

SS10

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。



本取扱説明書は、SS10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、SS10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 SS10 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 SS10 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 SS10 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 SS10 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 SS10 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 SS10 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 SS10 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 SS10 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 SS10 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 SS10 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SS10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SS10，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

I. 仕様.....	1
II. 装置の取り付け.....	3
1. 装置構成部品（装置単体出荷同梱部品）.....	3
2. SSレバーユニット取り付け.....	10
3. SS天びんユニットの取り付け、SSスレッドストライクオフの交換.....	11
4. 電磁弁の取付け及びエア配管.....	13
5. 電磁弁ケーブルの配線.....	15
III. SC-380設定及び試縫い.....	16
1. SC-380 パネル設定.....	16
2. 試縫い方法.....	23
IV. 調整.....	25
1. ショートステッチ縫い目ピッチの調整.....	25
2. SS天びん糸引き量の調整.....	27

CONTENTS

I. SPEZIFIKATIONEN.....	1
II. INSTALLATION OF THE DEVICE.....	3
1. Components of device (components packed together with a single unit of device at the time of delivery).....	4
2. Installing the SS lever unit.....	10
3. Installing the SS thread take-up and replacing the SS thread strike-off.....	11
4. Installing the solenoid valve and piping the air hose.....	13
5. Wiring the solenoid valve cable.....	15
III. SC-380 SETTING AND TRIAL SEWING.....	16
1. SC-380 panel setting.....	17
2. Trial sewing procedure.....	23
IV. ADJUSTMENT.....	25
1. Adjusting the stitch pitch of the short stitch.....	25
2. Adjusting the thread drawing amount of SS thread take-up lever.....	27

INHALT

I. CARACTERISTIQUES.....	1
II. INSTALLATION DER VORRICHTUNG.....	3
1. Komponenten der Vorrichtung (werksseitig mit einer einzelnen Vorrichtung verpackte Komponenten).....	5
2. Installieren der SS-Hebeleinheit.....	10
3. Installieren des SS-Fadenhebels und Auswechseln des SS-Fadenabstreifers.....	11
4. Installieren des Magnetventils und Anschließen des Luftschlauchs.....	13
5. Anschließen des Magnetventilkabels.....	15
III. SC-380 EINSTELLUNG UND PROBENÄHEN.....	16
1. Einstellungen an der SC-380-Tafel.....	18
2. Probenähverfahren.....	23
IV. EINSTELLUNG.....	25
1. Einstellen der Stichteilung für Kurzstiche.....	25
2. Einstellen des Fadenzugbetrags des SS-Fadenhebels.....	27

SOMMAIRE

I . ESPECIFICACIONES	1
II . POSE DU DISPOSITIF	3
1. Eléments du dispositif (éléments emballés avec un dispositif à la livraison)	6
2. Pose du bloc levier SS	10
3. Pose du releveur de fil SS et remplacement du strike-off de fil SS.....	11
4. Pose de l'électrovanne et du flexible d'air	13
5. Pose du câble d'électrovanne	15
III . PARAMETRAGE DU PANNEAU SC-380 ET ESSAI DE COUTURE	16
1. Paramétrage du panneau SC-380	19
2. Procédure d'essai de couture	23
IV . REGLAGE	25
1. Réglage du pas de couture des points courts	25
2. Réglage de la longueur de tirage du fil par le levier de relevage du fil SS	27

INDICE

I . ESPECIFICACIONES	1
II . INSTALACIÓN DEL DISPOSITIVO	3
1. Componentes del dispositivo (los componentes vienen empaquetados con una sola unidad de dispositivo al tiempo de la entrega)	7
2. Para instalar la unidad de la palanca del SS	10
3. Para instalar el tirahilo del SS y reemplazar el strike-off del hilo del SS	11
4. Para instalar la válvula de solenoide e instalar la tubería de la manguera del aire	13
5. Alambrado de cable de válvula de solenoide	15
III . FIJACIÓN DEL SC-380 Y COSIDO DE ENSAYO	16
1. Fijación del panel SC-380	20
2. Procedimiento para cosido de prueba	23
IV . AJUSTE	25
1. Para ajustar el espaciado de puntada del pespunte corto	25
2. Para ajustar la cantidad de extracción de hilo de la palanca tirahilo del SS.....	27

INDICE

I . CARATTERISTICHE TECNICHE	1
II . INSTALLAZIONE DEL DISPOSITIVO	3
1. Componenti del dispositivo (componenti imballati insieme con una singola unità di dispositivo al momento della consegna)	8
2. Installazione dell'unità leva SS	10
3. Installazione del tirafilo SS e sostituzione del mozzafilo SS	11
4. Installazione della valvola solenoide ed effettuazione della tubazione del tubo dell'aria ...	13
5. Effettuazione del cablaggio della valvola solenoide.....	15
III . IMPOSTAZIONE DEL SC-380 E CUCITURA DI PROVA	16
1. Impostazione del pannello del SC-380	21
2. Procedura di cucitura di prova	23
IV . REGOLAZIONE	25
1. Regolazione del passo del punto del punto corto	25
2. Regolazione della quantità di trazione del filo della leva tirafilo SS	27

目錄

I. 規格	1
II. 裝碼的名裝	3
1. 裝置構成零件(裝置單機出貨同包裝零件)	9
2. 安裝SS撥桿裝置	10
3. SS挑線桿裝置的安裝、SS線打接關閉的更換	11
4. 電磁髮的安裝和空氣配管	13
5. 電磁閥電纜的接線	15
III. SC-380設坪和試縫	16
1. SC-380操作盤設定	22
2. 試縫方法	23
IV. 調整	25
1. 短針腳縫跡間距的調整	25
2. SS挑線桿拉線量的調整	27

I . 仕様 / SPECIFICATIONS / SPEZIFIKATIONEN / CARACTERISTIQUES / ESPECIFICACIONES / CARATTERISTICHE TECNICHE / 規格

適用機種 : MF-7800-U10/UT25 (標準シリンダベッドエア一式糸切り装置付き)
MF-7800-H20/UT25 (左カマメス付きシリンダベッドエア一式糸切り装置付き)
適用モータ : SC-380 他シーケンス制御付きサーボモータ
適用テーブル : 卓上テーブルのみ
使用用途 : 主としてヘム縫い工程などにおける縫い終わり部のほつれ止め
装置動作仕様 : エア電磁弁駆動のエアシリンダによる動作
ペダル踏み返し (深蹴り) により糸切り、押え上げの前に設定針数のショートステッチを縫製
縫い速度 : ショートステッチ縫製時、最高 3,000rpm
縫い目長さ : ショートステッチ縫い目長さ 1.3 ~ 2.0 mm (部品取付け調整による)
針数設定 : 0 ~ 15 針 (モータ制御パネル設定による)

Applicable model : MF-7800-U10/UT25 (standard cylinder bed with pneumatic thread trimmer)
MF-7800-H20/UT25 (cylinder bed with left hand undertrimmer and pneumatic thread trimmer)
Applicable motor : SC-380 and other servo motor with sequence control
Applicable table : Desktop table only
Application : Tacking at the end of sewing mainly in the hemming process or the like
Device motion type : Motion by air cylinder of pneumatic solenoid valve drive
Thread trimming by depressing the back part of pedal (full heeling) and sewing of the specified number of stitches of short stitch before lifting presser
Sewing speed : Max. 3,000 rpm at the time of short stitch sewing
Stitch length : Stitch length of short stitch 1.3 to 2.0 mm (adjustment by installing parts)
Number of stitches setting : 0 to 15 stitches (by setting of motor control panel)

Zutreffendes Modell : MF-7800-U10/UT25 (Standard-Zylinderbett mit pneumatischem Fadenabschneider)
MF-7800-H20/UT25 (Zylinderbett mit linksseitigem Unterschneider und pneumatischem Fadenabschneider)
Zutreffender Motor : SC-380 und andere Servomotoren mit Folgesteuerung
Zutreffender Tisch : Nur Pulttisch
Anwendung : Riegeln am Nähende, hauptsächlich beim Säumprozess und dergleichen
Vorrichtungsbewegungsart : Bewegung durch Luftzylinder mit Luftdruck-Magnetventilantrieb
Fadenabschneiden durch Niederdrücken des hinteren Pedalteils (voller Fersenanschlag) und Nähen der angegebenen Zahl von Kurzstichen vor dem Anheben des Nähfußes
Nähgeschwindigkeit : Max. 3.000 St/min beim Kurzstichnähen
Stichlänge : Stichlänge bei Kurzstich 1,3 bis 2,0 mm (Einstellung durch Teileinstallation)
Stichzahleinstellung : 0 bis 15 Stiche (durch Einstellung an Motorsteuertafel)

Modèles concernés : MF-7800-U10/UT25 (bras cylindrique standard avec coupe-fil pneumatique)
MF-7800-H20/UT25 (bras cylindrique avec coupe-tissu inférieur gauche manuel et coupe-fil pneumatique)
Moteur concerné : SC-380 et autre servomoteur avec contrôle de séquence
Table concernée : Table «desktop» seulement
Application : Points d'arrêt à la fin de la couture principalement dans les opérations d'ourlage ou similaires
Type de mouvement du dispositif : Mouvement par cylindre pneumatique de commande d'électrovanne pneumatique
Coupe du fil par une pression sur l'arrière de la pédale (enfoncement complet) et couture du nombre de points courts spécifié avant le relevage du pied presseur
Vitesse de couture : 3.000 pts/mn maxi lors de l'exécution de points courts
Longueur des points : Longueur de point court 1,3 à 2,0 mm (réglage par la pose de pièces)
Réglage du nombre de points : 0 à 15 points (par le réglage du panneau de commande du moteur)

Modelo aplicable : FM-7800-U10/T25 (base de cilindro estándar con cortahilo neumático)
MF-7800-H20/UT25 (base de cilindro con cuchilla cortadora de tela inferior y cortahilo neumático)

Motor aplicable : SC-380 y otro servomotor con control secuencial

Mesa aplicable : Solamente encima de mesa

Aplicación : Presillado al fin de cosido principalmente en el proceso de dobladillo o algo semejante.

Tipo de dispositivo de movimiento : Movimiento por impulsión de cilindro neumático de válvula solenoide neumática.
Cortahilo se ejecuta presionando la parte posterior del pedal (todo el tacón) y cosido de número especificado de puntadas de puntada corta antes de elevar el prensatela

Velocidad de cosido : Máximo 3.000 ppm al tiempo de coser pespunte corto.

Longitud de puntada : Longitud de puntada de pespunte corto 1,3 a 2,0 mm (ajuste mediante piezas de instalación)

Número de fijación de puntadas : 0 a 15 puntadas (mediante panel de control de motor)

Modello applicabile : MF-7800-U10/UT25 (braccio cilindrico standard con rasafilo pneumatico)
MF-7800-H20/UT25 (braccio cilindrico con rifilatrice inferiore del lato sinistro e rasafilo pneumatico)

Motore applicabile : Il SC-380 e altro servomotore con il controllo della sequenza

Tavolo applicabile : Soltanto tavolo desktop

Applicazione : Imbastitura alla fine della cucitura principalmente nel processo di orlatura o qualcosa di simile

Tipo di movimento del dispositivo : Movimento tramite il cilindro dell'aria del comando a valvola solenoide pneumatica
Taglio del filo effettuato premendo la parte posteriore del pedale (tallone completamente abbassato) e tramite la cucitura dello specificato numero di punti del punto corto prima di sollevare il pressore

Velocità di cucitura : 3.000 pnt/min max al momento della cucitura dei punti corti

Lunghezza del punto : Lunghezza del punto del punto corto da 1,3 a 2,0 mm (regolazione effettuata installando le parti)

Impostazione del numero di punti : Da 0 a 15 punti (tramite l'impostazione del pannello di comando del motore)

適用機種 : MF-7800-U10/UT25(帶標準氣缸空氣式切線裝置)
MF-7800-H20/UT25(帶左旋梭切刀帶氣缸空氣式切線裝置)

適用馬達 : SC-380 等帶序列控制的伺服馬達

適用機台 : 僅台式機台

用途 : 主要用于折邊縫製工序等時縫製結束部的綻線加固

裝置動作規格 : 空氣電磁閥驅動的氣缸動作
踏板倒踩切線、縫製壓腳提昇前設定針數的短針腳

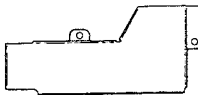

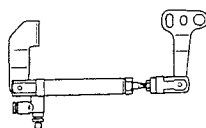



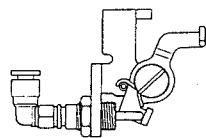


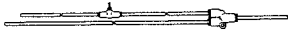





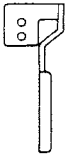
縫製速度 : 短針腳縫製時，最高 3,000rpm

縫跡長度 : 短針腳縫跡長度 1.3 ~ 2.0mm(通過零件安裝調整)



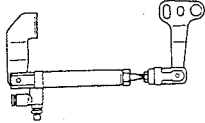

針數設定 : 0 ~ 15 針(通過馬達控制盤設定)



