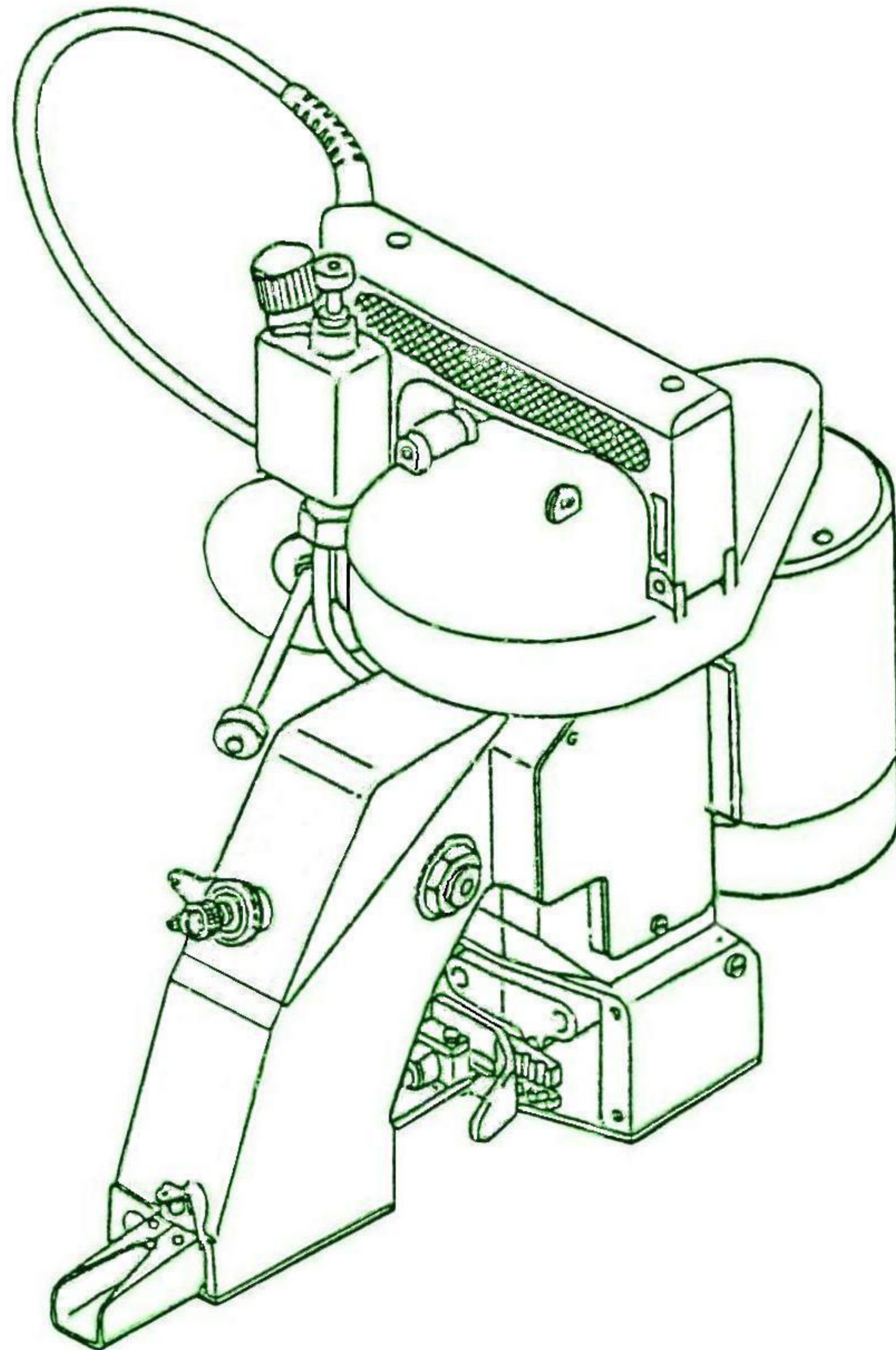


袋口縫いハンドミシン PORTABLE BAG CLOSER

使用説明書／部品表



対応機種：AK-7A, AK-7B, AK-7C, AK-7H, AK-7BC

農産物、動物の飼料、肥料、
化学薬品等々の袋とじに最適!!

目 次

1. 仕 様	2
2. 始動準備	3
① 注 油	3
② 針の取付け方	3
③ 糸通し	3
3. 始 動	4
4. 調 節	5
① 縫い目調節	5
② 針とルーパーの位置	5
③ 送り歯の位置	5
④ 押えの圧力	5
5. 交換部品	6
6. メンテナンスと注油	7
7. 給油装置	7
① 操 作	7
② メンテナンス	7
③ トラブルシューティング	8
8. 部品注文	9
部品番号検索	25
ネジ、ナット及びワッシャーの種類	28

1. 仕様

スピード(秒 / 袋).....	5-6
縫い目.....	2本針鎖縫い方式
縫い幅(mm).....	8.5(固定)
針.....	DN×1-#25
糸(ビニロン、合成、綿).....	20/6
モーター.....	60W
電力.....	110,220,230,240V。 A.C.12V,24V。D.C.(特定) 50-60Hz,単相
正味重量(kg).....	5.2 糸立て、肩ベルト含
機械寸法(mm).....	360(縦)×245(横)×315(高)
梱包後寸法(Cft).....	2.5

標準付属品

1. 針 DN×1#25.....5本
2. ビニロン糸 20/6.....1ロール
3. ドライバー.....1本
4. スパナ.....1本
5. オイル.....1缶
6. カーボンブラシ.....2本

2. 始動準備

1. オイル注入 (Fig. 1 参照)

