

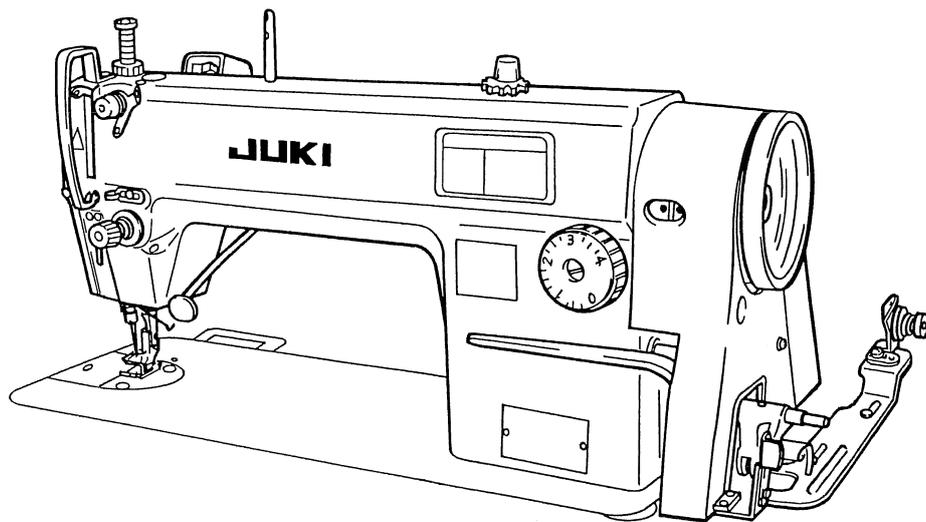
JUKI

高速一本針本縫自動糸切装置付きミシン

DDL-5571N

DDL-5581N

取扱説明書



注意：

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

No.07
29117801

安全にご使用していただくために

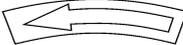
ミシン、自動機、付帯装置（以下機械と言う）は、縫製作業上やむをえず機械の可動部の近くで作業するため、可動部に接触してしまう可能性が常に存在していますので、実際にご使用されるオペレータの方および、保守、修理等をされる保全の方は、事前に以下の「安全についての注意事項」を熟読されて、十分理解された上でご使用ください。この「安全についての注意事項」に書かれている内容は、お客様が購入された商品の仕様には含まれない項目も記載されています。

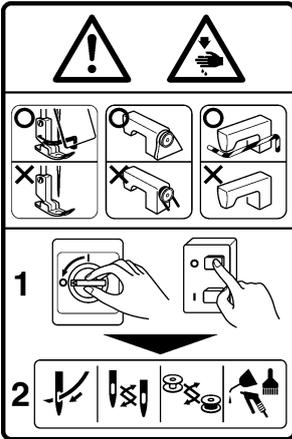
なお、取扱説明書および、製品の警告ラベルを十分理解していただくために、警告表示を以下のように使い分けております。これらの内容を十分に理解し、指示を守ってください。

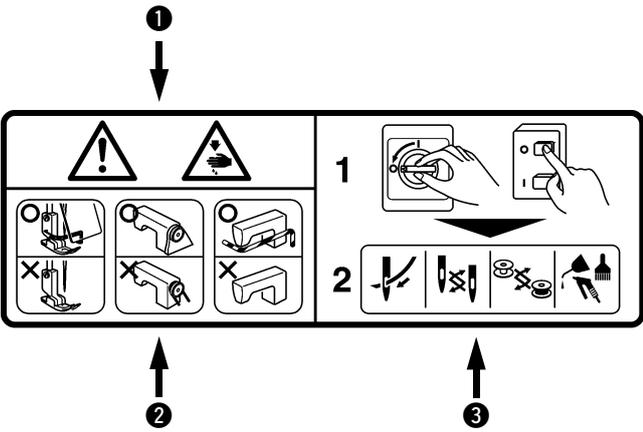
(I) 危険の水準の説明

 危険	機械操作時、保守時、当事者、第3者が取り扱いを誤ったり、その状況を回避しない場合、死亡または、重傷を招く差し迫った危険のあるところ。
 警告	機械操作時、保守時、当事者、第3者が取り扱いを誤ったり、その状況を回避しない場合、死亡または、重傷を招く潜在的可能性のあるところ。
 注意	機械操作時、保守時、当事者、第3者が取り扱いを誤ったり、その状況を回避しない場合、中・軽傷害を招くおそれのあるところ。

