

SET UP INSTRUCTIONS

EX(T)・MXシリーズ 上ルーパー台取付説明書
Set-up Instructions for the upper looper holder on the EX(T)/MX series
Montageanleitung für den Obergreiferhalter der Baureihe EX(T)/MX



安全上のご注意

Safety precautions

Sicherheitshinweise

注意喚起シンボルとシグナル用語

Symbols, signs and/or signal words which attract users' attention
Symbole, Zeichen und Signalwörter, welche die Aufmerksamkeit des Bedieners auf gewisse Punkte lenken sollen.

注意
CAUTION
VORSICHT

誤った取り扱いをしたときに、軽傷または中程度の傷害および物的損害の発生が想定される場合。☒
Indicates a possible mistake that could result in injury or damage.
Hinweis auf mögliche Fehler, die Verletzungen bzw. Beschädigungen der Maschine/Einrichtung zur Folge heben könnten.

注意 / CAUTION / VORSICHT

- 部品の取り付け及び調節を行う時は、必ず電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いて、専門技術者が行ってください。
Always turn off the power, unplug the machine and then only authorized technicians are allowed to install and adjust the parts.
- Stets zuerst die Maschine ausschalten und ausstecken.
Die anschließende Montage der Teile darf nur von qualifizierten Mechanikern vorgenommen werden.

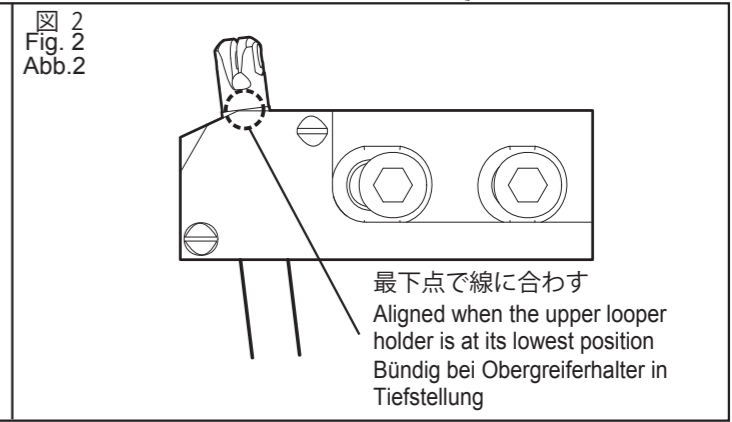
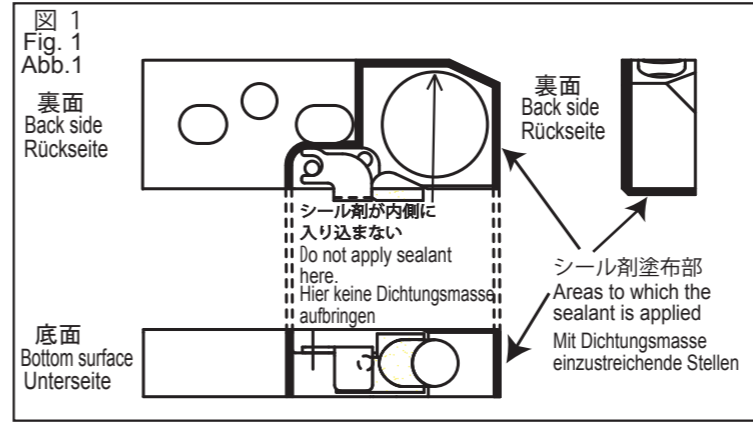


