

INSTRUCTION & PARTS LIST

SPX SERIES

Industrial Sewing Machines

SPX-101E

2003年8月初版発行
First published : August 2003

No. 030153

KANSAI
SPECIAL®

From the library of: Superior Sewing Machine & Supply LLC

はじめに **INTRODUCTION**

この度は、カンサイスペシャルSPXシリーズをお買上げ頂きまして誠に有難うございます。

本書をよくお読み頂き調節方法を十分御理解の上、未長く御愛用下さいますようお願い致します。

Thank you for your purchasing Kansai Special's SPX Series.

Read and study this instruction manual carefully before beginning any of the procedures and save it for later use.

1. 本書は、ミシンの調整，取扱いに関して作成したものです。

This instruction manual describes adjustments and maintenance procedures on this machine.

2. ミシンの調整，掃除，糸通し，針交換などをする時は必ず電源を切ってから行って下さい。

Before adjusting, cleaning, threading the machine or replacing the needle, be sure to turn off the power.

3. 保全作業を行う時はこのマニュアルだけでなくパーツリストと合わせてご利用下さい。

Refer to the parts list as well as this instruction manual before performing preventive maintenance.

4. この使用説明書に記載された内容は、改良のため予告なく変更する事があります。

The contents described in this instruction manual are subject to change without notice.

SPXseries

目次

CONTENTS

1. 使用針と糸の通し方 / NEEDLES & THREADING THE MACHINE	
1-1 使用針と使用糸の目安 / Standard needle and threads	1
1-2 針の取付け方 / Replacing the needle	1
1-3 針板の取外し方 / How to remove needle post	1
1-4 糸の通し方 / To thread the machine	2
2. 縫速度 / MACHINE SPEED	
2-1 縫速度とプーリーの回転方向 Machine speed & direction in which the machine pulley runs	3
2-2 モーターとベルト / Motor & belt	3
3. ミシンへの給油 / LUBRICATION	4
4. テーブルの加工 / CUTTING THE MACHINE TABLE	5
5. ルーパーと針のタイミングの調整 / TIMING OF THE LOOPER TO THE NEEDLE	
5-1 ルーパーの取付け / To install the looper	6
5-2 ルーパー引き量 / Looper setting distance	6
5-3 ルーパーの行き帰りのタイミング / Looper left-to-right movement	7
6. 上送り歯の調整 / ADJUSTING UPPER FEED DOG	
6-1 送り歯の高さ / Height	8
6-2 送り歯の前後位置 / Front to back position	8
6-3 送り歯の上下運動 / Up to down movement	8
6-4 送り量の調整 / Feeding volume	9
6-5 送り歯押え圧の調整 / Adjusting pressure of feed dog	9
7. 糸調子に関する調整 / STITCH FORMATION	
7-1 下糸捌きの位置 / Position of bottom thread take-up	10
7-2 下糸捌きと針のタイミング / Timing of needle and bottom thread take-up	11
7-3 上糸捌きの位置 / Position of upper thread take-up	11
< PARTS LIST >	
1. フレ - ム関係 / FRAME ASSEMBLY	12
2. 針棒上軸機構 / NEEDLE BAR MECHANISM	14
3. 上送り機構 / TOP FEED MECHANISM	16
4. ル - パ - 機構 / LOOPER MECHANISM	18
5. 糸道機構 / THREAD EYELET MECHANISM	20
6. 糸立、アクセサリ - / THREAD STAND AND ACCESSORIES	22
7. 安全カバー - / SAFETY COVER	24

SPXseries

【1】 使用針と糸の通し方 / NEEDLES & THREADING THE MACHINE

1-1 使用針と使用糸の目安 / Standard needle and threads

針 / Needle	上糸 / Needle thread	下糸 / Looper thread
オルガン / Organ DV-K39-NY #14	スパン / Spun #30	スパン / Spun #50
オルガン / Organ DV-K39-NY #16	スパン / Spun #20	スパン / Spun #30

1-2 針の取付け方 / Replacing the needle

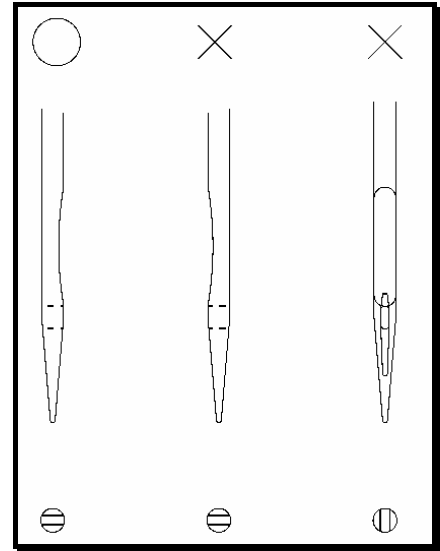
針を取り替える時は、針の向きを確かめエグリを右方向にして図のように正しく取付けて下さい。

When replacing the needle, check the needle carefully to see that the scarf is turned to the right of the machine (see the illustration).

< 注 / Note >

針を取り替える時は、必ず電源を切して下さい。
クラッチモーターをご使用の際は電源を切ってもモーターは惰性で回る為、マシンが停止するまでペダルを踏み続けて下さい。

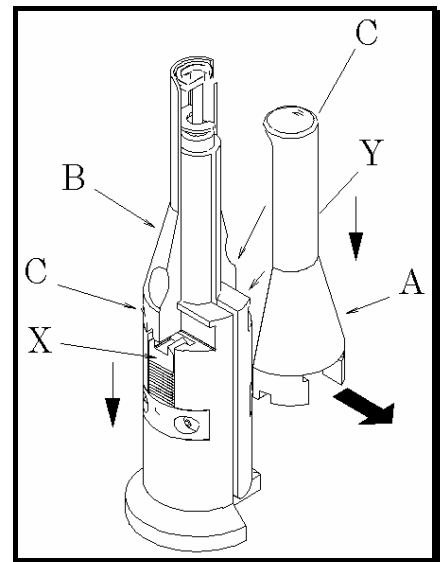
When replacing the needle, be sure to turn off the machine. A clutch motor continues running for a while after the machine is turned off. Therefore keep on pressing the pedal until the machine stops.



1-3 針板の取外し方 / How to remove needle post

針棒を上死点にして、上送り揚げレバーを揚げます。
レバーX,Yを同時にさげ、針板ポスト(前)Aを手前にスライドさせると針板ポスト(前)Aがとれます。
また、保全などで針板ポスト(裏)Bを外したい時は、ネジCを外してレバーX,Yを同時にさげ、針板ポスト(裏)Bを後方にスライドさせると針板ポスト(裏)Bがとれます。

After making the needle bar at the top of its stroke, lift up the upper feed. Push down both levers X, Y at the same time, then pull the front needle post A to the arrow direction and remove it. In case of taking the back post B off to repair, loosen 2 screws C and do same procedure when removing the front post A.



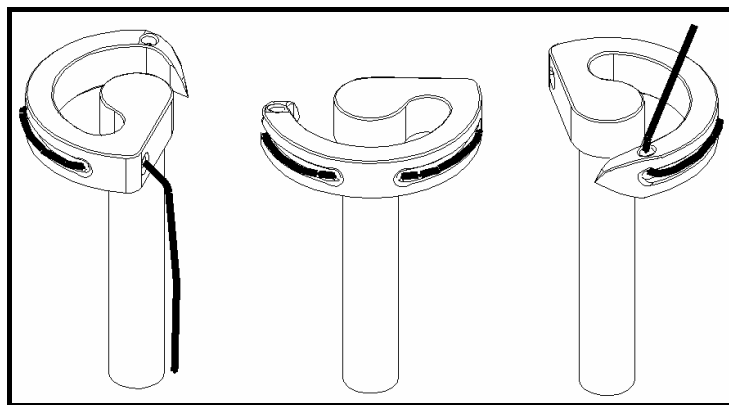
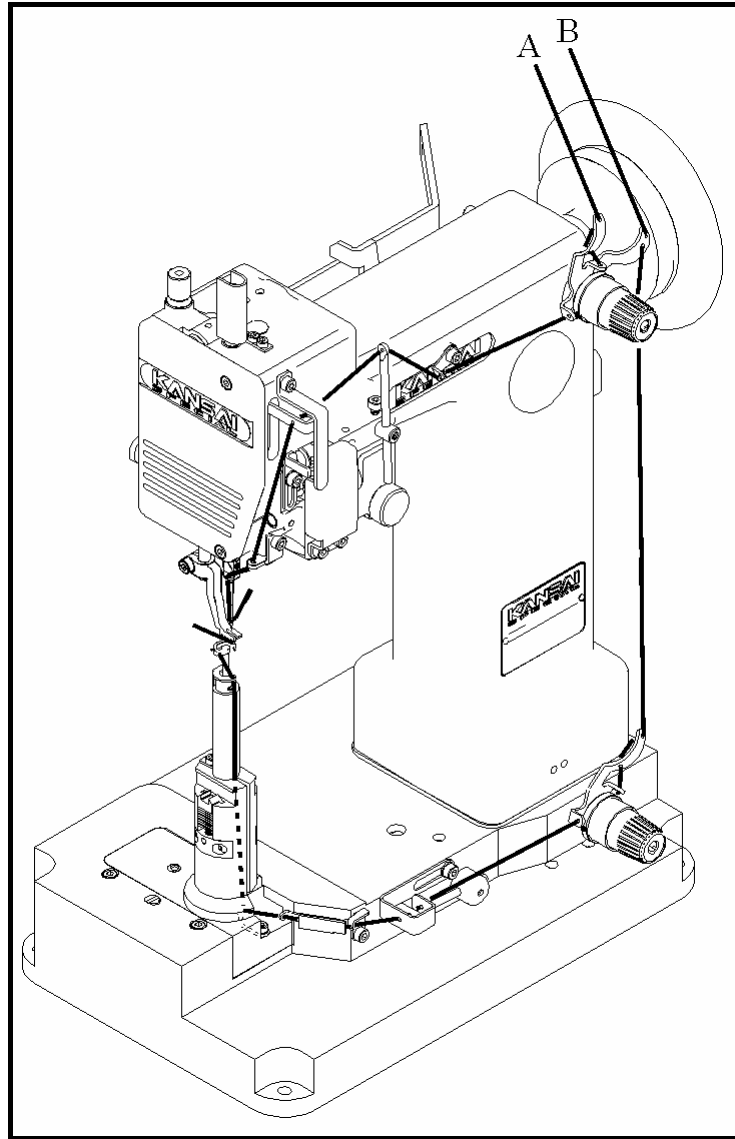
1-4 糸の通し方 / To thread the machine

図を参考にして間違いのないよう通して下さい。

間違った糸の通し方をした場合、目飛び、糸切れ、調子ムラ等の原因になります。

Thread the machine correctly by referring to the illustration below.

