

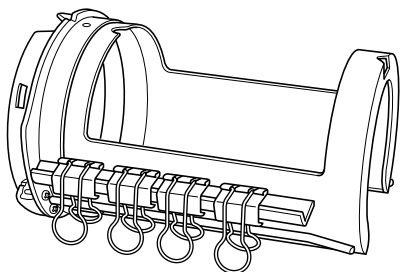
# シリンダー枠取扱説明書

同梱品	1
重要な注意事項	2
シリンダー枠を使った刺しゅう例	2
刺しゅう可能な袋物・円筒物の径と奥行き	3
袋物(きんちゃくやケースなど) .....	3
伸縮性のあるもの(ゴルフカバーなど) .....	3
円筒物(パンツ・シャツなど衣類) .....	3
布地について	4
シリンダー枠を使うための準備	4
シリンダー枠ドライバーを取り付ける .....	4
シリンダー枠ドライバーを調整する(初めてご使用の場合) .....	6
針板カバーを取り付ける .....	7
シリンダー枠用ゲージを準備する .....	7
シリンダー枠の取り付け方	8
布地をシリンダー枠に張る .....	8
シリンダー枠をミシンに取り付ける .....	10
シリンダー枠を取り外す .....	11
台枠の取り付け方	11
刺しゅうデータ作成上の注意	13

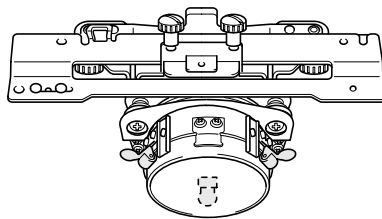
## 同梱品

シリンダー枠・シリンダー枠ドライバー・シリンダー枠用ゲージと付属品がそろっているか確認してください。不足しているときや破損しているときは、お買い上げの販売店にお問い合わせください。

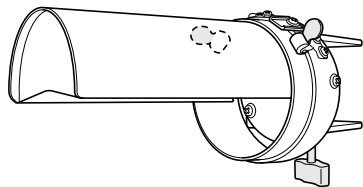
①



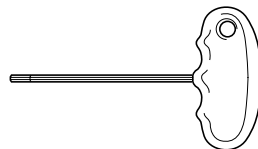
②



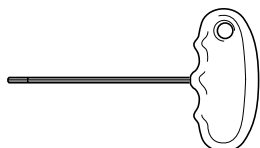
③



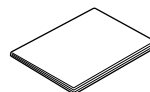
④



⑤



⑥

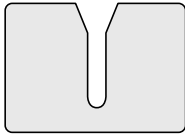


番号	部品名
①	シリンダー枠・クリップ 8 個 ( 刺しゅう範囲ヨコ 90mm × タテ 80mm )
②	シリンダー枠ドライバー・つまみボルト 4 本 ( キャリッジにシリンダー枠を取り付けるためにシリンダー枠ドライバーを取り付けます。 )
③	シリンダー枠用ゲージ ( シリンダー枠に生地を張るときに使います。 )
④	T 型六角レンチ (3mm)
⑤	T 型六角レンチ (2.5mm)
⑥	取扱説明書

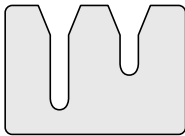
## 重要な注意事項

- シリンダー枠ドライバーの近くに、フロッピーディスクや磁気カード類を置かないでください。シリンダー枠ドライバーは強力な磁石を搭載しているため、これら磁気媒体が磁気の影響を受ける可能性があります。
- シリンダー枠ドライバーを取り付ける前に、お使いのミシンのバージョンをキャリッジに取り付けてある連結板の切り欠き部の形状で確認してください。

### 二又(バージョンアップ前)



### 三又(バージョンアップ後)



- 切り欠き部が三又でない場合は、お使いのミシンは古いバージョンです。別売のアップグレードキットをご購入いただき、ミシン本体をアップグレードしてください。詳しくはお買い上げの販売店にお問い合わせください。
- シリンダー枠を取り付ける前に、必ずシリンダー枠ドライバーを調整してください。なお、同じミシンを使う場合は初回以降の調整は不要です。詳しくはP6「シリンダー枠ドライバーを調整する(初めてご使用の場合)」を参照してください。
- シリンダー枠ドライバーの調整後、別のミシンで使う場合は、再度調整なおしてください。ミシンごとの調整が必要です。詳しくはお買い上げの販売店にお問い合わせください。

