

M92

セットアップ補足説明書 / パーツリスト

SUPPLEMENTARY SETUP INSTRUCTIONS / PARTS LIST

ERGÄNZENDE EINRICHTUNGSSANLEITUNG

CONSIGNES D'INSTALLATION SUPPLÉMENTAIRES

INSTRUCCIONES SUPLEMENTARIAS PARA LA INSTALACIÓN

ISTRUZIONI SUPPLEMENTARI DI INSTALLAZIONE

安装设置补充说明书

TAMAMLAYICI KURULUM TALIMATLARI

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСТАНОВОЧНЫЕ ИНСТРУКЦИИ

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 : Congratulations on your purchase of a JUKI sewing machine.
Read safety instructions carefully and understand them before using.
Retain this Instruction Manual for future reference.

HINWEIS : Herzlichen Glückwunsch zu Ihrem Kauf einer JUKI-Nähmaschine.
Lesen Sie die Sicherheitsanweisungen aufmerksam durch, um sich mit ihnen vertraut zu machen, bevor Sie diese Maschine in Betrieb nehmen.
Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung für spätere Bezugnahme auf.

REMARQUE : Félicitations pour votre achat d'une machine à coudre JUKI.
Avant d'utiliser la machine, lire attentivement toutes les consignes de sécurité.
Conserver ce manuel pour pouvoir le consulter en cas de besoin.

NOTA : Nuestro agradecimiento y felicitaciones por su compra de esta máquina de coser JUKI.
Antes de comenzar a usar esta máquina lea con detención hasta comprender todas las instrucciones de seguridad.
Conserve este Manual de instrucciones a mano para futuras consultas.

NOTA : Congratulazioni per l'acquisto di una macchina per cucire JUKI.
Leggere attentamente e comprendere tutte le istruzioni per la sicurezza prima di iniziare l'uso di questa macchina.
Conservare questo Manuale d'Instruzioni per pronto riferimento.

注意 : 感谢您购买本公司的产品。
为了安全地使用，请您在使用之前一定阅读本使用说明书。
另外，请您注意保管本使用说明书，以便随时查阅。

NOT : Bir JUKI dikiş makinesi satın aldığınız için tebrik ederiz.
Makineyi güvenli bir şekilde kullanmak için, makineyi kullanmadan önce mutlaka bu dokümanı ve Güvenlik Önlemlerini okuyun.
Gerektiği zaman okuyabilmeniz için bu dokümanları saklayın.

ПРИМЕЧАНИЕ : Поздравляем Вас с покупкой швейной машины JUKI.
Чтобы использовать машину безопасно, прочтайте этот документ и Правила техники безопасности для швейной машины перед использованием.
Храните эти документы так, чтобы Вы могли прочитать их всякий раз, когда это необходимо.

日本語

日本語

I . 仕 様

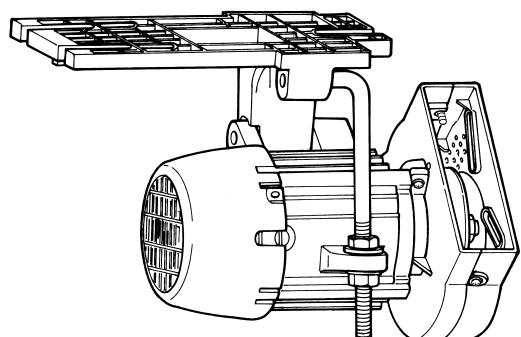
下記仕様は電装ボックス (SC-920) の仕様となります。小型モータユニット (M92) については全て共通で使用できます。

電源電圧	単相 100～120V	三相 200～240V	単相 220～240V
周波数	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
使用温度範囲	温度 0～40°C、 湿度 90%以下	温度 0～40°C、 湿度 90%以下	温度 0～40°C、 湿度 90%以下
電力	320VA	320VA	320VA

上記電力はミシン頭部が DDL-8700 時の参考値となります。

II . セットアップ

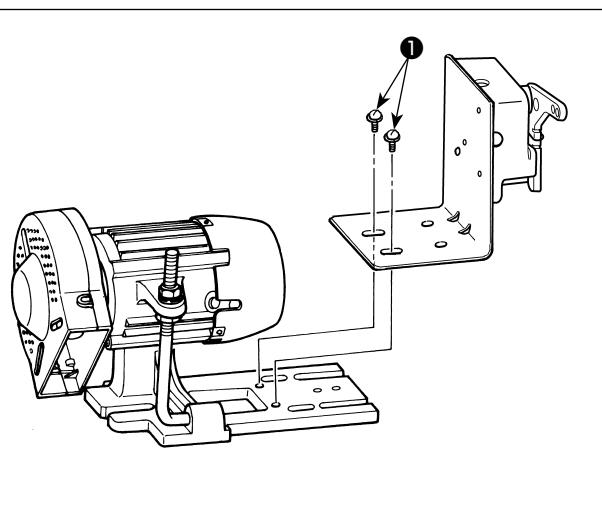
M92 小型モータユニット（別売品）



小型モータユニットを使用する場合は、テーブルに取り付ける前にペダルユニットをモータユニットに取り付ける必要があります。

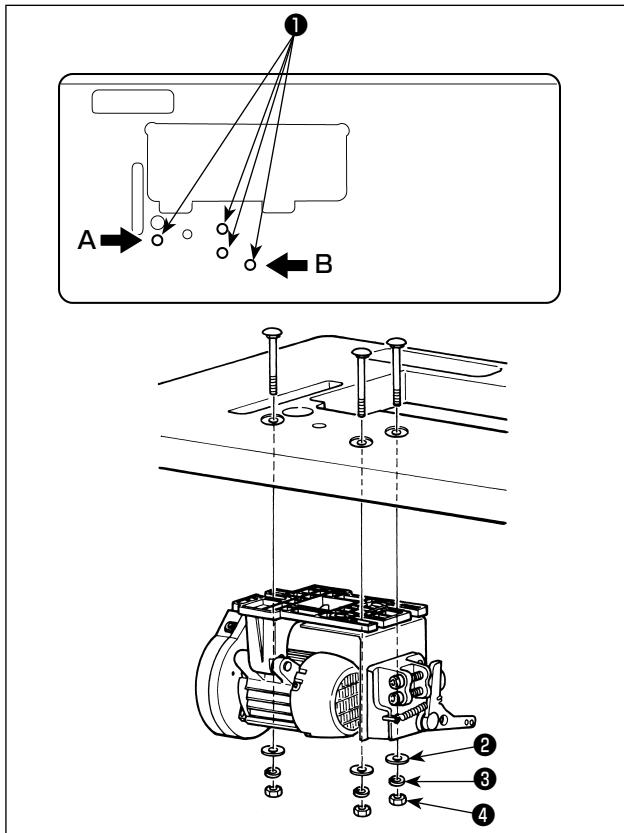
下記の指示に従い、ペダルユニットを取り付けてください。

1. ペダルユニットの取り付け



電装ボックス付属のペダルユニットを、同じく電装ボックス付属のねじ① 2 本にて M92 小型モータユニットに仮止めします。（取り付け位置はモータをテーブルに取り付ける際に調節が必要です。）

2. モーターの取り付け

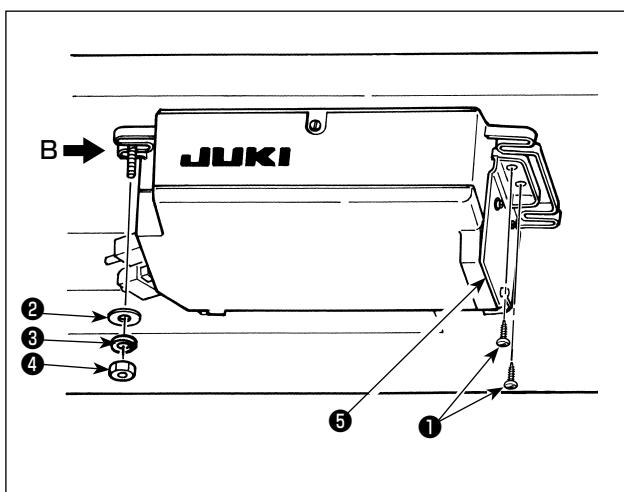


電装ボックス付属の取付けボルト組にてテーブルにモータユニットを取り付けます。

この時、しっかりと固定できるように付属のナット・座金は図の通りに挿入してください。

- 1) テーブルの吊りボルト穴に付属ボルト① 4 本を圧入し固定します。(ボルト B は電装ボックス取り付けに使用します。)
- 2) ボルトが 1 本付いている A の位置側に付属の座金②、ばね座金③、ナット④を仮止めします。この時、しっかりと固定できる様に付属のナット④、ばね座金③及び座金②は図の通りに挿入してください。
- 3) モータを先程仮止めした A 部座金に引っ掛け、逆側のもう 2 本のボルトに座金②、ばね座金③、ナット④を取り付けます。
- 4) モータの取付け位置を調整後、各ナットをしっかりと締め付けてください。
- 5) モータの位置調整後、ペダルユニットを取り付けたねじ 2 本をしっかりと締め付けてください。

3. 電装ボックスの取り付け



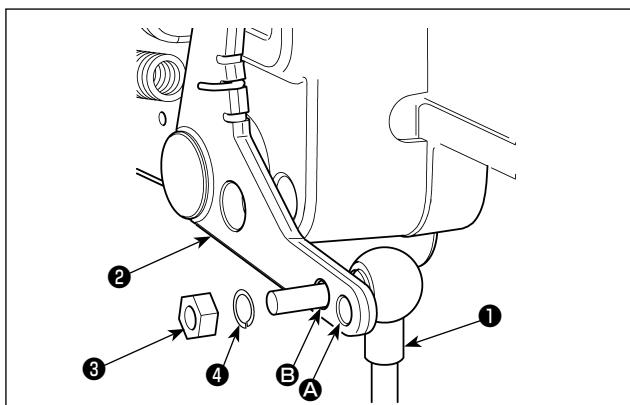
1) 先にテーブルに取り付けた付属ボルト B に付属の座金②、ばね座金③、ナット④を仮止めします。

- 2) 電装ボックスを先程仮止めした座金に引っ掛け、逆側のブラケット⑤の穴に 2 本の木ねじ①を挿入し、テーブルの下穴位置に取り付けます。

4. 連結棒の取り付け方法

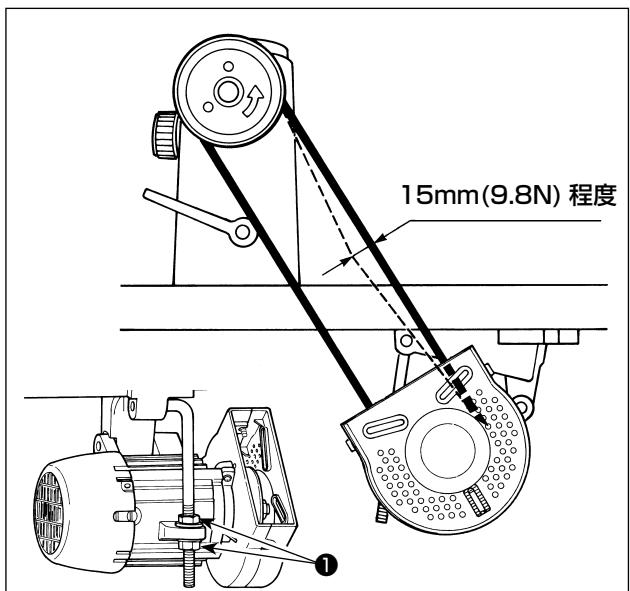


不意の起動による人身の損傷を防ぐために電源を切り、5分以上経過してから行ってください。



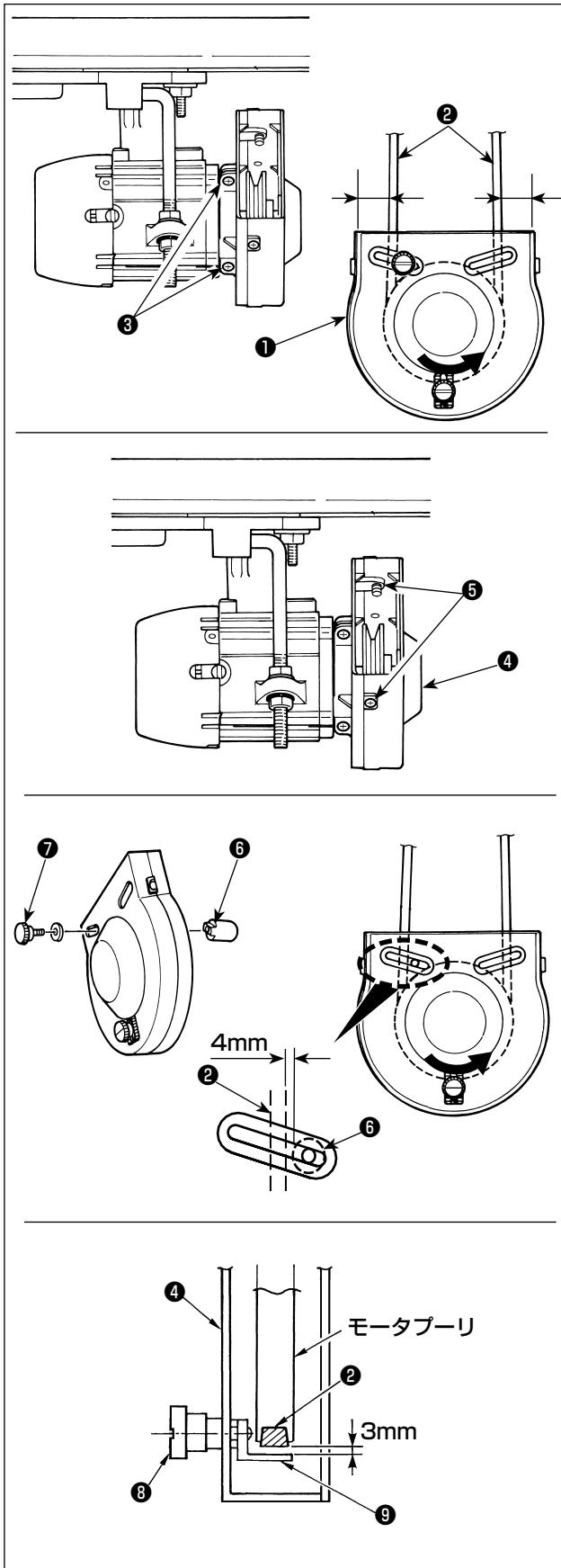
- 1) 連結棒①は、ペダルレバー②の取り付け穴 B に
ねね座金④とナット③で止めます。
- 2) 取り付け穴 A に連結棒①を取り付けると、ペダ
ル踏み込みストロークが長くなり、中間速度での
ペダル操作が楽になります。

5. ベルトの調整 (M92 ご使用の場合)



- 1) ベルトを張る強さは、ベルト中央部を手で押さえ
(9.8 N)、ベルトが 15mm 程度沈むよう調整ボ
ルトの上下ナット①を回してモータの中心高さ
を加減して調整してください。
(注意) ベルトの張りが弱すぎる場合は中低速回転
にむらが生じたり、停止精度が悪くなったりしま
す。強すぎる場合は、モータのベア
リングの劣化を早めますのでご注意ください。

6. ベルトカバーの調整 (M92 ご使用の場合)



(1) カバーのすき間調整

ベルトカバー①とベルト②のすき間が左右均等になるようにカバー止ねじ③ 2本をゆるめ調整してください。

(注意) カバーの調整の際はねじをゆるめ過ぎないようにご注意ください。

(2) ベルトカバーの取り付け

ブーリカバー外側④の凸部とブーリカバー内側のねじ穴⑤ (2ヶ所) の位置を合わせてはめ込みねじを締め付けてください。

(3) 卷込み防止ピンの調整

ベルト②と巻込み防止ピン⑥のすき間が約4mmになるように付属のねじ⑦にて調整してください。

(注意) 1. モータの回転方向に注意しピンの位置を決めて下さい。(図の位置はモータが矢印の方向に回転している場合の取り付け位置です。)
2. カバーの調整の際はねじをゆるめ過ぎないようにご注意ください。

(4) ベルト外れ防止板の調整

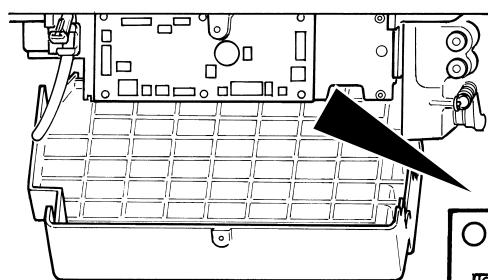
ねじ⑧をゆるめベルト②とベルト外れ防止板⑨のすき間が約3mmになるように調整してください。

(注意) カバーの調整の際はねじをゆるめ過ぎないようにご注意ください。

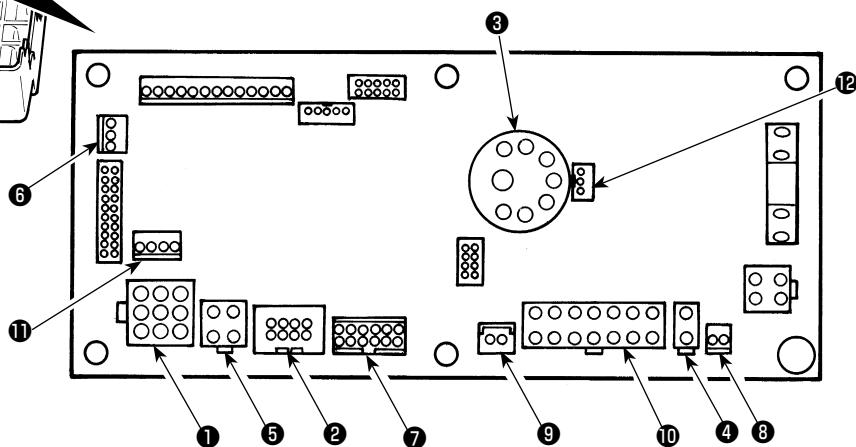
7. コードの接続方法



- 不意の起動による人身の損傷を防ぐために電源を切り、5分以上経過してから行ってください。
- 誤動作や仕様違いにより装置を破損する恐れがありますので、必ず指定の位置に対応する全てのコネクタを挿入してください。
- 誤動作による人身の損傷を防ぐため、必ずロック付きコネクタはロックを行ってください。
- 各装置の取り扱いの詳細については、装置側付属の取扱説明書をよくお読みになった上で取り付けてください。

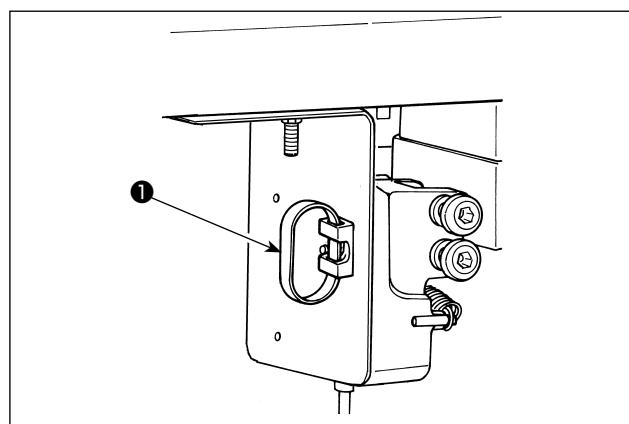


SC-920 には下記のコネクタが準備されております。頭部装着の装置に合わせて、該当位置に頭部コネクタを接続してください。



- ① CN30 モータ信号コネクタ
- ② CN38 操作パネル：各種縫いを設定することができます。（詳細は取扱説明書を参照ください。）
- ③ CN33 検出器：針棒位置を検出します。
- ④ CN37 押え上げソレノイド（自動抑え上げ仕様のみ）
- ⑤ CN48 安全スイッチ（標準）：電源を切断せずにミシンを倒した際、危険防止のためミシン操作を禁止します。
オプションスイッチ：内部機能を切り換えることにより入力機能を変更できます。
- ⑥ CN42 糸切安全スイッチ

- ⑦ CN39 立ちミシンペダル：JUKI 標準の PK70 等、外部信号にてミシンを制御できます。
- ⑧ CN55 + 24 V 外部電源
- ⑨ CN57 簡易生産管理カウンタ入力
- ⑩ CN36 頭部ソレノイド：糸切り、返し縫いソレノイド、タッチバックスイッチ等
- ⑪ CN54 布端検知センサ ED-5 等
- ⑫ CN34 ペダルセンサ入力



頭部からの配線はペダルセンサに組み付けてある束線バンド①にて固定を行ってください。

ENGLISH

ENGLISH

I . SPECIFICATIONS

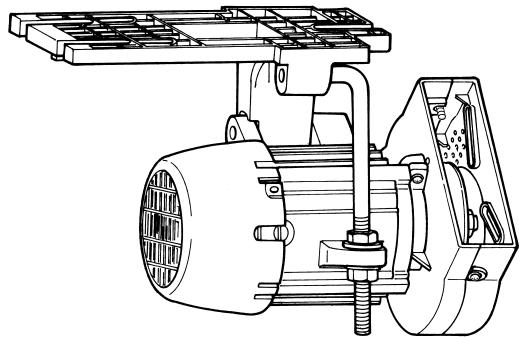
The specifications given in the table below are those for the control box (SC-920).
The compact motor unit (M92) can be commonly used with any type of the control box.

Supply voltage	Single phase 100 to 120V	3-phase 200 to 240V	Single phase 220 to 240V
Frequency	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Operating environment	Temperature : 0 to 40°C Humidity : 90% or less	Temperature : 0 to 40°C Humidity : 90% or less	Temperature : 0 to 40°C Humidity : 90% or less
Input	320VA	320VA	320VA

The aforementioned power consumption is a reference value when the DDL-8700 is used as the machine head.

II . SET-UP

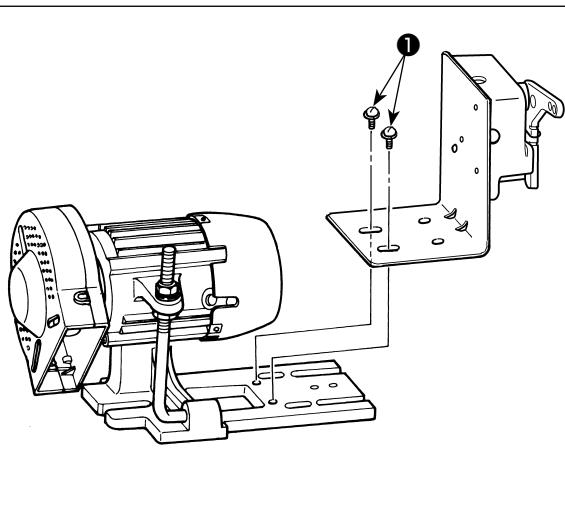
M92 Compact motor unit (separately available)



To use the compact motor unit, the pedal unit has to be installed on the compact motor unit before installing the motor unit on the table.