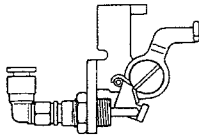

II. 装置の取り付け / INSTALLATION OF THE DEVICE /
 INSTALLATION DER VORRICHTUNG / POSE DU DISPOSITIF /
 INSTALACIÓN DEL DISPOSITIVO / INSTALLAZIONE DEL DISPOSITIVO /
 装置的安装


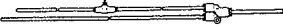


1. 装置構成部品 (装置単体出荷同梱部品)




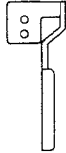
	①	②	③	④
品番	40019868	SM4040655SP	40020187	SM6051200TP
品名	SSカバー	SSカバー止めねじ	SSレバーユニット	SSレバーユニット 止めねじ1
				
個数	1	1	1	2
	⑤	⑥	⑦	⑧
品番	SM6040800SP	WP0482086SD	40020188	SM6041202TP
品名	SSレバーユニット 止めねじ2	SSレバーユニット座金	SS天びんユニット	SS天びんユニット 止めねじ
				
個数	2	2	1	1
	⑨	⑩	⑪	⑫
品番	WP0482086SD	40020223	HX00150000A	SM4040655SP
品名	SS天びんユニット 座金	SSエアホース組	ケーブルクランプ	ケーブルクランプ 止めねじ
				
個数	1	1	1	1
	⑬	⑭	⑮	⑯
品番	EA9500B0100	PV150103000	40019877	40019876
品名	束線バンド	電磁弁	電磁弁ケーブル	SSスレッドストライクオフ
				
個数	4	1	1	1

1. Components of device (components packed together with a single unit of device at the time of delivery)

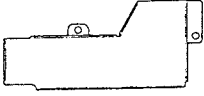

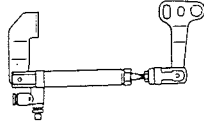

	①	②	③	④
Part No.	40019868	SM4040655SP	40020187	SM6051200TP
Description	SS cover	SS cover setscrew	SS lever unit	SS lever unit setscrew 1
				
Q'ty	1	1	1	2



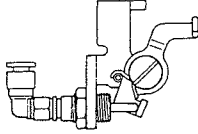

	⑤	⑥	⑦	⑧
Part No.	SM6040800SP	WP0482086SD	40020188	SM6041202TP
Description	SS lever unit setscrew 2	SS lever unit washer	SS thread take-up lever unit	SS thread take-up lever unit setscrew
				
Q'ty	2	2	1	1


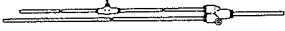


	⑨	⑩	⑪	⑫
Part No.	WP0482086SD	40020223	HX00150000A	SM4040655SP
Description	SS thread take-up lever unit washer	SS air hose asm.	Cable clamp	Cable clamp setscrew
				
Q'ty	1	1	1	1





	⑬	⑭	⑮	⑯
Part No.	EA9500B0100	PV150103000	40019877	40019876
Description	Clip band	Solenoid valve	Solenoid valve cable	SS thread strike-off
				
Q'ty	4	1	1	1

1. Komponenten der Vorrichtung (werksseitig mit einer einzelnen Vorrichtung verpackte Komponenten)

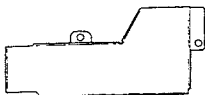

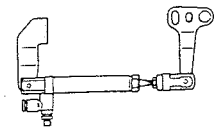

	①	②	③	④
Teile-Nr.	40019868	SM4040655SP	40020187	SM6051200TP
Beschreibung	SS-Abdeckung	SS-Abdeckungs-Befestigungsschraube	SS-Hebeleinheit	SS-Hebeleinheit-Befestigungsschraube 1
				
Menge	1	1	1	2



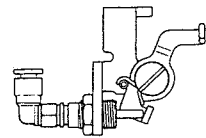

	⑤	⑥	⑦	⑧
Teile-Nr.	SM6040800SP	WP0482086SD	40020188	SM6041202TP
Beschreibung	SS-Hebeleinheit-Befestigungsschraube 2	SS-Hebeleinheit-Unterlegscheibe	SS-Fadenhebeleinheit	SS-Fadenhebeleinheit-Befestigungsschraube
				
Menge	2	2	1	1





	⑨	⑩	⑪	⑫
Teile-Nr.	WP0482086SD	40020223	HX00150000A	SM4040655SP
Beschreibung	SS-Fadenhebeleinheit-Unterlegscheibe	SS-Luftschlaucheinheit	Kabelklemme	Kabelklemmen-Befestigungsschraube
				
Menge	1	1	1	1


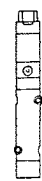


	⑬	⑭	⑮	⑯
Teile-Nr.	EA9500B0100	PV150103000	40019877	40019876
Beschreibung	Kabelbinder	Magnetventil	Magnetventilkabel	SS-Fadenabstreifer
				
Menge	4	1	1	1

1. Eléments du dispositif (éléments emballés avec un dispositif à la livraison)



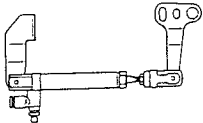

	①	②	③	④
N° de pièce	40019868	SM4040655SP	40020187	SM6051200TP
Description	Couvercle SS	Vis de fixation de couvercle SS	Bloc levier SS	Vis de fixation de bloc levier SS 1
				
Qté	1	1	1	2



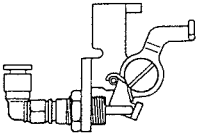

	⑤	⑥	⑦	⑧
N° de pièce	SM6040800SP	WP0482086SD	40020188	SM6041202TP
Description	Vis de fixation de bloc levier SS 2	Rondelle de bloc levier SS	Bloc levier de relevage du fil SS	Vis de fixation de bloc levier de relevage du fil SS
				
Qté	2	2	1	1





	⑨	⑩	⑪	⑫
N° de pièce	WP0482086SD	40020223	HX00150000A	SM4040655SP
Description	Rondelle de bloc levier de relevage du fil SS	Ensemble de flexible d'air SS	Bride de câble	Vis de fixation de bride de câble
				
Qté	1	1	1	1


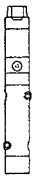

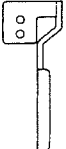
	⑬	⑭	⑮	⑯
N° de pièce	EA9500B0100	PV150103000	40019877	40019876
Description	Attache-câble	Electrovanne	Câble d'électrovanne	Strike-off de fil SS
				
Qté	4	1	1	1

1. Componentes del dispositivo (los componentes vienen empaquetados con una sola unidad de dispositivo al tiempo de la entrega)

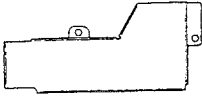


	①	②	③	④
No. de pieza	40019868	SM4040655SP	40020187	SM6051200TP
Descripción	Cubierta del SS	Tornillo de ajuste de cubierta del SS	Unidad de palanca del SS	Tornillo 1 de ajuste de la unidad de palanca del SS
				
Cantidad	1	1	1	2



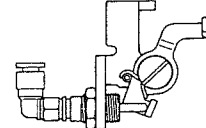

	⑤	⑥	⑦	⑧
No. de pieza	SM6040800SP	WP0482086SD	40020188	SM6041202TP
Descripción	Tornillo 2 de ajuste de la unidad de palanca del SS	Arandela de la unidad de palanca del SS	Unidad de palanca tirahilo del SS	Tornillo de la unidad de palanca de tirahilo del SS
				
Cantidad	2	2	1	1





	⑨	⑩	⑪	⑫
No. de pieza	WP0482086SD	40020223	HX00150000A	SM4040655SP
Descripción	Arandela de la unidad de palanca de tirahilo del SS	Conjunto de la manguera de aire del SS	Sujetador de cables del SS	Tornillo de ajuste del sujetador de cables del SS
				
Cantidad	1	1	1	1


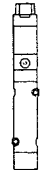

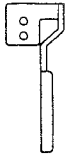
	⑬	⑭	⑮	⑯
No. de pieza	EA9500B0100	PV150103000	40019877	40019876
Descripción	Banda sujetadora	Válvula de solenoide	Cable de la válvula de solenoide	Strike-off de hilo del SS
				
Cantidad	4	1	1	1

1. Componenti del dispositivo (componenti imballati insieme con una singola unità di dispositivo al momento della consegna)

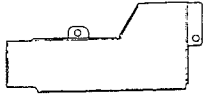

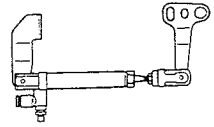

	①	②	③	④
No. de pieza	40019868	SM4040655SP	40020187	SM6051200TP
Descrizione	Coperchio SS	La vite di fissaggio del coperchio SS	Unità leva SS	La vite di fissaggio 1 dell'unità leva SS
				
Q.tà	1	1	1	2



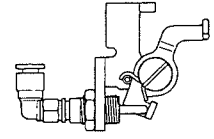

	⑤	⑥	⑦	⑧
No. de pieza	SM6040800SP	WP0482086SD	40020188	SM6041202TP
Descrizione	La vite di fissaggio 2 dell'unità leva SS	Rondella dell'unità leva SS	Unità leva tirafilo SS	La vite di fissaggio dell'unità leva tirafilo SS
				
Q.tà	2	2	1	1





	⑨	⑩	⑪	⑫
No. de pieza	WP0482086SD	40020223	HX00150000A	SM4040655SP
Descrizione	Rondella dell'unità leva tirafilo SS	Tube dell'aria asm. SS	Fissacavi	La vite di fissaggio del fissacavi
				
Q.tà	1	1	1	1


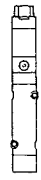

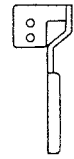
	⑬	⑭	⑮	⑯
No. de pieza	EA9500B0100	PV150103000	40019877	40019876
Descrizione	Nastro a fermaglio	Valvola solenoide	Cavo della valvola solenoide	Mozzafilo SS
				
Q.tà	4	1	1	1

1. 裝置構成零件(裝置單機出貨同包裝零件)

	①	②	③	④
貨號	40019868	SM4040655SP	40020187	SM6051200TP
品名	SS 護罩	SS 護罩固定螺絲	SS 撥桿裝置	SS 撥桿裝置固定螺絲 1
				
數量	1	1	1	2

	⑤	⑥	⑦	⑧
貨號	SM6040800SP	WP0482086SD	40020188	SM6041202TP
品名	SS 撥桿裝置固定螺絲 2	SS 撥桿裝置墊片	SS 挑線桿裝置	SS 挑線桿裝置固定螺絲
				
數量	2	2	1	1

	⑨	⑩	⑪	⑫
貨號	WP0482086SD	40020223	HX00150000A	SM4040655SP
品名	SS 挑線桿裝置墊片	SS 空氣軟管組件	電纜夾	電纜夾固定螺絲
				
數量	1	1	1	1

	⑬	⑭	⑮	⑯
貨號	EA9500B0100	PV150103000	40019877	40019876
品名	扎線帶	電磁閥	電磁閥電纜	SS 線打接關閉
				
數量	4	1	1	1

2. SSレバーユニット取り付け / Installing the SS lever unit / Installieren der SS-Hebeleinheit / Pose du bloc levier SS / Para instalar la unidad de la palanca del SS / Installazione dell'unità leva SS / 安裝SS撥桿裝置

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

WARNING :

To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.

WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

¡AVISO!

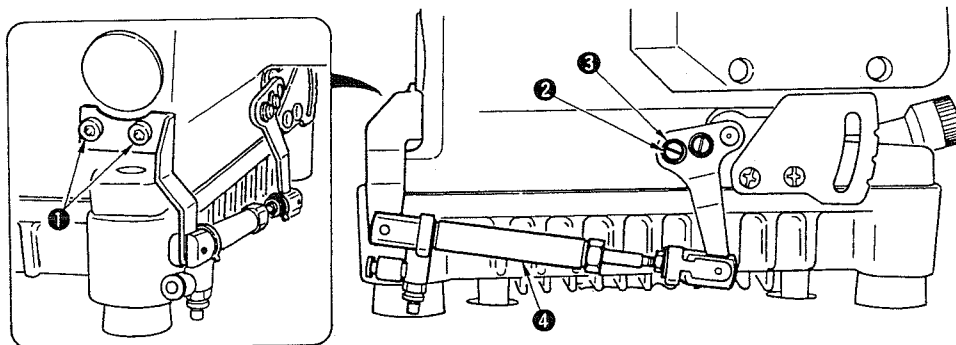
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.

AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

注意：

為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



- 1) 付属のSSレバーユニット止めねじ1 ①、SSレバーユニット止めねじ2 ②、SSレバーユニット座金③を用い、SSレバーユニット④を取り付けます。

※ SSレバーユニット止めねじ2 ②は長穴中心位置にて仮止めとし、本締めは試縫いを行いショートステッチの縫い目ピッチを調整の上行ってください。
また、本締め作業が完了したらSSカバーを取付けてください。
(調整方法、取り付け方法は「IV.調整」を参照してください。)

- 1) Die SS-Hebeleinheit ④ mit den mitgelieferten SS-Hebeleinheit-Befestigungsschrauben 1 ①, SS-Hebeleinheit-Befestigungsschrauben 2 ② und SS-Hebeleinheit-Unterlegscheiben ③ installieren.