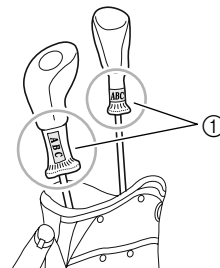
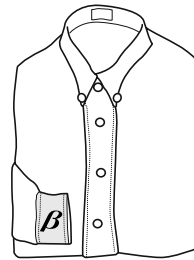
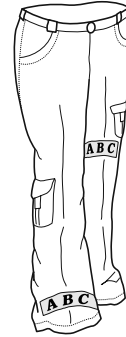
## お知らせ

- ミシンにシリンダー枠を取り付けると、使用可能刺しゅう枠表示は以下のように表示されます。



シリンダー枠を使うと、袋物や円筒物に刺しゅうをすることができます。この取扱説明書では、シリンダー枠の使い方について説明します。

## シリンダー枠を使った刺しゅう例



① この部分にのみ刺しゅう可能

## お知らせ

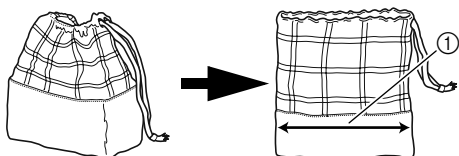
- 刺しゅうをするためには、サイズや生地には条件があります。これらの条件について、詳しくはP3～4を参照してください。
- ゴルフヘッドカバーに刺しゅうする場合は、布地に伸縮性があり、シリンダー枠にはめ込み可能な大きさであることを確認してください。また、刺しゅうはイラストに示した部分に、ワンポイントのみ行えます。

## 刺しゅう可能な袋物・円筒物の径と奥行き

シリンダー枠を使って刺しゅうをするときは、以下で示した径と奥行きが必要です。径は袋物・円筒物の幅を、奥行きは袋物・円筒物の高さを参考にします。

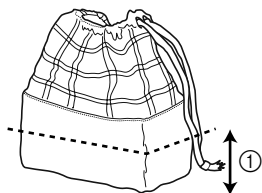
### ■ 袋物 (きんちゃくやケースなど)

- 径



① (折りたたみ時) 幅 155mm 以上が必要

- 奥行き

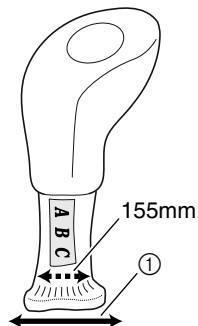


① 底からの高さ 70mm 以上が必要

### 🔔 お知らせ

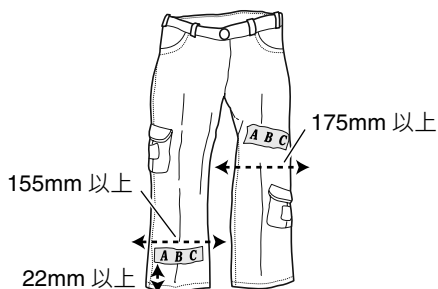
- 袋物は、幅の大きさによって刺しゅう可能な位置が異なります。
  - 幅 155mm 以下の場合：底から 70mm 以上の高さの位置に刺しゅう可能
  - 幅 155mm 以上の場合：幅の広さに応じた高さの位置に刺しゅう可能

