

日本語
ENGLISH
中文

取扱説明書
INSTRUCTION MANUAL
使用说明书

はじめに

このたびは、LZ-2280A タッチバックキットをお買い上げいただきましてありがとうございました。この装置は、タッチバックキットのスイッチを押すことにより、押ししている間、返し縫いができます。離せば、すみやかに正送りに戻ります。

ご使用前に必ずこの取扱説明書をお読みになり、未永くご愛用くださいますようお願い申し上げます。

INTRODUCTION

Congratulations on your purchase of a touch back kit for model LZ-2280A.

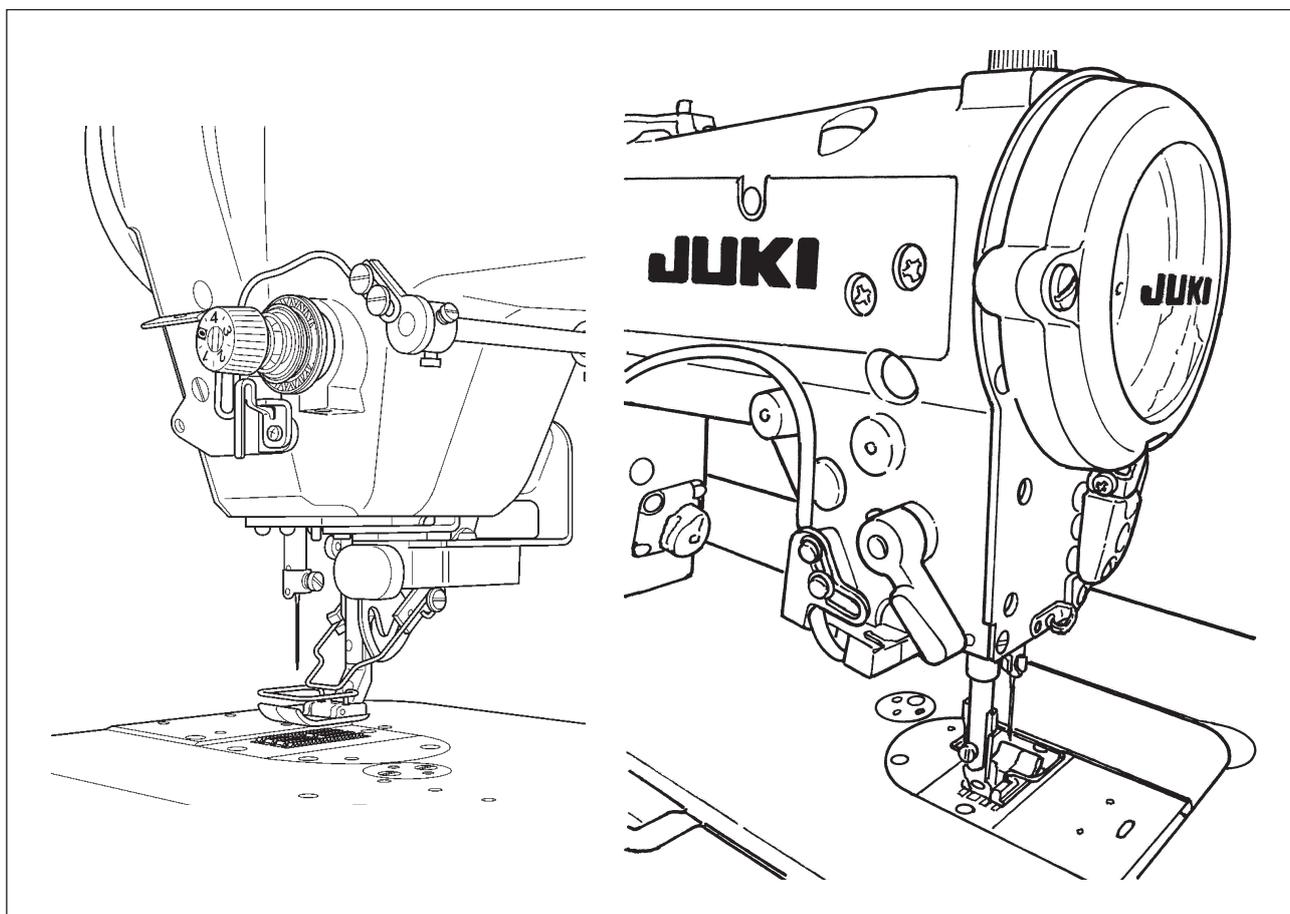
While pushing the switch of this kit, reverse feed stitching takes place, releasing the lever will return to normal feed stitching.

