JUKI®

DDL-9000B

取扱説明書
BETRIEBSANLEITUNG
MANUAL DE INSTRUCCIONES
使用说明书
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

INSTRUCTION MANUAL
MANUEL D'UTILISATION
MANUALE D'ISTRUZIONI
KULLANMA KILAVUZU

注意：	このたびは、当社の製品を、お買い上げいただきまして、有難うございました。 安全に使用していただくために、使用前に必ずこの取扱説明書をお読みください。 また、いつでもすぐに読めるように、この取扱説明書を保管してください。
NOTE :	**Read safety instructions carefully and understand them before using. Retain this Instruction Manual for future reference.**
HINWEIS :	**Lesen Sie die Sicherheitsanweisungen aufmerksam durch, um sich mit ihnen vertraut zu machen, bevor Sie diese Maschine in Betrieb nehmen. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung für spätere Bezugnahme auf.**
NOTE :	**Avant d'utiliser la machine, lire attentivement toutes les consignes de sécurité. Conserver ce manuel pour pouvior le consulter en cas de besoin.**
NOTA :	**Antes de comenzar a usar esta máquina lea con detención hasta comprender todas las instrucciones de sequridad. Conserve este Manual de instrucciones a mano para futuras consultas.**
NOTA :	**Leggere attentamente e compredere tutte le istruzioni per la sicurezza prima di inziare l' uso di questa macchina. Conservare questo Manuale d'Instruzioni per pronto riferimento.**
注意：	为了安全地使用，请您在使用之前一定阅读本使用说明书。 另外，请您注意保管本使用说明书，以便随时查阅。
NOT :	**Güvenlik talimatını dikkatle okuyun ve makineyi kullanmadan önce tümüyle öğrenin. Gelecekte de yararlanmak için, bu kullanma kılavuzunu muhafaza edin.**
ЗАМЕЧАНИЯ :	**Внимательно прочитайте и усвойте правила техники безопасности перед использованием швейной машины. Сохраните эту инструкцию по эксплуатации для того, чтобы обращаться к ней и в будущем.**

No.01
40089324

ENGLISH

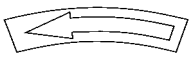
TO ENSURE SAFE USE OF YOUR SEWING MACHINE

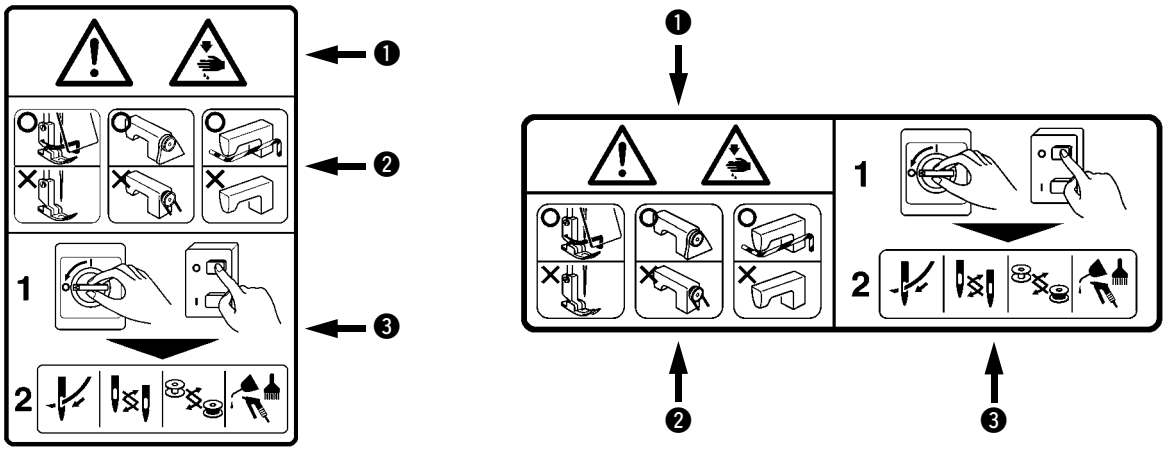
For the sewing machine, automatic machine and ancillary devices (hereinafter collectively referred to as "machine"), it is inevitable to conduct sewing work near moving parts of the machine. This means that there is always a possibility of unintentionally coming in contact with the moving parts. Operators who actually operate the machine and maintenance personnel who are involved in maintenance and repair of the machine are strongly recommended to carefully read to fully understand the following **Safety precautions** before using/maintaining the machine. The content of the **Safety precautions** includes items which are not contained in the specifications of your product.
The risk indications are classified into the following three different categories to help understand the meaning of the labels. Be sure to fully understand the following description and strictly observe the instructions.

(Ⅰ) Explanation of risk levels

	DANGER : **This indication is given where there is an immediate danger of death or serous injury if the person in charge or any third party mishandles the machine or does not avoid the dangerous situation when operating or maintaining the machine.**
	WARNING : **This indication is given where there is a potentiality for death or serious injury if the person in charge or any third party mishandles the machine or does not avoid the dangerous situation when operating or maintaining the machine.**
	CAUTION : **This indication is given where there is a danger of medium to minor injury if the person in charge or any third party mishandles the machine or does not avoid the dangerous situation when operating or maintaining the machine.**
	Items requiring special attention

(Ⅱ) Explanation of pictorial warning indications and warning labels

Pictorial warning indication		**There is a risk of injury if contacting a moving section.**	**Indication label**		**There is a risk of entanglement in the belt resulting in injury.**
		There is a risk of electrical shock if contacting a high-voltage section.			**The correct direction is indicated.**
		There is a risk of a burn if contacting a high-temperature section.			**Connection of a earth cable is indicated.**



❶ **・ There is the possibility that slight to serious injury or death may be caused.**
・ There is the possibility that injury may be caused by touching moving part.

❷ **・ To perform sewing work with safety guard.**
・ To perform sewing work with safety cover.
・ To perform sewing work with safety protection device.

❸ **・ Be sure to turn the power OFF before carrying out "machine-head threading," "needle changing," "bobbin changing" or "oiling and cleaning."**

SAFETY PRECAUTIONS

Accident means "to cause personal injury or death or damage to property."

DANGER

1. When it is necessary to open the control box containing electrical parts, be sure to turn the power off and wait for five minutes or more before opening the cover in order to prevent accident leading to electrical shock.

CAUTION

Basic precaution

1. Be sure to read the instruction manual and other explanatory documents supplied with accessories of the machine before using the machine. Carefully keep the instruction manual and the explanatory documents at hand for quick reference.
2. The content of this section includes items which are not contained in the specifications of your product.
3. Be sure to wear safety goggles to protect against accident caused by needle breakage.
4. Those who use a heart pacer have to use the machine after consultation with a medical specialist.

Safety devices and warning labels

1. Be sure to operate the machine after verifying that safety device(s) is correctly installed in place and works normally in order to prevent accident caused by lack of the device(s).
2. If any of the safety devices is removed, be sure to replace it and verify that it works normally in order to prevent accident that can result in personal injury or death.
3. Be sure to keep the warning labels adhered on the machine clearly visible in order to prevent accident that can result in personal injury or death. If any of the labels has stained or come unstuck, be sure to change it with a new one.

Application and modification

1. Never use the machine for any application other than its intended one and in any manner other than that prescribed in the instruction manual in order to prevent accident that can result in personal injury or death. JUKI assumes no responsibility for damages or personal injury or death resulting from the use of the machine for any application other than the intended one.
2. Never modify and alter the machine in order to prevent accident that can result in personal injury or death. JUKI assumes no responsibility for damages or personal injury or death resulting from the machine which has been modified or altered.

Education and training

1. In order to prevent accident resulting from unfamiliarity with the machine, the machine has to be used only by the operator who has been trained/educated by the employer with respect to the machine operation and how to operate the machine with safety to acquire adequate knowledge and operation skill. To ensure the above, the employer has to establish an education/training plan for the operators and educate/train them beforehand.

Items for which the power to the machine has to be turned off

Turning the power off: Turning the power switch off, then removing the power plug from the outlet. This applies to the following.

1. Be sure to immediately turn the power off if any abnormality or failure is found or in the case of power failure in order to protect against accident that can result in personal injury or death.
2. To protect against accident resulting from abrupt start of the machine, be sure to carry out the following operations after turning the power off. For the machine incorporating a clutch motor, in particular, be sure to carry out the following operations after turning the power off and verifying that the machine stops completely.
   2-1. For example, threading the parts such as the needle, looper, spreader etc. which have to be threaded, or changing the bobbin
   2-2. For example, changing or adjusting all component parts of the machine.
   2-3. For example, when inspecting, repairing or cleaning the machine or leaving the machine
3. Be sure to remove the power plug by holding the plug section instead of the cord section in order to prevent electrical-shock, earth-leakage or fire accident.
4. Be sure to turn the power off whenever the machine is left unattended between works.
5. Be sure to turn the power off in the case of power failure in order to prevent accident resulting of breakage of electrical components.

PRECAUTIONS TO BE TAKEN IN VARIOUS OPERATION STAGES

Transportation

1. Be sure to lift and move the machine in a safe manner taking the machine weight in consideration. Refer to the text of the instruction manual for the mass of the machine.

2. Be sure to take sufficient safety measures to prevent falling or dropping before lifting or moving the machine in order to protect against accident that can result in personal injury or death.
3. Once the machine has been unpacked, never re-pack it for transportation to protect the machine against breakage resulting from unexpected accident or dropping.

Unpacking

1. Be sure to unpack the machine in the prescribed order in order to prevent accident that can result in personal injury or death. In the case the machine is crated, in particular, be sure to carefully check nails. The nails have to be removed.
2. Be sure to check the machine for the position of its center of gravity and take it out from the package carefully in order to prevent accident that can result in personal injury or death.

Installation

(Ⅰ) Table and table stand

1. Be sure to use JUKI genuine table and table stand in order to prevent accident that can result in personal injury or death. If it is inevitable to use a table and table stand which are not JUKI genuine ones, select the table and table stand which are able to support the machine weight and reaction force during operation.
2. If casters are fitted to the table stand, be sure to use the casters with a locking mechanism and lock them to secure the machine during the operation, maintenance, inspection and repair in order to prevent accident that can result in personal injury or death.

(Ⅱ) Cable and wiring

1. Be sure to prevent an extra force from being applied to the cable during the use in order to prevent electrical-shock, earth-leakage or fire accident. In addition, if it is necessary to cable near the operating section such as the V-belt, be sure to provide a space of 30 mm or more between the operating section and the cable.
2. Be sure to avoid starburst connection in order to prevent electrical-shock, earth-leakage or fire accident.
3. Be sure to securely connect the connectors in order to prevent electrical-shock, earth-leakage or fire accident. In addition, be sure to remove the connector while holding its connector section.

(Ⅲ) Grounding

1. Be sure to have an electrical expert install an appropriate power plug in order to prevent accident caused by earth-leakage or dielectric strength voltage fault. In addition, be sure to connect the power plug to the grounded outlet without exceptions.
2. Be sure to ground the earth cable in order to prevent accident caused by earth leakage.

(Ⅳ) Motor

1. Be sure to use the specified rated motor (JUKI genuine product) in order to prevent accident caused by burnout.
2. If a commercially available clutch motor is used with the machine, be sure to select one with an entanglement preventive pulley cover in order to protect against being entangled by the V-belt.

Before operation

1. Be sure to make sure that the connectors and cables are free from damage, dropout and looseness before turning the power on in order to prevent accident resulting in personal injury or death.
2. Never put your hand into the moving sections of the machine in order to prevent accident that can result in personal injury or death.
   In addition, check to be sure that the direction of rotation of the pulley agrees with the arrow shown on pulley.
3. If the table stand with casters is used, be sure to secure the table stand by locking the casters or with adjusters, if provided, in order to protect against accident caused by abrupt start of the machine.

During operation

1. Be sure not to put your fingers, hair or clothing close to the moving sections such as the handwheel, hand pulley and motor or place something near those sections while the machine is in operation in order to prevent accident caused by entanglement that can result in personal injury or death.
2. Be sure not to place your fingers near the surround area of the needle or inside the thread take-up lever cover when turning the power on or while the machine is in operation in order to prevent accident that can result in personal injury or death.
3. The machine runs at a high speed. Never bring your hands near the moving sections such as looper, spreader, needle bar, hook and cloth trimming knife during operation in order to protect your hands against injury. In addition, be sure to turn the power off and check to be sure that the machine completely stops before changing the thread.
4. Be careful not to allow your fingers or any other parts of your body to be caught between the machine and table when removing the machine from or replacing it on the table in order to prevent accident that can result in personal injury or death.
5. Be sure to turn the power off and check to be sure that the machine and motor completely stop before removing the belt cover and V-belt in order to prevent accident caused by abrupt start of the machine or motor.
6. If a servomotor is used with the machine, the motor does not produce noise while the machine is at rest. Be sure not to forget to turn the power off in order to prevent accident caused by abrupt start of the motor.
7. Never use the machine with the cooling opening of the motor power box shielded in order to prevent fire accident by overheat.

Lubrication

1. **Be sure to use JUKI genuine oil and JUKI genuine grease to the parts to be lubricated.**
2. **If the oil adheres on your eye or body, be sure to immediately wash it off in order to prevent inflammation or irritation.**
3. **If the oil is swallowed unintentionally, be sure to immediately consult a medical doctor in order to prevent diarrhea or vomiting.**

Maintenance

1. **In prevention of accident caused by unfamiliarity with the machine, repair and adjustment has to be carried out by a service technician who is thoroughly familiar with the machine within the scope defined in the instruction manual. Be sure to use JUKI genuine parts when replacing any of the machine parts. JUKI assumes no responsibility for any accident caused by improper repair or adjustment or the use of any part other than JUKI genuine one.**
2. **In prevention of accident caused by unfamiliarity with the machine or electrical-shock accident, be sure to ask an electrical technician of your company or JUKI or distributor in your area for repair and maintenance (including wiring) of electrical components.**
3. **When carrying out repair or maintenance of the machine which uses air-driven parts such as an air cylinder, be sure to remove the air supply pipe to expel air remaining in the machine beforehand, in order to prevent accident caused by abrupt start of the air-driven parts.**
4. **Be sure to check that screws and nuts are free from looseness after completion of repair, adjustment and part replacement.**
5. **Be sure to periodically clean up the machine during its duration of use. Be sure to turn the power off and verify that the machine and motor stop completely before cleaning the machine in order to prevent accident caused by abrupt start of the machine or motor.**
6. **Be sure to turn the power off and verify that the machine and motor stop completely before carrying out maintenance, inspection or repair of the machine. (For the machine with a clutch motor, the motor will keep running for a while by inertia even after turning the power off. So, be careful.)**
7. **If the machine cannot be normally operated after repair or adjustment, immediately stop operation and contact JUKI or the distributor in your area for repair in order to prevent accident that can result in personal injury or death.**
8. **If the fuse has blown, be sure to turn the power off and eliminate the cause of blowing of the fuse and replace the blown fuse with a new one in order to prevent accident that can result in personal injury or death.**
9. **Be sure to periodically clean up the air vent of the fan and inspect the area around the wiring in order to prevent fire accident of the motor.**

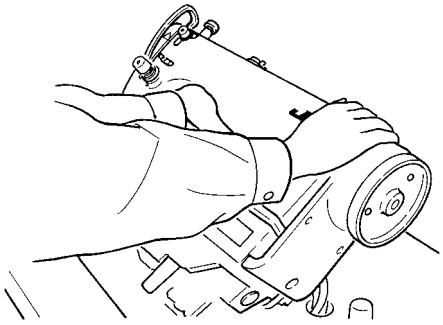
Operating environment

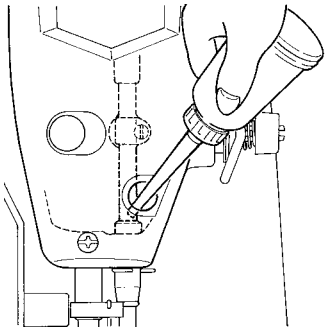
1. **Be sure to use the machine under the environment which is not affected by strong noise source (electromagnetic waves) such as a high-frequency welder in order to prevent accident caused by malfunction of the machine.**
2. **Never operate the machine in any place where the voltage fluctuates by more than "rated voltage±10 %" in order to prevent accident caused by malfunction of the machine.**
3. **Be sure to verify that the air-driven device such as an air cylinder operates at the specified air pressure before using it in order to prevent accident caused by malfunction of the machine.**
4. **To use the machine with safety, be sure to use it under the environment which satisfies the following conditions:**
   Ambient temperature during operation 5°C to 35°C
   Relative humidity during operation 35 % to 85 %
5. **Dew condensation can occur if bringing the machine suddenly from a cold environment to a warm one. So, be sure to turn the power on after having waited for a sufficient period of time until there is no sign of water droplet in order to prevent accident caused by breakage or malfunction of the electrical components.**
6. **Be sure to stop operation when lightning flashes for the sake of safety and remove the power plug in order to prevent accident caused by breakage or malfunction of the electrical components.**
7. **Depending on the radio wave signal condition, the machine may generate noise in the TV or radio. If this occurs, use the TV or radio with kept well away from the machine.**
8. **For the worker who is involved in the work to be done in the environment relevant to "noise value in the working environment is 85 dB or more and less than 90 dB", be sure to take appropriate measures, as required, such as the use of ear protection or the like to protect against health hazard. In addition, for the worker who is involved in the work to be done in the environment relevant to "noise level in the working environment is 90 dB or more," be sure to instruct him/her to wear ear protection without exceptions in order to protect against health hazard, and display a sign explaining how to use the ear protection at an easily viewable location for the worker.**

FOR SAFE OPERATION

1. **To avoid personal injury, never put your fingers under the needle when you turn ON the power switch or operate the sewing machine.**
2. **To avoid personal injury, never put your fingers into the thread take-up cover while the sewing machine is in operation.**
3. **To avoid personal injury, turn OFF the power switch when you tilt the machine head.**
4. **To prevent possible personal injury caused by being caught in the machine, keep your fingers, head and clothes away from the handwheel and the thread take-up while the sewing machine is in operation. In addition, place nothing around it.**
5. **To avoid personal injury, never operate the sewing machine with the finger guard removed.**
6. **To avoid personal injury, be careful not to allow your fingers in the machine when tilting the machine head.**
7. **Be sure to mount the machine head support bar on the machine table so that its height from the table surface becomes 55 to 60 mm. For the sewing machine provided with the AK device, be sure to mount the support bar on the table so that its height from the table surface becomes 38 to 43 mm.**

1. **For the safety, never operate the sewing machine with the ground wire for the power supply removed.**
2. **Be sure to turn OFF the power switch in prior when connecting/disconnecting the power plug.**
3. **When thunders occurs, stop the work for the safety and disconnect the power plug.**
4. **When the sewing machine is suddenly moved from a cold place to a warm place, there is a case where dew condensation may occur. Turn ON the power after there is no worry of the drop of water.**
5. **To prevent fires, periodically draw out the power plug from the plug socket and clean the root of the pins and the space between pins.**
6. **The hook rotates at a high speed while the machine is in operation.**
   To prevent possible injury to hands, be sure to keep your hands away from the vicinity of the hook during operation. In addition, be sure to turn OFF the power to the machine when replacing the bobbin.
7. **The motor does not produce noise while the machine is at rest.**
   To avoid possible accidents due to abrupt start of the machine, be sure to turn OFF the power to the machine.
8. **Be careful of handling this product so as not to pour water or oil, shock by dropping, and the like since this product is a precision instrument.**
9. **When tilting or returning the sewing machine to the home position, hold the upper side of the machine head with both hands and perform the work quietly so that fingers or the like are not caught in the machine.**
10. **Never lower the needle bar when the picker is brought close to the bobbin. The picker may be damaged by the needle, causing a stitching failure.**
11. **When the sewing machine is used for the first time after delivery or after an extended time of disuse, remove rubber plug from the frame cover and apply a few drops of oil to the needle bar. If the sewing machine is used with no oil added to the needle bar, the needle bar may be seized due to abrasion of the needle bar or intrusion of dust.**





CAUTION BEFORE OPERATION

WARNING :
To avoid malfunction and damage of the machine, confirm the following.

- **Remove the air-vent cap (red color) attached to the sewing machine bed.**
- **Clean the sewing machine thoroughly before using it for the first time.**
- **Remove all dust collected on the sewing machine during the transportation.**
- **Confirm that the voltage and phase are correct.**
- **Confirm that the power plug is properly connected.**
- **Never use the sewing machine in the state where the voltage type is different from the designated one.**
- **The direction of rotation of the sewing machine is counterclockwise as observed from the handwheel side. Be careful not to rotate it in reverse direction.**
- **Do not tilt the machine head toward this side since oil leakage or parts breakage occurs.**
- **A safety switch is installed so that the sewing machine cannot be operated with the machine head tilted.**
- **When operating the sewing machine, turn ON the power switch after properly setting the head on the table.**
- **Before starting a test run, remove the bobbin case and the needle thread from the machine.**
- **Operate the handwheel after the sewing machine has totally stopped.**

CONTENTS

SPECIFICATIONS....1
1. INSTALLATION....1
2. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE KNEE LIFTER....2
3. INSTALLING THE THREAD STAND....2
4. LUBRICATION (DDL-9000B-S△, -M△)....2
5. ATTACHING THE NEEDLE....3
6. SETTING THE BOBBIN INTO THE BOBBIN CASE....3
7. ADJUSTING THE AMOUNT OF OIL (OIL SPLASHES) IN THE HOOK (DDL-9000B-S△, -M△)....3
8. ADJUSTING THE AMOUNT OF OIL IN THE HOOK (DDL-9000B-S△, -M△)....4
9. THREADING THE MACHINE HEAD....4
10. THREAD TENSION....5
11. WINDING THE BOBBIN THREAD....5
12. PRESSER FOOT PRESSURE....5
13. ADJUSTING THE STITCH LENGTH....6
14. THREAD TAKE-UP SPRING AND ADJUSTING THE THREAD TAKE-UP STROKE....6
15. ADJUSTING THE NEEDLE STOP POSITION....7
16. PEDAL PRESSURE AND PEDAL STROKE....7
17. ADJUSTMENT OF THE PEDAL....8
18. PEDAL OPERATION....8
19. NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP....9
20. ONE-TOUCH TYPE REVERSE FEED STITCHING CHANISM....9
21. ADJUSTING THE POSITION OF THE WIPER (DDL-9000B-△△-WB, -0B)....10
22. COUNTER KNIFE....11
23. HEIGHT AND TILT OF THE FEED DOG....11
24. ADJUSTING THE FEED TIMING....12
25. THREAD TENSION RELEASE RELEASING MECHANISM....12
26. MICRO-LIFTING MECHANISM OF THE PRESSER FOOT....13
27. SEWING CONDENSED STITCHES....13
28. FEED CONVERSION SPRING MECHANISM (DDL-9000B-S△, -M△)....14
29. CARE....14

DDL-9000B- △ △

S :	**Micro-quantity lubrication**
M :	**Semi-dry**
D :	**Dry**

S :	**Medium-weight materials**
H :	**Heavy-weight materials**
A :	**Light weight materials**

SPECIFICATIONS

	-SS	-MS	-DS	-SH	-MA[*3]
Max. sewing speed	5,000 sti/min		4,000 sti/min	4,500 sti/min	5,000 sti/min
Thread trimming speed	500 sti/min (100 to 500sti/min)				
Stitch length	5mm [*1]				4mm
Presser foot lift (by knee lifter)	10 mm (standard) 15 mm (max.)				
Needle[*2]	134 #65 to #110 DP×5 #65 to #110			134 #125 to #160 DP×5 #125 to #160	134 #60 to #75 DP×5 #60 to #75
	DB×1 #9 to #18 DB×1 #9 to #18			DB×1 #20 to #23 DB×1 #20 to #23	DB×1 SAN10 #8 to #11 DB×1 SF #8 to #11
Lubricating oil	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 or JUKI MACHINE OIL #7		-	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 or JUKI MACHINE OIL #7	
Noise	SS,MS,MA ; '- Equivalent continuous emission sound pressure level (L_{pA}) at the workstation: A-weighted value of 77 dBA ; (Includes K_{pA} = 2.5 dBA) ; according to ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 at 4,000 sti/min. SH ; '- Equivalent continuous emission sound pressure level (L_{pA}) at the workstation: A-weighted value of 77 dBA ; (Includes K_{pA} = 2.5 dBA) ; according to ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 at 4,000 sti/min. DS ; '- Equivalent continuous emission sound pressure level (L_{pA}) at the workstation: A-weighted value of 79 dBA ; (Includes K_{pA} = 2.5 dBA) ; according to ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 at 4,000 sti/min.				

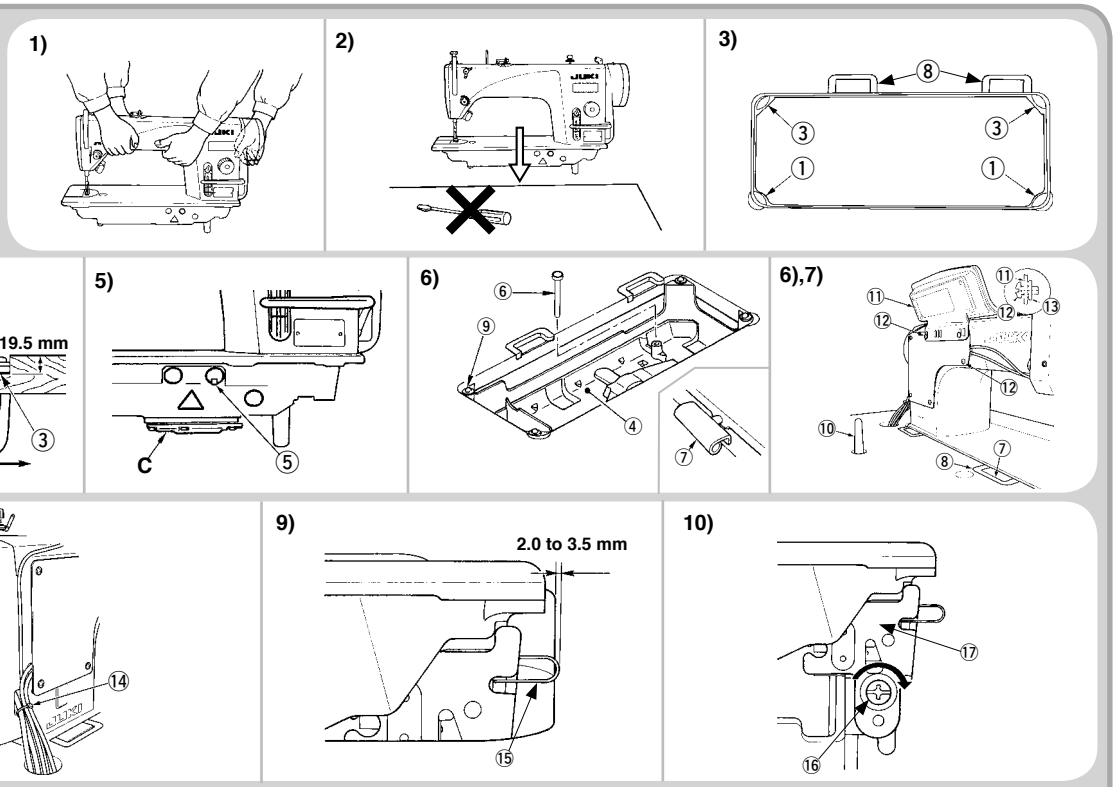
- **The sewing speed will vary depending on the sewing conditions. The sewing speed preset at the time of shipping is 4,000sti/min. The thread trimming speed can be changed within the range of ( ). The thread trimming speed preset at the time of shipping is 500sti/min.**

*** 1 : When stitch length exceeds 4 mm or more, set the max. sewing speed to 4,000 sti/min or less for use.**

*** 2 : Needle used depends on the destination.**

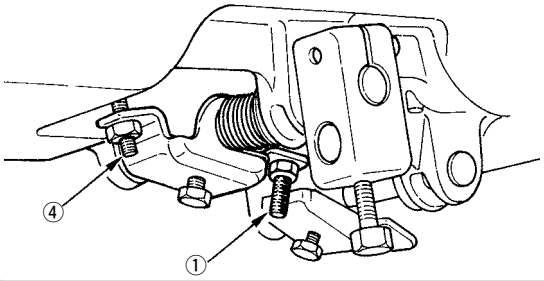
*** 3 : MA type is for light-weight materials. In the case the sewing machine is used with its speed of stitch set at 4,000 sti/min or higher, the presser regulating spring and thread tension spring should be changed with △S type ones.**

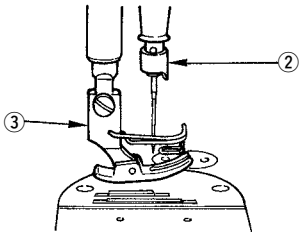
1. INSTALLATION



1) Carry the sewing machine with two persons as shown in the figure above.
(Caution) Do not hold the handwheel.
2) Do not put protruding articles such as the screwdriver and the like at the location where the sewing machine is placed.
3) The under cover should rest on the four corners of the machine table groove. Mount rubber hinge seat ⑧ on the table and fix it on the table with a nail.
4) Fix two rubber seats ① on side **A** (operator's side) using nails ② as illustrated above. Fix two cushion seats ③ on side **B** (hinged side) using a rubber-based adhesive. Then place under cover ④ on the fixed seats.
5) Remove air vent cap ⑤ attached to the machine bed.
(Caution)
1. If the sewing machine is operated without removing air vent cap ⑤, oil leakage from gear box portion C may occur.
2. Be sure to attach cap ⑤ when transporting the machine head in the state that the machine head is removed from the machine table.
6) Fit knee lifter pressing rod ⑥. Fit hinge ⑦ into the opening in the machine bed, and fit the machine head to table rubber hinge ⑧ before placing the machine head on cushions ⑨ on the four corners.
7) Securely attach head support rod ⑩ to the table until it goes no further. Regarding the control panel ⑪, remove two side plate fixing screws ⑫, place the rubber packing ⑬, which is one of the accessories of the control panel ⑪, between the head section and control panel ⑪, then fix them together.
(Caution)
1. Do not use the screws supplied as accessories of control panel ⑪.
2. Be sure to mount the machine head support bar on the machine table so that its height from the table surface becomes 55 to 60 mm. For the sewing machine provided with the AK device, be sure to mount the support bar on the table so that its height from the table surface becomes 38 to 43 mm.
8) Bundle cable clip band ⑭ supplied as accessories of the machine head at the root of the cable.
9) Check to be sure that the table and the safety switch arm ⑮ are engaged with each other by 2.0 mm to 3.5 mm, with the sewing machine slightly tilted.
(Caution) If the engagement between the table and the safety switch arm is 2 mm or less, Error 302 may occur at the time of startup. Or, if the aforementioned engagement is 3.5 mm or more, safety switch arm ⑮ may break.
10) If the engagement between the table and safety switch arm ⑮ is outside the range of 2.0 mm and 3.5 mm, loosen safety switch mounting screw ⑯ and tilt safety switch ⑰ in the direction of the arrow to adjust the engagement of safety switch arm ⑮ with the table.

2. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE KNEE LIFTER



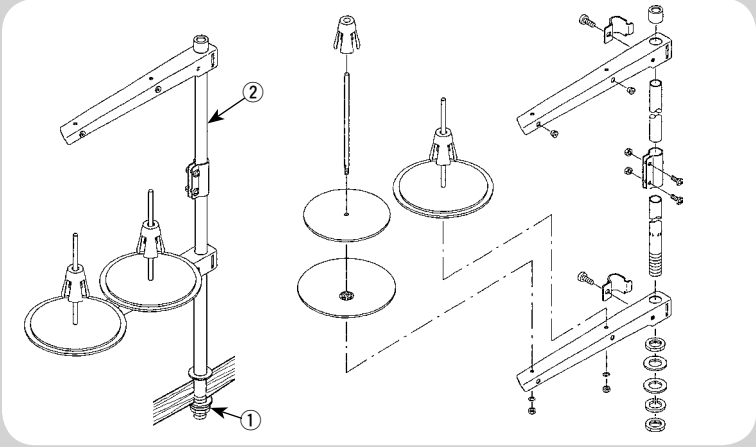


The standard height of the presser foot lifted using the knee lifter is 10 mm.
You can adjust the presser foot lift up to 15 mm using knee lifter adjust screw ①.

(Caution)

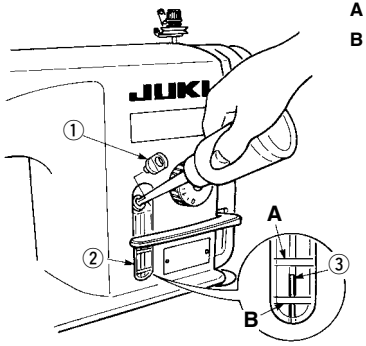
1. **Do not operate the sewing machine in the state that the preser foot ③ is lifted by 10 mm or more since the needle bar ② comes in contact with the presser foot ③.**
2. **Knee lifter initial position**
   If the adjustment screw ④ is over tightened, the sewing machine will operate in a state where the presser foot is lifted up, causing defective sewing or noise.

3. INSTALLING THE THREAD STAND



1) Assemble the thread stand unit, and insert it in the hole in the machine table.
2) Tighten nut ①.
3) For ceiling wiring, pass the power cord through spool rest rod ②.

4. LUBRICATION (DDL-9000B-S △, -M △)



A : Upper engraved marker line
B : Lower engraved marker line

⚠ WARNING :

1. **Do not connect the power plug until the lubrication has been completed so as to prevent accidents due to abrupt start of the sewing machine,**
2. **To prevent the occurrence of an inflammation or rash, immediately wash the related portions if oil adheres to your eyes or other parts of your body.**
3. **If oil is mistakenly swallowed, diarrhea or vomitting may occur. Put oil in a place where children cannot reach.**

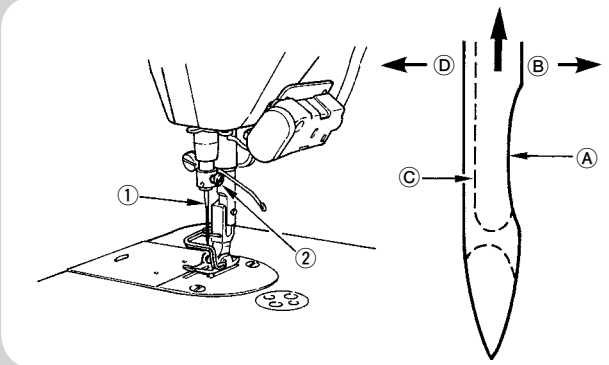
Fill the oil tank with oil for hook lubrication before operating the sewing machine.

1) Remove oil hole cap ① and fill the oil tank with JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 (Part No. : MDFRX1600C0) or JUKI MACHINE OIL #7 (Part No. : MML007600CA) using the oiler supplied with the machine.
2) Fill the oil tank with the oil until the top end of oil amount indicating rod ③ comes between the upper engraved marker line **A** and the lower engraved marker **B** line of oil amount indicating window ②.
   If the oil is filled excessively, it will leak from the air vent hole in the oil tank or proper lubrication will be not performed. In addition, when the oil is vigorously filled, it may overflow from the oil hole. So, be careful.
3) When you operate the sewing machine, refill oil if the top end of oil amount indicating rod ③ comes down to the lower engraved marker line of oil amount indicating window ②.

(Caution)

1. **When you use a new sewing machine or a sewing machine after an extended period of disuse, use the sewing machine after performing break-in at 2,000 sti/min or less.**
2. **For the oil for hook lubrication, purchase JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Part No. : MDFRX1600C0) or JUKI MACHINE OIL #7 (Part No. : MML007600CA).**
3. **Be sure to lubricate clean oil.**
4. **Do not operate the machine with the oil hole cap ① removed. Never remove cap ① from the oil inlet in any case other than oiling. In addition, take care not to lose it.**

5. ATTACHING THE NEEDLE



⚠ WARNING :

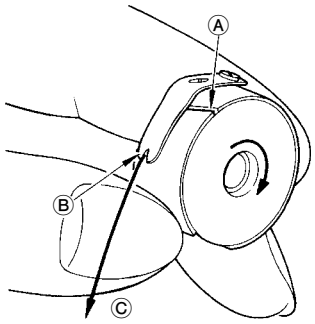
Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

Use the specified needle for the machine. Use the proper needle in accordance with the thickness of thread used and the kinds of the materials.

1) Turn the handwheel until the needle bar reaches the highest point of its stroke.
2) Loosen screw ②, and hold needle ① with its indented part Ⓐ facing exactly to the right in direction Ⓑ.
3) Insert the needle fully into the hole in the needle bar in the direction of the arrow until the end of hole is reached.
4) Securely tighten screw ②.
5) Check that long groove Ⓒ of the needle is facing exactly to the left in direction Ⓓ.

(Caution) When polyester filament thread is used, if the indented part of the needle is tilted toward operator's side, the loop of thread becomes unstable. As a result, hangnail of thread or thread breakage may occur. For the thread that such phenomenon is likely to occur, it is effective to attach the needle with its indented part slightly slanting on the rear side.

6. SETTING THE BOBBIN INTO THE BOBBIN CASE

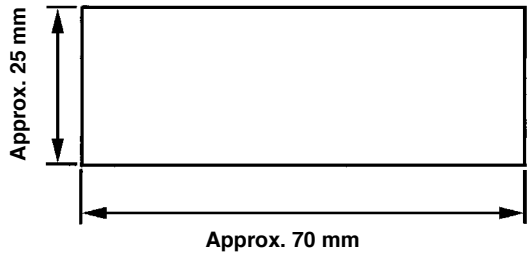


1) Install the bobbin in the bobbin case so that the thread wound direction is clockwise.
2) Pass the thread through thread slit Ⓐ, and pull the thread in direction Ⓒ. By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch Ⓑ.
3) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread is pulled.

7.ADJUSTING THE AMOUNT OF OIL (OIL SPLASHES) IN THE HOOK (DDL-9000B-S△, -M△)

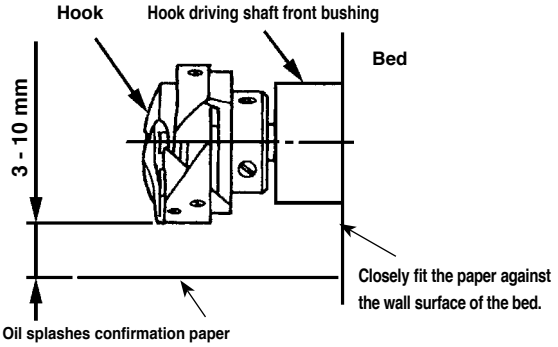
(1) How to confirm the amount of oil (oil splashes)

① Amount of oil (oil splashes) confirmation paper



*** Use any paper available regardless of the material.**

② Position to confirm the amount of oil (oil splashes)



*** Place the amount of oil (oil splashes) confirmation paper under the hook and keep it from the hook by 3 to 10 mm to confirm the amount.**

⚠ WARNING :

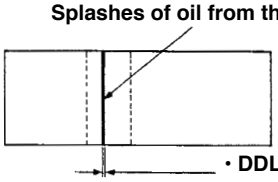
Be extremely careful about the operation of the machine since the amount of oil has to be checked by turning the hook at a high speed.

*** When carrying out the procedure described below in 2), confirm the state that the needle thread from the thread take-up lever to the needle and the bobbin thread are removed, the presser foot is lifted and the slide plate is removed. At this time, take extreme caution not to allow your fingers to come in contact with the hook.**

1) If the machine has not been sufficiently warmed up for operation, make the machine run idle for approximately three minutes. (Moderate intermittent operation)
2) Place the amount of oil (oil splashes) confirmation paper under the hook while the sewing machine is in operation.
3) Confirm that oil exists in the oil tank.
4) Confirmation of the amount of oil should be completed in five seconds. (Check the period of time with a watch.)

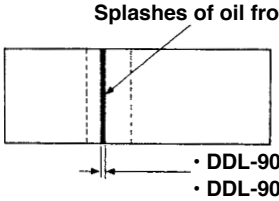
(2) Sample showing the appropriate amount of oil

Appropriate amount of oil (small)
Splashes of oil from the hook



• DDL-9000B-SS, -M △ : 0.5 - 1 mm
• DDL-9000B-SH : 1 - 3 mm

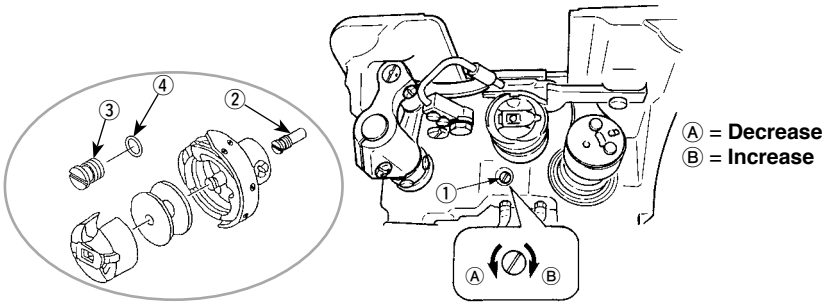
Appropriate amount of oil (large)
Splashes of oil from the hook



• DDL-9000B-SS, -M △ : 1 - 1.5 mm
• DDL-9000B-SH : 2 - 4 mm

1) The state given in the figure above shows the appropriate amount of oil (oil splashes). It is necessary to finely adjust the amount of oil in accordance with the sewing processes. However, do not excessively increase/decrease the amount of oil in the hook. (If the amount of oil is too small, the hook will be seized (the hook will be hot). If the amount of oil is too much, the sewing product may be stained with oil.)
2) Check the oil amount (oil splashes) three times (on the three sheets of paper), and adjust so that it should not change.

8. ADJUSTING THE AMOUNT OF OIL IN THE HOOK (DDL-9000B-S△, -M△)



Ⓐ = Decrease
Ⓑ = Increase

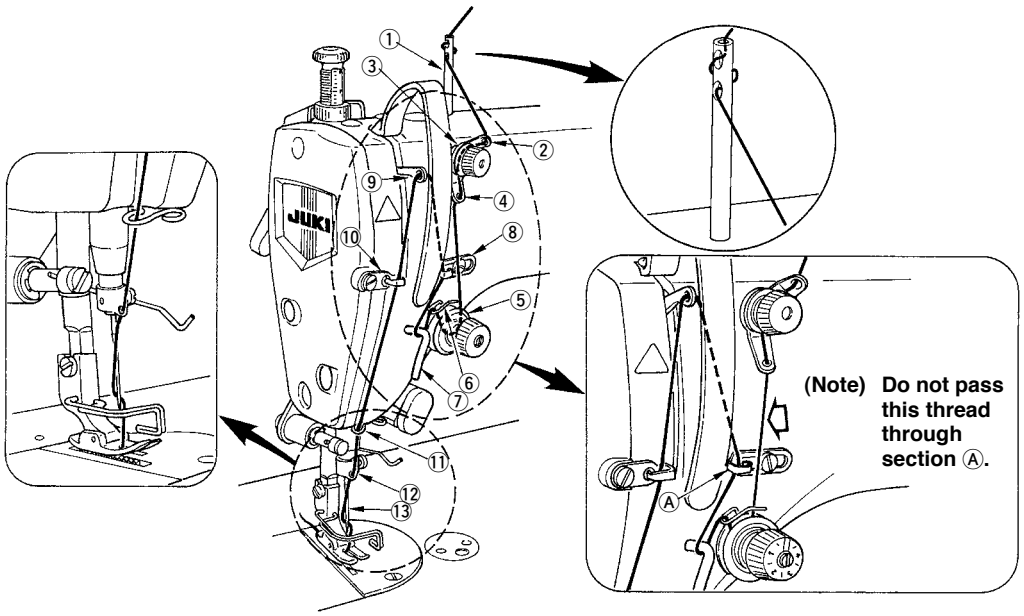
⚠ WARNING :

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

Tighten (turn clockwise) oil amount adjustment screw ① to increase the amount of oil in the hook, or loosen (turn counterclockwise) to decrease it.
(Caution)
[When using RP hook (hook for dry head) for S△ or -M△ type]

1. **Remove hook driving shaft oil wick setscrew ② and attach hook driving shaft stopper screw ③ (Part No. : 11079506) and rubber ring ④ (Part No. : R0036080200).**
2. **Loosen oil amount adjustment screw ① up to the minimum so as to reduce the oil amount in the hook. However, do not completely stop the oil and be careful not to allow oil adjustment screw ① to come off.**
3. **Never drain the oil in the oil tank even when RP hook (hook for dry head) is used.**

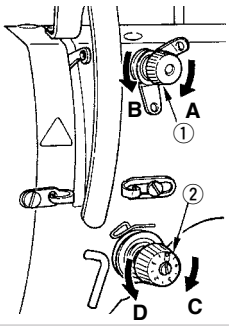
9. THREADING THE MACHINE HEAD

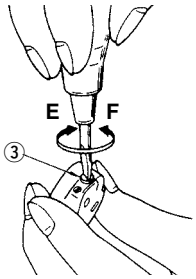


⚠ WARNING :

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

10. THREAD TENSION

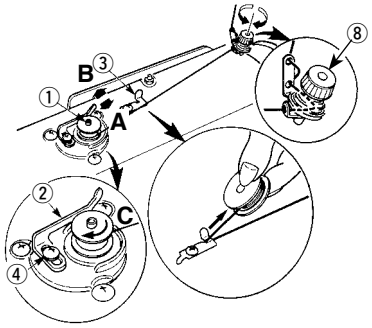


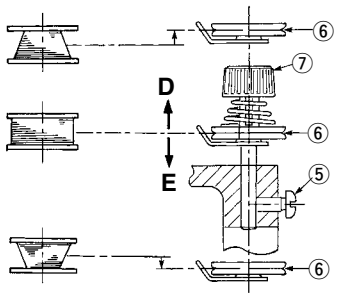


(1) Adjusting the needle thread tension
Turn thread tension No. 1 nut ① clockwise (in direction **A**), to shorten the thread length remaining on the needle after thread trimming or counterclockwise (in direction **B**), to lengthen the thread length.
2) Turn thread tension nut ② clockwise (in direction **C**) to increase or counterclockwise (in direction **D**) to reduce the needle thread tension.

(2) Adjusting the bobbin thread tension
1) Turn tension adjusting screw ③ clockwise (in direction **E**) to increase or counterclockwise (in direction **F**) to reduce the bobbin thread tension.

11. WINDING THE BOBBIN THREAD



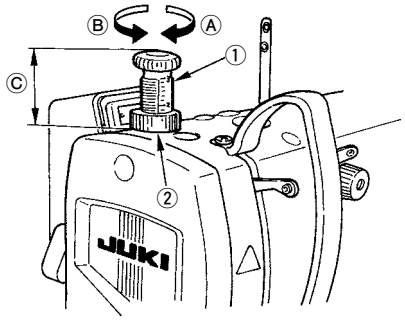


1) Insert the bobbin deep into the bobbin winder spindle ① until it will go no further.
2) Pass the bobbin thread pulled out from the spool rested on the right side of the thread stand following the order as shown in the figure on the left. Then, wind clockwise the end of the bobbin thread on the bobbin several times.
(In case of the aluminum bobbin, after winding clockwise the end of the bobbin thread, wind counterclockwise the thread coming from the bobbin thread tension several times to wind the bobbin thread with ease.)
3) Press the bobbin winder trip latch ② in the direction of **A** and start the sewing machine. The bobbin rotates in the direction of **C** and the bobbin thread is wound up. The bobbin winder spindle ① automatically as soon as the winding is finished.
4) Remove the bobbin and cut the bobbin thread with the thread cut retainer ③.
5) When adjusting the winding amount of the bobbin thread, loosen setscrew ④ and move bobbin winding lever ② to the direction of **A** or **B**. Then tighten setscrew ④.
To the direction of **A** : Decrease
To the direction of **B** : Increase
6) In case that the bobbin thread is not wound evenly on the bobbin, remove the handwheel, loosen screw ⑤ and adjust the height of bobbin thread tension ⑧.
- It is the standard that the center of the bobbin is as high as the center of thread tension disk ⑥.
- Adjust the position of thread tension disk ⑥ to the direction of **D** when the winding amount of the bobbin thread on the lower part of the bobbin is excessive and to the direction **E** when the winding amount of the bobbin thread on the upper part of the bobbin is excessive.

After the adjustment, tighten screw ⑤.
7) To adjust the tension of the bobbin winder, turn the thread tension nut ⑦.

(Caution)
1. When winding the bobbin thread, start the winding in the state that the thread between the bobbin and thread tension disk ⑥ is tense.
2. When winding the bobbin thread in the state that sewing is not performed, remove the needle thread from the thread path of thread take-up and remove the bobbin from the hook.
3. There is the possibility that the thread pulled out from the thread stand is loosened due to the influence (direction) of the wind and may be entangled in the handwheel. Be careful of the direction of the wind.

12. PRESSER FOOT PRESSURE



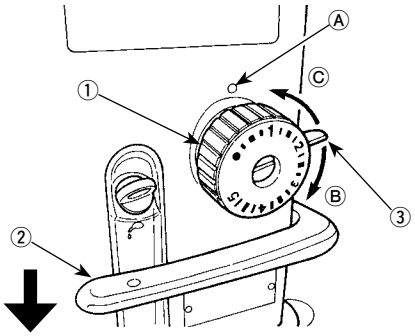
⚠ WARNING :

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

1) Loosen nut ②. As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction Ⓐ), the presser foot pressure will be increased.
2) As you turn the presser spring regulator counter-clockwise (in direction Ⓑ), the pressure will be decreased.
3) After adjustment, tighten nut ②.

The standard value of the addition Ⓒ of the height of presser spring regulator is as follows :
- S type : 31.5 to 29 mm (Approximately 40 to 45N/4 to 4.5kg)
- H type : 31.5 to 28 mm (Approximately 50 to 60N/5 to 6kg)
- A type : 22 mm (Approximately 20N/2kg)

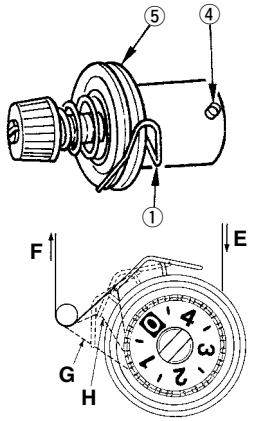
13. ADJUSTING THE STITCH LENGTH



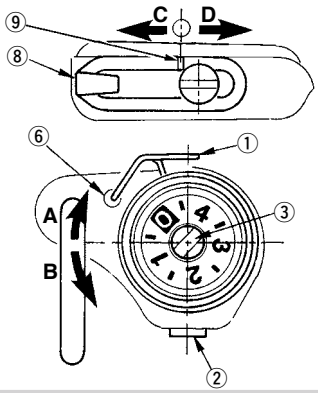
* The dial calibration is in millimeters.

1) Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow, and align the desired number to marker dot Ⓐ on the machine arm.
2) When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial ① while pressing feed lever ② in the direction of the arrow.
3) If the stopper ③ is turned in the arrow Ⓑ direction, the stitch length dial ① will be fixed.
4) If the stitch length dial ① is not to be fixed, turn the stopper ③ in the arrow Ⓒ direction and leave it in that state.

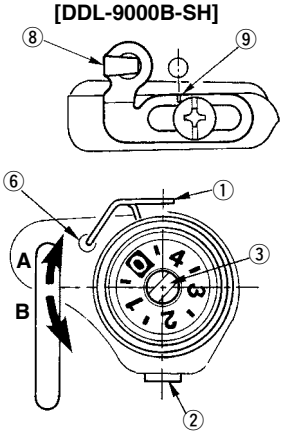
14. ADJUSTING THE THREAD TAKE-UP SPRING AND THE THREAD TAKE-UP STROKE



[DDL-9000B-△S, -MA]



[DDL-9000B-SH]



(1) Adjusting the stroke of thread take-up spring ①

1) Loosen setscrew ②.
2) Turn tension post ③ clockwise (in direction **A**), the stroke of the thread take-up spring will be increased, and turn the post ③ counterclockwise (in direction **B**), the stroke will be decreased.

(2) Adjusting the pressure of thread take-up spring ①

1) Loosen setscrew ②, and remove thread tension (asm.) ⑤.
2) Loosen tension post setscrew ④.
3) Turn tension post ③ clockwise (in direction **A**), the pressure will be increased, and turn the post ③ counterclockwise (in direction **B**), the pressure will be decreased.

*** Standard state of the thread take-up spring**

The engraved marker line ⑥ on the machine arm is almost aligned with the top of thread take-up spring.
(It is necessary to adjust in accordance with materials and processes.)

(Caution) For the Model DDL-9000B- DS, the fully-dry hook is adopted. Comparing with the sewing machine using the existing hook, the sewing machine tends to be affected by the adjustment of the thread take-up spring. If the thread take-up spring does not work sufficiently, thread running increases. As a result, thread breakage, balloon stitching, etc. may occur.

To check how the thread take-up spring works, draw out the needle thread in direction F after having adjusted the thread take-up spring pressure to check whether the thread take-up spring exerts force to the thread up to the last moment (state G) just before the thread comes out from E. If the spring fails to exert force to the spring until the last moment (state H), decrease the thread take-up spring pressure. In addition, the stroke of the thread take-up spring is excessively small, the spring does not work properly.

For the general fabrics, a stroke of 10 to 13 mm is proper.

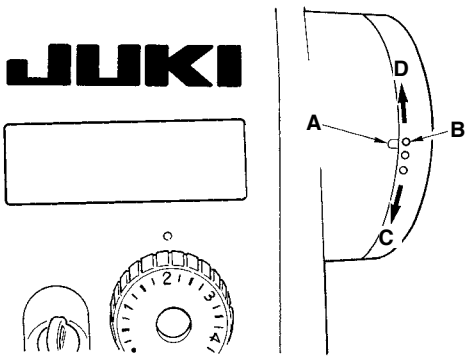
(3) Adjusting The Thread Take-up Stroke

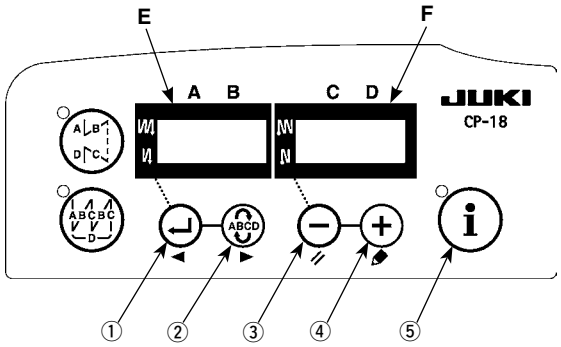
1) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ⑧ to the left (in direction **C**) to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
2) When sewing light-weight materials, move thread guide ⑧ to the right (in direction **D**) to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up.

*** Standard state of the thread guide**

· - △S, -MA: Marker line ⑨ on the thread guide aligns with the center of the setscrew.
· -SH: Marker line ⑨ on the thread guide aligns with the center of the marker line on the machine arm.

15. ADJUSTING THE NEEDLE STOP POSITION





WARNING :

1. Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.
2. Do not perform switch operations other than those described in the following explanations.
3. Be sure to re-turn the power switch ON after one second or more has passed. If the power is turned ON immediately after turning it OFF, the sewing machine may not work normally. In this case, turn ON the power again.

(1) Stop position after thread trimming

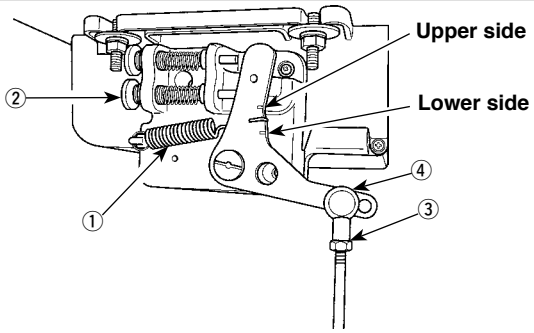
1) The standard needle stop position is obtained by aligning marker dot **A** on the pulley cover with white marker dot **B** on the handwheel
   * For the details, refer to the Instruction Manual for the control box together.

(2) Adjusting procedure of the needle up/down stop position

* When the panel other than CP-18 is used, refer to the explanation of each panel.

1) Turn OFF the power to the machine.
2) Turn the power ON while pushing the switch ⑤ on the operation panel.
3) The screen display **E** indicates the setting No. 96 and **F** indicates the number of revolution.
   (When the screen display is not changed, operate again steps 1) and 2).
4) Update the setting No. by switch ① or switch ②.
   Setting No. 121 : Needle UP stop position
   Setting No. 122 : Needle DOWN stop position
5) Specify the setting contents **F** within the range of -15 to 15 with switch ③ or switch ④.
   (Standard is "0". The numeric of set value indicates the approximate rotating angle. (When the numeric is set to the "+" direction, the needle UP stop position is lowered. (Direction **C**)
   When the numeric is set to "–" direction, the needle UP stop position is raised. (Direction **D**)
6) After completion of the setting, press switch ① or switch ② to determine the updated value. (When turning OFF the power to the machine before performing this work, the contents are not updated.)
7) After completion of the operation, turn OFF the power to the machine. The normal operation can be performed by turning ON the power to the machine again.

16. PEDAL PRESSURE AND PEDAL STROKE



WARNING :

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

(1) Adjusting the pressure required to depress the front part of the pedal

1) When the pedal pressure spring ① is hooked to the lower side, the pedal pressure will decrease, and when hooked to the upper side, the pedal pressure will increase.

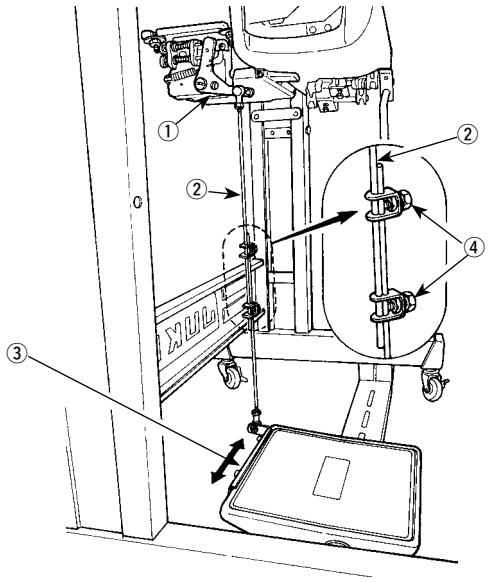
(2) Adjusting the pressure required to depress the back part of the pedal

1) The pressure increases as you turn reverse depressing regulator screw ② in, and decreases as you turn the screw out.

(3) Adjusting the pedal stroke

1) The pedal stroke decreases when you insert connecting rod ③ into the left hole ④.

17. ADJUSTMENT OF THE PEDAL



⚠ WARNING :

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

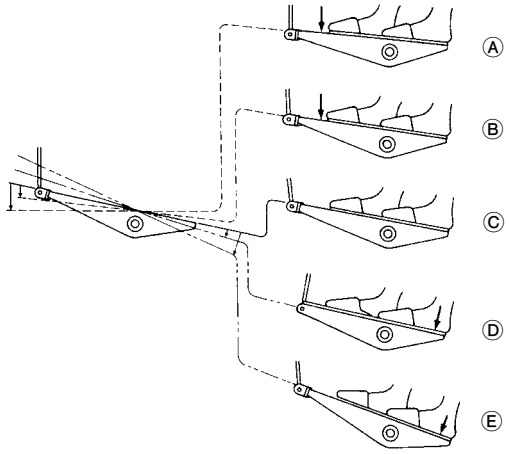
(1) Installing the connecting rod

1) Move pedal ③ to the right or left as illustrated by the arrows so that motor control lever ① and connecting rod ② are straightened.

(2) Adjusting the pedal angle

1) The pedal tilt can be freely adjusted by changing the length of the connecting rod.
2) Loosen adjust screw ④, and adjust the length of connecting rod ②.

18. PEDAL OPERATION



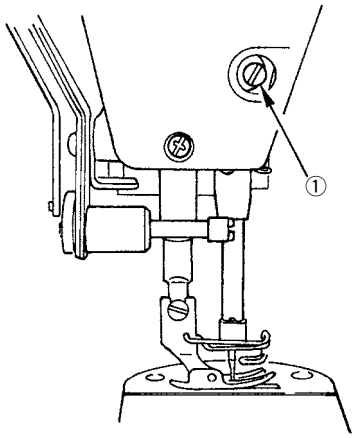
The pedal is operated in the following four steps:

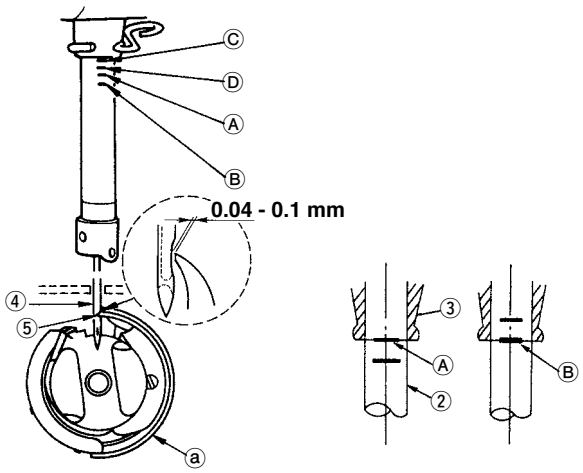
1) The machine runs at low sewing speed when you lightly depress the front part of the pedal. Ⓑ
2) The machine runs at high sewing speed when you further depress the front part of the pedal. Ⓐ
   (If the automatic reverse feed stitehing has been preset, the machine runs at high speed after it completes reverse feed stitching.)
3) The machine stops (with its needle up or down) when you reset the pedal toits original position. Ⓒ
4) The machine trims threads when you fully depress the back part of the pedal. Ⓔ

* When the auto-lifer (AK device) is used, one more operating switch is provided between the sewing machine stop switch and thread trimming switch.
The presser foot goes up when you lightly depress the back part of the pedal Ⓓ, and if you further depress the back part, the thread trimmer is actuated.
When starting sewing from the state that the presser foot has been lifted with the Auto-lifter and you depress the back part of the pedal, the presser foot only comes down.

- If you reset the pedal to its neutral position during the automatic reverse feed stitching at seam start, the machine stops after it cornpletes the reverse feed stitching.
- The machine will perform normal thread trimming even if you depress the back part of the pedal immediately following high or low speed sewing.
- The machine will completely perforrn thread trimming even if you reset the pedal to its neutral position immediately after the machine started thread trimming action.

19. NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP





⚠ WARNING :

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

Adjust the timing between the needle and the hook as follows :

1) Adjusting the needle bar height.
   Turn the handwheel to bright the needle bar down to the lowest point of its stroke, and loosen setscrew ①.
2) Adjusting the needle bar height.Align marker line (For a DB needle : marker line Ⓐ, For a DA needle : marker line Ⓒ) on needle bar ② with the bottom end of needle bar lower bushing ③, then tighten setscrew ①.
3) Position the needle and the hook ⓐ.
   Loosen the three hook setscrews, turn the handwheel in normal rotation and align marker line (For a DB needle : marker line Ⓑ, For a DA needle : marker line Ⓓ) on ascending needle bar ② with the bottom end of needle bar lower bushing ③.
4) In this state, align hook blade point ⑤ with the center of needle ④. Provide a clearance of 0.04 mm to 0.1 mm (reference value) between the needle and the hook, then securely tighten the three hook setscrews.

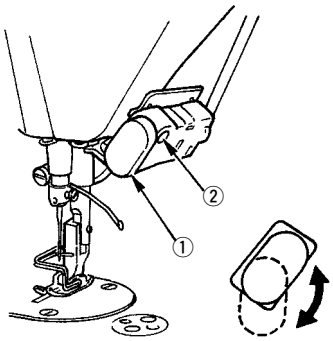
(Caution) If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

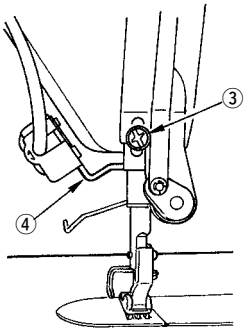
- **RP hook (dry hook) is used for the hook of DDL-9000B-DS type. When replacing, use the part No. described below. There are two kinds of Part Nos. of the hooks classified by the regions.**
  22890206
  22890404 (For Europe)

(Caution) Periodically clean RP hook (dry hook) since the hook rolls up thread waste or cloth waste and failure of the machine or defective sewing may be caused.

(Caution) Because the needle bar ② of DDL-9000B-MS and DS is black colored, sometimes it is hard to see the engraved lines. Make the working area bright by bringing a light or by other method.

20. ONE-TOUCH TYPE REVERSE FEED STITCHING MECHANISM





The moment switch lever ① is pressed, the machine performs reverse feed stitching.
The machine resumes normal feed stitching the moment the switch lever is released.

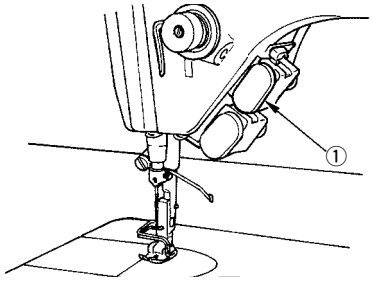
⚠ WARNING :

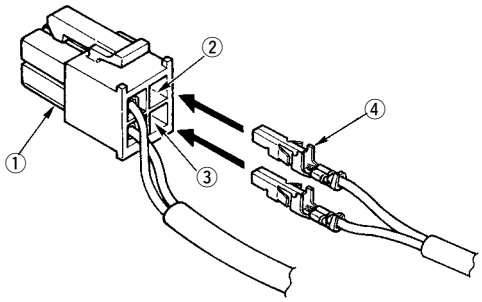
Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

[Adjusting the position of switch]

1) Loosen setscrew ② and move the switch itself up and down to adjust the height.
2) Switch ① can be used in two positions by turning it.
3) In addition, when you desire to lower the position of switch ①, loosen setscrew ③ located in the back of the machine head and lower switch base ④.

Optional switch (separately-available)





The following functions can be performed by one-touch operation using optional switch (23632656) ①.

1. Needle up/down compensating stitching
   ... Every time the switch is pressed, needle up/down compensating stitching is performed.
2. Back compensating stitching
   ... Every time the switch is pressed, reverse feed stitching is performed at low speed. (It is effective only when a constant-dimension stitching pattern is selected on the panel.)
3. Function to cancel once reverse feed stitching at the end of sewing ... When the switch is pressed, the next automatic reverse feed stitching at the end of sewing only can be canceled once.
4. Thread trimming function
   ... When the switch is pressed, thread trimming is performed.
5. Presser lifting function
   ... When the switch is pressed, automatic presser lifting can be executed.
6. One stitch compensating stitching ... Every time the switch is pressed, one stitch compensating stitching is performed.

* **When using the optional switch, it is necessary to set the function with the control box. For the details, see the Instruction Manual for the control box.**

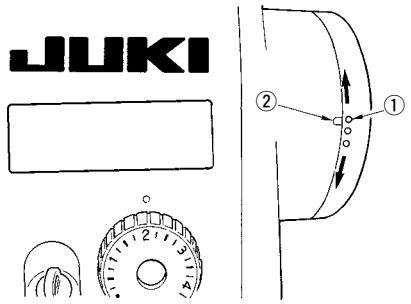
⚠ WARNING :

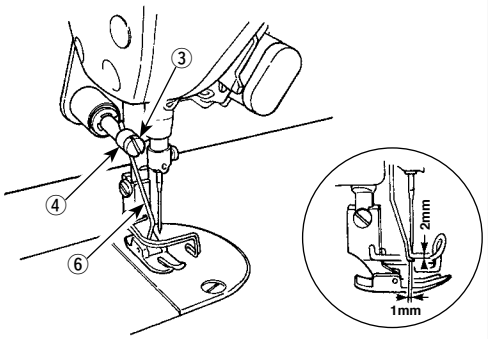
Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

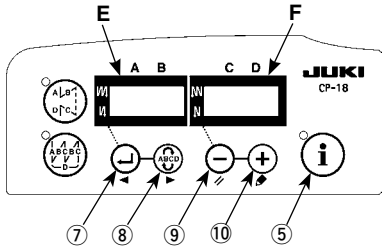
[Connection of the optional switch]

Insert the cord of the optional switch into ② and ③ of 4P connector ① coming from the machine head. (There is no polarity.)
The pin is provided with the inserting direction. Insert it with protruding portion ④ upward.

21. ADJUSTING THE POSITION OF THE WIPER (DDL-9000B-△△-WB, -0B)







⚠ WARNING :

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

Adjust the position of the wiper ⑥ according to the thickness of the material sewn.

1) Turn the handwheel in the normal direction of rotation to align white marker dot ① on the handwheel with marker dot ② on the machine arm.
2) Adjust so that a clearance of 1 mm is provided between the flat section of the wiper and the side face of the needle. Tighten wiper adjust screw ③ so that the wiper ⑥ is pressed and fixed by wiper collar ④.

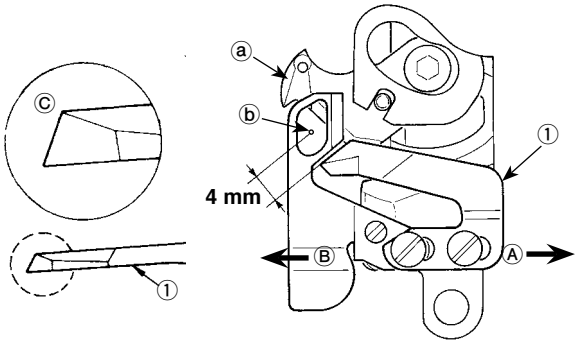
* When there is no need to use the wiper, set the wiper operation OFF according to the following procedure. This setting can be made while the power is being turned ON. (One touch setting function.)

1) Keep pushing switch ⑤ for 2 seconds. The display will change to the function setting mode.
2) Change the setting No. **E** to "H.P" using switch ⑦ or switch ⑧.
3) Change the setting of **F** from "on" to "oFF" using switch ⑨ or switch ⑩.
4) In order to return to normal sewing state, push switch ⑤.

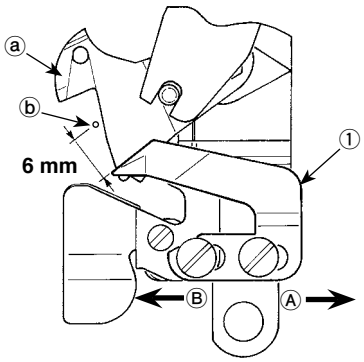
(Caution) When switch ⑤ is pushed, the setting made will be confirmed.

22. CUNTER KNIFE

[DDL-9000B-SS, -DS, -M △]



[DDL-9000B-SH]



ⓐ **Moving knife**
ⓑ **Center of needle**

⚠ WARNING :

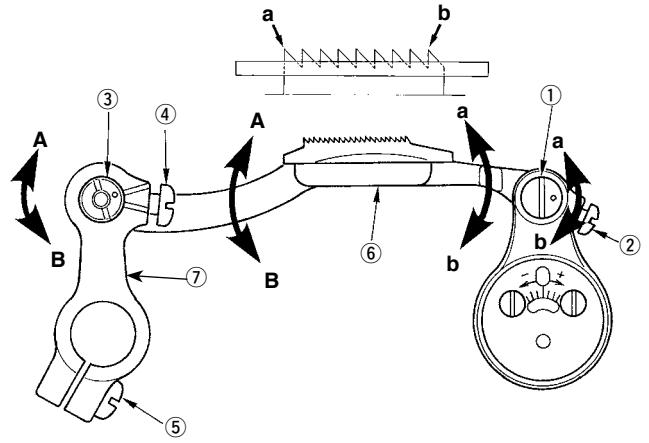
Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

If the knife does not cut thread sharply, immediately re-sharpen counter knife ① as illustrated in Fig. ⓒ and re-install it properly.

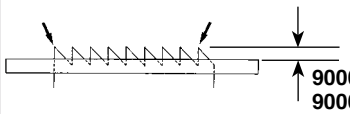
1) If the mounting position of the counter knife is moved in direction Ⓐ from the standard mounting position, the thread length after thread trimming will be increased accordingly.
2) If the mounting position is moved in direction Ⓑ, the thread length will be decreased accordingly.

(Caution) When sharpening again the knife blade, extra special care must be taken on the handling of the knife.

23. HEIGHT AND TILT OF THE FEED DOG



Feed dog at the time of delivery	B1613012I00 (-△S, -MA) D1613155W00 (-MA)	23614506 (-△S) 11403003, 11062601 (-SH)
Position of engraved marker dot of feed bar rocker shaft	⑧	⑨



9000B- △ S,9000B-MA : 0.8mm
9000B-SH : 1.2mm

⚠ WARNING :

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

(1) Standard value of the height of the feed dog

Standard feed dog height, when it is lifted to the highest from the top surface of the throat plate, :
9000B-△S and 9000B-MA : 0.8 mm
9000B-SH : 1.2 mm
Adjust the feed dog height in accordance with processes and materials.

(Caution) Adjust the directions of the engraved marker dot of feed bar driving shaft ① and the engraved marker dot of feed bar rocker shaft ③ on the right side (operator side).

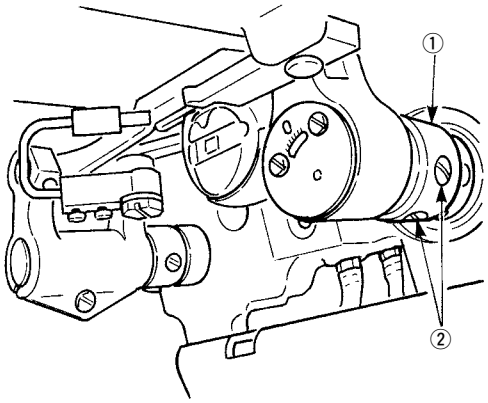
(2) Adjusting the height and tilt of the feed dog

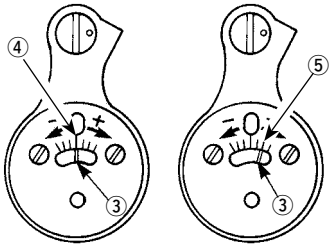
1) Loosen setscrew ② in feed bar driving shaft ① and setscrew ④ in feed bar rocker shaft ③.
2) Height and tilt of the feed dog will change by turning both shafts ① and ② with a screwdriver.
3) For the relation between the rotating direction of each shaft and tilt of feed bar ⑥, refer to the figure above.
   * Standard delivery state : The engraved marker dot of feed bar rocker shaft ③ is adjusted to engraved marker lines ⑧ and ⑨ of the feed dog of each type and the height of feed dog is adjusted with feed bar driving shaft ①.
4) After the adjustment, securely tighten the setscrews. (Tighten setscrews ② and ④ in the state that shafts ① and ③ are pushed against the handwheel side.)

(Caution)

1. If the tilt of the feed dog is adjusted with one shaft only, the height of the feed dog changes. Be sure to adjust it with both shafts.
2. Movement position of the feed dog may be shifted depending on the adjusting position of the shaft. At this time, loosen setscrew ⑤ in feed rocker shaft arm ⑦ and adjust the movement position.
3. The feed dog may interfere with the thread trimmer unit due to the adjustment of height or tilt of the feed dog. So, be careful.

24. ADJUSTING THE FEED TIMING





DDL-9000B-△S **DDL-9000B-SH**
DDL-9000B-MA

WARNING :

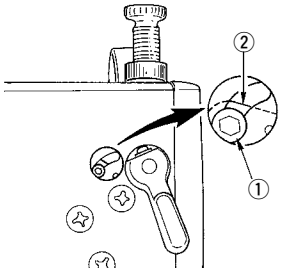
Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

Timing of the feed dog can be adjusted by changing the stop position of vertical feed cam ①. Adjusting procedure is as described below.

1) Tilt the sewing machine head and loosen two setscrews ② in vertical feed cam ①.
2) Turn vertical feed cam ① to change the timing of the feed dog. Align graduation ③ on the feed bar driving arm with engraved marker line ④ on the feed driving shaft.
   • Turn vertical feed cam ① in the direction of (+)
   → Increases the feed timing.
   • Turn vertical feed cam ① in the direction of (–)
   → Decreases the feed timing.

*** Standard value of the engraved marker line on the feed eccentric cam**
The position of graduation ③ in the standard state :
9000B-△S and 9000B-MA : Engraved marker line ④
9000B-SH : Engraved marker line ⑤ (+20°)

25. THREAD TENSION RELEASE RELEASING MECHANISM



WARNING :

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

By means of the thread tension release releasing mechanism, sewing can be performed without slackening the needle thread tension even when the presser foot is lifted during sewing.
(Even when the presser foot is slightly lifted at the thick overlapped section by the knee lifter, this mechanism can prevent the thread tension from being changed.)

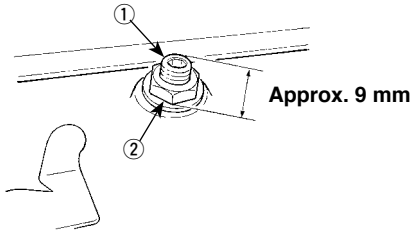
(1) How to release

1) Remove the cap in the machine head and loosen thread tension release changeover screw ① using a hexagon wrench.
2) Fix screw ① on the top of thread tension release changeover plate ②.
   The thread tension disk does not rise even when the presser foot is lifted, and the needle thread tension is not loosened. (The thread tension disk rises only when thread trimming is performed.)

(Caution) Do not use screw ① at any position other than the top or bottom position of the thread tension release changeover plate.

*** The screw has been factory-set to the bottom position at the time of delivery.**
*** In case of the machine with wiper, remove the wiper unit (two setscrews) to adjust.**

26. MICRO-LIFTING MECHANISM OF THE PRESSER FOOT



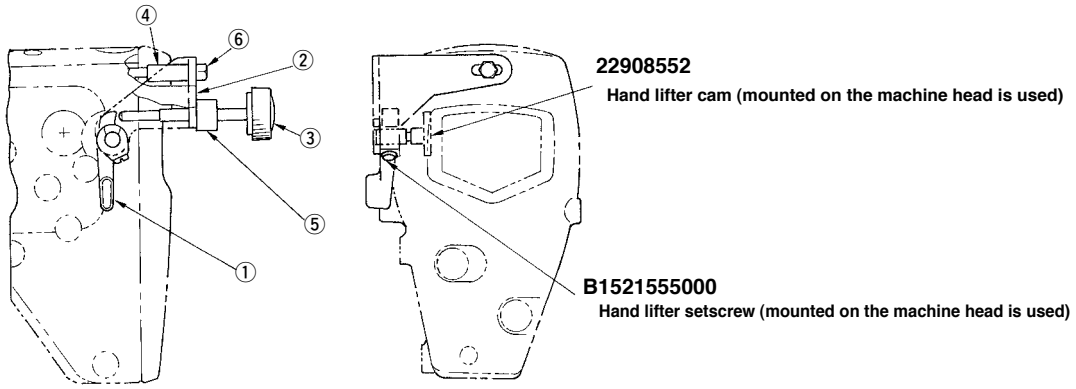
⚠ WARNING :

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

When sewing velvet or the like which is fluffy, slippage of material or damage of material is reduced by using screw ① for presser foot micro-lifting. Lower the presser foot and set the state that the feed dog is lower than the throat plate.
Gradually tighten screw ① for presser foot micro-lifting in the state that nut ② is loosened, finely adjust the position of the presser foot until it matches the material, and fix it with nut ②.

(Caution) When the presser foot micro-lifting mechanism is not used, adjust the height of screw ① so that it is higher by approximately 9 mm than the sewing machine. If the sewing machine is operated in the state that the micro-lifting mechanism is working, sufficient feed force cannot be obtained.

Presser foot micro-lifter (asm.) [40056622] (Separately available)

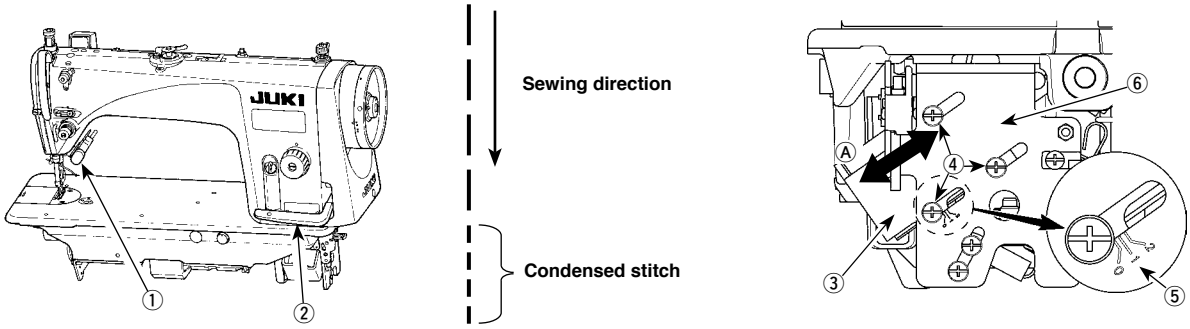


For DDL-9000B, the presser foot micro-lifting mechanism is provided as standard. When it is frequently used, however, it is convenient to use the micro-lifting device (separately available) which can be adjusted without using tools.

Presser foot micro-lifter components

No.	Part No.	Description	Q'ty	No.	Part No.	Description	Q'ty
1	23611106	Hand lifter	1	4	D5119206K0K	Collar	2
2	23610504	Stopper base	1	5	23610702	Nut	1
3	23610652	Stopper screw	1	6	SL6053592TN	Setscrew	1

27. SEWING CONDENSED STITCHES



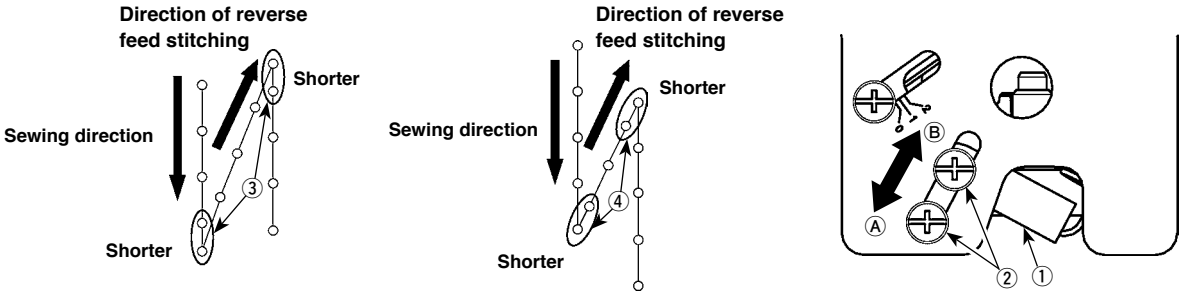
⚠ WARNING :

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

It is possible to change the stitch length of the normal feed pitch by operating switch ① or reverse feed control lever ② during sewing.

1) Tilt the machine head, and loosen three fixing screws ④ of the reverse feed solenoid ③.
2) Slide reverse feed solenoid ③ in the direction of the arrow to adjust so that the center of screw ④ is aligned with engraved marker line ⑤ representing the condensation stitch length. Then fix the solenoid with setscrews ④.
3) To return the stitch length back to the initial setting (to reset), slide reverse feed solenoid ③ in the direction of arrow Ⓐ until it comes in contact with the end face of slit in bed strut B ⑥. Then, fix the solenoid at that position with setscrews ④.

