッチを選択するときは、直線部分の針数を設定してください。

例) 5 針に設定	例) 10 針に設定
	

縫製パターンの設定

1 [] > [メイン部設定] を押します。

2 縫いパターンを押します。
縫いパターン選択画面へ移行します。

3  または  を押します。

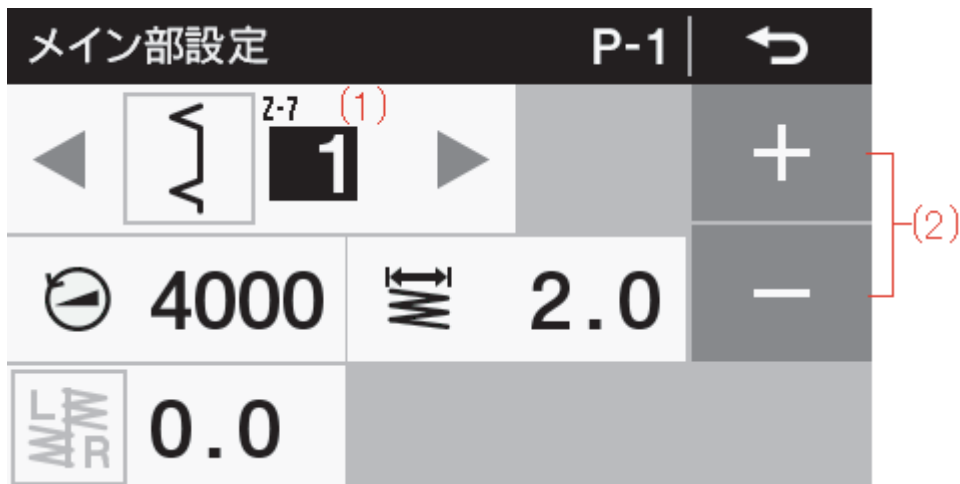
メイン部設定画面縫製パターン表示にブラインドステッチが選択されます。





- 針棒が針上停止位置にある場合、縫製パターンの設定を変えたときに針棒が縫製開始位置に移動します。針棒が針上停止位置にない場合、次に針上停止位置にきたときに移動します。

直線部分の針数設定

- 4 メイン表示の直線部分の針数(1)を、**+** または **-** (2)で直線部分の針数を設定します。






例えば、直線部分の針数が 5 針の場合は [ 5], 直線部分の針数が 10 針の場合は [ 10] と設定します。

スカラップを設定する

スカラップを選択するときは、スカラップの種類を設定してください。

縫製パターンの設定

- 1 [] > [メイン部設定] を押します。
- 2 縫いパターンを押します。
縫いパターン選択画面へ移行します。
- 3  または  を押します。

メイン部設定画面縫製パターン表示に選択したスカラップが選択されます。



- 針棒が針上停止位置にある場合、縫製パターンの設定を変えたときに針棒が縫製開始位置に移動します。針棒が針上停止位置にない場合、次に針上停止位置にきたときに移動します。

スカラップの種類の設定

- 4 ◀▶ (2)または縫製パターン一覧からスカラップの種類を設定します。
 メイン部設定画面の縫製パターン表示に設定した種類の番号(1)が表示されます。



- ✎
- 針棒が針上停止位置にある場合、スカラップの種類を変更したときに針棒が縫製開始位置に移動します。針棒が針上停止位置にない場合、次に針上停止位置に来たときに移動します。

ミラー反転模様を設定する

縫製途中でスカラップ模様をミラー反転させることができます。

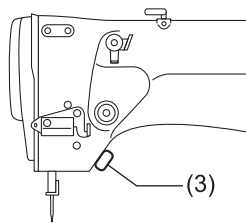
- 1 スカラップの種類を選択するときに、メイン部設定画面から  を押してミラー反転機能を有効にします。



- ✎
- 再度  を押すと、表示が切り替わり、ミラー反転の設定が解除されます。

- 2 縫製中、ミラー反転模様を縫い始める位置でミシンを停止します。

3 手元スイッチ(3)を押します。



メイン表示のミラー反転のアイコン(4)の表示が切り替わり、以降の様子がミラー反転模様となります。



布を 90°回転させるとき、ミラー反転させた場合	ミラー反転しない場合

まちがえて手元スイッチ(3)を押してしまったときは、再度手元スイッチ(3)を押して、ミラー反転機能を切り替えてください。

4 踏板を踏み、縫製します。



ミラー反転模様が縫製できます。

- スカルップ縫いを選択してミラー反転機能を有効にした場合は、手元スイッチ(3)による補正縫いができません。
- スカルップ縫いを選択してミラー反転機能を無効にした場合は、代わりに手元スイッチ(3)による補正縫いが可能となります。

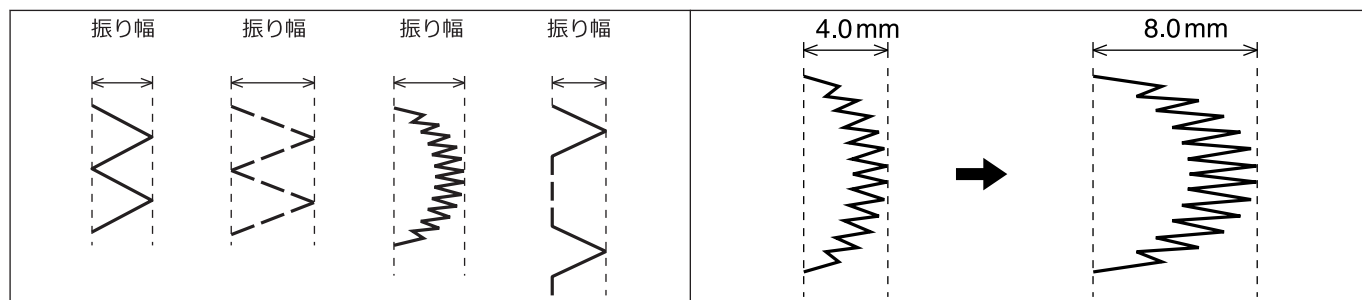
関連情報




• 操作パネルの使い方（応用編） ▶▶ 58



振り幅を設定する

縫製パターンを設定したら、振り幅を設定してください。振り幅は、「最も左の針落ち」と「最も右の針落ち」との間隔を表わします。振り幅を広くまたは狭く設定すると、模様幅も同じ割合で広くまたは狭く変化します。

 縫製パターンを「直線縫い」に設定した場合のみ、振り幅は自動的に[0.0]に設定されます。



- 1  > [メイン部設定] を押します。
- 2 振り幅設定値を押します。
設定値が点灯し設定変更が可能になります。
- 3  または  を押して、振り幅の数値を変更します。
振り幅の設定範囲は、標準出荷状態で 0 ~ 8mm です。

- 
- ・ 設定画面に振り幅が表示されている場合でも、設定値を選択して点灯させていないと振り幅は変更できません。振り幅を変更する場合は、 **2.0** を押して、設定値を点灯させて行なってください。
 - ・ 針棒が針上停止位置にある場合、振り幅を変更したときに針棒が縫製開始位置に移動します。針棒が針上停止位置にない場合、次に針上停止位置にきたときに移動します。

縫い速度の制限

縫い速度は1針の針振り量によって制限されます。従って下記の縫製パターンでは、振り幅の設定により、実際の縫い速度は設定された縫い速度と異なり、下記のように自動制御されます。

 直線縫い・4点千鳥縫いの場合、振り幅の設定による縫い速度の制限はありません。

2点千鳥縫い・ブラインドステッチの場合

振り幅	0~4 mm	4.1~5.0 mm	5.1~6.0 mm	6.1~9.0 mm	9.1~10.0 mm
縫い速度	5000 sti/min	4000 sti/min	3500 sti/min	3000 sti/min	2500 sti/min

3点千鳥縫いの場合

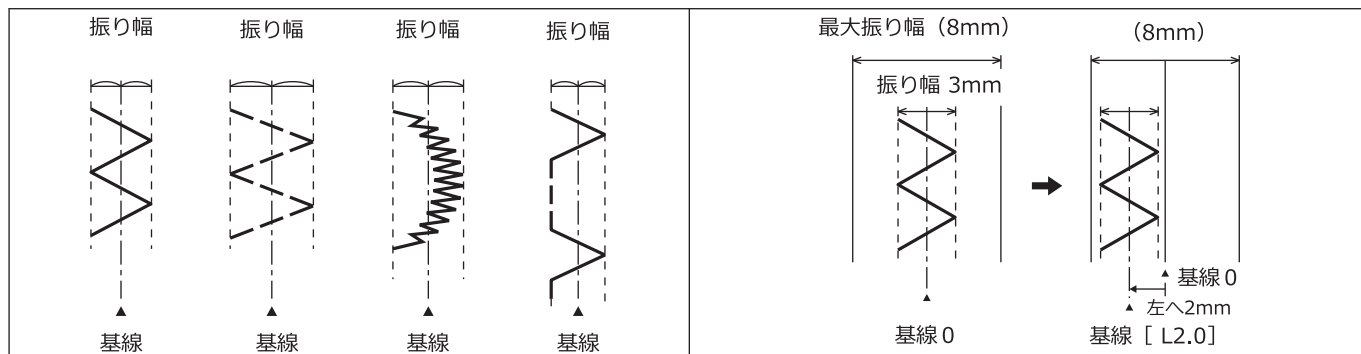
振り幅	0~8 mm	8.1~10.0 mm
縫い速度	5000 sti/min	4000 sti/min

関連情報

- ・ 針とかまのタイミングを調整する >> 107

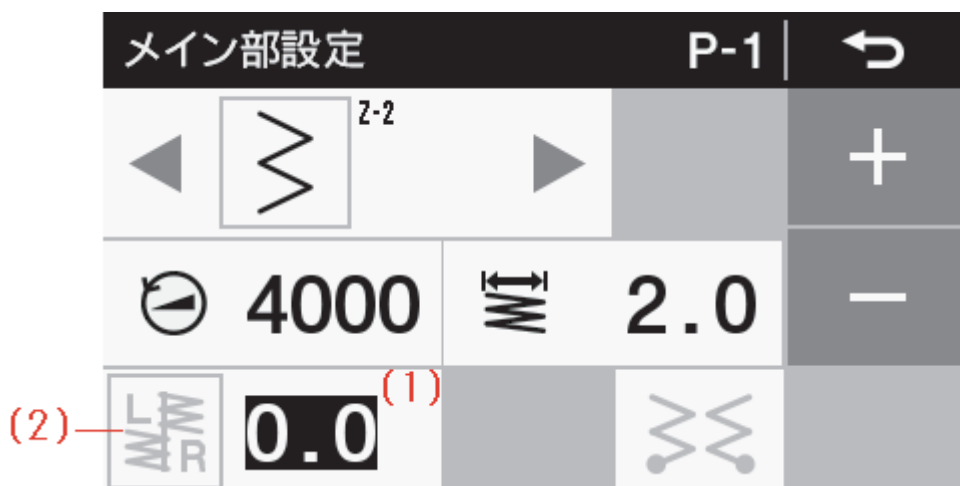
針振り基線位置を設定する

針振り基線は「振り幅の中央」、すなわち、縫製パターンの中心線を表わします。針振り基線位置を移動させることにより、縫製パターンを最大振り幅の範囲内で左右にずらすことができます。



1 [] > [メイン部設定] を押します。

2 振り幅基線位置の設定値を押します。
設定値が点灯し設定変更が可能になります。



メイン部設定画面に現在設定されている針振り基線位置 (1) が表示されます。(例えば[2.0]は左に 2.0mm、[2.0]は右に 2.0mm の移動を表わします。)

針振り基線位置が表示されているときは、 (針振り基線位置アイコン) (2) が点灯します。

3 または を押して、振り幅の数値を変更します。

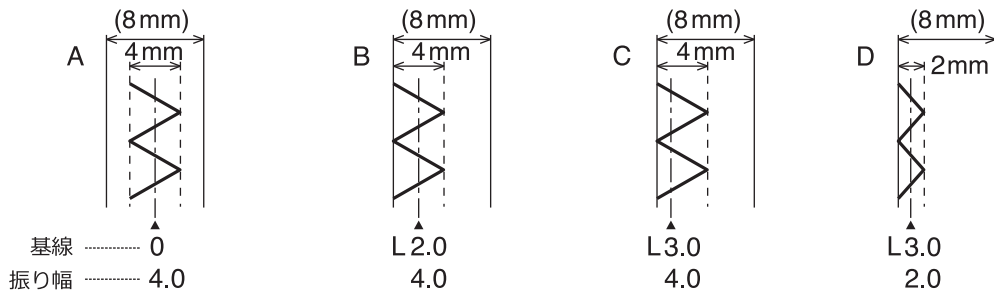
初めに [0.0] 表示から設定値を増やした場合は必ず右方向移動に設定されます。

基線位置の左右を変更するには、基線位置のアイコン を押すたびに左右が切り替わります。

- メイン表示に針振り基線位置が表示されている場合でも、メイン部設定画面にて一度設定値を押さないと針振り基線位置は変更できません。針振り基線位置を変更する場合は、 2.0 を押して、設定値変更を有効にさせてから行なってください。
- 針棒が針上停止位置にある場合、針振り基線位置を変更したときに針棒が縫製開始位置に移動します。針棒が針上停止位置にない場合、次に針上停止位置にきたときに移動します。

針振り基線位置と振り幅の関係 (最大振り幅 8mm の場合)

例えば、針振り基線位置 [0]、振り幅 [4.0] と設定した縫製パターン (図 A) は、針振り基線位置を左側に [2.0] と設定したときに左端に移動します (図 B)。それ以上左の数値を設定しても縫製パターンは移動しません。(針振り基線位置を左に [3.0] としても縫製パターンの位置は [2.0] を設定したときと同じです (図 C)。) ただしこの状態で、振り幅を [2.0] とすると図 D のようになります。



関連情報

- 針とかまのタイミングを調整する ▶▶ 107

針左右停止位置の設定について

縫製パターンの2点千鳥縫い・3点千鳥縫い・4点千鳥縫い・スカラップを選択している場合は、針が模様の右あるいは左の任意の側に来たときに停止するように設定することができます。(右停止設定した場合の停止位置は下図の○の位置になります。)

直線縫い、ブラインドステッチ、Tステッチ、カスタムパターンを選択している場合は、針左右停止位置の設定をしても反映されません。

縫製停止時のミシンの動き

右停止または左停止を設定すると、縫製中に踏板を中立にしても、または踏み返しても、指定された位置までミシンが動きます。

- 2点千鳥縫い・3点千鳥縫い・4点千鳥縫いでは、右停止の場合は最も右端の縫い目まで、左停止の場合は最も左端の縫い目まで動きます。
- スカラップでは、右停止の場合は次の右側の縫い目まで、左停止の場合は次の左側の縫い目まで動きます。

右停止設定した場合

2点千鳥縫い	4点千鳥縫い	スカラップ
<p>踏板停止</p> <p>(停止)</p>	<p>踏板停止</p> <p>(停止)</p>	<p>踏板停止</p> <p>(停止)</p>

針上停止の場合、最終針は縫い目が形成されません。その場合は、踏板を踏み返すと、その位置で縫い目が形成されます。

針左右停止位置の設定方法

- (針左右停止位置キー)を押すごとに左図のようにキーの表示が変わり、針停止位置の設定が変更できます。
- 右停止設定時に再び針左右停止位置キーを押すと停止位置設定は解除された状態になります。

踏板を踏み返し後の縫製開始位置について

右停止を設定したときは右から、左停止を設定したときは左からの縫い始めとなります。

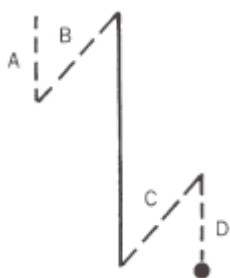
- 針下停止の場合、踏板を踏み返すことにより針が針上停止位置に動きます。(縫製物を入れ替えます。) 次の縫製は、その位置からの縫い始めとなります。

針を針上停止位置に動かすときは、 (半針作動キー)を押したり、ミシンプーリーを手回ししないでください。針左右停止位置からの縫製開始が無効となります。

プログラムの構成について

一つのプログラムは、前止め縫いパラメーター、メイン縫いパラメーター、後止め縫いパラメーター、プログラム個別機能で構成されます。

縫い種類 (全体像)



プログラム P1~P9

前止め部	メイン部	後止め部	
前止め縫いパラメーター	メイン縫いパラメーター (ステップ 1) メイン縫いパラメーター (ステップ 2) メイン縫いパラメーター (ステップ 3) メイン縫いパラメーター (ステップ 20)	後止め縫いパラメーター	プログラム個別機能

前止め縫いパラメーター

	設定値
前止め縫いパターン	
縫い速度	220~3000 sti/min
針数 A	1~19 針
針数 B	1~19 針
振り幅	0.00~8.00mm

メイン縫いパラメーター

	設定値
メイン縫いパターン	 通常縫い・定寸縫い・逆定寸縫い・連続止め縫い
縫い速度	220~5000 sti/min
針数 E	1~255 針
針数 F	1~19 針
針数 A	0~19 針
針数 B	1~19 針

	設定値
針数 C	0～19 針
針数 D	0～19 針
振り幅	0.00～8.00mm

後止め縫いパラメーター

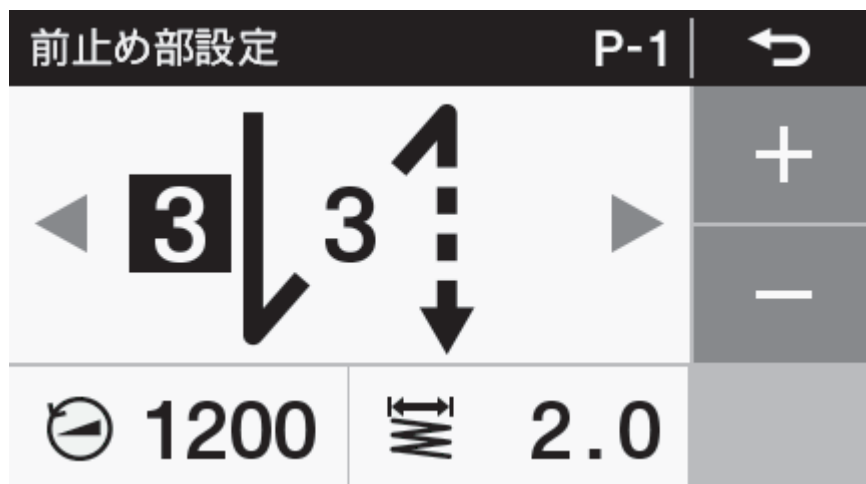
	設定値
後止め縫いパターン	
縫い速度	220～3000 sti/min
針数 C	1～19 針
針数 D	1～19 針
振り幅	0.00～8.00mm

プログラム個別機能



	設定値	
針上下	P	針下で停止します
	P	針上で停止します
糸切り禁止	P	踏み返し操作による糸切り動作をします
	P	踏み返し操作による糸切り動作を禁止します
糸払い (Z-8560B オプション装置)	P	糸払い動作無し
	P	糸払い動作有り
補正縫い	P	手元スイッチ操作による補正縫い動作無し
	P	手元スイッチ操作による補正縫い動作有り
AUTO (オート)	P	通常縫製
	P	自動縫製
	P	糸切り付き自動縫製
スロースタート	P	縫い始めのスロースタート動作無し
	P	縫い始めのスロースタート動作有り(1)
	P	縫い始めのスロースタート動作有り(2)
	P	縫い始めのスロースタート動作有り(3)
	P	縫い始めのスロースタート動作有り(4)

前止め部を設定する

- 1 [] > [前止め部設定] を押します。



- 2 パラメーターを設定します。

1.  または  を押して、縫いパターンを選択します。

 または  を押して数値を変更します。

2.  を押して、振り幅を選択します。

 または  を押して数値を変更します。

3.  を押して、縫い速度を選択します。



 または  を押して数値を変更します。

- 3  を押します。

ホーム画面に戻ります。

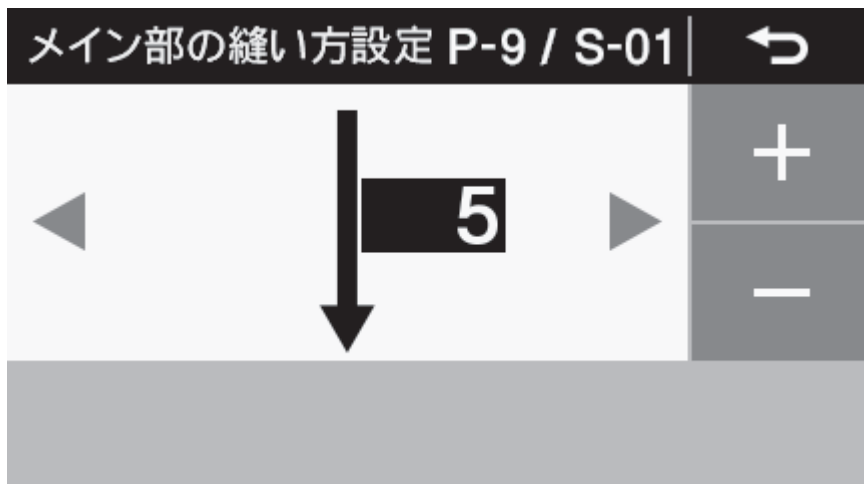
ここで設定した内容は、ホーム画面の  (前止め縫いキー) に反映されます。

前止め縫いパラメーターの設定について



	設定値	設定単位	初期値
前止め縫いパターン		-	
縫い速度	220~3000 sti/min	100 sti/min	1200 sti/min
針数 A	1~19 針	1 針	1 針
針数 B	1~19 針	1 針	1 針
振り幅	0.0~8.0mm	0.1mm	2.0mm

メイン部の設定をする

- 1 [] > [メイン部の縫い方設定] を押します。



- 2 パラメーターを設定します。

1.  または  を押して、縫いパターンを選択します。

 または  を押して数値を変更します。

- 3 [] > [メイン部設定] を押します。



- 4 パラメーターを設定します。

1.  を押して、振り幅を選択します。

 または  を押して数値を変更します。

2.  を押して、縫い速度を選択します。



 または  を押して数値を変更します。

- 5  を押します。

ホーム画面に戻ります。

ここで設定した内容は、ホーム画面の  (メイン縫いキー)に反映されます。

メイン縫いパラメーターの設定について



	設定値	設定単位	初期値
メイン縫いパターン		—	
縫い速度	220～5000 sti/min	100 sti/min	4000 sti/min
針数 E	1～255 針	1 針	1 針
針数 F	1～19 針	1 針	1 針
針数 A	0～19 針	1 針	1 針
針数 B	1～19 針	1 針	1 針
針数 C	0～19 針	1 針	1 針
針数 D	0～19 針	1 針	1 針
振り幅	0.0～8.0mm	0.1mm	2.0mm

後止め部の設定をする

- 1 [] > [後止め部設定] を押します。



- 2 パラメーターを設定します。

1.  または  を押して、縫いパターンを選択します。

 または  を押して数値を変更します。

2.  を押して、振り幅を選択します。

 または  を押して数値を変更します。

3.  を押して、縫い速度を選択します。



 または  を押して数値を変更します。

- 3  を押します。

ホーム画面に戻ります。

ここで設定した内容は、ホーム画面の  (後止め縫いキー) に反映されます。

後止め縫いパラメーターの設定について

	設定値	設定単位	初期値
後止め縫いパターン		—	
縫い速度	220～3000 sti/min	100 sti/min	1200 sti/min
針数 C	1～19 針	1 針	1 針
針数 D	1～19 針	1 針	1 針
振り幅	0.0～8.0mm	0.1mm	2.0mm

プログラムの個別機能とプログラム共通機能の使い方について

- 縫製に必要なパラメーターは、前止め部、メイン部、後止め部以外に、次の6種類の機能があります。
「針上下」、「糸切り禁止」、「糸払い (Z-8560B オプション装置)」、「補正縫い」、「AUTO (オート)」、「スロースタート」
- これら6種類の機能のうち、プログラム毎に設定することが可能な機能をプログラム個別機能と呼びます。
プログラム個別機能に割り付けられた場合は、アイコンの左上にPマークが付いています。
一方、全プログラム(P1~P9)に対して設定することが可能な機能をプログラム共通機能と呼びます。



- 6種類の機能は、それぞれプログラム個別機能として使用するかプログラム共通機能として設定することができます。(メモリースイッチ No.301~306)

出荷状態では以下のようになっています。

	プログラム個別機能	プログラム共通機能
針上下	×	○
糸切り禁止	×	○
糸払い (Z-8560B オプション装置)	×	○
補正縫い	×	○
AUTO(オート)	○	×
スロースタート	×	○

針上停止／針下停止


踏板を中立にして停止させたとき、針上停止させるか針下停止させるかを設定します。

	設定内容
	針下で停止します。 ただし、踏み返し及び自動での糸切り(針上げ)後は、針上位置で停止します。
	針上で停止します。

糸切り禁止

踏板を踏み返したときの糸切り動作を設定します。



	設定内容
	踏み返し操作による糸切り動作をします。

	設定内容
P 	踏み返し操作による糸切り動作を禁止します。

糸払い




関連モデル:
Z-8560B オプション装置

糸払い動作を設定できます。

	設定内容
P 	糸切り後の糸払い動作無し。
P 	糸切り後の糸払い動作有り。 糸切り動作がない場合は、糸払い動作も無しとなります。




補正縫い

補正縫い動作を設定できます。

	設定内容
P 	手元スイッチ操作による補正縫い動作無し。  <u>手元スイッチ操作により、補正縫い以外の動作をすることがあります。</u> 補正縫い以外の動作モードは変更することができます。詳しい説明は「手元スイッチについて」をご覧ください。
P 	手元スイッチ操作による補正縫い動作有り。 ミシンが停止しているとき、手元スイッチを押している間、低速で縫製します。 補正縫いの動作モードは変更することができます。詳しい説明は「手元スイッチについて」をご覧ください。

AUTO(オート)

自動縫製と糸切りの動作を設定できます。ただし、連続止め縫い、定寸縫いと併用してのみ設定できます。

	設定内容
P 	自動縫製を行わず、踏板を中立にすると縫製を途中で停止します。
P 	踏板を一度踏み込むだけで、設定された針数(前・後止め縫い、定寸縫い)まで自動縫製します。 縫製完了後に踏板を踏み返して糸切りを行ないます。
P 	踏板を一度踏み込むだけで、設定された針数(前・後止め縫い、定寸縫い、糸切り)まで自動縫製します。 縫製完了後に自動的に糸切りを行ないます。

スロースタート

糸切り後の縫い始めのスロースタートのパターンを設定できます。

	設定内容
P 	スロースタート動作無しで縫製を行ないます。
P 	スロースタートパターン 1 で縫製を行ないます。 1 針目：400sti/min 2 針目：400sti/min 3 針目：400sti/min 4 針目：4000sti/min
P 	スロースタートパターン 2 で縫製を行ないます。 1 針目：400sti/min 2 針目：400sti/min 3 針目：4000sti/min 4 針目：4000sti/min
P 	スロースタートパターン 3 で縫製を行ないます。 1 針目：700sti/min 2 針目：700sti/min 3 針目：4000sti/min 4 針目：4000sti/min
P 	スロースタートパターン 4(オリジナルパターン)で縫製を行ないます。 1 針目：メモリースイッチ No.403 の速度 2 針目：メモリースイッチ No.404 の速度 3 針目：メモリースイッチ No.405 の速度 4 針目：メモリースイッチ No.406 の速度



生産カウンターを使う

生産カウンターを使用することで、生産枚数を知ることができます。

生産カウンターは、糸切りをする毎に「1」ずつ増加します。

- 1  > [生産カウンター編集]を押します。



- 2  または  を押して生産カウンターの値を変更します。

値が変更されると、生産カウンターが点滅表示します。



- “0000”に戻したい場合は、 を押します。

- 3  を押します。

値が確定され、ホーム画面に戻ります。



下糸カウンターを使う



下糸カウンターを使用することで、およその下糸残量を知ることができます。

- 下糸カウンターは目安として御使用ください。
- 下糸カウンターは、あらかじめ設定した初期値から、10 針縫製する毎に下糸カウンターの数値が「1」ずつ減少し、「-1」以下になったときに警告動作を行いません。

1 [] > [下糸カウンター設定] を押します。



2  または  を押して下糸カウンターの値を変更します。
値が変更されると、生産カウンターが点滅表示します。

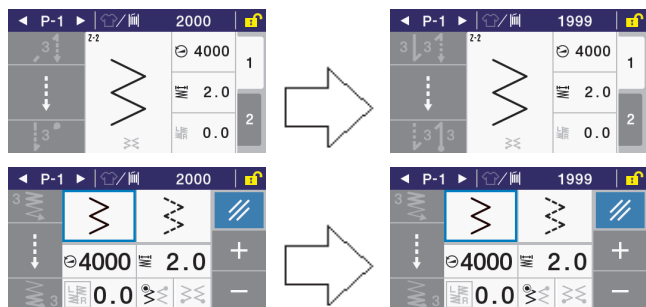
- 設定範囲は、1~9999 です。
-  を押すと ON/OFF の切り替えができます。
- [OFF] にするとカウンターは動作しなくなります。
- [ON] の場合のみ、 を押すと、前回の設定値を仮設定します。