To get the most out of this kit, it is necessary to use it correctly. So please read this instruction manual carefully before using it. We hope you will enjoy this kit for a long time.

前言

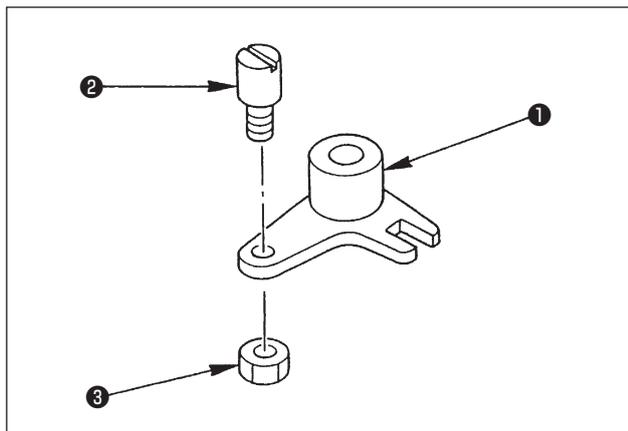
在此感谢您购买 LZ-2280A 触摸倒缝组件。

本装置是接触摸倒缝组件的开关，在按压期间可以进行倒缝的装置。放开手之后，立即返回到正向送布。为了让您能够长久地使用本装置，请您使用本装置之前一定仔细阅读本使用说明书。



