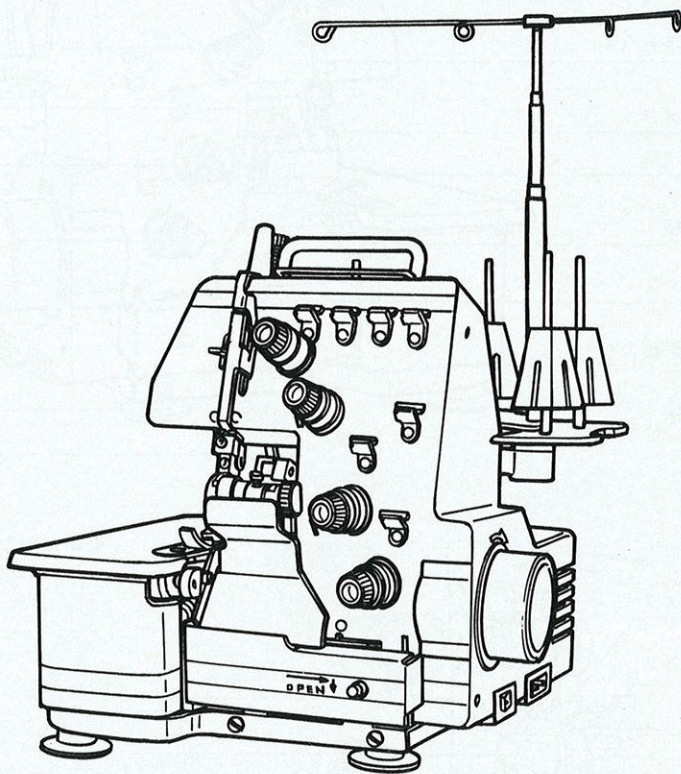


ベビーロック

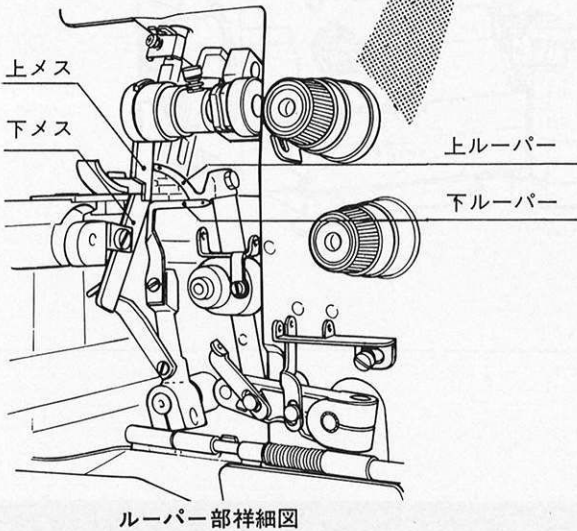
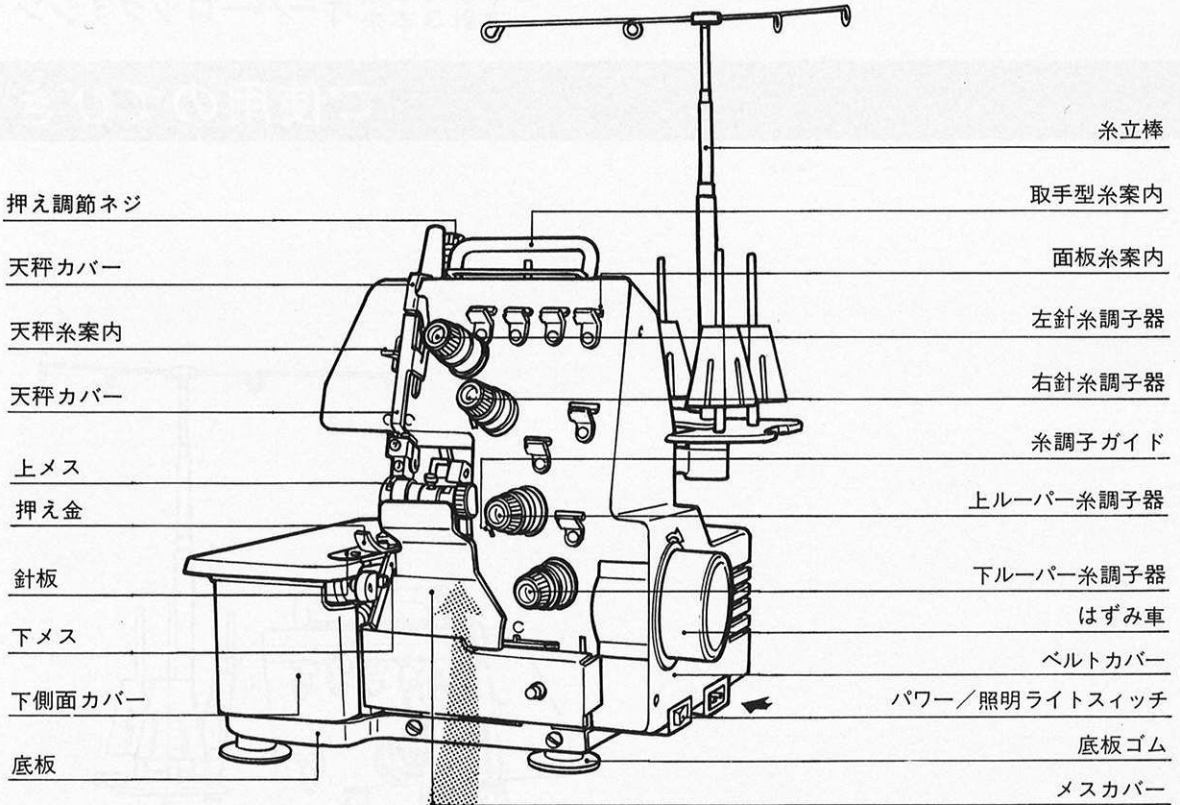
BL4-434・436型

2本針4本糸
1本針3本糸 オーバーロックミシン

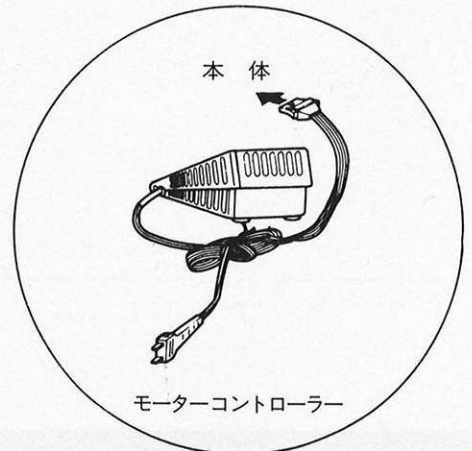
ご使用のてびき



各部の名称



※安全のため使用後は電源プラグを抜いてください。
また、コントローラーの上に物をのせないでください。



はじめに

このたびは、ベビーロックをお買上げいただきまして誠にありがとうございます。
とうございます。

このミシンは、世界ではじめて小型ロックを生みだした弊社の
永年の技術と厳重な品質管理によって開発されました。

このたびきをよくお読みになり、末永くご愛用下さい。

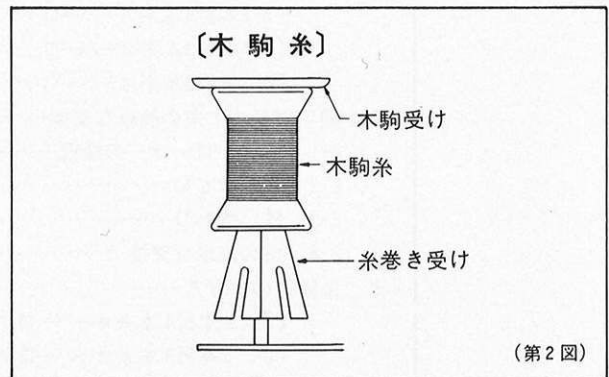
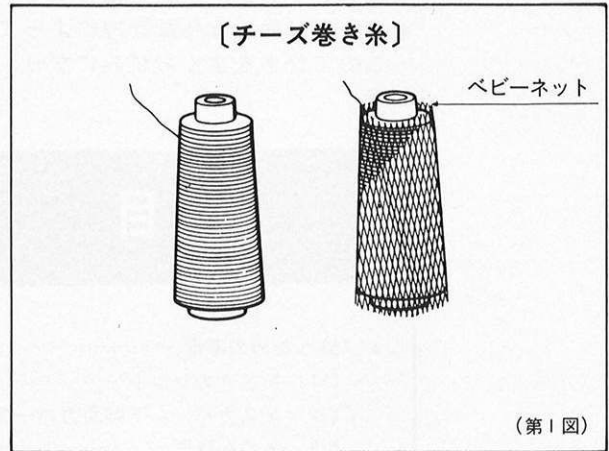
目 次

