

BAS-341K/342K

オートイジェクト装置

この説明書を読んでから、製品をご使用ください。
このオプション装置には別売りの電磁バルブ装置が必要です。
(詳しくは、お買い上げの販売店にお問い合わせください。)
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。

AUTOMATIC EJECTOR

Please read this manual before using the machine.
This optional device requires the separately purchased solenoid valve set.
(Contact the dealer where you purchased this device for details.)
Please keep this manual within easy reach for quick reference.

自动弹出装置

在使用缝纫机之前请先阅读本使用说明书。
该选购装置必须要配有另售的电磁阀装置。(详细情况请咨询经销商)
请将本使用说明书放在便于查阅的地方保管。

EXPULSOR AUTOMÁTICO

Por favor lea este manual antes de usar la máquina.
Este dispositivo opcional necesita de un juego de válvula solenoide en venta por separado.
(Consulte al vendedor donde compró este dispositivo para más detalles.)
Por favor guarde este manual al alcance de la mano para una rápida referencia.

目次

1. 取り付け方	1
2. エアーチューブの接続	3
3. メモリスイッチの切り替え	7
4. 操作方法	20
4-1. オートイジェクト装置の基本的操作	20
4-2. 縫製物が浮き上がって縫いにくい場合	21
4-3. カセットの参考寸法	22

CONTENTS

1. Installation	1
2. Connection of the air tubes	3
3. Memory switch selection	10
4. Operation method	20
4-1. Basic automatic ejector operation	20
4-2. If the sewing article has lifted up and is difficult to sew	21
4-3. Cassette reference dimensions	22

目录

1. 安装方法	1
2. 空气管的连接	3
3. 存储器开关的切换	13
4. 操作方法	20
4-1. 自动弹出装置的基本操作	20
4-2. 如缝料不能贴平难以缝纫时	21
4-3. 弹出板的参考尺寸	22

CONTENIDO

1. Instalación	1
2. Conexión de los tubos de aire	3
3. Selección del interruptor de memoria	16
4. Método de funcionamiento	20
4-1. Funcionamiento básico del expulsor automático	20
4-2. Si el artículo a coser ha sido levantado y es difícil de coser	21
4-3. Dimensiones de referencia de cassette	22

⚠ 注意 / CAUTION / 注意 / ATENCIÓN



作業の前に電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてください。誤って踏板を踏むと、ミシンが作動してけがの原因となります。



エア供給源のエアコックを閉じ、ドレインコックよりエアを抜き、圧力計の指針を「0」にしてください。



Turn off the power switch and disconnect the power cord before installing any optional parts. The machine may operate if the treadle is depressed by mistake, which could result in injury.



Close the air cock of the air supply source, and then open the drain cock to bleed the air until the needle of the pressure gauge points to "0".



作業前请先关闭电源开关，并将电源插头从插座上拔下。当误按动起动开关时，缝纫机动作会导致人员受伤。



请先关闭气源开关，然后从排放栓中将余气排放出，并等压力表指针下降到「0」为止。

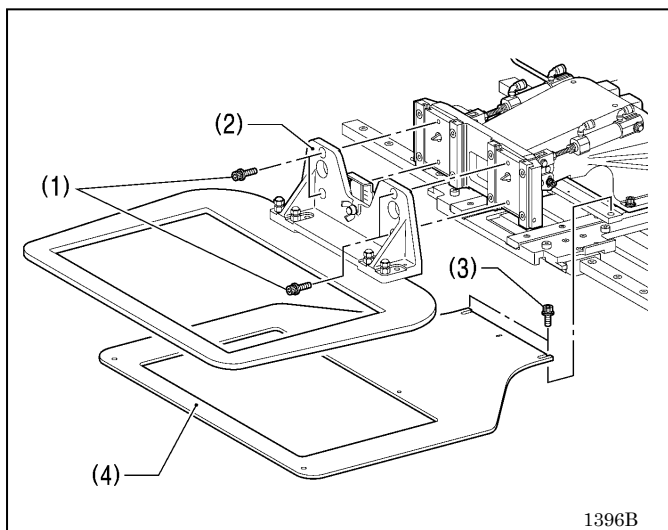


Desconectar el interruptor principal y desconectar el cable de alimentación antes de cambiar las piezas opcionales. La máquina podría comenzar a funcionar si por descuido se pisara el pedal, lo que podría resultar en heridas.



Cierre el grifo de aire de la alimentación de aire, y luego abra el grifo de drenaje para purgar el aire hasta que la aguja del indicador de presión apunte a "0".

1 取り付け方 / 安装方法 Installation / Instalación

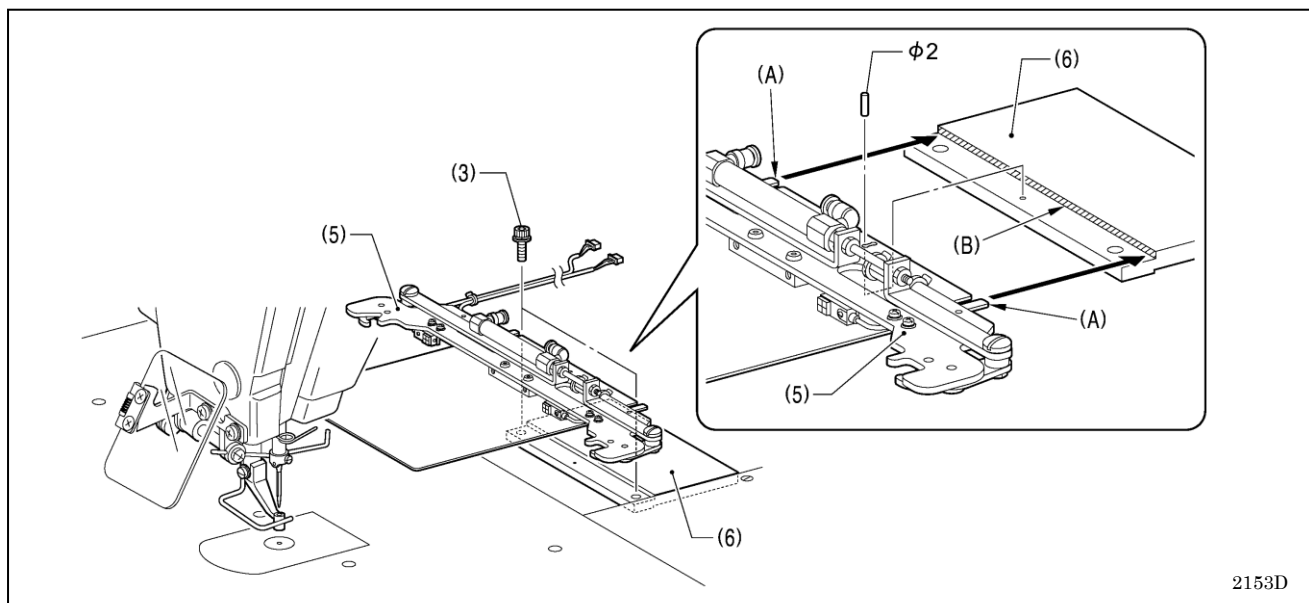


1. 穴ボルト(1) [4本]を外して押え足(2)を取り外し、穴ボルト(3) [2本]を外して送り板(4)を取り外します。

1. Remove the four bolts (1), remove the work clamp (2), and then remove the two bolts (3) and remove the feed plate (4).

1. 旋下螺栓(1)[4个]，拆下压脚板(2)，再旋下螺栓(3)[2个]，取出送布板(4)。

1. Quite los cuatro pernos (1), desmonte el prensatelas (2), y luego quite los dos pernos (3) y desmonte la placa de alimentación (4).

