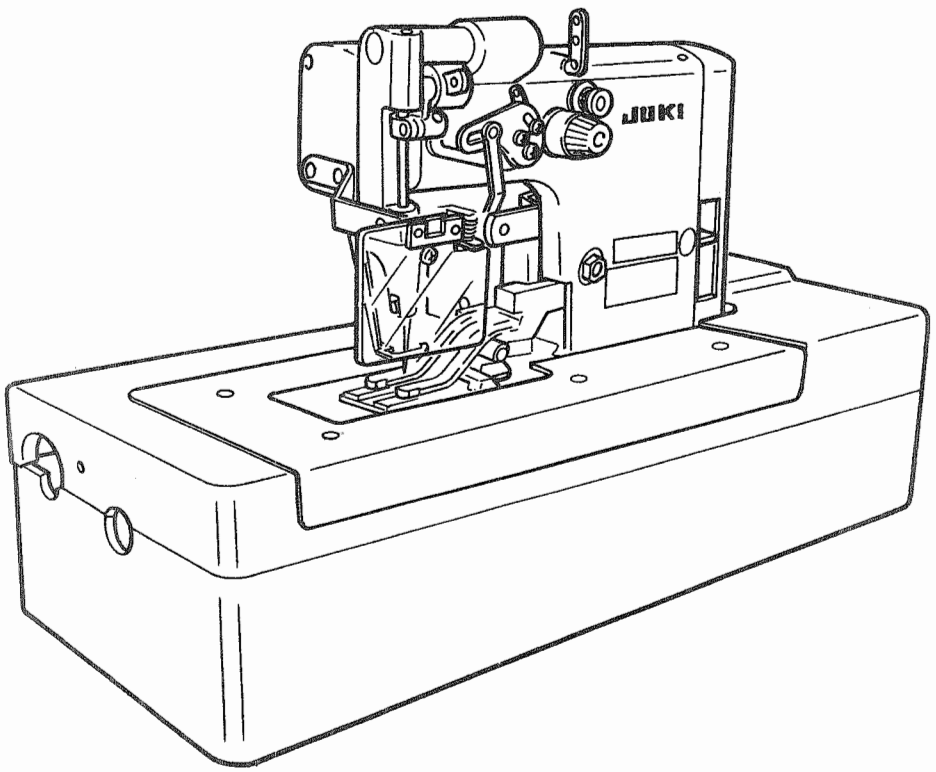
JUKI®

MBH-180
MBH-180S

取扱説明書 INSTRUCTION MANUAL
使用説明書



このたびは、当社の製品をお買い上げいただきまして、ありがとうございました。
安全に使用していただくために使用前に、必ずこの取扱説明書をお読みください。
また、いつでもすぐに読めるように、この取扱説明書を保管してください。

Read safety instructions carefully and understand them before using.
Retain this Instruction Manual for future reference.

為了安全地使用，請您在使用之前一定閱讀本使用説明書。
另外，請您注意保管本使用説明書，以便隨時查閱。

No.00

安全にご使用していただくために

ミシン、自動機、付帯装置(以下機械と言う)は、縫製作業上やむをえず機械の可動部品の近くで作業するため、可動部品に接触してしまう可能性が常に存在していますので、実際にご使用されるオペレータの方および、保守、修理等をされる保全の方は、事前に以下の **安全についての注意事項** を熟読されて、十分理解された上でご使用ください。この取扱説明書 **安全についての注意事項** に書かれている内容は、お客様が購入された商品の仕様には含まれない項目も記載されています。

なお、本取扱説明書および、製品の警告ラベルを十分理解していただくために、警告表示を以下のように使い分けております。これらの内容を十分に理解し、指示を守ってください。

(Ⅰ) 危険の水準の説明

⚠ 危険	機械操作時、保守時、当事者、第３者が取り扱いを誤ったり、その状況を回避しない場合、死亡または、重傷を招く差し迫った危険のあるところ。
⚠ 警告	機械操作時、保守時、当事者、第３者が取り扱いを誤ったり、その状況を回避しない場合、死亡または、重傷を招く潜在的可能性のあるところ。
⚠ 注意	機械操作時、保守時、当事者、第３者が取り扱いを誤ったり、その状況を回避しない場合、中・軽傷害を招くおそれのあるところ。

(Ⅱ)警告絵表示および表示ラベルの説明

警告絵表示		運動部に触れて、怪我をする恐れがあります。	指示ラベル		ベルトに巻き込まれ、怪我をする恐れがあります。
		高電圧部に触れて、感電の恐れがあります。			正しい回転方向を指示しています。
		高温部に触れて、ヤケドの恐れがあります。			アース線の接続を指示しています。

安全についての注意事項

事故とは：人身並びに財産に損害を与えることをいう。

⚠ 危険

1. 感電事故防止のため、電装ボックスを開ける必要のある場合は、電源を切り、念のため５分以上経過してから蓋を開けてください。

⚠ 注意

基本的注意事項

1. ご使用される前に本取扱説明書および、付属に入っている全ての説明書類を必ずお読みください。また、いつでもすぐに読めるように、この取扱説明書を大切に保存してください。
2. 本項に書かれている内容は、購入された機械の仕様に含まれていない項目も記載されています。
3. 針折れによる事故防止のため、安全眼鏡を着用してください。

安全装置、警告ラベル

1. 安全装置の欠落による事故防止のため、この機械を操作する際は、安全装置が所定の位置に正しく取り付けられている事を確認してから操作してください。安全装置については、vii頁を参照してください。

3. 人身事故防止のため、機械に貼り付けてある警告ラベルは、常にはっきり見えるようにしておいてください。剥がれたり汚損した場合、新しいラベルと交換してください。

用途、改造

1. 人身事故防止のため、この機械は、本来の用途および本取扱説明書に規定された使用方法以外には使用しないでください。
   用途以外の使用に対しては、当社は責任を負いません。
2. 人身事故防止のため、機械には、改造等を加えないでください。改造によって起きた事故に対しては、当社は責任を負いません。

教育訓練

1. 不慣れによる事故防止のため、この機械の操作についての教育、並びに、安全に作業を行うための教育を雇用者から受け、適性な知識と操作技能を有するオペレータのみが、この機械をご使用ください。そのため雇用者は、事前にオペレータの教育訓練の計画を立案し、実施することが必要です。

電源を切らなければならない事項

電源を切るとは:電源スイッチを切ってから、電源プラグをコンセントから抜くことを言う。以下同じ

1. 人身事故防止のため、異常、故障が認められた時、停電の時は直ちに電源を切ってください。
2. 機械の不意の起動による事故防止のため、次のような時は、必ず電源を切ってから行ってください。
   2-1. たとえば、針、ルーパ、スプレッダ等の糸通し部品へ糸通しする時や、ボビンを交換する時。
   2-2. たとえば、機械を構成する全ての部品の交換、または調整する時。
   2-3. たとえば、点検、修理、清掃する時や、機械から離れる時。
3. 感電、漏電、火災事故防止のため、電源プラグを抜く時は、コードではなくプラグを持って抜いてください。
4. 不意の起動による事故防止のため、クラッチモータを使用している場合は電源を切った後、完全に止まっていることを確認してから、上記２の作業を行ってください。

各使用段階に於ける注意事項

運　搬

1. 人身事故防止のため、機械の持ち上げは２人以上で行い、移動には台車等を使用してください。
2. 人身事故防止のため、持ち上げ、移動の際は転倒、落下等を起こさないよう十分安全策をとってください。
3. 予期せぬ事故や、落下事故防止のため、再梱包する場合は、着荷時と同じ状態に再梱包してください。特に機械に付着した油は、十分に拭き取ってから再梱包してください。

開　梱

1. 人身事故防止のため、開梱は上から順序よく行ってください。木枠梱包の場合は、特に釘には十分注意してください。また、釘は板から抜き取ってください。
2. 人身事故防止のため、機械は重心位置を確かめて、慎重に取り出してください。

据え付け

（Ⅰ）テーブル、脚

1. 人身事故防止のため、テーブル、脚は、純正部品を使用してください。やむをえず、非純正部品を使用する場合は、機械の重量、運転時の反力に十分耐え得るテーブル、脚を使用してください。
2. 人身事故防止のため、テーブルと脚の固定は、ボルト結合を推奨しますが、木ねじでの固定はφ5.1×長さ32mm以上のねじで固定してください。また、下穴を電気ドリル等で深く開けますと、強度不足となりますので、下穴は喰いつき程度の深さとしてください。固定後、十分なる結合強度が得られているか、必ず確認してください。
3. 人身事故防止のため、脚にキャスタを付ける場合、十分な強度をもったロック付きキャスタを使用してください。

(Ⅱ) ケーブル、配線

1. 感電、漏電、火災事故防止のため、ケーブルは使用中無理な力が加わらないようにしてください。また、Vベルト等の運転部近くにケーブル配線する時は、30mm以上の間隔をとって配線してください。
2. 感電、漏電、火災事故防止のため、タコ足配線はしないでください。
3. 感電、漏電、火災事故防止のため、コネクタは確実に固定してください。また、コネクタを抜く時は、コネクタ部を持って抜いてください。

(Ⅲ) 接地

1. 漏電、絶縁耐圧による事故防止のため、電源プラグは電気の専門知識を有する人に、適性なプラグを取り付けてもらってください。また、電源プラグは必ず接地されたコンセントに接続してください。
2. 漏電による事故防止のため、アース線は必ず接地してください。

(Ⅳ) モータ

1. 焼損による事故防止のため、モータは指定された定格モータ(純正品)を使用してください。
2. 市販クラッチモータを使用する際は、Vベルトへの巻き込まれ事故防止のため、巻き込み防止付きプーリカバーが付いたクラッチモータを選定してください。

操作前

1. 人身事故防止のため、電源を投入する前に、コネクタ、ケーブル類に損傷、脱落、緩み等がないことを確認してください。
2. 人身事故防止のため、運動部分に手を入れないでください。また、プーリの回転方向が矢印と一致しているか、確認してください。
3. キャスタ付き脚卓を使用の場合、不意の起動による事故防止のため、キャスタをロックするか、アジャスタ付きの時は、アジャスタで脚を固定してください。

操作中

1. 巻き込みによる人身事故防止のため、機械操作中ははずみ車、Vベルト、モータ付近に指、頭髪、衣類を近づけたり、物を置かないでください。
2. 人身事故防止のため、電源を入れる時、また機械操作中は針の付近や、天びんカバー内に指を入れないでください。
3. 機械操作中、釜は高速で回転しています。手への損傷防止のため、操作中は釜付近へ絶対に手を近づけないでください。また、ボビン交換の時は電源を切ってください。
4. 人身事故防止のため、機械を倒す時、また元の位置へ戻す時、指等をはさまれないように注意してください。
5. 不意の起動による事故防止のため、機械を倒す時、またベルトカバーおよび、Vベルトを外す時は電源を切ってください。
6. サーボモータをご使用の場合は、機械停止中はモータ音がしません。不意の起動による事故防止のため、電源の切り忘れに注意してください。

給　油

1. 自動給油の機械には、JUKIニューデフレックスオイルを使用してください。
2. 炎症、カブレを防ぐため、目や身体に油が付着した時は直ちに洗浄してください。
3. 下痢、嘔吐を防ぐため、誤って飲み込んだ場合、直ちに医師の診断を受けてください。

保　守

1. 不慣れによる事故防止のため、修理、調整は機械を熟知した保全技術者が本取扱説明書の指示範囲で行ってください。また、部品交換の際は、当社純正部品を使ってください。不適切な修理・調整および非純正部品使用による事故に対しては、当社は責任を負いません。
2. 不慣れによる事故や、感電事故防止のため、電気関係の修理、保全(含む配線)は電気の専門知識の有る人、または当社、販売店の技術者に依頼してください。
3. 不意の起動による事故防止のため、エアーシリンダ等の空気圧を使用している機械の修理や保全を行う時は、空気の供給源のパイプを外し、残留している空気を放出してから行ってください。

てください。

5. 機械の使用期間中は、定期的に清掃を行ってください。この際、不意の起動による事故防止のため、電源は必ず切ってから行ってください。
6. 人身事故防止のため、修理・調整した結果、正常に操作できない場合は直ちに操作を中止し、当社または販売店に連絡し、修理依頼してください。
7. 人身事故防止のため、ヒューズが切れた時は、必ず電源を切り、ヒューズ切れの原因を取り除いてから、同一容量のヒューズと交換してください。

使用環境

1. 誤動作による事故防止のため、高周波ウエルダ等強いノイズ源(電磁波)から影響を受けない環境下で使用してください。
2. 誤動作による事故防止のため、定格電圧± 10% を超える所では使用しないでください。
3. 誤動作による事故防止のため、エアーシリンダ等の空気圧を使用している装置は、指定の圧力を確認してから使用してください。
4. 安全にお使いいただくために、下記環境下でお使いください。
   動作時雰囲気温度　5℃～35℃
   動作時　相対湿度　35%～85%
5. 電装部品損壊・誤動作による事故防止のため、寒いところから急に暖かいところなど環境がかわった時、結露が生じることがありますので、十分に水滴の心配がなくなってから電源を入れてください。
6. 電装部品損壊・誤動作による事故防止のため、雷が発生している時は安全のため作業をやめ、電源プラグを抜いてください。

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

Putting sewing systems into operation is prohibited until it has been ascertained that the sewing systems in which these sewing machines will be built into, have conformed with the safety regulations in your country.
Technical service for those sewing systems is also prohibited.

1. Observe the basic safety measures, including, but not limited to the following ones, whenever you use the machine.
2. Read all the instructions, including, but not limited to this Instruction Manual before you use the machine. In addition, keep this Instruction Manual so that you may read it at anytime when necessary.
3. Use the machine after it has been ascertained that it conforms with safety rules/standards valid in your country.
4. All safety devices must be in position when the machine is ready for work or in operation. The operation without the specified safety devices is not allowed.
5. This machine shall be operated by appropriately-trained operators.
6. For your personal protection, we recommend that you wear safety glasses.
7. For the following, turn off the power switch or disconnect the power plug of the machine from the receptacle.
   7-1 For threading needle(s), looper, spreader etc. and replacing bobbin.
   7-2 For replacing part(s) of needle, presser foot, throat plate, looper, spreader, feed dog, needle guard, folder, cloth guide etc.
   7-3 For repair work.
   7-4 When leaving the working place or when the working place is unattended.
   7-5 When using clutch motors without applying brake, it has to be waited until the motor stopped totally.
8. If you should allow oil, grease, etc. used with the machine and devices to come in contact with your eyes or skin or swallow any of such liquid by mistake, immediately wash the contacted areas and consult a medical doctor.

9. Tampering with the live parts and devices, regardless of whether the machine is powered, is prohibited.
10. Repair, remodeling and adjustment works must only be done by appropriately trained technicians or specially skilled personnel. Only spare parts designated by JUKI can be used for repairs.
11. General maintenance and inspection works have to be done by appropriately trained personnel.
12. Repair and maintenance works of electrical components shall be conducted by qualified electric technicians or under the audit and guidance of specially skilled personnel.
    Whenever you find a failure of any of electrical components, immediately stop the machine.
13. Before making repair and maintenance works on the machine equipped with pneumatic parts such as an air cylinder, the air compressor has to be detached from the machine and the compressed air supply has to be cut off. Existing residual air pressure after disconnecting the air compressor from the machine has to be expelled. Exceptions to this are only adjustments and performance checks done by appropriately trained technicians or specially skilled personnel.
14. Periodically clean the machine throughout the period of use.

15. Grounding the machine is always necessary for the normal operation of the machine. The machine has to be operated in an environment that is free from strong noise sources such as high-frequency welder.
16. An appropriate power plug has to be attached to the machine by electric technicians. Power plug has to be connected to a grounded receptacle.

17. The machine is only allowed to be used for the purpose intended. Other used are not allowed.
18. Remodel or modify the machine in accordance with the safety rules/standards while taking all the effective safety measures. JUKI assumes no responsibility for damage caused by remodeling or modification of the machine.

19. Warning hints are marked with the two shown symbols.

Danger of injury to operator or service staff

Items requiring special attention

重要安全事項

此縫紉機在有的國家（設置場所）由於該國的安全規定而被禁止使用。同時，技術服務也同樣被禁止。

1. 使用此縫紉機時，必須遵守包括如下項目的基本安全措施。
2. 使用此縫紉機之前，請閱讀本使用説明書在內的所有指示文件。同時應將此使用説明書妥善保管，以便能夠隨時查閱。
3. 此縫紉機應與貴國的有關安全規定一起使用。
4. 使用此縫紉機和縫紉機動作中，所有的安全裝置應安裝到規定的位置。沒有安裝規定的安全裝置的縫紉機禁止使用。
5. 此縫紉機應由接受過培訓的操作人員來操作。
6. 使用縫紉機時，建議戴安全防護眼鏡。
7. 發生下列情況時，應立即關掉電源開關，或拔下電源線插頭。
   - 7-1 機針、彎針、分離器等穿線和更換旋梭時。
   - 7-2 更換機針、壓腳、針板、彎針、分離器、送布牙、護針器、支架、布導向器等時。
   - 7-3 修理時。
   - 7-4 工作場所無人了或離開工作場所時。
   - 7-5 使用離合馬達時，請等待馬達完全停止之後再進行。
8. 縫紉機以及附屬裝置使用的機油、潤滑脂等液體流入眼睛或沾到皮膚上時，或被誤飲時，應立即清洗有關部份並去醫院治療。

9. 禁止用手觸摸打開了縫紉機開關通電的零件或裝置。
10. 有關縫紉機的修理、改造、調整應由受過專門訓練的技術人員或專家來進行。
11. 一般的維修保養應由受過訓練的人員來進行。
12. 有關縫紉機的電氣方面的修理、維修應由有資格的電氣技術人員或專家的監督和指導下進行。
13. 修理、保養有關空氣、氣缸等壓縮空氣的零件時，應切斷空氣壓縮機供氣源後再進行。
    如有殘留壓縮空氣時，應放掉壓縮空氣。
    但，受過相當訓練的技術人員或專家進行有關調整或確認動作時除外。
14. 縫紉機的使用期間應定期進行清掃。

15. 為了正常安全運轉，應安裝地線。同時應在不受高頻焊接機等強噪音源影響的環境下使用。
16. 電源插頭應用具有電氣專門知識的人來安裝。電源插頭必須連接到接地插座上。

17. 縫紉機指定用途以外不能使用。
18. 對縫紉機的改造、變更應符合安全規格，並採取有效的安全措施。另外，對於有關改造和變更，ＪＵＫＩ公司概不負責。

19. 本使用説明書上採用以下 2 個警告符號。

有損傷操作人員、維修人員的危險。

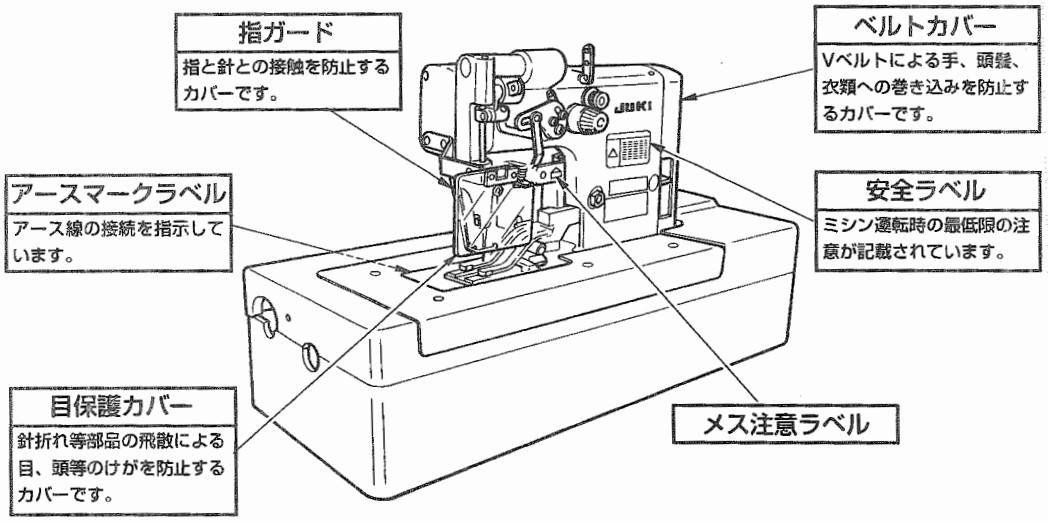
安全上需要特別加以注意的事項。

MBH-180を
より安全にお使いいただくための注意事項

⚠ 警告	1. 電源スイッチを入れる時およびミシン運転中は、針の下付近に指を入れないでください。 2. ミシン運転中に天秤カバー内に指を入れないでください。 3. ミシンを倒す時や、ベルトカバーおよびVベルトを外す時は電源スイッチを切ってください。 4. ミシン運転中は、はずみ車、Vベルト、モータ付近に指、頭髪、衣類を近づけたり、物を置かないでください。 5. ベルトカバー、指ガード、目保護カバーは外した状態で運転しないでください。 6. ミシンを倒す時、指等をはさまないよう注意してください。
⚠ 注意	1. 安全のため電源アース線を外した状態でミシンを運転しないでください。 2. 電源プラグ挿抜の際は前もって必ず電源スイッチを切ってください。 3. 雷が発生している時は安全のため作業をやめ、電源プラグを抜いてください。 4. 寒い所から急に暖かい所に移動した時など、結露が生じることがあるので、十分に水滴の心配がなくなってから電源を入れてください。

安全装置について

ここに記載されている機械および安全装置はあくまで、日本国内仕様として製造された機種およびそれに装着・同梱された安全装置であり、仕向地、仕様により異なる場合もあります。



⚠ 注意

なお、本書では説明の都合上「目保護カバー」や「指ガード」などの安全装置を省いて図示している場合がありますので、あらかじめご了承ください。
実際の使用にあたっては、これら安全装置を絶対に外さないでください。

1. Don't put your hand under the needle when you turn "on" the power switch or operate the machine.
2. Don't put your hand into the thread take-up cover while the machine is running.
3. Turn OFF the power switch before tilting the machine head or removing the belt cover and the V-belt.
4. Never bring your fingers, hair or clothing close to, or place anything on the handwheel, V-belt, bobbin winder wheel or motor during operation.
5. If your machine is provided with a belt cover, finger guard and safety plate, never operate your machine with any of them removed.
6. When tilting the machine head, exercise care not to allow your fingers etc. to be caught under the machine head.

