

DDL-9000A

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

**BETRIEBSANLEITUNG
MANUAL DE INSTRUCCIONES
使用说明书
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

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 pouvoir le consulter en cas de besoin.
NOTA :	Antes de comenzar a usar esta máquina lea con detención hasta comprender todas las instrucciones de seguridad. Conserve este Manual de instrucciones a mano para futuras consultas.
NOTA :	Leggere attentamente e comprendere tutte le istruzioni per la sicurezza prima di iniziare l'uso di questa macchina. Conservare questo Manuale d'Istruzioni 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.

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

Putting sewing systems into operation is prohibited until it has been ascertained that the sewing systems in which these sewing machines will be built into, have conformed with the safety regulations in your country. Technical service for those sewing systems is also prohibited.

1. Observe the basic safety measures, including, but not limited to the following ones, whenever you use the machine.
2. Read all the instructions, including, but not limited to this Instruction Manual before you use the machine.
In addition, keep this Instruction Manual so that you may read it at anytime when necessary.
3. Use the machine after it has been ascertained that it conforms with safety rules/standards valid in your country.
4. All safety devices must be in position when the machine is ready for work or in operation.
The operation without the specified safety devices is not allowed.
5. This machine shall be operated by appropriately-trained operators.
6. For your personal protection, we recommend that you wear safety glasses.
7. For the following, turn off the power switch or disconnect the power plug of the machine from the receptacle.
 - 7-1 For threading needle(s), looper, spreader etc. and replacing bobbin.
 - 7-2 For replacing part(s) of needle, presser foot, throat plate, looper, spreader, feed dog, needle guard, folder, cloth guide etc.
 - 7-3 For repair work.
 - 7-4 When leaving the working place or when the working place is unattended.
 - 7-5 When using clutch motors without applying brake, it has to be waited until the motor stopped totally.
8. If you should allow oil, grease, etc. used with the machine and devices to come in contact with your eyes or skin or swallow any of such liquid by mistake, immediately wash the contacted areas and consult a medical doctor.

9. Tampering with the live parts and devices, regardless of whether the machine is powered, is prohibited.
10. Repair, remodeling and adjustment works must only be done by appropriately trained technicians or specially skilled personnel. Only spare parts designated by JUKI can be used for repairs.
11. General maintenance and inspection works have to be done by appropriately trained personnel.
12. Repair and maintenance works of electrical components shall be conducted by qualified electric technicians or under the audit and guidance of specially skilled personnel.
Whenever you find a failure of any of electrical components, immediately stop the machine.
13. Before making repair and maintenance works on the machine equipped with pneumatic parts such as an air cylinder, the air compressor has to be detached from the machine and the compressed air supply has to be cut off. Existing residual air pressure after disconnecting the air compressor from the machine has to be expelled. Exceptions to this are only adjustments and performance checks done by appropriately trained technicians or specially skilled personnel.
14. Periodically clean the machine throughout the period of use.

15. Grounding the machine is always necessary for the normal operation of the machine. The machine has to be operated in an environment that is free from strong noise sources such as high-frequency welder.
16. An appropriate power plug has to be attached to the machine by electric technicians. Power plug has to be connected to a grounded receptacle.

17. The machine is only allowed to be used for the purpose intended. Other used are not allowed.
18. Remodel or modify the machine in accordance with the safety rules/standards while taking all the effective safety measures. JUKI assumes no responsibility for damage caused by remodeling or modification of the machine.

19. Warning hints are marked with the two shown symbols.



Danger of injury to operator or service staff



Items requiring special attention

	← ①		① →		← ③
	← ②		② →		← ③
	← ③				

① • 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.

② • To perform sewing work with safety guard.
• To perform sewing work with safety cover.
• To perform sewing work with safety protection device.

③ • Turn OFF the power and perform “threading”, “replacement of bobbin or needle”, “cleaning”, “adjustment” and “lubrication”.

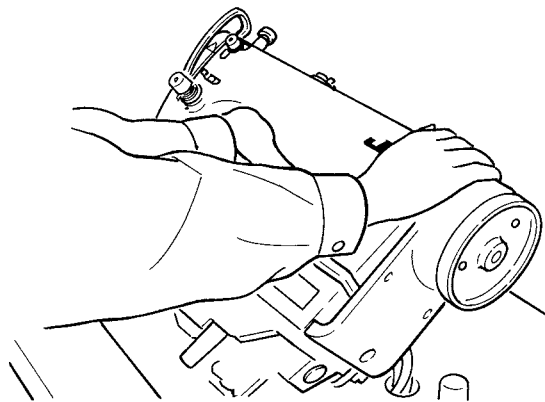
FOR SAFE OPERATION



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.



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.



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.

重要安全事项

此缝纫机在有的国家（设置场所）由于该国的安全规定而被禁止使用。同时，技术服务也同样被禁止。

1. 使用此缝纫机时，必须遵守包括如下项目的基本安全措施。
2. 使用此缝纫机之前，请阅读本使用说明书在内的所有指示文件。同时应将此使用说明书妥善保管，以便能够随时查阅。
3. 此缝纫机应与贵国的有关安全规定一起使用。
4. 使用此缝纫机和缝纫机动作中，所有的安全装置应安装到规定的位置。没有安装规定的安全装置的缝纫机禁止使用。
5. 此缝纫机应由接受过培训的操作人员来操作。
6. 使用缝纫机时，建议戴安全防护眼镜。
7. 发生下列情况时，应立即关掉电源开关，或拔下电源线插头。
 - 7-1 机针、弯针、分离器等穿线和更换旋梭时。
 - 7-2 更换机针、压脚、针板、弯针、分离器、送布牙、护针器、支架、布导向器等时。
 - 7-3 修理时。
 - 7-4 工作场所无人了或离开工作场所时。
 - 7-5 使用离合马达时，请等待马达完全停止之后再行进行。
8. 缝纫机以及附属装置使用的机油、润滑脂等液体流入眼睛或沾到皮肤上时，或被误饮时，应立即清洗有关部分并去医院治疗。

9. 禁止用手触摸打开了缝纫机开关通电的零件或装置。
10. 有关缝纫机的修理、改造、调整应由受过专门训练的技术人员或专家来进行。
11. 一般的维修保养应由受过训练的人员来进行。
12. 有关缝纫机的电气方面的修理、维修应由有资格的电气技术人员或专家的监督和指导下进行。
13. 修理、保养有关空气、气缸等压缩空气的零件时，应切断空气压缩机供气源后再进行。如有残留压缩空气时，应放掉压缩空气。但，受过相当训练的技术人员或专家进行有关调整或确认动作时除外。
14. 缝纫机的使用期间应定期进行清扫。

15. 为了正常安全运转，应安装地线。同时应在不受高频焊接机等强噪音源影响的环境下使用。
16. 电源插头应用具有电气专门知识的人来安装。电源插头必须连接到接地插座上。

17. 缝纫机指定用途以外不能使用。
18. 对缝纫机的改造、变更应符合安全规格，并采取有效的安全措施。
另外，对于有关改造和变更，JUKI 公司概不负责。

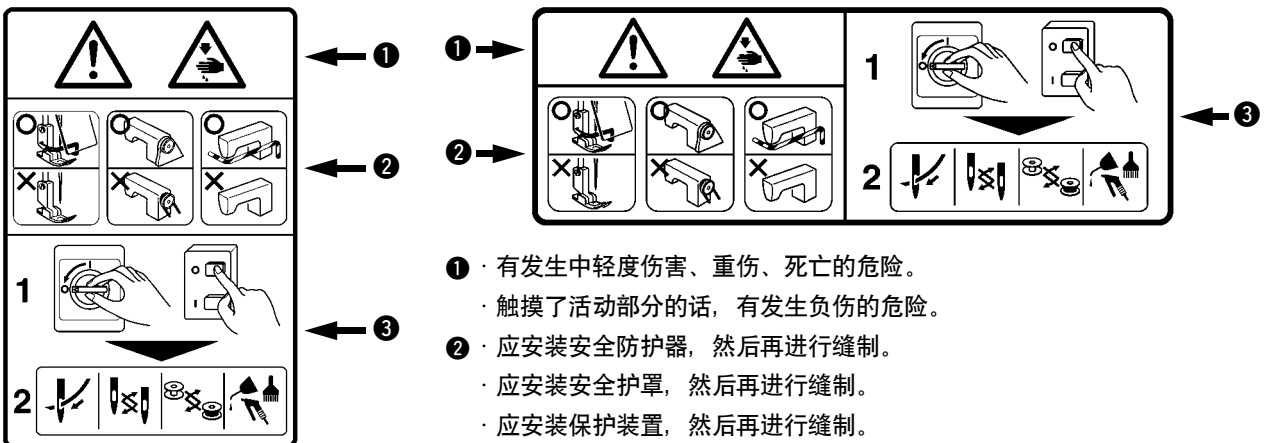
19. 本使用说明书上采用以下 2 个警告符号。



有损伤操作人员、维修人员的危险。



安全上需要特别加以注意的事项。



- ① · 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。
- ② · 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。
- ③ · 应关掉电源之后，再进行「穿线」、「更换梭芯、机针」、「清扫」、「调整」、「加油」。

为了安全地使用 DDL-9000A 系列的缝纫机的注意事项



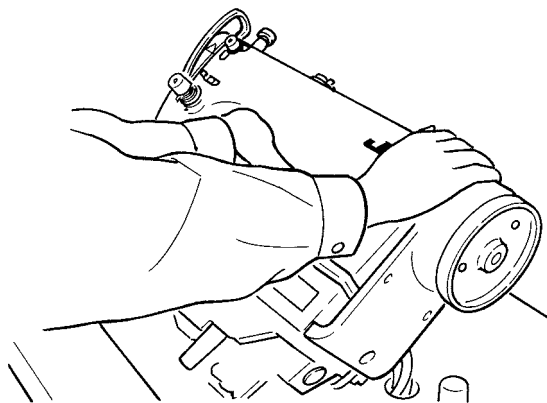
危险

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。



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。



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。

WICHTIGE SICHERHEITSANWEISUNGEN

Nähanlagen, die für den Einbau dieser Nähmaschinen vorgesehen sind, dürfen erst in Betrieb genommen werden, nachdem sichergestellt ist, daß sie den Sicherheitsvorschriften des betreffenden Landes entsprechen.
Bis dahin ist technischer Service für diese Nähanlagen ebenfalls verboten.

1. Beachten Sie die grundsätzlichen Sicherheitsmaßnahmen, einschließlich der folgenden, wann immer Sie die Maschine benutzen.
2. Lesen Sie vor der Benutzung der Maschine sämtliche Anleitungen, einschließlich dieser Bedienungsanleitung durch. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung außerdem so auf, daß sie bei Bedarf jederzeit griffbereit ist.
3. Nehmen Sie die Maschine erst in Betrieb, nachdem sichergestellt ist, daß sie den in Ihrem Land gültigen Sicherheitsvorschriften/-normen entspricht.
4. Alle Sicherheitseinrichtungen müssen angebracht sein, wenn die Maschine betriebsbereit oder in Betrieb ist. Der Betrieb ohne die vorgeschriebenen Sicherheitseinrichtungen ist unzulässig.
5. Diese Maschine darf nur von entsprechend geschultem Personal bedient werden.
6. Zu Ihrem persönlichen Schutz empfehlen wir, eine Schutzbrille zu tragen.
7. In den folgenden Fällen ist der Netzschalter auszuschalten, oder der Netzstecker der Maschine von der Netzsteckdose abzuziehen.
 - 7-1 Zum Einfädeln von Nadel(n), Greifer, Spreizer usw. und Auswechseln der Spule.
 - 7-2 Zum Auswechseln von Teilen wie Nadel, Nähfuß, Stichplatte, Greifer, Spreizer, Transporteur, Nadelschutz, Abkanter, Stoffführung usw.
 - 7-3 Für Reparaturarbeiten.
 - 7-4 Bei Verlassen des Arbeitsplatzes und unbeaufsichtigtem Arbeitsplatz.
 - 7-5 Bei Verwendung von Kupplungsmotoren ohne Bremsbetätigung muß bis zum vollkommenen Stillstand des Motors gewartet werden.
8. Sollte Öl, Schmierfett usw., das für die Maschine und Geräte verwendet wird, in Ihre Augen oder auf Ihre Haut geraten, oder sollten Sie versehentlich eine dieser Flüssigkeiten schlucken, waschen Sie die betroffenen Bereiche sofort bzw. suchen Sie einen Arzt auf.

9. Eingriffe an stromführenden Teilen und Vorrichtungen bei ein- oder ausgeschalteter Maschine sind verboten.
10. Reparatur-, Umbau- und Einstellarbeiten dürfen nur von entsprechend ausgebildeten Technikern oder speziell geschultem Personal durchgeführt werden. Für Reparaturen dürfen nur von JUKI vorgeschriebene Ersatzteile verwendet werden.
11. Allgemeine Wartungsarbeiten und Inspektionen müssen von entsprechend ausgebildetem Personal durchgeführt werden.
12. Reparaturen und Wartungsarbeiten an elektrischen Bauteilen dürfen nur von qualifizierten Elektrikern oder unter der Aufsicht und Anleitung speziell geschulten Personals durchgeführt werden.
Sollte ein Fehler in einem der elektrischen Bauteile festgestellt werden, ist die Maschine unverzüglich abzustellen.
13. Vor der Durchführung von Reparatur- und Wartungsarbeiten an Maschinen, die mit Druckluftteilen (z.B. Luftzylinder) ausgestattet sind, muß der Luftkompressor von der Maschine getrennt und die Druckluftversorgung abgeschaltet werden. Noch vorhandener Restdruck nach dem Trennen des Luftkompressors von der Maschine muß abgelassen werden. Ausgenommen hiervon sind nur Einstellungen und Leistungsprüfungen, die von entsprechend ausgebildeten Technikern oder speziell geschultem Personal durchgeführt werden.
14. Die Maschine ist während des ganzen Benutzungszeitraums regelmäßig zu reinigen.

15. Eine Erdung der Maschine ist stets notwendig, um normalen Betrieb der Maschine zu gewährleisten.
Die Maschine muß in einer Umgebung betrieben werden, die frei von starken Störungsquellen, wie z.B. Hochfrequenz-Schweißgeräten, ist.
16. Ein passender Netzstecker muß von einem Elektriker am Netzkabel der Maschine angebracht werden.
Der Netzstecker darf nur an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden.

17. Diese Maschine darf außer zu dem vorgesehenen Zweck nicht anderweitig benutzt werden.
18. Umbauarbeiten oder Änderungen der Maschine müssen gemäß den Sicherheitsvorschriften/-normen unter Beachtung aller zutreffenden Sicherheitsmaßnahmen durchgeführt werden. JUKI übernimmt keine Verantwortung für Schäden, die durch Umbau oder Änderung der Maschine verursacht wurden.

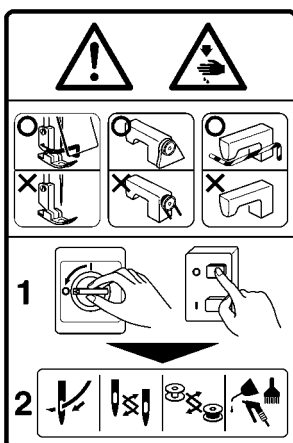
19. Warnhinweise sind mit den beiden folgenden Symbolen gekennzeichnet.



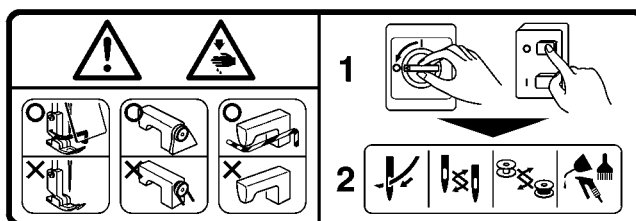
Verletzungsgefahr für Bedienungsperson oder Wartungspersonal



Besonders zu beachtende Punkte



- ← ①
- ← ②
- ← ③



- ← ③

- ① • 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.
- ② • Durchführung von Näharbeiten mit Schutzplatte.
• Durchführung von Näharbeiten mit Schutzabdeckung.
• Durchführung von Näharbeiten mit Schutzvorrichtung.
- ③ • Vor der Durchführung von „Einfädeln“, „Spulen- oder Nadelwechsel“, „Reinigung“, „Einstellung“ und „Schmierung“ die Stromversorgung ausschalten.

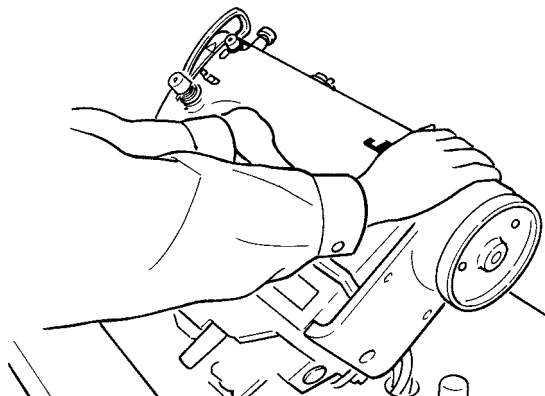
FÜR SICHEREN BETRIEB



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.



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.



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.

CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES

Il est interdit de mettre en service des systèmes de couture incorporant ces machines sans s'être assuré qu'ils sont conformes à la réglementation de sécurité du pays d'utilisation.
Toute intervention technique pour ces systèmes de couture est également interdite.

1. Lors de l'utilisation de la machine, observer les mesures de sécurité de base qui comprennent, sans toutefois s'y limiter, les règles suivantes.
2. Lire toutes les instructions qui comprennent sans toutefois s'y limiter les instructions de ce manuel d'utilisation avant d'utiliser la machine. Conserver ce manuel d'utilisation pour pouvoir s'y reporter à tout moment en cas de besoin.
3. Utiliser la machine après s'être assuré qu'elle est conforme aux règles/normes de sécurité en vigueur dans le pays d'utilisation.
4. Tous les dispositifs de sécurité doivent être en place lorsque la machine est prête à être utilisée ou qu'elle fonctionne. L'utilisation sans les dispositifs de sécurité spécifiés n'est pas autorisée.
5. Cette machine doit être utilisée par des opérateurs ayant reçu une formation appropriée.
6. Pour la protection de l'opérateur, il lui est recommandé de porter des lunettes de sécurité.
7. Toujours mettre l'interrupteur d'alimentation en position d'arrêt ou débrancher la fiche secteur de la machine à la prise:
 - 7-1 avant d'enfiler une aiguille, le boucleur, l'étendeur, etc. et de remplacer la canette;
 - 7-2 avant de remplacer des pièces telles qu'aiguille, pied presseur, plaque à aiguille, boucleur, étendeur, griffe d'entraînement, garde-aiguille, remplieur, guide-tissu, etc.;
 - 7-3 avant d'effectuer une réparation;
 - 7-4 avant de quitter l'atelier ou lorsque l'atelier est sans surveillance;
 - 7-5 lors de l'utilisation d'un moteur à embrayage sans appliquer le frein, attendre que le moteur soit complètement arrêté.
8. En cas de contact de produits tels qu'huiles et graisses utilisés dans la machine ou ses dispositifs avec les yeux ou la peau, rincer immédiatement la partie touchée et consulter un médecin. En cas d'absorption accidentelle de tels produits, consulter immédiatement un médecin.

9. Il est interdit de toucher aux pièces et dispositifs sous tension que la machine soit ou non en circuit.
10. Les travaux de réparation, de reconditionnement et de réglage ne doivent être exécutés que par des techniciens correctement formés ou par un personnel ayant une qualification spéciale. Seules les pièces de rechange indiquées par JUKI doivent être utilisées pour les réparations.
11. Les travaux d'entretien et de contrôle ordinaires doivent être exécutés par un personnel correctement formé.
12. Les travaux de réparation et d'entretien des pièces électriques doivent être exécutés par des électriciens qualifiés ou sous le contrôle et la direction d'un personnel ayant une qualification spéciale.
En cas d'anomalie d'une pièce électrique, arrêter immédiatement la machine.
13. Avant d'effectuer des travaux de réparation et d'entretien sur une machine comportant des pièces pneumatiques telles que cylindre pneumatique, désaccoupler le compresseur de la machine et couper l'alimentation en air comprimé. Après avoir désaccouplé le compresseur d'air de la machine, détendre la pression d'air résiduelle. Les seules exceptions à cette règle sont les réglages et les vérifications de fonctionnement effectués par des techniciens correctement formés ou par un personnel ayant une qualification spéciale.
14. Nettoyer périodiquement la machine pendant toute sa durée de service.

15. La machine doit toujours être mise à la terre pour l'utilisation normale. Elle doit être utilisée dans un environnement sans sources de bruits importantes telles que poste de soudage à haute fréquence.
16. Une fiche secteur appropriée doit être fixée à la machine par un électricien.
La fiche secteur doit être branchée à une prise de courant reliée à la terre.

17. Cette machine ne doit servir qu'à l'usage pour lequel elle est prévue. Tout autre usage est interdit.
18. Reconditionner ou modifier la machine en observant les règles/normes de sécurité et en prenant toutes les mesures de sécurité nécessaires. La responsabilité de JUKI ne saurait être engagée pour des dommages causés par le reconditionnement ou la modification de la machine.

19. Les mises en garde sont signalées par les deux symboles indiqués.



Risque de blessures pour l'opérateur ou le personnel d'entretien

Points demandant une attention particulière

	← ①		① →		← ③
	← ②		② →		← ③
	← ③				

- ① • Risque de blessures légères, graves ou mortelles.
• Risque de blessures par le contact d'une pièce en mouvement.
- ② • 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.
- ③ • Couper l'alimentation avant l'"enfilage", le "remplacement de la canette ou de l'aiguille", le "nettoyage", le "réglage" ou la "lubrification".

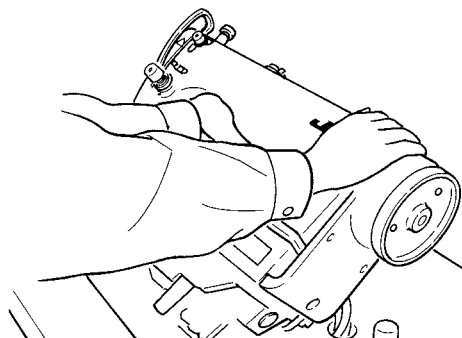
POUR LA SECURITE D'UTILISATION



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.



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. En cas d'orage, s'arrêter de travailler et débrancher la fiche secteur par mesure de sécurité
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.



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.

INSTRUCCIONES IMPORTANTES DE SEGURIDAD

Está prohibido poner en operación la máquina de coser hasta no cerciorarse de que los sistemas de cosido en los que este tipo de máquinas se tienen que incorporar, están en conformidad con las regulaciones de seguridad vigentes en su país. También está prohibido el servicio técnico para estos sistemas de cosido.

1. Observe las medidas básicas de seguridad, incluyendo, pero no limitándose, a las siguientes, siempre que use la máquina.
2. Lea todas las instrucciones, incluyendo, pero no limitándose a este Manual de Instrucciones, antes de usar la máquina. Además, guarde este Manual de Instrucciones de modo que usted lo pueda leer cuando sea necesario.
3. Use la máquina después de haberse cerciorado de que se conforma a las reglas y normas de seguridad válidas en su país.
4. Todos los dispositivos de seguridad deben estar en posición cuando la máquina esté lista para entrar en servicio o ya esté en operación. No está permitido operar la máquina sin los dispositivos de seguridad especificados.
5. Esta máquina debe ser operada por operadores debidamente entrenados.
6. Para la protección del personal, recomendamos la colocación de gafas de seguridad.
7. Para lo siguiente, desconecte la alimentación o desconecte el cable de alimentación de la máquina desde la toma.
 - 7-1 Para el enhebrado de la(s) aguja(s), enlazador, estiradora, etc., y para el reemplazo de la bobina.
 - 7-2 Para el reemplazo de las piezas de la aguja, prensatelas, placa de agujas, enlazador, estiradora, dentado de transporte, protector de aguja, plegador, guía de tela, etc.
 - 7-3 Para los trabajos de reparo.
 - 7-4 Al dejar el lugar de trabajo o cuando el lugar de trabajo está desatendido.
 - 7-5 Cuando use motores de embrague sin aplicar el freno, se debe esperar hasta que el motor pare totalmente.
8. En caso de que el aceite, grasa, etc. que se usa en su máquina y dispositivos toque sus ojos o piel, o que trague por descuido cualquier líquido semejante, lávese inmediatamente las partes afectadas o consulte a un médico.

9. Está prohibido manipular las piezas y dispositivos móviles mientras esté conectada la corriente eléctrica a la máquina.
10. Los trabajos de reparo, remodelación y ajuste se deben hacer solamente por técnicos debidamente entrenados o por personal especializado.
Para los reparos, se pueden utilizar solamente las piezas de repuesto designadas por JUKI.
11. Los trabajos de mantenimiento e inspección generales se deben llevar a cabo por personal debidamente entrenado.
12. Los trabajos de reparo y mantenimiento de los componentes eléctricos se deben conducir por técnicos eléctricos calificados o bajo la verificación y dirección de personal especializado.
Siempre que descubra una falla en cualquier componente eléctrico, pare inmediatamente la máquina.
13. Antes de llevar a cabo los trabajos de reparo y mantenimiento en la máquina equipada con piezas neumáticas, tales como un cilindro de aire, se debe desmontar el compresor de aire desde la máquina, y también se debe cortar el suministro de aire comprimido. Además, se debe expeler la presión de aire existente después de la desconexión de la máquina. Las excepciones para eso son solamente los ajustes y verificaciones de rendimiento que se hacen por técnicos debidamente entrenados o por personal especializado.
14. Limpie periódicamente la máquina durante todo el periodo de uso.

15. La puesta a tierra de la máquina es siempre necesario para la operación normal de la misma.
La máquina deberá ser operada en un ambiente exento de ruidos fuertes tales como en lugares de soldadura de alta frecuencia.
16. Los técnicos eléctricos deberán montar en la máquina un enchufe apropiado para la corriente eléctrica.
El enchufe de la corriente eléctrica se deberá conectar a un tomacorriente conectado a tierra.

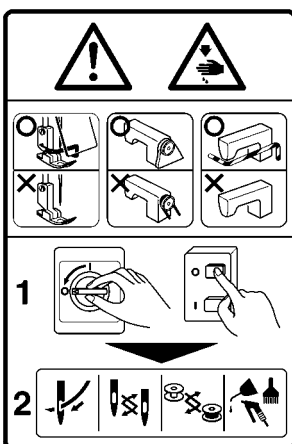
17. Sólo se puede utilizar esta máquina para el propósito que fue fabricada. No se permiten otros usos.
18. Remodele o modifique la máquina de acuerdo a las normas y reglas de seguridad mientras toma todas las medidas de seguridad efectivamente. JUKI no asume ninguna responsabilidad por daños causados por la remodelación o modificación de la máquina.

19. Los puntos de advertencia están marcados con los dos símbolos mostrados.



Peligro de lesión al operador o personal de servicio

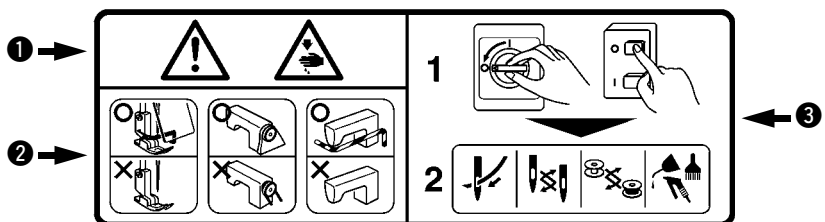
Ítemes que requieren atención especial



← ①

← ②

← ③



- ① • 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.
- ② • 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.
- ③ • Apagar la máquina y realizar el “enhebrado”, “reemplazo de la bobina o la aguja”, “limpieza”, “ajuste” y “lubricación”.

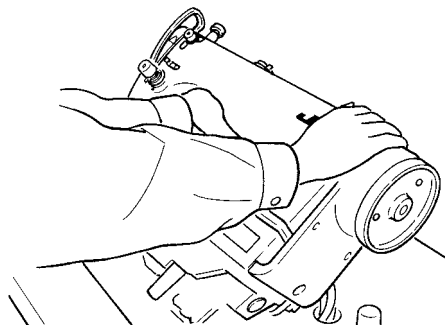
PARA SEGURIDAD EN LA OPERACION



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.



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 funcionando. 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.



PRECAUCIONES ANTES DE LA OPERACION



PRECAUCION :
Compruebe los siguientes ítems 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.