1. 縫うための準備	1
1-1 糸巻きのセット	1
1-2 メスカバー、下側面カバーの開け方	1
1-3 糸のかけ方	2
[a. 2本針4本糸オーバーロック縫い-6.2%幅-の糸かけ]	2
[b. 1本針3本糸オーバーロック縫い-6.2%幅-の糸かけ]	4
[c. 1本針3本糸オーバーロック縫い-4.0%幅-の糸かけ]	4
2. 縫いはじめと糸の簡単な交換	5
2-1 コントローラーの接続	5
2-2 縫いはじめ	5
2-3 縫い終わり	6
2-4 糸の簡単な交換	6
3. 糸調子のとり方	7
[a. 2本針4本糸オーバーロック縫い-6.2%幅-の糸調子]	7
[b. 1本針3本糸オーバーロック縫い-6.2%幅-の糸調子]	8
[c. 1本針3本糸オーバーロック縫い-4.0%幅-の糸調子]	8
4. 押え圧力の調節	9
5. 針の交換	9
6. 送り目の調節	10
7. 巻きロックとして使用する場合	11
7-1 針板の交換	11
7-2 糸調子のとり方	11
8. 極厚物・段縫いについて	12
9. 注油	12
10. メスの交換	13
10-1 下メスの取りかえ方	13
10-2 上メスの取りかえ方	13
11. 照明ライトの交換(BL4-436型ご使用の場合)	14
12. 点検と調整	14
13. 梱包明細	15
14. 仕様	15
15. 布地と糸の関連表	16

1 縫うための準備

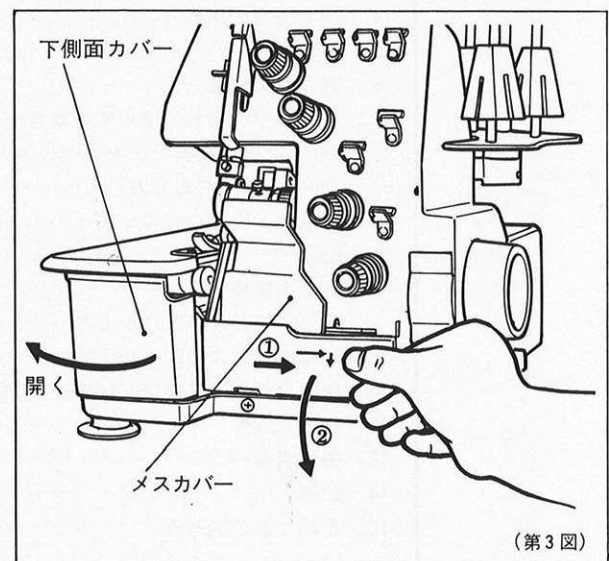
1-1 糸巻きのセット

- このミシンには普通チーズ巻き（又コーン巻き）の糸を使いますが、木駒糸もお使いになれます。この場合、次のように付属の木駒受けを木駒の穴に差し込んで糸巻き受けの上ののるようにセットしてください。又、化繊糸などのほつれやすい糸は、付属のベビーネットをご使用下さい。



1-2 メスカバー、下側面カバーの開け方

- メスカバーは右へいっぱい引いて、手前に倒す。
- 下側面カバーは左へ開く。



1-3 糸のかけ方

このミシンの上・下ルーパー糸、左・右針糸の各糸道は、それぞれ4色に色別化されています。
下側面カバーを開けると、糸かけシールが貼付されております。

[a. 2本針4本糸オーバーロック縫い-6.2%幅-の糸かけ]

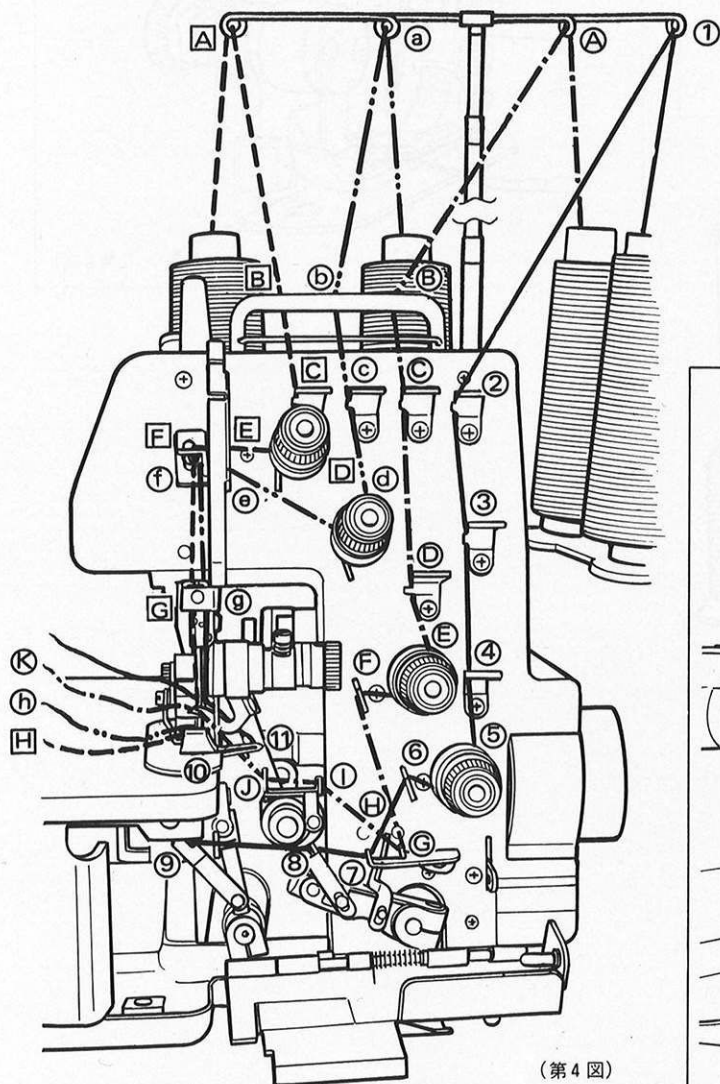
●メスカバー、下側面カバーを開ける。

●以下の手順に従い、糸をかける。

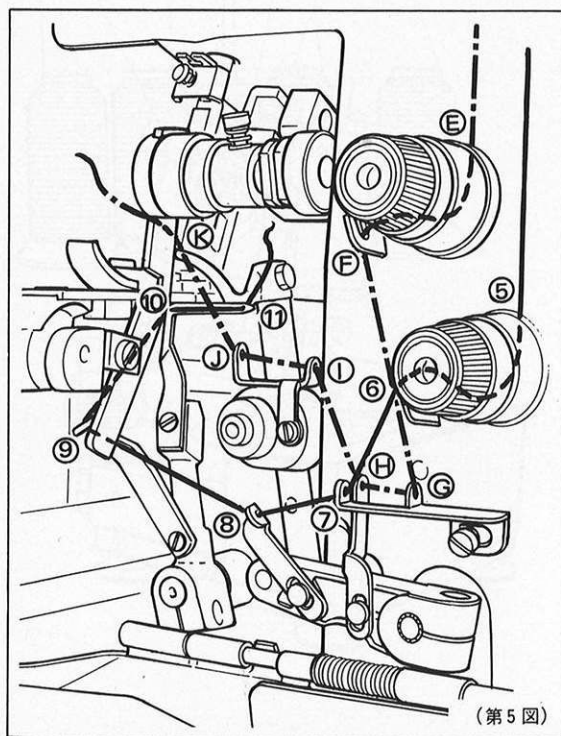
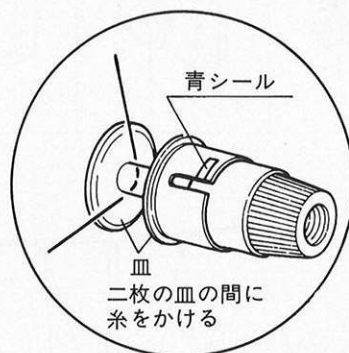
1. 上ルーパー糸(緑色)をA ~ Kの順にかける。 (図4, 5)
2. 下ルーパー糸(青色)を① ~ ⑪の順にかける。 (図4, 5)
3. 右針糸(黄色)をa ~ hの順にかける。 (図4, 6)
4. 左針糸(朱色)をA ~ Hの順にかける。 (図4, 6)