(II) 警告絵表示および表示ラベルの説明

警告 絵 表示		運動部に触れて、怪我をする恐れがあります。	指示 ラ ベル		ベルトに巻き込まれ、怪我をする恐れがあります。
		高電圧部に触れて、感電の恐れがあります。			正しい回転方向を指示しています。
		高温部に触れて、ヤケドの恐れがあります。			アース線の接続を指示しています。





- ① ・ 中・軽傷害、重傷、死亡を招く恐れがあります。
・ 運動部に触れて、怪我をする恐れがあります。
- ② ・ 安全ガードを付けて縫製作業をすること。
・ 安全カバーを付けて縫製作業をすること。
・ 安全保護装置を付けて縫製作業をすること。
- ③ ・ 電源を切ってから、「糸通し」、「針の交換」、「ボビンの交換」、「給油や掃除」をすること。

安全についての注意事項

事故とは：人身並びに財産に損害を与えることをいう。

⚠ 危険

1. 感電事故防止のため、電装ボックスを開ける必要がある場合は、電源を切り、念のため5分以上経過してから蓋を開けてください。

⚠ 注意

基本的注意事項

1. ご使用される前に取扱説明書および、付属に入っている全ての説明書類を必ずお読みください。また、いつでもすぐに読めるように、この取扱説明書を大切に保存してください。
2. 本項に書かれている内容は、購入された機械の仕様に含まれていない項目も記載されています。
3. 針折れによる事故防止のため、安全眼鏡を着用してください。
4. 心臓用ペースメーカーをお使いの方は専門医師とよくご相談のうえお使いください。

安全装置、警告ラベル

1. 安全装置の欠落による事故防止のため、この機械を操作する際は、安全装置が所定の位置に正しく取り付けられ正常に機能することを確認してから操作してください。安全装置については、v 頁を参照してください。
2. 人身事故防止のため、安全装置を外した場合は、必ず元の位置に取り付け、正常に機能することを確認してください。
3. 人身事故防止のため、機械に貼り付けてある警告ラベルは、常にはっきり見えるようにしておいてください。剥がれたり汚損した場合、新しいラベルと交換してください。

用途、改造

1. 人身事故防止のため、この機械は、本来の用途および取扱説明書に規定された使用方法以外には使用しないでください。用途以外の使用に対しては、当社は責任を負いません。
2. 人身事故防止のため、機械には、改造等を加えないでください。改造によって起きた事故に対しては、当社は責任を負いません。

教育訓練

1. 不慣れによる事故防止のため、この機械の操作についての教育、並びに、安全に作業を行うための教育を雇用者から受け、適性な知識と操作技能を有するオペレータのみが、この機械をご使用ください。そのため雇用者は、事前にオペレータの教育訓練の計画を立案し、実施することが必要です。

電源を切らなければならない事項

電源を切るとは：電源スイッチを切ってから、電源プラグをコンセントから抜くことを言う。以下同じ

1. 人身事故防止のため、異常、故障が認められた時、停電の時は直ちに電源を切ってください。
2. 機械の不意の起動による事故防止のため、次のような時は、必ず電源を切ってから行ってください。特にクラッチモータを使用している場合は電源を切った後、完全に止まっていることを確認してから作業を行ってください。
 - 2-1. たとえば、針、ルーパ、スプレッター等の糸通し部品へ糸通しする時や、ポビンを交換する時。
 - 2-2. たとえば、機械を構成する全ての部品の交換、または調整する時。
 - 2-3. たとえば、点検、修理、清掃する時や、機械から離れる時。
3. 感電、漏電、火災事故防止のため、電源プラグを抜く時は、コードではなくプラグを持って抜いてください。
4. ミシンが作業の合間に放置されている時は必ず電源を切ってください。
5. 電装部品損壊による事故を防ぐため、停電した時は、必ず電源を切ってください。

各使用段階に於ける注意事項

運 搬

1. 人身事故防止のため、機械の持ち上げ、移動は機械質量を踏まえ、安全を確保した方法で行ってください。なお機械質量については取扱説明書本文をご確認ください。

2. 人身事故防止のため、持ち上げ、移動の際は転倒、落下等を起こさないよう十分安全策をとってください。
3. 予期せぬ事故や落下事故、機械の破損防止のため開梱した機械を再梱包して運搬することはおやめください。