ISTRUZIONI IMPORTANTI PER SICUREZZA

È vietato mettere in funzione sistemi di cucitura fino a che si sia accertato che i sistemi di cucitura in cui queste macchine per cucire vengono inserite rispondono a quanto previsto dalle norme di sicurezza nel vostro paese. È altresì proibito intervenire tecnicamente su detti sistemi.

1. Osservare le misure fondamentali di sicurezza, comprese, ma non limitate a quelle seguenti, ogni volta che si usa la macchina.
2. Leggere tutte le istruzioni, compreso, ma non limitate a questo Manuale d'Istruzioni prima di usare la macchina. In aggiunta, custodire questo Manuale d'Istruzioni in modo che si possa leggerlo in qualsiasi momento quando necessario.
3. Usare la macchina dopo che è stato accertato che essa è conforme a regole/standards di sicurezza validi in vostro paese.
4. Tutti i dispositivi di sicurezza devono essere in posizione quando la macchina è pronta per lavoro o in operazione. L'operazione senza i dispositivi di sicurezza specificati non è permessa.
5. Questa macchina deve essere operata da operatori appropriatamente addestrati.
6. Per la protezione personale, si consiglia di mettersi occhiali di sicurezza.
7. Nei casi seguenti, spegnere l'interruttore di corrente o staccare la spina elettrica della macchina dalla presa di corrente.
 - 7-1 Per infilare ago(hi), spoletta, spatole ecc., e per sostituire bobina.
 - 7-2 Per sostituire parte(i) di ago, piedino, placca, spoletta, spatola, gancio di trasporto, riparo di ago, piegatrice, guida di tela ecc.
 - 7-3 Per lavoro di riparazione.
 - 7-4 Quando si lascia il luogo di lavoro o quando il luogo di lavoro è senza sorveglianza.
 - 7-5 Quando si usano motori a frizione senza azionare freno, si deve aspettare finché il motore si fermi completamente.
8. Se olio, grasso, ecc. usati con la macchina e dispositivi venissero in contatto con gli occhi o la pelle o venisse inghiottito qualcuno di tali liquidi per errore, lavare immediatamente aree messe in contatto o rivolgersi a un medico.

9. È proibito manomettere le parti e i dispositivi sotto tensione indipendentemente dal fatto che la macchina è alimentata o meno.
10. Lavori di riparazione, rimodellamento e regolazione devono essere fatti solo da tecnici appropriatamente addestrati o personale esperto. Solo parti di ricambio designate da JUKI possono essere usate per riparazioni.
11. Lavori generali di manutenzione ed ispezione devono essere fatti da personale appropriatamente addestrato.
12. Lavori di riparazione e manutenzione di componenti elettrici devono essere condotti da tecnici elettrici qualificati o sotto il controllo e la guida di personale esperto.
Se viene trovato un guasto di qualche componente elettrico, fermare immediatamente la macchina.
13. Prima di fare lavori di riparazione e manutenzione sulla macchina dotata di parti pneumatiche come un cilindro d'aria, il compressore d'aria deve essere staccato dalla macchina e l'alimentazione d'aria compressa deve essere bloccata. Eventuale pressione d'aria residua dopo il scollegamento del compressore d'aria dalla macchina, deve essere espulsa. Eccezioni a questo sono solo regolazioni e controlli di prestazione eseguiti da tecnici appropriatamente addestrati o personale esperto.
14. Pulire periodicamente la macchina per tutto il periodo di uso.

15. È sempre necessario collegare la macchina a massa per la regolare operazione della macchina.
La macchina deve essere operata in un ambiente che è libero da sorgente di rumore forte come saldatrice ad alta frequenza.
16. Una appropriata spina elettrica deve essere attaccata alla macchina da tecnici elettrici.
Spina elettrica deve essere connessa ad una presa elettrica collegata a massa.

17. È permesso usare questa macchina solo per il fine inteso. Altri usi non sono permessi.
18. Rimodellare o modificare la macchina in conformità alle norme/standards di sicurezza prendendo tutte le misure di sicurezza efficaci. JUKI non assume nessuna responsabilità per danno causato da rimodellamento o modifica della macchina.

19. Cenni di avvertimento sono fatti con i due simboli dimostrati.



Pericolo di ferita a operatore o staff di servizio

Articoli che richiedono particolare attenzione

	← ①		① →		← ③
	← ②		② →		
	← ③				

- ① • 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.
- ② • 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.
- ③ • Spegnere la macchina ed effettuare "infilatura", "sostituzione della bobina o dell'ago", "pulizia", "regolazione" e "lubrificazione".

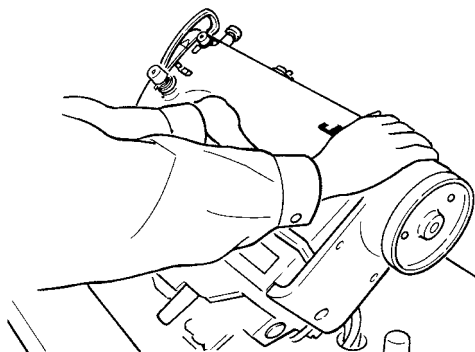
PER UN UTILIZZO SICURO



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.



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.



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 accumulata sulla macchina per cucire durante 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 giri 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 è fermata completamente.

ÖNEMLİ GÜVENLİK TALİMATI

Bir dikiş makinesi sisteminin ve bu sisteme dahil parçaların ülkenizdeki dikiş makinesi sistemleri ile ilgili yönetmeliklere uygunluğu onaylanıncaya kadar; herhangi bir dikiş makinesi sisteminin işletmeye alınması yasaktır. Ayrıca bu tip (onaylanmamış) dikiş makinesi sistemlerine teknik servis hizmeti verilmesi de yasaktır.

1. Makineyi her kullandığınızda, aşağıda belirtilen önlemler dahil olmak ancak sadece bu önlemlerle sınırlı kalmamak kaydıyla, tüm temel güvenlik önlemlerini göz önünde bulundurun.
2. Bu makineyi kullanmadan önce, Kullanma Kılavuzu dahil olmak ancak bununla sınırlı kalmamak kaydıyla; ilgili bütün talimatı okuyun. Ayrıca bu Kullanma Kılavuzunu, gerekli olduğu her durumda yeniden okuyabilmek için özenle saklayın.
3. Makineyi, ancak ülkenizde geçerli güvenlik yönetmeliklerine/standartlarına uygunluğu tespit edildikten ve onaylandıktan sonra kullanın.
4. Makine çalışmaya hazır olduğu zaman veya çalışırken, bütün güvenlik ekipmanları yerlerinde olmalıdır. Belirtilen güvenlik ekipmanları olmadan makinenin çalıştırılmasına kesinlikle izin verilmemiştir.
5. Bu makine sadece gereken yeterliliğe sahip, uzman operatörler tarafından çalıştırılabilir.
6. Kişisel açıdan güvenliğinizi sağlamak için, koruyucu gözlük kullanmanızı önemle tavsiye ederiz.
7. Aşağıda belirtilen işlemleri yaparken, makineyi ana şalterinden kapatın veya makinenin fişini prizden çıkartın.
 - 7-1 İğneye (iğnelere), mekiğe vs. iplik takarken ve masura değiştirirken.
 - 7-2 İğne (iğneler) ve ilgili parçaları, baskı ayağını, plakayı, lüperi, sericiyi, transport dişlisini, iğne koruyucusunu, katlama elemanını, kumaş kılavuzunu vs. değiştirirken.
 - 7-3 Tamir işlemlerini yaparken.
 - 7-4 İş yerinden ayrılırken veya iş yeri boş bırakıldığı zaman.
 - 7-5 Kavrama motorları fren uygulaması olmaksızın kullanılırken, kesinlikle motor tamamen duruncaya kadar beklenmelidir.
8. Makine ve ilgili ekipmanlarda kullandığınız yağ, gres yağı vs. kazara gözlerinize kaçarsa veya cildinize bulaşırsa ya da yanlışlıkla sonucu bu tür maddeleri yutarsanız; temas bölgelerini bol suyla yıkadıktan sonra derhal bir doktora başvurun.

9. Makinede elektrik olup olmadığına bakılmaksızın elektrikli parçalara veya ekipmanlara müdahale etmek kesinlikle yasaktır.
10. Tamir, model değiştirme ve ayar çalışmaları, sadece gereken şekilde eğitim almış teknisyenler veya özel uzman bilgisine sahip personel tarafından yapılabilir. Tamir işlemlerinde sadece JUKI tarafından belirlenmiş ve onaylanmış yedek parçalar kullanılabilir.
11. Genel bakım ve kontrol çalışmaları, yeterli eğitimi almış personel tarafından gerçekleştirilmelidir.
12. Elektrikli parçaların tamir ve bakım çalışmaları, ancak uzman elektrik teknisyenleri tarafından veya özel uzmanlık bilgisine sahip personelin denetimi ve kılavuzluğu çerçevesinde yapılabilir. Herhangi bir elektrikli parçada arıza meydana geldiği takdirde, makineyi derhal durdurun.
13. Hava tüpü gibi havalı parçaları bulunan makineler üzerinde tamir ve bakım çalışmaları yapmadan önce; hava kompresörü makineden ayrılmalı ve basınçlı hava beslemesi kesilmelidir. Hava kompresörü makineden ayrıldıktan sonra, sistemde kalan artık hava basıncı tahliye edilmelidir. Bu kuralın uygulanmadığı tek özel durum; yeterli eğitimi almış teknisyenler veya özel uzman bilgisine sahip personel tarafından gerçekleştirilen ayar işlemleri ile verim kontrolüdür.
14. Kullanma süreci içinde, makinenizi daima düzenli aralıklarla temizleyin.

15. Makinenin normal çalışması için, makine elektrik sisteminin daima topraklanması şarttır. Makine, yüksek frekanslı elektrik kaynak ekipmanı gibi güçlü parazit yayan cihazların bulunmadığı bir ortamda çalıştırılmaktadır.
16. Makineye, elektrik teknisyenleri tarafından uygun bir elektrik fişi takılmalıdır. Makinenin elektrik fişi, topraklanmış uygun bir prize takılmalıdır.

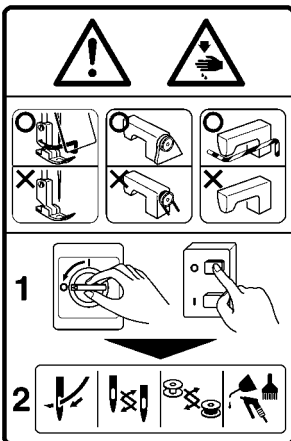
17. Makinenin, sadece üretim amacına uygun işler için kullanılmasına izin verilmiştir. Diğer kullanım şekilleri kabul edilemez.
18. Makine üzerinde model değişikliği veya tadilat yapılırken; işlemler güvenlik yönetmeliklerine/standartlarına uygun olmalı ve gereken her türlü önlem alınmalıdır. JUKI, makine üzerindeki model değişiklikleri veya tadilat nedeniyle ortaya çıkacak hasarlar konusunda hiçbir sorumluluk kabul etmez.

19. Uyarı gerektiren ayrıntılar, gösterilen iki sembole işaretlenmiştir.



Operatör veya servis elemanlarının yaralanma tehlikesi vardır;

Bu nokta özel dikkat gerektirir.



- 1 • Hafif ya da ciddi yaralanmalara veya ölüme yol açabilir.
 - Hareketli parçalara dokunulursa yaralanmaya neden olabilir.
- 2 • Koruyucu ile birlikte dikiş dikmek.
 - Koruyucu kapak ile birlikte dikiş dikmek.
 - Koruyucu cihaz ile birlikte dikiş dikmek.
- 3 • Enerjiyi KAPATIN ve "iplik geçirme", "bobin ya da iğne değiştirme", "temizlik", "ayar" ve "yağlama" işlemlerini gerçekleştirin.

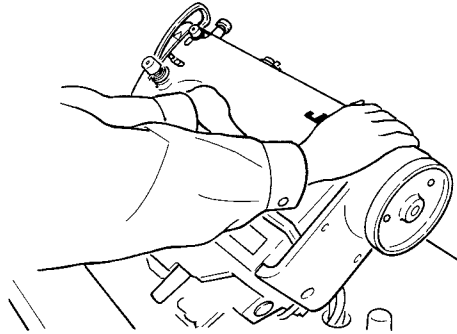
GÜVENLİ ÇALIŞMAK İÇİN



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.



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, çığanoz yüksek devirle döner. Ellerinizin yaralanmaması için; çalışma sırasında ellerinizi daima çığanozdan 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.



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.

ВАЖНЫЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Эксплуатация швейных систем запрещена, пока не будет установлено, что швейные системы, в которых эти швейные машины будут использоваться, соответствуют правилам техники безопасности, существующим в вашей стране. Техническое обслуживание этих швейных систем также запрещено.

1. Соблюдайте основные меры безопасности, включая изложенные в инструкции по эксплуатации, но, не ограничиваясь ими, всякий раз, когда Вы используете швейную машину.
2. Прочитайте все инструкции, включая инструкцию по эксплуатации, но, не ограничиваясь ею, прежде чем Вы начнете использовать швейную машину. Кроме того, держите инструкцию по эксплуатации под рукой, чтобы Вы могли прочитать ее в любое время, когда необходимо.
3. Используйте швейную машину после того, как было установлено, что она соответствует правилам/стандартам безопасности, действующим в вашей стране.
4. Все предохранительные устройства должны быть задействованы, когда швейная машина готова к работе или уже работает. Работа без правильно установленных предохранительных устройств не допускается.
5. На этой швейной машине должен работать человек, владеющий соответствующими навыками.
6. Мы рекомендуем, чтобы для вашей личной безопасности, Вы носили защитные очки.
7. В нижеуказанных случаях необходимо отключать источник питания или отсоединять штепсельную вилку швейной машины от электророзетки.
 - 7-1 Для того, чтобы заправить нитку в иглу, петлитель, распределитель и т.д., а также, чтобы заменить катушку.
 - 7-2 Для того, чтобы заменить часть(-и) иглы, прижимную лапку, игольную пластинку, петлитель, распределитель, зажим подачи, предохранитель иглы, рубильник для одинарного подгибания среза или срезов, выравниватель края настила и т.д.
 - 7-3 Для ремонтных работ.
 - 7-4 Когда покидаете рабочее место или когда рабочее место оставлено без присмотра.
 - 7-5 При использовании двигателей муфты сцепления, не применяя тормоз, нужно дождаться, когда электродвигатель остановится полностью.
8. Если в процессе работы Вам в глаза или на кожу случайно попадет масло, смазка, и т.п., используемые в швейной машине и прочих устройствах, или, если Вы проглотите такую жидкость по ошибке, немедленно промойте водой область соприкосновения и при необходимости обратитесь за медицинской помощью к врачу.

9. Манипуляции с подвижными частями и устройствами, независимо от того, включена швейная машина или нет, запрещены.
10. Ремонт, модернизация и наладка должны выполняться только соответствующими обученными техниками или квалифицированными специалистами. Только те запасные части, которые указаны JUKI, могут использоваться для ремонта.
11. Общее обслуживание и проверка должны производиться соответственно обученным персоналом.
12. Ремонт и техническое обслуживание электрических компонентов должны производиться квалифицированными электротехниками или под наблюдением и руководством соответственно обученного персонала. Всякий раз, когда Вы обнаружите отказ любого из электрических компонентов, немедленно остановите швейную машину.
13. Перед проведением ремонта и технического обслуживания швейной машины, оборудованной пневматическими частями типа воздушного цилиндра, воздушный компрессор должен быть отсоединен от швейной машины, и подача сжатого воздуха должна быть отключена. Имеющееся остаточное давление воздуха после отсоединения воздушного компрессора от швейной машины должно быть сброшено. Исключением тому являются регулировка и проверка характеристик, производимыми соответственно обученными техниками или специально обученным персоналом.
14. Периодически чистите швейную машину в процессе использования.

15. Заземление всегда необходимо для нормального функционирования швейной машины. Швейная машина должна использоваться в среде, свободной от сильных источников помех типа высокочастотной сварки.
16. Соответствующая штепсельная вилка должна быть подключена к швейной машине электротехниками. Штепсельная вилка должна подключаться к заземленной электророзетке.

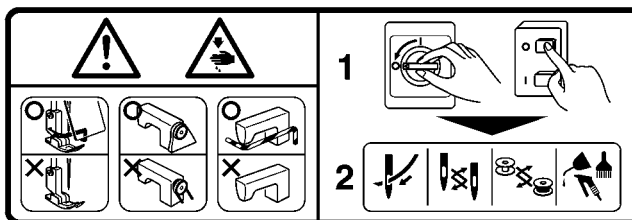
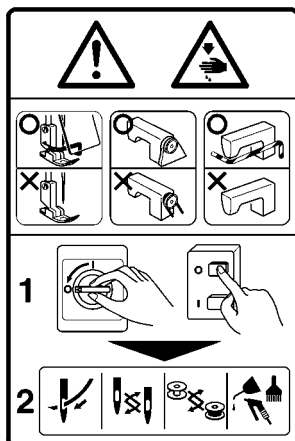
17. Швейная машина должна использоваться только для тех целей, для которых она предназначена. Использование ее для других целей не допускается.
18. Передельвайте или модифицируйте швейную машину в соответствии с правилами/стандартами безопасности, предпринимая при этом все эффективные меры по обеспечению безопасности. JUKI не несет никакой ответственности за повреждения, вызванные модернизацией или переделкой швейной машины.

19. Предупреждающие надписи отмечены двумя указанными символами.



Опасность травмы работающего или обслуживающего персонала

Пункты, требующие особого внимания



- ① • Существует возможность получения травм, от легких до серьезных и даже смертельных.
- ② • Эти травмы могут быть получены при касании движущихся частей машины.
- ② • Производите швейные работы с защитным ограждением.
- ② • Производите швейные работы с защитной крышкой.
- ② • Производите швейные работы с защитным устройством.
- ③ • Выключите электропитание (OFF) и выполняйте работы “заправка нити”, “замена шпульки или иглы”, “чистка”, “регулировка” и “смазка”.

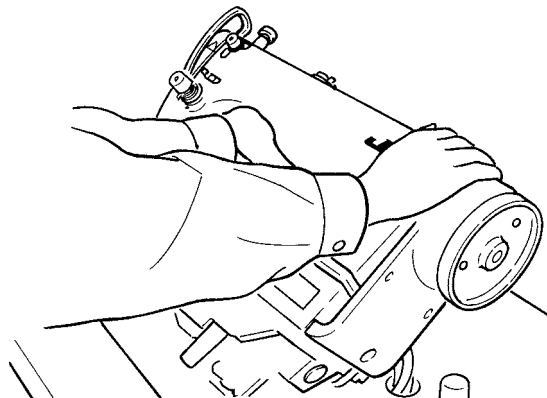
ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ



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 нитепротягивателя 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 нитепротягивателя 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.



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.



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.

CONTENTS

SPECIFICATIONS..... 1	15. ADJUSTING THE NEEDLE STOP POSITION 24
HOW TO USE THE INSTRUCTION MANUAL FOR DDL-9000A 2	16. PEDAL PRESSURE AND PEDAL STROKE 26
1. INSTALLATION 4	17. ADJUSTMENT OF THE PEDAL 26
2. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE KNEE LIFTER 6	18. PEDAL OPERATION 28
3. INSTALLING THE THREAD STAND 6	19. NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP..... 30
4. LUBRICATION (DDL-9000A-S Δ , -M Δ)..... 8	20. ONE-TOUCH TYPE REVERSE FEED STITCHING CHANISM .32
5. ATTACHING THE NEEDLE 10	21. ADJUSTING THE POSITION OF THE WIPER (DDL-9000A- $\Delta\Delta$ -WB, -OB) .. 36
6. SETTING THE BOBBIN INTO THE BOBBIN CASE..... 10	22. SEWING CONDENSED STITCHES 36
7. ADJUSTING THE AMOUNT OF OIL IN THE HOOK (DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH) . 12	23. COUNTER KNIFE 38
8. ADJUSTING THE AMOUNT OF OIL (OIL SPLASHES) IN THE HOOK (DDL-9000A-S Δ , -M Δ)..... 14	24. ADJUSTING THE AMOUNT OF THE REVERSE FEED (DDL-9000A-S Δ , -MD, -DS) 38
9. THREADING THE MACHINE HEAD 16	25. HEIGHT AND TILT OF THE FEED DOG 40
10. THREAD TENSION..... 16	26. ADJUSTING THE FEED TIMING..... 42
11. WINDING THE BOBBIN THREAD 18	27. THREAD TENSION RELEASE RELEASING MECHANISM ... 44
12. PRESSER FOOT PRESSURE..... 20	28. MICRO-LIFTING MECHANISM OF THE PRESSER FOOT .. 46
13. ADJUSTING THE STITCH LENGTH 20	29. FEED CONVERSION SPRING MECHANISM (DDL-9000A-S Δ , -M Δ).... 48
14. THREAD TAKE-UP SPRING AND ADJUSTING THE THREAD TAKE-UP STROKE... 22	30. CARE..... 48

目 录

规 格 1	15. 机针停止位置的调整 24
DDL-9000A 使用说明书的使用方法 2	16. 踏板压力和行程 26
1. 缝纫机的安装 4	17. 踏板的调整 26
2. 膝动提升高度的调整 6	18. 踏板操作 28
3. 线架的安装 6	19. 机针和旋梭的关系 30
4. 加油 (DDL-9000A-S Δ , -M Δ) 8	20. 单触手动倒缝 32
5. 机针的安装 10	21. 挑线杆的位置的调整 (DDL-9000A- $\Delta\Delta$ -WB, -OB) 36
6. 旋梭的放入方法 10	22. 缩缝的方法 36
7. 旋梭部油量 (油迹) 的调整方法 (DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH) ... 12	23. 固定刀 38
8. 旋梭油量的调整 (DDL-9000A-S Δ , -M Δ) 14	24. 倒送量的调整 (DDL-9000A-S Δ , -MD, -DS) 38
9. 上线穿线方法 16	25. 送布牙的高度和倾斜的调整 40
10. 线张力 16	26. 送布的动作 42
11. 底线卷绕方法 18	27. 松线的解除机构 44
12. 压脚压力的调节 20	28. 微量压脚提升 46
13. 缝距长度的调节 20	29. 传送变换弹簧机构 (DDL-9000A-S Δ , -M Δ) 48
14. 挑线弹簧和挑线量的调整 22	30. 保养 48

INHALT

TECHNISCHE DATEN 1	15. EINSTELLEN DER NADELSTOPPOSITION 12
GEBRAUCH DER BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR DDL-9000A..... 2	16. PEDALDRUCK UND -HUB..... 26
1. INSTALLATION 4	17. REGLAGE DE LA PEDALE 26
2. EINSTELLEN DER KNIELIFTERHÖHE 6	18. PEDALBEDIENUNG 28
3. INSTALLIEREN DES GARNSTÄNDERS 6	19. NADEL-GREIFER-BEZIEHUNG 30
4. SCHMIERUNG (DDL-9000A-S Δ , -M Δ)..... 8	20. ANTIPP-RÜCKWÄRTSNÄHMECHANISMUS 32
5. ANBRINGEN DER NADEL 10	21. EINSTELLEN DER WISCHERPOSITION (DDL-9000A- $\Delta\Delta$ -WB, -OB).... 36
6. EINSETZEN DER SPULE IN DIE SPULENKAPSEL 10	22. NÄHEN MIT VERDICHTUNGSSTICHEN 38
7. EINSTELLEN DER ÖLMENGE (ÖLSPRITZER) IM GREIFER (DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH)..... 12	23. GEGENMESSER..... 38
8. EINSTELLEN DER ÖLMENGE IM GREIFER (DDL-9000A-S Δ , -M Δ) . 14	24. EINSTELLEN DES RÜCKWÄRTSTRANSPORTBETRAGS (DDL-9000A-S Δ , -MD, -DS) 38
9. EINFÄDELN DES MASCHINENKOPFES 16	25. HÖHE UND NEIGUNG DES TRANSPORTEURS 40
10. FADENSPANNUNG 16	26. STEUERUNG DES TRANSPORTEURS 42
11. BEWICKELN DER SPULE 18	27. FADENSPANNUNGS-FREIGABEMECHANISMUS..... 44
12. NÄHFUSSDRUCK 20	28. MIKROLIFTMECHANISMUS DES NÄHFUSSES..... 46
13. EINSTELLEN DER STICHLÄNGE 20	29. TRANSPORTUMWANDLUNGS-FEDERMECHANISMUS (DDL-9000A-S Δ , -M Δ).. 48
14. EINSTELLEN DER FADENANZUGSFEDER UND DES FADENHEBELHUBS . 22	30. PFLEGE 48

SOMMRE

CARACTERISTIQUES..... 1	15. REGLAGE DE LA POSITION D'ARRET DE L'AIGUILLE24
COMMENT UTILISER LE MANUEL D'UTILISATION POUR LA DDL-9000A... 2	16. PRESSION ET COURSE DE LA PEDALE..... 26
1. INSTALACION 4	17. REGLAGE DE LA PEDALE 26
2. REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA GENOUILLERE 6	18. UTILISATION DE LA PEDALE 28
3. POSE DU PORTE-BOBINES 6	19. RELATION ENTRE L'AIGUILLE ET LE CROCHET 30
4. LUBRIFICATION (DDL-9000A-S Δ , -M Δ)..... 8	20. MECANISME DE COUTURE ARRIERE A COMMANDE PAR SIMPLE PRESSION..... 32
5. POSE DE L'AIGUILLE 10	21. REGLAGE DE LA POSITION DU TIRE-FIL (DDL-9000A- $\Delta\Delta$ -WB, -OB) .. 36
6. MISE EN PLACE DE LA CANETTE DANS LA BOITE A CANETTE .. 10	22. EXECUTION DE POINTS CONDENSES..... 36
7. REGLAGE DE LA QUANTITE D'HUILE (PROJECTIONS D'HUILE) DU CROCHET (DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH).... 12	23. COUTEAU FIXE 38
8. REGLAGE DE LA QUANTITE D'HUILE DU CROCHET (DDL-9000A-S Δ , -M Δ) 14	24. RÉGLAGE DU PAS D'ENTRAÎNEMENT ARRIÈRE (DDL-9000A-S Δ , -MD, -DS)..... 38
9. ENFILAGE DE LA TÊTE DE LA MACHINE 16	25. HAUTEUR ET INCLINAISON DE LA GRIFFE D'ENTRAÎNEMENT . 40
10. TENSION DES FILS..... 16	26. SYNCHRONISATION DE LA GRIFFE D'ENTRAÎNEMENT .. 42
11. BOBINAGE DE LA CANETTE..... 18	27. MECANISME D'ANNULATION DE LIBERATION DE TENSION DU FIL .. 44
12. PRESSION DU PIED PRESSEUR..... 20	28. MECANISME DE RELEVAGE MICROMETRIQUE DU PIED PRESSEUR . 46
13. REGLAGE DE LA LONGUEUR DES POINTS 20	29. MECANISME DE RESSORT DE CONVERSION D'ENTRAÎNEMENT(DDL-9000A-S Δ , -M Δ) 48
14. REGLAGE DU RESSORT DE RELEVAGE DU FIL ET DE LA COURSE DU RELEVEUR DE FIL .. 22	30. ENTRETIEN 48

INDICE

ESPECIFICACIONES	2	15. MODO DE AJUSTAR LA POSICION DE PARADA DE AGUJA...24	
CÓMO USAR EL MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA DDL-9000A	4	16. PRESION DE PEDAL Y RECORRIDO DE PEDAL	26
1. INSTALACION	4	17. AJUSTE DEL PEDAL	26
2. MODO DE AJUSTAR LA ALTURA DEL ELEVADOR DE RODILLA ..	6	18. OPERACION DE PEDAL.....	28
3. MODO DE INSTALAR EL PEDESTAL DE HILOS	6	19. RELACION DE AGUJA A GANCHO	30
4. LUBRICACION (DDL-9000A-S△, -M△)	8	20. MECANISMO DE PESPUNTE DE TRANSPORTE INVERSO TIPO SIMPLE-TACTO.....	32
5. MODO DE COLOCAR LA AGUJA	10	21. PARA AJUSTAR LA POSICIÓN DEL RETIRAHILLO (DDL-9000A-△△-WB, -0B) .	36
6. MODO DE FIJAR LA BOBINA EN LA CÁPSULA DE CANILLA..	12	22. COSIDO DE PUNTADAS CONDENSADAS.....	36
7. MODO DE AJUSTAR LA CANTIDAD DE ACEITE (EL ACEITE SALPICA) EN EL GANCHO (DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH) ..	12	23. CONTRACUCHILLA	38
8. MODO DE AJUSTAR LA CANTIDAD DE ACEITE EN EL GANCHO (DDL-9000A-S△, -M△).....	14	24. AJUSTE DE LA MAGNITUD DEL TRANSPORTE INVERSO (DDL-9000A-S△, -MD, -DS)	38
9. MODO DE ENHEBRAR EL CABEZAL DE LA MAQUINA....	16	25. ALTURA E INCLINACION DEL DENTADO DE TRANSPORTE ..	40
10. TENSION DEL HILO	16	26. MODO DE AJUSTAR LA TEMPORIZACIÓN DE TRANSPORTE..	42
11. MODO DE BOBINAR EL HILO DE BOBINA.....	18	27. MECANISMO RELAJADOR DE TENSION DE HILO	44
12. PRESION DEL PRENSATELAS.....	20	28. MECANISMO MICRO-ELEVADOR DEL PRENSATELAS....	46
13. MODO DE AJUSTAR LA LONGITUD DE PUNTADA	20	29. MECANISMO DEL MUELLE DE CONVERSIÓN DE TRANSPORTE (DDL-9000A-S△, -M△) ..	48
14. AJUSTE DEL MUELLE TIRA-HILO Y CARRERA DEL TOMAHILOS.....	22	30. CUIDADO Y MANTENIMIENTO	48

