

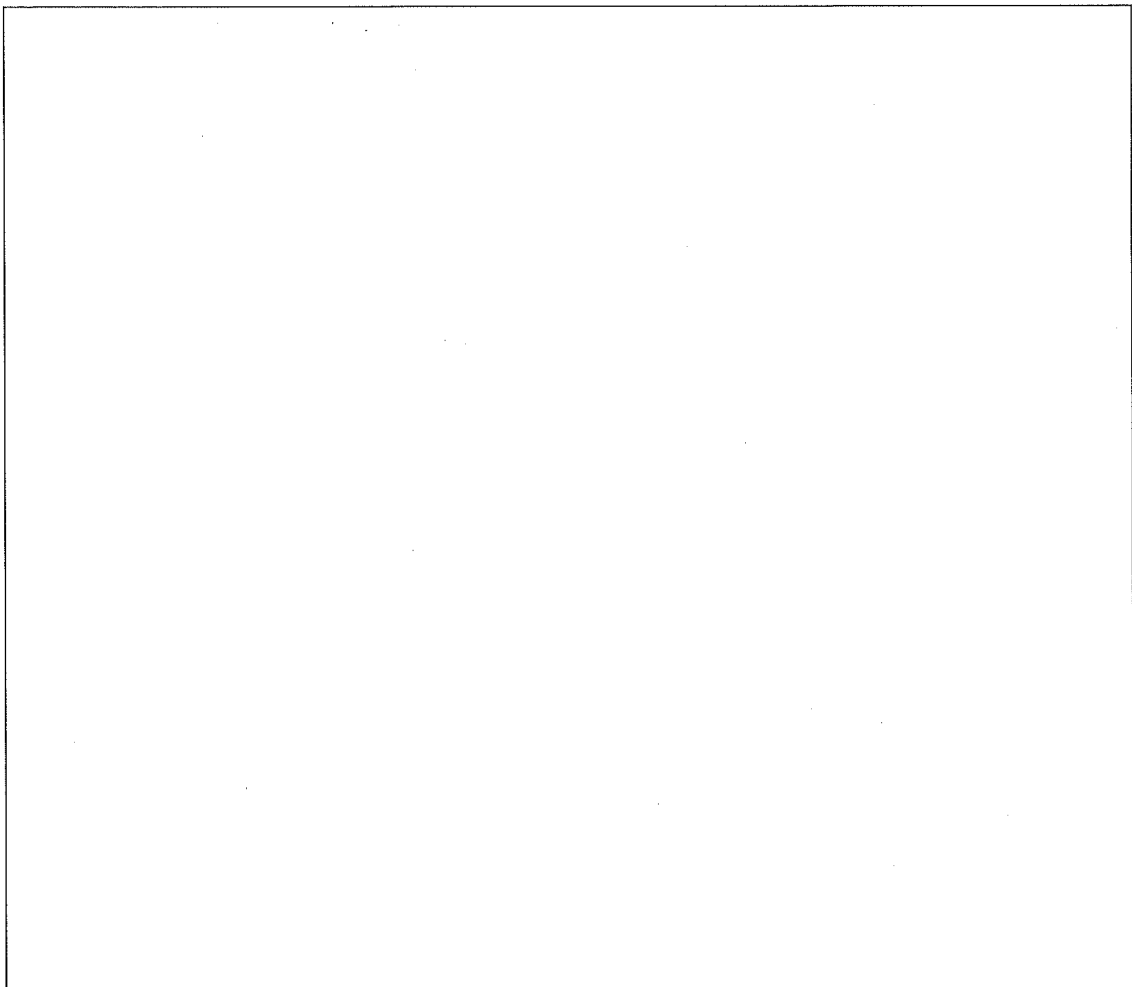
E256 SERIES

ULTRA-HIGH SPEED CURVED NEEDLE OVEREDGERS

超高速曲針オーバーロックミシン

First edition; issued in February, 1986

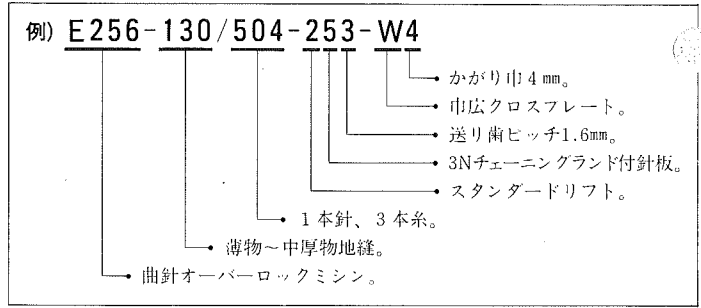
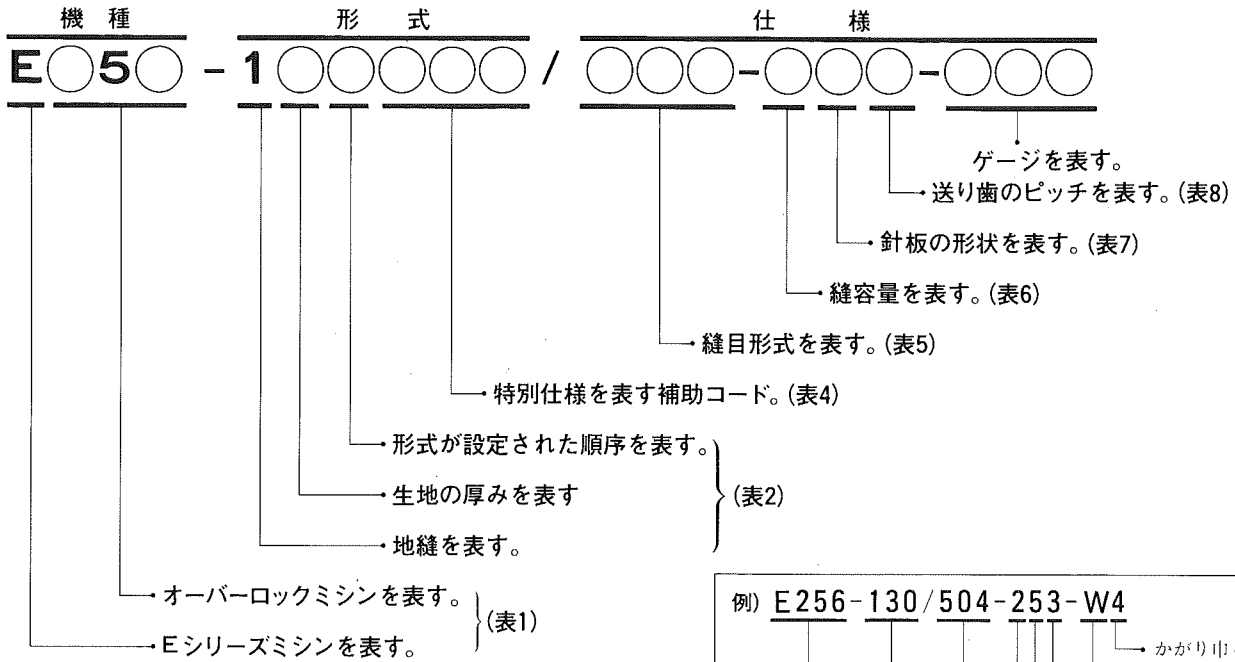
初版(1986年2月発行)



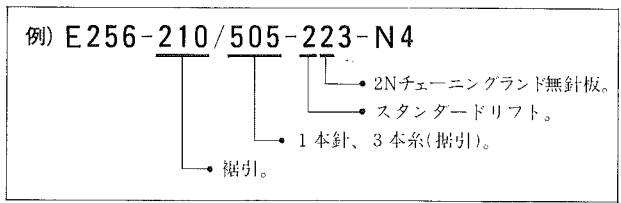
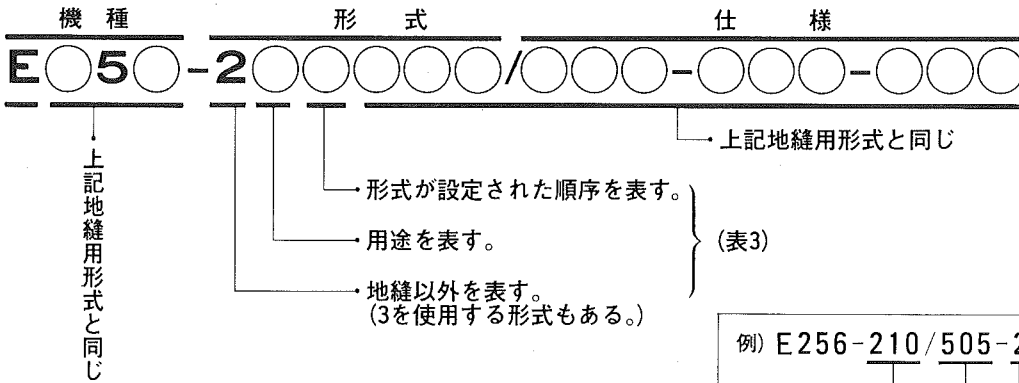
PEGASUS®

E52・E51・E256・E56形式表示方法

地縫用形式の表示方法

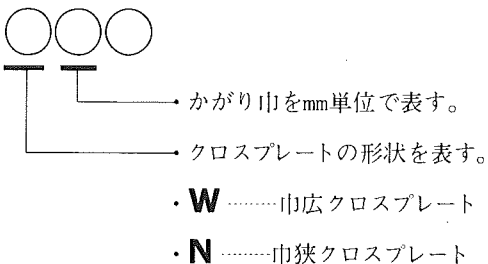


地縫以外の形式の表示方法

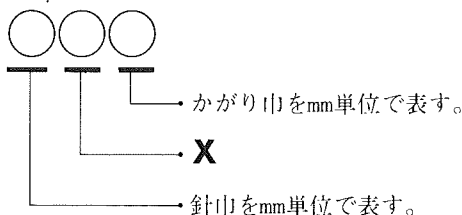


ゲージの表示方法

1本針：2けたを使って下記のように表す。



2本針：3けたを使って下記のように表す。



機種コードNo.と意味

表1

コード No.	意 味
E 52	直針オーバーロックミシン (標準タイプ)
E 51	〃 (シリンダータイプ)
E 256	曲針オーバーロックミシン (標準タイプ)
E 56	〃 (旧タイプ)

縫目形式のコードNo.と意味

表5

コード No.	意 味
5 0 4	1本針、3本糸
5 0 5	〃 〃 (裾引)
5 0 3	1本針、2本糸 (サージング)
5 1 2	2本針、1本はずし
5 1 4	2本針、2本掛け

地縫用形式のコードNo.と意味

表2

コード No.	意 味
1 1 ○	極薄物の地縫
1 2 ○	薄物～中厚物の地縫
1 3 ○	〃
1 4 ○	厚物の地縫
1 5 ○	極厚物の地縫
1 8 ○	バックタック
1 9 ○	特殊 (マツイオーバー)

縫容量のコードNo.と意味

表6

コード No.	意 味
1	ローリフト
2	スタンダードリフト
3	ハイリフト
4	超ハイリフト

地縫以外の形式のコードNo.と意味

表3

コード No.	意 味
2 1 ○	裾 引
2 2 ○	サージング
2 3 ○	巻 縫
2 4 ○	ヒダ取り
2 5 ○	テープ入れ
2 6 ○	ジッパー付
2 7 ○	クツ下爪先縫
2 8 ○	—
2 9 ○	特殊 (レースランナー)
3 5 ○	パイピング

針板のコードNo.と意味

表7

コード No.	意 味
0	1列または1枚送り
1	2Nチェーンングランド付
2	〃 〃 無
3	2W 〃 付
4	〃 〃 無
5	3N 〃 付
6	〃 〃 無
7	3W 〃 付
8	〃 〃 無
9	特 殊

形式補助コードNo.と意味

表4

コード No.	意 味
T	伸びるカラ環用のパーツを使用。
P 2	パイピングバインダーが付いている。
P 1	パイピングバインダーが付けられる。 (パイピングバインダーは注文品)
M	ハイリフト2本針。
F 1	フローティング押エ台使用。(押エ台が異なる)
K	角メス使用。(上メスが異なる)
Z	DC×1(針)を使用。(針が異なる)
C	差動比1:3(差動比が異なる)

送り歯ピッチのコードNo.と意味

表8

コード No.	意 味
0	ラバー付、特殊
1	送り歯ピッチ1.0mm
2	〃 1.25mm
3	〃 1.6mm
4	〃 2.0mm
5	〃 2.5mm
6	〃 3.0mm

(注) 上記、特別仕様を2ツ以上組合わせているときは、補助コード2けた～3けたを使って、上記のコードNo.を重複して表示しています。(例: MP2, MCなど)

はじめに

このたびは、ペガサスE256シリーズミシンをお買いあげいただきありがとうございます。

ミシンをお使いになる前に、この説明書をよくお読みいただき、ミシンの操作、保全のしかたを十分ご理解の上、末ながくご愛用くださいますようお願い致します。

なお、この説明書に載せているミシンの操作、保全のしかた以外に、ミシンを効率的にご使用いただくために、日常の点検事項と、安全に関する注意事項を下記に載せています。

日常のミシンの点検とともに、皆様ご自身の安全にも十分ご配慮くださいますようお願い致します。

点検事項

作業を始める前に

1. 針が曲ったり、先端が折れたり、痛んでいたりしませんか。
2. 針は正しく取り付けられていますか。
3. 糸は正しく通されていますか。
4. 長さ約10mmぐらいのカラ環がでていますか。
5. オイル指示の先端がオイルゲージの2本の線の間にありますか。
6. 手差し注油が必要な部分の油がきれいでいませんか。
7. ミシンを回すと、オイルモニターが緑色に変わりますか。

作業が終わった後に

1. ミシンを掃除してください。特に、ホコリがたまりやすい針板の下側、送り歯と針板との隙間、ルーバー周辺をきれいにしてください。
2. 使用中に何か異状がなかったですか。気付いたときは、できるだけ詳しく、保全係の人に連絡してください。
3. ミシンにカバーをかぶせてください。

安全に関する注意事項

1. アイガードは、ミシンを運転中、万一、針が折れて飛び散ったときの目の保護具です。
ミシンの調整などのために、はずしたときは、必ず取り付けてください。
2. ベルトカバーは、人の手や、生地などがベルトに触れたとき、巻きこまれるのを防ぐための保護具です。
ミシンをお使いになる前に、必ず、取り付けてください。
3. ミシンモーターの電源コードの接続と、通電前のチェックをするときは、十分注意してください。
4. テーブルをはなれるときは、必ず電源スイッチを切ってください。
5. 停電したときは、必ず電源スイッチを切ってください。
6. 作業を始める前の点検、作業が終わった後の掃除、点検をするときは、電源スイッチを切って、モーターが完全に停まっていることを確かめてください。
7. 糸通し、針の取り替えなどをするときは、電源スイッチを切って、モーターが完全に停まっていることを確かめてください。

使用上の注意

1. 使いはじめの1カ月間は、最高回転数よりも20%回転数をおとしてお使いください。
2. はじめてミシンを使うときと、しばらく使用しなかったミシンを使うときは、上ルーバー台に2～3滴手差し注油をしてください。
3. ミシン油は、いつもオイルゲージの2本の線の間にオイル指示の先端がくるように保ってください。
4. 使いはじめから1カ月後に、ミシン内部の油を新しい油と入れかえてください。
5. ミシンを回しても、オイルモニターが緑色にならないときは、すぐ運転を中止して、フィルターを調べてください。
6. 糸は、糸通し図の通り、間違いのないよう正しく通してください。

空環について

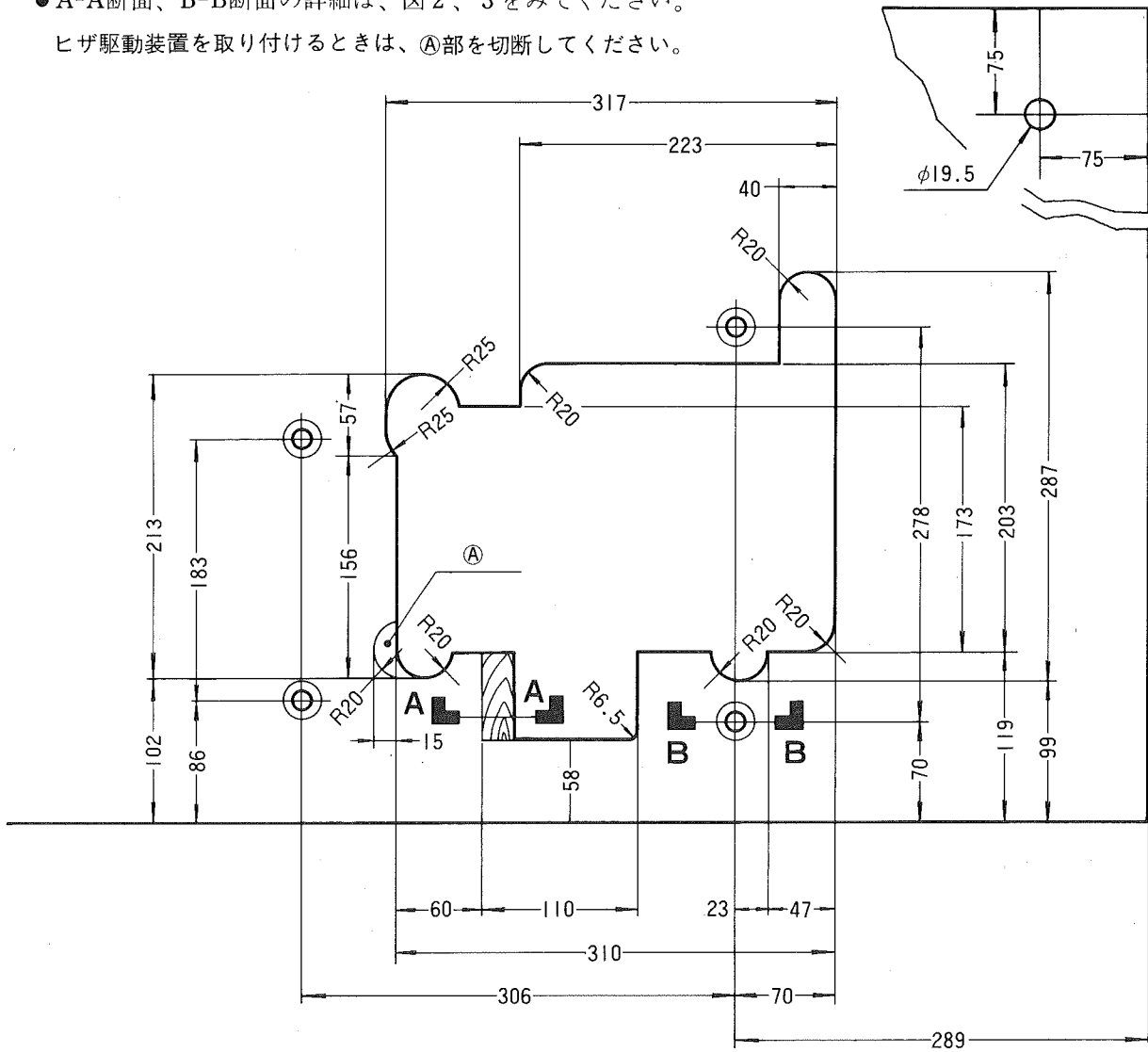
空環は、縫い始めの目とびを防ぐために必要です。長さ10mm程度の空環をいつも保ってください。糸通し後や、針を交換したときは、必ず空環を出してから縫い始めてください。

目次

テーブルの加工と据付台の組立かた	3
ミシンの回転数	4
モーター・プーリーとベルト	4
ミシンの据付とベルトカバーの取り付けかた	4
ミシンの回転方向	4
給油について	6
フィルターの点検と交換	7
HR装置への給油	7
アイガードについて	8
使用針	8
針の交換	8
糸の通しかた	8
押エ圧力の調節	13
縫目長さの調節	13
差動比の調節	13
かがり巾の調節	14
上メスの交換	14
下メスの交換	14
かがり巾の調節(角メス)	15
上メスの交換(角メス)	15
メスの研ぎかた	15
針糸繰りと針糸道の取付位置	16
ルーバー糸繰りとルーバー糸道の取付位置	16
送り歯の高さ	17
補助送り歯の高さ	17
送り歯の前上り前下りの調節	17
針の高さ	18
下ルーバーの合わせかた	18
上ルーバーの合わせかた	20
針受の調節	22
送り歯の前後位置の調節	22
押エ揚り量の調節	30
押エ台左右位置の調節	30
押エの取り付け	30
ヒタ取り装置の調節	32
当定規の調節	33
裾引定規の調節	33

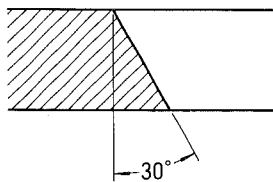
半沈床式テーブル加工図

- A-A断面、B-B断面の詳細は、図 2、3 をみてください。
- ヒザ駆動装置を取り付けるときは、Ⓐ部を切断してください。



A-A断面

図 2



B-B断面

図 3

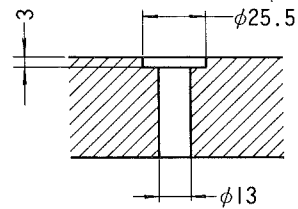


表 1

テーブルの厚み(mm)	38 以下	38 ~ 40	40 ~ 42	42 ~ 44	44 ~ 46	46 ~ 48	48 ~ 50
スペーサー⑧の個数	3	2	2	2	1	1	—
スペーサー⑨の個数	—	2	1	—	2	1	1

● スペーサーの厚み⑧(205467)=6.0mm。⑨(206337)=1.6mm。

テーブルの加工と据付台の組立かた

E256シリーズミシンの据付は、半沈床式据付です。テーブルの加工と、据付台の組立は、下記の要領で行ってください。

1. 図1 をみて、テーブルを加工してください。
2. 図4、5 を参考に、①～⑬の順に据付台と切屑受ケを取り付けてください。

注

1. E256シリーズミシンには、板厚45mm以上のテーブルをお勧めします。
 2. 半沈床式据付は、ミシンをテーブルに乗せたとき、テーブル上面から針板上面まで約10cmです。約10cmの高さに合わせるために、スペーサー⑧、⑨をテーブルの厚みに合わせて使用します。
- 表1 をみて、テーブルの厚みに合った組合わせをしてご使用ください。

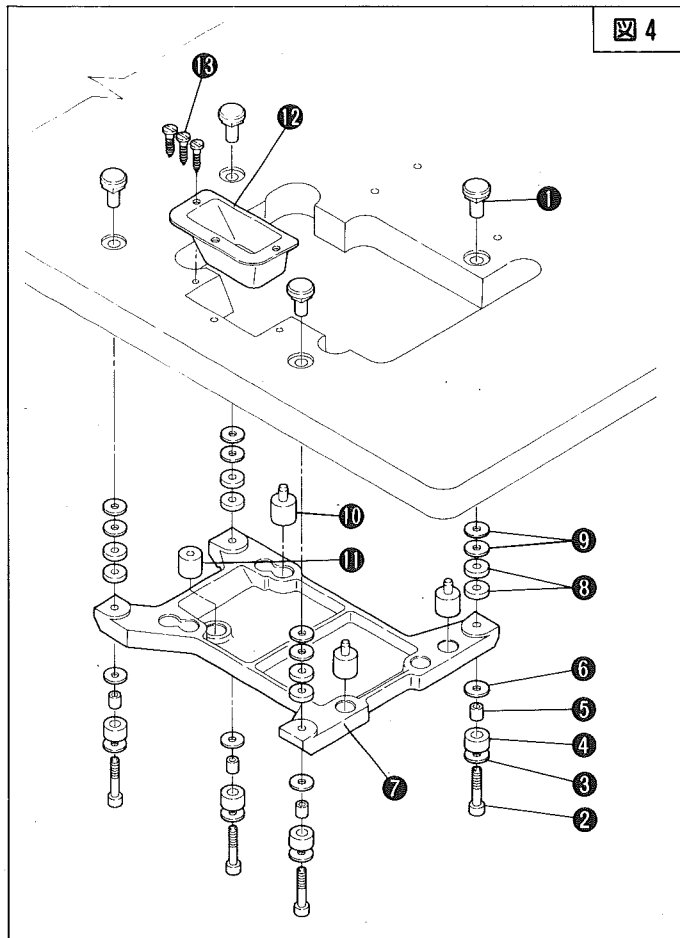


図4

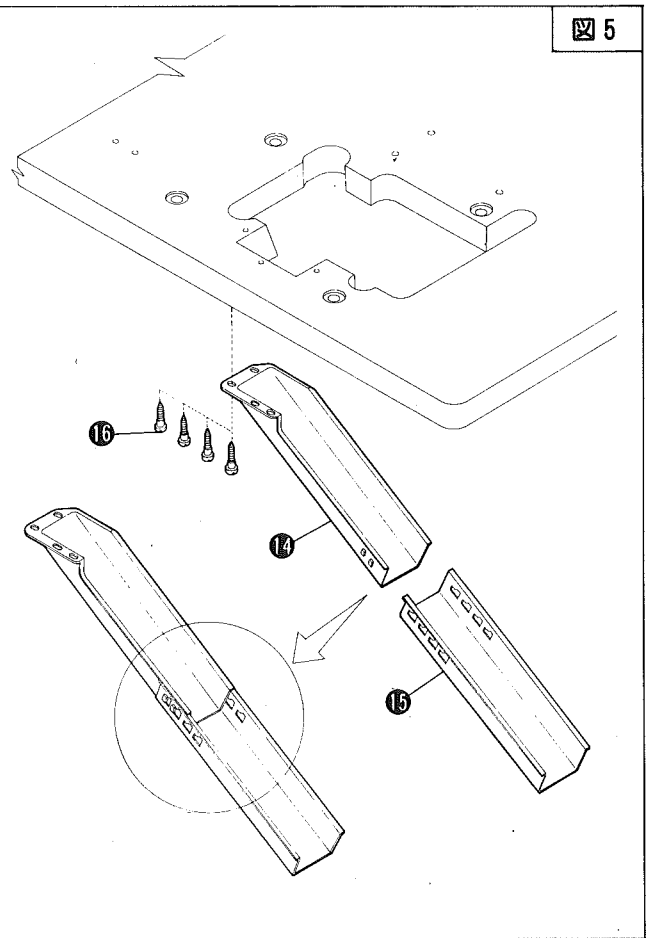


図5

ミシンの回転数 (図6)

表3に、形式別最高回転数をのせています。ミシンの形式板①の形式名を確かめてから、形式に合った回転数でご使用ください。

なお、縫工程や生地の種類などの都合で、回転数をおとして使用するときは、表2をみて、適当なモータープーリーをお使いください。

モーター・プーリーとベルト

1. モーターは、3相2極400Wクラッチモーターをお使いください。
2. ベルトは、M型Vベルトをお使いください。
3. モータープーリーは、表2をみて、適当な外径のプーリーをお使いください。

注

市販のモータープーリーは、外径が5mm単位になっているため、表2には計算値に近い外径のプーリーを指定しました。

ミシンの据付とベルトカバーの取り付けかた (図7,8)

1. ミシンプーリーにベルトをかけてから、ネジ②でベルトカバー③を取り付けてください。
2. ミシンを据付台にのせて、ベルトをモータープーリーにかけ、ベルトの張り具合を調節してください。

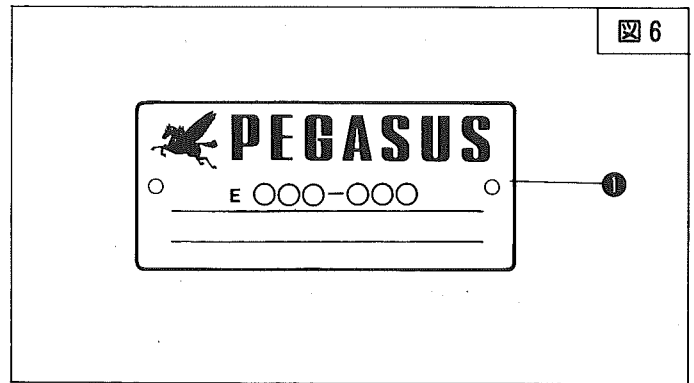
注

1. ベルトカバー③は、人の手や、生地などがベルトに触れたとき、巻きこまれるのを防ぐための保護具です。必ず、取り付けてください。
2. ベルトの張り具合は、ベルトの中間を指で軽く押して、約2cmぐらいたわむようにモーターの高さを調節してください。

ミシンの回転方向 (図8)

ミシンの回転方向は、プーリー側からみて右回りです。

図6



ミシンの回転数とモータープーリーとの関係 表2

ミシンの回転数/毎分	モータープーリーの外径(mm)	
	60 Hz	50 Hz
9,000	145	175
8,500	135	165
8,000	130	155
7,500	120	145
7,000	110	135
6,500	105	125
6,000	95	115
5,500	90	105
5,000	80	95
4,500	70	85

図7

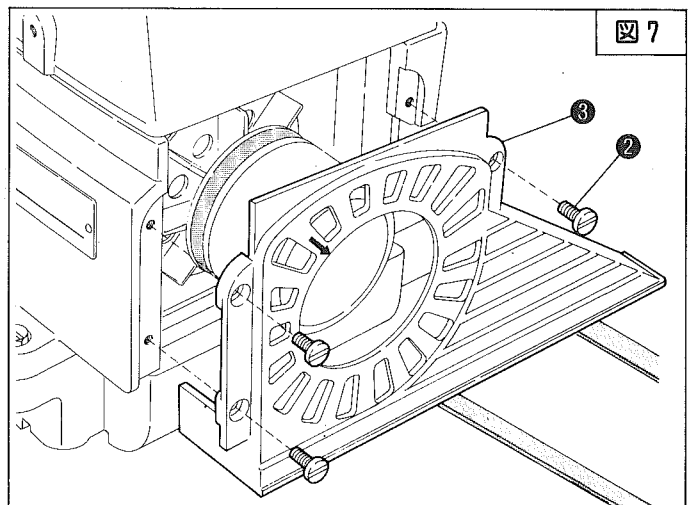
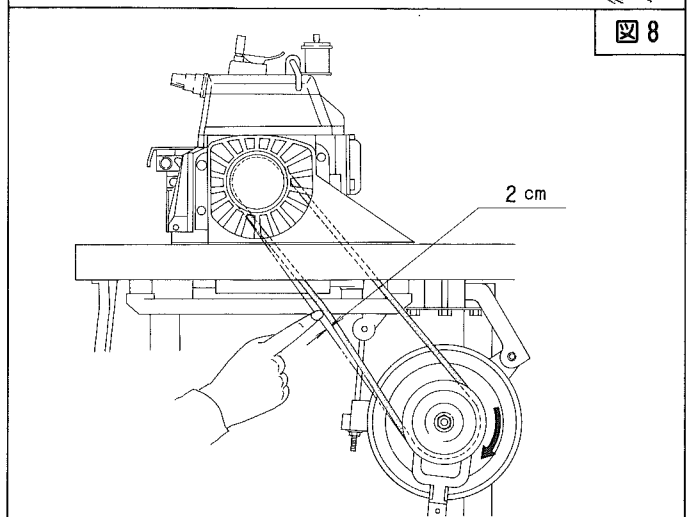


図8



E256形式別最高回転数

表 3

スタンダードリフト

薄物～中厚物の一般地縫用

形式/仕様	最高回転数
○E256-120/514-243-N	8,000
●E256-120K/514-243-N	"
○E256-130/504-253-W	8,500
●E256-130K/504-253-W	"
○E256-130/504-263-N	"
●E256-130K/504-263-N	"
○E256-133/514-263-N	8,000
●E256-133K/514-263-N	"
○E256-134/504-233-W	8,500
●E256-134K/504-233-W	"

裾引き用

形式/仕様	最高回転数
○E256-210/505-223-N	8,500
●E256-210K/505-223-N	"
○E256-211/503-223-N	"
●E256-211K/503-223-N	"

サージング用

形式/仕様	最高回転数
○E256-220/503-233-W	8,500
●E256-220K/503-233-W	"
○E256-225/503-293	8,000
●E256-225K/503-293	"
○E256-226/503-243	"
●E256-226K/503-243	"

ヒダ取り用

形式/仕様	最高回転数
○E256-242/504-253-W	7,000
●E256-242K/504-253-W	"

クツ下爪先縫用

形式/仕様	最高回転数
○E256-272/521-202-N	8,000
●E256-272K/521-202-N	"

上巻縫用

形式/仕様	最高回転数
○E256-234/505-204-N	8,000
●E256-234K/505-204-N	"

ローリフト

極薄物の一般地縫用

形式/仕様	最高回転数
○E256-110/504-102-W	8,500
●E256-110K/504-102-W	"

巻縫用

形式/仕様	最高回転数
○E256-231/504-123-N	9,000
●E256-231K/504-123-N	"
○E256-231/503-123-N	"
●E256-231K/503-123-N	"
○E256-232/504-100-W	"
●E256-232K/504-100-W	"
○E256-233/504-102-W	"
●E256-233K/504-102-W	"

クツ下爪先縫用

形式/仕様	最高回転数
○E256-270/521-100-N	8,500
●E256-270K/521-100-N	"
○E256-271/505-100-N	"
●E256-271K/505-100-N	"

レースランナー用

形式/仕様	最高回転数
●E256-291K/504-153-W	5,500

●=平メス

○=角メス

給油について

①使用油

モービル、ペロシティオイルNo.10をご使用ください。

②給油のしかた (図9)

注油口蓋ネジ①をはずして、オイル指示②の先端がオイルゲージ③の上の線Hに達するまで入れてください。

③油の規定量 (図9)

オイルゲージ③の2本の線HとLは、油量の上限と下限を示しています。

正常に給油するためには、常に、2本の線HとLの間にオイル指示②の先端を保つように補給してください。

④手差し注油 (図10)

はじめてミシンを使うときと、しばらく使用しなかったミシンを使うときは、油差しで2～3滴ずつ上ルーパー台④に注油してください。

⑤循環の確認 (図9)

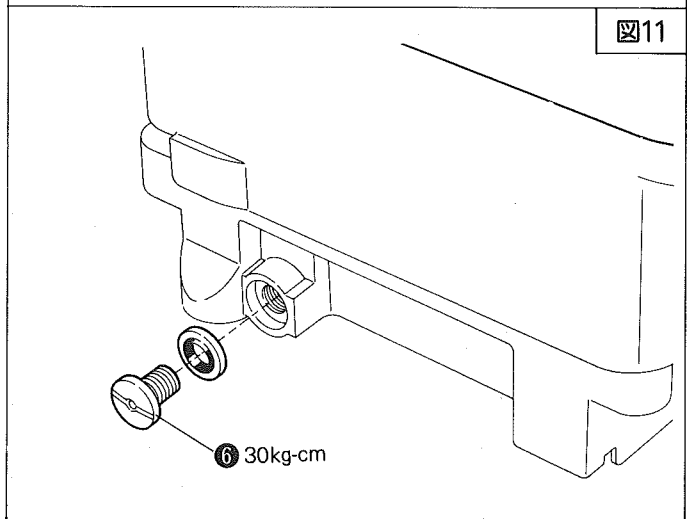
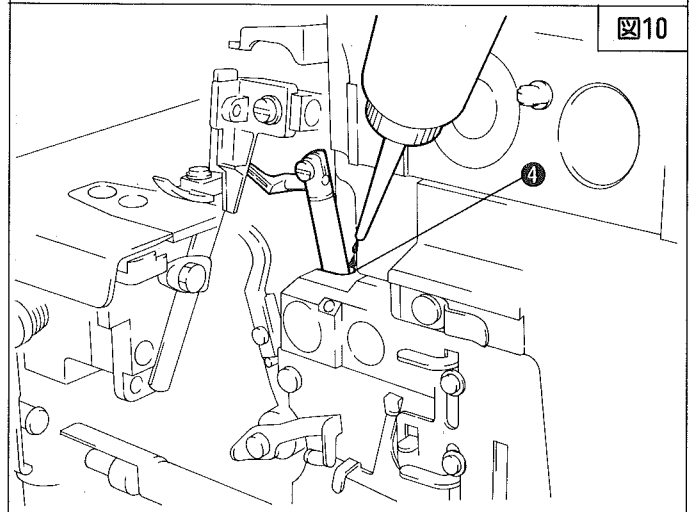
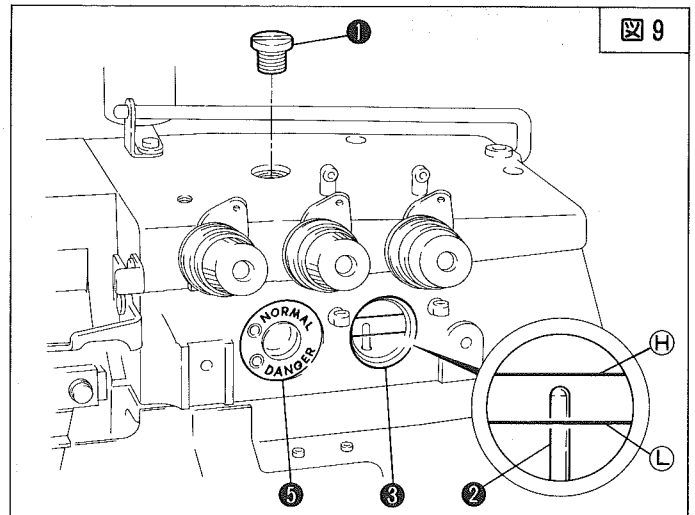
給油が終わったらミシンを回して、オイルモニター⑤が緑色になるかどうか確かめてください。赤色のままのときは、油が正常に回っていません。規定の油量が保たれているか、または、フィルターに異常がないかどうか調べてください。

⑥油の交換

ミシンを使い始めてから1カ月後に、その後は、6カ月ごとに交換してください。汚れた油をそのまま使用すると、ミシンの寿命を縮めます。

⑦排油のしかた (図11)

オイルパンの左側についている排油穴蓋ネジ⑥をはずしてください。



フィルターの点検と交換 (図12)

フィルター⑩がゴミなどで詰ったときは、正常な給油ができません。

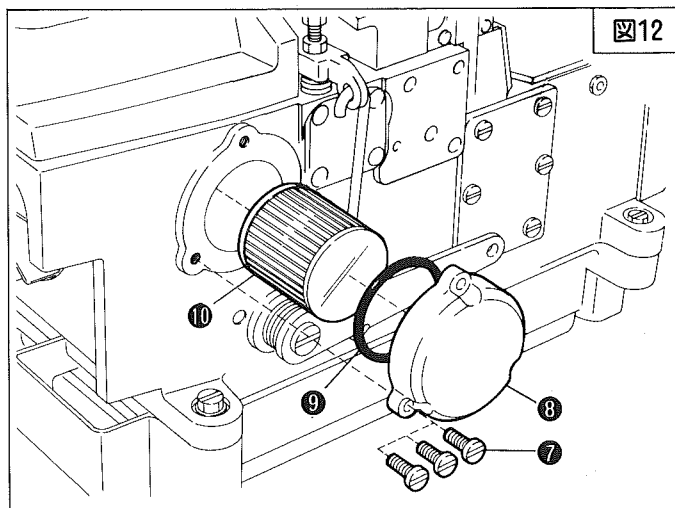
フィルター⑩は、6か月ごとにはずして調べてください。

もし、規定の油量が保たれているのに、オイルモニターが緑色にならなかったり、緑色がにごっていたり、泡がまじっていたりするときは、すぐ掃除をするか、交換してください。

