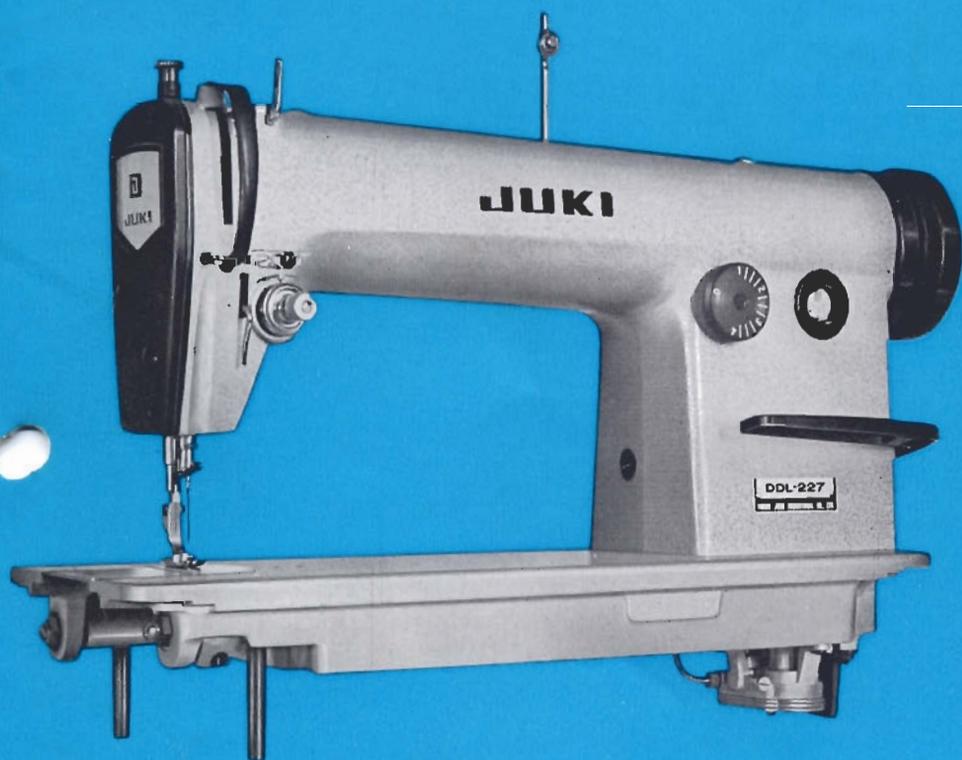




MODEL **DDL-227**

高速一本針本縫工業用ミシン

使用説明書



東京重機工業株式会社

はじめに……

このたびは、ジューキDDL-227型高速一本針本縫ミシンを、お買い上げいただきまして、ありがとうございます。

このミシンは最高毎分4500針の縫性能をもち、しかも逆送り付のミシンです。からワイシャツ・ブラウスなど一般布帛製品や被服地などの縫製に適した用途の広いミシンです。このミシンは特に高速度縫に適するように天ビン、カマ、送り機構、その他が設計されておりますので、高速度においても振動音が少なく、その上、縫調子は良好であります。

お使いになる前にこの説明書をよくお読みになって、その機能をじゅう分に生かしていただき、末永くご愛用下さいますようお願い申し上げます。

仕 様	DDL-227型
縫速度……………	最高毎分 4,500針
縫目長さ……………	0 ~ 4 mm
縫目調節……………	ダイヤル式
返し縫……………	レバーの操作による
使用針……………	DB×1 #11, #14, #16, #18
使用油……………	ニューデフレックスオイルNo.1