部品の取り付け方 HOW TO ATTACH PARTS

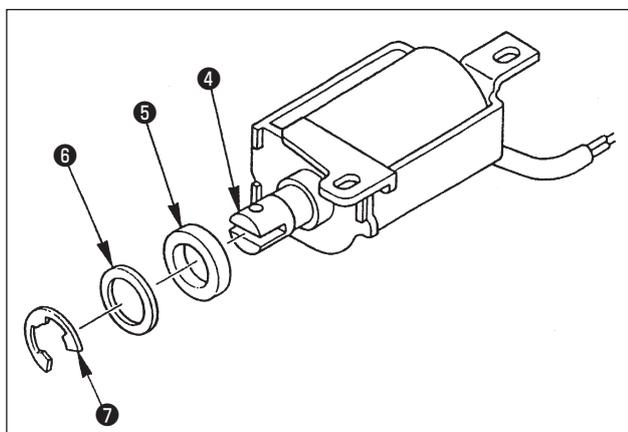
零件的安装方法



1. 逆送りマグネットリンク①を、リンクピン②と六角ナット③で固定してあります。

1. Fix reverse feed magnet link ① by using link pin ② and hexagon nut ③ .

1. 用联接销②和六角螺母③固定好倒送电磁阀环①。



2. マグネットプランジャー④に、プランジャーゴム⑤と平座金⑥をE型止め輪⑦で取り付けます。

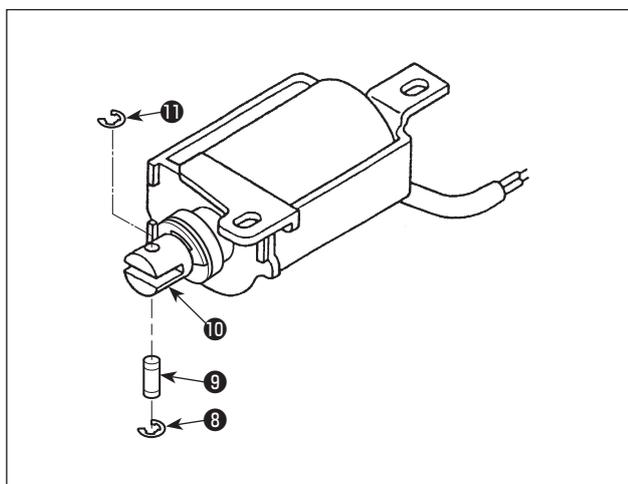
※マグネット電圧：DC34V
マグネット直流抵抗：約 6.3 Ω

2. Attach plunger rubber ⑤ and plain washer ⑥ onto magnet plunger ④ , and secure using E-shaped snap ring ⑦ .

* Magnet voltage : DC34V
Magnet DC resistance : approximately 6.3Ω

2. 用E型止动片⑦把柱塞橡胶⑤和平垫片⑥安装到电磁阀柱塞④上。

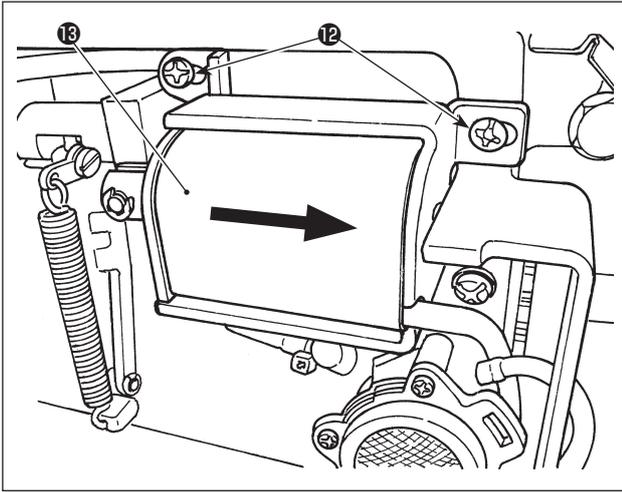
※电磁阀电压：DC34V
电磁阀直流电阻：约 6.3 Ω



3. E型止め輪⑧を、プランジャー腕ピン⑨に取り付け、プランジャー腕⑩にプランジャー腕ピン⑨を通し、E型止め輪⑧で取り付けます。

3. Attach E-shaped snap ring ⑧ onto plunger arm pin ⑨ , insert plunger arm pin ⑨ through plunger arm ⑩ , then secure using E-shaped snap ring ⑧ .

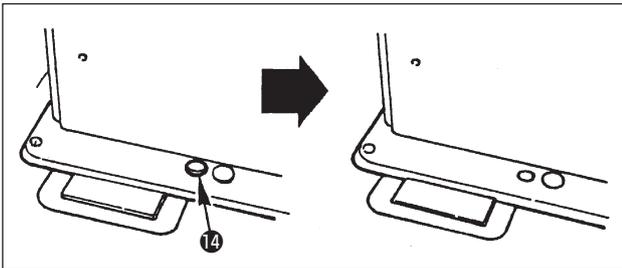
3. 把E型止动片⑧安装到柱塞销⑨，把柱塞头销⑨穿到柱塞头⑩，然后用E型止动片⑧进行安装。



4. 止めねじ**12**（2本）でマグネット**13**を仮止めます。
 ※マグネット**13**は、矢印方向に寄せて仮止めてください。

4. Temporarily fix magnet **13** with two setscrews **12**.
 * Magnet **13** should be fixed temporarily with shifted in the direction of the arrow.

