

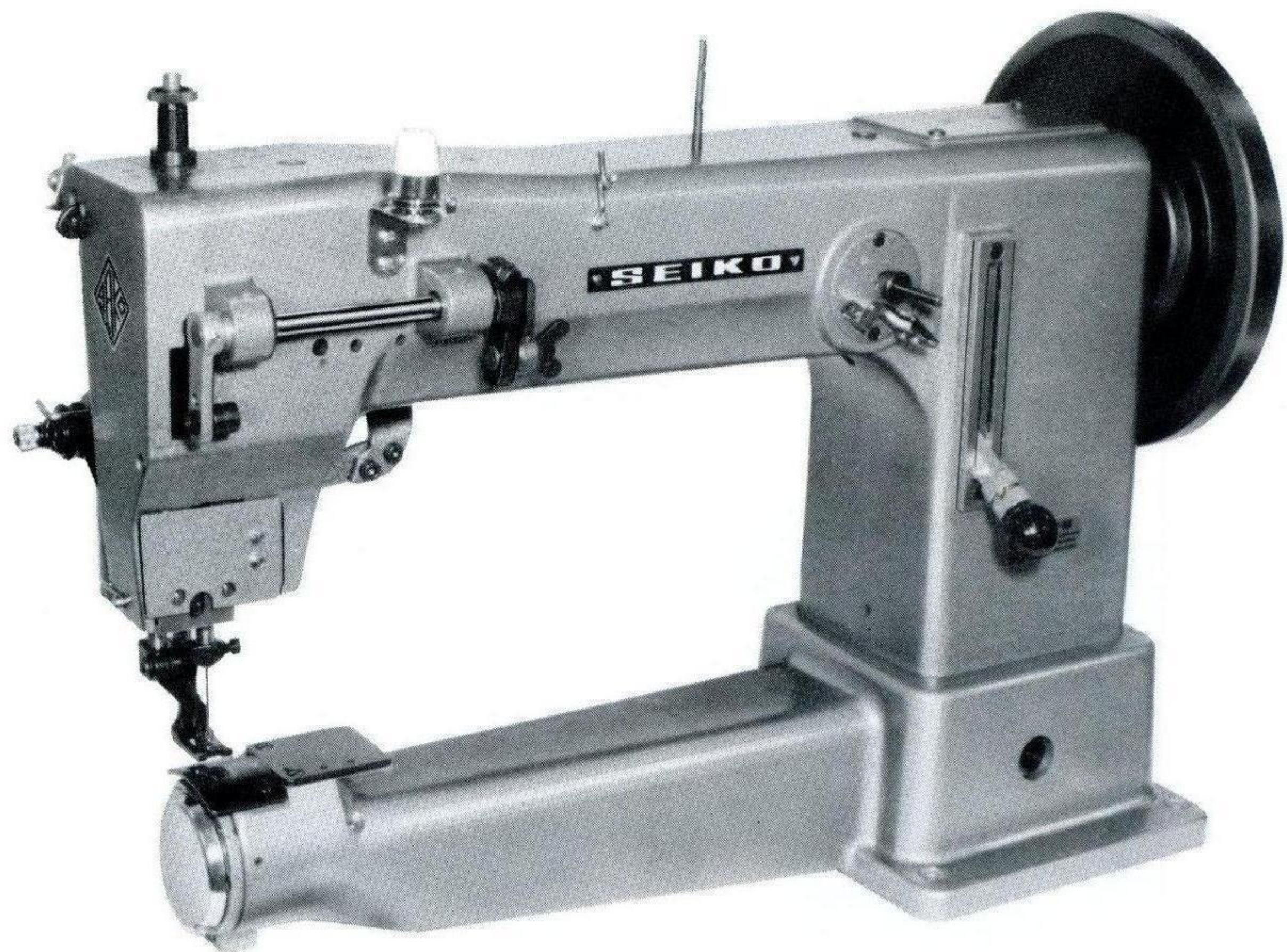


SEIKO

セイコーミシン

使用説明書

CH - 2B
CH - 2/RF
CH - 6B
CH - 7B
CH - 8B



SEIKO SEWING MACHINE CO., LTD.

Tokyo, Japan

CH型 仕様書

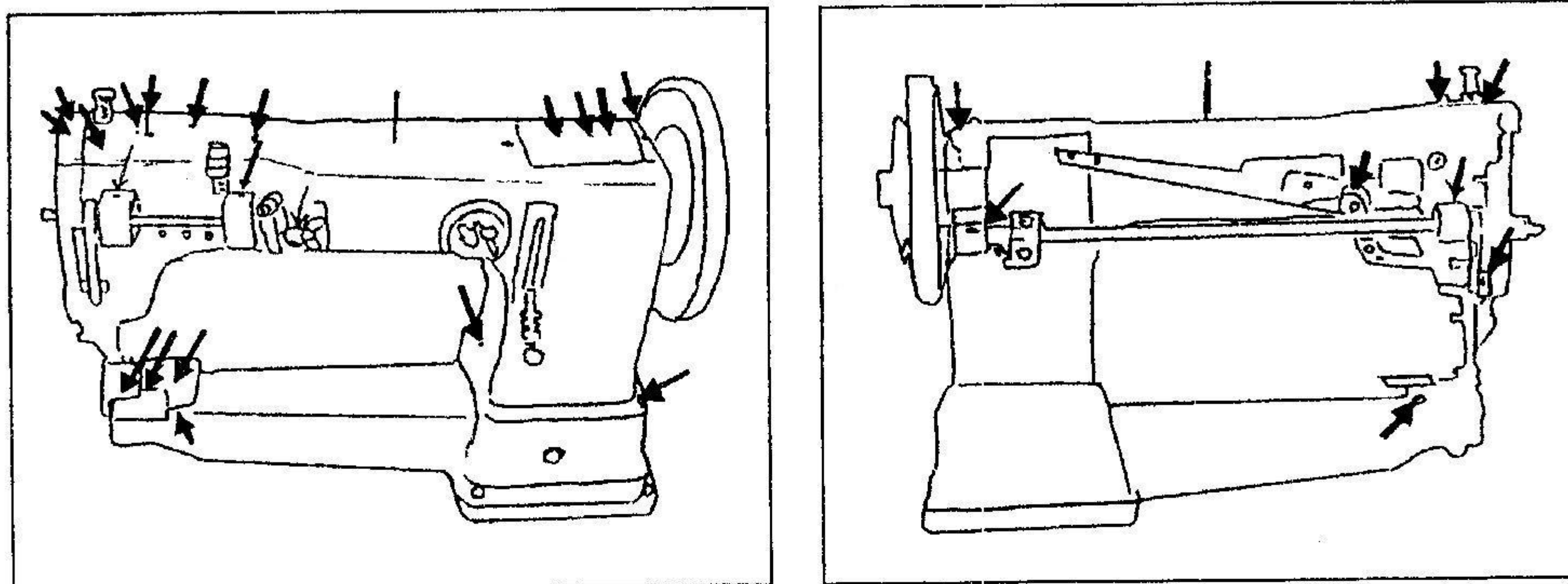
最高縫い速度	800針/分（機種および用途によって最高速度が変わります）
使用針	DDx1 #24~25 標準#24（使用する糸及縫製物により針の種類が異なる場合があります）
針数	一本針
縫い方式	本縫い
使用カマ	半回転大型カマ
ボビン	CH用（24φx30.3巾）
使用糸	綿または合成繊維
送り方式	(8B) 総合送り、返し縫い付 (7B) 針送り、下送り、返し縫い付 (6B) 下送り、返し縫い付 (2B) 上送り、下送り、返し縫い付 (2B/DF) 上送り、下送り、返し縫い付（途中イセ込み可能）
送り量	最大 10 mm
押え方式	(8B) 交互押え（中、外押え） (7B) 平押え (6B) ローラー押えまたは平押え (2B) 交互押え（中、外押え） (2B/DF) 交互押え（中、外押え）
押え上がり	20 mm ひざ上げ（レバー10 MM）
天秤方式	カム式
天秤ストローク	90.5 mm
針棒ストローク	51 mm
ベッド形状	横筒型（筒形状82φ）
ベッド大きさ	82φx600 mm
フトコロ広さ	200 mm x 400 mm
頭部重量	65 Kg
JIS分類	LS 3
使用モーター	400 W. 4 P クラッチモーター
モータープーリー	60φ (50HZ) 50φ (60HZ)
Vベルト	M 62
用途	革靴、鞆、皮革レザー、ランドセル、スポーツ用具、武道具 各種ケース、重布縫いに適す。

目 次

1	注油	1
2	針の取り付け方	1
3	糸	2
4	ボビンの取り出し方およびボビンの入れ方	2
5	ボビンに糸の巻き方	3
6	上系の通し方	4
7	糸調子の調節	4
	上糸張力の調節	5
	下糸張力の調節	5
8	押えの圧力	6
9	縫目長さの調節	6
10	上糸糸ゆるめ機構タイミング	7
11	カマ土台を取り外す場合	8
12	各部の調整	8
	(A) 送り歯の針孔に対する針位置の調節 (7B,8B型)	8
	(B) 送り歯の高さの調整	9
	(C) 針の前後位置	9
	(D) 針とカマのタイミング	10
	・針とカマ剣先の位置	10
	・針棒の高さの調節	10
	・カマ剣先の位置調節	10
	・カマ剣先に対する針のすきま	11
	・押え上下運動量の各タイミング	12
13	CH - 2B /RF	13
	a イセ込み量使用の場合	13
	b 下送り量に対し上送り量の調節	13

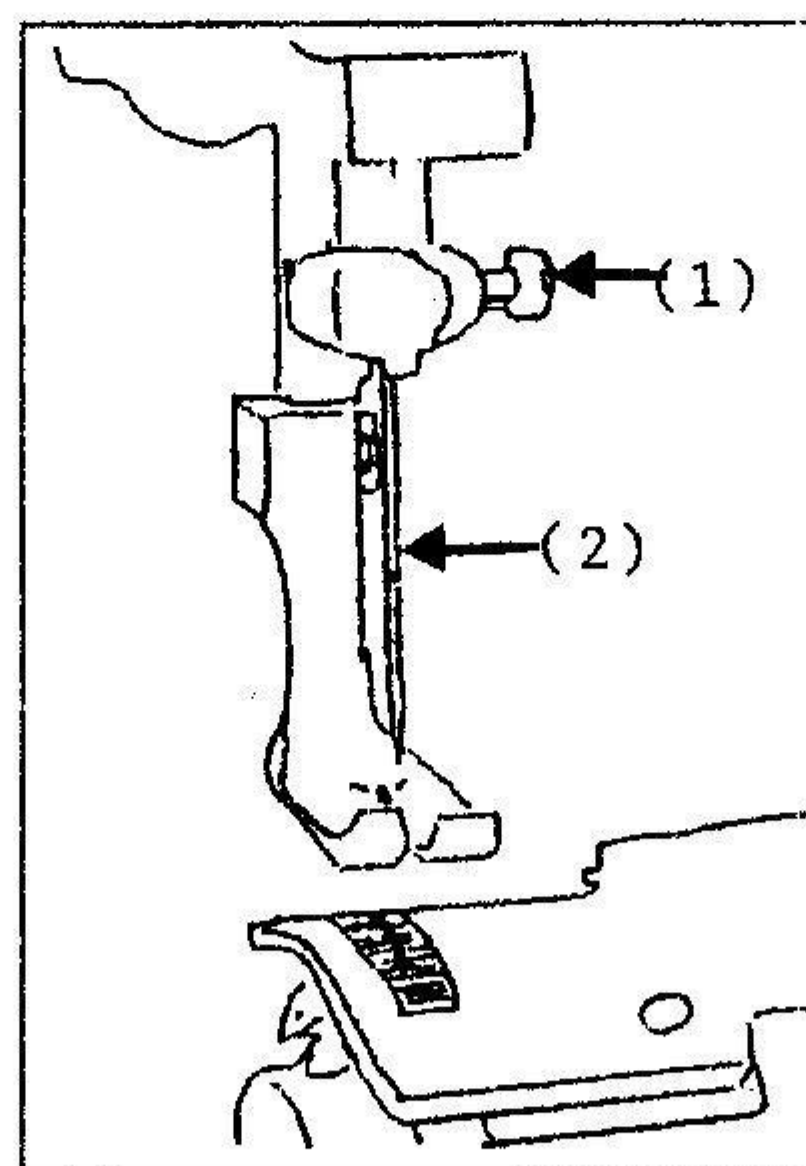
1 注油

下記の矢印部に注油してください。



2 針の取り付け方

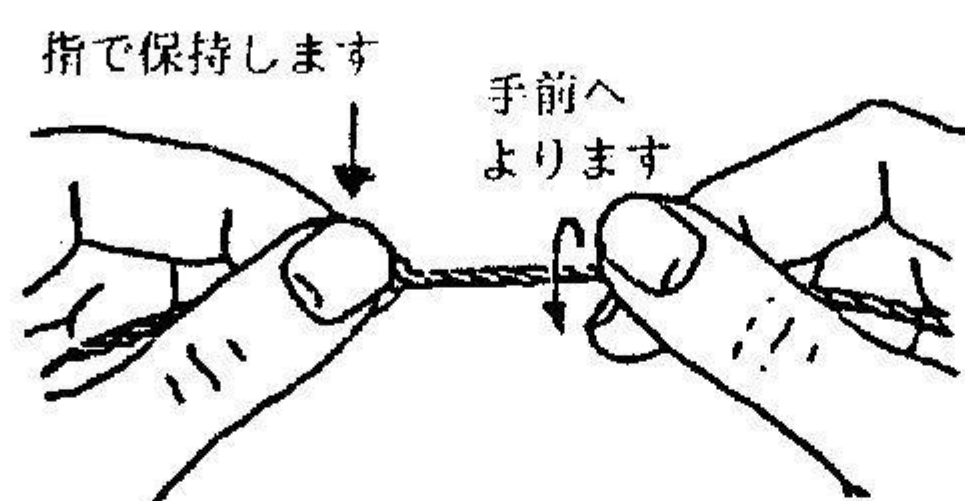
プーリーを手前に回し、針棒を最上点近くに上げます。針止めねじ(1)をゆるめます。次に針(2)の長溝を正しく左に向けて針止め穴の奥までいっぱい差し込みます。針止めねじ(1)をしっかり締めます。



3 糸

上糸には左よりの糸だけをお使いください。下糸には左より、右よりのどちらの糸をご使用になっても差し支えありません。

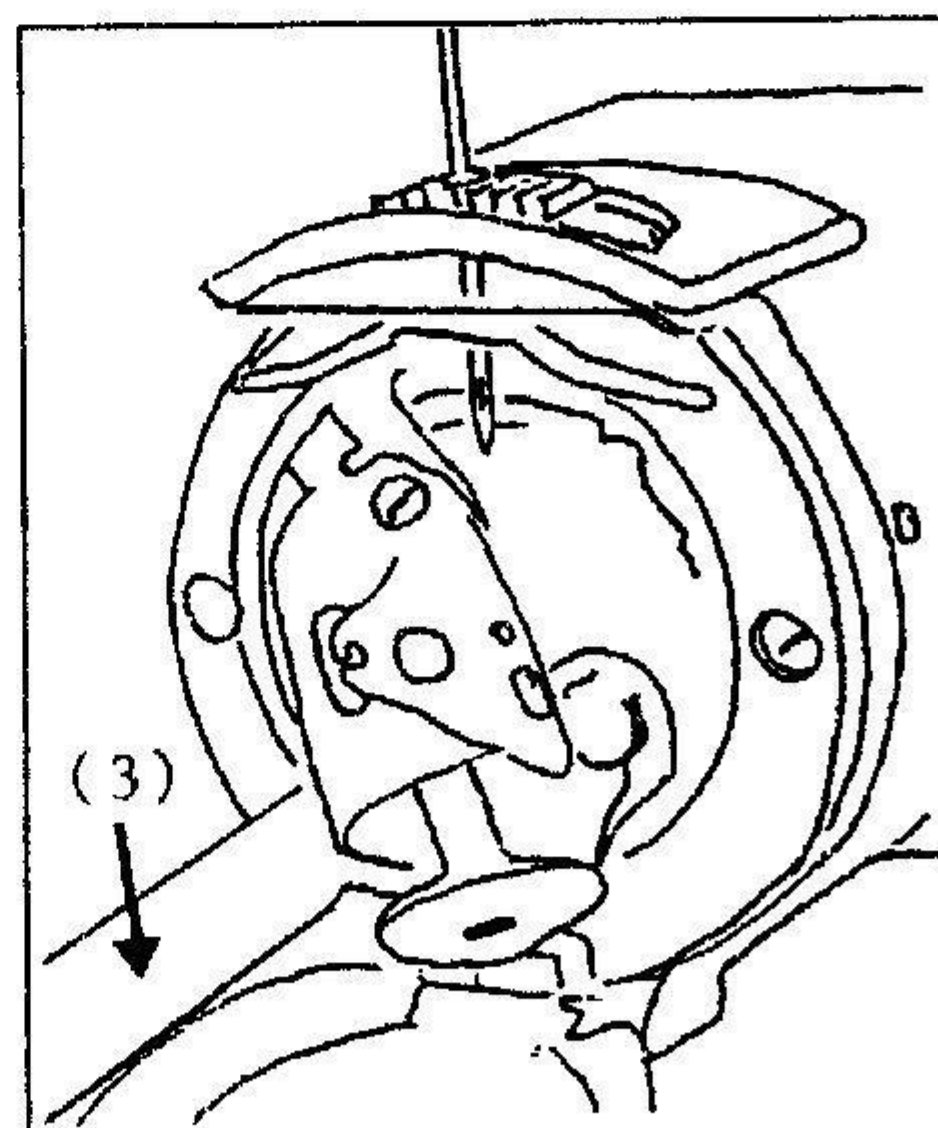
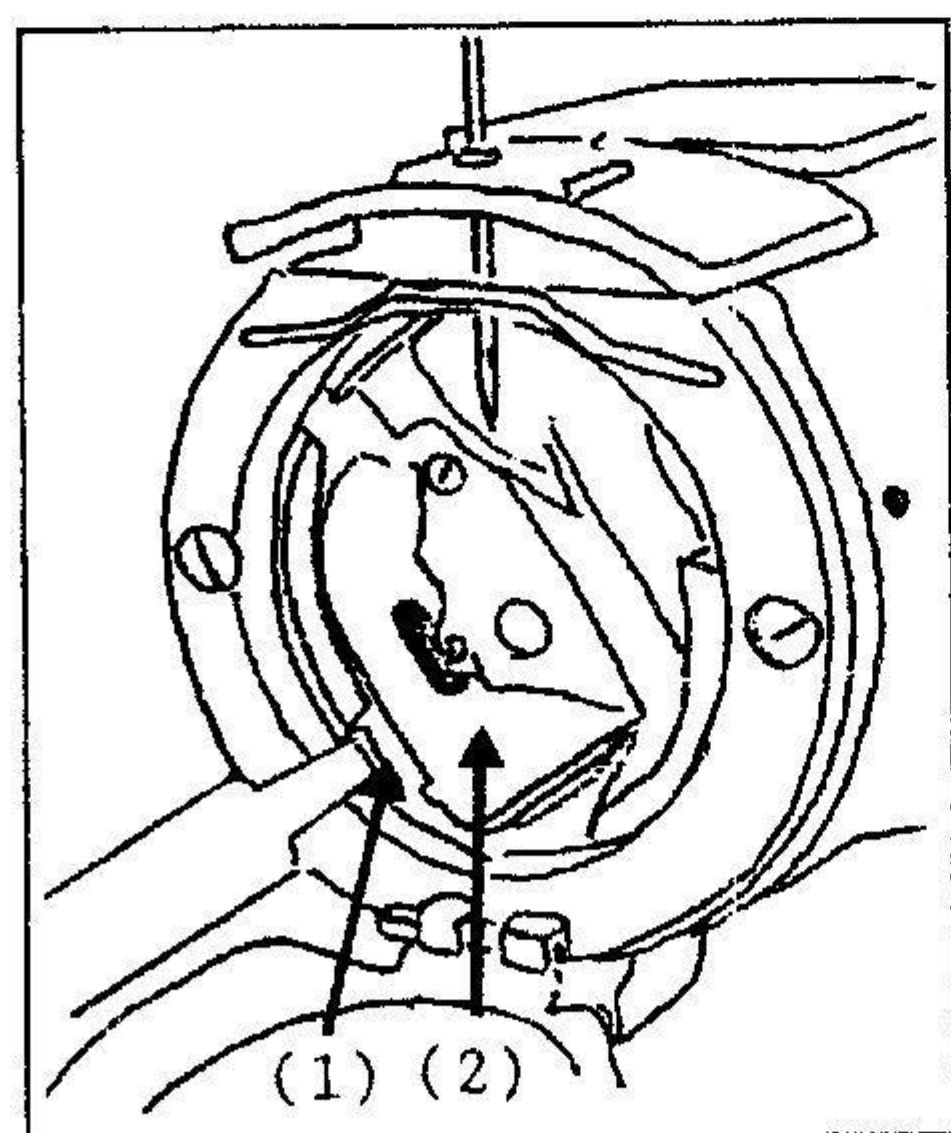
糸のよりの方向を調べるには、図のように糸を手を持ち。右手の親指と人さし指で手前によります。このとき、よりが固くなればその糸は左よりです。反対によりが戻ればその糸は右よりです。