28. FEED CONVERSION SPRING MECHANISM (DDL-9000B-S△, -M△)



WARNING :

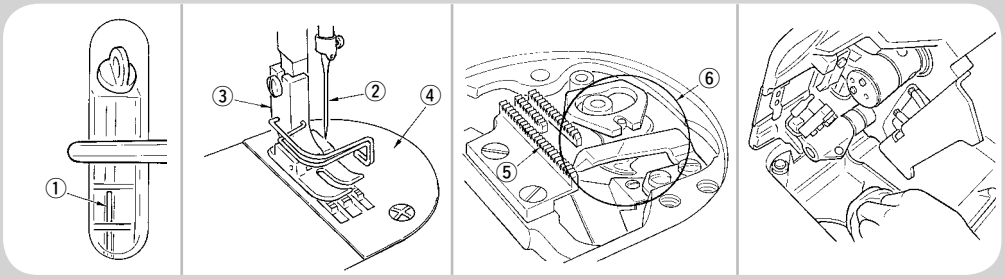
Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

In automatic reverse stitching, in case the forward and the reverse stitches do not match, a rough correction can be made by adjusting the feed adjustment spring hook ①.

※ **To make a fine correction, the correction of timing of the reverse feed stitching solenoid is necessary by adjusting Function Setting Nos. 51, 52 and 53. Refer to the Instruction Manual for the control box (SC-920) for details of adjustment procedure.**

1) In case the stitch does not match the target as shown in ③, loosen feed adjustment spring hook fixing screw ②, make ① slide in A direction, and fix using the screws ②.
2) In case the stitch does not match the target as shown in ④, loosen feed adjustment spring hook fixing screw ②, make ① slide in B direction, and fix using the screws ②.

29. CARE



WARNING :

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

Perform the maintenance below every day for longer use of your machine.

(1) Confirmation of the amount of oil in the hook oil tank.

Confirm that the top of oil amount indicating rod ① is between the upper engraved marker line and the lower engraved marker line of the oil amount indicating window. (For the details, refer to “4. LUBRICATION”.)

(2) Cleaning

1) Remove needle ②, presser foot ③ and throat plate ④.
2) Remove dust adhered to feed dog ⑤ and thread trimmer unit ⑥ with a soft brush or cloth.
3) Tilt the machine head and wipe out the dirt of bobbin case and the like with soft cloth, and confirm that there is no scratch. Wipe out with the cloth dust and hook oil drained in the under cover near the hook.

OTHER LANGUAGE

日本語

中文

DEUTSCH

FRANÇAIS

ESPAÑOL

ITALIANO

TÜRKÇE

РУССКИЙ

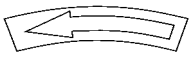
安全にご使用していただくために

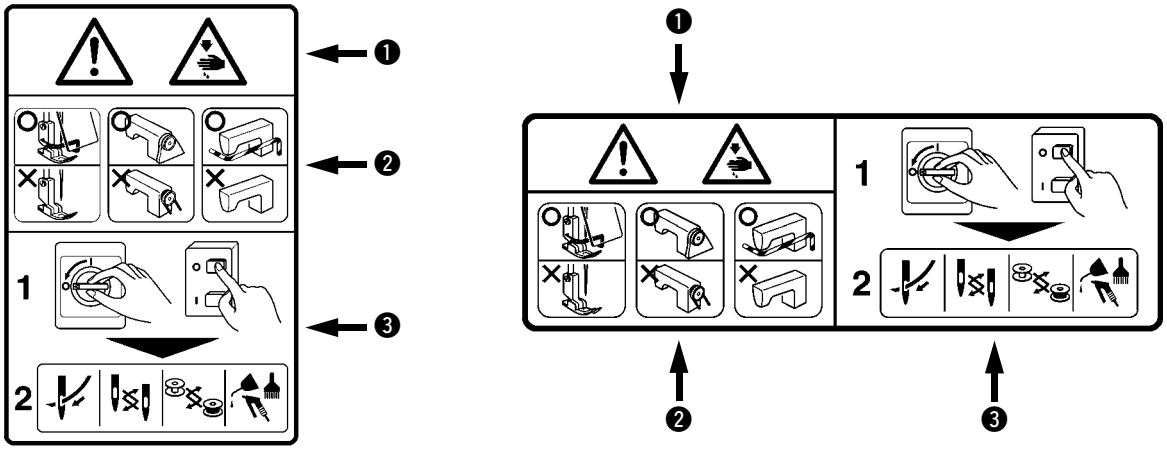
ミシン、自動機、付帯装置（以下機械と言う）は、縫製作業上やむをえず機械の可動部品の近くで作業するため、可動部品に接触してしまう可能性が常に存在していますので、実際にご使用されるオペレータの方および、保守、修理等をされる保全の方は、事前に以下の **安全についての注意事項** を熟読されて、十分理解された上でご使用ください。この **安全についての注意事項** に書かれている内容は、お客様が購入された商品の仕様には含まれない項目も記載されています。
なお、取扱説明書および、製品の警告ラベルを十分理解していただくために、警告表示を以下のように使い分けております。これらの内容を十分に理解し、指示を守ってください。

（Ⅰ）危険の水準の説明

⚠ 危険	機械操作時、保守時、当事者、第３者が取り扱いを誤ったり、その状況を回避しない場合、死亡または、重傷を招く差し迫った危険のあるところ。
⚠ 警告	機械操作時、保守時、当事者、第３者が取り扱いを誤ったり、その状況を回避しない場合、死亡または、重傷を招く潜在的可能性のあるところ。
⚠ 注意	機械操作時、保守時、当事者、第３者が取り扱いを誤ったり、その状況を回避しない場合、中・軽傷害を招くおそれのあるところ。

（Ⅱ）警告絵表示および表示ラベルの説明

警告絵表示		運動部に触れて、怪我をする恐れがあります。	指示ラベル		ベルトに巻き込まれ、怪我をする恐れがあります。
		高電圧部に触れて、感電の恐れがあります。			正しい回転方向を指示しています。
		高温部に触れて、ヤケドの恐れがあります。			アース線の接続を指示しています。



❶ ・ 中・軽傷害、重傷、死亡を招く恐れがあります。
・ 運動部に触れて、怪我をする恐れがあります。

❷ ・ 安全ガードを付けて縫製作業をすること。
・ 安全カバーを付けて縫製作業をすること。
・ 安全保護装置を付けて縫製作業をすること。

❸ ・ 電源を切ってから、「糸通し」、「針の交換」、「ボビンの交換」、「給油や掃除」をすること。

安全についての注意事項

事故とは：人身並びに財産に損害を与えることをいう。

⚠ 危険

1. 感電事故防止のため、電装ボックスを開ける必要のある場合は、電源を切り、念のため 5 分以上経過してから蓋を開けてください。

⚠ 注意

基本的注意事項

1. ご使用される前に取扱説明書および、付属に入っている全ての説明書類を必ずお読みください。また、いつでもすぐに読めるように、この取扱説明書を大切に保存してください。
2. 本項に書かれている内容は、購入された機械の仕様に含まれていない項目も記載されています。
3. 針折れによる事故防止のため、安全眼鏡を着用してください。
4. 心臓用ペースメーカーをお使いの方は専門医師とよくご相談のうえお使いください。

安全装置、警告ラベル

1. 安全装置の欠落による事故防止のため、この機械を操作する際は、安全装置が所定の位置に正しく取り付けられ正常に機能することを確認してから操作してください。安全装置については、vi 頁を参照してください。
2. 人身事故防止のため、安全装置を外した場合は、必ず元の位置に取り付け、正常に機能することを確認してください。
3. 人身事故防止のため、機械に貼り付けてある警告ラベルは、常にはっきり見えるようにしておいてください。剥がれたり汚損した場合、新しいラベルと交換してください。

用途、改造

1. 人身事故防止のため、この機械は、本来の用途および取扱説明書に規定された使用方法以外には使用しないでください。
   用途以外の使用に対しては、当社は責任を負いません。
2. 人身事故防止のため、機械には、改造等を加えないでください。改造によって起きた事故に対しては、当社は責任を負いません。

教育訓練

1. 不慣れによる事故防止のため、この機械の操作についての教育、並びに、安全に作業を行うための教育を雇用者から受け、適性な知識と操作技能を有するオペレータのみが、この機械をご使用ください。そのため雇用者は、事前にオペレータの教育訓練の計画を立案し、実施することが必要です。

電源を切らなければならない事項

電源を切るとは：電源スイッチを切ってから、電源プラグをコンセントから抜くことを言う。以下同じ

1. 人身事故防止のため、異常、故障が認められた時、停電の時は直ちに電源を切ってください。
2. 機械の不意の起動による事故防止のため、次のような時は、必ず電源を切ってから行ってください。特にクラッチモータを使用している場合は電源を切った後、完全に止まっていることを確認してから作業を行ってください。
   2-1. たとえば、針、ルーパ、スプレッダー等の糸通し部品へ糸通しする時や、ボビンを交換する時。
   2-2. たとえば、機械を構成する全ての部品の交換、または調整する時。
   2-3. たとえば、点検、修理、清掃する時や、機械から離れる時。
3. 感電、漏電、火災事故防止のため、電源プラグを抜く時は、コードではなくプラグを持って抜いてください。
4. ミシンが作業の合間に放置されている時は必ず電源を切ってください。
5. 電装部品損壊による事故を防ぐため、停電した時は、必ず電源を切ってください。

各使用段階に於ける注意事項

運　搬

1. 人身事故防止のため、機械の持ち上げ、移動は機械質量を踏まえ、安全を確保した方法で行ってください。なお機械質量については取扱説明書本文をご確認ください。

2. 人身事故防止のため、持ち上げ、移動の際は転倒、落下等を起こさないよう十分安全策をとってください。
3. 予期せぬ事故や落下事故、機械の破損防止のため開梱した機械を再梱包して運搬することはおやめください。

開　梱

1. 人身事故防止のため、開梱は上から順序よく行ってください。木枠梱包の場合は、特に釘には十分注意してください。また、釘は板から抜き取ってください。
2. 人身事故防止のため、機械は重心位置を確かめて、慎重に取り出してください。

据え付け

（Ⅰ）テーブル、脚

1. 人身事故防止のため、テーブル、脚は、純正部品を使用してください。やむをえず、非純正部品を使用する場合は、機械の重量、運転時の反力に十分耐え得るテーブル、脚を使用してください。
2. 人身事故防止のため、脚にキャスタを付ける場合、十分な強度をもったロック付きキャスタを使用し、機械の操作中や保守、点検、修理のときに機械が動かないようにロックしてください。

（Ⅱ）ケーブル、配線

1. 感電、漏電、火災事故防止のため、ケーブルは使用中無理な力が加わらないようにしてください。また、V ベルト等の運転部近くにケーブル配線する時は、30mm 以上の間隔をとって配線してください。
2. 感電、漏電、火災事故防止のため、タコ足配線はしないでください。
3. 感電、漏電、火災事故防止のため、コネクタは確実に固定してください。また、コネクタを抜く時は、コネクタ部を持って抜いてください。

（Ⅲ）接地

1. 漏電、絶縁耐圧による事故防止のため、電源プラグは電気の専門知識を有する人に、適性なプラグを取り付けてもらってください。また、電源プラグは必ず接地されたコンセントに接続してください。
2. 漏電による事故防止のため、アース線は必ず接地してください。

（Ⅳ）モータ

1. 焼損による事故防止のため、モータは指定された定格モータ (純正品) を使用してください。
2. 市販クラッチモータを使用する際は、V ベルトへの巻き込まれ事故防止のため、巻き込み防止付きプーリカバーが付いたクラッチモータを選定してください。

操 作 前

1. 人身事故防止のため、電源を投入する前に、コネクタ、ケーブル類に損傷、脱落、ゆるみ等がないことを確認してください。
2. 人身事故防止のため、運動部分に手を入れないでください。また、プーリの回転方向が矢印と一致しているか、確認してください。
3. キャスタ付き脚卓を使用の場合、不意の起動による事故防止のため、キャスタをロックするか、アジャスタ付きの時は、アジャスタで脚を固定してください。

操 作 中

1. 巻き込みによる人身事故防止のため、機械操作中ははずみ車、手元プーリ、モータなどの動く部分に指、頭髪、衣類を近づけたり、物を置かないでください。
2. 人身事故防止のため、電源を入れる時、また機械操作中は針の付近や、天びんカバー内に指を入れないでください。
3. ミシンは高速で回転しています。手への損傷防止のため、操作中はルーパ、スプレッダ、針棒、釜、布切りメスなどの動く部分へ絶対に手を近づけないでください。また、糸交換の時は電源を切り、ミシンおよびモータが完全に停止したことを確認してください。
4. 人身事故防止のため、機械をテーブルから外す時、また元の位置へ戻す時、指等をはさまれないように注意してください。
5. 不意の起動による事故防止のため、ベルトカバーおよび、V ベルトを外す時は電源を切り、ミシンおよびモータが完全に停止したことを確認してください。
6. サーボモータをご使用の場合は、機械停止中はモータ音がしません。不意の起動による事故防止のため、電源の切り忘れに注意してください。

7. 過熱による火災事故を防ぐため、モータ電源ボックスの冷却口をふさいで使用することはやめてください。

給　油

1. 機械の給油箇所には JUKI 純正オイル、JUKI 純正グリスを使用してください。
2. 炎症、カブレを防ぐため、目や身体に油が付着した時は直ちに洗浄してください。
3. 下痢、嘔吐を防ぐため、誤って飲み込んだ場合、直ちに医師の診断を受けてください。

保　守

1. 不慣れによる事故防止のため、修理、調整は機械を熟知した保全技術者が取扱説明書の指示範囲で行ってください。また、部品交換の際は、当社純正部品を使ってください。不適切な修理・調整および非純正部品使用による事故に対しては、当社は責任を負いません。
2. 不慣れによる事故や、感電事故防止のため、電気関係の修理、保全 (含む配線) は電気の専門知識の有る人、または当社、販売店の技術者に依頼してください。
3. 不意の起動による事故防止のため、エアーシリンダ等の空気圧を使用している機械の修理や保全を行う時は、空気の供給源のパイプを外し、残留している空気を放出してから行ってください。
4. 人身事故防止のため、修理調整・部品交換等の作業後は、ねじ・ナット等がゆるんでいないことを確認してください。
5. 機械の使用期間中は、定期的に清掃を行ってください。この際、不意の起動による事故防止のため、必ず電源を切り、ミシンおよびモータが完全に停止したことを確認してから行ってください。
6. 保守、点検、修理の作業のときは、必ず電源を切り、ミシンおよびモータが完全に停止したことを確認してから行ってください。(クラッチモータの場合、電源を切った後もモータは惰性でしばらく回り続けますので注意してください。)
7. 人身事故防止のため、修理・調整した結果、正常に操作できない場合は直ちに操作を中止し、当社または販売店に連絡し、修理依頼してください。
8. 人身事故防止のため、ヒューズが切れた時は、必ず電源を切り、ヒューズ切れの原因を取り除いてから、同一容量のヒューズと交換してください。
9. モータの火災事故防止のため、ファンの通気口の清掃および配線周りの点検を定期的に行ってください。

使用環境

1. 誤動作による事故防止のため、高周波ウエルダ等強いノイズ源 (電磁波) から影響を受けない環境下で使用してください。
2. 誤動作による事故防止のため、定格電圧± 10% を超える所では使用しないでください。
3. 誤動作による事故防止のため、エアーシリンダ等の空気圧を使用している装置は、指定の圧力を確認してから使用してください。
4. 安全にお使いいただくために、下記環境下でお使いください。
   動作時雰囲気温度　5℃～ 35℃
   動作時　相対湿度　35% ～ 85%
5. 電装部品損壊・誤動作による事故防止のため、寒いところから急に暖かいところなど環境がかわった時、結露が生じることがありますので、十分に水滴の心配がなくなってから電源を入れてください。
6. 電装部品損壊・誤動作による事故防止のため、雷が発生している時は安全のため作業をやめ、電源プラグを抜いてください。
7. 電波状態によっては、近くのテレビ、ラジオに雑音を与えることがあります。この場合には、少しミシンより離してご使用ください。
8. 「作業環境の騒音値が 85dB 以上 90dB 未満」に該当する環境にて仕事に従事する作業者に対しては、健康被害を受けないよう必要に応じ、防音保護具を使用させる等の処置をお取りください。また、「作業環境の騒音値が 90dB 以上」に該当する環境にて仕事に従事する作業者に対しては、健康被害を受けないよう必ず防音保護具を使用させるとともに、防音保護具の使用について、作業者の見やすい場所に掲示するようにお願いします。

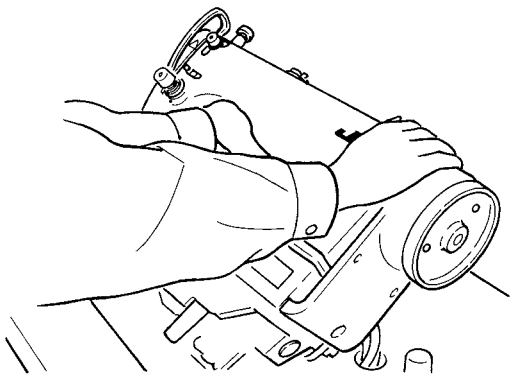
DDL-9000B シリーズをより安全にお使いいただくための注意事項

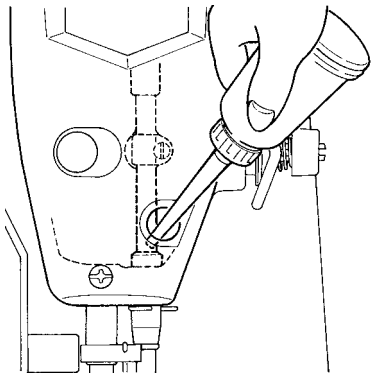
危険

1. 電源スイッチを入れる時および、ミシン運転中は、針の下付近に指を入れないでください。
2. ミシン運転中に天びんカバー内に指を入れないでください。
3. ミシンを倒す時は電源スイッチを切ってください。
4. ミシン運転中は、はずみ車、天秤付近に指、頭髪、衣類を近づけたり、物を置かないでください。
5. 指ガードは外した状態で運転しないでください。
6. ミシンを倒す時、指等をはさまないよう注意してください。
7. 頭部支え棒は、テーブルからの高さが 55 mm～ 60 mmとなるように必ず設置してください。AK 装置付きでは、頭部支え棒がテーブルからの高さが 38mm ～ 43mm となるように必ず設置してください。

注意

1. 安全のため電源アース線を外した状態で、ミシンを運転しないでください。
2. 電源プラグ挿抜の際は、前もって必ず電源スイッチを切ってください。
3. 雷が発生している時は安全のため作業をやめ、電源プラグを抜いてください。
4. 寒い所から急に暖かい所に移動した時など、結露が生じることがあるので、十分に水滴の心配がなくなってから、電源を入れてください。
5. 火災防止の為に電源プラグは定期的にコンセントから抜いてプラグの刃の根元、及び刃と刃の間を清掃してください。
6. ミシン操作中、釜は高速で回転しています。手への損傷防止のため、運転中は釜付近へ絶対に手を近づけないでください。また、ボビン交換の時は電源を切ってください。
7. ミシン停止中はモータ音がしません。不意の起動による事故防止のため、電源の切り忘れに注意してください。
8. 本製品は精密機器のため、水や油をかけたり、落下させるなどの衝撃を与えないように、取扱いには十分注意してください。
9. ミシンを倒す時、また元の位置へ戻す時、指等をはさまないよう両手で頭部上側を持ち、静かに行ってください。
10. ピッカーをボビンに近づけた状態で、針棒を下げないでください。針でピッカーが傷つき縫い不良の原因となります。
11. 初めて使用になるときや、長時間未使用のミシンを使用されるときは、面部カバーのゴム栓を外し、針棒に 1 ～ 2 滴注油してください。油のない状態で使用すると、針棒摩耗や、埃進入による針棒ロックが生じることがあります。





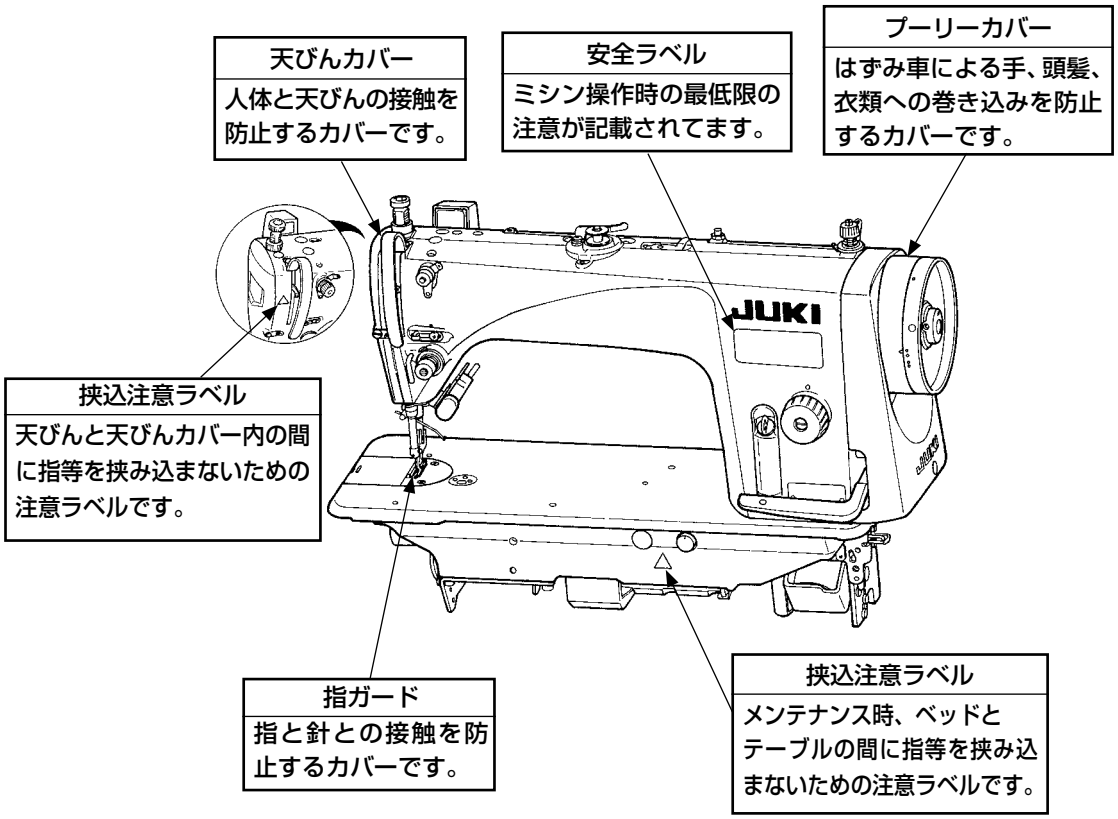
ミシン運転前のご注意

⚠注意 機械の誤動作や損傷をさけるために、次の項目を確認してください。

- ミシンベッドに取り付けてあるエアー抜きキャップ（赤色）を取り外してください。
- 最初に機械を使用する前にはきれいに掃除してください。
- 輸送中にたまったほこりを全て取り除いてください。
- 正しい電圧設定になっているか確認してください。
- 電源プラグが正しくつながっているかを確認してください。
- 絶対に電圧仕様の異なった状態で使用しないでください。
- ミシンの回転方向は、プーリー側からみて反時計方向です。逆回転させないように注意してください。
- 油もれや部品の破損を起こしますので、ミシンを手前側には倒さないでください。
- このミシンは頭部を倒した状態では、ミシンが運転できないように安全スイッチが付いています。
- ミシンを運転する時は、テーブルに正しく設置してから電源スイッチを入れてください。
- 試運転する時は、ボビンケースと上糸を外してください。
- ミシンが確実に停止してから、はずみ車操作をしてください。

安全装置について

ここに記載されている安全装置は、仕向地、仕様により異なります。



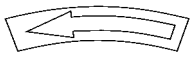
为了安全地使用缝纫机

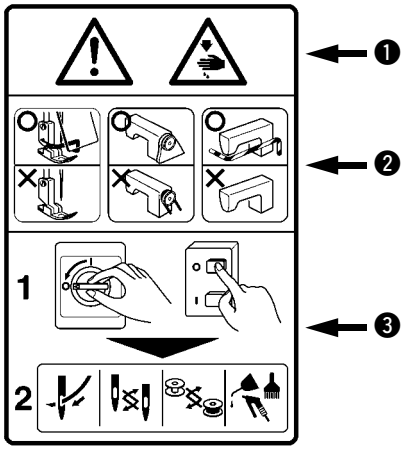
由于缝制作业的具体情况，有时不得不靠近机器转动的零部件进行操作而有可能接触到转动零部件，因此实际操作机器的操作员和维修保养的维修人员，必须在事前仔细阅读 有关安全的注意事项，充分理解内容之后再进行操作。此 有关安全的注意事项 中记述的内容有的不是用户购买的商品规格的内容。另外，为了能让用户充分地理解使用说明书以及产品的警报标签，特将警报表示分为如下种类。请充分了解这些内容，并遵守指示的要求。

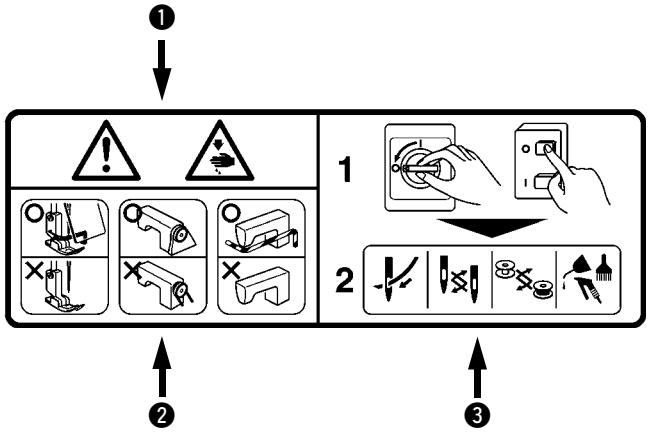
（Ⅰ）危险等级的说明

⚠ 危险	操作或维修保养机器时，如果当事人、第 3 者操作错误或没有避免该情况，有发生死亡或造成重伤的危险。
⚠ 警告	操作或维修保养机器时，如果当事人、第 3 者操作错误或没有避免该情况，有发生死亡或造成重伤的潜在可能。
⚠ 注意	操作或维修保养机器时，如果当事人、第 3 者操作错误或没有避免该情况，有造成中轻伤的可能。

（Ⅱ）警告图标表示和指示标签的说明

警告图标表示		有接触转动部，造成负伤的危险。	指示标签		有卷入皮带，造成负伤的危险。
		有接触高电压部，造成触电的危险。			指示正确的转动方向。
		有接触高温部，造成烫伤的危险。			指示地线的连接。





❶ · 有发生中轻度伤害、重伤、死亡的危险。
· 触摸了活动部分的话，有发生负伤的危险。

❷ · 应安装安全防护器，然后再进行缝制。
· 应安装安全护罩，然后再进行缝制。
· 应安装保护装置，然后再进行缝制。

❸ · 必须切断电源之后，再进行「穿线」、「换针」、「更换梭芯」以及「加油、清扫」的操作。

有关安全的注意事项

事故：是指给与人身以及财产带来损害。

⚠ 危险

1. 需要打开电气箱时，为了防止触电事故，请关闭电源，经过 5 分钟以上的时间之后再打开电气箱盖。

⚠ 注意

基本注意事项

1. 使用之前，请您一定阅读使用说明书以及附属的所有说明资料。
   另外，请您妥善保管本使用说明书，以便随时可以立即查阅。
2. 本注意事项中有部分内容可能不是您所购买的机器规格的内容。
3. 为了防止断针造成的事故，请戴上安全防护眼镜进行操作。
4. 使用心脏起搏器的人，请一定与专门医生咨询之后再使用。

安全装置、警告标签

1. 为了防止由于没有安装安全装置而造成的事故，操作本机器时，请确认安全装置是否正确地安装到规定位置之后再进行操作。
2. 为了防止人身事故，卸下了安全装置后，请一定再安装到原来的位置，并确认功能是否正常。
3. 为了防止人身事故，请把警告标签时常地粘贴到可以明显看到的机器上。如果脱落或发生污损，请立即更换成新的标签。

用途、改装

1. 为了防止人身事故，请不要将本机器使用于本来的用途和使用说明书规定的使用方法以外的用处。
   如果使用于规定用途以外时，本公司一概不负任何责任。
2. 为了防止人身事故，请不要改装机器。对于因改装而发生的事故，本公司一概不负任何责任。

教育培训

1. 为了防止由于不熟练而造成的事故，雇用单位应就有关本机器的操作和安全注意事项，对操作人员进行教育，而且只让具有专业知识和操作技能的操作人员使用本机器。同时，雇用单位一定事前编制操作人员的教育培训计划，并切实地实施。

必须关闭电源的事项

关闭电源：是指关闭电源开关之后，并且把电源插头从电源插座上拔下来。以下相同。

1. 为了防止人身事故，当确认了异常、故障后以及停电时，请立即关闭电源。
2. 为了防止因机器突然起动造成的事故，在如下情况时，请一定关闭电源之后再进行操作。特别是使用离合马达时，关闭电源后，一定确认了缝纫机完全停止转动之后再进行操作。
   2-1. 例如，向机针、弯针、分线器等需要穿线的零件进行穿线或更换梭芯时。
   2-2. 例如，更换或调整组成机器的所有零部件时。
   2-3. 例如，检查、修理、清扫机器时，或离开机器时。
3. 为了防止触电、漏电、火灾事故，拔电源插头时，一定要手持插头拔电线，而不能拉着电线拔。
4. 不使用缝纫机闲放时，一定要关闭电源。
5. 为了防止因电气零部件的损坏造成的事故，停电后请一定关闭电源。

在各使用阶段的注意事项

搬　运

1. 为了防止人身事故，抬起缝纫机移动时，请一定根据机器的重量采用确保安全的方法进行搬运。另外，有关机器重量，请确认使用说明书的说明。
2. 为了防止人身事故，抬起缝纫机移动时，请采取确保安全的措施防止翻倒、掉落。
3. 为了防止不可预想的事故、掉落事故、机器损坏，请不要再次包装已经开箱的机器进行搬运。

开　箱

1. 为了防止人身事故，开箱时请按照从上方开始的顺序进行开箱。木框包装时，请一定要小心不要被钉子扎破。请把钉子从木板上拔下来。
2. 为了防止人身事故，取出机器时，请一定首先确认机器的重心位置然后小心地取出。

安　装

（Ⅰ）机台、台脚

1. 为了防止人身事故，请一定使用纯正的机台、台脚。不得以使用非纯正的零件时，请一定使用可以充分承受机器重量、运转时的反作用力的机台、台脚。
2. 为了防止人身事故，在台脚上安装脚轮时，请使用具有充分强度的带锁定装置的脚轮，操作机器时、维修保养、检查、修理时进行锁定不要机器晃动。

（Ⅱ）电缆、布线

1. 为了防止触电、漏电、火灾事故，使用电缆时请不要向电缆施加过大的力量。另外，在 V 形皮带等转动零部件附近布设电缆时，已经让电缆距离它们 30mm 以上。
2. 为了防止触电、漏电、火灾事故，请不要进行分岔布线。
3. 为了防止触电、漏电、火灾事故，请一定牢固地固定连接器。另外，拔连接器时，请一定手持连接器拔线。

（Ⅲ）接地

1. 为了防止因漏电、绝缘耐压而造成的事故，一定请具有电气专门知识的人安装电源插头。另外，请一定把电源插头连接到接地的电源插座上。
2. 为了防止因漏电造成的事故，请一定把地线接地。

（Ⅳ）马达

1. 为了防止马达烧毁而造成的事故，请一定使用规定的额定马达（纯正品）。
2. 使用市场出售的离合马达时，因被卷入 V 形皮带而造成的事故，请一定选用安装有防止卷入功能的皮带护罩的离合马达。

操作前

1. 为了防止人身事故，接通电源之前，请一定确认连接器、电缆等确实没有损伤、脱落、松动。
2. 为了防止人身事故，请不要把手伸到活动的部位。另外，请确认皮带轮的转动方向是否与箭头标记一致。
3. 使用带脚轮的机台脚时，为了防止突然的起动造成的事故，请一定锁定脚轮，带有调节器时，请调节台脚把脚固定好。

操作中

1. 为了防止卷入而造成的事故，操作机器时，请注意不要让手指、头发、衣服靠近皮带轮、手动飞轮、马达等转动部位，也不要把物品放到上面。
2. 为了防止人身事故，接通电源时或机器操作中，请不要把手指靠近机针，也不要把手指伸到挑线杆护罩里。
3. 缝纫机以高速在进行转动。为了防止弄伤手，操作中绝对不能让手靠近弯针、分线器、针杆、旋梭、布切刀等活动部位。另外，更换缝纫机机线时，请关闭电源，确认了缝纫机和马达均完全停止之后再进行更换。
4. 为了防止人身事故，从机台上拆卸缝纫机时，或者返回安装到原来的位置时，请注意不要夹到手指。
5. 为了防止因突然的起动造成的事故，拆卸皮带护罩以及 V 形皮带时，请一定关闭电源，确认了缝纫机和马达均完全停止之后再进行拆卸。
6. 使用伺服马达时，机器停止时马达不发出声音。为了防止因突然的起动造成的事故，请注意不要忘记关闭电源。
7. 为了防止因过热造成的火灾事故，使用时请不要堵住马达电源箱的冷却口。

加　油

1. 请使用 JUKI 纯正的机油和 JUKI 纯正的润滑脂向规定部位进行加油和涂抹润滑脂。
2. 为了防止炎症和脓肿，眼睛、身体上粘附了油时，请立即进行清洗。
3. 为了防止腹泻、呕吐，如果误饮了机油，请立即让医生治疗。

维修保养

1. 为了防止因不熟练而造成的事故，有关修理、调整，请一定让熟悉机器的维修保养技术人员按照使用说明书的说明进行修理和调整。另外，更换零部件时，请一定使用本公司的纯正零部件。对于不适当的修理和调整以及使用非纯正零部件造成的事故，本公司一概不负任何责任。
2. 为了防止因不熟练而造成的事故以及防止触电事故，请一定让具有电气专门知识的人或委托本公司、代理店的技术人员进行有关电气的修理和维修（包括布线）。
3. 为了防止因突然的起动造成的事故，修理和维修保养使用气缸等高压空气的机器时，请一定卸下空气供给源的管子，排放出残留的空气之后再进行修理和维修保养。
4. 为了防止人身事故，修理调整和更换零部件后，请一定确认螺丝螺母等没有松动。
5. 机器的使用期间中，请一定定期地进行清扫。此时，为了防止因突然的起动而造成的事故，请一定关闭电源，确认了缝纫机和马达均完全停止之后再进行清扫。
6. 进行维修保养、检查、修理时，请一定关闭电源，确认了缝纫机和马达均完全停止之后再进行操作。（离合马达时，请注意关闭电源后马达由于惯性仍然回继续转动一定时间。）
7. 为了防止人身事故，经过修理调整，机器不能正常操作时，请立即停止操作，与本公司或代理店联系，委托有关技术人员修理。
8. 为了防止人身事故，保险丝熔断后，请一定切断电源，排除了保险丝熔断的原因之后，更换相同规格的新保险丝。
9. 为了防止马达的火灾事故，请定期地进行风扇通气口的清扫和配线四周的检查。

使用环境

1. 为了防止因误动作造成的事故，请在没有高频电焊机等强噪音源（电磁波）影响的环境下使用缝纫机。
2. 为了防止因误动作造成的事故，在超过额定电压 ±10％的地方，请不要使用缝纫机。
3. 为了防止因误动作造成的事故，对于使用气缸等高压空气的装置，请确认了压力符合规定之后再进行使用。
4. 为了安全地使用缝纫机，请一定在下列环境下进行使用。
   动作时的周围温度 5℃ ~ 35℃
   动作时的相对湿度 35％ ~ 85％
5. 为了防止因电气零部件的损坏和误动作造成的事故，从寒冷的环境急速地变到温暖的地方后容易产生结露现象，请等待水滴完全干燥之后再接通电源。
6. 为了防止因电气零部件的损坏和误动作造成的事故，打雷时为了安全，请停止操作，并拔下电源插头。
7. 有的电波状态下，可能会给予附近的电视机、收音机带来噪音。此时，请在稍稍离开缝纫机的地方使用电视机、收音机。
8. 对于在「作业环境的噪音值在 85dB 以上至 90dB 以下」的环境下操作缝纫机的人员，为了避免健康受到伤害，请建议操作人员使用防音防护用品。对于在「作业环境的噪音值达 90dB 以上」的环境下操作缝纫机的人员，为了避免健康受到伤害，请一定让操作人员使用防音防护用品，并把有关防音防护用品的使用方法张贴到操作人员容易看到的地方。

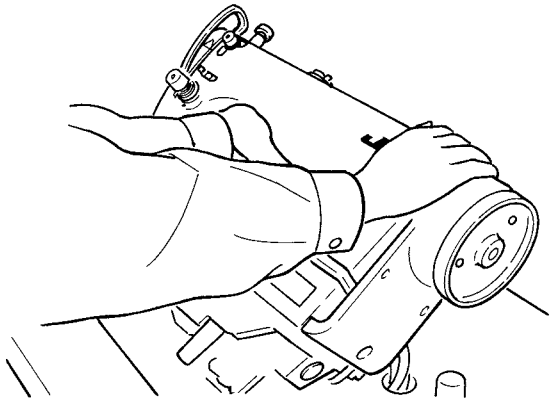
为了安全地使用 DDL-9000B 系列的缝纫机的注意事项

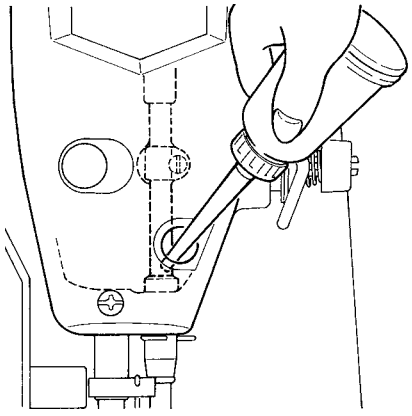
危险

1. 接通电源开关时和缝纫机运转中，请不要把手指放到机针下附近。
2. 缝纫机运转中，请不要把手指放到挑线杆护罩内。
3. 放倒缝纫机时，请关闭电源开关。
4. 缝纫机运转中，请不要把手指、头发、衣服靠近飞轮、挑线杆附近，也不要把物品放到上面。
5. 在卸下手指防护器的状态下，请不要运转缝纫机。
6. 放倒缝纫机时，请注意不要夹到手指。
7. 请一定把机头支撑杆的高度设置为距离机台 55mm ~ 60mm。安装了 AK 装置时，请一定把机头支撑杆的高度设置为距离机台 38mm ~ 43mm。

注意

1. 为了安全，在卸下电源地线的状态下，请不要运转缝纫机。
2. 拔插电源插头时，请一定先关闭电源开关。
3. 打雷时，为了安全请不要进行操作，同时请把电源插头拔下。
4. 从寒冷的地方移动到暖和的地方等时，因为会结露，所以请待水分完全干后再接通电源。
5. 为了防止火灾，请定期地从插座拔下电源插头，清扫插头的根部和插簧之间。
6. 缝纫机操作中，旋梭高速地旋转。为了防止手受到伤害，运转中请绝对不要把手靠近旋梭。
7. 缝纫机停止时马达没有声音。为了突然的起动造成的事故，请注意不要忘记关掉电源。
8. 因为本产品属于精密机器，所以操作时请充分注意，不要把水、油溅到机器上面，也不要让机器掉落给与机器冲击。
9. 放倒缝纫机时，或者返回原来位置时，请用两手拿缝纫机头的上部，轻轻地抬起，并注意不要夹到手指。
10. 在梳线器靠近梭芯的状态下，请不要下降针杆。因为机针有可能弄伤梳线器而发生机器故障。
11. 第一次使用缝纫机或者使用较长时间没有使用的缝纫机时，请卸下机头面部护罩的橡胶栓，然后在针杆上滴 1 ~ 2 滴机油。如果在没有油的状态下使用了缝纫机的话，就有可能由于针杆磨损或者进入灰尘而发生针杆锁住的故障。





运转缝纫机前的注意事项

⚠注意 为了避免机械的错误动作或损伤，请确认如下项目内容。

- 请卸下安装在缝纫机机头上的空气栓盖（红色）。
- 第一次使用缝纫机之前，请把缝纫机打扫干净。
- 请把运送中积的灰尘打扫干净。
- 请确认是否设定的电压是否正确。
- 请确认电源插头是否正确地插好。
- 电源规格不同的情况时，请绝对不要使用缝纫机。
- 缝纫机的转动方向是，站在飞轮侧看为逆时针方向。请注意不要让缝纫机反向转转。
- 请不要让缝纫机倒向跟前，以免发生漏油或损坏零件。
- 本缝纫机上安装有放到本缝纫机的情况下不能运转缝纫机的安全开关。
- 运转缝纫机时，正确地设置到机台之后再打开电源开关。
- 进行试运转时，请卸下旋梭壳和上线。
- 待缝纫机确实停止之后再操作飞轮。

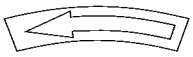
ZUR GEWÄHRLEISTUNG DES SICHEREN GEBRAUCHS IHRER NÄHMASCHINE

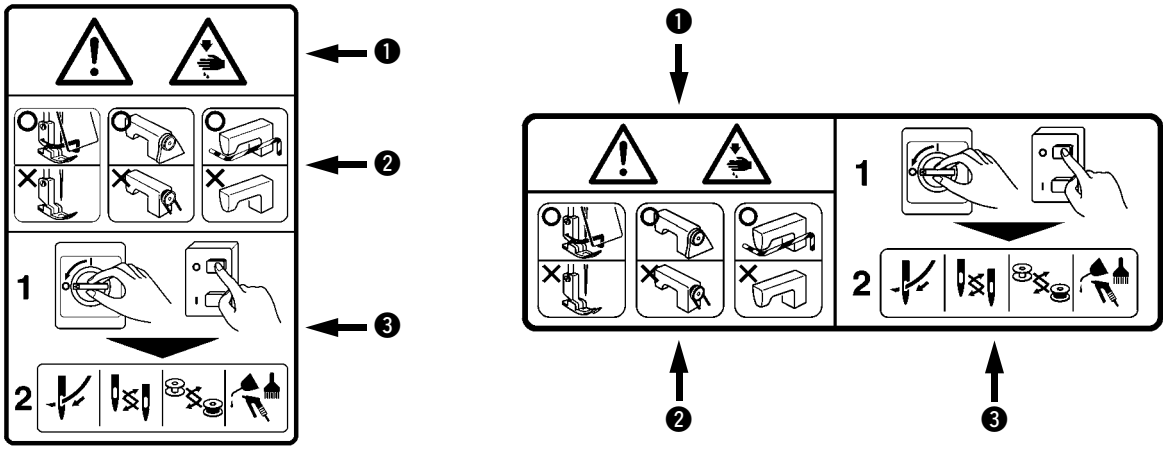
Für eine Nähmaschine, automatische Maschine und Zusatzvorrichtungen (im Folgenden kollektiv als "Maschine" bezeichnet), ist es unerlässlich, die Näharbeit in der Nähe von beweglichen Teilen der Maschine durchzuführen. Dies bedeutet, dass stets die Möglichkeit besteht, versehentlich mit den beweglichen Teilen in Berührung zu kommen. Daher empfehlen wir dem Bedienungs- und Wartungspersonal, das sich mit der Bedienung, Wartung und Reparatur der Maschine befasst, dringend, vor der Benutzung/Wartung der Maschine die folgenden **Sicherheitshinweise** aufmerksam zu lesen und voll zu verstehen. Der Inhalt der **Sicherheitshinweise** schließt Punkte ein, die nicht in den technischen Daten Ihres Produkts enthalten sind.
Die Gefahrenbezeichnungen sind in die folgenden drei Kategorien eingeteilt, um die Bedeutung der Aufkleber zu verstehen. Machen Sie sich unbedingt mit der folgenden Beschreibung vertraut, und halten Sie sich genau an die Anweisungen.

(Ⅰ) Erläuterung der Gefahrenstufen

	GEFAHR : **Dieser Hinweis wird gegeben, wenn unmittelbare Lebens- oder Verletzungsgefahr besteht, falls die verantwortliche Person oder Dritte die Maschine falsch behandeln oder gefährliche Situationen während des Betriebs oder der Wartung der Maschine nicht vermeiden.**
	WARNUNG : **Dieser Hinweis wird gegeben, wenn die Möglichkeit für Lebens- oder Verletzungsgefahr besteht, falls die verantwortliche Person oder Dritte die Maschine falsch behandeln oder gefährliche Situationen während des Betriebs oder der Wartung der Maschine nicht vermeiden.**
	VORSICHT : **Dieser Hinweis wird gegeben, wenn die Gefahr mittelschwerer oder leichter Verletzungen besteht, falls die verantwortliche Person oder Dritte die Maschine falsch behandeln oder gefährliche Situationen während des Betriebs oder der Wartung der Maschine nicht vermeiden.**
	Besonders zu beachtende Punkte

(Ⅱ) Erläuterung der Bildwarnhinweise und Warnaufkleber

Bildwarnhinweis		**Bei Berührung eines beweglichen Teils besteht Verletzungsgefahr.**	**Hinweisaufkleber**		**Es besteht die Gefahr, vom Riemen erfasst zu werden, was zu Verletzungen führen kann.**
		Bei Berührung eines Hochspannungsteils besteht Stromschlaggefahr.			**Die korrekte Richtung wird angegeben.**
		Bei Berührung eines heißen Teils besteht Verbrennungsgefahr.			**Der Anschluss eines Erdungskabels wird angegeben.**



❶ **・ Es besteht die Möglichkeit, dass leichte bis schwere Verletzungen oder Tod verursacht werden.**
・ Es besteht die Möglichkeit, dass Verletzungen durch Berührung beweglicher Teile verursacht werden.
❷ **・ Durchführung von Näharbeiten mit Schutzplatte.**
・ Durchführung von Näharbeiten mit Schutzabdeckung.
・ Durchführung von Näharbeiten mit Schutzvorrichtung.
❸ **・ Schalten Sie unbedingt die Stromversorgung aus, bevor Sie „Einfädeln des Maschinenkopfs“, „Nadelwechsel“, „Spulenwechsel“ oder „Ölen und Reinigen“ ausführen.**

SICHERHEITSHINWEISE

Ein Unfall bedeutet "die Verursachung von Verletzungen oder Tod oder Sachschäden".

GEFAHR

1. **Sollte es notwendig sein, den Schaltkasten mit Elektroteilen zu öffnen, schalten Sie unbedingt die Stromversorgung aus, und warten Sie fünf Minuten oder länger, bevor Sie die Abdeckung öffnen, um einen Unfall zu verhüten, der zu einem Stromschlag führt.**

VORSICHT

Grundsätzliche Vorsichtsmaßnahmen

1. **Lesen Sie vor der Benutzung der Maschine unbedingt die Bedienungsanleitung und andere erläuternde Dokumente durch, die mit dem Zubehör der Maschine geliefert werden. Bewahren Sie die Bedienungsanleitung und die erläuternden Dokumente für schnelles Nachschlagen griffbereit auf.**
2. **Der Inhalt dieses Abschnitts schließt Punkte ein, die nicht in den technischen Daten Ihres Produkts enthalten sind.**
3. **Tragen Sie unbedingt eine Schutzbrille, um sich vor Unfällen zu schützen, die durch Nadelbruch verursacht werden.**
4. **Personen, die einen Herzschrittmacher benutzen, sollten vor der Benutzung der Maschine einen Facharzt konsultieren.**

Sicherheitsvorrichtungen und Warnaufklebe

1. **Betreiben Sie die Maschine erst, nachdem Sie sich vergewissert haben, dass die Sicherheitsvorrichtungen korrekt installiert sind und normal funktionieren, um durch Fehlen der Vorrichtungen verursachte Unfälle zu verhüten.**
2. **Wird eine der Sicherheitsvorrichtungen entfernt, achten Sie darauf, dass sie ersetzt wird und normal funktioniert, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können.**
3. **Sorgen Sie dafür, dass die an der Maschine angebrachten Warnaufkleber deutlich sichtbar sind, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können. Falls einer der Aufkleber verschmutzt ist oder sich gelöst hat, ersetzen Sie ihn unbedingt durch einen neuen.**

Anwendung und Modifizierung

1. **Benutzen Sie die Maschine niemals für andere Anwendungen als die vorgesehene und auf irgendeine Weise, die von der Beschreibung in dieser Anleitung abweicht, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen und Tod führen können.**
   JUKI übernimmt keine Verantwortung für Schäden, Verletzungen oder Todesfälle, die durch zweckentfremdeten Gebrauch der Maschine entstehen.
2. **Unterlassen Sie jegliche Modifikationen und Abänderungen der Maschine, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können.**
   JUKI übernimmt keine Verantwortung für Schäden, Verletzungen oder Todesfälle, die auf den Gebrauch einer modifizierten oder abgeänderten Maschine zurückzuführen sind.

Ausbildung und Schulung

1. **Um Unfälle zu verhüten, die aus Unvertrautheit mit der Maschine resultieren, darf die Maschine nur von Personen benutzt werden, die vom Arbeitgeber hinsichtlich des Maschinenbetriebs und der sicheren Bedienung der Maschine geschult/ausgebildet wurden, um entsprechendes Fachwissen und Bedienungsfertigkeiten zu erwerben. Um dies zu gewährleisten, muss der Arbeitgeber einen Ausbildungs-/Schulungsplan für das Bedienungspersonal aufstellen und dieses vorher ausbilden/schulen.**

Vorgänge, für die die Stromversorgung der Maschine ausgeschaltet werden muss

Ausschalten der Stromversorgung: Ausschalten des Netzschalters, dann Abziehen des Netzsteckers von der Steckdose. Dies gilt für Folgendes.

1. **Schalten Sie sofort die Stromversorgung aus, falls Sie irgendeine Unregelmäßigkeit oder Störung feststellen, oder bei einem Stromausfall, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können.**
2. **Um Unfälle zu verhüten, die durch plötzliches Anlaufen der Maschine entstehen, führen Sie nach dem Ausschalten der Stromversorgung die folgenden Vorgänge aus. Führen Sie besonders für Maschinen mit eingebautem Kupplungsmotor nach dem Ausschalten der Stromversorgung die folgenden Vorgänge aus, und vergewissern Sie sich, dass die Maschine vollkommen stillsteht.**
   - **2-1. Zum Beispiel Einfädeln von Teilen, wie Nadel, Greifer, Spreizer usw., die eingefädelt werden müssen, oder Wechseln der Spule**
   - **2-2. Zum Beispiel Austauschen oder Einstellen aller Komponenten der Maschine**
   - **2-3. Zum Beispiel bei Überprüfung, Reparatur oder Reinigung der Maschine, oder bei Verlassen der Maschine**
3. **Halten Sie beim Abziehen des Netzstecker den Stecker, nicht das Kabel, um Stromschlag, Kriechstrom oder Brand zu verhüten.**
4. **Schalten Sie unbedingt die Stromversorgung aus, wann immer Sie die Maschine zwischen Arbeiten unbeaufsichtigt lassen.**
5. **Schalten Sie bei einem Stromausfall unbedingt die Stromversorgung aus, um Unfälle zu verhüten, die durch Beschädigung von Elektrokomponenten entstehen.**

IN VERSCHIEDENEN BETRIEBSPHASEN ZU TREFFENDE VORKEHRUNGEN

Transport

1. Heben und transportieren Sie die Maschine auf sichere Weise, wobei Sie das Maschinengewicht berücksichtigen. Angaben zum Gewicht der Maschine finden Sie im Text der Bedienungsanleitung.
2. Treffen Sie ausreichende Sicherheitsmaßnahmen, um Herunterfallen oder Umkippen der Maschine zu verhüten, bevor Sie die Maschine anheben oder transportieren, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können.
3. Nachdem die Maschine ausgepackt worden ist, darf sie für den Transport keinesfalls wieder verpackt werden, um sie vor Beschädigung durch unvorhersehbaren Unfall oder Fallenlassen zu schützen.

Auspacken

1. Packen Sie die Maschine in der vorgeschriebenen Reihenfolge aus, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können. Achten Sie besonders bei Maschinen, die in Kisten geliefert werden, auf Nägel. Die Nägel müssen vorher entfernt werden.
2. Überprüfen Sie die Maschine auf ihren Schwerpunkt hin, und nehmen Sie sie vorsichtig aus der Verpackung, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können.

Installation

(Ⅰ) Tisch und Tischständer

1. Verwenden Sie den Original-JUKI-Tisch und -Tischständer, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können. Lässt sich die Verwendung eines markenfremden Tisches und Tischständers nicht vermeiden, wählen Sie einen Tisch und Tischständer aus, die in der Lage sind, dem Maschinengewicht und der Reaktionskraft während des Betriebs standzuhalten.
2. Sind Laufrollen für den Tischständer notwendig, benutzen Sie Laufrollen mit Sperrmechanismus, und verriegeln Sie diese, damit die Maschine während Betrieb, Wartung, Überprüfung und Reparatur gesichert ist, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können.

(Ⅱ) Kabel und Verdrahtung

1. Vermeiden Sie übermäßige Belastung des Kabels während der Benutzung, um Stromschlag, Kriechstrom oder Brand zu verhüten. Ist es außerdem notwendig, das Kabel in der Nähe des Betriebsabschnitts, wie z. B. dem Keilriemen, zu verlegen, halten Sie einen Abstand von mindestens 30 mm zwischen dem Betriebsabschnitt und dem Kabel ein.
2. Vermeiden Sie Mehrfachanschlüsse, um Stromschlag, Kriechstrom oder Brand zu verhüten.
3. Schließen Sie die Stecker einwandfrei an, um Stromschlag, Kriechstrom oder Brand zu verhüten. Halten Sie außerdem beim Abziehen des Kabels nur den Stecker.

(Ⅲ) Erdung

1. Lassen Sie einen geeigneten Netzstecker von einem Elektriker installieren, um durch Kriechstrom oder Durchschlag verursachte Unfälle zu verhüten. Schließen Sie außerdem den Netzstecker nur an eine geerdete Steckdose an.
2. Erden Sie das Erdungskabel korrekt, um durch Kriechstrom verursachte Unfälle zu verhüten.

(Ⅳ) Motor

1. Verwenden Sie einen Motor mit der vorgeschriebenen Nennbelastung (Original-JUKI-Produkt), um durch Überlastung verursachte Unfälle zu verhüten.
2. Wird ein handelsüblicher Kupplungsmotor mit der Maschine verwendet, wählen Sie einen mit Riemenscheiben-Schutzabdeckung aus, um Hängenbleiben am Keilriemen zu verhüten.

Vor dem Betrieb

1. Vergewissern Sie sich, dass die Stecker und Kabel frei von Beschädigung, Störungen und Lockerheit sind, bevor Sie die Stromversorgung einschalten, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können.
2. Halten Sie niemals Ihre Hand in die beweglichen Abschnitte der Maschine, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können.
   Stellen Sie außerdem sicher, dass die Drehrichtung der Riemenscheibe mit dem Pfeil auf der Riemenscheibe übereinstimmt.
3. Wird ein Tischständer mit Laufrollen verwendet, sichern Sie den Tischständer durch Verriegeln der Laufrollen oder mit Einstellern, falls vorhanden, um durch plötzliches Anlaufen der Maschine verursachte Unfälle zu verhüten.

Während des Betriebs

1. Bringen Sie während des Betriebs der Maschine nicht Ihre Finger, Haare oder Kleidung in die Nähe von beweglichen Teilen, wie z. B. Handrad, Riemenscheibe und Motor, und legen Sie auch keine Gegenstände in der Nähe dieser Teile ab, um Unfälle durch Hängenbleiben zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können.
2. Halten Sie Ihre Finger beim Einschalten der Stromversorgung oder während des Betriebs der Maschine nicht in die Umgebung der Nadel oder in die Fadenhebelabdeckung, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können.
3. Die Maschine läuft mit hoher Drehzahl. Halten Sie während des Betriebs niemals Ihre Hände in die Nähe von beweglichen Teilen, wie Schleifenfänger, Spreizer, Nadelstange, Greifer und Stoffmesser, um Ihre Hände vor Verletzungen zu schützen. Schalten Sie außerdem die Stromversorgung aus, und vergewissern Sie sich, dass die Maschine vollkommen stillsteht, bevor Sie den Faden wechseln.
4. Achten Sie darauf, dass Ihre Finger oder andere Körperteile nicht zwischen Maschine und Tisch eingeklemmt werden, wenn Sie die Maschine vom Tisch entfernen oder darauf stellen, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können.
5. Schalten Sie die Stromversorgung aus, und vergewissern Sie sich, dass Maschine und Motor vollkommen stillstehen, bevor Sie Riemenabdeckung und Keilriemen entfernen, um durch plötzliches Anlaufen von Maschine oder Motor verursachte Unfälle zu verhüten.

6. Wird ein Servomotor mit der Maschine verwendet, erzeugt der Motor bei Stillstand der Maschine kein Geräusch. Vergessen Sie nicht, die Stromversorgung auszuschalten, um durch plötzliches Anlaufen des Motors verursachte Unfälle zu verhüten.
7. Benutzen Sie die Maschine niemals mit blockierter Kühlungsöffnung des Motorschaltkastens, um einen Brand durch Überhitzung zu verhüten.

Schmierung

1. Verwenden Sie unbedingt Original-JUKI-Öl und -Fett auf den zu schmierenden Teilen.
2. Falls Öl in Ihre Augen oder auf Ihren Körper gelangt, waschen Sie es sofort ab, um Entzündung oder Hautreizung zu verhüten.
3. Wird das Öl versehentlich verschluckt, konsultieren Sie sofort einen Arzt, um Durchfall oder Erbrechen zu verhüten.

Wartung

1. Um einen durch Unvertrautheit mit der Maschine verursachten Unfall zu verhüten, müssen Reparaturen und Einstellungen von einem Wartungstechniker ausgeführt werden, der innerhalb des in der Bedienungsanleitung beschriebenen Rahmens mit der Maschine gründlich vertraut ist. Verwenden Sie unbedingt Original-JUKI-Teile als Ersatzteile der Maschine. JUKI übernimmt keine Verantwortung für Unfälle, die auf unsachgemäße Reparatur oder Einstellung oder den Gebrauch markenfremder Teile zurückzuführen sind.
2. Um durch Unvertrautheit mit der Maschine oder Stromschlag verursachte Unfälle zu verhüten, überlassen Sie Reparatur- und Wartungsarbeiten von Elektrokomponenten (einschließlich Verkabelung) einem Elektriker Ihrer Firma oder von JUKI oder Ihrem Händler.
3. Sind Reparatur- oder Wartungsarbeiten an einer Maschine notwendig, die luftgetriebene Teile, wie z. B. einen Luftzylinder, verwendet, entfernen Sie unbedingt die Luftversorgungsleitung, um vorher die in der Maschine verleibende Restluft abzulassen, um durch plötzliches Anlaufen der luftgetriebenen Teile verursachte Unfälle zu verhüten.
4. Vergewissern Sie sich nach einer Reparatur, einer Einstellung und einem Teilewechsel, dass die Schrauben und Muttern fest sitzen.
5. Unterziehen Sie die Maschine während ihrer Benutzungsdauer einer regelmäßigen Reinigung. Schalten Sie unbedingt die Stromversorgung aus, und vergewissern Sie sich, dass Maschine und Motor vollkommen stillstehen, bevor Sie die Maschine reinigen, um durch plötzliches Anlaufen von Maschine oder Motor verursachte Unfälle zu verhüten.
6. Schalten Sie unbedingt die Stromversorgung aus, und vergewissern Sie sich, dass Maschine und Motor vollkommen stillstehen, bevor Sie Wartungs-, Inspektions- oder Reparaturarbeiten an der Maschine ausführen. (Bei Maschinen mit Kupplungsmotor läuft der Motor auch nach dem Ausschalten aufgrund der Trägheit noch eine Weile weiter. Lassen Sie daher Sorgfalt walten.)
7. Falls die Maschine nach einer Reparatur oder Einstellung nicht normal betrieben werden kann, halten Sie sofort den Betrieb an, und kontaktieren Sie JUKI oder Ihren Händler bezüglich einer Reparatur, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können.
8. Falls die Sicherung durchgebrannt ist, schalten Sie die Stromversorgung aus, und beseitigen Sie die Ursache für das Durchbrennen der Sicherung. Ersetzen Sie dann die Sicherung durch eine neue, um Unfälle zu verhüten, die zu Verletzungen oder Tod führen können.
9. Reinigen Sie die Entlüftungsöffnung des Lüfters regelmäßig, und überprüfen Sie den Bereich um die Verkabelung, um einen Brand des Motors zu verhüten.

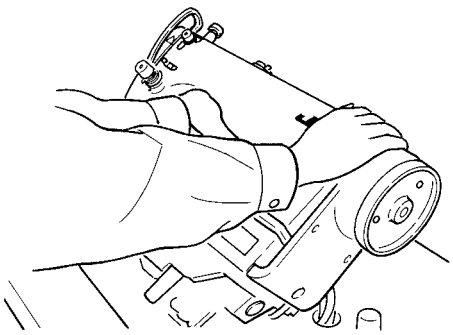
Betriebsumgebung

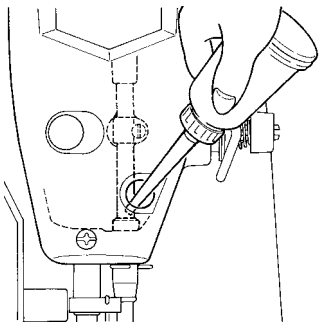
1. Benutzen Sie die Maschine in einer Umgebung, die nicht von starken Störquellen (elektromagnetischen Wellen), wie z. B. Hochfrequenzschweißer, beeinflusst ist, um durch eine Funktionsstörung der Maschine verursachte Unfälle zu verhüten.
2. Betreiben Sie die Maschine niemals an einem Ort, wo die Spannung um mehr als "Nennspannung ±10 %" schwankt, um durch eine Funktionsstörung der Maschine verursachte Unfälle zu verhüten.
3. Prüfen Sie unbedingt, ob eine luftgetriebene Vorrichtung, wie z. B. ein Luftzylinder, mit dem vorgeschriebenen Luftdruck arbeitet, bevor Sie diese benutzen, um durch eine Funktionsstörung der Maschine verursachte Unfälle zu verhüten.
4. Um die Sicherheit der Maschine zu gewährleisten, betreiben Sie sie in einer Umgebung, welche die folgenden Bedingungen erfüllt:
   Umgebungstemperatur während des Betriebs 5°C bis 35°C
   Relative Luftfeuchtigkeit während des Betriebs 35 % bis 85 %
5. Taukondensation kann auftreten, wenn die Maschine plötzlich von einem kalten zu einem warmen Ort gebracht wird. Schalten Sie daher die Stromversorgung erst ein, nachdem Sie ausreichend lange gewartet haben, bis keine Anzeichen von Wassertropfen mehr vorhanden sind, um durch Beschädigung oder Funktionsstörung der elektrischen Komponenten verursachte Unfälle zu verhüten.
6. Halten Sie die Maschine bei einem Gewitter aus Sicherheitsgründen an, und ziehen Sie den Netzstecker ab, um durch Beschädigung oder Funktionsstörung der elektrischen Komponenten verursachte Unfälle zu verhüten.
7. Abhängig von den Funkwellen-Signalbedingungen kann die Maschine Störungen in Fernsehgeräten oder Radios erzeugen. Sollte dies eintreten, benutzen Sie das Fernsehgerät oder Radio in ausreichendem Abstand von der Maschine.
8. Arbeiter, die in einer Umgebung arbeiten müssen, in welcher der "Geräuschpegel am Arbeitsplatz 85 dB oder mehr und weniger als 90 dB" beträgt, sollten bei Bedarf entsprechende Maßnahmen, wie die Verwendung von Gehörschützern o. Ä., ergreifen, um sich vor Gesundheitsschäden zu schützen. Darüber hinaus sollten Arbeiter, die in einer Umgebung arbeiten müssen, in welcher der "Geräuschpegel am Arbeitsplatz 90 dB oder mehr" beträgt, angewiesen werden, ausnahmslos Gehörschützer zu tragen, um sich vor Gesundheitsschäden zu schützen. Außerdem sollte an einem für die Arbeiter gut sichtbaren Ort ein Schild aufgehängt werden, das den Gebrauch von Gehörschützern erklärt.

FÜR SICHEREN BETRIEB

1. **Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie beim Einschalten des Netzschalters oder bei laufender Nähmaschine niemals Ihre Finger unter die Nadel.**
2. **Um Verletzungen zu vermeiden, stecken Sie bei laufender Nähmaschine niemals Ihre Finger in die Fadenhebelabdeckung.**
3. **Um Verletzungen zu vermeiden, schalten Sie vor dem Kippen des Maschinenkopfes den Netzschalter aus.**
4. **Um mögliche Verletzungen durch Erfasstwerden von der Maschine zu vermeiden, halten Sie während des Betriebs der Nähmaschine Finger, Kopf und Kleidung von Handrad und Fadenhebel fern. Legen Sie auch keine Gegenstände in der Nähe dieser Teile ab.**
5. **Um Verletzungen zu vermeiden, betreiben Sie die Nähmaschine niemals ohne Fingerschutz.**
6. **Um Verletzungen zu vermeiden, stecken Sie beim Kippen des Maschinenkopfes nicht Ihre Finger in die Maschine.**
7. **Montieren Sie die Maschinenkopfstütze so am Maschinentisch, dass ihre Höhe über der Tischoberfläche 55 bis 60 mm beträgt. Bei einer Nähmaschine mit AK-Vorrichtung montieren Sie die Stütze so am Tisch, dass ihre Höhe über der Tischoberfläche 38 bis 43 mm beträgt.**

1. **Aus Sicherheitsgründen darf die Nähmaschine auf keinen Fall mit abgeklemmtem Stromversorgungs-Erdleiter betrieben werden.**
2. **Schalten Sie vor dem Anschließen/Abziehen des Netzsteckers unbedingt den Netzschalter aus.**
3. **Stellen Sie bei Gewitter aus Sicherheitsgründen den Betrieb ein, und ziehen Sie den Netzstecker ab.**
4. **Wenn die Nähmaschine plötzlich von einem kalten zu einem warmen Ort gebracht wird, kann Feuchtigkeitskondensation auftreten. Schalten Sie die Maschine erst ein, wenn keine Gefahr von Tropfenbildung mehr besteht.**
5. **Um Brände zu verhüten, ziehen Sie gelegentlich den Netzstecker aus der Steckdose, und reinigen Sie die Basis der Stifte und den Zwischenraum zwischen den Stiften.**
6. **Der Greifer rotiert während des Betriebs der Maschine mit hoher Drehzahl. Um mögliche Handverletzungen zu verhüten, halten Sie Ihre Hände während des Betriebs vom Greiferbereich fern. Schalten Sie außerdem beim Auswechseln der Spule unbedingt die Stromversorgung der Maschine aus.**
7. **Der Motor erzeugt im Ruhezustand der Maschine kein Laufgeräusch. Um mögliche Unfälle durch plötzliches Anlaufen der Maschine zu vermeiden, schalten Sie unbedingt die Stromversorgung der Maschine aus.**
8. **Behandeln Sie dieses Produkt mit Sorgfalt, um kein Wasser oder Öl darauf zu verschütten oder es durch Fallenlassen zu erschüttern usw., da es sich um ein Präzisionsinstrument handelt.**
9. **Wenn Sie die Nähmaschine neigen oder auf die Ausgangsstellung zurückstellen, halten Sie die Oberseite des Maschinenkopfs mit beiden Händen, und führen Sie die Arbeit vorsichtig durch, damit keine Finger oder dergleichen in der Maschine eingeklemmt werden.**
10. **Die Nadelstange darf keinesfalls abgesenkt werden, wenn der Picker in die Nähe der Spule gebracht wird. Anderenfalls kann der Picker von der Nadel beschädigt werden, wodurch Nähfehler verursacht werden.**
11. **Wenn die Nähmaschine nach der Lieferung oder nach längerem Nichtgebrauch erstmalig benutzt wird, den Gummistopfen von der Rahmenabdeckung entfernen, und ein paar Tropfen Öl auf die Nadelstange auftragen. Wird die Nähmaschine mit ungeölter Nadelstange benutzt, kann die Nadelstange sich durch Abrieb oder Staubeindringung festfressen.**





VOR DEM BETRIEB ZU BEACHTEN

WARNUNG :
Überprüfen Sie die folgenden Punkte, um Funktionsstörungen oder Beschädigung der Nähmaschine zu vermeiden.

- **Entfernen Sie die am Nähmaschinenbett angebrachte Entlüftungskappe (rote Farbe).**
- **Unterziehen Sie die Nähmaschine vor der ersten Benutzung einer gründlichen Reinigung.**
- **Entfernen Sie den während des Transports angesammelten Staub von der Nähmaschine.**
- **Vergewissern Sie sich, dass Spannung und Phase korrekt sind.**
- **Vergewissern Sie sich, dass der Netzstecker korrekt angeschlossen ist.**
- **Betreiben Sie die Nähmaschine niemals mit einer anderen als der vorgeschriebenen Spannung.**
- **Die normale Laufrichtung der Nähmaschine ist entgegen dem Uhrzeigersinn, vom Handrad aus gesehen. Achten Sie darauf, dass sie nicht in entgegengesetzter Richtung gedreht wird.**
- **Neigen Sie den Nähmaschinenkopf nicht nach vorn, weil sonst die Gefahr besteht, dass Öl ausläuft oder Teile beschädigt werden.**
- **Diese Nähmaschine ist mit einem Sicherheitsschalter ausgestattet, der den Betrieb der Nähmaschine bei gekipptem Maschinenkopf verhindert.**
- **Schalten Sie den Netzschalter zum Betrieb der Nähmaschine erst ein, nachdem der Maschinenkopf korrekt auf dem Tisch montiert worden ist.**
- **Entfernen Sie die Spulenkapsel und den Nadelfaden vor Beginn eines Probelaufs von der Maschine.**
- **Betätigen Sie das Handrad erst, nachdem die Nähmaschine völlig zum Stillstand gekommen ist.**

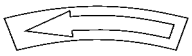
POUR ASSURER L'UTILISATION EN TOUTE SÉCURITÉ DE VOTRE MACHINE À COUDRE

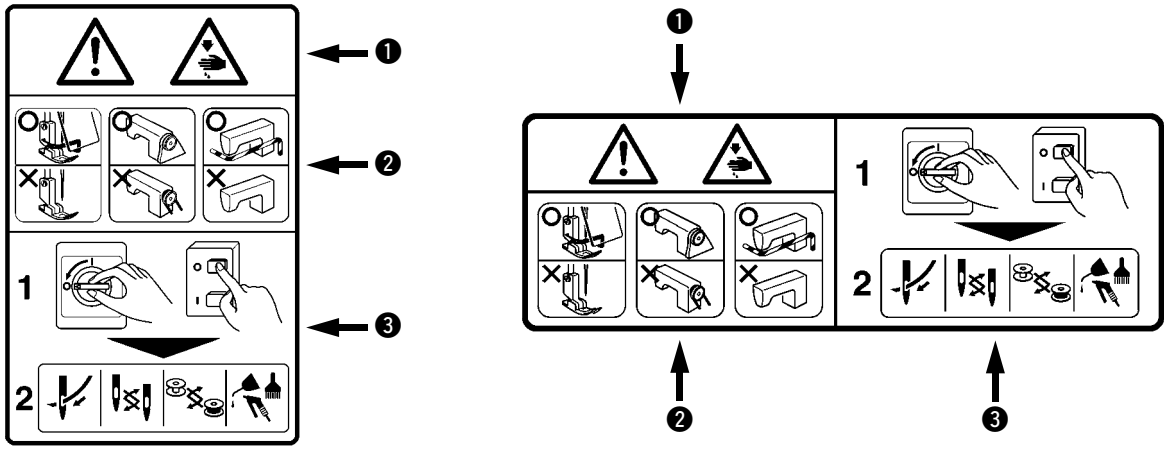
Il est inévitable que des travaux soient exécutés à proximité de pièces mobiles de la machine à coudre, de la machine automatique ou des dispositifs annexes (désignés par la suite sous le terme collectif de "machine". Cela signifie qu'il existe toujours un risque d'entrer fortuitement en contact avec une pièce mobile. Il est vivement conseillé aux opérateurs chargés d'exploiter la machine dans la pratique ainsi qu'au personnel de maintenance et de réparation de la machine de lire attentivement les **Précautions de sécurité** indiquées ci-après et de les assimiler pleinement avant d'exploiter la machine ou d'exécuter des travaux de maintenance sur celle-ci. Les **Précautions de sécurité** couvrent des aspects qui ne figurent pas dans les caractéristiques techniques de votre machine. Afin de faciliter la compréhension du sens des étiquettes, les risques indiqués ont été classés sous les trois catégories différentes suivantes. Veiller à comprendre pleinement les descriptions qui suivent et à respecter impérativement les consignes.

(Ⅰ) Explication des niveaux de risque

	DANGER : **Cette mention signale un danger immédiat de mort ou de blessure grave dans le cas où la personne responsable ou un tiers n' exploite pas correctement la machine ou n'évite pas une situation dangereuse lors de son utilisation ou de sa maintenance.**
	AVERTISSEMENT : **Cette mention signale un risque pouvant éventuellement causer la mort ou une blessure grave si la personne responsable ou un tiers n'exploite pas correctement la machine ou n'évite pas une situation dangereuse lors de son utilisation ou de sa maintenance.**
	ATTENTION : **Cette mention signale un risque de blessures plus ou moins graves si la personne responsable ou un tiers n'exploite pas correctement la machine ou n'évite pas une situation dangereuse lors de son utilisation ou de sa maintenance.**
	Points demandant une attention particulière

(Ⅱ) Explication des pictogrammes et étiquettes d'avertissement

Pictogramme d'avertissement		**Il existe un risque de blessure en cas de contact avec une pièce mobile.**	**Etiquette d'avertissement**		**Il existe un risque de happement par la courroie susceptible de causer une blessure.**
		Il existe un risque de décharges électriques en cas de contact avec une pièce sous haute tension.			**Indique le sens correct.**
		Il existe un risque de brûlures en cas de contact avec une pièce sous haute température.			**Indique qu'un câble de mise à la terre est connecté.**



❶ **・ Risque de blessures légères, graves ou mortelles.**
・ Risque de blessures par le contact d'une pièce en mouvement.

❷ **・ Effectuer l'opération de couture avec un protecteur de sécurité.**
・ Effectuer l'opération de couture avec un couvercle de sécurité.
・ Effectuer l'opération de couture avec un dispositif protecteur de sécurité.

❸ **・ Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt avant l'"enfilage de la tête de la machine", le "remplacement de l'aiguille", le "remplacement de la canette" ou l'"huilage et nettoyage".**

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

Accident signifie "causer des blessures corporelles ou la mort, ou des dommages matériels."

DANGER

1. **Lorsqu'il est nécessaire d'ouvrir la boîte électrique contenant des pièces électriques, veiller à couper l' alimentation électrique de la machine et à attendre plus de cinq minutes avant d'ouvrir le couvercle afin d' éviter tout accident susceptible de causer des décharges électriques.**

ATTENTION

Précautions de base

1. **Veiller à lire le mode d'emploi et autres notices explicatives fournis avec les accessoires de la machine avant de l'utiliser. Conserver soigneusement à portée de main le mode d'emploi et les notices explicatives afin de pouvoir les consulter rapidement.**
2. **La présente section couvre des aspects qui ne figurent pas dans les caractéristiques techniques de votre machine.**
3. **Veiller à porter des lunettes de sécurité pour se protéger contre tout accident causé par la rupture d'une aiguille.**
4. **Les personnes équipées d'une pile cardiaque doivent consulter un spécialiste médical avant d'utiliser la machine.**

Dispositifs de sécurité et étiquettes d'avertissement

1. **Avant d'utiliser la machine, veiller à vérifier que le/les dispositif(s) de sécurité sont correctement installés en place et fonctionnent normalement afin d'éviter tout accident causé par l'absence d'un/des dispositif(s).**
2. **Si l'un des dispositifs de sécurité est enlevé, veiller à le remplacer et à s'assurer qu'il fonctionne normalement afin d'éviter tout accident susceptible de causer des blessures corporelles ou la mort.**
3. **Veiller à ce que les étiquettes d'avertissement restent entièrement collées sur la machine et qu'elles soient clairement visibles afin d'éviter tout accident susceptible de causer des blessures corporelles ou la mort. Si une étiquette est souillée ou décollée, veiller à la remplacer par une nouvelle.**

Usage prévu et modification

1. **Ne jamais utiliser la machine pour toute fin autre que celle pour laquelle elle a été prévue et d'une manière autre que celle prescrite dans le mode d'emploi afin d'éviter tout accident susceptible de causer des blessures corporelles ou la mort.**
   JUKI décline toute responsabilité en cas de dommages, de blessures corporelles ou de décès résultant d' un usage de la machine autre que celui pour lequel il a été prévu.
2. **Afin d'éviter tout accident risquant de causer des blessures corporelles ou la mort, ne jamais modifier ou remanier la machine.**
   JUKI décline toute responsabilité en cas de dommages, de blessures corporelles ou de décès résultant du fait que la machine a été modifiée ou remaniée.

Sensibilisation et formation

1. **Afin d'éviter tout accident résultant d'une connaissance insuffisante de la machine, celle-ci doit être utilisée uniquement par un opérateur qui a reçu une formation/sensibilisation de la part de l'employeur à l' utilisation de la machine et la manière de l'utiliser en toute sécurité en vue d'acquérir les connaissances et le savoir-faire adéquats. A cette fin, l'employeur doit mettre en place un plan de formation/ sensibilisation destiné aux opérateurs afin de les sensibiliser/former au préalable.**

Cas où l'alimentation électrique de la machine doit être coupée

Couper l'alimentation électrique de la machine : placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis débrancher la fiche de la prise secteur. Cette procédure s' applique dans les cas suivants.

1. **Couper immédiatement l'alimentation électrique si une anomalie ou un dysfonctionnement est détecté, ou dans le cas d'une panne de courant afin d'éviter tout accident susceptible de causer des blessures corporelles ou la mort.**
2. **Afin d'éviter tout accident causé par le démarrage soudain de la machine, veiller à exécuter les opérations suivantes après avoir coupé l'alimentation électrique. Si la machine est notamment équipée d'un moteur à embrayage, veiller à exécuter les opérations suivantes après avoir coupé l'alimentation électrique et s'être assuré que la machine est complètement arrêtée.**
   - **2-1. Par exemple, l'enfilage du fil sur des pièces telles que l'aiguille, le boucleur, l'étendeur, etc. qui doivent être enfilés, ou le remplacement de la canette.**
   - **2-2. Par exemple, le remplacement ou réglage d'un composant de la machine.**
   - **2-3. Par exemple, lorsque la machine est inspectée, réparée, nettoyée ou laissée sans surveillance.**
3. **Pour débrancher la machine, veiller à saisir la fiche et non le cordon afin d'éviter toute décharge électrique, fuite à la terre ou incendie.**
4. **Veiller à couper l'alimentation électrique lorsque la machine est laissée sans surveillance entre des travaux.**
5. **Veiller à couper l'alimentation électrique en cas de panne de courant afin d'éviter tout accident causé par l' endommagement d'un composant électrique.**

PRÉCAUTIONS À PRENDRE AUX DIVERSES ÉTAPES DU FONCTIONNEMENT

Transport

1. **Veiller à tenir compte du poids de la machine lorsqu'elle doit être soulevée et prendre toutes les précautions de sécurité nécessaires pour la déplacer. Se reporter au texte du mode d'emploi pour connaître le poids de la machine.**

2. Veiller à prendre toutes les mesures de sécurité nécessaires afin d'éviter de renverser ou de laisser tomber la machine lorsqu'elle est soulevée ou déplacée afin d'éviter tout accident susceptible de causer des blessures corporelles ou la mort.
3. Une fois que la machine a été déballée, ne jamais la remballer pour la transporter afin de la protéger contre tout dommage causé par un accident fortuit ou sa chute.

Déballage

1. Veiller à déballer la machine de la manière prescrite afin d'éviter tout accident susceptible de causer des blessures corporelles ou la mort. Au cas notamment où la machine est emballée dans une caisse en bois, veiller à faire attention aux clous. Les clous doivent être retirés.
2. Veiller à vérifier la position du centre de gravité de la machine et à l'extraire avec précaution de son emballage afin d'éviter tout accident susceptible de causer des blessures corporelles ou la mort.

Installation

(Ⅰ) Table et support de table

1. Veiller à utiliser la table et le support de table de marque JUKI afin d'éviter tout accident susceptible de causer des blessures corporelles ou la mort. S'il est inévitable d'utiliser une table et un support de table autres que ceux de marque JUKI, sélectionner une table et un support de table capables de supporter le poids de la machine et sa force réactive en fonctionnement.
2. Si des roulettes sont installées sur le support de table, veiller à utiliser des roulettes équipées d'un mécanisme de verrouillage et à les verrouiller pour immobiliser la machine durant son fonctionnement, des travaux de maintenance, une inspection ou une réparation afin d'éviter tout accident susceptible de causer une blessure corporelle ou la mort.

(Ⅱ) Câbles et câblage

1. Veiller à éviter d'exercer toute force excessive durant le fonctionnement afin d'éviter des décharges électriques, une fuite à la terre ou un incendie. En outre, s'il est nécessaire de poser un câble à proximité d' une pièce mobile telle que la courroie en V, veiller à ménager un espace d'au moins 30 mm entre la pièce mobile et le câble.
2. Veiller à éviter une connexion à une multiprise afin d'éviter des décharges électriques, une fuite à la terre ou un incendie.
3. Veiller à brancher à fond les connecteurs afin d'éviter des décharges électriques, une fuite à la terre ou un incendie. En outre, pour débrancher un connecteur, veiller à le tenir par la partie qui sert à connecter.

(Ⅲ) Mise à la terre

1. Veiller à ce qu'un électricien qualifié installe une prise appropriée afin d'éviter tout accident causé par une fuite à la terre ou un défaut de tension diélectrique. En outre, veiller impérativement à raccorder la fiche à une prise secteur mise à la terre.
2. Veiller à mettre à la terre le câble de terre afin d'éviter tout accident causé par une fuite à la terre.

(Ⅳ) Moteur

1. Veiller à utiliser le moteur nominal prescrit (article de marque JUKI) afin d'éviter tout accident causé par un claquage.
2. Si un moteur à embrayage en vente dans le commerce est utilisé avec la machine, veiller à en sélectionner un doté d'un couvre-courroie anti-happement afin d'éviter d'être happé par la courroie en V.

Avant la mise en fonctionnement

1. Avant de mettre la machine sous tension, veiller à vérifier que les connecteurs et câbles ne soient pas endommagés, tombés ou lâches afin d'éviter tout accident susceptible de causer des blessures corporelles ou la mort.
2. Ne jamais introduire la main dans une pièce mobile de la machine afin d'éviter tout accident susceptible de causer des blessures corporelles ou la mort.
   En outre, veiller à vérifier que la poulie tourne dans le sens de la flèche indiquée sur la poulie.
3. Si une table à roulettes est utilisée, veiller à l'immobiliser en verrouillant les roulettes ou au moyen d' ajusteurs, le cas échéant, afin d'éviter tout accident causé par le démarrage soudain de la machine.