3  を押します。

値が確定され、ホーム画面に戻ります。

下糸カウンターの動作について

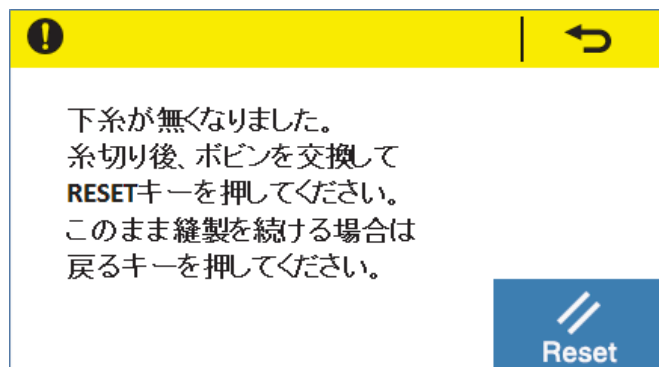
縫製を行なうと、10針縫製する毎に下糸カウンター表示の数値が「1」ずつ減少していきます。ただし、表示更新はペダルを中立にしたときに行ないません。




途中停止時（糸切り前）の下糸無し警告

ミシンを途中停止したときに、下糸カウンターが「-1」以下になると、警告ブザーが5回(1秒ON/1秒OFF)鳴って下糸カウンター警告表示を行ないます。


この時、ペダルを前踏みしても縫製はできません。



ボビンを交換する場合

- 1 ペダルを踏み返して糸を切ります。
- 2 ボビンを交換します。
- 3  を押します。
下糸カウンター値が前回の設定値になります。

ボビンを交換しない場合

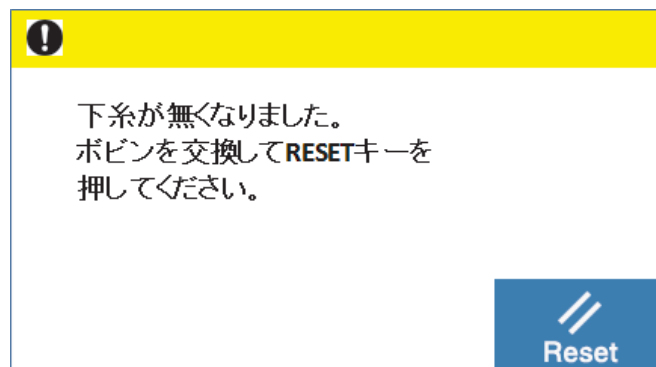
- 4  を押します。
下糸カウンター値はそのままです。


下糸無し警告となる前の画面に戻り、縫製可能な状態になります。

縫製を終了時（糸切り後）の下糸無し警告

縫製終了したときに、下糸カウンターが「-1」以下になると、警告ブザーが5回(1秒ON/1秒OFF)鳴って下糸カウンター警告表示を行ないます。

この時、ペダルを前踏みしても縫製はできません。



- 1 ボビンを交換します。
- 2  を押します。
下糸カウンター値が前回の設定値になります。

下糸無し警告となる前の画面に戻り、縫製可能な状態になります。

ホーム画面モードを設定する

ホーム画面を詳細ホーム画面とクイックホーム画面の2種類より選択できます。

- 1 [] > [ホーム画面モード設定]を押します。



- 2  または  を押して値を変更します。

- 3  を押します。

ホーム画面に戻ります。

手元 LED の照度を設定する

- 1 [] > [手元 LED 照度設定] を押します。




- 2  または  を押して照度レベルの値を変更します。

設定範囲は、1～9 です。

- 3  を押します。

ホーム画面に戻ります。

針上停止位置を調整する

1 [] > [メモリースイッチ設定]を押します。

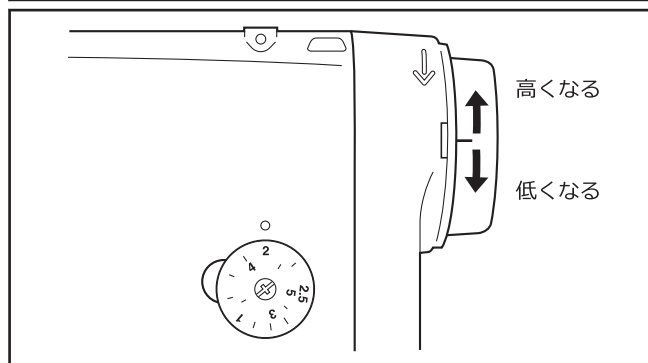
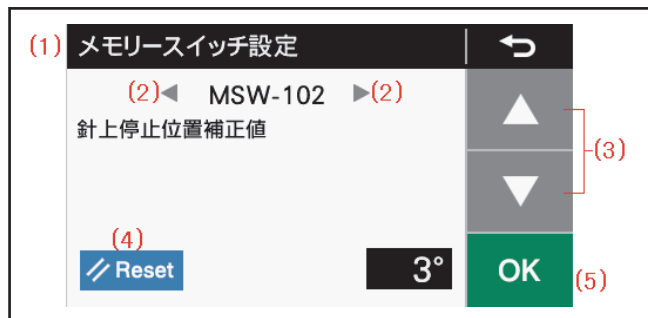
メモリースイッチ設定画面(1)が表示されます。


2 ◀ または ▶ (2)を押してメモリースイッチの番号を「102」に選択します。


3 ▲ または ▼ (3)を押して、針上停止位置の設定値(4)を変更します。


- ▲ を押すと、設定値～10 まで増加し、針上停止位置は低くなります。
- ▼ を押すと、設定値～-10 まで減少し、針上停止位置は高くなります。
- 設定値の初期値は「0」です。

表示中の値が確定値と異なっている場合は、表示中の値が点滅します。



✎ 設定値を初期値に戻したい場合は、  を押します。

✎  は、設定値（表示中の値）が初期値と異なる場合にのみ表示されます。

4  (5)を押します。

針上停止位置の設定内容を記憶します。

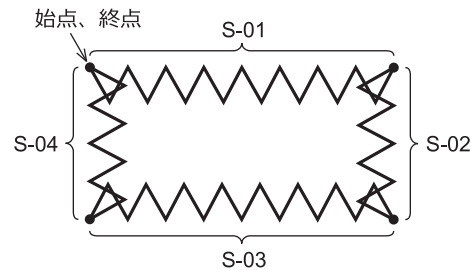
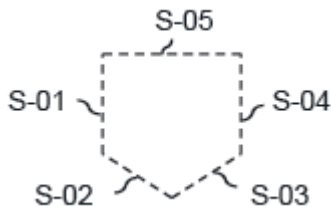
設定値の表示が点滅から点灯表示に変わります。(針上停止位置の設定は完了です。)

✎ 設定値「10」は、上軸の回転角度約 10°に相当します。

✎ 針棒が針上停止位置にない場合は、「針上警告画面」が表示されます。

ステップの追加と削除をする

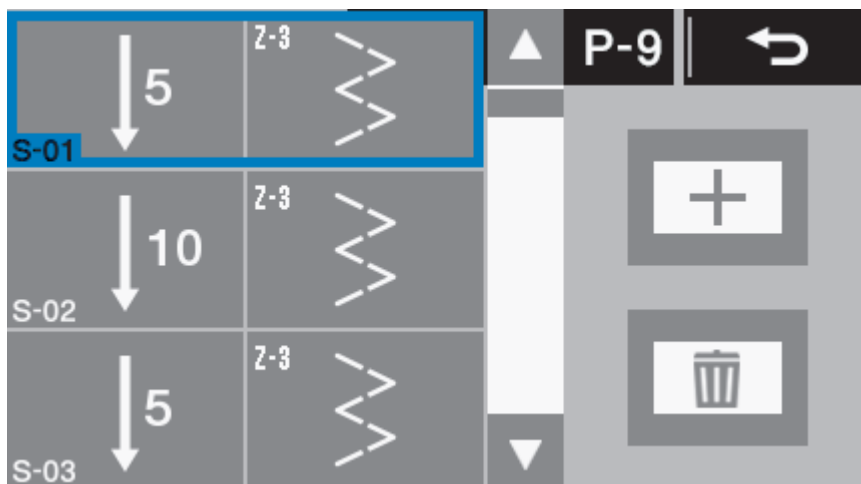
メイン部を複数ステップ登録することで、図のようなポケット縫いやネーム付けのプログラムを組むことができます。



- 現在選択しているプログラムについて、ステップの追加(最大 20 ステップ)と削除(最小 1 ステップ)を行なうことができます。
- ただし、定寸縫いまたは逆定寸縫いを選択していないとこのモードに入ることはできません。

1 > [プログラム設定] > [ステップ追加/削除] を押します。

現在選択しているプログラム番号、ステップ番号、縫いパターン、カーソルが表示されます。



2 または を押してカーソル位置を変更します。

ステップを追加する場合

3 を押します。


カーソル位置の後ろにステップが追加されます。

- 追加されたステップの縫いパターンは、定寸縫いとなります。
- ステップ数が既に 20 個ある場合は、追加ができません。

ステップを削除する場合

4  を押します。

カーソル位置のステップが削除されます。

 残りステップ数が 1 個のみの場合は、削除キーは無効となります。

5  を押します。

ホーム画面に戻ります。

複数のステップを追加して縫製を行なうと、縫製しているステップの針数分の動作が終了してから、次のステップに移行して縫製を続けます。

ステップを編集する

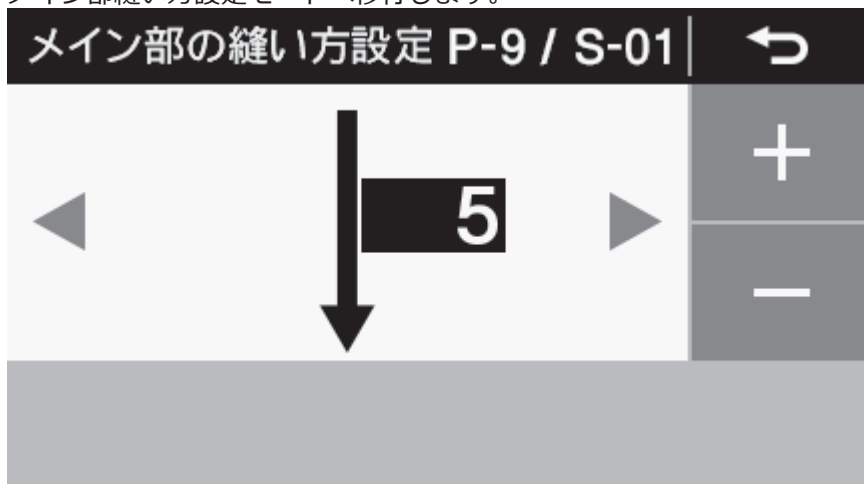
ステップ毎に針数やピッチを変更することができます。

詳細ホーム画面から設定します。

1 ▲ または ▼ を押して編集ステップ番号を変更します。

2 ⏴ (メイン縫いキー)を長押しします。

メイン部縫い方設定モードへ移行します。



3 パラメーターを設定します。

1. ◀ または ▶ を押して、縫いパターンを選択します。

⊕ または ⊖ を押して数値を変更します。

4 ⏴ を押します。








元の画面に戻ります。

5 メイン部縫いパターンキーを長押しします。

メイン部設定モードへ移行します。



6 パラメーターを設定します。

1.  を押して、振り幅を選択します。
 または  を押して数値を変更します。
2.  を押して、縫い速度を選択します。
 または  を押して数値を変更します。
3.  を押します。

連結の有無を切り替えることができます。



次のステップと連結しない









次のステップと連結する

- 7  を押します。

元の画面に戻ります。


複数ステップが存在するときのメイン縫いパラメーターの設定について

	設定値	設定単位	初期値
メイン縫いパターン	 	-	
縫い速度	220~5000 sti/min	100 sti/min	4000 sti/min
針数 E	1~255 針	1 針	1 針
振り幅	0.0~8.0mm	0.1mm	2.0mm
連結	 	-	

縫製開始ステップを設定する

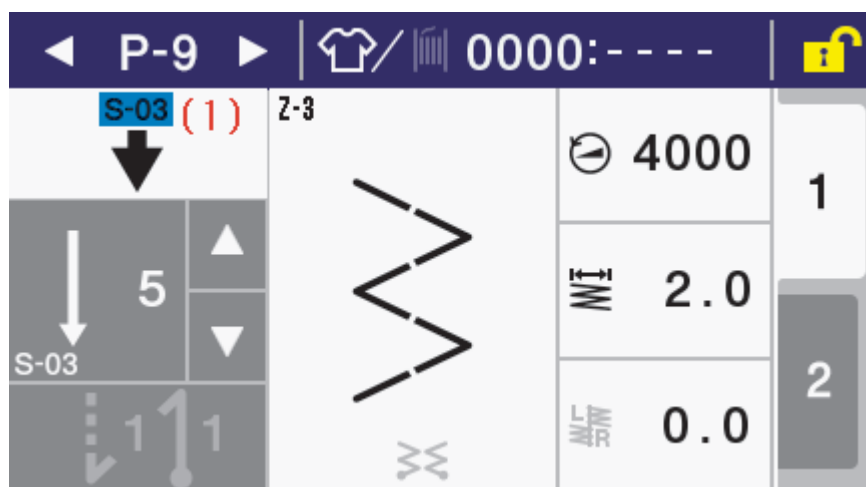
糸切れなどのトラブルが発生して途中から縫い直しをしたい場合は、ステップの途中から縫製を開始することができます。

詳細ホーム画面にて操作を行なってください。

- 1 [] > [プログラム設定] > [縫製開始ステップ設定] を選択します。




- 2 希望するステップ番号を選択します。
縫製開始ステップ番号(1)が表示されます。



- ペダルを踏むとそのステップから縫製を開始します。
- 縫製が終了すると縫製開始ステップ番号(1)が消えて、通常の詳細ホーム画面に戻ります。
- プログラム番号を切り替えたり、電源を入れ直したりした場合は縫製を行なわなくても縫製開始ステップ番号(1)は消えます。







プログラムコピーをする

あるプログラムとほぼ同じ内容のプログラムを作成する場合、元のプログラムをコピーして必要部分だけを変えると便利です

- 1  > [プログラム設定] > [プログラムコピー]を押します。




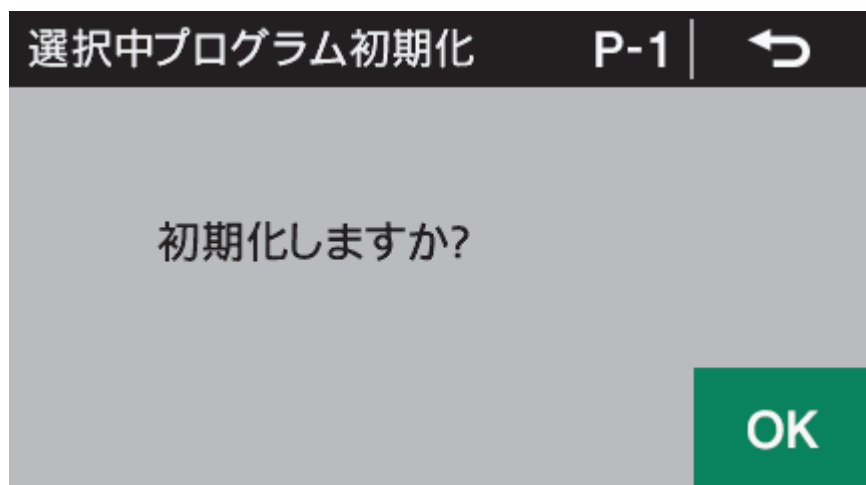
プログラムコピーモードに入ると、現在選択中のプログラム番号がコピー元プログラム番号(1)及びコピー先プログラム番号(2)として表示されます。


- 2  または  (3)を押して、コピー元プログラム番号(1)を選択します。
- 3  または  (4)を押して、コピー先プログラム番号(2)を選択します。
- 4  を押します。
プログラムコピーを実行します。
このとき、コピー先のプログラム番号が現在の選択中のプログラム番号になります。
- 5  を押します。
ホーム画面に戻ります。


選択中のプログラムを初期化する

選択中のプログラムを一から作り直す場合、ステップを一つずつ削除することなく初期状態にすることができます。

- 1  > [プログラム設定] > [選択中プログラム初期化]を押します。



- 2  を押します。
プログラムの初期化が実行されます。

- 3  を押します。
プログラム設定画面に戻ります。

作業ペースを設定する

目標カウンターを使用することで、作業の進捗状況を知ることができます。

目標カウンターは、作業ペースで設定した時間が経過する毎に「1」ずつ増加します。
ただし、電源投入してから最初の縫製を開始するまではカウントを行いません。

- 1 [] > [生産カウンター編集] を押します。






- 2  を押します。

作業ペース設定モードへ移行します。



- 目標カウンターの動作状態(1)が OFF のときは、目標カウンターの機能が働かなくなります。この時、作業ペースの設定もできなくなります。
- ON/OFFを押すとON/OFFの状態になり、作業ペースを設定できるようになります。

- 3  または  を押して作業ペースの値を変更します。


- 「00'01"~59'59"」の範囲内で設定可能です。
- 設定値を前回設定に戻したい場合は、 を押します。

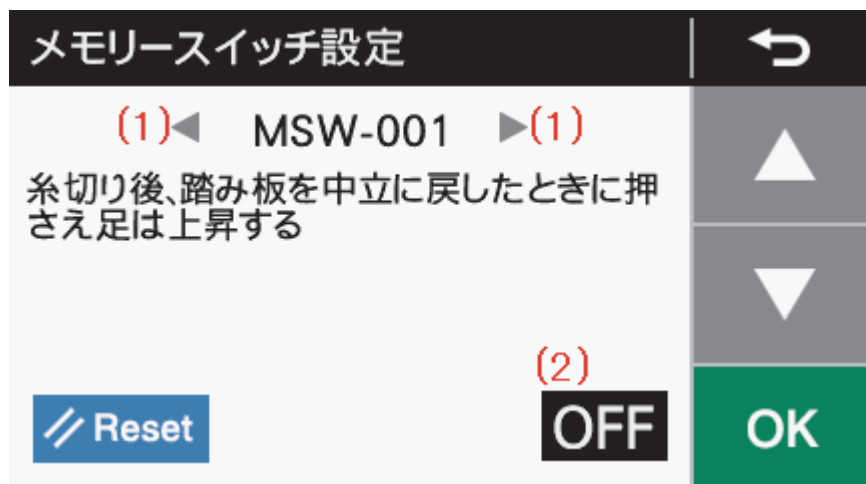
- 4  を押します。

値が確定され、生産カウンター編集モードに戻ります。


メモリースイッチを設定する(標準)

メモリースイッチの内容は、各プログラムに共通して有効となります。

- 1 [] > [メモリースイッチ設定] を押します。



- 2 ◀ または ▶ を押してメモリースイッチの番号(1)を選択します。

このとき  を押しながら ◀ または ▶ を押すと、「確定値が初期値と異なるメモリースイッチ番号」のみ選択することができます。

- 3 ▲ または ▼ を押してメモリースイッチの値(2)を変更します。

表示中の値が確定値と異なっている場合は、表示中の値が点滅します。



- 設定値を初期値に戻したい場合は、  を押します。
-  は、設定値（表示中の値）が初期値と異なる場合にのみ表示されます。

- 4  を押します。



メモリースイッチの設定内容を記憶します。
設定値の表示が点滅から点灯表示に変わります。

- 5  を押します。

元の画面に戻ります。

メモリースイッチ一覧表

押え上げ、ペダル関係(001~099)

No.	設定範囲	初期値	設定単位	設定内容
001	ON/OFF	*メモリースイッチ一覧表 >> 67 ページ	-	糸切り後、踏板を中立に戻したときに押えは上昇する ON：押えは上昇する OFF：押えは上昇しない  <u>メモリースイッチ No.851 が「OFF」設定時は上昇する (メモリースイッチ No.851 については調整説明書を参照ください)</u>
002	ON/OFF	OFF	-	踏板を中立で停止した後、押えは上昇する ON：押えは上昇する OFF：押えは上昇しない
003	ON/OFF	ON	-	踏板を中立にして停止後、後踏み返し 1 段目での押え上げが可能 ON：可能 OFF：不可
004	ON/OFF	スタンダード仕様： OFF その他の仕様：ON	-	踏板を後踏み返ししたとき、糸切り及び後止め縫いが可能 ON：糸切り、後止め縫い動作有効 (但し、糸切り禁止設定時は、糸切りなし針上げ動作) OFF：糸切り、後止め縫い動作無効(後踏み返して押えが上昇)
010	ON/OFF	OFF	-	立ち作業用ペダル使用後に踏板の操作が可能 (交互に操作が可能)  <u>押え上げペダルの操作は含まない</u> 同時操作の場合、立ち作業用ペダルの操作が優先 ON：立ち作業用ペダル使用後も踏板操作可能(交互に操作可能) OFF：立ち作業ペダル使用後は、踏板操作無効
011	0~1	0	1	立ち作業可変速ペダル ON 時の動作 0：踏み込み量に応じた縫い速度で動作 1：メイン部で設定した縫製速度で動作(一定速度)
012	0~ 500(ms)	80(ms)	10(ms)	立ち作業ペダルを ON してマシンモーターが動き始めるまでの遅延時間
013	ON/OFF	ON	-	AUTO 機能 ON 設定時、押え上げペダルの ON で途中停止する ON：押え上げペダル ON で途中停止する(一時停止動作) OFF：動作なし
014	ON/OFF	ON	-	AUTO 機能 ON 設定時、高速ペダルのちょん踏み、ON、OFF の操作でマシンモーターの動作/停止を切り替える

1 欧米以外：ON
欧米：OFF

No.	設定範囲	初期値	設定単位	設定内容
				ON：高速ペダルのちょん踏み、ON、OFF の操作ごとにミシンモーターの動作/停止を切り替える OFF：無効（ミシンモーター停止しない）
015	ON/OFF	ON	—	糸切り後、糸切りペダルによる押えの上げ下げが可能 ON：押えの上げ下げ可能 ✎ <u>メモリスイッチ No.051 の設定が「ON」は、立ち作業の押えペダルを操作した後は、糸切りペダル操作無効になる</u> (メモリスイッチ No.051 については調整説明書を参照ください) OFF：動作なし(押え上げペダルでのみ可能)

ミシンモーター関係 (100～199)

No.	設定範囲	初期値	設定単位	設定内容
100	OFF, 1～3	OFF	1	縫製開始直後の立ち上がりをゆっくりにする制御 OFF：なし 1：糸切り後の縫製開始時のみ 2：縫製途中からの縫製再開時のみ 3：縫製開始時は常時
101	1～5	1	1	縫製開始直後のゆっくりした立ち上がりの程度 (数値が大きいほどゆっくり立ち上がる) ✎ <u>メモリスイッチ No.100 の設定が「OFF」の場合は表示しない</u>
102	-10～10 (度)	0(度)	1	針上停止位置補正值
103	-10～10(度)	0(度)	1	針下停止位置補正值

送りモーター関係 (200～299)

No.	設定範囲	初期値	設定単位	設定内容
200	0～1	0	1	止め縫い振り幅設定 0：変更不可 1：変更可
201	0～1	0	1	2点千鳥選択時の止め縫い選択 0：2点止め縫い 1：4点止め縫い
202	0～2	0	1	踏み返し時のパターンリセット 0：模様は続きから 1：2、3、4点千鳥選択時は模様先頭に戻らない 2：模様先頭に戻る (2、3、4点千鳥は縫製開始位置で選択した位置となります)
204	0～2	0	1	ブラインドステッチ開始位置 0：針振り部



No.	設定範囲	初期値	設定単位	設定内容
				1：直線部 2：針数指定
205	0~1	0	1	踏み返し時の針振り 0：針振り動作しない 1：針振り動作する

パネル操作関係 (300~399)

No.	設定範囲	初期値	設定単位	設定内容
300	1~2	1	1	下糸カウンター警告時の動作 1：[戻る]キーにより縫製を継続することが可能 2：ボビン交換後の下糸カウンターリセットのみ可能
301	0, 1	0	1	プログラム共通機能/プログラム個別機能 分類設定 針上/針下 0：プログラム共通機能 1：プログラム個別機能
302	0, 1	0	1	プログラム共通機能/プログラム個別機能 分類設定 糸切り禁止 0：プログラム共通機能 1：プログラム個別機能
303	0, 1	0	1	プログラム共通機能/プログラム個別機能 分類設定 糸払い 0：プログラム共通機能 1：プログラム個別機能
304	0, 1	0	1	プログラム共通機能/プログラム個別機能 分類設定 補正縫い 0：プログラム共通機能 1：プログラム個別機能
305	0, 1	1	1	プログラム共通機能/プログラム個別機能 分類設定 AUTO/自動糸切り 0：プログラム共通機能 1：プログラム個別機能
306	0, 1	0	1	プログラム共通機能/プログラム個別機能 分類設定 スロースタート 0：プログラム共通機能 1：プログラム個別機能
310	OFF, 30~600(秒)	180	30	オートパネルロック ON 待機時間 OFF:オートパネルロック無効 30~600：パネルロック ON になるまでのパネル放置時間(秒)  <u>ホーム画面でのみ待機時間をカウントする</u> <u>ホーム画面以外ではパネルロックされない</u>
311	OFF, ON	OFF	—	電源 ON 時のパネルロック

No.	設定範囲	初期値	設定単位	設定内容
				OFF：無効 ON：有効

縫製プログラム関係 (400~499)

No.	設定範囲	初期値	設定単位	設定内容
400	ON/OFF	OFF	—	前止め縫い時の途中停止可否と速度 ON：踏板を中立にしたとき前止め縫い途中で停止可能、前止め縫い中は踏板的踏み込み量に応じた速度(低速度～前止め縫い速度) OFF：踏板を中立にしたとき前止め縫いを終了して停止、速度は前止め縫い(一定)速度
401	ON/OFF	ON	—	前止め縫い終了直後に、ミシンモーターが停止するときの送り方向 OFF：前止め終了後にミシンモーター停止  <u>メモリスイッチ No.400 の設定が「OFF」なら、踏板をちょん踏みすることで動作</u> ON：前止め終了後に送りが正方向に動いてからミシンモーター軸停止
402	ON/OFF	OFF	—	基本部が定寸縫いのときの定寸縫い呼び出し機能 OFF：定寸縫い動作 ON：通常縫い動作、手元スイッチを押すことで定寸縫い動作  <u>ミラー反転機能が有効ならば本設定は無効になります</u>
403	300～ 4000(sti/min)	4000	100	スロースタートオリジナルパターン 1 針目の速度
404	300～ 4000(sti/min)	4000	100	スロースタートオリジナルパターン 2 針目の速度
405	300～ 4000(sti/min)	4000	100	スロースタートオリジナルパターン 3 針目の速度
406	300～ 4000(sti/min)	4000	100	スロースタートオリジナルパターン 4 針目の速度
408	2～6	2	1	前止め縫いパターン(AB)選択時の繰り返しパターン 2: A-B 3: B-A-B 4: A-B-A-B ※AB(x2)に同じ 5: B-A-B-A-B 6: A-B-A-B-A-B ※AB(x3)に同じ
409	0～1	20	1	手元スイッチによる生産カウンター手動カウントアップ機能の動作モード 0：いつでもカウントアップが可能 1：糸切停止時のみカウントアップが可能
410	500～ 2000(sti/min)	1000	100	送りピッチを変えた模様の縫製時の制限速度 (Tステッチ)

標準装置関係 (500～599)

No.	設定範囲	初期値	設定単位	設定内容
500	OFF, 1	1	1	押え上げスイッチの機能 OFF : 機能なし 1 : 押え上げスイッチ
510	0～40 (度)	5	1	糸切 ON タイミング
511	0～40 (ms)	40	1	糸切 OFF タイミング
512	0～120 (度)	30	1	上糸繰り出し ON タイミング
513	0～100 (ms)	40	1	上糸繰り出し OFF タイミング

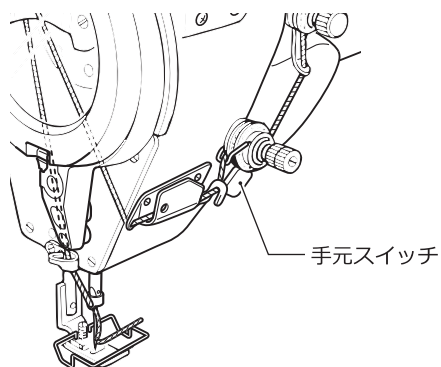
エラー処理関係 (600～699)

No.	設定範囲	初期値	設定単位	設定内容
600	0～100(hour)	50	1	グリースアップ警告表示後、エラー表示 [E100]までの時間

手元スイッチについて


手元スイッチには下記の機能を割り付けることができます。

(補正縫いアイコンの状態によって手元スイッチの動作が異なります)