4 ボビンの取り出し方およびボビンの入れ方

◎ボビンの取り出し方

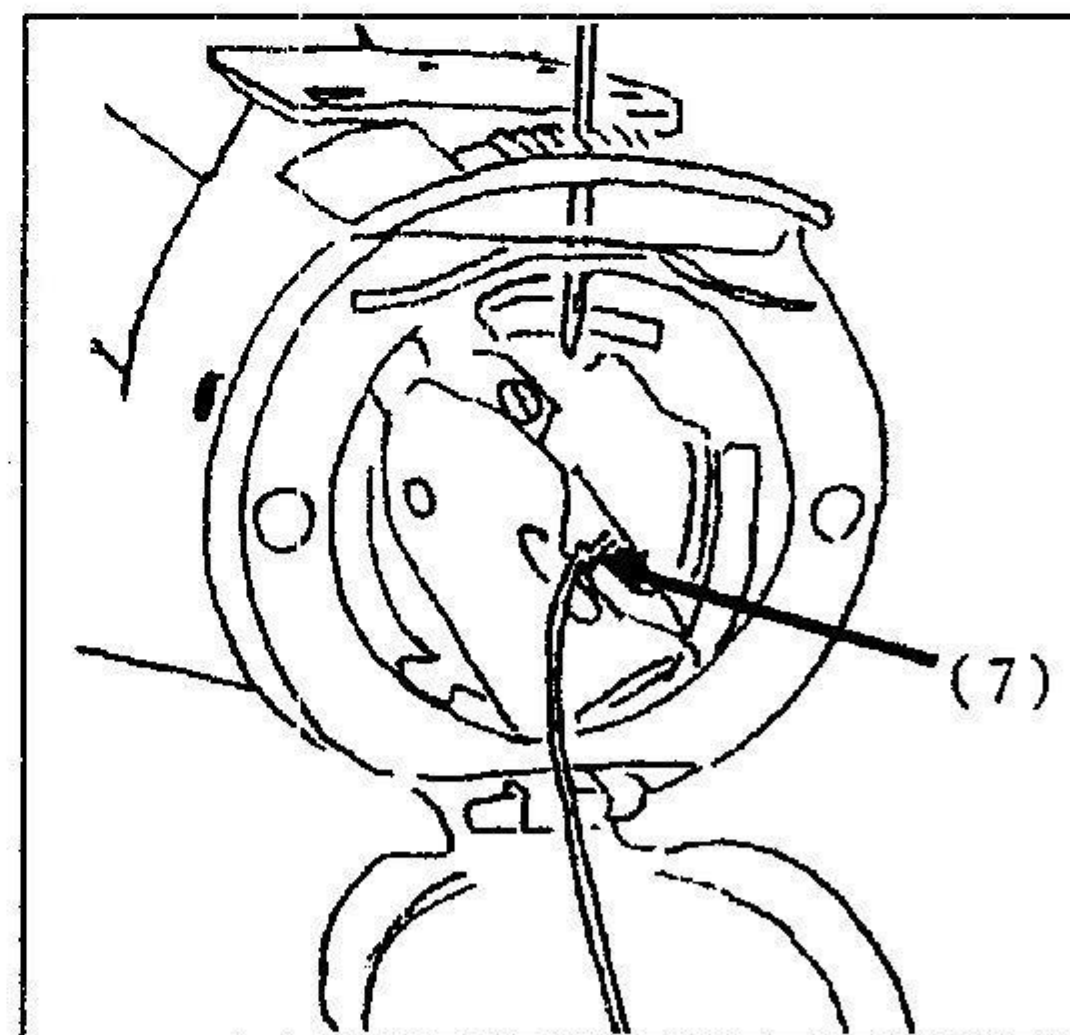
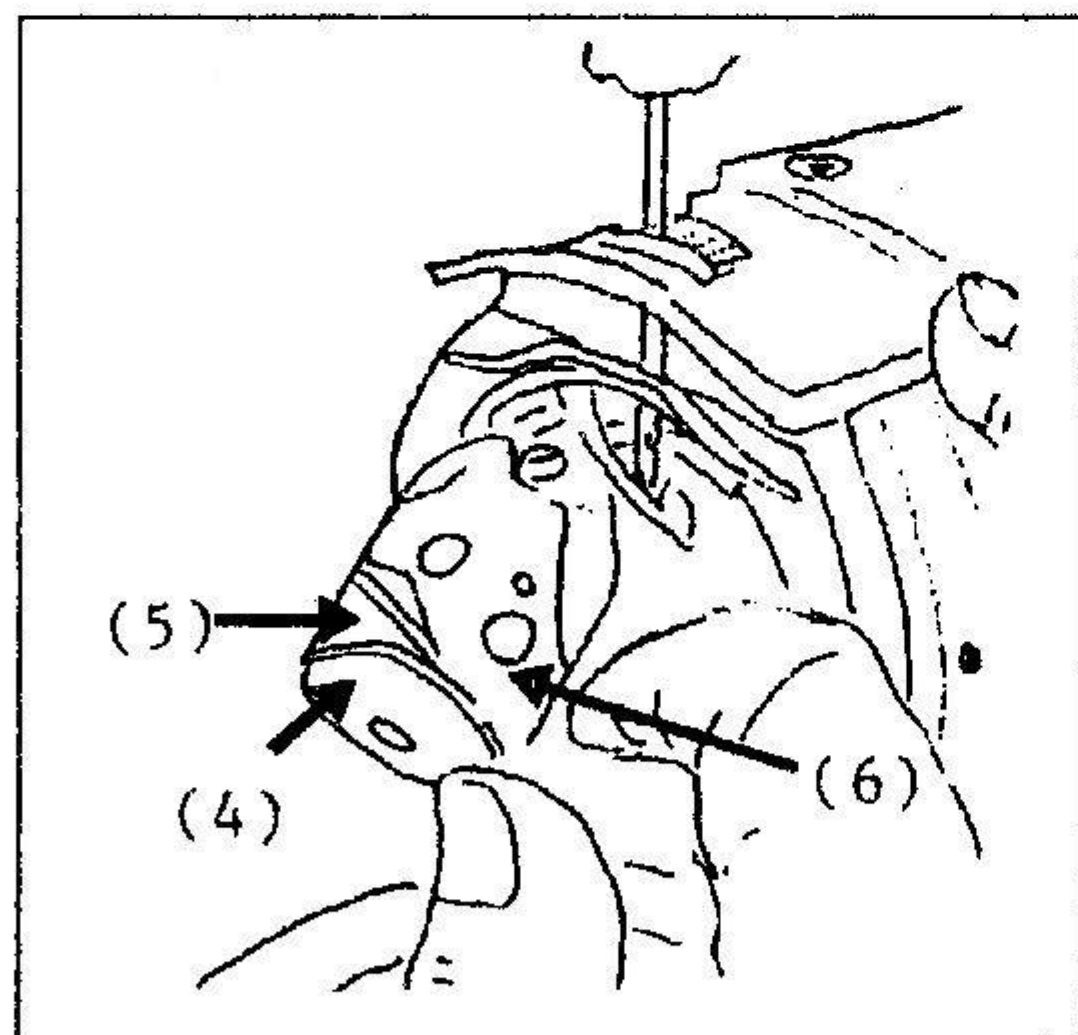
カマブタを開き、針棒最下点にして、つまみ(1)とボビンケース(2)の間に開閉板(3)を差し込み、ボビンケースを持ち上げるようにします。



◎ボビンの入れ方

ボビン (4) をボビンケース (5) に入れ、糸を押さえながらボビンケースバネ (6) の下に 通し、ボビンケースバネ二又 (7) に掛けます。

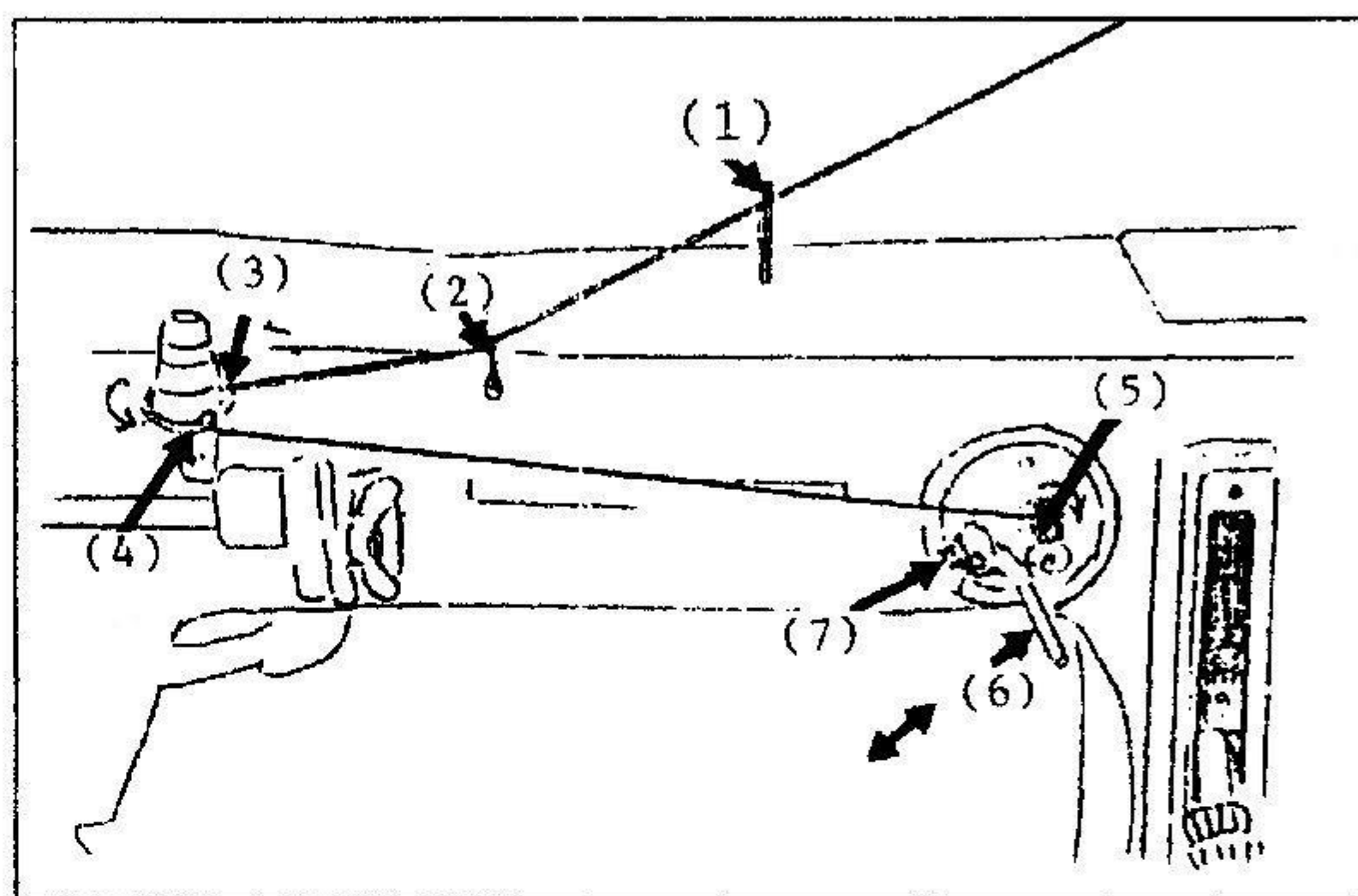
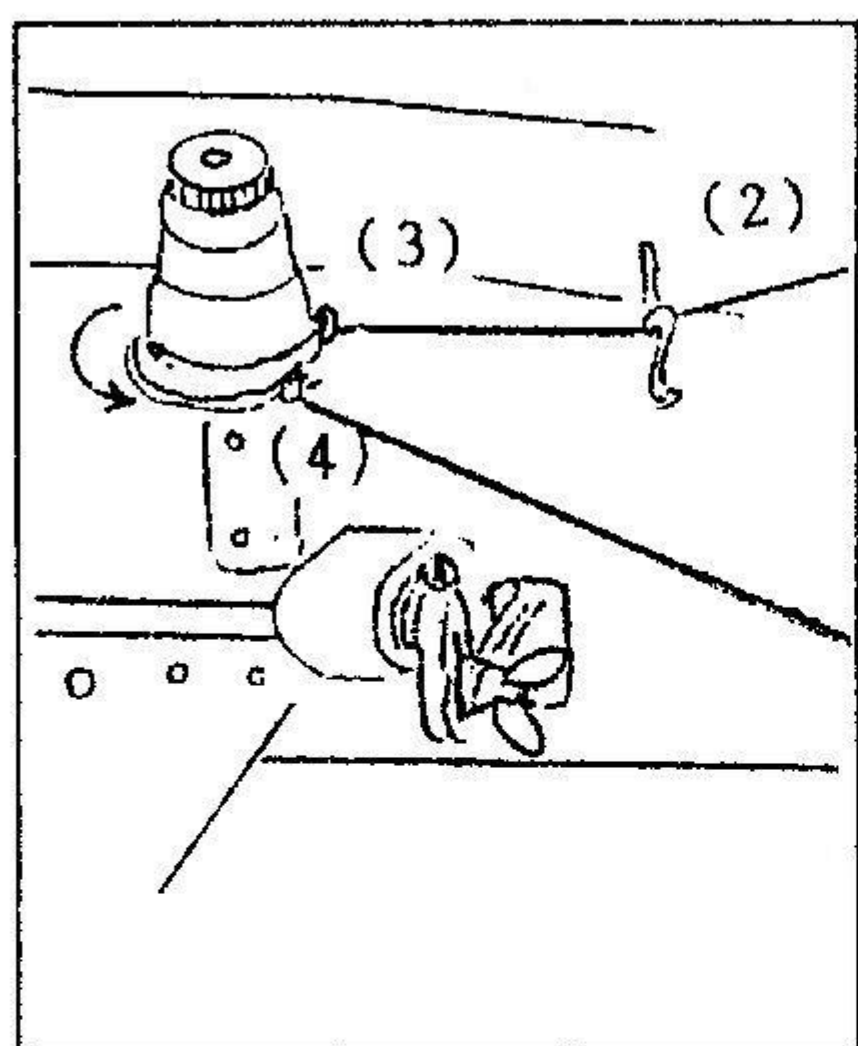
ボビンケースを押し込み、ノッチにセットされるのを確認してください。



5 ボビンに糸の巻き方

下記の順序で通して下さい。

- (1) 糸立て棒 (2) 糸掛 (3) 糸調子受け板 調子皿二枚の間にはさみ
(4) 糸調子受け板 (5) ボビン (数回糸を巻く) (6) 糸巻きレバー作動

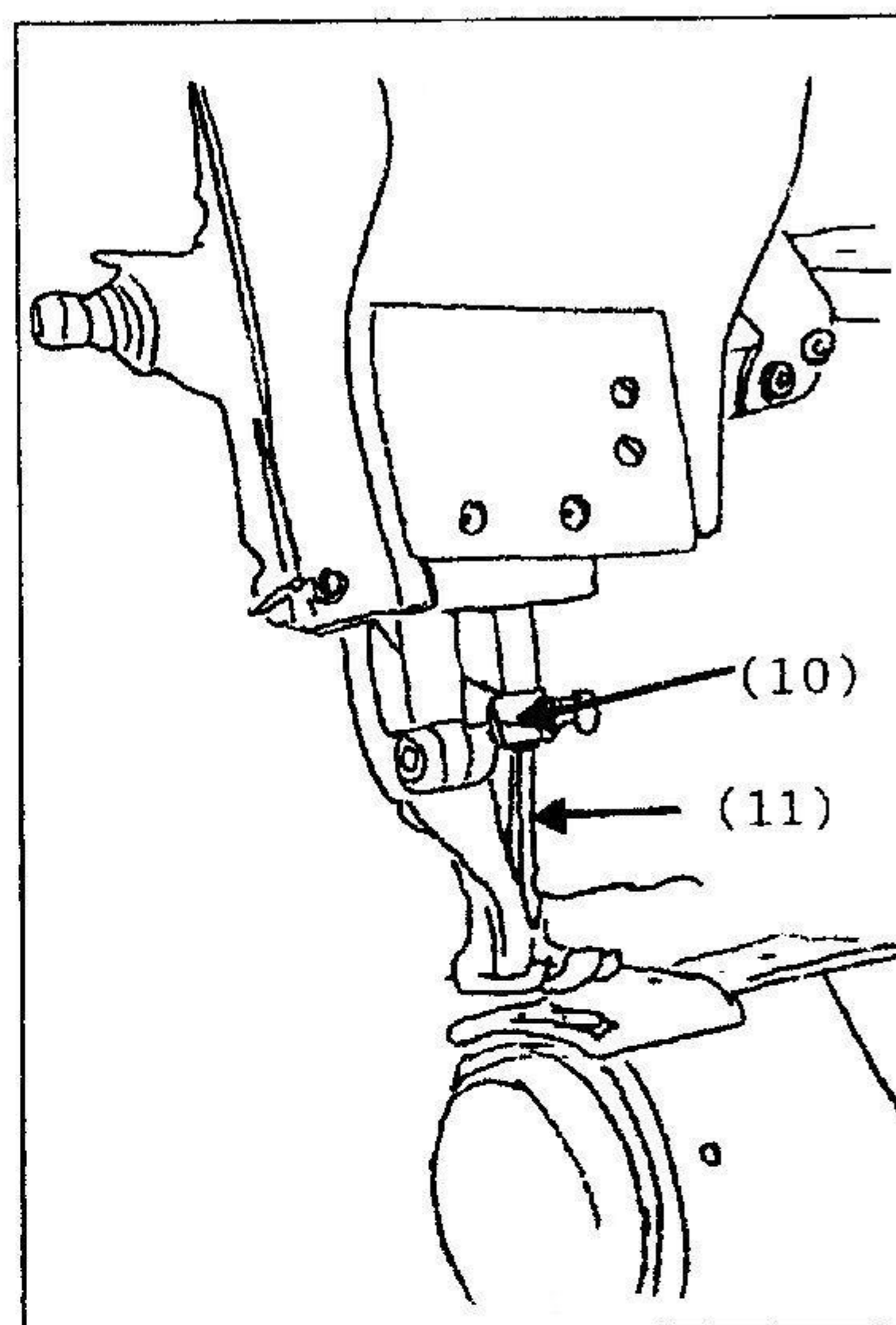
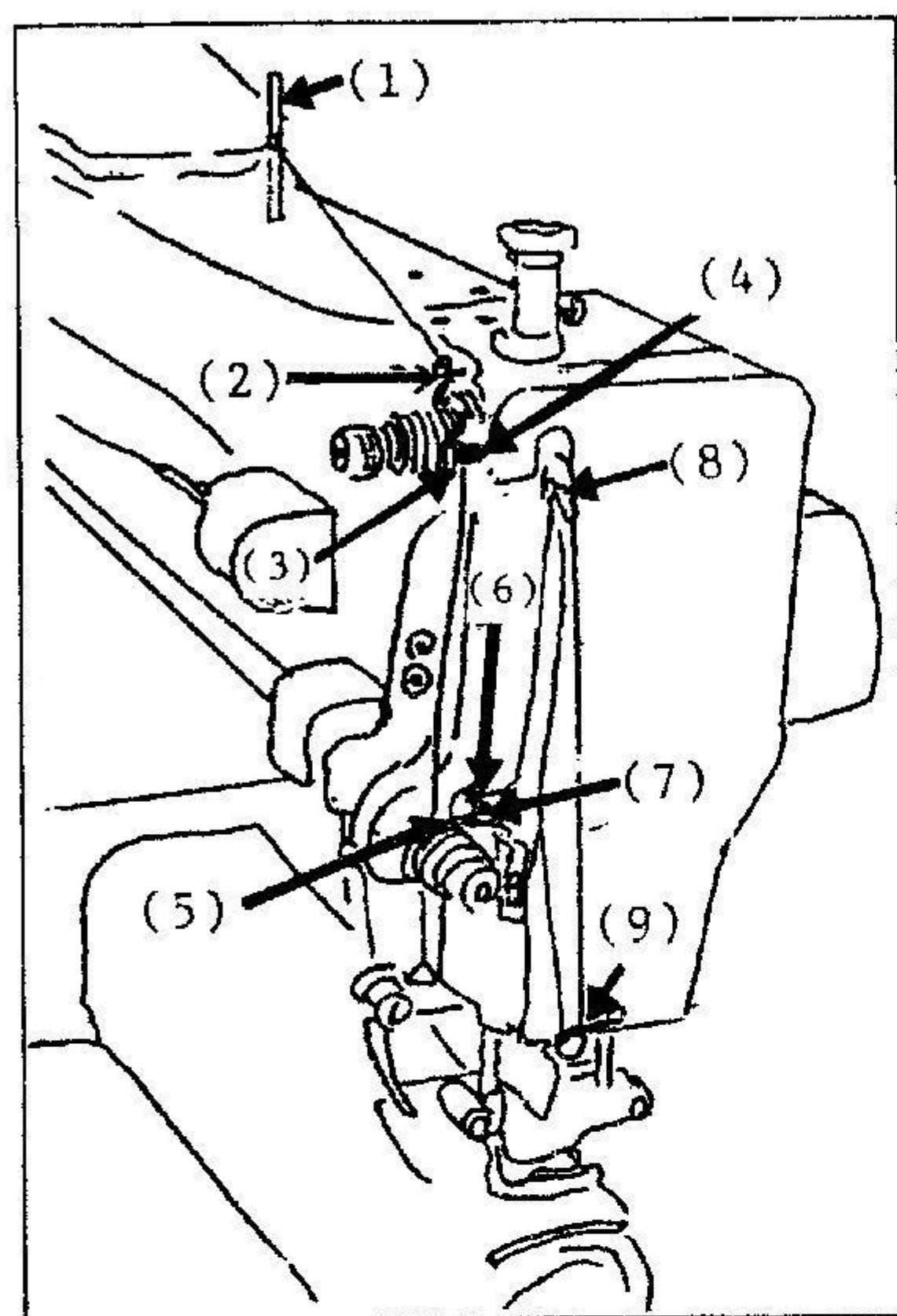


巻き量の調節は (7) のねじにて (6) レバーの左右の位置で行ないます。

6 上糸の通し方

下記の順序で通して下さい。

- (1) 糸立て棒 (2) 糸調子糸掛 (3) 調子皿二枚の間 (4) 糸調子糸掛
 (5) 糸調子二重皿に ←一回巻きつけ (6) 糸掛 (7) スプリング (8) 天秤
 (9) 面板糸掛 (10) 針止 (11) 針



