

スズキ・ハンド型 袋口縫いマシン

M-SHS-7A ラピート7A



取扱説明書

☆生地はしっかり挿入、滞留しないようにしてください。
部品を破損することがあります。

株式会社 ミスミ 射出成形用部品

e-mail: mp-support@misumi.co.jp

電話： 0120-343-615

ミシンの特徴

本機は内蔵ダイレクトモーター、糸切り装置付ポータブル袋口縫いマシンです。

ペレット入り紙袋、麻袋、綿、リネン、紙、プラスチック、段ボールなどあらゆる袋口縫いに最適化した、シンプルな1本針1本糸による単環縫い方式です。

冷却ファン内蔵のモーターは対塵性のあるボールベアリングを採用し、メンテナンスフリーを実現しました。

厚物素材で、マシン貫通力を超えた場合はカーボンブラシが作動して自動的に回転を遮断しますので、安心してお使い頂けます。

モーターのハウジングやハンドルは過酷な使用環境にも耐えられるようガラス繊維で強化されたポリアミドを採用しています。

なおオプションとして、使用する糸にガラス繊維素材等を使用する場合は、特殊メッキを施した部品も準備しています。

ミシンの仕様

縫い目形式：	101（単環縫い）
素材厚み：	3mmまたは紙袋8層
縫い目長さ：	7.5mm(固定)
送り方式：	下送り/1枚歯
針：	DVx59 #25
回転速度：	1500回転/分
モーター：	100V/110V 150W
重量：	3.0kg
電源コード：	約 1.6m
機械寸法：	250 x 80 x 240mm

ミシンの起動

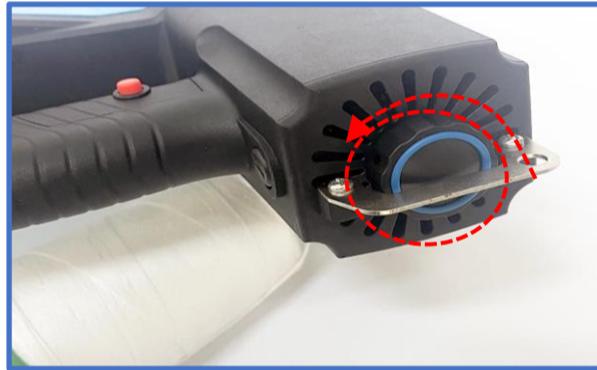
- 1 押しボタンスイッチを押すことによってミシンは起動します。
生地を針下に挿入しながら起動させます。



生地が進まないと、同じ位置で針が上下することになり、大量の糸が内部に絡まりルーパーを破損することがあります。
進まないときは、一度生地をはずして糸調子を強めにしてやってください。

プーリー（はずみ車）

- 1 白いプーリーを回すことで、手動で針を上下させることができます。
新しい生地を挿入するときや、針交換するときに戻すことがあります。
通常は気にしなくてかまいません。



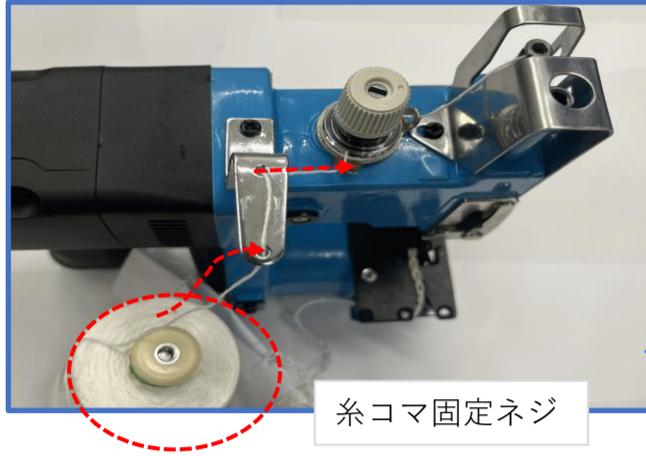
空環カット/糸切り装置

- 1 ミシン後ろに、糸をカットするための刃がついています。
起動中は刃がハサミのように動いていますので、くれぐれもご注意ください。
余った糸は、ハサミの中に食い込ませると、カットしてくれます。