開 梱

1. 人身事故防止のため、開梱は上から順序よく行ってください。木枠梱包の場合は、特に釘には十分注意してください。また、釘は板から抜き取ってください。
2. 人身事故防止のため、機械は重心位置を確かめて、慎重に取り出してください。

据え付け

(I) テーブル、脚

1. 人身事故防止のため、テーブル、脚は、純正部品を使用してください。やむをえず、非純正部品を使用する場合は、機械の重量、運転時の反力に十分耐え得るテーブル、脚を使用してください。
2. 人身事故防止のため、脚にキャスタを付ける場合、十分な強度をもったロック付きキャスタを使用し、機械の操作中や保守、点検、修理のときに機械が動かないようにロックしてください。

(II) ケーブル、配線

1. 感電、漏電、火災事故防止のため、ケーブルは使用中無理な力が加わらないようにしてください。また、Vベルト等の運転部近くにケーブル配線する時は、30mm以上の間隔をとって配線してください。
2. 感電、漏電、火災事故防止のため、タコ足配線はしないでください。
3. 感電、漏電、火災事故防止のため、コネクタは確実に固定してください。また、コネクタを抜く時は、コネクタ部を持って抜いてください。

(III) 接地

1. 漏電、絶縁耐圧による事故防止のため、電源プラグは電気の詳細知識を有する人に、適性のプラグを取り付けてもらってください。また、電源プラグは必ず接地されたコンセントに接続してください。
2. 漏電による事故防止のため、アース線は必ず接地してください。

(IV) モータ

1. 焼損による事故防止のため、モータは指定された定格モータ（純正品）を使用してください。
2. 市販クラッチモータを使用する際は、Vベルトへの巻き込まれ事故防止のため、巻き込み防止付きプーリカバーが付いたクラッチモータを選定してください。

操 作 前

1. 人身事故防止のため、電源を投入する前に、コネクタ、ケーブル類に損傷、脱落、ゆるみ等がないことを確認してください。
2. 人身事故防止のため、運動部分に手を入れないでください。また、プーリの回転方向が矢印と一致しているか、確認してください。
3. キャスタ付き脚卓を使用の場合、不意の起動による事故防止のため、キャスタをロックするか、アジャスタ付きの時は、アジャスタで脚を固定してください。

操 作 中

1. 巻き込みによる人身事故防止のため、機械操作中ははずみ車、手元プーリ、モータなどの動く部分に指、頭髪、衣類を近づけたり、物を置かないでください。
2. 人身事故防止のため、電源を入れる時、また機械操作中は針の付近や、天びんカバー内に指を入れないでください。
3. ミシンは高速で回転しています。手への損傷防止のため、操作中はルーパ、スプレッド、針棒、釜、布切りメスなどの動く部分へ絶対に手を近づけないでください。また、糸交換の時は電源を切り、ミシンおよびモータが完全に停止したことを確認してください。
4. 人身事故防止のため、機械をテーブルから外す時、また元の位置へ戻す時、指等をはさまれないように注意してください。
5. 不意の起動による事故防止のため、ベルトカバーおよび、Vベルトを外す時は電源を切り、ミシンおよびモータが完全に停止したことを確認してください。
6. サーボモータをご使用の場合は、機械停止中はモータ音がしません。不意の起動による事故防止のため、電源の切り忘れに注意してください。

7. 過熱による火災事故を防ぐため、モータ電源ボックスの冷却口をふさいで使用することはやめてください。

給油

1. 機械の給油箇所には JUKI 純正オイル、JUKI 純正グリスを使用してください。
2. 炎症、カブレを防ぐため、目や身体に油が付着した時は直ちに洗浄してください。
3. 下痢、嘔吐を防ぐため、誤って飲み込んだ場合、直ちに医師の診断を受けてください。

