

TOYOTA

取扱説明書

型式	RA2000-2D型 RA2000-SDU型 RA2000-SDLU型
----	---

- ご使用前に必ず最後までお読みください。
- お読みになった後は大切に保管してください。

安全上のご注意（ご使用になる前に必ずお読みください）

警告表示のシグナル用語と図記号の説明

シグナル用語の説明

 **警告** 誤った取扱いをすると使用者が重傷を負う危険な状況が生じる恐れがあることを注意しています。

 **注意** 誤った取扱いをすると使用者がケガをしたり物的損害が発生する原因となることを注意しています。

図記号の説明

	高温注意	特定の条件において高温によるヤケドの可能性があることを注意しています。
	接触禁止	特定の条件において機器の特定部に触れることによって傷害が起こる可能性があることを注意しています。
	一般禁止	特定の条件において一般的な禁止を注意しています。
	分解禁止	機器を分解することで感電などの傷害が起きる可能性がある場合の禁止を注意しています。
	一般強制	安全確保のため、おこなっていただきたいことを指示しています。
	電源プラグを抜く	故障時や落雷の可能性がある場合、電源プラグをコンセントから抜くことを指示しています。

ご使用前にこの「安全上の注意」をよく読んで正しくお使いください。
ここに示した注意事項は、状況により重大な結果に結びつく可能性がございます。
いずれも安全に関する重要な内容を記載しておりますので必ずお守りください。

警告	
 <p>一般家庭用交流電源100Vでご使用ください。 その他の電源で使用した場合、感電・火災の恐れがあります。</p>	 <p>ミシンを使用したあと、ミシンから離れる時、停電した時、また、ランプの交換時は電源スイッチを切り、電源プラグをコンセントから抜いてください。 感電・火災の恐れがあります。</p>

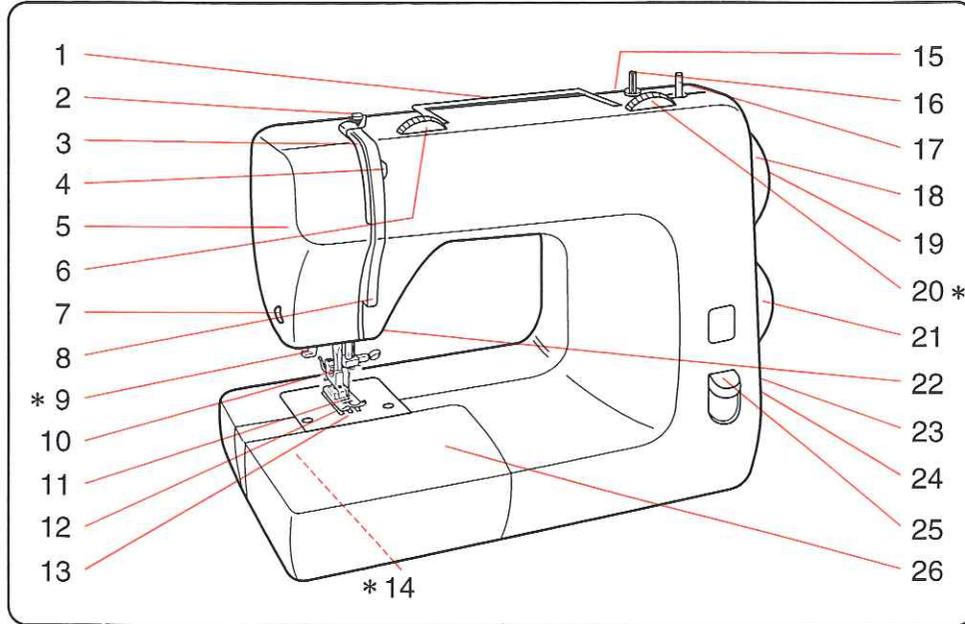
注意	
 <p>ミシンを操作する時は、すべり板、面板などカバー類は閉じてご使用ください。 ミシンの動く部分に触れてケガをする原因になります。</p>	 <p>お子様のご使用になる時や、小さなお子様の近くで使用される時は特に注意してください。 急に針などに触れてケガをする原因になります。</p>
 <p>ミシンの操作中は、針から目を離さないようにしてください。 針が折れてケガをする恐れがあります。</p>	 <p>針や押えを交換する時、上糸、下糸をセットする時は電源スイッチを切ってください。 ミシンが動いてケガをする原因になります。</p>
 <p>ミシンの操作中、針・天びんなど動いている部分に触れないでください。 ケガをする原因になります。</p>	 <p>電源コードを傷つけたり、加工したり、無理に曲げたり、引張ったり、ねじったりしないでください。 電源コードが痛んで感電や火災の原因となります。</p>

目次

1. 各部の名称	1	10) ボタンホールの大きさ	24
2. 付属品の名称	2	11) ボタンホールの縫いかた	25
3. 縫う前の知識	3	12) ボタンホールのカット	26
1) 各部のはたらき	3	13) まつり縫い	27
2) 針・糸・布地の関係とミシンの合わせかた	5	14) ファスナー付け	28
3) 押えのとりかえかた	6	15) つくろい縫い	29
4) 針のとりかえかた	7	16) スモッキング	30
4. 縫い始めの用意	8	17) アップリケ	31
1) 補助テーブルの取扱い	8	6. ミシンの調子が悪いとき	33
2) 電源のつなぎかた	9	7. ミシンのお手入れ	35
3) ボビンのとり出しかた	10	1) 送り歯とかまのお手入れ	35
4) 下糸の巻きかた	11	2) かまの取り付け方	36
5) 下糸の通しかた	12	3) ランプの交換のしかた	37
6) 下糸の調節のしかた	13	8. ミシンの保管方法	38
7) 上糸のかけかた	14	9. ミシンの仕様	38
8) 糸通し器の使いかた (2D型のみ)	15	10. 修理、サービスについて	39
9) 下糸の引き出しかた	17		
10) 糸調子の調節のしかた	18		
11) 返し縫い	18		
5. 縫ってみましょう	19		
1) 各模様の主な用途	19		
2) 送り調節ダイヤル (2D型のみ)	20		
3) 直線縫い	20		
4) ジグザグ縫い	21		
5) ジグザグ縫いの糸調子	21		
6) 裁ち目かがり-1	22		
7) 裁ち目かがり-2	23		
8) オーバーロックステッチと直線三重縫い	23		
9) ボタンホール	24		

1. 各部の名称

外觀デザインは仕様により異なり、21の模様選択ダイヤルは正面に位置するものもあります。



*印のものは2D型のみについています。

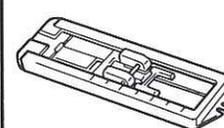
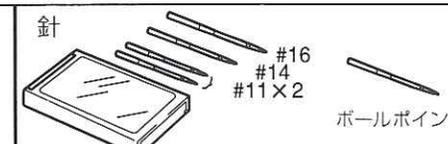
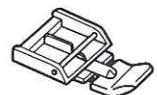
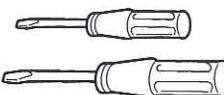
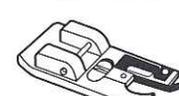
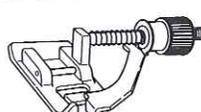
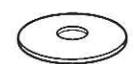
1.	ハンドル	* 14.	送り歯高さ切替えレバー (2D型のみ)
2.	糸案内	15.	ボタンホール調整ボタン
3.	天びん	16.	スプールピン
4.	上糸調子皿	17.	糸巻き軸
5.	面板	18.	はずみ車
6.	糸調子ダイヤル	19.	ディクラッチ切替えツマミ
7.	糸切り	* 20.	送り調節ダイヤル (2D型のみ)
8.	糸案内	21.	模様選択ダイヤル
* 9.	糸通し器 (2D型のみ)	22.	押え上げレバー
10.	押さえ取付ネジ	23.	ターミナルボックス
11.	押さえ	24.	電源スイッチ
12.	送り歯	25.	返し縫いレバー
13.	針板	26.	補助テーブル (付属品入れ)

お客様に常に最新の縫製性能を提供するために、必要に応じて、このミシンの外觀デザイン又は付属品を変更することがあります。

2. 付属品の名称

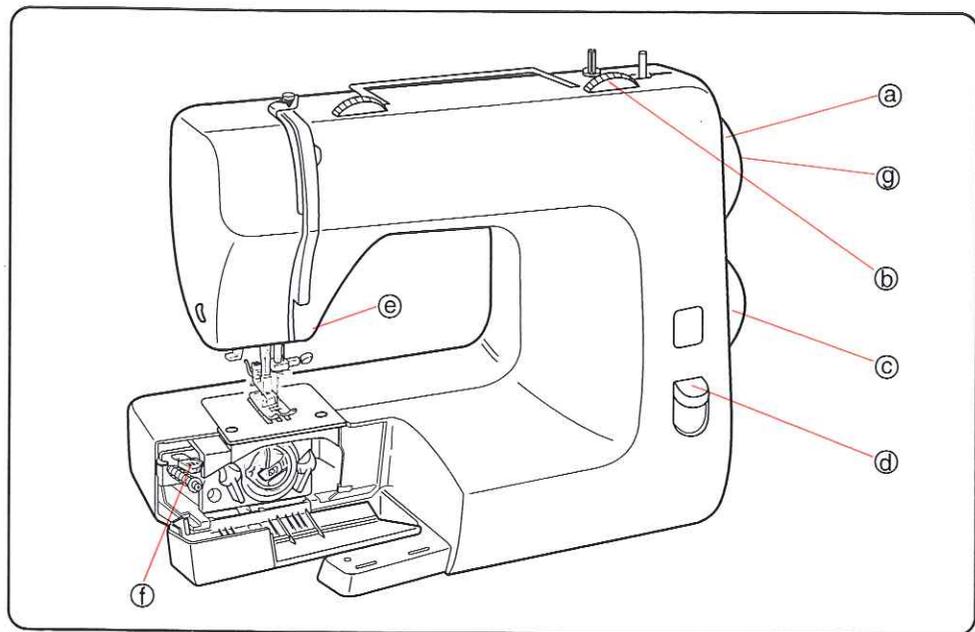
*印のものは2D型のみについています。

付属品は補助テーブル (付属品入れ)の中に入っています。

	ジグザグ押え (ミシンについています)		補助糸立棒 (1個) *
	直線用押え 中央基線用 (1個) 注意 模様No.4のみに使用できます。 その他の模様で使用しますと、針が折れケガをする原因になります。		*
	ボタンホール押え (1個)		針 #16 #14 #11×2 ボールポイント針
	ファスナー押え (1個)		ドライバー (小) (大) * (各1個)
	裁ち目かがり押え (1個)		油差し (1個)
	まつり縫い押え (1個)		リップバー (1個)
	プラスチックボビン (5個) (トヨタ専用樹脂ボビン)		糸立フェルト (1個)
	テフロン押え (1個) *		針板ドライバー

3. 縫う前の知識

1) 各部のはたらき



はずみ車 ①

- はずみ車を回すと針が上下します。
- * はずみ車は必ず手前に回して下さい。
 - * 模様選択する時は、必ず針を上にして下さい。
 - * ミシン回転中に手を触れると危険です。

送り調節ダイヤル ② (2D型のみ)

- 送り調節ダイヤルを回して縫い目の大きさを調節します。
- * 数字の合わせ方はP.20を参照して下さい。

模様選択ダイヤル ③

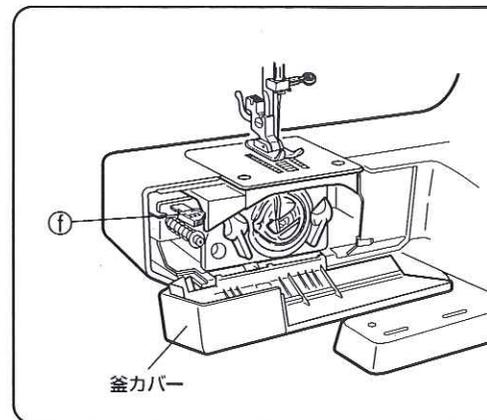
- 模様選択ダイヤルを回して、縫いたい模様に合わせてください。
- * 仕様によって正面に位置するモデルがあります。

返し縫いレバー ④

- 返し縫いレバーを押して、フットコントローラーを踏むと返し縫いをします。
- 返し縫いレバーから指をはなすと、前進縫いをします。

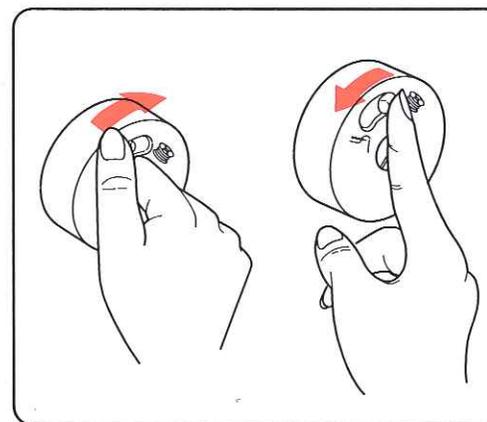
押え上げレバー ⑤

- 押えの上げ下げを行います。
- 特に厚い布を縫う時は、更に上に上げますとスムーズに入ります。



送り歯高さ切替えレバー ⑥ (2D型のみ)