フィルターのはずしかた

図12を参考に、⑦～⑩をはずして、フィルターを調べてください。

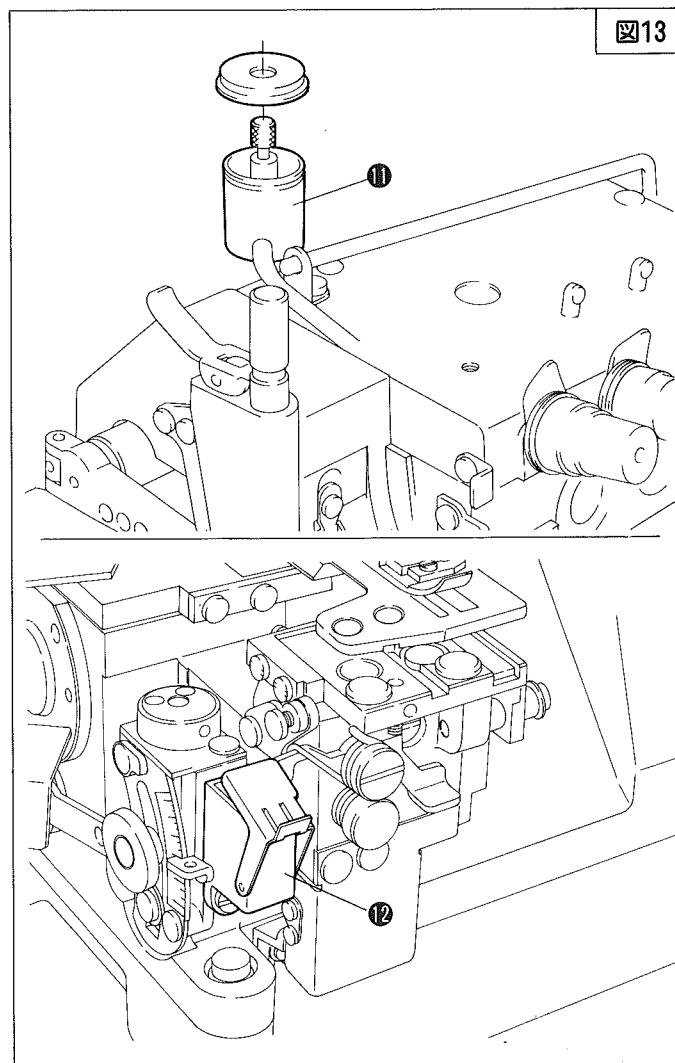
フィルター⑩が使用できないほど傷んでいるときは、新しいフィルターと交換してください。



HR装置への給油 (図13)

HR装置のシリコンタンク⑪、⑫には、「シリコンオイル」を入れてください。

2回目からの給油は、シリコンオイルがきれいなうちに早目に補給してください。



アイガードについて (図14)

アイガード①は、ミシンを運転中、万一、針が折れて、飛び散ったときの目の保護具です。

ミシンの調整などのために、はずしたときは、必ず、取り付けてください。

使用針

表4に、使用針の記号とサイズを形式別にのせています。

形式板の形式名を確かめてから、表4をみて、その形式に合った針をお使いください。

針の交換 (図14,15)

ナット②を弛めて交換してください。

針を取り付けるときは、針が針腕のピン③に当たるまで押しこんでください。

注

- 2本針ミシンのシム④は、針巾0.8mm、1.2mm、1.5mmのミシンは、針の右側に、針巾2.0mmのミシンは、針と針との間に取り付けてください。
- 2本針ミシンのナット②を締付けるときは、針を下に押えながら締付けてください。

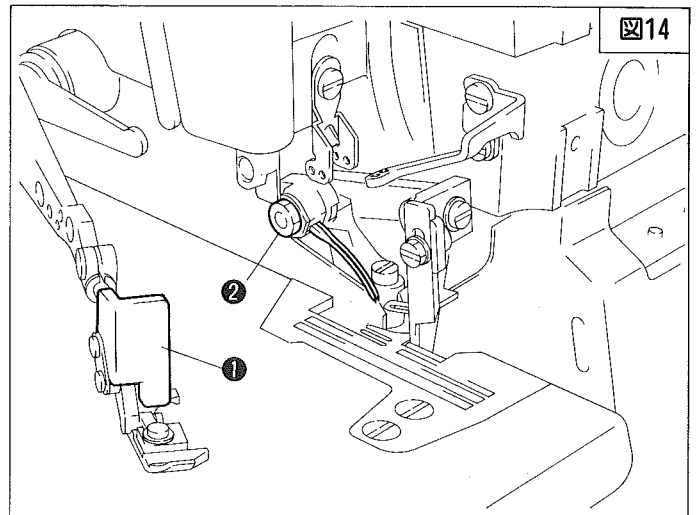


図14

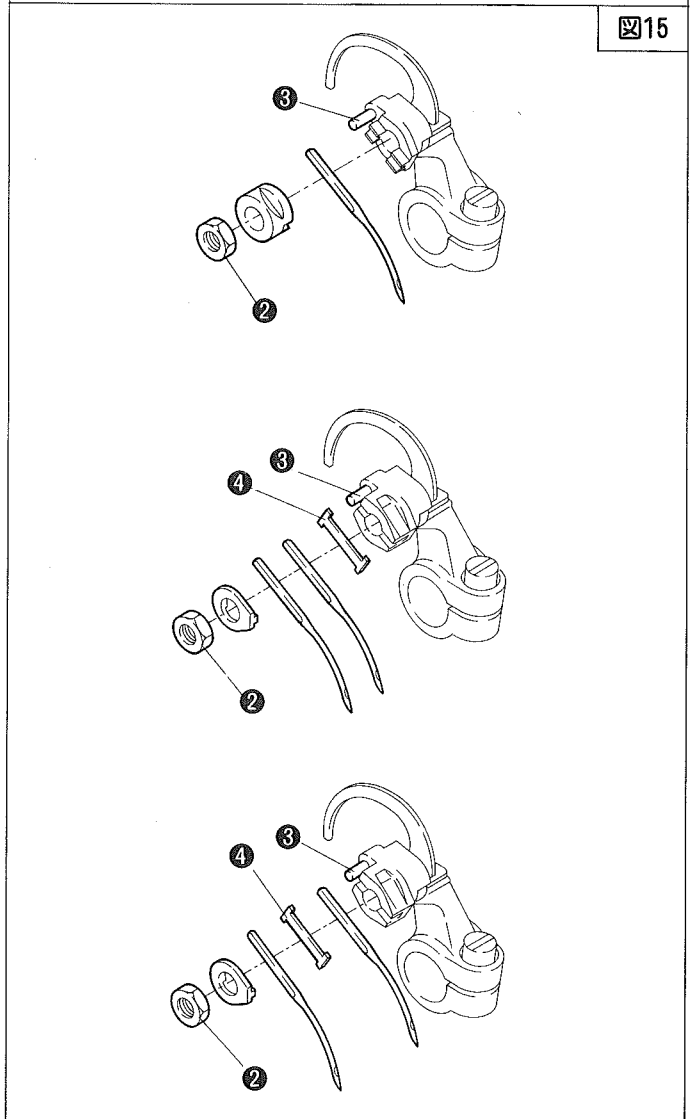


図15

糸の通しかた (図16~20)

糸の通しかたは、形式によって異なります。形式板の形式名を確かめてから、表4をみて、その形式に合った通しかたをしてください。

注

糸の通しかたを間違えると、目とび、糸切れ、調子ムラなどの原因になります。正しく通してください。

E256形式別使用針と糸の通しかた

表4

スタンダードリフト

薄物～中厚物の一般地縫用

形式/仕様	使用針	糸通し図
○E256-120/514-243-N	UN×154(#11)	図16
●E256-120K/514-243-N	"	"
○E256-130/504-253-W	UO×154(#14)	図17
●E256-130K/504-253-W	"	"
○E256-130/504-263-N	UO×154(#11)	"
●E256-130K/504-263-N	"	"
○E256-133/514-263-N	UN×154(#11)	図16
●E256-133K/514-263-N	"	"
○E256-134/504-233-W	UO×154(#14)	図17
●E256-134K/504-233-W	"	"

裾引き用

形式/仕様	使用針	糸通し図
○E256-210/505-223-N	UO×154(#11)	図17
●E256-210K/505-223-N	"	"
○E256-211/503-223-N	"	図19
●E256-211K/503-223-N	"	"

サージング用

形式/仕様	使用針	糸通し図
○E256-220/503-233-W	UO×154(#14)	図19
●E256-220K/503-233-W	"	"
○E256-225/503-293	"	"
●E256-225K/503-293	"	"
○E256-226/503-243	UO×154(#11)	"
●E256-226K/503-243	"	"

ヒダ取り用

形式/仕様	使用針	糸通し図
○E256-242/504-253-W	UO×154(#11)	図17
●E256-242K/504-253-W	"	"

クツ下爪先縫用

形式/仕様	使用針	糸通し図
○E256-272/521-202-N	針巾0.8 UN×R7(#9) 針巾1.2 UN×R12(#11)	図20-2
●E256-272K/521-202-N	"	"

上巻縫用

形式/仕様	使用針	糸通し図
○E256-234/505-204-N	UO×154(#16)	図18
●E256-234K/505-204-N	"	"

ローリフト

極薄物の一般地縫用

形式/仕様	使用針	糸通し図
○E256-110/504-102-W	UO×154(#11)	図17
●E256-110K/504-102-W	"	"

巻縫用

形式/仕様	使用針	糸通し図
○E256-231/504-123-N	UO×154(#11)	図17
●E256-231K/504-123-N	"	"
○E256-231/503-123-N	"	図20-1
●E256-231K/503-123-N	"	"
○E256-232/504-100-W	"	図17
●E256-232K/504-100-W	"	"
○E256-233/504-102-W	"	"
●E256-233K/504-102-W	"	"

クツ下爪先縫用

形式/仕様	使用針	糸通し図
○E256-270/521-100-N	針巾0.8 UN×R7(#9) 針巾1.2 UN×R12(#11)	図20-2
●E256-270K/521-100-N	"	"
○E256-271/505-100-N	UO×154(#9)	図17
●E256-271K/505-100-N	"	"

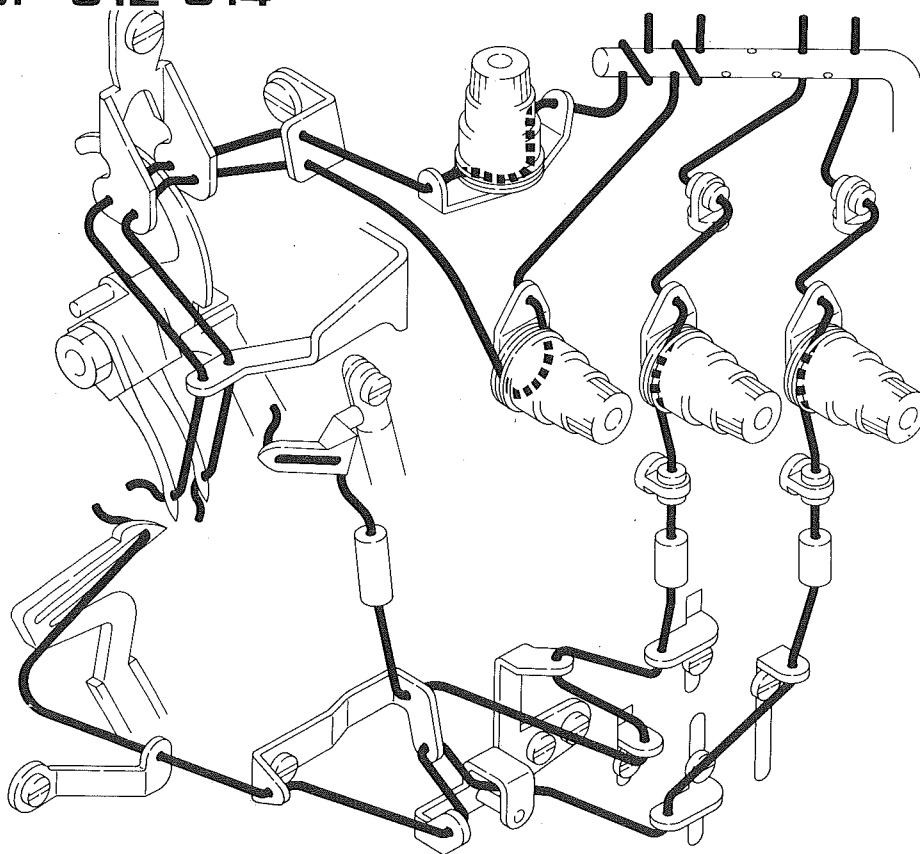
レースランナー用

形式/仕様	使用針	糸通し図
●E256-291K/504-153-W	576(#10)	図20-3

●=平メス
○=角メス

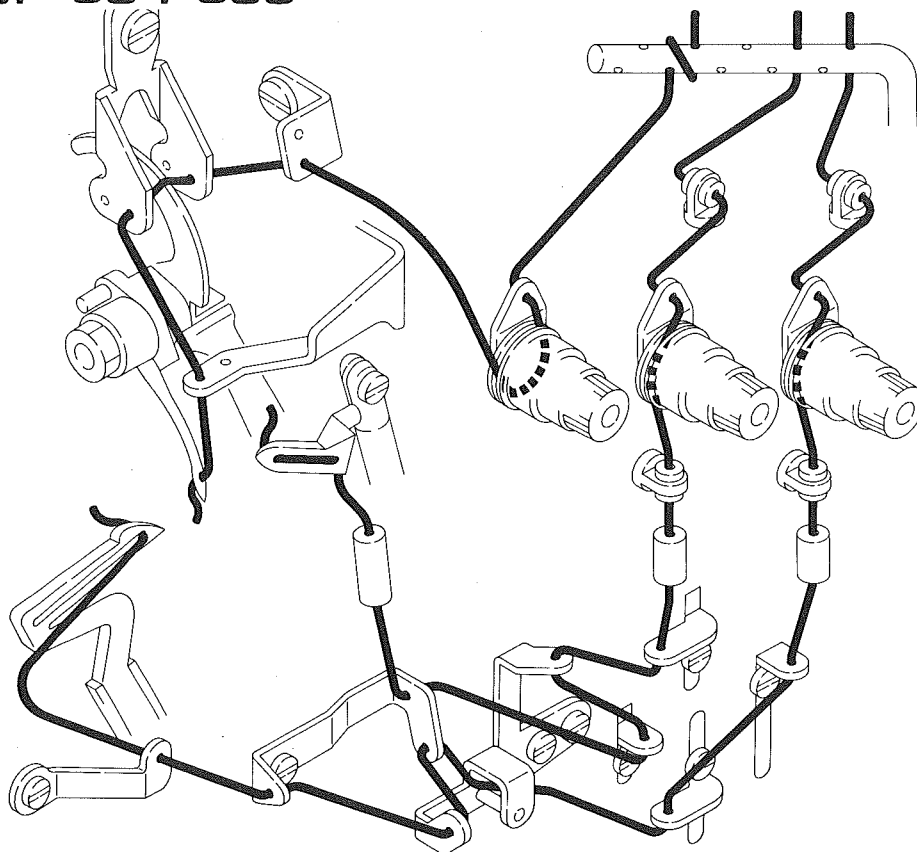
Stitch type 512·514

16



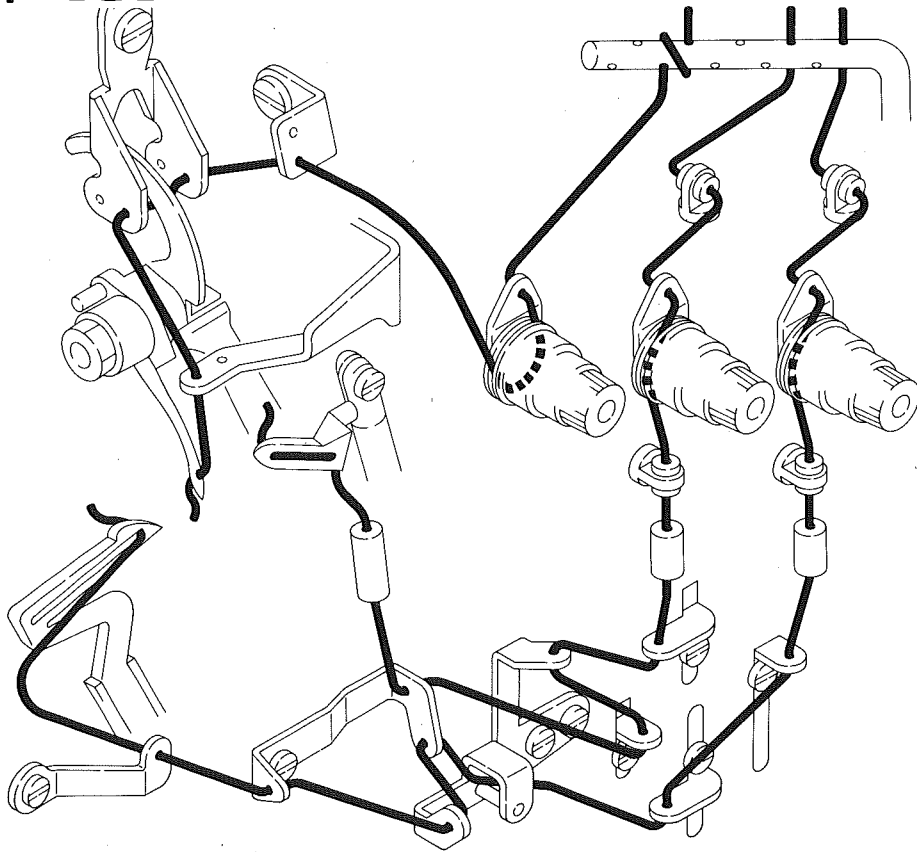
Stitch type 504·505

17



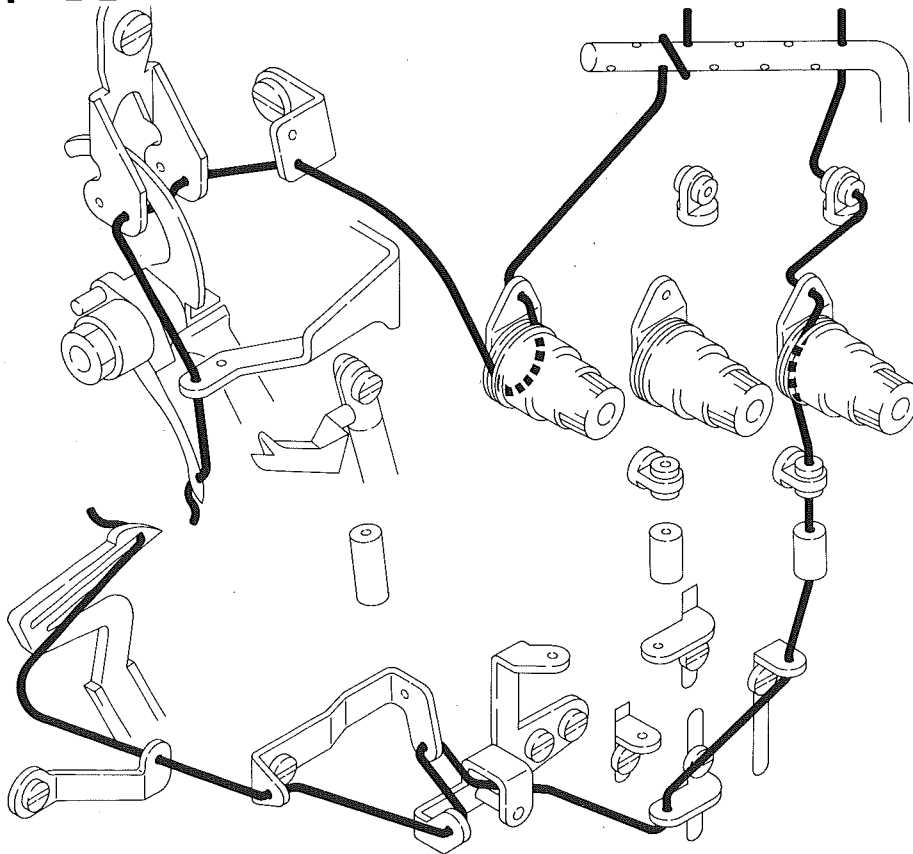
Stitch type 505

图18



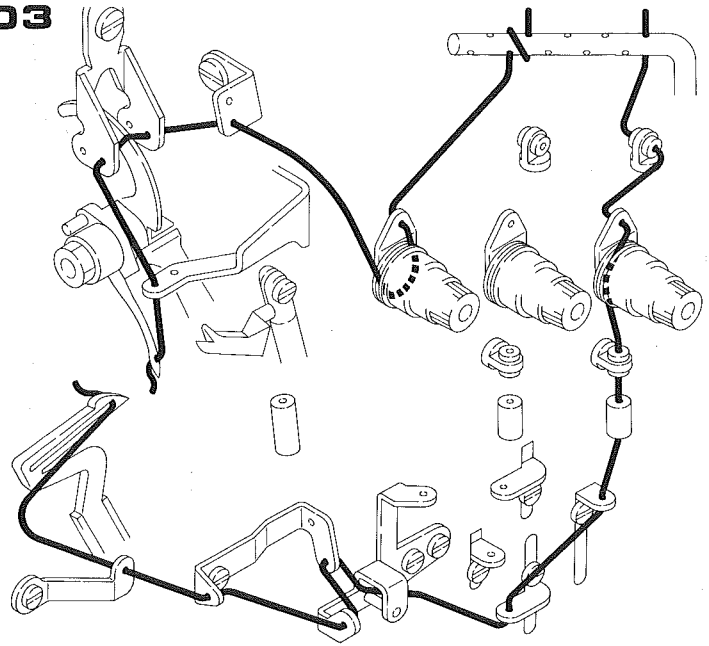
Stitch type 503

图19



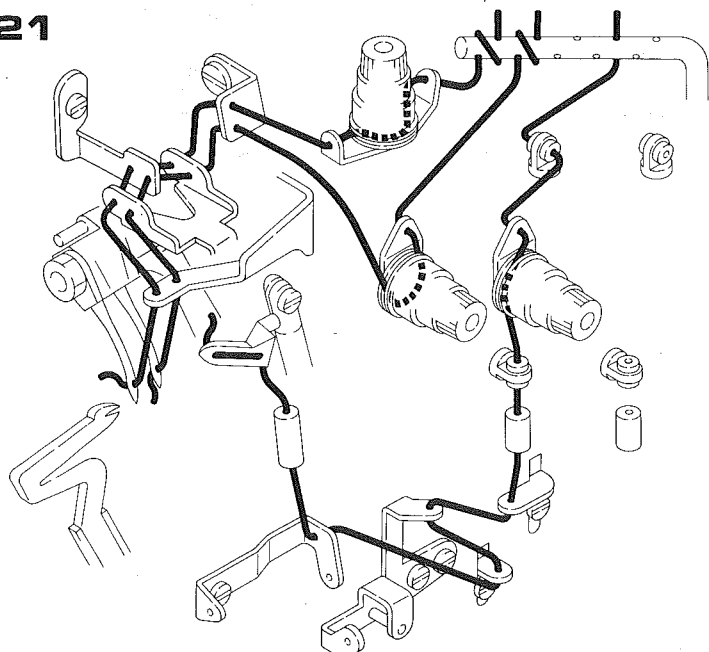
Stitch type 503

图20-1



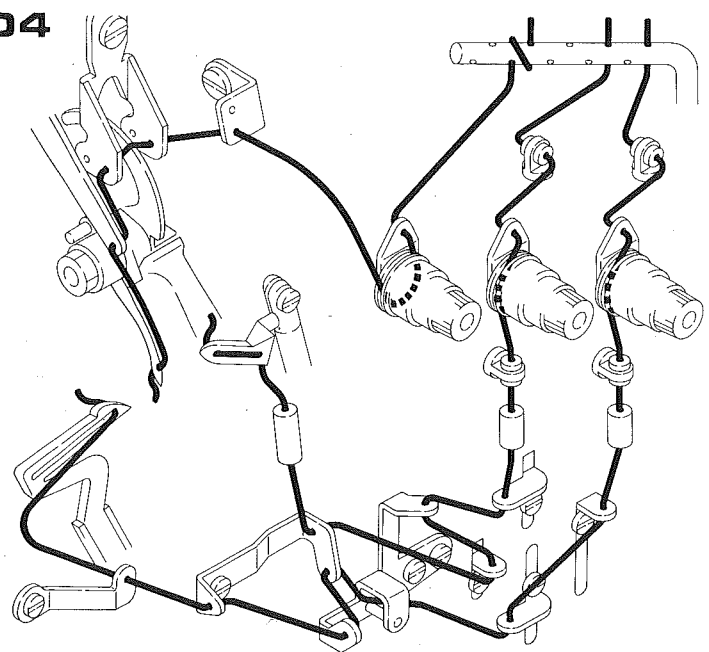
Stitch type 521

图20-2



Stitch type 504

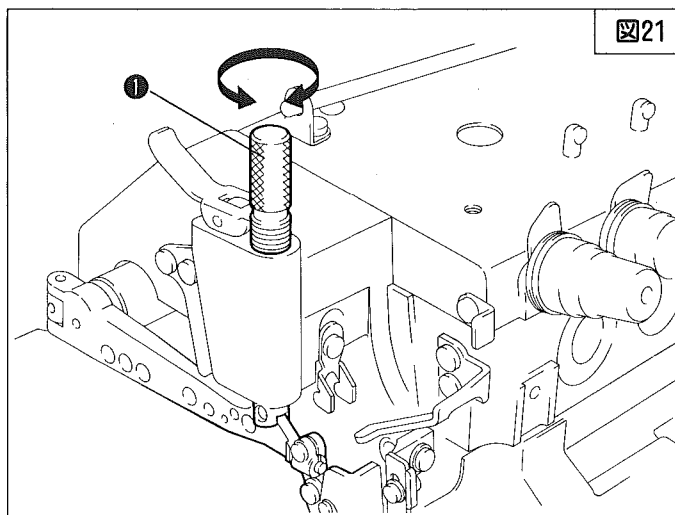
图20-3



押工圧力の調節 (図21)

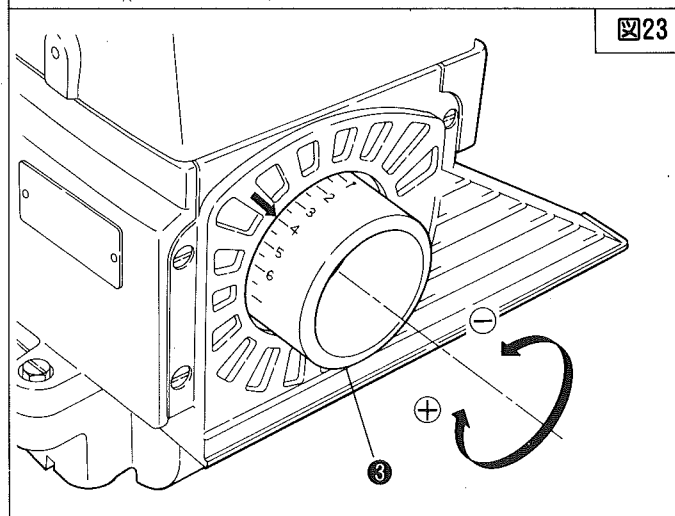
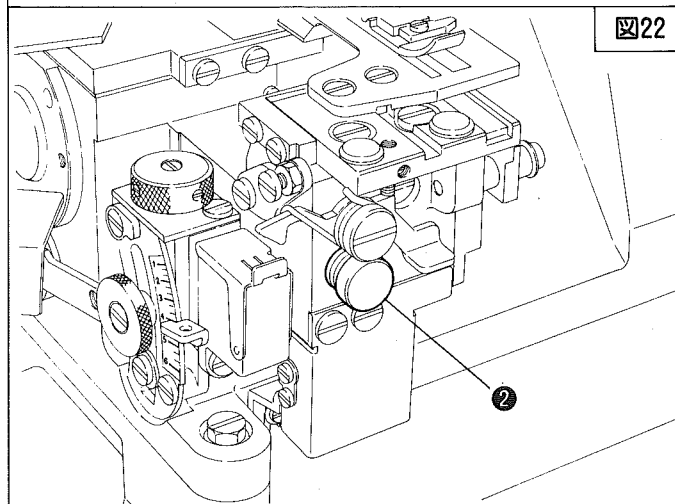
押工圧力を調節するときは、調節ネジ①を回してください。

押工圧力は、送りが正確にはたらき、安定した縫目が得られる範囲で、できるだけ弱い圧力でご使用ください。



縫目長さの調節 (図22, 23)

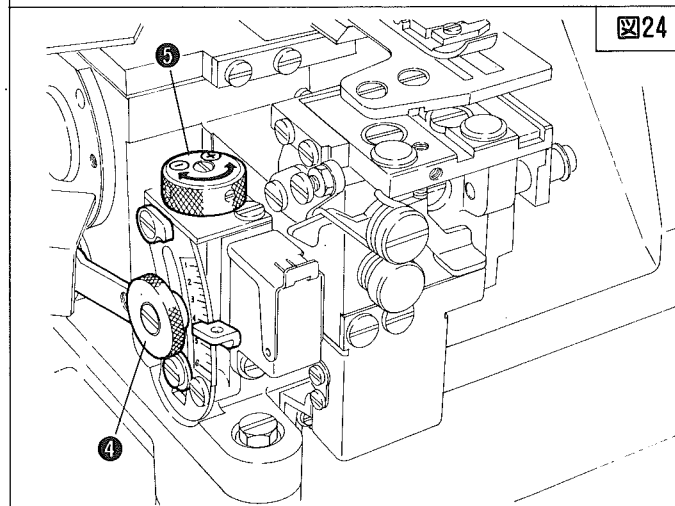
プッシュボタン②を軽く押しながらプーリーを回すと、プッシュボタンが一段奥へ入ります。プッシュボタン②を一段奥へ押しこんだまま、その状態で、プーリー③を(+)方向へ回すと縫目が長くなり、(-)方向へ回すと短くなります。



差動比の調節 (図24)

ナット④を弛めて、ツマミ⑤を(+)方向に回すと、差動比が大きくなって、縫い上った生地は縮みます。

(-)方向に回すと、差動比が小さくなって、縫い上った生地は伸びます。



かがり巾の調節 (図25, 26)

1. 下メス台①を最も左に寄せて、仮止めしてください。
調節するときは、ネジ②を弛めてください。
2. 上メス抱キ③を左右に動かし、かがり巾に合わせて固定してください。
調節するときは、ネジ④を弛めてください。
3. 上メス b 点を針板上面から約1.0mmあげて、ネジ②を弛め、上メスと下メスがピッタリと接したことを確かめてから、ネジ②を締めてください。
4. 上下メスの間に糸を入れ、プーリーを回して、糸がスムーズに切れるかどうか確かめてください。

注

かがり巾を大中に変えたいときは、購入特約店か当社にお問い合わせの上、かがり巾に合ったゲージパーツと交換してください。

上メスの交換 (図26~28)

1. 下メス台①を最も左に寄せて、仮止めしてください。
調節するときは、ネジ②を弛めてください。
2. ネジ⑤を抜取り、上メス⑥を交換してください。
●新しい上メスを取り付けるときは、プーリーを回して、上メス台をいちばん下までさげ、かがり巾に合ったところで、上メスと下メスが0.5~1.0mmの深さでかみ合うようにしてください。
3. 上メス b 点を針板上面から約1.0mmあげてネジ②を弛め、上メスと下メスがピッタリと接したことを確かめて、ネジ②を締めてください。
4. 上下メスの間に糸を入れ、プーリーを回して、糸がスムーズに切れるかどうか確かめてください。

下メスの交換 (図26~28)

1. 下メス台①を最も左に寄せて、仮止めしてください。
調節するときは、ネジ②を弛めてください。
2. ネジ⑦を弛めて、下メス⑧を交換してください。
●新しい下メスを取り付けるときは、下メスの刃先を針板上面と同じ高さに合わせてください。
3. 上メス b 点を針板上面から約1.0mmあげてネジ②を弛め、上メスと下メスがピッタリと接したことを確かめて、ネジ②を締めてください。
4. 上下メスの間に糸を入れ、プーリーを回して、糸がスムーズに切れることを確かめてください。

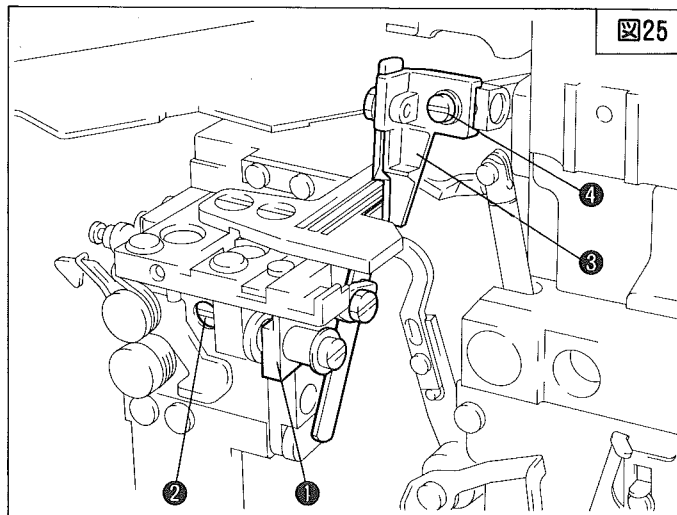


図26

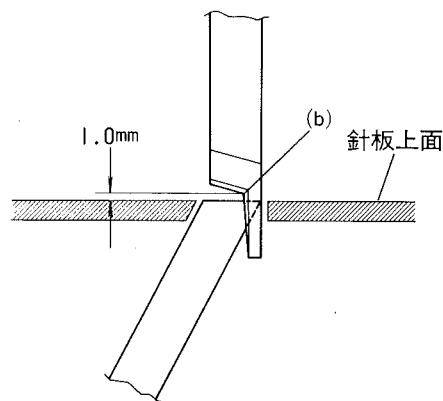


図27

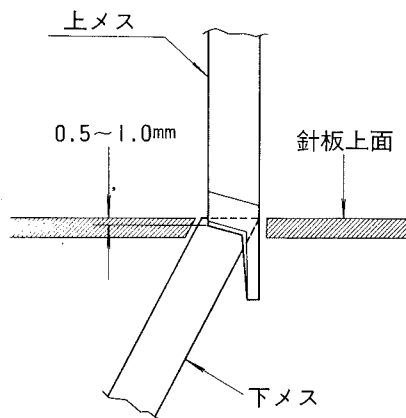
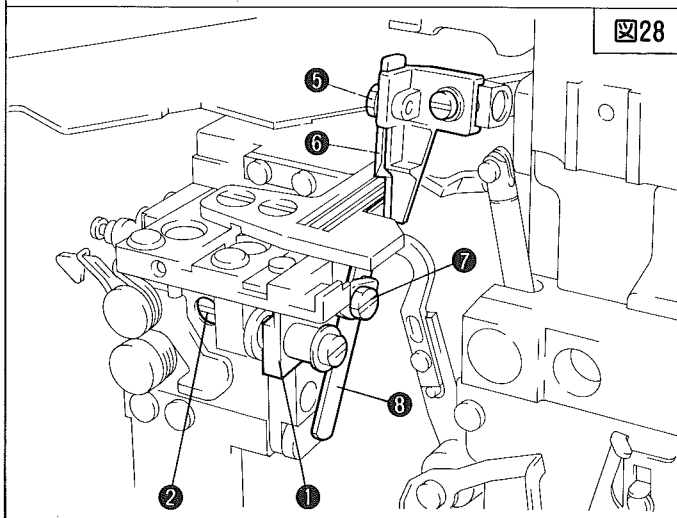


図28



かがり巾の調節(角メス) (図29, 30)

1. 下メス台①を最も左に寄せて仮止めしてください。
調節するときは、ネジ②を弛めてください。
2. 上メス抱キ⑨を左右に動かし、かがり巾に合わせて固定してください。
調節するときは、ネジ⑩を弛めてください。
3. プーリーを回して、上メス b 点を針板上面から約1.0mmあげてネジ②を弛め、上メスと下メスがピッタリと接したことを確かめて、ネジ②を締めてください。
4. 上下メスの間に糸を入れ、プーリーを回して、糸がスムーズに切れることを確かめてください。

上メスの交換(角メス) (図29~31)

1. 下メス台①を最も左に寄せて仮止めしてください。
調節するときは、ネジ②を弛めてください。
2. ネジ⑩、⑪を弛めて、上メス⑫を交換してください。
●新しい上メスを取り付けるときは、プーリーを回して、上メス台をいちばん下まで下げ、かがり巾に合ったところで、上メスと下メスが0.5~1.0mmかみ合うようにしてください。
3. プーリーを回して、上メス b 点を針板上面から約1.0mmあげてネジ②を弛め、上メスと下メスがピッタリと接したことを確かめて、ネジ②を締めてください。
4. 上下メスの間に糸を入れ、プーリーを回して、糸がスムーズに切れることを確かめてください。

メスの研ぎかた (図32)

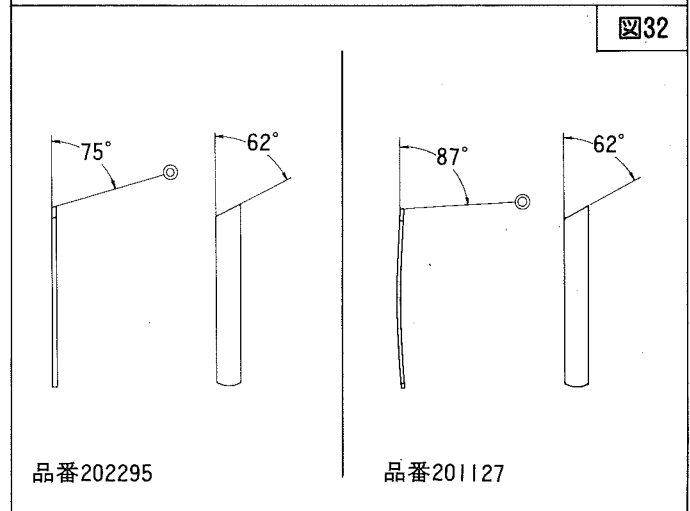
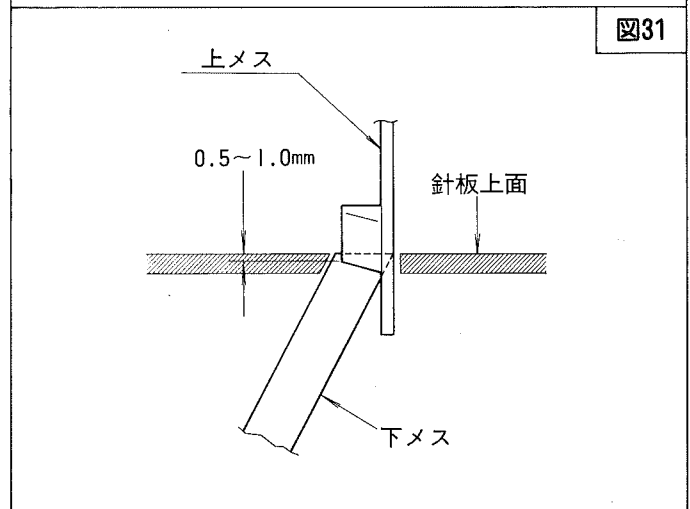
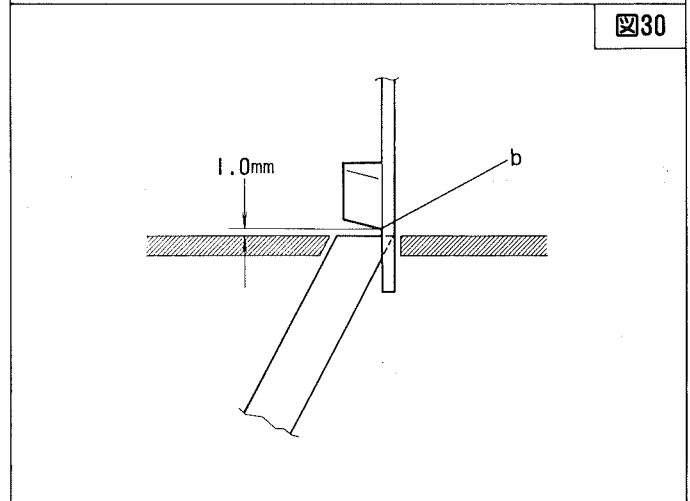
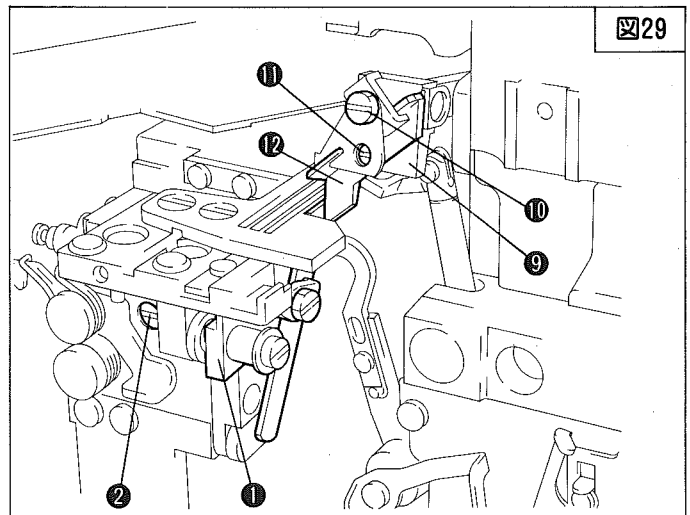
上メスは、超硬合金を使用していますので、長期間研ぎ直す必要がありません。
メスの切れ味が悪くなったときは、下メスを研ぎ直してください。