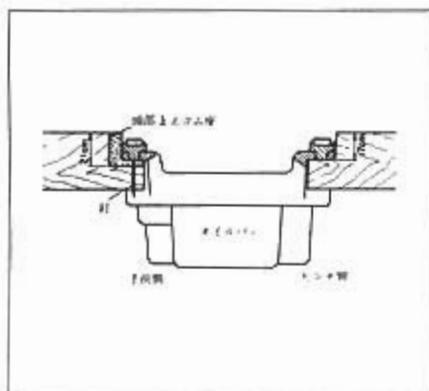
目 次

オイルパンの取りつけ方	2
モーターブーリーとベルト	2
使用上の注意	3
給油	3
1. 面部油量調節	4
2. 油量調節ピンについて	4
3. カマ部の油量調節	4
上糸のかけ方	5
下糸の準備	6
ボビンケースの出し入れ	6
下糸の巻き方	6
ボビンの入れ方	6
糸調子について	7
上糸張力の調節	7
糸取りばね	7
下糸張力の調節	7
押えと送り歯	8
押え圧力の調節	8
押え上げについて	8
送り歯の高さ	8
縫目長さについて	9
縫目長さの調節	9
返し縫について	9
針の取りつけ方	10
カマの取り外しと取りつけ方	10
針とカマの関係	11
押え棒高さの調節	12
天ピン糸取り量の調節	12

(注意)

ミシンの取扱方法が、改良の為やむをえず予告なしに一部変更になることがありますのでご了承下さい。

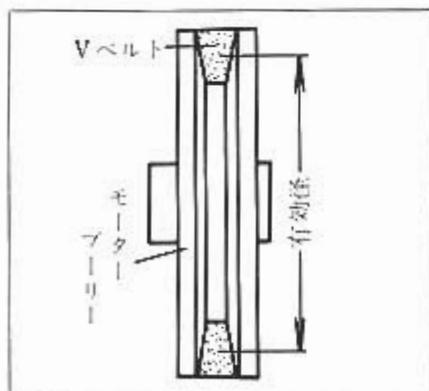
オイルパンの取り付け方



図のように、テーブル溝の4隅でオイルパンを支えるようにして下さい。

1. 手前側の2つは頭部支えゴム座を釘でテーブル張り出した部分に打ちつけ
2. ヒンザ側の2つはそのままにして
3. オイルパンをのせて下さい。

モータープーリーとベルト



このマシンは最高毎分 4,500 針の性能を有します。

直結式の場合、モーターは三相交流の 400 W (馬力) のクラッチモーターをご使用下さい。

ベルトはM型のVベルトをご使用下さい。

マシンの回転数と、モータープーリーの寸法(有効径)との関係は次表のようになります。

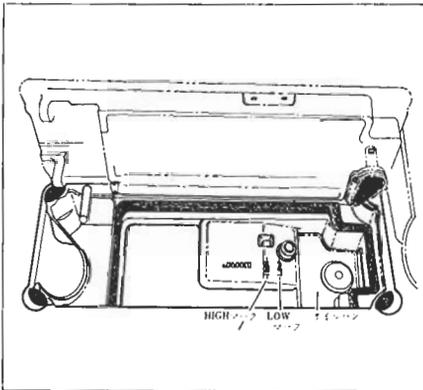
☆モータープーリーの有効径とは、Vベルトを巻きつけた時の、Vベルトの中心から測った径です。

周波数	マシンの回転数	モータープーリーの品番	モータープーリーの有効径
50サイクル	4,530 s.p.m.	MTK-PV110000	110mm
	4,000 s.p.m.	MTK-PO095000	95mm
60サイクル	4,540 s.p.m.	MTK-PV090000	90mm
	4,040 s.p.m.	MTK-PV080000	80mm

使用上の注意

- ① オイルパンに油を入れないうちは、絶対にミシンを運転しないで下さい。
- ② ミシンの回転方向は、手前に回ります。逆回転させないように注意して下さい。
- ③ ミシンの縫速度は最高毎分 4,500針ですが、最初の1カ月は速度を落とし、毎分 4,000針位で運転して下さい。

