

# 厚物機種

Sewing machines for leather and heavy-weight materials

Macchine per cucire per pelle e materiali pesanti

# 厚料機種

## 取扱説明書 (補足) SC-510用

INSTRUCTION MANUAL (SUPPLEMENT) FOR SC-510

MANUALE D'ISTRUZIONI (SUPPLEMENTO) PER IL SC-510

使用説明書 (補充) SC-510 用

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

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

**NOTA :** Leggere attentamente e comprendere tutte le istruzioni per la sicurezza prima di iniziare l'uso di questa macchina. Conservare questo Manuale d'istruzioni per pronto riferimento.

**注意:** 為了安全地使用，請您在使用之前一定閱讀本使用說明書。  
另外，請您注意保管本使用說明書，以便隨時查閱。



## 目次

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） .....	1
1. SC-510の設定 .....	4
(1) ジャンパー（W1～W6）の設定 .....	4
(2) 搭載頭部の設定 .....	6
2. 位置検出器の取り付け .....	8
3. 操作ボックスの取付け .....	11
4. コードの接続 .....	16
(1) コードの接続 .....	16
(2) 中継コードの接続のブロック図 .....	18
5. AK装置について（AK装置付きミシン） .....	23
(1) AK装置の取り付けと接続 .....	23
(2) 使用方法 .....	29
(3) 押え上昇量の調整 .....	30
6. パネル糸案内の糸の通し方 .....	31
7. ワンタッチ手動返し縫い .....	32
(1) 使い方 .....	32
(2) スイッチの位置 .....	32
8. 前止め縫い .....	33
9. 中継コード .....	34

## CONTENTS

### APPLICATION OF THE INSTRUCTION MANUAL (SUPPLEMENT)

(READ THIS SECTION FIRSTLY.) .....	1
1. SETTING SC-510 .....	4
(1) Setting jumpers (W1 to W6) .....	4
(2) Setting the mounted machine head .....	6
2. INSTALLING THE SYNCHRONIZER .....	8
3. INSTALLING THE OPERATION BOX .....	11
4. CONNECTING THE CORDS .....	16
(1) Connecting the cords .....	16
(2) Block diagram of connection of relay cord .....	18
5. AK DEVICE (FOR THE SEWING MACHINE PROVIDED WITH AN AK DEVICE) .....	23
(1) Installing and connecting the AK device .....	23
(2) How to use .....	29
(3) Adjusting the lift of the presser foot .....	30
6. THREADING THE PANEL THREAD GUIDE .....	31
7. ONE-TOUCH UTILITY MANUAL REVERSE FEED STITCHING .....	32
(1) How to operate .....	32
(2) Position of the switch .....	32
8. FRONT TIE STITCHING .....	33
9. RELAY CORD .....	34

# INDICE

<b>APPLICAZIONE DEL MANUALE D'ISTRUZIONI (SUPPLEMENTO) (LEGGERE QUESTA SEZIONE IN PRIMO LUOGO.)</b> .....	<b>1</b>
<b>1. IMPOSTAZIONE DEL SC-510</b> .....	<b>4</b>
(1) Impostazione dei ponticelli (da W1 a W6) .....	4
(2) Impostazione della testa della macchina montata .....	6
<b>2. INSTALLAZIONE DEL SINCRONIZZATORE</b> .....	<b>8</b>
<b>3. INSTALLAZIONE DELLA CENTRALINA OPERATIVA</b> .....	<b>11</b>
<b>4. COLLEGAMENTO DEI CAVI</b> .....	<b>16</b>
(1) Collegamento dei cavi .....	16
(2) Diagramma a blocchi di collegamento del cavo di trasmissione .....	18
<b>5. DISPOSITIVO AK (PER LA MACCHINA PER CUCIRE DOTATA DI UN DISPOSITIVO AK)</b> .....	<b>23</b>
(1) Installazione e collegamento del dispositivo AK .....	23
(2) Come usare .....	29
(3) Regolazione dell'alzata del piedino premistoffa .....	30
<b>6. INFILATURA NEL GUIDAFILO DEL PANNELLO</b> .....	<b>31</b>
<b>7. AFFRANCATURA MANUALE PRATICA CON UN SOLO MOVIMENTO</b> .....	<b>32</b>
(1) Come fare funzionare .....	32
(2) Posizione dell'interruttore .....	32
<b>8. CUCITURA DI FISSAGGIO ANTERIORE</b> .....	<b>33</b>
<b>9. CAVO DI TRASMISSIONE</b> .....	<b>34</b>

## 目錄

關於使用說明書(補充)的適用(請讀前言) .....	1
<b>1. 510的設定</b> .....	<b>4</b>
(1) 跨接線(W1-W6)的設定 .....	4
(2) 安裝機頭的設定 .....	6
<b>2. 位置檢測器的安裝</b> .....	<b>8</b>
<b>3. 操作箱的安裝</b> .....	<b>11</b>
<b>4. 電纜線的連接</b> .....	<b>16</b>
(1) 電纜線的連接 .....	16
(2) 延長電纜線的連接方框圖 .....	18
<b>5. 關於AK裝置(帶AK裝置的縫紉機)</b> .....	<b>23</b>
(1) AK裝置的安裝和連接 .....	23
(2) 使用方法 .....	29
(3) 壓腳上昇量的調整 .....	30
<b>6. 操作盤導線器的穿線方法</b> .....	<b>31</b>
<b>7. 點擊手動倒縫</b> .....	<b>32</b>
(1) 使用方法 .....	32
(2) 開關的位置 .....	32
<b>8. 前固定縫製</b> .....	<b>33</b>
<b>9. 延長電纜線</b> .....	<b>34</b>

**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.) /  
 APPLICAZIONE DEL MANUALE D'ISTRUZIONI (SUPPLEMENTO) (LEGGERE QUESTA SEZIONE IN PRIMO LUOGO.) /  
 關於使用說明書(補充)的適用(請讀前言)**

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.

Questo Manuale d'Istruzioni (supplemento) contiene la spiegazione aggiuntiva al Manuale d'Istruzioni per i rispettivi modelli di macchine per cucire.

此使用說明書(補充)記載著補充縫紉機使用說明書的內容。

- 1) 「1. SC-510 の設定」を参照し、各機種用に SC-510 を設定してください。
- 1) Refer to "1. SETTING SC-510", and set SC-510 for respective models.
- 1) Consultare "1. IMPOSTAZIONE DEL SC-510", e impostare il SC-510 per i rispettivi modelli.
- 1) 請參照「1. SC-510 的設定」・來將 SC-510 設定於各機種用。

2) 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
2. 位置検出器の取り付け	2 ←	位置検出器の取り付け
3. 操作ボックスの取り付け	4 ←	操作ボックスの取り付け
4. コードの接続	6 ←	コードの接続
5. AK装置について	8	
6. パネル糸案内の糸の通し方	11	
7. 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

2) 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
2. Installing the synchronizer	2 ←	Installing the the synchronizer
3. Installing the operation box	4 ←	Installing the operation box
4. Connecting the cord	6 ←	Connecting the cord
5. AK device	8	
6. Threading the panel thread guide	11	
7. One-touch utility manual reverse feed stitching	12 ←	One-touch utility manual reverse feed stitching / compensation stitching

- 2) Consultare il Manuale d'Istruzioni (supplemento) per gli articoli mostrati nella tabella sottostante.  
(Non consultare il Manuale d'Istruzioni per la macchina per cucire.)

Articolo nel Manuale d'Istruzioni (supplemento)	Pagina	Articolo nel Manuale d'Istruzioni per la macchina per cucire
2. Installazione del sincronizzatore	2	Installazione del sincronizzatore
3. Installazione della centralina operativa	4	Installazione della centralina operativa
4. Collegamento dei cavi	6	Collegamento dei cavi
5. Dispositivo AK	8	
6. Infilatura nel guidafile del pannello	11	
7. Affrancatura manuale pratica con un solo movimento	12	Affrancatura manuale pratica con un solo movimento/ cucitura compensativa

- 2) 下列項目請參照使用說明書(補充)。(請不要參照縫紉機使用說明書。)

使用說明書(補充)的項目	頁	縫紉機使用說明書的項目
2. 位置檢測器的安裝	2	位置檢測器的安裝
3. 操作箱的安裝	4	操作箱的安裝
4. 電纜線的連接	6	電纜線的連接
5. 關於 AK 裝置	8	
6. 操作盤導線器的穿線方法	11	
7. 點擊手動倒縫	12	點擊手動倒縫 / 修正縫製

- 3) 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-510
返し縫い速度の調整	
自動返し縫いの縫い目合わせ	

- 3) 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-510
Adjusting the reverse feed stitching speed	
Adjusting stitches for automatic reverse feed stitching	

- 3) Consultare il seguente Manuale d'Istruzioni per gli articoli mostrati nella tabella sottostante.  
(Non consultare il Manuale d'Istruzioni per la macchina per cucire.)

Articolo nel Manuale d'Istruzioni per la macchina per cucire	Manuale d'Istruzioni
Motore (soltanto per il Manuale d'Istruzioni per la LZH-1290-6)	SC-510
Regolazione della velocità dell'affrancatura	
Regolazione dei punti per l'affrancatura automatica	

- 3) 下列項目，請參照下面的使用說明書。(請不要參照縫紉機使用說明書。)

縫紉機使用說明書的項目	使用說明書
馬達(僅限 LZH-1290-6 使用說明書)	SC-510
倒縫速度的調整	
自動倒縫的縫跡調整	

4) 適用機種

区 分	機 種
平ベッドタイプ	LU-2200Nシリーズ、DU-141H-7、LZH-1290-7、LU-1500Nシリーズ DNU-1541-7
シリンダータイプ	DSCシリーズ、DSUシリーズ、LS-1342-7
ポストタイプ	PLCシリーズ

4) Applicable models

Machine type	Model
Flat-bed type	LU-2200N series, DU-141H-7, LZH-1290-7, LU-1500N series, DNU-1541-7
Cylinder-bed type	DSC series, DSU series, LS-1342-7
Post-bed type	PLC series





4) Modelli applicabili

Tipo di macchina	Modello
Tipo braccio piatto	Serie LU-2200N, DU-141H-7, LZH-1290-7, Serie LU-1500N, DNU-1541-7
Tipo braccio cilindrico	Serie DSC, Serie DSU, LS-1342-7
Tipo braccio a cassetta postale	Serie PLC

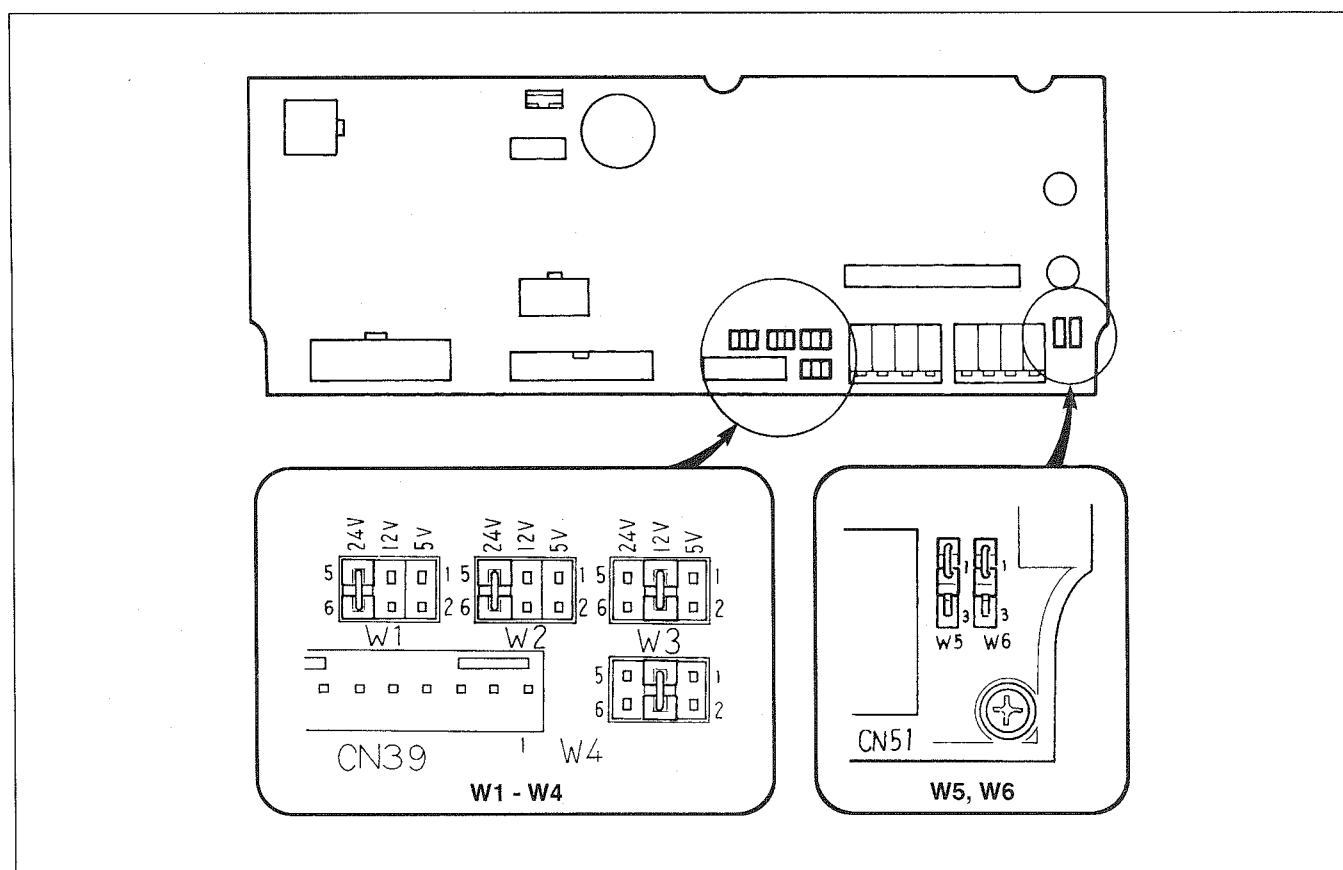
4) 適用機種

分類	機種
平機頭型	LU-2200N 系列、DU-141H-7、LZH-1290-7、LU-1500N 系列、DNU-1541-7
氣缸型	DSC 系列、DSU 系列、LS-1342-7
柱型	PLC 系列

# 1. SC-510 の設定 / SETTING SC-510 / IMPOSTAZIONE DEL SC-510 / SC-510 的設定

 <b>注意</b>	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。
 <b>WARNING :</b> Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.	
 <b>AVVERTIMENTO :</b> 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.	
 <b>注意</b>	為了防止意外的起動發生人身事故，請關掉電源5分鐘以後再進行操作。

## (1) ジャンパー (W1 ~ W6) の設定 / Setting jumpers (W1 to W6) / Impostazione dei ponticelli (da W1 a W6) / 跨接線(W1~W6)的設定



1) W1 ~ W4 を下記表の通りに設定します。

	設定箇所
W1	24V
W2	
W3	12V
W4	

2) 機種毎にW5, W6 を下記表の通りに設定します。

	W5 設定箇所	W6 設定箇所
LU-2200N-7 シリーズ	2 - 3	1 - 2
LU-2200N-7 シリーズ以外	1 - 2	1 - 2

1) Set W1 to W4 as shown in the list below.

	Setting place
W1	24V
W2	
W3	12V
W4	

2) Set W5 and W6 for each model as shown in the list below.

	Setting place of W5	Setting place of W6
LU-2200N-7 series	2 - 3	1 - 2
Models other than LU-2200N-7 series	1 - 2	1 - 2

1) Impostare da W1 a W4 come mostrato nella lista sottostante.

	Punto di impostazione
W1	24V
W2	
W3	12V
W4	

2) Impostare W5 e W6 per ciascun modello come mostrato nella lista sottostante.