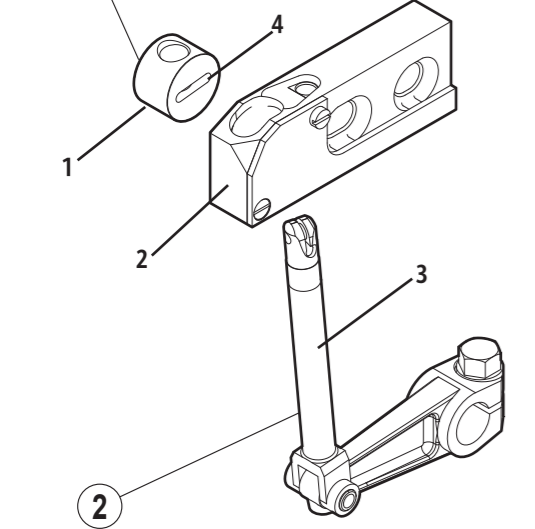
図1を参照して、上ルーパー台 2 の黒太線部にシール剤(東レ: SE9176相当品)を塗布する。
注意) シール剤を塗布する前に、塗布面に埃やシール剤が残っていないことを確認する。
Apply sealant (Toray SE9176 or the equivalent) to the heavy black lined areas (see Fig. 1).
Note) Before applying the sealant, check to make sure that dust, dirt and/or previously applied sealant are not left on the surface of the areas.
Gemäß Abbildung 1 die Halterung 2 des Obergreifershalters an den dick schwarz markierten Stellen mit Dichtungsmasse (Firma Toray, Artikel SE9176) einstreichen.
Hinweis) Vor dem Einstreichen mit Dichtungsmasse Staub und Schmutz von den zu bestreichenden Stellen entfernen.

図3. 形式板 Fig. 3 Name plate Abb. 3 Typenschild

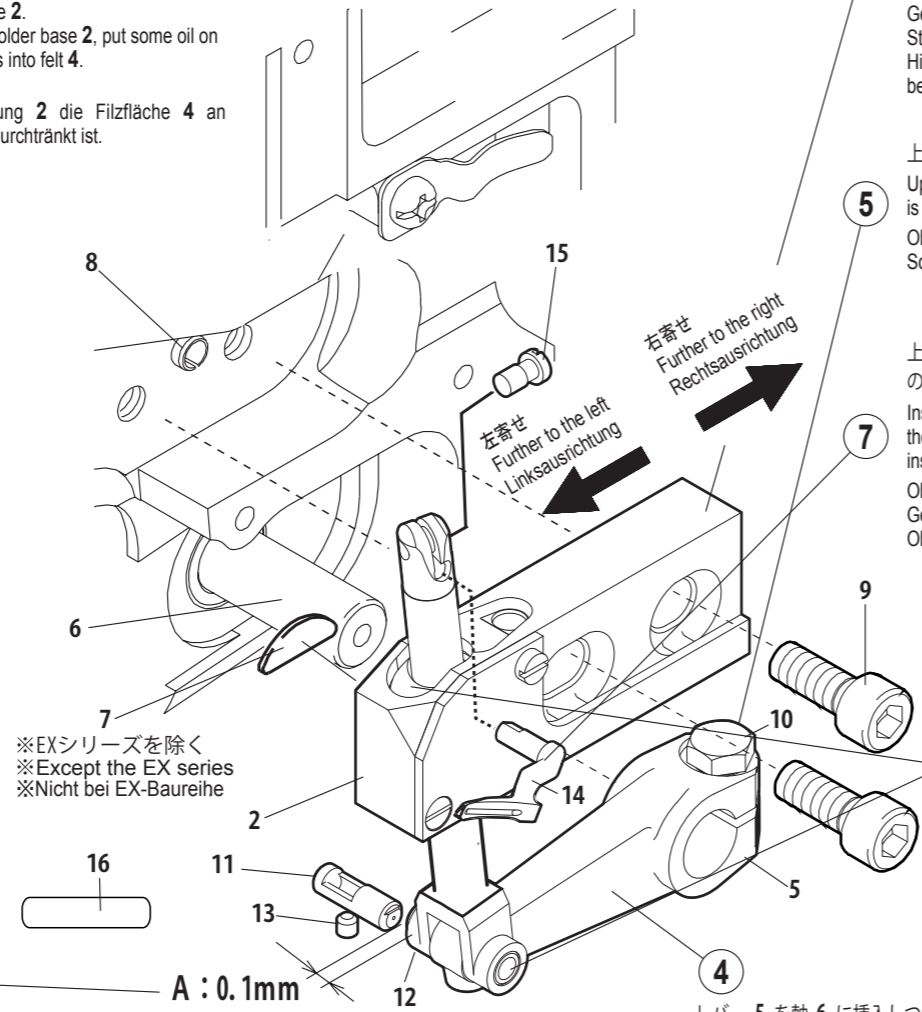
TYPE	MX ○○○○-○○
EX	○○○○-○○
SPEC	●○○○-○○○ ○
DEVICE	↑