### ■ 伸縮性のあるもの (ゴルフカバーなど)



① (折りたたみ時) 幅 155mm 以上が必要

### ■ 円筒物 (パンツ・シャツなど)



- 径：(折りたたみ時) 幅 155mm 以上が必要
- 奥行き：裾から 22mm 以上が必要

### 🔔 お知らせ

- ひざ上など、パンツの裾から 130mm より上の位置に刺しゅうするためには、折りたたみ時の幅が 175mm 以上必要です。

## 布地について

刺しゅうする布地は、以下の種類をおすすめします。

- 綿 100%
- 綿 35%、ポリエステル 65%
- ウール 80%、ナイロン 20%
- ウール 15%、アクリル 85%

シリンダー枠に張りにくい布地やしわや布縮みしやすい布地はシリンダー枠を使った刺しゅうに適しません。

- ポリエステルフォーム
- 伸び縮みする布地
- メルトンウール
- ナイロン 100%
- スエード



### お願い

- 柄のずれやすい模様はシリンダー枠を使った刺しゅうに適しません。
- 伸び縮みする布地には、ネーミングなどのワンポイント刺しゅうのみ行うことができます。

## シリンダー枠を使うための準備

### ■ シリンダー枠ドライバーを取り付ける

キャリッジから台枠を外して、シリンダー枠ドライバーを取り付けます。

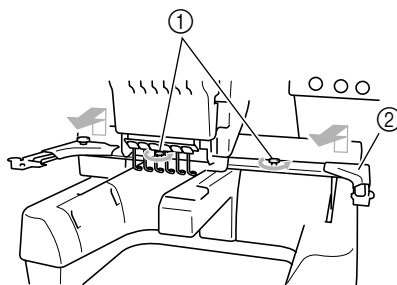


### お知らせ

- 台枠を外す前に、刺しゅう枠を外しておいてください。外し方については、ミシン本体の取扱説明書の「刺しゅう枠の外し方」を参照してください。

1

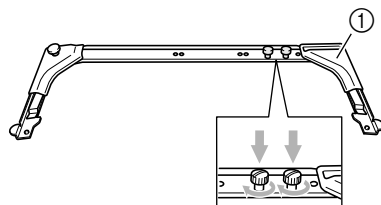
2本のつまみボルトをゆるめ、台枠とつまみボルトを取り外します。



① つまみボルト

② 台枠

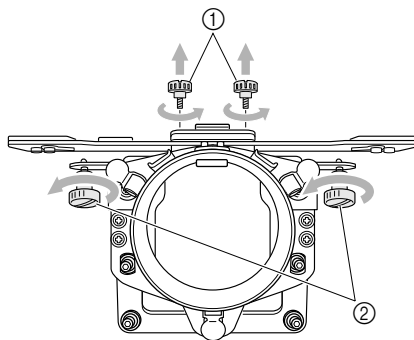
- 取り外したつまみボルトは、なくさないよう台枠に取り付けておきます。



① 台枠

2

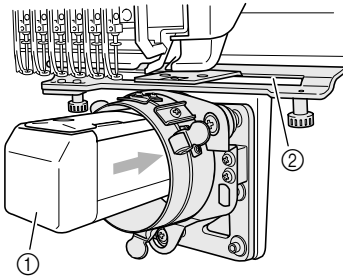
シリンダー枠ドライバーの上の2本のつまみボルトを外し、下の2本のつまみボルトをゆるめます。



① 上のつまみボルト (小)

② 下のつまみボルト (大)

- 3** シリンダー枠ドライバーのリング内にミシンベッドを通します。



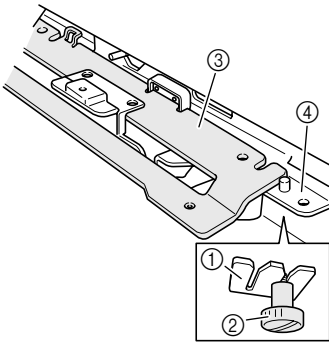
- ① ミシンベッド  
② 取付プレートのすき間



**お願い**

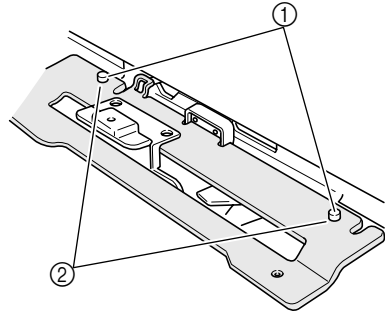
- シリンダー枠ドライバーが押えや取付プレートのすき間など、周りの部品にあたらないよう注意してください。

- 4** シリンダー枠ドライバーの下をつまみボルト2本がキャリアッジの切り欠きにはさみ込まれるように、シリンダー枠ドライバーの取付プレートをXキャリアッジの上に重ねます。



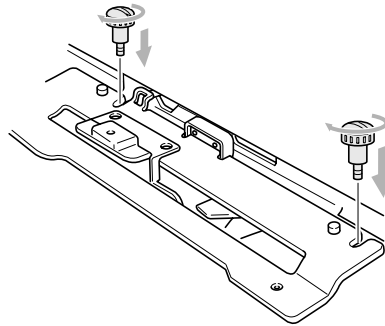
- ① キャリッジの切り欠き  
② シリンダー枠ドライバーのつまみボルト  
③ シリンダー枠ドライバーの取付プレート  
④ Xキャリアッジ