En fonctionnement

1. Veiller à ce qu'un doigt, la chevelure ou un vêtement proche d'une pièce mobile ne soient pas happés par le volant, la poulie ou le moteur, ou installer quelque chose près de ces pièces lorsque la machine est en fonctionnement afin d'éviter tout accident causé par un happement susceptible de causer des blessures corporelles ou la mort.
2. Veiller à ne pas placer les doigts à la périphérie de l'aiguille ou à l'intérieur du couvercle du levier de relevage lors de la mise sous tension afin d'éviter tout accident susceptible de causer des blessures corporelles ou la mort.
3. La machine fonctionne à vitesse rapide. Pendant le fonctionnement, ne jamais amener votre main à proximité d'une pièce mobile telle que le boucleur, l'étendeur, la barre à aiguille, le crochet ou le coupeur de tissu afin de protéger vos mains contre tout accident. En outre, veiller à couper l'alimentation électrique et vérifier que la machine est complètement arrêtée avant de changer le fil.
4. Veiller à ne pas se coincer les doigts ou toute autre partie du corps entre la machine et la table lorsque la machine est enlevée de la table ou remise sur celle-ci afin d'éviter tout accident susceptible de causer des blessures corporelles ou la mort.
5. Veiller à couper l'alimentation électrique et vérifier que la machine est complètement arrêtée avant d' enlever le couvre-courroie et la courroie en V afin d'éviter tout accident causé par le démarrage soudain de la machine ou du moteur.
6. Si un servomoteur est utilisé avec la machine, le moteur ne fait pas de bruit lorsque la machine est arrêtée. Veiller à ne pas oublier de couper l'alimentation électrique afin d'éviter tout accident causé par le démarrage soudain du moteur.
7. Ne jamais utiliser la machine si l'orifice de refroidissement du générateur du moteur est obstrué afin d' éviter tout incendie causé par une surchauffe.

Lubrification

1. **Veiller à utiliser une huile ou une graisse de marque JUKI sur les parties à lubrifier.**
2. **Si de l'huile se colle sur les yeux ou le corps, veiller à la nettoyer immédiatement pour éviter toute inflammation ou irritation.**
3. **Si de l'huile est avalée par inadvertance, veiller à consulter immédiatement un médecin afin d'éviter une diarrhée ou des vomissements.**

Maintenance

1. **Afin d'éviter tout accident causé par une connaissance insuffisante de la machine, les réparations et réglages doivent être exécutés par un technicien de service après-vente qui connaît parfaitement la machine suivant l'étendue définie dans le mode d'emploi. Veiller à utiliser des pièces de marque JUKI pour remplacer toute pièce de la machine. JUKI décline toute responsabilité en cas d'accident dû à une réparation ou un réglage inappropriés ou l'utilisation de toute pièce autre qu'une pièce de marque JUKI.**
2. **Afin d'éviter tout accident causé par une connaissance insuffisante de la machine ou des décharges électriques, veiller à faire appel à un électricien de votre société, de JUKI ou de son concessionnaire local pour les réparations et la maintenance (y compris le câblage) des composants électriques.**
3. **Lors de travaux de réparation ou de maintenance sur la machine au moyen de pièces pneumatiques tel que le cylindre pneumatique, veiller au préalable à enlever le tuyau d'alimentation d'air pour expulser l'air restant dans la machine, afin d'éviter tout accident causé par le démarrage soudain d'une pièce pneumatique.**
4. **Veiller à vérifier que les vis et écrous sont bien resserrés après une réparation, un réglage ou le remplacement d'une pièce.**
5. **Veiller à nettoyer la machine régulièrement pendant sa durée d'utilisation. Veiller à couper l'alimentation électrique et à vérifier que la machine et le moteur sont complètement arrêtés avant de nettoyer la machine afin d'éviter tout accident causé par le démarrage soudain de la machine ou du moteur.**
6. **Veiller à couper l'alimentation et à vérifier que la machine et le moteur sont complètement arrêtés avant d'exécuter des travaux de maintenance, une inspection ou une réparation de la machine. (Dans le cas d' un moteur à embrayage, le moteur continue de tourner pendant un moment par inertie même après que l' alimentation a été coupée. Il faut donc être prudent.)**
7. **Si la machine ne fonctionne pas normalement après une réparation ou un réglage, arrêter immédiatement de l'utiliser et contacter JUKI ou son concessionnaire local pour une réparation afin d' éviter tout accident susceptible de causer des blessures corporelles ou la mort.**
8. **Si un fusible est grillé, veiller à couper l'alimentation électrique et à remédier à sa cause, puis le remplacer par un neuf afin d'éviter tout accident susceptible de causer des blessures corporelles ou la mort.**
9. **Veiller à nettoyer périodiquement la bouche d'air du ventilateur et à inspecter la périphérie du câblage afin d'éviter tout accident dû au moteur.**

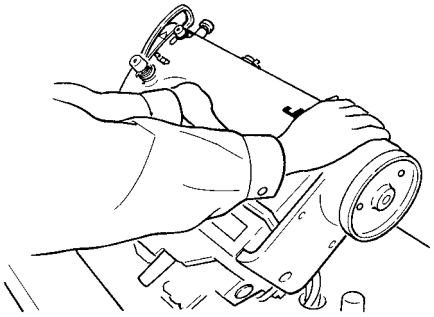
Environnement d'opération

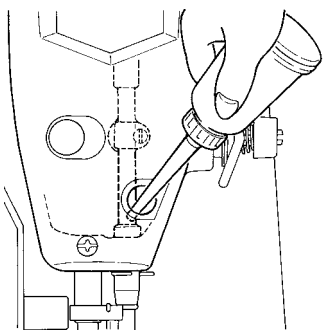
1. **Veiller à utiliser la machine dans un environnement qui ne soit pas exposé à une source importante de bruit (ondes électromagnétiques) telles qu'une soudeuse haute fréquence afin d'éviter tout accident causé par un dysfonctionnement de la machine.**
2. **Ne jamais utiliser la machine dans un lieu où la tension varie dans une plage supérieure à "±10 % de la tension prescrite" afin d'éviter tout accident causé par un dysfonctionnement de la machine.**
3. **Veiller à vérifier qu'un dispositif pneumatique tel qu'un cylindre pneumatique fonctionne à la pression d' air prescrite avant de l'utiliser afin d'éviter tout accident causé par un dysfonctionnement de la machine.**
4. **Pour utiliser la machine en toute sécurité, veiller à ce que l'environnement d'utilisation réponde aux conditions suivantes:**
   Température ambiante en fonctionnement 5 à 35°C
   Humidité relative en fonctionnement 35 à 85 %
5. **De la condensation peut se former si la machine passe soudainement d'un environnement froid à un environnement chaud. Attendre donc un certain temps jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de gouttelettes d' eau avant de mettre la machine sous tension afin d'éviter tout accident causé par une panne ou un dysfonctionnement d'un composant électrique.**
6. **Par souci de sécurité, veiller à arrêter d'utiliser la machine en cas d'orage et à la débrancher de la prise secteur afin d'éviter tout accident causé par une panne ou un dysfonctionnement d'un composant électrique.**
7. **Selon les conditions du signal de fréquence radio, la machine peut générer du bruit dans le téléviseur ou le poste de radio. Dans ce cas, utiliser le téléviseur ou le poste de radio à une distance éloignée de la machine.**
8. **Dans le cas où un ouvrier exécute des travaux dans un environnement dont "la valeur de bruit au sein de l'environnement de travail se situe entre 85 dB et 90 dB", veiller à prendre les mesures appropriées, le cas échéant, tel que l'emploi de serre-tête anti-bruit ou similaire pour éviter tout danger sanitaire.**
   En outre, dans le cas où un ouvrier exécute des travaux dans un environnement dont la "la valeur de bruit au sein de l'environnement de travail est de 90 dB ou davantage", veiller à lui demander de porter impérativement un serre-tête anti-bruit pour éviter tout danger sanitaire, et afficher à un endroit bien visible par l'ouvrier une notice expliquant comment utiliser le serre-tête anti-bruit.

POUR LA SECURITE D'UTILISATION

1. **Pour ne pas risquer de se blesser, ne jamais mettre les doigts sous l'aiguille lorsqu'on place l' interrupteur d'alimentation sur marche ou pendant le fonctionnement de la machine.**
2. **Pour ne pas risquer de se blesser, ne jamais mettre les doigts sous le couvercle du releveur de fil pendant le fonctionnement de la machine.**
3. **Pour ne pas risquer de se blesser, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt avant de basculer la tête de la machine en arrière.**
4. **Pour ne pas risquer d'être pris par la machine et d'être blessé, ne pas approcher les doigts, la tête et les vêtements du volant et du releveur de fil pendant le fonctionnement de la machine. Ne rien placer autour de ces pièces.**
5. **Pour ne pas risquer de se blesser, ne jamais faire fonctionner la machine avec le protège-doigts retiré.**
6. **Pour ne pas risquer de se blesser, veiller à ne pas mettre les doigts dans la machine lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière.**
7. **Veiller à monter la barre de support de la tête de machine sur la table de la machine de manière à ce qu'elle se situe à entre 55 et 60 mm de hauteur par rapport à la surface de de la table. Pour la machine à coudre fournie avec l'appareil AK, veiller à monter la barre de support sur la table de manière qu'elle se situe à entre 38 et 43 mm de hauteur par rapport à la surface de la table.**

1. **Pour la sécurité, ne jamais faire fonctionner la machine avec le fil de terre de l' alimentation retiré.**
2. **Toujours placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt avant de brancher/débrancher la fiche secteur.**
3. **Pour raisons de sécurité, par temps d'orage cesser le travail et débrancher la prise d' alimentation.**
4. **Si l'on déplace brusquement la machine d'un endroit froid à un endroit chaud, de la condensation peut se former. S'assurer qu'il n'y a pas de risque de chute de gouttelettes avant de mettre la machine sous tension.**
5. **Pour ne pas risquer un incendie, débrancher périodiquement la fiche secteur de la prise de courant et nettoyer la base des broches et l'espace entre les broches.**
6. **Le crochet tourne à grande vitesse pendant le fonctionnement de la machine. Pour ne pas risquer de se blesser les mains, ne pas les approcher du crochet pendant le fonctionnement. Par ailleurs, toujours mettre la machine hors tension avant de remplacer la canette.**
7. **Le moteur ne produit aucun bruit lorsque la machine est au repos. Pour ne pas risquer un accident dû à un brusque démarrage de la machine, ne pas oublier de mettre la machine hors tension.**
8. **Ce produit étant un instrument de précision, veiller à ne pas l'asperger d'eau ou d'huile et à ne pas le soumettre à des chocs tels que chutes.**
9. **Lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière ou qu'on la ramène sur sa position initiale, tenir sa partie supérieure des deux mains et procéder avec précaution afin de ne pas se prendre les doigts dans la machine.**
10. **Ne jamais abaisser la barre à aiguille lorsque le taquet s'approche de la canette. Le taquet peut être endommagé par l'aiguille, provoquant un dysfonctionnement du piquage.**
11. **Lorsque la machine à coudre est utilisée pour la première fois après la livraison ou après une période prolongée d'inutilisation, retirer le bouchon en caoutchouc du couvercle du cadre et appliquer quelques gouttes d'huile sur la barre à aiguille. Si la machine est utilisée sans mettre d'huile sur la barre à aiguille, cette dernière risque de gripper suite à une abrasion ou la pénétration de poussière.**





PRECAUTIONS AVANT L'UTILISATION

ATTENTION :
Pour éviter des anomalies de fonctionnement et des dommages à la machine, effectuer les vérifications ci-dessous.

- **Retirer le bouchon de mise à l'air libre (rouge) du bâti de la machine.**
- **Nettoyer complètement la machine avant la première utilisation.**
- **Enlever toute la poussière ayant pu s'accumuler pendant le transport.**
- **S'assurer que la tension et la phase sont correctes.**
- **S'assurer que la fiche d'alimentation est correctement branchée.**
- **Ne jamais utiliser la machine avec une tension différente de celle pour laquelle elle est prévue.**
- **La machine doit tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre lorsqu'on la regarde depuis le côté du volant. Veiller à ce qu'elle ne tourne pas à l'envers.**
- **Ne pas basculer la tête de la machine du côté opérateur car ceci pourrait causer des fuites d' huile et casser des pièces.**
- **Un contacteur de sécurité empêche la machine de fonctionner quand sa tête est basculée en arrière.**
- **Ne pas mettre l'interrupteur d'alimentation sur marche tant que la tête de la machine n'a pas été remise sur sa position initiale.**
- **Avant de commencer une marche d'essai, retirer la boîte à canette et le fil d'aiguille de la machine.**
- **Attendre que la machine soit complètement arrêtée avant de tourner le volant.**

PARA GARANTIZAR EL USO SEGURO DE SU MÁQUINA DE COSER

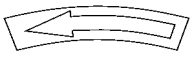
En relación con el uso de la máquina de coser, máquina automática y dispositivos auxiliares (de aquí en adelante denominados colectivamente como la “máquina”), es inevitable que el trabajo de cosido tenga que ejecutarse cerca de partes móviles de la máquina. Esto significa que siempre existe la posibilidad de que se toquen piezas móviles involuntariamente. Por lo tanto, a los operadores u operadoras que manejan la máquina y al personal de mantenimiento que ejecuta trabajos de mantenimiento y reparación de la máquina, se les recomienda leer detenidamente las siguientes **Precauciones de seguridad** y tener un cabal conocimiento de las mismas antes de usar/efectuar el mantenimiento de la máquina. Estas **Precauciones de seguridad** contienen aspectos no incluidos en las especificaciones del producto que haya adquirido.

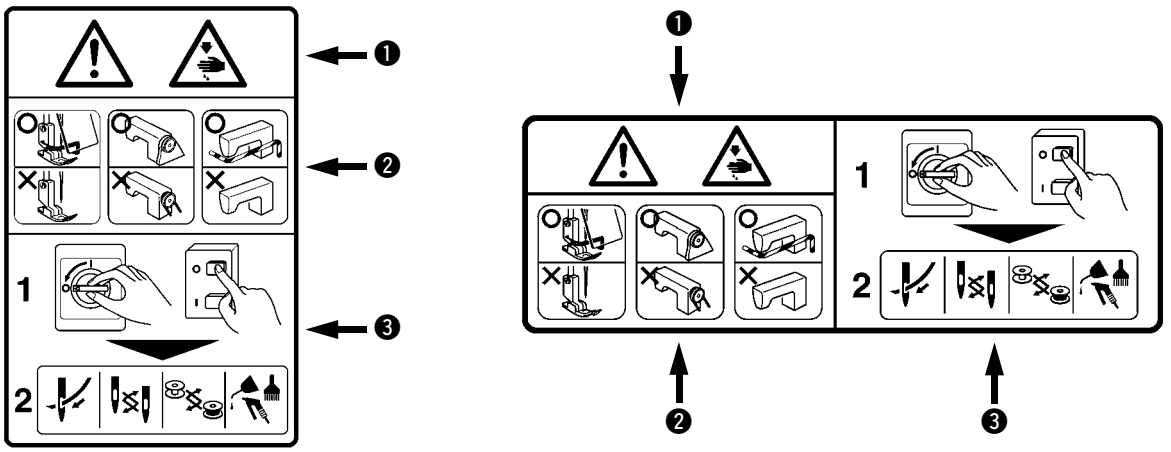
Las indicaciones de riesgo se clasifican en las siguientes tres categorías diferentes, para que los usuarios puedan entender el significado de las etiquetas. Asegúrese de entender cabalmente la siguiente descripción y observar las instrucciones estrictamente.

(Ⅰ) Explicación de niveles de riesgos

	PELIGRO : **Esta indicación se consigna cuando existe peligro inminente de muerte o lesiones graves si la persona encargada o cualquier tercero no maneja la máquina como es debido o no evita la situación peligrosa al manejar o efectuar el mantenimiento de la máquina.**
	ADVERTENCIA : **Esta indicación se consigna cuando existe la probabilidad de muerte o lesiones graves si la persona encargada o cualquier tercero no maneja la máquina como es debido o no evita la situación peligrosa al manejar o efectuar el mantenimiento de la máquina.**
	PRECAUCIÓN : **Esta indicación se consigna cuando hay peligro de lesiones de gravedad moderada a leve si la persona encargada o cualquier tercero no maneja la máquina como es debido o no evita la situación peligrosa al manejar o efectuar el mantenimiento de la máquina.**
	Itemes que requieren atención especial

(Ⅱ) Explicación de indicaciones de advertencia y etiquetas de advertencia pictóricas

Indicaciones de advertencia pictóricas		**Existe el riesgo de lesión si se toca una parte móvil.**	**Etiquetas de indicación**		**Existe el riesgo de enredo en la correa que puede resultar en lesión.**
		Existe el riesgo de electrochoque si se toca una parte de alto voltaje.			**Indica la dirección correcta.**
		Existe el riesgo de quemadura si se toca una parte de alta temperatura.			**Indica la conexión de un cable a tierra.**



❶ **・ Existe la posibilidad de que se cause una lesión grave o muerte.**
・ Existe la posibilidad de que se cause una lesión al tocar alguna parte en movimiento.

❷ **・ Realizar el trabajo de cosido con el protector de seguridad.**
・ Realizar el trabajo de cosido con la cubierta de seguridad.
・ Realizar el trabajo de cosido con el dispositivo protector de seguridad.

❸ **・ Asegúrese de desconectar la corriente eléctrica antes de ejecutar el “enhebrado del cabezal de la máquina”, “cambio de aguja”, “cambio de bobina” o “aceitado y limpieza”.**

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Accidente significa "causar lesiones corporales o muerte o daños a la propiedad".

PELIGRO

1. **Cuando sea necesario abrir la caja de control que contiene piezas eléctricas, asegúrese de desconectar la corriente eléctrica y esperar unos cinco minutos o más antes de abrir la cubierta, para evitar accidentes que resulten en electrochoques.**

PRECAUCIÓN

Precauciones básicas

1. **Antes de usar la máquina, asegúrese de leer el manual de instrucciones y otros documentos explicativos que se suministran con los accesorios de la máquina. Tenga a mano el manual de instrucciones y los documentos explicativos para su rápida consulta.**
2. **Esta sección contiene aspectos no incluidos en las especificaciones del producto que haya adquirido.**
3. **Asegúrese de utilizar gafas protectoras para protegerse contra accidentes causados por la rotura de agujas.**
4. **Las personas que usan marcapasos deben consultar con un médico especialista antes de usar la máquina.**

Dispositivos de seguridad y etiquetas de advertencia

1. **Asegúrese de usar la máquina después de verificar que el(los) dispositivo(s) de seguridad está(n) instalados correctamente en su lugar y funcionan normalmente, para evitar accidentes causados por falta de tal(es) dispositivo(s).**
2. **Si se ha retirado cualquiera de los dispositivos de seguridad, asegúrese de reinstalarlo y verificar que trabaja normalmente, para evitar accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte.**
3. **Asegúrese de mantener las etiquetas de advertencia adheridas a la máquina en un lugar claramente visible, para evitar accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte. En caso de que cualquiera de las etiquetas se haya ensuciado o despegado, asegúrese de reemplazarla con una nueva.**

Aplicación y modificación

1. **Nunca use la máquina en una aplicación distinta de la destinada y de ninguna manera distinta de la descrita en el manual de instrucciones, para evitar accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte. JUKI no se responsabiliza por ningún daño o lesión corporal o muerte resultante del uso de la máquina en una aplicación distinta de la destinada.**
2. **Nunca modifique ni altere la máquina, para evitar accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte. JUKI no se responsabiliza por ningún daño o lesión corporal o muerte resultante de la máquina que haya sido modificada o alterada.**

Instrucción y adiestramiento

1. **Para evitar accidentes resultantes de la falta de familiaridad con la máquina, la máquina deberá ser usada sólo por el operador o la operadora que haya recibido instrucción/adiestramiento por el empleador con respecto a la operación de la máquina y la forma de operar la máquina con seguridad, y posea debido conocimiento de la misma y habilidades para su operación. Para asegurar lo anterior, el empleador debe implantar un plan de instrucción/adiestramiento para sus operadores u operadoras e impartirles dicha instrucción/adiestramiento con antelación.**

Situaciones en que es necesario desconectar la corriente eléctrica de la máquina

Desconexión de la corriente eléctrica: Significa desactivar el interruptor de la corriente eléctrica y luego desenchufar del tomacorriente el enchufe del cable eléctrico. Esto es aplicable a lo siguiente:

1. **Asegúrese de desconectar la corriente eléctrica de inmediato en caso de que se detecte alguna anormalidad o falla o en caso de un corte eléctrico, para protegerse contra accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte.**
2. **Para protegerse contra accidentes resultantes del arranque brusco o inesperado de la máquina, asegúrese de desconectar la corriente eléctrica antes de llevar a cabo las siguientes operaciones. Para la máquina equipada con un motor de embrague, en particular, asegúrese de desconectar la corriente eléctrica y verificar que la máquina se haya detenido por completo antes de llevar a cabo las siguientes operaciones.**
   - **2-1. Por ejemplo, enhebrado de partes tales como aguja, enlazador, estiradora, etc. que deben enhebrarse, o cambio de bobina.**
   - **2-2. Por ejemplo, cambio o ajuste de todos los componentes de la máquina.**
   - **2-3. Por ejemplo, al inspeccionar, reparar o limpiar la máquina o al alejarse de la máquina.**
3. **Asegúrese de desenchufar el cable de la corriente eléctrica sosteniendo la parte del enchufe y no del cable en sí, para evitar accidentes por electrochoque, fuga a tierra o fuego.**
4. **Asegúrese de desconectar la corriente eléctrica cuando deje la máquina desatendida entre trabajo y trabajo.**
5. **Asegúrese de desconectar la corriente eléctrica en caso de un corte eléctrico, para evitar accidentes resultantes de averías de componentes eléctricos.**

PRECAUCIONES A TOMAR EN DIVERSAS ETAPAS DE OPERACIÓN

Transporte

1. **Asegúrese de levantar y mover la máquina de forma segura teniendo en cuenta el peso de la máquina. Consulte el manual de instrucciones para confirmar la masa de la máquina.**
2. **Antes de levantar o mover la máquina, asegúrese de adoptar suficientes medidas de seguridad para evitar la caída de la máquina, para protegerse contra accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte.**

3. Una vez que se haya desembalado la máquina, no la vuelva a embalar para su transporte, para proteger la máquina contra averías resultantes de la caída o accidente imprevisto.

Desembalaje

1. Asegúrese de desembalar la máquina en la secuencia prescrita para evitar accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte. En particular, en caso de que la máquina venga encajonada, asegúrese de comprobar los clavos con cuidado. Los clavos deben eliminarse.
2. Asegúrese de comprobar la posición del centro de gravedad de la máquina y sacarla del embalaje con cuidado, para evitar accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte.

Instalación

(Ⅰ) Mesa y pedestal de la mesa

1. Asegúrese de usar la mesa y el pedestal de la mesa legítimos de JUKI, para evitar accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte. Si es inevitable usar una mesa y un pedestal de mesa distintos de los legítimos de JUKI, asegúrese de que los mismos puedan soportar el peso de la máquina y la fuerza de reacción durante su operación.
2. Si se colocan roldanas pivotantes al pedestal de la mesa, asegúrese de usar roldanas pivotantes con mecanismo de enclavamiento y enclavarlas para inmovilizar la mesa durante la operación, mantenimiento, inspección y reparación de la máquina, para evitar accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte.

(Ⅱ) Cable y cableado

1. Asegúrese de que el cable no esté expuesto a una fuerza extra durante su uso para evitar accidentes por electrochoque, fuga a tierra o fuego. Además, si fuere necesario cablear cerca de una sección de operación tal como la correa en V, asegúrese de que exista una separación de 30 mm o más entre la sección de operación y el cable.
2. Asegúrese de evitar la conexión múltiple tipo pulpo, para evitar accidentes por electrochoque, fuga a tierra o fuego.
3. Asegúrese de conectar firmemente los conectores, para evitar accidentes por electrochoque, fuga a tierra o fuego. Además, al retirar un conector, asegúrese de hacerlo sosteniendo el conector propiamente dicho y no tirando del cable.

(Ⅲ) Conexión a tierra

1. Asegúrese de que sea un electricista calificado quien instale el enchufe, para evitar accidentes causados por fuga a tierra o falla de tensión dieléctrica. Además, asegúrese de conectar el enchufe a un tomacorriente conectado a tierra indefectiblemente.
2. Asegúrese de conectar a tierra el cable de tierra, para evitar accidentes causados por fuga a tierra.

(Ⅳ) Motor

1. Asegúrese de usar un motor del régimen especificado (producto legítimo de JUKI), para evitar accidentes causados por destrucción por calentamiento.
2. Si utiliza un motor de embrague disponible en el mercado, asegúrese de seleccionar uno equipado con cubierta de la polea a prueba de enredos, para protegerla contra el riesgo de que se enrede con la correa en V.

Antes de la operación

1. Antes de conectar la corriente eléctrica, asegúrese de comprobar que los conectores y cables estén libres de daño, no estén desprendidos ni flojos, para evitar accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte.
2. Nunca ponga sus manos en las partes móviles de la máquina, para evitar accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte.
   Además, compruebe para asegurarse de que la dirección de rotación de la polea concuerde con la flecha indicada en la polea.
3. Si se usa el pedestal de la mesa provisto de roldanas pivotantes, asegúrese de inmovilizar el pedestal de la mesa enclavando las roldanas pivotantes o con ajustadores, si están provistos, para evitar accidentes causados por el arranque brusco de la máquina.

Durante la operación

1. Asegúrese de no poner sus dedos, cabello o ropa cerca de partes móviles tales como volante, polea de mano y motor, ni coloque nada cerca de esas partes cuando la máquina está en funcionamiento, para evitar accidentes causados por enredos que puedan resultar en lesiones corporales o muerte.
2. Al conectar la corriente eléctrica o cuando la máquina está en funcionamiento, asegúrese de no poner sus dedos cerca del área circundante a la aguja o dentro de la cubierta de la palanca toma-hilo, para evitar accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte.
3. La máquina marcha a alta velocidad. Por lo tanto, nunca ponga sus manos cerca de partes móviles tales como enlazador, estiradora, barra de agujas, gancho y cuchilla de corte de tela durante la operación, para proteger sus manos contra lesiones. Además, antes de cambiar el hilo, asegúrese de desconectar la corriente eléctrica y comprobar que la máquina está completamente parada.
4. Al mover la máquina de la mesa o colocarla de nuevo sobre la mesa, tenga cuidado para no permitir que sus dedos u otras partes de su cuerpo queden atrapados entre la máquina y la mesa, para evitar accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte.
5. Antes de retirar la cubierta de la correa y la correa en V, asegúrese de desconectar la corriente eléctrica y comprobar que la máquina y el motor están completamente parados, para evitar accidentes causados por el arranque brusco de la máquina o el motor.
6. Si se usa un servomotor con la máquina, el motor no genera ruido cuando la máquina está en reposo. Por lo tanto, asegúrese de no olvidarse de desconectar la corriente eléctrica, para evitar accidentes causados por el arranque brusco del motor.
7. Nunca use la máquina con el orificio de enfriamiento de la caja de alimentación del motor tapado, para evitar que se genere fuego por sobrecalentamiento.

Lubricación

1. **Asegúrese de utilizar el aceite legítimo de JUKI y la grasa legítima de JUKI en las partes que deben lubricarse.**
2. **Si el aceite entra en contacto con sus ojos o cuerpo, asegúrese de eliminarla y lavarse de inmediato, para evitar la inflamación o irritación.**
3. **Si ingiere el aceite accidentalmente, asegúrese de consultar con un médico de inmediato, para evitar el vómito o diarrea.**

Mantenimiento

1. **Para evitar accidentes causados por la falta de familiaridad con la máquina, los trabajos de reparación y ajuste deben ser efectuados por un técnico de servicio debidamente familiarizado con la máquina dentro del alcance definido en el manual de instrucciones. Asegúrese de utilizar repuestos legítimos de JUKI al reemplazar cualquiera de las piezas de la máquina. JUKI no se responsabiliza por ningún accidente causado por la reparación o el ajuste indebido o el uso de repuestos que no sean los legítimos de JUKI.**
2. **Para evitar accidentes causados por la falta de familiaridad con la máquina o accidentes por electrochoques, asegúrese de encargar el trabajo de reparación y mantenimiento (incluyendo el cableado) de componentes eléctricos a un técnico electricista de su compañía o a JUKI o el distribuidor en su área.**
3. **Cuando efectúe la reparación o el mantenimiento de la máquina que emplea partes neumáticas tal como cilindro de aire, asegúrese de retirar con antelación el tubo de suministro de aire para expulsar el aire remanente en la máquina, para evitar accidentes causados por el arranque brusco de las partes neumáticas.**
4. **Al término de la reparación, el ajuste y reemplazo de piezas, asegúrese de comprobar que los tornillos y tuercas estén apretados firmemente.**
5. **Asegúrese de limpiar la máquina periódicamente durante su uso. Antes de realizar la limpieza de la máquina, asegúrese de desconectar la corriente eléctrica y verificar que tanto la máquina como el motor estén completamente parados, para evitar accidentes causados por el arranque brusco de la máquina o el motor.**
6. **Antes de realizar el mantenimiento, inspección o reparación de la máquina, asegúrese de desconectar la corriente eléctrica y verificar que tanto la máquina como el motor estén completamente parados. (Para la máquina equipada con motor de embrague, el motor continuará funcionando durante un rato por inercia aun cuando se desconecte la corriente eléctrica. Por lo tanto, tenga cuidado.)**
7. **Si tras su reparación o ajuste, la máquina no funciona normalmente, detenga de inmediato su funcionamiento y póngase en contacto con JUKI o el distribuidor de su área para su reparación, para evitar accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte.**
8. **Si se ha quemado el fusible, asegúrese de desconectar la corriente eléctrica, eliminar la causa de la quemadura del fusible y reemplazar el fusible con uno nuevo, para evitar accidentes que puedan resultar en lesiones corporales o muerte.**
9. **Asegúrese de limpiar periódicamente el orificio de ventilación del ventilador e inspeccionar el área circundante al cableado, para evitar accidentes por fuego del motor.**

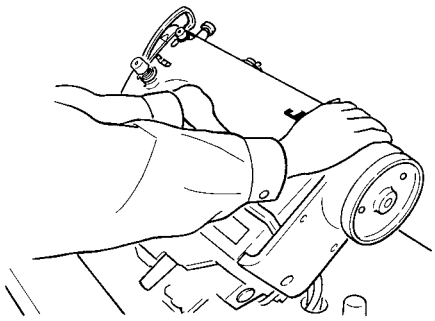
Ambiente operativo

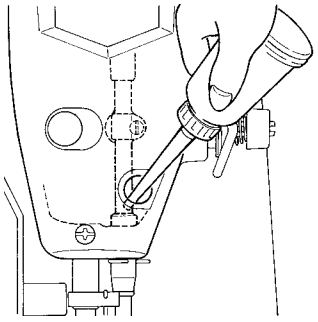
1. **Asegúrese de utilizar la máquina en un ambiente no expuesto a una fuente de ruidos fuertes (ondas electromagnéticas) tal como una soldadora de alta frecuencia, para evitar accidentes causados por el malfuncionamiento de la máquina.**
2. **Nunca utilice la máquina en un lugar en que la fluctuación del voltaje supere el "voltaje nominal ±10%", para evitar accidentes causados por el malfuncionamiento de la máquina.**
3. **Antes de usar cualquier dispositivo neumático tal como el cilindro de aire, asegúrese de que funcione a la presión de aire especificada, para evitar accidentes causados por el malfuncionamiento de la máquina.**
4. **Para utilizar la máquina en condiciones de seguridad, asegúrese de utilizarla en un ambiente que satisfaga las siguientes condiciones:**
   Temperatura ambiente durante su operación: 5°C a 35°C
   Humedad relativa durante su operación: 35% a 85%
5. **Puede haber condensación de rocío si la máquina se muda de un ambiente frío a uno cálido. Por lo tanto, asegúrese de conectar la corriente eléctrica después de haber esperado durante suficiente tiempo hasta que no haya señales de gotas de agua, para evitar accidentes causados por avería o malfuncionamiento de los componentes eléctricos.**
6. **Para garantizar la seguridad, asegúrese de detener la operación de la máquina cuando haya rayos y truenos y retire el enchufe del tomacorriente, para evitar accidentes causados por avería o malfuncionamiento de los componentes eléctricos.**
7. **Dependiendo de la condición de las señales de ondas radioeléctricas, la máquina podría generar ruido en el aparato de televisión o radio. Si esto ocurre, use el aparato de televisión o radio lejos de la máquina.**
8. **Para el trabajador que participa en el trabajo a realizar en el medio ambiente relacionado con el "valor de ruido en el ambiente de trabajo es de 85 dB o más y menos de 90 dB", asegúrese de adoptar las medidas adecuadas, según se requieran, tal como el uso de protectores de oídos o similar para proteger al trabajador contra riesgos contra su salud. Adicionalmente, para el trabajador que participa en el trabajo a realizar en el medio ambiente relacionado con el "nivel de ruido en el ambiente de trabajo es de 90 dB o más", asegúrese de instruir al trabajador para que use protectores de oídos indefectiblemente que lo protejan contra riesgos contra su salud, y desplegar, en un lugar fácilmente visible por el trabajador, un cartel que explique cómo usar los protectores de oídos.**

PARA SEGURIDAD EN LA OPERACION

1. **Para evitar lesiones personales, nunca ponga sus dedos debajo de la aguja cuando el interruptor de la corriente esté posicionado en ON o la máquina de coser esté funcionando.**
2. **Para evitar lesiones personales, nunca ponga sus dedos en la cubierta del tirahilo mientras la máquina de coser está funcionando.**
3. **Para evitar lesiones personales, posicione en OFF el interruptor de la corriente siempre que usted incline el cabezal de la máquina de coser.**
4. **Para evitar posibles lesiones personales por haber sido atrapado por la máquina de coser, mantenga sus dedos, cabeza y vestidos bien separados del volante y del tirahilo siempre que la máquina de coser esté funcionando. Además. No permita que haya ningún objeto junto a la máquina.**
5. **Para evitar lesiones personales, nunca opere la máquina de coser sin el protector de sus dedos.**
6. **Para evitar lesiones personales, ponga cuidado en no poner sus dedos en la máquina cuando incline el cabezal de la máquina.**
7. **Asegúrese de instalar la barra de soporte del cabezal de la máquina sobre la mesa de la máquina de modo que su altura medida desde la superficie de la mesa sea de 55 a 60 mm. Para la máquina de coser equipada con el dispositivo AK, asegúrese de instalar la barra de soporte sobre la mesa de modo que su altura medida desde la superficie de la mesa sea de 38 a 43 mm.**

1. **Para seguridad, nunca opere la máquina de coser cuando esté desconectado el cable de puesta a tierra.**
2. **Posicione de antemano sin falta en ON el interruptor de la corriente de alimentación al conectar y desconectar el enchufe de la corriente.**
3. **Cuando haya tormenta, para mayor seguridad, interrumpa el trabajo y desconecte el enchufe de la corriente.**
4. **Cuando tenga que cambiar de lugar la máquina de coser con urgencia de un lugar frío a otro lugar caliente, es posible que se formen gotas de rocío. Conecte la corriente después de verificar que no se forman gotas de agua por condensación.**
5. **Para evitar incendios, extraiga periódicamente el enchufe de la corriente y limpie bien la parte inferior de las patillas de enchufe y los espacios intermedios de las mismas.**
6. **El gancho gira a alta velocidad cuando la máquina de coser está funcionado. Para evitar posibles lesiones en sus manos, cerciórese de mantenerlas lejos del gancho durante la operación. Además, cerciórese de desconectar de la máquina la corriente eléctrica cuando reemplace la bobina.**
7. **El motor no produce ningún ruido cuando la máquina está en descanso. Para evitar posibles accidentes debido a un arranque brusco de la máquina, cerciórese de desconectar de la máquina de coser la corriente eléctrica.**
8. **Tenga cuidado al manipular este producto para evitar que le caiga agua o aceite o causarle caídas o golpes etc., dado que este producto es un instrumento de precisión.**
9. **Cuando se inclina o se devuelve la máquina de coser a su posición original, mantenga el lado superior del cabezal de la máquina con ambas manos y ejecute el trabajo con cuidado de modo que ni sus dedos ni otra parte del cuerpo queden atrapados en la máquina.**
10. **No baje nunca la barra de agujas cuando el selector de hilos se encuentra cerca de la bobina. De lo contrario, la aguja puede dañar al selector de hilos y esto causará la falla de puntadas.**
11. **Cuando la máquina de coser se utiliza por primera vez después de su entrega o después de un período prolongado de desuso, retire el tapón de goma de la cubierta del bastidor y aplique unas cuantas gotas de aceite a la barra de agujas. Si la máquina de coser se utiliza sin agregar aceite a la barra de agujas, podría agarrotarse la barra de agujas debido a su abrasión o acumulación de polvo en ella.**





PRECAUCIONES ANTES DE LA OPERACION

PRECAUCION :
Compruebe los siguientes ítemes para evitar mal funcionamiento o daños de la máquina de coser.

- **Quite la tapa del aire (color rojo) colocada en el cabezal de la máquina de coser.**
- **Limpie bien la máquina de coser antes de usarla por primera vez.**
- **Quite bien el polvo acumulado durante el transporte.**
- **Confirma que el voltaje y la fase son los correctos.**
- **Confirme que el enchufe está bien conectado.**
- **Nunca use la máquina de coser en el estado en que el tipo de voltaje sea diferente del designado.**
- **La dirección rotacional de la máquina de coser es hacia la izquierda si se observa desde el lado del volante. Tenga cuidado en no girarla en dirección inversa.**
- **No incline el corriente eléctrica hacia este lado pues ocurrirá fuga de aceite o se romperá alguna pieza.**
- **El interruptor de seguridad está instalado de modo que la máquina de coser no pueda funcionar con el cabezal de la máquina de coser inclinado.**
- **Cuando opere la máquina de coser, posicione en ON el interruptor de la corriente eléctrica después de colocar debidamente el cabezal de la máquina de coser sobre la mesa.**
- **Antes de comenzar una prueba de funcionamiento, extraiga de la máquina de coser la cápsula de canilla y el hilo de bobina.**
- **Opere el volante después que la máquina de coser está completamente parada.**

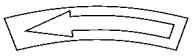
PER GARANTIRE L'USO SICURO DELLA MACCHINA PER CUCIRE

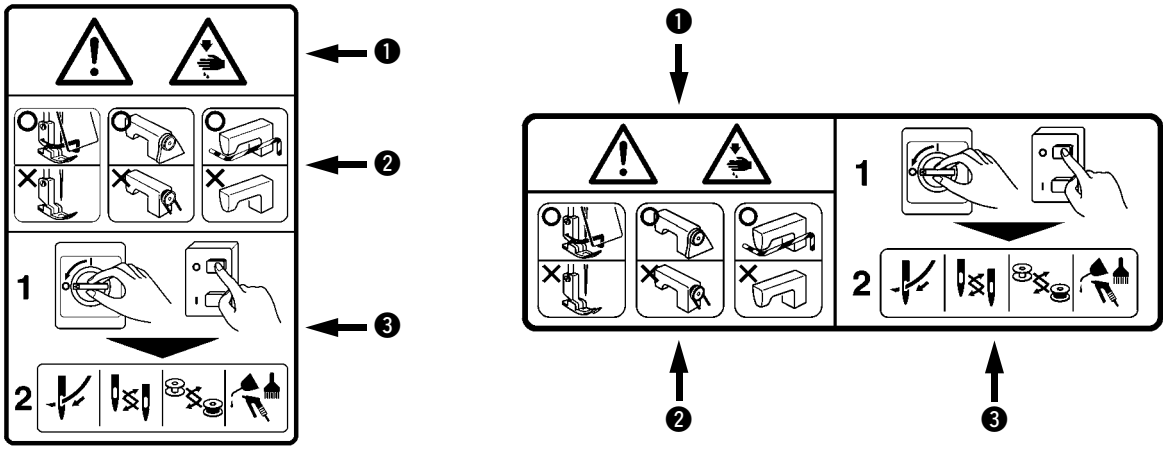
Per la macchina per cucire, la macchina automatica ed i dispositivi ausiliari (di seguito denominati collettivamente come "macchina"), è inevitabile condurre lavori di cucitura vicino a parti in movimento della macchina. Ciò significa che c'è sempre una possibilità di venire accidentalmente a contatto con parti in movimento. Si consiglia vivamente, agli operatori che azionano effettivamente la macchina e al personale di manutenzione coinvolto nella manutenzione e riparazione della macchina, di leggere con attenzione per comprendere appieno le seguenti **Precauzioni di sicurezza** prima di utilizzare la macchina/effettuare la manutenzione della macchina. Il contenuto delle **Precauzioni di sicurezza** comprende gli articoli che non sono contenuti nelle specifiche del prodotto.
Le indicazioni di rischio sono classificate nelle seguenti tre diverse categorie per aiutare a capire il significato delle etichette. Assicurarsi di comprendere pienamente la seguente descrizione e di rispettare rigorosamente le istruzioni.

(I) Spiegazione dei livelli di rischio

	PERICOLO : **Questa indicazione è presente dove vi è un immediato pericolo di gravi lesioni o morte se la persona incaricata o terzi manovrano male la macchina o non evitano la situazione pericolosa quando si aziona la macchina o si effettua la manutenzione della macchina.**
	AVVERTIMENTO : **Questa indicazione è presente dove vi è un potenziale pericolo di gravi lesioni o morte se la persona incaricata o terzi manovrano male la macchina o non evitano la situazione pericolosa quando si aziona la macchina o si effettua la manutenzione della macchina.**
	ATTENZIONE : **Questa indicazione è presente dove vi è un pericolo di lesioni leggere o medie se la persona incaricata o terzi manovrano male la macchina o non evitano la situazione pericolosa quando si aziona la macchina o si effettua la manutenzione della macchina.**
	Articoli che richiedono particolare attenzione

(II) Spiegazione delle icone di avvertimento e delle etichette di indicazione

Icona di avvertimento		**Vi è un pericolo di lesioni se si viene a contatto con una sezione in movimento.**			**Vi è un pericolo di intrappolamenti nella cinghia con conseguenti lesioni.**
		Vi è un pericolo di scosse elettriche se si viene a contatto con una sezione ad alta tensione.	**Etichetta di indicazione**		**Il corretto senso è indicato.**
		Vi è un pericolo di scottature se si viene a contatto con una sezione ad alta temperatura.			**Il collegamento di un filo di messa a terra è indicato.**



❶ **・ C'è la possibilità che ferimenti da leggeri a gravi oppure morte vengano causati.**
・ C'è la possibilità che ferimenti vengano causati se si toccano elementi mobili.

❷ **・ Effettuare il lavoro di cucitura con il riparo di sicurezza.**
・ Effettuare il lavoro di cucitura con il coperchio di sicurezza.
・ Effettuare il lavoro di cucitura con il dispositivo protettivo di sicurezza.

❸ **・ Assicurarsi di spegnere la macchina prima di effettuare "infilatura della testa della macchina", "sostituzione dell'ago", "sostituzione della bobina" o "lubrificazione e pulizia".**

AVVERTENZE PER LA SICUREZZA

L'incidente significa "causare lesioni personali o morte o danni alla proprietà."

PERICOLO

1. **Quando è necessario aprire la centralina di controllo contenente parti elettriche, assicurarsi di disattivare l'alimentazione e di attendere cinque minuti o più prima di aprire il coperchio al fine di evitare gli incidenti causati da scosse elettriche.**

ATTENZIONE

Precauzioni di base

1. **Assicurarsi di leggere il manuale d'istruzioni e altri documenti esplicativi in dotazione con la macchina prima di utilizzare la macchina. Conservare il presente manuale ed i documenti esplicativi in un luogo sicuro affinché possano essere sempre disponibili.**
2. **Il contenuto di questa sezione include gli articoli che non sono contenuti nelle specifiche del prodotto.**
3. **Assicurarsi di indossare occhiali di sicurezza per la protezione contro gli incidenti causati dalla rottura dell'ago.**
4. **Coloro che utilizzano uno stimolatore cardiaco devono usare la macchina, previa consultazione con un medico specialista.**

Dispositivi di sicurezza ed etichette di avvertimento

1. **Assicurarsi di azionare la macchina dopo aver controllato che i dispositivi di sicurezza siano installati correttamente ai posti giusti e funzionino regolarmente al fine di prevenire gli incidenti causati dalla mancanza dei dispositivi.**
2. **Se uno qualsiasi dei dispositivi di sicurezza viene rimosso, assicurarsi di rimetterlo a posto e controllare che funzioni regolarmente al fine di prevenire gli incidenti che possono causare lesioni personali o morte.**
3. **Assicurarsi di mantenere le etichette di avvertimento aderite sulla macchina chiaramente visibili al fine di prevenire gli incidenti che possono causare lesioni personali o morte. Se una qualsiasi delle etichette è macchiata o scollata, assicurarsi di cambiarla con una nuova.**

Scopi e modifica

1. **Non utilizzare mai la macchina per altri scopi all'infuori di quelli indicati né in altri modi all'infuori di quello prescritto nel manuale d'istruzioni al fine di prevenire gli incidenti che possono causare lesioni personali o morte. La società JUKI non si assume responsabilità alcuna per eventuali danni o lesioni personali o morte causati dall'uso della macchina per altri scopi all'infuori di quelli indicati.**
2. **Mai modificare né alterare la macchina al fine di prevenire gli incidenti che possono causare lesioni personali o morte. La società JUKI non si assume responsabilità alcuna per eventuali danni o lesioni personali o morte causati dalla modifica o alterazione della macchina stessa.**

Istruzione e addestramento

1. **Al fine di prevenire gli incidenti causati dalla mancanza di familiarità con la macchina, la macchina deve essere utilizzata unicamente da un operatore che sia stato addestrato/istruito dal datore di lavoro per quanto riguarda il funzionamento della macchina e su come far funzionare la macchina in sicurezza per acquisire adeguate conoscenze e abilità di operazione. Al fine di garantire quanto sopra, il datore di lavoro deve stabilire un piano di istruzione/addestramento per gli operatori e deve istruire/addestrarli in anticipo.**

Articoli per i quali la macchina deve essere disattivata

Disattivazione: Spegnimento dell'interruttore dell'alimentazione, quindi disinserimento della spina dalla presa di corrente. Questo vale per i seguenti articoli.

1. **Assicurarsi di disattivare immediatamente la macchina quando si constatano anomalie o guasti o in caso di mancanza di corrente per la protezione contro gli incidenti che possono causare lesioni personali o morte.**
2. **Per la protezione contro gli incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, assicurarsi di disattivare la macchina prima di effettuare le seguenti operazioni. Per la macchina che incorpora un motore a frizione, in particolare, assicurarsi di disattivare la macchina e controllare che la macchina sia completamente ferma prima di effettuare le seguenti operazioni.**
   - **2-1. Ad esempio, quando si infilano le parti come l'ago, il crochet, lo stendifilo, ecc che devono essere infilati, o quando si cambia la bobina**
   - **2-2. Per esempio, quando si cambia o si regola un componente qualsiasi della macchina.**
   - **2-3. Ad esempio, quando si ispeziona, si ripara o si pulisce la macchina o si lascia il posto di lavoro**
3. **Assicurarsi di disinserire la spina di alimentazione tenendo la spina invece del cavo al fine di evitare scosse elettriche, dispersione verso terra o incendi.**
4. **Assicurarsi di disattivare la macchina ogni volta che la macchina è lasciata incustodita durante la pausa lavoro.**
5. **Assicurarsi di disattivare la macchina in caso di mancanza di corrente al fine di prevenire gli incidenti causati dalla rottura di componenti elettrici.**

PRECAUZIONI DA PRENDERE IN VARIE FASI OPERATIVE

Trasporti

1. **Assicurarsi di sollevare e spostare la macchina in modo sicuro tenendo in considerazione il peso della macchina. Fare riferimento al testo del manuale d'istruzioni per la massa della macchina.**
2. **Assicurarsi di adottare misure di sicurezza sufficienti per evitare la caduta e cose simili prima di sollevare o spostare la macchina per la protezione contro gli incidenti che possono causare lesioni personali o morte.**

3. **Una volta che la macchina è stata sballata, mai riimballarla per il trasporto per proteggere la macchina contro la rottura causata da incidenti imprevisti o cadute.**

Sballatura

1. **Assicurarsi di sballare la macchina nell'ordine prescritto al fine di prevenire gli incidenti che possono causare lesioni personali o morte. Quando la macchina è imballata in cassa di legno, in particolare, assicurarsi di controllare attentamente i chiodi. I chiodi devono essere rimossi.**
2. **Assicurarsi di controllare la macchina per la posizione del suo centro di gravità e di tirarla fuori dall'imballo attentamente al fine di prevenire gli incidenti che possono causare lesioni personali o morte.**

Installazione

(Ⅰ) Tavolo e supporto del tavolo

1. **Assicurarsi di utilizzare il tavolo e il supporto del tavolo originali JUKI al fine di prevenire gli incidenti che possono causare lesioni personali o morte. Se è inevitabile usare un tavolo e un supporto del tavolo che non sono quelli originali JUKI, selezionare un tavolo e un supporto del tavolo che siano in grado di sostenere il peso della macchina e la forza di reazione durante il funzionamento.**
2. **Se si montano le rotelle sul supporto del tavolo, assicurarsi di utilizzare le rotelle con un meccanismo di bloccaggio e di bloccarle per fissare la macchina durante il funzionamento, la manutenzione, l'ispezione e la riparazione al fine di prevenire gli incidenti che possono causare lesioni personali o morte.**

(Ⅱ) Cavi e cablaggio

1. **Assicurarsi di evitare che una forza eccessiva venga applicata al cavo durante l'uso al fine di evitare scosse elettriche, dispersione verso terra o incendi. Inoltre, se è necessario cablare vicino alla sezione di funzionamento come la cinghia a V, assicurarsi di lasciare uno spazio di 30 mm o più tra la sezione di funzionamento e il cavo.**
2. **Assicurarsi di evitare l'inserimento di troppe spine su una stessa presa di corrente al fine di evitare scosse elettriche, dispersione verso terra o incendi.**
3. **Assicurarsi di collegare i connettori in modo sicuro al fine di evitare scosse elettriche, dispersione verso terra o incendi. Inoltre, assicurarsi di disinserire il connettore tenendo la sezione di connettore.**

(Ⅲ) Messa a terra

1. **È necessario che una spina appropriata di alimentazione sia installata da parte di un perito elettrico al fine di prevenire gli incidenti causati da dispersione verso terra o rigidità dielettrica. Inoltre, assicurarsi di collegare la spina di alimentazione alla presa di corrente completa di terra.**
2. **Assicurarsi di mettere a terra il filo di messa a terra al fine di prevenire gli incidenti causati da dispersione verso terra.**

(Ⅳ) Motore

1. **Assicurarsi di utilizzare il motore nominale specificato (prodotto originale JUKI) al fine di prevenire gli incidenti causati dalla bruciatura.**
2. **Se un motore a frizione disponibile in commercio è usato con la macchina, assicurarsi di selezionare uno con un copripuleggia anti-intrappolamenti per la protezione contro intrappolamenti nella cinghia a V.**

Prima della messa in funzione

1. **Assicurarsi che i connettori e cavi siano esenti da danni, perdita di parti e allentamento prima di attivare l'alimentazione al fine di prevenire gli incidenti con conseguenti lesioni personali o morte.**
2. **Mai mettere la mano nelle sezioni in movimento della macchina al fine di prevenire gli incidenti che possono causare lesioni personali o morte.**
   Inoltre, controllare che il senso di rotazione della puleggia corrisponda alla freccia indicata sulla puleggia.
3. **Se il supporto del tavolo con le rotelle è utilizzato, assicurarsi di fissare il supporto del tavolo bloccando le rotelle o con i regolatori, se dotato di regolatori, per la protezione contro gli incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina.**

Durante il funzionamento

1. **Assicurarsi di non avvicinare dita, capelli, lembi di vestiario o oggetti alle sezioni in movimento come il volantino, la puleggia a mano e il motore quando la macchina è in funzione al fine di prevenire gli incidenti causati da intrappolamenti che possono causare lesioni personali o morte.**
2. **Assicurarsi di non mettere le dita vicino alle aree circostanti dell'ago o all'interno del coperchio della leva tirafilo quando si attiva l'alimentazione o quando la macchina è in funzione al fine di prevenire gli incidenti che possono causare lesioni personali o morte.**
3. **La macchina gira ad una velocità elevata. Non avvicinare mai le mani alle sezioni in movimento come il crochet, lo stendifilo, la barra dell'ago e il coltello tagliatessuto durante il funzionamento al fine di proteggere le mani contro le lesioni. Inoltre, assicurarsi di disattivare l'alimentazione e controllare che la macchina sia completamente ferma prima di cambiare il filo.**
4. **Fare attenzione che le dita o altre parti del corpo non vengano intrappolate tra la macchina e il tavolo quando si rimuove la macchina dal tavolo o la si rimette sul tavolo al fine di prevenire gli incidenti che possono causare lesioni personali o morte.**
5. **Assicurarsi di disattivare l'alimentazione e controllare che la macchina e il motore siano completamente fermi prima di rimuovere il copricinghia e la cinghia a V al fine di prevenire gli incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina o del motore.**
6. **Se un servomotore è utilizzato con la macchina, il motore non è rumoroso quando la macchina è in stato di riposo. Assicurarsi di non dimenticare di disattivare l'alimentazione al fine di prevenire gli incidenti causati dall'avvio improvviso del motore.**
7. **Non utilizzare mai la macchina se l'apertura di raffreddamento della centralina di alimentazione del motore è otturata al fine di prevenire gli incendi causati da surriscaldamenti.**

Lubrificazione

1. **Assicurarsi di utilizzare l'olio originale JUKI e il grasso originale JUKI per le parti da lubrificare.**
2. **Nel caso in cui l'olio venisse a contatto con gli occhi o con il corpo, assicurarsi di lavare via immediatamente al fine di prevenire l'infiammazione o l'irritazione.**

3. **Nel caso in cui l'olio venisse ingerito involontariamente, assicurarsi di consultare immediatamente un medico al fine di prevenire la diarrea o il vomito.**

Manutenzione

1. **Al fine di prevenire gli incidenti causati dalla mancanza di familiarità con la macchina, la riparazione e la regolazione deve essere effettuata da un tecnico di manutenzione che conosca bene la macchina nei limiti definiti nel manuale d'istruzioni. Assicurarsi di utilizzare le parti originali JUKI quando si sostituiscono le parti della macchina. La società JUKI non si assume responsabilità alcuna per eventuali incidenti causati dalla riparazione o regolazione inadeguata o dall'uso di altre parti all'infuori di quelle originali JUKI.**
2. **Al fine di prevenire gli incidenti causati dalla mancanza di familiarità con la macchina o da scosse elettriche, assicurarsi di affidare la riparazione e la manutenzione (compreso il cablaggio) dei componenti elettrici ad un tecnico elettrico della vostra azienda, della JUKI o dei distributori nella vostra zona.**
3. **Quando si effettua la riparazione o la manutenzione della macchina che usa le parti ad azionamento pneumatico come un cilindro pneumatico, assicurarsi di rimuovere il tubo di alimentazione dell'aria per eliminare l'aria che rimane nella macchina in anticipo al fine di prevenire gli incidenti causati dall'avvio improvviso delle parti ad azionamento pneumatico.**
4. **Assicurarsi di controllare che le viti ed i dadi siano esenti da allentamento dopo il completamento della riparazione, regolazione e sostituzione delle parti.**
5. **Assicurarsi di pulire periodicamente la macchina durante il periodo di utilizzo. Assicurarsi di disattivare l'alimentazione e controllare che la macchina e il motore siano completamente fermi prima di pulire la macchina al fine di prevenire gli incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina o del motore.**
6. **Assicurarsi di disattivare l'alimentazione e controllare che la macchina e il motore siano completamente fermi prima di effettuare la manutenzione, l'ispezione o la riparazione della macchina. (Per la macchina con un motore a frizione, il motore continuerà a girare per un po' per inerzia anche dopo aver disattivato l'alimentazione. È necessario perciò fare attenzione.)**
7. **Nel caso in cui la macchina non potesse essere azionata regolarmente dopo la riparazione o la regolazione, interrompere immediatamente il lavoro e contattare la JUKI o i distributori nella vostra zona per la riparazione al fine di prevenire gli incidenti che possono causare lesioni personali o morte.**
8. **Nel caso in cui il fusibile fosse bruciato, assicurarsi di disattivare l'alimentazione ed eliminare la causa della bruciatura del fusibile e di sostituire il fusibile bruciato con uno nuovo al fine di prevenire gli incidenti che possono causare lesioni personali o morte.**
9. **Assicurarsi di pulire periodicamente la presa d'aria del ventilatore e di ispezionare l'area intorno al cablaggio al fine di prevenire gli incendi del motore.**

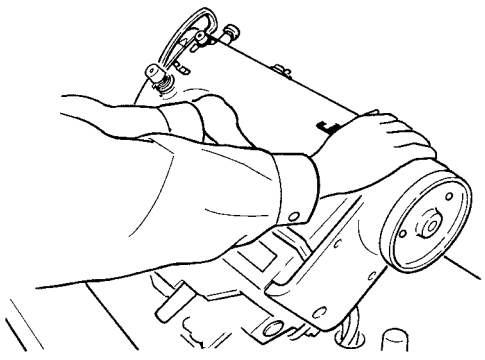
Ambiente operativo

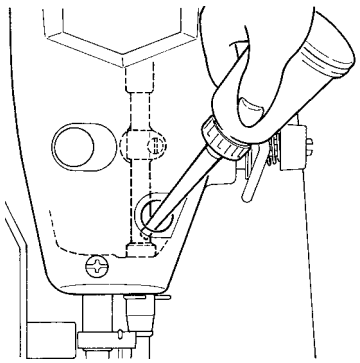
1. **Assicurarsi di utilizzare la macchina in un ambiente che non sia influenzata dalla forte sorgente di rumore (onde elettromagnetiche) come una saldatrice ad alta frequenza al fine di prevenire gli incidenti causati da malfunzionamenti della macchina.**
2. **Non utilizzare mai la macchina in un luogo in cui la fluttuazione della tensione di alimentazione supera "tensione nominale ± 10%" al fine di prevenire gli incidenti causati da malfunzionamenti della macchina.**
3. **Per quanto riguarda i dispositivi ad azionamento pneumatico come un cilindro pneumatico, assicurarsi di controllare che sia ottenuta la pressione specificata dell'aria per questi dispositivi prima di utilizzarli al fine di prevenire gli incidenti causati da malfunzionamenti della macchina.**
4. **Al fine di utilizzare la macchina in sicurezza, assicurarsi di usarla in un ambiente che soddisfi le seguenti condizioni:**
   Temperatura dell'ambiente operativo dai 5 °C ai 35 °C
   Umidità relativa dell'ambiente operativo dal 35% all'85%
5. **Se la macchina viene spostata da un luogo fresco a un luogo caldo, potrebbero verificarsi fenomeni di condensa. In questo caso, attivare l'alimentazione dopo essersi accertati che non siano presenti gocce di acqua all'interno della macchina al fine di prevenire gli incidenti causati dalla rottura o malfunzionamenti dei componenti elettrici.**
6. **Durante temporali con fulmini e tuoni, assicurarsi di interrompere il lavoro per motivi di sicurezza e di disinserire la spina di alimentazione al fine di prevenire gli incidenti causati dalla rottura o malfunzionamenti dei componenti elettrici.**
7. **A seconda delle condizioni delle onde radio, la macchina potrebbe generare rumore nella ricezione TV o radio. In questo caso, usare la TV o la radio posizionandole ben lontano dalla macchina.**
8. **Per il lavoratore coinvolto nei lavori da eseguire nell'ambiente relativo a "il livello del rumore nell'ambiente lavorativo è non inferiore a 85 dB e inferiore a 90 dB", assicurarsi di adottare misure adeguate, quanto occorre, come l'uso di protezioni per le orecchie e cose simili per la protezione contro il rischio per la salute. Inoltre, per il lavoratore coinvolto nei lavori da eseguire nell'ambiente relativo a "il livello del rumore nell'ambiente lavorativo è non inferiore a 90 dB," assicurarsi di incaricargli/le di indossare protezioni per le orecchie senza eccezioni per la rotezione contro il rischio per la salute, e di esporre un cartello che spiega come usare protezioni per le orecchie in un luogo facilmente visibile per i lavoratori.**

PER UN UTILIZZO SICURO

1. **Al fine di evitare ferimenti, non mettere mai le dita sotto l'ago quando l'interruttore dell' alimentazione viene acceso o la macchina per cucire viene messa in funzione.**
2. **Al fine di evitare ferimenti, non mettere mai le dita nel carter tirafilo a macchina per cucire in funzione.**
3. **Al fine di evitare ferimenti, spegnere l'interruttore dell'alimentazione quando la testa della macchina viene inclinata.**
4. **Al fine di prevenire possibili ferimenti causati da intrappolamento nella macchina, non avvicinare dita, testa e lembi di vestiario al volantino e al tirafilo quando la macchina per cucire è in funzione. Inoltre, non mettere alcun oggetto vicino a questi componenti.**
5. **Al fine di evitare ferimenti, non azionare mai la macchina per cucire se è sprovvista di salvadita.**
6. **Al fine di evitare ferimenti, fare attenzione a non mettere le dita nella macchina quando la testa della macchina viene inclinata.**
7. **Assicurarsi di montare la barra di sostegno della testa macchina sul tavolo della macchina in modo che la sua altezza dalla superficie del tavolo sia da 55 a 60 mm. Per la macchina per cucire dotata del dispositivo AK, assicurarsi di montare la barra di sostegno sul tavolo in modo che la sua altezza dalla superficie del tavolo sia da 38 a 43 mm.**

1. **Per garantire le condizioni di sicurezza, non azionare mai la macchina per cucire con il cavo dell'alimentazione sprovvisto di terra.**
2. **Non mancare di spegnere l'interruttore dell'alimentazione prima di inserire/staccare la spina dalla presa di corrente.**
3. **Durante temporali con fulmini e tuoni, interrompere il lavoro e staccare la spina dalla presa di corrente.**
4. **Se la macchina per cucire viene spostata improvvisamente da un luogo fresco a un luogo caldo, potrebbero verificarsi fenomeni di condensa. In questo caso avviare la macchina dopo essersi accertati che non siano presenti gocce di acqua.**
5. **Al fine di prevenire gli incendi, estrarre periodicamente la spina dalla presa di corrente e pulire la base dei spilli e lo spazio tra i spilli.**
6. **Il crochet gira ad alta velocità con macchina in funzione. Al fine di evitare rischi di ferimento alle mani, aver cura di tenere le stesse lontano dall'area in prossimità del crochet durante il funzionamento della macchina. Inoltre, aver cura di spegnere la macchina in fase di sostituzione della bobina.**
7. **Il motore è completamente silenzioso quando la macchina è in stato di riposo. Perciò, al fine di evitare possibili incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina, fare attenzione a non dimenticare di spegnere la macchina.**
8. **Fare attenzione alla manipolazione di questo prodotto in modo da non versare acqua od olio, da non sottoporre a urti con caduta, e cose simili poiché questo prodotto è uno strumento di precisione.**
9. **Quando si inclina o si riporta la macchina per cucire alla posizione d'origine, tenere il lato superiore della testa della macchina con ambedue le mani ed eseguire il lavoro con calma in modo che le dita o qualcosa di simile non vengano intrappolate nella macchina.**
10. **Mai abbassare la barra ago quando la pinzatrice è portata vicino alla bobina. La pinzatrice può essere danneggiata dall'ago, causando un problema di cucitura.**
11. **Quando la macchina per cucire viene utilizzata per la prima volta dopo la consegna o dopo un lungo periodo di inattività, togliere il tappo di gomma dal coperchio del telaio e applicare alcune gocce di olio alla barra ago. Se la macchina per cucire viene utilizzata senza aggiungere olio alla barra ago, la barra ago corre il rischio di gripparsi a causa di abrasione della barra ago o intrusione di polvere.**





MISURE DI SICUREZZA DA ADOTTARE PRIMA DELLA MESSA IN FUNZIONE

ATTENZIONE :
Controllare quanto segue per impedire eventuali malfunzionamenti o danni alla macchina per cucire.

- **Rimuovere il tappo di scarico aria (colore rosso) attaccato al letto della macchina per cucire.**
- **Pulire a fondo la macchina per cucire prima di usarla per la prima volta.**
- **Pulire completamente la polvere accumulatasi sulla macchina per cuciredurante il trasporto.**
- **Assicurarsi che la tensione e la fase siano corrette.**
- **Controllare che la spina dell'alimentazione sia inserita correttamente alla presa di corrente.**
- **Non usare mai la macchina per cucire nei casi in cui la tensione di rete sia diversa da quella specificata.**
- **Il corretto senso di rotazione della macchina per cucire è antiorario, visto dal lato del volantino. Fare attenzione che la macchina per cucire non pnt nel senso opposto.**
- **Non inclinare la testa della macchina verso questo lato in quanto la perdita dell'olio o la rottura delle parti si verificano.**
- **Un interruttore di sicurezza è installato in modo che la macchina per cucire non possa essere azionata con la testa della macchina inclinata.**
- **Quando si aziona la macchina per cucire, accendere l'interruttore dell'alimentazione dopo aver posizionato correttamente la testa sul tavolo.**
- **Prima di effettuare un'operazione di prova rimuovere la capsula della bobina ed il filo dell'ago dalla macchina.**
- **Azionare il volantino dopo che la macchina per cucire si é fermata completamente.**

DIKIŞ MAKINENIZI EMNIYETLI ŞEKILDE KULLANMAK IÇIN

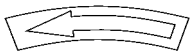
Dikiş makinesi, otomatik makine ve yardımcı cihazlar (bundan sonra ortak şekilde "makine" olarak adlandırılacaktır) için, dikiş işlemini makinenin hareketli parçalarının yakınında yapmak kaçınılmazdır. Yani hareketli parçalarla istem dışı temas etme olasılığı her zaman vardır. Makineyi kullanan operatörlerin ve makinenin bakımı ve onarımıyla ilgilenen bakım personelinin, makine kullanmadan/bakım yapmadan önce aşağıdaki **Güvenlik önlemleri** ni dikkatle okuyup tam olarak anlaması kesinlikle tavsiye edilmektedir. **Güvenlik önlemleri** nin içeriğinde, elinizdeki ürünün spesifikasyonlarında yer almayan başlıklar bulunmaktadır.

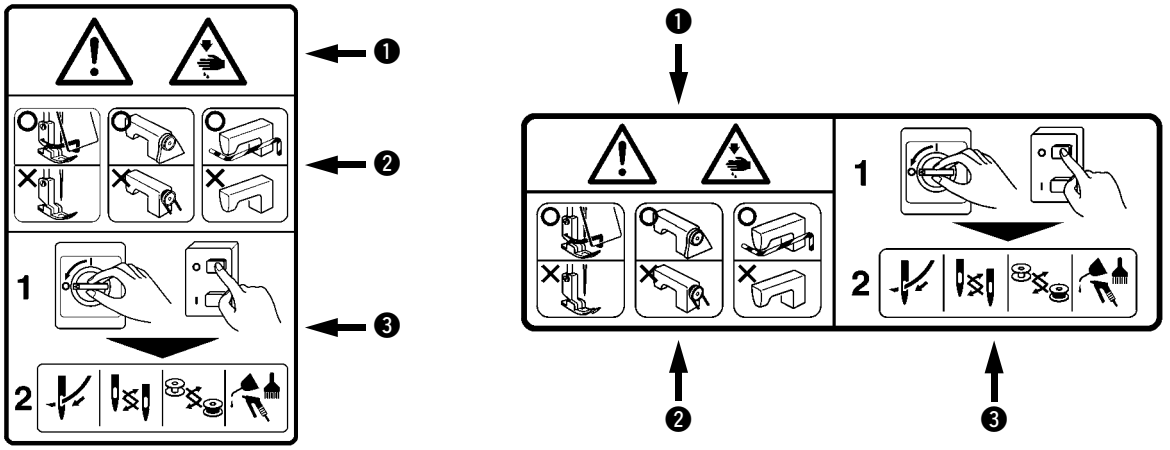
Risk işaretleri, etiketlerin anlamlarının anlaşılmasına yardımcı olmak amacıyla aşağıdaki üç ayrı kategoriye ayrılmıştır. Aşağıdaki tanımı tam olarak anladığınızdan emin olun ve talimatlara sıkı sıkıya uyun.

(I) Risk seviyelerinin açıklanması

	TEHLİKE : **Bu işaret, sorumlu kişinin ya da üçüncü bir şahsın makineyi hatalı kullanması, makineyi kullanırken ya da bakım hizmeti verirken tehlikeli durumlardan kaçınmaması halinde ölüm ya da ciddi yaralanma tehlikesinin olduğu yerlerde vardır.**
	UYARI : **Bu işaret, sorumlu kişinin ya da üçüncü bir şahsın makineyi hatalı kullanması, makineyi kullanırken ya da bakım hizmeti verirken tehlikeli durumlardan kaçınmaması halinde ölüm ya da ciddi yaralanma olasılığının bulunduğu yerlerde vardır.**
	DİKKAT : **Bu işaret, sorumlu kişinin ya da üçüncü bir şahsın makineyi hatalı kullanması, makineyi kullanırken ya da bakım hizmeti verirken tehlikeli durumlardan kaçınmaması halinde orta ya da hafif yaralanma tehlikesinin bulunduğu yerlerde vardır.**
	Bu nokta özel dikkat gerektirir.

(II) Resimli uyarı işaretlerinin ve uyarı etiketlerinin açıklaması

Resimli uyarı işareti		**Hareketli parçaların olduğu bir yerle temas edilmesi halinde yaralanma riski vardır.**	**İşaret etiketi**		**Bir yerinizi kayışa kaptırarak yaralanma riski vardır.**
		Yüksek gerilimin olduğu bir yerle temas edilmesi halinde elektrik şoku riski vardır.			**Doğru yönü gösterir.**
		Yüksek sıcaklıktaki bir yerle temas edilmesi halinde yanma riski vardır.			**Topraklama kablosu bağlantısını gösterir**



❶ **・ Hafif ya da ciddi yaralanmalara veya ölüme yol açabilir.**
・ Hareketli parçalara dokunulursa yaralanmaya neden olabilir.

❷ **・ Koruyucu ile birlikte dikiş dikmek.**
・ Koruyucu kapak ile birlikte dikiş dikmek.
・ Koruyucu cihaz ile birlikte dikiş dikmek.

❸ **・ "Makine kafasına iplik geçirme", "iğne değiştirme", "masura değiştirme" ve "yağlama ve temizleme" işlemlerinden önce gücü mutlaka KAPALI konuma getirin.**

GÜVENLIK ÖNLEMLERI

Kaza, "kişisel yaralanma, ölüm ya da mala zarar gelmesine sebep verme"dir.

TEHLİKE

1. **Elektrikli parçalar içeren kumanda kutusunu açmanız gerekiyorsa önce gücü mutlaka kesin ve elektrik şokuna yol açabilecek elektrik kaçaklarını önlemek için kapağı açmadan önce beş dakika ya da daha uzun süre bekleyin.**

DİKKAT

Temel Önlem

1. **Makineyi kullanmadan önce, kullanım talimatını ve makinenin aksesuarlarıyla birlikte temin edilen diğer açıklayıcı belgeleri mutlaka okuyun. Kullanım kılavuzunu ve açıklayıcı belgeleri, kolay başvuru kaynağı olarak iyi saklayın.**
2. **Bu bölümün içeriğinde, elinizdeki ürünün spesifikasyonlarında yer almayan başlıklar bulunmaktadır.**
3. **İğne kırılmasının neden olduğu kazalara karşı korunmak için mutlaka koruyucu gözlük kullanın.**
4. **Kalp pili kullananlar, bu makineyi bir tıp uzmanına danıştıktan sonra kullanmalıdır.**

Emniyet aygıtları ve uyarı etiketleri

1. **Emniyet cihaz(lar)ının eksik olmasından kaynaklanan kazaları önlemek için, emniyet cihaz(lar)ının doğru şekilde takılmış olduğunu ve normal çalıştığını mutlaka kontrol ettikten sonra makineyi çalıştırın.**
2. **Emniyet cihazlarından herhangi biri çıkarılırsa mutlaka yerine takın ve yaralanmalara ya da ölüme yol açabilecek kazaları önlemek için normal çalıştığını kontrol edin.**
3. **Yaralanma ya da ölüme yol açabilecek kazaları önlemek için, uyarı etiketlerini mutlaka makinenin kolay görülür bir yerine takın. Etiketlerden biri kirliyse ya da çıkmışsa mutlaka yenisiyle değiştirin.**

Uygulama ve değişiklikler

1. **Ölümlerin ve yaralanmaların önüne geçmek için, makineyi kullanım amacı dışında başka bir amaçla asla kullanmayın, kullanım kılavuzunda tarif edilen dışında hiçbir şekilde kullanmayın.**
   JUKI, makinenin kullanım amacından farklı bir uygulamada kullanılmasından kaynaklanan hasar, yaralanma ya da ölümle ilgili hiçbir sorumluluk kabul etmez.
2. **Yaralanma ya da ölüme yol açabilecek kazaları önlemek için, makineyi asla modifiye etmeyin ve değişiklik yapmayın.**
   JUKI, makinede değişiklik yapılmasından kaynaklanan hasar, yaralanma ya da ölümle ilgili hiçbir sorumluluk kabul etmez.

Eğitim

1. **Makine hakkında yetersiz bilgiden kaynaklanan kazaları önlemek için, makineyi, sadece kullanımı ve emniyetli şekilde çalıştırılması konusunda yeterli bilgi ve kullanım becerisi kazanması için işveren tarafından eğitilmiş olan operatörler kullanmalıdır. Yukarıda belirtilen koşulu sağlamak için, işverenin operatörler için bir eğitim planı hazırlaması ve onları önceden eğitmesi gerekir.**

Makinenin gücünün kapatılmasını gerektiren durumlar

Gücü kapatma: Gücü kapatın, ardından fişi prizden çıkarın. Bunu aşağıdaki durumlarda uygulayın.

1. **Anormal bir durum varsa, arıza varsa ya da güç kesintisi varsa, ölüme ya da yaralanmaya yol açabilecek kazalara karşı korumak için gücü mutlaka hemen kapatın.**
2. **Makineyi ani çalışmaya karşı korumak için, gücü kapattıktan sonra şu işlemleri mutlaka yapın. Kavrama motoru olan makinelerde, gücü kapatıp, makinenin tamamen durduğunu kontrol ettikten sonra şu işlemleri mutlaka yapın.**
   - **2-1. Örneğin; iğne, lüper, dağıtıcı vb. iplik geçirilmesi gereken parçalara iplik geçirmek ya da masura değiştirmek**
   - **2-2. Örneğin; makinenin tüm parçalarının değiştirilmesi ya da ayarlanması**
   - **2-3. Örneğin; kontrol, tamir ya da makinenin kontrolü sırasında ya da makinenin yanından ayrılırken**
3. **Elektrik şokuna, toprak kaçağına ya da yangına engel olmak için, elektrik fişini çıkarırken kablo kısmından değil mutlaka fiş kısmından tutun.**
4. **İki iş arasında makinenin yanından ayrılırken gücü mutlaka kapatın.**
5. **Güç kesintisi halinde, elektrikli parçaların arızalanmasından kaynaklanan kazaları önlemek için gücü mutlaka kapatın.**

ÇALIŞMANIN ÇEŞITLI AŞAMALARINDA ALINACAK OLAN ÖNLEMLER

Taşıma

1. **Makineyi kaldırıp yerini değiştirirken, makinenin ağırlığını hesaba katarak emniyetli şekilde kaldırıp değiştirin. Makinenin ağırlığı için kullanım kılavuzu metnine bakınız.**
2. **Makineyi kaldırmadan ya da yerini değiştirmeden önce, yaralanma ya da ölüme sebebiyet verebilecek kazaları önlemek için düşme ya da devrilmeye karşı mutlaka yeterli güvenlik önlemi alın.**
3. **Makine ambalajından çıkarıldıktan sonra, beklenmeyen kaza ya da düşme nedeniyle makinenin bozulmasını önlemek için makineyi kesinlikle aynı malzemeyle ambalajlamayın.**

Ambalajın açılması

1. Yaralanma ya da ölüme yol açabilecek kazaları önlemek için, makineyi mutlaka belirtilen sırada açın. Makinenin sandıklanmış olması halinde, çivileri iyice kontrol edin. Çivilerin çıkarılması gerekir.
2. Yaralanma ya da ölüme yol açabilecek kazaları önlemek için, makinenin ağırlık merkezinin konumunu kontrol edip ambalajından dikkatli çıkarın.

Kurulum

(Ⅰ) Masa ve tezgah

1. Yaralanma ya da ölüme yol açabilecek kazaları önlemek için mutlaka orijinal JUKI masası ve tezgahı kullanın. Orijinal JUKI olmayan masa ve tezgah kullanmak zorundaysanız, çalışma sırasında makinenin ağırlığını ve tepki kuvvetini taşıyabilecek bir masa ve tezgah seçin.
2. Tezgaha mobilya tekerleği takılıysa, mutlaka kilit mekanizmalı tekerlek kullanın ve yaralanma ya da kazaya yol açabilecek kazaları önlemek için çalışma, bakım, kontrol ve tamir sırasında bunları kilitleyin.

(Ⅱ) Kablo ve kablolama

1. Elektrik şokuna, toprak kaçağına ya da yangına engel olmak için, kullanım sırasında kabloya aşırı kuvvet uygulamayın. Ayrıca V kayış gibi hareketli kısımlara yakın yerde kablo bulunması gerekiyorsa, hareketli kısım ve kablo arasında mutlaka en az 30 mm mesafe bırakın.
2. Elektrik şoku, toprak kaçağı ya da yangın kazasını önlemek için yıldız bağlantıdan sakının.
3. Elektrik şoku, toprak kaçağı ya da yangın kazasını önlemek için starburst bağlantısından sakının. Ayrıca, konektör kısmını tutarken mutlaka konektörü çıkarın.

(Ⅲ) Topraklama

1. Toprak kaçağı ya da dielektrik güç gerilimi arızasının neden olduğu kazaları önlemek için, usta bir elektrikçiye mutlaka uygun elektrik fişi taktırın. Ayrıca, elektrik fişini kesinlikle topraklı prize takın.
2. Toprak kaçağının neden olduğu kazaları önlemek için kabloyu mutlaka topraklayın.

(Ⅳ) Motor

1. Yanmanın neden olduğu kazaları önlemek için mutlaka belirtilen anma değerinde motor (JUKI orijinal ürünü) kullanın.
2. Makinede eğer piyasada bulunabilen tipte kavramalı motor kullanılıyorsa, V kayışın dolaşmasına karşı koruma sağlamak için mutlaka kayışın dolaşmasını önleyen kasnak kapaklı olanını seçin.

Çalışmadan önce

1. Yaralanmalara ve ölüme sebep veren kazaları önlemek için, gücü açmadan önce konektörlerin ve kabloların hasarsız olduğunu, çıkmış ya da gevşek kablo olmadığını mutlaka kontrol edin.
2. Yaralanma ya da ölüme yol açabilecek kazaları önlemek için, elinizi makinenin hareketli kısımlarına kesinlikle koymayın.
   Ayrıca kasnağın dönüş yönünün şekildeki kasnak üzerinde gösterilen ok yönüyle aynı olduğunu kontrol edin.
3. Küçük tekerlekli bir masa tezgahı kullanılıyorsa, makinenin aniden çalışmasına karşı koruma sağlamak için tekerlekleri kilitleyerek ya da verilmişse ayarlayıcılarla masayı sabitleyin.

Çalışma sırasında

1. Makineye kaptırarak yaralanma ya da ölümle sonuçlanabilecek kazalara yol açmamak için, makine çalışma halindeyken parmaklarınızı, saçınızı ya da giysinizi kesinlikle kasnak, çark, motor gibi hareketli kısımlara ya da yakınına koymayın.
2. Yaralanma ya da ölümle sonuçlanabilecek kazalara yol açmamak için, makinede enerji varken ya da makine çalışırken parmaklarınızı iğneye yaklaştırmayın, iplik alıcı kol kapağının içine koymayın.
3. Makine yüksek hızda çalışır. Çalışma sırasında yaralanmaması için elinizi lüper, yayıcı, iğne mili, çağanoz ve kumaş kesme bıçağı gibi hareketli parçalara kesinlikle yaklaştırmayın. Ayrıca iplik değiştirmeden önce gücü mutlaka kapatın ve makinenin tamamen durduğunu kontrol edin.
4. Makineyi taşırken ya da masanın üzerinde yerini değiştirirken yaralanma ya da ölüme yol açabilecek kazaları önlemek için parmaklarınızı ve vücudunuzun diğer kısımlarını makine ile masa arasına sıkıştırmamaya dikkat edin.
5. Kayış kapağını ve V kayışı çıkarmadan önce, makine ya da motorun ani çalışmasının sebep olacağı kazaları önlemek için gücü mutlaka kesin ve makineyle motorun tamamen durmuş olduğunu kontrol edin.
6. Makinede servomotor kullanılıyorsa, makine çalışmadığı zaman bu motor gürültü yaratmaz. Motorun ani çalışmasının yol açacağı kazaları önlemek için gücü kapatmay kesinlikle unutmayın.
7. Aşırı ısınmanın yol açacağı yangına engel olmak için, motor güç kutusunun soğutma açıklığı kapanmış haldeyken makineyi kesinlikle kullanmayın.

Yağlama

1. Yağlanacak parçalarda mutlaka orijinal JUKI yağı ve orijinal JUKI gres kullanın.
2. Yağ eğer, göz ya da vücutla temas ederse, yanma ya da tahrişi önlemek için hemen yıkayın.
3. Yağın istenmeden yutulması halinde, ishal ya da kusmayı önlemek için derhal bir doktora görünün.

