

# DSC-245,-4,-7 DSC-245V,-4,-7

## 取扱説明書 INSTRUCTION MANUAL

**注意：** このたびは、当社の製品をお買い上げいただきましてありがとうございました。  
安全に使用していただくために、使用前に必ずこの取扱説明書をお読みください。  
また、いつでもすぐに読めるように、この取扱説明書を保管してください。

**NOTE :** Read safety instructions carefully and understand them before using.  
Retain this Instruction Manual for future reference.



日本語

日本語






## 安全にご使用していただくために


ミシン、自動機、付帯装置（以下機械と言う）は、縫製作業上やむをえず機械の可動部の近くで作業するため、可動部に接触してしまう可能性が常に存在していますので、実際にご使用されるオペレータの方、および保守、修理などをされる保全の方は、事前に以下の「安全についての注意事項」を熟読されて、十分理解された上でご使用ください。この「安全についての注意事項」に書かれている内容は、お客様が購入された商品の仕様には含まれない項目も記載されています。

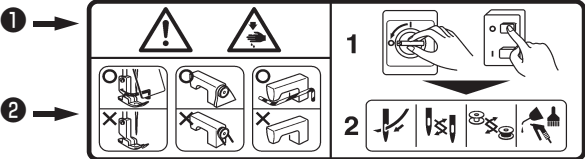
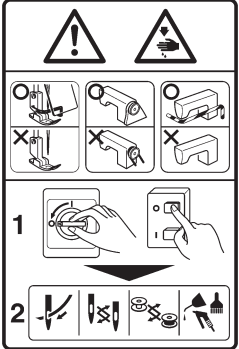
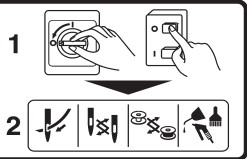
なお、取扱説明書および製品の警告ラベルを十分理解していただくために、警告表示を以下のように使い分けております。これらの内容を十分に理解し、指示を守ってください。


### (I) 危険の水準の説明

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

### (II) 警告絵表示および表示ラベルの説明

警告絵表示		運動部に触れて、怪我をする恐れがあります。	警告絵表示		作業時にミシンを持つと、手を怪我する恐れがあります。
		高電圧部に触れて、感電の恐れがあります。			ベルトに巻き込まれ、怪我をする恐れがあります。
		高温部に触れて、ヤケドの恐れがあります。			ボタンキャリアに触れて、怪我をする恐れがあります。
		レーザー光を直接目視すると、目に障害を及ぼす恐れがあります。			正しい回転方向を指示しています。
		ミシンと頭部が、接触する恐れがあります。			アース線の接続を指示しています。

警告ラベル		
		
	<p>① ・ 中・軽傷害、重傷、死亡を招く恐れがあります。 ・ 運動部に触れて、怪我をする恐れがあります。</p> <p>② ・ 安全ガードを付けて縫製作業をすること。 ・ 安全カバーを付けて縫製作業をすること。 ・ 安全保護装置を付けて縫製作業をすること。</p> <p>③ ・ 電源を切ってから、「糸通し」、「針の交換」、「ボビンの交換」、「給油や掃除」をすること。</p>	

電撃危険ラベル		<b>危険</b> 高電圧部分に触れて、大けがをすることがある。 電源を切って、5分以上たってからカバーをはずすこと。	<b>DANGER</b> Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and unplug power cord and wait at least 5 minutes before opening this cover.

## 安全についての注意事項

事故とは：人身並びに財産に損害を与えることをいう。

### ⚠ 危険

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

### ⚠ 注意

#### 基本的注意事項

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

#### 安全装置・警告ラベル

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

#### 用途・改造

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

#### 教育訓練

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

#### 電源を切らなければならない事項

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

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

## 各使用段階における注意事項

### 運 搬

1. 人身事故防止のため、機械の持ち上げ、移動は、機械質量を踏まえ安全を確保した方法で行ってください。なお機械質量については、取扱説明書本文をご確認ください。
2. 人身事故防止のため、持ち上げ、移動の際は、転倒、落下などを起こさないよう十分安全策をとってください。
3. 予期せぬ事故や落下事故、機械の破損防止のため、開梱した機械を再梱包して運搬することはおやめください。

### 開 梱

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

### 据え付け

#### (I) テーブル, 脚

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

#### (II) ケーブル, 配線

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

#### (III) 接地

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

#### (IV) モーター

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

### 操 作 前

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

### 操 作 中

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

6. サーボモーターをご使用の場合は、機械停止中はモーター音がしません。不意の起動による事故防止のため、電源の切り忘れに注意してください。
7. 過熱による火災事故を防ぐため、モーター電源ボックスの冷却口をふさいで使用することはやめてください。

#### 給 油

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

#### 保 守



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

#### 使用環境

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



## DSC-245,-4,-7、DSC-245V,-4,-7 をより安全にお使いいただくための注意事項

 <b>危険</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 電源スイッチを入れる時および、ミシン運転中は、針の下付近に指を入れないでください。</li> <li>2. ミシン運転中に天びんカバー内に指を入れないでください。</li> <li>3. ミシンを倒す時や、ベルトカバーおよびVベルトを外す時は電源スイッチを切ってください。</li> <li>4. ミシン運転中は、はずみ車、天秤付近に指、頭髮、衣類を近づけたり、物を置かないでください。</li> <li>5. 指ガードは外した状態で運転しないでください。</li> <li>6. ミシンを倒す時、指等をはさまないように注意してください。</li> </ol>
 <b>注意</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 安全のため電源アース線を外した状態で、ミシンを運転しないでください。</li> <li>2. 電源プラグ挿抜の際は、前もって必ず電源スイッチを切ってください。</li> <li>3. 雷が発生している時は安全のため作業をやめ、電源プラグを抜いてください。</li> <li>4. 寒い所から急に暖かい所に移動した時など、結露が生じることがあるので、十分に水滴の心配がなくなってから、電源を入れてください。</li> <li>5. 火災防止の為に電源プラグは定期的にコンセントから抜いてプラグの刃の根元、及び刃と刃の間を清掃してください。</li> <li>6. ミシン操作中、釜は高速で回転しています。手への損傷防止のため、運転中は釜付近へ絶対に手を近づけないでください。また、ポビン交換の時は電源を切ってください。</li> <li>7. 不意の起動による事故防止のため、電源の切り忘れに注意してください。</li> <li>8. 本製品は精密機器のため、水や油をかけたり、落下させるなどの衝撃を与えないように、取扱いには十分注意してください。</li> <li>9. ミシンを倒す時、また元の位置へ戻す時、指等をはさまないように両手で頭部上側を持ち、静かに行ってください。</li> </ol>

## ミシン運転前のご注意



# 注意

機械の誤動作や損傷をさけるために、次の項目を確認してください。

- ・最初に機械を使用する前には、きれいに掃除してください。  
輸送中にたまったほこりを全て取り除き、給油を行ってください。
- ・正しい電圧設定になっているか確認してください。  
電源プラグが正しくつながれているか確認してください。
- ・絶対に電圧仕様の異なった状態で使用しないでください。
- ・ミシンの回転方向は、プーリ側よりみて反時計方向です。逆回転させないように注意してください。
- ・頭部及び油タンクに油を注油しないうちは、絶対にミシンを運転しないでください。
- ・試運転する時は、ボビンと上糸を外してください。
- ・最初の1カ月間は、縫い速度を落とし、2,000 sti/min 以下でご使用ください。
- ・ミシンを運搬する時は、はずみ車後方の検出器に手を掛けないようにしてください。
- ・ミシンが確実に停止してから、はずみ車操作をしてください。
- ・糸切りスピードは標準 185 sti/min で使用してください。



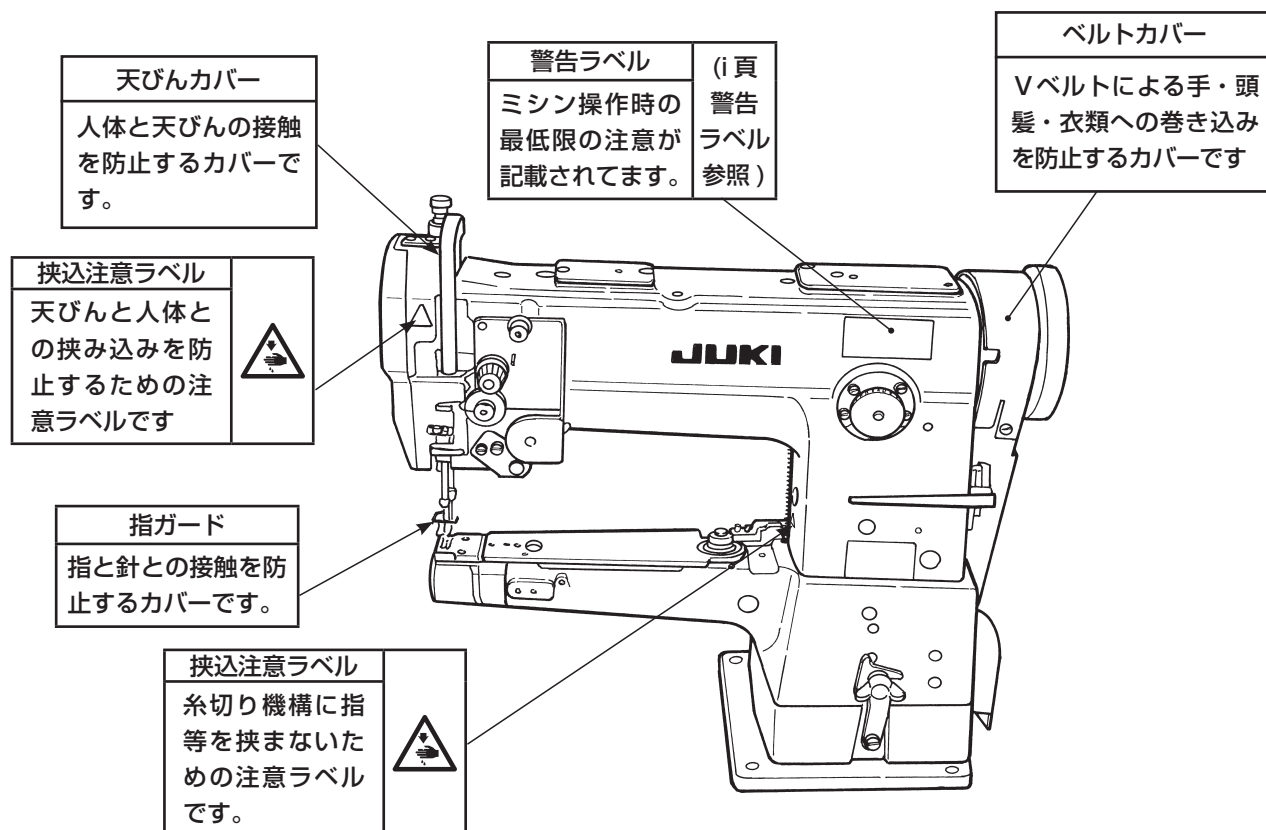
# 注意

なお、本書では説明の都合上「ベルトカバー」や「指ガード」などの安全装置を省いて図示している場合がありますので、あらかじめご了承ください。

実際の使用にあたっては、これら安全装置を絶対に外さないでください。

## 安全装置と警告ラベルについて

ここに記載されている機械および安全装置はあくまで、日本国内仕様として製造された機種およびそれに装着・同梱された安全装置であり、仕向地・仕様により異なる場合もあります。



## 目 次

仕 様.....	1
1. ミシンの据え付け.....	2
2. 糸立装置の取り付け.....	2
3. ベルトカバー・糸巻装置の取り付け.....	3
4. 給油.....	3
5. 針の取り付け方.....	4
6. 下糸の巻き方.....	4
7. 下糸の通し方.....	5
8. 糸案内棒の取り付け.....	5
9. 上糸の通し方.....	6
10. 縫い目長さの調節.....	6
11. 正逆の縫い目比.....	6
12. 糸調子.....	7
13. 糸取りばね.....	7
14. 押え圧力の調節.....	7
15. 送り歯の高さ (DSC-245,-4,-7).....	8
16. 送り足と押え足の調節.....	9
17. 針と釜の関係.....	10
18. 補助糸調子 (DSC-245-4,-7、DSC-245V-4,-7).....	10
19. 固定メス圧の調整 (DSC-245-4,-7、DSC-245V-4,-7).....	11
20. ワンタッチ手動返し縫い (DSC-245-4,-7、DSC-245V-4,-7).....	11
21. 糸切りタイミングの調整.....	12
22. カムコロ腕とカムコロ腕押えの調整 (DSC-245-4,-7、DSC-245V-4,-7).....	12
23. 動メス最大揺動位置の調整 (DSC-245-4,-7、DSC-245V-4,-7).....	12
24. ピッカー動作量の調整 (DSC-245-4,-7、DSC-245V-4,-7).....	13
25. メスの交換 (DSC-245-4,-7、DSC-245V-4,-7).....	13
26. 楕円送りより、水平送りの交換方法.....	14
27. 水平送りより、楕円送りの交換方法.....	16
28. モータプーリと縫い速度 (DSC-245,DSC-245V).....	18
29. 縫いにおける現象と原因・対策.....	19

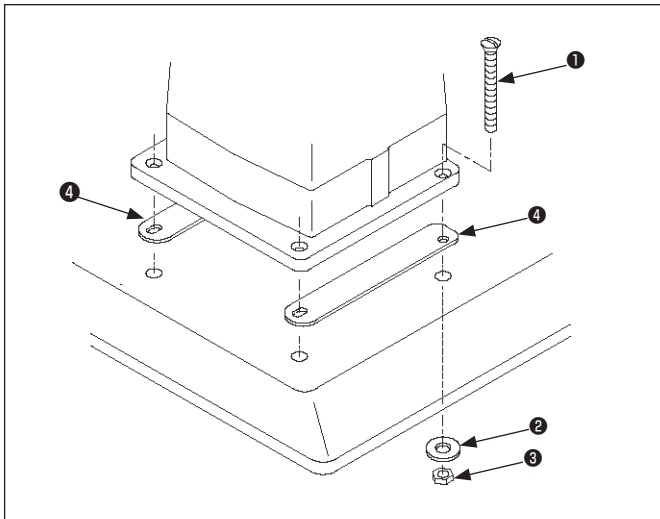
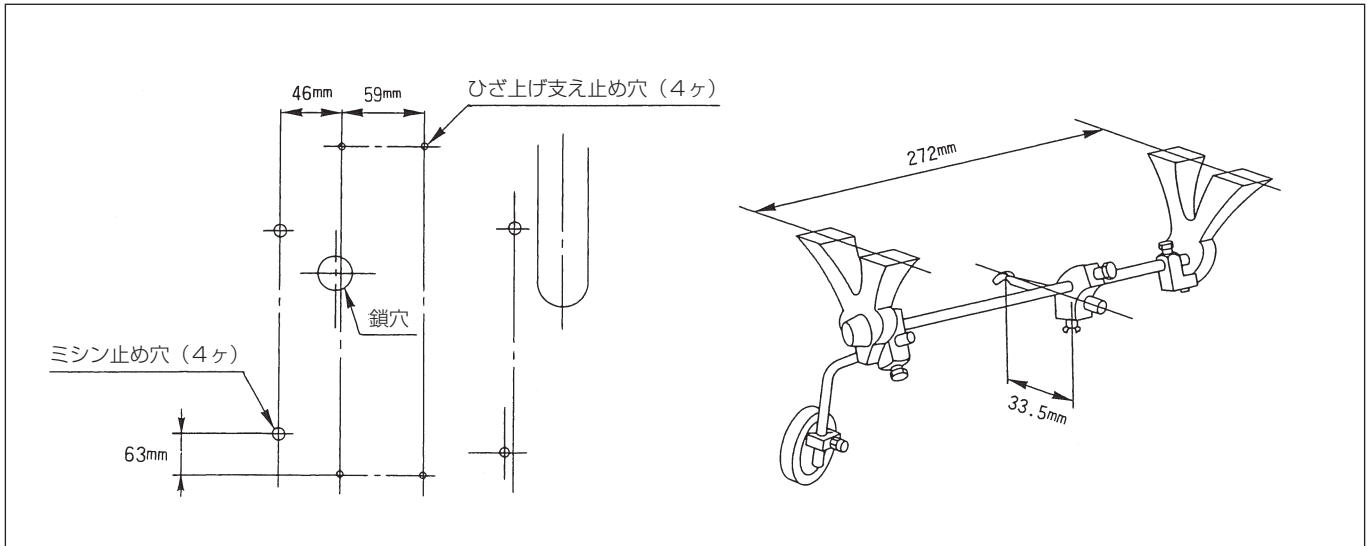
# 仕様

機種	DSC-245	DSC-245-4,-7	DSC-245V	DSC-245V-4,-7
縫い型式	筒型一本針本縫 総合送りミシン	筒型一本針本縫総合 送り自動糸切りミシン	筒型一本針本縫 総合送りミシン (水平下送り)	筒型一本針本縫 総合送り自動糸切りミシン (水平下送り)
用途	中厚物			
縫い速度	最高 2,200 sti/min			
縫い目長さ	0 ~ 6 mm			
押え上昇量	押え上げ : 9 mm ひざ上げ : 15 mm	押え上げ : 8 mm ひざ上げ : 13 mm	押え上げ : 9 mm ひざ上げ : 15 mm	押え上げ : 8 mm ひざ上げ : 13 mm
天びん	スライド天びん			
針棒ストローク	36 mm			
使用針	グロッツ 135 × 17 Nm90 ~ Nm130 (標準 Nm110)			
使用糸番手	#50 ~ #20			
縫い目調整方式	ダイヤル方式			
給油方式	手差し、釜部のみプランジャーポンプ式自動給油			
使用モータ	400W クラッチ モータ (4P)	AC サーボモータ	400W クラッチ モータ (4P)	AC サーボモータ
使用油	JUKI ニューデフレックスオイル No.1			
騒音	JIS B9064 に準拠した測定方法による「騒音レベル」 縫い速度 = 2,200 sti/min : 騒音レベル ≤ 83.0dB (定常運転時※ 1)	JIS B9064 に準拠した測定方法による「騒音レベル」 縫い速度 = 2,200 sti/min : 騒音レベル ≤ 80.5dB (定常運転時※ 1) 縫い速度 = 2,200 sti/min : 騒音レベル ≤ 78.0dB (付属装置作動時※ 2)	JIS B9064 に準拠した測定方法による「騒音レベル」 縫い速度 = 2,200 sti/min : 騒音レベル ≤ 83.0dB (定常運転時※ 1)	JIS B9064 に準拠した測定方法による「騒音レベル」 縫い速度 = 2,200 sti/min : 騒音レベル ≤ 80.5dB (定常運転時※ 1) 縫い速度 = 2,200 sti/min : 騒音レベル ≤ 78.0dB (付属装置作動時※ 2)

※ 1 : 定常運転時とは、直線縫い状態で装置を作動させない状態で、一定速度で 300mm 縫製した際での騒音です。

※ 2 : 付属装置作動時とは、標準的な縫いパターンを自動バック・糸切り等の装置を作動させて、300mm 縫製した際での騒音です。

## 1. ミシンの据え付け



### 1. ひざ上げ装置の取り付け

(注意) ひざ上げ装置はモータより先に付けてください。

2. ミシンは二人で持って運んでください。

(注意) プーリを持たないでください。

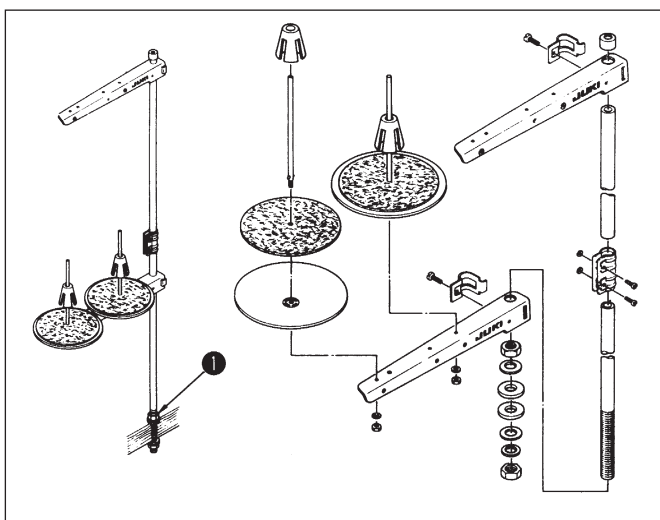
3. ミシンを置く場所にドライバー等の突起物を置かないでください。

### 4. ミシンの据え付け

付属の皿ねじ①、座金②、ナット③をもってミシンをゴムパッキン④と合わせて4箇所テーブルに固定してください。

5. 頭部支え棒をテーブルに最後までしっかり取り付けてください。

## 2. 糸立装置の取り付け



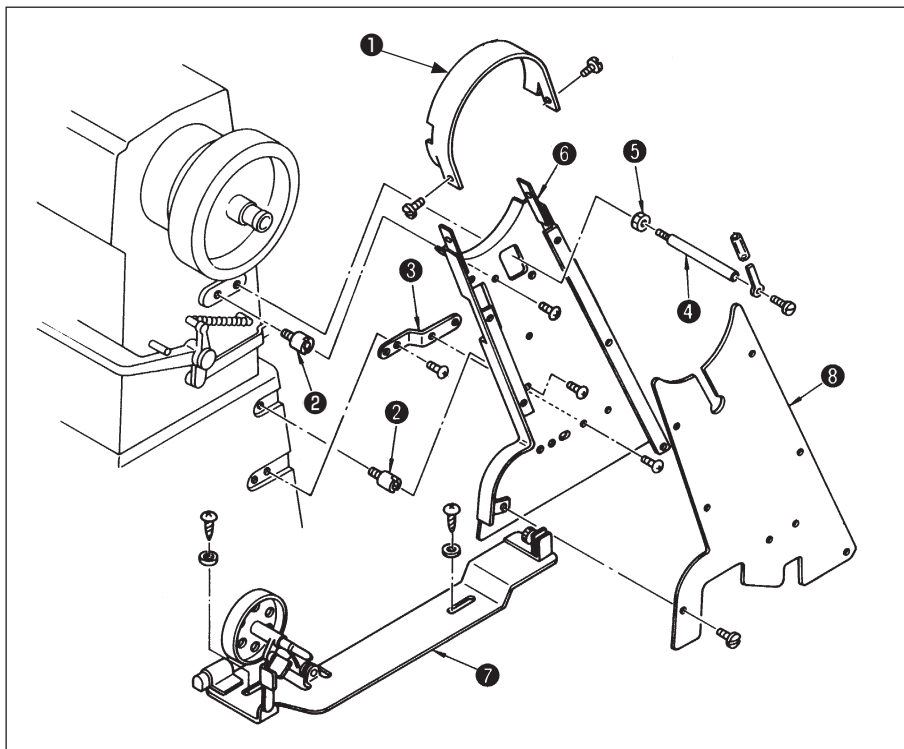
1. 糸立て装置を組み付けてテーブルの穴に取り付け、糸立て装置が動かない程度にナット①を締めてください。

### 3. ベルトカバー・糸巻装置の取り付け



**警告**

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



#### (取り付け順序)

1. ベルトカバー①をアームのねじ穴に、ベルトカバー支柱②、ベルトカバー支え板③をベッドのねじ穴に取り付けます。
2. 検出器支え軸④にナット⑤をセットして、アームのねじ穴に取り付けます。
3. ベルトカバー⑥を取り付けます。
4. 糸巻き装置⑦をベルトカバーの中に接触しない位置に調節し、木ねじで固定します。
5. ベルトカバーふた⑧を取り付けます。
6. 頭部を倒し、テーブルのベルト溝にベルトカバーが接触しないか確認します。

