

厚物機種

Sewing machines for leather and heavy-weight materials

取扱説明書（補足）

No.00
29319209

INSTRUCTION MANUAL (SUPPLEMENT)

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。

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

取扱説明書（補足）の適用について（はじめにお読みください） APPLICATION OF THE INSTRUCTION MANUAL (SUPPLEMENT) (READ THIS SECTION FIRSTLY.)

この取扱説明書（補足）は、ミシン取扱説明書を補足する内容を記載しています。

This Instruction Manual (supplement) gives additional explanation to the Instruction Manual for the respective models of sewing machines.

1) 下記項目は取扱説明書（補足）を参照してください。（ミシン取扱説明書は参照しないでください。）

取扱説明書（補足）の項目	ページ	ミシン取扱説明書の項目
1. 位置検出器の取り付け	2	← 位置検出器の取り付け
2. 操作ボックスの取り付け	4	← 操作ボックスの取り付け
3. コードの接続	6	← コードの接続
4. AK装置について	8	
5. パネル系案内の糸の通し方	11	
6. ワンタッチ手動返し縫い	12	← ワンタッチ手動返し縫い／補正縫い

1) Refer to the Instruction Manual (supplement) for the items shown in the table below. (Do not refer to the Instruction Manual for the sewing machine.)

Item in the Instruction Manual (supplement)	Page	Item in the Instruction Manual for the sewing machine
1. Installing the synchronizer	2	← Installing the the synchronizer
2. Installing the operation box	4	← Installing the operation box
3. Connecting the cord	6	← Connecting the cord
4. AK device	8	
5. Threading the panel thread guide	11	
6. One-touch utility manual reverse feed stitching	12	← One-touch utility manual reverse feed stitching/ compensation stitching

2) 下記の項目は、次の取扱説明書を参照してください。(ミシン取扱説明書は参照しないでください。)

ミシン取扱説明書の項目	取扱説明書
モータ (LZH-1290-6取扱説明書のみ)	SC-380
返し縫い速度の調整	
自動返し縫いの縫い目合わせ	

2) Refer to the following Instruction Manual for the items shown in the table below. (Do not refer to the Instruction Manual for the sewing machine.)

Item in the Instruction Manual for the sewing machine	Instruction Manual
Motor (only for the Instruction Manual for LZH-1290-6)	SC-380
Adjusting the reverse feed stitching speed	
Adjusting stitches for automatic reverse feed stitching	

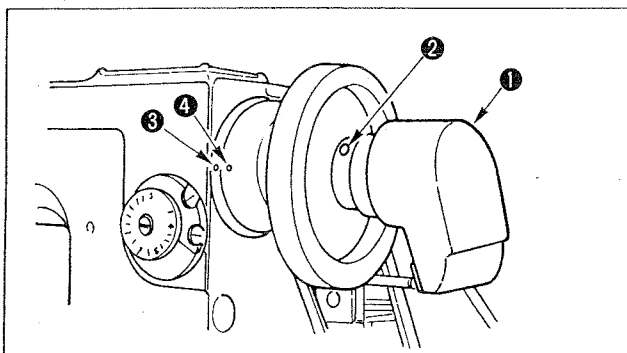
3) 適用機種

区分	機種
平ベッドタイプ	LU-2200シリーズ、DNU-241H-7、DU-141H-7、LU-1114-7、LZH-1290-7
シリンダータイプ	LS-341N-7、DSCシリーズ、DSUシリーズ
ポストタイプ	PLCシリーズ、PLWシリーズ

3) Applicable models

Machine type	Model
Flat-bed type	LU-2200 Series, DNU-241H-7, DU-141H-7, LU-1114-7, LZH-1290-7
Cylinder-bed type	LS-341N-7, DSC Series, DSU Series
Post-bed type	PLC Series, PLW Series

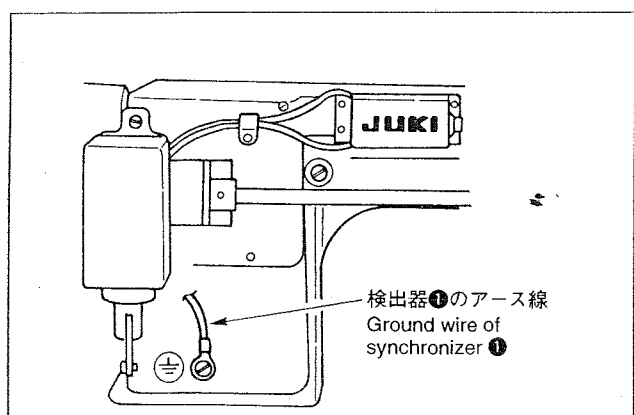
1. 位置検出器の取り付け / INSTALLING THE SYNCHRONIZER



実際にミシンに取り付けた状態で停止位置を調整してください。

このとき、安全のためミシン用コネクタは外してください。

- 1) 検出器①をはずみ車に仮止めします。
- 2) 検出器①のアース線(緑/黄)をミシン頭部に接続します。
- 3) 検出器①のカバーを外し、外側の下位置検出板⑤の赤▽印を表1に示す目盛り(内側の下位置検出板)の位置に各機種ごとに合わせてください。
- 4) ミシン用コネクタが外されていることを確認後、ペダルを深く踏み返して、はずみ車の上位置刻点④(糸切り後、逆転針上げ設定がある機種は逆転針上げ位置刻点)とアーム刻点③が一致するように、検出器①の止めねじ②をゆるめて継手を回し、停止位置を調整してください。
はずみ車の停止位置刻点は、各機種ごとに違いますので、表2を参照してください。
- 5) 停止位置の調整後、検出器①のカバーを取り付けます。



Adjust the stop position in the state that the synchronizer is actually installed to the sewing machine.

At this time, remove the connector for the sewing machine for safety's sake.

- 1) Temporarily fix synchronizer ❶ to the handwheel.
- 2) Connect the ground wire (green/yellow) of synchronizer ❶ to the sewing machine head.
- 3) Remove the cover of synchronizer ❶, and adjust the red ▽ mark engraved on the outside DOWN position detecting plate ❺ to the position of the graduation (inside DOWN position detecting plate) shown in the Table 1 in accordance with the respective models.
- 4) After checking that the connector for the sewing machine has been removed, fully depress the back part of the pedal, loosen setscrew ❷ in synchronizer ❶, turn the joint, and adjust the stop position so that marker dot ❸ engraved on the upper position of the handwheel (the marker dot engraved on the position of reverse revolution to lift the needle for the models with function of reverse revolution to lift the needle after thread trimming) is aligned with marker dot ❹ engraved on the machine arm.
The marker dot engraved on the handwheel for the stop position varies in accordance with the respective models. Refer to the Table 2.
- 5) After adjusting the stop position, attach the cover of synchronizer ❶.