Incorrect threading may cause skip stitching, thread breakage and/or uneven stitch formation.



【2】縫速度 / MACHINE SPEED

2-1 縫速度とプーリーの回転方向

Machine speed & direction in which the machine pulley runs

このミシンの最高縫速度は 900rpm で、常用縫速度は 800rpm です。新しいマシンを使用する時は、最初の 200 時間（約 1 ヶ月）は最高縫速度の約 15~20% 低い回転数で運転した後に、常用縫速度で使用すると耐久性から見ても良い結果が得られます。プーリーの回転方向は図のようにプーリー側から見て右回りです。

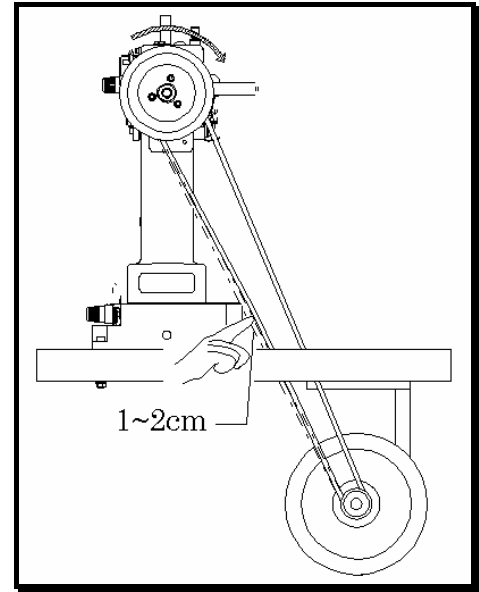
Maximum speed : 900 rpm

Standard speed : 800 rpm

To extend machine life, run the machine approximately 15~20% below the maximum speed for the first 200 hours of operation (approx. 1 month).

Then run the machine at the standard speed.

The machine pulley turns clockwise as seen from the end of the machine pulley (see the illustration).



2-2 モーターとベルト / Motor & belt

モーターは 3 相 4 極のクラッチモーターを、ベルトは M 型 V ベルトを使用して下さい。

モータープーリーは表からミシンの回転数に合った外径のプーリーを選んで使用して下さい。V ベルトは、図のようにベルトの中間を指で押して 1~2 cm たわむようにモーターの位置を調節して下さい。

Motor : 3-phase, 4-pole clutch motor

Belt : M type V belt

Select the proper motor pulley according to the machine speed (refer to the motor pulley outer diameter on the table below). Adjust the position of the motor by pressing the finger onto the middle of the belt so that 1~2cm deflection can be achieved (see the illustration).

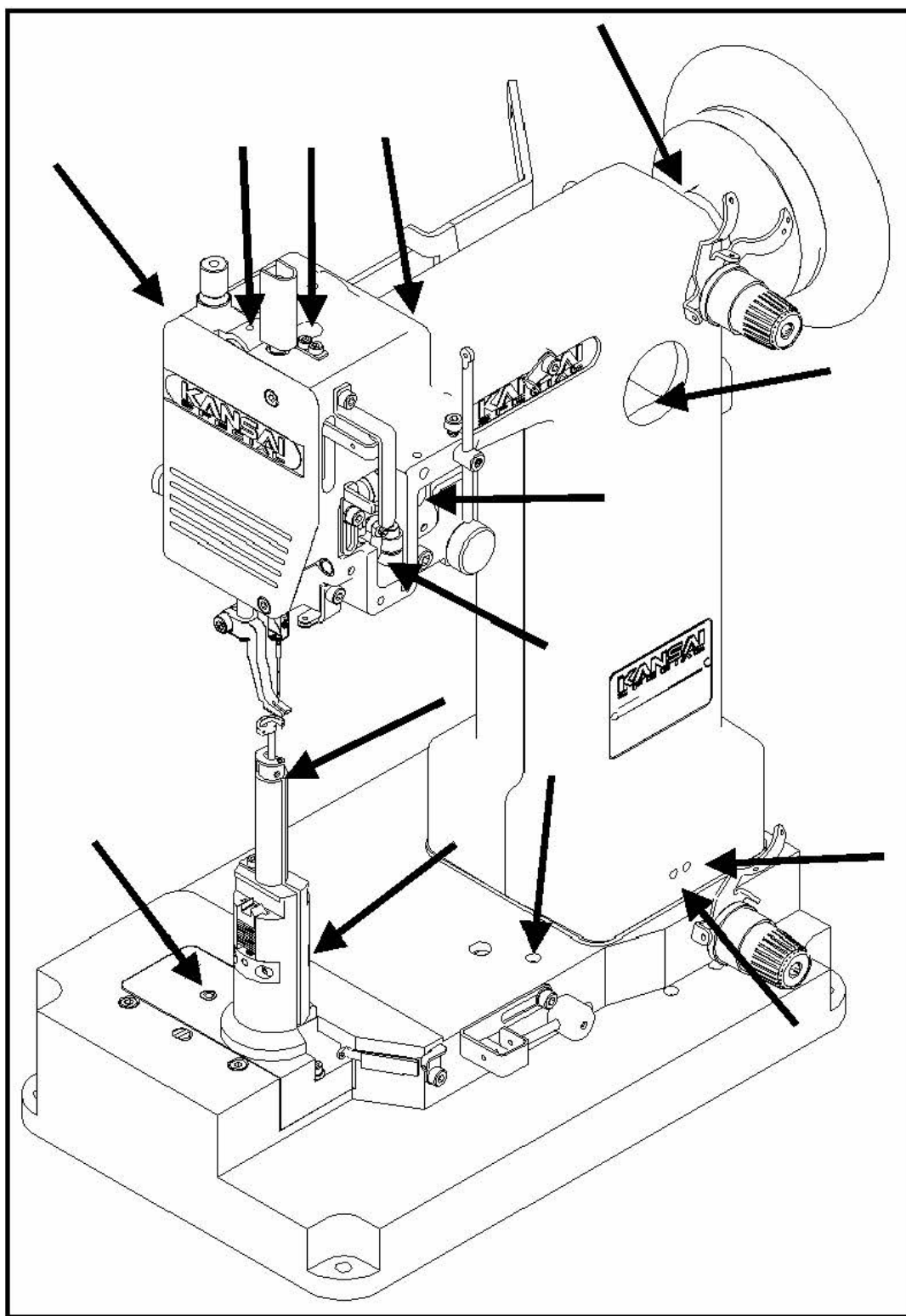
< モータープーリー選定表 / Motor pulley selection table >

モータープーリーの外径 (mm) Motor pulley outer diameter	ミシンの回転数 (SPM) Machine speed	
	50Hz	60Hz
40	750	900
50	850	

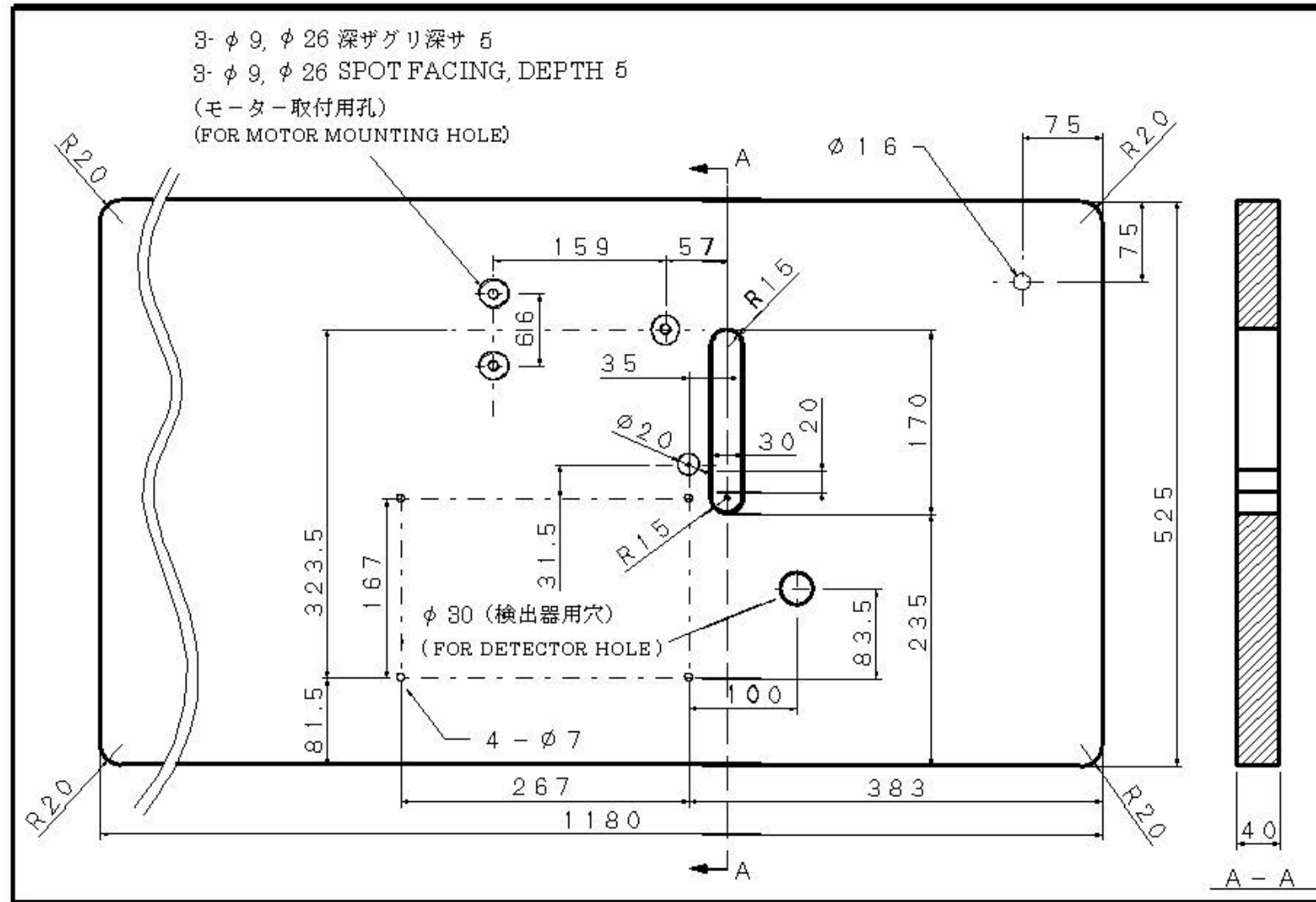
【3】 ミシンへの給油 / LUBRICATION

ミシンを使用する時は、矢印の油孔、ブッシュに注油を行って下さい。

Before using the machine, lubricate a few drops of oil in the arrow points.