#### (注意)

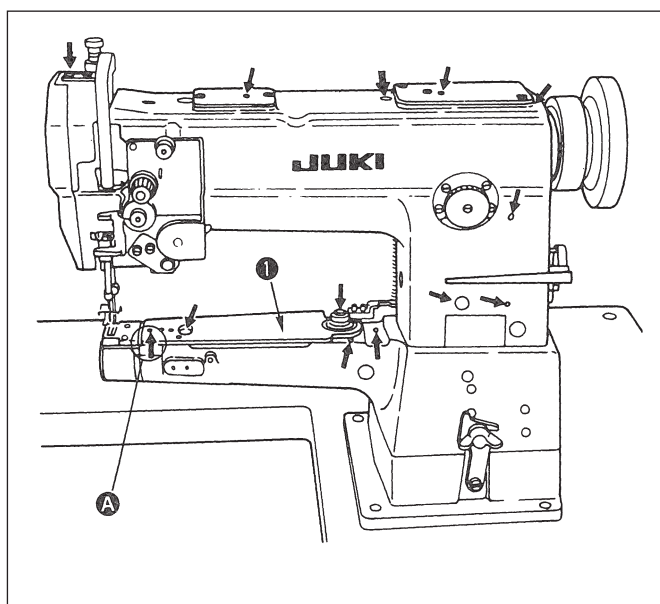
頭部を倒す時は、ひざ上げ用フックを外してから行ってください。

### 4. 給油



**警告**

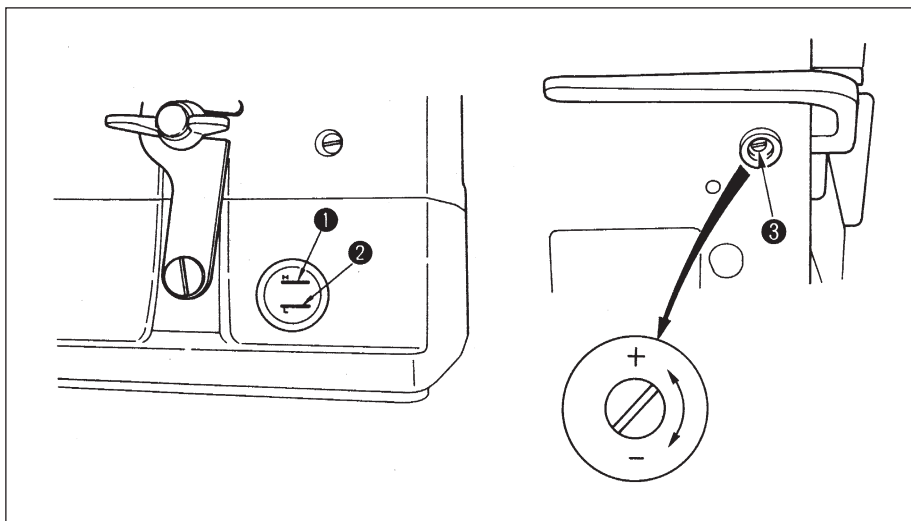
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。



#### ●ミシンを運転される前に

1. 運転前は必ず矢印で示された箇所に適量注油してください。

(注意) A部への注油：DSC-245V,-4,-7の場合はベッド上面カバー①を手前に引いてから行ってください。



### ● ベッド受台への給油

1. ベッド受台に JUKI デフレックス オイル No.1 を H マーク①のところまで入れてください。
2. 油面が L マーク②以下に下がったら再給油してください。

### ● 釜の給油調節

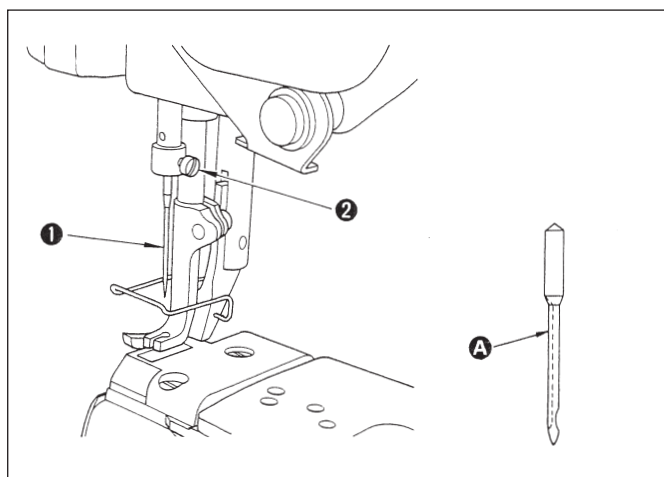
1. アームについている油量調節ねじ③を⊖方向にまわすと油量は少なくなり、⊕方向に回すと油量は多くなります。

## 5. 針の取り付け方



### 警告

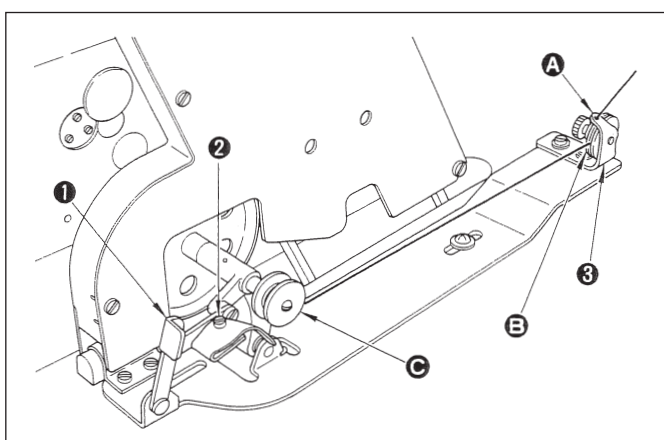
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。



1. はずみ車を回して、針棒を最高に上げます。
2. 針止めねじ②をゆるめ、針①の長溝 A が左真横にくるように持ちます。
3. 針①を穴の奥に突き当たるまで深く差し込み、針止めねじ②を固く締めます。

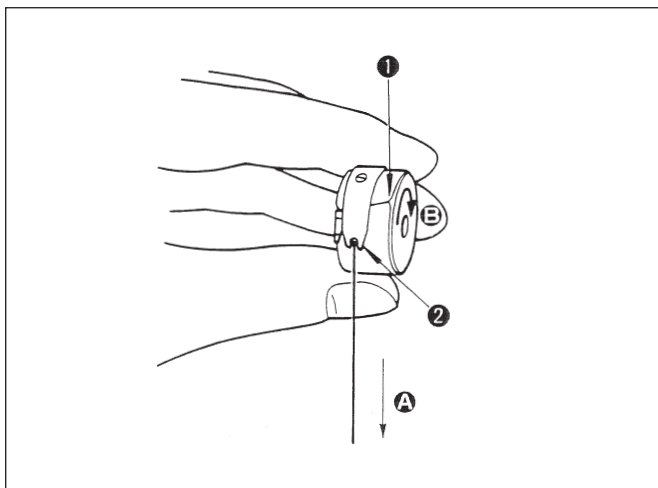
標準針はグロツツ 135 × 17 Nm110 です。

## 6. 下糸の巻き方



1. A、B、C の順に糸を通し、ポビンに数回巻き付けます。
2. ポビン押え①を倒して、糸巻き車をベルトに接触させます。
3. 糸が八分目位巻けるように糸巻き量調節ねじ②で調節します。糸巻き量調節ねじ②を右に回すと糸巻き量は多くなり、左に回すと少なく巻けます。
4. 糸が片寄って巻ける時は、糸巻糸調子棒台③を左右に動かして、正しく巻ける位置にします。
5. 巻き終わると、ポビン押え①が外れて糸巻き車は自動的に止まります。

## 7. 下糸の通し方



### ● ボビンケースの取りはずし

ボビンケースのつまみを起して取り外してください。

### ● 下糸の通し方

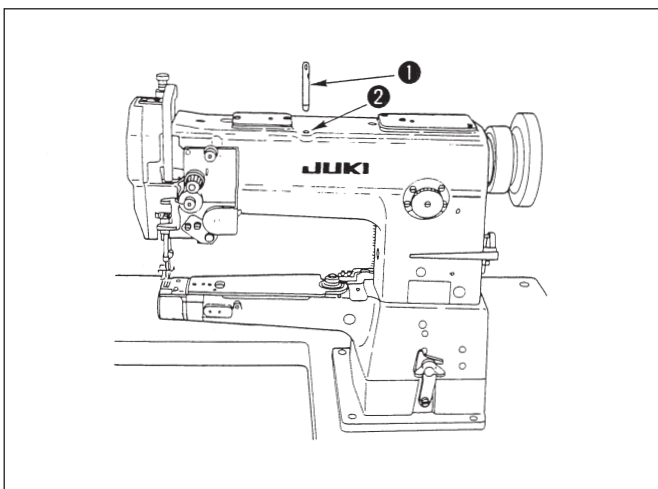
1. 糸をボビンケースの糸通し口①に通し、糸調子ばね②の下をくぐらせてください。

2. ボビンケースのつまみを持って釜に入れてください。

(注意) ボビンケースにボビンをセットする時、糸巻き方向に注意してください。

(糸を矢印 A 方向に引くと、ボビンが矢印方向 B に回るのが正しい入れ方です。)

## 8. 糸案内棒の取り付け



糸案内①（取付部テープ）を、取り付け穴②に差し込んでください。

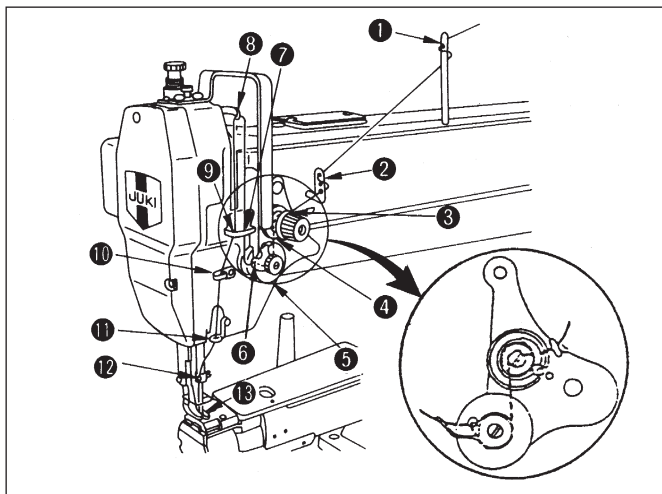


## 9. 上糸の通し方



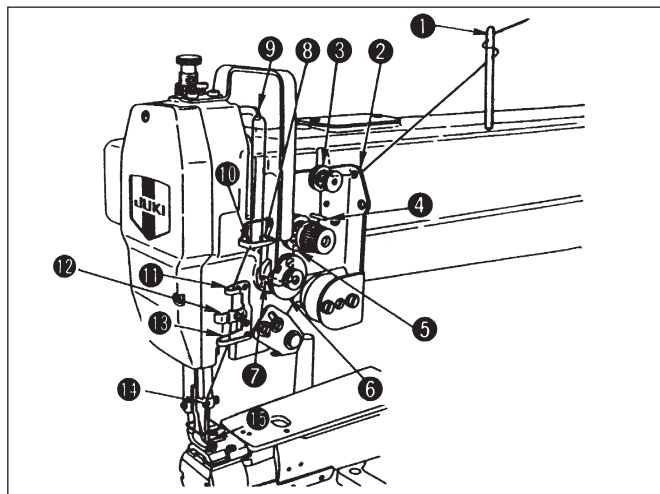
### 警告

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



〔DSC-245、DSC-245V の場合〕

上糸は①～⑬の順に通します。

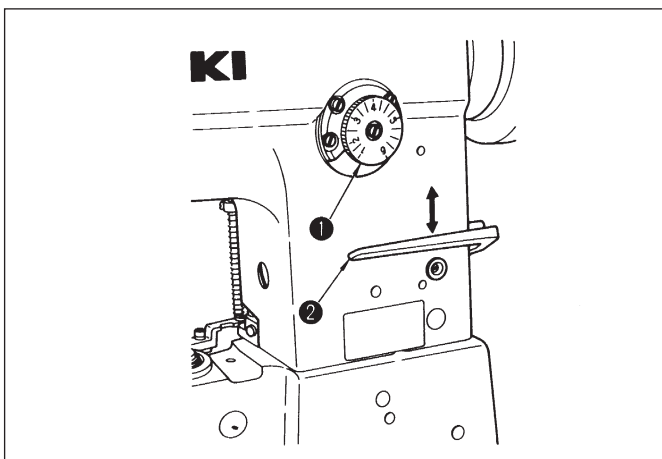


〔DSC-245-7、DSC-245V-7 の場合〕

上糸は①～⑮の順に通します。

〔注意〕⑫の部分はねじの左側を通してください。

## 10. 縫い目長さの調節



1. 送り調節ダイヤル①を左（右）に回して希望する数字が上に来るようにしてピントを合わせます。

### ● 返し縫い

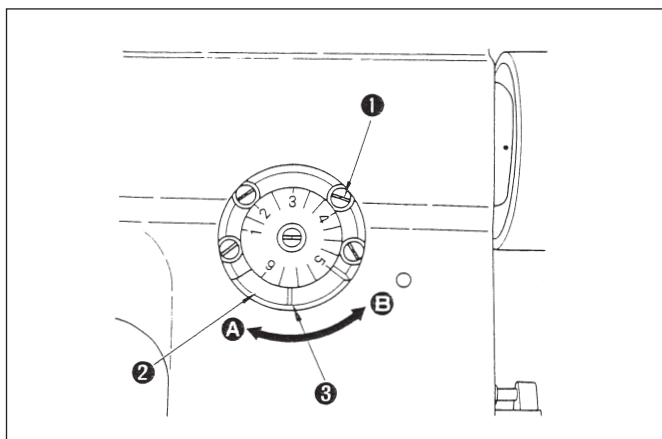
1. 送りレバー②を下に押し下します。
2. 押し下している間は、返し縫いができます。
3. 手を離せば元に戻り、正送りになります。

## 11. 正逆の縫い目比



### 警告

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



正送りと逆送りとの縫い目比率は、1 : 1 となるように調節してありますが縫製条件によっては縫い目比率がずれる場合があります。

縫い目比率を 1 : 1 にするには、

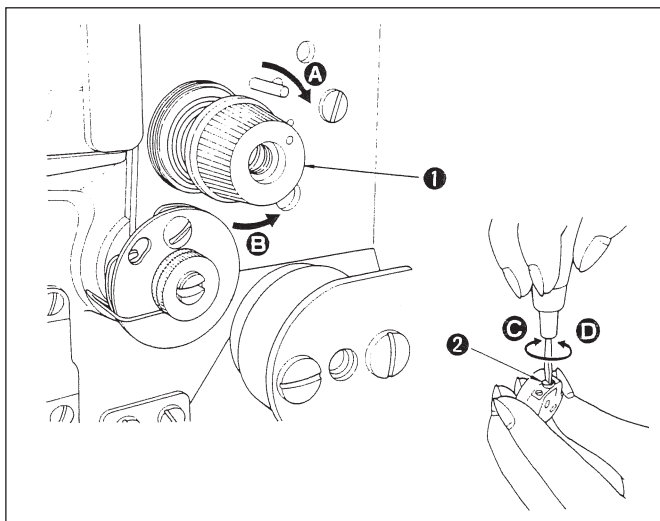
1. 送り調節ねじメタル止めねじ① 4 本をゆるめます。
2. 正送りピッチを大きくしたい場合は、偏心ブッシュ②のすり割部③をドライバー等で A 方向に回します。
3. 正送りピッチを小さくしたい場合は、偏心ブッシュ②を B 方向に回します。
4. 調整が終わったら送り調節ねじメタル止めねじ① 4 本を締めつけます。

## 12. 糸調子



### 警告

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



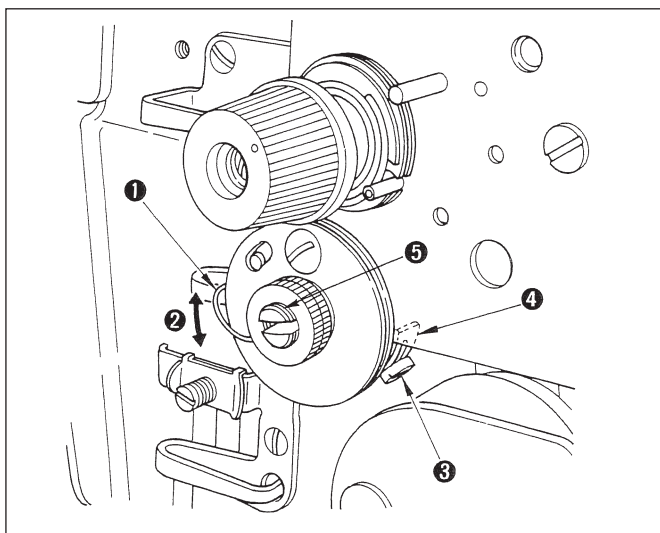
#### ● 上糸張力の調節

1. 糸調子ナット①を右へAの方向に回すと上糸張力は強くなり、左へBの方向に回すと弱くなります。

#### ● 下糸張力の調整

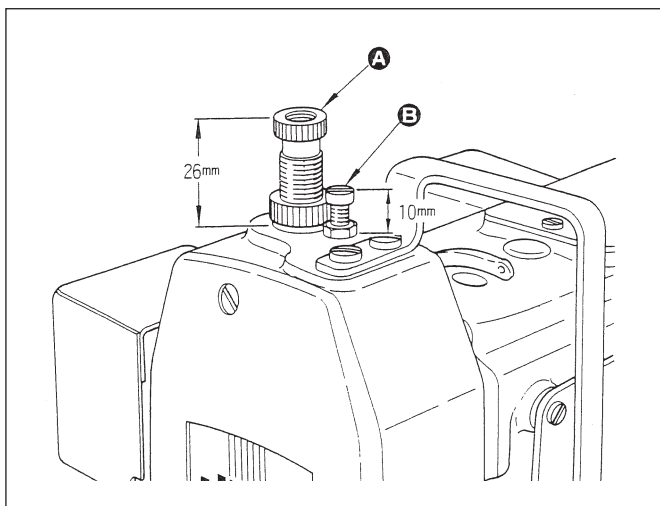
1. 糸調子ねじ②を右へCの方向に回すと下糸張力は強くなり、左へDの方向に回すと弱くなります。

## 13. 糸取りばね



1. 糸取りばね①のストローク量②は一般に8～10mmが標準です。調節するには、糸取りばね調節板止めねじ③をゆるめ糸取りばね調節板④を動かして行います。
2. 強さは一般に40～50gが標準です。
3. 強さをかえるには糸調子棒⑤の溝にドライバーを入れて回して調節してください。

## 14. 押え圧力の調節



1. 縫製物に応じて、外押え足（調節ねじA高さ：標準26mm）、上送り足（調節ねじB高さ：標準10mm）の圧力調節ができます。

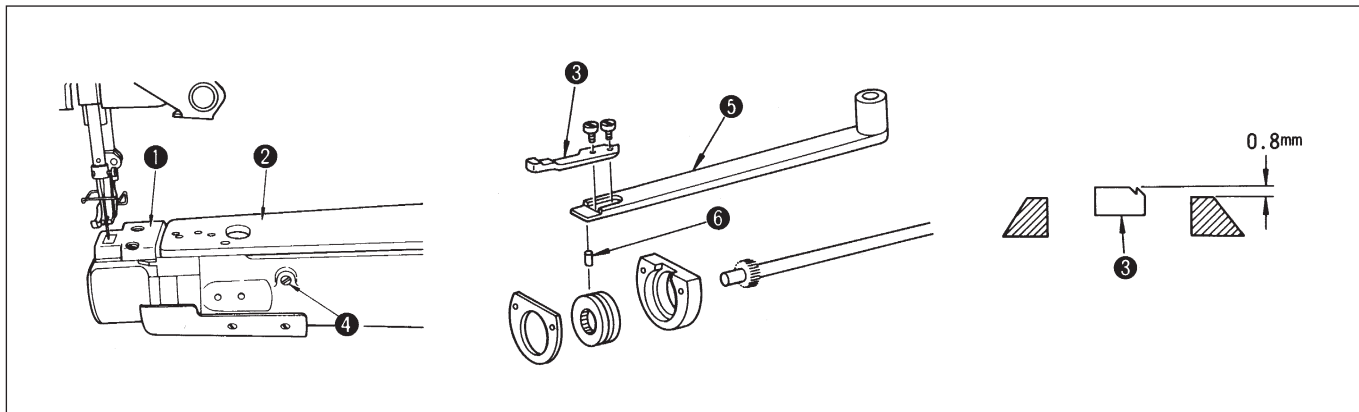
（注意）圧力は必要最小限の強さでご使用ください。

## 15. 送り歯の高さ (DSC-245,-4,-7)



### 警告

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



1. 送り歯③の針板①からの突出量は 0.8mm に合わせてあります。送り歯の高さを調節するには、

- 1) 針板①、ベッド上面カバー②、ばね支え軸④を外し、送り台⑤を抜き出します。
- 2) 上下送りピン⑥を取り出します。
- 3) 上下送りピン⑥を交換します。

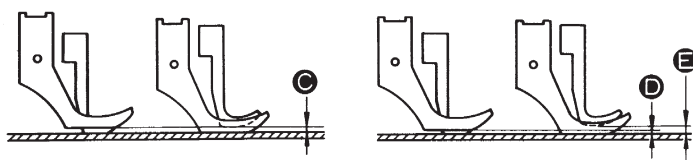
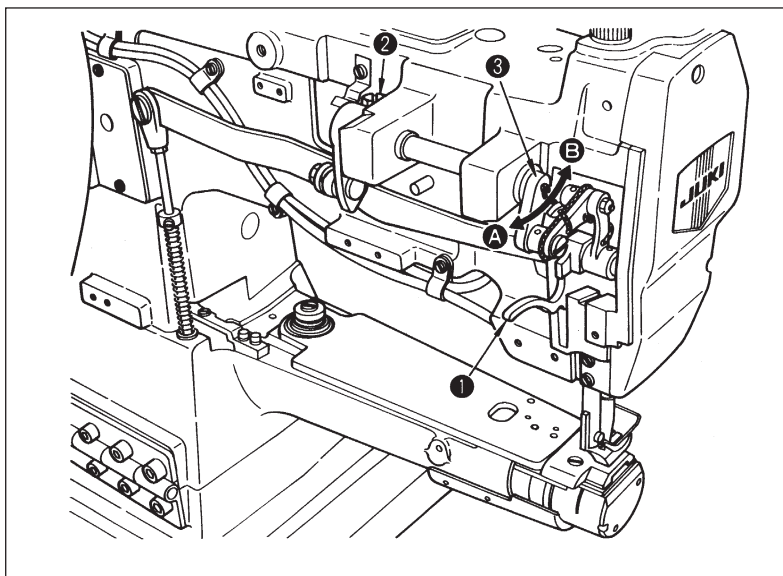
(注意) 上下送りピンには刻線が入っていますので、送り歯高さを高くしたい時は、刻線の本数の多いピンを使用し、低くしたい時は、刻線の本数の少ないピンを使用してください。