- 送り歯高さ切替えレバーは、釜カバーの中にあります。
- * 通常の縫いを行う時は、送り歯を上げて縫います。レバーは手前に出ています。
 - * レバーを押し込むと、送り歯は下がります。刺しゅう縫いなどを行うことができます。
 - * 通常縫いに戻すにはレバーを右側に押し、送り歯を上げます。



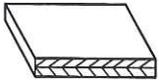
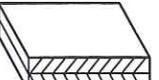
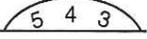
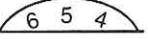
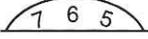
ディクラッチ切替えツマミ ⑦

- 下糸を巻く時、ディクラッチ切替えツマミを ⑧ の方向へ切替え、針が動かないようにします。
- 下糸巻きが終わったら、ディクラッチ切替えツマミを ⑨ の方向へ切替えます。

2) 針・糸・布地の関係とミシンの合わせかた

布地の種類によって、布に合った針と糸にとりかえて縫うのが上手に仕上げるポイントです。下表の要領に従ってお縫いください。

* この縫い方の要領は各種縫い方全てに関係しますのでよくおぼえてください。

		うす物縫い	ふつう物縫い	あつ物縫い
				
針・糸・布地の関係	 針	65/9番~75/11番	75/11番~90/14番	100/16番
	 糸	ポリエステル90番 綿80番~120番 絹80番	ポリエステル50~60番 綿60番~80番 絹50番~80番	ポリエステル30~50番 綿40番~50番 絹50番
	 布地	うす物一般 裏地、ジョーゼット ローン等	木綿一般 ジャージ、リンネル、 ウール、サージ、 キャバジン、シャーク、 スキン、サラン等	あつ物一般 オーバーコート地、 デニム、ツイード、 帆布等
縫い目の長さ	送り調節ダイヤル (直線縫いの場合) 2D型に適用	1.5~3	1.5~5	1.5~5
糸調子のとり方	糸調子	 ふつうよりよわく	 ふつう	 ふつうよりややつよく

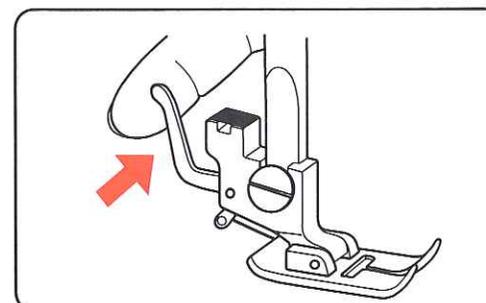
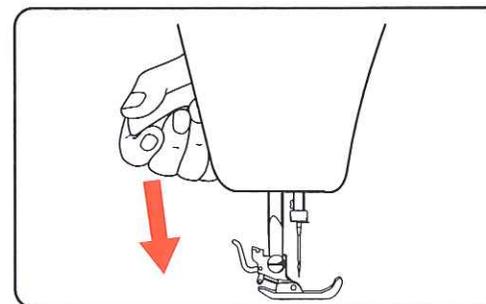
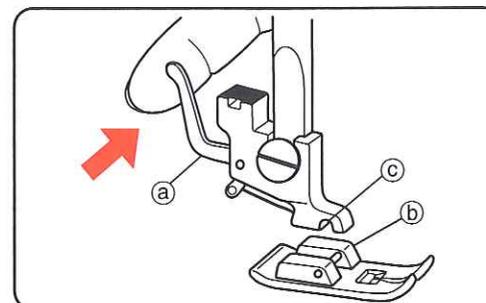
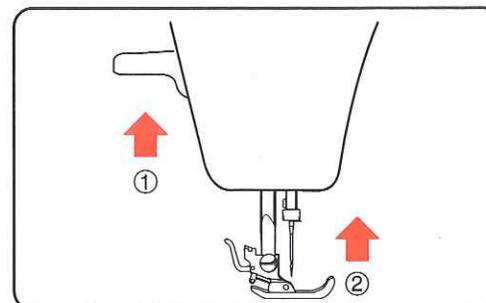
- * 伸縮性の布地の縫い合わせのときにはボールポイント針を使用してください。
- * 厚地やデニムには、デニム針を使用すると縫いやすくなります。
- * 9番の針は、細く弱いため布や糸を無理に引っばったりしますと曲がったり、折れたりすることがありますので注意してください。
- * 付属品にない針は家庭用ミシン針とご指定のうえ、お買い求めください。

3) 押えのとりかえかた

注意



押えをとりかえるときは、必ず電源スイッチを切ってください。
ミシンが動いてケガをする原因になります。



取りかえ前の準備

- ① 押え上げレバーを上げます。
- ② プーリーを手前方向にまわして針を上げます。

とりはずし方

押えホルダーレバー①を矢印方向に動かすと押えがはずれます。

とりつけ方

押えピン部②が押えホルダーの溝部③の真下にくるように置きます。

押え上げレバーを降ろしますと、押えホルダーの溝部に押えのピンがはまります。

うまくはまらなかった時は押えホルダーレバーを矢印方向に動かすとはまります。

4) 針のとりかえかた

⚠ 注意

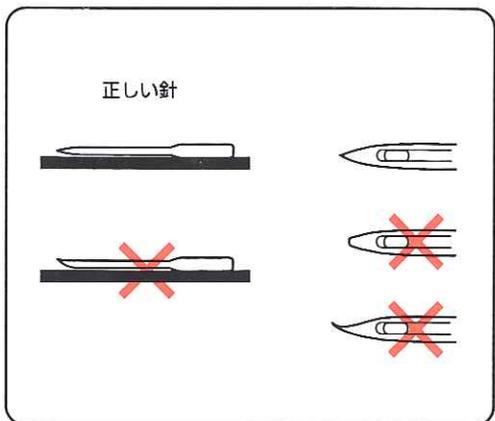
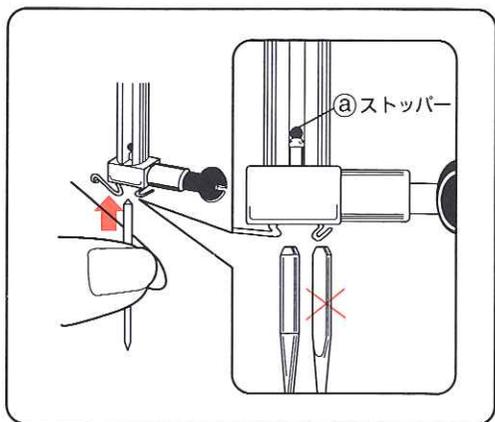
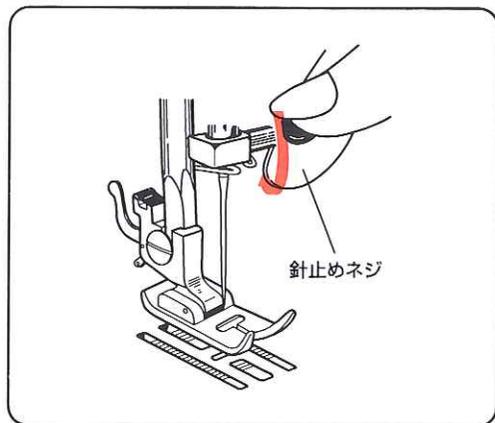
針をとりかえるときは、必ず電源スイッチを切ってください。
ミシンが動いてケガをする原因になります。
折れた針は危険です。必ず回収してください。
折れた針で思わぬケガをする恐れがあります。

はずみ車をまわして針を最高の位置まで上げ、針止めネジをゆるめて針を抜きとります。

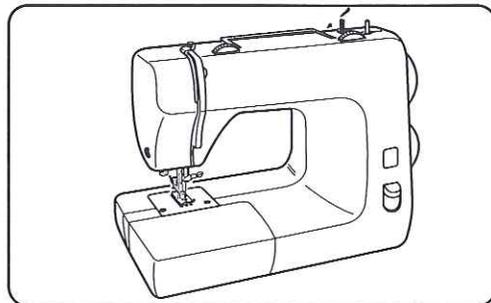
新しい針の平らな面を向う側に向け針棒のストッパー①に当たるまで一杯におし込み、針止めネジをしっかりと締めつけます。

- * 取付向きを誤りますと針が入りません。
- * 工業用、職業用のミシン針は平らな面がなく使用できません。新たに針をご購入の際は必ず家庭用ミシン針をお求め下さい。

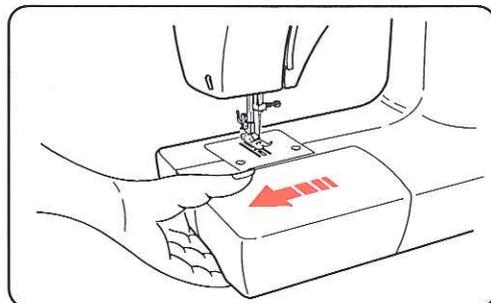
※ 曲がった針や先端のつぶれた針を使いますと、よく縫えないばかりでなく、針板やカマにキズをつけたり、また針を折ったりします。



4. 縫い始めの用意

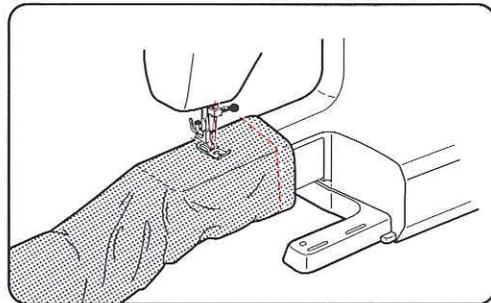


ミシンは普通補助テーブルを取付け、裁縫します。

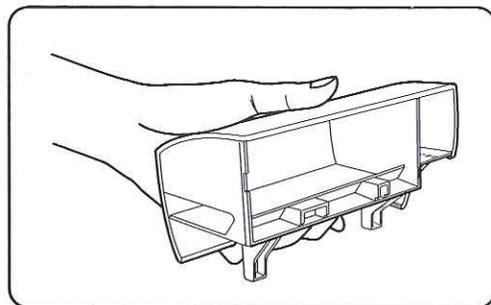


1) 補助テーブルの取扱い

補助テーブルを矢印の方向へ引き出します。



ズボン、袖口などの筒物縫いに便利なフリーアームとして使うことができます。



この補助テーブル内に付属品が収納されています。付属品については、P.2を参照ください。

2) 電源のつなぎかた

⚠️ 注意

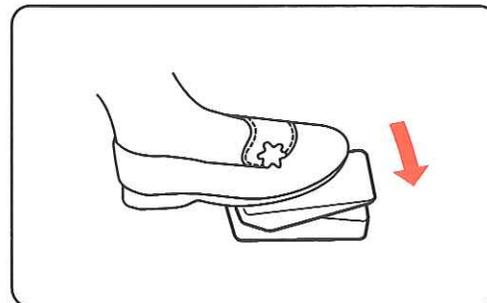
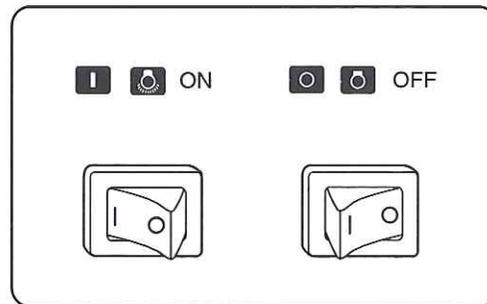
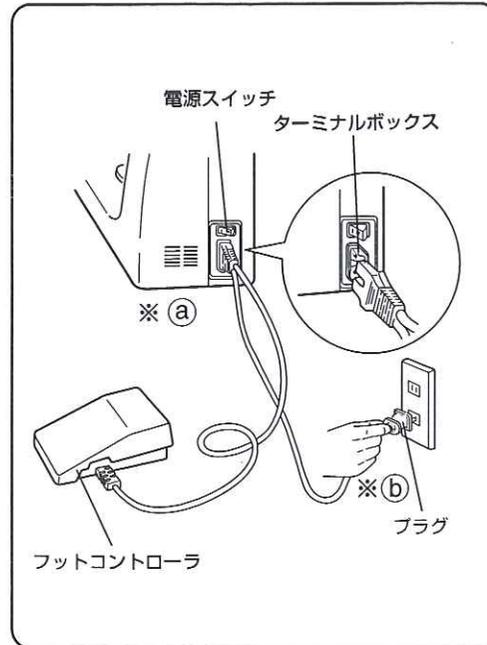
- ❗ プラグを差し込むときは必ず電源スイッチを切ってください。ミシンが動いてケガをする原因になります。
- 🚫 電源コードを抜くときはコードを引っ張らないでください。電源コードが傷み、感電・火災の原因になります。
- 🚫 濡れた手でプラグに触れないでください。感電のおそれがあります。

