

T041S

取扱説明書 / パーツリスト

INSTRUCTION MANUAL / PARTS LIST

使用说明书

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、いつでもすぐ読めるように、この取扱説明書を保管してください。

注意

本取扱説明書は、T041S についての説明書です。本製品を機械（ミシン・自動機）に取り付けて使用される際は、事前に取り付ける機械の取扱説明書の「安全についての注意事項」を読み、十分理解の上でご使用ください。
なお、T041S を強調するため、機械（ミシン・自動機）のイラストは簡略化されています。従って、安全装置のイラストも一部省略しております。

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

CAUTION



This Instruction Manual is intended for the T041S. To use this product when it is installed on a machine (sewing machine or automatic machine), make sure to read and fully understand the "IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS" provided in the Instruction Manual for the machine on which this product is to be installed in advance.
For a clearer view of the T041S illustrations of the machine (sewing machine or automatic machine) are simplified, and illustrations of some of the safety devices are partially omitted.

为了安全地使用机器，使用之前请一定仔细阅读本使用说明书。
另外，请注意妥善保管，以便随时可以查阅。

注意

本使用说明书是 T041S 的说明书。将本产品安装到缝纫机器（缝纫机和自动缝纫机）上使用时，请事先阅读安装的机器的使用说明书中「有关安全的注意事项」，充分理解之后再使用。
另外，为了强调说明 T041S，对缝纫机器（缝纫机和自动缝纫机）的插图进行了简化。因此，省略了部分有关安全装置的插图。

I. 仕様 / SPECIFICATIONS / 规格

適用機種 : MO-3900、MO-3700、MO-3600、MOR-3900 シリーズ全機種
 (ただし、MO-3912、MO-3712、MO-3612、MOR-3912 は除く)
 MO-6△00S、6900R シリーズ全機種 (ただし、6△12S、6912R は除く)

最高回転数 : 7000rpm

空環吸込み装置 : MC-7、MC-4 } のどれかと併用のこと
 切くず、空環集じん装置 : MC-8、MC-9 }

Applicable models : All models of MO-3900E, 3700E, 3300E, 3600E, MOR-3900E Series
 (Excluding MO-3912E, 3712E, 3612E, MOR-3912E)
 MO-6△00S, 6900R Series (Excluding 6△12S, 6912R)

Max. sewing speed : 7000rpm

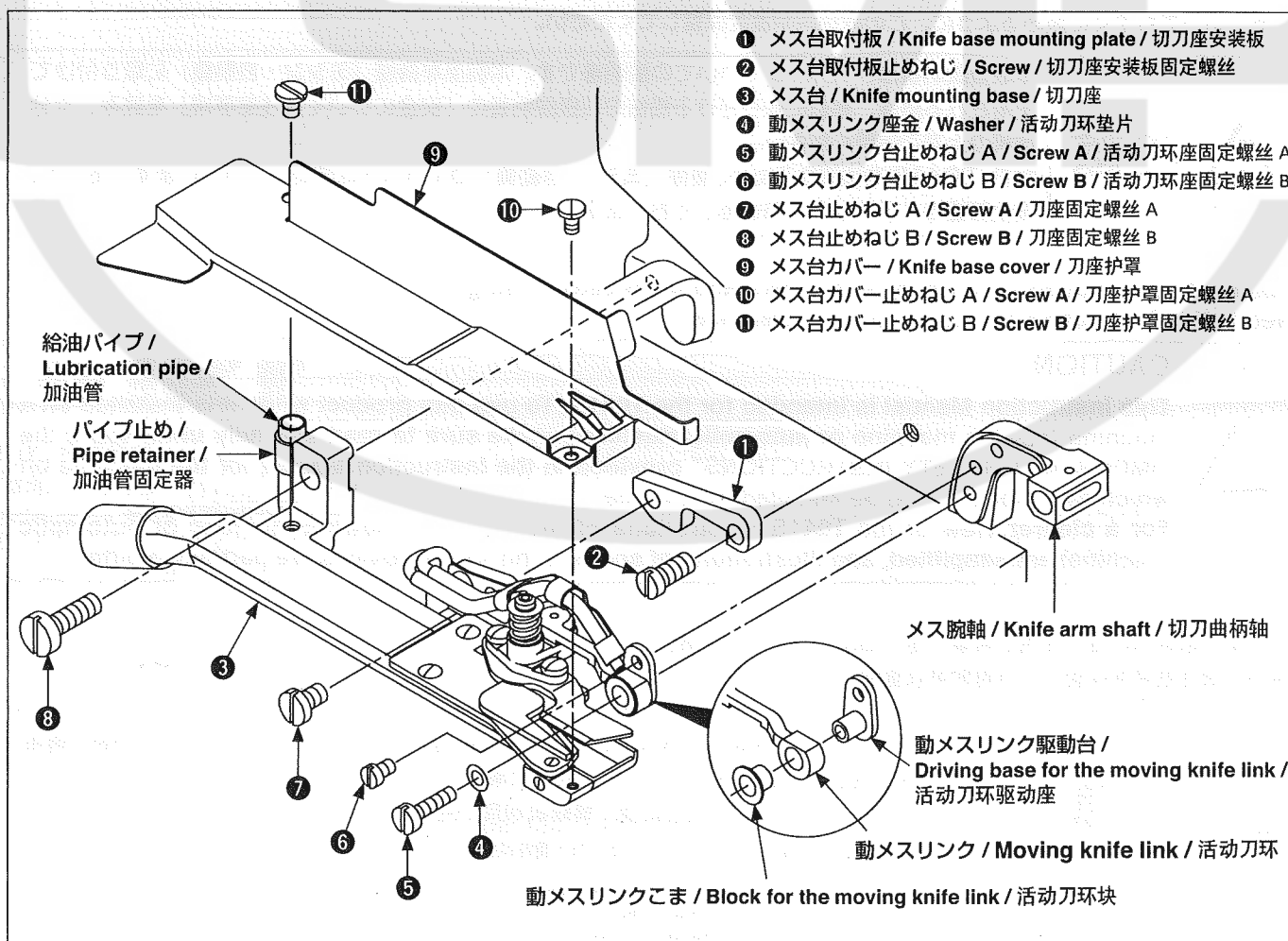
Chain-off thread suction device : MC-7, MC-4 } Use one of these device in combination
 Cloth chip and chain-off thread suction device : MC-8, MC-9 } with T041S