- 5** Xキャリアッジのピンをシリンダー枠ドライバーの取付プレートの穴に差し込みます。

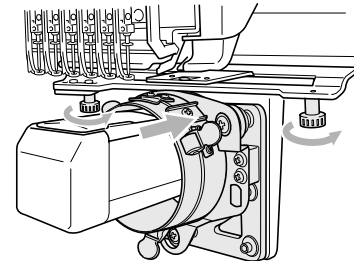


- ① Xキャリアッジのピン  
② シリンダー枠ドライバーの取付プレートの穴

- 6** 手順②で外した2本をつまみボルトを締めます。



- 7** シリンダー枠ドライバーが奥までしっかり入るよう押さえながら、下の2本をつまみボルトを締めてシリンダー枠ドライバーを固定します。



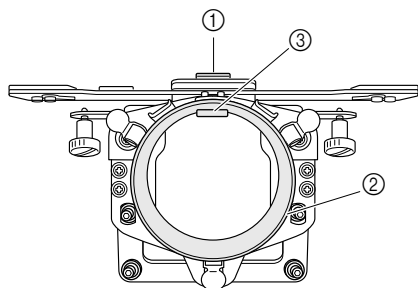
- ▶ シリンダー枠ドライバーの取り付けはこれで完了です。



**お知らせ**

- つまみボルトはミシン本体に付属の針板ドライバーで確実に締めてください。

■ シリンダー枠ドライバーを調整する(初めてご使用の場合)



- ① L型取付金具
- ② リング
- ③ リング内の部材

**お願い**

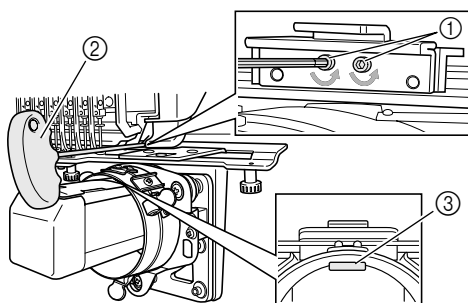
- 初めてご使用になる場合のみシリンダー枠ドライバーの調整が必要です。同じマシンをご利用になる場合は、初回以降の調整は不要です。ただし、他のマシンでシリンダー枠ドライバーをご使用になり、設定を変更した場合は再調整が必要です。

- 1** マシンの電源スイッチの「I」側を押し、電源を入れます。キャリッジが初期設定位置に移動したら電源を切ります。

**お知らせ**

- シリンダー枠ドライバーは必ず初期設定の位置で調整してください。初期設定位置についてはマシン本体の取扱説明書を参照してください。

- 2** 2本の六角ねじを、付属のT型六角レンチ(2.5mm)で1回、矢印の方向に回してゆるめます。六角ねじをゆるめると、リング内の部材が下がります。

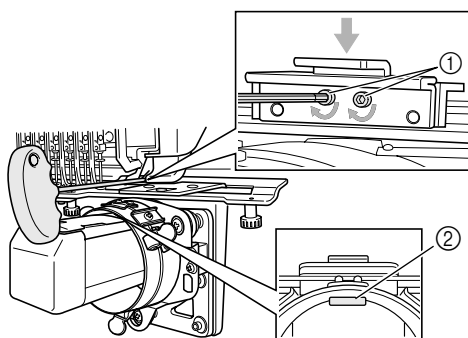


- ① 六角ねじ
- ② 付属のT型六角レンチ(2.5mm)
- ③ リング内の部材

**お願い**

- 六角ねじは完全に外さないでください。

- 3** L型取付金具をマシンベッド上面にあたるように指で軽く押しながら、2本の六角ねじを付属のT型六角レンチ(2.5mm)でしっかりと締めます。



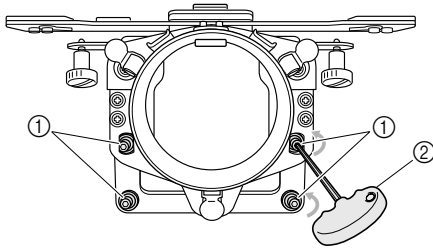
- ① L型取付金具
- ② リング内の部材

**お知らせ**

- 六角ねじはリング内の部材がベッドに面あたりするようにしっかりと締め付けてください。

4

リングの外側にある4本の六角ねじを、付属のT型六角レンチ(3mm)で1回、矢印の方向に回してゆるめます。



- ① 六角ねじ
- ② 付属の六角レンチ(3mm)

▶ 六角ねじがゆるむとリングが下がります。

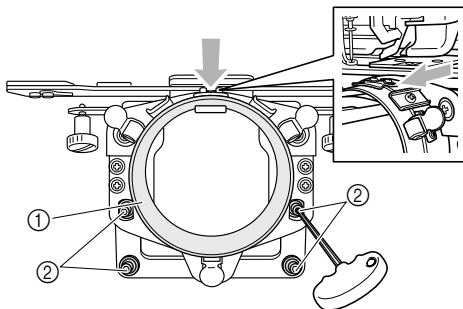


### お知らせ

- 六角ねじは完全に外さないでください。

5

リングを軽く押し下げて、リングとミシンベッドの左右のすき間を均等にします。付属のT型六角レンチ(3mm)でリング外側対角の六角ねじを均等に締め、残り2本の六角ねじも同じように締め付けます。4本すべての六角ねじをしっかり締めてください。



