

DH4-B980-12

直線門止仕様(短い糸切装置付)

この説明書を読んでから、製品をご使用ください。

この説明書は、必要なときにすぐに取り出せる場所に、保管してください。

STRAIGHT BAR TACK SPECIFICATION (WITH THREAD TRIMMER)

Please read this manual before using the machine.

Please keep this manual within easy reach for quick reference.

この説明書は本機説明書の別冊として構成しておりますので、記載事項以外は本機説明書をご参照下さい。尚、項目の番号は本機説明書に準じております。

The explanations in this instruction manual are designed to be used as a supplement to the main instruction manual. Please refer to the other instruction manual for items which are not contained in this manual. Title numbers are common to both manuals for easy reference.

頭部に追加された直線門ハーネスを、必ずコントロールボックスのコネクタNo.9に差し込んで下さい。(コネクタを差し込んでいなかったり、誤ったコネクタを差し込んだ場合、直線門止仕様のプログラムが作動しません。又機械の破損や糸切りミス等の問題が生じます。) 又この仕様では芯糸を入れることはできません。

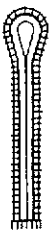
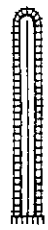
The straight bar tacking harness which is added to the machine head must be connected to connector no. 9 of the control box. (If the harness is not connected, or if it is connected to a connector other than connector no. 9, the straight bar tacking programs will not work. Furthermore, it may cause damage to the machine or thread trimming errors.)

It is not possible to insert gimps when using the machine head under this specification.

この糸切装置は、縫い長さにより各々仕様がL1~L4と分かれておりますので下記参照の上ご使用下さい。

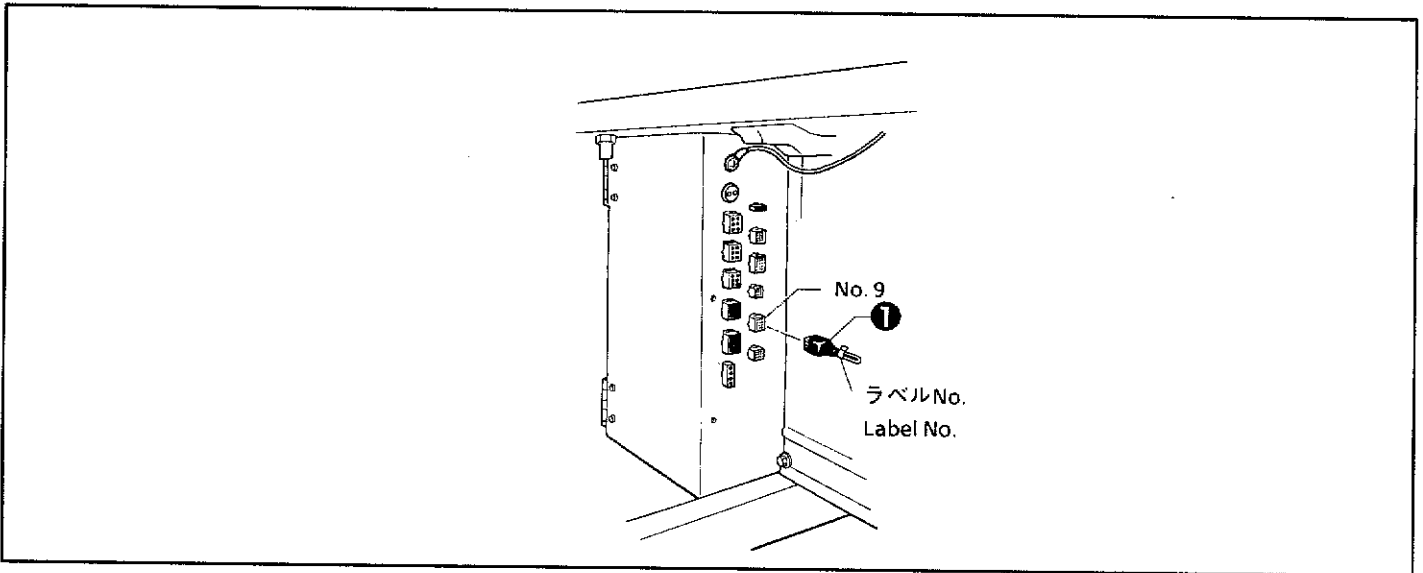
This thread trimmer is available in four different specifications (L1, L2, L3 and L4) based on the length of the buttonhole that can be sewn. The specification differences are shown in the table below.