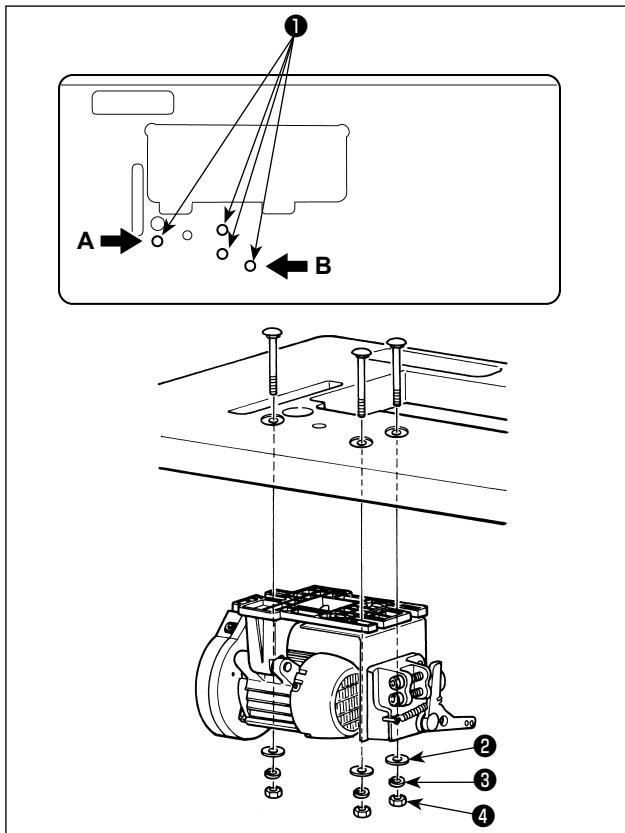
Install the pedal unit on the motor unit following the instructions described below:

1. Installing the pedal unit



Temporarily install the pedal unit supplied with the control box on the M92 compact motor unit with two screws ① which are also supplied with the control box. (It is necessary to adjust the location of screws when installing the motor on the table.)

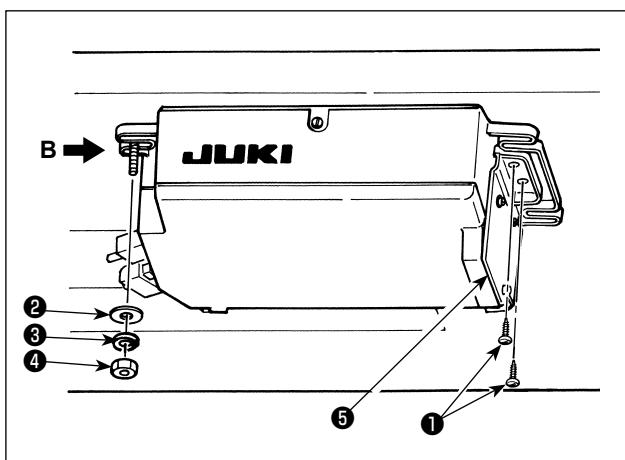
2. Installing the motor



Install the motor unit on the table with the mounting bolt asm. supplied with the control box. At this time, insert nuts and washers supplied with the unit as shown in the figure so as to securely fix the bolts.

- 1) Press fit four bolts ① supplied with the unit into hanging bolt holes in the table. (Bolt B is to be used for installing the control box.)
- 2) Temporarily fix the washer ②, spring washer ③ and nut ④ supplied with the unit on the bolt which is fitted on A side. At this time, insert the washer ②, spring washer ③ and nut ④ supplied with the unit as shown in the figure so as to securely fix the bolt.
- 3) Hooking the motor on the washer which has been temporarily fixed on the bolt at section A, attach the washers ②, spring washers ③ and nuts ④ to the two bolts on the side opposite to A side.
- 4) Adjust the installing position of the motor. Then, firmly tighten the nuts.
- 5) After the adjustment of the motor position, firmly tighten the two bolts which are used to install the pedal unit.

3. Installing the control box

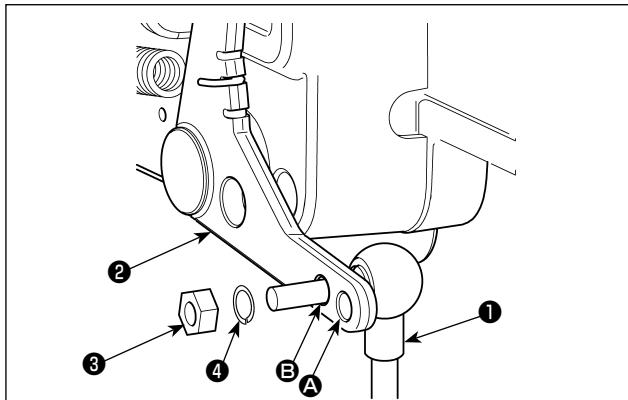


- 1) Temporarily fix washer ②, spring washer ③ and nut ④ on bolt B which comes with the unit and which you have fitted on the table in prior.
- 2) Hooking the control box on the washer which has been temporarily fixed, install the control box on the underside of the table by inserting and tightening two wood screws ① into holes in bracket ⑤ on the opposite side of the washer.

4. Attaching the connecting rod

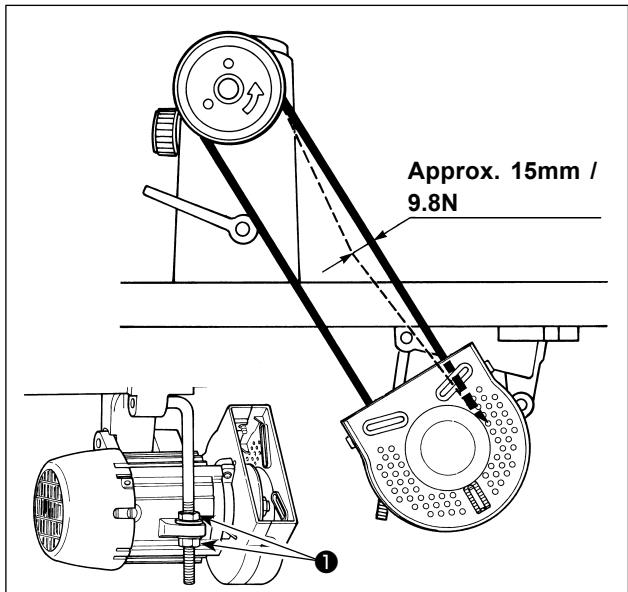
**WARNING :**

To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and a lapse of 5 minutes or more.



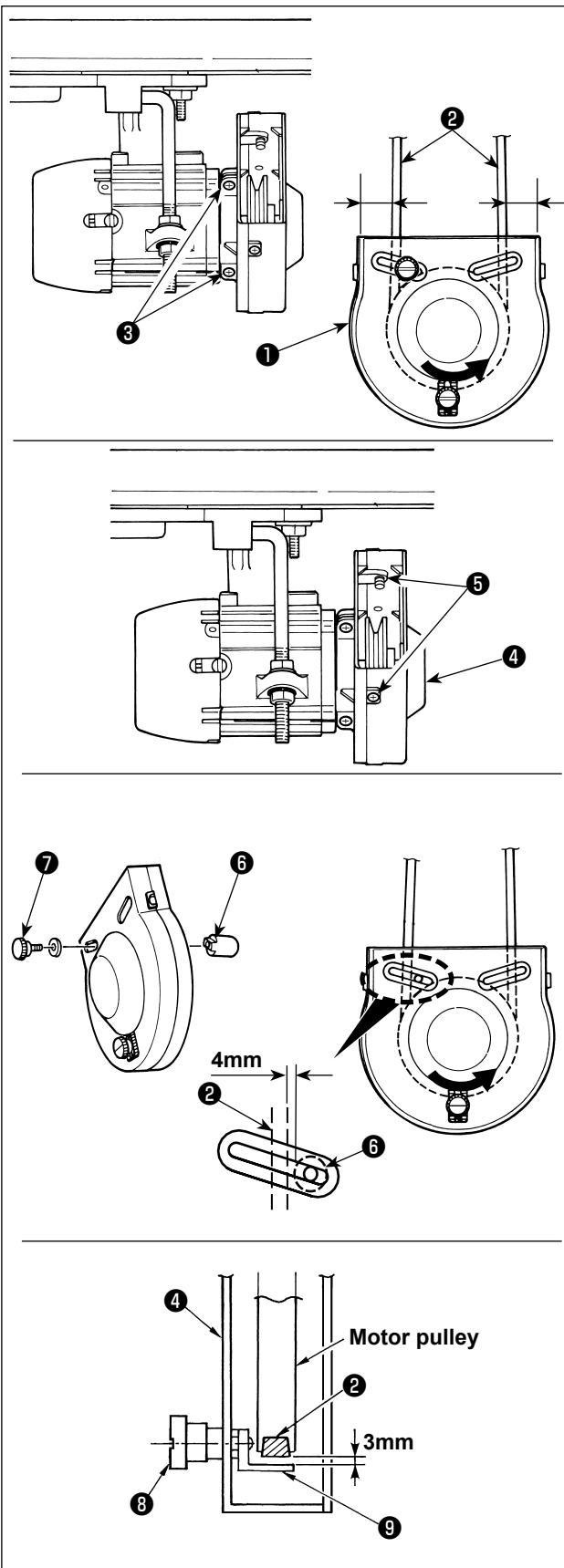
- 1) Insert connecting rod ① into installing hole B in pedal lever ② and fix the rod with spring washer ④ and nut ③ .
- 2) Installing connecting rod ① to installing hole A will lengthen the pedal depressing stroke, and the pedal operation at a medium speed will be easier.

5. Adjusting the belt (when M92 is used)



- 1) For the adjustment of the belt tension, turn vertical nut ① of the adjusting bolt to adjust the height of the center of the motor so that the belt sags by approximately 15 mm when its center part is pressed down by hand (with a load of 9.8 N).
(Caution)When the belt tension is excessively low, medium or low speed rotation becomes uneven, or stop accuracy is deteriorated. When the tension is excessively high, deterioration of the motor is advanced. So, be careful.

6. Adjusting the belt cover (when M92 is used)



(1) Adjusting the clearance of the cover

Loosen two belt cover setscrew ③ and adjust so that the right and left clearances between the belt cover ① and belt ② are equal.

(Caution) When adjusting the belt cover, take care not to loosen the setscrew excessively.

(2) Installing the belt cover

Aligning the convex sections on outer side ④ of the pulley cover with tapped holes ⑤ (two locations) inside the pulley cover, tighten the screws.

(3) Adjusting the roll-in prevention pin

Adjust entanglement preventing pin ⑥ with the screw ⑦ supplied with the unit so that a clearance of approximately 4 mm is provided between the belt ② and the pin.

(Caution)

1. Be careful of the direction of rotation of the motor and determine the position of the pin ⑥. (Position shown in the figure is the installing position when the motor rotates in the direction of the arrow mark.)
2. When adjusting the belt cover, take care not to loosen the setscrew excessively.

(4) Adjusting the prevent dropping plate

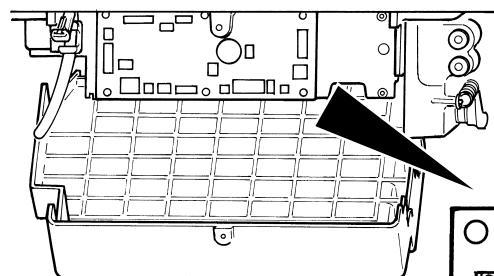
Loosen screw ⑧. Adjust so that a clearance of approximately 3 mm is provided between belt ② and prevent dropping plate ⑨.

(Caution) When adjusting the belt cover, take care not to loosen the setscrew excessively.

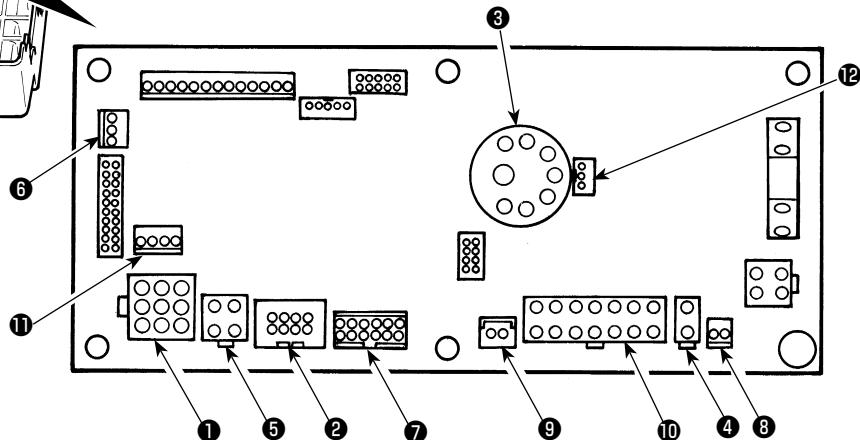
7. Connecting the cords

WARNING :

- To prevent personal injury caused by abrupt start of the sewing machine, carry out the work after turning OFF the power switch and a lapse of 5 minutes or more.
- To prevent damage of device caused by maloperation and wrong specifications, be sure to connect all the corresponding connectors to the specified places.
- To prevent personal injury caused by maloperation, be sure to lock the connector with lock.
- As for the details of handling respective devices, read carefully the Instruction Manuals supplied with the devices before handling the devices.

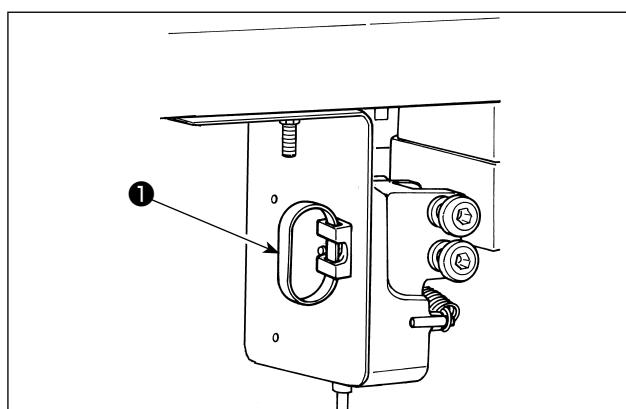


The following connectors are prepared in SC-920. Connect the connectors coming from the machine head to the corresponding places so as to fit the devices mounted on the machine head.



- ① CN30 Motor signal connector
- ② CN38 Operation panel : Various kinds of sewing can be programmed. (Refer to the Instruction Manual for details.)
- ③ CN33 Synchronizer : It detects the needle bar position.
- ④ CN37 Presser foot lifting solenoid (Only for the automatic presser foot lifter type)
- ⑤ CN48 Safety switch (standard) : When tilting the sewing machine without turning the power OFF, the operation of the sewing machine is prohibited so as to protect against danger.
OPTION switch : Input function can be changed by changing over the internal function with this switch.

- ⑥ CN42 Thread trimming safety switch
- ⑦ CN39 Standing machine pedal : JUKI standard PK70, etc. Sewing machine can be controlled with external signals.
- ⑧ CN55 +24 V external power source
- ⑨ CN57 Simplified production control counter input
- ⑩ CN36 Machine head solenoid: Provided with solenoids for thread trimming, reverse feed stitching, one-touch type reverse feed switch.
- ⑪ CN54 Material end detection sensor ED-5, etc.
- ⑫ CN34 Pedal sensor input



Secure the wiring from the machine head with cable clip band ① which is assembled onto the pedal sensor.

DEUTSCH

DEUTSCH

I . TECHNISCHE DATEN

Die Spezifikationen in der nachstehenden Tabelle gelten für den Schaltkasten (SC-920).

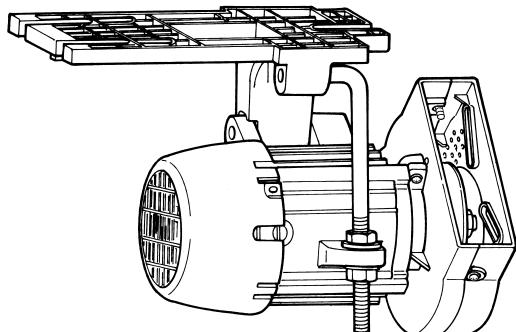
Die kompakte Motoreinheit (M92) kann allgemein mit jeder Art von Schaltkasten verwendet werden.

Versorgungs - spannung	Einphasenstrom 100 bis 120 V	Dreiphasenstrom 200 bis 240 V	Einphasenstrom 220 bis 240 V
Frequenz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Betriebsumge - bung	Temperatur : 0 to 40°C Luftfeuchtigkeit : maximal 90 %	Temperatur : 0 to 40°C Luftfeuchtigkeit : maximal 90 %	Temperatur : 0 to 40°C Luftfeuchtigkeit : maximal 90 %
Eingang	320VA	320VA	320VA

Der oben angegebene Stromverbrauch ist ein Bezugswert bei Verwendung von DDL-8700 als Maschinenkopf.

II . EINRICHTUNG

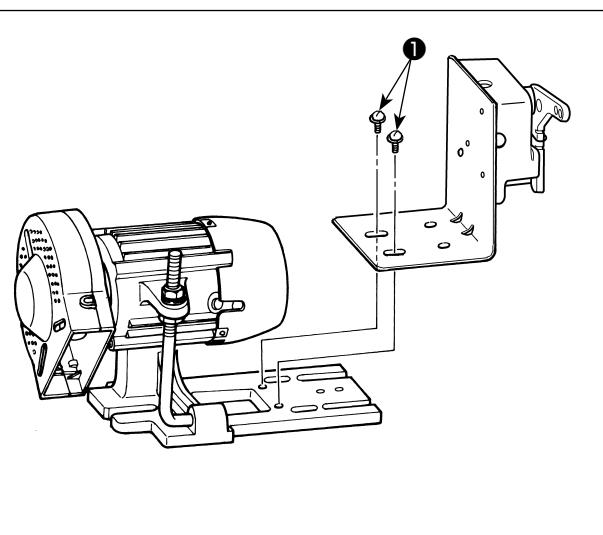
M92 Kompakte Motoreinheit (getrennt erhältlich)



Um die kompakte Motoreinheit zu benutzen, muss die Pedaleinheit an der kompakten Motoreinheit montiert werden, bevor die Motoreinheit am Tisch montiert wird.

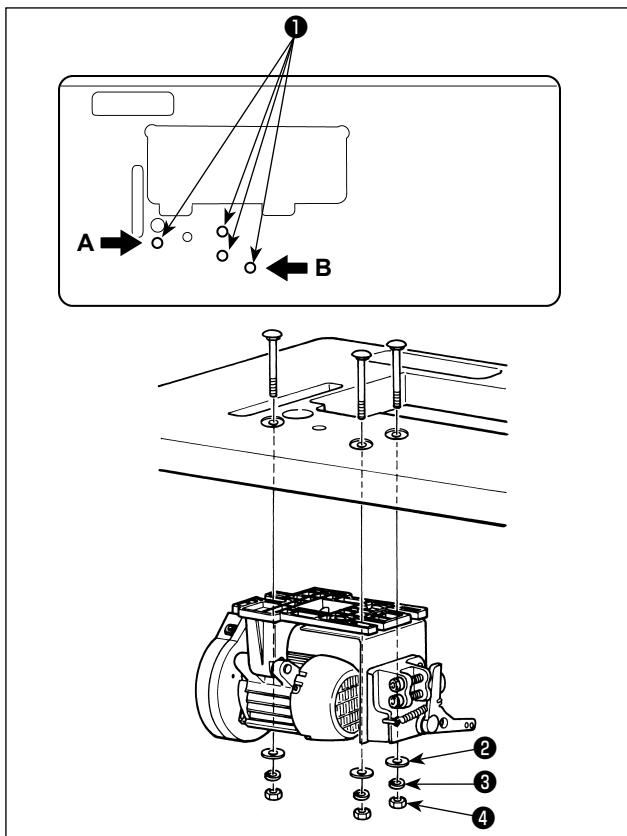
Montieren Sie die Pedaleinheit gemäß den folgenden Anweisungen an der Motoreinheit:

1. Installieren der Pedaleinheit



Die mit dem Schaltkasten gelieferte Pedaleinheit mit zwei Schrauben ①, die ebenfalls im Lieferumfang des Schaltkastens enthalten sind, provisorisch an der kompakten Motoreinheit M92 montieren. (Bei der Montage der Motoreinheit am Tisch muss die Position der Pedaleinheit eingestellt werden.)

2. Installieren des Motors

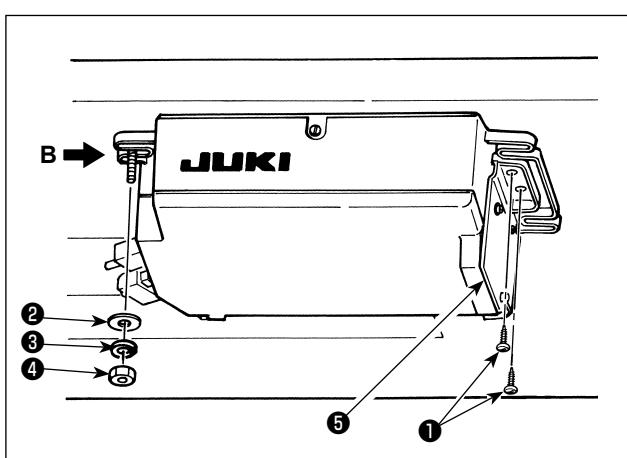


Installieren Sie die Motoreinheit mit den im Lieferumfang des Schaltkastens enthaltenen Befestigungsschrauben (Einh.) am Tisch.

Bringen Sie dabei die mit der Einheit gelieferten Muttern und Unterlegscheiben an, wie in der Abbildung gezeigt, um die Schrauben einwandfrei zu sichern.

- 1) Die mit der Einheit gelieferten vier Schrauben ① in die Aufhängungsschraubenlöcher im Tisch einpressen. (Schraube B dient der Installation des Schaltkastens.)
- 2) Die mit der Einheit gelieferte Unterlegscheibe ②, Federscheibe ③ und Mutter ④ provisorisch an der in Position A angebrachten Schraube befestigen. Dabei die mit der Einheit gelieferten Unterlegscheiben ②, Federscheiben ③ und Muttern ④ anbringen, wie in der Abbildung gezeigt, um die Schrauben einwandfrei zu sichern.
- 3) Nachdem der Motor an die Unterlegscheibe gehängt worden ist, die provisorisch an der Schraube in Abschnitt A befestigt wurde, die Unterlegscheiben ②, Federscheiben ③ und Muttern ④ an den zwei Schrauben gegenüber der A-Seite anbringen.
- 4) Die Einbauposition des Motors einstellen. Dann die Muttern fest anziehen.
- 5) Nach der Einstellung der Motorposition die zur Montage der Pedaleinheit dienenden zwei Schrauben fest anziehen.