## 16. 送り足と押え足の調節



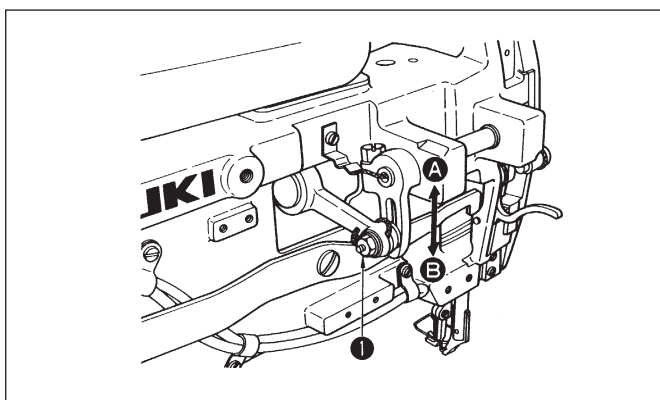
### 警告

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



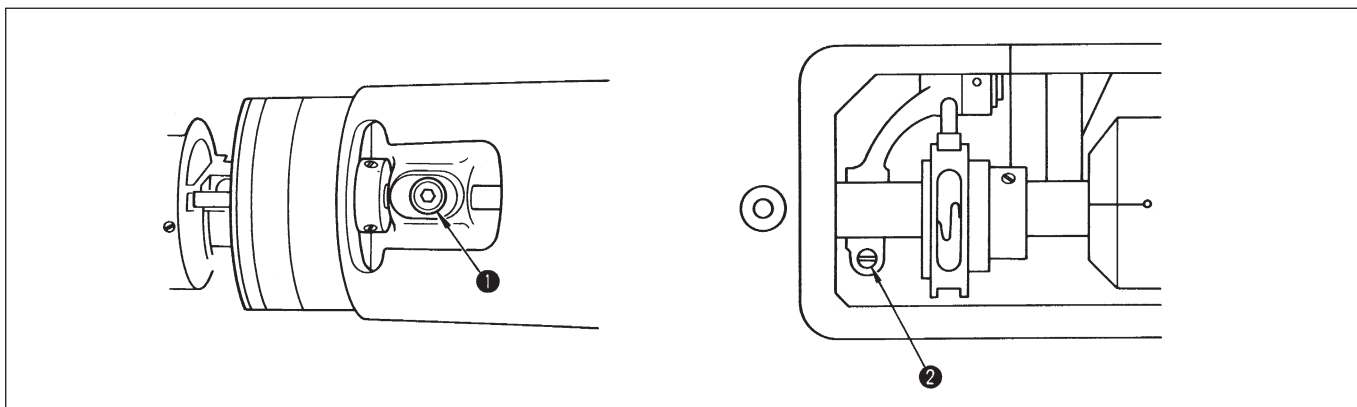
#### ● 送り足と押え足の交互上下運動量

1. 上送り足と外押え足の交互上下運動量は均等になるように調節してあります。
2. 縫うものによっては上送り足と外押え足の上下運動量を変えるとよい送り調子が得られます。
3. たとえば、すべりやすいものや、段差の多いものを縫う時に、上送り足の上下運動量を外押え足より多くすると効果的な場合があります。
  - 1) 上送りカバー（前）をはずし、はずみ車を手で回して天びん最下点の位置で止めます。
  - 2) 押え上レバー①を降ろします。
  - 3) 上送り腕締めねじ②をゆるめます。
  - 4) 上送り軸③を左 A へ寄せるにつれて外押え足の上下量が小さく D になり、上送り足の上下量が大きく E になります。
  - 5) 反対に右 B へ寄せるにつれて上送り足が針板に着いた位置では、上送り足と外押え足の上下運動量がほぼ均等 C になります。
  - 6) 調節後は上送り腕締めねじ②をきつく締めてください。
  - 7) 上送りカバー（前）を取り付けます。



#### ● 送り足と押え足の作動高さ

1. 弾力性の大きい物や段差の大きい縫製物を縫う時は、外押え足と上送り足の作動高さを変えると有効です。
  - 1) 上送りロット連結ねじのナット①をゆるめます。
  - 2) 長穴の上部 A で固定すれば作動高さは大きくなります。
  - 3) 下部 B にセットすれば小さくなります。
  - 4) 調節後はナット①は固く締め付けてください。



#### ● 針棒揺動台の前後位置の調整

1. 送り調節ダイヤルを最大にします。
2. はずみ車をゆっくりと手前側に回し、正逆送り時に送りが針板の溝の前後に当たらないように送り台揺動後部腕締めねじ①をゆるめて調節します。
3. 次に送りダイヤルを時計方向に回し、送り量0の位置にし、針棒揺動後部腕締めねじ②をゆるめます。
4. はずみ車を回し、針が送りの針穴中心に落ちるように針棒揺動台を動かし、締めねじを締め付けます。

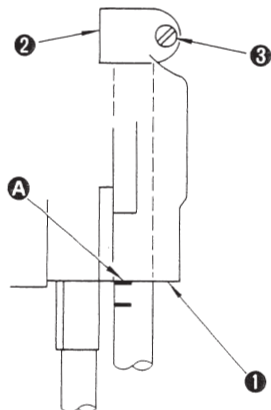
## 17. 針と釜の関係



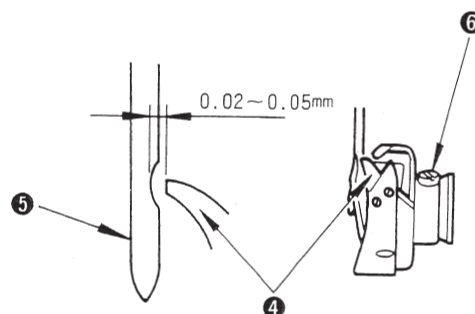
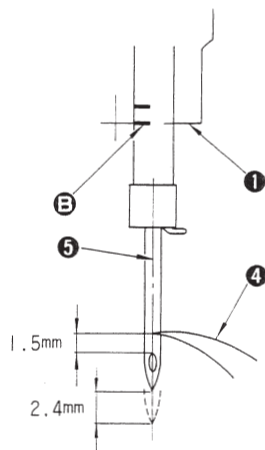
### 警告

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

#### ● 針棒の位置を決める。



#### ● 釜の位置を決める。



#### ● 針棒の高さを決めます。

ダイヤル目盛を最小にします。

釜剣先④と針⑤の中心が一致する時、針穴上端より釜剣先が 1.5mm となるように針棒抱き②締めねじ③を締めます。  
(目安として、針棒上刻線 A と針棒揺動台①下面が一致します。)

#### ● 針と釜の位置を決めます。

針棒が最下点より 2.4mm 上昇する時、釜剣先④と針⑤の中心がほぼ一致するようにして、針⑤と釜剣先④のすき間が 0.02 ~ 0.05mm になるように釜止めねじ⑥を締めます。

(目安として、針棒下刻線 B と針棒揺動台①下面が一致します。)

#### ● 釜のはずし方

1. はずみ車を回して針棒を最高の位置に上げます。

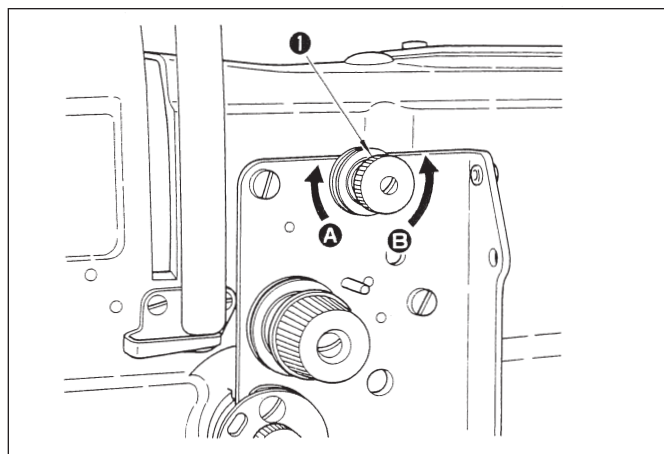
2. 釜カバー、ポビンケース、針板、ベッド上面カバーを取りはずします。

3. 針板台止めねじ 4 本をゆるめます。

4. 釜止めねじをゆるめ、針板台の前端を持ち上げるようにして釜を抜き出します。

(注意) 釜を取り付ける時、針板台の釜止めの突起部が内釜の溝にはまっていることを確認後、針板台を締めつけてください。

## 18. 補助糸調子 (DSC-245-4,-7、DSC-245V-4,-7)



1. 補助糸調子ナット①で調節します。

1) A 強くする→上糸が短くなる。

2) B 弱くする→上糸が長くなる。

3) 細糸・布はずれ糸切り時→弱くする。

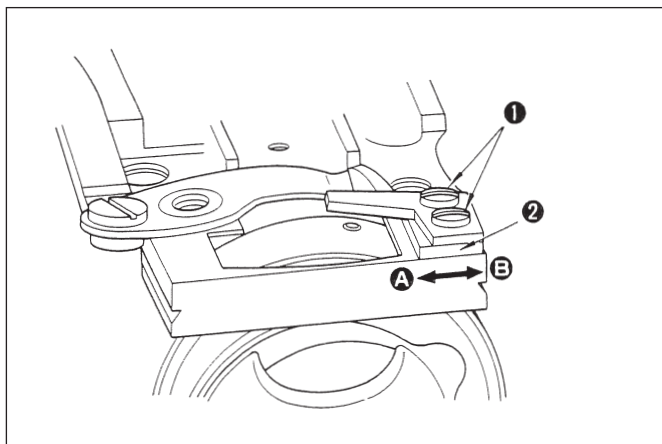
4) 太糸・布上糸切り時→強くする。

## 19. 固定メス圧の調整 (DSC-245-4,-7、DSC-245V-4,-7)



### 警告

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



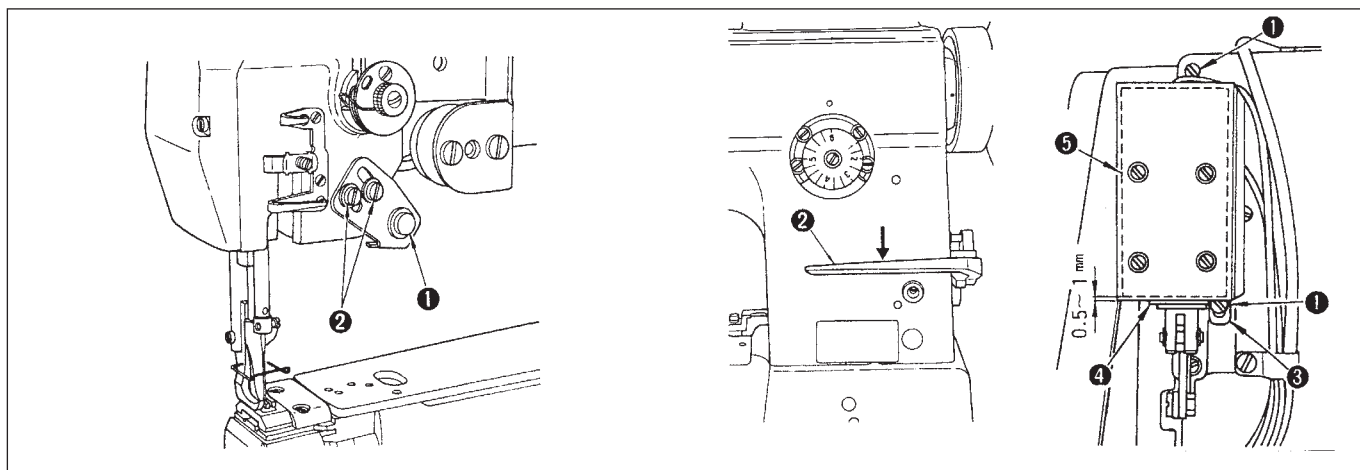
1. 固定メス止めねじ① 2本をゆるめ、メス圧調節板②をAの方向へ移動すると、固定メスが下り、メス圧が強くなります。調節後止めねじ①を締めてください。
2. 太糸になるにつれて、メス圧を強くしますが、糸の切れる範囲内でできるだけメス圧を弱くBの方向に移動して使用ください。

## 20. ワンタッチ手動返し縫い (DSC-245-4,-7、DSC-245V-4,-7)



### 警告

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



#### ● 使い方

1. スイッチ①を押せば、ミシンは直ちに逆送りになり、返し縫いが行われます。
2. 押している間、返し縫いができます。
3. 離せば、正送りになります。

#### ● スイッチの位置

1. スイッチの位置は、使いやすい位置に調整してください。
2. ねじ②をゆるめて、スイッチを上下に動かして位置を調整します。

#### ● 逆送りマグネットの位置

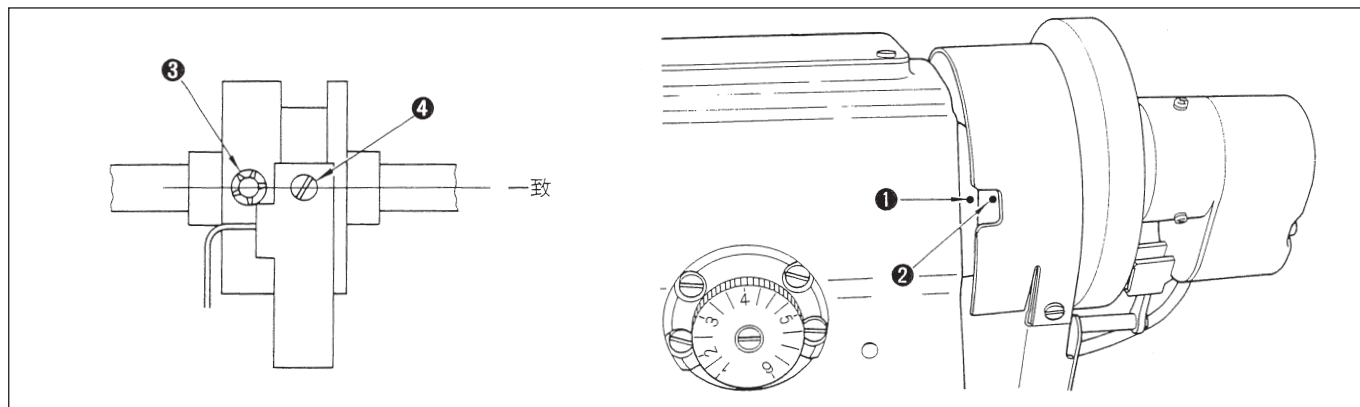
1. 送り調節ダイヤルを最大にします。
2. マグネットを取り付け台の止めねじ① 2個をゆるめます。
3. 送りレバー②を止まるまで押し、マグネット取り付け台③を上下させてプランジャーに付いているゴムパッキン④と逆送りマグネット⑤の内側すき間を0.5～1 mmにし、止めねじ①を締めます。

## 21. 糸切りタイミングの調整



**警告**

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



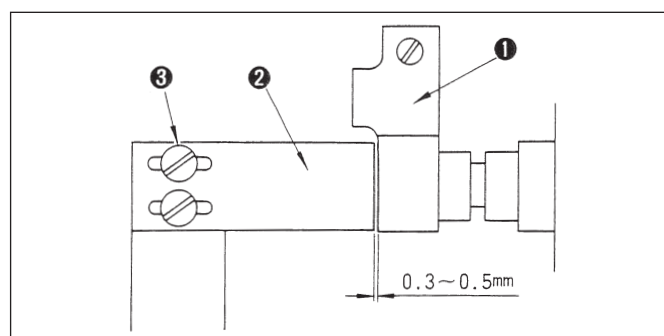
1. はずみ車を回してアームの赤い刻点①とはずみ車の白い刻点②を一致させます。
2. 糸切りカムの第1ねじ③のカムコロ腕とカムコロ軸④が一致するところまで糸切りカムを回し、一致した位置で糸切りカム止めねじを締めます。

## 22. カムコロ腕とカムコロ腕押えの調整 (DSC-245-4,-7、DSC-245V-4,-7)



**警告**

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



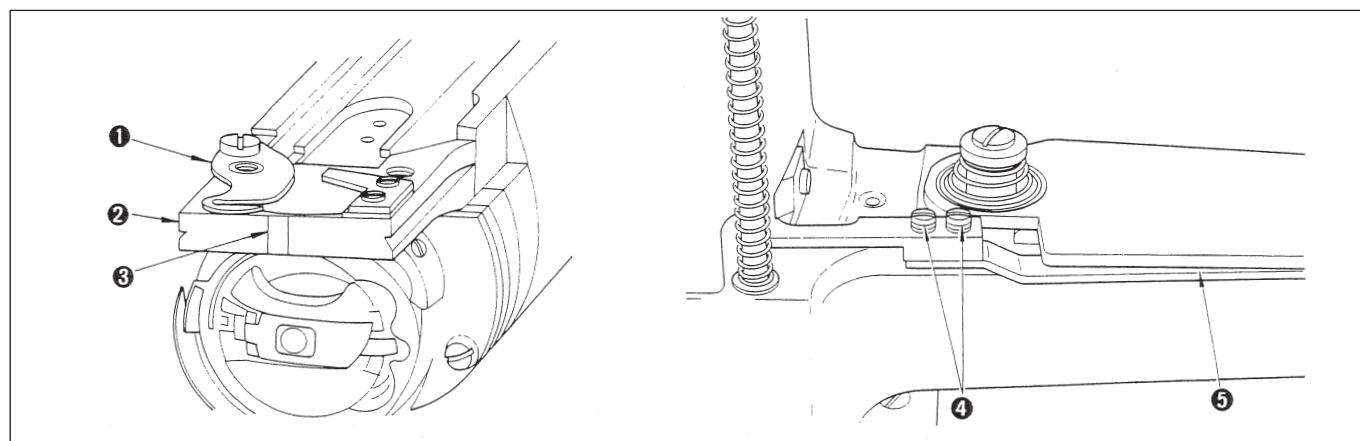
1. 糸切り動作をしない時のカムコロ腕①とカムコロ腕押え②のすき間が0.3～0.5mmになるように、カムコロ腕押え止めねじ③をゆるめてすき間を調節します。
2. 調節後は、ねじ③を締めます。

## 23. 動メス最大揺動位置の調整 (DSC-245-4,-7、DSC-245V-4,-7)



**警告**

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



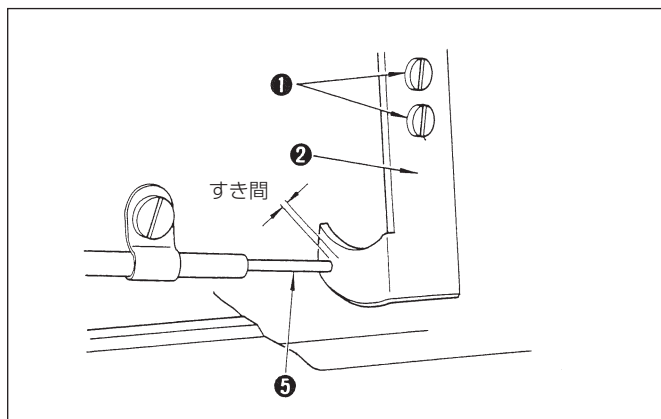
1. はずみ車を手で回して糸切りを入れます。(針最下点でピッカー駆動板を押しつけ、はずみ車を回すと糸切りが作動します。)
  2. 動メス①の運動量が最大の時、動メス①先端が針板台②の刻線③まで動くように、駆動板止めねじ④をゆるめ、駆動板⑤の位置を調整してください。
- 駆動の長さを長くすると、メスの運動は小さくなり、短くすると運動は大きくなります。

## 24. ピッカー動作量の調整 (DSC-245-4,-7、DSC-245V-4,-7)

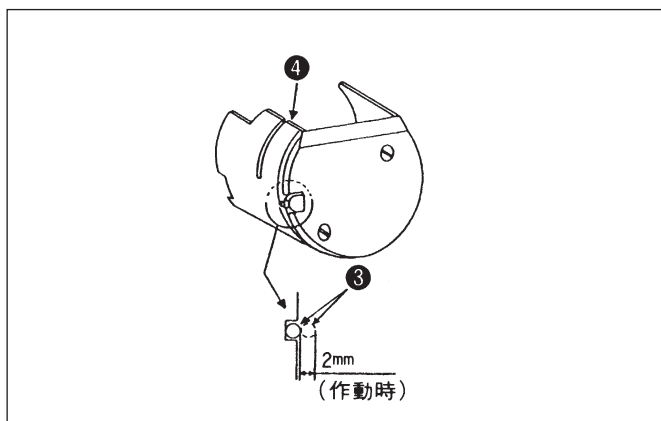


**警告**

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



1. はずみ車を回して、アームの赤い刻点とはずみ車の白い刻点を一致させます。
2. ピッカー駆動板止めねじ①をゆるめ、ピッカー駆動板②を手で押します。



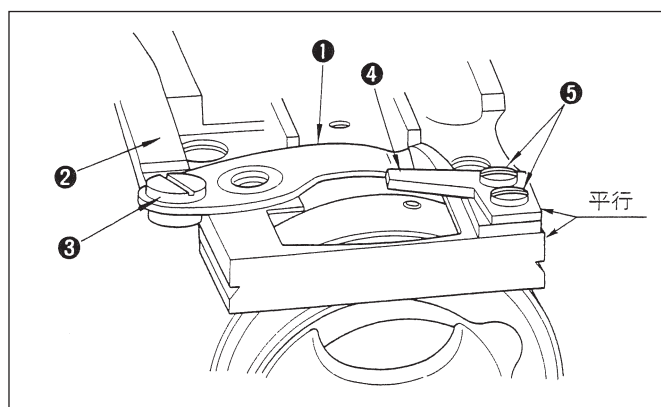
3. ピッカー③が釜カバー④端面より 2mm 作動するように、ピッカー駆動板の位置を調節します。
  4. 調節後、止めねじを締めます。
- ピッカー駆動棒⑤とピッカー駆動板とのすき間が多いと、作動量は少なくなり、すき間が少ないと作動量は多くなります。

## 25. メスの交換 (DSC-245-4,-7、DSC-245V-4,-7)



**警告**

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



1. 針板をはずし、送り歯をはずします。
2. 動メス①は駆動板②の連結段ねじ③を、固定メス④は固定メス止めねじ⑤を外すことにより取り外すことができます。
3. 交換後はメス圧の調節を行ってください。  
(調節方法は「19. 固定メス圧の調整」を参照ください。)  
(注意) 固定メスは針板台と平行に取り付けてください。