* Ziehen Sie die SS-Hebeleinheit-Befestigungsschrauben 2 ② an der Mittenposition des Schlitzes zunächst provisorisch und dann fest an, nachdem Sie Probenähen durchgeführt und die Stichteilung der Kurzstiche eingestellt haben.

Installieren Sie außerdem die SS-Abdeckung, nachdem Sie die Befestigungsschrauben fest angezogen haben.
(Angaben zum Einstell- und Installationsverfahren unter "IV. EINSTELLUNG".)

- 1) Install SS lever unit ④ using SS lever unit setscrews 1 ①, SS lever unit setscrews 2 ② and SS lever unit washers ③ supplied as accessories.

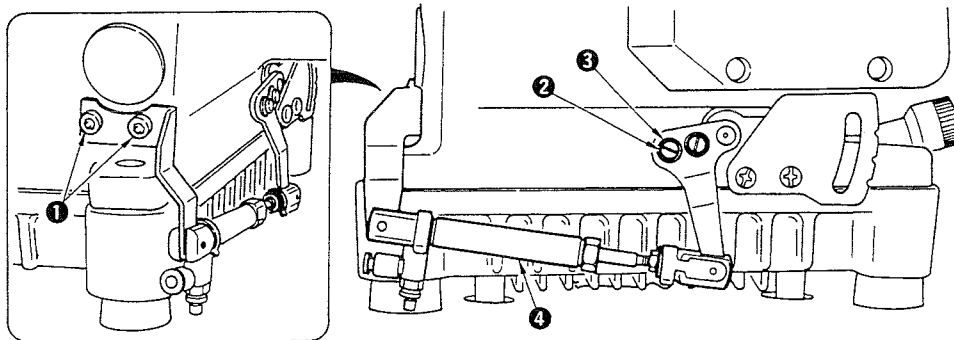
* Temporarily tighten SS lever unit setscrews 2 ② at the center position of the slot and securely tighten the setscrews after performing the trial sewing and adjusting the stitch pitch of the short stitch.
In addition, install the SS cover after finishing the work of securely tightening of the setscrews.
(For the adjusting procedure and installing procedure, refer to "IV. ADJUSTMENT".)

- 1) Poser le bloc levier SS ④ à l'aide des vis de fixation de bloc levier SS 1 ①, des vis de fixation de bloc levier SS 2 ② et des rondelles de bloc levier SS ③ fournies comme accessoires.

* Serrer provisoirement les vis de fixation de bloc levier SS 2 ② au centre de la fente, puis les serrer à fond après l'essai de couture et le réglage du pas de couture pour point court.

Poser le couvercle SS après avoir serré à fond les vis de fixation.

(Pour la procédure de réglage et la procédure de pose voir «IV. REGLAGE».)



1) Instale la unidad ④ de la palanca del SS usando los tornillos de ajuste 1 ① de la unidad de la palanca del SS los tornillos 2 ② de la unidad de la palanca del SS y las arandelas ③ de la unidad de la palanca del SS suministrados como accesorios.

* **Apriete provisionalmente los tornillos 2 ② de la unidad de la palanca del SS en la posición central de la ranura y apriete con seguridad los tornillos de ajuste después de ejecutar el cosido de prueba y de ajustar el espaciado de puntada del pespunte corto. Además, instale la cubierta del SS después de terminar el trabajo apretando con seguridad los tornillos.**

(Para el procedimiento de ajuste y el procedimiento de instalación, consulte "IV. AJUSTE".)

1) 使用附屬的 SS 撥桿裝置固定螺絲 1 ①、SS 撥桿裝置固定螺絲 2 ②、SS 撥桿裝置墊片 ③、安裝 SS 撥桿裝置 ④。
 ※ SS 撥桿裝置固定螺絲 2 ② 在長孔中心位置臨時固定，正式固定進行試縫，調整了短針腳的縫跡間距之後再固定。
 另外，正式固定作業結束之後，請再安裝 SS 護罩。
 (調整方法、安裝方法請參照「IV. 調整」。)

1) Installare l'unità leva SS ④ usando le viti di fissaggio 1 ① dell'unità leva SS, le viti di fissaggio 2 ② dell'unità leva SS e le rondelle ③ dell'unità leva SS fornite come accessori.

* **Stringere temporaneamente le viti di fissaggio 2 ② dell'unità leva SS alla posizione centrale della fenditura e stringere saldamente le viti di fissaggio dopo aver effettuato la cucitura di prova e regolato il passo del punto del punto corto.**

Inoltre, installare il coperchio SS dopo aver finito il lavoro di stretta salda delle viti di fissaggio.

(Per la procedura di regolazione e procedura di installazione, consultare "IV. REGOLAZIONE".)

3. SS 天びんユニットの取り付け、SS スレッドストライクオフの交換 / Installing the SS thread take-up and replacing the SS thread strike-off / Installieren des SS-Fadenhebels und Auswechseln des SS-Fadenabstreifers / Pose du releveur de fil SS et remplacement du strike-off de fil SS / Para instalar el tirahilo del SS y reemplazar el strike-off del hilo del SS / Installazione del tirafilo SS e sostituzione del mozzafilo SS / SS 挑線桿裝置的安裝、SS 線打接關閉的更換

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

WARNING :
 To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.

WARNUNG :
 Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.



AVERTISSEMENT :
 Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

¡AVISO!
 Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.

AVVERTIMENTO :
 Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

注意：
 為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。

本機構は、ショートステッチ時の糸締め不良発生を防止するために、SSレバー機構に同期して糸引き量を変化させる役目をします。

This mechanism plays the role of changing the thread drawing amount synchronizing with SS lever mechanism to prevent the stitches from the occurrence of failure of stitch tightness at the time of short stitch.

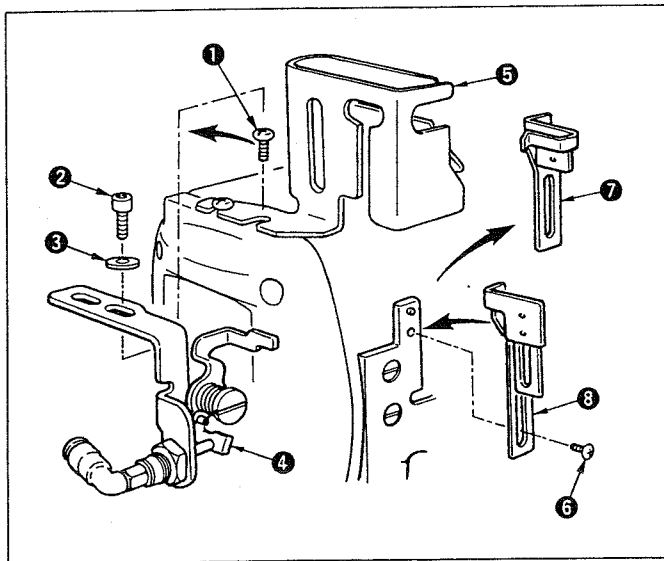
Dieser Mechanismus hat die Aufgabe, den Fadenzugbetrag in Synchronisierung mit dem SS-Hebelmechanismus zu ändern, um mangelhafte Stichfestigkeit bei Kurzstichen zu verhüten.

Ce mécanisme change la longueur de fil tirée synchronisée au fonctionnement du mécanisme de levier SS pour empêcher un mauvais serrage des points lors de l'exécution de points courts.

Este mecanismo juega el papel de cambiar la cantidad de extracción de hilo sincronizando con el mecanismo de la palanca del SS para evitar que las puntadas resulten flojas al tiempo de hacer respunte corto.

Questo meccanismo ha il ruolo di cambiare la quantità di trazione del filo essendo sincrono con il meccanismo di leva SS per prevenire che i punti non riescano ad essere tesi al momento del punto corto.

本機構的作用是為了防止短針腳時發生緊線不良，與SS撥桿機構同步變化拉線量。



- 1) 標準の天びんカバー止めねじ①の手前側を取り外し、付属のSS天びんユニット止めねじ②、SS天びんユニット座金③を用いて、天びんカバー⑤の上に重ねてSS天びんユニット④と伴締めにします。
- 2) スレッドストライクオフ止めねじ⑥を取り外し、標準スレッドストライクオフ⑦から、SSスレッドストライクオフ⑧に交換します。

- 1) Remove the front side of the standard thread take-up lever cover setscrew ①, place SS thread take-up lever unit ④ on thread take-up lever cover ⑤, and tighten them together using SS thread take-up lever unit setscrew ② and SS thread take-up lever unit washer ③.
- 2) Remove thread strike-off setscrew ⑥, and replace standard thread strike-off ⑦ with SS thread strike-off ⑧.

- 1) Die vordere Standard-Fadenhebelabdeckungs-Befestigungsschraube ① entfernen, die SS-Fadenhebeleinheit ④ auf die Fadenhebelabdeckung ⑤ setzen, und die Teile mit der SS-Fadenhebeleinheit-Befestigungsschraube ② und der SS-Fadenhebeleinheit-Unterlegscheibe ③ befestigen.
- 2) Die Fadenabstreifer-Befestigungsschraube ⑥ entfernen, und den Standard-Fadenabstreifer ⑦ durch den SS-Fadenabstreifer ⑧ ersetzen.

- 1) Retirer la vis de fixation de l'avant du couvercle du levier de relevage de fil standard ①, placer le bloc levier de relevage de fil ④ sur le couvercle de levier de relevage de fil ⑤, puis les serrer ensemble à l'aide de la vis de fixation de bloc levier de relevage du fil SS ② et de la rondelle de bloc levier de relevage du fil SS ③.
- 2) Retirer la vis de fixation du strike-off de fil ⑥ et remplacer le strike-off de fil standard ⑦ par le strike-off de fil SS ⑧.

- 1) Retire el lado frontal del tornillo ① de la cubierta de la palanca del tirahilo estándar, coloque la unidad ④ de la palanca del tirahilo del SS en la cubierta ⑤ de la palanca del tirahilo, y apriételas juntamente usando el tornillo ② de la unidad de la palanca tirahilo SS y la arandela ③ de la unidad de la palanca tirahilo del SS.
- 2) Saque el tornillo ⑥ strike-off, y reemplace el strike-off del hilo estándar ⑦ con el strike-off ⑧ del hilo del SS.

- 1) Rimuovere la vite di fissaggio ① del lato anteriore del coperchio della leva tirafilo standard, mettere l'unità leva tirafilo SS ④ sul coperchio della leva tirafilo ⑤, e fissarli insieme usando la vite di fissaggio ② dell'unità leva tirafilo SS e la rondella ③ dell'unità leva tirafilo SS.
- 2) Rimuovere la vite di fissaggio del mozzafilo ⑥, e sostituire il mozzafilo standard ⑦ con il mozzafilo SS ⑧.

- 1) 拆卸標準的挑線桿護罩固定螺絲①的前側，使用附屬的SS挑線桿裝置固定螺絲②、SS挑線桿裝置墊片③，重疊到挑線桿護罩⑤上，與SS挑線桿裝置④一起擰緊固定。
- 2) 卸下線打接關閉固定螺絲⑥，把標準線打接關閉⑦更換成SS線打接關閉⑧。

4. 電磁弁の取り付け及びエア配管 / Installing the solenoid valve and piping the air hose /
 Installieren des Magnetventils und Anschließen des Luftschlauchs /
 Pose de l'électrovanne et du flexible d'air /
 Para instalar la válvula de solenoide e instalar la tubería de la manguera del aire /
 Installazione della valvola solenoide ed effettuazione della tubazione del tubo dell'aria /
 電磁弁的安裝和空氣配管

注意：

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

WARNING :

To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.

WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.

AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

¡AVISO!

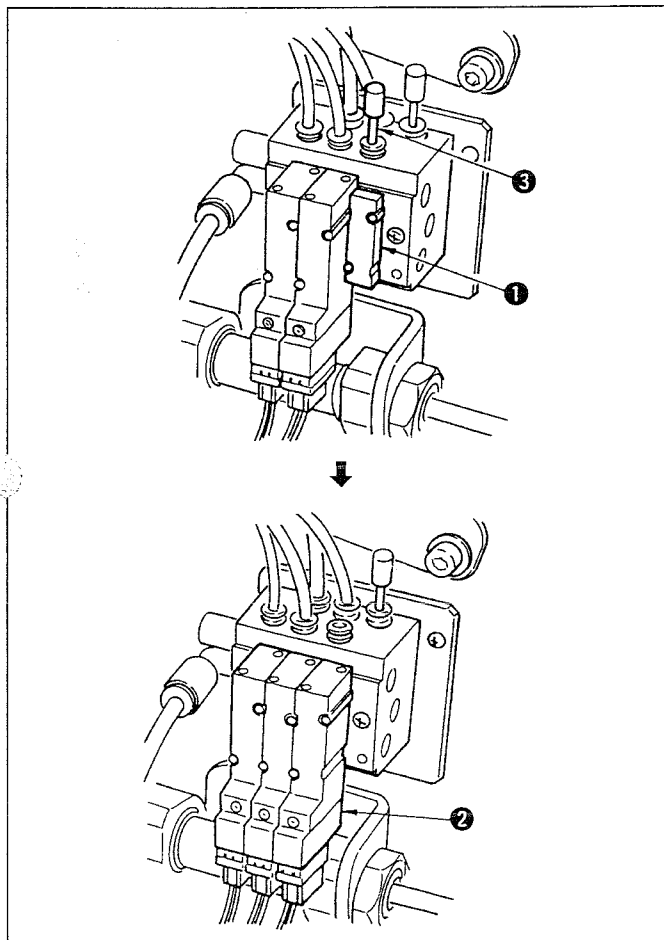
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.

AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

注意：

為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



(1) 電磁弁の取付け

- 1) 電磁弁マニホールドベースの盲栓①を取り外し、付属の電磁弁②を取付けます。
- 2) エア配管 A ポート③のプラグを取り外します。

(1) Installing the solenoid valve

- 1) Remove blind plug ① in the solenoid manifold base, and install solenoid valve ② supplied as accessories.
- 2) Remove the plug in air piping port A ③.

(1) Installieren des Magnetventils

- 1) Den Blindstecker ① von der Magnetventil-Verteilerbasis entfernen, und das mitgelieferte Magnetventil ② installieren.
- 2) Den Stopfen vom Luftschlauchanschluss A ③ entfernen.

(1) Pose de l'électrovanne

- 1) Retirer le bouchon d'obturation ① du socle de collecteur d'électrovanne, puis poser l'électrovanne ② fournie comme accessoire.
- 2) Retirer le bouchon de l'orifice de tuyauterie d'air A ③.

(1) Para instalar la válvula de solenoide

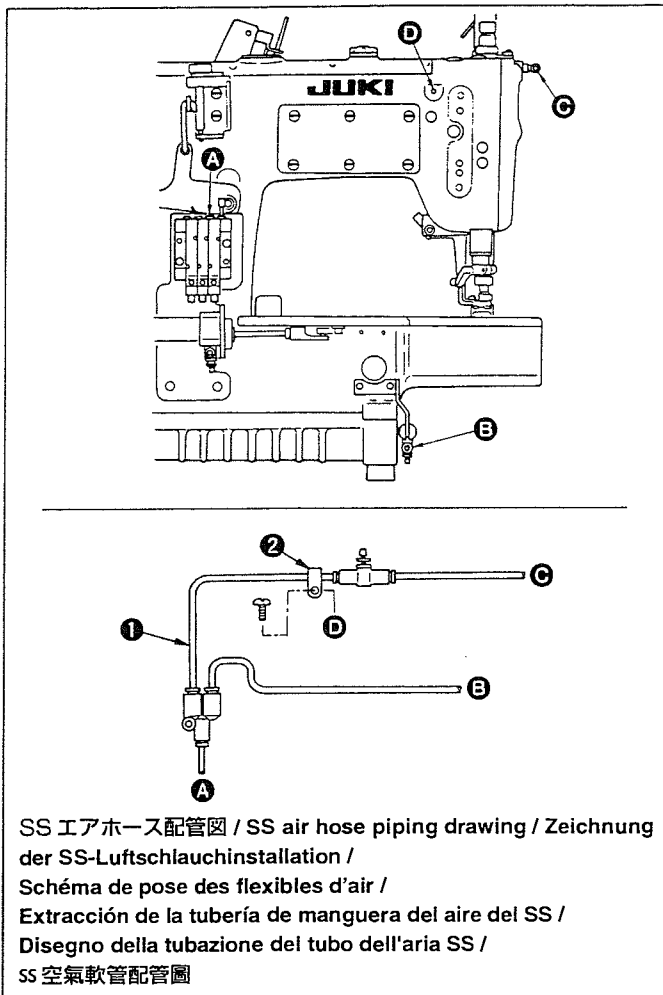
- 1) Extraiga el enchufe ① ciego en la base del múltiple del solenoide, e instale la válvula del solenoide ② suministrada como accesorio.
- 2) Extraiga el tornillo en el puerto A ③ de la tubería del aire.

(1) Installazione della valvola solenoide

- 1) Rimuovere il tappo cieco ① nella base del collettore del solenoide, e installare la valvola solenoide ② fornita come accessori.
- 2) Rimuovere il tappo nell'apertura A della tubazione dell'aria ③.

(1) 電磁閥的安裝

- 1) 卸下電磁閥歧管座的盲栓①，安裝上附屬的電磁閥②。
- 2) 卸下空氣配管 A 孔③的插頭。



(2) Tubería de la manguera del aire

- 1) Ejecute el conjunto ❶ de la manguera de la tubería del aire del SS suministrado como accesorio como se muestra en la figura.
- 2) Fije la manguera con el sujetador de cable ❷ suministrado como accesorio.
- 3) Ordene las mangueras del aire usando la banda sujetadora que se suministra como accesorio.

(2) 空氣配管

- 1) 如圖所示那樣安裝附屬的 SS 空氣軟管組件 ❶。
- 2) 用附屬的電纜夾 ❷ 固定軟管。
- 3) 使用附屬的扎線帶捆扎空氣軟管。

(2) エア配管

- 1) 付屬のSSエアホース組❶を図のように配管します。
- 2) 付屬のケーブルクランプ❷でホースを固定します。
- 3) 付屬の束線バンドを用いてエアホースをまとめます。

(2) Piping the air hose

- 1) Perform piping of SS air hose asm. ❶ supplied as accessories as shown in the illustration.
- 2) Fix the hose with cable clamp ❷ supplied as accessories.
- 3) Arrange the air hoses using the clip band supplied as accessories.

(2) Anschließen des Luftschlauchs

- 1) Den Anschluss der mitgelieferten SS-Luftschlaucheinheit ❶ so durchführen, wie in der Abbildung gezeigt.
- 2) Den Schlauch mit der mitgelieferten Kabelklemme ❷ sichern.
- 3) Die Luftschläuche mit den mitgelieferten Kabelbindern anordnen.

(2) Pose du flexible d'air

- 1) Poser l'ensemble de flexible d'air SS ❶ fourni comme accessoire comme sur la figure.
- 2) Fixer le flexible avec la bride de câble ❷ fournie comme accessoire.
- 3) Disposer les flexibles d'air en utilisant les attaches fournies comme accessoires.

(2) Effettuazione della tubazione dell'aria

- 1) Effettuare la tubazione del tubo dell'aria asm. SS ❶ fornito come accessori come mostrato nell'illustrazione.
- 2) Fissare il tubo con il fissacavi ❷ fornito come accessori.
- 3) Sistemare i tubi dell'aria usando il nastro a fermaglio fornito come accessori.

5. 電磁弁ケーブルの配線 / Wiring the solenoid valve cable / Anschließen des Magnetventilkabels / Pose du câble d'électrovanne / Alambrado de cable de válvula de solenoide / Effettuazione del cablaggio della valvola solenoide / 電磁閥電纜的接線

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

WARNING :

To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.

WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.

AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

¡AVISO!

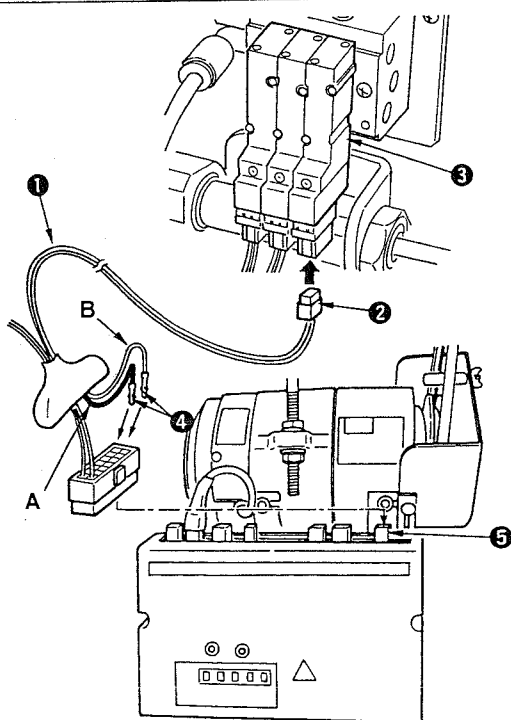
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.

AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

注意：

為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



A : 黒 / Black / Schwarz / Noir / Negro / Nero / 黒

B : 赤 / Red / Rot / Rouge / Rojo / Rosso / 紅

- 1) Inserte el conector ② de enchufe del cable ① de la válvula ③ de solenoide.
- 2) Inserte los contactos ④ del pasador ubicados en el extremo del cable de la válvula de solenoide en el conector de la máquina de coser del SC-380 (conector 14P en el extremo derecho de la caja) ⑤.
(No. de conexión: A Negro → No. 6, B Rojo → No. 13)

- 1) 把電磁閥電纜 ① 的插頭連接器 ② 差進電磁閥 ③ 裡。
- 2) 把電磁閥電纜終端的銷狀插頭 ④ 差進 SC-380 縫紉機連接器(箱右端的 14P 連接器) ⑤。
(連接號碼: A 黑 → No.6 B 紅 → No.13)

- 1) 電磁弁ケーブル ① のプラグコネクタ ② を、電磁弁 ③ に差し込みます。
- 2) 電磁弁ケーブル末端のピンコンタクト ④ を、SC-380 ミシンコネクタ (ボックス右端の 14P コネクタ) ⑤ に差し込みます。
(接続番号: A 黒 → No.6 B 赤 → No.13)

- 1) Insert plug connector ② of solenoid valve cable ① into solenoid valve ③.
- 2) Insert pin contacts ④ located at the end of the solenoid valve cable into SC-380 sewing machine connector (14P connector at the right end of the box) ⑤.
(Connecting No.: A Black → No. 6, B Red → No. 13)

- 1) Den Steckverbinder ② des Magnetventilkabels ① in das Magnetventil ③ einführen.
- 2) Die Kontaktstifte ④ am Ende des Magnetventilkabels in die SC-380 Nähmaschinenklemmenleiste (14P-Anschluss auf der rechten Seite des Kastens) ⑤ einführen.
(Anschluss-Nr.: A Schwarz → Nr. 6, B Rot → Nr. 13)

- 1) Brancher le connecteur ② du câble d'électrovanne ① à l'électrovanne ③.
- 2) Brancher les contacts des broches ④ situés à l'extrémité du câble d'électrovanne au connecteur de la machine SC-380 (connecteur à 14 broches à droite de la boîte) ⑤.
(N° de connexion: A Noir → N° 6, B Rouge → N° 13)

- 1) Inserire il connettore a spina ② del cavo della valvola solenoide ① nella valvola solenoide ③.
- 2) Inserire i contatti a spillo ④ posti all'estremità del cavo della valvola solenoide nel connettore per la macchina per cucire del SC-380 (connettore 14P all'estremità destra della centralina) ⑤.
(No. di collegamento: A Nero → No. 6, B Rosso → No. 13)

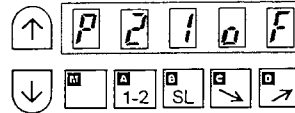
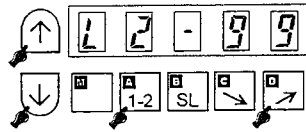
Ⅲ. SC-380 設定及び試縫い / SC-380 SETTING AND TRIAL SEWING / SC-380 EINSTELLUNG UND PROBENÄHEN / PARAMETRAGE DU PANNEAU SC-380 ET ESSAI DE COUTURE / FIJACIÓN DEL SC-380 Y COSIDO DE ENSAYO / IMPOSTAZIONE DEL SC-380 E CUCITURA DI PROVA / SC-380設定和試縫

1. SC-380 パネル設定

以下のプログラムモードの設定を変更し、ショートステッチ装置が動作するようにします。

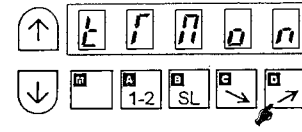
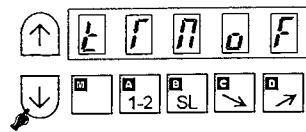
※ SC-380 パネルの基本操作方法については、SC-380 取扱説明書を参照してください。

1) Kモードの“KTM”、“KDM”設定を「OFF」から「ON」に設定変更します。



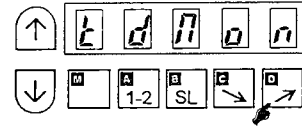
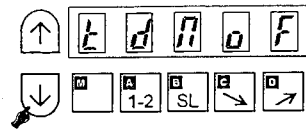
① Kモードに切り替えます。

↑ + ↓ + [A] + [C] で選択します。



② KTM、KDMの設定を表示します。

a. KTM設定を「OFF」から「ON」に変更します。



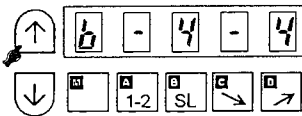
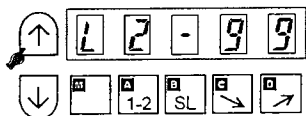
b. KDM設定も同様に「OFF」から「ON」に変更します。