- ① リング
- ② 六角ねじ

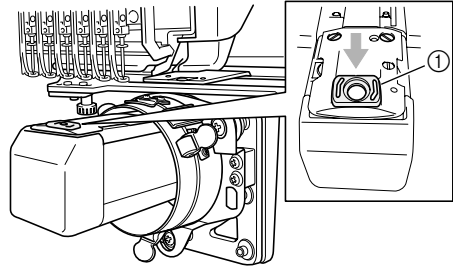


### お願い

- 六角ねじがゆるいとシリンダー枠ドライパーが破損するおそれがあります。
- ミシンや布地の破損を防ぐため、すき間にあまった布地が入り込まないように注意してください。

### ■ 針板カバーを取り付ける

針板にミシン本体付属の針板カバーを取り付けます。



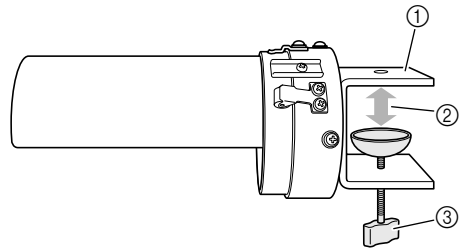
- ① 針板カバー

### ■ シリンダー枠用ゲージを準備する

シリンダー枠用ゲージを机などの水平で安定した場所に取り付けます。

1

シリンダー枠用ゲージのつまみボルトをゆるめ、取り付け場所の厚みより広めに取付金具を開きます。

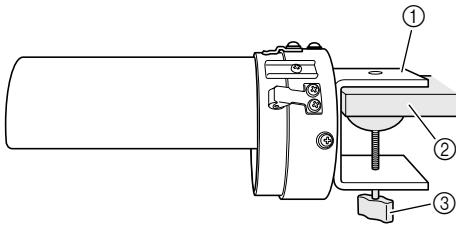


- ① 取付金具
- ② 任意の広さ
- ③ つまみボルト

- 取付金具は、9mm から 38mm の厚さの場所に取り付けることができます。



- 2** 取付金具を取り付け場所にしっかりとめ込んで、つまみボルトを締めます。



- ① 取付金具
- ② 取り付け場所 (作業台や机など)
- ③ つまみボルト

- 3** ガタつきがないか確認します。

シリンダー枠用ゲージが取り付け場所にしっかりと固定されていない場合は、取り付けなおし、つまみボルトを締めてください。



### お願い

- 取付金具はしっかりと奥まではめ込み、つまみボルトを確実に締め付けてください。
- しなる、曲がる、反るなどの不安定な場所にシリンダー枠用ゲージを取り付けしないでください。
- シリンダー枠用ゲージを取り外すときは、落下させないよう注意してください。

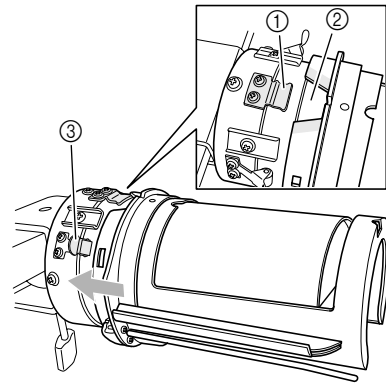
## シリンダー枠の取り付け方

シリンダー枠は、布地を張ってからシリンダー枠ドライバーに取り付けて使います。

### ■ 布地をシリンダー枠に張る

- 1** シリンダー枠用ゲージにシリンダー枠を取り付けます。

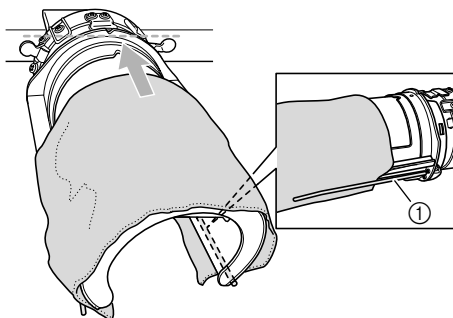
シリンダー枠用ゲージの台形金具とシリンダー枠の切り欠き部を合わせます。シリンダー枠を水平に押し込み、留具で固定します。