1. To ensure safety, never operate the machine with the ground wire for the power supply removed.
2. Before inserting/removing the power plug, the power switch has to be turned OFF in advance.
3. In time of thunder and lightening, stop your work and disconnect the power plug from the receptacle so as to ensure safety.
4. If the machine is suddenly moved from a cold place to a warm place, dew condensation may be observed. In this case, turn ON the power to the machine after you have confirmed that there is no danger of water drops in the machine.

CAUTION :
The safety device, "eye guard cover", "finger guard", etc., may be omitted in the figures of this manual for easy explanation. Never use the machine with these safety devices removed.

為了安全地使用 MBH-180 縫紉機的注意事項

警告	1. 打開電源開關時和縫紉機運轉中，請不要把手指放到機針的附近。 2. 縫紉機運轉中，請不要把手指放到挑線桿外罩內。 3. 放倒縫紉機或拆卸皮帶外罩、V形皮帶時，請關掉電源。 4. 縫紉機運轉中，請不要把手指、頭髮、衣服靠近飛輪、V形皮帶、馬達附近，也不要把物品放到上面。 5. 請不要在卸了皮帶護罩、眼睛防護罩等安全裝置的狀態下運轉縫紉機。 6. 放倒縫紉機時，請注意不要夾到手指等。
注意	1. 為了安全，請不要在卸下地線地狀態運轉縫紉機。 2. 拔插電源插銷之前，請一定要關掉電源開關。 3. 打雷時，為了安全請停止作業，並拔下電源插頭。 4. 從寒冷的地方移到暖和的地方時，會發生結露，請待水滴完全乾燥後再打開電源。

1. 仕　様 1
2. ミシンの据え付け方 5
3. モータプーリと回転数 5
4. ベルトの取り付け方 6
5. ミシンの倒し方 6
6. 給　油 7
7. 針の取り付け方 8
8. 糸の通し方および糸調子の調節 9
9. 天秤糸案内の調節 11
10. 運転方法 11
11. 緊急停止の方法（特別注文品） 12
12. ルーパ合わせとタイミングゲージの使い方 13
13. ボタン穴形状の調節（MBH-180） 20
（１）穴の長さの調節（1/4"～１3/8"） 20
（２）送り量（縫目ピッチ）の調節 21
（３）メス落ち位置の調節 22
（４）縫い始めの糸残り量の調節 23
（５）縫い始めと第２閂止位置の調節 23
14. 縫い目形状の調節（MBH-180S） 24
（１）縫い目長さ 24
（３）縫い目間 24
（２）縫い目ピッチ 24
（４）縫い始めの糸残り量 24
15. 事故と対策 25
（１）目飛び 25
（２）糸切れ 27
（３）針折れ 27
（４）押え上げ不良 28
（５）遮断不良 28
（６）布切りメス不良（MBH-180） 30

CONTENTS

1. Specifications 1
2. Setting up the machine 5
3. Motor pulley and sewing speed 5
4. Installing the belt 6
5. Tilting the machine head 6
6. Lubrication 7
7. Attaching the needle 8
8. Threading the machine head and adjusting the thread tension 9
9. Adjusting the take-up thread guide 11
10. Operation 11
11. How to use the emergency stop device (made to order) 12
12. Adjustment of the looper and the use of the timing gauge 13
13. Adjusting the shape of buttonhole (MBH-180) 20
    (1) Adjusting the buttonhole length (1/4" to 1 3/8") 20
    (2) Adjusting the feed amount (feed pitch) 21
    (3) Adjusting the knife dropping position 22
    (4) Adjusting the length of thread remaining on the material at the start of sewing 23
    (5) Adjusting the position of the sewing start and the second bartacking of a buttonhole 23
14. Adjusting the stitch formation 24
    (1) Seam length 24
    (2) Stitch length 24
    (3) Distance between the seams 25
    (4) Length of the thread remaining at the start of sewing 25
15. Troubles and corrective measures 26
    (1) Stitch skipping 26
    (2) Thread breakage 27
    (3) Needle breakage 27
    (4) The work clamp foot lifting mechanism is defective 28
    (5) Stop-motion failure 29
    (6) The cloth cutting knife is defective. (MBH-180) 30

1. 規 格 1
2. 縫紉機的安裝方法 5
3. 馬達皮帶輪和安裝方法 5
4. 皮帶的安裝方法 6
5. 縫紉機的放倒方法 6
6. 加油 7
7. 機針的安裝方法 8
8. 穿線方法和線張力的調節 9
9. 挑線桿導線器的調節 11
10. 運轉方法 11
11. 緊急停止的方法（特別訂貨品） 12
12. 彎針的調整和同步工件的使用方法 13
13. 釦眼形狀的調節（MBH-180 用） 20
（1）釦眼長度的調節(1/4" ～ 13/8") 20
（2）送布量（縫跡間隔）的調節 21
（3）落刀位置的調節 22
（4）始縫時留線量的調節 23
（5）始縫和第 2 加固位置的調節 23
14. 縫跡的調節（MBH-180S 用） 24
（1）縫跡長度 24
（2）縫跡間隔 24
（3）縫跡間距 25
（4）始縫時的留線量 25
15. 故障和對策 26
（1）跳線 26
（2）斷線 27
（3）斷針 27
（4）壓腳提昇不良 28
（5）分離不良 29
（6）布切刀不良（MBH-180 用） 30

57年度

小笹・佐藤ゐ・

リース（REE(E)

・送り装置ケースのブレーキ解除付.

・風合いがでる.

Suki

1. 仕　様 / Specifications / 規　格

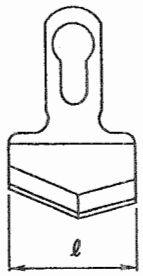
機　　種	MBH-180	MBH-180S
用　　途	シャツ用ボタン穴かがり	せっぱ縫い
最高縫い速度	3,300 rpm	
縫いサイズ	6.35～34.9 mm（1/4"～1-3/8"）	6.35～22.2 mm（1/4"～7/8"） 押え交換により 38.1 mm（1-1/2"）
針振り幅	1.6～2.4 mm	
縫い目ピッチ	0.4～1.0 mm	
押え上昇量	最大 7 mm（常用 : 5 mm）	
針棒ストローク	27 mm	
針	DB×1 #14（#11～#16）、シュメッツ 16×231 #90（#75～#100）	DB×1 #14（#11～#14）、シュメッツ 16×231 #90（#75～#90）
給　　油	手差し	
使 用 油	ジューキニューデフリックスオイル No.2	
使用モータ（電源）	200 W 汎用モータ（単相 100 V/三相 200 V）	

Models	MBH-180	MBH-180S
Usage	Standard buttonholing process for shirts	Decorative buttonholing process for men's upper garments
Max.sewing speed	3,300 rpm	
Sewing size	6.35 to 34.9 mm (1/4" to 1-3/8")	6.35 to 22.2 mm (1/4"~7/8") *
Overcasting width	1.6 to 2.4 mm	
Stitch length	0.4 to 1.0 mm	
Lift of presser foot	Max. 7 mm (normal: 5 mm)	
Needle bar stroke	27 mm	
Needle	DB x 1 #11 to #16, 16 x 231 #75 to #100	DB x 1 #11 to #14, 16 x 231 #75 to #90
Lubrication	Manual	
Lubricating oil	JUKI New Defrix Oil No. 2	
Power supply	Single-phase, 3-phase 200W	

* The sewing size can be set to 38.1 mm (1-1/2") at the maximum by changing the presser foot.

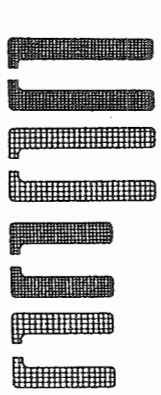
機　　種	MBH-180	MBH-180S
用　　途	襯衣用鎖眼	袖口裝飾扣眼縫
最高縫紉速度	每分鐘 3300 針	
縫製尺寸	6.35 ～ 34.9mm(1/4"1-3/8")	6.35 ～ 22.2mm(1/4"7/8") 更換壓腳後 38.1mm(1-1/2")
針擺動寬度	1.6 ～ 2.4mm	
縫跡間距	0.4 ～ 1.0mm	
壓腳上昇量	最大 7mm（常用：5mm）	
針桿行程	27mm	
機　　針	DXx1 #14(#11 ～ #16),16x231 #90(#75 ～ #100)	DBx1 #14(#11 ～ #14), 16x231 #90 (#75 ～ #90)
加　　油	手加油	
使用機油	JUKI No.2 新機油	
使用馬達（電源）	200 W 通用馬達（單相 / 三相）	

品番	名称	ℓ
B2701-180-F00	布切りメス (1/4")	6.3mm (1/4)
B2701-180-K00	布切りメス (3/8")	9.5 (3/8")
B2701-180-L00	布切りメス (1/2")	12.7 (1/2")
B2701-180-V00	布切りメス (9/16")	14.3 (9/16")
B2701-180-M00	布切りメス (5/8")	15.8 (5/8")
B2701-180-N00	布切りメス (3/4")	19.0 (3/4")
B2701-180-P00	布切りメス (7/8")	22.2 (7/8")
B2701-180-Q00	布切りメス (1")	25.4 (1")
B2701-180-R00	布切りメス (11/8")	28.5 (1-1/8")
B2701-180-S00	布切りメス (11/4")	31.7 (1-1/4")
B2701-180-T00	布切りメス (13/8")	34.9 (1-3/8")



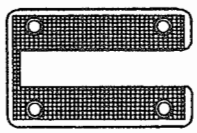
(2) 押え

品番	名称	
B1502-180-AA0	押え（右）	メス幅 1/4"～3/4" 用
B1503-180-AA0	押え（左）	
B1502-180-BA0	押え（右）	
B1503-180-BA0	押え（左）	
B1502-180-CA0	押え（右）	メス幅 1/4"～1 3/8" 用
B1503-180-CA0	押え（左）	
B1502-180-DA0	押え（右）	
B1503-180-DA0	押え（左）	



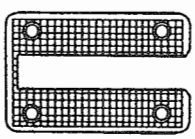
(3) 押え受け板

B1501-180-A00　押え受け板



B1502-180-AA0
B1503-180-AA0
B1502-180-CA0
B1503-180-CA0
— の押えを使用する時に使用してください。

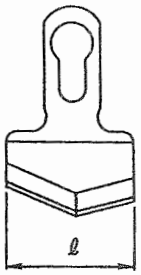
B-1501-180-B00　押え受け板



B1502-180-BA0
B1503-180-BA0
B1502-180-DA0
B1503-180-DA0
— の押えを使用する時に使用してください。

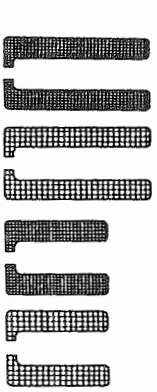
(1) Available sizes of Knives. (MBH-180)

Part No.	Name	Knife blade length (ℓ)
B2701-180-F00	Knife (1/4")	1/4"
B2701-180-K00	Knife (3/8")	3/8"
B2701-180-L00	Knife (1/2")	1/2"
B2701-180-V00	Knife (9/16")	9/16"
B2701-180-M00	Knife (5/8")	5/8"
B2701-180-N00	Knife (3/4")	3/4"
B2701-180-P00	Knife (7/8")	7/8"
B2701-180-Q00	Knife (1")	1"
B2701-180-R00	Knife (11/8")	1-1/8"
B2701-180-S00	Knife (11/4")	1-1/4"
B2701-180-T00	Knife (13/8")	1-3/8"



(2) Type of cloth clamp feet.

Part No.	Name
B1502-180-AA0	Cloth clamp foot. (right)
B1503-180-AA0	Cloth clamp foot. (left)
B1502-180-BA0	Cloth clamp foot. (right)
B1503-180-BA0	Cloth clamp foot. (left)
B1502-180-CA0	Cloth clamp foot. (right)
B1503-180-CA0	Cloth clamp foot. (left)
B1502-180-DA0	Cloth clamp foot. (right)
B1503-180-DA0	Cloth clamp foot. (left)

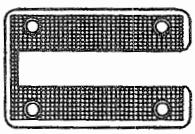


For the knives ranging from 1/4" to 3/4"

For the knives ranging from 1/4" to 1-3/8"

(3) Mats.

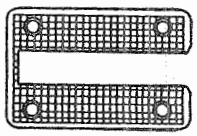
B1501-180-A00 Mat.



Use this mat with the clamp feet of
- B1502-180-AA0
- B1503-180-AA0
- B1502-180-CA0
- B1503-180-CA0

Use this mat with the throat plate of
- B1109-180-C0B
- B1109-180-C0A
- B1109-180-000

B1501-180-B00 Mat



Use this mat with the clamp feet of
- B1502-180-BA0
- B1503-180-BA0
- B1502-180-DA0
- B1503-180-DA0

Use this mat with the throat plate of
- B1109-180-C0B
- B1109-180-C0A
- B1109-180-000

B1501-180-A0A Mat.

Use this mat with the clamp feet of
- B1502-180-AA0
- B1503-180-AA0
- B1502-180-CA0
- B1503-180-CA0

Use this mat with the throat plate of
- B1109-180-A00

B1501-180-A0B Mat

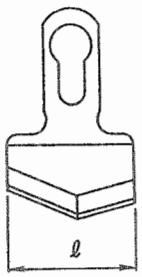
Use this mat with the clamp feet of
- B1502-180-AA0
- B1503-180-AA0
- B1502-180-CA0
- B1503-180-CA0

Use this mat with the throat plate of
- B1109-180-B00

(4) Throat plate (MBH-180)

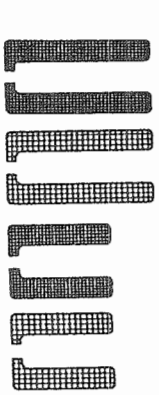
Part No.	Name	Needle throw width	Use
B1109-180-C0B	Throat plate (EW-3/32")	3/32"	Extra heavy
B1109-180-C0A	Throat plate (W-3/32")	3/32"	Heavy
B1109-180-000	Throat plate (R-3/32")	3/32"	Standard
B1109-180-B00	Throat plate (M-5/64")	2"	Light weight
B1109-180-A00	Throat plate (N-1/16")	1/16"	

貨號	名稱	ℓ	
B2701-180-F00	布切刀(1/4")	6.3mm	(1/4)
B2701-180-K00	布切刀(3/8")	9.5	(3/8")
B2701-180-L00	布切刀(1/2")	12.7	(1/2")
B2701-180-V00	布切刀(9/16")	14.3	(9/16")
B2701-180-M00	布切刀(5/8")	15.8	(5/8")
B2701-180-N00	布切刀(3/4")	19.0	(3/4")
B2701-180-P00	布切刀(7/8")	22.2	(7/8")
B2701-180-Q00	布切刀(1")	25.4	(1")
B2701-180-R00	布切刀(11/8")	28.5	(1-1/8")
B2701-180-S00	布切刀(11/4")	31.7	(1-1/4")
B2701-180-T00	布切刀(13/8")	34.9	(1-3/8")



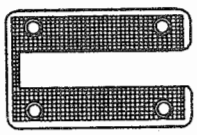
(2) 壓腳

貨號	名稱	
B1502-180-AA0	壓腳（右）	切刀寬度 1/4" ～ 3/4" 用
B1503-180-AA0	壓腳（左）	
B1502-180-BA0	壓腳（右）	
B1503-180-BA0	壓腳（左）	
B1502-180-CA0	壓腳（右）	切刀寬度 1/4" ～ 3/4" 用
B1503-180-CA0	壓腳（左）	
B1502-180-DA0	壓腳（右）	
B1503-180-DA0	壓腳（左）	



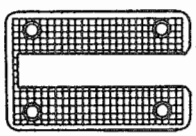
(3) 壓腳座板

B1501-180-A00　壓腳座板



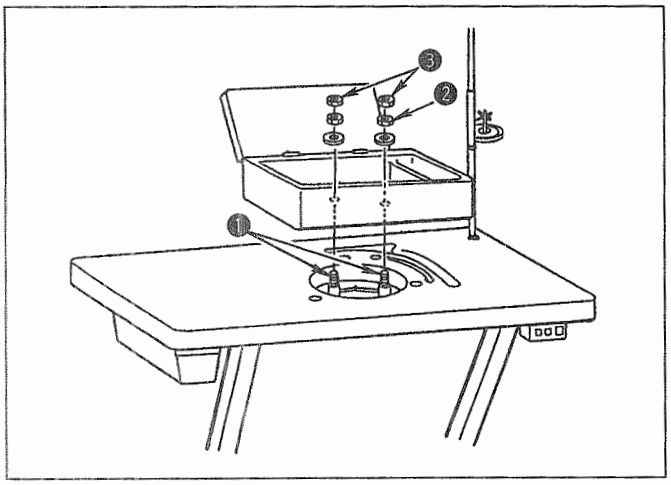
B1502-180-AA0
B1503-180-AA0
B1502-180-CA0
B1503-180-CA0
— 的壓腳時使用。

B-1501-180-B00　壓腳座板



B1502-180-BA0
B1503-180-BA0
B1502-180-DA0
B1503-180-DA0
— 的壓腳時使用。

2. ミシンの据え付け方 / Setting up the machine / 縫紉機的安裝方法



図のように、ベッド受け台に2本のボルト❶を入れてください。次にナット❷を指で回転できる位置まで締め込みます。締め込んだ位置をスパナで保持し、ナット❸をしっかり固定してください。

Put two bolts ❶ in the bed base as illustrated in the figure. Then, tighten nuts ❷ with fingers as far as they will go. Holding the nuts with wrench keys at the aforementioned tightened position, securely fix nuts ❸.

如圖所示，請把2根螺栓❶插入機台座。然後，把螺母❷轉到可以用手可以轉動的位置。用扳手夾住擰緊的螺母，把螺母❸擰緊固定。

3. モータプーリと回転数 / Motor pulley and sewing speed / 馬達皮帶輪和安裝方法

このミシンの速度は毎分3,300針の性能を有します。
モータは三相の220W(1/4馬力)の誘導汎用モータを使用しベルトはM型Vベルトを使用してください。

(Vベルトの長さ)
M型　35"　　35" (MTJVM003500)

(モータプーリ)
プーリ軸径 14mm
50Hz　　B7101-180-00E（モータプーリ品番）
60Hz　　B7101-180-00F（モータプーリ品番）

（頭部に同梱されているものは関東地区B7101-180-00E、関西地区はB7101-180-00Fです。）

The machine is capable of running at 3,300 rpm
Use a 3-phase, 220 W (1/4 HP) induction general-purpose motor and use an M type V belt.