③ 設定を決定し通常モードに戻します。

↑ + ↓ で選択します。

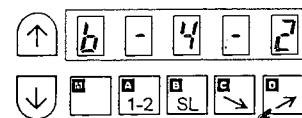
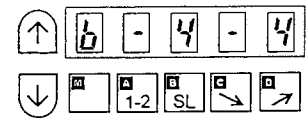
以上の設定にて、ショートステッチの設定が止め縫い設定となり、ショートステッチ後の通常ピッチでの針数の設定が可能となります。

2) 上記 1) のモードを設定することにより、ショートステッチ設定「L2-99」が止め縫い設定「6-4-4」に変わります。



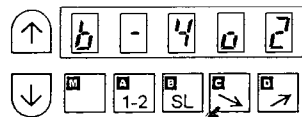
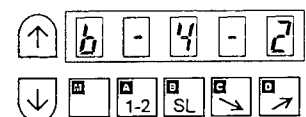
① 終わりショートステッチ動作を、N止めに設定します。

[D]キーで、「6-4-4」から「6-4-2」に変更します。



② 終わりショートステッチ動作を、有効にします。

[C]キーで、「6-4-2」から「6-402」に変更します。

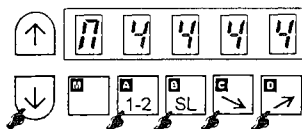


③ 針数を希望値に変更します。

↓ + [A] ~ [D]キーで選択します。
[C]の設定がショートステッチ、[D]の設定がショートステッチ後の通常ピッチ針数です。

推奨設定値 : C ⇒ 5 ~ 10

D ⇒ 2 ~ 4



④ 設定を決定します。

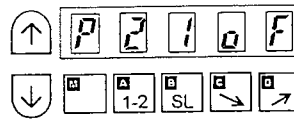
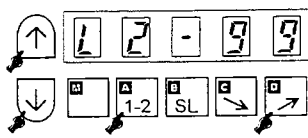
↑ + ↓ で選択します。

1. SC-380 panel setting

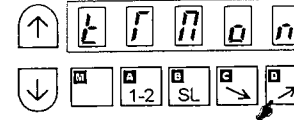
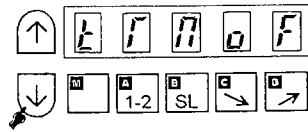
Change the setting of the program mode below so as to operate the short stitch device.

* For the basic operating procedure of the SC-380 panel, refer to the Instruction Manual for SC-380.

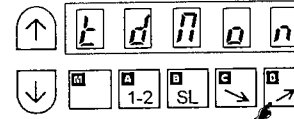
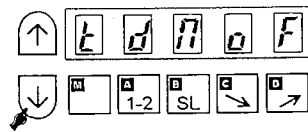
1) Change the setting of "KTM" and "KDM" of K mode from [OFF] to [ON].



① Change the mode to K mode.
Select with $\uparrow + \downarrow + [A] + [C]$.



② Display the setting of KTM and KDM.
a. Change the setting of KTM from [OFF] to [ON].



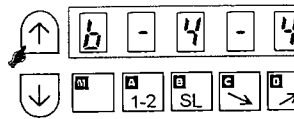
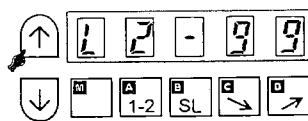
b. Similarly, change the setting of KDM from [OFF] to [ON].

③ Determine the setting and return to the normal mode.

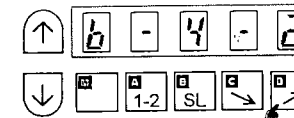
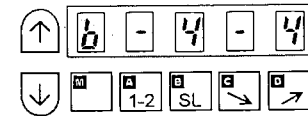
Select with $\uparrow + \downarrow$.

The setting of the short stitch becomes the setting of the tacking stitch with the setting above, and it is possible to set the number of stitches at the normal pitch after the short stitch.

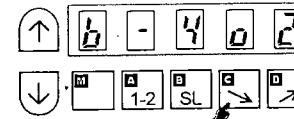
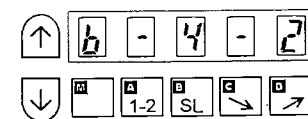
2) By setting the mode of the aforementioned 1), the setting of the short stitch [L2-99] changes to the setting of the tacking stitch [6-4-4].



① Set the short stitch operation at the end to N stop.
Change from [6-4-4] to [6-4-2] with [D] key.



② Make the short stitch operation at the end effective.
Change from [6-4-2] to [6-402] with [C] key.

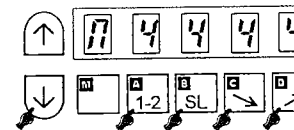


③ Change the number of stitches to the number you desire.

Select with $\downarrow + [A]$ to [D] keys.

The setting of [C] is the short stitch, and the setting of [D] is the number of stitches of the normal pitch after the short stitch.

Commendable set value : C \Rightarrow 5 to 10
D \Rightarrow 2 to 4



④ Determine the setting.

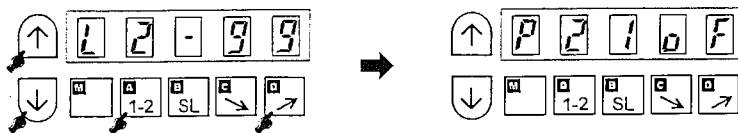
Select with $\uparrow + \downarrow$.

1. Einstellungen an der SC-380-Tafel

Ändern Sie die Einstellung des nachstehenden Programmmodus, um die Kurzstichvorrichtung zu betreiben.

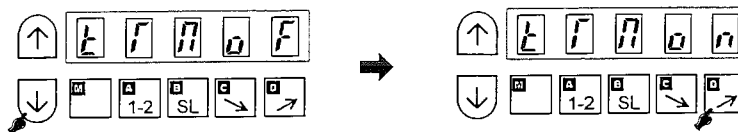
- * Die grundlegenden Bedienungsverfahren der Tafel SC-380 entnehmen Sie bitte der Bedienungsanleitung des Modells SC-380.

1) Die Einstellung von "KTM" und "KDM" des K-Modus von [OFF] auf [ON] ändern.



① Den Modus auf den K-Modus umschalten.

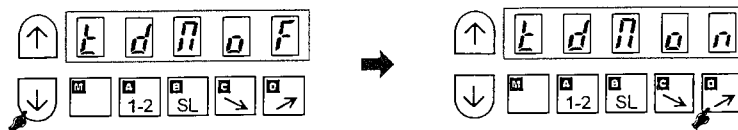
Mit \uparrow + \downarrow + [A] + [C] wählen.



② Die Einstellung von KTM und KDM anzeigen.

a. Die Einstellung von KTM von [OFF] auf [ON] ändern.

b. Ebenso die Einstellung von KDM von [OFF] auf [ON] ändern.

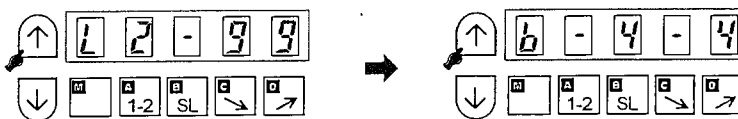


③ Die Einstellung festlegen, und zum Normalmodus zurückkehren.

Mit \uparrow + \downarrow wählen.

Durch die obige Einstellung wird der Kurzstichmodus auf den Riegelstichmodus umgeschaltet, und es ist möglich, die Stichzahl nach dem Kurzstich bei normaler Teilung einzustellen.

2) Durch Einstellung des Modus im obigen Schritt 1) ändert sich die Einstellung für Kurzstich [L2-99] zur Einstellung für Riegelstich [6-4-4].



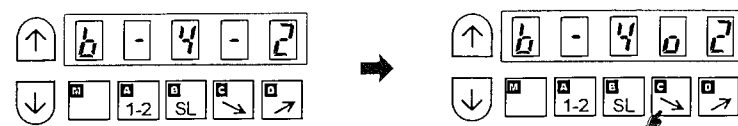
① Den Kurzstichbetrieb am Ende auf N-Stopp einstellen.

Mit Taste [D] die Änderung von [6-4-4] auf [6-4-2] vornehmen.



② Den Kurzstichbetrieb am Ende wirksam machen.

Mit Taste [C] die Änderung von [6-4-2] auf [6-402] vornehmen.

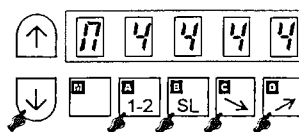


③ Die Stichzahl auf den gewünschten Wert ändern.

Die Wahl mit den Tasten \downarrow + [A] bis [D] vornehmen.

Die Einstellung von [C] ist der Kurzstich, und die Einstellung von [D] ist die Stichzahl der normalen Teilung nach dem Kurzstich.

Empfohlener Einstellwert: C \Rightarrow 5 bis 10
D \Rightarrow 2 bis 4



④ Die Einstellung festlegen.

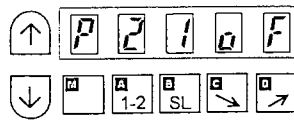
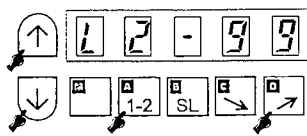
Mit \uparrow + \downarrow wählen.

1. Paramétrage du panneau SC-380

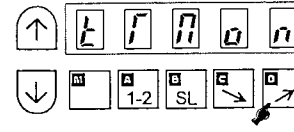
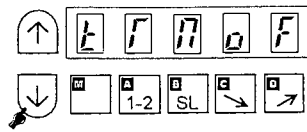
Changer le paramétrage du mode de programmation ci-dessous pour commander le dispositif d'exécution de points courts.

* Pour la procédure d'utilisation de base du panneau SC-380, consulter son manuel d'utilisation.

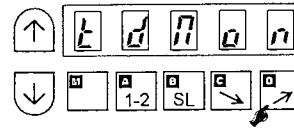
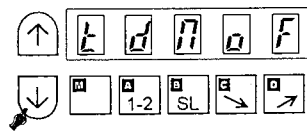
1) Changer le paramétrage de «KTM» et «KDM» du mode K de [OFF] à [ON].



① Sélectionner le mode K.
Effectuer la sélection avec
 $\uparrow + \downarrow + [A] + [C]$.



② Afficher le paramétrage de KTM et KDM.
a. Changer le paramétrage de KTM de [OFF] à [ON].



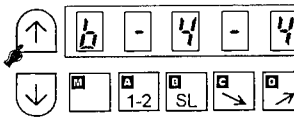
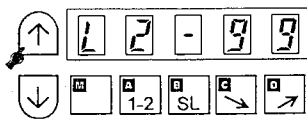
b. De la même manière, changer le paramétrage de KDM de [OFF] à [ON].

③ Valider le paramétrage et revenir au mode normal.

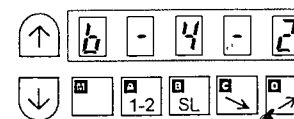
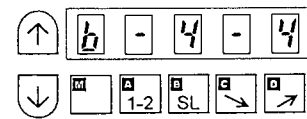
Effectuer la sélection avec $\uparrow + \downarrow$.

Avec le paramétrage ci-dessus, le paramétrage du point court devient celui du point d'arrêt et il est possible de spécifier le nombre de points normaux après l'exécution des points courts.

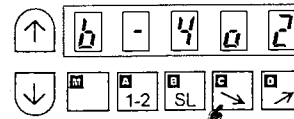
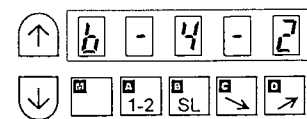
2) En sélectionnant le mode du point 1) ci-dessus, le paramétrage du point court [L2-99] est remplacé par celui du point d'arrêt [6-4-4].



① Placer l'opération d'exécution de points courts à la fin sur l'arrêt N.
Passer de [6-4-4] à [6-4-2] avec la touche [D].



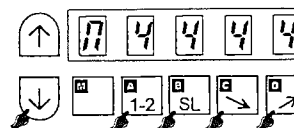
② Activer l'opération d'exécution de points courts à la fin.
Passer de [6-42] à [6-402] avec la touche [C].



③ Spécifier le nombre de points désiré.
Effectuer la sélection avec les touches
 $\downarrow + [A]$ à [D].

Le paramétrage de [C] est celui des points courts tandis que celui de [D] est le nombre de points normaux après l'exécution des points courts.

Valeur spécifiée recommandée : C \Rightarrow 5 à 10
D \Rightarrow 2 à 4



④ Valider le paramétrage.

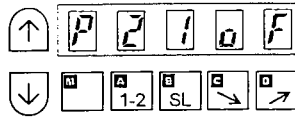
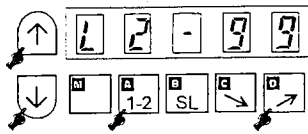
Effectuer la sélection avec $\uparrow + \downarrow$.