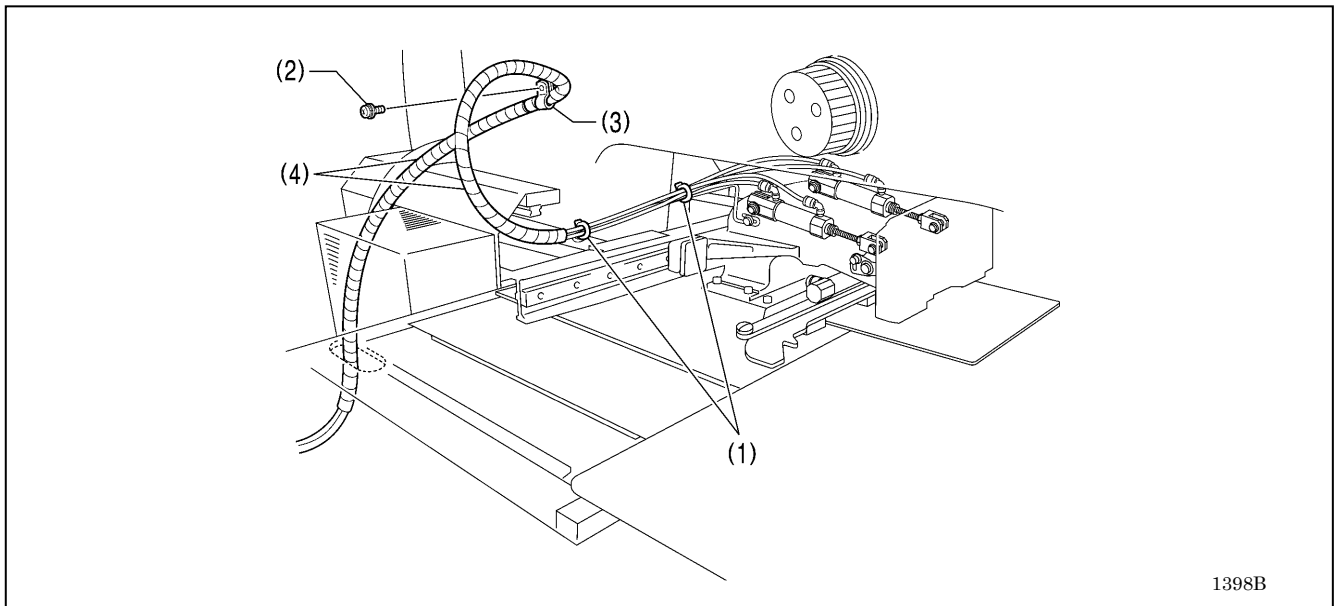


2153D

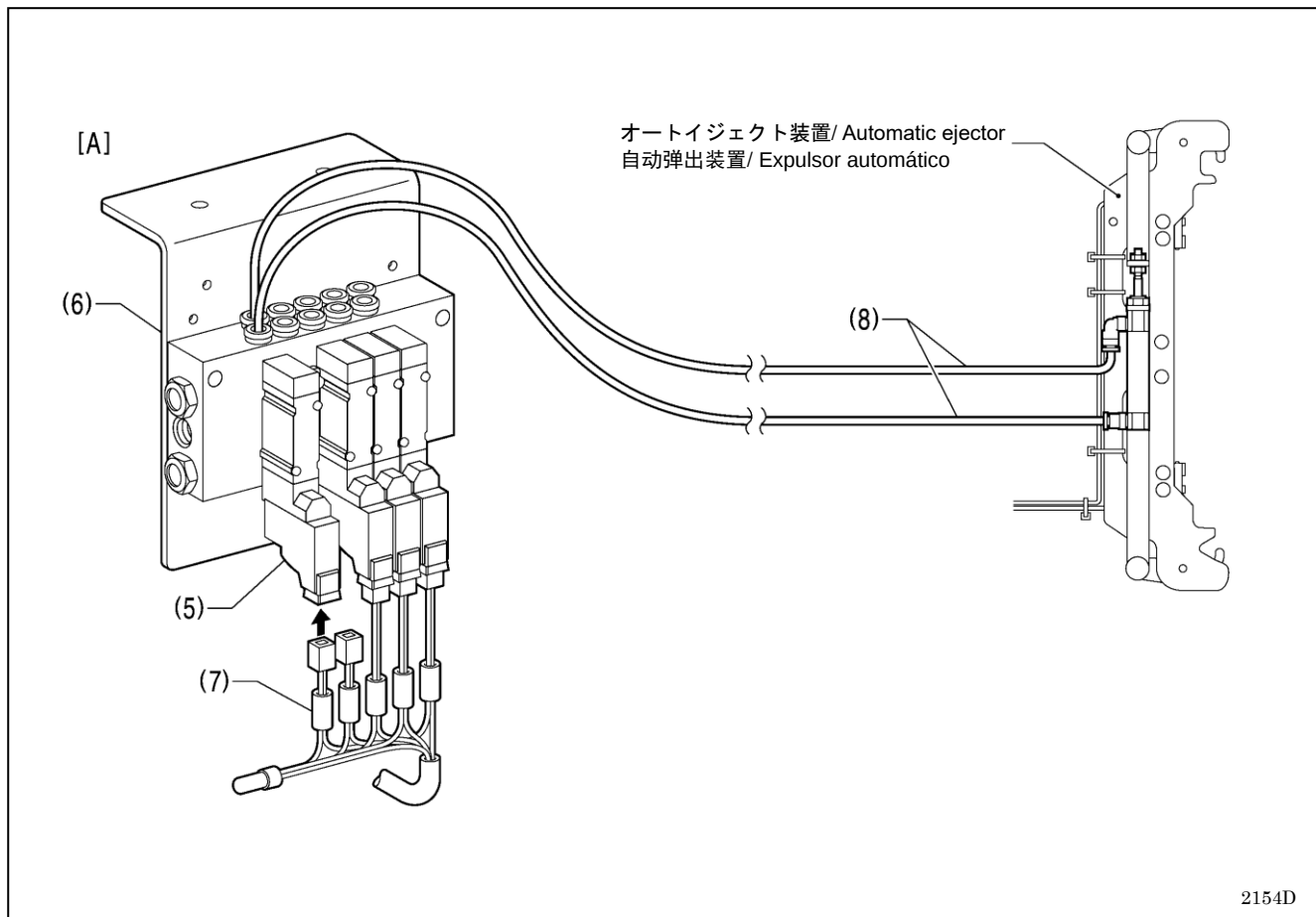
2. オートイジェクト装置(5)の(A)部を Y ベース板(6)の段部(ハッチングの面(B))に当て、オートイジェクト装置(5)の穴と Y ベース板(6)の穴を $\phi 2$ のピン(針の柄)で一致させた状態で、穴ボルト(3)[2 本]で取り付けます。
2. Place part A of the automatic ejector (5) against the stepped part (the shaded part B) of base plate Y (6), use a 2 mm diameter needle-shaped pin to align the holes in the automatic ejector (5) and base plate Y (6), and then tighten the two bolts (3).
2. 自动弹出装置(5)的(A)部正好碰到 Y 基板(6)的段差部(有剖面线的(B)面)，使用 $\phi 2$ 的销(或是机针的柄)将自动弹出装置(5)的孔和 Y 基板(6)的孔对齐的状态下，拧紧螺栓(3)[2 个]。
2. Coloque la parte A del expulsor automático (5) contra la parte escalonada (la parte sombreada B) de la placa base Y (6), use un pasador con forma de aguja de 2 mm de diámetro para alinear los agujeros en el expulsor automático (5) y la placa de base Y (6), y luego apriete los dos pernos (3).

2 エアーチューブの接続 / 空气管的连接

Connection of the air tubes / Conexion de los tubos de aire



1. 結束バンド(1)[2箇所]を切断します。
 2. 締めじ(2)を外し、コードホルダ(3)を外します。
 3. スパイラルチューブ(4)[2本]を取り外します。
-
1. Cut the two fastening bands (1).
 2. Remove the screw (2), and then remove the cord holder (3).
 3. Remove the two spiral tubes (4).
-
1. 剪断线夹(1)[2处]。
 2. 旋下螺钉(2)，取下电线夹(3)。
 3. 取下螺旋形线管(4)[2根]。
-
1. Corte los dos sujetacables (1).
 2. Quite el tornillo (2) y retire después el soporte de cables (3).
 3. Retire los dos tubos en espiral (4).