(Length of V belt)
V-belt　　35"　MTJVM003500

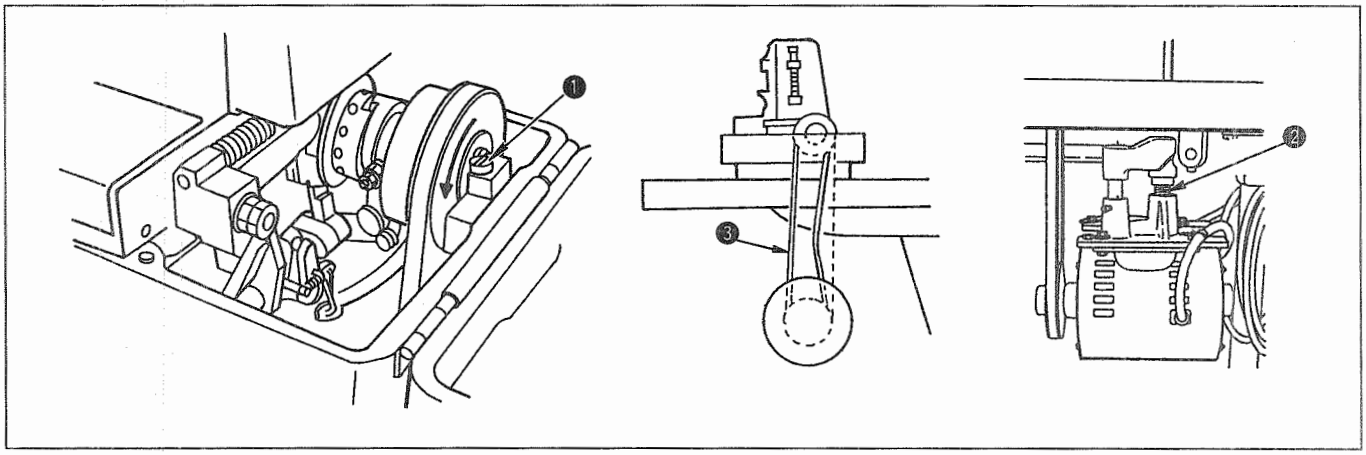
(Motor pulley)
50 Hz. Motor shaft dia. 5/8"　B7102-180-00A
60 Hz. Motor shaft dia. 5/8"　B7102-180-00B
50 Hz. Motor shaft dia. 1/2"　B7102-180-00C
60 Hz. Motor shaft dia. 1/2"　B7102-180-00D

此縫紉機的速度為每分鐘3,300針。
馬達使用的是三相220 W（1/4馬力）的感應通用馬達，皮帶請使用M型V形皮帶。

（V形皮帶的長度）
M型　35"　　35"(MTJVM003500)

（馬達皮帶輪）
皮帶輪軸直徑 14mm
50Hz 馬達皮帶輪直徑 5/8"　B7102-180-00A
60Hz 馬達皮帶輪直徑 5/8"　B7102-180-00B
50Hz 馬達皮帶輪直徑 1/2"　B7102-180-00C
60Hz 馬達皮帶輪直徑 1/2"　B7102-180-00D

⚠注意	不意の起動による人身の損傷を防ぐために電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。
	WARNING : **To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.**
⚠注意	為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



1) ベルト❸を取り付ける時は、**「5. ミシンの倒し方」の作業を行ってから**止めねじ❶をゆるめ、クラッチ部を外し、その後ベルト溝にベルトを入れ再び取り付けてください。
2) ベルトは強く張りすぎるとミシンの寿命を短くします。ベルトに遊びをもたせてください。
3) モータ台調整ねじ❷を使ってベルトに適切な張力を与えます。

1) To install the belt ❸ , first take the procedure described in **"5. Tilting the machine head"** Then, loosen screw ❶ , remove the clutch assembly and re-install the belt while fitting the belt in the belt groove.
2) Excessively tensing the belt will shorten the service life of the sewing machine. Slacken the belt adequately.
3) Provide a proper belt tension by means of motor base adjusting screws ❷ .

1) 安裝皮帶❸時，進行了**5.縫紉機的放倒方法**之後，擰鬆固定螺低❶，卸下離合器部，再把皮帶掛到皮帶槽上，再安裝好縫紉機。
2) 皮帶張得過緊，會損壞縫紉機的壽命。請讓皮帶稍稍有些鬆餘。
3) 用馬達調整螺絲❷，適當地調整皮帶鬆緊程度。

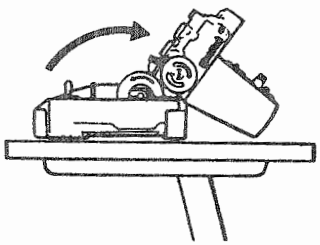
5. ミシンの倒し方 / Tilting the machine head / 縫紉機的放倒方法

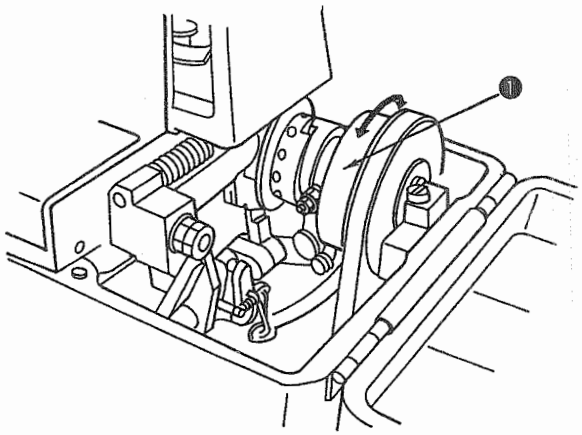
⚠注意	ミシンを倒したり起こすときは、指をミシンにはさまないように注意して両手で行ってください。
	WARNING : **Tilt/raise the sewing machine head with both hands taking care not to allow your fingers to be caught in the head.**
⚠注意	放倒和抬起縫紉機頭時，請用兩手操作並注意不要夾到手指。

ミシンを倒す時は遮断の停止位置でミシン頭部をそのまま後へ倒してください。クラッチ部が引っ掛かる時がありますがその時はクラッチ部❶を、ほんのわずか前後に回転させてください。

Tilt the machine head away from you with the machine set in the stop-motion position. If the clutch assembly interferes the tilting of the machine head, slightly turn clutch assembly ❶ to and fro.

放倒縫紉機時，請在分離的停止位置，把縫紉機頭向後倒下。離合器沒有分離時，請把離合器部❶稍稍前後轉動使之分離。





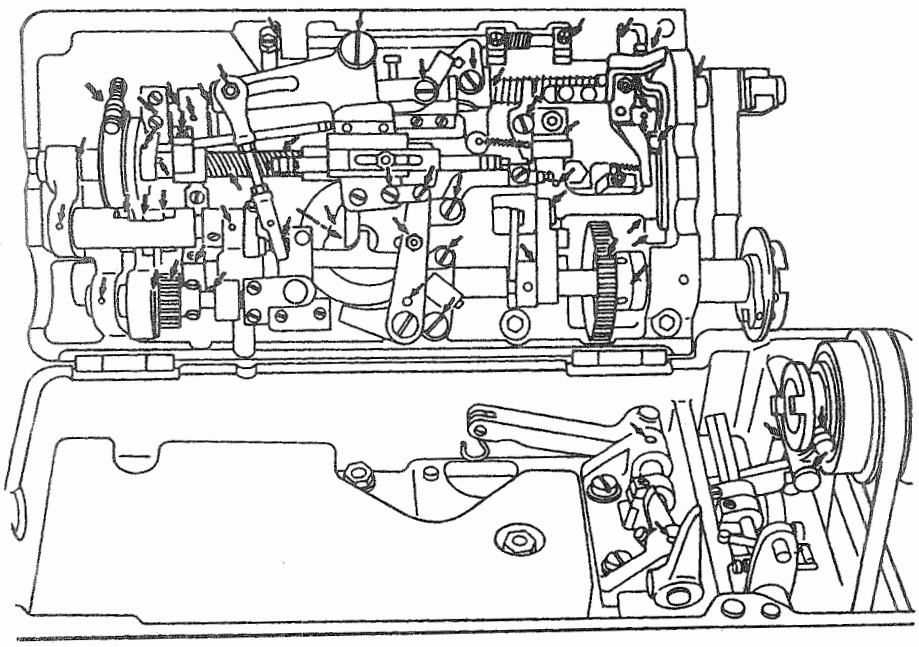
6. 給油 / Lubrication / 加油

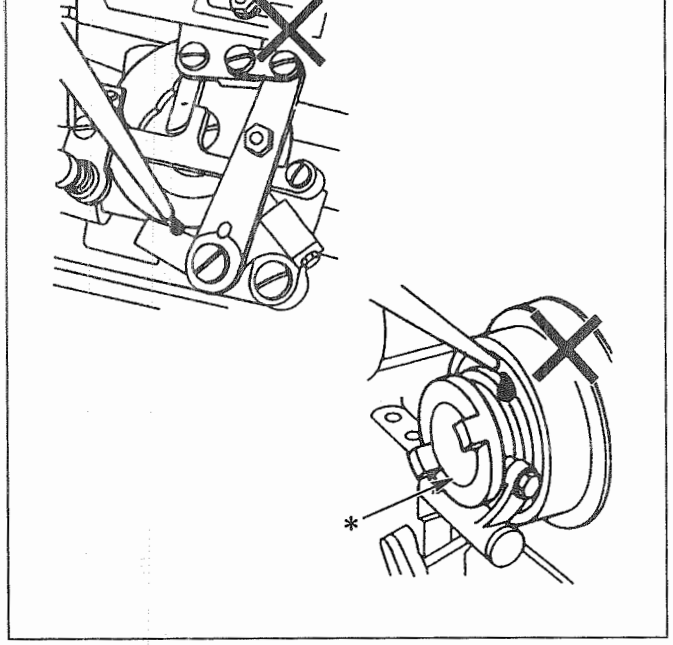
⚠注意	不意の起動による人身の損傷を防ぐために電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。
	WARNING : **To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.**
⚠注意	為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。

1) 油は手差し給油です。ニューデフレックスオイルNo.2を使用し、針棒、ルーパ関係は1日2回、その他は、1日1回給油してください。
まず最初に、ベッドを後方に倒し、矢印の部分に油を差してください。

1) Lubrication is carried out using an oiler. Use JUKI New Defrix Oil No. 2. Apply oil twice a day to the needle bar and looper components, or once a day to the other components.
Tilt the bed away from you first, then apply oil to the portion indicated by the arrow.

1) 機油是用手來加的。請給縫紉機加 JUKI No.2 新機油，針感、彎針每日加2次，其他每日加1次。
請向後放倒機頭，往箭頭指的部分加油。





油は差さないでください。

＊ ただし、この部分は油が切れると音が出るので、その時は、少量注油します。

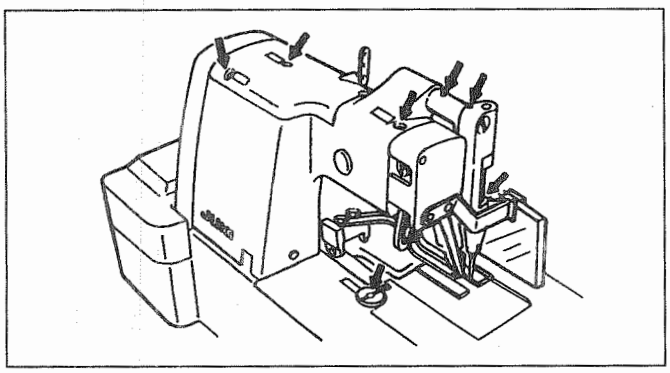
(Caution)

Components shown in the figure on the left are brake components. So, do not apply oil to those components.

＊ Note that these components produce noise when they run out of oil. In this case, apply a little amount of oil to them.

（注意）左圖所示的地方是有關離合器部分，請不要往上加油。

＊ 的部分，如沒有油後會發出聲音，此時，應加少量的油。



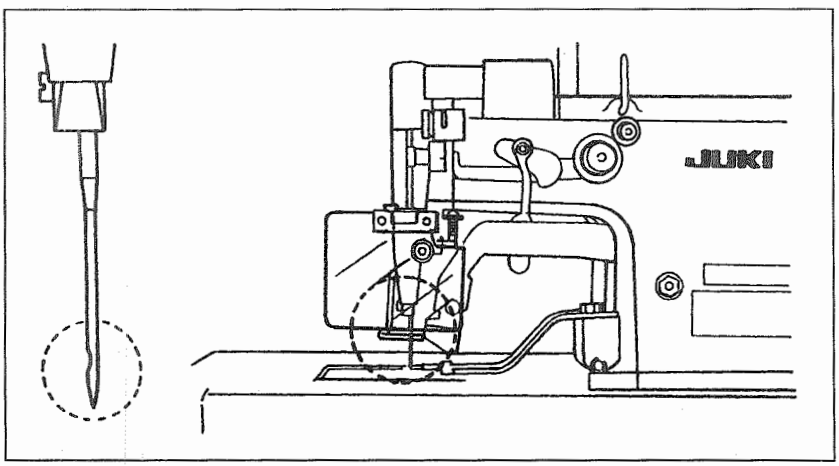
2) 次にミシンを元の位置に戻して矢印の部分に油を差してください。

2) Then, return the machine to the previous position and apply oil to the portion indicated by the arrow.

2) 然後，把縫紉機返回到原來的位置，請往箭頭所指的地方加油。

7. 針の取り付け方 / Attaching the needle / 機針的安裝方法

⚠注意	不意の起動による人身の損傷を防ぐために電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。
	WARNING : **To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.**
⚠注意	為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



針はDB×1、16×231、1738、あるいは単糸眠り穴かがり用針（750）を使用してください。

針の向きは、エグリ部を左側に、十分に上まで差し込んでしっかり止めてください。

エグリ部の傾きは、ほんのわずかの狂いでも、目飛びに影響しますので十分に注意してください。

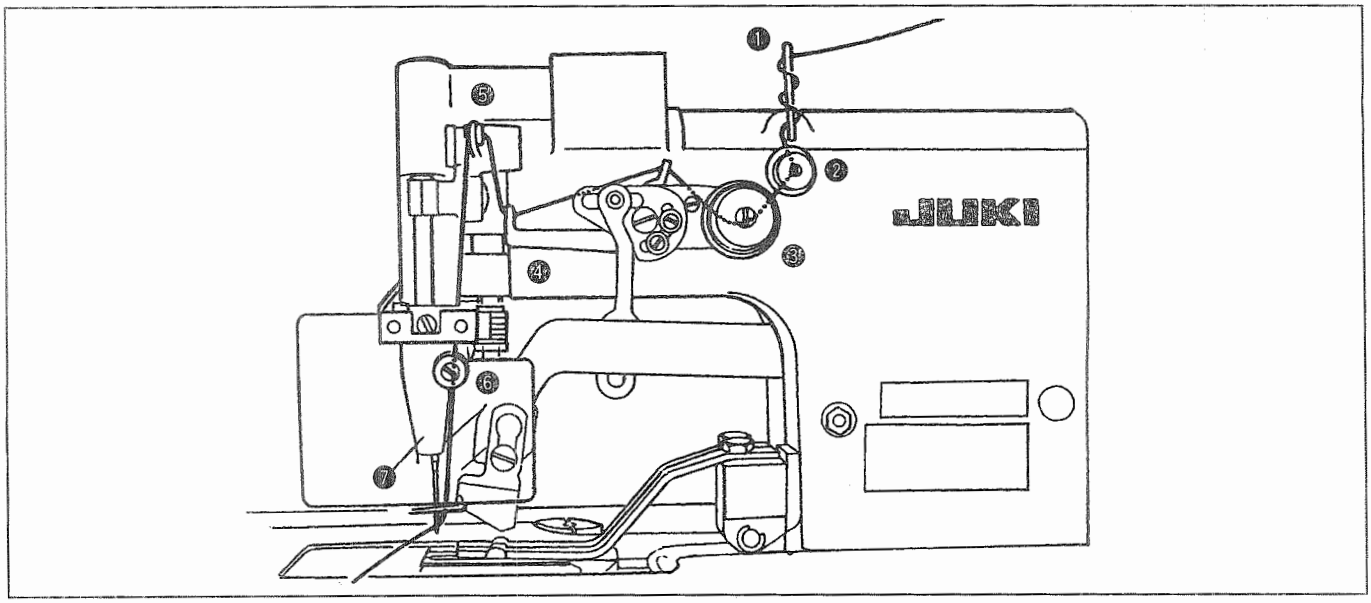
Use a needle of DB × 1, 16 × 231, 1738 or a needle for single-thread chainstitch buttonholing (750).
Holding the needle so that the recess on the needle faces to the left, fully insert the needle up into the needle clamp until it will go no further.
Even if the inclination of the recess on the needle deviates just a little from the correct one, stitch skipping may result. So, carefully attach the needle properly.

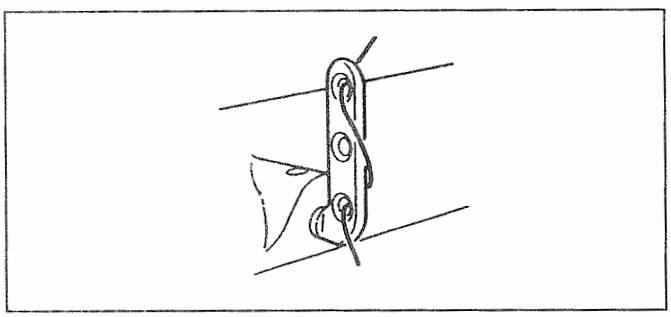
請使用DB × 1 、16 × 231 、1738 、或單線平鎖眼用機針(750)。
請把機針的凹部朝左側，插到上部最裡邊，緊緊固定起來。
凹部如果稍有傾斜，就會發聲跳線，請充分注意。

8. 糸の通し方および糸調子の調節 / Threading the machine head and adjusting the thread tension / 穿線方法和線張力的調節

⚠注意	不意の起動による人身の損傷を防ぐために電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。
	WARNING : **To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.**
⚠注意	為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。

針棒上死点の位置において下図のように糸通しを行ってください。
Thread the machine head with the needle bar placed in its highest dead point as shown in the figure below.
如圖所示，請在針桿上死點的位置進行穿線。





(a) 三っ目糸掛け

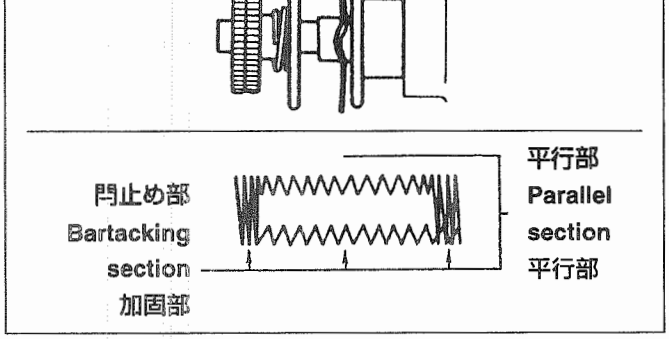
三っ目糸掛け⑲はより戻りの大きいものは上図の様に３つの穴を、より戻りの少ないものは２つの穴を通してください。
一般の綿糸では２つの穴で十分です。

(a) 3-hole thread eyelet

Thread the three holes in 3-hole thread eyelet ⑲ for a thread that untwists hardly as shown in the figure above.
Thread two of the three holes in it for a thread that untwists softly.
For general cotton thread, it is enough to thread two of the three holes.

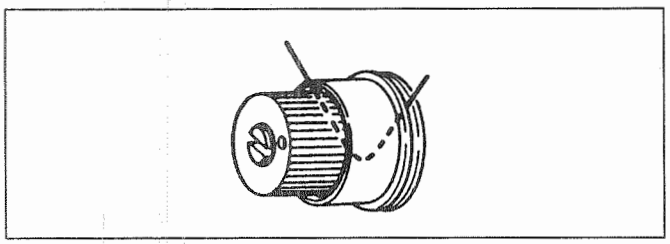
(a) 第三條掛線

第三條掛線⑲，返回大的請穿過上圖所示的3個孔，返回小的請穿過 2 個孔。
一般的棉線穿過 2 個孔就足夠了。



(b) 加固縫線張力器

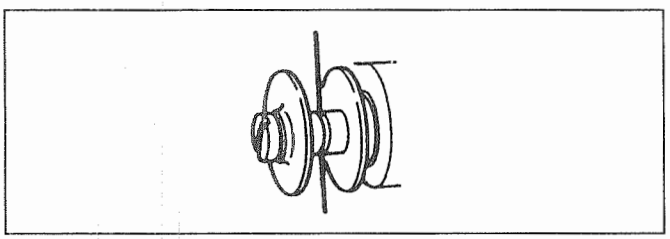
加固縫張力桿❷上有切入槽，把線張力盤浮起，一定把線穿過槽溝。此線張力器彈簧可以同時條節加固縫部、平行部的緊線程度。一般來講，應把加固縫部的緊線控制到最小限度，平行部請用以下（c）項❸的線張力器來調整。



(c) Thread tension controller

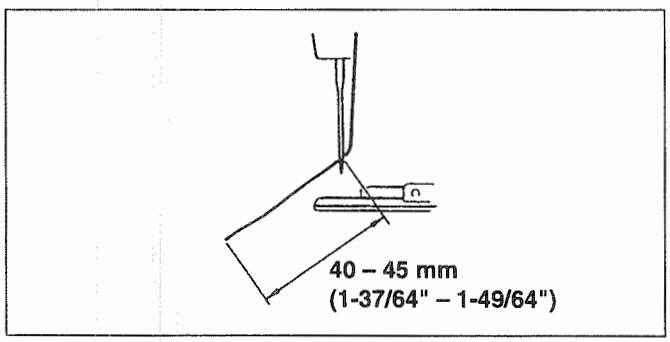
Thread tension controller ❸ is only used to control the thread tension at the parallel section of a buttonhole. While the machine is sewing the bartacking section of a buttonhole, the thread tension controller automatically raises the tension disk to prevent the tension spring from working.