⑩ 各糸調子器に糸をかける場合、必ず二枚の皿の間に糸をかけて下さい。

又、糸かけには付属のピンセットをご使用下さい。

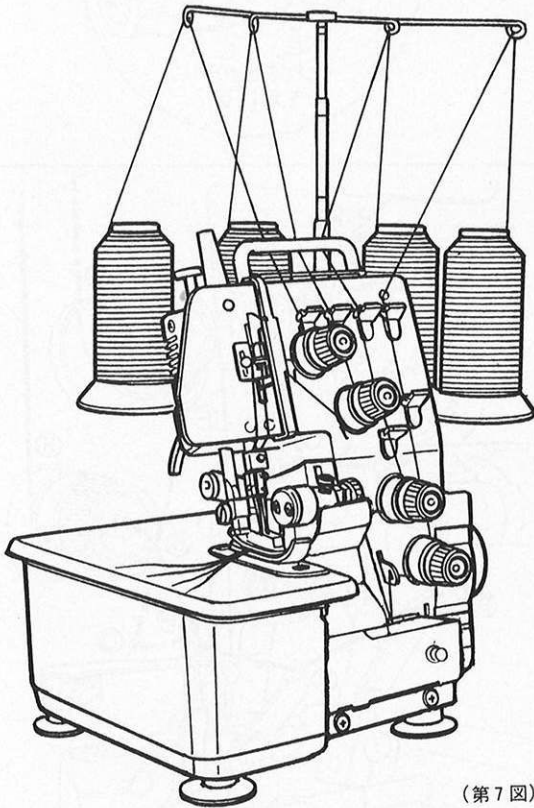
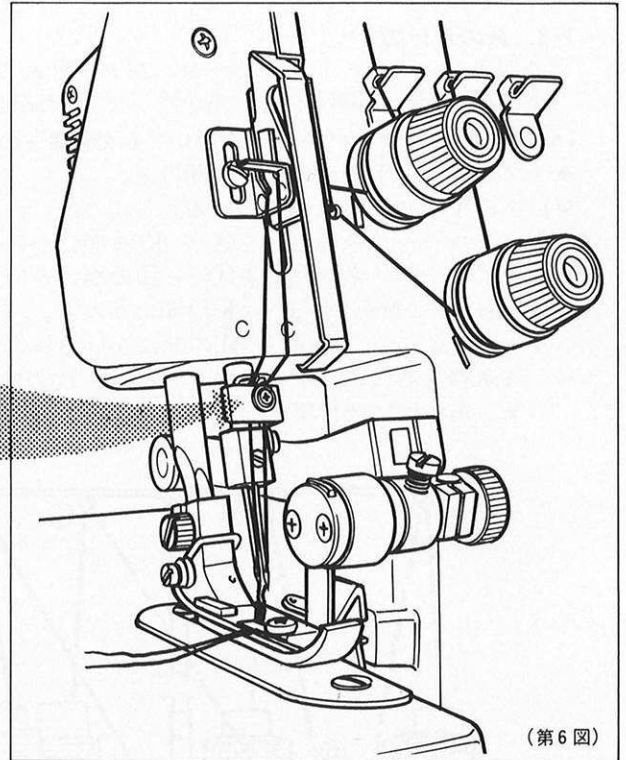
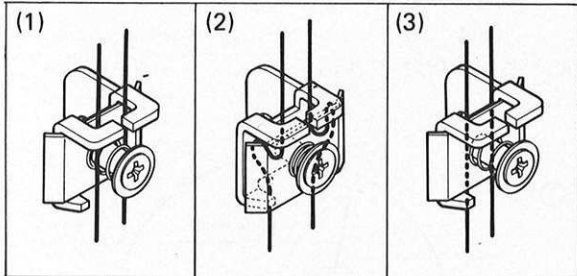


(第4図)



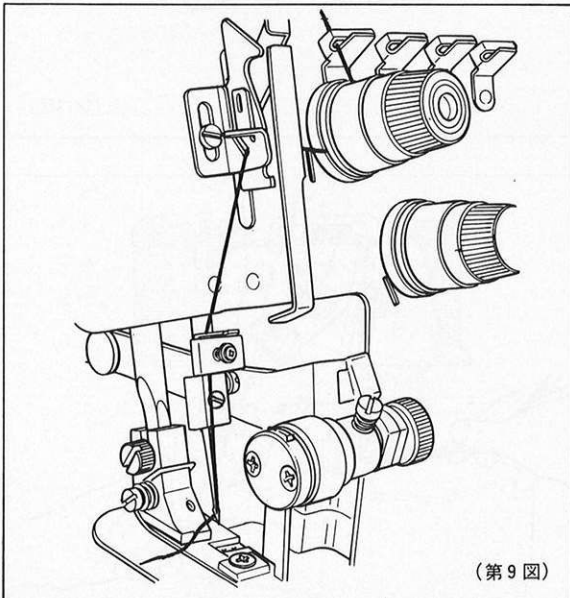
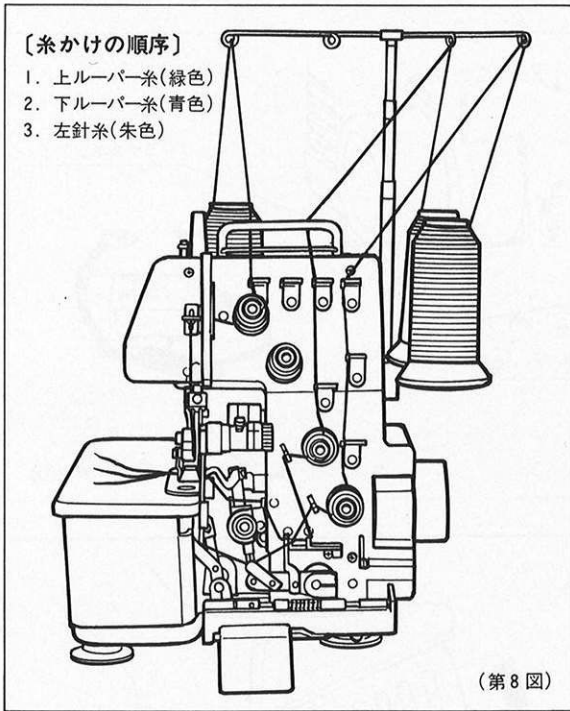
(第5図)

- 針穴には手前から向う側に糸を通す。
- 糸かけの終わった4本の糸は、押え金の下から左方向に約10cm引き出しておく。(図7)
- メスカバー、下側面カバーを閉じる。



[b. 1本針3本糸オーバーロック縫いの糸かけ]