3. Installieren des Schaltkastens



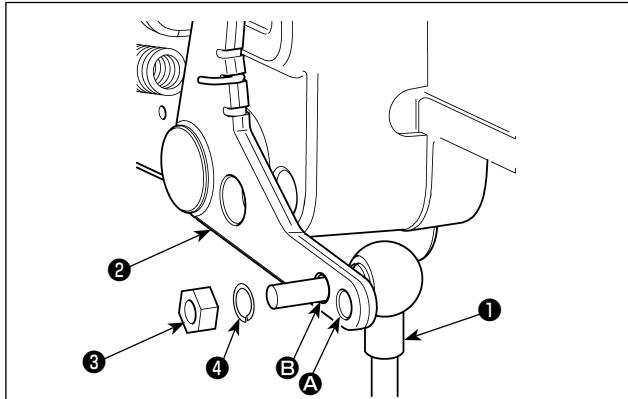
- 1) Unterlegscheibe ②, Federscheibe ③ und Mutter ④ provisorisch an der mit der Einheit gelieferten und zuvor am Tisch angebrachten Schraube B befestigen..
- 2) Nachdem der Schaltkasten an die provisorisch angebrachte Unterlegscheibe gehängt worden ist, den Schaltkasten auf der Unterseite des Tisches montieren, indem die zwei Holzschrauben ① in die Löcher der Halterung ⑤ auf der der Unterlegscheibe gegenüber liegenden Seite eingeführt und angezogen werden

4. Montieren der verbindungsstange



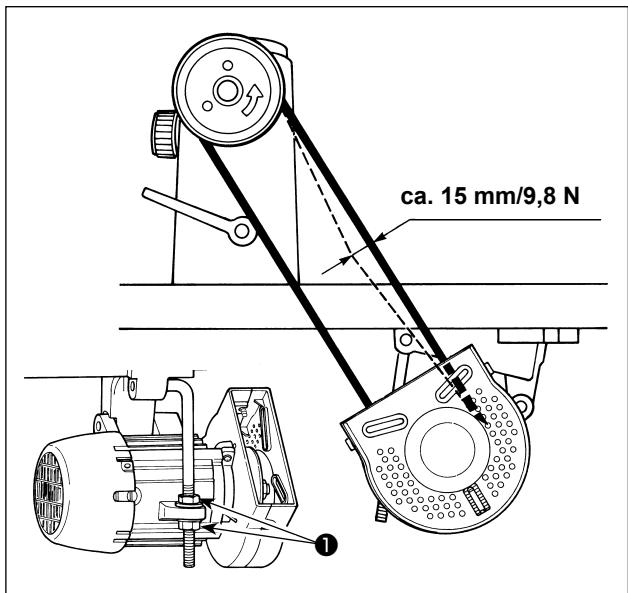
WARNUNG:

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und mindestens 5 Minuten gewartet haben.



- 1) Die Verbindungsstange **1** in das Montageloch **B** im Pedalhebel **2** einführen, und die Stange mit Federscheibe **4** und Mutter **3** befestigen.
- 2) Durch die Montage der Verbindungsstange **1** im Montageloch **A** wird der Pedalweg verlängert, wodurch die Pedalbedienung bei mittlerer Geschwindigkeit leichter wird.

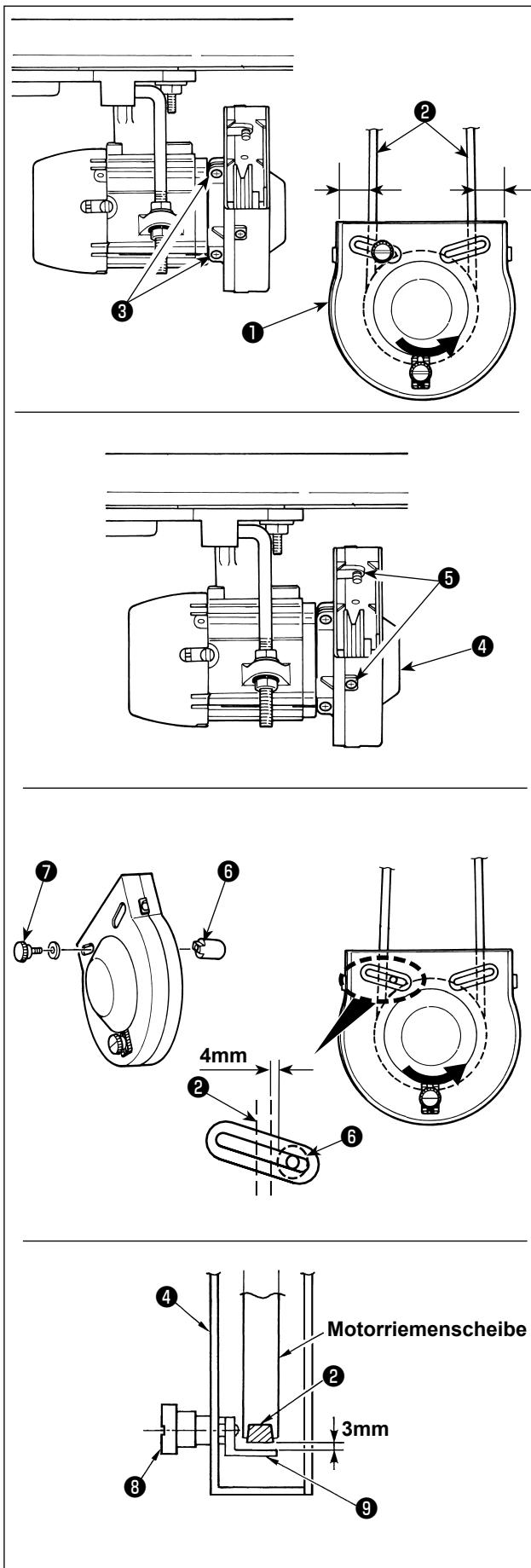
5. Einstellen des Riemens (bei Verwendung von M92)



- 1) Zur Einstellung der Riemenspannung die Vertikalmutter **1** der Einstellschraube drehen, um die Höhe der Motormitte so einzustellen, dass der Riemen um ca. 15 mm durchhängt, wenn sein Mittelteil von Hand (mit einer Last von 9,8 N) niedergedrückt wird.

(Vorsicht) Eine zu niedrige Riemenspannung führt zu ungleichmäßiger Drehung im mittleren oder unteren Drehzahlbereich oder zu einer Verschlechterung der Anhaltegenauigkeit. Eine zu hohe Riemenspannung bewirkt eine Beschleunigung des Motorverschleißes. Lassen Sie daher Sorgfalt walten.

6. Einstellen der Riemenabdeckung (bei Verwendung von M92)



(1) Einstellen des Abdeckungsabstands

Die Befestigungsschraube **3** der Riemenabdeckung lösen, und die Einstellung so vornehmen, dass die Abstände zwischen Riemenabdeckung **1** und Riemen **2** auf der rechten und linken Seite gleich groß sind.

(Vorsicht) Achten Sie beim Einstellen der Riemenabdeckung darauf, dass die Befestigungsschraube nicht zu sehr gelöst wird.

(2) Installieren der Riemenabdeckung

Die konvexen Abschnitte auf der Außenseite **4** der Riemscheibenabdeckung auf die Gewindebohrungen **5** (zwei Stellen) in der Riemscheibenabdeckung ausrichten, und die Schrauben anziehen.

(3) Einstellen des Einrollverhütungsstifts

Den Verwicklungsverhütungsstift **6** mit der im Lieferumfang der Einheit enthaltenen Schraube **7** einstellen, so dass ein Abstand von ca. 4 mm zwischen dem Riemen **2** und dem Stift besteht.

(Vorsicht)

1. Beachten Sie die Drehrichtung des Motors bei der Festlegung der Position des Stifts **6**. (Die in der Abbildung gezeigte Position ist die Montageposition bei Drehung des Motor in Richtung der Pfeilmarke.)
2. Achten Sie beim Einstellen der Riemenabdeckung darauf, dass die Befestigungsschraube nicht zu sehr gelöst wird.

(4) Einstellen der Riemenfallschutzplatte

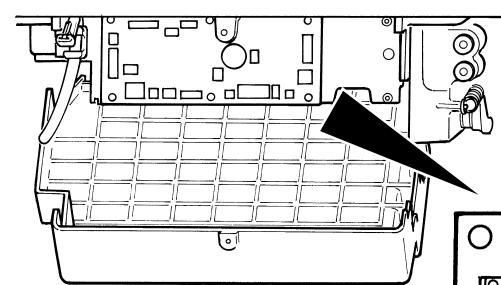
Die Schraube **8** lösen. Die Einstellung so vornehmen, dass ein Abstand von ca. 3 mm zwischen Riemen **2** und Riemenfallschutzplatte **9** vorhanden ist.

(Vorsicht) Achten Sie beim Einstellen der Riemenabdeckung darauf, dass die Befestigungsschraube nicht zu sehr gelöst wird.

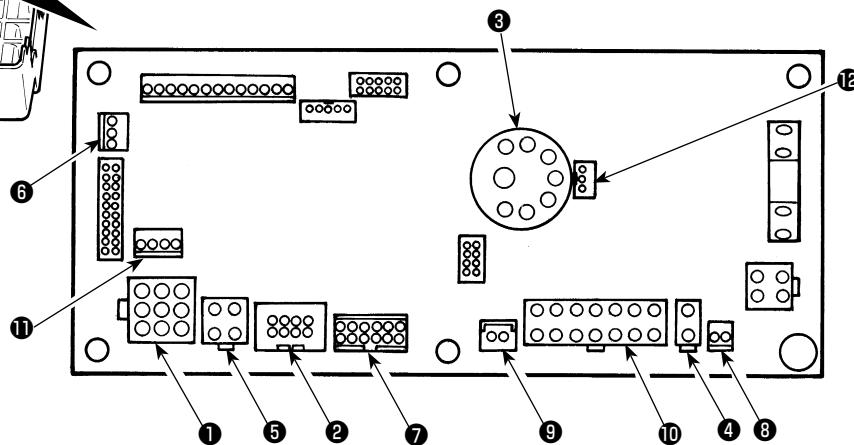
7. Anschließen der kabel

WARNUNG :

- Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschatzler ausgeschaltet und mindestens 5 Minuten gewartet haben.
- Um Beschädigung des Gerätes durch Betriebsstörungen und falsche Spezifikationen zu vermeiden, achten Sie auf korrekten Anschluß der Kabel.
- Um Verletzungen durch Betriebsstörungen zu vermeiden, sichern Sie die Steckverbinder unbedingt mit der Verriegelung.
- Einzelheiten zur Handhabung der jeweiligen Vorrichtung entnehmen Sie bitte der beiliegenden Betriebsanleitung, bevor Sie die Vorrichtung benutzen.

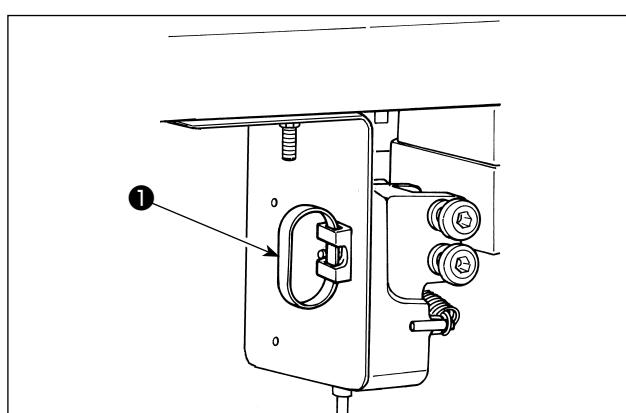


Die folgenden Anschlüsse sind am SC-920 verfügbar. Schließen Sie die vom Maschinenkopf kommenden Kabel an den entsprechenden Stellen an, um die am Maschinenkopf angebrachten Vorrichtungen funktionsfähig zu machen.



- | | | | |
|--------|--|--------|---|
| ① CN30 | Motorsignal-Steckverbinder | ⑥ CN42 | Fadenabschneide-Sicherheitsschalter |
| ② CN38 | Bedienungstafel : Verschiedene Nähvorgänge können programmiert werden. (Für Einzelheiten siehe die Bedienungsanleitung.) | ⑦ CN39 | Standmaschinenpedal : JUKI Standard PK70 usw. Die Nähmaschine kann mit externen Signalen gesteuert werden. |
| ③ CN33 | Positionsgeber : Dient zur Erkennung der Nadelstangenposition. | ⑧ CN55 | +24 V externe Stromquelle |
| ④ CN37 | Nähfußlüftungsmagnet (nur für automatische Nähfußlüftung) | ⑨ CN57 | Zählereingang für vereinfachte Produktionssteuerung |
| ⑤ CN48 | Sicherheitsschalter (Standard) : Wird die Nähmaschine geneigt, ohne die Stromversorgung auszuschalten, wird der Betrieb der Nähmaschine gesperrt, um Gefahren vorzubeugen.

Optionstaste : Durch Umschalten der internen Funktion mit dieser Taste kann die Eingabefunktion geändert werden. | ⑩ CN36 | Maschinenkopfmagnet: Magnetspulen für Fadenabschneiden, Rückwärtsnähen, Rückwärtstransport-Schnellschalter vorhanden. |
| | | ⑪ CN54 | Stoffkantsensor ED-5 usw. |
| | | ⑫ CN34 | Pedalsensoreingang |



Die vom Maschinenkopf kommenden Kabel mit dem am Pedalsensor angebrachten Kabelbinder ① sichern.

FRANÇAIS

FRANÇAIS

I . CARACTERISTIQUES

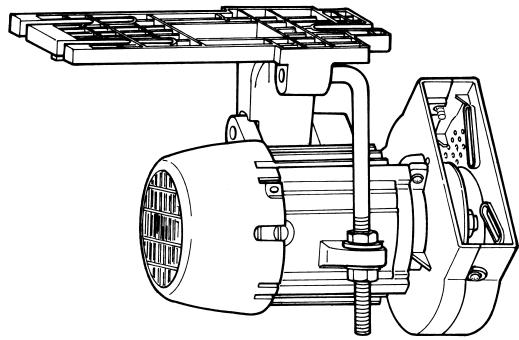
Les spécifications indiquées dans le tableau ci-dessous concernant la boîte de commande (SC-920).
Le bloc moteur compact (M92) peut être généralement utilisé avec tout type de boîte de commande.

Tension d'alimentation	Monophasée 100 à 120 V	Triphasée 200 à 240 V	Monophasée 220 à 240 V
Fréquence	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz
Conditions ambiantes	Température : 0 à 40 °C Humidité : 90 % maximum	Température : 0 à 40 °C Humidité : 90 % maximum	Température : 0 à 40 °C Humidité : 90 % maximum
Entrée	320 VA	320 VA	320 VA

La consommation électrique susmentionnée correspond à une valeur de référence lorsque la DDL-8700 est utilisée avec la tête de machine.

II . INSTALLATION

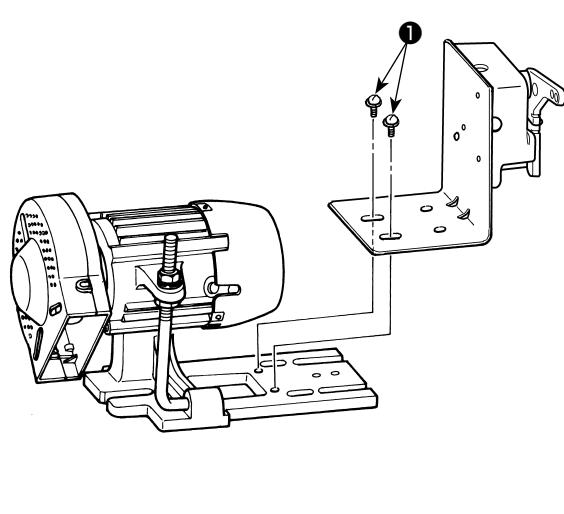
M92 Bloc moteur compact (disponible séparément)



Pour utiliser le bloc moteur compact, le bloc pédale doit être installé sur le bloc moteur compact avant d'installer le bloc moteur sur la table.

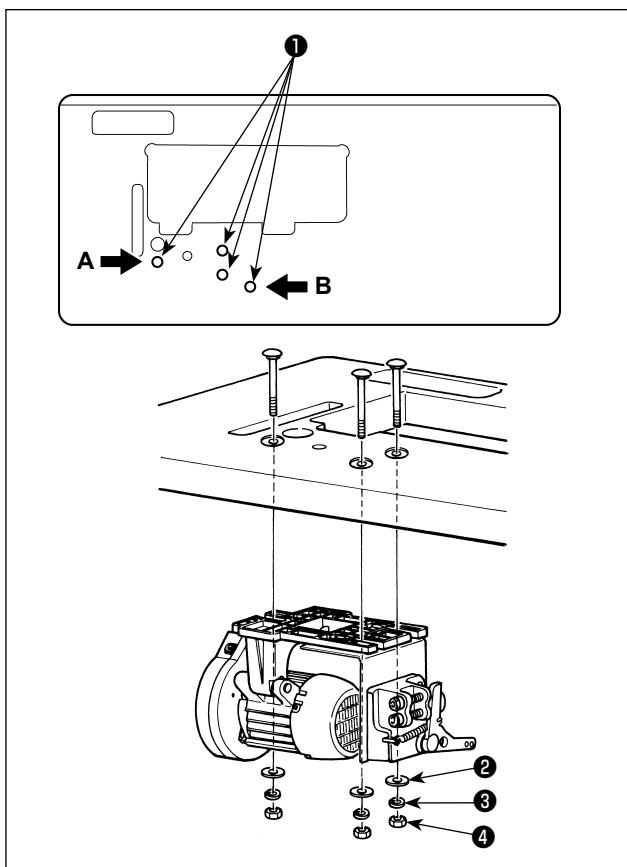
Pour installer le bloc pédale sur le bloc moteur, suivre les instructions indiquées ci-dessous:

1. Pour installer le bloc pédale



Fixer provisoirement le bloc pédale fourni avec la boîte de commande sur le bloc moteur compact M92 avec les deux vis ① qui sont également fournies avec la boîte de commande. (Lors de l'installation du moteur sur la table, il est nécessaire d'ajuster l'emplacement du bloc pédale.)

2. Pour installer le moteur

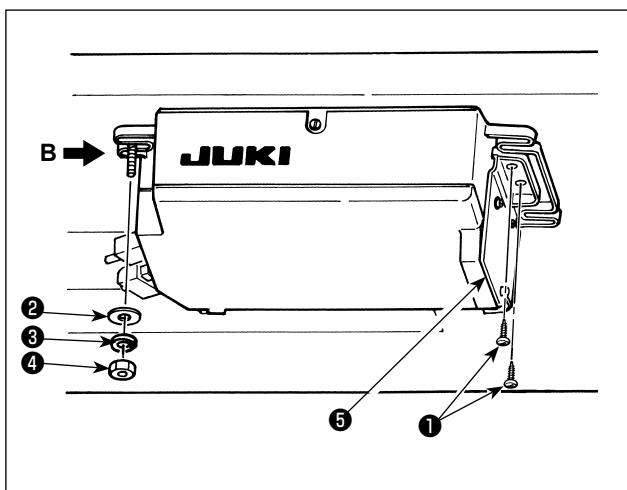


Installer le bloc moteur sur la table avec l'assemblage de boulons de montage fourni avec la boîte de commande.

Introduire alors les écrous et rondelles fournies avec le bloc afin d'immobiliser complètement les boulons.

- 1) Insérer les quatre boulons ① fournis avec le bloc dans les orifices des boulons suspendus ménagés dans la table. (Le boulon B sert à installer la boîte de commande.)
- 2) Fixer provisoirement la rondelle ②, la rondelle à ressort ③ et l'écrou ④ fournis avec le bloc sur le boulon qui a été vissé à la position A. Introduire alors la rondelle ②, la rondelle à ressort ③ et l'écrou ④ fournis avec le bloc comme indiqué sur la figure afin d'immobiliser complètement le boulon.
- 3) Pour accrocher le moteur sur la rondelle qui a été fixée provisoirement sur le boulon de la partie A, fixer les rondelles ②, les rondelles à ressort ③ et les écrous ④ sur les deux boulons situés du côté opposé au côté A.
- 4) Ajuster la position d'installation du moteur. Puis, serrer à fond les écrous.
- 5) Une fois la position du moteur ajustée, serrer à fond les deux boulons utilisés pour installer le bloc pédale.

3. Pour installer la boîte de commande



- 1) Fixer provisoirement la rondelle ②, la rondelle à ressort ③ et l'écrou ④ sur le boulon B fourni avec le bloc que vous avez préalablement installé sur la table.

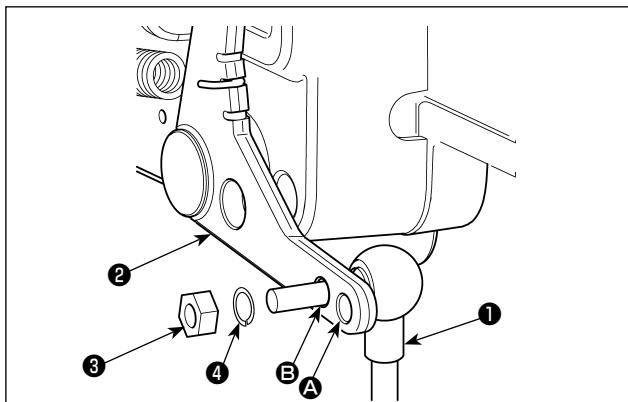
- 2) Accrocher la boîte de commande sur la rondelle qui a été provisoirement fixée et installer la boîte de commande sur le dessous de la table en insérant et serrant les deux vis à bois ① dans les orifices du support ⑤ situé du côté opposé à la rondelle.

4. Montage de la tige d'accouplement



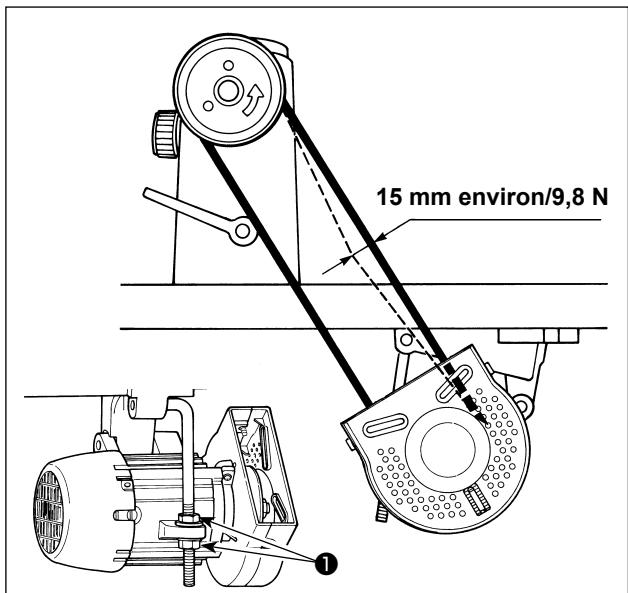
AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins cinq minutes avant de commencer les opérations ci-dessous.



- 1) Introduire la tige de connexion ① dans l'orifice d'installation ② sur le levier de la pédale ② et fixer la tige avec la rondelle à ressort ④ et l'écrou ③ .
- 2) Si l'on fixe la tige d'accouplement ① à l'orifice ②, ceci rallonge la course d'enfoncement de la pédale et rend son actionnement plus souple à moyenne vitesse.