オイル注入はマシンをスムーズに作動させる為に欠かせません。

タンク (容量 45cc) にオイルを満タンにします。

注入の際は、注油器のボタンを押してください。

一回押すと約 0.08cc のオイルが注入され、一般的に数時間使えます。

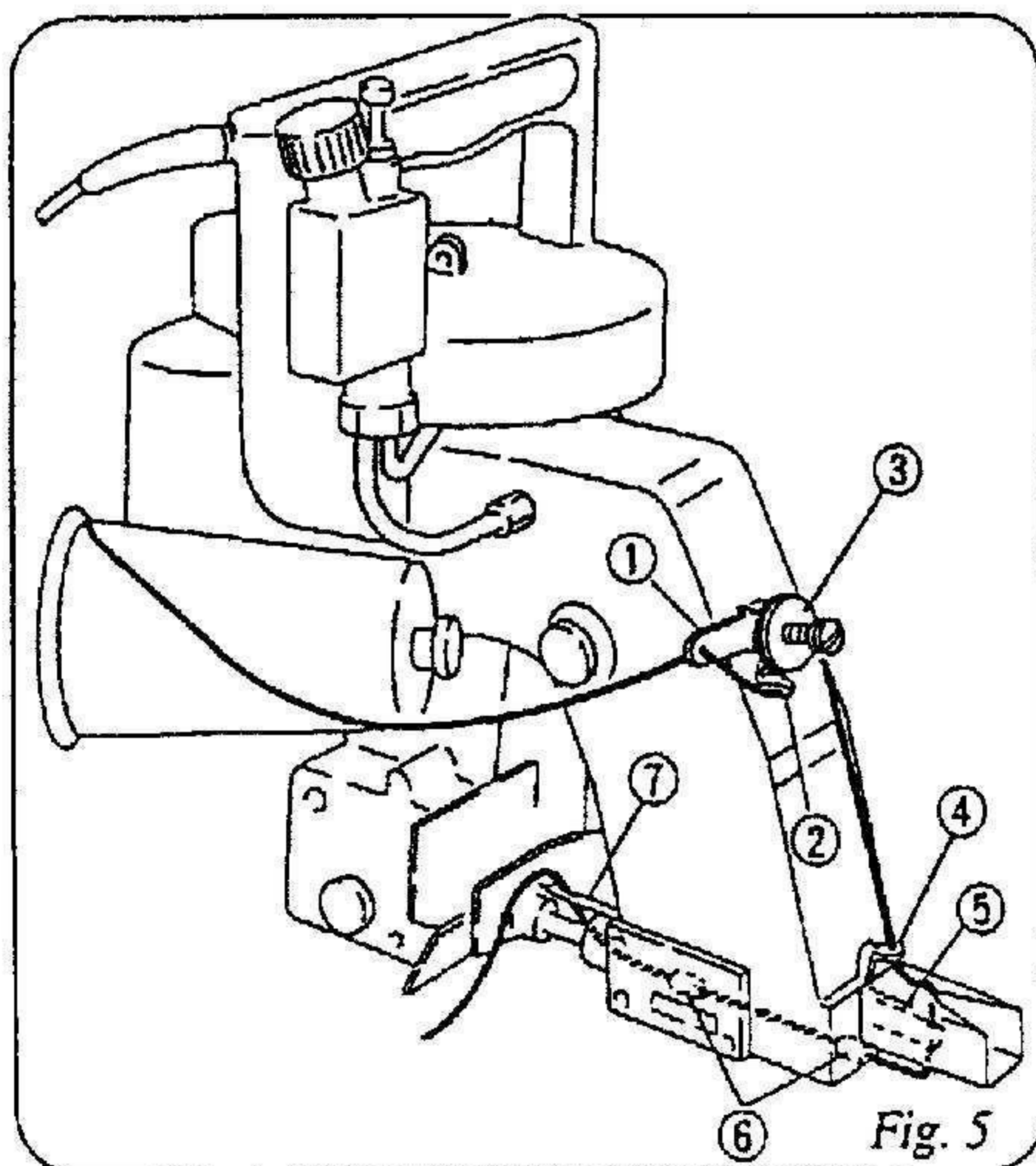
故障の原因となりますので、オイルを切らさないようにして下さい。

2. 針の取付け方 (Fig. 2, 3, 4 参照)