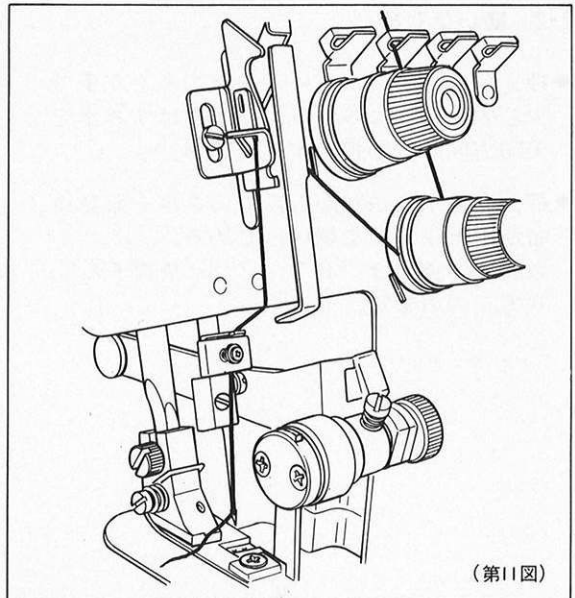
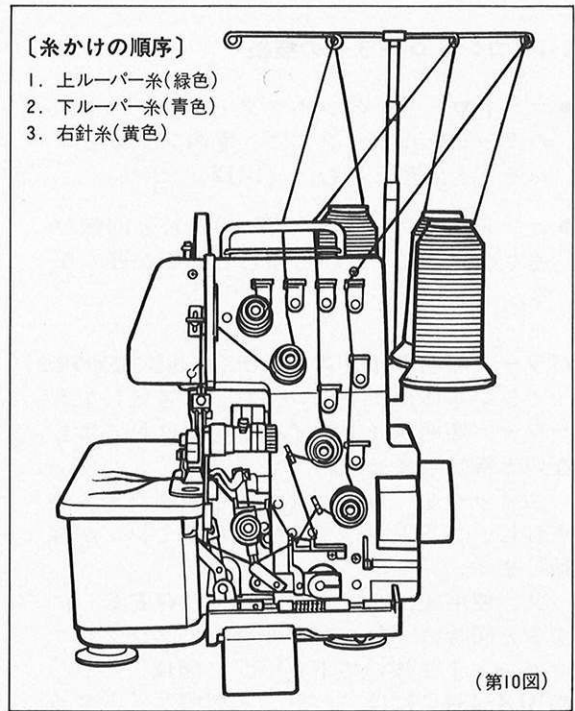
—— 6.2%幅、左針使用 ——



●6.2%幅オーバーロック縫いの場合、左針だけを使用。(図9)

[c. 1本針3本糸オーバーロック縫いの糸かけ]

—— 4.0%幅、右針使用 ——



●4.0%幅オーバーロック縫いの場合、右針だけを使用。(図11)

2 縫いはじめと糸の簡単な交換

2-1 コントローラーの接続

- コントローラーのコネクターをミシン本体のターミナルボックスに、電源プラグをコンセントに差し込む。(図12)
- コントローラーは強く(深く)踏むと回転が速くなり、弱く(浅く)踏むと回転が遅くなる。(図13)

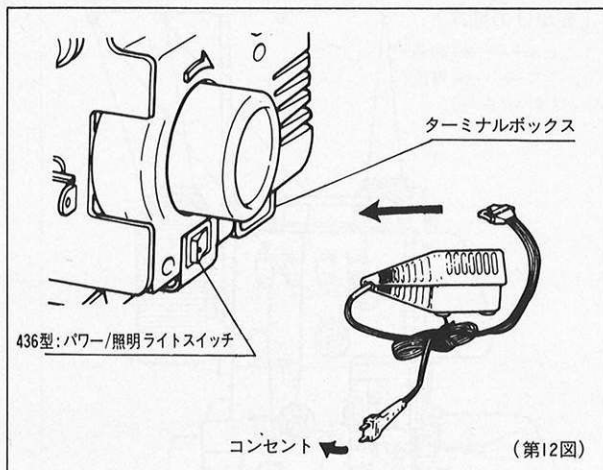
パワー/照明ライトスイッチ (BL4-436型ご使用の場合)

ミシン本体はコントローラーを接続しても、パワー/照明ライトスイッチを「ON」にしないと稼動しません。

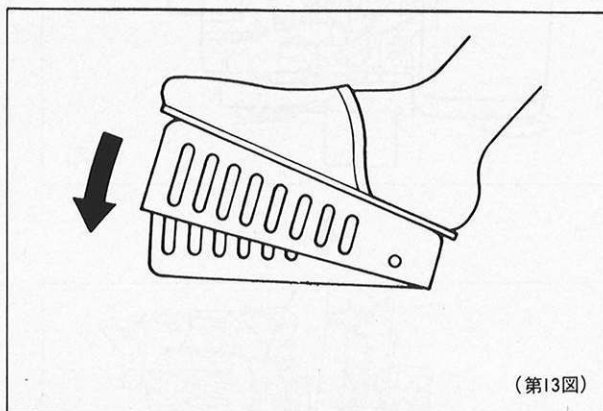
スイッチを「ON」にすると照明ライトが点灯し、コントローラーを踏むとミシンが稼動します。

又、使用後は必ずスイッチを「OFF」にすると同時に、コントローラーのプラグもコンセントより抜いて下さい。(図12)

尚BL4-434型には、パワー/照明ライトスイッチがありません。



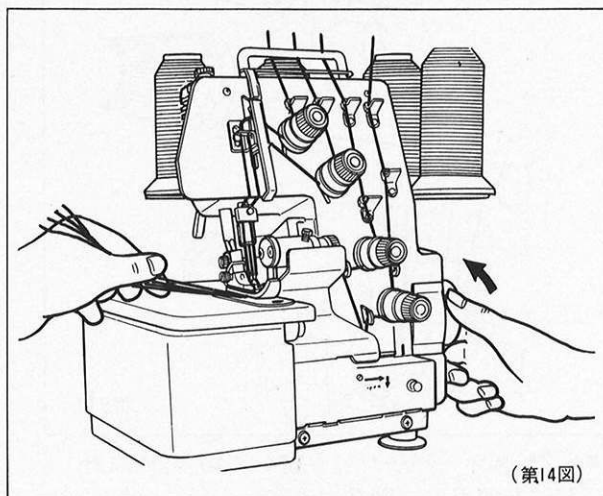
(第12図)



(第13図)

2-2 縫いはじめ

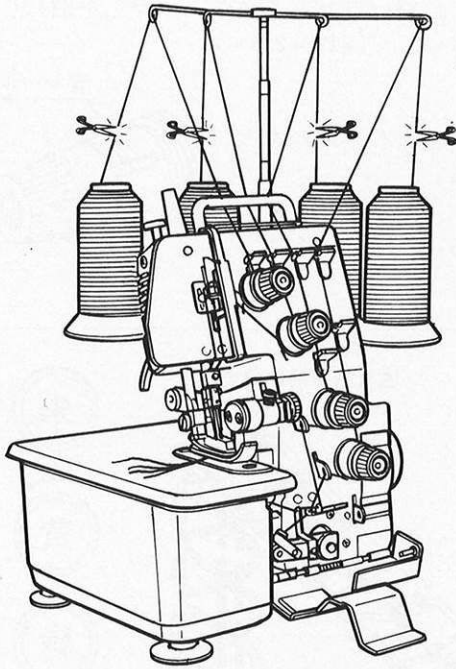
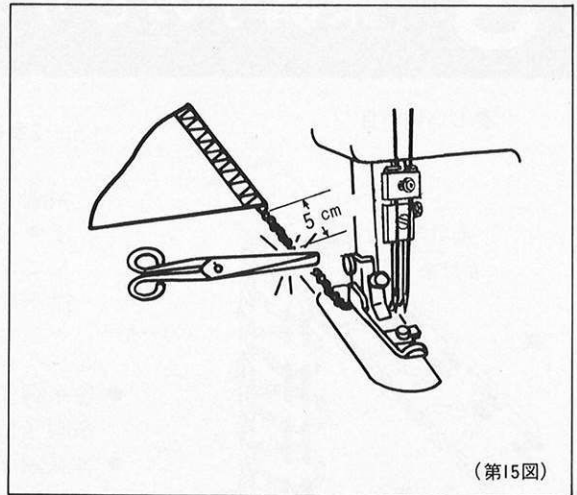
- 押え金の下から出ている4本の糸を左手で少し張り気味につまみ、右手ではずみ車を矢印方向に数回廻す。(図14)
- 押え金の爪に糸がからんでいる事を確認後、布地をセットして縫いはじめる。糸調子の調節は、P7、「3糸調子のとり方」の項参照。



