

MD10

取扱説明書

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

BETRIEBSANLEITUNG

MANUAL DE INSTRUCCIONES

使用説明書

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。



注意

本取扱説明書は、MD10についての説明書です。本製品を機械（マシン）に取り付けて使用される際は、事前に取り付ける機械の取扱説明書の「安全についての注意事項」を読み、十分理解の上でご使用ください。
なお、MD10を強調するため、機械（マシン）のイラストは簡略化されています。従って、安全装置のイラストも一部省略しております。

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



CAUTION

This Instruction Manual is intended for the MD10 To use this product when it is installed on a machine (sewing machine), make sure to read and fully understand the "IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS" provided in the Instruction Manual for the machine on which this product is to be installed in advance.

For a clearer view of the MD10 illustrations of the machine (sewing machine) are simplified, and illustrations of some of the safety devices are partially omitted.

Lesen Sie die Sicherheitsvorschriften vor der Inbetriebnahme aufmerksam durch, um sich mit ihnen vertraut zu machen. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung für spätere Bezugnahme auf.



VORSICHT

Diese Bedienungsanleitung ist für das Modell MD10 vorgesehen. Um dieses Produkt zusammen mit einer Maschine (Nähmaschine) zu benutzen, lesen Sie unbedingt den Abschnitt WICHTIGE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN in der Bedienungsanleitung der Maschine, an der das Produkt installiert werden soll, vorher durch.

Um das Modell MD10 besser zu veranschaulichen, wurden die Abbildungen der Maschine (Nähmaschine) vereinfacht, und die Abbildungen einiger der Sicherheitsvorrichtungen wurden teilweise weggelassen.

Avant l'utilisation, lire attentivement les consignes de sécurité et bien les comprendre.
Conserver ce manuel pour pouvoir le consulter ultérieurement.



ATTENTION

Ce manuel d'utilisation est destiné au MD10 Avant d'utiliser ce produit sur une machine à coudre, lire les CONSIGNES DE SECURITE IMPORTANTES du manuel d'utilisation de la machine à coudre et bien les comprendre.

Pour la clarté de présentation, les illustrations du MD10 sur la machine à coudre ont été simplifiées et les illustrations de certains dispositifs de sécurité ont été partiellement omises.

Lea con detención las instrucciones de seguridad y compréndalas bien antes del uso.
Conserve el Manual de Instrucciones para futuras referencias.



PRECAUCIÓN

La finalidad de este Manual de Instrucciones es para el modelo MD10 Para usar este producto cuando esté instalado en una máquina de coser, lea sin falta de antemano y comprenda a perfección el contenido de "INSTRUCCIONES IMPORTANTES PARA SEGURIDAD" que se provee en el Manual de Instrucciones para la máquina en la que se va a instalar este producto. Para una vista más clara de las ilustraciones del MD10 de la máquina de coser se han simplificado y se omiten parcialmente ilustraciones de algunos dispositivos de seguridad.

Leggere attentamente le istruzioni per la sicurezza e comprenderle prima della messa in funzione.
Tenere questo Manuale d'Istruzioni per poterlo consultare quando necessario.



ATTENZIONE

Questo Manuale d'Istruzioni è destinato al MD10 Per utilizzare questo prodotto quando esso è installato su una macchina (macchina per cucire), non mancare, in anticipo, di leggere e comprendere pienamente le "IMPORTANTI ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA" fornite nel Manuale d'Istruzioni per la macchina sulla quale questo prodotto sarà installato.

Per una vista più chiara del MD10 le illustrazioni della macchina (macchina per cucire) sono semplificate, e le illustrazioni di alcuni dispositivi di sicurezza sono parzialmente tralasciate.

為了安全地使用，使用之前請一定閱讀本使用說明書。
另外，請妥善保管本使用說明書，以便隨時查閱。



注意

本使用說明書是有關MD10的說明書。本產品安裝到縫紉機後使用時，請事前閱讀安裝的縫紉機的使用說明書中的「有關安全的注意事項」，充分理解之後再使用。

另外，為了強調MD10，簡化了縫紉機的示意圖。因此，安全裝置的示意圖中的一部分也被省略。

目次

1. MD10(テープ送り装置)について	1
2. 安全装置について	2
3. 仕様	2
4. 付属品の取付け方法	4
5. 給油方法	7
6. ゴムテープ経路の調整	9
7. テープ送り量の調整方法	11
8. 厚物のための調整	16
9. 従動ローラー開放ロックについて	19
10. ガイドアームショート(オプション)の取付け方法	21

CONTENTS

1. MD10 (TAPE FEED DEVICE)	1
2. SAFETY DEVICE	2
3. SPECIFICATIONS	3
4. INSTALLING PROCEDURE OF THE ACCESSORIES	4
5. LUBRICATING PROCEDURE	7
6. ADJUSTMENT OF THE ROUTE OF ELASTIC TAPE	9
7. ADJUSTING PROCEDURE OF THE TAPE FEED AMOUNT	11
8. ADJUSTMENT FOR THE HEAVY-WEIGHT MATERIALS	16
9. FOLLOWER ROLLER RELEASE LOCK	19
10. INSTALLING PROCEDURE OF THE GUIDE ARM SHORT (OPTIONAL)	21

INHALT

1. MD10 (BANDZUFÜHRVORRICHTUNG)	1
2. SICHERHEITSVORRICHTUNG	2
3. SPEZIFIKATIONEN	3
4. NSTALLATIONSVERFAHREN DER ZUBEHÖRTEILE	4
5. SCHMIERVERFAHREN	7
6. EINSTELLUNG DES ELASTIKBANDWEGS	9
7. EINSTELLVERFAHREN DES BANDTRANSPORTBETRAGS	11
8. EINSTELLUNG FÜR SCHWERE STOFFE	16
9. NACHLAUFROLLEN-FREIGABESPERRE	19
10. INSTALLATIONSVERFAHREN DES KURZEN FÜHRUNGSARMS (OPTIONAL)	21

SOMMAIRE

1. MD10 (DISPOSITIFS DE DISTRIBUTION DE RUBAN)	1
2. DISPOSITIF DE SECURITE	2
3. CARACTERISTIQUES	3
4. PROCEDURE DE POSE DES ACCESSOIRES	4
5. PROCEDURE DE LUBRIFICATION	7
6. REGLAGE DU TRAJET DU RUBAN ELASTIQUE	9
7. PROCEDURE DE REGLAGE DU PAS D'ENTRAINEMENT DE RUBAN	11
8. REGLAGE POUR LES TISSUS EPAIS	16
9. LOQUET DE LIBERATION DU CONTRE-GALET	19
10. PROCEDURE DE POSE DU BRAS DE GUIDAGE COURT (EN OPTION)	21

INDICE

1. MD10 (DISPOSITIVO DE TRASPORTE DE CINTA)	1
2. DISPOSITIVO DE SEGURIDAD	2
3. ESPECIFICACIONES	3
4. PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN DE ACCESORIOS	4
5. PROCEDIMIENTO DE LUBRICACIÓN	7
6. AJUSTE DE LA RUTA DE LA CINTA ELÁSTICA	9
7. PROCOEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD DE TRASPORTE DE CINTA	11
8. AJUSTE PARA MATERIALES PESADOS	16
9. DESBLOQUEO DEL RODILLO DEL SEGUIDOR	19
10. PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN DEL BRAZO GUÍA CORTO (OPCIONAL)	21

INDICE

1. MD10 (DISPOSITIVO DI ALIMENTAZIONE DEL NASTRO)	1
2. DISPOSITIVO DI SICUREZZA	2
3. CARATTERISTICHE TECNICHE	4
4. PROCEDURA DI INSTALLAZIONE DEGLI ACCESSORI	4
5. PROCEDURA DI LUBRIFICAZIONE	7
6. REGOLAZIONE DEL PERCORSO DEL NASTRO ELASTICO	9
7. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI ALIMENTAZIONE DEL NASTRO ..	11
8. REGOLAZIONE PER I MATERIALI PESANTI	16
9. BLOCCAGGIO DEL RILASCIO DEL RULLO CEDENTE	19
10. PROCEDURA DI MONTAGGIO DEL BRACCIO DI GUIDA "CORTO" (OPTIONAL)	21

目錄

1. 關於MD10(送帶裝置)	1
2. 關於安全裝置	2
3. 規格	4
4. 附屬品的安裝方法	4
5. 加油方法	7
6. 橡膠帶經路的調整	9
7. 送帶量的調整方法	11
8. 為了厚料的調整	16
9. 關於從動輓開放鎖定	19
10. 導向器短臂(選購品)的安裝方法	21

**1. MD10(テープ送り装置)について / MD10 (TAPE FEED DEVICE) /
MD10 (BANDZUFÜHRVORRICHTUNG) /
MD10 (DISPOSITIFS DE DISTRIBUTION DE RUBAN) /
MD10 (DISPOSITIVO DE TRASPORTE DE CINTA) /
MD10 (DISPOSITIVO DI ALIMENTAZIONE DEL NASTRO) / 關於 MD10(送帶裝置)**

本装置はゴムテープ(ゴムレース)付けに使用する装置であり、送りに同調して均一な長さのテープを供給し、美しい仕上がりを提供します。最大80mm幅までのゴムテープ(ゴムレース)を使用でき、1針あたり0.9～3.5mmの範囲で供給することができます。

This device is the device that is used for attaching elastic tape (elastic lace). This device supplies the machine with tapes of equal length, synchronizing the feed, and provides the sewing products of a fine finish.

Elastic tape (elastic lace) up to max. 80 mm in width can be used, and be supplied within the range of 0.9 to 3.5 mm per stitch.

Diese Vorrichtung wird für das Annähen von Elastikband (Elastikspitze) verwendet. Diese Vorrichtung führt der Maschine Bandstreifen von gleicher Länge zu, synchronisiert den Transport und liefert fein verarbeitete Nähprodukte.

Elastikband (Elastikspitze) bis zu einer max. Breite von 80 mm kann verwendet und innerhalb des Bereichs von 0,9 bis 3,5 mm pro Stich zugeführt werden.

Ce dispositif est utilisé pour la pose de ruban élastique (lacet élastique). Il fournit des rubans d'égale longueur à la machine, en synchronisant l'entraînement et permet d'obtenir des articles de finition impeccable.

Du ruban élastique (lacet élastique) de 80 mm de largeur au maximum peut être utilisé et fourni dans une plage de 0,9 à 3,5 mm par point.

Éste es el dispositivo que se usa montar la cinta elástica (lazo elástico). Este dispositivo suministra a la máquina cintas de igual longitud, sincronización de transporte, y provee a la máquina un acabado elegante.

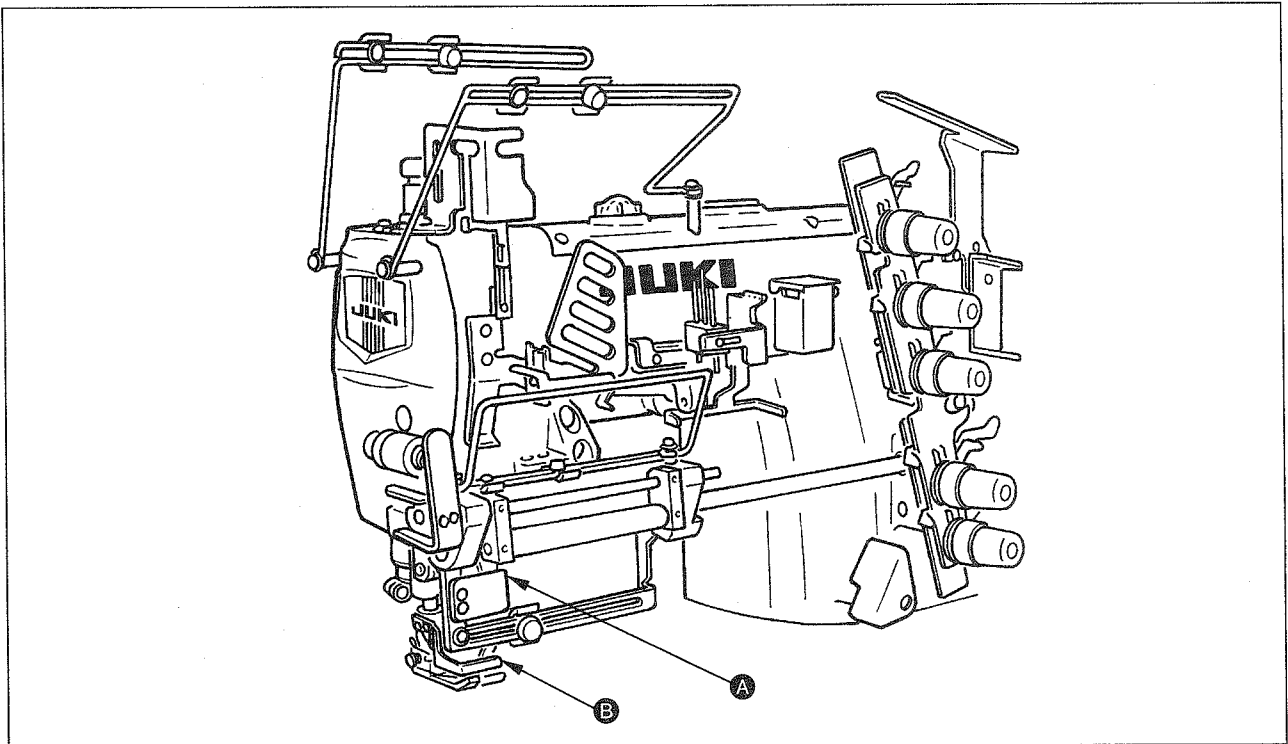
La cinta elástica (lazo elástico) puede ser de hasta un máximo de 80 mm de ancho y se puede suministrar dentro de una gama de 0,9 a 3,5 mm por puntada.