下メスの研ぎかた

図32、をみて正確に研いでください。
研ぎかたが悪いと、切れ味が悪かったり、すぐ切れなくなったりします。ご注意ください。

上メス

上メスを研ぎ直すときは、特殊なグラインダーが必要です。
研ぎ直すときは、購入特約店か当社に依頼されることをお勧めします。
作業能率を上げるためには、常に予備の上メスを用意してください。



針糸繰りと針糸道の取付位置 (図33)

針糸繰り ①

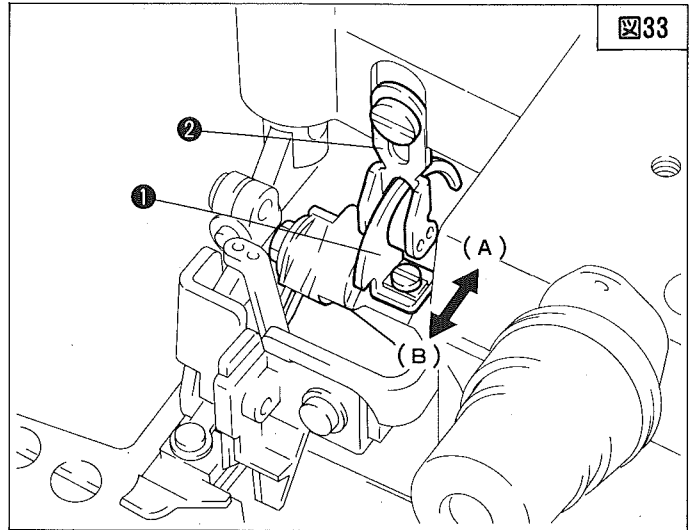
図33を参考に、(B)方向に寄せて取り付けてください。

ただし、下記の3形式は、1針当りの縫目長さが4.3mmより粗いときは、(A)方向。3.8mmより細かいときは、(B)方向に寄せて取り付けてください。

- E256-220/503-233W
- E256-225/503-293
- E256-226/503-243

針糸道 ②

図33を参考に、最も下にさげて取り付けてください。



ルーパー糸繰りとルーパー糸道の取付位置 (図34) (図35)

上ルーパー糸繰り ③

上ルーパーがいちばん下にさがったとき、(a寸法)を1.0~1.5mmに合わせてください。

調節するときは、ネジ④を弛めて、上ルーパー糸繰り③を上下に動かしてください。

下ルーパー糸繰り ⑤

上ルーパーがいちばん左に寄ったとき、糸道⑦の目穴と上ルーパー糸繰り③の目穴を結ぶ直線上に、下ルーパー糸繰り⑤の下の目穴を合わせてください。

調節するときは、ネジ⑥を弛めて、下ルーパー糸繰り⑤を上下に動かしてください。

ルーパー糸道 ⑦

ルーパー糸道⑦の上面をネジ④の中心に合わせてください。

ルーパー糸道 ⑧

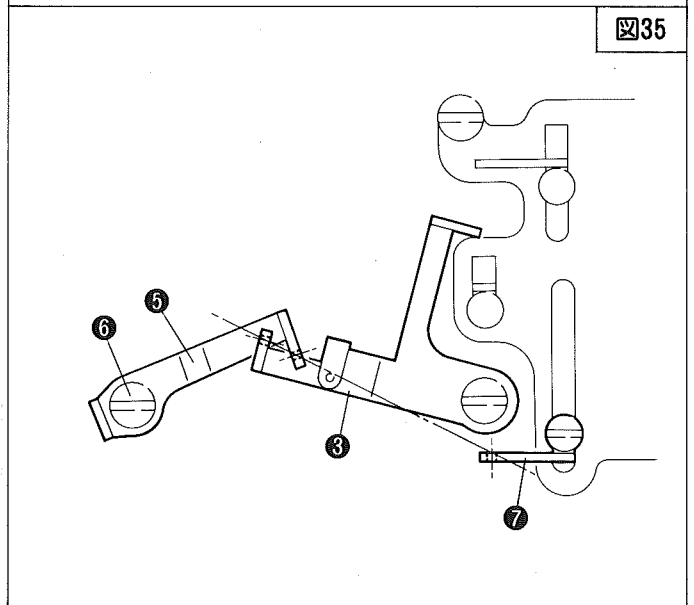
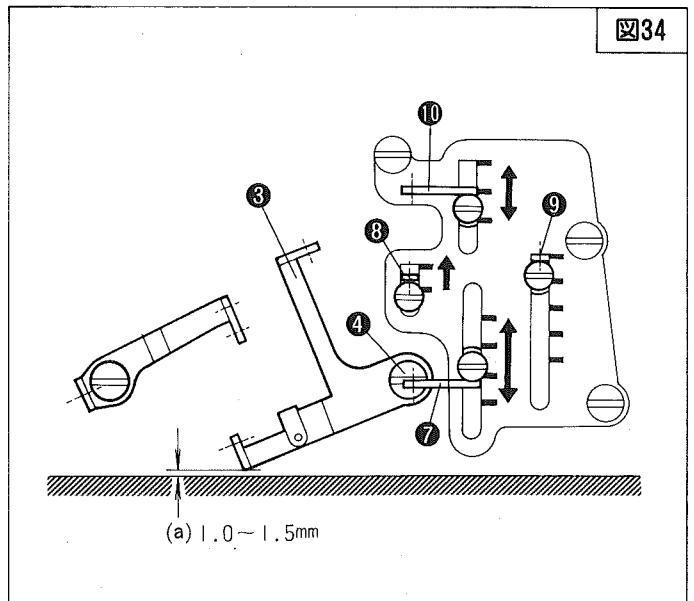
目盛の中間に取り付けてください。

ルーパー糸道 ⑨

長穴のいちばん上に取り付けてください。

ルーパー糸道 ⑩

中間の目盛に合わせて取り付けてください。



送り歯の高さ (図36,37)

送り歯がいちばん上まで上がったとき、針板上面から主送り歯の後部2～3山の歯先まで0.8～1.0mmに下記の要領で合わせてください。

1. プーリーを回して、送り歯をいちばん上まであげてください。
2. 針板上面から主送り歯後部の歯先まで(a 寸法)を0.8～1.0mmに合わせてください。
調節するときは、ネジ⑪を弛めて、主送り歯⑫を上下に動かしてください。
3. 差動送り歯⑬の歯先(b)を主送り歯の歯先(c)と同じ高さに合わせてください。
調節するときは、ネジ⑭を弛めて、差動送り歯⑬を上下に動かしてください。

図36

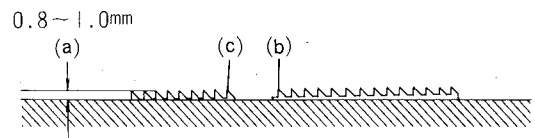


図37

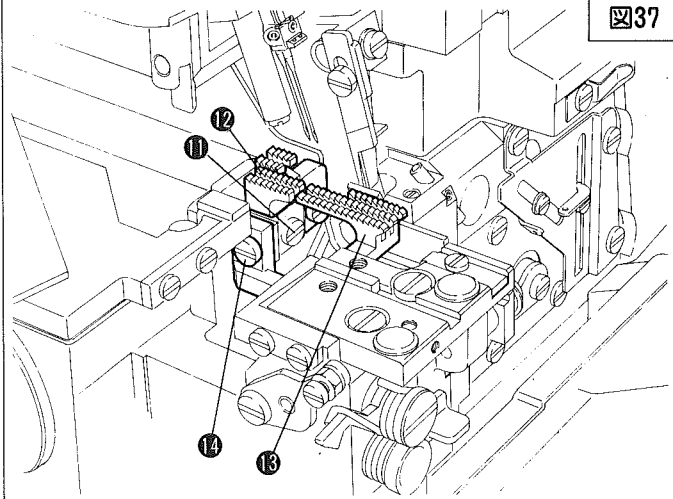


図38

補助送り歯の高さ (図38)

主送り歯の歯先から補助送り歯⑮の歯先までの段差(図38、d 寸法)は、ミシンの形式に合った寸法に調節してあります。

一般的にこの段差は、太い糸を使用するときは広げ、細い糸のときは少くします。

糸の太さなどの都合で、段差を変えるときは、ネジ⑯を弛めて、補助送り歯⑮を上下に動かしてください。

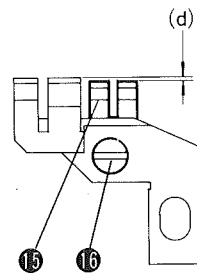


図39

送り歯の前上り前下りの調節 (図39,40)

主送り歯、差動送り歯がいちばん下から針板上面まで上昇したとき、全ての歯先が水平になるように合わせてください。

調節するときは、後蓋⑰をはずして、ネジ⑱を弛め、座金⑲を回してください。

注

1. 調節後、ネジ⑱を締めるときは、軸が横にずれないように、座金⑲で送り台をきっちり抱いてください。
2. 調節後、必ず「下送り歯の高さ」を調節してください。

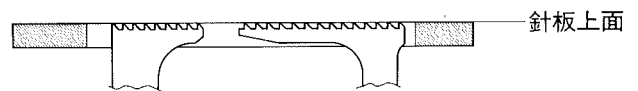
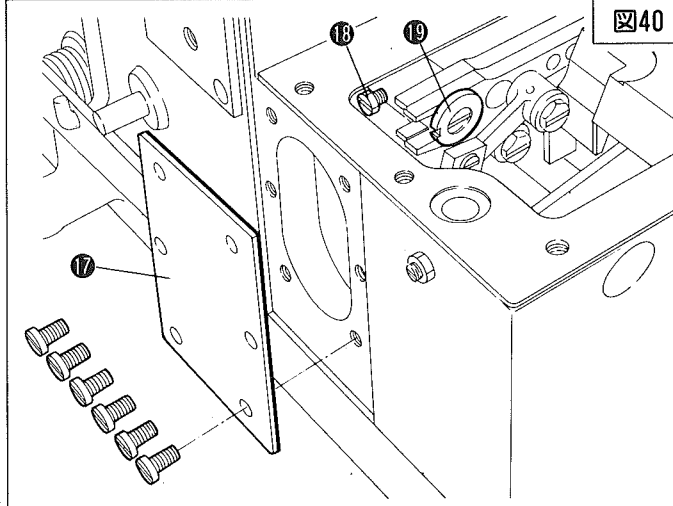


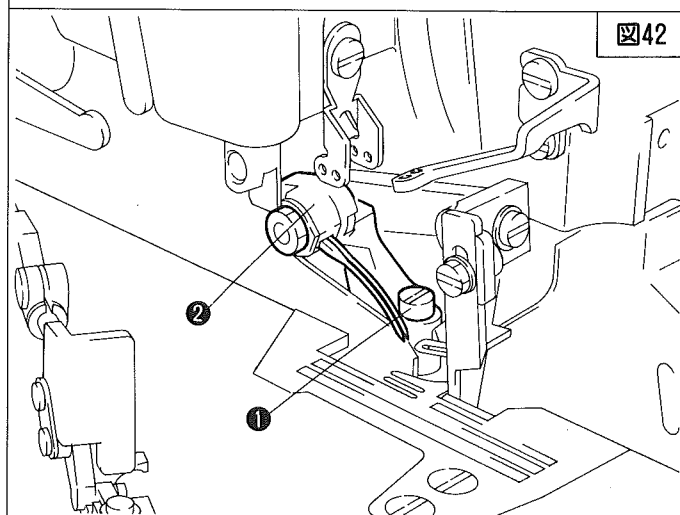
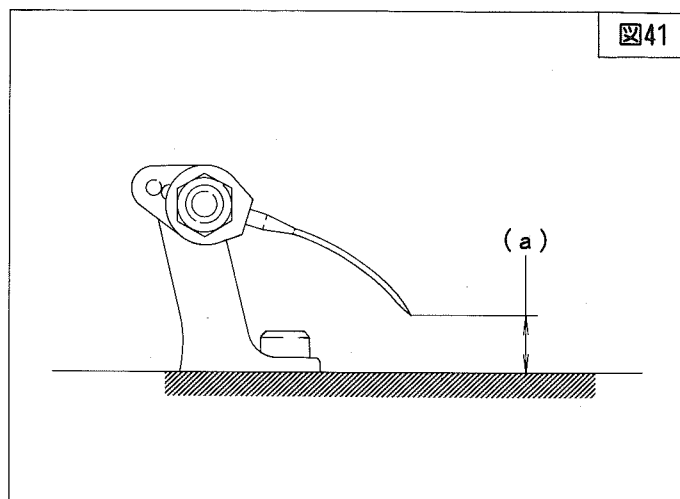
図40



針の高さ (図41,42)

表5に、針の高さを形式別にのせています。
形式板の形式名を確かめてから、表5をみて、その形式に合った高さの下記の要領で合わせてください。

1. プーリーを回して、針をいちばん下までさげ、ネジ①を軽く仮締してください。
 2. 針腕②を左右に動かして、針を針板の針溝の中心に合わせてください。
 3. プーリーを回して、針をいちばん上まであげてください。
 4. 針腕②を上下に動かし、針先端から針板上面まで垂直に測って、(a 寸法)を形式に合った高さに合わせ、ネジ①を締めてください。
- 2本針ミシンは、左針先端から針板上面までを垂直に測ってください。



下ルーパーの合わせかた (図43,44)

表5に、下ルーパーの引量を形式別にのせています。

形式板の形式名を確かめてから、表5をみて、下記の要領で合わせてください。

1. プーリーを回して、針をいちばん下までさげてください。
2. 針とルーパー先端との隙間を $0 \sim 0.05\text{mm}$ に合わせてください。

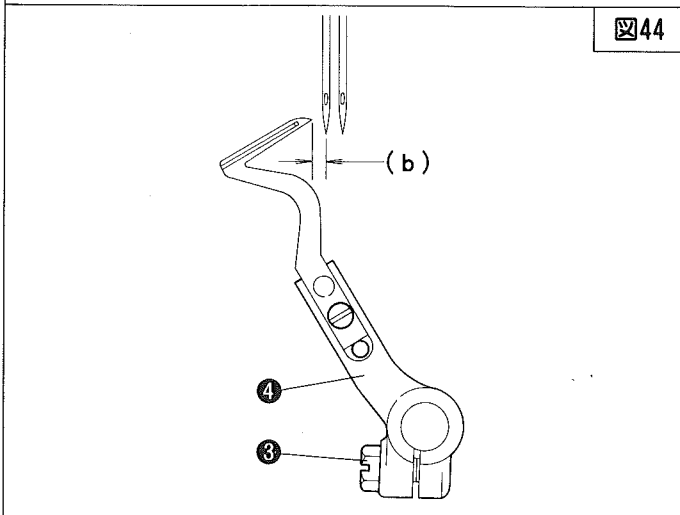
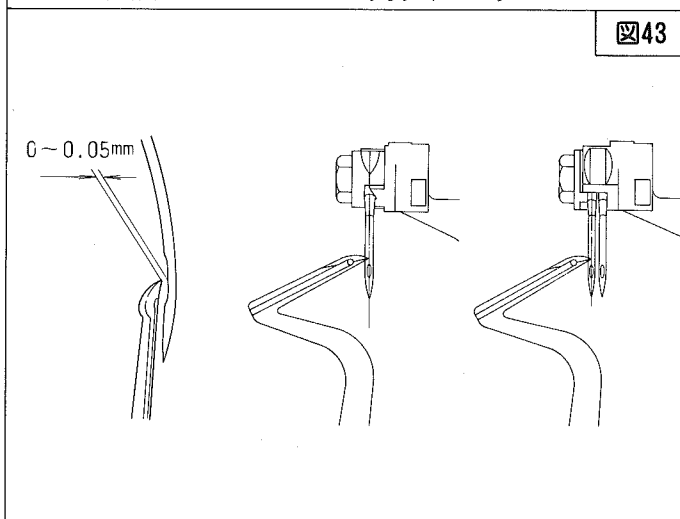
調節するときは、ネジ③を弛めて、ルーパー台④を前後に動かしてください。

- 2本針ミシンは、右針、左針とも $0 \sim 0.05\text{mm}$ に合わせてください。

3. 下ルーパーがいちばん左に寄ったとき、針中心線からルーパー先端まで (b 寸法) を形式に合った引量に合わせてください。

調節するときは、ネジ③を弛めて、ルーパー台④を左右に動かしてください。

- 2本針ミシンは、左針中心線からルーパー先端までを形式に合った引量に合わせてください。



E256形式別針の高さと下ルーパーの引量

表 5

スタンダードリフト

薄物～中厚物の一般地縫用

形式/仕様	針の高さ (a)	下ルーパー引量 (b)
○E256-120/514-243-N	9.8～10.0mm	5.3～5.5mm
●E256-120K/514-243-N	"	"
○E256-130/504-253-W	"	"
●E256-130K/504-253-W	"	"
○E256-130/504-263-N	"	"
●E256-130K/504-263-N	"	"
○E256-133/514-263-N	"	"
●E256-133K/514-263-N	"	"
○E256-134/504-233-W	"	"
●E256-134K/504-233-W	"	"

裾引き用

形式/仕様	針の高さ (a)	下ルーパー引量 (b)
○E256-210/505-223-N	9.8～10.0mm	5.3～5.5mm
●E256-210K/505-223-N	"	"
○E256-211/503-223-N	"	"
●E256-211K/503-223-N	"	"

サージング用

形式/仕様	針の高さ (a)	下ルーパー引量 (b)
○E256-220/503-233-W	9.8～10.0mm	5.3～5.5mm
●E256-220K/503-233-W	"	"
○E256-225/503-293	"	"
●E256-225K/503-293	"	"
○E256-226/503-243	"	"
●E256-226K/503-243	"	"

ヒダ取り用

形式/仕様	針の高さ (a)	下ルーパー引量 (b)
○E256-242/504-253-W	9.8～10.0mm	5.3～5.5mm
●E256-242K/504-253-W	"	"

クツ下爪先縫用

形式/仕様	針の高さ (a)	下ルーパー引量 (b)
○E256-272/521-202-N	9.8～10.0mm	5.3～5.5mm
●E256-272K/521-202-N	"	"

上巻縫用

形式/仕様	針の高さ (a)	下ルーパー引量 (b)
○E256-234/505-204-N	9.8～10.0mm	5.3～5.5mm
●E256-234K/505-204-N	"	"

●=平メス
○=角メス

ローリフト

極薄物の一般地縫用

形式/仕様	針の高さ (a)	下ルーパー引量 (b)
○E256-110/504-102-W	8.8～9.0mm	4.8～5.0mm
●E256-110K/504-102-W	"	"

巻縫用

形式/仕様	針の高さ (a)	下ルーパー引量 (b)
○E256-231/504-123-N	8.8～9.0mm	4.8～5.0mm
●E256-231K/504-123-N	"	"
○E256-231/503-123-N	"	"
●E256-231K/503-123-N	"	"
○E256-232/504-100-W	"	"
●E256-232K/504-100-W	"	"
○E256-233/504-102-W	"	"
●E256-233K/504-102-W	"	"

クツ下爪先縫用

形式/仕様	針の高さ (a)	下ルーパー引量 (b)
○E256-270/521-100-N	8.8～9.0mm	4.8～5.0mm
●E256-270K/521-100-N	"	"
○E256-271/505-100-N	"	"
●E256-271K/505-100-N	"	"

レースランナー用

形式/仕様	針の高さ (a)	下ルーパー引量 (a)
●E256-291K/504-153-W	10.4～10.6mm	4.4～4.6mm

上ルーパーの合わせかた (図45~48)

表6に、上ルーパーの取り付け位置を形式別にのせています。

形式板の形式名を確かめてから、表6をみて、下記の要領で合わせてください。

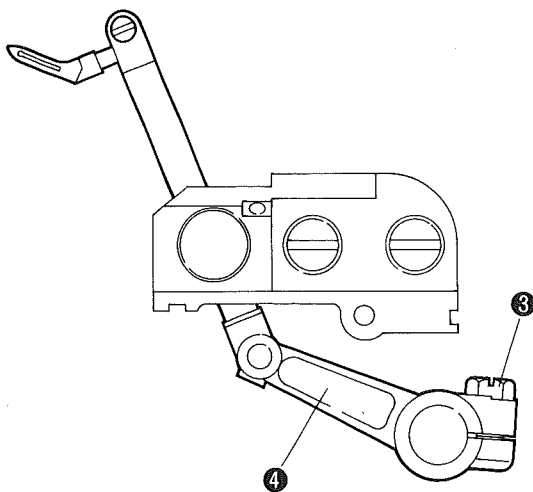
1. 表9と図45、46を参考に、上ルーパーを上ルーパー台①に差しこみ、ネジ②を仮締してください。
2. 上ルーパーがいちばん左に寄ったとき、針中心線から上ルーパー先端までの出量 (a 寸法) を4.5~5.0mmに合わせてください。
調節するときは、ネジ③を弛めて、上ルーパークランク④を上下に動かしてください。
- 2本針ミシンは、左針中心線から上ルーパー先端までの出量を4.5~5.0mmに合わせてください。
3. 上ルーパー先端と下ルーパー背面が交差するとき、隙間 (b 寸法) が約0.5mmあることを確かめてから、上ルーパーを前後に動かし、隙間 (c 寸法) を0.2mmに合わせ、ネジ②、③を締めてください。

注

上記、1~3項の調節をして、図47の隙間 (b) が0.5mmより少ないときは、上ルーパーの取付位置を少し左へずらして、2~3項の調節をしてください。

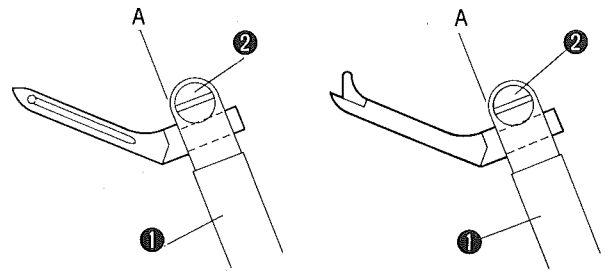
0.5mmより多いときは、上ルーパーの取付位置を少し右へずらして、2~3項の調節をしてください。

図48

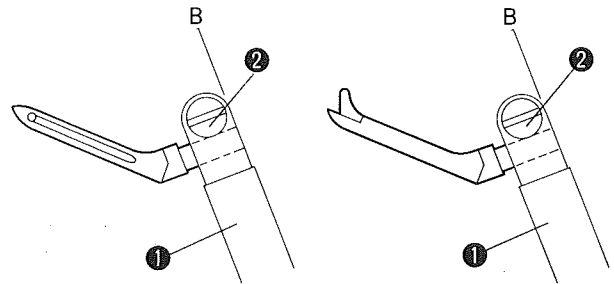


スタンダードリフト

図45

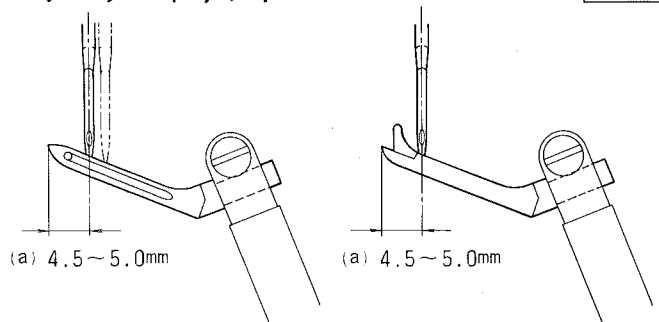


ローリフト



スタンダードリフト

図46



ローリフト

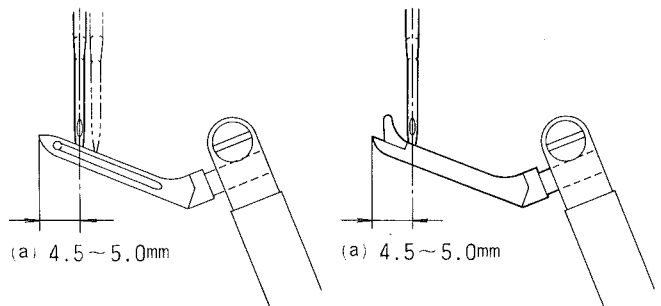
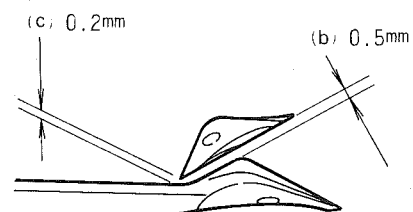


図47



E256形式別上ルーパ-の取付位置と出量

表 6

スタンダードリフト

ローリフト

薄物～中厚物の一般地縫用

形式/仕様	取付位置	出量 (a)
○E256-120/514-243-N	A	4.5～5.0mm
●E256-120K/514-243-N	"	"
○E256-130/504-253-W	"	"
●E256-130K/504-253-W	"	"
○E256-130/504-263-N	"	"
●E256-130K/504-263-N	"	"
○E256-133/514-263-N	"	"
●E256-133K/514-263-N	"	"
○E256-134/504-233-W	"	"
●E256-134K/504-233-W	"	"

極薄物の一般地縫用

形式/仕様	取付位置	出量 (a)
○E256-110/504-102-W	B	4.5～5.0mm
●E256-110K/504-102-W	"	"

巻縫用

形式/仕様	取付位置	出量 (a)
○E256-231/504-123-N	B	4.5～5.0mm
●E256-231K/504-123-N	"	"
○E256-231/503-123-N	"	"
●E256-231K/503-123-N	"	"
○E256-232/504-100-W	"	"
●E256-232K/504-100-W	"	"
○E256-233/504-102-W	"	"
●E256-233K/504-102-W	"	"

裾引き用

形式/仕様	取付位置	出量 (a)
○E256-210/505-223-N	A	4.5～5.0mm
●E256-210K/505-223-N	"	"
○E256-211/503-223-N	"	"
●E256-211K/503-223-N	"	"

クツ下爪先縫用

形式/仕様	取付位置	出量 (a)
○E256-270/521-100-N	B	4.5～5.0mm
●E256-270K/521-100-N	"	"
○E256-271/505-100-N	"	"
●E256-271K/505-100-N	"	"

サージング用

形式/仕様	取付位置	出量 (a)
○E256-220/503-233-W	A	4.5～5.0mm
●E256-220K/503-233-W	"	"
○E256-225/503-293	"	"
●E256-225K/503-293	"	"
○E256-226/503-243	"	"
●E256-226K/503-243	"	"

レースランナー用

形式/仕様	取付位置	出量 (a)
●E256-291K/504-153-W	B	4.5～5.0mm

ヒダ取り用

形式/仕様	取付位置	出量 (a)
○E256-242/504-253-W	A	4.5～5.0mm
●E256-242K/504-253-W	"	"

クツ下爪先縫用

形式/仕様	取付位置	出量 (a)
○E256-272/521-202-N	A	4.5～5.0mm
●E256-272K/521-202-N	"	"

上巻縫用

形式/仕様	取付位置	出量 (a)
○E256-234/505-204-N	A	4.5～5.0mm
●E256-234K/505-204-N	"	"

●=平メス

○=角メス

針受の調節 (図49, 50)

針受(後)の調節

下ルーパー先端が左から針中心線まできたとき、針と針受(後)①との隙間(a寸法)が0mmになるようにきかせてください。

調節するときは、ネジ②を弛めて、ブラケット③を前後に動かしてください。

- 2本針ミシンは、ルーパー先端が左針中心線まできたとき、針と針受(後)①との隙間が0mmになるようにきかせてください。

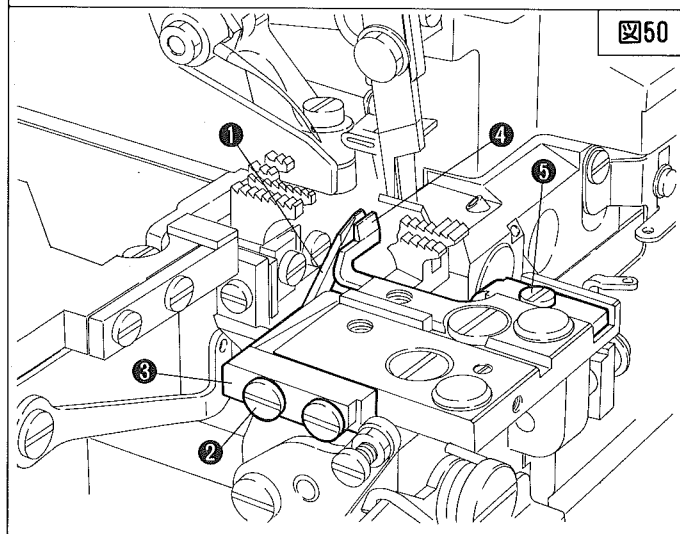
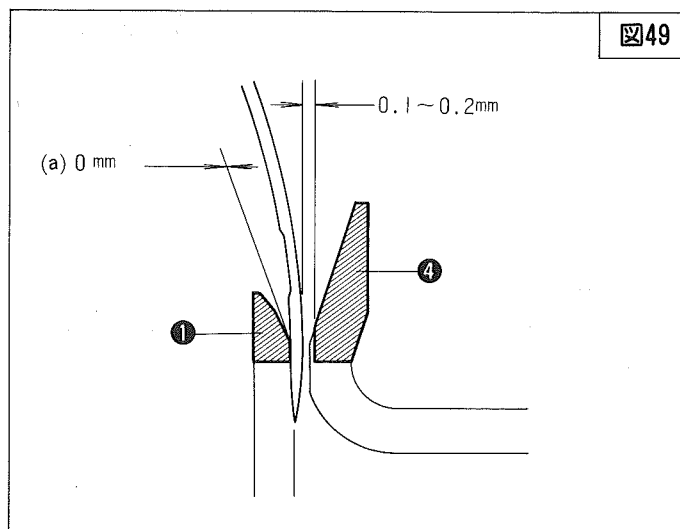
注

上記の調節をするとき、針受(後)①で針を押しすぎると、下ルーパー先端と針との隙間が多くなりすぎて、目とび発生の原因になりますのでご注意ください。

針受(前)の調節

針受(後)①を調節後、プーリーを回して、針をいちばん下まで下げ、針と針受(前)④との隙間を0.1~0.2mmに合わせてください。

調節するときは、ネジ⑤を弛めて、針受(前)④を前後に動かしてください。



送り歯の前後位置の調節

表7に、主送り歯と差動送り歯の送り量、差動比、送り歯の前後位置の調節手順がのっている頁を形式別にのせています。

送り歯の前後位置を調節するときは、形式板の形式名を確かめてから、表7をみて、その形式に合った調節手順通りに、送り歯の前後位置を合わせてください。

注

表7の差動送り歯の送り量と差動比は、主送り歯の送り量を最大にしたときの送り量と差動比です。

主送り歯の送り量を変えると、主送り歯の送り量に伴って、差動送り歯の送り量も変わります。

注

- E256-234/505-204-N・E256-234K/505-204-N は、24頁の調節手順通りに、送り歯の前後位置を調節後、13頁〔縫目長さの調節〕をみて、1針当りの縫目長さを約(1.5mm)に調節してお使いください。
- E256-231/504-123-N・E256-231K/504-123-N E256-231/503-123-N・E256-231K/503-123-N は、24頁の調節手順通りに、送り歯の前後位置を調節後、13頁〔縫目長さの調節〕をみて、1針当りの縫目長さを約(1.3mm)に調節してお使いください。

E256形式別主送り歯と差動送り歯の送り量と差動比

表7

スタンダードリフト

薄物～中厚物の一般地縫用

形式/仕様	主送り歯送り量(最大)	差動送り歯送り量	差動比	調節手順(ページ)
○E256-120/514-243-N	3.8mm	2.65 ～7.6mm	1:0.7 ～1:2	24頁
●E256-120K/514-243-N	"	"	"	"
○E256-130/504-253-W	"	"	"	"
●E256-130K/504-253-W	"	"	"	"
○E256-130/504-263-N	"	"	"	"
●E256-130K/504-263-N	"	"	"	"
○E256-133/514-263-N	"	"	"	"
●E256-133K/514-263-N	"	"	"	"
○E256-134/504-233-W	"	"	"	"
●E256-134K/504-233-W	"	"	"	"

裾引き用

形式/仕様	主送り歯送り量(最大)	差動送り歯送り量	差動比	調節手順(ページ)
○E256-210/505-223-N	3.8mm	2.65 ～7.6mm	1:0.7 ～1:2	24頁
●E256-210K/505-223-N	"	"	"	"
○E256-211/503-223-N	"	"	"	"
●E256-211K/503-223-N	"	"	"	"

サージング用

形式/仕様	主送り歯送り量(最大)	差動送り歯送り量	差動比	調節手順(ページ)
○E256-220/503-233-W	5.9mm	4.13 ～7.67mm	1:0.7 ～1:1.3	25頁
●E256-220K/503-233-W	"	"	"	"
○E256-225/503-293	"	"	"	"
●E256-225K/503-293	"	"	"	"
○E256-226/503-243	"	"	"	"
●E256-226K/503-243	"	"	"	"

ヒダ取り用

形式/仕様	主送り歯送り量(最大)	差動送り歯送り量	差動比	調節手順(ページ)
○E256-242/504-253-W	3.2mm	2.56 ～9.0mm	1:0.8 ～1:2.8	26頁
●E256-242K/504-253-W	"	"	"	"

クツ下爪先縫用

形式/仕様	主送り歯送り量(最大)	差動送り歯送り量	差動比	調節手順(ページ)
○E256-272/521-202-N	1.7mm	1.35 ～3.4mm	1:0.8 ～1:2	27頁
●E256-272K/521-202-N	"	"	"	"

上巻縫用

形式/仕様	主送り歯送り量(最大)	差動送り歯送り量	差動比	調節手順(ページ)
○E256-234/505-204-N	3.8mm	2.65 ～7.6mm	1:0.7 ～1:2	24頁
●E256-234K/505-204-N	"	"	"	"

●=平メス

○=角メス

ローリフト

極薄物の一般地縫用

形式/仕様	主送り歯送り量(最大)	差動送り歯送り量	差動比	調節手順(ページ)
○E256-110/504-102-W	3.2mm	2.55 ～6.4mm	1:0.8 ～1:2	28頁
●E256-110K/504-102-W	"	"	"	"

巻縫用

形式/仕様	主送り歯送り量(最大)	差動送り歯送り量	差動比	調節手順(ページ)
○E256-231/504-123-N	3.8mm	2.65 ～7.6mm	1:0.7 ～1:2	24頁
●E256-231K/504-123-N	"	"	"	"
○E256-231/503-123-N	"	"	"	"
●E256-231K/503-123-N	"	"	"	"
○E256-232/504-100-W	2.0mm	1.4 ～3.4mm	1:0.7 ～1:1.7	29頁
●E256-232K/504-100-W	"	"	"	"
○E256-233/504-102-W	"	"	"	"
●E256-233K/504-102-W	"	"	"	"

クツ下爪先縫用

形式/仕様	主送り歯送り量(最大)	差動送り歯送り量	差動比	調節手順(ページ)
○E256-270/521-100-N	1.7mm	1.35 ～3.4mm	1:0.8 ～1:2	27頁
●E256-270K/521-100-N	"	"	"	"
○E256-271/505-100-N	"	"	"	"
●E256-271K/505-100-N	"	"	"	"

レースランナー用

形式/仕様	主送り歯送り量(最大)	差動送り歯送り量	差動比	調節手順(ページ)
●E256-291K/504-153-W	3.8mm	2.65 ～7.6mm	1:0.7 ～1:2	24頁

主送り歯と差動送り歯の前後位置は、下記の要領で合わせてください。

1 ピン①と座金②の向きと位置に注意して取り付けてください。
調節するときは、ナット③を弛めてください。

図51

2 ストッパー④、⑥を固定して、レバー⑧の動く範囲(1~5)をきめてください。
調節するときは、ネジ⑤、⑦を弛めてください。

図52

3 プッシュボタンを押したまま、プーリーを回して、主送り歯(図55、⑨)の送り量が最も多い目盛(7)に合わせてください。(13頁参照)

4 主送り歯、差動送り歯が送りきったとき、レバー(図52、⑧)を上下に動かしても、差動送り歯(図55、⑩)がじっとして動かない位置にクランク⑪を取り付けてください。調節するときは、ネジ⑫を弛めてください。

図53

5 レバー⑧を上にあげ、差動送り歯(図55、⑩)の送り量が最も少ない目盛(1)に合わせてください。調節するときは、ツマミ⑬を弛めてください。

図54

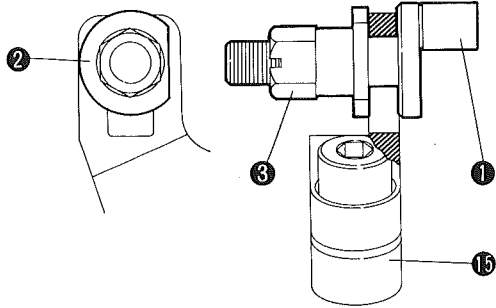
6 主送り歯⑨と差動送り歯⑩が最も手前に寄ったとき、隙間(図55、c寸法)を0.5mmに合わせてください。
調節するときは、ネジ⑭を弛めて、クランク⑮を前後に動かしてください。

図55

主送り歯と差動送り歯の前後位置は、下記の要領で合わせてください。

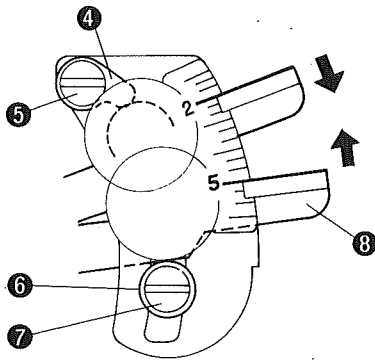
- 1** ピン①と座金②の向きと位置に注意して取り付けてください。
調節するときは、ナット③を弛めてください。

図56



- 2** ストッパー④、⑥を固定して、レバー⑧の動く範囲(2~5)をきめてください。
調節するときは、ネジ⑤、⑦を弛めてください。

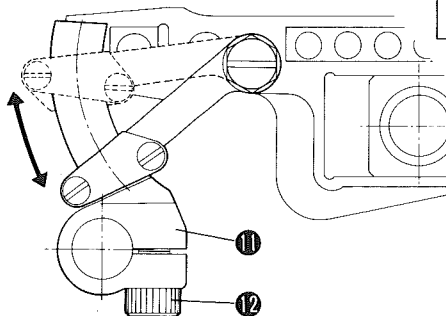
図57



- 3** プッシュボタンを押したまま、プーリーを回して、主送り歯(図60、⑨)の送り量が最も多い目盛(7)に合わせてください。(13頁参照)