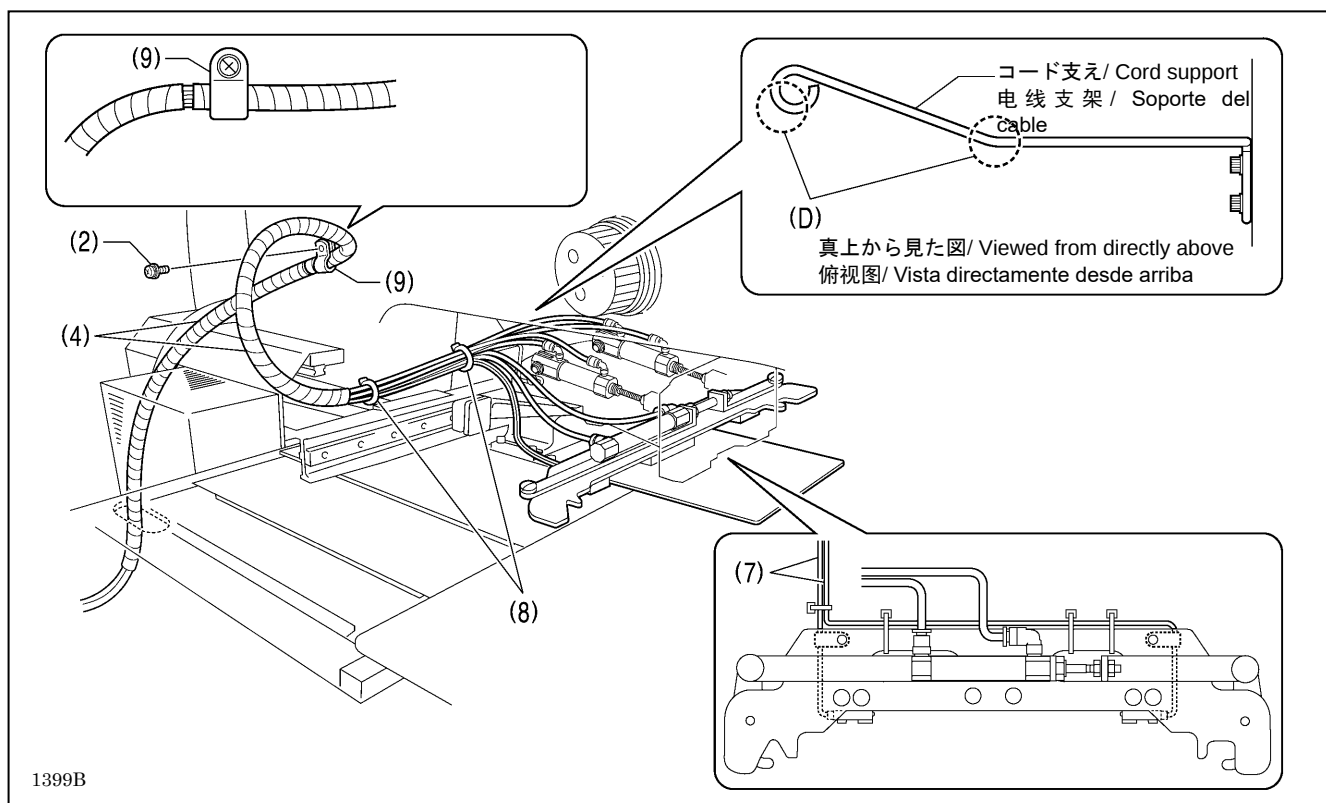


4. バルブ(5)をバルブ取付板(6)に固定し、バルブハーネス(7)の 5 番をバルブに接続します。バルブセット付属のプラグは使用しません。
5. 付属のエアチューブ(8)[2 本]をそれぞれ図[A]のように接続します。

4. Fix valve (5) to the valve mounting plate (6), and connect terminal number 5 of the valve harness (7) to the valve.
5. Connect each of the two included air tubes (8) as shown in Figure [A].

4. 将阀门(5)固定在阀门安装板(6)上，并将阀门线束(7)的 5 号端子连接到阀门上。不要使用阀门组件附带的塞头。
5. 将两根附带的空气管(8)按照图[A]示分别连接。

4. Fije la válvula (5) a la placa de montaje de la válvula (6) y conecte el terminal número 5 del mazo de cables de la válvula (7) a la válvula. No utilice el tapón incluido en el conjunto de la válvula.
5. Conecte cada uno de los dos tubos de aire incluidos (8) como se muestra en la figura [A].

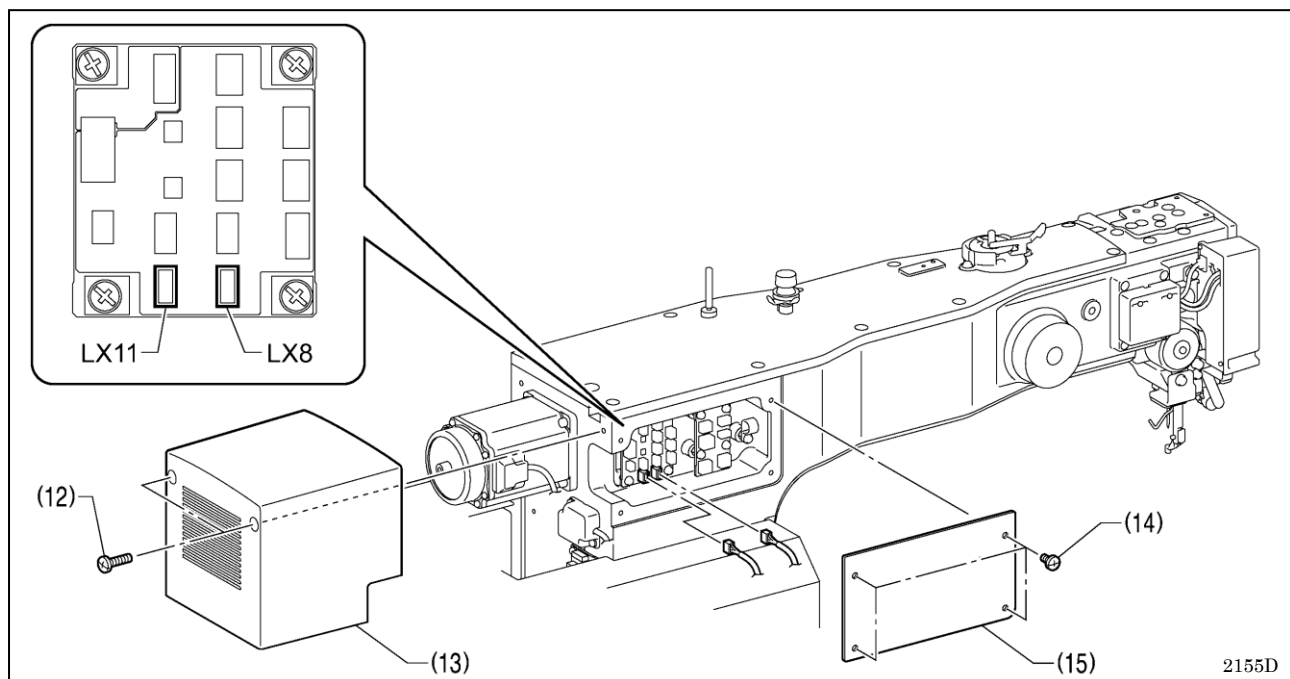


6. エアーチューブ[6 本]とセンサーハーネス(9)[2 本]を付属の結束バンド(10)[2 本]で、図の(B)位置で束ねます。
7. 束ねたエアーチューブとセンサーハーネス(9)[2 本]にスパイラルチューブ(4)[2 本]を巻き付けます。
8. エアーチューブとセンサーハーネス(9)を、付属のコードホルダ(11)と締ねじ(2)で固定します。
* コードホルダ(11)は、図のように、オートイジェクト装置に近い側のスパイラルチューブ(4)終端に取り付けます。
9. オートイジェクト装置を前後左右にいっぱいまで動かし、エアーチューブおよびセンサーハーネス(9)[2 本]が無理に引っ張られないことを確認します。

6. Bind the six air tubes and the two sensor harnesses (9) with the two accessory fastening bands (10) in the position (B) shown in the illustration.
7. Wind the two spiral tubes (4) around the bound air tubes and the two sensor harnesses (9).
8. Secure the air tubes and the sensor harnesses (9) with the accessory cord holder (11) and the screw (2).
* Install the cord holder (11) to the end of the spiral tube (4) near the automatic ejector as shown in the illustration.
9. Move the automatic ejector forward, backward and sideways as far as it will go and check that the air tubes and the two sensor harnesses (9) do not become pulled excessively.

6. 将空气管[6 根]和感应器接线(9)[2 根]使用附属的电线夹(10)[2 个]，如图所示的(B)的位置处固定。
7. 用螺旋形线管(4)[2 根]将空气管[6 根]和感应器接线(9)[2 根]卷在一起。
8. 再将空气管和感应器接线(9)用附属的尼龙夹(11)和螺钉(2)来固定。
* 尼龙夹(11)，如图所示，安装在接近自动弹出装置侧的螺旋形线管(4)的终端处。
9. 将自动弹出装置前后左右最大范围内移动，确认空气管和感应器接线(9)[2 根]没有被强制拉伸的情况。

6. Agrupe las seis tuberías de aire y los dos mazos de conductores del sensor (9) con los dos sujetacables accesorios (10) en la posición (B) tal como se indica en la figura.
7. Enrolle las dos tubos en espiral (4) alrededor de las tuberías de aire atadas y los dos mazos de conductores del sensor (9).
8. Asegure las tuberías de aire y el mazo de conductores del sensor (9) con el soporte del cable accesorio (11) y el tornillo (2).
* Instale el soporte de cable (11) en el extremo de la tubos en espiral (4) cerca del expulsor automático tal como se indica en la figura.
9. Mueva el expulsor automático hacia delante, atrás y lateralmente tanto como sea posible y verifique que las tuberías de aire y los dos mazos de conductores del sensor (9) no están tirando demasiado.