付属のフットコントローラーを用意します。

- 電源コードのコネクター①をターミナルボックスに差しこみます。プラグ②をコンセントに差しこみます。
- 電源スイッチを「ON」にすると、照明ランプがつき、ミシンを回転させる準備ができます。「OFF」にすると、照明ランプがきえ電源が切れます。
- コントローラーを踏むとミシンが回転します。コントローラーを深く踏むほど回転は速くなります。

⚠️ 注意

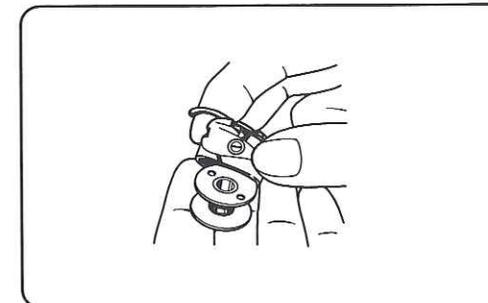
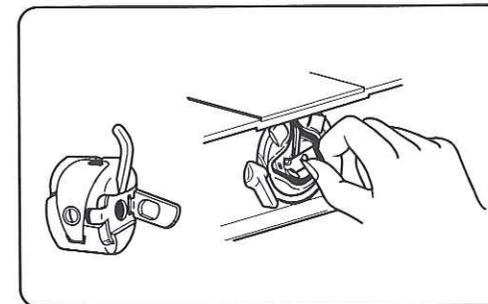
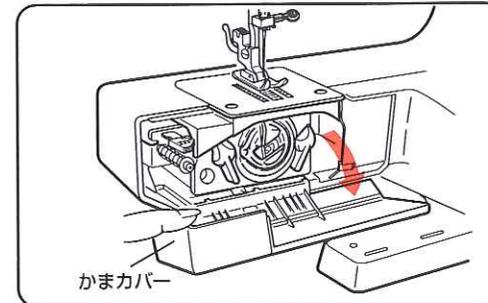
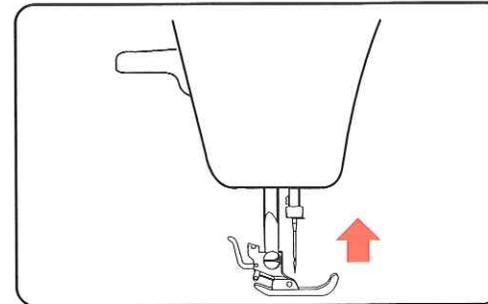
- ❗ フットコントローラーの上に物をのせないでください。また、使用後は必ず電源プラグを抜いてください。不意にミシンが動いてケガをする原因になります。



3) ボビンのとり出しかた

⚠️ 注意

- ❗ ボビンを取り出したり、セットするときは、必ず電源スイッチを切ってください。ミシンが動いてケガをする原因になります。
- 下糸を巻くときは、はずみ車のディクラッチ切替ツマミを  の方向へ切り替えてください。ミシンが動いてケガをする原因になります。



はずみ車をまわして針を最高の位置まで上げます。

かまカバーを矢印の方向に開きます。

人さし指と親指でボビンケースのツマミを軽くつまんで引き出します。

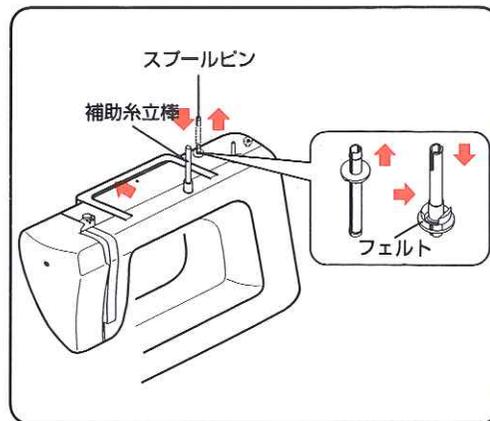
ボビンケースからボビンを取り出します。

4) 下糸の巻きかた

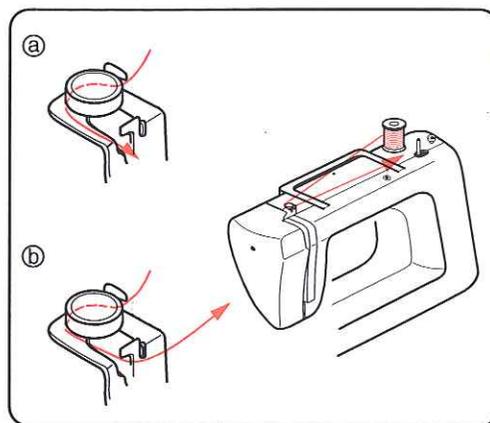
ハンドルをたおし、スプールピンを本体から引き出し、反転させて、さし込みます。フェルトをはめ、糸コマをセットします。

2D型の場合

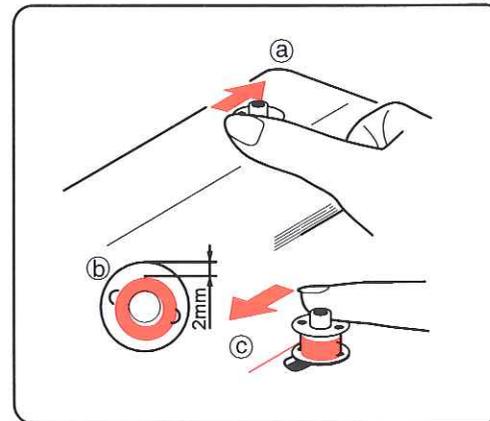
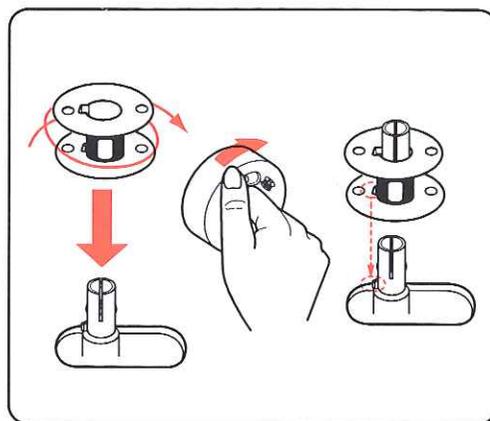
* 上糸を交換し裁縫する場合、もう1つの糸コマを、付属の補助糸立棒にセットしておく便利です。



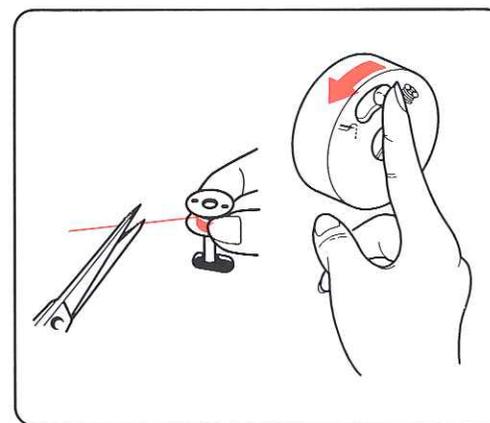
糸案内に、図のように糸を通します。
(①,②の順に、かけます。)



ボビンに糸を矢印方向へ5~6回巻きつけボビンの凹部が、糸巻き軸の凸部にはまるように差し込みます。
ディクラッチ切替えツマミを  の方向へ切替えます。

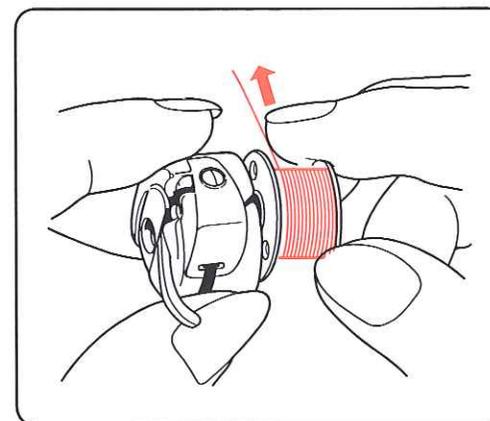


ボビンを矢印①の方向におします。コントロールを踏んで糸巻きを行います。図②のように巻けたら、ミシンを止めます。巻き終わったらボビンを②の方向にもどします。



ボビンを外し、糸を切ってください。
ディクラッチ切替えツマミを  の方向へ切替えます。

* ディクラッチ切替えツマミが  の位置のままだと、ミシンは回転せず、縫うことができません。

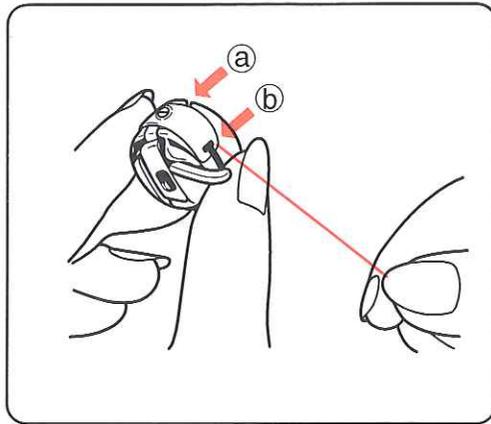


5) 下糸の通しかた

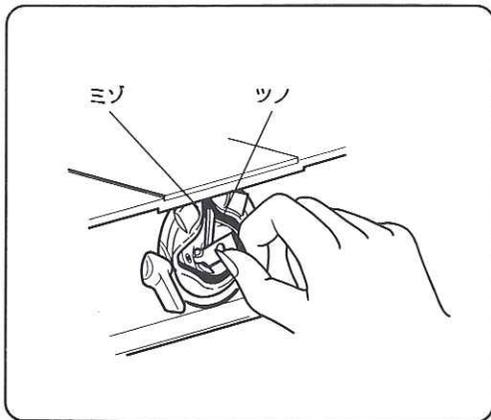
下糸の巻き方向が矢印のようになっている状態でボビンを入れます。

* 糸を引いたときボビンが右回りになるように入れます。

ポビンケースの切込み⑥に糸を通します。糸を引張りながら左によせ調子バネ⑥の下をくぐらせて糸案内穴から20cm程出します。



はずみ車をまわして針の位置を最高の位置に上げてから、かまの上側にあるミゾ部とポビンケースのツノ部とを合わせて軸にさし込みます。



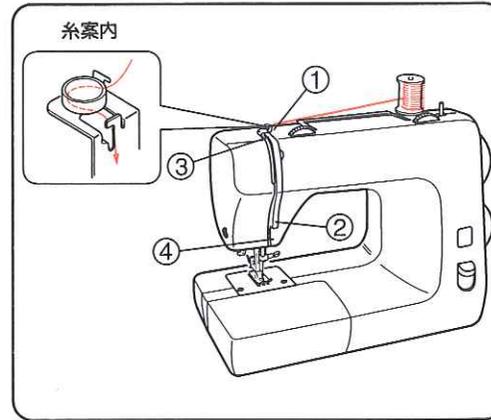
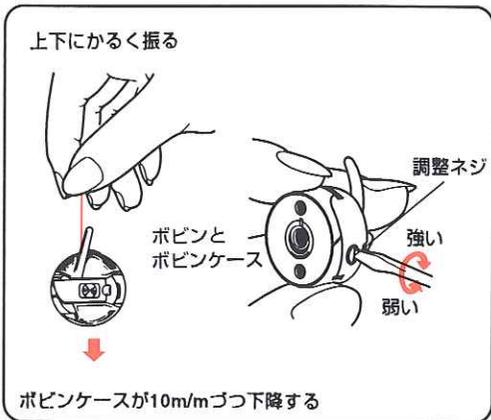
6) 下糸の調節のしかた