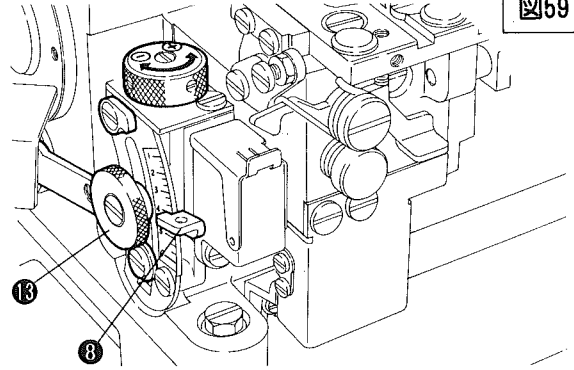
- 4** 主送り歯、差動送り歯が送りきったとき、レバー(図57、⑧)を上下に動かしても、差動送り歯(図60、⑩)がじっとして動かない位置にクランク⑪を取り付けてください。調節するときは、ネジ⑫を弛めてください。

図58



- 5** レバー⑧を上にあげ、差動送り歯(図60、⑩)の送り量が最も少ない目盛(1)に合わせてください。調節するときは、ツマミ⑬を弛めてください。

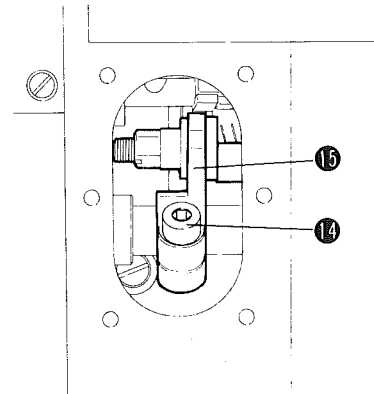
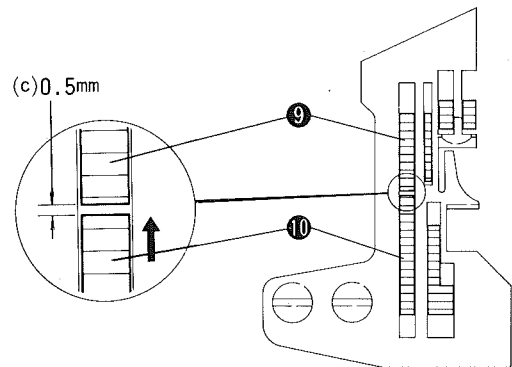
図59



- 6** 主送り歯⑨と差動送り歯⑩が最も手前に寄ったとき、隙間(図60、c寸法)を0.5mmに合わせてください。

調節するときは、ネジ⑭を弛めて、クランク⑮を前後に動かしてください。

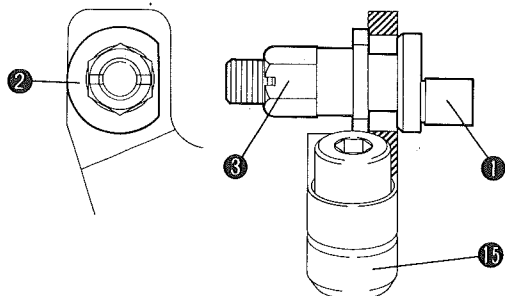
図60



主送り歯と差動送り歯の前後位置は、下記の要領で合わせてください。

- 1** ピン①と座金②の向きと位置に注意して取り付けてください。
調節するときは、ナット③を弛めてください。

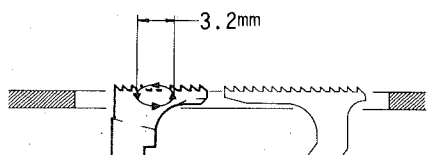
図61



- 2** プッシュボタンを押したまま、プーリーを回して、主送り歯 (図66、⑫) の送り量が最も多い目盛(7)に合わせてください。(13頁参照)

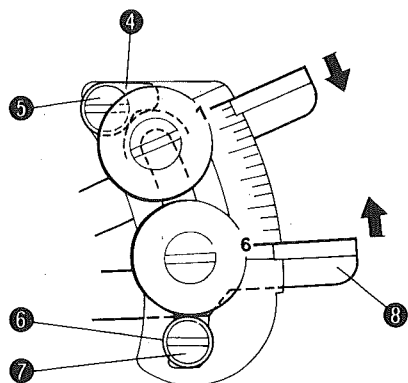
- 3** 主送り歯の送り量を3.2mmに合わせてください。
調節するときは、ナット③を弛めて、ピン①を上下に動かしてください。

図62



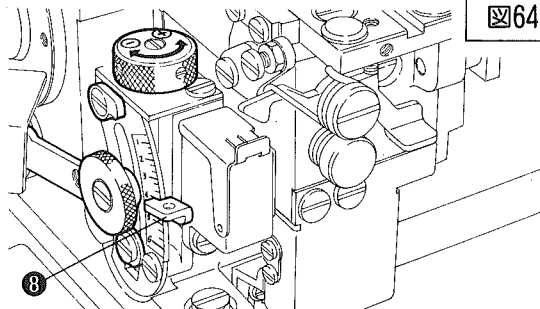
- 4** ストッパー④、⑥を固定して、レバー⑧の動く範囲(1~6)をきめてください。
調節するときは、ネジ⑤、⑦を弛めてください。

図63



- 5** レバー⑧を下にさげ、差動送り歯 (図65、⑨) の送り量が最も多い目盛(6)に合わせてください。

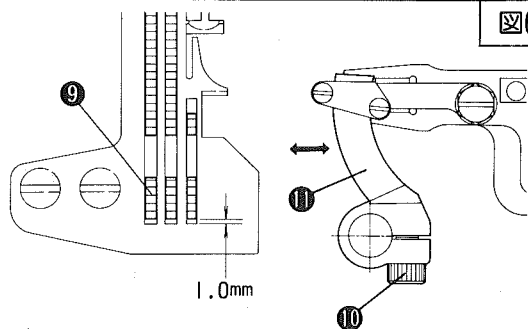
図64



- 6** プーリーを回して、差動送り歯 (図65、⑨) が最も手前に寄ったとき、差動送り歯の先端と送り歯溝の端との隙間を1.0mmに合わせてください。

調節するときは、ネジ⑩を弛めて、クランク⑪を前後に動かしてください。

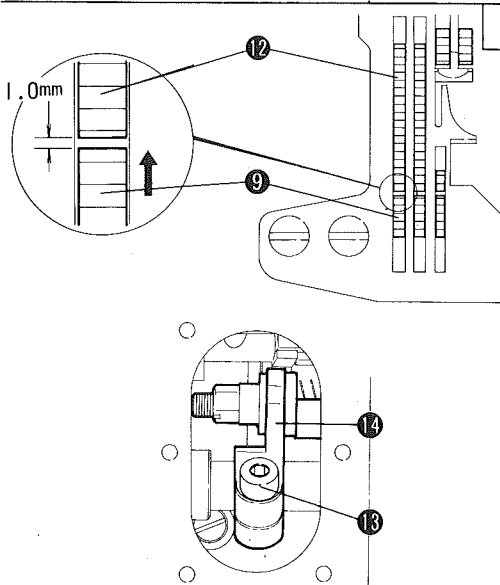
図65



- 7** プーリーを回して、主送り歯 (図66、⑫) と差動送り歯⑨が最も接近したとき、主送り歯⑫と差動送り歯⑨との隙間を1.0mmに合わせてください。

調節するときは、ネジ⑬を弛めて、クランク⑭を前後に動かしてください。

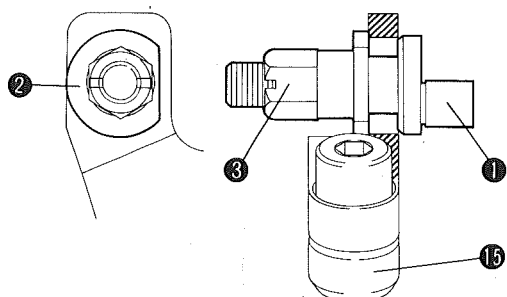
図66



主送り歯と差動送り歯の前後位置は、下記の要領で合わせてください。

- 1** ピン①と座金②の向きと位置に注意して取り付けてください。
調節するときは、ナット③を弛めてください。

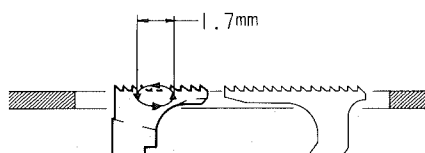
図67



- 2** プッシュボタンを押したまま、プーリーを回して、主送り歯 (図72、⑫) の送り量が最も多い目盛(6)に合わせてください。(13頁参照)

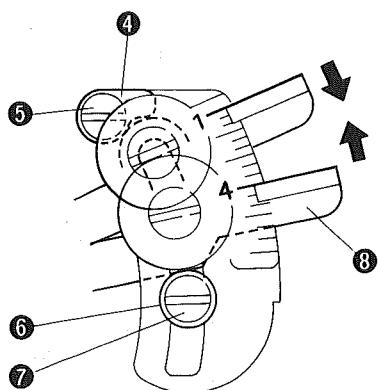
- 3** 主送り歯の送り量を1.7mmに合わせてください。
調節するときは、ナット③を弛めて、ピン①を上下に動かしてください。

図68



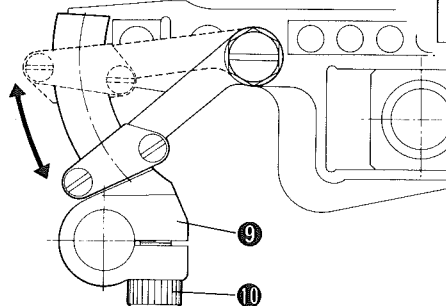
- 4** ストッパー④、⑥を固定して、レバー⑧の動く範囲(1~4)をきめてください。
調節するときは、ネジ⑤、⑦を弛めてください。

図69



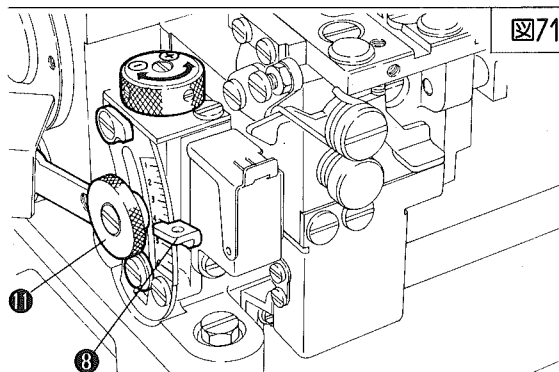
- 5** 主送り歯、差動送り歯が送りきったとき、レバー(図69、⑧)を上下に動かしても、差動送り歯(図72、⑬)がじっとして動かない位置にクランク⑨を取り付けてください。調節するときは、ネジ⑩を弛めてください。

図70



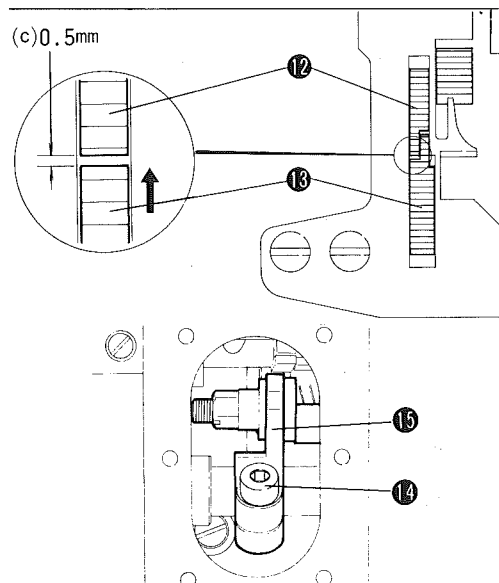
- 6** レバー⑧を上にあげ、差動送り歯(図72、⑬)の送り量が最も少ない目盛(1)に合わせてください。調節するときは、ツマミ⑪を弛めてください。

図71



- 7** 主送り歯⑫と差動送り歯⑬が最も手前に寄ったとき、隙間(図72、c寸法)を0.5mmに合わせてください。
調節するときは、ネジ⑭を弛めて、クランク⑮を前後に動かしてください。

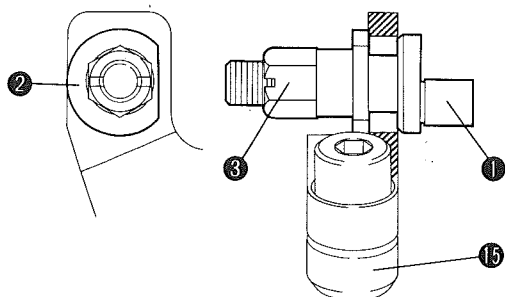
図72



主送り歯と差動送り歯の前後位置は、下記の要領で合わせてください。

- 1** ピン①と座金②の向きと位置に注意して取り付けてください。
調節するときは、ナット③を弛めてください。

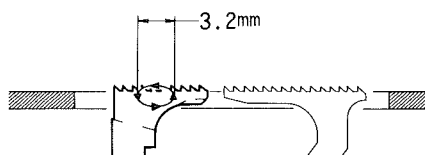
図73



- 2** プッシュボタンを押したまま、プーリーを回して、主送り歯 (図78、⑫) の送り量が最も多い目盛(7)に合わせてください。(13頁参照)

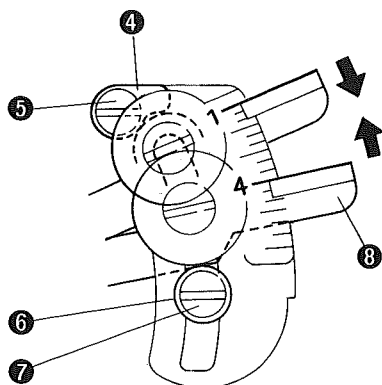
- 3** 主送り歯の送り量を3.2mmに合わせてください。調節するときは、ナット③を弛めて、ピン①を上下に動かしてください。

図74



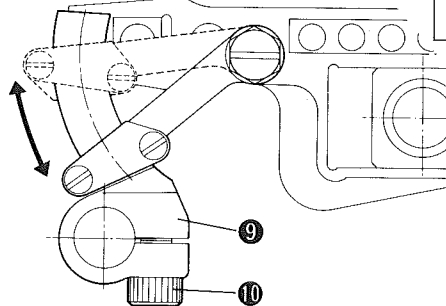
- 4** ストッパー④、⑥を固定して、レバー⑧の動く範囲(1~4)をきめてください。調節するときは、ネジ⑤、⑦を弛めてください。

図75



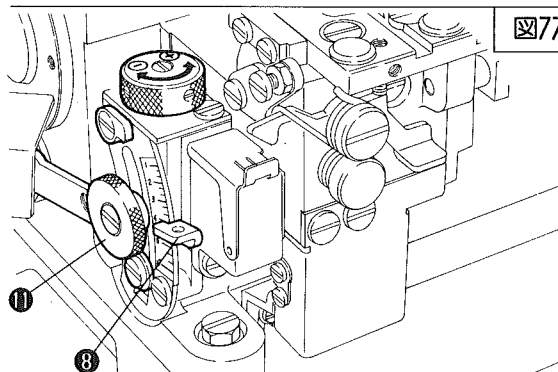
- 5** 主送り歯、差動送り歯が送りきったとき、レバー(図75、⑧)を上下に動かしても、差動送り歯(図78、⑬)がじっとして動かない位置にクランク⑨を取り付けてください。調節するときは、ネジ⑩を弛めてください。

図76



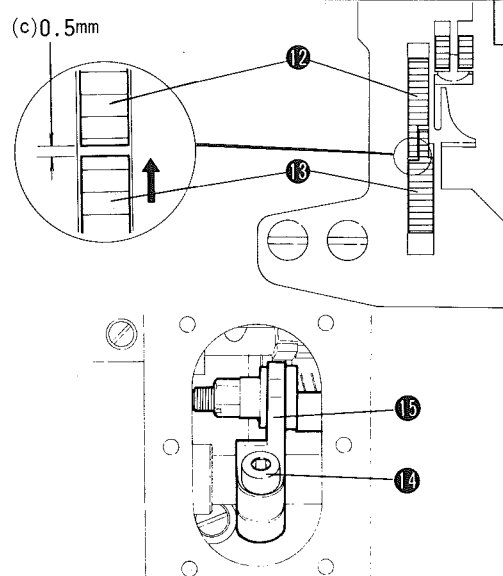
- 6** レバー⑧を上にあげ、差動送り歯(図78、⑬)の送り量が最も少ない目盛(1)に合わせてください。調節するときは、ツマミ⑪を弛めてください。

図77



- 7** 主送り歯⑫と差動送り歯⑬が最も手前に寄ったとき、隙間(図78、c寸法)を0.5mmに合わせてください。調節するときは、ネジ⑭を弛めて、クランク⑮を前後に動かしてください。

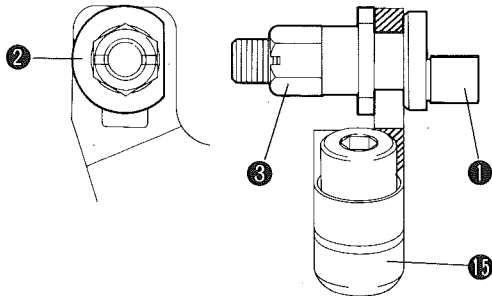
図78



主送り歯と差動送り歯の前後位置は、下記の要領で合わせてください。

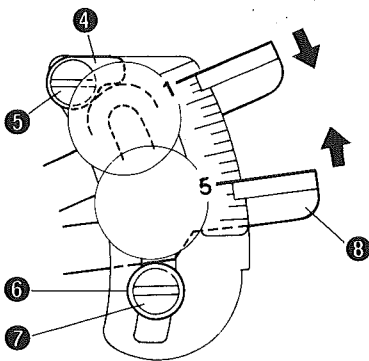
- 1** ピン①と座金②の向きと位置に注意して取り付けてください。
調節するときは、ナット③を弛めてください。

図79



- 2** ストッパー④、⑥を固定して、レバー⑧の動く範囲(1~4)をきめてください。
調節するときは、ネジ⑤、⑦を弛めてください。

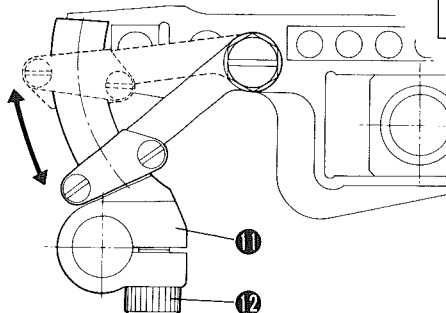
図80



- 3** プッシュボタンを押したまま、プーリーを回して、主送り歯(図83、⑨)の送り量が最も多い目盛(6)に合わせてください。(13頁参照)

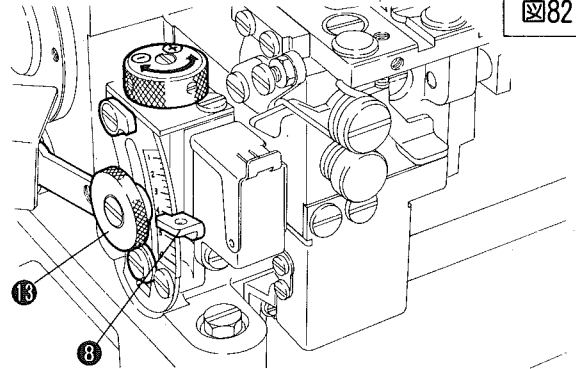
- 4** 主送り歯、差動送り歯が送りきったとき、レバー(図80、⑧)を上下に動かしても、差動送り歯(図83、⑩)がじっとして動かない位置にクランク⑪を取り付けてください。調節するときは、ネジ⑫を弛めてください。

図81



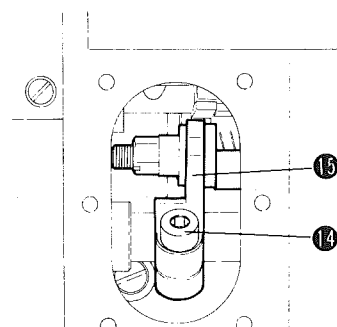
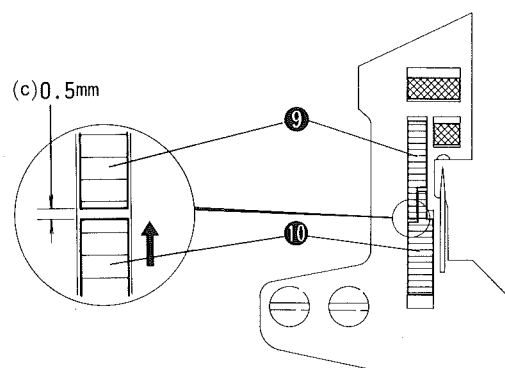
- 5** レバー⑧を上にあげ、差動送り歯(図83、⑩)の送り量が最も少ない目盛(1)に合わせてください。調節するときは、ツマミ⑬を弛めてください。

図82



- 6** 主送り歯⑨と差動送り歯⑩が最も手前に寄ったとき、隙間(図83、c 寸法)を0.5mmに合わせてください。
調節するときは、ネジ⑭を弛めて、クランク⑮を前後に動かしてください。

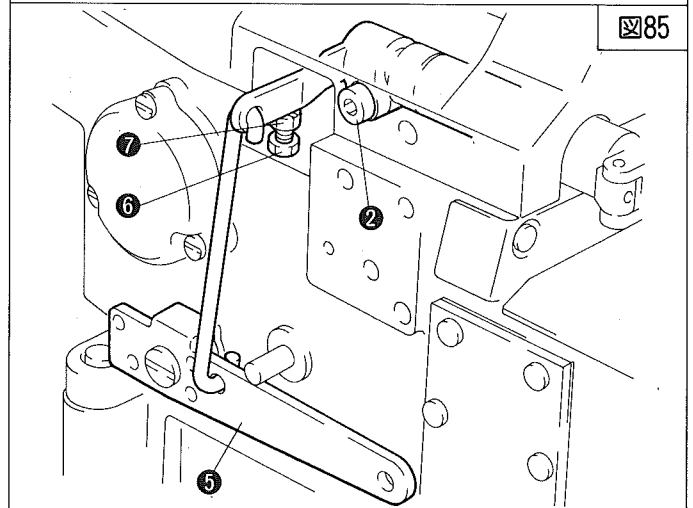
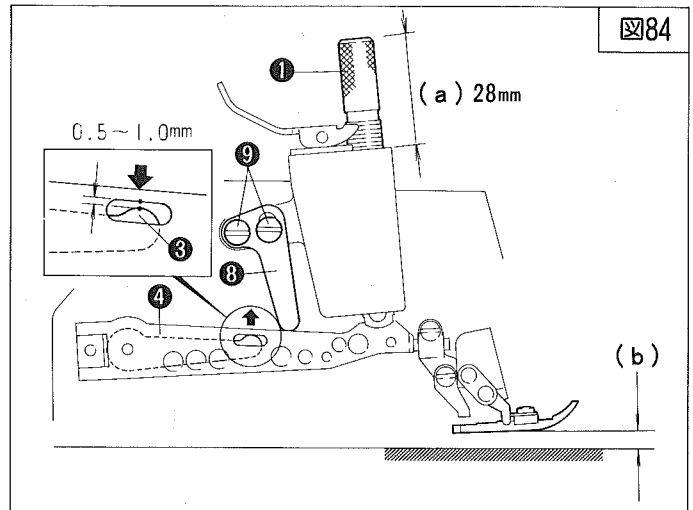
図83



押工揚り量の調節 (図84.85)

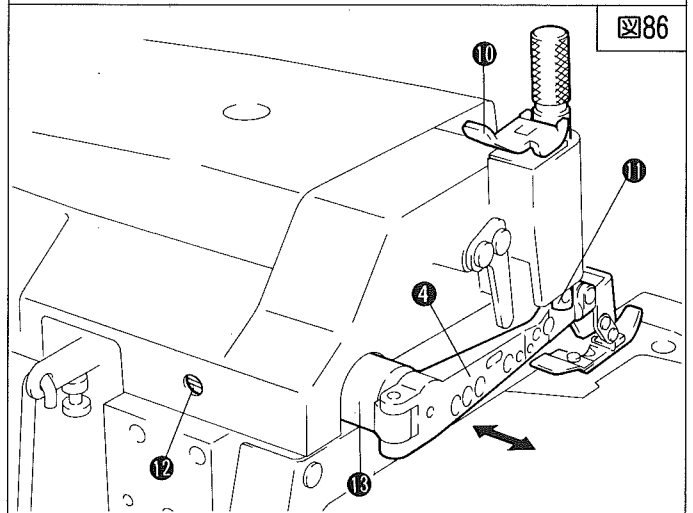
表8に、押エの揚り量を形式別にのせています。形式板の形式名を確かめてから、表11をみて、その形式に合った高さの下記の要領で合わせてください。

1. 調節ネジ①を回して、(a 寸法)を28mmに合わせてください。
2. プーリーを回して、送り歯をいちばん下までさげてください。
3. ネジ②を弛めてください。
4. 押エ台軸③と押エ台④との隙間を0.5~1.0mmに合わせて、ネジ②を締めてください。
5. 足揚レバー⑤をさげて、針板上面から押エ底面まで(b 寸法)をその形式の規定の揚り量に合わせてください。
調節するときは、ナット⑥を弛めて、ネジ⑦を上下に動かしてください。
6. 押エを規定の高さまであげ、ストッパー⑧が押エ台④の上面に軽く当るように合わせてください。
調節するときは、ネジ⑨を弛めて、ストッパー⑧を上下に動かしてください。



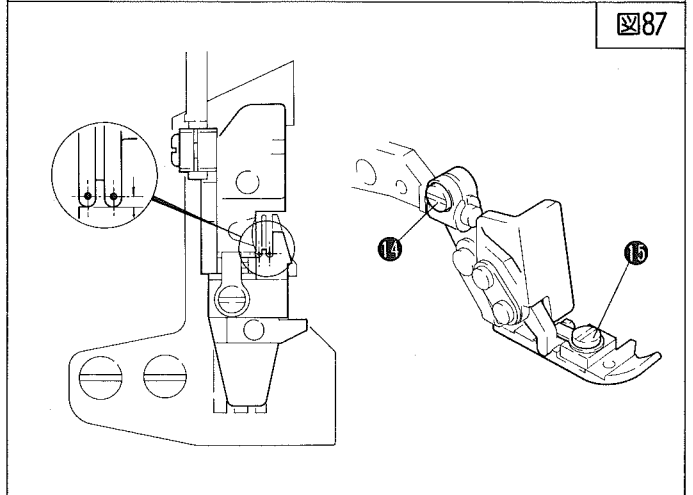
押工台左右位置の調節 (図86)

押エ手揚⑩を上下に動かして、押エ棒⑪と押エ台④がスムーズにはなれるところで、押エと送り歯が平行になるように合わせてください。
調節するときは、ネジ⑫を弛めて、押エ台軸⑬を左右に動かしてください。



押工の取り付け (図84.87)

1. 押エ台にかかるバネ圧がなくなるまで、調節ネジ①を弛めてください。
2. プーリーを回して、針をいちばん上まであげてください。
3. 押エの針溝と針板の針溝が一致するところで、押エ底面が針板上面にピッタリとつくように取り付けてください。
調節するときは、ネジ⑭、⑮を弛めてください。



E256形式別押エ揚り量

表 8

スタンダードリフト

薄物～中厚物の一般地縫用

形式/仕様	押エ揚り量 (b)
○E256-120/514-243-N	5.0mm
●E256-120K/514-243-N	"
○E256-130/504-253-W	"
●E256-130K/504-253-W	"
○E256-130/504-263-N	"
●E256-130K/504-263-N	"
○E256-133/514-263-N	"
●E256-133K/514-263-N	"
○E256-134/504-233-W	"
●E256-134K/504-233-W	"

裾引き用

形式/仕様	押エ揚り量 (b)
○E256-210/505-223-N	5.0mm
●E256-210K/505-223-N	"
○E256-211/503-223-N	"
●E256-211K/503-223-N	"

サージング用

形式/仕様	押エ揚り量 (b)
○E256-220/503-233-W	5.0mm
●E256-220K/503-233-W	"
○E256-225/503-293	"
●E256-225K/503-293	"
○E256-226/503-243	"
●E256-226K/503-243	"

ヒダ取り用

形式/仕様	押エ揚り量 (b)
○E256-242/504-253-W	5.0mm
●E256-242K/504-253-W	"

クツ下爪先縫用

形式/仕様	押エ揚り量 (b)
○E256-272/521-202-N	4.5mm
●E256-272K/521-202-N	"

上巻縫用

形式/仕様	押エ揚り量 (b)
○E256-234/505-204-N	4.0mm
●E256-234K/505-204-N	"

●=平メス
○=角メス

ローリフト

極薄物の一般地縫用

形式/仕様	押エ揚り量 (b)
○E256-110/504-102-W	3.5mm
●E256-110K/504-102-W	"

巻縫用

形式/仕様	押エ揚り量 (b)
○E256-231/504-123-N	3.5mm
●E256-231K/504-123-N	"
○E256-231/503-123-N	"
●E256-231K/503-123-N	"
○E256-232/504-100-W	"
●E256-232K/504-100-W	"
○E256-233/504-102-W	"
●E256-233K/504-102-W	"

クツ下爪先縫用

形式/仕様	押エ揚り量 (b)
○E256-270/521-100-N	3.5mm
●E256-270K/521-100-N	"
○E256-271/505-100-N	"
●E256-271K/505-100-N	"

レースランナー用

形式/仕様	押エ揚り量 (b)
●E256-291K/504-153-W	3.5mm

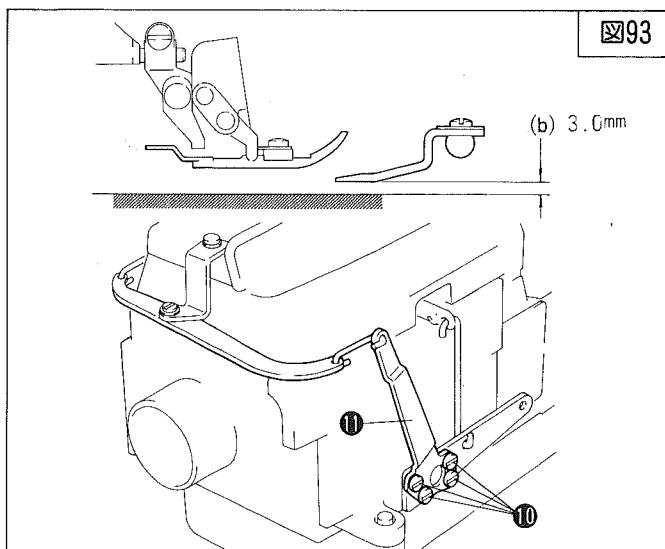
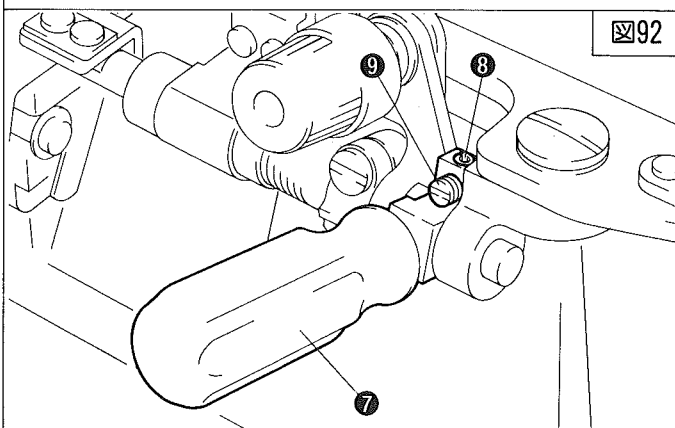
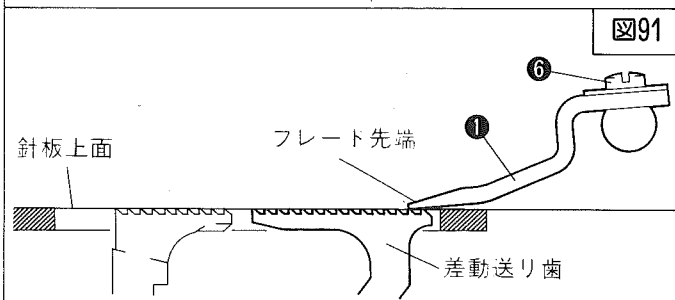
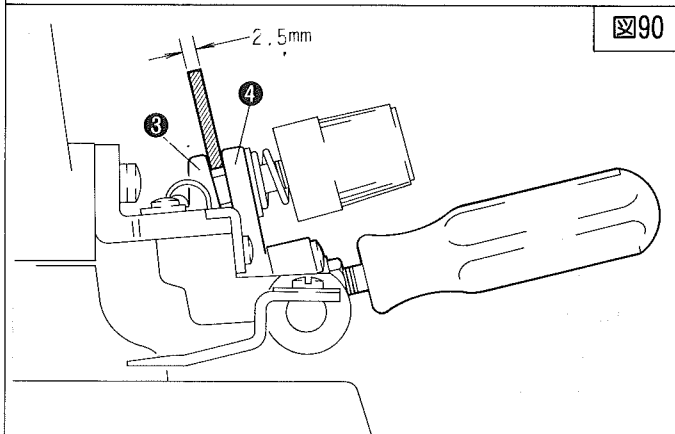
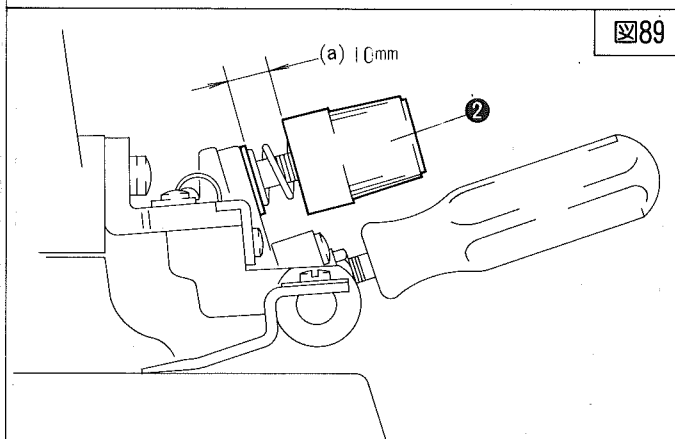
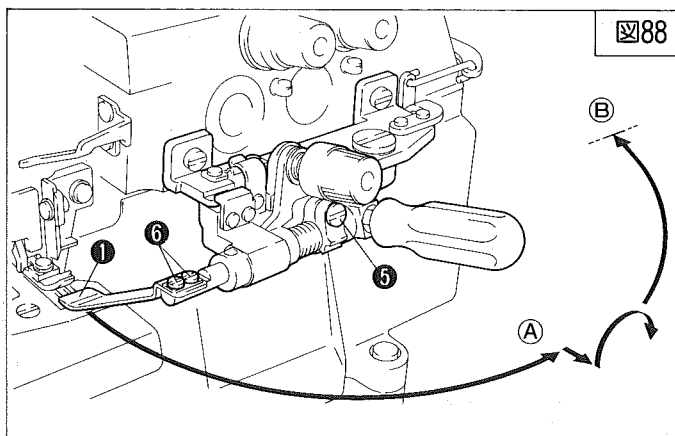
ヒタ取り装置の調節 (図88～93)

ブレード①の取り付け位置、バネ圧、揚り量などヒタ取り装置の調節は、下記の要領で合わせてください。

1. 押エ台を左へ開いてから、送り歯がいちばん前に進むまでプーリーを回してください。
2. ナット②を回して、座金との間隔(a 寸法)を10mmに合わせてください。
3. ブラケット③と案内④との間に、2.5mmぐらいの厚みのゲージをはさみこんでください。
4. ネジ⑤を弛めてください。
5. 差動送り歯の手前側の歯先1山～2山とブレード①の先端が重なるように合わせてください。調節するときは、ネジ⑥を弛めて、ブレード①を前後に動かしてください。
6. ブレード①が針板上面に軽く接するように合わせて、ネジ⑤を締めてください。
7. 3項ではさみこんだゲージをはずしてください。
8. レバー⑦に適当な遊びを持たせてください。調節するときは、ネジ⑧を弛めて、ネジ⑨を前後に動かしてください。
9. 押エ揚ペダルを踏みこんで、押エが規定の高さまで上がったとき、針板上面からブレードまで(b 寸法)を3.0mmに合わせてください。調節するときは、ネジ⑩を弛めて、レバー⑪の取り付け位置を調節してください。

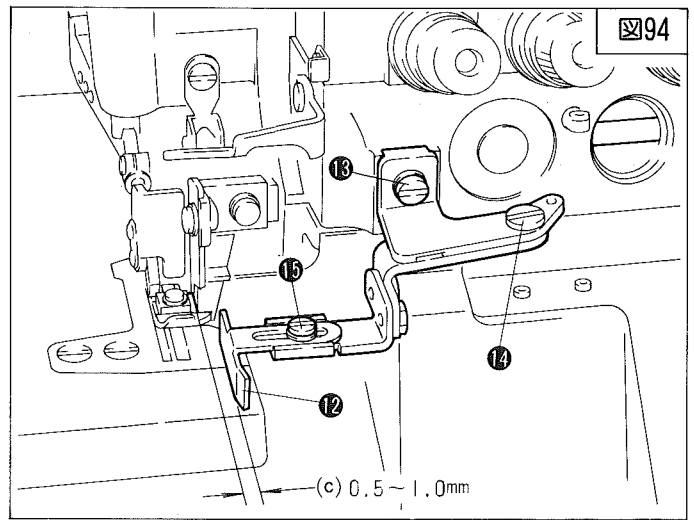
注

ヒタ取り装置を使わないときは、図88を参考に、ブレード①をA方向に開き、途中で手前に引っばって、ブレードの向きが逆になるまで右に回して、そのままの状態にB方向に振りきっておいてください。



当定規の調節 (図94)

1. 当定規⑫の底面が針板上面と軽く接するように合わせてください。
調節するときは、ネジ⑬を弛めて、ブラケット⑭を上下に動かしてください。
2. 下メスの刃先から当定規⑫まで(図99、a寸法)を0.5~1.0mmに合わせてください。
調節するときは、ネジ⑮を弛めて、当定規⑫を左右に動かしてください。



裾引定規の調節 (図95)

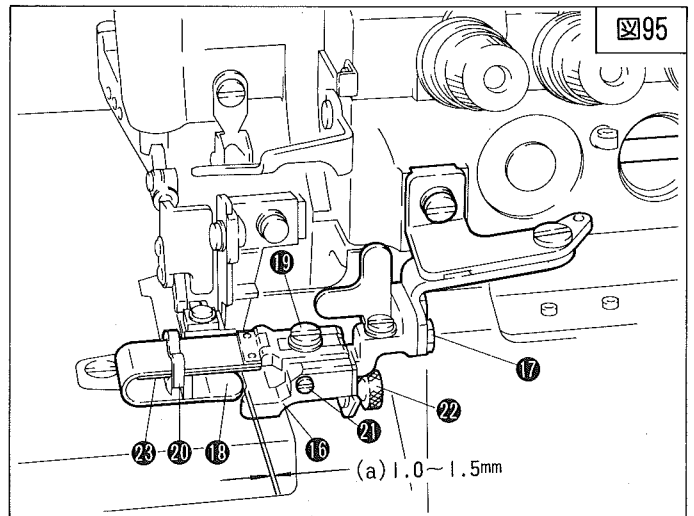
取り付け位置

裾引定規台⑯の下面が、針板上面にピッタリと平行に添うように取り付けてください。
調節するときは、ネジ⑰を弛めてください。

折巾と針のかかり具合の調節

裾の折巾が、製品に合った折巾にきれいに縫いあがるように、下記の要領で調節してください。

1. 裾引定規台⑯と定規羽根⑱の先端との隙間 (a) を1.0~1.5mmに合わせてください。
調節するときは、ネジ⑲を弛めてください。
2. 裾の折巾が、ほぼ製品に合った折巾になるように、羽根駒⑳を左右に動かして調節してください。
3. 生地を試縫してみて、針のかかり具合を調節してください。
調節するときは、ネジ㉑を弛め、調節ネジ㉒を回して、裾引定規台⑯を左右に動かしてください。