適用機種 : MO-3900、MO-3700、MO-3600、MOR-3900 系列所有機種
 (但是、MO-3912、MO-3712、MO-3612、MOR-3912 除外)
 MO-6△00S、6900R 系列所有機種 (但是、6△12S、6912R 除外)




最高转速 : 7000rpm

空线环吸入装置 : MC-7、MC-4 } 与其中一种并用
 切屑、空线环集尘装置 : MC-8、MC-9 }

II. 装置の取り付け / INSTALLATION / 装置的安装



1. メス台取付板の取り付け / Installing the knife base mounting plate / 刀座安装板的安装




 注意	不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。
 WARNING :	Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.
 注意	为了防止缝纫机的意外启动，请关掉电源之后再进行操作。

1) メス台取付板 ① を、メス台取付板止めねじ ② でフレームに取り付けます。

1) Install knife base mounting plate ① on the frame using screw ②.

1) 用刀座安装板固定螺丝 ② 把刀座安装板 ① 安装到机架上。

2. メス台の取り付け / Installing the knife mounting base / 刀座的安装

 注意	不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。
 WARNING :	Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.
 注意	为了防止缝纫机的意外启动，请关掉电源之后再进行操作。

1) メス台 ③ を、メス台止めねじ A ⑦ でメス台取付板に仮止めをします。

2) メス台 ③ を、メス台止めねじ B ⑧ でフレームに仮止めをします。そのときにパイプ止めも同時に入れてください。

3) 動メスリンク台止めねじ A ⑤ と動メスリンク座金 ④ で、動メス駆動台をメス腕軸に仮止めをします。

4) 動メスリンク台止めねじ B ⑥ で、メス腕軸に仮止めをします。

1) Temporarily fix knife mounting base ③ on the knife base mounting plate using screw A ⑦.

2) Temporarily fix knife mounting base ③ on the frame using screw B ⑧.

At this time, also attach the pipe stopper to the knife mounting base using screw B.

3) Temporarily fix the moving knife driving base on the knife arm shaft using screw A ⑤ and the washer ④.

4) Temporarily tighten screw B ⑥ in the knife arm shaft.