仕様 Specifications	機種コード Product code	縫い長さ範囲 Stitch length
L1	118980-1201	14~18mm
L2	118980-1202	18~22mm
L3	118980-1203	22~26mm
L4	118980-1204	26~30mm

縫い目形状 Sewing shape	鳩目穴 Eyelet buttonhole	眠り穴 Straight buttonhole
		
	直線門止付 With straight bar tack	直線門止付 With straight bar tack

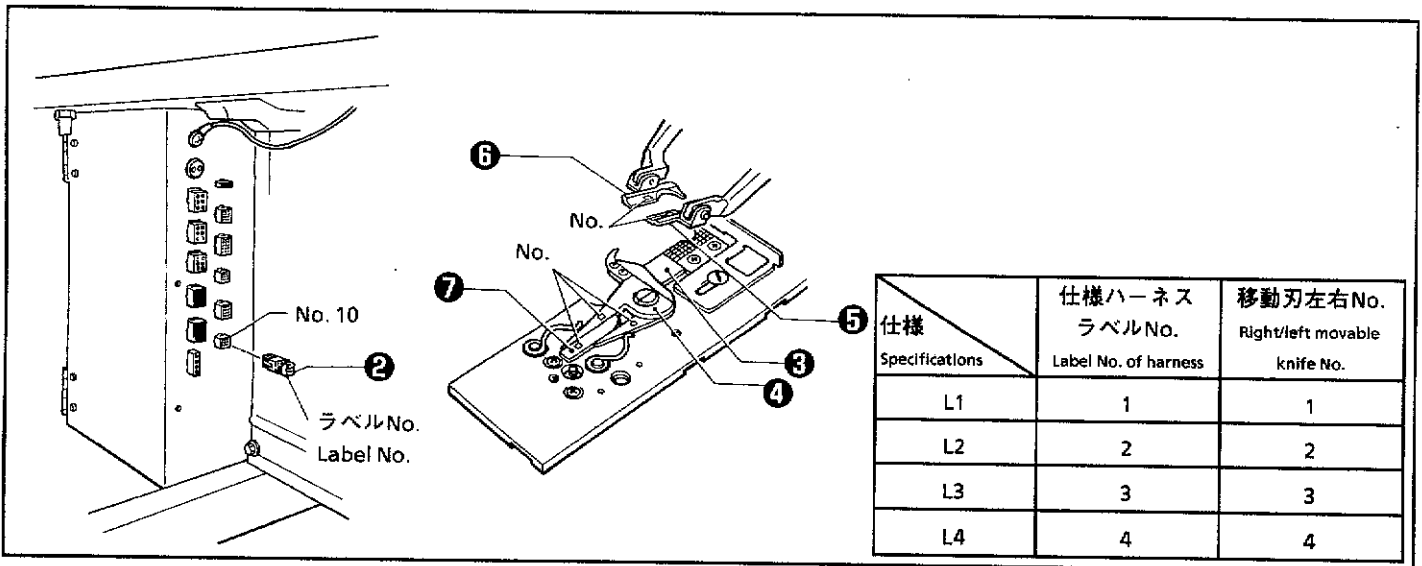
据え付け方 / INSTALLATION

⑨ コネクタの接続 / Connecting the connectors



・ 直線罫ハーネス①をNo.9の12Pコネクタに差し込んで下さい。

Connect the straight bar tacking harness ① to connector no. 9 (12-pin).