	Punto di impostazione di W5	Punto di impostazione di W6
Serie LU-2200N-7	2 - 3	1 - 2
Modelli tranne la serie LU-2200N-7	1 - 2	1 - 2

1) 請按照下表所示設定 W1-W4。

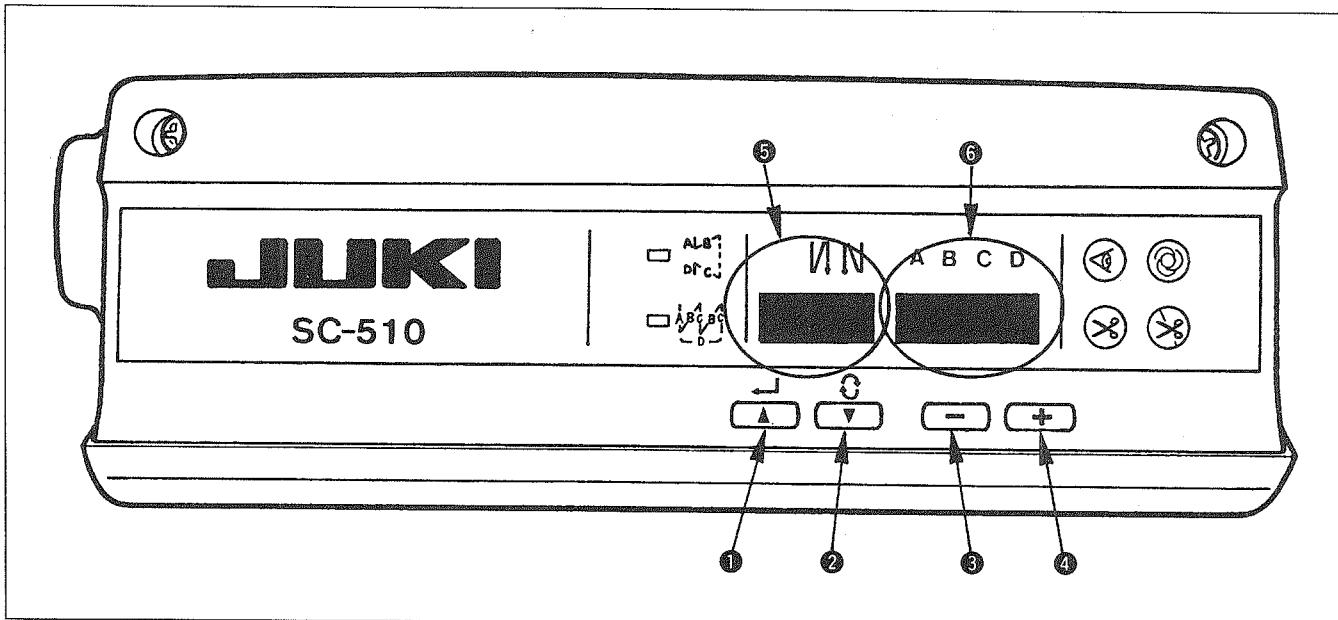
	設定部位
W1	24V
W2	
W3	12V
W4	

2) 請按照下表所示把 W5、W6 設定到各個機種。

	W5 設定部位	W6 設定部位
LU-2200N-7 系列	2 - 3	1 - 2
LU-2200N-7 系列以外	1 - 2	1 - 2

## (2) 搭載頭部の設定 / Setting the mounted machine head /

### Impostazione della testa della macchina montata / 安裝機頭の設定



- 1) 「+」スイッチ④を押しながら電源スイッチをONします。
- 2) 「▲」スイッチ①を押して、表示部⑤を「95」（搭載頭部）にします。
- 3) 「-」スイッチ③、又は「+」スイッチ④を押して、搭載頭部を選択します。このとき表示部⑥に搭載頭部が表示されます。

搭載頭部と表示の関係は表1を参照してください。

- 4) 搭載頭部選択後、「▲」スイッチ①又は「▼」スイッチ②を押し、電源をOFFにします。

- 1) Pressing "+" switch ④, turn ON the power switch.
- 2) Press "▲" switch ① and make display section ⑤ "95" (mounted machine head).
- 3) Press "-" switch ③ or "+" switch ④, and select the mounted machine head. At this time, the mounted machine head is displayed in display section ⑥.

For the relation between the mounted machine head and the display, refer to the list 1.

- 4) After selecting the mounted machine head, press "▲" switch ① or "▼" switch ②, and turn OFF the power.

- 1) Premendo l'interruttore "+" ④, accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 2) Premere l'interruttore "▲" ① e impostare la sezione display ⑤ su "95" (testa della macchina montata).
- 3) Premere l'interruttore "-" ③ o l'interruttore "+" ④, e selezionare la testa della macchina montata. In questo momento, la testa della macchina montata viene visualizzata nella sezione display ⑥.

Per quanto riguarda la relazione tra la testa della macchina montata e il display, consultare la lista 1.

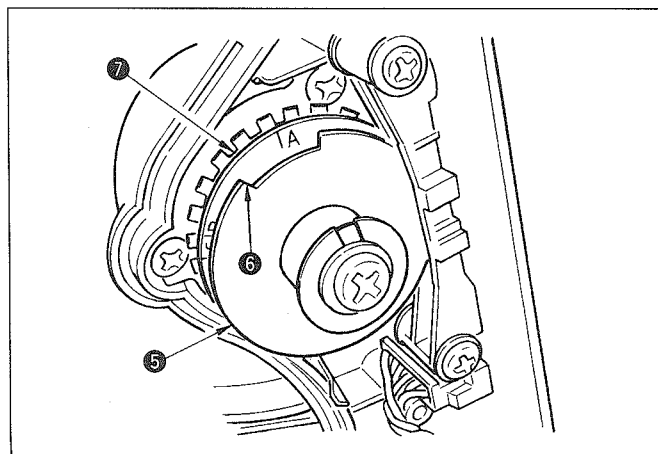
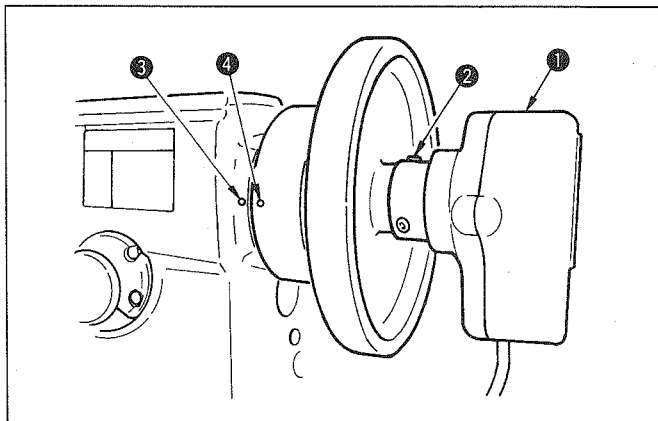
- 4) Dopo aver selezionato la testa della macchina montata, premere l'interruttore "▲" ① o l'interruttore "▼" ②, e spegnere la macchina.

- 1) 按住「+」開關④的同時接通(ON)電源開關。
- 2) 按住「▲」開關①的同時把顯示部⑤設定為「95」（安裝機頭）。
- 3) 按「-」開關③或「+」開關④，選擇安裝機頭。此時，顯示部⑥上顯示出安裝機頭。  
有關安裝機頭和顯示關係請參照表1。
- 4) 選擇安裝機頭後，按「▲」開關①或「▼」開關②，然後關閉(OFF)電源。

表 1 / List 1 / Lista 1 / 表 1

頭部機種 / Model of machine head / Modello di testa della macchina / 機頭型號	タイプ / Type / Tipo / 型號	表示内容 / Contents of display / Contenuto del display / 顯示內容
DU-141H	du.14	DU.14
LU-2210N/2260N-7 (VR 式) (VR type) (Tipo VR) (VR 式)	LU.2v	LU.2v
DSU-14 *	dsu	DSU
DSC-24 *	dsc.0	DSC.0
LZH-1290	LZH	LZH
PLC-1610/1660-7	PL.66	PL.66
DNU-1541-7	dnU.5	dnU.5
LS-1342-7	LS.13	LS.13
LU-1510N-7	LU.51	LU.51
LU-1560N-7	LU.56	LU.56
LU-1520N-7	LU.52	LU.52
LU-2216N/2266N-7	LU.26	LU.26
LU-2212N-7	LU.12	LU.12

## 2. 位置検出器の取り付け / INSTALLING THE SYNCHRONIZER / INSTALLAZIONE DEL SINCRONIZZATORE / 位置検測器的安裝



• Apply the adjustment below to the models which are not provided with built-in synchronizer.

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 ① to the handwheel.
- 2) Remove the cover of synchronizer ①, and adjust edge section ⑥ of outside UP position detecting plate ⑤ to the position of scale of DOWN position detecting plate ⑦ in accordance with the respective models. For the position of scale of the respective models, refer to the list 1.
- 3) After confirming that the connectors for sewing machine have been removed, set the sewing machine controller to position 2 (DOWN position stop), loosen setscrews ② of synchronizer ①, turn the joint, and adjust the stop position so that DOWN position engraved marker dot ④ aligns with engraved marker dot ③ on the machine arm. Engraved marker dot of stop position of the handwheel changes in accordance with the respective models. Refer to the list 2.
- 4) After adjusting DOWN stop, set the sewing machine controller to position 1 (UP position stop) and confirm the UP stop position. When UP stop position is improper, perform fine adjustment with UP position detecting plate ⑤.
- 5) After adjusting the stop position, attach the cover of synchronizer ①. Return the sewing machine controller to position 2 (DOWN position stop).

• 下記調整は内蔵シンクロを搭載していない機種に適用してください。

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 のカバーを外し、外側の上位位置検出板 ⑤ のエッジ部 ⑥ を下位置検出板 ⑦ の目盛の位置に各機種ごとにあわせてください。各機種の目盛位置は表 1 を参照してください。
- 3) ミシン用コネクタが外されていることを確認後、ミシンコントローラを 2 ポジション (下位置停止) にして、はずみ車の下位置刻点 ④ 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 を緩めて継手を回し、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異なりますので、表 2 を参照してください。
- 4) 下停止位置の調整後、ミシンコントローラを 1 ポジション (上位位置停止) にして上停止位置を確認します。上停止位置がずれている場合は、上位位置検出板 ⑤ で微調整してください。
- 5) 停止位置の調整後、検出器 ① のカバーを取り付けます。ミシンコントローラを 2 ポジション (下位置停止) に戻します。

• Applicare la regolazione sottostante ai modelli che non sono provvisti di sincronizzatore incorporato.

Regolare la posizione di arresto nello stato in cui il sincronizzatore sia realmente installato alla macchina per cucire. In questo momento, rimuovere il connettore per la macchina per cucire a scopo di sicurezza.

- 1) Fissare temporaneamente il sincronizzatore ① al volantino.
- 2) Rimuovere il coperchio del sincronizzatore ①, e regolare la sezione taglio ⑥ della piastra esterna di rilevazione della posizione sollevata ⑤ alla posizione della scala della piastra di rilevazione della posizione abbassata ⑦ secondo i rispettivi modelli. Per la posizione della scala dei rispettivi modelli, consultare la lista 1.
- 3) Dopo aver confermato che i connettori per la macchina per cucire siano stati rimossi, mettere il regolatore della macchina per cucire sulla posizione 2 (arresto alla posizione abbassata), allentare le viti di fissaggio ② del sincronizzatore ①, girare il giunto, e regolare la posizione di arresto in modo che il puntino di riferimento inciso della posizione abbassata ④ sia allineato al puntino di riferimento inciso ③ sul braccio della macchina. Il puntino di riferimento inciso della posizione di arresto del volantino cambia secondo i rispettivi modelli. Consultare la lista 2.
- 4) Dopo aver regolato la posizione di arresto abbassata, mettere il regolatore della macchina per cucire sulla posizione 1 (arresto alla posizione sollevata) e confermare la posizione di arresto sollevata. Quando la posizione di arresto sollevata è scorretta, effettuare la regolazione fine con la piastra di rilevazione della posizione sollevata ⑤.
- 5) Dopo aver regolato la posizione di arresto, attaccare il coperchio del sincronizzatore ①. Riportare il regolatore della macchina per cucire sulla posizione 2 (arresto alla posizione abbassata).

・ 下列調整請適用於沒有安裝內裝同步信號燈的機種。

請在實際安裝到縫紉機的狀態，調整停止位置。此時，為了保證安全，請卸下縫紉機用的連接器。

- 1) 請把檢測器 ① 臨時固定到飛輪上。
- 2) 卸下檢測器 ① 的護罩，按照各機種的規定，把外側的上位置檢測板 ⑤ 的凸緣部 ⑥ 調整到下位置檢測板 ⑦ 的刻度位置。有關各機種的刻度位置，請參照表 1。
- 3) 確認了縫紉機用連接器被卸下之後，把縫紉機控制器設定到 2 位置(下位置停止)，擰鬆檢測器 ① 的固定螺絲 ②，轉動接頭，讓飛輪的下位置刻點 ④ 和機架刻點 ③ 對齊，調整停止位置。  
關於飛輪的停止位置刻點，每個機種都不同，詳細情況請參照表 2。
- 4) 調整了上停止位置後，把縫紉機控制器設定到 1 位置(上位置停止)，然後確認上停止位置。如果上停止位置有偏差時，請用上位置檢測板 ⑤ 進行微調整。
- 5) 調整了停止位置之後，請安裝上檢測器 ① 的護罩。然後，把縫紉機控制器返回到 2 位置(下位置停止)。

表 1 / List 1 / Lista 1 / 表 1

機種 / Model / Modello / 機種	下位置檢出板 ⑦ の目盛 / Scale of DOWN position detecting plate ⑦ / Scala della piastra di rilevazione della posizione abbassata ⑦ / 下位置檢測板 ⑦ 的刻度
LU-2200N シリーズ / LU-2200N series / Serie LU-2200N / LU-2200N 系列	A
LU-1500 シリーズ / LU-1500 series / Serie LU-1500 / LU-1500 系列	B
PLC-1600 シリーズ / PLC-1600 series / Serie PLC-1600 / PLC-1600 系列	C
DU-141H-7、DSC シリーズ、DSU シリーズ、LZH-1290-7 / DU-141H-7, DSC series, DSU series, LZH-1290-7 / DU-141H-7, Serie DSC, Serie DSU, LZH-1290-7 / DU-141H-7, DSC 系列, DSU 系列, LZH-1290-7	D

表 2 / List 2 / Lista 2 / 表 2

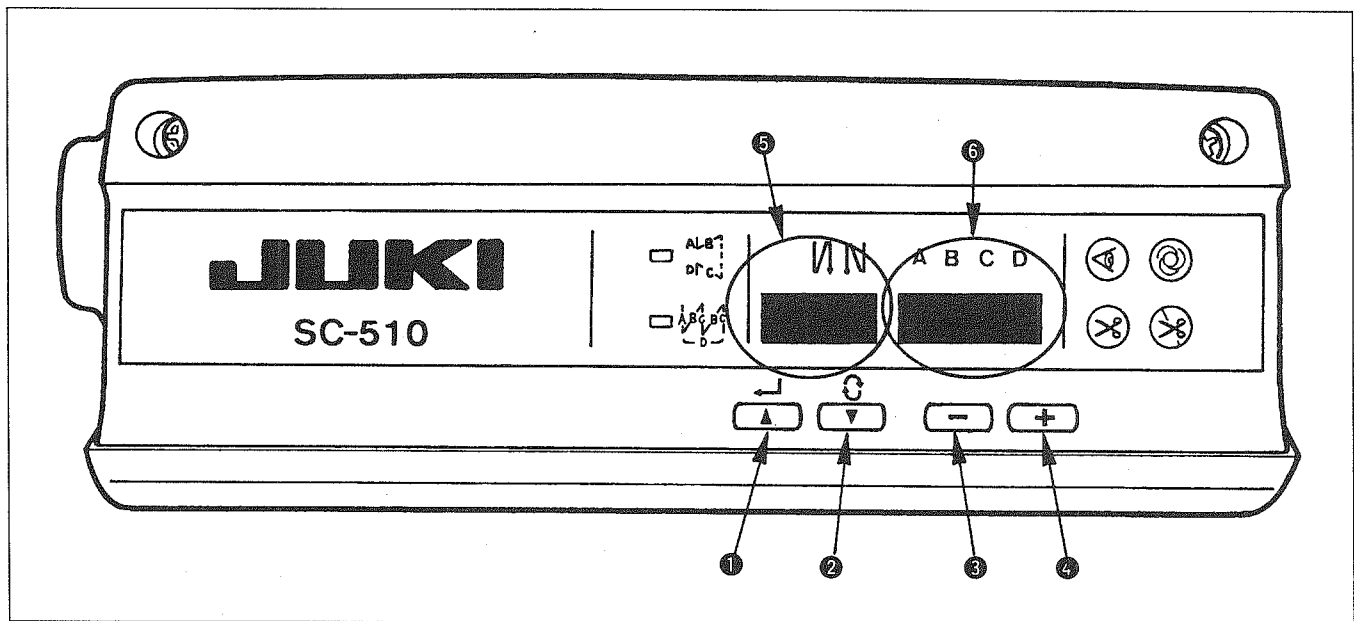
機種 / Model / Modello / 機種	はずみ車 / Handwheel / Volantino / 飛輪		
	上位置刻点 / UP position engraved marker dot / Puntino di riferimento inciso della posizione sollevata / 上位置刻點	下位置刻点 / DOWN position engraved marker dot / Puntino di riferimento inciso della posizione abbassata / 下位置刻點	逆転針上げ位置刻点 / Engraved marker dot of position of reverse revolution to lift needle / Puntino di riferimento inciso della posizione della rotazione inversa per sollevare l'ago / 反轉提針位置刻點
DU-141H-7、DSC シリーズ、DSU シリーズ / DU-141H-7, DSC series, DSU series / DU-141H-7, Serie DSC, Serie DSU / DU-141H-7, DSC 系列, DSU 系列	赤 / Red / Rosso / 紅	白 / White / Bianco / 白	—
LZH-1290-7	赤—赤間 / Between red and red / Tra rosso e rosso / 紅—紅之間	白 / White / Bianco / 白	—
PLC シリーズ / PLC series / Serie PLC / PLC 系列	白—白間 / Between white and white / Tra bianco e bianco / 白—白之間	色なし / Colorless / Incolore / 無色	黄—黄間 / Between yellow and yellow / Tra giallo e giallo / 黄—黄之間
LU-2200 シリーズ / LU-2200 series / Serie LU-2200 / LU-2200 系列	F—E 間 / Between F and E / Tra F e E / F—E 之間	K	B
LU-1500 シリーズ / LU-1500 series / Serie LU-1500 / LU-1500 系列	白—白間 / Between white and white / Tra bianco e bianco / 白—白之間	—	第 1 の色なし / Without first color / Senza il primo colore / 第 1 無色