7 糸調子の調節

- (A) 上糸と下糸の糸調子のバランスがよくとれていると (A) 図に示されているように、上糸と下糸が縫製品の厚味の中心で結ばれます。



正しい糸調子の縫目

- (B) 上糸の糸調子が強すぎる場合、又は下糸の糸調子がゆるすぎる場合は (B) 図の様な縫目ができます。



上糸の調子が強すぎる縫目

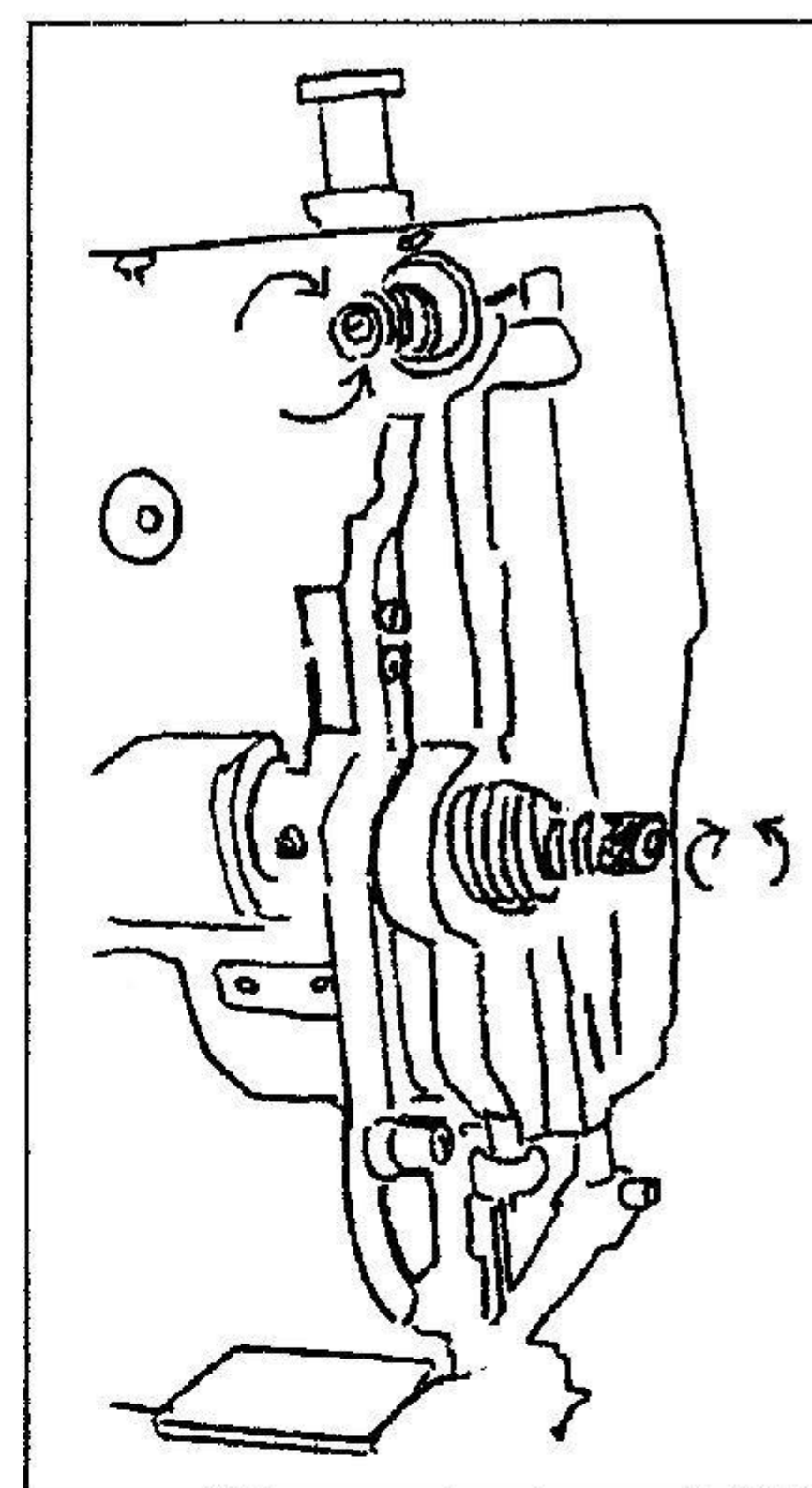
- (C) 下糸の糸調子が強すぎる場合、又は上糸の糸調子がゆるすぎる場合は (C) 図の様な縫目ができます。



下糸の調子が強すぎる縫目

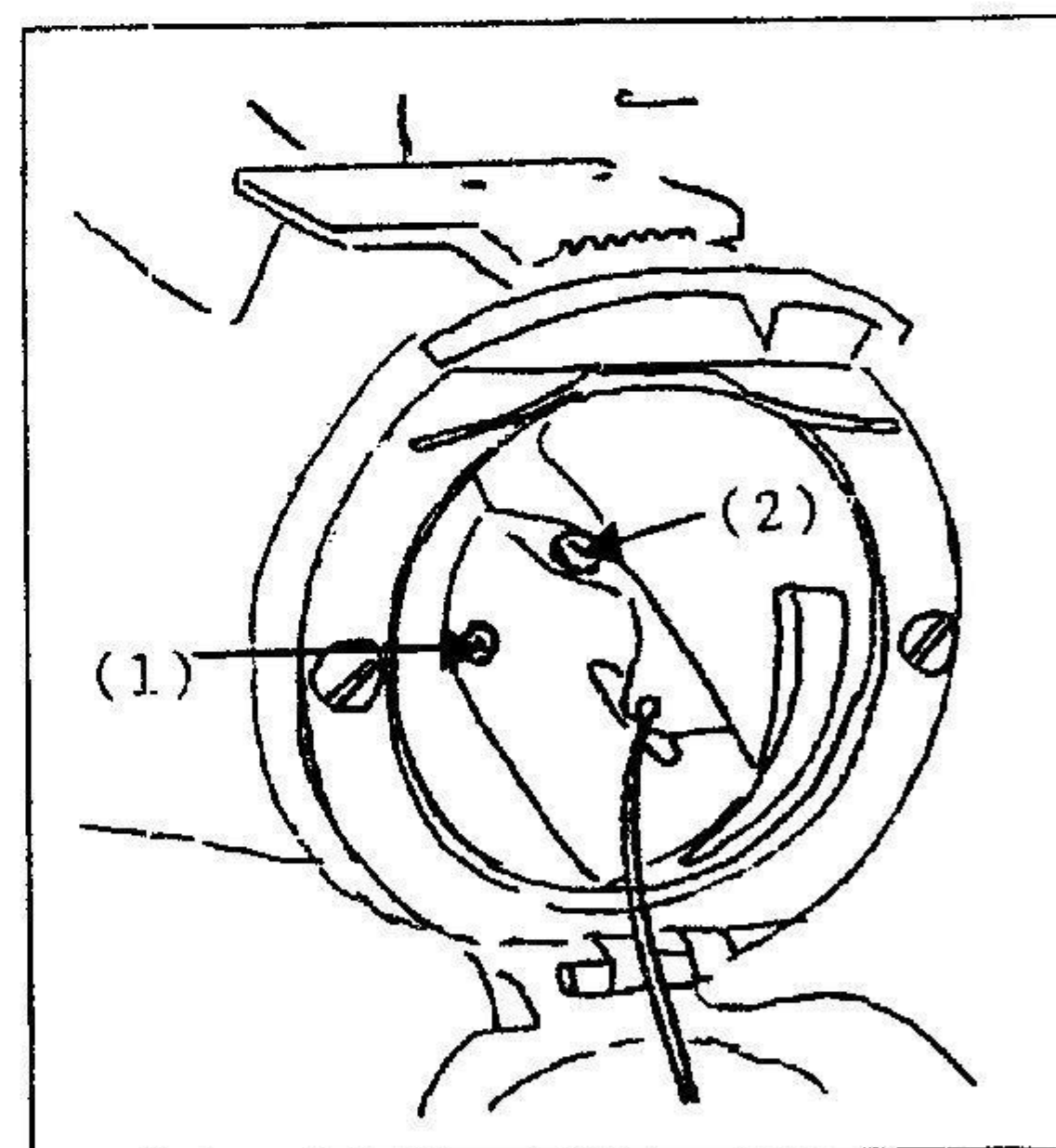
上糸の張力調節

糸調子のローレットナットを へ 右に回すと強く、へ 左に回すと弱くなります。



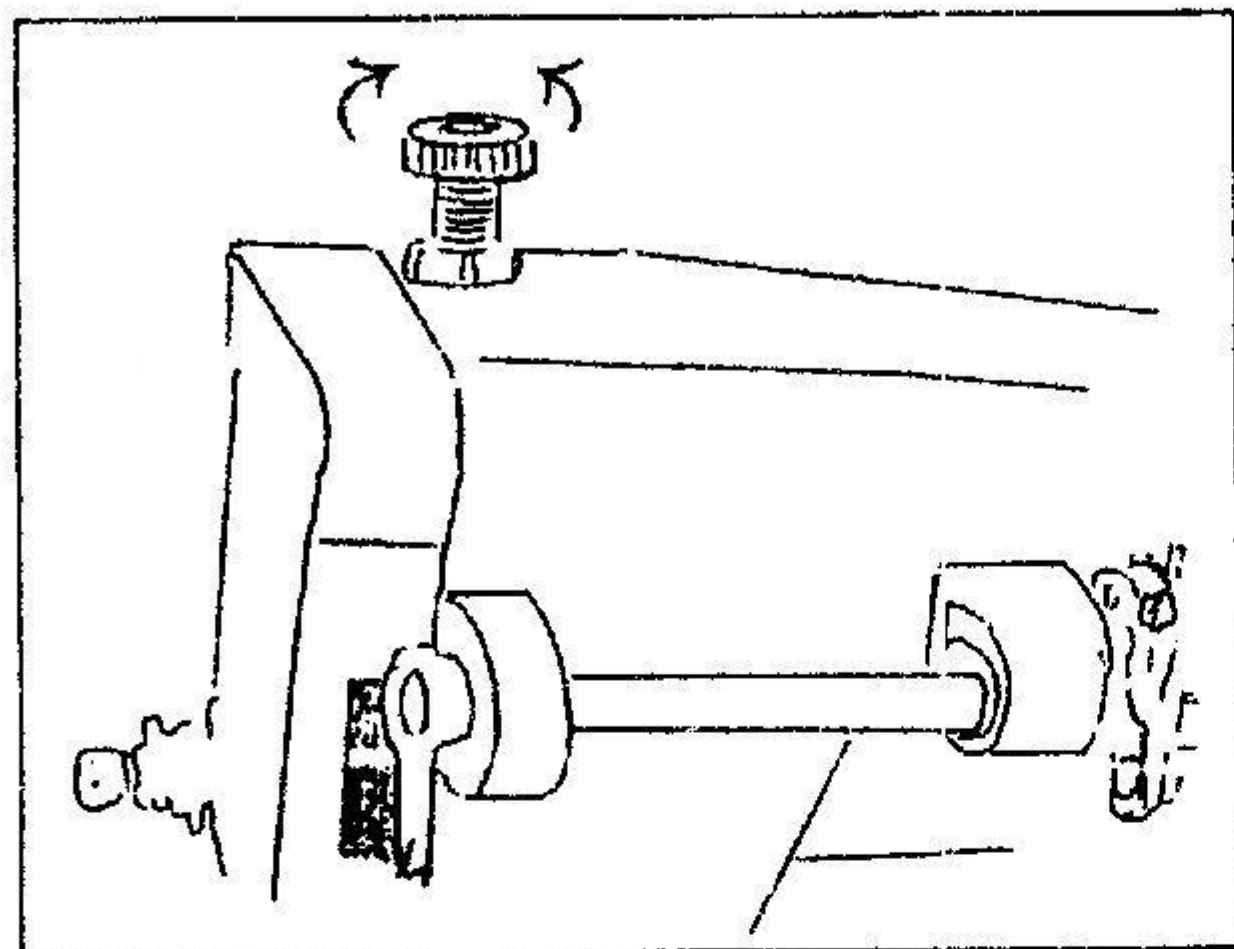
下糸の張力調節

決めねじ (1) をゆるめ、調節ねじ (2) に行かないです。下糸張力を決めた後は必ず決めねじ (1) を止めてください。調節ねじ (2) へ 右へ強く、へ 左へ弱くなります。



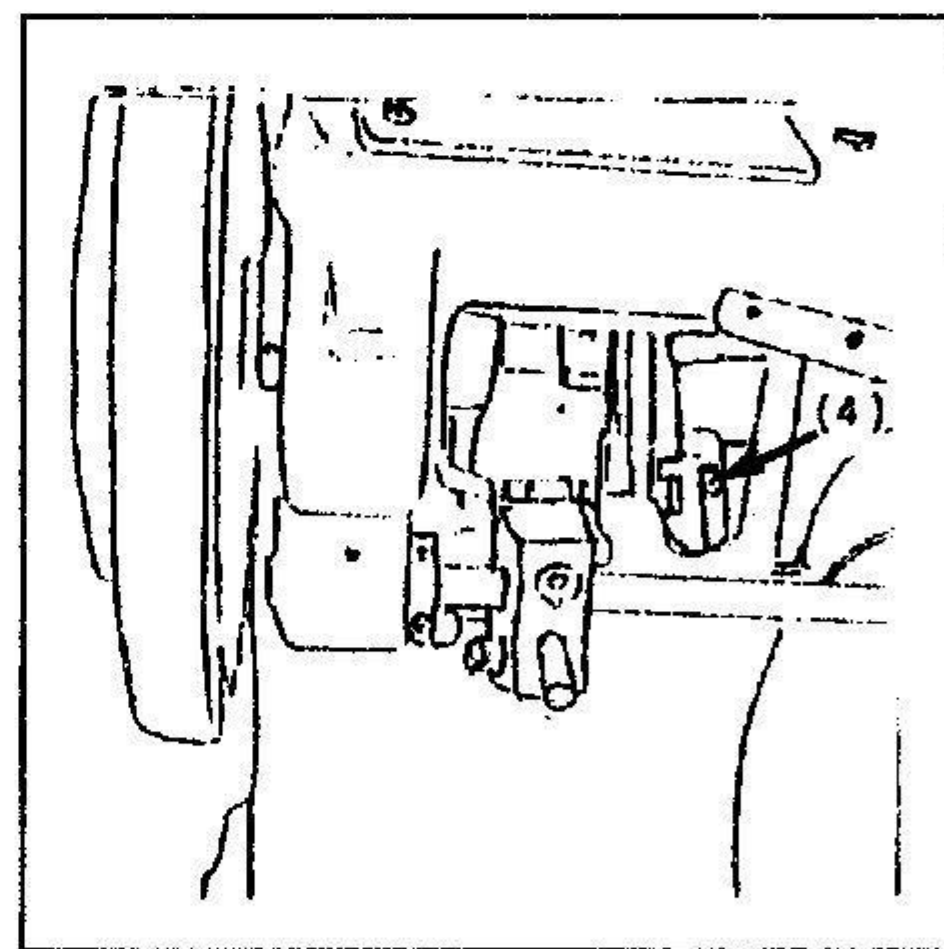
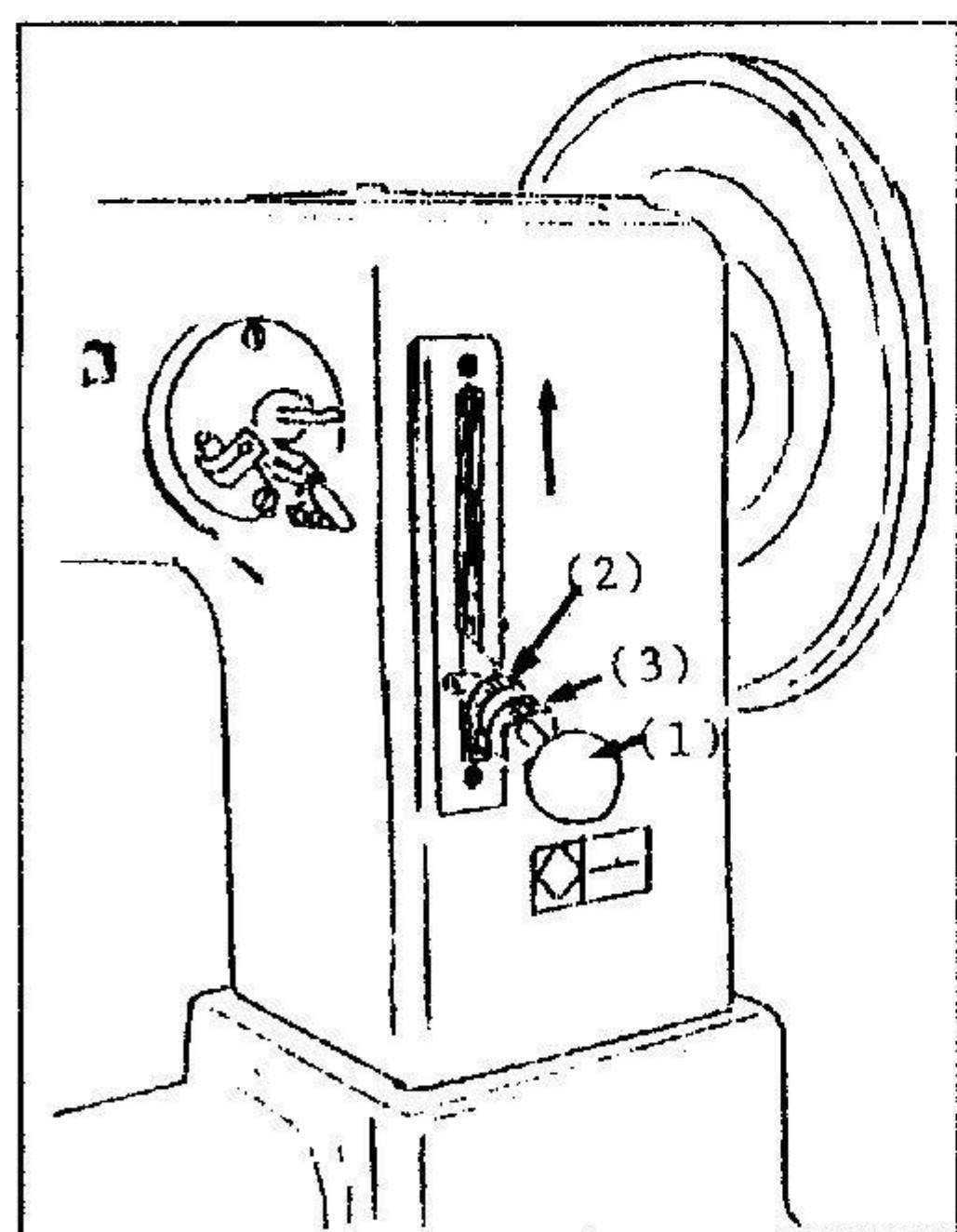
8 押さえの圧力

押さえ調節 へ を右に回すと強く、へ 左に回すと弱くなります。調節後はナットを締め付けて下さい。縫製物に合わせて調節してください。



9 縫目長さの調節

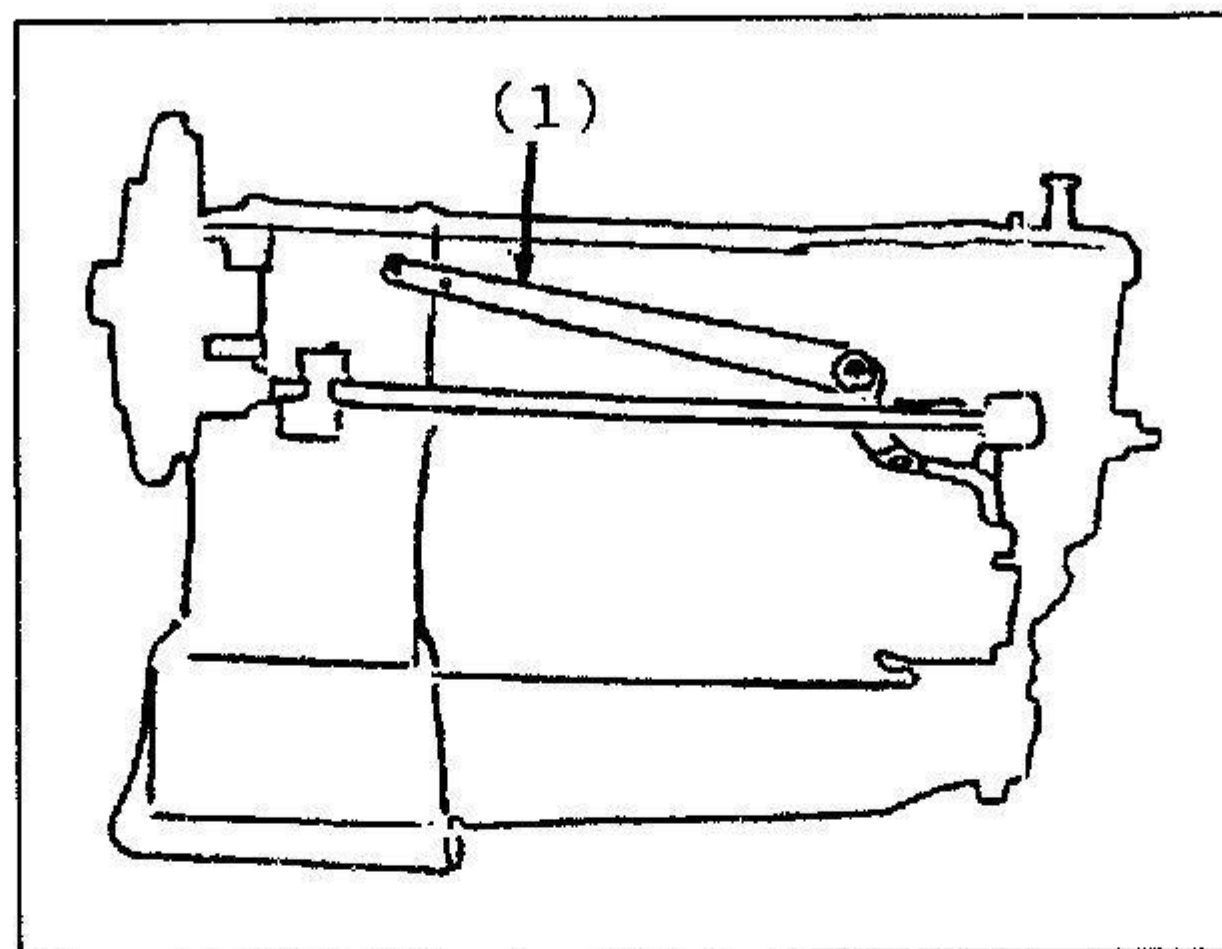
送り調節レバー (1) を上げると返し縫い、↓ 下げると前進縫いができます。ローレットナット (2)、(3) を へ 右に回すと送り量が小さく、へ 左に回すと送り量が大きくなります。ご希望の縫い目量を決めた後は、調節ねじ (2)、(3) を締め付けてください。