・ 仕様ハーネス (L1~L4) ②をNo.10の9Pコネクタに差し込んで下さい。

注意) 仕様ハーネス②のラベルNo.と、移動刃右⑤、移動刃左④、布押え右⑥、布押え左⑦、移動刃駆動カム⑦のNo.が同じであることを確認の上、差し込んでください。(誤ったラベルNo.のコネクタを差し込んだ場合、機械の破損や糸切りミス等の問題が生じます。)

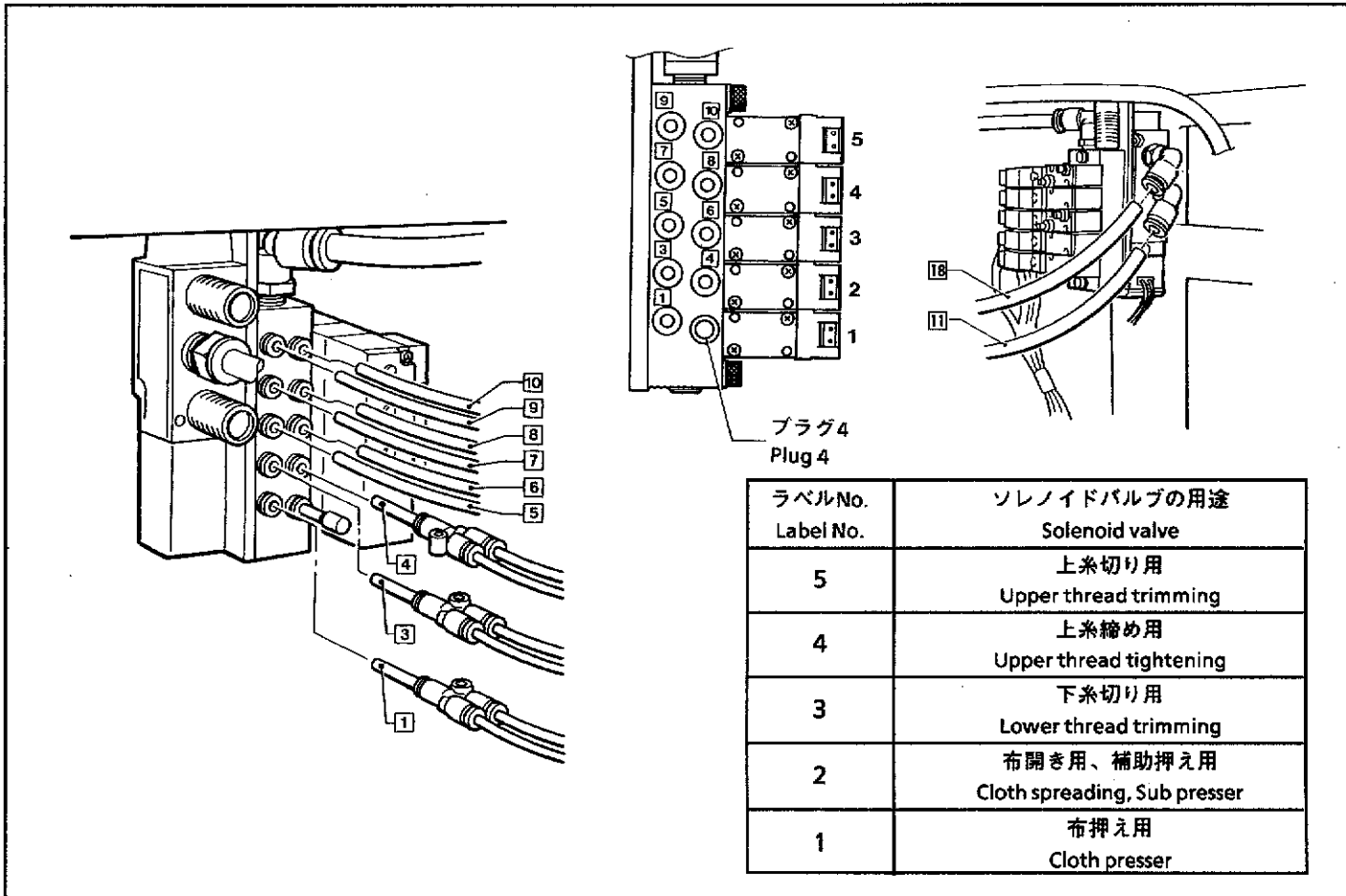
・ Insert the harness (L1 - L4) ② to connector no. 10 (9-pin).