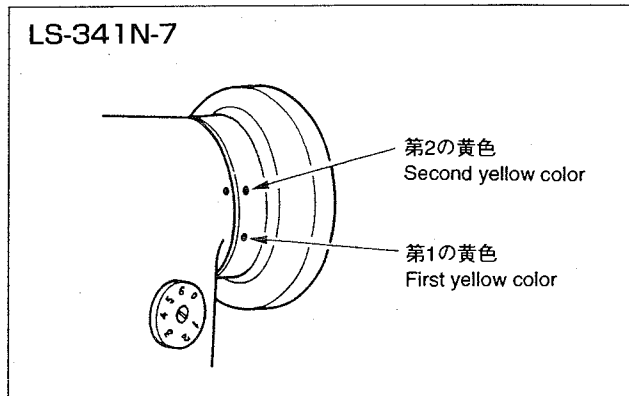
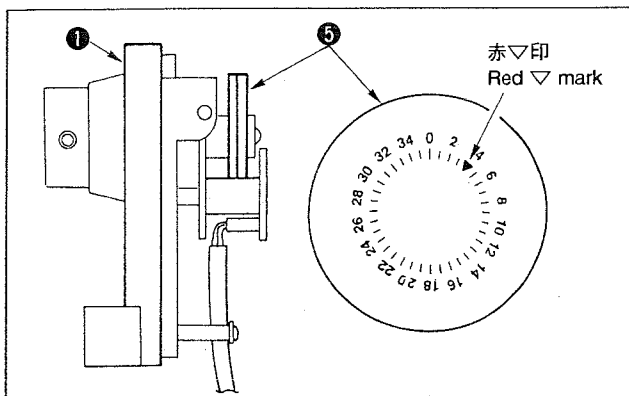


表 1

赤▽印位置	機 種
4	LU-2200 シリーズ
10	PLCシリーズ、PLWシリーズ
16	LS-341N-7、DU-141H-7、DNU-241H-7、DSCシリーズ、DSUシリーズ、LU-1114-7、LZH-1290-7

Table 1

Position of red ▽ mark	Model
4	LU-2200 Series
10	PLC Series, PLW Series
16	LS-341N-7, DU-141H-7, DNU-241H-7, DSC Series, DSU Series, LU-1114-7, LZH-1290-7

表 2

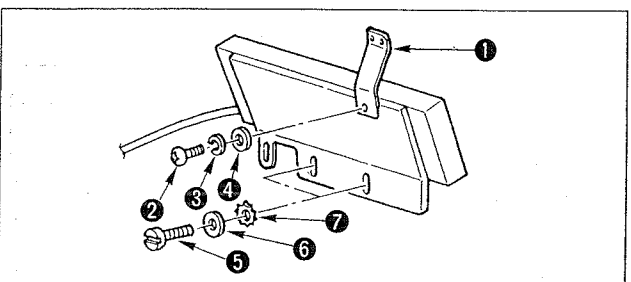
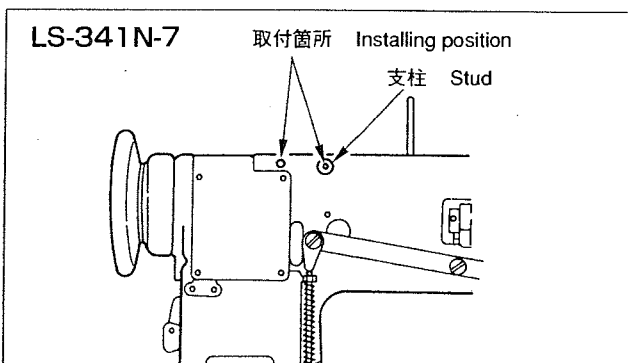
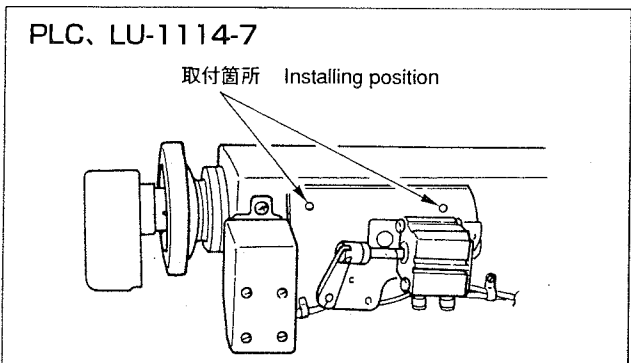
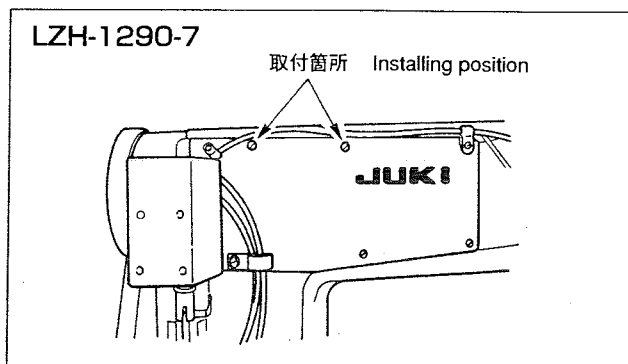
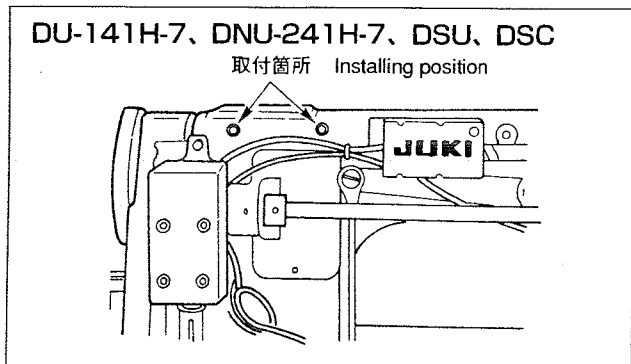
はずみ車			機 種
上位置刻点	下位置刻点	逆転針上げ位置刻点	
赤	白		DU-141H-7、DNU-241H-7、DSCシリーズ
赤-赤間	白		DSCシリーズ、PLWシリーズ、LU-1114-7、LZH-1290-7
白-白間	色なし	黄-黄	PLCシリーズ (逆転針上げ設定)
F-E間	K	B	LU-2200シリーズ (逆転針上げ設定)
白	色なし	第2の黄	LS-341N-7 (逆転針上げ設定)