Adjust the thread tension at the parallel section of a buttonhole with this thread tension controller.



(d) 機線張力器

機線張力器❻也與(b)項的加固線張力器一樣進入切槽，所以請一定把機線放入切槽。



糸調子皿を浮かして、必ず切り込み溝に糸を通してください。この糸調子ばねは、閂止め部、平行部の締まりを同時に調節します。一般には、閂止め部の締まりを必要最小限に押え、平行部は次の(c)項❸の糸調子で調整してください。

(b) Thread tension controller for bartacking

Bartacking tension post ❷ has a notch. Be sure to raise the tension disk and thread the notch. The tension spring simultaneously adjusts the thread tension at the bartacking section and that at the parallel sections of a buttonhole. In general, minimize the thread tension at the bartacking section of a buttonhole and adjust the thread tension at the parallel sections of a button hole using thread tension controller ❸ described in the subsequent paragraph (c).

(c) 糸調子

この糸調子❸は平行部だけの締まりを調整します。ミシンが閂止め部を縫製中には自動的に皿を浮かして糸調子ばねは効かないようになっています。
平行部の締まりはこの糸調子で調整してください。

(c) 線張力器

此線張力器❸祇調整平行部的緊線。
縫紉機在縫製加固部位時，自動浮起張力盤，讓線張力彈簧不起作用。
平行部的緊線，請用此線張力器進行調整。

(d) 針糸糸調子

針糸糸調子❻にも(b)項の閂止め糸調子同様切り込み溝が入っていますので必ず糸を切り込み溝に入れてください。

(d) Needle thread tension controller

Needle thread tension controller ❻ also has a notch as the thread tension controller for bartacking. Be sure to thread the notch.

(e) 針

針❼に糸を通す際は図の様に向かって右から左へ通し針穴から40～45mm糸を出してください。

(e) Needle

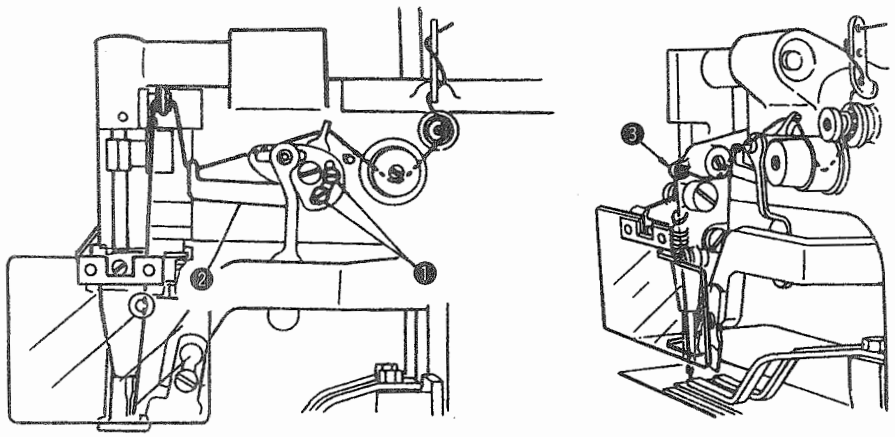
When threading needle ❼, pass the thread from the right to left and draw the thread so that 40 to 45 mm thread trails from the needle eyelet as shown in the figure.

(e) 機針

把線穿過機針❼時，如圖所示從右向左穿，讓線留出40～45mm。

9. 天秤糸案内の調節 / Adjusting the take-up thread guide / 挑線桿導線器的調節

⚠注意	不意の起動による人身の損傷を防ぐために電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。
	WARNING : **To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.**
⚠注意	為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。

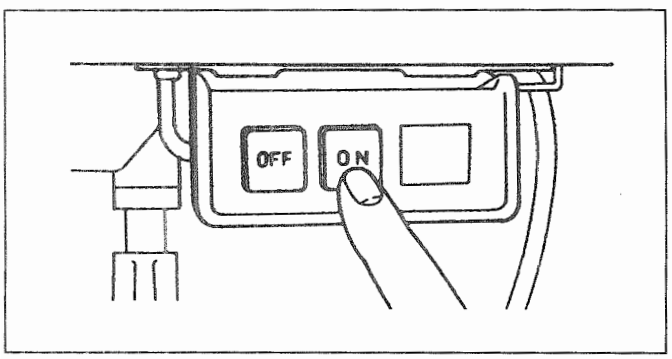


天秤糸案内❷の位置は、針棒上下腕❸が下降中に針棒上下腕❸のボス部により除々に糸のたるみがなくなり、針棒が下死点の時、糸のたるみが丁度なくなるように止ねじ❶をゆるめ天秤糸案内❷の位置を調整してください。
天秤糸案内❷は、布の厚さ、薄さ（布帛、ニット）により調整します。

Loosen screws ❶ and adjust the position of take-up thread guide ❷ so that the slack of the thread is gradually reduced by the boss of needle bar lifting arm while needle bar lifting arm ❸ is descending and the thread is fully tensed when the needle bar reaches the lowest dead point of its stroke.
Adjust take-up thread guide ❷ depending on the thickness of material (fabric, knitted fabric).

針桿下曲柄❸下降時針桿上下曲柄❸的凸起部讓機線的鬆遲慢慢沒有，當針桿到達下死點時，機線的鬆馳整好沒有。請擰鬆固定螺絲❶，調整挑線桿導線器❷的位置。
挑線桿導向器❷，根據布料的厚、薄（布料、針織料）來進行調整。

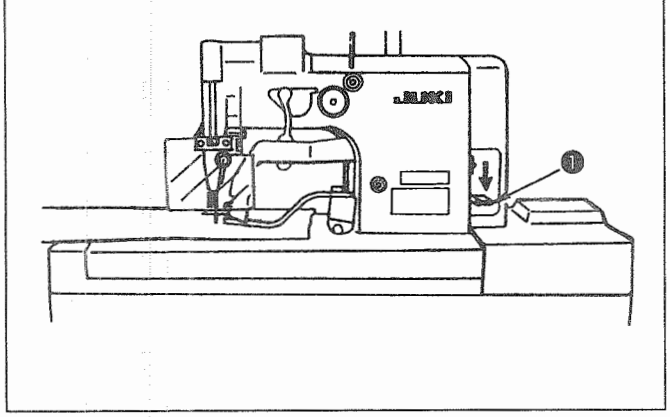
10. 運転方法 / Operation / 運轉方法



モータの回転方向を確認した後、次の順序で操作してください。
回転方向はプーリに示されています。
(1) モータのスイッチを入れてください。

Ascertain that the motor rotates in the correct direction.
Then, operate the machine in the following order of steps.
(1) Turn ON the switch of the motor.

確認了馬達的轉動方向之後，請按如下的順序操作。
轉動方向顯示在皮帶輪上。
(1) 打開馬達的開關。



うな場合は、図の押え上げレバー❶を矢印方向に押すと押えが上がります。

(2) Place the material to be sewn under the work clamp foot. Slightly depress the pedal, and the work clamp foot will come down. To change the position of the material, press presser bar lifting lever ❶ in the direction of the arrow.

(2) 把布料放到壓腳的下面。踩下踏板後壓腳會下降。如果想變更布料的位置，請按照箭頭方向把圖上的壓腳提昇撥桿❶壓腳就會昇起。

(3) 起動はペダルをストロークいっぱいに踏み込んでください。
ミシンが回り始めます。

(注意) 起動ペダルの踏み込みを途中でやめますとミシンが誤動作を起し、メスが所定の位置に落ちないことがあります。
また、ミシンが回り始めたら、すみやかにペダルから足を離し自然のままの状態にしてください。強く踏んでいると何回も同じところを縫ってしまいます。

(4) 縫い終わると、自動的に糸が切れ押えが上がります。

(3) Fully depress the pedal to start the machine. Now, the sewing machine starts to rotate.

(Caution) If you stop depressing the start pedal on the way, the machine will malfunction and the knife may fail to drop the predetermined position.
Once the sewing machine starts rotating, immediately release the pedal to allow it to rest in the neutral position. If you keep the pedal fully depressed, the machine will sew the same position of the material in repetition.

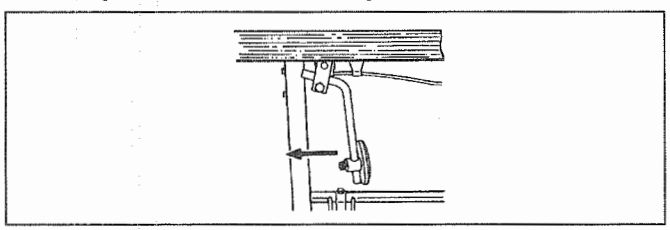
(4) When the machine completes a buttonhole, the machine will automatically cut the thread and raise the work clamp foot.

(3) 起動時，請把壓腳踩到底。

(注意) 踩起動踏板的途中如果停止會引起縫紉機的錯誤動作，有時切刀會不落到規定的位置上。
另外，縫紉機開始轉動之後，請迅速把腳離開踏板，保持自然的狀態。用力踩踏板後，會在相同的地方反復縫紉。

(4) 縫紉結束後，線自然地被切斷，壓腳上昇。

11. 緊急停止の方法(特別注文品) / How to use the emergency stop device (made to order) / 緊急停止的方法（特別訂貨品）



1) If you want to stop the machine while the machine is sewing a buttonhole, fully press the pad of the knee lever in the direction of the arrow. This halts the sewing machine.
2) To re-start sewing, depress the start pedal again. **For the safety's sake, turn OFF the motor switch** immediately after you have stopped the machine using the emergency stop device.

(If the knee lever pad is returned to the home position without turning OFF the motor switch, the machine may re-start even it is at rest.)

1) ミシンの縫製中、途中でミシンを止めたい時は図のひざ当てを、矢印方向いっぱい押してください、ミシンは途中で止まります。
2) 再び縫い始める時は起動ペダルをもう1度踏み込んでください。緊急停止によってミシンを止めた際は**必ず安全のためにすぐにモータスイッチを切ってください。**

(スイッチを切らないでひざ当てをもどすと停止中でも再起動する恐れがあります。)

1) 縫紉機縫製中，想停止縫紉機時，請把圖示的膝擋沿箭頭方向壓下，縫紉機就可以在途中停止。
2) 再次開始縫紉時，請再一次踩踏板。用緊急停止的方法停止縫紉機時，為了安全請立即關掉馬達開關。

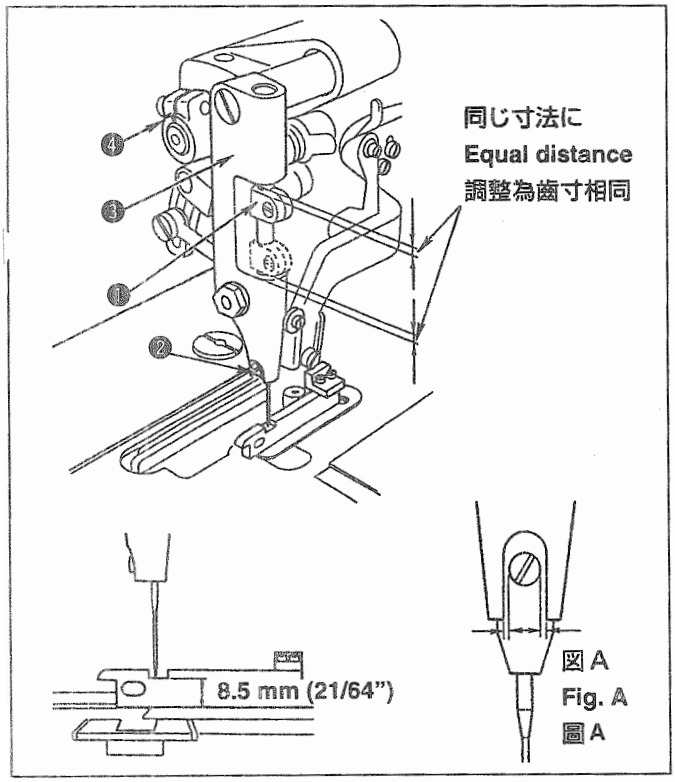
(如果不關掉開關，膝擋返回後在停止時也會再起動。)

12. ルーパ合わせとタイミングゲージの使い方

Adjustment of the looper and the use of the timing gauge

彎針的調整和同步工件的使用方法

⚠注意	不意の起動による人身の損傷を防ぐために電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。
	WARNING : **To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.**
⚠注意	為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



1) 針棒高さの調整

針は通常DB × 1#14を使用してください。

針棒高さは通常縫製時の針棒上死点で針板上面より針の先端まで8.5mmです。

調節する際は針棒抱き止めねじ❶をゆるめタイミングゲージを使って図のように高さを合わせた後、止めねじをしっかり止めてください。その際針止めねじ❷が針棒揺動台❸の切り込み溝の両サイドが図Aのように均等のすき間を開けてください。

針棒抱き止めねじ❶をゆるめないで針棒上下腕❹の締ねじにより針棒高さを調節することはしないでください。

針棒の運動量、軌跡がかわってしまいます。

1) Adjusting the needle bar height

Normally use a DB × 1 #14 needle.

For the height of the needle bar when it is in the highest dead point of its stroke during normal sewing, the tip of the needle is positioned 8.5 mm above the throat plate surface.

To adjust the height of the needle bar, loosen screw ❶ the needle bar connecting stud and properly adjust the needle bar height using a timing gauge. Then, securely tighten the screw. At this time, position needle clamp screw ❷ in the direct side-to-side center in the notch in needle bar frame ❸ as shown in Fig. A.

Do not adjust the needle bar height using the clamping screw of needle bar lifting arm ❹ instead of loosening screw ❶ in the needle bar connecting stud.

Doing so will change the momentum and locus of the needle bar.

1) 針桿高度的調整

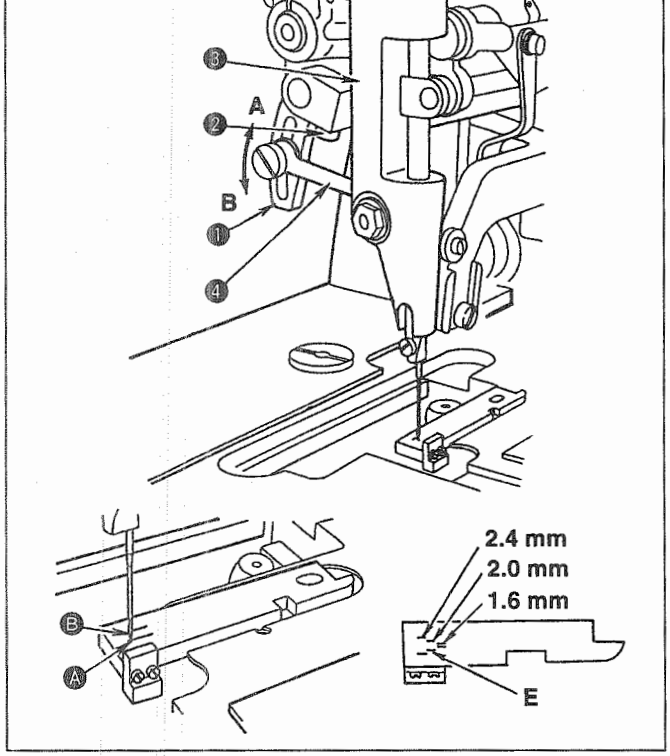
機針通常請使用 DB × 1#14 。

通常縫製時針桿在上死點，針桿高度即針板上面離針尖的距離為 8.5mm 。

調節時，擰鬆針桿套螺絲❶，用同步工件如圖所示進行調節高度後，把固定螺絲擰緊。此時，如圖A所示請把機針固定螺絲❷調整為離針桿擺動台❸的切槽兩側的間隙相等。

不擰鬆針桿套固定螺絲❶，請不要用針桿上下曲柄❹的固定螺絲來調整針桿高度。

針桿的運動量、軌跡就會改變。



標準の針振り幅は 2.4 mm です。
タイミングゲージを針板取り付け溝に入れ、タイミングゲージの刻線Ⓐに前ストロークの針落ちを合わせてください。
位置の調整には針棒揺動・調節腕❶の止めネジ❷をゆるめ針棒揺動台❸全体の位置を移動させて針落ちを合わせてください。
針振り幅は針棒揺動・調節腕❶の長溝の中を針棒揺動リンク❹を上下させて後ストローク針落ちが刻線Ⓑの中心になるように位置を決めてください。
この調整は必ずミシンを正回転で合わせてください。正転、逆転両方向使用すると正しい針落ちは求められません。
これは次のルーパ合わせと密接な関係を持っていますから慎重に合わせてください。さらに針振り幅を変えたい時は針棒揺動リンク❹を上下させてください。その際の針落ちは前ストロークの位置はかわらず、後ストロークが前後に移動します。

{ A 方向：針振り幅が小さくなる
B 方向：針振り幅が大きくなる

2) Adjusting the needle bar frame and needle entry

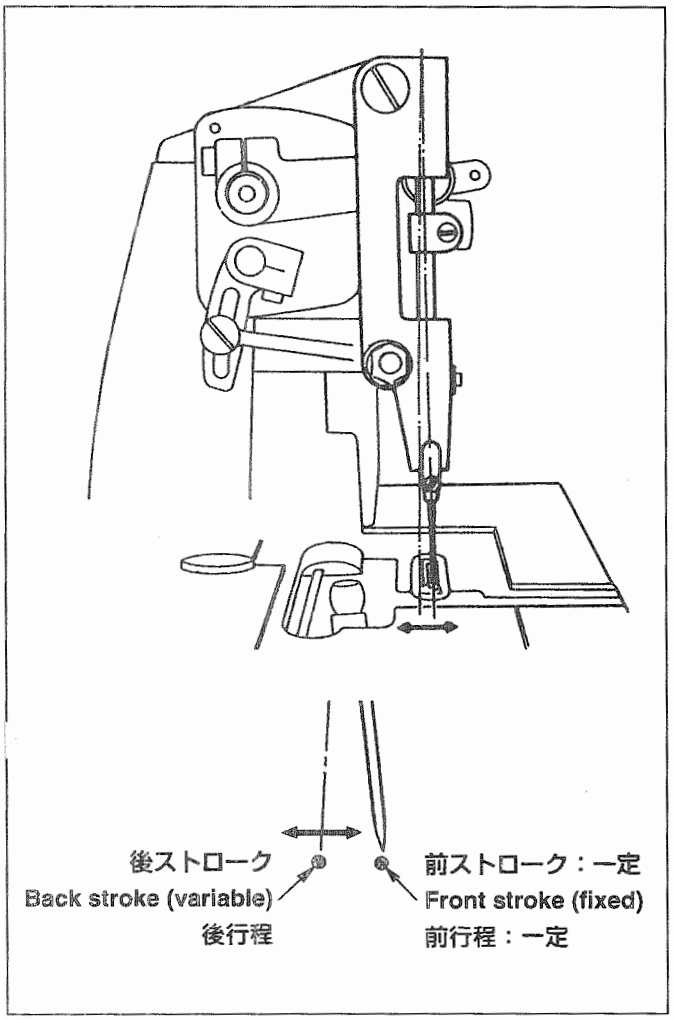
The standard needle throwing width is 2.4 mm.
Fit the timing gauge in the slit on the throat plate and adjust the needle entry for the front stroke to engraved marker line Ⓐ of the timing gauge.
Loosen screw ❷ in the needle bar frame adjusting arm ❶ and adjust the needle entry point by moving the whole needle bar frame ❸.
Adjust the needle throwing width so that the needle entry for the back stroke is aligned with the center of engraved marker line Ⓑ by moving needle bar frame link up and down.
Perform the adjustment while making the machine to run in the normal direction of rotation. If the adjustment is carried out while allowing the machine to run in both the normal and reverse directions of rotation, correct needle entry cannot be obtained.
Carefully adjust the needle entry since it is closely related to the adjustment of the looper. To further change the needle throwing width, move needle bar frame link ❹ up and down.
At this time, the needle entry for the front stroke does not change but that for the back stroke moves back or forth.