・ ミシンコントローラのポジション設定方法 /

Setting procedure of position of the sewing machine controller /

Procedura di impostazione della posizione del regolatore della macchina per cucire /

縫紉機控制器的位置設定方法



- 1) 「+」スイッチ④を押しながら電源スイッチをONします。
- 2) 「▲」スイッチ①または「▼」スイッチ②を押して、表示部⑤を「10」（停止時の針棒位置指定）にします。
- 3) 「-」スイッチ③または「+」スイッチ④を押して、表示部⑥を「0」または「1」にします。  
「0」・・・下位置停止、「1」・・・上位置停止
- 4) 設定後、「▲」スイッチ①又は「▼」スイッチ②を押し、電源をOFFにします。

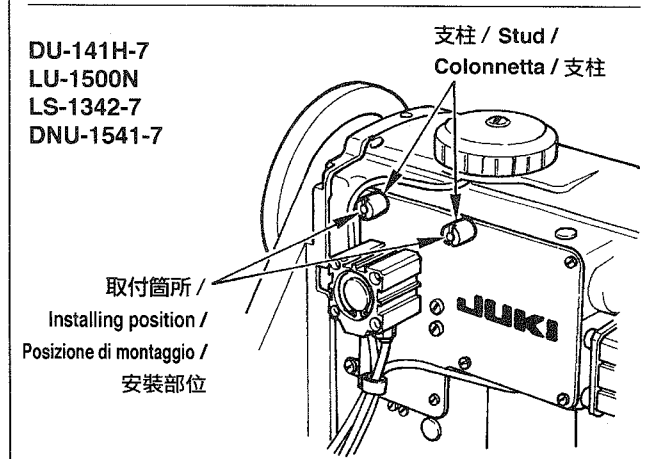
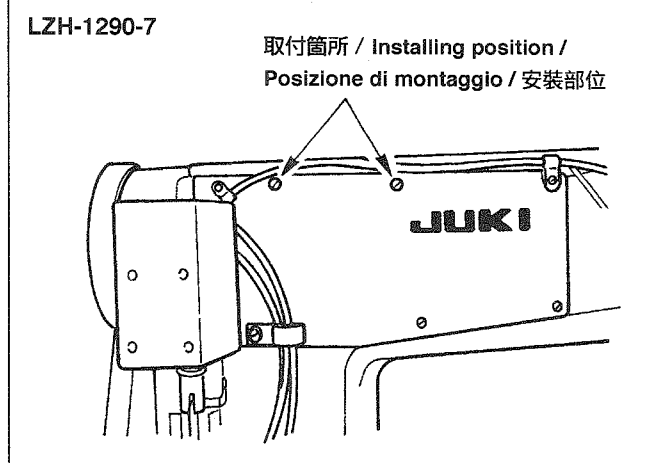
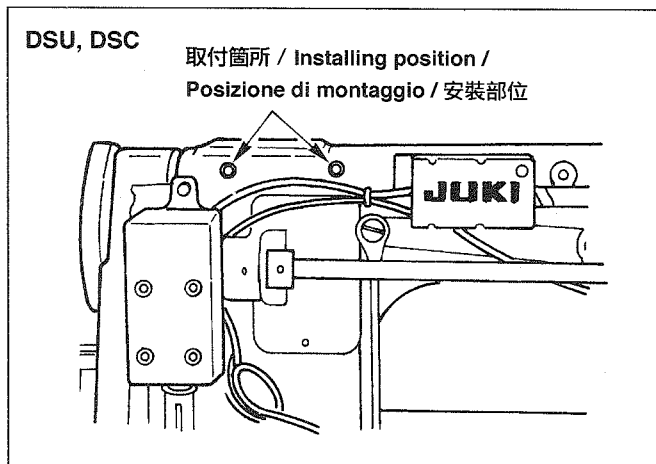
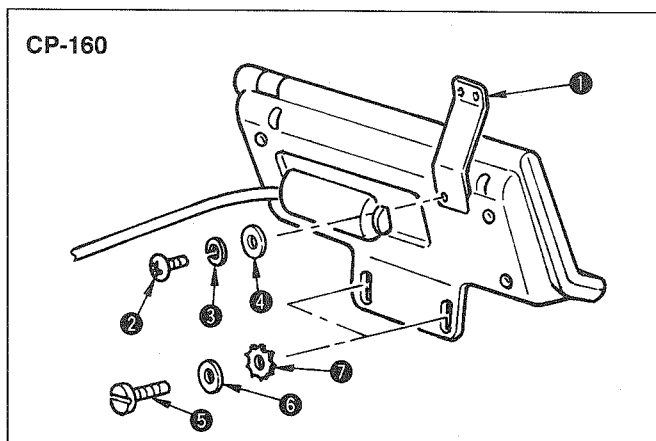
- 1) Pressing "+" switch ④, turn ON the power switch.
- 2) Press "▲" switch ① or "▼" switch ②, and set display section ⑤ to "10" (specifying needle bar position at the time of stop).
- 3) Press "-" switch ③ or "+" switch ④, and set display section ⑥ to "0" or "1".  
"0" ... DOWN position stop, "1" ... UP position stop
- 4) After setting, press "▲" switch ① or "▼" switch ②, and turn OFF the power.

- 1) Premendo l'interruttore "+" ④, accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 2) Premere l'interruttore "▲" ① o l'interruttore "▼" ②, e impostare la sezione display ⑤ su "10" (specificazione della posizione della barra ago al momento dell'arresto).
- 3) Premere l'interruttore "-" ③ o l'interruttore "+" ④, e impostare la sezione display ⑥ su "0" oppure su "1".  
"0" ... arresto alla posizione abbassata, "1" ... arresto alla posizione sollevata
- 4) Al termine dell'impostazione, premere l'interruttore "▲" ① o l'interruttore "▼" ②, e spegnere la macchina.

- 1) 按住「+」開關④的同時接通(ON)電源開關。
- 2) 按「▲」開關①或「▼」開關②，把顯示部⑤設定為「10」(指定停止時的針桿位置)。
- 3) 按「-」開關③或「+」開關④，把顯示部⑥設定為「0」或「1」。  
「0」... 下位置停止，「1」... 上位置停止
- 4) 設定後，按「▲」開關①或「▼」開關②，然後關閉(OFF)電源。

### 3. 操作ボックスの取付け / INSTALLING THE OPERATION BOX / INSTALLAZIONE DELLA CENTRALINA OPERATIVA / 操作箱的安裝

[ DSU, DSC, LZH-1290-7 ]



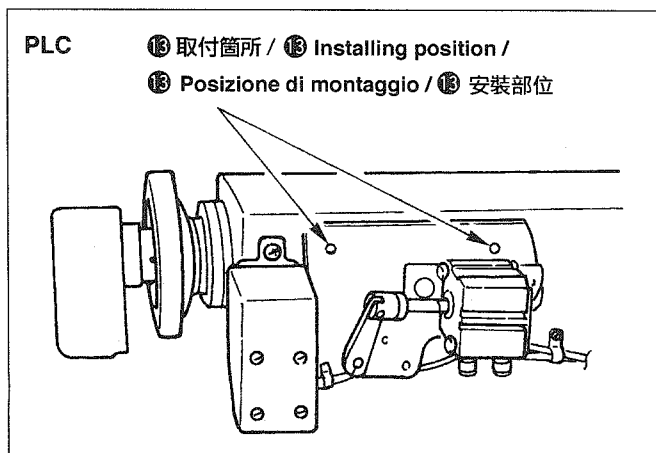
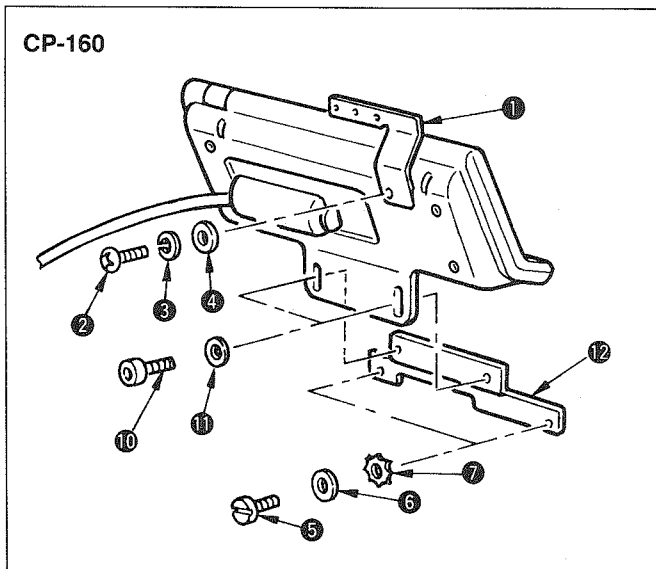
- 1) パネル糸案内①を付属のねじ②、ばね座金③、座金④で取付板に取付けます。但しLU-1500Nシリーズ、LS-1342-7、DUN-1541-7にはパネル糸案内①は取付けません。
- 2) 操作ボックスを付属のねじ⑤、座金⑥、歯付き座金⑦を使用し、ミシンに取付けます。

- 1) Install panel thread guide ① to the installing plate with screw ②, spring washer ③ and washer ④ supplied as accessories. However, panel thread guide ① is not installed to LU-1500N series, LS-1342-7, and DUN-1541-7.
- 2) Install the operation box to the sewing machine using screws ⑤, washers ⑥ and toothed lock washers ⑦ supplied as accessories.

- 1) Installare il guidafilo del pannello ① alla piastra di montaggio con la vite ②, la rondella elastica ③ e la rondella ④ fornite come accessori. Tuttavia, il guidafilo del pannello ① non viene installato alla serie LU-1500N, LS-1342-7 e DUN-1541-7.
- 2) Installare la centralina operativa alla macchina per cucire usando le viti ⑤, le rondelle ⑥ e le rondelle di sicurezza ⑦ fornite come accessori.

- 1) 用附屬的螺絲②、彈簧墊③、墊片④把操作盤導線器①安裝到安裝板上。但是，在LU-1500N系列、LS-1342-7、DUN-1541-7上沒有安裝操作盤導線器①。
- 2) 用附屬的螺絲⑤、墊片⑥、帶齒墊片⑦把操作箱安裝到縫紉機上。

[ PLC ]



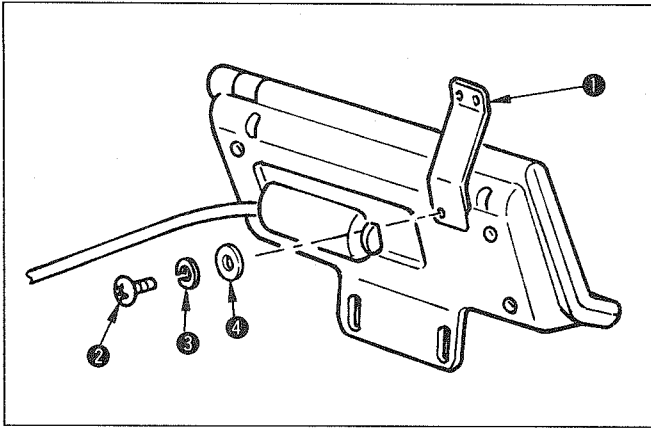
- 1) パネル糸案内⑨を付属のねじ②、ばね座金③、座金④で取付板に取付けます。
- 2) 操作ボックスを付属のねじ⑩、座金⑪、を使用して取付板⑫に取付けます。
- 3) ミシンについているねじ⑬を外します。
- 4) 取付板⑫をパネル付属品のねじ⑤、座金⑥、歯付き座金⑦を使用してミシンに取付けます。

- 1) Install panel thread guide ⑨ to the installing plate with screw ②, spring washer ③ and washer ④.
- 2) Install the operation box to installing plate ⑫ using screws ⑩ and washers ⑪ supplied as accessories.
- 3) Remove screws ⑬ attached to the sewing machine.
- 4) Install installing plate ⑫ to the sewing machine using screws ⑤, washers ⑥ and toothed lock washers ⑦ supplied as accessories of the panel.

- 1) Installare il guidafile del pannello ⑨ alla piastra di montaggio con la vite ②, la rondella elastica ③ e la rondella ④.
- 2) Installare la centralina operativa alla piastra di montaggio ⑫ usando le viti ⑩ e le rondelle ⑪ fornite come accessori.
- 3) Rimuovere le viti ⑬ attaccate alla macchina per cucire.
- 4) Installare la piastra di montaggio ⑫ alla macchina per cucire usando le viti ⑤, le rondelle ⑥ e le rondelle di sicurezza ⑦ fornite come accessori del pannello.

- 1) 請用附屬的螺絲②、彈簧墊③、墊片④把操作盤導線器⑨安裝到安裝板上。
- 2) 請用附屬的螺絲⑩、墊片⑪把操作箱安裝到安裝板⑫上。
- 3) 請卸下縫紉機上安裝的螺絲⑬。
- 4) 請用操作盤附屬的螺絲⑤、墊片⑥、帶齒墊片⑦把安裝板⑫安裝到縫紉機上。

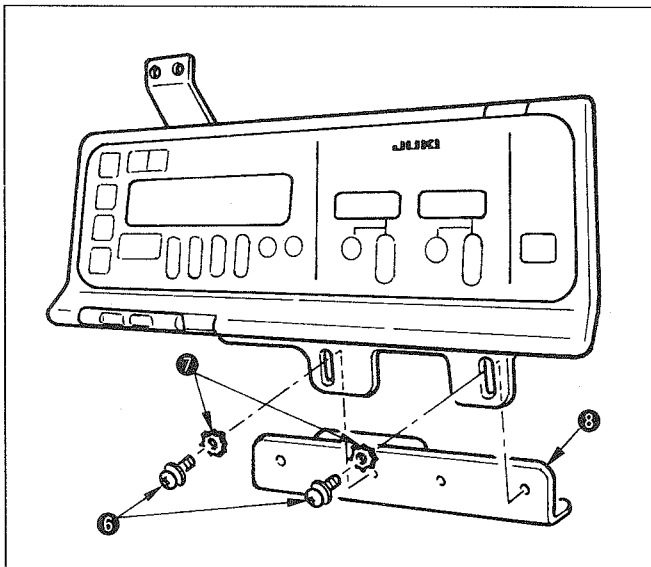
[ LU-2200 シリーズ / LU-2200 series / Serie LU-2200 / LU-2200 系列 ]



- 1) パネル糸案内⑨を付属のねじ②、ばね座金③、座金④で取付板に取付けます。
- 2) 操作ボックスを付属のねじ⑥、座金⑦でパネル取付補助板⑧に取付けます。



LU-22\*6Nシリーズ(ロングアーム)ではこの作業は必要ありません。



- 1) Install panel thread guide ⑨ to the installing plate with screw ②, spring washer ③ and washer ④ supplied as accessories.
- 2) Install the operation box to panel installing auxiliary plate ⑧ with screws ⑥ and washers ⑦ supplied as accessories.



This work is not necessary for LU-22\*6N series (long arm).

- 1) Installare il guidafilo del pannello ⑨ alla piastra di montaggio con la vite ②, la rondella elastica ③ e la rondella ④ fornite come accessori.
- 2) Installare la centralina operativa alla piastra di montaggio ausiliaria ⑧ con le viti ⑥ e le rondelle ⑦ fornite come accessori.