INDICE

CARATTERISTICHE TECNICHE	2	15. REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DI STOP DELL'AGO .	24
COME UTILIZZARE IL MANUALE D'ISTRUZIONI PER LA DDL-9000A.....	2	16. LA PRESSIONE DEL PEDALE E LA CORSA DEL PEDALE..	26
1. INSTALLAZIONE	4	17. REGOLAZIONE DEL PEDALE.....	26
2. REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DELL'ALZAPIEDINO A GINOCCHIO..	6	18. FUNZIONAMENTO DEL PEDALE	28
3. INSTALLAZIONE DEL PORTAFILO.....	6	19. RELAZIONE FASE AGO-CROCHET	30
4. LUBRIFICAZIONE (DDL-9000A-S△, -M△)	8	20. PULSANTE INVERSIONE TRASPORTO.....	32
5. POSIZIONAMENTO AGO	10	21. REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DELLO SCARTAFILO (DDL-9000A-△△-WB, -0B) .	36
6. INSERIMENTO DELLA BOBINA NELLA CAPSULA.....	10	22. CUCITURA DEI PUNTI DI INFITTIMENTO.....	36
7. REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI OLIO (SPRUZZI DI OLIO) NEL CROCHET(DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH)	12	23. CONTROLLO-LAMA.....	38
8. REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI OLIO NEL CROCHET (DDL-9000A-S△, -M△)	14	24. REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI TRASPORTO AD INVERSIONE (DDL-9000A-S△, -MD, -DS)	38
9. MODO DE ENHEBRAR EL CABEZAL DE LA MAQUINA....	16	25. ALTEZZA E INCLINAZIONE DELLA GRIFFA DI TRASPORTO ...	40
10. INFILATURA DEL FILO NELLA TESTA DELLA MACCHINAN ...	16	26. SINCRONIZZAZIONE DELLA GRIFFA DI TRASPORTO	42
11. AVVOLGIMENTO DEL FILO DELLA BOBINA	18	27. MECCANISMO DI RILASCIO DEL RILASCIO DELLA TENSIONE DEL FILO .	44
12. PRESSIONE DEL PIEDINO PREMISTOFFA	20	28. MECCANISMO DI MICRO-SOLLEVAMENTO DEL PIEDINO PREMISTOFFA .	46
13. REGOLAZIONE DELLA LUNGHEZZA DEL PUNTO.....	20	29. MECCANISMO DI MOLLA DI CONVERSIONE DEL TRASPORTO (DDL-9000A-S△, -M△) ..	48
14. REGOLAZIONE DELLA MOLLA TIRAFILO E DELLA CORSA DEL TIRAFILO .	22	30. CURA	48

İÇİNDEKİLER

TEKNİK ÖZELLİKLER.....	2	15. İĞNE DURMA KONUMUNUN AYARLANMASI	24
DDL-9000A KULLANMA KILAVUZUNDAN NASIL YARARLANILIR..	2	16. PEDAL BASINCI VE PEDAL HAREKET MESAFESİ AYRI .	26
1. KURULUM	4	17. PEDALIN AYARLANMASI	26
2. DIZLIK AYAK KALDIRMA YÜKSEKLİĞİNİN AYARLANMASI ..	6	18. PEDALIN ÇALIŞMASI	28
3. İPLİK ÇARDAĞININ TAKILMASI	6	19. İĞNE – ÇAĞANOZ BAĞLANTISI.....	30
4. YAĞLAMA (DDL-9000A-S△, -M△).....	8	20. TEK DOKUNMALI İLERİ GERİ ZIG-ZAG BUTONU	32
5. İĞNENİN TAKILMASI	10	21. TOKATLAMA KONUMUNUN AYARLANMASI (DDL-9000A-△△-WB, -0B)	36
6. MASURANIN MEKİĞE TAKILMASI	10	22. YOĞUN İLMEK DİKİŞİ	38
7. ÇAĞANOZDAKİ YAĞ MİKTARININ (ÇARPMA İLE YAĞLAMA MİKTARININ) AYARLANMASI(DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH) ...	13	23. SABİT BIÇAK.....	38
8. ÇAĞANOZDAKİ YAĞ MİKTARININ AYARLANMASI (DDL-9000A-S△, -M△)....	14	24. GERİ BESLEME MİKTARININ AYARLANMASI (DDL-9000A-S△, -MD, -DS) ...	38
9. MAKİNEYE İPLİK TAKILMASI	16	25. TRANSPORT DIŞLİSİNİN YÜKSEKLİĞİ VE EĞİMİ.....	40
10. İPLİK TANSİYONU.....	16	26. TRANSPORT DIŞLİSİNİN ZAMANLAMASI.....	42
11. MASURA İPLİĞİNİN SARILMASI.....	18	27. İPLİK TANSİYONU BIRAKMA AYIRMA MEKANİZMASI.....	44
12. BASKI AYAĞI BASINCININ AYARLANMASI	20	28. BASKI AYAĞININ MİKRO AYAK KALDIRMA MEKANİZMASI...	46
13. DİKİŞ UZUNLUĞUNUN AYARLANMASI	20	29. BESLEME DEĞİŞİM YAYI MEKANİZMASI (DDL-9000A-S△, -M△) .	48
14. İPLİK ALMA KOLU YAY AYARI VE İPLİK ALMA STROKU .	22	30. BAKIM	48

СОДЕРЖАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.....	2	15. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОСТАНОВКИ ИГЛЫ	24
КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ ИНСТРУКЦИЮ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ DDL-9000A ..	2	16. НАДАВЛИВАНИЕ ПЕДАЛИ И ХОД ПЕДАЛИ.....	26
1. УСТАНОВКА	4	17. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ	26
2. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ШВЕЙНОГО КОЛЕНПОДЪЕМНИКА.....	6	18. НОЖНОЕ УПРАВЛЕНИЕ	28
3. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТОК	6	19. ЗАВИСИМОСТЬ ИГЛЫ ОТ ЧЕЛНОКА.....	30
4. СМАЗКА (DDL-9000A-S△, -M△).....	8	20. МЕХАНИЗМ ШИТЬЯ С ОБРАТНОЙ ПОДАЧЕЙ, ВКЛЮЧАЮЩИЙСЯ ПРИ ОДНОМ ПРИКОСНОВЕНИИ	32
5. ПРИКРЕПЛЕНИЕ ИГЛЫ	10	21. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОБТИРОЧНОГО УСТРОЙСТВА (DDL-9000A-△△-WB, -0B) .	36
6. УСТАНОВКА КАТУШКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК.....	10	22. ЧАСТЫЕ СТЕЖКИ.....	36
7. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА (РАЗБРЫЗГИВАНИЕ МАСЛА) В ЧЕЛНОКЕ (DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH)	13	23. ЗАВИСИМОСТЬ ИГЛЫ ОТ ЧЕЛНОКА.....	38
8. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ (DDL-9000A-S△, -M△).....	14	24. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ОБРАТНОЙ ПОДАЧИ (DDL-9000A-S△, -MD, -DS) ..	38
9. ПРОДЕВАНИЕ НИТКИ В ГОЛОВНОЙ ЧАСТИ МАШИНЫ	16	25. ВЫСОТА И УГОЛ НАКЛОНА ЗАЖИМА ПОДАЧИ	40
10. НАТЯЖЕНИЕ НИТКИ	16	26. СИНХРОНИЗАЦИЯ ЗАЖИМА ПОДАЧИ	42
11. НАМОТКА НИТКИ НА КАТУШКУ.....	18	27. РАЗМЫКАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ УМЕНЬШЕНИЯ ЧРЕЗМЕРНОГО НАТЯЖЕНИЯ НИТКИ....	44
12. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	20	28. МИКРОПОДЪЕМНЫЙ МЕХАНИЗМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	46
13. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА	20	29. ПРУЖИННЫЙ МЕХАНИЗМ ИЗМЕНЕНИЯ НАПРАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ (DDL-9000A-S△, -M△) ..	48
14. РЕГУЛИРОВКА НИТЕПРЯТЯГАЮЩЕЙ ПРУЖИНЫ И ХОДА НИТЕПРЯТЯГАТЕЛЯ...22		30. УХОД.....	48

S :	Micro-quantity lubrication / 微量加油 / Mikromengenschmierung / Micro-lubrication
M :	Semi-dry / 半干式 / Halbtrocken / Semi-seca
D :	Dry / 干式 / Trocken / Sec

DDL-9000A-△△

S :	Medium-weight materials / 中厚料 / Mittelschwere Stoffe / Micro-lubrication
H :	Heavy-weight materials / 厚料 / Schwere Stoffe / Tissus épais
A :	Light weight materials / 薄料 / Leichte Stoffe / Tissus légers

SPECIFICATIONS

	-SS	-SH	-MS	-MA [△]	-DS
Max. sewing speed	5,000 rpm	4,500 rpm	5,000 rpm		4,000 rpm
Stitch length	5mm ^{△1}			4mm	5mm ^{△1}
Presser foot lift (by knee lifter)	10 mm (standard) 15 mm (max.)				
Needle ^{△2}	DB×1 #9 to #18 DP×5 #65 to #110	DB×1 #20 to #23 DP×5 #125 to #160	DB×1 #9 to #18 DP×5 #65 to #110	DB×1SF #8 to #11 DP×5 #60 to #75	DB×1 #9 to #18 DP×5 #65 to #110
Lubricating oil	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 or JUKI MACHINE OIL #7				-
Noise	Workplace-related noise at sewing speed n = 5,000 min ⁻¹ : LpA ≤ 80.5 dB (A) Noise measurement according to DIN 45635-48-A-1.				

- Sewing speed varies in accordance with the sewing conditions. Sewing speed at the time of delivery is 4,000 rpm.
- * 1 : When stitch length exceeds 4 mm or more, set the max. sewing speed to 4,000 rpm or less for use. In addition, the amount of reverse feed has been regulated to 4 mm at the time of delivery. Release the regulation when using the machine with the amount more than the regulated one.
- * 2 : Needle used depends on the destination.
- * 3 : MA type is for light-weight materials. When using the machine at a speed of 4,000 rpm or more, replace the presser adjusting spring, the thread tension spring, etc. for △S type.

TECHNISCHE DATEN

	-SS	-SH	-MS	-MA [△]	-DS
Max. Nähgeschwindigkeit	5,000 St/min	4,500 St/min	5,000 St/min		4,000 St/min
Stichlänge	5mm ^{△1}			4mm	5mm ^{△1}
Nähfußhub (mit Knieleifter)	10 mm (normal), 15 mm (max.)				
Nadel ^{△2}	DB×1 #9 bis #18 DP×5 #65 bis #110	DB×1 #20 bis #23 DP×5 #125 bis #160	DB×1 #9 bis #18 DP×5 #65 bis #110	DB×1SF #8 bis #11 DP×5 #60 bis #75	DB×1 #9 bis #18 DP×5 #65 bis #110
Schmieröl	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 oder JUKI MACHINE OIL #7				-
Lärm	Der arbeitsplatzbezogene Geräuschpegel bei einer Nähgeschwindigkeit von n = 5.000 min ⁻¹ : LpA ≤ 80.5 dB (A) Geräuschmessung nach DIN 45635-48-A-1.				

- Die Nähgeschwindigkeit ist je nach den Nähbedingungen unterschiedlich. Die werksseitig eingestellte Nähgeschwindigkeit beträgt 4.000 St/min.
- * 1 : Wenn die Stichlänge 4 mm überschreitet, stellen Sie die max. Nähgeschwindigkeit für den Betrieb auf 4.000 St/min ein. Außerdem ist der Rückwärtstransportbetrag werksseitig auf 4 mm reguliert worden. Heben Sie die Regulierung auf, wenn Sie die Maschine mit einem größeren Betrag als dem regulierten benutzen wollen. Nähgeschwindigkeit für den Betrieb auf 4.000 St/min ein.
- * 2 : Die verwendete Nadel hängt von Bestimmungsländ ab.
- * 3 : Der MA-Typ ist für leichte Stoffe vorgesehen. Wenn die Maschine bei einer Drehzahl von 4.000 St/min oder höher verwendet wird, die Nähfuß-Einstellfeder und die Fadenspannfeder usw. für den △S-Typ auswechseln.

规格

	-SS	-SH	-MS	-MA [△]	-DS
最高缝制速度	5,000 rpm	4,500 rpm	5,000 rpm		4,000 rpm
最大针脚长度	5mm ^{△1}			4mm	5mm ^{△1}
压脚高度(膝动提升)	10mm (标准) 15mm (最大)				
使用机针 ^{△2}	DB×1 #9 ~ #18 DP×5 #65 ~ #110	DB×1 #20 ~ #23 DP×5 #125 ~ #160	DB×1 #9 ~ #18 DP×5 #65 ~ #110	DB×1SF #8 ~ #11 DP×5 #60 ~ #75	DB×1 #9 ~ #18 DP×5 #65 ~ #110
使用机油	JUKI NEW DEFRIX OIL No.1 或 JUKI MACHINE Oil #7				-

- 缝制条件不同, 使用转速也不同。出货时的转速设定为 4000rpm。
- * 1 : 超过 4mm 时, 请将最高转速设定为 4000rpm 以下进行使用。另外, 出货时倒送量限制为 4mm。如果在此以上使用时, 请解除限制。
- * 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。如果要使用 4000rpm 以上的转速时, 请更换 △S 规格的压脚调节弹簧和线张力弹簧等。

CARACTERISTIQUES

	-SS	-SH	-MS	-MA [△]	-DS
Vitesse maximale de couture	5,000 pts/mn	4,500 pts/mn	5,000 pts/mn		4,000 pts/mn
Longueur des points	5mm ^{△1}			4mm	5mm ^{△1}
Hauteur de relevage du pied presseur (avec la genouillère)	10 mm (standard) 15 mm (maxi)				
Aiguille ^{△2}	DB×1 #9 et #18 DP×5 #65 et #110	DB×1 #20 et #23 DP×5 #125 et #160	DB×1 #9 et #18 DP×5 #65 et #110	DB×1SF #8 et #11 DP×5 #60 et #75	DB×1 #9 et #18 DP×5 #65 et #110
Huile lubrifiante	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 ou JUKI MACHINE OIL No. 7				-
Bruit	Niveau Sonore au niveau du poste de travail avec une vitesse de couture du n = 5.000 min ⁻¹ : LpA ≤ 80.5 dB (A) Mesure du bruit effectuée conformément à la norme DIN 45635-48-A-1.				

- La vitesse de couture varie en fonction des conditions de couture. La vitesse de couture à la sortie d'usine est de 4.000 pts/mn.
- * 1 : Lorsque la longueur des points est égale ou supérieure à 4 mm, régler la vitesse maximale de couture à au maximum 4.000 pts/mn pour l'utilisation. Le pas d'entraînement arrière est réglé à 4 mm à la sortie d'usine. Pour utiliser la machine avec un pas d'entraînement arrière supérieur à la valeur réglée, annuler la régulation.
- * 2 : L'aiguille utilisée dépend de la destination.
- * 3 : Le type MA est destiné aux matières légères. Lorsqu'on utilise la machine à une vitesse égale ou supérieure à 4.000 pts/mn, remplacer le ressort de réglage du presseur, le ressort de tension du fil, etc. pour le 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-9000A-△△

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

ESPECIFICACIONES

	-SS	-SH	-MS	-MA ³	-DS
Máx. velocidad de cosido	5,000 ppm	4,500 ppm	5,000 ppm		4,000 ppm
Longitud de puntada	5mm ^{*1}		4mm	5mm ^{*1}	
Elevación del prensatelas (con elevador de rodilla)	10 mm (estándar) 15 mm (max.)				
Aguja ^{*2}	DBx1 #9 a #18 DPx5 #65 a #110	DBx1 #20 a #23 DPx5 #125 a #160	DBx1 #9 a #18 DPx5 #65 a #110	DBx1SF #8 a #11 DPx5 #60 a #75	DBx1 #9 a #18 DPx5 #65 a #110
Aceite lubricante	Aceite JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 ó aceite de máquina JUKI MACHINE OIL #7				-
Ruido	Nivel de ruido relacionado con el puesto de trabajo a velocidad de costura n = 5.000 min ⁻¹ : Medición de ruido LpA ≤ 80.5 dB (A) en conformidad con DIN 45635-48-A-1.				

- La velocidad de cosido varía de acuerdo con las condiciones de cosido. La máquina se entrega con la velocidad de cosido ajustada a 4.000 ppm.
- *1 : Cuando la longitud de puntada excede de 4 mm o más, ajuste la máx. velocidad de cosido a 4.000 ppm o menos para su uso. Además, la magnitud del transporte inverso se encuentra regulada a 4 mm al momento de la entrega de la máquina. Libere la regulación cuando utilice la máquina con una magnitud mayor que la regulada.
- *2 : La aguja utilizada depende del destino de su uso.
- *3 : El tipo MA es para materiales livianos. Cuando utilice la máquina a una velocidad de 4.000 ppm o mayor, reemplace el resorte de ajuste del prensatelas, resorte de tensión del hilo, etc. con los del tipo △S.

CARATTERISTICHE TECNICHE

	-SS	-SH	-MS	-MA ³	-DS
Velocità di cucitura max	5,000 pnt/min	4,500 pnt/min	5,000 pnt/min		4,000 pnt/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}	DBx1 da #9 a #18 DPx5 da #65 a #110	DBx1 da #20 a #23 DPx5 da #125 a #160	DBx1 da #9 a #18 DPx5 da #65 a #110	DBx1SF da #8 a #11 DPx5 da #60 a #75	DBx1 da #9 a #18 DPx5 da #65 a #110
Olio lubrificante	JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 o JUKI MACHINE OIL #7				-
Rumorosità	Rumore dell'ambiente lavorativo a velocità di cucitura n = 5.000 min ⁻¹ : LpA ≤ 80.5 dB (A) Misura della rumorosità in conformità alla norma DIN 45635-48-A-1.				





- La velocità di cucitura varia secondo le condizioni di cucitura. La velocità di cucitura al momento della consegna è 4.000 pnt/min.
- *1 : Quando la lunghezza del punto supera 4 mm, impostare la velocità di cucitura max su 4.000 pnt/min o meno per l'uso. Inoltre, la quantità di trasporto ad inversione è regolata a 4 mm al momento della consegna. Rilasciare la regolazione quando si usa la macchina con la quantità superiore a quella regolata.
- *2 : L'ago usato varia secondo la destinazione.
- *3 : Il tipo MA è per materiali leggeri. Quando si usa la macchina ad una velocità di cucitura di 4.000 pnt/min o più, sostituire la molla di regolazione del pressore, la molla della tensione del filo, ecc. con quelli per il tipo △S.

HOW TO USE THE INSTRUCTION MANUAL FOR DDL-9000A

DDL-9000A 使用说明书的使用方法

GEBRAUCH DER BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR DDL-9000A

COMMENT UTILISER LE MANUEL D'UTILISATION POUR LA DDL-9000A

1. Title of the item / 项目的标题 / Postentitel / Titre de la rubrique / Título de ítem Titolo dell'articolo / Konu Başlığı / НАЗВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	Illustration / 说明图 / Abbildung / Illustration / Ilustración / Illustrazione / Çizim / Иллюстрация /	Illustration / 说明图 / Abbildung / Illustration / Ilustración / Illustrazione / Çizim / Иллюстрация /
 WARNING : Caution regarding the safety is described. Be sure to keep the caution.	 注意 : 写着有关安全的注意事项。请一定遵守安全注意事项。	 WARNUNG : Hier werden auf die Sicherheit bezogene Vorsichtsmaßnahmen beschrieben. Die Vorsichtshinweise müssen unbedingt befolgt werden.
Explanation is described under the illustration. Those who read the explanation in English should read the explanation in this column.	说明图的下面写着说明文。用中文写着阅读说明的方法，请一定仔细阅读本栏的说明文。	Eine Erläuterung steht unter der Abbildung. Benutzer mit Deutsch-Kenntnissen sollten die Erläuterung in dieser Spalte lesen.
		 AVERTISSEMENT : Fournit des mises en garde sur la sécurité. Respecter ces mises en garde.
		Des explications sont données sous le pictogramme. Les explications en français sont données dans cette colonne.

TEKNİK ÖZELLİKLER

	-SS	-SH	-MS	-MA ³	-DS
Maksimum dikiş hızı	5,000 dev./dak.	4,500 dev./dak.	5,000 dev./dak.	4,000 dev./dak.	4,000 dev./dak.
Dikiş uzunluğu	5mm ^{*1}		4mm	5mm ^{*1}	
Baskı ayağı kalkma yüksekliği (dizlik ayak kaldırma ile)	10 mm (standart)		15 mm (azami)		
İğne ^{*2}	DBx1 #9 ile #18 DPx5 #65 ile #110	DBx1 #20 ile #23 DPx5 #125 ile #160	DBx1 #9 ile #18 DPx5 #65 ile #110	DBx1SF #8 ile #11 DPx5 #60 ile #75	DBx1 #9 ile #18 DPx5 #65 ile #110
Yağ	Numara JUKI NEW DEFRIX MARKA YAĞ ya da 7 Numara JUKI MACHINE MARKA YAĞ			-	
Gürültü	Nominal 5.000 dev/dak'da işyeri bağılı gürültü seviyesi : LpA ≤ 80.5 dB (A) Gürültü seviye ölçümü DIN 45635-48-A-1. 'e göre yapılmıştır.				

- * Dikiş hızı dikiş koşullarına bağlı olarak değişir. Makinenin teslim anındaki dikiş hızı 4.000 dev/dak değerindedir.
- *1 : İmeç uzunluğu 4 mm ya da daha fazla ise, kullanım için maksimum dikiş hızını 4.000 dev/dak ya da daha düşük olarak ayarlayın. Ayrıca, teslim sırasındaki geri besleme miktarı 4 mm olarak düzenlenmiştir. Makineyi bu düzenlemeden daha büyük miktarlarda kullanırken düzenlemeyi kaldırın.
- *2 : Kullanılan iğne, kullanım yerine bağlıdır.
- *3 : MA tipi hafif materyaller içindir. Makineyi 4.000 dev/dk veya daha yüksek bir hızda kullanırken, bastırma ayağı ayarlama yayını, iplik germe yayını, vs. ΔS tipi için değiştirin.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

	-SS	-SH	-MS	-MA ³	-DS
Макс. скорость	5 000 оборотов в минуту	4 500 оборотов в минуту	5 000 оборотов в минуту	4 000 оборотов в минуту	4 000 оборотов в минуту
Длина стежка	5mm ^{*1}		4mm	5mm ^{*1}	
Подъем прижимной лапки (швейным колесоподъемником)	10 мм (стандарт)		15 мм (максимальный).		
Игла ^{*2}	DB x 1 #9 до #18 DP x 5 #65 до #110	DB x 1 #20 до #23 DP x 5 #125 до #160	DB x 1 #9 до #18 DP x 5 #65 до #110	DB x 1SF #8 до #11 DP x 5 #60 до #75	DB x 1 #9 до #18 DP x 5 #65 до #110
Смазочное масло	Масло JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 или машинное масло JUKI MACHINE OIL #7			-	
Уровень	Шума на рабочем месте - сопровождающий шум при шитье со скоростью 5 000 об/мин-1: LpA ≤ 80,5 децибел (А) Измерение уровня шума согласно промышленным нормам шума 45635-48-A-1.				

- * Скорость машины меняется в соответствии с условиями шитья. Скорость машины при поставке составляет 4 000 об/мин.
- *1 : Когда длина стежка превышает 4 мм, установите макс. скорость машины на 4 000 об/мин или менее. Кроме того, величина обратной подачи установлена на 4 мм на момент поставки. Снимите эту установку при работе на машине с величиной обратной подачи, превышающей установленную.
- *2 : Игла устанавливается по назначению.
- *3 : Тип MA - для легких материалов. Когда используете машину при скорости 4000 об/мин или более, замените регулирующую пружину прижимной лапки, пружину натяжения нитки и т. д. на те, что используются для типа ΔS.

CÓMO USAR EL MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA DDL-9000A

COME UTILIZZARE IL MANUALE D'ISTRUZIONI PER LA DDL-9000A

DDL-9000A KULLANMA KILAVUZUNDAN NASIL YARARLANILIR

КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ ИНСТРУКЦИЮ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДЛЯ DDL-9000A

Illustration /
说明图 /
Abbildung /
Illustration /
Ilustración /
Illustrazione /
Çizim /
Иллюстрация /

Illustration /
说明图 /
Abbildung /
Illustration /
Ilustración /
Illustrazione /
Çizim /
Иллюстрация /



AVISO :

Se describe la precaución con respecto a la seguridad. Cerciórese de que guardan las debidas precauciones.



AVVERTIMENTO :

Un'attenzione riguardante la sicurezza è descritta. Non mancare di osservare l'attenzione.



UYARI:

Güvenlikle ilgili konular, uyarı başlığı altında açıklanır. Gereken önlemleri almaya özen gösterin.



Предупреждение:

описание предупреждений относящихся к безопасности. Убедитесь, что следуете предупреждениям.

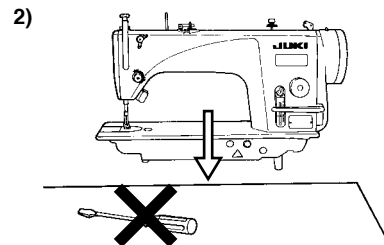
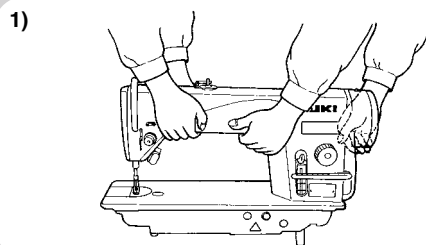
La explicación se describe debajo de la ilustración. Los que opten por leer la explicación en español deberán leer la explicación en esta columna.

La spiegazione è descritta sotto l'illustrazione. Coloro che leggono la spiegazione in Italiano potranno leggere la spiegazione in questa colonna.

Açıklamalar, çizimlerin altında yer alır. Japonca açıklamaları okuyanların, bu sütunda verilen açıklamaları da okumaları gerekir.

Объяснение подписано под иллюстрацией. Те, кто читает по-английски, должны прочитать объяснение в этой колонке.

**1. INSTALLATION /
缝纫机的安装 /
INSTALLATION /
INSTALLATION /
INSTALACION /
INSTALLAZIONE /
KURULUM /
YCTAHOBKA**



1) Carry the sewing machine with two persons as shown in the figure above.

(Caution) Do not hold the handwheel.

2) Do not place any protruding thing such as screwdriver and the like on the place where the sewing

3) The under cover should rest on the four corners of the machine table groove.

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. (However, in case of the machine with AK device ⑪, it is not necessary.) In case of using control panel ⑫, remove two side plate setscrews ⑬, insert rubber packing ⑭ among the accessories of control panel ⑫ between the machine head and ⑫, and fix the control panel.

(Caution) Do not use the screws supplied as accessories of control panel ⑫.

8) Bundle cable clip band ⑮ supplied as accessories of the machine head at the root of the cable.

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) 请不要在放置缝纫机的地方

3) 把底槽支到机台沟的四角上。

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较链侧 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 ⑦ 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。(但是, 带有 AK 装置 ⑪ 时则不需要安装) 使用控制盘 ⑫ 时, 请卸下窗板固定螺丝 ⑬(2 个), 然后把控制盘 ⑫ 的附属品中的橡胶垫 ⑭ 夹到机头和 ⑫ 的中间, 然后进行固定。

(注意) 请注意不要使用控制盘 ⑫ 的附属品螺丝。

8) 最后请把机头附属品的扎线带 ⑮ 捆扎到电缆线的根部。

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.