1. Fijación del panel SC-380

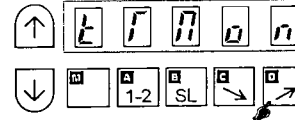
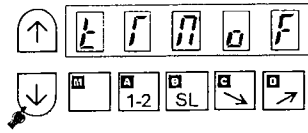
Cambie la fijación de la modalidad de programa siguiente como para operar el dispositivo de respunte corto.

* Para el procedimiento de la operación básica del panel SC-380, consulte el Manual de Instrucciones para el SC-380.

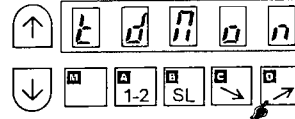
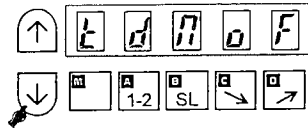
1) Cambie la fijación de "KTM" y "KDM" de la modalidad K de [OFF] a [ON]



① Cambie la modalidad a modalidad K.
 Seleccione con $\uparrow + \downarrow + [A] + [C]$.



② Visualice la fijación de KTM y KDM.
 a. Cambie la fijación de KTM de [OFF] a [ON].



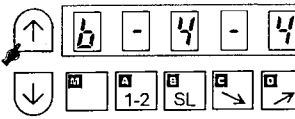
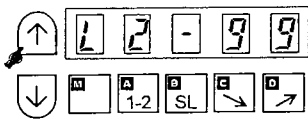
b. Similarmente, cambie la fijación de KDM de [OFF] a [ON].

③ Determine la fijación y retorne a la modalidad normal.

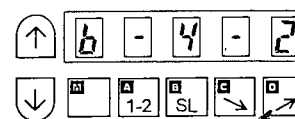
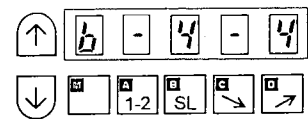
Seleccione con $\uparrow + \downarrow$.

La fijación de respunte corto deviene la fijación de la puntada de remate con la anterior fijación, y es posible fijar el número de puntadas al espaciado normal después del respunte corto.

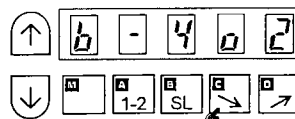
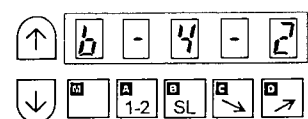
2) Fijando la modalidad del antes mencionado 1), la fijación del respunte corto [L2-99] cambia a la fijación de puntadas de remate [6-4-4].



① Fije la operación de respunte corto al fin parada N.
 Cambie desde [6-4-4] a [6-4-2] con la tecla [D].



② Resulta efectivo hacer al fin la operación de respunte corto.
 Cambie desde [6-4-2] a [6-402] con la tecla [C].



③ Cambie el número de puntadas al número que usted desee.

Seleccione con las teclas $\downarrow + [A]$ a [D].
 La fijación de [C] es, el respunte corto y la fijación de [D] es el número de puntadas del espaciado normal después del respunte corto.

Se recomienda fijar el valor : C \Rightarrow 5 a 10
 D \Rightarrow 2 a 4

④ Determine la fijación.

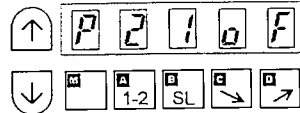
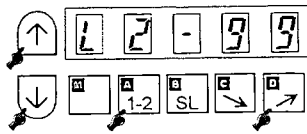
Seleccione con $\uparrow + \downarrow$.

1. Impostazione del pannello del SC-380

Cambiare l'impostazione del modo di programma sottostante al fine di azionare il dispositivo di punto corto.

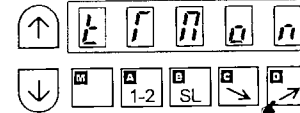
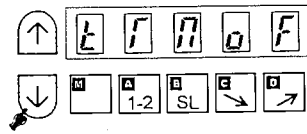
* Per la procedura operativa basilare del pannello del SC-380, consultare il Manuale d'Istruzioni per il SC-380.

1) Cambiare l'impostazione di "KTM" e "KDM" del modo K da [OFF] a [ON].



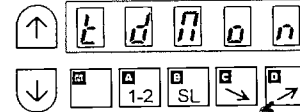
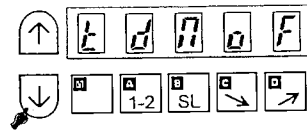
① Cambiare il modo operativo al modo K.

Selezionare con $\uparrow + \downarrow + [A] + [C]$.



② Visualizzare l'impostazione di KTM e KDM.

a. Cambiare l'impostazione di KTM da [OFF] a [ON].



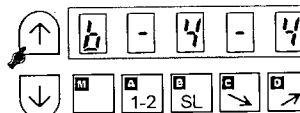
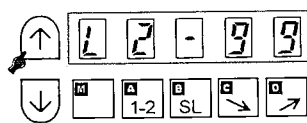
b. Allo stesso modo, cambiare l'impostazione di KDM da [OFF] a [ON].

③ Determinare l'impostazione e ritornare al modo operativo normale.

Selezionare con $\uparrow + \downarrow$.

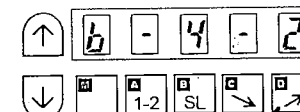
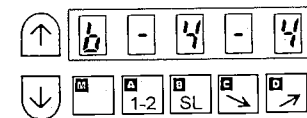
L'impostazione del punto corto diventa l'impostazione del punto di imbastitura con l'impostazione soprastante, ed è possibile impostare il numero di punti al passo del punto normale dopo il punto corto.

2) Impostando il modo operativo di sopraccitato 1), l'impostazione del punto corto [L2-99] cambia all'impostazione del punto di imbastitura [6-4-4].



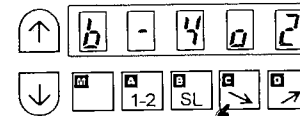
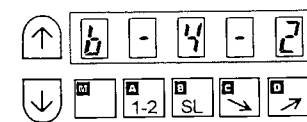
① Impostare l'operazione di punto corto alla fine sull'arresto N.

Cambiare da [6-4-4] a [6-4-2] con il tasto [D].



② Rendere valida l'operazione di punto corto alla fine.

Cambiare da [6-4-2] a [6-402] con il tasto [C].



③ Cambiare il numero di punti al numero che si desidera.

Selezionare con $\downarrow +$ i tasti da [A] a [D].

L'impostazione di [C] è il punto corto, e l'impostazione di [D] è il numero di punti del passo del punto normale dopo il punto corto.

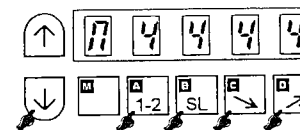
Valore di impostazione raccomandabile :

C \Rightarrow da 5 a 10

D \Rightarrow da 2 a 4

④ Determinare l'impostazione.

Selezionare con $\uparrow + \downarrow$.

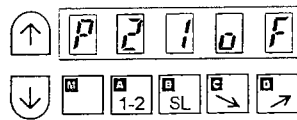
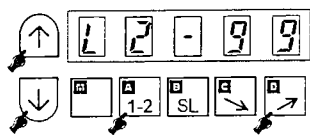


1. SC-380 操作盤設定

變更以下的程序模式的設定，讓短針腳裝置動作。

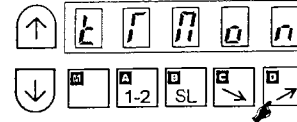
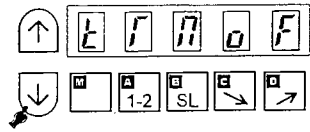
※ 關於 SC-380 操作盤的基本操作方法，請參照 SC-380 使用說明書。

1) 把 K 模式的“KTM”、“KDM”設定從「OFF」變更設定為「ON」。



① 變換為 K 模式。

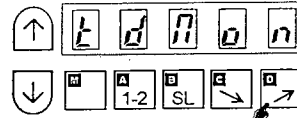
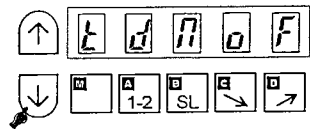
用 $\uparrow + \downarrow + [A] + [C]$ 來選擇。



② 顯示 KTM、KDM 的設定。

a. 把 KTM 設定從「OFF」變更為「ON」。

b. 把 KED 設定也同樣地從「OFF」變更為「ON」。

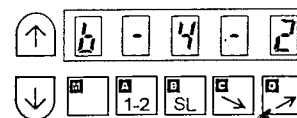
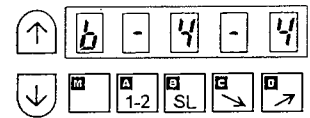
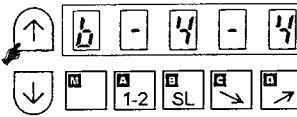
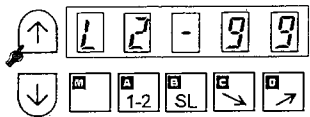


③ 確定設定，返回通常模式。

用 $\uparrow + \downarrow$ 來選擇。

通過以上的設定，短針腳的設定變為加固縫製設定，可以用短針腳後的通常間距設定針數。

2) 通過上述 1) 的模式設定，短針腳設定「L2-99」變為加固縫製設定「6-4-4」。

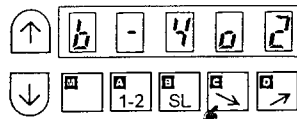
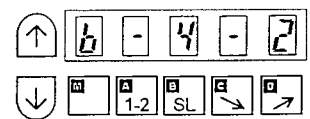


① 把結束短針腳動作設定為 N 加固。

用 [D] 鍵把「6-4-4」變更為「6-4-2」。

② 把結束短針腳動作設定為有效。

用 [C] 鍵，把「6-4-2」變更為「6-402」。



③ 把針數變更為希望值。

用 $\downarrow + [A] \sim [D]$ 鍵來選擇。

[C] 的設定是短針腳，[D] 的設定是短針腳後的通常間距針數。

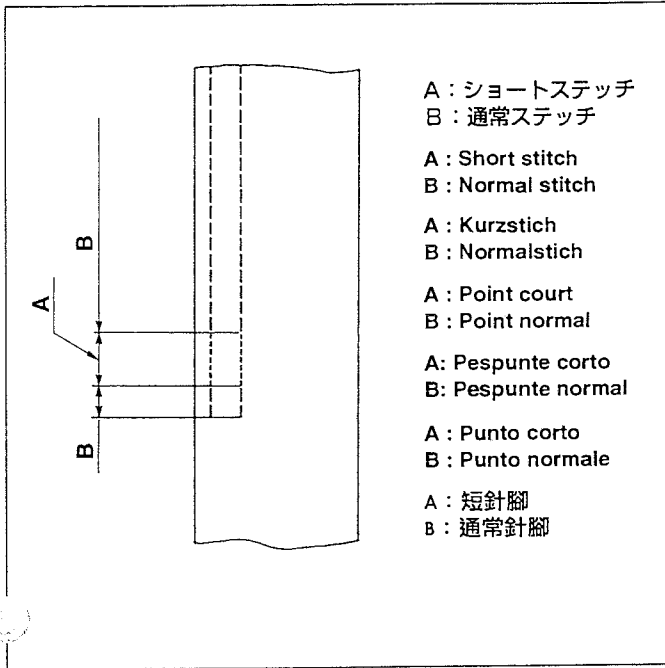
推薦設定值：C \Rightarrow 5 ~ 10

D \Rightarrow 2 ~ 4

④ 確定設定。

用 $\uparrow + \downarrow$ 來選擇。

2. 試縫い方法 / Trial sewing procedure / Probenähverfahren /
 Procédure d'essai de couture / Procedimiento para cosido de prueba /
 Procedura di cucitura di prova / 試縫方法



Perform sewing of the material for test, and depress the back part of the pedal at the position of sewing end.



Caution When performing depressing the back part of the pedal, depress the pedal to the full heeling position at a time.

It is normal for the sewing machine to perform the operations below and stitches as shown in the illustration are formed.

- ① Short stitch sewing (sewing the set number of stitches by the set number of revolutions)
 The air cylinder of SS lever unit and SS thread take-up lever unit works to perform sewing.
- ② Normal pitch sewing (sewing the set number of stitches by the set number of revolutions)
 The air cylinder of SS lever unit and SS thread take-up lever unit returns to perform sewing.
- ③ Thread trimming operation
- ④ Presser lifting operation



For the adjustment, refer to "IV. ADJUSTMENT".

テスト用の生地を縫製し、縫い終わり位置でペダルを踏み返します。



注意 踏み返し操作は深蹴り位置まで一度に踏み返してください。

ミシンが以下の動作を行い、図のような縫い目が形成されたら正常です。

- ① ショートステッチ縫製 (設定回転数により設定針数縫製)
 SSレバーユニット、SS天びんユニットのエアシリンダが作動して縫製します。
- ② 正規ピッチ縫製 (設定回転数により設定針数縫製)
 SSレバーユニット、SS天びんユニットのエアシリンダが戻って縫製します。
- ③ 糸切り動作
- ④ 押さえ上げ動作



調整は、「IV. 調整」を参照してください。

Führen Sie Probenähen des Stoffs durch, und drücken Sie an der Nähendposition den hinteren Pedalteil nieder.