給油



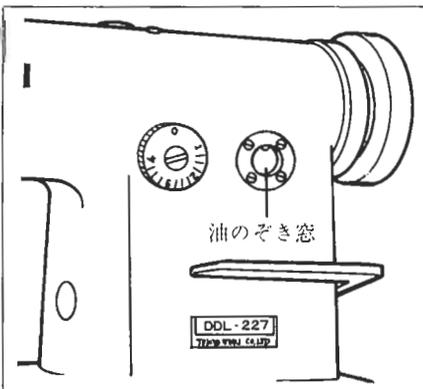
ミシンを運転される前に

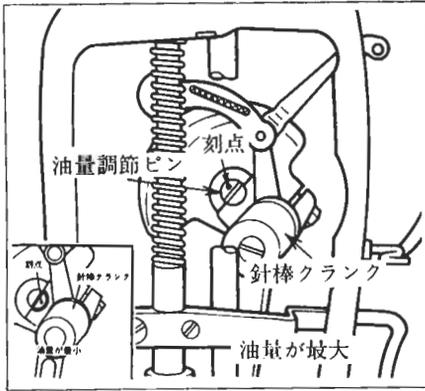
1. オイルパンにジュージューデフレックスオイルNo.1をHIGHマークのところまで入れて下さい。
2. 油面がLOWマーク以下に下がらないように注意して下さい。

3. 注油後ミシンを運転しますと、潤滑が正常の時は、油のぞき窓に油が噴出します。

〔注意〕

- 1). 油が汚れたら新しい油と交換します。
オイルパンの油止めネジを外せば、油は抜けます。
- 2). 新しいミシン又は長期間使用されなかったミシンを御使用になる時には、約10分間、3,000～3,500針毎分で慣らし運転して下さい。





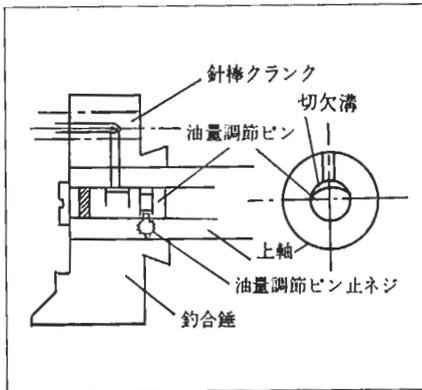
1. 面部油量調節

天ピン及び針棒クランク部への給油を調節するときは、面板と油防板を取り外して、上軸先端部の油量調節ピンを回わして調節します。

1. 調節ピンの刻点がクランクの近くにきたとき、油量は最小となり
2. 刻点がクランクと正反対のところにきたとき、油量は最大となります。

〔注意〕

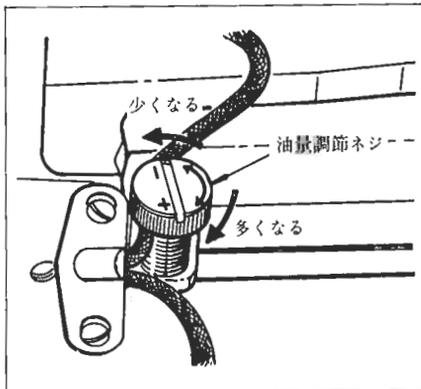
給油量は調節すると即時に変化するわけではありませんから、油量を調節する時には充分注意して下さい。



2. 油量調節ピンについて

給油調節ピンは図のように切欠溝がついております。

1. この溝と上軸にある給油穴が一致すると油量が最大となり
2. 溝が給油穴の反対側になると、油量は最小となります。
3. 調節ピンについている刻点は、切欠溝の無い側を示しています。