保守

1. 不慣れによる事故防止のため、修理、調整は機械を熟知した保全技術者が取扱説明書の指示範囲で行ってください。また、部品交換の際は、当社純正部品を使ってください。不適切な修理・調整および非純正部品使用による事故に対しては、当社は責任を負いません。
2. 不慣れによる事故や、感電事故防止のため、電気関係の修理、保全（含む配線）は電気の専門知識の有る人、または当社、販売店の技術者に依頼してください。
3. 不意の起動による事故防止のため、エアシリンダ等の空気圧を使用している機械の修理や保全を行う時は、空気の供給源のパイプを外し、残留している空気を放出してから行ってください。
4. 人身事故防止のため、修理調整・部品交換等の作業後は、ねじ・ナット等がゆるんでいないことを確認してください。
5. 機械の使用期間中は、定期的に清掃を行ってください。この際、不意の起動による事故防止のため、必ず電源を切り、ミシンおよびモータが完全に停止したことを確認してから行ってください。
6. 保守、点検、修理の作業のときは、必ず電源を切り、ミシンおよびモータが完全に停止したことを確認してから行ってください。（クラッチモータの場合、電源を切った後もモータは惰性でしばらく回り続けますので注意してください。）
7. 人身事故防止のため、修理・調整した結果、正常に操作できない場合は直ちに操作を中止し、当社または販売店に連絡し、修理依頼してください。
8. 人身事故防止のため、ヒューズが切れた時は、必ず電源を切り、ヒューズ切れの原因を取り除いてから、同一容量のヒューズと交換してください。
9. モータの火災事故防止のため、ファンの通気口の清掃および配線周りの点検を定期的に行ってください。