{ Direction A : needle throwing width decreases.
Direction B : needle throwing width increases.

2) 針桿擺動落針的調整

標針的針擺動寬度為 2.4mm 。
把同步工件放入到針桿安裝槽裡，把前行程的落針調整到同步工件的刻線Ⓐ。
調整位置時，擰鬆針桿擺動調節曲柄❶的固定螺絲❷，移動針桿擺動台❸的整個位置調整落針。
調整針擺動時，上下移動針桿擺動環❹，讓針桿擺動調節曲柄❶的長槽中移動到後行整落針在刻線Ⓑ的中心。
此調整必須在縫紉機正轉時調整。正轉、返轉兩方向使用的話，落針就不會正確。
此調整和下面的彎針調整有密切的關係，所以請慎重調整。如還想變更針擺動寬度時，請上下移動針桿擺動環❹。此時的落針的前行程位置不變，後行程前後移動。

{ A 方向：針擺動寬度變小。
B 方向：針擺動寬度變大。



這樣彎針的針線環變化，所以請調整彎針的繞環位置。彎針的調整方法請另外參考有關相目。

通常針擺動寬度的標準尺寸為2.4mm還有基準尺寸2mm, 1.6mm。有關2.4mm, 2mm, 1.6mm的調整請使用同步工件上的刻線。同步工件刻線以針板中心分為兩側，以調整適合的同步。針桿擺動是以針板中心分開時，就可以知道切刀的下落位置，此時請根據需要選擇適當的針板。

* 如上所述，前行程一定但針擺動寬度也有可能變更，此時第2列第切刀落下位置也不變，針板用一種就可以。但是有時會得不到適當的彎針同步。

従ってルーパが針のループをすくう位置がかわってきますのでその時はルーパのすくう位置の調整を行ってください。ルーパの調整については別項を参照してください。

通常針振り幅は標準寸法が２．４ｍｍ に対し、2mm,1.6mmが基準寸法になっています。2.4mm, 2mm, 1.6mmについては、タイミングゲージの刻線を利用してください。タイミングゲージ刻線は針板に対し中心振り分けになっており、適正なルーパタイミングを得られるようになっています。針振り分けを針板中心振り分けにした場合は、メス落ち位置がかわってきますが、その時は各種針板をそろえていますので、もっとも適切な針板をご使用ください。

* 前述のように前ストローク一定でも針振り幅は変更可能であり、この場合第２列目とのメス落ち位置も変らず、針板も一種類で済みます。しかし適正なルーパタイミングを得られない場合がありますので注意してください。

This means that the position at which the looper tucks the needle thread loop may change. In this case, adjust the tucking position of the looper. Refer to the relevant paragraph for the adjustment of the looper.

Normally, the standard needle throwing width is 2.4 mm and the reference needle throwing widths are 2 mm and 1.6 mm.

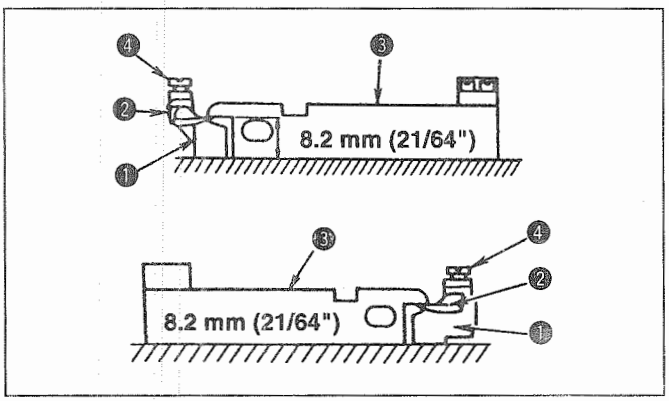
To adjust the needle throwing width to 2.4 mm, 2 mm or 1.6 mm, use the engraved marker lines on the timing gauge. The marker lines on the timing gauge are spaced equidistantly with respect to the throat plate to allow the operator to obtain an appropriate looper timing. If the needle throwing width is determined with respect to the center of the throat plate, the knife dropping position will change. We have prepared various kinds of throat plate. So, select the best-suited one if the desired needle throwing width cannot be obtained using the current throat plate.

* As described above, the needle throwing width can be changed even if the front stroke is constant. In this case, the knife dropping position to the 2nd line of parallel section of a buttonhole remains the same and the adjustment of the needle throwing width can be adjusted using only one kind of the single throat plate. In this case, however, extra care should be exercised since an appropriate looper timing may not be obtained.

注意 行ってください。

WARNING :
To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.

注意 為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。

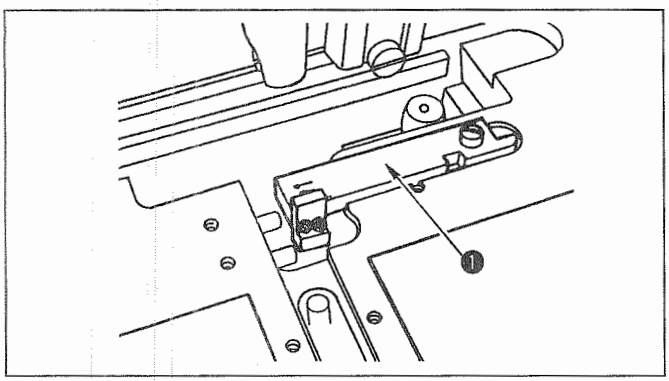


3) 彎針的調整

a) 彎針的傾斜

首先，把第1、第2彎針都插進彎針安裝座❶，然後暫時把固定螺絲❹擰緊固定。

然後把彎針安裝座❶、彎針❷、同步工件❸如圖所示放到平坦的台子上，用固定螺絲❹緊緊固定起來。



b) 彎針的旋轉方相的位置

• 第 1 彎針的位置

如圖所示，把同步工件❶放到基台上面。

另外，把彎針驅動凸輪❷和三角凸輪套❹的位置移動到凸輪的偏心量大的左側。此時，調節螺絲❸的位置調整程離涘凸輪面基本相同的位置。

3) ルーパ合わせ

a) ルーパの傾き

まず最初に第１、第２ルーパを共にルーパ取付台❶に十分に差し込んで止ねじ❹を仮締めしてください。次に平坦な台の上にルーパ取付台❶、ルーパ❷、タイミングゲージ❸を図の様に乗せ止ねじ❹でしっかり固定してください。

3) Adjusting the loopers

a) Inclination of the loopers

Firstly, fully insert the loopers No. 1 and No. 2 in looper mounting base ❶ and temporarily tighten screw ❹ .

Secondly, place looper mounting base ❶ , loopers ❷ and timing gauge ❸ on a flat board and securely fix them with screw ❹ .

b) ルーパの回転方向の位置

• 第１ルーパの位置

図のようにタイミングゲージ❶をベッドにセットしてください。

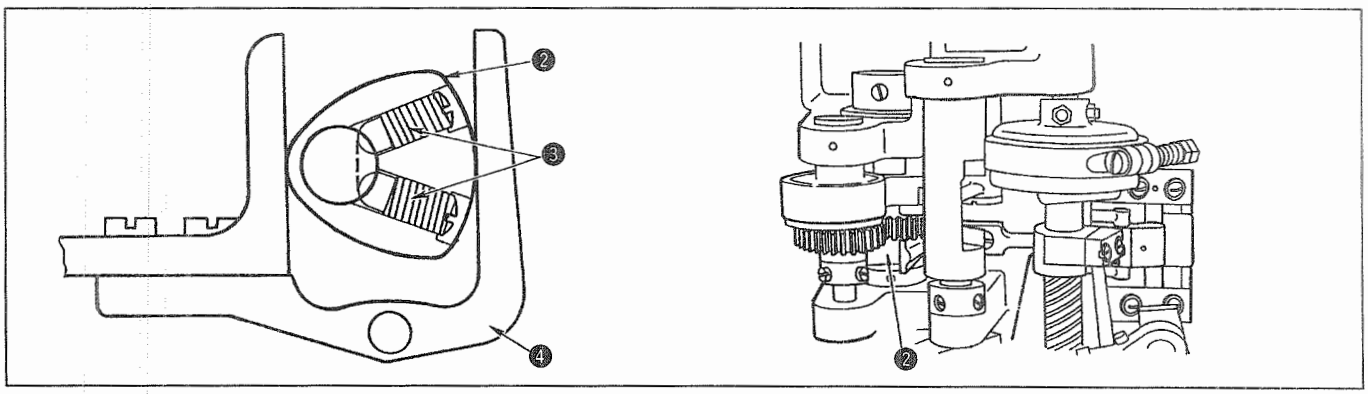
またルーパ駆動カム❷と三角カム抱き❹の位置はカムの偏心量の大きい方を左にします。その時、調節ねじ❸の位置はカム面よりほぼ同じ位へこましておいてください。

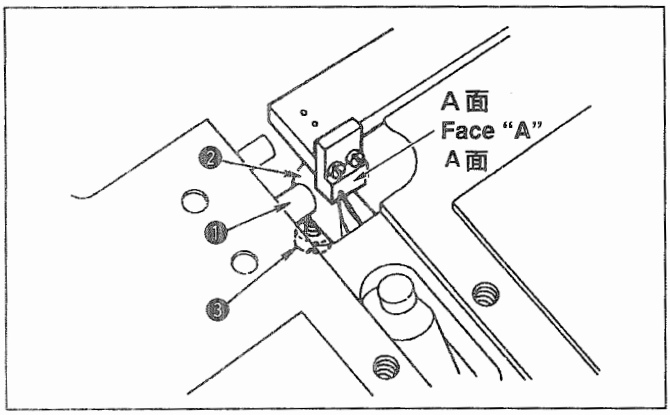
b) Position of the looper in terms of the direction of rotation

* Position of the looper No. 1

Place timing gauge ❶ on the bed as illustrated in the figure.

For looper driving cam ❷ and triangular cam follower ❹ , position their portion that has a larger eccentricity on the left. At this time, recess adjusting screws ❸ so that they are almost flush with the cam surface.

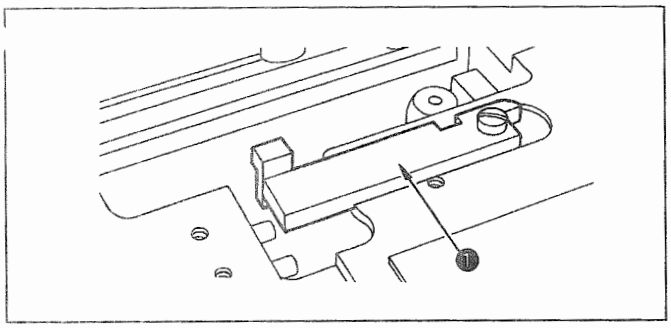




ルーパ軸❶にルーパ取付台❷を入れます、さきにセットされたタイミングゲージのA面にルーパの先端を当て止ねじ❸を仮締めしてください。
以上により第1ルーパ❶に対する第2ルーパの回転方向の位置が決まりました。

Fit looper mounting base ❷ over looper shaft ❶ . Press the top end of the looper against plane A of the timing gauge that has been placed on the bed and temporarily tighten screw ❸ .
This determines the position of looper No. 2 in the direction of rotation with respect to looper No.1 shaft ❶ .

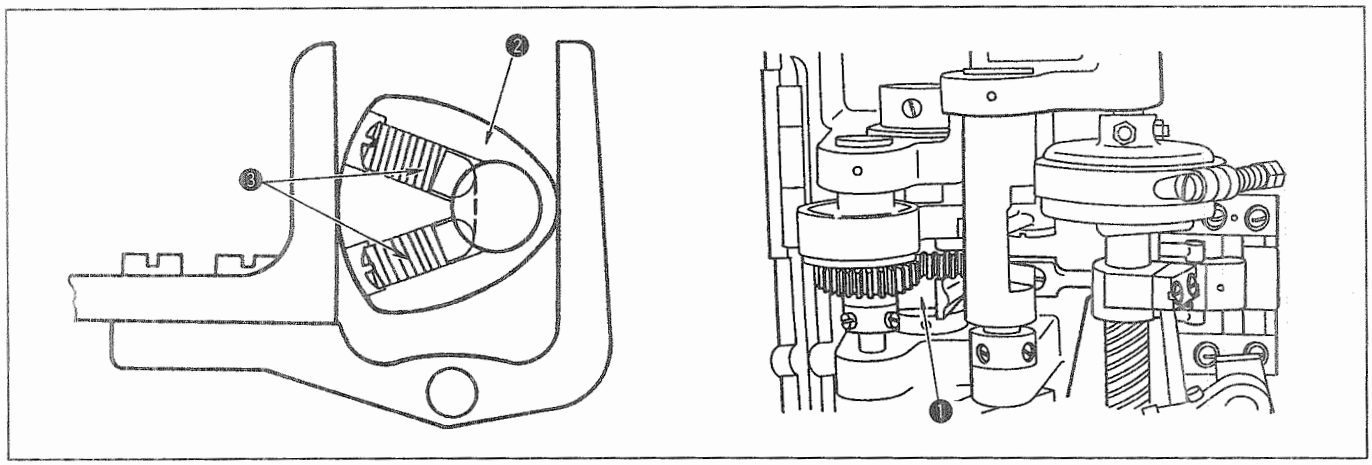
把彎針安裝座❷放入彎針軸❶裡。再把彎針的前端頂到同步工件A面，再暫時把固定螺絲❸暫時固定起來。
以上的調整決定了第2彎針對第1彎針❶第轉動方向的位置。

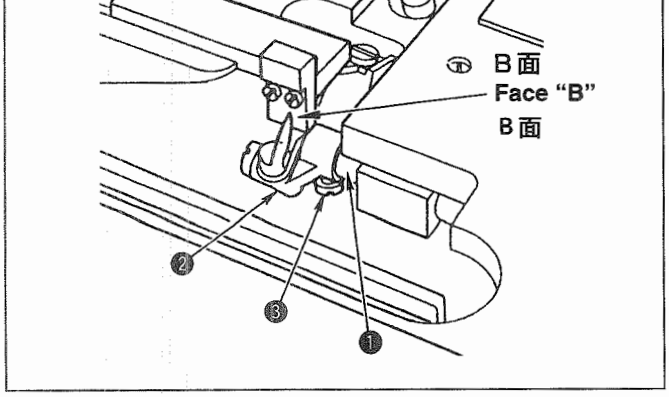


• 第2ルーパの位置
図のようにタイミングゲージ❶をベッドにセットしてください。
またルーパ駆動カム❷を図の位置におきます。
調節ネジ❸の位置はカム面よりほぼ同じ位へこましておいてください。

* Position of the looper No. 2
Place timing gauge ❶ on the bed as illustrated in the figure.
Place looper driving cam ❷ in the position shown in the figure.
Recess adjusting screws ❸ so that they are almost flush with the cam surface.

• 第2彎針的位置
如圖所示，把同步工件❶安放到機台上。
另外，把彎針驅動凸輪❷移動到圖的位置。
把調節螺絲❸的位置調整到與凸輪面基本相同的位置。

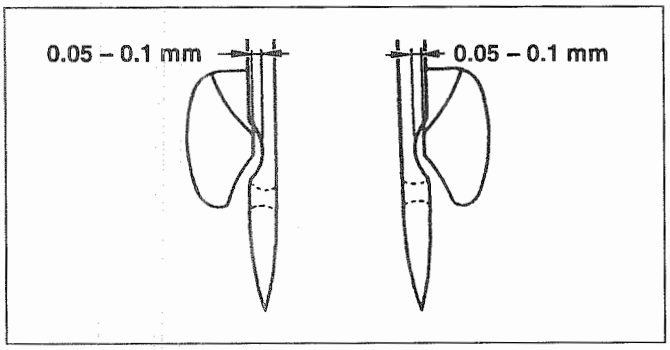




先端を当て止ねじ❸を仮締めしてください。
以上によりルーパ軸❶に対する第2ルーパの回転方向が決まりました。

Fit looper mounting base ❷ over looper shaft ❶. Press the top end of the looper against plane B of the timing gauge that has been placed on the bed and temporarily tighten screw ❸.
This determines the position of looper No. 2 in the direction of rotation with respect to looper No.1 shaft ❶.

把彎針安裝座❷放入彎針軸❶。
把彎針的前端頂到剛才安裝的同步工件B面，再暫時把固定螺絲❸擰緊固定。
以上調整，決定了第2彎針對彎針軸❶的轉動方向。



c) 針とルーパのすき間

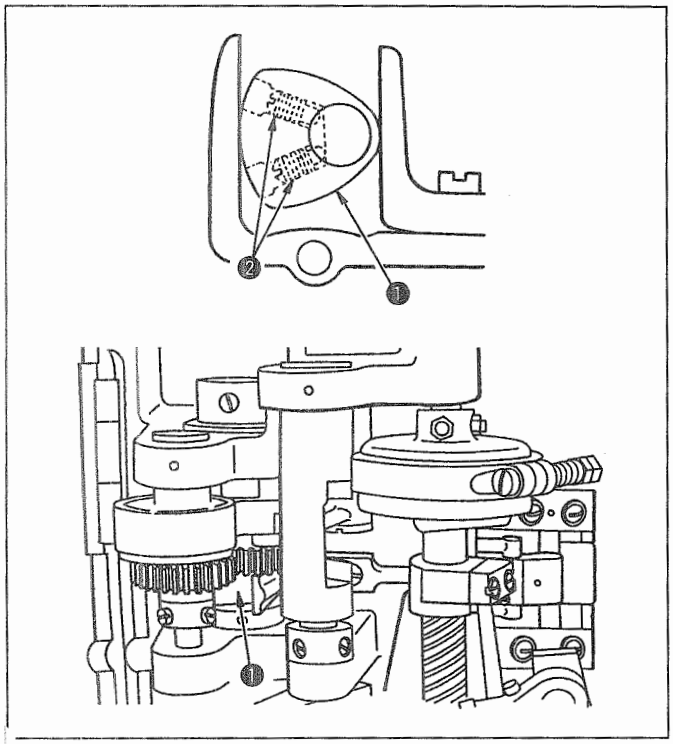
針とルーパのすき間は図のように0.05～0.1mmにしてください。
すき間はさきに述べた仮締めしたルーパ取付台を左右に移動させてください。
目飛びのしやすい縫製物は針とルーパが当たらない範囲でできるだけすき間を少なくしてください。
針とルーパのすき間が決まったらルーパ取付台の止ねじをしっかり止めてください。さらにもう一度、ルーパの回転方向の位置を確認してください。

c) 機針與彎針的間隙

如圖所示，請把機針和彎針的間隙調整為0.05～0.1mm。
請左右移動的暫時擰緊的彎針安裝座。
對於容易發生跳線的縫製物，祇要機針和彎針不相碰，間隙儘可能的調小。
機針和彎針的間隙決定了之後，請擰緊彎針安裝座的固定螺絲。然後，再一次確認彎針的旋轉方向。

c) Clearance between the needle and the looper

Adjust the clearance provided between the needle and the looper to 0.05 to 0.1 mm as shown in the figure.
Adjust the clearance by moving the aforementioned looper mounting base that has been temporarily fixed to the right or left.
For materials on which stitch skipping is likely to occur, minimize the clearance between the needle and the looper as far as they do not come in contact with each other.
Once the clearance between the needle and the looper has been determined, securely tighten the screw in the looper mounting base. Again, check the position of the loopers in the direction of rotation.



d) ルーパ駆動カムの位置

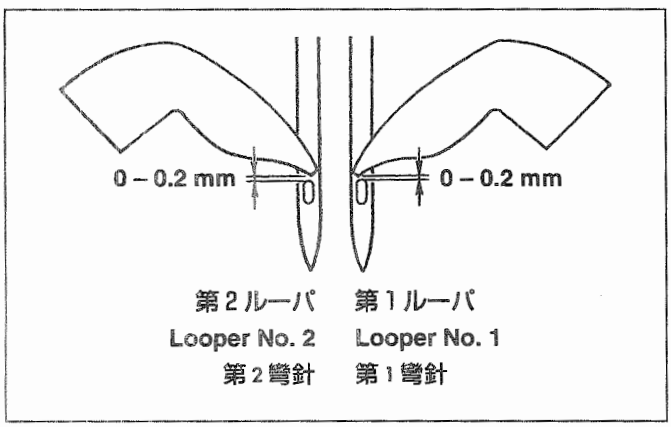
すでにルーパ取付台の位置は決まっているので止ねじ❷2本を出し入れする事によりルーパ駆動カム❶の位置を決めてください。

d) Position of the looper driving cam

Since the position of the looper mounting base has been determined, position looper driving cam ❶ by loosening / tightening two screws ❷ .