補正縫いスイッチとしての設定

設定項目 (初期値は 1)	手元スイッチを押した際の動作
OFF : <機能無し>	手元スイッチを押しても補正縫い動作は発生しません
1 : <1 針補正縫い>	1 針縫製して停止します
2 : <連続補正縫い>	スイッチを押し続けると縫製し続けます
3 : <逆転 1 針補正縫い>	送りが逆転し 1 針縫製して停止します
4 : <逆転連続補正縫い>	スイッチを押し続けると送りが逆転し縫製し続けます
5 : <半針補正縫い>	半針縫製して停止します


※この設定は補正縫いアイコンが点灯()しているときに有効となります

補正縫い以外のスイッチとしての設定

設定項目 (初期値は 4)	手元スイッチを押した際の動作
OFF : <機能無し>	
1 : <逆転>	スイッチを押している間、送りが逆転します
2 : <糸切り>	スイッチを押すと糸切り動作を行ないます * この機能を選択すると、補正縫い ON 時にも糸切りスイッチとして動作します
3 : <押え上げ>	糸切り停止中にスイッチを押している間、押えが上昇します
4 : <押え上げ(切替)>	糸切り停止中にスイッチを押す度に押えが上昇/下降します
5 : <生産カウンター手動 カウントアップ>	停止中にスイッチを押す度に生産カウ ンターが + 1 カウントアップされます
6 : <後止め縫い 1 回キャン セル>	スイッチを押すとその縫製では後止め縫いが一回キャンセルされ、ペダルを踏み返しても後止め縫いを行ないません。
7 : <次のプログラムへ移 動>	サイクル縫い選択中、スイッチを押す度に次のプログラムへ移動します。  サイクル縫いについては調整説明書を参照ください。

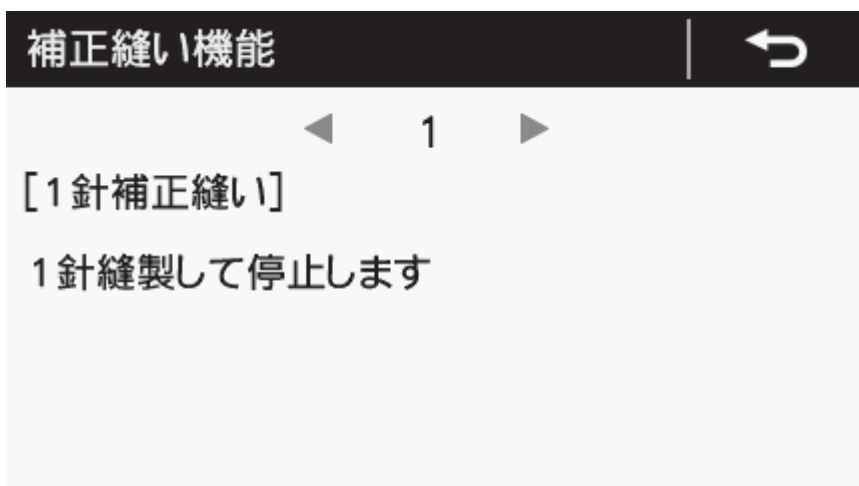
※この設定は補正縫いアイコンが消灯()しているときに有効となります

手元スイッチの機能設定をする

- 1 [] > [手元スイッチ設定] を押します。



- 2 希望するメニューを選択します。
例) 手元スイッチに補正縫いスイッチとしての機能を設定したい場合
1. [補正縫い機能] を押します。



- 3 ◀ または ▶ を押して希望する設定項目を選択します。

- 4  を押します。

ホーム画面に戻ります。

USB メディアを利用してデータの読み書きをする

USB メディアを介して、ミシン間でプログラムやメモリースイッチをコピーすることができます。

⚠ 注意



• USB 接続端子には、USB メディア以外は接続しないでください。故障の原因となります。

USB メディア読み書きモードへ移行する

1 USB メディアを本体に接続します。

2  > [USB メディア読み書き] を押します。

現在、選択している読み書き項目とイラストが表示されます。



マルチカードリーダーは認識しないことがあります。



3 ◀ または ▶ を押して読み書き項目を変更します。

4  を押します。

選択した読み書き項目を実行します。読み書き実行中画面が表示されます。



このとき、USB メディアが接続されていないと、「USB メディアが検出されていません」のメッセージが表示されます。

5  を押します。

元の画面に戻ります。

USB メディアモードでの読み書き項目とメディアのフォルダ構成

USB メディア読み書きモードで選択が可能な読み書き項目とメディアのフォルダ構成は、下記の通りです。

選択が可能な読み書き項目

コード	内容	読み書き方向
1	[全プログラム読み込み]	USB メディア → (パネル) → ミシン本体
2	[全プログラム書き込み]	USB メディア ← (パネル) ← ミシン本体
3	[メモリースイッチ読み込み]	USB メディア → (パネル) → ミシン本体
4	[メモリースイッチ書き込み]	USB メディア ← (パネル) ← ミシン本体
5	[全データ読み込み]	USB メディア → (パネル) → ミシン本体
6	[全データ書き込み]	USB メディア ← (パネル) ← ミシン本体
7	[生産情報書き込み]	USB メディア ← (パネル) ← ミシン本体
8	[エラーログ書き込み]	USB メディア ← (パネル) ← ミシン本体

USB メディアのフォルダ構成

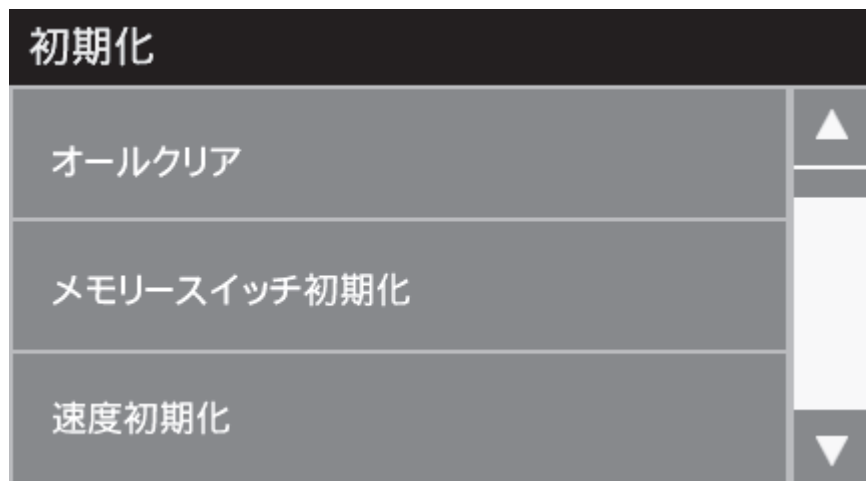
データの種類	ファイル名	フォルダ名
プログラム	ISMUPG.SEW	¥BROTHER¥ISM¥ISMDF**¥ (**は、メモリースイッチ No.750 の値) (メモリースイッチ No.750 については調整説明書を参照ください)
メモリースイッチ	ISMMSW.SEW	同上
サイクルプログラム	ISMCYC.SEW	同上
プログラム共通機能	ISMCOM.SEW	同上
手元スイッチ	ISMHSW.SEW	同上
エラーログ	E*****.LDT M*****.LDT	¥BROTHER¥ISM¥ISMLDT¥
生産情報	P*****.LDT	同上

初期化する

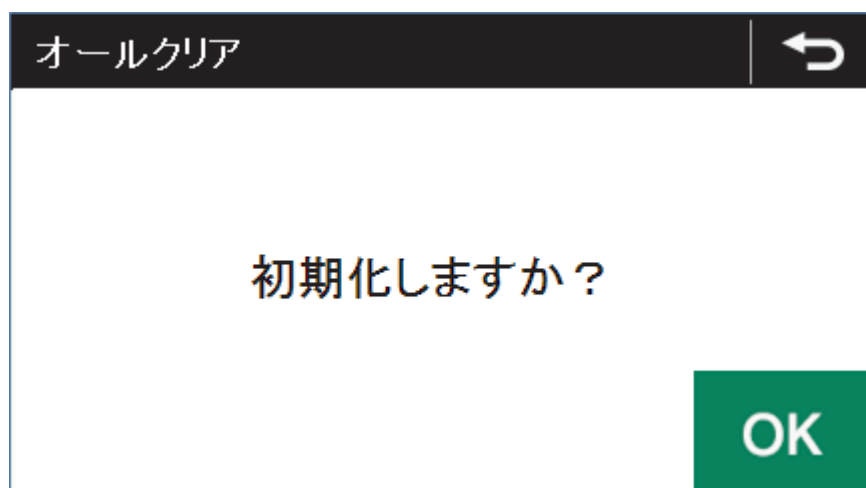
正常だったマシンが正しく動作しなくなったときの原因として、メモリスイッチ等の記憶データが異常設定されていることがあります。このようなときには初期化すると正常動作に戻ることがあります。

- 1  を押しながら電源スイッチを入れます。

初期化メニュー画面へ移行します。



- 2 初期化項目を選択します。



- 3  を選択します。

初期化が実行されます。初期化が終了すると、初期化メニュー画面に戻ります。

- 4  を押します。

ホーム画面に戻ります。

縫製をする前の注意事項

⚠ 注意



- 安全のための保護装置を取り付けて使用してください。これらの装置を外して使用すると、けがの原因となります。
- 糸通し、ボビンや針の交換、ミシンを使用しない、またはミシンから離れる場合は電源スイッチを切ってください。誤って踏板を踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。
- 縫製中、動く部品にふれたり、物で押ししたりしないでください。けが、またはミシンの破損の原因となります。
- ミシン頭部を倒すときは、テーブルが動かないように固定してください。テーブルが動くと足をはさむなど、けがの原因となります。
- 天びんガードカバーを開ける時は、面板のメスにふれないでください。けがの原因となります。
- ミシンを倒したり、戻したりするときは、両手で行なってください。片手で行なうとミシンの重さで手が滑り、手をはさむなどけがの原因となります。

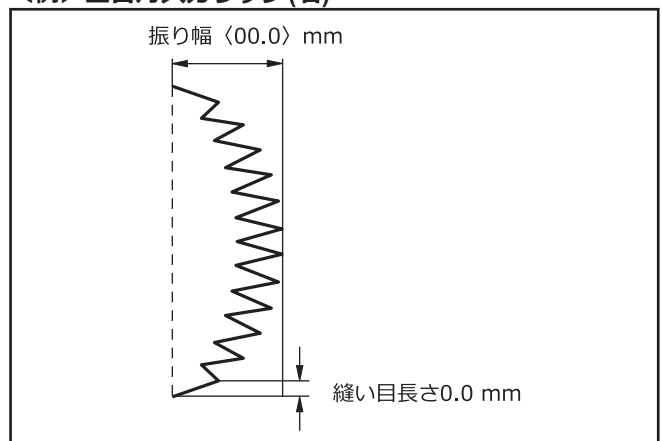
縫製する

- 1 電源スイッチを押します。
電源ランプが点灯します。
- 2 「縫製パターン」や「振り幅」等、必要な設定を操作パネル上で行ないます。
- 3 送り目盛ダイヤルで、縫い目長さを設定します。
- 4 踏板を踏み込み、縫製を始めます。

関連情報

- 縫い目長さを調節する >> 20
- 操作パネルの使い方 (基礎編) >> 23

<例> 三日月スカラップ(右)



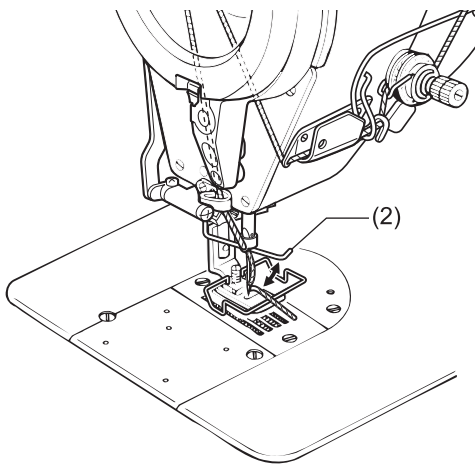
糸払い装置を使う

関連モデル:
Z-8560B オプション装置

- 1 詳細ホーム画面から TAB キーを押して画面を変更後、 (糸払いキー)(1)を押し点灯させます。

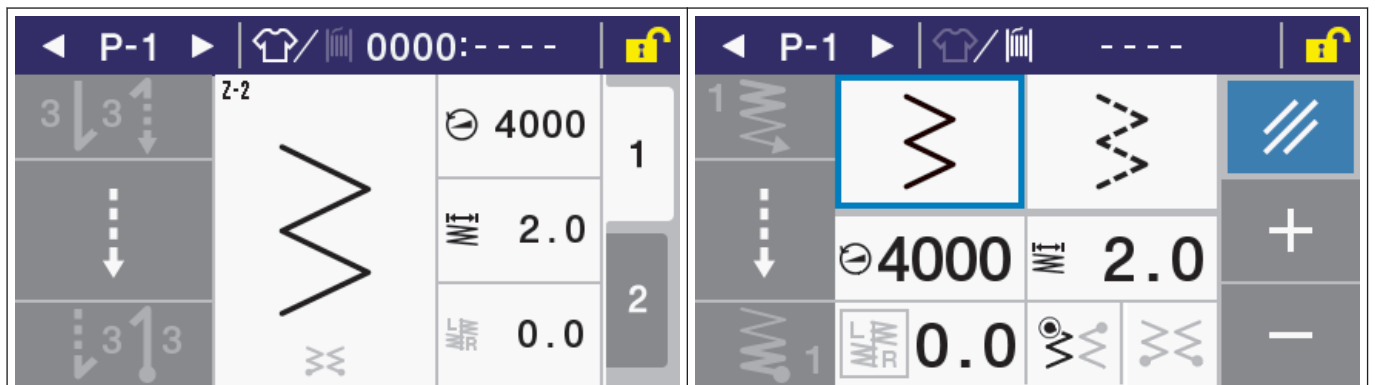


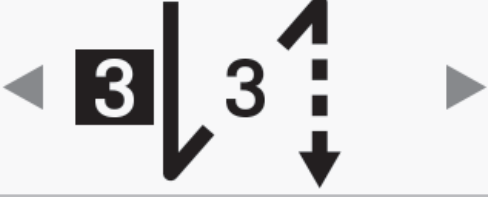




- 2 糸切り後、糸払い(2)で糸を払います。



縫製可能な画面

以下の画面が表示されているときに踏板を踏むとミシンが作動します。誤って踏板を踏まないようご注意ください。



<p>前止め部設定 P-1 ↶</p>  <p>1200 2.0</p>	<p>メイン部の縫い方設定 P-9 / S-01 ↶</p> 
<p>後止め部設定 P-1 ↶</p>  <p>1200 2.0</p>	<p>メイン部設定 P-1 ↶</p>  <p>4000 2.0</p> <p>0.0</p> 

糸調子を調節する

下糸の張力を調節した後で上糸の張力を調節し、均整のとれた良い縫い目にします。


⚠ 注意



• ボビンケースを出し入れするときは、電源スイッチを切ってください。誤って踏板を踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。

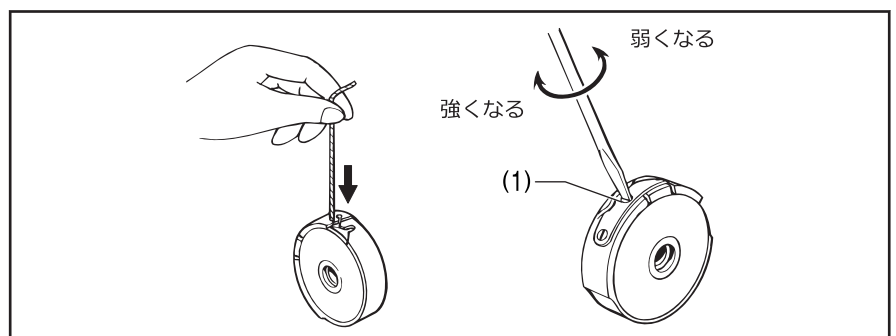
正しい縫い目



状態	対応
上糸の調子が弱い 下糸の調子が強い 	上糸の調子を強くする 下糸の調子を弱くする
上糸の調子が強い 下糸の調子が弱い 	上糸の調子を弱くする 下糸の調子を強くする

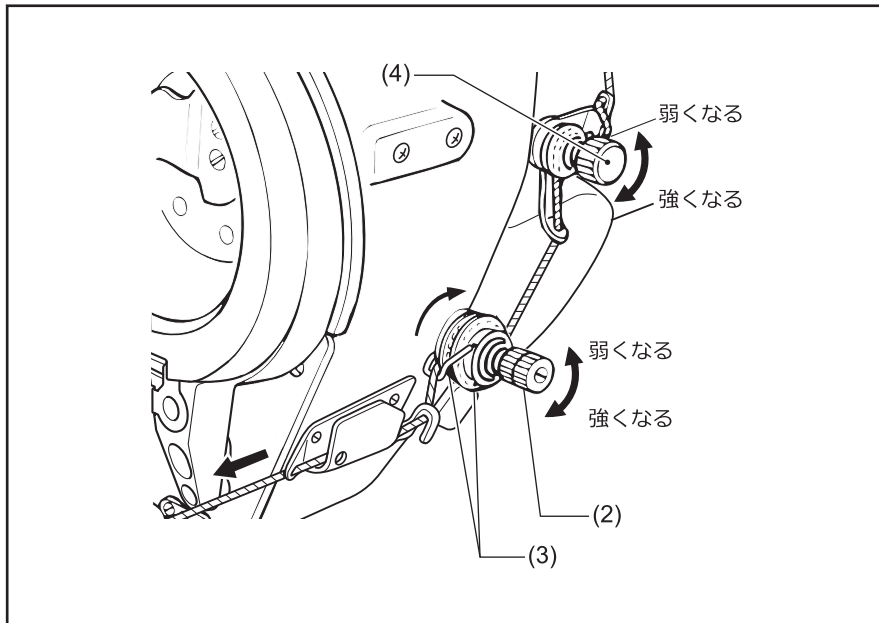
下糸の張力を確認する

- 糸端を持ったとき、ボビンケースの自重でゆっくり落ちる程度に、糸調子ねじ(1)を回して調節してください。



上糸の張力を確認する

- 2 押え足をおろします。
- 3 糸調子ナット(2)を回して調節します。
- 4 上糸張力を調整後、上糸を矢印の方向に引き出し、上糸と共にロータリー皿(3)が回転していることを確認します。
回転しない場合は、プレテンション(4)を締めてください。



プレテンション(4)の張力が弱すぎると、糸がスリップしてロータリー皿(3)が回転しなくなります。プレテンション(4)は、ロータリー皿(3)がスムーズに回転する程度に、できるだけ弱めに調節してください。

関連情報


- 糸切り後の上糸残り量を調整する ▶▶ 116

押え圧力を調節する

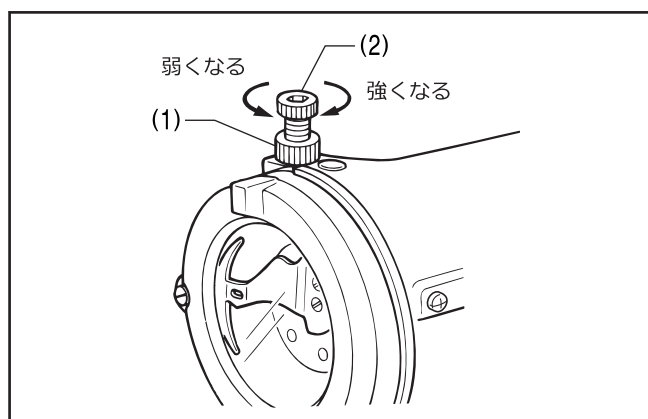
押え圧力は、布地が滑らない程度にできるだけ弱く調節してください。

正しい縫い目



状態	対応
縫い目が飛んでいる  縫い目の長さが不揃い 	押え圧力を強くする
縫い目が縮んでいる (パッカリング) 	押え圧力を弱くする

- 1 調節ねじつまみナット(1)をゆるめます。
- 2 押え圧力を、押え調節ねじ(2)を回して調節します。
- 3 調節ねじつまみナット(1)を締めます。



このミシンの機能を保持し、末永くご愛用いただくために、お手入れは次のように毎日行なってください。また長い間使用されていない場合も、下記のお手入れを行なってからミシンを使用してください。

お手入れの際の注意事項

⚠ 注意



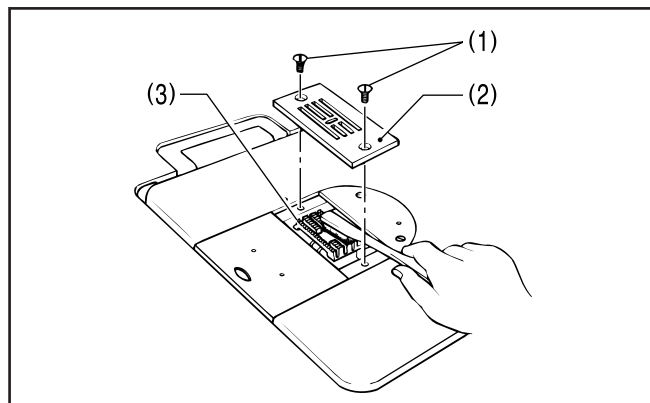
- 作業の前に電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてください。誤って踏板を踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。
- かまのお手入れをするときは、かま剣先等の鋭利な部分に指で直接ふれないでください。けがの原因となります。
- 針板・補助針板・メスユニットを取り外すときは、ねじ頭のサイズに合ったドライバーを使用してください。サイズの合わないドライバーを使用すると、ねじ頭が傷付き、けがや縫製物を傷つける原因となります。
- ミシン頭部を倒すときは、テーブルが動かないように固定してください。テーブルが動くとき足をはさむなど、けがの原因となります。
- ミシンを倒したり、戻したりするときは、両手で行なってください。片手で行なうとミシンの重さで手が滑り、手をはさむなどけがの原因となります。



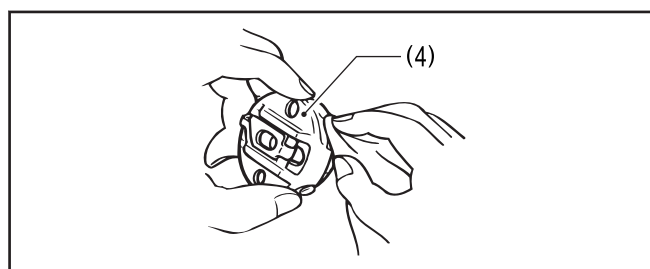
- 潤滑油やグリースを扱うときは、保護メガネや保護手袋等を使用し、目や皮膚に付かないようにしてください。炎症を起こす原因となります。また潤滑油やグリースを飲んだり食べたりしないでください。下痢・おう吐することがあります。潤滑油やグリースを子供の手の届かないところに置いてください。

掃除する

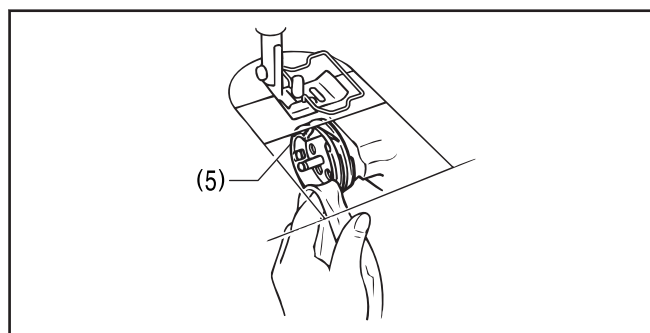
- 1 押え足を上げます。
- 2 締ねじ(1)[2本]を外し、針板(2)を取り外します。
- 3 やわらかいブラシ等を使って、送り歯(3)のほこりを取ります。
- 4 締ねじ(1)[2本]で針板(2)を取り付けます。



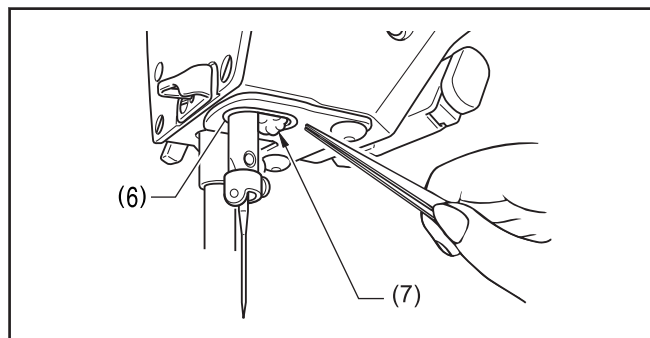
- 5 ミシン頭部を倒します。
- 6 ボビンケース(4)を外します。



- 7 やわらかい布でかま(5)のほこりを取り、きずがないかを調べます。
- 8 ボビンケース(4)からボビンを外し、ボビンケース(4)のよごれを布でふき取ります。
- 9 ボビンケース(4)にボビンを入れ、ミシンにボビンケース(4)をセットします。



- 10 針振りストッパー(6)付近にほこり(7)が溜まっている場合は、ピンセット等を使用して取り除きます。

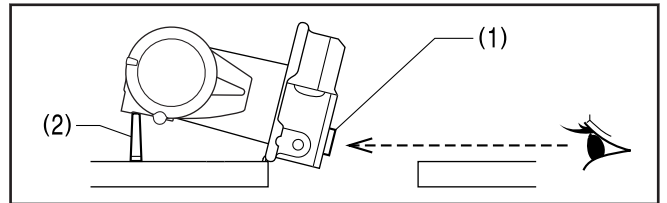
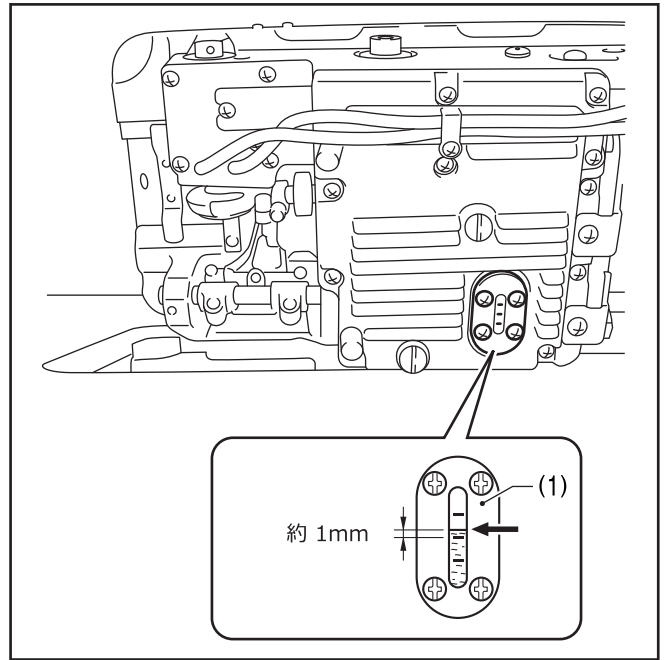


給油する

ギアボックス内の油量を確認する

- ギアボックス内の油量は、マシン頭部を倒した直後に確認してください。
マシン頭部を倒したまま長時間放置すると、ギアボックス内のフェルトに含まれていた潤滑油が下がり、底蓋窓(1)から見える油面が上がって、正確な油量を測ることができません。
- 底蓋窓(1)の油面の位置は、マシン頭部の傾き量により上下します。まくら(2)を正しく取り付けられた状態で、マシン頭部を傾けてください。

- 底蓋窓(1)の油量を、正面から見て確認します。
底蓋窓(1)の中央の基線より、約 1mm 上に油面があるのが正常です。ギアボックス内には、出荷時に 120ml の潤滑油が注入されています。
- 油面が正常位置より下がっていたら、潤滑油を補給します。



給油する

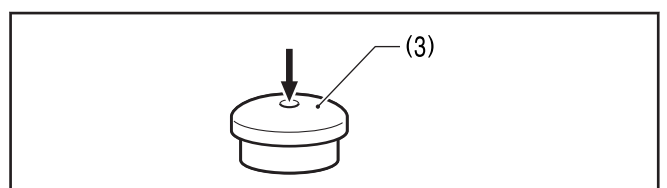
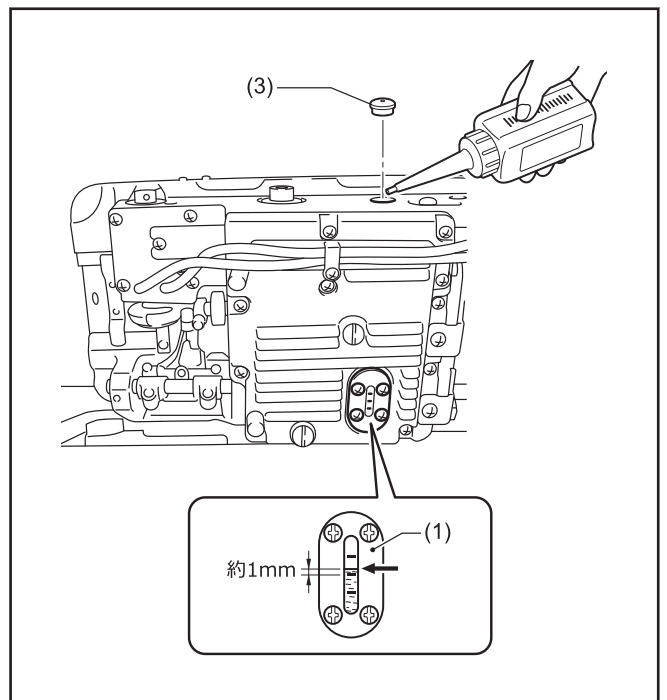
- ゴム栓(3)を外します。
- 潤滑油を、底蓋窓(1)の中央の基線より、約 1mm 上に油面がくるまで注入します。
このとき、潤滑油は一気に入れず、油面を確認しながら 10ml 程度ずつ入れてください。