(注) 送り調節レバー上下の作動が軽い場合、送り調節締めねじ (4) を締め付けてください。

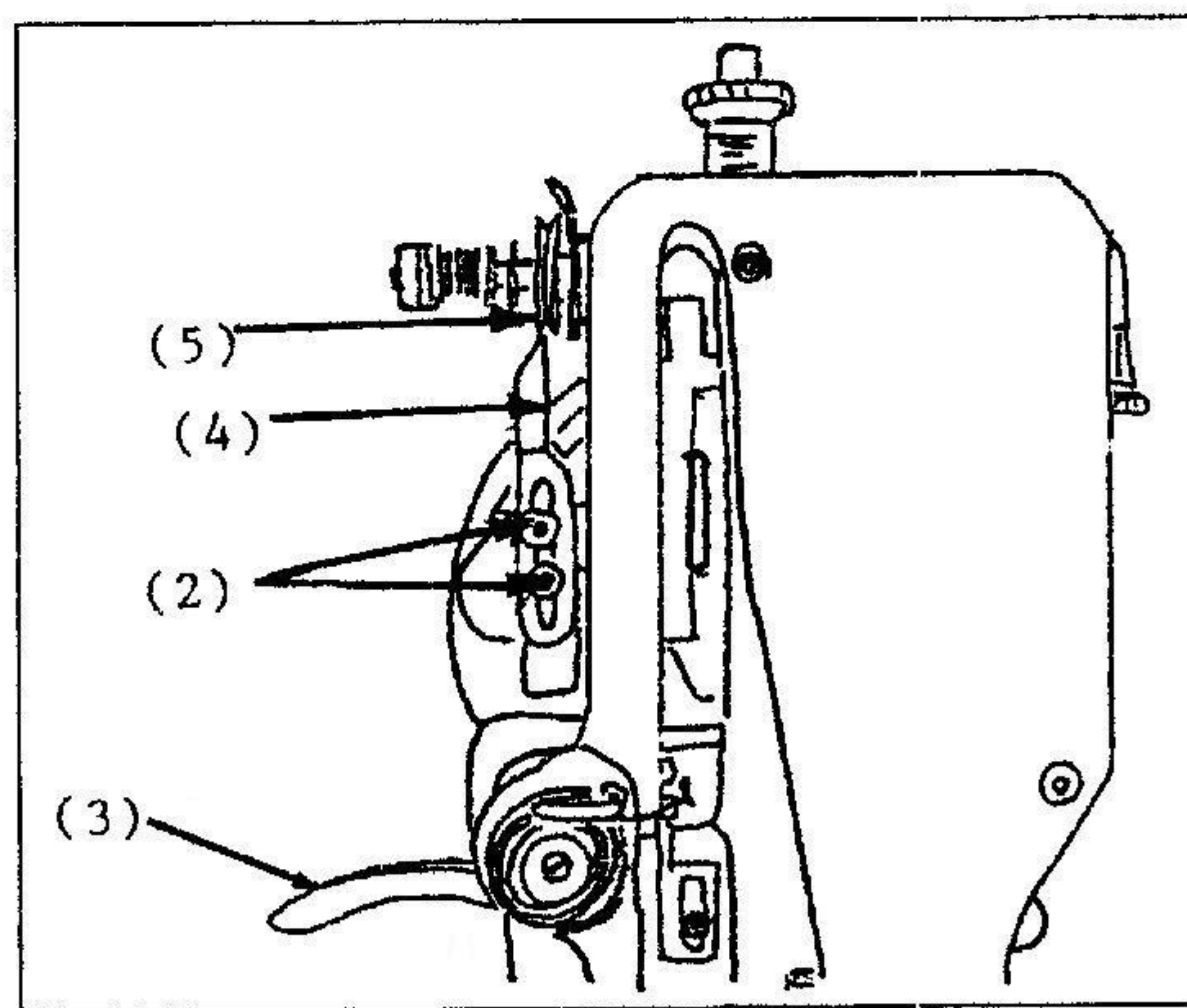
10 上糸糸ゆるめ機構タイミング

(a) 大弓(1)を作動した時、上糸がゆるむように合わせてください。



(b) 調節

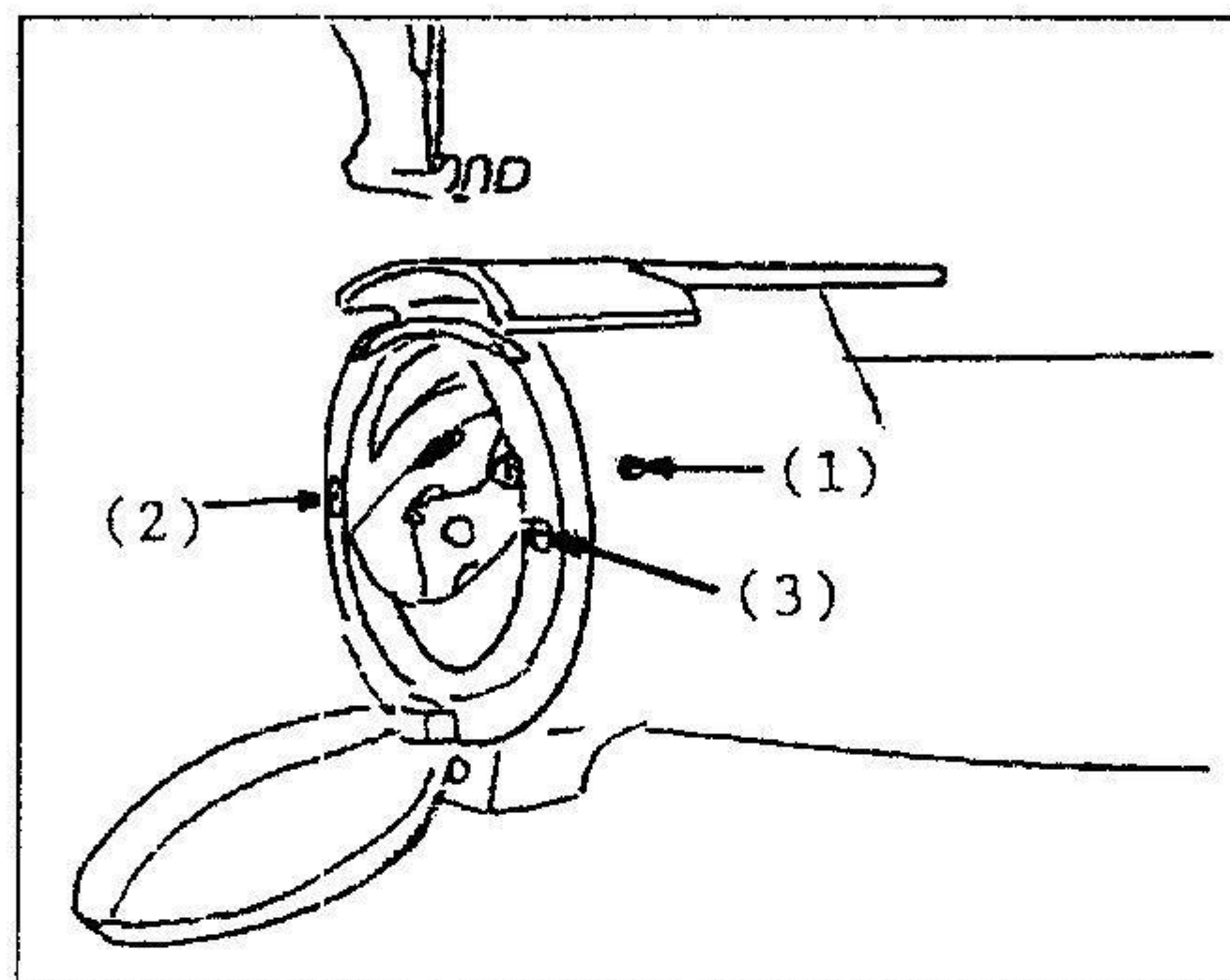
押さえ上げレバー(3)を上げ、糸ゆるめ板(4)の先端と調子皿(5)を1mm以上隙間をあけ、糸ゆるめ板止(2)を止めます。



1 1 カマ土台を取り外す場合

カマ土台受け止 (1) を締め付け、カマ土台止 (2) 2 本をゆるめ、取り除き、カマ土台と中カマを抜き取ります。

(注) カマ受け止 (1) を締め付け止めをせず、カマ土台を取り除くとカマ受けとカマ受けスプリングとが飛び出ることがあり、又組付けるとき、簡単に組付けられぬ場合があります。縫製中はカマ土台受け止 (1) を必ずゆるめてください。



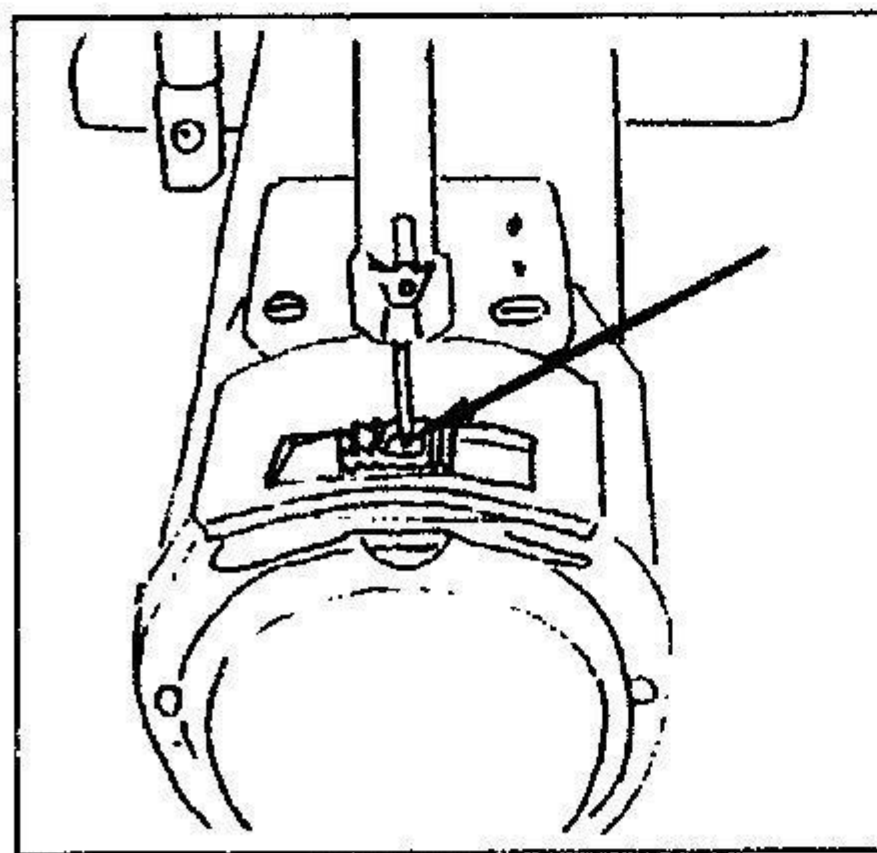
1 2 各部の調整

(A) 送り歯の針孔に対する針位置の調整 (7B,8B 型)

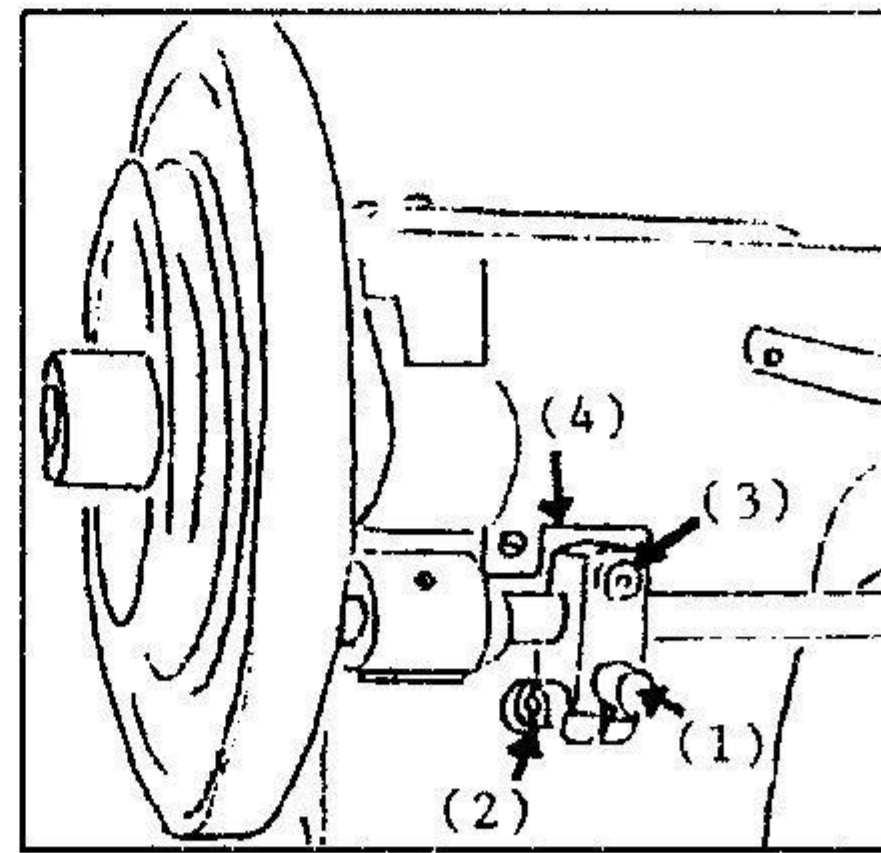
送り歯の針孔中心に針が位置して同一に動くようにする。

(a) 上送りざお連結締めねじ (2) をゆるめ、上送りざお連結 (B) (1) の出し入れで上送り量が異なります。

(b) 上送りざお連結 (A) 締めねじ (3) をゆるめ、送り歯の針孔中心に針を合わせて (3) の締めねじを締め付けます。



(送り歯の針孔に針落をあわせる。)



(注) 締め付けるとき、上送り連結 (A) (4) が左右に動かないように止める。

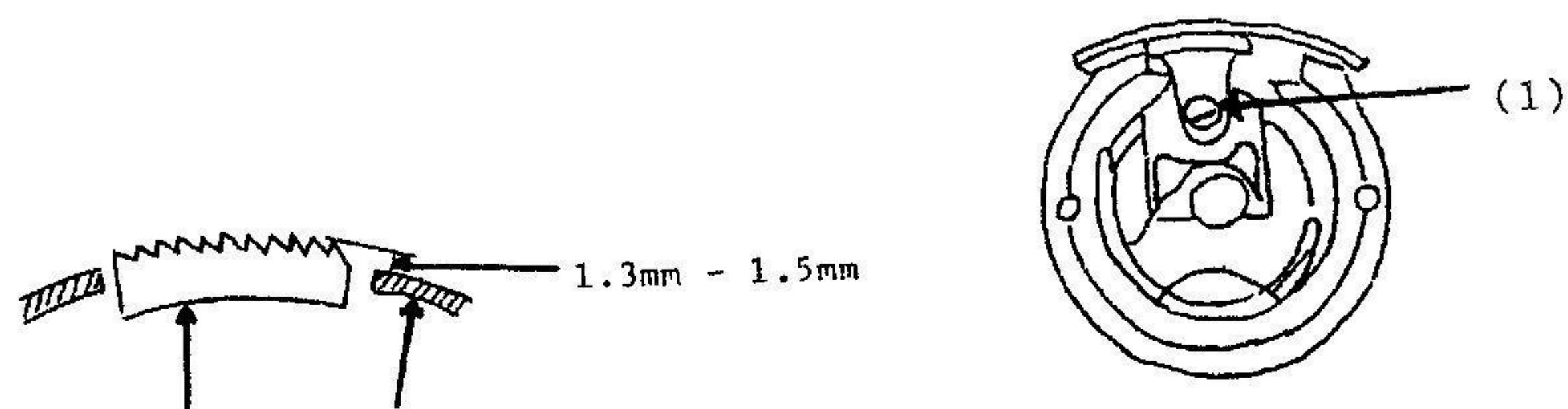
調節後は確実に各ねじを締め付けてください。

(B) 送り歯の高さの調整

◎7B,8B型は針を取り除き、針棒最下点で針板上面より送り歯上面まで1.3mm～1.5mm出るよう送り歯止め(1)で調節してください。

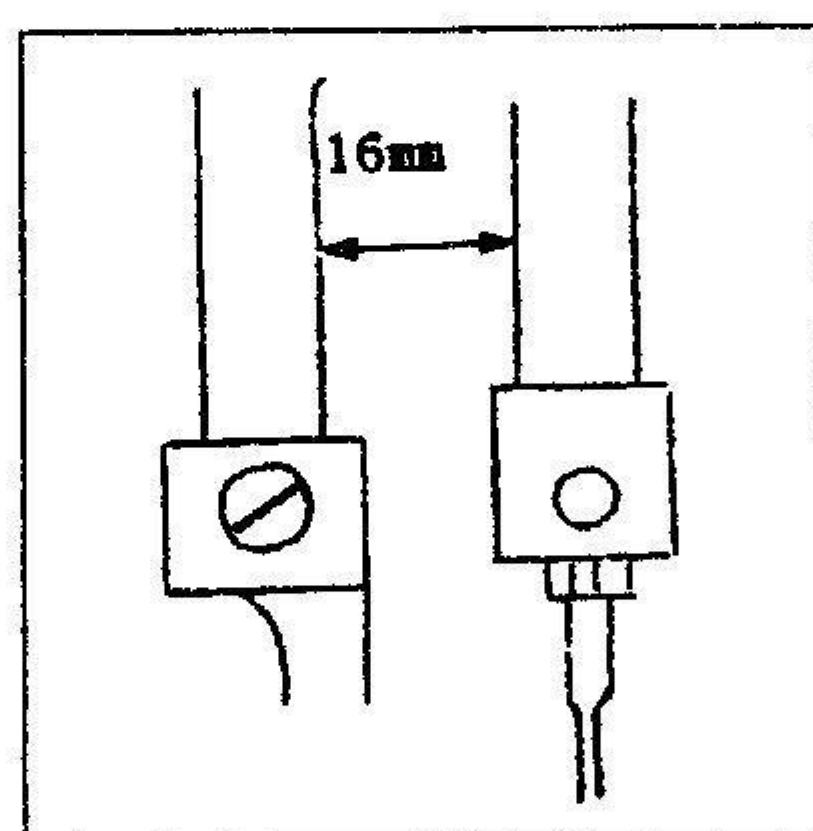
◎6B,2B型は針棒最上点で針板上面より送り歯上面まで1.3mm～1.5mm出るよう送り歯止め(1)で調節してください。