※ 糸の種類をかえたときは必ず下糸の強さを確かめてください。

下糸の強さをチェックする簡単な方法として、ポビンをポビンケースに入れ、図のようにつり下げます。

上下にかるく振ったとき、ポビンケースが10mm位ずつ下降する状態が適当な張力です。

下糸の強さを調節するときは、ポビンケースの調節ネジを付属のドライバー (小) でまわして調節します。



7) 上糸のかけかた

⚠ 注意

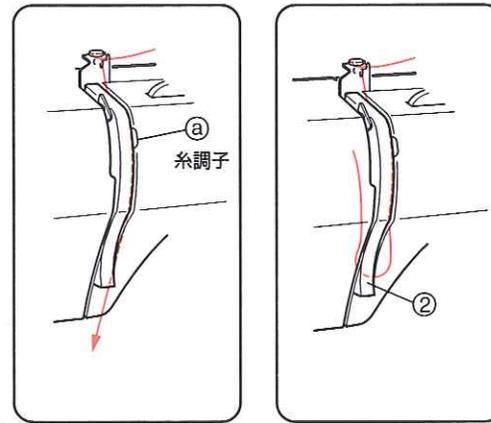


上糸をかけるときは必ず電源スイッチを切ってください。ミシンが動いてケガをする原因になります。

上糸を掛ける前に、はずみ車をまわして天びんを最上点に上げ、押えを上げておきます。

スプールピンを取り付け、フェルトをはめて糸コマを取り付けます。

糸コマから糸を引き出し本体に表示の①～④の順に糸を通します。糸案内①に糸を通します。

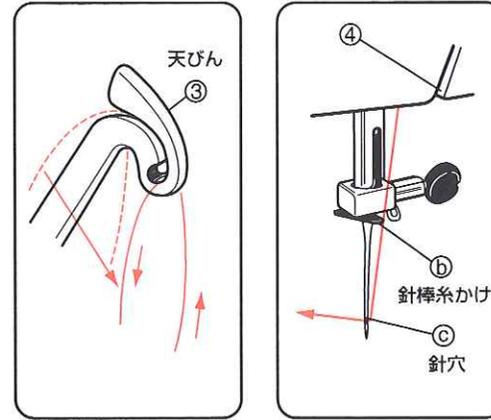


糸調子②へ糸を通します。皿と皿の間へ糸を確実に入れます。

糸案内②へ糸を右から左へ掛けます。

* 押えが上がっていませんと、糸調子へ糸を正しく通すことができません。

天びん③へ、糸案内②から引き上げた糸を手前へ引くようにして掛けます。



④のスリットをとおして針棒糸掛け⑥へ糸を掛け、針の穴③へ手前から向う側に通し、糸端を15cmほど引き出しておきます。

8) 糸通し器の使いかた (2D型のみについています)

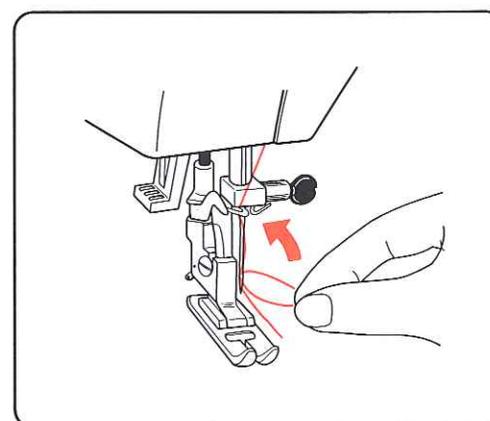
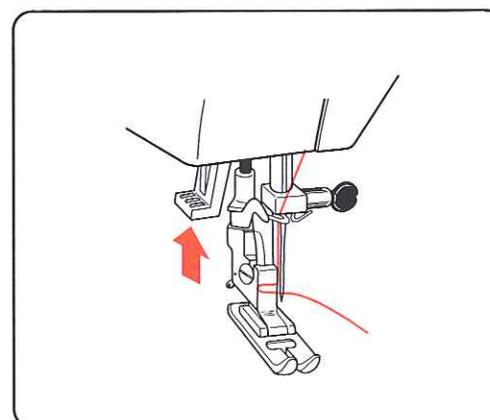
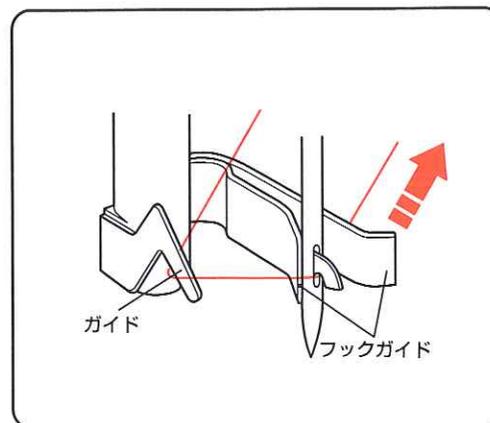
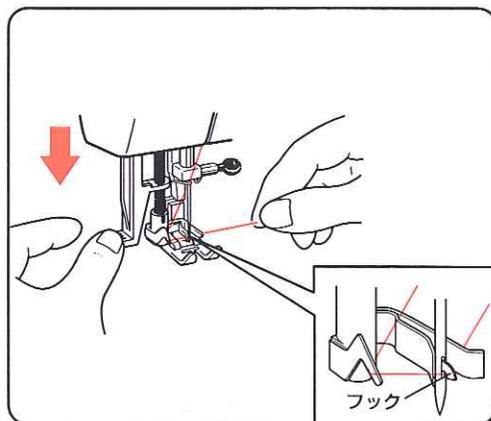
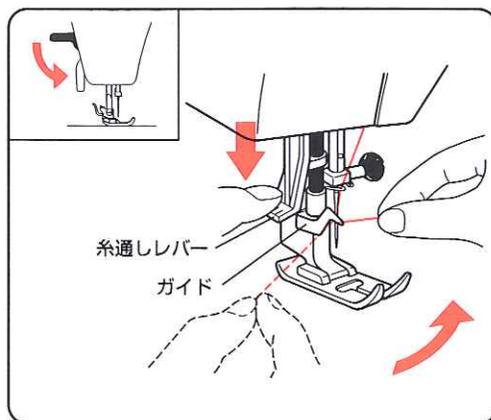
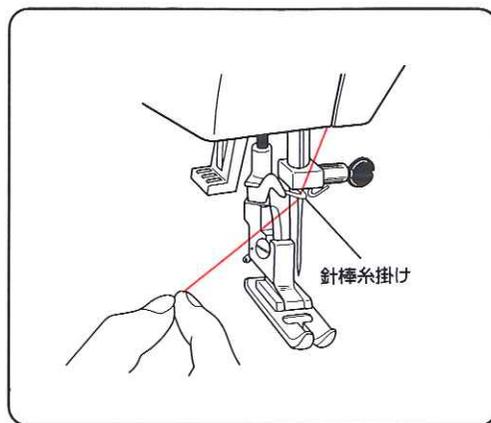
⚠ 注意



上糸をかけるときは必ず電源スイッチを切ってください。ミシンが動いてケガをする原因になります。

針穴への糸通しがむずかしい場合、内蔵の糸通し器を使うと便利です。針棒糸掛けまでの順序はP.14の説明通りです。

- ① 糸を針棒糸掛けから10cmほど引き出しておきます。
- ② 押え上げレバーを下ろして、押えを下げます。
- ③ はずみ車を手前にまわして針を最高の位置まで上げます。
- ④ 糸通しレバーを左手で下げ、右手に持った糸をガイドの右側から掛けます。
- ⑤ 糸通しレバーを最後まで下げますと、針穴にフックが通ります。
- ⑥ ガイドに掛けた糸を右側へ持ってゆき、針穴に通ったフックの下側に掛けます。



- ⑦ この時、フックガイドの下へ引っ掛け、糸を針の手前に押しあてながら、右上にもっていき、フックに掛けやすくなります。

- ⑧ 糸通しレバーを上げると同時に手から糸を離します。糸はフックに引っ張られ、図のように針の穴に通ります。
- ※ 糸を持ったままですと、一度針穴に入った糸が、外れることがあります。

- ⑨ 上糸の輪を後側へ引き出します。

- ※ 上糸がうまく引き出せない場合はもう一度同じ操作をくりかえしてください。また、針が正しくセットされていないと糸通し器で糸を通すことはできません。針のとりつけ方 (P.7) を参照してください。
- ※ #9番の針にはこの糸通し器は使用できません。

9) 下糸の引き出ししかた

⚠注意



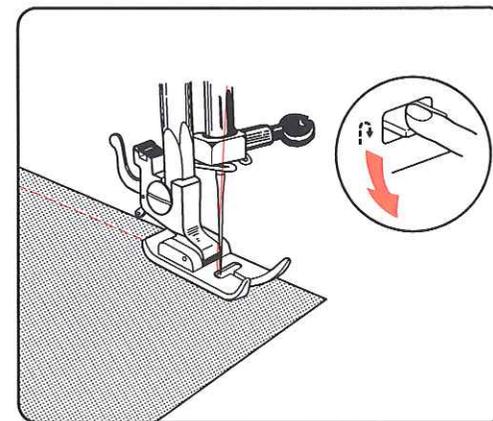
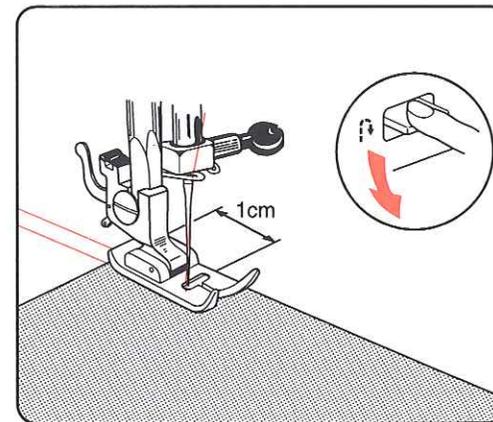
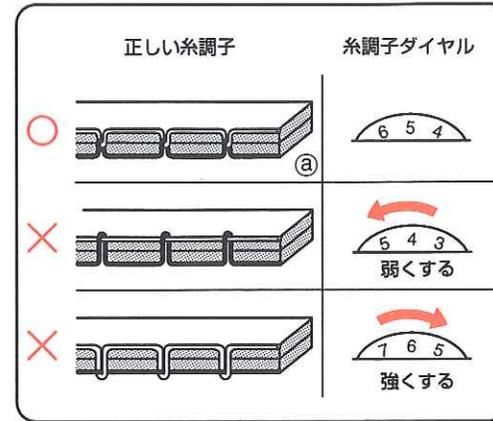
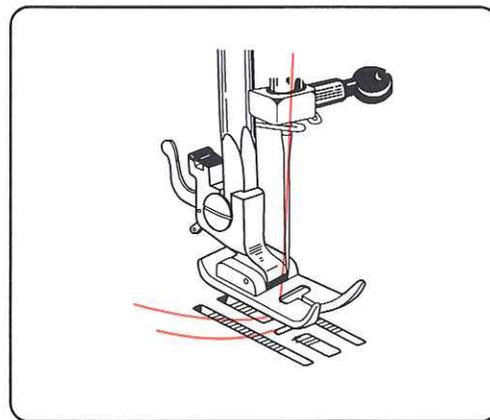
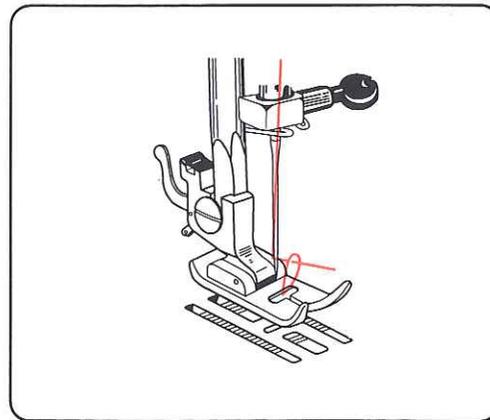
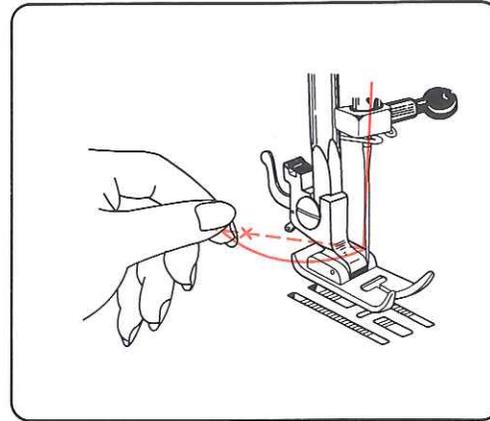
下糸を引き出すときは、必ず電源スイッチを切ってください。
ミシンが動いてケガをする原因になります。

上糸の端をつまんではずみ車をゆっくり手前の方へ1回転させ、天びんが上がりきったところで止めます。

※ 糸が張っていると、下糸が、出ませんのでたるませてつまみます。

次に上糸を引くと下糸の輪が出て来ます。

上糸と下糸をそろえて押えのみぞを通してから後側へ20cmほど引き出してください。



10) 糸調子の調節のしかた

糸調子が正しく調節されていないと縫い目がきれいに仕上がらず、布にしわがよったり、糸が切れたりします。正しい糸調子とは上糸と下糸が布のまん中で交差して、糸のたるみ、布縮みのない状態をいいます①。糸調子のだししかたは試し縫いをしながら上糸の強さを調節して行います。