Questo dispositivo è il dispositivo che viene usato per attaccare nastro elastico (merletto elastico). Questo dispositivo fornisce la macchina di nastri di lunghezza uguale, sincronizzando l'alimentazione, e realizza i prodotti di cucitura di una eccellente finitura.

Il nastro elastico (merletto elastico) fino a 80 mm max in larghezza può essere usato, e può essere alimentato nei limiti da 0,9 a 3,5 mm per punto.

本裝置是使用於釘橡膠帶(橡膠花邊)的裝置，與傳送同步供給均一長度的帶子，獲得漂亮的加工質量。最大可以使用80mm寬的橡膠帶(橡膠花邊)，可以再平均1針0.9～3.5mm的範圍內供給。

2. 安全装置について / SAFETY DEVICE / SICHERHEITSVORRICHTUNG /
DISPOSITIF DE SECURITE / DISPOSITIVO DE SEGURIDAD /
DISPOSITIVO DI SICUREZZA / 關於安全裝置



Ⓐ 目保護カバー：針折れによる目への損傷を防止するカバーです。

Ⓑ 指ガード：指と針との接触を防止するカバーです。

Ⓐ Eye protection cover : Cover to protect eyes from being injured by needle breakage

Ⓑ Finger guard : Cover to protect fingers from coming in contact with needles

Ⓐ Augenschutzabdeckung : Abdeckung zum Schutz der Augen vor Verletzung durch Nadelbruch

Ⓑ Fingerschutz : Abdeckung, die verhütet, dass die Finger mit den Nadeln in Berührung kommen

Ⓐ Protège-yeux : Couvercle protégeant les yeux contre les bris d'aiguille

Ⓑ Protège-doigts : Couvercle empêchant les doigts de venir en contact avec les aiguilles

Ⓐ Cubierta protectora de ojos : Cubierta protectora de los ojos contra lesiones por ruptura de la aguja.

Ⓑ Protección de los dedos : La cubierta protege los dedos evitando que toquen las agujas.

Ⓐ Coperchio protezione occhi : Coperchio per proteggere gli occhi da ferimenti da rottura dell'ago

Ⓑ Salvadita : Coperchio per proteggere le dita da contatti con gli aghi

Ⓐ 眼睛防護罩：防止由于斷針而傷害眼睛的防護罩。

Ⓑ 手指防護器：防止手指和機針接觸的防護器。

3. 仕様

型式	MD10	
機種名称	メカ式メータリングデバイス装置	
最高縫い速度	5,000rpm	
針巾	3本針	5.6mm、6.4mm
	2本針	4.0mm
テープ幅	80mm	
テープ送り量	0.9～3.5mm	

3. SPECIFICATIONS

Model	MD10	
Class name	Mechanical metering device	
Max. sewing speed	5,000 rpm	
Needle gauge	3-needle	5.6 mm, 6.4 mm
	2-needle	4.0 mm
Tape width	80mm	
Tape feed amount	0.9 to 3.5 mm	

3. SPEZIFIKATIONEN

Modell	MD10	
Klassenbezeichnung	Mechanisches Dosiergerät	
Max. Nähgeschwindigkeit	5.000 St/min	
Nadelabstand	3-Nadel	5,6 mm, 6,4 mm
	2-Nadel	4,0 mm
Bandbreite	80mm	
Bandtransportbetrag	0,9 bis 3,5 mm	

3. CARACTERISTIQUES

Modèle	MD10	
Désignation de classe	Dispositif de mesure mécanique	
Vitesse de couture maxi	5.000 pts/mn	
Ecartement des aiguilles	3 aiguilles	5,6 mm, 6,4 mm
	2 aiguilles	4,0 mm
Largeur de ruban	80mm	
Pas d'entraînement de ruban	0,9 à 3,5 mm	

3. ESPECIFICACIONES

Modelo	MD10	
Nombre de clase	Dispositivo mecánico de medición	
Velocidad máxima de cosido	5.000 ppm	
Calibre de aguja	Aguja-3	5,6 mm, 6,4 mm
	Aguja-2	4,0 mm
Anchura de cinta	80mm	
Cantidad de transporte de cinta	0,9 a 3,5 mm	

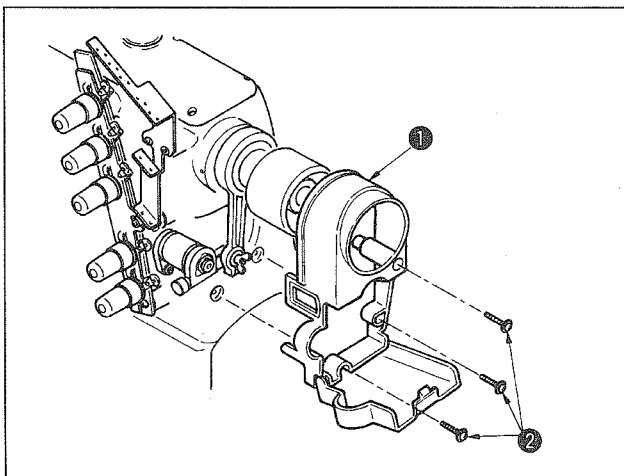
3. CARATTERISTICHE TECNICHE

Modello	MD10	
Nome della classe	Dispositivo di misurazione meccanico	
Velocità di cucitura max.	5.000 pnt/min	
Calibro ago	3 aghi	5,6 mm, 6,4 mm
	2 aghi	4,0 mm
Larghezza del nastro	80mm	
Quantità di alimentazione del nastro	Da 0,9 a 3,5 mm	

3. 規格

型號	MD10	
機種名稱	機械式測量裝置	
最高縫製速度	5,000rpm	
機針寬度	3 根針	5.6mm 、 6.4mm
	2 根針	4.0mm
帶寬度	80mm	
送帶量	0.9 ~ 3.5mm	

4. 付属品の取り付け方法 / INSTALLING PROCEDURE OF THE ACCESSORIES / INSTALLATIONSVERFAHREN DER ZUBEHÖRTEILE / PROCEDURE DE POSE DES ACCESSOIRES / PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN DE ACCESORIOS / PROCEDURA DI INSTALLAZIONE DEGLI ACCESSORI / 附屬品的安裝方法



(1) Installieren der Riemenscheibenabdeckung

Die Riemenscheibenabdeckung ① im offenen Zustand an drei Stellen mit den Schrauben ② am Rahmen befestigen.

(Vorsicht)

Vergewissern Sie sich nach der Installation, dass die Riemenscheibenabdeckung nicht mit anderen Komponenten in Berührung kommt.

(1) プーリカバーの取り付け

プーリカバー ① を開けた状態でプーリカバー ① をフレームに、ねじ ② (3ヶ所) で取り付けてください。

(注意) プーリカバー取り付け後、他部品との干渉のないことを確認してください。

(1) Installing the pulley cover

Install pulley cover ① on the frame at three places with screws ② with pulley cover ① opened.

(Caution)

After installing the pulley cover, confirm that it does not interfere with other components.

(1) Pose du couvercle de poulie

Poser le couvercle de poulie ① sur le bâti en trois points avec les vis ②. Lors de cette opération, le couvercle de poulie ① doit être ouvert.

(Attention)

Après avoir posé le couvercle de poulie, s'assurer qu'il ne gêne pas d'autres pièces.

(1) Instalación de la cubierta de la correa

Instale la cubierta de la correa ① en el marco en tres lugares con los tornillos ② con la cubierta ① de la polea abierta.

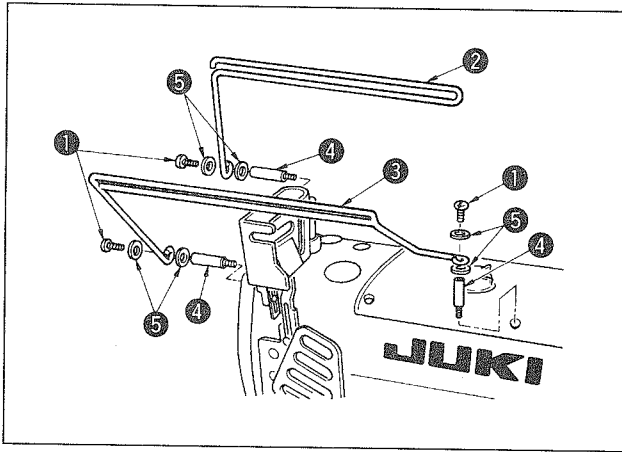
(Precaución)

Después de instalar la cubierta de la correa, confirme que no interfiere con los otros componentes.

(1) 飛輪護罩的安裝

在打開飛輪護罩 ① 的狀態下，請用螺絲 ② (3 處) 把飛輪護罩 ① 安裝到機架上。

(注意) 安裝了飛輪護罩之後，請確認不與其他零件相碰。



(2) Installing the support guide

- 1) Remove three screws ①.
- 2) Attach studs ④ to the place where screws ① have been removed.
- 3) Put support guide ② between washers ⑤ and fix it to stud ④ with screw ①. Fix support guide ② vertically to the table.
- 4) Fix support guide ③ with the same procedure as above 3).

(2) Pose du guide de support

- 1) Retirer les trois vis ①.
- 2) Poser les goujons ④ aux points d'où les vis ① ont été retirées.
- 3) Placer le guide de support ② entre les rondelles ⑤ et le fixer au goujon ④ avec la vis ①. Fixer le guide de support ② verticalement sur la table.
- 4) Fixer le guide de support ③ en procédant de la même manière qu'au point 3) ci-dessus.

(2) Installazione della guida di supporto

- 1) Rimuovere le tre viti ①.
- 2) Attaccare i prigionieri ④ ai posti dove le viti ① sono state rimosse.
- 3) Mettere la guida di supporto ② tra le rondelle ⑤ e fissarla al prigioniero ④ con la vite ①. Fissare la guida di supporto ② verticalmente al tavolo.
- 4) Fissare la guida di supporto ③ con la stessa procedura come sopra 3).

(1) Installazione del copripuleggia

Installare il copripuleggia ① sul telaio a tre posti con le viti ② con il copripuleggia ① aperto.

(Attenzione)

Dopo aver installato il copripuleggia, confermare che questo non intralci altri componenti.

(2) サポートガイドの取付け

- 1) ねじ ① (3ヶ所) を外してください。
- 2) スタッド ④ を、ねじ ① を外した所に取り付けてください。
- 3) サポートガイド ② を、座金 ⑤ ではさんでスタッド ④ に、ねじ ① で固定してください。サポートガイド ② は、テーブルに垂直に固定してください。
- 4) 上記 3) と同様な方法で、サポートガイド ③ を固定してください。

(2) Installieren der Halterführung

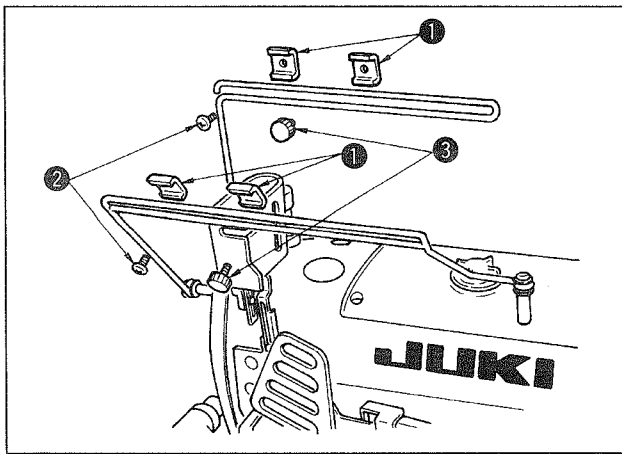
- 1) Die drei Schrauben ① entfernen.
- 2) Die Bolzen ④ an den Stellen anbringen, von denen die Schrauben ① entfernt worden sind.
- 3) Die Halterführung ② zwischen die Unterlegscheiben ⑤ einfügen und mit der Schraube ① am Bolzen ④ befestigen. Die Halterführung ② vertikal am Tisch befestigen.
- 4) Die Halterführung ③ nach dem gleichen Verfahren wie im obigen Schritt 3) befestigen.

(2) Instalación de la guía de soporte

- 1) Saque los tres tornillos ①.
- 2) Coloque los pernos ④ en los lugares donde se han sacado los tornillos ①.
- 3) Ponga la guía ② de soporte entre las arandelas ⑤ y sujétela al perno ④ con el tornillo ①. Fije la guía ② de soporte verticalmente a la mesa.
- 4) Fije la guía ③ de soporte siguiendo el mismo procedimiento que el anterior 3).

(2) 支持導向器的安裝

- 1) 請卸下螺絲 ① (3 處)。
- 2) 把柱栓 ④ 安裝到卸下螺絲 ① 的位置。
- 3) 用螺絲 ① 把支持導向器 ② 固定到用墊片 ⑤ 夾的柱栓 ④ 上。請把支持導向器 ② 垂直地固定到機台上。
- 4) 用與上述 3) 同樣的方法固定支持導向器 ③。



(3) Installing the side guide

Attach two side guides ① respectively to two support guides which have been attached in step "(2) Installing the support guide".

Fix the side guide on the left-hand side with screws ② and the side guide on the right-hand side with thumbscrews ③ respectively.



For adjusting the installing position of the side guide width, refer to "6-(2) Adjusting the side guide according to the elastic tape width".

(3) Pose du guide latéral

Poser les deux guides latéraux ① respectivement sur les deux guides de support ayant été posés à l'étape "(2) Pose du guide de support".

Fixer le guide latéral du côté gauche avec les vis ② et le guide latéral du côté droit avec les vis moletées ③.



Pour régler la position d'installation du guide latéral en largeur, voir "6-(2) Réglage du guide latéral en fonction de la largeur du ruban élastique".