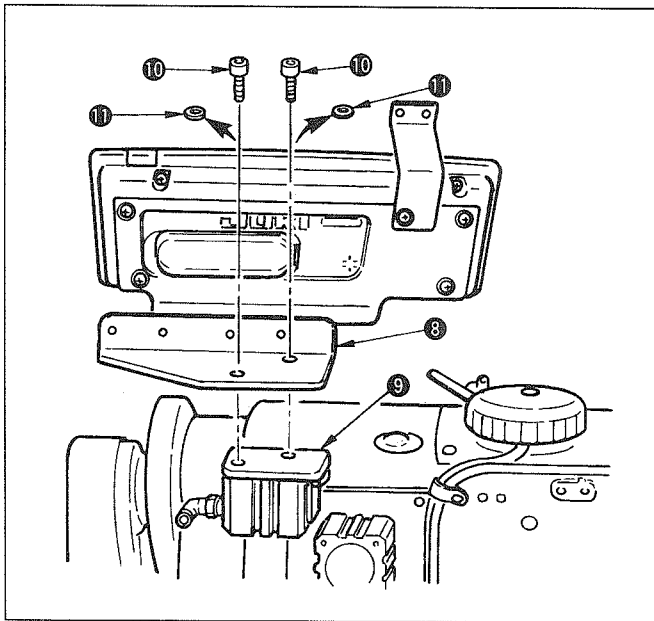


Questo lavoro non è necessario per la serie LU-22\*6N (braccio lungo).

- 1) 請用附屬的螺絲②、彈簧墊③、墊片④把操作盤導線器⑨安裝到安裝板上。
- 2) 請把附屬的螺絲⑥、墊片⑦把操作箱安裝到操作盤安裝輔助板⑧上。



LU-22\*6N 系列(長機架時, 則不需要進行此作業。)



- 3) 逆送りシリンダ取付台⑨についている止めねじ⑩、平座金⑪を取外します。(各2ヶ)
- 4) パネル取付補助板⑧を逆送りシリンダ取付台⑨に止めねじ⑩で取付けます。このとき平座金⑪は使用しません。



LU-22\*6Nシリーズ(ロングアーム)ではこの3)、4)の作業は必要ありません。

- 3) Remove setscrews ⑩ and flat washers ⑪ attached to reverse feed cylinder installing base ⑨. (2 pcs. each)
- 4) Install panel installing auxiliary plate ⑧ to reverse feed cylinder ⑨ with setscrews ⑩. At this time, flat washers ⑪ are not used.



Work of steps 3) and 4) is not necessary for LU-22\*6N series (long arm).

- 3) Rimuovere le viti di fissaggio ⑩ e le rondelle piatte ⑪ attaccate alla base di montaggio del cilindro di trasporto inverso ⑨. (2 pezzi ciascuno)
- 4) Installare la piastra di montaggio ausiliaria del pannello ⑧ al cilindro di trasporto inverso ⑨ con le viti di fissaggio ⑩. In questo momento, le rondelle piatte ⑩ non vengono usate.

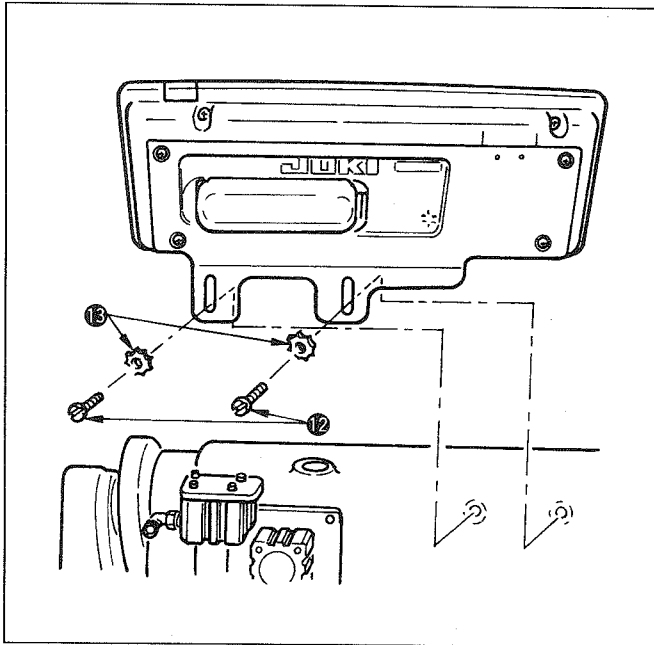


Il lavoro delle fasi 3) e 4) non è necessario per la serie LU-22\$6N (braccio lungo).

- 3) 請卸下倒送氣缸安裝座⑨上安裝的固定螺絲⑩、平墊片⑪。(各2個)
- 4) 用固定螺絲⑩把操作盤安裝輔助板⑧安裝到安裝座⑨上。此時，不使用平墊片⑪。







LU-22\*6N 系列(長機架時，則不需要進行此3)、4)的作業。

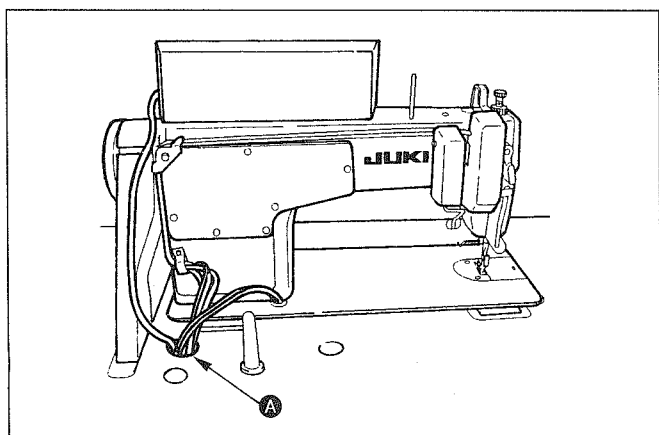


- 5) 取付板を止めねじ ⑫、座金 ⑬ で取付けます。
- 5) Install the installing plate with setscrews ⑫ and washers ⑬.
- 5) Installare la piastra di montaggio con le viti di fissaggio ⑫ e le rondelle ⑬.
- 5) 請用固定螺絲 ⑫、墊片 ⑬ 安裝安裝板。

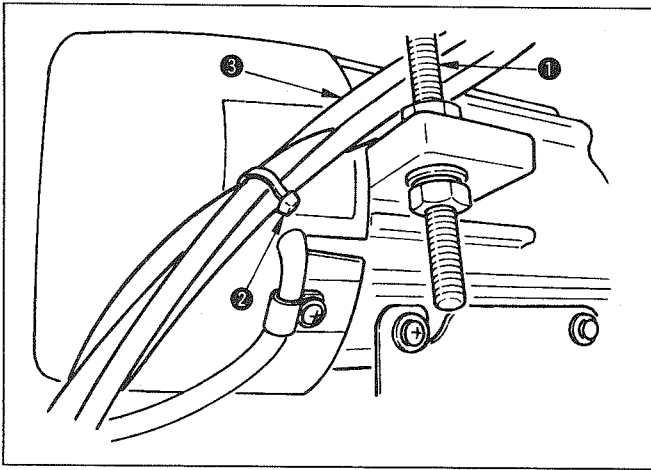
#### 4. コードの接続 / CONNECTING THE CORDS / COLLEGAMENTO DEI CAVI / 電纜線的連接

	<b>注意</b> 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。
	<b>WARNING :</b> Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.
	<b>AVVERTIMENTO :</b> Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.
	<b>注意</b> 為了防止縫紉機的突然起動造成的事故，請關掉電源之後再進行操作。

##### (1) コードの接続 / Connecting the cords / Collegamento dei cavi / 電纜線的連接



- 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.
- 1) Fare passare i cavi che vengono dalla macchina per cucire attraverso il foro **A** nel tavolo e dirigerli giù sotto il tavolo.
- 1) 請把從縫紉機連接過來的電纜線穿過機台孔 **A**，然後再穿到機台下面。

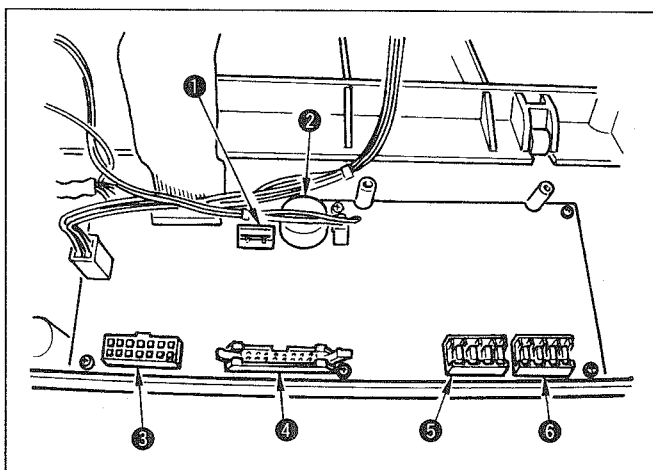


- 2) Pass the cords ③ coming from the sewing machine between belt tension adjusting bolt ① and the motor taking care not to allow the cords to come in contact with the belt.
- 3) Connect the cords coming from the sewing machine to control box. For the sewing machine which uses the relay cord, connect the cords coming from the sewing machine to the relay cord and connect to the control box.
- 4) Bundle cords coming from the sewing machine with clip band ②. Bundle unused connectors with other cords taking care not to allow the connectors to come in contact with driving part and operating part.

- 2) ミシンからのコード③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通します。
- 3) ミシンからのコードを制御ボックスに接続します。中継コードを使用するミシンは、ミシンからのコードを中継コードに接続し、制御ボックスに接続します。
- 4) ミシンからのコードを束線バンド②で束ねます。使用しないコネクタは駆動部、操作部に接触しないように他のコードと束ねてください。

- 2) Fare passare i cavi ③ che vengono dalla macchina per cucire tra il bullone di regolazione della tensione della cinghia ① e il motore facendo attenzione che i cavi non vengano a contatto con la cinghia.
- 3) Collegare i cavi che vengono dalla macchina per cucire alla centralina di comando. Per quanto riguarda la macchina per cucire che utilizza il cavo di trasmissione, collegare i cavi che vengono dalla macchina per cucire al cavo di trasmissione e collegare alla centralina di comando.
- 4) Legare in un fascio i cavi che vengono dalla macchina per cucire con il nastro fermacavi ②. Legare in un fascio i connettori non utilizzati con altri cavi facendo attenzione che i connettori non vengano a contatto con le parti di azionamento e parti operative.

- 2) 請把從縫紉機連接過來的電纜線③從馬達皮帶張力調整螺栓①和馬達的中間穿過，並注意不要碰到皮帶。
- 3) 請把從縫紉機連接過來的電纜線連接到控制箱上。使用延長電纜線的縫紉機時，請把從縫紉機連接過來的電纜線先連接到延長電纜線上，然後再連接到控制箱。
- 4) 請用扎線帶②把從縫紉機連接過來的電纜線捆扎好。不使用的連接器，請和其他電纜線一起捆扎，但是要注意不要接觸到驅動部、操作部。



- |                 |  |
|-----------------|--|
| ① CN33          | Connettore per il sincronizzatore installato dopo la messa a punto |
| ② CN43          | Connettore per il sincronizzatore tipo incorporato                 |
| ③ CN36          | Connettore per la macchina per cucire                              |
| ④ CN38          | Connettore per la centralina operativa                             |
| ⑤ CN50-da 1 a 4 | Connettore per OP-OUT  |
| ⑥ CN51-da 1 a 4 | Connettore per OP-IN   |

- |              |              |
|--------------|--------------|
| ① CN33       | 外付け検出器用コネクタ  |
| ② CN43       | 内蔵式検出器用コネクタ  |
| ③ CN36       | ミシン用コネクタ     |
| ④ CN38       | 操作ボックス用コネクタ  |
| ⑤ CN50-1 ~ 4 | OP-OUT 用コネクタ |
| ⑥ CN51-1 ~ 4 | OP-IN 用コネクタ  |

- |               |   |
|---------------|---|
| ① CN33        | Connector for synchronizer installed after set-up |
| ② CN43        | Connector for built-in type synchronizer          |
| ③ CN36        | Connector for sewing machine                      |
| ④ CN38        | Connector for operation box                       |
| ⑤ CN50-1 to 4 | Connector for OP-OUT                              |
| ⑥ CN51-1 to 4 | Connector for OP-IN                               |

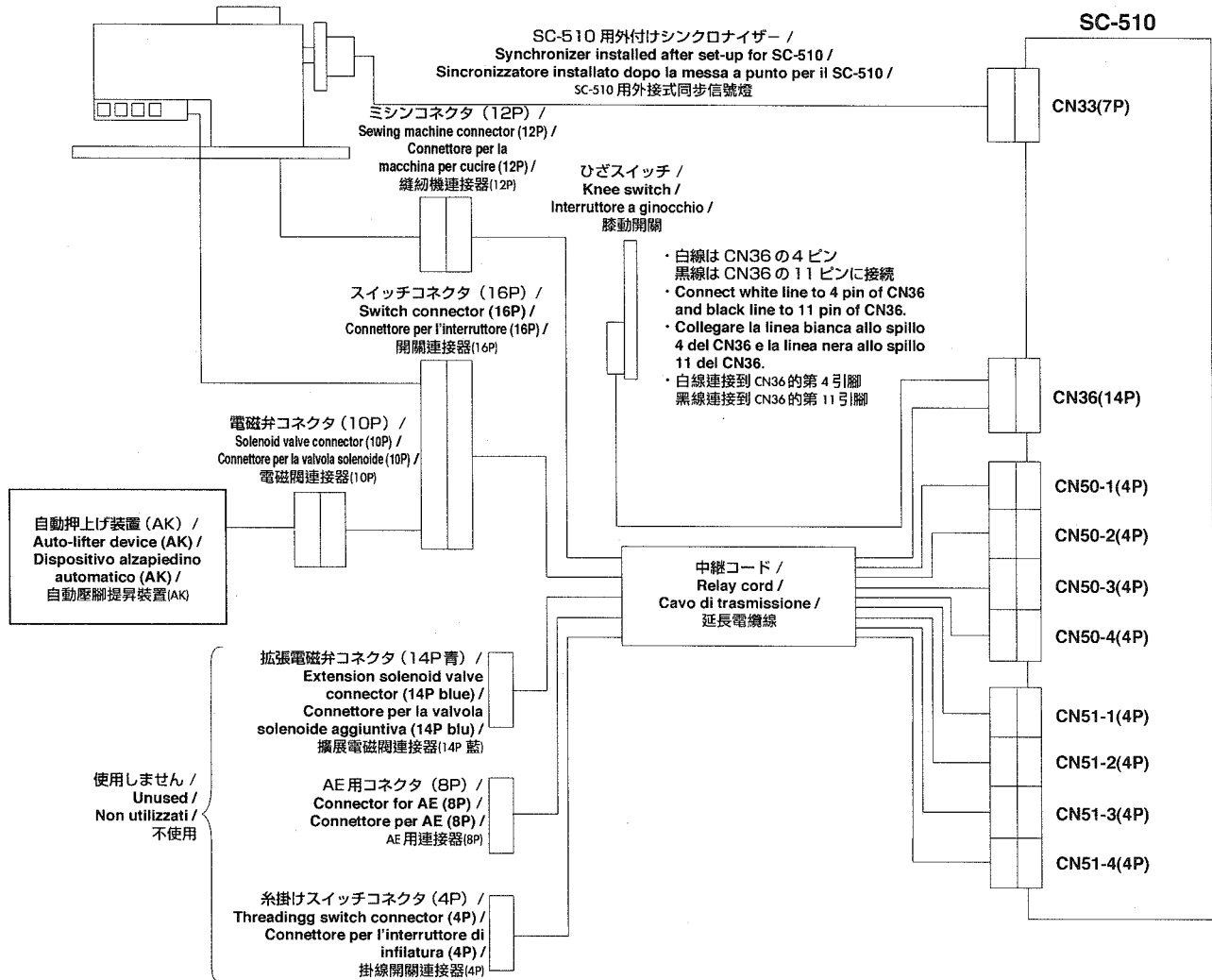
- |            |             |
|------------|-------------|
| ① CN33     | 外接式検出器用连接器  |
| ② CN43     | 内装式検出器用连接器  |
| ③ CN36     | 縫紉機用连接器     |
| ④ CN38     | 操作箱用连接器     |
| ⑤ CN50-1~4 | OP-OUT 用连接器 |
| ⑥ CN51-1~4 | OP-IN 用连接器  |