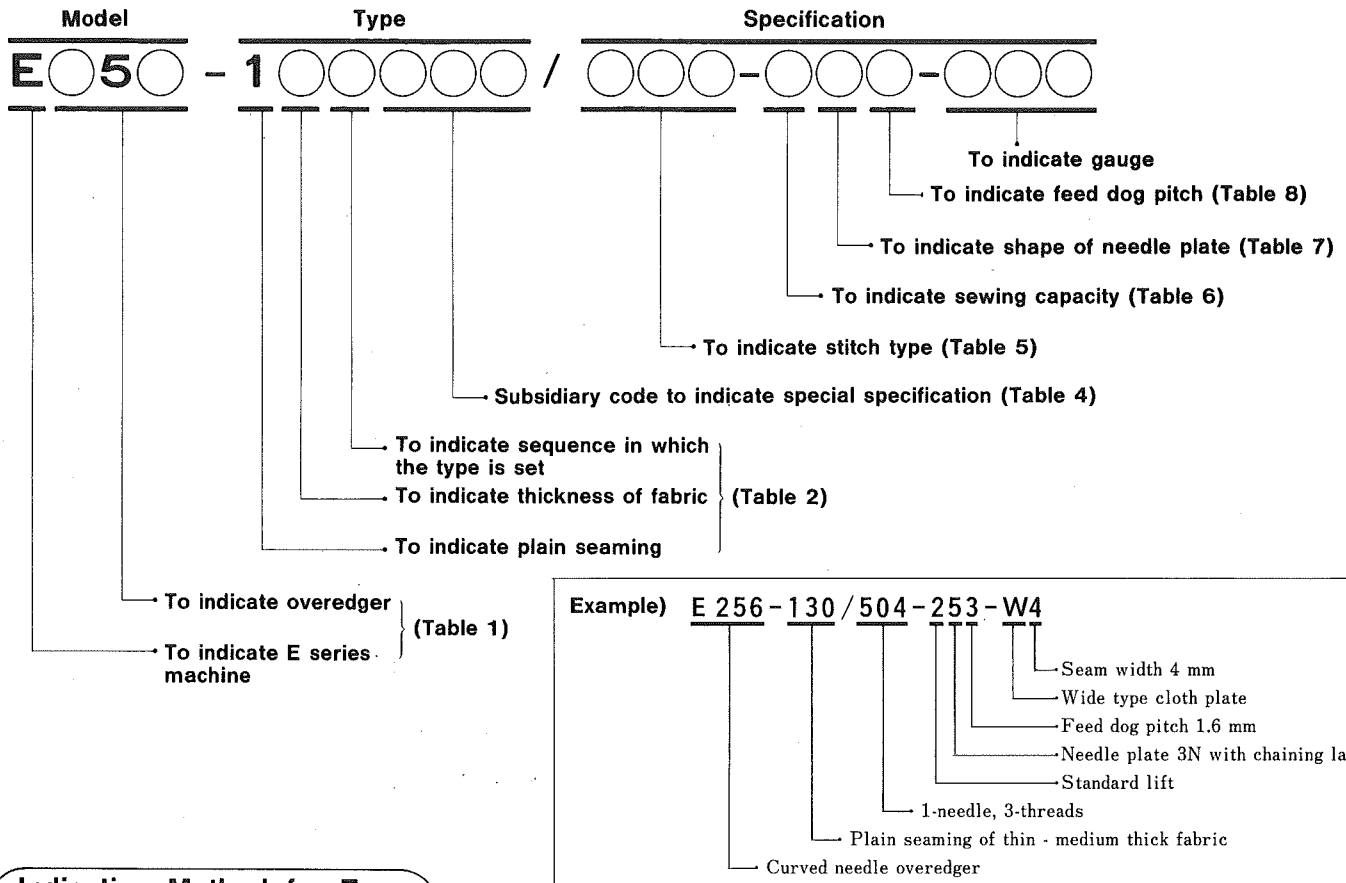


注

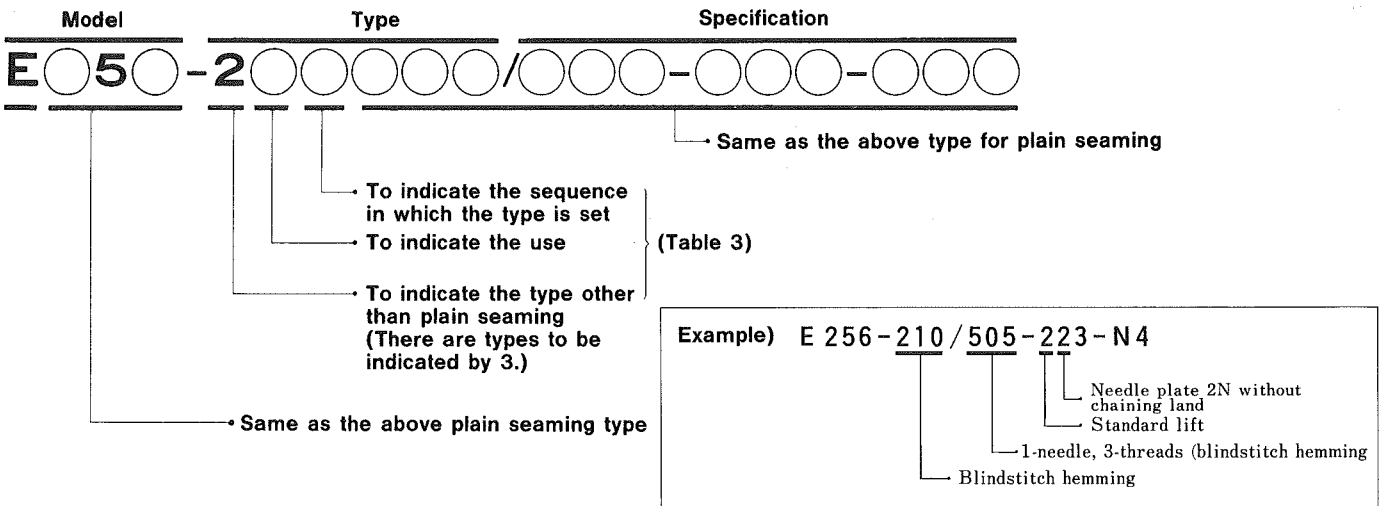
- 補助羽根㉓は、薄手の生地を縫うとき、よく発生する折巾の不ぞろいを防ぎ、安定した折巾を得るために使用します。
- 厚手の生地を縫うときは、はずしてください。

TYPE INDICATION METHOD FOR E52, E51, E256, AND E56

Indication Method for Plain Seaming Type

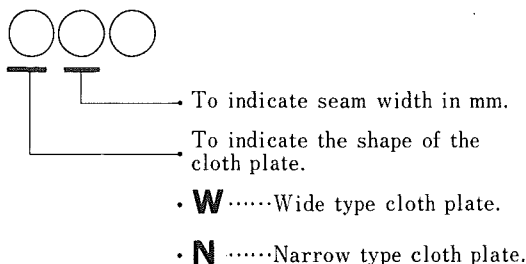


Indication Method for Type Other Than Plain Seaming

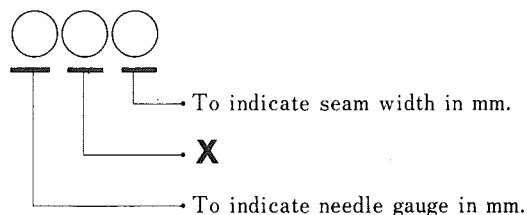


Method of Indicating Gauge

1-needle: Using two figures, indication is made, as follows:



2-needle: Using three figures, indication is made, as follows:



Code No. and Meaning of Model**Table 1**

Code No.	Meaning
E52	Straight needle overedger (standard type)
E51	Straight needle overedger (cylinder type)
E256	Curved needle overedger (standard type)
E56	Curved needle overedger (old type)

Code No. and Meaning of Plain Seaming Type**Table 2**

Code No.	Meaning
11 ○	Plain seaming of extra-light weight fabric
12 ○	Plain seaming of light to medium weight fabrics
13 ○	Plain seaming of light to medium weight fabrics
14 ○	Plain seaming of heavy weight fabric
15 ○	Plain seaming of extra-heavy weight fabric
18 ○	Babk-latching
19 ○	Special (cup-seaming)

Code No. and Meaning of Type Other Than Plain Seaming**Table 3**

Code No.	Meaning
21 ○	Blindstitch hemming
22 ○	Serging
23 ○	Turn-down hemming
24 ○	Shirring
25 ○	Tape inserting
26 ○	Zipper attaching
27 ○	Toe-closing
28 ○	_____
29 ○	Special (lace runner)
35 ○	Piping

Type Subsidiary Code No. and Meaning Table 4

Code No.	Meaning
T	Parts for stretchable thread chainare used.
P2	Piping binder is attached.
P1	Piping binder is attachable. (Piping binder is available on order.)
M	High lift type 2-needle machine
F1	Floating presser arm is used. (differs in presser arm)
K	Angled upper knife is used. (differs in upper knife)
Z	DC x 1 (needle) is used. (differs in needle)
C	Differential ratio 1 : 3 (differs in differential ratio)

(Note) When there are combined more than two of the above special specifications, the above subsidiary code Nos. are indicated in plurality, using two or three figures. (Example: MP2, MC, etc.)

Code No. and Meaning of Seam Type Table 5

Code No.	Meaning
504	1-needle, 3-thread
505	1-needle, 3-thread (blindstitch hemming)
503	1-needle, 2-thread (serging)
512	2-needle, mock-safety stitch
514	2-needle, 514 stitch

Code No. and Meaning of Sewing Capacity**Table 6**

Code No.	Meaning
1	Low lift
2	Standard lift
3	High lift
4	Extra-high lift

Code No. and Meaning of Needle Plate Table 7

Code No.	Meaning
0	1-row or plain
1	With 2N chaining land
2	Without 2N chaining land
3	With 2W chaining land
4	Without 2W chaining land
5	With 3N chaining land
6	Without 3N chaining land
7	With 3W chaining land
8	Without 3W chaining land
9	Special type

Code No. and Meaning of Feed Dog Pitch Table 8

Code No.	Meaning
0	With rubber, special
1	Feed dog pitch 1.0 mm
2	Feed dog pitch 1.25 mm
3	Feed dog pitch 1.6 mm
4	Feed dog pitch 2.0 mm
5	Feed dog pitch 2.5 mm
6	Feed dog pitch 3.0 mm

INTRODUCTION

Thank you for your purchase of PEGASUS E256 series sewing machine.

This booklet contains some notes on the operation and maintenance of the E256 series machines. Careful reading of this booklet before use of the machine will help you to derive the best use from it.

DAILY MAINTENANCE

Before starting work:

1. Check needle is in sound condition and not damaged.
2. Check needle is correctly set.
3. Check threading is correct.
4. Check thread chain of about 10mm length is formed.
5. Check oil indicator tip is between the two lines of oil gauge.
6. Check oil is not short for the manual lubrication parts.
7. Check oil monitor color is changed to green while running the machine.

After close of work:

1. Clean the sewing machine, especially the underside of the needle plate, gap between the feed dog and the needle plate, and the surroundings of looper where dust is apt to be accumulated.
2. If any trouble or irregularity is found, report it to the plant mechanic for adjustment or repair.
3. Place a dust cover over the machine.

FOR SAFETY

1. Eye guard is a means of protecting eyes from an accidental springing out of the broken needle during the machine operation. After removing it for machine adjustment or the like, be sure to fit it again.
2. The belt cover protects the hands or cloth from touching the belt and being caught by the belt. Don't fail to install the belt cover before operating the machine.
3. Be well careful in connecting the machine with the power source and checking energizing.
4. Turn off Motor Switch whenever you leave the work table.
5. Be sure to turn off Power Switch in case of an electric breakdown.
6. Make sure to turn off Power Switch before checking and cleaning the machine.
7. Make sure Motor has completely stopped when the machine requires threading, replacing Needles, etc.

NOTES ON USE

1. Run new machine at a 20% less speed than the maximum for the first one month.
2. When using the sewing machine for the first time or after some interval of use, lubricate 2~3 drops of oil to the upper looper holder by hand.
3. Keep the machine oil level so that the oil level indicator is always between the two lines of oil gauge.
4. Change oil entirely at the end of the first one month in operation.
5. If the oil monitor color does not turn green even when the machine is run, stop operation immediately and check the filter.
6. Thread your machine correctly according to the illustration.

Re: Thread chain

Thread chain is necessary for preventing skipping of stitch at the start of sewing. Keep always a thread chain of about 10cm length. Be sure to obtain thread chain before sewing, after threading and change of needle.

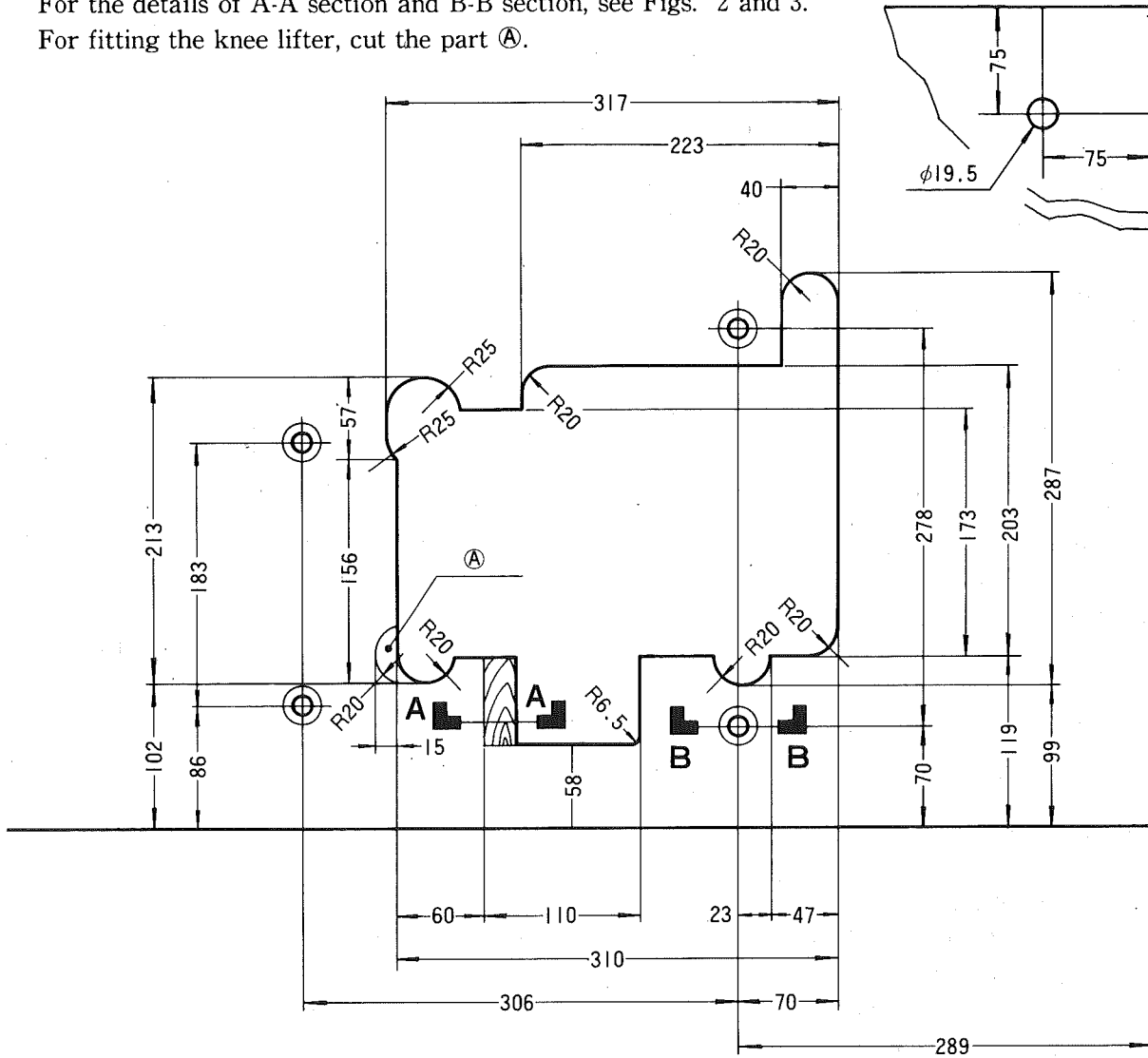
CONTENTS

	Page
Assembling the machine rest board	36
Machine speed	37
Driving motor pulley and belting	37
Machine installation and belt cover fitting	37
Turning direction of machine	37
Lubrication	39
Checking and replacing oil filter	40
Oiling to the H.R. device	40
Eye guard	41
Needles	41
Replacing needles	41
Threading	41
Presser foot pressure	46
Stitch length adjustment	46
Differential feed adjustment	46
Regulating seam width	47
Changing upper knife	47
Changing lower knife	47
Regulating seam width (angled upper knife)	48
Changing upper knife (angled upper knife)	48
Knives	48
Needle thread takeup and needle thread guide setting position	49
Looper thread takeup and looper thread guide setting positions	49
Bottom feed height	50
Auxiliary feed dog height	50
Bottom feed leveling position adjustment	50
Needle height	51
Lower looper setting	51
Upper looper setting	53
Adjusting needle guard	55
Adjusting the back and forth positions of feed dog	55
Adjusting the lengthwise position of bottom feed dogs	57
Adjusting presser foot lift	63
Adjusting sidewise position of presser arm	63
Presser foot setting	63
Adjusting shirring blade	65
Adjusting edge guide	66
Adjusting blindstitch hemmer	66

Fig. 1

PATTERN PAPER FOR SEMI-SUBMERGED INSTALLATION

For the details of A-A section and B-B section, see Figs. 2 and 3.
 For fitting the knee lifter, cut the part ①.



A-A section

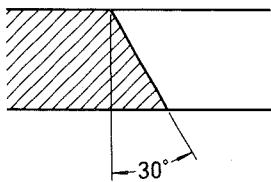


Fig. 2

B-B section

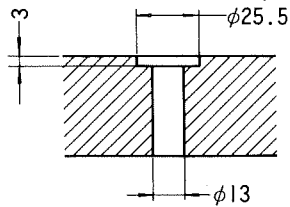


Fig. 3

Table 1

Table thickness (mm)	38 or less	38 ~ 40	40 ~ 42	42 ~ 44	44 ~ 46	46 ~ 48	48 ~ 50
Number of Spacers ⑧	3	2	2	2	1	1	—
Number of Spacers ⑨	—	2	1	—	2	1	1

● Spacer thickness: ⑧ (Part No. 205467)=6.0mm
 ⑨ (Part No. 206337)=1.6mm

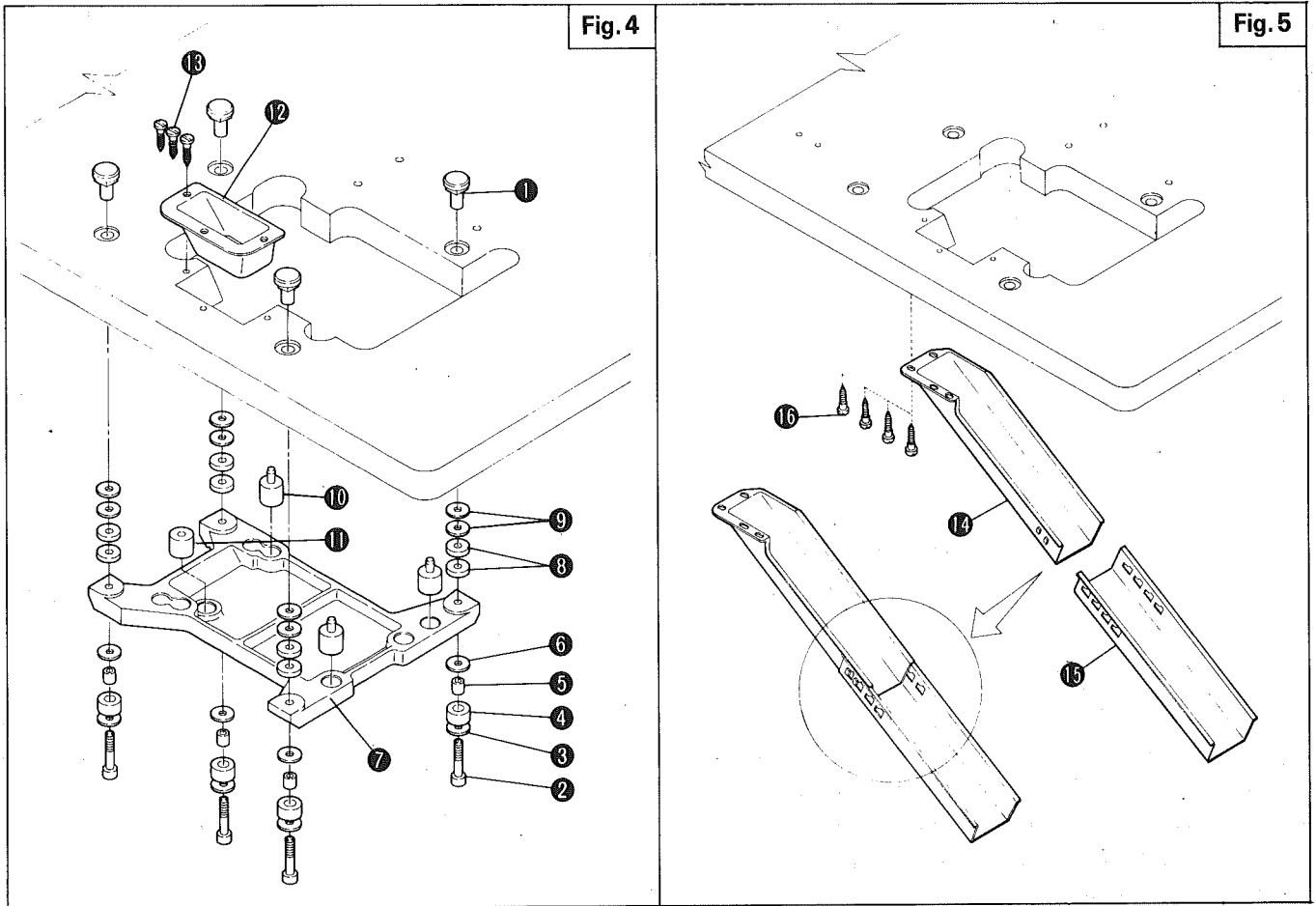
ASSEMBLING THE MACHINE REST BOARD

The semi-submerged installation is standard for this machine. Assemble the machine rest board and the presser foot lifter in the following manner.

1. Refer to Fig.1 and cut the table as specified.
2. Refer to Figs.4 and 5. Assemble the machine rest board and the waste chute in sequence of ① - ⑯.

Note:

1. For E256 series machine, a table of thickness 45mm or more is recommended.
2. Install the machine so that the needle plate top surface is about 10cm above the table. Use Spacers ⑧ and ⑨ to obtain the correct height of the machine as guided in Table 1.



MACHINE SPEED (Fig. 6)

Table 3 lists the maximum speed by type. Make sure your machine type number with Type Plate ❶ and run it not exceeding the maximum speed conforming to the type. For running the machine at a lower speed for convenience of sewing process and fabric kind, use suitable motor pulley referring to Table 2.

DRIVING MOTOR PULLEY AND BELTING

Each machine should use a motor and belt of the following specifications:

1. Clutch motor: 3 phase, 2 pole, more than 400 watts (1/2HP).
2. Belt: V belt, Type M.
3. Motor pulley: as shown in Table 2.
Motor Pulley Diameter should be measured at its outer diameter.

MACHINE INSTALLATION AND BELT COVER FITTING (Figs. 7,8)

1. Apply belt to machine pulley, and then fix Belt Cover ❸ with Screw ❷.
2. Place the machine on the rest board, apply the belt to the motor pulley, and adjust the belt tension.

Note:

1. Belt Cover ❸ is a protecting means to prevent the operator's hand or cloth from touching the belt and being caught by it. Be sure to fix the belt cover.
2. To adjust the belt tension, adjust the height of the motor so that the belt can be bent by about 2cm inward by lightly pressing the middle part of the belt with a finger.

TURNING DIRECTION OF MACHINE (Fig. 8)

The turning direction of Machine Pulley is clockwise, seeing the machine from its right side.

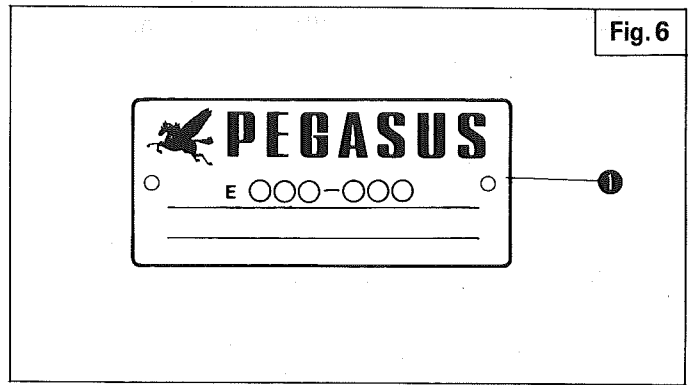
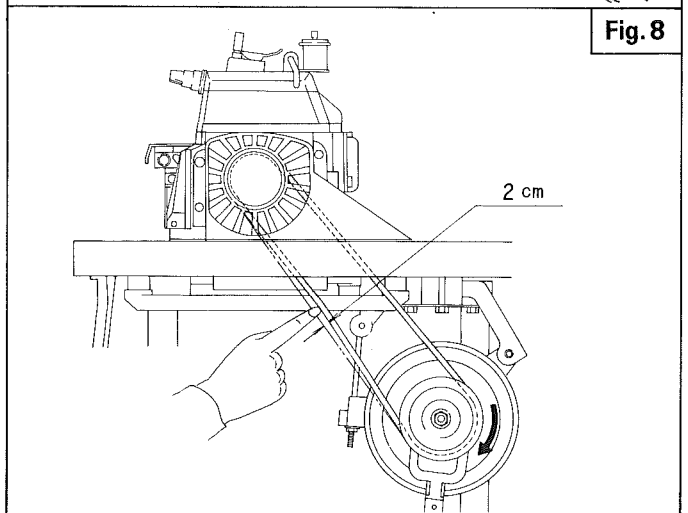
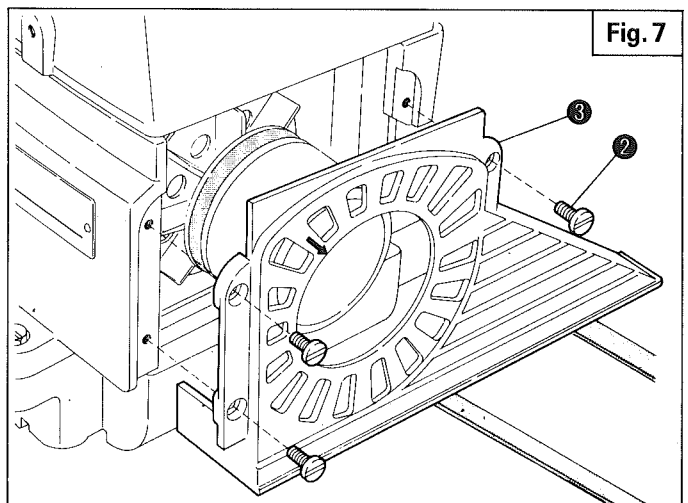


Table 2

Machine speed (s.p.m.)	Motor pulley diameter (mm)	
	6 0 Hz	5 0 Hz
9, 0 0 0	1 4 5	1 7 5
8, 5 0 0	1 3 5	1 6 5
8, 0 0 0	1 3 0	1 5 5
7, 5 0 0	1 2 0	1 4 5
7, 0 0 0	1 1 0	1 3 5
6, 5 0 0	1 0 5	1 2 5
6, 0 0 0	9 5	1 1 5
5, 5 0 0	9 0	1 0 5
5, 0 0 0	8 0	9 5
4, 5 0 0	7 0	8 5



MAXIMUM SPEED-E256

Table 3

STANDARD LIFT

FOR GENERAL PLAIN SEAMING OF THIN/MEDIUM THICK FABRIC

Machine type/specification	Maximum speed
○ E256-120/514-243-N	8,000
● E256-120K/514-243-N	"
○ E256-130/504-253-W	8,500
● E256-130K/504-253-W	"
○ E256-130/504-263-N	"
● E256-130K/504-263-N	"
○ E256-133/514-263-N	8,000
● E256-133K/514-263-N	"
○ E256-134/504-233-W	8,500
● E256-134K/504-233-W	"

FOR BLINDSTITCH HEMMING

Machine type/specification	Maximum speed
○ E256-210/505-223-N	8,500
● E256-210K/505-223-N	"
○ E256-211/503-223-N	"
● E256-211K/503-223-N	"

FOR SERGING

Machine type/specification	Maximum speed
○ E256-220/503-233-W	8,500
● E256-220K/503-233-W	"
○ E256-225/503-293	8,000
● E256-225K/503-293	"
○ E256-226/503-243	"
● E256-226K/503-243	"

FOR SHIRring

Machine type/specification	Maximum speed
○ E256-242/504-253-W	7,000
● E256-242K/504-253-W	"

FOR TOE-CLOSING

Machine type/specification	Maximum speed
○ E256-272/521-202-N	8,000
● E256-272K/521-202-N	"

FOR TURN-UP HEMMING

Machine type/specification	Maximum speed
○ E256-234/505-204-N	8,000
● E256-234K/505-204-N	"

LOW LIFT

FOR GENERAL PLAIN SEAMING OF EXTRA-THIN FABRIC

Machine type/specification	Maximum speed
○ E256-110/504-102-W	8,500
● E256-110K/504-102-W	"

FOR TURN-DOWN HEMMING

Machine type/specification	Maximum speed
○ E256-231/504-123-N	9,000
● E256-231K/504-123-N	"
○ E256-231/503-123-N	"
● E256-231K/503-123-N	"
○ E256-232/504-100-W	"
● E256-232K/504-100-W	"
○ E256-233/504-102-W	"
● E256-233K/504-102-W	"

FOR TOE-CLOSING

Machine type/specification	Maximum speed
○ E256-270/521-100-N	8,500
● E256-270K/521-100-N	"
○ E256-271/505-100-N	"
● E256-271K/505-100-N	"

FOR LACE RUNNER

Machine type/specification	Maximum speed
● E256-291K/504-153-W	5,500

- = Flat knife
- = Angled knife

LUBRICATION

The oil was drained from the machine when shipped. So, fill the machine with oil before starting it for the first time.

1 Lubricating Oil

Use Mobil Velocite oil No.10 (ISO VG 22) or equivalent.

2 To fill oil (Fig.9)

Take out Screw ① and pour fresh oil until the head of Oil Level Indicator ② reaches the upper line 'H' of Oil Level Sight Window ③. Replace Screw ①.

3 Oil level (Fig.9)

Always keep enough oil in the machine so that Indicator ② is between two lines H and L of Window ③.

4 Manual oiling (Fig.10)

Before starting machine for the first time, or if the machine is idle for more than a couple of weeks, manually lubricate Upper Looper Holder ④.

Note:

On every morning start, lubricate hole ④.

5 Oil circulation check (Fig.9)

Oil Monitor ⑤ turns green from red when you run the machine.

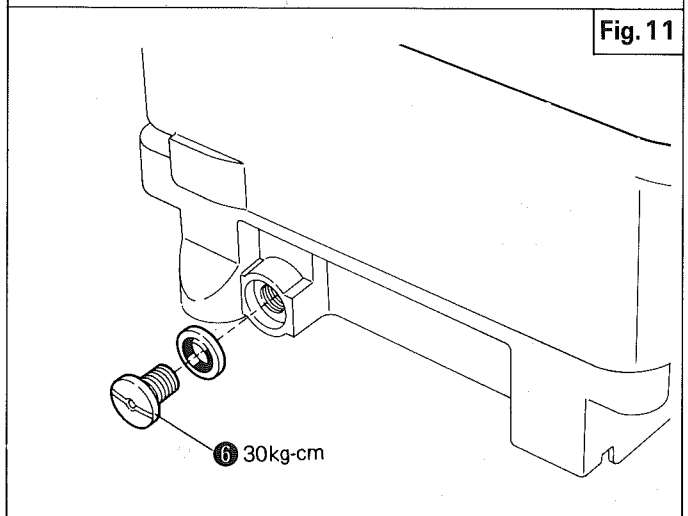
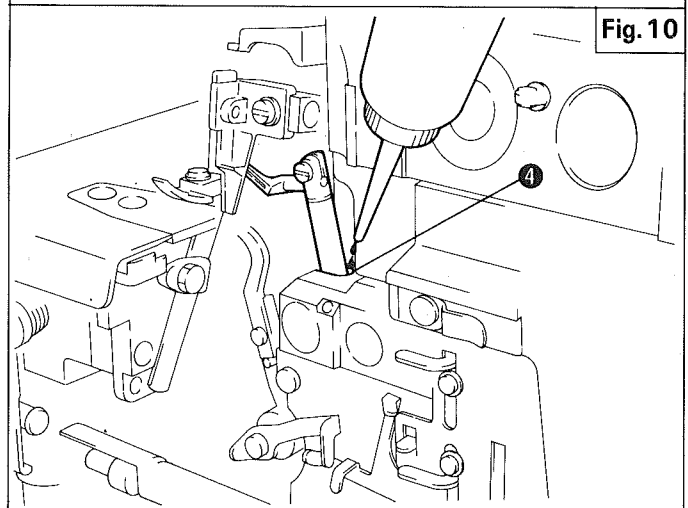
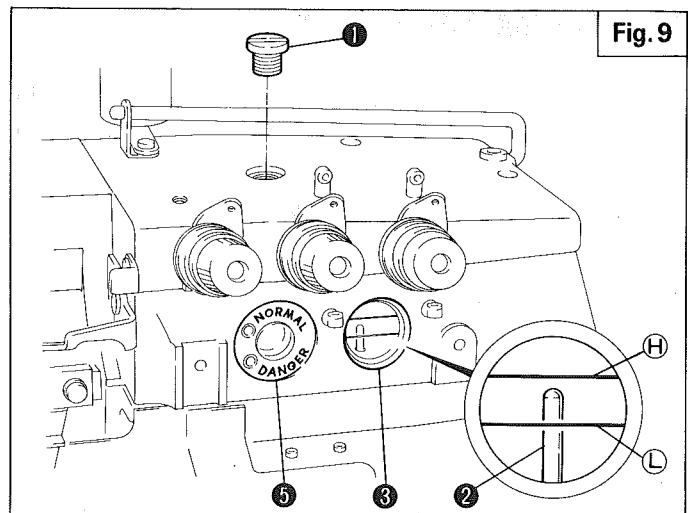
If it keeps red, stop the machine immediately and check if the oil level is correct and if the oil filter is clogged.

6 Oil Change

Change oil after the first 1 month in operation. After that, change oil every 6 months.

7 To drain oil (Fig.11)

Take out Screw ⑥ and drain oil from here.



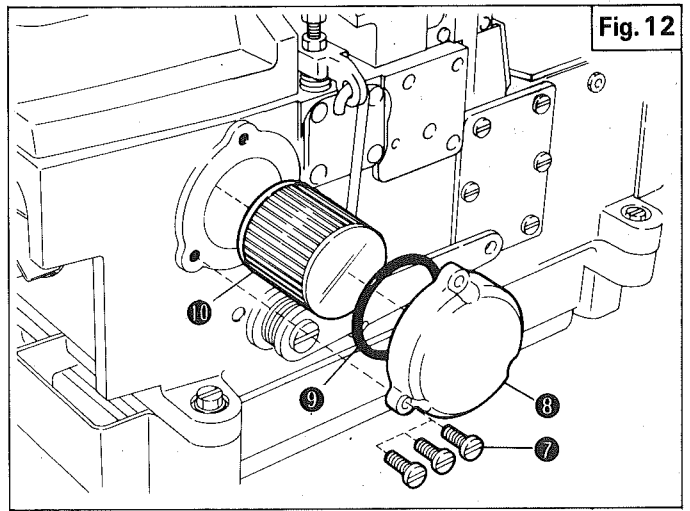
CHECKING AND REPLACING OIL FILTER (Fig. 12)

Oil Filter

If Oil Filter ⑩ is clogged, normal lubrication cannot be kept. Check and clean ⑩ every 6 months at the time of the regular oil change. If Oil Monitor does not turn into green or oil with bubbles is seen, clean or replace Filter ⑩ immediately.

Replacing Oil Filter

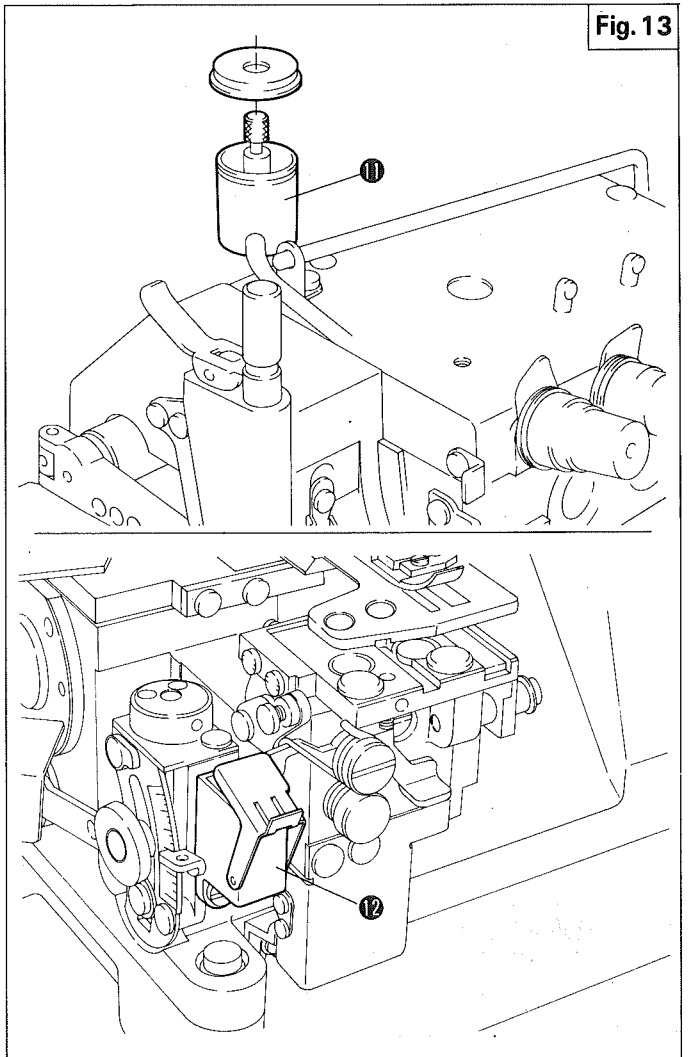
Disassemble parts ⑦ - ⑩. Clean ⑩ or if necessary, replace it with a new one.



OILING TO THE H.R. DEVICE (Fig. 13)

Fill "silicone oil" in Silicone Reservoirs ⑪, ⑫.

Replenish the silicone oil while the contents are not emptied.



EYE GUARD (Fig. 14)

Eye Guard ① is a means of protecting eyes from an accidental springing out of the broken needle during the machine operation.

After removing it for machine adjustment or the like, be sure to fit it again.

NEEDLES

Table 4 shows the correct needle system and size.

Use the needle suitable for your machine.

REPLACING NEEDLES (Figs. 14, 15)

Loosen Nut ② to replace the needle.

Insert the needle until it touches Pin ③ of the needle arm.

Note:

- For the needle width 0.8mm, 1.2mm or 1.5mm, set Shim ④ between the right needle and the needle arm.
- For the needle width 2.0mm, set Shim ④ between the needles.
- In the case of 2-needle, tighten Nut ② while pressing the needles down.