1) 用刀座固定螺丝 A ⑦ 把刀座 ③ 临时固定到刀座安装板上。

2) 用刀座固定螺丝 B ⑧ 把刀座 ③ 临时固定到机架上。此时，请同时把加油管固定器也插上。

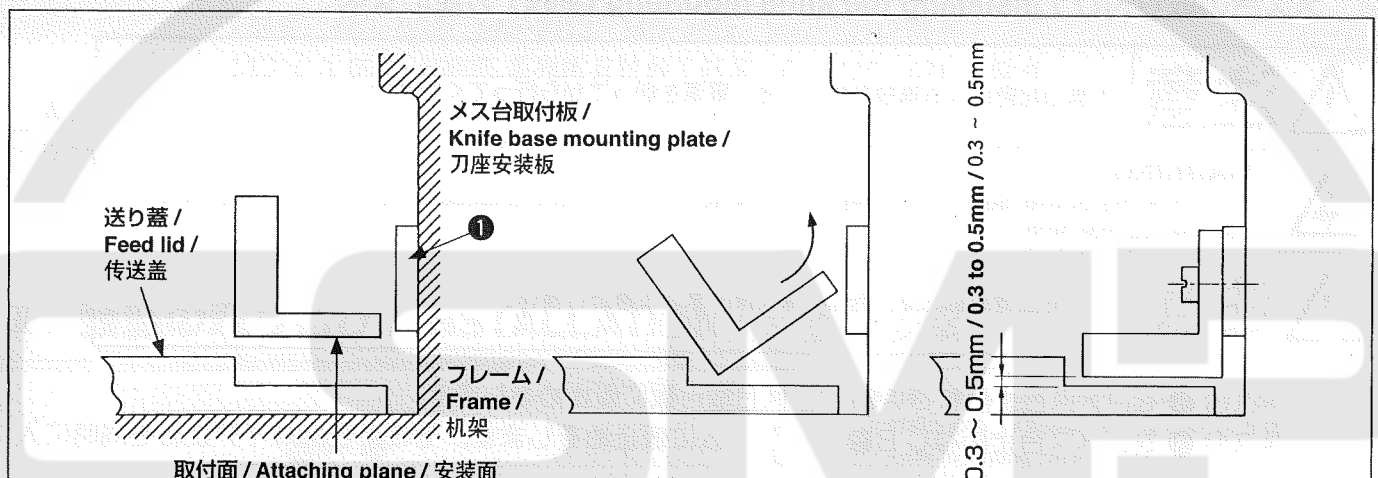
3) 用活动刀环座固定螺丝 A ⑤ 和活动刀环垫片 ④ 把活动刀驱动座临时固定到切刀曲柄轴上。

4) 用活动环座固定螺丝 B ⑥ 临时固定到切刀曲柄轴。

3. メス台をフレームに入れる方法 / Fitting the knife mounting base in the frame / 把切刀座嵌入机架的方法

 注意	不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。
 WARNING :	Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.
 注意	为了防止缝纫机的意外启动, 请关掉电源之后再进行操作。

- 1) メス台をフレームに取り付ける場合、下記図のように入れると入りやすくなります。
- 1) Install the knife mounting base in the frame as illustrated in the figure below, so as to allow the knife mounting base in the frame with ease.
- 1) 把切刀座安装到机架上时, 请按照下图所示的方法安装比较容易嵌入。






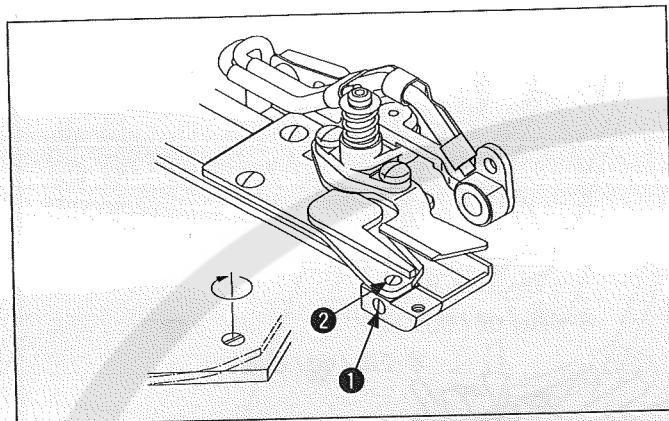
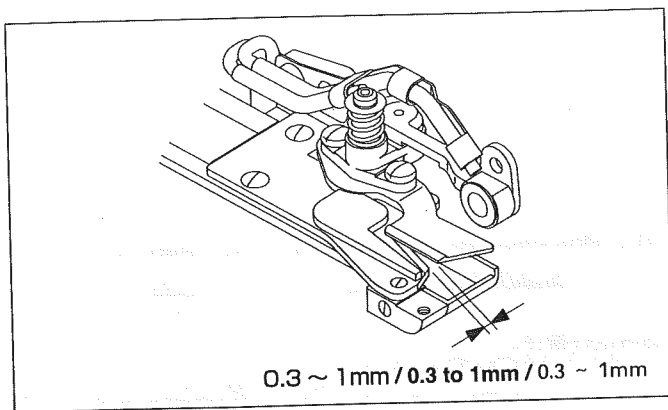
- a. メス台を90°倒して入れます。
- a. Fit the knife mounting base in the frame at an angle 90°.
- a. 把刀座倾斜90°放进去。