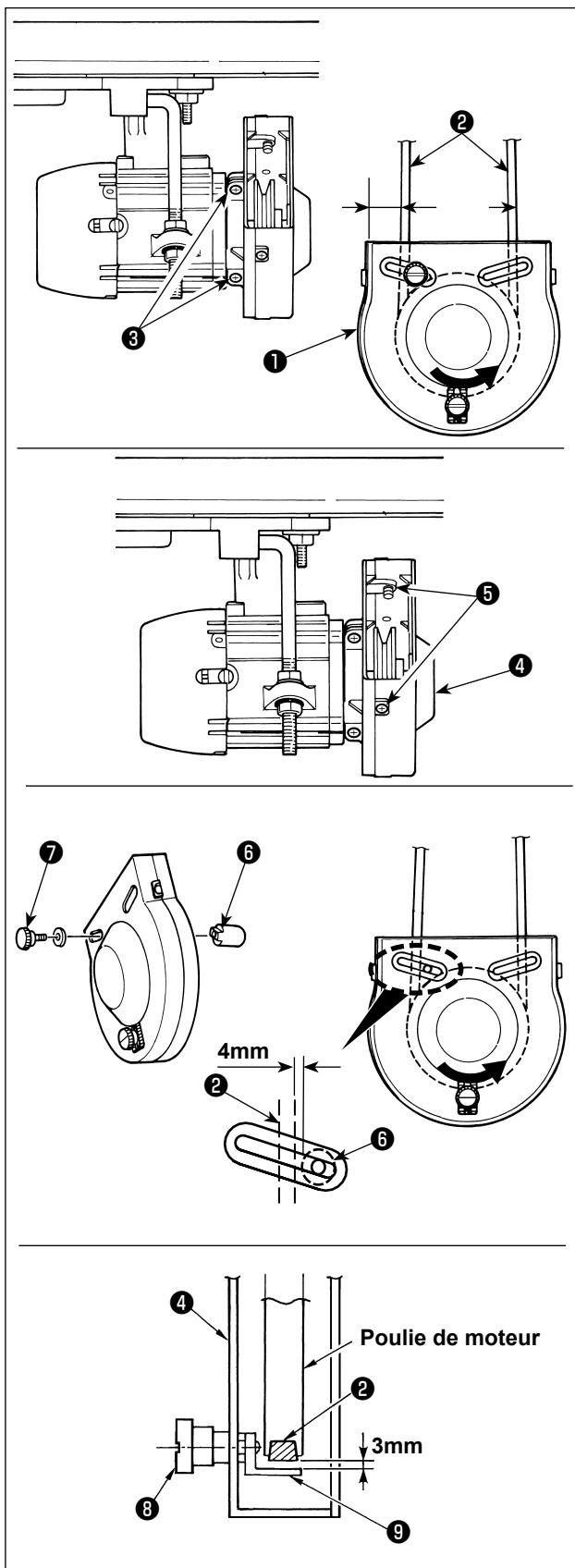
5. Réglage de la courroie (lorsque le M92 est utilisé)



- 1) Pour régler la tension de la courroie, tourner l'écrou vertical ① du boulon de réglage afin de régler la hauteur du centre du moteur de manière à ce que la courroie ploie de 15 mm environ lorsqu'on exerce une poussée avec la main sur sa partie centrale (avec une charge de 9,8 N).

(Attention) Si la tension de la courroie est insuffisante, la rotation à moyenne ou petite vitesse devient irrégulière ou la précision d'arrêt se dégrade. Si la tension est excessive, le moteur se détériore prématûrement. Faire attention.

6. Réglage du couvercle de courroie (lorsque le M92 est utilisé)



(1) Réglage du jeu du couvercle

Desserrer les deux vis de fixation du couvercle de courroie **3** et régler de manière à ce que les espaces droit et gauche entre le couvercle de courroie **1** et la courroie **2** soient égaux.

(Attention) Lors du réglage du couvercle de courroie, veiller à ne pas trop desserrer les vis de fixation.

(2) Pose du couvercle de courroie

Aligner les parties convexes du côté externe **4** du couvercle de poulie sur les orifices crantés **5** (deux endroits) à l'intérieur du couvercle de poulie et serrer les vis.

(3) Réglage de l'axe anti-reentrée

Régler l'axe anti-délogement **6** avec la vis **7** fournie avec le bloc de manière à ménager un espace d'environ 4 mm entre la courroie **2** et l'axe.

(Attention)

1. Déterminer la position de l'axe **6** en prêtant attention au sens de rotation du moteur. (La position indiquée sur la figure est la position d'installation lorsque le moteur tourne dans le sens de la flèche.)
2. Lors du réglage du couvercle de courroie, veiller à ne pas trop desserrer les vis de fixation.

(4) Réglage de la plaque anti-mou de la courroie

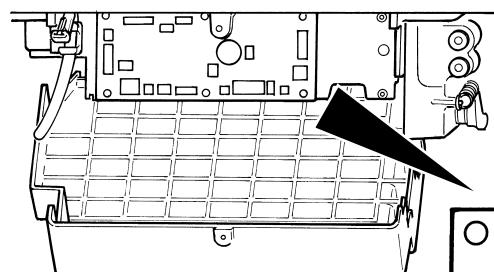
Desserrer la vis **8**. Régler de manière à ménager un espace d'environ 3 mm entre la courroie **2** et la plaque anti-mou de la courroie **9**.

(Attention) Lors du réglage du couvercle de courroie, veiller à ne pas trop desserrer les vis de fixation.

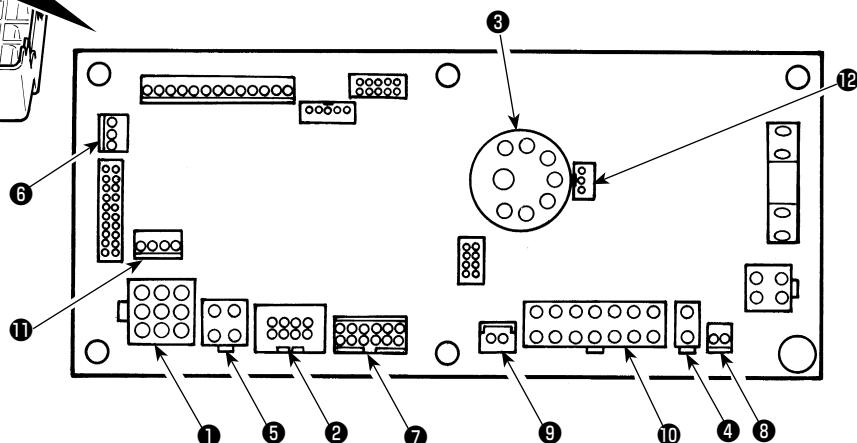
7. Raccordement des cordons

AVERTISSEMENT :

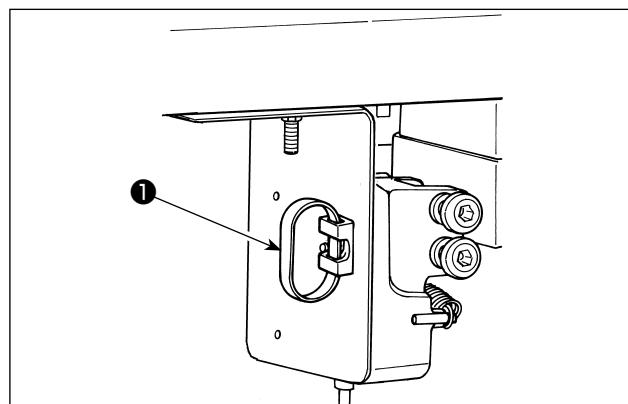
- Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins cinq minutes avant de commencer les opérations ci-dessous.
- Pour ne pas risquer d'endommager le dispositif par une mauvaise utilisation et des caractéristiques incorrectes, veiller à bien brancher tous les connecteurs aux endroits indiqués.
- Pour ne pas risquer des blessures causées par un mauvais fonctionnement, toujours fermer la pièce de verrouillage des connecteurs.
- Avant d'utiliser les différents dispositifs, lire attentivement leur manuel d'utilisation.



Les ports suivants sont disponibles sur la SC-920. Brancher les connecteurs venant de la tête de la machine aux endroits correspondants pour pouvoir installer les dispositifs montés sur la tête de la machine.



- | | | | |
|--------|--|--------|---|
| ① CN30 | Connecteur du signal moteur | ⑥ CN42 | Interrupteur de sécurité de coupe de fil |
| ② CN38 | Panneau de commande: permet de programmer diverses coutures. (Pour plus de détails, consulter le Mode d'emploi.) | ⑦ CN39 | Pédale de machine à travail debout : JUKI standard PK70, etc. La machine peut être commandée par des signaux externes. |
| ③ CN33 | Synchroniseur: il détecte la position de la barre à aiguille. | ⑧ CN55 | Source d'alimentation externe +24 V |
| ④ CN37 | Solénoïde de relevage du pied presseur (uniquement pour le releveur de pied presseur de type automatique) | ⑨ CN57 | Entrée du compteur de commande de production simplifiée |
| ⑤ CN48 | Interrupteur de sécurité (standard) : pour éviter tout danger, bloque le fonctionnement de la machine au cas elle est inclinée sans l'avoir préalablement mise hors tension. Interrupteur optionnel: permet de modifier la fonction entrée en changeant de fonction interne. | ⑩ CN36 | Solénoïde de tête de machine : équipée de solénoïdes pour coupe de fil, exécution de points arrière, contacteur d'entraînement inversé de type touche unique. |
| | | ⑪ CN54 | Capteur ED-5 de détection d'extrémité de tissu, etc. |
| | | ⑫ CN34 | Entrée du capteur de pédale |



Fixer le câblage de la tête de machine avec le serre-câble ① situé sur le capteur de pédale.

ESPAÑOL

ESPAÑOL

I . ESPECIFICACIONES

Las especificaciones que se proporcionan en la tabla de abajo son para la caja de control (SC-920).

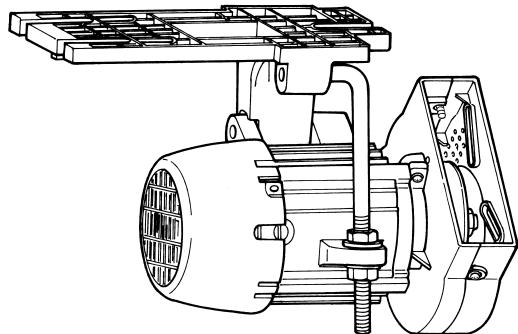
El motor compacto (M92) puede utilizarse comúnmente con cualquier tipo de caja de control.

Tensión de suministro	Monofásica : de 100 a 120V	Trifásica : de 200 a 240V	Monofásica : de 220 a 240V
Frecuencia	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz	50 Hz / 60 Hz
Ambiente operacional	Temperatura : de 0 a 40°C Humedad 90% o menos	Temperatura : de 0 a 40°C Humedad 90% o menos	Temperatura : de 0 a 40°C Humedad 90% o menos
Entrada	320 VA	320 VA	320 VA

El consumo de energía eléctrica arriba indicado es un valor de referencia cuando el cabezal de máquina utilizado es el DDL-8700.

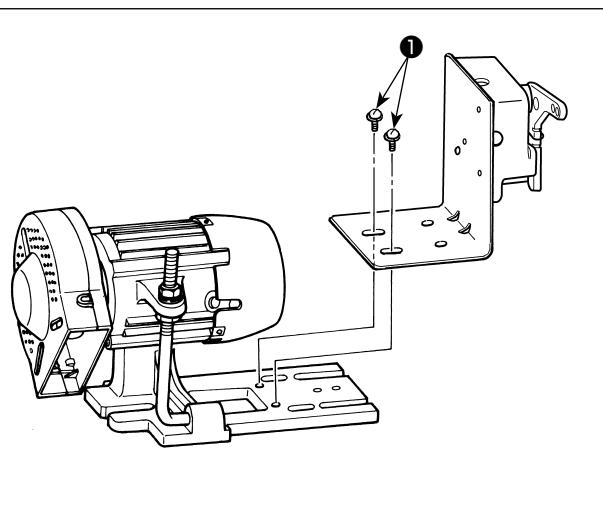
II . CONFIGURACIÓN

M92 Motor compacto (disponible por separado)



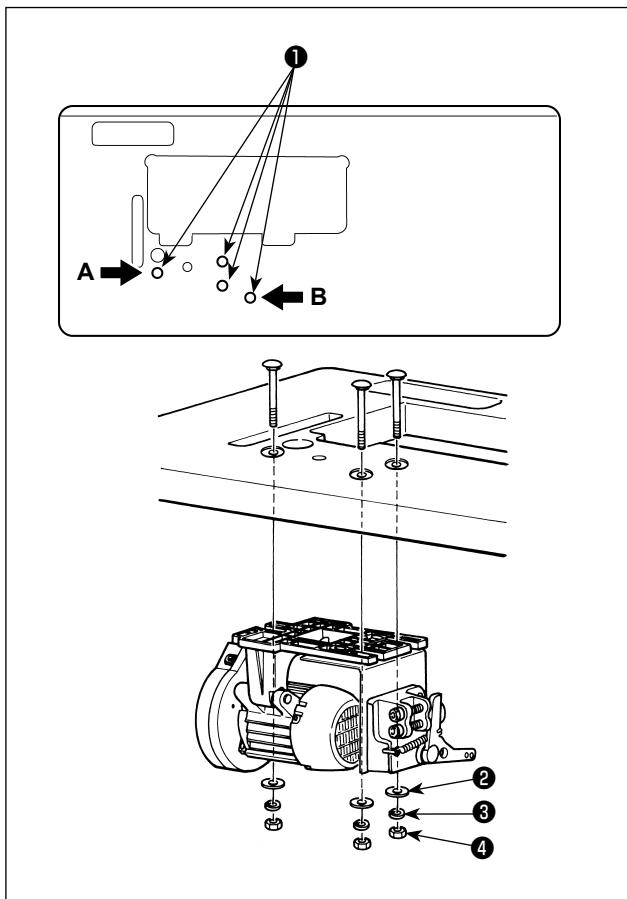
Para usar el motor compacto, primero debe instalarse el pedal sobre el motor compacto antes de instalar el motor sobre la mesa. Instale el pedal en el motor siguiendo las instrucciones descritas a continuación:

1. Instalación del pedal



Instale provisionalmente en el motor compacto M92 el pedal que se suministra con la caja de control, utilizando para ello los dos tornillos ① que también se suministran con la caja de control. (Es necesario reajustar la ubicación de los pernos cuando se instala el motor sobre la mesa.)

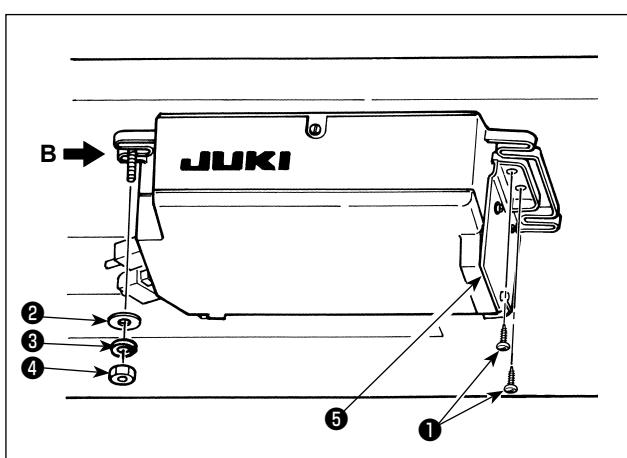
2. Instalación del motor



Instale el motor sobre la mesa con el cjto. de perno de montaje que se suministra con la caja de control. Para ello, inserte las tuercas y arandelas que se suministran con el motor tal como se muestra en la figura, para fijar firmemente los pernos.

- 1) Inserte y presione firmemente los cuatro pernos ① suministrados con la unidad en los agujeros de los pernos de suspensión en la mesa. (Pernos B se usa para la caja de control.)
- 2) Instale provisionalmente en el perno colocado en el lado A la arandela ②, la arandela de resorte ③ y la tuerca ④ que se suministran con la unidad. Para ello, inserte las mencionadas arandela ②, arandela de resorte ③ y tuerca ④ tal como se muestra en la figura, para asegurar firmemente el perno.
- 3) Enganchando el motor sobre la arandela que se ha instalado provisionalmente sobre el perno en la sección A, coloque las arandelas ②, las arandelas de resorte ③ y las tuercas ④ a los dos pernos en el lado puesto al lado A.
- 4) Ajuste la posición de instalación del motor. Luego, apriete firmemente las tuercas.
- 5) Despues de reajustar la posición del motor, apriete firmemente los dos pernos que se utilizan para instalar el pedal.

3. Instalación de la caja de control

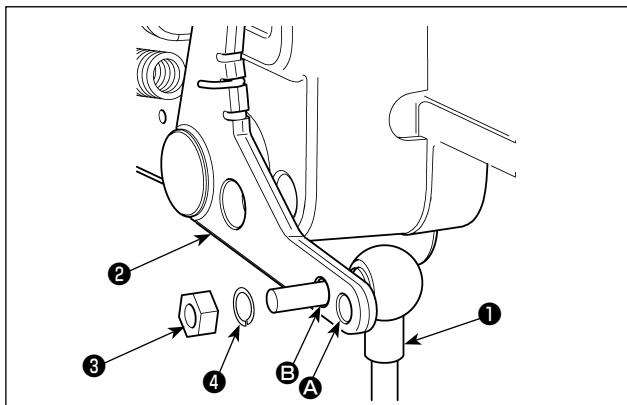


- 1) Instale provisionalmente la arandela convexa ②, la arandela de resorte ③ y la tuerca ④ sobre el perno B suministrado con la unidad y que se ha fijado a la mesa previamente.
- 2) Enganchando la caja de control sobre la arandela que se ha instalado provisionalmente, instale la caja de control bajo la mesa insertando y apretando los dos tornillos de rosca para madera ① en los agujeros de la ménsula ⑤ en el lado opuesto a la arandela.

4. Modo de colocar la biela

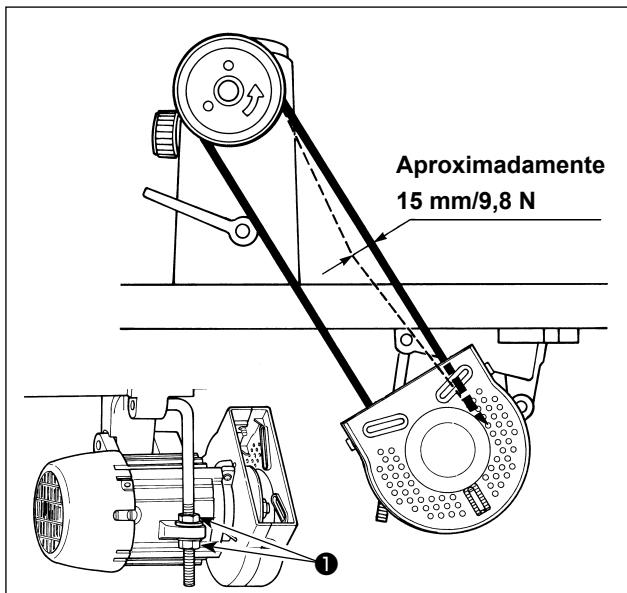
**ADVERTENCIA:**

Para evitar lesiones personales causados por un arranque brusco de la máquina de coser, ejecute el trabajo después de posicionar en OFF y un lapso de tiempo de 5 minutos o más.



- 1) Inserte la biela ① en el agujero de instalación **B** en la palanca ② del pedal y fije la biela con la arandela ④ y la tuerca ③ .
- 2) La instalación de la biela ① en el agujero de instalación **A** alargará el recorrido de presionado del pedal, y con ello será más fácil la operación del pedal a una velocidad media.

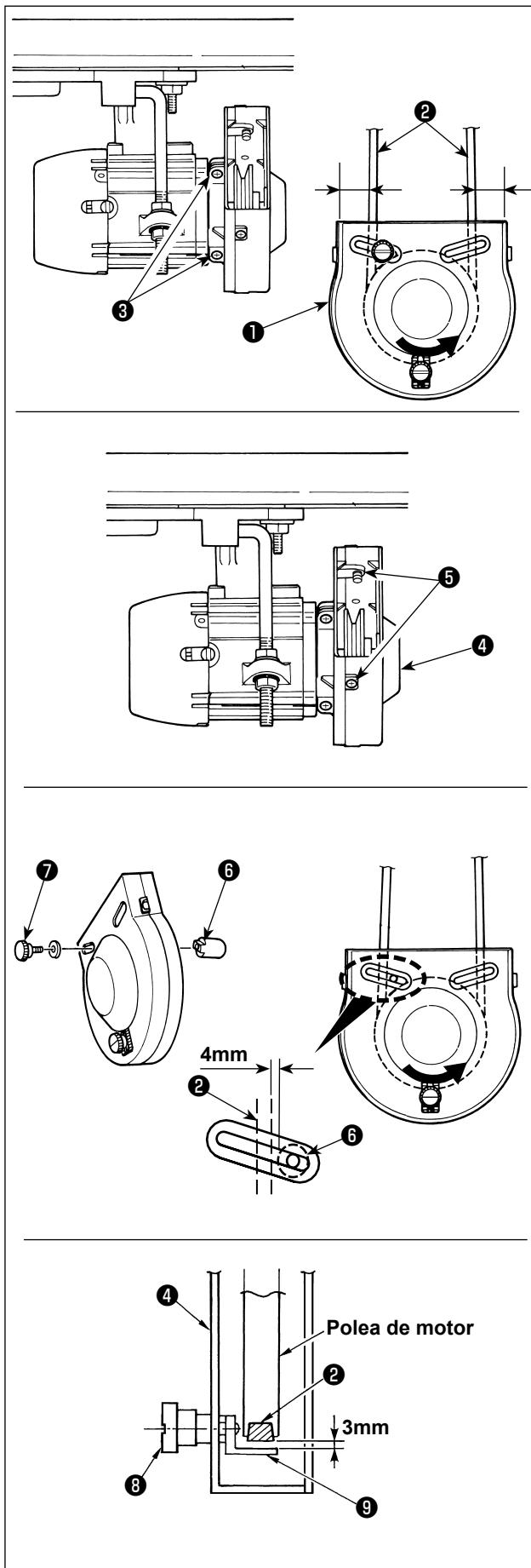
5. Modo de ajustar la correa (cuando se usa el M92)



- 1) Para el ajuste de la tensión de la correa, gire la tuerca vertical ① del perno de ajuste para ajustar la altura del centro del motor, de modo que la correa tenga una flecha de aproximadamente 15 mm cuando la parte central es presionada con la mano (con una carga de 9,8 N).

(Precaución) Cuando la tensión de la correa es excesivamente baja, la rotación a velocidad media o baja deviene desigual, o se malogra la precisión de parada. Cuando la tensión de la correa es excesivamente alta, aumenta el deterioro del motor. Por lo tanto, ponga cuidado.