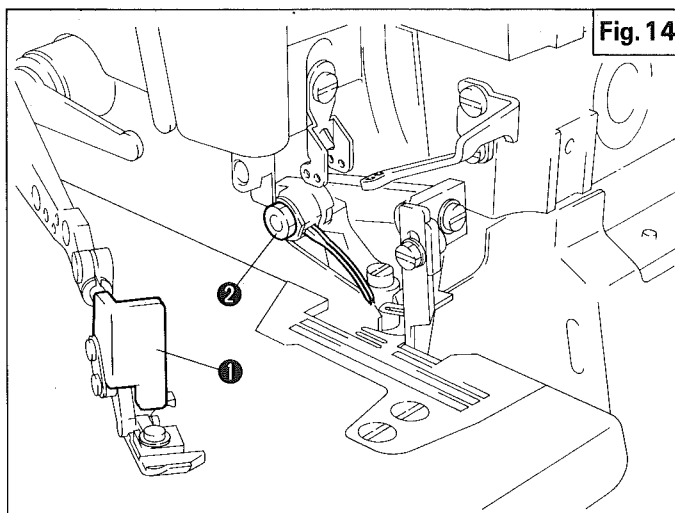


Fig. 14

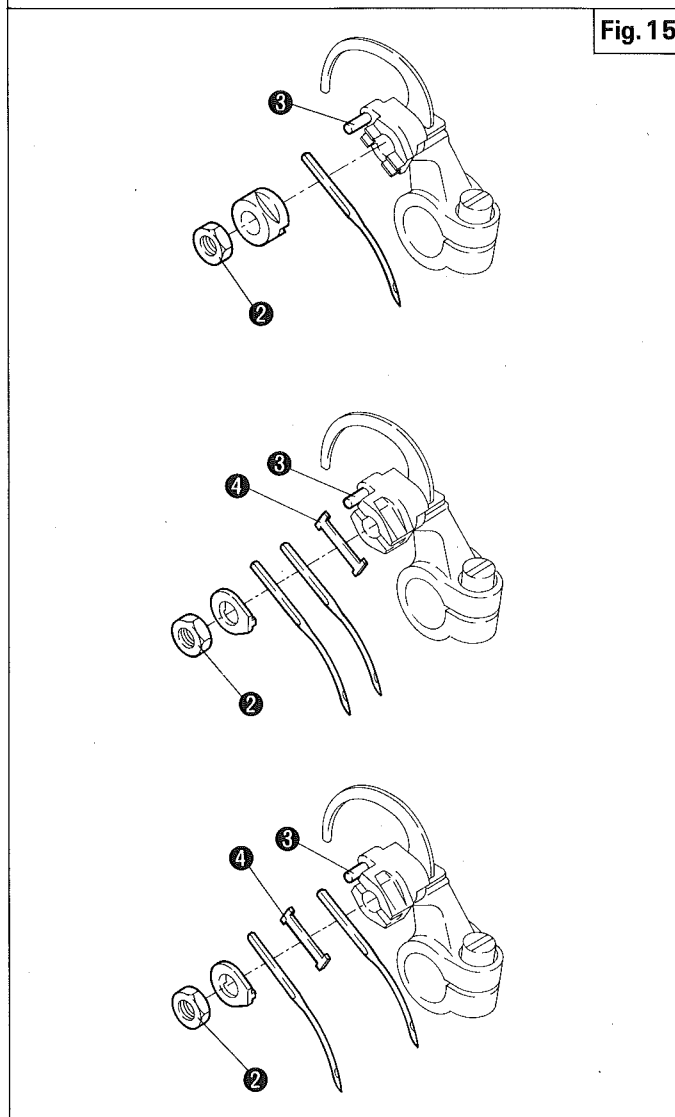


Fig. 15

THREADING (Figs. 16~20)

Threading differs by the machine type. Refer to Table 4 and make a correct threading.

Note:

Thread your machine correctly. Incorrect threading may cause thread breakage, skip stitches, or uneven stitch formation.

NEEDLE TO BE USED AND THREADING METHOD BY TYPE FOR E256

Table 4

STANDARD LIFT

LOW LIFT

FOR GENERAL PLAIN SEAMING OF THIN/MEDIUM THICK FABRIC

FOR GENERAL PLAIN SEAMING OF EXTRA-THIN FABRIC

Machine type/specification	Needle to be used	Threading fig.
○ E256-120/514-243-N	UN×154(#11)	Fig. 16
● E256-120K/514-243-N	"	"
○ E256-130/504-253-W	UO×154(#14)	Fig. 17
● E256-130K/504-253-W	"	"
○ E256-130/504-263-N	UO×154(#11)	"
● E256-130K/504-263-N	"	"
○ E256-133/514-263-N	UN×154(#11)	Fig. 16
● E256-133K/514-263-N	"	"
○ E256-134/504-233-W	UO×154(#14)	Fig. 17
● E256-134K/504-233-W	"	"

Machine type/specification	Needle to be used	Threading fig.
○ E256-110/504-102-W	UO×154(#11)	Fig. 17
● E256-110K/504-102-W	"	"

FOR TURN-DOWN HEMMING

FOR BLINDSTITCH HEMMING

Machine type/specification	Needle to be used	Threading fig.
○ E256-231/504-123-N	UO×154(#11)	Fig. 17
● E256-231K/504-123-N	"	"
○ E256-231/503-123-N	"	Fig. 20-1
● E256-231K/503-123-N	"	"
○ E256-232/504-100-W	"	Fig. 17
● E256-232K/504-100-W	"	"
○ E256-233/504-102-W	"	"
● E256-233K/504-102-W	"	"

Machine type/specification	Needle to be used	Threading fig.
○ E256-210/505-223-N	UO×154(#11)	Fig. 17
● E256-210K/505-223-N	"	"
○ E256-211/503-223-N	"	Fig. 19
● E256-211K/503-223-N	"	"

FOR TOE-CLOSING

FOR SERGING

Machine type/specification	Needle to be used	Threading fig.
○ E256-270/521-100-N	Needle gauge 0.8UN×R7(#9) Needle gauge 1.2UN×R12(#11)	Fig. 20-2
● E256-270K/521-100-N	"	"
○ E256-271/505-100-N	UO×154(#9)	Fig. 17
● E256-271K/505-100-N	"	"

Machine type/specification	Needle to be used	Threading fig.
○ E256-220/503-233-W	UO×154(#14)	Fig. 19
● E256-220K/503-233-W	"	"
○ E256-225/503-293	"	"
● E256-225K/503-293	"	"
○ E256-226/503-243	UO×154(#11)	"
● E256-226K/503-243	"	"

FOR LACE RUNNER

FOR SHIRRING

Machine type/specification	Needle to be used	Threading fig.
● E256-291K/504-153-W	576(#10)	Fig. 20-3

Machine type/specification	Needle to be used	Threading fig.
○ E256-242/504-253-W	UO×154(#11)	Fig. 17
● E256-242K/504-253-W	"	"

FOR TOE-CLOSING

Machine type/specification	Needle to be used	Threading fig.
○ E256-272/521-202-N	Needle gauge 0.8UN×R7(#9) Needle gauge 1.2UN×R12(#11)	Fig. 20-2
● E256-272K/521-202-N	"	"

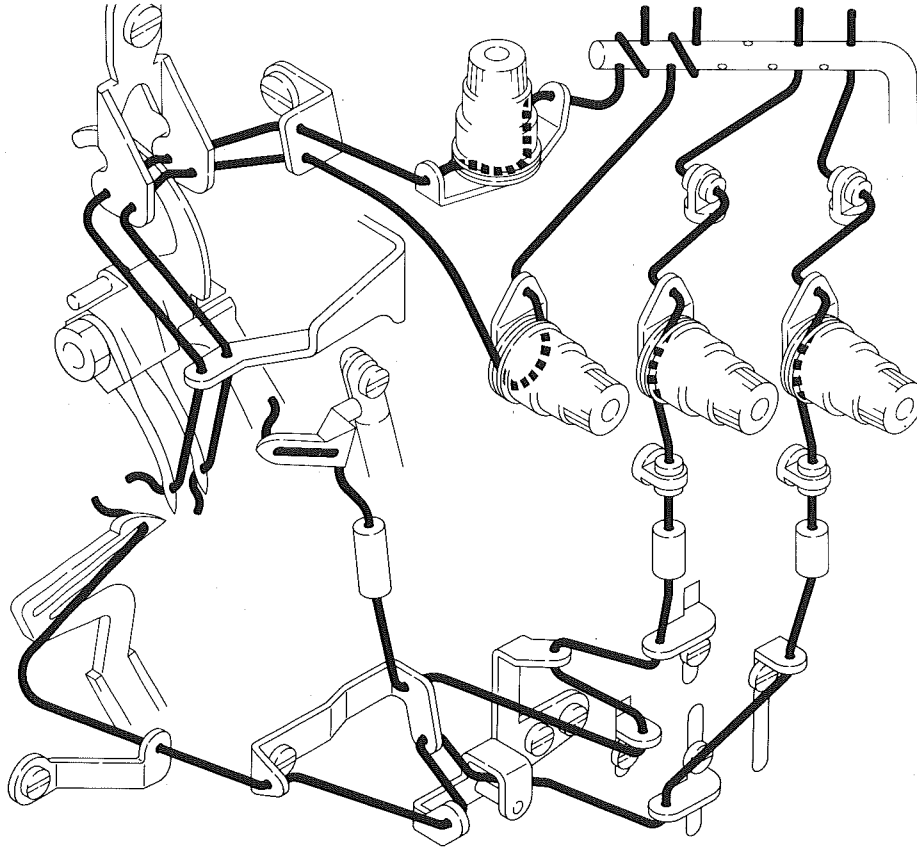
FOR TURN-UP HEMMING

Machine type/specification	Needle to be used	Threading fig.
○ E256-234/505-204-N	UO×154(#16)	Fig. 18
● E256-234K/505-204-N	"	"

- = Flat knife
- = Angled knife

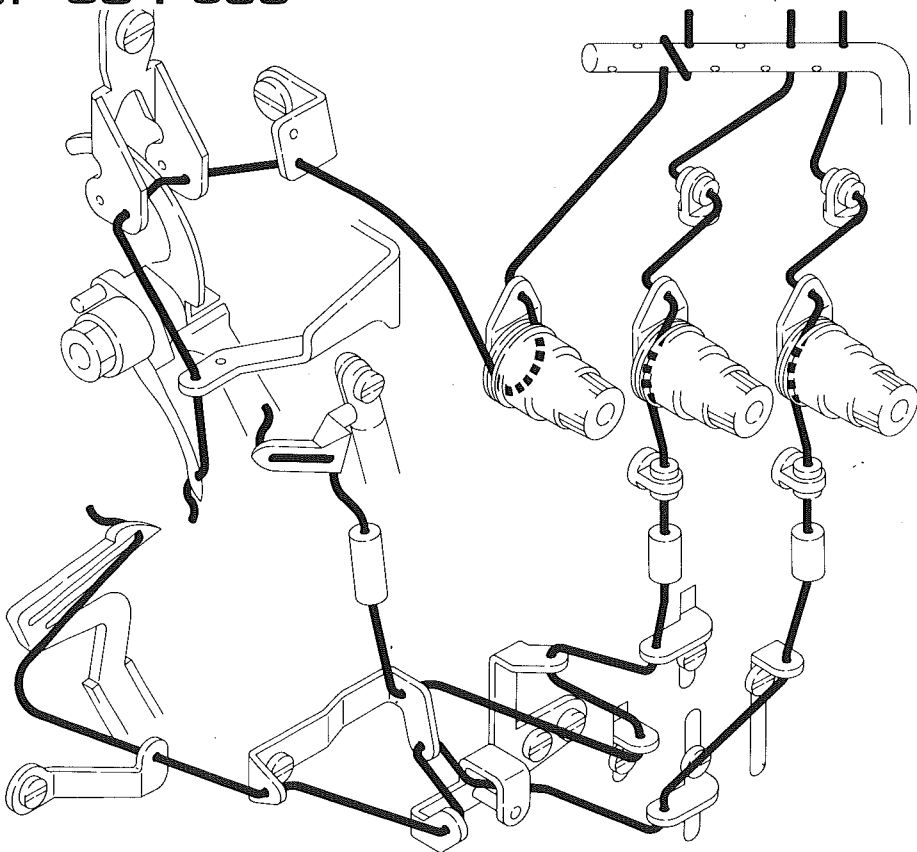
Stitch type 512·514

Fig. 16



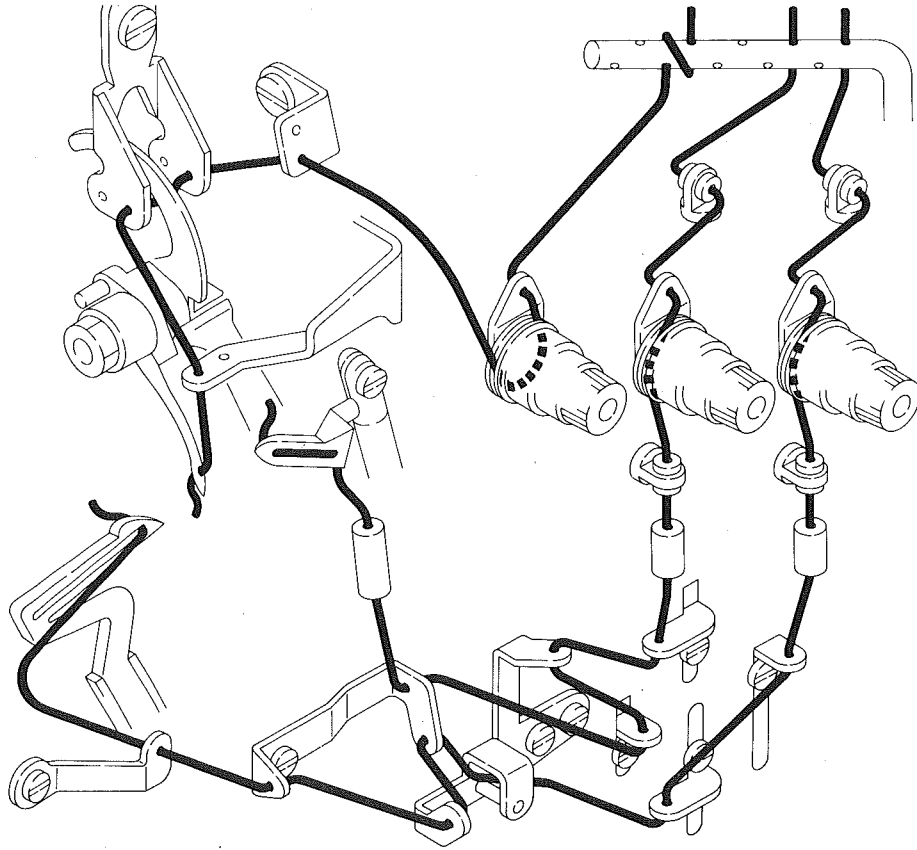
Stitch type 504·505

Fig. 17



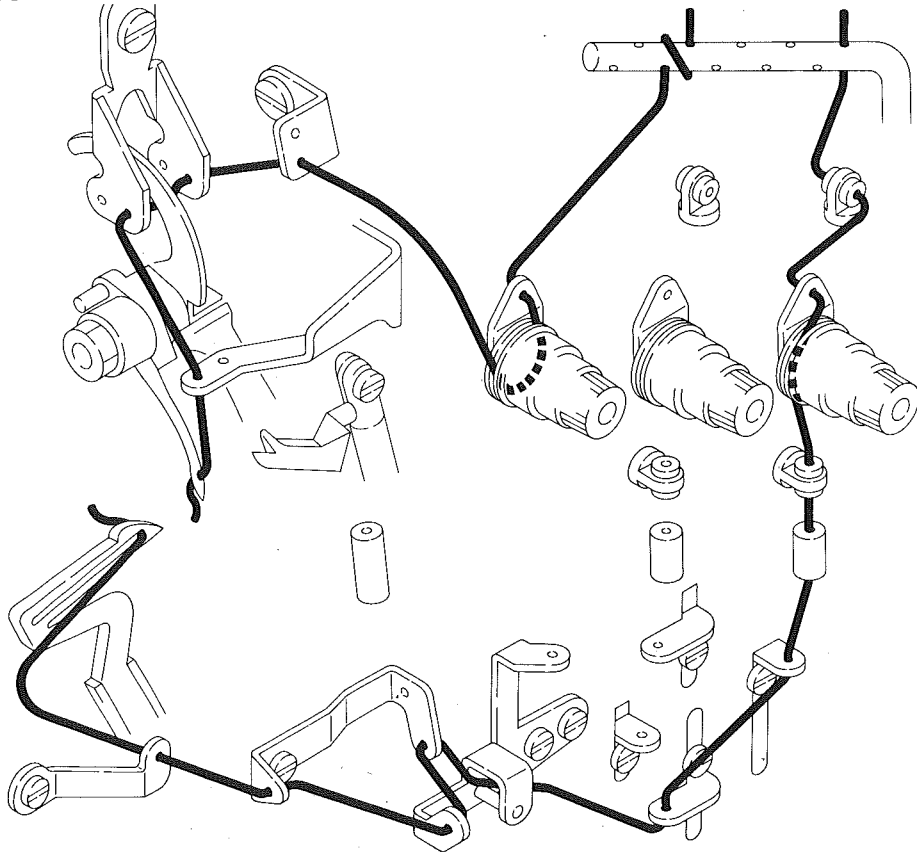
Stitch type 505

Fig. 18



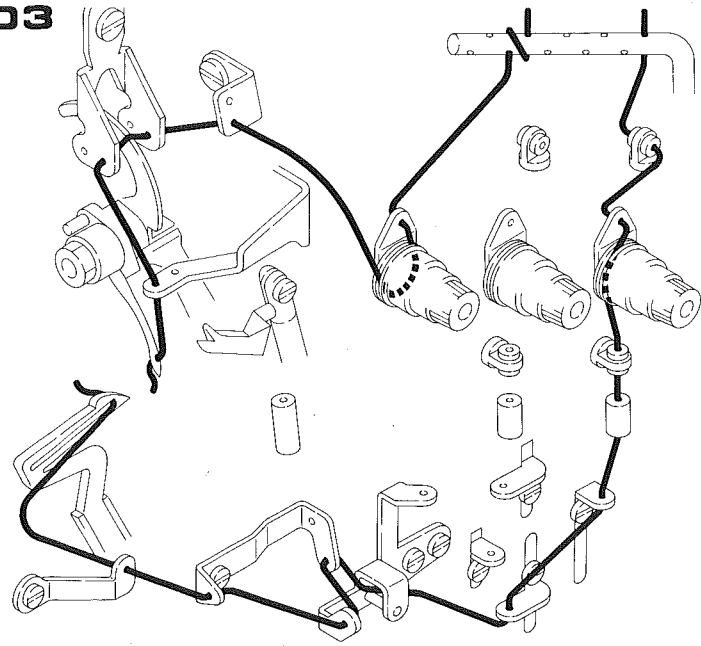
Stitch type 503

Fig. 19



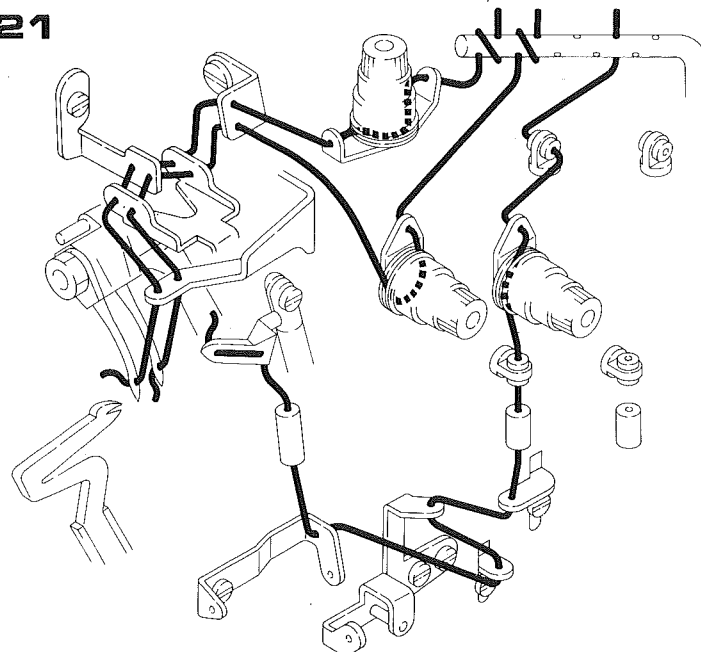
Stitch type 503

Fig.20-1



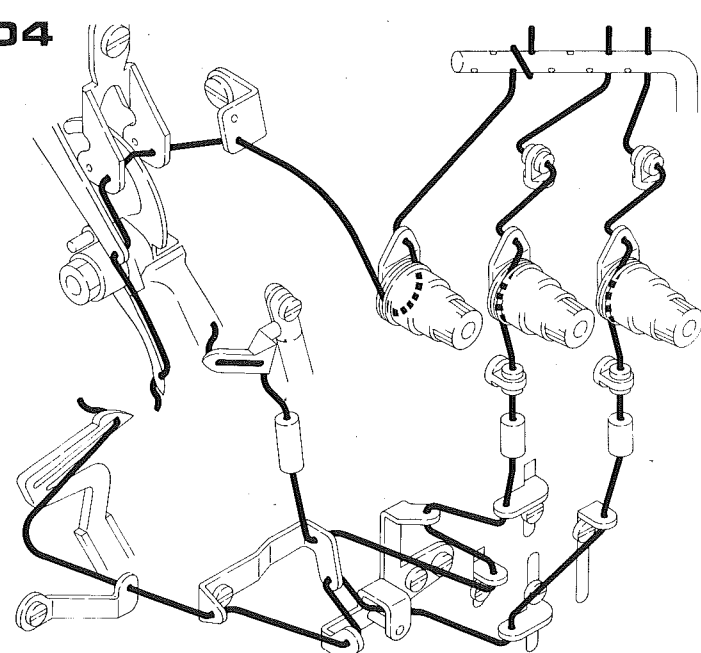
Stitch type 521

Fig.20-2



Stitch type 504

Fig.20-3



PRESSER FOOT PRESSURE (Fig. 21)

To adjust the pressure, turn Screw ①.
Presser foot pressure should be as light as possible, while still sufficient to feed fabric and obtain proper stitch formation.

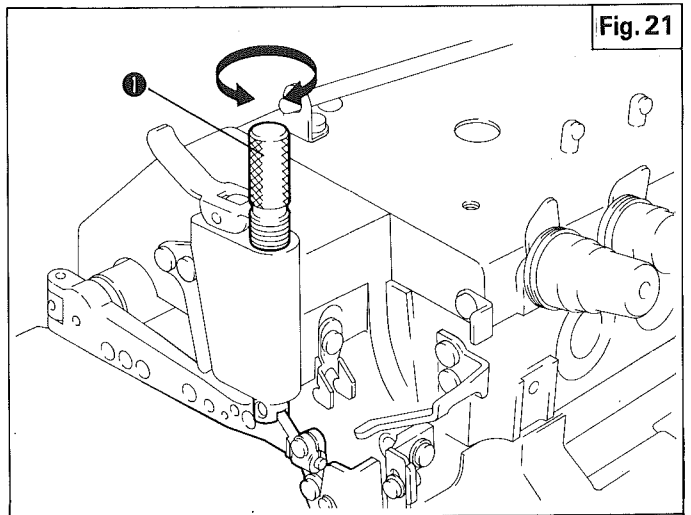


Fig. 21

STITCH LENGTH ADJUSTMENT (Figs. 22, 23)

While pressing Push Button ②, turn Handwheel ③ until Button ② drops in.
Turn ③ further for a desired stitch length.
Release ②.
For a longer stitch length, turn ③ in the (+) direction.
For a shorter stitch length, turn ③ in the (-) direction.

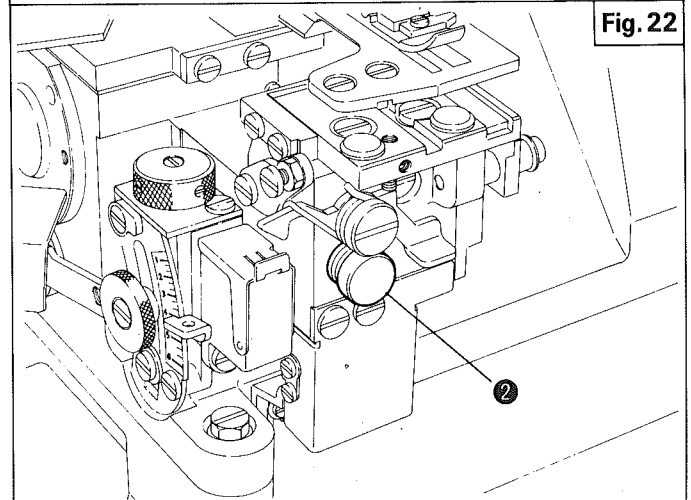


Fig. 22

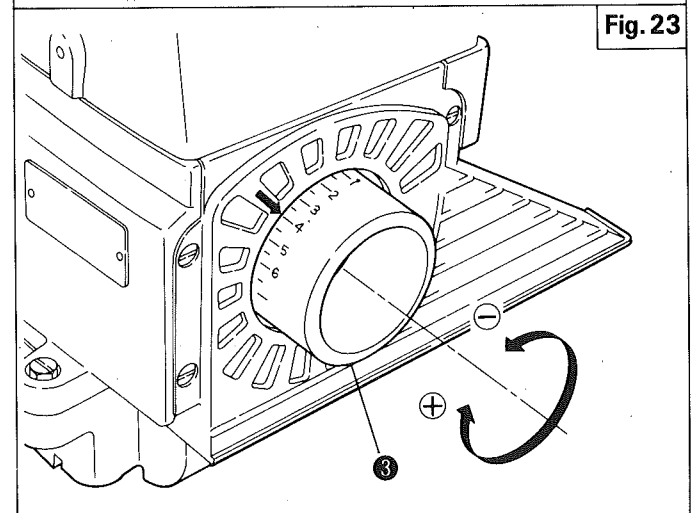


Fig. 23

DIFFERENTIAL FEED ADJUSTMENT (Fig. 24)

Loosen Nut ④.
To gather the fabric, turn Screw ⑤ in the (+) direction.
To stretch the fabric, turn Screw ⑤ in the (-) direction.

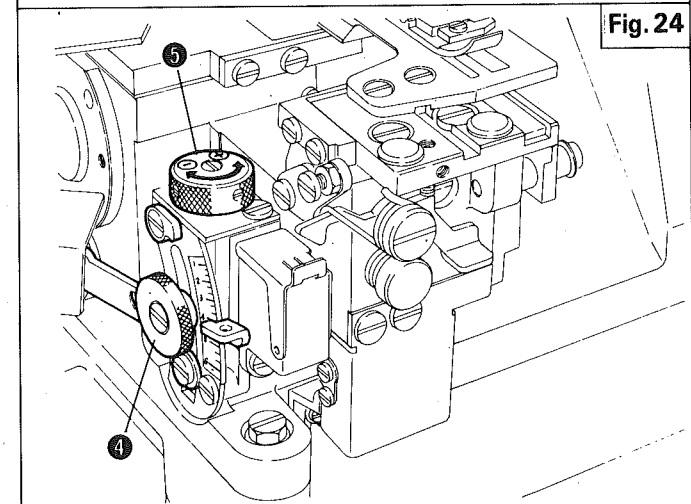


Fig. 24

REGULATING SEAM WIDTH (Figs. 25, 26)

1. Loosen Screw ②, push Lower Knife Holder ① to the left and lightly tighten Screw ②.
2. Loosen Screw ④ and move Upper Knife Clamp ③ to the right or left until a desired seam width is obtained.
Tighten Screw ④.
3. Turn Handwheel so that the point 'b' of Knife is about 1.0mm above from Needle Plate top. Loosen Screw ②, then Holder ① will return to position.
4. Make sure Knives are in a perfect alignment.
Tighten Screw ②.
5. Check Knives cut sharply; insert a piece of thread between Knives, turn Handwheel and check the cutting of knives.

Note:

Needle Plates for various seam widths are available. Best results are obtained with use of the proper size Needle Plate for seam width required.

CHANGING UPPER KNIFE (Figs. 26~28)

1. Loosen Screw ②, push Lower Knife Holder ① to the left and lightly tighten Screw ②.
2. Remove Screw ⑤.
Replace Upper Knife ⑥ with the new one.
Adjust ⑥ so that it is in the correct position for the seam width and also, the overlap of Upper and Lower Knives is 0.5 - 1.0mm when ⑥ is lowest.
3. Turn Handwheel so that the point 'b' of Knife is about 1.0mm above from Needle Plate top. Loosen Screw ②, then Holder ① will return to position.
Make sure Knives are in a perfect alignment.
Tighten Screw ②.
4. Check Knives cut sharp; insert a piece of thread between Knives, turn Handwheel and check the cutting of Knives.

CHANGING LOWER KNIFE (Figs. 26~28)

1. Loosen Screw ②, push Lower Knife Holder ① to the left, and lightly tighten Screw ②.
2. Loosen Screw ⑦.
Replace Lower Knife ⑧ with the new one.
Move Knife up or down until its cutting edge is level with Needle Plate top.
Tighten Screw ⑦.
3. Turn Handwheel so that the point 'b' of Upper Knife is about 1.0mm above from Needle Plate top. Loosen Screw ②, then Holder ① will return to position.
4. Make sure Knives are in a perfect alignment.
Tighten Screw ②.
5. Check Knives cut sharp; insert a piece of thread between Knives, turn Handwheel and check the cutting of knives.

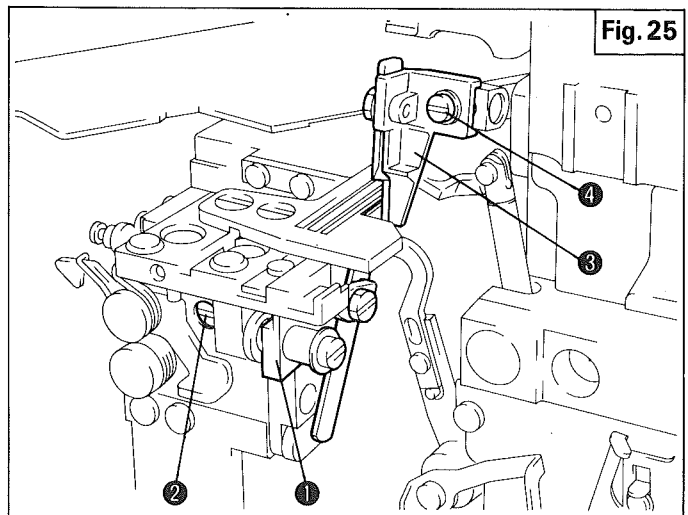


Fig. 26

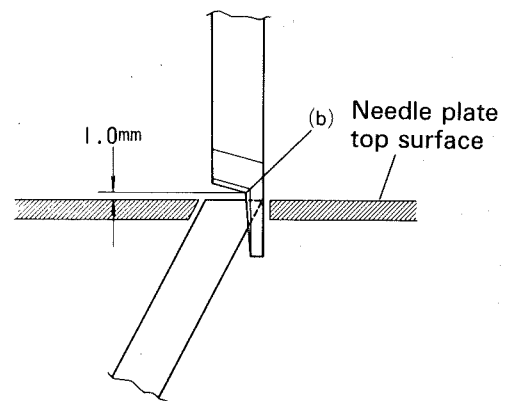


Fig. 27

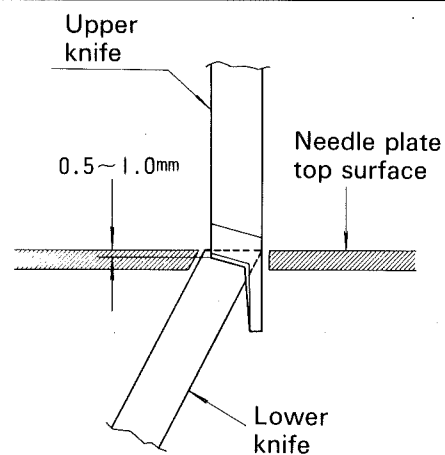
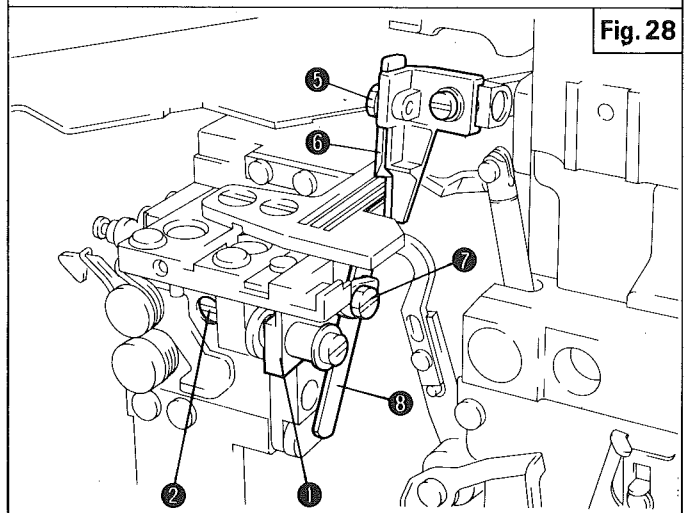


Fig. 28



REGULATING SEAM WIDTH (Figs. 29, 30) (ANGLED UPPER KNIFE)

1. Loosen Screw ②, push Lower Knife Holder ① to the left and lightly tighten Screw ②.
2. Loosen Screw ⑩ and move Upper Knife Holder ⑨ to the right or left until a desired seam width is obtained.
Tighten Screw ⑩.
3. Turn Handwheel so that the point 'b' of Knife is about 1.0mm above from Needle Plate top. Loosen Screw ②, then Holder ① will return to position.
4. Make sure Knives are in a perfect alignment.
Tighten Screw ②.
Check Knives cut sharply; insert a piece of thread between Knives, turn Handwheel and check the cutting of knives.

CHANGING UPPER KNIFE (Figs. 29~31) (ANGLED UPPER KNIFE)

1. Loosen Screw ②, push Lower Knife Holder ① to the left and lightly tighten Screw ②.
2. Loosen Screws ⑩, ⑪ and replace Upper Knife ⑫.
Adjust ⑫ so that it is in the correct position for the seam width and also, the overlap of Upper and Lower Knives is 0.5 - 1.0mm when ⑫ is lowest.
3. Turn Handwheel so that the point 'b' of Knife is about 1.0mm above from Needle Plate top.
Loosen Screw ②, then Holder ① will return to position.
Make sure Knives are in a perfect alignment.
Tighten Screw ②.
4. Check Knives cut sharp; insert a piece of thread between Knives, turn Handwheel and check the cutting of Knives.

KNIVES (Fig. 32)

Knives must be kept sharp.
If the machine does not trim the fabric sharply, sharpen the lower knife.

Sharpening Lower Knife

Refer to Fig. 32 and sharpen the knife correctly.

Inaccurate sharpening of knife may cause unsatisfactory trimming or shorten the durability of trimming.

Upper Knife

Upper Knife may be sent to our distributors or returned to us for resharpening since it requires special grinding.

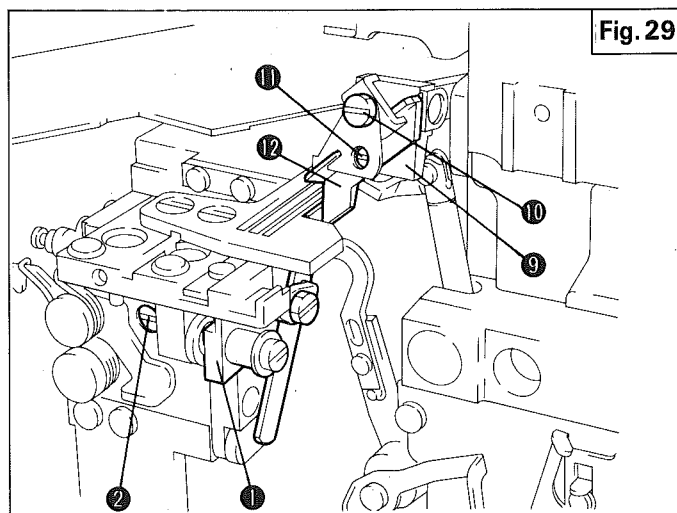


Fig. 29

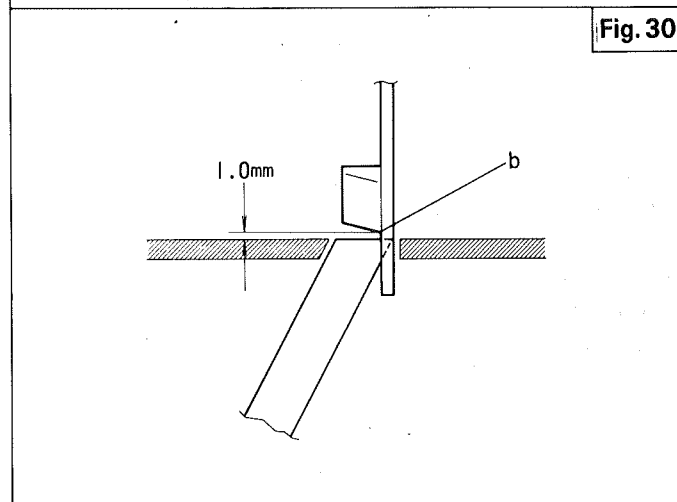


Fig. 30

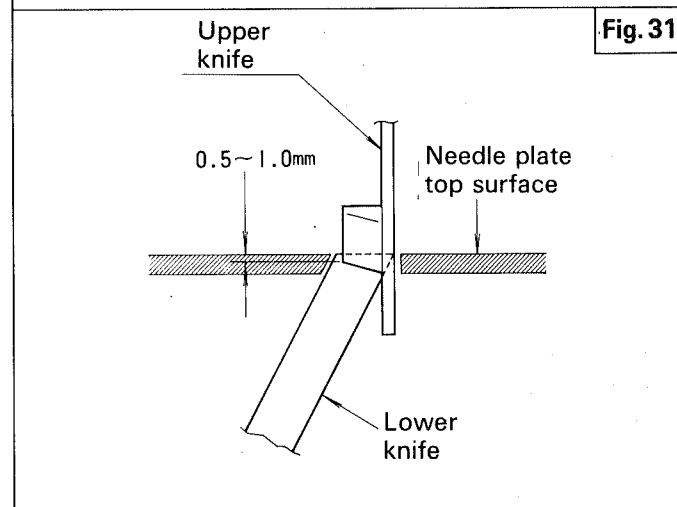


Fig. 31

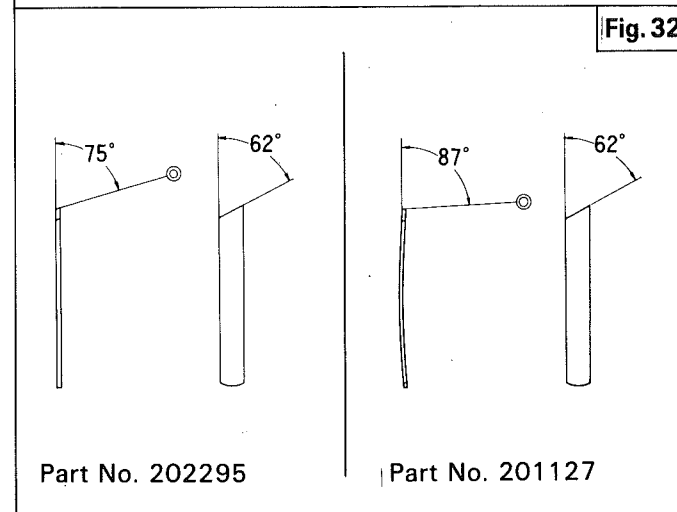


Fig. 32

**NEEDLE THREAD TAKEUP AND NEEDLE
THREAD GUIDE SETTING POSITION (Fig.33)**

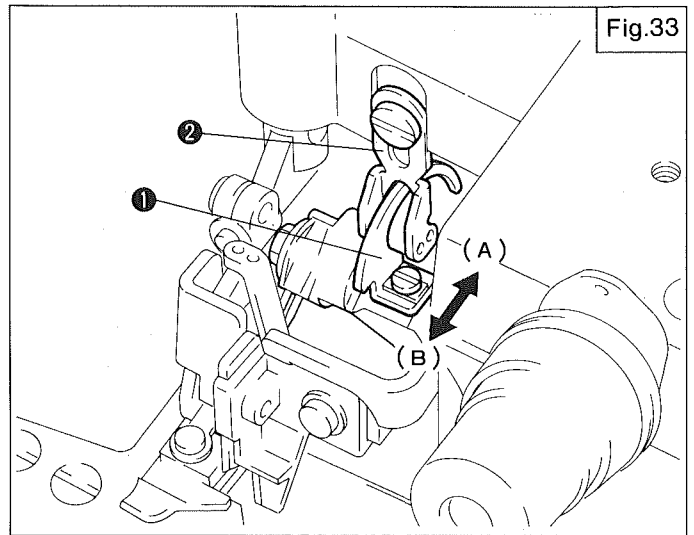
Needle Thread Takeup ①

Refer to Fig. 33 and set toward the direction (B).
For the following three types, when the seam length per stitch is coarser than 4.3mm, set toward the direction (A), and when the seam length per stitch is finer than 3.8mm, set toward the direction (B).