* When connecting the harness ②, check that its label number is the same as the numbers on the right movable knife ⑤, left movable knife ④, right cloth presser ⑥, left cloth presser ⑦ and movable knife driving cam ⑦. (If a connector with a different label number is inserted, the machine could be damaged or thread trimming errors could result.)

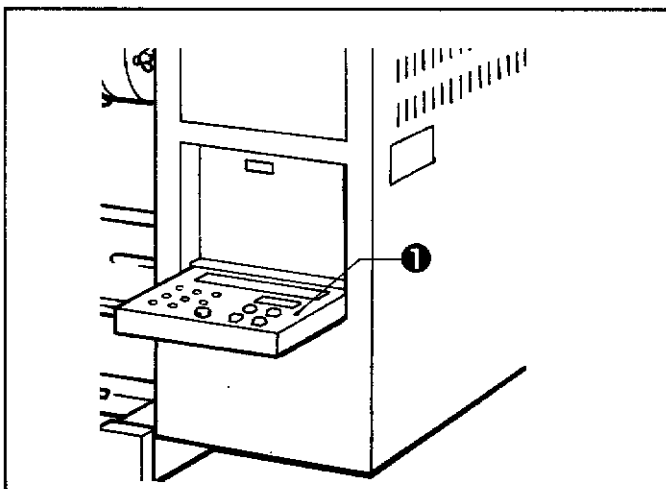
10 エアーチューブの接続 / Connecting the air tubes

下記参照の上、継手にエアーチューブを差し込んでください。

Connect the air tubes to the joints as shown in the illustration below.



13 開閉パネルシートの取り付け / Installing the switch panel sheet



コントロールボックスの開閉パネルを開けて付属に入っているパネルシートK❶を取り付けて下さい。

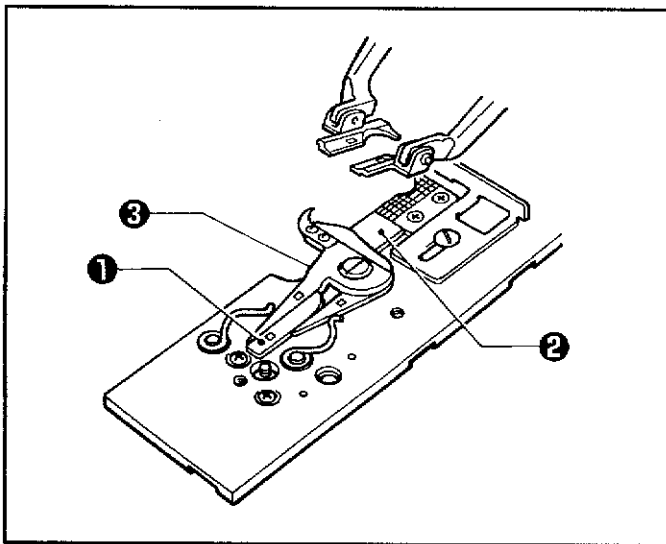
※ パネルシートK❶は磁石シートになっています。

Open the switch panel on the control box and install the accessory switch panel sheet K ❶.

* Switch panel sheet K ❶ is a magnetic seat.

標準調整 / STANDARD ADJUSTMENTS

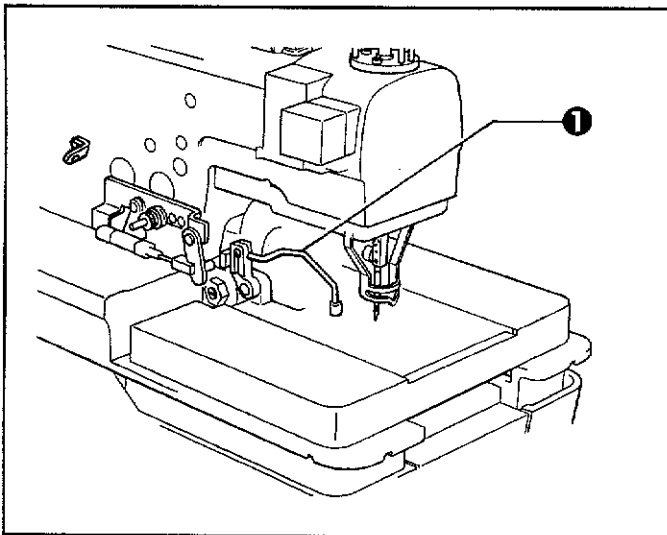
16 下糸切りの調整 / Adjusting the trimming of the lower thread