4) Zwei Gummidämpfer ① mit Nägeln ② gemäß der obigen Abbildung auf Seite A (Bedienseite) 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 ⑦ auslaufen.

2. Die Kappe ⑤ muß angebracht werden, wenn der Maschinenkopf in vom Maschinentisch gelöstem Zustand transportiert wird.

6) Die Knieleifter-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. (Im Falle der Maschine mit AK-Vorrichtung ⑪ ist das jedoch nicht notwendig.) Falls die Steuertafel ⑫ verwendet wird, die beiden Seitenplatten-Befestigungsschrauben ⑬ herausdrehen, die im Lieferumfang der Steuertafel ⑫ enthaltene Gummidichtung ⑭ zwischen Maschinenkopf und AK-Vorrichtung ⑪ einsetzen, und die Steuertafel befestigen.

8) Die Kabel mit dem im Lieferumfang des Maschinenkopfes enthaltenen Kabelbinder ⑮ am Ansatz bündeln.

(Vorsicht) Nicht die mit der Steuertafel ⑫ gelieferten Schrauben verwenden.

8) Die Kabel mit dem im Lieferumfang des Maschinenkopfes enthaltenen Kabelbinder ⑮ am Ansatz bündeln.

8) Die Kabel mit dem im Lieferumfang des Maschinenkopfes enthaltenen Kabelbinder ⑮ am Ansatz bündeln.

8) Die Kabel mit dem im Lieferumfang des Maschinenkopfes enthaltenen Kabelbinder ⑮ am Ansatz bündeln.

8) Die Kabel mit dem im Lieferumfang des Maschinenkopfes enthaltenen Kabelbinder ⑮ am Ansatz bündeln.

8) Die Kabel mit dem im Lieferumfang des Maschinenkopfes enthaltenen Kabelbinder ⑮ am Ansatz bündeln.

8) Die Kabel mit dem im Lieferumfang des Maschinenkopfes enthaltenen Kabelbinder ⑮ am Ansatz bündeln.

8) Die Kabel mit dem im Lieferumfang des Maschinenkopfes enthaltenen Kabelbinder ⑮ am Ansatz bündeln.

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.

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 ⑦.

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. (Ceci n'est, toutefois, pas nécessaire dans le cas d'une machine avec dispositif AK ⑪.) Si l'on utilise le panneau de commande ⑫, retirer les deux vis de fixation de plaque latérale ⑬, insérer le joint en caoutchouc ⑭ fourni comme accessoire avec le panneau de commande ⑫ entre la tête de la machine et ⑫, puis fixer le panneau de commande.

8) Fixer l'attache-câble ⑮ fourni comme accessoire avec la tête de la machine à la base des câbles.

8) Fixer l'attache-câble ⑮ fourni comme accessoire avec la tête de la machine à la base des câbles.

8) Fixer l'attache-câble ⑮ fourni comme accessoire avec la tête de la machine à la base des câbles.

8) Fixer l'attache-câble ⑮ fourni comme accessoire avec la tête de la machine à la base des câbles.

8) Fixer l'attache-câble ⑮ fourni comme accessoire avec la tête de la machine à la base des câbles.

8) Fixer l'attache-câble ⑮ fourni comme accessoire avec la tête de la machine à la base des câbles.

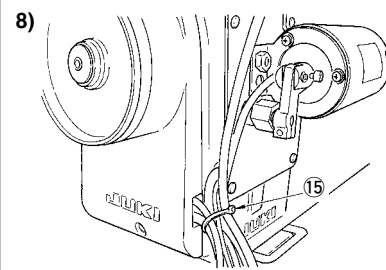
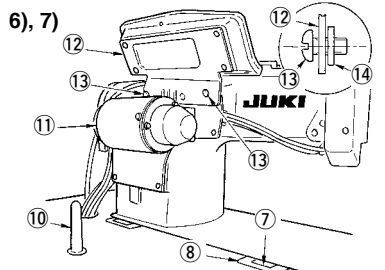
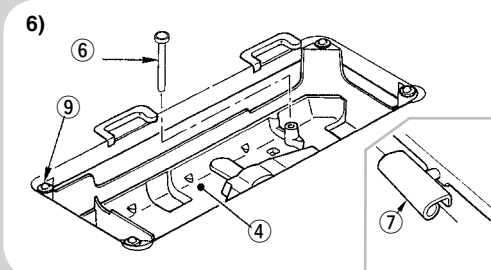
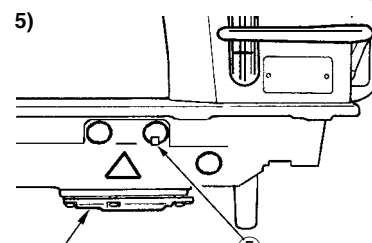
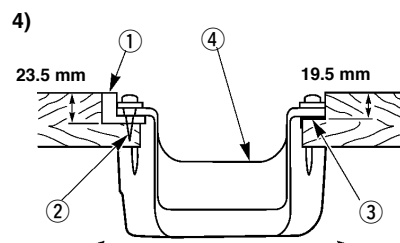
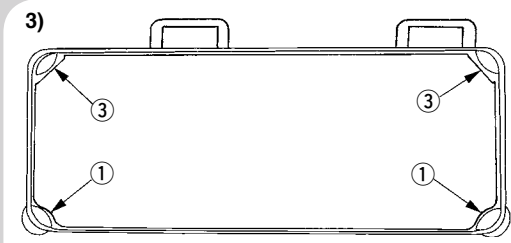
8) Fixer l'attache-câble ⑮ fourni comme accessoire avec la tête de la machine à la base des câbles.

8) Fixer l'attache-câble ⑮ fourni comme accessoire avec la tête de la machine à la base des câbles.

8) Fixer l'attache-câble ⑮ fourni comme accessoire avec la tête de la machine à la base des câbles.

8) Fixer l'attache-câble ⑮ fourni comme accessoire avec la tête de la machine à la base des câbles.

8) Fixer l'attache-câble ⑮ fourni comme accessoire avec la tête de la machine à la base des câbles.



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.

- No ponga ninguna cosa saliente, tal como un destornillador o algo similar, en el lugar donde se coloque la máquina de coser.
- La tapa inferior deberá descansar en las cuatro esquinas en la ranura de la mesa de la máquina.
- 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 fijados.
- Quite la tapa (5) del agujero de ventilación montada en la base de la máquina.

(Precaución)

- Si opera la máquina de coser sin quitar la tapa (5) del agujero de ventilación, es posible que se escape aceite desde la porción (7) de la caja de engranajes.
 - Cerchiórese 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.
 - 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.
 - Fije firmemente la varilla de soporte (10) del cabezal a la mesa hasta que no pueda avanzar más. (Sin embargo, en el caso de la máquina equipada con el dispositivo AK (11), esto no es necesario.) En caso de que use el panel de control (12), retire los dos tornillos (13) de la placa lateral, inserte la empaquetadura de goma (14) (que viene entre los accesorios del panel de control (12)), entre el cabezal de la máquina y (12), y fije el panel de control.
- (Precaución) No utilice los tornillos suministrados como accesorios del panel de control (12).**
- Coloque en la raíz del cable la cinta sujetadora (15) de cable que se suministra como accesorio del cabezal de la máquina.

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

(Attenzione) Non impugnare il volante.

- Non mettere alcun oggetto sporgente come cacciavite e simili sul luogo dove la macchina per cucire viene posta.
- Il coperchio inferiore deve restare sui quattro angoli della scanalatura del letto della macchina.
- 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.
- Rimuovere il tappo sfogo aria (5) attaccato al letto della macchina.

(Attenzione)

- 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 (7).
 - 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.
 - 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.
 - Attaccare sicuramente l'asta di sostegno della testa (10) al tavolo inserendola il più possibile. (Tuttavia, in caso della macchina con il dispositivo AK (11), essa non è necessaria.) In caso di usare il pannello di comando (12), rimuovere le due viti di fissaggio della piastra laterale (13), inserire la guarnizione in gomma (14) che si trova tra gli accessori del pannello di comando (12) fra la testa della macchina e (11), e fissare il pannello di comando.
- (Attenzione) Non usare le viti in dotazione con il pannello di comando (12).**
- Legare la fascetta fermacavi (15) in dotazione con la testa della macchina alla radice dei cavi.

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

(Dikkat) Taşırken kasnakdan tutmayın.

- Dikiş makinesini koyduğunuz yere tornavida gibi çıkıntı yapan şeyler koymayın.
- Alt kapak, makine tablasındaki kanalın dört köşesine oturtulmalıdır. 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.
- Makine yatağına takılmış olan havalandırma kapağını (5) çıkartın.

(Dikkat)

- Havalandırma kapağı (5) çıkartılmadan makine çalıştırıldığı takdirde, şanzıman bölümünde (7) yağ kaçağı meydana gelir.
 - Makine başının taşınması sırasında makine başının makine tablasından çıkartılması gerektiği zaman, kapağı (5) yerine takıldığından emin olun.
 - 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.
 - Kafa desteği çubuğunu (10) sonuna kadar iterek masaya sağlam bir şekilde tespit edin. (Ancak makinede AK cihazı (11) varsa buna gerek yoktur.) Kontrol panelini (12) kullanıyorsanız iki yandaki setuskur vidaları (13) çıkarın, kontrol paneli (12) aksesuarları arasındaki kauçuk contayı (14) makine kafası ile (11) arasına yerleştirin ve kontrol panelini tespit edin.
- (Dikkat) Kontrol paneli (12) aksesuarı olarak temin edilen vidaları kullanmayın.**
- Makine kafası aksesuarı olarak temin edilen kablo tuturma bandını (15) kabloun ucuna tutturun.

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

(Предостережение) Не держитесь за маховик.

- Не кладите никаких торчащих предметов, таких как, например, отвертка туда, где устанавливается швейная машина.
- Нижний кожух должен опираться на четыре угла паза машинного стола.
- 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.
- Снимите вентиляционную крышку (5), прикрепленную к станине машины.

(Предупреждение)

- Если швейная машина работает с вентиляционной крышкой (5), может произойти утечка масла из коробки передач (7).
 - Убедитесь, что прикрепили крышку (5) при транспортировке головной части машины в состоянии, когда головная часть швейной машины удалена со стола машины.
 - 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.
 - Надежно закрепите головку зажимом (10) на столе, так чтобы она не ездila. (В случае машины с устройством АК (11) это не обязательно.) В случае применения панели управления (13), вставьте резиновую прокладку (14) из принадлежностей панели управления между головкой машины и (11) и закрепите панель управления.
- Предостережение: Не используйте для этого винты из принадлежностей панели управления (12).**
- Закрепите бандажную ленту (15) из принадлежностей машинной головки у основания кабеля.

2. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE KNEE LIFTER /

膝动提升高度的调整 /

EINSTELLEN DER KNIELIFTERHÖHE /

REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA GENOUILLE /

MODO DE AJUSTAR LA ALTURA DEL ELEVADOR DE RODILLA /

REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DELL'ALZAPIEDINO A GINOCCHIO /

DIZLIK AYAK KALDIRMA YÜKSEKLİĞİNİN AYARLANMASI /

РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ШВЕЙНОГО КОЛЕНОПОДЪЁМНИКА



WARNING :

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

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)

Do not operate the sewing machine in the state that the presser foot ③ is lifted by 10 mm or more since the needle bar ② comes in contact with the presser foot ③.



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。

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) 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。



WARNUNG :

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

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)

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.



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.

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)

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.

3. INSTALLING THE THREAD STAND /

线架的安装 /

INSTALLIEREN DES GARNSTÄNDERS /

POSE DU PORTE-BOBINES /

MODO DE INSTALAR EL PEDESTAL DE HILOS /

INSTALLAZIONE DEL PORTAFILO /

İPLİK ÇARDAĞININ TAKILMASI /

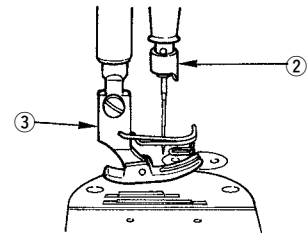
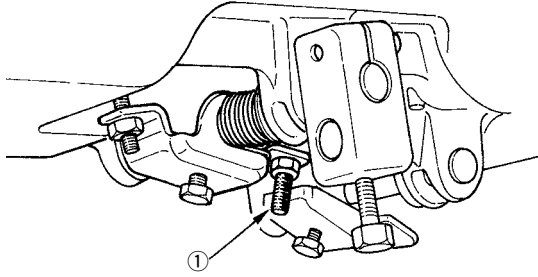
УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТОК

- 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.

- 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)

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.

⚠ 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)

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.

⚠ 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)

İğne mili ② baskı ayağına ③ çarparcağı için; baskı ayağı ③ 12 mm veya daha yükseğe kaldırılmış durumdayken, kesinlikle dikiş makinesini çalıştırmayın.

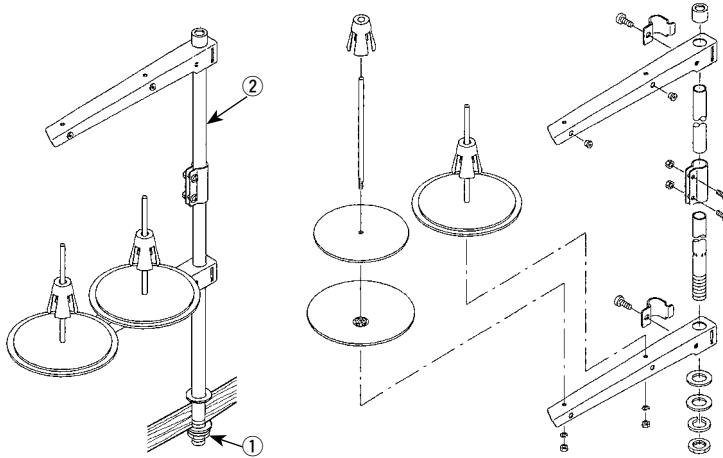
⚠ Предупреждение:

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

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

(Предупреждение)

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.



- 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 çarşağının 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. LUBRICATION (DDL-9000A-S △, -M △) /

加油 (DDL-9000A-S △, -M △) /

SCHMIERUNG (DDL-9000A-S △, -M △) /

LUBRIFCATION (DDL-9000A-S △, -M △) /

LUBRICACION (DDL-9000A-S △, -M △) /

LUBRIFICAZIONE (DDL-9000A-S △, -M △) /

YAĞLAMA (DDL-9000A-S △, -M △) /

CMA3KA (DDL-9000A-S△, -M△)



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 vomiting may occur. Put oil in a place where children cannot reach.



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. 为了防止炎症或皮疹, 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。



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.



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.

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 rpm 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. In addition, take care not to lose it.

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 2000rpm 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。另外, 还请注意不要丢失加油口盖。

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)

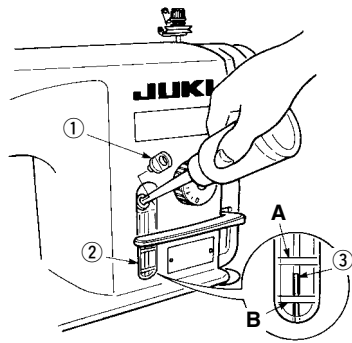
1. Wenn Sie eine neue oder eine längere Zeit unbenutzte Nähmaschine in Betrieb nehmen, lassen Sie die Nähmaschine mit maximal 2.000 St/min einlaufen.
2. Kaufen Sie JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Teile-Nr.: MDFRX1600C0) oder JUKI MACHINE OIL #7 (Teile-Nr.: MML007600CA) für die Greiferschmierung.
3. Unbedingt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

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 3.000 pts/mn.
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. Veiller à ne pas l'égarer.



- A :** Upper engraved marker line / 上刻线 / Untere Markierungslinie / Trait de repère supérieur / Línea demarcadora superior gravada / Línea di riferimento incisa superiore / Üst kanallı işaret çizgisi / Верхняя выгравированная линейная отметка
- B :** Lower engraved marker line / 下刻线 / Eingravierte Markierungslinie / Trait de repère inférieur / Línea demarcadora inferior grabada / Línea 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 ppm 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 del agujero de lubricación retirada. Además, tenga cuidado para no perder la tapa ①.

⚠ 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 pnt/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. 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 göstergesi kontrol penceresinin ② üst tarafındaki kanallı işaret çizgisini **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. Ayrıca kapağı kaybetmek 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.

ЗПеред 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. ATTACHING THE NEEDLE /

机针的安装 /

ANBRINGEN DER NADEL /

POSE DE L'AIGUILLE /

MODO DE COLOCAR LA AGUJA /

POSIZIONAMENTO AGO /

İĞNENİN TAKILMASI /

ПРИКРЕПЛЕНИЕ ИГЛЫ



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 ④ facing exactly to the right in direction ⑥.
- 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 ③ of the needle is facing exactly to the left in direction ⑤.

(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.



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 ④ 横向转到 ⑥ 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 ③ 在左横向 ⑤ 的方向。

(注意) 使用聚酯长丝机线时，如果机针凹部朝向前面向左倾斜的话，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。



WARNING :

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

Verwenden 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 ④ genau nach rechts in Richtung ⑥ 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 ③ der Nadel genau nach links in Richtung ⑤ 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 ④ tourné exactement vers la droite ⑥.
- 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 ③ de l'aiguille est tournée exactement vers la gauche ⑤.

(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. SETTING THE BOBBIN INTO THE BOBBIN CASE /

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 /

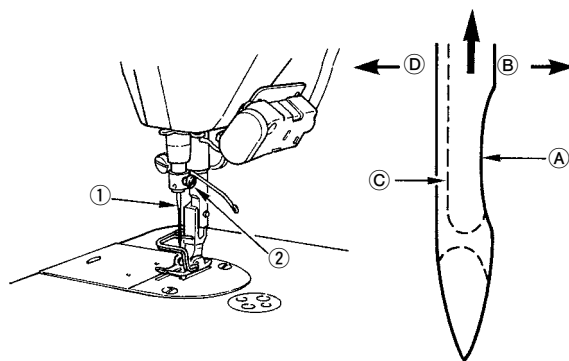
УСТАНОВКА КАТУШКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК

- 1) Install the bobbin in the bobbin case so that the thread wound direction is clockwise.
- 2) Pass the thread through thread slit ④, and pull the thread in direction ③. By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch ⑤.
- 3) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread is pulled.

- 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 ④，然后把线往 ③ 方向拉，从线张力弹簧下面的穿线口 ⑤ 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 ④ führen und in Richtung ③ ziehen. Dadurch wird der Faden unter die Fadenspannungsfeder und aus der Kerbe ⑤ 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 ④ et le tirer dans le sens ③. Le fil passe alors sous le ressort de tension et sort par l'encoche ⑤.
- 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 (A) mirando exactamente hacia la derecha en la dirección (B).
- 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 (C) de la aguja queda mirando exactamente hacia la izquierda en la dirección (D).

(Precaución) Cuando use hilo de filamento poliéster, si la porción indentada de la aguja está inclinada hacia el lado de la operadora, el bucle del hilo deviene inestable. Como resultado, 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 (A) volta esattamente verso destra, nel senso (B).
- 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 (C) dell'ago sia volta esattamente verso sinistra, nel senso (D).

(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 verificarsi 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 (A) dik olarak tam (B) 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 kanalı (C) tamamen sol tarafa (D) 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 görülmür. İplik ile ilgili bu tür sorunlar ortaya çıktığı takdirde, iğnenin kanallı tarafının hafifçe arkaya dönük şekilde takılması, sorunun çözümü açısından etkin sonuçlar verir.

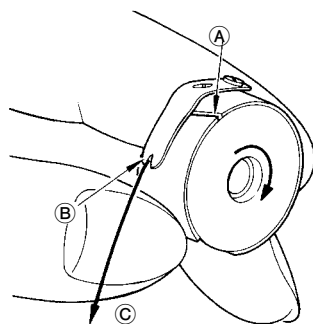
Предупреждение:

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

(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 допустить 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 (A) de hilo, y tire del hilo en la dirección (C). De este modo, el hilo pasará por debajo del muelle tensor y saldrá por la muesca (B).
- 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 (A), e tirare il filo nel senso (C). Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dalla tacca (B).
- 3) Controllare che la bobina giri nel senso della freccia quando il filo viene tirato.

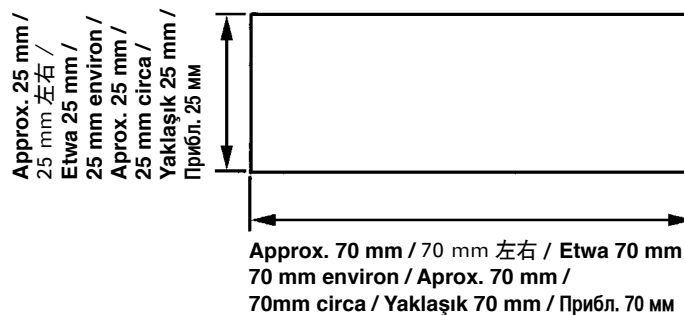
- 1) Masurayı, iplik saat yönünde dönecek şekilde mekiğe yerleştirin.
- 2) İpliği (A) kanalından geçirin ve (C) yönüne doğru çekin. Bunu yaparken ipliği tansiyon yayının altından alarak geçirin ve yarıktan (B) dışarı çıkartın.
- 3) Masura ipliği çekildiği zaman, masuranın ok işareti yönünde dönüp dönmediğini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

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

7. ADJUSTING THE AMOUNT OF OIL (OIL SPLASHES) IN THE HOOK (DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH) / 旋梭部油量（油迹）的调整方法（DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH） / EINSTELLEN DER ÖLMENGE (ÖLSPRITZER) IM GREIFER (DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH) / REGLAGE DE LA QUANTITE D'HUILE (PROJECTIONS D'HUILE) DU CROCHET (DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH) /

(1) How to confirm the amount of oil (oil splashes) / 油量（油迹）的确认方法 / Überprüfung der Ölmenge (Ölspritzer) / Comment vérifier la quantité d'huile (projections d'huile) /

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



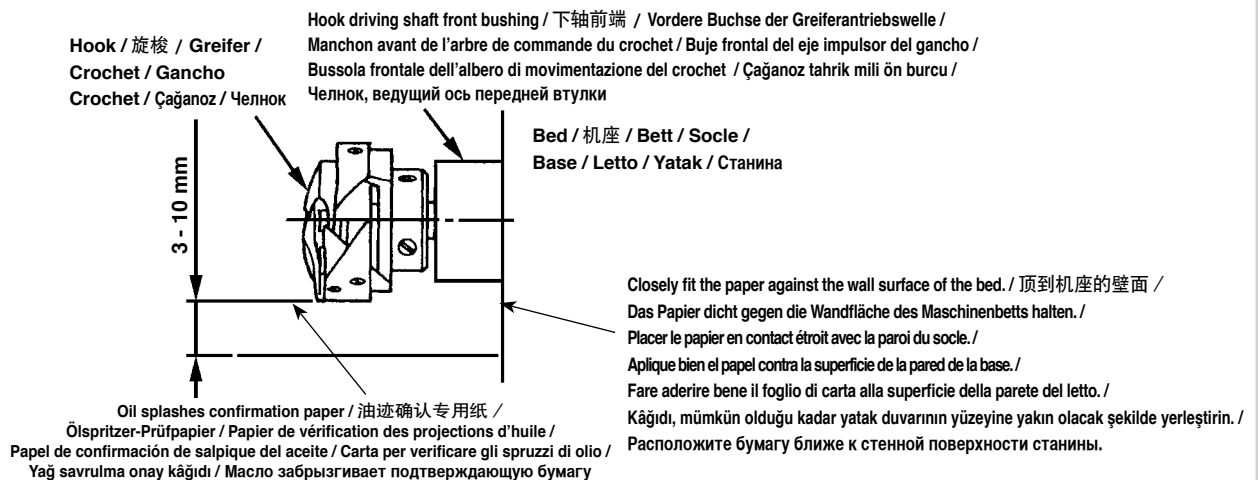
- * Use any paper available regardless of the material.
- ※不用考虑纸的质量。
- * Die Papierqualität spielt keine Rolle.
- * On peut utiliser n'importe quelle feuille de papier quelle qu'en soit la matière.
- * Use cualquier papel disponible sin que importe el material del mismo.
- * Utilizzare qualsiasi foglio di carta disponibile, senza tener conto del tipo di materiale.
- * Malzemesine bakılmaksızın, herhangi bir kâğıt kullanılabilir.
- * Используйте любую имеющуюся бумагу, независимо от материала.

 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.	 注意 : 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。	 WARNING : Lassen Sie beim Betrieb der Maschine äußerste Vorsicht walten, da die Ölmenge bei hoher Drehzahl des Greifers überprüft werden muß.	 AVERTISSEMENT : 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.
<p>* When carrying out the procedure described below in 2), remove the slide plate and take extreme caution not to allow your fingers to come in contact with the hook.</p> <p>1) If the machine has not been sufficiently warmed up for operation, make the machine run idle for approximately three minutes. (Moderate intermittent operation)</p> <p>2) Place the amount of oil (oil splashes) confirmation paper under the hook while the sewing machine is in operation.</p> <p>3) Confirm that oil exists in the oil tank.</p> <p>4) Confirmation of the amount of oil should be completed in five seconds. (Check the period of time with a watch.)</p>	<p>※ 进行下列 2) 的作业时，请卸下滑板，同时要充分注意手指不要碰到旋梭。</p> <p>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）</p> <p>2) 请在缝纫机转动时将油量（油迹）确认专用纸插入。</p> <p>3) 确认油槽中是否有油。</p> <p>4) 油量（油迹）确认时间为 5 秒钟。（用表来测定）</p>	<p>* 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 Schiebleplatte entfernt ist. Lassen Sie dabei äußerste Vorsicht walten, dass Ihre Finger nicht mit dem Greifer in Berührung kommen.</p> <p>1) Falls die Maschine noch nicht genügend warmgelaufen ist, die Maschine etwa drei Minuten lang im Leerlauf laufen lassen. (Mäßiger Intervallbetrieb)</p> <p>2) Das Ölmengen-(Ölspritzer)-Prüfpapier bei laufender Maschine unter den Greifer legen.</p> <p>3) Sicherstellen, daß sich genügend Öl im Öltank befindet.</p> <p>4) Die Prüfung der Ölmenge sollte innerhalb von fünf Sekunden beendet werden. (Die Prüfzeit mit einer Stoppuhr messen.)</p>	<p>* 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.</p> <p>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).</p> <p>2) Placer le papier de vérification de la quantité d'huile (projections d'huile) sous le crochet alors que la machine à coudre fonctionne.</p> <p>3) S'assurer qu'il y a de l'huile dans le réservoir.</p> <p>4) La vérification de la quantité d'huile doit durer cinq secondes. (Chronométrer ce temps avec une montre.)</p>

**MODO DE AJUSTAR LA CANTIDAD DE ACEITE (EL ACEITE SALPICA) EN EL GANCHO (DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH) /
 REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI OLIO (SPRUZZI DI OLIO) NEL CROCHET (DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH) /
 ÇAĞANOZDAKİ YAĞ MİKTARININ (ÇARPMA İLE YAĞLAMA MİKTARININ) AYARLANMASI (DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH) /
 РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВО МАСЛА (РАЗБРЫЗГИВАНИЕ МАСЛА) В ЧЕЛНОКЕ (DDL-9000A-MS, -MA, -SS, -SH)**

**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 подтвердить количество масла (разбрызгивание масла)**

- | | |
|---|--|
| ② Position to confirm the amount of oil (oil splashes) | ② 油量 (油迹) 确认位置 |
| ② Position zur Prüfung der Ölmenge (Ölspritzer) | ② Position pour la vérification de la quantité d'huile (projections d'huile) |
| ② Posición para confirmar la cantidad de aceite (el aceite salpica) | ② Posizione per verificare la quantità di olio (spruzzi di olio) |
| ② Yağ miktarını (savrulan yağ) doğrulama konumu | ② Положение для подтверждения количества масла (разбрызгивание масла) |



- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> * 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. ※ 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. | <ul style="list-style-type: none"> * 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 çaçanozun 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 dikkatli olun.
- 1) Makine yeterli çalışma sıcaklığında değilse, normal çalışma sıcaklığına erişmesi için makineyi 3 dakika boşta çalıştırın. (Orta devirlerde ve fasıllı olarak çalıştırın)
- 2) Diğer makinesi çalışır durumdayken, yağ miktarı (savrulan yağ) doğrulama kağıdını çaçanozun altına yerleştirin.
- 3) Yağ haznesinde yağın mevcut olduğunu doğrulayın.
- 4) Yağ miktarı doğrulama işlemi 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.