3. カマ部の油量調節

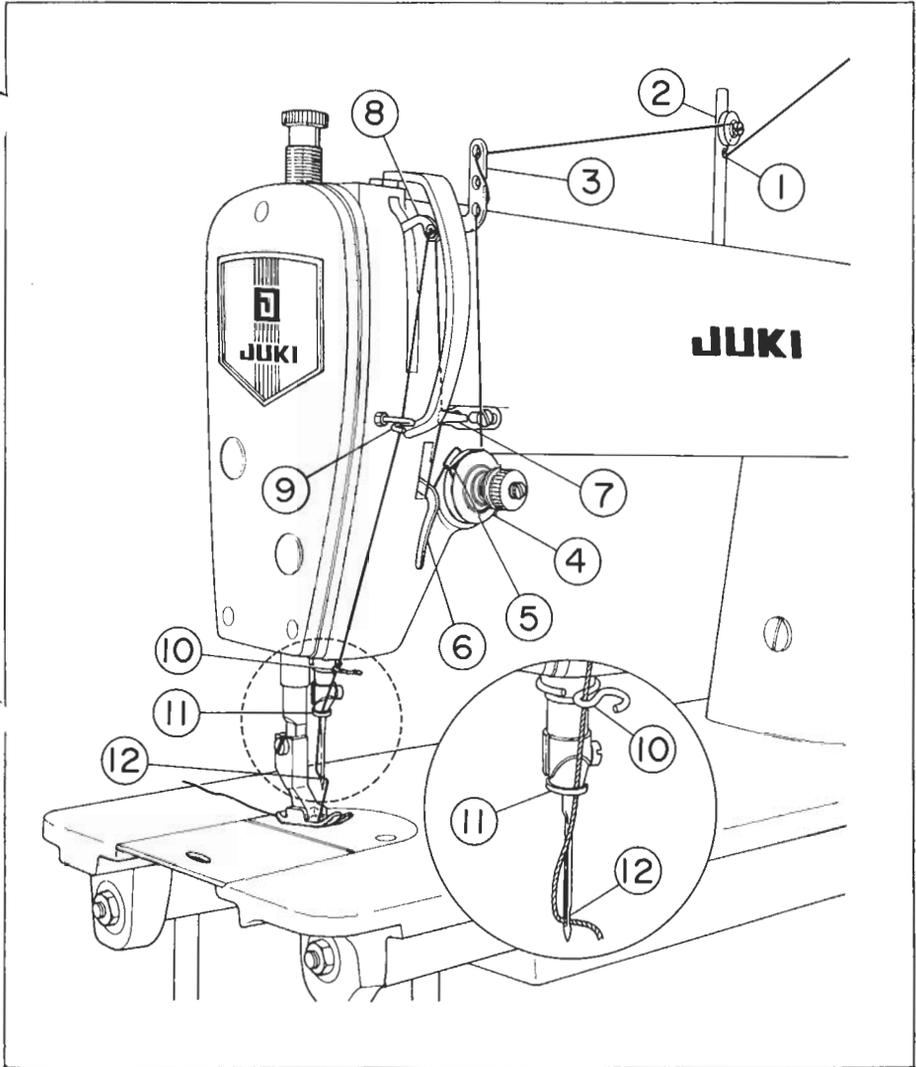
カマ部の給油量は、下軸についている油量調節ねじで調節します。

1. 調節ねじを⊕の方(右)へ回すと、油量は多くなり
2. 調節ねじを⊖の方(左)へ回すと、油量は少なくなります。

上糸のかけ方

はずみ車を回わして、天ピンを最高の位置にします。

1. 上糸は図の順に通します。
2. 針には左から右へ糸を通します。
3. 針に通した糸を10cm位引き出しておきます。

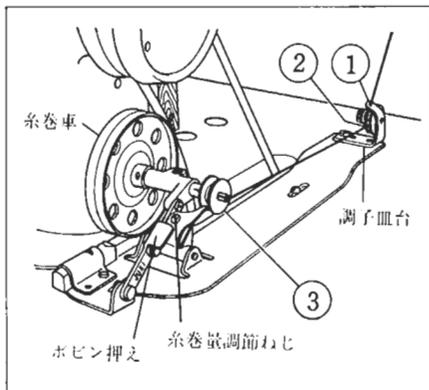


下糸の準備



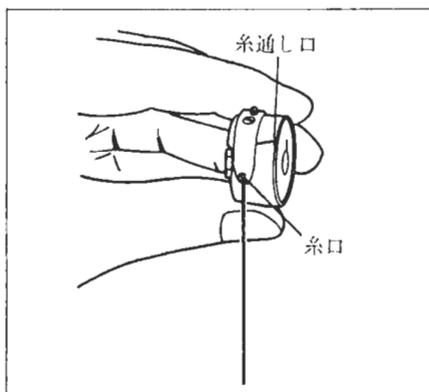
ボビンケースの出し入れ

1. はずみ車を手で回わして、針を最高の位置にあげます
2. ミシンを倒して、テーブルについている頭部支えで、支えます。
3. ボビンケースのつまみを起こして、そのまま取り出して下さい。
☆つまみを開らいて持てば、ボビンは落ちません。
4. 入れるときは、ボビンケースのツノ部がカマの溝に入るように、カマの軸にしっかりとさし込み、ボビンケースのつまみを閉じます。



下糸の巻き方

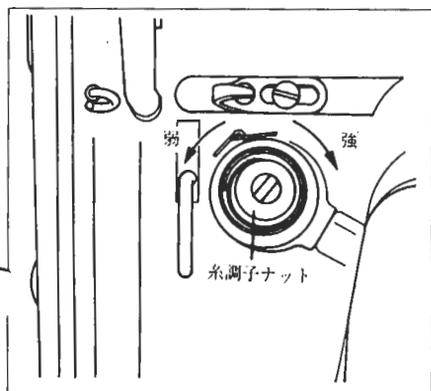
1. 糸巻き台をテーブルに木ねじで取りつきます。
2. 糸を図の順に通し、ボビンに数回巻きつけます。