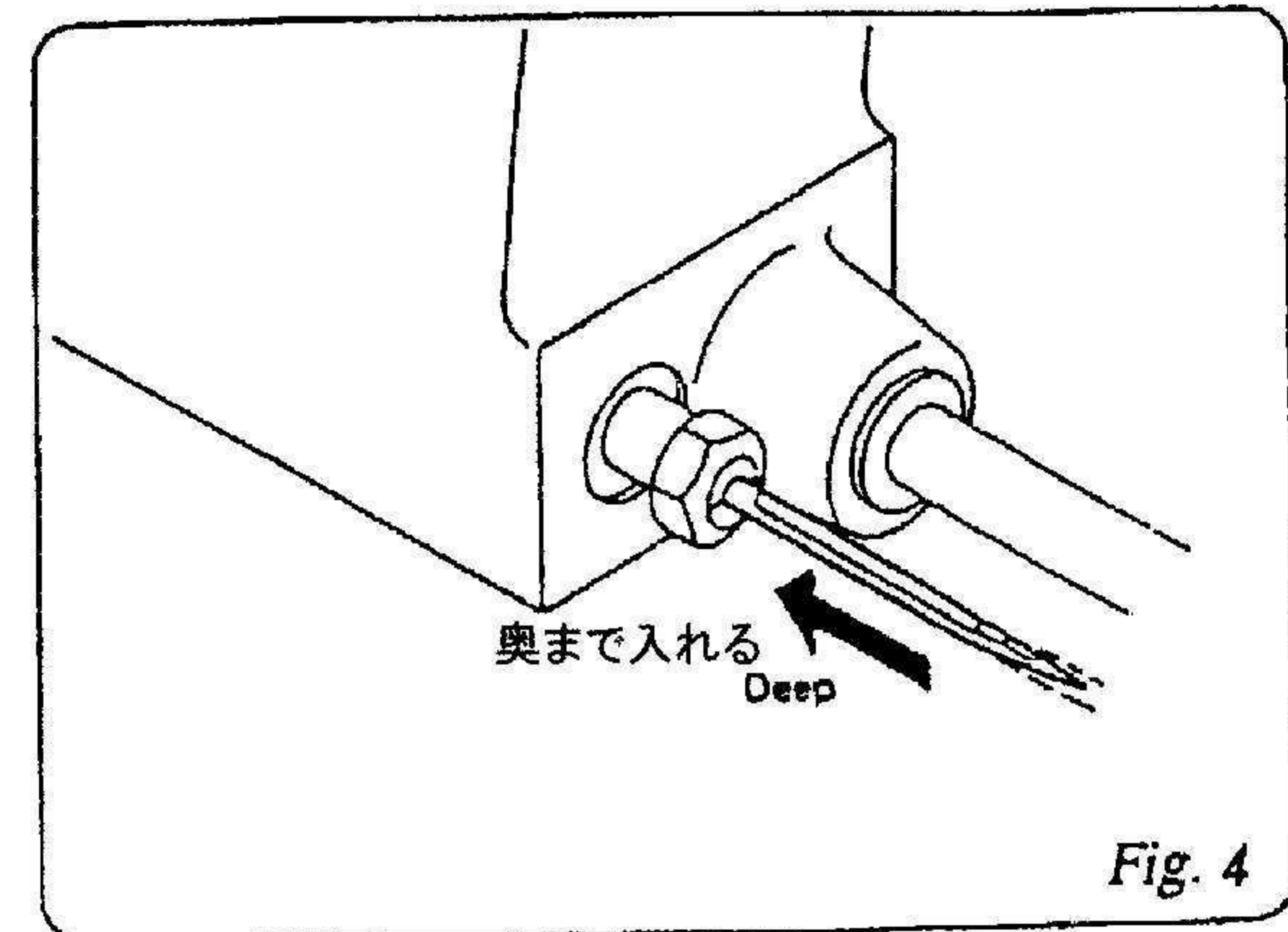
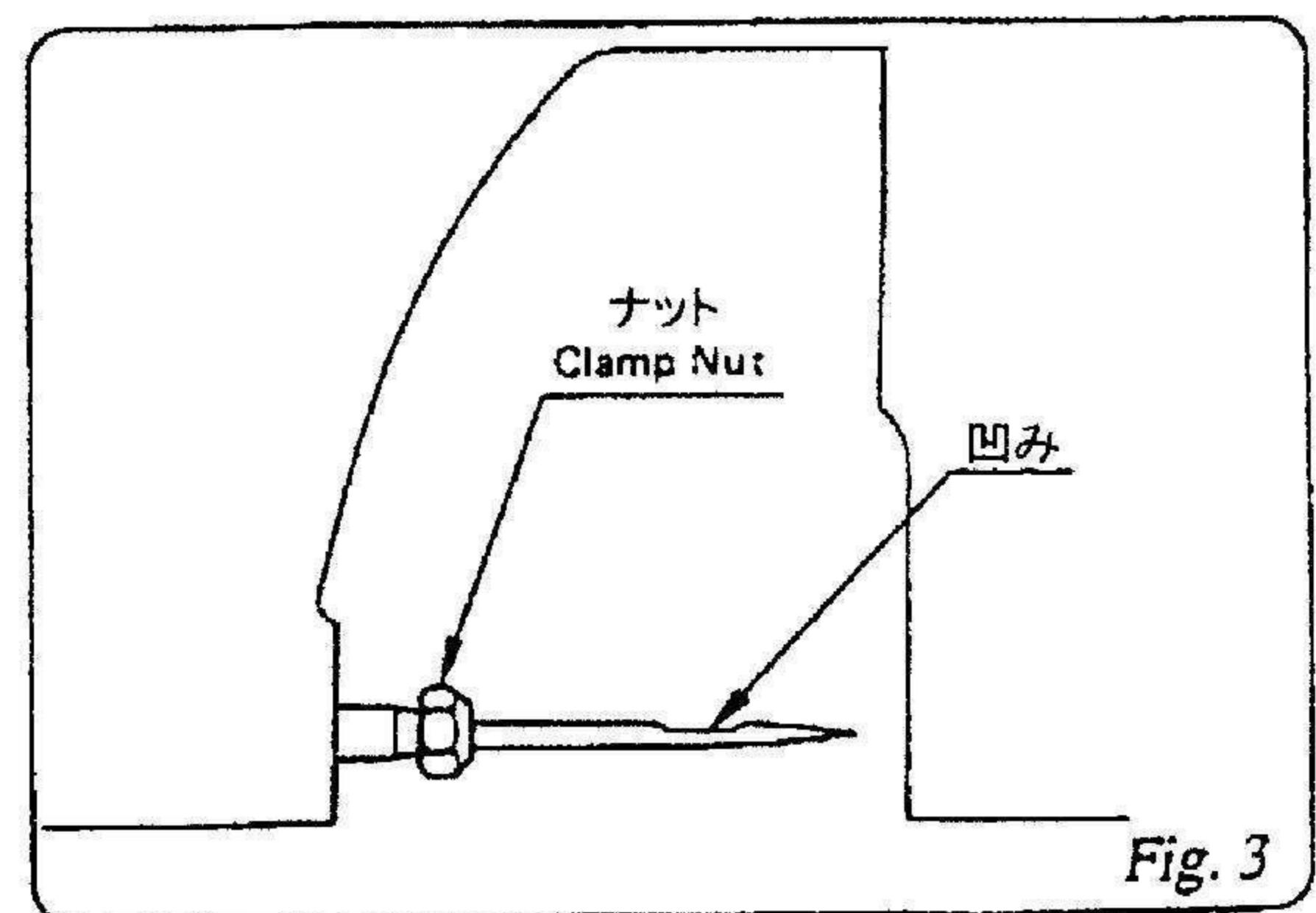
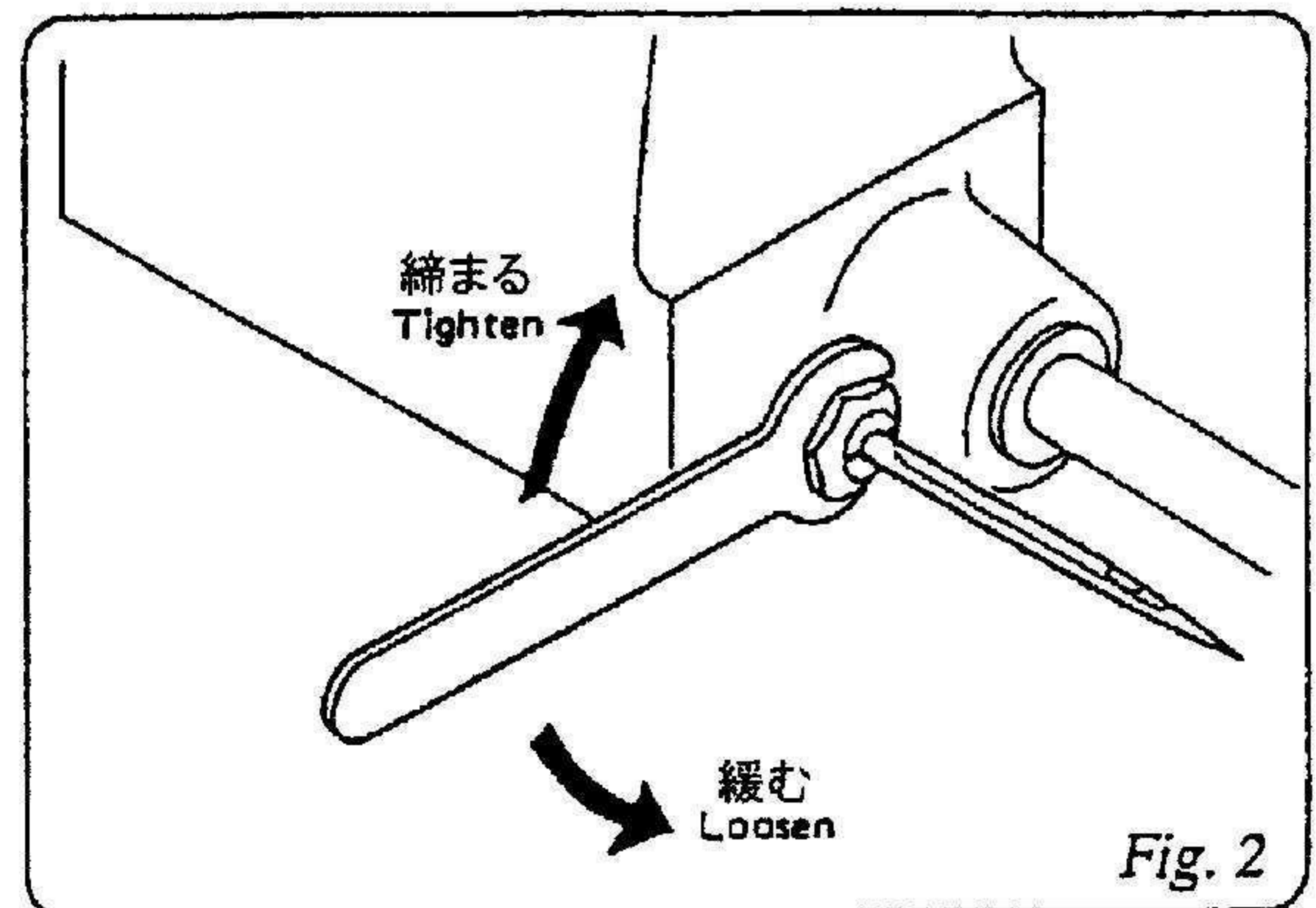
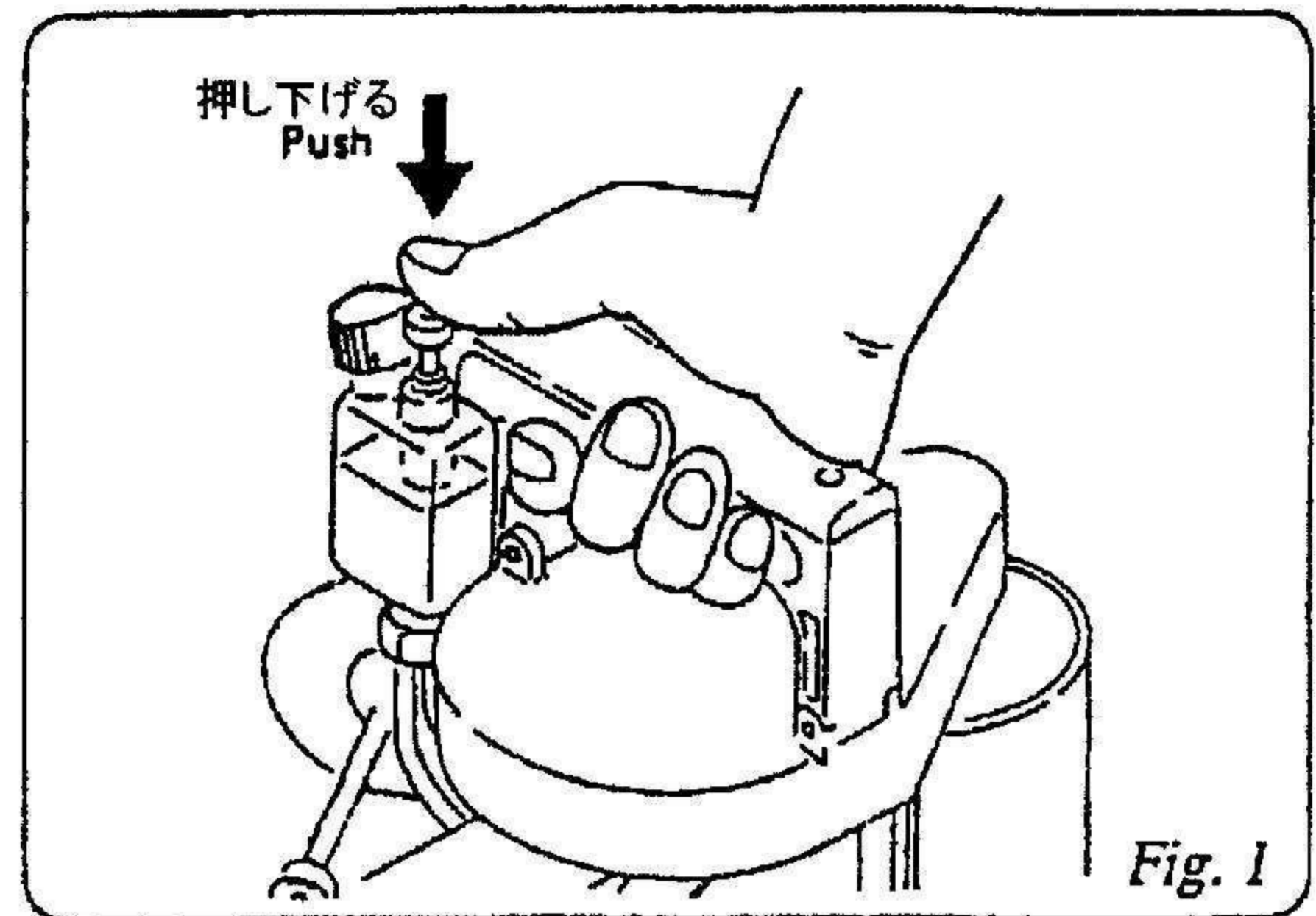
手でプーリーを廻して、針棒が最高位にくるようにもっていき、針棒ナットを緩めて、針を奥いっぱいまで差込み、針の穴が真横に向くように取り付けます。マシン掛けする状態で針穴の上にあるくぼみ凹を袋の進行方向に向ける。針をセットしたら針棒ナットをしっかりと締めて下さい。ここできちんと針を固定していないと作業中に緩んで壊れる可能性があります。