Bakım

1. **Makineyi tanımamaktan kaynaklanan kazaları önlemek için, kullanım kılavuzunda tanımlı kapsamdaki bakım ve ayar işlemlerinin makineyi tanıyan bir servis teknisyeni tarafından yapılması gereklidir. Makinenin herhangi bir parçasını değiştirirken mutlaka orijinal JUKI parça kullanın. JUKI, uygun olmayan bakım, ayar ya da orijinal JUKI dışında parça kullanmaktan kaynaklanan kazalardan hiçbir şekilde sorumlu değildir.**
2. **Makineyi tanımamaktan ya da elektrik şokundan kaynaklanan kazaların önüne geçmek için, elektrikli parçaların tamiri ve bakımı konusunu mutlaka şirketinizin, JUKI'nin ya da bölgenizdeki distribütörünün elektrik teknisyenine danışın.**
3. **Hava silindiri gibi hava tahrikli parça bulunan makinenin bakımı ya da tamiri sırasında, hava tahrikli parçaların aniden çalışmasının sebep olabileceği kazaları önlemek için makinede kalan havayı tahliye etmek üzere hava besleme borusunu mutlaka çıkarın.**
4. **Tamir, ayar ya da parça değiştirme işleminin ardından, gevşek vida ya da somun kalmadığını mutlaka kontrol edin.**
5. **Kullanım sırasında makineyi mutlaka belli aralıklarda temizleyin. Makineyi temizlemeden önce, makine ya da motorun ani çalışmasının sebep olacağı kazaları önlemek için gücü mutlaka kapatın ve makineyle motorun tamamen durmuş olduğunu kontrol edin.**
6. **Makinenin bakım, kontrol ya da tamir işlemlerinden önce gücü mutlaka kapatın ve makinenin ve motorun tamamen durmuş olduğunu kontrol edin. (Kavrama motorlu makinelerde, güç şalteri kapatıldıktan sonra dahi eylemsizlik nedeniyle motor bir süre daha dönmeye devam eder. Dikkatli olun.)**
7. **Tamir ya da ayar işleminin ardından makine normal çalıştırılamazsa, işlemi hemen durdurun ve yaralanma ya da ölüme yol açabilecek kazaların önüne geçmek için JUKI ya da bölgenizdeki distribütörü arayın.**
8. **Sigorta patlamışsa, yaralanma ya da ölüme sebep olabilecek kazaları önlemek için gücü mutlaka kapatın ve sigortanın patlama nedenini ortadan kaldırın, sigortayı yenisiyle değiştirin.**
9. **Fanın hava deliklerini mutlaka düzenli aralıklarla temizleyin, motorun yangına sebep vermemesi için kablo çevresindeki alanı kontrol edin.**

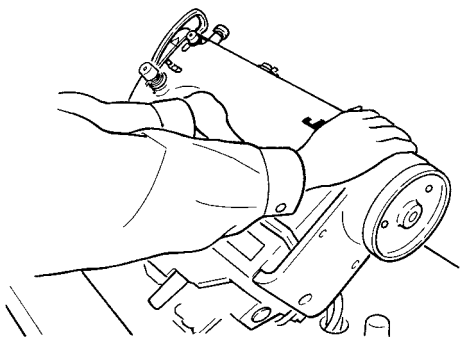
Çalışma ortamı

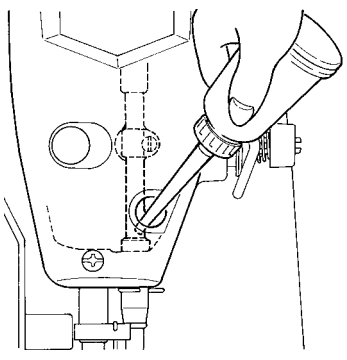
1. **Makinenin hatalı çalışmasının yol açabileceği kazaları önlemek için, makinenizi yüksek frekanslı kaynak cihazı gibi güçlü ses kaynaklarından (elektromanyetik dalgalardan) etkilenmeyen ortamlarda kullanın.**
2. **Makinenin hatalı çalışmasının sebep olabileceği kazaları önlemek için, voltajın "anma değeri ±%10" değerinden daha çok dalgalandığı yerlerde makinenizi kesinlikle çalıştırmayın.**
3. **Makinenin hatalı çalışması nedeniyle yaralanma ya da ölüme sebep olabilecek kazaları önlemek için, hava silindiri gibi hava tahrikli parçaların belirtilen hava basıncında olduğunu mutlaka kontrol edin.**
4. **Makineyi emniyetli şekilde kullanmak için, mutlaka aşağıda verilen çevre koşullarında kullanın.**
   Çalışma sırasında ortam sıcaklığı 5°C - 35°C
   Çalışma sırasında bağıl nem %35 - %85
5. **Makine aniden soğuk ortamdan sıcak ortama alınırsa su damlacıkları yoğuşabilir. O yüzden, elektrikli parçaların bozulmasının ya da hatalı çalışmasının sebep olacağı ve yaralanma ya da ölüme sebep olabilecek kazaları önlemek için hiç su damlası kalmayana kadar gücü kapalı tutarak bekleyin.**
6. **Işık yanıp söndüğü zaman, emniyetiniz açısından çalışmayı bırakın ve elektrikli parçaların bozulmasının ya da hatalı çalışmasının sebep olacağı ve yaralanma ya da ölüme sebep olabilecek kazaları önlemek için elektrik fişini çıkarın.**
7. **Makine, radyo dalgası sinyal durumuna bağlı olarak televizyon ya da radyoda parazite sebep olabilir. Böyle bir durumda, televizyon ya da radyoyu makineden uzakta kullanın.**
8. **"Çalışma ortamında 85 dB ile 90 dB arasında gürültü seviyesi" çalışmasını yapacak olan kişinin, sağlık sorunlarına karşı kulak tıkacı gibi önlemleri gerekir. Ayrıca "Çalışma ortamında 90 dB'in üzerinde gürültü seviyesi" çalışmasını yapacak olan kişi, ortamda çalışacak olanları sağlık tehlikelerine karşı korumak için mutlaka kulaklık takma konusunda uyarmalı, kulaklığı nasıl kullanacağını açıklayan bir levhayı çalışanın kolay göreceği bir yere asmalıdır.**

GÜVENLİ ÇALIŞMAK İÇİN

1. **Yaralanmalardan kaçınmak için; elektriği AÇARKEN veya dikiş makinesi çalışırken, parmaklarınızı ASLA iğnelerin altına sokmayın.**
2. **Yaralanmalardan kaçınmak için; dikiş makinesi çalışırken parmaklarınızı ASLA iplik verici kapağının altına sokmayın.**
3. **Yaralanmalardan kaçınmak için; makine başını yatırırken, DAİMA elektrik anahtarını KAPATIN.**
4. **Makineye kaptırmanız sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmalardan kaçınmak için; dikiş makinesi çalışır durumdayken parmaklarınızı, başınızı ve elbiselerinizi volan kasnak ile iplik vericiden uzak tutun. Bunlara ek olarak, bu parçaların çevresine hiçbir nesne koymayın.**
5. **Yaralanmalardan kaçınmak için; parmak kalkanı çıkartılmış durumdayken dikiş makinesini ASLA çalıştırmayın.**
6. **Yaralanmalardan kaçınmak için; dikiş makinesinin başını yatırırken ellerinizin arada kalmamasına daima çok dikkat edin.**
7. **Makine kafası taşıyıcı çubuğunu makine masasına monte ederken, masa yüzeyinden 55 ila 60 mm yüksekte olmasına dikkat edin. AK cihazıyla birlikte temin edilen dikiş makinesinde, makine kafası taşıyıcı çubuğunu makine masasına monte ederken masa yüzeyinden olan yüksekliğinin 38 ila 43 mm olmasına dikkat edin.**

1. **Güvenli bir biçimde çalıştırabilmek için, dikiş makinesini elektrik besleme kablosunun toprak hattı çıkartılmış olarak asla kullanmayın.**
2. **Fişi prize takarken/çıkartırken, makine elektrik anahtarının KAPALI olmasına daima çok dikkat edin.**
3. **Fırtına çıktığı takdirde, güvenlik gereği olarak işi durdurun ve elektrik fişini prizden çıkartın.**
4. **Dikiş makinesinin çok soğuk bir ortamdan kısa süre içinde çok sıcak bir ortama taşınması sonucu, buhar yoğunlaşması görülebilir. Makinenin elektriğini AÇMADAN önce, tek damla dahi su kalmadığından emin olun.**
5. **Yangın tehlikesini önlemek için; düzenli aralıklarla makinenin fişini prizden çekerek pimlerin diplerini ve pimler arasındaki alanı temizleyin.**
6. **Makine çalışırken, çağanoz yüksek devirle döner. Ellerinizin yaralanmaması için; çalışma sırasında ellerinizi daima çağanozdan ve yakın çevresinden uzak tutun! Bunun yanı-sıra masura değiştirirken, makine şalterinin KAPATILDIĞINDAN daima emin olun.**
7. **Makine bekleme durumundayken, motor hiç ses çıkartmaz. Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek kazaları önlemek için, makinenin şalterini KAPATMAYA çok dikkat edin.**
8. **Bu ürün üzerinde çalışırken üzerine su ya da yağ dökmemeye, darbe almaması için düşürmemeye vb., dikkat edin, çünkü hassas bir araçtır.**
9. **Makine kafasını yatırırken veya tekrar yerine oturturken; daima makine kafasının üst tarafından iki elinizle tutun ve parmaklarınızın veya elbiselerinizin makineye sıkışmaması için, işlemleri son derece dikkatli yapın.**
10. **İplik alıcı masuraya yakınken iğne milini kesinlikle indirmeyin. İğne, iğne alıcıya hasar vererek hatalı ilmeğe sebep olabilir.**
11. **Dikiş makinesini teslim aldıktan sonra ilk kez kullanırken ya da uzun süre kullanıma ara verilmişse, lastik tapayı şasi kapağından çıkarıp iğne miline birkaç damla yağ damlatın. İğne miline yağ koymadan dikiş makinesi kullanılırsa, iğne mili aşınması ya da toz etkisi yüzünden iğne mili tutukluk yapabilir.**





ÇALIŞTIRMA ÖNCESİ DİKKAT EDİLECEK NOKTALAR

UYARI :
Makinenin arızalanmasını ve hasar görmesini önlemek için; aşağıdaki işlemleri uygulayınız:

- **Dikiş makinesi yatağına takılmış olan havalandırma kapağını (kırmızı renkli) çıkartın.**
- **İlk kullanmadan önce, dikiş makinesini ayrıntılı biçimde temizleyin.**
- **Nakliye sırasında dikiş makinesi üzerinde biriken tozu tamamen temizleyin.**
- **Voltaj ve fazın doğruluğunu onaylayın.**
- **Fişin prize doğru biçimde takıldığından emin olun.**
- **Voltaj değerinin belirtilen değerden farklı olduğu durumlarda; dikiş makinesini ASLA çalıştırmayın.**
- **Dikiş makinesinin dönüş yönü, volan kasnak tarafından bakıldığı zaman SAAT YÖNÜNÜN TERSİNE 'dir.**
  Dikiş makinesinin ters yönde dönmemesine çok dikkat edin.
- **Yağ kaçağına ve/veya parçaların kırılmasına yol açacağı için; makine başını bu tarafa yatırmayın.**
- **Makineye bir güvenlik şalteri takılmış olup, başı yatırılmış durumdayken dikiş makinesinin çalıştırılması mümkün değildir.**
- **Dikiş makinesini çalıştırırken, makine başını tabla üzerine doğru biçimde oturtmadan önce KESİNLİKLE elektrik anahtarını AÇMAYIN.**
- **Test etmek için çalıştırmadan önce, masura yuvasını ve iğne ipliğini makineden çıkartın.**
- **Volan kasnağı, sadece dikiş makinesi tamamen durduktan sonra çevirin.**

Чтобы гарантировать безопасное использование Вашей швейной машины

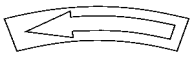
Из-за того, что в процессе шитья неизбежно приходится работать около движущихся частей швейной машины, машины-автомата и вспомогательных устройств (в дальнейшем все вместе называемый "машиной"), всегда есть вероятность неумышленного соприкосновения с движущимися частями. Операторам, которые фактически управляют машиной и обслуживающему персоналу, которые занимаются обслуживанием и ремонтом машин, настоятельно рекомендуется тщательно прочитать, чтобы полностью понять следующие **Правила техники безопасности** перед использованием/обслуживанием машины. Содержание **Правил техники безопасности** включает пункты, которые не содержатся в спецификациях Вашего изделия.

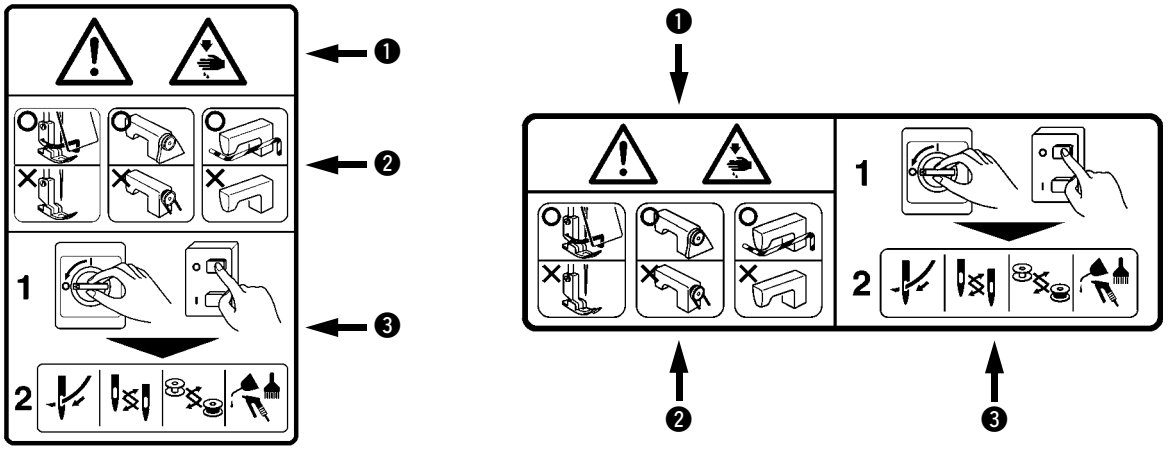
Обозначения риска классифицированы в следующие три различных категории, чтобы помочь понять значение наклеек. Убедитесь в том, что полностью поняли следующее описание и строго соблюдаете инструкции.

(I) Объяснение уровней риска

	ОПАСНОСТЬ : **Этот обозначение появляется там, где есть непосредственная опасность смерти или серьезных травм, если ответственное лицо или какое-нибудь третье лицо неправильно обращаются с машиной или не избегают опасной ситуации, работая или обслуживая машину.**
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ : **Этот обозначение появляется там, где есть потенциальная возможность для смерти или серьезной травмы, если ответственное лицо или какое-нибудь третье лицо неправильно обращаются с машиной или не избегают опасной ситуации, работая или обслуживая машину.**
	ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ : **Этот обозначение появляется там, где есть опасность небольшой травмы, если ответственное лицо или какое-нибудь третье лицо неправильно обращаются с машиной или не избегают опасной ситуации, работая или обслуживая машину.**
	Пункты, требующие особого внимания

(II) Объяснение иллюстрированных предупреждающих обозначений и наклеек

Иллюстрированное предупреждающее обозначение		**Есть риск травмы при контакте с движущейся частью.**	**Наклейка - обозначение**		**Есть риск зацепиться за ремень, что приведет к травме.**
		Есть риск поражения электрическим током при контакте с частями, находящимися под высоким напряжением.			**Показывается правильное направление.**
		Есть риск ожога при контакте с частями, имеющими высокую температуру.			**Обозначается подключение кабеля заземления.**



❶ • **Существует возможность получения травм, от легких до серьезных и даже смертельных.**
  • **Эти травмы могут быть получены при касании движущихся частей машины.**

❷ • **Производите швейные работы с защитным ограждением.**
  • **Производите швейные работы с защитной крышкой.**
  • **Производите швейные работы с защитным устройством.**

❸ • **Убедитесь, что выключили электропитание перед "продеванием нитки через головку машины", "заменой иглы", "заменой катушки" или "смазыванием маслом и очисткой".**

Правила техники безопасности

Несчастный случай означает "вызывать травмы, смерть или имущественный ущерб."

ОПАСНОСТЬ

1. Когда необходимо открыть блок управления, содержащий электрические части, Убедитесь в том, что выключили электропитание и подождите не менее пяти минут прежде, чем открыть крышку, чтобы предотвратить несчастный случай, приводящий к поражению электрическим током.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ

Основные предосторожности

1. Убедитесь в том, что прочитали инструкцию по эксплуатации и другие поясняющие документы, поставляемые с принадлежностями машины прежде, чем начнете использовать машину. Бережно храните инструкцию по эксплуатации и поясняющие документы поблизости от рабочего места для того, чтобы можно было быстро их прочитать.
2. Содержание этой части включает пункты, которые не содержатся в спецификациях Вашего изделия.
3. Убедитесь в том, что надели защитные очки, чтобы защититься от несчастного случая, вызванного поломкой иглы.
4. Те, кто использует кардиостимулятор, должны приступать к работе на машине после консультации с врачом.

Устройства безопасности и предупреждающие наклейки

1. Убедитесь в том, что приступаете к работе на машине, на которой одно или несколько устройств безопасности правильно установлено и нормально работает, чтобы предотвратить несчастный случай из-за отсутствия устройства безопасности. При необходимости обратитесь к стр. V, посвященной устройствам безопасности.
2. Если какое-то из устройств безопасности удалено, Убедитесь в том, что заменили его и проверили, что оно нормально работает, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
3. Убедитесь в том, что предупреждающие наклейки надежно закреплены на машине, и их хорошо видно, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. Если какая-то из наклеек запачкана или отклеилась, убедитесь в том, что заменили ее новой.

Применение и модификация

1. Никогда не используйте машину для каких-либо иных целей и способов использования кроме тех, что описаны в данной инструкции по эксплуатации, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. JUKI не несет ответственности за убытки, травмы или смерть, произошедшие из-за использования машины не по назначению.
2. Никогда не переделывайте и не модифицируйте машину, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. JUKI не несет ответственности за убытки, травмы или смерть, произошедшие из-за того, что машины была переделана или модифицирована.

Обучение и тренировки

1. Чтобы предотвратить несчастный случай из-за плохого знания машины, на ней должен работать только тот оператором, который был обучен и натренирован работодателем, как безопасно работать на машине, приобрел соответствующие знания и навыки работы. Чтобы гарантировать это, работодатель должен установить план обучения и тренировок для операторов и обучать их заранее.

Случаи, в которых должно быть выключено электропитание машины

Выключение электропитания: выключите выключатель электропитания, а затем вытащите штепсель из розетки. Это относится к следующим случаям.

1. Убедитесь в том, что выключили электропитание, если обнаружите какое-нибудь отклонение в работе или отказ оборудования, или в случае отключения электропитания, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
2. Чтобы предотвратить несчастный случай из-за резкого запуска машины, убедитесь в том, что выполнили следующие операции после выключения электропитания. Для машин, имеющих мотор сцепления, в частности, убедитесь, что выполнили следующие операции после выключения электропитания и что машина полностью остановилась.
   2-1. Например, продевание нити через такие части, как игла, петлитель, разделитель и т.д., через которые она должна быть продета, или замена катушки.
   2-2. Например, замена или регулировка всех частей машины.
   2-3. Например, осматривая, ремонтируя, чистя машину или оставляя машину после работы.
3. Убедитесь в том, что извлекаете штепсель электропитания из розетки, держась за него, а не за шнур, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или возгорание.
4. Убедитесь в том, что выключили электропитание всякий раз, когда оставляете машину в перерывах между работой.
5. Убедитесь в том, что выключили электропитание в случае прекращения электроснабжения, чтобы предотвратить несчастный случай, из-за поломки электрооборудования.

Предосторожности, которые следует предпринимать на различных стадиях работы

Транспортировка

1. Убедитесь в том, что поднимаете и перемещаете машину безопасным способом с учетом веса машины. Обратитесь к инструкции по эксплуатации для определения массы машины.

2. Убедитесь в том, что предприняли достаточные меры по обеспечению безопасности, чтобы предотвратить падение машины, до ее подъема или перемещения, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
3. После того, как распакуете машину, никогда повторно не упаковывайте ее для транспортировки, чтобы защитить машину от поломки из-за неожиданной аварии или падения.

Распаковка

1. Убедитесь в том, что распаковали машину в предписанном порядке, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. В случае если машина упакована в ящик, особенно убедитесь в том, что тщательно проверили наличие гвоздей. Гвозди должны быть удалены.
2. Убедитесь в том, что проверили расположение центра тяжести машины и аккуратно извлеките ее из упаковки, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.

Установка

(Ⅰ) Стол и основание стола

1. Убедитесь в том, что используете оригинальный стол JUKI и основание стола, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти. Если использовать неоригинальный стол и основание стола, то выберите стол и основание стола, которые в состоянии выдержать вес машины и силу противодействия во время работы.
2. Если стол оборудован колесиками на ножках, убедитесь в том, что используете колесики с блокировочным механизмом и заблокируйте их, чтобы обезопасить машину во время работы, обслуживания, осмотра и ремонта, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.

(Ⅱ) Кабель и электропроводка

1. Убедитесь в том, что кабель не подвергается чрезмерному силовому воздействию во время использования, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или воспламенение. Кроме того, если необходимо проложить кабель рядом с работающими частями, такими как клиновой ремень, убедитесь в том, что обеспечили промежуток не менее чем в 30 мм между работающими частями и кабелем.
2. Убедитесь в том, что нет искрящих соединений, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или воспламенение.
3. Убедитесь в том, что надежно соединили разъемы, чтобы предотвратить поражение электрическим током, утечку тока или воспламенение. Кроме того, Убедитесь в том, что удаляете разъем, держа его за корпус.

(Ⅲ) Заземление

1. Убедитесь в том, что электрик установил соответствующую штепсельную вилку, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный утечкой тока или электрический пробой электрической прочности диэлектрика. Кроме того, убедитесь в том, что подсоединили штепсельную вилку с заземленным выходом к розетке с соответствующим выходом без исключений.
2. Убедитесь в том, что произвели заземление с помощью заземляющего кабеля, чтобы предотвратить несчастный случай, который может быть вызван утечкой тока.

(Ⅳ) Мотор

1. Убедитесь в том, что используете указанный мотор (оригинальное изделие JUKI), чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный перегоранием мотора.
2. Если широкодоступный мотор сцепления используется с машиной, убедитесь в том, что выбрали мотор, оборудованный крышкой шкива для предотвращения запутывания, чтобы защитить его от наматывания клинового ремня.

Перед началом работы

1. Убедитесь в том, что разъемы и кабели не повреждены, а контакты не ослабли перед включением электропитания, чтобы предотвратить несчастный случай, приводящий к травме или смерти.
2. Никогда не суйте руки в движущиеся части машины, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
   Кроме того, убедитесь, что направление вращения шкива соответствует направлению, показываемому стрелкой на шкиве.
3. Если стол оборудован колесиками на ножках, убедитесь в том, что используете колесики с блокировочным механизмом или регуляторами и заблокируйте их, чтобы предотвратить несчастный случай из-за случайного движения машины во время работы.

Во время работы

1. Следите за тем, чтобы ваши пальцы, волосы, одежда или что-то еще не располагалось слишком близко с движущимися частями, такими как маховик, ручной шкив и мотор, когда машина работает, чтобы предотвратить несчастный случай из-за затягивания, что может привести к травме или смерти.
2. Не располагайте пальцы рядом с иглой или в крышке рычага нитенатяжного приспособления при включении электропитания или когда машина работает, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
3. Машина работает с высокой скоростью. Никогда не водите руками около движущихся частей, таких как петлитель, распределитель, игольница, крючок и нож для обрезки ткани во время работы, чтобы защитить Ваши руки от травм. Кроме того, убедитесь в том, что выключили электропитание, и машина полностью остановилась прежде, чем менять нить.
4. Следите за тем, чтобы пальцы или другие части Вашего тела не были зажаты между машиной и столом, при перемещении машину или при замене ее на столе, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
5. Убедитесь в том, что выключили электропитание и что машина и мотор полностью остановились прежде, чем снять кожух ремня и клиновой ремень, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском машины или мотора.
6. Если на машине используется сервомотор, мотор не производит шум, когда машина в покое. Убедитесь в том, что не забыли выключать электропитание, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском мотора.

7. Никогда не используйте машину с закрытым охлаждающим отверстием блока питания мотора, чтобы предотвратить воспламенение из-за перегрева.

Смазывание

1. Убедитесь в том, что используете оригинальное масло JUKI и оригинальную смазку JUKI для частей, которые нужно смазать.
2. Если масло попадет в глаза или на тело, немедленно смойте его для того, чтобы предотвратить воспламенение или раздражение.
3. Если случайно выпьете масло, немедленно обратитесь к врачу, чтобы предотвратить диарею или рвоту.

Обслуживание

1. Для предотвращения несчастных случаев, из-за плохого знания машины, ремонтом и регулировкой должны заниматься специалисты сервисной службы, которые полностью знакомы с машиной в пределах области, определенной в инструкции по эксплуатации. Убедитесь в том, что используете оригинальные части JUKI, заменяя любую из частей машины. JUKI не несет ответственности за любой несчастный случай из-за неправильного ремонта или регулировки, или использованием любых частей кроме оригинальных частей JUKI.
2. Для предотвращения несчастных случаев, из-за плохого знания машины или поражения электрическим током, обратитесь к электрику своей компании, JUKI или дистрибьютора в Вашем районе для ремонта и обслуживания (включая электропроводку) электрических компонентов.
3. Выполняя ремонт или обслуживание машины, в которой используются пневматические части, такие как пневмоцилиндр, убедитесь сначала в том, что удалили трубу подачи воздуха, чтобы удалить воздух, остающийся в машине, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском пневматических частей.
4. Убедитесь в том, что винты и гайки хорошо затянуты после завершения ремонта, регулировки и замены части.
5. Убедитесь в том, что машина периодически чистится во время ее длительного использования. Убедитесь в том, что выключили электропитание и проверьте, что машина и мотор остановились полностью прежде, чем начнете чистить машину, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный резким запуском машины или мотора.
6. Убедитесь в том, что выключили электропитание и проверили, что машина и мотор остановились полностью перед выполнением обслуживания, осмотра или ремонта машины. (Для машины с двигателем сцепления мотор будет продолжать работать некоторое время по инерции даже после выключения электропитания. Поэтому будьте осторожны.)
7. Если машиной нельзя нормально управлять после ремонта или регулировки, немедленно прекратите работу и свяжитесь с представителями JUKI или дистрибьютором в Вашем районе для ремонта, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
8. Если плавкий предохранитель сгорел, убедитесь в том, что выключили электропитание и устранили причину сгорания плавкого предохранителя и замените сгоревший предохранитель новым, чтобы предотвратить несчастный случай, который может привести к травме или смерти.
9. Периодически очищайте воздухозаборник вентилятора и осматривайте область вокруг проводов, чтобы предотвратить воспламенение мотора.

Условия эксплуатации

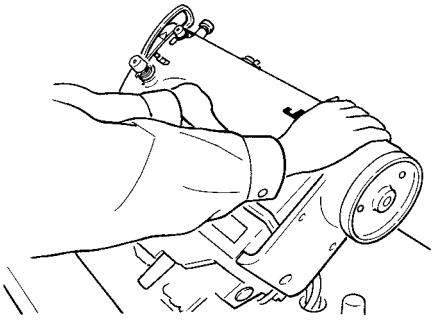
1. Убедитесь в том, что используете машину там, где нет источников сильного шума (электромагнитные волны), например, высокочастотной сварки, чтобы предотвратить несчастный случай, могущий произойти из-за сбоя машины.
2. Никогда не работайте на машине в местах, где напряжение колеблется больше чем на ±10 % по сравнению с номинальным напряжением, чтобы предотвратить несчастный случай, могущий произойти из-за сбоя машины.
3. Проверьте пневматические устройства, например, пневмоцилиндр, и убедитесь, что он работает при указанном давлении воздуха прежде, чем начнете использовать его, чтобы предотвратить несчастный случай, могущий произойти из-за сбоя машины.
4. Чтобы безопасно использовать машину, убедитесь в том, что используете ее в окружающей среде, которая удовлетворяет следующим условия:
   Температура окружающего воздуха во время работы от 5°C до 35°C
   Относительная влажность во время работы от 35% до 85%
5. Конденсация росы может произойти, когда быстро принесете машину из холода в теплое помещение. Поэтому убедитесь в том, что не появилось водяных капелек, подождав достаточный промежуток времени, а затем уже включайте электропитание, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный поломкой или неисправностью электрических деталей.
6. Прекратите работу, когда начнется гроза с молнией ради безопасности и извлеките штепсельную вилку из розетки, чтобы предотвратить несчастный случай, вызванный поломкой или неисправностью электрических деталей.
7. В зависимости от условий радиосигнала машина может производить помехи для телевидения или радио. Если это происходит, располагайте теле или радиоприемники достаточно далеко от машины.
8. Рабочие, которые работают при уровне шума в производственных условиях, составляющем от 85 до 90 децибелов должны применять соответствующие меры защиты слуха, чтобы не допустить вреда для здоровья. Кроме того, рабочие, которые работают при уровне шума в производственных условиях, составляющем от 90 децибелов и более должны быть проинструктированы, что он или она должны носить средства защиты слуха все без исключений, чтобы не допустить вреда для здоровья, и им следует наглядно объяснить, как просто использовать средства защиты слуха.

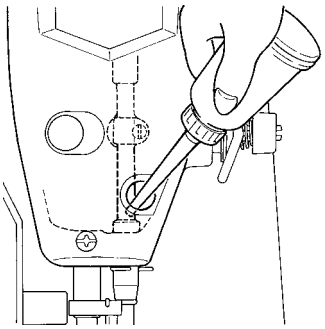
ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ

1. Во избежание травм никогда не подсовывайте пальцы под иглу при включении электропитания переключателем (ON) или при работе швейной машины.
2. Во избежание травм никогда не подсовывайте пальцы под крышку нитепритягивателя во время работы швейной машины.
3. Во избежание травм выключите электропитание (OFF), если откидываете головку машины.
4. Чтобы предотвратить возможные травмы при захвате машиной, держите пальцы, голову и одежду подальше от маховика и нитепритягивателя во время работы швейной машины. Кроме того, не кладите ничего рядом с ней.
5. Во избежание травм никогда не работайте на машине со снятым предохранителем пальцев.
6. Во избежание травм будьте осторожны, чтобы ваши пальцы не попали в машину при откидывании головки.
7. Убедитесь, что установили опорный стержень головки швейной машины на столе машины так, чтобы его высота от поверхности стола была 55 - 60 мм. Для швейной машины, снабженной устройством AK, убедитесь, что установили опорный стержень на столе, так, чтобы его высота от поверхности стола была 38 - 43 мм.

1. В целях безопасности никогда не работайте на швейной машине без провода заземления для электропитания.
2. Убедитесь в том, что выключатель электропитания переведен в положение OFF, прежде чем включить/отключить сетевую вилку.
3. При ударах грома в целях безопасности остановите машину и выньте из розетки сетевую вилку.
4. Если вдруг переместить машину из холодного места в теплое, возможна конденсация росы. Включайте электропитание (ON) только после того, как не будет опасности выпадения капель воды.
5. Во избежание пожаров периодически вынимайте сетевую вилку из розетки и очищайте основание штырьков и пространство между ними.
6. Во время работы швейной машины челнок вращается с высокой скоростью.

   Во избежание травм рук держите ваши руки подальше от челнока во время работы. Кроме того, убедитесь, что выключили швейную машину при замене катушки.
7. Электромотор не шумит в то время как швейная машина не работает. Во избежание возможных несчастных случаев из-за внезапного пуска швейной машины, убедитесь, что выключили питание швейной машины.
8. Будьте осторожны при работе на этом устройстве, не проливайте на него воду или масло, не ударяйте, не бросайте, и т.п. так как это устройство - точный инструмент.
9. При наклоне или возвращении швейной машины к исходному положению держите верхнюю сторону головной части машины обеими руками и действуйте спокойно так, чтобы пальцы и т.п. не застряли в швейной машине.
10. Никогда не опускайте игольницу, когда сортировщик приближается к катушке. Сортировщик может быть поврежден иглой, что вызовет отказ в работе машины.
11. Когда швейная машина используется впервые после доставки с завода или после длительного простоя, удалите резиновую пробку из крышки корпуса и капните несколько капель масла на игольницу. Если швейная машина будет использоваться без смазки игольницы, игольница может быть зажата из-за истирания или проникновения в нее пыли.





МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ.

ПРЕДОСТЕРЖЕНИЕ :

Во избежание неисправностей и повреждения машины соблюдайте следующие правила.

- **Снимите колпачок вентиляционного отверстия (красного цвета), находящийся на станине швейной машины.**
- **Перед первым применением тщательно очистите швейную машину.**
- **Удалите всю пыль, скопившуюся на швейной машине при транспортировке.**
- **Убедитесь в соответствии напряжения и фаз сети.**
- **Убедитесь в правильности подключения сетевой вилки.**
- **Никогда не эксплуатируйте швейную машину при несоответствующем типе сети.**
- **Направление вращения швейной машины – против часовой стрелки, если смотреть со стороны маховика. Будьте осторожны, чтобы не вращать ее в обратном направлении.**
- **Не наклоняйте головку машины в эту сторону, так как возникнет течь масла или поломка деталей.**
- **Защитный выключатель установлен таким образом, что швейная машина не сможет работать с откинутой головкой.**
- **При работе на швейной машине включайте электропитание (ON) после того, как головка будет правильно установлена на столе.**
- **Перед запуском испытательного режима удалите из машины шпульный колпачок и верхнюю нитку.**
- **Работайте с маховиком только после полной остановки машины.**

目　次

仕　様 1
1. ミシンの据え付け 3
2. ひざ上げ高さの調整 5
3. 糸立装置の取り付け 5
4. 給油 (DDL-9000B-S △ , -M △) 7
5. 針の取り付け方 9
6. ボビンの入れ方 9
7. 釜部油量 (跡) 調整方法 (DDL-9000B-S △ , -M △) 11
8. 釜油量の調整 (DDL-9000B-S △ , -M △) 13
9. 上糸の通し方 15
10. 糸調子 15
11. 下糸の巻き方 17
12. 押え圧力の調節 19
13. 縫い目長さの調節 19
14. 糸取りばねと糸取り量の調整 21
15. 針停止位置の調整 23
16. ペダル圧とストローク 25
17. ペダルの調整 25
18. ペダル操作 27
19. 針と釜の関係 29
20. ワンタッチ手動返し縫い 31
21. ワイパー位置の調整 (DDL-9000B- △△ -WB, -0B) 35
22. 固定メスについて 37
23. 送り歯の高さと傾き 39
24. 送りのタイミング 41
25. 糸ゆるめの解除機構 43
26. 微量押え上げ 45
27. コンデンス縫いの方法 47
28. 送り変換ばね機構 (DDL-9000B-S △ , -M △) 49
29. お手入れ 51

目 录

规　格 1
1. 缝纫机的安装 3
2. 膝动提升高度的调整 5
3. 线架的安装 5
4. 加油 (DDL-9000B-S △ , -M △) 7
5. 机针的安装 9
6. 旋梭的放入方法 9
7. 旋梭部油量 (油迹) 的调整方法 (DDL-9000B-S △ , -M △) 11
8. 旋梭油量的调整 (DDL-9000B-S △ , -M △) 13
9. 上线穿线方法 15
10. 线张力 15
11. 底线卷绕方法 17
12. 压脚压力的调节 19
13. 缝距长度的调节 19
14. 挑线弹簧和挑线量的调整 21
15. 机针停止位置的调整 23
16. 踏板压力和行程 25
17. 踏板的调整 25
18. 踏板操作 27
19. 机针和旋梭的关系 29
20. 单触手动倒缝 31
21. 挑线杆的位置的调整 (DDL-9000B- △△ -WB, -0B) 35
22. 固定刀 37
23. 送布牙的高度和倾斜的调整 39
24. 送布的动作 41
25. 松线的解除机构 43
26. 微量压脚提升 45
27. 缩缝的方法 47
28. 传送变换弹簧机构 (DDL-9000B-S △ , -M △) 49
29. 保养 51

INHALT

TECHNISCHE DATEN 1
1. INSTALLATION 3
2. EINSTELLEN DER KNIELIFTERHÖHE 5
3. INSTALLIEREN DES GARNSTÄNDERS 5
4. SCHMIERUNG (DDL-9000B-S△, -M△) 7
5. ANBRINGEN DER NADEL 9
6. EINSETZEN DER SPULE IN DIE SPULENKAPSEL 9
7. EINSTELLEN DER ÖLMENGE (ÖLSPRITZER) IM GREIFER (DDL-9000B-S△, -M△) 11
8. EINSTELLEN DER ÖLMENGE IM GREIFER (DDL-9000B-S△, -M△) 13
9. EINFÄDELN DES MASCHINENKOPFES 15
10. FADENSPANNUNG 15
11. BEWICKELN DER SPULE 17
12. NÄHFUSSDRUCK 19
13. EINSTELLEN DER STICHLÄNGE 19
14. EINSTELLEN DER FADENANZUGSFEDER UND DES FADENHEBELHUBS 21
15. EINSTELLEN DER NADELSTOPPOSITION 23
16. PEDALDRUCK UND -HUB 25
17. REGLAGE DE LA PEDALE 25
18. PEDALBEDIENUNG 27
19. NADEL-GREIFER-BEZIEHUNG 29
20. ANTIPP-RÜCKWÄRTSNÄHMECHANISMUS 31
21. EINSTELLEN DER WISCHERPOSITION (DDL-9000B-△△-WB, -0B) 35
22. GEGENMESSER 37
23. HÖHE UND NEIGUNG DES TRANSPORTEURS 39
24. STEUERUNG DES TRANSPORTEURS 41
25. FADENSPANNUNGS-FREIGABEMECHANISMUS 43
26. MIKROLIFTMECHANISMUS DES NÄHFUSSES 45
27. NÄHEN MIT VERDICHTUNGSSTICHEN 47
28. TRANSPORTUMWANDLUNGS-FEDERMECHANISMUS (DDL-9000B-S△, -M△) 49
29. PFLEGE 51

SOMMRE

CARACTERISTIQUES 1
1. INSTALACION 3
2. REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA GENOUILLERE 5
3. POSE DU PORTE-BOBINES 5
4. LUBRIFICATION (DDL-9000B-S△, -M△) 7
5. POSE DE L'AIGUILLE 9
6. MISE EN PLACE DE LA CANETTE DANS LA BOITE A CANETTE 9
7. REGLAGE DE LA QUANTITE D'HUILE (PROJECTIONS D' HUILE) DU CROCHET (DDL-9000B-S△, -M△) 11
8. REGLAGE DE LA QUANTITE D'HUILE DU CROCHET (DDL-9000B-S△, -M△) 13
9. ENFILAGE DE LA TETE DE LA MACHINE 15
10. TENSION DES FILS 15
11. BOBINAGE DE LA CANETTE 17
12. PRESSION DU PIED PRESSEUR 19
13. REGLAGE DE LA LONGUEUR DES POINTS 19
14. REGLAGE DU RESSORT DE RELEVAGE DU FIL ET DE LA COURSE DU RELEVEUR DE FIL 21
15. REGLAGE DE LA POSITION D'ARRET DE L'AIGUILLE 23
16. PRESSION ET COURSE DE LA PEDALE 25
17. REGLAGE DE LA PEDALE 25
18. UTILISATION DE LA PEDALE 27
19. RELATION ENTRE L'AIGUILLE ET LE CROCHET 29
20. MECANISME DE COUTURE ARRIERE A COMMANDE PAR SIMPLE PRESSION 31
21. REGLAGE DE LA POSITION DU TIRE-FIL (DDL-9000B-△△-WB, -0B) 35
23. COUTEAU FIXE 37
24. HAUTEUR ET INCLINAISON DE LA GRIFFE D'ENTRAINEMENT 39
25. SYNCHRONISATION DE LA GRIFFE D'ENTRAINEMENT 41
26. MECANISME D'ANNULATION DE LIBERATION DE TENSION DU FIL 43
27. MECANISME DE RELEVAGE MICROMETRIQUE DU PIED PRESSEUR 45
22. EXECUTION DE POINTS CONDENSES 47
28. MECANISME DE RESSORT DE CONVERSION D'ENTRAINEMENT(DDL-9000B-S△, -M△) 49
29. ENTRETIEN 51

INDICE

ESPECIFICACIONES 2
1. INSTALACION 3
2. MODO DE AJUSTAR LA ALTURA DEL ELEVADOR DE RODILLA 5
3. MODO DE INSTALAR EL PEDESTAL DE HILOS 5
4. LUBRICACION (DDL-9000B-S△, -M△) 7
5. MODO DE COLOCAR LA AGUJA 9
6. MODO DE FIJAR LA BOBINA EN LA CÁPSULA DE CANILLA 9
7. MODO DE AJUSTAR LA CANTIDAD DE ACEITE (EL ACEITE SALPICA) EN EL GANCHO (DDL-9000B-S△, -M△) 11
8. MODO DE AJUSTAR LA CANTIDAD DE ACEITE EN EL GANCHO (DDL-9000B-S△, -M△) 13
9. MODO DE ENHEBRAR EL CABEZAL DE LA MAQUINA 15
10. TENSION DEL HILO 15
11. MODO DE BOBINAR EL HILO DE BOBINA 17
12. PRESION DEL PRENSATELAS 19
13. MODO DE AJUSTAR LA LONGITUD DE PUNTADA 19
14. AJUSTE DEL MUELLE TIRA-HILO Y CARRERA DEL TOMAHILOS 21
15. MODO DE AJUSTAR LA POSICION DE PARADA DE AGUJA 23
16. PRESION DE PEDAL Y RECORRIDO DE PEDAL 25
17. AJUSTE DEL PEDAL 25
18. OPERACION DE PEDAL 27
19. RELACION DE AGUJA A GANCHO 29
20. MECANISMO DE PESPUNTE DE TRANSPORTE INVERSO TIPO SIMPLE-TACTO 31
21. PARA AJUSTAR LA POSICIÓN DEL RETIRAHILO (DDL-9000B-△△-WB, -0B) ... 35
22. CONTRACUCHILLA 37
23. ALTURA E INCLINACION DEL DENTADO DE TRANSPORTE ... 39
24. MODO DE AJUSTAR LA TEMPORIZACIÓN DE TRANSPORTE ... 41
25. MECANISMO RELAJADOR DE TENSION DE HILO 43
26. MECANISMO MICRO-ELEVADOR DEL PRENSATELAS 45
27. COSIDO DE PUNTADAS CONDENSADAS 47
28. MECANISMO DEL MUELLE DE CONVERSIÓN DE TRANSPORTE (DDL-9000B-S△, -M△) 49
29. CUIDADO Y MANTENIMIENTO 51

OTHER LANGUAGE

INDICE

CARATTERISTICHE TECNICHE 2
1. INSTALLAZIONE 3
2. REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DELL'ALZAPIEDINO A GINOCCHIO ... 5
3. INSTALLAZIONE DEL PORTAFILO 5
4. LUBRIFICAZIONE (DDL-9000B-S△, -M△) 7
5. POSIZIONAMENTO AGO 9
6. INSERIMENTO DELLA BOBINA NELLA CAPSULA 9
7. REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI OLIO (SPRUZZI DI OLIO) NEL CROCHET(DDL-9000B-S△, -M△) 11
8. REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI OLIO NEL CROCHET (DDL-9000B-S△, -M△) 13
9. MODO DE ENHEBRAR EL CABEZAL DE LA MAQUINA 15
10. INFILATURA DEL FILO NELLA TESTA DELLA MACCHINAN ... 15
11. AVVOLGIMENTO DEL FILO DELLA BOBINA 17
12. PRESSIONE DEL PIEDINO PREMISTOFFA 19
13. REGOLAZIONE DELLA LUNGHEZZA DEL PUNTO 19
14. REGOLAZIONE DELLA MOLLA TIRAFILO E DELLA CORSA DEL TIRAFILO ... 21
15. REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DI STOP DELL'AGO ... 23
16. LA PRESSIONE DEL PEDALE E LA CORSA DEL PEDALE ... 25
17. REGOLAZIONE DEL PEDALE 25
18. FUNZIONAMENTO DEL PEDALE 27
19. RELAZIONE FASE AGO-CROCHET 29
20. PULSANTE INVERSIONE TRASPORTO 31
21. REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DELLO SCARTAFILO (DDL-9000B-△△-WB, -0B) 35
22. CONTRO-LAMA 37
23. ALTEZZA E INCLINAZIONE DELLA GRIFFA DI TRASPORTO ... 39
24. SINCRONIZZAZIONE DELLA GRIFFA DI TRASPORTO 41
25. MECCANISMO DI RILASCIO DEL RILASCIO DELLA TENSIONE DEL FILO ... 43
26. MECCANISMO DI MICRO-SOLLEVAMENTO DEL PIEDINO PREMISTOFFA ... 45
27. CUCITURA DEI PUNTI DI INFITTIMENTO 47
28. MECCANISMO DI MOLLA DI CONVERSIONE DEL TRASPORTO (DDL-9000B-S△, -M△) 49
29. CURA 51

İÇİNDEKİLER

TEKNİK ÖZELLİKLER 2
1. KURULUM 3
2. DIZLIK AYAK KALDIRMA YÜKSEKLIĞININ AYARLANMASI ... 5
3. İPLIK ÇARDAĞININ TAKILMASI 5
4. YAĞLAMA (DDL-9000B-S△, -M△) 7
5. İĞNENİN TAKILMASI 9
6. MASURANIN MEKİĞE TAKILMASI 9
7. ÇAĞANOZDAKİ YAĞ MİKTARININ (ÇARPMA İLE YAĞLAMA MİKTARININ) AYARLANMASI(DDL-9000B-S△, -M△) 11
8. ÇAĞANOZDAKI YAĞ MIKTARININ AYARLANMASI (DDL-9000B-S△, -M△) 13
9. MAKİNEYE İPLİK TAKILMASI 15
10. İPLİK TANSİYONU 15
11. MASURA IPLIĞININ SARILMASI 17
12. BASKI AYAĞI BASINCININ AYARLANMASI 19
13. DİKİŞ UZUNLUĞUNUN AYARLANMASI 19
14. İPLİK ALMA KOLU YAY AYARI VE İPLİK ALMA STROKU ... 21
15. İĞNE DURMA KONUMUNUN AYARLANMASI 23
16. PEDAL BASINCI VE PEDAL HAREKET MESAFESI AYRI . 25
17. PEDALIN AYARLANMASI 25
18. PEDALIN ÇALIŞMASI 27
19. İĞNE – ÇAĞANOZ BAĞLANTISI 29
20. TEK DOKUNMALI ILERI GERI ZIG-ZAG BUTONU 31
21. TOKATLAMA KONUMUNUN AYARLANMASI (DDL-9000B-△△-WB, -0B) 35
22. SABİT BIÇAK 37
23. TRANSPORT DİŞLİSİNİN YÜKSEKLİĞİ VE EĞİMİ 39
24. TRANSPORT DİŞLİSİNİN ZAMANLAMASI 41
25. İPLİK TANSİYONU BIRAKMA AYIRMA MEKANİZMASI 43
26. BASKI AYAĞININ MİKRO AYAK KALDIRMA MEKANİZMASI ... 45
27. YOĞUN İLMEK DİKİŞİ 47
28. BESLEME DEĞİŞİM YAYI MEKANİZMASI (DDL-9000B-S△, -M△) 49
29. BAKIM 51

СОДЕРЖАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ 2
1. УСТАНОВКА 3
2. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ШВЕЙНОГО КОЛЕНОПОДЪЁМНИКА 5
3. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТОК 5
4. СМАЗКА (DDL-9000B-S△, -M△) 7
5. ПРИКРЕПЛЕНИЕ ИГЛЫ 9
6. УСТАНОВКА КАТУШКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК 9
7. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВО МАСЛА (РАЗБРЫЗГИВАНИЕ МАСЛА) В ЧЕЛНОКЕ (DDL-9000B-S△, -M△) 11
8. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ (DDL-9000B-S△, -M△) 13
9. ПРОДЕВАНИЕ НИТКИ В ГОЛОВНОЙ ЧАСТИ МАШИНЫ 15
10. НАТЯЖЕНИЕ НИТКИ 15
11. НАМОТКА НИТКИ НА КАТУШКУ 17
12. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ 19
13. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА 19
14. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРИТЯГИВАЮЩЕЙ ПРУЖИНЫ И ХОДА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ ... 21
15. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОСТАНОВКИ ИГЛЫ 23
16. НАДАВЛИВАНИЕ ПЕДАЛИ И ХОД ПЕДАЛИ 25
17. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ 25
18. НОЖНОЕ УПРАВЛЕНИЕ 27
19. ЗАВИСИМОСТЬ ИГЛЫ ОТ ЧЕЛНОКА 29
20. МЕХАНИЗМ ШИТЬЯ С ОБРАТНОЙ ПОДАЧЕЙ, ВКЛЮЧАЮЩИЙСЯ ПРИ ОДНОМ ПРИКОСНОВЕНИИ 31
21. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОБТИРОЧНОГО УСТРОЙСТВА (DDL-9000B-△△-WB, -0B) 35
22. ЗАВИСИМОСТЬ ИГЛЫ ОТ ЧЕЛНОКА 37
23. ВЫСОТА И УГОЛ НАКЛОНА ЗАЖИМА ПОДАЧИ 39
24. СИНХРОНИЗАЦИЯ ЗАЖИМА ПОДАЧИ 41
25. РАЗМЫКАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ УМЕНЬШЕНИЯ ЧРЕЗМЕРНОГО НАТЯЖЕНИЯ НИТКИ 43
26. МИКРОПОДЪЕМНЫЙ МЕХАНИЗМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ 45
27. ЧАСТЫЕ СТЕЖКИ 47
28. ПРУЖИННЫЙ МЕХАНИЗМ ИЗМЕНЕНИЯ НАПРАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ (DDL-9000B-S△, -M△) 49
29. УХОД 51

DDL-9000B-△△

S :	微量給油 / 微量加油 / **Mikromengenschmierung / Micro-lubrification**
M :	セミドライ / 半干式 / **Halbtrocken / Semi-seca**
D :	ドライ / 干式 / **Trocken / Sec**

S :	中厚物 / 中厚料 / **Mittelschwere Stoffe / Micro-lubrification**
H :	厚物 / 厚料 / **Schwere Stoffe / Tissus épais**
A :	薄物 / 薄料 / **Leichte Stoffe / Tissus légers**

仕様

	-SS	-MS	-DS	-SH	-MA*3
最高縫い速度	5,000sti/min		4,000 sti/min	4,500 sti/min	5,000 sti/min
糸切速度	500 sti/min（100 ～ 500sti/min）				
最大縫い目長さ	5mm *1				4mm
押えの高さ（ひざ上げ）	10mm（標準） 15mm（最大）				
使用針 *2	134 #65 ～ #110 DP × 5 #65 ～ #110			134 #125～#160 DP × 5 #125～#160	134 #60 ～ #75 DP × 5 #60 ～ #75
	DB × 1 #9 ～ #18 DB × 1 #9 ～ #18			DB × 1 #20 ～ #23 DB × 1 #20 ～ #23	DB × 1 SAN10 #8 ～ #11 DB × 1 SF #8 ～ #11
使用油	JUKI ニューデフレックス オイル No.1 または JUKI MACHINE Oil #7		-	JUKI ニューデフレックス オイル No.1 または JUKI MACHINE Oil #7	
騒音	JIS B 9064 に準拠した測定方法による「騒音レベル」 SS、MS、MA ・ 縫い速度= 5,000sti/min：騒音レベル≦ 84.5dBA(定常運転時 *4) 縫い速度= 5,000sti/min：騒音レベル≦ 83dBA(付属装置作動時 *5) SH ・ 縫い速度= 4,500sti/min：騒音レベル≦ 80dBA(定常運転時 *4) 縫い速度= 4,500sti/min：騒音レベル≦ 79.5dBA(付属装置作動時 *5) DS ・ 縫い速度= 4,000sti/min：騒音レベル≦ 81dBA(定常運転時 *4) 縫い速度= 4,000sti/min：騒音レベル≦ 80dBA(付属装置作動時 *5)				

● 縫い速度は縫製条件によって異なります。出荷時の縫い速度は 4,000 sti/min です。糸切り速度は（）範囲で変更可能です。出荷時は 420sti/min です。

* 1：4mm を超える場合は最高回転数を 4,000sti/min 以下に設定してお使いください。
* 2：針は仕向け地により異なります。
* 3：MA 仕様は薄物仕様となっています。4,000sti/min 以上で使用する場合、△ S 仕様の押え調節ばねや糸調子ばね等に交換願います。
* 4：定常運転時とは、直線縫い状態で装置を作動させない状態で、一定速度で 300mm 運転した際での騒音です。
* 5：付属装置作動時とは、標準的な縫いパターンを自動バック・糸切り・ワイパーの装置を作動させて、300mm 運転した際での騒音です。

规格

	−SS	−MS	−DS	−SH	−MA*3
最高缝制速度	5,000 sti/min		4,000 sti/min	4,500 sti/min	5,000 sti/min
切线速度	500 sti/min (100 ~ 500sti/min)				
最大针脚长度	5mm *1				4mm
压脚高度（膝动提升）	10mm（标准） 15mm（最大）				
使用机针 *2	134 #65 ~ #110 DP × 5 #65 ~ #110			134 #125 ~ #160 DP × 5 #125 ~ #160	134 #60 ~ #75 DP × 5 #60 ~ #75
	DB × 1 #9 ~ #18 DB × 1 #9 ~ #18			DB × 1 #20 ~ #23 DB × 1 #20 ~ #23	DB × 1 SAN10 #8 ~ #11 DB × 1 SF #8 ~ #11
使用机油	JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 或 JUKI MACHINE Oil #7		-	JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 或 JUKI MACHINE Oil #7	
噪音	SS、MS、MA − 在电算作站的等价放出音压等级（L_{pA}）：A 特性值 77 dBA；（包括 K_{pA}=2.5 dBA）；4,000 sti/min 时，按照 ISO 10821−C.6.2−ISO 11204 GR2 的规定 SH − 在电算作站的等价放出音压等级（L_{pA}）：A 特性值 77 dBA；（包括 K_{pA}=2.5 dBA）；4,000 sti/min 时，按照 ISO 10821−C.6.2−ISO 11204 GR2 的规定 DS − 在电算作站的等价放出音压等级（L_{pA}）：A 特性值 79 dBA；（包括 K_{pA}=2.5 dBA）；4,000 sti/min 时，按照 ISO 10821−C.6.2−ISO 11204 GR2 的规定				

● 缝制速度因缝制条件的不同而变化。出货时设定的缝制速度是 4,000 sti/min。切线速度可以在（ ）范围内变更。出货时设定的切线速度是 420sti/min。

* 1：超过 4mm 时，请将最高转速设定为 4,000sti/min 以下进行使用。
* 2：出口地区不同使用机针也有可能不同。
* 3：MA 规格是薄料规格。使用 4,000sti/min 的转速时，请更换成△ S 规格的压脚调节弹簧和线张力弹簧等。

TECHNISCHE DATEN

	-SS	-MS	-DS	-SH	-MA*3
Max. Nähgeschwindigkeit	5.000 sti/min		4.000 sti/min	4.500 sti/min	5.000 sti/min
Fadenabschneidege-schwindigkeit	500 sti/min (100 bis 500sti/min)				
Stichlänge	5mm *1				4mm
Nähfußhub (mittels Knielifter)	10 mm (normal), 15 mm (max.)				
Nadel *2	134 #65 bis #110 DP×5 #65 bis #110			134 #125 bis #160 DPx5 #125 bis #160	134 #60 bis #75 DPx5 #60 bis #75
	DB×1 #9 bis #18 DB×1 #9 bis #18			DB×1 #20 bis #23 DB×1 #20 bis #23	DB×1 SAN10 #8 bis #11 DB×1 SF #8 bis #11
Schmieröl	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 oder JUKI MACHINE OIL #7		-	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 oder JUKI MACHINE OIL #7	
Lärm	SS, MS, MA; '- Entsprechender kontinuierlicher Emissions-Schalldruckpegel (L_{pA}) am Arbeitsplatz: A-bewerteter Wert von 77 dBA; (einschließlich K_{pA} = 2,5 dBA); gemäß ISO 10821- C.6.2 - ISO 11204 GR2 bei 4.000 sti/min. SH; '- Entsprechender kontinuierlicher Emissions-Schalldruckpegel (L_{pA}) am Arbeitsplatz: A-bewerteter Wert von 77 dBA; (einschließlich K_{pA} = 2,5 dBA); gemäß ISO 10821- C.6.2 - ISO 11204 GR2 bei 4.000 sti/min. DS; '- Entsprechender kontinuierlicher Emissions-Schalldruckpegel (L_{pA}) am Arbeitsplatz: A-bewerteter Wert von 79 dBA; (einschließlich K_{pA} = 2,5 dBA); gemäß ISO 10821- C.6.2 - ISO 11204 GR2 bei 4.000 sti/min.				

- **Die Nähgeschwindigkeit hängt von den Nähbedingungen ab. Die vor dem Versand voreingestellte Nähgeschwindigkeit beträgt 4000 sti/min. Die Fadenabschneidegeschwindigkeit kann innerhalb des Bereichs von ( ) geändert werden. Die vor dem Versand voreingestellte Fadenab schneidegeschwindigkeit beträgt 420 sti/min.**

*** 1 : Wenn die Stichlänge 4 mm überschreitet, stellen Sie die max. Nähgeschwindigkeit für den Betrieb auf 4.000 sti/min ein.**
*** 2 : Die verwendete Nadel hängt vom Bestimmungsland ab.**
*** 3 : Der MA-Typ ist für leichte Stoffe vorgesehen. Wird die Nähmaschine bei Einstellung der Nähgeschwindigkeit auf 4.000 sti/min oder höher verwendet, sollten die Nähfußregulierfeder und die Fadenspannfeder gegen solche des Typs △S ausgewechselt werden.**

CARACTERISTIQUES

	-SS	-MS	-DS	-SH	-MA*3
Vitesse maximale de couture	5.000 sti/min		4.000 sti/min	4.500 sti/min	5.000 sti/min
Vitesse de coupe du fil	500 sti/min (100 et 500sti/min)				
Longueur des points	5mm *1				4mm
Hauteur de relevage du pied presseur (avec la genouillère)	10 mm (standard) 15 mm (maxi)				
Aiguille *2	134 #65 et #110 DPx5 #65 et #110			134 #125 et #160 DPx5 #125 et #160	134 #60 et #75 DPx5 #60 et #75
	DBx1 #9 et #18 DBx1 #9 et #18			DBx1 #20 et #23 DBx1 #20 et #23	DBx1 SAN10 #8 et #11 DBx1 SF #8 et #11
Huile lubrifiante	JUKI NEW DEFRIX OIL N° 1 ou JUKI MACHINE OIL N° 7		-	JUKI NEW DEFRIX OIL N° 1 ou JUKI MACHINE OIL N° 7	
Bruit	SS,MS,MA ; '- Niveau de pression acoustique continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail: Valeur pondérée A de 77 dBA ; (comprend K_{pA} = 2,5 dBA) ; selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 4.000 sti/min. SH ; '- Niveau de pression acoustique continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail: Valeur pondérée A de 77 dBA ; (comprend K_{pA} = 2,5 dBA) ; selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 4.000 sti/min. DS ; '- Niveau de pression acoustique continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail: Valeur pondérée A de 79 dBA ; (comprend K_{pA} = 2,5 dBA) ; selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 4.000 sti/min.				

- **La vitesse de couture varie en fonction des conditions de couture. La vitesse de couture préréglée au moment de l'expédition est de 4.000 sti/min. La vitesse de coupe du fil peut être modifiée dans la plage de ( ). La vitesse de coupe du fil préréglée au moment de l' expédition est de 420 sti/min.**

*** 1 : Lorsque la longueur des points est égale ou supérieure à 4 mm, régler la vitesse maximale de couture à au maximum 4.000 sti/min pour l'utilisation.**
*** 2 : L'aiguille utilisée dépend de la destination.**
*** 3 : Le type MA est destiné aux matières légères. Au cas où la machine à coudre est utilisée à une vitesse de couture paramétrée sur 4.000 sti/min ou plus, remplacer le ressort de régulation du presseur et le ressort de tension du fil par ceux de type △S.**

S :	**Lubricación micro-cantidad / Lubrificazione a microquantità / Mikro miktarda yağlama / Микроколичественная смазка**
M :	**Semi-sec / Semisecco / Yarı kuru / Полусухая**
D :	**Seca / Secco / Kuru / Сухая**

DDL-9000B-△△

S :	**Materiales de peso mediano / Materiali di media pesantezza / Orta kalınlıkta kumaşlar / Среднетяжелые материалы**
H :	**Materiales pesados / Materiali pesanti / Kalın kumaşlar / Тяжелые материалы**
A :	**Materiales de peso ligero / Materiali leggeri / İnce kumaşlar / Легкие материалы**

ESPECIFICACIONES

	-SS	-MS	-DS	-SH	-MA*3
Máx. velocidad de cosido	5.000 sti/min		4.000 sti/min	4.500 sti/min	5.000 sti/min
Velocidad de corte de hilo	500 sti/min (100 a 500sti/min)				
Longitud de puntada	5mm *1				4mm
Elevación del prensatelas (con elevador de rodilla)	10 mm (estándar) 15 mm (max.)				
Aguja *2	134 #65 a #110 DP×5 #65 a #110			134 #125 a #160 DP×5 #125 a #160	134 #60 a #75 DP×5 #60 a #75
	DB×1 #9 a #18 DB×1 #9 a #18			DB×1 #20 a #23 DB×1 #20 a #23	DB×1 SAN10 #8 a #11 DB×1 SF #8 a #11
Aceite lubricante	Aceite JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 ó aceite de máquina JUKI MACHINE OIL #7		-	Aceite JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 ó aceite de máquina JUKI MACHINE OIL #7	
Ruido	SS, MS, MA; Declaración '- Nivel de presión de sonido de emisión continua equivalente (L_{pA}) en el puesto de trabajo: Valor ponderado A de 77 dBA; (incluye K_{pA} = 2,5 dBA); de conformidad con ISO 10821-C.6.2-ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min. SH; Declaración '- Nivel de presión de sonido de emisión continua equivalente (L_{pA}) en el puesto de trabajo: Valor ponderado A de 77 dBA; (incluye K_{pA} = 2,5 dBA); de conformidad con ISO 10821-C.6.2-ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min. DS; Declaración '- Nivel de presión de sonido de emisión continua equivalente (L_{pA}) en el puesto de trabajo: Valor ponderado A de 79 dBA; (incluye K_{pA} = 2,5 dBA); de conformidad con ISO 10821-C.6.2-ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.				

- **La velocidad de cosido varía de acuerdo con las condiciones de cosido. La velocidad de cosido predeterminada al momento del embarque es de 4000 sti/min. La velocidad de corte de hilo puede variarse dentro de la gama de ( ). La velocidad de corte de hilo predeterminada al momento del embarque es de 420 sti/min.**

***1 : Cuando la longitud de puntada excede de 4 mm o más, ajuste la máx. velocidad de cosido a 4.000 sti/min o menos para su uso.**

***2 : La aguja utilizada depende del destino de su uso.**

***3 : El tipo MA es para materiales livianos. En caso de que la máquina de coser se use a una velocidad de puntada de 4.000 sti/min. o mayor, el resorte regulador del prensatelas y el resorte tensor de hilo deben reemplazarse con los de tipo △S.**

CARATTERISTICHE TECNICHE

	-SS	-MS	-DS	-SH	-MA*3
Velocità di cucitura max	5.000 sti/min		4.000 sti/min	4.500 sti/min	5.000 sti/min
Velocità di taglio del filo	500 sti/min (da 100 a 500sti/min)				
Lunghezza del punto	5mm *1			4mm	5mm*1
Alzata piedino premistoffa (tramite l' alzapiedino a ginocchio)	10 mm (standard) 15 mm (max.)				
Ago *2	134 da #65 a #110 DP×5 da #65 a #110			134 #125 a #160 DP×5 #125 a #160	134 #60 a #75 DP×5 #60 a #75
	DB×1 da #9 a #18 DB×1 da #9 a #18			DB×1 #20 a #23 DB×1 #20 a #23	DB×1 SAN10 #8 a #11 DB×1 SF #8 a #11
Olio lubrificante	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 o JUKI MACHINE OIL #7		-	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 o JUKI MACHINE OIL #7	
Rumorosità	SS, MS, MA; Dichiarazione '- Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 77 dBA; (Include K_{pA} = 2,5 dBA); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min. SH; Dichiarazione '- Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 77 dBA; (Include K_{pA} = 2,5 dBA); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min. DS; Dichiarazione '- Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo: Valore ponderato A di 79 dBA; (Include K_{pA} = 2,5 dBA); secondo la norma ISO 10821-C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.				

- **La velocità di cucitura varia a seconda delle condizioni di cucitura. La velocità di cucitura preimpostata al momento della consegna è 4000 sti/min. La velocità di taglio del filo può essere modificata all'interno della gamma ( ). La velocità di taglio del filo preimpostata al momento della consegna è 420 sti/min.**

*** 1 : Quando la lunghezza del punto supera 4 mm, impostare la velocità di cucitura max su 4.000 sti/min o meno per l'uso.**

*** 2 : L'ago usato varia secondo la destinazione.**

*** 3 : Il tipo MA è per materiali leggeri. Quando la macchina per cucire viene utilizzata con la sua velocità di punto impostata su 4.000 sti/min o più, la molla di regolazione del pressore e la molla di tensione del filo devono essere cambiate con quelle tipo △S.**

TEKNİK ÖZELLİKLER

	-SS	-MS	-DS	-SH	-MA*3
Maksimum dikiş hızı	5,000 sti/min		4,000 sti/min	4,500 sti/min	5,000 sti/min
İplik kesme hızı	500 sti/min (100 ile 500sti/min)				
Dikiş uzunluğu	5mm *1				4mm
Baskı ayağı kalkma yüksekliği (dizlik ayak kaldırma ile)	10 mm (standart) 15 mm (azami)				
İğne *2	134 #65 ile #110 DP×5 #65 ile #110			134 #125 a #160 DP×5 #125 a #160	134 #60 a #75 DP×5 #60 a #75
	DB×1 #9 ile #18 DB×1 #9 ile #18			DB×1 #20 a #23 DB×1 #20 a #23	DB×1 SAN10 #8 a #11 DB×1 SF #8 a #11
Yağ	Numara JUKI NEW DEFRIX MARKA YAĞ ya da 7 Numara JUKI MACHINE MARKA YAĞ		-	Numara JUKI NEW DEFRIX MARKA YAĞ ya da 7 Numara JUKI MACHINE MARKA YAĞ	
Gürültü	SS,MS,MA ; Bildirim '- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk: A-77 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K_{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min SH ; Bildirim '- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk: A-77 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K_{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min DS ; Bildirim '- İş istasyonunda sürekli ses basıncı seviyesinin (L_{pA}) yayılmasına denk: A-79 dBA'nın ağırlıklı değeri; (K_{pA} = 2,5 dBA dahil) ; ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 uyarınca 4.000 sti/min				

*** Dikiş hızı, dikiş koşullarına bağlı olarak değişir. Teslimat sırasında önceden ayarlanmış olan dikiş hızı 4.000 sti/min. İplik kesme hızı ( ) aralığında değiştirilebilir. Teslimat sırasında önceden belirlenmiş olan iplik kesme hızı 420 sti/min.**

***1 : İlmek uzunluğu 4 mm ya da daha fazla ise, kullanım için maksimum dikiş hızını 4.000 sti/min ya da daha düşük olarak ayarlayın.**

***2 : Kullanılan iğne, kullanım yerine bağlıdır.**

***3 : MA tipi hafif materyaller içindir. Dikiş makinesi, hızı 4.000 sti/min ya da daha yüksek değere ayarlanmışken kullanılırsa, baskı ayağı düzenleyici yayın ve iplik gerginliği yayının, △S tipindekilerle değiştirilmesi gerekir.**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

	-SS	-MS	-DS	-SH	-MA*3
Макс. скорость	5 000 sti/min		4 000 sti/min	4 500 sti/min	5 000 sti/min
Скорость обрезки нити	500 sti/min (100 до 500sti/min)				
Длина стежка	5мм *1				4мм
Подъем прижимной лапки (швейным коленоподъёмником)	10 мм (стандарт) 15 мм (максимальный).				
Игла *2	134 #65 до #110 DP×5 #65 до #110			134 #125 до #160 DP×5 #125 до #160	134 #60 до #75 DP×5 #60 до #75
	DB×1 #9 до #18 DB×1 #9 до #18			DB×1 #20 до #23 DB×1 #20 до #23	DB×1 SAN10 #8 до #11 DB×1 SF #8 до #11
Смазочное масло	Масло JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 или машинное масло JUKI MACHINE OIL #7		-	Масло JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 или машинное масло JUKI MACHINE OIL #7	
Уровень	SS, MS, MA; Декларация '- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA}(линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте: Уровень шума по шкале A 77 децибел; (Включает K_{pA} = 2,5 децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4 000 sti/min. SH; Декларация '- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA}(линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте: Уровень шума по шкале A 77 децибел; (Включает K_{pA} = 2,5 децибел); согласно ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4 000 sti/min. DS; Декларация '- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA}(линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте: Уровень шума по шкале A 79 децибел; (Включает K_{pA} = 2,5 децибел); согласно ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4 000 sti/min.				

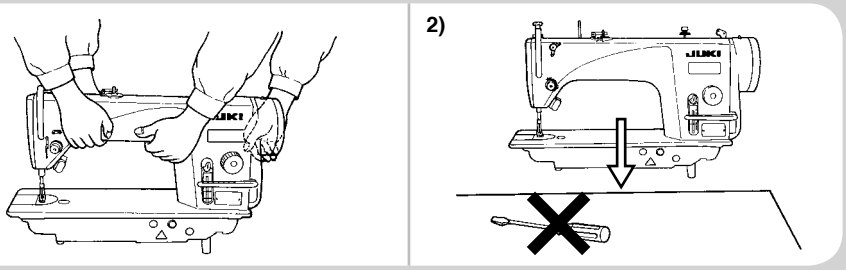
*** Скорость шитья будет меняться в зависимости от условий шитья. Предварительная установка скорости шитья во время отгрузки машины – 4 000 sti/min. Скорость обрезки нити может быть изменена в пределах ( ). Предварительная установка скорости обрезки нити во время отгрузки машины – 420 sti/min.**

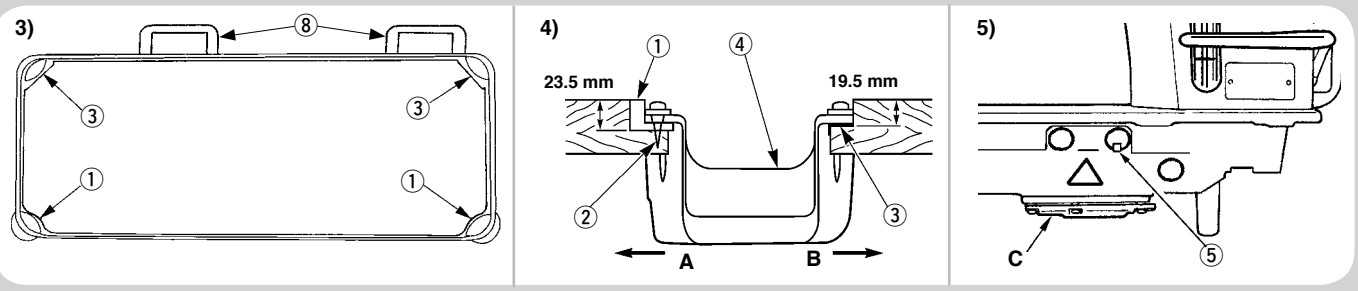
***1 : Когда длина стежка превышает 4 мм, установите макс. скорость машины на 4 000 sti/min или менее.**

***2 : Игла устанавливается по назначению.**

***3 : Тип MA - для легких материалов. В случае, если используется швейная машина с установленной скоростью шитья в 4 000 sti/min или выше, пружина, регулирующая положение прижимной лапки и пружина натяжения нити, должны быть заменен на пружины △S типа.**

1. ミシンの据え付け / 缝纫机的安装 / INSTALLATION / INSTALLATION / INSTALACION / INSTALLAZIONE / KURULUM / УСТАНОВКА





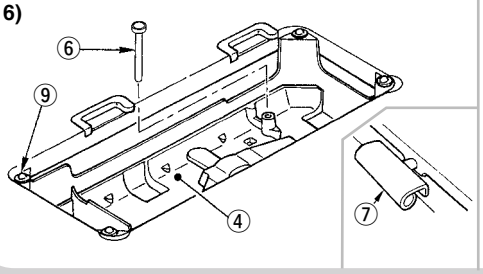
1) ミシンは図のように二人で持って運んでください。
(注意) プーリーを持たないでください。
2) ミシンを置く場所にドライバー等の突起物を置かないでください。
3) テーブル溝の四隅でアンダーカバーを支えるようにしてください。ゴムヒンジ座 ⑧ をテーブルに取り付け、釘でテーブルに固定します。
4) 手前側 **A** の 2 つは頭部支えゴム座 ① を釘 ② でテーブルの張り出した部分に打ちつけ、ヒンジ側 **B** の 2 つは頭部クッション座 ③ をゴム系接着剤で固定し、アンダーカバー ④ をのせてください。
5) ベッドのエアー抜きキャップ ⑤ を外してください。
(注意)
1. エアー抜きキャップ ⑤ を外さずにミシンを運転すると、ギアボックス部 C から油漏れが発生する場合があります。
2. 頭部をテーブルから外した状態で輸送する場合は、必ずキャップ ⑤ を取り付けてください。
6) ひざ上げ押し棒 ⑥ を入れてください。ヒンジ ⑦ をベッドの穴に入れ、テーブルのゴムヒンジ ⑧ にかみ合わせて、頭部を四隅の頭部クッション ⑨ の上におろしてください。
7) 頭部支え棒 ⑩ をテーブルに最後までしっかり取り付けてください。コントロールパネル ⑪ は、窓板止めねじ ⑫2 本をはずし、コントロールパネル ⑪ の付属品内のゴムパッキン ⑬ を頭部と ⑪ の間に挟み、固定して下さい。
(注意)
1. コントロールパネル ⑪ の付属品ねじは使用しないで下さい。
2. 頭部支え棒は、テーブルからの高さが 55 mm～ 60 mmとなるように必ず設置してください。AK 装置付きでは、頭部支え棒がテーブルからの高さが 38mm ～ 43mm となるように必ず設置してください。
8) 頭部付属品の束線バンド ⑭ をケーブル根元で結束してください。
9) ミシンを少し傾けた状態で、テーブルと安全スィッチ腕 ⑮ が、2.0 ～ 3.5mm の間で掛かっていることを確認してください。
(注意) テーブルと安全スィッチ腕の掛かりが 2mm 以下だと、ミシン起動時にエラー 302 が発生する場合があります。また、3.5mm 以上ではテーブルのバリにより、安全スィッチ腕 ⑮ が破損する場合があります。
10) テーブルと安全スィッチ腕 ⑮ の掛かりが、2.0 ～ 3.5mm 以外の場合、安全スィッチ取り付けねじ ⑯ を緩め、安全スィッチ ⑰ を矢印方向に傾けて、安全スィッチ腕 ⑮ の掛かりを調整してください。

1) 请如图所示用 2 个人来搬运缝纫机。
(注意) 请不要拿着皮带轮搬运缝纫机。
2) 在设置缝纫机的地方 , 请不要放螺丝刀等突起物。
3) 把底槽支到机台沟的四角上。把橡胶铰链座 ⑧ 安装到机台，然后用钉子固定到机台上。
4) 用螺钉 2 把前侧 A 的 2 个头部橡胶支座 ① 钉到机台的伸出部 , 用黏接剂黏接固定好铰链侧 B 的 2 个头部胶垫座 ③, 然后把底槽 ④ 放上去。
5) 请卸下机台的放气盖 ⑤。
(注意)
1. 不卸下放气盖 ⑤ 运转缝纫机的话 , 从齿轮箱 C 就会有油漏出。
2. 在从机台卸下的状态下搬动机头时, 请一定把放气盖 ⑤ 盖上。
6) 请插入膝动提升押杆 ⑥。 用螺丝把合页 ⑦ 固定到缝纫机主体。镶进机台的橡胶合页 ⑧, 把机头放到四角的机头减震垫 ⑨ 上。
7) 请把机头支撑杆 ⑩ 牢牢地安装到机台上。对于控制盘 ⑪，请卸下 2 个窗板固定螺丝 ⑫，把控制盘 ⑪ 的附属品内的橡胶垫 ⑬ 夹在机头和 ⑪ 中间, 然后进行固定。
(注意)
1. 请注意不要使用控制盘 ⑪ 的附属品螺丝。
2. 请一定把机头支撑杆的高度设置为距离机台 55mm ~ 60mm。安装了 AK 装置时, 请一定把机头支撑杆的高度设置为距离机台 38mm ~ 43mm。
8) 最后请把机头附属品的扎线带 ⑭ 捆扎到电缆线的根部。
9) 在让缝纫机稍稍倾斜的状态下, 请确认机台和安全开关凸起 ⑮ 应在 2.0 ~ 3.5mm 的范围内相接。
(注意) 如果机台和安全开关凸起的相接在 2mm 以下的话，缝纫机起动时有可能发生异常出错 302。另外, 如果相接超过 3.5mm 以上，有可能因机台的毛刺损坏安全开关凸起 ⑮。
10) 如果机台和安全开关凸起 ⑮ 的相接在 2.0 ~ 3.5mm 的范围以外时，请拧松安全开关安装螺丝 ⑯，然后向箭头方向倾斜安全开关 ⑰，调整安全开关凸起 ⑮ 的相接。

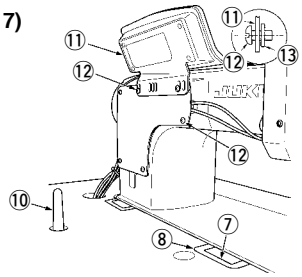
1) Tragen Sie die Nähmaschine mit zwei Personen, wie in der obigen Abbildung gezeigt.
(Vorsicht) Nicht das Handrad halten.
2) Achten Sie darauf, dass sich am Aufstellungsort der Nähmaschine keine vorstehenden Teile, wie ein Schraubenzieher oder dergleichen, befinden.
3) Die Unterabdeckung muß auf den vier Ecken der Maschinentischnut aufliegen. Die Gummischarniersitze ⑧ am Tisch montieren und mit Nägeln am Tisch befestigen.
4) Zwei Gummidämpfer ① mit Nägeln ② gemäß der obigen Abbildung auf Seite **A** (Bedienerseite) befestigen. Zwei Dämpfer ③ mit Gummikleber auf der Seite **B** (Scharnierseite) befestigen. Dann die Unterabdeckung ④ auf die angebrachten Dämpfer setzen.
5) Die am Maschinenbett angebrachte Entlüftungskappe ⑤ entfernen.
(Vorsicht)
1. Wird die Nähmaschine bei angebrachter Entlüftungskappe ⑤ betrieben, kann Öl vom Getriebegehäuse C auslaufen.
2. Die Kappe ⑤ muß angebracht werden, wenn der Maschinenkopf in vom Maschinentisch gelöstem Zustand transportiert wird.
6) Die Knielifter-Druckstange ⑥ anbringen. Das Scharnier ⑦ in die Öffnung des Maschinenbetts einpassen, und den Maschinenkopf erst in das Gummilager ⑧ im Tisch einpassen, bevor er auf die Dämpfer ⑨ in den vier Ecken gesetzt wird.
7) Die Kopfstütze ⑩ bis zum Anschlag am Tisch befestigen. Zur Montage der Steuertafel ⑪ zwei Seitenplatten-Befestigungsschrauben ⑫ entfernen, die als Zubehör mit der Steuertafel ⑪ gelieferte Gummidichtung ⑬ zwischen Kopfteil und Steuertafel ⑪ platzieren, dann die Teile zusammen befestigen.
(Vorsicht)
1. Nicht die mit der Steuertafel ⑪ gelieferten Schrauben verwenden.
2. Montieren Sie die Maschinenkopfstütze so am Maschinentisch, dass ihre Höhe über der Tischoberfläche 55 bis 60 mm beträgt. Bei einer Nähmaschine mit AK-Vorrichtung montieren Sie die Stütze so am Tisch, dass ihre Höhe über der Tischoberfläche 38 bis 43 mm beträgt.
8) Die Kabel mit dem im Lieferumfang des Maschinenkopfes enthaltenen Kabelbinder ⑭ am Ansatz bündeln.
9) Sicherstellen, dass der Tisch und der Sicherheitsschalterarm ⑮ bei leicht geneigter Nähmaschine um 2,0 bis 3,5 mm miteinander in Eingriff sind.
(Vorsicht) Beträgt der Eingriff zwischen Tisch und Sicherheitsschalterarm 2 mm oder weniger, kann Fehler 302 beim Starten auftreten. Oder, falls der oben angegebene Eingriff 3,5 mm oder mehr beträgt, kann der Sicherheitsschalterarm ⑮ brechen.
10) Falls der Eingriff zwischen Tisch und Sicherheitsschalterarm ⑮ außerhalb des Bereichs von 2,0 bis 3,5 mm liegt, die Sicherheitsschalter-Befestigungsschraube ⑯ lösen, und den Sicherheitsschalter ⑰ in Pfeilrichtung neigen, um den Eingriff des Sicherheitsschalterarms ⑮ mit dem Tisch einzustellen.

1) Porter la machine à deux comme sur la figure ci-dessus.
(Attention) Ne pas tenir la machine par le volant.
2) Ne pas mettre d'objets saillants tels que tournevis à l'endroit où la machine doit être placée.
3) Le couvercle inférieur doit reposer sur les quatre coins de la rainure de la table. Monter la base de la charnière en caoutchouc ⑧ sur la table et l'y fixer avec une pointe.
4) Fixer les deux sièges en caoutchouc ① du côté **A** (côté opérateur) à l'aide de clous ② comme sur la figure supérieure. Fixer deux sièges-tampons ③ du côté **B** (côté charnière) avec de la colle caoutchouc. Placer ensuite le couvercle inférieur ④ sur les sièges ainsi fixés.
5) Retirer le bouchon de l'orifice de mise à l'air libre ⑤ situé sur le socle de la machine.
(Attention)
1. Si l'on utilise la machine sans retirer le bouchon de l'orifice de mise à l'air libre ⑤, de l'huile pourra fuir par la partie de la boîte d'engrenages C.
2. Toujours remettre le bouchon ⑤ en place si l'on désire transporter la tête de la machine après l'avoir retirée de la table.
6) Poser la tige de poussée de genouillère ⑥. Avant de placer la tête de la machine sur les sièges-tampons ⑨ aux quatre coins, fixer la charnière ⑦ dans l' ouverture du socle de la machine, puis monter la tête de la machine sur la charnière en caoutchouc ⑧ de la table.
7) Fixer solidement la tige de support de tête ⑩ sur la table en l'enfonçant complètement. Sur le panneau de commande ⑪, retirer les deux vis de fixation ⑫ des panneaux latéraux et poser la garniture en caoutchouc ⑬, qui est l'un des accessoires du panneau de commande ⑪, entre la section tête et le panneau de commande ⑪, puis les fixer ensemble.
(Attention)
1. Ne pas utiliser les vis fournies comme accessoires avec le panneau de commande ⑪.
2. Veiller à monter la barre de support de la tête de machine sur la table de la machine de manière à ce qu'elle se situe à entre 55 et 60 mm de hauteur par rapport à la surface de la table. Pour la machine à coudre fournie avec l'appareil AK, veiller à monter la barre de support sur la table de manière à ce qu'elle se situe à entre 38 et 43 mm de hauteur par rapport à la surface de la table.
8) Fixer l'attache-câble ⑭ fourni comme accessoire avec la tête de la machine à la base des câbles.
9) Vérifier que la table et le bras du contacteur de sécurité ⑮ sont emboîtés sur 2,0 mm à 3,5 mm, avec la machine à coudre légèrement inclinée.
(Attention) Si l'emboîtement de la table et du bras du contacteur de sécurité est de 2 mm ou moins, l'Erreur 302 risque de se produire au moment du démarrage. Ou bien, si l'emboîtement susmentionné est de 3,5 mm ou plus, le bras du contacteur de sécurité ⑮ risque de rompre.
10) Si l'emboîtement de la table et du bras du contacteur de sécurité ⑮ ne se situe pas dans la plage de 2,0 mm à 3,5 mm, desserrer la vis de montage du contacteur de sécurité ⑯ et incliner le contacteur de sécurité ⑰ dans le sens de la flèche pour régler l'emboîtement du contacteur de sécurité ⑮ et de la table.