Table 2

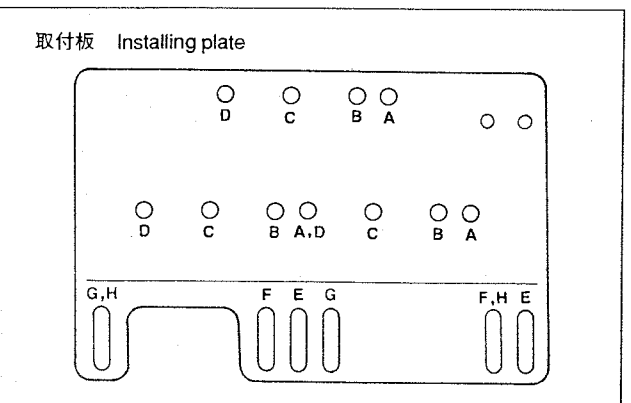
Handwheel			Model
Marker dot on upper position	Marker dot on lower position	Marker dot on reverse revolution to lift needle position	
Red	White		DU-141H-7, DNU-241H-7, DSU Series
Between red and red	White		DSC Series, PLW Series, LU-1114-7, LZH-1290-7
Between white and white	No color	Yellow to yellow	PLC Series (reverse revolution to lift needle setting)
Between F and E	K	B	LU-2200 Series (reverse revolution to lift needle setting)
White	No color	Second yellow	LS-341N-7 (reverse revolution to lift needle setting)

2. 操作ボックスの取り付け / INSTALLING THE OPERATION BOX

[DU-141H、DNU-241H-7、DSU、DSC、LZH-1290-7、PLC、LU-1114-7、LS-341N-7]



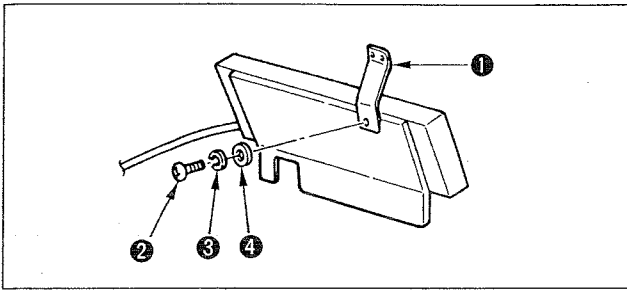
- 1) パネル系案内①を付属のねじ②、ばね座金③、座金④で取付板に取り付けます。
LS-341N-7には、パネル系案内①は取り付けません。
- 2) 操作ボックスを付属のねじ⑤、座金⑥、歯付き座金⑦を使用し、マシンに取り付けます。
取付板の穴位置は、各機種ごとに違いますので、表3を参照してください。



- 1) Attach control panel thread guide ① to the installing plate using screw ②, spring washer ③ and washer ④ supplied with the unit.
For LS-341N-7, panel thread guide ① is not to be attached.
- 2) Install the operation box onto the machine head using screw ⑤, washer ⑥ and toothed lock washer ⑦ supplied with the machine head.
The hole position of the installing plate varies in accordance with the respective models. Refer to the Table 3.

表 3 / Table 3 取付板の穴位置 / Hole position of installing plate

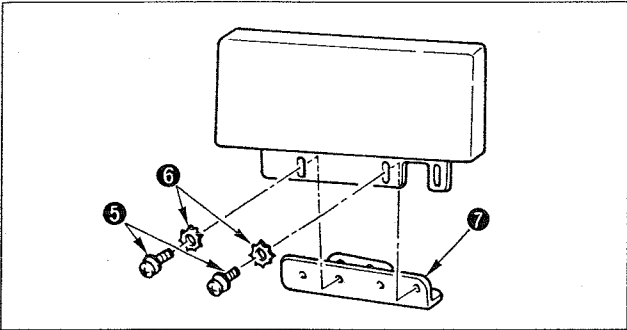
取付箇所 / Installing position	機 種 / Model	
操作ボックス側 Operation box side	A	DNU-241H-7
	B	DSC、DSU、DU-141H-7
	C	LS-341N-7
	D	LU-2200、PLC、PLW、LZH-1290-7、LU-1114-7
頭部側 Machine head side	E	DNU-241H-7、DSC
	F	DSU、DU-141H-7、PLW
	G	LU-2200、LS-341N-7、LZH-1290-7
	H	H PLC、LU-1114-7



[LU-2200シリーズ] [LU-2200 Series]

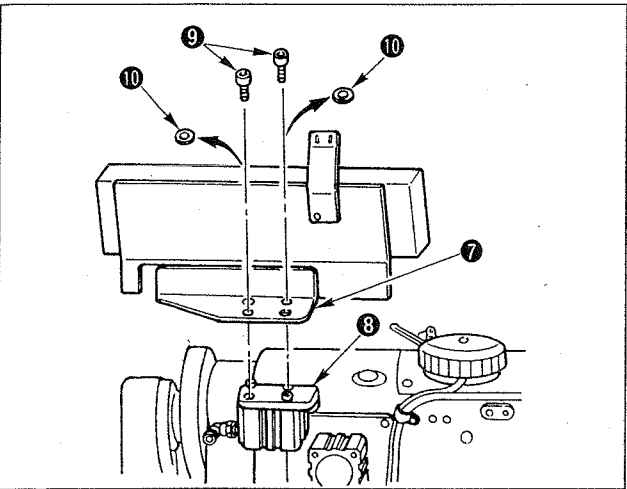
1) パネル糸案内①を付属のねじ②、ばね座金③、座金④で取付板に取り付けます。

1) Attach panel thread guide ① to the installing plate using screw ②, spring washer ③ and washer ④ supplied with the unit.



2) 操作ボックスを付属のねじ⑤、座金⑥でパネル取付補助板⑦に取り付けます。取付板の穴位置は表3を参照してください。

2) Install the operation box onto panel installing auxiliary plate ⑦ using screws ⑤ and washers ⑥ supplied with the unit. Refer to the Table 3 for the hole position of the installing plate.