3. 糸の通し方 (Fig. 5 参照)

糸は正しく通された状態で納入いたします。糸の通し方は、同梱しているCD-R の糸通しムービーを参考にされて、間違いなく通して下さい。糸の通し方を間違えますと、全く縫えないか、糸切れ、目とび等の原因になりますので、良くご覧になって糸を通して
ください。



- ①、②糸ガイド ③糸調子皿
- ④糸ガイド ⑤針棒
- ⑥糸ガイド ⑦針

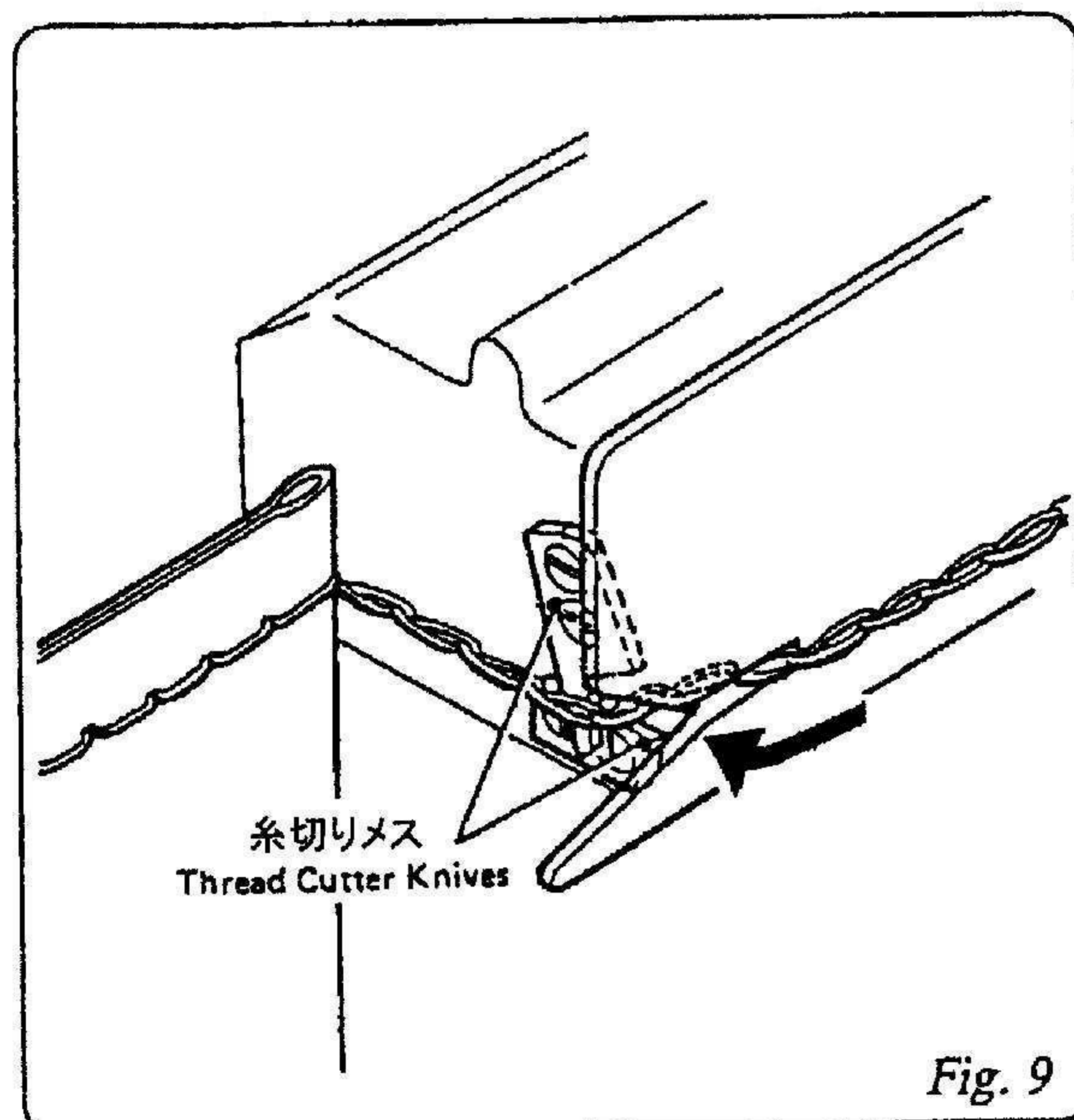
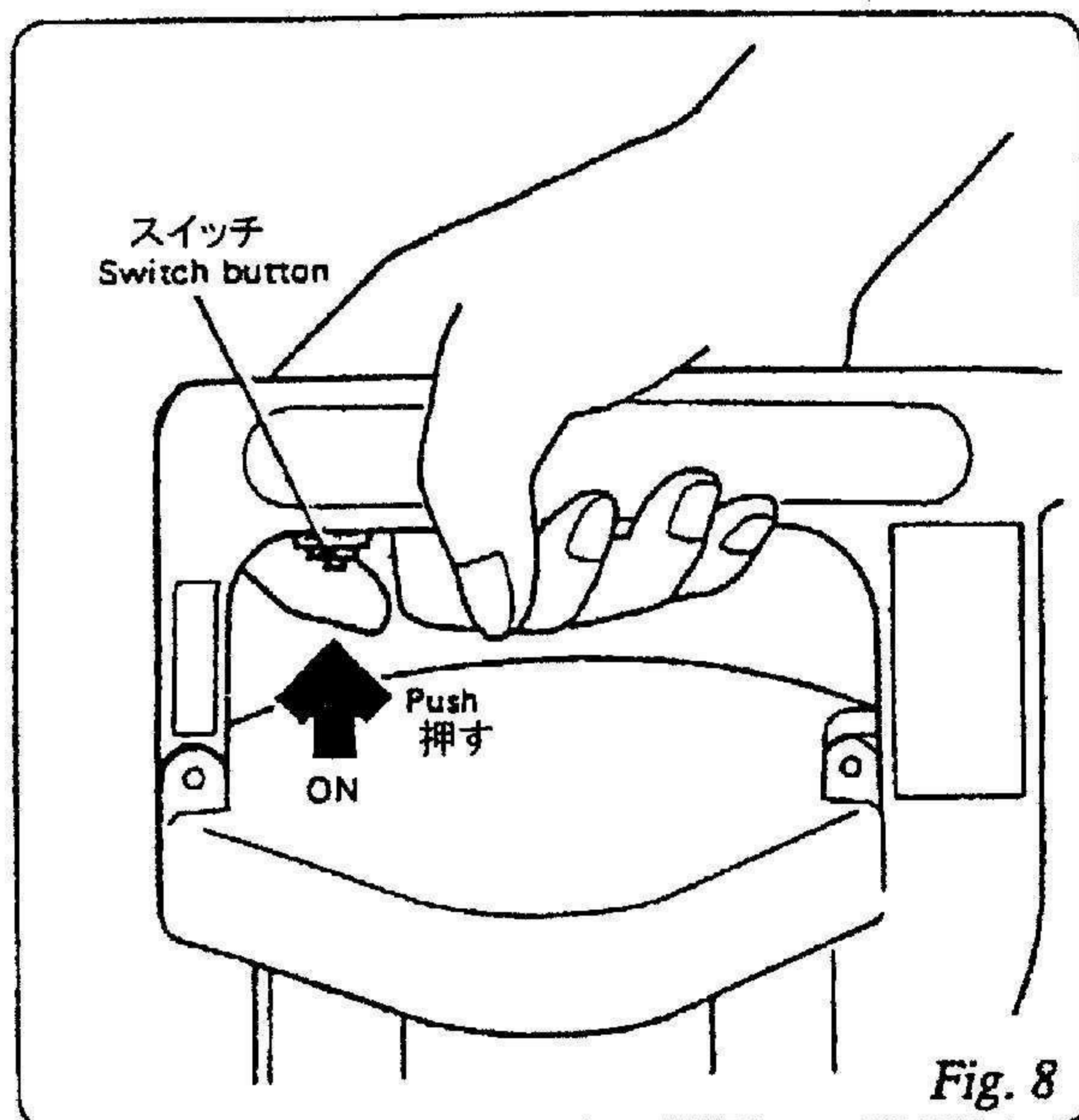
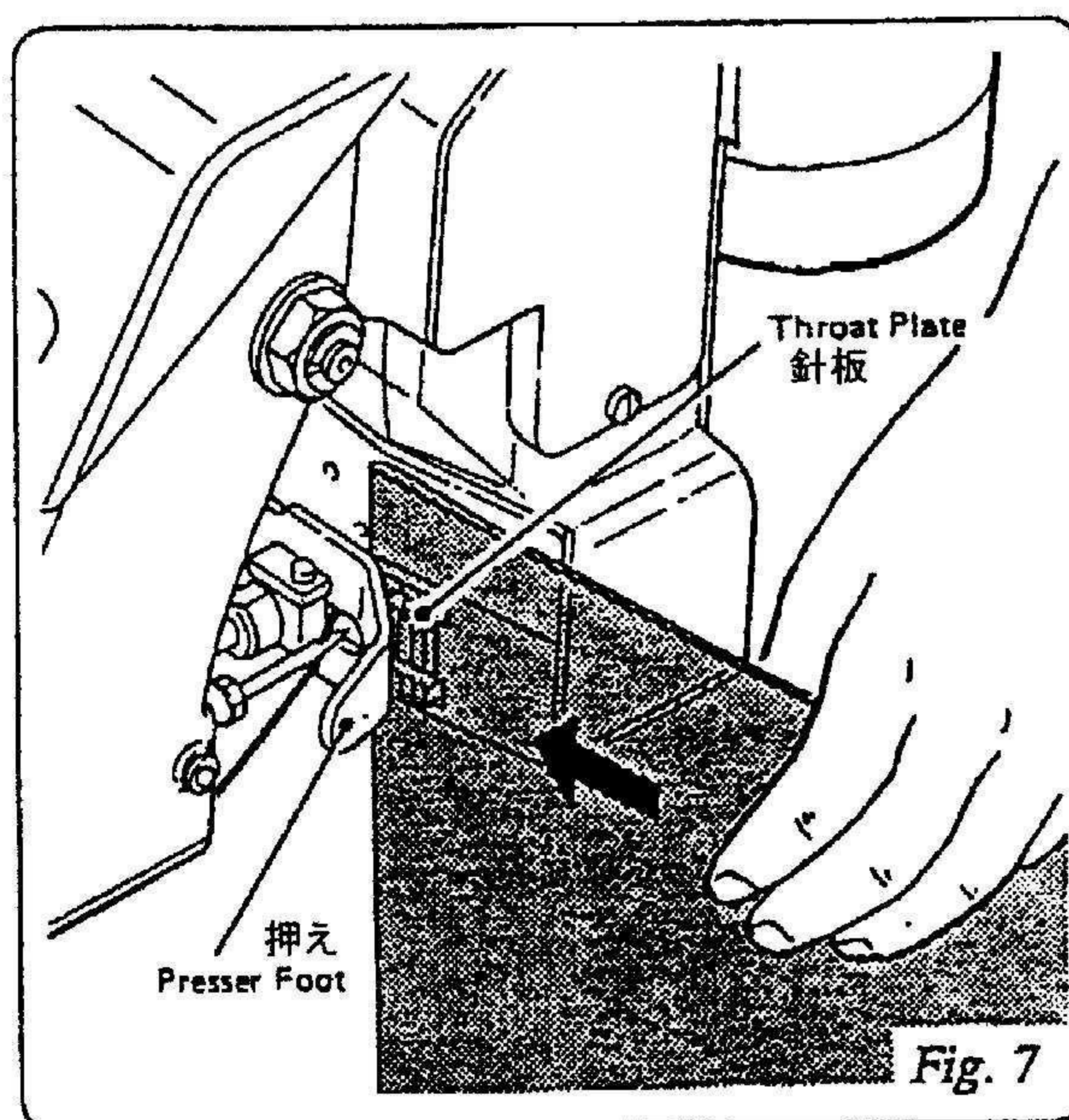
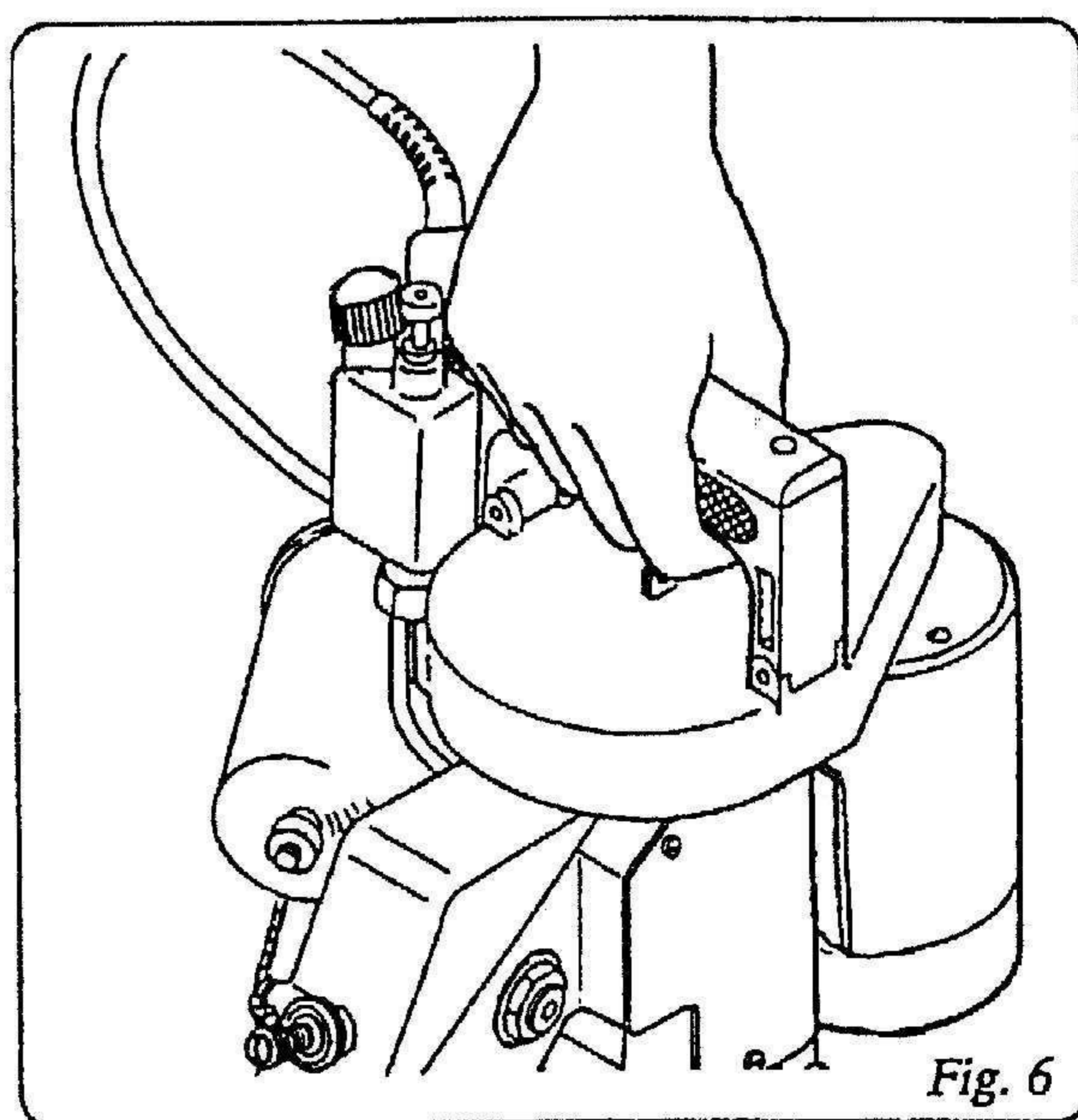