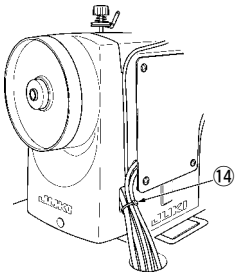
6)



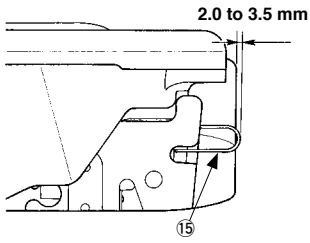
6), 7)



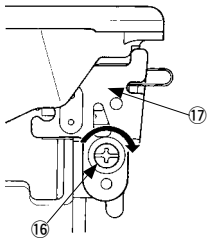
8)



9)



10)



1) La máquina de coser debe ser portada por dos personas, tal como se muestra en la figura de arriba.

(Precaución) No sostenga la máquina por el volante.

2) No poner artículos salientes como destornillador y semejantes en el lugar donde se va colocar la máquina de coser.
3) La tapa inferior deberá descansar en las cuatro esquinas en la ranura de la mesa de la máquina. Instale el asiento de bisagra de goma ⑧ sobre la mesa y fíjelo a la mesa con un clavo.
4) Fije los dos asientos ① de goma en el lado **A** (lado de la operadora) usando los clavos ② como se ilustra arriba.
   Fije los dos cojines de goma ③ en el lado **B** (lado de bisagra) usando la base con goma.
   Luego coloque la tapa inferior ④ en los asientos ya fijos.
5) Quite la tapa ⑤ del agujero de ventilación montada en la base de la máquina.

(Precaución)

1. **Si opera la máquina de coser sin quitar la tapa ⑤ del agujero de ventilación, es posible que se escape aceite desde la porción C de la caja de engranajes.**
2. **Cerciórese de colocar la tapa ⑤ siempre que transporte el cabezal de la máquina en el estado en que el cabezal esté desmontado de la mesa de la máquina de coser.**

6) Instale la varilla presionante ⑥ del elevador de rodilla. Acomode la bisagra ⑦ en la abertura de la base de la máquina, y fije el cabezal de la máquina en la bisagra ⑧ de goma de la mesa antes de colocar el cabezal de la máquina sobre los amortiguadores ⑨ en las cuatro esquinas.
7) Fije firmemente la varilla de soporte ⑩ del cabezal a la mesa hasta que no pueda avanzar más. En cuanto al panel de control ⑪, retire los dos tornillos de fijación ⑫ de la placa lateral, coloque la empaquetadura de goma ⑬, que es uno de los accesorios del panel de control ⑪, entre la sección del cabezal de la máquina y el panel de control ⑪, luego fíjelos juntos.

(Precaución)

1. **No utilice los tornillos suministrados como accesorios del panel de control ⑪.**
2. **Asegúrese de instalar la barra de soporte del cabezal de la máquina sobre la mesa de la máquina de modo que su altura medida desde la superficie de la mesa sea de 55 a 60 mm. Para la máquina de coser equipada con el dispositivo AK, asegúrese de instalar la barra de soporte sobre la mesa de modo que su altura medida desde la superficie de la mesa sea de 38 a 43 mm.**

8) Coloque en la raíz del cable la cinta sujetadora ⑭ de cable que se suministra como accesorio del cabezal de la máquina.
9) Compruebe para asegurarse de que la mesa y el brazo ⑮ del interruptor de seguridad se engranen mutuamente dentro de la gama de 2,0 mm a 3,5 mm, estando la máquina de coser ligeramente inclinada.

(Precaución) Si el engrane entre la mesa y el brazo del interruptor de seguridad es de 2 mm o menos, puede ocurrir el error 302 al momento del arranque. O, si dicho engrane es 3,5 mm o más, el brazo ⑮ del interruptor de seguridad puede romperse.

10) Si el engrane entre la mesa y el brazo ⑮ del interruptor de seguridad se encuentra fuera de la gama de 2,0 mm a 3,5 mm, afloje el tornillo de montaje ⑯ de interruptor de seguridad e incline el interruptor de seguridad ⑰ en la dirección de la flecha para ajustar el engrane del brazo ⑮ del interruptor de seguridad con la mesa.

1) Portare la macchina per cucire con due persone come mostrato nella figura indicata qui sopra.

(Attenzione) Non impugnare il volantino.

2) Non mettere articoli sporgenti come il cacciavite e cose simili al posto dove la macchina per cucire viene posizionata.
3) Il coperchio inferiore deve restare sui quattro angoli della scanalatura del letto della macchina. Montare la sede in gomma ⑧ della cerniera sul tavolo e fissarla sul tavolo con un chiodo.
4) Fissare i due tamponi di gomma ① sul lato **A** (lato dell'operatore) per mezzo di chiodi ② come indicato qui sopra.
   Fissare i due tamponi di supporto ③ sul lato **B** (lato provvisto di cerniere) tramite adesivo a base di gomma.
   Posizionare quindi il coperchio inferiore ④ sui tamponi fissati.
5) Rimuovere il tappo sfogo aria ⑤ attaccato al letto della macchina.

(Attenzione)

1. **Se la macchina per cucire viene azionata senza rimuovere il tappo sfogo aria ⑤, potrebbe verificarsi la perdita dell'olio dalla parte della scatola degli ingranaggi C.**
2. **Aver cura di attaccare il tappo ⑤ quando si trasporta la testa della macchina nello stato in cui la testa della macchina è rimossa dal tavolo della macchina.**

6) Inserire l'asta di pressione dell'alzapiedino a ginocchio ⑥. Inserire la cerniera ⑦ nell'apertura nel letto della macchina, ed incastrare la testa della macchina alla cerniera di gomma ⑧ prima di posizionare la testa della macchina sui tamponi di supporto ⑨ sui quattro angoli.
7) Attaccare sicuramente l'asta di sostegno della testa ⑩ al tavolo inserendola il più possibile. Per quanto riguarda il pannello di comando ⑪, rimuovere le due viti ⑫ di fissaggio della piastra laterale, mettere la guarnizione ⑬ di gomma, che è uno degli accessori del pannello di comando ⑪, tra la sezione di testa e il pannello di comando ⑪, quindi fissarli insieme.

(Attenzione)

1. **Non usare le viti in dotazione con il pannello di comando ⑪.**
2. **Assicurarsi di montare la barra di sostegno della testa macchina sul tavolo della macchina in modo che la sua altezza dalla superficie del tavolo sia da 55 a 60 mm. Per la macchina per cucire dotata del dispositivo AK, assicurarsi di montare la barra di sostegno sul tavolo in modo che la sua altezza dalla superficie del tavolo sia da 38 a 43 mm.**

8) Legare la fascetta fermacavi ⑭ in dotazione con la testa della macchina alla radice dei cavi.
9) Controllare che il tavolo e il braccio ⑮ dell'interruttore di sicurezza siano ingranati l'uno con l'altro per 2,0 - 3,5 mm, con la macchina per cucire leggermente inclinata.

(Attenzione) Se l'ingranamento tra il tavolo e il braccio dell'interruttore di sicurezza è di 2 mm o meno, l'errore 302 si potrebbe verificare al momento di avvio. Inoltre, se l'ingranamento di cui sopra è di 3,5 mm o più, il braccio ⑮ dell'interruttore di sicurezza potrebbe rompersi.

10) Se l'ingranamento tra il tavolo e il braccio ⑮ dell'interruttore di sicurezza è al di fuori dell'intervallo da 2,0 mm a 3,5 mm, allentare la vite di montaggio ⑯ dell'interruttore di sicurezza e inclinare l'interruttore di sicurezza ⑰ nella direzione della freccia per regolare l'ingranamento del braccio ⑮ dell'interruttore di sicurezza con il tavolo.

1) Dikiş makinesini yukarıdaki şekilde görüldüğü gibi iki kişi birlikte taşıyın.

(Dikkat) Taşırken kasnaktan tutmayın.

2) Tornavida ve benzeri, dengeyi bozacak nesnelerin, dikiş makinesinin altında kalmamasına çok dikkat edin.
3) Alt kapak, makine tablasındaki kanalın dört köşesine oturmalıdır. Lastik menteşe yuvasını ⑧ masanın üzerine takın ve bir çiviyle sabitleyin.
4) İki adet kafa desteği lâstik kulağını ①, makine tablasındaki çıkıntılı bölümün ön kısımlarına **A**, çivilerle ② tespit edin. Menteşe tarafındaki **B** iki adet makine kafası kulağını ③, kauçuk esaslı yapıştırıcı ile yapıştırın ve sonra alt kapağı ④; tespit edilen kulakların üzerine oturtun.
5) Makine yatağına takılmış olan havalandırma kapağını ⑤ çıkartın.

(Dikkat)

1. **Havalandırma kapağı ⑤ çıkartılmadan makine çalıştırıldığı takdirde, şanzıman bölümünde C yağ kaçağı meydana gelir.**
2. **Makine başının taşınması sırasında makine başının makine tablasından çıkartılması gerektiği zaman, kapağın ⑤ yerine takıldığından emin olun.**

6) Dizlik ayak kaldırma baskı çubuğunu takın ⑥. Menteşeyi ⑦, vidalar ile makinenin ana gövdesine tespit edin. Makine başını tabladaki kauçuk menteşe yataklarına ⑧ yerleştirin ve dört köşedeki baş mesnetlerinin ⑨ üzerine oturtun.
7) Kafa desteği çubuğunu ⑩ sonuna kadar iterek masaya sağlam bir şekilde tespit edin. Kontrol paneliyle ⑪ ilgili olarak, iki yan plaka tespit vidalarını ⑫ çıkarın, kontrol paneli ⑪ aksesuarları arasındaki kauçuk contayı ⑬ makinenin kafa kısmıyla kontrol paneli ⑪ arasına yerleştirip birlikte tespit edin.

(Dikkat)

1. **Kontrol paneli ⑪ aksesuarı olarak temin edilen vidaları kullanmayın.**
2. **Makine kafası taşıyıcı çubuğunu makine masasına monte ederken, masa yüzeyinden 55 ila 60 mm yüksekte olmasına dikkat edin. AK cihazıyla birlikte temin edilen dikiş makinesinde, makine kafası taşıyıcı çubuğunu makine masasına monte ederken masa yüzeyinden olan yüksekliğinin 38 ila 43 mm olmasına dikkat edin.**

8) Makine kafası aksesuarı olarak temin edilen kablo tutturma bandını ⑭ kablonun ucuna tutturun.
9) Dikiş makinesi hafif yatık haldeyken masa ve emniyet düğmesi kolunun ⑮ birbirine 2,0 mm – 3,5 mm geçmiş olduğunu kontrol edin.

(Dikkat) Masa ve emniyet düğmesi kolu birbirine 2 mm ya da daha az geçmişse, ilk çalıştırma sırasında 302 hatası oluşabilir. Yukarıda belirtilen mesafe 3,5 mm ya da daha fazlaysa, emniyet düğmesi kolu ⑮ kırılabilir.

10) Masa ile emniyet düğmesi kolu ⑮ arasındaki geçiş 2,0 mm – 3,5 mm aralığının dışındaysa, emniyet düğmesi montaj vidasını ⑯ gevşetip emniyet düğmesini ⑰ ok yönünde devirerek emniyet düğmesi kolu ⑮ ile masa arasındaki geçiş miktarını ayarlayın.

1) Переносите швейную машину вдвоем, как показано на рисунке выше.

(Предостережение) Не держитесь за маховик.

2) Не кладите никаких торчащих предметов, таких как, например, отвертка туда, где устанавливается швейная машина.
3) Нижний кожух должен опираться на четыре угла паза машинного стола. Установите резиновое шарнирное гнездо ⑧ на столе и зафиксируйте его на столе с помощью гвоздей.
4) Закрепите две резиновые опоры ① на стороне **A** (со стороны рабочего места), используя гвозди ②, как показано выше.
   Закрепите две амортизирующие опоры ③ на стороне **B** (шарнирная сторона) используя клей на резиновой основе. Затем установите нижний кожух ④ на установленных опорах.
5) Снимите вентиляционную крышку ⑤, прикрепленную к станине машины.

(Предупреждение)

1. **Если швейная машина работает с вентиляционной крышкой ⑤, может произойти утечка масла из коробки передач C.**
2. **Убедитесь, что прикрепили крышку ⑤ при транспортировке головной части машины в состоянии, когда головная часть швейной машины удалена со стола машины.**

6) Установите коленоподъемник стержня нажимателя ткани ⑥. Подгоните шарнир ⑦ под отверстие в станине машины и головную часть швейной машины к шарниру резинового стола ⑧ перед размещением головной части машины на прокладках ⑨ на четырех углах.
7) Надежно закрепите головку зажимом ⑩ на столе, так чтобы она не ездила. Что касается пульта управления ⑪, удалите два крепёжных винта ⑫, удерживающих боковую пластину, разместите ⑬ резиновую прокладку, которая является одним из аксессуаров пульта управления ⑪, между головкой и пультом управления ⑪, затем закрепите их вместе.

(Предостережение)

1. **Не используйте для этого винты из принадлежностей панели управления ⑪.**
2. **Убедитесь, что установили опорный стержень головки швейной машины на столе машины так, чтобы его высота от поверхности стола была 55 - 60 мм. Для швейной машины, снабженной устройством AK, убедитесь, что установили опорный стержень на столе так, чтобы его высота от поверхности стола была 38 - 43 мм.**

8) Закрепите бандажную ленту ⑭ из принадлежностей машинной головки у основания кабеля.
9) Убедитесь, что стол и ручка аварийного выключателя ⑮ соприкасаются друг с другом в промежутке 2 – 3,5 мм при слегка наклоненной швейной машине.

(Предостережение) Если промежуток соприкосновения между столом и ручкой аварийного выключателя составляет 2 мм или меньше, при запуске может возникнуть ошибка 302. Или, если вышеупомянутый промежуток соприкосновения составляет 3,5 мм и более, ручка аварийного выключателя ⑮ может повредиться.

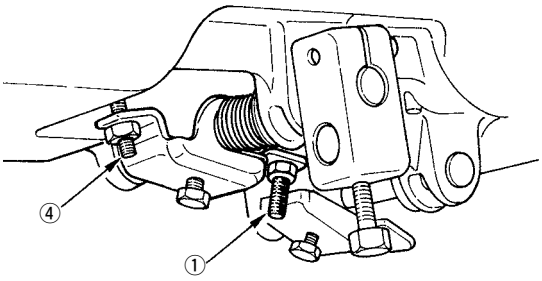
10) Если величина промежутка соприкосновения между столом и ручкой аварийного выключателя ⑮ выходит за пределы 2 – 3,5 мм, открутите винт, удерживающий аварийный выключатель ⑯ и наклоните аварийный выключатель ⑰ в направлении, показанном стрелкой, чтобы отрегулировать промежуток соприкосновения между столом и ручкой аварийного выключателя ⑮.

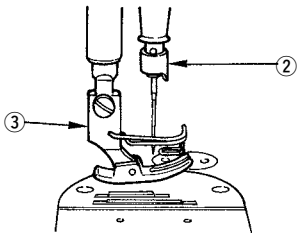
2. ひざ上げ高さの調整 /
膝动提升高度的调整 /
EINSTELLEN DER KNIELIFTERHÖHE /
REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA GENOUILLERE /
MODO DE AJUSTAR LA ALTURA DEL ELEVADOR DE RODILLA /
REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DELL'ALZAPIEDINO A GINOCCHIO /
DIZLIK AYAK KALDIRMA YÜKSEKLIĞININ AYARLANMASI /
РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ШВЕЙНОГО КОЛЕНОПОДЪЁМНИКА

⚠ 注意：	⚠ 注意：	**WARNUNG :**	**AVERTISSEMENT :**
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。	**为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。**	**Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.**	**Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.**
ひざ上げによる押えの高さは標準 10 mm です。 ひざ上げ調節ねじ ① によって押え高さは最大 15 mm まで調整することができます。 **(注意)** **1. 押え ③ を 10 mm 以上上げた状態では、針棒 ② と押え ③ が当たるためミシンを運転しないでください。** **2. ひざ上げ初期位置** **調整ねじ ④ を締め込み過ぎると、押えが浮いた状態でミシンが動作し、縫い不良や騒音の原因になります。**	膝动提升压脚的标准高度为 10mm 。 调节膝动提升调节螺丝 ① 可以把压脚最高提升到 15mm。 (注意) 1. 在把压脚 ③ 提升 10mm 以上的状态，因为针杆 ② 与压脚 ③ 相碰，所以请不要运转缝纫机。 2. 膝动提升的初期位置 如果把调整螺丝 ④ 拧得过紧的话，压脚在浮起的状态时，缝纫机就动作，不仅会缝制不良，而且还会发出噪音。	Die Normalhöhe des mittels Knielifter angehobenen Nähfußes ist 10 mm. Der Nähfußhub kann mit Hilfe der Knielifter-Einstellschraube ① bis auf 15 mm eingestellt werden. **(Vorsicht)** **1. Betreiben Sie die Nähmaschine nicht, wenn der Nähfuß ③ um mehr als 10 mm angehoben ist, weil sonst die Nadelstange ② mit dem Nähfuß ③ in Berührung kommt.** **2. Knielifter-Ausgangsposition Wird die Einstellschraube ④ überdreht, arbeitet die Nähmaschine im angehobenen Zustand des Nähfußes, wodurch Nähfehler oder Geräusche verursacht werden.**	La hauteur standard du pied presseur lorsqu'on relève celui-ci avec la genouillère est de 10 mm. On peut régler la hauteur de relevage du pied presseur jusqu'à 15 mm à l'aide de la vis de réglage de genouillère ①. **(Attention)** **1. Ne pas utiliser la machine lorsque le pied presseur ③ est relevé de 10 mm ou plus car la barre à aiguille ② toucherait le pied presseur ③.** **2. Position initiale de la genouillère Si la vis de réglage ④ est trop serrée, la machine à coudre fonctionne avec le pied presseur relevé, ce qui provoque une couture défectueuse ou du bruit.**

3. 糸立装置の取り付け /
线架的安装 /
INSTALLIEREN DES GARNSTÄNDERS /
POSE DU PORTE-BOBINES /
MODO DE INSTALAR EL PEDESTAL DE HILOS /
INSTALLAZIONE DEL PORTAFILO /
İPLIK ÇARDAĞININ TAKILMASI /
УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТОК

1) 糸立装置を図のように組み付け、テーブルの穴に取り付けてください。 2) ナット ① を締めてください。 3) 天井配線をおこなう場合は、電源コードを糸立棒 ② の中に通してください。	1) 如图所示那样把线架安装到机台孔上。 2) 请拧紧螺母 ①。 3) 可以进行顶部配线时，请把电源线从线架杆 ② 的里面穿过。	1) Den Garnständer zusammenmontieren und in die Bohrung der Tischplatte einsetzen. 2) Die Mutter ① anziehen. 3) Wenn Deckenverkabelung vorhanden ist, kann das Netzkabel durch die Spulenstütze ② geführt werden.	1) Assembler le porte-bobines et l'introduire dans l'orifice de la table de la machine. 2) Resserrer l'écrou ①. 3) Dans le cas où la machine est alimentée depuis le plafond, faire passer le câble d'alimentation à travers la tige du porte-bobines ②.





AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

La altura estándar del prensatelas elevado usando el elevador de rodilla es 10 mm.
Ud puede ajustar el prensatelas elevador hasta 15 mm usando el tornillo ① de ajuste del elevador de rodilla.

(Precaución)

1. **No opere la máquina de coser en el estado en que el prensatelas ③ esté elevado 10 mm o más, dado que la barra de aguja ② tocaría el prensatelas ③.**
2. **Posición inicial del elevador de rodilla**
   Si el tornillo de ajuste ④ está sobreapretado, la máquina de coser funcionará con el pie prensatelas elevado, causando ruido o costura defectuosa.

AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

L'alzata standard del piedino premistoffa tramite l'alzapiedino a ginocchio è 10 mm.
Si può regolare l'alzata del piedino premistoffa fino a 15 mm usando la vite di regolazione dell'alzapiedino a ginocchio ①.

(Attenzione)

1. **Non azionare la macchina per cucire nello stato in cui il piedino premistoffa ③ è sollevato di 10 mm o più in quanto la barra ago ② tocca il piedino premistoffa ③.**
2. **Posizione iniziale dell'alzapiedino a ginocchio**
   Se la vite di regolazione ④ è stretta troppo, la macchina per cucire funzionerà in una situazione in cui il piedino premistoffa è sollevato, causando la cucitura difettosa o il rumore.

UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

Dizlik ayak kaldırma elemanı kullanıldığı zaman baskı ayağının standart kalkma yüksekliği 10 mm. dir.
Ayak kaldırma dizlik ayar vidasından ① yararlanarak; dizlik ayak kaldırma yüksekliğini 15 mm. ye kadar ayarlayabilirsiniz.

(Dikkat)

1. **İğne mili ② baskı ayağına ③ çarpacağı için; baskı ayağı ③ 12 mm veya daha yükseğe kaldırılmış durumdayken, kesinlikle dikiş makinesini çalıştırmayın.**
2. **Dizlik ayak kaldırma başlangıç konumu**
   Ayar vidası ④ aşırı sıkılırsa, dikiş makinesi çalışırken baskı ayağı yukarı kalkarak hatalı dikiş ya da gürültüye sebep olur.

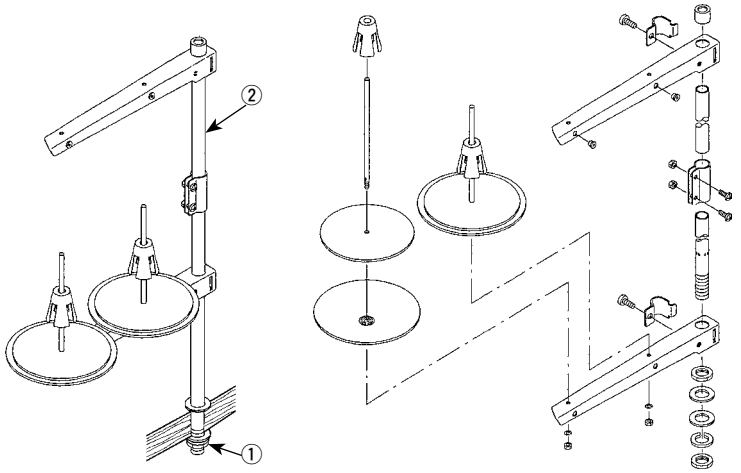
Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

Стандартная высота прижимной лапки, поднятой с помощью швейного коленоподъёмника, увеличится до 10 мм.
Вы можете регулировать подъем прижимной лапки, увеличивая его до 15 мм, используя регулировочный винт ① швейного коленоподъёмника.

(Предупреждение)

1. **Не используйте швейную машину в состоянии, когда прижимная лапка ③ поднята на 10 мм или больше, так как игольница ② соприкасается с прижимной лапкой ③.**
2. **Начальное положение коленоподъемника**
   Если регулировочный винт ④ будет затянут слишком сильно, то швейная машина будет работать в состоянии, при котором прижимная лапка поднята, вызывая шитье с дефектами или шум.



1) Ensamble la unidad del pedestal de hilos, e insértela en el agujero en la mesa de la máquina de coser.
2) Apretar la tuerca ①.
3) Para el alambrado en el techo, pase el cable de la corriente eléctrica por la varilla de descanso ② del carrete.

1) Montare l'insieme del portafilo, e inserirlo nel foro nel tavolo della macchina.
2) Stringere il dado ①.
3) Per il cablaggio ad una presa di alimentazione aerea, far passare il cavo di alimentazione attraverso l' asta porta rocchetto ②.

1) İplik çardağının parçalarını toplayarak ünite haline getirin ve dikiş makinesinin tablasındaki deliğine oturtun.
2) Somunu ① sıkın.
3) Tavan tesisatı kullanıldığı zaman, gelen elektrik besleme kablosunu destek mili ② içinden geçirin.

1) Соберите блок подставки для ниток и вставьте его в отверстие в столе швейной машины.
2) Затяните гайку ①.
3) Для того, чтобы наладить электропроводку, проведите шнур питания через шток опоры катушки ②.

4. 給油 (DDL-9000B-S △, -M △) /
加油 (DDL-9000B-S △, -M △) /
SCHMIERUNG (DDL-9000B-S △, -M △)/
LUBRIFICATION (DDL-9000B-S △, -M △) /
LUBRICACION (DDL-9000B-S △, -M △) /
LUBRIFICAZIONE (DDL-9000B-S △, -M △) /
YAĞLAMA (DDL-9000B-S △, -M △) /
CMA3KA (DDL-9000B-S△, -M△)

⚠ 注意：

1. ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、給油が完了するまで、電源プラグを接続しないでください。
2. 炎症、カブレを防ぐため、目や身体に油が付着した時は直ちに洗浄してください。
3. 油を飲み込むと下痢・おう吐することがあります。子供の手の届かないところに置いてください。

ミシンを運転する前に釜給油用の油をオイルタンクに入れてください。

1) 給油口キャップ① を外して付属の油差しを使って JUKI ニューデフレックスオイル No.1 (品番：MDFRX1600C0) または JUKI MACHINE Oil #7 (品番: MML007600CA) を入れてください。
2) 油量指示棒 ③ の先端が油量指示窓 ② の上刻線 **A** と下刻線 **B** の間にくるように油を入れてください。油を入れ過ぎると、オイルタンクの空気穴から油が漏れたり、適正な給油ができなくなるので注意してください。また勢いよく注油すると、給油口からあふれ出すことがありますので、注意して下さい。
3) ミシンを使用中、油量指示棒 ③ の先端が油量指示窓 ② の下刻線まで下がったら給油してください。

(注意)

1. **新しいミシン、または長時間使用されなかったミシンをご使用になる時は、2000 sti/min 以下で慣らし運転をしてからご使用ください。**
2. **釜油は、JUKI ニューデフレックスオイル No.1 (品番：MDFRX1600C0) または JUKI MACHINE Oil #7 (品番：MML007600CA) を購入してください。**
3. **必ずきれいな油を差してください。**
4. **給油口キャップ①は外した状態で、運転しないで下さい。給油時以外は、給油口キャップ ① を外さないでください。また、紛失しないように注意してください。**

⚠ 注意：

1. 为了防止缝纫机的突然起动造成事故，加油结束之前，请不要连接电源插头。
2. 为了防止炎症或斑疹，如果油沾到眼睛或身上后，请立即洗净。
3. 误饮油后有可能发生腹泻或呕吐。请把油放到小孩子拿不到的地方。

运转缝纫机之前，请一定往旋梭油槽中加油。

1) 请卸下加油口盖①，使用油壶，加入 JUKI NEW DEFRIX OIL (货号 :MDFRX1600C0) 机油或 JUKI MACHINE OIL #7 (货号 :MML007600CA) 机油。
2) 请把机油加到油量指示杆 ③ 的前端在油量指示窗 ② 的上刻线 A 和下刻线 B 之间的位置。请注意油加入得过多的话，油会从油箱的气孔漏出，而不能正常地加油。另外，请注意如果加油过多的话，有可能机油从加油口冒出来。
3) 使用缝纫机时，如果油量指示杆 ③ 指到油量指示窗 ② 的下刻线以下，请进行加油。

(注意)

1. **新缝纫机或较长时间没有使用的缝纫机时，请进行 2000sti/min 以下的磨合运转之后再使用。**
2. **请购买 JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 (货号 :MDFRX1600C0) 机油或 JUKI MACHINE OIL #7 (货号 :MML007600CA) 旋梭油。**
3. **请一定用油壶加入清洁的机油。**
4. **卸下加油口盖 ① 的状态下，请不要运转缝纫机。加油以外的时候，请不要卸下加油口盖①。另外，还请注意不要丢失加油口盖。**

⚠ WARNUNG :

1. **Schließen Sie den Netzstecker erst nach Durchführung der Schmierung an, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.**
2. **Um eine Entzündung oder Hautausschlag zu verhüten, waschen Sie die betroffenen Stellen sofort ab, falls Öl in die Augen gelangt oder mit anderen Körperteilen in Berührung kommt.**
3. **Falls Öl versehentlich verschluckt wird, kann es zu Durchfall oder Erbrechen kommen. Bewahren Sie Öl an einem für Kinder unzugänglichen Ort auf.**

Den Öltank vor Inbetriebnahme der Nähmaschine mit Öl für die Greiferschmierung füllen.

1) Den Öleinfülldeckel ① entfernen, und den Öltank mithilfe des mitgelieferten Ölers mit JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 (Teile-Nr.: MDFRX1600C0) oder JUKI MACHINE OIL #7 (Teile-Nr.: MML007600CA) füllen.
2) Den Öltank mit Öl füllen, bis die Spitze des Ölstandanzeigers ③ zwischen der oberen und unteren **A** eingravierten **B** Markierungslinie des Ölstand-Schauglases ② liegt. Falls zu viel Öl eingefüllt wird, läuft es aus der Entlüftungsöffnung im Öltank aus, oder es erfolgt keine einwandfreie Schmierung. Lassen Sie daher Sorgfalt walten. Außerdem kann das Öl bei heftigem Einfüllen aus der Ölöffnung überlaufen. Lassen Sie daher Sorgfalt walten.
3) Fällt der Ölstand während des Betriebs der Maschine, so daß das obere Ende des Ölstandanzeigers ③ bis zur unteren Markierungslinie im Ölschauglas ② sinkt, ist Öl nachzufüllen.

(Vorsicht)

1. **Wenn Sie eine neue oder eine längere Zeit unbenutzte Nähmaschine in Betrieb nehmen, lassen Sie die Nähmaschine mit maximal 2.000 sti/min einlaufen.**
2. **Kaufen Sie JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Teile-Nr.: MDFRX1600C0) oder JUKI MACHINE OIL #7 (Teile-Nr.: MML007600CA) für die Greiferschmierung.**
3. **Unbedingt sauberes Öl einfüllen.**
4. **Betreiben Sie die Maschine nicht mit abgenommenem Öleinfülldeckel ①. Die Kappe ① darf außer zum Ölen keinesfalls vom Öleinlass entfernt werden. Achten Sie außerdem darauf, dass er nicht verloren geht.**

AVERTISSEMENT :

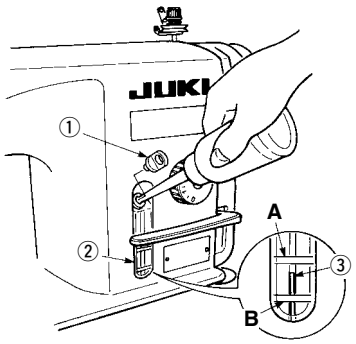
1. **Pour ne risquer un accident causé par une brusque mise en marche de la machine, ne pas brancher la fiche d'alimentation tant que la lubrification n'est pas terminée.**
2. **En cas de contact d'huile avec les yeux ou une autre partie du corps, rincer immédiatement la partie touchée pour ne pas risquer une inflammation ou une irritation.**
3. **Si l'on absorbe accidentellement de l'huile, ceci peut provoquer des diarrhées ou vomissements. Tenir l'huile hors de portée des enfants.**

Avant d'utiliser la machine, remplir le réservoir d'huile avec de l'huile pour la lubrification du crochet.

1) Retirer le bouchon de l'orifice d'huile ① et remplir le réservoir d'huile avec de la JUKI NEW DEFRIX OIL N° 1 (n° de pièce : MDFRX1600C0) ou de la JUKI MACHINE OIL #7 (n° de pièce : MML007600CA) à l'aide de la burette fournie avec la machine.
2) Remplir le réservoir d'huile jusqu'à ce que le haut de la tige indicatrice de quantité d'huile ③ vienne entre le trait de repère supérieur **A** et le trait de repère inférieur **B** du hublot de contrôle de quantité d'huile ②. Ne pas trop remplir le réservoir car l'huile sortirait par l'orifice de mise à l'air libre du réservoir d'huile ou la lubrification ne s'effectuerait pas correctement. Etre attentif à ce point. Si l'on verse l'huile trop brusquement, elle risque de déborder de l'orifice d'huile. Faire attention.
3) Verser l'huile jusqu'à ce que le haut de la tige indicatrice de quantité d'huile ③ vienne en regard du trait de repère supérieur du hublot de contrôle de quantité d'huile ②.

(Attention)

1. **Si la machine est neuve ou est restée longtemps inutilisée, la roder à une vitesse ne dépassant pas 2.000 sti/min.**
2. **Comme huile pour la lubrification du crochet, utiliser de la JUKI NEW DEFRIX OIL N° 1 (n° de pièce : MDFRX1600C0) ou de la JUKI MACHINE OIL #7 (n° de pièce : MML007600CA).**
3. **Mettre impérativement de l'huile propre.**
4. **Ne pas faire fonctionner la machine avec le bouchon de l'orifice d'huile ① retiré. Ne jamais retirer le bouchon ① du verseur d'huile sauf lors du graissage. Veiller à ne pas l'égarer.**



A : 上刻線 / 上刻线 / Untere Markierungslinie / Trait de repère supérieur / Línea demarcadora superior gravada / Linea di riferimento incisa superiore / Üst kanallı işaret çizgisi / Верхняя выгравированная линейная отметка

B : 下刻線 / 下刻线 / Eingravierte Markierungslinie / Trait de repère inférieur / Línea demarcadora inferior grabada / Linea di riferimento incisa inferiore / Alt kanallı işaret çizgisi / Нижняя выгравированная линейная отметка

AVISO :

1. No conecte el enchufe eléctrico hasta que se haya completado la lubricación para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.
2.Para evitar inflamaciones o erupciones, lávese inmediatamente las partes afectadas si han llegado salpicaduras a los ojos o a otras partes del cuerpo.
3.Si por equivocación traga aceite, pueden producirse vómitos o diarreas. Ponga el aceite en un lugar inaccesible a los niños.

Llene de aceite el tanque para lubricación del gancho antes de operar la máquina de coser.

1) Quite la tapa ① del orificio de aceite y llene el tanque de aceite con el aceite JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Pieza No.: MDFRX1600C0) o aceite JUKI MACHINE OIL #7 (Pieza No.: MML007600CA), utilizando la aceitera que se suministra con la máquina de coser.
2) Rellene el tanque del aceite con aceite nuevo hasta el extremo tope de la varilla ③ indicadora de cantidad de aceite quede entre la línea demarcadora superior **A** y la línea demarcadora grabada **B** inferior de la ventanilla ② indicadora de cantidad de aceite.
   Si llena excesivamente, el aceite se saldrá por el agujero ventilador del aire en el tanque del aceite o no se podrá lubricar adecuadamente. Además, cuando el aceite se llena con mucha presión, puede desbordarse del agujero de lubricación. Por lo tanto, tenga cuidado.
3) Cuando opere su máquina de coser, rellene aceite si el extremo superior de la varilla ③ indicadora de cantidad de aceite baja hasta la línea demarcadora inferior grabada que se observa por la ventanilla ② de inspección de cantidad de aceite.

(Precauciones)

1. Cuando use una máquina de coser nueva o una máquina de coser que no se ha usado por mucho tiempo, use la máquina de coser después de ejecutar un ensayo a 2.000 sti/min o menos.
2. En cuanto al aceite para la lubricación del gancho compre el aceite JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Pieza No.: MDFRX1600C0) o aceite JUKI MACHINE OIL #7 (Pieza No.: MML007600CA).
3. Asegúrese de realizar la lubricación con aceite limpio.
4. No opere la máquina con la tapa ① del agujero de lubricación retirada. No retire la tapa ① del orificio de aceite en ningún caso, excepto cuando ejecute la lubricación. Además, tenga cuidado para no perder la tapa.

AVVERTIMENTO :

1. Al fine di evitare incidenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, non collegare la spina elettrica prima che la lubrificazione sia stata completata.
2. Al fine di evitare un' infiammazione o un esantema, lavare immediatamente le parti relativi se l'olio aderisce agli occhi o alle altre parti del corpo.
3. Se l'olio viene ingoiato erroneamente, diarrea o vomito può essere provocato. Mettere l'olio in un luogo dove i bambini non possono raggiungere.

Riempire il serbatoio dell'olio con l'olio per la lubrificazione del crochet prima di azionare la macchina per cucire.

1) Rimuovere il tappo del foro dell'olio ① e versare JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (No. di parte : MDFRX1600C0) o JUKI MACHINE OIL #7 (No. di parte : MML007600CA) nel serbatoio dell'olio usando l'oliatore in dotazione con la macchina.
2) Versare l'olio nel serbatoio dell'olio finché l'estremità superiore dell'asta di indicazione della quantità di olio ③ sia posizionata tra la linea di riferimento incisa superiore **A** e la linea di riferimento incisa inferiore **B** dell'indicatore visivo della quantità di olio ②.Se olio viene versato eccessivamente, si verificherà la perdita dell'olio dal foro del cunicolo di ventilazione nel serbatoio dell'olio o la lubrificazione opportuna non sarà effettuata. Perciò, fare attenzione. Inoltre, se l'olio viene versato vigorosamente, esso potrebbe traboccare dal foro dell'olio. Perciò, fare attenzione.
3) Durante il funzionamento della macchina per cucire, versare di nuovo l'olio se l'estremità superiore dell' asta di indicazione della quantità di olio ③ si abbassa alla linea di riferimento incisa inferiore dell'indicatore visivo della quantità di olio ②.

(Attenzione)

1. Quando la macchina per cucire viene attivata per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, effettuare il rodaggio a 2.000 sti/min o meno prima di utilizzare la macchina per cucire.
2. Per quanto riguarda l'olio per la lubrificazione del crochet, acquistare JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (No. di parte : MDFRX1600C0) o JUKI MACHINE OIL #7 (No. di parte : MML007600CA).
3. Non mancare di lubrificare con l'olio pulito.
4. Non azionare la macchina con il tappo del foro dell'olio ① rimosso. Non rimuovere mai il tappo ① dall'ingresso dell'olio in nessun altro caso tranne la lubrificazione. Inoltre, fare attenzione a non perderlo.

UYARI:

1. Dikiş makinesinin kaza sonucu aniden çalışması gibi tehlikeler yaratacağı için, yağlama işlemi tümüyle tamamlanmadan makinenin elektrik fişini prize TAKMAYIN.
2. Tahriş veya iltihaplanma gibi tehlikeleri önlemek için; yağın gözünüze kaçması veya vücudunuzun diğer yerlerine bulaşması durumunda, bu bölgeleri derhal yıkayın.
3. Yağın yanlışlıkla yutulması sonucu; diyare veya kusma meydana çıkabilir. Yağı, daima çocukların erişemeyeceği bir yerde muhafaza edin.

Dikiş makinesini çalıştırmadan önce, makinenin yağ haznesine çağanoz yağı koyun.

1) Yağ deliği kapağını ① çıkarıp yağ deposunu JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 ile (Parça No. : MDFRX1600C0) ya da JUKI MACHINE OIL #7 (Parça No. : MML007600CA) ile doldurun ve bu işlem için makineyle birlikte temin edilen yağlayıcıyı kullanın.
2) Yağ haznesine, yağ seviyesi gösterge çubuğunun ③ üst kenarı; yağ seviyesi kontrol penceresinin ② üst tarafındaki kanallı işaret çizgisi **A** ile alt tarafındaki kanallı işaret çizgisinin **B** arasına gelinceye kadar yağ koyun. İnceye kadar Yağ gerekenden fazla konulduğu takdirde, yağ deposunun üzerinde bulunan havalandırma kanalından dışarı akar veya yağlama işleminin gereken şekilde gerçekleşmesi mümkün olmaz. Bu nedenle, dikkatli olun. Ayrıca yağ aşırı doldurulduğu zaman yağ deliğinden taşabilir. Dikkatli olun.
3) Dikiş makinesini çalıştırdığınız zaman; yağ seviye çubuğunun ③ üst kenarı, yağ seviyesi kontrol penceresindeki ② işaret çizgisinden aşağı düşerse, makinenin yağını yeniden tamamlayın.

(Dikkat)

1. Yeni bir dikiş makinesini veya uzun süre kullanılmamış bir dikiş makinesini işletmeye aldığınız zaman; alıştırma dönemi (rodaj) süreci boyunca makineyi 2.000 dev/dak veya daha düşük devirde kullanın.
2. Kancayı yağlamak için JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Parça No.: MDFRX1600C0) ya da JUKI MACHINE OIL #7 (Parça No. : MML007600CA) kullanın.
3. Mutlaka temiz yağ koyun.
4. Yağ deliği kapağı ① takılı değilken makineyi çalıştırmayın. Yağ girişi kapağını ①, yağlama yapılması durumu hariç asla çıkarmayın. Ayrıca kapağı kaybetmemek için dikkat edin.

Предупреждение:

1. Не включайте вилку в сеть, пока не завершится смазка, чтобы избежать несчастных случаев из-за внезапного пуска швейной машины.
2. Чтобы предупредить воспламенение или появление сыпи, немедленно смойте частицы масла, попавшие в глаза или на другие части тела.
3. При случайном заглатывании масла может возникнуть диарея или рвота. Уберите масло туда, где дети не смогут его достать.

3Перед работой на швейной машине наполните маслом масляный резервуар для смазки челнока.

1) Снимите колпачок смазочного отверстия ① и наполните масляный резервуар маслом JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 (каталожный номер: MDFRX1600C0) или машинным маслом JUKI MACHINE OIL #7 (каталожный номер : MML007600CA) с помощью масленки, поставляемой с машиной.
2) Заполняйте масляный резервуар до тех пор, пока верхний конец стержня индикации количества масла ③ не установится между верхней **A** и нижней **B** выгравированными линейными отметками окна индикации количества масла ②. При избытке масла оно вытечет из вентиляционного отверстия масляного резервуара, или не будет произведена надлежащая смазка. Кроме того, если масла чересчур много, оно может вытечь из смазочного отверстия. Поэтому будьте осторожны.
3) Когда Вы начнете работать на швейной машине, доливайте масло, если верхний конец индикаторного прутка, измеряющего уровень масла ③, оказывается ниже выгравированной мерной линии уровня масла в индикаторном окне ②.

(Предупреждение)

1. Перед работой на новой швейной машине или на машине, которой долго не пользовались, установите носик на 2 000 об/мин или менее.
2. Для смазки челнока покупайте масло JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (каталожный номер: MDFRX1600C0) или JUKI MACHINE OIL #7 (каталожный номер: MML007600CA).
3. Убедитесь в том, что смазка производится чистым маслом
4. Не работайте на машине при снятом колпачке смазочного отверстия ①. Будьте внимательны, чтобы не потерять его.

5. 針の取り付け方 /
机针的安装 /
ANBRINGEN DER NADEL /
POSE DE L'AIGUILLE /
MODO DE COLOCAR LA AGUJA /
POSIZIONAMENTO AGO /
İĞNENİN TAKILMASI /
ПРИКРЕПЛЕНИЕ ИГЛЫ

⚠ 注意：

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

針は各仕様の針を使用してください。使用する糸の太さや、生地の種類により適当な針を使用してください。

1）はずみ車を回して、針棒を最高に上げます。
2）針止めねじ ② をゆるめ、針 ① のえぐり部 Ⓐ が右真横 Ⓑ の方向にくるように持ちます。
3）針の穴の奥に突き当たるまで深く矢印の方向に差し込みます。
4）針止めねじ ② を固く締めます。
5）針の長溝 Ⓒ が左真横 Ⓓ の方向についているか確認してください。

（注意）ポリエステルフィラメント糸使用時、針のえぐり部が手前方向に傾いていると糸のループが不安定になりささくれや糸切れが発生しやすくなります。特にこのような現象の出やすい糸では若干斜め後側に傾けて取り付けると効果があります。

⚠ 注意：

为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。

请使用各规格指定使用的缝纫机机针。同时，还请根据使用的缝纫机线的粗细以及布料的种类，选择使用适当的缝纫机机针。

1) 转动飞轮，把针杆升到最高处。
2) 拧松机针固定螺丝 ②，手拿机针把机针 ① 凹部 Ⓐ 横向转到 Ⓑ 的方向。
3) 把机针插到针杆孔的深处。
4) 拧紧机针固定螺丝 ②。
5) 确认针的长孔 Ⓒ 在左横向 Ⓓ 的方向。

（注意）使用聚酯长丝机线时，如果机针凹部朝向面前倾向的话，容易发生线环不稳定或断线的现象。使用这类机线时，请把机针稍稍向后倾斜安装，就可以有效地防止这些现象。

⚠ WARNUNG：

Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.

iVerwenden Sie die vorgeschriebene Nadel für die Maschine. Verwenden Sie die korrekte Nadel entsprechend der Dicke des verwendeten Fadens und des Stofftyps.

1) Das Handrad drehen, bis die Nadelstange den höchsten Punkt ihres Hubes erreicht.
2) Die Feststellschraube ② lösen, und die Nadel ① so halten, daß ihre Hohlkehle Ⓐ genau nach rechts in Richtung Ⓑ zeigt.
3) Die Nadel in Pfeilrichtung bis zum Anschlag in die Bohrung der Nadelstange einführen.
4) Die Schraube ② fest anziehen.
5) Sicherstellen, daß die lange Rinne Ⓒ der Nadel genau nach links in Richtung Ⓓ zeigt.

(Vorsicht) Bei Verwendung von Polyester-Filamentgarn wird die Fadenschleife instabil, wenn die Hohlkehle der Nadel zur Bedienerseite geneigt wird. Infolgedessen kann es zu Ausfransen des Fadens oder Fadenbruch kommen. Daher ist es für Garn, das zu solchen Störungen neigt, empfehlenswert, die Nadel so anzubringen, daß die Hohlkehle leicht zur Rückseite gedreht ist.

⚠ AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.

Utiliser l'aiguille spécifiée pour la machine. Utiliser une aiguille appropriée pour la grosseur du fil utilisé et le type de tissu.

1) Remonter la barre à aiguille au maximum en tournant le volant.
2) Desserrer la vis ② et présenter l'aiguille ① avec son creux Ⓐ tourné exactement vers la droite Ⓑ.
3) Introduire l'aiguille jusqu'au fond dans la barre à aiguille dans le sens de la flèche.
4) Serrer la vis ② à fond.
5) S'assurer que la longue rainure Ⓒ de l'aiguille est tournée exactement vers la gauche Ⓓ.

(Attention) Lors de l'utilisation de fil de filament de polyester, si la saignée de l'aiguille est inclinée vers le côté opérateur, la boucle du fil sera irrégulière. Le fil risquera alors de pelucher ou de se casser. Pour un fil susceptible de présenter de tels problèmes, on pourra poser l'aiguille avec son creux légèrement tourné vers l' arrière.

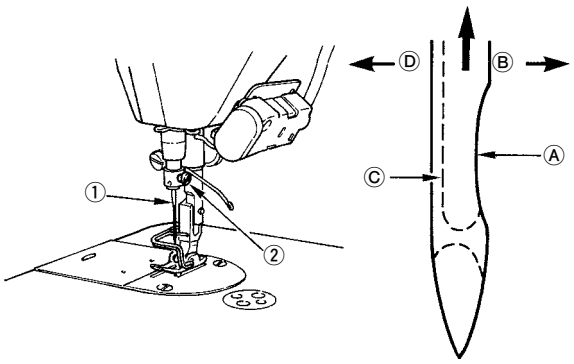
6. ボビンの入れ方 /
旋梭的放入方法 /
EINSETZEN DER SPULE IN DIE SPULENKAPSEL /
MISE EN PLACE DE LA CANETTE DANS LA BOITE A CANETTE /
MODO DE FIJAR LA BOBINA EN LA CÁPSULA DE CANILLA /
INSERIMENTO DELLA BOBINA NELLA CAPSULA /
MASURANIN MEKİĞE TAKILMASI /
УСТАНОВКА КАТУШКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК

1）糸が右巻きになるようにボビンを持ってボビンケースに入れます。
2）糸をボビンケースの糸通し口 Ⓐ に通し、そのまま糸を Ⓒ の方向に引くと、糸調子ばねの下を通って糸口 Ⓑ に引き出せます。
3）下糸を引っ張ると、矢印の方向にボビンが回るか確認してください。

1) 手拿梭心，让线往左绕的方向，把它放入梭壳。
2) 把线穿过梭壳的穿线口 Ⓐ，然后把线往 Ⓒ 方向拉，从线张力弹簧下面的穿线口 Ⓑ 拉出来。
3) 拉底线，确认梭心是否按箭头方向转动。

1) Die Spule ist so in die Spulenkapsel einzusetzen, daß sie sich beim Ziehen des Fadens nach rechts dreht.
2) Den Faden durch den Fadenschlitz Ⓐ führen und in Richtung Ⓒ ziehen.
   Dadurch wird der Faden unter die Fadenspannungsfeder und aus der Kerbe Ⓑ herausgeführt.
3) Sicherstellen, daß sich die Spule in Pfeilrichtung dreht, wenn der Faden gezogen wird.

1) Poser la canette dans la boîte à canette en la tenant de manière que le fil soit enroulé vers la droite.
2) Faire passer le fil dans la fente Ⓐ et le tirer dans le sens Ⓒ.
   Le fil passe alors sous le ressort de tension et sort par l'encoche Ⓑ.
3) S'assurer que la canette tourne dans le sens de la flèche lorsqu'on tire le fil.



AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

Utilice la aguja especificada para la máquina. Utilice la aguja apropiada de acuerdo con el espesor del hilo utilizado y tipo de material.

1) Gire el volante hasta que la barra de aguja llegue al punto más alto de su recorrido.
2) Afloje el tornillo ②, y sostenga la aguja ① con su parte indentada Ⓐ mirando exactamente hacia la derecha en la dirección Ⓑ.
3) Inserte completamente la aguja en el agujero en la barra de aguja en la dirección de la flecha hasta que llegue al fin del agujero.
4) Apriete con seguridad el tornillo ②.
5) Compruebe que la ranura larga Ⓒ de la aguja queda mirando exactamente hacia la izquierda en la dirección Ⓓ.

(Precaución) Cuando use hilo de filamento poliester, si la porción indentada de la aguja está inclinada hacia el lado de la operadora, el bucle del hijo deviene inestable. Como esultado, se podrá producir enredo o rotura del hilo. Para hilos susceptibles de este fenómeno, es efectivo colocar la aguja con su parte indentada parcialmente en posición oblicua en su lado posterior.

AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

Usare l'ago specificato per la macchina. Usare l'ago opportuno secondo lo spessore del filo usato e il genere di materiale.

1) Girare il volantino per sollevare la barra ago fino al punto più alto della sua corsa.
2) Allentare la vite ②, e tenere l'ago ① con la sua parte incava Ⓐ volta esattamente verso destra, nel senso Ⓑ.
3) Inserire l'ago a fondo nel foro nella barra ago, nel senso della freccia, finché il fondo del foro sia raggiunto.
4) Stringere la vite ② saldamente.
5) Assicurarsi che la scanalatura lunga Ⓒ dell'ago sia volta esattamente verso sinistra, nel senso Ⓓ.

(Attenzione) Quando il filo di filamento è usato, se la parte incava dell'ago è inclinata verso il lato dell'operatore, la curva del filo diventa instabile. Di conseguenza, potrebbe verficarsi la pipita del filo o la rottura del filo. Per il filo con il quale è possibile che si presenti tale fenomeno, è efficace attaccare l'ago con la sua parte incava leggermente inclinata sul lato posteriore.

UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

O makine için tanımlanan iğneyi kullanın. Kullanılan iğne kalınlığı ve malzeme cinsine uygun iğne kullanın.

1) İğne mili hareket mesafesinin en üst noktasına gelinceye kadar, volan kasnağı çevirin.
2) Vidayı ② gevşetin ve iğneyi ① kanallı yüzü Ⓐ dik olarak tam Ⓑ yönüne bakacak şekilde tutun.
3) İğneyi ok yönünde ve yuvanın tabanına oturuncaya kadar iğne milinin kanalına ok yönünde ve tamamen geçirin.
4) Vidayı ② sağlam biçimde sıkın.
5) İğneyi kontrol edin ve iğnedeki uzun kanalın Ⓒ tamamen sol tarafa Ⓓ baktığından kesinlikle emin olun.

(Dikkat) Polyester flâman iplik kullanırken, iğnenin kanallı bölümü kullanıcının tarafına doğru eğildiği takdirde; iplik ilmeği dengesiz hale gelir. Sonuç olarak iplik şeytan tırnağı olur veya iplik kopmaları görülür. İplikle ilgili bu tür sorunlar ortaya çıktığı takdirde, iğnenin kanallı tarafının hafifçe arkaya dönük şekilde takılması, sorunun çözümü açısından etkin sonuçlar verir.

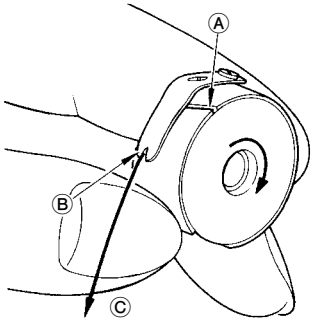
Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

Используйте для машины иглу по назначению. Используйте иглу в соответствии с толщиной ткани и видом материала.

1) Поворачивайте маховик до тех пор, пока игольница не достигает самой высокой точки своего хода.
2) Ослабьте винт ② и держите иглу ①, направив ее зубчатую часть Ⓐ строго направо в направлении Ⓑ.
3) Вставляйте иглу полностью в отверстие в игольнице в направлении, указанном стрелкой, пока не достигните конца отверстия.
4) Надежно затяните винт ②.
5) Убедитесь, что длинный желобок Ⓒ иглы, смотрит строго налево в направлении Ⓓ.

(Предупреждение) Когда используются полиэфирные нити, если зубчатая часть иглы наклонена к рабочему месту, нитяная петля становится неустойчивой. В результате может образоваться нитяная заусеница или произойти обрыв нитки. Чтобы не допускать этого, эффективно прикрепить иглу с ее зубчатой частью, немного наклоненной к тыльной стороне.



1) Instale la bobina en la cápsula de canilla de modo que el hilo se bobine hacia la derecha.
2) Pase el hilo por la rendija Ⓐ de hilo, y tire del hilo en la dirección Ⓒ. De este modo, el hilo pasará por debajo del muelle tensor y saldrá por la muesca Ⓑ.
3) Compruebe que la bobina gira en la dirección de la flecha cuando se tira del hilo.

1) Installare la bobina nella capsula in modo che la direzione di avvolgimento del filo sia in senso orario.
2) Far passare il filo attraverso la fenditura di filo Ⓐ, e tirare il filo nel senso Ⓒ.
   Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dalla tacca Ⓑ.
3) Controllare che la bobina giri nel senso della freccia quando il filo viene tirato.

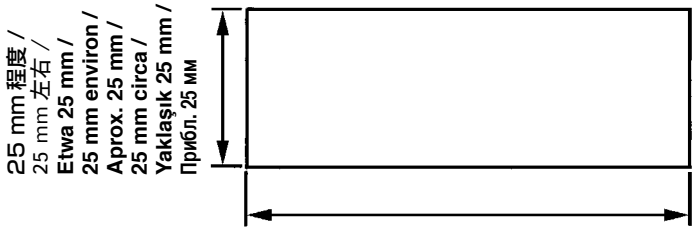
1) Masurayı, iplik saat yönünde dönecek şekilde mekiğe yerleştirin.
2) İpliği Ⓐ kanalından geçirin ve Ⓒ yönüne doğru çekin. Bunu yaparken ipliği tansiyon yayının altından alarak geçirin ve yarıktan Ⓑ dışarı çıkartın.
3) Masura ipliği çekildiği zaman, masuranın ok işareti yönünde dönüp dönmediğini kontrol edin.

1) Установите катушку в шпульный колпачок так, чтобы направление намотки нитки было по часовой стрелке.
2) Пропустите нитку через разрез для нитки Ⓐ и натяните нитку в направлении Ⓒ. При этом нитка пройдет под пружиной растяжения и выйдет из паза Ⓑ.
3) Убедитесь, что катушка вращается в направлении стрелки при натяжении нитки.

7. 釜部油量（跡）調整方法 (DDL-9000B-S △, -M △) /
旋梭部油量（油迹）的调整方法（DDL-9000B-S △, -M △）/
EINSTELLEN DER ÖLMENGE (ÖLSPRITZER) IM GREIFER (DDL-9000B-S△, -M△) /
REGLAGE DE LA QUANTITE D'HUILE (PROJECTIONS D'HUILE) DU CROCHET (DDL-9000B-S△, -M△) /

(1) 油量（跡）確認方法 / 油量（油迹）的确认方法 /
Überprüfung der Ölmenge (Ölspritzer) / Comment vérifier la quantité d'huile (projections d'huile) /

① 油量（跡）確認用紙
① Ölmengen-(Ölspritzer)-Prüfpapier
① Papel para confirmar la cantidad de aceite (cuando salpica el aceite)
① Yağ miktarı (savrulan yağ) kontrol kâğıdı
① 油量（油迹）确认专用纸
① Papier de vérification de la quantité d'huile (projections d'huile)
① Foglio di carta utilizzato per il controllo della quantita' di olio (spruzzi di olio)
① Бумага, подтверждающая количество масла (разбрызгивание масла)



70 mm 程度 / 70 mm 左右 / **Etwa 70 mm**
70 mm environ / Aprox. 70 mm /
70mm circa / Yaklaşık 70 mm / Прибл. 70 мм

※ 紙の質にこだわる必要はありません。

※ 不用考虑纸的质量。

*** Die Papierqualität spielt keine Rolle.**

*** On peut utiliser n'importe quelle feuille de papier quelle qu'en soit la matière.**

*** Use cualquier papel disponible sin que importe el material del mismo.**

*** Utilizzare qualsiasi foglio di carta disponibile, senza tener conto del tipo di materiale.**

*** Malzemesine bakılmaksızın, herhangi bir kâğıt kullanılabilir.**

*** Используйте любую имеющуюся бумагу, независимо от материала.**

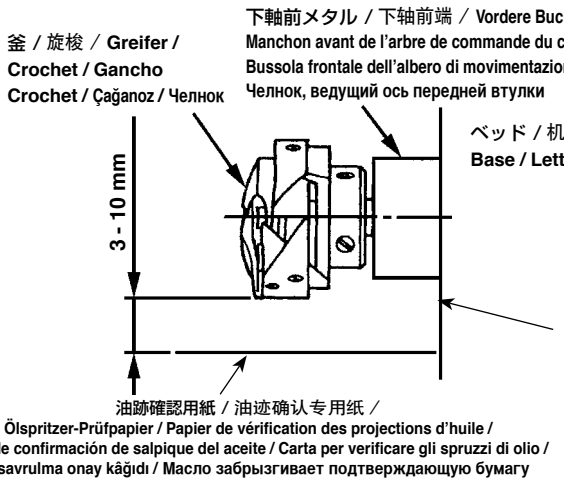
⚠ 注意：	⚠ 注意：	⚠ WARNUNG：	⚠ AVERTISSEMENT：
釜は高速で回転しています。人身への損傷を防ぐため、油量調整時は十分注意してください。	旋梭是以高速运转。为了防止人身事故，调整油量时，请加以充分的注意。	**Lassen Sie beim Betrieb der Maschine äußerste Vorsicht walten, da die Ölmenge bei hoher Drehzahl des Greifers überprüft werden muß.**	**Faire fonctionner la machine avec les plus grandes précautions car la vérification de la quantité d'huile s'effectue en faisant tourner le crochet à grande vitesse.**
*** 以下 2）の作業を行なう時は，天びんから針までの上糸とボビン糸をはずし、押えを上げて滑り板を外した状態で確認して下さい。この時、指が釜に触れないように十分注意してください。** 1）冷えた頭部の場合は 3 分程度の空運転を行なってください。（適度な断続運転） 2）油量（跡）確認用紙はミシンを運転した状態で挿入してください。 3）オイルタンクに油があることを確認してください。 4）油量（跡）確認所要時間は 5 秒間で行なって下さい。（時計で計ってください。）	※ 进行下面 2）的操作时，请卸下从挑线杆至机针的上线和梭芯线，提升压脚再卸下滑板后的状态下确认油量。此时，请一定充分注意不要让旋梭碰到手指。 1) 机头冷却时，请进行 3 分钟左右的空载运转。（适当的间歇运转） 2) 请在缝纫机转动时将油量（油迹）确认专用纸插入。 3) 确认油槽中是否有油。 4) 油量（油迹）确认时间为 5 秒钟。（用表来测定）	*** Wenn das unten in 2) beschriebene Verfahren ausgeführt wird, den Zustand prüfen, dass der Nadelfaden vom Fadenhebel zur Nadel und der Spulenfaden entfernt, der Nähfuß angehoben und die Schiebeplatte entfernt ist. Lassen Sie dabei äußerste Vorsicht walten, dass Ihre Finger nicht mit dem Greifer in Berührung kommen.** 1) Falls die Maschine noch nicht genügend warmgelaufen ist, die Maschine etwa drei Minuten lang im Leerlauf laufen lassen. (Mäßiger Intervallbetrieb) 2) Das Ölmengen-(Ölspritzer)-Prüfpapier bei laufender Maschine unter den Greifer legen. 3) Sicherstellen, daß sich genügend Öl im Öltank befindet. 4) Die Prüfung der Ölmenge sollte innerhalb von fünf Sekunden beendet werden. (Die Prüfzeit mit einer Stoppuhr messen.)	*** Avant d'effectuer l'opération décrite en 2) ci-dessous, retirer le fil d'aiguille entre le levier de relevage du fil et l'aiguille ainsi que le fil de canette, relever le pied presseur et retirer la plaque coulissante. Faire alors très attention de ne pas toucher le crochet avec les doigts.** 1) Si la machine n'est pas encore assez chaude pour le fonctionnement, la faire tourner à vide pendant trois minutes environ (fonctionnement intermittent modéré). 2) Placer le papier de vérification de la quantité d'huile (projections d'huile) sous le crochet alors que la machine à coudre fonctionne. 3) S'assurer qu'il y a de l'huile dans le réservoir. 4) La vérification de la quantité d'huile doit durer cinq secondes. (Chronométrer ce temps avec une montre.)

MODO DE AJUSTAR LA CANTIDAD DE ACEITE (EL ACEITE SALPICA) EN EL GANCHO (DDL-9000B-S△, -M△) / REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI OLIO (SPRUZZI DI OLIO) NEL CROCHET (DDL-9000B-S△, -M△) / ÇAĞANOZDAKİ YAĞ MİKTARININ (ÇAsti/minA İLE YAĞLAMA MİKTARININ) AYARLANMASI (DDL-9000B-S△, -M△) / РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВО МАСЛА (РАЗБРЫЗГИВАНИЕ МАСЛА) В ЧЕЛНОКЕ (DDL-9000B-S△, -M△)

Modo de confirmar la cantidad de aceite (el aceite salpica) / Modalità di controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) Yağ miktarı (savrulan yağ) nasıl doğrulanır / Как подтверждать количество масла (разбрызгивание масла)

② 油量（跡）確認位置
② Position zur Prüfung der Ölmenge (Ölspritzer)
② Posición para confirmar la cantidad de aceite (el aceite salpica)
② Yağ miktarını (savrulan yağ) doğrulama konumu

② 油量（油迹）确认位置
② Position pour la vérification de la quantité d'huile (projections d'huile)
② Posizione per verificare la quantità di olio (spruzzi di olio)
② Положение для подтверждения количества масла (разбрызгивание масла)



※ 釜の下側に油量（跡）用紙をあて、3 ～ 10mm 離して確認してください。
※ 请把油量（油迹）确认专用纸插到旋梭的下面，离开 3 ~ 10mm 确认油量。

* **Das Papier zum Prüfen der Ölmenge (Ölspritzer) in einem Abstand von 3 bis 10 mm unter den Greifer legen, um die Ölmenge zu überprüfen.**

* **Placer le papier de vérification de la quantité d'huile (projections d'huile) sous le crochet et le maintenir à une distance de 3 à 10 mm du crochet pour vérifier les projections.**

* **Coloque el papel de confirmación de la cantidad de aceite (salpicaduras de aceite) debajo del gancho y manténgalo de 3 a 10 mm del gancho para confirmar la cantidad.**

* **Posizionare il foglio di carta per il controllo della quantità di olio spruzzi di olio) sotto il crochet e tenerlo ad una distanza da 3 a 10 mm dal crochet per controllare la quantità.**

* **Yağ miktarı (yağ sıçraması) doğrulama kağıdını kancanın altına yerleştirin, yağ miktarını doğrulamak için kancadan 3 ile 10 mm uzakta tutun.**

* **Подложите под челнок достаточное количество бумаги для проверки на масло (масляные брызги) на расстоянии 3-10 мм от челнока.**

⚠ AVISO :

Ponga sumo cuidado acerca de la operación de la máquina de coser dado que la cantidad de aceite se debe comprobar girando el gancho a alta velocidad.

* **Al llevar a cabo el procedimiento descrito abajo en 2), confirme el estado en que el hilo de la aguja desde la palanca tomahilos hasta la aguja y el hilo de la bobina estén retirados, el prensatelas esté elevado y la placa deslizante esté retirada. En este momento, tenga mucho cuidado para que sus dedos no entren en contacto con el gancho.**

1) Su la máquina no se ha calentado suficientemente para la operación, deje que la máquina funcione en ralentí durante unos tres minutos. (Operación intermitente moderada)
2) Coloque el papel de confirmación de cantidad de aceite (el aceite salpica) debajo del gancho mientras está funcionando la máquina de coser.
3) Confirme que hay aceite en el tanque del aceite.
4) la confirmación de la cantidad de aceite se deberá completar en cinco segundos. (Compruebe el período de tiempo con un reloj.)

⚠ AVVERTIMENTO :

Prestare molta attenzione nell'effettuare questa operazione poiché la quantità di olio deve essere controllata facendo girare il crochet ad alta velocità.

* **Quando si esegue la procedura descritta qui sotto in 2), rimuovere il filo dell'ago dalla leva tirafilo all'ago e il filo della bobina, sollevare il pressore e rimuovere la piastra di scorrimento. Inoltre, fare molta attenzione che le dita non tocchino il crochet.**

1) Se la macchina non è stata riscaldata sufficientemente prima di questa operazione, fare girare la macchina a vuoto per tre minuti circa. (Funzionamento intermittente moderato)
2) Posizionare il foglio di carta per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) sotto il crochet mentre la macchina per cucire è in funzione.
3) Controllare che ci sia l'olio nel serbatoio dell'olio.
4) Il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) deve essere completato in cinque secondi. (Controllare il tempo con l' orologio.)

⚠ UYARI :

Yüksek devirde çalışırken, makinenin yağlama oranı çağanozun dönüşüne bağlı olarak kontrol edildiği için, son derece dikkatli olmak gerekir.

* **Aşağıda 2) maddesinde tanımlanan işlemleri uygularken, iplik alma kolundan iğneye takılacak ipliğin ve bobin ipliğinin çıkarılmış olup olmadığını, baskı ayağının yukarıda olduğunu ve yan plakanın çıkarılmış olduğunu kontrol edin. Bu arada parmaklarınızın kancaya değmemesi için son derece dikkat edin.**

1) Makine yeterli çalışma sıcaklığında değilse, normal çalışma sıcaklığına erişmesi için makineyi 3 dakika boşta çalıştırın. (Orta devirlerde ve fasılalı olarak çalıştırın)
2) Dikiş makinesi çalışır durumdayken, yağ miktarı (savrulan yağ) doğrulama kâğıdını çağanozun altına yerleştirin.
3) Yağ haznesinde yağın mevcut olduğunu doğrulayın.
4) Yağ miktarı doğrulama işlem süresi net 5 saniyedir. (Bu süreyi saat tutarak kontrol edin.)

⚠ Предупреждение:

Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.

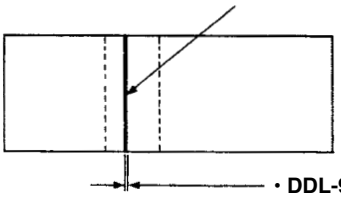
* **При выполнении операции, описанной ниже в п. 2), убедитесь в том, что верхняя нитка от рычага нитепритягивателя до иглы и шпульная нитка удалены, лапка поднята и задвижная пластинка снята. При этом будьте чрезвычайно осторожны, чтобы ваши пальцы не соприкасались с челноком.**

1) Если швейная машина не была достаточно разогрета для работы, дайте швейной машине поработать в холостом режиме приблизительно в течение трех минут (умеренная прерывистая работа).
2) Поместите бумагу, подтверждающую количество масла (разбрызгивание масла) под челнок, в то время как швейная машина работает.
3) Убедитесь, что масло есть в масляном резервуаре.
4) Подтверждение количества масла должно быть выполнено за пять секунд. (Проверьте период времени по часам).

(2) 油量（跡）適量見本 / 油量（油迹）适合标样 /
Beispiel der korrekten Ölmenge / Echantillon montrant la quantité d'huile appropriée /

適量（小）/ 油量适当（小）/
Korrekte Ölmenge (schmal) /
Quantité d'huile appropriée (petite)
Cantidad apropiada de aceite (pequeña) /
Giusta quantità di olio (piccola) /
Uygun yağ miktarı (küçük)/
Соответствующее количество масла (малая величина)

釜からの飛散油 / 从旋梭飞溅出来的油 /
Ölspritzer vom Greifer / Projections d'huile depuis le crochet /
El aceite salpica desde el gancho / Spruzzi di olio dal crochet /
Çağanozdan savrulan yağ / Брызги масла от челнока



- **DDL-9000B-SS, -M△ : 0.5 - 1 mm**
- **DDL-9000B-SH : 1 - 3 mm**

1）上記図状態が油量（跡）適量を示します。縫製工程によっては調整が必要となりますが、あまり極端に増減したりはしないで下さい。（少量＝釜焼付（釜発熱）、多量＝縫製品を汚す）
2）油量（跡）は、3回（3枚）確認し、変化しないよう調整してください。

1) 上述的图示表示油量（油迹）适量的状态。虽然根据缝制工序的需要有可能要进行必要的调整，但是请注意不要过度地增减油量。（油量过少＝会烧坏旋梭（旋梭发热）、油量过多＝会脏污缝制物）
2) 油量（油迹）应确认3次（3张）均无变化。

1) Die obige Abbildung zeigt den Zustand bei angemessenem Ölbetrag (Ölspritzer). Je nach dem Nähprozess kann eine Feineinstellung der Ölmenge notwendig sein. Die Ölmenge im Greifer darf jedoch nicht zu sehr erhöht/verringert werden. (Bei zu geringer Ölmenge kann der Greifer festfressen (Greifer läuft heiß). Bei zu großer Ölmenge kann das Nähgut mit Öl befleckt werden.)
2) Die Ölmenge (Ölspritzer) ist dreimal (auf drei Papierblättern) zu prüfen und so einzustellen, dass sie unverändert bleibt.

1) L'état obtenu sur la figure ci-dessus est la quantité d'huile appropriée (projections d'huile). Il est nécessaire de régler finement la quantité d'huile en fonction des opérations de couture. Veiller, toutefois, à ne pas augmenter/diminuer excessivement la quantité d'huile dans le crochet.(Si la quantité d'huile est insuffisante, le crochet se grippera (il chauffera). Si elle est excessive, le tissu pourra d'être taché par l'huile.)
2) Vérifier la quantité d'huile (projections d'huile) à trois reprises (sur trois feuilles de papier) et la régler de façon qu'elle soit constante.

8. 釜油量の調整 (DDL-9000B-S△, -M△) /
旋梭油量的调整（DDL-9000B-S△, -M△）/
EINSTELLEN DER ÖLMENGE IM GREIFER (DDL-9000B-S△, -M△) /
REGLAGE DE LA QUANTITE D'HUILE DU CROCHET (DDL-9000B-S△, -M△) /
MODO DE AJUSTAR LA CANTIDAD DE ACEITE EN EL GANCHO (DDL-9000B-S△, -M△) /
REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI OLIO NEL CROCHET (DDL-9000B-S△, -M△) /
ÇAĞANOZDAKI YAĞ MIKTARININ AYARLANMASI (DDL-9000B-S△, -M△) /
РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ (DDL-9000B-S△, -M△)

⚠ 注意：

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

釜油量調節ねじ① を締め込む（右に回す）と釜油量は多くなり、ゆるめる（左に回す）と釜油量は少なくなります。

（注意）
[S△, -M△タイプで RP 釜（ドライ釜）を使用する場合]
1. 下軸油芯止めねじ② を外し、下軸止め栓ねじ③（品番：11079506）とOリング④（品番：RO036080200）を取付けてください。
2. 釜油量調節ねじ① で油量が最小となるまでゆるめ、釜油量を絞った状態で使用してください。但し、完全に止めないようにし、また釜油量調節ねじ①が抜けないように注意してください。
3. PR 釜（ドライ釜）使用の場合でもオイルタンクの油は絶対に抜かないでください。

⚠ 注意：

为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。

拧紧（向右转动）旋梭油量调节螺丝① 后，旋梭油量变多，拧松（向左转动）旋梭油量变少。

（注意）
[S△, −M△型缝纫机使用 RP 旋梭（干式旋梭）时]
1. 请卸下下轴油芯固定螺丝②，然后安装下轴固定栓螺丝③（货号：11079506）和O形环④（货号：RO036080200）。
2. 请拧松旋梭油量调节螺丝① 让油量变得最小，请在把旋梭油量调节得较小的状态下进行使用。但是，调节时请注意不要完全拧紧，同时还要注意不要让旋梭油量调节螺丝① 脱落。
3. 使用 PR 旋梭（干式旋梭）时，也请注意绝对不能排放掉油槽中的机油。

⚠ WARNUNG :

Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.

Die Ölmengen-Einstellschraube① anziehen (im Uhrzeigersinn drehen), um die Greiferölmenge zu erhöhen, oder lösen (entgegen dem Uhrzeigersinn drehen) um sie zu verringern.

(Vorsicht)
[Bei Verwendung des RP-Greifers (Greifer für Trockenkopf) für Typ S△ oder -M△]
1. **Die Befestigungsschraube② des Greiferantriebswellen-Öldochts herausdrehen, und die Anschlagschraube③ (Teile-Nr.: 11079506) und den Gummiring④ (Teile-Nr.: R0036080200) der Greiferantriebswelle anbringen.**
2. **Die Ölmengen-Einstellschraube① bis zur Minimalstellung lösen, um die Ölmenge im Greifer zu reduzieren. Achten Sie jedoch darauf, dass die Ölzufuhr nicht völlig unterbunden wird, und dass sich die Ölmengen-Einstellschraube① nicht löst.**
3. **Niemals das Öl im Öltank ablassen, selbst wenn ein RP-Greifer (Greifer für Trockenkopf) verwendet wird.**

⚠ AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.

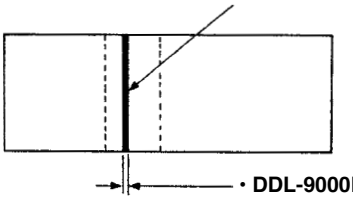
Pour augmenter la quantité d'huile dans le crochet, serrer (tourner à droite) la vis de réglage d'huile①. Pour la diminuer, desserrer (tourner à gauche) la vis.

(Attention)
[Lors de l'utilisation du crochet RP (crochet pour tête sèche) pour le type S△ ou -M△]
1. **Retirer la vis de fixation de mèche d'huile d'arbre de commande de crochet② et fixer la vis de butée d'arbre de commande de crochet③ (n° de pièce : 11079506) et la bague en caoutchouc④ (n° de pièce : R0036080200).**
2. **Desserrer complètement la vis de réglage de quantité d'huile① pour réduire la quantité d'huile dans le crochet. Ne pas arrêter complètement l'huile et veiller à ce que la vis de réglage d'huile① ne parte pas.**
3. **Ne jamais vidanger l'huile du réservoir, même si l'on utilise un crochet RP (crochet pour tête sèche).**

Ejemplo que muestra la cantidad de aceite apropiada / Esempio indicante la giusta quantità di olio / Örnekte yeterli yağ miktarı gösterilmiştir. / Пример, показывающий соответствующее количество масла

適量（大）/ 油量适当（大）/
Korrekte Ölmenge (breit) /
Quantité d'huile appropriée (grande) /
Cantidad apropiada de aceite (grande) /
Giusta quantità di olio (grande) /
Uygun yağ miktarı (geniş) /
Соответствующее количество масла (большое)

釜からの飛散油 / 从旋梭飞溅出来的油 /
Ölspritzer vom Greifer / Projections d'huile depuis le crochet /
El aceite salpica desde el gancho / Spruzzi di olio dal crochet /
Çağanozdan savrulan yağ / Брызги масла от челнока



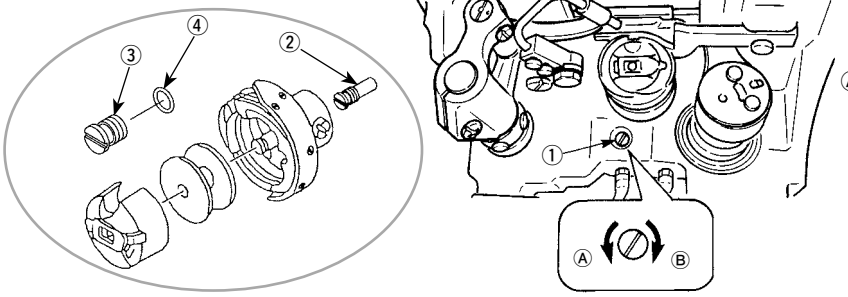
- **DDL-9000B-SS, -M △ : 1 - 1.5 mm**
- **DDL-9000B-SH : 2 - 4 mm**

1) El estado indicado en la figura de arriba muestra la cantidad apropiada de aceite (salpicaduras de aceite). Es necesario realizar el ajuste fino de la cantidad de aceite de acuerdo con los procesos de cosido. Sin embargo, no aumente/disminuya excesivamente la cantidad de aceite en el gancho. (Si la cantidad de aceite es insuficiente, el gancho se agarrotará (el gancho recalentará). Si la cantidad de aceite es excesiva, la prenda del cosido se manchará con aceite.)
2) Compruebe la cantidad de aceite (para ver si hay salpicaduras de aceite) tres veces (en las tres hojas de papel), y haga el ajuste de modo que no se cambie.

1) Lo stato indicato nella figura soprastante mostra la quantità appropriata di olio (spruzzi di olio). È necessario regolare la quantità di olio finemente secondo il processo di cucitura. Tuttavia, non aumentare/ridurre eccessivamente la quantità di olio nel crochet. (Se la quantità di olio è troppo piccola, il crochet corre il rischio di gripparsi (il crochet si riscalda). Se la quantità di olio è eccessiva, il materiale da cucire rischierà di macchiarsi di olio.)
2) Controllare la quantità di olio (spruzzi di olio) tre volte (su tre fogli di carta), e regolare in modo che la quantità di olio non cambi.

1) Yukarıdaki şekilde uygun yağ miktarı (yağ sıçraması) gösterilmektedir. Dikiş işlemlerine bağlı olarak yağ miktarını hassas şekilde ayarlamak şarttır. Ancak kancadaki yağ miktarını aşırı şekilde arttırmayın ya da azaltmayın. (Yağ miktarı çok az olduğu takdirde, çağanoz sarar (çağanozda aşırı hararet). Çağanozdaki yağ miktarı çok fazla olduğu takdirde, dikilen üründe yağ lekeleri meydana gelir.
2) Yağ miktarını (savrulan yağ), en az üç kere (üç ayrı kâğıt ile) kontrol ederek, yapılan ayarda değişme olmadığını doğrulayın.

1) На рисунке, приведенном выше, показано положение с надлежащим количеством масла (масляных брызг). Необходимо точно отрегулировать количество масла в соответствии с процессом шитья. Однако не увеличивайте (не уменьшайте) количество масла в челноке чрезмерно.(Если масла слишком мало, челнок будет зажат (челнок перегреется), если масла слишком много, швейное изделие может быть запятнано маслом.)
2) Проверяйте количество масла (разбрызгивание масла) три раза (на трех листах бумаги) и при необходимости отрегулируйте его до неизменного состояния.



Ⓐ = 少ない / 少 / **Verringern / Diminution / Disminuir / Diminuzione / Azalır / меньшение**

Ⓑ = 多い / 多 / **Vergrößen / Augmentation / Aumentar / Aumento / Artar / Увеличение**

⚠ AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

Apriete el tornillo ① de ajuste de cantidad de aceite (girándolo hacia la derecha) para aumentar la cantidad de aceite en el gancho, o aflójelo (girándolo hacia la izquierda) para disminuir la cantidad.

(Precauciones)

[Cuando use el gancho RP (gancho para cabezal que no necesita lubricación) para tipo S△ o -M△]

1. **Retire el tornillo de fijación ② de la mecha del aceite del eje impulsor del gancho y coloque el tornillo retén ③ del eje impulsor del gancho (No. de pieza : 11079506) y anillo de goma ④ (No. de pieza : R0036080200).**
2. **Afloje el tornillo ① de ajuste de cantidad de aceite al mínimo para reducir la cantidad de aceite en el gancho. Sin embargo, no detenga completamente el aceite y tenga cuidado para que el tornillo de ajuste ① del aceite no se desprenda.**
3. **Nunca drene el aceite en el tanque ni aún cuando se use el gancho RP (gancho para cabeza seca).**

⚠ AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

Stringere (girare in senso orario) la vite di regolazione della quantità di olio ① per aumentare la quantità di olio nel crochet, o allentare (girare in senso antiorario) per diminuirla.

(Attenzione)

[Quando si usa il crochet RP (crochet per la testa secca) per il tipo S△ o -M△]

1. **Rimuovere la vite di fissaggio ② dello stuello ad olio dell'albero di movimentazione del crochet e attaccare la vite di bloccaggio dell'albero di movimentazione del crochet ③ (No. di parte : 11079506) e l'anello di gomma ④ (No. di parte : R0036080200).**
2. **Allentare la vite di regolazione della quantità di olio ① fino al minimo in modo da ridurre la quantità di olio nel crochet. Tuttavia, non fermare completamente l'olio e fare attenzione che la vite di regolazione dell'olio ① non si stacchi.**
3. **Mai scaricare l'olio nel serbatoio dell'olio anche quando il crochet RP (crochet per la testa secca) è usato.**

⚠ UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

Çağanozdaki yağ miktarını arttırmak için ayar vidasını ① sıkın (saat yönüne çevirin) veya azaltmak için gevşetin (saat yönünün tersine çevirin).