【4】 テーブルの加工 / CUTTING THE MACHINE TABLE

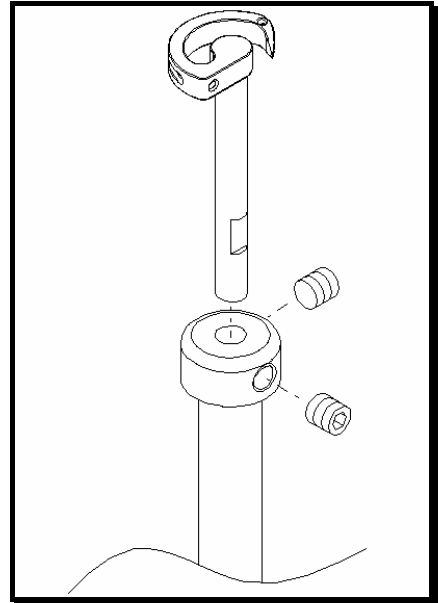


【5】ルーパーと針のタイミングの調整 / TIMING OF THE LOOPER TO THE NEEDLE

5-1 ルーパーの取付け / To install the looper

ルーパーは、ルーパー台の奥まで入れてアタリの位置に気を付けてネジを締めて下さい。

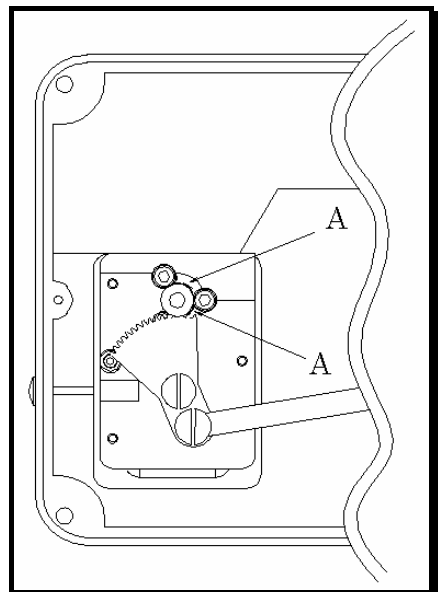
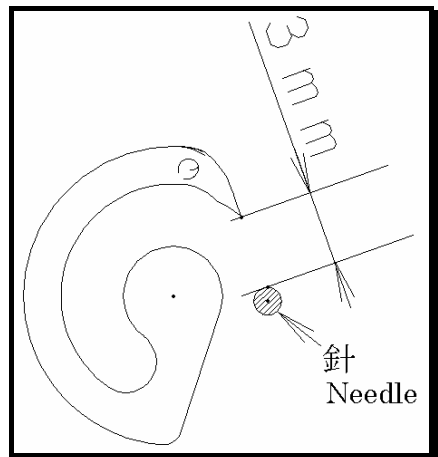
The looper install to the end of looper holder and tighten screw at the flat point marked up on the looper bar.



5-2 ルーパーの引き量 / Looper setting distance

ルーパーの引き量は、ルーパーが最も引いた時ルーパー先端から針までが3mmになるのが基本です。調節は、ルーパーギア(小)のネジAを緩めて行って下さい。ネジAを締めた後、ルーパーシャフトに上下のガタが無いことを確認して下さい。

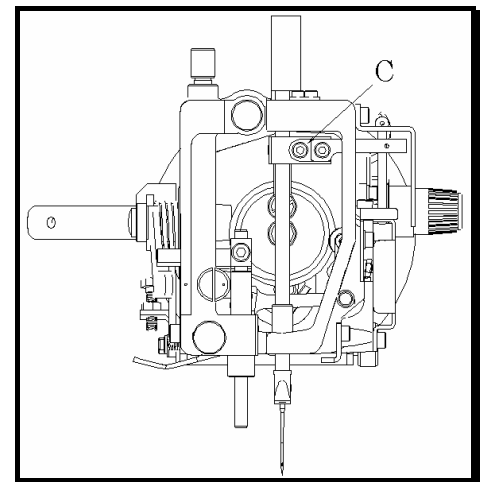
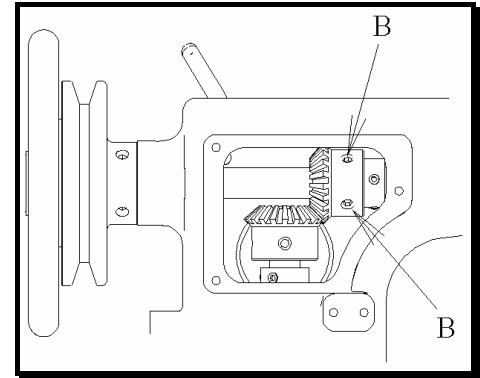
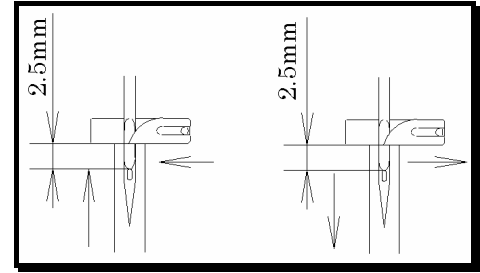
Set the looper so that the distance from points of the looper to the side of needle is 3 mm when the looper is at the farthest position from the needle. Adjust by screws A and not to be even a little play at the looper shaft.



5-3 ルーパーの行き帰りのタイミング / Looper left-to-right movement

図のようにルーパーの先端が針の中央に来た時に行き帰り共、同じ位置になります。(同時タイミング)
針とルーパーのタイミングを調整するには、ネジ B を緩めておこないます。スクイ高さは、針糸穴より約 2.5 mm (エグリの中心) に合わせます。
針の高さの調節はネジ C を緩めて行います

When the looper moves from left to the right on the needle, the point of looper should pass 2.5mm above the top of its needle's eye (at the center of needle).
Adjust by the screws B for the timing between the needle and the looper and by the screws C for the needle height.

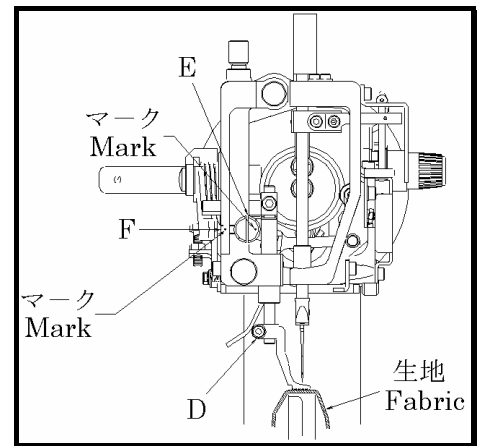


【6】上送り歯の調整 / ADJUSTING UPPER FEED DOG

6-1 送り歯の高さ / Height

送り歯の高さ調節は、ネジ D を緩めて行って下さい。下げすぎるとパッカリングが起きやすく、上げすぎると生地を送りません。製品の厚み分を目安にして下さい。（出荷時は、約 1.8mm になっています。）

To make the adjustment of height, loosen screw D. Too much down may cause puckering, too much up may cause no-feeding of the fabric. The height of upper feed dog should be adjusted with the thickness of products (goods) approximately. Factory standards of the height of upper feed dog is adjusted with 1.8mm.



6-2 送り歯の前後位置 / Front to back position

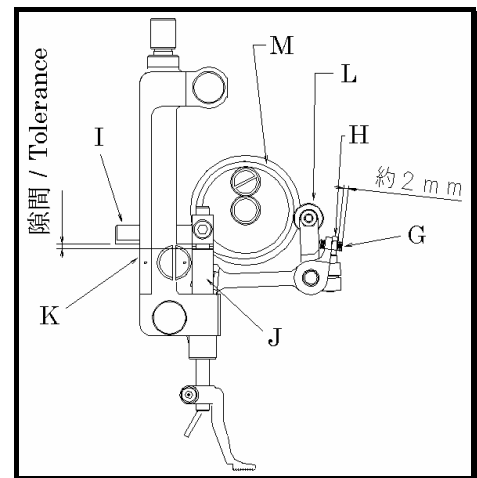
ネジ F を緩め、軸 E を回転させることで、送り歯の前後位置を変更できます。送り歯と針が当たらない様に注意して下さい。

Turn the shaft E after loosening of screw F, so that the front to back position of feed dog is changeable. Be careful not to touch feed dog and needle.

< 注 / Note >

TYPE-1 の送り歯 (GP-178) 使用時、軸 E のマ - クは右側になっています。（工場出荷時）

In case of the type 1 of the feed dog (GP-178), the marking of shaft E would be right side. (Standard position)



6-3 送り歯の上下運動 / Up to down movement

ネジ G の調整で、送り歯の上下運動の高さを変更することができます。ナット H とネジ G の端までが約 2mm になるのが基準で、この時、カム M を一回転させるとカムフロア L は、常にカム M と接します。調整を行った後は、上送り棒抱き I と上送り土台 K ブッシュ J との間に隙間がある事を確認して下さい。

Adjust the screw G, so that the height for up to down movement of feed dog is changeable. 2 mm distance between nut H and screw G is a standard setting. At this condition, cam floor L always comes in contact with cam M when one turning of cam M. After adjusting, confirm there are some tolerance in properly between feed dog connecting link I and feed dog plate K / bush J.

< 注 / Note >

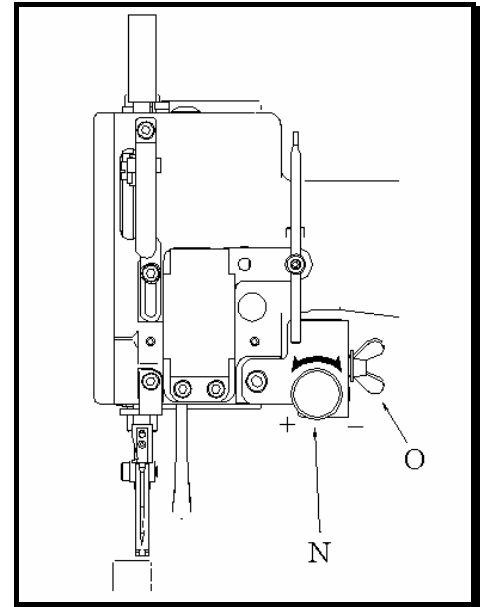
TYPE-1 の送り歯 (GP-178) を使用する時、送り量の最大は 3mm となります。

In case of the type-1 (GP-178) of the feed dog, the feeding amount would be 3mm in the maximum.