縫い容量の番号
Number describing the sewing capacity
Nähkapazität

上ルーパー台案内 1 を上ルーパー台 2 に差し込む。
※上ルーパー台 3 を上ルーパー台 2 に差し込む前に、上ルーパー台案内 1 内のフェルト 4 に油をしみ込ませてください。
Fit upper looper holder guide 1 into upper looper holder base 2.
※Before inserting upper looper holder 3 into upper looper holder base 2, put some oil on felt 4 inside upper looper holder guide 1 so that the oil soaks into felt 4.
Obergreiferhalterführung 1 in Halterung 2 stecken.
※Vor Einstecken des Obergreiferhalters 3 in Halterung 2 die Filzfläche 4 an Obergreiferhalterführung 1 mit Öl einstreichen, bis der Filz durchtränkt ist.



上ルーパー台 3 を上ルーパー台 2 に差し込む。
※上ルーパー台 3 がスムーズに動くことを確認してください。
Insert upper looper holder 3 into upper looper holder base 2
※Check to make sure that upper looper holder 3 moves smoothly.
Obergreiferhalter 3 in Halterung 2 stecken.
※Unbedingt vergewissern, dass sich Obergreiferhalter 3 reibungsarm bewegt.



上ルーパー台 3 が最下点で図2の位置になるように仮合わせしネジ 10 を仮締めする。
Upper looper holder 3 should be positioned as shown in Fig. 2, when upper looper holder 3 is at the bottom of its travel. After this adjustment is made, tighten screw 10 temporarily.
Obergreiferhalter 3 in Tiefstellung gemäß Abbildung 2 positionieren. Anschließend mit Schraube 10 provisorisch fixieren.

上ルーパー 14 を上ルーパー台 3 に挿入してネジ 15 で仮締めする。ミシン取扱説明書の調整基準書を参照して上ルーパー 14 の位置を調整し、ネジ 10、15 を締め付ける。
Insert upper looper 14 into upper looper holder 3. Tighten screw 15 temporarily. Adjust the position of upper looper 14 by referring to the table of adjustment dimensions in the instruction manual. Then tighten screws 10 and 15.
Obergreifer 14 in Obergreiferhalter 3 einführen und mit Schraube 15 provisorisch fixieren. Gemäß der in der Bedienungsanleitung angegebenen Einstellvorgaben den ObergrSchrauben 15 und 10 fest anziehen.

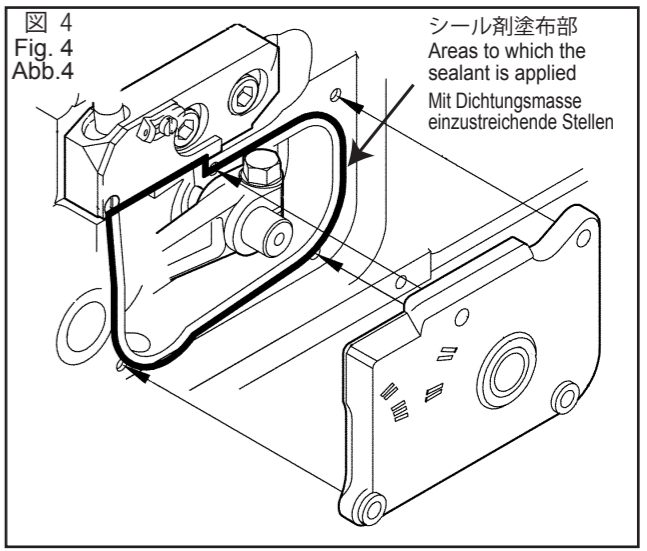
上ルーパー台 (2ヶ所) に注油する。図4の黒太線部にシール剤(東レ: SE9176相当品)を塗布し、取り外した部品を取り付けた後、慣らし運転をしてください。
Put some oil on two points on the upper looper holder. Apply sealant (Toray SE9176 or the equivalent) to the heavy black lined area (see Fig. 4). Then replace the removed parts and test-drive the machine.
Obergreiferhalter an diesen beiden Stellen ölen. Abbildung 4 beachten und die dick schwarz markierte Linie mit Dichtungsmasse (Firma Toray, Artikel SE9176) einstreichen. Anschließend Maschine probelaufen lassen.