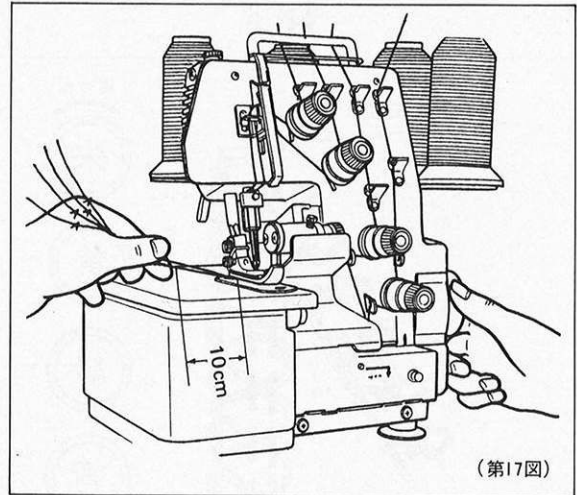
(第14図)

2-3 縫い終わり

- 縫い終わりは布地の端から約5 cm長く空縫いをして切る。(図15)



(第16図)

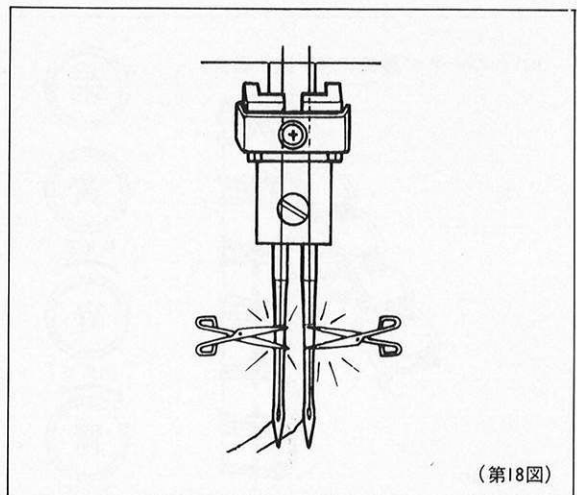


(第17図)

2-4 糸の簡単な交換

- 4本の糸を糸巻きの近辺で切り、それぞれ交換する糸と結ぶ。(図16)
- 押え金を上げる。
- 各糸調子器の二枚の皿を指で開き(糸がスムーズに流れるように)、糸の結び目が押え金のうしろに出るまで、1本1本糸を引き出す。(図17)

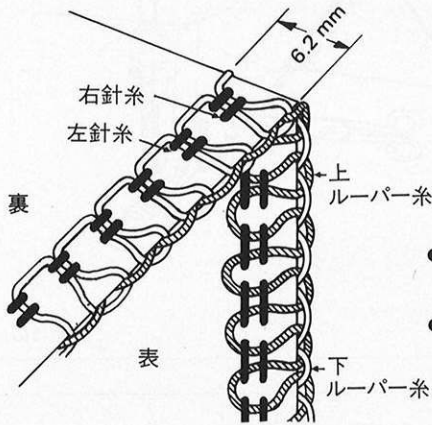
⑩ 針糸は結び目が針穴手前まで来た時、いったん結び目をはさみで切り、再び針穴に通し直す。(図18)



(第18図)

3 糸調子のとり方

美しい縫い目

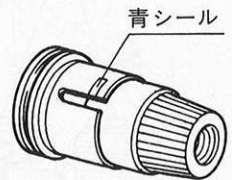


[a. 2本針4本糸オーバーロック縫い-6.2mm幅-の糸調子]

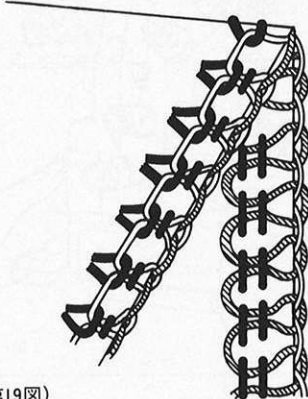
糸調子は布地や糸の種類によって異なります。
 まず、各糸調子器のつまみの端を青シール中央にセットしてから、美しい縫い目になる様に、つまみを廻わし、微調整して下さい。(図19~22)

④

- 各糸調子器のつまみを右へ廻わすと、糸調子は強くなる。
- 各糸調子器のつまみを左へ廻わすと、糸調子は弱くなる。



左針糸が弱い場合

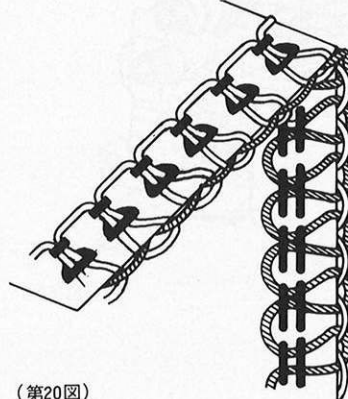


(第19図)

強める



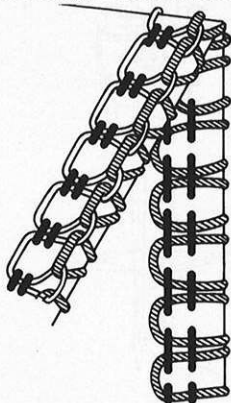
右針糸が弱い場合



(第20図)



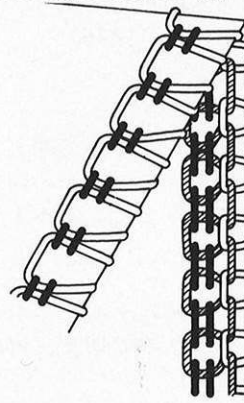
上ルーパー糸が裏側に巻き込む場合



(第21図)



下ルーパー糸が表側に巻き込む場合

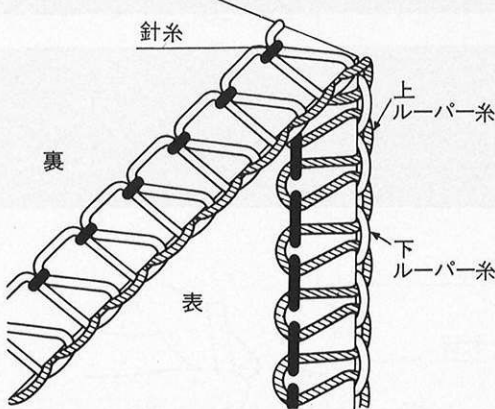
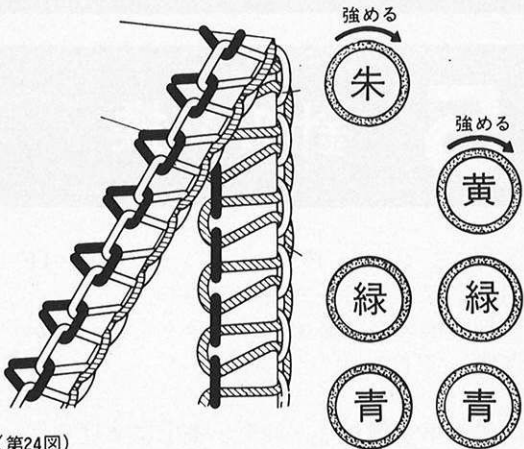
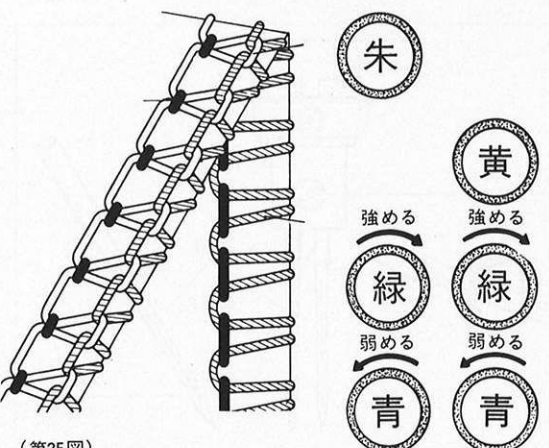
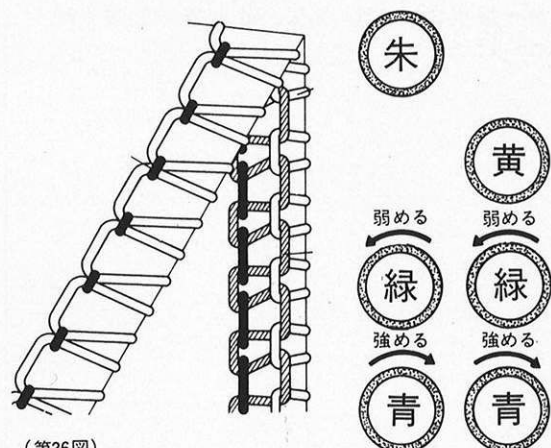