下糸切りは送り台原点位置で布押えが上昇後、正確なタイミングで作動します。
移動刃駆動カム①が作動し、移動刃右②と移動刃左③が噛み合っ
て糸切りを行います。

The lower thread should be trimmed at the correct time after the cloth pressers rise at the feed home position. The movable knife driving cam ① operates, and the right movable knife ② and left movable knife ③ mesh and the thread is cut.

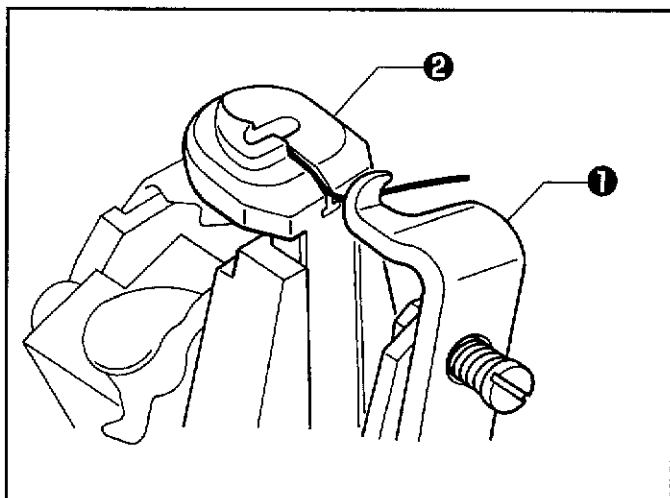
19 補助押え / Sub presser



下糸切りは布押えが上昇するタイミングで作動します。
補助押え①は、糸切り作動中に縫製物が移動しないよう
糸切り長さを安定させるために付けられています。

Trimming of the lower thread is carried out when the cloth pressers rise. The sub presser ① ensures that the material does not move during thread trimming, in order to maintain a stable thread length after trimming.

20 直線門止用下糸押え / Lower thread presser for straight bar tacking

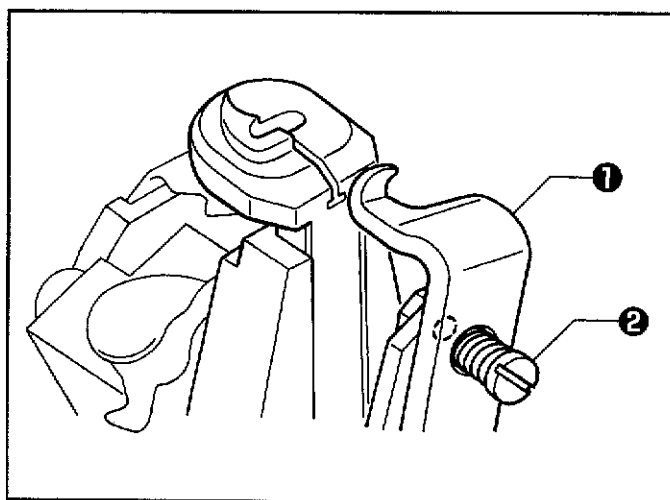


下糸の糸端は下糸押えK①とスロートプレートK②によって確実に保持されます。
保持された下糸は次の縫い目の中に確実に縫い込まれます。

The end of the lower thread is held securely by the lower thread presser K ① and throat plate K ②.
The lower thread is securely sewn into the next seam while it is being held.