表1. 上ルーパー台取付位置
Table 1. Installation position of the upper looper
Tabelle 1. Montageposition der Halterung des Obergreiferhalters

	縫い容量の番号 Number describing the sewing capacity Nähkapazität	取付位置 Installation position Montageposition
EX(T)	2	<p>左寄せ Further to the left Linksausrichtung</p> <p>固定ピン Fixing pin Befestigungsstift</p>
MX	4	
MX	6	<p>右寄せ Further to the right Rechtsausrichtung</p> <p>固定ピン Fixing pin Befestigungsstift</p>
EX(T)5100	2	
	3	
EX(T)	3	<p>右寄せ Further to the right Rechtsausrichtung</p> <p>固定ピン Fixing pin Befestigungsstift</p>
MX	5	
EX(T)	6	<p>右寄せ Further to the right Rechtsausrichtung</p> <p>固定ピン Fixing pin Befestigungsstift</p>
EX(T)5100	4	

付属品の隙間ゲージ 16 (0.1mm) を給油ピン 11 とピン 12 との隙間Aに挿入し、約0.1mmの隙間が確保されているか確認する。
注意) 万が一、隙間が大きすぎたり小さすぎたりした場合は、適量の給油がなされず油漏れや焼きつきの原因となるためオイルパンを外してベッド底面よりネジ 13 を緩めて給油ピン 11 の位置を調節し0.1mmを確保してください。
In order to check to see if a clearance of approximately 0.1 mm is obtained between oil pipe 11 and pin 12, insert a 0.1 mm clearance gauge 16 (an accessory part).
Note) If the clearance is too large or small, oil is not supplied appropriately, causing oil leakage and/or seizing. If the clearance is not correct, remove the oil reservoir, loosen screw 13 from the bottom surface of the machine bed, readjust the position of oil pipe 11 in order to obtain a clearance of approximately 0.1 mm.
Den im Zubehör enthaltenen Abstandsmesser 16 in den Zwischenraum zwischen Ölschlauch 11 und Stift 12 einführen. Der Abstand sollte 0,1 mm betragen.
Hinweis) Ein zu großer oder zu kleiner Abstand kann dazu führen, dass nicht die ideale Ölmenge abgegeben wird und Öl ausläuft oder es zu übermäßiger Reibungshitze kommt. Um dies durch Lösen von Schraube 13 an der Unterseite des Maschinengehäuses einen Abstand von 0,1 mm herstellen.

レバー 5 を軸 6 に挿入し、フェルト 7 (EXシリーズを除く) を上ルーパー台案内 1 の裏側に取付、上ルーパー台 2 を固定ピン 8 に合わせる。次に図3を参照して形式板の縫い容量の番号を確認して、表1から上ルーパー台 2 の取付位置が右寄せか左寄せかを確認する。確認した取付位置に従い、上ルーパー台 2 を左寄せもしくは右寄せで押し当てて上ルーパー台 3 が上下に軽く動くか確認し、ネジ 9 を締め付ける。
Attach felt 7 (except the EX Series) to the back side of upper looper holder guide 1 while installing lever 5 onto shaft 6. Install upper looper holder base 2 onto fixing pin 8. Check the number describing the sewing capacity on the name plate (see Fig. 3). Select whether upper looper holder base 2 is installed further to the right or left (see Table 1). Check to see if upper looper holder 3 moves up or down easily and tighten screw 9 while pressing upper looper holder base 2 in the previously selected position onto fixing pin 8.
Hebel 5 in Welle 6 einführen. Dabei Filz 7 an die Rückseite der Obergreiferhalterführung 1 anlegen (nicht bei EX-Baureihe). Halterung 2 des Obergreiferhalters an Befestigungsstift hkapazität am Typenschild ablesen und anhand Tabelle 1 die Montageposition von Halterung 2 überprüfen (Rechts- oder Linksausrichtung). Je nach ermittelter Montageposition Halterung und prüfen, ob Obergreiferhalter 3 sich gut bewegen lässt. Dann Schraube 9 festziehen.