3. ボビン押えを倒して、糸巻き車をベルトに接触させます
4. 糸が8分目位巻けるように、糸巻調整ねじで調節します。
5. 糸が片寄って巻ける時は、糸調子皿台を左動に動かして、正しく巻ける位置にして下さい。
6. 巻き終るとボビン押えが外れて、糸巻車は自動的に止まります。



ボビンの入れ方

1. 糸が右巻きになるようにボビンを持つボビンケースに入れ
2. 糸をボビンケースの糸通し口に通し、
3. そのまま糸を引くと、糸調子バネの下を通って糸口へ糸が引き出せます。

糸調子について



上糸張力の調節

糸調子は布地の中心で、上糸と下糸がからみ合う形が正常です。

上糸張力は糸調子ナットで調節します。

1. 右へ回わすと上糸張力は強くなり、
2. 左へ回わすと上糸張力は弱くなります

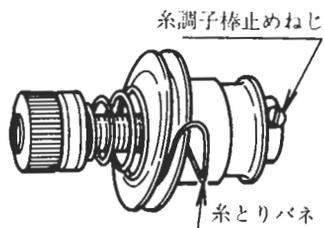
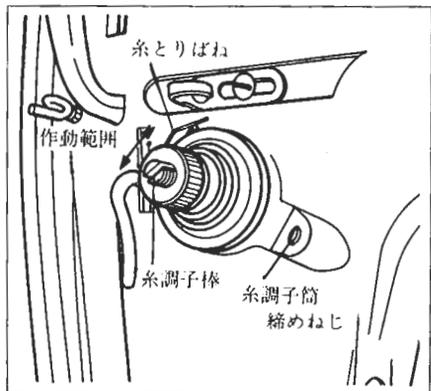
糸取りばね

☆糸取りばねの作動範囲を変えるときは

1. 糸調子筒の止めねじをゆるめ、
2. 糸調子棒を回わして下さい。

☆糸取りばねの強さを変えるときは、

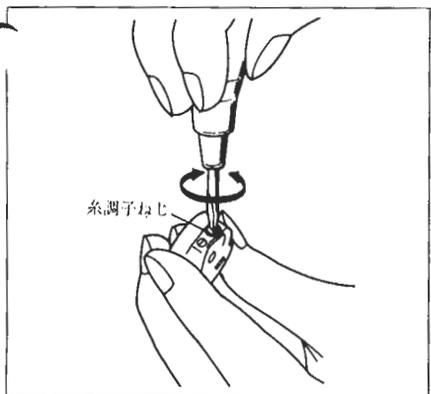
1. 止めねじをゆるめ、糸調子棒を取り外し
2. 糸調子棒止めねじをゆるめて調節して下さい。
3. 糸調子棒を右に回わすと糸取りばねは強くなり、
4. 左に回わすと弱くなります。