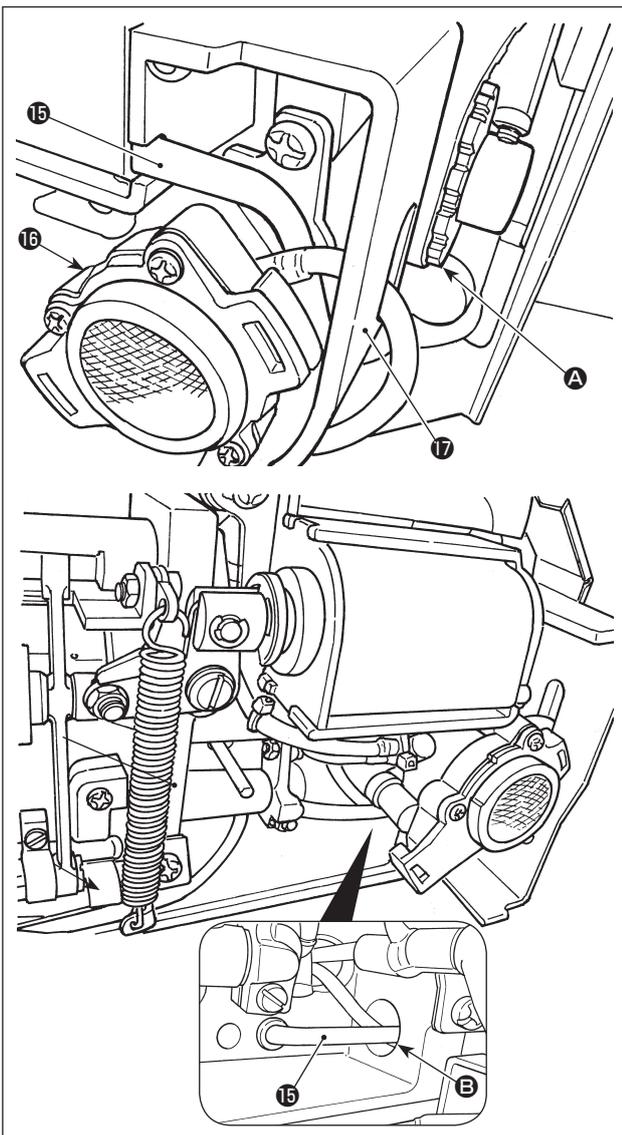
4. 用固定螺丝**12**（2根）临时固定电磁阀**13**。
 ※向箭头方向靠拢电磁阀**13**临时进行固定。



5. ミシンベッド上のゴム栓**14**を外します。

5. Remove rubber cap **14** on the machine bed.

5. 卸下缝纫机座上的橡胶栓**14**。

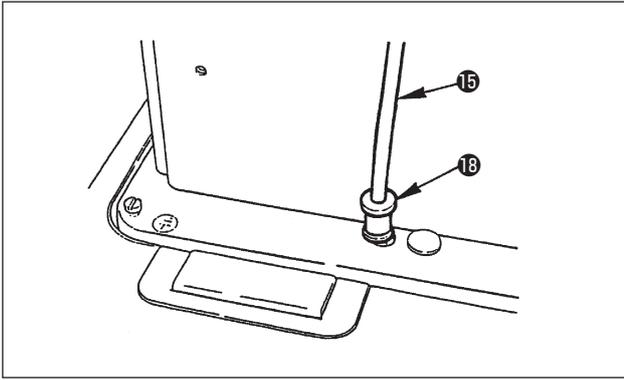


6. マグネットコード**15**を、ポンプ体**16**とミシンベッド支持板**17**との間に通します。
 送り軸加工穴 **B**（右側の穴）を通り、ミシンベッドマグネットコード穴に通します。
 （注意）下軸スプロケット **A** 部に、マグネットコード**15**が接触しないように注意してください。

6. Route magnet cord **15** between pump body **16** and machine bed support plate **17**.
 This cord will run through feed bar shaft hole **B** (on the right side), then through machine bed magnet cord hole.

- (Caution)** Be careful so that magnet cord **15** will not touch hook driving shaft sprocket **A** portion.

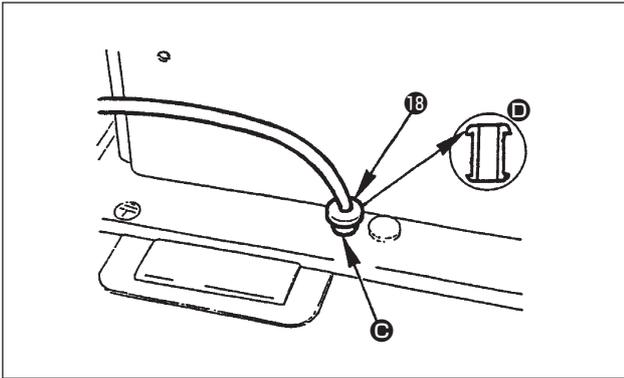
6. 把电磁阀电线**15**穿过泵体**16**和缝纫机座支撑板**17**之间。
 然后穿过传送轴加工孔 **B**（右侧的孔），缝纫机座电磁阀电线孔。
 （注意）请注意，不要让电磁阀电线**15**接触到下轴链轮 **A** 部。