21 直線門止用下糸押え圧の調整 /

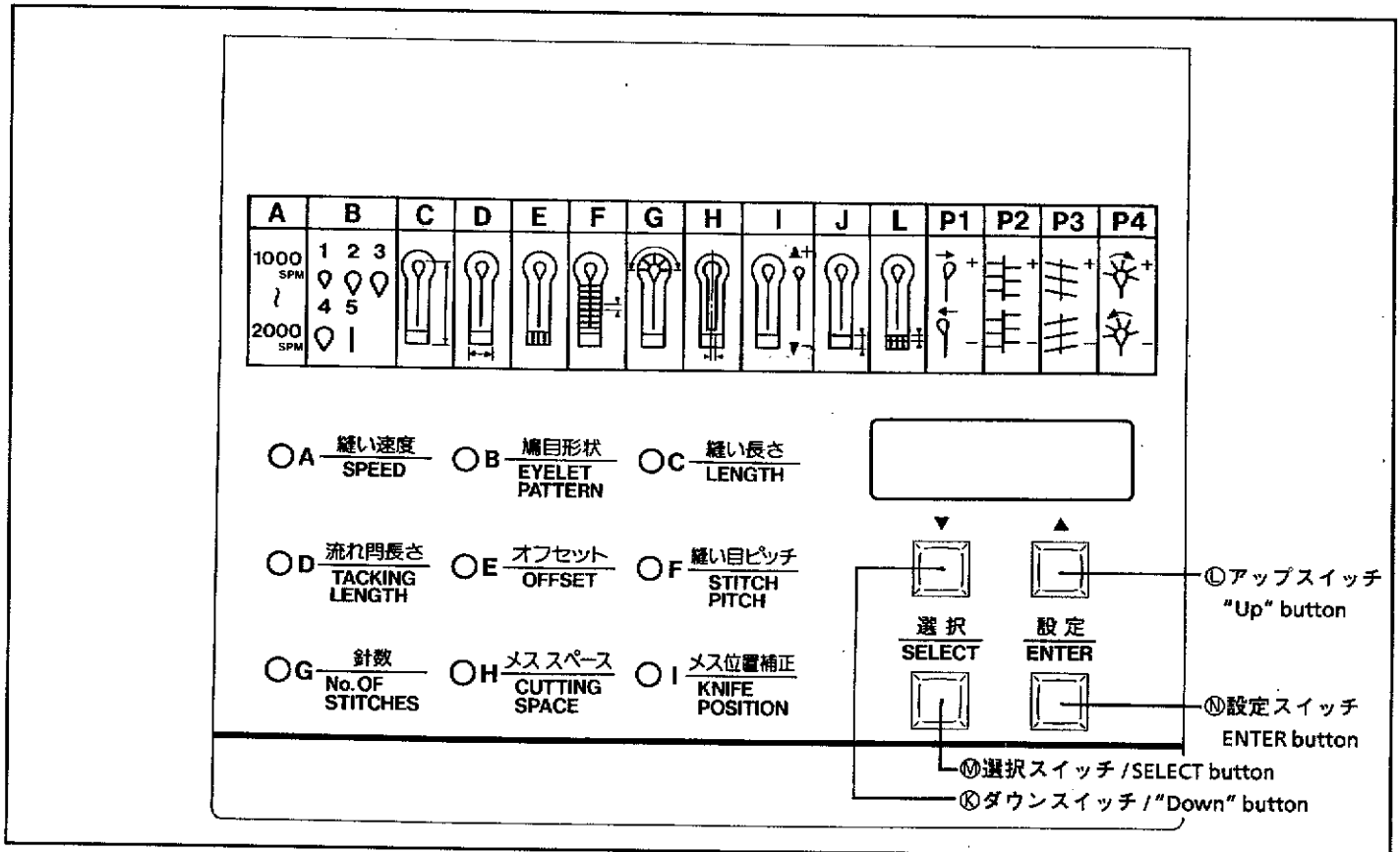
Adjusting the lower thread presser for straight bar tacking



下糸押え①の圧力は、糸端を確実に次の縫い目に巻き込む様に締ねじ②で調整されています。

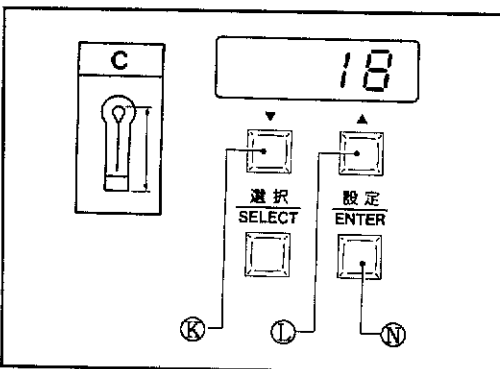
Turn the screw ② to adjust the pressure of the lower thread presser ① so that the lower thread is sewn securely into the next seam.