- ① シリンダー枠用ゲージの台形金具
- ② シリンダー枠の切り欠き部
- ③ 留具

▶ 2つの留具でシリンダー枠が固定されます。

## 2 シリンダー枠の芯地固定軸に芯地を固定します。



### ① 芯地固定軸

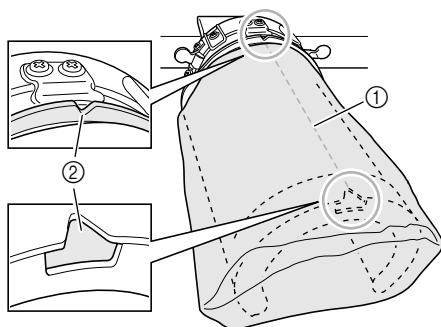
- 芯地固定軸は左右にあります。芯地は、端を片方の芯地固定軸とシリンダー枠本体の間に入れ、シリンダー枠を包むようにしながら反対側の固定軸に渡します。このとき、芯地をしっかり伸ばして固定してください。
- 芯地は上図の点線から矢印方向へはみ出さないように固定してください。
- 布地の種類によっては芯地を2～3枚重ねる必要があります。
- 芯地は、タテ 130mm × ヨコ 250mm のものをお使いください。大きすぎると布地が張りにくくなります。



### お願い

- 芯地固定軸は無理に外側に広げないでください。

## 3 模様位置の中心とシリンダー枠用ゲージのへこみを合わせます。



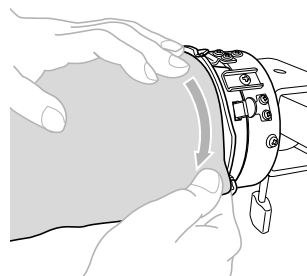
- ① 模様位置の中心
- ② シリンダー枠用ゲージのへこみ



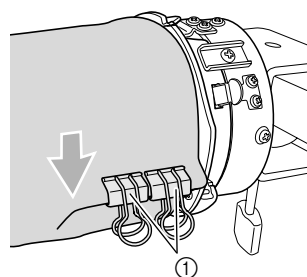
### お知らせ

- 模様位置の中心をあらかじめチャコペンなどでマークしておくことをおすすめします。

## 4 布地の中心から端に向かってたるみを取り除きます。模様位置の中心がずれないように注意してください。



## 5 クリップで布地と芯地を固定します。



### ① クリップ

- 反対側も手順④～⑤と同様にたるみを取り除きクリップで固定します。

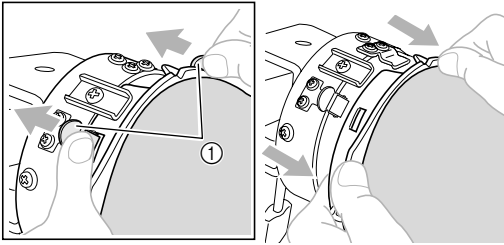


### お願い

- クリップで布地を固定するときは、クリップのリングが下向きになるように取り付けてください。

## 6 シリンダー枠をシリンダー枠用ゲージから取り外します。

シリンダー枠用ゲージの2つの留具を両手親指で押さえ、下図の矢印方向へシリンダー枠を引き抜きます。



① 留具

### お願い

- シリンダー枠をシリンダー枠用ゲージから取り外すときは、布地と芯地がずれないように注意して引き抜いてください。

## ■ シリンダー枠をミシンに取り付ける

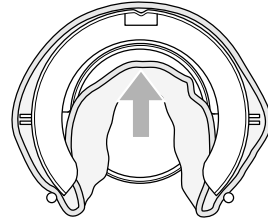
### お知らせ

- シリンダー枠をミシンに取り付ける前に、キャリッジにシリンダー枠用ドライバーを取り付けてください。取り付け方はP4「シリンダー枠ドライバーを取り付ける」を参照してください。

## 1 シリンダー枠ドライバーにシリンダー枠を取り付けます。

### お願い

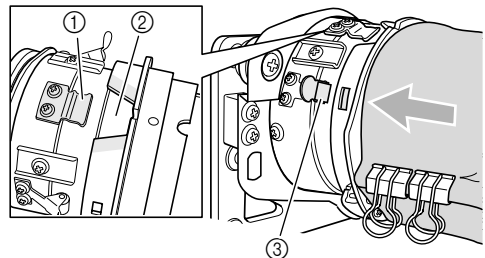
- シリンダー枠をミシンに取り付けるときは、
  - シリンダー枠や布地が押えや取付プレートのすき間など、周りの部品に当たらないよう注意してください。
  - 布地がシリンダー枠の内側に入り込まないようにしてください。



## 2 刺しゅうをします。

刺しゅう面が上になるようにして、シリンダー枠ドライバーとシリンダー枠の輪を合わせます。シリンダー枠の切り欠きとシリンダー枠ドライバーの台形金具を合わせて押し込みます。