この取付説明書に記載されている内容は改良のため予告なく変更することがあります。
The description in this SET UP INSTRUCTIONS is subject to change without prior notice for improvement.
Änderungen dieser MONTAGEANLEITUNG jederzeit vorbehalten.

SET UP INSTRUCTIONS

Instructions de montage du support du boucleur supérieur de la série EX(T)/MX
 Instrucciones para el ajuste del soporte del áncora superior en la serie EX(T)/MX
 EX(T)/MX系列 上弯针架安装说明书

Consignes de sécurité

Symboles, signes et mots devant éveiller l'attention de l'opérateur sur certains points.

Símbolos, signos y palabras de signos, que deberán llamar la atención del operario sobre ciertos puntos.

提醒注意的标记以及报警用语

Normas de seguridad

AVERTISSEMENT / PRECAUCION / 注意

Commencez toujours par éteindre et débrancher la machine puis confiez impérativement le montage des pièces à des mécaniciens qualifiés.

Siempre desconectar y desenchufar primero la máquina. El subsiguiente montaje de las piezas ha de ser efectuado solamente por mecánicos calificados.

在安装部件及进行调节时，务必将缝纫机的电源关掉，将插头从电源插销上拔下来之后，请专业技术人员进行操作。

安全措施

AVERTISSEMENT PRECAUCION 注意

Erreurs de manipulation pouvant entraîner des blessures ou endommager la machine ou le dispositif

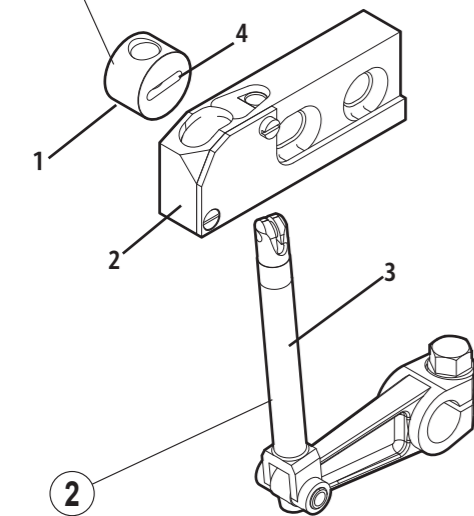
Indicación de posibles fallos que puedan causar lesiones o daños de la máquina/dispositivo.

操作有错等时，有可能受轻伤或中等伤害，或会发生损坏物质的危险。

Enfoncer le guide du support du boucleur supérieur 1 dans la fixation 2.
 ※ Avant d'insérer le support du boucleur supérieur 3 dans la fixation 2, enduire d'huile la surface feutrée 4 du guide du support du boucleur supérieur 1. Bien imbiber le feutre.

Monte el soporte del áncora superior 1 en la base para el soporte del áncora superior 2.
 ※ Antes de insertar el soporte del áncora superior 3 en la base para el soporte del áncora superior 2, ponga un poco de aceite en el fieltro 4 dentro del soporte del áncora superior 1, de manera que el aceite impregna el fieltro 4.