d) 彎針驅動凸輪的位置

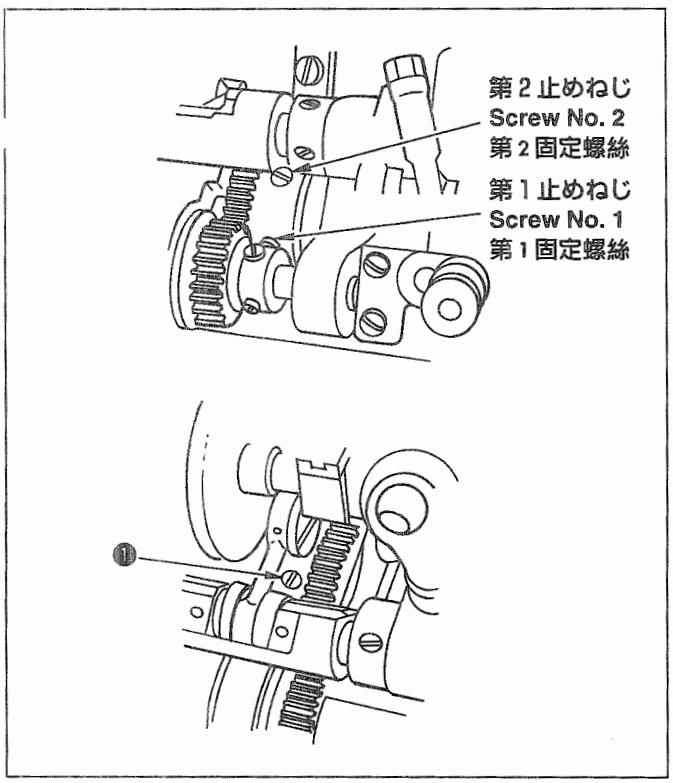
彎針安裝座的位置已經決定，2根固定螺絲❷可以放進拿出，再決定彎針驅動凸輪❶的位置。

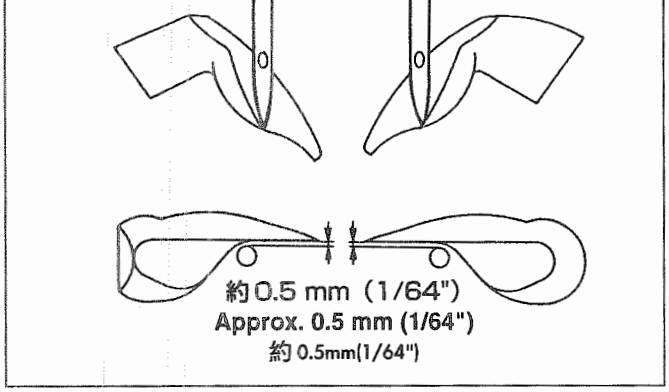


ルーパ駆動カムの位置は図のような位置です。
針穴上端より、ルーパまでの距離が大きい時は第2止ねじをゆるめ第1止ねじを締めてください。逆に針穴上端よりルーパまでの距離が小さくルーパと針穴が重なってしまうような場合は第1止ねじをゆるめ第2止ねじを締めてください。
位置が決まりましたら、2本のねじをしっかりと、締めつけてください。
同時に❶止ねじを締めつけてください。

Looper driving cam has to be positioned as shown in the figure.
If the looper is excessively spaced from the top end of the needle eyelet, loosen screw No. 2 and tighten screw No. 1.
On the contrary, in case where the looper is so close to the top end of the needle eyelet that it overlaps the needle eyelet, loosen screw No. 1 and tighten screw No. 2 .
Once the needle and the looper are properly positioned, securely tighten the two screws.
At the same time, securely tighten screw ❶ .

彎針驅動凸輪的位置如圖所示。
針孔上端到彎針的距離大時，請擰鬆第2固定螺絲，擰緊第1固定螺絲。相反，針孔上端到彎針的距離小，彎針和針孔重疊時，請擰鬆第1固定螺絲，擰緊第2固定螺絲。
位置決定了之後，請把2根螺絲固定好。
同時也把❶固定螺絲擰緊。





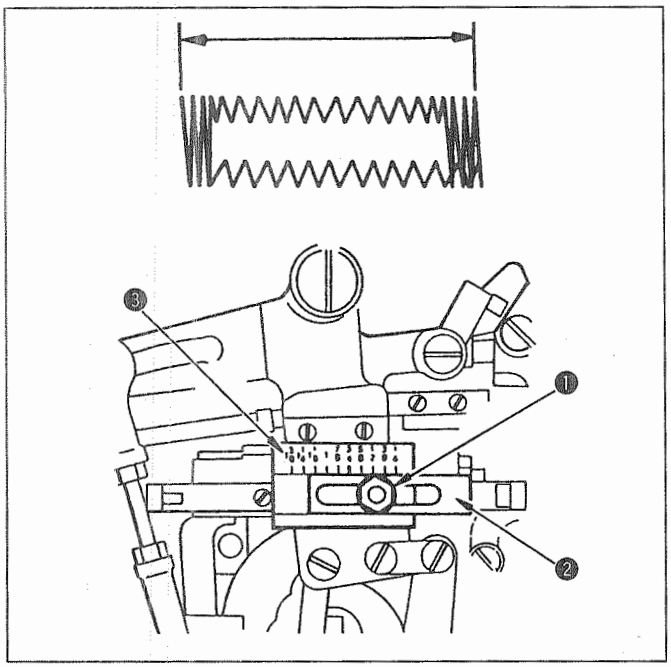
とルーパの腹とのすき間が0～0.5mmになるようにします。

At the same time, adjust so that the needle enters behind the back of the looper without fail and a clearance of 0 to 0.5 mm is provided between the needle and the thickest part of the looper.

如圖所示，關於彎針的背面落針，請把機針和彎針肚之間的間隙調整為 0 ～ 0.5mm 。

13. ボタン穴形状の調節（MBH-180）/ Adjusting the shape of buttonhole (MBH-180) / 釦眼形狀的調節（MBH-180 用）

⚠注意	不意の起動による人身の損傷を防ぐために電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。
	WARNING : **To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.**
⚠注意	為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



（1）穴の長さの調節（1/4" ～ 1 3/8"）

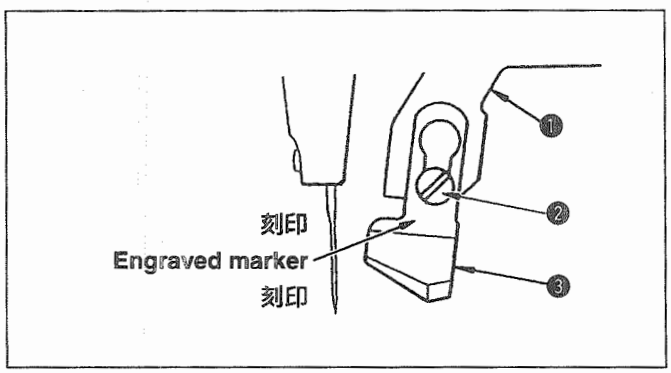
縫い目長さをかえる時はナット❶をゆるめ指示板❷の指示ピンを目盛板❸の希望の長さの所へ合わせてナットを締めてください。

(1) Adjusting the buttonhole length (1/4" to 1 3/8")

To change the sewing length, loosen nut ❶ and set the pointer pin of indicator plate ❷ to the desired length on length gauge ❸ . Then, tighten the nut.

（1）釦眼長度的調節(1/4" ～ 13/8")

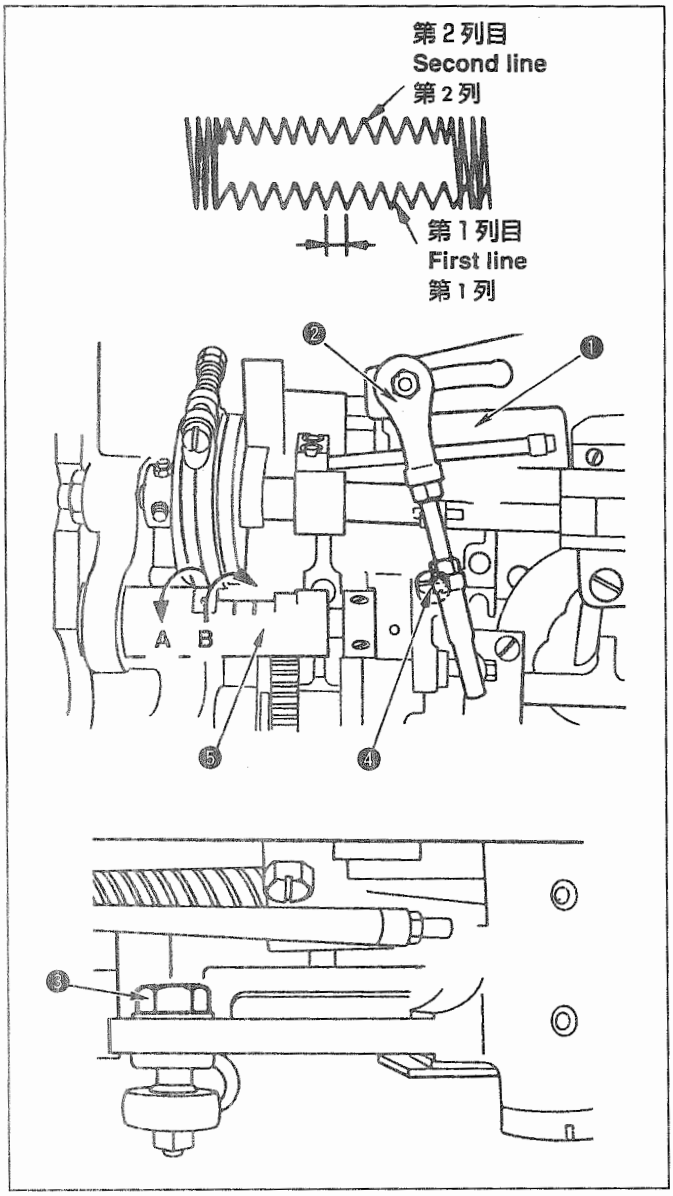
變更縫跡長度時，請擰鬆螺母❶，把指示板❷的指示針調節到刻度板❸上希望的長度，然後擰緊螺母。



布切りメス腕❶の止ねじ❷をゆるめメス❸を希望の長さのものと交換してください。
メスはいっぱいに上に上げた後、止ねじを締めてください。

Loosen screw ❷ in cloth cutting knife arm ❶ and replace knife ❸ with the one that provides the desired cutting length.
Fully raise the knife and tighten the screw.

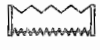
擰鬆布切刀曲柄❶的固定螺絲❷，把切刀❸更換成希望長度的切刀。
把切到上昇到最上面，擰緊固定螺絲。

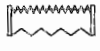


（2）送布量（縫跡間隔）的調節

變更送布間隔時，請擰鬆螺母㉓，左右移動固定縫座⓫送布量調節長槽上的送布調節接頭㉒的位置。向右移動之後間隔變小，向左移動之後間隔變大。

如果平行部的間隔第1列和第2列不同時，請擰鬆送布變換曲柄緊固螺絲㉔，讓送布變換軸⑮轉動。

 時，向Ａ箭頭方向轉動

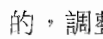
 時，向Ｂ箭頭方向轉動

機台和送布變換軸⑮的關係用刻印表示著標準位置。調整刻印時，請在縫製第1列時的位置把送布調節接頭㉒向左移動到頭。另外，調節後間隔還是不同時，請變更送布調節接頭㉒的芯間。但是送布變換曲柄㉔、送布調節接頭㉒的調節是非常不好調整的，調整時請十分慎重的調節。擰緊固定送布變換曲柄㉔時，請注意推動方向的拱起和鬆動。

（2）送り量（縫目ピッチ）の調節

送りピッチをかえるには、閂止め土台⓫の送り量調節長溝についている送り調節ジョイント㉒の位置をナット㉓をゆるめ左右に移動してください。右に移動するとピッチは細かくなり左に移動するとピッチが大きくなります。

もし平行部のピッチが第１列目、第２列目で異ってしまう場合は、送り変換腕締めねじ㉔をゆるめ、送り変換軸⑮を回転させてください。

 の場合Ａ矢印方向に回転

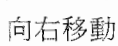
の場合Ｂ矢印方向に回転

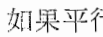
ベッドと送り変換軸⑮の関係は刻印で標準位置が示されています。刻印を合わせる時は、第1列目を縫っている状態の位置で送り調節ジョイント㉒の位置を左側いっぱいにした時です。また、さらにピッチが異ってしまう場合は、送り調整ジョイント㉒の芯間をかえてください。しかし、送り変換腕㉔、送り調節ジョイント㉒の調節は非常に微妙ですので調整の際は十分に慎重に行ってください。送り変換腕㉔を締めつける時は、スラスト方向のせりおよびがたに注意してください。

(2) Adjusting the feed amount (feed pitch)

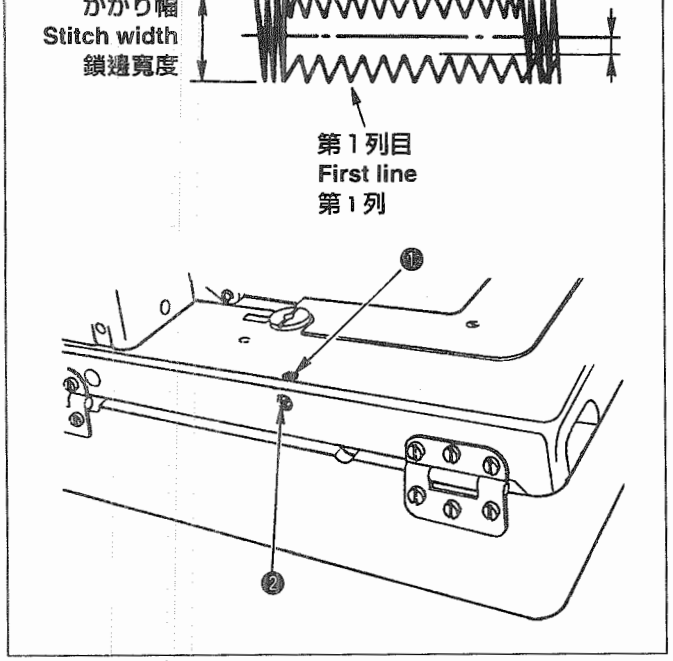
To change the feed amount, loosen nut ㉓ and move feed adjusting joint ㉒ that is mounted in the feed amount adjusting slot in bartacking base to the right or left. Move the joint to the right to reduce the feed amount, or to the left to increase it.

If the feed amount for the first line of the parallel section of a buttonhole is different from that for the second line, loosen clamping screw ㉔ in the feed change-over shaft and turn feed change-over shaft ⑮ properly.

 : In this case, turn the feed change-over shaft in the direction of arrow A

 : In this case, turn the feed change-over shaft in the direction of arrow B

For the relation between the bed and feed change-over shaft ⑮ , the standard position is marked with the inscription. Set the machine in the state under which the machine sews the first line of the parallel section of a button hole and move feed adjusting joint ㉒ to the leftmost position. Now, adjust the relation between the bed and the feed change-over shaft to the inscription. If the feed length for the first line and that for the second line of the parallel section of a buttonhole are still different from each other, change the center-to- center distance between the feed adjusting joint ㉒ . However, the adjustment of feed change-over shaft ㉔ and feed adjusting joint has to be carried out both carefully and finely since the adjustment is extremely delicate. When tightening feed change-over arm ㉔ , extra caution must be taken to the pushing and play in the thrust direction.



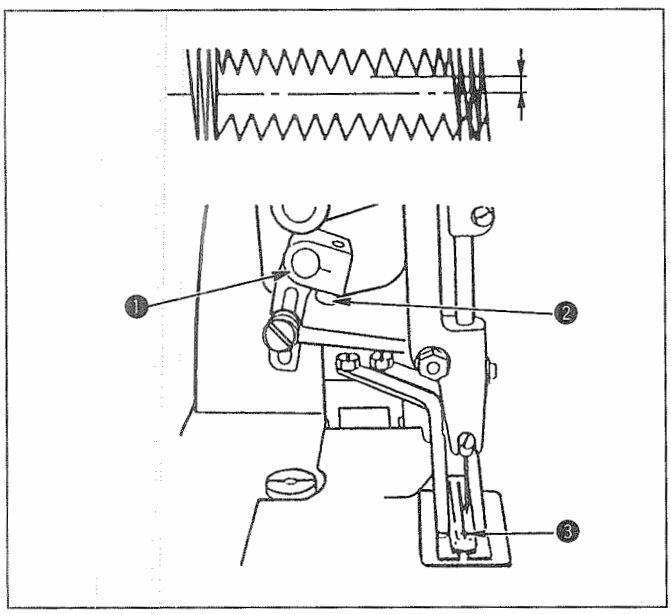
• 第1列目とメス位置の関係
ベッド上の止ネジ❶をゆるめ止ネジ❷を出し入れしてください。
ねじ込むと第1列目とメス位置の幅は狭くなりねじを出すと広くなります。
また、かがり幅をかえた時には、同じくこの調整をしてください。

(3) Adjusting the knife dropping position

* Relation between the first line of the parallel section of a button hole and the knife dropping position.
Loosen screw ❶ in the top of the bed and loosen/ tighten screw ❷ appropriately.
Tighten the screw to decrease the distance between the first line of the parallel section of a buttonhole, or loosen the screw to increase it.
Also, change of the stitch width has to be followed by the aforementioned adjustment.

(3) 落刀位置的調節

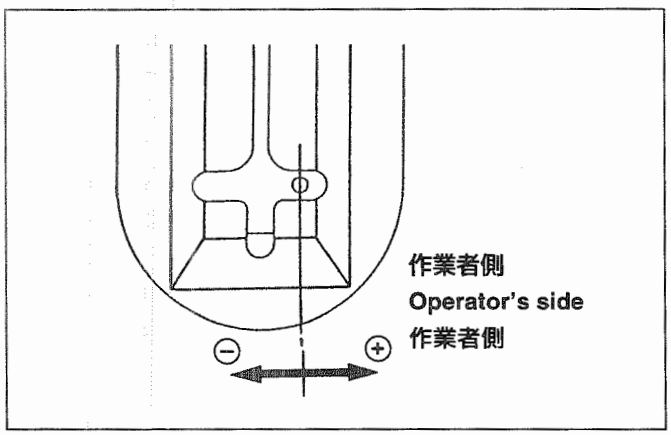
• 第1列和切刀位置的關係
擰鬆機台上的固定螺絲❶，調節固定螺絲❷。
擰進後，第1列和切刀位置的寬度變窄，擰出後則變寬。
另外，改變鎖邊寬度時，請同樣地調整。



• 第2列目とメス落ち位置の関係
針棒揺動調節腕❶を止めている六角穴付ボルト❷をゆるめ針落ちの位置を調節してください。
針が手前に落ちる位置で針先端が針板上面❸ギリギリのところで止めてください。

* Relation between the second line of the parallel section of a button hole and the knife dropping position
Loosen hexagon socket head cap screw ❷ that is used to retain needle bar rocking adjusting arm ❶ and adjust the needle entry position. Adjust so that the tip of the needle almost touches top surface ❸ of the throat plate when the needle enters this side needle entry point.

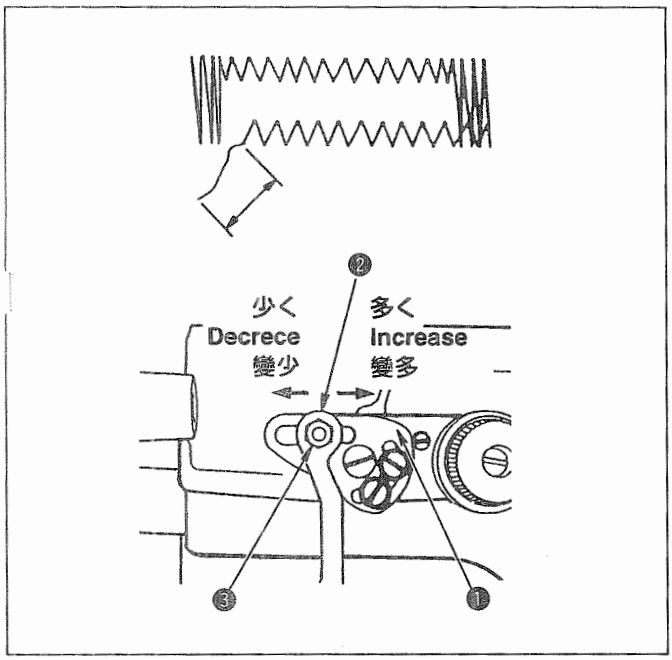
• 第5列和落刀位置的關係
請擰鬆固定針桿擺動調節曲柄❶的帶六角孔螺栓❷，調節落針位置。請在機針落到面前，機針尖將將碰到針板上面❸的位置擰緊固定。



その後図で ⊕ の方向に移動すると第2列目とメス位置の幅は狭くなり ⊖ の方向に移動すると広くなります。本調整を行った際は第1列目とメス落ち位置の関係も合わせて行ってください。
また、本調整を行った後は必ず針とルーパの合わせを再チェックしてください。(針とルーパーの合わせが変わってしまうため)

Then, move the needle bar frame adjusting arm in the ⊕ direction to reduce the distance between the second line of the parallel section of a buttonhole and the knife or in the ⊖ direction to increase it as shown in the figure.
This adjustment has to be followed by the adjustment of the relation between the first line of the parallel section of a buttonhole and the knife dropping position.
Securely adjust the needle-to-looper relation after the completion of aforementioned adjustment.
(Because the captioned adjustment changes the needle-to-looper relation.)