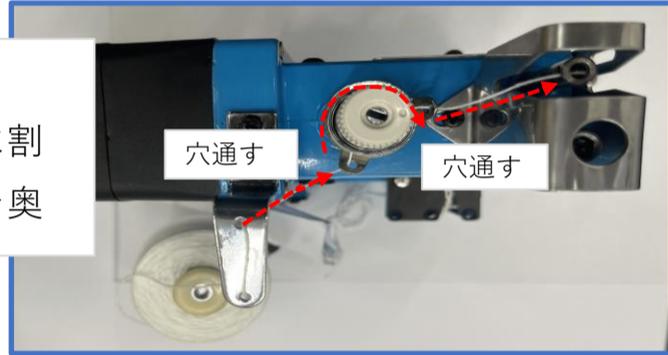


糸通し

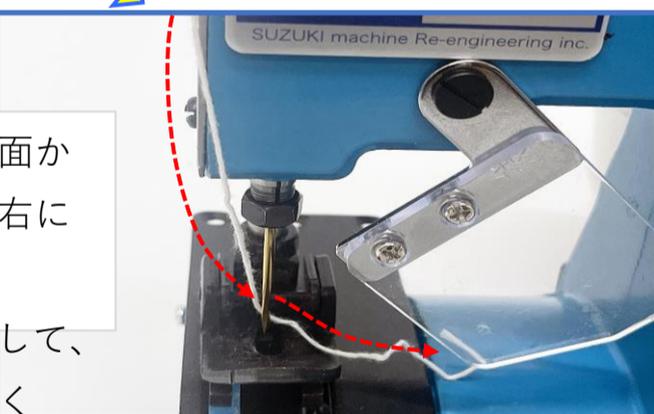
- 1 糸コマを糸立て棒にセットします。
セットしたら上から固定ネジで軽く固定し、矢印のように通します。



糸調子皿 →
お皿とお皿の間に割
り込ませて、糸を奥
にはめます

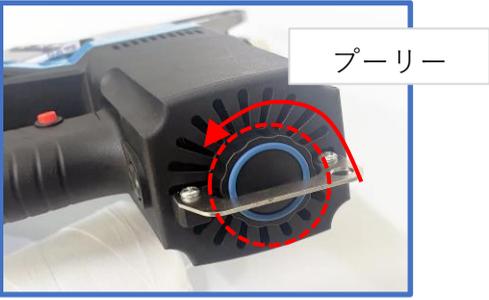
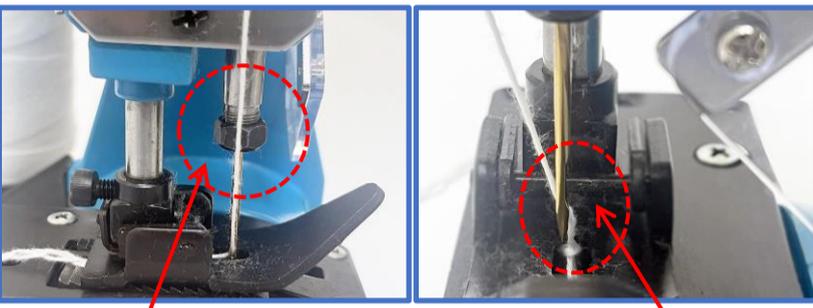


針の穴には、正面か
ら見て、左から右に
通す。
5-6cmぐらい残して、
あとは切っておく



☆糸は、無くなる前、多少余っているうちに交換してください。
糸交換時は、糸コマのところで古い糸と結んで、針のところで引っ張ると、いちいち
通し直さなくて済みます。

針の交換

1	<p>青いプーリーを回して、針が一番上に位置するところまで回します。</p>	
2	<p>右図のナットをゆるめ、古い針を外します。</p> <p>針は、ミシンラベルを正面して見て針のえぐれている部分が右を向くようにし、しっかり穴の奥まで挿入し、ネジを締めます。</p>	