(第22図)



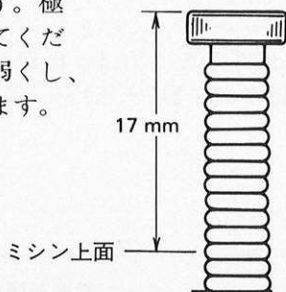
- b. 1本針3本糸オーバーロック縫い—6.2%幅—の糸調子
- c. 1本針3本糸オーバーロック縫い—4.0%幅—の糸調子

1本針3本糸オーバーロック縫いの糸調子のとり方は、6.2%幅も4.0%幅も同様です。但し、針糸調子器は6.2%幅の場合は左針糸調子器(朱色)を、又、4.0%幅の場合は右針糸調子器(黄色)で調整して下さい。(図23~26)

<p style="text-align: center;">美しい縫い目</p>  <p style="text-align: center;">(第23図)</p>	<p style="text-align: center;">針糸が弱い場合</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>6.2%幅</p> <p>強める</p> <p>朱</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>4.0%幅</p> <p>強める</p> <p>黄</p> </div> </div>  <p style="text-align: center;">(第24図)</p>
<p style="text-align: center;">上ルーバー糸が裏側に巻き込む場合</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>6.2%幅</p> <p>朱</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>4.0%幅</p> <p>黄</p> </div> </div>  <p style="text-align: center;">(第25図)</p>	<p style="text-align: center;">下ルーバー糸が表側に巻き込む場合</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>6.2%幅</p> <p>朱</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>4.0%幅</p> <p>黄</p> </div> </div>  <p style="text-align: center;">(第26図)</p>

4 押え圧力の調節

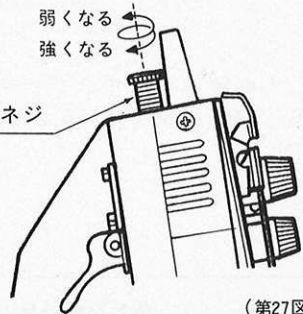
このミシンはすでに押え圧力を標準（中厚物用）に調節してあります。極薄物、極厚物の場合のみ調節してください。薄い生地には押え圧力を弱くし、厚い生地には押え圧力を強くします。



押え圧力の調節の仕方

弱くなる
強くなる

押え調節ネジ

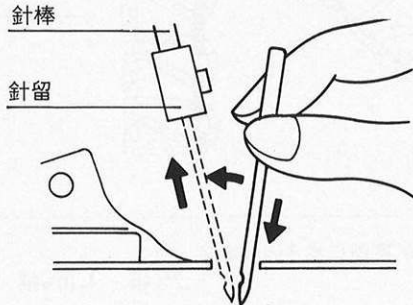


(第27図)

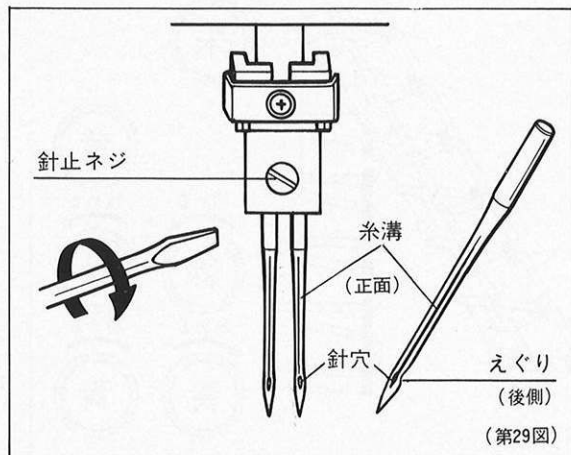
5 針の交換

このミシンには、必ずオルガン針のDC×1Fの11番、又は14番をご使用下さい。又、針交換の際は必ず電源プラグを抜いてから作業して下さい。

- はずみ車を廻らし、針を一番上にあげる。
- 針止ネジをゆるめて針を取り外す。
- 新しい針のエグりを後側にして、針留の穴の一番奥まで差し込み、針止ネジを固く締めつける。



(第28図)

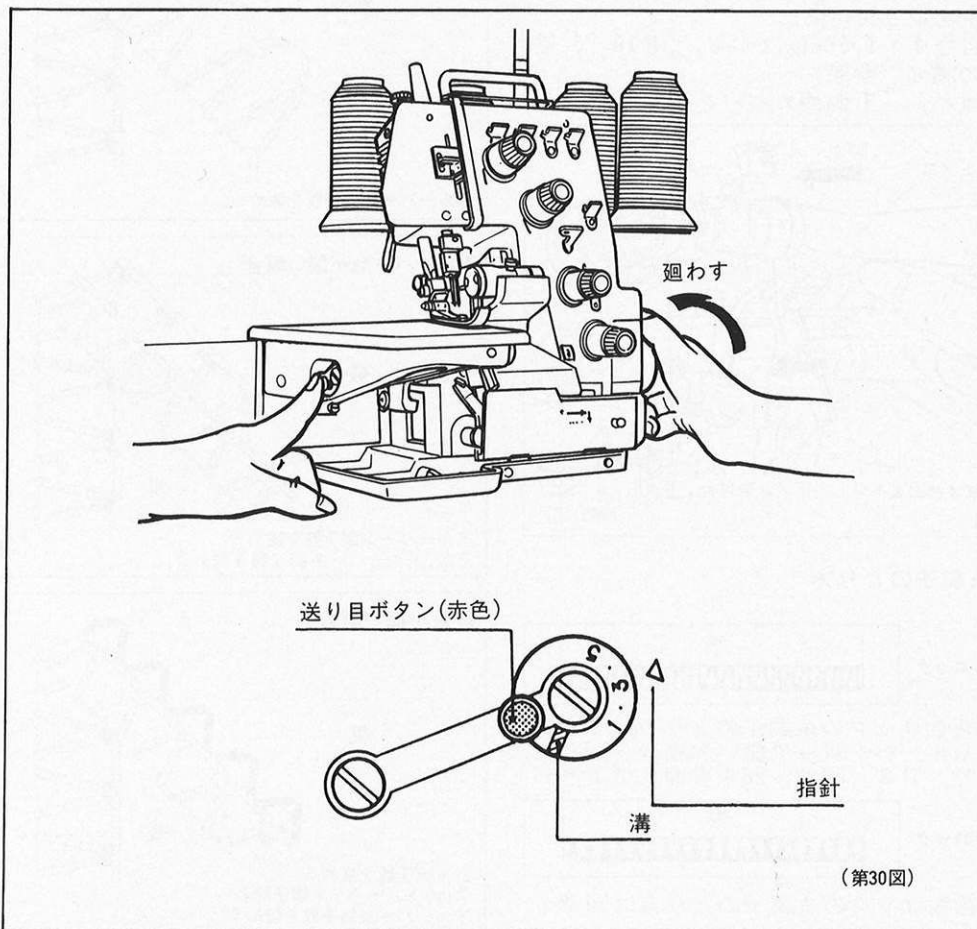


(第29図)

6 送り目の調節

このミシンは納品時、送り目の長さが標準の3㍉にセットされていますが、布地の種類や好みに応じて1㍉～5㍉まで調節する事が出来ます。

- 下側面カバーを開ける。
- 左手で送り目ボタン(赤色)を強く押しながら、溝に送り目ボタンがパチンと入るまで、右手ではずみ車を廻らす。
- 送り目ボタンが溝に入ったまま(送り目ボタンを押し続けた状態で)、再び、はずみ車を廻らすと、指針が動く。この時、指針を希望の送り数字に合わせる。
- 下側面カバーを閉じる。