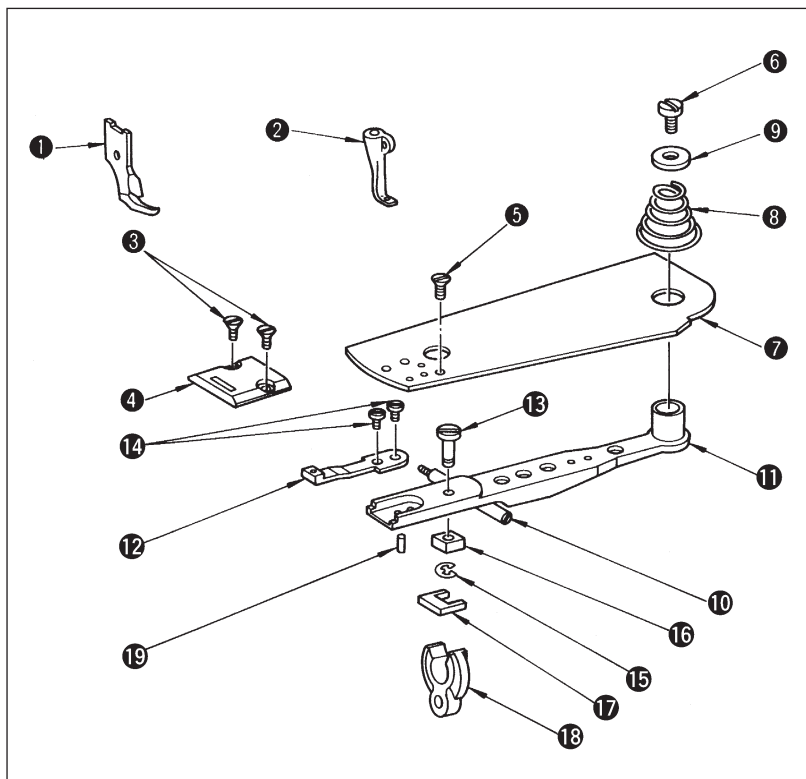
## 26. 楕円送りより、水平送りの交換方法



### 警告

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

本機種は部品交換により、テープ付に適した水平送りに変更することができます。



### 1. 取り外し工程

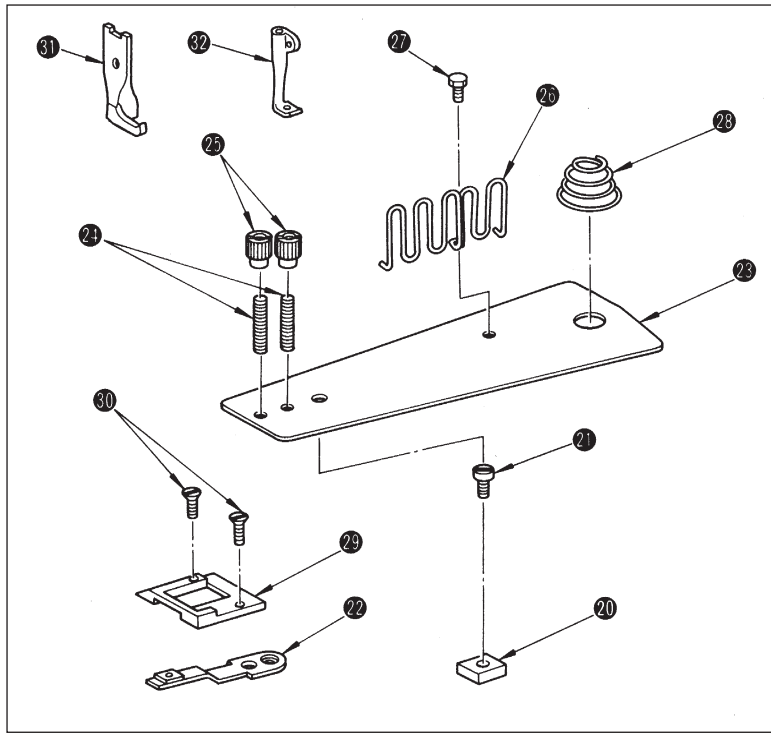
- 1) 押え足(組) ①、上送り足②を取り外します。
- 2) 針板止めねじ③をゆるめ、針板④を取り外します。
- 3) ベッド上面カバー止めねじ⑤、送り台軸ふたねじ⑥をゆるめ、ベッド上面カバー⑦、ベッド上面カバーばね⑧、送り台軸ふた⑨を取り外します。
- 4) ばね支え軸⑩を取り外します。
- 5) 送り台⑪を取り外します。(この時送り⑫、送り台駒軸⑬等がついたままで取り外します。)
- 6) 送り止めねじ⑭を外し、送り⑫を送り台⑪より取り外します。
- 7) Eリング⑮を外し、送り台駒B⑯を送り台駒軸⑬から取り外します。
- 8) 送り台駒軸⑬をゆるめ送り台⑪から取り外します。
- 9) 送り台駒A⑰を送り台揺動腕⑱から取り外します。(⑱は取り外し不要)
- 10) 上下送りピン⑲を取り外します。

### 取り外す部品リスト

注記	No.	品番	品名	個数	備考
	1	B15242450A0	押え足(組)	1	
	2	B1470245000	上送り足	1	
	3	SS2110915SP	針板止めねじ	2	11/64山40、L=8.5
	4	B1105245000	針板	1	
※		D1105245E00	針板	1	
	5	SS2090710TP	ベッド上面カバー止めねじ	1	9/64山40、L=7
★	6	B1653245000	送り台ふたねじ	1	9/64山40、L=10
	7	B1173245000	ベッド上面カバー	1	
※		D1173245E00	ベッド上面カバー	1	
	8	B1175245000	ベッド上面カバーばね	1	
★	9	B1640245000	送り台軸ふた	1	
★	10	B1638245000	ばね支え軸	1	
★	11	D1606245E00	送り台	1	
	12	B1613245000	送り	1	
※		D1613245E0A	送り	1	
	13	B1645245000	送り台駒軸	1	
★	14	B1652245000	送り止めねじ	2	1/8山44、L=3.7
	15	RE0300000K0	Eリング	1	
	16	B1644245000	送り台駒B	1	
	17	D1643145000	送り台駒A	1	
★	18	B1603245000	送り台揺動腕	1	
	19	B163224500C	上下送りピン	1	

### (注意)

1. ※印部品は、DSC-245-4,-7専用部品です。
2. ★印部品は、交換後も使用する部品です。



## 2. 取り付け工程

- 1) 送り台駒<sup>20</sup>を送り台揺動腕<sup>18</sup>に取り付けます。
- 2) 送り台駒軸<sup>21</sup>を送り台<sup>11</sup>に取り付けます。
- 3) 送り<sup>22</sup>を送り台<sup>11</sup>に仮止めします。
- 4) 送り台駒軸<sup>21</sup>と送り<sup>22</sup>を付けた送り台<sup>11</sup>を取り付けます。
- 5) ばね支え軸<sup>10</sup>を取り付けます。
- 6) 送り<sup>22</sup>の締付位置は、針が送りの針穴中心に来るようにしてください。
- 7) ベッド上面カバー<sup>23</sup>にバインダー止めねじ<sup>24</sup>をねじ込みます。この時<sup>24</sup>には接着剤を塗布してからねじ込んでください。
- 8) <sup>24</sup>にバインダー止めねじナット<sup>25</sup>をねじ込みます。
- 9) ベッド上面カバー<sup>23</sup>にテープガイド<sup>26</sup>をテープガイド止めねじ<sup>27</sup>で取り付けます。
- 10) 7),8),9)の作業後、ベッド上面カバー<sup>23</sup>を取り付けます。
- 11) ベッド上面カバーばね<sup>28</sup>、送り台軸ふた<sup>9</sup>を取り付け、送り台軸ふたねじ<sup>6</sup>を締め付けます。
- 12) 針板<sup>29</sup>を取り付け、針板止めねじ<sup>30</sup>で固定します。
- 13) 押え足(組)<sup>31</sup>、上送り足<sup>32</sup>を取り付けます。

## 交換する部品リスト

注記	No.	品番	品名	個数	備考
	20	MAQ09210000	送り台駒	1	
	21	MAQ09211000	送り台駒軸	1	
※		MAQ09411000	送り台駒軸	1	
	22	MAQ09209000	送り	1	巾小テープ付用
		MAQ09309000	送り	1	巾広テープ付用
※		MAQ09409000	送り	1	巾小テープ付用
※		MAQ09509000	送り	1	巾広テープ付用
	23	MAQ09202000	ベッド上面カバー	1	
※		MAQ09402000	ベッド上面カバー	1	
	24	MAQ09204000	バインダー止めねじ	2	11/64山 40
	25	MAQ09205000	バインダー止めねじナット	2	11/64山 40
	26	MAQ09206000	テープガイド	1	
	27	SS7110510SP	テープガイド止めねじ	1	11/64山 40、L=5
	28	MAQ09203000	ベッド上面カバーばね	1	
	29	MAQ09201000	針板	1	
※		MAQ09401000	針板	1	
	30	SS2110930SP	針板止めねじ	2	11/64山 40、L=8.5
	31	MAQ092080A0	押え足(組)	1	巾小テープ付用
		MAQ093080A0	押え足(組)	1	巾広テープ付用
	32	MAQ09207000	上送り足	1	巾小テープ付用
		MAQ09307000	上送り足	1	巾広テープ付用

※印部品は DSC-245-4,-7 専用部品です。

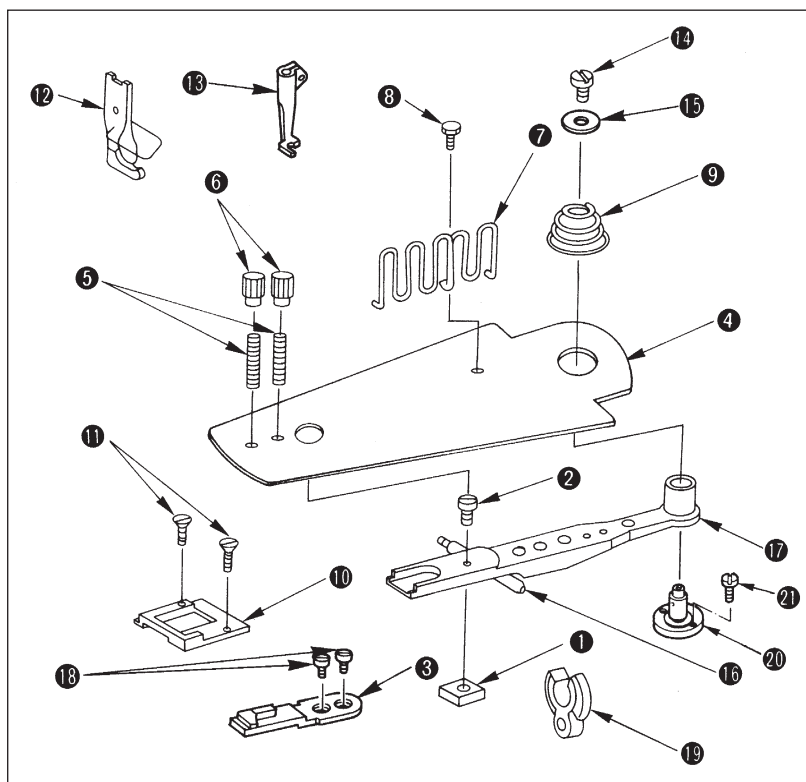
## 27. 水平送りより、楕円送りの交換方法



### 警告

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

本機種は部品交換により、楕円送りに変更することができます。



### 1. 取り外し工程

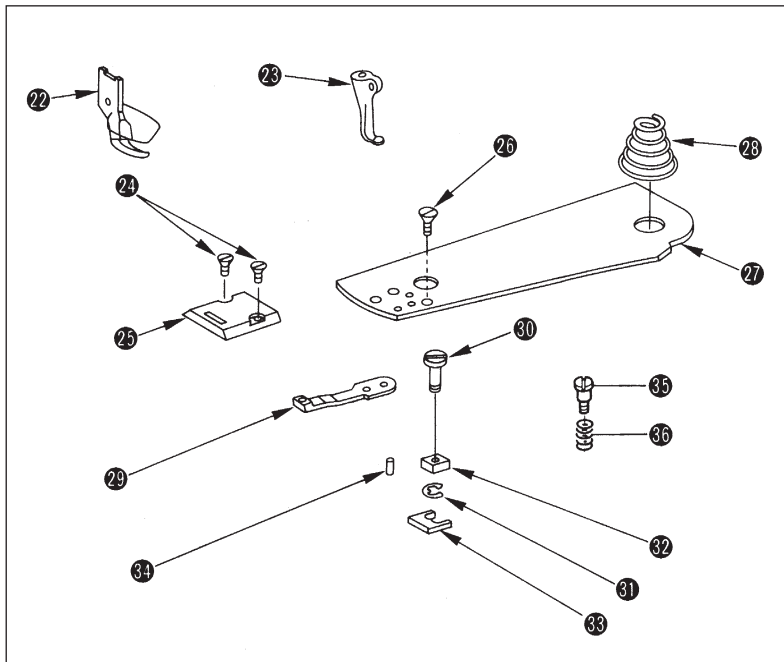
- 1) 押え足(組)⑫、上送り足⑬を取り外します。
- 2) 針板止めねじ⑪、針板⑩を取り外します。
- 3) 送り台軸ふたねじ⑭をゆるめ、ベッド上面カバー④、ベッド上面カバーばね⑨、送り台ふた⑮を取り外します。
- 4) テープガイド⑦、テープガイド止めねじ⑧、およびバインダー止めねじ⑤、バインダー止めねじナット⑥はベッド上面カバー④に取り付けたまま取り外してください。
- 5) ばね支え軸⑯を取り外します。
- 6) 送り台⑰を取り外します。(この時、送り③、送り台駒軸②がついたままで取り外します。)
- 7) 送り台揺動腕⑱より、送り台駒①を取り外します。
- 8) 送り台⑰から送り台駒軸②を取り外します。
- 9) 送り止めねじ⑱をゆるめ、送り③を取り外します。
- 10) 送り台軸⑲の止めねじ⑳を取り外します。

### 取り外す部品リスト

注記	No.	品番	品名	個数	備考
	1	MAQ09210000	送り台駒	1	
	2	MAQ09211000	送り台駒軸	1	
※		MAQ09411000	送り台駒軸	1	
	3	MAN10451000	送り	1	
※		21305206	送り	1	
	4	MAQ09202000	ベッド上面カバー	1	
※		MAQ09402000	ベッド上面カバー	1	
	5	MAQ09204000	バインダー止めねじ	2	11/64山 40
	6	MAQ09205000	バインダー止めねじナット	2	11/64山 40
	7	MAQ09206000	テープガイド	1	
	8	SS7110510SP	テープガイド止めねじ	1	11/64山 40、L=5
	9	MAQ09203000	ベッド上面カバーばね	1	
※	10	MAQ09201000	針板	1	
		MAQ09401000	針板	1	
	11	SS2110930SP	針板止めねじ	2	11/64山 40、L=8.5
	12	MAQ093080A0	押え足(組)	1	
★	13	MAN10452000	上送り足	1	
★	14	B1653245000	送り台軸ふたねじ	1	9/64山 40、L=10
★	15	B1640245000	送り台軸ふた	1	
★	16	B1638245000	ばね支え軸	1	
★	17	D1606245E00	送り台	1	
★	18	B1652245000	送り止めねじ	2	1/8山 44、L=3.7
	19	B1603245000	送り台揺動腕	1	
	20	B1639245000	送り台軸	1	
	21	SS7110910SP	送り台軸止めねじ	2	

(注意)

1. ※印部品は、DSC-245V-4,-7 専用部品です。
2. ★印部品は、交換後も使用する部品です。



## 2. 取り付け工程

- 1) 送り台軸止めねじ<sup>35</sup>に送り台止めねじばね<sup>36</sup>を入れた状態で、送り台軸<sup>20</sup>を固定します。
- 2) 上下送りピン<sup>34</sup>を取り付けます。
- 3) 送り台揺動腕<sup>19</sup>に送り台駒 A <sup>33</sup>を取り付けます。
- 4) 送り台<sup>17</sup>に送り台駒軸<sup>30</sup>を取り付けます。
- 5) 送り台駒軸<sup>30</sup>に送り台駒 B <sup>32</sup>を E リング<sup>31</sup>で取り付けます。
- 6) 送り<sup>29</sup>を送り止めねじ<sup>18</sup>で送り台<sup>17</sup>に仮り止めます。
- 7) 送り台軸<sup>20</sup>に送り台駒軸<sup>30</sup>と送り<sup>29</sup>のついた送り台<sup>17</sup>を取り付けます。
- 8) ばね支え軸<sup>16</sup>を取り付けます。
- 9) 送り<sup>29</sup>は、針が送りの針穴中心に来るようにして送り止めねじ<sup>18</sup>を締め付けてください。
- 10) ベッド上面カバー<sup>27</sup>、ベッド上面カバーばね<sup>28</sup>、送り台軸ふた<sup>15</sup>、送り台軸ふたねじ<sup>14</sup>を取り付けます。
- 11) ベッド上面カバー止めねじ<sup>26</sup>でベッド上面カバー<sup>27</sup>を固定します。
- 12) 針板<sup>25</sup>を取り付け、針板止めねじ<sup>24</sup>で固定します。
- 13) 押え足(組)<sup>22</sup>、上送り足<sup>23</sup>を取り付けます。

## 交換する部品リスト

注記	No.	品番	品名	個数	備考
	22	B15242450A0	押え足(組)	1	
	23	B1470245000	上送り足	1	
	24	SS2110915TP	針板止めねじ	2	11/64山40、L=8.5
	25	B1105245000	針板	1	
※		D1105245E00	針板	1	
	26	SS2090710TP	ベッド上面カバー止めねじ	1	9/64山40、L=7
	27	B1173245000	ベッド上面カバー	1	
※		D1173245E00	ベッド上面カバー	1	
	28	B1175245000	ベッド上面カバーばね	1	
	29	B1613245000	送り	1	
※		D1613245E0A	送り	1	
	30	B1645245000	送り台駒軸	1	
	31	RE0300000K0	Eリング	1	
	32	B1644245000	送り台駒 B	1	
	33	B1643145000	送り台駒 A	1	
	34	B163224500C	上下送りピン	1	選択使用(注意2)
	35	B1641245000	送り台軸止めねじ	2	
	36	B1642245000	送り台軸止めねじばね	2	

### (注意)

1. ※印部品は DSC-245V-4,-7 専用部品です。
2. 上下送りピンには刻線が入っていますので、送り歯高さを高くしたい時は、刻線の本数の多いピンを使用し、低くしたい時は刻線の本数の少ないピンを使用してください。

品番	B163224500A	B163224500B	B163224500C	B163224500D	B163224500E
長さ mm	5.7 ± 0.05	5.9 ± 0.05	6.1 ± 0.05	6.3 ± 0.05	6.5 ± 0.05
刻線数	1	2	3	4	5

## 28. モータプーリと縫い速度 (DSC-245,DSC-245V)

1. モータは三相の 400W の交流クラッチモータをご使用ください。
2. ベルトは M 型の V ベルトをご使用ください。
3. モータプーリとミシンの縫い速度の関係は次の表のようになります。

機種	縫い速度	はずみ車の有効径	モータ極数	周波数	モータ回転数	モータプーリ有効径
DSC-245	2,200 sti/min	φ 76.0	4	50Hz	1430rpm	φ 115
DSC-245V				60Hz	1715rpm	φ 95

(注意) モータプーリの有効径は外径から 5mm 引いた径です。

## 29. 縫いにおける現象と原因・対策

現象	原因	対策
1. 糸切れ。 (糸のほつれ、またはすり切れる。)  (布裏に上糸が2～3cm残っている。)	① 糸道、針の先、釜剣先、中釜止めにきずがある。 ② 上糸張力が強い。 ③ 針と釜剣先が当たる。 ④ 釜部の油量が少ない。 ⑤ 上糸張力が弱い。 ⑥ 糸取りばねが強く、動き量が小さい。 ⑦ 針と釜のタイミングが早い。または遅い。 ⑧ ボビン空転量が多いため。	○ 釜剣先のきずは細目の紙やすりで研ぐ。中釜止めバフで仕上げる。 ○ 上糸張力を調節する。 ○ 「17. 針と釜の関係」参照。 ○ 適正油量にする。「4. 給油」参照。 ○ 上糸張力を調節する。 ○ 糸取りばねを弱く動き量を大きくする。 ○ 「17. 針と釜の関係」参照。 ○ ばね圧を高める。
2. 目飛び。	① 針と釜剣先のすき間が大きい。 ② 針と釜のタイミングが早い。または遅い。 ③ 押え圧が弱い。 ④ 針穴上端と釜剣先のすき間が合っていない。 ⑤ 針の選択不良。 ⑥ 化せん糸、細糸を使用している時。	○ 「17. 針と釜の関係」参照。 ○ 「17. 針と釜の関係」参照。 ○ 押え調節ねじを締める。 ○ 「17. 針と釜の関係」参照。 ○ 1ランク太番手の針に交換する。 ○ 針に上糸を巻きつける。 
3. 糸締め不良。	① ボビンケースの糸調子ばねの二又に下糸が入っていない。 ② 糸道仕上げが悪い。  ③ ボビンの滑りが悪い。 ④ 下糸張力が弱い。 ⑤ 下糸の巻き方が強い。 ⑥ 燃りのない化せん糸を使用している時。 ⑦ コーティングしてある布、ナイロン系の糸を使用している時。	○ ボビンケースの糸通しを正しくする。  ○ 目の細かい紙やすりで研ぐ。またはバフで仕上げる。 ○ ボビンの交換、または釜の交換。 ○ 下糸張力を調節する。 ○ 下糸張力を弱くする。 ○ 縫い速度を少し下げる。(2,000sti/min) ○ ボールポイント針を使用する。
4. 数針、目飛びする。	① 下糸が短い。 ② 下糸がちぎれる。 ③ 薄物に対し、ナイロン系の糸を使用している時。	○ 標準ボビンにする。(アルミ製) ○ 下糸張力を弱くする。 ○ ソフトスタートを使用する。
5. 切断と同時に針から糸が抜ける。	① 補助糸調子の張力が強い。 ② 糸切りタイミングが早い。 ③ 糸取りばねの復帰力が強い。 ④ 送り歯と送り足で糸を切断する。 ⑤ ピッカーの作動量が少ない。	○ 補助糸調子を弱くする。 ○ 「21. 糸切りタイミングの調整」参照。 ○ 「9. 上糸の通し方」参照。糸案内の交換。 ○ 送り足を交換する。 ○ 「24. ピッカー作動量の調整」参照。
6. 上糸が切れない。 (下糸は切れる。)	① 最終針の目飛び(針と釜のすき間が多い)	○ 「17. 針と釜の関係」参照。
7. 上・下糸とも切れない。	① 糸切りタイミングが合っていない。 ② メスの折損。 ③ メス圧の不足。 ④ 動メスの運動不足。 ⑤ 糸切りソレノイドが作動しない。	○ 「21. 糸切りタイミングの調整」参照。 ○ メスの交換。 ○ メス圧を強くする。 ○ 「23. 動メス最大揺動位置の調整」参照。 ○ モータ、ソレノイドの動作確認必要。
8. 糸の切れ味不良。	① 糸切りタイミングが合っていない。 ② メス圧の不足。 ③ 刃部がつぶれている。	○ 「21. 糸切りタイミングの調整」参照。 ○ メス圧を強くする。 ○ メスの交換。
9. 空環ができない。	① 糸の滞留、あばれによる糸のほつれによる切断。 ② 押えの下面と針板との接触面での切断。	○ 付属の糸案内、溝付押え足を使用する。
10. 段部で目づまりがする。	① 段部に乗り上げる時に押えがすべっている。	○ B15242450AB 押え足(オプション) B147024500B 上送り足(オプション)を使用する。
11. 交互上昇量を多くした時、目盛通りのピッチがでない。	① 縫い速度が速すぎて送り力が低下している。	○ 縫い速度を下げる。

***ENGLISH***

***ENGLISH***





# TO ENSURE SAFE USE OF YOUR SEWING MACHINE

For the sewing machine, automatic machine and ancillary devices (hereinafter collectively referred to as "machine"), it is inevitable to conduct sewing work near moving parts of the machine. This means that there is always a possibility of unintentionally coming in contact with the moving parts. Operators who actually operate the machine and maintenance personnel who are involved in maintenance and repair of the machine are strongly recommended to carefully read to fully understand the following **SAFETY PRECAUTIONS** before using/maintaining the machine. The content of the **SAFETY PRECAUTIONS** includes items which are not contained in the specifications of your product.

The risk indications are classified into the following three different categories to help understand the meaning of the labels. Be sure to fully understand the following description and strictly observe the instructions.