7. マグネットコード⑮に、ゴムブッシュ⑱を通します。

7. Insert magnet cord ⑮ through rubber bushing ⑱.

7. 把电磁阀电线⑮穿进橡胶插头⑱。



8. ミシン上面のマグネットコード穴 C に、ゴムブッシュ⑱を差し込みます。

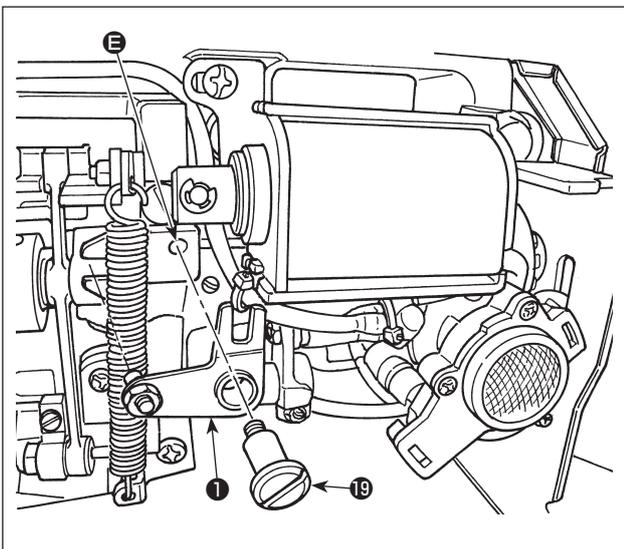
(注意) ゴムブッシュ⑱の D 部のふちの大きいほうが、ミシンベッド上面にくるようにしてください。

8. Insert rubber bushing ⑱ through magnet cord hole C on the upper surface of the machine.

(Caution) Insert rubber bushing ⑱ in a way that thicker edge as shown in D will come to the upper surface of the machine bed.