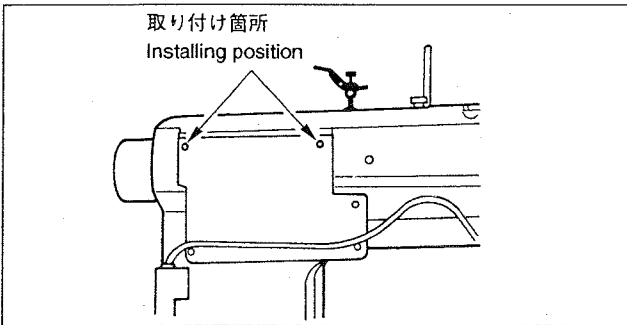


3) 逆送りシリンダ取付台③についている止めねじ⑨、平座金⑩を取り外します。(各2個)

4) パネル取付補助板⑦を逆送りシリンダ取付台③に止めねじ⑨で取り付けます。(このとき、平座金⑩は取り付けません。)

3) Remove setscrews ⑨ and flat washers ⑩ attached to reverse feed cylinder installing base ③. (2 pc. each)

4) Install panel installing auxiliary plate ⑦ onto reverse feed cylinder installing base ③ using screws ⑨. (At this time, flat washer ⑩ is not attached.)



[PLWシリーズ] [PLW Series]

1) パネル糸案内①を付属のねじ②、ばね座金③、座金④で取付板に取り付けます。

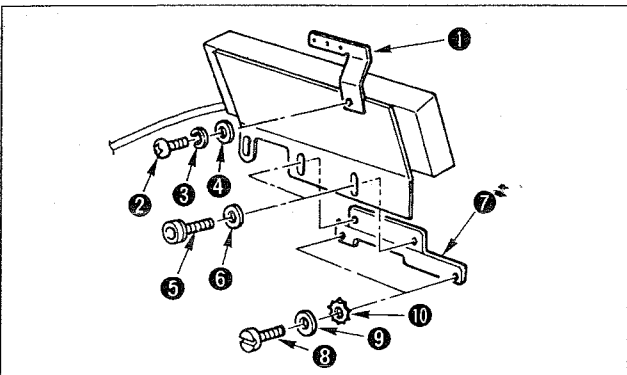
2) 操作ボックスを付属のねじ⑤、座金⑥でパネル取付補助板⑦に取り付けます。取付板の穴位置は表3を参照してください。

3) パネル取付補助板⑦を付属のねじ⑧、座金⑨、歯付き座金⑩でミシンに取り付けます。

1) Attach panel thread guide ① to the installing plate using screw ②, spring washer ③ and washer ④ supplied with the unit.

2) Install the operation box onto panel installing auxiliary plate ⑦ using screw ⑤, and washer ⑥ supplied with the unit. Refer to the Table 3 for the hole position of the installing plate.

3) Install panel installing auxiliary plate ⑦ onto the sewing machine using screw ⑧, washer ⑨ and toothed lock washer ⑩ supplied with the unit.



3. コードの接続 / CONNECTING THE CORDS



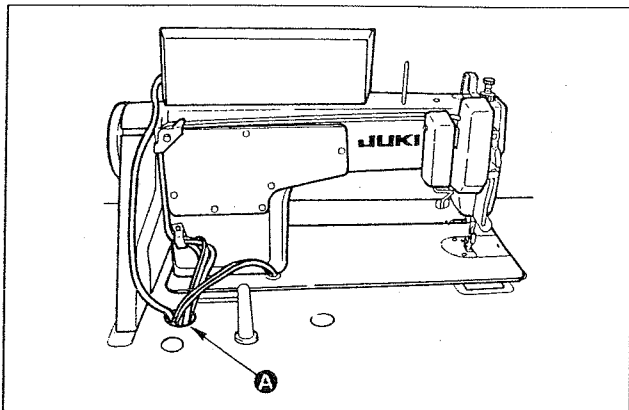
注意

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。



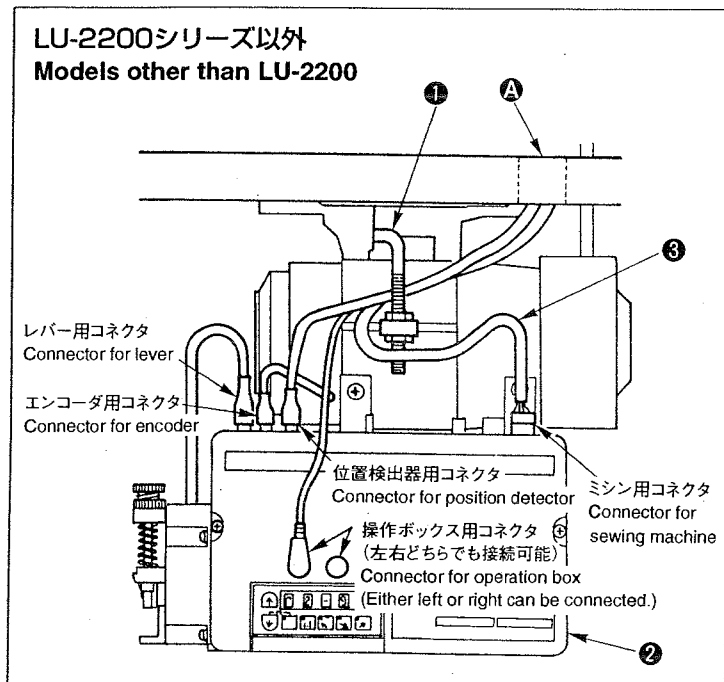
WARNING :

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



1) ミシンからのコードは、テーブル穴(A)を通して、テーブルの下に通します。

1) Pass the cords coming from the sewing machine through hole (A) in the table and route them down under the table.



2) ミシンからのコードをモータベルト張力調整ボルト①とモータの間に、ベルトと触れないようにします。

3) [LU-2200シリーズ、LS-341N-7以外] ミシンからのコードを制御ボックス②に接続します。

2) Pass the cords coming from the sewing machine between belt tension adjusting bolt ① and the motor taking care not to allow the cords to come in contact with the belt.

3) [Models other than LU-2200 Series and LS-341N-7] Connect the cords coming from the sewing machine to control box ②.

[LS-341N-7]

ミシンからのコードの14Pコネクタ③にバック電磁弁コード⑤を表4の通りに挿入し、制御ボックス②に接続します。

Insert back solenoid valve cord ⑤ to 14P connector ③ of the cord coming from the sewing machine as shown in the Table 4, and connect it to control box ②.