- b. 矢印の方向に回します。
- b. Turn the knife mounting base in the direction of the arrow.
- b. 向箭头指示的方向转动。

- c. ねじを締めると、送り蓋とメス台のすきまが0.3mm～0.5mmできます。(正常です)
- c. Tighten the screw, providing a clearance of 0.3 to 0.5 mm between the feed lid and the knife mounting base. (normal state)
- c. 拧紧螺丝之后, 传送盖和刀座的间隙为0.3mm～0.5mm。(正常值)

4. 動メスと固定メスの調節 / Adjusting the moving knife and counter knife / 活动刀和固定刀的调节

 注意	不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。
 WARNING :	Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.
 注意	为了防止缝纫机的意外启动, 请关掉电源之后再进行操作。



- 1) 2-1)、2) で仮止めたねじ ⑦、⑧ をメス台 ③ を下に押し付けながら本締めして、そのときにミシントルクが変わらぬことを確認してください。
- 2) 次に 2-3)、4) のねじを本締めをしますが、動メスと固定メスのクロス量は左記のように針が最下点のときに 0.3 ~ 1 mm 程度になるように締めます。そのときに、動メスを手で動かし、合わせてねじを固定し、ミシントルクが引っ掛かりなく、なめらかに回ることを確認してください。
- 3) メスのかみ合わせ量の調節は、固定ねじ ① をゆるめて調節ねじ ② にて、糸がメス先、中、元でケバなく切れる位置に調節してください。調節後は固定ねじを必ず締めてください。

(注意) 1. かみ合わせ量は、必要以上に大きくするとメス寿命が短くなりますので切れ始めから 1/8 ~ 1/4 回転程度にしてください。

2. かみ合わせ量は、出荷時点ですでに調節してありますが、太糸等及びメス交換時に必要になる場合がありますので、使用する前に切れる状態を確認してください。

- 1) Pressing down the knife mounting base ③, tighten up screw ⑦ and ⑧ which were temporarily tightened in steps 2-1) and 2). After tightening the screws, confirm that the torque of the sewing machine in the same as that before the screws were tightened.
- 2) Then tighten up the screws which were temporarily tightened in steps 2-3) and 4). Make sure that the overlapping amount between the moving knife and the counter knife is 0.3 to 1mm when the needle comes down to the lowest position of its stroke as illustrated in the left. Now move the moving knife by hand to obtain the said overlapping amount between both knives, and check that the sewing machine rotates smoothly without an excessive load.
- 3) Loosen fixing screw ①, and adjust the depth of engagement between the knives using adjusting screw ② so that the knives are positioned whereby they are able to cut the thread sharply at the bottom, middle and end without causing the thread to split. After making the adjustment, be sure to tighten up the fixing screw.




(Caution) 1. If the knives are engaged with each other to an excessive degree, the life of the knives will be shortened. It is better to turn the adjusting screw by one eighth to one quarter rotation after the knives have come to the position where they can cut the thread.

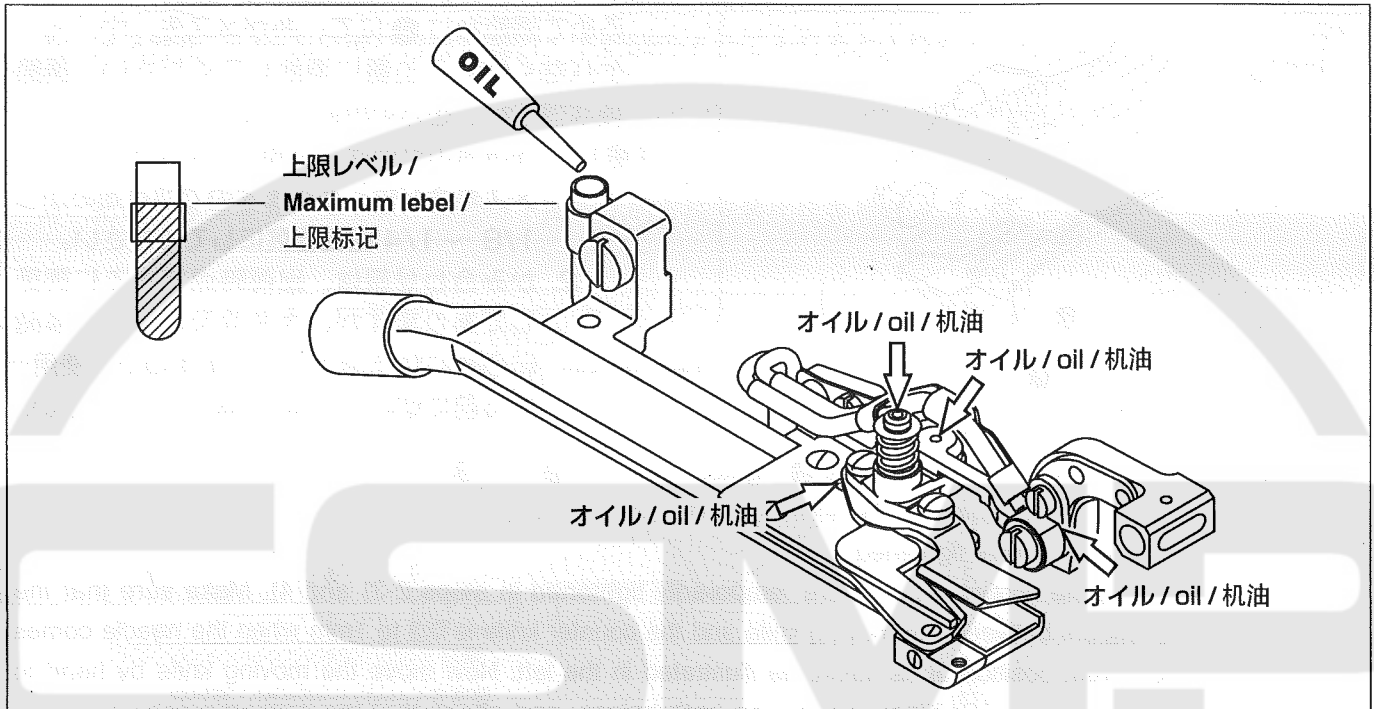
2. The depth of engagement of the knives is already properly adjusted at the time of delivery. However, you may need to adjust the depth of engagement if you use a thick thread or if you replace the knife blades. Be sure to check that the thread to be used is cut sharply before starting an operation.