(3) Installazione della guida laterale

Attaccare le due guide laterali ① rispettivamente alle due guide di supporto che sono state attaccate nel passo "(2) Installazione della guida di supporto".

Fissare la guida laterale sul lato sinistro con le viti ② e la guida laterale sul lato destro con le viti ad alette ③ rispettivamente.



Per la regolazione della posizione di montaggio della larghezza della guida laterale, consultare "6-(2) Regolazione della guida laterale secondo la larghezza del nastro elastico".

(3) サイドガイドの取付け

「(2)サポートガイドの取り付け」で取り付けしたサポートガイド2つに、それぞれサイドガイド ① を2つ取り付けてください。

それぞれサイドガイド左側はねじ ② で、右側はつまみねじ ③ で固定してください。



サイドガイド幅の取り付け位置調整は、「6-(2) ゴムテープ幅によるサイドガイドの調整」を参照してください。

(3) Installieren der Seitenführung

Die zwei Seitenführungen ① jeweils an den in Schritt "(2) Installieren der Halterführung" installierten zwei Halterführungen befestigen.

Die linke Seitenführung mit den Schrauben ②, und die rechte Seitenführung mit den Rändelschrauben ③ befestigen.



Nehmen Sie zum Einstellen der Installationsposition der Seitenführungsbreite auf den Abschnitt "6-(2) Einstellen der Seitenführung auf die Elastikbandbreite" Bezug.

(3) Instalación de la guía lateral

Coloque las dos guías laterales ① respectivamente en las dos guías de soporte que se habían colocado en el paso "(2) Instalación de la guía de soporte".

Fije la guía lateral en el lado izquierdo con los tornillos ② y la guía lateral en el lado derecho con los tornillos mariposa ③ respectivamente.



Para ajustar la posición de instalación de la anchura de la guía lateral, consulte el ítem "6-(2) Ajuste de la guía lateral de acuerdo a la anchura de la cinta elástica".

(3) 側導向器的安裝

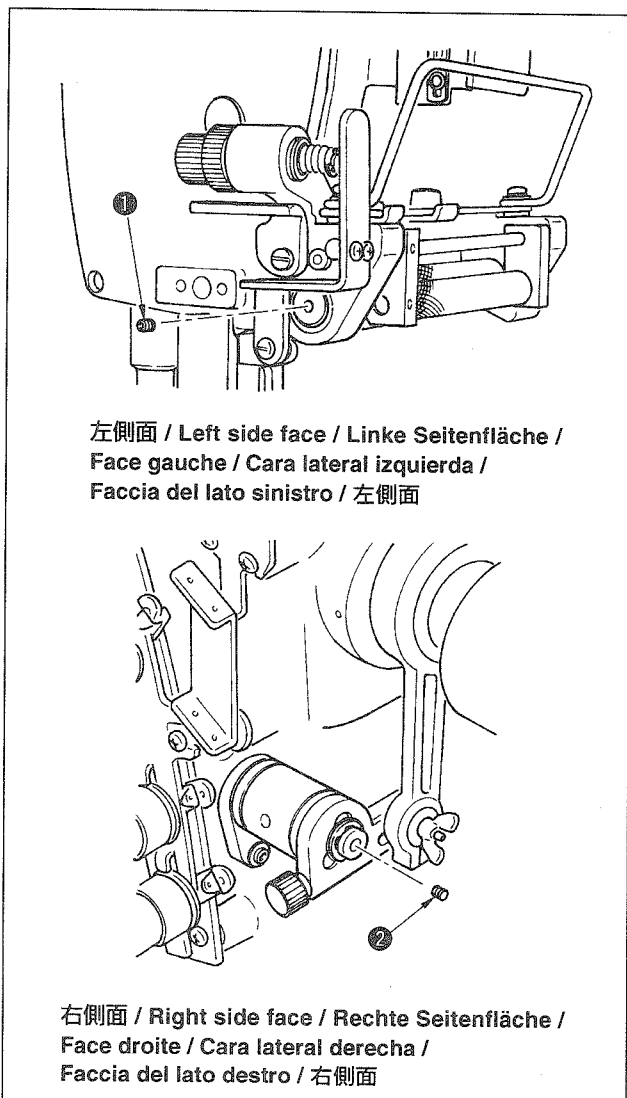
分別把2個側支持導向器 ① 安裝到「(2)支持導向器的安裝」步驟安裝的2個支持導向器上。

請分別用螺絲 ② 把側導向器左側固定，用旋鈕螺絲 ③ 固定右側。



有關側導向器的安裝位置調整，請參照「6-(2) 按照橡膠帶寬度調整側導向器」。

5. 給油方法 / LUBRICATING PROCEDURE / SCHMIERVERFAHREN / PROCEDURE DE LUBRIFICATION / PROCEDIMIENTO DE LUBRICACIÓN / PROCEDURA DI LUBRIFICAZIONE / 加油方法



(1) Lubricación del cojinete

- Ya se ha aplicado grasa al cojinete al tiempo de la entrega desde la fábrica.
- 1) Saque los tornillos ① y ② de ambos extremos del eje y aplique abundante grasa de la que se ha suministrado como accesorio.
- 2) Después de aplicar grasa, coloque los tornillos ① y ② en ambos extremos del eje.

(1) 向軸承加油

- 工場出貨時，軸承上已經加入了潤滑脂。
- 1) 從軸的兩端面卸下螺絲 ①、②，充分地加入潤滑脂。
- 2) 加入潤滑脂後，把螺絲 ①、② 安裝到軸的兩端面。

(1) 軸受けへの給油

- 工場出荷時、軸受けにはグリスを入れております。
- 1) 軸の両端面より、ねじ ①、② を取り外し付属のグリスを十分に注入してください。
- 2) グリス注入後、軸の両端面にねじ ①、② を取付けてください。

(1) Lubrication to the bearing

- Grease has been applied to the bearing at the time of delivery from the factory.
- 1) Remove screws ① and ② from the both ends of the shaft and fully apply grease supplied as accessories.
- 2) After applying grease, attach screws ① and ② to the both ends of the shaft.

(1) Schmierung des Lagers

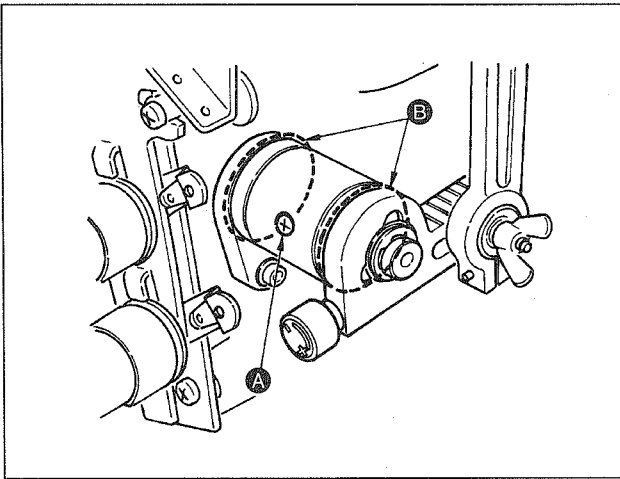
- Fett ist bereits werksseitig vor der Auslieferung auf das Lager aufgetragen worden.
- 1) Die Schrauben ① und ② von beiden Enden der Welle entfernen, und das als Zubehör mitgelieferte Fett voll auftragen.
- 2) Nach dem Auftragen des Fetts die Schrauben ① und ② wieder an beiden Enden der Welle anbringen.

(1) Lubrification du roulement

- Le roulement a été graissé en usine.
- 1) Retirer les vis ① et ② des deux extrémités de l'arbre et appliquer pleinement la graisse fournie comme accessoire.
- 2) Après l'application de graisse, poser les vis ① et ② aux deux extrémités de l'arbre.

(1) Lubrificazione al cuscinetto

- Il grasso è stato applicato al cuscinetto al momento della consegna dalla fabbrica.
- 1) Rimuovere le viti ① e ② da tutte e due le estremità dell'albero e applicare interamente il grasso fornito come accessori.
- 2) Dopo aver applicato il grasso, attaccare le viti ① e ② a tutte e due le estremità dell'albero.



(2) Lubrication to the clutch

- Grease has been applied to the clutch at the time of delivery from the factory.
- 1) Remove "+" (cross-recessed) screw of the section Ⓐ of the clutch where GREASE is indicated.
 - 2) Apply grease supplied as accessories from section Ⓐ. At this time, apply grease until new grease comes out from sections Ⓑ.
 - 3) After applying grease, attach "+" screw.



For the lubrication to the clutch, apply grease at 100 hours of the operation as a standard. There is the possibility that excessive grease leaks from sections Ⓑ of the clutch at the time of delivery or of using after lubrication. When grease leaks out, wipe it.

JUKI Part No. of exclusive grease : 13525506

(2) Lubrification de l'embrayage

- De la graisse a été appliquée à l'embrayage en usine.
- 1) Retirer la vis "+" (empreinte cruciforme) de la section Ⓐ de l'embrayage portant la mention GREASE.
 - 2) Appliquer la graisse fournie comme accessoire par la section Ⓐ. Mettre de la graisse jusqu'à ce que la nouvelle graisse sorte par les sections Ⓑ.
 - 3) Après l'application de graisse, remettre la vis "+" en place.



Pour la lubrification de l'embrayage, appliquer de la graisse après 100 heures d'utilisation dans des conditions normales. Il se peut que de la graisse en excès suinte par les sections Ⓑ de l'embrayage lors de la première mise en service ou de l'utilisation après la lubrification.

Si de la graisse suinte, l'essuyer.

N° de pièce JUKI de la graisse spéciale : 13525506

(2) クラッチへの給油

- 工場出荷時、クラッチにはグリスを入れております。
- 1) グリス指示のあるクラッチⒶ部の+ねじを外してください。
 - 2) 付属のグリスをⒶ部より注入してください。その際、新しいグリスがⒷ部から出てくるまで注入してください。
 - 3) 注入後、+ねじを取付けてください。



クラッチへの給油は、稼働時間 100 時間を目安に給油してください。納品、給油後の使用の際、Ⓑ部より余分なグリスがクラッチより漏れる恐れがあります。グリスが漏れた場合は、拭き取ってください。専用グリス JUKI 品番 : 13525506

(2) Schmierung der Kupplung

- Fett ist bereits werksseitig vor der Auslieferung auf die Kupplung aufgetragen worden.
- 1) Die "+"-Schraube (Kreuzschlitzschraube) von Teil Ⓐ der Kupplung mit der Aufschrift GREASE entfernen.
 - 2) Das mitgelieferte Fett auf Teil Ⓐ auftragen. Führen Sie dabei das Fett solange zu, bis frisches Fett an den Teilen Ⓑ austritt.
 - 3) Nach der Fettauftragung die "+"-Schraube wieder anbringen.



Fett zur Schmierung der Kupplung ist standardmäßig alle 100 Betriebsstunden aufzutragen.

Es ist möglich, dass überschüssiges Fett nach der Lieferung oder beim Betrieb nach der Schmierung an den Teilen Ⓑ der Kupplung austritt.

Wischen Sie austretendes Fett ab.

JUKI Teile-Nr. des Spezialfetts: 13525506

(2) Lubricación del embrague

- Ya se ha aplicado grasa al embrague el tiempo de entrega desde la fábrica.
- 1) Saque el tornillo "+" (hendidura transversal) de la sección Ⓐ del embrague donde está indicado GRASA.
 - 2) Aplique grasa que se ha suministrado como accesorio desde la sección Ⓐ. Ahora, aplique grasa hasta que la nueva grasa salga desde las secciones Ⓑ.
 - 3) Después de aplicar grasa, coloque el tornillo "+".



Para lubricar el embrague, aplique grasa a las 100 horas de operación como norma estándar.

Existe la posibilidad de que si se aplica excesiva grasa se salga desde las secciones Ⓑ del embrague al tiempo de la entrega o después de la lubricación.

Cuando vea que se sale la grasa excesiva, límpiela.

Tipo de grasa: JUKI No. de gasa exclusiva: 13525506

(2) Lubrificazione alla frizione

• Il grasso è stato applicato alla frizione al momento della consegna dalla fabbrica.

- 1) Rimuovere la vite "+" (intaglio a croce) della sezione ㉑ della frizione dove GREASE è indicato.
- 2) Applicare il grasso fornito come accessori dalla sezione ㉑. Allora, applicare il grasso finché il grasso nuovo esca fuori dalle sezioni ㉒.

- 3) Dopo aver applicato il grasso, attaccare la vite "+".

Attenzione



Per la lubrificazione alla frizione, applicare il grasso ogni 100 ore di funzionamento come uno standard.

C'è la possibilità che il grasso eccessivo fuoriesca dalle sezioni ㉒ della frizione al momento della consegna o al momento dell'uso dopo la lubrificazione.

Quando il grasso fuoriesce, strofinarlo.