3. 始 動

始動前に、供給電圧がモーターの仕様と一致するかを確認して下さい。(单相 100V-110V 対応)
右手でミシンを持ち、人差し指をハンドルの内側についているスイッチ・ボタンに置いてください。
(Fig. 6参照)

実際の作業に入る前に、試し縫いして下さい。左手で軽く袋を持ち、袋口を送り歯と押えの間に
挿入して下さい。(Fig. 7参照)ミシンを動かしている間は、バッグをまっすぐに保って下さい。
また、バッグを引張ったり引き戻したりしないで下さい。

縫い終わったら、内蔵のカッターで糸を切ります。最後に、継ぎ目の緩みを防ぐために少なくとも糸の
長さ3cmを余分に残してカットして下さい。(Fig. 9参照)



4. 調整する

1. 糸調子

糸の調整は、糸調子ナットを廻して調整します。

ナットを右へ廻せば、きつくなり、左へ廻せばゆるくなります。

2. 針とルーパーの位置

(Fig. 10参照)

ルーパーは、針の凹面を通るようにしてください。

Fig. 10に示しているように、すき間は0.1mm。

すき間の調整は、ルーパー台のネジを緩めた後に、調整してください。

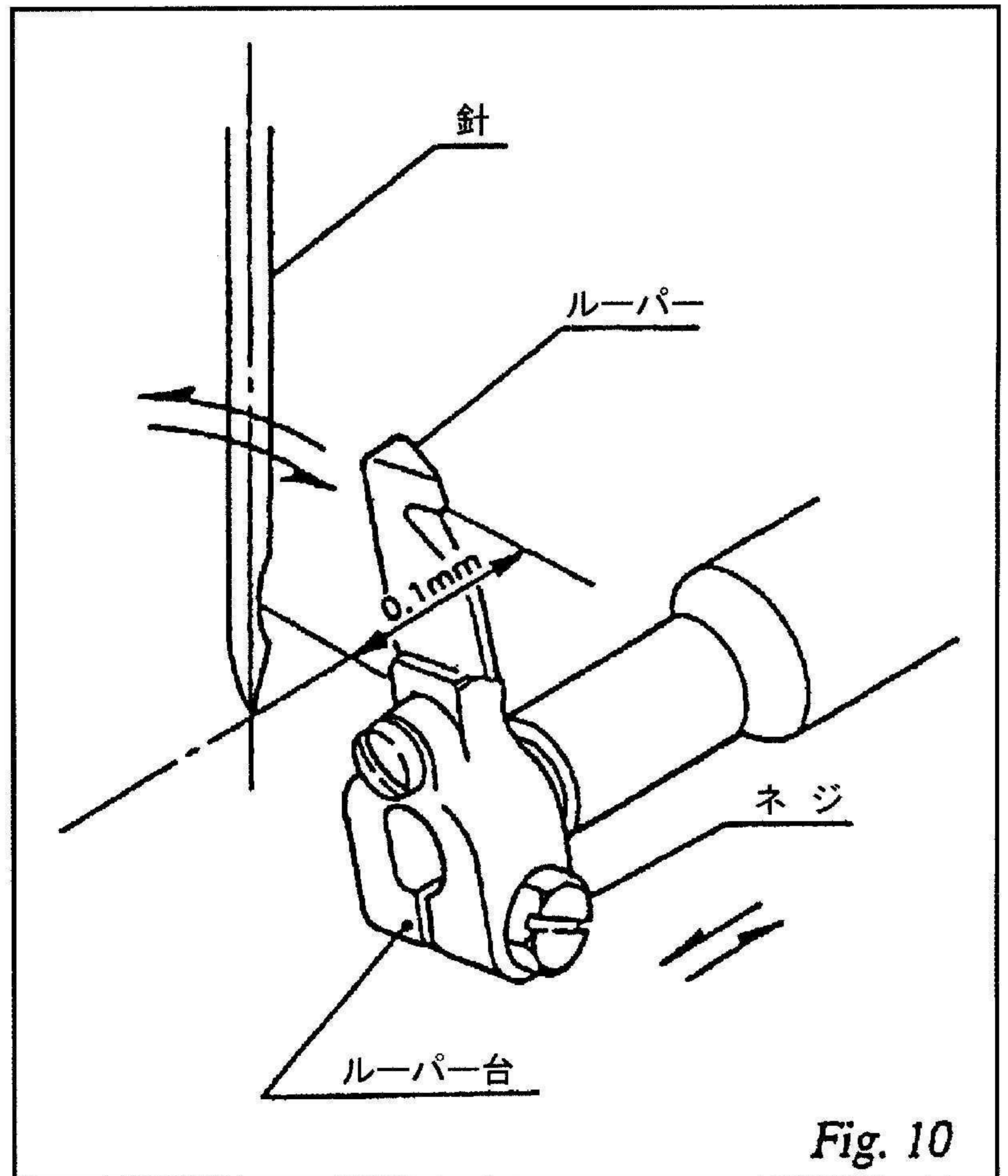


Fig. 10

3. 送り歯の位置

送り歯は、Fig. 11に示しているように、その一番高い位置で、針板の上、2.5mmになるようにしてください。

送り歯は送り歯を支える止めネジ（全部で4個）の高さで決定する。

4. 押さえの圧力

押さえの圧力を調整する時、針棒ガードを取り外し、押さえ棒ダキを緩める。

押さえの圧力を増す時は、押え棒を上へ上げ、圧力を下げる時は、押え棒を下げる。

調整が終わったら、ネジをしっかりと締めること。

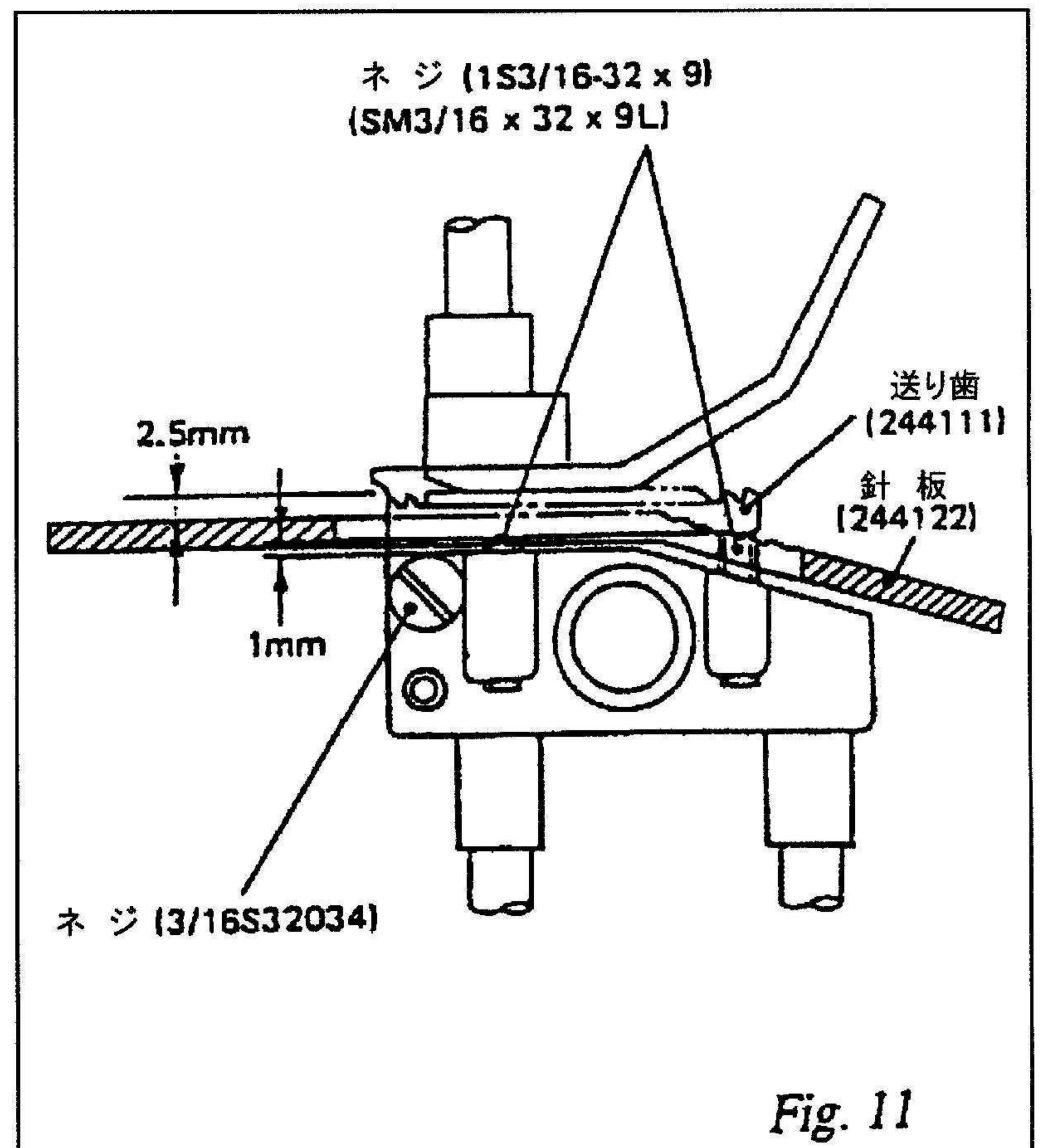


Fig. 11

5. 部品を交換する

ボールロッドの交換あるいは調整をする時は、Fig. 12を参照してください。

ネジ①を取り外し、ロッドエンド②を針棒クランクレバー③から外します。ナット④を緩めた後、針棒が上下押え棒軸受の真ん中になるように、立ロッド⑤とロッドエンド②の間のすき間を調整します。