お願い

潤滑油は、規定位置より入れすぎないようにしてください。入れすぎると油漏れの原因となります。

- ゴム栓(3)をしっかりとめめます。
- マシン頭部をもどします。

- ゴム栓(3)には、気圧調整用の穴が開いています。交換する場合は、当社指定の交換部品を使用してください。

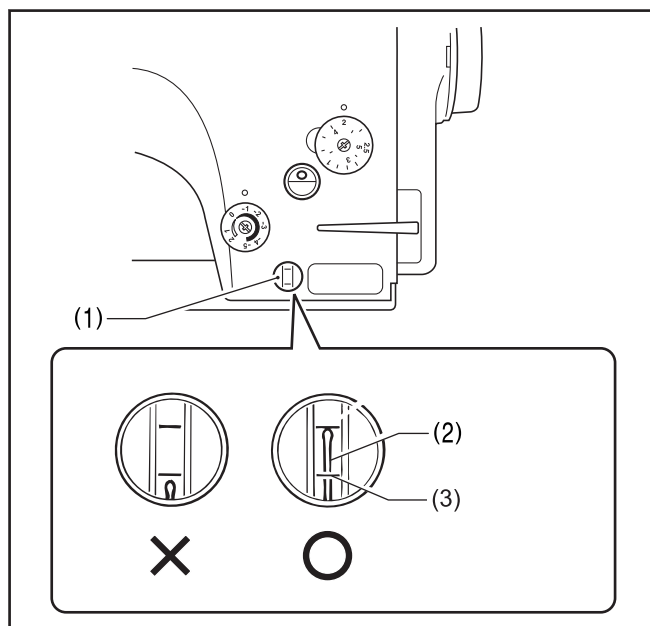


オイルタンクの油量を確認する

- 7 油量計窓(1)を確認します。
- 8 オイルゲージ(2)が下基線(3)より下がっていたら、潤滑油を補給します。

関連情報

- 給油する >> 9

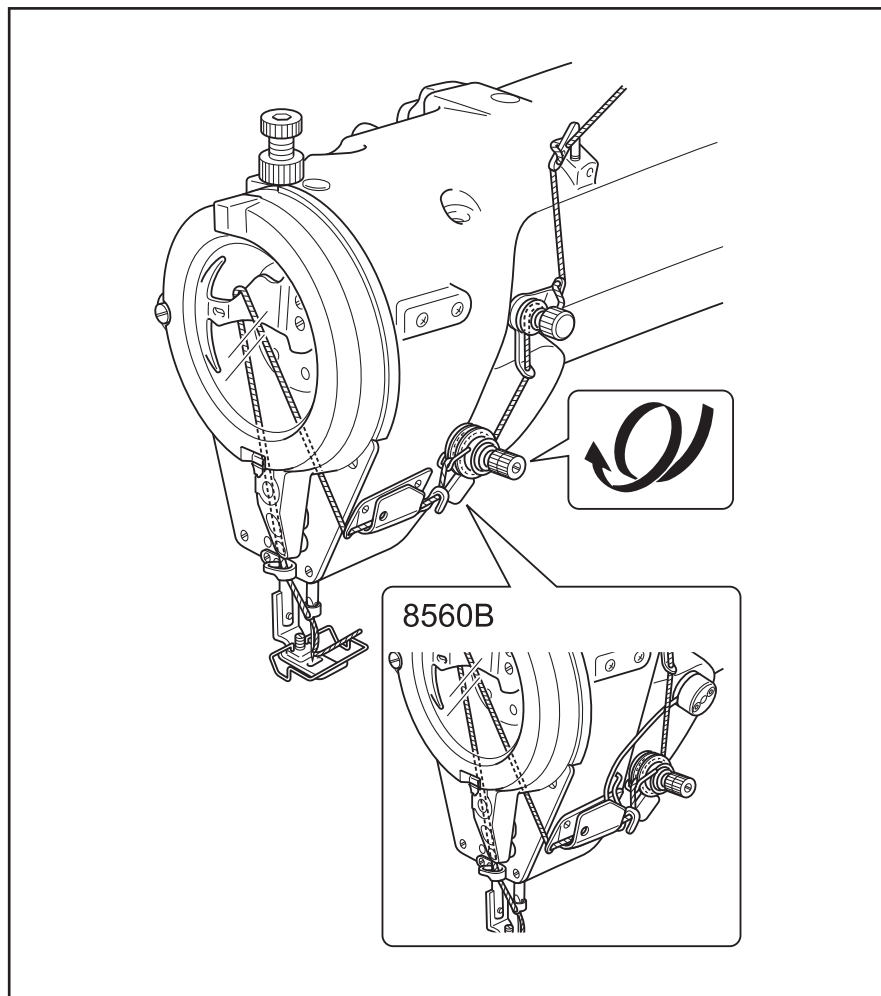


針や上糸の状態を確認する

- 1 針が曲がっていたり、針先がつぶれていたなら、針を取り替えます。
- 2 上糸が正しく通っているかを確認します。
- 3 試し縫いをします。

関連情報

- 上糸を通す >> 19



■ グリースを補給する(グリースアップ警告画面が表示されたら...)

電源スイッチを ON にしたとき、グリースを補給する時期になると、警告ブザーが 5 回(1 秒 ON/1 秒 OFF)鳴りパネル表示が「グリースアップ警告画面」になります。このとき、踏板を踏み込んでも、ミシンは作動しません。

グリースの補給時期が近づきました
グリースを補給してください
グリースを補給せずに縫製を続ける場合は
OKキーを押してください

OK

一時的にグリースを補給しないで、縫製を続ける

1 **OK** (2) を押します。

パネル表示がホーム画面に変わり、踏板を踏み込めば縫製できるようになります。

⚠ 注意

- グリースの補給とクリア操作を行なうまで、電源スイッチを ON にする度に[グリースアップ警告画面]が表示されます。
- [グリースアップ警告画面]が表示されてから、グリースの補給(クリア操作)を行わずにそのまま一定期間使用していると、[E 100]を表示し、安全のため強制的にミシンを作動させないようにします。
その場合は、グリースを補給し、クリア操作を行なってください。
- グリース補給をしないままクリア操作を行ない、ミシンを操作し続けると、ミシンの故障の原因となります。

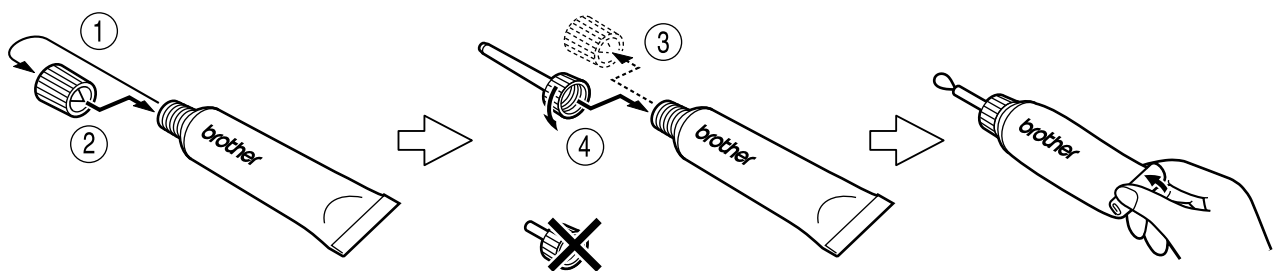
グリースを補給する

お願い

グリースは、ブラザー指定の<グリース組(SB6659-101)>を使用してください。

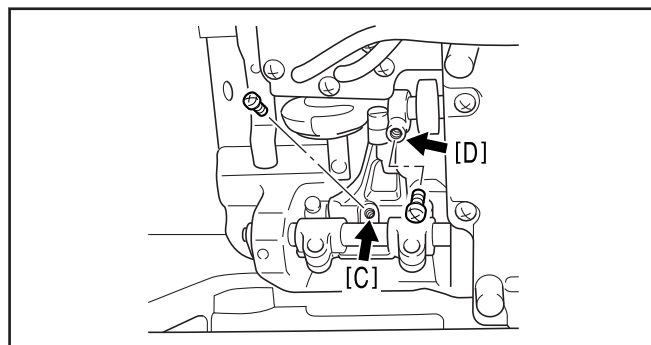
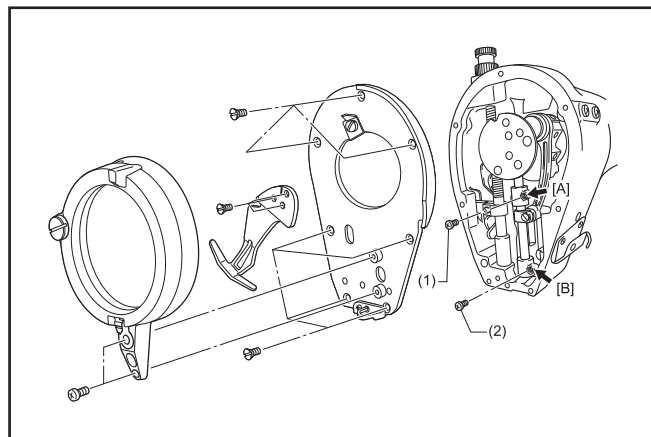
チューブの使い方

1 図に従って、チューブに穴をあけ、ノズルを装着します。

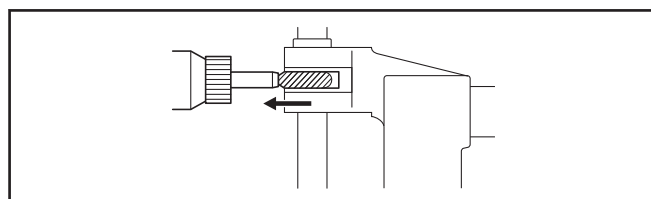


グリースの補給方法

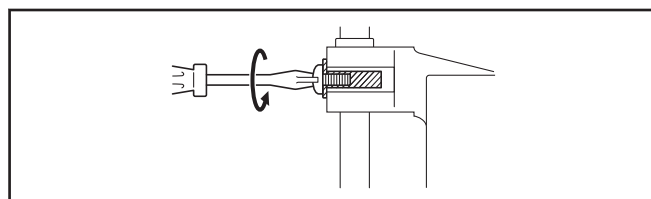
- 2 電源スイッチを OFF にします。
- 3 [A]-[G]の箇所にグリースを補給します。
- 4 各締ねじを外します。



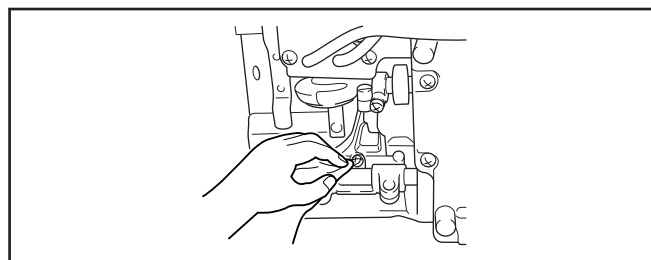
- 5 各穴に、グリースを少しあふれる程度に注入します。



- 6 締ねじを締めることにより、グリースを押し込みます。

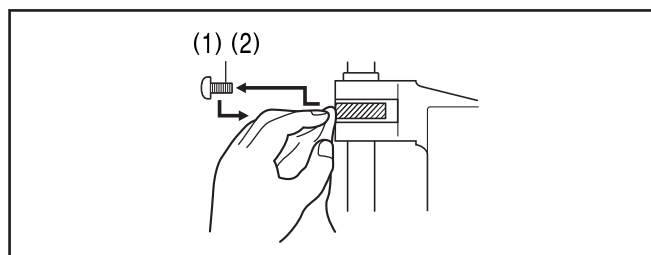


- 7 ミシンブリーを手で回し、針棒を数回上下に動かして、グリースをなじませます。



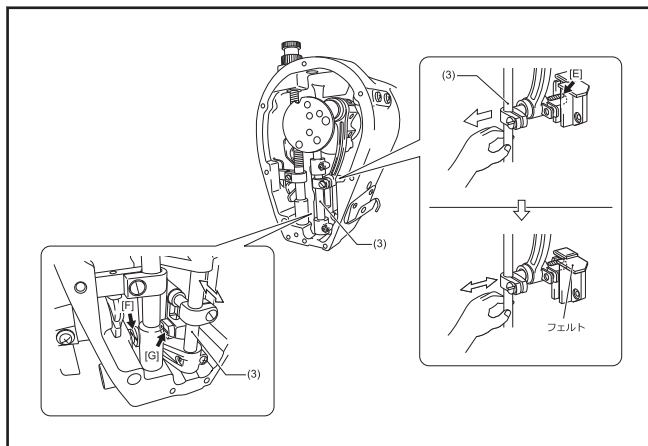
- 8 締ねじとその周囲にあふれたグリースを、布でふき取ります。

- 9 締ねじ(1)と(2)については、締ねじを再び外し、座面やその周囲を布でふき取ります。その後締ねじ(1)と(2)を、今度はしっかり締め付けます。

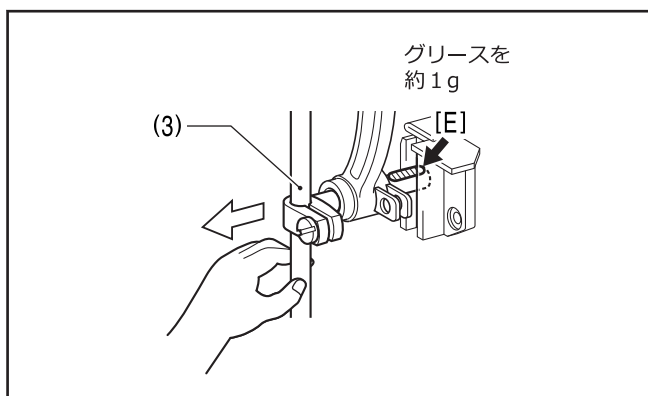


グリースを 塗布する

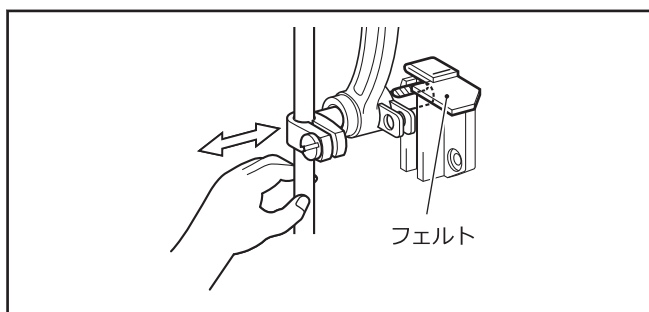
- 10** [E]-[G]が示す箇所には、長いはけの先等を利用して、グリースを約 1g 塗布します。



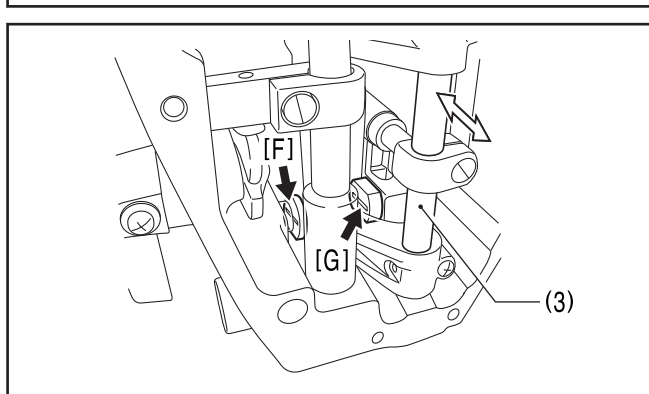
- 11** 指で針棒(3)を手前に引き、グリースを約 1g 塗布します。



- 12** ミシンプリーを回し、グリースを軽くフェルトに当てます。



- 13** 指で針棒(3)を前後に動かし、グリースをなじませます。

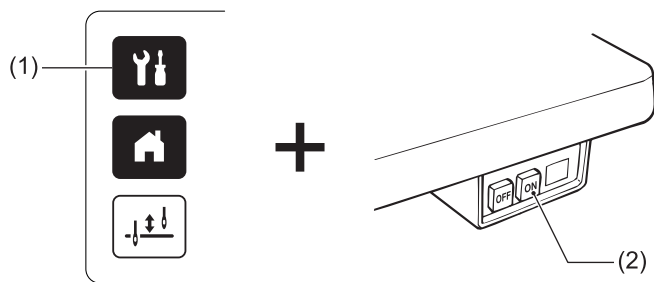


- 14** 溝部のあたりにグリース約 1g を塗布した後、指で針棒(3)を前後に動かし、グリースをなじませます。

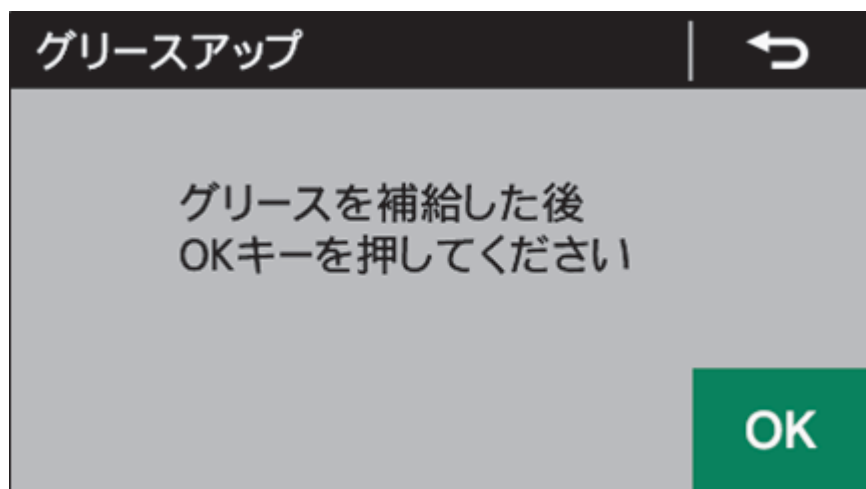
- 15** 各締ねじを締めて、部品を元の位置に戻します。
矢印の箇所[A]-[G]にグリースを補給後、積算時間のクリア操作を行ないます。

グリース補給までの積算時間をクリアする

- 1  を押しながらか電源スイッチを入れます。



- 2 「グリースアップ」を選択します。



- 3  を押します。





- 4  を押します。

ホーム画面へ移行します

- 5 踏板を踏み込み、ミシンを 1 秒以上作動させます。

- 6 電源スイッチを OFF にします。
クリア操作が完了しました。

部品を取り替える際の注意事項

 注意	
	<ul style="list-style-type: none"> 作業の前に電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてください。誤って踏板を踏むと、マシンが作動してけがの原因となります。 針板・補助針板・メスユニットを取り外すときは、ねじ頭のサイズに合ったドライバーを使用してください。サイズの合わないドライバーを使用すると、ねじ頭が傷付き、けがや縫製物を傷つける原因となります。
	<ul style="list-style-type: none"> 部品の取り替えは、訓練を受けた技術者が行なってください。
	<ul style="list-style-type: none"> 交換部品は当社指定の部品を使用してください。

関連情報

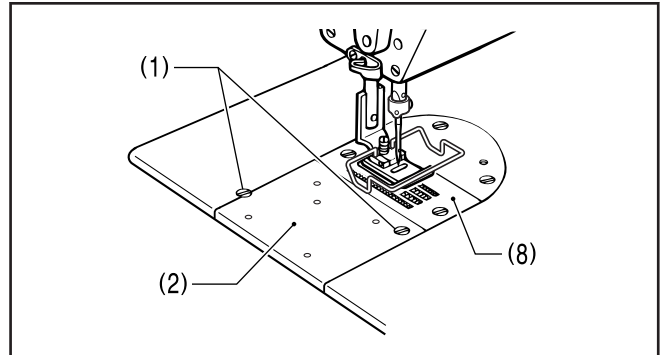
- 固定刃と移動刃を取り替える ▶▶ 93
- 針振りストッパーを交換する ▶▶ 94
- 振り幅を制限する (メモリースイッチによる付加機能) ▶▶ 95
- 送り量を荒目仕様に変更する ▶▶ 95
- 最大送り量を変更する ▶▶ 96

固定刃と移動刃を取り替える

関連モデル:
Z-8560B

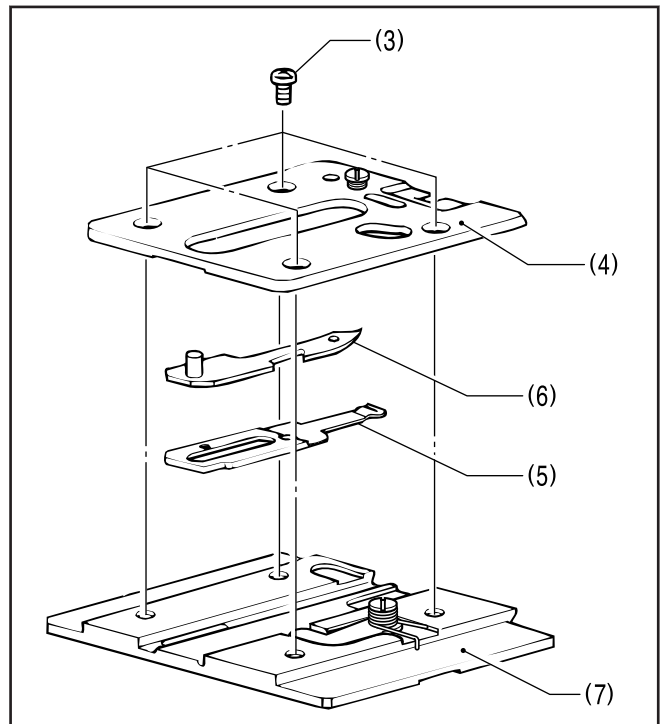
固定刃と移動刃を取り外す

- 1 締ねじ(1) [2 本]を外し、メスユニット(2)を取り外します。
- 2 締ねじ(3) [4 本]を外し、メスホルダー(4)を取り外します。
- 3 固定刃(5)と移動刃(6)を取り外します。



固定刃と移動刃を取り付ける

- 4 固定刃(5)と移動刃(6)をメス土台板(7)に取り付けます。
- 5 メスホルダー(4)を締ねじ(3) [4 本]で取り付けます。
- 6 針板(8)が取り付けられていないときは、取り付けます。
- 7 メスユニット(2)を針板(8)の端面に密着させて、締ねじ(1) [2 本]で取り付けます。



関連情報

- 部品を取り替える際の注意事項 ▶▶ 92
- 下糸押えばねの張力を調整する ▶▶ 115

ゲージ部品（押え足・針板・送り歯）を交換する

押え足・針板・送り歯等のゲージ部品を交換するときに必ず守っていただきたい注意事項を記載します。

針振りストッパーを交換する

振り幅 8mm 用以外の押え足・針板・送り歯を使用する場合は、マシン作動時に針折れすることがありますので、振り幅を制限し、針振りストッパーを交換してください。

	振り幅	色	部品
	8mm 用 (A=16.4mm)	白色	標準部品 (購入時、マシンに装着されています。)
	5mm 用 (A=13.4mm)	黒色	付属部品
	3mm 用 (A=11.4mm)	青色	オプション部品
	10mm 用 (A=18mm)	白色	オプション部品

仕様により、8mm 用以外の針振りストッパーが標準部品として装着されていることもあります。その場合は、A 寸法や色でサイズを確認してください。

- 振り幅 5mm 用の押え足・針板(オプション部品)を使用する場合は、針振りストッパーを 5mm 用(黒色)に交換してください。
- 振り幅 3mm 用の押え足・針板(特注部品)を使用する場合は、針振りストッパーを 3mm 用(青色)に交換してください。
- 振り幅 10mm 用の押え足・針板(オプション部品)を使用する場合は、針振りストッパーを 10mm 用(白色・A=18mm)に交換してください。

1 締ねじ(1)[2 本]を外し、ストッパー板(2)を取り外します。

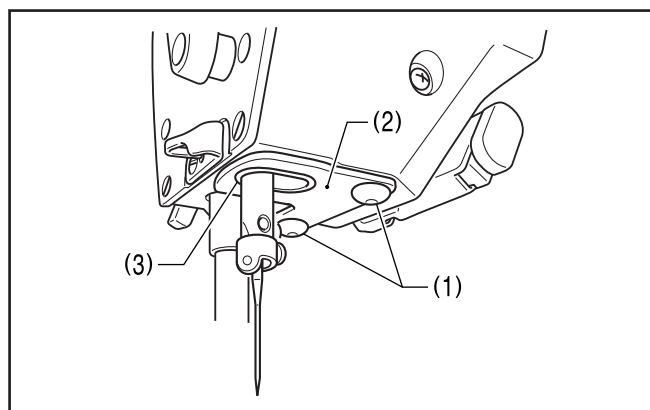
2 ストッパー板(2)にはめ込まれている針振りストッパー(3)を取り外し、押え足や針板に合った針振りストッパー(3)を取り付けます。

3 マシン頭部にストッパー板(2)を取り付け、締ねじ(1)[2 本]をしっかり締めます。

4 電源を入れます。

5 振り幅をゲージの最大幅に設定します。

6 ミシンプリーを手で回し、針と各ゲージ部品の針穴、針棒とストッパー(3)が当たらないことを確認します。



関連情報

- 部品を取り替える際の注意事項 >> 92
- 振り幅を制限する (メモリースイッチによる付加機能) >> 95

振り幅を制限する (メモリースイッチによる付加機能)

振り幅 8mm 用以外の押え足や針板を使用する場合、間違えて振り幅を押え足や針板の針穴幅より大きく設定すると、針棒が針振りストッパーに当たる等の不具合が発生します。このような操作パネルでの設定ミスを防ぐために押え足や針板の針穴幅に合わせて、メモリースイッチの設定を変えてください。

1 メニューキー(1)と電源スイッチ(2)を同時に押し
ます。

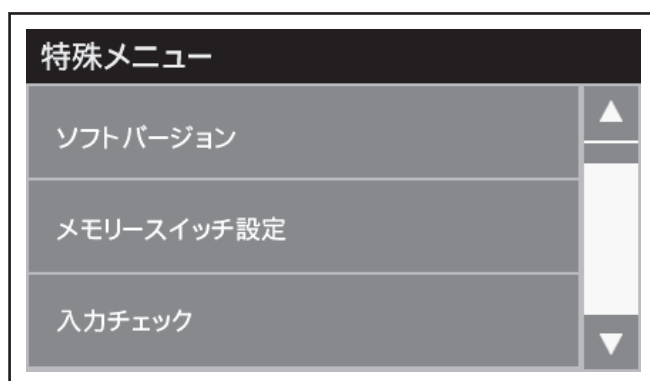
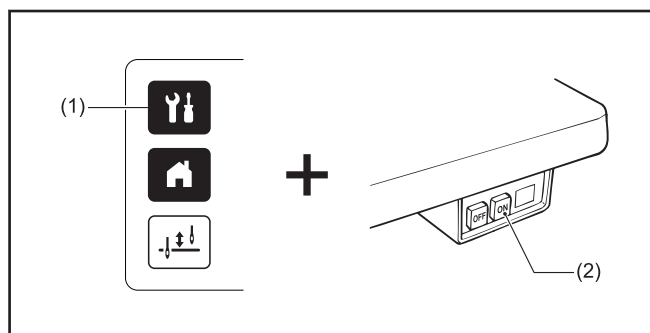
2 「メモリースイッチ設定」を押します。

3 メモリースイッチ No.260 を選択します。

4 ▲ または ▼ を押して、3.0~10.0mm の範囲で
振り幅の数値を設定します。

5 **OK** を押します。

6 **←** を押します。
元の画面に戻ります。



関連情報

- 部品を取り替える際の注意事項 ▶▶ 92
- 針振りストッパーを交換する ▶▶ 94

送り量を荒目仕様に変更する

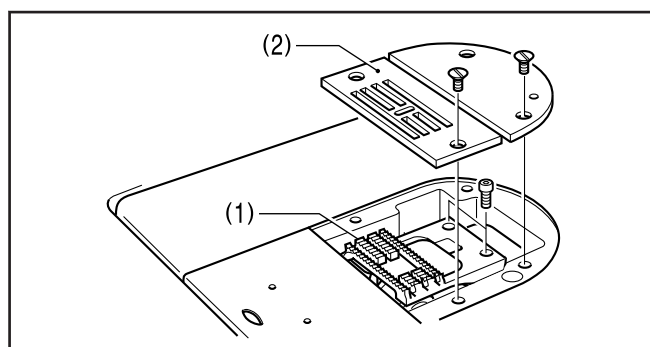
送り量を荒目仕様 (2.0mm から 5.0mm) に変更する場合は、荒目用の部品に取り替えてください。