No. di parte JUKI del grasso esclusivo :
13525506

(2) 向離合器加油

• 工場出貨時，離合器已經加入了潤滑脂。

- 1) 請卸下有潤滑脂標識的離合器 ㉑ 部的十螺絲。
- 2) 請從 ㉑ 部加入附屬的潤滑脂。
此時，請加入到新的潤滑脂從 ㉒ 部流出為止。
- 3) 加入後，請擰緊十螺絲。

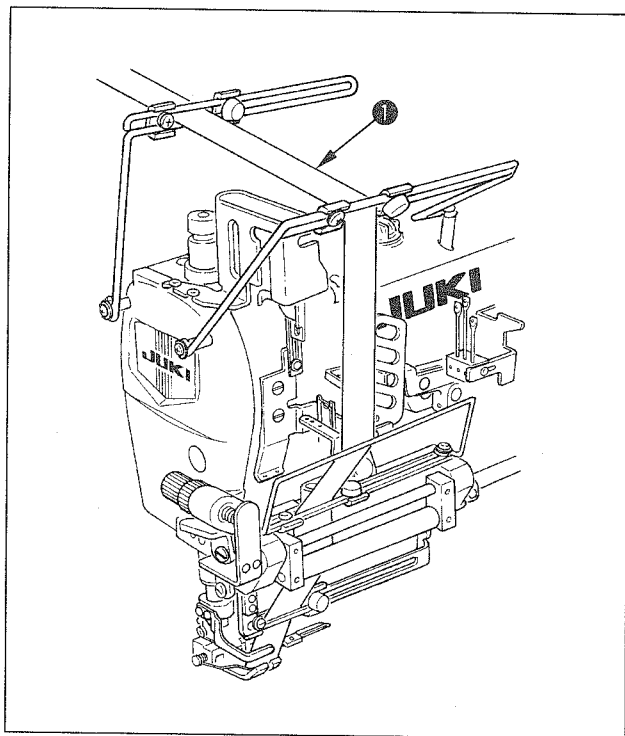


請運轉 100 小時左右給離合器加潤滑脂。

交貨、加潤滑脂後使用時，從 ㉒ 部流出多餘的潤滑脂的話有可能是離合器漏油。發生漏潤滑脂時，請擦拭乾淨。

專用潤滑脂 JUKI 貨號：13525506

6. ゴムテープ経路の調整 / ADJUSTMENT OF THE ROUTE OF ELASTIC TAPE / EINSTELLUNG DES ELASTIKBANDWEGS / REGLAGE DU TRAJET DU RUBAN ELASTIQUE / AJUSTE DE LA RUTA DE LA CINTA ELÁSTICA / REGOLAZIONE DEL PERCORSO DEL NASTRO ELASTICO / 橡膠帶經路的調整



(1) ゴムテープの供給経路

ゴムテープ ① は従動ローラーを開放させ経路に通してください。

(「9. 従動ローラー開放ロックについて」を参照してください。)

(1) Supply route of the elastic tape

Pass elastic tape ① through the route after releasing the follower roller.

(Refer to "9. FOLLOWER ROLLER RELEASE LOCK".)

(1) Zuführungsweg des Elastikbands

Das Elastikband ① nach der Freigabe der Nachlaufrolle durch den Weg führen.

(Siehe "9. NACHLAUFROLLEN-FREIGABESPERRE".)

(1) Trajet d'avance du ruban élastique

Faire passer le ruban élastique ① selon le trajet indiqué après avoir libéré le contre-galet.

(Voir "9" LOQUET DE LIBERATION DU CONTRE-GALET.)

(1) Ruta de suministro de la cinta elástica

Pase la cinta elástica ① por la ruta después de dejar libre el rodillo del seguidor.

(Consulte el ítem "9. DESBLOQUEO DEL RODILLO DEL SEGUIDOR")

(1) 橡膠帶的供給經路

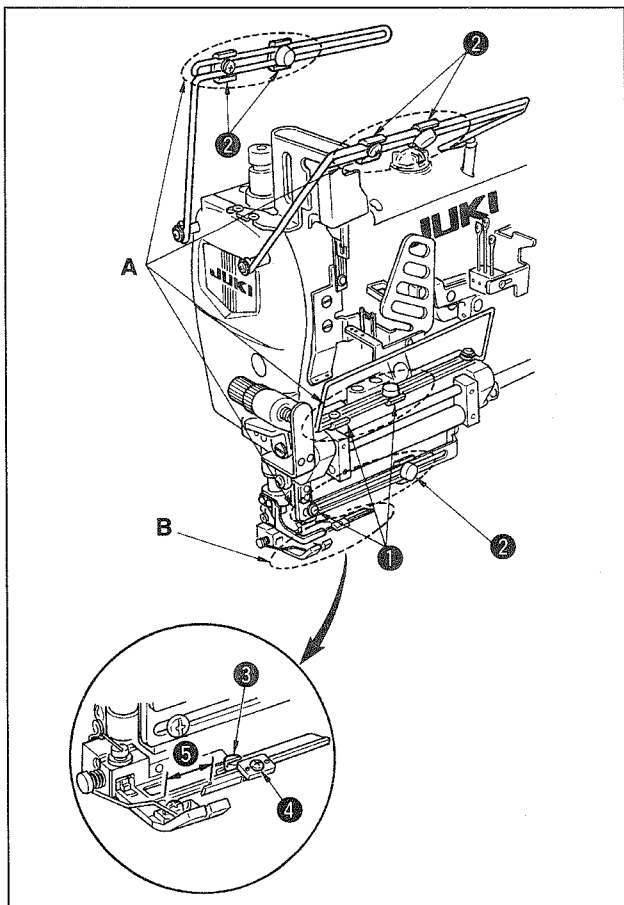
開放從動輓，把橡膠帶 ① 穿過經路。

(請參照「9. 關於從動輓開放鎖定」。)

(1) Percorso di alimentazione del nastro elastico

Fare passare il nastro elastico ① attraverso il percorso dopo aver rilasciato il rullo cedente.

(Consultare "9. BLOCCAGGIO DEL RILASCIO DEL RULLO CEDENTE".)



(2) Réglage du guide latéral en fonction de la largeur du ruban élastique

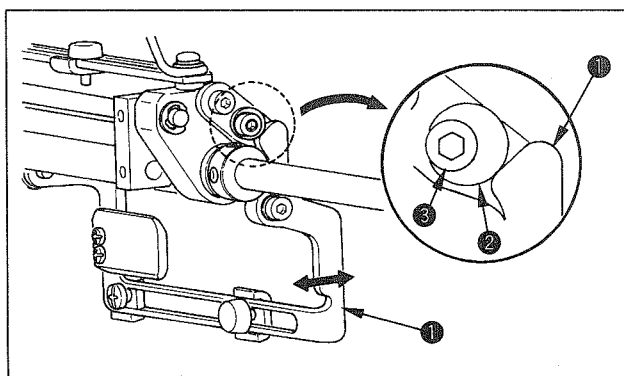
Régler les guides latéraux A ① des sections A (4 points), le guide latéral B ② et la largeur de guidage ⑤ du presseur de la section B à la largeur du ruban élastique.

Desserrer les vis ③ et ④ pour régler la largeur de guide ⑤ du presseur de la section B.

(2) Regolazione della guida laterale secondo la larghezza del nastro elastico

Regolare le guide laterali A ① delle sezioni A (4 posti), la guida laterale B ②, e la larghezza della guida ⑤ del pressore della sezione B alla posizione in cui queste si adattano alla larghezza del nastro elastico.

Allentare le viti ③ e ④ per regolare la larghezza della guida ⑤ del pressore della sezione B.



(2) ゴムテープ幅によるサイドガイドの調整

A部(4ヶ所)のサイドガイドA①と、サイドガイドB②及び、B部の押えのガイド幅⑤をゴムテープの幅に合う位置に調整します。

B部押えのガイド幅⑤の調節は、③と④のねじをゆるめて行ってください。

(2) Adjusting the side guide according to the elastic tape width

Adjust side guides A ① of sections A (4 places), side guide B ②, and guide width ⑤ of the presser of section B to the position where they fit to the elastic tape width.

Loosen screws ③ and ④ to adjust guide width ⑤ of the presser of section B.

(2) Einstellen der Seitenführung auf die Elastikbandbreite

Die Seitenführungen A ① der Abschnitte A (4 Stellen), die Seitenführung B ② und die Führungsbreite ⑤ des Pressers von Abschnitt B auf die Position einstellen, an der sie mit der Elastikbandbreite übereinstimmen.

Die Schrauben ③ und ④ lösen, um die Führungsbreite ⑤ des Pressers von Abschnitt B einzustellen.

(2) Para ajustar la guía lateral en conformidad con la anchura de la cinta elástica

Ajuste las guías laterales A ① de las secciones A (4 lugares), la guía lateral B ② y la anchura de guía ⑤ del prensatela de la sección B a la posición donde encaje bien la cinta elástica.

Afloje los tornillos ③ y ④ para ajustar la anchura de la guía ⑤ del prensatela de la sección B.

(2) 按照橡膠帶寬度調整側導向器

按照橡膠帶的寬度調整A部(4處)的側導向器A①和側導向器B②以及B部的壓腳導向器寬度⑤的位置。調節時B部壓腳導向器寬度⑤時，請擰鬆③和④螺絲進行調整。

(3) テープガイド位置の調整

テープガイド①の押えとの距離調整は、ねじ③をゆるめてストッパー②を回して行ってください。調整後は、ねじ③で固定してください。

(3) Adjusting the position of the tape guide

For the adjustment between tape guide ① and the presser, loosen screw ③, and turn stopper ② to adjust. After the adjustment, fix it with screw ③.

(3) Einstellen der Position der Bandführung

Zur Einstellung zwischen der Bandführung ① und dem Presser die Schraube ③ lösen und den Anschlag ② drehen.

Nach der Einstellung mit der Schraube ③ befestigen.

(3) Ajuste de la posición de la guía de la cinta

Para el ajuste entre la guía ① de la cinta y el prensatela, afloje el tornillo ③, y gire el retenedor ② para hacer el ajuste.

Después del ajuste, fíjelo con el tornillo ③.

(3) 帶導向器位置的調整

調整帶導向器 ① 和壓腳的距離時，請擰鬆螺絲

③，轉動止動器 ② 進行調整。調整後，請用螺絲

③ 固定。

(3) Réglage de la position du guide-ruban

Pour le réglage entre le guide-ruban ① et le presseur, desserrer la vis ③ et tourner la butée ②.

Après le réglage, le fixer avec la vis ③.

(3) Regolazione della posizione della guida del nastro elastico

Per la regolazione tra la guida del nastro elastico ① e il pressore, allentare la vite ③, e girare l'arresto ② per regolare.

Al termine della regolazione, fissarlo con la vite ③.

7. テープ送り量の調整方法 / ADJUSTING PROCEDURE OF THE TAPE FEED AMOUNT /
EINSTELLVERFAHREN DES BANDTRANSPORTBETRAGS /
PROCEDURE DE REGLAGE DU PAS D'ENTRAÎNEMENT DE RUBAN /
PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD DE TRASPORTE DE CINTA /
PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI ALIMENTAZIONE DEL NASTRO /
送帶量的調整方法

注意：

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

WARNING :

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

WARNUNG :

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

AVERTISSEMENT :

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

AVISO :

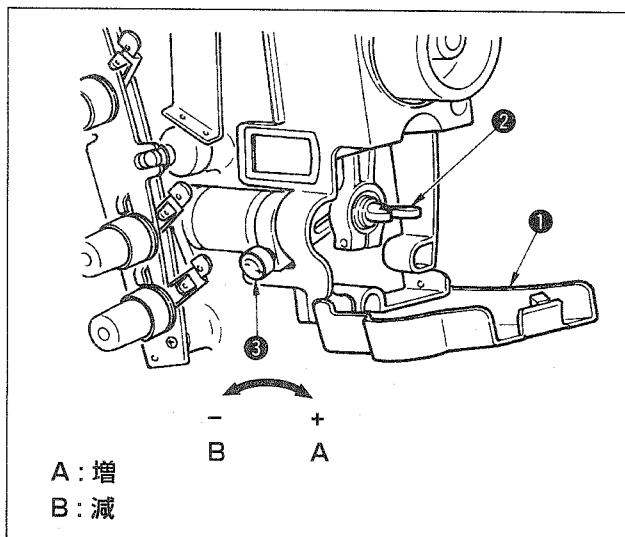
Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

AVVERTIMENTO :

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

注意：

為了防止意外的起動造成的事故，請關掉電源後進行。



(1) つまみねじによる送り出し量の調節

つまみねじの調整によりテープの送り量を調整します。

微調整は「7-(2)ばね圧の調整」で行います。本調整でテープ送り量を1.6～3.5の範囲で調整できます。

※ テープ送り量を0.9～1.8の間で使用する場合は、(3)を参照してください。

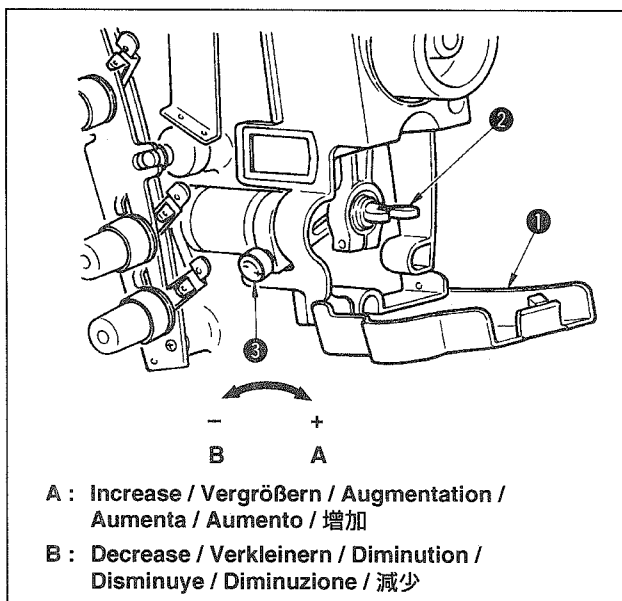
1) プーリカバー①を開けて、蝶ナット②をゆるめてください。

2) つまみ③を回して送り量を調整してください。

※ つまみ③は時計回り(+方向)で送り量を増やすことができます。

反時計回り(-方向)で送り量を減らすことができます。

3) 蝶ナット②を締めた後、プーリカバー①を閉じてください。



(1) Einstellen des Transportbetrags mit der Rändelschraube

Der Bandtransportbetrag kann durch Drehen der Rändelschraube eingestellt werden.

Die Feineinstellung wird in Schritt "7-(2) Einstellen des Federdrucks" durchgeführt.

Mit dieser Einstellung kann der Bandtransportbetrag innerhalb des Bereichs von 1,6 bis 3,5 mm eingestellt werden.