(2) 中継コードの接続のブロック図 / Block diagram of connection of relay cord /

Diagramma a blocchi di collegamento del cavo di trasmissione / 延長電纜線的連接方框圖

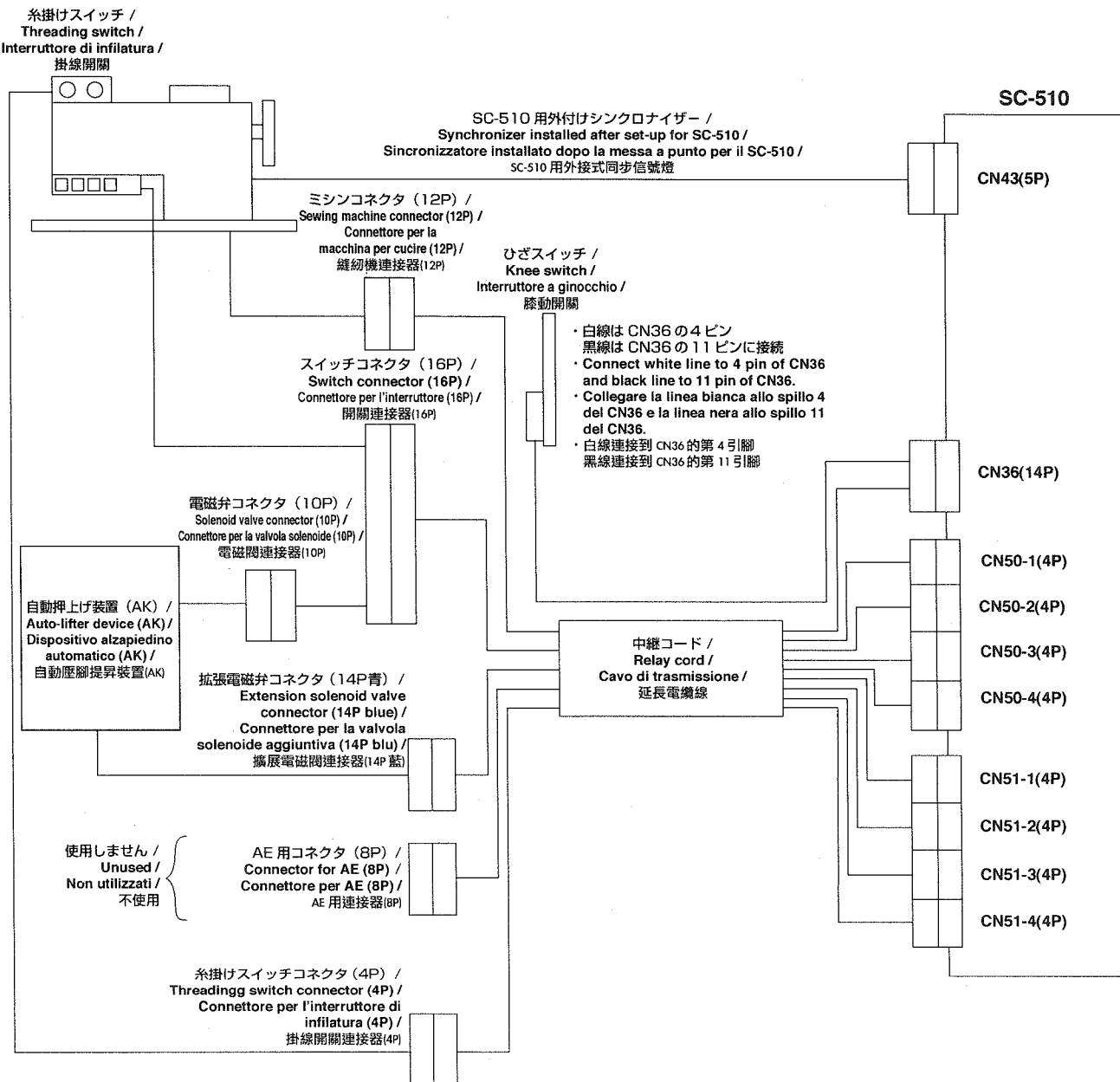
[ LU-2200N-7 シリーズ / SC-510 ] [ LU-2200N-7 series / SC-510 ]

[ Serie LU-2200N-7 / SC-510 ] [ LU-2200N-7 系列 / SC-510 ]

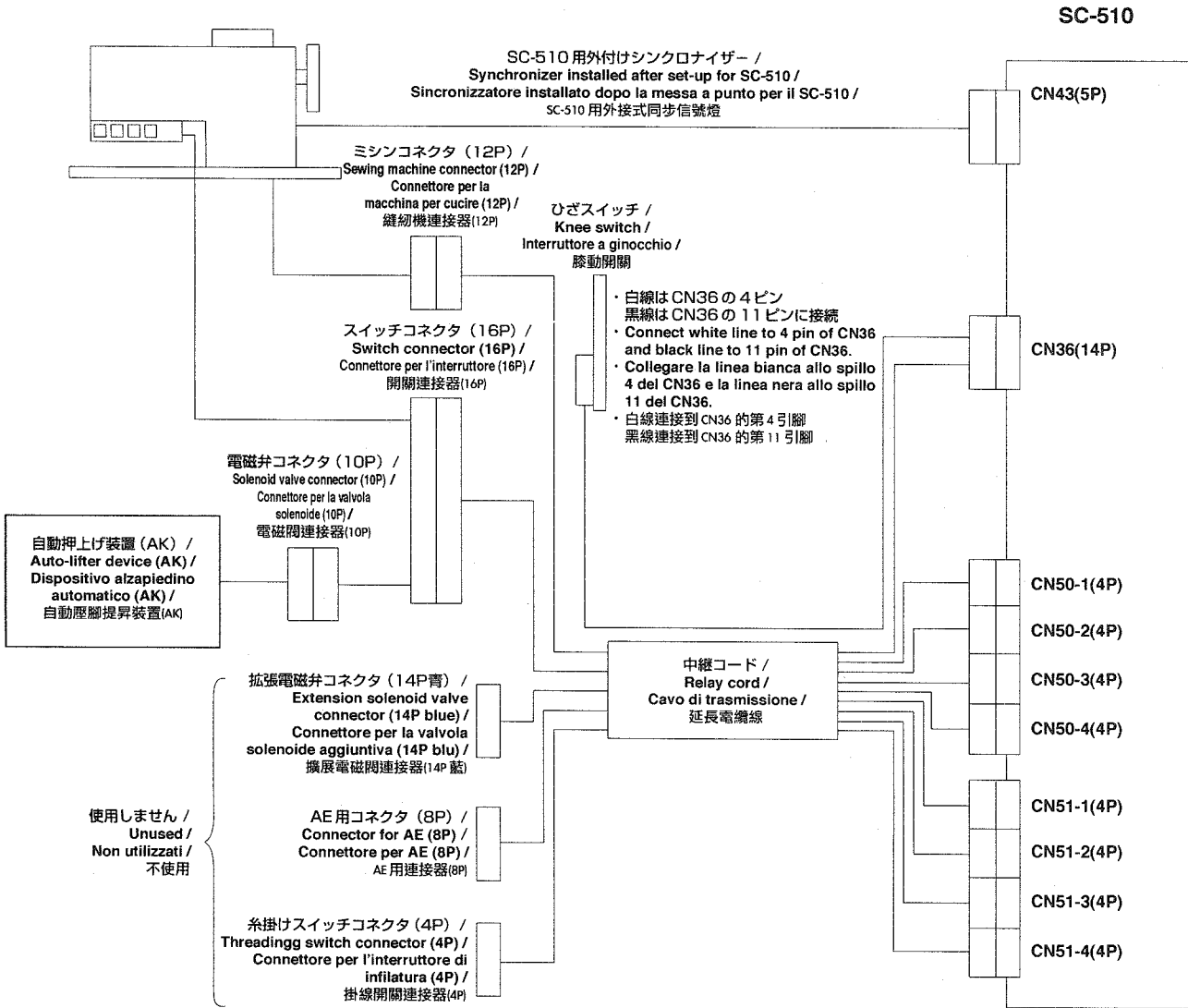


[ LU-1500N-7 シリーズ / SC-510 ] [ LU-1500N-7 series / SC-510 ]

[ Serie LU-1500N-7 / SC-510 ] [ LU-1500N-7 系列 / SC-510 ]

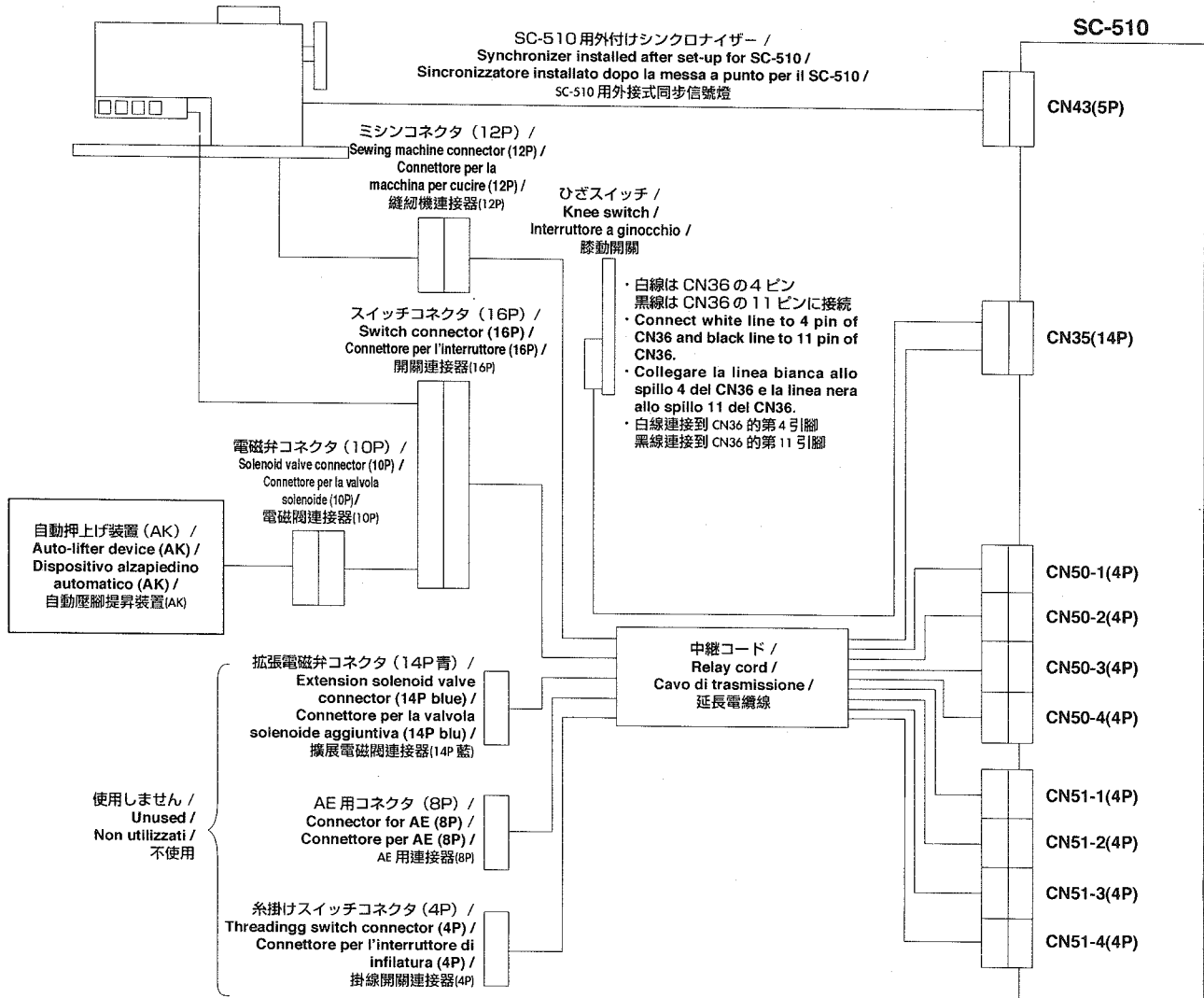


- LU-152 \* N-7 のみ自動押上げ装置 (AK) と拡張電磁弁コネクタを接続します。また糸掛けスイッチを中継コードの糸掛けスイッチコネクタに接続します。
- 交互上下装置 (DL) が無い場合、自動押上げ装置 (AK) は中継コードのスイッチコネクタ (16P) に接続します。
- Connect the auto-lifter device (AK) and the extension solenoid valve connector to LU-152\*N-7 only. In addition, connect the threading switch to the threading switch connector of relay cord.
- When the alternate vertical movement device (DL) is not provided, connect the auto-lifter device (AK) to the switch connector (16P) of relay cord.
- Collegare il dispositivo alzapedino automatico (AK) e il connettore per la valvola solenoide aggiuntiva soltanto alla LU-152\*N-7. Inoltre, collegare l'interruttore di infilatura al connettore per l'interruttore di infilatura del cavo di trasmissione.
- Quando la macchina non è provvista del dispositivo di movimento verticale alternato (DL), collegare il dispositivo alzapedino automatico (AK) al connettore per l'interruttore (16P) del cavo di trasmissione.
- 僅LU-152\*N-7連接自動壓腳提昇裝置(AK)和擴展電磁閥連接器。另外，請把掛線開關連接到延長電纜線的掛線開關連接器。
- 沒有交替上下裝置(DL)時，請把自動壓腳提昇裝置(AK)連接到延長電纜線的開關連接器(16P)。



- 交互上下装置 (DL) が無い場合、自動押上げ装置 (AK) は中継コードのスイッチコネクタ (16P) に接続します。
- When the alternate vertical movement device (DL) is not provided, connect the auto-lifter device (AK) to the switch connector (16P) of relay cord.
- Quando la macchina non è provvista del dispositivo di movimento verticale alternato (DL), collegare il dispositivo alzapedino automatico (AK) al connettore per l'interruttore (16P) del cavo di trasmissione.
- 沒有交替上下裝置(DL)時，請把自動壓腳提昇裝置(AK)連接到延長電纜線的開關連接器(16P)。

[ DNU-1541N-7 / SC-510 ]



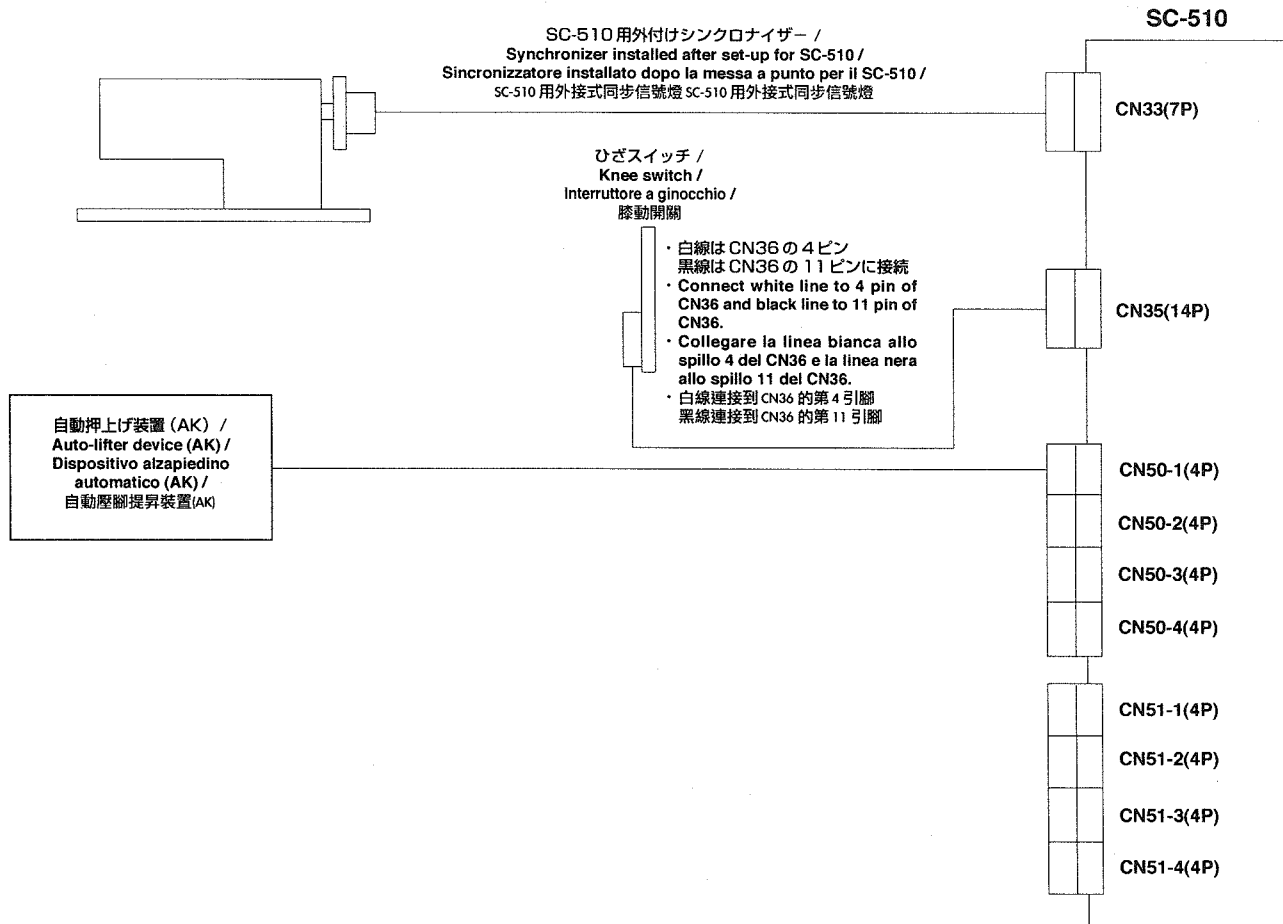
- 交互上下装置 (DL) が無い場合、自動押上げ装置 (AK) は中継コードのスイッチコネクタ (16P) に接続します。
- 自動バック装置のみ (交互上下装置 (DL) 及び自動押上げ装置 (AK) が無い場合) の場合は、自動バック装置を中継コードのスイッチコネクタ (16P) に接続します。
- When the alternate vertical movement device (DL) is not provided, connect the auto-lifter device (AK) to the switch connector (16P) of relay cord.
- When only the automatic reverse feed device is provided (when the alternate vertical movement device (DL) and the auto-lifter device (AK) are not provided), connect the automatic reverse feed device to the switch connector (16P) of relay cord.
- Quando la macchina non è provvista del dispositivo di movimento verticale alternato (DL), collegare il dispositivo alzapiedino automatico (AK) al connettore per l'interruttore (16P) del cavo di trasmissione.
- Quando la macchina è provvista soltanto del dispositivo di trasporto inverso automatico (quando non è provvista né del dispositivo di movimento verticale alternato (DL) né del dispositivo alzapiedino automatico (AK)), collegare il dispositivo di trasporto inverso automatico al connettore per l'interruttore (16P) del cavo di trasmissione.
- 沒有交替上下裝置(DL)時，請把自動壓腳提昇裝置(AK)連接到延長電纜線的開關連接器(16P)。
- 僅自動倒送裝置(沒有交替上下裝置(DL)和自動壓腳提昇裝置(AK)時)時，請把自動倒送裝置連接到延長電纜線的開關連接器(16P)上。