- 1) 请一边向下按住刀座 ③ 一边正式拧紧在 2-1)、2) 中临时固定的螺丝 ⑦、⑧, 此时请确认缝纫机的转矩不应有所变化。
- 2) 然后正式拧紧在 2-3)、4) 中临时固定的螺丝, 但是活动刀和固定刀的咬合量请调整到如左图那样当机针在最下点时咬合量为 0.3 ~ 1mm 左右之后再拧紧固定螺丝。此时, 请用手移动活动刀然后固定螺丝, 同时请确认缝纫机应没有转矩, 可以顺畅地转动。
- 3) 调节切刀的咬合量时, 请拧松固定螺丝 ①, 用调节螺丝 ② 调节到在刀尖、刀中央、刀根都可以完好切线的位置。调节后, 请一定拧紧固定螺丝。

(注意) 1. 如果把咬合量调整得过大的话, 则会缩短切刀的寿命, 因此请从开始切线起转动 1/8 ~ 1/4 圈左右。
2. 出货时虽然已经调整了咬合量, 但是有时需要使用粗线以及更换切刀时, 使用前请一定确认切线状态。

Ⅲ. 注油 / LUBRICATION / 加油

 注意	不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。
 WARNING :	Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.
 注意	为了防止缝纫机的意外启动, 请关掉电源之后再进行操作。



ミシン後部の注油口から注油してください。油量は、パイプ止めの上までが上限レベルです。油の消費量は、使用状態にて異なりますので、1日1回の点検をお願いします。目安として、

- ・連続使用では1日1回注油
- ・通常は3～4日に1回注油してください。

(注意) 工場出荷時は、注油されていませんので使用する前に必ず注油をしてください。また給油はフェルト含油のため、油が機械に回るのに時間がかかります。注油後すぐ使用する場合は、更に矢印部に注油をしてから使用してください。油は付属のミシン油を使用してください。

Fill with oil from the lubricating port at the rear area of the machine head. Oil can be filled until the oil level reaches at the upper limit over the retainer. Check the oil level daily, since oil consumption varies according to the use condition.

Standard lubrication interval :

- ・ Lubricate once a day if the machine is operated continuously.
- ・ Usually, lubricate once ever 3 or 4 days.

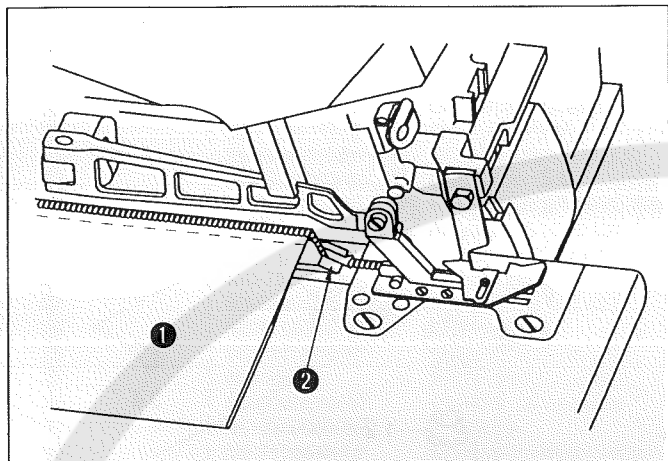
(Caution) Be sure lubricate the machine before use, since it has not been filled with oil at the time of delivery from the factory. Since the machine is lubricated through a felt, you must wait till oil pervades through-out the components before you start operating the machine. If you are to use the machine immediately after lubrication, you should further apply oil to the arrow area before use. Use machine oil supplied with the unit.