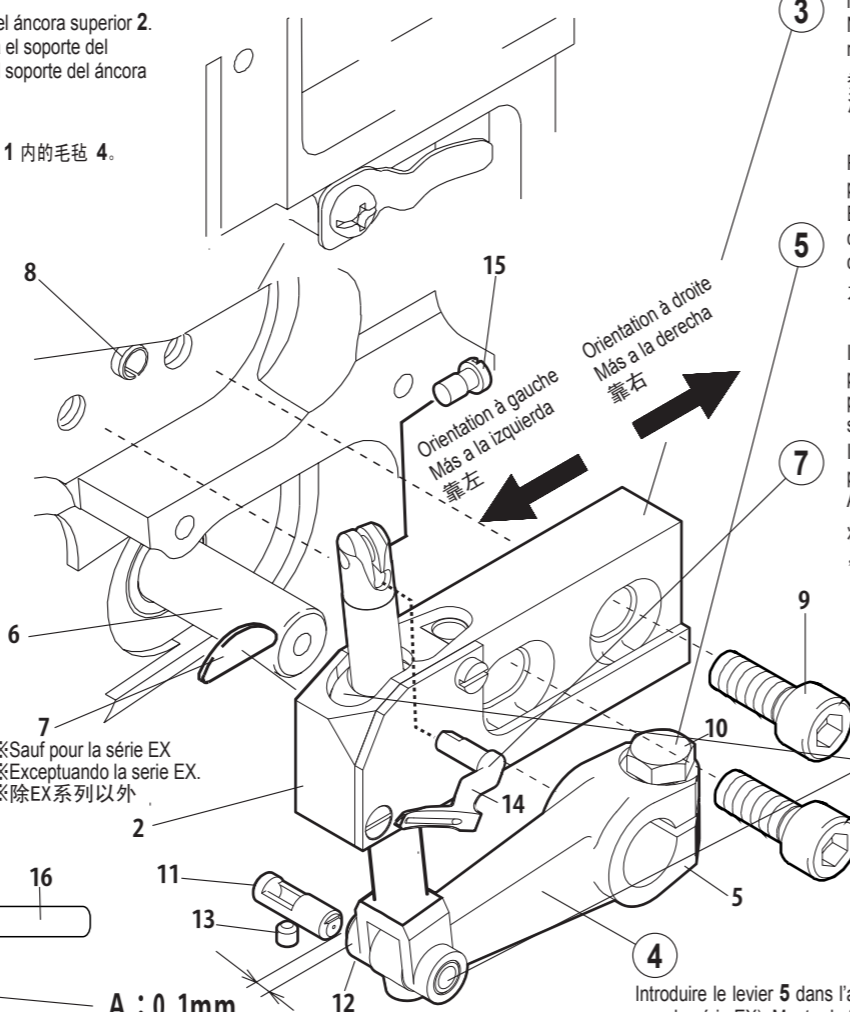
将上弯针架导向 1 插入上弯针穿线座 2。
 ※ 在将上弯针架 3 插入上弯针基架 2 之前，将油渗入上弯针架导向 1 内的毛毡 4。



Enfoncer le support du boucleur supérieur 3 dans la fixation 2.
 ※ Le support du boucleur supérieur 3 doit impérativement se déplacer sans frottement.

Inserte el soporte del áncora superior 3 en la base para el soporte del áncora superior 2.
 ※ Cerciórese que el soporte del áncora superior 3 se mueva con suavidad.

将上弯针架 3 插入上弯针穿线座 2。
 ※ 确认上弯针架 3 是否流畅的活动。



※ Sauf pour la série EX
 ※ Exceptuando la serie EX.
 ※ 除 EX 系列以外

※ 确认上弯针架 3 是否流畅的活动。

A : 0.1mm

Introduire l'écarteur 16 contenu dans les accessoires dans l'interstice entre le flexible d'huile 11 et la goupille 12. L'écartement doit s'élever à 0,1 mm.

Remarque : Un écartement excessif ou insuffisant peut provoquer un mauvais dosage de l'huile, et donc des fuites d'huile ou une surchauffe excessive due aux frottements. Pour éviter cela, retirer le réservoir d'huile et desserrer la vis 13 située sur la face inférieure du carter pour régler un écartement de 0,1 mm.

Para controlar a la vista si se tiene una luz de aproximadamente 0,1 mm entre el recipiente de lubricación 11 y la clavija 12, inserte un calibre de luz de 0,1 mm (pieza accesoria).

Nota) Cuando la luz es muy grande o pequeña, el lubricante no se suministra de forma adecuada, con lo que se producen fugas de aceite y/o agarratamientos. Cuando el juego no es correcto, desmonte el recipiente de aceite, suelte el tornillo 13 de la cara inferior de la bancada de la máquina, reajuste la posición del recipiente de lubricación 11 para obtener un juego de aproximadamente 0,1 mm.