6-4 送り量の調整 / Feeding volume

ボルト O を緩め、調節ネジ N を時計方向に回せば送り量が小さくなり、反対に回せば送り量が大きくなります。送り歯と針が当たらない事を確認してボルト O を締めて下さい。

Loosen wing nuts O, turn adjusting screw N to clockwise direction to make a small of feeding volume. Turn it opposite direction to make a big. After confirming not to touch feed dog and needle, fasten butterfly nut O.



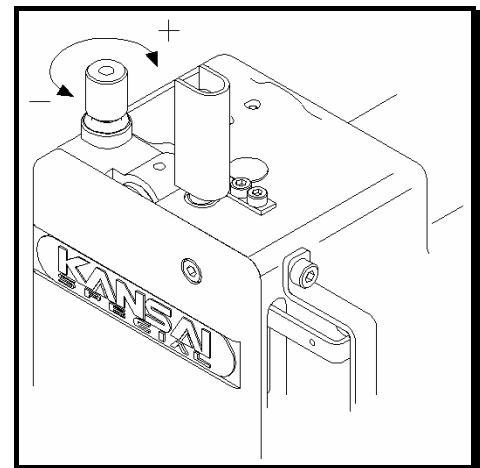
6-5 送り歯押え圧の調整 / Adjusting pressure of feed dog

押え圧力は安定した縫目と送りが働く範囲で、できる限り弱い圧力で調整して下さい。

図のように時計方向に回すと圧力が強くなります。

The pressure of feed dog should be adjusted as light as possible, within the range of obtaining the stable stitch formation and feeding.

To increase the pressure, turn it to clockwise direction as per fig.



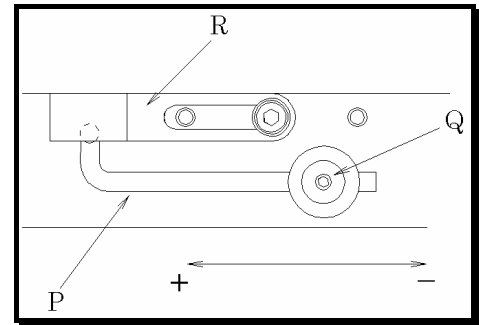
【7】糸調子に関する調整 / STITCH FORMATION

7-1 下糸捌きの位置 / Position of bottom thread take-up

下糸捌き P が最も上に上がったとき、図の様に P が水平になるのが基準です。ネジ S で調節して下さい。
下糸の出る量は、P を左に移動すれば多くなり、右に移動すれば少なくなります。ネジ Q を緩め調節して下さい。同時に、糸道 R も移動して下さい。

When positioning of bottom thread take-up P at the end of top position, it is a standard to be positioned at horizontal as per fig. Adjust by screw S.

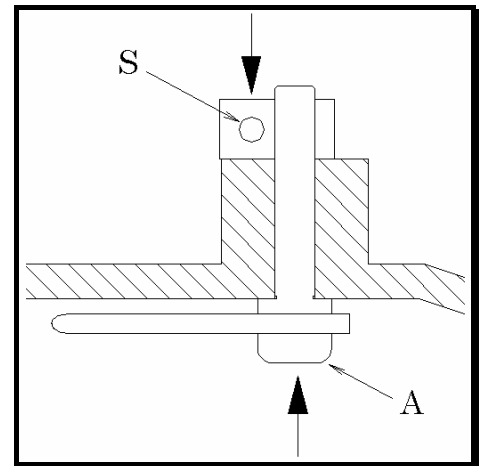
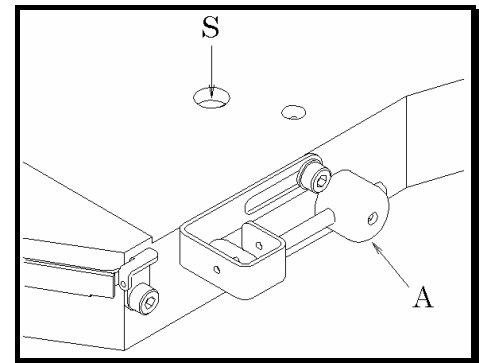
To increase the amount of bottom thread, remove P to the left. Removing of the right is to be decreased. Adjust by screw Q. At the same time, remove thread eyelet R properly.



< 注 / Note >

ネジ S を締める時は、下糸捌きシャフト A に前後のガタが無い事を確認して締めて下さい。

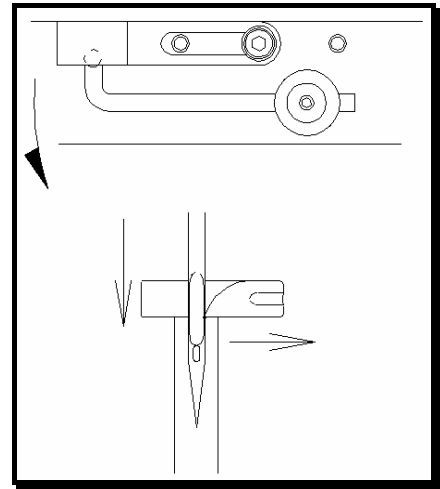
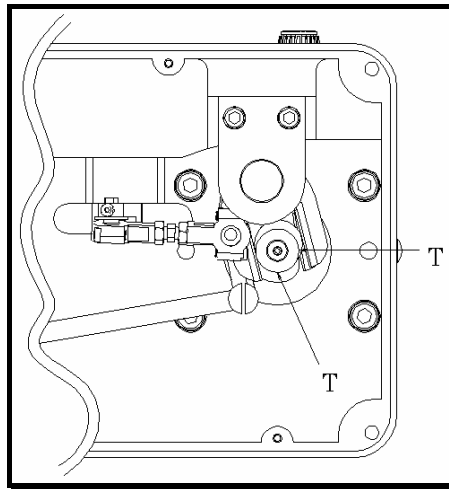
When fasten screw S, fasten it after confirming there are no any space in playing at the front and back of bottom thread take-up shaft A.



7-2 下糸捌きと針のタイミング / Timing of needle and bottom thread take-up

下糸捌きのタイミングは、下糸捌きが最も上に来た時、ルーパの先端が針から外れる位置になります。ネジ T を緩めて調整して下さい。

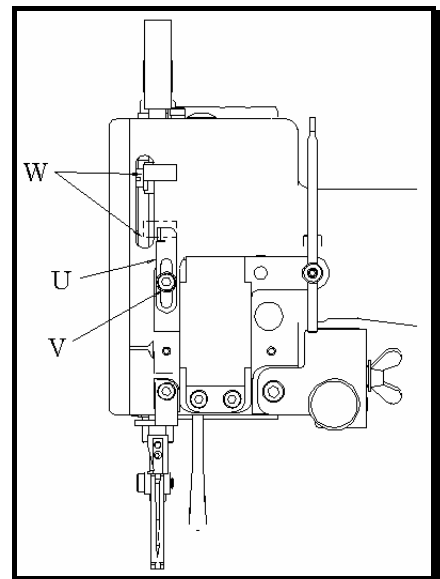
When positioning of bottom thread take-up at the end of top position, the end point of the looper should be positioned just coming off from the needle. Adjust by screw T.



7-3 上糸捌きの位置 / Position of upper thread take-up

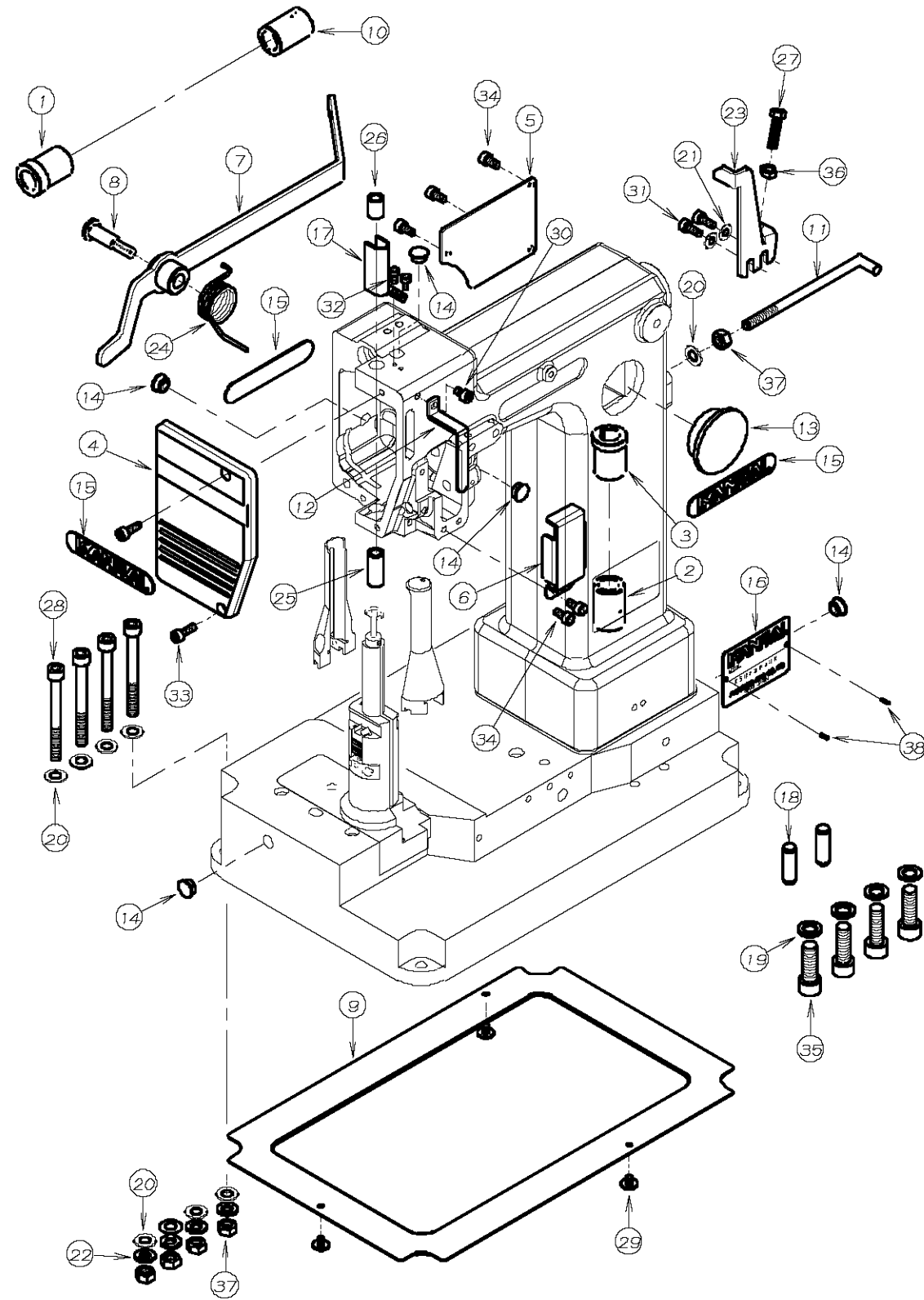
針棒が最下点の時、針棒糸道 W の糸穴と上糸捌き U の上面が同じ高さになるようにネジ V で、調整して下さい。

When the needle is at the bottom of its stroke, the thread eyelet hole of needle thread eyelet W should be positioned at the same height with the top surface of upper thread take-up U. Adjust by screw V.