1 荒目用の送り歯(1)と針板(2)に交換します。

2 最大送り量の変更を行ないます。
詳しい説明は「関連情報」をご覧ください。

関連情報

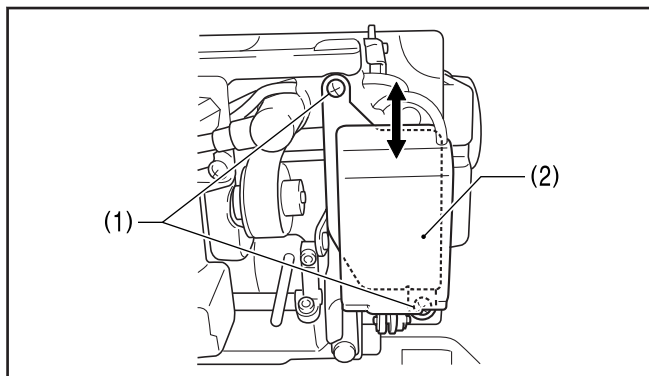
- 部品を取り替える際の注意事項 ▶▶ 92
- 最大送り量を変更する ▶▶ 96



最大送り量を変更する

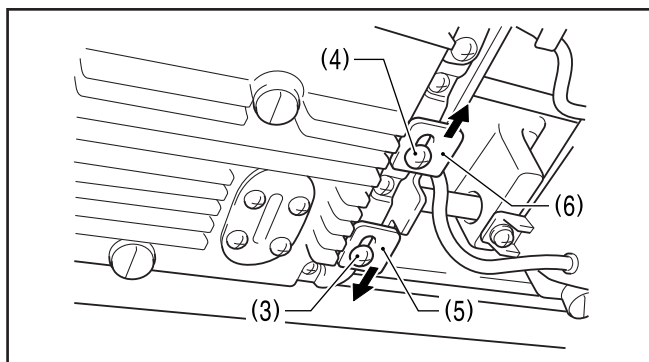
現在ご使用の送り量と異なる送り歯に交換した場合、間違えて送り目盛ダイヤルやコンデンスダイヤルを送り歯の最大送り量より大きく設定すると、送り歯が針板に当たり、傷付いたり異音がある等の不具合が発生します。このようなダイヤル設定ミスを防ぐために、送り歯の最大送り量に合わせて、ミシンの最大送り量の設定を変えてください。

1 ミシンを倒します。



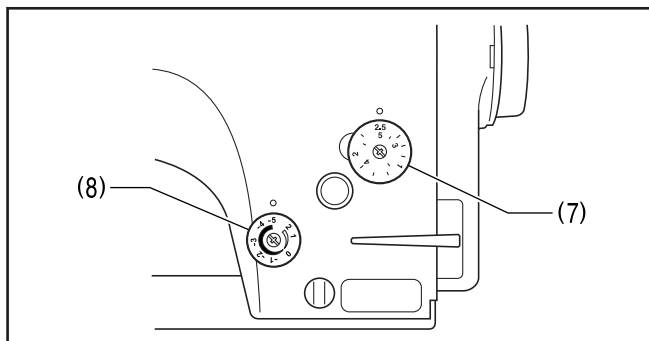
2 締ねじ(1)[2本]をゆるめ、逆転ソレノイド(2)を上下に動かせるようにします。(Z-8550B-A31/Z-8560B)


3 締ねじ(3)と(4)をゆるめます。




4 ストッパー(5)を下に、ストッパー(6)を上、できるだけ動かします。

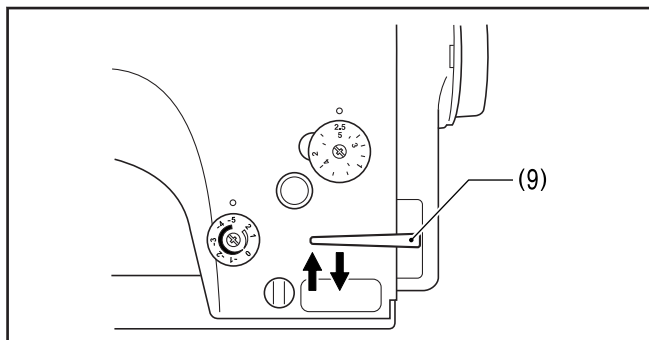
5 送り目盛ダイヤル(7)とコンデンスダイヤル(8)を使用する送り歯の最大送り量に合わせます。



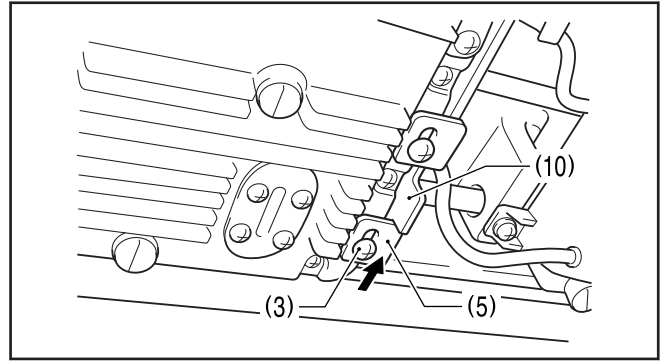
 コンデンスダイヤル(8)は- (マイナス) の数字で合わせます。

6 返し縫いレバー(9)を下げないとき、押し下げたとき、それぞれに送り歯が針板に接触していないかを確認します。

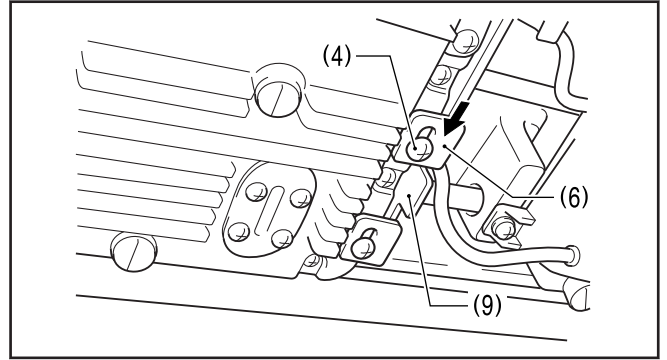
 接触する場合は、送り歯の前後の取り付け位置(振り分け)を調整してください。



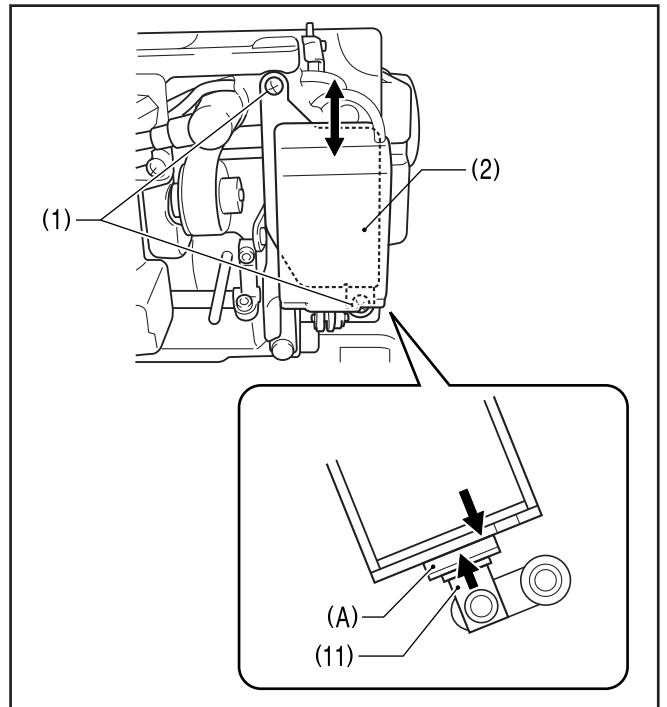
7 返し縫いレバー(9)を下げない状態で、ストッパー(5)を切替器連かん(10)に当たるまで上に動かして、締ねじ(3)を締めます。



8 返し縫いレバー(9)をいっぱい押し下げた状態で、ストッパー(6)を切替器連かん(10)に当たるまで下に動かして、締ねじ(4)を締めます。








9 返し縫いレバー(9)をいっぱい押し下げた状態で(逆転ソレノイドのプランジャー(11)が最上位置に動いた状態で)、プランジャー(11)の(A)部の上に逆転ソレノイド(2)が接する位置で、締ねじ(1)[2本]を締めます。(Z-8550B-A31/Z-8560B)



関連情報

- 縫い目長さを調節する >> 20
- 止め縫いをする >> 21
- 部品を取り替える際の注意事項 >> 92
- 送り量を荒目仕様に変更する >> 95

ミシンを調整する際の注意事項

 注意	
	<ul style="list-style-type: none"> ミシン頭部を倒すときは、テーブルが動かないように固定してください。テーブルが動くと足をはさむなど、けがの原因となります。 ミシンを倒したり、戻したりするときは、両手で行なってください。片手で行なうとミシンの重さで手が滑り、手をはさむなどけがの原因となります。 点検・調整・修理・かまやメス等の消耗部品の交換の際には、電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてください。誤って踏板を踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。 電源スイッチを入れたまま調整を行なう必要がある場合、安全には十分に注意してください。 天びんガードカバーを開ける時は、面板のメスにふれないでください。けがの原因となります。 針板・補助針板・メスユニットを取り外すときは、ねじ頭のサイズに合ったドライバーを使用してください。サイズの合わないドライバーを使用すると、ねじ頭が傷付き、けがや縫製物を傷つける原因となります。
	<ul style="list-style-type: none"> ミシンの保守・点検は、訓練を受けた技術者が行なってください。
	<ul style="list-style-type: none"> 電気関係の保守・点検は、お買求めの販売店または電気の専門技術者に依頼してください。 安全保護装置を外した場合、必ずもとの位置に取り付け、正しく機能することを確認してください。
	<ul style="list-style-type: none"> モーターカバーを開けるときは必ず電源スイッチを切り、その後1分間待ってからカバーを開けてください。モーター表面にふれると、やけどをすることがあります。

関連情報

- ・ 手元スイッチの位置を調整する ▶▶ 99
- ・ セーフティスイッチの位置を調整する ▶▶ 100
- ・ 糸取りばねを調整する ▶▶ 101
- ・ 押え足の高さを調整する ▶▶ 102
- ・ 送り歯の高さを調整する ▶▶ 103
- ・ 送り歯の傾斜を調整する ▶▶ 104
- ・ 送り歯の前後位置を調整する ▶▶ 105
- ・ 針棒の高さを調整する ▶▶ 106
- ・ 針とかまのタイミングを調整する ▶▶ 107
- ・ かま止めの位置を調整する ▶▶ 109
- ・ かま給油量を調節する ▶▶ 110
- ・ 押え足の浮かし量を調整する（微量押え上げ） ▶▶ 111
- ・ 踏板操作の調整をする ▶▶ 112
- ・ 糸切りカムの位置を調整する ▶▶ 113
- ・ 下糸押えばねの張力を調整する ▶▶ 115
- ・ 糸切り後の上糸残り量を調整する ▶▶ 116
- ・ 糸払い装置を調整する ▶▶ 118

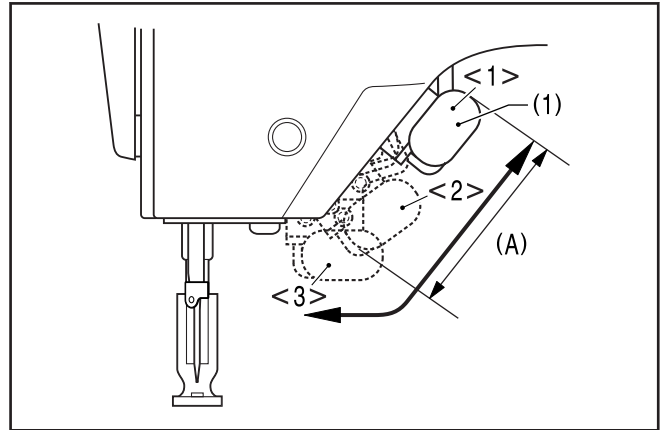
手元スイッチの位置を調整する

手元スイッチ(1)は、図のように取り付け位置が調整できます。操作しやすい位置に調整してください。



(Z-8560B オプション装置)

糸払い装置を使用する場合、手元スイッチ(1)が糸払いと接触しないように、(A)の範囲内で位置を調整してください。

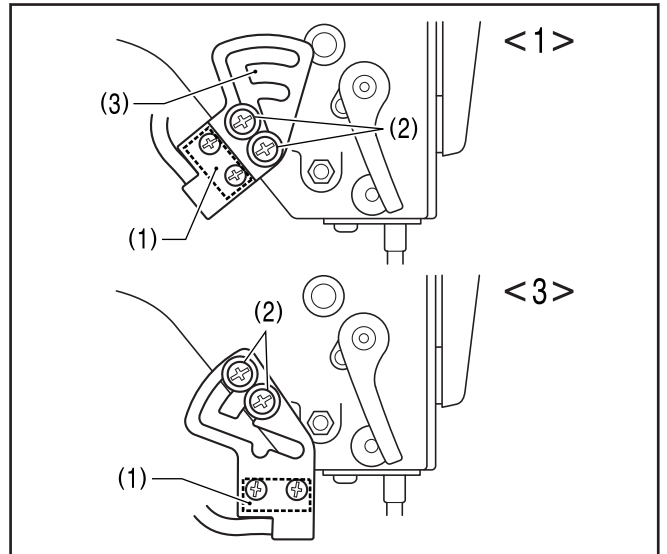


- 1 締ねじ(2)[2本]をゆるめます。
- 2 スイッチ取付板(3)を移動させて、手元スイッチ(1)を好みの位置に移動します。
- 3 締ねじ(2)[2本]を締めます。

関連情報

- ・ ミシンを調整する際の注意事項 ▶▶ 98

背面

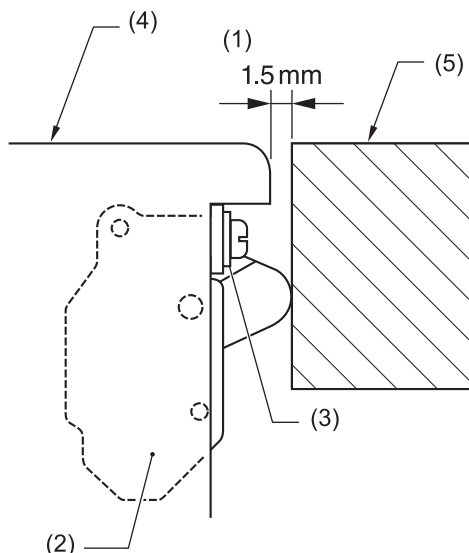


セーフティスイッチの位置を調整する

テーブルの加工寸法により、ミシンベッドとテーブル穴のすき間(1)が広過ぎると、セーフティスイッチ(2)の作動が悪くなる場合がありますので、その際は位置を調整します。

セーフティスイッチの位置の調整方法

ミシンベッド(4)とテーブル穴(5)の、すき間の標準寸法は1.5mmです。



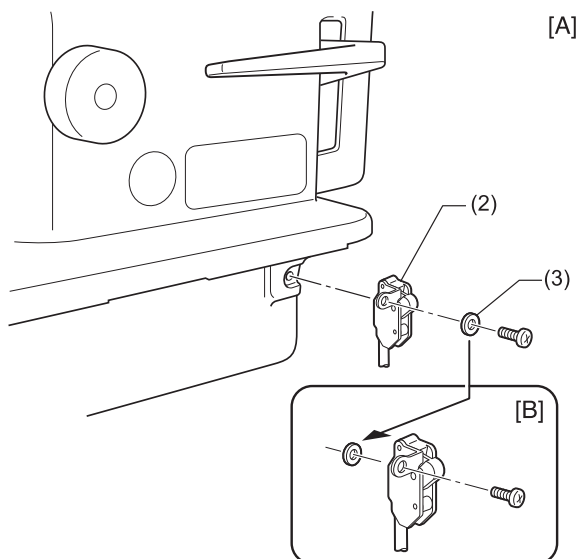
(2) セーフティスイッチ

(3) 座金

- 1 すき間が3.5mm以上の場合は、[B]図のように座金(3)をミシンベッド側にしてセーフティスイッチ(2)を取り付けます。

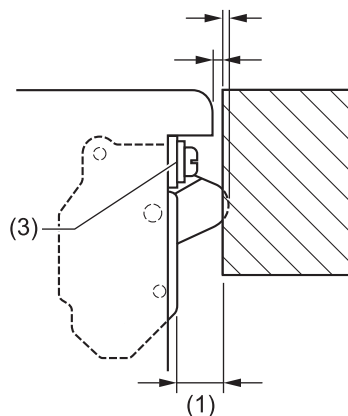


位置が調整しきれないときは、同等の座金を追加してください。



セーフティスイッチの作動

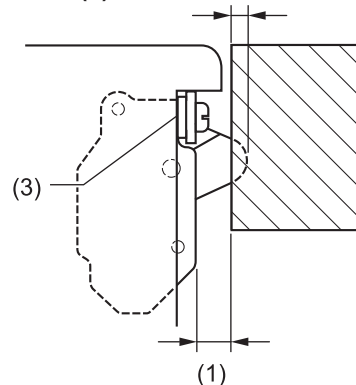
すき間(1)が広くて、バネの作動量が少ない



- セーフティスイッチが作動しません。
- すき間を狭くします。

セーフティスイッチの位置をずらすことで、必要な作動量を確保できます。

すき間(1)が狭く、バネの作動量が確保できている



関連情報

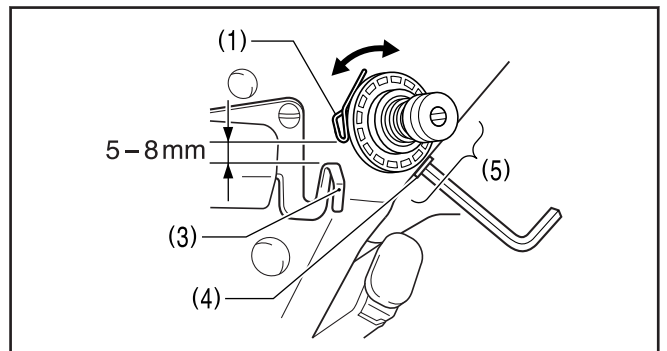
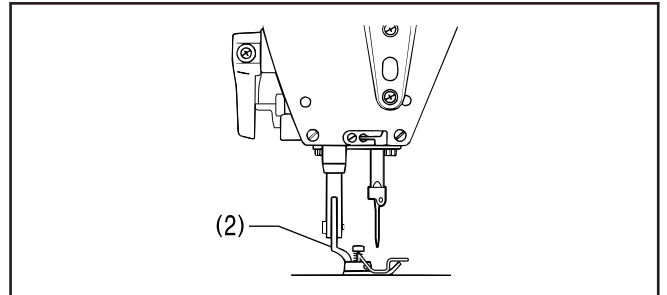
- ミシンを調整する際の注意事項 >> 98

糸取りばねを調整する

- 糸取りばねの位置は、押え足を下げた状態で糸案内の上面より 5-8mm が標準です。
- 糸取りばねの強さは、0.25-0.30N が標準です。

糸取りばねの位置を調整する

- 1 押え足(2)を下げます。
- 2 止ねじ(4)をゆるめます。
- 3 糸調子棒台(5)ごと回して、糸取りばね(1)の位置を調節します。
- 4 止ねじ(4)をしっかり締めます。



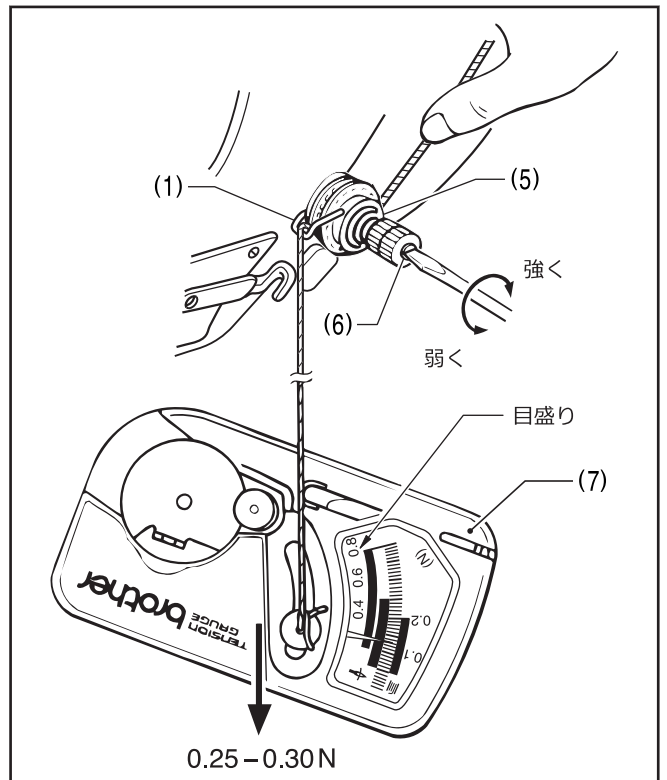
糸取りばねの強さを調整する

- 5 糸調子棒台(5)より少し上で、上糸が繰り出されないよう指で押えます。
- 6 上糸を下に引いて、糸取りばね(1)が下に動き始めたときに、糸取りばね(1)の強さを測定します。
- 7 糸調子棒(6)の溝にねじ回しの先を入れ、回して糸取りばね(1)の強さを調節します。

別売りテンションゲージ(7)で測定する場合は、上糸 [赤いラインの側]の目盛を読んでください。

関連情報

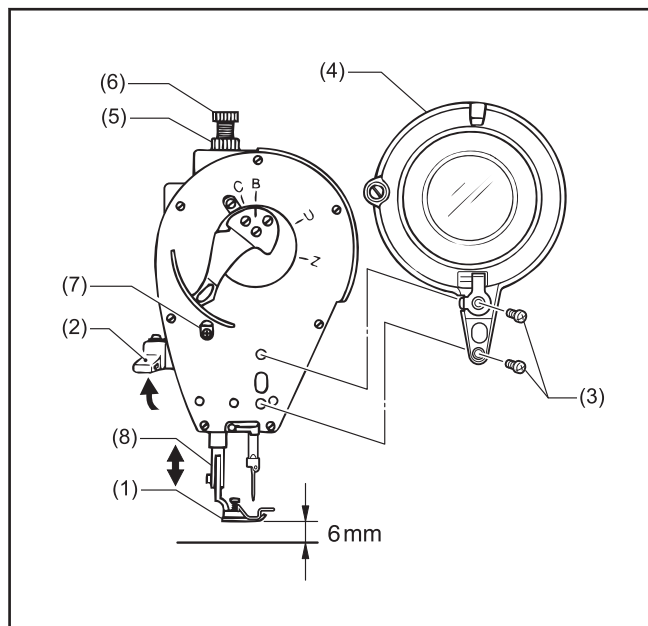
- ミシンを調整する際の注意事項 ▶▶ 98



押え足の高さを調整する

押え足(1)を押え上げてこ(2)で上げたとき、押え上昇量は6mmが標準です。

- 1 締ねじ(3)[2本]をゆるめ、天びんガード(4)を取り外します。
- 2 ナット(5)をゆるめ、押え調節ねじ(6)をゆるめて押え圧力が加わらないようにします。
- 3 押え上げてこ(2)で押え足(1)を上げます。
- 4 締ねじ(7)をゆるめ、押え棒(8)を上下させて、押え足(1)の高さを6mmに調節します。
- 5 締ねじ(7)を締めます。
- 6 押え調節ねじ(6)で押え圧力を調節し、ナット(5)を締めます。
- 7 締ねじ(3)[2本]で、天びんガード(4)を取り付けます。



関連情報

- ミシンを調整する際の注意事項 ▶▶ 98
- 押え棒軸と押え棒先を取り付ける ▶▶ 119

送り歯の高さを調整する

送り歯(1)が針板上面よりいちばん上がったときの標準高さは、下記のとおりです。

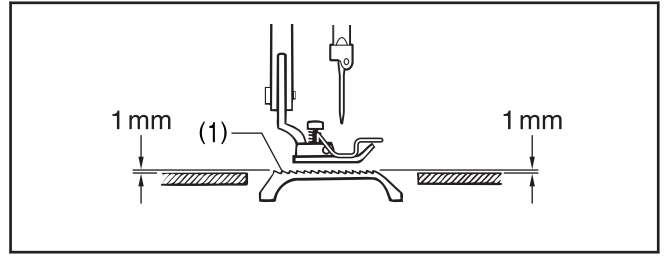
- 1mm (Z-8550B)
- 手前側 1.1mm 奥側 0.9mm (Z-8560B)

- 1 ミシンプーリーを回し、送り歯(1)を最上位置で止めます。
- 2 ミシンを倒します。
- 3 締ねじ(2)をゆるめます。
- 4 上下偏心ピン(3)を回し、送り台(4)を上下させて調節します。
- 5 締ねじ(2)を締めます。

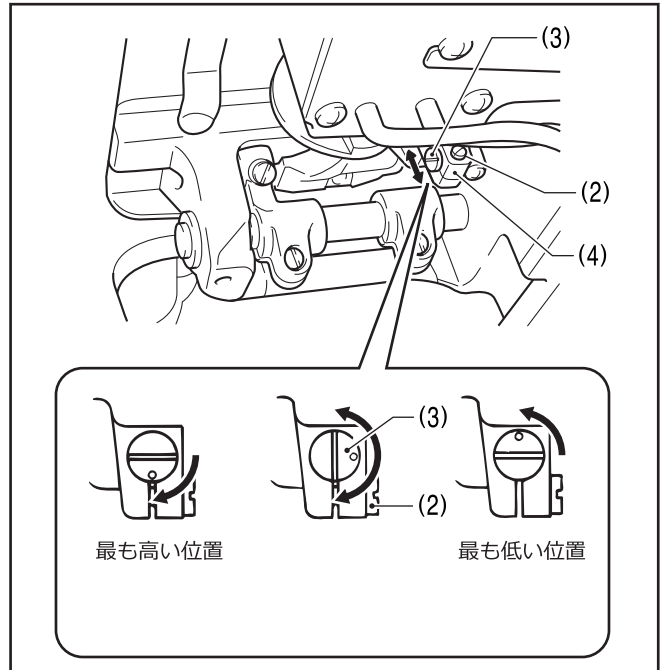
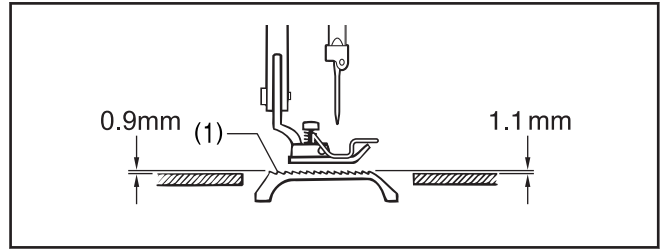
関連情報

- ミシンを調整する際の注意事項 ▶▶ 98
- 送り歯の傾斜を調整する ▶▶ 104

Z-8550B



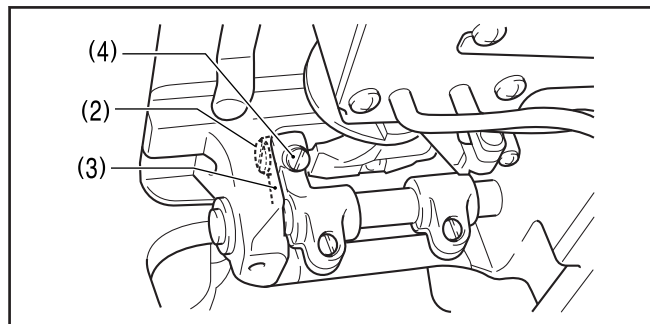
Z-8560B



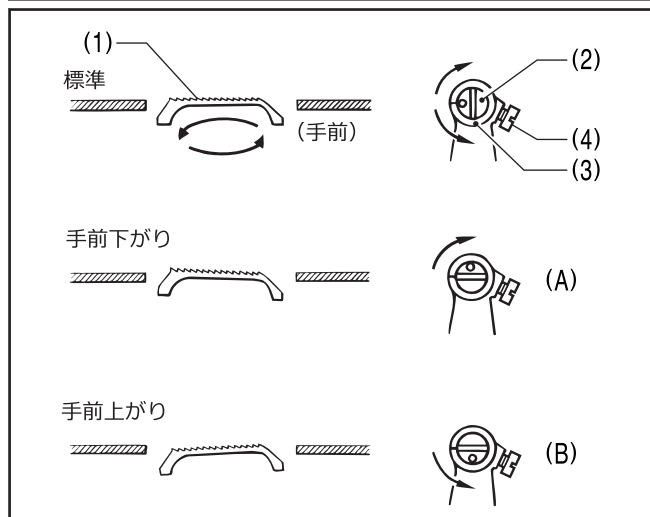
送り歯の傾斜を調整する

- 送り歯(1)が針板上面よりいちばん上がったときの標準の傾斜
 - 針板上面と送り歯上面が平行 (Z-8550B)
 - 針板上面と送り歯上面がやや手前上がり (Z-8560B)