糸のテンションの合わせ方

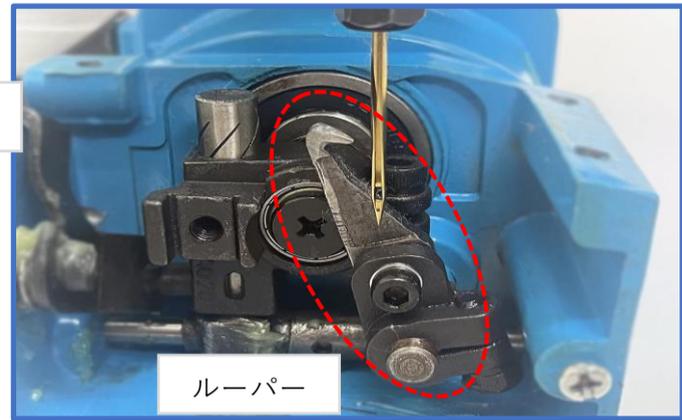
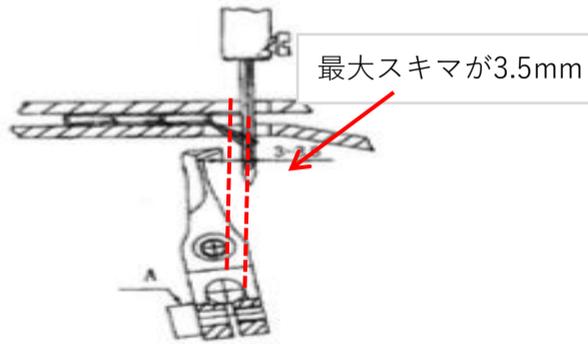
1	<p>縫い目が正しく形成されるよう、素材の硬さに合わせ、つまみを回して糸にテンションを掛けます。</p> <p>縫ったものを裏から見て、糸がゆるめになっている時は、テンションがゆるいと判断します。</p> <p>糸通しは正しいのに、縫い目ができないときは、テンションが強すぎるか、針が曲がっているかも考えられます。</p> <p>テンションつまみは、時計回りに回すとバネ圧が強くなり、糸が繰り出されにくくなります。反時計回りに回すと糸は緩く出てきます。</p> <p>縫い目がおかしいときや、縫い目が形成されないときはまずここを調整してみます。</p>	
---	--	---

空環（縫われた糸）のカット（糸切り）

1	<p>生地を縫い終わったらそのまま進めます。</p> <p>糸は絡まりながら出てきますが、ミシン後ろの糸切りハサミの間に糸を引っ張って押し込みます。起動スイッチを少し押せば糸を切ってくれます。</p> <p>ミシン起動中は、この糸切り装置は常に動いています。</p> <p>指を挟むと怪我をしますので、ご注意ください。</p>	
---	---	---

ルーパー調整

- 1 針が最下点の位置で、ルーパー先端と針の側面のスキマが3.0mm～3.5mmになるように調整します。（糸の種類によりますが、3.5mmを標準とお考えください）
「A」ねじを緩めれば、ルーパーの左右の調整が可能です。

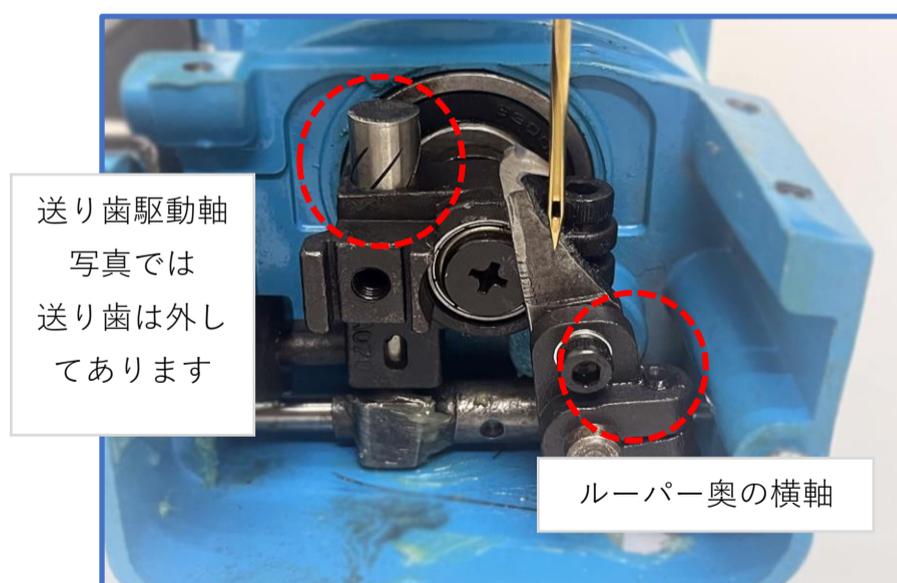


- 2 プーリーを回していき、針とルーパーが交差するとき、0.05mm～0.15mmのスキマである確認をしてください。
ルーパーと針のスキマも、「A」ねじを緩め、ルーパー土台を前後に調整できます。
針の真横をかすめて動くようにします。