11) 返し縫い

返し縫いをするときは布はしから1cmくらいのところに針がささるようにセットします。

返し縫いレバーを押して布のはしまで返し縫いをしますとほつれません。

* 返し縫いレバーは、返し縫いをする間は矢印の方向へいっぱい押しつけてください。

返し縫いレバーから指をはなすと前進縫いにもどります。

布は手で無理に引っ張らないようにして縫いたいと思う方向へ案内しながら縫います。

縫い終わりも返し縫いレバーを押して3~4針返し縫いをします。

* このミシンは返し縫いでは2.8mm以上の縫い目はできません。

5. 縫ってみましょう

⚠️ 注意



縫う前に押え止めネジ、針止めネジ、針板止めネジがしっかり締まっていること、また押えが押えホルダーに確実にセットされていることを確認してください。正しくセットされていないと針が折れ、ケガをする原因になります。縫っているとき布を無理に引っ張ったり押ししたりしないでください。針が折れてケガをする危険があります。

ご使用中、普段と変わった音や臭いなどしたら、ただちに使用をやめて、電源プラグを抜き、購入店、または販売会社のお客様相談室にご連絡ください。

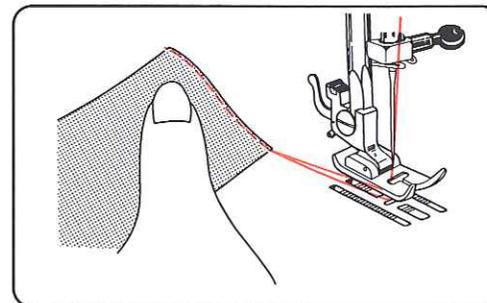
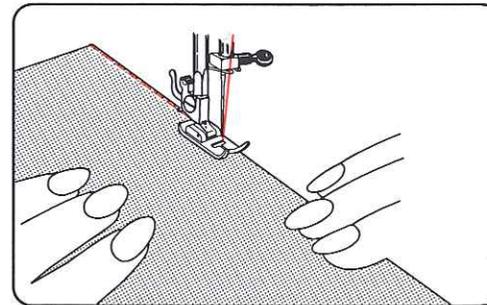
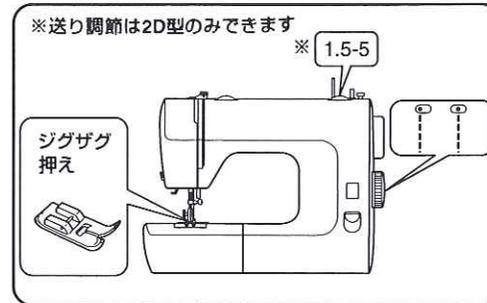
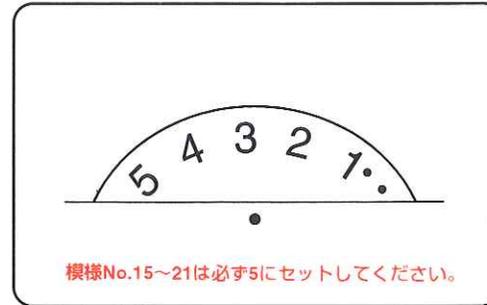
模様選択ダイヤルを回して、模様を指定します。

★SDLU型の模様は変更しております。（2003年6月現在）
下表参照の上、用途にあわせて使用ください。

〈正解表〉

1)各模様の主な用途（2D、SDU、SDLU型で模様が異なります）

模様	名称	主な用途	2D型のみ最大送り量(mm)
	シングルキャストینگ	かざり縫い	2
	ボックスステッチ	つき合わせ縫い	2
	直線縫い	直線縫い	5
	ジグザク縫い	キルティング ファスナーつけ	5
	まったり縫い	裁ち目がかり	2
	伸縮地まったり縫い	まったり縫い	2
	三点ジグザク縫い	伸縮地まったり縫い	1.5
	ボタンホール縫い	ボタンホール	0 1 0 1
	直線三重縫い	強化縫い	3
	ジグザク三重縫い	かざり縫い	3
	フェザーステッチ	伸縮縫い	3
	ハニカムステッチ	かざり縫い	3
	オーバーキャストینگ	厚地・伸縮地用裁ち目がかり	3
	ダブルキャストینگ	かざり縫い	3
	オーバーロックステッチ	伸縮地の押え縫い	3



2) 送り調節ダイヤル

2D型のみについています。
送り調節ダイヤルで縫い目の長さが選択できます。
大きい縫い目で縫うときは「5」の方向へ、小さな縫い目のときは「0」の方向へダイヤルをまわしてください。
ふつうは2~3にセットして縫います。

3) 直線縫い

⚠️ 警告



(2D型の場合)

付属の直線押えは、（中央基線）の場合のみ使用できます。

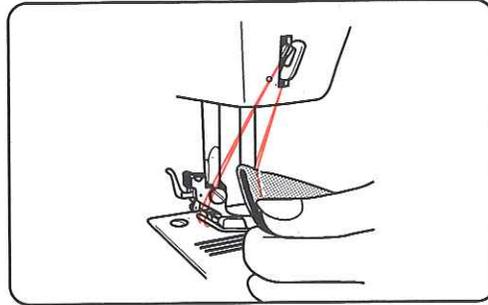


（左基線）に使用すると針が必ず折れ、ケガをする原因になります。

ミシンの各部をセットします。
* 押えのとりかたはP.6を参照してください。
* 皮製品等を縫う場合、付属のテフロン押えを使うとスムーズに縫えます。
(2D型のみ)
押えの下に布を入れ、押えを下げます。フットコントローラーを踏んで、縫い始めます。
* コントローラーを深く踏むほど回転は速くなります。

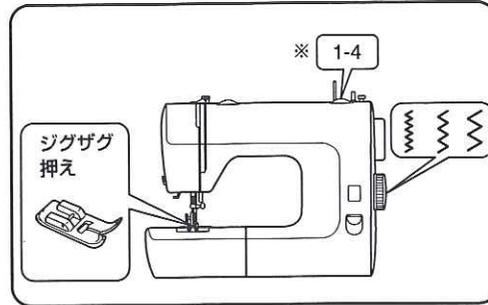
縫い終わりましたら、必ずはずみ車を手前にまわして針を布から上げ、押えを上げてから布を左向う側へしずかに引き出します。
* 布に針をさしたまま、引っ張ると、針を曲げる恐れがあります。

上下2本の糸を面板の糸切りにかけ、下へ引いて糸をきります。



4) ジグザグ縫い

ミシンの各部をセットします。
※送りの調節は2D型のみできます。

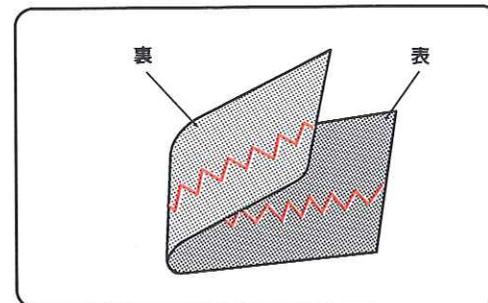


3種類のジグザグ模様が選択できます。

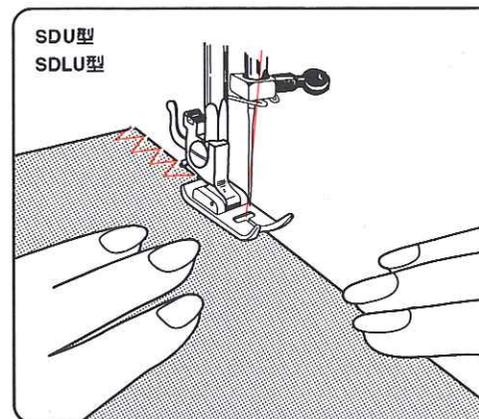
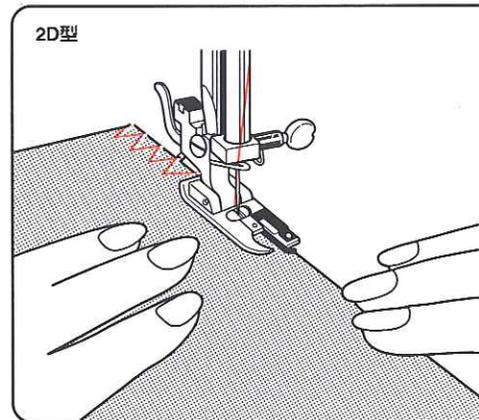
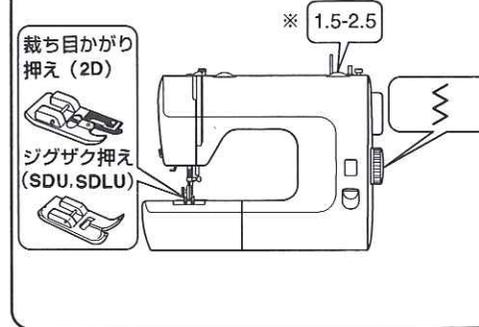
模様ダイヤル	ジグザグ巾
	2.2 mm
	3.5 mm
	5 mm

5) ジグザグ縫いの糸調子

上糸を少しゆるくして下糸が布の表に出ないようにすると美しく仕上がります。



※送り調節は2D型のみできます



6) 裁ち目かがり-1

ほつれが少ない布の場合

ミシンの各部をセットします。

* 押えのとりかえかたはP.6を参照ください。

* 送り量は、1.5~2.5の間でお好みに合わせられます。(2D型のみ)

2D型の場合

右の針落ちが布端より少しはずれるようにして縫います。

⚠ 注意



付属の裁ち目かがり押えは7の模様のみ、使用できます。5と6のジグザグ縫いに使用しますと、針が押えに当たり折れ、ケガをする原因になります。



SDUとSDLU型の場合

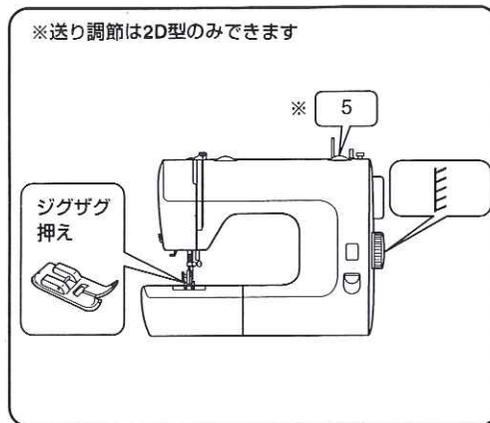
押えはジグザグ押えを使い、右の針落ちが布端より少しはずれるようにして縫います。

7) 裁ち目かがり-2

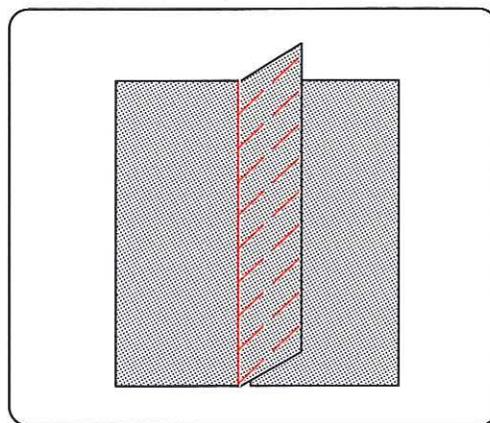
縫い合せと裁ち目かがり

ミシンの各部をセットします。

* 押えのとりかえかたはP.6を参照ください。



2枚の布を合わせて縫いますと裁ち目かがりと、縫い合わせを同時に行うことができます。



8) オーバーロックステッチと直線三重縫い

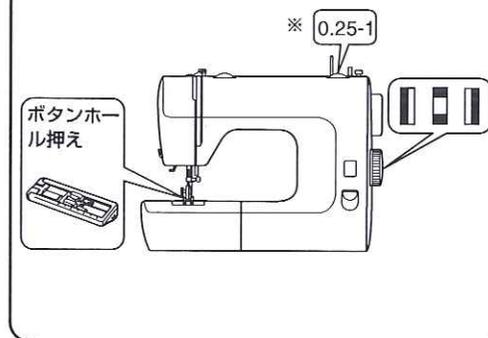
図に示す模様は伸縮布やニットによく使われます。

布がのびても糸が切れずたいへん便利です。

* 右図の縫いはジグザグ押えをご使用ください。

2D	●	●	●
SDU	●	●	●
SDLU	●		

※送り調節は2D型のみできます



9) ボタンホール

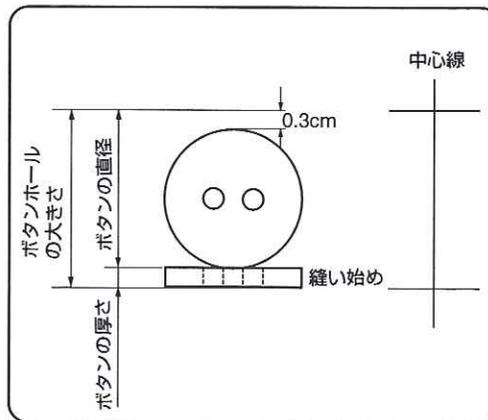
ミシンの各部をセットします。

* 押えのとりかえかたはP.6を参照ください。

注意



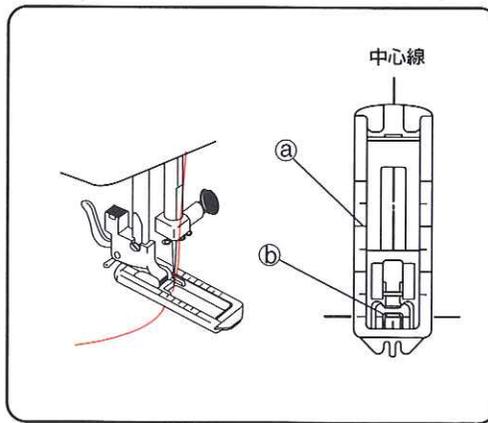
ボタンホール押えをセットするときは、赤い目盛が左側になるようにしてください。反対にセットしますと針が折れてケガをする原因になります。