操作パネルと開閉パネルの使い方 / USING THE OPERATION PANEL AND FRONT PANEL



⑤-C 縫い長さの設定 / Setting the buttonhole length

設定範囲は縫い長さ仕様により限定されますので、表紙を参照して下さい。



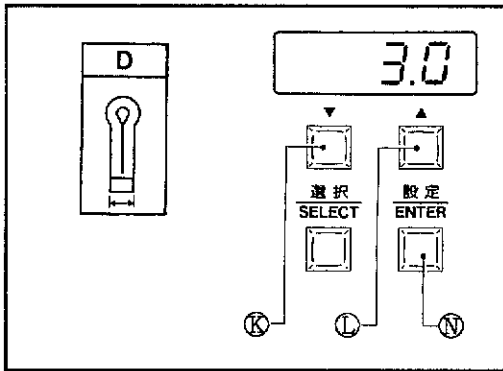
(例) L1仕様の場合

1. 設定範囲は14~18mmまで1mm毎に設定できます。
 2. アップスイッチ①、ダウンスイッチⓀを押し、縫い長さを設定して下さい。
※設定値を変更すると表示された値が点滅します。
 3. 設定スイッチ③を押すと縫い長さが確定します。
※表示が点滅から点灯に変わります。
- *L2, L3, L4仕様も縫い長さ範囲内で各々1mm毎に設定できます。

The setting range is limited by the machine specifications. Refer to page 1 for the settings which are possible.
Example: for L1 specification

1. The buttonhole can be set to a length of between 14 - 18mm in steps of 1mm.
 2. Press the "up" button ① or the "down" button Ⓚ to set the desired buttonhole length.
*When the setting value is being changed, the numerals appearing in the display will flash.
 3. Press the ENTER button ③ to accept the new buttonhole length setting.
*The display will stop flashing.
- ★ The buttonhole lengths for L2, L3 and L4 specifications can also be set in steps of 1 mm.

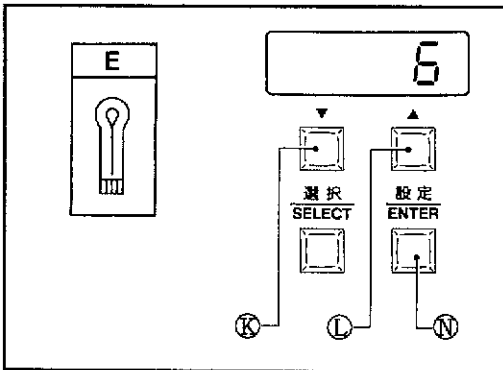
5-D 直線門長さの設定 / Setting the straight bar tacking length



1. 設定範囲は2~6mmまで0.2mm毎に設定できます。
注意) 直線門長さ+メススペース>6mmとなる様な直線門長さの設定はできません。
2. アップスイッチ①、ダウンスイッチ②を押し、直線門長さを設定して下さい。
※設定値を変更すると表示された値が点滅します。
3. 設定スイッチ③を押すと直線門長さが確定します。
※表示が点滅から点灯に変わります。

1. The straight bar tacking length can be set to between 2 - 6 mm in steps of 0.2 mm.
NOTE: The total length for the straight bar tacking length plus the cutting space cannot be greater than 6 mm.
2. Press the "up" button (L) and the "down" button (K) to change the straight bar tacking length.
* The value shown in the display will flash while the setting is being changed.
3. Press the ENTER button (N) to set the new straight bar tacking length.
* The display will stop flashing and will illuminate steadily.