请从缝纫机后部的加油口进行加油。加油管固定器上方位置是油量的上限标记。
使用状态不同机油的消耗量也不同，因此请 1 日检查 1 次油量。检查的大致频度是：

- 连续使用时请 1 日加油 1 次
- 一般请 3 ~ 4 日加油 1 次。

(注意)工厂出货时没有加油，因此使用之前请一定进行加油。另外，加油后机油首先浸润在毛毡上，机油流到机器部件上需要一定的时间。因此加油后立即要使用时，请再向箭头部直接加油之后再使用缝纫机。请一定使用附属的缝纫机油。

IV. 使用方法 / OPERATION / 使用方法



縫製物 ① の後端が押えから後方に外れ、吸込み口 ② を通過したところで手を瞬間止めるようにしてください。空環がたるみ、吸込まれて切断されます。

Stop the hand motion of feeding the material, for a moment, when the rear edge of material ① has come out from under the presser foot away from you and passed suction inlet ②. Then the slackened chain-off thread will be sucked and trimmed.

把缝制物 ① 的后端从压脚向后方拉出，在通过了吸入口 ② 的地方用手瞬间停住。空线环松弛，被吸入然后切断。

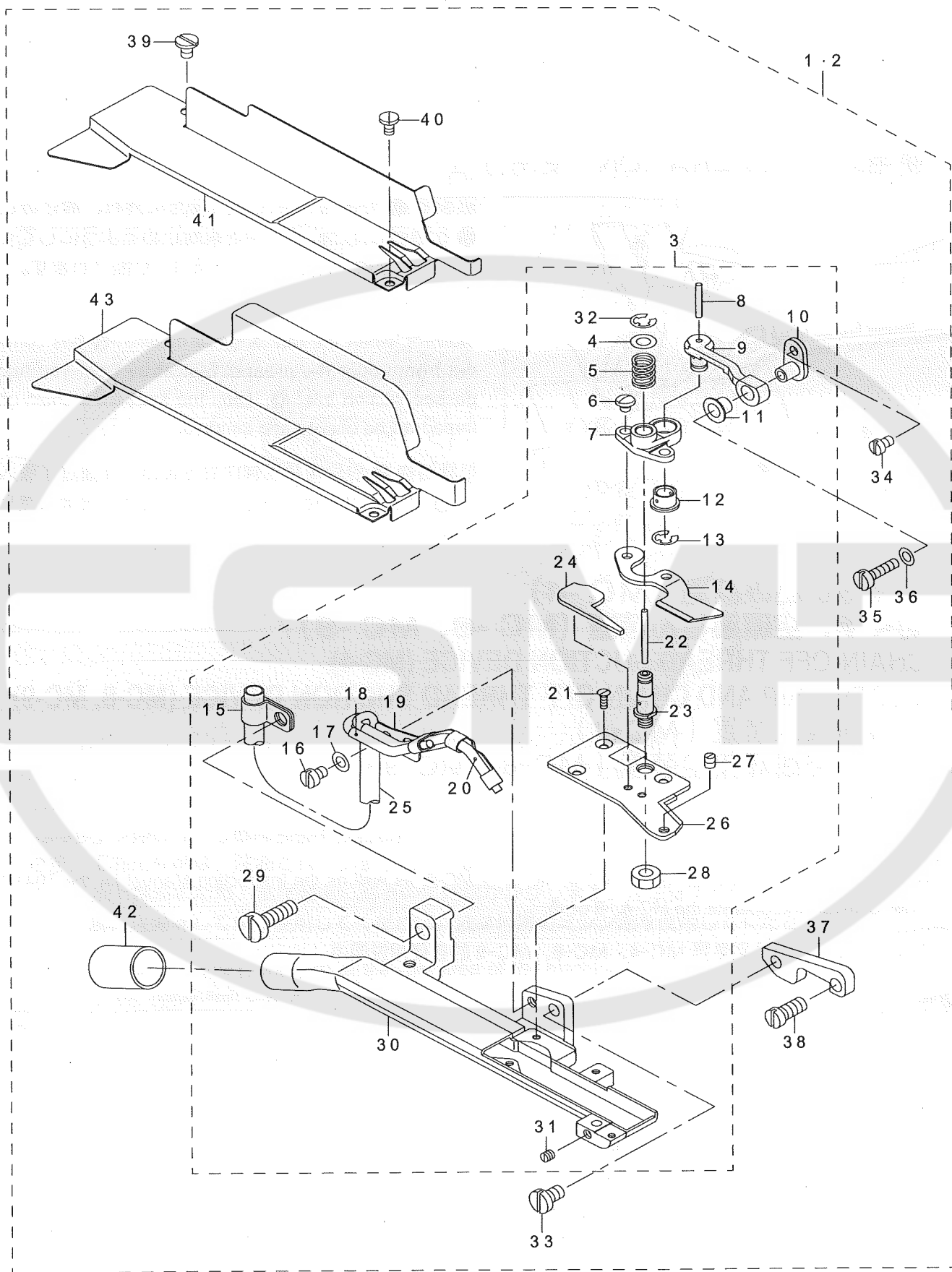
V. 空環吸い込み装置 (MC -4) 切くず、空環集じん装置 (MC -8、MC -9) / CHAIN-OFF THREAD SUCTION DEVICE (MC-4) CLOTH CHIP AND CHAIN-OFF THREAD SUCTION DEVICE (MC-8, MC-9) / 空线环吸入装置 (MC-4) 切屑、空线环集尘装置 (MC-8、MC-9)