- E256-220/503-233W
- E256-225/503-293
- E256-226/503-243

Needle Thread Guide ②

Refer to Fig. 33 and set it at the lowest position.



**LOOPER THREAD TAKEUP AND LOOPER
THREAD GUIDE SETTING POSITIONS (Fig. 34,35)**

Upper Looper Thread Takeup ③

Set the clearance (a) to 1.0 ~ 1.5mm when the upper looper is at the lowest position.
For adjusting, loosen Screw ④ and shift Upper Looper Thread Takeup ③ up and down.

Lower Looper Thread Takeup ⑤

When the upper looper is at the leftmost position, set the looper eyelet of Lower Looper Thread Takeup ⑤ onto the straight line between the eyelet of Thread Guide ⑦ and the eyelet of Upper Looper Thread Takeup ③.

For adjusting, loosen Screw ⑥, and shift Lower Looper Thread Takeup ⑤ up and down.

Looper Thread Guide ⑦

Set the top face of Looper Thread Guide ⑦ to the center of Screw ④.

Looper Thread Guide ⑧

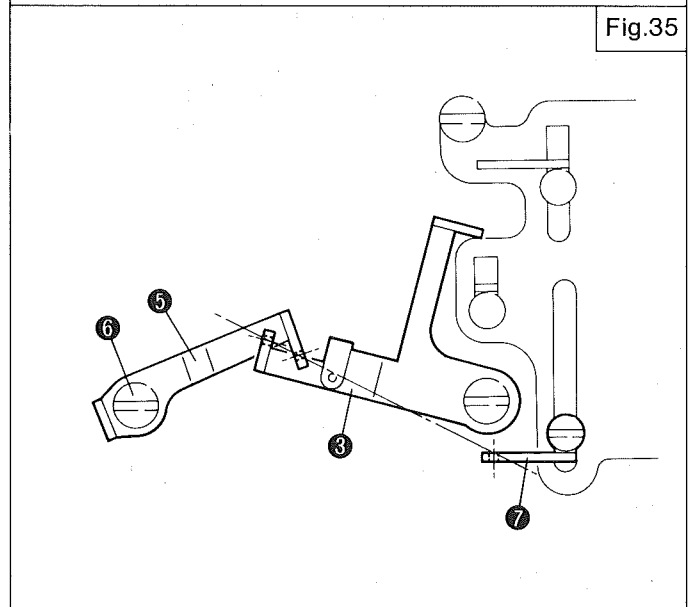
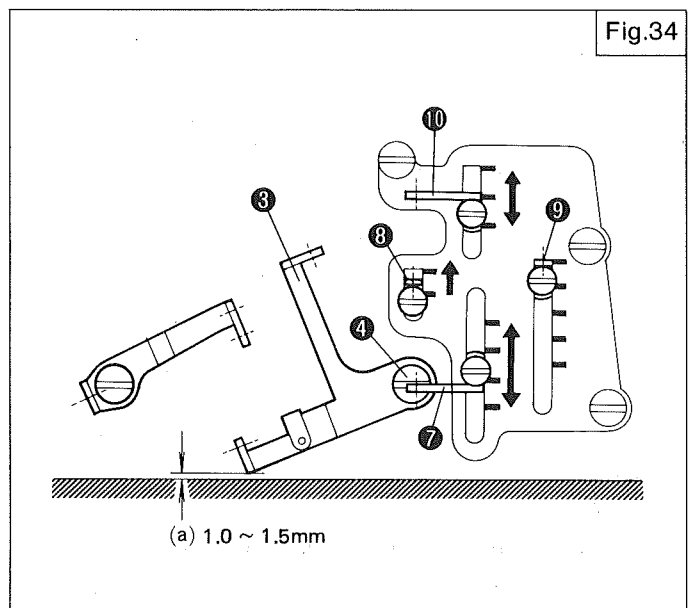
Set to the intermediate position between the scales.

Looper Thread Guide ⑨

Set to the highest position of the slot.

Looper Thread Guide ⑩

Set to the intermediate scale.



BOTTOM FEED HEIGHT (Figs. 36, 37)

Make sure that the setting is correct to your machine.

1. Turn the handwheel to lift the bottom feed dog to the highest position.
2. Adjust gap (a) from the top face of the needle plate to the tooth end of the rear part of the main feed dog to the height to 0.8 ~ 1.0mm.
For adjusting, loosen Screw ⑪ and shift Main Feed Dog ⑫ up and down.
3. Set the tooth end (b) of Differential Feed Dog ⑬ to the same height as the tooth end (c) of the main feed dog.
For adjusting, loosen Screw ⑭ and shift Differential Feed Dog ⑬ up and down.

AUXILIARY FEED DOG HEIGHT (Fig. 38)

Gap (d) from the tooth end of the main feed dog to the tooth end of Auxiliary Feed Dog ⑮ is adjusted to the machine type.

Generally, for using coarse thread, set the gap wider, and for using finer thread, set the gap smaller.

To adjust the gap, loosen Screw ⑯ and shift Auxiliary Feed Dog ⑮ up and down.

BOTTOM FEED LEVELING POSITION ADJUSTMENT (Figs. 39, 40)

Adjust so that all the teeth ends are flush with the needle plate top surface when they first appear.

For adjusting, remove cover plate ⑰, loosen Screw ⑱, and turn Washer ⑲.

Note:

1. For tightening Screw ⑱ after adjustment, hold the feed bar exactly with Washer ⑲ so as to avoid sidewise shifting.
2. Be sure to adjust "bottom feed height" after the adjustment.

Fig.36

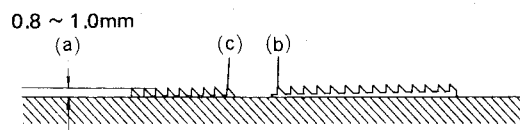


Fig.37

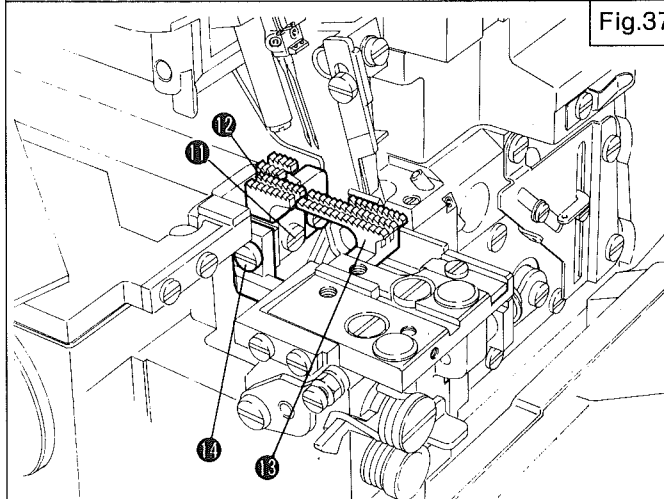


Fig.38

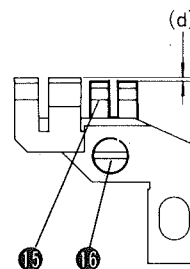


Fig.39

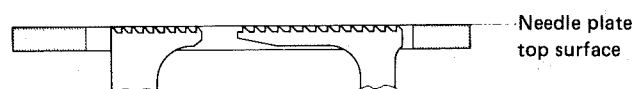
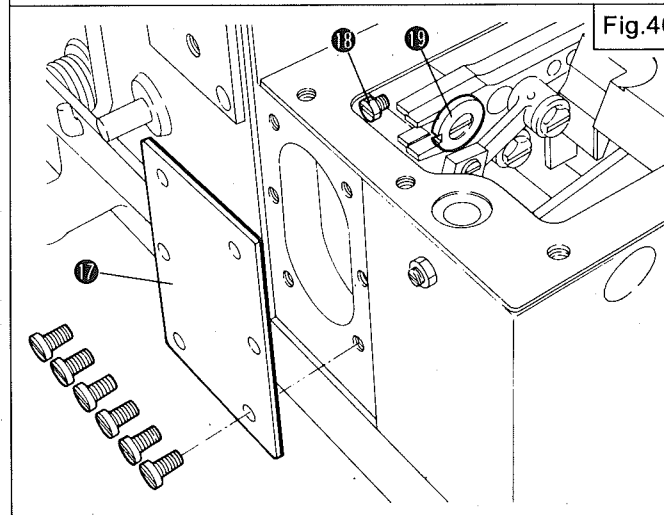


Fig.40

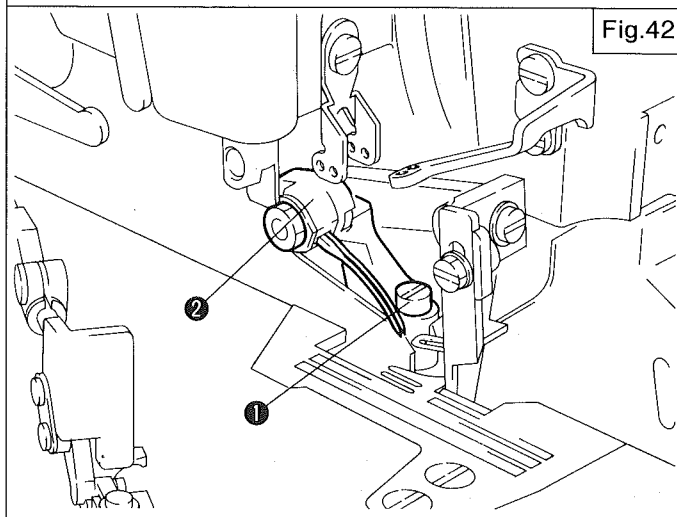
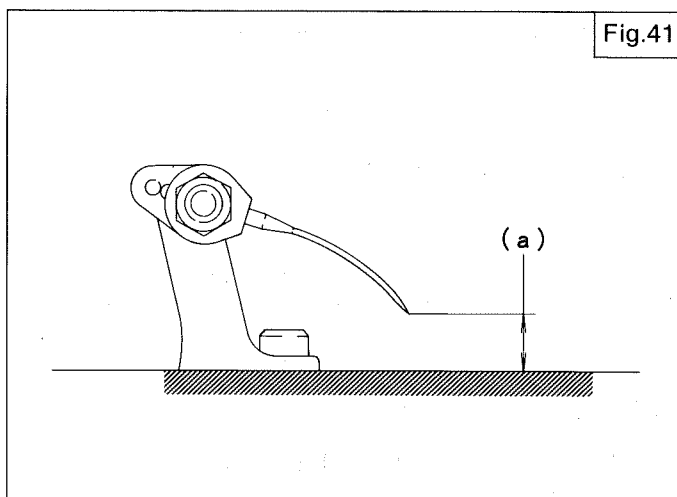


NEEDLE HEIGHT (Figs. 41,42)

Table 5 shows the correct needle height for each machine type.

Make sure of the machine type on the type plate, refer to Table 5, and set the height correct to your machine by the following procedures :

1. Turn the handwheel to bring the needle to the lowest level, and lightly tighten Screw ①.
 2. Move Needle Holder Guide ② and set the needle to the center of the needle slot of the needle plate.
 3. Turn the handwheel to bring the needle to the highest level.
 4. Measure gap (a) between the needle point and the needle plate top surface perpendicularly, and adjust the needle height to the correct dimension, and tighten Screw ①.
- In the case of 2-needle machines, measure the gap between the left needle point and the needle plate top surface perpendicularly.

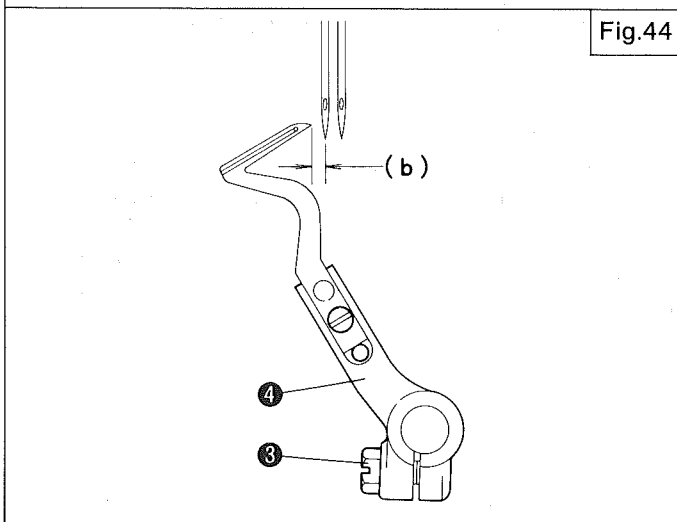
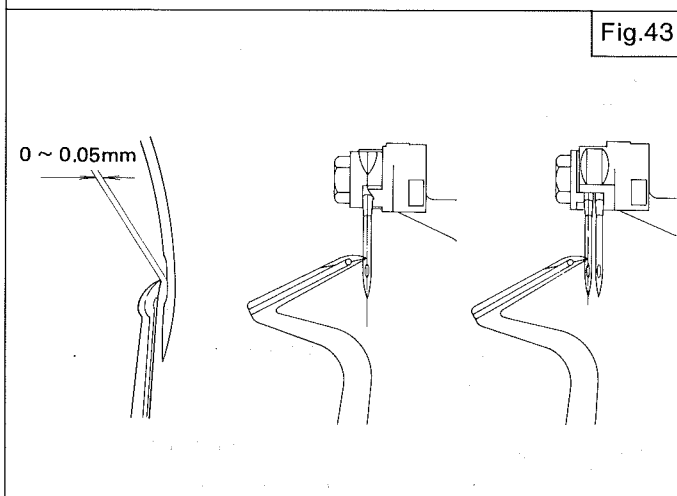


LOWER LOOPER SETTING (Figs. 43,44)

Table 5 shows the correct distance between the needle and the lower looper for each machine type.

Make sure of the machine type on the type plate, refer to Table 5, and set the distance correct to your machine by the following procedures.

1. Turn the handwheel and bring the needle to the lowest position.
 2. Set the gap between the needle and the looper point to 0 ~ 0.05mm.
To adjust, loosen Screw ③ and move Looper Lever ④ back and forth.
- For the 2-needle machine, set both the right needle and the left needle to the gap of 0 ~ 0.05mm.
3. When the lower looper is at the leftmost position, set the distance (b) between the needle centerline and the looper point correct to your machine type.
To adjust, loosen Screw ③ and move Looper Lever ④ left or right.
- For the 2-needle machine, set the distance between the left needle centerline and the looper point to that correct to your machine type.



NEEDLE HEIGHT AND LOWER LOOPER SETTING-E256

Table 5

STANDARD LIFT

LOW LIFT

FOR GENERAL PLAIN SEAMING OF THIN/MEDIUM THICK FABRIC

FOR GENERAL PLAIN SEAMING OF EXTRA-THIN FABRIC

Machine type/specification	Needle height (a)	Lower looper setting (b)
○E256-120/514-243-N	9.8~10.0mm	5.3~5.5mm
●E256-120K/514-243-N	"	"
○E256-130/504-253-W	"	"
●E256-130K/504-253-W	"	"
○E256-130/504-263-N	"	"
●E256-130K/504-263-N	"	"
○E256-133/514-263-N	"	"
●E256-133K/514-263-N	"	"
○E256-134/504-233-W	"	"
●E256-134K/504-233-W	"	"

Machine type/specification	Needle height (a)	Lower looper setting (b)
○E256-110/504-102-W	8.8~9.0mm	4.8~5.0mm
●E256-110K/504-102-W	"	"

FOR BLINDSTITCH HEMMING

FOR TURN-DOWN HEMMING

Machine type/specification	Needle height (a)	Lower looper setting (b)
○E256-210/505-223-N	9.8~10.0mm	5.3~5.5mm
●E256-210K/505-223-N	"	"
○E256-211/503-223-N	"	"
●E256-211K/503-223-N	"	"

Machine type/specification	Needle height (a)	Lower looper setting (b)
○E256-231/504-123-N	8.8~9.0mm	4.8~5.0mm
●E256-231K/504-123-N	"	"
○E256-231/503-123-N	"	"
●E256-231K/503-123-N	"	"
○E256-232/504-100-W	"	"
●E256-232K/504-100-W	"	"
○E256-233/504-102-W	"	"
●E256-233K/504-102-W	"	"

FOR SERGING

FOR TOE-CLOSING

Machine type/specification	Needle height (a)	Lower looper setting (b)
○E256-220/503-233-W	9.8~10.0mm	5.3~5.5mm
●E256-220K/503-233-W	"	"
○E256-225/503-293	"	"
●E256-225K/503-293	"	"
○E256-226/503-243	"	"
●E256-226K/503-243	"	"

Machine type/specification	Needle height (a)	Lower looper setting (b)
○E256-270/521-100-N	8.8~9.0mm	4.8~5.0mm
●E256-270K/521-100-N	"	"
○E256-271/505-100-N	"	"
●E256-271K/505-100-N	"	"

FOR SHIRING

FOR LACE RUNNER

Machine type/specification	Needle height (a)	Lower looper setting (b)
○E256-242/504-253-W	9.8~10.0mm	5.3~5.5mm
●E256-242K/504-253-W	"	"

Machine type/specification	Needle height (a)	Lower looper setting (b)
●E256-291K/504-153-W	10.4~10.6mm	4.4~4.6mm

FOR TOE-CLOSING

Machine type/specification	Needle height (a)	Lower looper setting (b)
○E256-272/521-202-N	9.8~10.0mm	5.3~5.5mm
●E256-272K/521-202-N	"	"

FOR TURN-UP HEMMING

Machine type/specification	Needle height (a)	Lower looper setting (b)
○E256-234/505-204-N	9.8~10.0mm	5.3~5.5mm
●E256-234K/505-204-N	"	"

- =Flat knife
- =Angled knife

UPPER LOOPER SETTING (Figs. 45~48)

The standard setting is as shown in Table 6. Make sure that the setting is correct for your machine.

1. Tentatively set the looper in Holder ① by Screw ②.
Figs. 45 and 46. Table 6.
2. When the looper is at the left dead point, adjust gap (a) to the correct dimension.
Loosen Screw ③, move Crank ④ up or down, and adjust this.
Figs. 52 or 53.
3. When the upper and lower loopers cross, check that clearance (b) is approximately 0.5mm. Turn the looper and adjust clearance (c) to approximately 0.2mm.
Tighten Screws ② and ③.
Figs. 47 and 48.

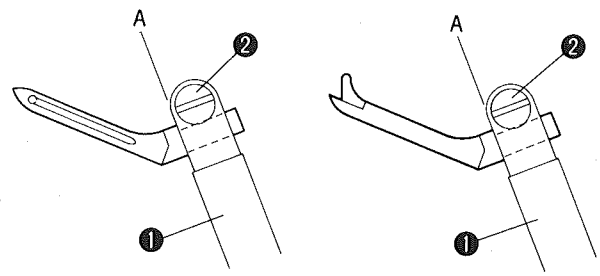
Note:

If, after the adjustments specified in para. 1 ~ 3 above, the gap (b) in Fig. 47 is less than 0.5mm, slide the fitting position of the upper looper slightly to the left and make adjustments given in para. 2 ~ 3.

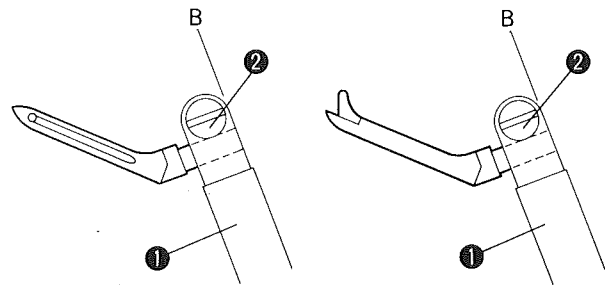
If the gap (b) is more than 0.5mm, slide the fitting position of the upper looper slightly to the right and make adjustments given in para. 2 ~ 3.

Standard Lift

Fig.45

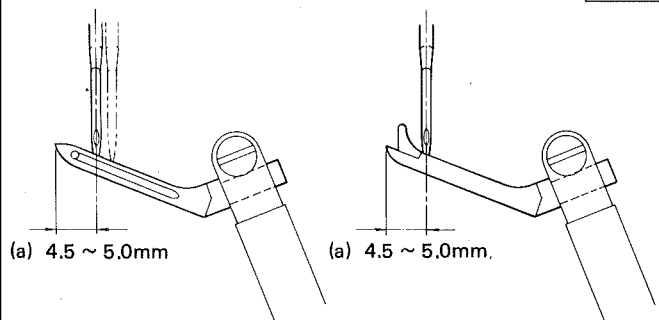


Low Lift



Standard Lift

Fig.46



Low Lift

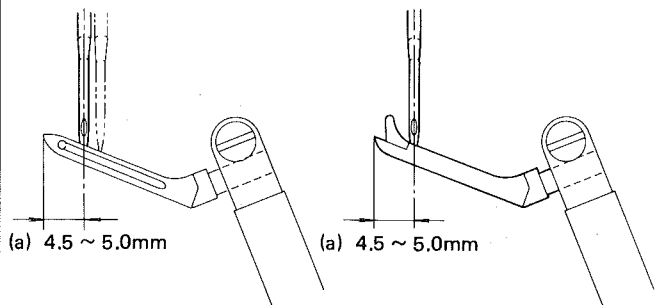


Fig.47

(c) 0.2mm

(b) 0.5mm

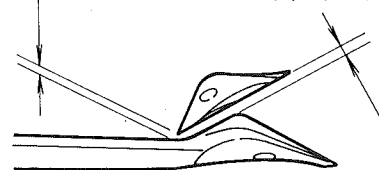
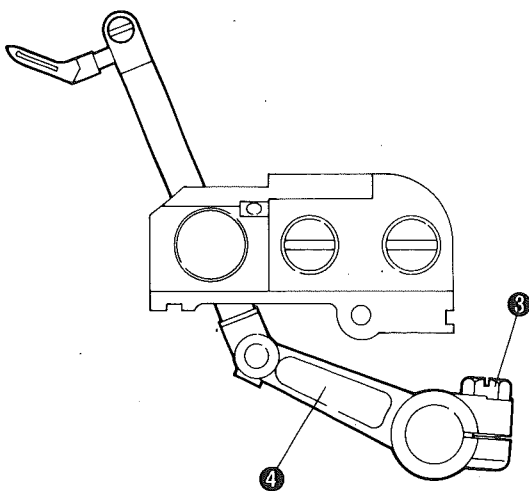


Fig.48



UPPER LOOPER SETTING-E256

Table 6

STANDARD LIFT

FOR GENERAL PLAIN SEAMING OF THIN/MEDIUM THICK FABRIC

Machine type/specification	Position	Distance (a)
○ E256-120/514-243-N	A	4.5~5.0mm
● E256-120K/514-243-N	"	"
○ E256-130/504-253-W	"	"
● E256-130K/504-253-W	"	"
○ E256-130/504-263-N	"	"
● E256-130K/504-263-N	"	"
○ E256-133/514-263-N	"	"
● E256-133K/514-263-N	"	"
○ E256-134/504-233-W	"	"
● E256-134K/504-233-W	"	"

FOR BLINDSTITCH HEMMING

Machine type/specification	Position	Distance (a)
○ E256-210/505-223-N	A	4.5~5.0mm
● E256-210K/505-223-N	"	"
○ E256-211/503-223-N	"	"
● E256-211K/503-223-N	"	"

FOR SERGING

Machine type/specification	Position	Distance (a)
○ E256-220/503-233-W	A	4.5~5.0mm
● E256-220K/503-233-W	"	"
○ E256-225/503-293	"	"
● E256-225K/503-293	"	"
○ E256-226/503-243	"	"
● E256-226K/503-243	"	"

FOR SHIRING

Machine type/specification	Position	Distance (a)
○ E256-242/504-253-W	A	4.5~5.0mm
● E256-242K/504-253-W	"	"

FOR TOE-CLOSING

Machine type/specification	Position	Distance (a)
○ E256-272/521-202-N	A	4.5~5.0mm
● E256-272K/521-202-N	"	"

FOR TURN-UP HEMMING

Machine type/specification	Position	Distance (a)
○ E256-234/505-204-N	A	4.5~5.0mm
● E256-234K/505-204-N	"	"

LOW LIFT

FOR GENERAL PLAIN SEAMING OF EXTRA-THIN FABRIC

Machine type/specification	Position	Distance (a)
○ E256-110/504-102-W	B	4.5~5.0mm
● E256-110K/504-102-W	"	"

FOR TURN-DOWN HEMMING

Machine type/specification	Position	Distance (a)
○ E256-231/504-123-N	B	4.5~5.0mm
● E256-231K/504-123-N	"	"
○ E256-231/503-123-N	"	"
● E256-231K/503-123-N	"	"
○ E256-232/504-100-W	"	"
● E256-232K/504-100-W	"	"
○ E256-233/504-102-W	"	"
● E256-233K/504-102-W	"	"

FOR TOE-CLOSING

Machine type/specification	Position	Distance (a)
○ E256-270/521-100-N	B	4.5~5.0mm
● E256-270K/521-100-N	"	"
○ E256-271/505-100-N	"	"
● E256-271K/505-100-N	"	"

FOR LACE RUNNER

Machine type/specification	Position	Distance (a)
● E256-291K/504-153-W	B	4.5~5.0mm

● = Flat knife

○ = Angled knife

ADJUSTING NEEDLE GUARD (Figs. 49,50)

Rear Needle Guard

Adjust so that when the lower needle tip comes to the needle centerline from left, gap (a) between the needle and Rear Needle Guard ① should be 0mm.

For adjusting, loosen Screw ② and move Bracket ③.

- In the case of 2-needle, adjust so that when the looper point comes to the centerline of left needle, the gap between the needle and Rear Needle Guard ① should be 0mm.

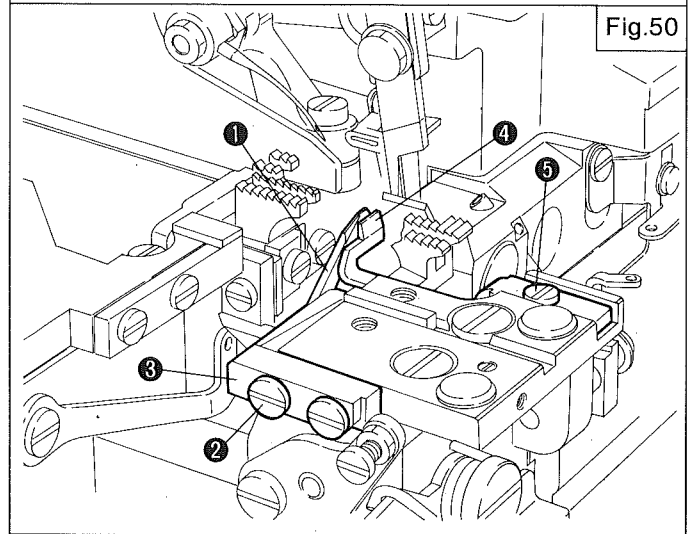
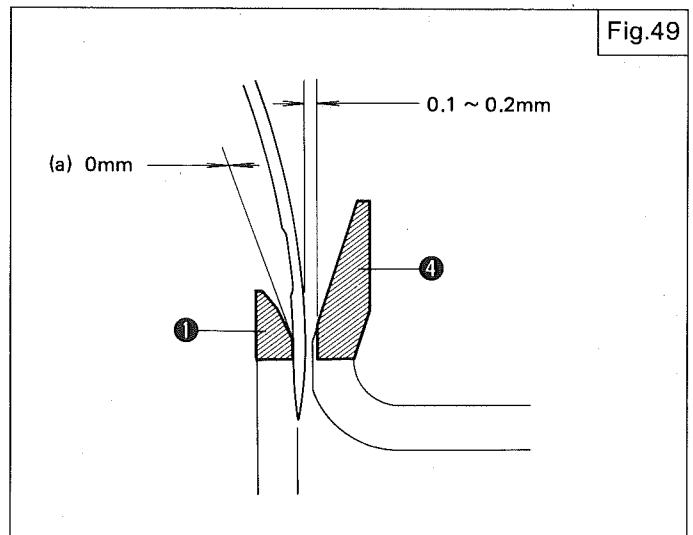
Note:

In the above adjustment, take care not to excessively push the needle with Rear Needle Guard, or else too large gap is provided between the point of the lower looper and the needle to become a cause for skip stitching.

Front Needle Guard

After the adjustment of Rear Needle Guard ①, turn handwheel, lower the needle to the lowest position, and set the gap between the needle and Front Needle Guard ④ to 0.1 ~ 0.2mm.

For adjusting, loosen Screw ⑤ and move Front Needle Guard ④ back and forth.



ADJUSTING BACK-AND-FORTH POSITION OF FEED DOG

Table 7 shows the feed stroke and differential ratio of the main feed dog and the differential feed dog, as well as the page No. containing the procedures for adjusting back-and-forth position of the feed dog, for each machine type.

Make sure of the machine type on the type plate, refer to Table 7, and set the back-and-forth position of the feed dog according to the adjusting procedures correct to your machine.

Note:

The feed stroke and the differential feed ratio of the differential feed dog given in Table 7 show those when the feed stroke of the main feed dog is set to the maximum amount.

According to the change of the stroke of the main feed dog, the feed stroke of the differential feed dog varies.

Note:

- For E256-234/505-204-N · E256-234K/505-204-N, adjust the lengthwise position of the feed dog according to page (24), refer to page (13) (Stitch Length Adjustment), and adjust the stitch length to about 1.5mm per stitch.
- For E256-231/504-123-N · E256-231K/504-123-N · E256-231/503-123-N · E256-231K/503-123-N, adjust the lengthwise position of the feed dog according to page (24), refer to page (13) (Stitch length Adjustment), and adjust the stitch length to about 1.3mm per stitch.

MAIN AND DIFF. FEED STROKES, AND FEED RATIO-E256 Table 7

STANDARD LIFT

LOW LIFT

FOR GENERAL PLAIN SEAMING OF THIN/MEDIUM THICK FABRIC

FOR GENERAL PLAIN SEAMING OF EXTRA-THIN FABRIC

Machine type/specification	Max. main feed stroke	Diff. feed stroke	Feed ratio	Manner (page)
○ E256-120/514-243-N	3.8mm	2.65 ~7.6mm	1 : 0.7 ~1 : 2	Page 24
● E256-120K/514-243-N	"	"	"	"
○ E256-130/504-253-W	"	"	"	"
● E256-130K/504-253-W	"	"	"	"
○ E256-130/504-263-N	"	"	"	"
● E256-130K/504-263-N	"	"	"	"
○ E256-133/514-263-N	"	"	"	"
● E256-133K/514-263-N	"	"	"	"
○ E256-134/504-233-W	"	"	"	"
● E256-134K/504-233-W	"	"	"	"

Machine type/specification	Max. main feed stroke	Diff. feed stroke	Feed ratio	Manner (page)
○ E256-110/504-102-W	3.2mm	2.55 ~6.4mm	1 : 0.8 ~1 : 2	Page 28
● E256-110K/504-102-W	"	"	"	"

FOR TURN-DOWN HEMMING

FOR BLINDSTITCH HEMMING

Machine type/specification	Max. main feed stroke	Diff. feed stroke	Feed ratio	Manner (page)
○ E256-231/504-123-N	3.8mm	2.65 ~7.6mm	1 : 0.7 ~1 : 2	Page 24
● E256-231K/504-123-N	"	"	"	"
○ E256-231/503-123-N	"	"	"	"
● E256-231K/503-123-N	"	"	"	"
○ E256-232/504-100-W	2.0mm	1.4 ~3.4mm	1 : 0.7 ~1 : 1.7	Page 29
● E256-232K/504-100-W	"	"	"	"
○ E256-233/504-102-W	"	"	"	"
● E256-233K/504-102-W	"	"	"	"

Machine type/specification	Max. main feed stroke	Diff. feed stroke	Feed ratio	Manner (page)
○ E256-210/505-223-N	3.8mm	2.65 ~7.6mm	1 : 0.7 ~1 : 2	Page 24
● E256-210K/505-223-N	"	"	"	"
○ E256-211/503-223-N	"	"	"	"
● E256-211K/503-223-N	"	"	"	"

FOR TOE-CLOSING

FOR SERGING

Machine type/specification	Max. main feed stroke	Diff. feed stroke	Feed ratio	Manner (page)
○ E256-270/521-100-N	1.7mm	1.35 ~3.4mm	1 : 0.8 ~1 : 2	Page 27
● E256-270K/521-100-N	"	"	"	"
○ E256-271/505-100-N	"	"	"	"
● E256-271K/505-100-N	"	"	"	"

Machine type/specification	Max. main feed stroke	Diff. feed stroke	Feed ratio	Manner (page)
○ E256-220/503-233-W	5.9mm	4.13 ~7.67mm	1 : 0.7 ~1 : 1.3	Page 25
● E256-220K/503-233-W	"	"	"	"
○ E256-225/503-293	"	"	"	"
● E256-225K/503-293	"	"	"	"
○ E256-226/503-243	"	"	"	"
● E256-226K/503-243	"	"	"	"

FOR LACE RUNNER

FOR SHIRING

Machine type/specification	Max. main feed stroke	Diff. feed stroke	Feed ratio	Manner (page)
● E256-291K/504-153-W	3.8mm	2.65 ~7.6mm	1 : 0.7 ~1 : 2	Page 24

Machine type/specification	Max. main feed stroke	Diff. feed stroke	Feed ratio	Manner (page)
○ E256-242/504-253-W	3.2mm	2.56 ~9.0mm	1 : 0.8 ~1 : 2.8	Page 26
● E256-242K/504-253-W	"	"	"	"

FOR TOE-CLOSING

Machine type/specification	Max. main feed stroke	Diff. feed stroke	Feed ratio	Manner (page)
○ E256-272/521-202-N	1.7mm	1.35 ~3.4mm	1 : 0.8 ~1 : 2	Page 27
● E256-272K/521-202-N	"	"	"	"

FOR TURN-UP HEMMING

Machine type/specification	Max. main feed stroke	Diff. feed stroke	Feed ratio	Manner (page)
○ E256-234/505-204-N	3.8mm	2.65 ~7.6mm	1 : 0.7 ~1 : 2	Page 24
● E256-234K/505-204-N	"	"	"	"

- = Flat knife
- = Angled knife

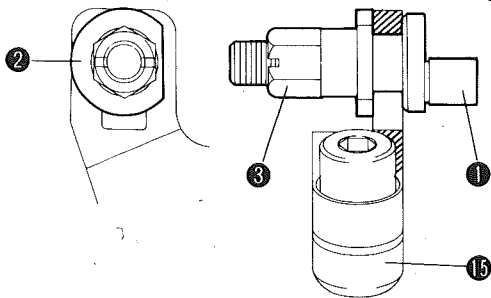
ADJUSTING THE LENGTHWISE POSITION OF BOTTOM FEED DOGS (Figs. 51~55)

Diff. feed ratio 1:0.7 ~ 1:2

The standard setting is as shown in Table 7.
Make sure that the setting is correct for your machine.

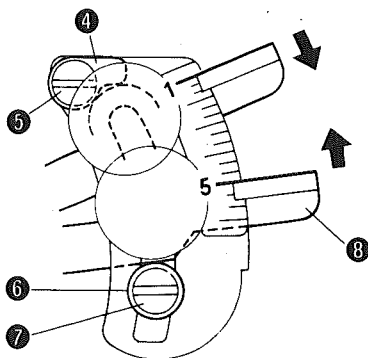
- 1** Set Pin ① and Washer ② as shown.
Be careful to their direction and position.
To adjust, loosen Nut ③.

Fig.51



- 2** Limit the shifting range of Lever ⑧ to 1 ~ 5 by Stoppers ④ and ⑥.
To adjust, loosen Screws ⑤ and ⑦.

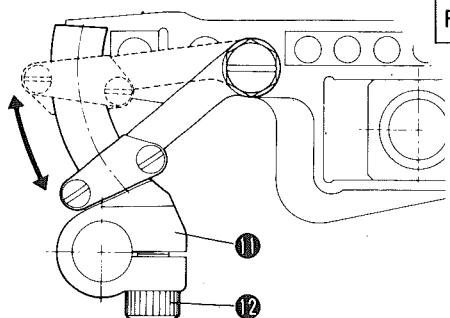
Fig.52



- 3** Set the stitch length or the stroke of Main Feed Dog ⑨ to the maximum.
The handwheel scale = 7.

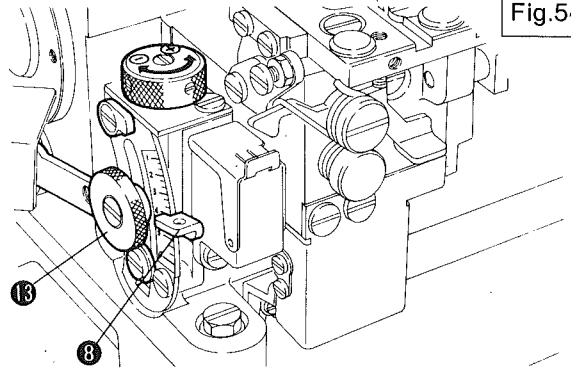
- 4** When the feed dogs are at the end of stroke, search a position of Crank ⑪ where Diff. Feed Dog ⑩ does not move even if you move Lever ⑧ up or down.
To adjust, loosen Screw ⑫.

Fig.53



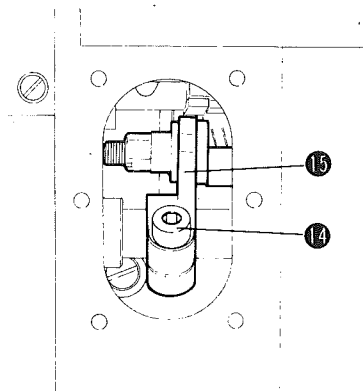
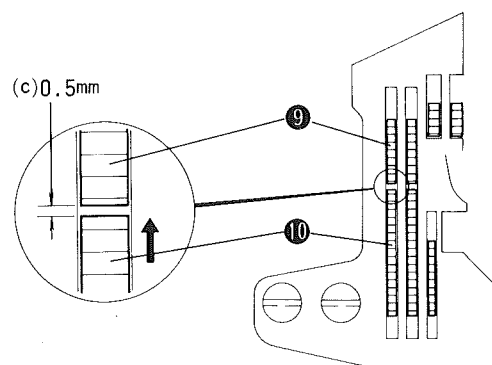
- 5** Raise Lever ⑧ and adjust the stroke of Diff. Feed Dog ⑩ to the minimum. The lever setting = 1.
To adjust, loosen Nut ⑬.

Fig.54



- 6** When Main Feed Dog ⑨ and Diff. Feed Dog ⑩ are at the front dead point, adjust gap (c) to 0.5mm.
To adjust, loosen Screw ⑭ and move Crank ⑮.

Fig.55



**ADJUSTING THE LENGTHWISE POSITION OF
BOTTOM FEED DOGS (Figs. 56~60)**

Diff. feed ratio 1:0.7 ~ 1:1.3

The standard setting is as shown in Table 7.