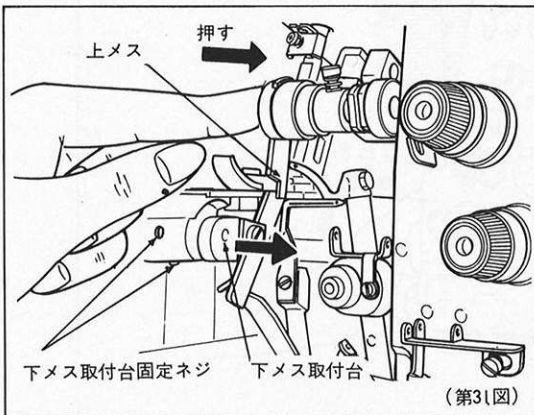


7 巻きロックとして使用する場合

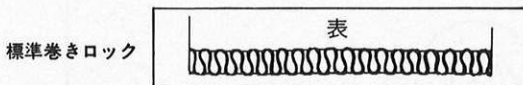
このミシンは右針を使用する1本針3本糸オーバーロック縫いで巻きロックが出来ます。

7-1 針板の交換

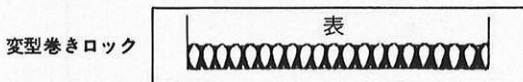
- メスカバー、下側面カバーを開ける。
 - 針を一番上にあげ、押え金を取り外す。
 - 上メスを指で押しながら上に回転させる。(図31)
 - 下メス取付台固定ネジ(2本)をゆるめ、下メス取付台を右方向へ引き出す。(図31)
 - 針板止ネジを外し、針板を付属の巻きロック用針板に交換し、ネジ止めする。(図31)
 - 下メス取付台を左方向へ寄せ、針板に密着させて、下メス取付台固定ネジ(2本)を締め付ける。
- ※この場合下メスの上端と針板面が同一になるように固定する。
- 押え金を取り付ける。
 - 送り目を1~1.5%位にする。(P10「6送り目の調節」参照)
 - メスカバー、下側面カバーを閉じる。



7-2 糸調子のとり方

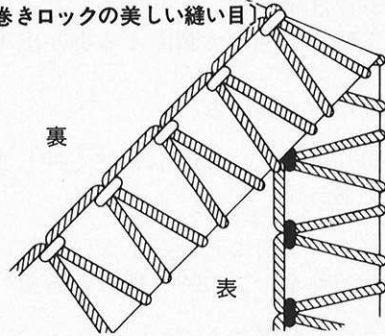


- 標準巻きロックの糸調子のとり方は1本針3本糸オーバーロック縫いの場合と同じですので、P8、図23~26を参照して下さい。



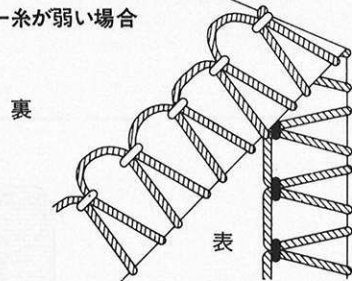
- 変型巻きロックの糸調子のとり方は図32~35を参照して下さい。

[変型巻きロックの美しい縫い目]



(第32図)

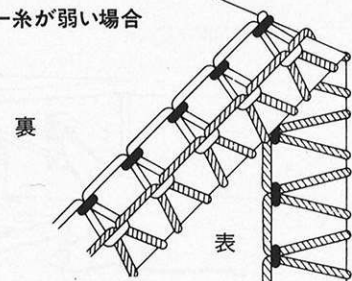
上ルーバー糸が弱い場合



上ルーバー糸調子器を強める。

(第33図)

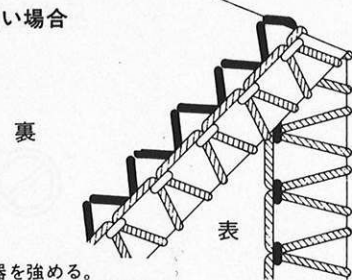
下ルーバー糸が弱い場合



下ルーバー糸調子器を強める。
又は、上ルーバー糸調子器を弱める。

(第34図)

針糸が弱い場合



針糸調子器を強める。
又は、上ルーバー糸調子器と
下ルーバー糸調子器を弱める。

(第35図)

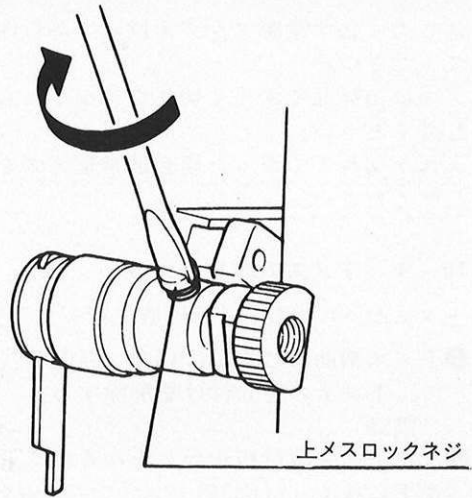
8 極厚物・段縫いについて

このミシンは、薄物から厚物まで、はば広く縫えるようになっていますが、極厚物、段縫いのときは、図のように上メスロックネジを締めてください。

ロックネジは上メス最下点で締めてください。

⑨

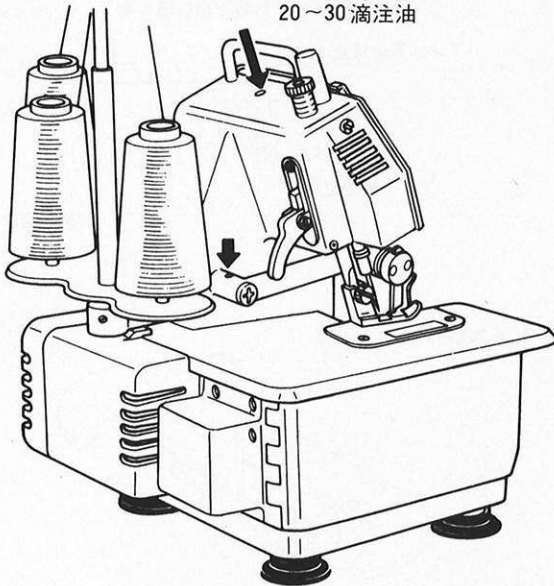
- 通常縫いや薄物縫いの場合は、このネジをゆるめてご使用下さい。



(第36図)

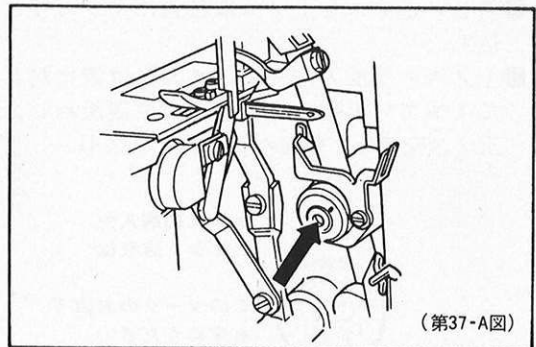
9 注油

この個所のみ
20～30滴注油



(第37図)

このミシンの大切な個所にはすべて特殊な材料(含油メタル)を用いておりますが、図の矢印の個所に定期的に1～2滴注油してください。



(第37-A図)