(針棒のストロークは37mm)

主軸⑧に偏心カム⑦を取付けます。

ネジ⑨と主軸⑧に取付けた偏心カム⑦のネジ⑨'をきつく締める。(偏心カム⑦は、スペーサー⑩に少しくつつくようにしてください。)

Fig. 12のように、針棒ダキ⑥にあるネジを緩めた後、針の位置が、(一番高い位置にある)針先と針板のすき間が13mmになるように調整します。

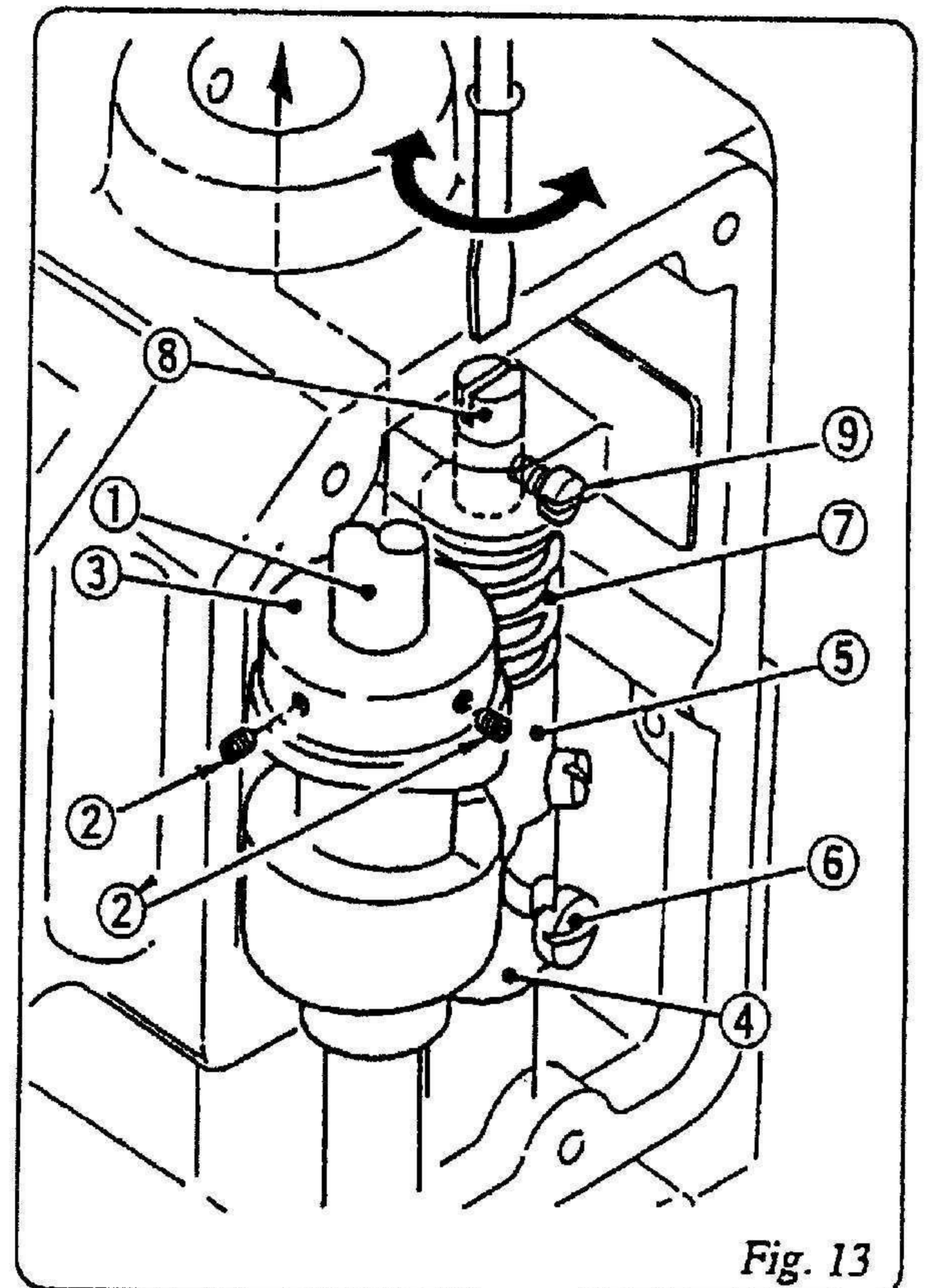
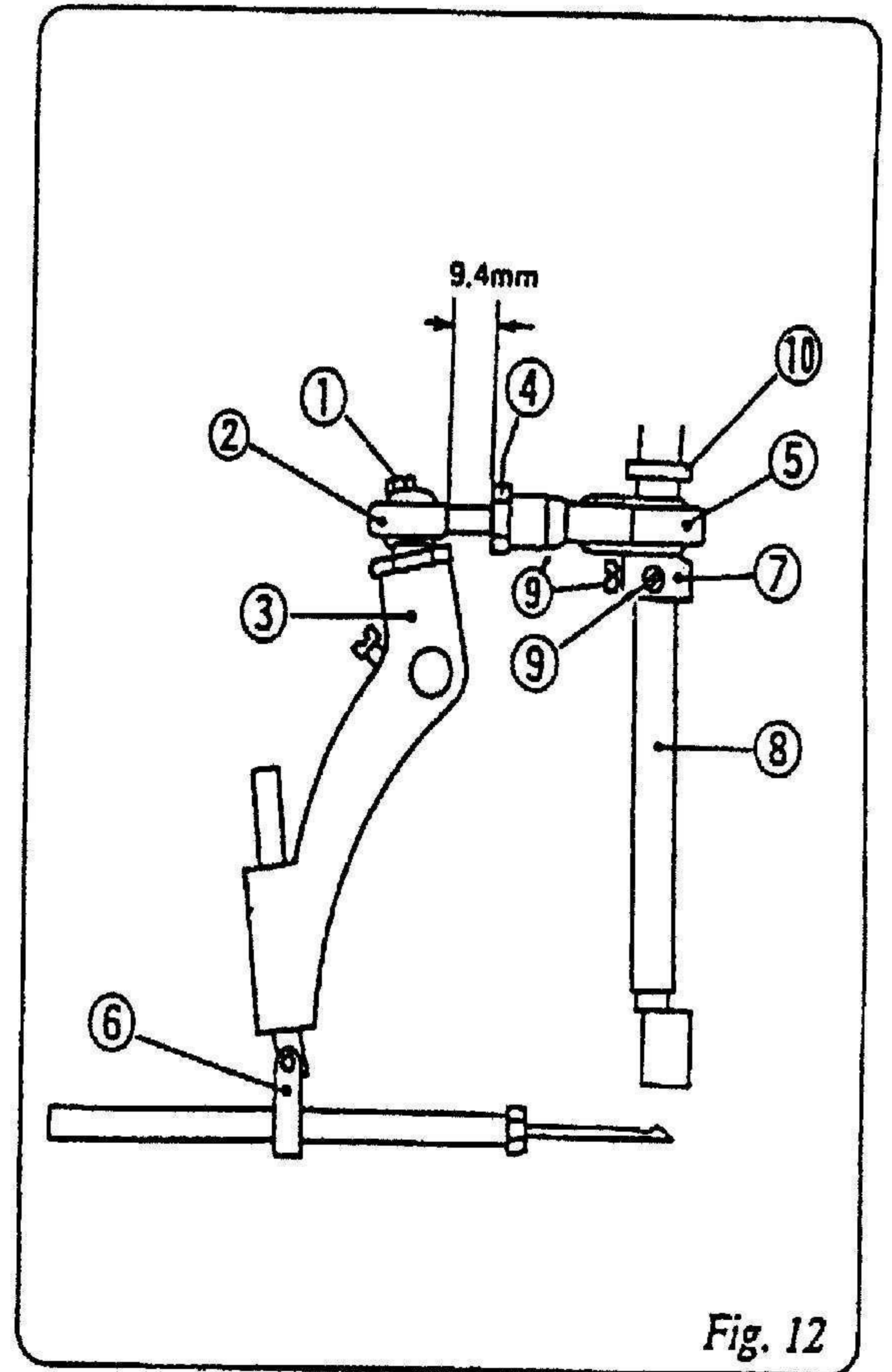
- ①ネジ 11/64 S40089 ②ロッドエンド 6APOS8
- ③針棒クランクレバー 242051A ④ナット 1N8
- ⑤立ロッド 242011A ⑥針棒ダキ 242101A
- ⑦偏心カム 242011 ⑧主軸 241101
- ⑨ ⑨' ネジ 11/64 S40001 ⑩スペーサー 241161