送り台軸(2)の○印と水平送り台腕(3)の印が一致しています。



- 1 ミシンプーリーを回し、送り歯(1)を最上位置で止めます。
- 2 ミシンを倒します。
- 3 止ねじ(4)をゆるめます。



- 4 送り台軸(2)を標準位置に対して、矢印方向に 90° の範囲内で調整します。

- パッカリングを防ぐためには、送り歯(1)上面の傾斜を手前下がりになしてください。(A 図)
- 布ずれ[縫いずれ]を防ぐためには、送り歯(1)上面の傾斜を手前上りにしてください。(B 図)

- 5 止ねじ(4)をしっかり締めます。

- 送り歯(1)の傾斜を調整すると、送り歯(1)の高さと前後位置が変わりますので、再度調整してください。

関連情報

- ミシンを調整する際の注意事項 >> 98
- 送り歯の高さを調整する >> 103
- 送り歯の前後位置を調整する >> 105

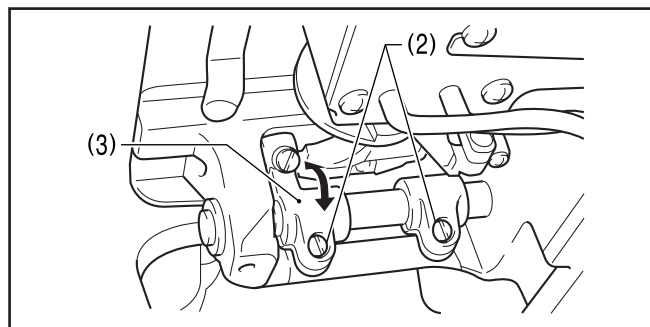
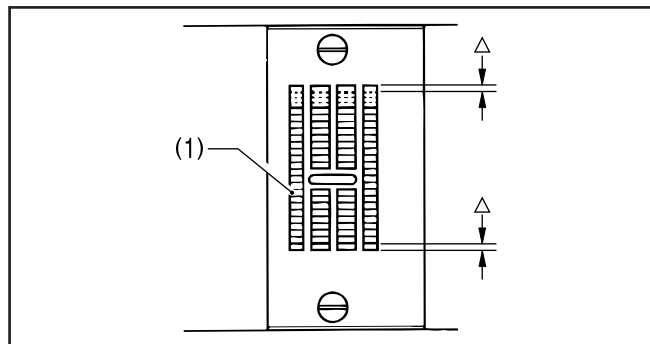
送り歯の前後位置を調整する

ミシンブリーを回し、送り歯(1)が最も手前に動いたときと、最も後ろに動いたときの、針板との前後のすき間は均等になります。

- 1 ミシンを倒します。
- 2 締ねじ(2)[2本]をゆるめます。
- 3 水平送り台腕(3)を回し、送り歯(1)を前後させて調整します。
- 4 締ねじ(2)[2本]をしっかりと締めます。

関連情報

- ミシンを調整する際の注意事項 ▶▶ 98
- 送り歯の傾斜を調整する ▶▶ 104



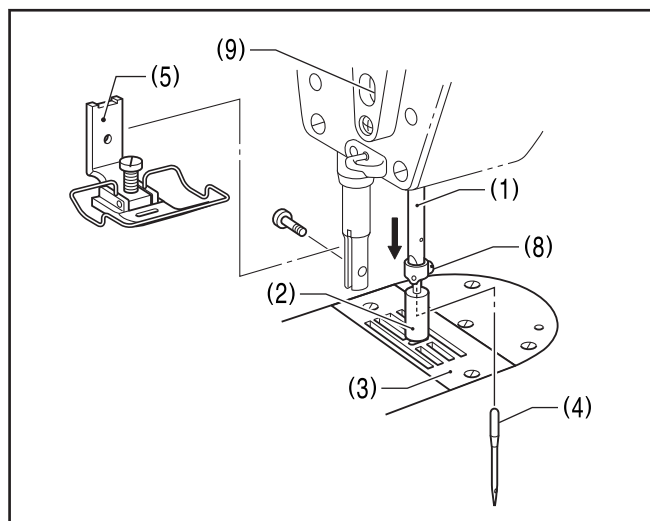
針棒の高さを調整する

針棒(1)に付属の針棒高さゲージ(2)を取り付けた状態で、針棒(1)が最下位置にきたとき、針棒高さゲージ(2)が針板(3)上面に接するようにします。

1 針(4)と押え足(5)を取り外します。

1. 針板(3)と補助針板(6)を取り外します。(Z-8560B)
2. 針板座金(7)を外します。(Z-8560B)
3. 針板取り付け面に針板(3)を置きます。(Z-8560B)

2 針棒(1)に付属の針棒高さゲージ(2)を取り付け、止ねじ(8)で締めます。



3 締ねじ(9)をゆるめます。

4 針棒(1)を最下位置にしたとき針棒高さゲージ(2)が針板(3)上面に接するように、ミシンプーリーを回して針棒(1)を上下させて調整します。

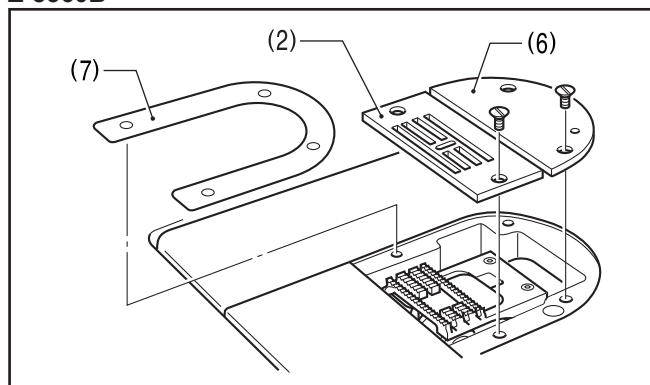
5 締ねじ(9)をしっかり締めます。

6 針棒高さゲージ(2)を取り外します。

7 針板座金(7)・針板(3)・補助針板(6)を取り付けます。(Z-8560B)

8 押え足(5)と針(4)を取り付けます。


Z-8560B

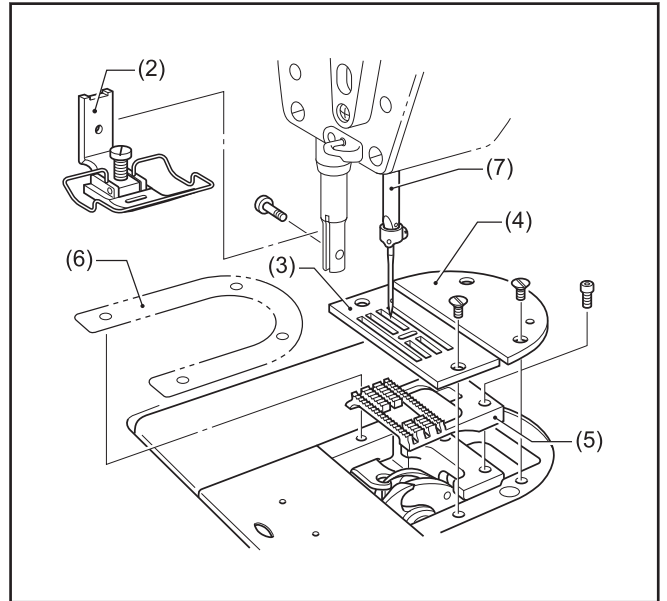
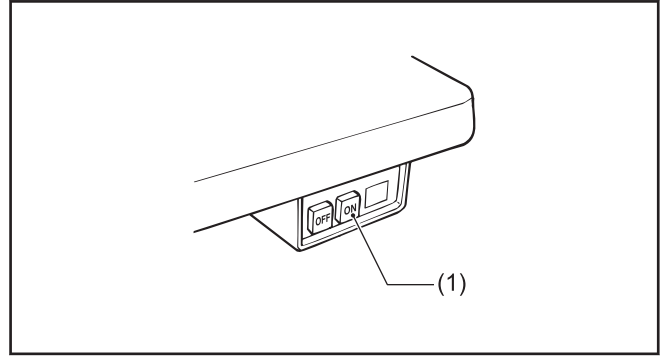


関連情報

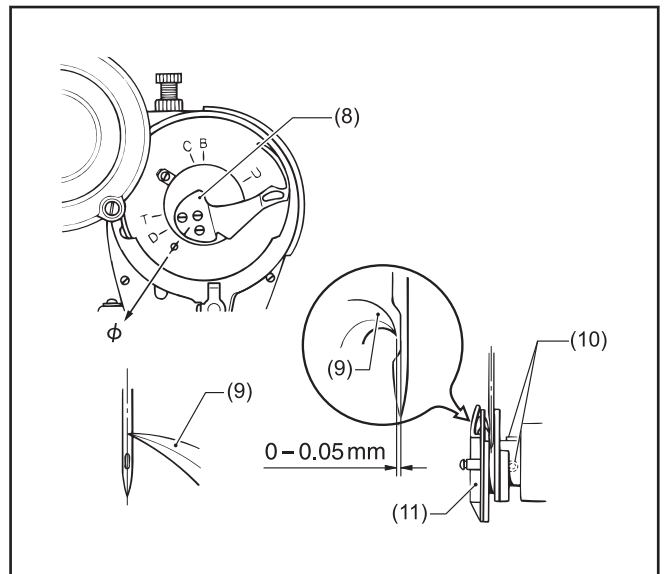
- ・ ミシンを調整する際の注意事項 ▶▶ 98
- ・ 針とかまのタイミングを調整する ▶▶ 107

針とかまのタイミングを調整する

- 1 電源スイッチ(1)を入れます。
- 2  を押します。
- 3 振り幅と針振り基線位置を「0」に設定します。
詳しい説明は「関連情報」をご覧ください。
- 4 押え足(2)・針板(3)・補助針板(4)・送り歯(5)・針板座金(6)を取り外します。
(6) 針板座金 (Z-8560B)



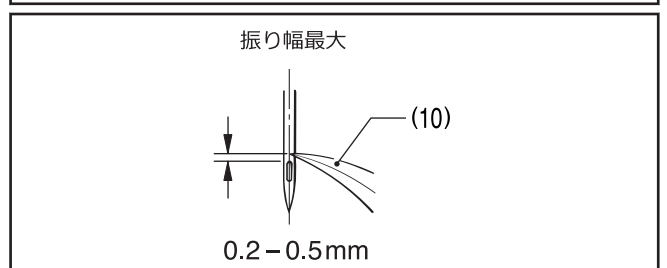
- 5 ミシンプーリーを回し、針棒(7)を最下位置より上昇させ、天びん(8)の基線と面板の Ø マークを一致させたとき、次のことを確認します。
 - ・ かま剣先(9)が針の中心と一致していること
 - ・ かま剣先(9)と針のすき間は 0-0.05mm のこと




- 6 もし上記の状態になっていない場合は、穴止ねじ(10)[2本]をゆるめ、かま(11)の位置を調整します。
- 7 調整後、穴止ねじ(10)[2本]をしっかり締めます。


- 8 振り幅を最大(8mm)に設定します。

- 9 針が最も左位置でかま剣先(9)が針の中心と一致するよう、ミシンプーリーを回します。
針穴上端からかま剣先(9)までの寸法が、0.2-0.5mmであることを確認します。



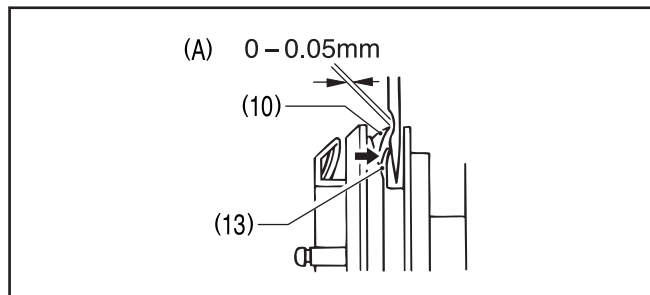
 もし寸法があわないときは、「針棒の高さ」の調整を行ってください。詳しい説明は「関連情報」をご覧ください。

10 段部の縫製等で針流れを起こす場合は、(A)図のように針受け(12)を曲げて、針に接触させます。

 その後、かま剣先(9)と針のすき間が 0-0.05mm になっていることを確認してください。

11  を押します。

ホーム画面に戻ります。



関連情報

- 振り幅を設定する >> 39
- 針振り基線位置を設定する >> 40
- ミシンを調整する際の注意事項 >> 98
- 針棒の高さを調整する >> 106

かま止めの位置を調整する

かま止め(1)の先端が、内かま(2)の(A)部先端より 0-0.5mm 控えた位置にくるように調整します。

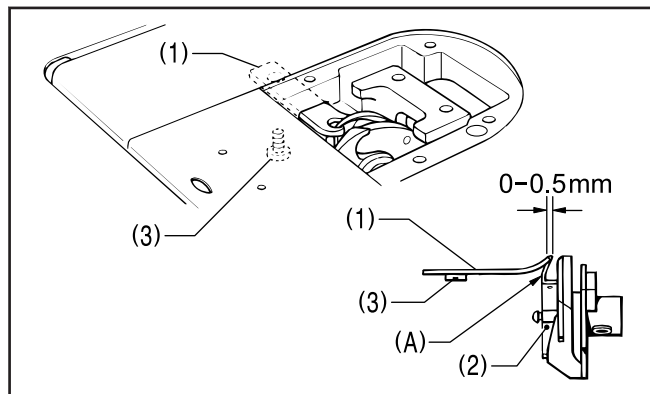


かま止め(1)の先端は、内かま(2)の(A)部先端より右側には絶対に出さないでください。

- 1 締ねじ(3)をゆるめ、かま止め(1)の位置を調整します。
- 2 締ねじ(3)をしっかり締めます。

関連情報

- ミシンを調整する際の注意事項 ▶▶ 98



かま給油量を調節する

かまを取り替えたとき、または縫い速度を変更するときは、下記の手順でかまの給油量の調節をしてください。


⚠ 注意




- かまへの給油量の確認をするときは、かまや送り機構等の動く部品に指や油量確認用紙がふれないようにしてください。けがの原因となります。

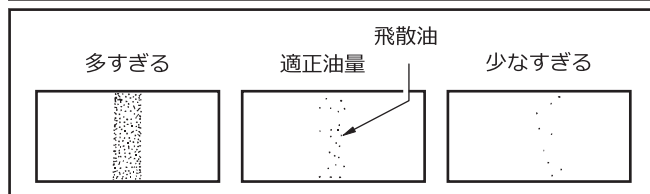
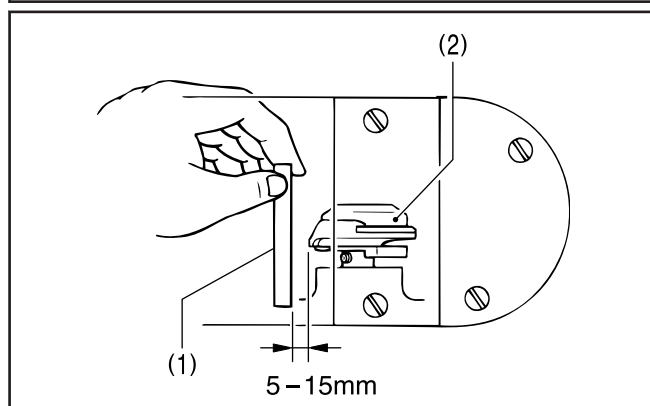
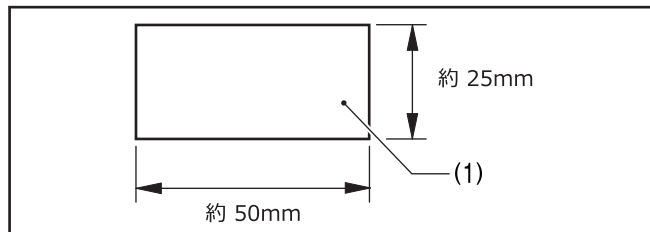
給油量を確認する

- 1 天びんから針までの、上糸を外します。
- 2 押え上げてこで押え足を上げます。
- 3 実際に縫製を行なうミシン回転数で約 1 分間の空運転[適度な断続運転]を行ないます。
- 4 油量確認用紙(1)をかま(2)の左側に差し入れて持ち、実際に縫製を行なうミシン回転数で、10 秒間ミシンを運転します。

 油量確認用紙(1)はどんな紙質でもかまいません。


- 5 用紙に飛散した油量を確認します。
調整が必要な場合は、給油量の調節を行ないます。

 必ず 3-4 回繰り返して行ない、平均的な油量を確認してください。




給油量を調節する

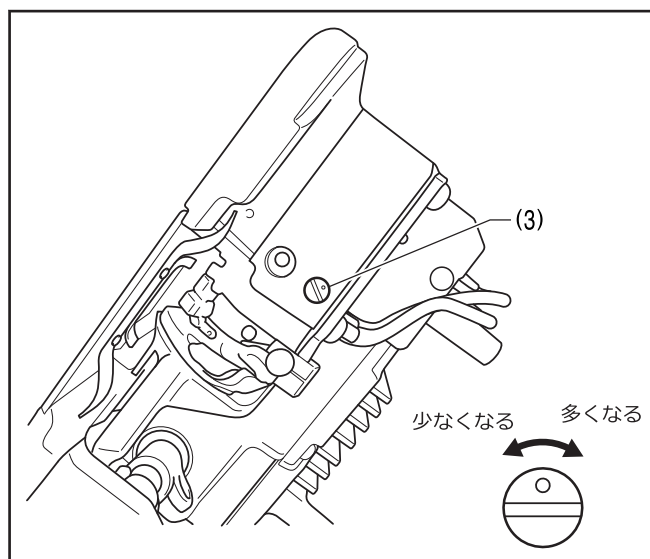
- 6 ミシンを倒します。
- 7 オイル調節ねじ(3)を回して、給油量を調節します。



- オイル調節ねじ(3)を右へ回すと給油量が多くなります。
- オイル調節ねじ(3)を左へ回すと給油量が少なくなります。

- 8 給油量を確認します。

 適正油量になるまで、オイル調節ねじ(3)の調節と給油量の確認を繰り返してください。



関連情報

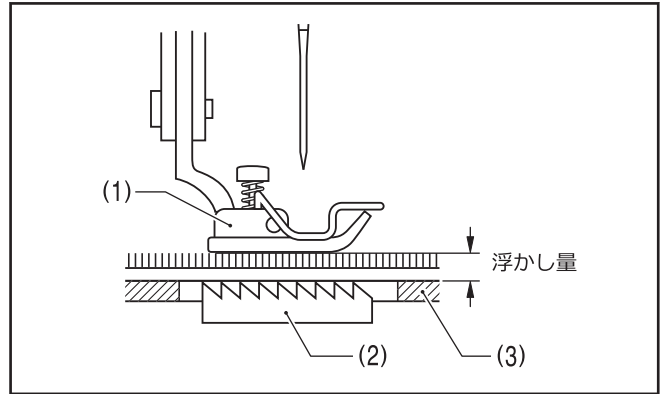
- ミシンを調整する際の注意事項 ▶▶ 98

押え足の浮かし量を調整する（微量押え上げ）

伸縮素材や起毛素材など、素材に合わせて押え足(1)の浮かし量を細かく調整できます。

1 ミシンブリーを手で回し、送り歯(2)を針板(3)より下げます。

2 押え上げてこで、押え足(1)を下げます。

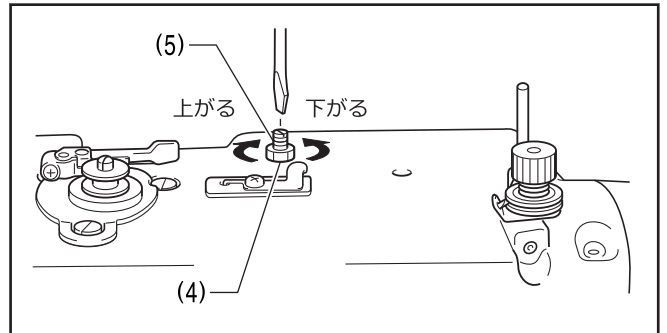


3 ナット(4)をゆるめます。

4 ねじまわして調節ねじ(5)を回して、浮かし量を調整します。



- 押え足(1)を上げるときは、調節ねじ(5)を右に回します。
- 押え足(1)を下げるときは、調節ねじ(5)を左に回します。



5 ナット(4)を締めて固定します。

調整後、実際に布地を縫製して、浮かし量を確認してください。


関連情報

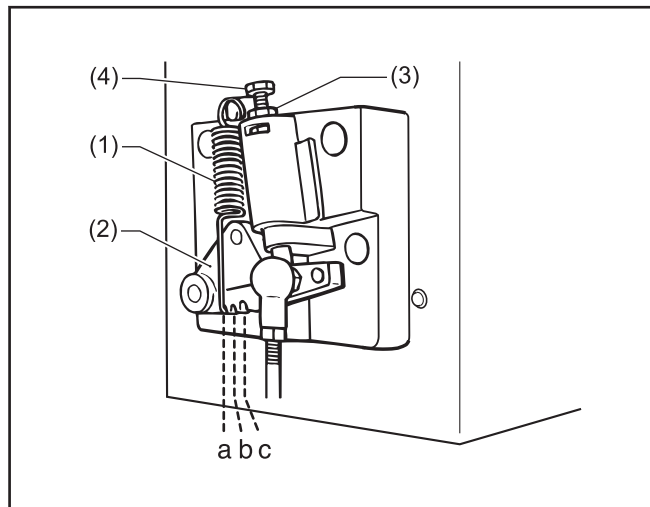
- ミシンを調整する際の注意事項 ▶▶ 98

踏板操作の調整をする

踏み込み重さを調整する


- 1 踏板上に足をのせただけで低速縫いをしたり、踏み込み力が軽い場合は、踏み込みばね(1)を踏み込みレバー(2)に掛ける位置を調整します。

 aが最も軽く、b・c・dの順に、重くなります。



踏み返し重さを調整する

- 2 ナット(3)をゆるめ、ボルト(4)を回します。

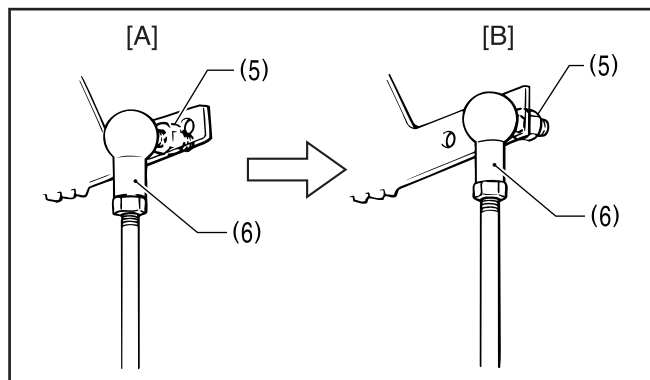
 ボルト(4)を締め込むと踏み返し動作は重く、ゆるめると軽くなります。

- 3 ナット(3)を締めます。

踏み込みストロークを調整する

- 4 ナット(5)を外し、連かんジョイント(6)をA図の位置からB図の位置に変えます。

踏み込みストロークは約1.3倍になります。このとき、踏み込み重さ・踏み返し重さが変わりますので、再度調整してください。



関連情報

・ ミシンを調整する際の注意事項 ▶▶ 98

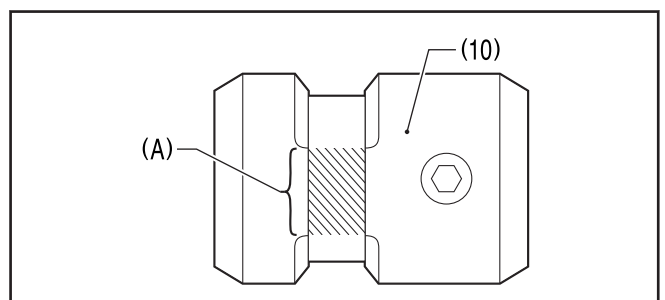
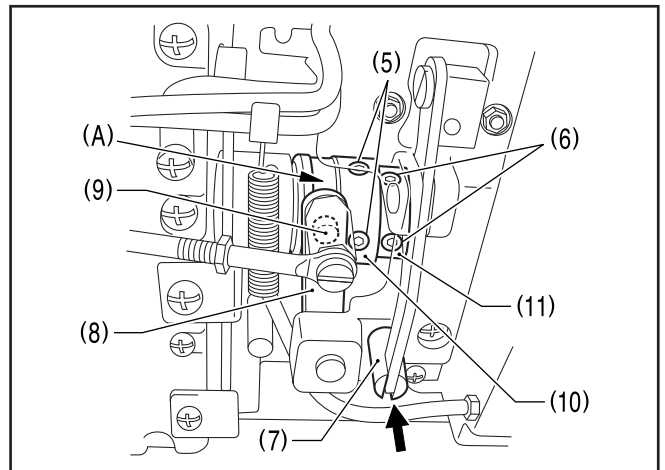
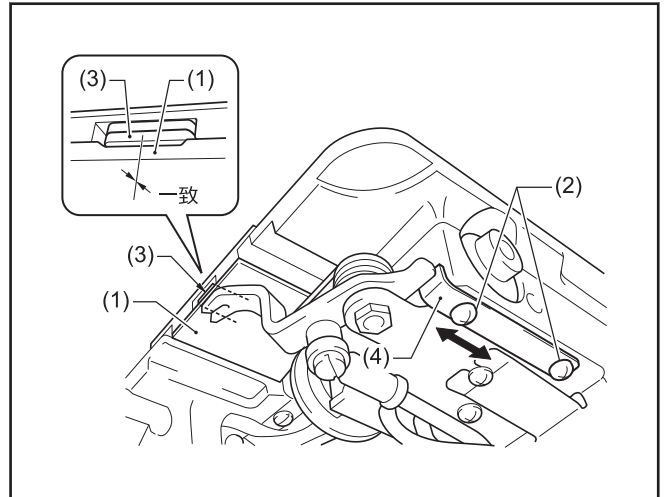
糸切りカムの位置を調整する

関連モデル:
Z-8560B

メスユニット(1)が正しく取り付けられている状態で、糸切りカムの位置調整を行なってください。

左右の位置を調整する

- 1 ミシンを倒します。
- 2 締ねじ(2)[2本]をゆるめます。
- 3 移動刃(3)の端面がメスユニット(1)の端面と一致するように、駆動レバーストッパー(4)を動かして調整します。
- 4 締ねじ(2)[2本]をしっかりと締めます。
- 5 止ねじ(5)[2本]と止ねじ(6)[2本]をゆるめます。
- 6 糸切り軸(7)を手で押しながら、糸切りカム(10)の左右方向の位置を調整します。
主レバー(8)のコロ(9)が糸切りカム(10)の溝のストレート部の面取りのない所(A)にスムーズに出入りするよう、糸切りカムの左右方向の位置を調整します。
- 7 止ねじ(5)[2本]を仮締めします。
- 8 セットカラー(11)を糸切りカム(10)に密着させて、止ねじ(6)[2本]をしっかりと締めます。



回転方向を調整する

9 糸切り軸(7)を手で押したまま、ミシンプーリーをゆっくり手前に回し、糸切りカム(10)の回転方向の位置を調整します。

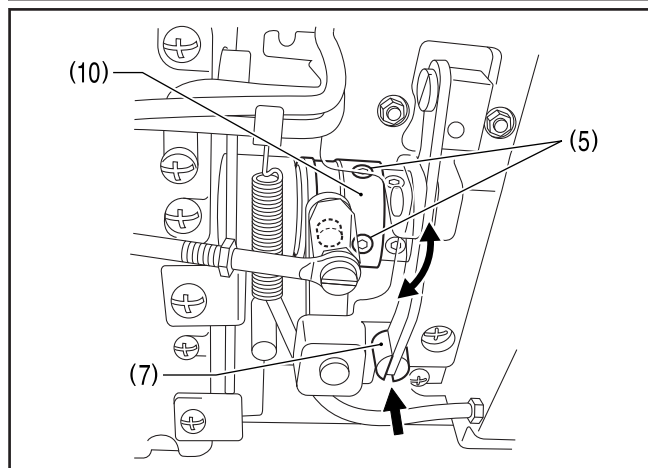
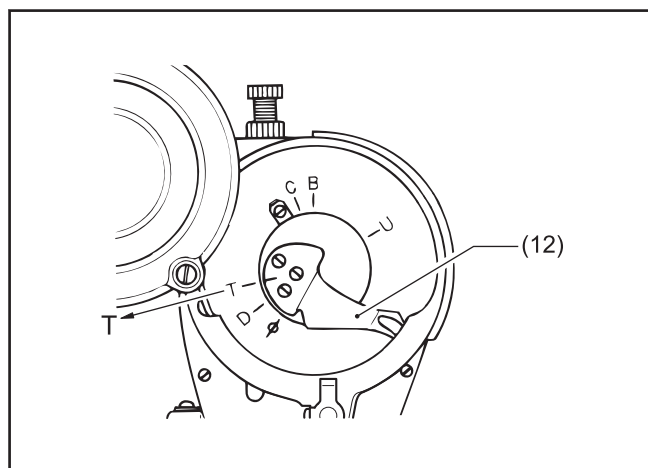
天びん(12)の基線が面板のTマークと一致するときメスが動き始めるように、糸切りカムの回転方向の位置を調整します。