(Dikkat)

[S△ ya da -M△ tipi için RP kanca (yağ sıçratmayan kafa kancası) kullanırken]

1. **Çağanoz tahrik mili yağ fitili tespit vidasını ② çıkarın ve çağanoz tahrik mili durdurucu vidasını ③ (Parça Numarası: 11079506) ve lastik halkayı ④ (Parça Numarası: R0036080200) takın.**
2. **Kancadaki yağ miktarını azaltmak için, yağ miktarı ayar vidasını ① minimuma kadar gevşetin. Ancak yağı tamamen durdurmayın ve yağ ayar vidasının ① çıkmamasına dikkat edin.**
3. **RP çağanoz (kuru kafa çağanozu) kullanılsa dahi, yağ haznesindeki yağı asla boşaltmayın.**

⚠ Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

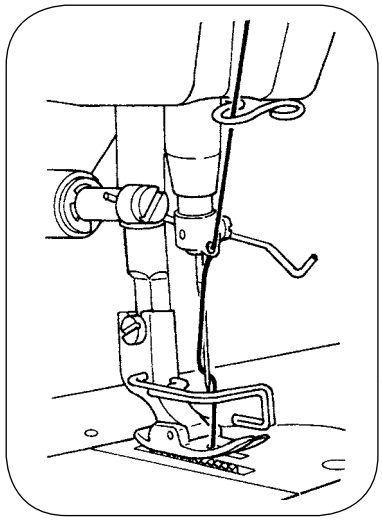
Затяните (поворачивая по часовой стрелке) винт, регулирующий количество масла ①, чтобы увеличить количество масла в челноке, или ослабьте (поворачивая против часовой стрелки), чтобы уменьшить его.

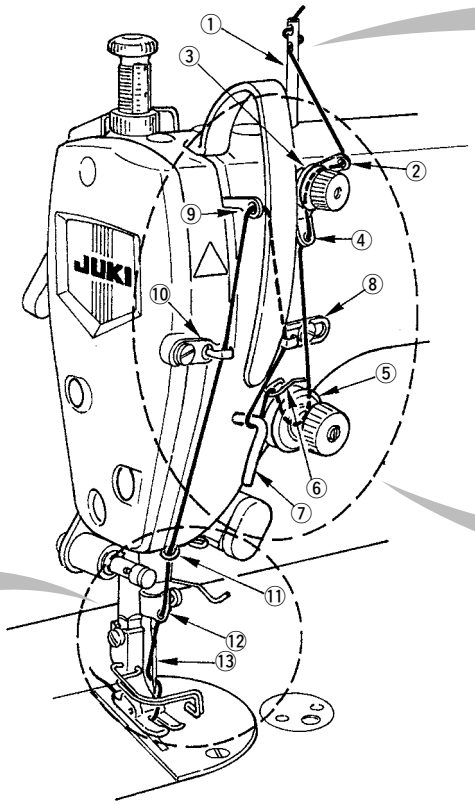
(Предупреждение)

[При использовании челнока RP (челнока для сухой головки) или типов S△ или -M△]

1. **Удалите установочный винт ② смазочного фитиля приводного вала челнока масла и установите стопорный винт ③ приводного вала челнока (деталь №: 11079506) и резиновое уплотнение ④ (деталь №: R0036080200).**
2. **Ослабьте регулировочный винт количества масла ① до минимума, чтобы уменьшить количество масла в челноке.**
3. **Никогда не сливайте масло из масляного резервуара, даже когда используется челнок из армированного пластика (челнок для сухой головной части).**

9. 上糸の通し方 / 上线穿线方法 /EINFÄDELN DES MASCHINENKOPFES / ENFILAGE DE LA TETE DE LA MACHINE / MODO DE ENHEBRAR EL CABEZAL DE LA MAQUINA /





⚠ 注意：

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

⚠ 注意：

为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。

⚠ WARNUNG：

Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.

⚠ AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.

10. 糸調子 / 线张力 / FADENSPANNUNG / TENSION DES FILS / TENSION DEL HILO / TENSIONE DEL FILO / İPLİK TANSİYONU / НАТЯЖЕНИЕ НИТКИ

(1) 上糸張力の調節

1) 第一糸調子ナット ① を右 A の方向に回すと、糸切り後、針先に残る糸の長さが短くなり、左 B の方向に回すと、長くなります。
2) 糸調子ナット ② を右 C の方向に回すと、上糸張力は強くなり、左へ D の方向に回すと、弱くなります。

(2) 下糸張力の調節

1) 糸調子ねじ ③ を右へ E の方向に回せば下糸張力は強くなり、左へ F の方向に回せば弱くなります。

(1) 上线张力的调节

1) 向右 A 的方向转动第一线张力器螺母 ① 的话，切线后在机针头上残留的线长度变短，而向左 B 的方向转动之后，则残留的线长度变长。
2) 向右 C 方向转动线张力器螺母 ② 的话，上线张力变强，向左 D 方向转动的话，则上线张力变弱。

(2) 底线张力的调节

1) 向右（E 方向）转动线张力螺丝 ③，底线张力变强，向左（F 方向）转动张力变弱。

1) Einstellen der Nadelfadenspannung

1) Die Fadenspannungsmutter Nr. 1 ① im Uhrzeigersinn (in Richtung **A**) drehen, um die nach dem Fadenabschneiden in der Nadel verbleibende Fadenlänge zu verkürzen, oder entgegen dem Uhrzeigersinn (in Richtung **B**), um die Fadenlänge zu verlängern.
2) Die Fadenspannungsmutter ② im Uhrzeigersinn (in Richtung **C**) drehen, um die Nadelfadenspannung zu erhöhen, oder entgegen dem Uhrzeigersinn (in Richtung **D**), um sie zu verringern.

(2) Einstellen der Spulenfadenspannung

1) Die Spannungseinstellschraube ③ im Uhrzeigersinn (in Richtung **E**) drehen, um die Spulenfadenspannung zu erhöhen, oder entgegen dem Uhrzeigersinn (in Richtung **F**), um sie zu verringern.

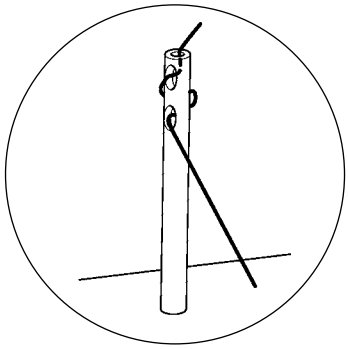
(1) Réglage de la tension du fil d'aiguille

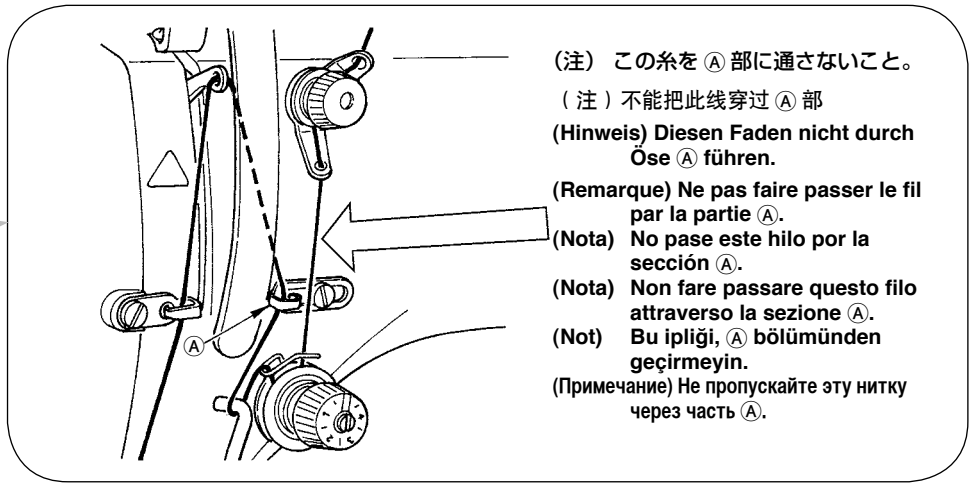
1) Pour raccourcir la longueur de fil restant sur l'aiguille après la coupe du fil, tourner l'écrou du bloc-tension nº 1 ① dans le sens des aiguilles d'une montre (sens **A**). Pour la rallonger, tourner l'écrou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (sens **B**).
2) Tourner l'écrou de tension de fil ② dans le sens des aiguilles d'une montre (dans le sens **C**) pour augmenter la tension de fil d'aiguille ou dans le sens contraire des aiguilles d'une montre (dans le sens **D**) pour la diminuer.

(2) Réglage de la tension du fil de canette

1) Pour augmenter la tension du fil de canette, tourner la vis de réglage de tension ③ dans le sens des aiguilles d'une montre (sens **E**). Pour la diminuer, tourner la vis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (sens **F**).

INFILATURA DEL FILO NELLA TESTA DELLA MACCHINA / MAKİNEYE İPLİK TAKILMASI / ПРОДЕВАНИЕ НИТКИ В ГОЛОВНОЙ ЧАСТИ МАШИНЫ





（注） この糸を Ⓐ 部に通さないこと。

（注）不能把此线穿过 Ⓐ 部

(Hinweis) Diesen Faden nicht durch Öse Ⓐ führen.

(Remarque) Ne pas faire passer le fil par la partie Ⓐ.

(Nota) No pase este hilo por la sección Ⓐ.

(Nota) Non fare passare questo filo attraverso la sezione Ⓐ.

(Not) Bu ipliği, Ⓐ bölümünden geçirmeyin.

(Примечание) Не пропускайте эту нитку через часть Ⓐ.

⚠ AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

⚠ AVVERTIMENTO :

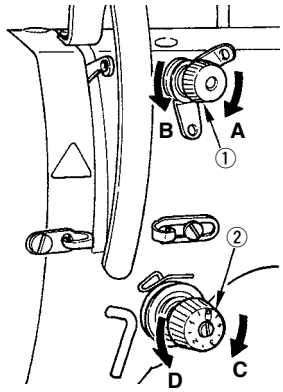
Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

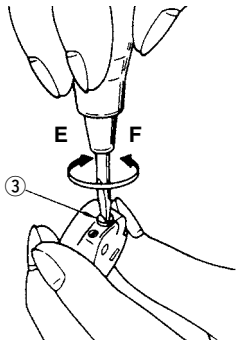
⚠ UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

⚠ Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.





(1) Ajuste de la tensión del hilo de la aguja

1) Gire la tuerca No. 1 ① de tensión del hilo en el sentido de las manecilla del reloj (en dirección **A**) para acortar la longitud del hilo remanente en la aguja después del corte del hilo, o en el sentido opuesto a las manecillas del reloj (en dirección **B**) para alargar la longitud del hilo.
2) Gire la tuerca tensora ② del hilo en el sentido de las manecillas del reloj (dirección **C**) para aumentar la tensión del hijo de la aguja o en la dirección opuesta a las manecillas del reloj (dirección **D**) para disminuir dicha tensión.

(2) Ajuste de la tensión del hilo de la bobina

1) Gire en tornillo ③ de ajuste de tensión en el sentido de las manecillas del reloj (en dirección **E**) para aumentar la tensión del hilo, o en el sentido opuesto a las manecillas del reloj (en dirección **F**) para disminuir la tensión del hilo.

(1) Regolazione della tensione del filo dell'ago

1) Girare il dado di tensione del filo No. 1 ① in senso orario (nel senso **A**) per diminuire la lunghezza del filo rimanente sull'ago dopo il taglio del filo o in senso antiorario (nel senso **B**) per aumentare la lunghezza del filo.
2) Girare il dado di tensione ② del filo in senso orario (nella direzione **C**) per aumentare o in senso antiorario (nella direzione **D**) per ridurre la tensione del filo dell'ago.

(2) Regolazione della tensione del filo della bobina

1) Girare la vite di regolazione della tensione ③ in senso orario (nel senso **E**) per aumentare o in senso antiorario (nel senso **F**) per diminuire la tensione del filo della bobina.

(1) İğne ipliği gerginliğinin ayarlanması

1) İplik kesildikten sonra iğne üzerinde kalan iplik boyunu kısaltmak için iplik gerginliği 1 Numaralı somununu ① saat yönünde (**A** yönünde) döndürün, ya da arttırmak için saat yönü tersine (**B** yönünde) çevirin.
2) Üst iplik gerginliğini arttırmak için iplik gergi somununu ② saat yönünde (**C** yönünde), azaltmak için saat yönü tersine (**D** yönünde) çevirin.

(2) Bobindeki iplik gerginliğinin ayarlanması

1) Bobindeki iplik gerginliğini artırmak için gerginlik ayar vidasını ③ saat yönünde (**E** yönünde) ya da azaltmak için saat yönü tersine (**F** yönünde) çevirin.

(1) Регулировка натяжения нити

1) Поверните гайку натяжения нити No. 1 ① по часовой стрелке (в направлении **A**), чтобы уменьшить длину нити, оставшуюся на игле после обрезки нити, или против часовой стрелки, (в направлении **B**), чтобы увеличить длину нити.
2) Поверните гайку натяжения нити ② по часовой стрелки (в направлении **C**), чтобы увеличить его или против часовой стрелки (в направлении **D**), чтобы уменьшить натяжения игольной нити.

(2) Регулировка натяжения нити в шпульке

1) Поверните винт натяжения нити ③ по часовой стрелке (в направлении **E**), чтобы увеличить, - или против часовой стрелки, (в направлении **F**), чтобы уменьшить натяжение нити в шпульке.

11. 下糸の巻き方 / 底线卷绕方法 / BEWICKELN DER SPULE / BOBINAGE DE LA CANETTE / MODO DE BOBINAR EL HILO DE BOBINA / AVVOLGIMENTO DEL FILO DELLA BOBINA / MASURA IPLIĞININ SARILMASI / НАМОТКА НИТКИ НА КАТУШКУ

1）ボビンを糸巻き軸 ① に奥まで押し込みます。
2）糸立て装置の右側の糸巻きから引き出された糸を図のように通し、ボビンに糸端を右回りに数回巻き付けます。
（アルミボビンの場合、糸端を右回りに巻き付けた後、糸巻糸調子からの糸を左回りに数回巻き付けると巻き易くなります。）
3）糸巻きレバー ② を **A** 方向に押し、ミシンを稼動します。ボビンは **C** 方向に回転し、糸が巻きつけられます。巻き終ると糸巻軸 ① は自動停止します。
4）ボビンを取り外し、糸切保持板 ③ で糸を切ります。
5）下糸の巻き量を調整するときは、止めねじ ④ をゆるめ、糸巻きレバー ② を **A** または **B** 方向に移動して止めねじ ④ を締め付けてください。
A 方向 : 少なくなる
B 方向 : 多くなる
6）下糸がボビンに均一に巻けない場合は、はずみ車を外し、ねじ ⑤ をゆるめ糸巻き糸調子 ⑧ 高さを調整します。
・ ボビンの中心と糸調子皿 ⑥ の中心が同じ高さになっているのが標準です。
・ ボビン下側が多く巻ける時は **D** 方向に、上が多く巻けるときは、**E** 方向に糸調子皿 ⑥ の位置を調整してください。
調整後、ねじ ⑤ を締め付けてください。
7）下糸巻きの張力の調整は、糸調子ナット ⑦ を回して調整します。

（注意）
1. 下糸を巻くときは、ボビンと糸調子皿 ⑥ の間の糸が張っている状態で巻き始めてください。
2. 縫製を行なわない状態で下糸を巻く場合は、天びんの糸道より上糸を外し、釜からボビンを外してください。
3. 糸立装置から引き出された糸が風の影響（向き）によりたるみ、プーリーに絡まる恐れがあります。風向きなどに注意してください。

1) 把梭心推到卷线轴①的最里面。
2) 把线架右侧的卷线如图所示穿线，并把线端向右缠绕数圈。（铝旋梭时，把线端向右缠绕后，再把线张力盘过来的线向左缠绕数圈后，就容易绕线了。）
3) 把卷线拨杆 ② 推到 A 方向，转动缝纫机。梭心向 C 方向转动，线卷绕到梭心上。卷绕结束后卷线轴①自动停止。
4) 取下梭心，用切线保持板 ③ 切断机线。
5) 调整底线卷线量时，请拧松固定螺丝 ④，把卷线杆 ② 移动到 A 方向或 B 方向，然后再拧紧固定螺丝 ④。
A 方向 : 变少
B 方向 : 变多
6) 如果底线不能均匀地卷绕到梭芯时，请卸下飞轮，拧松螺丝 ⑤，调整卷线张力器 ⑧ 的高度。
· 梭芯的中心和线张力盘 ⑥ 的中心高度一样时为标准位置。
· 梭芯下部卷绕得多时，请把线张力盘 ⑥ 的位置向 D 方向调整，而梭芯上部卷绕得多时，请把线张力盘 ⑥ 的位置向 E 方向调整。
调整后，请拧紧螺丝 ⑤。
7) 调整底线卷绕张力时，请转动线张力螺母 ⑦ 进行调整。

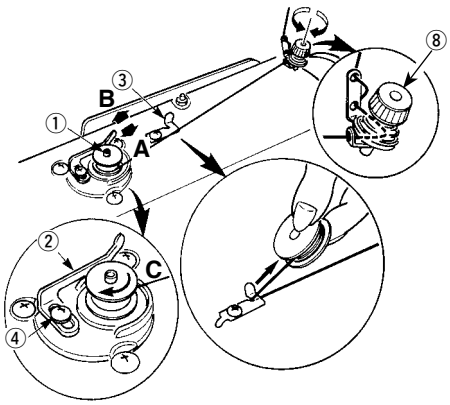
（注意）
1. 卷绕底线时，请在梭芯和线张力盘 ⑥ 之间拉线的状态开始绕线。
2. 不进行缝制的状态，卷绕底线时，请把上线从挑线杆线道上卸下来，从旋梭里把梭芯卸下来。
3. 线架装置引出的线受到风吹影响（风向）会出现悬垂，而卷绕到皮带轮上。因此请注意风向等。

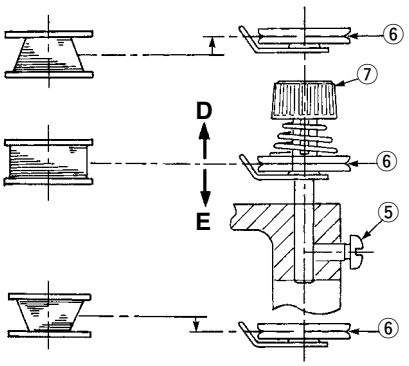
1) Die Spule bis zum Anschlag auf die Spulerspindel ① schieben.
2) Den Spulenfaden von der Garnrolle auf der rechten Seite des Garnständers abziehen und gemäß der linken Abbildung einfädeln. Dann das Ende des Spulenfadens um mehrere Umdrehungen im Uhrzeigersinn auf die Spule wickeln.
(Im Falle einer Aluminiumspule ist der vom Spulenfadenspanner kommende Faden nach dem Aufwickeln des Fadenendes im Uhrzeigersinn um mehrere Umdrehungen entgegen dem Uhrzeigersinn zu wickeln, um das Aufwickeln des Spulenfadens zu erleichtern.)
3) Die Spulerauslöseklinke ② in Richtung **A** drücken, und die Nähmaschine einschalten. Die Spule dreht sich in Richtung **C**, und der Spulenfaden wird aufgewickelt. Die Spulerspindel ① bleibt automatisch stehen, sobald die Bewicklung beendet ist.
4) Die Spule abnehmen, und den Spulenfaden mit der Schneide des Fadenhalters ③ abschneiden.
5) Um den Spulenfaden-Wickelbetrag einzustellen, die Befestigungsschraube ④ lösen, und den Spuler-Auslösehebel ② in Richtung **A** oder **B** schieben. Dann die Befestigungsschraube ④ anziehen.
Richtung **A** : Verringern
Richtung **B** : Vergrößern
6) Falls die Spule nicht gleichmäßig mit dem Spulenfaden bewickelt wird, das Handrad abmontieren, die Schraube ⑤ lösen, und die Höhe der Spulenfadenspannscheiben ⑧ einstellen.
・ Bei der Standardeinstellung liegt die Mitte der Spule auf gleicher Höhe mit der Mitte der Fadenspannungsscheibe ⑥.
・ Die Position der Fadenspannungsscheibe ⑥ in Richtung **D** einstellen, wenn der Spulenfaden-Wickelbetrag im unteren Teil der Spule zu groß ist, und in Richtung **E**, wenn Spulenfaden-Wickelbetrag im oberen Teil der Spule zu groß ist.
Nach der Einstellung die Schraube ⑤ festziehen.
7) Zum Einstellen der Spulenfadenspannung die Fadenspannermutter ⑦ drehen.

(Vorsicht)
1. Achten Sie beim Bewickeln der Spule darauf, daß der Faden zwischen Spule und Fadenspannungsscheibe ⑥ zu Beginn des Wickelvorgangs straff ist.
2. Wenn Sie eine Spule bewickeln, ohne daß ein Nähvorgang durchgeführt wird, entfernen Sie den Nadelfaden vom Fadenweg des Fadenhebels, und nehmen Sie die Spule aus dem Greifer heraus.
3. Es besteht die Möglichkeit, dass sich der vom Garnständer herausgezogene Faden durch Windeinfluss (Richtung) lockert und sich im Handrad verfängt. Achten Sie daher auf die Windrichtung.

1) Enfoncer complètement la canette sur l'axe du bobineur ①.
2) Faire passer le fil de la bobine située sur le côté droit du porte-bobines dans l'ordre indiqué sur la figure ci-contre.
Enrouler ensuite l'extrémité du fil de canette de plusieurs tours sur la canette dans le sens des aiguilles d'une montre.
(Dans le cas d'une canette en aluminium, après avoir enroulé l'extrémité du fil de canette dans le sens des aiguilles d'une montre, enrouler de plusieurs tours en sens inverse le fil en provenance du bloc-tension de fil de canette. Ceci facilitera le bobinage de la canette.)
3) Pousser le loquet de déclenchement du bobineur ② dans le sens **A** et mettre la machine en marche.
La canette tourne dans le sens **C** et le fil de canette est bobiné. L'axe du bobineur ① s'arrête automatiquement à la fin du bobinage.
4) Retirer la canette et couper le fil de canette avec le crochet coupe-fil ③.
5) Pour régler la quantité de bobinage de fil de canette, desserrer la vis de fixation ④ et déplacer le levier de bobinage ② dans le sens **A** ou **B**. Serrer ensuite la vis de fixation ④.
Dans le sens **A** : diminution
Dans le sens **B** : augmentation
6) Si le fil de canette n'est pas bobiné uniformément sur la canette, déposer le volant, desserrer la vis ⑤ et régler la hauteur du bloc-tension de fil de canette ⑧.
・ L'axe de la canette doit se trouver en standard au même niveau que l'axe du disque de tension du fil ⑥.
・ Si la quantité de fil de canette bobinée au bas de la canette est excessive, déplacer le disque de tension du fil ⑥ vers **D**. Si elle est excessive en haut de la canette, déplacer le disque vers **E**.
Après le réglage, resserrer la vis ⑤.
7) Pour régler la tension du bobineur, tourner l'écrou de tension du fil ⑦.

(Attention)
1. Avant de commencer le bobinage de la canette, s'assurer que le fil est bien tendu entre la canette et le disque de tension ⑥.
2. Lorsqu'on bobine une canette alors que l'on ne coud pas, retirer le fil d'aiguille du trajet du fil du releveur de fil et enlever la canette du crochet.
3. Il se peut que le fil tiré depuis le porte-bobines se détende sous l'effet d'un courant d'air (direction) et qu'il s'emmêle dans le volant. Faire attention à la direction des courants d'air.





1) Inerte la bobina bien dentro del huso ① bobinador de bobina todo lo que pueda entrar.
2) Pase el hilo de bobina extraído desde el carrete que descansa en el lado derecho del pedestal de hilo siguiendo el orden que se muestra en la figura de la izquierda. Entonces, bobine varias veces hacia la derecha el extremo del hilo de bobina en la bobina.
(En el caso de una bobina de aluminio, después de bobinar hacia la derecha el extremo del hilo de bobina, bobine varias veces hacia la izquierda el hilo que viene desde el tensor de hilo para bobinar con facilidad el hilo de bobina.)
3) Presione el cerrojo ② de disparo del bobinador de bobina en la dirección de **A** y ponga en marcha la máquina de coser. La bobina gira en la dirección de **C** y así se bobina el hilo de bobina. Cuando se termina el bobinado el huso ① se para automáticamente.
4) Extraiga la bobina y corte el hilo de bobina con el retenedor ③ de cortar hilo.
5) Para ajustar la cantidad de bobinado del hilo de la bobina, afloje el tornillo de fijación ④ y mueva la palanca ② de bobinado de la bobina en dirección **A** o **B**. Luego, apriete el tornillo de fijación ④.
A la dirección de **A** : Disminuir
A la dirección de **B** : Aumentar
6) En caso de que el hilo de la bobina no esté bobinado uniformemente en la bobina, retire el volante, afloje el tornillo ⑤, y ajuste la altura de la tensión ⑧ del hilo de la bobina.
• El ajuste estándar es cuando el centro de la bobina se encuentra a la misma altura que el centro del disco ⑥ de tensión del hilo.
• Ajuste la posición del disco ⑥ de tensión del hilo en la dirección **D** cuando la cantidad de bobinado del hilo de la bobina es excesiva en la parte inferior de la bobina, y en dirección **E** cuando la cantidad de bobinado del hilo de la bobina es excesiva en la parte superior de la bobina.
Después del ajuste, apriete el tornillo ⑤.
7) Para ajustar la tensión del bobinador de bobina, gire la tuerca ⑦ tensora de hilo.

(Precauciones)
1. Cuando bobine hilo de bobina, comience el bobinado en el estado en que esté tenso el hilo entre el disco ⑥ tensor de hilo y de bobina.
2. Cuando bobine hilo de bobina en el estado en que no se ejecuta cosido, retire el hilo de aguja de la trayectoria del hilo del tirahilo y extraiga la bobina del gancho.
3. Existe la posibilidad de que el hilo que se extrae del soporte de hilo quede flojo debido a la influencia (dirección) del viento por lo que es posible que se enrede en el volante. Ponga cuidado en la dirección del viento.

1) Inserire la bobina nell'albero dell' avvolgibobina ① il più possibile.
2) Fare passare il filo della bobina estratto dal rocchetto posto sul lato destro del portafilo seguendo l'ordine come mostrato nella figura sulla sinistra. Avvolgere quindi in senso orario l'estremità del filo della bobina intorno alla bobina diverse volte.
(In caso della bobina di alluminio, dopo aver avvolto in senso orario l' estremità del filo della bobina, avvolgere in senso antiorario il filo che viene dal regolatore di tensione del filo diverse volte per avvolgere il filo della bobina con facilità.)
3) Premere il chiavistello a scatto dell' avvolgibobina ② nel senso **A** ed avviare la macchina per cucire. La bobina gira nel senso **C** e il filo della bobina viene avvolto. L'albero dell'avvolgibobina ① si ferma automaticamente non appena l'avvolgimento è finito.
4) Rimuovere la bobina e tagliare il filo della bobina con la piastra di sostegno tagliafilo ③.
5) Per regolare la quantità di avvolgimento del filo della bobina, allentare la vite di fissaggio ④ e spostare la leva di avvolgimento della bobina ② nel senso **A** o **B**. Stringere quindi la vite di fissaggio ④.
Nel senso **A** : Diminuzione
Nel senso **B** : Aumento
6) Nel caso che il filo della bobina non venga avvolto uniformemente sulla bobina, rimuovere il volantino, allentare la vite ⑤ e regolare l'altezza della tensione del filo ⑧.
• Per quanto riguarda la regolazione standard, il centro della bobina è alto come il centro del disco di tensione del filo ⑥.
• Spostare la posizione del disco di tensione del filo ⑥ nel senso **D** quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte inferiore della bobina è eccessiva e nel senso **E** quando la quantità di avvolgimento del filo della bobina sulla parte superiore della bobina è eccessiva.
Al termine della regolazione, stringere la vite ⑤.
7) Per regolare la tensione dell'avvolgibobina, girare il dado di tensione del filo ⑦.

(Attenzione)
1. Quando si avvolge il filo della bobina, iniziare l'avvolgimento nello stato in cui il filo tra la bobina e il disco di tensione del filo ⑥ sia teso.
2. Quando si avvolge il filo della bobina nello stato in cui la cucitura non viene effettuata, rimuovere il filo dell' ago dal percorso di filo del tirafilo e rimuovere la bobina dal crochet.
3. C'è la possibilità che il filo tirato fuori dal portafilo venga allentato a causa dell'influenza (direzione) del vento ed è possibile che il filo venga impigliato nel volantino. Fare attenzione alla direzione del vento.

1) Masurayı, daha ileri gitmez hale gelinceye kadar, masura sarma ünitesinin miline ① tamamen geçirin.
2) Masura ipliğini, çizimde gösterilen şekilde iplik çardağının sağ tarafına yerleştirilmiş olan iplik tansiyonu kontrol elemanından geçirerek dışarı alın ve ipliği masuraya saat yönünde bir-kaç tur sarın. (Masuranın alüminyum olması durumunda; masura ipliğinin ucunu saat yönünde bir-kaç tur sardıktan sonra, masura ipliğinin sarılmasını kolaylaştırmak için; masura ipliği tansiyon elemanından gelen ipliği saat yönünün tersine sarın.)
3) Masura sarma ünitesi denge mandalını ② **A** yönüne bastırın ve dikiş makinesini çalıştırın. Masura **C** yönünde dönmeye başlar ve masura ipliği sarılır. Sarma işlemi sona erdiği anda, masura sarma mili ① otomatik olarak devreden çıkar.
4) Masurayı çıkartın ve sabit iplik kesme bıçağından ③ yararlanarak masura ipliğini kesin.
5) Bobindeki ipliğin sarım miktarını ayarlarken, setuskur vidasını ④ gevşetin ve bobin sarım kolunu ② **A** ya da **B** yönünde hareket ettirin. Ardından setuskur vidasını ④ sıkın.
A Yönüne : Azalır
B Yönüne : Artar
6) İplik bobin üzerine düzgün şekilde sarılmamışsa kasnağı çıkarın, setuskur vidasını ⑤ çıkarın ve bobin iplik gericisinin ⑧ yüksekliğini ayarlayın.
• Bobin merkezinin standart yüksekliği, iplik germe diskinin ⑥ merkez yüksekliği kadardır.
• Germe diskinin ⑥ konumunu, bobinin alt kısmında sarılı iplik miktarı aşırı ise **D** yönünde ayarlayın, üst kısmında sarılı iplik miktarı aşırı ise **E** yönünde ayarlayın.
Ayar yaptıktan sonra vidayı ⑤ sıkın.
7) Masura sarma tansiyonunu ayarlamak için, iplik tansiyon somununu ⑦ çevirin.

(Dikkat)
1. Masura ipliğini sararken, sarma işlemini masura ipliği masuranın orta kısmında ve iplik tansiyon diski ⑥ gergin durumdayken başlatın.
2. Dikiş dikilmediği sırada masura ipliğinin sarılması gerektiği zaman; iğne ipliğini iplik vericiden yolundan çıkartın ve mekiği çağanozdan dışarı alın.
3. İplik çardağından gelen ipliğin sarma etkisiyle (yön nedeniyle) gevşemesi ve çardaktan dışarı çekilmesi sonucu, volan kasnağa sarılması ihtimali vardır. Sarma yönüne dikkat edin.

1) Вставьте катушку в шпиндель устройства для намотки катушки ① глубоко до упора.
2) Пропустите катушечную нитку, вытянутую из шпульки, расположенной на правой части подставки для ниток, в последовательности, показанной на рисунке слева. Затем несколько раз намотайте по часовой стрелке на катушку конец катушечной нитки.
(В случае с алюминиевой катушкой, намотав по часовой стрелке конец катушечной нитки, отмотайте против часовой стрелки катушечную нитку несколько раз так, чтобы она легко отматывалась).
3) Нажмите защелку устройства для намотки катушки ② в направлении **A** и запустите швейную машину. Катушка вращается в направлении **C**, и катушечная нитка будет перематываться. Шпиндель устройства для намотки катушки ① автоматически остановится, как только перемотка закончится.
4) Снимите катушку и отрежьте катушечную нитку режущим стопором нитки ③.
5) Для регулировки толщины намотки нити на шпульке ослабьте установочный винт ④ и переместите рычаг намотки ② в направлении **A** или **B**. Затем затяните установочный винт ④.
В направлении **A** : Уменьшение
В направлении **B** : Увеличение
6) В случае неравномерной намотки нити на шпульку снимите маховик, ослабьте винт ⑤ и подрегулируйте уровень натяжения нити шпульки ⑧.
• В норме центр шпульки находится на одной высоте с центром диска натяжения нити ⑥.
• Сдвиньте диск натяжения нити ⑥ в направлении **D** при излишнем количестве витков в нижней части шпульки и в направлении **E** - при излишнем количестве витков в верхней части шпульки.
После регулировки затяните винт ⑤.
7) Чтобы регулировать натяжение устройства для намотки катушки, поверните нитенатяжную гайку ⑦.

(Предупреждение)
1. При намотке катушечной нитки, запустите намотку в состоянии, при котором нитка между катушкой и нитенатяжным диском ⑥ натянута.
2. При намотке, когда катушечная нитка находится в состоянии, при котором шитье не производится, перетащите игольную нитку от линии движения нитки нитепритягивателя и снимите катушку с челнока.
3. Существует возможность того, что нитка, вытянутая от подставки для ниток ослабевает из-за влияния (направления) вращения и может намотаться на маховик. Будьте осторожны с направлением вращения.

12. 押え圧力の調節 /
压脚压力的调节 /
NÄHFUSSDRUCK /
PRESSION DU PIED PRESSEUR /
PRESION DEL PRENSATELAS /
PRESSIONE DEL PIEDINO PREMISTOFFA /
BASKI AYAĞI BASINCININ AYARLANMASI /
ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

⚠ 注意：

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

1）ナット ② をゆるめ、押え調節ねじ ① を右へ Ⓐ の方向に回すと強くなります。
2）左へ Ⓑ の方向に回すと弱くなります。
3）調節後ナット ② を締めます。

押え調整ねじの高さ追加 Ⓒ の標準値は下記の通りです。
- S 仕様 : 31.5 ～ 29 mm (40 ～ 45N{4 ～ 4.5kgf}) 位
- H 仕様 : 31.5 ～ 28 mm (50 ～ 60N{5 ～ 6kgf}) 位
- A 仕様 : 22 mm(20N{2kgf}) 位

⚠ 注意：

为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。

1) 拧松螺母 ②，把压脚调节弹簧 ① 向右 Ⓐ 方向转，压力变强。
2) 向左 Ⓑ 方向转，压力变弱。
3) 调节后，拧紧螺母 ②。

压脚调整螺丝的高度追加 Ⓒ 的标准值如下所示。
- S 规格：31.5 ~ 29 mm (40 ~ 45N{4 ~ 4.5kg}) 左右
- H 规格：31.5 ~ 28 mm (50 ~ 60N{5 ~ 6kg}) 左右
- A 规格：22 mm(20N{2kg}) 左右

WARNUNG :

Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.

11) Die Mutter ② lösen. Durch Drehen des Druckfederreglers ① im Uhrzeigersinn (in Richtung Ⓐ) wird der Nähfußdruck erhöht.
2) Durch Drehen des Druckfederreglers entgegen dem Uhrzeigersinn (in Richtung Ⓑ) wird der Druck verringert.
3) Nach der Einstellung die Mutter ② wieder anziehen.

Der Standardwert der Erhöhung Ⓒ der Höhe des Nähfußfederreglers ist wie folgt :
- S-Typ: 31,5 bis 29 mm (ca. 40 bis 45 N/4 bis 4,5 kg)
- H-Typ: 31,5 bis 28 mm (ca. 50 bis 60 N/5 bis 6 kg)
- A-Typ: 22 mm (ca. 20 N/2 kg)

AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.

1) Desserrer l'écrou ②. Lorsqu'on tourne la vis de réglage du ressort de presseur ① à droite (dans le sens Ⓐ), la pression du pied presseur augmente.
2) Lorsqu'on tourne la vis de réglage du ressort de presseur à gauche (dans le sens Ⓑ), la pression du pied presseur diminue.
3) Après le réglage, resserrer l'écrou ②.

La valeur standard de la hauteur du régulateur de ressort de presseur Ⓒ est la suivante :
- Type S : 31,5 à 29 mm (40 à 45 N/4 à 4,5 kg environ)
- Type H : 31,5 à 28 mm (50 à 60 N/5 à 6 kg environ)
- Type A : 22 mm (20 N/2 kg environ)

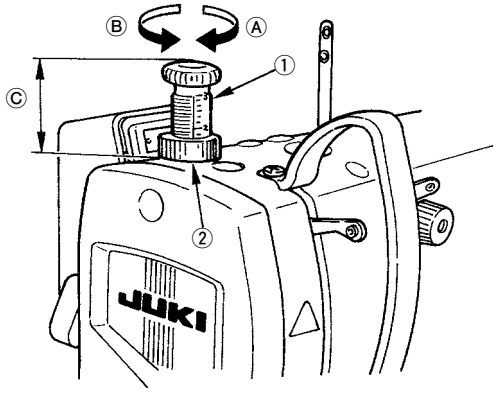
13. 縫い目長さの調節 /
缝距长度的调节 /
EINSTELLEN DER STICHLÄNGE /
REGLAGE DE LA LONGUEUR DES POINTS /
MODO DE AJUSTAR LA LONGITUD DE PUNTADA /
REGOLAZIONE DELLA LUNGHEZZA DEL PUNTO /
DİKİŞ UZUNLUĞUNUN AYARLANMASI /
РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

※ 目盛りの数字は mm で示してあります。
1）送り調節ダイヤル ① を矢印の方向に回して希望する数字をアームの刻点 Ⓐ に合わせます。
2）送り目盛を大から小に変更する時は、送りレバー ② を矢印の方向に押しながら送り調節ダイヤル ① を回してください。
3）ストッパー ③ を矢印 Ⓑ 方向に回すと、送り調節ダイヤル ① が固定されます。
4）送り調節ダイヤル ① を固定しない場合は、ストッパー ③ を矢印 Ⓒ 方向に回しておきます。

* 刻度盘的数字为 mm。
1) 沿箭头方向转动送部调节刻度盘 ①，并把希望的数字对准机臂的刻点 Ⓐ。
2) 从大往小变更送布刻度时，请向箭头方向按下送布拨杆 ② 的同时转动调节刻度盘 ① 进行调节。
3) 向箭头 Ⓑ 转动止动器 ③ 的话，送布调节刻度盘 ① 被固定。
4) 不固定送布调节刻度盘 ① 时，请先向箭头 Ⓒ 方向转动止动器 ③。

* Das Stichlängenrad ist in Millimeter geeicht.
1) Das Stichlängenrad ① in Pfeilrichtung drehen, bis die gewünschte Nummer auf den Markierungspunkt Ⓐ am Maschinenarm ausgerichtet ist.
2) Um die Stichlänge zu verringern, das Stichlängenrad ① drehen, während der Nähtrichtungshebel ② in Pfeilrichtung gedrückt wird.
3) Wird der Anschlag ③ in Richtung des Pfeils Ⓑ gedreht, wird das Stichlängenrad ① fixiert.
4) Soll das Stichlängenrad ① nicht fixiert werden, den Anschlag ③ in Richtung des Pfeils Ⓒ drehen und in diesem Zustand belassen.

* Le cadran est gradué en millimètres.
1) Tourner le cadran des points ① dans le sens de la flèche pour amener le numéro désiré en regard de l'index Ⓐ du bras de la machine.
2) Pour diminuer la longueur des points, tourner le cadran des points ① tout en poussant le levier d'entraînement ② dans le sens de la flèche.
3) Tourner le stoppeur ③ dans le sens de la flèche Ⓑ immobilise le sélecteur de longueur de point ①.
4) Si le sélecteur de longueur de point ① ne doit pas être immobilisé, tourner le stoppeur ③ dans le sens de la flèche Ⓒ et le laisser ainsi.



⚠ AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

1) Afloje la tuerca ②. A medida que Ud gire el regulador ① del muelle de presión hacia la derecha (en la dirección Ⓐ), aumentará la presión.
2) A medida que usted presione el regulador del muelle de presión hacia la izquierda (en la dirección Ⓑ), disminuirá la presión.
3) Después del ajuste, apriete la tuerca ②.

El valor estándar de la adición Ⓒ para la altura del regulador del resorte del prensatelas es como sigue:
- Tipo S : 31,5 a 29 mm (aproximadamente de 40 a 45N/4 a 4,5 kg)
- Tipo H : 31,5 a 28 mm (aproximadamente de 50 a 60N/5 a 6 kg)
- Tipo A : 22 mm (aproximadamente 20N/2kg)

⚠ AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

1) Allentare il dado ②. Quando il regolatore della molla del piedino ① viene girato in senso orario (nel senso Ⓐ), la pressione del piedino premistoffa sarà aumentata.
2) Quando il regolatore della molla del piedino viene girato in senso antiorario (nel senso Ⓑ), la pressione sarà diminuita.
3) Al termine della regolazione, stringere il dado ②.

Il valore standard dell'altezza Ⓒ del regolatore della molla del pressore è come segue :
- Tipo S : da 31,5 a 29 mm (da 40 a 45N/da 4 a 4,5kg circa)
- Tipo H : da 31,5 a 28 mm (da 50 a 60N/da 5 a 6kg circa)
- Tipo A : 22 mm (20N/2kg circa)

⚠ UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

1) Somunu ② gevşetin. Baskı ayağı yay regülatörünü ① saat yönüne (Ⓐ yönünde) çevirdiğiniz zaman, baskı ayağının basıncı artar.
2) Baskı ayağı yay regülatörünü 3 saat yönünün tersine (Ⓑ yönü) çevirdiğiniz zaman basınç azalır.
3) Ayar işlemi tamamlandıktan sonra, somunu ② sıkın.

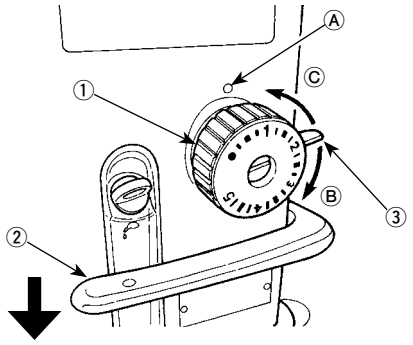
Baskı yayı regülatörünün yüksekliğine yapılan ilavenin standart değeri Ⓒ aşağıdaki gibidir:
- S tipi: 31,5 ile 29 mm arasında (Yaklaşık 40 ile 45N (4 ile 4,5 kilo) arasında)
- H tipi: 31,5 ile 28 mm arasında (Yaklaşık 50 ile 60N (5 ile 6 kilo) arasında)
- A tipi: 22 mm (Yaklaşık 20N (2kg))

⚠ Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

1) Ослабьте гайку ②. Поворачивая регулятор прижимной пружины ① по часовой стрелке (в направлении Ⓐ), увеличьте давление прижимной лапки.
2) Поворачивая регулятор прижимной пружины против часовой стрелки (в направлении Ⓑ), уменьшите ее давление.
3) После регулировки затяните гайку ②.

Стандартные значения увеличения Ⓒ высоты регулятора пружины прижима следующие:
- тип S: 31.5 - 29 мм (примерно 40 – 45 Н / 4 - 4.5 кг);
- тип H: 31.5 - 28 мм (примерно 50 – 60 Н / 5 - 6 кг);
- тип A: 22 мм (примерно 20 Н / 2 кг).



* La calibración del cuadrante está en milímetros.
1) Gire el cuadrante ① de longitud de puntada en la dirección de la flecha, y alinee el número deseado con el punto Ⓐ del marcador en el brazo de la máquina.
2) Cuan Ud quiera disminuir la longitud de puntada, gire el cuadrante ① mientras presiona la palanca ② de transporte en la dirección de la flecha.
3) Si el retén ③ se gira en la dirección de la flecha Ⓑ, se fijará el cuadrante ① de longitud de puntada.
4) Si el cuadrante ① de longitud de puntada no debe quedar fijo, gire el retén ③ en la dirección de la flecha Ⓒ y déjelo en ese estado.

* La calibratura della manopola di regolazione è in millimetri.
1) Girare la manopola di regolazione della lunghezza del punto ① nel senso della freccia, ed allineare il numero desiderato al punto di riferimento Ⓐ sul braccio della macchina.
2) Quando si desidera diminuire la lunghezza del punto, girare la manopola di regolazione della lunghezza del punto ① premendo la leva di trasporto ② nel senso della freccia.
3) Se il fermo ③ è girato nella direzione della freccia Ⓑ, la manopola ① di regolazione della lunghezza del punto sarà fissata.
4) Se la manopola ① di regolazione della lunghezza del punto non deve essere fissata, girare il fermo ③ nella direzione della freccia Ⓒ e lasciarlo in quello stato.

* Kadrandaki kalibrasyon, milimetre cinsinden yapılmıştır.
1) Dikiş uzunluğu ayar kadranını ① ok yönünde çevirin ve istenilen dikiş uzunluk numarasını; makine kolundaki işaret noktasının Ⓐ karşısına getirin.
2) Dikiş uzunluğunu kısaltmak istediğiniz zaman, besleme koluna ② basarak dikiş uzunluk kadranını ① ok yönünde çevirin.
3) Durdurucu ③ eğer Ⓑ oku yönünde çevrilirse, ilmek uzunluğu kadranı ① sabitlenir.
4) İlmek uzunluğu kadranı ① sabitlenmeyecekse, durdurucuyu ③ Ⓒ oku yönünde çevirip o halde bırakın.

* Калибровка циферблатного регулятора дается в миллиметрах.
1) Поверните циферблатный регулятор длины стежка ① в направлении стрелки и совместите желательный номер с точечной меткой Ⓐ на консоли машины.
2) Когда Вы хотите уменьшить длину стежка, поверните циферблатный регулятор длины стежка ① в направлении стрелки, нажимая при этом рычаг подачи ②.
3) Если ограничитель ③ повернуть в направлении, указанном стрелкой Ⓑ, то циферблатный регулятор длины стежка ① будет установлен.
4) Если ① циферблатный регулятор длины стежка не установлен, поверните ограничитель ③ в направлении стрелки Ⓒ и оставить это в том состоянии.

14. 糸取りばねと糸取り量の調整 /
挑线弹簧和挑线量的调整 /
EINSTELLEN DER FADENANZUGSFEDER UND DES FADENHEBELHUBS /
REGLAGE DU RESSORT DE RELEVAGE DU FIL ET DE LA COURSE DU RELEVEUR DE FIL /
AJUSTE DEL MUELLE TIRA-HILO Y CARRERA DEL TOMAHILOS /
REGOLAZIONE DELLA MOLLA TIRAFILO E DELLA CORSA DEL TIRAFILO /
İPLİK ALMA KOLU YAY AYARI VE İPLİK ALMA STROKU /
РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРИТЯГИВАЮЩЕЙ ПРУЖИНЫ И ХОДА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ

（1）糸取りばね ① のストローク量調整

1） 糸調子台の止めねじ ② をゆるめます。
2） 糸調子棒 ③ を右 **A** の方向に回すと大きくなります。
3） 左に **B** の方向に回すと小さくなります。

（2）糸取りばね ① の圧力調整

1） 止めねじ ② をゆるめ、糸調子（組）⑤ を取りはずします。
2） 糸調子棒止めねじ ④ をゆるめます。
3） 糸調子棒 ③ を右 **A** の方向に回すと強くなります。左 **B** の方向に回すと弱くなります。

＊糸取りばねの標準状態

アーム刻点 ⑥ と糸取りばね先端がほぼ一致します。
（素材や工程によって調整が必要となります。）

（注意）DDL-9000B-DS 仕様の場合、完全ドライ釜を採用しているため、既存の給油釜を使用してるミシンと比較し、糸取りばねの調整の影響が出やすい傾向にあります。糸取りばねが十分に働いてないと糸あばれが増加し、糸切れやチョーチン等の発生の要因となります。
糸取りばねの働きの確認方法として、糸取りばねの圧力調整後、上糸を F 方向に引き出したとき、E から糸が引き出される前に糸取りばねが最後（G の状態）まで動くかどうか確認してください。最後まで動かないとき（H の状態）は、糸取ばねの圧力を弱くしてください。又、糸取りばねのストロークが小さすぎても働きが悪くなります。一般布はくの場合 10 ～ 13 mm 程度が適当です。

（3）天びん糸取り量の調整

1）厚物を縫うときは、糸案内 ⑧ を左 **C** 方向に動かして糸取り量を多くします。
2）薄物を縫うときは、糸案内 ⑧ を右 **D** 方向に動かして糸取り量を少なくします。

＊糸案内の標準状態

- -△S、-MA：糸案内刻線 ⑨ と止めねじ中心が一致します。
- -SH：糸案内刻線 ⑨ とアーム刻線中心が一致します。

（1）调整挑线弹簧 ① 的行程量

1） 拧松线张力台固定螺丝 ②。
2） 把线张力杆 ③ 向右 A 的方向转动则变大。
3） 向左 B 的方向转动则变小。

（2）调整挑线弹簧 ① 的压力

1） 拧松固定螺丝 ②, 卸下张力器（组件）⑤。
2） 拧松线张力杆固定螺丝 ④。
3） 把线张力杆 ③ 向右 **A** 的方向转动则变强。向左 **B** 的方向转动则变弱。

＊挑线弹簧的标准状态

机臂上的刻点 ⑥ 和挑线弹簧前端基本一致。
（需要根据素材和工序的要求进行必要的调整。）

（注意）DDL-9000B-DS 规格因为采用完全干式旋梭，与一般的使用加油旋梭比较，容易受挑线弹簧调整的影响。挑线弹簧调整的不适当，就容易发生缠线、断线以及绕线圈等现象。挑线弹簧调整是否适当的确认方法是，向 F 方向拉出上线后，线被拉出 E 之前，请确认挑线弹簧是否移动到最后（G 的状态）。如果移动不到最后时（H 的状态），请减弱挑线弹簧的压力。另外，挑线弹簧的动作行程过小的话缝制效果变坏。一般布料 10~13mm 左右为适当。

（3）挑线杆挑线量的调整

1） 缝制厚料时，向 C 的方向移动线导向器 ⑧, 则挑线量变多。
2） 缝制薄料时，向 D 的方向移动线导向器 ⑧, 则挑线量变少。

＊导线器的标准状态

- -△S、-MA：固定螺丝中心和导线器的刻线 ⑨ 一致。
- -SH：机臂上的刻线的中心和和导线器的刻线 ⑨ 一致。

(1) Einstellen des Hubbetrags der Fadenanzugsfeder ①

1) Die Feststellschraube ② lösen.
2) Den Spannungsbolzen ② im Uhrzeigersinn (in Richtung **A**) drehen, um den Hub der Fadenanzugsfeder zu vergrößern, und den Spannungsbolzen ③ entgegen dem Uhrzeigersinn (in Richtung **B**) drehen, um den Hub zu verkleinern.

(2) Einstellen des Drucks der Fadenanzugsfeder ①

1) Die Feststellschraube ② lösen, und den Fadenspanner (Baugr.) ⑤ entfernen.
2) Die Feststellschraube ④ des Spannungsbolzens lösen.
3) Den Spannungsbolzen ③ im Uhrzeigersinn (in Richtung **A**) drehen, um den Druck zu erhöhen, und den Spannungsbolzen ③ entgegen dem Uhrzeigersinn (in Richtung **B**) drehen, um den Druck zu verringern.

*** Standardzustand der Fadenanzugsfeder**

Die in den Maschinenarm eingravierte Markierungslinie ⑥ ist nahezu auf die Oberseite der Fadenanzugsfeder ausgerichtet.
(Die Einstellung muss gemäß dem jeweiligen Stoff und Prozess durchgeführt werden.)

(Vorsicht) Die Modelle DDL-9000B-DS sind mit einem Trockengreifer ausgestattet. Im Gegensatz zu den Modellen mit herkömmlichem Greifer neigt die Nähmaschine dazu, von der Einstellung der Fadenanzugsfeder beeinflußt zu werden. Falls die Fadenanzugsfeder unzureichend arbeitet, erhöht sich der Fadenlauf.
Dies kann Fadenbruch, Ballonstiche usw. zur Folge haben.
Um die Funktion der Fadenanzugsfeder zu überprüfen, den Nadelfaden in Richtung F herausziehen, nachdem der Fadenanzugsfederdruck eingestellt worden ist. Dadurch soll festgestellt werden, ob die Fadenanzugsfeder Druck auf den Faden bis zum letzten Moment (Zustand G) ausübt, kurz bevor der Faden aus E herauskommt. Falls die Feder keinen Druck auf den Faden bis zum letzten Moment (Zustand H) ausübt, den Fadenanzugsfederdruck verringern. Falls außerdem der Hub der Fadenanzugsfeder zu klein ist, arbeitet die Feder nicht einwandfrei. Für allgemeine Gewebe ist ein Hub von 10 bis 13 mm angemessen.

(3) Einstellen des Fadenhebelhubs

1) Zum Nähen schwerer Stoffe die Fadenführung ⑧ nach links (in Richtung **C**) schieben, um die Länge des vom Fadenhebels herausgezogenen Fadens zu vergrößern.
2) Zum Nähen leichter Stoffe die Fadenführung ⑧ nach rechts (in Richtung **D**) schieben, um die Länge des vom Fadenhebels herausgezogenen Fadens zu verkleinern.

*** Standardzustand der Fadenführung**

- - △ S, -MA: Die Markierungslinie ⑨ auf der Fadenführung ist auf die Mitte der Befestigungsschraube ausgerichtet.
- -SH: Die Markierungslinie ⑨ auf der Fadenführung ist auf die Mitte der Markierungslinie am Maschinenarm ausgerichtet.

(1) Réglage de la course du ressort de relevage du fil ①

1) Desserrer la vis de fixation ②.
2) Pour augmenter la course du ressort de relevage du fil, tourner la tige de tension ③ dans le sens des aiguilles d'une montre (dans le sens **A**). Pour la diminuer, tourner la tige ③ dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (dans le sens **B**).

(2) Réglage de la pression du ressort de relevage du fil ①

1) Desserrer la vis de fixation ② et retirer le bloc-tension (ensemble) ⑤.
2) Desserrer la vis de fixation de tige de tension ④.
3) Pour augmenter la pression, tourner la tige de tension ③ dans le sens des aiguilles d'une montre (dans le sens **A**). Pour la diminuer, tourner la tige ③ dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (dans le sens **B**)

*** Etat standard du ressort de relevage du fil**

Trait de repère du bras de la machine presque aligné sur le haut du ressort ⑥ de relevage du fil.
(Un réglage est nécessaire selon le tissu et les opérations.)

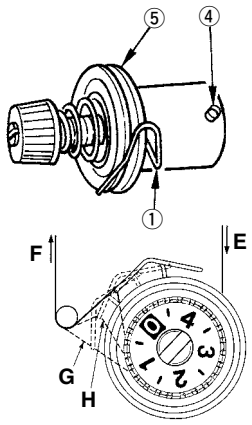
(Attention) Les modèle DDL-9000B-DS utilisent un crochet entièrement sec. Par rapport à la machine à crochet classique, ces modèles tendent à être affectés par le réglage du ressort de relevage du fil. Si l'action du ressort de relevage du fil est insuffisante, le fil est mal tiré. Il peut alors en résulter une cassure du fil, des points ballon, etc.
Pour vérifier le fonctionnement du ressort du releveur de fil, tirer le fil d'aiguille dans le sens F après avoir réglé la pression du ressort du releveur de fil afin de vérifier si le ressort exerce une pression sur le fil jusqu'au dernier moment (état G) juste avant que le fil ne sorte de E. Si le ressort n'exerce pas de pression sur le ressort jusqu'au dernier moment (état H), diminuer la pression du ressort du releveur de fil. Si la course du ressort de relevage est insuffisante, le ressort ne fonctionnera pas correctement. Pour les tissus ordinaires, une course de 10 à 13 mm est appropriée.

(3) Reglage de la course du releveur de fil

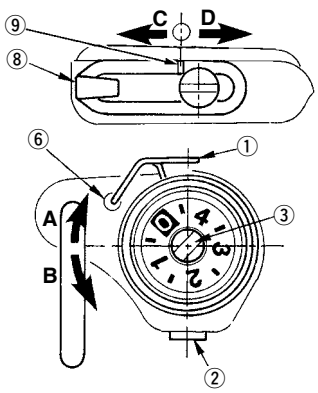
1) Pour les tissus épais, déplacer le guide-fil ⑧ vers la gauche (dans le sens **C**) afin d'augmenter la longueur du fil tiré par le releveur de fil.
2) Pour les tissus légers, déplacer le guide-fil ⑧ vers la droite (dans le sens **D**) afin de diminuer la longueur du fil tiré par le releveur de fil.

*** Etat standard du guide-fil**

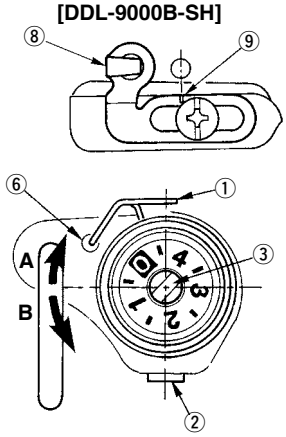
- - △ S, -MA : Le trait-repère 9 situé sur le guide-fil est aligné sur le centre de la vis de réglage.
- -SH : Le trait-repère 9 situé sur le guide-fil est aligné sur le centre du trait-repère situé sur le bras de la machine.



[DDL-9000B-△S, -MA]



[DDL-9000B-SH]



(1) Para ajustar el recorrido del muelle tira-hilo ①

1) Afloje el tornillo ②.
2) Gire hacia la derecha el poste ③ de tensión (en la dirección **A**), y aumentará el recorrido del muelle tirahilo, y gire el poste ③ hacia la izquierda (en la dirección de **B**), y disminuirá el recorrido.

(2) Para ajustar la presión del muelle tira-hilo ①

1) Afloje el tornillo ②, y elimine la tensión del hilo (conjunto) ⑤.
2) Afloje el tornillo del poste de tensión ④.
3) Gire hacia la derecha el poste ③ de tensión (en la dirección **A**), aumentará la presión, y gire hacia la izquierda el poste ③ (en la dirección **B**), y disminuirá la presión.

* **Estado estándar del muelle tira-hilo**
La línea demarcadora grabada ⑥ sobre el brazo de la máquina está casi alineada con la parte superior del muelle tira-hilo.
(Su ajuste es necesario de acuerdo con los materiales y procesos utilizados.)

(Precaución) Para los modelo DDL-9000B DS, se adopta gancho "fully-dry". Comparando con la máquina de coser usando el gancho existente, la máquina de coser tiende a ser afectada por el ajuste del muelle tirahilo.
Si el muelle tirahilo no funciona lo suficiente, aumenta el movimiento del hilo. Como resultado, puede ocurrir que se rompa el hilo, puntadas abultadas, etc.
Para confirmar si el muelle tirahilo funciona correctamente, extraiga el hilo de aguja en dirección F después de haber ajustado la presión del muelle tirahilo para comprobar si el muelle tirahilo ejerce fuerza sobre el hilo hasta el último momento (estado G) justo antes de que el hilo salga de E. Si el resorte no ejerce fuerza sobre el hilo hasta el último momento (estado H), disminuya la presión del muelle tirahilo.Además, el recorrido del muelle tirahilo es excesivamente corto, el muelle no funciona debidamente. Para materiales generales, un recorrido de 10 a 13 mm es suficiente.

(3) Modo de ajustar el recorrido del tirahilo

1) Cuando cosa materiales pesados, mueva la guía ⑧ de hilo hacia la izquierda (en dirección **C**) para aumentar la longitud del hito sacado por el tirahilo.
2) Cuando cosa materiales livianos, mueva la guía ⑧ del hilo hacia la derecha (dirección **D**) para disminuir la longitud del hilo sacado por el tirahilo.

* **Estado estándar del guíahilos**

• - △ S, -MA: La línea demarcadora ⑨ en el guíahilos se alinea con el centro del tornillo de fijación.
• -SH: La línea demarcadora ⑨ en el guíahilos se alinea con el centro de la línea demarcadora en el brazo de la máquina.

(1) Regolazione della corsa della molla tirafilo ①

1) Allentare la vite di fissaggio ②.
2) Girare il palo di tensione ③ in senso orario (nel senso **A**), e la corsa della molla tirafilo sarà aumentata, e girare il palo ③ in senso antiorario (nel senso **B**), e la corsa sarà diminuita.

(2) Regolazione della pressione della molla tirafilo ①

1) Allentare la vite di fissaggio ②, e rimuovere il regolatore di tensione del filo (asm.) ⑤.
2) Allentare la vite di fissaggio del palo di tensione ④.
3) Girare il palo di tensione ③ in senso orario (nel senso **A**), e la pressione sarà aumentata, e girare il palo ③ in senso antiorario (nel senso **B**), e la pressione sarà diminuita.

* **Stato standard della molla tirafilo**
La linea di riferimento incisa sul braccio della macchina è quasi allineata ⑥ all'estremità della molla tirafilo.
(È necessario regolare secondo il materiale e il processo.)

(Attenzione)
Per i modello DDL-9000B-DS, il crochet completamente secco è adottato. Rispetto alla macchina per cucire che usa il crochet esistente, la macchina per cucire tende ad essere influenzata dalla regolazione della molla tirafilo.
Se la molla tirafilo non lavora sufficientemente, il correre del filo aumenta.
Di conseguenza, potrebbero presentarsi la rottura del filo, la cucitura a pallone, ecc.
Per verificare come lavora la molla tirafilo, estrarre il filo dell'ago nel senso F dopo aver regolato la pressione della molla tirafilo per verificare se la molla tirafilo esercita la forza sul filo fino all'ultimo momento (stato G) appena prima che il filo venga estratto da E. Se la molla non riesce a esercitare la forza fino all'ultimo momento (stato H), diminuire la pressione della molla tirafilo. Inoltre, se la corsa della molla tirafilo è eccessivamente piccola,la molla non lavora correttamente.
Per stoffe generali, una corsa da 10 a 13 mm è corretta.

(3) Regolazione della corsa del tirafilo

1) Per cucire i materiali pesanti, spostare il guidafilo ⑧ verso sinistra (nel senso **C**) per aumentare la lunghezza del filo estratto dal tirafilo.
2) Per cucire i materiali leggeri, spostare il guidafilo ⑧ verso destra (nel senso **D**) per diminuire la lunghezza del filo estratto dal tirafilo.

* **Stato standard del guidafilo**

• - △ S, -MA: La linea di riferimento ⑨ sul guidafilo si allinea al centro della vite di fissaggio.
• -SH: La linea di riferimento ⑨ sul guidafilo si allinea al centro della linea di riferimento sul braccio della macchina.

(1) İplik verici yayının ① hareket mesafesinin ayarlanması

1) Tespit vidasını ② gevşetin.
2) Germe çubuğunu ③ saat yönünde (**A** yönünde) çevirince iplik verici yayın stroku artar, çubuğu ③ saat yönü tersine (**B** yönünde) çevirince strok azalır.

(2) İplik verici yayı ① basıncının ayarlanması.

1) Tespit vidasını ② gevşetin ve iplik tansiyon grubunu çevirin. ⑤.
2) Tansiyon mili tespit vidasını ④ gevşetin.
3) Germe çubuğunu ③ saat yönünde (**A** yönünde) çevirince basınç artar, çubuğu ③ saat yönü tersine (**B** yönünde) çevirince basınç azalır.

* **İplik alma kolu yayının standart konumu**
Makine kolundaki kabartma işaret çizgisi ⑥, üst iplik alma kolu yayı ile hemen hemen aynı hizadadır.
(Malzeme ve işleme göre ayar yapılması gereklidir.)

(Dikkat) DDL-9000B-DS tipi, tam kuru çağanoz uyarlanmıştır. Mevcut çağanozu kullanan makinelerle karşılaştırıldığı zaman, dikiş makinesi iplik verici yayına yapılan ayarlar daha etkin sonuçlar verirler.
İplik verici yayı gereken etkinlikte çalışmazsa; ipliğin yürüyüşü de artar. Sonuç olarak iplik kopar veya balon ilmikler görülür.
İplik alıcı yayının çalışmasını kontrol etmek için, iplik alıcı yay basıncını ayarladıktan sonra üst ipliği F yönünde çekerek, ipliğin E'den çıktığı son ana kadar (G hali) iplik alıcı yayının ipliğe kuvvet uyguladığını kontrol edin. Eğer yay son ana kadar (H hali) kuvvet uygulamazsa, iplik alma yayı basıncını azaltın. Ayrıca iğne ipliği hareket mesafesi çok sınırlı ise; yayın gereken şekilde doğru çalışması da mümkün olmaz. Genel kumaşlarda yayın doğru hareket mesafesi; 10 ilâ 13 mm arasındadır.

(3) İplik verici hareket mesafesinin ayarlanması

1) Dikilen kumaş çok kalın olduğu zaman, hareketli tansiyon tarafından çekilen iplik uzunluğunu arttırmak için, iplik kılavuzunu ⑧, sol tarafa (**C** yönü) alın.
2) Dikilen kumaş ince olduğu zaman, hareketli tansiyon tarafından çekilen iplik uzunluğunu azaltmak için, iplik kılavuzunu ⑧, sağ tarafa (**D** yönü) alın.

* **İplik kılavuzunun standart konumu**

• - △ S, -MA: İplik kılavuzunun üzerindeki işaret çizgisi ⑨, tespit vidasının merkeziyle aynı hizadadır.
• -SH: İplik kılavuzunun üzerindeki işaret çizgisi ⑨, makine kolundaki işaret çizgisinin merkeziyle aynı hizadadır.

(1) Регулировка ход пружины нитепритягивателя ①

1) Ослабьте установочный винт ②.
2) Поверните регулятор натяжения ③ по часовой стрелке (в направлении **A**) – ход нитепритягательной пружины увеличится, а регулятор ③ повернете против часовой стрелки (в направлении **B**) – ход уменьшится.

(2) Регулировка давления пружины нитепритягивателя ①

1) Ослабьте установочный винт ② и перемещайте натяжение нитки (сборка) ⑤.
2) Ослабьте установочный винт натягивающего зажима ④.
3) Поверните регулятор натяжения ③ по часовой стрелке (в направлении **A**) – давление увеличится, а регулятор повернете ③ против часовой стрелки (в направлении **B**) – давление уменьшится.

* **Нормальное состояние нитепритягивающей пружины :**
⑥, выгравированная на рукаве машины, находится почти наравне с верхним уровнем нитепритягивающей пружины (необходима регулировка в соответствии с материалом и операцией).

(Предупреждение) В модель DDL-9000B DS применяется совершенно сухой челнок. По сравнению с машинами, имеющими масляные челноки, работа швейной машины с таким челноком может легко регулироваться пружиной нитепритягивателя.
Если пружина нитепритягивателя не работает в нужной мере, увеличивается ход нитки. В результате может происходить обрыв нитки, растяжение стежков и т.д. Чтобы проверить, как работает пружина нитепритягивателя, вытяните игольную нить в направлении F, после того, как отрегулируете давление пружины нитепритягивателя, чтобы проверить, прилагает ли пружина нитепритягивателя тяговое усилие к нити до последнего момента (стадия G), непосредственно перед тем, как нить уйдет из E. Если пружина не в состоянии прилагать тяговое усилие к нити до последнего момента (стадия H), уменьшите давление пружины нитепритягивателя. Кроме того, когда ход пружины нитепритягивателя чрезмерно мал, пружина не работает должным образом. Для обычных тканей ход пружины в 10 - 13 мм является нормальным.

(3) РЕГУЛИРОВКА ХОДА

1) При шитье тяжелых материалов сместите нитенаправитель ⑧ влево (в направлении **C**), чтобы увеличить длину нитки, вытягиваемой нитепритягивателем.
2) При шитье легких материалов сместите нитенаправитель ⑧ вправо (в направлении **D**), чтобы уменьшить длину нитки, вытягиваемой нитепритягивателем.

* **Нормальное состояние нитенаправителя:**

• -△S, -MA: Разметочная линия на нитенаправителе совмещается (выстраивается в одну линию) с центром установочного винта.
• -SH: Разметочная линия на нитенаправителе совмещается (выстраивается в одну линию) с центром разметочной линии на рукоятки машины.

15. 針停止位置の調整 /
机针停止位置的调整 /
EINSTELLEN DER NADELSTOPPOSITION /
REGLAGE DE LA POSITION D'ARRET DE L'AIGUILLE /
MODO DE AJUSTAR LA POSICION DE PARADA DE AGUJA /
REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DI STOP DELL'AGO /
İĞNE DURMA KONUMUNUN AYARLANMASI /
РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОСТАНОВКИ ИГЛЫ

⚠ 注意：

1. ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。
2. 以降の説明の中に記載の操作以外のスイッチ操作は行わないでください。
3. 電源スイッチの再投入は必ず、1 秒以上経過した後行ってください。切断後すぐに電源を投入するとミシンが正常に動作しない場合があります。その場合は再度電源を入れ直してください。

⚠ 注意：

1. 为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。
2. 请不要进行在以后的说明中没有写明操作的开关操作。
3. 再次打开电源开关时，请一定等待 1 秒钟以后再打开电源。关闭电源后立即打开电源的话，有可能机器不能正常动作。如果发生这种情况时，请再次重新打开电源。

⚠ WARNUNG :

1. Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.
2. Führen Sie nur die in den folgenden Erläuterungen beschriebenen Tastenoperationen aus.
3. Warten Sie mindestens eine Sekunde bis zum erneuten Einschalten des Netzschalters. Wird der Netzschalter unmittelbar nach dem Ausschalten eingeschaltet, können Funktionsstörungen der Nähmaschine auftreten. Schalten Sie in diesem Fall die Stromversorgung erneut ein.

⚠ AVERTISSEMENT :

1. Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l' opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.
2. Ne pas effectuer d'opérations de touches autres que celles qui sont décrites dans les explications suivantes.
3. Attendre au moins une seconde avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) lorsqu'on l'a placé sur arrêt (OFF). Sinon, la machine risquera de ne pas fonctionner normalement. Dans un tel cas, la remettre hors tension, puis sous tension.

（1）糸切り後の停止位置

1）標準の針停止位置はプーリーカバーの刻点 **A** とはずみ車の白刻点 **B** が一致する位置です。

※ 詳細は電装 BOX 取扱説明書も合わせて参照願います。

（2）針上下停止位置の調整方法

※ CP-18 以外のパネルご使用時は各パネルの説明書を参照ください。

1）電源を OFF します。

2）操作パネルのスイッチ ⑤ を押しながら電源を ON します。

3）画面表示 **E** は設定 No.96、**F** は回転数表示となります。（画面表示が変わらない場合は、再度 1）、2）の操作をやり直して下さい。）

4）スイッチ ① またはスイッチ ② で設定 No. を更新します。

設定 No.121：針上停止位置
No.122：針下停止位置

5）設定内容 **F** を −15 ～ 15 の範囲でスイッチ ③ または ④ で設定します。（標準は”0”です。設定値の数値はおおよその回転角度を示します）数値を + 方向にすると、針上停止位置は低くなります。（**C** 方向）数値を − 方向にすると、針上停止位置は高くなります。（**D** 方向）

6）設定が完了したらスイッチ ① または ② を押し更新した値を確定させます。（この作業を行なう前に電源を OFF すると内容は更新されません）

7）操作終了後は、電源を OFF し、再度電源を ON することにより通常運転となります。

（1）切线后的停止位置

1) 标准的机针停止位置是皮带轮外罩的刻点 A 和飞轮的白色刻点 B 一致的位置。

※ 详细内容请同时也参照电气箱使用说明书。

（2）机针上下停止位置的调整方法

※ 使用 CP-18 以外的操作盘时，请参照各个操作盘的使用说明书。

1) 关闭 (OFF) 电源。

2) 按住操作盘的开关 ⑤ 同时打开 (ON) 电源。

3) 画面显示 **E** 为设定 No.96，**F** 为转速显示。（画面显示不变化时，请再次进行 1)、2) 的操作进行纠正。）

4) 用开关 ① 或开关 ② 更新设定 No.。

设定 No.121： 机针上停止位置
No.122： 机针下停止位置

5) 在 −15 ~ 15 的范围，用开关 ③ 或者用开关 ④ 进行设定内容 F 的设定。（标准设定是”0”。设定值的数值基本上表示转动角度）设定为 + 方向的数值的话，机针上停止位置变低。设定为 − 方向 (**C** 方向）的数值的话，机针上停止位置变高。(**D** 方向）

6) 设定完了之后，按开关 ① 或者按开关 ② 确定更新的数值。（进行此操作之前，如果关闭 (OFF) 了电源，内容就不能被更新）

7) 操作结束后，关闭 (OFF) 电源，然后再次打开 (ON) 电源，就变为通常运转。

(1) Stoppposition nach dem Fadenabschneiden

1) Die normale Nadelstoppposition wird erhalten, indem man den Markierungspunkt **A** an der Riemenscheibenabdeckung auf den weißen Markierungspunkt **B** am Handrad ausrichtet.

* Einzelheiten dazu sind zusätzlich der Gebrauchsanleitung des Schaltkastens zu entnehmen.

(2) Einstellverfahren der Nadel-Hoch/Tief-Stoppposition

* Soll eine andere Tafel als CP-18 verwendet werden, auf die Erläuterung der jeweiligen Tafel Bezug nehmen.

1) Die Stromversorgung der Maschine ausschalten.

2) Die Stromversorgung einschalten, während der Schalter ⑤ an der Bedienungstafel gedrückt wird.

3) Die Bildschirmanzeige **E** zeigt die Einstellungs-Nr. 96 an, während **F** die Drehzahl anzeigt.
(Wenn sich die Bildschirmanzeige nicht ändert, die Schritte 1) und 2) erneut ausführen.)

4) Die Einstellungs-Nr. mit der Taste ① oder ② aktualisieren.
Einstellungs-Nr. 121: Nadel-Hoch-Stoppposition
Einstellungs-Nr. 122: Nadel-Tief-Stoppposition

5) Den Einstellungsinhalt **F** mit der Taste ③ oder ④ innerhalb des Bereichs von –15 bis 15 angeben. (Standard ist "0". Die Zahl des Einstellwerts gibt den ungefähren Drehwinkel an.)
Wird die Zahl in Richtung "+" eingestellt, wird die Nadel-Hoch-Stoppposition abgesenkt. (Richtung **C**)
Wird die Zahl in Richtung "–" eingestellt, wird die Nadel-Hoch-Stoppposition angehoben. (Richtung **D**)

6) Nach Abschluss der Einstellung die Taste ① oder ② drücken, um den aktualisierten Wert festzulegen. (Wird die Stromversorgung der Maschine vor der Durchführung dieses Schritts ausgeschaltet, wird der Inhalt nicht aktualisiert.)

7) Nach Abschluss des Vorgangs die Stromversorgung der Maschine ausschalten. Beim nächsten Einschalten der Stromversorgung der Maschine wird der normale Betrieb durchgeführt.

(1) Position d'arrêt après la coupe du fil

1) La position d'arrêt standard de l'aiguille s'obtient en alignant le point de repère **A** du couvercle de poulie sur le point de repère blanc **B** du volant.

* Pour plus d'informations, consulter également le manuel d'utilisation de la boîte de commande.

(2) Procédure de réglage de la position d'arrêt de l'aiguille en position haute/basse

* Lorsqu'un panneau de commande autre que le CP-18 est utilisé, consulter les explications du panneau correspondant.

1) Mettre la machine hors tension.

2) Tout en maintenant la touche ⑤ enfoncée, placer l'interrupteur d' alimentation sur marche.

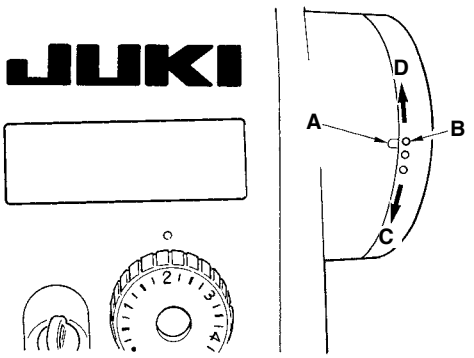
3) L'afficheur **E** indique le paramètre No. 96 et **F** le nombre de rotations. (Si l'affichage de l'écran ne change pas, recommencer les opérations 1) et 2)).

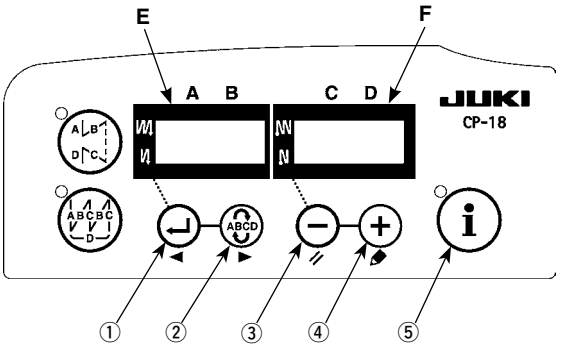
4) Utiliser la touche ① ou ② pour changer de No. de paramètre.
Paramètre nº 121 : Position d'arrêt de l'aiguille en position HAUTE
Paramètre nº 122 : Position d'arrêt de l'aiguille en position BASSE

5) Spécifier la valeur du paramètre **F** entre -15 et 15 avec la touche ③ ou ④. (La valeur standard est "0". La valeur numérique indique l'angle de rotation approximatif.) Lorsqu'on règle la valeur numérique vers "+", la position d'arrêt de l'aiguille en position HAUTE descend. (Sens **C**)
Lorsqu'on règle la valeur numérique vers "-", la position d'arrêt de l'aiguille en position HAUTE remonte. (Sens **D**)

6) Après le paramétrage, appuyer sur la touche ① ou ② pour valider. (Si l'on met la machine hors tension, sans avoir validé, le contenu du paramètre n'est pas actualisé.)

7) Après l'opération, mettre la machine hors tension. Les opérations normales peuvent être effectuées lorsqu'on remet la machine sous tension.





AVISO :

1. **Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.**
2. **No ejecute operaciones de interruptor que no sean las descritas a continuación.**
3. **Cerciórese de volver a posicionar en ON el interruptor de la corriente eléctrica después que haya pasado uno o más segundos. Si se conecta la corriente eléctrica inmediatamente de haber la desconectado, es posible que la máquina de coser no funcione normalmente. En este caso, vuelva a conectar la corriente eléctrica.**

(1) Posición de parada después del corte de hilo

1) La posición estándar de parada de la aguja se obtiene alineando el punto demarcador **A** de la cubierta de la polea con el punto demarcador **B** del volante.
* Para los detalles, consulte el Manual de Instrucciones de la caja de control.

(2) Procedimiento de ajuste de la posición de parada de aguja arriba/abajo

* Cuando se utilice un panel excepto el CP-18, consulte la explicación correspondiente al panel utilizado.
1) Apague la máquina.
2) Conecte la corriente eléctrica mientras pulsa el interruptor ⑤ en el panel de operación.
3) El display **E** en la pantalla indica la fijación No. 96 y **F** indica el número de revoluciones.
(Cuando el display de la pantalla no cambia, ejecute nuevamente los pasos 1) y 2).
4) Actualice el No. de fijación mediante el interruptor ① o el interruptor ②.
Fijación No. 121: Posición de parada de aguja arriba (UP)
Fijación No. 122: Posición de parada de aguja abajo (DOWN)
5) Especifique el valor de fijación **F** dentro de la gama de -15 a 15 con el interruptor ③ o el interruptor ④. (El estándar es “0”. El valor numérico ajustado indica el ángulo de rotación aproximado.) Cuando el valor numérico se ajusta en dirección “+”, desciende la posición de parada de aguja arriba (UP). (Dirección **C**)
Cuando el valor numérico se ajusta en dirección “-“, se eleva la posición de parada de aguja arriba (UP). (Dirección **D**)
6) Al término del ajuste, pulse el interruptor ① o el interruptor ② para fijar el valor actualizado. (Si se apaga la máquina antes de realizar esta acción, el contenido no será actualizado.)
7) Al término de la operación, apague la máquina. La operación normal podrá efectuarse encendiendo la máquina nuevamente.

AVVERTIMENTO :

1. **Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l’interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall’avviamento accidentale della macchina per cucire.**
2. **Non agire sugli interruttori nella procedura tranne quelle descritte nelle seguenti spiegazioni.**
3. **Aver cura di accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione dopo che un secondo o più è passato. Se la macchina per cucire viene accesa immediatamente dopo averla spenta, la macchina potrebbe non funzionare regolarmente. In questo caso, accendere di nuovo la macchina.**

(1) Posizione di stop dopo il taglio del filo

1) La posizione standard di stop dell'ago viene ottenuta allineando il punto di riferimento **A** sul copripuleggia al punto di riferimento bianco **B** sul volantino.
* Per ulteriori dettagli, consultare anche il Manuale d'Istruzioni per la centralina di controllo.

(2) Procedura di regolazione della posizione di stop con l'ago sollevato/abbassato

* Quando il pannello tranne il CP-18 viene utilizzato, fare riferimento alla spiegazione di ciascun pannello.
1) Spegnere la macchina.
2) Attivare l'alimentazione, premendo l'interruttore ⑤ sul pannello operativo.
3) Il display **E** dello schermo indica l'impostazione No. 96 e **F** indica il numero di giri.
(Quando l'indicazione dello schermo non viene cambiata, effettuare di nuovo le operazioni delle fasi 1) e 2).)
4) Aggiornare il No. di impostazione tramite l'interruttore ① o l'interruttore ②.
Impostazione No. 121 : Posizione di stop con l'ago sollevato
Impostazione No. 122 : Posizione di stop con l'ago abbassato
5) Impostare il contenuto dell'impostazione **F** entro la gamma da -15 a 15 con l'interruttore ③ o l'interruttore ④.
(Il valore standard è "0". Il valore numerico del valore di impostazione indica l'angolo di rotazione approssimativo.) Quando il valore numerico viene impostato sulla direzione "+", la posizione di stop con l'ago sollevato viene abbassata. (Direzione **C**)
Quando il valore numerico viene impostato sulla direzione "-", la posizione di stop con l'ago sollevato viene sollevata. (Direzione **D**)
6) Dopo il completamento dell'impostazione, premere l'interruttore ① o l'interruttore ② per determinare il valore aggiornato.
(Se si spegne la macchina prima di effettuare questa operazione, il contenuto non viene aggiornato.)
7) Al termine delle operazioni, spegnere la macchina. Accendendo di nuovo la macchina, essa realizza il funzionamento normale.

UYARI:

1. **Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.**
2. **Aşağıda 3. maddede yapılan açıklamalar dışında, düğmeleri kullanmayın.**
3. **Bir saniye ya da biraz daha uzun süre geçtikten sonra güç şalterini mutlaka AÇIK konuma geri getirin. Şalter KAPALI konuma getirildikten hemen sonra AÇIK konuma getirirseniz dikiş makinesi normal çalışmayabilir. Bu durumda güç şalterini tekrar AÇIK konuma getirin.**

(1) İplik kesildikten sonra duruş konumu

1) Makara kapağı üzerindeki **A** işareti ile kasnak üzerindeki **B** işaret noktası hizalanarak iğnenin standart duruş konumu elde edilir.
* Ayrıntılar için kontrol kutusu Kullanım Talimatları Kılavuzuna bakınız.