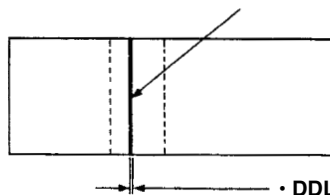
- * При выполнении операции, описанной ниже в п. 2), убедитесь в том, что верхняя нитка от рычага нитепритягивателя до иглы и шпульная нитка удалены, лапка поднята и задвижная пластинка снята. При этом будьте чрезвычайно осторожны, чтобы ваши пальцы не соприкасались с челноком.
- 1) Если швейная машина 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) Sample showing the appropriate amount of oil / 油量 (油迹) 适合标样 /

Beispiel der korrekten Ölmenge / Echantillon montrant la quantité d'huile appropriée /

Appropriate amount of oil (small) / 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)

Splashes of oil from the hook / 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-9000A-SS, -M Δ : 0.5 - 1 mm
 • DDL-9000A-SH : 1 - 3 mm

<p>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.)</p> <p>2) Check the oil amount (oil splashes) three times (on the three sheets of paper), and adjust so that it should not change.</p>	<p>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。</p> <p>2) 油量 (油迹) 应确认 3 次 (3 张) 均无变化。</p>	<p>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.)</p> <p>2) Die Ölmenge (Ölspritzer) ist dreimal (auf drei Papierblättern) zu prüfen und so einzustellen, dass sie unverändert bleibt.</p>	<p>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.)</p> <p>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.</p>
--	--	---	--

8. ADJUSTING THE AMOUNT OF OIL IN THE HOOK (DDL-9000A-SΔ, -MΔ) /

旋梭油量的调整 (DDL-9000A-S Δ, -M Δ) /

EINSTELLEN DER ÖLMENGE IM GREIFER (DDL-9000A-SΔ, -MΔ) /

REGLAGE DE LA QUANTITE D'HUILE DU CROCHET (DDL-9000A-SΔ, -MΔ) /

MODO DE AJUSTAR LA CANTIDAD DE ACEITE EN EL GANCHO (DDL-9000A-SΔ, -MΔ) /

REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI OLIO NEL CROCHET (DDL-9000A-SΔ, -MΔ) /

ÇAĞANOZDAKI YAĞ MİKTARININ AYARLANMASI (DDL-9000A-SΔ, -MΔ) /

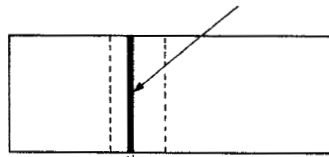
РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ (DDL-9000A-SΔ, -MΔ)

<p>WARNING :</p> <p>Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.</p> <p>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)</p> <p>[When using RP hook (hook for dry head) for SΔ or -MΔ type]</p> <p>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).</p> <p>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.</p> <p>3. Never drain the oil in the oil tank even when RP hook (hook for dry head) is used.</p>	<p>注意 :</p> <p>为了防止缝纫机的意外起动, 请关掉电源之后再进行操作。</p> <p>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)</p> <p>[S Δ, -M Δ 型缝纫机使用 RP 旋梭 (干式旋梭) 时]</p> <p>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: R0036080200)。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>	<p>WARNING :</p> <p>Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.</p> <p>Die Ölmengen-Einstellschraube ① anziehen (im Uhrzeigersinn drehen), um die Greiferölmenge zu erhöhen, oder lösen (entgegen dem Uhrzeigersinn drehen) um sie zu verringern. (Vorsicht)</p> <p>[Bei Verwendung des RP-Greifers (Greifer für Trockenkopf) für Typ SΔ oder -MΔ]</p> <p>1. Die Befestigungsschraube ② des Greiferantriebswellen-Öldochts herausdrehen, und die Anschlagsschraube ③ (Teile-Nr.: 11079506) und den Gummiring ④ (Teile-Nr.: R0036080200) der Greiferantriebswellen anbringen.</p> <p>2. Die Ölmengen-Einstellschraube ① 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-Einstellschraube ① nicht löst.</p> <p>3. Niemals das Öl im Öltank ablassen, selbst wenn ein RP-Greifer (Greifer für Trockenkopf) verwendet wird.</p>	<p>AVERTISSEMENT :</p> <p>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.</p> <p>Pour augmenter la quantité d'huile dans le crochet, serrer (tourner à droite) la vis de réglage d'huile ①. Pour la diminuer, desserrer (tourner à gauche) la vis. (Attention)</p> <p>[Lors de l'utilisation du crochet RP (crochet pour tête sèche) pour le type SΔ ou -MΔ]</p> <p>1. Retirer la vis de fixation de mèche d'huile d'arbre de commande de crochet ② et fixer la vis de butée d'arbre de commande de crochet ③ (n° de pièce : 11079506) et la bague en caoutchouc ④ (n° de pièce : R0036080200).</p> <p>2. Desserrer complètement la vis de réglage de quantité d'huile ① 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'huile ① ne parte pas.</p> <p>3. Ne jamais vidanger l'huile du réservoir, même si l'on utilise un crochet RP (crochet pour tête sèche).</p>
---	--	---	---

**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**

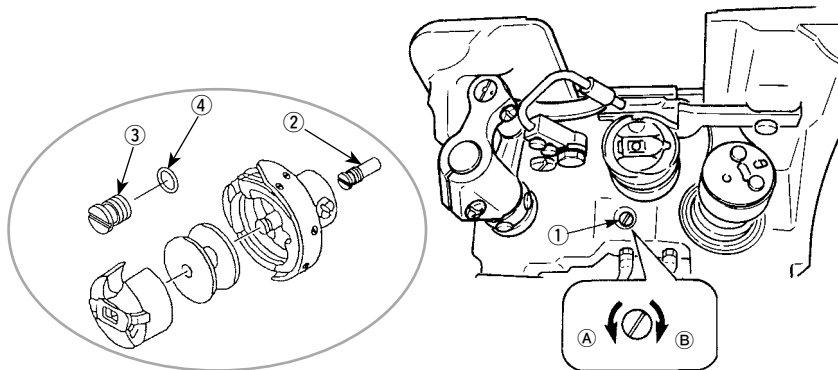
**Appropriate amount of oil (large) / 油量适当 (大) /
Korrekte Ölmenge (breit) /
Quantité d'huile appropriée (grande) /
Cantidad apropiada de aceite (grande) /
Giusta quantità di olio (grande) /
Uygun yağ miktarı (geniş) /
Соответствующее количество масла (большое)**

**Splashes of oil from the hook / 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-9000A-SS, -M Δ : 1 - 1.5 mm
• DDL-9000A-SH : 2 - 4 mm

- | | | | |
|--|--|--|---|
| <p>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 recalientará). Si la cantidad de aceite es excesiva, la prenda del cosido se manchará con aceite.)</p> <p>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.</p> | <p>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.)</p> <p>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.</p> | <p>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.)</p> <p>2) Yağ miktarını (savrulan yağ), en az üç kere (üç ayrı kâğıt ile) kontrol ederek, yapılan ayarda değişme olmadığını doğrulayın.</p> | <p>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.)</p> <p>2) Проверьте количество масла (разбрызгивание масла) три раза (на трех листах бумаги) и при необходимости отрегулируйте его до неизменного состояния.</p> |
|--|--|--|---|



A = Decrease / 少 / Verringern / Diminution / Diminuir / Diminuzione / Azalır / уменьшение
B = Increase / 多 / Vergrößern / 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 aflojelo (girándolo hacia la izquierda) para disminuir la cantidad.

- (Precauciones)**
[Cuando use el gancho RP (gancho para cabezal que no necesita lubricación) para tipo S Δ o -M Δ]
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 desprendra.
 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 diminuirlo. (Attenzione)

- [Quando si usa il crochet RP (crochet per la testa secca) per il tipo S Δ o -M Δ]
1. Rimuovere la vite di fissaggio ② dello stuolo 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 Δ ya da -M Δ 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 çıkmasını dikkat edin.
 3. RP çağanoz (kuru kafa çağanozu) kullanılsa dahi, yağ haznesindeki yağı asla boşaltmayın.

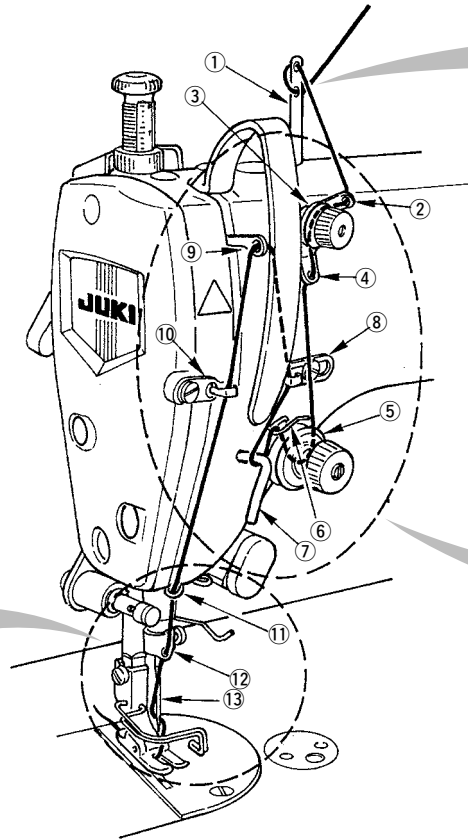
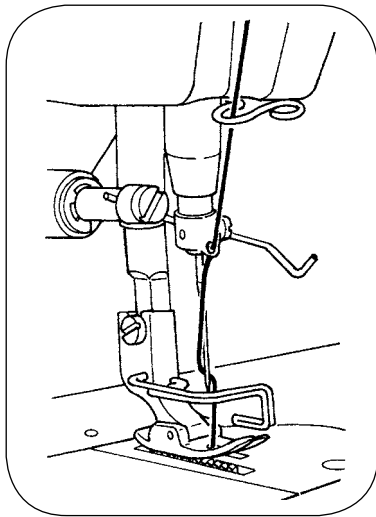
Предупреждение:

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 Δ или -M Δ]
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. THREADING THE MACHINE HEAD / 上线穿线方法 / EINFÄDELN DES MASCHINENKOPFES / ENFILAGE DE LA TÊTE DE LA MACHINE / MODO DE ENHEBRAR EL CABEZAL DE LA MAQUINA /



WARNING :

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

注意 :

为了防止缝纫机的意外启动, 请关掉电源之后再进行操作。

WARNING :

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. THREAD TENSION / 线张力 / FADENSCHNUNG / TENSION DES FILS / TENSION DEL HILO / TENSIONE DEL FILO / İPLİK TANSİYONU / НАТЯЖЕНИЕ НИТКИ

- (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 No. 2 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.

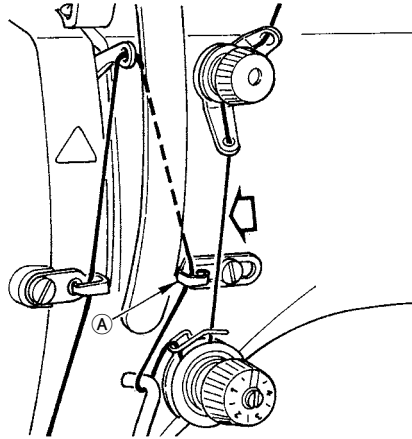
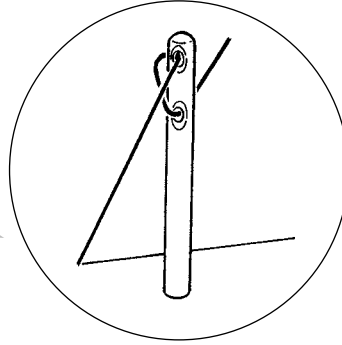
- (1) **上线张力的调节**
1) 向右 A 的方向转动第一线张力器螺母 ① 的话, 切线后在机针头上残留的线长度变短, 而向左 B 的方向转动之后, 则残留的线长度变长。
- 2) 向右 C 的方向转动第二线张力器螺母 ② 的话, 上线张力变强, 而向左的 D 方向转动, 则张力变弱。
- (2) **底线张力的调节**
向右 (E 方向) 转动线张力螺丝 ③, 底线张力变强, 向左 (F 方向) 转动张力变弱。

- 1) **Einstellen der Nadelfadenspannung**
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 Nr. 2 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 n° 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) Pour augmenter la tension du fil d'aiguille, tourner l'écrou du bloc-tension n° 2 ② dans le sens des aiguilles d'une montre (sens C). Pour la diminuer, tourner l'écrou dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (sens D).
- (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



(Note) Do not pass this thread through section A.

(注) 不能把此线穿过 A 部

(Hinweis) Diesen Faden nicht durch Öse A führen.

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

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

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

(Not) Bu ipliği, A bölümünden geçirmeyin.

(Примечание) Не пропускайте эту нитку через часть A.

AVISO :

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

AVVERTIMENTO :

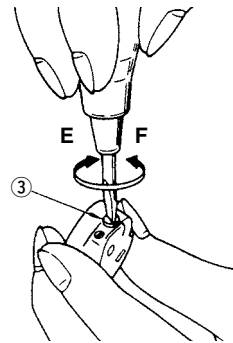
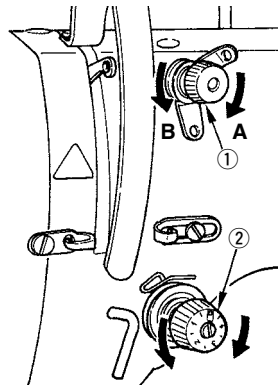
Prima di effettuare le seguenti operazioni, posizionare l'interruttore su OFF (SPENTO) onde evitare incidenti causati dall'avviamento accidentale della macchina per cucire.

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 manecillas 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 No. 2 ② de tensión del hilo en el sentido de las manecillas del reloj (en dirección C) para aumentar la tensión del hilo, o en el sentido opuesto a las manecillas del reloj (en dirección D) para disminuir la tensión del hilo.

(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 del filo No. 2 ② in senso orario (nel senso C) per aumentare o in senso antiorario (nel senso D) per diminuire 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) İğnedeki ipliğin gerginliğini arttırmak için 2 Numaralı gerdirmе somununu ② saat yönünde (C yönünde), azaltmak için ise 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 No. 2 ② по часовой стрелке (в направлении C), чтобы увеличить, - или против часовой стрелки, (в направлении D), чтобы уменьшить натяжение нити в игле.

(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. WINDING THE BOBBIN THREAD /

底线卷绕方法 /

BEWICKELN DER SPULE /

BOBINAGE DE LA CANETTE /

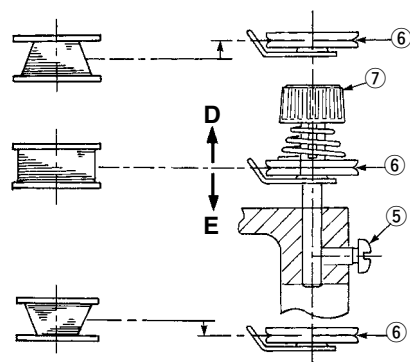
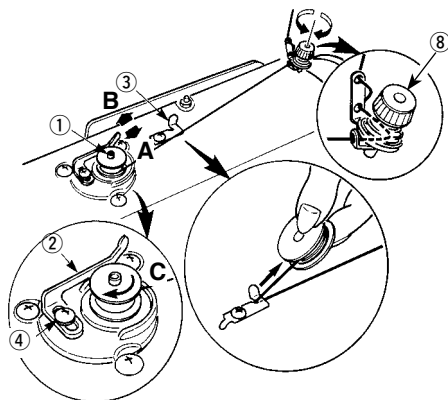
MODO DE BOBINAR EL HILO DE BOBINA /

AVVOLGIMENTO DEL FILO DELLA BOBINA /

MASURA IPLIĞININ SARILMASI /

НАМОТКА НИТКИ НА КАТУШКУ

- | | | | |
|--|---|---|---|
| <p>1) Insert the bobbin deep into the bobbin winder spindle ① until it will go no further.</p> <p>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.)</p> <p>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.</p> <p>4) Remove the bobbin and cut the bobbin thread with the thread cut retainer ③.</p> <p>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</p> <p>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.</p> <p>After the adjustment, tighten screw ⑤.</p> <p>7) To adjust the tension of the bobbin winder, turn the thread tension nut ⑦.</p> <p>(Caution)</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> | <p>1) 把梭心推到卷线轴 ① 的最里面。</p> <p>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。)</p> <p>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。</p> <p>4) 取下梭心, 用切线保持板 ③ 切断机线。</p> <p>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</p> <p>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。</p> <p>7) 调整底线卷绕张力时, 请转动线张力螺母 ⑦ 进行调整。</p> <p>(注意)</p> <p>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。</p> <p>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。</p> <p>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。</p> | <p>1) Die Spule bis zum Anschlag auf die Spulerspindel ① schieben.</p> <p>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.)</p> <p>3) Die Spulerauslöseklappe 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.</p> <p>4) Die Spule abnehmen, und den Spulenfaden mit der Schneide des Fadenhalters ③ abschneiden.</p> <p>5) Um den Spulenfaden-Wickelbetrag einzustellen, die Befestigungsschraube ④ lösen, und den Spulerauslösehebel ② in Richtung D oder E schieben. Dann die Befestigungsschraube ④ anziehen.
Richtung A: Verringern
Richtung B: Vergrößern</p> <p>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.</p> <p>7) Zum Einstellen der Spulenfadenspannung die Fadenspannermutter ⑦ drehen.</p> <p>(Vorsicht)</p> <p>1. Achten Sie beim Bewickeln der Spule darauf, daß der Faden zwischen Spule und Fadenspannungsscheibe ⑥ zu Beginn des Wickelvorgangs straff ist.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> | <p>1) Enfoncer complètement la canette sur l'axe du bobineur ①.</p> <p>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.)</p> <p>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.</p> <p>4) Retirer la canette et couper le fil de canette avec le crochet coupe-fil ③.</p> <p>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 D ou E. Serrer ensuite la vis de fixation ④.
Dans le sens A: diminution
Dans le sens B: augmentation</p> <p>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.</p> <p>7) Pour régler la tension du bobineur, tourner l'écrou de tension du fil ⑦.</p> <p>(Attention)</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> |
|--|---|---|---|



- 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, avolte 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 D o E. 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 rochetto 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 fissaggio ② nel senso D o E. 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 D ya da E 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.
- 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. Dikmiş 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 kasnağı sarılması ihtimali vardır. Sarma yönüne dikkat edin.

- 1) Вставьте катушку в шпindel 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. Шпindel 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 шпулке ослабьте установочный винт ④ и переместите рычаг намотки ② в направлении D или E. Затем затяните установочный винт ④.
В направлении A : Уменьшение
В направлении B : Увеличение
- 6) В случае неравномерной намотки нити на шпулку 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, перетяните игольную нитку от линии движения нитки нитеприятителя и снимите катушку с челнока.
3. Существует возможность того, что нитка, вытянутая от подставки для ниток ослабевает из-за влияния (направления) вращения и может наматываться на маховик. Будьте осторожны с направлением вращения.

12. PRESSER FOOT PRESSURE /

压脚压力的调节 /

NÄHFUSSDRUCK /

PRESSIÖN DU PIED PRESSEUR /

PRESEIÖN DEL PRENSATELAS /

PRESSIÖNE DEL PIEDINO PREMISTOFFA /

BASKI AYAĐI BASINCININ AYARLANMASI /

ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



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

The standard value of the addition ③ 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)



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 ① 方向转, 压力变强。
- 2) 向左 ② 方向转, 压力变弱。
- 3) 调整后, 拧紧螺母 ②。

压脚调整螺丝的高度追加 ③ 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.

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

Der Standardwert der Erhöhung ③ 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 ①), la pression du pied presseur augmente.
- 2) Lorsqu'on tourne la vis de réglage du ressort de presseur à gauche (dans le sens ②), 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 ③ 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. ADJUSTING THE STITCH LENGTH

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 UZUNLUĐUNUN AYARLANMASI /

РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

* 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 ① 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.

* 刻度盘的数字为 mm。

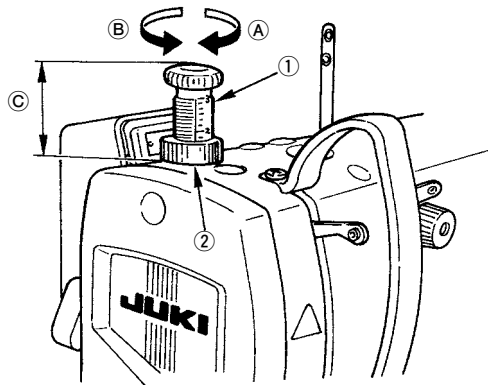
- 1) 沿箭头方向转动送布调节刻度盘 ①, 并把希望的数字对准机臂的刻点 ①。
- 2) 从大往小变更送布刻度时, 请向箭头方向按下送布拨杆 ② 的同时转动调节刻度盘 ① 进行调节。

* Das Stichtlängenrad ist in Millimeter geeicht.

- 1) Das Stichtlängenrad ① in Pfeilrichtung drehen, bis die gewünschte Nummer auf den Markierungspunkt ① am Maschinenarm ausgerichtet ist.
- 2) Um die Stichtlänge zu verringern, das Stichtlängenrad ① drehen, während der Nährichtungshebel ② in Pfeilrichtung gedrückt wird.

* 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 ① 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.



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

El valor estándar de la adición C 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 A), la pressione del piedino premistoffa sarà aumentata.
- 2) Quando il regolatore della molla del piedino viene girato in senso antiorario (nel senso B), la pressione sarà diminuita.
- 3) Al termine della regolazione, stringere il dado ②.

Il valore standard dell'altezza C 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 (A yönünde) çevirdiğiniz zaman, baskı ayağının basıncı artar.
- 2) Baskı ayağı yay regülatörünü 3 saat yönünün tersine (B yönü) çevirdiğiniz zaman basınç azalır.
- 3) Ayar işlemi tamamlandıktan sonra, somunu ② sıkın.

Baskı yayı regülatörünün yüksekliğine yapılan ilavenin standart değeri C 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))



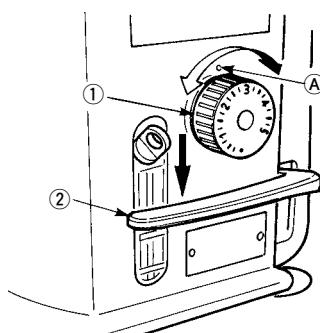
Предупреждение:

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

Стандартные значения увеличения C 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 A 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.

* 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 A 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.

* Kadrandaki kalibrasyon, milimetre cinsinden yapılmıştır.

- 1) Dikiş uzunluğu ayar kadranını ① ok yönünde çevirin ve istenilen dikiş uzunluk numarasını; makine kolundaki işaret noktasının A karşısına getirin.
- 2) Dikiş uzunluğunu kısaltmak istediğiniz zaman, besleme koluna ② basarak dikiş uzunluk kadranını ① ok yönünde çevirin.

* Калибровка циферблатного регулятора дается в миллиметрах.

- 1) Поверните циферблатный регулятор длины стежка ① в направлении стрелки и совместите желательный номер с точечной меткой A 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.

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

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 НИТЕПРЯТЯГИВАЮЩЕЙ ПРУЖИНЫ И ХОДА НИТЕПРЯТЯГИВАТЕЛЯ

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

- Loosen setscrew 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

- Loosen setscrew ②, and remove thread tension (asm.) ⑤.
- Loosen tension post setscrew ④.
- 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-9000A-

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 judge the work of the thread take-up spring, confirm whether or not the thread take-up spring works up to the last before needle thread is pulled out from E when pulling out needle thread in the direction of F after the pressure of the thread take-up spring has been performed. (State of G) When it does not work up to the last, decrease the pressure of the thread take-up spring. (State of H) 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

- 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.
- 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

The engraved marker line on the machine arm is aligned with engraved marker line on the thread guide ⑨ in the center.

(1) 调整挑线弹簧 ① 的行程量

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

(2) 调整挑线弹簧 ① 的压力

- 拧松固定螺丝 ②, 卸下张力器 (组件) ⑤。
- 拧松线张力杆固定螺丝 ④。
- 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-9000A-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。挑线弹簧调整适当的判定方法是, 确认挑线弹簧的压力调整后, 把上线向 F 方向拉出后, 线从 E 被拉出之前, 挑线弹簧是否都在动作。(G 的状态) 如果不是到最后都在动作, 请减弱挑线弹簧的压力。(H 的状态) 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

- 缝制厚料时, 向 **C** 的方向移动线导向器 ⑧, 则挑线量变多。
- 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

机臂上的刻线的中心和导线器的刻线 ⑨ 的中心一致。

(1) Einstellen des Hubbetrags der Fadenanzugsfeder ①

- Die Feststellschraube ② lösen.
- 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

- Die Feststellschraube ② lösen, und den Fadenspanner (Baugr.) ⑤ entfernen.
- Die Feststellschraube ④ des Spannungsbolzens lösen.
- 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-9000A-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 beurteilen, prüfen Sie, ob die Fadenanzugsfeder bis zum Schluß arbeitet oder nicht, bevor der Nadelfaden von E ausgegeben wird, wenn der Nadelfaden nach der Druckeinstellung der Fadenanzugsfeder in Richtung F gezogen wird (Zustand G). Wenn sie bis zum Schluß arbeitet, den Druck 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

- Zum Nähen schwerer Stoffe die Fadenführung ⑧ nach links (in Richtung **C**) schieben, um die Länge des vom Fadenhebels herausgezogenen Fadens zu vergrößern.
- 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

Die in den Maschinenarm eingravierte Markierungslinie fluchtet mit der in die Fadenführung ⑨ eingravierten Markierungslinie in der Mitte.

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

- Desserrer la vis de fixation 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

- Desserrer la vis de fixation ② et retirer le bloc-tension (ensemble) ⑤.
- Desserrer la vis de fixation de tige de tension ④.
- 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 modèles DDL-9000A-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 juger l'action du ressort de relevage du fil, vérifier si le ressort de relevage du fil est actionné jusqu'au bout avant que le fil d'aiguille ne soit tiré par E lorsqu'on tire le fil d'aiguille dans le sens F après la poussée du ressort de relevage du fil. (Etat de G) Si le ressort de relevage du fil ne fonctionne pas jusqu'au bout, diminuer la pression du ressort de relevage du fil. (Etat de H) Si la course du ressort de relevage est insuffisante, le ressort ne fonctionnera pas correctement.

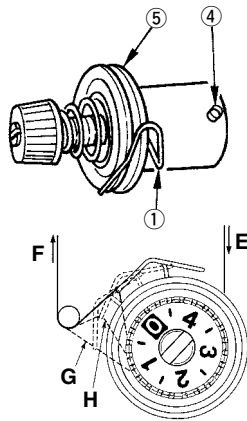
Pour les tissus ordinaires, une course de 10 à 13 mm est appropriée.

(3) Réglage de la course du releveur de fil

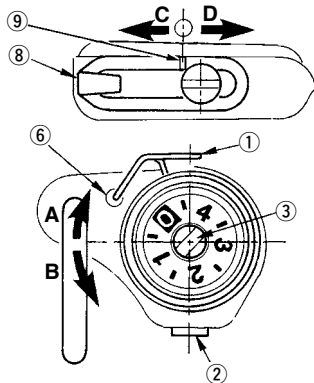
- Pour les tissus épais, déplacer le guide-fil ⑧ vers la gauche (dans le sens **C**) afin d'augmenter la longueur du fil tiré par le releveur de fil.
- Pour les tissus légers, déplacer le guide-fil ⑧ vers la droite (dans le sens **D**) afin de diminuer la longueur du fil tiré par le releveur de fil.

* Etat standard du guide-fil

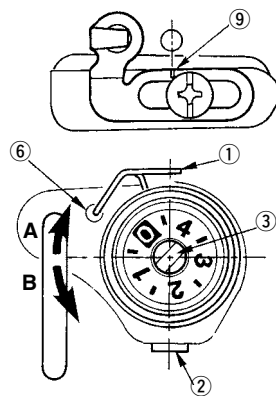
Trait de repère du bras de la machine aligné sur le trait de repère du guide-fil ⑨ au centre.



[DDL-9000A-ΔS, -ΔA]



[DDL-9000A-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-9000A 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 juzgar el trabajo del muelle tirahilo, confirme si el muelle tirahilo funciona o no hasta el fin antes de que el hilo de aguja salga de E cuando el hilo de aguja se tira en la dirección de F después que se ha ejecutado el ajuste de presión del muelle tirahilo. (Estado de G) Cuando no trabaja hasta el fin, disminuya la presión de muelle tirahilo. (Estado de H) 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 hilo 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 guía hilos**
La línea demarcadora grabada sobre el brazo de la máquina está casi alineada con la línea demarcadora grabada sobre el guía hilos ⑨ en el centro.