10 止ねじ(5)[2本]をしっかり締めます。

11 糸切り軸(7)を手で押したまま、ミシンプーリーをゆっくり手前に回し、天びん(12)の基線が面板のTマークと一致するとき、メスがもどることを確認します。

関連情報

・ ミシンを調整する際の注意事項 ▶▶ 98

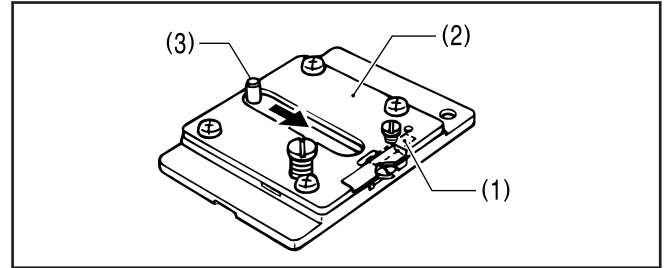


下糸押えばねの張力を調整する

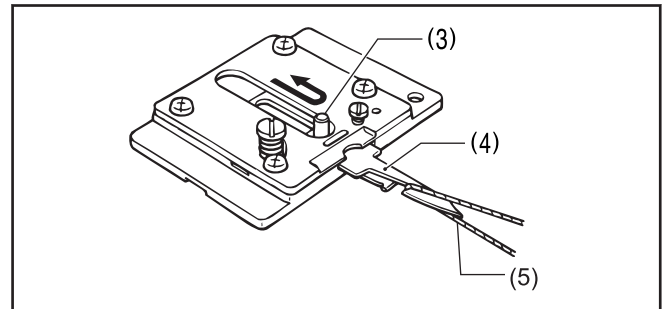
関連モデル:
Z-8560B

糸切り後、下糸押えばね(1)で保持している糸を引き抜くときの張力を、レジロン糸(#60)の場合で 0.03-0.11N に調整します。

- 1 メスユニット(2)を取り外します。
詳しい説明は「関連情報」をご覧ください。



- 2 つまみ(3)を動かして移動刃(4)を引き出し、図のように糸(5)をフックに掛けます。

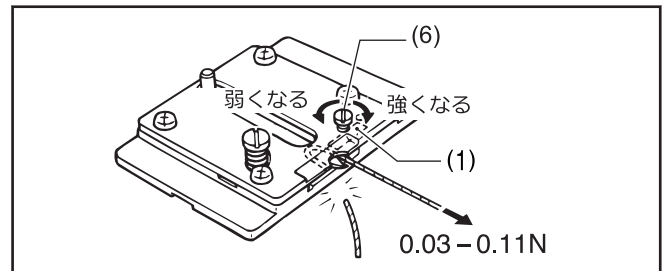


- 3 移動刃(4)をもどして、糸を切ります。

- 4 下糸押えばね(1)で保持している糸を引き抜くときの張力を測定します。

- 5 ねじ(6)を回して、下糸押えばね(1)の張力を 0.03-0.11N に調整します。

別売りテンションゲージで測定する場合は、上糸 [赤いラインの側]の目盛を読んでください。



関連情報

- 固定刃と移動刃を取り替える ▶▶ 93
- ミシンを調整する際の注意事項 ▶▶ 98

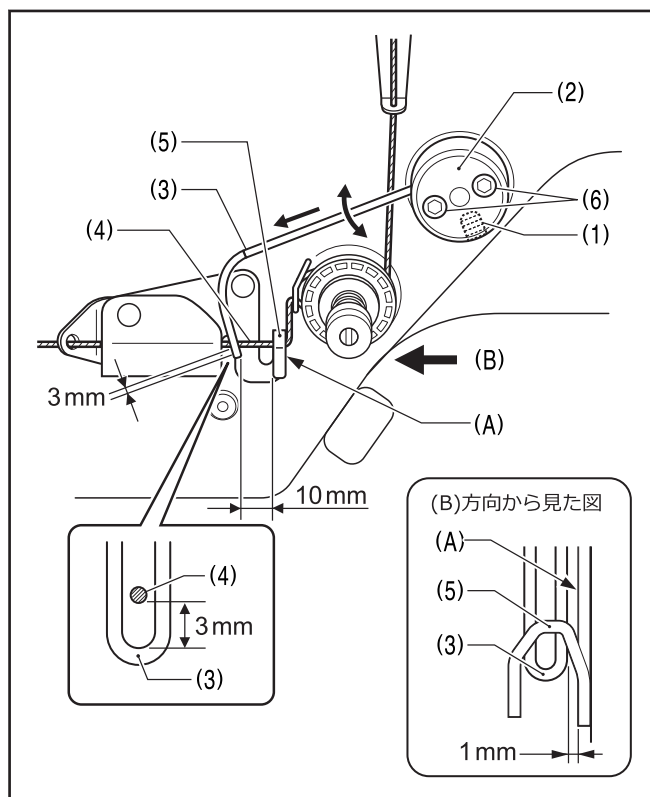
糸切り後の上糸残り量を調整する

関連モデル:
Z-8560B

上糸繰り出し装置を標準位置に調整する

上糸繰り出し装置の標準位置は図のとおりです。調整が必要な場合は、手順に従って、調整してください。

- 1 止ねじ(1)をゆるめます。
- 2 糸繰り出し台(2)ごと回して糸繰り出しワイヤー(3)の先端の位置を調整します。
糸繰り出しワイヤー(3)の先端が、上糸(4)が通る位置より 3mm 下に位置するようにします。
- 3 止ねじ(1)を締めます。
このとき、糸繰り出しワイヤー(3)の先端を糸案内(5)の表面(A)より 1mm 離してください。
- 4 穴ボルト(6)[2 本]をゆるめます。
- 5 糸繰り出しワイヤー(3)を左右に動かして調整します。
糸繰り出しワイヤー(3)の先端が、糸案内(5)の上左端より 10mm に位置するようにします。
- 6 穴ボルト(6)を締めます。



上糸残り量を調整する

上糸残り量は 50～60mm が標準です。調整が必要な場合は、下記のように糸繰り出しワイヤー(3)の位置を調整してください。

1 止ねじ(1)をゆるめます。

2 糸繰り出し台(2)ごと回して、糸繰り出しワイヤー(3)の先端の位置を上下に調整します。

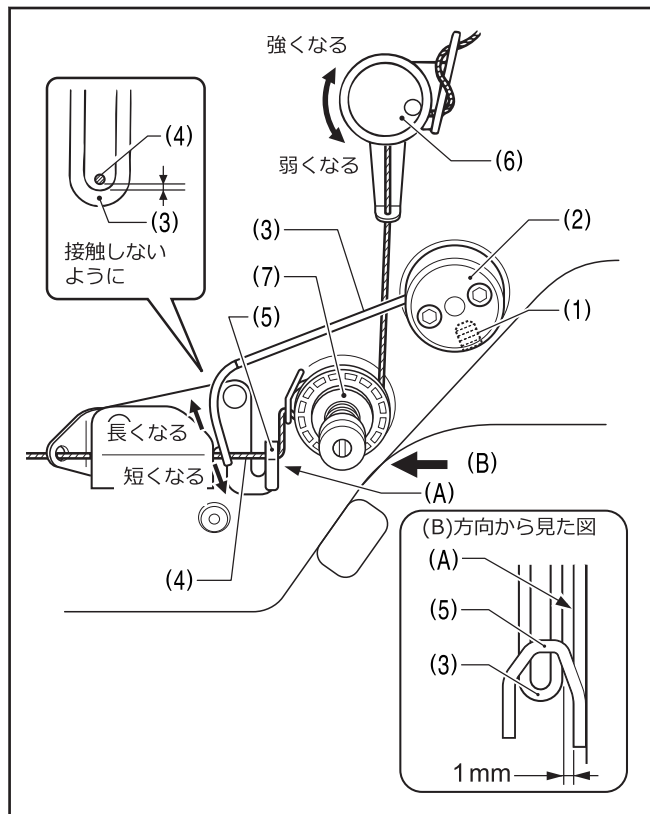
- 上糸残り量を長くするときは、糸繰り出しワイヤー(3)の位置を上糸(4)に接触しない範囲で上げます。
- 上糸残り量を短くするときは、糸繰り出しワイヤー(3)の位置を糸案内(5)に接触しない範囲で下げます。

3 調整後、止ねじ(1)を締めます。

このとき、糸繰り出しワイヤー(3)の先端を糸案内(5)の表面(A)より 1mm 離してください。

プレテンション(6)の張力が強すぎると、上糸残り量の調整がし難くなります。プレテンション(6)は、ロータリー皿(7)がスムーズに回転する程度に、できるだけ弱めに調節してください。

このとき縫い調子が変わりますので、上糸張力を調整してください。詳しい説明は「関連情報」をご覧ください。



関連情報

- 糸調子を調節する ▶▶ 80
- ミシンを調整する際の注意事項 ▶▶ 98

糸払い装置を調整する

関連モデル:
Z-8560B オプション装置

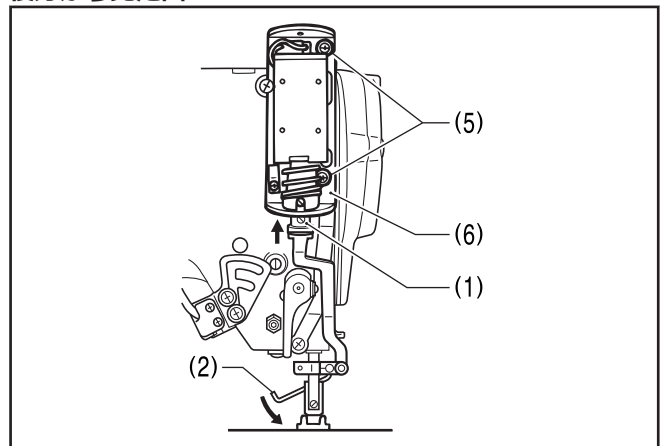
糸払い装置の左右位置を調整する

- 1 ソレノイドプランジャー(1)をいっぱいまで押し上げます。

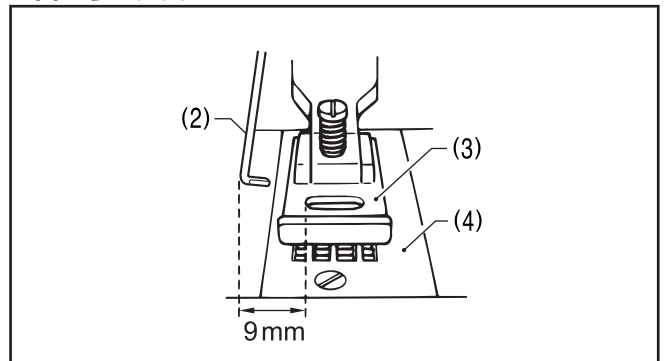
ソレノイドプランジャー(1)をいっぱいまで押し上げたとき、糸払い(2)先端角が押え足(3)の針穴(または針板(4)の針穴)の左端より 9mm に位置するようにします。

- 2 締ねじ(5)[2 本]をゆるめ、ソレノイド取り付け板(6)を上下させて調節します。

後方から見た図



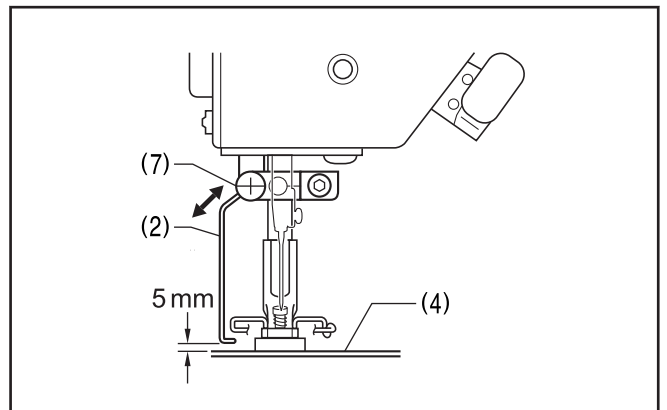
正面から見た図



糸払い装置の高さを調整する

- 3 糸払い(2)先端底面と針板(4)上面までを 5mm の寸法にします。

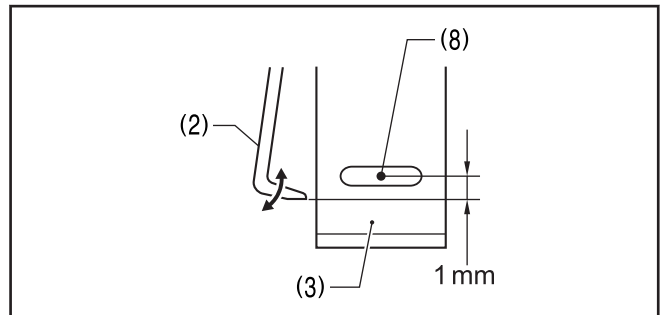
- 4 締ねじ(7)をゆるめ、糸払い(2)を上下させて調節します。



糸払い装置の前後の位置を調整する

- 5 糸払い(2)先端が、針先(8)より手前 1mm に位置するようにします。

- 6 締ねじ(7)をゆるめ、糸払い(2)を回転させて調節します。



関連情報

・ ミシンを調整する際の注意事項 ▶▶ 98

オプションパーツ取り付けの際の注意事項

⚠ 注意



- 作業の前に電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてください。誤って踏板を踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。
- 天びんガードカバーを開ける時は、面板のメスにふれないでください。けがの原因となります。
- 針板・補助針板・メスユニットを取り外すときは、ねじ頭のサイズに合ったドライバーを使用してください。サイズの合わないドライバーを使用すると、ねじ頭が傷付き、けがや縫製物を傷つける原因となります。



- オプションパーツの取り付けは、訓練を受けた技術者が行ってください。



- 安全保護装置を外した場合、必ずもとの位置に取り付け、正しく機能することを確認してください。

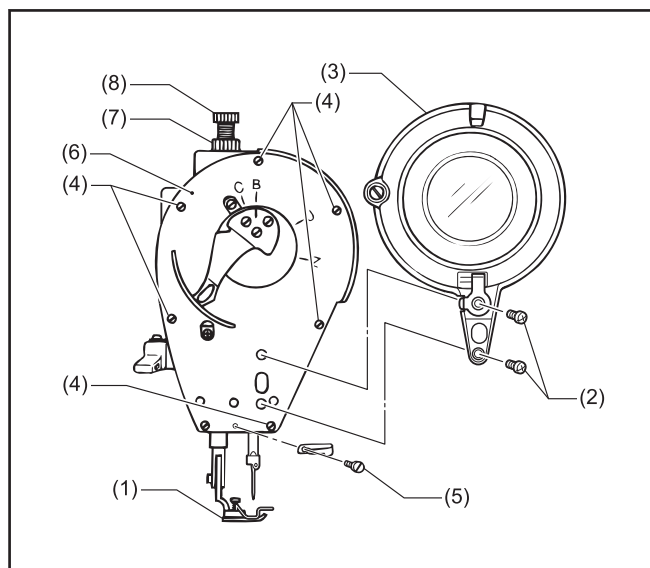
関連情報

- 押え棒軸と押え棒先を取り付ける ▶▶ 119

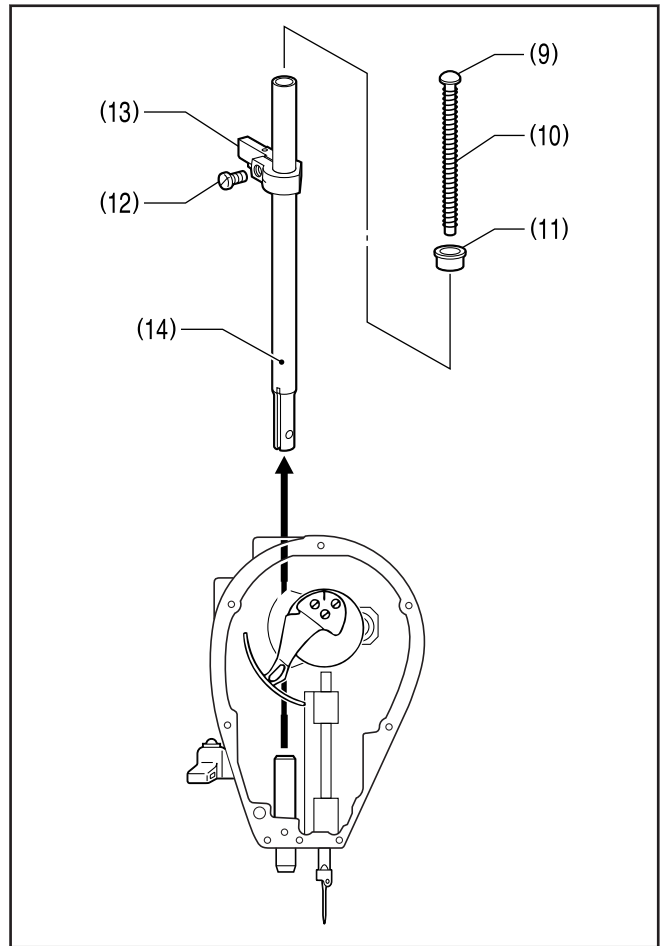
押え棒軸と押え棒先を取り付ける

押え棒軸と押え棒先を取り外す

- 1 押え足(1)を取り外します。
- 2 締ねじ(2)[2本]を外し、天びんガード(3)を取り外します。
- 3 締ねじ(4)[7本]と締ねじ(5)を外し、面板(6)を取り外します。
- 4 ナット(7)をゆるめ、押え調節ねじ(8)をゆるめて取り外します。

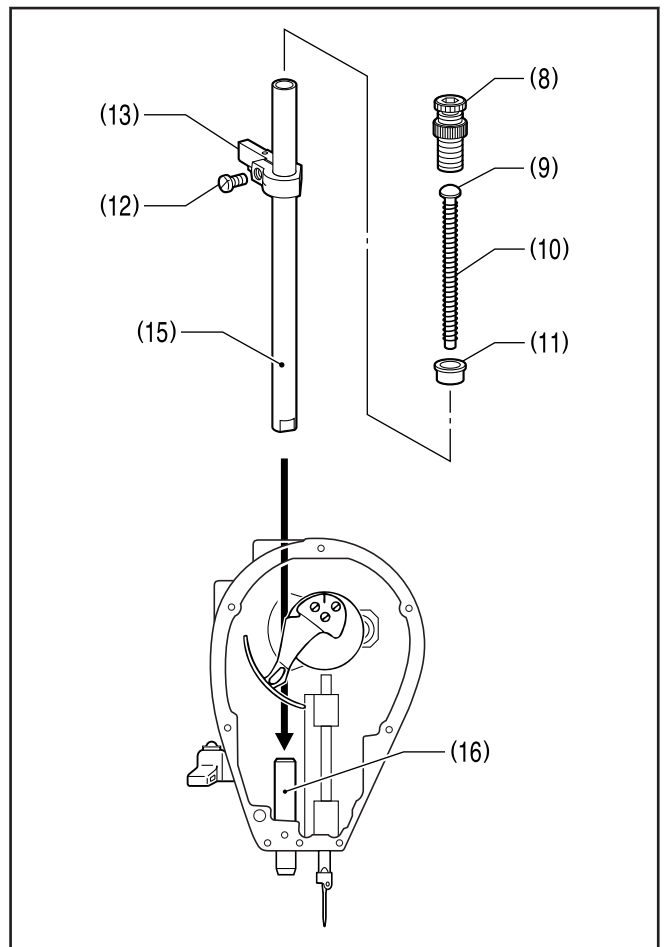


- 5 押えばね案内(9)・押えばね(10)・押えばね案内カラー(11)を取り外します。
- 6 締ねじ(12)をゆるめ、押え棒抱き(13)を取り外します。
- 7 押え棒(14)を、上から取り外します。



押え棒軸と押え棒先を取り付ける

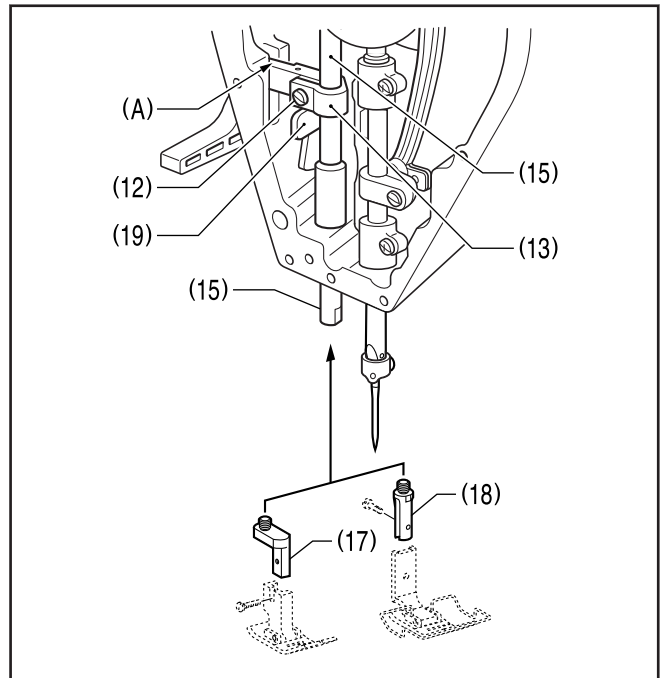
- 8 押え棒軸(15)を、上から押え棒メタル(16)に通します。
- 9 押え棒先 A(17)または押え棒先 B(18)を、スパナ等を使用して、押え棒軸(15)にしっかりねじ込みます。
- 10 押え棒抱き(13)を押え棒軸(15)とアームの溝部(A)にはめ、締ねじ(12)で仮締めします。



11 押え足を、押え棒先 A(17)または押え棒先 B(18)に取り付けます。

12 押えばね案内カラー(11)・押えばね案内(9)・押えばね(10)を取り付けます。

13 押え調節ねじ(8)を締めます。

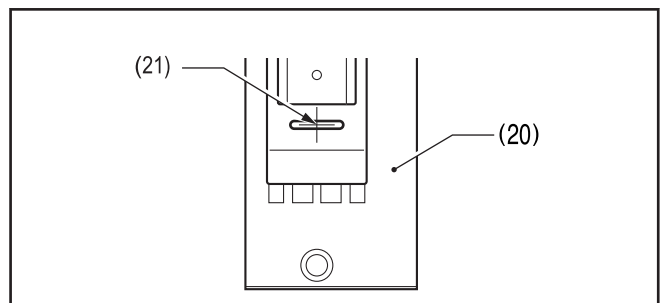


14 締ねじ(12)をゆるめ、押え足と針板(20)の溝の位置を一致させた状態(21)で、「押え足の高さ」の調整を行ないます。

詳しい説明は「関連情報」をご覧ください。



締ねじ(12)を締めるとき、押え棒抱き(13)を押え上げレバー(19)に当たるまで下げて、締ねじ(12)を締めます。



15 面板(6)を締ねじ(4)と締ねじ(5)で取り付けます。

16 天びんガード(3)を締ねじ(2)で取り付けます。

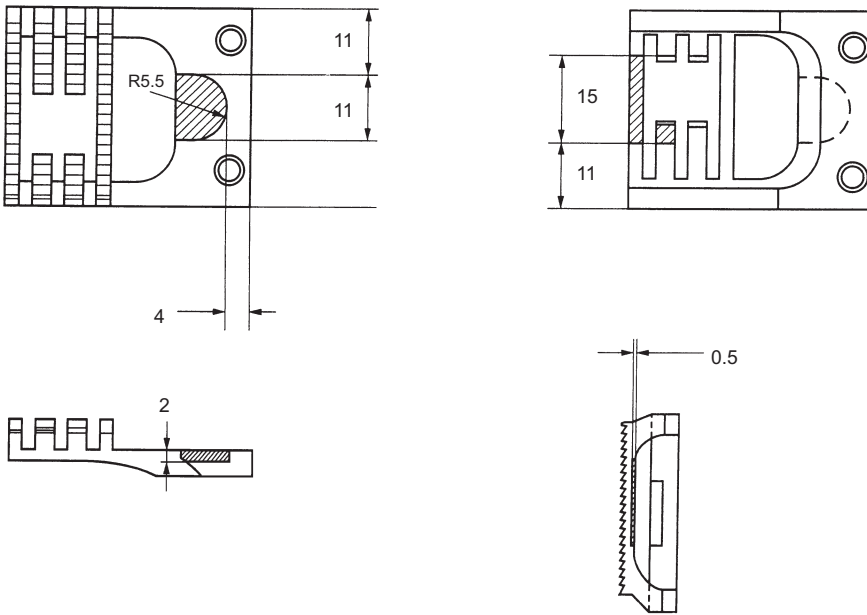
関連情報

- 押え足の高さを調整する >> 102
- オプションパーツ取り付けの際の注意事項 >> 119

市販の送り歯を使用する

関連モデル:
Z-8560B

- 市販の送り歯を使用する場合、図のように送り歯を加工してください。
送り歯を加工しないで使用すると、移動刃と固定刃が破損します。



- 修理、サービスをお申しつけになる前に次の点をお調べください。
- パネルでも簡易的な内容を確認できます。
- 次の処置で不具合が改善しない場合は、電源スイッチを切って、訓練を受けた技術者またはお買い上げの販売店へご相談ください。

⚠ 危険



- コントロールボックスのカバーを開ける時は必ず電源スイッチを切り、電源プラグを抜いて、その後5分間待ってからカバーを開けてください。高電圧部分にふれると、大けがをすることがあります。


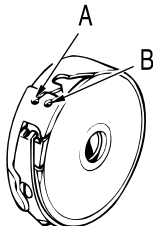

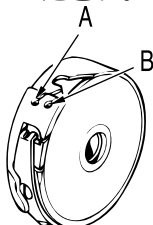
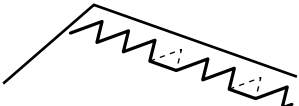
⚠ 注意

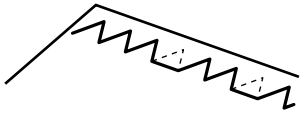
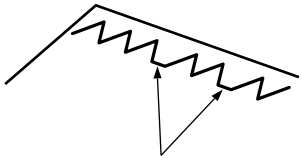
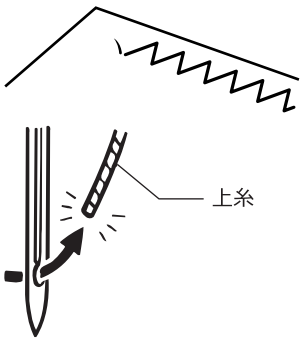


- 作業の前に電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてください。誤って踏板を踏むと、マシンが作動してけがの原因となります。

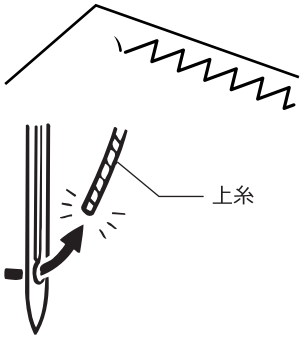

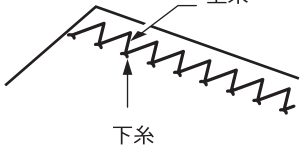
縫製時に困ったときは


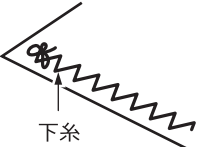
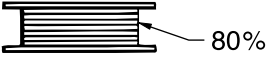
参照ページに [*] マークが表示されている項目は、訓練を受けた技術者が調べてください。

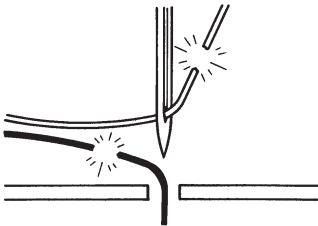
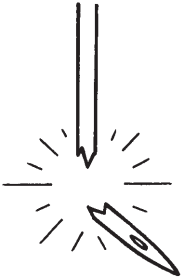
現象	調べていただくところ	参照ページ
上糸が締まらない 	<ul style="list-style-type: none"> • 上糸張力が弱過ぎませんか。または下糸張力が強過ぎませんか。 上糸張力・下糸張力を調整してください。 • ボビンケースに糸を通すとき、縫製物の素材や厚さに合わない糸案内部に糸を通していませんか。 縫製物に合わせて、糸案内内部 A と B を使い分けてください。 	糸調子を調節する ▶▶ 80 ページ ボビンケースを取り付ける ▶▶ 18 ページ
下糸が締まらない 	<ul style="list-style-type: none"> • 上糸張力が強過ぎませんか。または下糸張力が弱過ぎませんか。 上糸張力・下糸張力を調整してください。 • ボビンケースに糸を通すとき、縫製物の素材や厚さに合わない糸案内部に糸を通していませんか。 縫製物に合わせて、糸案内内部 A と B を使い分けてください。 	糸調子を調節する ▶▶ 80 ページ ボビンケースを取り付ける ▶▶ 18 ページ
縫い途中の目飛び 	<ul style="list-style-type: none"> • 針先が曲がっていませんか。針先がつぶれていませんか。 針先が曲がっていたり、つぶれていたなら、針を取り替えてください。 	