## (I) Explanation of risk levels

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

## (II) Explanation of pictorial warning indications and warning labels

Pictorial warning indication		There is a risk of injury if contacting a moving section.	Pictorial warning indication		Be aware that holding the sewing machine during operation can hurt your hands.
		There is a risk of electrical shock if contacting a high-voltage section.			There is a risk of entanglement in the belt resulting in injury.
		There is a risk of a burn if contacting a high-temperature section.			There is a risk of injury if you touch the button carrier.
		Be aware that eye deficiency can be caused by looking directly at the laser beam.	Indication label		The correct direction is indicated.
		There is a risk of contact between your head and the sewing machine.			Connection of a earth cable is indicated.

Warning label	
	<p>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.</p> <p>② • To perform sewing work with safety guard. • To perform sewing work with safety cover. • To perform sewing work with safety protection device.</p> <p>③ • Be sure to turn the power OFF before carrying out "machine-head threading", "needle changing", "bobbin changing" or "oiling and cleaning".</p>

Electrical-shock danger label		<p><b>危険</b></p> <p>高電圧部分に触れて、大けがをすることがある。 電源を切って、5分以上たってからカバーをはずすこと。</p>	<p><b>DANGER</b></p> <p>Hazardous voltage will cause injury. Turn off main switch and unplug power cord and wait at least 5 minutes before opening this cover.</p>
-------------------------------	--	---	--

# SAFETY PRECAUTIONS

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



**DANGER**

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



**CAUTION**

## Basic precaution

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

## Safety devices and warning labels

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

## Application and modification

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

## Education and training

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

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

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

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

## PRECAUTIONS TO BE TAKEN IN VARIOUS OPERATION STAGES

### Transportation

1. Be sure to lift and move the machine in a safe manner taking the machine weight in consideration. Refer to the text of the instruction manual for the mass of the machine.
2. Be sure to take sufficient safety measures to prevent falling or dropping before lifting or moving the machine in order to protect against accident that can result in personal injury or death.
3. Once the machine has been unpacked, never re-pack it for transportation to protect the machine against breakage resulting from unexpected accident or dropping.

### Unpacking

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

### Installation

#### (I) Table and table stand

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

#### (II) Cable and wiring

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

#### (III) Grounding

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

#### (IV) Motor

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

### Before operation

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

### During operation

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

5. Be sure to turn the power off and check to be sure that the machine and motor completely stop before removing the belt cover and V-belt in order to prevent accident caused by abrupt start of the machine or motor.
6. If a servomotor is used with the machine, the motor does not produce noise while the machine is at rest. Be sure not to forget to turn the power off in order to prevent accident caused by abrupt start of the motor.
7. Never use the machine with the cooling opening of the motor power box shielded in order to prevent fire accident by overheat.

#### Lubrication

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

#### Maintenance



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


#### Operating environment

1. Be sure to use the machine under the environment which is not affected by strong noise source (electromagnetic waves) such as a high-frequency welder in order to prevent accident caused by malfunction of the machine.
2. Never operate the machine in any place where the voltage fluctuates by more than "rated voltage  $\pm 10\%$ " in order to prevent accident caused by malfunction of the machine.
3. Be sure to verify that the air-driven device such as an air cylinder operates at the specified air pressure before using it in order to prevent accident caused by malfunction of the machine.
4. To use the machine with safety, be sure to use it under the environment which satisfies the following conditions:
 

Ambient temperature during operation	5°C to 35°C
Relative humidity during operation	35 % to 85 %
5. Dew condensation can occur if bringing the machine suddenly from a cold environment to a warm one. So, be sure to turn the power on after having waited for a sufficient period of time until there is no sign of water droplet in order to prevent accident caused by breakage or malfunction of the electrical components.
6. Be sure to stop operation when lightning flashes for the sake of safety and remove the power plug in order to prevent accident caused by breakage or malfunction of the electrical components.
7. Depending on the radio wave signal condition, the machine may generate noise in the TV or radio. If this occurs, use the TV or radio with kept well away from the machine.
8. In order to ensure the work environment, local laws and regulations in the country where the sewing machine is installed shall be followed.  
In the case the noise control is necessary, an ear protector or other protective gear should be worn according to the applicable laws and regulations.
9. Disposal of products and packages and treatment of used lubricating oil should be carried out properly according to the relevant laws of the country in which the sewing machine is used.

## Precautions to be taken so as to use the DSC-245,-4,-7,DSC-245V,-4,-7 more safely

	<ol style="list-style-type: none"><li>1. To avoid personal injury, never put your fingers under the needle when you turn ON the power switch or operate the sewing machine.</li><li>2. To avoid personal injury, never put your fingers into the thread take-up cover while the sewing machine is in operation.</li><li>3. Turn OFF the power switch when tilting the machine head, or removing the belt cover or the V belts.</li><li>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.</li><li>5. To avoid personal injury, never operate the sewing machine with the finger guard removed.</li><li>6. To avoid personal injury, be careful not to allow your fingers in the machine when tilting the machine head.</li></ol>
	<ol style="list-style-type: none"><li>1. For the safety, never operate the sewing machine with the ground wire for the power supply removed.</li><li>2. Be sure to turn OFF the power switch in prior when connecting/disconnecting the power plug.</li><li>3. When thunders occurs, stop the work for the safety and disconnect the power plug.</li><li>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.</li><li>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.</li><li>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.</li><li>7. To avoid possible accidents due to abrupt start of the machine, be sure to turn OFF the power to the machine.</li><li>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.</li><li>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.</li></ol>

	<p><b>CAUTION :</b> Note that safety devices such as “eye guard”, “finger guard”, etc. may be omitted from the illustrations in this Instruction Manual for easy explanation. When operating the machine, be sure not to remove these safety devices.</p>
---	---

## BEFORE OPERATION



### **CAUTION :**

Check the following so as to prevent maloperation of and damage to the machine.

- Before you put the machine into operation for the first time after the set-up, clean it thoroughly . Remove all dust gathering during transportation and oil it well.
- Confirm that voltage has been correctly set.  
Confirm that the power plug has been properly connected to the power supply.
- Never use the machine in the state where the voltage type is different from the designated one.
- The direction of normal rotation of the machine is counterclockwise as observed from the pulley side.  
Take care not to allow the machine to rotate in the reverse direction.
- Never operate the machine unless the machine head and the oil tank have been filled with oil.
- For a test run, remove the bobbin and the needle thread.
- For the first month, decrease the sewing speed and run the sewing machine at a speed of 2,000 sti/min or less.
- When carrying the machine, do not hold it by the synchronizer located at the rear of the handwheel.
- Operate the handwheel after the machine has totally stopped.
- Observe the standard thread trimming speed, 185 sti/min.

# CONTENTS

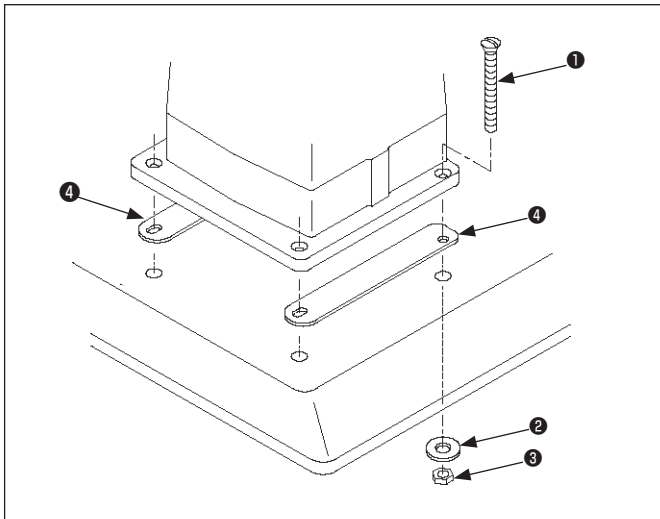
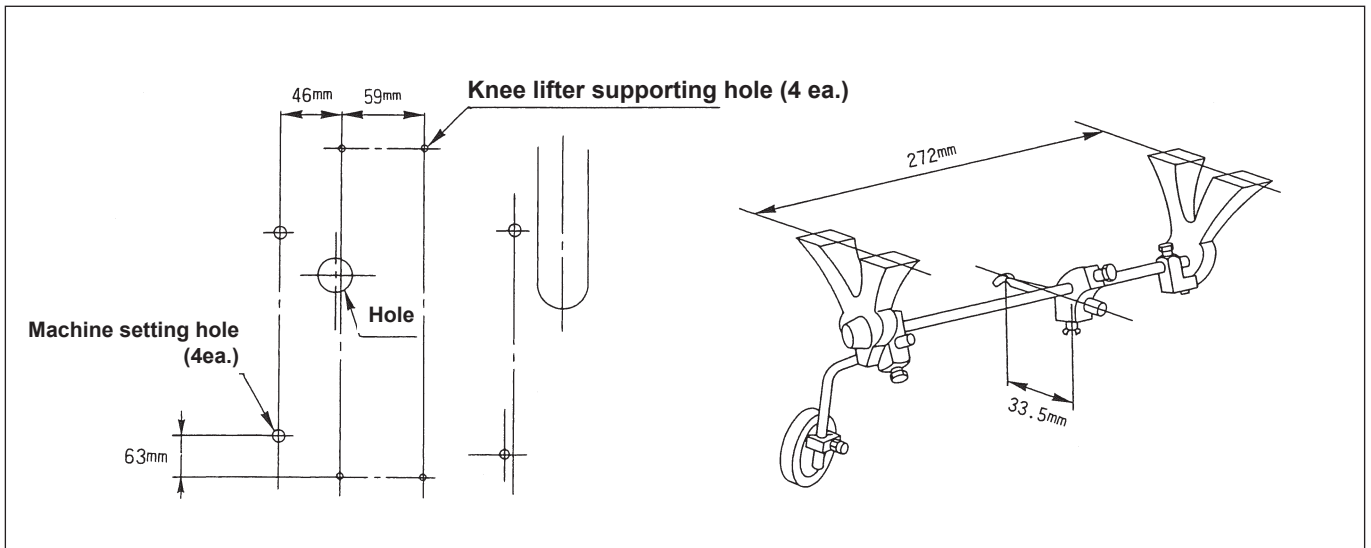
SPECIFICATIONS.....	1
1.SETTING UP THE SEWING MACHINE .....	2
2.INSTALLING THE THREAD STAND.....	2
3.INSTALLING THE BELT COVER AND THE BOBBIN WINDER .....	3
4.LUBRICATION .....	3
5.ATTACHING THE NEEDLE .....	4
6.WINDING A BOBBIN .....	4
7.THREADING THE BOBBIN CASE.....	5
8.INSTALLING THE TAKE-UP THREAD GUIDE ROD .....	5
9.THREAD THE MACHINE HEAD .....	6
10.ADJUSTING THE STITCH LENGTH.....	6
11.FORWARD/REVERSE SEAM RATIO.....	6
12.THREAD TENSION.....	7
13.THREAD TAKE-UP SPRING .....	7
14.PRESSURES OF THE PRESSER FOOT AND WALKING FOOT .....	7
15.HEIGHT OF THE FEED DOG (DSC-245,-4,-7) .....	8
16.ADJUSTING THE WALKING FOOT AND THE PRESSER FOOT .....	9
17.NEEDLE-TO-HOOKRELATIONSHIP .....	10
18.AUXILIARY THREAD TENSION CONTROLLER (DSC-245-4,-7, DSC-245V-4,-7) .....	10
19.ADJUSTING THE PRESSURE OF THE FIXED KNIFE (DSC-245-4,-7, DSC-245V-4,-7) ...	11
20.ONE-TOUCH TYPE REVERSE FEED STITCHING MECHANISM (DSC-245-4,-7, DSC-245V-4,-7).....	11
21.ADJUSTING THE THREAD TRIMMING CAM .....	12
22.ADJUSTING THE CAM ROLLER ARM AND THE CAM ROLLER ARM PRESSER (DSC-245-4,-7, DSC-245V-4,-7).....	12
23.ADJUSTING MAX MOVING STROKE OF THE ROTARY KNIFE (DSC-245-4,-7, DSC-245V-4,-7).....	12
24.ADJUSTING THE OPERATING STROKE OF THE PICKER (DSC-245-4,-7, DSC-245V-4,-7).....	13
25.HOW TO REPLACE THE KNIVES (DSC-245-4,-7, DSC-245V-4,-7) .....	13
26.HOW TO CHANGE FROM ELLIPTICAL FEED TO HORIZONTAL FEED .....	14
27.HOW TO CHANGE FROM HORIZONTAL FEED TO ELLIPTICAL FEED .....	16
28.MOTOR PULLEY AND SEWING SPEED (DSC-245, DSC-245V) .....	18
29.TROUBLES AND CORRECTIVE MEASURES .....	19

## SPECIFICATIONS

Model	DSC-245	DSC-245-4,-7	DSC-245V	DSC-245V-4,-7
Type of sewing machine head	Cylinder-bed, 1-needle, unison-feed lockstitch machine	Cylinder-bed, 1-needle, unison-feed lockstitch machine with an automatic thread trimmer	Cylinder-bed, 1-needle, unison-feed lockstitch machine (horizontal drop feed)	Cylinder-bed, 1-needle, unison-feed lockstitch machine with an automatic thread trimmer (horizontal drop feed)
Usage	Suited for sewing medium weight materials			
Sewing speed	Max.2,200 sti/min			
Stitch length	0 to 6 mm			
Lift of presser foot	Hand lifter 9 mm Knee lifter 15 mm	Hand lifter 8 mm Knee lifter 13 mm	Hand lifter 9 mm Knee lifter 15 mm	Hand lifter 8 mm Knee lifter 13 mm
Thread take-up lever	Slide type thread take-up			
Needle bar stroke	36 mm			
Needle to be used	GROZ-BECKERT 135×17 Nm90 to Nm130 (Standard Nm110)			
Needle system	#50 to #20			
Stitch adjusting method	Dial			
Lubrication method	By an oiler. Only the hook is automatically lubricated by a plunger pump .			
Motor to be used	400W Electro-stop motor (4P)	AC servo motor	400W Electro-stop motor (4P)	AC servo motor
Oil to be used	New Defrix Oil No.1			
Noise	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Equivalent continuous emission sound pressure level (L<sub>pA</sub>) at the workstation :</li> <li style="padding-left: 20px;">A-weighted value of 83.0 dB; (Includes K<sub>pA</sub> = 2.5 dB); according to ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 at 2,200 sti/min.</li> <li>- Sound power level (L<sub>WA</sub>) ;</li> <li style="padding-left: 20px;">A-weighted value of 89.5 dB; (Includes K<sub>WA</sub> = 2.5 dB); according to ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 at 2,200 sti/min.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Equivalent continuous emission sound pressure level (L<sub>pA</sub>) at the workstation :</li> <li style="padding-left: 20px;">A-weighted value of 78.0 dB; (Includes K<sub>pA</sub> = 2.5 dB); according to ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 at 2,200 sti/min.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Equivalent continuous emission sound pressure level (L<sub>pA</sub>) at the workstation :</li> <li style="padding-left: 20px;">A-weighted value of 83.0 dB; (Includes K<sub>pA</sub> = 2.5 dB); according to ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 at 2,200 sti/min.</li> <li>- Sound power level (L<sub>WA</sub>) ;</li> <li style="padding-left: 20px;">A-weighted value of 89.5 dB; (Includes K<sub>WA</sub> = 2.5 dB); according to ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 at 2,200 sti/min.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Equivalent continuous emission sound pressure level (L<sub>pA</sub>) at the workstation :</li> <li style="padding-left: 20px;">A-weighted value of 78.0 dB; (Includes K<sub>pA</sub> = 2.5 dB); according to ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 at 2,200 sti/min.</li> </ul>

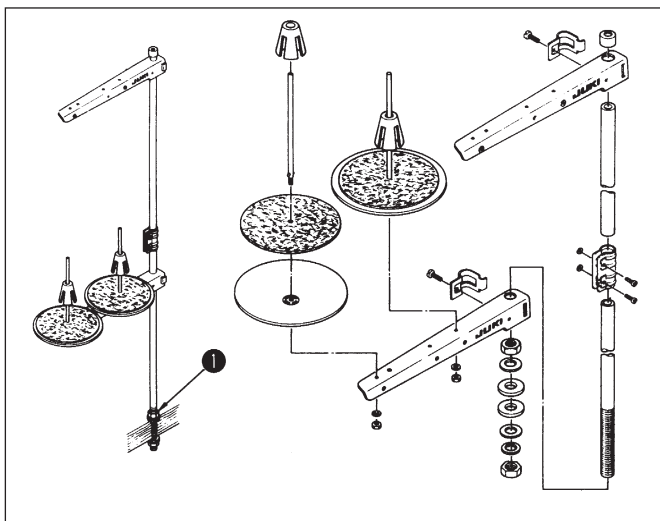


## 1.SETTING UP THE SEWING MACHINE



1. Mounting position of the knee lifter  
**(Caution)**  
The knee lifter should be mounted before the motor is installed.
2. Carry the sewing machine with two persons.  
**(Caution)** Do not hold the handwheel.
3. Do not put protruding articles such as the screwdriver and the like at the location where the sewing machine is placed.
4. Setting the sewing machine  
Holding countersunk screw ①, washer ② and nut ③ supplied with the unit, fix the sewing machine on the table with aligned with rubber packing ④ at four locations.
5. Securely attach head support rod to the table until it goes no further.

## 2.INSTALLING THE THREAD STAND



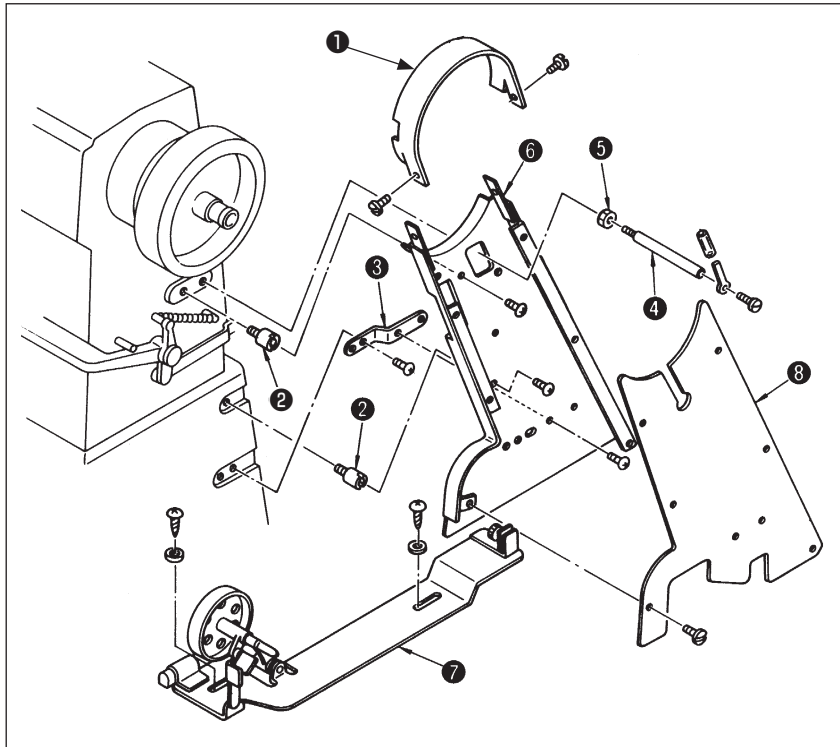
1. Assemble the thread stand, and insert it in the hole in the machine table, and fix it by tightening nut ①.

### 3.INSTALLING THE BELT COVER AND THE BOBBIN WINDER



**WARNING :**

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



**(Installing procedure)**

1. Insert support ① of the belt cover into the tapped hole in the machine arm. Install belt cover support ② and belt cover support plate ③ in the tapped holes in the machine bed.
2. Set locknut ⑤ in synchronizer support shaft ④ and install it in the tapped hole in the machine arm.
3. Install belt cover ⑥ .
4. Fit bobbin winder ⑦ in the belt cover, and adjust the position of the bobbin winder so that it does not come in contact with the sewing machine and the belt cover. Then fix the bobbin winder using the wooden screws.
5. Install cover ⑧ of the belt cover.
6. Tilt the machine head and check that the belt cover does not come in contact with the belt groove in the table

**(Caution)**

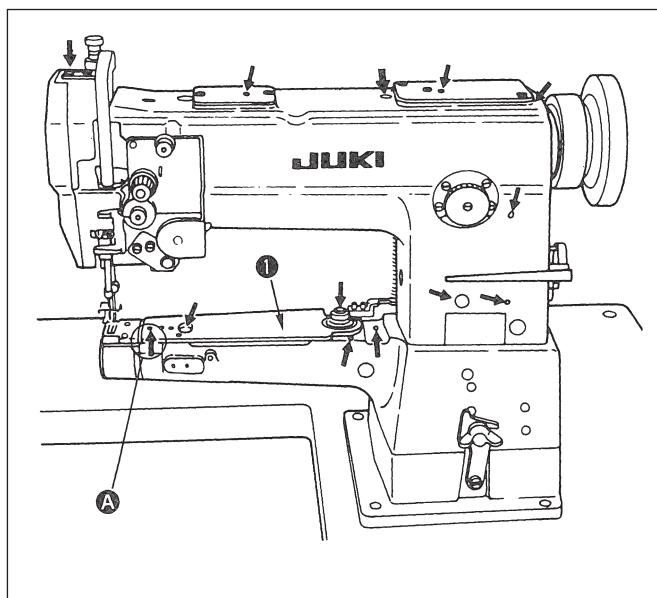
Tilt the machine head after removing the hook for the knee lifter.

### 4.LUBRICATION



**WARNING :**

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

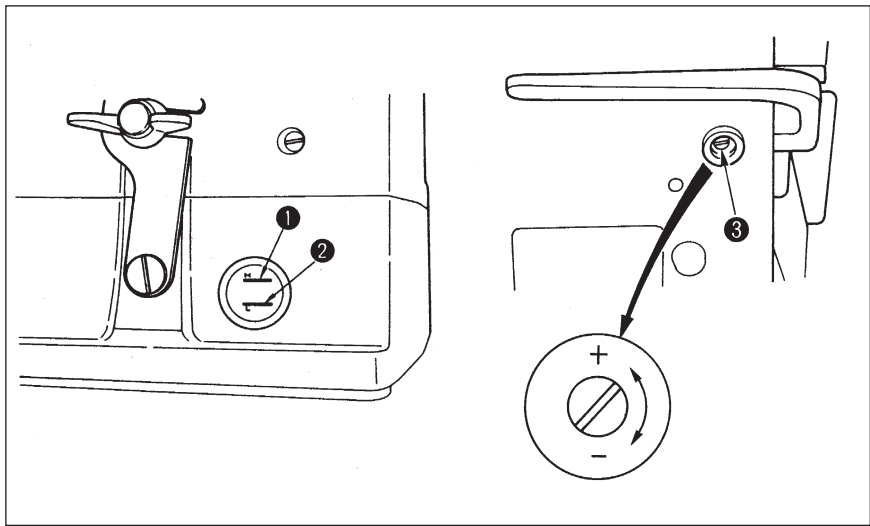


• **Before starting the sewing machine**

Prior to operation, be sure to properly lubricate the points marked with the arrow.