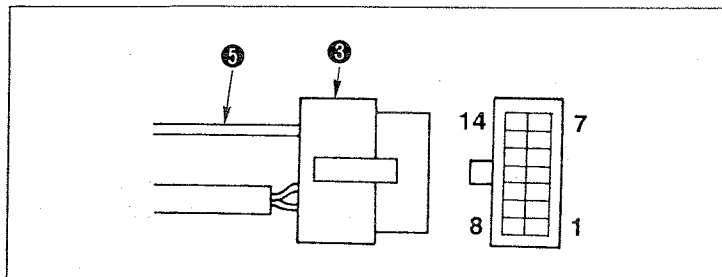


表 4

バック電磁弁コード⑤の色	14Pコネクタ③挿入箇所
赤	13番
黒	6番

Table 4

Color of back solenoid valve cord ⑤	Inserting place of 14P connector ③
Red	No. 13
Black	No. 6

LU-2200シリーズ
LU-2200 Series

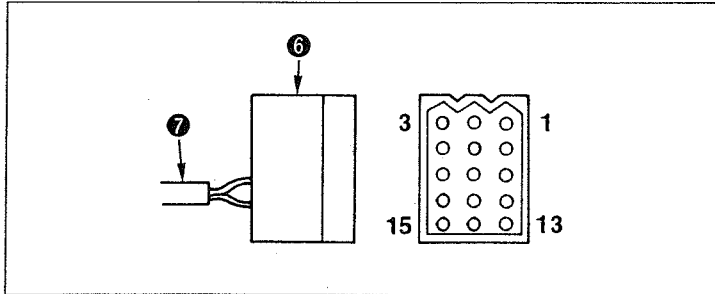
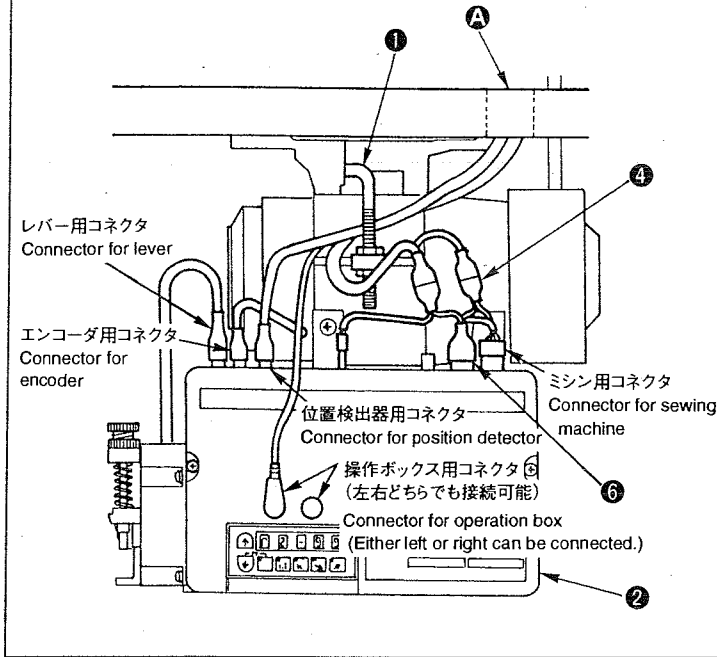


表 5

DL用ひざスイッチコード⑦の色	15ピンコネクタ⑥の挿入箇所
白	9番
黒	10番

[LU-2200シリーズ]

ミシンからのコードと付属の中継コード④を接続し、制御ボックス②に接続します。
DL16B制御装置付きの場合は、DL用ひざスイッチのコード⑦を表5の通りに中継コード④の15ピンコネクタ⑥に挿入します。

[LU-2200 Series]

Connect the cord coming from the sewing machine to relay cord ④ supplied with the unit and connect it to control box ②.
In case the DL16B control device is provided insert cord ⑦ of the knee switch for DL to 15-pin connector ⑥ of relay cord ④ as shown in the Table 5.

Table 5

Color of knee switch cord ⑦ for DL	Inserting place of 15-pin connector ⑥
White	No. 9
Black	No. 10

4. AK装置について (AK装置付きミシン)

AK DEVICE (FOR THE SEWING MACHINE PROVIDED WITH AN AK DEVICE)



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。

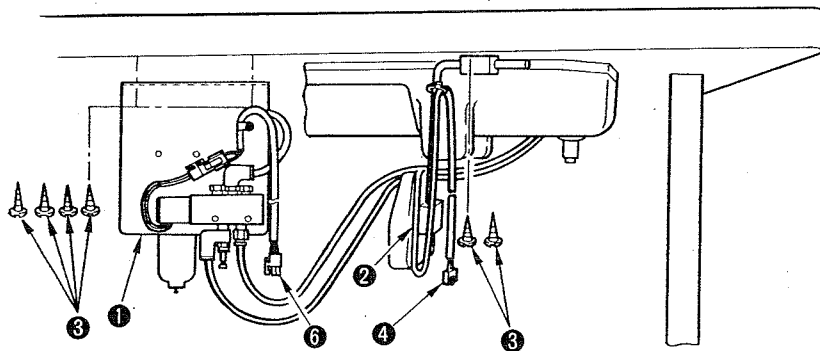


WARNING :

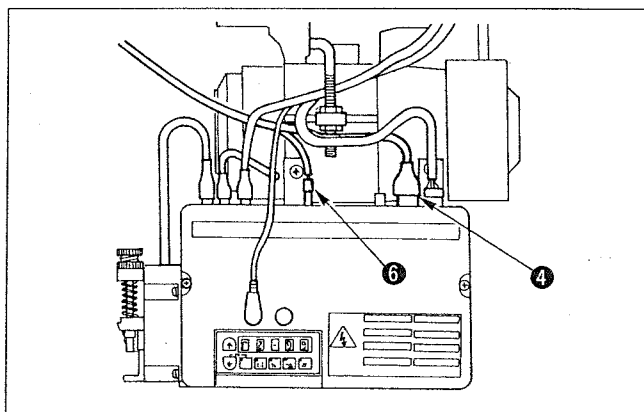
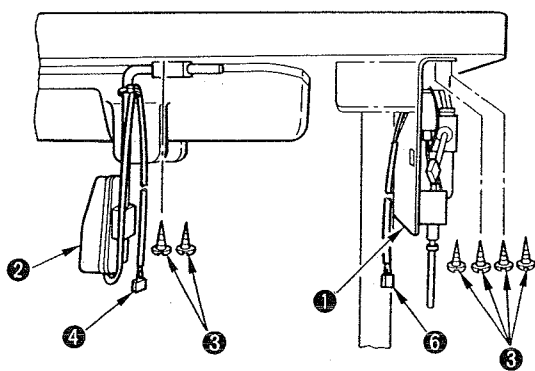
Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