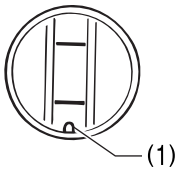
現象	調べていただくところ	参照ページ
縫い途中の目飛び 	<ul style="list-style-type: none"> 針の取り付け方をまちがえていませんか。まちがえていたときは、正しく糸を通してください。 	針を取り付ける ▶▶ 16 ページ
	<ul style="list-style-type: none"> 糸通しをまちがえていませんか。まちがえていたときは、正しく糸を通してください。 	上糸を通す ▶▶ 19 ページ
	<ul style="list-style-type: none"> 押え圧力が弱過ぎませんか。押え圧力を調整してください。 	押え圧力を調節する ▶▶ 82 ページ
	<ul style="list-style-type: none"> 針が細過ぎませんか。1 ランク太めの針に取り替えてください。 	
	<ul style="list-style-type: none"> 押え足が浮いていませんか。押え足の高さを調整してください。 ¹ 	押え足の高さを調整する ▶▶ 102 ページ
	<ul style="list-style-type: none"> 針とかまのタイミングは合っていますか。針棒の高さを調整してください。 ¹ 針とかま剣先のすき間を調整してください。 ¹ 	針棒の高さを調整する ▶▶ 106 ページ 針とかまのタイミングを調整する ▶▶ 107 ページ
	<ul style="list-style-type: none"> 糸取りばねが弱過ぎませんか。糸取りばねの強さを調節してください。 ¹ 	糸取りばねを調整する ▶▶ 101 ページ
断続縫いをした時に直線部ができる 	(Z-8550B) <ul style="list-style-type: none"> 踏板を踏み返していませんか。停止時に踏板を踏み返さないでください。(メモリスイッチ No.109 を[1]に設定すると、踏板を踏み返したときも針振りが行なわれるため、誤って踏み返しても直線部ができなくなります。)¹ 	
	(Z-8550B) <ul style="list-style-type: none"> 踏板の踏み返し重さが軽過ぎませんか。踏板の踏み返し重さを、少し重めに調整してください。 ¹ 	踏板操作の調整をする ▶▶ 112 ページ
縫い始めの目飛び 縫い始めの糸抜け 	<ul style="list-style-type: none"> 糸取りばねが強過ぎませんか。糸取りばねの強さを弱くしてください。 ¹ 	糸取りばねを調整する ▶▶ 101 ページ
	<ul style="list-style-type: none"> 糸取りばねの作動範囲が大き過ぎませんか。糸取りばねの位置を低くしてください。 ¹ 	糸取りばねを調整する ▶▶ 101 ページ
	<ul style="list-style-type: none"> 針が太すぎませんか。1 ランク細めの針に取り替えてください。 	
	(Z-8550B) <ul style="list-style-type: none"> 縫い始めるとき、針上停止位置にしていますか。縫い始めるとき、針上停止位置にしてください。 ¹ 	
	(Z-8550B) <ul style="list-style-type: none"> 針の糸穴より出ている糸端が短すぎませんか。縫い始めるとき、糸端を糸穴より 50mm 程引き出してください。 	上糸を通す ▶▶ 19 ページ
	(Z-8560B) <ul style="list-style-type: none"> 糸切り後、針穴からの上糸残り量が短くないですか。上糸繰り出し装置を調節してください。 ¹ 	糸切り後の上糸残り量を調整する ▶▶ 116 ページ

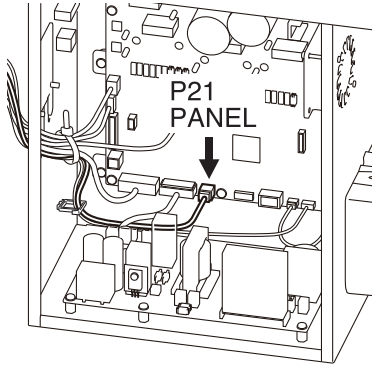
¹ この項目は訓練を受けた技術者が調べてください。

現象	調べていただくところ	参照ページ
縫い始めの目飛び 縫い始めの糸抜け 	(Z-8560B) <ul style="list-style-type: none"> 糸の切れ味が悪くないですか。 固定刃は油砥石で研ぐか、取り替えてください。 ¹ 移動刃は取り替えてください。 ¹	固定刃と移動刃を取り替える ▶▶ 93 ページ
	(Z-8560B) <ul style="list-style-type: none"> 糸切り後、ボビンケースから出ている下糸が短くないですか。 ボビンが空転する場合は、ボビンケースの空転防止ばねを取り替えてください。	ボビンケースを取り外す ▶▶ 16 ページ 下糸押えばねの張力を調整する ▶▶ 115 ページ
	(Z-8560B) <ul style="list-style-type: none"> 針上停止位置が高すぎませんか。 針上停止位置を調整してください。 ¹	針上停止位置を調整する ▶▶ 57 ページ
	(Z-8560B) <ul style="list-style-type: none"> 縫い始めの速度が速過ぎませんか。 スロースタートキーを使用してください。 ¹	
縫い目が不ぞろい 	<ul style="list-style-type: none"> 押え圧力が弱過ぎませんか。 押え圧力を調整してください。	押え圧力を調節する ▶▶ 82 ページ
	<ul style="list-style-type: none"> 送り歯の高さが低過ぎませんか。 送り歯の高さを調整してください。 ¹	送り歯の高さを調整する ▶▶ 103 ページ
	<ul style="list-style-type: none"> ボビンに傷がついていませんか。 傷がついているときは、修正してください。 またはボビンを取り替えてください。	
左右の糸締りが不ぞろい 	<ul style="list-style-type: none"> 上糸張力・下糸張力が、強過ぎたり弱過ぎたりしていませんか。 上糸と下糸の張力を調整してください。	糸調子を調節する ▶▶ 80 ページ
	<ul style="list-style-type: none"> ロータリー皿はスムーズに回転していますか。 プレテンションを調節してください。	糸調子を調節する ▶▶ 80 ページ
	<ul style="list-style-type: none"> 糸取りばねの強さは適正ですか。 糸取りばねの強さを調整してください。 ¹	糸取りばねを調整する ▶▶ 101 ページ
	<ul style="list-style-type: none"> 糸取りばねの作動範囲は適正ですか。 糸取りばねの位置を調整してください。 ¹	糸取りばねを調整する ▶▶ 101 ページ
	<ul style="list-style-type: none"> 針とかまのタイミングは合っていますか。 針棒の高さを調整してください。 ¹ 針とかま剣先のすき間を調整してください。 ¹	針棒の高さを調整する ▶▶ 106 ページ 針とかまのタイミングを調整する ▶▶ 107 ページ
	<ul style="list-style-type: none"> 針に対して糸が太すぎませんか。 適正な針、適正な糸を使用してください。	
	<ul style="list-style-type: none"> かま・ボビンケース・天びん・その他の糸道に傷がついていませんか。 傷を修正するか、または新しいものと交換してください。 ¹	

現象	調べていただくところ	参照ページ
パッカリングが多い (締まりすぎ) 	<ul style="list-style-type: none"> 上糸張力が強過ぎませんか。 上糸張力をできるだけ弱くしてください。 下糸張力が強過ぎませんか。 下糸張力をできるだけ弱くしてください。 針先がつぶれていませんか。 針先がつぶれていたら、針を取り替えてください。 針が太すぎませんか。 できるだけ細めの針に取り替えてください。 糸取りばねが強過ぎませんか。 糸取りばねの強さをできるだけ弱くしてください。 1 糸取りばねの作動範囲が大き過ぎませんか。 糸取りばねの位置をできるだけ低くしてください。 1 押え圧力が強過ぎませんか。 押え圧力を調整してください。 縫い速度が速過ぎませんか。 縫い速度キーで、縫い速度を少しずつ遅くしてください。 送り歯の傾斜は適切ですか。 送り歯を少し手前下がりになしてください。1 	糸調子を調節する ▶▶ 80 ページ 糸調子を調節する ▶▶ 80 ページ 糸取りばねを調整する ▶▶ 101 ページ 糸取りばねを調整する ▶▶ 101 ページ 押え圧力を調節する ▶▶ 82 ページ 操作パネルの名称とはたらき ▶▶ 23 ページ 送り歯の傾斜を調整する ▶▶ 104 ページ
縫い始めに下糸がからまる 糸切り時のボビンの空転 	<ul style="list-style-type: none"> 下糸を引いたときのボビンの回転方向は合っていますか。 ボビンの回転方向をかまの回転方向と反対にしてください。 ボビンの下糸巻き量が多過ぎませんか。 下糸巻き量は 80% までにしてください。  <p>(Z-8560B)</p> <ul style="list-style-type: none"> 空転防止ばねが取り付けられていますか。 空転防止ばねを取り付けてください。 ボビンの滑りが悪くありませんか。 滑りが悪い場合は、ボビンを取り替えてください。 <p>(Z-8560B)</p> <ul style="list-style-type: none"> ボビンはブラザー指定の軽合金のものを使用していますか。 指定のボビンに取り替えてください。 	下糸を巻く ▶▶ 17 ページ 下糸を巻く ▶▶ 17 ページ ボビンケースを取り外す ▶▶ 16 ページ ボビンケースを取り外す ▶▶ 16 ページ

現象	調べていただくところ	参照ページ
<p>上糸・下糸が切れる</p> 	<ul style="list-style-type: none"> 針先が曲がっていませんか。針先がつぶれていませんか。針先が曲がっていたり、つぶれていたら、針を取り替えてください。 針の取り付け方をまちがえていませんか。まちがえていたときは、正しく針を取り付けてください。 糸通しをまちがえていませんか。まちがえていたときは、正しく糸を通してください。 かま部への給油をしていますか。油量計窓のオイルゲージが下基線まで下がっていたら、給油してください。 上糸張力・下糸張力が強過ぎたり弱過ぎたりしていませんか。上糸と下糸の張力を調整してください。 糸取りばねの作動量が小さいために、上糸がたるんでいませんか。糸取りばねの位置を調整してください。¹ 針とかまのタイミングは合っていますか。針棒の高さを調整してください。¹ 針とかま剣先のすき間を調整してください。¹ 針に対して糸が太すぎませんか。適正な針、適正な糸を使用してください。 かま・ボビンケース・天びん・その他の糸道に傷がついていませんか。傷を修正するか、または新しいものと交換してください。¹ 	<p>針を取り付ける ▶▶ 16 ページ</p> <p>上糸を通す ▶▶ 19 ページ</p> <p>給油する ▶▶ 9 ページ</p> <p>糸調子を調節する ▶▶ 80 ページ</p> <p>糸取りばねを調整する ▶▶ 101 ページ</p> <p>針棒の高さを調整する ▶▶ 106 ページ</p> <p>針とかまのタイミングを調整する ▶▶ 107 ページ</p>
<p>針折れ</p> 	<ul style="list-style-type: none"> 縫製中、布をむりに引いたり押ししたりしていませんか。 針の取り付け方をまちがえていませんか。まちがえていたときは、正しく針を取り付けてください。 針先が曲がっていませんか。針先がつぶれていたり、目づまりしていませんか。針を取り替えてください。 針とかまのタイミングは合っていますか。針棒の高さを調整してください。¹ 針とかま剣先のすき間を調整してください。¹ <p>お願い</p> <ul style="list-style-type: none"> 折れた針は、縫製物等に紛れ込むと大変危険です。針の形が復元できるまで、破片を捜してください。 またそれらの針を記録に残す等、PL 法対策として針管理の徹底をお薦めします。 	<p>針を取り付ける ▶▶ 16 ページ</p> <p>針棒の高さを調整する ▶▶ 106 ページ</p> <p>針とかまのタイミングを調整する ▶▶ 107 ページ</p>

現象	調べていただくところ	参照ページ
糸切りミス (上下糸とも切れない)	(Z-8560B) <ul style="list-style-type: none"> 固定刃・移動刃の刃部に傷・摩耗はありませんか。 固定刃・移動刃を取り替えてください。¹ 	固定刃と移動刃を取り替える ▶▶ 93 ページ
	(Z-8560B) <ul style="list-style-type: none"> 糸切りのタイミングが合っていますか。 糸切りカムの回転方向の位置を調整してください。¹ 	糸切りカムの位置を調整する ▶▶ 113 ページ
糸切りミス (上糸が切れない) (下糸が切れない)	(Z-8560B) <ul style="list-style-type: none"> 針の取り付け方をまちがえていませんか。 まちがえていたときは、正しく針を取り付けてください。 	針を取り付ける ▶▶ 16 ページ
	(Z-8560B) <ul style="list-style-type: none"> 固定刃・移動刃の切れ味が悪くありませんか。 固定刃・移動刃を取り替えてください。¹ 	固定刃と移動刃を取り替える ▶▶ 93 ページ
	(Z-8560B) <ul style="list-style-type: none"> 縫い途中で目飛びしていませんか。 	▶▶ 縫い途中の目飛び
糸払いが糸を払いきらない	(Z-8560B オプション装置) <ul style="list-style-type: none"> 糸切り後、針穴からの上糸残り量が長すぎませんか。 上糸繰り出し装置を調整してください。¹ 	糸切り後の上糸残り量を調整する ▶▶ 116 ページ
油量計窓のオイルゲージ (1)が表示されない 	<ul style="list-style-type: none"> オイルタンクの油量が少なくありませんか。 潤滑油を補給してください。 	給油する ▶▶ 9 ページ
高速で運転できない	<ul style="list-style-type: none"> 縫い速度・止め縫い速度の設定が遅くなっていませんか。 縫い速度キーで、高速に設定してください。 	操作パネルの名称とはたらか ▶▶ 23 ページ
縫製中にミシンが止まってしまう	(Z-8560B) <ul style="list-style-type: none"> 定寸縫いキーが ON になっていませんか。 定寸縫いキーを押して、ランプを OFF にしてください。 	
	<ul style="list-style-type: none"> 電源電圧が低くないですか。 電源電圧を確認してください。¹ (測定電圧が正常でも、配線が長かったり、タコ足配線になっている場合は、縫製中に電圧降下によるリセットが働き、ミシンが止まる場合があります。) 	

現象	調べていただくところ	参照ページ
操作パネルに何も表示しない	<ul style="list-style-type: none"> コントロールボックス内の操作パネルコネクタ 8 ピンが外れていませんか。 <p>確実に差し込んでください。 ¹</p> 	コードを接続する ▶▶ 10 ページ
電源スイッチを ON にしたとき、パネル表示が「グリースアップ警告画面」になる	<ul style="list-style-type: none"> グリースを補給する時期を知らせる表示です。グリースを補給してください。 	グリースを補給する(グリースアップ警告画面が表示されたら...) ▶▶ 88 ページ
照明が一瞬暗くなったり、ちらついたりする	<ul style="list-style-type: none"> マシンをご使用になられる電源環境によっては、マシンの起動時や停止時に照明が一瞬暗くなったり、ちらついたりすることがあります。故障ではありません。 	*

エラーコード一覧

エラーコード一覧表

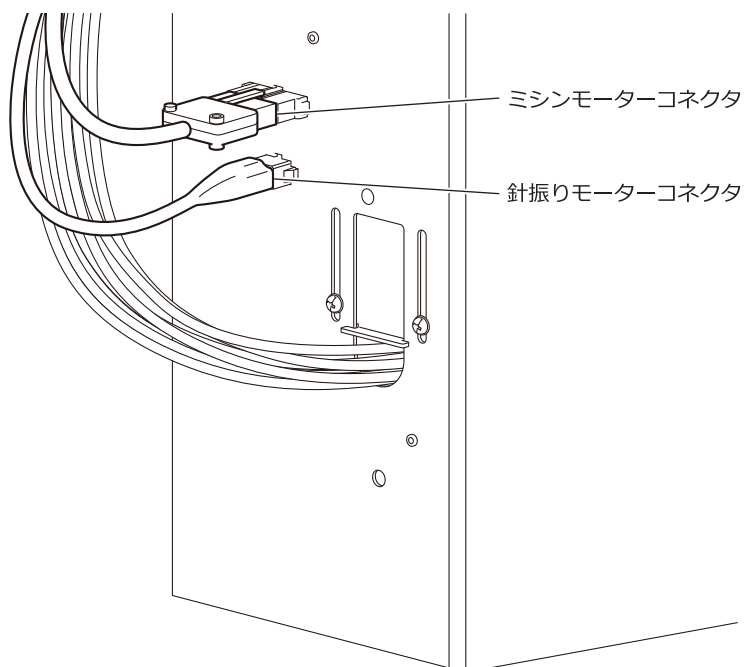
タッチパネル上に、エラーコードが表示された場合

❗ E055

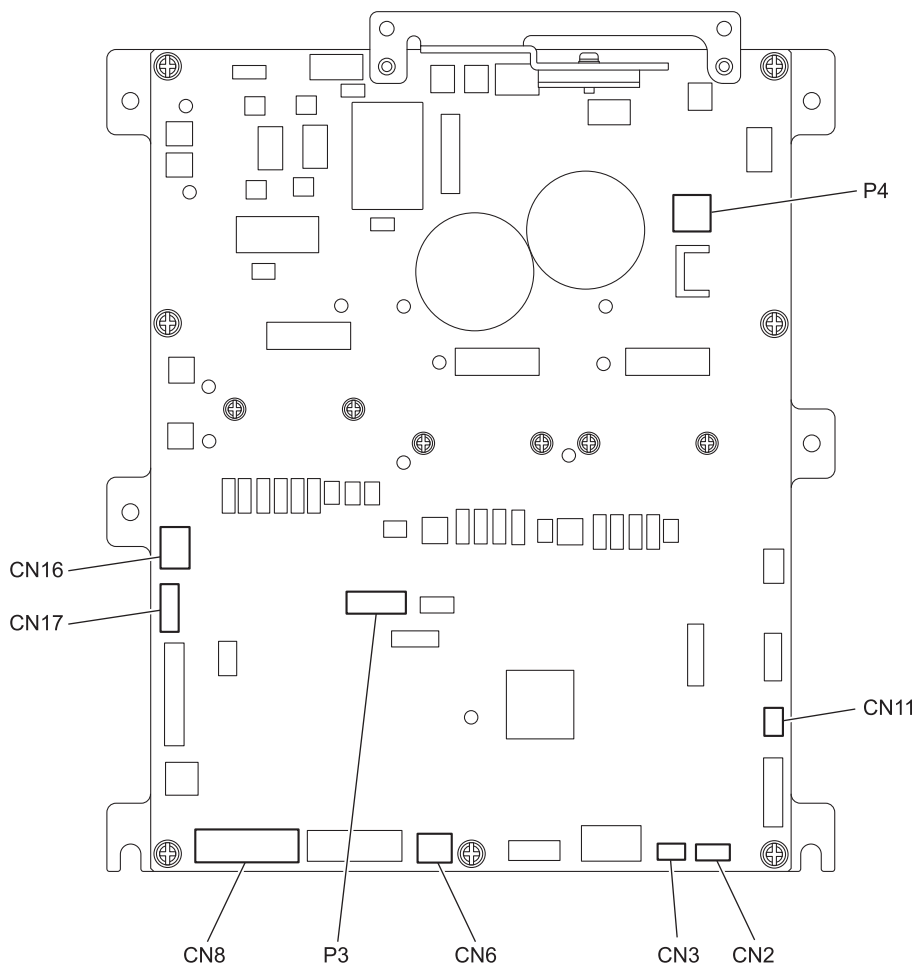
電源投入時に、ミシン倒れを検出しました。

- ・電源を切り、ミシン頭部を起こしてください。
- ・電源を切り、コネクタCN8の接続を確認してください。

コネクタ配置図



メイン基板



スイッチ関係のエラー

コード	原因	対処方法
E050	縫製開始時に、ミシン倒れを検出しました。	<ul style="list-style-type: none"> 電源を切り、ミシン頭部を起こしてください。 電源を切り、コネクタ CN8 の接続を確認してください。
E051	縫製中に、ミシン倒れを検出しました。	電源を切り、コネクタ CN8 の接続を確認してください。
E055	電源投入時に、ミシン倒れを検出しました。	<ul style="list-style-type: none"> 電源を切り、ミシン頭部を起こしてください。 電源を切り、コネクタ CN8 の接続を確認してください。
E064	電源投入時にタッチキーが押されていました。	電源を入れ直してください。 電源投入時はタッチキーを押さないでください。
E065	電源投入時に無効なハードキーが押されていました。	電源を入れ直してください。 電源投入時はハードキーを押さないでください。
E066	電源投入時に手元スイッチが押されていました。	電源を入れ直してください。 電源投入時は手元スイッチを押さないでください。
E090	電源投入時に踏み込みペダルの接続が確認できませんでした。	電源を切り、コネクタ CN11 の接続を確認してください。

コード	原因	対処方法
E095	電源投入時に踏み込みペダルまたは立ちペダルが踏まれていました。	踏み込みペダルまたは立ちペダルを中立に戻してください。 電源を入れるときは踏み込みペダルまたは立ちペダルを踏まないでください。

ミシンモーター関係のエラー

コード	原因	対処方法
E100	グリースの補給時期になりました。	電源を切り、グリースを補給後、所定のグリースアップカウンタークリア操作をしてください。
E111	ミシンモーターが停止するときに針上停止位置が規定値を超えました。	電源を切り、ミシンモーターまたは糸切り機構が重くないか確認してください。
E112	ミシンモーターが停止するときに針上もしくは針下の停止が規定値の手前で止まりました。	電源を切り、ミシンモーターまたは糸切り機構が重くないか確認してください。
E113	ミシンモーターが停止するときに針下停止位置が規定値を超えました。	電源を切り、ミシンモーターまたは糸切り機構が重くないか確認してください。
E130	縫製開始時または縫製中にミシンモーターが動作しませんでした。	<ul style="list-style-type: none"> 電源を切り、ミシンモーターが重くないか確認してください。 電源を切り、ミシンモーターコネクタ 4 ピン、コネクタ CN16 の接続を確認してください。
E131	電源投入時にミシンモーターエンコーダーの接続が確認できませんでした。	電源を切り、コネクタ CN16 の接続を確認してください。
E132	縫製中にミシンモーターの異常回転を検出しました。	電源を切り、コネクタ CN16 の接続を確認してください。
E140	縫製中にミシンモーターが指定方向とは逆に回転しました。	電源を切り、コネクタ CN16 の接続を確認してください。
E150	ミシンモーターの異常過熱を検出しました。	電源を切り、縫製条件を見直してください。
E151	ミシンモーター過熱センサーの接続が確認できませんでした。	電源を切り、コネクタ CN16 の接続を確認してください。
E161	縫製中にミシンモーターの過負荷を検出しました。	電源を切り、縫製条件を見直してください。
E190	縫製中にミシンモーターが所定時間以上連続して回転しました。	電源を入れ直してください。
E191	糸切りソレノイドの動作が所定時間内に完了しませんでした。	電源を切り、糸切り機構が重くないか確認してください。

針振り関係のエラー

コード	原因	対処方法
E200	針振りモーターの原点が検出できません。針振りモーターコネクタまたは針振りエンコーダーコネクタの接続不良か、針振りモーター異常です	電源を切り、針振りモーターコネクタ 6 ピンまたはコネクタ CN17 の接続を確認してください。
E201	針振りモーターが異常停止しました。	電源を切り、針棒を左右に動かして重くないか確認してください。
E251	針振りモーターの異常過熱を検出したか、針振りモーター過熱センサーの接続が確認できませんでした。	<ul style="list-style-type: none"> 電源を切り、縫製条件を見直してください。 電源を切り、コネクタ CN17 の接続を確認してください。

通信または記憶メモリー関係のエラー

コード	原因	対処方法
E400	電源投入時に、パネルの接続が確認できませんでした。	電源を切り、コネクタ CN6 の接続を確認してください。
E410	電源投入時にパネルとの通信エラーが発生しました。	電源を切り、コネクタ CN6 の接続を確認してください。
E422	USB 読み込み時にエラーが発生しました。	<ul style="list-style-type: none"> • RESET キーを押してください。 • USB メディアのファイルを確認してください。
E424	USB の空き領域不足です。	<ul style="list-style-type: none"> • RESET キーを押してください。 • 空き領域を増やしてください。
E425	USB 書き込み時にエラーが発生しました。	<ul style="list-style-type: none"> • RESET キーを押してください。 • USB メディアは指定のものをご利用ください。
E430	カスタムデータの書き込みができませんでした	電源を入れ直してください。
E431	カスタムデータの読み込みができませんでした	電源を入れ直してください。
E440	バックアップメモリー(メイン基板内蔵)へデータの書き込みができませんでした。	電源を入れ直してください。
E441	バックアップメモリー(メイン基板内蔵)からデータの読み込みができませんでした。	電源を入れ直してください。
E442	バックアップメモリー(メイン基板内蔵)のデータが異常だったので設定値を初期化しました。	電源を入れ直してください。
E450	頭部メモリー(パネル内蔵)から機種選択が読み込みできません。	電源を切り、コネクタ P3 の接続を確認してください。
E451	頭部メモリー(パネル内蔵)へデータがバックアップできません。	電源を切り、コネクタ P3 の接続を確認してください。
E452	頭部メモリーが接続されていません。	電源を切り、コネクタ P3 の接続を確認してください。
E474	内部メモリーが一杯でコピーできません。	内部メモリーに空きを作ってください。

ソフト関係のエラー

コード	原因	対処方法
E582	メモリースイッチのバージョンアップエラーを検出しました (仕様の不一致を含む)。	電源を入れ直してください。
E583	パラメーターのバージョンアップエラーを検出しました (仕様の不一致を含む)。	電源を入れ直してください。

基板関係のエラー

コード	原因	対処方法
E700	電源投入時に電源電圧の上昇異常を検出しました。	電源を切り、電源電圧を確認してください。
E701	ミシンモーターの電源電圧上昇異常を検出しました。	<ul style="list-style-type: none"> • 電源を切り、電源電圧を確認してください。 • 電源を切り、コネクタ P4 の接続を確認してください。
E705	電源電圧の下降異常を検出しました。	電源を切り、電源電圧を確認してください。
E709	電源投入時に電源供給信号が認識できませんでした。	電源を入れ直してください。

コード	原因	対処方法
E710	ミシンモーターの異常電流を検出しました。	電源を切り、ミシンモーターコネクタ 4 ピンの接続を確認してください。
E711	針振りモーターの異常電流を検出しました。	電源を切り、針振りモーターコネクタ 6 ピンの接続を確認してください。
E740	ファンモーターが動作していません。	<ul style="list-style-type: none"> 電源を切り、糸くずなどが絡まっていないかを確認してください。 電源を切り、コネクタ CN2 及び CN3 の接続を確認してください。
E791	ソレノイド動作中にソレノイド機構の異常電流を検出しました。	電源を切り、コネクタ CN8 の接続を確認してください。

バージョンアップ関係のエラー

コード	原因	対処方法
E880	電源投入時にメインバージョンアップの要求が受け付けられませんでした。	電源を切り、コネクタ CN6 の接続を確認してください。
E881	メインバージョンアップ中に通信エラーを検出しました。	電源を切り、コネクタ CN6 の接続を確認してください。
E882	電源投入時に USB メディアが接続されていませんでした。	電源を切り、USB メディアの接続を確認してください。
E883	電源投入時に USB メディア内のバージョンアップ用ファイルが確認できませんでした。	電源を切り、USB メディア内にバージョンアップ用ファイルがあるか確認してください。
E884	バージョンアップ中にバージョンアップ用ファイルの異常を検出しました。	電源を切り、もう一度バージョンアップを実行してください。
E885	バージョンアップ中に USB メディア内のバージョンアップ用ファイルの読み込みができませんでした。	電源を切り、USB メディアの接続を確認してください。
E886	バージョンアップ中にバージョンアップ用ファイルの異常を検出しました。	電源を切り、もう一度バージョンアップを実行してください。
E887	バージョンアップ中にバージョンアップ用ファイルの書き込みができませんでした。	電源を切り、もう一度バージョンアップを実行してください。
E888	バージョンアップ用ファイルの送受信に失敗しました。	電源を切り、もう一度バージョンアップを実行してください。
E889	フラッシュメモリーに書き込んだデータがまちがっています。	電源を切り、もう一度バージョンアップを実行してください。
E890	バージョンアップに失敗しました。	電源を切り、もう一度バージョンアップを実行してください。

上記以外のエラーコードが表示された場合や、対処方法に従っても症状が改善されない場合には、お買上げの販売店へご相談ください。



製品改良のため、本書の内容の一部がお買い上げの製品と異なる場合がありますのでご了承ください。

ブラザー工業株式会社

www.brother.co.jp

〒 448-0803 刈谷市野田町北地藏山 1 番地 5

TEL:0566-95-0085

©2019 Brother Industries, Ltd. All Rights Reserved.

I9011281B J

2019.01.B(1)