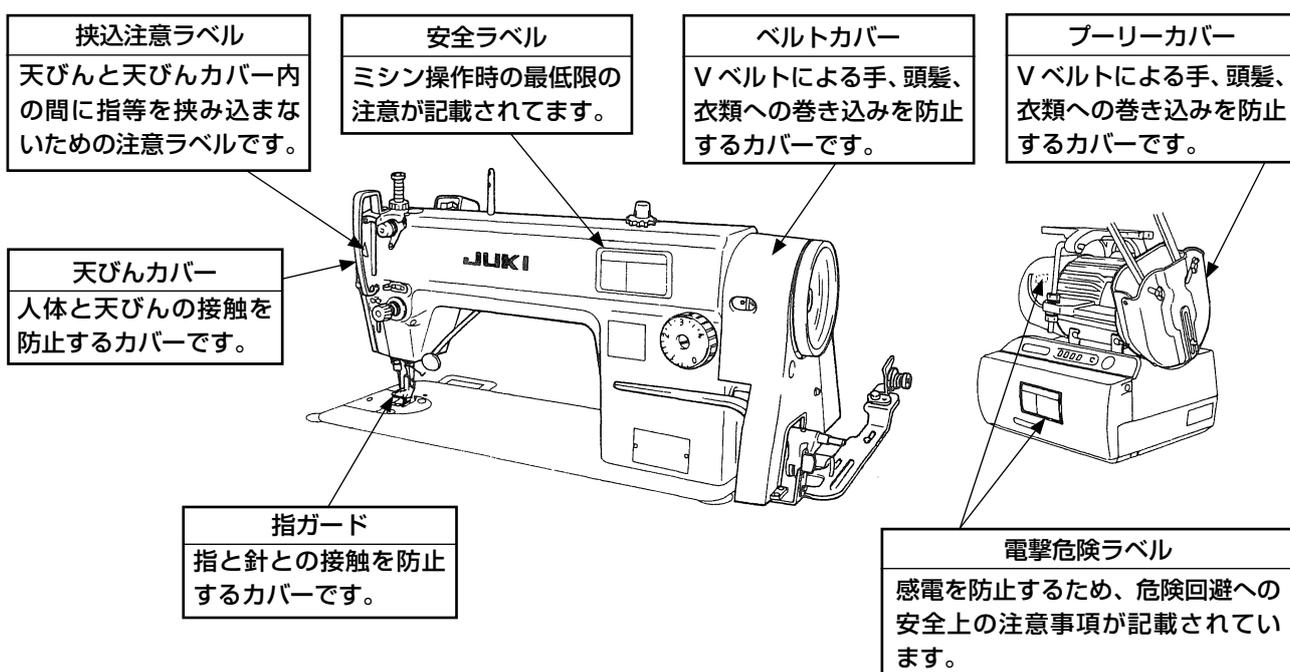
使用環境

1. 誤動作による事故防止のため、高周波ウエルダ等強いノイズ源（電磁波）から影響を受けない環境下で使用してください。
2. 誤動作による事故防止のため、定格電圧±10%を超える所では使用しないでください。
3. 誤動作による事故防止のため、エアシリンダ等の空気圧を使用している装置は、指定の圧力を確認してから使用してください。
4. 安全にお使いいただくために、下記環境下でお使いください。
動作時 周囲気温度 5℃～35℃
動作時 相対湿度 35%～85%
5. 電装部品損壊・誤動作による事故防止のため、寒いところから急に暖かいところなど環境が変わった時、結露が生じることがありますので、十分に水滴の心配がなくなってから電源を入れてください。
6. 電装部品損壊・誤動作による事故防止のため、雷が発生している時は安全のため作業をやめ、電源プラグを抜いてください。
7. 電波状態によっては、近くのテレビ、ラジオに雑音を与えることがあります。この場合には、少しミシンより離してご使用ください。
8. 「作業環境の騒音値が 85dB 以上 90dB 未満」に該当する環境にて仕事に従事する作業員に対しては、健康被害を受けないよう必要に応じ、防音保護具を使用させる等の処置をお取りください。また、「作業環境の騒音値が 90dB 以上」に該当する環境にて仕事に従事する作業員に対しては、健康被害を受けないよう必ず防音保護具を使用させるとともに、防音保護具の使用について、作業員の見やすい場所に掲示するようにお願いします。

DDL-5571N、5581Nをより安全にお使いいただくための注意事項

 危険	<p>1. 感電による事故を防ぐため、電源を入れたままでモータ電装ボックスの蓋を開けたり、電装ボックス内の部品に触れないでください。</p>
 注意	<p>1. 人身事故防止のため、ベルトカバー、指ガード、等安全装置を外した状態で運転しないでください。</p> <p>2. 巻き込みによる人身事故防止のため、ミシン運転中ははずみ車、Vベルト、モータ付近に指、頭髮、衣類を近づけたり、物を置かないでください。</p> <p>3. 人身事故防止のため、電源を入れる時、またミシン運転中は針の付近に指を入れないでください。</p> <p>4. 人身事故防止のため、ミシン運転中に天びんカバー内に指を入れないでください。</p> <p>5. ミシン操作中、釜は高速で回転しています。手への損傷防止のため、運転中は釜付近へ絶対に手を近づけないでください。また、ボビン交換の時は電源を切ってください。</p> <p>6. 人身事故防止のため、ミシンを倒す時、また元の位置へ戻す時、指等をはさまないように注意してください。</p> <p>7. 不意の起動による事故防止のため、ミシンを倒す時、またベルトカバーおよび、Vベルトを外す時は電源を切ってください。</p> <p>8. サーボモータで使用する場合ミシン停止中はモータ音がしません。不意の起動による事故防止のため、電源の切り忘れに注意してください。</p> <p>9. 感電による事故防止のため、電源アース線を外した状態で、ミシンを運転しないでください。</p> <p>10. 感電と電装部品損壊による事故防止のため、電源プラグ挿抜の際は、前もって必ず電源を切ってください。</p> <p>11. 本製品は精密機器のため、水や油をかけたり、落下させるなどの衝撃を与えないように、取扱いには十分注意してください。</p>