**(Caution)**

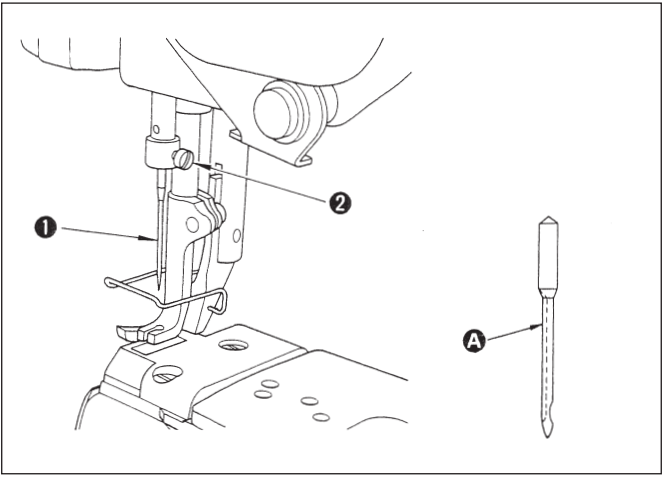
About lubrication to section A : In DSC-245V,-4,-7, lubricate after pulling top cover of the bed ① toward you.



- **Lubricating the bed support base**
  1. Pour JUKI Defrix Oil No.1 into the bed support base until H mark ① is reached.
  2. If the level of the oil surface has come down below L mark ② ,add some amount of oil accordingly.
- **Adjusting the amount of oil in the hook**
  1. Turn the oil amount adjustment screw ③ mounted on the arm in the direction of the " ⊖ " to decrease the amount of oil in the hook,or in the direction of the " ⊕ " to increase it.

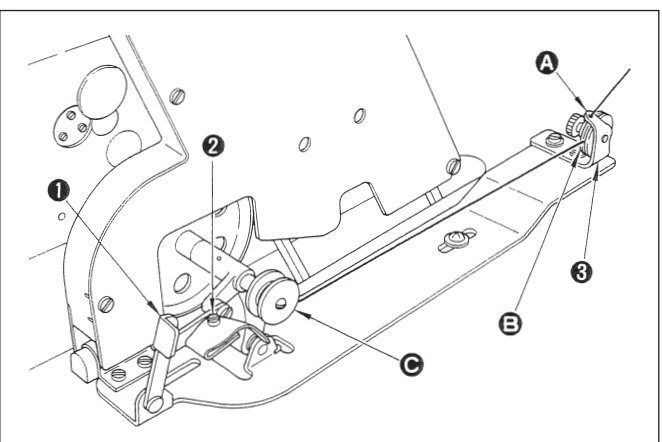
**5.ATTACHING THE NEEDLE**

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



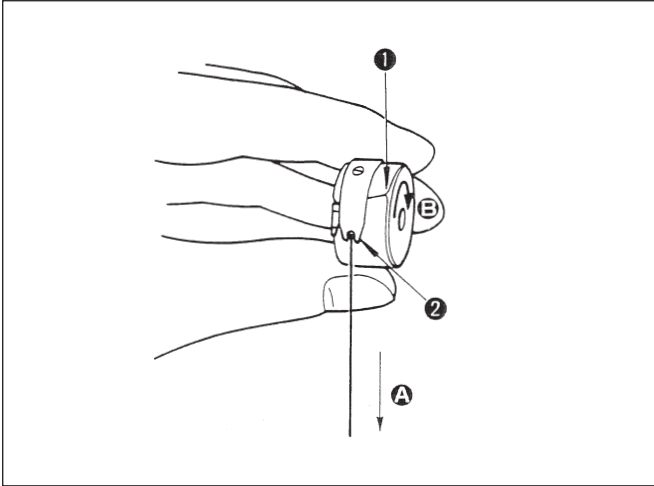
1. Turn the handwheel to move the needle bar up to its highest position.
  2. Loosen the needle setscrew ② ,and hold needle ① so that long groove A faces exactly to the left.
  3. Insert the needle ① into the needle bar until it will go no further. Securely tighten the needle setscrew ② .
- The standard needle is Groz 135 x 17 Nm 110.**

**6.WINDING A BOBBIN**



1. Route the thread in the order of A, B and C before winding it round the bobbin several times.
2. Set bobbin presser ① down to bring the winder in contact with the belt.
3. Adjust screw ② so that the bobbin is wound with thread about 80%.Turning the screw ② clockwise increases the amount of thread wound on the bobbin,and vice versa.
4. If thread is wound unevenly,move winder tension adjuster base ③ to the right or left to correct it.
5. The moment the bobbin has been wound up,the bobbin presser ① is released,and the bobbin winder will stop automatically.

## 7.THREADING THE BOBBIN CASE



- **Removing the bobbin case**

Raise the bobbin case latch to remove the bobbin case.

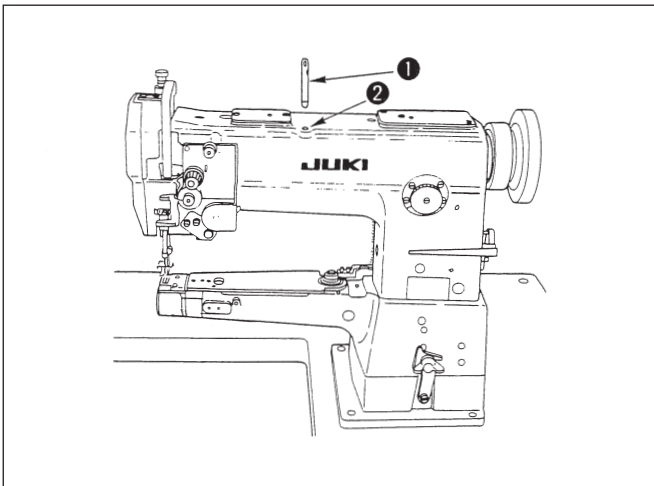
- **Threading the bobbin case**

1. Pass the thread through threading slit ① in the bobbin case, and route it under tension spring ②.
2. Hold the latch of the bobbin case, and set the bobbin case into the hook.

**(Caution)**

When setting the bobbin in the bobbin case, pay attention to the winding direction of the bobbin thread. (When the bobbin is correctly set in the bobbin case, the bobbin turns in the direction of arrow ⑤ by pulling the thread in the direction of arrow ④)

## 8.INSTALLING THE TAKE-UP THREAD GUIDE ROD



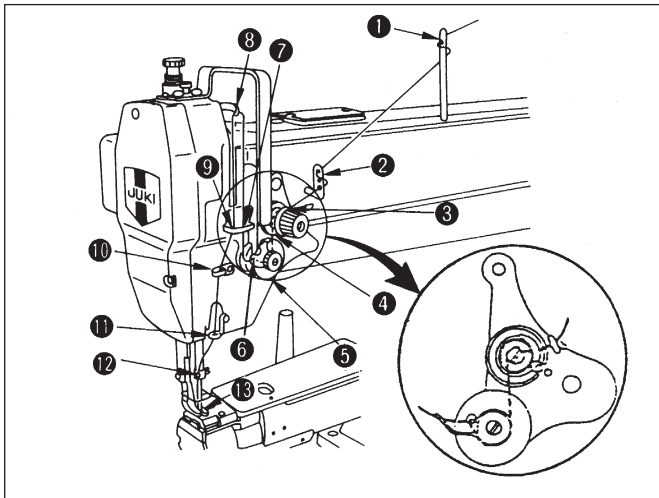
Insert take-up thread guide rod ① attaching section is tapered of into attaching hole ②.

## 9.THREAD THE MACHINE HEAD



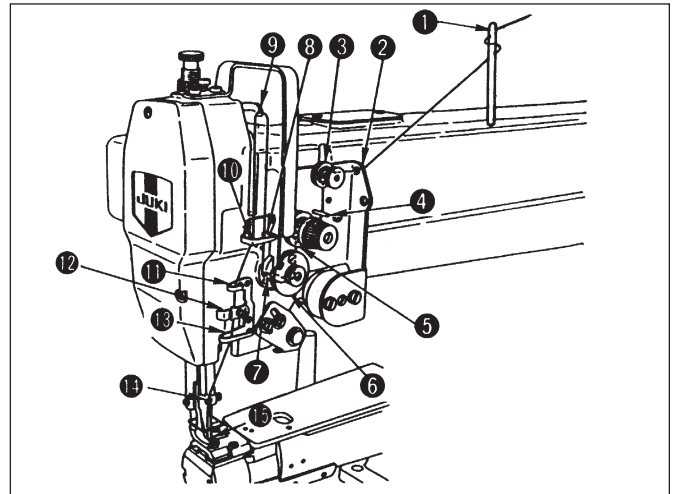
### WARNING :

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



(For the DSC-245,DSC-245V)

Thread the machine head in the order of ❶ through to ❷.

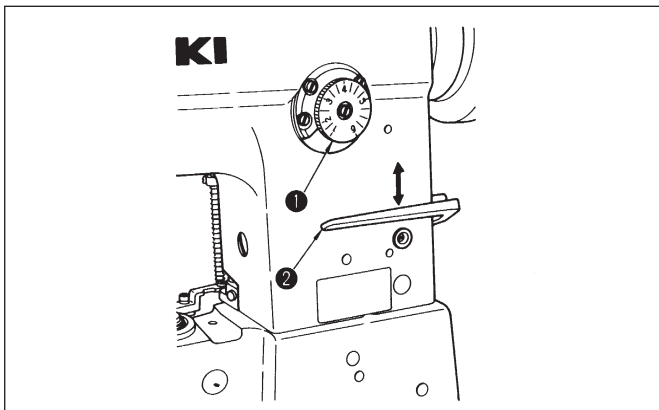


(For the DSC-245-7,DSC-245V-7)

Thread the machine head in the order of ❶ through to ❷.  
(Caution)

Be sure to pass the thread through the left-hand side of the screw at point ❷.

## 10.ADJUSTING THE STITCH LENGTH



1. Turn stitch length dial ❶ counterclockwise or clockwise to bring the desired value at the top.

### • How to engage the reverse feed stitching

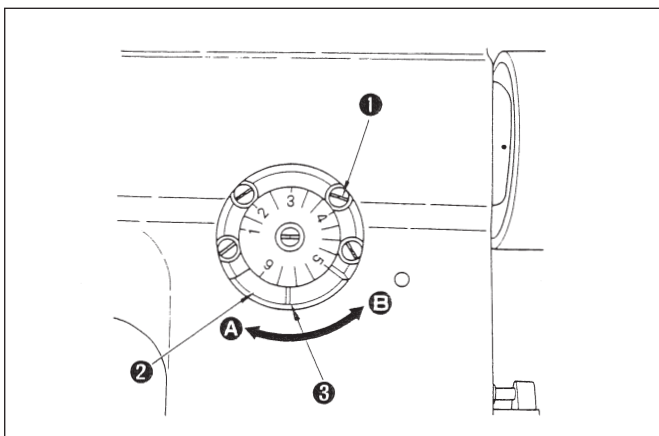
1. Push feed lever ❷ down.
2. The machine performs reverse feed stitching as long as the lever is held depressed.
3. The moment you release the lever, the machine resumes the normal stitching mode.

## 11.FORWARD/REVERSE SEAM RATIO



### WARNING :

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



The seam ratio of forward stitch and reverse stitch is adjusted to be 1:1, but sometimes it shifts according to the sewing condition.

In order to adjust it to 1:1.

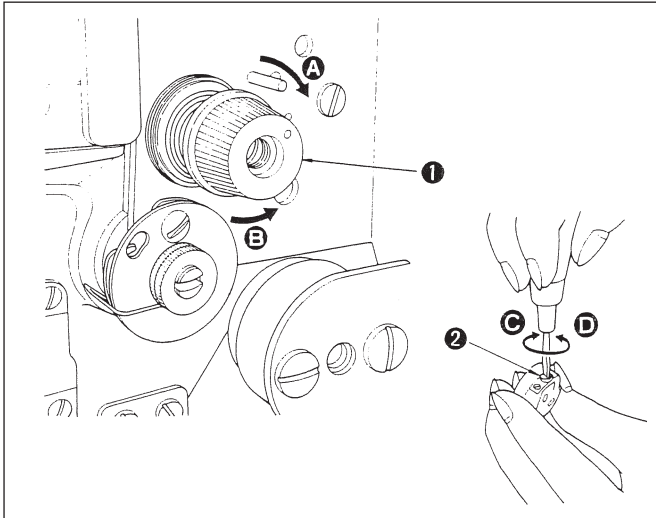
1. Loosen four feed regulating stud metal setscrews ❶.
2. When increasing the forward stitch pitch, turn the slotted portion ❸ of eccentric bushing ❷ clockwise in the direction A by the screwdriver.
3. When decreasing the forward stitch pitch, turn eccentric bushing ❷ counterclockwise in the direction B.
4. After adjustment, tighten four setscrews ❶.

## 12.THREAD TENSION



### WARNING :

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



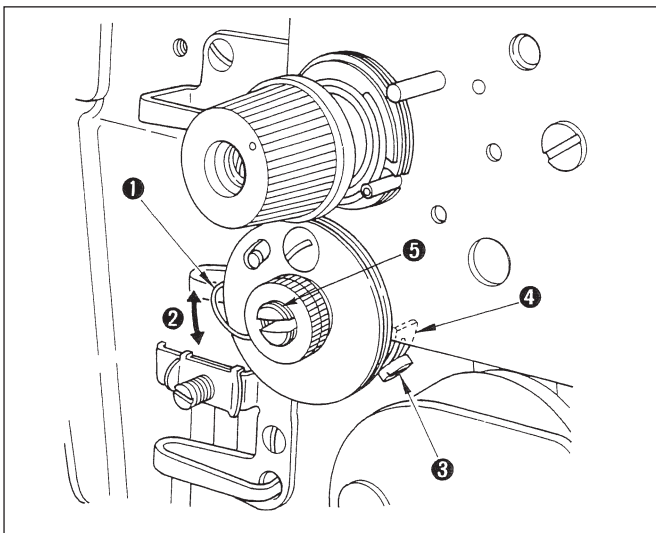
#### • Adjusting the needle thread tension

Turning tension nut ① clockwise (toward A) increases the needle thread tension. Turning it counterclockwise (toward B) decreases the tension.

#### • Adjusting the bobbin thread tension

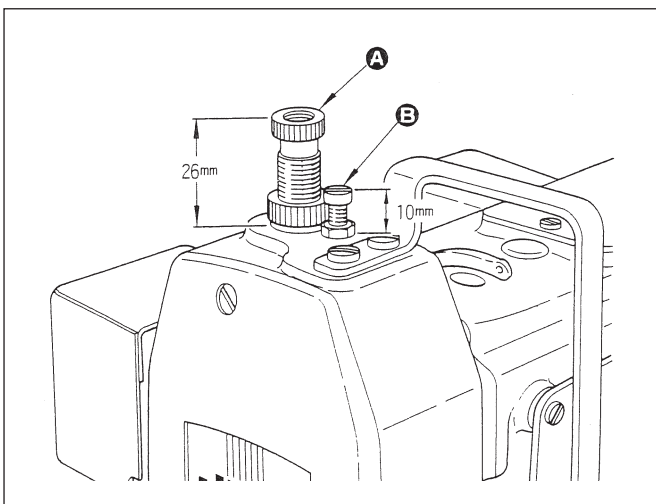
Turning tension screw ② clockwise (toward C) increases the bobbin thread tension. Turning it counterclockwise (toward D) decreases the tension.

## 13.THREAD TAKE-UP SPRING



1. Standard stroke ② of thread take-up spring ① is 8 to 10 mm. To adjust the stroke, loosen setscrew ③, and turn whole thread controller ④.
2. The standard spring tension is 40 to 50 g.
3. To adjust the tension, turn the thread tension post ⑤, using a screwdriver.

## 14.PRESSURES OF THE PRESSER FOOT AND WALKING FOOT



The pressure of walking foot (height of adjustment screw A : Standard 26 mm) or the presser foot (height of the adjustment screw B Standard 10 mm) can be adjusted in accordance with the type of sewing product to be used.

### (Caution)

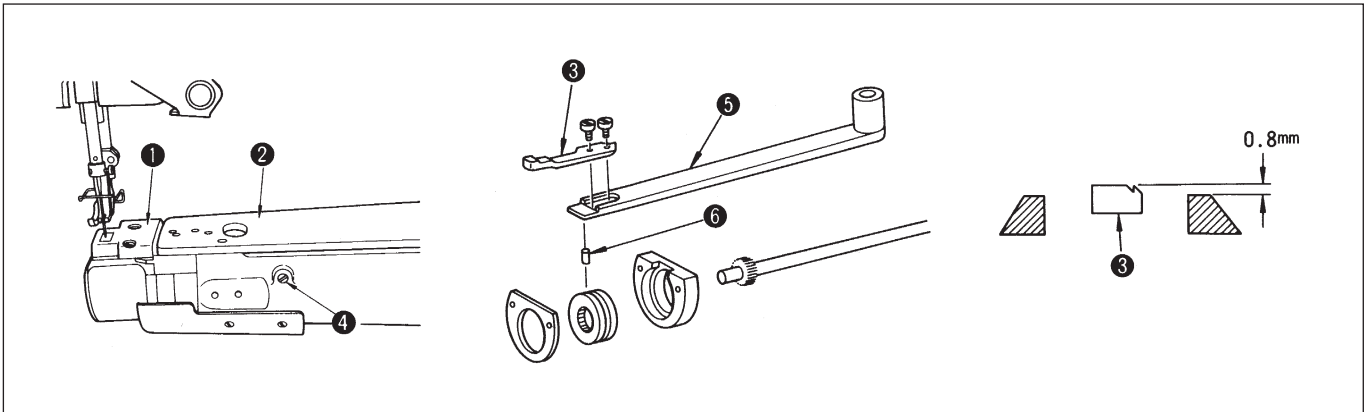
It is advisable to minimize the pressures of both feet.

## 15.HEIGHT OF THE FEED DOG (DSC-245,-4,-7)



### WARNING :

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



Feed dog ③ is factory-adjusted to jut out 0.8 mm from the surface of throat plate ① .How to adjust the height of the feed dog.

- 1) Remove throat plate ① ,bed upper cover ② and spring support shaft ④ to extract feed bar ⑤ .
- 2) Remove pin ⑥ .
- 3) Replace pin ⑥ .

### (Note)

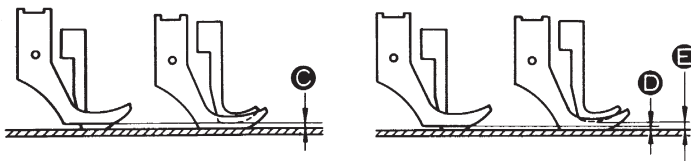
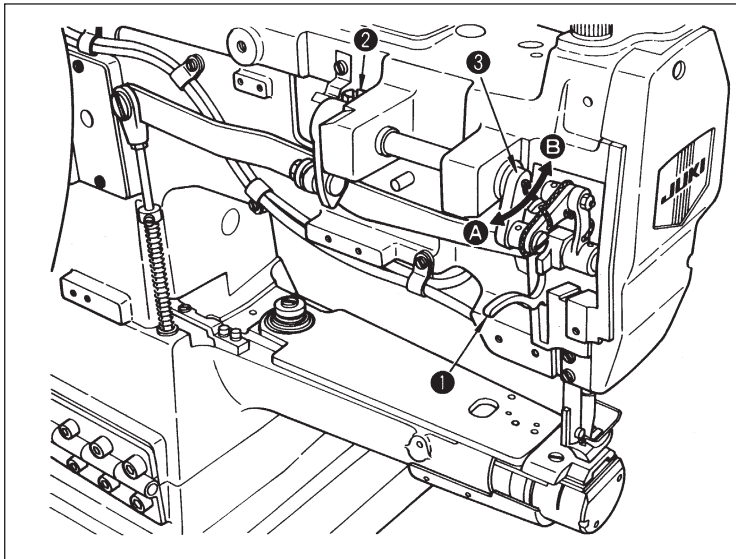
Marker lines are marked. When making the height of the feed dog high,use the pin having more marker lines,and when making the height low,use the pin having less marker lines.

## 16.ADJUSTING THE WALKING FOOT AND THE PRESSER FOOT



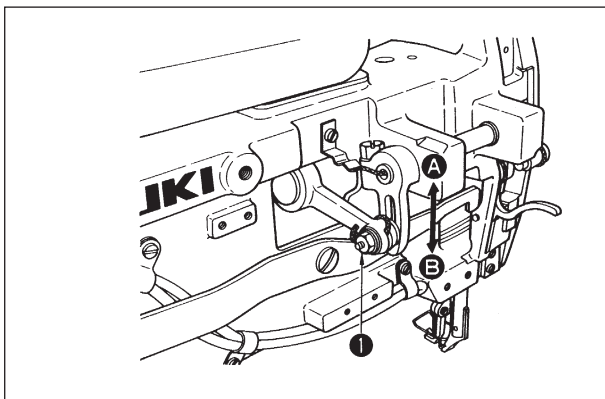
### WARNING :

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



### • Alternate vertical motions of the walking foot and the presser foot

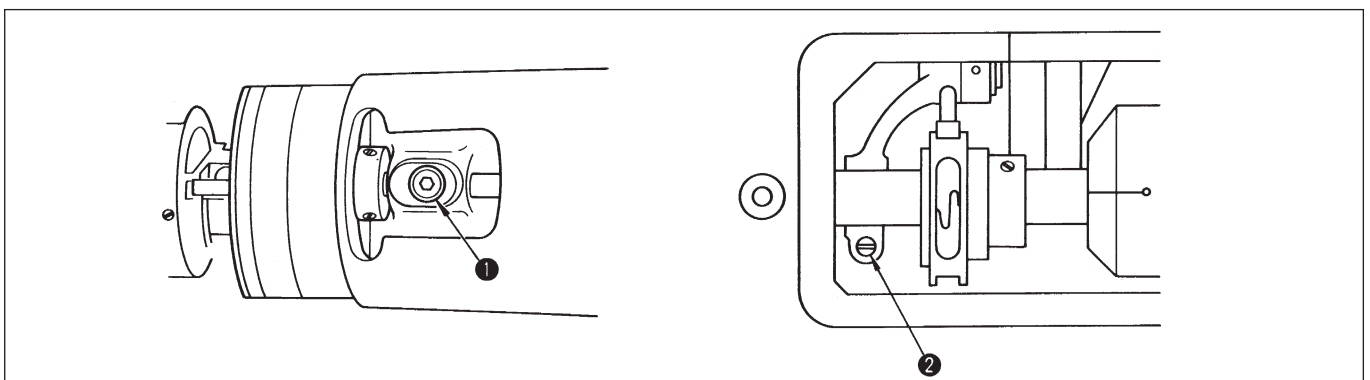
1. The alternate vertical strokes of the walking foot and the presser foot are normally equal.
2. Depending on the type of material, however, the vertical strokes of the presser foot and walking foot should be changed.
3. For instance, when sewing slippery material or sewing many overlapping sections, a better result may be obtained by adjusting the vertical stroke of the walking foot larger than that of the presser foot.
  - 1) Remove the walking foot cover (front), and turn the handwheel by hand until the thread take-up reaches its lowest point.
  - 2) Lower hand lifter ①.
  - 3) Loosen screw ②.
  - 4) As you move top feed crank ③ to the left (in direction A), the vertical stroke of the presser foot decreases ④, whereas the vertical stroke of the walking foot increases ⑤.
  - 5) On the contrary, as you move the top feed crank to the right (in direction B), the vertical stroke of the walking foot becomes closer ⑥ to that of the presser foot when the walking foot sole is in contact with the throat plate surface.
  - 6) After adjustment, securely tighten screw ②.
  - 7) Reinstall the walking foot cover (front).



### • Height of the walking foot and the presser foot

When sewing elastic material or overlapping sections, a better result may be obtained by changing the height of the presser foot and walking foot.

- 1) Loosen nut ①.
- 2) When you move the cam rod boss toward A within the slot, the height is increased.
- 3) When you move it toward B, the height is decreased.
- 4) After adjustment, securely tighten nut ①.