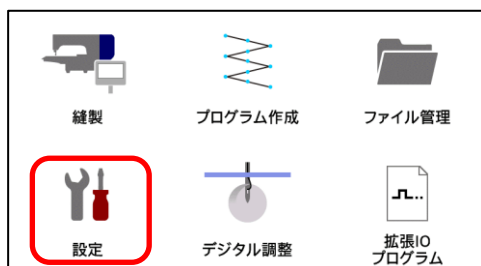
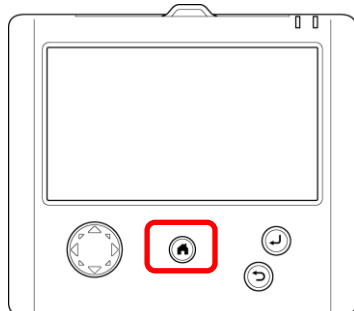
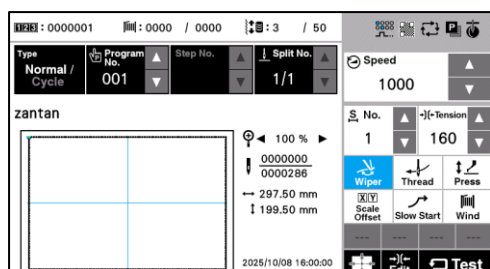
10. 締ねじ(12)[2本]を外し、モーターカバー(13)を外します。
 11. 締ねじ(14)[4本]を外し、アーム側面カバー(15)を外します。
 12. 中継基板のコネクタ LX8 にオートイジェクト装置左側のセンサーハーネスを接続し、コネクタ LX11 にオートイジェクト装置右側のセンサーハーネスを接続します。
* センサーハーネスのラベルに接続コネクタ番号が記載されているので確認してください。
 13. アーム側面カバー(15)を締ねじ(14)[4本]で締め付けます。
* このときコード類がカバーにはさまっていないことを確認してください。
 14. モーターカバー(13)を締ねじ(12)[2本]で締め付けます。
* このときコード類がカバーにはさまっていないことを確認してください。
10. Remove the two screws (12) and take off the motor cover (13).
 11. Remove the four screws (14) and take off the arm side cover (15).
 12. Connect the left sensor harness of the auto-eject device to connector LX8 on the relay board and connect the right sensor harness to connector LX11.
* Check the label on the sensor harness for the connector number to be connected.
 13. Tighten the arm side cover (15) with the four screws (14).
* Check that the cords are not pinched by the cover.
 14. Tighten the motor cover (13) with the two screws (12).
* Check that the cords are not pinched by the cover.
10. 拆下螺钉(12)[2个], 取下马达罩(13)。
 11. 拆下螺钉(14)[4个], 取下机架侧盖(15)。
 12. 将自动弹出装置左侧的传感器线束连接到中继电路板的 LX8 连接器, 将右侧的传感器线束连接到 LX11 连接器。
* 请确认传感器线束标签上标注的连接器编号。
 13. 拧紧螺钉(14)[4个]固定机架侧盖(15)。
* 此时请确认线缆没有被盖板夹住。
 14. 拧紧螺钉(12)[2个]固定马达罩(13)。
* 此时请确认线缆没有被盖板夹住。
10. Retire los dos tornillos (12) y quite la tapa del motor (13).
 11. Retire los cuatro tornillos (14) y quite la tapa lateral del brazo (15).
 12. Conecte el arnés del sensor izquierdo del dispositivo de autoeyección al conector LX8 de la placa de relé y conecte el arnés del sensor derecho al conector LX11.
* Verifique el número de conector indicado en la etiqueta del arnés del sensor.
 13. Apriete la tapa lateral del brazo (15) con los cuatro tornillos (14).
* Verifique que los cables no queden atrapados por la tapa.
 14. Apriete la tapa del motor (13) con los dos tornillos (12).
* Verifique que los cables no queden atrapados por la tapa.

3. メモリースイッチの切り替え

基本的な操作では、メモリースイッチ番号 001 を 2 に、メモリースイッチ番号 002 を 0 に、メモリースイッチ番号 560 を 1 に設定してください。（その他のメモリースイッチの設定については 19 ページを参照。）

1

< メモリースイッチ設定モードへの移行方法 >



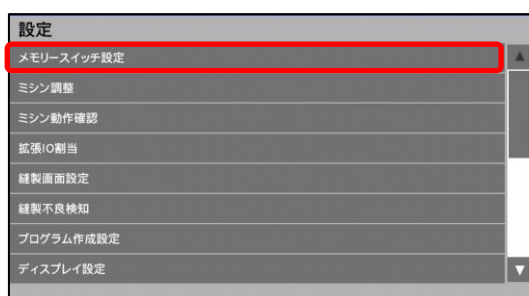
1. 電源スイッチを入れます。
縫製画面が表示されます。

2. 液晶パネルのホームキーを押すと縫製画面からホーム画面に遷移します。

3. “設定”キーをタッチします。

2

< メモリースイッチ 001 設定モード >



設定画面に遷移します。

1. “メモリースイッチ設定”をタッチします。

2. “[000-099] 押え関係”をタッチします。

メモリースイッチ設定

001. 縫製終了後の押え上昇タイミング	2
002. 一体 2 段押えまたは左右分離押えの下降動作	0
040. 生地厚検知	1
041. 生地厚検知 - 基準高さ	0
042. 生地厚検知 - 間欠押えの圧力	1
051. 始点移動前の押え動作	ON
052. スプリットプログラム時の押え動作	OFF

全て 変更済 OK

メモリースイッチ設定

◀ 001. 縫製終了後の押え上昇タイミング ▶

0: 自動で上昇しない
1: 最終針の位置で上昇
2: 縫製開始点へ移動後に上昇

- 2 + Reset

Cancel OK

(4)

(5)

3. “001. 縫製終了後の押え上昇タイミング”をタッチします。

4. [+]または[-]をタッチして、設定値を 2 に設定します。

5. [OK]をタッチして設定完了です。

3

< メモリースイッチ 002 設定モード >

メモリースイッチ設定

[000-099] 押え関係
[100-199] 主軸モーター関係
[200-299] 送り関係
[300-399] パネル操作関係
[400-499] プログラム関係
[500-599] 装置関係
[600-699] エラー処理関係

OK

メモリースイッチ設定

001. 縫製終了後の押え上昇タイミング	2
002. 一体 2 段押えまたは左右分離押えの下降動作	0
040. 生地厚検知	1
041. 生地厚検知 - 基準高さ	0
042. 生地厚検知 - 間欠押えの圧力	1
051. 始点移動前の押え動作	ON
052. スプリットプログラム時の押え動作	OFF

全て 変更済 OK

メモリースイッチ設定

◀ 002. 一体 2 段押えまたは左右分離押えの下降動作 ▶

[一体 2 段押え使用時]
0: 1 段下降動作
1: 2 段下降動作
2: 設定しないにと
[左右分離押え使用時]
0: 押えは左右同時に下降
1: 押えは左 → 右の順に下降
2: 押えは右 → 左の順に下降

- 0 + Reset

Cancel OK

(3)

(4)

“メモリースイッチ設定”画面に入ります。

1. “[000-099] 押え関係”をタッチします。

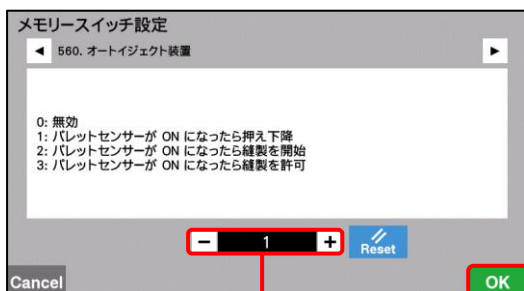
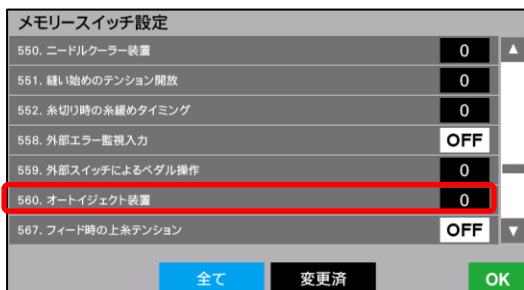
2. “002. 一体 2 段押えまたは左右分離押えの下降動作”をタッチします。

3. [+]または[-]をタッチして、設定値を 0 に設定します。

4. [OK]をタッチして設定完了です。

4

< メモリースイッチ 560 設定モード >



“メモリースイッチ設定”画面に入ります。

1. “[500-599] 装置関係”をタッチします。
2. “560. オートイジェクト装置”をタッチします。
3. [+]または[-]をタッチして、設定値を 1 に設定します。
4. [OK]をタッチして設定完了です。

(3)

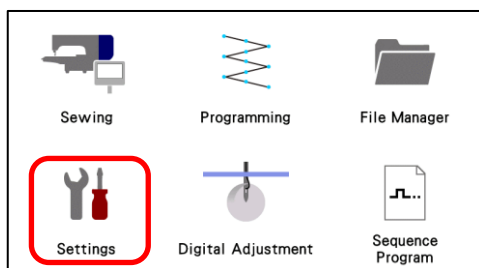
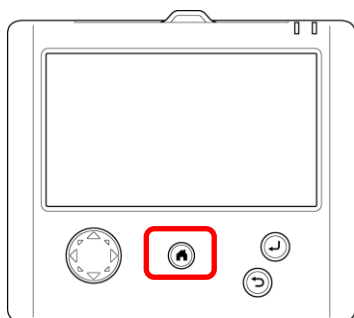
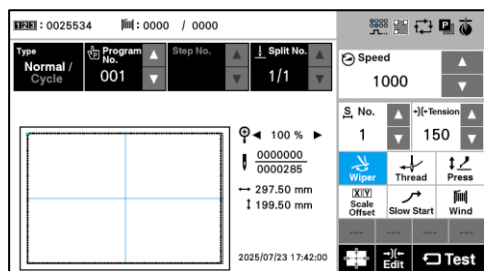
(4)

3.Memory switch selection

For basic operation, set memory switch No. 001 to "2", set memory switch No. 002 to "0", and set memory switch No. 560 to "1". (Refer to page 19 for details on other memory switch settings.)