◎カマ土台を取り外す場合の項参照

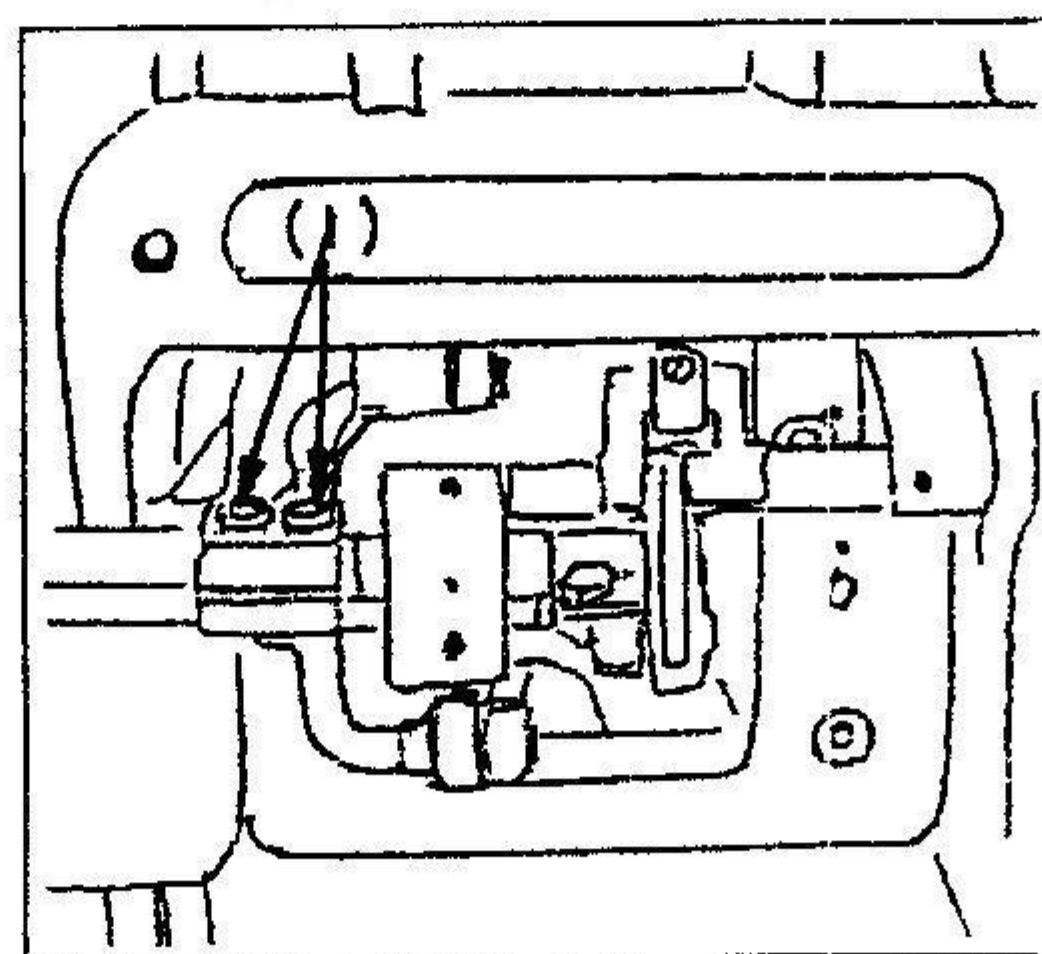


(C) 針の前後位置

送り量を「0」にして押さえ棒と針棒との間隔を16mmに決めてください。



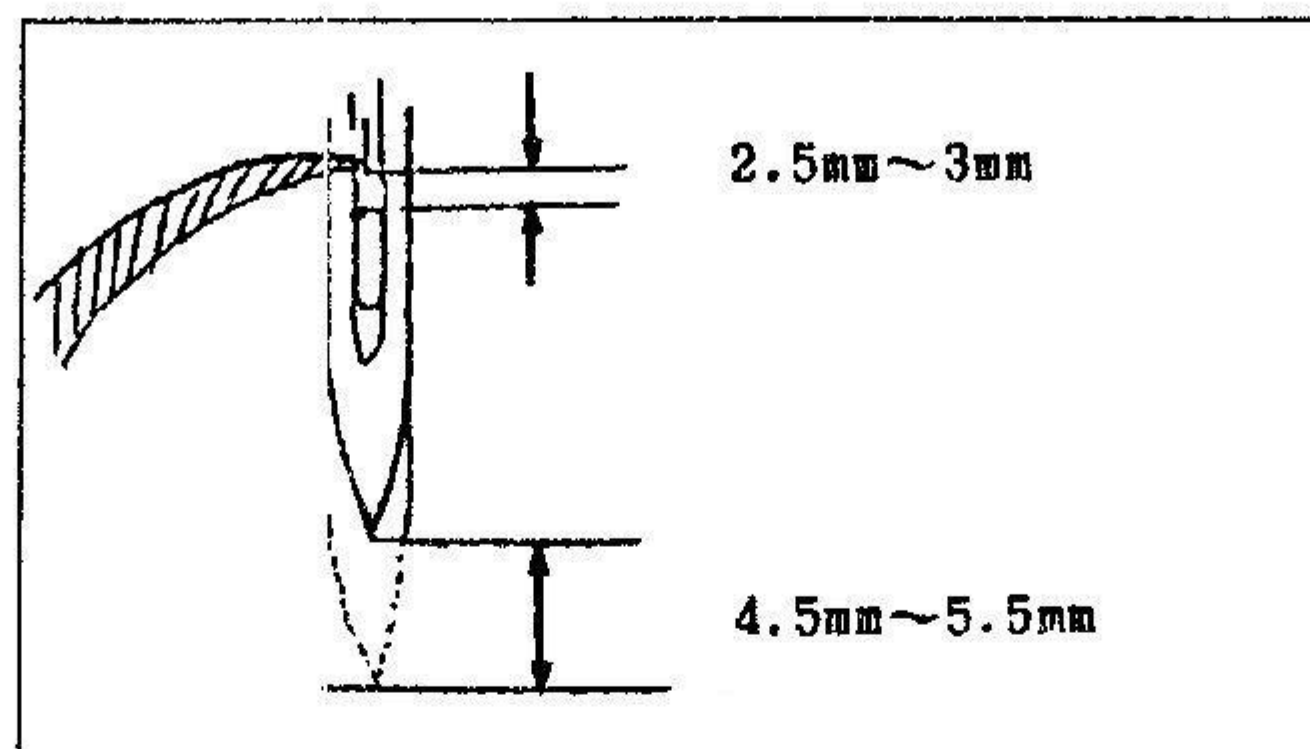
押さえ棒と針棒との間隔の調整は(1)で行います。



(D) 針とカマのタイミング

◎針とカマ剣先の位置

針棒最下点より4.5mm～5.5mm上昇した時、中心にカマの剣先が合致するよう合わせます。



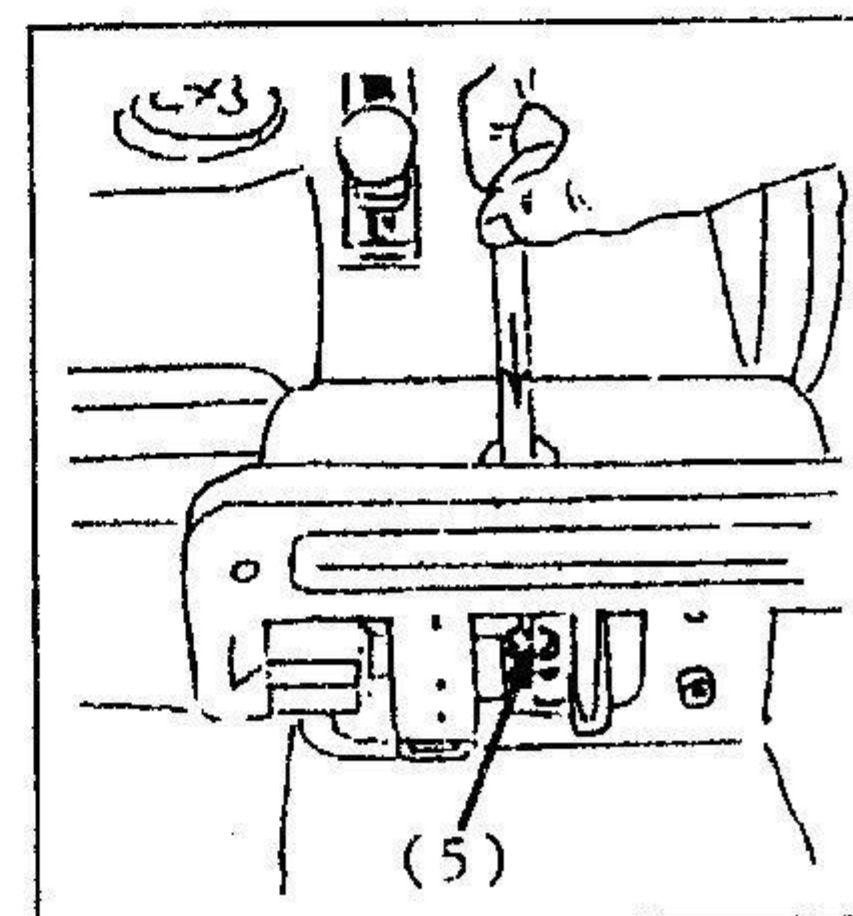
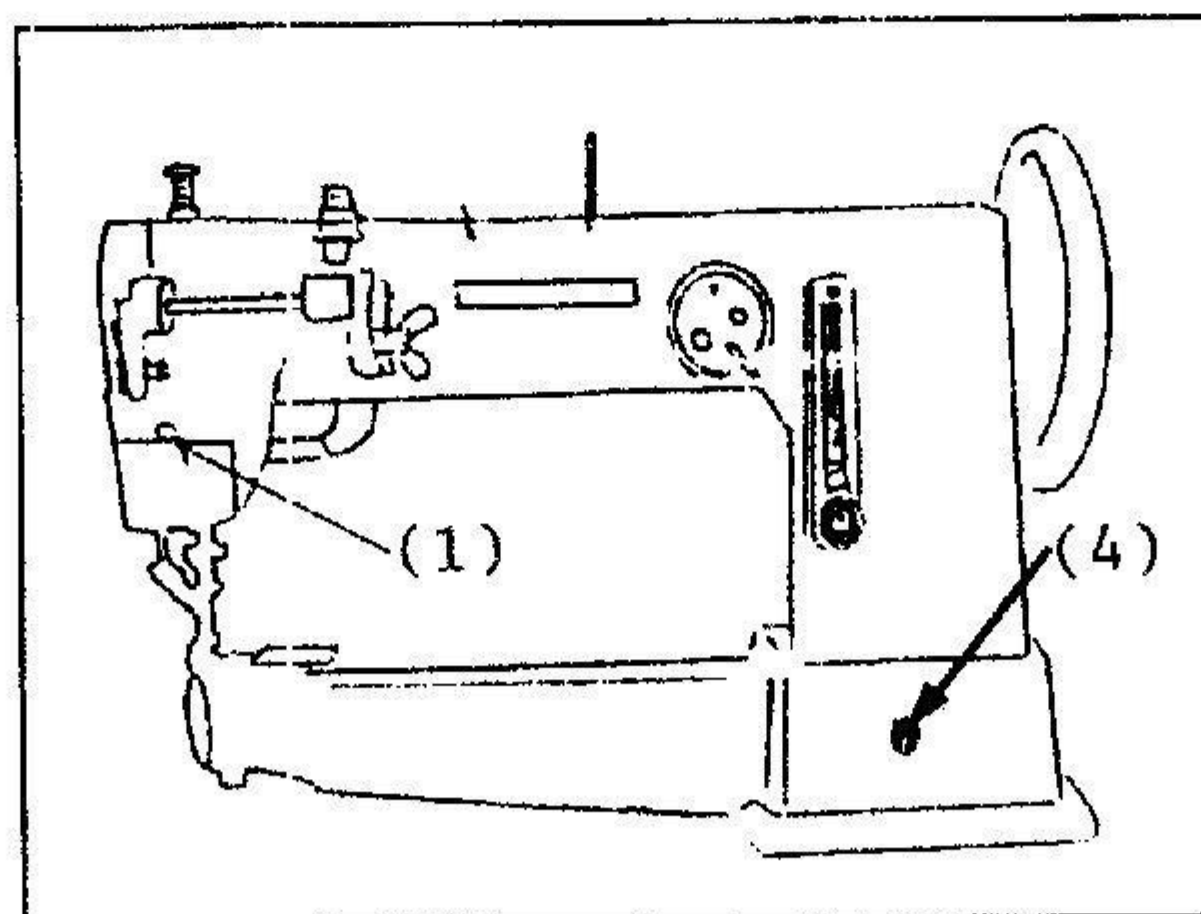
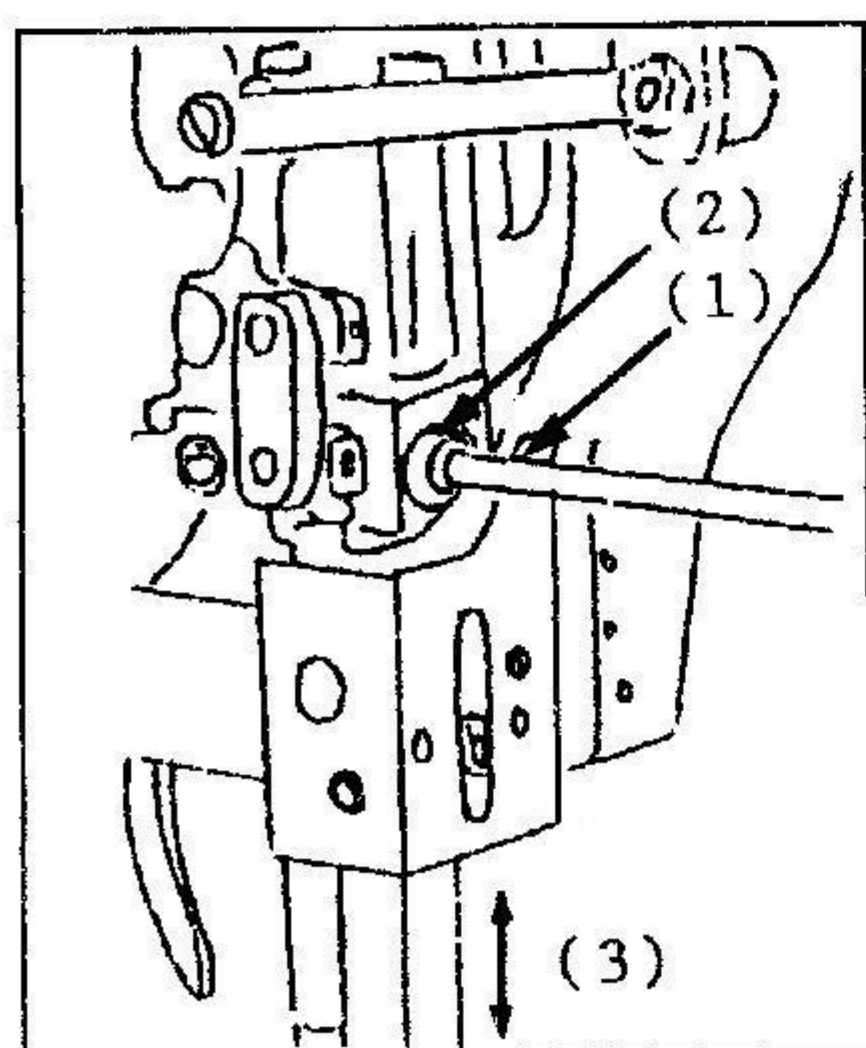
針孔上端よりカマ剣先までの位置：2.5mm～3mm

◎針棒の高さの調節

アーム(1)の穴よりレンチにて針棒抱き止め(2)をゆるめ針棒(3)を↑上下に調節します。

◎カマ剣先の位置調節

ベッド(4)の穴よりスパナにて振り子締めねじ(5)をゆるめ、カマ剣先の前後(早さ、遅さ)を決めます。
調節後は確実に締め付けてください。



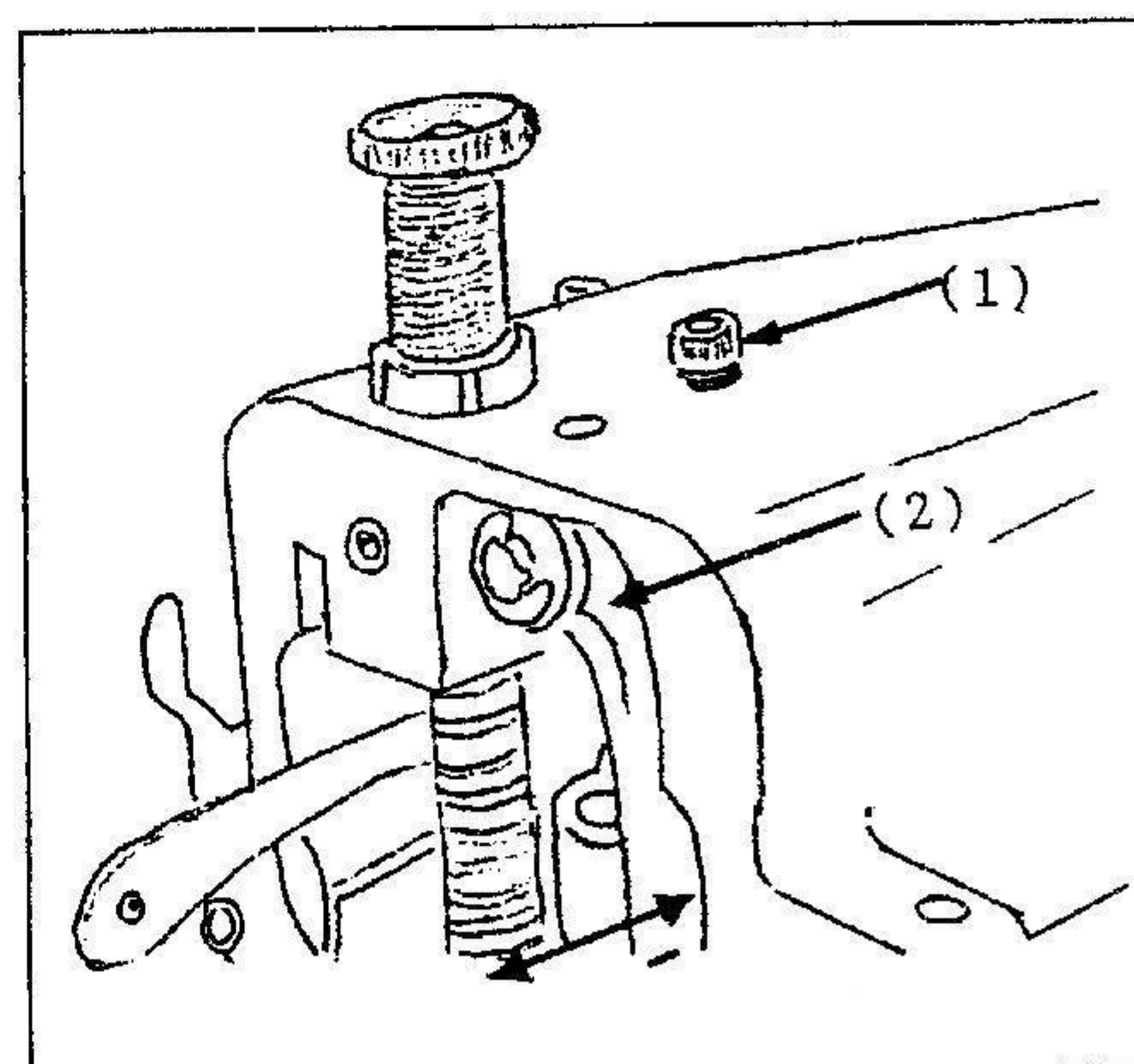
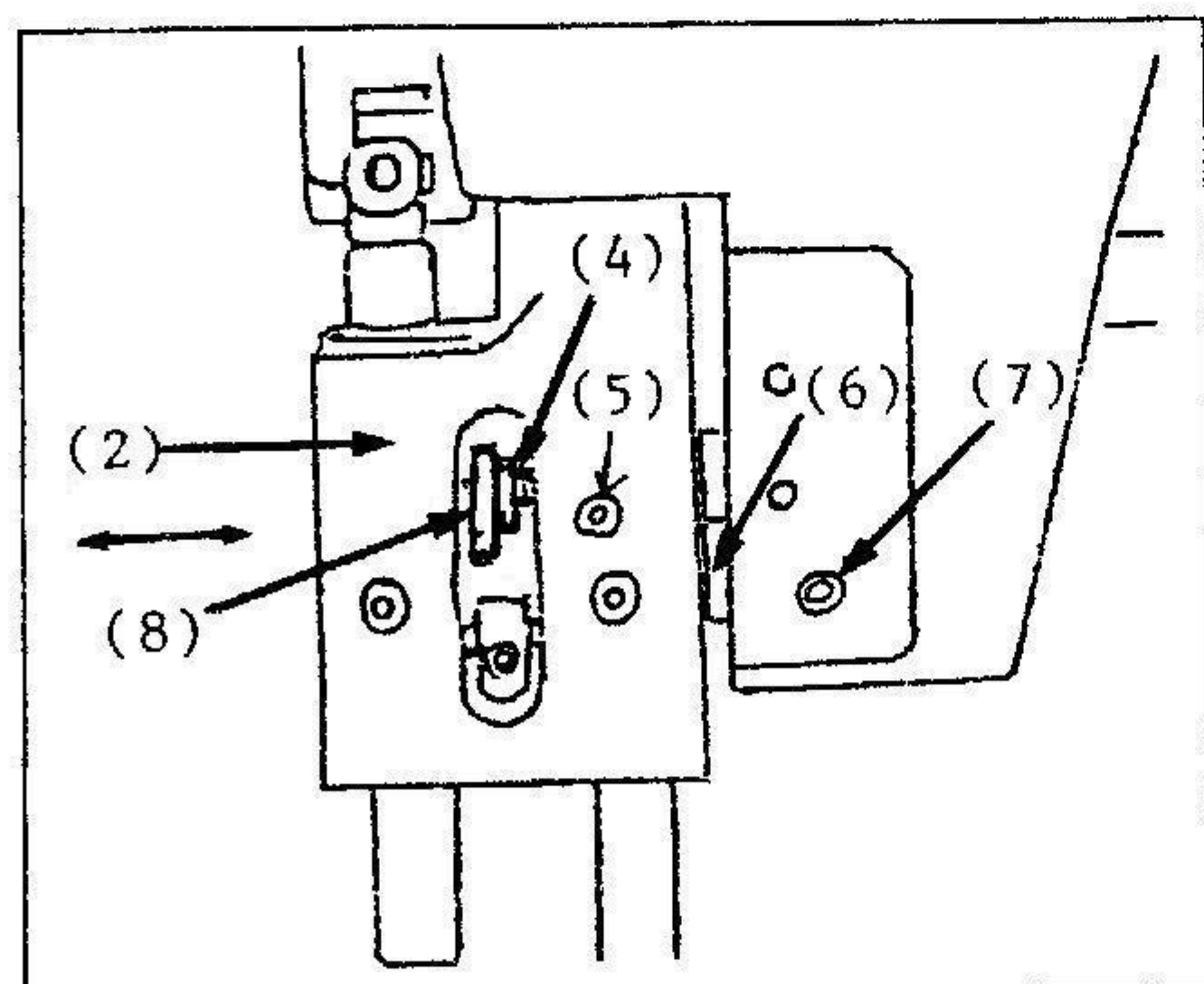
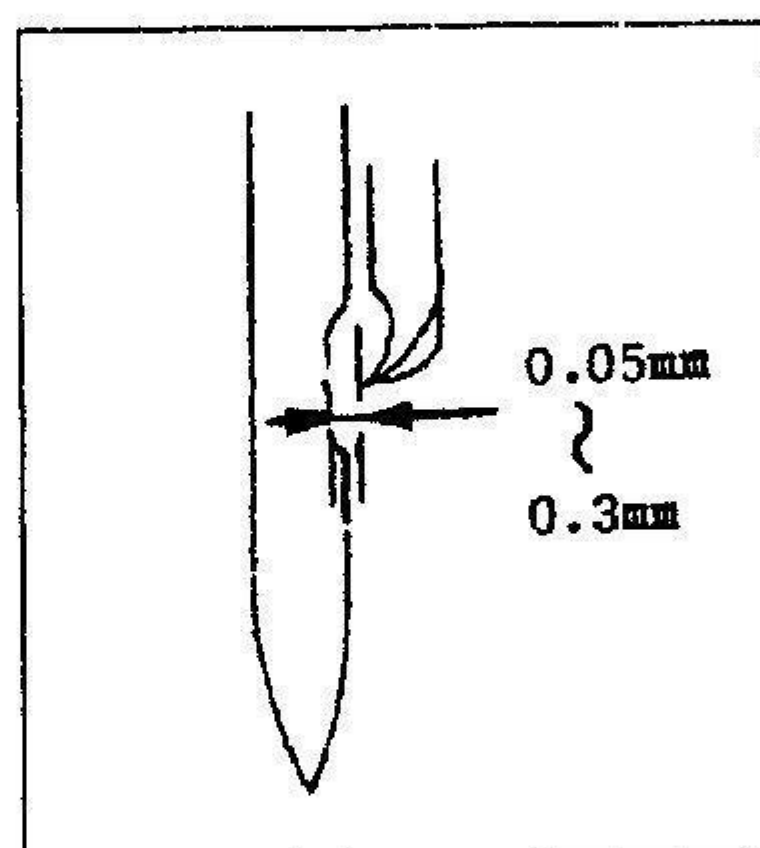
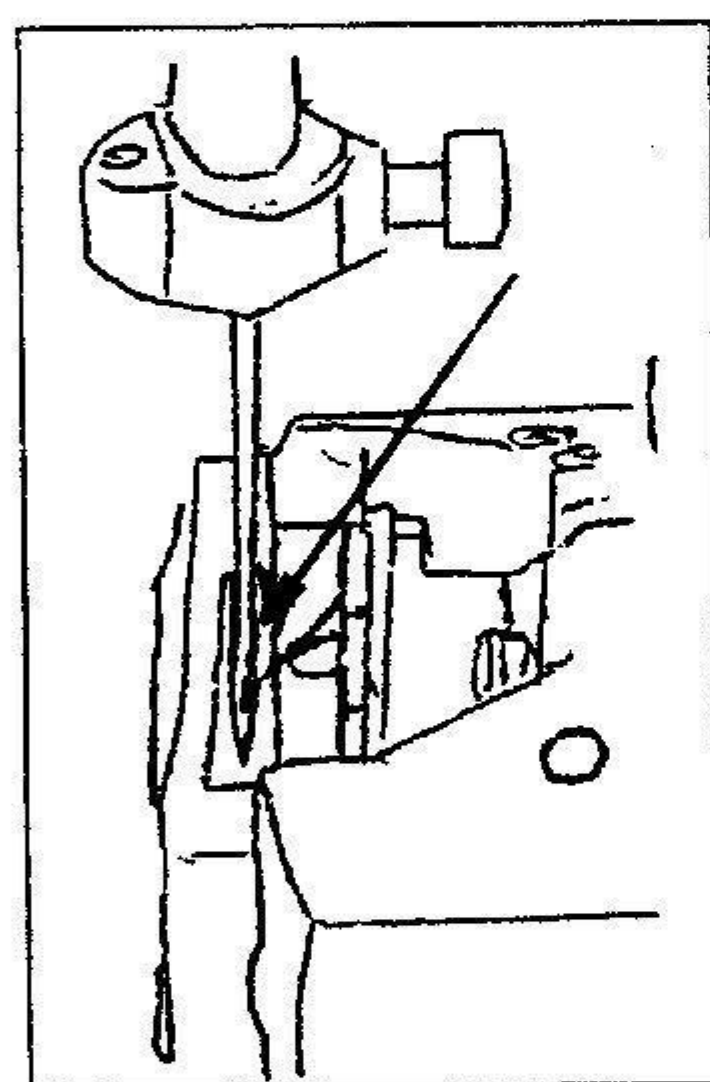
◎カマ剣先に対する針のすきま：0.05mm～0.3mm

7B, 8B 型 針棒土台の左右の位置決め

針棒土台ピン止めねじ（1）をゆるめ、次に針棒土台（2）下部針棒土台ピン（小）（4）止めねじ（5）をゆるめ、又は針棒土台ピン（大）（6）止めねじ（7）をゆるめ、針棒土台ピン（小）（4）又は針棒土台ピン（大）（6）を→に移動し、針棒土台を↔左右に動かし、プーリーを回し針棒の位置の芯出しをし、カマ剣先と針との隙間を調節します。