1. フレーム関係

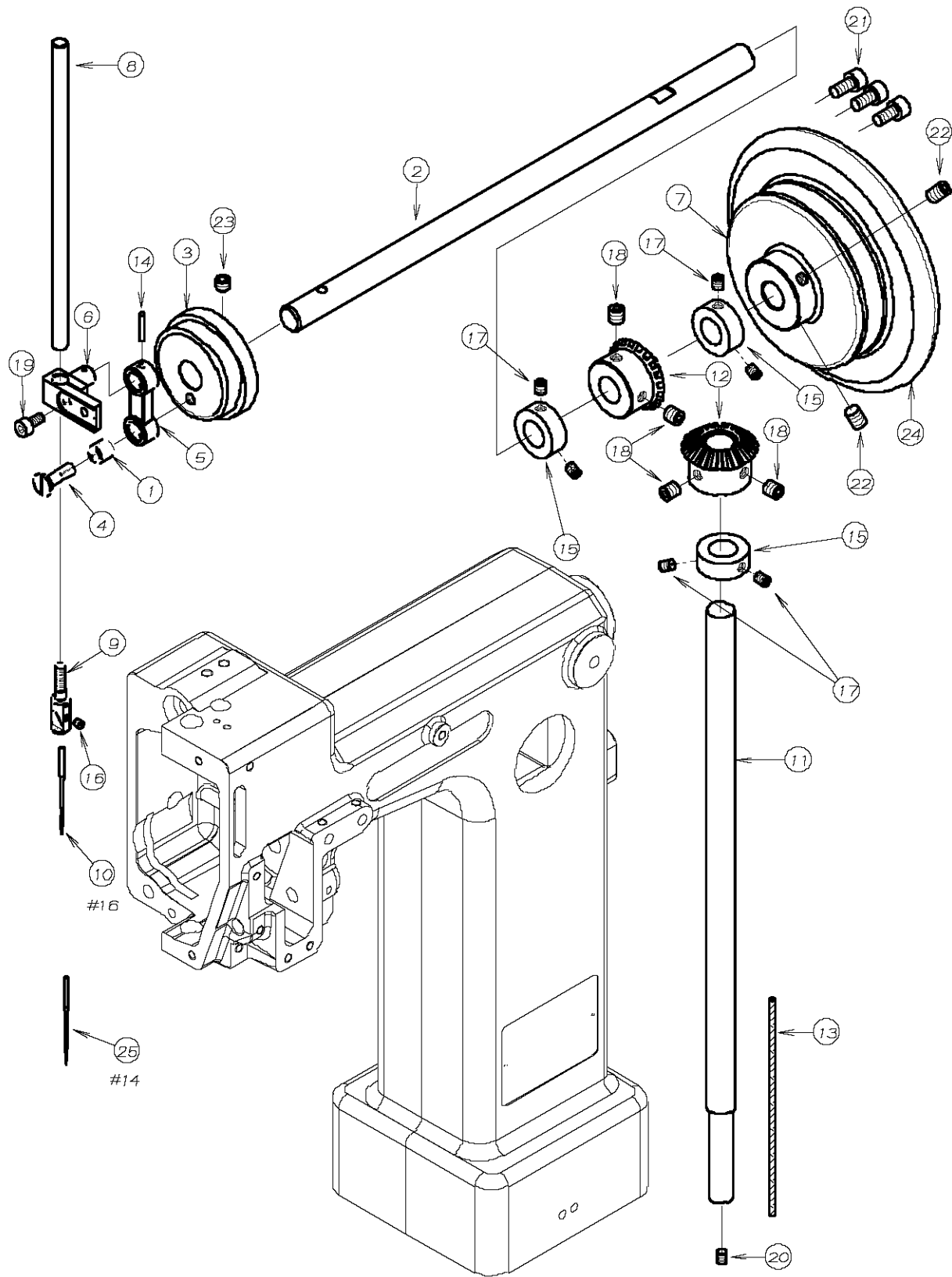
FRAME ASSEMBLY



REF. NO.	PART NO.	品名	DESCRIPTION	Q'TY
01-01	GP-003	ブッシュ	BUSHING	1
01-02	GP-004	ブッシュ	BUSHING	1
01-03	GP-005	ブッシュ	BUSHING	1
01-04	GP-007	面板	HEAD COVER	1
01-05	GP-008	後カバー	REAR COVER	1
01-06	GP-044	前カバー	COVER	1
01-07	GP-060	上送り揚げレバー(大)	LIFTER LEVER	1
01-08	GP-061	段ネジ	SCREW	1
01-09	GP-103	裏板	COVER	1
01-10	GP-160	ブッシュ	BUSHING	1
01-11	05-558	ホシシヨナーバー	BAR	1
01-12	21-711	保護カバー	COVER	1
01-13	23-504	ゴム栓	PLUG	1
01-14	23-533	ゴム栓	PLUG	5
01-15	24-052	銘板	BRAND NAME PLATE	3
01-16	24-053	モデルステッカー	TYPE PLATE	1
01-17	27-010	針棒カバー	NEEDLE BAR COVER	1
01-18	71-580	ロックピン	PIN	2
01-19	75-436	ワッシャ	WASHER	4
01-20	75-452	ワッシャ	WASHER	9
01-21	75-455	ワッシャ	WASHER	2
01-22	75-527	スプリングワッシャ	SPRING WASHER	4
01-23	77-301	ブラケット	BRACKET	1
01-24	79-550	巻ハネ	SPRING	1
01-25	81-171	ブッシュ	BUSHING	1
01-26	81-180	ブッシュ	BUSHING	1
01-27	87-023	六角ボルト	BOLT	1
01-28	87-029	六角穴付きボルト	BOLT	4
01-29	87-086	ネジ	SCREW	3
01-30	87-092	六角穴付きボルト	BOLT	1
01-31	87-113	六角穴付きボルト	BOLT	2
01-32	87-123	六角穴付きボルト	BOLT	2
01-33	87-129	六角穴付きボルト	BOLT	2
01-34	87-177	六角穴付きボルト	BOLT	5
01-35	87-661	六角穴付きボルト	BOLT	4
01-36	88-157	ナット	NUT	1
01-37	88-166	ナット	NUT	5
01-38	93-701	ピン	PIN	2