必要なら、ルーパードライブカム③を調整します。

(Fig. 13を参照してください)

- a) 主軸①のテーパにネジ②と②'を取付ける。
- b) ルーパードライブカム③とアーム(A)⑤がスムーズに動くように、アーム(B)④を調整する。
- c) ルーパードライブカム③とアーム⑤の間隔は、⑦のバネにより保たれている。ネジ⑨を緩め、スプリングサポーター⑧をバネの圧力を調整するために廻します。調整後、スプリングサポーター⑧を固定するために、ネジ⑨をきつく締める。

- ①主軸 241102 ②②' ネジ 15/64 S28524
- ③ルーパードライブカム 243012
- ④ルーパードライブカム シャフト アーム (B) 243081
- ⑤ルーパードライブカム シャフト アーム (A) 243071
- ⑥ルーパードライブカム シャフト アーム (B)用ネジ 11/64S40009
- ⑦スプリング 243131 ⑧スプリング サポーター 243121
- ⑨スプリング サポーター ブロック用ネジ 11/64S40003



6. メンテナンス及び給油

1. 作業が終了した後、機械の掃除をすること。
2. 送り歯の歯の間、ルーパー、針板の目などの埃やゴミ等の異物を取り除くこと。
3. サビが付かない様に充分気を付けること。特に長い間使用しない時など。
4. オイルは、Shell X-100、Motor Oil 10W/30、Shell Vitria Oil 31
あるいはこれらの同等品を使用することをお勧めいたします。
給油器の操作と管理については、7. 給油を参照してください。

重要！

機械の調整や部品を交換する時は、いつも電源コードを抜いてから、作業してください。
この機械を操作する人又は調整する人の安全のためですので、充分注意してください。

7. 給油

1. 操作

給油器は、ポンプと容器(油タンク)で構成されています。

容器は、最高45ccの油を入れることができますが、効率的な油の量は28ccです。

給油器を操作するには、

1. まず、タンクのキャップを半分程廻します。
2. ボタンを一番下の位置まで押します。
3. ボタンを離すと、自動的に元の位置に戻ります。
4. 最後に、運転中の油漏れを防ぐために、キャップをしっかりと締めます。

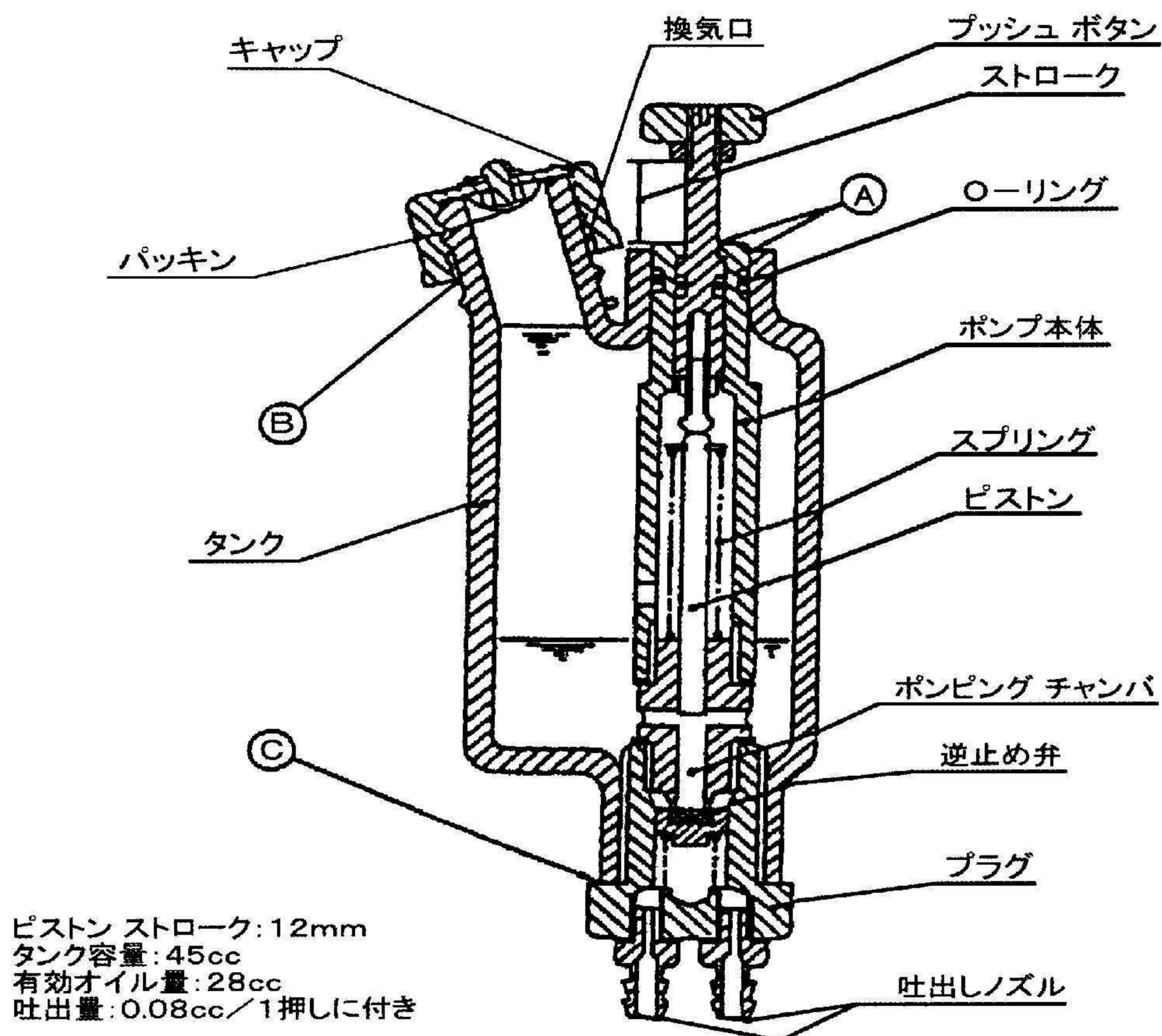
2. メンテナンス

1. ピストンや逆止め弁などのつまりの原因になりますので、ほこりや異物が入らないようにして下さい。
2. 流量は一定にしておくこと。
3. 高温時、グリースはポイント④に沿って流れますが、これは普通です。
4. タンクは品質のよいポリエチレン製で出来ています。
危険ですから、火に近づけないでください。
掃除をするときに、ベンジン、キシレン等々の化学薬品を使わないでください。
ポンプの作動状態を、定期的にチェックしてください。(繰り返しオイルを供給して、
放水管を通してオイルを調べてください。)

3. こんな時は...

どうしましたか？	原因	改善
オイルの供給が出来ない。	オイルが少ない。	オイルを補給する。
十分なストロークが得られない。	ポンピングチャンバーの内側にほこりが付いている。	ルブリケーターを交換する。
ボタンが戻らない。	ほこりが積もっているか、バネが折れている。	ルブリケーターを交換する。
Ⓐからオイルが漏れている。	オーリングのシールが磨り減っている。	ルブリケーターを交換する。
Ⓑからオイルが漏れている。	パッキングのシールが磨り減っている。	ルブリケーターを交換する。
Ⓒからオイルが漏れている。	プラグが緩んでいる。	プラグをきつく締めるか、或はルブリケーターを交換する。

プッシュ ボタン ルブリケーター



お問い合わせは下記へお願い致します。

The logo consists of the letters 'SSM' in a bold, stylized font with a metallic, 3D effect and a shadow.

- ☆各社工業用ミシン・装置等の販売・保守
- ☆特殊アタッチメント・ラッパの製作・販売
- ☆各種合理化機器類の開発・製作・販売

SHIMOMURA SEWING MACHINE CO.,LTD.

有限会社 シモムラ

〒642-0021

和歌山県海南市井田138

TEL : 073-483-5221

FAX : 073-483-1616

E-MAIL : ssm@pop21.odn.ne.jp

URL : <http://www2.odn.ne.jp>