1

< How to switch to Memory Switch Setting Mode >



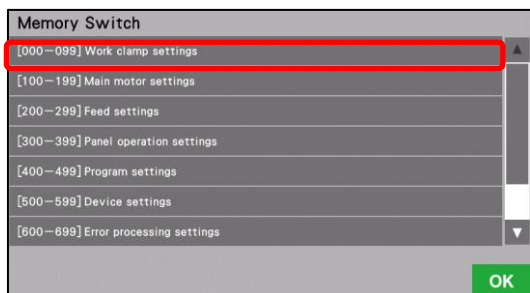
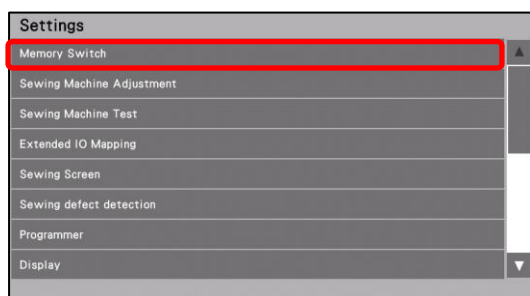
1. Turn on the power switch.
The sewing screen is displayed.

2. When you press the HOME key on the LCD panel, the display switches from the sewing screen to the home screen.

3. Touch the "Settings" key.

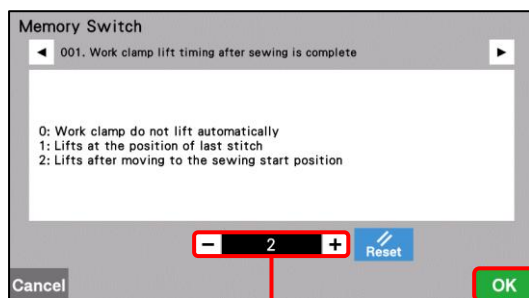
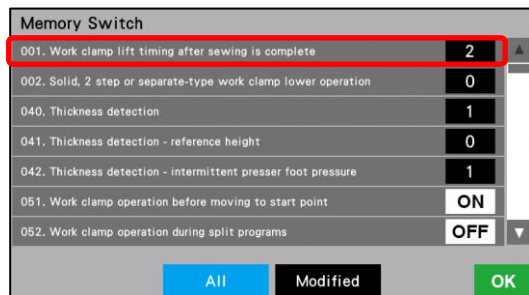
2

< Memory Switch 001 Setting Mode >



Go to the Settings screen.

1. Touch "Memory Switch".
2. Touch "[000-099] Work clamp settings".



(4)

(5)

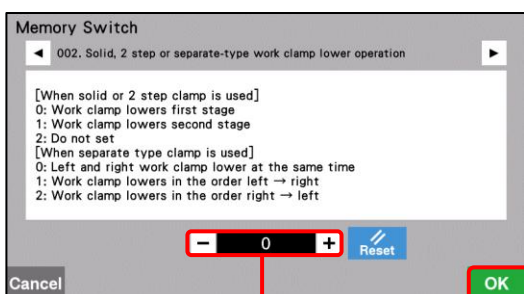
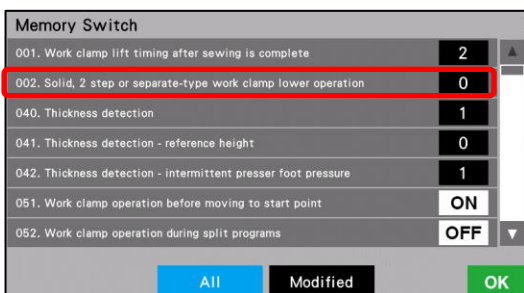
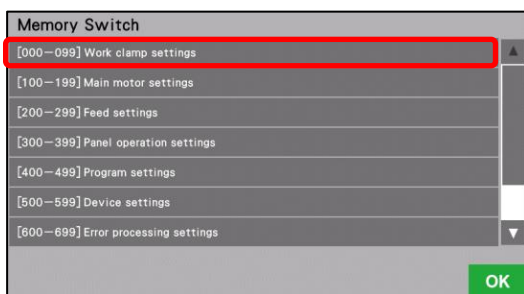
3. Touch "001. Work clamp lifting after sewing is complete".

4. Touch [+] or [-] to set the value to 2.

5. Touch [OK] to complete the setting.

3

< Memory Switch 002 Setting Mode >



(3)

(4)

Enter the "Memory Switch" screen.

1. Touch "[000-099] Work clamp settings".

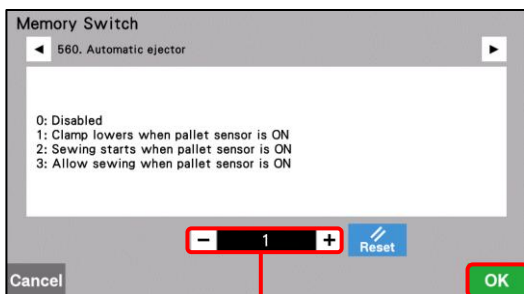
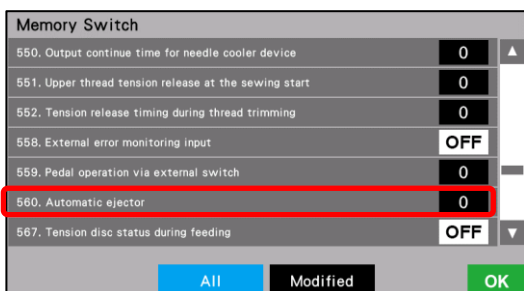
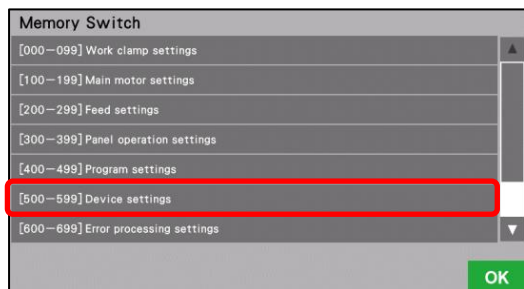
2. Touch "002. Solid, 2 step or separate-type work clamp lower operation".

3. Touch [+] or [-] to set the value to 0.

4. Touch [OK] to complete the setting.

4

< Memory Switch 560 Setting Mode >



Enter the "Memory Switch" screen.

1. Touch "[500-599] Device settings".

2. Touch "560. Automatic ejector".

3. Touch [+] or [-] to set the value to 1.

4. Touch [OK] to complete the setting.

(3)

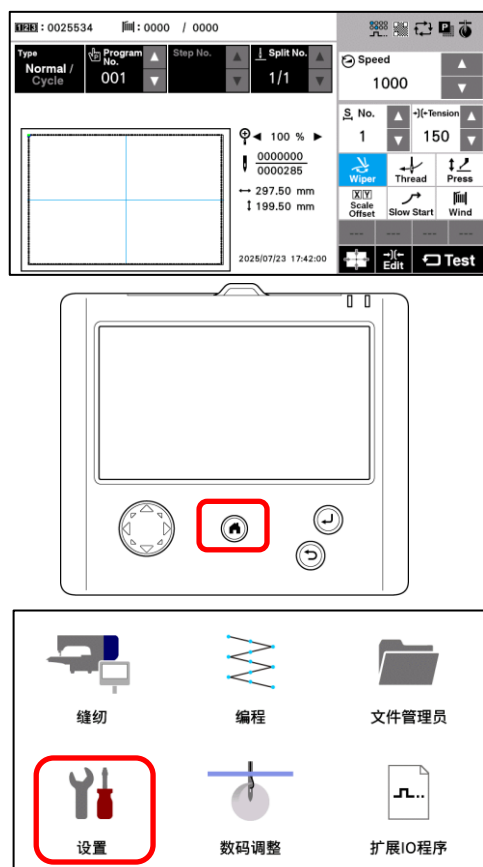
(4)

3. 存储器开关的切换

基本的操作是先将存储器开关号 001 处设定为 2，再将存储器开关号 002 处设定为 0，并将存储器开关号 560 处设定为 1。（有关其他存储器开关的设定请参考第 19 页。）

1

< 切换到存储器开关设置模式的方法 >



1. 打开电源开关。
显示缝纫画面。
2. 按下液晶面板上的 HOME 键，画面会从缝纫画面切换到主画面。
3. 触摸“设置”键。

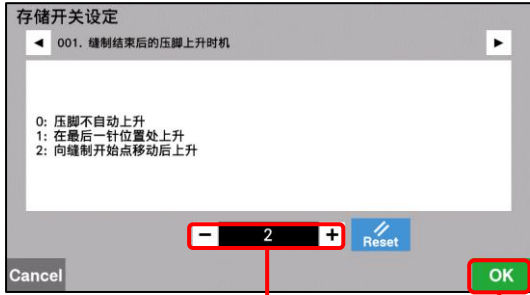
2

< 存储器开关 001 设置模式 >



进入设置画面。

1. 触摸“存储开关设定”。
2. 触摸“[000-099] 压脚相关”。



(4)

(5)

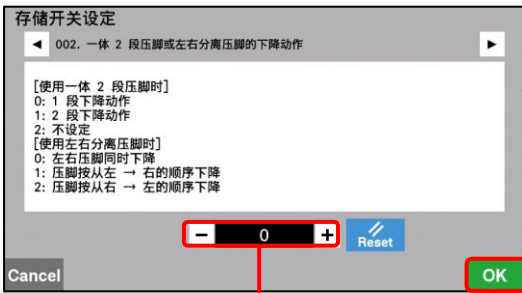
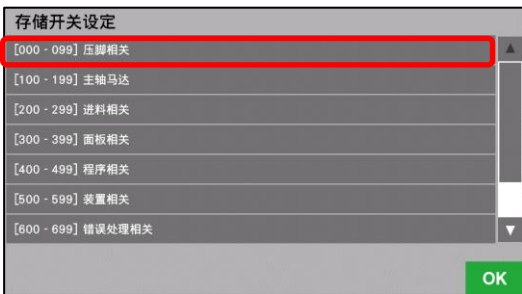
3. 触摸"001. 缝纫结束后的压脚上升时机".