3つの留具でシリンダー枠が固定されます。



- ① シリンダー枠ドライバーの台形金具
- ② シリンダー枠の切り欠き
- ③ 留具

### お願い

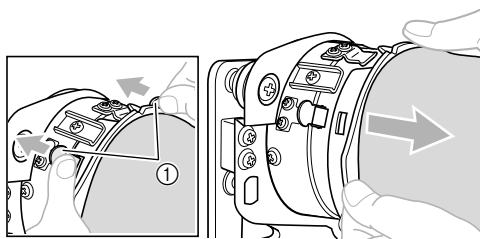
- 円筒物の奥に刺しゅうをするときは、あまった布が縫製中に金具、キャリッジや縫製エリアにからまりやすくなるため、クリップなどで固定してください。
- 大きな布地をぬうときは、刺しゅう模様がくずれないように布を支えてください。

## ■ シリンダー枠を取り外す

ぬい上がったらシリンダー枠→布地の順に取り外します。

### 1 シリンダー枠をシリンダー枠ドライバーから取り外します。

下図のように、シリンダー枠の2つの留具を両手親指で押さえ、シリンダー枠をミシンから引き抜きます。



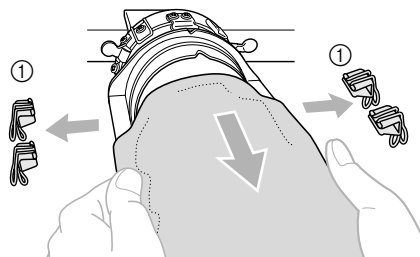
① 留具



### お願い

- シリンダー枠を取り外すときに、押えや周りの部品に当たらないよう注意してください。

### 2 クリップを外し、布地を手前に引き抜き芯地固定軸から芯地を外します。

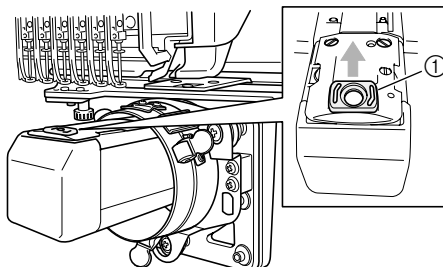


① クリップ

## 台枠の取り付け方

針板カバーとシリンダー枠ドライバーを外し、台枠を取り付けます。

### 1 針板カバーを取り外します。



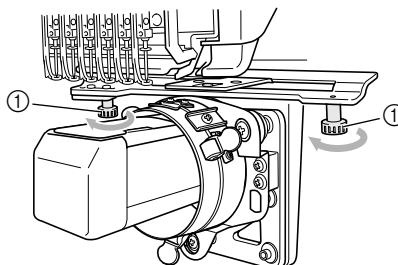
① 針板カバー



### お願い

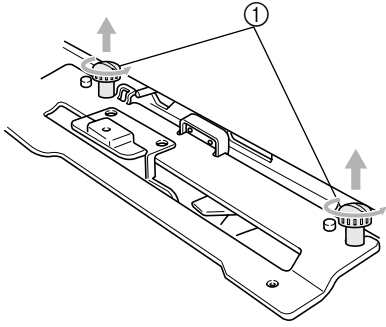
- 針板カバーは真上に取り外してください。無理に手前に引くと破損するおそれがあります。