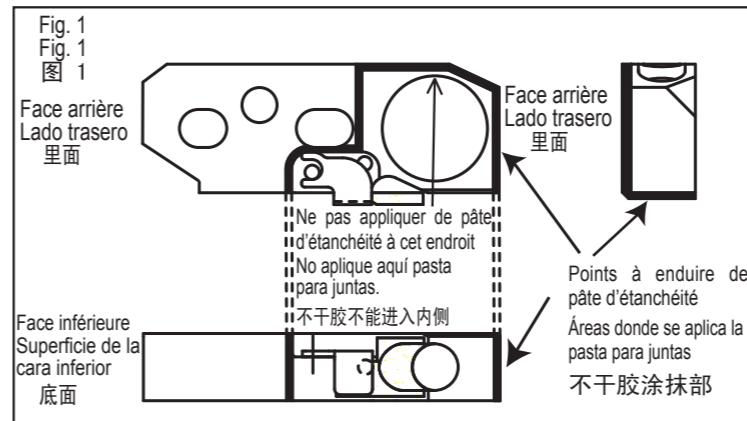
将附属品的间隔测量器 (0.1mm) 插入供油销子 11 和销子 12 的间隔 A，并确认间隔是否保持在约 0.1mm。

注意) 万一，间隔太大或者太小的话，会成为因为漏油而无法正常供油和烧焦的原因，所以，卸下油盘从机座底面松开螺丝 13 调节供油销子 11 的位置确保达到约 0.1mm。

Introduire le levier 5 dans l'arbre 6 en plaçant le feutre 7 contre la face arrière du guide du support du boucleur supérieur 1 (sauf pour la série EX). Monter la fixation 2 du support du boucleur supérieur sur la goupille de fixation 8. Consulter la capacité de couture figurant sur la plaque signalétique (cf. fig. 3) et vérifier la position de montage de la fixation 2 en se référant au tableau 1 (orientation à droite ou à gauche). Selon la position de montage indiquée, presser la fixation 2 orientée à droite ou à gauche et vérifier si le support du boucleur supérieur 3 se déplace aisément. Ensuite, serrer la vis 9.

Monte el fieltro 7 (exceptuando la serie EX) en el lado trasero del soporte del áncora superior 1 mientras instala la palanca 5 en el vástago 6. Monte la base para el soporte del áncora superior 2 en la clavija de fijación 8. Controle el número que describe la capacidad de costura en la placa de característica (véase la Fig. 3). Decida si la base para el soporte del áncora superior 2 se instala más a la derecha o más a la izquierda (véase la Tabla 1). Controle a la vista si el soporte del áncora superior 3 se mueve fácilmente hacia arriba o abajo y atornille el tornillo 9 mientras aprieta la base para el soporte del áncora superior 2 en la posición previamente seleccionada con la clavija de fijación 8.

将杠杆 5 渐渐插入轴 6，将毛毡 7 (除 EX 系列以外) 安装在上弯针架导向的内侧，将上弯针穿线座 2 对准固定销子 8。然后参照图 3 确认机型板的缝制容量，从表 1 上确认上弯针穿线座 2 的安装位置是靠右还是靠左。按照确认后的安装位置，将上弯针穿线座 2 推动到靠左或者靠右确认上弯针架 3 是否上下轻轻移动，拧紧螺丝 9。



Enduire les points marqués en noir (fig. 1) de la fixation 2 du support du boucleur supérieur avec de la pâte d'étanchéité (marque Toray, réf. SE9176).
 Remarque : avant d'appliquer la pâte d'étanchéité, supprimer toute trace de poussière et de saleté des surfaces à enduire.

Aplicar la pasta para juntas (Toray SE9176 equivalente) en las áreas comprendidas entre las líneas en negrita (véase la Fig. 1).

Nota) Antes de aplicar la pasta para juntas, cerciórese que en las superficies correspondientes no hayan restos de polvo, suciedad y/o de pastas para juntas previamente usadas.

参照图 1，沿着上弯针穿线座 2 的黑色粗线部分涂上不干胶 (与 Toray: SE9176 相同的产品)。
 注意) 在涂不干胶之前，确认是否有灰尘和不干胶残渣残留于涂抹面。

Placer le support du boucleur supérieur 3 en position basse (fig. 2). Le fixer provisoirement à l'aide de la vis 10.