注油について

注油は、使用頻度によりますが、1日4時間の使用で毎日上記ポイントに1滴ずつミシン油を差してください。



A001	Casting Housing	A034	Needle Bar Joint	A067	Spring
A002	Motor	A035	Pin	A068	Screw
A003	Rotor	A036	Needle Holder	A069	Pin
A004	Synchronous Pulley	A037	Needle Bar Bushing	A070	Socket
A005	Needle Plate	A038	Presser Bar Bushing	A071	Pin
A006	Ball Joint	A039	Presser Bar Bushing	A072	Pin
A007	Top Cover A	A040	Presser Bar Guide Bracket	A073	Thread Cutter, Manu
A008	Needle Bar Lever	A041	Presser Bar	A074	Washer
A009	Lever Shaft	A042	Presser Spring	A075	Ball Joint
A010	Top Cover B	A043	Screw	A076	Bearing
A011	Looper Cover	A044	Screw	A077	Spring
A012	Presser Foot Lifter	A045	Thread Eyelet	M001	Nut
A013	Thread Stand	A046	Connecting Chain	M002	Screw
A014	Pulley Guard	A047	Knife Moving	M003	Nut
A015	Belt Pulley	A048	Knife Shaft	M004	Hexagon Bolt
A016	Timing Belt	A049	Knife Spring	M005	Nut
A017	Eyelet	A050	Knife Holder	M006	Hexagon Screw
A018	Thread Tension Ass'y	A051	Knife Stationary	M007	Screw
A019	Feed Dog	A052	Bushing	M008	Hexagon Screw
A020	Feed Dog Carrier	A053	Bushing	M009	Hexagon Screw
A021	Shaft	A054	Screw	M010	Screw
A022	Cam	A055	Base	M011	Sunk Screw
A023	Looper	A056	Thread Post	M012	Screw
A024	Looper Rocker	A057	Thread Stand Nut	M013	Screw
A025	Bearing	A058	Bearing	M014	Hexagon Screw
A026	Looper Rocker Shaft	A059	Switch	M015	Hexagon Screw
A027	Washer	A060	Button	M016	Hexagon Screw
A028	Bottom Cover	A061	Switch Cover	M017	Hexagon Screw
A029	Sliding Block	A062	Carbon Brush	M018	Sunk Screw
A030	Needle Bar	A063	Cap	M019	Tapping Screw
A031	Hand Wheel	A064	Cable	M020	Screw
A032	Paralleled Shaft	A065	Bushing		
A033	Presser Foot Bottom	A066	Needle		

トラブルシューティング

糸が切れるとき・・・

- ・ 針が変形している可能性
- ・ 糸が正しい糸道ではない
- ・ ルーパータイミングがずれている
- ・ 糸の種類がミシンに合致しない
(太すぎる/細すぎる/劣化している/撚りがないor強い等)
- ・ 糸の接する部分に傷がある (ルーパー、針板の穴、その他)
- ・ 生地を無理に挿入/またはピッチが細かすぎる

縫い目ができないとき・・・

- ・ 針が変形している可能性
- ・ 糸が正しい糸道ではない。特に糸調子皿の間にしっかりはまっていない場合。
- ・ 糸のテンションが強いと、絡めることができず、縫い目を形成し損ないます。
- ・ 糸のテンションが弱いと、絡めた糸が針板の上に出ずに、同じところで2回絡めてしまい (二重掛け)、見た目がきたない縫い目になります。
- ・ 糸の種類がミシンに合致しない

トラブル発生時は、できるだけ具体的に詳細をお知らせ下さい。

- ・ いつからか (時々あったか、突然か)
- ・ どのようなになったのか
- ・ どのへんで (モーター付近か、針の付近とか、プーリー付近か等)
- ・ だれが (経験者か、素人か)
- ・ なにかきっかけがあったか? (がつんと音が鳴った、糸が一度絡んだ等)
- ・ おかしい音、異音がするか (カチカチ、ブチブチ、シャリシャリ等)
- ・ へんなにおいはあるか (こげるにおい、溶けてるにおい等)

連絡先

株式会社 ミスミ 射出成形用部品

e-mail: mp-support@misumi.co.jp

電話 : 0120-343-615