8. 把橡胶插头⑱插进缝纫机上面的电磁阀电线孔 C。

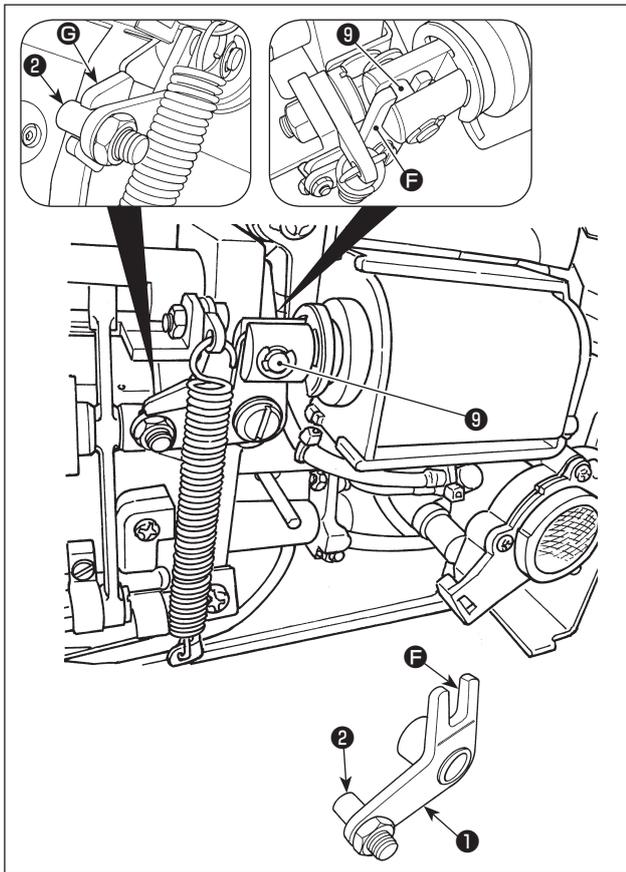
(注意) 橡胶插头⑱的 D 部的边缘大的一头朝向缝纫机座上面。



9. ミシン部の逆送りマグネットリンク段ねじ取り付け穴 E に、逆送りマグネットリンク①を逆送りマグネットリンク段ねじ⑲で取り付けます。

9. Install reverse feed magnet link ① to the provided hole E by a hinged screw ⑲.

9. 用倒送电磁阀环①用倒送电磁阀环平头螺丝⑲安装到缝纫机部的倒送电磁阀环平头螺丝安装孔 E。



10. この時、逆送りマグネットリンク①の二又部
 ②はプランジャー腕ピン⑨へ、リンクピン②
 は送り変換リンクの二又部⑥へ組み込みま
 す。

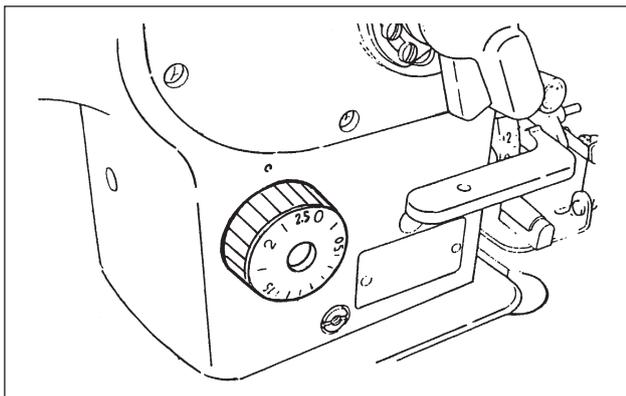
10. At this time, the fork portion ② of reverse feed magnet link ① will be put into plunger arm pin ⑨, and link pin ② will be put into the fork portion ⑥ of feed conversion link.

10. 此时，请把倒送电磁阀环①的叉部②组装到
 柱塞头销⑨，把环销②组装到传送变换环的
 叉部⑥。

マグネットの取り付け位置決め

HOW TO DETERMINE MAGNET INSTALLATION POSITION

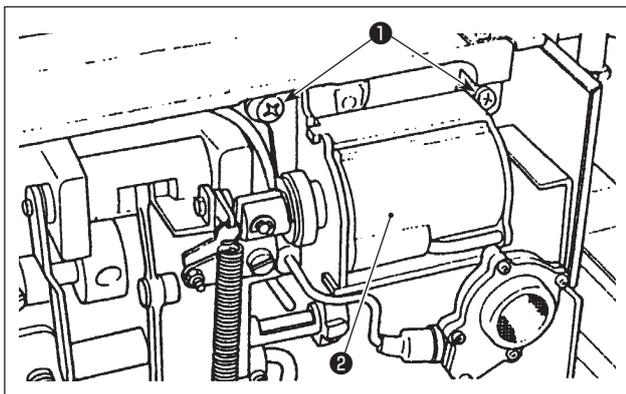
決定电磁阀的安装位置



1. 送りピッチ最大 2.5mm にします。(LZ-
 2280AB のみ送りピッチ最大 5mm です。)

1. Set maximum feeding pitch to 2.5 mm. (Feed
 pitch is 5 mm at the maximum only for the LZ-
 2280AB.)

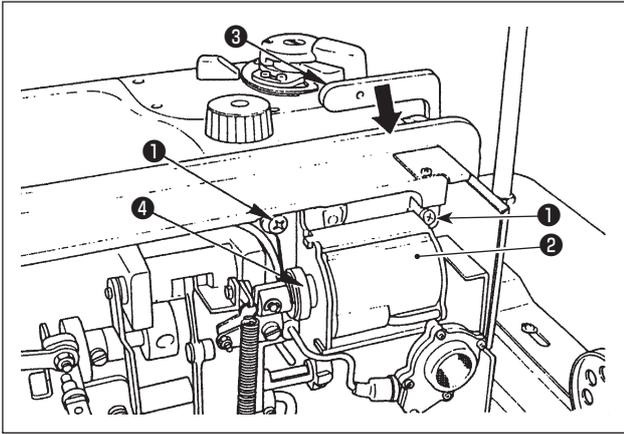
1. 把传送间距设定到最大 2.5mm。(仅限 LZ-
 2280AB 的传送间距是最大 5mm。)