取り付け、取り扱いについては、MC-4、MC-8、MC-9 の各取扱説明書をあわせてご参照ください。

Refer to the Instruction Manual for the MC-4, MC-8, or MC-9, as well as the Instruction Manual for the T041S, for how to install and operate the MC-4, -8 or -9.

关于安装、使用，请分别参照 MC-4、MC-8、MC-9 的各使用说明书。

VI. パーツリスト / PARTS LIST / 零件一覧表



REF.NO	NOTE	PART NO	DESCRIPTION	品名	Qty
1	#01	400-60703	T041S ASSY	T041S ソクミ	1
2		400-75885	T041S ASSY	T041S ソクミ	1
3		400-60701	KNIFE PLATE ASM	メスダイソクミ	(1)
4		WP-0450000-SD	WASHER 4.5X8X0.5	ヒラザガネ 4.5 X 8 X 0.5	(1)
5		MAT-03509000	SPRING	ドゥメスオサエバネ	(1)
6		SS-4080320-TP	SCREW 1/8-44 L=3.4	ナベネジ 1/8-44 L=3.4	(2)
7		400-60696	MOVING KNIFE BRACKET	ドゥメストリツケダイ	(1)
8		CQ-2020000-00	OIL WICK	ユシン	(0.013)
9		MAT-03511000	KNIFE DRIVING RINK	ドゥメスリンク	(1)
10		MAT-03512000	KNIFE DRIVING RINK BRACKET	ドゥメスリンククドウダイ	(1)
11		MAT-03510000	KNIFE DRIVING RINK PIECE	メスクドウコマ	(1)
12		MAT-03510000	KNIFE DRIVING RINK PIECE	メスクドウコマ	(1)
13		RE-0400000-K0	E-RING 4	E ガタトメワ 4	(1)
14		MAT-03506000	MOVING KNIFE	ドゥメス	(1)
15		MAT-03516000	OIL TUBE HOLDER	キュウコパイブドメ	(1)
16		SS-7090520-TP	SCREW 9/64-40 L=4.5	マルヒラネジ 9/64-40 L=4.5	(1)
17		WP-0371016-SD	WASHER 3.7X8X1	ヒラザガネ 3.7 X 8 X 1	(1)
18		MAT-035140A0	OIL TUBE ASM.	メスキユウ チユウブ クミ	(1)
19		MAT-04104000	OIL TUBE HOLDER	キュウコチューブオサエ	(1)
20		MAT-035150A0	OIL TUBE ASM.	ドゥメスリンク キユウ チユウブ クミ	(1)
21		SS-1060610-SP	SCREW 3/32-56 L=5.5	サラネジ 3/32-56 L=5.5	(3)
22		CQ-2020000-00	OIL WICK	ユシン	(0.021)
23		MAT-03507000	KNIFE BAR DRIVING SHAFT	ドゥメスジク	(1)
24		400-60692	AIR LEAK STOPPER	エアモレトメ	(1)
25		BP-4000000-00	VINYL TUBE, WHITE D=4	ビニール パイブ	(0.09)
26		400-78823	FIXED KNIFE	コテイメス	(1)
27		SS-8080610-SP	SCREW 1/8-44 L=5.5	トメネジ 1/8-44 L=5.5	(1)
28		NS-6110310-SP	NUT 11/64-40	ロツカクナツト 11/64-40	(1)
29		SS-7121410-TP	SCREW 3/16-28 L=14	マルヒラネジ 3/16-28 L=14	(1)
30		400-78825	KNIFE PLATE COMPL.	メスダイケツゴウ	(1)
31		SS-8080310-TP	SCREW 1/8-44 L=2.8	トメネジ 1/8-44 L=2.8	(1)
32		RE-0300000-K0	E-RING 3	E ガタトメワ 3	(1)
33		SS-7110840-SP	SCREW 11/64-40 L=7.8	マルヒラネジ 11/64-40 L=7.8	(1)
34		SS-7080520-SP	SCREW 1/8-44 L=4.9	マルヒラネジ 1/8-44 L=4.9	(1)
35		SS-6081210-SP	SCREW 1/8-44 L=12	ヒラネジ 1/8-44 L=12	(1)
36		WP-0371016-SD	WASHER 3.7X8X1	ヒラザガネ 3.7 X 8 X 1	(1)
37		MAT-04102000	KNIFE PLATE	メスダイトリツケイタ	(1)
38		SS-7120910-TP	SCREW 3/16-28 L=9	マルヒラネジ 3/16-28 L=9	(1)
39		SS-6090520-SP	SCREW 9/64-40 L=5.0	ヒラネジ 9/64-40 L=5	(1)
40		SS-7060310-SP	SCREW 3/32-56 L=3	マルヒラネジ 3/32-56 L=3	(1)
41	#01	400-62490	KNIFE PLATE COVER	メスダイカバー	(1)
42		400-45961	VINYL PIPE	ビニールパイブ	(1)
43		400-75884	KNIFE PLATE COVER	メスダイカバー	(1)
		NOTE(注記)	#01....FOR MOR-3900,MO-6900R	MOR-3900, MO-6900 R用	