(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 il modello DDL-9000A-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 giudicare il lavoro della molla tirafilo, controllare se la molla tirafilo lavora fino alla fine o meno prima che il filo dell'ago venga tirato fuori da E tirando fuori il filo dell'ago nel senso F dopo che la regolazione della pressione della molla tirafilo è stata effettuata. (Stato di G) Quando la molla non lavora fino alla fine, diminuire la pressione della molla tirafilo. (Stato di H) 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 guidafile ⑧ verso sinistra (nel senso C) per aumentare la lunghezza del filo estratto dal tirafilo.
- 2) Per cucire i materiali leggeri, spostare il guidafile ⑧ verso destra (nel senso D) per diminuire la lunghezza del filo estratto dal tirafilo.

* **Stato standard del guidafile**
La linea di riferimento incisa sul braccio della macchina è allineata alla linea di riferimento incisa sul guidafile ⑨.

(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-9000A-DS tipi, tam kuru çagaşozu uyarlanmıştır. Mevcut çagaşozu 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 verici yayının çalışması konusunda karar verebilmek için, iplik verici yayı ayar işlemini gerçekleştirildikten sonra; iğne ipliği E noktasından F doğrultusunda dışarı çekildiği zamana kadar, iplik verici yayının gereken şekilde doğru çalışıp çalışmadığını kontrol edin. (G'nin konumu)

Yay son aşamaya kadar doğru biçimde çalışmadığı takdirde, iğne ipliği verici yayının basıncını düşürün. (H'nin konumu) 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**
Makine kolu üzerindeki kabartma işaret çizgisi, merkezdeki iplik kılavuzu ⑨ üzerindeki kabartma işaret çizgisi ile merkezde hizalanır.

(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 поверните 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 поверните ③ против часовой стрелки (в направлении B) – давление уменьшится.

* **Нормальное состояние нитепритягивающей пружины :**
⑥, выгравированная на руке машины, находится почти наравне с верхним уровнем нитепритягивающей пружины

(необходима регулировка в соответствии с материалом и операцией)
(Предупреждение) В модель DDL-9000A 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 оценить работу пружины нитепритягивателя, убедитесь, действительно ли пружина нитепритягивателя срабатывает до конца перед тем, как игольная нитка вытягивается из E при вытягивании игольной нитки в направлении F после того, как давление пружины нитепритягивателя стало действовать. (Положение G) Когда она не срабатывает до конца, уменьшается давление пружины нитепритягивателя. (Положение H) 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:**
выгравированная на руке машины, находится наравне с отметкой, выгравированной на нитенаправителе ⑨, в центре;

15. ADJUSTING THE NEEDLE STOP POSITION /

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



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.



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) 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

- 1) Turn OFF the power to the machine.
 - 2) Pressing "+" switch ④ of the control box, turn ON the power to the machine.
 - 3) Screen display is set to setting No. 96 and the number of revolutions is displayed. (When the screen display is not changed, operate again steps 1) and 2).
 - 4) Specify the setting No. **E** with 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.

(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

- 1) 关闭 (OFF) 电源。
- 2) 按住电气箱的 + 开关 ④ 的同时打开 (ON) 电源。
- 3) 关于画面显示，设定 No.E 为 96，设定内容 **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 或者用开关 ② 进行设定 No.E 的设定。
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) Stopposition nach dem Fadenabschneiden

- 1) Die normale Nadelstopposition 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-Stopposition

- 1) Die Stromversorgung der Maschine ausschalten.
- 2) Bei gedrückter Taste "+" ④ des Schaltkastens die Stromversorgung der Maschine einschalten.
- 3) Die Bildschirmanzeige wird auf die Einstellungs-Nr. 96 eingestellt, und die Drehzahl wird angezeigt. (Wenn sich die Bildschirmanzeige nicht ändert, die Schritte 1) und 2) erneut ausführen.)
- 4) Die Einstellungs-Nr. **E** mit der Taste ① oder ② angeben.
Einstellungs-Nr. 121: Nadel-Hoch-Stopposition
Einstellungs-Nr. 122: Nadel-Tief-Stopposition
- 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-Stopposition abgesenkt. (Richtung **C**)
Wird die Zahl in Richtung "-" eingestellt, wird die Nadel-Hoch-Stopposition 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.

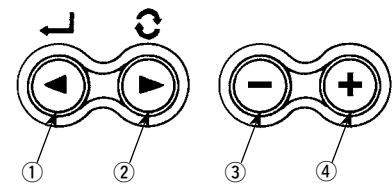
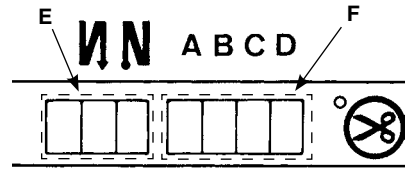
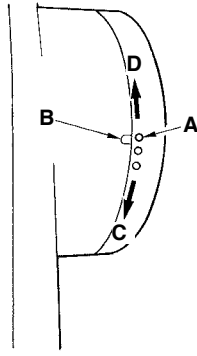
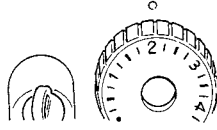
(1) Position d'arrêt après la coupe du fil

- 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

- 1) Mettre la machine hors tension.
- 2) Tout en appuyant sur la touche "+" ④ de la boîte de commande, remettre la machine sous tension.
- 3) Le paramètre n° 96 s'affiche et la vitesse est indiquée. (Si l'affichage de l'écran ne change pas, recommencer les opérations 1) et 2).
- 4) Spécifier le numéro de paramètre **E** avec la touche ① ou ②. Paramètre n° 121 : Position d'arrêt de l'aiguille en position HAUTE
Paramètre n° 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.

JUKI



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.

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.

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 getirilmezse dikme makinesi normal çalışmayabilir. Bu durumda güç şalterini tekrar AÇIK konuma getirin.

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 перевода его в положение OFF, швейная машина не сможет нормально работать. В этом случае снова включите электропитание (ON).

(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

- 1) Apague la máquina.
- 2) Pulsando el interruptor "+" ④ de la caja de control, encienda la máquina.
- 3) El display de la pantalla está ajustado a la fijación No. 96 y se visualiza el número de revoluciones. (Cuando el display de la pantalla no cambia, ejecute nuevamente los pasos 1) y 2).
- 4) Especifique el No. de fijación E con 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) 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.

(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

- 1) Spegner la macchina.
- 2) Premendo l'interruttore "+" ④ della centralina di controllo, accendere la macchina.
- 3) L'indicazione dello schermo diventa l'impostazione No. 96 e il numero di giri viene visualizzato. (Quando l'indicazione dello schermo non viene cambiata, effettuare di nuovo le operazioni delle fasi 1) e 2).)
- 4) Impostare il No. di impostazione E con 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.

(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.
- * Ayarlar için kontrol kutusu Kullanım Talimatları Kılavuzuna bakınız.

(2) İğnenin aşağıda/yukarıda duruş konumunun ayarlanması işlemi

- 1) Makineye giden enerjiyi KAPALI konuma getirin.
- 2) Kontrol kutusu üzerindeki "+" düğmesine ④ basarak, makineye giden enerjiyi AÇIK konuma getirin.
- 3) Ekran görünümü 96 Numaralı ayara getirilir ve ekranda devir sayısı izlenir. (Ekran görünümü değişmezse 1) ve 2) adımlarındaki işlemleri tekrarlayın.)
- 4) ① ya da ② düğmelerinden biriyle ayar Numarasını belirleyin E. 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" dir. 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.

(1) Положение «стоп» после обрезки нити

- 1) Стандартное положение «стоп» иголы 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

- 1) Отключите электропитание машины (OFF).
- 2) Нажав "+" переключателя ④ блока управления, включите электропитание машины (ON).
- 3) Экранный дисплей установится в режим No. 96 и покажет количество оборотов. (Если экран не изменится, повторите пункты 1) and 2).
- 4) Задайте номер режима E переключателем 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. PEDAL PRESSURE AND PEDAL STROKE /

踏板压力和行程 /

PEDALDRUCK UND -HUB /

PRESSION ET COURSE DE LA PEDALE /

PRESSION 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



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**
The pressure will be decreased when pedaling pressure adjust spring ① is placed on the left-hand side, and will be increased when it is placed on the right-hand side.

(2) **Adjusting the pressure required to depress the back part of the pedal**
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**
The pedal stroke decreases when you insert connecting rod ③ into the left hole ④.



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) **踏板踩踏压力的调整**
把踏板压力调节螺丝①的弹簧挂到左侧的话，压力变轻，挂到右侧则压力变重。

(2) **踏板返回力的调整**
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**
把连接杆③安装到左侧的孔内，行程变小。



WARNUNG :

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

(1) **Einstellen des zum Niederdrücken des Pedals nach vorn erforderlichen Drucks**
Wird die Pedaldruck-Einstellfeder ① links angebracht, verringert sich der Druck, während er sich erhöht, wenn sie rechts angebracht wird.

(2) **Einstellen des zum Niederdrücken des Pedals nach hinten erforderlichen Drucks**
Durch Hineindreihen der Rückwärtsdruck-Regulierschraube ② erhöht sich der Druck, während er sich durch Herausdrehen verringert.

(3) **Einstellen des Pedalhubes**
Der Pedalhub wird verringert, wenn die Verbindungsstange ③ in das linke Loch eingehängt 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.

(1) **Réglage de résistance de la partie avant de la pédale**
La pression diminue lorsqu'on place le ressort de réglage de pression de pédale ① à gauche ; elle augmente lorsqu'on le place à droite.

(2) **Réglage de la résistance de la partie arrière de la pédale**
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**
Lorsqu'on introduit la tige d'accouplement ③ dans l'orifice du côté gauche, la course diminue.

17. ADJUSTMENT OF THE PEDAL /

踏板的调整 /

PEDALEINSTELLUNG /

REGLAGE DE LA PEDALE /

AJUSTE DEL PEDAL /

REGOLAZIONE DEL PEDALE /

PEDALIN AYARLANMASI /

РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ



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



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) **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。



WARNUNG :

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

(1) **Installieren der Verbindungsstange**
1) Das Pedal ① in Pfeilrichtung nach rechts oder links schieben, so daß Motorsteuerhebel ② und Verbindungsstange ③ 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.

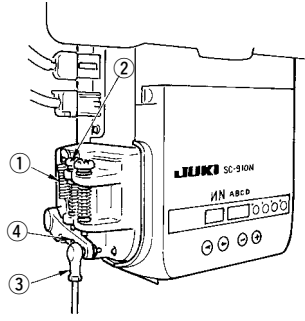


AVERTISSEMENT :

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) **Fixation de la tige d'accouplement de la pédale**
1) Déplacer la pédale ① vers la droite ou la gauche dans le sens des flèches sur la figure de manière que le levier de commande du moteur ② et la tige d'accouplement ③ 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.



⚠ 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

La presión disminuirá cuando el muelle ① de ajuste de presión de pedal se coloque en el lado izquierdo y aumentará cuando se coloque en el lado derecho.

(2) Modo de ajustar la presión requerida para presionar la parte posterior del pedal

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

El recorrido de pedal disminuye cuando usted inserta la biela ③ en el agujero izquierdo.

⚠ 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

La pressione sarà diminuita quando la molla di regolazione della pressione del pedale ① è posizionata sul lato sinistro, e la pressione sarà aumentata quando la molla è posizionata sul lato destro.

(2) Regolazione della pressione necessaria per premere la parte posteriore del pedale

La pressione aumenta avvitando la vite di regolazione della pressione inversa ②, e diminuisce svitando la vite.

(3) Regolazione della corsa del pedale

La corsa del pedale viene ridotta inserendo lo snodo del tirante ③ nel foro di sinistra.

⚠ 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

Pedal basıncı ayar yayı ① sol tarafa yerleştirildiği zaman basınç azalır ve sağ tarafa yerleştirildiği zaman basınç artar.

(2) Pedalın arka tarafına basmak için gerekli olan basıncın ayarlanması

Geri basma regülatör vidasını ② içeriye doğru aldığınız takdirde basınç artar ve dışarıya doğru aldığınız takdirde basınç azalır.

(3) Pedal hareket mesafesinin ayarlanması

İrtibat milini sol taraftaki deliğe ③ taktığınız zaman, pedal hareket mesafesi 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

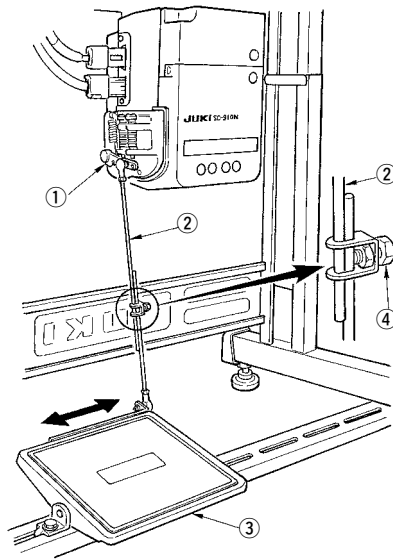
Давление будет уменьшаться, когда пружина, регулирующая давление при работе педали ①, размещается с левой стороны, и оно будет увеличиваться, когда она размещается с правой стороны.

(2) Регулировки давления требуемого для нажатия задней части педали

Давление увеличивается, когда Вы поворачиваете реверсивный опускающийся регулирующий винт ② вовнутрь, и уменьшается, когда поворачиваете этот винт вовне.

(3) Регулировка ход педали

Ход педали уменьшается, когда Вы вставляете соединительный шток ③ в левое отверстие.



⚠ 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 ① hacia la derecha o hacia la izquierda como se ilustra con las flechas de modo que la palanca ② de control de motor y la biela ③ 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 ① verso destra o verso sinistra come indicato dalle frecce in modo che sia la leva di comando del motore ② che il tirante ③ siano in posizione dritta.

(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 ① вправо или влево, как показано стрелками так, чтобы рычаг управления электромотором ② и соединительный шток ③ 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. PEDAL OPERATION /

踏板操作 /

PEDALBEDIENUNG /

UTILISATION DE LA PEDALE /

OPERACION DE PEDAL /

FUNZIONAMENTO DEL PEDALE /

PEDALIN ÇALIŞMASI /

НОЖНОЕ УПРАВЛЕНИЕ

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. (B)
 - 2) The machine runs at high sewing speed when you further depress the front part of the pedal. (A) (If the automatic reverse feed stitching 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 to its original position. (C)
 - 4) The machine trims threads when you fully depress the back part of the pedal. (E)
- * If your machine is provided with the Auto-lifter (AK138), an additional step is given between the machine stop and thread trimming step. The presser foot goes up when you lightly depress the back part of the pedal (D), 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 completes 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 perform thread trimming even if you reset the pedal to its neutral position immediately after the machine started thread trimming action.

踏板有 4 级操作。

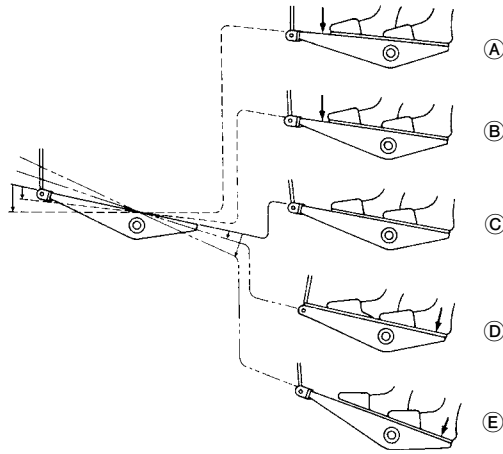
- 1) 向前轻轻踩踏板为低速缝纫 (B)。
 - 2) 在继续往前踩踏板为高速缝纫 (A)。
(但是, 设定了自动倒缝开关后, 倒缝结束之后为高速缝纫)
 - 3) 轻轻踩踏板然后返回缝纫机停止 (C) (机针为上停止或下停止)。
 - 4) 向后踩踏板为切线动作 (E)。
- * 使用自动压脚提升装置 (AK138) 时, 在停止和切线之间增加一个开关。向后轻轻地踩踏板之后, 压脚提升动作 (D), 继续向后强力踩踏板之后, 压脚下降进行切线动作, 再次进行压脚提升动作。从使用压脚自动提升功能把压脚提升后的状态开始缝制时, 如果向后踩踏板的话, 仅压脚下降。
- 始缝的自动倒缝中, 把踏板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. (B)
 - 2) Wird das Pedal weiter nach vorn niedergedrückt, läuft die Maschine mit hoher Geschwindigkeit. (A) (Wird der Schalter für automatisches Rückwärtsnähen betätigt, läuft die Maschine nach Abschluß des Rückwärtsnähe mit hoher Geschwindigkeit.)
 - 3) Wird das Pedal auf die Ausgangsstellung zurückgestellt, bleibt die Maschine stehen (mit der Nadel in Hoch- oder Tiefstellung). (C)
 - 4) Wird das Pedal ganz nach hinten niedergedrückt, schneidet die Maschine den Faden ab. (E)
- * Wenn die Maschine mit dem Auto-Lifter (AK138) ausgestattet ist, wird ein zusätzlicher Schritt zwischen dem Maschinenstopp und dem Fadenabschneiden eingefügt. Durch leichtes Niederdrücken des Pedals nach hinten (D) 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 Rückwärtsnähe am Nahtanfang auf die Neutralstellung zurückgestellt, bleibt die Maschine nach Ausführung des Rückwärtsnähe 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. (B)
 - 2) Lorsqu'on enfonce davantage l'avant de la pédale, la machine tourne à grande vitesse. (A) (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). (C)
 - 4) Lorsqu'on enfonce complètement l'arrière de la pédale, le coupe-fil est actionné. (E)
- * Si la machine est dotée du releveur automatique (AK138), il y a une position supplémentaire entre la position d'arrêt de la machine et la position de coupe du fil. Lorsqu'on enfonce légèrement l'arrière de la pédale, le pied presseur remonte. (D) 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. (B)
 - 2) La máquina funciona a alta velocidad cuando usted presiona más la parte delantera del pedal. (A) (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. (C)
 - 4) La máquina corta los hilos cuando usted presiona completamente la parte posterior del pedal. (E)
- * Si su máquina está provista con el elevador automático (AK138), se da un paso adicional entre la parada de máquina y el paso de corte de hilo.
- El prensatelas sube cuando usted presiona ligeramente la parte posterior del pedal (D), 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, descendiendo 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 sequenti 4 posizioni :

- 1) La macchina funziona a bassa velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta leggermente. (B)
 - 2) La macchina funziona ad alta velocità di cucitura quando la parte anteriore del pedale viene premuta lteriormente. (A) (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. (C)
 - 4) La macchina provvede al taglio del filo quando la parte posteriore del pedale viene premuta a fondo. (E)
- * Se la macchina è dotata dell'alzapiedino automatico (AK138), è prevista una posizione aggiuntiva tra le posizioni di arresto della macchina e taglio del filo. Il piedino premistoffa si solleva quando la parte posteriore del pedale viene premuta leggermente (D), 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 di 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. (B)
 - 2) Pedalın ön tarafına biraz daha bastığınız zaman, makine yüksek dikiş devrinde çalışır. (A) (Otomatik geri dikiş önceden ayarlanmış ise; makine geri dikiş işlemini tamamladıktan sonra yüksek devirde çalışır.)
 - 3) Pedalın orijinal konumuna getirdiğiniz zaman makine (iğnesi yukarıda veya aşağıda olarak) durur. (C)
 - 4) Pedalın arka tarafına tam olarak bastığınız zaman, makine iplikleri keser. (E)
- * Otomatik ayak kaldırma (AK138) kullanıldığı zaman, durma ve iplik kesme arasında anahtarlama işlemi 1 basamak artar. Pedalın arka tarafına hafifçe basıldığı zaman (D) baskı ayağı yukarı kalkar ve pedalın arka tarafına biraz daha kuvvetli basıldığı zaman baskı ayağı tekrar aşağı iner. Daha sonra iplik kesmesi 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 getirirseniz dahi, makine iplik kesme işlemini normal şekilde tamamlar.

Педал используется следующими четырьмя способами:

- 1) Швейная машина работает с низкой скорости шитья, когда Вы слегка нажимаете переднюю часть педали (B).
 - 2) Швейная машина работает с высокой скоростью шитья, когда Вы далее нажимаете переднюю часть педали (A). (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 вверх или вниз), когда Вы возвращаете педаль в ее первоначальное положение (C).
 - 4) Швейная машина обрезает нитку, когда Вы полностью нажимаете на заднюю часть педали (E).
- * Если ваша швейная машина снабжена автоподъемным приспособлением (AK138), прибавляется еще один шаг между остановкой машины и обрезкой нитки.
- Прижимная лапка поднимается, когда Вы слегка нажимаете на заднюю часть педали (D), 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. NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP /

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 ЧЕЛНКА



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 bring 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 ④, For a DA needle : marker line ⑤) 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 ⑥. Loosen the three hook setscrews, turn the handwheel in normal rotation and align marker line (For a DB needle : marker line ④, For a DA needle : marker line ⑤) on ascending needle bar ② with the bottom end of needle bar lower bushing ③.
- 4) In this state, align hook blade point ⑦ 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-9000A-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.



注意 :

为了防止缝纫机的意外启动,请关掉电源之后再进行操作。

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 ④, DA 针时: 刻线 ⑤) 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 ⑥ 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 ④, DA 针时为刻线 ⑤) 对准针杆下金属块 ③ 的下端。
- 4) 在此状态下,把旋梭尖 ⑦ 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-9000A-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。



WARNING :

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

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 ④, für eine DA-Nadel : Markierungslinie ⑤) der Nadelstange ② auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ③ ausrichten, dann die Feststellschraube ① anziehen.
- 3) Einstellen der Greiferposition ⑥ Die drei Greifer-Befestigungsschrauben lösen, das Handrad in normaler Drehrichtung drehen, und die Markierungslinie (für DB-Nadel: Markierungslinie ④, für DA-Nadel: Markierungslinie ⑤) an der sich hebenden Nadelstange ② auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ③ ausrichten.
- 4) In diesem Zustand die Greiferblattspitze ⑦ 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 Stichausslassen.

• Ein RP-Greifer (Trockengreifer) wird als Greifer des Typs DDL-9000A-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.



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.

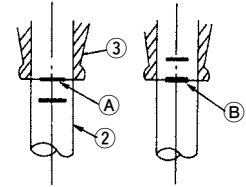
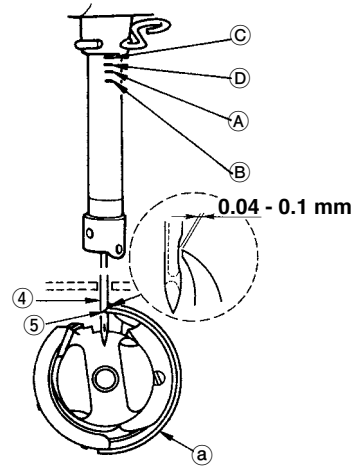
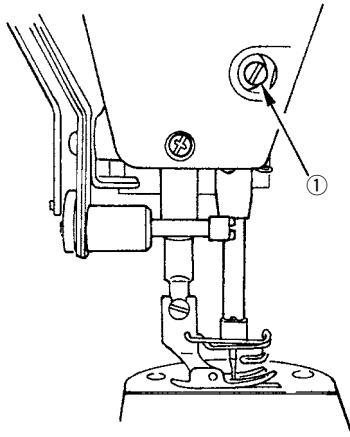
Régler la relation entre l'aiguille et le crochet de la manière suivante :

- 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 : ④, pour une aiguille DA : ⑤) 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 ⑥
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 ④, pour une aiguille DA : trait de repère ⑤) 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 ⑦ 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-9000A-DS. Lors du remplacement, utiliser les numéros de pièce indiqués ci-dessous. Il existe deux numéros de pièce de crochet selon les régions. 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.



⚠ 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 A, para aguja DA : línea C) 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 a
Afloje los tres tornillos de fijación del gancho, gire el volante en dirección normal y alinee la línea demarcadora (para aguja DB : línea demarcadora B; para aguja DA : línea demarcadora D) 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-9000A-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.

⚠ 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 : A, per un ago DA : C) 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 a
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 B, Per un ago DA : linea di riferimento D) 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-9000A-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.

⚠ UYARI :

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

İğne ile çığanoz 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 A). DA iğne için: iğne mili ② üzerindeki işaret çizgisini C, iğne mili alt burcunun ③ taban yüzeyi ile aynı hizaya getirin ve tespit vidasını ① sıkın.
- 3) Çığanoz a konumunun ayarlanması. Kancanın üç adet setuskur vidasını gevşetin, kasnağı normal döndürün ve yükselen iğne mili ② üzerindeki işaret çizgisini (DB iğne için: işaret çizgisi B, DA iğne için: işaret çizgisi D) 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) Çığanozun bıçak ağzı ile iğne arasındaki mesafe belirtilen değerden daha küçük olduğu takdirde, çığanozun bıçak ağzı hasar görür. Mesafe Teknik Özellik değerinden fazla olursa, dikiş atılmaya yol açar.

- DDL-9000A-DS tipi için kullanılan RP çığanoz (kuru çığanoz). Değiştirirken, aşağıda belirtilen parça numaralarını kullanın. Bölgelere göre sınıflandırılan kancalarda iki tip Parça Numarası vardır.
22890206
22890404 (Avrupa için)

(Dikkat) Çığanoza iplik artıkları veya kumaş havları sarılacağı için, makinenin arızalanmasına veya hatalı dikişlere yol açmamak amacıyla çığanozun sık ve düzenli aralıklarla temizlenmesi şarttır.

⚠ Предупреждение:

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

Отрегулируйте синхронизацию между игой 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 A, для иглы DA: риска C) на игольнице ② с нижним концом нижней втулки игольницы ③, затем затяните установочный винт ①.
- 3) Отрегулируйте положение челнока a. Ослабьте три установочных винта челнока, переведите маховик в режим нормального вращения и выровняйте линию отметки (для иглы DB – линия отметки B, для иглы DA – линия отметки D) 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 игой и челноком, затем надежно затяните три установочных винта челнока.

(Предупреждение) Если зазор между острием лезвия челнока и игой является меньше установленной величины, острое лезвие челнока будет повреждено. Если зазор будет большим, стежок будет пропущен.

- Челнок из армированного пластика (сухой челнок) используются для челнока DDL-9000A-DS типов. При замене используйте части описанные ниже. Имеется два вида номеров челноков, классифицированных по регионам.
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.

20. ONE-TOUCH TYPE REVERSE FEED STITCHING MECHANISM /

单触手动倒缝 /

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

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.

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.



WARNING :

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



注意 :

为了防止缝纫机的意外启动, 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.

[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.

[开关位置的调节]

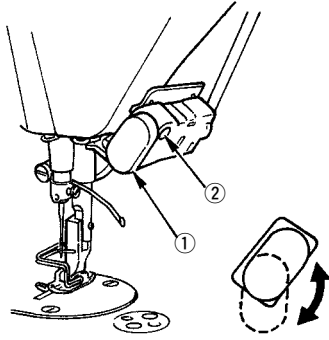
- 1) 拧松固定螺丝 ②, 上下移动开关主体调节高度。
- 2) 开关 ① 有 2 档位置可以使用。
- 3) 想把开关 ① 的位置再下降时, 请拧松缝纫机背面的固定螺丝 ③, 降下开关座 ④。

[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.

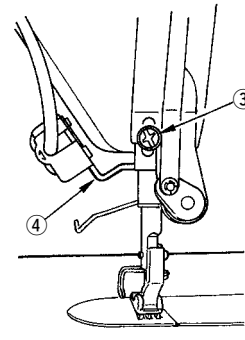


Tan pronto como se acciona la pala ① del interruptor, la máquina de coser ejecuta el pespunte de transporte inverso. La máquina de coser reanuda el pespunte de transporte normal en el momento en que se deja libre la palanca del interruptor.

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.