### 2 下の2本のつまみボルトをゆるめます。



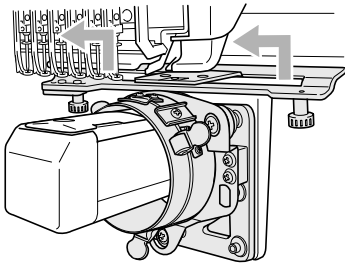
① つまみボルト

**3** 上の2本のつまみボルトを外します。



① つまみボルト

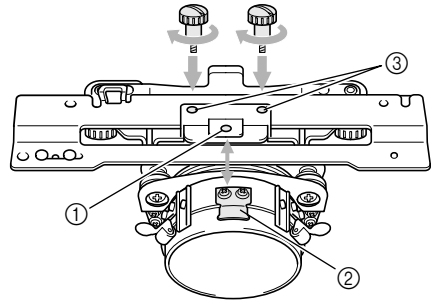
**4** シリンダー枠ドライバーを取り外します。



### お願い

- シリンダー枠ドライバーを取り外すときに、押えや周りの部品に当たらないよう注意してください。

**5** シリンダー枠ドライバーのL型取付金具の穴と台形金具の中心線を合わせ、天面の穴に手順③で外したつまみボルト2本を入れて締め付けます。

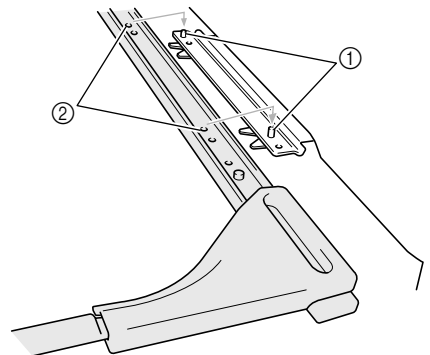


- ① L型取付金具の穴
- ② 台形金具の中心線
- ③ 天面の穴

- つまみボルトは、元々シリンダー枠ドライバーが取り付けられていた穴(手順③でつまみボルトを外した穴)に入れて締め付けます。

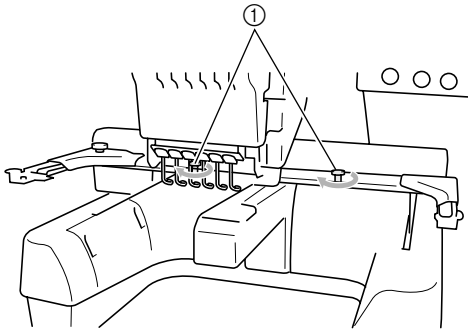
▶ シリンダー枠ドライバーの可動部が固定されます。

**6** Xキャリッジのピンと台枠の穴を合わせ、2本のつまみボルトで留めます。



- ① Xキャリッジのピン
- ② 台枠の穴

## 7 台枠を2本のつまみボルトで固定します。



① ミシン本体に付属のつまみボルト(P 4の手順①で外したものを)を使います。



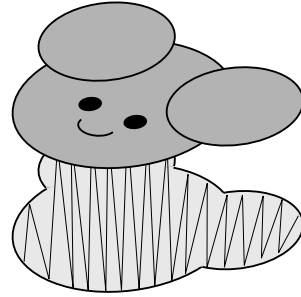
### お知らせ

- つまみボルトはミシン付属の針板ドライバーで確実に締めてください。

## 刺しゅうデータ作成上の注意

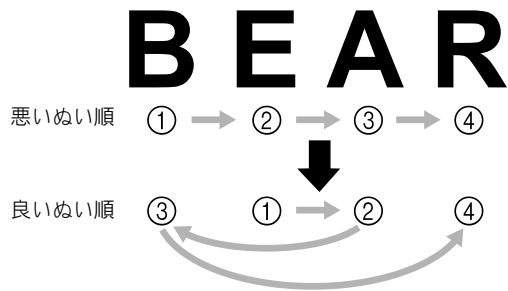
布じわや布縮みによるずれを防ぐために、シリンダー枠用の刺しゅう模様データを作成するときに、次の点に注意してください。

- 1 必ず、地ぬい(下打ち)を入れるよう設定します。



- 2 中心から左右両サイドに向かってぬわれるよう、ぬい順、ぬい方向を指定します。

ミシン本体では、模様の組み合わせ時に模様を選んだ順が、ぬい順となります。下記の例の場合は、「E」→「A」→「B」→「R」の順で模様を選び、「BEAR」と配置してください。

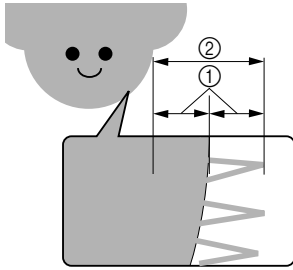


### お願い

- 端から端への単方向でぬわないでください。布じわや布縮みの原因となります。

3

模様の輪郭をフチぬいするときは、模様に1.5mm以上重なるよう、サテンぬいのぬい幅を3mm以上に指定してください。また、1模様(文字)ごとにフチぬいを行い、渡り糸の処理をすると、より確実に仕上がります。

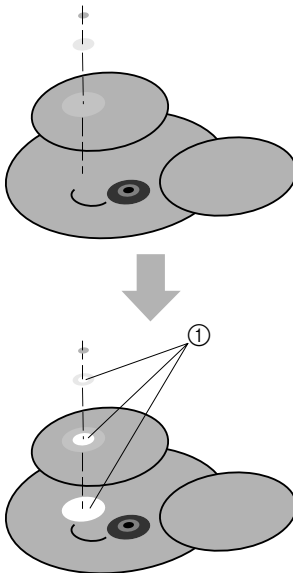


- ① 1.5mm 以上
- ② 3mm 以上



### お願い

- 4回以上の重ねぬいはしないでください。



- ①重なっている部分をぬわないよう、データ作成時に注意してください。