然後，如圖所示向⊕方向移動後第2列和切刀位置的寬度變窄，向⊖閱V移動後變寬。進行本調整時，也請同時調節的1列和落刀位置的關係。
另外，進行本調整後，請一定再次檢查機針和彎針的調整。（因為機針和彎針的調整會變化）



(4) 縫い始めの糸残り量の調節

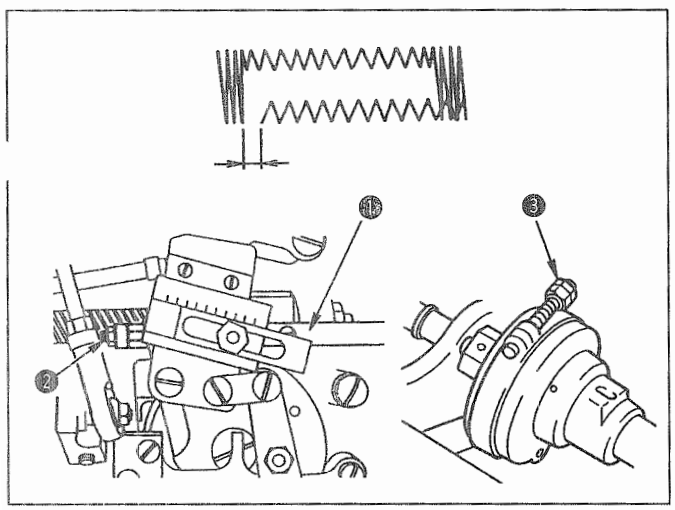
縫い始め糸残り量はメス腕連結案内❶についているメス腕連結リンク❷の位置を調節する事により決まります。ナット❸をゆるめ図において右に移動すると糸残り量は多くなり、左に移動すると少なくなります。

(4) Adjusting the length of thread remaining on the material at the start of sewing

The length of thread remaining on the material at the start of sewing is determined by adjusting the position of knife driving arm connecting link ❷ in the knife driving arm connection guide ❶. Loosen nut ❸ and move the nut to the right to increase the length of the remaining thread or to the left to decrease it as shown in the figure.

(4) 始縫時留線量的調節

始縫時留線量通過調節切刀曲柄連接導向器❶上的切刀曲柄連接環❷的位置來調節。擰鬆螺母❸，如圖所示向右移動留線量變多，向左移動留線量變少。



(5) 始縫和第2加固位置的調節

始縫和的2加固位置的調節通過左右移動定位板上❶的調節螺絲❷來進行的。
間隔過寬時向左移動，重疊過多時向右移動。另外，送布制動壓力❸過弱時，有可能引起間隔過寬的現象。

(5) 縫い始めと第２閂止位置の調節

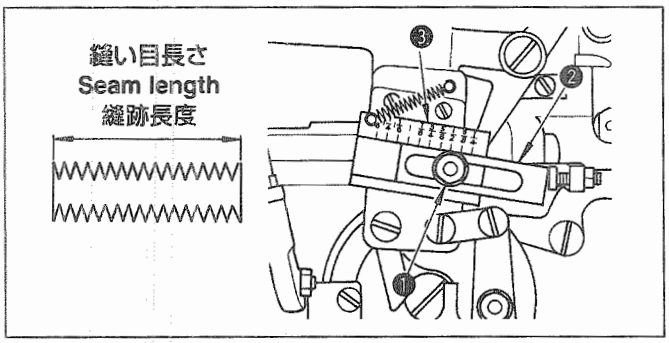
縫い始めと第2閂止の位置は位置決め板上❶の調節ねじ❷を左右に移動する事により決まります。
間隔が広すぎる時は、左の方へ移動し積み重なり過ぎの時は右の方へ移動してください。
また、送りケースブレーキ圧❸が弱すぎると間隔が広すぎる現象が起こります。

(5) Adjusting the position of the sewing start and the second bartacking of a buttonhole

The position of the sewing start and the second bartacking of a buttonhole is determined by moving adjusting screw ❷ in the positioning plate, upper ❶ to the right or left.
If the distance between the sewing start position and the second bartacking of a buttonhole is too large, move the adjusting screw to the left. If the sewing start position overlaps the second bartacking, move the adjusting screw to the right. If the feed case brake pressure that is controlled by adjusting nut ❸ is too low, the distance between the sewing start position of the second

(MBH-180S) / 縫跡的調節（MBH-180S 用）

⚠注意	不意の起動による人身の損傷を防ぐために電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。
	WARNING : **To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.**
⚠注意	為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



（1）縫い目長さ

縫い目長さを変えるには、ベッド下のナット❶をゆるめて指示板❷の指示ピンを目盛板❸の希望値へ合わせ、ナットを締めます。

（注意）1インチ以上の縫い目長さが必要な時は押えを交換してください。

(1) Seam length

Loosen nut ❶ under the machine bed, and set the indicating pin of the indicating board ❷ to the desired value on scale plate ❸. Then tighten the nut.

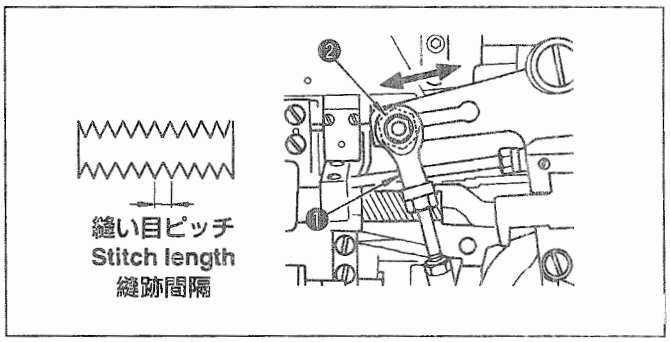
(Caution)

To sew a 1 inch seam or longer, replace the work clamp check.

（1）縫跡長度

改變縫跡長度時，擰鬆機台下的螺母❶，把指示板指示針調整到刻度板❸的希望值，然後擰緊螺母。

（注意）如果需要1英寸以上的縫跡長度時，請更換壓腳。



（2）縫い目ピッチ

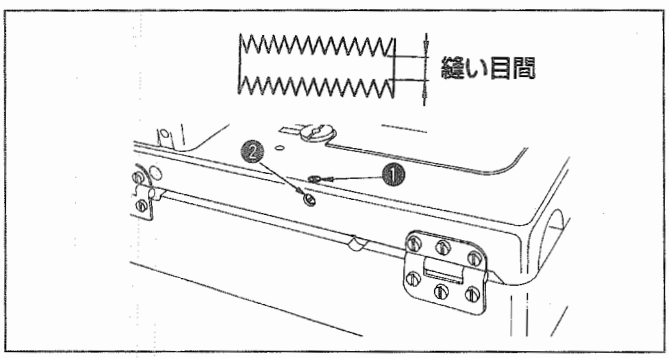
縫い目ピッチを変えるには、ナット❷をゆるめ、送り調節ジョイント❶を左右に移動させます。送り調節ジョイントを右に移動すると縫い目ピッチは小さくなり、左に移動すると大きくなります。

(2) Stitch length

Loosen nut ❷, and change the stitch length by moving feed adjusting joint ❶ to the left or right. Move the feed adjusting joint to the right to decrease the stitch length. Move it to the left to increase the stitch length.

（2）縫跡間隔

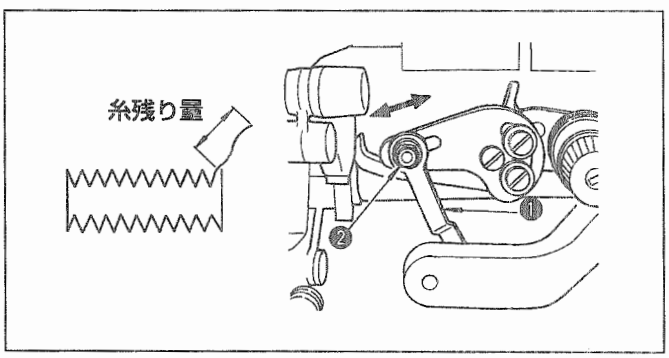
變更縫跡間隔時，擰鬆螺母❷，左右移動送布調節接頭❶。向右移動送布調節接頭縫跡間隔變小，向左移動則變大。



（3）縫い目間

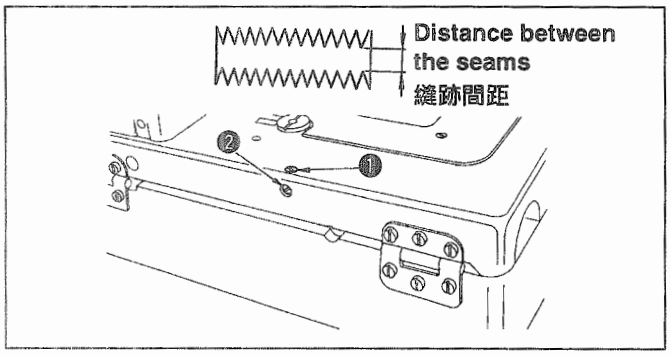
ベッド上の止めねじ❶をゆるめ、止めねじ❷を出し入れして調節します。

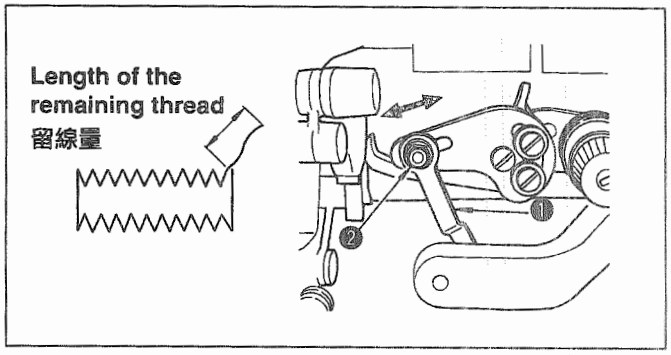
止めねじ❷をねじ込むと縫い目間は狭くなり、ゆるめると広くなります。調整後は止めねじ❶を締めてください。



（4）縫い始めの糸残り量

縫い始めの糸残り量を変えるには、ナット❷をゆるめ、メス腕連結リンク❶を左右に移動させます。メス腕連結リンクを右に移動すると糸残り量は多くなり、左に移動すると少なくなります。





(3) Distance between the seams

Loosen setscrew ㊴ on the machine bed, and adjust the distance between the seams by tightening or loosening setscrew ㉒.

Tightening setscrew ㉒ will reduce the distance between the seams. Loosening the screw will widen the distance.

After marking the adjustment, tighten setscrew ㊴.

(3) 縫跡間距

擰鬆機台上的固定螺絲㊴，擰進旋出固定螺絲㉒進行調節。

擰進固定螺母㉒縫機間距變窄，旋出則變寬。調節後把固定螺絲㊴擰緊固定。

(4) Length of the thread remaining at the start of sewing

Loosen nut ㉒, and change the thread length remaining at the start of sewing by moving knife lever connecting link ㊶ to the left or right. Moving the knife lever connecting link to the right will lengthen the thread that will remain at the start of sewing. Moving the connecting link to the left will shorten the thread that will remain at the start of sewing.

(4) 始縫時的留線量

變更始縫時的留線量時，擰鬆螺母㉒，左右移動切刀曲柄連接環㊶。向右移動切刀曲柄連接環留線量變多，向左移動則變少。

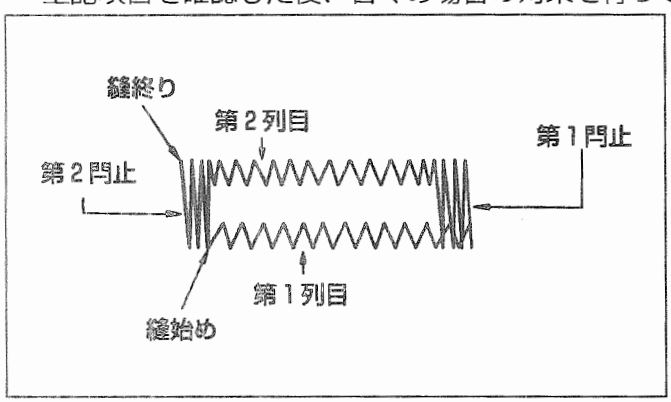
15. 事故と対策

(1) 目飛び

目飛びが起った場合は必ず下記の項目についてチェックし、各々の場合の対策を行ってください。

対策 (a) 針が曲がっていないか調べ曲っていたら真っすぐのものと取りかえる
(b) 針を正規の位置に取り付ける
(c) 糸通しを確認
(d) 針板の針穴と針の落ちる位置を確認
(e) 糸調子張力、天秤糸案内の位置確認
(f) 押えの位置の確認

上記項目を確認した後、各々の場合の対策を行ってください。



A) 各部分全体的に目飛びがする
対策 (a) 針のループをルーパがすくう位置およびルーパの背中に針が落ちる位置、針とルーパ先端のすき間を確認

B) 第１列目の縫い始めが目飛びする
対策 (a) 縫い始めの糸残り量で説明したメス腕連結案内の位置を調整

C) 第１列目だけに目飛びが集中する
対策 (a) ルーパの傾きを確認

D) 第２列目だけに目飛びが集中する
対策 (a) ルーパの傾きを確認

E) 第１閂止部、第２閂止部が目飛びする
対策 (a) 閂止糸調子の張力を確認。一般的に強すぎると目飛びがおきるので閂止糸調子の張力を確認
(b) 閂止部縫製中の針流れを確認

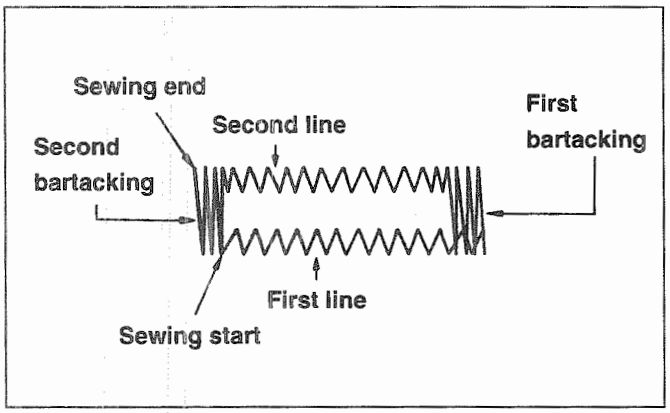
F) 最終針の目飛び
対策 (a) 第１ルーパがループをすくう時の針とルーパの先端のすき間を確認
(b) 第１ルーパがループをすくう位置を若干上げる

(1) Stitch skipping

If stitch skipping occurs, be sure to check the following items and take appropriate measures.

Corrective measures
(a) Check whether the needle bends. If the needle bends, replace it with a straight one.
(b) Attach the needle to the correct position.
(c) Ascertain that the machine head is properly threaded.
(d) Check the needle entry position in the needle hole in the throat plate.
(e) Check the tension of the thread tension controllers and the position of the take-up thread guide.
(f) Check the position of the work clamp foot.

Check the aforementioned items and take the corrective measures against the respective troubles.



A) Stitch skips over a buttonhole.
Corrective measure
(a) Check the position at which the looper tucks the needle thread loop, the needle entry behind the back of the looper and the clearance provided between the needle and the blade point of the looper.

B) Stitch slips at the start of the first line of the parallel section of a buttonhole.
Corrective measure
(a) Adjust the position of the knife driving arm connection guide that is described in the explanation of the length of thread remaining on the material at the sewing start.

C) Stitch skips on on the first line of the parallel section of a buttonhole.
Corrective measure
(a) Check the inclination of the looper.

D) Stitch skips on the second line of the parallel section of a buttonhole.
Corrective measure
(a) Check the inclination of the looper.

E) Stitch skips on the first and second bartacking sections.
Corrective measure
(a) Check the tension of the thread tension controller for bartacking. In general, stitch skips when the thread tension is too high. So, check the tension of the thread tension controller for bartacking.
(b) Check how the needle sways while the machine is sewing bartacking sections of a buttonhole.

F) The last stitch skips.
Corrective measure
(a) Check the clearance provided between the needle and the blade point of the looper when the looper No. 1 tucks the needle thread loop.
(b) Slightly raise the position at which the looper No. 1 tucks the needle thread loop.

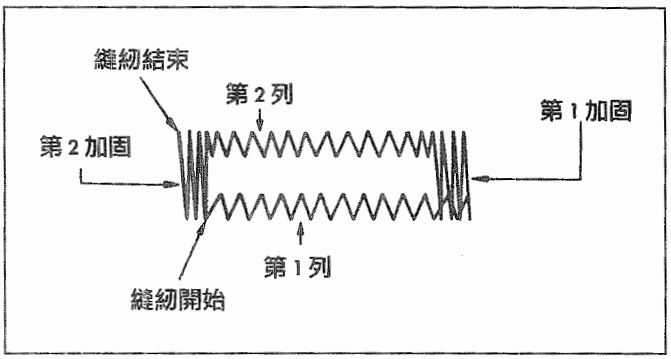
15. 故障和對策

(1) 跳線

發生跳針時，必需檢查下述有關項目，進行各種處理。

處理方法
(a) 檢查機針是否彎曲，如果彎曲了，請弄直
(b) 把機針安裝到正確的位置
(c) 確認穿線
(d) 確認針板的針孔和落針的位置
(e) 確認線張力、挑線桿導向器的位置
(f) 確認壓腳的位置

確認完上述項目後，請根據具體請況進行處理。



A) 各部分整體性的跳線

處理方法 (a) 確認彎針彎曲和凹部的位置以及機針和機針在彎針背的落針位置、針和彎針的間隙

B) 第 1 列始縫的跳線

處理方法 (a) 確認始縫的留線量項説明的切刀曲柄連接導向器的位置

C) 衹是第 1 列跳線

處理方法 (a) 確認的彎針的傾斜情況

D) 衹是第 2 列跳線

處理方法 (a) 確認的彎針的傾斜情況

E) 第 1 加固部、第 2 加固部跳線

處理方法 (a) 確認加固縫線張力器的張力。張力過強的話，容易發生跳線。

(b) 確認加固縫部縫製過程中機針的運針情況。

F) 最後一針跳線

處理方法 (a) 確認第 1 彎針彎曲時機針和彎針前端的間隙

(b) 稍稍提高第 1 彎針彎曲位置

(2) 糸切れ

対策 (a) 正規の糸通しかどうか確認
(b) 糸調子が強すぎないか確認
(c) 針と押えが当っていないか確認
(d) 針板の針穴に対する針落確認
(e) ルーパーで糸をさしていないかルーパーと針穴のすき間確認
(f) 針穴と針板穴にばりがないか確認

(3) 針折れ

対策 (a) 糸調子関係の張力を確認
(b) 天秤糸案内の位置を確認
(c) 針板の針穴に対して針の落ちる位置を確認
(d) 糸切り、糸さばきの位置を確認
(e) 糸さばきが正規の運動をしているか確認
(f) 糸さばきの安全アームが正規の位置にあるか確認
(g) ルーパ取付台のねじゆるみを確認
(h) 針とルーパのタイミング確認

(2) Thread breakage

Corrective measure

(a) Check whether the machine head is threaded normally.
(b) Check whether the thread tension is too high.
(c) Check whether the needle comes in contact with the work clamp foot.
(d) Check the needle entry in the needle hole in the throat plate.
(e) Check whether the looper sticks in the thread and the clearance between the looper and the needle eyelet.
(f) Check whether the needle eyelet and the needle hole in the throat plate have burrs.