6. Modo de ajustar la cubierta de la correa (cuando se usa el M92)



(1) Modo de ajustar la separación de la cubierta.

Afloje los dos tornillos de fijación ③ de la cubierta de la correa y haga el ajuste de modo que la separación derecha e izquierda entre la cubierta de la correa ① y la correa ② sean iguales.

(Precaución) Al hacer el ajuste de la cubierta de la correa, tenga cuidado para no aflojar el tornillo de fijación excesivamente.

(2) Modo de instalar la cubierta de la correa

Alineando las partes convexas del lado exterior ④ de la cubierta de la polea con los agujeros roscados ⑤ (en dos lugares) dentro de la cubierta de la polea, apriete los tornillos.

(3) Modo de ajustar el pasador de prevención de rotación

Ajuste el pasador de prevención de enredos ⑥ con el tornillo ⑦ suministrado con la unidad de modo que exista una separación de aproximadamente 4 mm entre la correa ② y el pasador.

(Precauciones)

1. Ponga cuidado en la dirección de rotación del motor y determine la posición del pasador ⑥. (La posición que se muestra en la figura es la posición de instalación cuando el motor gira en la dirección de la flecha.)
2. Al hacer el ajuste de la cubierta de la correa, tenga cuidado para no aflojar el tornillo de fijación excesivamente.

(4) Modo de ajustar el pasador de prevención de salida de la correa

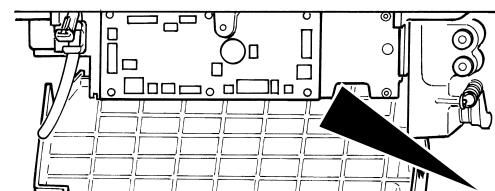
Afloje el tornillo ⑧. Haga el ajuste de modo que exista una separación de aproximadamente 3 mm entre la correa ② y la placa de prevención ⑨ de desprendimiento de la correa.

(Precaución) Al hacer el ajuste de la cubierta de la correa, tenga cuidado para no aflojar el tornillo de fijación excesivamente.

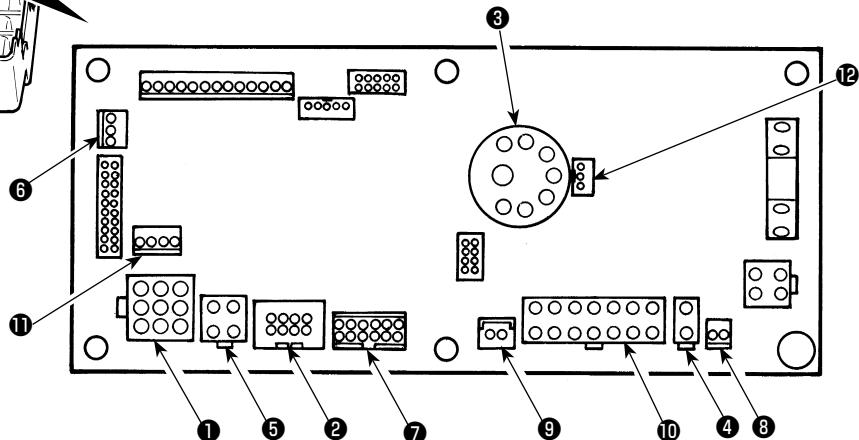
7. Modo de conectar los cables

ADVERTENCIA :

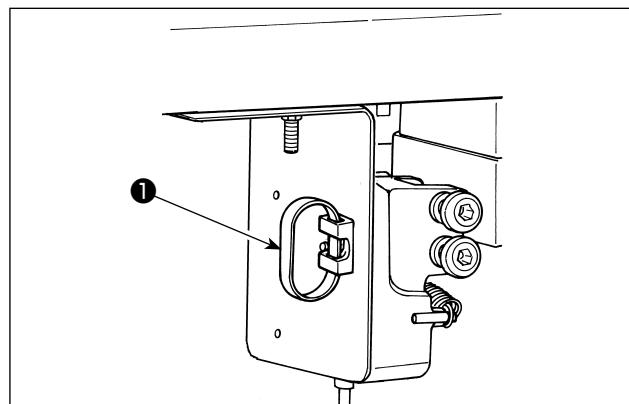
- Para evitar lesiones personales causados por un arranque brusco de la máquina de coser, ejecute el trabajo después de posicionar en OFF y un lapso de tiempo de 5 minutos o más.
- Para evitar daños causados por un mal funcionamiento o por usar especificaciones equivocadas, cerciórese de insertar los cables en los lugares designados.
- Para evitar lesiones personales causadas por un mal funcionamiento, cerciórese de bloquear el conector con el dispositivo de cierre.
- Para los detalles del manejo de los dispositivos respectivos, lea con detención los Manuales de Instrucciones que se suministran con los dispositivos antes de manipular los mismos.



Los siguientes conectores están preparados en SC-920. Conecte los conectores que vienen desde el cabezal de la máquina a los lugares correspondientes de modo que correspondan a los dispositivos montados en el cabezal de la máquina.



- | | | | |
|---------------|--|---------------|---|
| ① CN30 | Conejero de señales del motor | ⑥ CN42 | Interruptor de seguridad de corte de hilo |
| ② CN38 | Panel de operación : Pueden programarse diversos tipos de costura. (Consulte el Manual de instrucciones para los detalles.) | ⑦ CN39 | Pedal de máquina para trabajar de pie: JUKI PK70 estándar, etc. La máquina de coser puede controlarse mediante señales externas. |
| ③ CN33 | Sincronizador: Detecta la posición de la barra de agujas. | ⑧ CN55 | Fuente de alimentación externa de +24 V |
| ④ CN37 | Solenoides de elevación del pie prensatelas (sólo para el tipo de elevador automático del pie prensatelas) | ⑨ CN57 | Entrada del contador de control de producción simplificado |
| ⑤ CN48 | Interruptor de seguridad (estándar): Cuando se inclina la máquina de coser sin haber desconectado la corriente eléctrica, se inhabilita la operación de la máquina de coser para protegerla contra daños.
Interruptor de opción (OPTION): Se puede cambiar la función introducida cambiando alternativamente la función interna con este interruptor. | ⑩ CN36 | Solenoides de cabezal de máquina: Provisto de solenoides para corte de hilo, pespunte de transporte inverso, interruptor de transporte inverso de un toque. |
| | | ⑪ CN54 | Sensor de detección de fin de material ED-5, etc. |
| | | ⑫ CN34 | Entrada de sensor del pedal |



Fije el cableado del cabezal de la máquina con la cinta sujetadora ① del cable montada en el sensor del pedal.

ITALIANO

ITALIANO

I . CARATTERISTICHE TECNICHE

Le specifiche indicate nella tabella di seguito sono quelle per la centralina di controllo (SC-920).

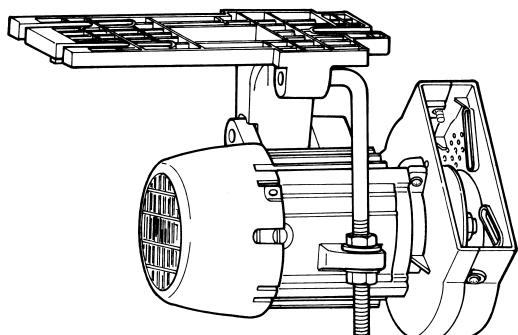
L'unità di motore compatto (M92) può essere comunemente utilizzata con qualsiasi tipo di centralina di controllo.

Tensione di alimentazione	Da 100 a 120V, monofase	Da 200 a 240V, trifase	Da 220 a 240V, monofase
Frequenza	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Ambiente operativo	Temperatura : da 0 a 40°C Umidità : il 90% o meno	Temperatura : da 0 a 40°C Umidità : il 90% o meno	Temperatura : da 0 a 40°C Umidità : il 90% o meno
Assorbimento	320VA	320VA	320VA

L'assorbimento di cui sopra è un valore di riferimento quando la DDL-8700 è utilizzata come la testa della macchina.

II . MESSA A PUNTO

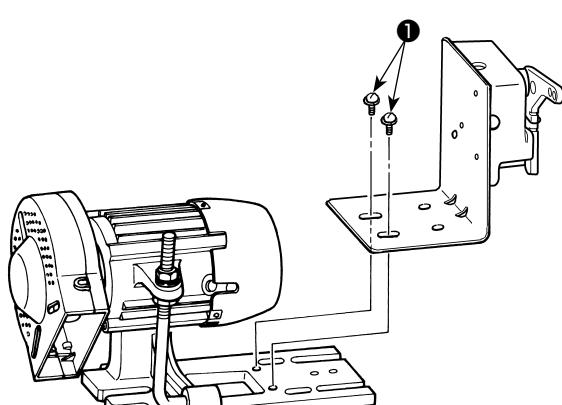
**M92 Unità di motore compatto
(disponibile separatamente)**



Per utilizzare l'unità di motore compatto, l'unità di pedale deve essere installata sull'unità di motore compatto prima dell'installazione dell'unità di motore sul tavolo.

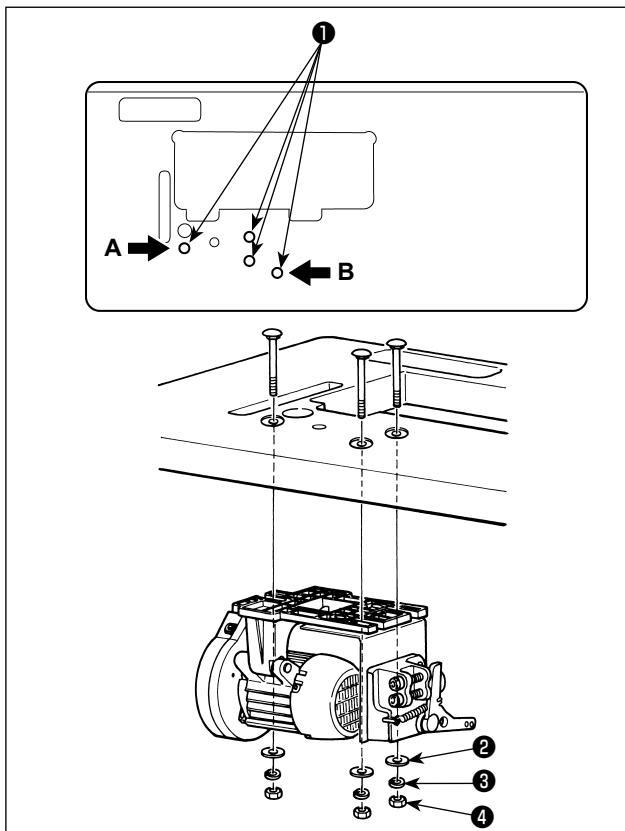
Installare l'unità di pedale sull'unità di motore seguendo le istruzioni descritte di seguito:

1. Installazione dell'unità di pedale



Installare temporaneamente l'unità di pedale in dotazione con la centralina di controllo sull'unità di motore compatto M92 con le due viti ① che sono anche in dotazione con la centralina di controllo. (È necessario regolare la posizione dell'unità di pedale quando si installa l'unità di motore sul tavolo.)

2. L'installazione del motore

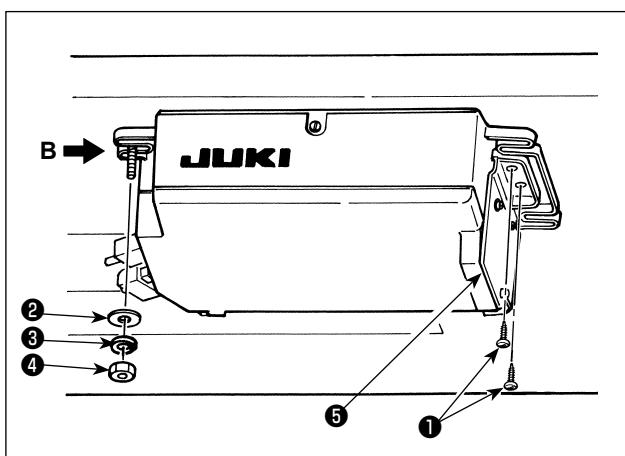


Installare l'unità di motore sul tavolo con il bullone di montaggio asm. in dotazione con la centralina di controllo.

In questo momento, inserire i dadi e le rondelle in dotazione con l'unità come mostrato nella figura in modo da fissare saldamente i bulloni.

- 1) Premere e inserire i quattro bulloni ① in dotazione con l'unità nei fori del bullone di sospensione nel tavolo. (Il bullone B deve essere utilizzato per installare la centralina di controllo.)
- 2) Fissare temporaneamente la rondella ②, la rondella elastica ③ e il dado ④ in dotazione con l'unità sul bullone che è montato sul lato A. In questo momento, inserire la rondella ②, la rondella elastica ③ e il dado ④ in dotazione con l'unità come mostrato nella figura in modo da fissare saldamente il bullone.
- 3) Agganciando il motore sulla rondella che è stata temporaneamente fissata sul bullone alla sezione A, rondelle ②, le rondelle elastiche ③ e i dadi ④ ai due bulloni sul lato opposto al lato A.
- 4) Regolare la posizione di installazione del motore. Quindi stringere saldamente i dadi.
- 5) Dopo la regolazione della posizione del motore, stringere saldamente i due bulloni che sono usati per installare l'unità di pedale.

3. Installazione della centralina di controllo



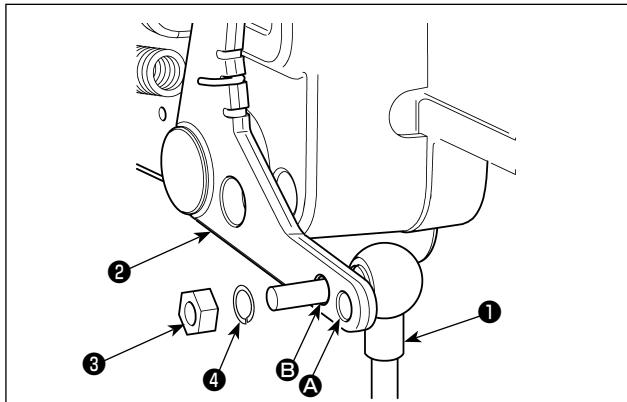
- 1) Fissare temporaneamente la rondella ②, la rondella elastica ③ e il dado ④ sul bullone B che viene fornito con l'unità ed è stato montato sul tavolo in anticipo.
- 2) Agganciando la centralina di controllo sulla rondella che è stata temporaneamente fissata, installare la centralina di controllo sulla parte inferiore del tavolo inserendo e stringendo le due viti per legno ① nei fori nella staffa ⑤ sul lato opposto della rondella.

4. Installazione del tirante a snodo



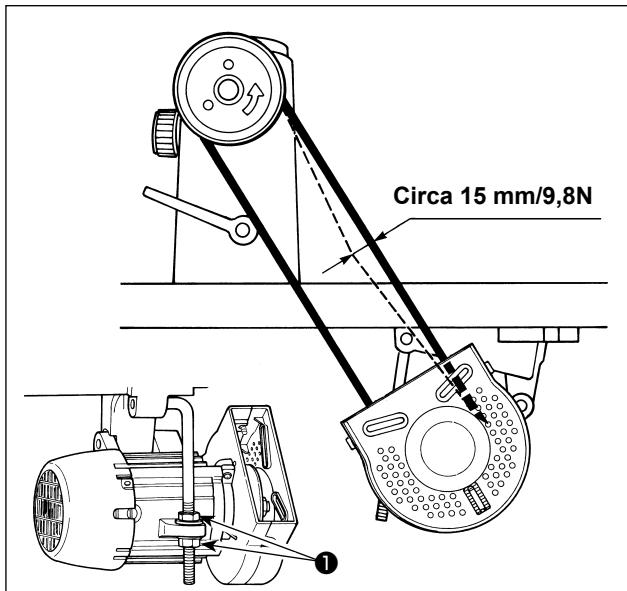
AVVERTIMENTO:

Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più.



- 1) Inserire il tirante a snodo ① nel foro di installazione ② nella leva ② del pedale e fissare il tirante a snodo con la rondella elastica ④ e il dado ③ .
- 2) Se tirante a snodo ① viene installato a foro di installazione ④, la corsa del pedale viene allungata, e il funzionamento del pedale a media velocità sarà più facile.

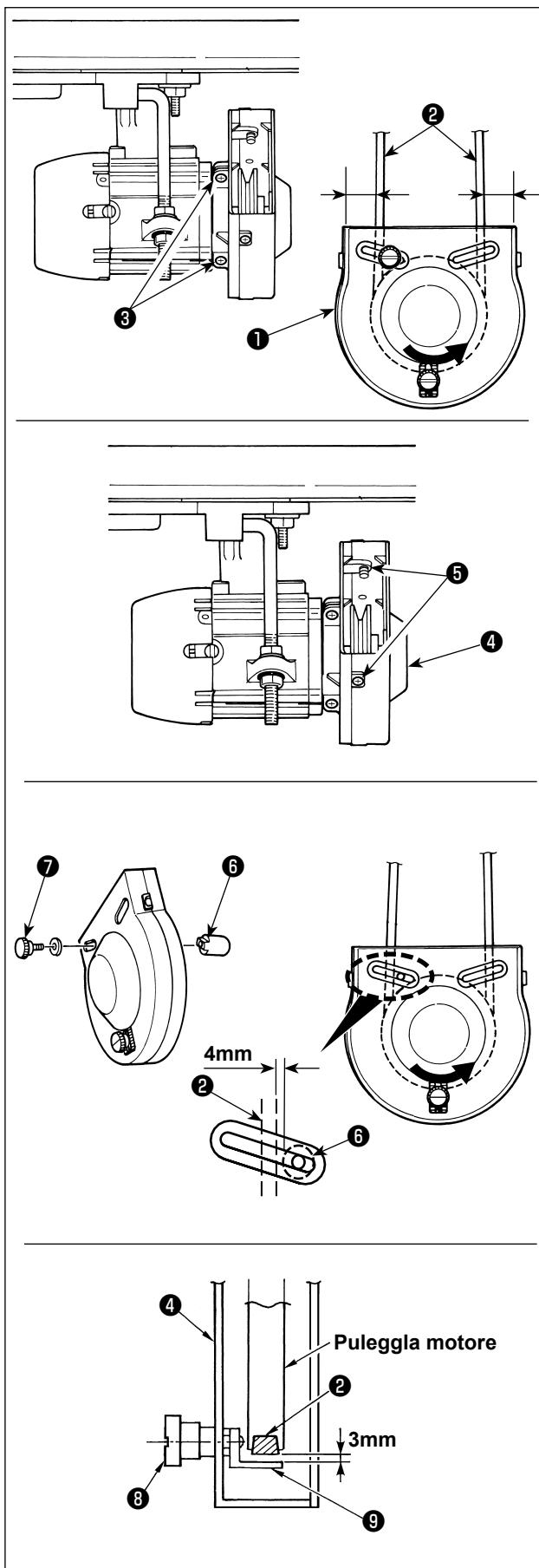
5. Regolazione della cinghia (quando M92 è usato)



- 1) Per la regolazione della tensione della cinghia, girare il dado verticale ① del bullone di regolazione per regolare l'altezza del centro del motore in modo che la cinghia si abbassi di circa 15 mm quando la parte centrale della cinghia è premuta manualmente (con un carico di 9,8 N).

(Attenzione) Quando la tensione della cinghia è eccessivamente bassa, la rotazione a media o bassa velocità diventa irregolare, o la precisione di arresto si deteriora. Quando la tensione è eccessivamente alta, il deterioramento del motore viene anticipato. Perciò, fare attenzione.

6. Regolazione del copricinghia (quando M92 è usato)



(1) Regolazione della distanza del coperchio

Allentare le due viti di fissaggio ③ del copricinghia e regolare in modo che lo spazio destro e sinistro tra il copricinghia ① e la cinghia ② siano uguali.

(Attenzione) Quando si regola il copricinghia, fare attenzione a non allentare eccessivamente la vite di fissaggio.

(2) Installazione del copricinghia

Allineando le sezioni convesse sul lato esterno ④ del copripuleggia ai fori filettati ⑤ (due posti) all'interno del copripuleggia, stringere le viti.

(3) Regolazione del perno di prevenzione dell'arrotolamento

Regolare il perno di prevenzione ⑥ degli intrapolamenti con la vite ⑦ in dotazione con l'unità in modo che uno spazio di circa 4 mm sia lasciato tra la cinghia ② e il perno.

(Attenzione)

1. Fare attenzione al senso di rotazione del motore e determinare la posizione del perno ⑥. (La posizione mostrata nella figura è la posizione di montaggio quando il motore gira nel senso indicato dalla freccia.)
2. Quando si regola il copricinghia, fare attenzione a non allentare eccessivamente la vite di fissaggio.

(4) Regolazione della piastra di prevenzione della caduta della cinghia

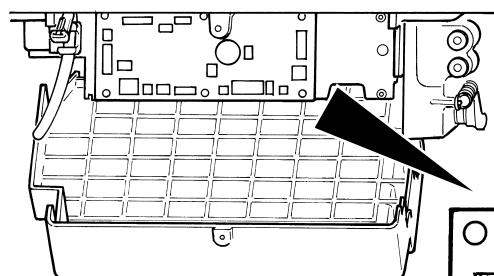
Allentare la vite ⑧. Regolare in modo che uno spazio di circa 3 mm sia lasciato tra la cinghia ② e la piastra di prevenzione ⑨ della caduta della cinghia.

(Attenzione) Quando si regola il copricinghia, fare attenzione a non allentare eccessivamente la vite di fissaggio.

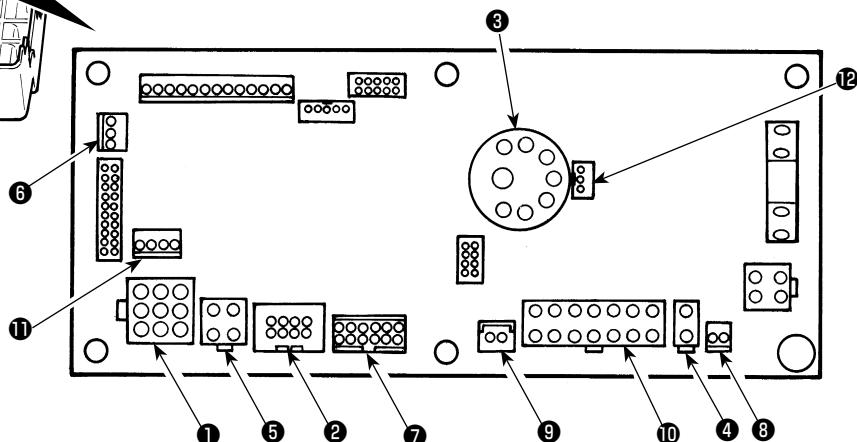
7. Collegamento dei cavi

AVVERTIMENTO :

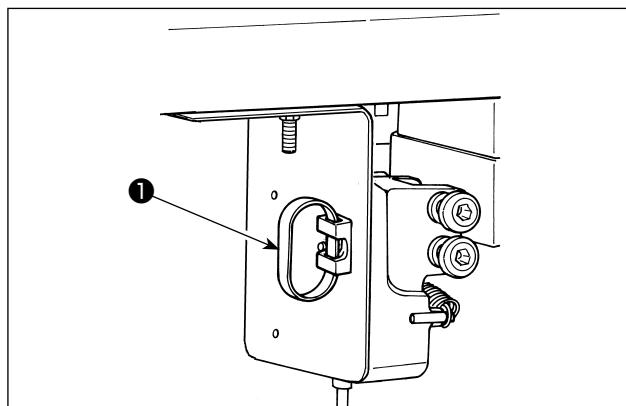
- Per evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che siano passati 5 minuti o più.
- Per evitare danni al dispositivo causati da malfunzionamenti e caratteristiche tecniche inadatte, assicurarsi di inserire i cavi ai posti specificati.
- Per evitare ferimenti causati da malfunzionamenti, assicurarsi di bloccare il connettore con fermo.
- Per quanto riguarda il dettaglio relativo al maneggiaggio di rispettivi dispositivi, leggere attentamente i Manuali d'Istruzioni in dotazione con i dispositivi prima di maneggiare i dispositivi.