2. マグネット②の止めねじ① (2本) をゆるめ
 ます。

2. Loosen two setscrews ① of the magnet ② .

2. 拧松电磁阀②的固定螺丝① (2个)。

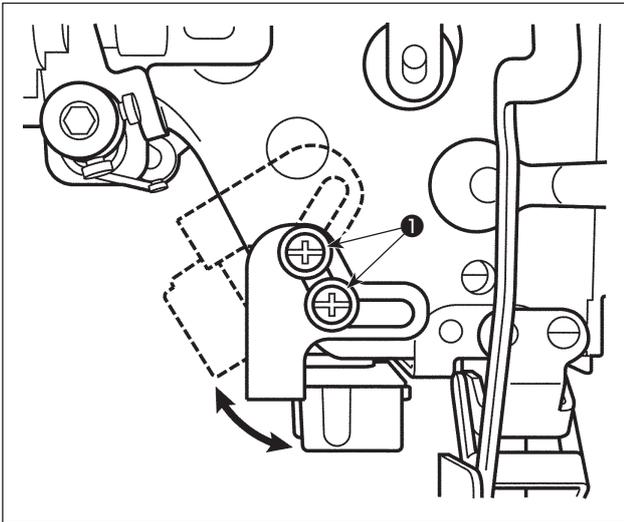


3. 逆送りレバー③を押し下げた時、プランジャーゴム④がガタなく軽く回る位置で、マグネット②を止めねじ①で固定します。
3. Fix the magnet ② by setscrew ① at a position where plunger rubber ④ will smoothly turn while reverse feed lever ③ is being lowered.
3. 按下倒送操作杆③后，在柱塞橡胶④没有松动可以轻轻地转动的位置，用固定螺丝①固定电磁阀②。

タッチバックスイッチの位置調整

POSITIONING THE TOUCH BACK SWITCH

触摸倒缝开关的位置调整



縫製工程により、使用しやすい位置にスイッチの位置を調整することができます。

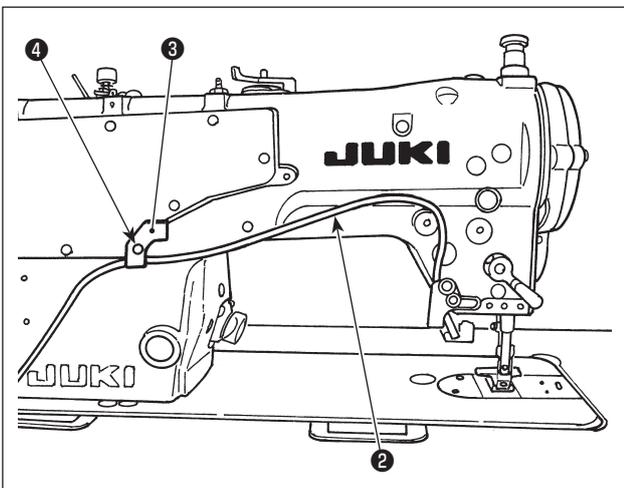
1. ミシン背面のねじ①をゆるめて、スイッチの位置を調節します。

The position of the switch can be adjusted to an easy-to-operate position, according to the sewing process.

1. Loosen screws ① on the rear face of the sewing machine. Then, adjust the position of the switch.

根据缝制工序的需要，还可以调整开关到使用方便的位置。

1. 拧松缝纫机背面的螺丝①，然后调节开关的位置。



2. 逆送りスイッチのコード②が可動部に接触しないように、コードクランプ③で逆送りスイッチのコード②を固定します。
※コードクランプ③は、窓板止めねじ④と共締めにしてください。

2. Fix reverse feed switch cord ② with cord clamp ③ in a way that reverse feed switch cord ② will not touch moving parts.
* Tighten cord clamp ③ together with side plate setscrew ④ .

2. 不要让倒送开关的电线②接触活动部，用电线夹③固定倒送开关的电线②。
※请把电线夹③和窗板固定螺丝④一起固定。