(1) AK装置の取り付けと接続 / Installing and connecting the AK device

DU-141H-7, DNU-241H-7, DSU, PLW, LZH-1290-7, LS-341N-7



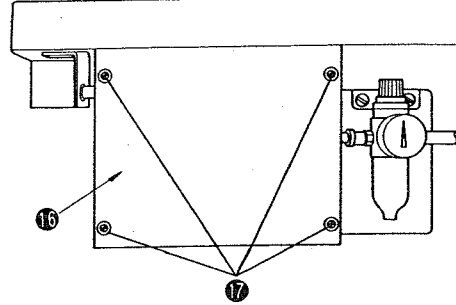
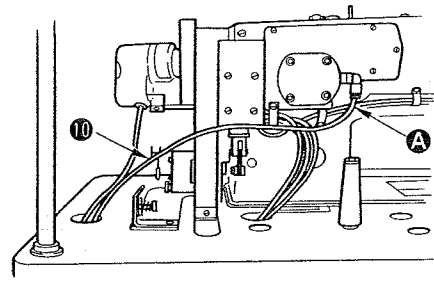
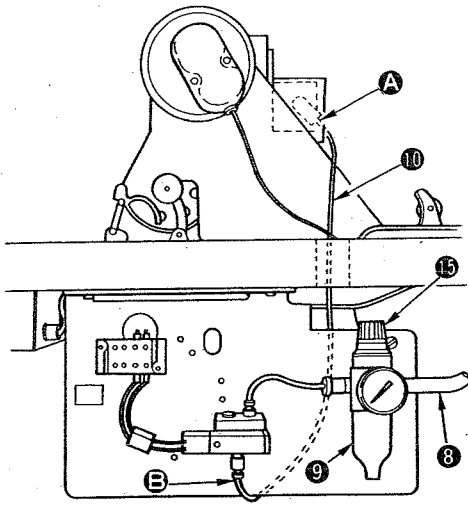
LU-1114-7



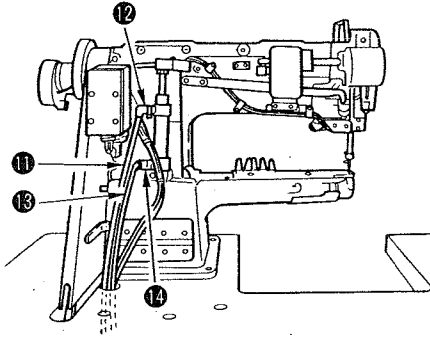
- 1) ミシンセットアップ後、電磁弁取付板①、ひざスイッチ (組) ② (AK-□□□A) を添付木ねじ③でテーブル下面に取り付けます。
- 2) ひざスイッチ (組) ②のコードの15ピンプラグ④を制御ボックスのオプションコネクタに差し込みます。
- 3) 電磁弁のコードの2ピンコネクタ⑥を制御ボックスに差し込みます。

- 1) After the sewing machine has been set up, attach solenoid valve installing plate ①, knee switch (asm.) ② (AK-□□□A) to the underside of the table with wooden screws ③ supplied with the unit.
- 2) Connect 15-pin plug ④ of the cord coming from knee switch (asm.) ② to the option connector of the control box.
- 3) Connect 2-pin connector ⑥ of the cord coming from the solenoid valve to the control box.

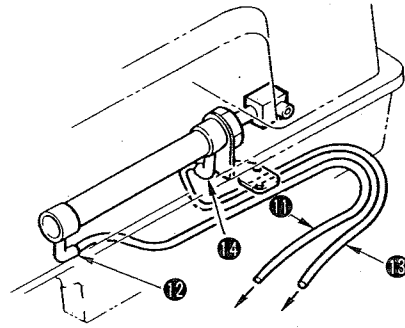
LU-1114-7



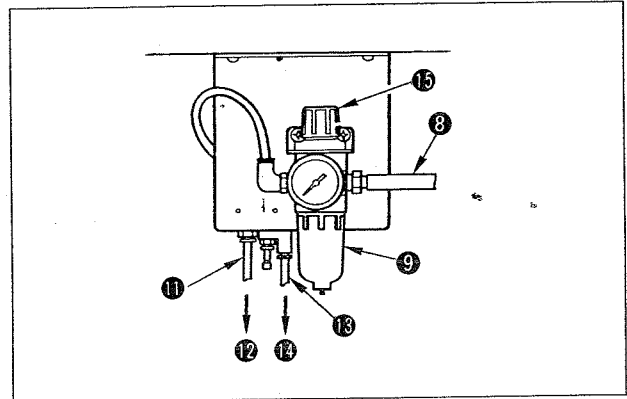
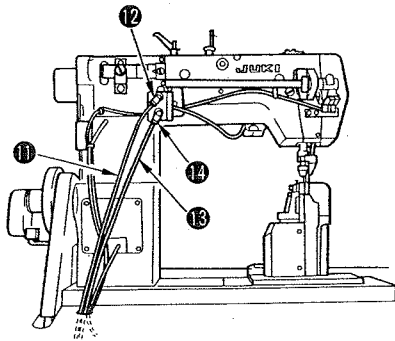
DU-141H-7、DNU-241H-7、DSC、DSU



LZH-1290-7



PLW



4) エアホース⑧をレギュレータ⑨に接続します。

5) [LU-1114-7]

エアホース⑩を①-②で接続します。

[LU-1114-7以外]

エアホース⑪をクイック継手⑫に、エアホース⑬をクイック継手⑭に接続します。

(注意) 1. 差し込み箇所を入れ間違えないようにしてください。

2. エアが漏れないよう、奥までしっかりと差し込んでください。

3. エアホースが折れ曲がらないようにしてください。

6) 配管が終わったら、レギュレータ⑨のつまみ⑮でエア圧を0.4~0.5MPa (4~5kgf/cm²) に調整してください。
(LU-1114-7は0.55MPa {5.5kgf/cm²} に調整してください。)

7) [LU-1114-7]

エア圧の調整が終わったら、電磁弁取付カバー⑯を止めねじ⑰ (4個) で取り付けてください。

4) Connect air hose ③ to regulator ⑨.