El soporte del áncora superior 3 ha de estar posicionado según se indica en la Fig. 2, cuando el soporte del áncora superior 3 se encuentra en la posición más baja de su carrera. Después de efectuar este ajuste, atornille temporalmente el tornillo 10.

为了使上弯针架 3 处于最低点，并处于图 2 的位置暂时对准并暂时拧紧螺丝 10

Introduire le boucleur supérieur 14 dans le support du boucleur supérieur 3 et le fixer provisoirement à l'aide de la vis 15. Régler le boucleur supérieur 14 dans la bonne position à l'aide des instructions de réglage indiquées dans le mode d'emploi. Ensuite, serrer les vis 15 et 10.

Inserte el áncora superior 14 en el soporte del áncora superior 3. Atornille el tornillo 15 provisoriamente. Ajuste la posición del áncora superior 14 según se indica en la Tabla de Ajustes de las instrucciones para el uso. Luego, atornille los tornillos 10 y 15.

将上弯针 14 插入上弯针架 3 暂时拧紧螺丝 15。参照缝纫机的调整基准书调节上弯针 14，安装螺丝 15、10。

Huiler le support du boucleur supérieur en ces deux endroits. En se référant à la fig. 4, appliquer de la pâte d'étanchéité (marque Toray, réf. SE9176) sur la grosse ligne noire. Remettre le couvercle en place et faire un essai avec la machine.

Ponga un poco de aceite en dos puntos del soporte del áncora superior. Aplique la pasta para juntas (Toray SE9176 equivalente) en el área comprendida entre las líneas en negrita (véase la Fig. 4). Luego, monte nuevamente las piezas desmontadas y haga una prueba de la marcha de la máquina.

给上弯针架 (两处) 注油。在图 4 的黑色粗线部分涂上不干胶 (与 Toray: SE9176 相同的产品)，安装卸下的零件后，进行试运转。

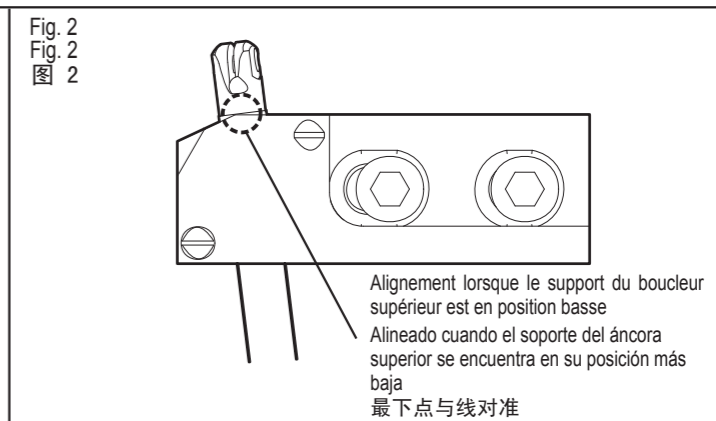


Fig. 3 plaque signalétique Fig. 3 Placa de característica 图 3. 机型板

TYPE	MX ○○○○-○○	Capacité de couture Número descriptor de la capacidad de costura 缝制容量的号码
SPEC	●○○○-○○○ ○	
DEVICE	↑	

Tableau 1. position de montage de la fixation du support du boucleur supérieur
 Tabla 1. Posición de montaje de la base para el soporte del áncora superior
 表 1. 上弯针穿线座安装位置

	Capacité de couture Número descriptor de la capacidad de costura 缝制容量的号码	Position de montage Posición de montaje 安装位置
EX(T)	2	Orientation à gauche Más a la izquierda 靠左 Goupille de fixation Clavija de fijación 固定销子
MX	4	
MX	6	Orientation à droite Más a la derecha 靠右 Goupille de fixation Clavija de fijación 固定销子
EX(T)5100	2	
	3	
EX(T)	3	Orientation à droite Más a la derecha 靠右 Goupille de fixation Clavija de fijación 固定销子
MX	5	
EX(T)	6	
EX(T)5100	4	