2. 針棒上軸機構

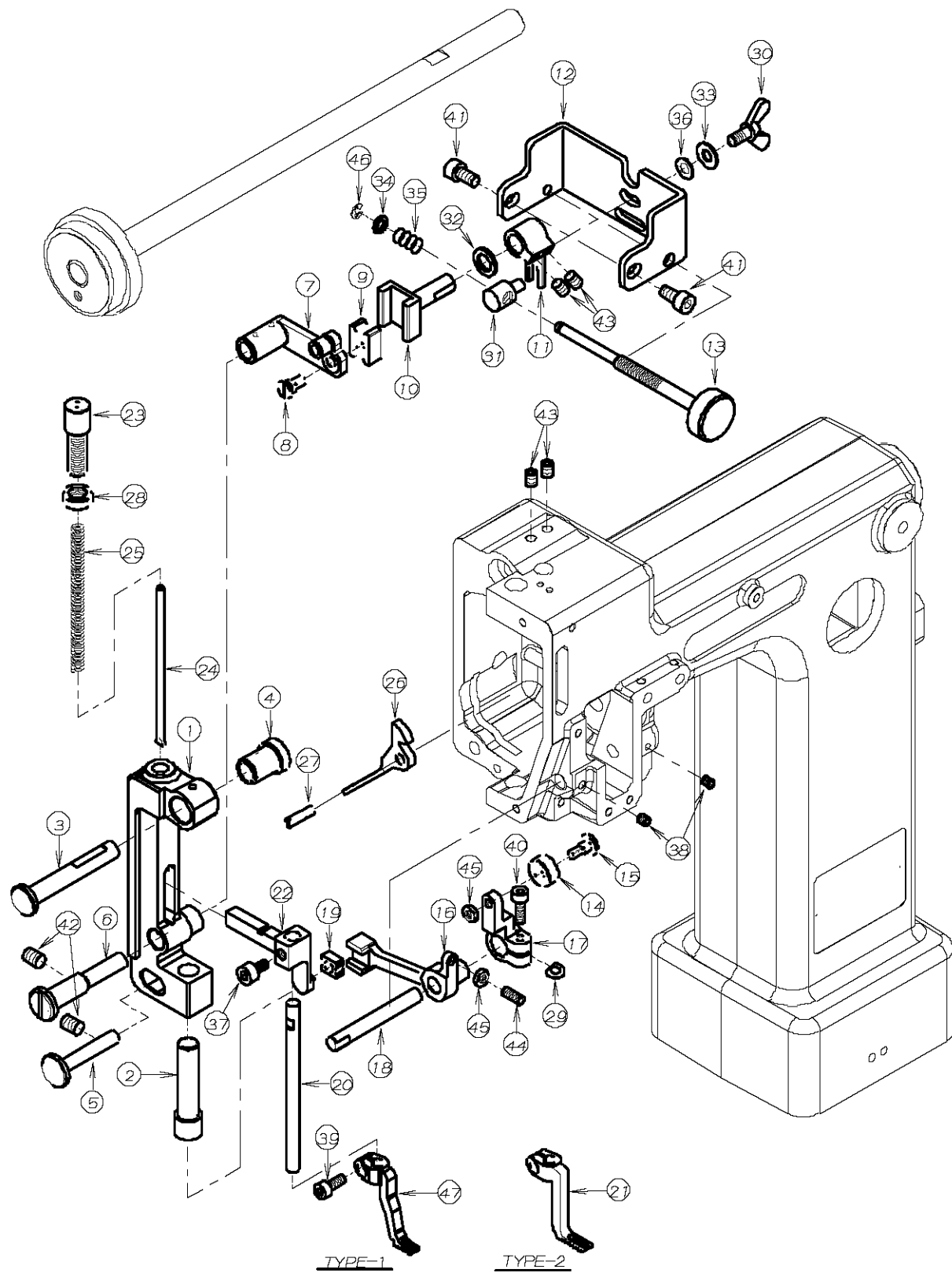
NEEDLE BAR MECHANISM



REF. NO.	PART NO.	品名	DESCRIPTION	Q'TY
02-01	GP-009	針棒リンクピン	LINK PIN	1
02-02	GP-010	上軸	UPPER SHAFT	1
02-03	GP-011	上送りカム	FEED CAM	1
02-04	GP-012	リンクピン止めネジ	SCREW	1
02-05	GP-016	針棒リンク	NEEDLE BAR LINK	1
02-06	GP-017	針棒抱き	NEEDLE BAR CLAMP	1
02-07	GP-019	プーリー	PULLEY	1
02-08	GP-020	針棒	NEEDLE BAR	1
02-09	GP-070	針株	NEEDLE HOLDER	1
02-10	GP-086	針 (DV-K39-NY#16)	NEEDLE	1
02-11	GP-121	縦シャフト	SHAFT	1
02-12	GP-131	マイタキア	MITER GEAR	2
02-13	23-125	フェルト	FELT	1
02-14	23-555	フェルト	FELT	1
02-15	75-189	スラストカラー	COLLAR	3
02-16	87-104	ネジ	SCREW	1
02-17	84-521	ネジ	SCREW	6
02-18	87-172	ネジ	SCREW	4
02-19	87-177	六角穴付きボルト	BOLT	1
02-20	87-181	ネジ	SCREW	1
02-21	87-213	六角穴付きボルト	BOLT	3
02-22	87-242	ネジ	SCREW	2
02-23	87-259	ネジ	SCREW	1
02-24	GP-013	ハンドプーリー	HAND WHEEL	1
02-25	GP-184	針 (DV-K39-NY#14)	NEEDLE	1

3. 上送り機構

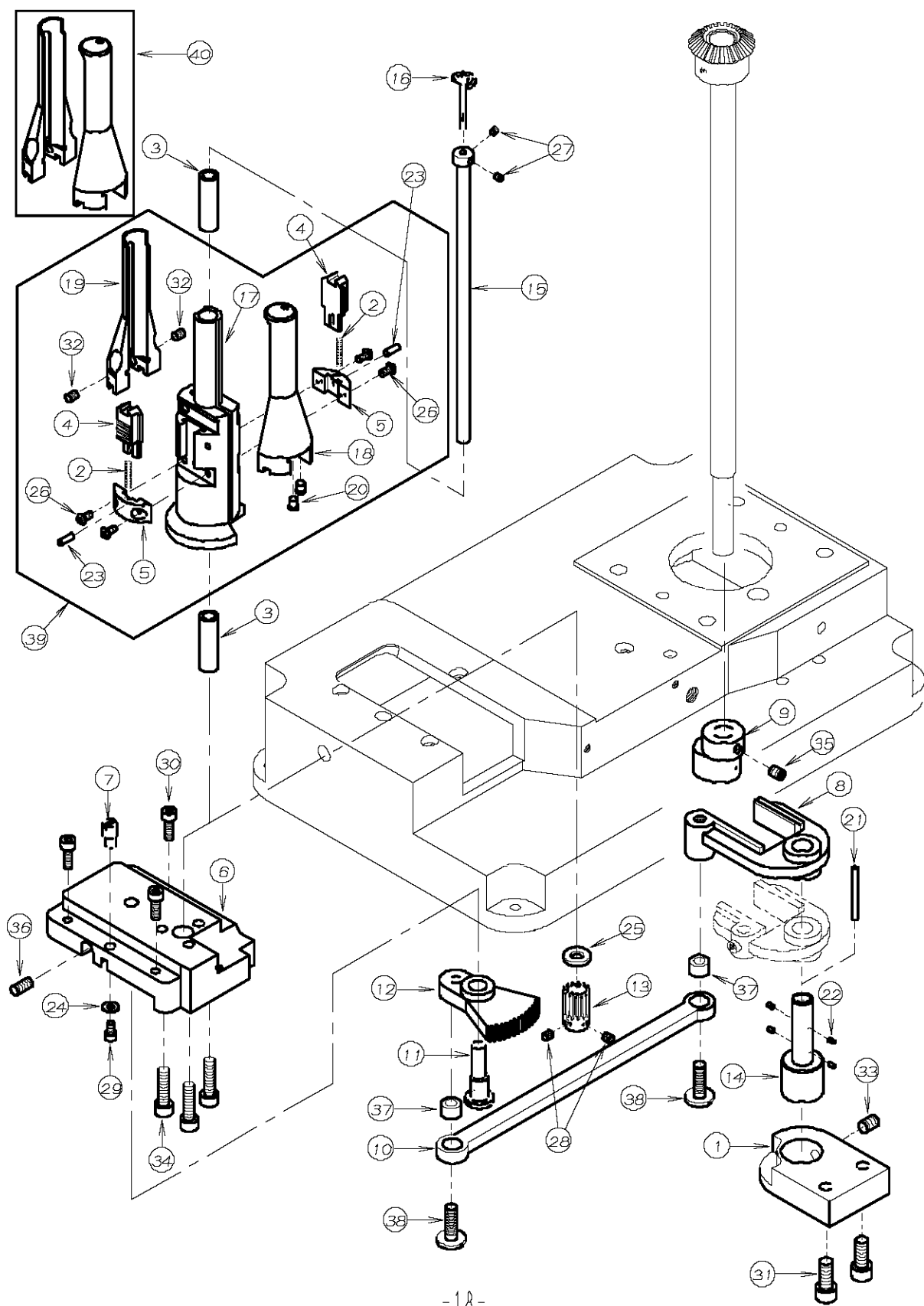
TOP FEED MECHANISM



REF.NO.	PART NO.	品名	DESCRIPTION	Q'TY
03-01	GP-021	上送り土台	UPPER FEED ROCKER	1
03-02	GP-022	上送り棒ブッシュ	BUSHING	1
03-03	GP-023	送り土台軸	PIVOT SHAFT	1
03-04	GP-024	送り土台軸ブッシュ	BUSHING	1
03-05	GP-025	送り土台スラスト軸	GUIDE SHAFT	1
03-06	GP-028	前後位置エキセン軸	ECCENTRIC PIN	1
03-07	GP-030	前後送りレバー	FEED LEVER	1
03-08	GP-031	ヒコネジ	SCREW	1
03-09	GP-033	前後角コマ	BLOCK	1
03-10	GP-034	前後角コマガイド	SLIDER	1
03-11	GP-035	前後角コマガイド	ADJUST LEVER	1
03-12	GP-036	前後調整ネジ土台	BRACKET	1
03-13	GP-037	前後調整ネジ	ADJUST SCREW	1
03-14	GP-039	上下カムフロアー	CAM ROLLER	1
03-15	GP-040	ピンネジ	SCREW	1
03-16	GP-041	上下送りレバー(左)	FEED LEVER	1
03-17	GP-042	上下送りレバー(右)	FEED LEVER	1
03-18	GP-043	上下送りレバー軸	FEED LIFT SHAFT	1
03-19	GP-045	上下角コマ	FEED LIFT BLOCK	1
03-20	GP-046	上送り棒	FEED BAR	1
03-21	GP-047	上送り歯	UPPER FEED DOG	1
03-22	GP-049	上送り棒抱き	FEED BAR HOLDER	1
03-23	GP-053	上送り棒筒ネジ	SCREW	1
03-24	GP-054	上送り棒押え棒	FEED PRESSER BAR	1
03-25	GP-055	押え棒バネ	SPRING	1
03-26	GP-056	上送り揚げレバー(小)	LEVER	1
03-27	GP-057	殺ネジ	SCREW	1
03-28	GP-162	ナット	NUT	1
03-29	06-375	スハ-サー	WASHER	1
03-30	26-736	蝶ボルト	BOLT	1
03-31	55-022	前後量スライドピン	SLIDE PIN	1
03-32	75-356	ワッシャ	WASHER	1
03-33	75-453	ワッシャ	WASHER	1
03-34	75-468	ワッシャ	WASHER	1
03-35	79-421	フッシュホタンバネ	SPRING	1
03-36	79-922	皿バネ	SPRING	1
03-37	87-024	六角穴付ボルト	BOLT	1
03-38	87-106	ネジ	SCREW	2
03-39	87-113	六角穴付きボルト	BOLT	1
03-40	87-129	六角穴付きボルト	BOLT	1
03-41	87-213	六角穴付きボルト	BOLT	2
03-42	87-242	ネジ	SCREW	2
03-43	87-254	ネジ	SCREW	4
03-44	87-401	ネジ	SCREW	1
03-45	88-147	六角ナット	NUT	2
03-46	93-201	Eリング	E-RING	1
03-47	GP-178	上送り歯	UPPER FEED DOG	1