- * Wenn Sie einen Bandtransportbetrag zwischen 0,9 und 1,8 mm verwenden wollen, nehmen Sie auf Schritt (3) Bezug.

- 1) Die Riemenscheibenabdeckung ① öffnen, und die Flügelmutter ② lösen.
- 2) Den Transportbetrag durch Drehen des Knopfes ③ einstellen.
- * Den Knopf ③ im Uhrzeigersinn (Richtung +) drehen, um den Transportbetrag zu vergrößern. Den Knopf entgegen dem Uhrzeigersinn (Richtung -) drehen, um den Transportbetrag zu verkleinern.
- 3) Die Riemenscheibenabdeckung ① nach dem Anziehen der Flügelmutter ② schließen.

(1) Ajuste de la cantidad de transporte con tornillo mariposa

La cantidad de transporte de cinta se puede ajustar ajustando el tornillo mariposa.

El ajuste a precisión se ejecuta en el paso "7. (2) Ajuste de presión del muelle".

La cantidad de transporte de cinta se puede ajustar dentro de la gama de 1,6 a 3,5 mm con este ajuste.

- * Cuando use la cantidad de transporte entre 0,9 a 1,8 mm, consulte el paso (3).

- 1) Abra la cubierta ① de la polea, y afloje la tuerca mariposa ②.
- 2) Gire la perilla ③, y ajuste la cantidad de transporte.
- * Gire la perilla ③ hacia la derecha (dirección +) para aumentar la cantidad de transporte. Gírela hacia la izquierda (dirección -) para disminuir la cantidad de transporte.
- 3) Después de apretar la tuerca mariposa ②, cierre la cubierta de la correa ①.

(1) Adjusting the feed amount with the thumbscrew

Tape feed amount can be adjusted by adjusting the thumbscrew.

Fine adjustment is performed in step "7-(2) Adjusting the spring pressure".

Tape feed amount can be adjusted within the range of 1.6 to 3.5 mm with this adjustment.

- * When using the tape feed amount between 0.9 to 1.8 mm, refer to step (3).

- 1) Open pulley cover ①, and loosen butterfly nut ②.
- 2) Turn knob ③, and adjust the feed amount.
- * Turn knob ③ clockwise (+ direction) to increase the feed amount. Turn it counterclockwise (- direction) to decrease the feed amount.
- 3) After tightening butterfly nut ②, close pulley cover ①.

(1) Réglage du pas d'entraînement avec la vis moletée

Le pas d'entraînement de ruban peut être réglé à l'aide de la vis moletée.

Le réglage fin s'effectue à l'étape "7-(2) Réglage de la pression de ressort".

Le pas d'entraînement de ruban peut être réglé entre 1,6 et 3,5 mm par ce réglage.

- * Pour l'utilisation d'un pas d'entraînement de ruban de 0,9 à 1,8 mm, voir l'étape (3).

- 1) Ouvrir le couvercle de poulie ① et desserrer l'écrou à oreilles ②.
- 2) Tourner le bouton ③ et régler le pas d'entraînement.
- * Pour augmenter le pas d'entraînement, tourner le bouton ③ dans le sens des aiguilles d'une montre (sens +). Pour diminuer le pas d'entraînement, le tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (sens -).
- 3) Après avoir resserré l'écrou à oreilles ②, fermer le couvercle de poulie ①.

(1) Regolazione della quantità di alimentazione con la vite ad alette

La quantità di alimentazione del nastro può essere regolata regolando la vite ad alette.

La regolazione fine viene effettuata nel passo "7-(2) Regolazione della pressione della molla".

La quantità di alimentazione del nastro può essere regolata nei limiti da 1,6 a 3,5 mm con questa regolazione.

- * Quando si usa la quantità di alimentazione del nastro da 0,9 a 1,8 mm, consultare il passo (3).

- 1) Aprire il copripuleggia ①, e allentare il dado ad alette ②.
- 2) Girare la manopola ③, e regolare la quantità di alimentazione.
- * Girare la manopola ③ in senso orario (direzione +) per aumentare la quantità di alimentazione. Girarla in senso antiorario (direzione -) per diminuire la quantità di alimentazione.
- 3) Dopo aver serrato il dado ad alette ②, chiudere il copripuleggia ①.

(1) 用旋鈕螺絲調整送出量

通過旋鈕螺絲的調整，調整送帶量。

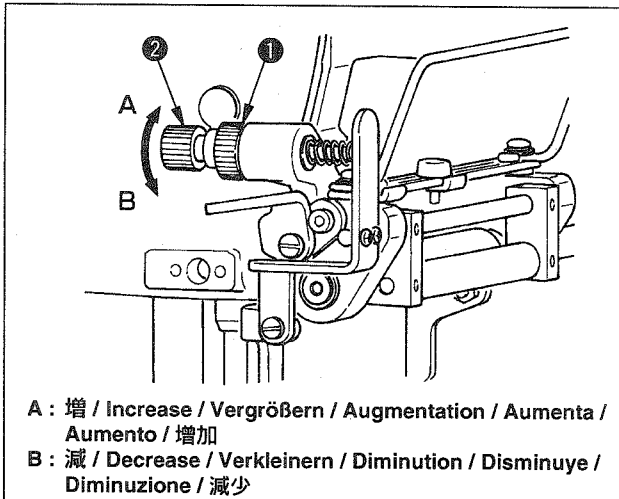
微調整按照「7-(2)彈簧壓的調整」來進行。在本調整中可以在 1.6 ~ 3.5 的範圍內進行調整。

※ 在 0.9 ~ 1.8 使用送帶量時，請參照(3)。

- 1) 打開飛輪護罩 ①，擰送蝶形螺母 ②。
- 2) 轉動旋鈕 ③，調整送帶量。

※ 順時針方向(+方向)轉動旋鈕 ③ 可以增加送帶量。
逆時針方向(-方向)轉動旋鈕可以減少送帶量。

- 3) 擰緊蝶形螺母 ② 後，請關閉好飛輪護罩 ①。



(2) Adjusting the spring pressure

Fine adjustment of the feed amount can be performed by adjusting the spring pressure.

- 1) Loosen nut ①.
- 2) Turn adjustment screw ② to adjust the spring pressure.

* When the spring pressure is increased, the tape feed amount is decreased.
When the spring pressure is decreased, the tape feed amount is increased.

- 3) Tighten nut ①.

(2) Réglage de la pression de ressort

On peut régler finement le pas d'entraînement en réglant la pression de ressort.

- 1) Desserrer l'écrou ①.
- 2) Tourner la vis de réglage ② pour régler la pression de ressort.

* Lorsque la pression de ressort augmente, le pas d'entraînement de ruban diminue.
Lorsque la pression de ressort diminue, le pas d'entraînement de ruban augmente.

- 3) Resserrer l'écrou ①.

(2) Regolazione della pressione della molla

La regolazione fine della quantità di alimentazione può essere effettuata regolando la pressione della molla.

- 1) Allentare il dado ①.
- 2) Girare la vite di regolazione ② per regolare la pressione della molla.

* Quando la pressione della molla è aumentata, la quantità di alimentazione del nastro è diminuita.

Quando la pressione della molla è diminuita, la quantità di alimentazione del nastro è aumentata.

- 3) Stringere il dado ①.

(2) ばね圧の調整

ばね圧の調整により送り量の微調整を行うことができます。

- 1) ナット ① をゆるめてください。
- 2) 調節ねじ ② を回して、ばね圧を調整してください。

※ ばね圧を強くすると、テープ送り量が減ります。
ばね圧を弱くすると、テープ送り量が増えます。

- 3) ナット ① を締めてください。

(2) Einstellen des Federdrucks

Die Feineinstellung des Transportbetrags kann durch Einstellen des Federdrucks durchgeführt werden.

- 1) Die Mutter ① lösen.
- 2) Die Einstellschraube ② zum Einstellen des Federdrucks drehen.

* Durch Erhöhen des Federdrucks wird der Bandtransportbetrag verkleinert.
Durch Verringern des Federdrucks wird der Bandtransportbetrag vergrößert.

- 3) Die Mutter ① anziehen.

(2) Ajuste de la presión del muelle

El ajuste a precisión de la cantidad de transporte se puede ejecutar ajustando la presión del muelle.

- 1) Afloje la tuerca ①.
- 2) Gire el tornillo de ajuste ② para ajustar la presión del muelle.

* Cuando aumenta la presión del muelle, disminuye la cantidad de transporte de cinta.
Cuando disminuye la presión del muelle, aumenta la cantidad de transporte de cinta.

- 3) Apriete la tuerca ①.

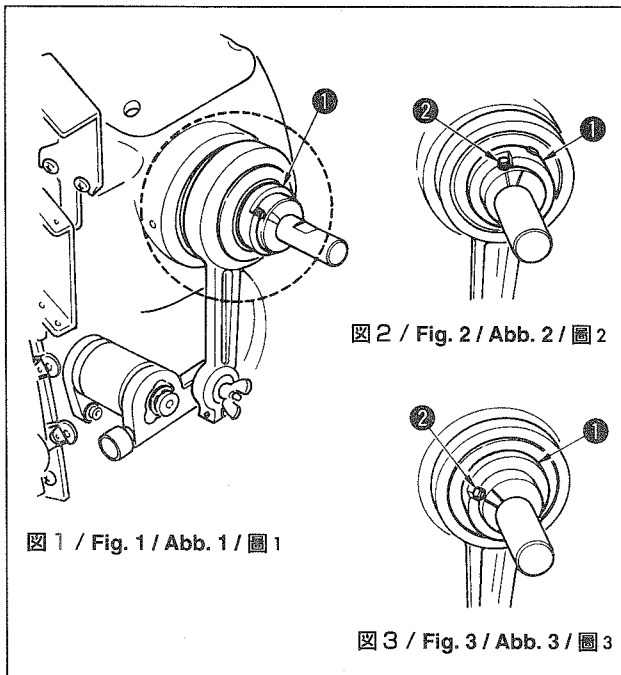
(2) 彈簧壓的調整

通過彈簧壓力的調整可以進行送帶量的微調整。

- 1) 請擰鬆螺母 ①。
- 2) 轉動調節螺絲 ②，調整彈簧壓力。

※ 彈簧壓力調整得過強得話，送帶量減少。
彈簧壓力調整得過弱得話，送帶量增加。

- 3) 請擰緊螺母 ①。



(3) Adjusting the feed amount with the cam

Tape feed amount can be changed from 1.6 to 3.5 mm (at the time of delivery from the factory) to the range of 0.9 to 1.8 mm by adjusting eccentric cam B ①.

- 1) Remove the pulley cover and the pulley. (Refer to Fig. 1.)
- 2) Loosen two screws in eccentric cam B ①.
- 3) **[When the tape feed amount is 0.9 to 1.8]**
(Refer to Fig. 2.)
Tighten and fix the screw in eccentric cam B ① at the position where the notch of eccentric cam B ① comes in contact with the right-hand side of screw ②.
- [When the tape feed amount is 1.6 to 3.5]**
(Refer to Fig. 3.)
Tighten and fix two screws in eccentric cam B ① at the position where the notch of eccentric cam B ① comes in contact with the left-hand side of screw ②.



For the matters that demand special attention to the fixed position of the eccentric cam, refer to "8-(2) Installing position of the eccentric cam".

(3) カムによる送り量の調整

偏芯カム B ① の調整により、テープ送り量を 1.6 ~ 3.5 (工場出荷時) を、0.9 ~ 1.8 の範囲に変更できます。

- 1) プーリカバー及び、プーリを取外してください。(図 1 参照)
- 2) 偏芯カム B ① の、ねじ 2 本をゆるめてください。
- 3) **[0.9 ~ 1.8 のテープ送り量 のとき]**
(図 2 参照)

偏芯カム B ① の切り欠きが、ねじ ② の右側に突き当たるところで、偏芯カム B ① のねじを締め固定してください。

[1.6 ~ 3.5 のテープ送り量 のとき]

(図 3 参照)

偏芯カム B ① の切り欠きが、ねじ ② の左側に突き当たるところで、偏芯カム B ① のねじ 2 本を締め固定してください。



偏芯カムの固定位置についての注意点は、「8-(2) 偏芯カムの取付位置」を参照してください。

(3) Einstellen des Transportbetrags mit der Kurvenscheibe

Der Bandtransportbetrag-Einstellbereich kann durch Verstellen der Kurvenscheibe B ① von 1,6 bis 3,5 mm (werksseitige Einstellung) auf 0,9 bis 1,8 mm geändert werden.

- 1) Die Riemenscheibenabdeckung und die Riemenscheibe entfernen. (Siehe Abb. 1.)
- 2) Die zwei Schrauben der Kurvenscheibe B ① lösen.
- 3) **[Bei einem Bandtransportbetrag von 0,9 bis 1,8]**
(Siehe Abb. 2.)

Die Schraube der Kurvenscheibe B ① an der Position, an der die Kerbe der Kurvenscheibe B ① mit der rechten Seite der Schraube ② in Berührung kommt, anziehen und fixieren.

[Bei einem Bandtransportbetrag von 1,6 bis 3,5]

(Siehe Abb. 3.)

Die zwei Schrauben der Kurvenscheibe B ① an der Position, an der die Kerbe der Kurvenscheibe B ① mit der linken Seite der Schraube ② in Berührung kommt, anziehen und fixieren.



Nehmen Sie hinsichtlich der Arbeiten, die besondere Aufmerksamkeit für die fixierte Position der Kurvenscheibe erfordern, auf "8-(2) Montageposition der Kurvenscheibe" Bezug.

(3) Réglage du pas d'entraînement avec la came

Le pas d'entraînement du ruban peut être changé de 1,6 - 3,5 mm (réglage de sortie d'usine) à 0,9 - 1,8 mm par le réglage de la came excentrique B ①.