I seguenti connettori sono disposti nel SC-920. Collegare i connettori che vengono dalla testa della macchina ai posti corrispondenti al fine di adattare i dispositivi montati sulla testa della macchina.



- | | | | |
|---------------|--|---------------|---|
| ① CN30 | Connettore del segnale del motore | ⑥ CN42 | Interruttore di sicurezza del taglio del filo |
| ② CN38 | Pannello operativo: Vari tipi di cuciture possono essere programmate. (Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per ulteriori dettagli.) | ⑦ CN39 | Pedale della macchina per lavoro in piedi: PK70 standard JUKI, ecc. La macchina per cucire può essere controllata con segnali esterni. |
| ③ CN33 | Sincronizzatore: Rileva la posizione della barra ago. | ⑧ CN55 | Sorgente di alimentazione esterna +24V |
| ④ CN37 | Solenoidi di sollevamento del piedino premistoffa (Solo per il tipo alzapièdino automatico) | ⑨ CN57 | Ingresso contatore semplificato di controllo della produzione |
| ⑤ CN48 | Interruttore di sicurezza (standard): Quando si inclina la macchina per cucire senza disattivare l'alimentazione, il funzionamento della macchina per cucire è proibito in modo da proteggere contro le situazioni di pericolo.
Interruttore OPTION : La funzione di ingresso può essere cambiata commutando la funzione interna con questo interruttore. | ⑩ CN36 | Solenoidi della testa della macchina: Provvisto di solenoidi per taglio del filo, affrancatura, interruttore di trasporto inverso tipo con un semplice tocco. |
| | | ⑪ CN54 | Sensore del bordo del materiale ED-5, ecc. |
| | | ⑫ CN34 | Ingresso del sensore del pedale |



Fissare il cablaggio dalla testa della macchina con la fascetta fermacavi ① montata sul sensore del pedale.

中 文

中 文

I . 规格

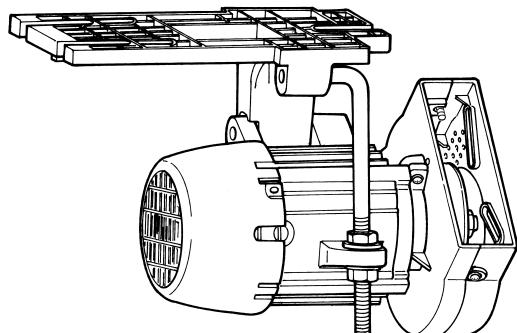
下列规格是电气箱 (SC-920) 的规格。有关小型马达单元 (M92) 的说明全部可以共通使用。

电源电压	单相 100 ~ 120V	三相 200 ~ 240V	单相 220 ~ 240V
频率	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
规格温度范围	温度 0 ~ 40°C, 湿度 90 % 以下	温度 0 ~ 40°C, 湿度 90 % 以下	温度 0 ~ 40°C, 湿度 90 % 以下
Input	320VA	320VA	320VA

上述规格中的电力是缝纫机机头为 DDL-8700 时的参考值。

II . 安装

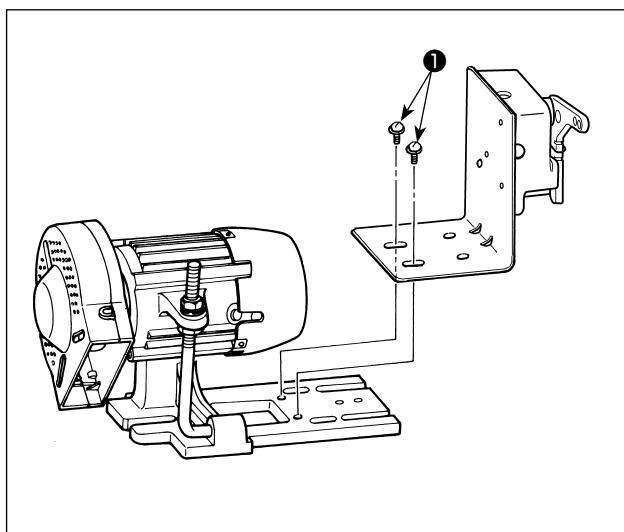
M92 小型马达单元 (选购品)



使用小型马达单元时，向机台上安装之前，必须把踏板单元先安装到马达单元上。

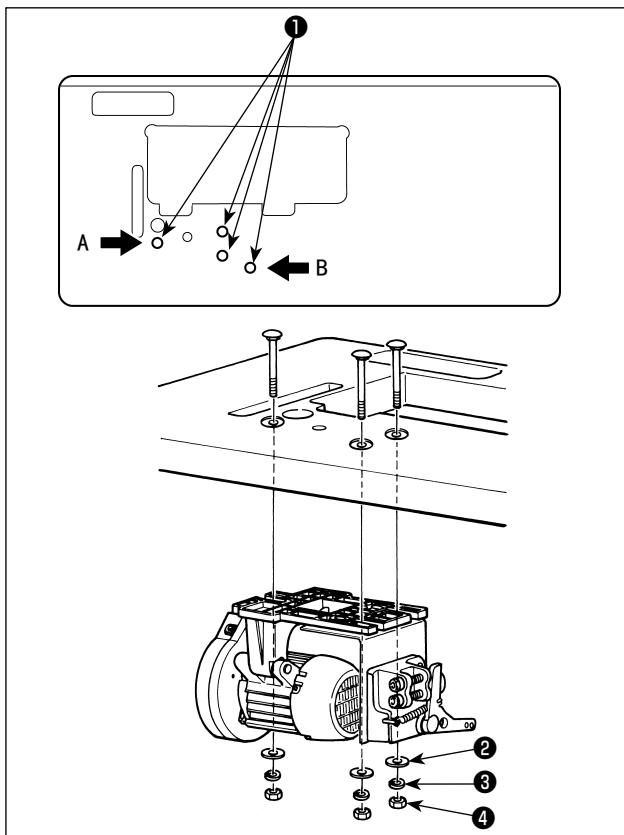
请按照下列的指示安装踏板单元。

1. 踏板单元的安装



同样，用 2 个电气箱附属的螺丝①把电气箱附属的踏板单元临时固定到 M92 小型马达单元上。（安装位置在把马达安装到机台时需要进行调节。）

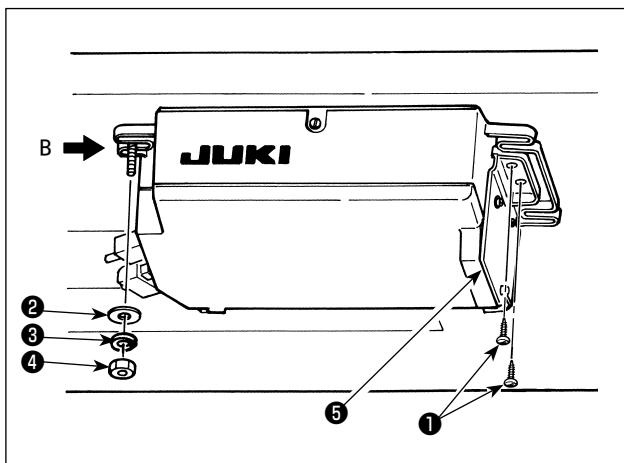
2. 马达的安装



用电气箱附属的安装螺栓组件把马达单元安装到机台上。
此时, 请把附属的螺母和垫片按照图示那样正确地插到螺栓上以便可以牢牢地固定马达单元。

- 1) 把 4 根附属螺栓①插进机台的吊装螺栓孔里然后进行固定。(螺栓 B 在安装电气箱时使用。)
- 2) 把附属的垫片②和弹簧垫片③、螺母④临时固定到每根螺栓所在的 A 的位置上。此时, 请把附属的螺母④、弹簧垫片③以及垫片②按照图示的那样插好以便可以牢牢地进行固定。
- 3) 把马达先放在刚才临时固定的 A 部垫片上, 然后再把垫片②、弹簧垫片③、螺母④安装到相反一侧的另外 2 根螺栓上。
- 4) 调整完马达的安装位置后, 把各个螺母牢固地拧紧。
- 5) 马达的位置调整后, 请牢固地拧紧安装在踏板单元上的 2 根螺栓。

3. 电气箱的安装

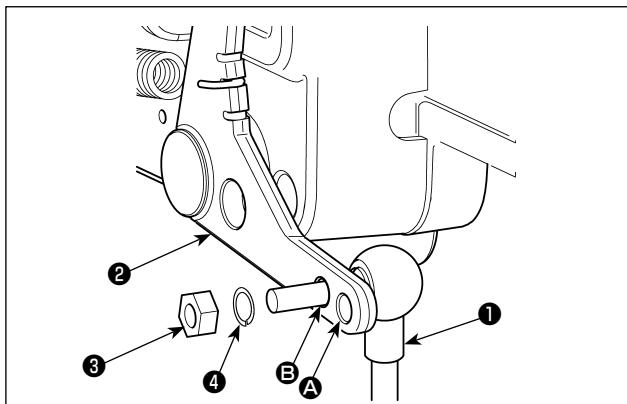


- 1) 首先把附属的垫片②和弹簧垫片③、螺母④临时固定到安装在机台上的附属螺栓 B 上。
- 2) 把电气箱放在刚才临时固定的垫片上, 再把 2 个木螺丝①插入相反一侧的支架⑤的孔里, 然后安装到机台下面的孔位置。

4. 连结杆的安装方法



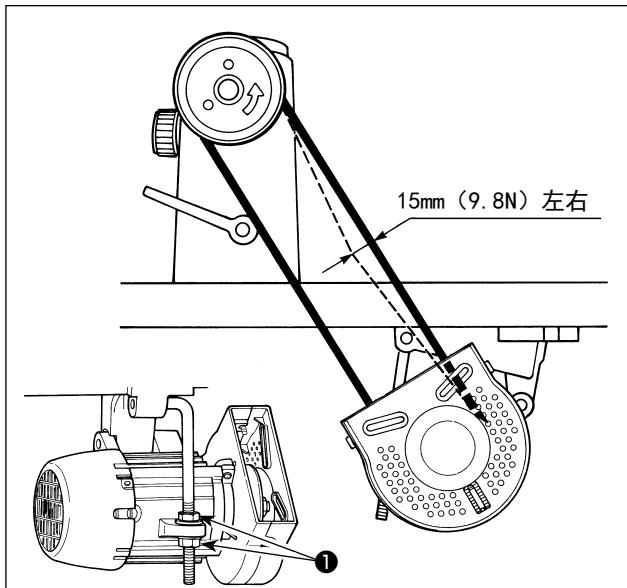
为了防止意外的起动发生人身事故, 请关掉电源 5 分钟以后再进行操作。



1) 连结杆①用弹簧垫片④和螺母③固定到踏板拨杆②的安装孔**B**。

2) 把连结杆①安装到安装孔**A**之后, 踏板踩踏行程变长, 踏板的中间速度操作变得容易。

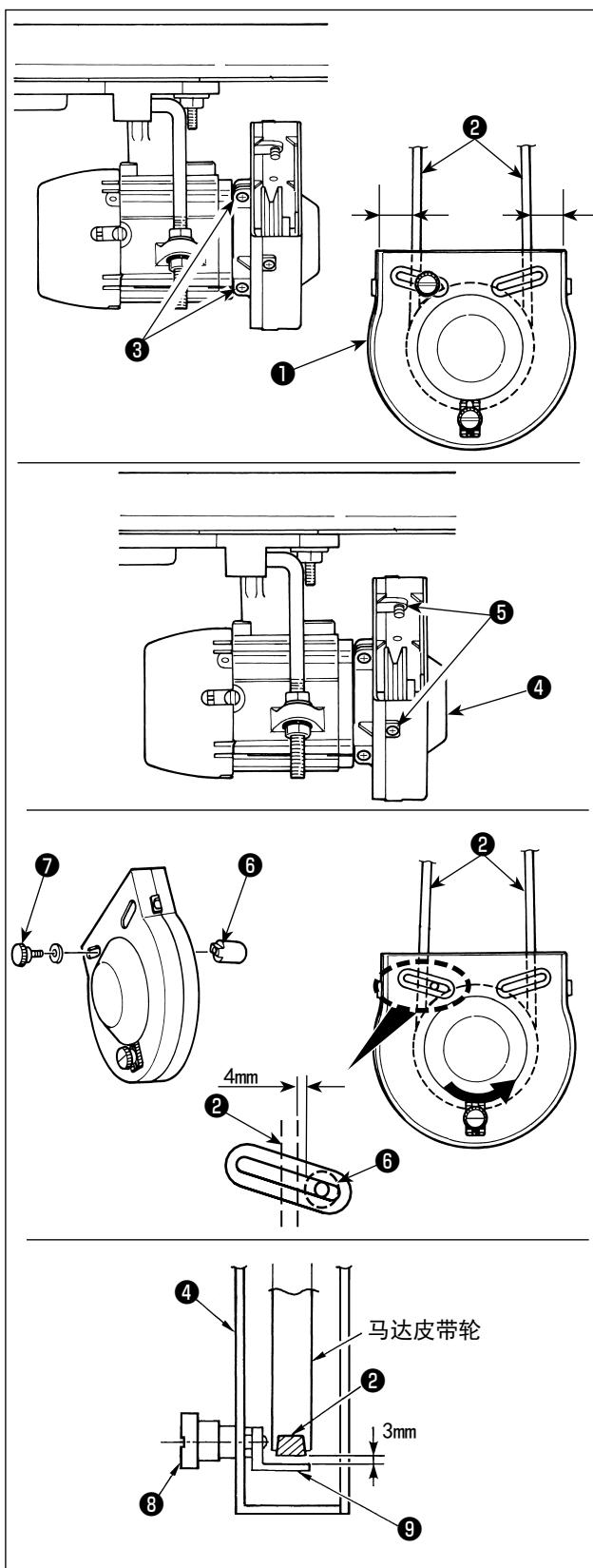
5. 皮带的调整 (使用 M92 时)



1) 转动调整螺栓的上下螺母①, 调整马达的中心高度, 调整皮带的张力强度为用手按压(9.8N)皮带中央部, 皮带下沉15mm左右。

(注意)皮带张紧强度过弱的话, 会发生中低速运转空转, 停止精度变差。皮带张紧强度过强的话, 马达的轴承会过早劣化, 务请注意。

6. 皮带防护罩的调整（使用 M92 时）



(1) 防护罩的间隙调整

拧松 2 个护罩固定螺丝③，把皮带护罩①和皮带②的间隙调整为左右均等。

(注意) 调整护罩时，请注意不要把螺丝拧得过松。

(2) 皮带护罩的安装

请根据皮带护罩外侧④的凸部和皮带护罩内侧的螺丝孔⑤(2 处)的位置，拧紧固定镶嵌螺丝。

(3) 防止卷入销的调整

用附属的螺丝⑦调整防止卷入销，让皮带②和防止卷入销⑥的间隙约为 4mm。

(注意) 1. 调整时，请注意马达的转动方向决定销⑥的位置。(图示的位置是马达按照箭头方向转动时的安装位置。)
2. 调整护罩时，请注意不要把螺丝拧得过松。

(4) 防止皮带脱落板的调整

拧松螺丝⑧，请把皮带②和防止皮带脱落板⑨的间隙调整为约 3mm。

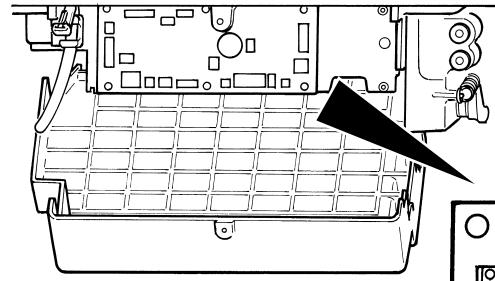
(注意) 调整护罩时，请注意不要把螺丝拧得过松。

中
文

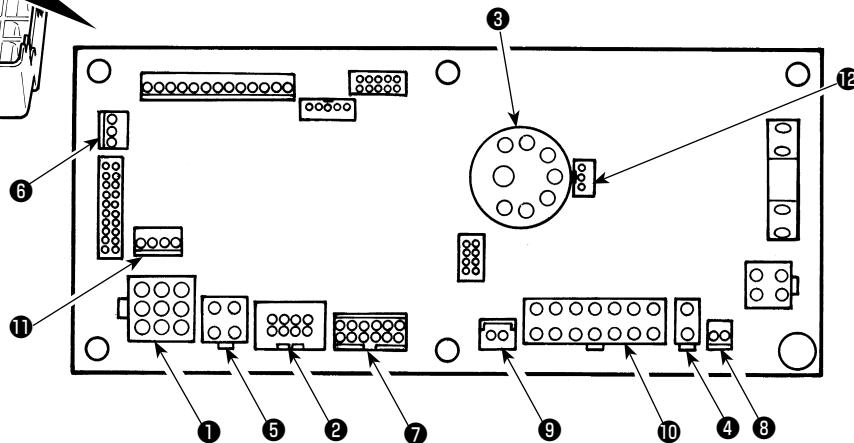
7. 电缆线的连接方法



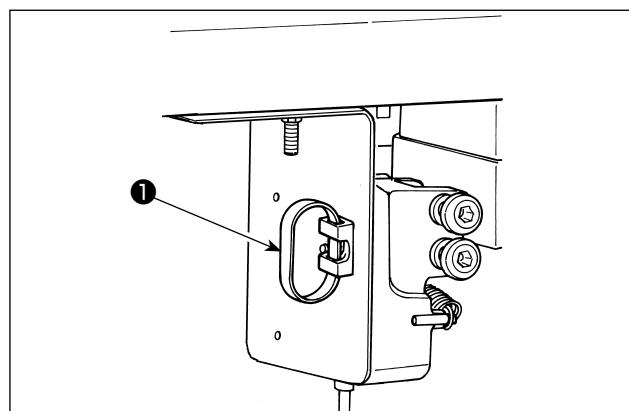
- 为了防止意外的起动发生人身事故，请关掉电源 5 分钟以后再进行操作。
- 因为误动作或规格不同会造成机器的损坏，所以请一定把对应的所有插头插入规定的位置。
- 为了防止误动作造成的人身事故，请一定使用带锁定的连接器，并将其锁定。
- 关于各装置使用方法的详细内容，请仔细阅读装置附属的使用说明书后进行安装。



SC-920 上备有下列连接插头。根据机头安装的装置把机头插头连接到适当位置。



- | | | | |
|--------|---|--------|---------------------------------------|
| ① CN30 | 马达信号连接器 | ⑥ CN42 | 切线安全开关 |
| ② CN38 | 操作盘：可以进行设定各种缝制。（详细说明请参照使用说明书。） | ⑦ CN39 | 缝纫机起动踏板：可以用 JUKI 标准的 PK70 等外部信号控制缝纫机。 |
| ③ CN33 | 检测器：检测针杆位置。 | ⑧ CN55 | + 24V 外部电源 |
| ④ CN37 | 压脚提升继电器（只限自动压脚提升规格） | ⑨ CN57 | 简易生产管理计数器的输入 |
| ⑤ CN48 | 安全开关（标准）：不关闭电源放倒缝纫机时，为了防止危险而禁止操作缝纫机。
选购开关：通过转换内部功能，可以变更输入功能。 | ⑩ CN36 | 机头继电器：切线、倒缝电键、按键倒缝开关等。 |
| | | ⑪ CN54 | 布端检测传感器 ED-5 等 |
| | | ⑫ CN34 | 踏板传感器输入 |



请用组装在踏板传感器上的束线带①固定从机头连接过来的配线。

TÜRKÇE

TÜRKÇE

I . SPESİFİKASYONLAR

Aşağıdaki tabloda, SC-920 kontrol paneli spesifikasyonları verilmiştir.

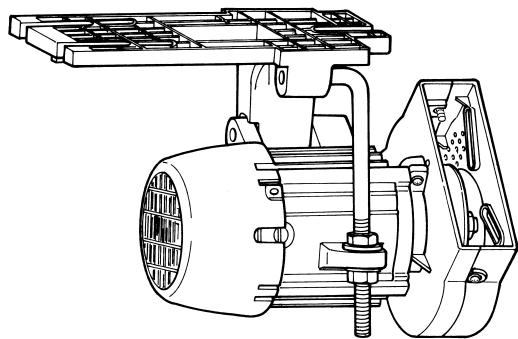
Kompakt motor ünitesi (M92), tüm kontrol paneli tiplerinde ortak kullanılabilir.

Besleme gerilimi	Tek faz 100 ile 120V arasında	3 faz 200 ile 240V arasında	Tek faz 220 ile 240V arasında
Frekans	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz	50Hz/60Hz
Çalışma ortamı	Sıcaklık: 0 ile 40°C arasında Nem: %90 ya da daha az.	Sıcaklık: 0 ile 40°C arasında Nem: %90 ya da daha az.	Sıcaklık: 0 ile 40°C arasında Nem: %90 ya da daha az.
Giriş	320VA	320VA	320VA

Yukarıda belirtilen güç tüketimi, makine kafası olarak DDL-8700 kullanılması halinde referans değeridir.

II . KURULUM

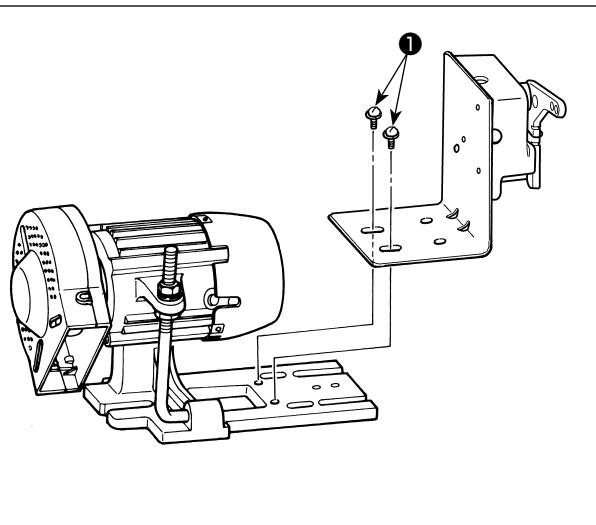
M92 Kompakt motor ünitesi (ayrıca temin edilir)



Kompakt motor ünitesini kullanmak için, motor ünitesini masaya monte etmeden önce pedal ünitesinin kompakt motor ünitesine takılması gereklidir.