5-E 直線門針数の設定 / Setting the number of straight bar tacking stitches

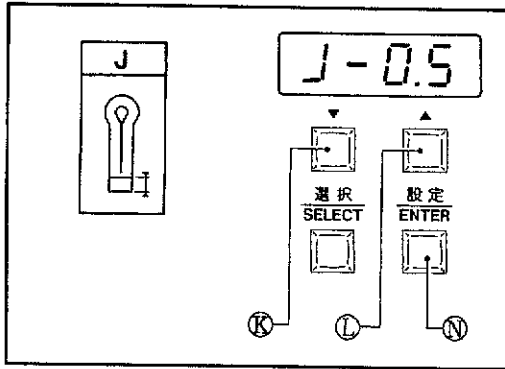


1. 設定範囲は3~18針まで1針毎に設定できます。
2. アップスイッチ①、ダウンスイッチ②を押し、直線門針数を設定して下さい。
※設定値を変更すると表示された値が点滅します。
3. 設定スイッチ③を押すと直線門針数が確定します。
※表示が点滅から点灯に変わります。

1. The number of straight bar tacking stitches can be set to between 3 - 18 stitches in units of 1 stitch.
2. Press the "up" button (L) and the "down" button (K) to change the number of straight bar tacking stitches.
* The value shown in the display will flash while the setting is being changed.
3. Press the ENTER button (N) to set the new number of straight bar tacking stitches.
* The display will stop flashing and will illuminate steadily.

5-J 直線門幅補正の設定 (直線門の幅を針振幅より小さくする場合に使用して下さい。)

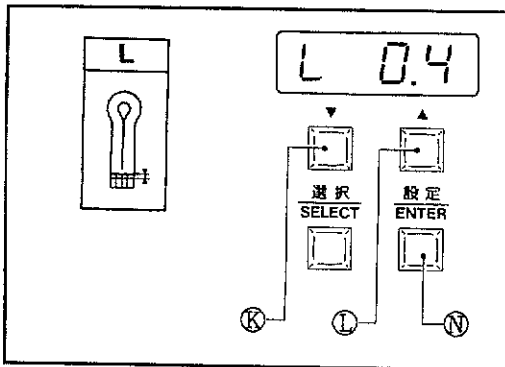
Setting the straight bar tacking width correction value (Use when the straight bar tacking width is smaller than the needle racking width.)



1. 設定範囲は-1.0~0mmまで0.1mm毎に設定できます。
※-0.5と設定した場合は、
直線門幅=針振幅-0.5mmとなります。
2. アップスイッチ①、ダウンスイッチ②を押し、直線門幅補正を設定して下さい。
※設定値を変更すると表示された値が点滅します。
3. 設定スイッチ③を押すと直線門幅補正が確定します。
※表示が点滅から点灯に変わります。

1. The width correction can be set to between -1.0 - 0 mm in steps of 0.1 mm.
* If set to -0.5, the straight bar tacking width will equal the needle racking width minus 0.5 mm.
2. Press the "up" button (L) and the "down" button (K) to change the straight bar tacking width correction value.
* The value shown in the display will flash while the setting is being changed.
3. Press the ENTER button (N) to set the new straight bar tacking width correction value.
* The display will stop flashing and will illuminate steadily.

5-L 直線門重ね量の設定 / Setting the straight bar tacking overlap amount



1. 設定範囲は0~2.0mmまで0.2mm毎に設定できます。
※直線門止め部と足部との重ね量を意味します。
2. アップスイッチ①、ダウンスイッチ②を押し、直線門重ね量を設定して下さい。
※設定値を変更すると表示された値が点滅します。
3. 設定スイッチ③を押すと直線門重ね量が確定します。
※表示が点滅から点灯に変わります。

1. The straight bar tacking overlap can be set to between 0 - 2.0 mm in steps of 0.2 mm.
* This setting refers to the amount of overlap between the straight bar tacking part and the bottom end part.
2. Press the "up" button (L) and the "down" button (K) to change the straight bar tacking overlap amount.
* The value shown in the display will flash while the setting is being changed.
3. Press the ENTER button (N) to set the new straight bar tacking overlap amount.
* The display will stop flashing and will illuminate steadily.

ブラザー工業株式会社 アパレル機器事業部

BROTHER INDUSTRIES, LTD. NAGOYA, JAPAN

〒467 名古屋市瑞穂区河岸1丁目1番1号 TEL (052) 824-2392