10) ボタンホールの大きさ

使用するボタンの径と厚さに合わせて、図の様にボタンホールの大きさを決め、しるしを入れます。

* 伸縮性の布地及び薄地の場合は芯地(不織布等)を布の間へ入れて縫います。

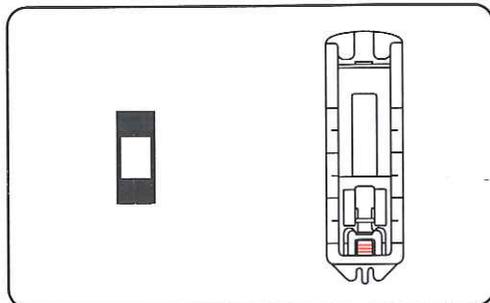


ボタンホール押え②を向う側へ押し縫い始めのしるしと指示線①とを合わせ、中心線を押えの中心にして押えを下げます。

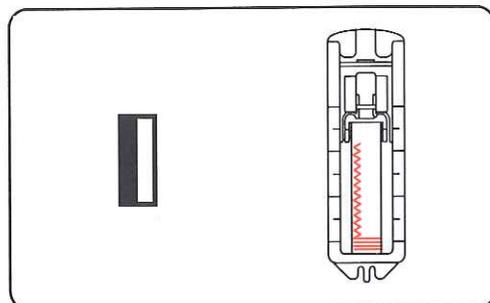
11) ボタンホールの縫いかた

模様選択ダイヤルを次の順序に合わせて縫いますと、ボタンホールができあがります。

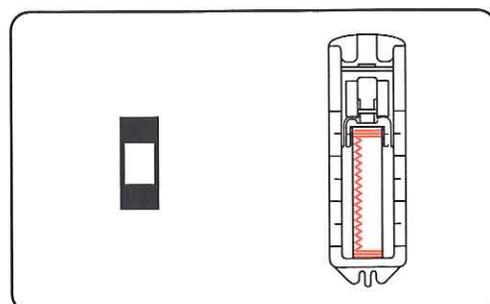
① 模様選択ダイヤル (I) の位置で5~6針、かんぬき止めを行い、針を布から上げます。



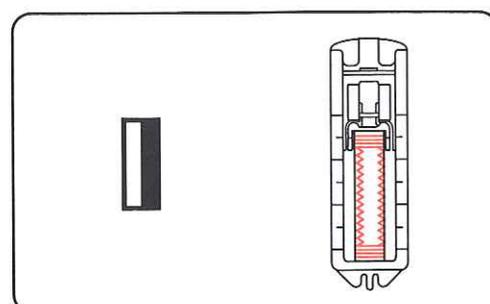
② 模様選択ダイヤルをまわして (II) の位置に合わせ、ボタンホールの大きさに応じた長さまで縫い、針を布から上げます。



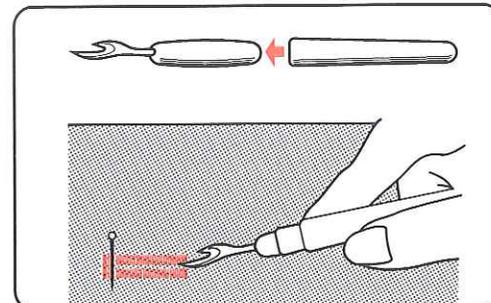
③ 模様選択ダイヤルをまわして (III) の位置に合わせ5~6針、かんぬき止めを行い、針を布から上げます。



④ 模様選択ダイヤルをまわして (IV) の位置に合わせて縫い始めの線まで縫い、針を布から上げます。



⑤ 模様選択ダイヤルをまわして (V) の位置にして3~4針止め縫いを行いボタンホールを完成させます。



12) ボタンホールのカット

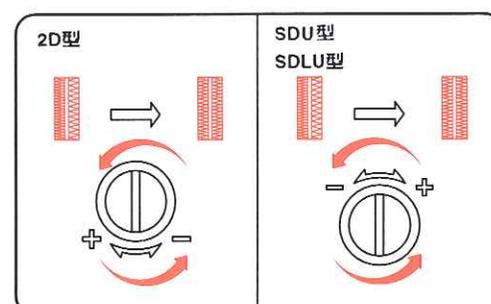
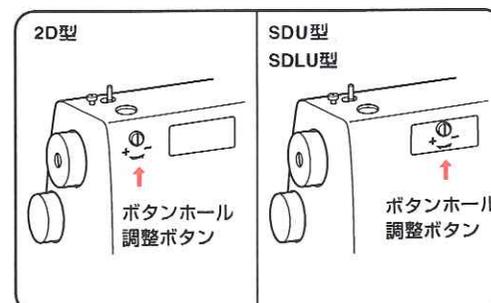
付属のリッパーで縫い目を切らないように中央を切り開きます。

* まち針をかんぬき止め部に差しおくとリッパーでの切り込みすぎを防ぎます。

注意



リッパーで切込みをするときリッパーの前で布を持たないでください。リッパーで手にケガをする原因になります。



ボタンホールの左右の縫い目差の調節
布の種類によってボタンホールの左右縫い目差がでます。

この場合ミシンの背面にあるボタンホール調整ボタンを調節することにより目差をなくすことができます。

ボタンホール調整ボタンはコインで回すと便利です。

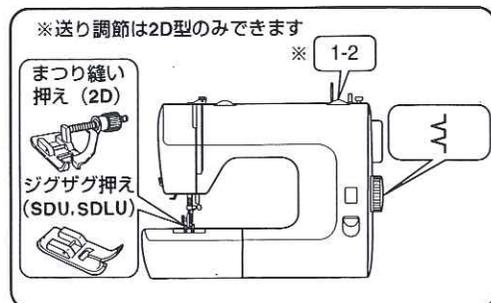
● ボタンホールの右の縫い目が左にくらべて粗い場合
ボタンを-の方向へ回してください。

● ボタンホールの左の縫い目が右にくらべて粗い場合
ボタンを+の方向へ回してください。

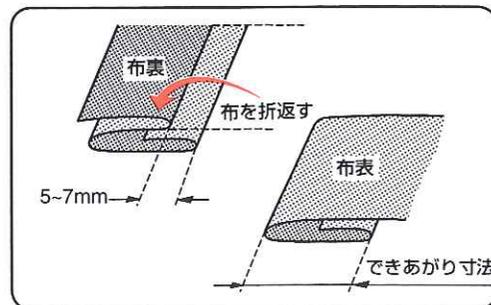
13) まつり縫い

ミシンの各部をセットします。

- * 押えのとりかえかたはP.6を参照ください。
- * 送り量は、1~2の間でお好みに合わせられます。(2D型のみ)



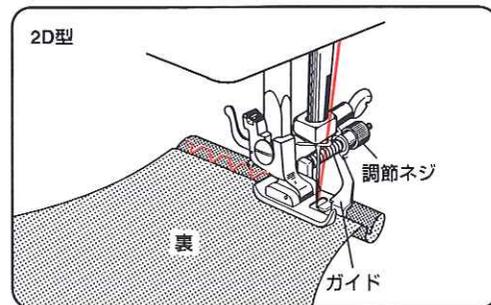
まつり縫いを行う位置を決めて図のように布を折ります。



はずみ車をまわして針が左側へきたとき、折り山にわずかにかかる様、布の位置を決めます。

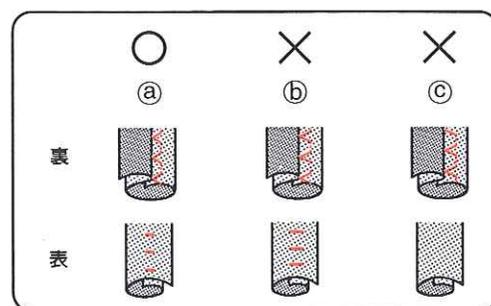
押えのガイドが、折り山に合うよう調節ネジで調節します。(2D型のみ)