[ PLC-1600-7 シリーズ / SC-510, DU-141H-7 / SC-510, DSU シリーズ / SC-510, DSC シリーズ / SC-510, LZH-1290-7 / SC-510 ]





[ PLC-1600-7 series / SC-510, DU-141H-7 / SC-510, DSU series / SC-510, DSC series / SC-510, LZH-1290-7 / SC-510 ]

[ Serie PLC-1600-7 / SC-510, DU-141H-7 / SC-510, Serie DSU / SC-510, Serie DSC / SC-510, LZH-1290-7 / SC-510 ]

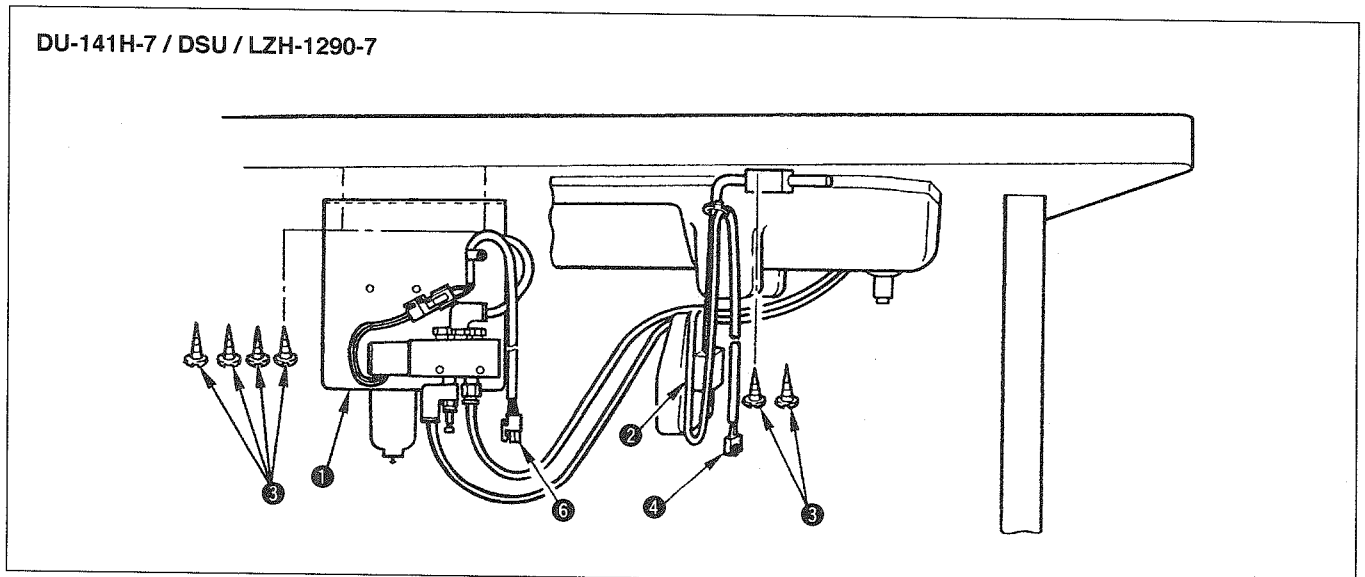
[ PLC-1600-7 系列 / SC-510, DU-141H-7 / SC-510, DSU 系列 / SC-510, DSC 系列 / SC-510, LZH-1290-7 / SC-510 ]



5. 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) /  
 DISPOSITIVO AK (PER LA MACCHINA PER CUCIRE DOTATA DI UN DISPOSITIVO AK) /  
 關於 AK 裝置(帶 AK 裝置的縫紉機)

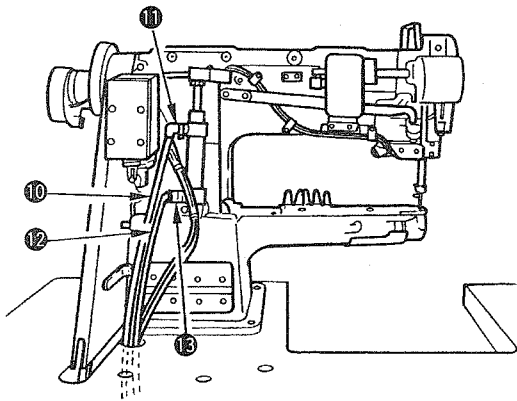
 <b>注意</b>	ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。
 <b>WARNING :</b>	Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.
 <b>AVVERTIMENTO :</b>	Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare.
 <b>注意</b>	為了防止縫紉機的突然起動造成的事故，請關掉電源之後再進行操作。

(1) AK 装置の取り付けと接続 / Installing and connecting the AK device /  
 Installazione e collegamento del dispositivo AK / AK 裝置的安裝和連接



- 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。
- 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.
- 1) Dopo che la macchina per cucire è stata messa a punto, attaccare la piastra di montaggio della valvola solenoide ① e l'interruttore a ginocchio (asm.) ② (AK-□□□A) alla parte inferiore del tavolo con le viti per legno ③ fornite con l'unità.
- 1) 安裝設定好縫紉機後，請用附屬的木螺絲 ③ 把電磁閥安裝板 ①、膝動開關(組件) ②(AK-□□□A) 安裝到機台下面。

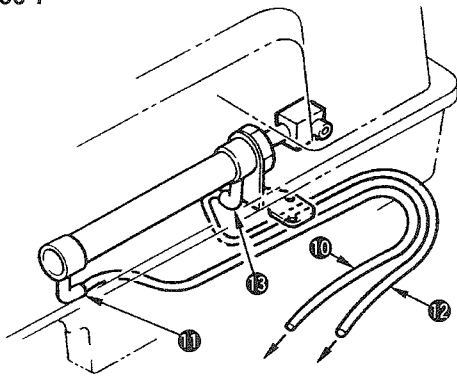
DU-141H-7 / DSC / DSU



- 2) エアホース⑧をレギュレータ⑨に接続します。
- 3) エアホース⑩をクイック継手⑪に、エアホース⑫をクイック継手⑬に接続します。

- (注意) 1. 差し込み箇所を入れ間違い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。
- 4) 配管が終わったら、レギュレータ⑨のつまみ⑭でエア圧を0.4～0.5MPa (4～5kgf/cm<sup>2</sup>) に調整してください。

LZH-1290-7

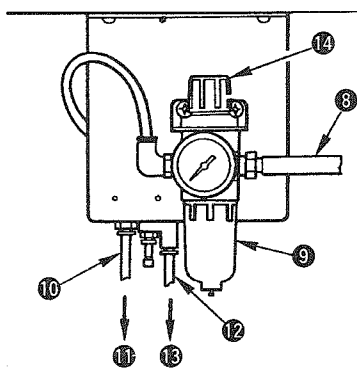


- 2) Connect air hose ⑧ to regulator ⑨.
- 3) Connect air hose ⑩ to quick coupling joint ⑪ and air hose ⑫ to quick coupling joint ⑬.

- (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.

- 4) After the completion of piping, adjust the operating air pressure to 0.4 to 0.5 MPa { 4 to 5 kgf/cm<sup>2</sup> } using knob ⑭ of regulator ⑨.

LZH-1290-7



- 2) Collegare il tubo dell'aria ⑧ al regolatore ⑨.
- 3) Collegare il tubo dell'aria ⑩ al giunto d'accoppiamento rapido ⑪ e il tubo dell'aria ⑫ al giunto d'accoppiamento rapido ⑬.

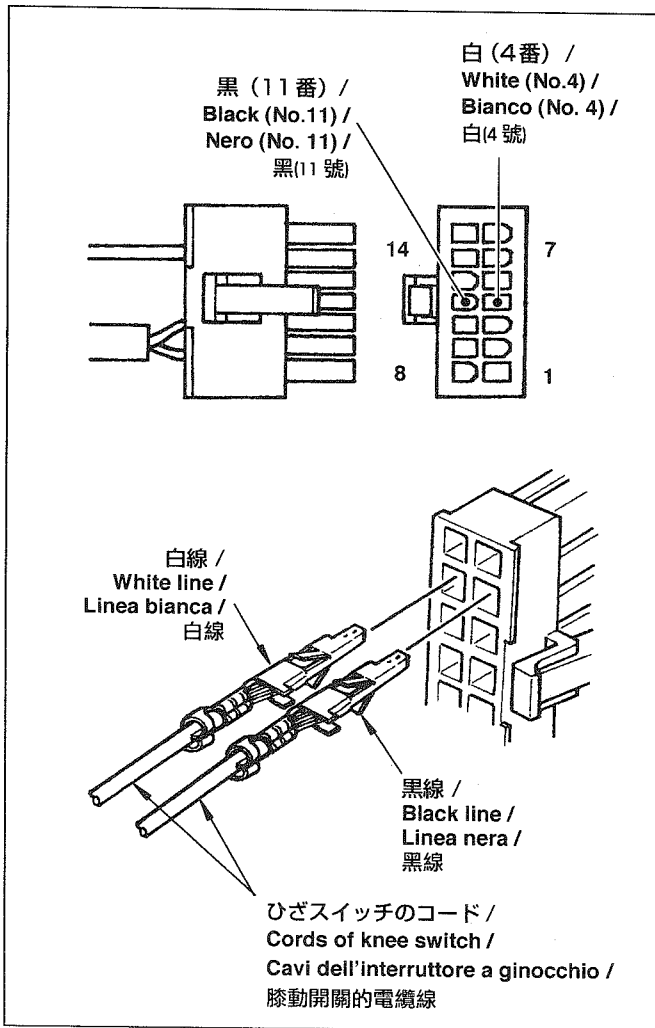
- (Attenzione) 1. Fare attenzione a non inserire i tubi dell'aria ai giunti d'accoppiamento rapidi sbagliati.
2. Inserire completamente i tubi dell'aria ai giunti d'accoppiamento rapidi facendo attenzione che non perda l'aria.
  3. Evitare con attenzione che i tubi dell'aria si pieghino.

- 2) 把空氣軟管⑧連接到調節器⑨上。
- 3) 再把空氣軟管⑩連接到速接接頭⑪上，把空氣軟管⑫連接到速接接頭⑬上。

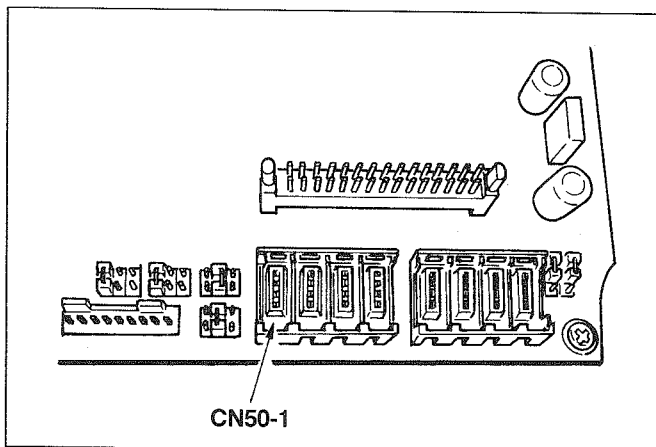
- (注意) 1. 請注意插入部位不要錯誤。
2. 請插到最深處，不要讓空氣泄漏。
  3. 請注意不要讓空氣軟管折彎。

- 4) 配管結束之後，請用調節器⑨的旋鈕⑭把空氣壓力調整到0.4~0.5MPa(4~5kgf/cm<sup>2</sup>)。

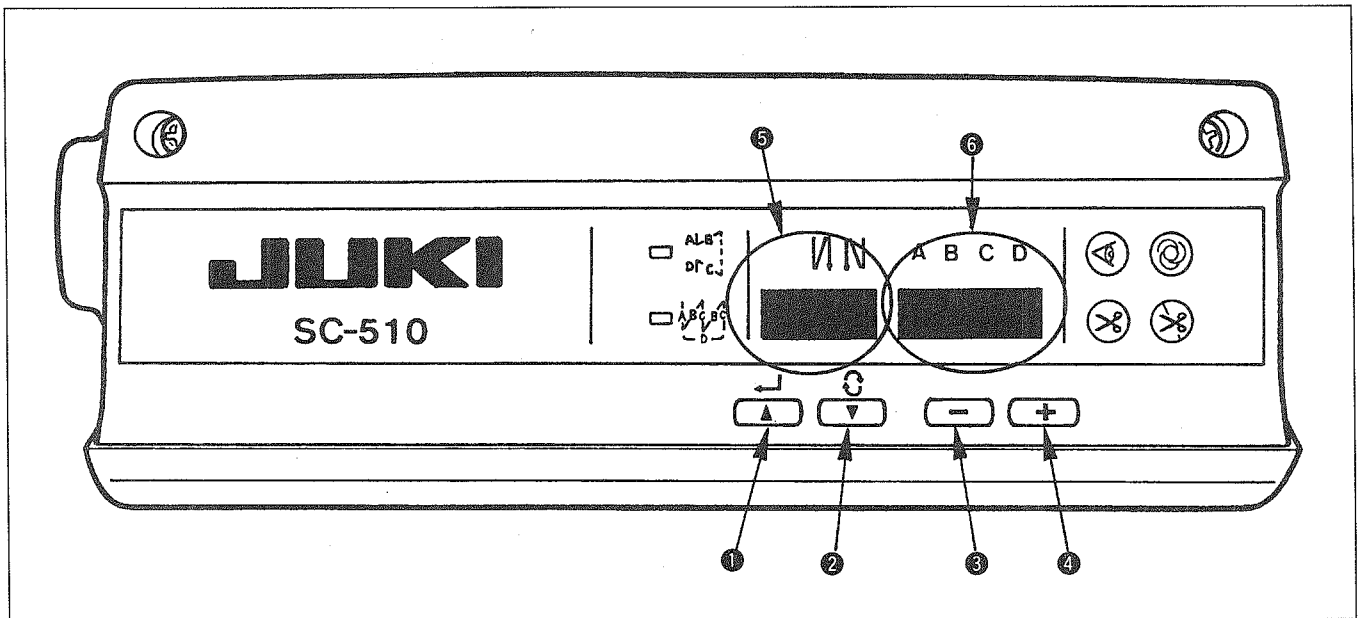
- 4) Dopo il completamento della tubazione, regolare la pressione d'aria operativa ad un valore da 0,4 a 0,5 MPa (da 4 a 5 kgf/cm<sup>2</sup>) usando la manopola ⑭ del regolatore ⑨.