4. ルーパー機構

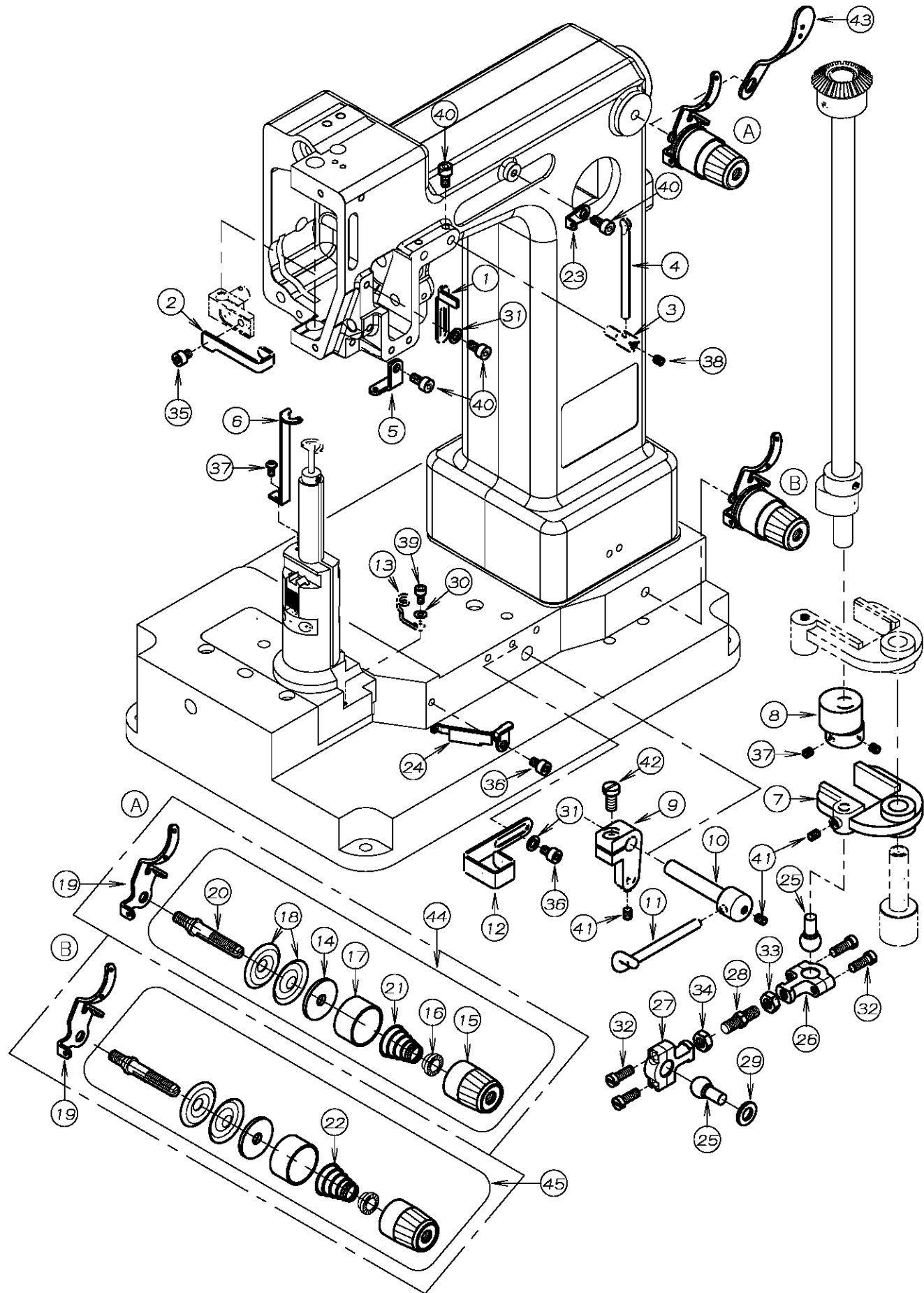
LOOPER MECHANISM



REF.NO.	PART NO.	品名	DESCRIPTION	Q'TY
04-01	GP-102	レバー軸ホルダー	BRACKET	1
04-02	GP-108	バネ	SPRING	2
04-03	GP-113	ポストブッシュ	BUSHING	2
04-04	GP-114	ポスト開閉レバー	OPENER	2
04-05	GP-115	ポストサイドカバー	POST SIDE COVER	2
04-06	GP-118	ポスト土台	POST MOUNT BRACKET	1
04-07	GP-119	偏芯ピン	ECCENTRIC PIN	1
04-08	GP-122	ルーパーカムレバー	CAM LEVER	1
04-09	GP-123	カム	CAM	1
04-10	GP-124	ルーパー連結リンク	LINK	1
04-11	GP-125	偏芯ピン	PIN	1
04-12	GP-126	ルーパーギア(大)	LOOPER GEAR (L)	1
04-13	GP-127	ルーパーギア(小)	LOOPER GEAR (S)	1
04-14	GP-128	段付きシャフト	SHAFT	1
04-15	GP-129	ルーパーシャフト	LOOPER SHAFT	1
04-16	GP-130	ルーパー	LOOPER	1
04-17	GP-171	ポスト本体	POST	1
04-18	GP-172	針板ポスト前	NEEDLE POST	1
04-19	GP-173	針板ポスト裏	GUIDE POST	1
04-20	GP-174	プランジャー	PLUNGER	2
04-21	23-552	フェルト	FELT	1
04-22	23-554	フェルト	FELT	4
04-23	71-207	ピン	PIN	2
04-24	75-224	ワッシャー	WASHER	1
04-25	75-458	ワッシャー	WASHER	1
04-26	87-099	ネジ	SCREW	4
04-27	87-104	ネジ	SCREW	2
04-28	87-106	ネジ	SCREW	2
04-29	87-123	六角穴付きボルト	BOLT	1
04-30	87-129	六角穴付きボルト	BOLT	3
04-31	87-171	六角穴付きボルト	BOLT	2
04-32	87-181	ネジ	SCREW	2
04-33	87-242	ネジ	SCREW	1
04-34	87-246	六角穴付きボルト	BOLT	3
04-35	87-254	ネジ	SCREW	1
04-36	87-407	六角穴付き止めネジ	SCREW	1
04-37	98-573	ブッシュ	BUSHING	2
04-38	98-881	ネジ	SCREW	2
04-39	GP-175	ポストセット	POST ASS'Y	1
04-40	GP-183	針板セット	NEEDLE PLATE ASS'Y	1