Blank lined page with a large watermark reading "CSWA" and a circular graphic element.

11-2021

11-2021





JUKI®

JUKI 株式会社

工業用ミシン事業部

〒 206-8551 東京都多摩市鶴牧 2-11-1

TEL. 042-357-2371 (ダイヤルイン)

FAX. 042-357-2274

<http://www.juki.co.jp>

JUKI CORPORATION

INDUSTRIAL SEWING MACHINE DIVISION

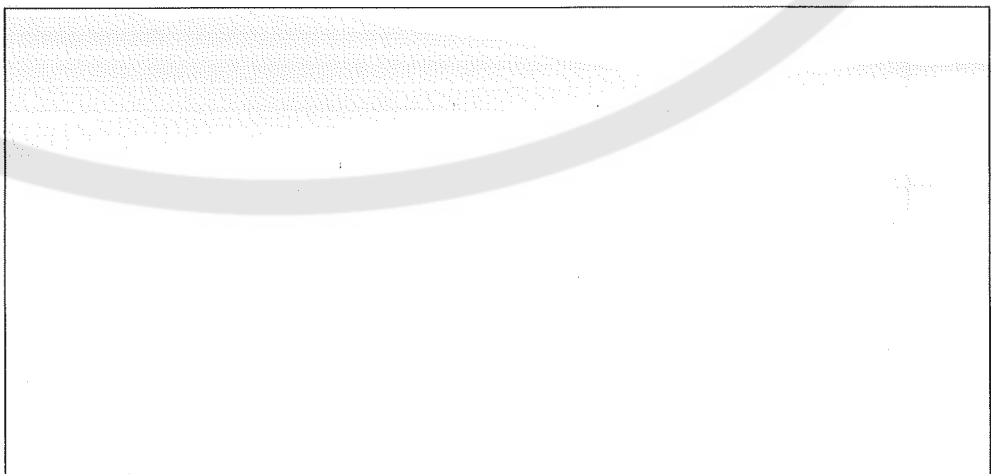
2-11-1, TSURUMAKI, TAMA-SHI,

TOKYO, 206-8551, JAPAN

PHONE : (81)42-357-2371

FAX : (81)42-357-2274

<http://www.juki.com>



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 / パーツリスト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, PartsList is subject to change for improvement of the commodity without notice.

Copyright © 2007-2011 JUKI CORPORATION

・本書の内容を無断で転載、複写することを禁止します。

・ All rights reserved throughout the world.

・ 版权所有，严禁擅自转载、翻印本书的内容。

对本产品如有不明之处，请向代理店或本公司营业部门询问。

※ 本使用说明书 / 零件表中的规格因改良而发生变更，请订货时确认。