Optional switch (separately-available) / 选购开关 (另外购买)

Zusatzschalter (getrennt erhältlich) /

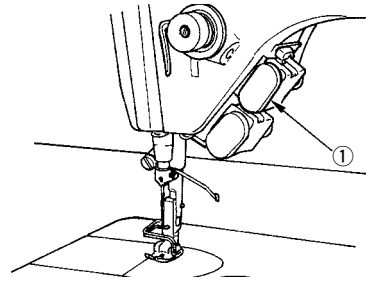
Commutateur en option (disponible séparément) /

Interruptor opcional (disponible por separado) /

Interruttore facoltativo (separatamente disponibile) /

İsteğe bağlı anahtar (ayrıca temin edilebilir) /

Дополнительный (располагающийся отдельно) переключатель



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. (This is effective only when the constant-dimension stitching pattern is selected on the CP-160/CP-170/IP-110 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.**

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。(祇有在 CP-160/CP-170/IP-110 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. (Diese Funktion ist nur dann wirksam, wenn das Konstantmaß-Nähmuster auf der Bedienungsstafel CP-160/CP-170/IP-110 gewählt wird.)
3. Funktion zur einmaligen Annullierung des Rückwärtsnäehens am Nähende ... Durch Drücken des Schalters kann der nächste automatische Rückwärtsnähevorgang am Nähende nur einmal annulliert werden.
4. Fadenabschneidfunktion ... Durch Drücken des Schalters wird Fadenabschneiden ausgeführt.
5. Nähfuß-Liffunktion ... 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. (Ceci n'est effectif que lorsque la configuration de couture à dimensions constantes est sélectionnée sur le panneau CP-160/CP-170/IP-110.)
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.**



WARNING :

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



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.

[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.

[选购件开关的连接]

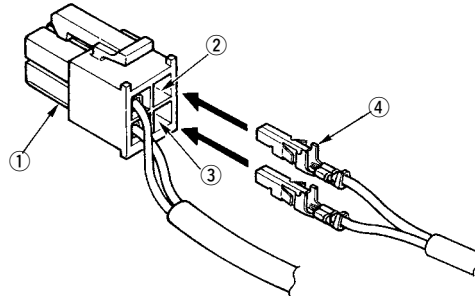
请把选购件开关的电缆插入到从机头部引来的 4P 插头 ① 的 ② 和 ③ 上。(没有极性) 因为插销针的插入方向有规定, 所以请把突起部 ④ 朝上插入。

[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, se ejecuta el pespunte de transporte inverso a baja velocidad.
(Este es solamente efectivo cuando en el panel CP-160/CP-170/IP-110 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.
(Questo è valido solo quando il modello di cucitura a dimensione costante è selezionato sul pannello CP-160/CP-170/IP-110.)
2. Cucitura di compensazione per l'inversione ... Qgni volta che questo interruttore viene premuto, l'affrancatura è effettuata a bassa velocità.
(Questo è valido solo quando il modello di cucitura a dimensione costante è selezionato sul pannello CP-160/CP-170/IP-110.)
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 telafi dikişi gerçekleştirilir.
2. Geri telafi dikişi.... Düğmeye her basılışında, düşük devirde zigzag dikiş gerçekleştirilir. (Bu işlem, sadece CP-160/CP-170/IP-110 panelde sabit ölçülü dikiş desenleri uygulanırken geçerlidir.)
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 telafi 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 модель шитья с постоянным размером выбирается на панели управления CP-160/CP-170/IP-110.)
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 kabloşunu, 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. ADJUSTING THE POSITION OF THE WIPER (DDL-9000A-△△-WB, -0B) /

挑线杆的位置的调整 (DDL-9000A-△△-WB, -0B) /

EINSTELLEN DER WISCHERPOSITION (DDL-9000A-△△-WB, -0B) /

REGLAGE DE LA POSITION DU TIRE-FIL (DDL-9000A-△△-WB, -0B) /

PARA AJUSTAR LA POSICIÓN DEL RETIRAHILLO (DDL-9000A-△△-WB, -0B) /

REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DELLO SCARTAFILO (DDL-9000A-△△-WB, -0B) /

TOKATLAMA KONUMUNUN AYARLANMASI (DDL-9000A-△△-WB, -0B) /

РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОБТИРОЧНОГО УСТРОЙСТВА (DDL-9000A-△△-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 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 the distance between the flat part of the wiper ⑥ and the center of the needle to 1 mm. Tighten wiper adjust screw ③ so that the wiper is pressed and fixed by wiper collar ④.
- * When the wiper is unnecessary, turn wiper switch ⑤ OFF.



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) 用挑线杆环 ③ 推挑线杆 ⑥，然后拧紧固定螺丝 ④。把挑线杆的平坦部和机针中心的距离相距 1mm。
- * 不使用挑线杆时，请关掉挑线杆开关 ⑤。



WARNUNG :

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

Die Position des Wischers gemäß der Dicke des Nähguts einstellen.

- 1) Das Handrad in normaler Drehrichtung drehen, um den weißen Markierungspunkt ① auf dem Handrad auf den Markierungspunkt ② am Maschinenarm auszurichten.
 - 2) Den Abstand zwischen dem flachen Teil des Wischers ⑥ und der Nadelmittle auf 1 mm einstellen. Die Wischereinstellschraube ③ anziehen, so daß der Wischer durch die Wischerhülse ④ angedrückt und fixiert wird
- * Wenn der Wischer nicht benötigt wird, den Wischerschalter ⑤ ausschalten.



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 pour tenir compte de l'épaisseur du tissu.

- 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 la distance entre le méplat du tire-fil ⑥ et l'axe de l'aiguille à 1 mm. Serrer la vis de réglage du tire-fil ③ de manière que le tire-fil soit poussé et fixé par l'entretoise de tire-fil ④.
- * Lorsqu'on ne désire pas utiliser le tire-fil, placer l'interrupteur de tire-fil ⑤ sur arrêt.

22. SEWING CONDENSED STITCHES / 缩缝的方法 /

NÄHEN MIT VERDICHTUNGSSTICHEN /

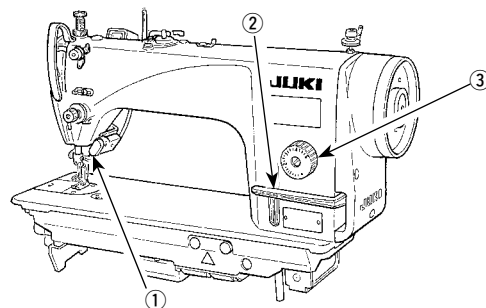
EXECUTION DE POINTS CONDENSES /

COSIDO DE PUNTADAS CONDENSADAS /

CUCITURA DEI PUNTI DI INFITTIMENTO /

YOĞUN İLMEK DİKİŞİ /

ЧАСТЫЕ СТЕЖКИ



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 adjust feed dial ③ to the condensed stitch length. The stitch length adjustment value can be around "0" to 1.
- 2) Loosen setscrew ⑤ in condensation stopper ④ and slide the stopper in the direction of the arrow mark to adjust so that it comes in contact with the end of reverse feed solenoid ⑥. Then fix it with setscrew ⑤.
- 3) When setting the state to the initial state (release), fix it at the position of the center of ⑤ and the engraved marker line of ④.



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。

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，把送布拨盘 3 的缩缝缝迹调整到缩缝长度。缝迹调整值可以调整的范围是 0 ~ 1 左右。
- 2) 请拧松缩缝止动器 ④ 的固定螺丝 ⑤，向箭头方向滑动调整，让止动器接触到倒缝继电器 ⑥ 的端面，然后用 ⑤ 进行固定。
- 3) 要设定为初期状态 (解除) 时，请在 ⑤ 中心和 ④ 的刻线位置进行固定。



WARNUNG :

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

Durch Betätigen des Schalters ① oder des Rückwärtstransport-Steuerhebels ② während des Nähvorgangs ist es möglich, die Stichtlänge der normalen Transportteilung zu ändern.

- 1) Den Maschinenkopf neigen, und das Transportrad ③ auf die Verdichtungsstichtlänge einstellen. Der Stichtlängen-Einstellwert kann etwa "0" bis 1 betragen.
- 2) Die Befestigungsschrauben ⑤ im Verdichtungsanschlag ④ lösen, und den Anschlag zum Einstellen in Richtung der Pfeilmarkierung schieben, so dass er mit dem Ende des Rückwärtstransportmagneten ⑥ in Berührung kommt. Dann mit der Befestigungsschraube ⑤ befestigen.
- 3) Wenn der Ausgangszustand (Freigabe) hergestellt wird, ist der Anschlag in der Mitte von ⑤ und der eingravierten Markierungslinie ④ zu fixieren.



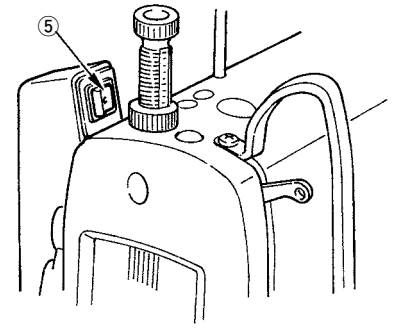
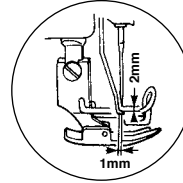
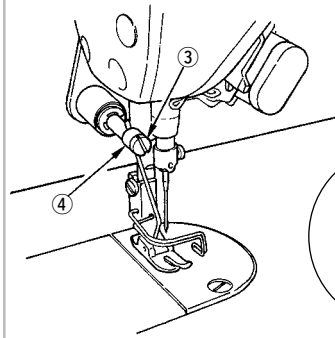
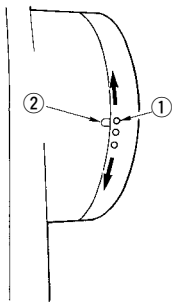
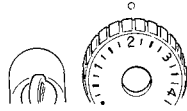
AVERTISSEMENT :

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 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) Basculer la tête de la machine en arrière et régler le cadran d'entraînement ③ sur la longueur des points condensés. La valeur de réglage de longueur des points peut être autour de "0" à 1.
- 2) Desserrer la vis de fixation ⑤ de la butée de condensation ④ et faire glisser la butée dans le sens de la flèche pour la régler de façon qu'elle vienne en contact avec l'extrémité du solénoïde d'entraînement arrière ⑥. Fixer ensuite la butée avec la vis de fixation ⑤.
- 3) Pour le réglage à l'état initial (libération), fixer la butée de telle façon que l'axe de ⑤ soit en regard du trait de repère de ④.

JUKI



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 tirahilo de acuerdo al grosor 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) Ajuste la distancia entre la parte plana del retirahilo ⑥ y el centro de la aguja a 1 mm.

Apriete el tornillo ③ de ajuste de retirahilo de modo que el retirahilo quede presionado y fijo mediante el collarín ④ del retirahilo.

* Cuando no se necesite el retirahilo, posición en OFF el interruptor ⑤ del retirahilo.

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 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 la distanza tra la parte piatta dello scartafilo ⑥ e il centro dell'ago a 1 mm.

Stringere le vite di regolazione dello scartafilo ③ in modo che lo scartafilo sia premuto e fissato tramite il collare dello scartafilo ④.

* Quando lo scartafilo non è necessario, spegnere l'interruttore dello scartafilo ⑤.

UYARI:

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

Tokatlamanın konumunu, dikilmekte olan kumaşın kalınlığına göre hassas biçimde 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) Tokatlamanın ⑥ düz bölgesi ile iğne giriş noktası arasındaki mesafeyi, 1 mm olacak şekilde ayarlayın. Tokatlama ayar vidasını ③; tokatlama burcunu ④ tokatlama basıracak ve tespit edecek şekilde sıkın.

* Tokatlama gerekli olmadığı zaman, tokatlama anahtarını ⑤ OFF=KAPALI konuma getirin.

Предупреждение:

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

Отрегулируйте положение обтирочного устройства согласно толщине швейного материала.

1) Поверните маховик в нормальное направление вращения, чтобы выровнять положение белой метки ① на маховике с меткой ② на консоли машины.

2) Отрегулируйте расстояние между плоской частью обтирочного устройства ⑥ и центром иглы до 1 мм.

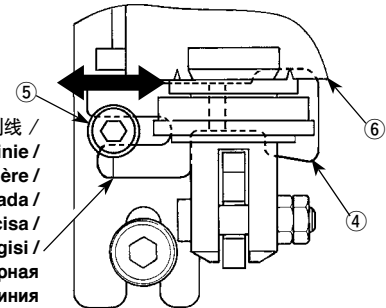
Затяните регулировочный винт обтирочного устройства ③ так, чтобы обтирочное устройство было прижато и зафиксировано кольцом обтирочного устройства ④.

* Когда обтирочное устройство ненужно его выключают ⑤.

Sewing direction / 縫制方向 /
Nährichtung / Sens de couture /
Dirección de cosido /
Senso di cucitura /
Dikiş yönü /
Направление подачи

Condensed stitch / 縮縫 /
Verdichtungsstich / Puntada condensada /
Points condensés / Punto di infittimento /
Yoğun ilmek / Частые стежки

Engraved marker line / 刻线 /
Eingravierte Markierungslinie /
Trait de repère /
Línea demarcadora grabada /
Línea di riferimento incisa /
Kabartma işaret çizgisi /
Выгравированная маркерная линия



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 ajuste el cuadrante de transporte ③ a la longitud de puntada condensada. El valor de ajuste de la longitud de puntada puede ser de aprox. "0" a 1.

2) Afloje el tornillo de fijación ⑤ en el retén de condensación ④ y deslice el retén en la dirección indicada por la marca de flecha para hacer el ajuste de modo que el retén entre en contacto con el extremo del solenoide ⑥ de transporte inverso. Luego, fíjelo con el tornillo de fijación ⑤.

3) Cuando haga el ajuste al estado original (liberación), fíjelo en la posición del centro de ⑤ y la línea demarcadora grabada 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 regolare la manopola di regolazione del trasporto ③ alla lunghezza del punto di infittimento. Il valore di regolazione della lunghezza del punto può essere intorno ad un valore da "0" a 1.

2) Allentare le vite di fissaggio ⑤ nel fermo di infittimento ④ e fare scorrere il fermo nel senso indicato dalla freccia per regolare in modo che il fermo venga a contatto con l'estremità del solenoide di trasporto ad inversione ⑥. Quindi fissarlo con la vite di fissaggio ⑤.

3) Quando si imposta lo stato allo stato iniziale (rilascio), fissarlo alla posizione in cui il centro di ⑤ sia allineato alla linea di riferimento incisa 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) Makinenin kafasını devirin ve besleme kadranını ③ yoğun ilmek uzunluğuna ayarlayın. İlgem uzunluğu ayarı "0" ile 1 arasında olabilir.

2) Yoğuşma durdurucusundaki ④ tespit vidasını ⑤ gevşetin ve durdurucuyu ok yönünde kaydırarak, geriye doğru besleme solenoitinin ⑥ ucuyla temas edecek şekilde ayarlayın. Ardından tespit vidasıyla ⑤ sabitleyin.

3) Durumu başlangıç haline (serbest) getirirken, ⑤ merkezinde ve ④ kabartma işaret çizgisinde 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) Откройте головку машины и настройте шкалу установки подачи ③ на частые стежки. Величина регулирования длины стежка может быть приблизительно от «0» до 1.

2) Ослабьте установочный винт ⑤ в стопоре конденсации ④ и двигайте стопор в направлении стрелки, чтобы настроить так, чтобы он пришел в соприкосновение с концом соленоида обратной подачи ⑥. Затем закрепите его установочным винтом ⑤.

3) При установке исходного состояния (освобождение), зафиксируйте положение центра ⑤ и выгравированной маркерной линии ④.

23. CUNTER KNIFE /

固定刀 /

GEGENMESSER /

COUTEAU FIXE /

CONTRACUCHILLA /

CONTRO-LAMA /

SABİT BİÇAK /

ЗАВИСИМОСТЬ ИГЛЫ ОТ ЧЕЛНОКА

- a Moving knife
- b Center of needle

- a 移动刀
- b 机针中心

- a Schwingmesser
- b Nadelmittle

- a Couteau mobile
- b Axe de l'aiguille

- a Cuchilla móvil
- b Centro de aguja

- a Coltello mobile
- b Centro dell'ago

- a Hareketli bıçak
- b İğnenin ortası

- a Перемещающийся нож
- b Центр иглы

WARNING :

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

When the knife sharpness has deteriorated, sharpen again counter knife ① as illustrated in ③, and properly reinstall it.

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

注意 :

为了防止缝纫机的意外启动, 请关掉电源之后再进行操作。

切刀不快时, 请尽早如图 ① 所示研磨固定刀 ③, 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 ① 方向移动, 切线长度比标准位置时长。
- 2) 往左 ② 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.

Wenn das Gegenmesser ① stumpf geworden ist, muß es gemäß der Detailzeichnung ③ geschärft und anschließend korrekt eingebaut werden.

- 1) Wird die Montageposition des Gegenmessers von seiner Normalstellung aus in Richtung ① verschoben, wird die Länge des nach dem Fadenabschneiden verbleibenden Fadens entsprechend verlängert.
 - 2) Wird die Montageposition in Richtung ② 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 coupe mal, aiguiser le couteau fixe ① comme illustré en ③, puis le remettre correctement en place.

- 1) Si l'on déplace la position de montage du couteau fixe dans le sens ① 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 ②, la longueur du fil diminue d'autant.
- (Attention)** Lorsqu'on aiguisse la lame du couteau, faire très attention lors de la manipulation du couteau.

24. ADJUSTING THE AMOUNT OF THE REVERSE FEED (DDL-9000A-S△, -MD, -DS) /

倒送量的调整 (DDL-9000A-S △, -MD, -DS) /

EINSTELLEN DES RÜCKWÄRTSTRANSPORTBETRAGS (DDL-9000A-S△, -MD, -DS) /

RÉGLAGE DU PAS D'ENTRAÎNEMENT ARRIÈRE (DDL-9000A-S△, -MD, -DS) /

AJUSTE DE LA MAGNITUD DEL TRANSPORTE INVERSO (DDL-9000A-S△, -MD, -DS) /

REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI TRASPORTO AD INVERSIONE (DDL-9000A-S△, -MD, -DS) /

GERI BESLEME MIKTARININ AYARLANMASI (DDL-9000A-S△, -MD, -DS) /

РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ОБРАТНОЙ ПОДАЧИ (DDL-9000A-S△, -MD, -DS)

WARNING :

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

The amount of reverse feed has been regulated to 4 mm at the time of delivery and release the regulation with the procedures below when using the machine with the amount more than the value.

- 1) Adjust feed dial ③ to the amount of reverse feed used.
- 2) Tilt the machine head and loosen two setscrews ⑤ in reverse feed solenoid ④.
- 3) Adjust the position of reverse feed solenoid ④ so that plunger rubber ⑥ lightly turns in the state that reverse feed control lever ② is pressed.

(Caution) When performing the reverse feed stitching (① and ②) after releasing the regulation, decrease the sewing speed.

注意 :

为了防止缝纫机的意外启动, 请关掉电源之后再进行操作。

出货时, 倒送量限制为 4mm, 因此在此以上使用时, 请按照以下方法解除限制。

- 1) 把传送拨盘 ③ 调整为使用的倒送量。
- 2) 放倒缝纫机, 拧松 2 个倒送电磁阀 ④ 的固定螺丝 ⑤。
- 3) 在按压了传送拨杆 ② 的状态下, 调整到倒送电磁阀 ④ 的位置, 让柱塞橡胶 ⑥ 可以轻轻地转动。

(注意) 解除限制后进行倒缝 (①、②) 时, 请降低转速。

WARNUNG :

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

Der Rückwärtstransportbetrag ist werkseitig auf 4 mm reguliert worden. Heben Sie die Regulierung auf, wenn Sie die Maschine mit einem größeren Betrag benutzen wollen.

- 1) Das Transportrad ③ auf den verwendeten Rückwärtstransportbetrag einstellen.
- 2) Den Maschinenkopf neigen, und die zwei Befestigungsschrauben ⑤ des Rückwärtstransportmagneten ④ lösen.
- 3) Die Position des Rückwärtstransportmagneten ④ so einstellen, dass der Kolbengummis ⑥ sich beim Drücken des Stichumschalthebels ② leicht dreht.

(Vorsicht) Wenn Sie Rückwärtsnähen (① und ②) nach der Aufhebung der Regulierung durchführen, verringern Sie die Nähgeschwindigkeit.

AVERTISSEMENT :

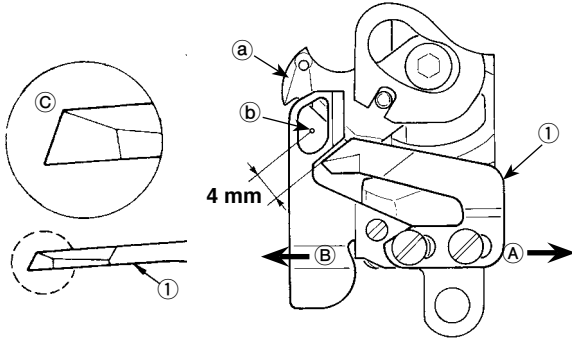
Couper l'alimentation de la machine (position OFF) avant de commencer l'opération afin de prévenir les accidents éventuels causés par un démarrage soudain de la machine à coudre.

Le pas d'entraînement arrière a été réglé à 4 mm à la sortie d'usine. Pour utiliser la machine avec un pas d'entraînement arrière supérieur à cette valeur, annuler la régulation comme il est indiqué ci-dessous.

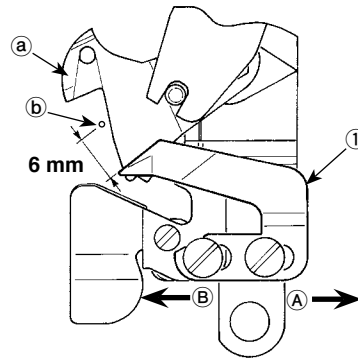
- 1) Régler le cadran d'entraînement ③ sur le pas d'entraînement arrière utilisé.
- 2) Basculer la tête de la machine en arrière et desserrer les deux vis de fixation ⑤ du solénoïde d'entraînement arrière ④.
- 3) Régler la position du solénoïde d'entraînement arrière ④ de façon que le tampon élastique du plongeur ⑥ tourne lorsque le levier de commande d'entraînement arrière ② est enfoncé.

(Attention) Diminuer la vitesse de couture lorsqu'on exécute des points arrière (① et ②) après avoir annulé la régulation.

[DDL-9000A-SS, -DS, -M △]



[DDL-9000A-SH]



AVISO :

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

Cuando se ha deteriorado el filo de la cuchilla, vuelva a afilar la contracuchilla ① como se ilustra en C, y vuelva a instalarla debidamente.

- 1) Si la posición de montaje de la contracuchilla se mueve en la dirección A 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 B, la longitud de hilo disminuirá proporcionalmente.

(Precaución) Cuando se vuelva a afilar la hoja de la cuchilla, hay que poner sumo cuidado 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 C, e rimontarla in modo appropriato.

- 1) Se la posizione di montaggio della contro-lama viene spostata nel senso A 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 B, 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 keskinliğinde azalma olduğu zaman, çizimde C gösterilen şekilde sabit bıçağı ① bileyin ve doğru biçimde tekrar yerine takın.

- 1) Sabit bıçağın takıldığı konum; standart konumdan A yönüne doğru alındığı zaman, iplik kesme işleminden sonra iğnede kalan iplik miktarı da buna göre artar.
- 2) Takma konumu B yönüne doğru alındığı takdirde, iplik boyu da buna bağlı olarak kısılır.

(Dikkat) Bıçak ağızı bilirken, bıçağın tutuş şekline ve açısına çok özen gösterilmelidir.

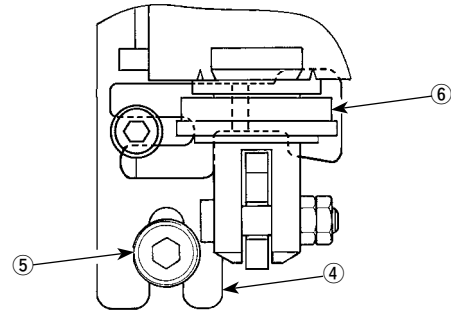
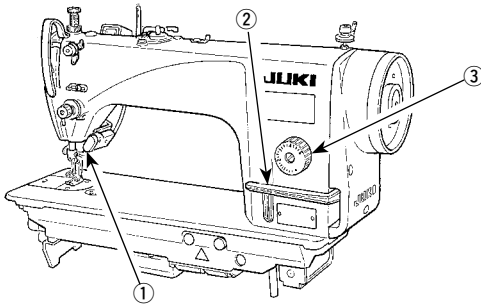
Предупреждение:

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

Когда острота ножа ухудшается, заточите снова контрож ① как показано в C и должным образом переустановите его.

- 1) Если позиция контрожа смещена в направлении A от стандартного положения, длина нитки после обрезки будет соответственно увеличена.
- 2) Если позиция контрожа смещена в направлении B от стандартного положения, длина нитки после обрезки будет соответственно уменьшена.

(Предупреждение) Когда будете снова заточивать лезвие контрожа, нужно проявлять осторожность при работе с ним.



AVISO :

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

La magnitud del transporte inverso se encuentra regulada a 4 mm al momento de la entrega de la máquina. Cuando desee utilizar la máquina con una magnitud mayor que la regulada, libere la regulación siguiendo el procedimiento indicado a continuación.

- 1) Ajuste el cuadrante de transporte ③ a la magnitud de transporte inverso a usar.
- 2) Incline el cabezal de la máquina y afloje los dos tornillos de fijación ⑤ en el solenoide ④ de transporte inverso.
- 3) Ajuste la posición del solenoide ④ de transporte inverso de manera que la goma ⑥ del émbolo gire ligeramente cuando se presiona la palanca de control ② del transporte inverso.

(Precaución) Cuando realice la punta de transporte inverso (① y ②) después de liberar la regulación, disminuya la velocidad de cosido.

AVVERTIMENTO :

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

La quantità di trasporto ad inversione è regolata a 4 mm al momento della consegna e rilasciare la regolazione con la procedura sottostante quando si usa la macchina con la quantità superiore a tal valore.

- 1) Regolare la manopola di regolazione del trasporto ③ alla quantità usata di trasporto ad inversione.
- 2) Inclinare la testa della macchina e allentare le due viti di fissaggio ⑤ nell'elettrovalvola del trasporto ad inversione ④.
- 3) Regolare la posizione dell'elettrovalvola del trasporto ad inversione ④ in modo che la gomma del pistone ⑥ giri leggermente nello stato in cui la leva di controllo del trasporto ad inversione ② è premuta.

(Attenzione) Quando si esegue l'affrancatura (① e ②) dopo aver rilasciato la regolazione, diminuire la velocità di cucitura.

UYARI:

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

Geri besleme miktarı, teslim sırasında 4 mm olarak ayarlanmıştır; makineyi bu değerden daha büyük miktarlarda kullanırken, aşağıdaki prosedürler uyarınca bu düzenlemeyi kaldırın.

- 1) Besleme kadranını ③ kullanılan geri besleme miktarına ayarlayın.
- 2) Makine kafasını devirin ve geri besleme sarmal bobinindeki ④ iki tespit vidasını ⑤ gevşetin.
- 3) Geri besleme sarmal bobininin ④ konumunu, geri besleme kontrol kolu ② basılı haldeyken dalma piston lastiği ⑥ hafif döncek şekilde ayarlayın.

(Dikkat) Düzenlemeyi kaldırdıktan sonra geri besleme dikizi yaparken (① ve ②) dikiz hızını azaltın.

Предупреждение:

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

Величина обратной подачи установлена на 4 мм на момент поставки, снимите эту установку, как указано ниже, при работе на машине с величиной обратной подачи, превышающей установленную.

- 1) Установите шкалу подачи ③ на нужную величину обратной подачи.
- 2) Откройте головку машины и ослабьте два установочных винта ⑤ в соленоиде обратной подачи ④.
- 3) Отрегулируйте положение соленоида обратной подачи ④ так, чтобы плунжерная резина ⑥ слегка поворачивалась при нажатом рычаге обратной подачи ②.

(Предупреждение) В случае прокладывания строчки при обратном продвижении ткани (① и ②) после снятия этой установки, уменьшите скорость машины.

25. HEIGHT AND TILT OF THE FEED DOG /

送布牙的高度和倾斜的调整 /

HÖHE UND NEIGUNG DES
TRANSPORTEURS /

HAUTEUR ET INCLINAISON DE LA
GRIFFE D'ENTRAÎNEMENT /

ALTURA E INCLINACION DEL DENTADO
DE TRANSPORTE /

ALTEZZA E INCLINAZIONE DELLA
GRIFFA DI TRASPORTO /

TRANSPORT DIŞLİSİNİN YÜKSEKLİĞİ VE
EĞİMİ /

ВЫСОТА И УГОЛ НАКЛОНА ЗАЖИМА ПОДАЧИ

Feed dog at the time of delivery /

出货送布牙 /

Werkseitig 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

Position of engraved marker dot of feed bar rocker shaft /

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



WARNING :

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



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.

(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, : 9000A-△S and 9000A-△A : 0.8 mm 9000A-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 line ⑦ 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.