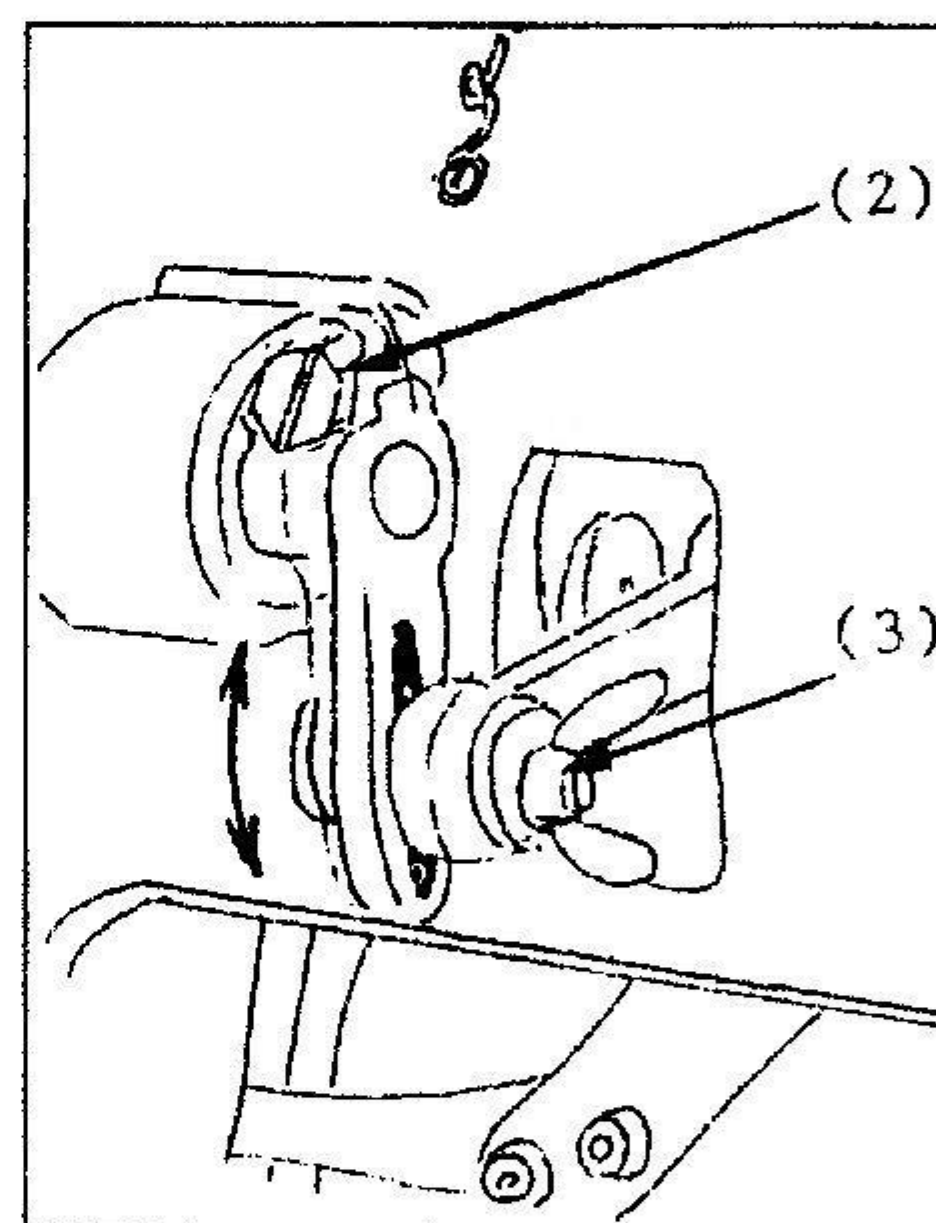
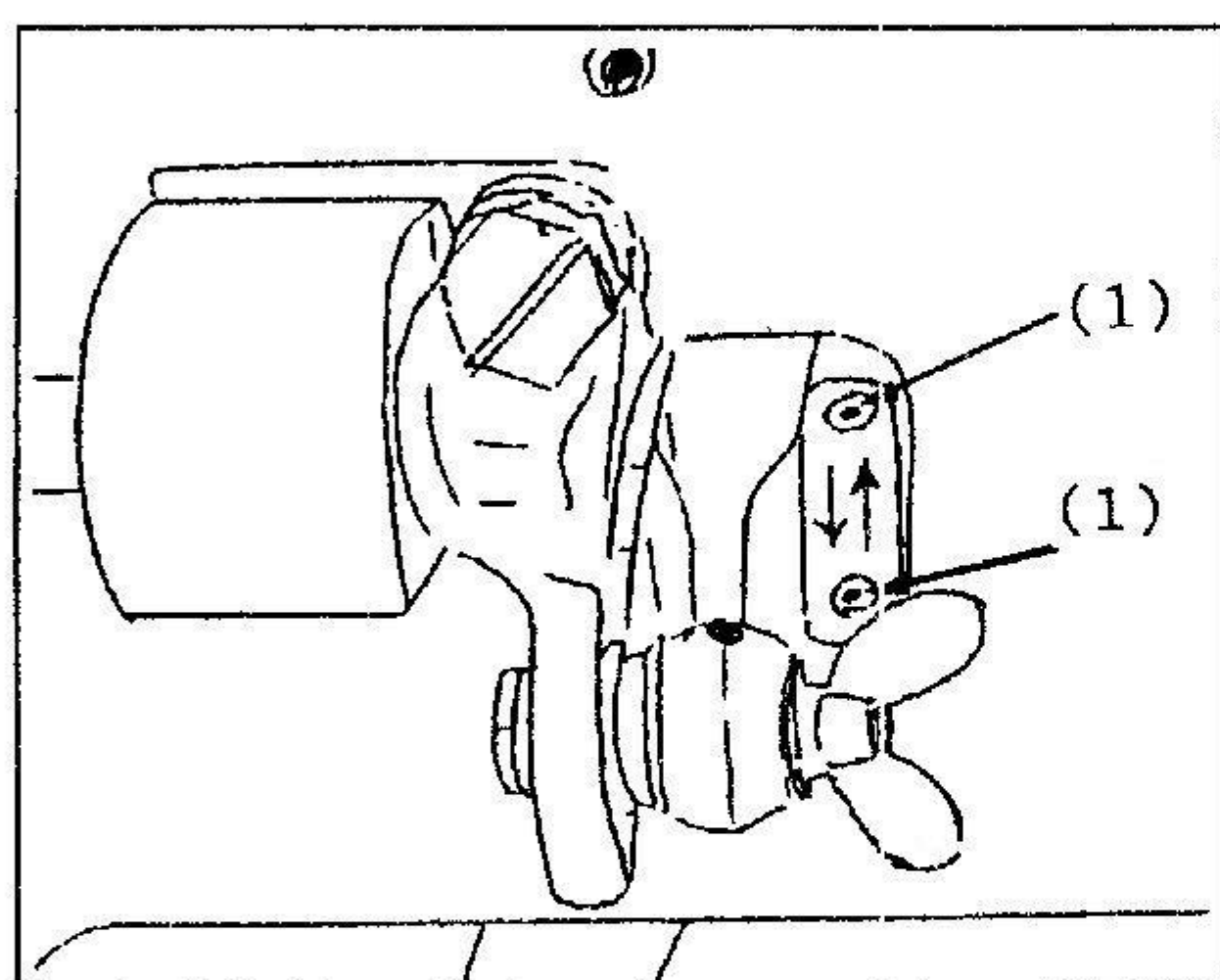
規定の隙間が決まりましたら、針棒土台ピン止め（2）を止め、次に針棒土台ピン（小）（4）を針棒土台押さえ板（8）に軽く当て付け、針棒土台（2）の側面に針棒土台ピン（大）（6）を当て付け、プーリーを回し針棒の揺動が軽いところで各ねじを確実に止めてください。

針棒の↔左右のガタが生じると針折れ、目とび、縫目不揃いが出ますので特に注意してください。



◎押さえ上下運動量の各タイミング（2B型、8B型のみ）

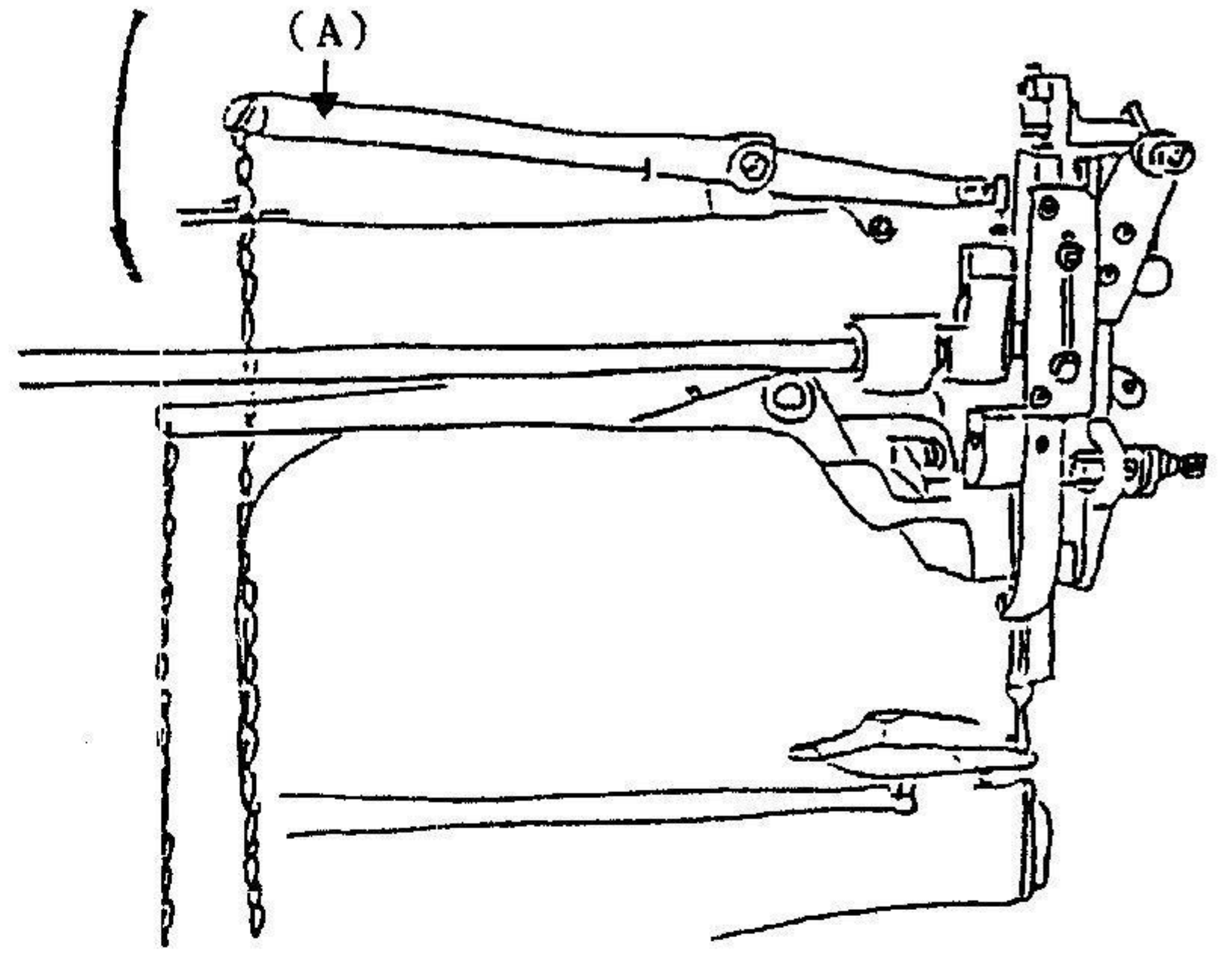
- a. 中押さえのタイミングは、押さえ上げレバーを降ろして、プーリーを手前に回し、針の孔が送り歯に達する前に中押さえが送り歯に接するように合わせてください。調節は上下カム止めねじ（1）2本にて調節します。
押さえ上下カム ↑↓ を上下することにより、針に対し中押さえが早く送り歯に接したり、遅くなったりします。なお、2B型は、針板上面で送り歯と外押さえが 同一に接するように合わせてください。
- b. 中押さえ、外押さえを均等に合わせるには、ダルマ締めねじ（2）にて調節します。縫製物に合わせて調節します。
- c. 中押さえ、外押さえの上下運動量は調節ねじ（3）をゆるめ、↑ 上げることにより運動量が大きく、↓ 下げることにより小さくなります。



CH-2B /RF

上送り量の調節

1 上送り量は下送り量に関係なく図1の状態
弓 (A) を引き下げることで上送り量が大き
くなります。



2 上送りの最小送り量は下送り量と同量に合わせます。

ピン (D) が (C) に当て付いた状態で (C) を上下に移動し、下送り量と同じになるよう
位置を決めます。図d

3 稼働中 (A) レバー操作で途中イセ込みの場合は、ピン (D) に対し (B) との隙間を広げ
ることでイセ込み量が大きくなります。図a, 図b

4 イセ込み量を常時均一にする場合は (D) の位置を上下 ↓ に移動し、一番良いところで
(B) と (C) をはさみ、固定します。図d

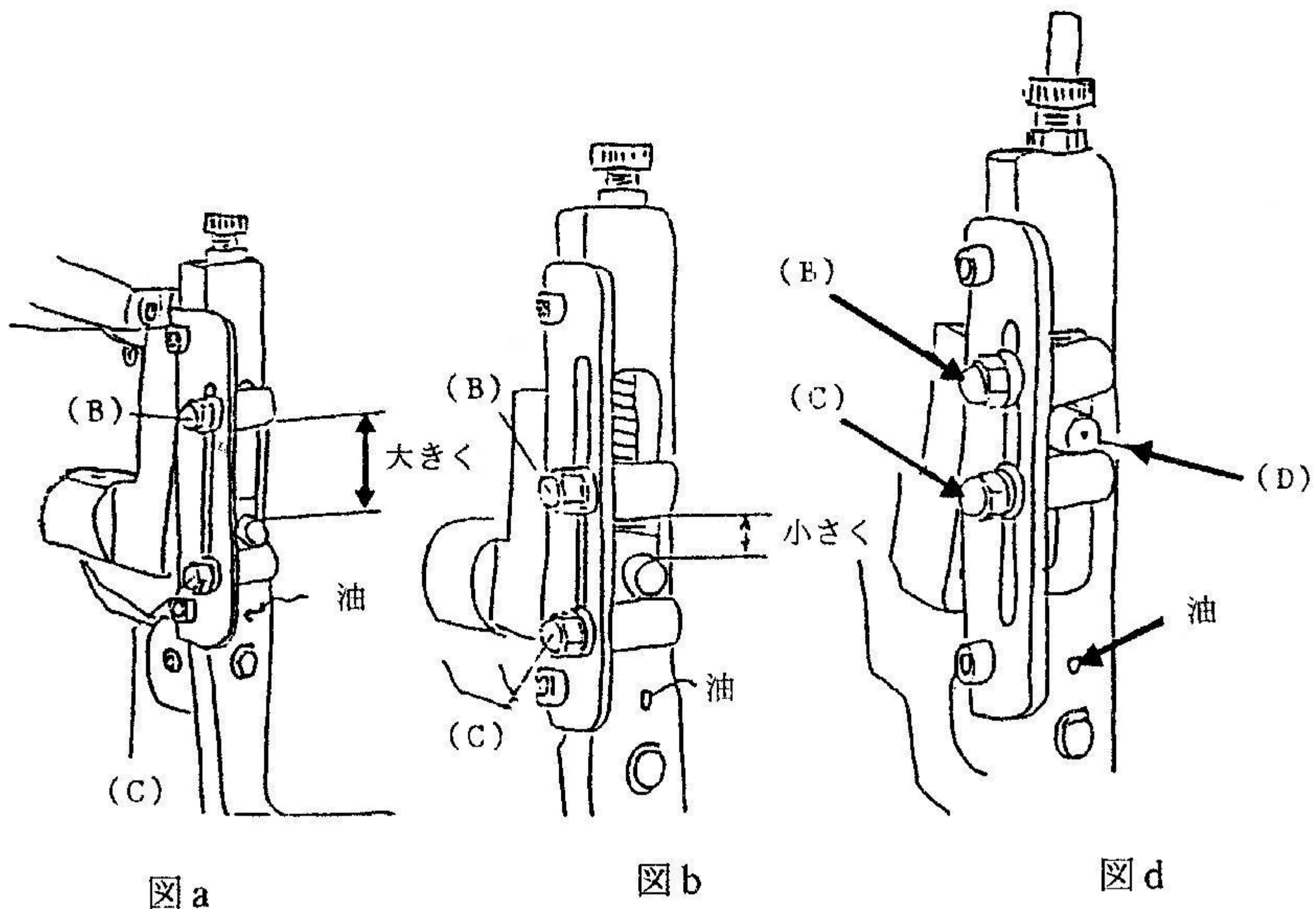


図 a

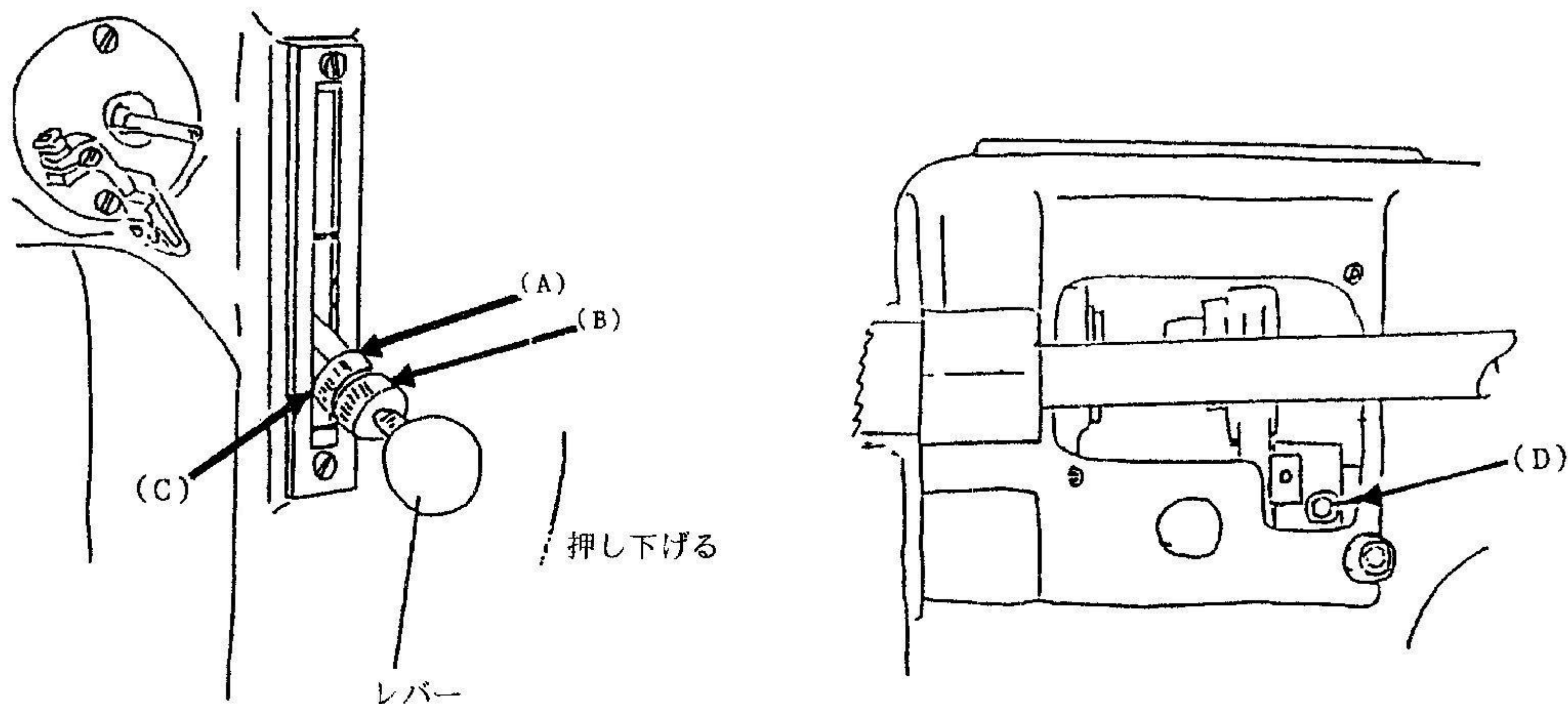
図 b

図 d

下送り量の調節

送り調節ナット (A) (B) をゆるめ、右に回すと送り量は小さく、左に回すと送り量は大きくなります。調節後はレバーを確実に引き下げナット (A) が板 (C) に確実に当て付く状態でミシンを運転してください。

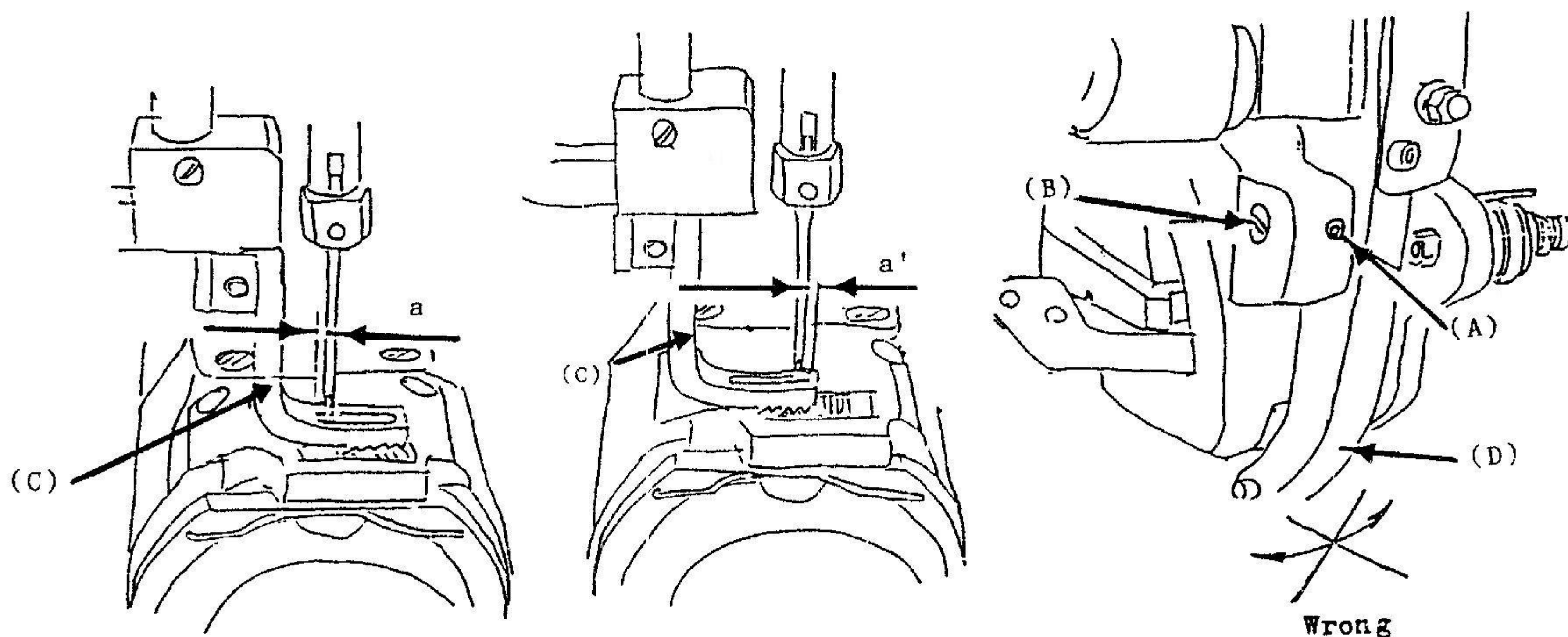
レバーが軽く動く場合はアーム裏面の側板を取り除き調節ねじ (D) をレンチで締め付けます。