(2) İğnenin aşağıda/yukarıda duruş konumunun ayarlanması işlemi

* CP-18 dışında bir panel kullanılırsa, o panelle ilgili açıklamalara bakınız.
1) Makineye giden enerjiyi KAPALI konuma getirin.
2) Çalışma panelindeki düğmeye ⑤ basarken güç şalterini AÇIK konuma getirin.
3) Ekran görünümü **E**, 96 numaralı ayarı belirtir, **F** ise devir sayısını belirtir.
(Ekran görünümü değişmezse 1) ve 2) adımlarındaki işlemleri tekrarlayın.)
4) ① düğmesi ya da ② düğmesiyle ayar numarasını güncelleyin.
Ayar No. 121: İğnenin YUKARIDA duruş konumu
Ayar No. 122: İğnenin AŞAĞIDA duruş konumu
5) ③ ya da ④ düğmelerinden biriyle, -15 ile 15 aralığında ayar içeriğini belirleyin **F**.(Standart değer “0” dır. Ayar değeri sayısal olarak yaklaşık dönüş açısını ifade eder.) Sayısal değer “+” yönünde ayarlanırsa, iğnenin YUKARIDA duruş konumu alçalır. (**C** yönünde) Sayısal değer “-” yönünde ayarlanırsa, iğnenin YUKARIDA duruş konumu yükselir. (**D** yönünde)
6) Ayar tamamlandıktan sonra, güncellenen değeri tespit etmek için ① ya da ② düğmesine basın. (Bu işi gerçekleştirmeden önce eğer makineye giden enerjiyi KAPALI konuma getirirseniz, içeriği güncellenmez.)
7) İşlem bittikten sonra, makineye giden enerjiyi KAPALI konuma getirin. Makineye giden enerjiyi AÇIK konuma getirerek normal çalışma yeniden başlatılabilir.

Предупреждение:

1. **Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.**
2. **Не производите операций переключения кроме тех, что описаны в следующих пояснениях.**
3. **Вновь включайте электропитание выключателем (ON) только по истечении не менее одной секунды. Если перевести выключатель в положение ON немедленно после переведения его в положение OFF, швейная машина не сможет нормально работать. В этом случае снова включите электропитание (ON).**

(1) Положение «стоп» после обрезки нити

1) Стандартное положение «стоп » иглы достигается регулировкой маркерной точки **A** на крышке шкива по отношению к белой маркерной точке **B** на маховике.
* Более подробно см. прилагаемое Руководство к блоку управления.

(2) Операция регулировки верхнего/нижнего положения «стоп» иглы

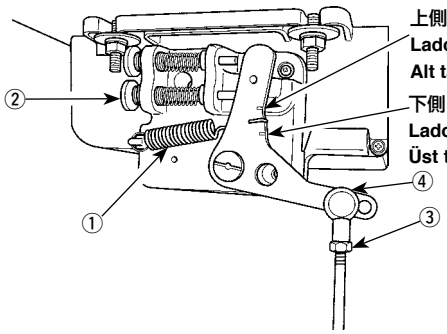
* Когда используется пульт управления, отличный от CP-18, прочитайте пояснения для каждого пульта управления.
1) Отключите электропитание машины (OFF).
2) Включите электропитание, нажимая выключатель ⑤ на пульте управления.
3) Экранный дисплей **E** указывает установку № 96, а **F** показывает число оборотов.
(Если экран не изменится, повторите пункты 1) and 2).
4) Обновите номер установки с помощью переключателя ① или ②.
режим № 121 - верхнее положение (UP) «стоп» иглы,
режим № 122 - нижнее положение (DOWN) «стоп» иглы.
5) Задайте параметры режима **F** в диапазоне от минус 15 до 15 переключателем ③ или ④.
(Стандартное значение "0". Числовое значение параметра показывает примерный угол поворота.) При положительных значениях параметра ("+") верхнее положение «стоп» иглы UP опускается (направление **C**)
При отрицательных значениях параметра ("–") верхнее положение «стоп» иглы UP поднимается (направление **D**)
6) По окончании установки нажмите кнопку ① или ②, чтобы запомнить измененное значение (если выключить машину до выполнения этой операции, параметры не изменятся).
7) По завершении операции отключите машину от сети (OFF). Нормальную работу можно производить, вновь включив машину в сеть (ON).

16. ペダル圧とストローク /
踏板压力和行程 /
PEDALDRUCK UND -HUB /
PRESSION ET COURSE DE LA PEDALE /
PRESION DE PEDAL Y RECORRIDO DE PEDAL /
LA PRESSIONE DEL PEDALE E LA CORSA DEL PEDALE /
PEDAL BASINCI VE PEDAL HAREKET MESAFESI AYRI /
НАДАВЛИВАНИЕ ПЕДАЛИ И ХОД ПЕДАЛИ

⚠注意：	⚠ 注意：	WARNUNG：	AVERTISSEMENT：
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。	**为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。**	**Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.**	**Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.**
(1) ペダル踏み込み圧の調整 1) ペダル圧調節ばね ① を下側に掛けると軽くなり、上側に掛けると重くなります。 **(2) ペダル踏み返し力の調整** 1) 逆踏み調節ねじ ② をねじ込むと重くなります。緩めると軽くなります。 **(3) ペダル踏み込みストロークの調整** 1) 連結棒 ③ を左側の穴 ④ に付け替えると、ストロークは小さくなります。	**(1) 踏板踩踏压力的调整** 1) 把踏板压力调节弹簧 ① 挂到下侧的话，压力变轻，挂到上侧则压力变重。 **(2) 踏板返回力的调整** 1) 把逆踩踏调节螺丝 ② 向里拧进的话则变重。向外拧出的话则变轻。 **(3) 踏板踩踏行程的调整** 1) 把连接杆 ③ 安装到左侧的孔 ④ 内，行程变小。	**(1) Einstellen des zum Niederdrücken des Pedals nach vorn erforderlichen Drucks** 1) Wird die Pedaldruck-Einstellfeder ① auf der tieferen Seite eingehängt, nimmt der Pedaldruck ab. Wird sie auf der höheren Seite eingehängt, nimmt der Pedaldruck zu. **(2) Einstellen des zum Niederdrücken des Pedals nach hinten erforderlichen Drucks** 1) Durch Hineindrehen der Rückwärtsdruck-Regulierschraube ② erhöht sich der Druck, während er sich durch Herausdrehen verringert. **(3) Einstellen des Pedalhubs** 1) Der Pedalhub verringert sich, wenn die Verbindungsstange ③ in das linke Loch ④ eingeführt wird.	**(1) Réglage de résistance de la partie avant de la pédale** 1) Lorsque le ressort de pression de pédale ① est accroché au côté inférieur, la pression de la pédale diminue. Lorsqu'il est accroché au côté supérieur, la pression de la pédale augmente. **(2) Réglage de la résistance de la partie arrière de la pédale** 1) La pression augmente lorsqu'on visse la vis de réglage de pression arrière ② ; elle diminue lorsqu'on dévisse la vis. **(3) Réglage de la course de la pédale** 1) La course de la pédale diminue lorsque la tige de connexion ③ est insérée dans l'orifice gauche ④.

17. ペダルの調整 /
踏板的调整 /
PEDALEINSTELLUNG /
REGLAGE DE LA PEDALE /
AJUSTE DEL PEDAL /
REGOLAZIONE DEL PEDALE /
PEDALIN AYARLANMASI /
РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ

⚠注意：	⚠ 注意：	WARNUNG：	AVERTISSEMENT：
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。	**为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。**	**Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.**	**Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.**
(1) 連結棒の取り付け 1) モータ制御レバー ① と連結棒 ② がまっすぐになるよう、踏板調節板 ③ を矢印の方向に動かしてください。 **(2) ペダルの角度** 1) ペダルの傾きは連結棒の長さを調節することにより、自由にかえられます。 2) 調節ねじ ④ をゆるめ、連結棒 ② を出し入れして行ないます。	**(1) 连接杆的安装** 1) 向箭头方向移动踏板调节板 ③，让马达控制杆 ① 和连接杆 ② 成一直线。 **(2) 踏板的角度** 1) 调节连接杆的长度即可以改变踏板的角度。 2) 拧松调节螺丝 ④，移动连接杆 ② 进行调节。	**(1) Installieren der Verbindungsstange** 1) Das Pedal ③ in Pfeilrichtung nach rechts oder links schieben, so daß Motorsteuerhebel ① und Verbindungsstange ② in einer Ebene liegen. **(2) Einstellen der Pedalneigung** 1) Die Pedalneigung kann durch Verändern der Länge der Verbindungsstange beliebig eingestellt werden. 2) Die Klemmschraube ④ lösen, und die Länge der Verbindungsstange ② einstellen.	**(1) Fixation de la tige d'accouplement de la pédale** 1) Déplacer la pédale ③ vers la droite ou la gauche dans le sens des flèches sur la figure de manière que le levier de commande du moteur ① et la tige d'accouplement ② soient droits. **(2) Réglage de l'inclinaison de la pédale** 1) Il est possible de régler librement l'inclinaison de la pédale en changeant la longueur de la tige d'accouplement. 2) Desserrer la vis de réglage ④ et régler la longueur de la tige d'accouplement ②.



上側 / 上侧 / Höhere Seite / Côté supérieur / Lado superior / Parte superiore / Alt taraf / Верхняя сторона

下側 / 下侧 / Tiefere Seite / Côté inférieur / Lado inferior / Parte inferiore / Üst taraf / Нижняя сторона

AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

(1) Modo de ajustar la presión requerida para presionar la parte delantera del pedal

1) Cuando el muelle ② de presión del pedal está enganchado al lado inferior, disminuirá la presión del pedal, y cuando está enganchado al lado superior, aumentará la presión del pedal.

(2) Modo de ajustar la presión requerida para presionar la parte posterior del pedal

1) La presión aumenta a medida que usted gire hacia la izquierda el tornillo ② regulador de presión, y disminuye si usted tira el tornillo hacia fuera.

(3) Modo de ajustar el recorrido de pedal

1) La carrera del pedal disminuye cuando se inserta la biela ③ en el agujero izquierdo ④.

AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

(1) Regolazione della pressione necessaria per premere la parte anteriore del pedale

1) Se la molla ① di pressione del pedale è agganciata alla parte inferiore, la pressione del pedale diminuirà, e quando agganciata alla parte superiore, la pressione del pedale aumenterà.

(2) Regolazione della pressione necessaria per premere la parte posteriore del pedale

1) La pressione aumenta avvitando la vite di regolazione della pressione inversa ②, e diminuisce svitando la vite.

(3) Regolazione della corsa del pedale

1) La corsa del pedale diminuisce quando si inserisce il tirante a snodo ③ nel foro sinistro ④.

UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

(1) Pedalın ön tarafına basmak için gerekli olan basıncın ayarlanması

1) Pedal baskı yayı ① aşağıya doğru eğildiği zaman pedal basıncı azalır, yukarı doğru eğildiği zaman pedal basıncı artar.

(2) Pedalın arka tarafına basmak için gerekli olan basıncın ayarlanması

1) Geri basma regülatör vidasını ② içeriye doğru aldığınız takdirde basınç artar ve dışarıya doğru aldığınız takdirde basınç azalır.

(3) Pedal hareket mesafesinin ayarlanması

1) Bağlantı kolunu ③ sol deliğe ④ takınca pedal stroku azalır.

Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

(1) Регулировки давления, требуемого для нажатия передней части педали

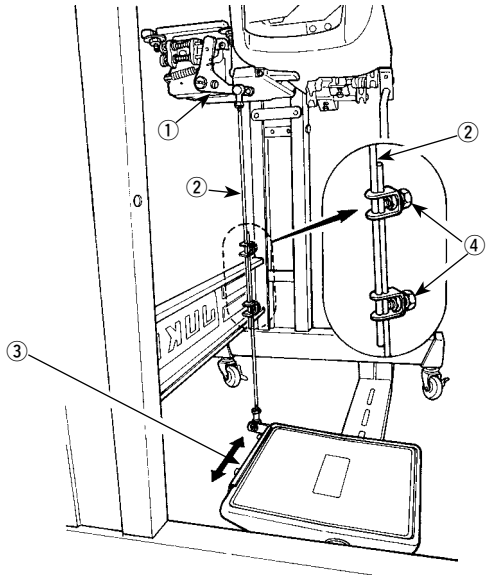
1) Когда прижимная пружина педали ①цепится за нижнюю сторону, давление педали уменьшится, а когда она зацепится за верхнюю сторону, давление педали увеличится.

(2) Регулировки давления требуемого для нажатия задней части педали

1) Давление увеличивается, когда Вы поворачиваете реверсивный опускающийся регулирующий винт 2 вовнутрь, и уменьшается, когда поворачиваете этот винт вовне.

(3) Регулировка ход педали

1) Ход педали уменьшается, когда Вы вставляете соединительный шток ③ в левое отверстие ④.



AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

(1) Modo de instalar la biela

1) Mueva el pedal ③ hacia la derecha o hacia la izquierda como se ilustra con las flechas de modo que la palanca ① de control de motor y la biela ② queden en recto.

(2) Modo de ajustar el ángulo de pedal

1) La inclinación de pedal se puede ajustar libremente cambiando la longitud de la biela.
2) Afloje el tornillo de ajuste ④, y ajuste la longitud de la biela ②.

AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

(1) Installazione del tirante a snodo

1) Spostare il pedale ③ verso destra o verso sinistra come indicato dalle frecce in modo che sia la leva di comando del motore ① che il tirante ② siano in posizione diritta.

(2) Regolazione dell'angolo del pedale

1) L'inclinazione del pedale può essere facilmente regolata modificando la lunghezza del tirante.
2) Allentare la vite di regolazione ④, e regolare la lunghezza del tirante ②.

UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

(1) İrtibat milinin takılması

1) Pedalı ③ oklarla gösterilen şekilde sağa veya sola doğru alın ve motor kontrol kolu ① ile irtibat milinin ② düz durmasını sağlayın.

(2) Pedal açısının ayarlanması

1) Pedal eğimi, irtibat milinin uzunluğunu değiştirmek suretiyle serbestçe ayarlanabilir.
2) Ayar vidasını ④ gevşetin ve irtibat milinin ② uzunluğunu ayarlayın.

Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

(1) Установка соединительного штока

1) Сдвиньте педаль ③ вправо или влево, как показано стрелками так, чтобы рычаг управления электромотором ① и соединительный шток ② выпрямились.

(2) Регулировка угла педали

1) Угол наклона педали может быть свободно отрегулирован с помощью изменения длины соединительного штока.
2) Ослабьте регулировочный винт ④ и отрегулируйте длину соединительного штока ②.

18. ペダル操作 /
踏板操作 /
PEDALBEDIENUNG /
UTILISATION DE LA PEDALE /
OPERACION DE PEDAL /
FUNZIONAMENTO DEL PEDALE /
PEDALIN ÇALIŞMASI /
НОЖНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

ペダルは４つの段階で操作されます。

1）ペダルを前に軽く踏み込むと低速縫い Ⓑ。

2）ペダルをさらに前に強く踏み込むと高速縫い Ⓐ。（ただし、自動返し縫いにスイッチがセットされているときは返し縫いが終わってから高速縫い）

3）ペダルに軽く足を乗せた状態にもどしてミシンは停止 Ⓒ（針は上、または下停止）

4）ペダルを後ろに強く踏み込むと糸切り動作 Ⓔ。

※自動押え上げ装置（AK 装置）を使用した場合は、停止と糸切りの間に、一段スイッチが増えます。
ペダルを後ろに軽く踏み込むと押え上げ動作 Ⓓ、さらに後ろに強く踏み込むと糸切り動作となります。
自動押え上げで押えが上がった状態から、縫い始める時に、ペダルを後ろ踏みすると、押えだけが下がります。

・縫い始めの自動返し縫い中、ペダルを中立位置に戻すと、ミシンは返し縫いを完了後停止します。

・高速縫い又は低速縫いから一挙にペダルを後方に踏み込んでも、糸切り動作は正常に行なわれます。

・ミシンが糸切りを始めた直後、ペダルを中立位置に戻しても糸切りは完全に行なわれます。

踏板有 4 级操作。

1) 向前轻轻踩踏板为低速缝纫Ⓑ。

2) 在继续往前踩踏板为高速缝纫Ⓐ。
(但是 , 设定了自动倒缝开关后 , 倒缝结束之后为高速缝纫)

3) 轻轻踩踏板然后返回缝纫机停止Ⓒ(机针为上停止或下停止)。

4) 向后踩踏板为切线动作Ⓔ。

* 使用自动压脚提升装置（AK 装置）时，在停止和切线之间增加一级开关。向后轻轻地踩踏板之后 , 压脚提升动作Ⓓ, 继续向后强力踩踏板之后 , 压脚下降进行切线动作 , 再次进行压脚提升动作。从使用压脚自动提升功能把压脚提升后的状态开始缝制时，如果向后踩踏板的话，仅压脚下降。

・始缝的自动倒缝中 , 把踏板返回中立位置则缝纫机倒缝结束后停止。

・从高速缝纫或低速缝纫中向后用力踩踏板缝纫机均可切线。

・缝纫机切线中把踏板返回中立位置但机器仍然把线切完。

Die Bedienung des Pedals erfolgt in den folgenden vier Stufen :

1) Wird das Pedal leicht nach vorn niedergedrückt, läuft die Maschine mit niedriger Geschwindigkeit. Ⓑ

2) Wird das Pedal weiter nach vorn niedergedrückt, läuft die Maschine mit hoher Geschwindigkeit. Ⓐ
(Wird der Schalter für automatisches Rückwärtsnähen betätigt, läuft die Maschine nach Abschluß des Rückwärtsnähens mit hoher Geschwindigkeit.)

3) Wird das Pedal auf die Ausgangsstellung zurückgestellt, bleibt die Maschine stehen (mit der Nadel in Hoch- oder Tiefstellung). Ⓒ

4) Wird das Pedal ganz nach hinten niedergedrückt, schneidet die Maschine den Faden ab. Ⓔ

* Bei Verwendung des Auto-Lifters (AK-Vorrichtung) befinden sich ein oder mehr Bedienungstasten zwischen der Nähmaschinen-Stopptaste und der Fadenabschneidetaste.
Durch leichtes Niederdrücken des Pedals nach hinten Ⓓ wird der Nähfuß angehoben, und durch vollständiges Niederdrücken des Pedals nach hinten wird der Fadenabschneider betätigt.Wenn Sie den Nähbetrieb starten, während der Nähfuß mit dem Auto-Lifter angehoben ist, und Sie den hinteren Teil des Pedals niederdrücken, senkt sich nur der Nähfuß.

• Wird das Pedal während des automatischen Rückwärtsnähens am Nahtanfang auf die Neutralstellung zurückgestellt, bleibt die Maschine nach Ausführung des Rückwärtsnähens stehen.

• Die Maschine führt normales Fadenabschneiden aus, selbst wenn das Pedal unmittelbar nach dem Nähen mit hoher oder niedriger Geschwindigkeit nach hinten niedergedrückt wird.

• Die Maschine führt vollständiges Fadenabschneiden aus, selbst wenn das Pedal unmittelbar nach Beginn des Fadenabschneidevorgangs auf die Neutralstellung zurückgestellt wird.

La pédale comporte quatre positions :

1) Lorsqu'on enfonce légèrement l' avant de la pédale, la machine tourne à petite vitesse. Ⓑ

2) Lorsqu'on enfonce davantage l' avant de la pédale, la machine tourne à grande vitesse. Ⓐ
(Si l'exécution automatique de points arrière a été activée, la machine tourne à grande vitesse après avoir exécuté les points arrière.)

3) Lorsqu'on ramène la pédale sur sa position initiale, la machine s'arrête (avec son aiguille remontée ou abaissée). Ⓒ

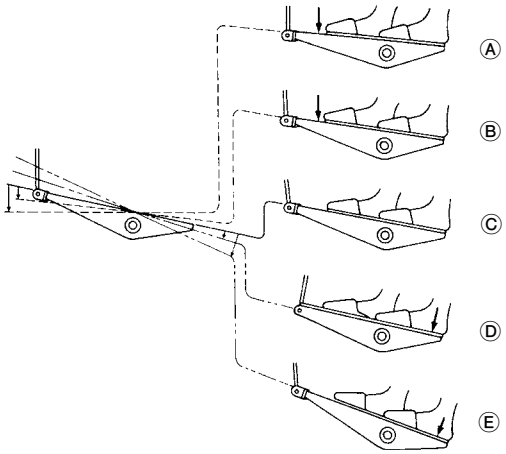
4) Lorsqu'on enfonce complètement l' arrière de la pédale, le coupe-fil est actionné. Ⓔ

* Lorsque le releveur automatique (dispositif AK) est utilisé, une touche d'opération supplémentaire est disponible entre la touche d'arrêt de la machine à coudre et la touche de coupe du fil. Lorsqu'on enfonce légèrement l'arrière de la pédale, le pied presseur remonte. Ⓓ
Si l'on enfonce davantage l'arrière de la pédale, la machine coupe les fils.
Lorsqu'on commence la couture alors que le pied presseur a été relevé à l'aide du releveur automatique et que l'on appuie sur l'arrière de la pédale, le pied presseur s'abaisse seulement.

• Si l'on ramène la pédale au neutre durant l'exécution automatique de points arrière au début de la couture, la machine termine les points arrière, puis s'arrête.

• La machine coupe les fils normalement même si l'on enfonce l'arrière de la pédale juste après une couture à grande ou à petite vitesse.

• La machine termine la coupe des fils même si l'on ramène la pédale au neutre juste après le début de la coupe des fils.



El pedal se opera en los cuatro pasos siguientes :

1) La máquina funciona a baja velocidad cuando usted presiona ligeramente la parte delantera del pedal. Ⓑ
2) La máquina funciona a alta velocidad cuando usted presiona más la parte delantera del pedal. Ⓐ (Si se ha presionado el dispositivo inverso automático, la máquina funciona a alta velocidad después que completa el pespunte de transporte inverso).
3) La máquina se para (con su aguja arriba o abajo) cuando usted repone la posición original de los pernos del pedal. Ⓒ
4) La máquina corta los hilos cuando usted presiona completamente la parte posterior del pedal. Ⓔ

* Cuando se utiliza el elevador automático (dispositivo AK), se provee un interruptor de operación adicional entre el interruptor de parada de la máquina de coser y el interruptor de corte de hilo.
El prensatelas sube cuando usted presiona ligeramente la parte posterior del pedal Ⓓ, y si usted presiona aún más la parte posterior, se actúa el cortahilo.
Cuando el cosido se inicia en el estado en que el prensatelas se ha elevado con el elevador automático y se presiona la parte posterior del pedal, desciende el prensatelas solamente.

- Si usted repone el pedal a su posición neutral durante el pespunte de transporte inverso automático al inicio de la costura, la máquina se para después que completa el pespunte de transporte inverso.
- La máquina ejecutará el corte de hilo normal aunque usted presione la parte posterior del pedal inmediatamente después de cosido a alta o baja velocidad.
- La máquina ejecutará completamente el corte de hilo aunque usted reponga el pedal a su posición neutral inmediatamente después que la máquina ha comenzado la acción de corte de hilo.

Il funzionamento del pedale è a seguenti 4 posizioni :

1) La macchina funziona a bassa velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta leggermente. Ⓑ
2) La macchina funziona ad alta velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta lteriormente. Ⓐ (Se l'affrancatura automatica è stata impostata, la macchina gira ad alta velocità dopo aver completato l'affrancatura automatica.)
3) La macchina si arresta (con l'ago in posizione sollevata o abbassata) quando il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza. Ⓒ
4) La macchina provvede al taglio del filo quando la parte posteriore del pedale viene premuta a fondo. Ⓔ

* Quando l'alzapiedino automatico (dispositivo AK) è utilizzato, un altro interruttore operativo è previsto tra l'interruttore di arresto della macchina per cucire e l'interruttore di taglio del filo. Il piedino premistoffa si solleva quando la parte posteriore del pedale viene premuta leggermente Ⓓ, e se la parte posteriore viene premuta ulteriormente, il rasafilo si attiva.
Quando si inizia la cucitura dallo stato in cui il piedino premistoffa è stato sollevato con l'alzapiedino automatico e viene premuta la parte posteriore del pedale, soltanto il piedino premistoffa si abbassa.

- Se il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza durante l'affrancatura automatica all'inizio cucitura, la macchina si arresta dopo aver completato l'affrancatura automatica.
- L'operazione di taglio del filo ha luogo regolarmente anche se la parte posteriore del pedale viene premuta subito dopo la cucitura a alta o bassa velocità.
- L'operazione di taglio del filo ha luogo completamente anche se il pedale viene riportato alla sua posizione di partenza subito dopo che la macchina ha iniziato l' operazione di taglio del filo.

Pedal, aşağıda anlatılan dört kademede çalışır:

1) Pedalın ön tarafına hafifçe bastığınız zaman, makine düşük dikiş devrinde çalışır. Ⓑ
2) Pedalın ön tarafına biraz daha bastığınız zaman, makine yüksek dikiş devrinde çalışır. Ⓐ (Otomatik geri dikiş önceden ayarlanmış ise; makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra yüksek devirde çalışır.)
3) Pedalı orijinal konumuna getirdiğiniz zaman makine (iğnesi yukarıda veya aşağıda olarak) durur. Ⓒ
4) Pedalın arka tarafına tam olarak bastığınız zaman, makine iplikleri keser. Ⓔ

* Otomatik kaldırıcı (AK cihazı) kullanıldığında, dikiş makinesi durdurma düğmesiyle iplik kesme düğmesi arasında bir kumanda düğmesi daha sağlanır. Pedalın arka tarafına hafifçe basıldığı zaman Ⓓ baskı ayağı yukarı kalkar ve pedalın arka tarafına biraz daha kuvvetli basıldığı zaman baskı ayağı tekrar aşağı iner.
Daha sonra iplik keskisi çalıştırılır ve baskı ayağı tekrar yukarı kalkar.
Dikişe başlandığı sırada otomatik kaldırıcı eğer baskı ayağını yukarı kaldırmışsa ve pedalın arka tarafına bastıysanız, sadece baskı ayağı aşağı iner.

- Otomatik geri dikiş sırasında dikiş başladığı zaman pedalı tekrar boş konuma getirirseniz, makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra durur.
- Yüksek veya düşük hızda dikiş işleminden hemen sonra pedalın arka tarafına bassanız dahi, makine normal iplik kesme işlemini yerine getirir.
- Makine iplik kesme işlemine başladıktan hemen sonra pedalı orijinal konumuna getirseniz dahi, makine iplik kesme işlemini normal şekilde tamamlar.

Педаль используется следующими четырьмя способами:

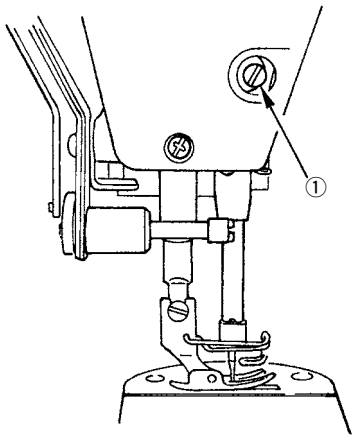
1) Швейная машина работает с низкой скорости шитья, когда Вы слегка нажимаете переднюю часть педали Ⓑ.
2) Швейная машина работает с высокой скоростью шитья, когда Вы далее нажимаете переднюю часть педали Ⓐ. (Если было предварительно установлено автоматическое шитье с обратной подачей, машина работает с высокой скоростью после того, как заканчивается шитье с обратной подачей.)
3) Швейная машина останавливается (с иглой вверху или внизу), когда Вы возвращаете педаль в ее первоначальное положение Ⓒ.
4) Швейная машина обрезает нитку, когда Вы полностью нажимаете на заднюю часть педали Ⓔ.

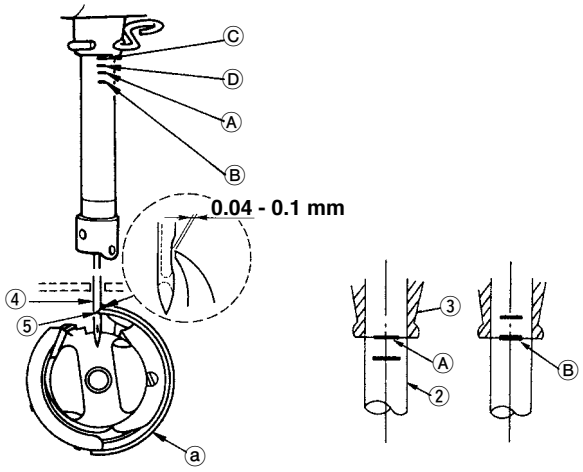
* Когда используется автоматический подъемник (устройство АК), еще один рабочий выключатель устанавливается между выключателем швейной машины и выключателем обрезки ниток.
Прижимная лапка поднимается, когда Вы слегка нажимаете на заднюю часть педали Ⓓ, и если Вы в дальнейшем нажимаете на заднюю часть, происходит обрезка нитки. Если вы начинаете шить из состояния, при котором нажимная лапка поднята автоподъемником, то при нажатии на заднюю часть педали лапка лишь опустится.

- Если Вы возвращаете педаль к ее нейтральному положению, когда начинается автоматическое шитье с обратной подачей, машина останавливается после того, как она завершает шитье с обратной подачей.
- Швейная машина выполнит нормально обрезку нитки, даже если Вы нажмете на заднюю часть педали немедленно при высокой или низкой скорости шитья.
- Швейная машина полностью выполнит обрезку нитки даже если Вы вернете педаль в нейтральное положение немедленно после того как швейная машина начала обрезку нитки.

19. 針と釜の関係 /
机针和旋梭的关系 /
NADEL-GREIFER-BEZIEHUNG /
RELATION ENTRE L'AIGUILLE ET LE CROCHET /
RELACION DE AGUJA A GANCHO /
RELAZIONE FASE AGO-CROCHET /
İĞNE – ÇAĞANOZ BAĞLANTISI /
ЗАВИСИМОСТЬ ИГЛЫ ОТ ЧЕЛНОКА

⚠注意：	⚠ 注意：	⚠ WARNUNG：	⚠ AVERTISSEMENT：
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。	**为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。**	**Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.**	**Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.**
針と釜は次のように合わせます。 1）はずみ車を回して針棒を最下点にし、針棒抱き止めねじ ① をゆるめます。 2）針棒の高さを決めます。 針棒 ② の刻線 (DB 針の場合刻線 Ⓐ、DA 針の場合刻線 Ⓒ) を針棒下メタル ③ の下端に合わせ、針棒抱き止めねじ ① を締め付けます。 3）釜 ⓐ の取付位置を決めます。 3 本の釜止めねじをゆるめ、はずみ車を正回転で回して針棒 ② が上る方向で刻線 (DB 針の場合刻線 Ⓑ、DA 針の場合刻線 Ⓓ) を針棒下メタル ③ の下端に合わせます。 4）この状態で釜剣先 ⑤ を針 ④ の中心に合わせ、針と釜のすきまが、0.04 ～ 0.1 mm（目安）になるようにして釜止めねじ 3 本を固く締めてください。 **(注意）すき間が狭すぎると、釜の剣先を傷めます。すき間が広すぎると目とびします。** **・DDL-9000B-DS タイプの釜は RP 釜 (ドライ釜) を使用しています。交換の際は、下記の品番をご使用ください。釜の品番は地域別に 2 種類あります。** **22890206** **22890404(ヨーロッパ向け)** **(注意）RP 釜 (ドライ釜) は糸くず、布ほこりを巻き込み、故障や縫い不良の原因となる可能性がありますので、定期的に清掃を行ってください。** **(注意）DDL-9000B-MS、DS の針棒 ② は黒色の為、刻線が見えにくい事があります。ライトを当てるなど、明るくして作業してください。**	请按如下方法调整机针和旋梭。 1) 转动飞轮，让针杆降到最下点，然后拧松针杆套管固定螺丝 ①。 2) 决定针杆高度 把针杆 ② 的刻线 (DB 针时 : 刻线 Ⓐ, DA 针时 : 刻线 Ⓒ) 对准针杆下铁块 ③ 的下端，然后拧紧针杆 ② 套管固定螺丝 ①。 3) 决定旋梭 ⓐ 的安装位置 拧松 3 个旋梭固定螺丝，向正旋转方向转动飞轮，在针杆 ② 上升的方向，把刻线 (DB 针时为刻线 Ⓑ，DA 针时为刻线 Ⓓ) 对准针杆下金属块 ③ 的下端。 4) 在此状态下，把旋梭尖 ⑤ 对准机针 ④ 的中心，然后把机针和旋梭的间隙调整为 0.04 ～ 0.1 mm(大约)，最后拧紧固定 3 个旋梭固定螺丝 (注意) 间隙过小的话，会损伤旋梭尖。间隙过大的话，会跳针。 ● 关于 DDL-9000B-DS 型的旋梭，请使用 RP 旋梭 (干式旋梭)。更换时，请选用以下的货号。旋梭的货号根据出口地区的不同分为 2 种。 22890206 22890404(向欧洲出口) (注意) RP 旋梭 (干式旋梭) 里如果卷进线头、布屑，有可能发生故障和缝制不良，因此请定期进行清扫。 (注意) 因为 DDL-9000B-MS、DS 的针杆 ② 是黑色的，有时看不清刻线。因此，请灯光等照射，以便操作时可以看清。	Die Synchronisierung zwischen Nadel und Greifer folgendermaßen einstellen : 1) Die Nadelstange durch Drehen des Handrads auf ihre Tiefstellung absenken, und die Feststellschraube ① lösen. 2) Einstellen der Nadelstangenhöhe Die Markierungslinie (für eine DB-Nadel : Markierungslinie Ⓐ, für eine DA-Nadel : Markierungslinie Ⓒ) der Nadelstange ② auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ③ ausrichten, dann die Feststellschraube ① anziehen. 3) Einstellen der Greiferposition ⓐ Die drei Greifer-Befestigungsschrauben lösen, das Handrad in normaler Drehrichtung drehen, und die Markierungslinie (für DB-Nadel: Markierungslinie Ⓑ, für DA-Nadel: Markierungslinie Ⓓ) an der sich hebenden Nadelstange ② auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ③ ausrichten. 4) In diesem Zustand die Greiferblattspitze ⑤ auf die Mitte der Nadel ④ ausrichten. Einen Abstand von 0,04 mm bis 0,1 mm (Bezugswert) zwischen Nadel und Greifer erzeugen, und dann die drei Greifer-Befestigungsschrauben fest anziehen. **(Vorsicht) Falls der Abstand zwischen der Greiferblattspitze und der Nadel kleiner als der Sollwert ist, wird die Greiferblattspitze beschädigt. Falls der Abstand größer ist, kommt es zu Stichauslassen.** **・ Ein RP-Greifer (Trockengreifer) wird als Greifer des Typs DDL-9000B-DS verwendet. Beim Auswechseln ist ein Teil mit der unten angegebenen Teile-Nr. zu verwenden. Die nach Gebieten klassifizierten Greifer besitzen zwei verschiedene Teilenummern.** **22890206** **22890404 (Für Europa)** **(Vorsicht) Reinigen Sie den RP-Greifer (Trockengreifer) regelmäßig, da er Faden- oder Stoffabfälle aufrollt, wodurch Ausfall der Maschine oder fehlerhaftes Nähen verursacht werden können.** **(Vorsicht) Weil die Nadelstange ② der Modelle DDL-9000B-MS und DS schwarz ist, sind die eingravierten Linien manchmal schwer zu erkennen. Erhellen Sie den Arbeitsbereich durch eine Leuchte oder eine andere Methode.**	Régler la relation entre l'aiguille et le crochet de la manière suivante : 1) Tourner le volant pour abaisser la barre à aiguille au maximum, puis desserrer la vis de fixation ①. 2) Réglage de la hauteur de la barre à aiguille Faire coïncider le trait de repère (pour une aiguille DB : Ⓐ, pour une aiguille DA : Ⓒ) de la barre à aiguille ② avec le bas de la bague inférieure de la barre à aiguille ③, puis resserrer la vis de fixation ①. 3) Réglage de la position du crochet ⓐ Desserrer les trois vis de fixation du crochet, tourner le volant dans le sens de rotation normal et aligner le trait de repère (pour une aiguille DB : trait de repère Ⓑ, pour une aiguille DA : trait de repère Ⓓ) de la barre à aiguille dans son mouvement ascendant ② sur le bas de la bague inférieure de barre à aiguille ③. 4) Dans cette condition, aligner la pointe de la lame du crochet ⑤ sur l'axe de l'aiguille ④. Régler ensuite le jeu entre l'aiguille et le crochet pour qu'il soit compris entre 0,04 et 0,1 mm (valeur de référence), puis serrer à fond les trois vis de fixation du crochet. **(Attention) Si le jeu entre la pointe de la lame du crochet et l'aiguille est inférieur à la valeur spécifiée, la pointe de la lame du crochet sera endommagée. S'il est supérieur, il y aura des sauts de points.** **・ Le crochet RP (crochet sec) est utilisé pour le type DDL-9000B-DS. Lors du remplacement, utiliser les numéros de pièce indiqués ci-dessous. Il existe deux numéros de pièce de crochet selon les régions.22890206** **22890206** **22890404 (Pour l'Europe)** **(Attention) Nettoyer périodiquement le crochet RP (crochet sec) car il ramasse des fragments de fil ou de tissu et ceci peut entraîner une défaillance de la machine ou une couture incorrecte.** **(Attention) Etant donné que la barre à aiguille ② de la DDL-9000B-MS et du DS est de couleur noire, il peut être difficile de distinguer les traits gravés. Eclairer le poste de travail à l'aide d'une lampe ou autre moyen.**





AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

Ajuste la temporización entre la aguja y el gancho del modo siguiente :

1) Gire el volante para bajar la barra de aguja al punto más bajo de su recorrido, y afloje el tornillo ①.
2) Modo de ajustar la altura de la barra de aguja
   Alinee la línea (para aguja DB : línea Ⓐ, para aguja DA : línea Ⓒ) demarcadora en la barra ② con el extremo inferior del buje ③, y luego apriete el tornillo ①.
3) Modo de ajustar la posición del gancho ⓐ
   Afloje los tres tornillos de fijación del gancho, gire el volante en dirección normal y alinee la línea demarcadora (para aguja DB: línea demarcadora Ⓑ; para aguja DA: línea demarcadora Ⓓ) grabada sobre la barra de agujas ascendente ② con el extremo inferior del buje inferior ③ de la barra de agujas.
4) En este estado, alinee el filo de la hoja ⑤ del gancho con el centro de la aguja ④. Proporcione una separación de 0,04 mm a 0,1 mm (valor de referencia) entre la aguja y el gancho, luego apriete firmemente los tres tornillos de fijación del gancho.

(Precaución) Si la separación entre la punta de la hoja del gancho y la aguja es menor que el valor especificado, la punta de la hoja del gancho se dañará. Si la separación es mayor, se producirá salto de puntada.

- **El gancho RP (gancho seco) se usa para el gancho de DDL-9000B-DS.**
  Cuando haga reemplazamiento, use el No. de pieza que se describe a continuación.
  Existen dos tipos de números de piezas para los ganchos, clasificados según la región.
  22890206
  22890404 (Para Europa)

(Precaución) Limpie periódicamente el gancho RP (gancho seco) porque en el gancho se enrollan desperdicios de hilo o de tela causando daños resultando en un cosido defectuoso.

(Precaución) Como la barra de agujas ② de DDL-9000B-MS y DS es de color negro, algunas veces es difícil ver las líneas grabadas. Asegúrese de que haya suficiente luz en el área de trabajo.

AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

Regolare la relazione fase ago-crochet come segue :

1) Girare il volantino per portare la barra ago al punto più basso della sua corsa, ed allentare la vite di fissaggio ①.
2) Regolazione dell'altezza della barra ago
   Allineare la linea di riferimento (per un ago DB : Ⓐ, per un ago DA : Ⓒ) sulla barra ago ② all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③, stringere quindi la vite di fissaggio ①.
3) Regolazione della posizione del crochet ⓐ
   Allentare le tre viti di fissaggio del crochet, girare il volantino nel normale senso di rotazione e allineare la linea di riferimento (Per un ago DB : linea di riferimento Ⓑ, Per un ago DA : linea di riferimento Ⓓ) sulla barra ago ascendente ② all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③.
4) In questo stato, allineare la punta della lama del crochet ⑤ al centro dell'ago ④. Lasciare una distanza da 0,04 mm a 0,1 mm (valore di riferimento) tra l'ago e il crochet, quindi stringere saldamente le tre viti di fissaggio del crochet.

(Attenzione) Se il gioco tra la punta della lama del crochet e l'ago è più piccolo del valore specificato, la punta della lama del crochet sarà danneggiata. Se il gioco è più grande, ne risulteranno i salti di punto.

- **Il crochet RP (crochet secco) è usato per il crochet della DDL-9000B-DS. Quando si sostituisce il crochet, usare il No. di parte indicato qui sotto. Ci sono due generi di No. di parte dei crochet classificati per zone.**
  22890206
  22890404 (Per Europa)

(Attenzione) Pulire periodicamente il crochet RP (crochet secco) dato che il crochet arrotola polvere di filo o polvere di tessuto e il guasto della macchina o la cucitura difettosa sarà causato.

(Attenzione) Poiché la barra ② dell'ago della DDL-9000B-MS e DS è di colore nero, a volte è difficile vedere le linee incise. Illuminare l'area di lavoro usando una lampada o con altro metodo.

UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

İğne ile çağanoz arasındaki zamanlamayı, aşağıda anlatılan şekilde ayarlayın:

1) İğne milini hareket mesafesinin en alt noktasına getirmek için volan kasnağı çevirin ve tespit vidasını ① gevşetin.
2) İğne mili yüksekliğinin ayarlanması İşaret çizgisiyle hizaya getirin (DB iğne için: işaret çizgisi Ⓐ. DA iğne için: İğne mili ② üzerindeki işaret çizgisini Ⓒ, iğne mili alt burcunun ③ taban yüzeyi ile aynı hizaya getirin ve tespit vidasını ① sıkın.
3) Çağanoz ⓐ konumunun ayarlanması. Kancanın üç adet setuskur vidasını gevşetin, kasnağı normal döndürün ve yükselen iğne mili ② üzerindeki işaret çizgisini (DB iğne için: işaret çizgisi Ⓑ, DA iğne için: işaret çizgisi Ⓓ) iğne mili alt kovanının ③ alt ucu ile hizalayın.
4) Bu durumdayken, kanca bıçak noktasını ⑤ iğne ④ merkeziyle hizalayın. İğne ile kanca arasında 0,04 mm ile 0,1 mm (referans değer) bir boşluk bırakın, ardından üç adet kanca setuskur vidası ile sıkıca tespit edin.

(Dikkat) Çağanozun bıçak ağzı ile iğne arasındaki mesafe belirtilen değerden daha küçük olduğu takdirde, çağanozun bıçak ağzı hasar görür. Mesafe Teknik Özellik değerinden fazla olursa, dikiş atlatmaya yol açar.

- **DDL-9000B-DS tipi için kullanılan RP çağanoz (kuru çağanoz). Değiştirirken, aşağıda belirtilen parça numaralarını kullanın. Bölgelere göre sınıflandırılan kancalarda iki tip Parça Numarası vardır.**
  22890206
  22890404 (Avrupa için)

(Dikkat) Çağanoza iplik artıkları veya kumaş havları sarılacağı için, makinenin arızalanmasına veya hatalı dikişlere yol açmamak amacıyla çağanozun sık ve düzenli aralıklarla temizlenmesi şarttır.

(Dikkat) DDL-9000B-MS iğne mili ve DS ② siyah olduğu için, kabartma çizgileri görmek bazen zordur. Lamba yakarak ya da başka bir yöntemle çalışma alanını aydınlatın.

Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

Отрегулируйте синхронизацию между иглой и челноком, следующим образом:

1) Поверните маховик к игольнице вниз к самой низкой точке ее хода и ослабьте установочный винт ①.
2) Отрегулируйте высоту игольницы. Совместите риску (для игл DB: риска Ⓐ, для иглы DA: риска Ⓒ) на игольнице ② с нижним концом нижней втулки игольницы ③, затем затяните установочный винт ①.
3) Отрегулируйте положение челнока ⓐ. Ослабьте три установочных винта челнока, переведите маховик в режим нормального вращения и выровняйте линию отметки (для иглы DB – линия отметки Ⓑ, для иглы DA – линия отметки Ⓓ) на поднимающемся игловодителе ② с нижним краем нижней втулки игловодителя ③.
4) В этом положении установите носик челнока ⑤ на уровне центра иглы ④. Обеспечьте зазор от 0.04 до 0.1 мм (справочная величина) между иглой и челноком, затем надежно затяните три установочных винта челнока.

(Предупреждение) Если зазор между острием лезвия челнока и иглой является меньше установленной величины, острие лезвия челнока будет повреждено. Если зазор будет большим, стежок будет пропущен.

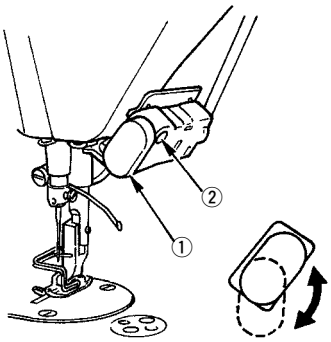
- **Челнок из армированного пластика (сухой челнок) используются для челнока DDL-9000B-DS типов.**
  При замене используйте части описанные ниже. Имеется два вида номеров челноков, классифицированных по регионам. областям.
  22890206
  22890404 (Для Европы)

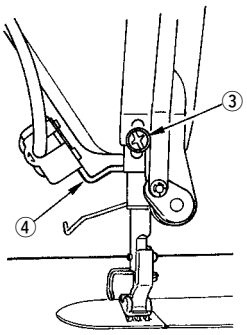
(Предупреждение) Периодически чистите челнок из армированного пластика (сухой челнок), так как челнок скатывает отходы от ниток или отходы ткани, и это может вызвать отказ швейной машины или дефекты шитья.

(Предостережение) Поскольку игольница ② DDL-9000B-MS и DS черного цвета, иногда трудно разглядеть выгравированные линии. Обеспечьте хорошее освещение на рабочем месте или решите эту проблему другим способом.

20. ワンタッチ手動返し縫い /
単触手动倒缝 /
ANTIPP-RÜCKWÄRTSNÄHMECHANISMUS /
MECANISME DE COUTURE ARRIERE A COMMANDE PAR SIMPLE PRESSION /
MECANISMO DE PESPUNTE DE TRANSPORTE INVERSO TIPO SIMPLE-TACTO /
PULSANTE INVERSIONE TRASPORTO /
TEK DOKUNMALI ILERI GERI ZIG-ZAG BUTONU /
МЕХАНИЗМ ШИТЬЯ С ОБРАТНОЙ ПОДАЧЕЙ, ВКЛЮЧАЮЩИЙСЯ ПРИ ОДНОМ ПРИКОСНОВЕНИИ

スイッチレバー ① を押せば、ミシンは直ちに逆送りになり、返し縫いが行なわれます。 離せば、すみやかに正送りに戻ります。	如果按开关 ①, 缝纫机立即变成倒送 , 可以进行倒缝。 手放开 , 则变成正送。	Sobald der Schalthebel ① gedrückt wird, führt die Maschine Rückwärtsnähen aus. Sobald der Schalthebel losgelassen wird, setzt die Maschine den normalen Nähbetrieb fort.	Lorsqu'on appuie sur le levier inverseur ①, la machine exécute les points arrière. Lorsqu'on relâche le levier inverseur, la couture reprend en avant.
⚠ 注意 : **ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。**	**⚠ 注意 :** **为了防止缝纫机的意外起动 , 请关掉电源之后再进行操作。**	**⚠ WARNUNG :** **Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.**	**⚠ AVERTISSEMENT :** **Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l' opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.**
[スイッチ位置の調節] 1) 止めねじ ② をゆるめ、スイッチ本体を上下に動かして高さを調節します。 2) スイッチ ① は回転させ、２つの位置で使用できます。 3) さらにスイッチ ① の位置を下げたい場合は、ミシン背面の止めねじ ③ をゆるめ、スイッチ台 ④ を下げてください。	[开关位置的调节] 1) 拧松固定螺丝 ②, 上下移动开关主体调节高度。 2) 开关①有 2 档位置可以使用。 3) 想把开关 ① 的位置再下降时 , 请拧松缝纫机背面的固定螺丝 ③, 降下开 关座 ④。	**[Einstellen der Schalterposition]** 1) Die Feststellschraube ② lösen, und den Schalter zum Einstellen der Höhe anheben oder absenken. 2) Der Schalter ① kann durch Drehen in zwei Positionen eingesetzt werden. 3) Wenn der Schalter ① noch weiter abgesenkt werden soll, die Feststellschraube ③ auf der Rückseite des Maschinenkopfes lösen, und die Schalter-Montageplatte ④ absenken.	**[Réglage de la position du commutateur]** 1) Desserrer la vis de fixation ② et régler la hauteur du commutateur en le déplaçant vers le haut ou le bas. 2) On peut utiliser le commutateur ① sur deux positions en le tournant. 3) Pour abaisser la position du commutateur ①, desserrer la vis de fixation ③ située à l'arrière de la tête de la machine et abaisser le socle du commutateur ④.





Tan pronto como se acciona la pala ① del interruptor, la máquina de coser ejecuta el pespunte de transporte inverso. La máquina de coser reanuda el pespunte de transporte normal en el momento en que se deja libre la palanca del interruptor.

Premendo la leva di commutazione del movimento ①, la macchina realizza l' affrancatura. La macchina riprende il normale tipo di cucitura non appena la leva di commutazione viene rilasciata.

Düğmeye ① basın, makine aniden ileri geri zig-zag şeklinde çalışmaya başlar. İleri doğru dikiş dikmek için, düğme kolunu bırakın.

Когда нажмете рычаг переключателя ①, швейная машина выполнит шитье с обратной подачей. Швейная машина возобновит нормальную подачу, когда отпустите рычаг переключателя.

⚠ AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

[Para ajustar la posición del interruptor]

1) Afloje el tornillo ② y mueva el mismo interruptor hacia arriba y hacia abajo para ajustar la altura.
2) El interruptor ① se puede usar en dos posiciones girándolo.
3) Además, cuando usted quiera bajar la posición del interruptor ①, afloje el tornillo ③ ubicado en la parte posterior del cabezal de la máquina y baje la base ④ del interruptor.

⚠ AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

[Regolazione della posizione dell'interruttore]

1) Allentare la vite di fissaggio ②, e spostare l'interruttore stesso su e giù per regolare l'altezza.
2) L'interruttore ① può essere usato in due posizioni girandolo.
3) Inoltre, quando si desidera abbassare la posizione dell' interruttore ①, allentare la vite di fissaggio ③ posta nel retro della testa della macchina ed abbassare la base dell'interruttore ④.

⚠ UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

[Anahtar konumunun ayarlanması]

1) Tespit vidasını ② gevşetin ve yüksekliği ayarlamak için anahtarın kendisini yukarı veya aşağı alın.
2) 4) Anahtar ①, çevrilmek suretiyle iki konumda kullanılabilir.
3) Buna ek olarak anahtarın ① konumunu aşağı almak istediğiniz zaman; makine kafasının arka tarafına yerleştirilmiş olan tespit vidasını ③ gevşetin ve anahtar tabanını ④ aşağı kaydırın.

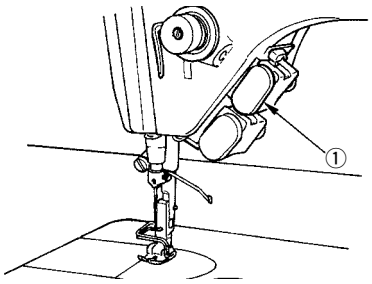
⚠ Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

[Регулировка положения переключателя]

1) Ослабьте установочный винт ② и перемещайте переключатель непосредственно вверх и вниз, чтобы регулировать высоту.
2) Поворачивая переключатель ①, можно использовать его в двух положениях.
3) Кроме того, когда Вы желаете опустить переключатель ①, ослабьте установочный винт ③ расположенный позади головной части машины и опустите переключатель ④ ниже.

オプションスイッチ（別売り）/ 选购开关（另外购买）
Zusatzschalter (getrennt erhältlich) /
Commutateur en option (disponible séparément) /
Interruptor opcional (disponible por separado) /
Interruttore facoltativo (separatamente disponibile) /
İsteğe bağlı anahtar (ayrıca temin edilebilir) /
Дополнительный (располагающийся отдельно) переключатель



オプションスイッチ（23632656）① を使用することにより次の機能がワンタッチで行えます。
1. 半針補正縫い
… スイッチを押す毎に上、下半針動作を行う。
2. バック補正縫い
… スイッチを押す毎に低速でバック縫いを行う。（パネル上で定寸縫いパターン選択時のみ有効です。）
3. 終わり返し縫い 1 回キャンセル機能
… スイッチを押すと次の一回のみ終り自動返し縫いをキャンセルする。
4. 糸切り機能
… スイッチを押すと糸切りを行う。
5. 押え上げ機能 … スイッチを押すと自動押え上げを実行する。
6. 1 針補正縫い
… スイッチを押すごとに 1 針補正縫い動作を行う。

※ オプションスイッチを使用する場合、電装 BOX にて機能設定が必要です。詳細は電装 BOX 側の取扱説明書をご覧下さい。

使用选购开关 (23632656)① 以下的功能可以用单触键进行。
1. 半针补偿缝纫
... 每按一次开关进行上、下半针动作。
2. 倒缝补偿缝纫
... 每按一次开关 , 以低速进行倒缝。（只有在操作盘上选择了定尺寸缝制图案时有效。）
3. 结束倒缝 1 次取消功能
... 按开关之后 , 下一次的结束自动倒缝被取消。
4. 切线功能
... 按开关后进行切线。
5. 压脚提升功能
... 按开关后压脚自动提升。
6. 1 针补偿缝纫
... 每按一次开关进行 1 针补偿缝纫。

※ 使用选购品开关时，需要用电气箱设定功能。有关详细内容，请参照电气箱有关的使用说明书。

Bei Verwendung des Zusatzschalters (23632656) ① können die folgenden Funktionen durch Antippbedienung ausgeführt werden.
1. Nadel-hoch/tief-Kompensationsnähen
… Bei jedem Drücken des Schalters wird Nadel-hoch/tief-Kompensationsnähen ausgeführt.
2. Rückwärts-Kompensationsnähen … Bei jedem Drücken des Schalters wird Rückwärtsnähen mit niedriger Geschwindigkeit ausgeführt. (Dies ist nur wirksam, wenn ein Konstantmaß-Nähmuster an der Tafel gewählt wird.)
3. Funktion zur einmaligen Annullierung des Rückwärtsnähens am Nähende … Durch Drücken des Schalters kann der nächste automatische Rückwärtsnähvorgang am Nähende nur einmal annulliert werden.
4. Fadenabschneidefunktion … Durch Drücken des Schalters wird Fadenabschneiden ausgeführt.
5. Nähfuß-Liftfunktion … Durch Drücken des Schalters kann automatische Nähfußlüftung ausgeführt werden.
6. Ein-Stich-Kompensationsnähen … Bei jedem Drücken des Schalters wird Ein-Stich-Kompensationsnähen ausgeführt.

*** Bei Verwendung des Zusatzschalters muss die Funktion am Schaltkasten eingestellt werden. Einzelheiten dazu sind der Gebrauchsanleitung des Schaltkastens zu entnehmen.**

Les opérations suivantes peuvent être exécutées par simple pression sur le commutateur en option (23632656) ①.
1. Compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille … A chaque pression sur le commutateur, une compensation de points par le relevage/abaissement de l'aiguille est exécutée.
2. Compensation de points arrière … A chaque pression sur le commutateur, des points arrière sont exécutés à petite vitesse. (Activé uniquement si une configuration de couture de dimensions constantes est sélectionnée sur le panneau.)
3. Annulation unique de l'exécution de points arrière à la fin de la couture … Lorsqu'on appuie sur le commutateur, l'exécution suivante de points arrière à la fin de la couture est annulée.
4. Fonction de coupe du fil … Lorsqu'on appuie sur le commutateur, la coupe du fil est exécutée.
5. Fonction de relevage du presseur … Lorsqu'on appuie sur cet interrupteur, le relevage automatique du presseur est possible.
6. Compensation d'un point … A chaque pression sur le commutateur, une compensation d'un point est exécutée.

*** Lors de l'utilisation de l'interrupteur en option, il est nécessaire de paramétrer la fonction avec la boîte de commande. Pour plus d'informations, consulter le manuel d'utilisation de la boîte de commande.**

⚠ 注意：

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

⚠ 注意：

为了防止缝纫机的意外起动 , 请关掉电源之后再进行操作。

WARNUNG :

Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.

AVERTISSEMENT :

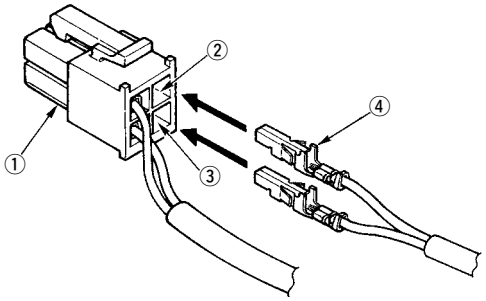
Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l' opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.

[オプションスイッチの接続]
頭部からの 4P コネクタ ① の ② と ③ にオプションスイッチのコードを挿入してください。（極性はありません）
ピンには挿入の向きがありますので、突起部 ④ を上にして挿入してください。

[选购件开关的连接]
请把选购件开关的电缆插入到从机头部引来的 4P 插头 ① 的 ② 和 ③ 上。（没有极性）
因为插销针的插入方向有规定 , 所以请把突起部 ④ 朝上插入。

[Anschluß des Zusatzschalters]
Die Kabelstifte des Zusatzschalters in die Buchsen ② und ③ des vom Maschinenkopf kommenden 4P-Steckers ① einführen. (Es gibt keine Polarität.)
Der Stift läßt sich nur in einer Richtung einführen. Den Stift so einführen, daß der Vorsprung ④ oben liegt.

[Raccordement du commutateur en option]
Connecter le cordon du commutateur en option dans les bornes ② et ③ du connecteur à 4 broches ① venant de la tête de la machine. (Il n'y a pas de polarité.)
La broche doit être introduite dans un sens particulier. L'introduire avec le détrompeur ④ en haut.



Las siguientes funciones se ejecutan mediante la operación a simple tacto usando el interruptor ① (23632656).

1. Pespunte de compensación de aguja arriba/abajo
   … Cada vez que se pulsa el interruptor, se ejecuta el pespunte de compensación de aguja arriba/abajo.
2. Pespunte de compensación inversa
   … Cada vez que se pulsa el interruptor el interruptor, se ejecuta el pespunte de transporte inverso a baja velocidad.
   (Es efectivo solamente cuando en el panel se ha seleccionado el patrón de pespunte de dimensión constante.)
3. Función para cancelar una vez el pespunte de transporte inverso al fin de cosido
   … Cuando se pulsa el interruptor, el pespunte de transporte invertido automático al fin de cosido solamente se puede cancelar una vez.
4. Función de corte de hilo
   … Cuando se pulsa el interruptor, se puede ejecutar el corte de hilo.
5. Función de elevación de prensatelas
   … Cuando se pulsa el interruptor, se puede ejecutar la elevación automática de prensatelas.
6. Pespunte de compensación de una puntada
   … Cada vez que se pulsa el interruptor, se ejecuta el pespunte de compensación de una puntada.

*** Cuando se utiliza el interruptor opcional, es necesario fijar la función con la caja de control. Para los detalles, consulte el Manual de Instrucciones de la caja de control.**

Le seguenti funzioni possono essere realizzate facilmente con un semplice tocco tramite l'interruttore facoltativo (23632656) ①.

1. Cucitura di compensazione con l'ago in posizione sollevata/abbassata … Qgni volta che questo interruttore viene premuto, la cucitura di compensazione con l' ago in posizione sollevata/abbassata è effettuata.
2. Cucitura di compensazione per l'inversione … Qgni volta che questo interruttore viene premuto, l'affrancatura è effettuata a bassa volocità.
   (È valido solo quando un modello di cucitura a dimensione costante è selezionato sul pannello.)
3. Funzione per cancellare una volta l'affrancatura alla fine cucitura … Quando l'interruttore viene premuto, soltanto la prossima affrancatura automatica alla fine cucitura può essere cancellata una volta.
4. Funzione di taglio del filo … Quando l'interruttore viene premuto, il taglio del filo è effettuato.
5. Funzione di sollevamento del piedino … Quando l'interruttore viene premuto, sollevamento automatico del piedino può essere effettuato.
6. Cucitura di compensazione con un punto … Qgni volta che questo interruttore viene premuto, la cucitura di compensazione con un punto è effettuata.

*** Quando si usa l'interruttore optional, è necessario impostare la funzione con la centralina di controllo. Per ulteriori dettagli, consultare il Manuale d'Istruzioni per la centralina di controllo.**

İsteğe bağlı anahtar (ayrıca temin edilebilir)
Aşağıda belirtilen işlevler, isteğe bağlı tek adımda dikiş anahtarından (23632656) ① yararlanılarak gerçekleştirilebilirler.

1. İğne yukarı/aşağı telafi dikişi… Düğmeye her basılışında, iğne yukarı/aşağı telâfi dikişi gerçekleştirilir.
2. Geri telafi dikişi….. Düğmeye her basılışında, düşük devirde zigzag dikiş gerçekleştirilir. (Panelde sadece sabit boyutlu dikiş çeşidi seçiliyken etkilidir.)
3. Dikiş sonunda bir kere zigzag dikişten sonra işlevin iptali…. Düğmeye basıldığında,, dikiş sonunda uygulanacak bir sonraki zigzag dikiş bir kereye mahsus olmak üzere iptal edilebilir.
4. İplik kesme işlevi… Düğmeye basıldığı zaman, iplik kesme işlemi gerçekleştirilir.
5. Baskı ayağı kaldırma işlevi… Düğmeye basıldığı zaman, baskı ayağı otomatik kaldırma işlevi gerçekleştirilir.
6. Tek dikişlik telafi dikişi… Düğmeye her basılışında, bir dikişlik telâfi dikişi gerçekleştirilir.

*** Seçime bağlı düğmeyi kullanırken, bu fonksiyonu kontrol kutusu ile ayarlamak şarttır. Ayrıntılar için kontrol kutusu Kullanım Talimatları Kılavuzuna bakınız.**

Следующие функции могут быть выполнены одним нажатием, используя дополнительный переключатель (23632656) ①.

1. Компенсирующее шитье с иглой, находящейся наверху/внизу...
   Каждый раз, когда переключатель нажат, выполняется компенсирующее шитье с иглой, находящейся наверху/внизу.
2. Заднее компенсирующее шитье...
   Каждый раз, когда переключатель нажат, шитье с обратной подачей выполняется на низкой скорости. (Это эффективно только, когда швейный шаблон с постоянными размерами выбран на пульте управления.)
3. Функция разовой отмены шитья с обратной подачей в конце шитья... Когда переключатель нажат, следующее автоматическое шитье с обратной подачей в конце шитья может быть отменено только однажды.
4. Функция обрезки нитки...
   Когда переключатель нажат, выполняется обрезка нитки.
5. Функция поднятия прижимной лапки...
   Когда переключатель нажат, автоматический подъем прижимной лапки может быть выполнен.
6. Компенсирующее шитье одним стежком...
   Каждый раз, когда переключатель нажат, выполняется компенсирующее шитье одним стежком.

*** При использовании опционного переключателя необходимо установить функцию с помощью блока управления. Более подробно см. Руководство к блоку управления.**

AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

[Conexión del interruptor opcional]
Inserte el cable del interruptor opcional en ② y ③ del conector 4P ① que viene desde el cabezal de la máquina. (No hay polaridad.)
La patilla tiene la función de direccionar la inserción. Insértela con la porción saliente ④ hacia arriba.

AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

[Collegamento dell'interruttore facoltativo]
Inserire il filo dell'interruttore facoltativo in ② e ③ del connettore 4P ① che viene dalla testa della macchina. (Non c'è polarità.)
La spina ha la direzione di inserimento. Inserirla con la parte sporgente ④ volta verso l'alto.

UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

[Opsiyonel anahtar bağlantısı]
Opsiyonel anahtar kablosunu, makine kafasından gelen 4P konektöründe ① görülen ② ve ③ noktalarına takın. (Burada kutup yoktur.)
Pimin takış yönü bellidir. Pimi, çıkıntılı kısmı ④ yukarı doğru bakacak şekilde takın.

Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

[Подключение дополнительного переключателя]
Вставьте шнур дополнительного переключателя в ② и ③ разъема 4P ① идущий от головной части машины. (Без полярности.)
Положение штифта определяется направлением вставки. Вставьте его выдающейся частью ④ вверх.

21. ワイパー位置の調整 (DDL-9000B- △△ -WB, -0B) /
挑线杆的位置的调整（DDL-9000B-△△-WB, -0B）/
EINSTELLEN DER WISCHERPOSITION (DDL-9000B-△△-WB, -0B) /
REGLAGE DE LA POSITION DU TIRE-FIL (DDL-9000B-△△-WB, -0B) /
PARA AJUSTAR LA POSICIÓN DEL RETIRAHILO (DDL-9000B-△△-WB, -0B) /
REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DELLO SCARTAFILO (DDL-9000B-△△-WB, -0B) /
TOKATLAMA KONUMUNUN AYARLANMASI (DDL-9000B-△△-WB, -0B) /
РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОБТИРОЧНОГО УСТРОЙСТВА (DDL-9000B-△△-WB, -0B)

⚠ 注意：

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

縫う布地の厚さによって、ワイパー⑥の位置を調整してください。

1）はずみ車を正規の回転方向に回してはずみ車の白刻点①をアームの刻点②に合わせます。

2）ワイパーの平部と針側面までの距離が 1 mm になるようにします。
ワイパーカラー④で、ワイパー⑥を押すようにワイパー調節ねじ③を締めて、固定します。

＊ ワイパーを使う必要のない場合は下記手順でワイパー動作をOFF としてください。電源の入った状態で操作できます。(ワンタッチ設定機能)

1）スイッチ⑤を 2 秒間長押し続けます。表示が変わり機能設定モードになります。

2）スイッチ⑦またはスイッチ⑧で、設定No. **E**を$_{U\ iP}$とします。

3）スイッチ⑨またはスイッチ⑩で、設定内容 **F** を$_{on}$→$_{oFF}$とします。

4）通常の縫製状態へ戻る場合は、スイッチ⑤を押してください。

(注意) スイッチ⑤を押すと設定が確定されます。

⚠ 注意：

为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。

请根据缝制布料的厚度调整挑线杆⑥的位置。

1) 向正常方向转动飞轮，让飞轮白刻点①对准机架的刻点②。

2) 把挑线杆的平坦部和机针中心的距离相距 1mm。
用挑线杆环③推挑线杆⑥，然后拧紧固定螺丝④。

* 不需要使用挑线杆时，请按照下列顺序关闭 (OFF) 挑线杆动作。可以在接通电源的状态下进行操作。(简单操作设定功能)

1) 持续 2 秒钟按开关⑤。显示变化，变成功能设定模式。

2) 用开关⑦或开关⑧把设定 No.**E** 设定为$_{U\ iP}$。

3) 用开关⑨或开关⑩把设定内容 **F** 设定为$_{on}$→$_{oFF}$。

4) 要返回通常的缝制状态时，请按开关⑤。

(注意) 按了开关⑤之后，设定就被确定。

⚠ WARNUNG :

Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.

Die Position des Wischers ⑥ entsprechend der Dicke des zu nähenden Materials einstellen.

1) Das Handrad in normaler Drehrichtung drehen, um den weißen Markierungspunkt ① auf dem Handrad auf den Markierungspunkt ② am Maschinenarm auszurichten.

2) Die Einstellung so vornehmen, dass ein Abstand von 1 mm zwischen der Abflachung des Wischers und der Seitenfläche der Nadel besteht. Die Wischereinstellschraube ③ anziehen, so dass der Wischer ⑥ von der Wischerhülse ④ gedrückt und fixiert wird.

* Wenn der Wischer nicht benötigt wird, schalten Sie den Wischerbetrieb nach dem folgenden Verfahren ab. Diese Einstellung kann bei eingeschalteter Stromversorgung durchgeführt werden. (Einstellfunktion mit Tastendruck)

1) Die Taste ⑤ 2 Sekunden lang gedrückt halten. Die Anzeige wechselt auf den Funktionseinstellmodus.

2) Die Einstellungs-Nr. **E** mit der Taste ⑦ oder ⑧ auf $_{U\ iP}$ ändern.

3) Die Einstellung von **F** mit der Taste ⑨ oder ⑩ von „$_{on}$“ auf „$_{oFF}$“ ändern.

4) Um zum normalen Nähzustand zurückzukehren, die Taste ⑤ drücken.

(Vorsicht) Durch Drücken der Taste ⑤ wird die vorgenommene Einstellung bestätigt.

⚠ AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l' opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.

Régler la position du tire-fil ⑥ en fonction de l'épaisseur du tissu cousu.

1) Tourner le volant dans le sens de rotation normal pour amener le point de repère blanc ① du volant face au point de repère ② du bras de la machine.

2) Régler de manière à ménager un espace de 1 mm entre la partie plate du tire-fil et la partie latérale de l' aiguille. Serrer la vis de réglage du tire-fil ③ de manière à ce que le tire-fil ⑥ soit pressé et immobilisé par le collier du tire-fil ④.

* Lorsqu'il est inutile d'utiliser le tire-fil, procéder comme suit pour le désactiver. Ce paramétrage peut être executé sans couper l' alimentation. (Fonction de touche unique.)

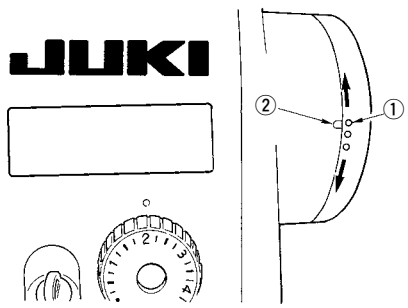
1) Maintenir la touche ⑤ enfoncée pendant 2 secondes. Le mode de paramétrage de fonction s'affiche.

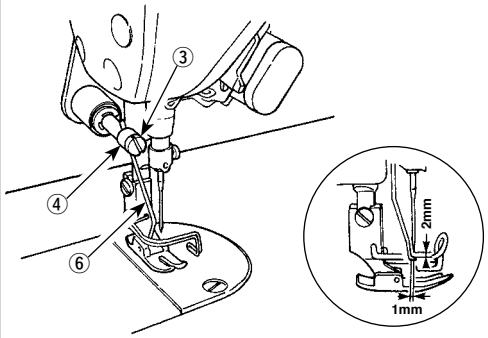
2) Utiliser la touche ⑦ ou ⑧ pour modifier le numéro de paramètre **E** à $_{U\ iP}$.

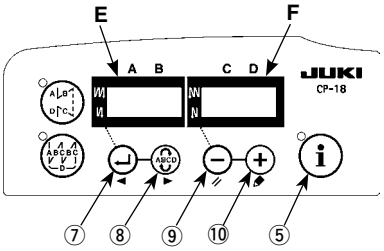
3) Utiliser la touche ⑨ ou ⑩ pour commuter le paramétrage de **F** de “$_{on}$” sur “$_{oFF}$”.

4) Appuyer sur la touche ⑤ pour revenir en couture normale.

(Attention) Lorsqu'on appuie sur la touche ⑤, le paramétrage est validé.







OTHER LANGUAGE

⚠ AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

Ajuste la posición del retirahilos ⑥ de acuerdo con el espesor del material a coser.

1) Gire el volante en la dirección normal de rotación para alinear el punto ① demarcador blanco en el volante con el punto ② demarcador en el brazo de la máquina de coser.
2) Haga el ajuste de modo que exista una separación de 1 mm entre la sección plana del retirahilos y la superficie lateral de la aguja. Apriete el tornillo de ajuste ③ del retirahilos de modo que el retirahilos ⑥ quede presionado y fijo por el collarín ④ del retirahilos.
   * Cuando no se necesite el retirahilos, desactive la operación del retirahilos de acuerdo con el siguiente procedimiento. Este ajuste puede hacerse cuando se enciende la máquina. (Función de ajuste de un toque.)
1) Pulse y mantenga pulsado el interruptor ⑤ durante 2 segundos. El display cambiará al modo de ajuste de funciones.
2) Cambie el ajuste de **E** a "H.P" mediante el interruptor ⑦ o interruptor ⑧.
3) Cambie el ajuste de **F** de "on" a "oFF" mediante el interruptor ⑨ o el interruptor ⑩.
4) Para volver al estado de cosido normal, pulse el interruptor ⑤.

(Precaución) Cuando se pulsa el interruptor ⑤, se confirma el ajuste efectuado.

⚠ AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

Regolare la posizione dello scartafilo ⑥ a seconda dello spessore del materiale da cucire.

1) Girare il volantino nel normale senso di rotazione per allineare il punto di riferimento bianco ① sul volantino al punto di riferimento ② sul braccio della macchina.
2) Regolare in modo che una distanza di 1 mm sia lasciata tra la parte piatta dello scartafilo e la faccia laterale dell'ago. Stringere la vite di regolazione ③ dello scartafilo in modo che lo scartafilo ⑥ venga premuto e fissato dal collare ④ dello scartafilo.
   * Quando non c'è alcuna necessità di utilizzare lo scartafilo, impostare il funzionamento dello scartafilo su OFF secondo la seguente procedura. Questa impostazione può essere effettuata mentre si attiva l'alimentazione. (La funzione di impostazione con un semplice tocco)
1) Tenere premuto l'interruttore ⑤ per 2 secondi. Il display cambierà al modo di impostazione della funzione.
2) Cambiare l'impostazione No. **E** a "H.P" utilizzando l'interruttore ⑦ o l'interruttore ⑧.
3) Cambiare l'impostazione di **F** da "on" a "oFF" utilizzando l'interruttore ⑨ o l'interruttore ⑩.
4) Al fine di tornare allo stato di cucitura normale, premere l'interruttore ⑤.

(Attenzione) Quando l'interruttore ⑤ è premuto, l'impostazione effettuata sarà confermata.

⚠ UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

Tokatlayıcı ⑥ konumunu, dikilen malzemenin kalınlığına göre ayarlayın.

1) Volan kasnağı normal dönüş yönünde çevirerek, volan kasnak üzerindeki beyaz gömme işaret noktası ① ile makine kolundaki ibreyi ② aynı hizaya getirin.
2) Tokatlayıcının düz kısmı ile iğnenin yan yüzü arasında 1 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın. Tokatlayıcı bileziği ④ tokatlayıcının ⑥ üzerine bastırıp sabitleyecek şekilde tokatlayıcı ayar vidasını ③ sıkın.
   * Tokatlayıcıyı kullanmaya gerek yoksa, tokatlayıcının çalışma halini aşağıdaki prosedür uyarınca KAPALI konuma getirin. Güç şalteri AÇIK konumdayken bu ayar yapılabilir. (Tek dokunuşta ayar fonksiyonu.)
1) Düğmeyi ⑤ 2 saniye basılı tutun. Ekran görünümü, fonksiyon ayar moduna geçer.
2) ⑦ düğmesini ya da ⑧ düğmesini kullanarak ayar numarası **E**'yi "H.P" şeklinde değiştirin.
3) ⑨ düğmesini ya da ⑩ düğmesini kullanarak, **F** ayarını "on" iken "oFF" olacak şekilde değiştirin.
4) Normal dikiş haline dönmek için düğmeye ⑤ basın.

(Dikkat) Düğmeye ⑤ basıldığında ayarlara onay verilir.

⚠ Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

Отрегулируйте положение грязесъёмника ⑥ в соответствии с толщиной прошиваемого материала.

1) Поверните маховик в нормальное направление вращения, чтобы выровнять положение белой метки ① на маховике с меткой ② на консоли машины.
2) Отрегулируйте так, чтобы обеспечивался зазор в 1 мм между плоской частью грязесъёмника и боковой поверхностью иглы. Затяните регулировочный винт грязесъёмника ③, так чтобы грязесъёмник ⑥ придавливался и фиксировался с помощью кольца грязесъёмника ④.
   * Когда нет необходимости использовать обтирочное устройство, отключите обтирочное устройство следующим образом. Эту регулировку можно сделать при включенном электропитании. (Функция регулировки одним нажатием.)
1) Нажимайте переключатель ⑤ в течение 2 секунд. Дисплей переключится в режим функциональной регулировки.
2) Поменяйте установку № **E** на "H.P", используя переключатель ⑦ или переключатель ⑧.
3) Поменяйте установку **F** с "on" на "oFF", используя переключатель ⑨ или переключатель ⑩.
4) Чтобы возвратиться к состоянию обычного шитья, нажмите переключатель ⑤.

(Предостережение) Когда нажат переключатель ⑤, будет подтвержден режим регулировки.

22. 固定メスについて / 固定刀 / GEGENMESSER / COUTEAU FIXE / CONTRACUCHILLA / CONTRO-LAMA / SABİT BIÇAK / ЗАВИСИМОСТЬ ИГЛЫ ОТ ЧЕЛНОКА

ⓐ 動メス
ⓑ 針中心

ⓐ 移动刀
ⓑ 机针中心

ⓐ Schwingmesser
ⓑ Nadelmitte

ⓐ Couteau mobile
ⓑ Axe de l'aiguille

ⓐ Cuchilla móvil
ⓑ Centro de aguja

ⓐ Coltello mobile
ⓑ Centro dell'ago

ⓐ Hareketli bıçak
ⓑ İğnenin ortası

ⓐ Перемещающийся нож
ⓑ Центр иглы

⚠ 注意：

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

メスの切れ味が悪くなったときは、早目に固定メス ① を Ⓒ 図のように研ぎ直し、正しく取り付けてください。

1）固定メスを標準の取り付け位置より右 Ⓐ 方向に移動させると、切り終りの糸の長さがメス移動分だけ標準のときより長くなります。
2）左 Ⓑ 方向に移動すると短くなります。

（注意）固定メスを研ぎ直しするさいは、取り扱いに注意してください。

⚠ 注意：

为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。

切刀不快时，请尽早如 Ⓒ 图所示那样重新研磨固定刀 ①，然后正确地安装好。

1）把固定刀的安装位置往标准位置的右 Ⓐ 方向移动，切线长度比标准位置时长。
2）往左 Ⓑ 方向移动切线变短。

（注意）研磨固定刀时请注意研磨方法。

WARNUNG：

Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.

Falls das Messer stumpf geworden ist, das Gegenmesser ① sofort nachschärfen, wie in Abb. Ⓒ gezeigt, und wieder korrekt einbauen.

1) Wird die Montageposition des Gegenmessers von seiner Normalstellung aus in Richtung Ⓐ verschoben, wird die Länge des nach dem Fadenabschneiden verbleibenden Fadens entsprechend verlängert.
2) Wird die Montageposition in Richtung Ⓑ verschoben, wird die Länge des Fadens entsprechend verkürzt.

(Vorsicht) Beim Schärfen der Messerklinge muß das Messer mit besonderer Sorgfalt behandelt werden.

AVERTISSEMENT :

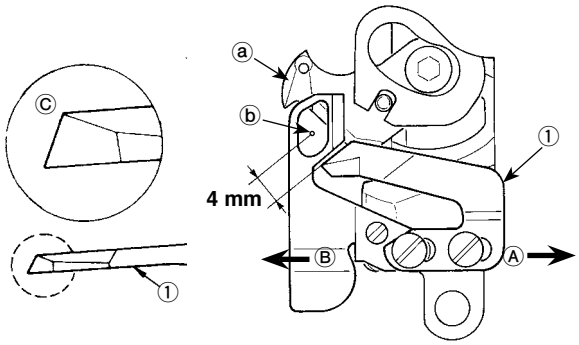
Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.

Si le couteau ne coupe pas le fil nettement, ré-aiguiser immédiatement le couteau fixe ① comme illustré dans la Fig. Ⓒ et le remettre en place correctement.

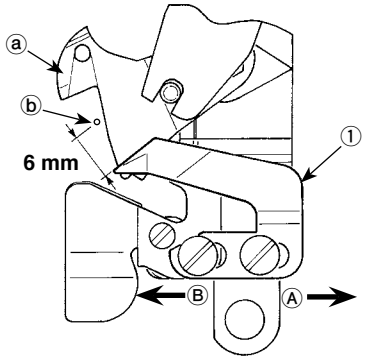
1) Si l'on déplace la position de montage du couteau fixe dans le sens Ⓐ par rapport à la position de montage standard, la longueur du fil après la coupe du fil augmente d'autant.
2) Si l'on déplace la position de montage dans le sens Ⓑ, la longueur du fil diminue d'autant.

(Attention) Lorsqu'on aiguise la lame du couteau, faire très attention lors de la manipulation du couteau.

[DDL-9000B-SS, -DS, -M △]



[DDL-9000B-SH]



AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

Si la cuchilla no corta bien el hilo por falta de filo, vuelva a afilar la contracuchilla ① tal como se ilustra en la Fig. Ⓒ y reinstálela debidamente.

1) Si la posición de montaje de la contracuchilla se mueve en la dirección Ⓐ desde la posición de montaje estándar, la longitud de hilo después de cortado el hilo aumentará en proporcionalmente.
2) Si la posición de montaje se mueve en la dirección Ⓑ, la longitud de hilo disminuirá proporcionalmente.

(Precaución) Cuando se vuelva a afilar la hoja de la cuchilla, hay que poner sumo cuido en el mano de la cuchilla.

AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

Quando il coltello non è più tagliente, riaffilare la contro-lama ① come illustrato nel dettaglio Ⓒ, e rimontarla in modo appropriato.

1) Se la posizione di montaggio della contro-lama viene spostata nel senso Ⓐ rispetto alla posizione di montaggio standard, di conseguenza, la lunghezza del filo rimanente dopo il taglio del filo sarà aumentata.
2) Se la posizione di montaggio viene spostata nel senso Ⓑ, di conseguenza, la lunghezza del filo sarà diminuita.

(Attenzione) Quando si riaffila la lama del coltello, prestare molta attenzione sul maneggio del coltello.

UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

Bıçak eğer ipliği iyi kesmezse, sayaç bıçağını ① Şek. Ⓒ'de görüldüğü gibi hemen bileyin ve düzgün biçimde tekrar yerine takın.

1) Sabit bıçağın takıldığı konum; standart konumdan Ⓐ yönüne doğru alındığı zaman, iplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı da buna göre artar.
2) Takma konumu Ⓑ yönüne doğru alındığı takdirde, iplik boyu da buna bağlı olarak kısalır.

(Dikkat) Bıçak ağzı bilenirken, bıçağın tutuş şekline ve açısına çok özen gösterilmelidir.

Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

Если нож не режет нить резко, немедленно повторно заточите противоположный нож ① как показано на рис. Ⓒ и правильно установите его на место.

1) сли позиция контрножа смещена в направлении Ⓐ от стандартного положения, длина нитки после обрезки будет соответственно увеличена.
2) Если позиция контрножа смещена в направлении Ⓑ от стандартного положения, длина нитки после обрезки будет соответственно уменьшена.

(Предупреждение) Когда будете снова затачивать лезвие контрножа, нужно проявлять осторожность при работе с ним.