(3) Needle breakage

Corrective measure

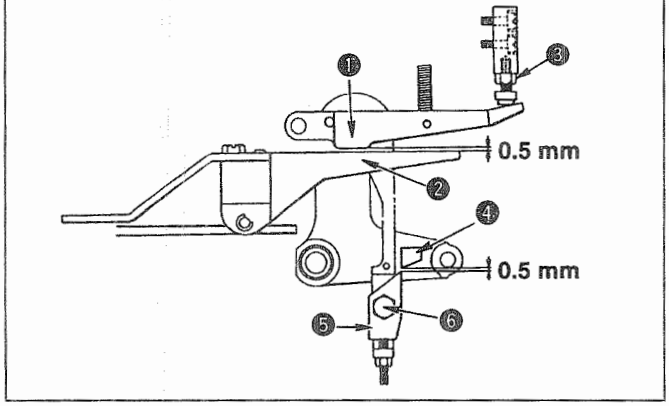
(a) Check the tension of the thread tension controllers.
(b) Check the position of the take-up thread guide.
(c) Check the needle entry in the needle hole in the throat plate.
(d) Check the position of the thread trimmer and the thread spreader.
(e) Check whether the thread spreader operates normally.
(f) Check whether the safety arm of the thread spreader is in the normal position.
(g) Check whether the screw in the looper mounting base has loosened.
(h) Check the needle-to-looper timing.

(2) 斷線

處理方法 (a) 確認穿線是否正確
(b) 確認線張力是否不強
(c) 確認機針是否與壓腳相碰
(d) 確認機針是否落在針板孔內
(e) 確認彎針上是否穿線，彎針和針孔的間隙
(f) 確認針孔和針板孔是否有毛刺

(3) 斷針

處理方法 (a) 確認與線張力有關的張力
(b) 確認挑線桿導向器的位置
(c) 確認機針是否落到針板孔內
(d) 確認斷線、挑線的位置
(e) 確認挑線動作是否正確
(f) 確認挑線的安全臂是否在正確的位置
(g) 確認彎針安裝台的螺絲是否鬆動
(h) 確認機針與彎針的同步



(4) The work clamp foot lifting mechanism is defective

A) Lifting amount of the work clamp foot is insufficient.

Corrective measure

(a) Lower the work clamp foot. Adjust adjusting screw ❸ so that a clearance of 0.5 to 1 mm is provided between projected portion ❶ and work clamp foot mounting base ❷. Then, adjust screw ❻ so that presser bar lifting stopper hook ❹, when it is fully raised, is spaced 0.5 to 1 mm from presser bar lift adjusting block ❺.

B) The work clamp foot fails to go up.

Corrective measure

(a) Check the clearance provided between the presser bar lifting stopper ❹ and presser bar lift adjusting block ❺ following the procedure described above.

(b) The work clamp foot releasing arm is improperly positioned. As a result, the work clamp foot releasing arm comes in contact with the presser bar lift adjusting block.

A）押え上がり量が少ない

対策 (a) 押えを下げた状態で凸部❶と押え取付台❷のすき間が0.5～1mm位置に調節ねじ❸で調節し押え上げストッパ掛け❹が一番高い位置にきた時押え上げ調節角駒❺とのすき間を図の様に0.5～1mm開くようにねじ❻にて調節する

B）押えが上がらない

対策 (a) 押え上げストッパ❹と押え上げ調節角駒❺とのすき間を前項の方法で確認

(b) 押え外し腕の位置が悪く、遮断時に押え外し腕が押え上げ調節角駒に当っている場合

(4) 壓腳提昇不良

A）壓腳提昇量少

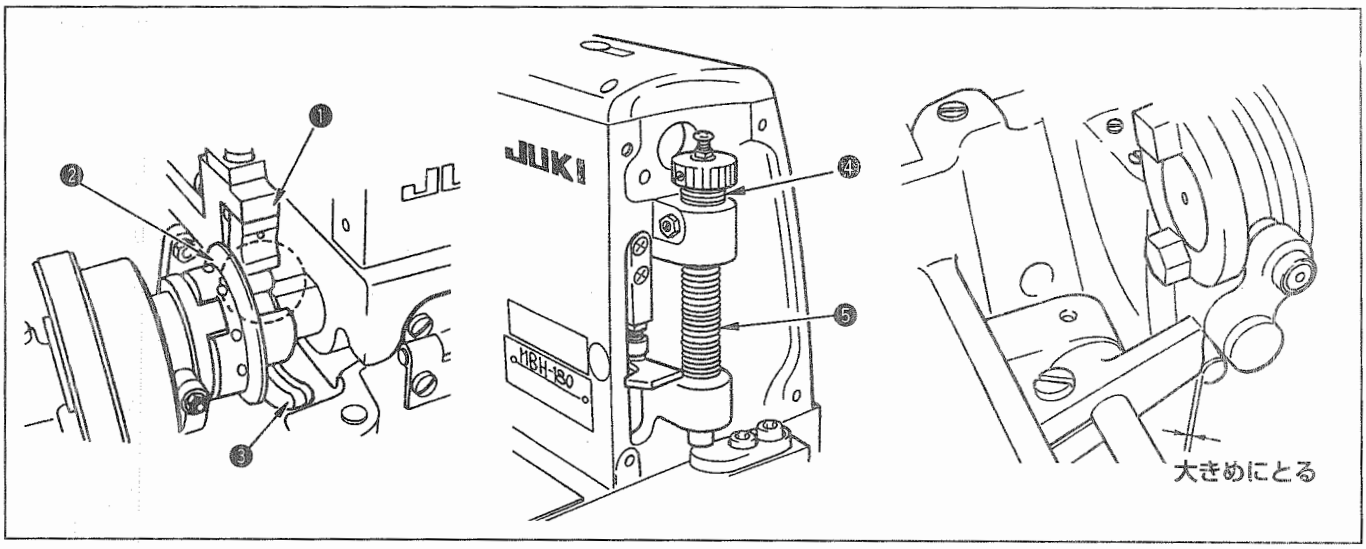
處理方法 (a) 在降下壓腳的狀態，用調節螺絲❸把凸部❶和壓腳安裝座❷的間隙調節為0.5～1mm，用螺絲❻把壓腳提昇擋塊❹在最高位置時，和壓腳提昇調節方塊❺的間隙調節為如圖所示的0.5～1mm。

B）壓腳不上昇

處理方法 (a) 確認前項壓腳提昇擋塊❹和壓腳提昇調節方塊❺的間隙

(b) 卸壓腳曲柄的位置不好，分離時卸壓腳曲柄碰到壓腳提昇調節方塊

(5) 遮断不良



A）遮断腕❶が駆動カム❷に乗り上げて途中で止まってしまう

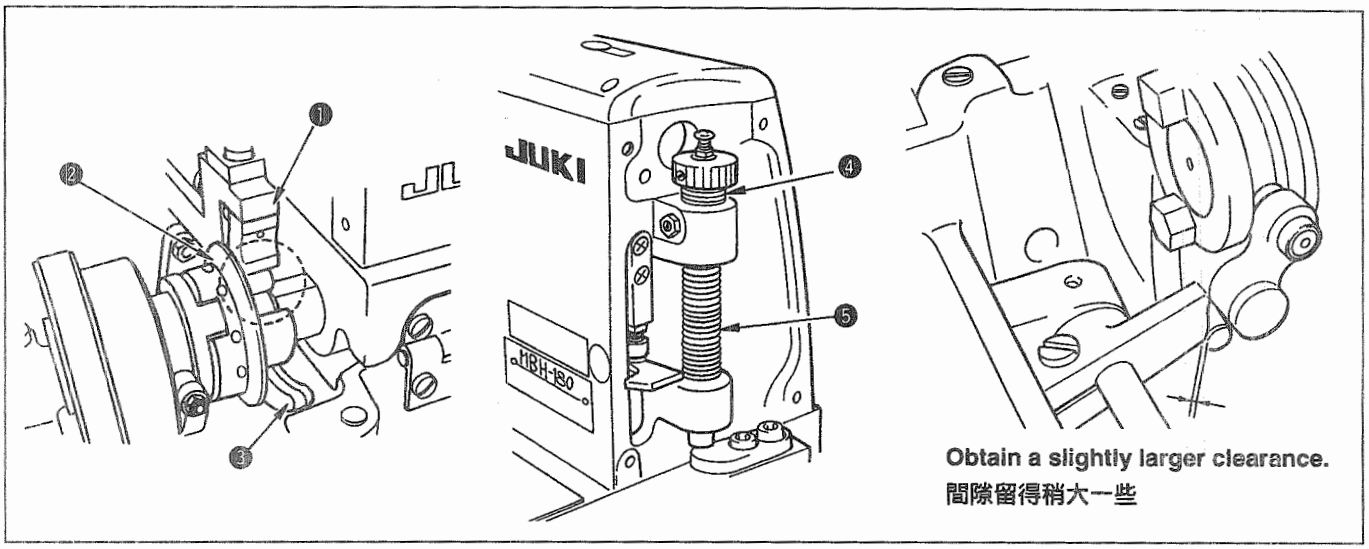
対策 (a) 遮断押え調節ばね❺のばね圧が強すぎるので調節ばね❹でばね圧を調節する

(b) 駆動カムブレーキ❸のブレーキ圧を弱める

(c) モータベルトの張力を強くする

(d) クラッチ作動腕のコロを押しつけるタイミングを遅くする

(5) Stop-motion failure / 分離不良



A) Stop-motion arm ❶ rides over driving cam ❷ and stops on the way.

Corrective measure

(a) Spring pressure of stop-motion presser adjusting spring ❺ is too high. So, properly adjust the spring pressure using adjusting spring ❹.

(b) Decrease the brake pressure of driving arm brake ❸.

(c) Increase the tension of the motor belt.

(d) Retard the timing at which the roller of the clutch actuating arm is pressed against driving arm brake.

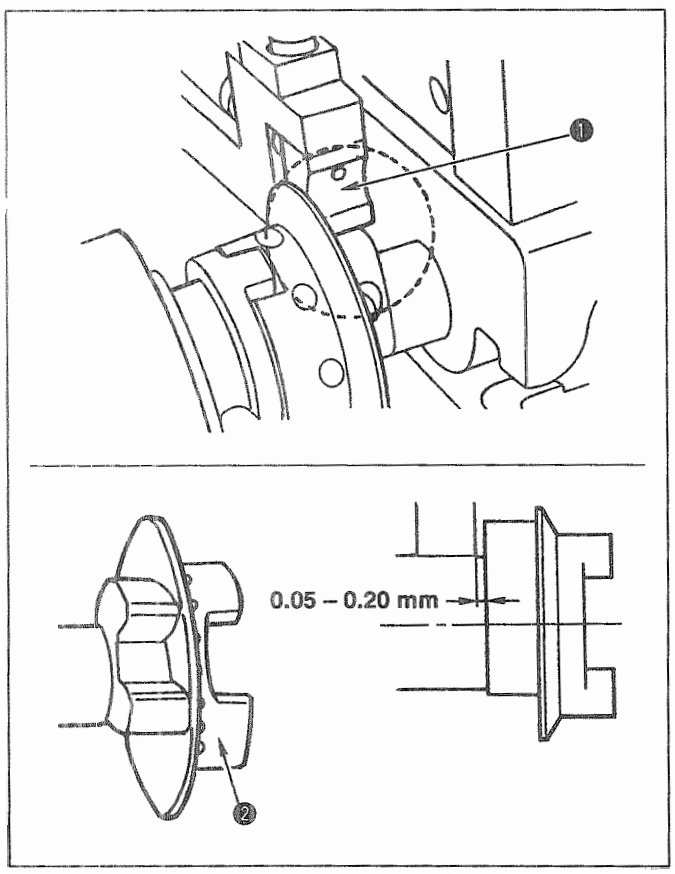
A）分離曲柄❶上到驅動凸輪❷時中途停止

處理方法 (a) 分離壓腳調節彈簧❺的彈簧壓力過強，用調節彈簧❹調節彈簧壓力

(b) 減弱驅動凸輪制動器❸的制動壓力

(c) 加強馬達皮帶的張力

(d) 推遲按壓離合器動作曲柄滾的同步



B) 図のような状態で遮断腕❶が下に落ちない

対策 (a) 遮断押え調節ばね❷のばね圧を強くする

(b) 針板のメス溝とメスの位置を確認

B) Stop-motion arm ❶ fails to come down in the state shown in the figure.

Corrective measure

(a) Increase the spring pressure of stop-motion presser adjusting spring ❷.

(b) Check the position of the knife groove on the throat plate and the knife.

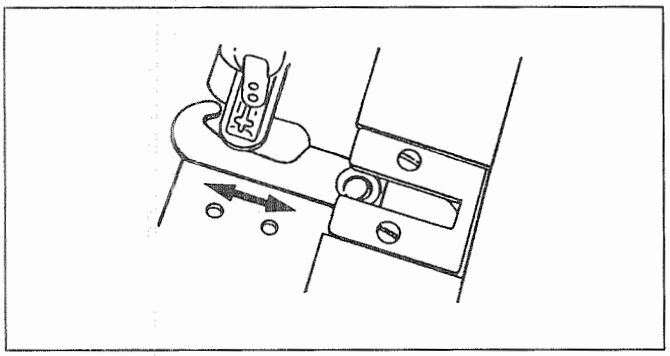
B）如圖所示，分離曲柄❶不落下

處理方法 (a) 加強分離壓腳調節彈簧❷的彈簧壓力

(b) 確認針板的切刀槽和切刀的位置

A) 布が切れない

対策 (a) メスの取り付け確認
(b) メスが正規のものか確認
(c) 針板のメス溝の中心にメスが落ちているか確認
(d) 遮断押えばね圧を弱くする
(e) 駆動カムブレーキ圧を弱くする
(f) クラッチ部のかみ合いの中心を正確に出す
(g) ベルトの張力を強くする



B) 布が切れるがメスが上がらない

対策 (a) 遮断押えばね圧を強くする
「A) 布が切れない」項の(d)を除いた項全部を確認してください。

C) 糸切りメス不良

対策 (a) 糸切りメス取り付け確認
(b) 糸切りメスが正規のものかどうか確認
(c) 糸さばきの動きを確認
(d) 糸さばきのストローク確認

(6) The cloth cutting knife is defective. (MBH-180)

A) The cloth cutting knife fails to cut the material.

Corrective measure

(a) Check whether the knife has been properly installed.
(b) Check whether the knife used is a correct one.
(c) Check whether the knife drops at the center of the knife groove on the throat plate.
(d) Decrease the pressure of the stop-motion presser spring.
(e) Decrease the pressure of the driving cam brake.
(f) Find the center of the engagement between the clutch and the knife with accuracy.
(g) Increase the belt tension.

B) The knife is capable of cutting the material but fails to go up.

Corrective measure

(a) Increase the pressure of the stop-motion presser spring.

Check all the items for "A) The cloth cutting knife fails to cut the material" except item (d).

C) The thread trimming knife is defective.

Corrective measure

(a) Check whether the thread trimming knife has been installed properly.
(b) Check whether the thread trimming knife used is a correct one.
(c) Check the motion of the thread spreader.
(d) Check the stroke of the thread spreader.

(6) 布切刀不良 (MBH-180 用)

A) 布切不斷

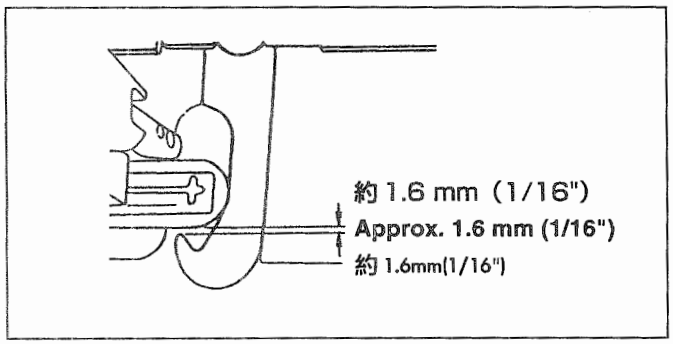
處理方法 (a) 確認切刀的安裝
(b) 確認切刀是否是正規的切刀
(c) 確認切刀是否落到針板切刀槽中心
(d) 減弱分離壓腳彈簧壓力
(e) 減弱驅動凸輪制動壓力
(f) 確認離合器的咬合正好在中心
(g) 加強皮帶張力

B) 布能切斷，但切刀昇不起來

處理方法 (a) 加強分離壓腳彈簧壓力
確認「A) 布切不斷」項除以外的所有項目。

C) 切線刀不良

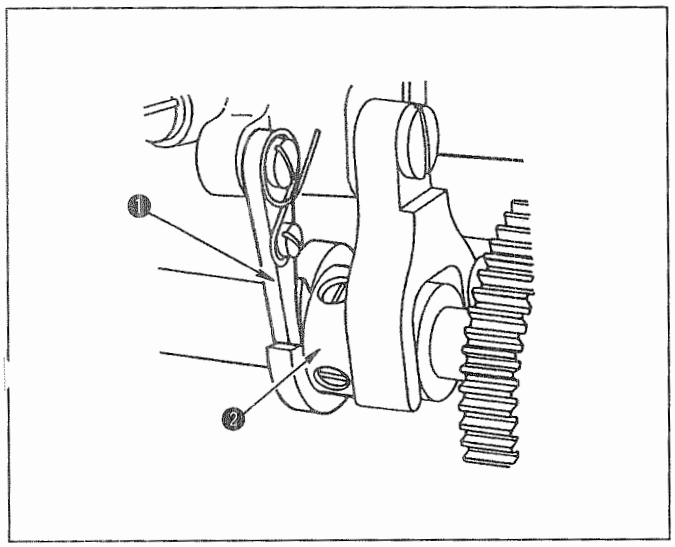
處理方法 (a) 確認切線刀的安裝情況
(b) 確認切線刀是否是正規的切刀
(c) 確認挑線動作情況
(d) 確認挑線的行程



(e) 糸さばきの初めの位置確認

(e) Check the initial position of the thread spreader.

(e) 確認挑線開始的位置



(f) 糸切りカムと糸切りリンクの位置確認

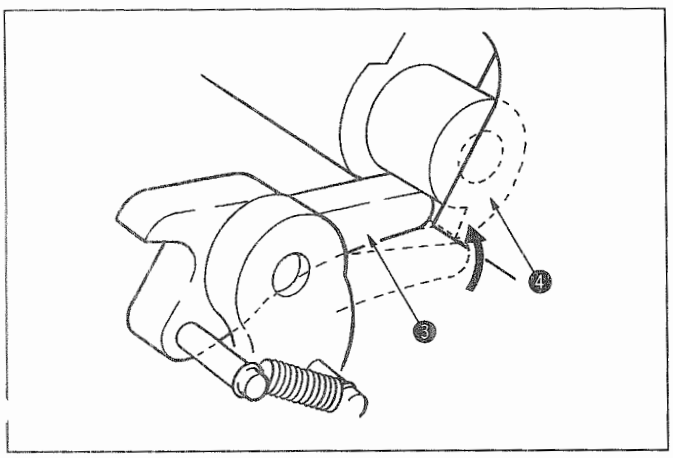
- 図において❶の位置決めレバーが❷針棒揺動カムの第 1 の切り込み溝に入ったとき

(f) Check the position of the thread trimming cam and the thread trimming link.

* When positioning lever ❶ enters the notch No. 1 on needle bar frame cam ❷ in the state as shown in the figure.

(f) 確認切線凸輪和切線環的位置

- 如圖所示，❶的定位桿在❷針桿擺動凸輪的第 1 插入槽裡時



- 同じタイミングで❸糸切りリンクが❹糸切りカムと図のように接触しているのが正しい位置です。

* The correct position of the thread trimming cam and the thread trimming link is such that thread trimming link ❸ comes in contact with thread trimming cam ❹ as shown in the figure.

- 正確位置是，同樣的同步時間，❸切線切環與❹切線凸輪如圖所示相接觸。

MEMO

JUKI 株式会社
〒182 東京都調布市国領町 8-2-1
TEL. 03-3480-1111（代表）
国内営業本部
TEL. 03-3480-1113（ダイヤルイン）

JUKI CORPORATION
INTERNATIONAL SALES DIVISION
8-2-1. KOKURYO-CHO.
CHOFU-SHI. TOKYO 182. JAPAN
PHONE : 03(3430)4001 ～ 5
FAX : 03(3430)4909 • 4914 • 4984
TELEX : J22967

To order or for further information, please contact :

この製品の使い方について不明な点がありましたらお求めの販売店又は当社営業所にお問い合わせください。
※ この取扱説明書は仕様改良のため予告なく変更する事があります。

Please do not hesitate to contact our distributors or agents in your area for further information when necessary.
*** The description covered in this instruction manual is subject to change for improvement of the commodity without notice.**

對本產品如有不明之處，請向代理店或本公司營業部門詢問。
※ 本使用説明書中的規格因改良而發生變更，請訂貨時確認。

97 · 09 Printed in Japan (F)