- 5) ひざスイッチはミシンコネクタ 14Pの4番と11番に接続します。
- 5) Connect the knee switch to No. 4 and No. 11 of the sewing machine connector P14.
- 5) Collegare l'interruttore a ginocchio al No. 4 e No. 11 del connettore per la macchina per cucire 14P.
- 5) 請把膝動開關連接到縫紉機連接器的14P的4號和11號引腳上。



- 6) AK装置からのコネクタをCN50-1に接続します。
- 6) Connect the connector coming from AK device to CN50-1.
- 6) Collegare il connettore che viene dal dispositivo (AK) al CN50-1.
- 6) 請把AK裝置連接來的連接器連接到CN50-1上。



- 7) 「+」スイッチ④を押しながら電源スイッチをONします。
- 8) 「▲」スイッチ①または「▼」スイッチ②を押して、表示部⑤を「24」(FLSW入力機能)にします。
- 9) 「-」スイッチ③または「+」スイッチ④を押して、表示部⑥を「0」～「3」にします。  
「0」～「3」の機能については表1を参照してください。
- 10) 設定後、「▲」スイッチ①又は「▼」スイッチ②を押し、電源をOFFにします。

- 7) Pressing "+" switch ④, turn ON the power switch.
- 8) Press "▲" switch ① or "▼" switch ② and make display section "24" (FLSW input function).
- 9) Press "-" switch ③ or "+" switch ④, and make display section ⑥ "0" to "3".  
For the function of "0" to "3", refer to the list 1.
- 10) After setting, press "▲" switch ① or "▼" switch ②, and turn OFF the power.

- 7) Premendo l'interruttore "+" ④, accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 8) Premere l'interruttore "▲" ① o l'interruttore "▼" ②, e impostare la sezione display su "24" (funzione di immissione FLSW).
- 9) Premere l'interruttore "-" ③ o l'interruttore "+" ④, e impostare la sezione display ⑥ su un numero da "0" a "3".  
Per quanto riguarda la funzione da "0" a "3", consultare la lista 1.
- 10) Al termine dell'impostazione, premere l'interruttore "▲" ① o l'interruttore "▼" ②, e spegnere la macchina.

- 7) 按住「+」開關④的同時接通(ON)電源開關。
- 8) 按「▲」開關①或「▼」開關②，把顯示部⑤設定為「24」(FLSW輸入功能)。
- 9) 按「-」開關③或「+」④，把顯示部⑥設定為「0」～「3」。  
有關「0」～「3」的功能，請參照表1。
- 10) 設定後，按「▲」開關①或「▼」開關②，然後關閉(OFF)電源。

表 1

	機能	動作
機能No.24 FLSW 入力機能 /	0 : FL_SW モーメンタリ動作	押上げスイッチとして動作し、スイッチ ON で押えが上昇し、スイッチ OFF で押えが下降します。
	1 : FL_SW オルタネート動作	押上げスイッチとして動作し、スイッチ ON で押えが上昇し、スイッチを OFF し再度スイッチ ON で押えが下降します。
	2 : DL_SW モーメンタリ動作	DL (交互上下) スイッチとして動作し、スイッチ ON で DL が ON し、スイッチ OFF で DL が OFF します。
	3 : DL_SW オルタネート動作	DL (交互上下) スイッチとして動作し、スイッチ ON で DL が ON し、スイッチを OFF し再度スイッチ ON で DL が OFF します。

List 1

	Function	Movement
Function No. 24 FLSW input function	0 : FL_SW Momentary movement	Acts as the presser lifter switch. The presser lifts when the switch is turned ON, and the presser lowers when the switch is turned OFF.
	1 : FL_SW Alternate movement	Acts as the presser lifter switch. The presser lifts when the switch is turned ON. The presser lowers when the switch is turned OFF, and turned ON again.
	2 : DL_SW Momentary movement	Acts as DL (alternate vertical movement) switch. DL is ON when the switch is turned ON, and DL is OFF when the switch is turned OFF.
	3 : DL_SW Alternate movement	Acts as DL (alternate vertical movement) switch. DL is ON when the switch is turned ON. DL is OFF when the switch is turned OFF and turned ON again.

Lista 1

	Funzione	Movimento
Funzione No. 24 Funzione di immissione FLSW	0 : FL_SW Movimento momentaneo	Agisce come l'interruttore di sollevamento del pressore. Il pressore si solleva quando l'interruttore viene inserito (ON), e il pressore si abbassa quando l'interruttore viene disinserito (OFF).
	1 : FL_SW Movimento alternato	Agisce come l'interruttore di sollevamento del pressore. Il pressore si solleva quando l'interruttore viene inserito (ON). Il pressore si abbassa quando l'interruttore viene disinserito (OFF) e viene inserito (ON) di nuovo.
	2 : DL_SW Movimento momentaneo	Agisce come l'interruttore DL (movimento verticale alternato). DL viene inserito (ON) quando l'interruttore viene inserito (ON), e DL viene disinserito (OFF) quando l'interruttore viene disinserito (OFF).
	3 : DL_SW Movimento alternato	Agisce come l'interruttore DL (movimento verticale alternato). DL viene inserito (ON) quando l'interruttore viene inserito (ON). DL viene disinserito (OFF) quando l'interruttore viene disinserito (OFF) e viene inserito (ON) di nuovo.

表 1

	功能	動作
功能 No.24 FLSW 輸入 功能	0 : FL_SW 瞬間動作	作為提昇開關進行動作，接通(ON)開關後壓腳上昇，關閉(OFF)開關後壓腳下降。
	1 : FL_SW 交變動作	作為提昇開關進行動作，接通(ON)開關後壓腳上昇，關閉(OFF)開關後再次接通(ON)開關則壓腳下降。
	2 : DL_SW 瞬間動作	作為 DL(交替上下)開關進行動作，接通(ON)開關後 DL 變為 ON，關閉(OFF)開關後 DL 變為 OFF。
	3 : DL_SW 交變動作	作為 DL(交替上下)開關進行動作，接通(ON)開關後 DL 變為 ON，關閉(OFF)開關後再次接通(ON)開關則 DL 變為 OFF。

## (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) か、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すか (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

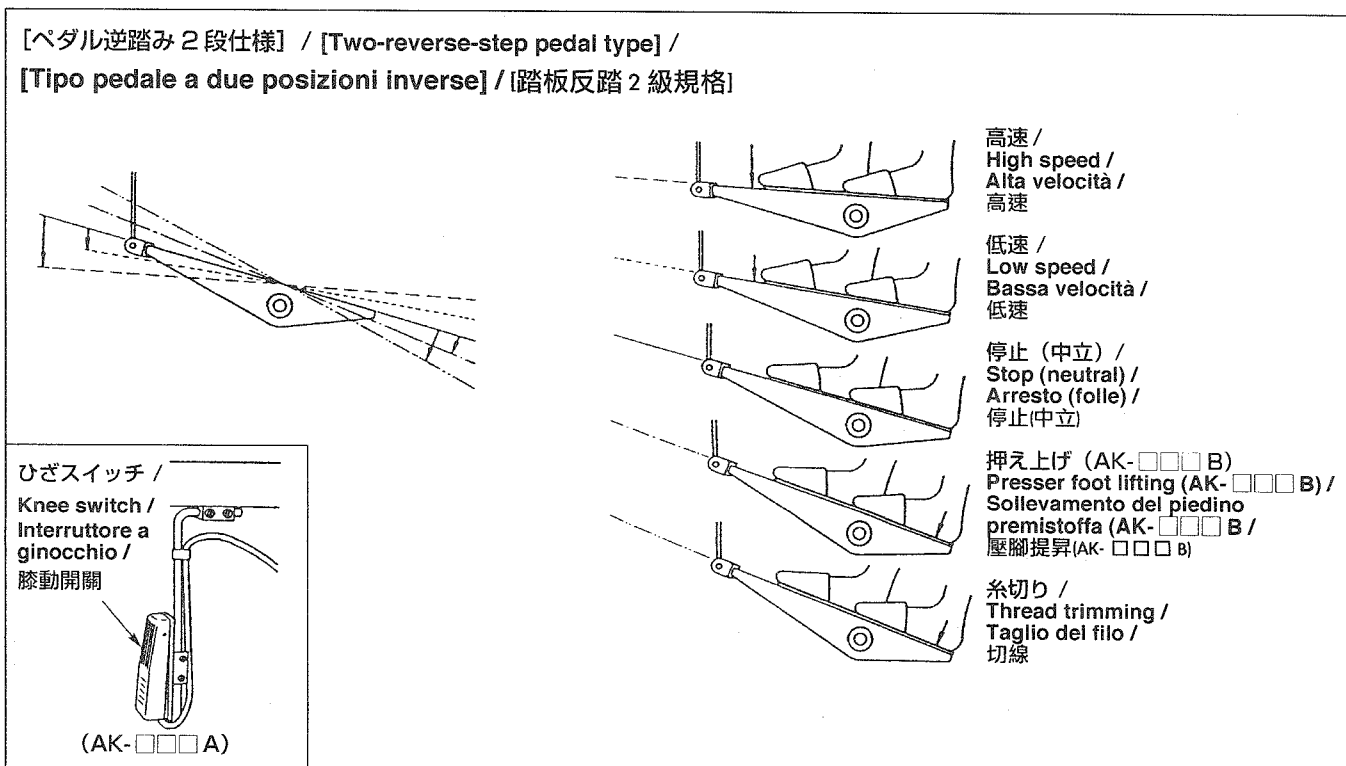
- 1) When the pedal is in the neutral position, press the knee switch (AK-□□□A) or lightly depress the back part of the pedal (AK-□□□B), and the presser foot can be raised as long as you keep either of them held depressed.
- 2) The presser foot automatically goes up after thread trimming, and the presser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

## (2) Come usare

- 1) Quando il pedale è nella posizione di folle, premere l'interruttore a ginocchio (AK-□□□A) o premere leggermente la parte posteriore del pedale (AK-□□□B), e il piedino premistoffa può essere sollevato finché uno dei due è tenuto premuto.
- 2) Il piedino premistoffa si solleva automaticamente dopo il taglio del filo, e il piedino premistoffa viene abbassato premendo la parte anteriore del pedale per consentire alla macchina di cominciare a cucire. Il piedino premistoffa può essere abbassato premendo l'interruttore a ginocchio una volta e riportandolo alla posizione di partenza (AK-□□□A) o premendo la parte posteriore del pedale e riportandola alla posizione di folle (AK-□□□B).

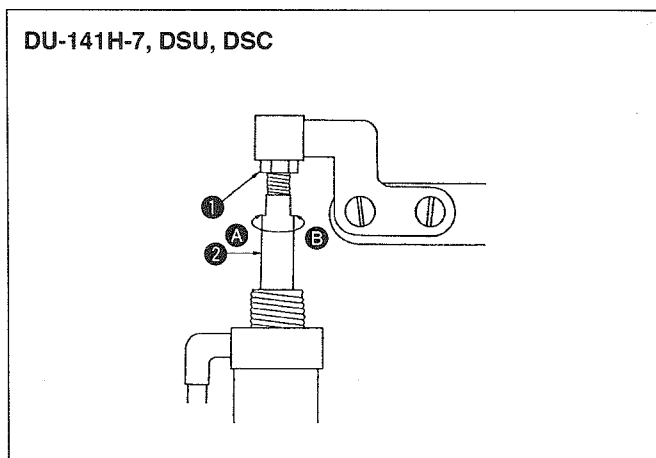
## (2) 使用方法

- 1) 在踏板中立時，按膝動開關(AK-□□□A)，或者輕輕地反踩踏板(AK-□□□B)之後，僅踩踏期間壓腳上昇。
- 2) 切線後，壓腳自動地上昇，向前踩踏板之後壓腳下降，可以開始縫製。  
按一次膝動開關之後返回(AK-□□□A)或者反踩一次踏板之後返回中立(AK-□□□B)都可以下降壓腳。



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

#### Regolazione dell'alzata del piedino premistoffa / 壓腳上昇量の調整



マシン	上昇箇所	上昇量 (mm)
DU-141H-7	中押え上昇量	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

(LZH-1290-7は押え上昇量が15 mm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
DSU series	Lift of the intermediate presser	13
DSC series	Lift of the feeding frame	13

(For the LZH-1290-7, the lift of the 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.

Macchina per cucire	Parte che si solleva	Quantità di sollevamento (mm)
DU-141H-7	Alzata del pressore intermedio	15
Serie DSU	Alzata del pressore intermedio	13
Seire DSC	Alzata della pinza	13

(Per la LZH-1290-7, l'alzata del pressore è impostata su 15 mm.)

- 1) Allentare il dado di regolazione ① e girare l'asta del cilindro ② per regolare in modo che l'alzata del relativo piedino premistoffa venga impostata sui valori predetti quando il cilindro è completamente ritirato. Girare nel senso A per diminuire la quantità di sollevamento o nel senso B per aumentarla.
- 2) Al termine della regolazione, stringere il dado di regolazione ①.

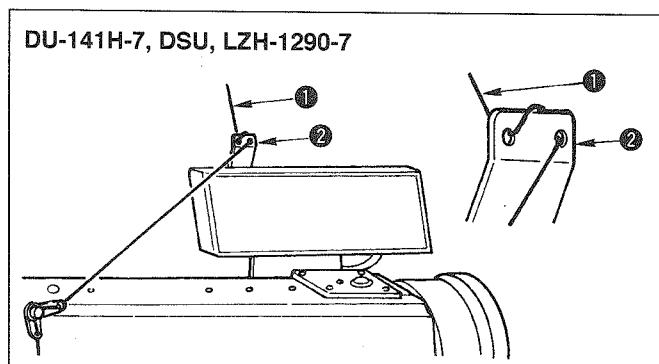
縫紉機	上昇部位	上昇量(mm)
DU-141H-7	中壓腳上昇量	15
DSU 系列	中壓腳上昇量	13
DSC 系列	外壓腳上昇量	13

(LZH-1290-7時、壓腳上昇量为15mm。)

- 1) 擰鬆調整螺母①，轉動氣缸桿②進行調整，使全壓縮氣缸後，壓腳上昇量为上表的數值。向A方向轉動之後變小，向B方向轉動之後變大。
- 2) 調整結束之後，請擰緊調整螺母。

## 6. パネル糸案内の糸の通し方 / THREADING THE PANEL THREAD GUIDE / INFILATURA NEL GUIDAFILO DEL PANNELLO / 操作盤導線器的穿線方法

[DU-141H-7、DSU、DSC、LZH-1290-7]

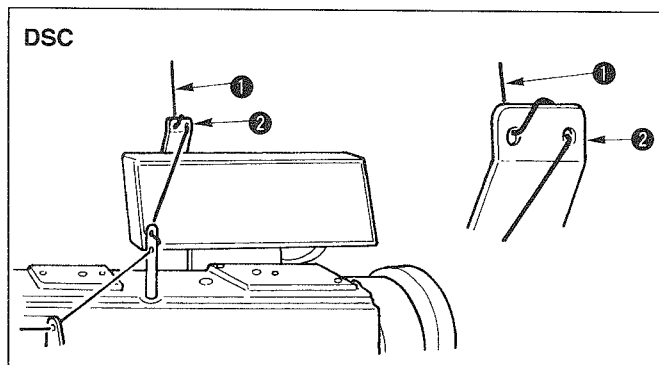


糸立て装置からの上糸①をパネル糸案内②の穴に通します。

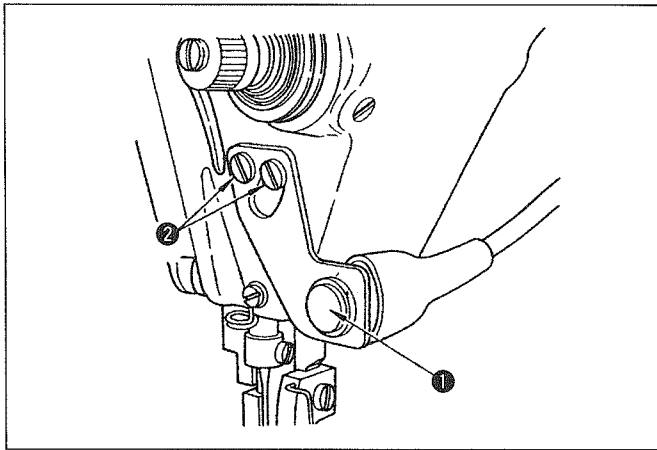
Pass needle thread ① coming from the thread stand through the hole in panel thread guide ②.