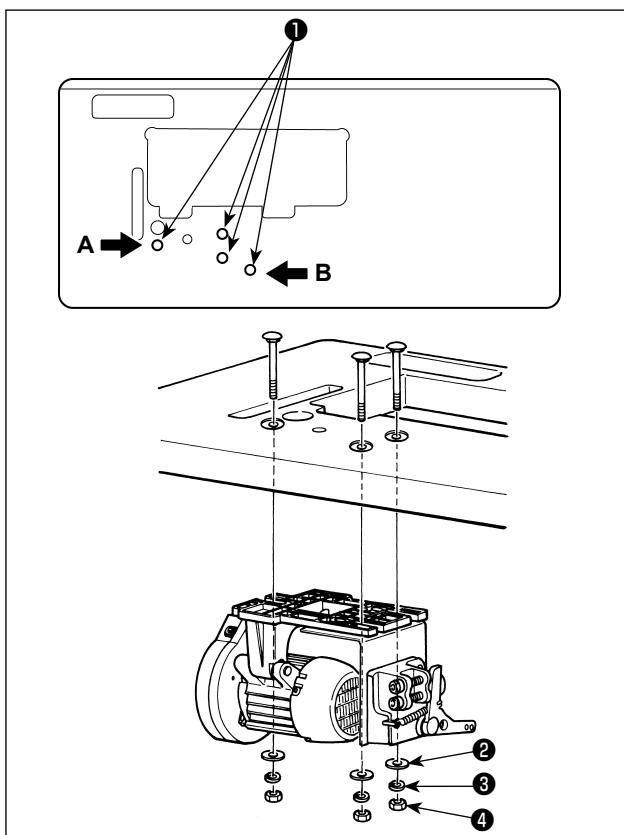
Pedal ünitesini aşağıda verilen talimatlara uygun olarak motor ünitesine monte edin:

1. Pedal ünitesinin takılması



Kontrol paneliyle birlikte temin edilen pedal ünitesini, yine kumanda paneliyle birlikte temin edilen iki adet cıvata 1 yardımıyla M92 kompakt motor ünitesine geçici olarak tespit edin. (Motor ünitesini masaya monte ederken pedal ünitesinin yerini ayarlamak gereklidir.)

2. Motorun takılması

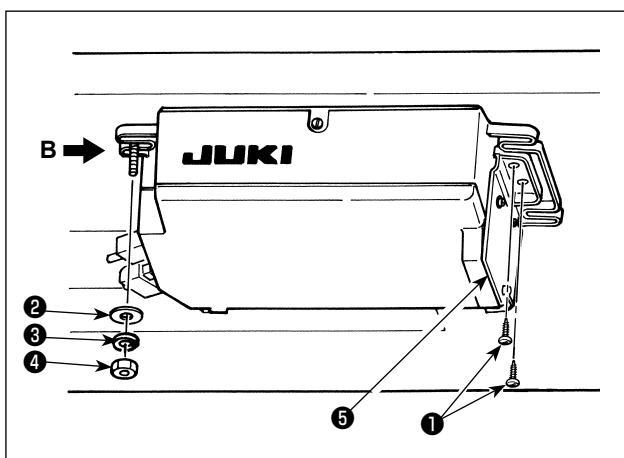


Kontrol paneliyle birlikte temin edilen tespit cıvatası grubunu kullanarak motor ünitesini masaya monte edin.

Cıvataları emniyetli şekilde takmak için, üniteyle birlikte temin edilen somunları ve pulları şekilde gösterilen biçimde yerleştirin.

- 1) Üniteyle birlikte temin edilen dört cıvatayı ①, masadaki askı cıvatası deliklerine takın. (B cıvatası, kumanda panelini monte etmek içindir.)
- 2) Üniteyle birlikte temin edilen pulu ②, yaylı pulu ③ ve somunu ④, A konumuna sabitlenmiş olan civatanın üzerine geçici olarak takın. Cıvatayı emniyetli şekilde takmak için, üniteyle birlikte temin edilen pulu ②, yaylı pulu ③ ve somunu ④ şekilde gösterilen biçimde yerleştirin.
- 3) A kısmında civatanın üzerine geçici olarak takılmış olan pulun üzerine motoru asın; edilen pulları ②, yaylı pulları ③ ve somunları ④ A tarafının karşısındaki iki cıvataya takın.
- 4) Motorun montaj konumunu ayarlayın. Ardından somunları iyice sıkın.
- 5) Motor konumunu ayarladıkten sonra, pedal ünitesini monte etmede kullanılan iki cıvatayı iyice sıkın.

3. Kontrol panelinin monte edilmesi



- 1) Üniteyle birlikte temin edilen ve masaya önceden takmış olduğunuz B cıvatasının üzerine tümsek pul ②, yaylı pulu ③ ve somunu ④ geçici olarak takın.

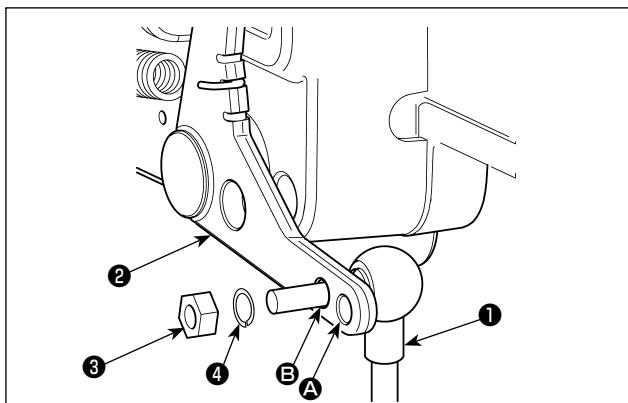
- 2) Geçici olarak sabitlenmiş olan kontrol panelini pulun üzerine asın, iki ağaç vidasını ①, pulun karşısındaki braketteki ⑤ deliklere takip sıkarak kontrol panelini masanın altına monte edin.

4. Bağlantı kolunun takılması



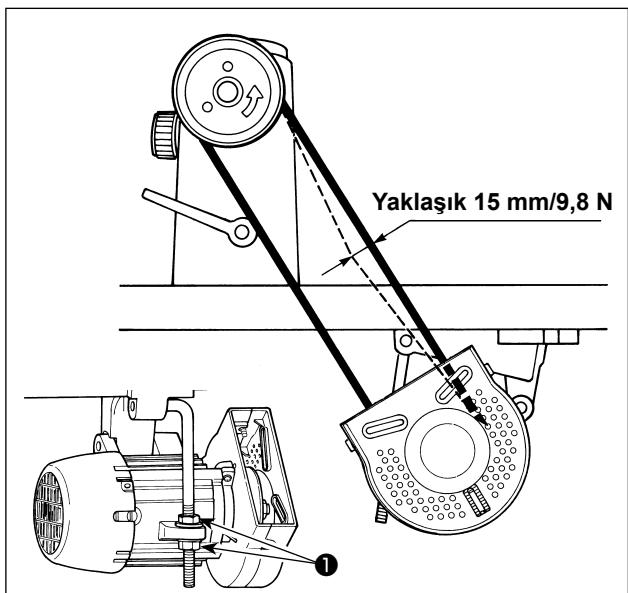
UYARI :

Dikiş makinesinin aniden durarak yaralanmalara sebep vermemesi için, bir sonraki çalışmayı gücü kesip mutlaka 5 dakika ya da biraz daha fazla bekledikten sonra başlatın.



- 1) Bağlantı kolunu **1**, pedal kolunun **2** montaj deliğine **B** yerleştirin ve yaylı pul **4** ile somun **3** kullanarak sabitleyin.
- 2) Bağlantı kolunun **1** montaj deliğine **A** yerleştirilmesi halinde pedalın basma stroku artar, pedalın orta hızda çalışması daha kolay olur.

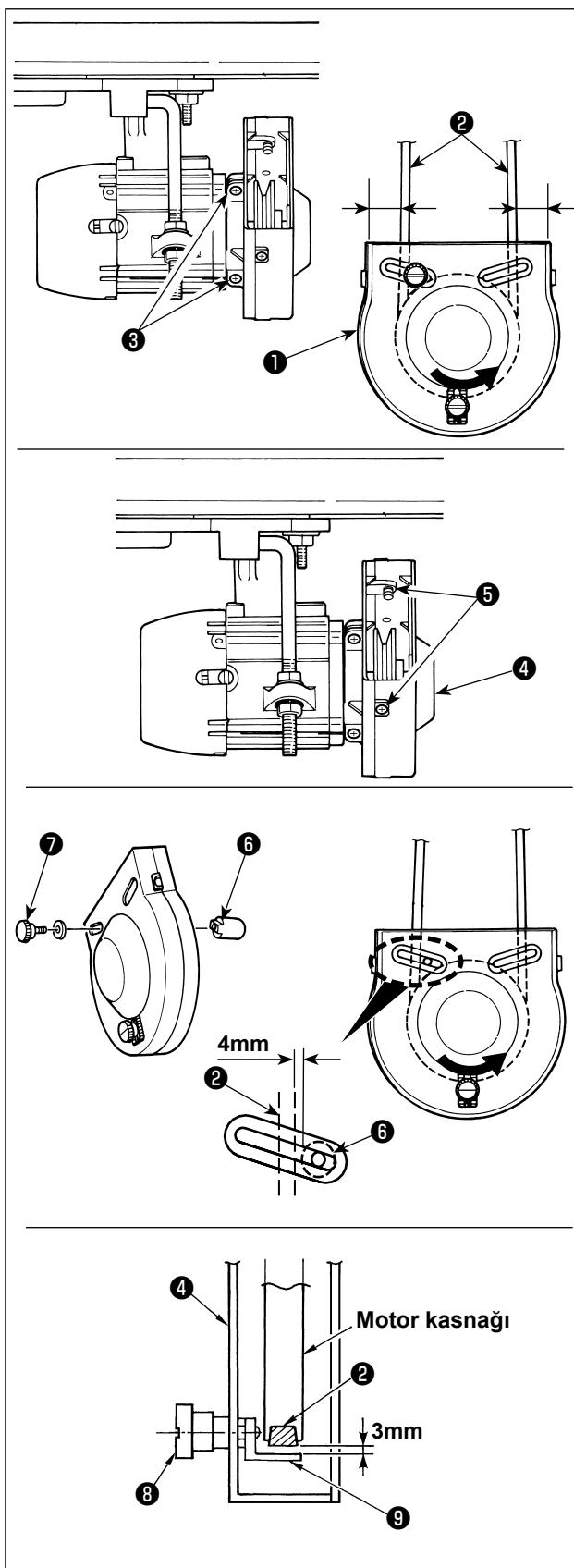
5. Kayışın ayarlanması (M92 kullanılırken)



- 1) Kayış gerginliğini ayarlamak için, ayar civatasının dikey somununu **1** çevirerek motor merkezinin yüksekliğini ayarlayın. Bu sırada kayışın ortasına elle (9,8 N kuvvetle) bastırdığınızda yaklaşık 15 mm sarkmalıdır.

(Dikkat) **Kayış gerginliği çok düşükse** orta ve düşük hızlarda dönüş hareketi düzensiz olur ya da duruş hassasiyeti azalır. Gerginlik çok yüksek ise, motor hareketindeki bozulma artar. Dikkatli olun.

6. Kayış kapağının ayarlanması (M92 kullanılırken)



(1) Kapak boşluğunun ayarlanması

İki adet kayış kapağı tespit vidalarını **3** gevşetin, kayış kapağı **1** ile kayış **2** arasındaki sol ve sağ boşlukları eşit olacak şekilde ayarlayın.

(Dikkat) Kayış kapağını ayarlarken tespit vidasını fazla gevsetmemeye dikkat edin.

(2) Kayış kapağının monte edilmesi

Kasnak kapağının dış kısmındaki **4** tümsek kısimları, kasnak kapağının içindeki yivli deliklerle **5** (iki yerde) hizalayıp vidaları sıkın.

(3) İçeri yuvarlanma önleyici pimin ayarlanması

Parçaların birbirine engel olmasını önleyen pimi **6** ve üniteyle birlikte temin edilen vidayı **7** ayarırken, kayış **2** ile pim arasında yaklaşık 4 mm boşluk kalmalıdır.

- (Dikkat)
1. Motorun dönüş yönüne dikkat edin ve pimin **6** konumunu belirleyin. (Şekildeki konum, motor ok yönünde dönerken montaj konumudur.)
 2. Kayış kapağını ayarlarken tespit vidasını fazla gevsetmemeye dikkat edin.

(4) Kayışın düşmesini önleyen plakanın ayarlanması

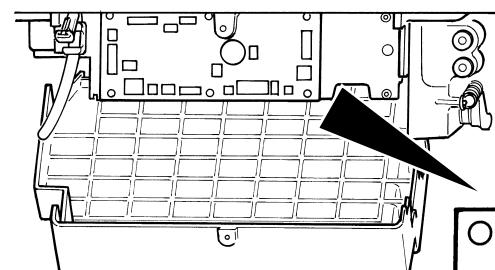
Vidayı **8** gevşetin. Kayış **2** ile kayışın düşmesini önleyen plaka **9** arasında yaklaşık 3 mm boşluk kalacak şekilde ayarlayın.

(Dikkat) Kayış kapağını ayarlarken tespit vidasını fazla gevsetmemeye dikkat edin.

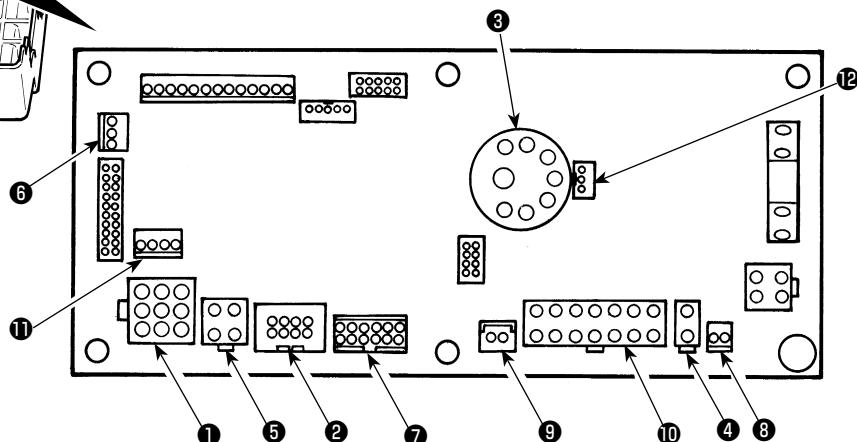
7. Kabloların bağlanması

UYARI :

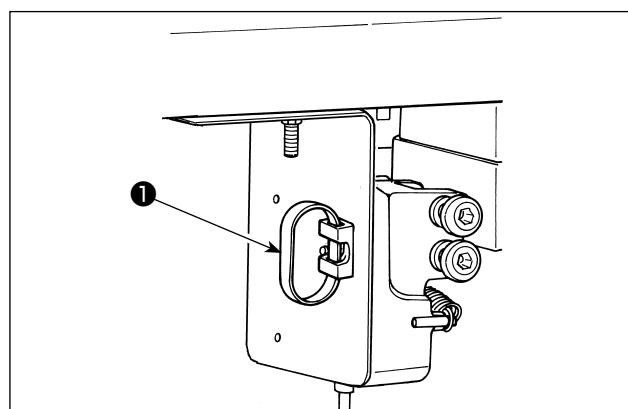
- Dikiş makinesinin aniden çalışmasını önlemek için, bir sonraki çalışmaya, gücü kapalı konuma getirip 5 dakika ya da daha fazla bekledikten sonra devam edin.
- Hatalı çalışma ya da hatalı spesifikasyonlar nedeniyle cihazın zarar görmemesi için, ilgili bütün konektörlerin belirtilen yerlere bağlanmış olduğunu kontrol edin.
- Kişilerin hatalı çalışma nedeniyle yaralanmasını önlemek için, konektörü mutlaka kilitleyin.
- İlgili cihazların kullanımı ile ilgili ayrıntılar için, cihazları kullanmadan önce cihazla birlikte temin edilen Talimat Kılavuzunu dikkatle okuyun.



Aşağıdakİ konektörler SC-920'de hazırlanır. Makine kafasına takılı cihazları bağlamak için, makine kafasından gelen kabloları ilgili noktalara bağlayın.



- | | | | |
|---------------|--|---------------|---|
| ① CN30 | Motor sinyal konektörü | ⑥ CN42 | İplik kesme emniyet düğmesi |
| ② CN38 | Çalışma paneli: Çeşitli dikiş türleri programlanabilir. (Detaylar için Kullanım Kılavuzuna bakınız.) | ⑦ CN39 | Sabit makine pedali : JUKI standartı PK70 vb. Dikiş makinesine dış sinyalle kumanda edilebilir. |
| ③ CN33 | Senkronizer: iğne milinin konumunu algılar. | ⑧ CN55 | +24V dış güç kaynağı |
| ④ CN37 | Baskı ayağı kaldırıcı solenoidi. (Sadece otomatik baskı ayağı kaldırıcı tipi için) | ⑨ CN57 | Basitleştirilmiş üretim kontrol sayacı girişi |
| ⑤ CN48 | Emniyet anahtarı (standart) : Gücü kapalı konuma getirmeden dikiş makinesi devrilirse, tehlikelere karşı koruma sağlamak için dikiş makinesinin çalışmasına izin verilmez. | ⑩ CN36 | Makine kafası solenoidi: İplik kesici, ters dikiş solenoidi, düzeltme işlemi düğmesi vb. |
| | SEÇENEK düğmesi : Bu düğmenin dahili fonksiyonuna geçilerek giriş fonksiyonu değiştirilebilir. | ⑪ CN54 | Malzeme sonunu algılama sensörü ED-5 vb. |
| | | ⑫ CN34 | Pedal sensörü girişi |



Makine kafasından gelen kabloyu, pedal sensörünün üzerine takılı olan kablo tespit bandıyla **①** tespit edin.

РУССКИЙ

РУССКИЙ

I . ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Технические характеристики, данные в таблице ниже, предназначены для блока управления.

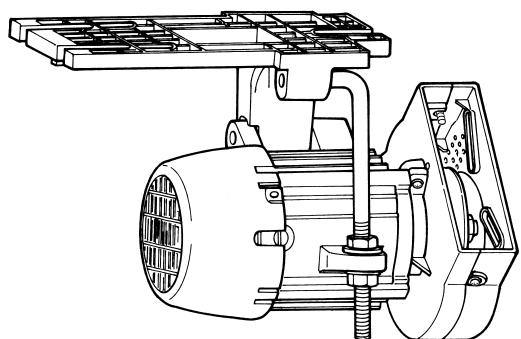
Компактный узел (привода) с электромотором (M92) может обычно использоваться с любым типом блока управления.

Напряжение тока	Однофазный 100–120В	Трехфазный 200–240В	Однофазный 220–240В
Частота	50 Гц/ 60 Гц	50 Гц/ 60 Гц	50 Гц/ 60 Гц
Окружающая среда	Температура: 0 - 40°C Влажность: 90% или меньше	Температура: 0 - 40°C Влажность: 90% или меньше	Температура: 0 - 40°C Влажность: 90% или меньше
На входе	320ВА	320ВА	320ВА

Вышеупомянутое потребление энергии - справочная величина, когда DDL-8700 используется как головка машины.

II . УСТАНОВКА

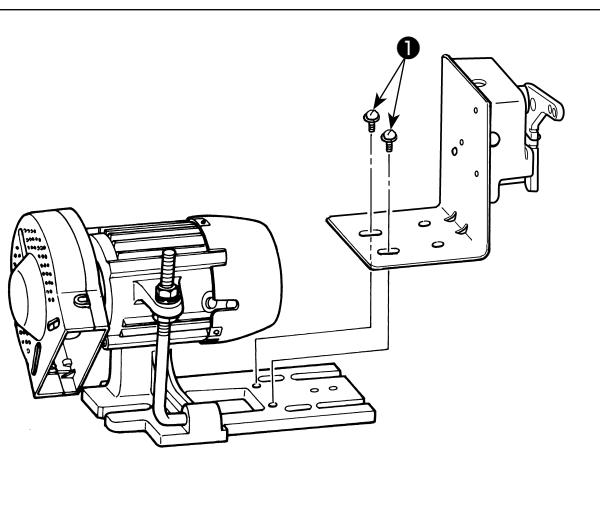
**M92 Компактный узел (привода) с электромотором
(отдельно имеется в распоряжении)**



Чтобы использовать компактный узел (привода) с электромотором, педальный блок должен быть подсоединен к компактному узлу (привода) с электромотором до установки его на стол.

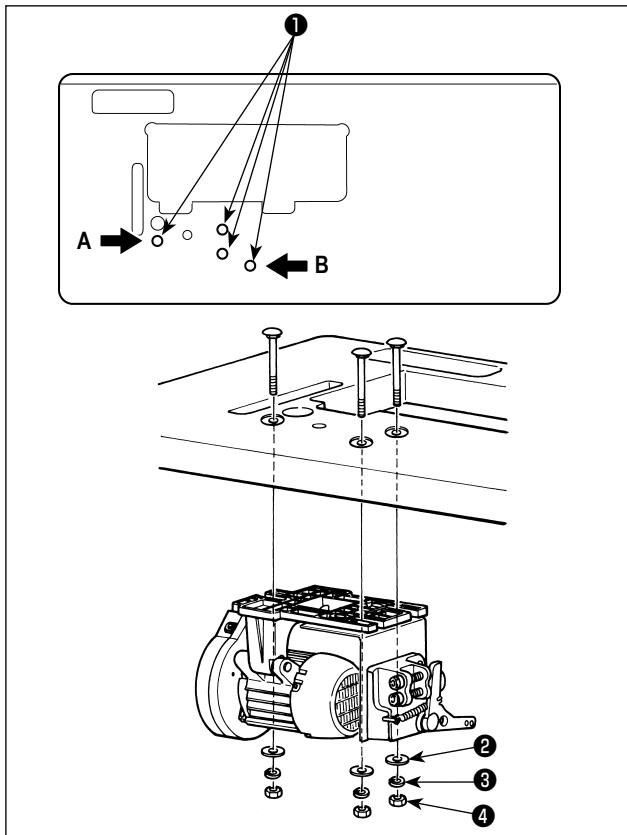
Подсоедините педальный блок к узлу (привода) с электромотором следуя инструкциям, описанным ниже:

1. Установка педального блока



Временно подедините педальный блок, поставляемый с блоком управления, к компактному узлу (привода) с электромотором M92 с помощью двух винтов ①, которые также поставляются с блоком управления. (Необходимо отрегулировать расположение педального блока при установке узла (привода) с электромотором на стол.)