- 1) Retirer le couvercle de poulie et la poulie. (Voir fig. 1.)
- 2) Desserrer les deux vis de la came excentrique B ①.
- 3) [Lorsque le pas d'entraînement du ruban est de 0,9 à 1,8]

(Voir fig. 2.)

Serrer et fixer la vis de la came excentrique B ① sur la position où le cran de la came vient en contact avec le côté droit de la vis ②.

[Lorsque le pas d'entraînement du ruban est de 1,6 à 3,5]

(Voir fig. 3.)

Serrer et fixer les deux vis de la came excentrique B ① sur la position où le cran de la came vient en contact avec le côté gauche de la vis ②.



Pour les points demandant une attention spéciale sur la position fixée de la came excentrique, voir "8-(2) Position d'installation de la came excentrique".

(3) Regolazione della quantità di alimentazione con la camma

La quantità di alimentazione del nastro può essere cambiata dalla gamma da 1,6 a 3,5 mm (al momento della consegna dalla fabbrica) alla gamma da 0,9 a 1,8 mm regolando la camma eccentrica B ①.

- 1) Rimuovere il copripuleggia e la puleggia. (Consultare la Fig.1.)
- 2) Allentare le due viti nella camma eccentrica B ①.
- 3) [Quando la quantità di alimentazione del nastro è da 0,9 a 1,8]

(Consultare la Fig.2.)

Stringere e fissare la vite nella camma eccentrica B ① alla posizione in cui il dentello della camma eccentrica B ① viene a contatto con il lato destro della vite ②.

[Quando la quantità di alimentazione del nastro è da 1,6 a 3,5]

(Consultare la Fig.3.)

Stringere e fissare le due viti nella camma eccentrica B ① alla posizione in cui il dentello della camma eccentrica B ① viene a contatto con il lato sinistro della vite ②.



Per le materie che richiedono particolare attenzione alla posizione fissata della camma eccentrica, consultare "8-(2) Posizione di montaggio della camma eccentrica".

(3) Ajuste de la cantidad de transporte con la leva

La cantidad de transporte se puede cambiar de 1,6 a 3,5 mm (al tiempo de la entrega desde la fábrica) a la gama de 0,9 a 1,8 mm ajustando la leva excéntrica B ①.

- 1) Quite la cubierta de la polea y la polea (Consulte la Fig. 1.)
- 2) Afloje los dos tornillos en la leva excéntrica B ①.
- 3) [Cuando la cantidad de transporte de cinta es 0,9 a 1,8]

(Consulte la Fig. 2.)

Apriete y fije el tornillo en la leva excéntrica B ① en la posición donde la muesca de la leva excéntrica B ① hace contacto con el lado derecho del tornillo ②.

[Cuando la cantidad de transporte de cinta es 1,6 a 3,5]

(Consulte la Fig. 3.)

Apriete y fije los dos tornillos en la leva excéntrica B ① en la posición donde la muesca de la leva excéntrica B ① hace contacto con el lado izquierdo del tornillo ②.



Para asuntos que requieren atención especial para la posición fija de la leva excéntrica, consulte "8-(2) Posición de instalación de la leva excéntrica".

(3) 用凸輪調整送帶量

通過偏心凸輪 B ① 的調整，可以把工場出貨時的 1.6 ~ 3.5 在 0.9 ~ 1.8 的範圍內進行變更。

- 1) 請卸下飛輪護罩和飛輪。(參照圖 1)
- 2) 擰鬆 2 個偏心凸輪 B ① 的螺絲。
- 3) [0.9 ~ 1.8 的送帶量時]

(參照圖 2)

在偏心凸輪 B ① 的缺口頂到螺絲 ② 的右側時，擰緊固定偏心凸輪 B ① 的螺絲。

[1.6 ~ 3.5 的送帶量時]

(參照圖 3)

在偏心凸輪 B ① 的缺口頂到螺絲 ② 的左側時，擰緊固定偏心凸輪 B ① 的 2 個螺絲。



關於偏心凸輪的固定位置的注意事項，請參照「8-(2) 偏心凸輪的安裝位置」。

8. 厚物のための調整 / ADJUSTMENT FOR THE HEAVY-WEIGHT MATERIALS / EINSTELLUNG FÜR SCHWERE STOFFE / REGLAGE POUR LES TISSUS ÉPAIS / AJUSTE PARA MATERIALES PESADOS / REGOLAZIONE PER I MATERIALI PESANTI / 為了厚料的調整

注意：

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

WARNING :

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

WARNUNG :

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

AVERTISSEMENT :

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

AVISO :

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

AVVERTIMENTO :

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

注意：

為了防止意外的起動造成的事故，請關掉電源後進行。

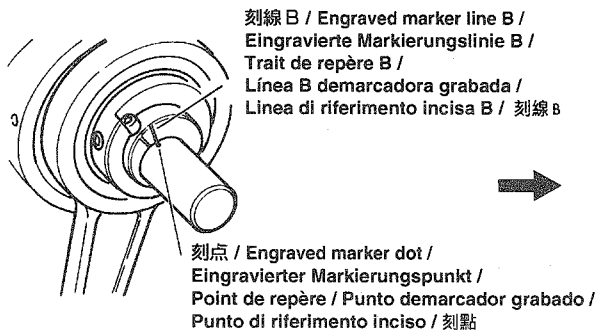


図1 標準調整(工場出荷時) /

Fig. 1 Standard adjustment (at the time of delivery from the factory) /

Abb. 1 Standardeinstellung (werksseitig vor der Auslieferung) /

Fig. 1 Réglage standard (à la sortie d'usine) /

Fig. 1 Ajuste estándar (al tiempo de la entrega desde la fábrica.) /

Fig. 1 Regolazione standard (al momento della consegna dalla fabbrica) /

圖1 標準調整(工場出貨時)

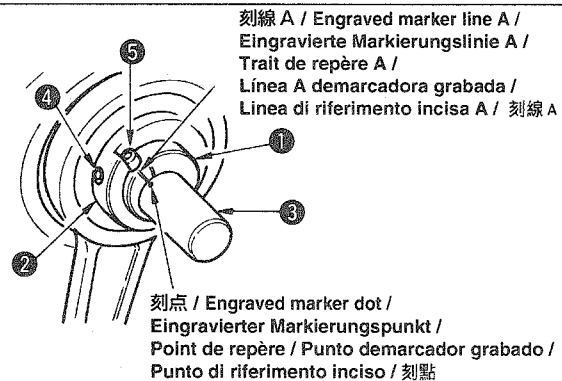


図2 厚物調整(3.5mm以上) /

Fig. 2 Adjustment for heavy-weight materials (3.5 mm or more) /

Abb. 2 Einstellung für schwere Stoffe (3,5 mm oder mehr) /

Fig. 2 Réglage pour des tissus épais (3,5 mm ou plus) /

Fig. 2 Ajuste para materiales pesados (3,5 mm o más) /

Fig. 2 Regolazione per i materiali pesanti (3,5 mm o più) /

圖2 厚料調整(3.5mm以上)

生地とテープを合わせて、3.5 mm以上の厚物を縫製する場合に用います。

工場出荷時は、標準調整となっております。

(刻線Bと刻点があった状態です。図1参照)

調整は以下の通りです。

- 1) プーリカバー及び、プーリを取り外してください。
- 2) 偏芯カムA①の止めねじ⑤2本と、偏芯カムB②の止めねじ④2本をゆるめてください。
- 3) 偏芯カムA①の刻線Aを、軸③にある刻点の位置に合わせて、2)でゆるめたねじ④、⑤を締めてください。



偏芯カムの固定位置についての注意は、「8-(2)偏芯カムの取付位置」を参照してください。

This adjustment is used when sewing heavy-weight materials of 3.5 mm or more in combination of the material and the tape.

Standard adjustment has been performed at the time of delivery from the factory. (State that engraved marker line B aligns with engraved marker dot. Refer to Fig. 1.) Adjustment is as shown below.

- 1) Remove the pulley cover and the pulley.
- 2) Loosen two setscrews ⑤ in eccentric cam A ① and two setscrews ④ in eccentric cam B ②.
- 3) Adjust engraved marker line A of eccentric cam A ① to the position of the engraved marker dot on shaft ③, and tighten setscrews ④ and ⑤ which have been loosened in step 2).



For the matters that demand special attention to the fixed position of the eccentric cam, refer to "8-(2) Installing position of the eccentric cam".

Diese Einstellung wird verwendet, wenn schwere Stoffe von 3,5 mm oder mehr in Kombination von Stoff und Band genäht werden.

Die Standardeinstellung ist werksseitig vor der Auslieferung vorgenommen worden. (Zustand, in dem die eingravierte Markierungslinie **B** auf den eingravierten Markierungspunkt ausgerichtet ist. Siehe Abb. 1.)

Die Einstellung wird wie folgt durchgeführt.

- 1) Die Riemenscheibenabdeckung und die Riemenscheibe entfernen.
- 2) Die zwei Befestigungsschrauben ⑤ der Kurvenscheibe A ① und die zwei Befestigungsschrauben ④ der Kurvenscheibe B ② lösen.
- 3) Die in die Kurvenscheibe A ① eingravierte Markierungslinie **A** auf die Position des in die Welle ③ eingravierten Markierungspunkts ausrichten, und die in Schritt 2) gelösten Befestigungsschrauben ④ und ⑤ anziehen.



Nehmen Sie hinsichtlich der Arbeiten, die besondere Aufmerksamkeit für die fixierte Position der Kurvenscheibe erfordern, auf "8-(2) Montageposition der Kurvenscheibe" Bezug.

Este ajuste se usa cuando se cosen materiales pesados de 3,5 mm o más en combinación con el material y la cinta.

El ajuste estándar se ha realizado al tiempo de la entrega desde la fábrica.

(Estado en el que la línea demarcadora grabada **B** queda alineada el punto demarcador grabado. Consulte la Fig. 1.)

El ajuste es como se indica a continuación.

- 1) Quite la cubierta de la polea y la polea.
- 2) Afloje los dos tornillos ⑤ en la leva excéntrica A ① a la posición del de los dos tornillos ④ en la leva excéntrica B ②.
- 3) Ajuste la línea **A** demarcadora grabada de la leva excéntrica A ① a la posición del punto demarcador grabado en el eje ③, y apriete los tornillos ④ y ⑤ que se habían aflojado en el paso 2).



Para asuntos que requieren especial atención para la posición fija de la leva excéntrica, consulte "8-(2) Posición de instalación de la leva excéntrica".

根據布料和橡膠帶，縫製 3.5mm 以上的原料時使用。工場出貨時，為標準調整。

(這是刻線 **B** 和刻點一致的狀態。參照圖 1) 調整如下所示。

- 1) 卸下飛輪護罩和飛輪。
- 2) 擰鬆偏芯凸輪 A ① 的 2 個固定螺絲 ⑤ 和偏芯凸輪 B ② 的 2 個固定螺絲 ④。
- 3) 把偏芯凸輪 A ① 的刻線 **A** 對準軸 ③ 上的刻點位置，擰緊 2) 擰鬆的螺絲 ④、⑤。



關於偏芯凸輪的固定位置的注意事項，請參照「8-(2)偏芯凸輪的安裝位置」。

Ce réglage s'utilise pour la couture de tissus épais de 3,5 mm ou plus dans une combinaison tissu et ruban.

Un réglage standard a été effectué en usine. (Noter que le trait de repère **B** s'aligne sur le point de repère. Voir fig. 1.)

Le réglage est tel qu'indiqué ci-dessous.

- 1) Retirer le couvercle de poulie et la poulie.
- 2) Desserrer les deux vis de fixation ⑤ de la came excentrique A ① et les deux vis de fixation ④ de la came excentrique B ②.
- 3) Amener le trait de repère **A** de la came excentrique A ① sur la position du point de repère de l'arbre ③ et serrer les vis de fixation ④ et ⑤ ayant été desserrées à l'étape 2).



Pour les points demandant une attention spéciale sur la position fixée de la came excentrique, voir "8-(2) Position d'installation de la came excentrique".

Questa regolazione è usata quando si cuciono i materiali pesanti di 3,5 mm o più in combinazione del materiale e il nastro.

La regolazione standard è stata effettuata al momento della consegna dalla fabbrica.

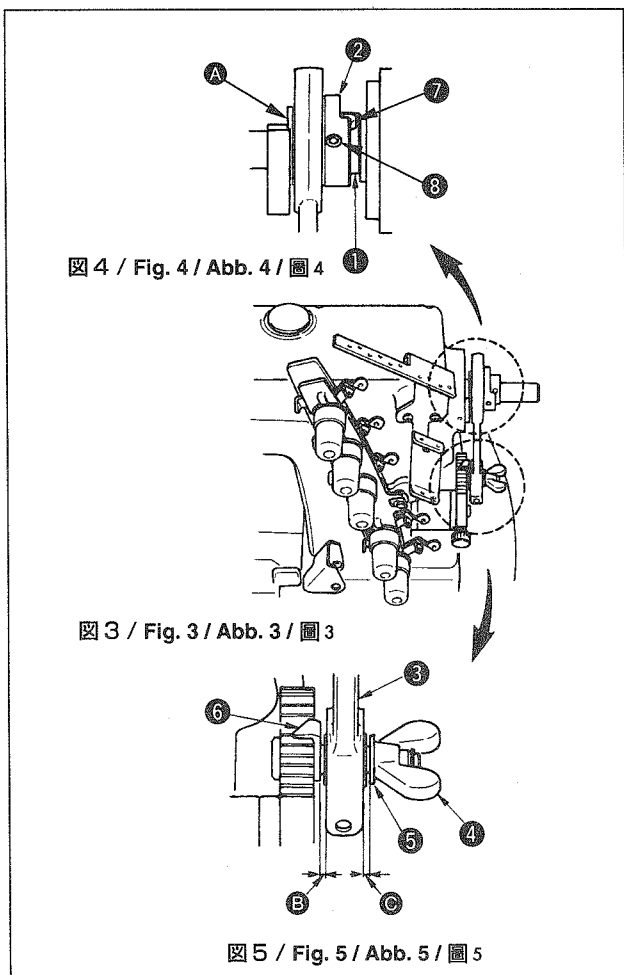
(Stato in cui la linea di riferimento incisa **B** è allineata al punto di riferimento inciso. Consultare la Fig.1.)