Make sure that the setting is correct for your machine.

- 1** Set Pin ① and Washer ② as shown.
Be careful to their direction and position.
To adjust, loosen Nut ③.

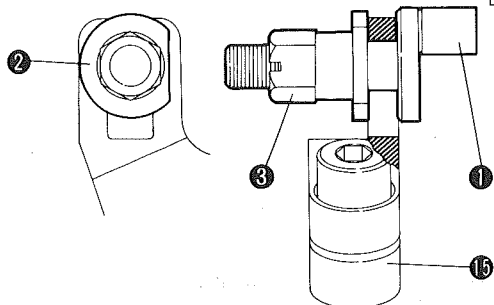


Fig.56

- 2** Limit the shifting range of Lever ⑧ to 2 ~ 5 by
Stoppers ④ and ⑥.
To adjust, loosen Screws ⑤ and ⑦.

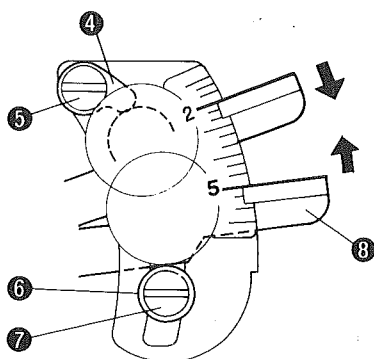


Fig.57

- 3** Set the stitch length or the stroke of Main Feed
Dog ⑨ to the maximum.
The handwheel scale = 7.

- 4** When the feed dogs are at the end of stroke,
search a position of Crank ⑪ where Diff.
Feed Dog ⑩ does not move even if you move
Lever ⑧ up or down.
To adjust, loosen Screw ⑫.

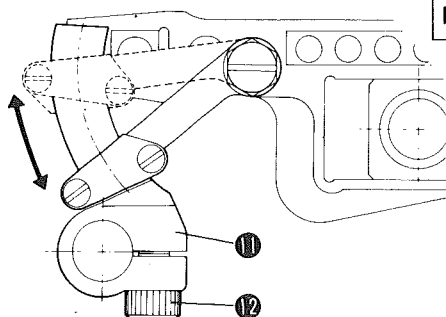


Fig.58

- 5** Raise Lever ⑧ and adjust the stroke of Diff.
Feed Dog ⑩ to the minimum. The lever setting
= 1.
To adjust, loosen Nut ⑬.

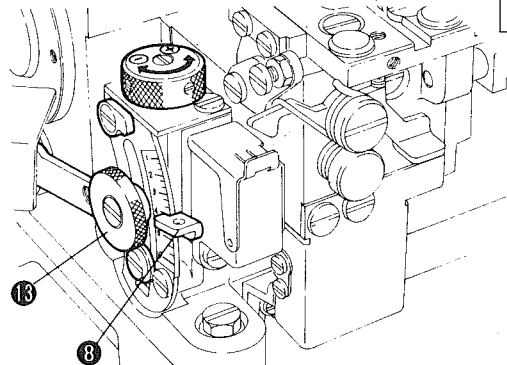


Fig.59

- 6** When Main Feed Dog ⑨ and Diff. Feed Dog
⑩ are at the front dead point, adjust gap (c)
to 0.5mm.
To adjust, loosen Screw ⑭ and move Crank
⑮.

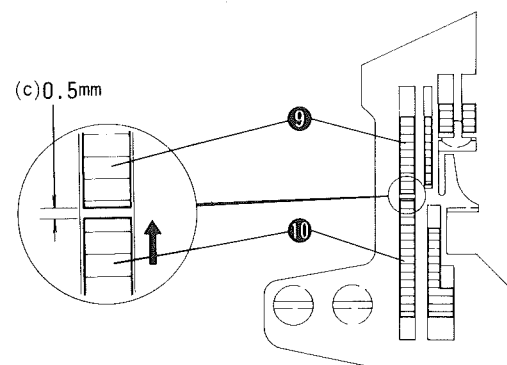
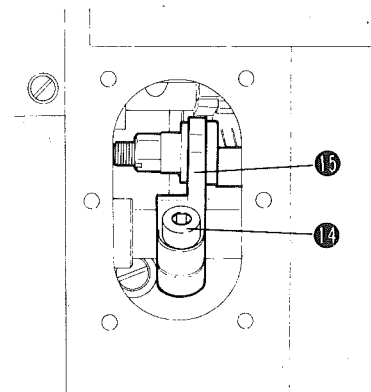


Fig.60



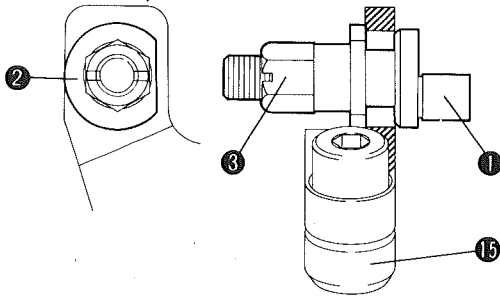
**ADJUSTING THE LENGTHWISE POSITION OF
BOTTOM FEED DOGS (Figs. 61~66)**

Diff. feed ratio 1:0.8 ~ 1:2.8

The standard setting is as shown in Table 7.
Make sure that the setting is correct for your machine.

- 1** Set Pin ① and Washer ② as shown.
Be careful to their direction and position.
To adjust, loosen Nut ③.

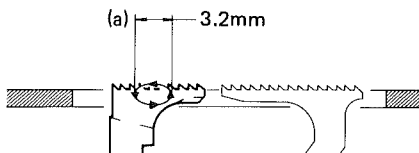
Fig.61



- 2** Set the stitch length or the stroke of Main Feed Dog ⑫ to the maximum.
The handwheel scale = 7.

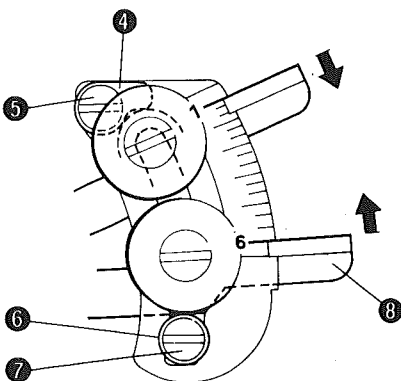
- 3'** Adjust the main feed stroke (a) to 3.2mm.
To adjust, loosen Nut ④ and move Pin ①.

Fig.62'



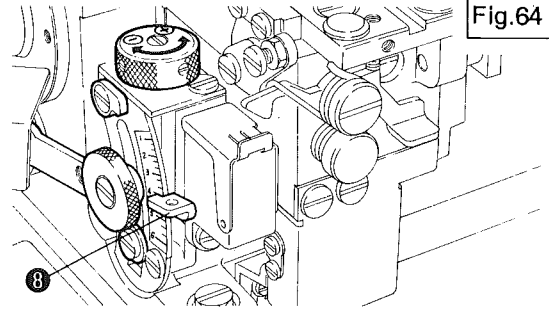
- 4** Limit the shifting range of Lever ⑧ to 1 ~ 6 by
Stoppers ④ and ⑥.
To adjust, loosen Screws ⑤ and ⑦.

Fig.63



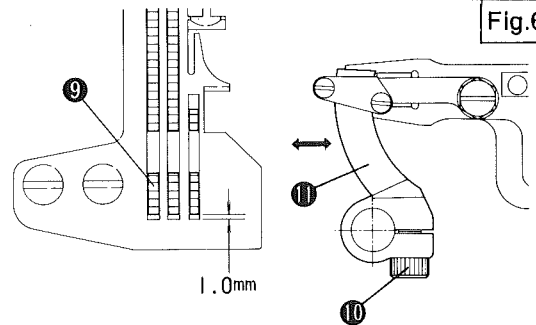
- 5** Lower Lever ⑧ and adjust the stroke of Diff.
Feed Dog ⑨ to the maximum. The lever setting
= 6.

Fig.64



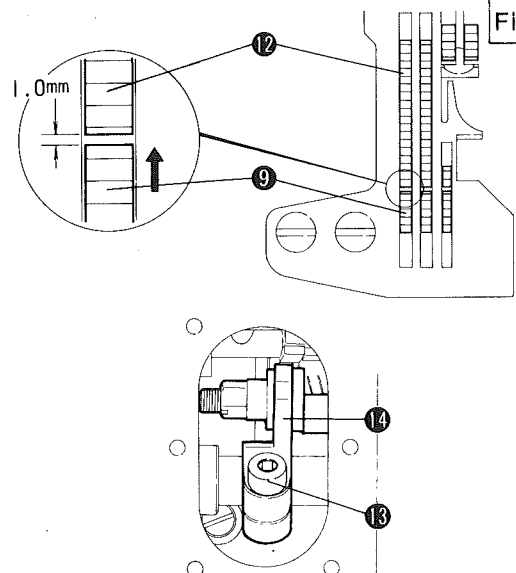
- 6** Turn the handwheel until Diff. Feed Dog ⑨ is at
the front dead point. Adjust gap (b) to 1.0mm.
To adjust, loosen Screw ⑩ and move Crank ⑪.

Fig.65



- 7** Turn the handwheel until gap (c) is minimum.
Adjust gap (c) to 1.0mm.
To adjust, loosen Screw ⑬ and move Crank ⑭.

Fig.66



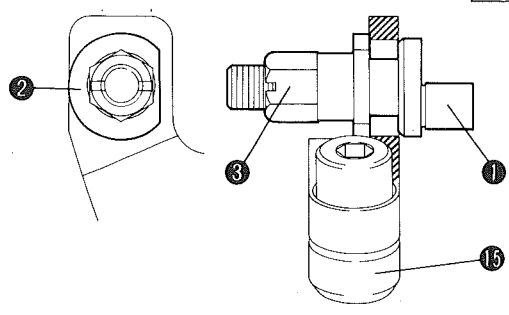
**ADJUSTING THE LENGTHWISE POSITION OF
BOTTOM FEED DOGS (Figs. 67~72)**

Diff. feed ratio 1:0.8 ~ 1:2

The standard setting is as shown in Table 7.
Make sure that the setting is correct for your machine.

1 Set Pin ① and Washer ② as shown.
Be careful to their direction and position.
To adjust, loosen Nut ③.

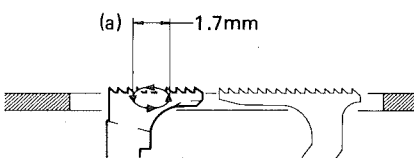
Fig.67



2 Set the stitch length or the stroke of Main Feed Dog ⑫ to the maximum.
The handwheel scale = 6.

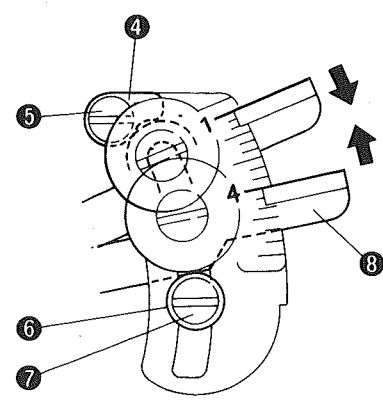
3 Adjust the main feed stroke (a) to 1.7mm.
To adjust, loosen Nut ③ and move Pin ①.

Fig.68



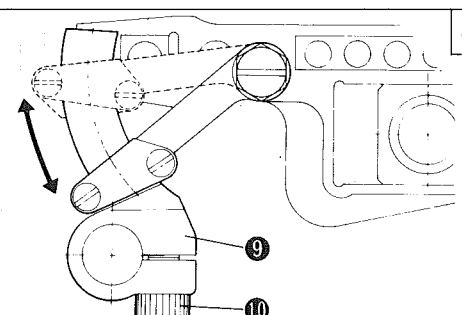
4 Limit the shifting range of Lever ⑧ to 1 ~ 4 by
Stoppers ④ and ⑥.
To adjust, loosen Screws ⑤ and ⑦.

Fig.69



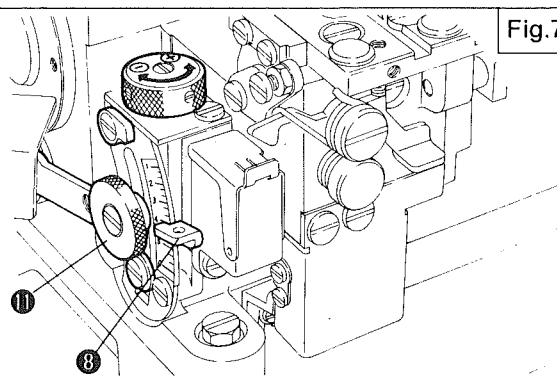
5 When the feed dogs are at the end of stroke,
search a position of Crank ⑨ where Diff.
Feed Dog ⑬ does not move even if you move
Lever ⑧ up or down.
To adjust, loosen Screw ⑩.

Fig.70



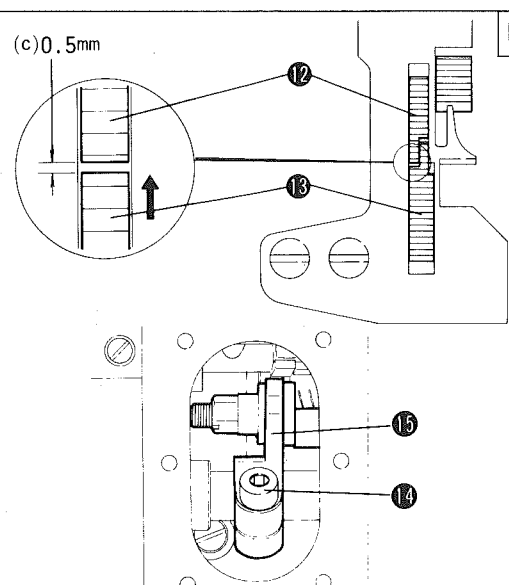
6 Raise Lever ⑧ and adjust the stroke of Diff.
Feed Dog ⑬ to the minimum. The lever setting
= 1.
To adjust, loosen Nut ⑪.

Fig.71



7 When Main Feed Dog ⑫ and Diff. Feed dog
⑬ are at the front dead point, adjust gap (c)
to 0.5mm.
To adjust, loosen Screw ⑭ and move Crank
⑮.

Fig.72



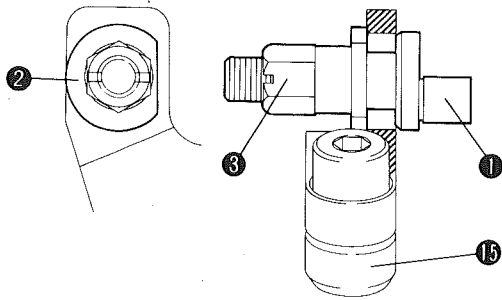
**ADJUSTING THE LENGTHWISE POSITION OF
BOTTOM FEED DOGS (Figs. 73~78)**

Diff. feed ratio 1:08 ~ 1:2

The standard setting is as shown in Table 7.
Make sure that the setting is correct for your machine.

- 1** Set Pin ① and Washer ② as shown.
Be careful to their direction and position.
To adjust, loosen Nut ③.

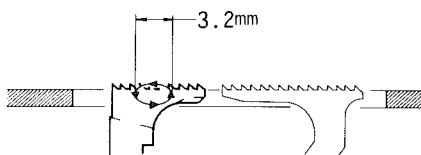
Fig.73



- 2** Set the stitch length or the stroke of Main Feed Dog ⑫ to the maximum.
The handwheel scale = 7.

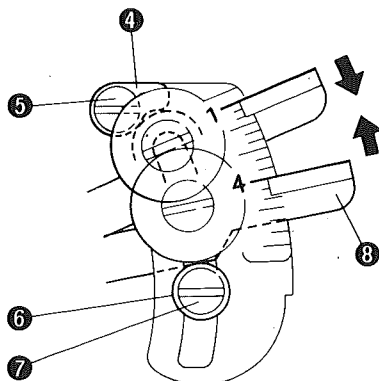
- 3** Adjust the main feed stroke (a) to 3.2mm.
To adjust, loosen Nut ③ and move Pin ①.

Fig.74



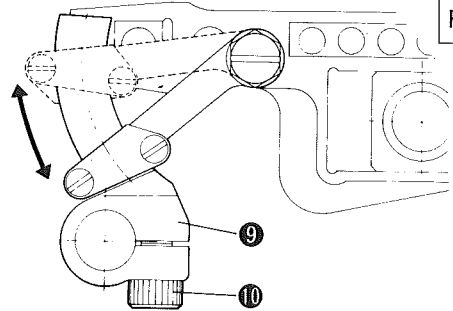
- 4** Limit the shifting range of Lever ⑧ to 1 ~ 4 by
Stoppers ④ and ⑥.
To adjust, loosen Screws ⑤ and ⑦.

Fig.75



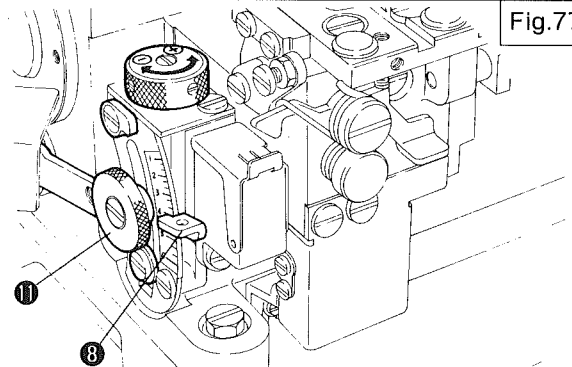
- 5** When the feed dogs are at the end of stroke,
search a position of Crank ⑨ where Diff.
Feed Dog ⑬ does not move even if you move
Lever ⑧ up or down.
To adjust, loosen Screw ⑩.

Fig.76



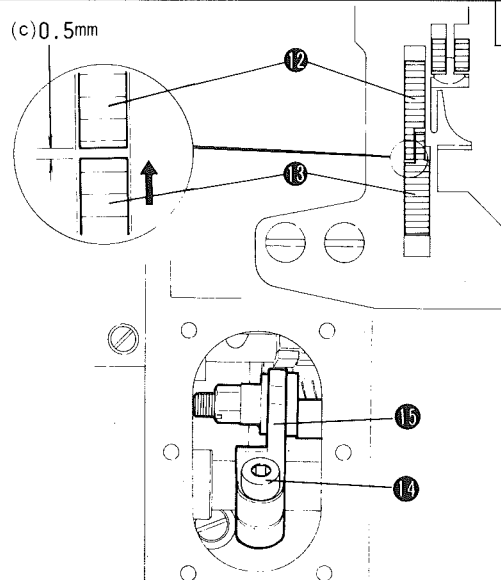
- 6** Raise Lever ⑧ and adjust the stroke of Diff.
Feed Dog ⑬ to the minimum. The lever setting
= 1.
To adjust, loosen Nut ⑪.

Fig.77



- 7** When Main Feed Dog ⑫ and Diff. Feed Dog ⑬
are at the front dead point, adjust gap (c) to
0.5mm.
To adjust, loosen Screw ⑭ and move Crank ⑮.

Fig.78



**ADJUSTING THE LENGTHWISE POSITION
OF BOTTOM FEED DOGS (Figs. 79~83)**

Diff. feed ratio 1:0.7 ~ 1:1.7

The standard setting is as shown in Table 7.
Make sure that the setting is correct for your machine.

1 Set Pin ① and Washer ② as shown. Be careful to their direction and position. To adjust, loosen Nut ③.

Fig.79

5 Raise Lever ⑧ and adjust the stroke of Diff. Feed Dog ⑩ to the minimum. The lever setting = 1. To adjust, loosen Nut ⑬.

Fig.82

2 Limit the shifting range of Lever ⑧ to 1 ~ 4 by Stoppers ④ and ⑥. To adjust, loosen Screws ⑤ and ⑦.

Fig.80

6 When Main Feed Dog ⑨ and Diff. Feed Dog ⑩ are at the front dead point, adjust gap (c) to 0.5mm. To adjust, loosen Screw ⑭ and move Crank ⑮.

Fig.83

3 Set the stitch length or the stroke of Main Feed Dog ⑨ to the maximum. The handwheel scale = 6.

4 When the feed dogs are at the end of stroke, search a position of Crank ⑪ where Diff. Feed Dog ⑩ does not move even if you move Lever ⑧ up or down. To adjust, loosen Screw ⑫.

Fig.81

ADJUSTING PRESSER FOOT LIFT (Figs. 84,85)

The standard setting is as shown in Table 8.

Make sure that the setting is correct to your machine.

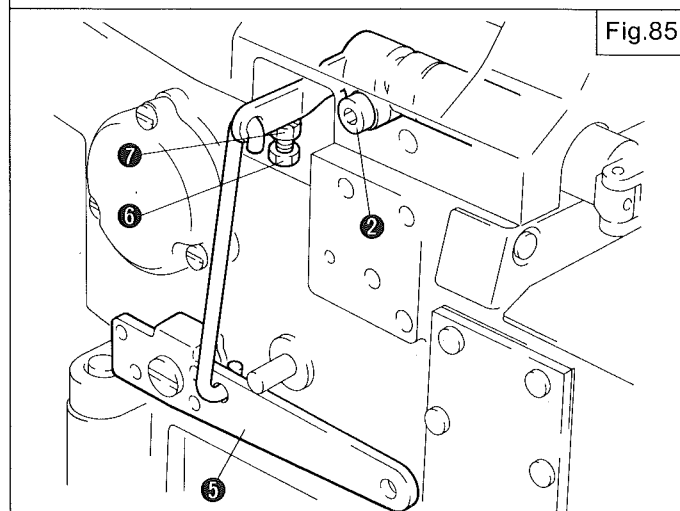
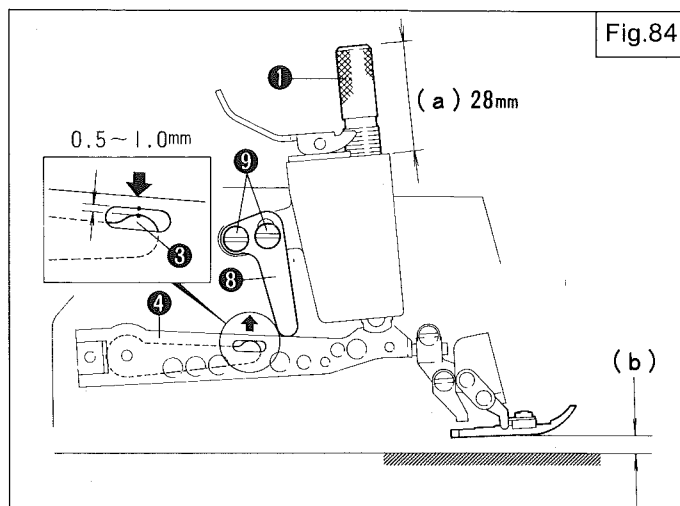
For setting:

1. Turn Adjusting Screw ① and set the gap (a) to 28mm.
2. Turn the handwheel and lower the feed dog to the lowest position.
3. Loosen Screw ②.
4. Adjust the gap between Presser Arm Shaft ③ and Presser Arm ④ to 0.5 ~ 1.0mm, and tighten screw ②.
5. Lower Lever ⑤, and adjust the gap (b) to the lift specified for the type.

For adjusting, loosen Nut ⑥ and move Screw ⑦ up and down.

6. Lift the presser foot to the specified height, and adjust so that Stopper ⑧ lightly brushes the upper face of Presser Arm ④.

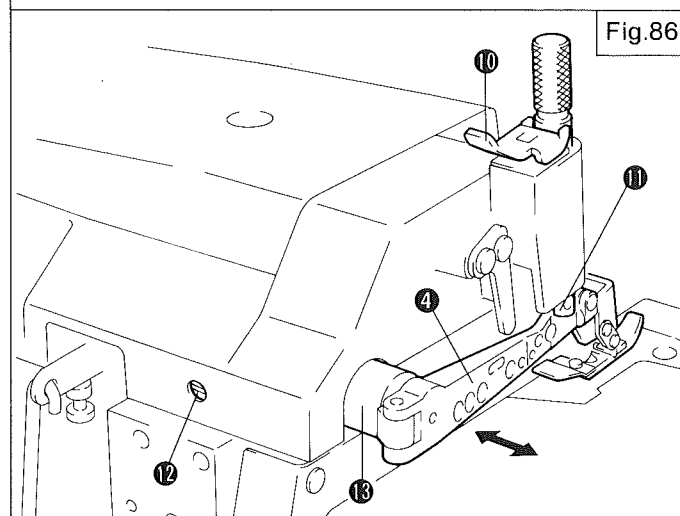
For adjusting, loosen Screw ⑨ and shift Stopper ⑧ up and down.



ADJUSTING SIDEWISE POSITION OF PRESSER ARM (Fig. 86)

Presser arm should be in position where Presser Bar ⑩ is smooth on Presser Arm ④ when Hand Lift Lever ⑪ is moved up and down, so as to make the slot of the presser foot parallel with the top feed dog.

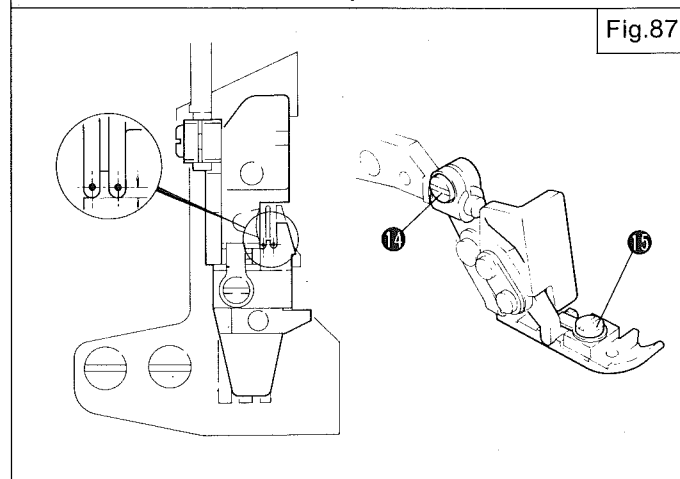
For adjusting, loosen Screws ⑫ and shift Presser Arm Shaft ⑬.



PRESSER FOOT SETTING (Figs. 84,87)

1. Loosen Screw ⑭ until the spring pressure on the presser foot is eliminated.
2. Turn the handwheel to lift the needle to the top position.
3. Align the needle slot of the presser foot with that of the needle plate. Also, make the presser foot sit even and flat on the needle plate.

For adjusting, loosen Screws ⑭ and ⑮.



PRESSER FOOT LIFT-E256

Table 8

STANDARD LIFT

FOR GENERAL PLAIN SEAMING OF THIN/MEDIUM THICK FABRIC

Machine type/specification	Foot lift (b)
○ E256-120/514-243-N	5.0mm
● E256-120K/514-243-N	"
○ E256-130/504-253-W	"
● E256-130K/504-253-W	"
○ E256-130/504-263-N	"
● E256-130K/504-263-N	"
○ E256-133/514-263-N	"
● E256-133K/514-263-N	"
○ E256-134/504-233-W	"
● E256-134K/504-233-W	"

FOR BLINDSTITCH HEMMING

Machine type/specification	Foot lift (b)
○ E256-210/505-223-N	5.0mm
● E256-210K/505-223-N	"
○ E256-211/503-223-N	"
● E256-211K/503-223-N	"

FOR SERGING

Machine type/specification	Foot lift (b)
○ E256-220/503-233-W	5.0mm
● E256-220K/503-233-W	"
○ E256-225/503-293	"
● E256-225K/503-293	"
○ E256-226/503-243	"
● E256-226K/503-243	"

FOR SHIRring

Machine type/specification	Foot lift (b)
○ E256-242/504-253-W	5.0mm
● E256-242K/504-253-W	"

FOR TOE-CLOSING

Machine type/specification	Foot lift (b)
○ E256-272/521-202-N	4.5mm
● E256-272K/521-202-N	"

FOR TURN-UP HEMMING

Machine type/specification	Foot lift (b)
○ E256-234/505-204-N	4.0mm
● E256-234K/505-204-N	"

LOW LIFT

FOR GENERAL PLAIN SEAMING OF EXTRA-THIN FABRIC

Machine type/specification	Foot lift (b)
○ E256-110/504-102-W	3.5mm
● E256-110K/504-102-W	"

FOR TURN-DOWN HEMMING

Machine type/specification	Foot lift (b)
○ E256-231/504-123-N	3.5mm
● E256-231K/504-123-N	"
○ E256-231/503-123-N	"
● E256-231K/503-123-N	"
○ E256-232/504-100-W	"
● E256-232K/504-100-W	"
○ E256-233/504-102-W	"
● E256-233K/504-102-W	"

FOR TOE-CLOSING

Machine type/specification	Foot lift (b)
○ E256-270/521-100-N	3.5mm
● E256-270K/521-100-N	"
○ E256-271/505-100-N	"
● E256-271K/505-100-N	"

FOR LACE RUNNER

Machine type/specification	Foot lift (b)
● E256-291K/504-153-W	3.5mm

○ = 角メス

● = 平メス

ADJUSTING SHIRRING BLADE (Figs. 88~93)

Adjust Shirring Blade ❶ in the following manner:

1. Open the presser arm to the left. Turn the hand-wheel until the feed dog advances.
2. Turn Nut ❷ and adjust the gap (a) to 10mm.
3. Apply a gauge of about 2.5mm thickness between Bracket ❸ and Guide ❹.
4. Loosen Screw ❺.
5. Adjust so that 1 ~ 2 tops of the tip of the blade on the operator's side of the differential feed dog and the tip of Blade ❶ overlaps.
- For adjusting, loosen Screw ❻ and move Blade ❶ back and forth.
6. Set so that Blade ❶ lightly brushes the upper face of the needle plate, and tighten Screw ❸.
7. Remove the gauge applied in 3 . above.
8. Give appropriate play to Lever ❽.
- For adjusting, loosen Screw ❾ and move Screw back and forth.
9. Tread the presser foot lift pedal. When the presser foot is raised up to the specified height, set the gap (b) between the needle plate and the blade to 3.0mm.
- For adjusting, loosen Screw ❿ and adjust the setting position of Lever ⓫.

Note:

When the shirring blade is not used, refer to Fig. 88, refer to Fig. 88, open Blade ❶ in the direction ❶, pull it to the operator's side on the way, turn it right until the blade is reversed in direction, and under its state keep it in the direction ❷.

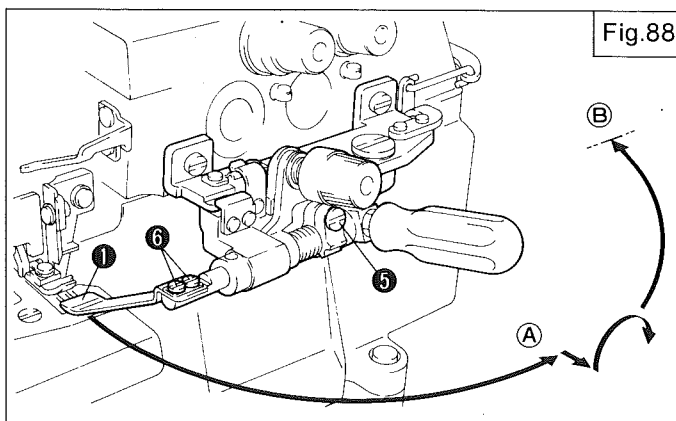


Fig.88

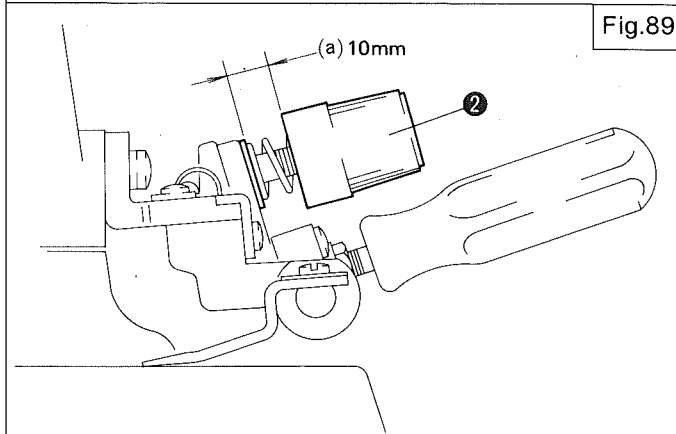


Fig.89

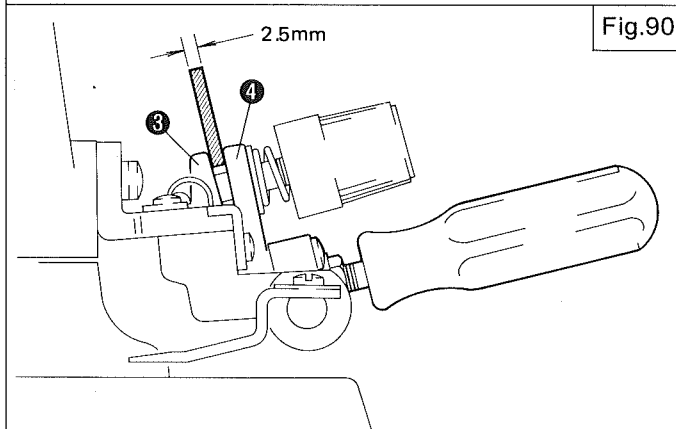


Fig.90

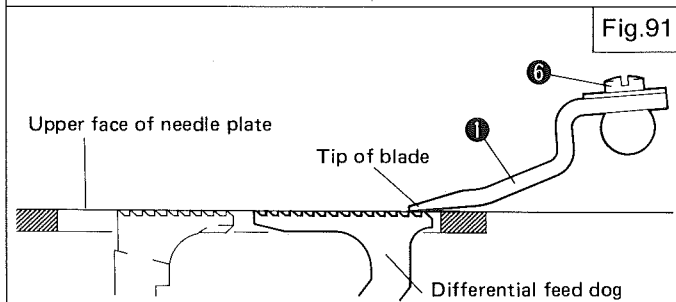


Fig.91

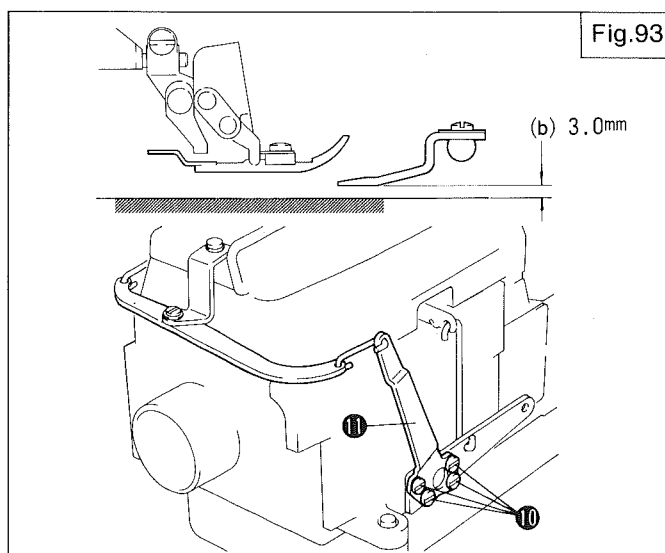


Fig.93

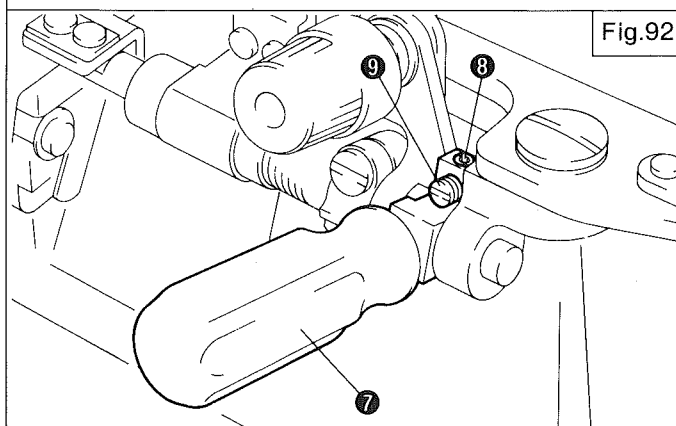
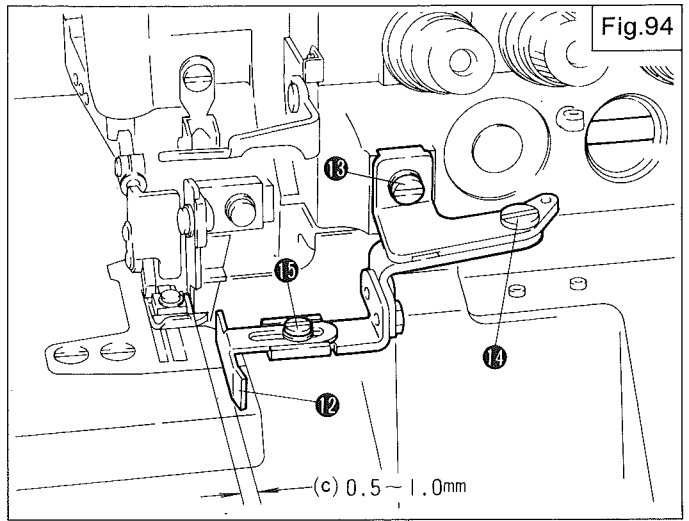


Fig.92

ADJUSTING EDGE GUIDE (Fig.94)

1. Adjust Edge Guide ⑫ so that it lightly brushes the needle plate.
For adjusting, loosen Screw ⑬ and move Bracket ⑭ up and down.
2. Adjust gap (a) between the cutting edge of the lower knife and Edge Guide ⑫ to 0.5 ~ 1.0mm.
For adjusting, loosen Screw ⑮ and slide Edge Guide ⑫.



ADJUSTING BLINDSTITCH HEMMER (Fig. 95)

Fitting Position

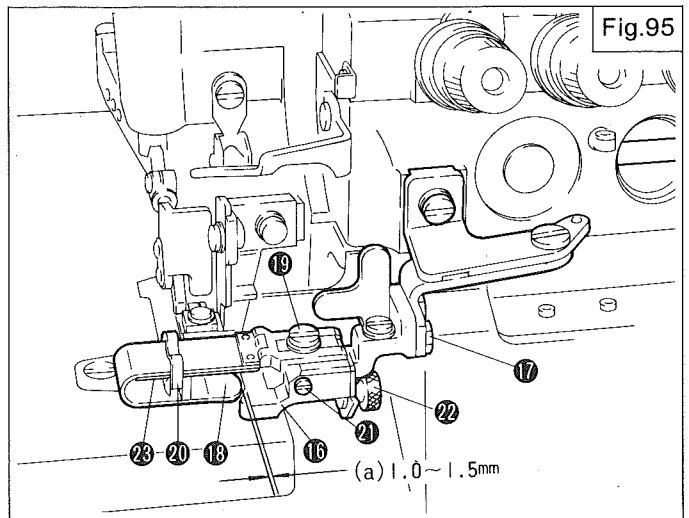
Fit so that the lower surface of Blindstitch Hemmer Bracket ⑮ is in contact with the upper surface of the needle plate in parallel.

To adjust, loosen Screw ⑰.

Adjusting Hem Width and Stitching Condition.

Adjust in the following procedures so that the hem is neatly formed up to the width suited to the product.

1. Set the gap (a) between Blindstitch Hemmer Bracket ⑮ and the end of Folder ⑱ to 1.0 ~ 1.5mm.
To adjust, loosen Screw ⑲.
2. Slide Folder Block ⑳ left or right and adjust so that the hem is formed up to the width suited to the product.
3. Carry out trial sewing of cloth and adjust the stitching condition.
To adjust, loosen Screw ㉑, turn Adjusting Screw ㉒, and slide Blindstitch Hemmer Bracket ⑮ left or right.



Note:

- Folder Auxiliary ㉓ is used to prevent uneven hem width which frequently occurs in sewing a thin cloth so as to obtain stabilized hem width.
- Remove the folder auxiliary in sewing a thick cloth.





■ PEGASUS
SEWING MACHINE MFG.
CO., LTD.[®]