上送り歯前後位置

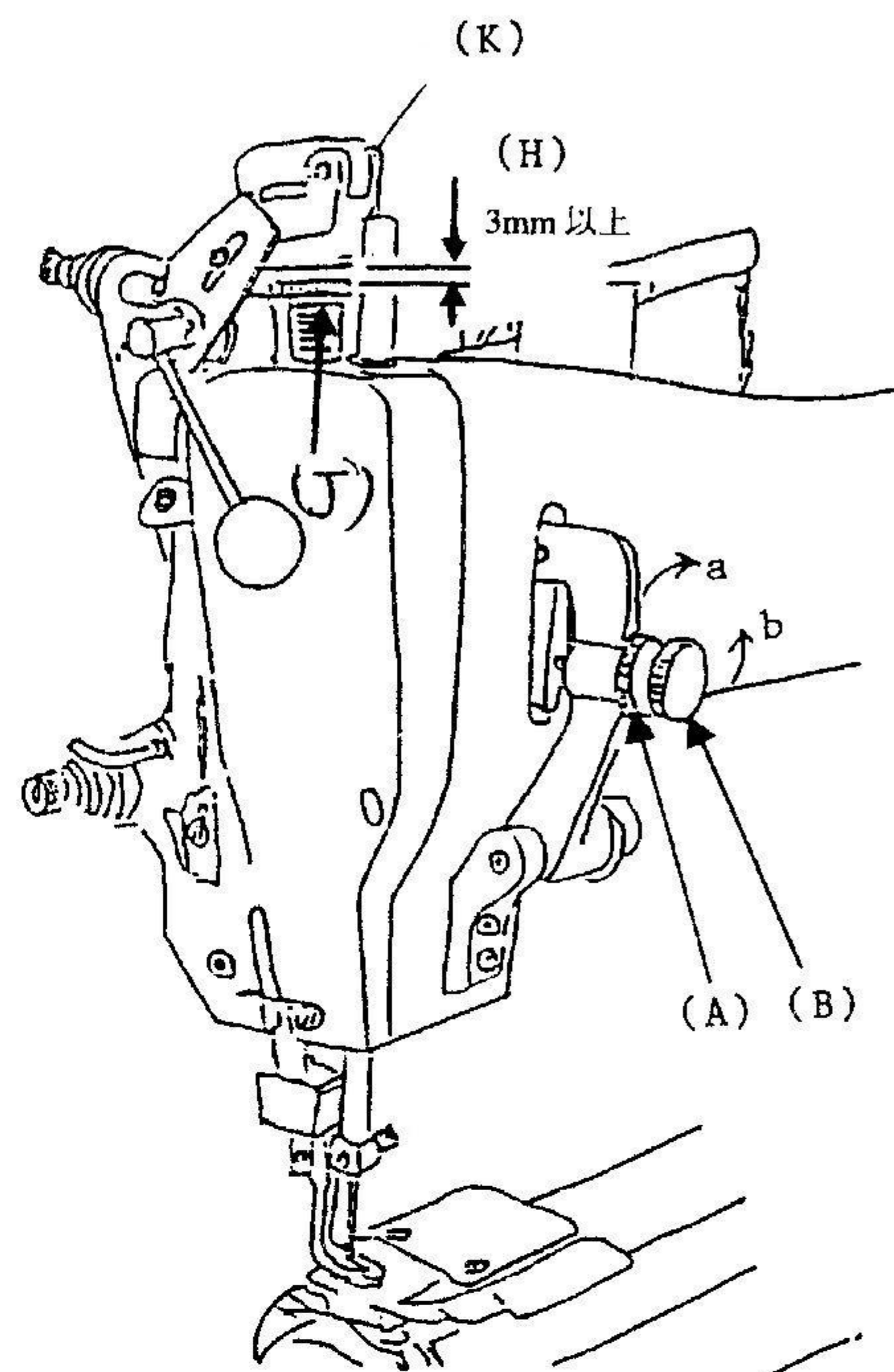
上送り歯の運動量を大きくします。プーリーを回し針が上昇、下降時、上送り歯とのスキマ a, a' は均等が基準です。

上送り揺動台止め (A) をゆるめ、上送り揺動台ピン (B) ドライバー切り溝位置を変える (回す) と押さえ (C) が \leftrightarrow 前後に動きます。調節後は上送り揺動台 (D) の振れないように上送り揺動台ピン (A) を止めます



上送り歯の上下量調節

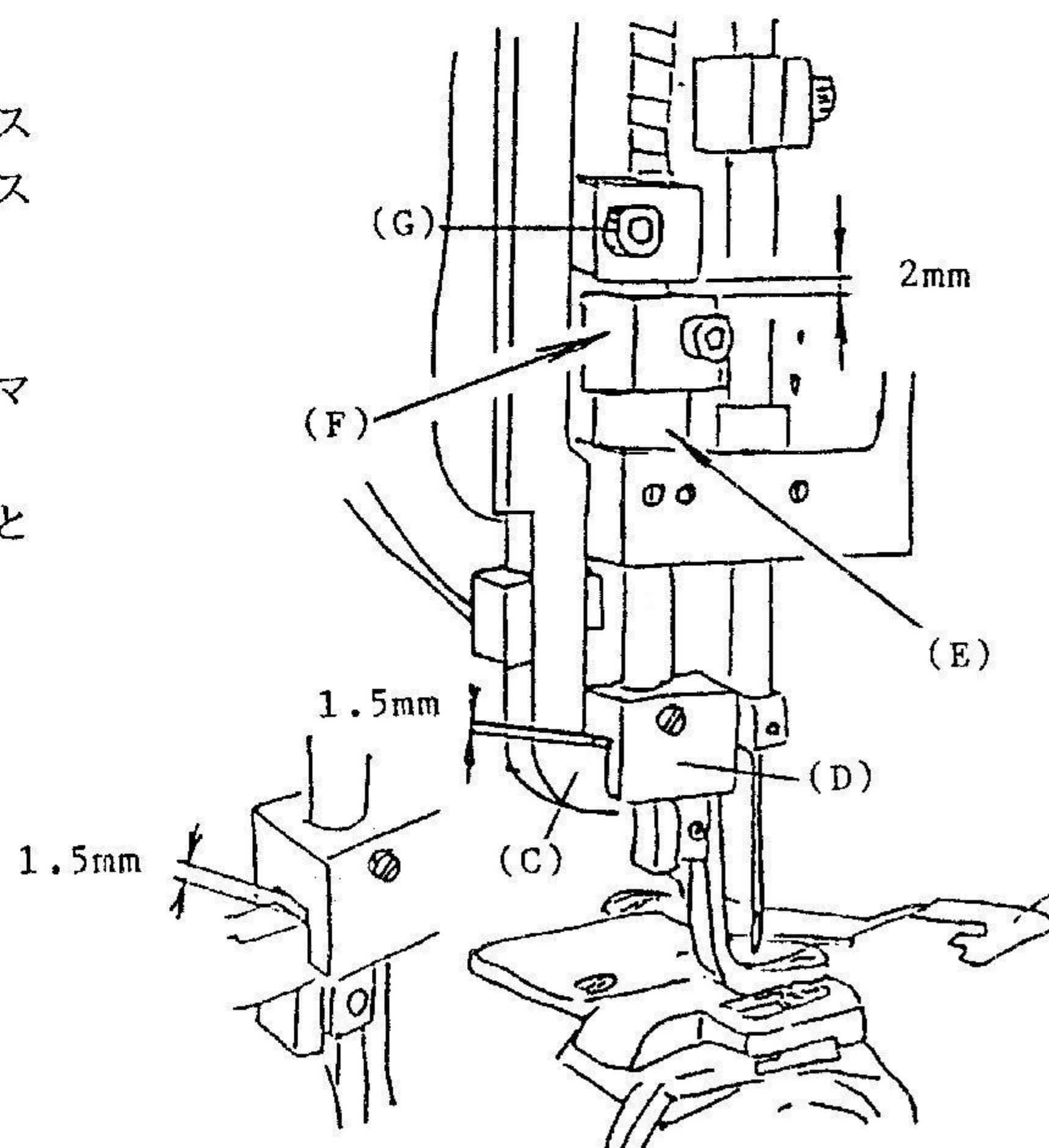
(A) をゆるめ、(B) を \curvearrowright a 右に回すと上下量が大きくなり、 \curvearrowleft b 左に回すと小さくなります。位置決め後は (A) ナットを確実に締め付けます。



押さえ棒の位置

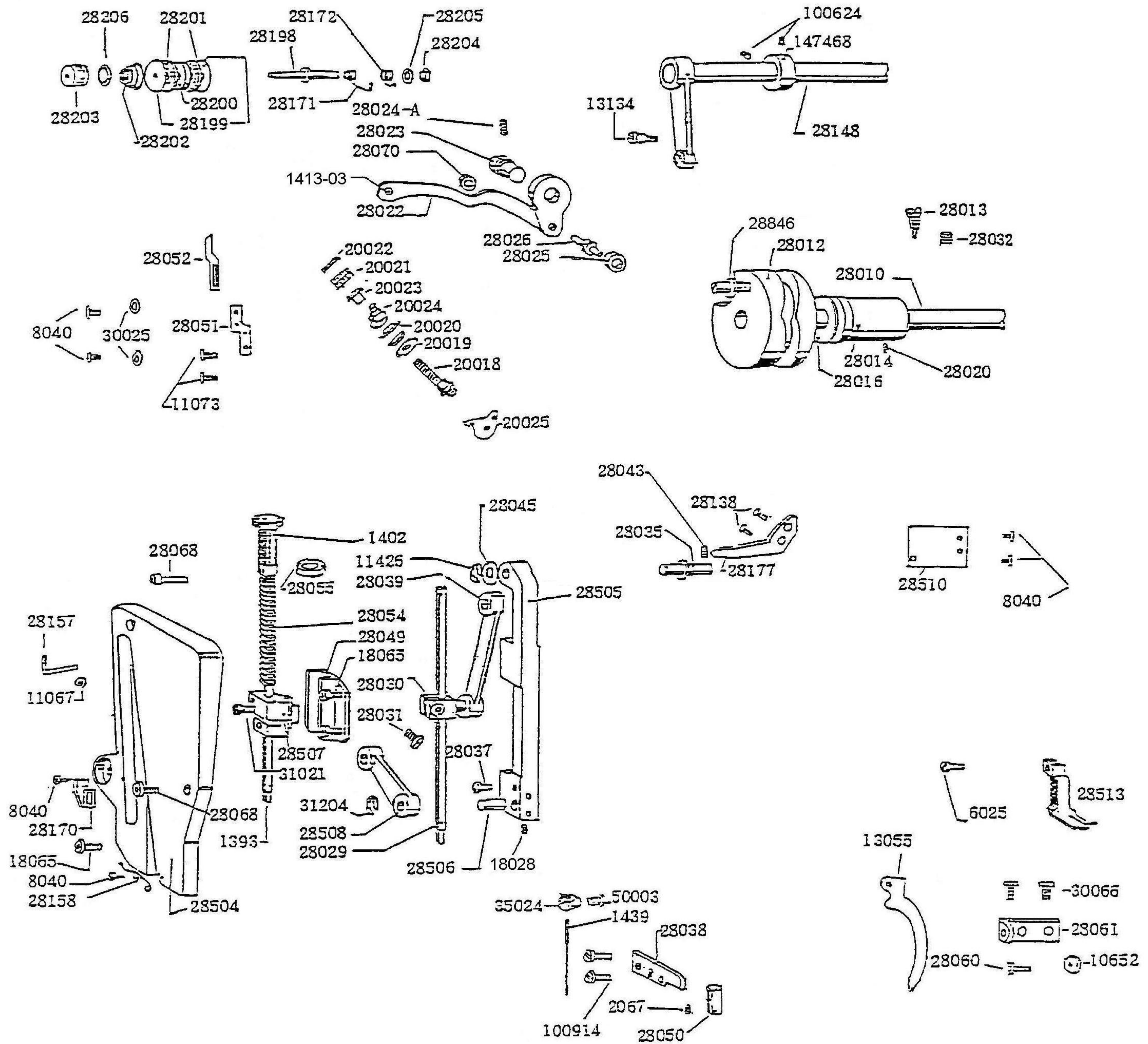
◎上送りアーム (C) と押さえ棒案内 (D) とのスキマ 1.5mm です。アーム内のカラー (E) とストッパー (F) を当て付けて止めます。

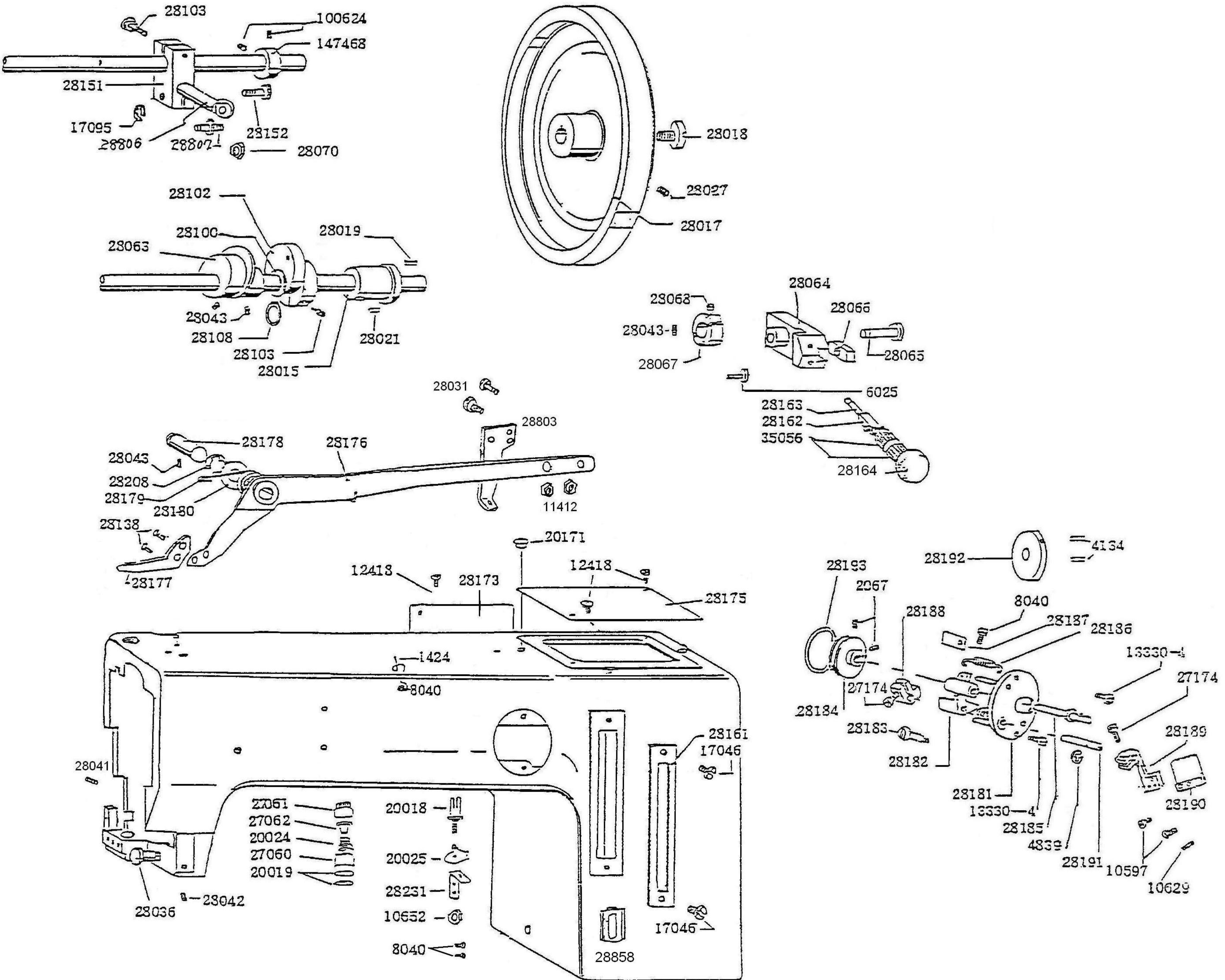
◎ストッパー (F) と押さえ抱き (G) とのスキマを 2mm に合わせて止めます。
押さえ棒調節ねじ (J) 上面を上送り腕台 (K) とのスキマ (H) 3mm 以上としてください。



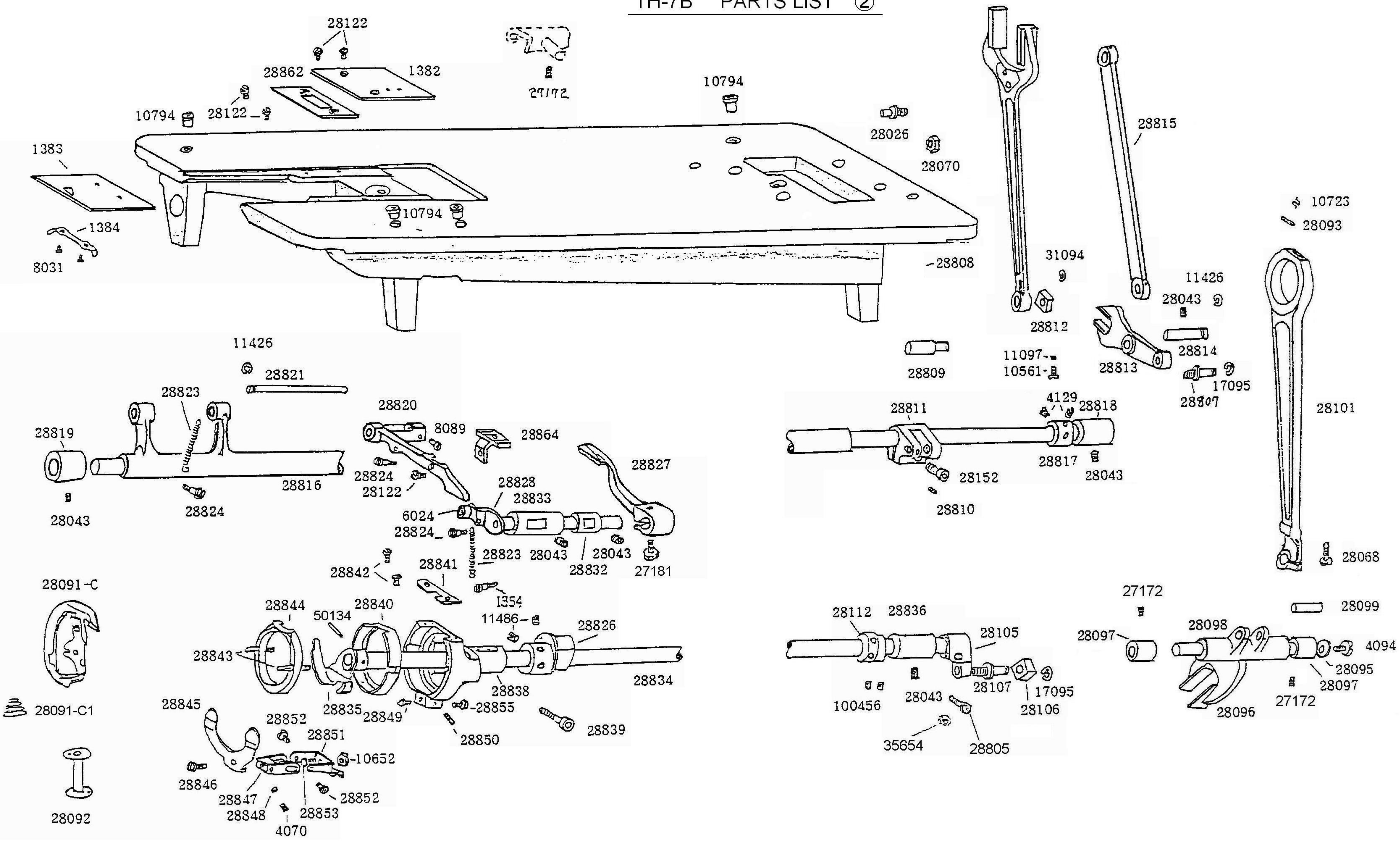
押さえと針板の間
差し込みます

TH-7B PARTS LIST ① - 1

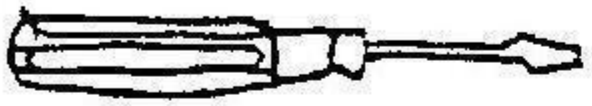
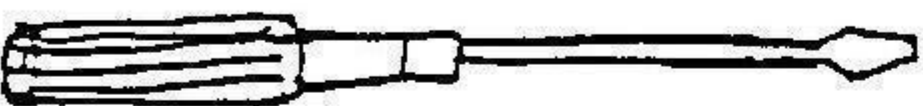
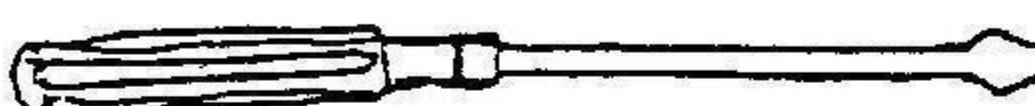


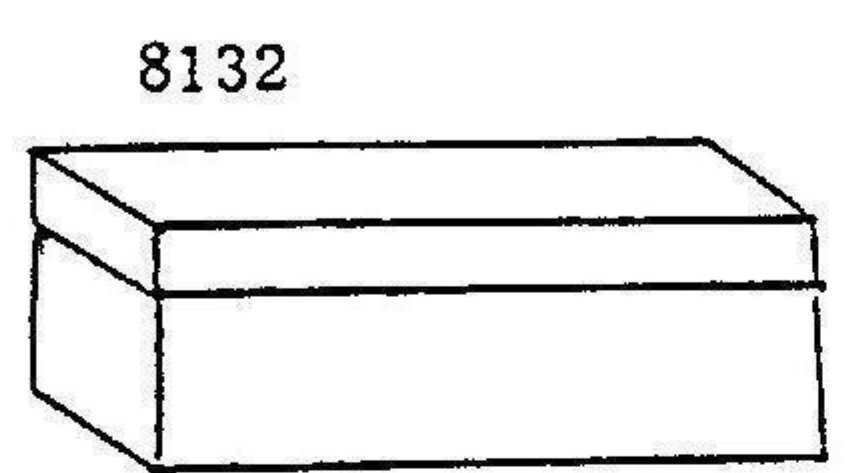
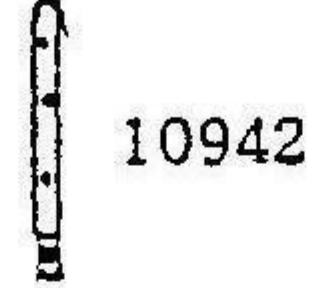