Fare passare il filo dell'ago ① che viene dal supporto del filo attraverso il foro nel guidafilo del pannello ②.

請把從線架裝置過來の上線①穿過操作盤導線器②的孔。



## 7. ワンタッチ手動返し縫い / ONE-TOUCH UTILITY MANUAL REVERSE FEED STITCHING / AFFRANCATURA MANUALE PRATICA CON UN SOLO MOVIMENTO / 點擊手動倒縫



### (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.

### (1) Come fare funzionare

- 1) Quando l'interruttore di momento ① viene premuto, la macchina trasporta il materiale nel senso inverso ed esegue l'affrancatura.
- 2) La macchina esegue l'affrancatura finché l'interruttore è tenuto premuto.
- 3) La macchina riprende la cucitura a trasporto normale al momento in cui l'interruttore viene rilasciato.

### (2) Posizione dell'interruttore

- 1) Posizionare approssimativamente l'interruttore in modo che si possa azionarlo con facilità.
- 2) Allentare le viti ② e regolare la posizione dell'interruttore spostandolo su o giù.

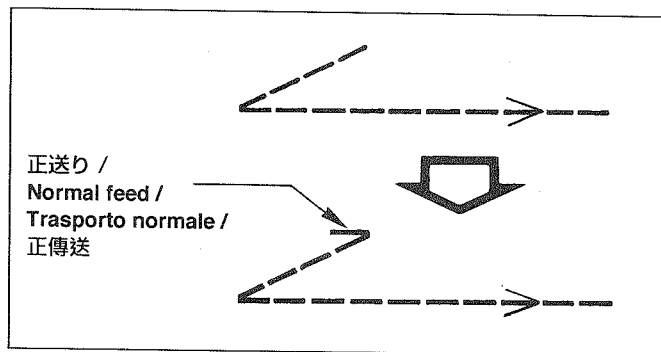
### (1) 使用方法

- 1) 如果按開關①，縫紉機立即變為倒傳動，可以進行倒縫。
- 2) 在按壓期間，可以進行倒縫。
- 3) 手離開之後，則變為正傳動。

### (2) 開關的位置

- 1) 請把開關的位置調整到使用方便的位置。
- 2) 擰鬆螺絲②，上下移動開關，調整位置。

## 8. 前止め縫い / FRONT TIE STITCHING / CUCITURA DI FISSAGGIO ANTERIORE / 前固定縫製



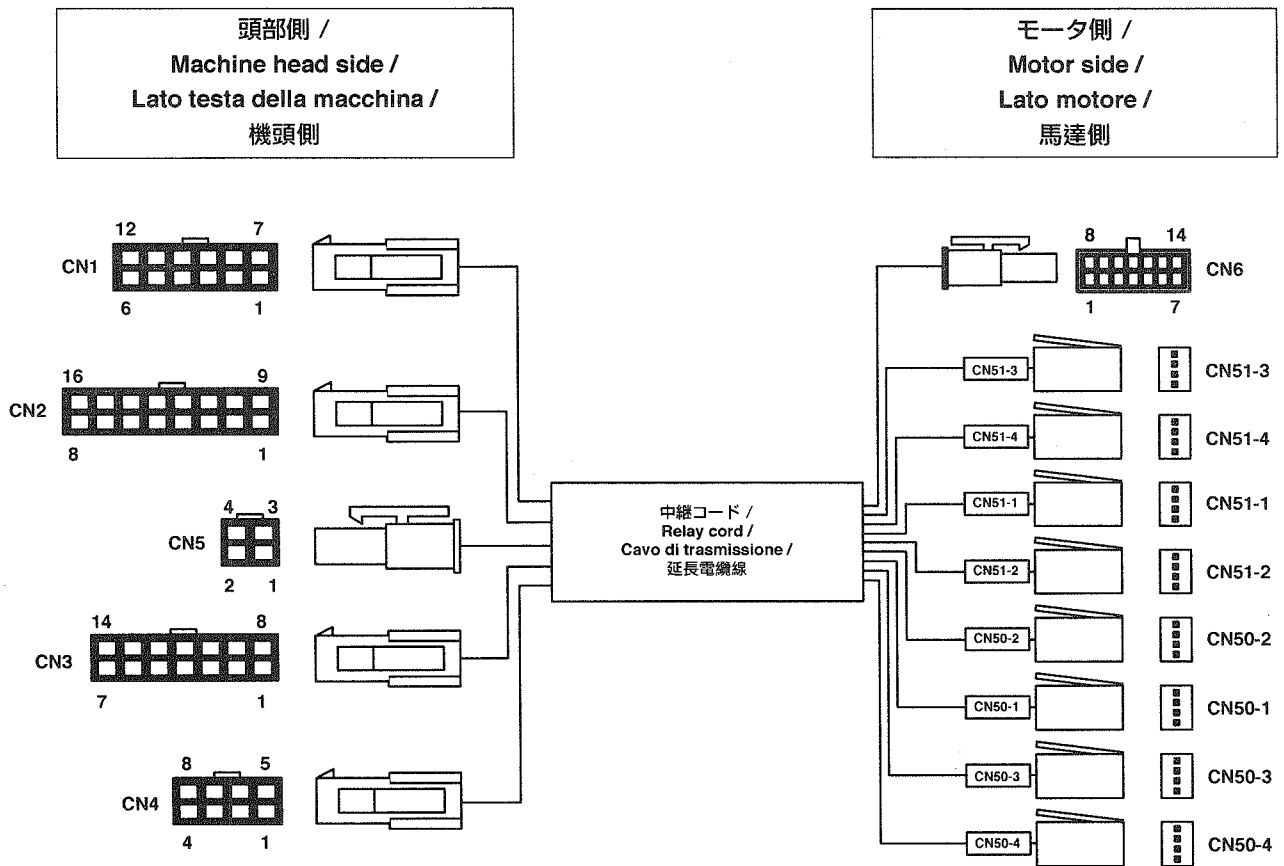
一重止め縫い (V止め縫い) で縫い始めに目飛びが発生する場合は、縫い始めに正送りを1～2針入れてください。

In the case where stitch skipping occurs at the start of sewing when performing single tie stitching ("V" tie stitching), perform 1 to 2 stitches of normal feed at the start of sewing.

Nel caso che salti di punto si presentino all'inizio della cucitura quando si esegue la cucitura di fissaggio singola (cucitura di fissaggio a "V"), effettuare da 1 a 2 punti di trasporto normale all'inizio della cucitura.

單固定縫製(V形固定縫製)的縫製開始，發生跳針時，請在縫製開始加入正傳送1~2針。

# 9. 中継コード / RELAY CORD / CAVO DI TRASMISSIONE / 延長電纜線



CN1 コネクタ / CN1 connector / Connettore CN1 / CN1 連接器	ピンNo. / Pin No. / No. di spillo / 引腳 No.	機能 / Function / Funzione / 功能
頭部用 12P / 12P for machine head / 12P per la testa della macchina / 機頭部用 12P	1	糸切り (-) / Thread trimming (-) / Taglio del filo (-) / 切線(-)
	7	糸切り (+) / Thread trimming (+) / Taglio del filo (+) / 切線(+)
	2	糸緩め (-) / Tension release (-) / Rilascio della tensione (-) / 鬆線(-)
	8	糸緩め (+) / Tension release (+) / Rilascio della tensione (+) / 鬆線(+)
	12	アース / Earth / Massa / 地線
	3	+ 12V
	4	DL Limit 1
	5	DL Limit2 & Speed Limit
	6	GND
	10	BT SW
	9	GND
	11	空き / Vacant / Libero / 空閑

CN2 コネクタ CN2 connector / Connettore CN2 / CN2 连接器	ピン No. / Pin No. / No. di spillo / 引脚 No.	機能 / Function / Funzione / 功能
タッチボックス スイッチ組用 4 連 スイッチ組用 16P / 16P for touch- back switch asm. and four-throw switch asm. / 16P per il pulsante per affrancatura asm. e il quadruplo interruttore asm. / 點擊倒縫開關組 件用 4 聯開關組件 用 16P	1	BT SW
	9	GND
	2	NU SW
	10	ABT SW
	3	DL SW
	11	2P SW
	12	+ 24V
	13	+ 24V
	4	DL (-)
	5	DL (-)
	6	2P (-)
	15	+ 24V
	16	+ 24V
	8	FL (-)
7	BT (-)	
14	空き / Vacant / Libero / 空閑	

CN3 コネクタ CN3 connector / Connettore CN3 / CN3 连接器	ピン No. / Pin No. / No. di spillo / 引脚 No.	機能 / Function / Funzione / 功能
電磁弁用 14P / 14P for solenoid valve / 14P per la valvola solenoid / 電磁閥用 14P	1	糸切り (-) / Thread trimming (-) / Taglio del filo (-) / 切線(-)
	8	+ 24V
	9	+ 24V
	10	+ 24V
	2	残短 (-) / Short thread remaining (-) / Filo rimanente corto (-) / 短残留(-)
	3	コンデンス電磁弁 (-) / Condensation solenoid valve (-) / Valvola solenoide di infittimento (-) / 縮縫電磁閥(-)
	4	下糸残量検知電磁弁 (-) / Bobbin thread remaining amount detection solenoid valve (-) / Valvola solenoide di rilevazione della quantità rimanente di filo della bobina (-) / 底線残留量検測電磁閥(-)
	5	空き / Vacant / Libero / 空閑
	6	空き / Vacant / Libero / 空閑
	7	空き / Vacant / Libero / 空閑
	11	空き / Vacant / Libero / 空閑
	12	空き / Vacant / Libero / 空閑
	13	空き / Vacant / Libero / 空閑
	14	空き / Vacant / Libero / 空閑

CN4 コネクタ / CN4 connector / Connettore CN4 / CN4 连接器	ピン No. / Pin No. / No. di spillo / 引脚 No.	機能 / Function / Funzione / 功能
下糸残量検知用 8P / 8P for bobbin thread remaining amount detection / 8P per la rilevazione della quantità rimanente di filo della bobina / 底線残留量検測 用 8P	7	ミシン停止信号 / Sewing machine stop signal / Segnale di arresto della macchina per cucire / 縫紉機停止信號
	1	ミシン動作中信号 / Sewing machine running signal / Segnale di funzionamento della macchina per cucire / 縫紉機動作中信號
	4	+ 12V
	5	GND
	6	上位置信号 / UP position signal / Segnale di posizione sollevata / 上位置信號
	2	空き / Vacant / Libero / 空閑
	3	空き / Vacant / Libero / 空閑
	8	空き / Vacant / Libero / 空閑

CN5 コネクタ / CN5 connector / Connettore CN5 / CN5 连接器	ピン No. / Pin No. / No. di spillo / 引脚 No.	機能 / Function / Funzione / 功能
糸掛けスイッチ 用 4P / 4P for threading / 4P per l'infilatura / 掛線開關用 4P	1	糸掛けスイッチ / Threading switch / Interruttore di infilatura / 掛線開關
	2	GND

CN6 コネクタ / CN6 connector / Connettore CN6 / CN6 连接器	ピン No. / Pin No. / No. di spillo / 引脚 No.	機能 / Function / Funzione / 功能
ミシン用コネク タ 14P / Connector 14P for sewing machine / Connettore 14P per la macchina per cucire / 縫紉機用连接器 14P	1	糸切り (-) / Thread trimming (-) / Taglio del filo (-) / 切線(-)
	8	糸切り (+) / Thread trimming (+) / Taglio del filo (+) / 切線(+)
	7	糸緩め (-) / Tension release (-) / Rilascio della tensione (-) / 鬆線(-)
	14	糸緩め (+) / Tension release (+) / Rilascio della tensione (+) / 鬆線(+)
	10	アース / Earth / Massa / 地線
	5	BT SW
	12	GND
	2	空き / Vacant / Libero / 空閑
	3	空き / Vacant / Libero / 空閑
	4	空き / Vacant / Libero / 空閑
	6	空き / Vacant / Libero / 空閑
	9	空き / Vacant / Libero / 空閑
	11	空き / Vacant / Libero / 空閑
13	空き / Vacant / Libero / 空閑	

CN51-3 コネクタ / CN51-3 connector / Connettore CN53-3 / CN51-3 连接器	ピン No. / Pin No. / No. di spillo / 引脚 No.	機能 / Function / Funzione / 功能
入力用 4P / 4P for input / 4P per l'ingresso / 輸入用 4P	1	+ 12V
	2	ミシン停止信号 / Sewing machine stop signal / Segnale di arresto della macchina per cucire / 縫紉機停止信號
	3	糸掛けスイッチ / Threading switch / Interruttore di infilatura / 掛線開關
	4	GND

CN51-4 コネクタ / CN51-4 connector / Connettore CN51-4 / CN51-3 连接器	ピン No. / Pin No. / No. di spillo / 引脚 No.	機能 / Function / Funzione / 功能
入力用 4P / 4P for input / 4P per l'ingresso / 輸入用 4P	1	+ 12V
	2	DL Limit 1
	3	DL Limit 2 & Speed Limit
	4	GND

CN51-1 コネクタ / CN51-1 connector / Connettore CN51-1 / CN51-1 连接器	ピン No. / Pin No. / No. di spillo / 引脚 No.	機能 / Function / Funzione / 功能
入力用 4P / 4P for input / 4P per l'ingresso / 輸入用 4P	1	+ 12V
	2	NU SW
	3	ABT SW
	4	GND

CN51-2 コネクタ / CN51-2 connector / Connettore CN51-2 / CN51-2 连接器	ピン No. / Pin No. / No. di spillo / 引脚 No.	機能 / Function / Funzione / 功能
入力用 4P / 4P for input / 4P per l'ingresso / 輸入用 4P	1	+ 12V
	2	DL SW
	3	2P SW
	4	GND

CN50-2 コネクタ / CN50-2 connector / Connettore CN50-2 / CN50-2 连接器	ピン No. / Pin No. / No. di spillo / 引脚 No.	機能 / Function / Funzione / 功能
出力用 4P / 4P for output / 4P per l'uscita / 輸出用 4P	1	+ 24V
	2	DL (-)
	3	2P (-)
	4	GND

CN50-1 コネクタ / CN50-1 connector / Connettore CN50-1 / CN50-1 连接器	ピン No. / Pin No. / No. di spillo / 引脚 No.	機能 / Function / Funzione / 功能
出力用 4P / 4P for output / 4P per l'uscita / 輸出用 4P	1	+ 24V
	2	F L (-)
	3	B T (-)
	4	GND

CN50-3 コネクタ / CN50-3 connector / Connettore CN50-3 / CN50-3 连接器	ピン No. / Pin No. / No. di spillo / 引脚 No.	機能 / Function / Funzione / 功能
出力用 4P / 4P for output / 4P per l'uscita / 輸出用 4P	1	+ 24V
	2	コンデンス電磁弁 (-) / Condensation solenoid valve (-) / Valvola solenoide di infittimento (-) / 縮縫電磁閥(-)
	3	残短 (-) / Short thread remaining (-) / Filo rimanente corto (-) / 短残留(-)
	4	GND

CN50-4 コネクタ / CN50-4 connector / Connettore CN50-4 / CN50-4 连接器	ピン No. / Pin No. / No. di spillo / 引脚 No.	機能 / Function / Funzione / 功能
出力用 4P / 4P for output / 4P per l'uscita / 輸出用 4P	1	+ 24V
	2	ミシン動作中信号 / Sewing machine running signal / Segnale di funzionamento della macchina per cucire / 縫紉機動作中信号
	3	空き / Vacant / Libero / 空閑
	4	GND



# 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,

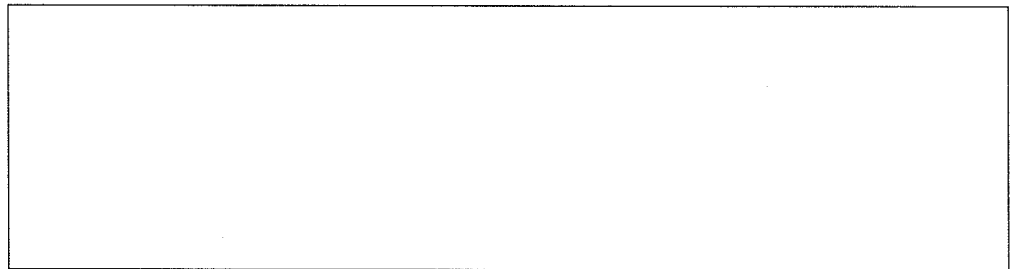
CHOFU-SHI, TOKYO 182-8655, JAPAN

PHONE : (81)3-3480-2357 • 2358

FAX : (81)3-3430-4909 • 4914

Copyright © 1999-2004 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.
- 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。



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.**

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。