4. 触摸[+]或[-], 将设定值设为 2。

5. 触摸[OK]完成设置。

3

< 存储器开关 002 设置模式 >



(3)

(4)

进入“存储开关设置”画面。

1. 触摸"[000-099] 压脚相关".

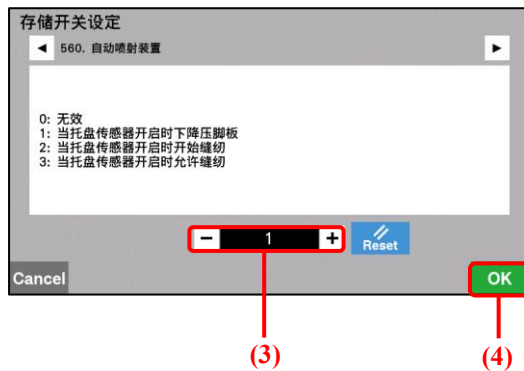
2. 触摸"002. 一体 2 段压脚或左右分离压脚的下降动作".

3. 触摸[+]或[-], 将设定值设为 0。

4. 触摸[OK]完成设置。

4

< 存储器开关 560 设置模式 >



进入“存储开关设置”画面。

1. 触摸”[500-599] 装置相关”。

2. 触摸”560. 自动喷射装置”。

3. 触摸[+]或[-]，将设定值设为 1。

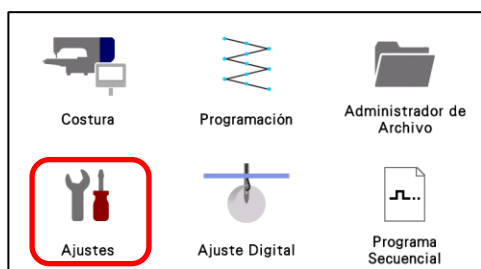
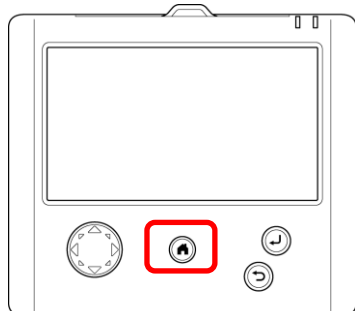
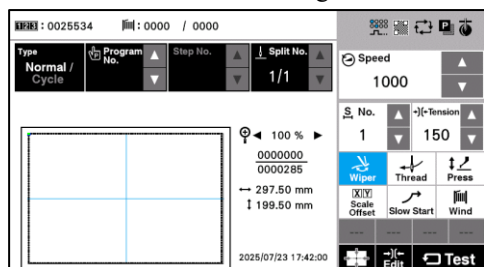
4. 触摸[OK]完成设置。

3. Selección del interruptor de memoria

Para el funcionamiento básico, ajuste el interruptor de memoria No. 001 a “2”, el interruptor de memoria No. 002 a “0” y el interruptor de memoria No. 560 a “1”. (Consulte la página 16 para obtener detalles sobre otros ajustes del interruptor de memoria.)

1

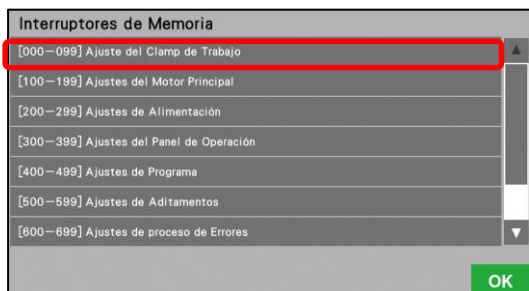
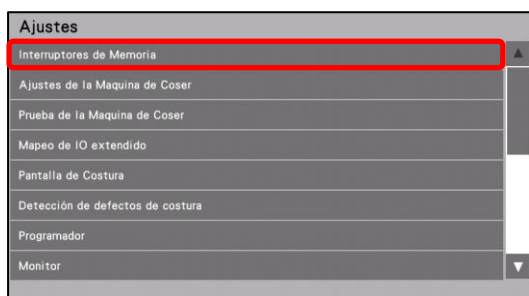
< Cómo cambiar al modo de configuración del interruptor de memoria >



1. Encienda el interruptor de encendido.
Se muestra la pantalla de costura.
2. Al pulsar la tecla HOME en el panel LCD, la pantalla cambiará de la pantalla de costura a la pantalla de inicio.
3. Toque la tecla “Ajustes”.

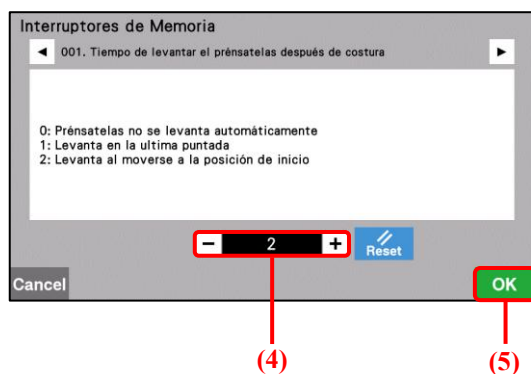
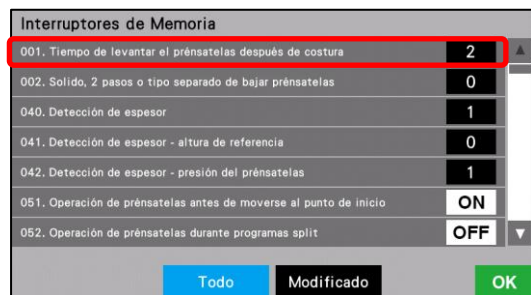
2

< Modo de configuración del interruptor de memoria 001 >



Vaya a la pantalla de configuración.

1. Toque Configuración del "interruptor de memoria".
2. Toque Configuración del "[000-099] Ajustes del prensatelas".



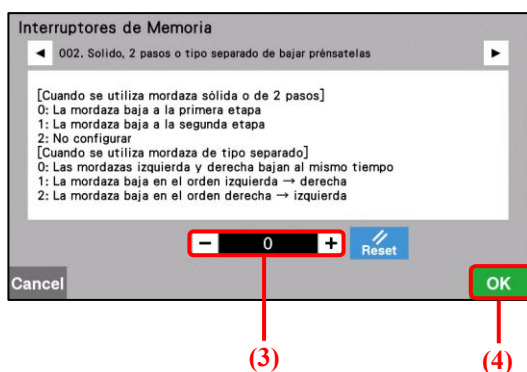
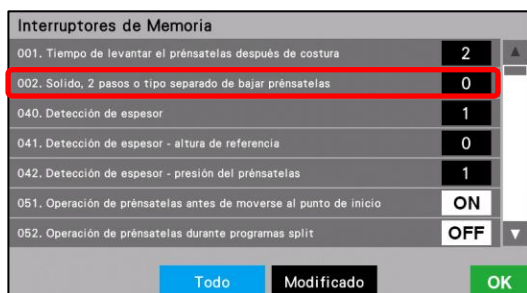
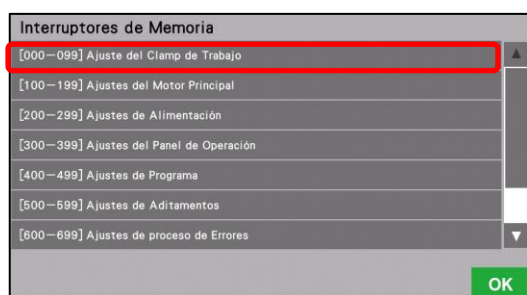
3. Toque Configuración del "001. Tiempo de levantar el prnsatelas después de costura".