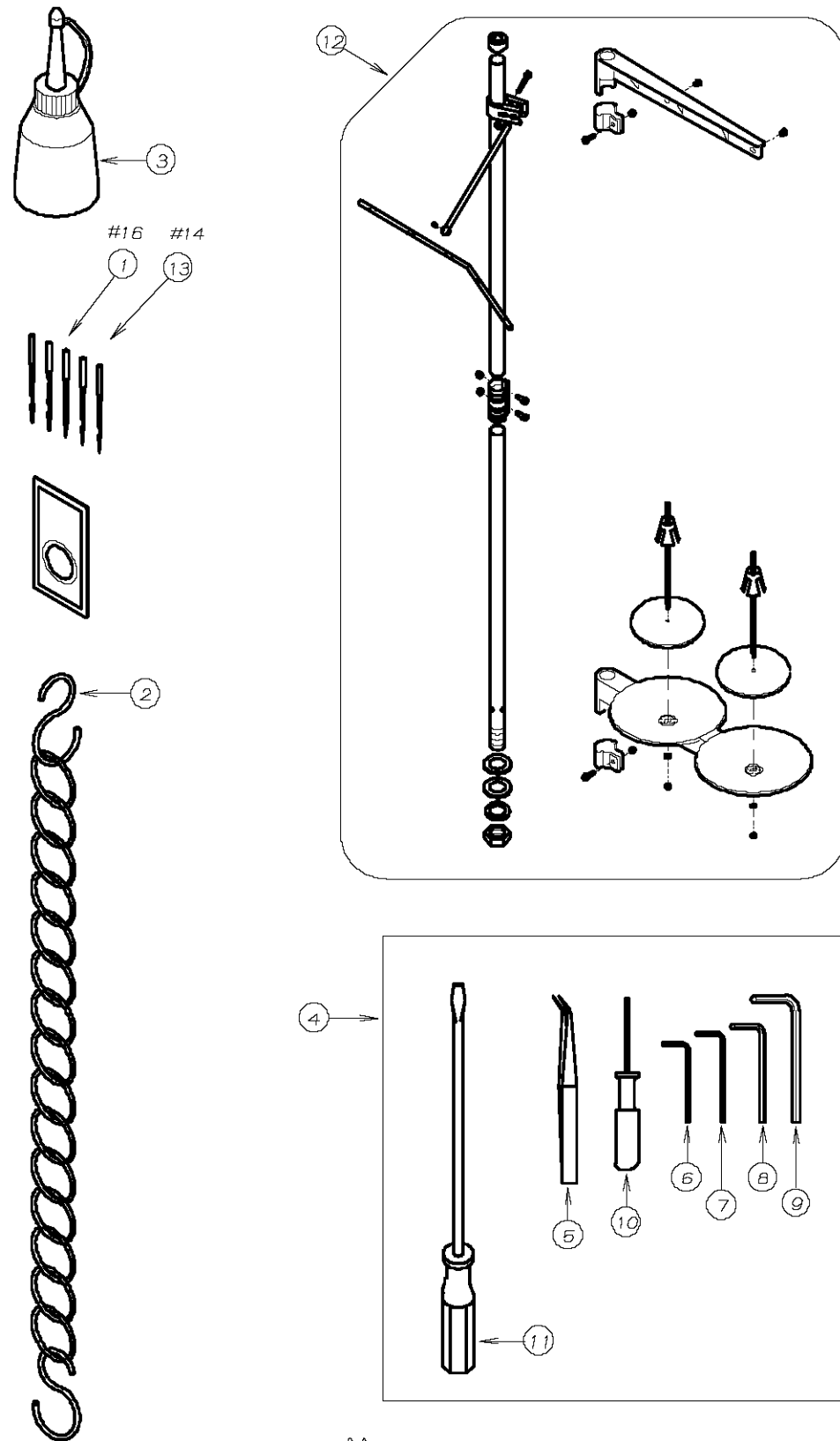
5. 糸道機構

THREAD EYELET MECHANISM



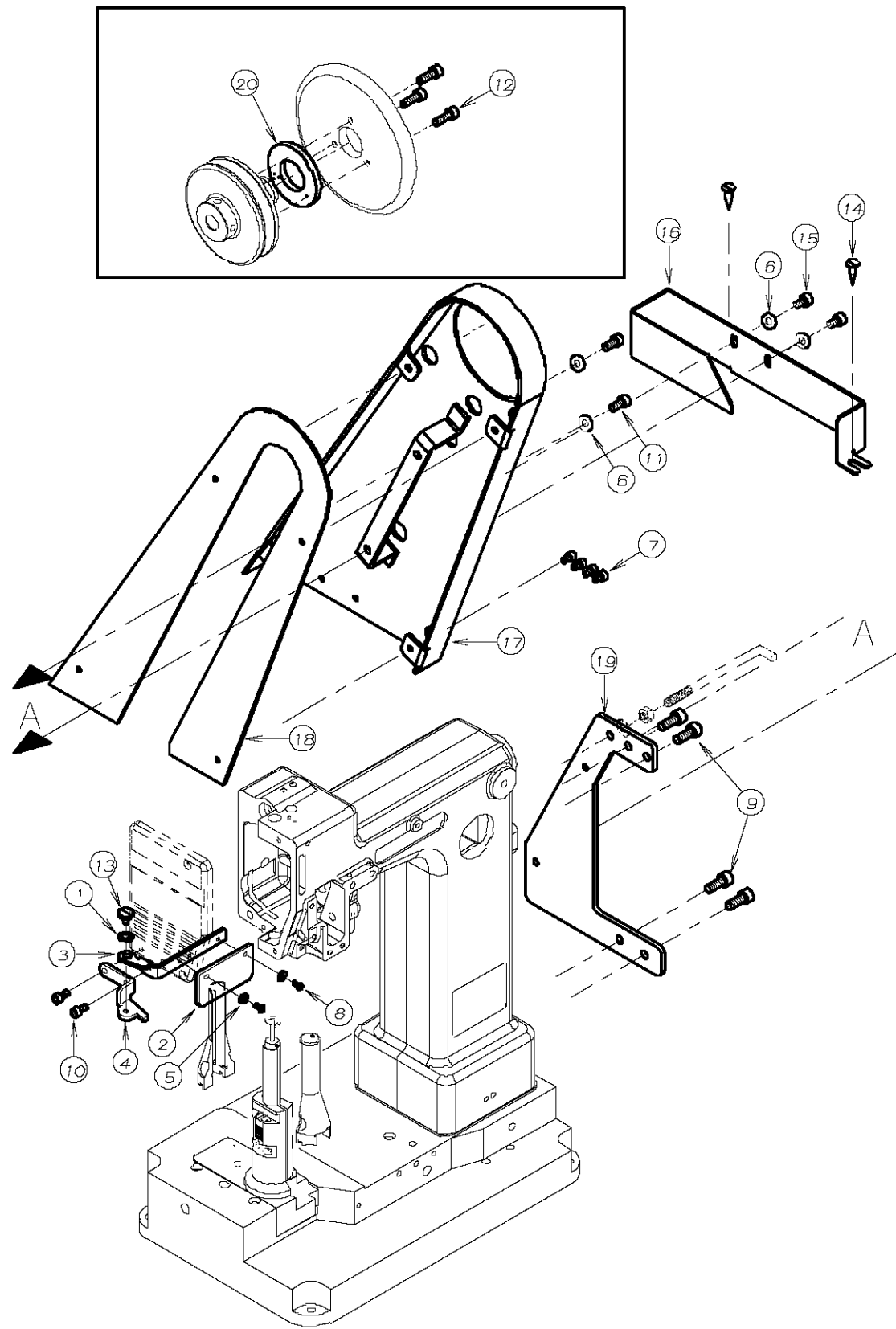
REF. NO.	PART NO.	品名	DESCRIPTION	Q'TY
05-01	GP-064	上糸捌き	THREAD TAKE-UP	1
05-02	GP-065	針棒上糸道	THREAD EYELET	1
05-03	GP-066	上糸道ブラケット	HOLDER	1
05-04	GP-067	上糸道	THREAD EYELET	1
05-05	GP-068	上糸道	THREAD EYELET	1
05-06	GP-117	ホースト糸道	THREAD EYELET	1
05-07	GP-140	エキセンレバー	LEVER	1
05-08	GP-141	捌きエキセン	ECCENTRIC	1
05-09	GP-143	糸捌きレバー	LEVER	1
05-10	GP-144	下糸捌きシャフト	SHAFT	1
05-11	GP-145	下糸捌き棒	THREAD GUIDE BAR	1
05-12	GP-146	下糸捌き糸道	THREAD EYELET	1
05-13	GP-147	ハネ糸道	THREAD EYELET	1
05-14	23-324	フェルト	FELT	2
05-15	41-101	チャンポン皿小ケース	THREAD TENSION NUT	2
05-16	41-105	チャンポン皿ラチェット	SPRING POST	2
05-17	41-107	大ケース	SPRING CUP	2
05-18	41-110	チャンポン皿	TENSION DISC	4
05-19	41-120	チャンポン皿糸道	THREAD EYELET	2
05-20	41-510	調子棒	SCREW STUD	2
05-21	41-701	チャンポン調子パネ(強)	SPRING (HEAVY)	1
05-22	41-702	チャンポン調子パネ(弱)	SPRING (LIGHT)	1
05-23	43-519	糸道	THREAD EYELET	1
05-24	47-118	糸道	THREAD EYELET	1
05-25	61-513	ルーハ振元ロット玉	CONNECTING BALL	2
05-26	63-811	連結ロット右	BALL JOINT	1
05-27	63-812	連結ロット左	BALL JOINT	1
05-28	65-402	連結棒	CONNECTING BAR	1
05-29	75-401	振止めワッシャ	WASHER	1
05-30	75-441	ワッシャ	WASHER	1
05-31	75-468	ワッシャ	WASHER	2
05-32	84-635	ネジ	SCREW	4
05-33	86-411	ナット	NUT	1
05-34	86-412	ナット	NUT	1
05-35	87-067	六角穴付きボルト	BOLT	1
05-36	87-092	六角穴付きボルト	BOLT	2
05-37	87-099	ネジ	SCREW	1
05-38	87-106	ネジ	SCREW	3
05-39	87-123	六角穴付きボルト	BOLT	1
05-40	87-177	六角穴付きボルト	BOLT	4
05-41	87-181	ネジ	SCREW	3
05-42	87-278	ネジ	SCREW	1
05-43	41-117	糸道	THREAD GUIDE	1
05-44	40-7370	チャンポン強セット	TENSION ASS'Y (HEAVY)	1
05-45	40-7380	チャンポン弱セット	TENSION ASS'Y (LIGHT)	1

6. 糸立、アクセサリ- THREAD STAND AND ACCESSORIES



REF.NO.	PART NO.	品名	DESCRIPTION	Q'TY
06-01	GP-086	針 (DV-K39-NY#16)	NEEDLE	5
06-02	GP-087	チェーン	CHAIN	1
06-03	GP-176	油差し (オイル)	OIL	1
06-04	20-0010	付属部品ケース	ACCESSORIES	1
06-05	28-011	ピンセット	TWEZERS	1
06-06	28-311	六角レンチ 2mm	ALLEN KEY (2mm)	1
06-07	28-312	六角レンチ 2.5mm	ALLEN KEY (2.5mm)	1
06-08	28-313	六角レンチ 3mm	ALLEN KEY (3mm)	1
06-09	28-314	六角レンチ 5mm	ALLEN KEY (5mm)	1
06-10	28-317	六角レンチ 1.5mm	ALLEN KEY (1.5mm)	1
06-11	28-452	ドライバー (大)	DRIVER (L)	1
06-12	42-002	2本糸立て	THREAD STAND ASSEMBLY	1
06-13	GP-184	針 (DV-K39-NY#14)	NEEDLE	5

7. 安全カバー - SAFETY COVER



REF.NO.	PART NO.	品名	DESCRIPTION	Q'TY
07-01	02-119	波座金	WASHER	1
07-02	21-273	保護カバー	EYE GUARD	1
07-03	21-275	保護カバー取り付け板	BRACKET	1
07-04	27-410	保護カバーブラケット	BRACKET	1
07-05	75-224	ワッシャー	WASHER	2
07-06	75-453	ワッシャー	WASHER	4
07-07	87-092	六角穴付きボルト	BOLT	4
07-08	87-099	ネジ	SCREW	2
07-09	87-171	六角穴付きボルト	BOLT	4
07-10	87-177	六角穴付きボルト	BOLT	2
07-11	87-213	六角穴付きボルト	BOLT	2
07-12	87-245	六角穴付きボルト	BOLT	3
07-13	87-264	段ネジ	SCREW	1
07-14	87-901	木ネジ	SCREW	2
07-15	87-024	六角穴付きボルト	BOLT	2
07-16	21-991	ベルト補助カバー	COVER	1
07-17	GP-165	プリーカバー-A	COVER A	1
07-18	GP-166	プリーカバー-B	COVER B	1
07-19	GP-167	プリーカバー取り付け土台	HOLDER	1
07-20	GP-177	スプーサーカラー	COLLAR	1

株式会社 森本製作所

本社 〒575-0001 大阪府四条畷市砂 180 番地 TEL : 072-877-1221 FAX : 072-878-9649

MORIMOTO MFG. CO., LTD.

MAIN FACTORY

180, SUNA, SHIJONAWATE, OSAKA 575-0001, JAPAN

TEL: +81-72-877-1221 FAX: +81-72-878-9649 E-MAIL: sales@kansai-special.com

URL: www.kansai-special.com

KANSAI SPECIAL AMERICAN MACHINE CORP.

1 MADISON ST.BLDG.F, EAST RUTHERFORD, N.J. 07073 U.S.A.

TEL: +1-973-470-8321 FAX: +1-973-470-8497 E-MAIL: sales@kansaispecial.net

KANSAI SPECIAL EUROPE GMBH

QUIRINSTR. 17, 40545 DUSSELDORF, GERMANY

TEL: +49-211-577-9090 FAX: +49-211-558-1477 E-MAIL: contact@kansai-special.de

MORIMOTO MANUFACTURING (H.K.) LTD.

UNIT B.D.6/F., WING HONG CENTRE, 18 WING HONG STREET, LAI CHI KOK,
KOWLOON, HONG KONG.

TEL: +852-2391-8357 FAX: +852-2789-1707 E-MAIL: sales@kansaispecial.com.hk

MORIMOTO SINGAPORE PTE. LTD.

NO.9, C HANGI SOUTH STREET 3, #02-02, SINGAPORE 486361

TEL: +65-6334-1305 FAX: +65-6334-1365 E-MAIL: info@kansaispecial.com.sg

KANSAI SPECIAL (SHANG HAI) INDUSTRIAL SEWING MACHINES LIMITED COMPANY

NO.55 LANE835, JIAXIN ROAD, MALU TOWN, JIADING DISTRICT, SHANGHAI 201818, CHINA

TEL: +86-21-5990-1798 FAX: +86-21-5990-1538 E-MAIL: kansaish@spe.sina.net