- * SDUとSDLU型はジグザグ押えを使用し、行ってください。

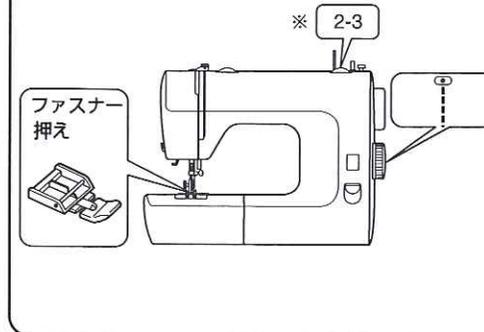


縫い終わって布を広げますと、まつり縫いができ上がります。

- ⓑ 左側に落ちる針が折り山にかかりすぎると表側にでる縫い目が大きくなります。
- ⓒ 針が折り山にかからないと縫えません。



※送り調節は2D型のみできます

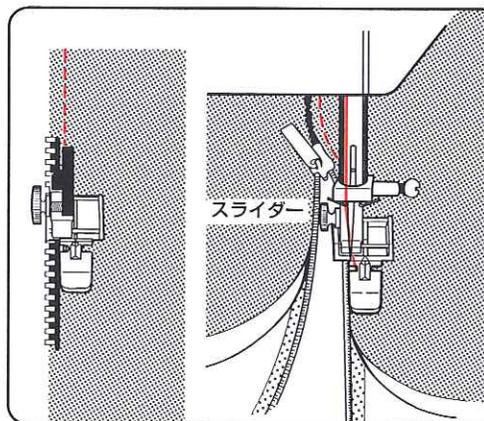


14) ファスナー付け

ミシンの各部をセットします。

- * 押えのとりかえかたはP.6を参照ください。

ファスナー押えは、ピンが左右に分かれています。

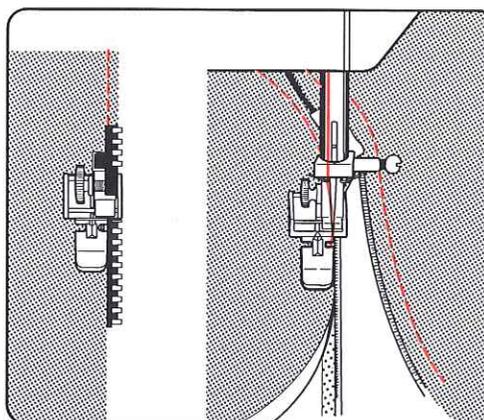


ファスナーの右側縫い

ファスナー押えの左側のピンにセットします。ファスナーと布をセットします。ファスナーの歯が押えの左端と平行になるように縫います。

中ほどまで縫ったら針を布に落とし押え上げレバーを上げスライダを押えの後側へ移動させます。

押え上げレバーを下げて、残りの部分を縫います。



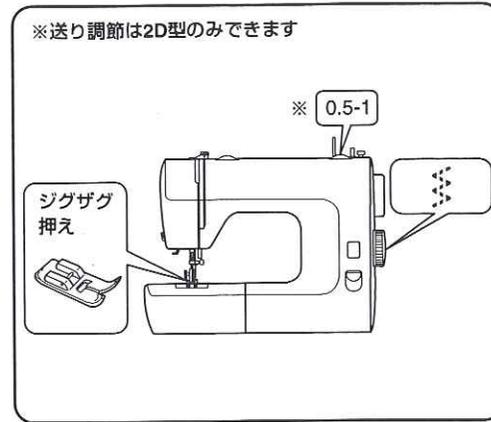
ファスナーの左側縫い

ファスナー押えの右側のピンにセットします。

右側縫いと同じ要領で縫います。

15) つくろい縫い

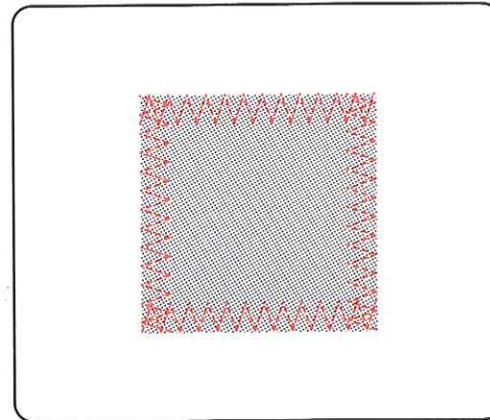
ミシンの各部をセットします。



当て布のつくろい縫い

同種類の布地でスリ切れた部分をおおい、当て布の端を図のように表側から縫います。

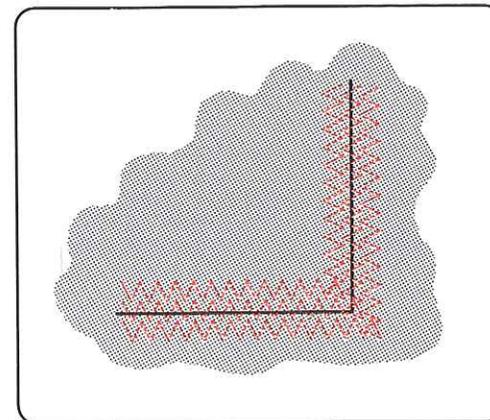
縫い端から0.5~1cmはなしてスリ切れた部分を裏から切りとります。



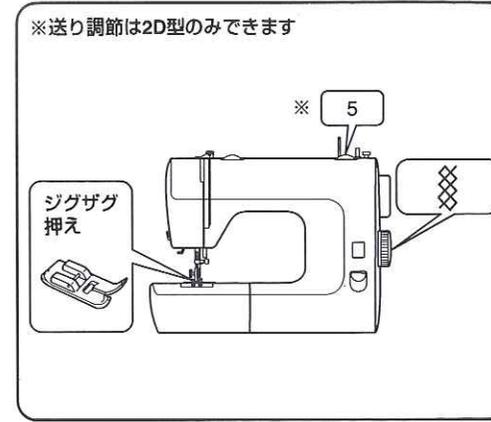
かぎざき縫い

やぶれた布端をつき合わせて図のように縫います。

必要なら裏側から別の布を当てて補強します。



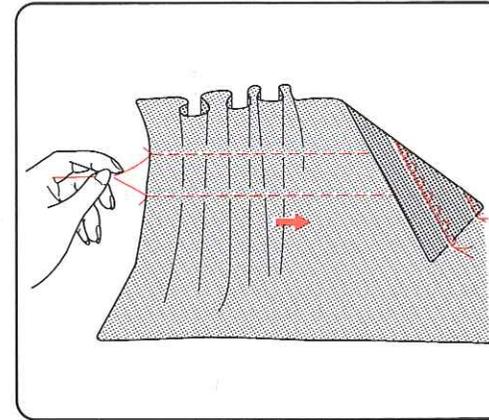
※送り調節は2D型のみできます



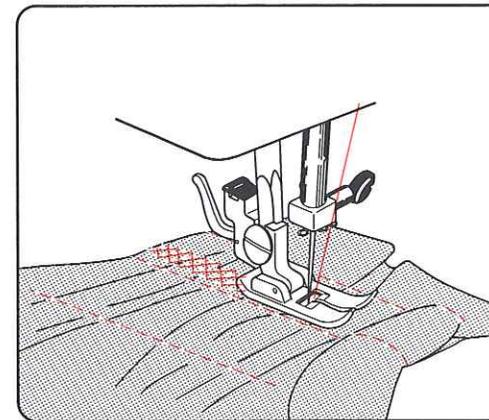
16) スモッキング

この縫い方は2D型とSDU型のみできます。

ミシンの各部をセットします。



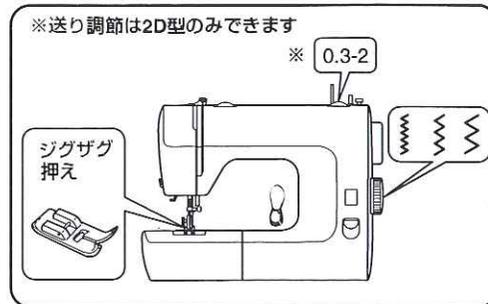
ギャザーを寄せるには、模様選択ダイヤルを直線にし、送り調節ダイヤルを「5」に合わせて、上糸張力を弱くして縫います。縫ったあと下糸の一方を持ち矢印の方向に布をずらしてギャザーを寄せます。



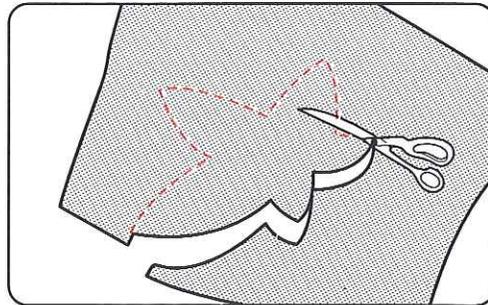
ギャザーを寄せた上にハニカムステッチをかけます。スモッキングをかけ終わったらギャザー寄せに用いた糸を抜き出してください。

17) アププリケ

ミシンの各部をセットします。

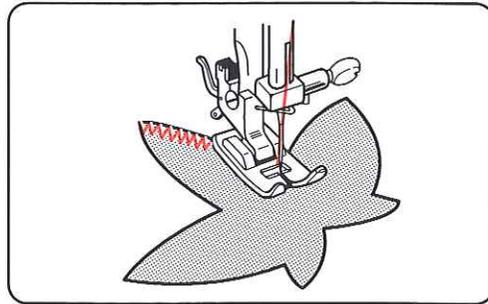


アププリケ布に図案を写し、ハサミで切り取ります。

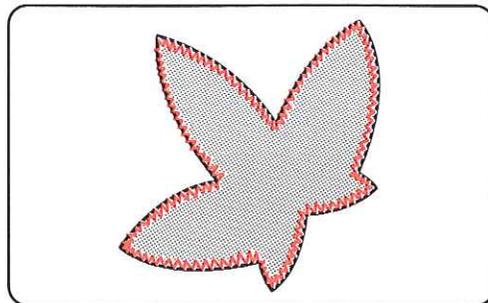


アププリケ布の裏にノリをつけて布地につけるか、またはしつけして止めます。アププリケ布のふちを一定のジグザグ巾で縫いつけます。

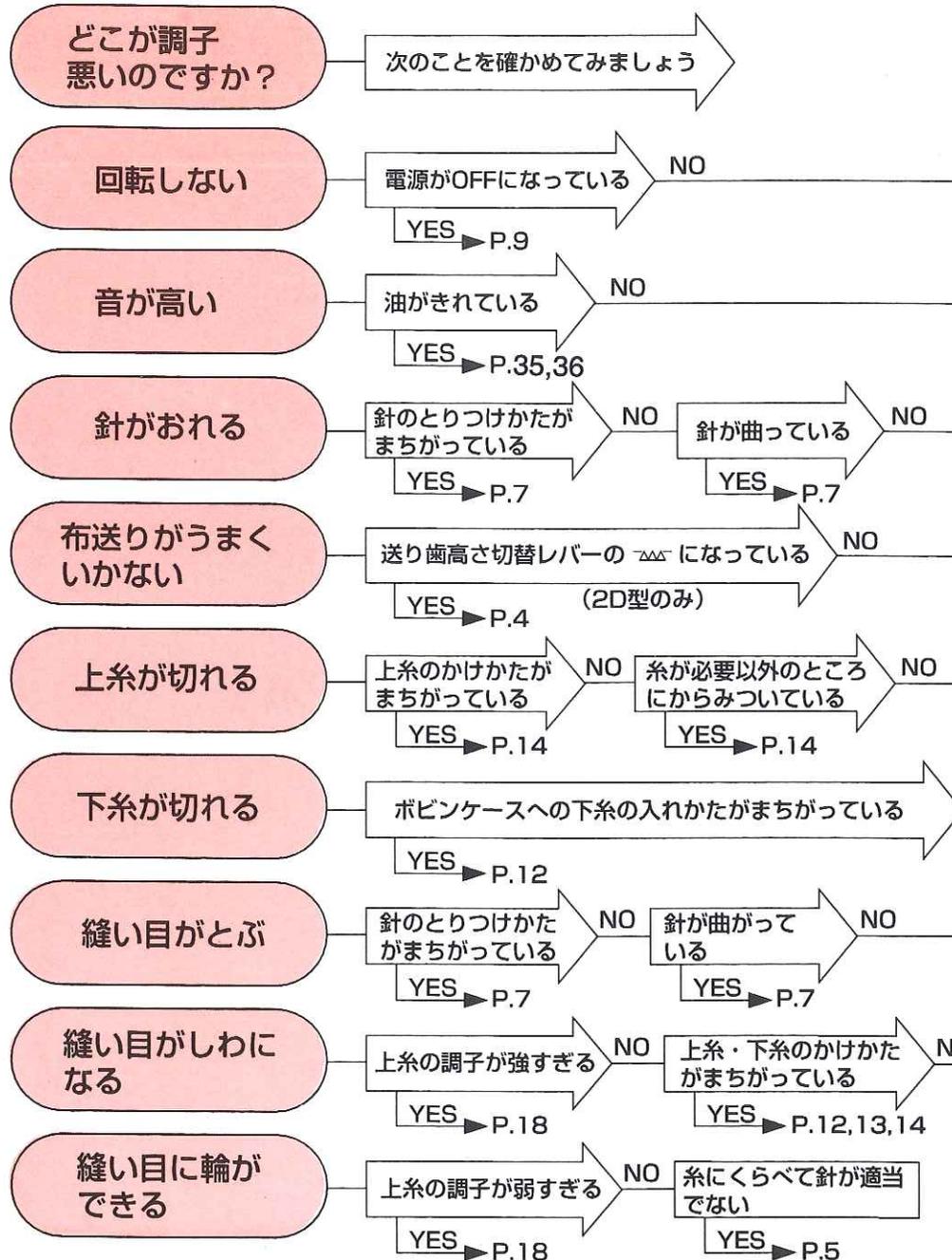
図案の形、大きさ、材質に応じて模様選択ダイヤルを選んでください。



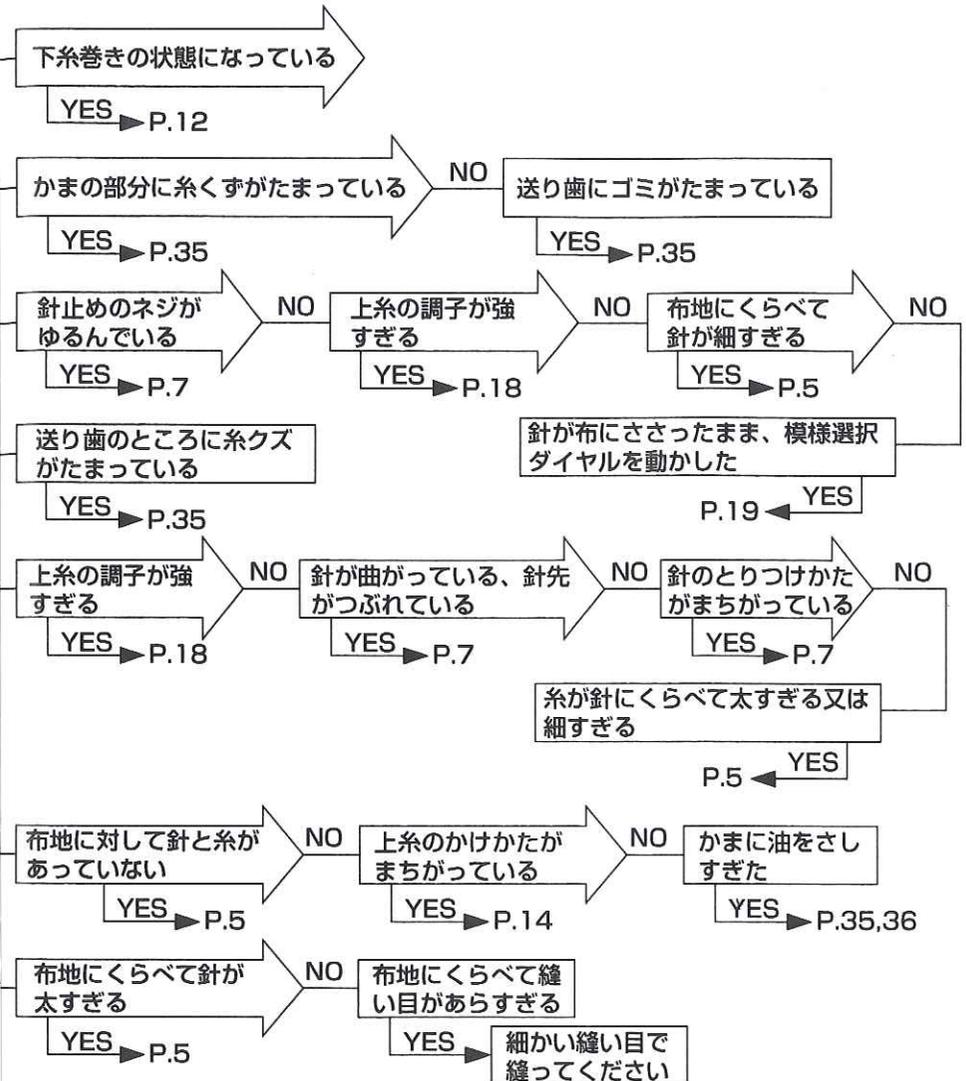
角の小さな円で布の向きをかえる場合はアププリケ布の外側に針を刺したまま押えを上げて向きをかえます。