4. Toque [+] o [-] para ajustar el valor a 2.

5. Toque [OK] para completar la configuración.

3

< Modo de configuración del interruptor de memoria 002 >



Entra en la pantalla de "Configuración del interruptor de memoria".

1. Toque Configuración del "[000-099] Ajustes del prnsatelas".

2. Toque Configuración del "002. Solido, 2 pasos o tipo separado de bajar prnsatelas".

3. Toque [+] o [-] para ajustar el valor a 0.

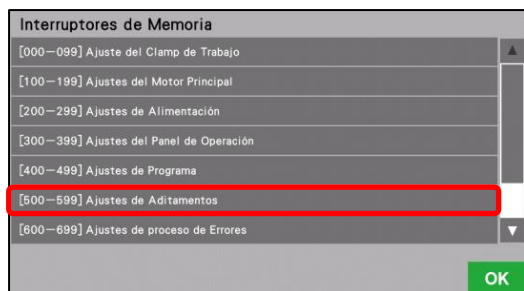
4. Toque [OK] para completar la configuración.

4

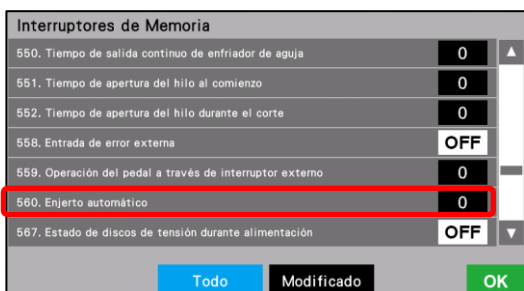
< Modo de configuración del interruptor de memoria 560 >

Entra en la pantalla de "Configuración del interruptor de memoria".

1. Toque Configuración del "[500-599] Ajustes de Aditamentos".

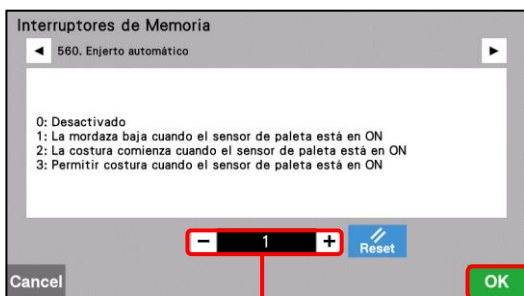


2. Toque Configuración del "560. Enjerto automático".



3. Toque [+] o [-] para ajustar el valor a 1.

4. Toque [OK] para completar la configuración.



(3)

(4)

< その他のメモリースイッチの設定 >

< Other memory switch settings >

< 其他的存储器开关的设置 >

< Otros ajustes del interruptor de memoria >

番号	設定値	内容
001	0	縫製が終了しても、カセットのピンがクランプしたままになります。 * 同じカセットを2回以上続けて使用する場合に便利です。 * 押えスイッチを踏むと、間欠押え足が上がり、ピンが開放されます。
	1	オートイジェクト装置を有効にする場合は、設定しないでください。
560	2	カセットをセットすると、自動でカセットのピンがクランプされ、間欠押えが下降し、縫製を開始します。 * クランプから縫製開始までの時間は、メモリースイッチ番号 060 で変更することができます。
	3	カセットをセットして押えスイッチを踏むと、カセットのピンがクランプされ、間欠押えが下降します。
	0	センサーが無効になります。 * 押えスイッチでカセットのピンをクランプさせてください。

No.	Setting value	Setting item
001	0	The cassette pins remain clamped even after sewing is complete. * This is useful for when the same cassette is being used two or more times in succession. * When the work clamp switch is depressed, the intermittent presser foot is raised, and the pins are released
	1	Do not set this if the automatic ejector is enabled.
560	2	When the cassette is set, the cassette pin is automatically clamped, the intermittent presser foot lowers, and sewing starts. * The time from clamping to the start of sewing can be changed with memory switch No. 060.
	3	When the cassette is set and the presser switch is pressed, the cassette pin is clamped and the intermittent presser foot lowers.
	0	Sensor is disabled. * Use the work clamp switch to clamp the cassette pins.

编号	设定值	内容
001	0	即使缝纫終了后，弹出销还是夹着的。 * 如同样的弹出板要连续使用2次以上时，比较方便。 * 当踩下压脚开关时，间歇压脚上升，销被打开。
	1	启用自动弹出装置时，请不要进行此设置。
560	2	安装好卡盒后，卡盒的销会自动夹紧，间歇压脚下降，开始缝纫。 * 从夹紧到开始缝纫的时间可以通过存储器开关编号 060 进行调整。
	3	安装好卡盒并踩下压脚开关后，卡盒的销会被夹紧，间歇压脚下降。
	0	传感器变成无效。 * 请使用压脚开关来夹住弹出销。

No.	Valor de ajuste	Item a ajustar
001	0	Las clavijas de cassette permanecen presionadas después de terminar de coser. * Esto es útil para cuando el mismo cassette se usa dos o más veces consecutivas. * Cuando se presiona el interruptor de prensatelas, el pie prensatelas intermitente se levanta y las clavijas se liberan.
	1	No realice este ajuste si el expulsor automático está habilitado.
560	2	Al colocar el cassette, el pasador del cassette se sujeta automáticamente, el prensatelas intermitente desciende y comienza la costura. * El tiempo desde el sujeción hasta el inicio de la costura se puede ajustar con el interruptor de memoria No. 060.
	3	Al colocar el cassette y pisar el interruptor del prensatelas, el pasador del cassette se sujeta y el prensatelas intermitente desciende.
	0	Sensor desactivado. * Use el interruptor de prensatelas para apretar las clavijas de cassette.

4 操作方法 / 操作方法

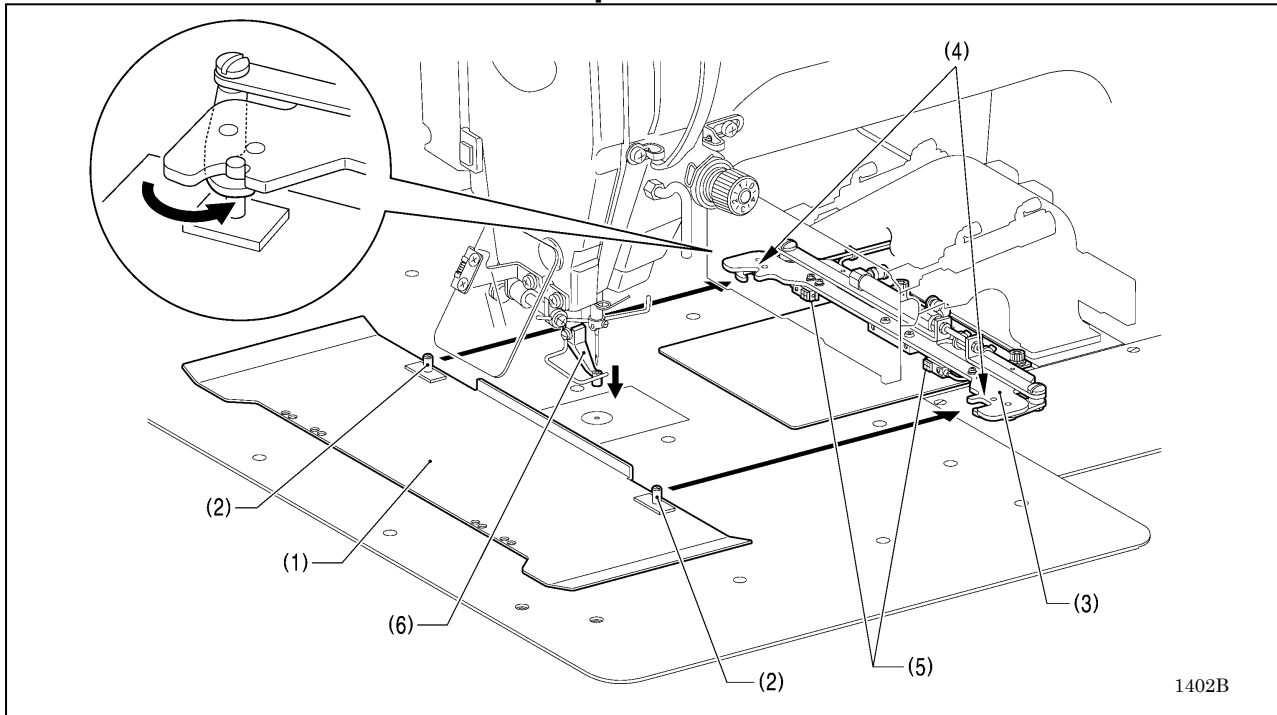
Operation method / Método de funcionamiento