下糸張力の調節

下糸張力は、ボビンケースの糸調子ねじを回わして調節します。

1. 糸調子ねじを右へ回わせば、下糸張力は強くなり
2. 糸調子ねじを左へ回わせば、下糸張力は弱くなります。



押えと送り歯

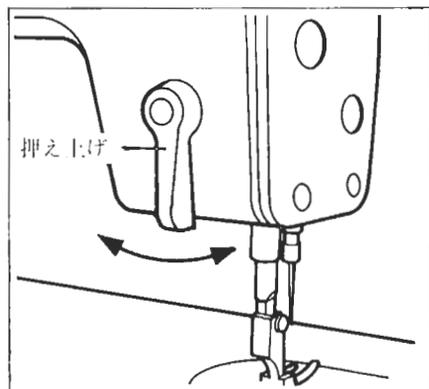


押え圧力の調節

押え調節ねじを

1. 右へ回わずと強くなり
2. 左へ回わずと弱くなります。

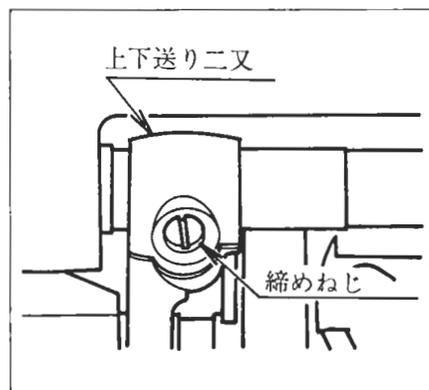
押えの圧力は一般布帛の場合は5kg位が標準です。



押え上げについて

押えを上げた位置で停止させるには

1. 面部後方にある押え上げを、右又は左に回わします。
2. 押えは約5mm上がって止まります。
3. 押えを下げるには、膝上げを一度きかせると、押えは元の位置にもどります。
4. 膝上げでは、押えは約10mm上がります。