### • Adjusting the longitudinal position of the needle bar frame

1. Turn the feed regulator dial to maximum.
2. Turning the handwheel slowly to this side, loosen and adjust screw ① in the rear arm of the feed bar frame so that the feed does not contact with the front and back of the slot of the throat plate at the time of normal/reverse stitch motion.
3. Next, turn the feed regulator dial clockwise, set the feed pitch at "0" and loosen screw ② in the rear arm of the needle bar frame.
4. Turning the handwheel, move the needle bar frame so that the needle enters the center of needle hole, and tighten the screw.

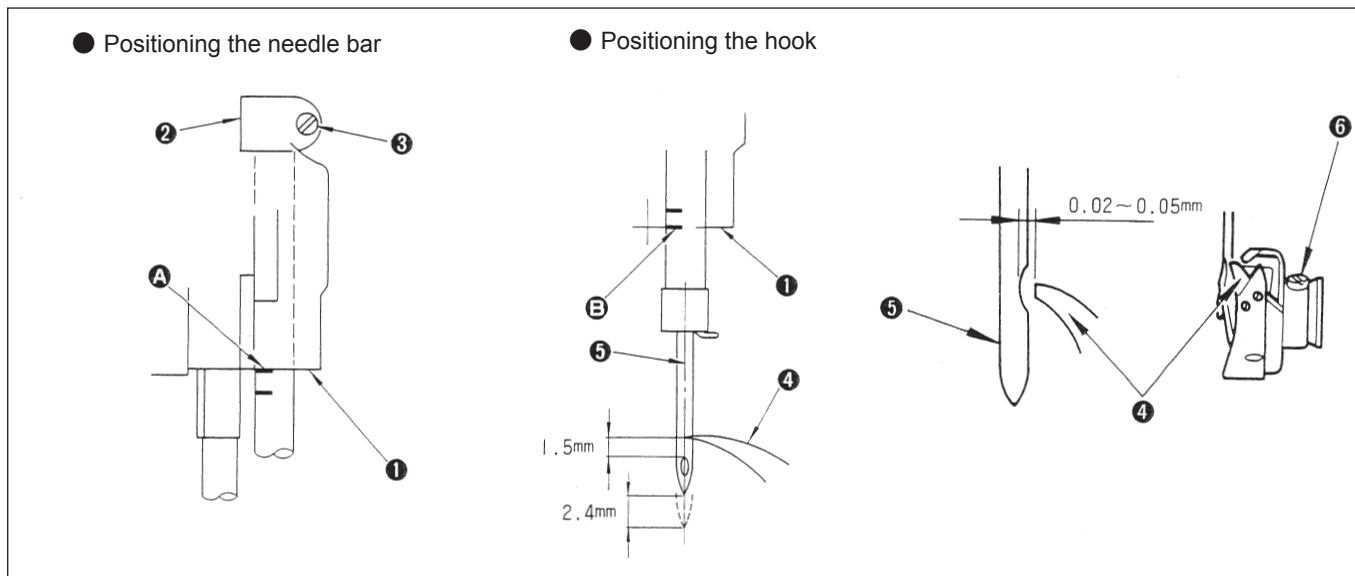


## 17.NEEDLE-TO-HOOKRELATIONSHIP



### WARNING :

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



- **First, set the needle bar at the proper height as follows**

Set the stitch length dial at "0".

Adjust so that, when hook point ④ meets the center of needle ⑤, the hook point is 1.5 mm above the upper end of the needle eyelet. Then tighten screw ③ of needle bar bracket ②. (As a rough indication of this adjustment, marker line A on the needle bar aligns with the bottom face of the needle bar frame ①.)

- **Then, adjust the timing between the needle and the hook as follows:**

Adjust so that, when the needle bar goes up to 2.4 mm above its lowest point, hook point ⑥ nearly meets the center of needle ④. Then tighten setscrew ⑤. (As a rough indication of this adjustment, marker line B on the needle bar aligns with the bottom face of the needle bar frame ①.)

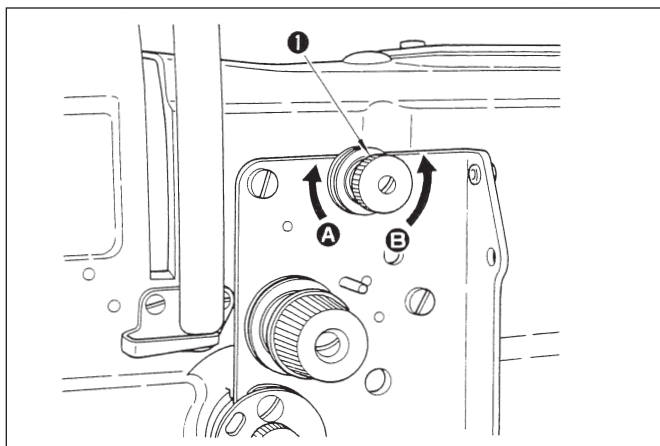
- **How to remove the hook**

1. Turn the handwheel to bring the needle bar up to its highest position.
2. Remove the hook cover, the bobbin case, the throat plate and the top cover of the bed.
3. Loosen four throat plate frame setscrews.
4. Loosen the hook setscrew, and extract the hook so as to lift the front edge of the throat plate frame.

(Note)

When installing the hook, tighten the throat plate frame after checking that the protruding portion of the hook stopper in the throat plate frame are properly inserted in the slot in the bobbin case retainer.

## 18.AUXILIARY THREAD TENSION CONTROLLER (DSC-245-4,-7, DSC-245V-4,-7)



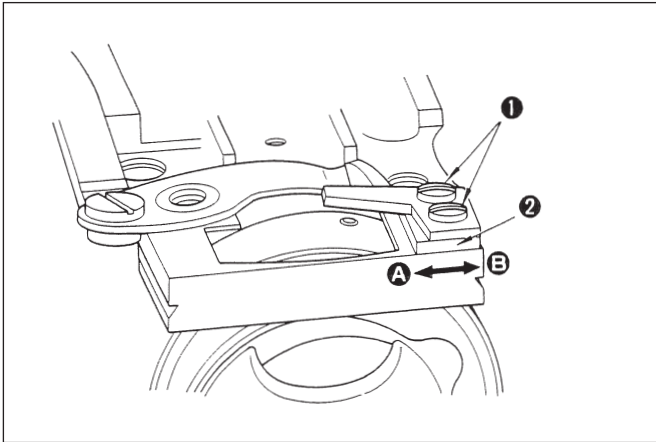
1. Adjust the auxiliary thread tension using nut ①.
  - 1) Turn the nut in direction A  
→ Tension increases and the needle thread shortens.
  - 2) Turn the nut in direction B  
→ Tension decreases and the needle thread lengthens.
- 3) Decrease the tension when using a thin thread or if cloth slippage often occurs.
- 4) Increase the tension when using a thick thread or if upper cloth tends to slip forward.

## 19. ADJUSTING THE PRESSURE OF THE FIXED KNIFE (DSC-245-4,-7, DSC-245V-4,-7)



### WARNING :

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



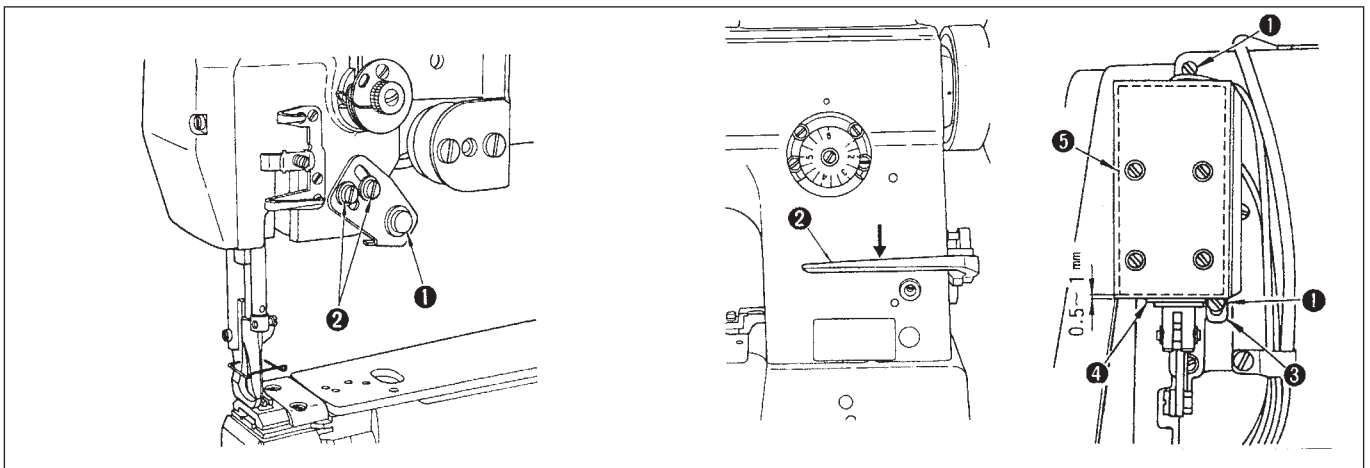
1. Loosen two setscrews ① of the fixed knife and move adjusting plate ② for the knife pressure to direction ④ resulting in a higher knife pressure. After adjustment, tighten the setscrews.
2. The knife pressure should be increased for a thicker thread. However, it is advisable to minimize (by turning the adjust screw in direction ③) the knife pressure as long as the knife trims threads.

## 20. ONE-TOUCH TYPE REVERSE FEED STITCHING MECHANISM (DSC-245-4,-7, DSC-245V-4,-7)



### WARNING :

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



### • How to operate

1. The moment you press switch ①, the sewing machine performs reverse feed stitching.
2. The machine continues reverse feed stitching as long as the switch is held pressed.
3. When you release the switch, the machine resumes normal stitching.

### • Position of the switch

1. Set the switch in an easy-to-operate position.
2. Loosen screws ②, and move the switch up or down to adjust its position.

### • Position of the reverse feed solenoid

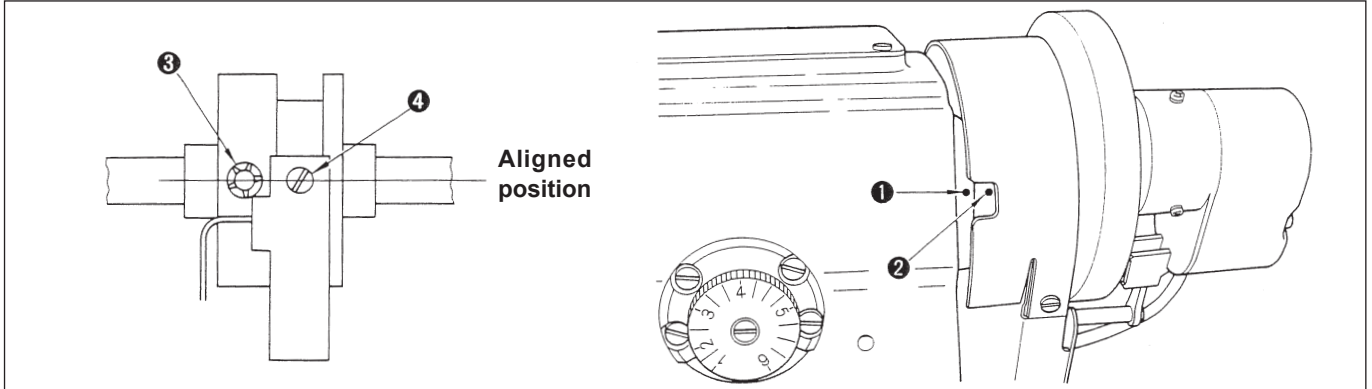
1. Set the stitch length dial at the maximum.
2. Loosen two setscrews ① of the solenoid mounting base.
3. Push feed lever ② down until it bottoms, and move solenoid mounting base ③ up or down to adjust the inner clearance between rubber packing ④ on the plunger and reverse feed solenoid ⑤ to 0.5 to 1mm. Tighten setscrew ①.

## 21. ADJUSTING THE THREAD TRIMMING CAM



**WARNING :**

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



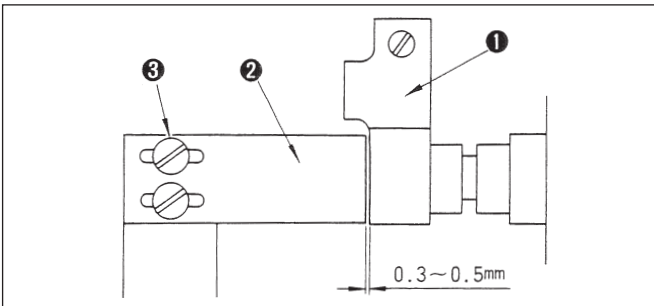
1. Turning the handwheel, align red marker dot ① in the machine arm with white marker dot ② in the hand wheel.
2. Turn the thread trimming cam until first screw ③ in the thread trimming cam aligns with cam roller shaft ④ in the cam roller arm, and tighten the screw at the aligned position.

## 22. ADJUSTING THE CAM ROLLER ARM AND THE CAM ROLLER ARM PRESSER (DSC-245-4,-7, DSC-245V-4,-7)



**WARNING :**

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



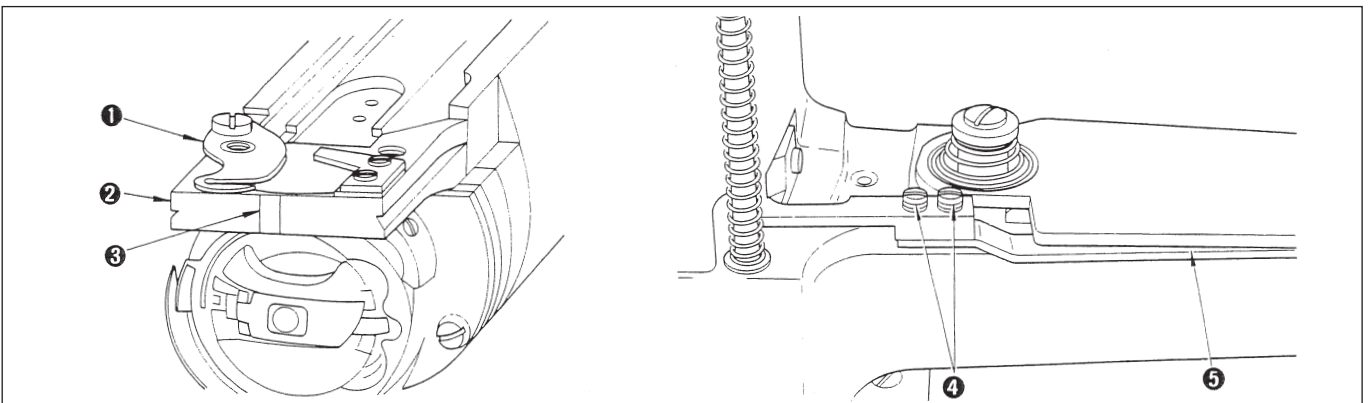
1. Adjust clearance so as to be 0.3 to 0.5 mm between cam roller arm ① and cam roller arm presser ② in case of no thread trimming by loosening setscrew ③ in the cam roller arm presser.
2. After adjustment, tighten the setscrew ③.

## 23. ADJUSTING MAX MOVING STROKE OF THE ROTARY KNIFE (DSC-245-4,-7, DSC-245V-4,-7)



**WARNING :**

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



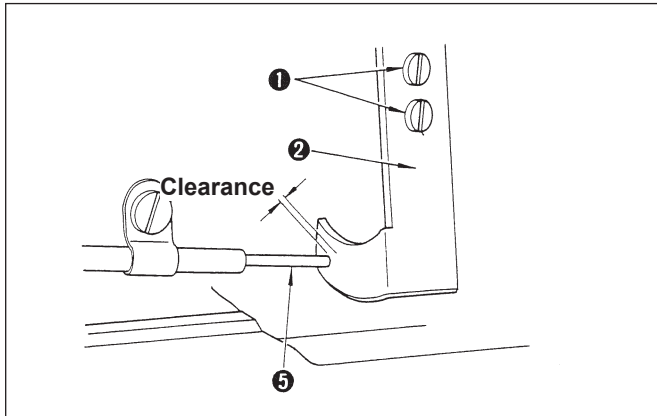
1. Turn the handwheel by hand and insert the trimmer. (When the needle comes down to its lower end, turn the handwheel to actuate the thread trimmer while pushing the picker driving plate backwards.)
2. Loosen setscrew ④ in the driving plate and adjust the length of driving plate ⑤ so that the edge of the rotary knife moves to marker line ③ in the throat plate frame ② when the moving stroke of rotary knife ① is max.
  - Increasing the driving plate length will decrease the travel distance of the moving knife. Decreasing the driving plate length will increase it.

## 24.ADJUSTING THE OPERATING STROKE OF THE PICKER (DSC-245-4,-7, DSC-245V-4,-7)

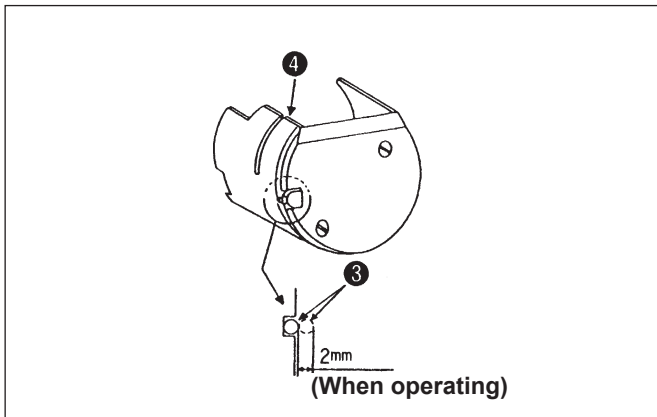


### WARNING :

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



1. Turning the handwheel, align the red marker dot in the machine arm with the white marker dot in the handwheel.
2. Loosen setscrew ① in the picker driving plate and push picker driving plate ② by hand.



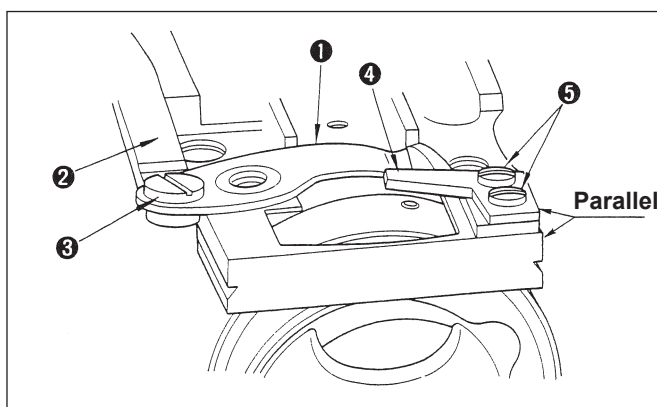
3. Adjust the position of the picker driving plate so that picker ③ operates 2 mm longer from the end face of hook cover ④ .
4. After adjustment,tighten the setscrew.
  - o When the clearance between the picker driving bar ⑤ and the picker driving plate is large,the operating stroke decreases,and when it is small,the operating stroke increases.

## 25.HOW TO REPLACE THE KNIVES (DSC-245-4,-7, DSC-245V-4,-7)



### WARNING :

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



1. Remove the throat plate and the feed dog.
2. Rotary knife ① can be removed by removing connecting screw ③ in driving plate ② , and fixed knife ④ can be done by removing setscrew ⑤ of the fixed knife.
3. After replacement,adjust the knife pressure.  
(Method for adjusting the knife pressure,see 「19. ADJUSTING THE PRESSURE OF THE FIXED KNIFE」)

(Caution)

Attach the counter knife so that it is in parallel to the throat plate base.

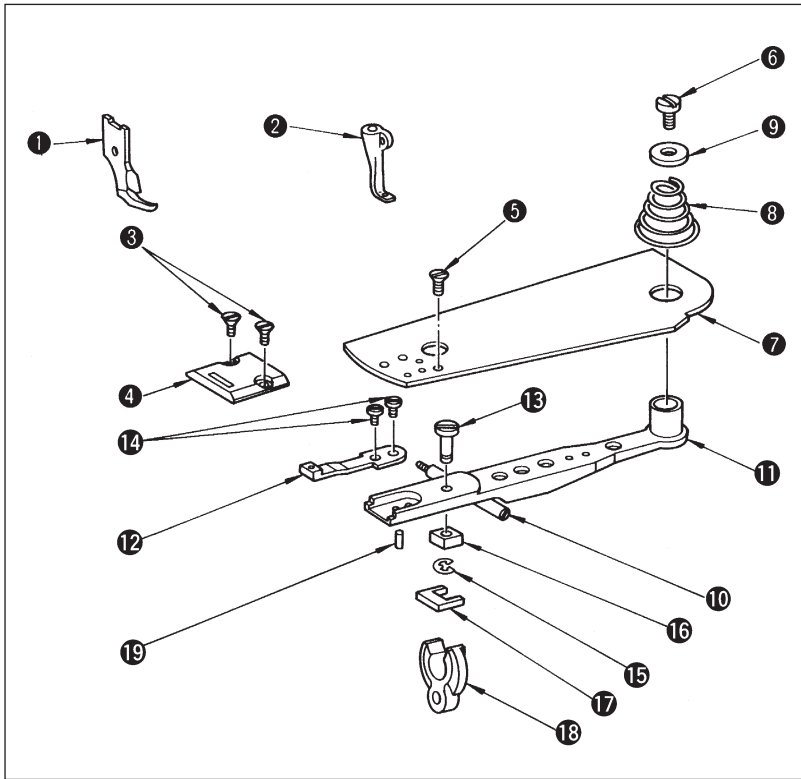
## 26.HOW TO CHANGE FROM ELLIPTICAL FEED TO HORIZONTAL FEED



### WARNING :

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

This model can be changed to horizontal feed suitable for attaching tapes by replacing parts.



### 1. Removing process

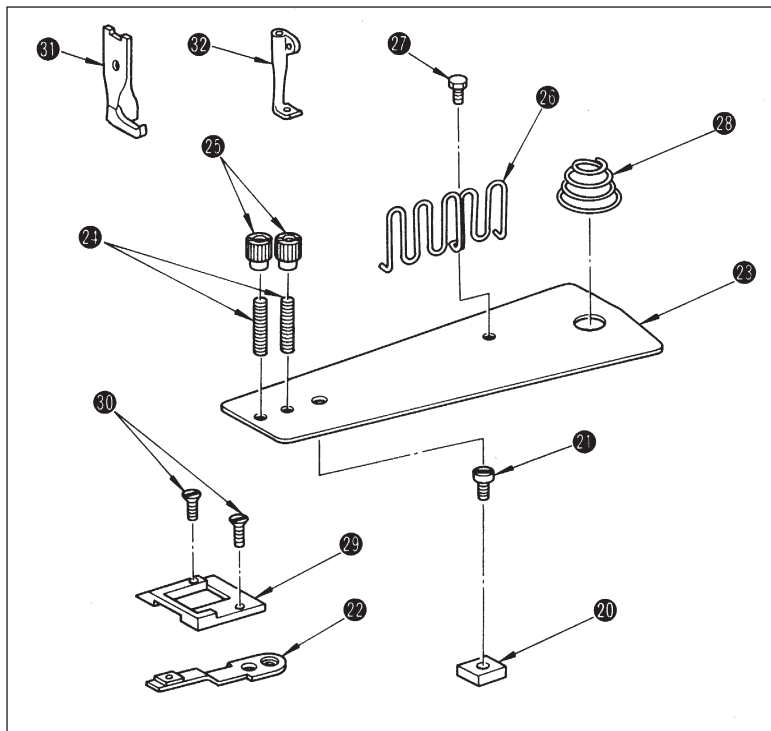
- 1) Remove presser foot ① and walking foot ② .
- 2) Loosen throat plate setscrew ③ and remove throat plate ④ .
- 3) Loosen setscrew ⑤ and cap screw ⑥ ,and remove bed top cover ⑦ ,bed top cover spring ⑧ and feed bar hinge stud cap ⑨ .
- 4) Remove spring support shaft ⑩ .
- 5) Remove feed bar ⑪ .(At this time,remove it with feed ⑫ and feed bar hinge stud ⑬ , etc. mounted.)
- 6) Remove setscrew ⑭ to remove feed ⑫ from feed bar ⑪ .
- 7) Remove E ring ⑮ ,and remove feed bar block B ⑯ from feed bar hinge stud ⑬ .
- 8) Loosen feed bar hinge stud ⑬ and remove it from feed bar ⑪ .
- 9) Remove feed bar block A ⑰ from feed bar rocker arm ⑱ .(it is unnecessary to remove ⑱ .)
- 10) Remove upper/lower feed pin ⑲ .