6. ミシンの調子が悪いとき



●以下の原因をとりのぞいてもまだ調子が悪い場合は購入店又は保証書の販売会社へご連絡ください。



7. ミシンのお手入れ

ミシンをいつまでも調子よくお使いいただくためにお手入れを月1回行ってください。

⚠️ 注意



ミシンのお手入れをするときは、必ず電源スイッチを切り、電源プラグを抜いてください。

ミシンが動いてケガをする原因になります。



住宅よう洗剤、漂白剤、ベンジン、シンナーを使用しないでください。

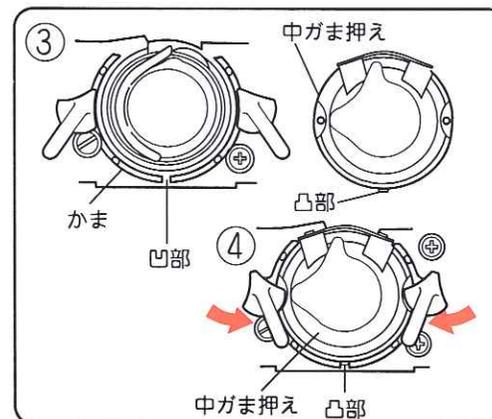
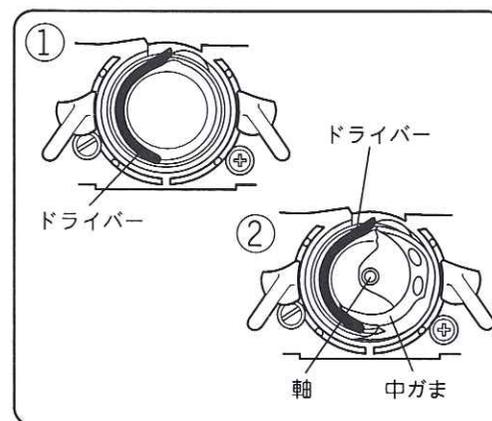
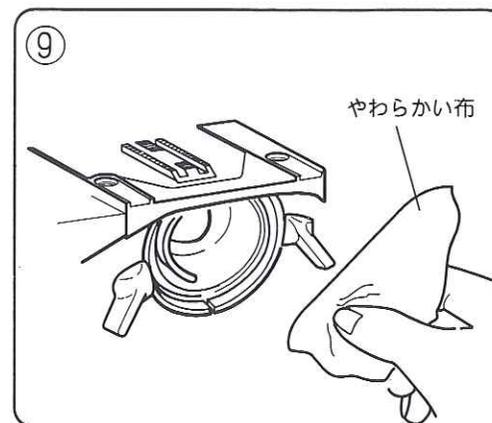
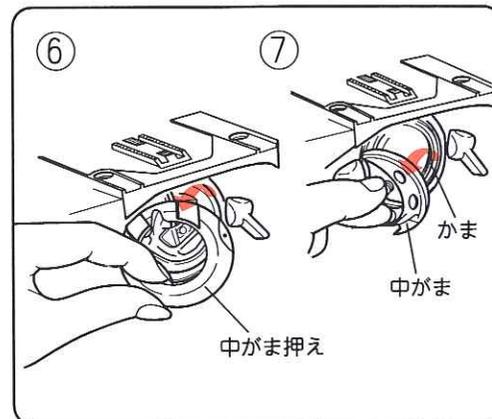
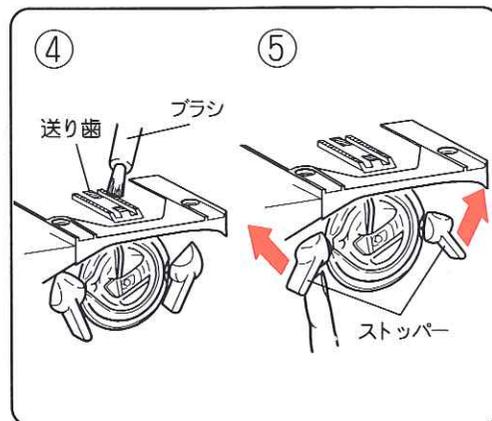
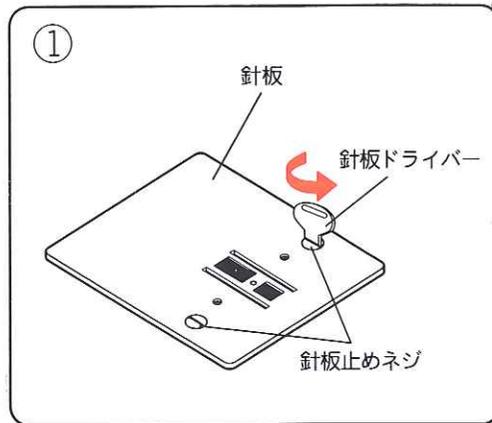
変色したり割れたりする原因になります。



お手入れの後は、針板の針板止めネジを針板ドライバーでしっかり締め、押えを正しくセットしてください。正しくセットされていないと針が折れ、ケガをする原因になります。

1) 送り歯とかまのお手入れ

- ① はずみ車を回して針を一番上に戻します。
- ② 押え上げレバーを上げて押えをはずします。
- ③ 付属の針板ドライバーで針板をはずします。
- ④ 送り歯についた糸くずやほこりをとります。
- ⑤ ストッパーを左右に開きます。
- ⑥ 中かま押えをはずします。
- ⑦ 中かまを中心部の軸を持ってはずします。
- ⑧ かま摺動部をブラシややわらかい布できれいにふきます。



- ⑨ かまの回転を滑らかにするためやわらかい布に油を少しつけてかま摺動部（樹脂部分）に油をつけます。

※油が多すぎますと糸やボビンがよごれたり、縫い不良などトラブルの原因となります。

2) かまの取り付けかた

- ① はずみ車を回して針を一番上に戻します。
このときドライバーは図の様に左側になります。
- ② 中かまを中心部の軸を持ってドライバーを図のようにいれます。
- ③ 中かま押えの凸部とかまの凹溝を合わせます。
- ④ ストッパーを内側（矢印方向）にカッチと音がするまで回します。

3) ランプの交換のしかた

⚠ 注意



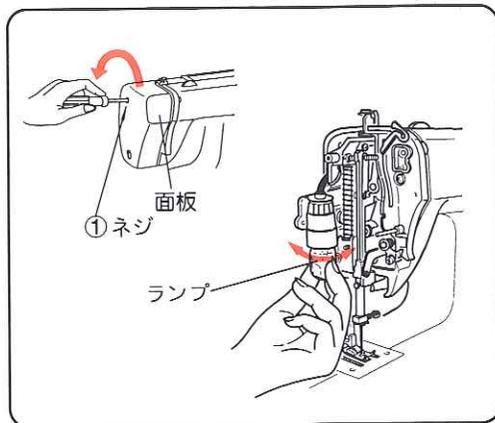
ランプを交換するときは、必ず電源スイッチを切り、電源プラグを抜き、ランプの熱がさめてからおこなってください。

ドライバーでネジ①をゆるめて面板をとりはずします。

ランプは反時計方向にまわしてとりはずします。

新しいランプを時計方向にまわしながらねじ込みます

※ ランプの交換が終了したら、必ず面板を取り付けてください。



8. ミシンの保管方法

保管するときには、次のことに注意してください。

- ① 湿気やホコリの多い場所には置かないでください。
(故障の原因となります)
- ② 直射日光の当たる場所や熱器具の近くに置かないでください。
(フロントパネルや部品に悪い影響を与えます)
- ③ 不安定な場所に置かないでください。
(落ちたり、倒れたりすると危険です。)
- ④ 上向きや逆さま、横倒しに置かないでください。
(故障の原因となります)
- ⑤ 油煙や湯気の当たる場所に置かないでください。
(故障の原因となります)

9. ミシンの仕様

釜タイプ	垂直半回転釜
針	家庭用ミシン針 (HA-1)
ポピン	トヨタ専用樹脂ポピン
最大送り量	5mm
最大振幅	5mm
直線針基準位置	中央基準, 左基準
ミシンの重さ (本体のみ)	6.5kg
ミシンのサイズ	幅 : 419mm 奥行 : 166mm 高さ : 293mm
定格電圧	100V (ポルト)
定格周波数	50-60Hz (ヘルツ)
定格消費電力 (ランプ)	70W (ワット) (15W)

10. 修理、サービスについて



注意



お客様自身での修理、分解、改造はしないでください。
感電や火災・異常動作をしてケガをするなどの原因になります。

★ 修理サービスのご相談

1. お買い求めのミシンには、購入店（保証責任者）から1年間の無料修理保証書が発行されています。内容をお確かめのうえ大切に保存してください。
2. 修理サービスは、お買い求めのミシンを末ながくご愛用いただけるよう無料修理保証期間内および経過後も、アフターサービスに万全を期していますので、購入店へ遠慮なくご相談ください。

★ 修理部品の保有期間

1. 交換修理に必要な動力伝達機能部品および縫製機能部品は、通常、製造打ち切り後8年間を基準にして、当社において保有しています。
2. 修理部品は必要に応じて、当社より購入店に供給できるよう体制を整えております。

★ 無料修理保証期間経過後の修理サービス

1. 取扱説明書に基づいて、正しいご使用とお手入れがされていれば無料修理保証期間を経過しても、修理部品保有期間中は購入店を通じて有料修理サービスをいたします。
ただし、次のような場合は、有料でも修理できないときがありますので購入店へご相談ください。
(1) 浸水、冠水、火災等、天災地変により故障または損傷したとき。
(2) お買い求め後の移転または、輸送によって故障または損傷したとき。
2. 長期間にわたって使用された場合、アフターサービスに万全を期しましても、新品同様の性能までに修理できないことがあります。
3. 有料サービスの場合の費用は、必要部品代、出張修理の場合は出張費、ミシン送付修理の場合は往復の送料、および購入店が別に定める技術料の合計額になります。



型 式 ○○○○
機 種 名 ○○○○

- トヨタミシンについてのお問い合わせ、ご相談はご購入店のほか、下記窓口でも承っております。
- お願い事項
ミシンの背面に貼付記載されている、下記「機種名」を確認の上、お問い合わせください。

- 別売品はご購入店でお求めください。
(下記窓口でも承っております)

販売元：株式会社 アイシン・リビングプランナー

・お客様相談室

〒446-0056 愛知県安城市三河安城町1丁目9番地2
第2東祥ビル 7階

TEL (0566) -71-2561

ファクシミリ (0566) -71-2562

ホームページアドレス：www.aisin-alp.co.jp/homelife/

・サービスセンター

〒446-0075 愛知県安城市二本木新町1丁目8-6

TEL (0566) -71-3232

ファクシミリ (0566) -71-3261

受付時間：平日 9:00~17:00 (春、夏、冬季休暇は除く)

製造元：アイシン精機株式会社

〒448-8650 愛知県刈谷市朝日町2丁目1番地
フリーダイヤル：(0120)-24-8640

受付時間：平日 8:30~12:00 及び 13:00~17:00
(春、夏、冬季休暇は除く)

「トヨタミシン」の国内営業窓口業務移管のお知らせ

この度は、トヨタミシンをお買い上げ頂き誠に有難うございます。

平成 20 年 10 月 1 日、「トヨタミシン」の国内営業窓口業務を、グループ会社のアイシン開
発株式会社からアイシン精機株式会社へ移管いたしました。

10 月 1 日以降、トヨタミシンの販売およびアフターサービスは、アイシン精機が引き継い
で行います。

つきましては、サービス・修理・電話相談等のご要望は下記の通り新しく受付窓口を開設い
たしましたので、お気軽にご連絡下さい。

アイシン精機株式会社

〒448-8650

愛知県刈谷市朝日町2丁目1番地

お客様相談室

TEL 0120-24-8640

FAX 0566-24-8988

受付時間 平日 8:30-17:30