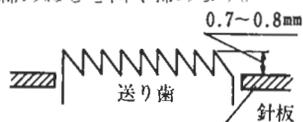
送り歯の高さ

送り歯の針板からの突出量は0.7~0.8mm合わせてあります。

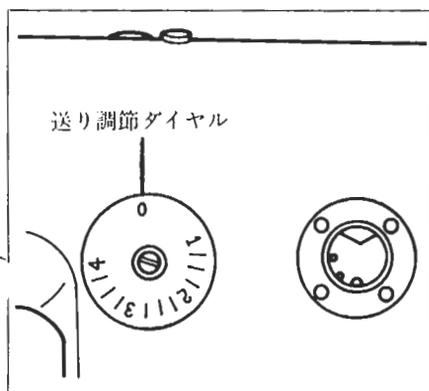
薄物の場合に、送り歯が出過ぎていると縫縮みを起こします。

送り歯の高さを調節するには、

1. 上下送り二又の締めねじをゆるめ
2. 送り台を上下に動かして調節し
3. 締めねじを固く締めます。



縫目長さについて



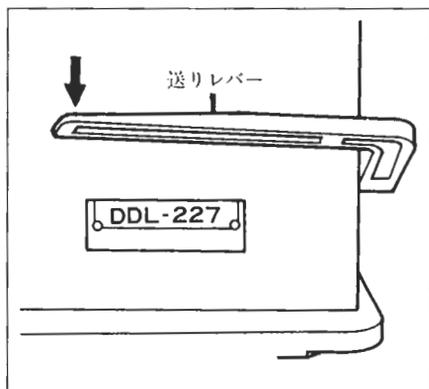
縫目長さの調節

縫目長さの調節は、送りレバーの上にある送り調節ダイヤルを回しておこないます。

目盛の数字はmmで示してあります。

1. 送り調節ダイヤルを左(右)に回わして
2. 希望する数字とアームから出ているピンとを合わせます。

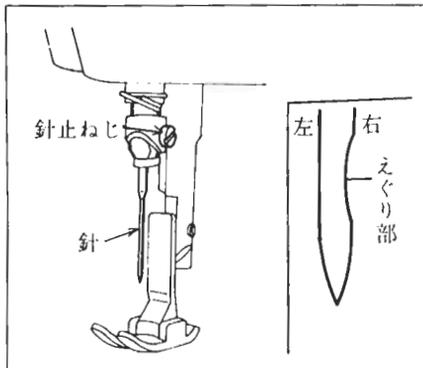
☆縫目長さは最大4mmです。



返し縫について

1. 返し縫をするときには、送りレバーを下に押します。
2. 押ししている間は、返し縫が出来ます。
3. 手をはなせば、送りレバーは元にもどり、正送りになります。

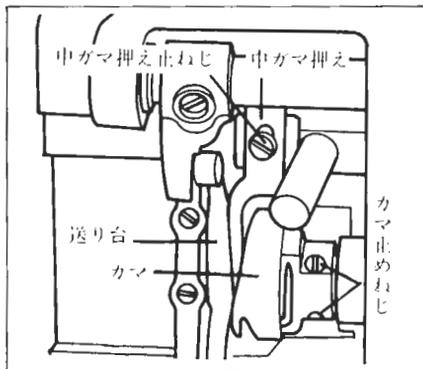
針の取り付け方



針はDB×1の針をご使用下さい。針の番手は種々ありますが、使用する糸の太さや、生地の種類により異なりますので、適当に選らんで下さい。

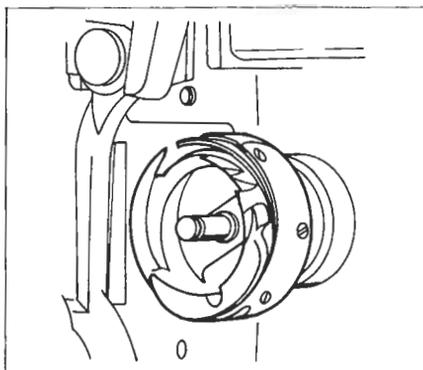
1. はずみ車を回わして、針棒を最高に上げて、
2. 針止めねじをゆるめ
3. 針のえぐり部が右真横にくるように持ち、
4. 針を穴の奥につき当るまで深くさし込み
5. 針止めねじを固く締めます。

カマの取り外しと取り付け方



ミシンを使用中にカマに糸がからんだり、その他の原因でカマの位置が変わった時や、新しいカマと交換する時には次の順序でカマを取り外します。

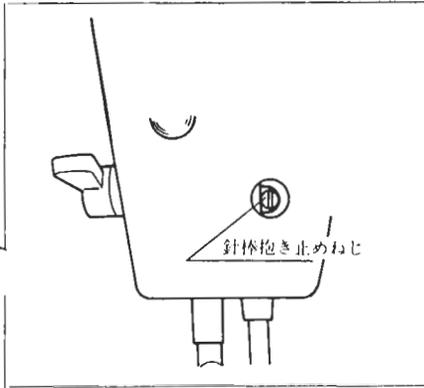
1. はずみ車を回わして針棒を最高の位置に上げます
2. ボビンケース、針を取り外します
3. 中ガマ押え止めねじを外し、中ガマ押えを取り外します。
4. 3本のカム止めねじをゆるめます。