La regolazione è come mostrata qui sotto.

- 1) Rimuovere il copripuleggia e la puleggia.
- 2) Allentare le due viti di fissaggio ⑤ nella camma eccentrica A ① e le due viti di fissaggio ④ nella camma eccentrica B ②.
- 3) Regolare la linea di riferimento incisa **A** della camma eccentrica A ① alla posizione del punto di riferimento inciso sull'albero ③, e stringere le viti di fissaggio ④ e ⑤ che sono state allentate nel passo 2).



Per le materie che richiedono particolare attenzione alla posizione fissata della camma eccentrica, consultare "8-(2) Posizione di montaggio della camma eccentrica".



(2) 偏芯カムの取り付け位置

「7-(3)、8-(1)」の調整を行った際、偏芯カム A①及び、偏芯カム B②の取り付け位置について、以下の点に注意してください。

- 1) 図4のように偏芯カム A①の A面に、偏芯カム B②を突き当てた状態にしてください。
- 2) 図5のように蝶ナット④を締めた状態で、座金⑤、ポインタ⑥、ロッド③の隙間 B、Cが均等になるように偏芯カム A①、B②のねじ⑦、⑧(各2本)を締めてください。



調整後は手でプーリーを回して干渉なく動くことを確認してください。

(2) Installing position of the eccentric cam

When performing adjustment of "7-(3) and 8-(1)", be careful of the points below for the installing position of eccentric cam A ① and eccentric cam B ②.

- 1) Set the eccentric cams to the state that eccentric cam B ② comes in contact with plane A of eccentric cam A ① as shown in Fig. 4.
- 2) Tighten two screws each ⑦ and ⑧ of eccentric cams A ① and B ② so that clearances B and C between washer ⑤, pointer ⑥ and rod ③ are equal in the state that butterfly nut ④ is tightened as shown in Fig. 5.



After the adjustment, turn the pulley by hand to check that the cams move without interference.

(2) Montageposition der Kurvenscheibe

Bei der Durchführung der Einstellungen "7-(3) und 8-(1)" müssen die nachstehenden Punkte hinsichtlich der Montageposition der Kurvenscheiben A ① und B ② beachtet werden.

- 1) Stellen Sie die Kurvenscheiben so ein, dass die Kurvenscheibe B ② mit der Fläche A der Kurvenscheibe A ① in Berührung kommt, wie in Abb. 4 gezeigt.
- 2) Die jeweiligen beiden Schrauben ⑦ und ⑧ der Kurvenscheiben A ① und B ② so anziehen, dass die Abstände B und C zwischen Unterlegscheibe ⑤, Zeiger ⑥ und Stange ③ im angezogenen Zustand der Flügelmutter ④ gleich sind, wie in Abb. 5 gezeigt.



Drehen Sie die Riemenscheibe nach der Einstellung von Hand, um sicherzustellen, dass sich die Kurvenscheiben ungehindert bewegen.

(2) Position d'installation de la came excentrique

Lors de l'exécution du réglage de "7-(3) et 8-(1)", prêtez attention aux points suivants pour la position d'installation de la came excentrique A ① et de la came excentrique B ②.

- 1) Positionner les comes excentriques de telle façon que la came excentrique B ② vienne en contact avec le plan A de la came excentrique A ① comme à la figure 4.
- 2) Serrer les deux vis ⑦ et ⑧ des comes excentriques A ① et B ② de façon que les jeux B et C entre la rondelle ⑤, l'index ⑥ et la tige ③ soient égaux dans la condition où l'écrou à oreilles ④ est serré comme à la figure 5.



Après le réglage, tourner la poulie à la main pour s'assurer qu'elle tourne librement.

(2) Posición de instalación de la leva excéntrica.

Quando ejecute el ajuste de "7-(3) y 8-(1)", ponga cuidado en los siguientes puntos para la posición de instalación de la leva excéntrica A ① y la leva excéntrica B ②.

- 1) Fije las levas excéntricas al estado que la leva excéntrica B ② haga contacto con el plano A de la leva excéntrica A ① como se muestra en la Fig. 4.
- 2) Apriete los dos tornillos ⑦ y ⑧ de las levas excéntricas A ① y B ② de modo que las separaciones B y C entre la arandela ⑤, el puntero ⑥ y la varilla ③ sean iguales en el estado que la tuerca mariposa ④ quede apretada como se muestra en la Fig. 5.



Después del ajuste, gire la polea con la mano para comprobar que las levas se mueven sin interferencia.

(2) **Posizione di montaggio della camma eccentrica**
Quando si esegue la regolazione di "7-(3) e 8-(1)", fare attenzione ai punti sottostanti per la posizione di montaggio della camma eccentrica A ① e camma eccentrica B ②.

- 1) Mettere le camme eccentriche allo stato in cui la camma eccentrica B ② viene a contatto con il piano A della camma eccentrica A ① come mostrato nella Fig.4.
- 2) Stringere le due viti ciascuna ⑦ e ⑧ delle camme eccentriche A ① e B ② in modo che gli spazi B e C tra la rondella ⑤, l'indice ⑥ e l'asta ③ siano uguali nello stato in cui il dado ad alette ④ è serrato come mostrato nella Fig.5.

Attenzione



Al termine della regolazione, girare la puleggia manualmente per controllare che le camme si muovano senza interferenza.

(2) **偏芯凸輪的安裝位置**

進行「7-(3)、8-(1)」的調整後，關於偏芯凸輪 A ① 和偏芯凸輪 B ② 的安裝位置，請注意以下注意事項。

- 1) 如圖 4 所示，把偏芯凸輪 B ② 頂到偏芯凸輪 A ① 的 A 面。
- 2) 如圖 5 所示，在擰緊蝶形螺母 ④ 的狀態，擰緊上述偏芯凸輪 A ①、B ② 的螺絲 ⑦、⑧ (各 2 個)，讓墊片 ⑤、指示器 ⑥、桿 ③ 的間隙 B、C 均等。



調整後，用手轉動飛輪，確認不要與其他零件相碰。

9. 從動ローラー開放ロックについて / FOLLOWER ROLLER RELEASE LOCK / NACHLAUFROLLEN-FREIGABESPERRE / LOQUET DE LIBERATION DU CONTRE-GALET / DESBLOQUEO DEL RODILLO DEL SEGUIDOR / BLOCCAGGIO DEL RILASCIO DEL RULLO CEDENTE / 關於從動輓開放鎖定

注意：

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

WARNING :

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

WARNUNG :

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

AVERTISSEMENT :

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

AVISO :

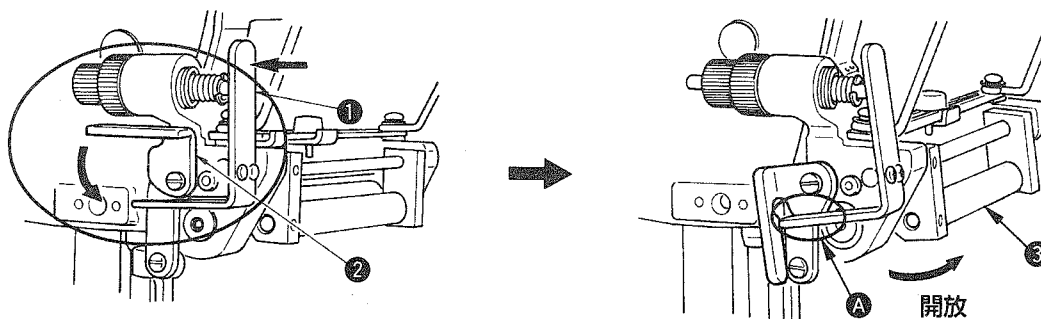
Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

AVVERTIMENTO :

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

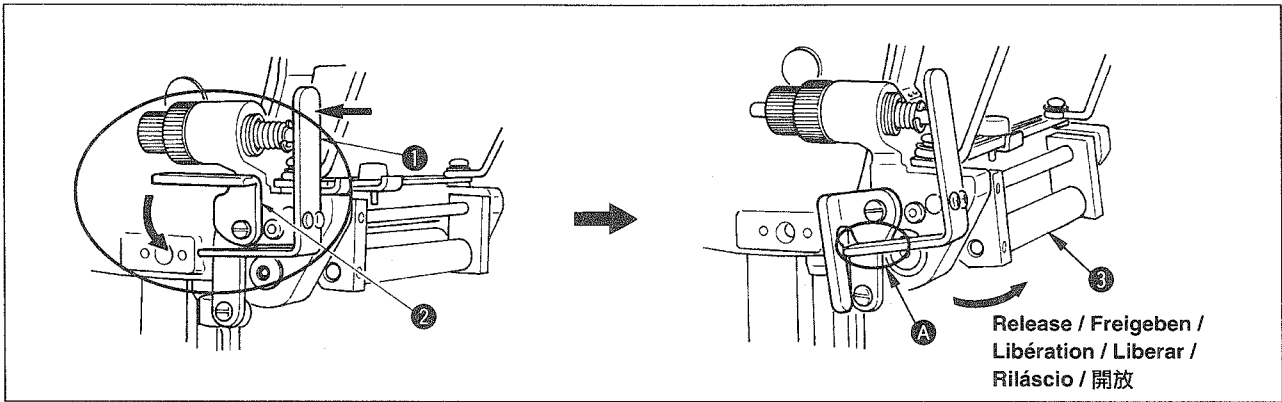
注意：

為了防止意外的起動造成的事故，請關掉電源後進行。



• ゴムテープを使用しない状態でミシンを稼働させるときにストッパーを用いることで、ローラーを開放状態で維持することができます。

- 1) 押え板 ① の上部を指で押しながらストッパー ② を、矢印方向に回してください。
- 2) ストッパー ② を A の位置まで回転させると、ローラー ③ が開放位置で保持されます。



When operating the sewing machine with elastic tape unused, the roller is maintained in the release state by using the stopper.

- 1) Pressing the upper part of presser plate ① with fingers, turn stopper ② in the direction of the arrow.
- 2) When stopper ② is turned up to the position ④, roller ③ is held at the release position.

Lorsqu'on utilise la machine sans poser de ruban élastique, le galet peut être maintenu à l'état libre à l'aide d'une butée.

- 1) En appuyant sur la partie supérieure de la plaque de pression ① avec les doigts, tourner la butée ② dans le sens de la flèche.
- 2) Lorsque la butée ② est tournée vers le haut sur la position ④, le galet ③ est maintenu en position libre.

Quando si aziona la macchina per cucire senza usare il nastro elastico, il rullo è mantenuto nello stato di rilascio tramite l'arresto.

- 1) Premendo la parte superiore della piastra pressatrice ① con le dita, girare l'arresto ② nel senso indicato dalla freccia.
- 2) Quando l'arresto ② è girato fino alla posizione ④, il rullo ③ è tenuto alla posizione di rilascio.

Wenn die Nähmaschine ohne Benutzung des Elastikbands betrieben wird, wird die Rolle durch den Anschlag im Freigabezustand gehalten.

- 1) Den Anschlag ② in Pfeilrichtung drehen, während mit den Fingern der obere Teil der Druckplatte ① gedrückt gehalten wird.
- 2) Wenn der Anschlag ② bis zur Position ④ gedreht wird, wird die Rolle ③ in der Freigabestellung gehalten.

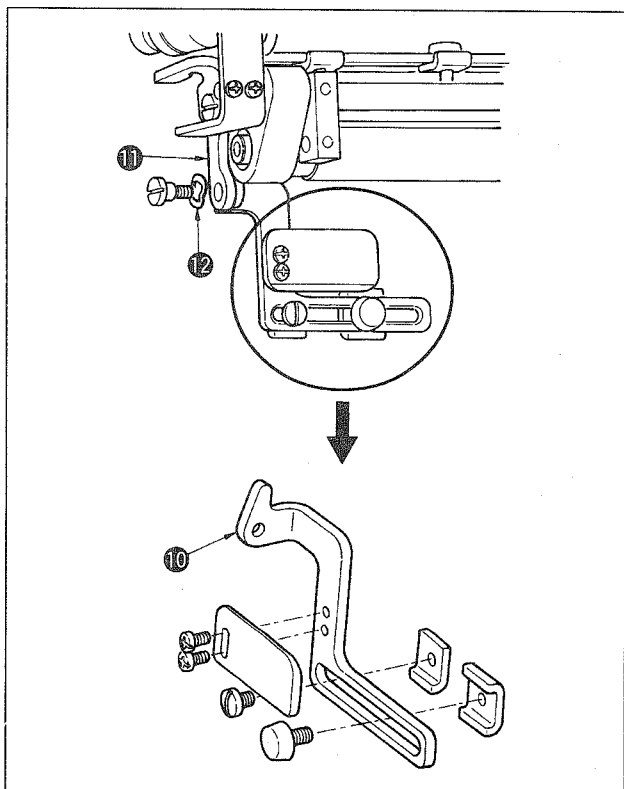
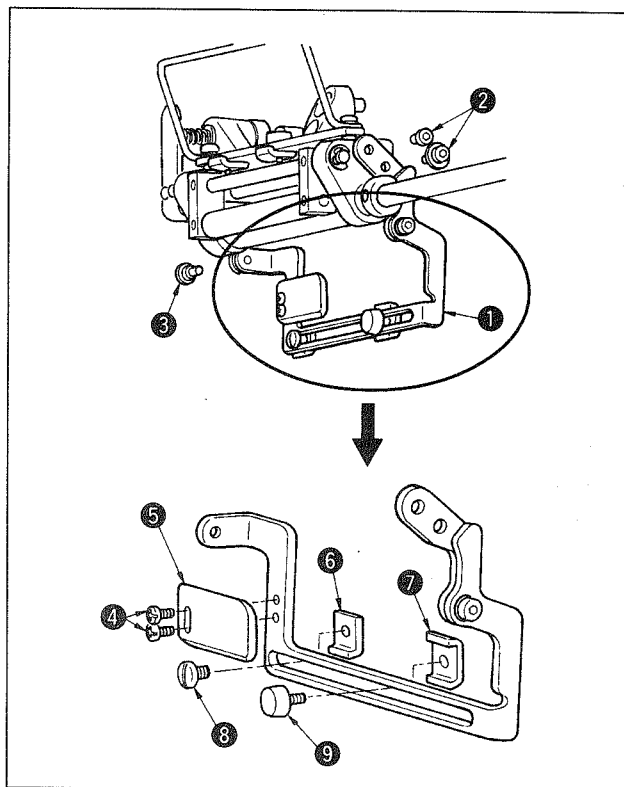
Cuando opere la máquina de coser con una cinta nueva sin usar, el rodillo se mantiene en el estado libre usando el retenedor.