5) [LU-1114-7]

Connect air hose ⑩ from A to B.

[Models other than LU-1114-7]

Connect air hose ⑪ to quick coupling joint ⑫ and air hose ⑬ to quick coupling joint ⑭.

(Caution) 1. Take care not to insert the air hoses to wrong quick coupling joints.

2. Fully insert the air hoses into the quick coupling joints taking care not to allow air to leak.

3. Carefully prevent the air hoses from bending.

6) After the completion of piping, adjust the operating air pressure to 0.4 to 0.5 MPa {4 to 5 kgf/cm²} using knob ⑮ of regulator ⑨.

(For LU-1114-7, adjust the operating air pressure to 0.55 MPa {5.5 kgf/cm²}).

7) [LU-1114-7]

After the operating air pressure is correctly adjusted, attach solenoid valve attaching cover ⑯ with four screws ⑰.

(2) 使用方法

1) ペダル中立のときにひざスイッチを押す (AK-□□□A) が、ペダルを軽く踏み返す (AK-□□□B) と、その間だけ押えが上がります。

2) 糸切り後、自動的に押えが上がり、ペダルを前に踏み込むと押えが下がり、縫製が開始できます。

ひざスイッチを一度押してから戻るか (AK-□□□A)、ペダルを一度踏み返してから中立に戻しても (AK-□□□B) 押えを下げることができます。

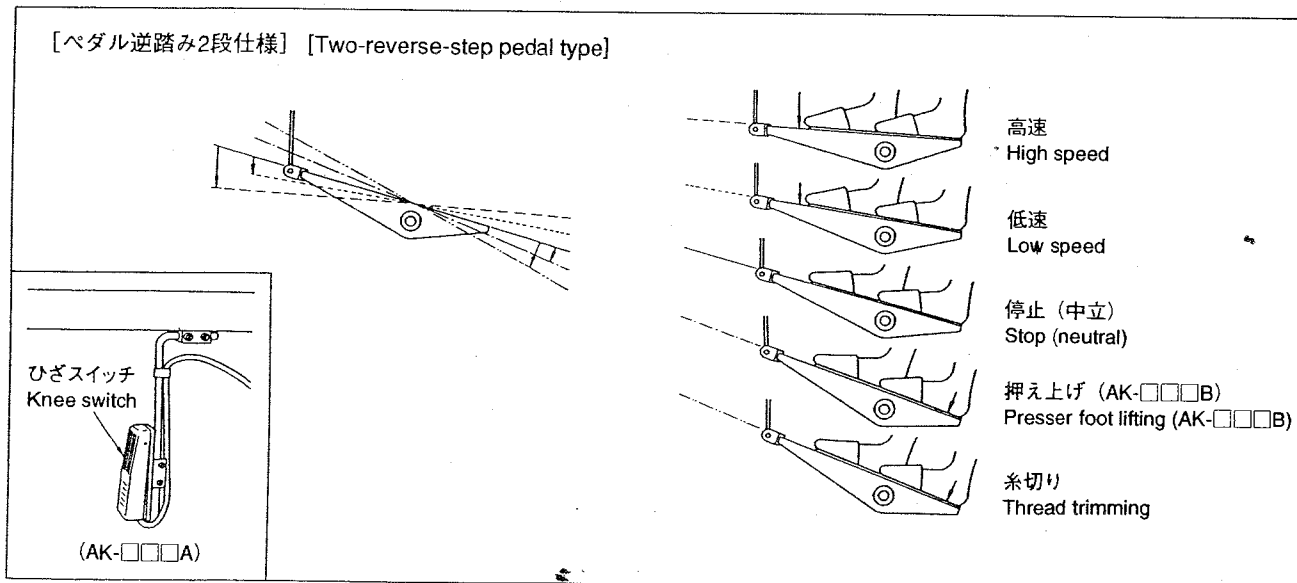
(2) How to use

1) When the pedal is in the neutral position, press the knee switch (AK-□□□A) or lightly depress the back part of the pedal (AK-□□□B), and the presser foot can be raised as long as you keep either of them held depressed.

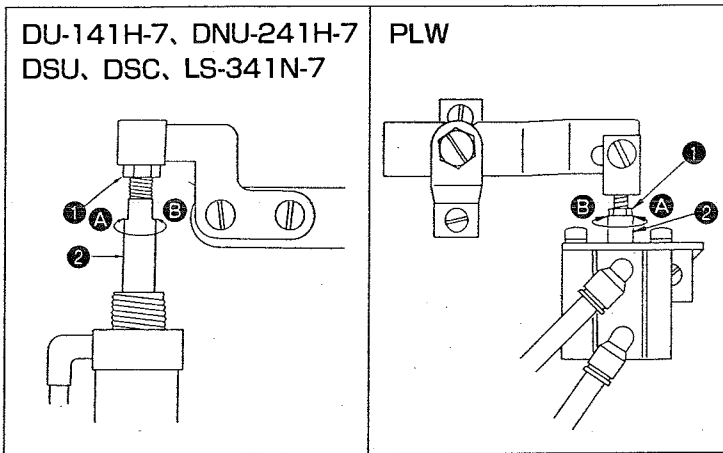
2) The presser foot automatically goes up after thread trimming, and the presser foot is lowered by depressing the front part of the pedal to allow the machine to start sewing.

Presser foot can be lowered by depressing the knee switch once and returning it to the home position (AK-□□□A) or depressing the back part of the pedal and returning it to the neutral position (AK-□□□B).