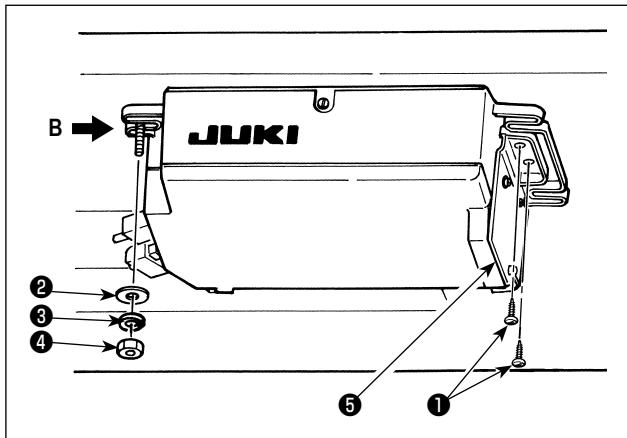
2. Установка мотора



Установите узел (привода) с электромотором на стол с помощью монтажного болта, поставляемого с блоком управления. В это время, вставьте гайки и шайбы, поставляемые с узлом, как показано на рисунке, чтобы надежно закрутить болты.

- 1) Вставьте четыре болта **1** поставляемых с узлом в болтовые отверстия в столе. (Болт **B** должен использоваться для установки блока управления.)
- 2) Временно зафиксируйте шайбу **2**, пружинная шайба **3** и гайку **4**, поставляемые с устройством, болтом, который был установлен в положении **A**. В это время, вставьте шайбу **2**, пружинную шайбу **3** и гайку **4**, поставляемые с узлом как показано на рисунке, чтобы надежно установить болт.
- 3) Расположив мотор на шайбе, которая была временно закреплена на болте в секции **A**, подсоедините шайбы **2**, пружинные шайбы **3** и гайки **4** к двум болтам на стороне противоположной стороне **A**.
- 4) Отрегулируйте установочное положение мотора. Затем, крепко затяните гайки.
- 5) После регулирования положения мотора, крепко затяните два болта, которые используются, чтобы установить педальный блок.

3. Установка блока управления



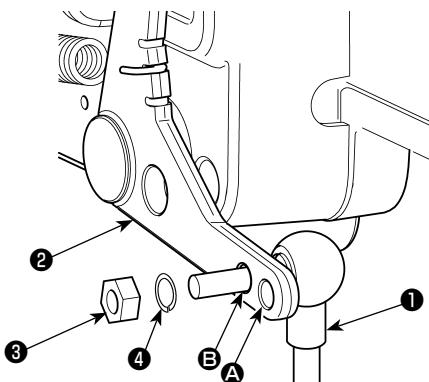
- 1) Временно зафиксируйте выпуклую шайбу **2**, пружинную шайбу **3** и гайку **4** болтом **B**, который поставляется с изделием и который Вы используете для стола в первую очередь.
- 2) Подцепив блок управления на шайбе, которая была временно закреплена, установите блок управления с нижней стороны стола, вставляя и затягивая 2 шурупа **1** в отверстиях в скобе **5** на противоположной стороне шайбы.

4. Установка соединительного штока



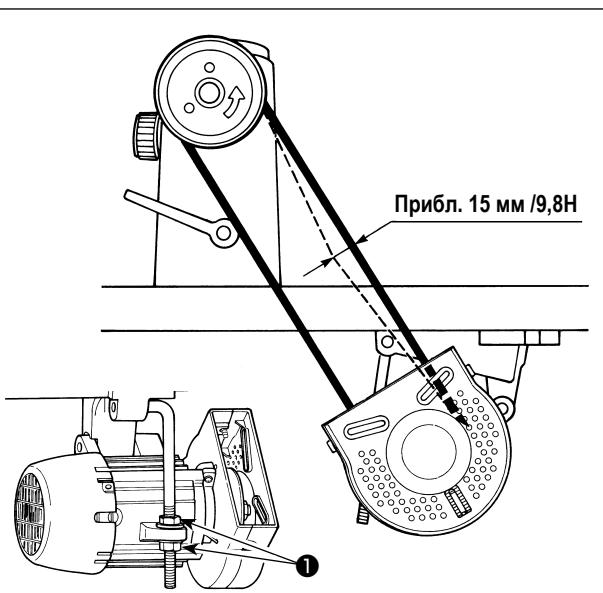
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ :

Чтобы предотвратить травмы, вызванные резким запуском швейной машины, выполните работы по обслуживанию после того, как отключите выключатель питания и подождете 5 минут или больше.



- 1) Вставьте соединительный шток **1** в установочное отверстие **B** в рычаге педали **2** и зафиксируйте шток с помощью пружинной шайбы **4** и гайку **3**.
- 2) Прикрепление соединительного штока **1** к установочному отверстию **A** удлинит нажимной ход педали, и использование педали при средней скорости будет легче.

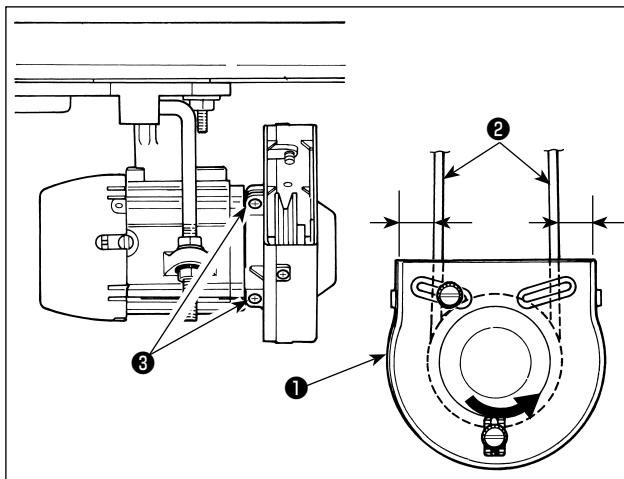
5. Регулировка ремня (когда используется M92)



- 1) Для регулирования натяжения ремня, поверните вертикальную гайку **1** регулировочного болта, чтобы отрегулировать высоту центра мотора так, чтобы ремень провисал приблизительно на 15 мм, когда его центральную часть придавливает рукой (с нагрузкой 9,8 Н).

(Предостережение) Когда натяжение ремня чрезмерно низко, вращение со средней или низкой скоростью становится неодинаковым, или точность остановки ухудшается. Когда натяжение ремня слишком большое, ускоряется износ электродвигателя. Поэтому будьте осторожны.

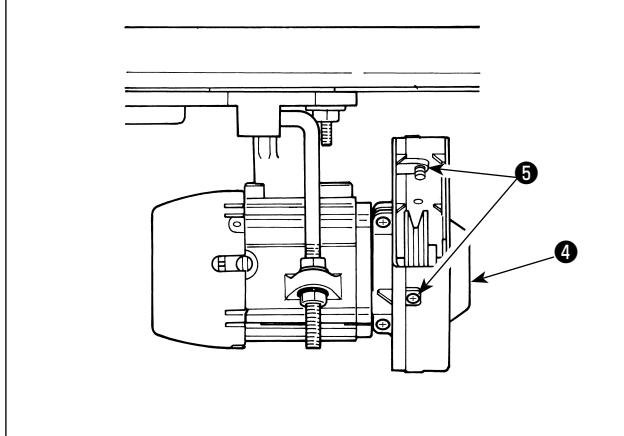
6. Регулировка кожуха ремня (когда используется M92)



(1) Регулировка зазора кожуха

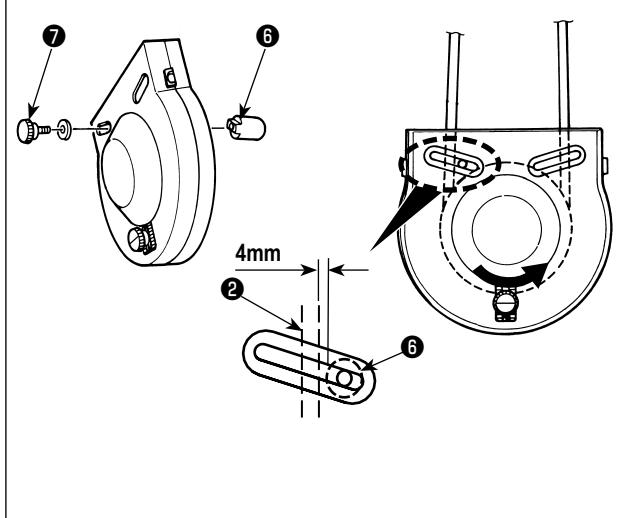
Ослабьте два установочных винта **3** кожуха ремня и отрегулируйте так, чтобы зазоры справа и слева между кожухом ремня **1** и ремнем **2** были равны.

(Предостережение) Регулируя кожух ремня, позаботьтесь о том, чтобы слишком не ослабить установочные винты.



(2) Установка кожуха ремня

Совместив выпуклые части на внешней стороне **4** кожуха шкива с резьбовыми отверстиями **5** (в двух местах) в кожухе шкива, затяните винты.

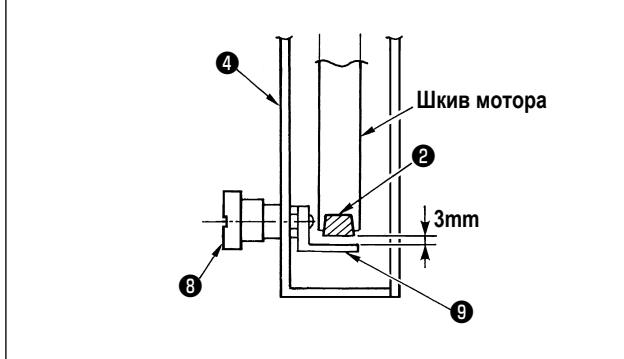


(3) Регулировка штифта, предотвращающего раскручивание

Отрегулируйте штифт предотвращающий запутывание **6** с помощью винта **7**, поставляемого с узлом так, чтобы зазор приблизительно в 4 мм был обеспечен между ремнем **2** и штифтом.

(Предостережение)

1. Будьте осторожны с направлением вращения двигателя и определением положения штифта **6**. (Положение, показанное на рисунке – это установочное положение, когда электромотор вращается в направлении, отмеченном стрелкой.)
2. Регулируя кожух ремня, позаботьтесь о том, чтобы слишком не ослабить установочные винты.



(4) Регулировка пластины, предотвращающей падение ремня

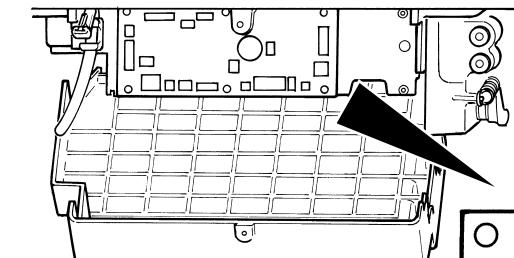
Отпустите винт **8**. Отрегулируйте так, чтобы обеспечивался зазор около 3 мм между ремнем **2** и пластиной, предотвращающей падение ремня **9**.

(Предостережение) Регулируя кожух ремня, позаботьтесь о том, чтобы слишком не ослабить установочные винты.

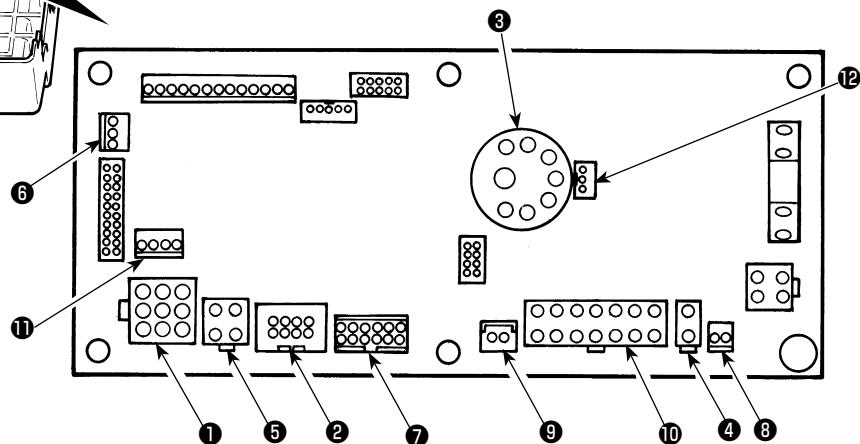
7. Подсоединение шнуров

Предупреждение :

- Чтобы предотвратить травмы, вызванные резким запуском швейной машины, выполните работы по обслуживанию после того, как отключите выключатель питания и подождете 5 минут или больше.
- Чтобы предотвратить повреждение устройства, из-за неправильного обращения и неправильных технических условий, убедитесь, что подсоединенны все соответствующие разъемы к указанным местам.
- Чтобы предотвратить травмы, вызванные неправильным обращением, убедитесь, что заблокировали разъемы замками.
- Что касается деталей работы на соответствующих устройствах, внимательно прочитайте руководства по эксплуатации, прилагаемые к устройствам перед работой на этих устройствах.

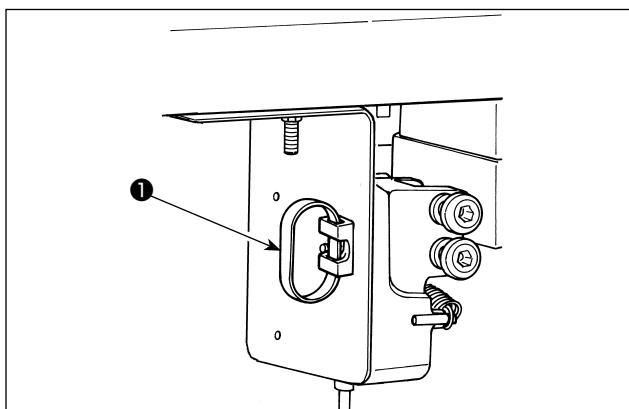


Следующие разъемы подготовлены в SC-920. Подсоедините разъемы, идущие от шпиндельной головки, к соответствующим местам, чтобы соответствовать устройствам, установленным на шпиндельной головке.



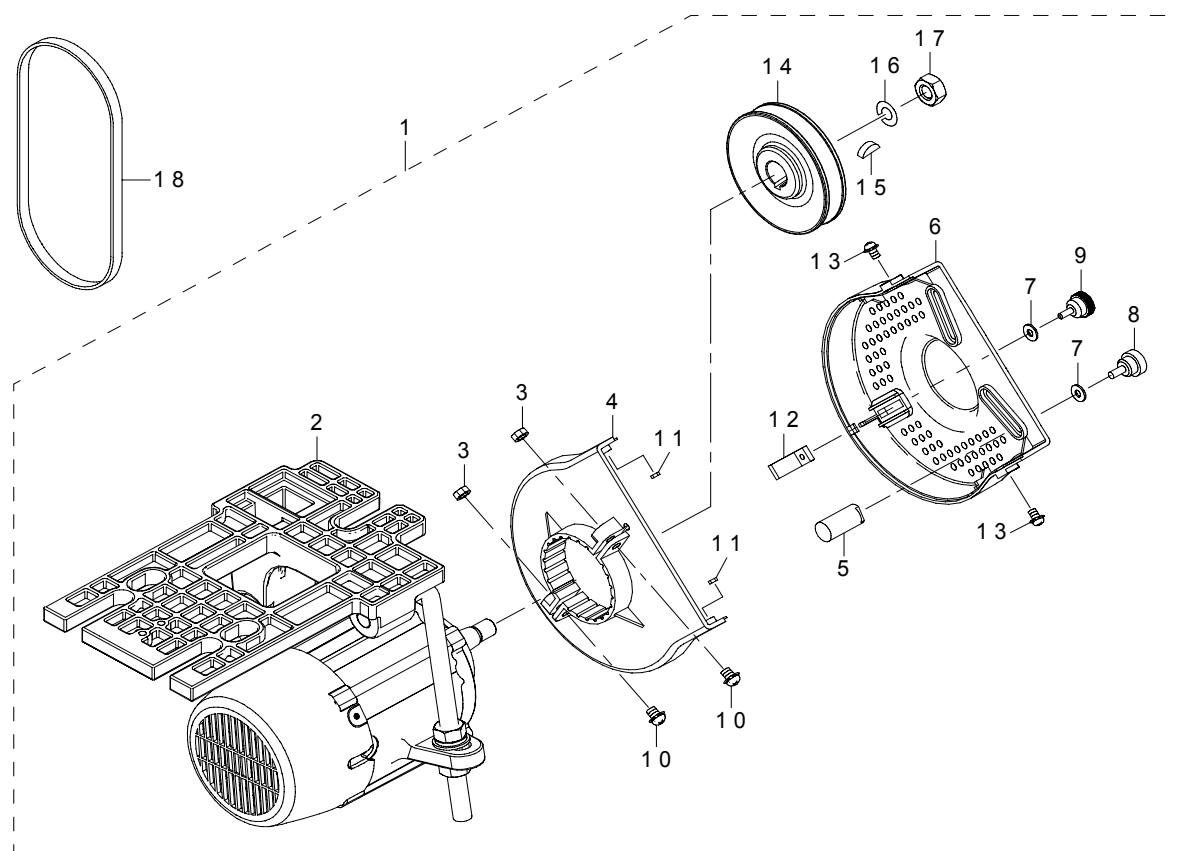
- ① CN30 Сигнальный разъем мотора
- ② CN38 Пульт управления: позволяет запрограммировать различные виды шитья. (Подробности в инструкции по эксплуатации.)
- ③ CN33 Синхронизатор : Он определяет положение игольницы.
- ④ CN37 Соленоид для подъема прижимной лапки (Подробности в инструкции по эксплуатации.)
- ⑤ CN48 Аварийный выключатель (стандартный): используется при наклоне швейной машины без выключения электропитания, работа швейной машины блокируется, чтобы защитить от опасности.
Переключатель режимов : Входная функция может быть изменена, переключением внутренней функции с помощью этого переключателя.
- ⑥ CN42 Аварийный выключатель обрезки нити

- ⑦ CN39 Постоянная педаль машины: стандарт JUKI PK70, и т.д. Швейной машиной можно управлять с помощью внешних сигналов.
- ⑧ CN55 Внешний источник питания +24 В
- ⑨ CN57 Упрощенный ввод данных счетчика управления производством
- ⑩ CN36 Соленоид головки машины: снабжен соленоидами для обрезки нити и шитья с обратной подачей ткани, а также выключателем обратной подачи ткани с включением одним нажатием.
- ⑪ CN54 Датчик обнаружения конца материала ED-5, и т.д.
- ⑫ CN34 Ввод датчика педали



Обеспечьте безопасное расположение проводов относительно головки машины с помощью кабельного зажима ①, который устанавливается на датчик педали.

PARTS LIST



REF.NO	NOTE	PART NO	DESCRIPTION	品名	Qty	備考
1		400-94243	MOTOR UNIT	モーターユニット	1	M9245JK1
2		400-94425	MOTOR SUB ASM.	モーターサブ組	(1)	
3		400-94439	NUT	ナット M 5	(2)	AGE05040
4		400-94242	INSIDE PULLEY COVER	ブーリーカバー内側	(1)	ACA00970
5		400-94246	SUPPORTING ROD	巻き込み防止ロッド	(1)	ABA00202
6		400-94241	OUTSIDE PULLEY COVER	ブーリーカバー外側	(1)	ACA00980
7		400-94432	WASHER	平座金	(2)	AGB0408A
8		400-94426	PREVENT DROPPING BOLT	つまみ付きねじ L = 9	(1)	ACB00120
9		400-94427	PREVENT DROPPING BOLT	つまみ付きねじ L = 7	(1)	ACB00122
10		400-94437	SCREW	座付きねじ M 5 L = 8	(2)	AGA05080
11		400-94438	NUT	ナット M 4	(2)	AGE0402A
12		400-94247	PREVENT DROPPING PLATE	ベルト外れ防止板	(1)	ADA02036
13		400-94434	SCREW	座付きねじ M 4 L = 8	(2)	AGA0408B
14		400-94245	MOTORPULLEY	モーターブーリー Φ 75	(1)	AABP0751
15		400-94444	KEY	モーター軸キー	(1)	AGM04130
16		400-94445	SPRING WASHER	ばね座金	(1)	AGC0010A
17		400-94446	NUT	ナット M 10	(1)	AGE1008B
18		400-94244	BELT	ベルト 38インチ	1	AGL0038M



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. 042-357-2274
<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 © 2009-2015 JUKI CORPORATION

- ・本書の内容を無断で転載、複写することを禁止します。
- ・All rights reserved throughout the world.
- ・Alle Rechte weltweit vorbehalten.
- ・Tous droits réservés partout dans le monde.
- ・Reservados todos derechos en el mundo entero.
- ・Tutti i diritti sono riservati in tutto il mondo.
- ・版权所有，严禁擅自转载、翻印本书的内容。
- ・Dünya genelinde tüm hakları saklıdır.
- ・Все правадержаны всем миру.

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 / パーツリスト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, PartsList is subject to change for improvement of the commodity without notice.

Bitte wenden Sie sich an unsere Händler oder Vertreter in Ihrer Nähe, wenn Sie weitere Informationen benötigen.

* Wir behalten uns Änderungen des Inhalts dieser Bedienungsanleitung und der Teileliste zwecks Produktverbesserung vor.

Pour plus d'information, n'hésitez pas à consulter nos distributeurs ou agents dans votre région.

* Le contenu de ce manuel d'utilisation et de la liste des pièces est susceptible d'être modifié sans préavis pour tenir compte des améliorations du produit.

Sírvase ponerse en contacto con nuestros distribuidores o agentes en su área siempre que necesite alguna información más detallada.

* La descripción proporcionada en este Manual de Instrucciones y Lista de Piezas está sujeta a cambios sin previo aviso para mejora del producto.

Per ulteriore informazione, si prega di non esitare a mettersi in contatto con nostri distributori o agenti vostra area quando necessario.

* La descrizione contenuta in questo Manuale d'Istruzioni, Elenco delle Parti è soggetta a tutte le modifiche necessarie ad un miglioramento del prodotto senza l'obbligo di preavviso.

对本产品如有不明之处，请向代理店或本公司营业部门询问。

* 本使用说明书 / 零件表中的规格因改良而发生变更，请订货时确认。

Gerektiği takdirde daha fazla ve ayrıntılı bilgi edinmek için; lütfen distribütörlerimize ve bayilerimize başvurmaktan çekinmeyin.

* Bu Kullanım Kılavuzundaki tanımlar ve Parça Listesi, ürünün geliştirilmesiyle ilgili olarak önceden haber vermeden değiştirilebilir.

Пожалуйста, свяжитесь с нашими распространителями или торговыми агентами в вашем регионе для получения дальнейшей информации, когда это необходимо.

* Описание, входящее в эту инструкцию, а также список частей могут быть изменены при усовершенствовании изделия без предварительного предупреждения.