### List of parts to be replaced

Note	No.	Part No.	Part Name	Q'ty	Remarks
	1	B15242450A0	Presser foot (asm.)	1	
	2	B1470245000	Walking foot	1	
	3	SS2110915SP	Throat plate setscrew	2	11/64 threads 40, L=8.5
	4	B1105245000	Throat plate	1	
*		D1105245E00	Throat plate	1	
	5	SS2090710TP	Bed top cover setscrew	1	9/64 threads 40, L=7
★	6	B1653245000	Feed bar cap screw	1	9/64 threads 40, L=10
	7	B1173245000	Bed top cover	1	
*		D1173245E00	Bed top cover	1	
	8	B1175245000	Bed top cover spring	1	
★	9	B1640245000	Feed bar hinge stud cap	1	
★	10	B1638245000	Spring support shaft	1	
★	11	D1606245E00	Feed bar	1	
	12	B1613245000	Feed	1	
*		D1613245E0A	Feed		
	13	B1645245000	Feed bar block hinge stud	1	
★	14	B1652245000	Feed bar setscrew	2	1/8 threads 44, L=3.7
	15	RE0300000K0	E ring	1	
	16	B1644245000	Feed bar block B	1	
	17	D1643245000	Feed bar block A	1	
★	18	B1603245000	Feed bar rocker arm	1	
	19	B163224500C	Upper/lower feed pin	1	

(Caution) 1. The parts attached with an asterisk(\*) are the exclusive parts for the DSC-245-4 or 7.

2. ★ marks mean the parts used succeedingly after replacement.



## 2. Installation process

- 1) Install feed bar block 20 on feed bar rocker arm 18 .
- 2) Install feed bar block hinge stud 21 on feed bar 11 .
- 3) Temporarily install feed 22 on feed bar 11 .
- 4) Install feed bar 11 on which feed bar block hinge stud 21 and feed 22 have been mounted.
- 5) Install spring support shaft 10 .
- 6) Tighten feed 22 so that the needle locates in the center of needle hole.
- 7) Screw binder setscrew 24 into bed top cover 23 .At this time,install binder setscrew 24 after applying adhesive to it.
- 8) Screw binder lock nut 25 into binder setscrew 24 .
- 9) Install tape guide 26 on bed top cover 23 by tape guide setscrew 27 .
- 10) After performing 7), 8) and 9), install bed top cover 23 .
- 11) After installing bed top cover spring 28 and feed bar hinge stud cap 9 ,tighten feed bar hinge stud cap screw 6 .
- 12) Install throat plate 29 and fix it by throat set-screw 30 .
- 13) Install presser foot (asm.) 31 and walking foot 32 .

### List of parts to be replaced

Note	No.	Part No.	Part Name	Q'ty	Remarks
	20	MAQ09210000	Feed bar block	1	
	21	MAQ09211000	Feed bar block hinge stud	1	
*		MAQ09411000	Feed bar block hinge stud	1	
	22	MAQ09209000	Feed	1	For attaching a narrow tape
		MAQ09309000	Feed	1	For attaching a broad tape
*		MAQ09409000	Feed	1	For attaching a narrow tape
*		MAQ09509000	Feed	1	For attaching a broad tape
	23	MAQ09202000	Bed top cover	1	
*		MAQ09402000	Bed top cover	1	
	24	MAQ09204000	Binder setscrew	2	11/64 threads 40
	25	MAQ09205000	Binder lock nut	2	11/64 threads 40
	26	MAQ09206000	Tape guide	1	
	27	SS7110510SP	Tape guide setscrew	1	11/64 threads 40, L=5
	28	MAQ09203000	Bed top cover spring	1	
	29	MAQ09201000	Throat plate	1	
*		MAQ09401000	Throat plate	1	
	30	SS2110930SP	Throat plate setscrew	2	11/64 threads 40, L=8.5
	31	MAQ092080A0	Presser foot (asm.)	1	For attaching a narrow tape
		MAQ093080A0	Presser foot (asm.)	1	For attaching a broad tape
	32	MAQ09207000	Walking foot	1	For attaching a narrow tape
		MAQ09307000	Walking foot	1	For attaching a broad tape

(Caution) The parts attached with an asterisk(\*) are the exclusive parts for the DSC-245-4 or 7.

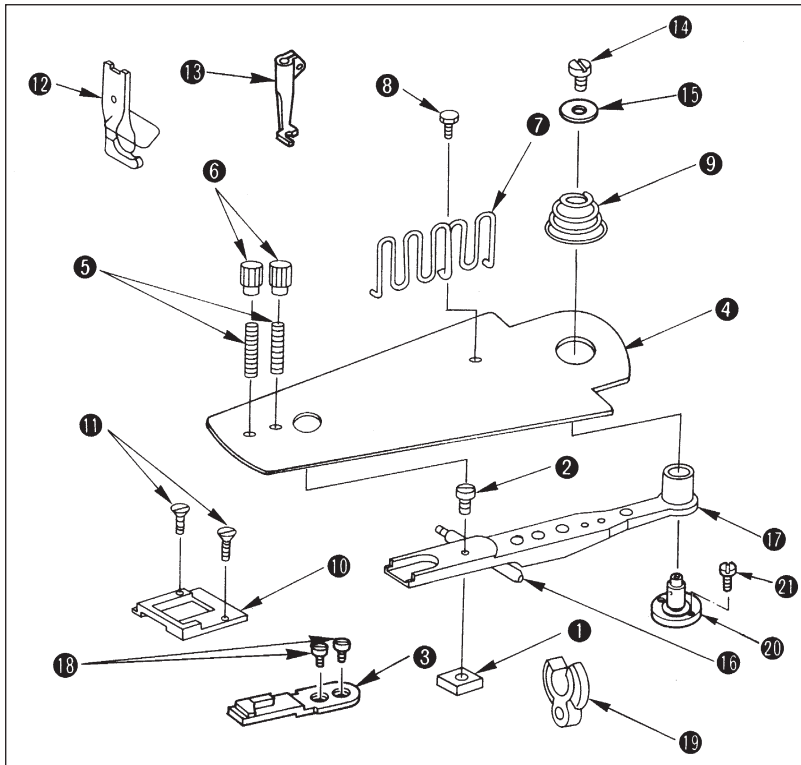
## 27.HOW TO CHANGE FROM HORIZONTAL FEED TO ELLIPTICAL FEED



### WARNING :

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

This model can be changed to elliptical feed by changing the related parts accordingly.



### 1. Removing process

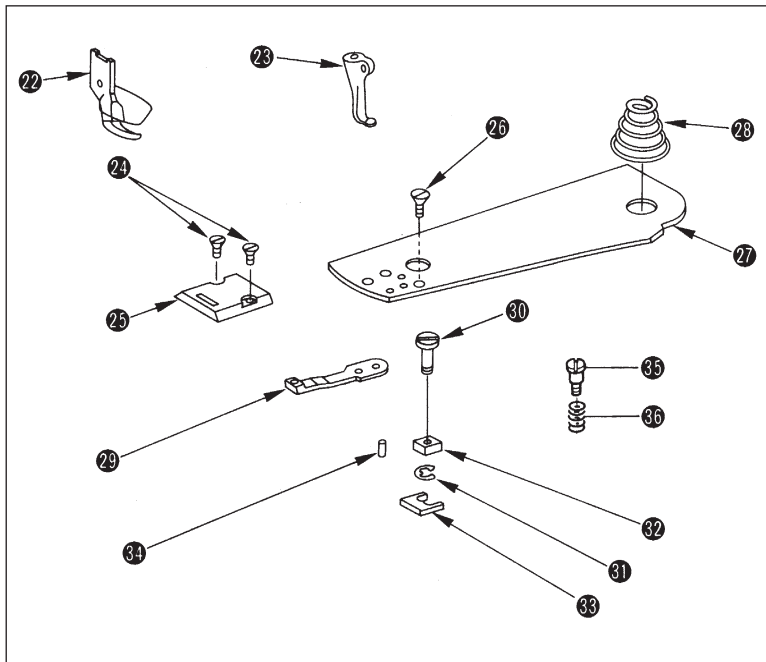
- 1) Remove presser foot (asm.) 12 and walking foot 13 .
- 2) Loosen throat plate setscrew 11 and remove throat plate 10 .
- 3) Loosen screw 14 in the feed bar shaft cover, and remove top cover 4 of the bed, top cover spring 9 of the bed and cover 15 of feed bar shaft.
- 4) Remove the feed unit with tape guide 7 ,screw 8 in the tape guide,screws 5 in the binder and nuts 6 of the screws in the binder attached on top cover 4 of the bed.
- 5) Remove spring support shaft 16 .
- 6) Remove feed bar 17 .(At this time,it should be removed with feed 3 ,feed bar block shaft 2 attached in place.)
- 7) Remove feed bar block 1 from feed bar oscillating arm 19 .
- 8) Remove feed bar block shaft 2 from feed bar 17 .
- 9) Loosen screws 18 in the feed, and remove feed 3 .
- 10) Remove feed bar stud 20 ,screw 21 .

### List of parts to be replaced

Note	No.	Part No.	Part Name	Q'ty	Remarks
	1	MAQ09210000	Feed bar block	1	
	2	MAQ09211000	Feed bar block shaft	1	
*		MAQ09411000	Feed bar block shaft	1	
	3	MAN10451000	Feed	1	
*		21305206	Feed	1	
	4	MAQ09202000	Top cover of bed	1	
*		MAQ09402000	Top cover of bed	1	
	5	MAQ09204000	Screw in binder	2	11/64 40 thread ridges
	6	MAQ09205000	Nut of screw in binder	2	11/64 40 thread ridges
	7	MAQ09206000	Tape guide	1	
	8	SS7110510SP	Screw in tape guide	1	11/64 40 thread ridges, L=5
	9	MAQ09203000	Spring of top cover of bed	1	
*	10	MAQ09201000	Throat plate	1	
		MAQ09401000	Throat plate	1	
	11	SS2110930SP	Screw in throat plate	2	11/64 40 thread ridges, L=8.5
	12	MAQ093080A0	Presser foot (asm.)	1	
★	13	MAN10452000	Walking foot	1	
★	14	B1653245000	Screw in the feed bar shaft cover	1	9/64 40 thread ridges, L=10
★	15	B1640245000	Cover of feed bar shaft	1	
★	16	B1638245000	Spring support shaft	1	
★	17	D1606245E00	Feed bar	1	
★	18	B1652245000	Screw in feed	2	1/8 44 thread ridges, L=3.7
	19	B1603245000	Feed bar oscillating arm	1	
	20	B1639245000	Feed bar hinge stud	1	
	21	SS7110910SP	Feed bar hinge stud screw	2	

(Caution) 1. The parts attached with an asterisk(\*) are the exclusive parts for the DSC-245V-4 or 7.

2. ★ marks mean the parts used succeeding after replacement.



## 2. Installation process

- 1) Fit spring 36 over screw 35. In this state, fix feed bar hinge stud 20.
- 2) Attach feed driving pin 34 in place.
- 3) Attach feed bar block A 33 on feed bar oscillating arm 19.
- 4) Attach feed bar block shaft 30 on feed bar 17.
- 5) Attach feed bar block B 32 in feed bar block shaft 30 using E ring 31.
- 6) Attach feed 29 on feed bar 17 with feed set-screw 18.
- 7) Attach feed bar block shaft 30 and feed bar 17 on which feed 29 has been attached in place on feed bar hinge stud 20.
- 8) Install spring support shaft 16 in place.
- 9) Tighten feed setscrew 18 to allow the needle to come just at the center of the needle hole in the feed 29.
- 10) Top cover spring 28 of the bed, feed bar shaft cover 15 and screw 14 of the feed bar shaft cover 15 in place.
- 11) Fix top cover 27 of the bed by tightening screw 26 in the top cover of the bed.
- 12) Attach throat plate 25 in place and fix it using screw 24 of the throat plate.
- 13) Install presser foot (asm.) 22 and walking foot 23 in place.

### List of parts to be replaced

Note	No.	Part No.	Part Name	Q'ty	Remarks
	22	B15242450A0	Presser foot (asm.)	1	
	23	B1470245000	Walking foot	1	
	24	SS2110915SP	Screw in throat plate	2	11/64 40 thread ridges, L=8.5
	25	B1105245000	Throat plate	1	
*		D1105245E00	Throat plate	1	
	26	SS2090710TP	Screw in top cover of bed	1	9/64 40 thread ridges, L=7
	27	B1173245000	Top cover of bed	1	
*		D1173245E00	Top cover of bed	1	
	28	B1175245000	Spring of top cover of bed	1	
	29	B1613245000	Feed	1	
*		D1613245E0A	Feed	1	
	30	B1645245000	Feed bar block	1	
	31	RE0300000K0	E ring	1	
	32	B1644245000	Feed bar block B	1	
	33	B1643145000	Feed bar block A	1	
	34	B163224500C	Feed driving pin	1	Selective part (caution 2)
	35	B1641245000	Feed bar hinge stud screw	2	
	36	B1642245000	Feed bar hinge stud screw spring	2	

### (Caution)

1. The parts attached with an asterisk ( \* ) are the exclusive parts for the DSC-245V-4 or -7.
2. The feed driving pin has engraved marker lines. Use the pin which has many marker lines to raise the feed dog, or use the pin with less marker lines to lower it.

Part No.	B163224500A	B163224500B	B163224500C	B163224500D	B163224500E
Length(mm)	5.7±0.05	5.9±0.05	6.1±0.05	6.3±0.05	6.5±0.05
Number of marker lines	1	2	3	4	5



## 28.MOTOR PULLEY AND SEWING SPEED (DSC-245, DSC-245V)

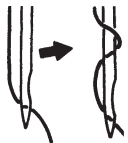
- 1 . Use the 3-phase 400 W AC clutch motor.
- 2 . Use an M type V belt.
- 3 . The following table shows the relationship among the motor pulley and the sewing speed.

Model	Sewing speed	Effective diameter of handwheel	Number of poles	Frequency	Rotational speed of motor	Effective diameter of motor pulley
DSC-245	2,200 sti/min	ø76.0	4	50Hz	1430 rpm	ø115
DSC-245V				60Hz	1715 rpm	ø95

**(Caution)**

The effective diameter of the motor pulley is obtained by subtracting 5 mm from the outside diameter.

## 29.TROUBLES AND CORRECTIVE MEASURES

Trouble	Cause	Corrective measures
<p>1.Thread breakage (Thread frays or wears out.)</p> <p>(Needle thread remains 2 to 3 cm on the wrong side of the cloth.)</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>① The thread path,needle point,hook point or bobbin case positioning finger has scratches.</li> <li>② The needle thread tension is too high.</li> <li>③ The needle hits the hook point.</li> <li>④ Lubrication to hook is inadequate.</li> <li>⑤ The needle thread tension is too low.</li> <li>⑥ The thread take-up spring has an excessively high tension while it has an excessively small stroke.</li> <li>⑦ The timing between the needle and hook is too early or late.</li> <li>⑧ The bobbin races frequently.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Remove the scratches on the hook point using a fine sand paper. Buff the bobbin case positioning finger.</li> <li>○ Properly adjust the needle thread tension.</li> <li>○ See <b>"17.NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP"</b>.</li> <li>○ Properly adjust the lubrication. See <b>"4.LUBRICATION"</b>.</li> <li>○ Properly adjust the needle thread tension.</li> <li>○ Decrease the tension,and increase the stroke.</li> <li>○ See <b>"17.NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP"</b>.</li> <li>○ Increase the spring pressure. Alternatively,reduce the thread trimming speed.</li> </ul>
<p>2.Stitch skipping</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>① The clearance between the needle and the hook point is too large.</li> <li>② The timing between the needle and the hook point is too early or late.</li> <li>③ The presser foot pressure is too low.</li> <li>④ The clearance between the top edge of the needle eyelet and the hook point is not correct.</li> <li>⑤ The size of the needle is wrong.</li> <li>⑥ A synthetic fiber thread or thin thread is used.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ See <b>"17.NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP"</b>.</li> <li>○ See <b>"17.NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP"</b>.</li> <li>○ Increase the presser foot pressure.</li> <li>○ See <b>"17.NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP"</b>.</li> <li>○ Replace the needle by one which is one grade thicker.</li> <li>○ Wind the thread round the needle as illustrated.</li> </ul> 
<p>3.Loose stitches</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>① The thread has not been passed through the notch of the bobbin case tension spring.</li> <li>② The thread path is poorly finished.</li> <li>③ The bobbin does not rotate smoothly.</li> <li>④ The bobbin thread tension is too low.</li> <li>⑤ The bobbin thread has been wound too tight.</li> <li>⑥ An untwisted synthetic thread is used.</li> <li>⑦ A coated cloth or nylon yarn is used.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Properly thread the bobbin case.</li> <li>○ Grind it using a fine sand paper or a buff.</li> <li>○ Replace the bobbin or hook.</li> <li>○ Properly adjust the tension.</li> <li>○ Properly adjust the needle thread tension.</li> <li>○ Slightly reduce the sewing speed.(2,000 sti/min)</li> <li>○ Use a ball-point needle..</li> </ul>
<p>4.A few stitches are skipped.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>① The bobbin thread is too short.</li> <li>② The bobbin thread breaks.</li> <li>③ A nylon thread is used when sewing lightweight material.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Replace the bobbin by a standard one (aluminum).</li> <li>○ Decrease the bobbin thread tension and the thread trimming speed.</li> <li>○ Use the soft start function.</li> </ul>
<p>5.The thread slips off</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>① The tension of the auxiliary thread tension</li> <li>② Thread take-up timing is too early.</li> <li>③ Returning force of the thread take-up spring is excessively strong.</li> <li>④ The feed dog and walking foot trims thread.</li> <li>⑤ Actuating quantity of the picker is inadequate.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Decrease the tension.</li> <li>○ See <b>"21.ADJUSTING THE THREAD TRIMMING CAM"</b>.</li> <li>○ See <b>"9.THREAD THE MACHINE HEAD"</b>. Replace the thread guide with an appropriate one.</li> <li>○ Replace the walking foot with an appropriate one.</li> <li>○ See <b>"24.ADJUSTING THE OPERATING STROKE OF THE PICKER"</b>.</li> </ul>
<p>6.The needle thread cannot be trimmed. (The bobbin thread can be trimmed.)</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>① The last stitch has been skipped.(The clearance between the needle and the hook is too large.)</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ See <b>"17.NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP"</b>.</li> </ul>
<p>7.Both needle and bobbin threads cannot be trimmed.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>① The thread trimming timing is wrong.</li> <li>② The knife has been damaged.</li> <li>③ The knife pressure is inadequate.</li> <li>④ The movement of the rotary knife is short.</li> <li>⑤ The thread trimming solenoid fails to work.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ See <b>"21.ADJUSTING THE THREAD TRIMMING TIMING"</b>.</li> <li>○ Replace the knife.</li> <li>○ Increase the knife pressure.</li> <li>○ See <b>"23.ADJUSTING MAX. MOVING POSITION OF THE ROTARY KNIFE"</b>.</li> <li>○ Check the motor solenoid for proper operation.</li> </ul>
<p>8.Thread cannot be trimmed sharply.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>① The thread trimming timing is wrong.</li> <li>② The knife pressure is inadequate.</li> <li>③ The knife blade is blunt.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ See <b>"22.ADJUSTING THE THREAD TRIMMING TIMING"</b>.</li> <li>○ Increase the knife pressure.</li> <li>○ Replace the knife.</li> </ul>
<p>9.Chain off thread doesn't come out.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>① Breakage due to thread frayed caused by standing and flapping of thread.</li> <li>② Breakage between the bottom face of the presser foot and the contact face with throat plate.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Use the furnished thread guide and the presser foot with a slot.</li> </ul>
<p>10.Stepped part is clogged.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>① The presser foot slips when riding on the stepped part.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Use B15242450AB presser foot (option) and B147024500B walking foot (option).</li> </ul>
<p>11.When the alternate lift is increased,the pitch cannot be achieved as per the scale.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>① Sewing speed is too fast,resulting in reducing the feed force.</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>○ Reduce the sewing speed.</li> </ul>



# JUKI®

JUKI 株式会社

縫製機器ユニット

〒 206-8551 東京都多摩市鶴牧 2-11-1

TEL. 042-357-2371 (ダイヤルイン)

FAX. 042-357-2380

<http://www.juki.co.jp>

JUKI CORPORATION

SEWING MACHINERY BUSINESS UNIT

2-11-1, TSURUMAKI, TAMA-SHI,

TOKYO, 206-8551, JAPAN

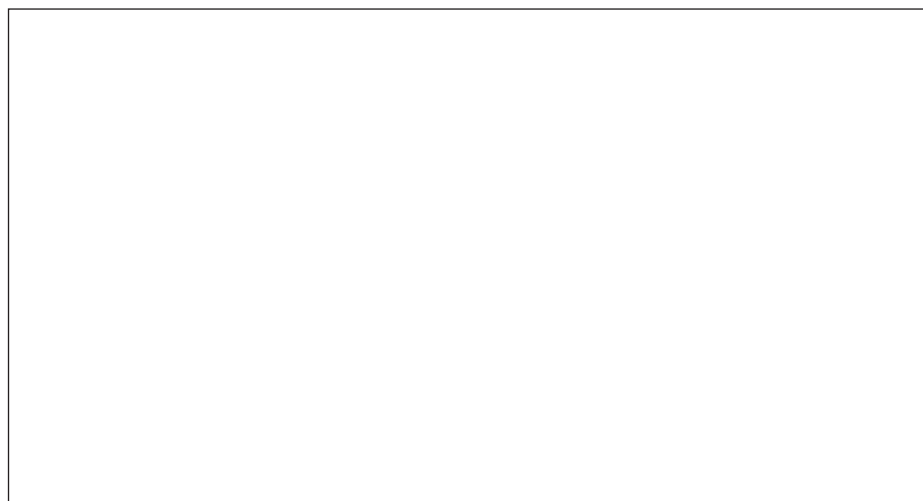
PHONE : (81)42-357-2371

FAX : (81)42-357-2274

<http://www.juki.com>

Copyright © 2012 JUKI CORPORATION

- 本書の内容を無断で転載、複写することを禁止します。
- All rights reserved throughout the world.



この製品の使い方について不明な点がありましたらお求めの販売店又は当社営業所にお問い合わせください。  
※この取扱説明書は仕様改良のため予告なく変更する事があります。

Please do not hesitate to contact our distributors or agents in your area for further information when necessary.  
\* The description covered in this instruction manual is subject to change for improvement of the commodity without notice.