Vorsicht Drücken Sie den hinteren Pedalteil ohne Absetzen auf den vollen Fersenanschlag nieder.

Es ist normal, dass die Nähmaschine die nachstehenden Operationen durchführt, so dass die in der Abbildung gezeigten Stiche gebildet werden.

- ① Kurzstichnähen (Nähen der eingestellten Stichzahl mit der eingestellten Drehzahl)
 Der Luftzylinder der SS-Hebeleinheit und die SS-Fadenhebeleinheit treten zur Durchführung des Nähvorgangs in Aktion.
- ② Normalstichnähen (Nähen der eingestellten Stichzahl mit der eingestellten Drehzahl)
 Der Luftzylinder der SS-Hebeleinheit und die SS-Fadenhebeleinheit kehren zur Durchführung des Nähvorgangs zurück.
- ③ Fadenabschneidevorgang
- ④ Nähfußhebevorgang



Angaben zur Einstellung unter "IV. EINSTELLUNG".

Procéder à un essai de couture sur le tissu et appuyer sur l'arrière de la pédale sur la position de fin de couture.

Attention



Lorsqu'on appuie sur l'arrière de la pédale, l'enfoncer complètement en une seule fois.

La machine effectue normalement les opérations ci-dessous et forme les points comme sur l'illustration.

- ① Exécution de points courts (exécution du nombre de points spécifié en désignant la vitesse (nombre de tours))
Le cylindre pneumatique du bloc levier SS et du bloc levier de relevage du fil SS est actionné pour l'exécution de la couture.
- ② Exécution de points normaux (exécution du nombre de points spécifié en désignant la vitesse (nombre de tours))
Le cylindre pneumatique du bloc levier SS et du bloc levier de relevage du fil SS revient en arrière pour l'exécution de la couture.
- ③ Opération de coupe du fil
- ④ Opération de relevage du presseur



Pour le réglage, voir «IV. REGLAGE».

Effettuare la cucitura del materiale per la prova, e premere la parte posteriore del pedale alla posizione della fine della cucitura.

Attenzione



Quando si preme la parte posteriore del pedale, premere il pedale fino alla posizione di abbassamento completo del tallone alla volta.

È normale per la macchina per cucire effettuare le operazioni sottostanti ed i punti mostrati nell'illustrazione vengono formati.

- ① Cucitura a punto corto (cucitura del numero di punti impostato con il numero di giri impostato)
Il cilindro dell'aria dell'unità leva SS e unità leva tirafilo SS lavora per effettuare la cucitura.
- ② Cucitura a passo del punto normale (cucitura del numero di punti impostato con il numero di giri impostato)
Il cilindro dell'aria dell'unità leva SS e unità leva tirafilo SS ritorna per effettuare la cucitura.
- ③ Operazione di taglio del filo
- ④ Operazione di sollevamento del pressore



Per la regolazione, consultare "IV. REGOLAZIONE".

Ejecute el cosido del material para prueba, y presione la parte posterior del pedal en la posición de fin de cosido.

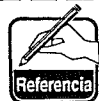
Atención



Cuando presione la parte posterior del pedal, presione el pedal usando todo el talón a la vez.

Es normal para a máquina de coser el ejecutar las operaciones siguientes y las puntadas se forman como se muestran en la figura.

- ① Cosido de pespunte corto (coser el número fijado de puntadas según el número fijado de revoluciones)
El cilindro neumático de la unidad de la palanca del SS y la unidad de la palanca tirahilo trabaja para ejecutar el cosido.
- ② El cosido de espaciado normal (cosido del número fijado de puntadas según el número fijado de revoluciones)
El cilindro neumático de la unidad de palanca del SS y la unidad de la palanca tirahilo del SS vuelve a ejecuta el cosido.
- ③ Operación del corte de hilo
- ④ Operación de elevación del prensatela



Para el ajuste, consulte "IV. AJUSTE".

縫製試驗用的布料，再縫製結束位置倒踩踏板。



倒踩操作時，請把踏板踩到最裡的位置後再倒回。

縫紉機進行以下的動作，形成了如圖所示的針跡之後就是正常。

- ① 短針腳縫製(通過設定轉速設定針數縫製)
SS 撥桿裝置、SS 挑線桿裝置的氣缸動作進行縫製。
- ② 正規間距縫製(通過設定轉速設定針數縫製)
SS 撥桿裝置、SS 挑線桿裝置的氣缸返回進行縫製。
- ③ 切線動作
- ④ 壓腳提昇動作



調整時，請參照「IV. 調整」。

IV. 調整 / ADJUSTMENT / EINSTELLUNG / REGLAGE / AJUSTE / REGOLAZIONE / 調整

1. ショートステッチ縫い目ピッチの調整 / Adjusting the stitch pitch of the short stitch / Einstellen der Stichteilung für Kurzstiche / Réglage du pas de couture des points courts / Para ajustar el espaciado de puntada del pespunte corto / Regolazione del passo del punto del punto corto / 短針脚縫跡間距的調整

注意：

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

WARNING :

To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.

WARNING :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.



AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

¡AVISO!

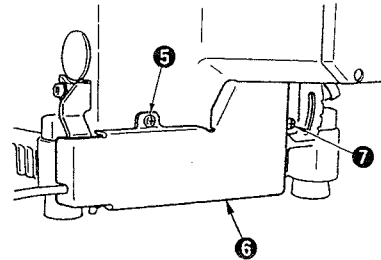
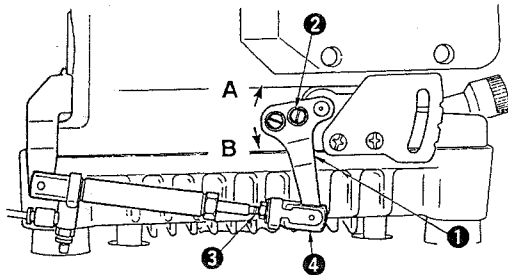
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.

AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

注意：

為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



- 1) SSレバー①の止めねじ②をゆるめてレバーを左右に動かし位置調整することにより、ショートステッチ縫い目ピッチを調整することができます。

※ 推奨縫い目ピッチは、1.4 mmです。(SSレバーの長穴中心位置が目安です。)

SSレバー①をA方向に回すと縫い目ピッチが大きくなり、B方向に回すと縫い目ピッチは小さくなります。(シリンダ先端ねじ部③により微調整可能です。ナックルジョイント④に対しねじ込むと、ピッチが大きくなります。)

- 2) 調整が終わりましたら付属の止めねじ⑤を用いSSカバー⑥を取付けます。止めねじ⑦は、ピッチ目盛り板と伴締めとなります。

- 1) Loosen setscrews ② in SS lever ①, move the lever to the left and right to adjust the position, and the stitch pitch of the short stitch can be adjusted.

* Commendable stitch pitch is 1.4 mm. (The center position of the slot of SS lever is the standard.)

Turn SS lever ① in the direction of A to increase the stitch pitch, and turn it in the direction of B to decrease the stitch pitch.

(Fine adjustment can be performed with screw section ③ at the top end of the cylinder. Screwing against knuckle joint ④ increases the pitch.)

- 2) When the adjustment is completed, install SS cover ⑥ using setscrew ⑤ supplied as accessories. Setscrew ⑦ has to be tightened together with the pitch scale plate.

- 1) Die Befestigungsschrauben ② des SS-Hebels ① lösen, und den Hebel zum Einstellen der Position nach links und rechts schieben, um die Stichteilung der Kurzstiche einzustellen.

* **Die empfohlene Stichteilung ist 1,4 mm. (Die Mittenposition des Schlitzes im SS-Hebel ist die Standardposition.)**

Den SS-Hebel ① in Richtung A drehen, um die Stichteilung zu vergrößern, und in Richtung B, um die Stichteilung zu verkleinern.

(Die Feineinstellung kann mit dem Schraubenteil ③ am oberen Ende des Zylinders durchgeführt werden. Durch Anziehen gegen die Gelenkverbindung ④ wird die Teilung vergrößert.)

- 2) Nach Abschluss der Einstellung die SS-Abdeckung ⑥ mit der mitgelieferten Befestigungsschraube ⑤ installieren. Die Befestigungsschraube ⑦ muss zusammen mit der Teilungsskalenplatte angezogen werden.

- 1) Afloje los tornillos ② en la palanca ① del SS, mueva la palanca hacia la izquierda y hacia la derecha par ajustar la posición, y se puede ajustar el espaciado de puntada del pespunto corto.

* **Es espaciado de pespunte corto recomendable es 1,4 mm. (La posición central de la ranura de la palanca del SS es la estándar.)**

Gire la palanca del SS ① en la dirección de A para aumentar el espaciado de puntada, y gírela hacia la dirección de B para disminuir el espaciado de puntada. (El ajuste preciso se puede ejecutar con la sección del tornillo ③ en el extremo superior del cilindro. El atornillado contra la juntura ④ de las charnelas aumenta el espaciado.)

- 2) Cuando se completa el ajuste, instale la cubierta ⑥ del SS usando el tornillo ⑤ que se suministra como accesorio. El tornillo ⑦ hay que apretarlo juntamente con la placa de escala de espaciado.

- 1) 擰鬆 SS 撥桿 ① 的固定螺絲 ②，左右移動撥桿調整位置，可以調整短針腳縫跡間距。

※ **推薦縫跡間距是 1.4mm。(SS 撥桿的長孔中心位置是大致位置。)**

向 A 方向轉動 SS 撥桿 ① 之後，縫跡間距變大，向 B 方向轉動之後，縫跡間距變小。

(調整氣缸前端螺絲部 ③ 可以進行微調整。向肘桿接頭 ④ 擰入後，間距變大。)

- 2) 調整結束之後，用附屬的固定螺絲 ⑤，安裝 SS 護罩 ⑥。固定螺絲 ⑦ 與間距刻度板一起擰緊固定。

- 1) Desserrer les vis de fixation ② du levier SS ①, déplacer le levier vers la gauche et la droite pour régler la position. Le pas de couture des points courts peut alors être réglé.

* **Le pas de couture recommandé est de 1,4 mm. (La position centrale de la fente du levier SS est la position standard.)**

Tourner le levier SS ① dans le sens A pour augmenter le pas de couture et dans le sens B pour le diminuer.

(Un réglage fin peut être effectué avec le filetage ③ en haut du cylindre. Un serrage contre la rotule ④ augmente le pas.)

- 2) Après le réglage, poser le couvercle SS ⑥ à l'aide de la vis de fixation ⑤ fournie comme accessoire. La vis de fixation ⑦ doit être serrée avec la plaquette graduée de pas de couture.

- 1) Allentare le viti di fissaggio ② nella leva SS ①, spostare la leva a sinistra e destra per regolare la posizione, e il passo del punto del punto corto può essere regolato.

* **Il passo del punto raccomandabile è di 1,4 mm (La posizione centrale della fenditura della leva SS è lo standard.)**

Girare la leva SS ① nel senso A per aumentare il passo del punto, e girarlo nel senso B per diminuire il passo del punto.

(La regolazione fine può essere effettuata con la sezione vite ③ all'estremità superiore del cilindro. Avvitando contro il giunto a cerniera ④, il passo viene aumentato.)

- 2) Quando la regolazione è completata, installare il coperchio SS ⑥ usando la vite di fissaggio ⑤ fornita come accessori. La vite di fissaggio ⑦ deve essere serrata insieme con la piastra di scala del passo.

2. SS天びん糸引き量の調整 / Adjusting the thread drawing amount of SS thread take-up lever /
 Einstellen des Fadenzugbetrags des SS-Fadenhebels /
 Réglage de la longueur de tirage du fil par le levier de relevage du fil SS /
 Para ajustar la cantidad de extracción de hilo de la palanca tirahilo del SS /
 Regolazione della quantità di trazione del filo della leva tirafilo SS /
 ss挑線桿拉線量的調整

注意：

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

WARNING :

To protect against possible personal injury due to abrupt start of the machine, be sure to start the following work after turning the power off and ascertaining that the motor is at rest.

WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.

AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

¡AVISO!

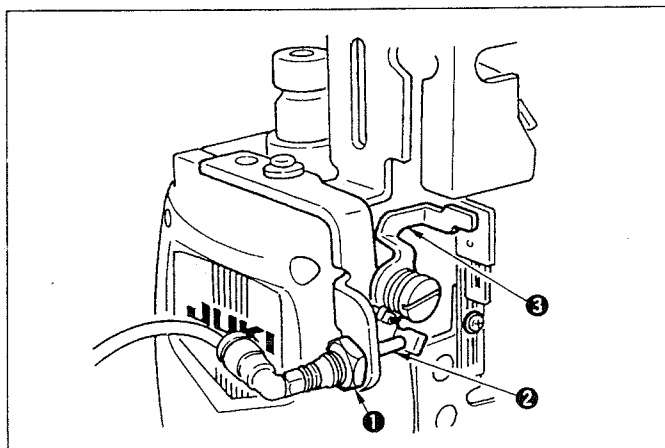
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.

AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

注意：

為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



1) Loosen air cylinder lock nut ① to adjust the stop position of the air cylinder. Then the stitch tightness at the time of the short stitch can be adjusted.

* When the air cylinder is protruded on the right-hand side, the amount of the revolutions of the thread take-up is increased and the thread tightness is increased.

(Commendable adjustment position is the position where top end ② of the air cylinder comes in contact with SS thread take-up lever ③ at the returning position.)

Caution



When the amount of the revolutions of the thread take-up lever is excessively large, sewing troubles such as stitch skipping and the like are apt to occur. Adjust the amount of the revolutions to the necessary minimum.

1) エアシリンダ止めナット①をゆるめエアシリンダの止め位置を調整することにより、ショートステッチ時の糸締まりを調整することができます。

※ エアシリンダを右側に突出させると、天びん回転量が増加し糸締まりがより強くなります。
 (推奨調整位置は、戻り位置でエアシリンダ先端②がSS天びん③に接する位置です。)



レバー回転量が大きすぎると、目飛びなどの縫い不良が発生しやすくなりますので、必要最小限の回転量に調整してください。

1) Die Luftzylinder-Sicherungsmutter ① lösen, um die Stopposition des Luftzylinders einzustellen. Dann kann die Stichfestigkeit für Kurzstiche eingestellt werden.

* Wenn der Luftzylinder auf der rechten Seite vorsteht, erhöht sich der Drehzahlbetrag des Fadenhebels, und die Fadenfestigkeit nimmt zu.

(Es wird empfohlen, die Einstellung so vorzunehmen, dass das obere Ende ② des Luftzylinders an der Rückkehrposition mit dem SS-Fadenhebel ③ in Berührung kommt.)

Vorsicht



Bei übermäßig großem Drehzahlbetrag des Fadenhebels erhöht sich die Wahrscheinlichkeit, dass Nähstörungen, wie Stichauslassen und dergleichen, auftreten. Stellen Sie den Drehzahlbetrag auf den notwendigen Minimalwert ein.

- 1) Desserrer le contre-écrou du cylindre pneumatique ❶ pour régler la position d'arrêt du cylindre pneumatique. Le serrage des points courts peut alors être réglé.
- * Lorsque le cylindre pneumatique dépasse du côté droit, la vitesse (nombre de tours) de relevage du fil augmente et le serrage des points augmente.
(La position de réglage recommandée est telle que l'extrémité supérieure ❷ du cylindre pneumatique vient en contact avec le levier de relevage du fil SS ❸ sur la position de retour.)



Lorsque la vitesse (nombre de tours) du levier de relevage du fil est excessive, il peut se produire des problèmes de couture tels que saut de points, etc. Régler la vitesse (nombre de tours) au strict minimum.

- 1) Allentare il controdado del cilindro dell'aria ❶ per regolare la posizione di arresto del cilindro dell'aria. Quindi la tensione del punto al momento del punto corto può essere regolata.
- * Quando il cilindro dell'aria è sporgente sul lato destro, la quantità di giri del tirafilo viene aumentata e la tensione del filo viene aumentata.
(La posizione di regolazione raccomandabile è la posizione in cui l'estremità superiore ❷ del cilindro dell'aria viene a contatto con la leva tirafilo SS ❸ alla posizione di ritorno.)



Quando la quantità di giri della leva tirafilo è eccessivamente grande, inconvenienti di cucitura quali salti di punto e cose simili si verificano facilmente. Regolare la quantità di giri al minimo necessario.

- 1) Afloje la contratuerca ❶ del cilindro neumático para ajustar la posición de parada del cilindro neumático. Entonces se puede ajustar la tirantez de puntada al tiempo del respunte corto.
- * Cuando el cilindro sobresale en el lado derecho, la cantidad de revoluciones del tirahilo aumenta y también aumenta la tirantez de puntada.
(La posición recomendable de ajuste es la posición en que el extremo superior ❷ del cilindro del aire hace contacto con la palanca tirahilo ❸ del SS en la posición de retorno.)



Cuando la cantidad de revoluciones de la palanca tirahilo es excesivamente grande, es fácil que se produzcan problemas de cosido como salto de puntadas y otras parecidas. Ajuste la cantidad de revoluciones al mínimo necesario.

- 1) 擰鬆氣缸固定螺母 ❶，調整氣缸的固定位置，可以調整短針腳時的緊線程度。
- ※ 向右側突出氣缸之後，挑線桿轉動量增加，緊線力強。
(推薦調整位置是，在返回位置氣缸前短 ❷ 接觸倒 SS 挑線桿 ❸ 的位置。)



撥桿轉動量過大的話，容易發生跳針等縫製不良現象，因此請把轉動量調整到需要的最小限度。

Short Stitch Device

ショートステッチ装置

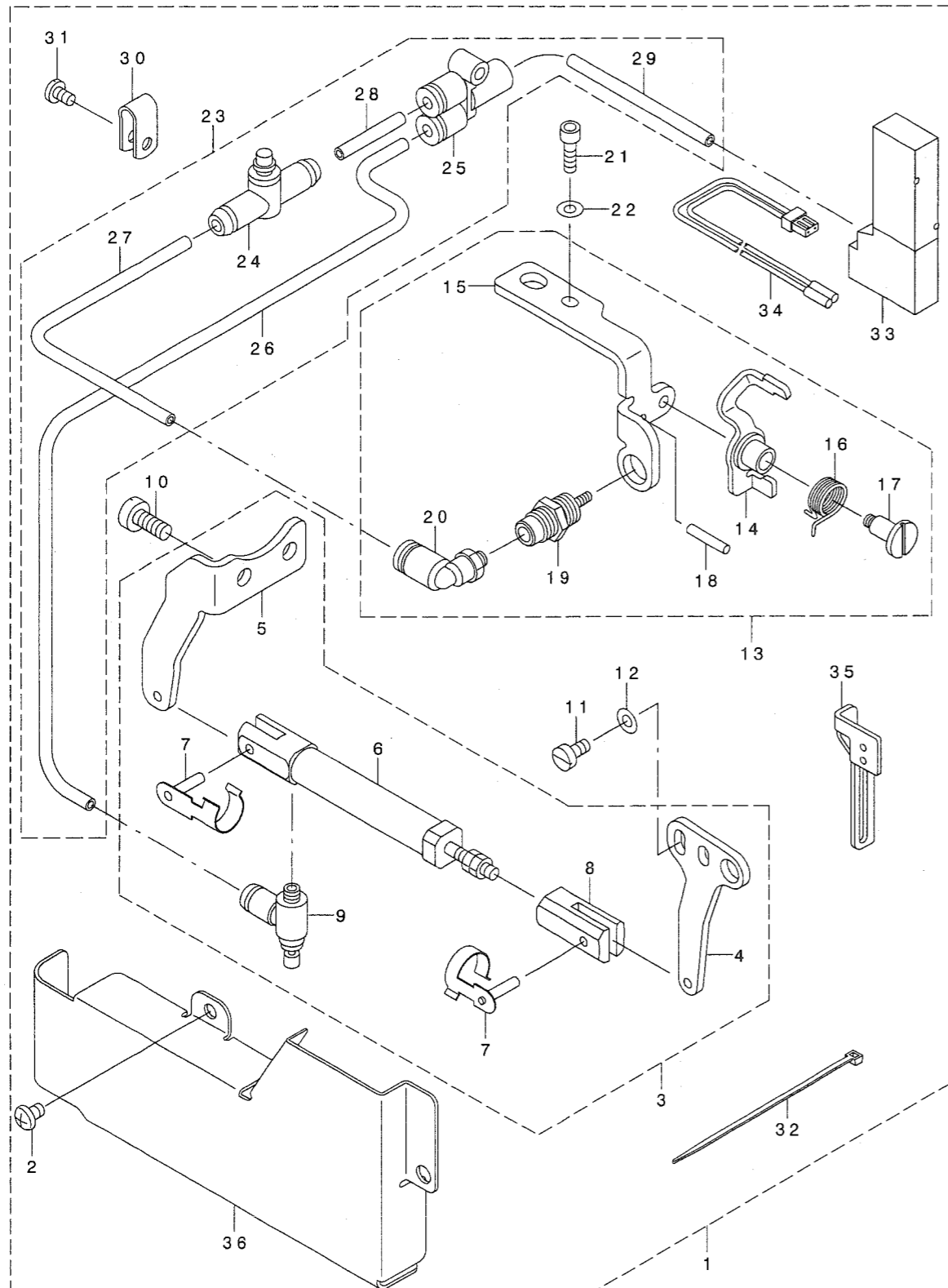
SS10

PARTS LIST

JUKI®

13452107

No.1397-00



REF. NO.	NOTE	PART NO.	DESCRIPTION	品名	Qty
1		400-20184	SS10_SHORT_STITCH_ASSY	SS10ソウクミ	1
2		SM-4040655-SP	SCREW M4 L=6	ナハコネジ M4 L=6	(1)
3		400-20187	SS_LEVER_UNIT	SSレハユニット	(1)
4		400-19869	SS_LEVER	SSレハ	(1)
5		400-19870	SS_CYLINDER_BKT	SSシリンダアケット	(1)
6		PA-1002009-B0	AIR CYLINDER	エアシリンダ	(1)
7		PX-5000050-00	CYLINDER MOVING BASE	シリンダトリツケカナゲ	(1)
8		PX-5000060-00	Y-SHAPE NUCKLE	Yカタナツクル	(2)
9		PC-0105080-00	SPEED CONTROLLER	スピードコントローラ	(1)
10		SM-6051200-TP	SCREW	ヒラネジ M5 L=12	(2)
11		SM-6040800-SP	SCREW	ヒラネジ	(2)
12		WP-0450826-SC	WASHER 4.5X10X0.8	ヒラサガネ 4.5X10X0.8	(2)
13		400-20188	SS_TAKE_UP_UNIT	SSテンビユニット	(1)
14		400-19871	SS_TAKE_UP_ASM	SSテンビソクミ	(1)
15		400-19874	SS_TAKE_UP_BASE	SSテンビソハース	(1)
16		400-19875	SS_TAKE_UP_SPRING	SSテンビソトコシハネ	(1)
17		SD-0601006-TP	SHOULDER SCREW D=6 H=10	タコネジ D=6 H=10	(1)
18		PS-0300162-KH	SPRING PIN 3X16	スプリングピン 3X16	(1)
19		PA-0600504-A0	AIR CYLINDER	エアシリンダ	(1)
20		PJ-3040405-04	ELBOW UNION	エルボユニオン	(1)
21		SM-6041202-TP	SCREW M4X0.7 L=12	ロツカクアネルト	(1)
22		WP-0482086-SD	WASHER 4.8X11.5X2	ヒラサガネ 4.8X11.5X2	(1)
23		400-20223	SS_AIR_HOSE_ASM	SSエアホースクミ	(1)
24		PC-0124060-00	SPEED CONTROLLER	スピードコントローラ	(1)
25		PJ-3080400-02	QUICK COUPLING	ワンタッチツギテ	(1)
26		BT-0400251-EB	URETHANE HOSE, BLACK	ウレタンホースクロ	(0.5)
27		BT-0400251-EB	URETHANE HOSE, BLACK	ウレタンホースクロ	(0.16)
28		BT-0400251-EB	URETHANE HOSE, BLACK	ウレタンホースクロ	(0.36)
29		BT-0400251-EB	URETHANE HOSE, BLACK	ウレタンホースクロ	(0.08)
30		HX-0015000-0A	CABLE CLAMP	ケーブルクリップ	(1)
31		SM-4040655-SP	SCREW M4 L=6	ナハコネジ M4 L=6	(1)
32		EA-9500B01-00	CABLE BAND	ソクセンバンド	(4)
33		PV-1501030-00	VALVE	デンゾバソ	(1)
34		400-19877	SS_CABLE_ASM	SSケーブルクミ	(1)
35		400-19876	SS_THD_STRIKE_OFF	SSスレットストライクオフ	(1)
36		400-19868	SS_COVER	SSカバー	(1)

ALL PARTS NOT MENTIONED IN THIS PARTS LIST ARE SAME AS THOSE OF MODEL MF-7800. OTHER PARTS LIST RELATED TO THIS MODEL.
 *MF-7800 SERIES (NO.1380 PART NO.13450200)
 このパーツリスト記載以外の部品はMF-7800と共通です。
 この機種に関連するパーツリストとして下記のパーツリストがあります。
 MF-7800シリーズ (NO. 1380 品番13450200)

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 CORP.
 本書の内容を無断で転載、複写することを禁じます。
 All rights reserved throughout the world.

お問い合わせ、ご相談は
 To order or for further
 information,
 please contact:

※このパーツリストは商品改良のため予告なく変更する事があります。
 *The description covered in this parts list is subject to change for improvement of the commodity without notice.
 ※このパーツリストは、2004年3月現在の商品仕様で編集したものです。
 *This parts list is edited in accordance with the product specifications as of March 2004.

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.

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ござい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 de 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。