4-1. オートイジェクト装置の基本的操作

4-1. Basic automatic ejector operation

4-1. 自动弹出的基本操作

4-1. Funcionamiento básico del expulsor automático



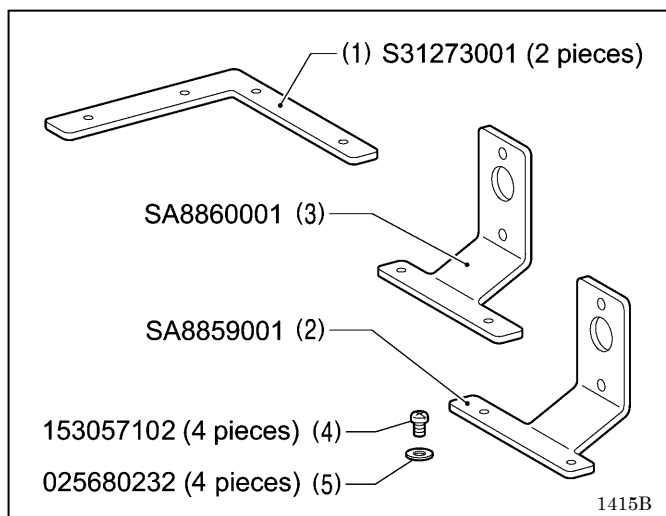
1. メモリースイッチ番号 001 を 2 に、メモリースイッチ番号 002 を 0 に、メモリースイッチ番号 560 を 1 に設定します。(「3. メモリースイッチの切り替え」参照)
 2. カセット本体(1)左右のピン(2)をオートイジェクト装置(3)の支持溝部(4)へはめ込みます。
両方のセンサー(5)がカセット本体(1)を感知すると、左右のピン(2)をクランプして間欠押え足(6)が下がります。
 3. 起動スイッチを踏んで、縫製を開始します。
 4. 縫製が終わると自動的に間欠押え足(6)が上がり、ピン(2)が開放されます。
 5. ピン(2)をいったん支持溝部(4)から外し、左右のセンサー(5)の赤いランプが消えてから、もう一度支持溝部(4)へはめ込むと、ピン(2)が再度クランプされます。
1. Set memory switch No. 001 to "2", memory switch No. 002 to "0", and memory switch No. 560 to "1". (Refer to "3. Memory switch selection".)
 2. Insert the pins (2) at the left and right of the cassette plate (1) into the support grooves (4) of the automatic ejector (3).
When both sensors (5) detect the cassette plate (1), the left and right pins (2) will be clamped, and the intermittent presser foot (6) will be lowered.
 3. Depress the start switch to start sewing.
 4. When sewing is complete, the intermittent presser foot (6) is automatically raised, and the pins (2) are released.
 5. After the pins (2) have fully released from the support grooves (4) and the two red indicators of the left and right sensors (5) have switched off, the pins (2) will be clamped again when they are reinserted into the support grooves (4).
1. 先将存储器开关号 001 处设定为 2，再将存储器开关号 002 处设定为 0，最后将存储器开关号 560 处设定为 1。
(参考「3. 存储器开关的切换」)
 2. 将弹出板(1)左右的销(2)嵌入自动弹出装置(3)的支撑槽部(4)。
当两个传感器(5)感应到弹出板(1)时，左右销(2)会被夹住，间歇压脚(6)会下降。
 3. 踩下启动开关，开始缝纫。
 4. 如缝纫终了后间歇压脚(6)自动上升，销(2)被打开。
 5. 当销(2)离开支撑槽部(4)时，两边的感应器(5)的红色指示灯熄灭，如再次嵌入支撑槽部(4)时，销(2)会再次被夹住。
1. Ajuste el interruptor de memoria No. 001 a "2", el interruptor de memoria No. 002 a "0" y el interruptor de memoria No. 560 a "1". (Consulte la sección "3. Selección del interruptor de memoria".)
 2. Inserte las clavijas (2) a la izquierda y derecha de la placa de cassette (1) en las ranuras de soporte (4) del expulsor automático (3). Cuando ambos sensores (5) detecten la placa de cassette (1), las clavijas izquierda y derecha (2) quedarán apretadas y el pie prensatelas intermitente (6) se bajará.
 3. Presione el interruptor de arranque para comenzar a coser.
 4. Cuando se completa la costura, el prensatelas intermitente (6) se levanta automáticamente y se liberan las clavijas (2).
 5. Después que hayan sido liberadas completamente las clavijas (2) desde las ranuras de soporte (4) y los dos indicadores rojos de los sensores izquierdo y derecho (5) se hayan desconectado, las clavijas (2) serán apretadas otra vez cuando vuelvan a ser insertadas en las ranuras de soporte (4).

4-2. 縫製物が浮き上がって縫いにくい場合

4-2. If the sewing article has lifted up and is difficult to sew

4-2. 如缝料不能贴平难以缝纫时

4-2. Si el artículo a coser ha sido levantado y es difícil de coser

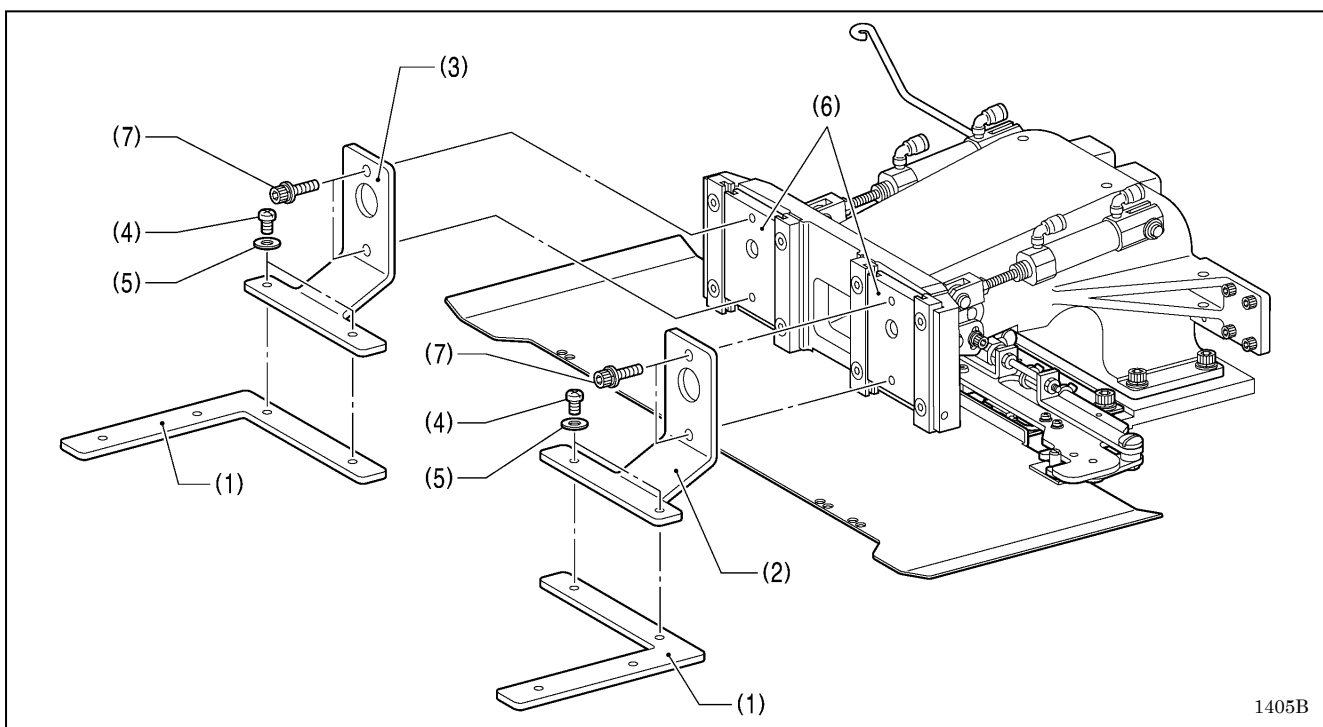


別売りのカセット用押え板（左図参照）を取り付けてください。

Install the cassette work clamp (sold separately) as shown in the illustration at left.

请另外购入弹出板用的压板（参考左图）安装。

Instale el prensatelas de cassette (en venta por separado) tal como se indica en la figura a la izquierda.



カセット用押え板の取り付け方

1. 押え足変換 (2) と (3) を押え足スライダ (6) [2 個] に、穴ボルト (7) [4 本] で取り付けます。
2. 押え板 (1) [2 個] を締めじ (4) [4 本] と平座金 (5) [4 個] で取り付けます。

Installing the cassette work clamp

1. Install the work clamp converters (2) and (3) to the two work clamp sliders (6) with the four bolts (7).
2. Install the two work clamps (1) with the four screws (4) and the four plain washers (5).

弹出板用的压板的安装法

1. 将压脚变换 (2) 和 (3) 使用螺栓 (7) [4 个] 安装在压脚滑块 (6) [2 个] 里。
2. 将压板 (1) [2 块] 用螺钉 (4) [4 个] 和垫圈 (5) [4 片] 来安装。

Instalando el prensatelas de cassette

1. Instale los convertidores de prensatelas (2) y (3) en los dos deslizadores de prensatelas (6) con los cuatro pernos (7).
2. Instale los dos prensatelas (1) con los cuatro tornillos (4) y las cuatro arandelas planas (5).

4-3. カセットの参考寸法

4-3. Cassette reference dimensions

4-3. 弹出板的参考尺寸

4-3. Dimensiones de referencia de cassette