23. 送り歯の高さと傾き /

送布牙的高度和倾斜的调整 /

HÖHE UND NEIGUNG DES TRANSPORTEURS /

HAUTEUR ET INCLINAISON DE LA GRIFFE D'ENTRAINEMENT /

ALTURA E INCLINACION DEL DENTADO DE TRANSPORTE /

ALTEZZA E INCLINAZIONE DELLA GRIFFA DI TRASPORTO /

TRANSPORT DİŞLİSİNİN YÜKSEKLİĞİ VE EĞİMİ /

ВЫСОТА И УГОЛ НАКЛОНА ЗАЖИМА ПОДАЧИ

出荷送り歯 /
出货送布牙 /
Werksseitig eingebauter Transporteur /
Griffe d'entraînement à la sortie d'usine /
Dentado de transporte al momento de la entrega /
Griffa di trasporto al momento della consegna /
Çıkış anında transport dişlisi / Двигатель ткани при подаче ткани

水平送り台軸の刻点位置 /
水平传送座轴的刻点位置 /
Position des in die Transportstangen-Schwingwelle eingravierten Markierungspunkts /
Position du point de repère de l'arbre de culbuteur de barre d'entraînement /
Posición de punto demarcador grabado del eje de balancín de la barra de transporte /
Posizione del punto di riferimento inciso dell'albero oscillante della barra di trasporto /
Besleme mili külbütör şaftı kabartma işaretinin konumu /
Положение выгравированной точечной метки на оси качающегося вала для подъема двигателя ткани

⚠ 注意：

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

（1）送り歯高さの標準値

標準送り歯高さは、針板上面よりいちばん上がったとき、9000B-△S、9000B-MA は 0.8mm、9000B-SH は 1.2mm です。送り歯高さは、工程や素材に合わせて調整してください。

（注意）上下送り台軸 ① の刻点及び水平送り台軸 ③ の刻点方向は、右側（作業者側）で調整してください。

(2) 送り歯高さの傾きの調整

1) 上下送り台軸 ① の止めねじ ② 及び水平送り台軸 ③ の止めねじ ④ を緩めます。
2) ①,② 両方の軸をドライバーでまわす事により、送り歯の高さと傾きが変わります。
3) 各軸の回転方向と送り台 ⑥ の傾きとの関係は図を参照してください。

※ 標準出荷状態：水平送り台軸 ③ の刻点は各仕様の送り歯の刻線 ⑧,⑨ に調整され、上下送り台軸 ① で送り歯高さを調整します。

4) 調整後、ゆるめたねじはしっかりと締め付けてください（止めねじ ②,④ は、軸 ①,③ を押し付けた状態で締め付けてください）。

（注意）

1. 送り歯の傾きを一方の軸だけで調整すると送り歯高さが変わりますので必ず両方の軸で調整してください。
2. 軸の調整位置によっては送り歯の運動位置がずれることがあります。この時は水平送り腕 ⑦ の締ねじ ⑤ をゆるめ運動位置を調整してください。
3. 送り歯の高さ又は傾き調整によっては糸切りユニットと干渉する可能性がありますので、注意してください。

⚠ 注意：

为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。

（1）送布牙高度的标准值

标准送布牙高度是上升到针板上面最高的位置，9000B-△S,9000B-MA 是 0.8mm，9000B-SH 是 1.2mm。对于送布牙高度，请根据工序和素材的需要进行调整。

（注意）关于上下传送座轴 ① 的刻点和水平传送座轴 ③ 的刻点方向，请在右侧（操作人员侧）进行调整。

（2）送布牙高度倾斜的调整

1) 拧送上下传送座轴 ① 的固定螺丝 ② 以及水平传送座轴 ③ 的固定螺丝 ④。
2) 用螺丝刀转动 ①, ② 双方的轴，就可以变更送布牙的高度和倾斜。
3) 关于各轴的转动方向和传送座 ⑥ 与倾斜的关系，请参照图示。

※ 标准出货状态：把水平传送座轴 ③ 的刻点调整到各规格的送布牙的刻线 ⑧, ⑨，然后再用上下传送座轴 ① 调整送布牙高度。

4) 调整后，请牢牢地拧紧固定拧松的螺丝（关于固定螺丝 ②, ④ 请在按下轴 ①, ② 的状态下进行拧紧固定）。

（注意）

1. 如果只用一侧的轴调整送布牙的倾斜度，送布牙的高度也会变化，所以请一定用两侧的轴来调整。
2. 如果调整轴位置之后，送布牙的运动位置偏斜，请拧松水平送布曲柄 ⑦ 的固定螺丝 ⑤，调整送布牙的运动位置。
3. 调整送布牙的高度或者倾斜时，有可能发生与切线装置相碰的可能，调整时请加以注意。

⚠ WARNUNG：

Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.

(1) Standardwert der Transporteurhöhe

Standardhöhe des Transporteurs bei größter Anhebung über die Oberfläche der Stichplatte:
9000B-△S und 9000B-MA: 0,8 mm
9000B-SH: 1,2 mm
Die Transporteurhöhe gemäß dem jeweiligen Prozess und Stoff einstellen.

(Vorsicht) Die Richtung des in die Transportstangen-Antriebswelle ① eingravierten Markierungspunkts und des in die Transportstangen-Schwingwelle ③ eingravierten Markierungspunkts auf der rechten Seite (Bedienerseite) einstellen.

(2) Einstellen der Höhe und Neigung des Transporteurs

1) Die Befestigungsschraube ② der Transportstangen-Antriebswelle ① und die Befestigungsschraube ④ der Transportstangen-Schwingwelle ③ lösen.
2) Höhe und Neigung des Transporteurs können durch Drehen der Wellen ① und ② mit einem Schraubendreher geändert werden.
3) Die Beziehung zwischen der Drehrichtung der jeweiligen Welle und der Neigung der Transportstange ⑥ ist aus der obigen Abbildung ersichtlich.

* Standard-Lieferzustand: Der in die Transportstangen-Schwingwelle ③ eingravierte Markierungspunkt wird auf die eingravierte Markierungslinie ⑧ und ⑨ des jeweiligen Transporteurs ausgerichtet, und die Höhe des Transporteurs wird mit der Transportstangen-Antriebswelle ① eingestellt.

4) Nach der Einstellung die Befestigungsschrauben wieder festziehen. (Die Befestigungsschrauben ② und ④ anziehen, während die Wellen ① und ③ zur Handradseite gedrückt werden.)

(Vorsicht)

1. Falls die Neigung des Transporteurs nur mit einer Welle eingestellt wird, ändert sich die Höhe des Transporteurs. Daher sollte die Einstellung mit beiden Wellen vorgenommen werden.
2. Je nach der Einstellposition der Welle kann sich die Bewegungsposition des Transporteurs verlagern. In diesem Fall die Feststellschraube ⑤ des Transportschwingwellenarms ⑦ lösen und die Bewegungsposition einstellen.
3. Je nach der Einstellung der Höhe und Neigung des Transporteurs kann der Transporteur mit der Fadenabschneidereinheit in Berührung kommen. Lassen Sie daher Sorgfalt walten.

⚠ AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.

(1) Valeur standard de la hauteur de la griffe d'entraînement

Hauteur standard de la griffe d'entraînement lorsque celle-ci est remontée au maximum depuis le dessus de la plaque à aiguille :
9000B-△S et 9000B-MA : 0,8 mm
9000B-SH : 1,2 mm
Régler la hauteur de la griffe d'entraînement en fonction des opérations et des tissus.

(Attention) Régler les sens du point repère gravé sur l'axe d'entraînement de la barre d'entraînement ① et le point repère gravé sur l'axe du culbuteur de la barre d'entraînement ③ à droite (côté opérateur).

(2) Réglage de la hauteur et de l'inclinaison de la griffe d'entraînement

1) Desserrer la vis de fixation ② de l'arbre de commande de barre d'entraînement ① et la vis de fixation ④ de l'arbre de culbuteur de barre d'entraînement ③.
2) Pour régler la hauteur et l'inclinaison de la griffe d'entraînement, tourner les deux arbres ① et ② avec un tournevis.
3) Pour la relation entre le sens de rotation de chaque arbre et l'inclinaison de la barre d'entraînement ⑥, voir la figure ci-dessus.

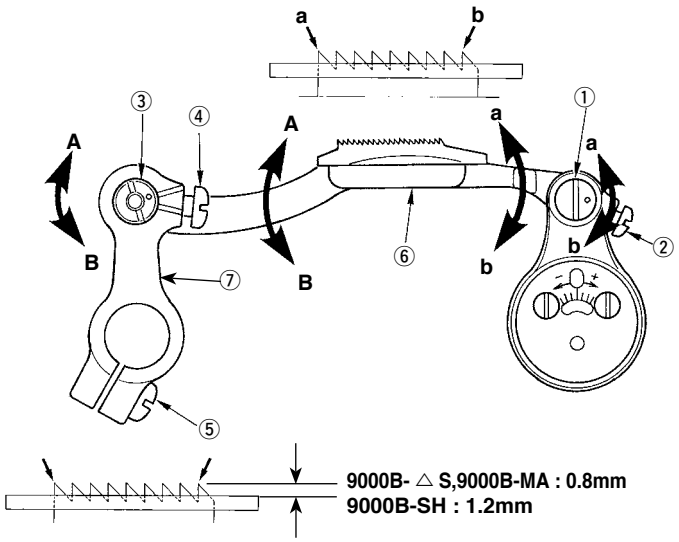
* Etat standard à la sortie d'usine : Le point de repère de l'arbre de culbuteur de barre d'entraînement ③ est réglé sur le trait de repère ⑧ et ⑨ de la griffe d'entraînement de chaque type et la hauteur de la griffe d'entraînement est réglée avec l'arbre de commande de barre d'entraînement ①.

4) Après le réglage, serrer à fond les vis de fixation. (Serrer les vis de fixation ② et ④ de façon que les arbres ① et ③ soient poussés contre le côté volant.)

(Attention)

1. Si l'on règle l'inclinaison de la griffe d'entraînement avec un seul axe, la hauteur de la griffe d'entraînement change. Régler l'inclinaison avec les deux axes.
2. Il se peut que la position de mouvement de la griffe d'entraînement soit déplacée, ceci dépendant de la position de l'axe. Desserrer alors la vis de fixation ⑤ du bras de l'arbre du culbuteur d'entraînement ⑦ et régler la position de mouvement.
3. Le réglage de la hauteur ou de l'inclinaison de la griffe d'entraînement peut provoquer la collision de la griffe d'entraînement avec le coupe-fil. Faire attention.

	B1613012I00 (-△S, -MA) D1613155W00 (-MA)	23614506 (-△S) 11403003, 11062601 (-SH)
	 ⑧	 ⑨



OTHER LANGUAGE

AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

(1) Valor estándar de la altura del dentado de transporte

Altura estándar del dentado de transporte cuando se eleva lo máximo desde la superficie superior de la placa de agujas:
9000B-△S y 9000B-MA: 0,8 mm
9000B-SH: 1,2 mm
Ajuste la altura del dentado de transporte de acuerdo con los procesos y materiales utilizados.

(Precaución) Ajuste las direcciones del punto demarcador grabado del eje impulsor ① de la barra de transporte y el punto demarcador grabado del eje de balancín ③ de la barra de transporte en el lado derecho (lado del operador).

(2) Ajuste de altura e inclinación del dentado de transporte

1) Afloje el tornillo de fijación ② del eje impulsor ① de la barra de transporte y el tornillo de fijación ④ del eje de balancín ③ de la barra de transporte.
2) La altura e inclinación del dentado de transporte cambiará al girar ambos ejes, ① y ②, con un destornillador.
3) En cuando a la relación entre la dirección de rotación de cada eje e inclinación de la barra de transporte ⑥, vea la figura de arriba.
* Ajuste estándar a la entrega: El punto demarcador grabado del eje de balancín ③ de la barra de transporte se ajusta a la línea demarcadora grabada ⑧ y ⑨ del dentado de transporte de cada tipo, y la altura del dentado de transporte se ajusta con el eje impulsor ① del dentado de transporte.
4) Después del ajuste, apriete firmemente los tornillos de fijación. (Apriete los tornillos de fijación ② y ④ en el estado en que los ejes ① y ③ sean empujados contra el lado del volante.)

(Precauciones)

1. **Si la inclinación del dentado de transporte se ajusta solamente con un eje, cambia la altura del dentado de transporte. Cerciórese de ajustarla con ambos ejes.**
2. **La posición de movimiento del dentado de transporte se puede desplazar dependiendo de la posición de ajuste del eje. Ahora, afloje el tornillo ⑤ en el brazo ⑦ del eje del balancín y ajuste la posición de movimiento.**
3. **Es posible que el dentado de transporte interfiera con la unidad cortahilos debido al ajuste de altura o inclinación del dentado de transporte. Por lo tanto, tenga cuidado al hacer el ajuste.**

AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

(1) Valore standard dell'altezza della griffa di trasporto

Altezza standard della griffa di trasporto, quando la griffa di trasporto è sollevata il più possibile in alto dalla superficie superiore della placca ago :
9000B-△S e 9000B-MA : 0,8 mm
9000B-SH : 1,2 mm
Regolare l'altezza della griffa di trasporto secondo il processo e il materiale.

(Attenzione) Regolare le direzioni del puntino di riferimento inciso dell'albero di azionamento ① della barra di trasporto e del puntino di riferimento inciso dell'albero oscillante ③ della barra di trasporto sul lato destro (lato operatore).

(2) Regolazione dell'altezza e inclinazione della griffa di trasporto

1) Allentare la vite di fissaggio ② nell'albero di movimentazione della barra di trasporto ① e la vite di fissaggio ④ nell'albero oscillante della barra di trasporto ③.
2) L'altezza e inclinazione della griffa di trasporto cambieranno girando ambedue gli alberi ① e ② con un cacciavite.
3) Per quanto riguarda la relazione tra il senso di rotazione di ciascun albero e l'inclinazione della barra di trasporto ⑥, consultare la figura indicata qui sopra.
* Stato standard della consegna : Per ciascun tipo di macchina, il punto di riferimento inciso dell'albero oscillante della barra di trasporto ③ è regolato alla linea di riferimento ⑧ e ⑨ della griffa di trasporto e l'altezza della griffa di trasporto viene regolata con l'albero di movimentazione della barra di trasporto ①.
4) Al termine della regolazione, stringere saldamente le viti di fissaggio. (Stringere le viti di fissaggio ② e ④ spingendo gli alberi ① e ③ contro il lato del volantino.)

(Attenzione)

1. **Se l'inclinazione della griffa di trasporto viene regolata soltanto con un albero, l'altezza della griffa di trasporto cambia. Aver cura di regolarla con ambedue gli alberi.**
2. **La posizione di movimentazione della griffa di trasporto potrebbe essere spostata dipendendo dalla posizione di regolazione dell'albero. Allora, allentare la vite di fissaggio ⑤ nel braccio dell'albero oscillante di trasporto ⑦ e regolare la posizione di movimentazione.**
3. **La griffa di trasporto potrebbe ostacolare l'unità rasafilo secondo la regolazione dell'altezza o inclinazione della griffa di trasporto. Perciò, fare attenzione.**

UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

(1) Transport dişlisinin standart yükseklik değeri

Transport dişlisinin standart yüksekliği, boğaz plakasının üst yüzeyinden itibaren en yukarı kaldırıldığı yükseklikte:
9000B-△S ve 9000B-MA: 0,8 mm
9000B-SH: 1,2 mm
Transport dişlisi yüksekliğini işleme ve malzemelere göre ayarlayın.

(Dikkat) Besleme çubuğu hareket milindeki ① kabartma işaretin yönünü ve besleme çubuğu külbütör milindeki ③ işaret noktasını sağa (operatör tarafı) ayarlayın.

(2) Transport dişlisinin yüksekliğini ve eğimini ayarlamak

1) Besleme mili tahrik şaftındaki ① setuskur vidasını ② ve besleme mili külbütör şaftındaki ③ setuskur vidasını ④ gevşetin.
2) ① ve ② şaftlarının her ikisini de bir tornavidayla çevirerek transport dişlisinin yüksekliği ve eğimi değiştirilir.
3) Her bir şaftın dönüş yönü ile besleme milinin ⑥ eğimi arasındaki ilişki için yukarıdaki şekle bakınız.
* Standart teslim şekli: Besleme mili külbütör şaftının ③ kabartmalı nokta işareti, her transport dişlisi tipinin kabartma işaret çizgisine ⑧ ve ⑨ göre ayarlanmıştır ve transport dişlisinin yüksekliği de besleme mili tahrik şaftına ① göre ayarlanmıştır.
4) Ayar yaptıktan sonra setuskur vidalarını iyice sıkın. (② ve ④ setuskur vidalarını sıkarken, ① ve ③ şaftlarını kasnak tarafına doğru bastırın.)

(Dikkat)

1. **Transport dişlisinin eğimi sadece bir şafttan yararlanarak yapılırsa, transport dişli yüksekliği değişir. Ayar işleminin her iki şafttan yararlanılarak yapıldığından kesinlikle emin olun.**
2. **Transport dişlisinin hareket konumu, yapılan ayarlanan şaftların konumuna bağlı olarak değişiklik gösterebilir. Böyle bir durumda, transport salın şaft kolunun ⑦ tespit vidasını ⑤ gevşetin ve hareket konumunu ayarlayın.**
3. **Transport dişlisi, yükseklik ya da eğim ayarına bağlı olarak iplik kesiciye engel olabilir. Bu konuda dikkatli olun.**

Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

(1) Стандартное значение высоты двигателя ткани

Стандартное значение высоты двигателя ткани в крайнем верхнем положении относительно игольной пластинки составляет:
- для 9000B-△S и 9000B-MA - 0.8 мм,
- для 9000B-SH - 1.2 мм.
Отрегулируйте высоту двигателя ткани в соответствии с процессом и материалом.

(Предостережение) Отрегулируйте направление выгравированной метки приводного вала подающей планки ① и выгравированной метки оси клапанного коромысла подающей планки ③ на правой стороне (сторона оператора).

(2) Регулировка высоты и наклона двигателя ткани

1) Ослабьте установочный винт ② ведущего вала двигателя ткани ① и установочный винт ④ качающегося вала двигателя ткани ③.
2) Высота и наклон двигателя ткани будут меняться при повороте обоих валов ① и ② с помощью отвертки.
3) Соответствие между направлением вращения каждого вала и наклоном двигателя ткани ⑥ показано на вышеприведенном рисунке.
* Нормальное состояние подачи: выгравированная точечная метка качающегося вала двигателя ткани ③ установлена на выгравированной линейной отметке ⑧ и ⑨ двигателя ткани каждого типа, а высота двигателя ткани установлена ведущим валом двигателя ткани ①.
4) После регулировки надежно затяните винты, (Затягивайте установочные винты ② и ④ в таком положении, когда валы ① и ③ выталкиваются в сторону от маховика.)

(Предупреждение)

1. **Если угол наклона зажима подачи отрегулирован только для одной оси, высота зажима подачи изменится. Убедитесь, что отрегулировали его для обеих осей.**
2. **Положение перемещения зажима подачи может быть изменено в зависимости от регулировки положения оси. В это время ослабьте установочный винт ⑤ на рычаге оси клапанного коромысла подачи ⑦ и отрегулируйте положение перемещения.**
3. **При регулировке высоты и наклона двигателя ткани он может войти в соприкосновение с нитеобрезателем, поэтому будьте осторожны.**

24. 送りのタイミング /
送布的动作 /
STEUERUNG DES TRANSPORTEURS /
SYNCHRONISATION DE LA GRIFFE D'ENTRAINEMENT /
TEMPORIZACIÓN DEL DENTADO DE TRASPORTE /
MODO DE AJUSTAR LA TEMPORIZACIÓN DE TRANSPORTE /
BESLEME SÜRESİNİN AYARLANMASI /
РЕГУЛИРОВКА ВРЕМЕНИ ПОДАЧИ ТКАНИ

⚠ 注意：
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

上下送りカム ① の止め位置を変えることにより、送りの動き方を調整できます。調整方法は下記の通りです。

1）ミシンを倒して上下送りカム ① の止めねじ ②(2 本) をゆるめます。

2）上下送りカム ① を回して、送りの動き方を変えます。上下送り台腕の目盛り ③ を上下送り軸の刻線 ④ に合わせます。
- +方向に上下送りカム ① を回す → 針に対して遅くなります。
- −方向に上下送りカム ① を回す → 針に対して早くなります。

※ 上下送りカム刻線の標準値
標準状態の目盛り ③ の位置は、9000B-△S、9000B-MA は刻線 ④、9000B-SH は刻線 ⑤(+20°) です。

⚠ 注意：
为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。

改变上下送布凸轮 ① 的固定位置，可以调整送布的动作。调整方法如下所示。

1) 放倒缝纫机，拧松上下送布凸轮 ① 的固定螺丝 ② (2 根)。

2) 转动上下送布凸轮 ①，就可以变更送布的动作。
把上下送布台曲柄的刻度 ③ 对准上下送布轴的刻线 ④。
- 向 (+) 方向转动上下送布凸轮 ① → 上下送布的动作变快。
- 向 (−) 方向转动上下送布凸轮 ① → 上下送布的动作变慢。

※ 上下传送凸轮刻线的标准值
于标准状态的刻度 ③ 位置，9000B-△S、9000B-MA 是刻线 ④，9000B-SH 是刻线 ⑤(+20°)。

WARNUNG：
Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.

Die Steuerung des Transporteurs kann durch Ändern der Stoppposition des Vertikaltransportexzenters ① eingestellt werden. Das Einstellverfahren ist wie folgt.

1) Den Nähmaschinenkopf neigen, und zwei Befestigungsschrauben ② im Vertikaltransportexzenter ① lösen.

2) Den Vertikaltransportexzenter ① drehen, um die Steuerung des Transporteurs zu verstellen. Den gewünschten Skalenstrich ③ am Transportstangen-Antriebsarm auf die eingravierte Markierungslinie ④ an der Transportantriebswelle ausrichten.
- Den Vertikaltransportexzenter ① in Richtung (+) drehen → Der Transportzeitpunkt verspätet sich gegenüber der Nadelbewegung.
- Den Vertikaltransportexzenter ① in Richtung (–) drehen → Der Transportzeitpunkt verfrüht sich gegenüber der Nadelbewegung.

*** Standardwert der eingravierten Markierungslinie auf dem Transportexzenter**
Position der Skala ③ im Standardzustand :
9000B-△S und 9000B-MA: Eingravierte Markierungslinie ④
9000B-SH: Eingravierte Markierungslinie ⑤ (+20°)

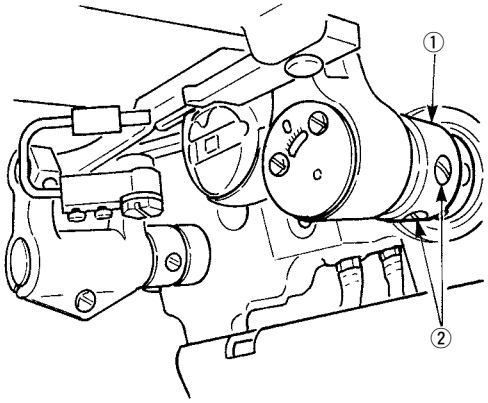
AVERTISSEMENT :
Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.

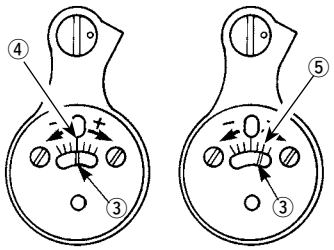
Il est possible de régler la synchronisation de la griffe d'entraînement en changeant la position d'arrêt de la came d'entraînement vertical ①. La procédure de réglage est indiquée ci-dessous.

1) Incliner la tête de machine à coudre et desserrer les deux vis de réglage ② sur la came d'entraînement vertical ①.

2) Tourner la came d'entraînement vertical ① pour modifier la synchronisation de la griffe d'entraînement. Aligner la gradation ③ du bras d'entraînement de la barre d'entraînement sur le trait repère ④ gravé sur l'axe d'entraînement.
- Tourner la came d'entraînement vertical ① dans le sens (+) → La phase d'entraînement est retardée par rapport au mouvement de l'aiguille.
- Tourner la came d'entraînement vertical ① dans le sens (–) → La phase d'entraînement est avancée par rapport au mouvement de l'aiguille.

*** Valeur standard du trait de repère de la came excentrique d'entraînement**
Position de la graduation ③ à l'état standard :
9000B-△S et 9000B-MA : Trait de repère ④
9000B-SH : Trait de repère ⑤ (+20°)





DDL-9000B-△S
DDL-9000B-MA

DDL-9000B-SH

AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

La temporización del dentado de transporte se puede ajustar cambiando la posición de parada de la leva ① de transporte vertical.

1) Incline el cabezal de la máquina de coser y afloje los dos tornillos de fijación ② en la leva ① de transporte vertical.
2) Gire la leva ① de transporte vertical para cambiar la temporización del dentado de transporte. Alinee la graduación ③ en el brazo impulsor de la barra de transporte con la línea demarcadora grabada ④ en el eje impulsor de transporte.
   - Gire la leva ① de transporte vertical en la dirección de (+)
   → La sincronización de transporte es retardada con respecto al movimiento de la aguja.
   - Gire la leva ① de transporte vertical en la dirección de (-)
   → La sincronización de transporte es adelantada con respecto al movimiento de la aguja.

*** Valor estándar de la línea demarcadora grabada en la leva excéntrica de transporte**

Posición de la graduación ③ en el estado estándar:
9000B- △ S y 9000B-MA: Línea demarcadora grabada ④
9000B-SH : Línea demarcadora grabada ⑤ (+20°)

AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

Il tempismo della griffa di trasporto può essere regolato cambiando la posizione di arresto della camma di trasporto verticale ①. La procedura di regolazione è come descritta di seguito.

1) Inclinare la testa della macchina per cucire e allentare le due viti di fissaggio ② nella camma di trasporto verticale ①.
2) Girare la camma di trasporto verticale ① per modificare il tempismo della griffa di trasporto. Allineare la graduazione ③ sul braccio di azionamento della barra di trasporto alla linea di riferimento incisa ④ sull'albero di azionamento del trasporto.
   - Girare la camma di trasporto verticale ① nella direzione di (+).
   →La sincronizzazione del trasporto viene ritardata contro il movimento dell'ago.
   - Girare la camma di trasporto verticale ① nella direzione di (–).
   →La sincronizzazione del trasporto viene anticipata contro il movimento dell'ago.

*** Valore standard della linea di riferimento incisa sul cam eccentrico di trasporto**

Posizione della graduazione ③ nello stato standard :
9000B-△S e 9000B-MA : Linea di riferimento incisa ④
9000B-SH : Linea di riferimento incisa ⑤ (+20°)

UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

Dikey besleme kamının ① duruş konumu değiştirilerek transport dişlisinin zamanlaması ayarlanabilir. Ayar prosedürü aşağıda tarif edilmiştir.

1) Dikiş makinesi kafasını yatırın, düşey besleme kamındaki ① iki adet tespit vidasını ② gevşetin.
2) Transport dişlisinin zamanlamasını değiştirmek için, düşey besleme kamını ① çevirin. Besleme çubuğu hareket çubuğu üzerindeki skalayı ③, besleme hareket mili üzerindeki işaret çizgisiyle ④ hizalayın.
   - Düşey besleme kolunu ① (+) yönünde çevirin.
   →Besleme zamanı, iğnenin hareketine kıyasla geride kalır.
   - Düşey besleme kolunu ① (–) yönünde çevirin.
   →Besleme zamanı, iğnenin hareketine kıyasla ileride kalır.

*** Eksantrik besleme kamı üzerindeki kabartma işaret çizgisinin standart değeri**

İbrenin ③ standart haldeki konumuÏ:
9000B-△S ve 9000B-MA: Kabartma işaret çizgisi ④
9000B-SH: Kabartma işaret çizgisi ⑤ (+20°)

Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

Синхронизация упора для изменения скорости подачи может быть отрегулирована с помощью изменения позиции останова вертикального кулачка механизма двигателя ткани ①. Процедура регулировки описана ниже

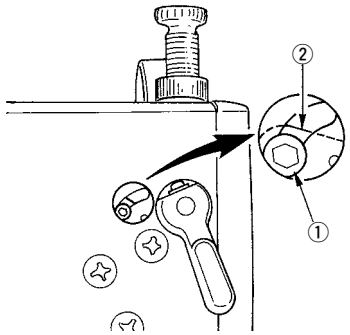
1) Наклоните головку швейной машины и открутите 2 установочных винта ② на вертикальном кулачке механизма двигателя ткани ①.
2) Поверните вертикальный кулачок механизма двигателя ткани ①, чтобы изменить синхронизацию упора для изменения скорости подачи. Совместите градуировку ③ на ведущем рычаге подающей планки с выгравированной маркерной линией ④ на приводном вале подачи.
   - Поверните вертикальный кулачок механизма двигателя ткани ① в направлении (+).
   → Подача ткани отстает от движения иглы.
   - Поверните вертикальный кулачок механизма двигателя ткани ① в направлении (-).
   → Подача ткани опережает движение иглы.

*** Стандартное положение выгравированной линейной отметки на эксцентриковом кулачке двигателя ткани**

Положение деления ③ в нормальном состоянии:
-для 9000B-△S и 9000B-MA - выгравированная линейная отметка ④
- для 9000B-SH - выгравированная линейная отметка ⑤ (+20°)

25. 糸ゆるめの解除機構 /
松线的解除机构 /
FADENSPANNUNGS-FREIGABEMECHANISMUS /
MECANISME D'ANNULATION DE LIBERATION DE TENSION DU FIL /
MECANISMO RELAJADOR DE TENSION DE HILO /
MECCANISMO DI RILASCIO DEL RILASCIO DELLA TENSIONE DEL FILO /
İPLİK TANSİYONU BIRAKMA AYIRMA MEKANİZMASI /
РАЗМЫКАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ УМЕНЬШЕНИЯ ЧРЕЗМЕРНОГО НАТЯЖЕНИЯ НИТКИ

⚠ 注意：	⚠ 注意：	WARNUNG：	AVERTISSEMENT：
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。	**为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。**	**Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.**	**Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.**
糸ゆるめの解除機構により、縫製中に押えを上げても上糸張力をゆるめることなく縫製することができます。（厚い段部で押えをひざ上げで浮かせぎみにした時でも、糸調子が変化するのを防止できます） **（1）解除方法** 1）ミシンのキャップを外し糸ゆるめ切り換えねじ ① を六角レンチでゆるめます。 2）ねじ ① を糸ゆるめ切り換え板 ② の一番上で固定します。 押えを上げても糸調子皿が浮かず、上糸張力はゆるみません。（糸切り時のみ糸調子皿が浮きます。） **（注意）ねじ ① の位置は、糸ゆるめ切り換え板の一番上か下の位置以外では使用しないでください。** **※ ミシン出荷時は、一番下の位置に調節されています。** **※ ワイパー付き仕様の場合、ワイパーユニットを取り外して（ねじ２本）調節してください。**	利用松线解除机构，缝制中也可以提升上线也不松线。 （厚的叠层部用膝动提升压脚，让它越过叠层部，而线张力不变化） **（1）解除方法** 1) 卸下缝纫机的盖子，用六脚扳手拧松松线变换螺丝 ①。 2) 把螺丝 ① 固定到松线变换板 ② 的最上部。 提升压脚线张力盘也不浮起，上线张力也不松。（只在切线时线张力盘浮起。） **（注意）螺丝 ① 的位置，只能固定到松线变换板的最上或最下位置，其它位置不能使用。** ※ 缝纫机出货时固定在最下位置。 ※ 带挑线杆的规格时，请卸下挑线杆装置之后进行调节（2个螺丝）。	Der Fadenspannungs-Freigabemechanismus sorgt dafür, daß die Nadelfadenspannung beim Nähen nicht nachläßt, selbst wenn der Nähfuß während des Nähens angehoben wird. (Selbst wenn der Nähfuß an einer dicken Überlappungsstelle durch den Knielifter geringfügig angehoben wird, kann dieser Mechanismus eine Veränderung der Fadenspannung verhüten.) **(1) Freigabeverfahren** 1) Die Kappe im Maschinenkopf entfernen, und die Fadenspannungsfreigabe-Umschaltschraube ① mit einem Inbusschlüssel lösen. 2) Die Schraube ① an der Oberseite der Fadenspannungsfreigabe-Umschaltplatte ② befestigen. Die Fadenspannungsscheibe öffnet sich selbst bei Anhebung des Nähfußes nicht, und die Nadelfadenspannung wird nicht gelockert. (Die Fadenspannungsscheibe öffnet sich nur beim Fadenabschneiden.) **(Vorsicht) Die Schraube ① darf nur an der oberen oder unteren Position der Fadenspannungsfreigabe-Umschaltplatte angebracht werden.** *** Die Schraube wurde werksseitig vor dem Versand an der unteren Position angebracht.** *** Im Falle einer Maschine mit Wischer ist die Wischereinheit zum Einstellen zu entfernen (zwei Befestigungsschrauben).**	Avec le mécanisme d'annulation de libération de tension du fil, la couture est exécutée sans diminution de tension du fil d'aiguille, même lorsqu'on relève le pied presseur pendant la couture. (Ce mécanisme maintient la tension du fil, même lorsqu'on soulève légèrement le pied presseur avec la genouillère sur une partie où plusieurs épaisseurs de tissu sont superposées.) **(1) Comment annuler la libération de tension du fil** 1) Retirer le chapeau de la tête de la machine et desserrer la vis de commutation de libération de tension du fil ① à l'aide d'une clé hexagonale. 2) Fixer la vis ① en haut du secteur de commutation de libération de tension du fil ②. Le disque de tension ne s'ouvre pas lorsqu'on relève le pied presseur et la tension du fil d'aiguille est maintenue. (Le disque de tension ne s'ouvre que lors de la coupe du fil.) **(Attention) Ne pas utiliser la vis ① sur une autre position que le haut ou le bas du secteur de commutation de libération du fil.** *** A la sortie d'usine, la vis se trouve en bas du secteur de commutation.** *** Dans le cas d'une machine avec tire-fil, retirer le tire-fil (deux vis de fixation) pour le réglage.**



AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

Mediante el mecanismo relajador de tension del hilo, el cosido se puede ejecutar sin aflojar la tensión del hilo de aguja aún cuando esté elevado el prensatelas durante el cosido.
(Aún cuando el prensatelas esté ligeramente elevado en la sección gruesa superpuesta por el elevador de rodilla, este mecanismo puede evitar que se cambie la tensión del hilo.)

(1) Modo de relajar el hilo

1) Quite la tapa en el cabezal de la máquina y afloje el tornillo ① de cambio de relajación de tensión del hilo usando una llave hexagonal.
2) Fije el tornillo ① en la parte superior de la placa ② de cambio de relajación del hilo.
   El disco tensor de hilo no sube aún cuando esté elevado el prensatelas, y no se relaja la tensión del hilo de aguja.
   (El disco tensor de hilo sube solamente cuando se ejecuta el corte de hilo.)

(Precaución) No use el tornillo ① en ninguna posición que no se a la posición superior o inferior de la placa de cambio de relajación de hilo.

*** El tornillo ha sido fijado en la fábrica a la posición inferior al tiempo de la entrega.**

*** En el caso de la máquina equipada con retirahilos, retire la unidad retirahilos (dos tornillos de fijación) para hacer el ajuste.**

AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

Per mezzo del meccanismo di rilascio del rilascio della tensione del filo, la cucitura può essere effettuata senza allentare la tensione del filo dell'ago anche quando il piedino premistoffa è sollevato durante la cucitura.
(Anche quando il piedino premistoffa è leggermente sollevato alla sezione sovrapposta spessa tramite l' alzapiedino a ginocchio, questo meccanismo può evitare che la tensione del filo cambi.)

(1) Modalità di rilascio

1) Rimuovere il tappo nella testa della macchina e allentare la vite di commutazione del rilascio della tensione del filo ① usando una chiave esagonale.
2) Fissare la vite ① sulla cima della piastra di commutazione del rilascio della tensione del filo ②.
   Il disco di tensione del filo non si solleva anche quando il piedino premistoffa è sollevato, e la tensione del filo dell'ago non viene allentata. (Il disco di tensione del filo si solleva solo quando il taglio del filo viene eseguito.)

(Attenzione) Non usare la vite ① a nessuna altra posizione tranne la cima o il fondo della piastra di commutazione del rilascio della tensione del filo.

*** La vite è stata posizionata in fabbrica al fondo nel momento della consegna.**

*** In caso della macchina con lo scartafilo, rimuovere l'unità scartafilo (due viti di fissaggio) per regolare.**

UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

İplik tansiyonu bırakma ayırma mekanizmasından yararlanmak suretiyle, dikiş sırasında baskı ayağı kaldırılsa dahi iğne iplik tansiyonunun düşmesine yol açmadan dikişi dikmek mümkündür. (Kalın üst üste dikiş kısımlarında dizlik ayak kaldırmadan yararlanılarak baskı ayağı hafifçe kaldırılsa dahi, bu mekanizma iplik tansiyonunun değişmesini engeller.)

(1) Nasıl bırakılır

1) Makine kafasındaki kapağı çıkartın ve bir Allen anahtar kullanarak iplik tansiyonu bırakma değiştirme vidasını ① gevşetin.
2) Vidayı ① İplik gerginliğini azaltma değişiklik plakasının ② üzerine takın.
   Baskı ayağı kaldırılsa dahi iplik tansiyon diski hareket etmez ve iğne ipliğinin tansiyonu düşmez. (İplik tansiyon diski, sadece iplik kesme işlemi uygulandığı zaman kalkar.)

(Dikkat)

İplik tansiyonu bırakma değiştirme plâkasında bulunan vidayı ①, kesinlikle en üst ve en alt konumları dışında kalan bir noktaya ayarlamayın.

*** Vida, fabrika teslimde en alt konuma ayarlanmıştır.**

*** Makinede silici olması halinde, ayar yapmak için tokatlayıcı ünitesi (iki setuskur) çıkarın.**

Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

Посредством размыкающего механизма уменьшения чрезмерного натяжения нитки можно шить без уменьшения натяжения игольной нитки, даже когда прижимная лапка поднята в течение шитья.
(Даже когда прижимная лапка немного поднята коленоподъёмником при работе с толстым материалом внахлест, этот механизм может предотвратить чрезмерное натяжение нитки и изменить его.)

(1) Как уменьшить

1) Снимите колпачок в головной части машины и ослабьте винт переключения ослабления натяжения нитки ①, используя шестигранный гаечный ключ.
2) Зафиксируйте винт ① на вершине пластины переключения ослабления натяжения нитки ②.
   Нитенатяжный диск не поднимется, даже когда прижимная лапка поднята, и натяжение игольной нитки не ослаблено. (Нитенатяжный диск поднимется только тогда, когда будет выполнена обрезка нитки.)

(Предупреждение) Не используйте винт ① в любом другом положении, чем в верхнем или нижнем положении пластины переключения ослабления чрезмерного натяжения нитки.

*** Винт был установлен в нижнем положении на заводе перед поставкой изделия.**

*** В случае машины с грязесъемником для регулировки удалите грязесъемник (два установочных винта).**

26. 微量押え上げ /
微量压脚提升 /
MIKROLIFTMECHANISMUS DES NÄHFUSSES /
MECANISME DE RELEVAGE MICROMETRIQUE DU PIED PRESSEUR /
MECANISMO MICRO-ELEVADOR DEL PRENSATELAS /
MECCANISMO DI MICRO-SOLLEVAMENTO DEL PIEDINO PREMISTOFFA /
BASKI AYAĞININ MİKRO AYAK KALDIRMA MEKANİZMASI /
МИКРОПОДЪЕМНЫЙ МЕХАНИЗМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

⚠注意：
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

ベルベットなどの起毛性のある素材を縫うときは、微量押え上げねじ ① を使用することにより素材のズレ、生地の傷みが軽減されます。
押えを下げ、送り歯が針板より下がった状態にします。ナット ② をゆるめた状態で微量押え上げねじ ① を徐々に締め込み、素材に合った状態となるまで押えの位置を微調整し、ナット ② で固定します。
(注意) 微量押え上げ機構を使用しない時は、ねじ ① の高さがミシンより約 9mm になるように調整してください。微量押え上げが効いている状態でミシンを使用すると、十分な送り力が得られません。

⚠注意：
为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。

缝制丝绒等起毛性素材时，使用微量压脚提升螺丝 ① 功能就可以不使素材缝偏，减轻素材的损伤。下降压脚，设定为送布压下降到针板下面的状态。在拧松螺母 ② 的状态，一点一点拧紧微量压脚提升螺丝 ①，调整到适合素材的让压脚微量上升的位置，然后用螺母 ② 固定。
（注意）微量压脚提升机构不使用时，请把螺丝 ① 的高度调整到比缝纫机高约 9mm 的位置。微量压脚提升机构提升后缝纫机的送布能力会减弱。

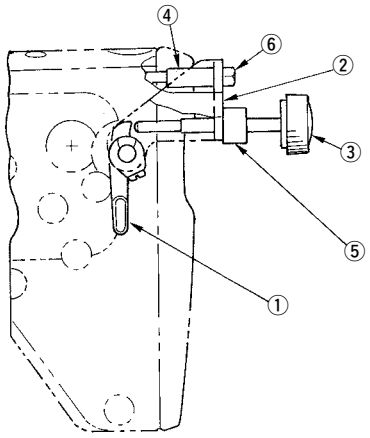
WARNUNG：
Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.

Beim Nähen von Samt oder ähnlichen flauschigen Stoffen, kann Stoffschlupf oder Beschädigung des Nähguts mit Hilfe der Schraube ① für Nähfuß-Mikrolüftung reduziert werden.
Den Nähfuß absenken, und den Zustand herstellen, in dem der Transporteur unter der Stichplatte liegt. Die Schraube ① für Nähfuß-Mikrohub bei gelöster Mutter ② allmählich anziehen, die Position des Nähfußes fein einstellen, bis sie mit dem Stoff übereinstimmt, und die Mutter ② anziehen.
(Vorsicht) Wenn der Nähfuß-Mikroliftmechanismus nicht benutzt wird, ist die Höhe der Schraube ① so einzustellen, daß sie um etwa 9 mm über die Nähmaschine ragt. Wird die Nähmaschine bei aktiviertem Mikroliftmechanismus betrieben, wird keine ausreichende Transportkraft erhalten.

AVERTISSEMENT :
Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.

Lorsqu'on utilise un tissu pelucheux comme le velours, on peut réduire le glissement du tissu ou les dommages au tissu en utilisant la vis ① pour le relevage micrométrique du pied presseur. Abaisser le pied presseur et positionner la griffe d'entraînement plus bas que la plaque à aiguille. Serrer progressivement la vis ① pour le micro-levage du pied presseur avec l'écrou ② desserré, régler finement la position du pied presseur en fonction du tissu et le fixer avec l'écrou ②.
(Attention) Lorsque le mécanisme de relevage micrométrique du tissu n'est pas utilisé, régler la hauteur de la vis ① de sorte qu'elle soit supérieure d'environ 9 mm à la machine à coudre. Si l'on utilise la machine avec le mécanisme de relevage micrométrique activé, la force d'entraînement sera insuffisante.

微量押え上げ装置（組）[40056622]（別売り）/
微量压脚提升装置（组件）〔40056622〕（另购）/
Nähfuß-Mikrolifter (Baugr.) [40056622] (getrennt erhältlich) /
Relève-presseur micrométrique (ensemble) [40056622] (vendu séparément) /
Micro-elevador del prensatelas[40056622] (Disponible por separado) /
Micro-sollevatore del piedino premistoffa (asm.) [40056622] (Separatamente disponibile) /
Baskı ayağı mikro-kaldırma grubu [40056622] (Ayrıca temin edilebilir)/
Микроподъемный механизм прижимной лапки (сборка). [40056622] (Приобретается отдельно)



DDL-9000B には微量押え上げ機構が標準装備されていますが、頻繁に調整する場合は、工具不要の微量押え上げ装置 (別売品) が便利です。

微量押え上げ装置構成部品

	品番	品名	個数
1	23611106	押え上げレバー	1
2	23610504	ストッパー台	1
3	23610652	ストッパーねじ	1
4	D5119206K0K	ストッパーカラー	2
5	23610702	ストッパーねじナット	1
6	SL6053592TN	ストッパー台止めねじ	1

DDL-9000B 缝纫机上标准装备有微量压脚提升机构，使用本装置后，不用工具就可以进行调整，需要频繁调整时十分方便。

微量压脚提升装置构成零件

No.	货号	品名	数量
1	23611106	压脚提升杆	1
2	23610504	挡块座	1
3	23610652	挡块螺丝	1
4	D5119206K0K	挡块环	2
5	23610702	挡块螺母	1
6	SL6053592TN	挡块座固定螺丝	1

Das Modell DDL-9000B ist standardmäßig mit dem Nähfuß-Mikrohubmechanismus ausgestattet. Bei häufigem Gebrauch ist jedoch die Verwendung der Mikrohubvorrichtung (getrennt erhältlich), die ohne Werkzeuge eingestellt werden kann, zweckmäßig.

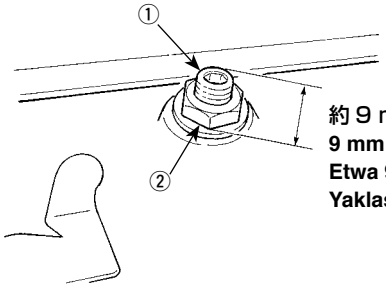
Bauteile des Nähfuß-Mikrolifters

Nr.	Teile-Nr.	Beschreibung	Stückzahl
1	23611106	Handlifter	1
2	23610504	Anschlagplatte	1
3	23610652	Anschlagschraube	1
4	D5119206K0K	Hülse	2
5	23610702	Mutter	1
6	SL6053592TN	Befestigungsschraube	1

Pour la DDL-9000B, le mécanisme de micro-levage de pied presseur équipe la machine en standard. Si son utilisation est fréquente, il sera toutefois plus commode d'utiliser le dispositif de micro-levage (disponible séparément) qui peut être réglé sans outil.

Pièces du relève-presseur micrométrique

N°	N° de pièce	Description	Qté
1	23611106	Releveur manuel	1
2	23610504	Socle de butée	1
3	23610652	Vis de butée	1
4	D5119206K0K	Entretoise	2
5	23610702	Ecrou	1
6	SL6053592TN	Vis de fixation	1



約 9 mm / 约 9mm /
9 mm circa /Approx. 9 mm /
Etwa 9 mm /9 mm environ /
Yaklaşık 9 mm / Прибл. 9 мм

AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

Cuando cosa material de terciopelo o semejante que esté fofo, el deslizamiento del material o el daño en el material se reduce usando el tornillo ① para el micro-elevador del prensatelas.
Apriete gradualmente el tornillo ① para una micro-elevación del prensatelas en el estado en que la tuerca ② esté aflojada, ajuste el prensatelas a la posición en que esté elevada a precisión hasta que coincida con el material, y fíjela con la tuerca ②.

(Precaución) Cuando no se use el micro-elevador del prensatelas, ajuste la altura del tornillo ① de modo que sea más alta en aproximadamente 9 mm que la máquina de coser. Si la máquina de coser se opera en el estado en que esté operativo el mecanismo micro-elevador, no se puede obtener suficiente fuerza.

AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

Quando si procede alla cucitura di velluto o qualcosa di simile che è coperto di peluria, lo slittamento del materiale o danni al materiale vengono ridotti usando la vite ① per il micro-sollevamento del piedino premistoffa. Abbassare il piedino premistoffa e provvedere che la griffa di trasporto sia più bassa della placca ago. Stringere gradualmente la vite ① per il micro-sollevamento del piedino premistoffa nello stato in cui il dado ② sia allentato, regolare finemente la posizione del piedino premistoffa finché la posizione si accordi con il materiale, e fissarla con il dado ②.

(Attenzione) Quando il meccanismo di micro-sollevamento non è usato, regolare l'altezza della vite ① in modo che essa sia circa 9 mm più alta della macchina per cucire.
Se la macchina per cucire viene azionata nello stato in cui il meccanismo di micro-sollevamento sta lavorando, la sufficiente forza di trasporto non può essere ottenuta.

UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

Kadife veya benzeri tüylü kumaşlar dikilirken, baskı ayağı mikro kaldırma mekanizmasının ayar vidasından ① yararlanarak kayması sağlanmadığı takdirde, kumaş hasar görür.
Baskı ayağını aşağı indirin ve transport dişlisi boğaz plakasından aşağıda olacak şekilde tespit edin. Somun ② gevşetilmiş durumdayken baskı ayağı mikro kaldırma vidasını ① kademeli olarak yavaşça sıkın ve baskı ayağına kumaşın durumuna uygun olarak hassas biçimde ayarlayın.

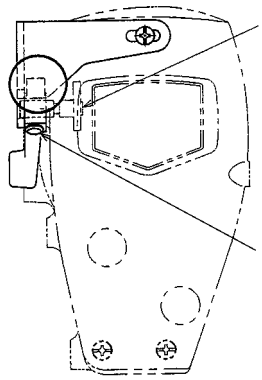
(Dikkat) Baskı ayağı mikro-kaldırma mekanizması kullanılmadığı zaman; vidanın ① yüksekliğini; dikiş makinesinden yaklaşık 9 mm yukarıda olacak şekilde ayarlayın. Dikiş makinesi mikro ayak kaldırma mekanizması çalışır durumdayken kullanılırsa, yeterli transport gücü elde edilemez.

Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

При шитье бархата или подобного ворсистого материала, чтобы снизить вероятность проскальзывания или повреждения такого материала используйте винт ① для микроподъема прижимной лапки.
Опустите нажимную лапку и установите положение, в котором двигатель ткани будет находиться ниже игольной пластинки.
Постепенно затяните винт ① для микроподъема прижимной лапки в состоянии, при котором гайка ② ослаблена, точно отрегулируйте положение прижимной лапки, чтобы оно соответствовало материалу и зафиксируйте его гайкой ②.

(Предупреждение) Когда микроподъемный механизм прижимной лапки не используется, отрегулируйте высоту винта ① так, чтобы он был приблизительно на 9 мм выше швейной машины. Если швейная машина используется с работающим микроподъемным механизмом, достаточная сила подачи не может быть достигнута.



22908552
押え上げカム（頭部装着品使用）/ 压脚提升凸轮（机头安装配件）/
Handlifternocken (am verwendeten Maschinenkopf montiert) /
Came du releveur manuel (montée sur la tête de la machine)
Leva del elevador manual (se usa montada en el cabezal de la máquina) /
Cam sollevatore manuale (montato sulla testa della macchina è usato) /
Elle ayak kaldırma kamı (kullanılan makine kafasının üzerine takılır)
Кулачок ручного подъемного приспособления (используется, будучи установленным на головной части машины)

B1521555000
押え上げレバー止めねじ（頭部装着品使用）/ 压脚提升杆固定螺丝（机头安装配件）/
Handlifter-Feststellschraube (am verwendeten Maschinenkopf montiert) /
Vis de fixation du releveur manuel (montée sur la tête de la machine) /
Tornillo del elevador manual (se usa montado en el cabezal de la máquina) /
Vite di fissaggio sollevatore manuale (montata sulla testa della macchina è usata) /
Elle ayak kaldırma tespit vidası (kullanılan makine kafasının üzerine takılır)
Установочный винт ручного подъемного приспособления (используется, будучи установленным на головной части машины)

El mecanismo micro-elevador de prensatelas se provee como estándar para el Modelo DDL-9000B. Este dispositivo, con todo, se puede ajustar sin usar herramientas. Es conveniente cuando se quiera ajustar frecuentemente este dispositivo.

Componentes del micro-elevador de prensatelas

No.	Nº de pieza	Descripción	Cantidad
1	23611106	Elevador manual	1
2	23610504	Base de retén	1
3	23610652	Tornillo de retén	1
4	D5119206K0K	Collarín	2
5	23610702	Dado	1
6	SL6053592TN	Tornillo	1

DDL-9000B è dotata del meccanismo di micro-sollevamento del piedino premistoffa come standard. Questo dispositivo, tuttavia, permette di regolare senza usare atrezzi. È conveniente quando si desidera regolare frequentemente.

Componenti micro-sollevatore del piedino premistoffa

No.	No.parte	Descrizione	Q.tà
1	23611106	Sollevatore manuale	1
2	23610504	Base di bloccaggio	1
3	23610652	Vite di bloccaggio	1
4	D5119206K0K	Collare	2
5	23610702	Dado	1
6	SL6053592TN	Vite di fissaggio	1

DDL-9000B 'da, baskı ayağı mikro-kaldırma mekanizması standart olarak sunulmaktadır. Çok sık kullanıldığı zaman, takıma gerek duyulmadan elle ayarlanabilen mikro-ayak kaldırma cihazının (ayrıca temin edilmektedir) kullanılması, daha fazla kolaylık sağlar.

Baskı ayağı mikro-kaldırma parçaları

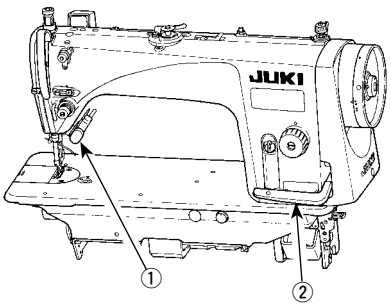
No.	Parça No.	Tanımlama	Adet
1	23611106	Elle ayak kaldırma	1
2	23610504	Takoz taban	1
3	23610652	Takoz vida	1
4	D5119206K0K	Burç	2
5	23610702	Somun	1
6	SL6053592TN	Tespit vidası	1

Для DDL-9000B микроподъемный механизм прижимной лапки поставляется как стандартный компонент. Когда он часто используется удобно, однако, использовать микроподъемное устройство (приобретается отдельно), которое можно регулировать, не используя инструменты.

Компоненты микроподъемного механизма прижимной лапки

№	Часть №	Описание	Количество
1	23611106	Ручное подъемное приспособление	1
2	23610504	Стопорное основание	1
3	23610652	Стопорный винт	1
4	D5119206K0K	Кольцо	2
5	23610702	Гайка	1
6	SL6053592TN	Установочный винт	1

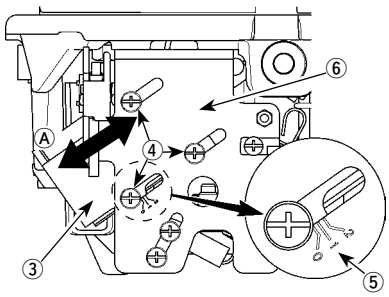
27. コンデンス縫いの方法 / 缩缝的方法 / NÄHEN MIT VERDICHTUNGSSTICHEN / EXECUTION DE POINTS CONDENSES / COSIDO DE PUNTADAS CONDENSADAS / CUCITURA DEI PUNTI DI INFITTIMENTO / YOĞUN İLMEK DİKİŞİ / ЧАСТЫЕ СТЕЖКИ



⚠ 注意：	⚠ 注意：	⚠ WARNUNG：	⚠ AVERTISSEMENT：
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。	**为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。**	**Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.**	**Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.**
縫製中にスイッチ ① または送りレバー ② を操作する事により、正送りピッチの縫い目長さを変える事ができます。 1）ミシンを倒し、逆送りソレノイド ③ の止めねじ ④ を 3 個緩めてください。 2）逆送りソレノイド ③ を矢印方向にスライド調整し、④ ねじ中心とコンデンス長さの刻線 ⑤ に合わせ、止めねじ ④ で固定してください。 3）初期状態（解除）にする場合は逆送りソレノイド ③ を矢印 Ⓐ 方向にスライドさせ、止めねじ ④ とベッド支柱 B⑥ 長穴端面に接触する位置で固定してください。	在缝制中，操作开关 ① 或者操作传送拨杆 ②，可以变更正送间距的缝迹长度。 1) 请放倒缝纫机，拧松 3 个倒送电磁阀 ③ 的固定螺丝 ④。 2) 向箭头方向滑动调整倒送电磁阀 ③，让 ④ 螺丝中心和缩缝长度的刻线 ⑤ 对齐，然后用固定螺丝 ④ 进行固定。 3) 要设定为初期状态(解除)时，请向箭头方向 Ⓐ 滑动倒送电磁阀 ③，在固定螺丝 ④ 和机座支柱 B⑥ 长孔端面相接触的位置进行固定。	Durch Betätigen des Schalters ① oder des Rückwärtstransport-Steuerhebels ② während des Nähvorgangs ist es möglich, die Stichlänge der normalen Transportteilung zu ändern. 1) Den Maschinenkopf neigen, und drei Befestigungsschrauben ④ des Rückwärtstransportmagneten ③ lösen. 2) Die Rückwärtstransport-Magnetspule ③ in Pfeilrichtung schieben, um die Einstellung so vorzunehmen, dass die Mitte der Schraube ④ auf die eingravierte Markierungslinie ⑤ ausgerichtet ist, welche die Verdichtungsstichlänge repräsentiert. Dann die Magnetspule mit den Feststellschrauben ④ sichern. 3) Um die Stichlänge auf die anfängliche Einstellung zurückzustellen (Rücksetzung), die Rückwärtstransport-Magnetspule ③ in Richtung des Pfeils Ⓐ schieben, bis sie mit der Endfläche des Schlitzes in der Bettstrebe B ⑥ in Berührung kommt. Dann die Magnetspule mit den Feststellschrauben ④ an dieser Position sichern.	Il est possible de régler la longueur des points du pas d'entraînement normal en actionnant le commutateur ① ou le levier de commande d'entraînement arrière ② pendant la couture. 1) Incliner la tête de machine, et desserrer les trois vis de fixation ④ de la solenoïde d'entraînement arrière ③. 2) Faire coulisser la solenoïde d' entraînement arrière ③ dans le sens de la flèche de manière à ce que le centre de la vis Fig. ④ soit aligné sur le trait-repère gravé ⑤ qui représente la longueur du point de condensation. Puis fixer la solenoïde avec les vis de serrage ④. 3) Pour rétablir le paramétrage initial (réinitialisation) de la longueur de point, faire coulisser la solenoïde ③ dans le sens de la flèche Ⓐ jusqu'à ce qu'elle soit en contact avec la surface de l'extrémité de la fente dans le montant du plateau B ⑥. Puis, fixer la solenoïde à cette position avec les vis de serrage ④.

縫い方向 / 缝制方向 /
Nährichtung / Sens de couture /
Dirección de cosido /
Senso di cucitura /
Dikiş yönü /
Направление подачи

コンデンス縫い / 缩缝 /
Verdichtungsstich / Puntada condensada /
Points condensés / Punto di infittimento /
Yoğun ilmek / Частые стежки



AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

Es posible modificar durante el cosido la longitud de puntada del paso de transporte normal mediante la operación del interruptor ① o palanca de control ② de transporte invertido.

1) Incline el cabezal de la máquina, y afloje los tres tornillos de fijación ④ del solenoide de transporte inverso ③.
2) Deslice el solenoide de transporte inverso ③ en la dirección de la flecha para hacer el ajuste de modo que el centro del tornillo ④ se alinee con la línea demarcadora grabada ⑤ que representa la longitud de la puntada de condensación. Luego, fije el solenoide con los tornillos de fijación ④.
3) Para que la longitud de puntada vuelva a su ajuste inicial (reposición), deslice el solenoide de transporte inverso ③ en la dirección de la flecha Ⓐ hasta que entre en contacto con la cara extrema de la ranura en el puntal B ⑥ de la base. Luego, fije el solenoide en esa posición con los tornillos de fijación ④.

AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

È possibile cambiare la lunghezza del punto relativa al passo del trasporto normale azionando l'interruttore ① o la leva di controllo del trasporto ad inversione ② durante la cucitura.

1) Inclinare la testa della macchina e allentare le tre viti di fissaggio ④ del solenoide ③ di trasporto inverso.
2) Fare scorrere il solenoide ③ dell'inversione del trasporto nel senso della freccia per regolare in modo che il centro della vite ④ sia allineato alla linea di riferimento incisa ⑤ che rappresenta la lunghezza del punto dell'infittimento. Fissare quindi il solenoide con le viti di fissaggio ④.
3) Per rimettere la lunghezza del punto all'impostazione iniziale (per ripristinare), fare scorrere il solenoide ③ dell'inversione del trasporto nel senso della freccia Ⓐ finché esso non venga a contatto con la faccia dell'estremità della fenditura nel montante B ⑥ della base della macchina. Quindi, fissare il solenoide in quella posizione con le viti di fissaggio ④.

UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

Dikiş sırasında düğmeyi ① ya da geri besleme kontrol kolunu ② çalıştırarak normal besleme adımının ilmek uzunluğu değiştirilebilir.

1) Makine kafasını devirin ve geri besleme solenoidinin ③ üç tespit vidasını ④ gevşetin.
2) Geri besleme solenoidini ③ ok yönünde kaydırın; vidanın ④ merkezini, yoğun ilmek uzunluğunu temsil eden kabartma işaret çizgisiyle ⑤ hizalayın. Ardından tespit vidalarıyla ④ solenoidi sabitleyin.
3) İlmek uzunluğunu başlangıç ayarına döndürmek (sıfırlamak) için, geri besleme solenoidini ③ ok Ⓐ yönünde kaydırın, yatak desteğindeki B ⑥ kesiğin uç yüzüne temas edene kadar kaydırmaya devam edin. Ardından tespit vidalarıyla ④ solenoidi o konumda sabitleyin.

Предупреждение:

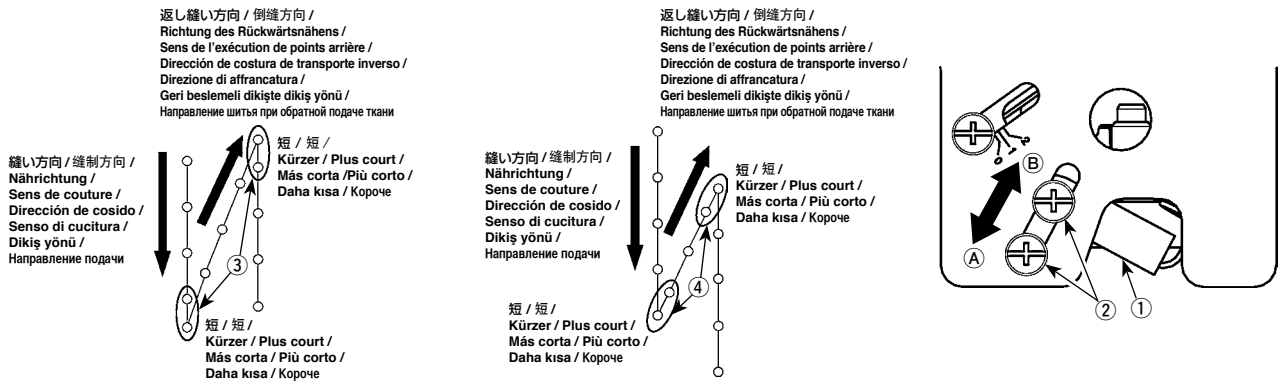
Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

Можно во время шитья изменить длину стежка нормального шага подачи переключателем ① или рычагом обратной подачи ②.

1) Наклоните головку машины, и ослабьте три крепёжных винта ④ соленоида обратной подачи ③.
2) Переместите соленоид обратной подачи ткани ③ в направлении стрелки для регулировки так, чтобы центр винта ④ совместился с выгравированной маркерной линией ⑤, представляющего длину стежка компенсации. Затем закрепите соленоид с помощью установочных винтов ④.
3) Чтобы возвратить длину стежка назад к первоначальной установке (чтобы произвести сброс), перемещайте соленоид обратной подачи ткани ③ в направлении стрелки Ⓐ, пока он не достигнет торцевой поверхностью разреза в подпорке платформы (швейной машины) B ⑥. Затем закрепите соленоид в этой позиции с помощью установочных винтов ④.

28. 送り変換ばね機構 (DDL-9000B-S △, -M △) /
传送变换弹簧机构 (DDL-9000B-S △, -M △) /
TRANSPORTUMWANDLUNGS-FEDERMECHANISMUS (DDL-9000B-S△, -M△) /
MECANISME DE RESSORT DE CONVERSION D'ENTRAINEMENT (DDL-9000B-S△, -M△) /
MECANISMO DEL MUELLE DE CONVERSIÓN DE TRANSPORTE (DDL-9000B-S△, -M△) /
MECCANISMO DI MOLLA DI CONVERSIONE DEL TRASPORTO (DDL-9000B-S△, -M△) /
BESLEME DEĞİŞİM YAYI MEKANİZMASI (DDL-9000B-S△, -M△) /
ПРУЖИННЫЙ МЕХАНИЗМ ИЗМЕНЕНИЯ НАПРАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ (DDL-9000B-S△, -M△)

⚠ 注意：	⚠ 注意：	WARNUNG：	AVERTISSEMENT：
ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まった事を確認してから行ってください。	**为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。**	**Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.**	**Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l' opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.**
自動返し縫いにおいて、正・逆の縫い目がそろわない場合は送り調節ばね掛け ① を調節することにより大まかに補正することができます。 **※細かな補正については、機能設定 No.51、52、53 の返し縫いソレノイドタイミング補正が必要になります。調整方法の詳細については、電装 BOX 側の取扱説明書 (SC-920) をご覧下さい。** 1) 狙い目に対し ③ のように縫い目が揃わない場合、送り調節ばね掛け止めねじ ② を緩め、① を Ⓐ 方向にスライドさせ、② で固定してください。 2) 狙い目に対し ④ のように縫い目が揃わない場合、送り調節ばね掛け止めねじ ② を緩め、① を Ⓑ 方向にスライドさせ、② で固定してください。	自动倒缝时，如果正缝倒缝的缝迹不一致，可以通过调节传送调节弹簧挂钩 ① 进行大致的补正。 ※ 有关精确的补正，需要进行功能设定 No.51、52、53 的倒缝电磁继电器同步时间补正。有关详细的调整方法，请参阅有关电气箱的使用说明书 (SC-920)。 1) 出现不一致的地方如果是象 ③ 那样的不一致缝迹时，请拧松送布调节弹簧挂钩固定螺丝 ②，向 Ⓐ 方向滑动 ①，然后用 ② 进行固定。 2) 出现不一致的地方如果是象 ④ 那样的不一致缝迹时，请拧松送布调节弹簧挂钩固定螺丝 ②，向 Ⓑ 方向滑动 ①，然后用 ② 进行固定。	Falls bei automatischem Rückwärtsnähen die Vorwärts- und Rückwärtsstiche nicht übereinstimmen, kann eine Grobkorrektur durch Einstellen des Transporteinstellfederhakens ① vorgenommen werden. *** Um eine Feinkorrektur vorzunehmen, ist die Korrektur der Magnetspule für Rückwärtsnähen durch Justieren der Funktionseinstellungen Nr. 51, 52 und 53 notwendig. Siehe die Bedienungsanleitung des Schaltkastens (SC-920) für Einzelheiten zum Einstellverfahren.** 1) Falls die Stiche nicht mit dem Sollziel übereinstimmen, wie bei ③ gezeigt, die Befestigungsschraube ② des Transporteinstellfederhakens lösen, ① in Richtung Ⓐ schieben, und mit den Schrauben ② sichern. 2) Falls die Stiche nicht mit dem Sollziel übereinstimmen, wie bei ④ gezeigt, die Befestigungsschraube ② des Transporteinstellfederhakens lösen, ① in Richtung Ⓑ schieben, und mit den Schrauben ② sichern.	En exécution de points arrière automatique, dans le cas où les points avant et arrière ne coïncident pas, il est possible de corriger approximativement en réglant le crochet à ressort de réglage de l'entraînement ①. *** Pour affiner la correction, il faut corriger la synchronisation du solénoïde d'entraînement d' exécution de points arrière en paramétrant les Paramètres de Fonction Nos. 51, 52 et 53. Pour plus de détails sur la procédure de paramétrage, voir le Mode d' Emploi de la boîte de commande (SC-920).** 1) Au cas où le point ne coïncide pas avec la cible comme indiqué dans ③, desserrer la vis de fixation du crochet à ressort de réglage de l' entraînement ②, faire glisser ① dans le sens Ⓐ et immobiliser avec les vis ②. 2) Au cas où le point ne coïncide pas avec la cible comme indiqué dans ④, desserrer la vis de fixation du crochet à ressort de réglage de l' entraînement ②, faire glisser ① dans le sens Ⓑ et immobiliser avec les vis ②.



AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

En la costura inversa automática, en caso de que las puntadas de avance e inversa no concuerden, puede hacerse una corrección aproximada mediante el ajuste del gancho ① del muelle de ajuste del transporte.

* **Para hacer una corrección fina, es necesario corregir la temporización del solenoide de la costura de transporte inverso mediante el ajuste de la fijación de funciones Nos. 51, 52 y 53. Para los detalles del procedimiento de ajuste, consulte el Manual de instrucciones de la caja de control (SC-920).**

1) En caso de que la puntada difiera del objetivo que se muestra en ③, afloje los tornillos de fijación ② del gancho del muelle de ajuste del transporte, deslice el gancho ① en dirección Ⓐ, y fíjelo con los tornillos ②.
2) En caso de que la puntada difiera objetivo que se muestra en ④, afloje los tornillos de fijación ② del gancho del muelle de ajuste del transporte, deslice el gancho ① en dirección Ⓑ, y fíjelo con los tornillos ②.

AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

Nell'affrancatura automatica, nel caso in cui i punti in avanti non corrispondono ai punti indietro, una correzione approssimativa può essere effettuata regolando il gancio ① della molla di regolazione del trasporto.

* **Per fare una correzione fine, è necessario effettuare la correzione del tempismo del solenoide dell'affrancatura regolando le impostazioni della funzione No. 51, 52 e 53. Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per la centralina di controllo (SC-920) per ulteriori dettagli sulla procedura di regolazione.**

1) Nel caso in cui il punto non corrisponde all'obiettivo come mostrato in ③, allentare la vite di fissaggio ② del gancio della molla di regolazione del trasporto, fare scorrere ① nella direzione Ⓐ e fissare usando le viti ②.
2) Nel caso in cui il punto non corrisponde all'obiettivo come mostrato in ④, allentare la vite di fissaggio ② del gancio della molla di regolazione del trasporto, fare scorrere ① nella direzione Ⓑ e fissare usando le viti ②.

UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

Otomatik geri beslemeli dikişte, ileri ve geri ilmekler birbirine uymazsa, besleme ayarı yaylı çağanozu ① ayarlayarak kaba bir düzeltme yapılabilir.

* **Hassas düzeltme yapmak için 51, 52 ve 53 numaralı Fonksiyon Ayarlarını düzenleyerek geri beslemeli ilmek solenoid zamanlamasının düzeltilmesi gereklidir. Ayar prosedürün ayrıntıları için, kontrol kutusu (SC-920) Kullanım Kılavuzuna bakınız.**

1) İlmeklerin ③'te gösterilen hedefe uymaması halinde besleme ayarı yaylı çağanoz sabitleme vidasını ② gevşetin, ①'i A yönünde kaydırıp vidalarla ② sabitleyin.
2) İlmeklerin ④'te gösterilen hedefe uymaması halinde, besleme ayarı yaylı çağanoz sabitleme vidasını ② gevşetin, ①'i Ⓑ yönünde kaydırıp vidalarla ② sabitleyin.

Предупреждение:

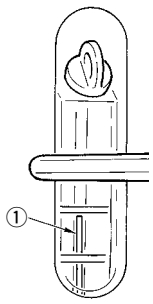
Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

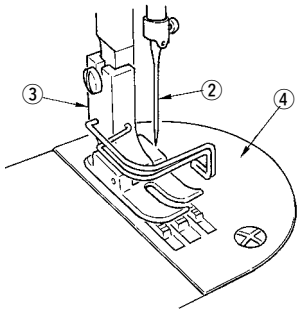
При автоматическом прокладывании строчки при обратном продвижении детали, в случае, если направленные вперёд и обратные стежки не согласовываются, приблизительная коррекция может быть сделана, с помощью регулировки пружинного крючка настройки подачи ①.

* **Для выполнения точной коррекции, коррекции синхронизации соленоида шитья с обратной подачей ткани необходима регулировка функциональной установки № 51, 52 и 53. Обращайтесь к инструкции по эксплуатации блока управления (SC-920) для выяснения подробностей по поводу процедуры регулировки.**

1) В случае, если стежок не соответствуют целевому значению, как показано в ③, открутите винт, удерживающий пружинный крючок настройки подачи ②, плавно передвиньте ① в направлении A, и закрепите, используя винты ②.
2) В случае, если стежок не соответствуют целевому значению, как показано в ④, открутите винт, удерживающий пружинный крючок настройки подачи ②, плавно передвиньте ① в направлении Ⓑ, и закрепите его, используя винты ②.

29. お手入れ / 保养 / PFLEGE / ENTRETIEN / CUIDADO Y MANTENIMIENTO / CURA / BAKIM / УХОД





⚠注意：

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まった事を確認してから行ってください。

末長くご愛用頂くために、次のお手入れは毎日行ってください。

(1) 釜オイルタンク油量の確認

油量指示棒 ① の先端が油量指示窓の上刻線と下刻線の間にいる事を確認して下さい。(詳細は「4. 給油」参照のこと)

(2) 掃除

1) 針 ② や押え ③ や針板 ④ を外します。
2) 送り歯 ⑤ や糸切りユニット ⑥ 部に付着したほこりをやわらかいブラシや布で取り除いて下さい。
3) 頭部を倒し、ボビンケース等もやらかい布で汚れを吹き取り、傷が無い事も確認して下さい。釜部周辺のアンダーカバー内に排出された埃や釜油も布で拭き取って下さい。

⚠ 注意：

为了防止缝纫机的意外起动，请关掉电源之后再进行操作。

为了能够长久地使用缝纫机，请每日进行以下的保养。

(1) 确认旋梭油槽的油量

请确认油量指示杆 ① 的前端应该在油量指示窗的上刻线和下刻线之间。(详细内容请参照「4. 加油」)

(2) 清扫

1) 卸下机针 ②、压脚 ③ 以及针板 ④。
2) 请用柔软的刷子或者布把送布牙 ⑤ 和切线装置 ⑥ 上粘附的灰尘擦拭干净。
3) 放倒机头，请用柔软的布也把梭壳等上的脏污擦拭干净，然后再确认没有伤痕。再请用布把旋梭周围底盖内存积的灰尘旋梭油也擦拭干净。

WARNUNG：

Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.

Führen Sie die folgenden Wartungsarbeiten täglich durch, um die Lebensdauer Ihrer Maschine zu verlängern.

(1) Überprüfen der Ölmenge im Greiferöltank.

Vergewissern Sie sich, dass das obere Ende der Ölstandanzeigers ① zwischen der oberen und unteren eingravierten Markierungslinie des Ölstand-Schauglases liegt. (Einzelheiten dazu unter 4. SCHMIERUNG.)

(2) Reinigen

1) Nadel ②, Nähfuß ③ und Stichplatte ④ entfernen.
2) Den am Transporteur ⑤ und der Fadenabschneidereinheit ⑥ haftenden Staub mit einer weichen Bürste oder einem Tuch entfernen.
3) Den Maschinenkopf neigen, um den an der Spulenkapsel und dergleichen haftenden Schmutz mit einem weichen Tuch abzuwischen und sicherzustellen, dass keine Kratzer vorhanden sind. Mit einem Tuch Staub und ausgelaufenes Greiferöl in der Wanne in der Nähe des Greifers auswischen.

AVERTISSEMENT :

Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.

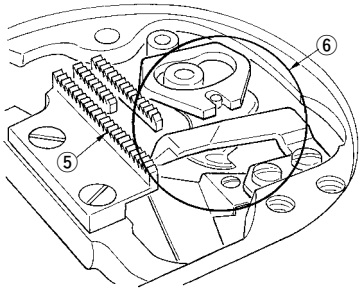
Pour prolonger la durée d'utilisation de la machine, effectuer l'entretien ci-dessous tous les jours.

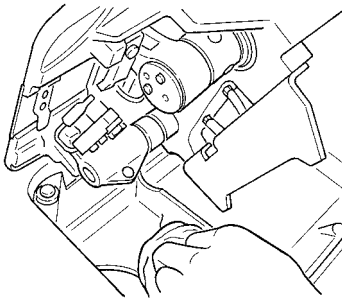
(1) Vérification de la quantité d'huile dans le réservoir d'huile du crochet.

S'assurer que le haut de la tige indicatrice de quantité d'huile ① se trouve entre le trait de repère supérieur et le trait de repère inférieur du hublot de contrôle de quantité d'huile. Pour plus d'informations, voir 4. LUBRIFICATION.)

(2) Nettoyage

1) Retirer l'aiguille ②, le pied presseur ③ et la plaque à aiguille ④.
2) Enlever la poussière collée sur la griffe d'entraînement ⑤ et le coupe-fil ⑥ avec une brosse douce ou un chiffon doux.
3) Basculer la tête de la machine en arrière et essuyer la saleté de la boîte à canette, etc. avec un chiffon doux et s'assurer qu'il n'y a pas de rayures. Nettoyer avec un chiffon la poussière et l'huile de crochet dans le couvercle inférieur près du crochet.





AVISO :

Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

Realice el mantenimiento indicado a continuación todos los días, para una vida útil más larga de su máquina.

(1) Confirmación de la cantidad de aceite en el tanque de aceite del gancho.

Confirme que el tope de la varilla indicadora ① de cantidad de aceite se encuentre entre la línea demarcadora grabada superior y la línea demarcadora inferior de la mirilla indicadora de cantidad de aceite. Para mayores detalles, consulte la sección 4. LUBRICACIÓN.

(2) Limpieza

1) Retire la aguja ②, prensatelas ③ y placa de agujas ④.
2) Elimine el polvo adherido al dentado de transporte ⑤ y unidad cortahilos ⑥ con una escobilla suave o paño.
3) Incline el cabezal de la máquina y limpie la suciedad del portabobinas y similar con un paño suave, y confirme que no presenten rasguños. Limpie con el paño el polvo y el aceite del gancho que se haya drenado en la cubierta inferior cerca del gancho.

AVVERTIMENTO :

Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

ffettuare la manutenzione sottostante ogni giorno per l'uso duraturo della macchina.

(1) Controllo della quantità di olio nel serbatoio dell'olio del crochet

Controllare che l'estremità dell'asta di indicazione della quantità di olio ① sia tra la linea di riferimento incisa superiore e la linea di riferimento incisa inferiore dell'indicatore visivo della quantità di olio.
(Per ulteriori dettagli, consultare "4. LUBRIFICAZIONE".)

(2) Pulizia

1) Rimuovere l'ago ②, il piedino premistoffa ③ e la placca ago ④.
2) Rimuovere la polvere aderita alla griffa di trasporto ⑤ e all'unità rasafilo ⑥ con una spazzola o un panno morbido.
3) Inclinare la testa della macchina ed eliminare la sporcizia della capsula della bobina e cose simili con un panno morbido e controllare che non ci siano graffi. Eliminare con un panno anche la polvere e l'olio del crochet scaricato nel coperchio inferiore in prossimità del crochet.

UYARI:

Makinenin aniden çalışması sonucu ortaya çıkabilecek yaralanmaları önlemek için, her türlü çalışma öncesi makinenin şalterini KAPATIN.

Makinenizin ömrünün uzun olması için aşağıda belirtilen bakımları yapınız.

(1) Kanca yağ deposundaki yağ miktarının kontrolü.

Yağ gösterge çubuğunun ① üst kısmının, yağ göstergesindeki kabartma üst işaret çizgisi ile kabartma alt işaret çizgisi arasında olduğunu kontrol edin. (Detaylar için 4. YAĞLAMA başlığına bakınız.)

(2) Temizlik

1) İğneyi ②, baskı ayağını ③ ve boğaz plakasını ④ çıkarın.
2) Transport dişlisinin ⑤ ve iplik kesici ünitenin ⑥ üzerine yapışan tozu yumuşak bir fırça ya da bezle temizleyin.
3) Makine kafasını devirin ve bobin yuvası gibi parçalar üzerindeki tozu yumuşak bir bezle silin ve hiçbir çizik olmadığını kontrol edin. Kancanın yakınındaki alt kapağa sızan kanca yağını ve tozları yumuşak bir bezle silin.

Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.

Для того, чтобы ваша машина служила дольше, выполняйте ежедневно приведенные ниже правила по ее содержанию.

(1) Поддержание нужного количества масла в челноке

Следите за тем, чтобы верхушка стержня индикатора масла ① находилась между верхней и нижней выгравированными линейными отметками окна индикации масла. (Подробнее см. 4. СМАЗКА.)

(2) Чистка

1) Снимите иглу ②, нажимную лапку ③ and игольную пластинку ④.
2) Удалите пыль с двигателя ткани ⑤ и нитеобрезателя ⑥ мягкой кисточкой или тканью.
3) Откиньте головку машины и вытрите грязь с колпачка шпульки мягкой тканью, убедитесь в отсутствии царапин. Вытрите мягкой тканью пыль и масло с челнока, скопившееся под крышкой возле челнока.

JUKI 株式会社
工業用ミシン事業部
〒 206-8551 東京都多摩市鶴牧 2-11-1
TEL. 042-357-2371（ダイヤルイン）
FAX. 042-357-2274
http://www.juki.co.jp

JUKI CORPORATION
INDUSTRIAL SEWING MACHINE DIVISION
2-11-1, TSURUMAKI, TAMA-SHI,
TOKYO, 206-8551, JAPAN
PHONE : (81)42-357-2371
FAX : (81)42-357-2274
http://www.juki.com

Copyright © 2009-2010 JUKI CORPORATION
- 本書の内容を無断で転載、複写することを禁止します。
- All rights reserved throughout the world.
- Alle Rechte weltweit vorbehalten.
- Tous droits réservés partout dans le monde.
- Reservados todos derechos en el mundo entero.
- Tutti i diritti sono riservati in tutto il mondo.
- 版权所有，严禁擅自转载、翻印本书的内容。
- Dünya genelinde tüm hakları saklıdır.
- Все права удержаны всем мире.

この製品の使い方について不明な点がありましたらお求めの販売店又は当社営業所にお問い合わせください。
※この取扱説明書は仕様改良のため予告なく変更する事があります。

Please do not hesitate to contact our distributors or agents in your area for further information when necessary.
＊ The description covered in this instruction manual is subject to change for improvement of the commodity without notice.

Bitte wenden Sie sich an unsere Händler oder Vertreter in Ihrer Nähe, wenn Sie weitere Informationen benötigen.
＊ Änderungen der in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Beschreibungen, die der Verbesserung des Produktes dienen, bleiben vorbehalten.

Pour plus d'information, n'hésitez pas à consulter nos distributeurs ou agents dans votre région.
＊ Les spécifications données dans le présent Manuel d'utilisation sont sujettes à modification sans préavis.

Sírvase ponerse en contacto con nuestros distribuidores o agentes en su área siempre que necesite alguna información más detallada.
＊ La descripción que se de en este manual de instrucciones está sujeta a cambio sin previo aviso por razones de mejora de la mercancía.

Per ulteriore informazione, si prega di non esitare a mettersi in contatto con nostri distributori o agenti vostra area quando necessario.
＊ Le descrizioni contenute in questo manuale d' istruzioni sono soggette a modifiche senza alcun preavviso.

对本产品如有不明之处，请向代理店或本公司营业部门询问。
※ 本使用说明书中的规格因改良而发生变更，请订货时确认。

Gerektiği takdirde daha fazla ve ayrıntılı bilgi edinmek için; lütfen distribütörlerimize ve bayilerimize başvurmaktan çekinmeyin.
＊ Bu kullanma kılavuzunun kapsamı içinde yer alan bilgileri, üründeki gelişmelere bağlı olarak ve ön uyarıya gerek kalmaksızın değiştirme hakkımız saklıdır.

Пожалуйста, свяжитесь с нашими распространителями или торговыми агентами в вашем регионе для получения дальнейшей информации, когда это необходимо.
＊ Описание, входящее в данную инструкцию, может быть изменено производителем при усовершенствовании производимой продукции без уведомления потребителей.

10 · 03 Printed in China