5. はずみ車を回わして、送り台を最高に上げます。
6. カマを手で回わして、図のような位置にします。
7. カマを左へ引いて取り出します。

☆カマを取りつける時は、この逆の順序で取りつけて下さい。

針とカマの関係

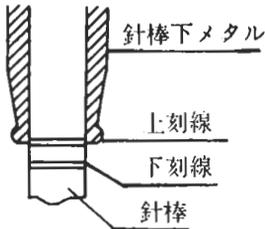


- 針とカマは次のように合わせます。
1. はずみ車を回わして、針棒を最下点にします。
 2. 針棒抱き止めねじをゆるめます。

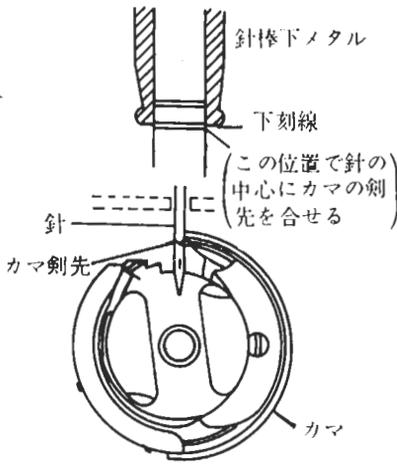
(針棒の高さを決めます)

3. 針棒の上刻線を針棒下メタルの下端に合わせます。
4. 針棒抱き止めねじを締めつけます。

① 針棒の高さを決める



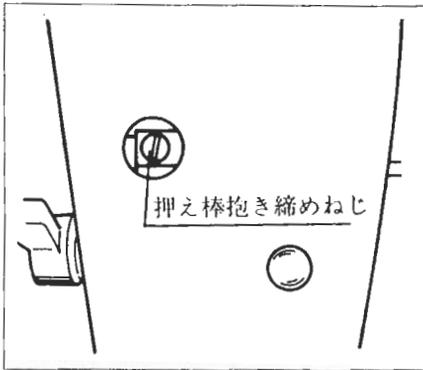
② カマの位置を決める



(カマの位置を決めます)

5. 3本のカマ止めねじをゆるめ、カマを手で回わせるようにします。
6. 手でカマを糸掛けの位置に止めておいて
7. はずみ車を回わして、針棒の下刻線を針棒下メタルの下端に合わせます。
8. この状態で、カマ剣先を針の中心線に合わせ
9. 針とカマ剣先のすき間が0.05mm以内になるようにして
10. カマ止めねじを固く締めて下さい。

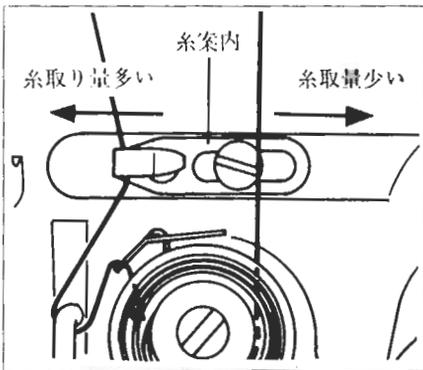
押え棒高さの調節



押え足を交換した場合などで、押え棒の高さや角度を変える時は、

1. 面板のゴム栓を外し、
2. その穴から、押え棒抱き締めねじをゆるめて調節します
3. 調節後は締めねじを固く締めます。

天ビン糸取り量の調節



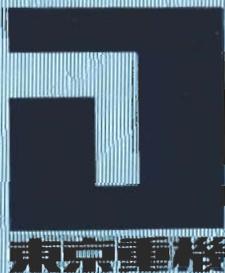
天ビンの糸取り量は、生地や縫目長さによって変えた方が、糸縮まりが良くなります。

1. 厚物を縫う時は、糸案内を左へ動かして下さい。

天ビンの糸取り量は多くなります。

2. 薄物を縫う時は、糸案内を右へ動かして下さい。

天ビンの糸取り量は少くなります。



東京重機工業株式会社

本社・工場・東京都調布市国領町8丁目2番地～1
電話 (480) 1111 (大代表)