- 1) A la vez que presiona con los dedos la parte superior de la placa de presión ①, gire el retenedor ② en la dirección de la flecha.
- 2) Cuando el retenedor ② se gira hasta la posición ④, el rodillo ③ se mantiene en la posición de libre.

在不使用橡膠帶的狀態，讓縫紉機運轉時使用的止動器，可以把輥保持在開放狀態。

- 1) 用手指按住壓腳板 ① 的上部的同時朝箭頭方向轉動止動器 ②。
- 2) 把止動器 ② 轉動到 ④ 的位置之後，輥 ③ 被保持在開放位置。

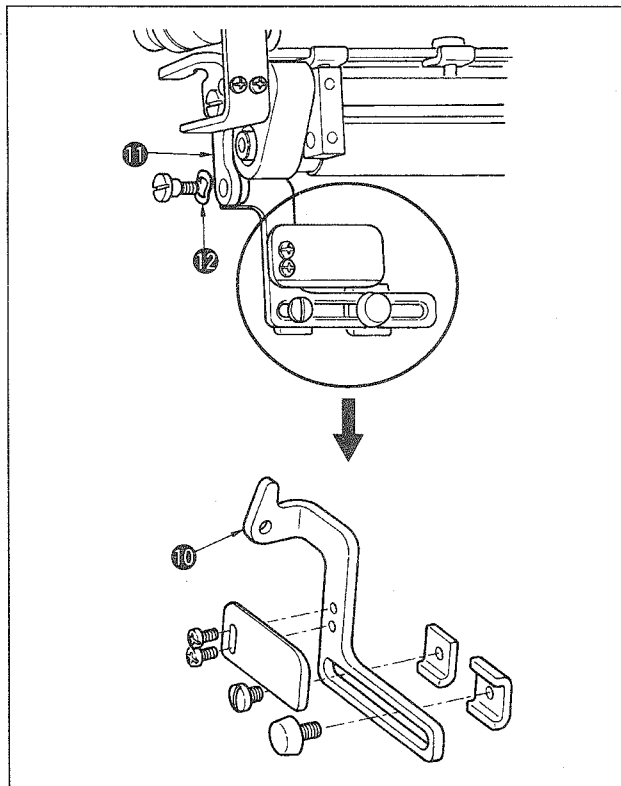
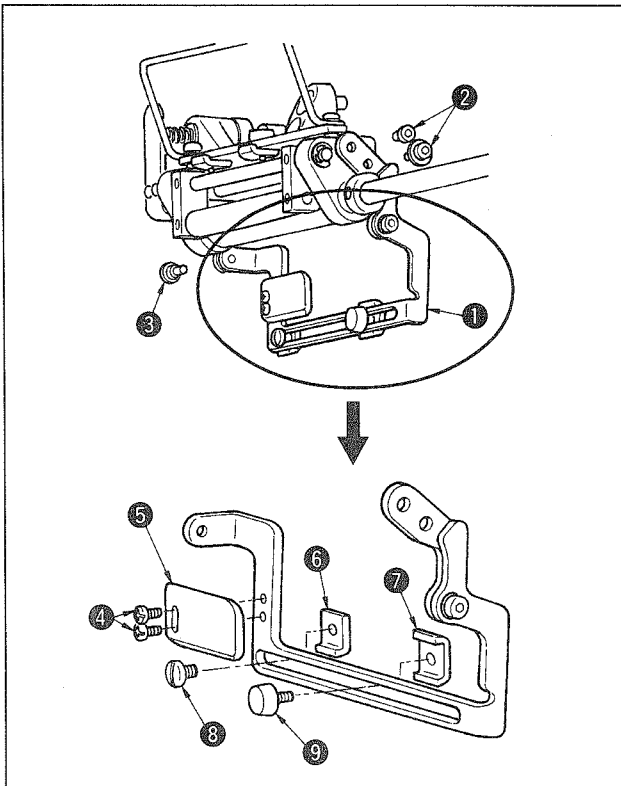
10. ガイドアームショート(オプション)の取り付け方法 /
 INSTALLING PROCEDURE OF THE GUIDE ARM SHORT (OPTIONAL) /
 INSTALLATIONSVERFAHREN DES KURZEN FÜHRUNGSARMS (OPTIONAL) /
 PROCEDURE DE POSE DU BRAS DE GUIDAGE COURT (EN OPTION) /
 PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN DEL BRAZO GUÍA CORTO (OPCIONAL) /
 PROCEDURA DI MONTAGGIO DEL BRACCIO DI GUIDA "CORTO" (OPTIONAL) /
 導向器短臂(選購品)的安裝方法



- 1) ガイドアーム ① からねじ ② (2ヶ所)と、ガイドアームの左部を固定している段ねじ ③ を取り外し、ガイドアームを取り外してください。
- 2) 取り外したガイドアームから、ねじ ④ (2ヶ所)を外し、目保護カバー ⑤ を外してください。また、ガイドアームからサイドガイドA ⑥、サイドガイドB ⑦ 及び、それぞれのねじ ⑧、⑨ を取り外してください。ここで取り外した部品は、手順 3) で使います。
- 3) ガイドアームショート(オプション) ⑩ に、2) で取り外した部品を取り付けてください。取り付け位置は、ガイドアーム取り外し前と同様です。
- 4) ガイドアームショートをガイドアーム固定板 ⑪ に座金 ⑫ を入れて、1) で取り外した段ねじ ③ で固定してください。

- 1) Remove two screws ② from guide arm ① and hinge screw ③ fixing the left section of the guide arm, and remove the guide arm.
- 2) Remove two screws ④ from the guide arm which has been removed, and remove eye protection cover ⑤. Besides, remove side guide A ⑥, sideguide B ⑦, and respective screws ⑧ and ⑨ from the guide arm. The parts which have been removed here are used in step 3).
- 3) Attach the parts which have been removed in step 2) to guide arm short (optional) ⑩. The installing position is the same as that before removing the guide arm.
- 4) Put washer ⑫ in guide arm fixing plate ⑪ and fix the guide arm short with hinge screw ③ which has been removed in step 1).

- 1) Die zwei Schrauben ② vom Führungsarm ① und die Zapfenschraube ③, mit welcher der linke Teil des Führungsarms befestigt ist, entfernen, und den Führungsarm abnehmen.
- 2) Die zwei Schrauben ④ von dem abgenommenen Führungsarm entfernen, und die Augenschutzabdeckung ⑤ abnehmen. Außerdem die Seitenführung A ⑥, die Seitenführung B ⑦ sowie die jeweiligen Schrauben ⑧ und ⑨ vom Führungsarm entfernen. Die hier entfernten Teile werden in Schritt 3) wieder verwendet.
- 3) Die in Schritt 2) entfernten Teile am kurzen Führungsarm (optional) ⑩ anbringen. Die Montageposition ist die gleiche wie die vor der Entfernung des Führungsarms.
- 4) Die Unterlegscheibe ⑫ an der Führungsarm-Montageplatte ⑪ anbringen, und den kurzen Führungsarm mit der in Schritt 1) entfernten Zapfenschraube ③ befestigen.



- 1) Retirer les deux vis ② du bras de guidage ① et la vis de charnière ③ fixant la section gauche du bras de guidage, puis déposer le bras de guidage.
- 2) Retirer les deux vis ④ du bras de guidage ayant été déposé, puis retirer le protège-yeux ⑤. Retirer le guide latéral A ⑥, le guide latéral B ⑦ ainsi que les vis ⑧ et ⑨ du bras de guidage.
Les pièces retirées ici seront utilisées à l'étape 3).
- 3) Poser les pièces ayant été retirées à l'étape 2) sur le bras de guidage court (en option) ⑩.
La position d'installation est la même qu'avant le retrait du bras de guidage.
- 4) Placer la rondelle ⑫ dans la plaque de fixation du bras de guidage ① et fixer le bras de guidage court avec la vis de charnière ③ retirée à l'étape 1).

- 1) Saque los dos tornillos ② del brazo guía ① y el tornillo de bisagra ③ que sujeta la sección izquierda del brazo guía, y extraiga el brazo guía.
- 2) Saque los dos tornillos ④ del brazo guía que se había desmontado, y retire la cubierta protectora de los ojos ⑤. Además, desmonte la guía lateral A ⑥, la guía lateral B ⑦ y los respectivos tornillos ⑧ y ⑨ del brazo guía.
Las piezas que se han extraído aquí se usan en el paso 3).
- 3) Monte las piezas que se habían desmontado en el paso 2) en el brazo guía corto (opcional) ⑩.
La posición de instalación es la misma que la que antes de desmontar el brazo guía.
- 4) Coloque la arandela ⑫ en la placa ⑪ sujetadora del brazo guía y fije el brazo guía corto con el tornillo de bisagra ③ que se había desmontado en el paso 1).

- 1) Rimuovere le due viti ② dal braccio di guida ① e la vite di giuntura ③ che fissa la sezione sinistra del braccio di guida, e rimuovere il braccio di guida.
- 2) Rimuovere le due viti ④ dal braccio di guida che è stato rimosso e rimuovere il coperchio protezione occhi ⑤. Inoltre, rimuovere la guida laterale A ⑥, la guida laterale B ⑦, e le rispettive viti ⑧ e ⑨ dal braccio di guida.
Le parti che sono state rimosse qui vengono usate nel passo 3).
- 3) Attaccare le parti che sono state rimosse nel passo 2) al braccio di guida "corto" (optional) ⑩.
La posizione di montaggio è la stessa di quella prima di rimuovere il braccio di guida.
- 4) Mettere la rondella ⑫ nella piastra di fissaggio del braccio di guida ① e fissare il braccio di guida "corto" con la vite di giuntura ③ che è stata rimossa nel passo 1).

- 1) 從導向機臂 ① 卸下螺絲 ② (2 處) 和固定導向器機臂的平螺絲 ③，然後卸下導向器機臂。
- 2) 從卸下的導向器機臂卸下螺絲 ④ (2 處)，然後再卸下眼睛保護罩 ⑤。另外，從導向器機臂卸下側導向器 A ⑥、側導向器 B ⑦ 以及各個螺絲 ⑧、⑨。這裡卸下的零件再步驟 3) 使用。
- 3) 把 2) 卸下的零件安裝到導向器短臂 (選購品) ⑩。安裝位置與導向器機臂卸下前相同。
- 4) 把墊片 ⑫ 插到導向器機臂固定板 ⑪、用 1) 卸下的平螺絲 ③ 固定導向器短臂。

JUKI®

JUKI 株式会社

〒182-8655 東京都調布市国領町 8-2-1

TEL. 03-3480-1111 (代表)

営業本部

TEL. 03-3430-4001 (ダイヤルイン)

JUKI CORPORATION

INTERNATIONAL SALES H.Q.

8-2-1, KOKURYO-CHO,

CHOFU-SHI, TOKYO 182-8655, JAPAN

PHONE : (81)3-3430-4001 to 4005

FAX : (81)3-3430-4909 • 4914 • 4984

TELEX : J22967

Copyright © 2004 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.
- 版權所有，嚴禁擅自轉載、翻印本書的內容。

To order or for further information, please contact :

Um Ihre Bestellung aufzugeben oder weitere Informationen anzufordern, wenden Sie sich bitte an :

Pour commander ou pour plus d'information s'adresser à :

Para hacer pedidos o para ulterior información, sírvase ponerse en contacto con :

Per ordinare o per ulteriore informazione, si prega di mettersi in contatto con :

この製品の使い方について不明な点がありましたらお求めの販売店又は当社営業所にお問い合わせください。

※ この取扱説明書は仕様改良のため予告なく変更する事があります。

Please do not hesitate to contact our distributors or agents in your area for further information when necessary.

※ The description covered in this instruction manual is subject to change for improvement of the commodity without notice.

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

※ Änderungen der in dieser Betriebsanleitung enthaltenen Beschreibungen, die der Verbesserung des Produktes dienen, bleiben vorbehalten.

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

※ Les spécifications données dans le présent Manuel d'utilisation sont sujettes à modification sans préavis.

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

※ La descripción que se da en este manual de instrucciones está sujeta a cambio sin previo aviso por razones de mejora de la mercancía.

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

※ Le descrizioni contenute in questo manuale d'istruzioni sono soggette a modifiche senza alcun preavviso.

對本產品如有不明之處，請向代理店或本公司營業部門詢問。

※ 本使用說明書中的規格因改良而發生變更，請訂貨時確認。