10 メスの交換

はじめに必ず電源プラグを抜いてから作業してください。

メスは消耗品ですので切れなくなったら交換してください。

メスが切れなくなった場合通常下メスを交換してください。

10-1 下メスの取りかえ方

上メスがいちばん上った位置で行って下さい。

- ①下メス補助ねじを左に45度（ $\frac{1}{8}$ 回転）回して、下メスの押し付けを解除する。

（図39）

- ②次に下メス取付板止ねじをゆるめて下メスを下に抜く。（図39）

- ③新しい下メスを下メス取付台のメス溝に合わせて、下から上に差し込み、下メス刃先が針板上面と同じ高さになるようにして、下メス取付板止ねじを締めつける。

（図40）

- ④次に下メス補助ねじを右に45度（ $\frac{1}{8}$ 回転）回して、下メスを押し付ける。

（図40）

※下メス補助ねじ、下メス取付板止ねじ、共に付属のドライバーで操作して下さい。

10-2 上メスの取りかえ方

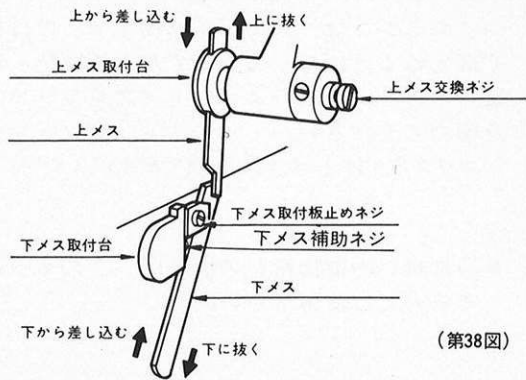
（上メスは長寿命の特殊な材質が使われていますので通常交換の必要はありません。）

上メスがいちばん下った位置で行なってください。

- ①上メス交換ねじをゆるめて、上メスを上に抜く。（図38）

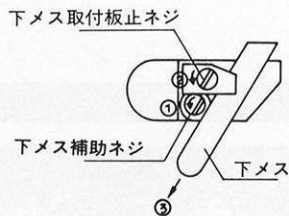
- ②新しい上メスを上メス取付台に上から差し込む。

- ③上メスの手前刃先が下メス刃先位置に対して1mmほど噛み合うように位置決めし、上メス交換ねじを締めつける。（図41）



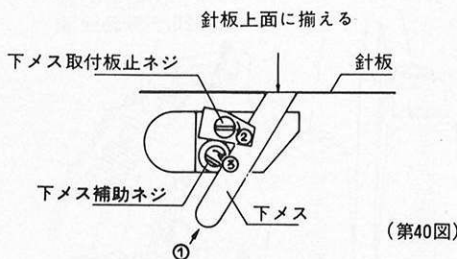
（第38図）

下メス取りはずし図



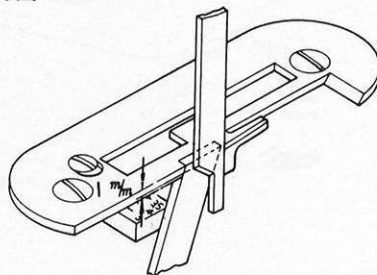
（第39図）

下メス取付図



（第40図）

上メス取付図



（第41図）

※メスの購入先
ミシン店又は

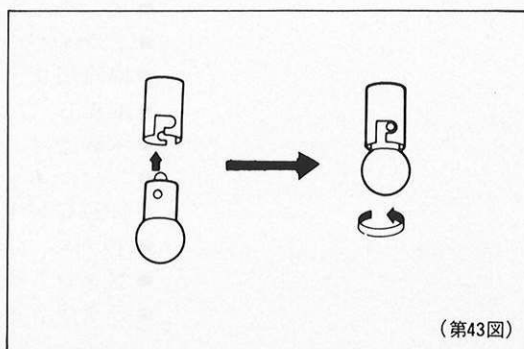
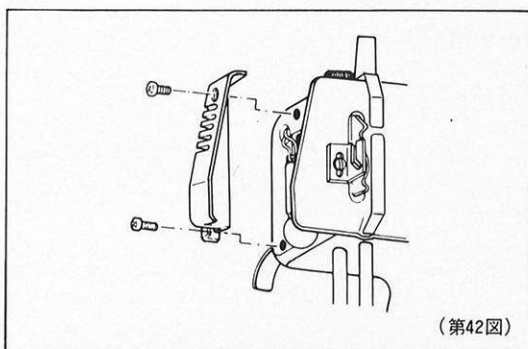


このマークのお店で
お求めください。

11 照明ライトの交換 (BL4-436型ご使用の場合)

- 照明ライトスイッチを切る。
- ライトカバーを外す。(図42)
- ライトを交換する。(図43)

※尚、ライトは最寄りのガソリンスタンド、カーショップ、ベビーロック取扱店でお求めになれます。ご購入の際は、古いライトを持参し、同一のライト(12V 6W)とご指定下さい。



12 点検と調整

現象	チェックポイント	ページ
糸切れ	<ul style="list-style-type: none"> ●糸は正しくかけられていますか。 ●糸調子の調節は正しいですか。 ●針は曲っていませんか。 ●指定の針DC×1 Fを使用していますか。 ●針は正しく取付けられていますか。 	P 2, 3, 4 P 7, 8, 11 P 9 P 9
目飛び	<ul style="list-style-type: none"> ●針が曲ったり、針先がすり減っていませんか。 ●針は正しく取付けられていますか。 ●糸は正しくかけられていますか。 ●押え圧力の調節は適当ですか。 	P 9 P 2, 3, 4 P 9
縫い目の調子が悪い	<ul style="list-style-type: none"> ●糸調子の調節は正しいですか。 ●糸は正しくかけられていますか。 	P 7, 8, 11 P 2, 3, 4

13 梱包明細

1. ミシン (モーター付)
2. コントローラーセット
3. ビニールカバー
4. ご使用のてびき
5. 保証書
6. アクセサリーケース
 - ピンセット
 - ドライバー (マイナス用)
 - 掃除用ブラシ
 - 油差し
 - 木駒受け
 - ベビーネット
 - 針DC×1F
 - 下メス
 - 巻きロック用針板
 - ラクラク糸通し

14 仕様

基本項目	仕様
かがり幅	6.2㎜, 4.0㎜ ※巻きロック 1.5㎜
針幅	2.2㎜
縫い目(送り目)	1～5㎜
メス上下量	6.3㎜
押え上り量	6.0㎜
使用針	DC×1F #11, #14
使用糸本数	4本, 3本
給油方法	油芯式
ミシンの大きさ	タテ250㎜, ヨコ250㎜, 高さ280㎜
ミシンの重さ	7.7kg (モーター付完成品)

※都合により使用書の内容を一部変更する場合があります。

15 布地と糸の関連表

	布地の種類	糸	針
木綿麻	〔薄地〕 ボイル、ローン、ブロード、ギンガム、亜麻など	テトロン #100 スパン #90	DC×1 F #11
	〔厚地〕 オックスフォード、デニム、キルティン、ギャバジンなど	スパン #90~60 綿 #80~60	DC×1 F #11~14
絹	デシン、クレープ、オーガンジー、サテンなど	絹 #100 テトロン #100	DC×1 F #11
毛	〔薄地〕 トロピカル、ポーラ、ポプリンなど	スパン #90 テトロン #80 綿 #80	DC×1 F #11
	〔普通地〕 サージ、ギャバジン、フラノなど	スパン #90~60 テトロン #80~60 絹 #50	DC×1 F #11~14
	〔厚地〕 ペロア、キャメル、アストラカンなど	スパン #60 テトロン #60~50 絹 #50 綿 #60~50	DC×1 F #14
化繊混紡	〔薄地〕 ジョーゼット、ボイル、サテンなど	スパン #90 テトロン #100	DC×1 F #11
	〔厚地〕 タフタ、ツイル、ベネシャンなど	スパン #90 テトロン #80~60	DC×1 F #11~14
	トリコット (化繊、合繊)	スパン #90 テトロン #80~60	DC×1 F #11
	ジャージ (毛、合繊)	スパン #60 テトロン #60 ウーリー糸(ナイロン・テトロン)	DC×1 F #11~14
	毛糸編地	スパン #60 テトロン #60~50 ウーリーナイロン ウーリーテトロン 極細毛糸	DC×1 F #14

〔巻きロックの場合〕

	布地の種類	糸	針
木綿	ボイル、ローン、ブロード、ギンガムなど	テトロン#80とウーリーナイロン スパン #90~80 テトロン #80	DC×1 F #11
絹	デシン、クレープ、オーガンジー、サテンなど	テトロン #100 絹 #100	
化繊	ジョーゼット、ボイル、サテンなど	テトロン#80とウーリーナイロン テトロン #100	

東京新聞