[ペダル逆踏み2段仕様] [Two-reverse-step pedal type]



(3) 押え上昇量の調整 / Adjusting the lift of the presser foot



ミシン	上昇箇所	上昇量 (mm)
DU-141H-7	中押え上昇量	15
DNU-241H-7, LS-341N-7	外押え上昇量	15
DSUシリーズ	中押え上昇量	13
DSCシリーズ	外押え上昇量	13
PLWシリーズ	上ローラ上昇量	9

(LZH-1290-7、LU-1114-7は中押え上昇量が15mmになるようにしてあります。)

- 1) シリンダを全圧縮させたとき、押え上昇量が上記の数値になるように、調整ナット①をゆるめてシリンダロッド②を回し調整します。A方向に回すと小さくなり、B方向に回すと大きくなります。
- 2) 調整が終わったら、調整ナット①を締めます。

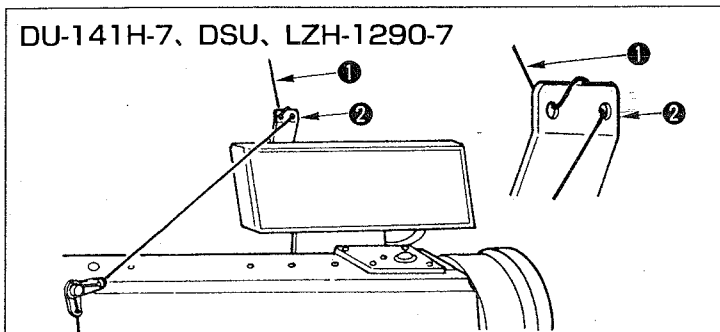
Sewing machine	Part to go up	Lifting amount (mm)
DU-141H-7	Lift of the intermediate presser	15
DNU-241H-7, LS-341N-7	Lift of the feeding frame	15
DSU Series	Lift of the intermediate presser	13
DSC Series	Lift of the feeding frame	13
PLW Series	Lift of the top roller	9

(For the LZH-1290-7 and LU-1114-7, the lift of the intermediate presser is set to 15 mm.)

- 1) Loosen adjusting nut ① and turn cylinder rod ② to adjust so that the lift of the relevant presser foot is set to the aforementioned values when the cylinder is fully retracted. turn in direction A to decrease the lifting amount or in direction B to increase it.
- 2) After the completion of the adjustment, tighten adjusting nut ①.

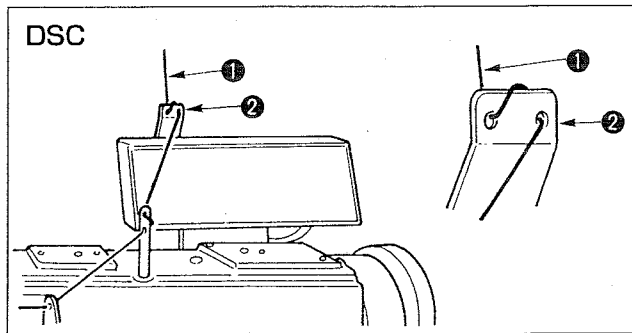
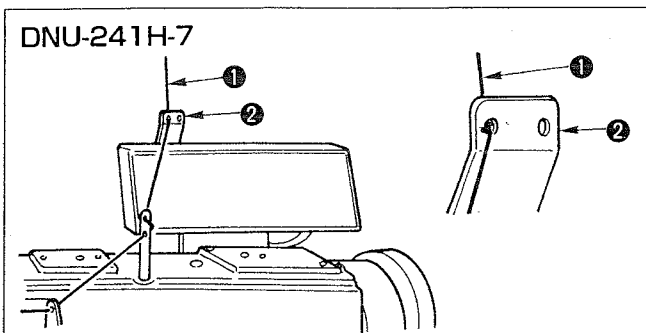
5. パネル糸案内の糸の通し方 / THREADING THE PANEL THREAD GUIDE

[DU-141H-7、DNU-241H-7、DSU、DSC、LZH-1290-7]

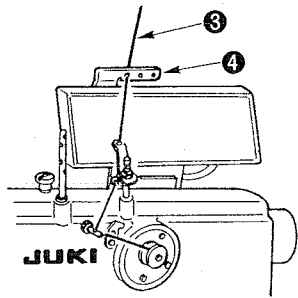


糸立て装置からの上糸①をパネル糸案内②の穴に通します。

Pass needle thread ① coming from the thread stand through the hole in panel thread guide ②.

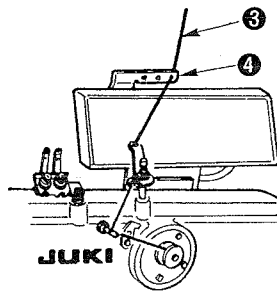


PLW-1245-7、PLW-1246-7、PLW-1257-7



左側の穴を通す
Pass the thread through
the left-hand side hole.

PLW-1264-7、PLW-1266-7



右側の穴を通す
Pass the thread through
the right-hand side hole.

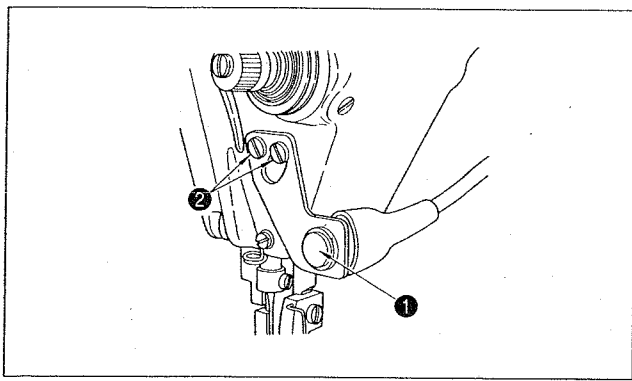
[PLW]

糸立て装置からの下糸巻き用の糸③をパネル糸案内④の穴に通します。

Pass thread ③ for winding bobbin coming from the thread stand through the hole in panel thread guide ④.

6. ワンタッチ手動返し縫い

ONE-TOUCH UTILITY MANUAL REVERSE FEED STITCHING



(1) 使い方

- 1) スイッチ①を押せば、ミシンは直ちに逆送りになり、返し縫いが行なわれます。
- 2) 押し続ける間、返し縫いができます。
- 3) 離せば、正送りになります。

(2) スイッチの位置

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

(1) How to operate

- 1) The moment switch ① is pressed, the machine feeds the material in the reverse direction and performs reverse feed stitching.
- 2) The machine performs reverse feed stitching as long as the switch is held pressed.
- 3) The machine resumes normal feed stitching at the moment when the switch is released.

(2) Position of the switch

- 1) Approximately position the switch so that you can operate it with ease.
- 2) Loosen screws ② and adjust the position of the switch by moving it up or down.

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)
国内営業本部
TEL. 03-3480-1113 (ダイヤルイン)

JUKI CORPORATION

INTERNATIONAL SALES DIVISION
8-2-1, KOKURYO-CHO,
CHOFU-SHI, TOKYO 182-8655,
JAPAN
PHONE : 03(3430)4001~5
FAX : 03(3430)4909-4914-4984
TELEX : J22967

To order or for further information, please contact :

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.