TH-7B PARTS LIST ②

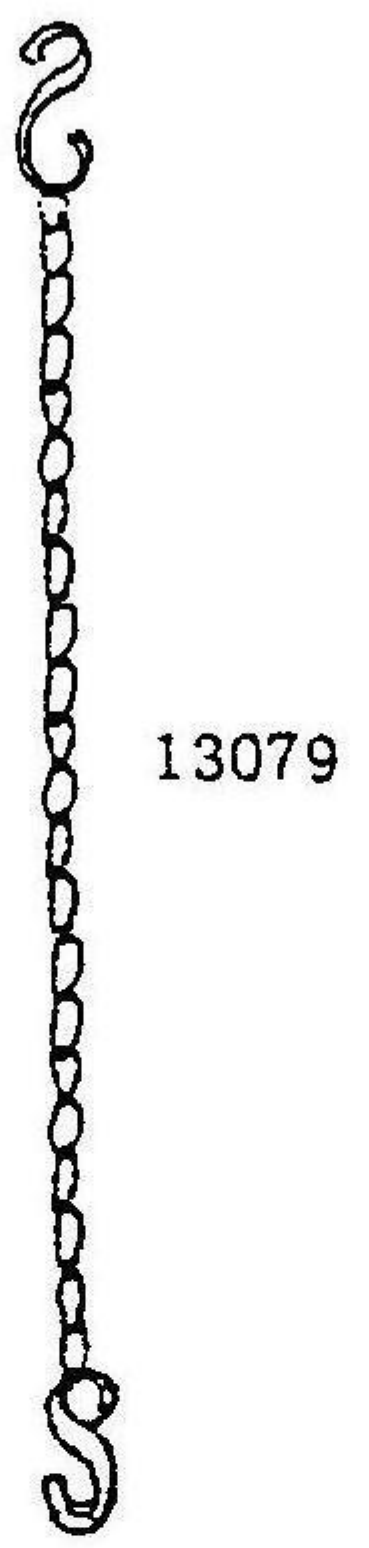
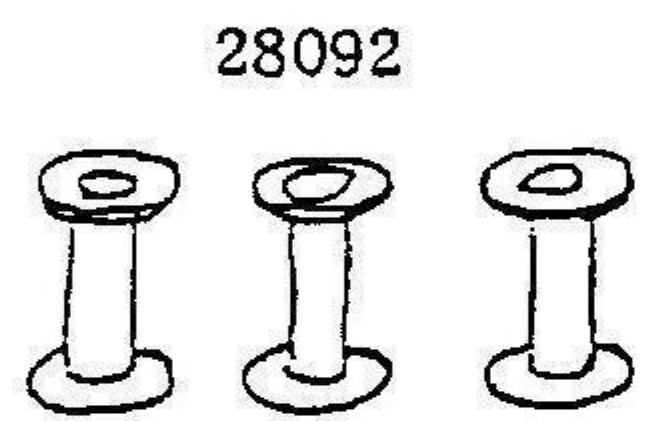


TH-7B PARTS LIST ③

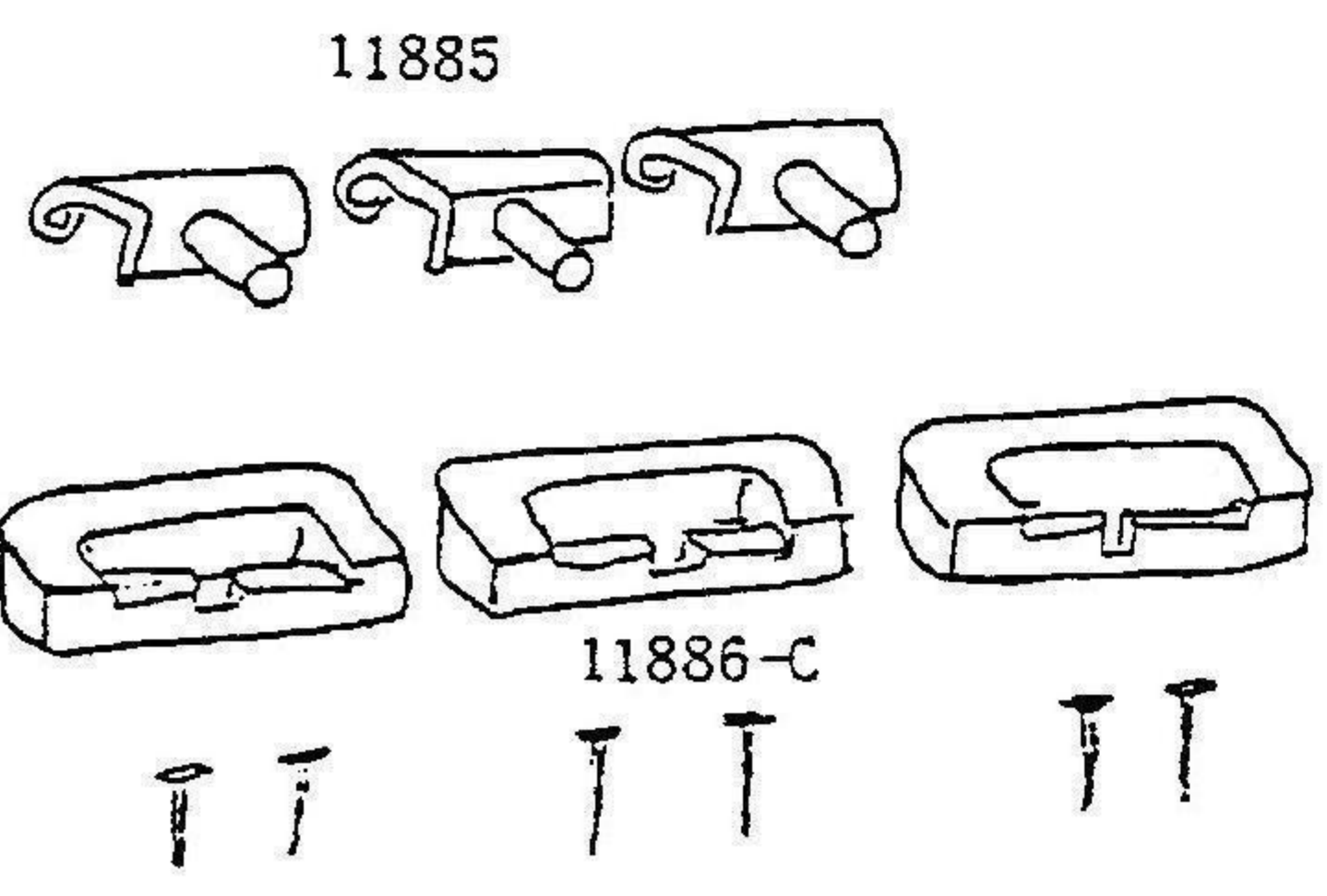
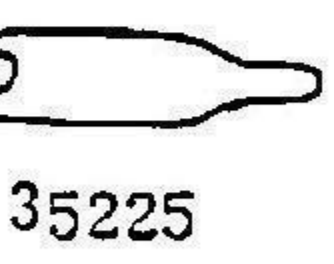
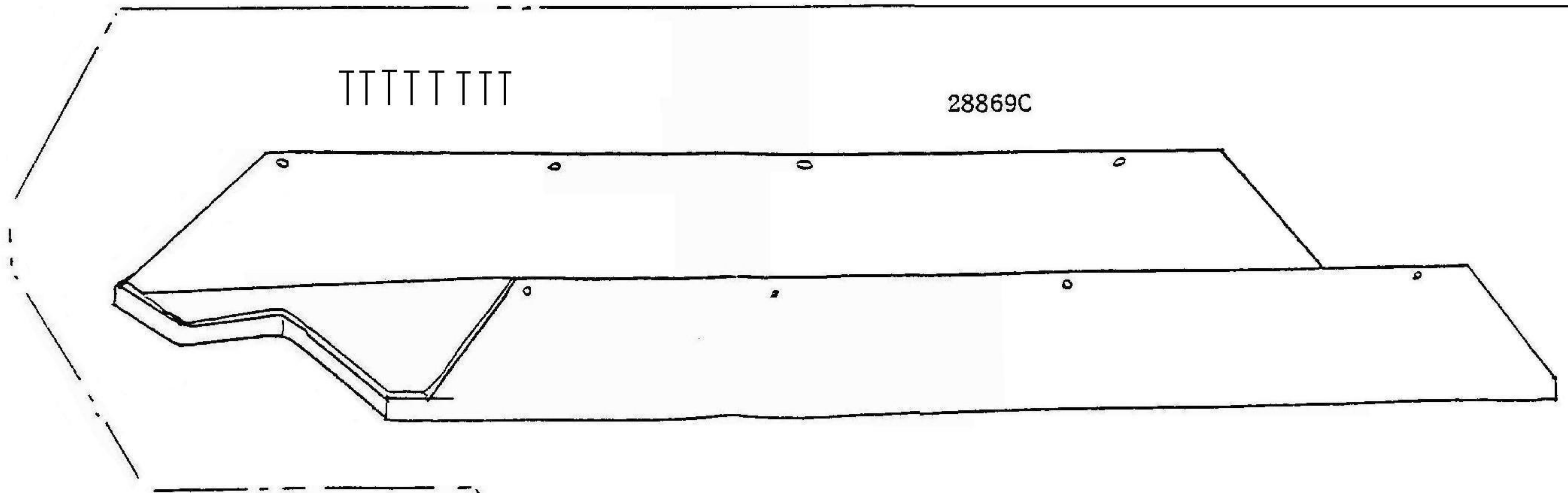
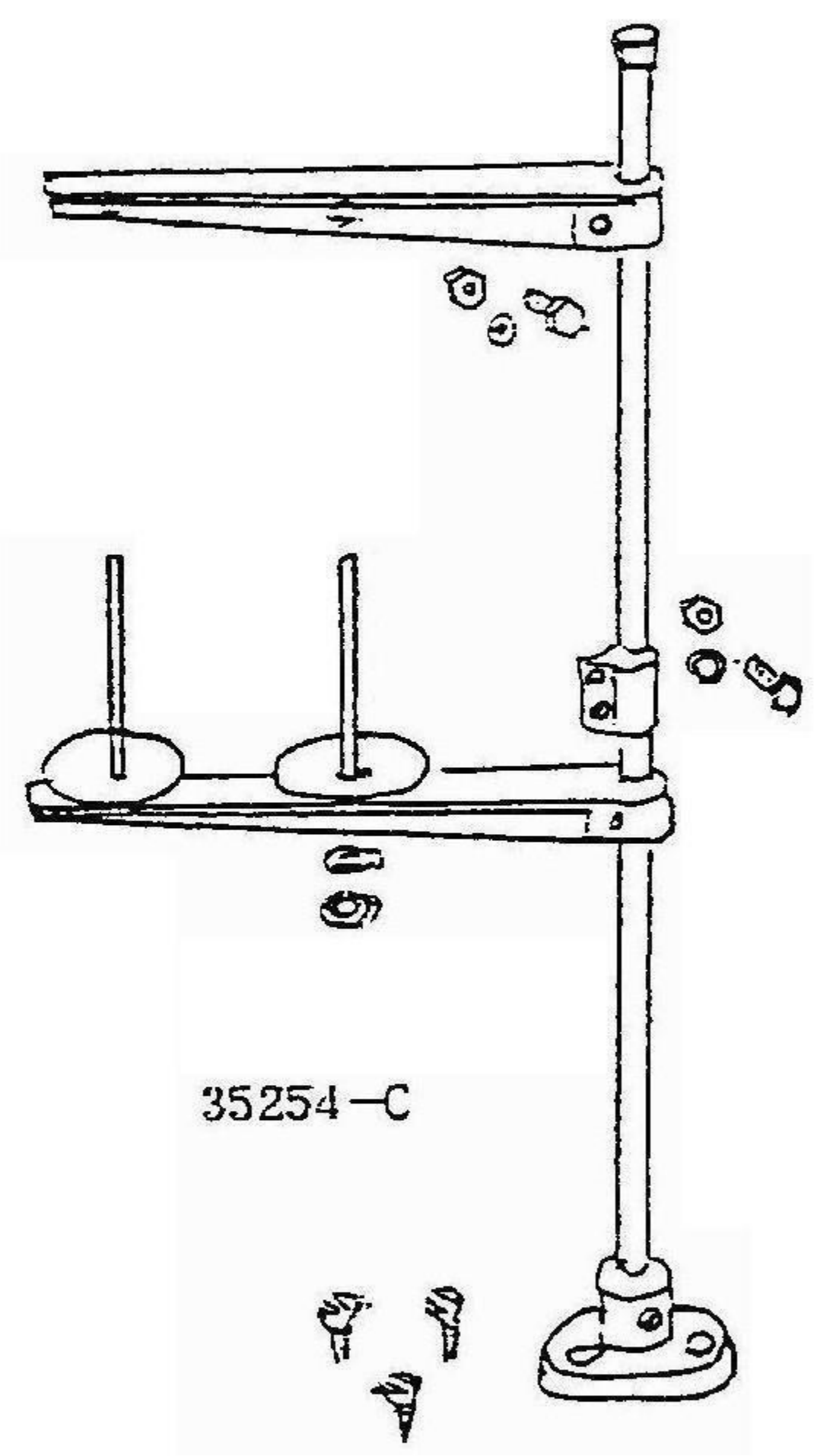
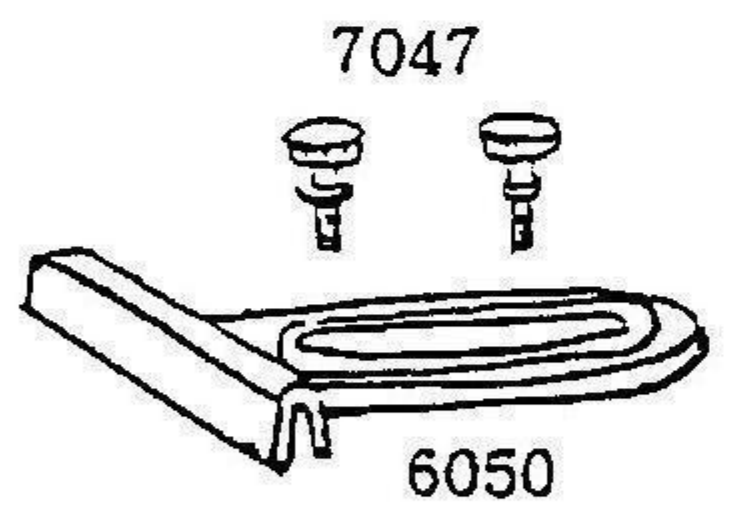
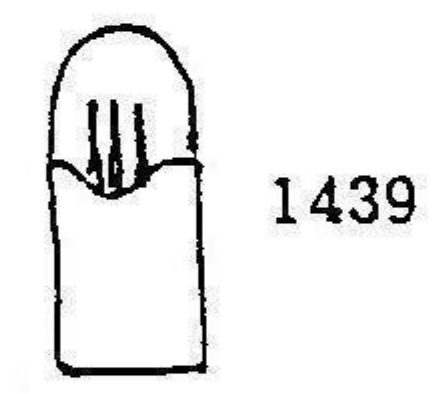
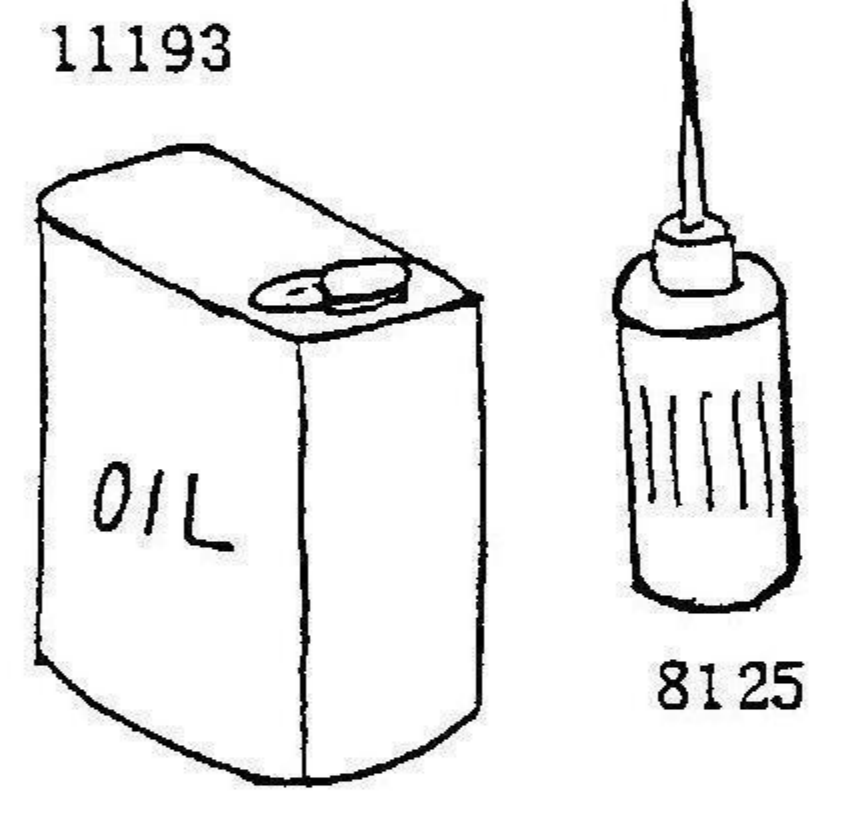
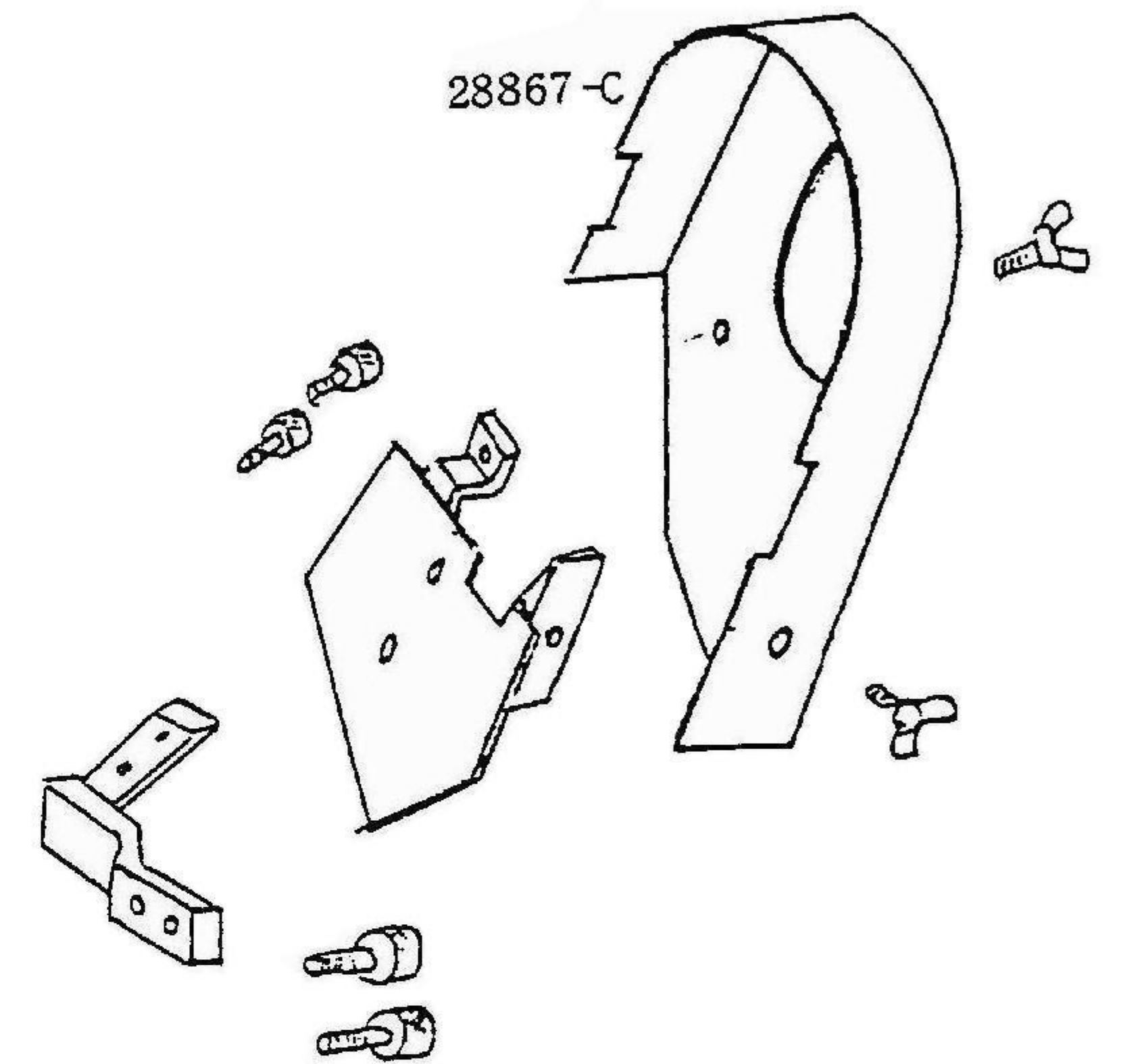
- 8121 
- 8120 
- 8118 



- | | |
|-------|-----------|
| 11969 | (2.5 m/m) |
| 15572 | (3 m/m) |
| 15571 | (4 m/m) |
| 1870 | (5 m/m) |
| 1871 | (6 m/m) |



ベルトガード(別注品)
Belt Guard (Optional)



CH型以外の横筒形ミシン各種製品の紹介

- SLH一型** 極厚物縫製用、上下送り、大型シャトルフックミシン、バック付き。極厚物の皮、キャンバスシート、ベニヤ板、羽布等の縫製に最適。特殊仕様の27ミリ押さえ上がり機構もあり。
- CW一型** 1本針、本縫い、スライド天秤、水平全回転カマ、厚物各種のカバン、袋物縫い用、テープ付け用各種有り。
- LCW型** 1本針、本縫い、スライド天秤、水平全回転大型カマ、半自動給油、厚物各種のカバン、袋物縫い用、テープ付け用各種有り。
- LSC一型** 細筒形、総合送り、垂直カマ、大型カマも有り。袖付け・袋物・カバン縫い用、テープ付け用各種有り。
- LSSC型** 極細筒形、総合送り、自動糸切りミシン。水平下送りの総合送りミシン。
- CK一型** 極厚物用、1本針、本縫い、上下送り、垂直全回転大型カマ。極厚物用ミシンの横筒型。
- HC一型** 横筒形上下送りバック付ミシン、垂直カマ、大型カマも有り。縫製用途に応じ種々の針板、送り歯、押え金等のゲージ部品有り。
- HCLH型** ハイ・ロングアーム（365ミリのフトコロ）横筒形上下送りバック付ミシン。垂直形大型カマ、皮革・袋物縫い用。補助テーブルも有り。
- TF一型** 横筒型左手プーリー、1本針本縫い、カム天秤半回転カマ 鞆甲皮縫い用。補助テーブルも有り。
- TE一型** 横筒型、1本針本縫い、カム天秤半回転カマ カバン・袋物・刺繍厚物用。補助テーブルも有り。

当社では、以上の他各機種取揃えてあり、又新機種も幾機種か開発中
あります故、今後も何卒よろしくお願い申し上げます。