(1) 送布牙高度的标准值

标准送布牙高度是上升到针板上最高的位置, 9000A-△S, 9000A-△A 是 0.8mm,

9000A-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 ⑦, 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。

(1) Standardwert der Transporteurhöhe

Standardhöhe des Transporteurs bei größter Anhebung über die Oberfläche der Stichplatte:

9000A-△S und 9000A-△A: 0,8 mm

9000A-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 (Bedienseite) 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.

* Standard-Lieferzustand: Der in die Transportstangen-Schwingwelle ③ eingravierte Markierungspunkt wird auf die eingravierte Markierungslinie ⑦ des jeweiligen Transporteurs ausgerichtet, und die Höhe des Transporteurs wird mit der Transportstangen-Antriebswelle ① eingestellt.

3) Die Beziehung zwischen der Drehrichtung der jeweiligen Welle und der Neigung der Transportstange ⑥ ist aus der obigen Abbildung ersichtlich.

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 Fadenabschneideeinheit in Berührung kommen. Lassen Sie daher Sorgfalt walten.

(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 : 9000A-△S et 9000A-△A : 0,8 mm 9000A-SH : 1,2 mm

Régler la hauteur de la griffe d'entraînement en fonction des opérations et des tissus.

(Attention) Orienter le point de repère de l'arbre de commande de barre d'entraînement ① et le point de repère de l'arbre de culbuteur de barre d'entraînement ③ vers la 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.

* 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 ⑦ 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.

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.

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.)

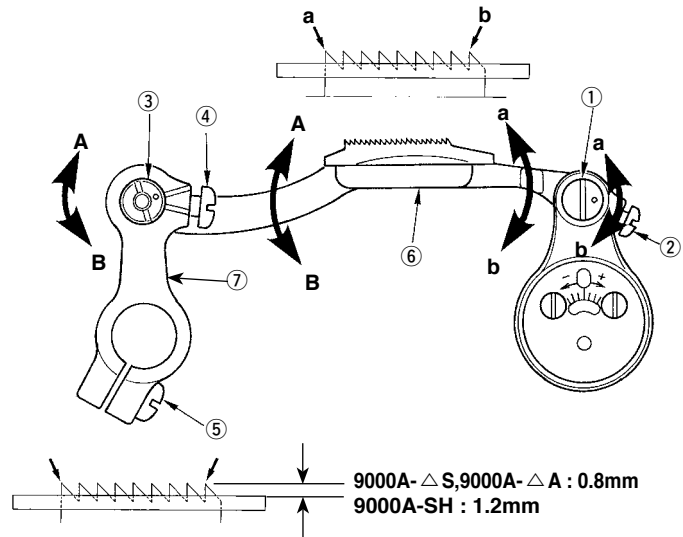
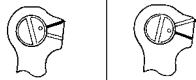
(Attention)

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 coupefil. Faire attention.

B1613012I00 (-ΔS, -MA)	23614506 (-ΔS)
B1613155W00 (-MA)	11403003 (-SH)



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: 9000A-ΔS y 9000A-ΔA : 0,8 mm
9000A-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 ③, 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 ⑥ 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 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 ajustarlas 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 : 9000A-ΔS e 9000A-ΔA : 0,8 mm
9000A-SH : 1,2 mm

Regolare l'altezza della griffa di trasporto secondo il processo e il materiale.

(Attenzione) Regolare le direzioni del punto di riferimento inciso dell'albero di movimentazione della barra di trasporto ① e del punto di riferimento inciso dell'albero oscillante della barra di trasporto ③ sul lato destro (lato dell'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.

* 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 ⑦ della griffa di trasporto e l'altezza della griffa di trasporto viene regolata con l'albero di movimentazione della barra di trasporto ①.

- 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.
- 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 volante.)

(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, boş plakasının üst yüzeyinden itibaren en yukarı kaldırıldığı yüksekliktir: 9000A-ΔS ve 9000A-ΔA : 0,8 mm
9000A-SH : 1,2 mm

Transport dişlisi yüksekliğini işleme ve malzemelere göre ayarlayın.

(Dikkat) Besleme milindeki kabartma nokta işaretinin yönünü ve besleme mili külbütör şaftının ③ kabartma nokta işaretinin yönünü sağa (operatör tarafına) 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.

* Standart teslim şekli: Besleme mili külbütör şaftının ③ kabartmalı nokta işareti, her transport dişlisi tipinin kabartma işaret çizgisine ⑦ göre ayarlanmıştır ve transport dişlisinin yüksekliği de besleme mili tahrik şaftına ① göre ayarlanmıştır.

- 3) Her bir şaftın dönüş yönü ile besleme milinin ⑥ eğimi arasındaki ilişki için yukarıdaki şekle bakınız.
- 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 9000A-ΔS и 9000A-ΔA - 0,8 мм, - для 9000A-SH - 1,2 мм.

Отрегулируйте высоту двигателя ткани в соответствии с процессом и материалом.

(Предупреждение) Уравняйте направления выгравированной точечной метки ведущего вала двигателя ткани ① и выгравированной точечной метки качающегося вала двигателя ткани ③ на правой стороне (на стороне 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.

* Нормальное состояние подачи: выгравированная точечная метка качающегося вала двигателя ткани ③ установлена на выгравированной линейной отметке ⑦ двигателя ткани каждого типа, а высота двигателя ткани установлена ведущим валом двигателя ткани ①.

- 3) Соответствие между направлением вращения каждого вала и наклоном двигателя ткани ⑥ показано на вышеприведенном рисунке.
- 4) После регулировки надежно затяните винты. (Затягивайте установочные винты ② и ④ в таком положении, когда валы ① и ③ вытолкнутся 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.

26. ADJUSTING THE FEED TIMING /

送布的动作 /

STEUERUNG DES TRANSPORTEURS /

SYNCHRONISATION DE LA GRIFFE D'ENTRAÎNEMENT /

TEMPORIZACIÓN DEL DENTADO DE TRASPORTE /

MODO DE AJUSTAR LA TEMPORIZACIÓN DE TRANSPORTE /

BESLEME SÜRESİNİN AYARLANMASI /

РЕГУЛИРОВКА ВРЕМЕНИ ПОДАЧИ ТКАНИ



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 feed eccentric cam ①. Adjusting procedure is as described below.

- 1) Tilt the sewing machine head and loosen two setscrews ① in feed eccentric cam ②.
- 2) Turn feed eccentric 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 feed eccentric cam ① in the direction of (+)
 - Increases the feed timing.
 - Turn feed eccentric 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 :
9000A-△S and 9000A-△A :
Engraved marker line ④
9000A-SH : Engraved marker line ⑤ (+10°)



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,
9000A-△S、9000A-△A 是刻线 ④, 9000A-SH 是刻线 ⑤ (+10°)。



WARNING :

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 Stopposition des Transportexzentrers ① eingestellt werden. Das Einstellverfahren ist wie folgt.

- 1) Den Nähmaschinenkopf neigen und die zwei Feststellschrauben ② des Transportexzentrernockens ① lösen.
- 2) Den Transportexzenter ① drehen, um die Steuerung des Transporteurs zu verstellen. Den gewünschten Skalenstrich ③ auf dem Transportstangen-Antriebsarm auf die eingravierte Markierungslinie ④ auf der Transportantriebswelle ausrichten.
 - Drehung des Transportexzentrernockens ① in Richtung (+)
→ Der Transportzeitpunkt verspätet sich gegenüber der Nadelbewegung.
 - Drehung des Transportexzentrernockens ① in Richtung (-)
→ Der Transportzeitpunkt verfrüht sich gegenüber der Nadelbewegung.

* **Standardwert der eingravierten Markierungslinie auf dem Transportexzenter**

Position der Skala ③ im Standardzustand :
9000A-△S und 9000A-△A :
Eingravierte Markierungslinie ④
9000A-SH : Eingravierte Markierungslinie ⑤ (+10°)



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.

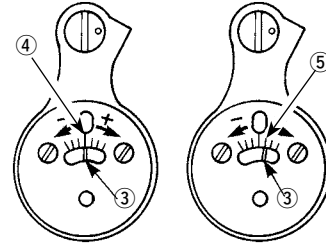
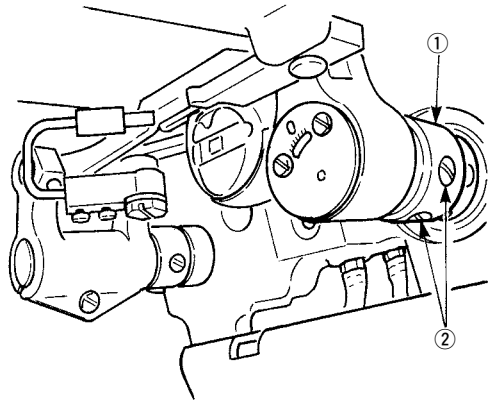
La synchronisation de la griffe d'entraînement peut être réglée en changeant la position de la came excentrique d'entraînement ①.

La procédure de réglage est telle qu'indiquée ci-dessous.

- 1) Basculer la tête de la machine en arrière et desserrer les deux vis de fixation ② de la came excentrique d'entraînement ①.
- 2) Tourner la came excentrique ① pour changer la synchronisation de la griffe d'entraînement. Faire coïncider la graduation ③ du bras de commande de la barre d'entraînement avec l'index ④ de l'arbre de commande d'entraînement.
 - Lorsqu'on tourne la came excentrique d'entraînement ① dans le sens (+)
 - La phase d'entraînement est retardée par rapport au mouvement de l'aiguille.
 - Lorsqu'on tourne la came excentrique d'entraînement 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 :
9000A-△S et 9000A-△A : Trait de repère ④
9000A-SH : Trait de repère ⑤ (+10°)



DDL-9000A-S
DDL-9000A-MA

DDL-9000A-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 excéntrica de transporte.

- 1) Incline el cabezal de la máquina y afloje los dos tornillos ② en la leva ① excéntrica de transporte.
- 2) Gire la leva ① excéntrica de transporte para cambiar la temporización del dentado de transporte.

Alinee la graduación ③ en el brazo impulsor de la barra de transporte con la línea ④ demarcadora grabada en el eje impulsor de transporte.

- Gire la leva ① excéntrica de transporte en la dirección de (+)
- La sincronización de transporte es retardada con respecto al movimiento de la aguja.
- Gire la leva ① excéntrica de transporte 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:
9000A- Δ S y 9000A- Δ A: Línea demarcadora grabada ④
9000A-SH : Línea demarcadora grabada ⑤ (+10°)

AVVERTIMENTO :

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

La sincronizzazione della griffa di trasporto può essere regolata cambiando la posizione di stop del cam eccentrico di trasporto ①. La procedura di regolazione è come segue.

- 1) Inclinare la testa della macchina ed allentare le due viti di fissaggio ② nel cam eccentrico di trasporto ①.
- 2) Girare il cam eccentrico di trasporto ① per cambiare la sincronizzazione della griffa di trasporto.

Allineare la graduazione ③ sul braccio di movimentazione della barra di trasporto alla linea di riferimento incisa ④ sull'albero di movimentazione di trasporto.

- Girare il cam eccentrico di trasporto ① nel senso (+)
- La sincronizzazione del trasporto viene ritardata contro il movimento dell'ago.
- Girare il cam eccentrico di trasporto ① nel senso (-)
- 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 :
9000A-ΔS e 9000A-ΔA : Línea di riferimento incisa ④
9000A-SH : Línea di riferimento incisa ⑤ (+10°)

UYARI:

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

Transport dişlisinin zamanlaması, transport eksantrik kamınının ① durma noktasını değiştirerek ayarlanabilir. Ayarlama yöntemi, aşağıda anlatılmıştır.

- 1) Dikiş makinesinin kafasını yatırın ve transport eksantrik kamındaki ② iki adet tespit vidasını ① gevşetin.
- 2) Transport dişlisinin zamanlamasını değiştirmek için, transport eksantrik kamını ① çevirin. Transport mili tahrik kolu üzerindeki kademe işaretlerini ③, transport tahrik shaftındaki ④ gömme işaret çizgisi ile gereken şekilde aynı hizaya getirin.

- Transport eksantrik kamını ① (+) yönünde çevirin:
→Besleme zamanı, iğnenin hareketine kıyasla geride kalır.
- Transport eksantrik kamını ① (-) yönünde çevirin:
→Besleme zamanı, iğnenin hareketine kıyasla ileride kalır.

*** Eksantrik besleme kamı üzerindeki kabartma işaret çizgisinin standart değeri**

İbrenin ③ standart haldeki konumu:
9000A-ΔS ve 9000A-ΔA:
Kabartma işaret çizgisi ④
9000A-SH: Kabartma işaret çizgisi ⑤ (+10°)

Предупреждение:

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

Синхронизация зажима подачи может быть отрегулирована с помощью изменения положения остановки эксцентрикового кулачка подачи ①. Процедура регулировки описана ниже.

- 1) Наклоните головную часть швейной машины и ослабьте два установочных винта ① на эксцентриковом кулачке подачи ②.

- 2) Поверните эксцентриковый кулачок подачи ①, чтобы изменить синхронизацию зажима подачи. Совместите градуировку ③ на ведущем рычаге подающей заправки с риской ④ выгравированной на подающей приводной оси.

- Поверните эксцентриковый кулачок подачи ① в направлении (+)
→ Подача ткани отстает от движения иглы.
- Поверните эксцентриковый кулачок подачи 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 9000A-ΔS и 9000A-ΔA - выгравированная линейная отметка ④
- для 9000A-SH - выгравированная линейная отметка ⑤ (+10°)

27. THREAD TENSION RELEASE RELEASING MECHANISM /

松线的解除机构 /

FADENSPANNUNGS-FREIGABEMECHANISMUS /


MECANISME D'ANNULATION DE LIBERATION DE TENSION DU FIL /

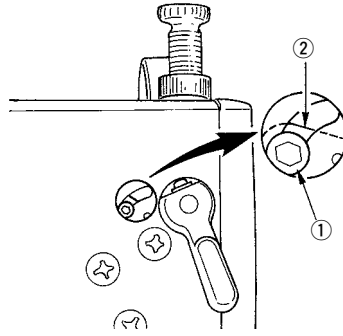
MECANISMO RELAJADOR DE TENSION DE HILO /

MECCANISMO DI RILASCIO DEL RILASCIO DELLA TENSIONE DEL FILO /

İPLİK TANSİYONU BIRAKMA AYIRMA MEKANİZMASI /

РАЗМЫКАЮЩИЙ МЕХАНИЗМ УМЕНЬШЕНИЯ ЧРЕЗМЕРНОГО НАТЯЖЕНИЯ НИТКИ

 <p>WARNING :</p> <p>Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.</p>	 <p>注意 :</p> <p>为了防止缝纫机的意外起动, 请关掉电源之后再进行操作。</p>	 <p>WARNUNG :</p> <p>Schalten Sie vor Beginn der Arbeit die Stromversorgung aus, um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Unfälle zu verhüten.</p>	 <p>AVERTISSEMENT :</p> <p>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.</p>
<p>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.)</p> <p>(1) How to release</p> <p>1) Remove the cap in the machine head and loosen thread tension release changeover screw ① using a hexagon wrench.</p> <p>2) Fix screw ① on the top of thread tension release changeover plate ②.</p> <p>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.)</p> <p>(Caution) Do not use screw ① at any position other than the top or bottom position of the thread tension release changeover plate.</p> <p>* The screw has been factory-set to the bottom position at the time of delivery.</p> <p>* In case of the machine with wiper, remove the wiper unit (two setscrews) to adjust.</p>	<p>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)</p> <p>(1) 解除方法</p> <p>1) 卸下缝纫机的盖子, 用六脚扳手拧松松线变换螺丝 ①。</p> <p>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。)</p> <p>(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。</p> <p>※ 缝纫机出货时固定在最下位置。</p> <p>※ 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)。</p>	<p>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 Knieflifer geringfügig angehoben wird, kann dieser Mechanismus eine Veränderung der Fadenspannung verhüten.)</p> <p>(1) Freigabeverfahren</p> <p>1) Die Kappe im Maschinenkopf entfernen, und die Fadenspannungsfreigabe-Umschalterschraube ① mit einem Inbusschlüssel lösen.</p> <p>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.)</p> <p>(Vorsicht) Die Schraube ① darf nur an der oberen oder unteren Position der Fadenspannungsfreigabe-Umschaltplatte angebracht werden.</p> <p>* Die Schraube wurde werksseitig vor dem Versand an der unteren Position angebracht.</p> <p>* Im Falle einer Maschine mit Wischer ist die Wischereinheit zum Einstellen zu entfernen (zwei Befestigungsschrauben).</p>	<p>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.</p> <p>(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.)</p> <p>(1) Comment annuler la libération de tension du fil</p> <p>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.</p> <p>2) Fixer la vis ① en haut du secteur de commutation de libération de tension du fil ②.</p> <p>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.)</p> <p>(Attention) Ne pas utiliser la vis ① sur une autre position que le haut ou le bas du secteur de commutation de libération de tension du fil.</p> <p>* A la sortie d'usine, la vis se trouve en bas du secteur de commutation.</p> <p>* Dans le cas d'une machine avec tire-fil, retirer le tire-fil (deux vis de fixation) pour le réglage.</p>



⚠ 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 tensión 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 kaldırılrsa dahi iğne iplik tansiyonunun düşmesine yol açmadan dikişi dikmek mümkündür. (Kalın üst üste dikiş kısımlarında dizlik ayak kaldırmadan yararlanılarak baskı ayağı hafifçe kaldırılrsa 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 iplik gerginliğini azaltma değişiklik plakasının ② üzerine takın.

Baskı ayağı kaldırılrsa dahi iplik tansiyon diskini hareket etmez ve iğne ipliğinin tansiyonu düşmez. (İplik tansiyon diskini, sadece iplik kesme işlemi uygulandığı zaman kalker.)

(Dikkat)

İplik tansiyonu bırakma değiştirme plâkasında bulunan vidayı ①, kesinlikle en üst ve en alt konumları dışında kalan bir noktaya ayarlamayın.

- * Vida, fabrika tesliminde 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 колёноподъёмником 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 грязеъемником для регулировки удалите грязеъемник (два установочных винта).

28. MICRO-LIFTING MECHANISM OF THE PRESSER FOOT /

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



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.



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, 设定为送布压下降低到针板下面的状态。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-Mikrohub 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-Mikrohubmechanismus 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 Mikrohubmechanismus 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-leveage 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.

Presser foot micro-lifter (asm.) [23611056] (Separately available) /

微量压脚提升装置 (组件) [23611056] (另购) /

Nähfuß-Mikrolifter (Baugr.) [23611056] (getrennt erhältlich) /

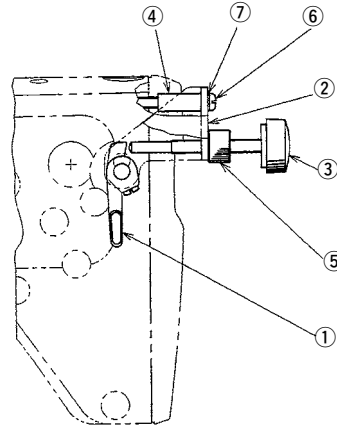
Relève-presseur micrométrique (ensemble) [23611056] (vendu séparément) /

Micro-elevador del prensatelas [23611056] (Disponibile por separado) /

Micro-sollevatore del piedino premistoffa (asm.) [23611056] (Separatamente disponibile) /

Baskı ayağı mikro-kaldırma grubu [23611056] (Ayrıca temin edilebilir) /

Микроподъемный механизм прижимной лапки (сборка). [23611056] (Приобретается отдельно)



For DDL-9000A, 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	Qty
1	23611106	Hand lifter	1
2	23610504	Stopper base	1
3	23610652	Stopper screw	1
4	D5119206K0K	Collar	2
5	23610702	Nut	1
6	SL6053592TN	Setscrew	1

DDL-9000A 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-9000A 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.

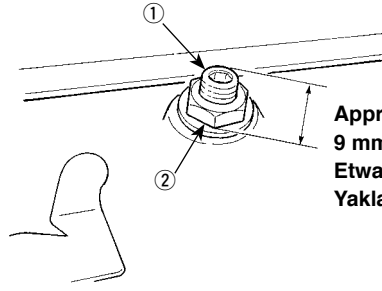
Bauteile des Nähfuß-Mikrolifters

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-9000A, le mécanisme de micro-leveage de pied presseur équipe la machine en standard. Si son utilisation est fréquente, il sera toutefois plus commode d'utiliser le dispositif de micro-leveage (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



Approx. 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 fijela 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.

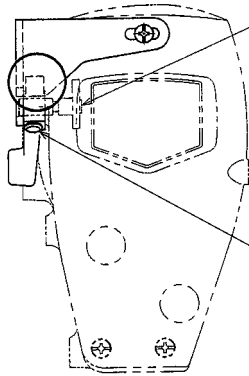
Kadife veya benzeri tüylü kumaşlar dikilirken, baskı ayağı mikro kaldırma mekanizmasının ayar vidasından ① yararlanarak kayması sağlanmadığı takdirde, kumaş hasar görür. Baskı ayağını aşağı indirin ve transport dişlisi boğaz plakasından aşağıda olacak şekilde tespit edin. Somun ② gevşetilmiş durumdayken 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 игольные 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

Hand lifter cam (mounted on the machine head is used) / 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)

B152155500

Hand lifter setscrew (mounted on the machine head is used) / 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-9000A. 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-9000A 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-9000A '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-9000A 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.

Componentes microподъемного 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

29. FEED CONVERSION SPRING MECHANISM (DDL-9000A-S△, -M△) /

传送变换弹簧机构 (DDL-9000A-S △, -M △) /

TRANSPORTUMWANDLUNGS-FEDERMECHANISMUS (DDL-9000A-S△, -M△) /

MECANISME DE RESSORT DE CONVERSION D'ENTRAINEMENT (DDL-9000A-S△, -M△) /

MECANISMO DEL MUELLE DE CONVERSIÓN DE TRANSPORTE (DDL-9000A-S△, -M△) /

MECCANISMO DI MOLLA DI CONVERSIONE DEL TRASPORTO (DDL-9000A-S△, -M△) /

BESLEME DEĞİŞİM YAYI MEKANİZMASI (DDL-9000A-S△, -M△) /

ПРУЖИННЫЙ МЕХАНИЗМ ИЗМЕНЕНИЯ НАПРАВЛЕНИЯ ПОДАЧИ (DDL-9000A-S△, -M△)



WARNING :

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

When using the machine at the sewing speed more than that at the time of delivery (more than 4,000 rpm), slide upward the position of feed conversion shaft spring hook ① and adjust for use.
A : Sewing speed at the time of delivery (less than 4,000 rpm)
B : More than 4,000 rpm



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。

用出货转速以上 (4,000rpm 以上) 进行缝制时, 请把传送变换轴弹簧钩 ① 的位置滑动到上方后再使用。

A : 出货转速 (4,000rpm 以下)
B : 4,000rpm 以上



WARNING :

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

Wenn die Maschine mit einer Nähgeschwindigkeit betrieben wird, die über der werksseitig eingestellten liegt (über 4.000 St/min), die Position des Transportumwandlungswellen-Federhakens ① nach oben schieben und zum Gebrauch einstellen.

A: Werksseitig eingestellte Nähgeschwindigkeit (unter 4.000 St/min)
B: Über 4.000 St/min



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 la machine à une vitesse de couture supérieure à celle de sortie d'usine (plus de 4.000 pts/mn), remonter la position du crochet de ressort d'arbre de conversion d'entraînement ① et régler pour l'utilisation.

A : Vitesse de couture à la sortie d'usine (moins de 4.000 pts/mn)
B : Plus de 4.000 pts/mn

30. CARE / 保养 /

PFLEGE /

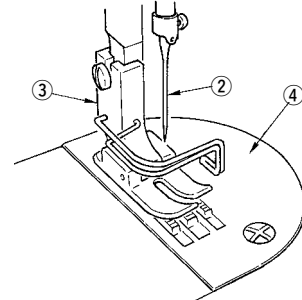
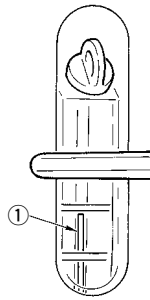
ENTRETIEN /

CAIDADO Y
MANTENIMIENTO /

CURA /

BAKIM /

УХОД



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 ⑥ and thread trimmer unit ⑤ 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.



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 ⑥ 和切线装置 ⑤ 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。再用布把旋梭周围底盖内存积的灰尘旋梭油也擦拭干净。



WARNING :

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 ⑥ und der Fadenabschneidereinheit ⑤ 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.

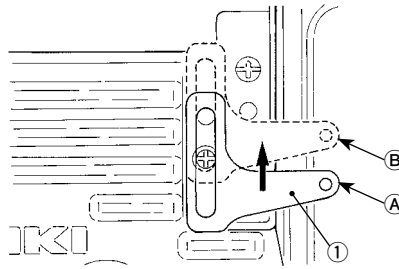
(1) Vérification de la quantité d'huile dans le réservoir d'huile du crochet.

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 ⑥ et le coupe-fil ⑤ 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.

Cuando utilice la máquina a una velocidad de cosido mayor que la ajustada al momento de la entrega (más de 4.000 ppm), deslice hacia arriba la posición del gancho ① del muelle del eje de conversión de transporte y ajústela para su uso.

A : Velocidad de cosido al momento de la entrega (menos de 4.000 ppm)
B : Más de 4.000 ppm

⚠️ 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 usa la macchina alla velocità di cucitura più alta di quella al momento della consegna (più di 4.000 pnt/min), fare scorrere verso l'alto la posizione del gancio della molla dell'albero di conversione del trasporto ① e regolare per l'uso.

A : Velocità di cucitura al momento della consegna (meno di 4.000 pnt/min)
B : Più di 4.000 pnt/min .

⚠️ UYARI:

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

Makineyi mevcut hız değerinden daha yüksek hızda (4.000 dev/dak değerinden yüksek) çalıştırırken, besleme değişim yayı kancasının ① konumunu yukarı doğru kaydırarak kullanmak istediğiniz değere göre ayarlayın.

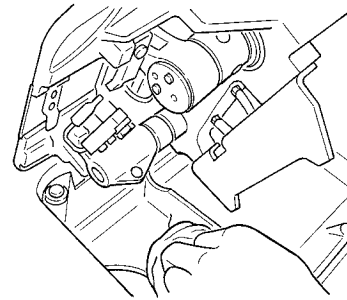
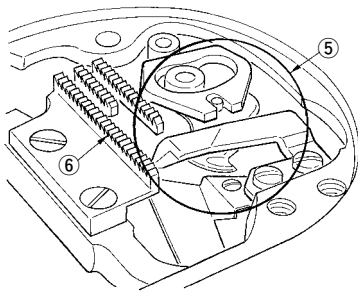
A : Mevcut dikiş hızı (4.000 dev/dak değerinden az)
B : 4000 dev/dak değerinden yüksek

⚠️ Предупреждение:

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

При эксплуатации машины на скорости большей, чем установленной при поставке (более 4 000 об/мин), сдвиньте вверх пружинный крючок вала изменения направления подачи ① и настройте для работы.

A : Скорость во время подачи ткани (менее 4 000 об/мин)
B : Более 4 000 об/мин



⚠️ 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. LUBRIFICACIÓN.

(2) Limpieza

- 1) Retire la aguja ②, prensatelas ③ y placa de agujas ④.
- 2) Elimine el polvo adherido al dentado de transporte ⑥ y unidad cortahilos ⑤ 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 ⑥ e all'unità rasafilo ⑤ 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 göstere 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 ⑥ ve iplik kesici ünitenin ⑤ 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 sıızan 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 ⑥ и нитобрезателя ⑤ мягкой кисточкой или тканью.
- 3) Откройте головку машины и вытрите грязь с колпачка шпульки мягкой тканью, убедитесь в отсутствии царапин. Вытрите мягкой тканью пыль и масло с челнока, скопившееся под крышечкой возле челнока.

A blank sheet of lined paper with rounded corners. The page is white with a thin black border. The top corners are rounded. The lower half of the page is ruled with horizontal lines, providing space for writing. There are 20 horizontal lines in total, spaced evenly down the page.

JUKI®

JUKI CORPORATION

MARKETING & SALES H.Q.

8-2-1, KOKURYO-CHO,

CHOFU-SHI, TOKYO 182-8655, JAPAN

PHONE : (81)3-3480-2357 • 2358

FAX : (81)3-3430-4909

Copyright © 2006-2007 JUKI CORPORATION

- 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.



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 da 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。**

Gerektigi takdirde daha fazla ve ayrıntılı bilgi edinmek için; lütfen distribütörlerimize ve bayilerimize başvurmadan 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.**