安全装置について



目 次

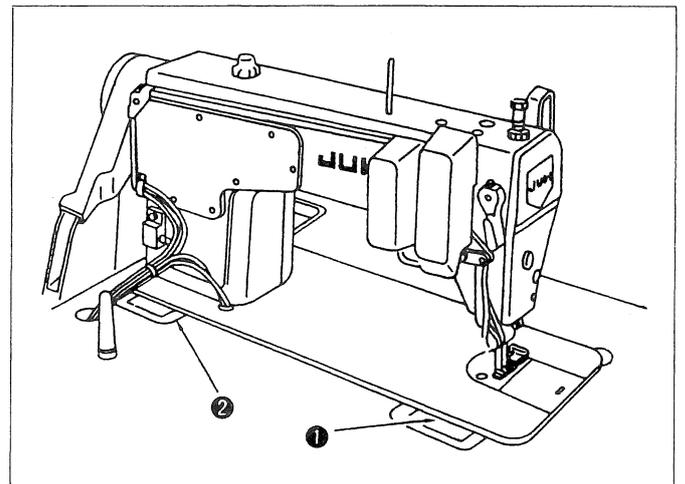
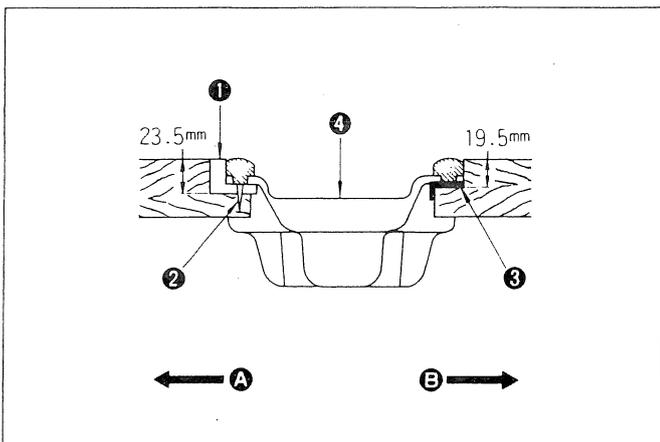
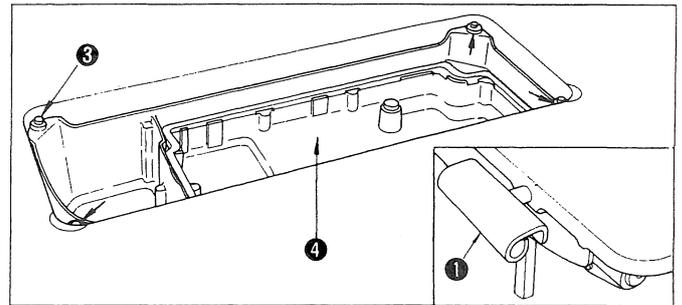
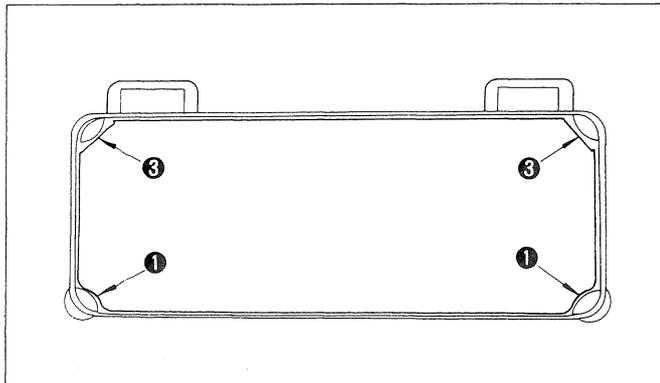
1. ミシンの据え付け	1
2. 給油	2
3. 釜部油量(跡)調整方法について	2
4. 針の取り付け方	3
5. ボビンの入れ方	3
6. 上糸の通し方	4
7. 縫い目長さの調節	4
8. 糸立装置の取り付け	4
9. ベルトカバー・糸巻き装置の取り付け	5
10. 膝上げ高さの調整	5
11. ペダル操作	5
12. 糸調子	6
13. 糸取りばね	6
14. 押え上げについて	6
15. 押え圧力の調節	6
16. 送り位相の調整	7
17. 送り歯の傾斜	7
18. 送り歯の高さ	7
19. 針とかまの関係	8
20. 押え棒高さの調整	8
21. 固定メスについて	8
22. 天びん糸取り量の調節	9
23. 針停止位置の調整	9
24. ペダル圧とストローク	9
25. ペダルの調整	10
26. ワンタッチ手動返し縫い	10
27. ワイパー	10
28. 仕様	11

⚠ 注意

機械の誤動作や損傷をさけるために、事前に以下の項目を確認してください。

- ・ 最初に機械を使用する前にはきれいに掃除してください。
- ・ 輸送中にたまったほこりを全て取り除き、給油を行ってください。
- ・ 正しい電圧設定になっているか確認してください。
- ・ 電源プラグが正しくつながれているか確認してください。
- ・ 絶対に電圧仕様の異った状態で使用しないでください。
- ・ モータブリーの回転方向が正しいか確認してください。

1. ミシンの据え付け

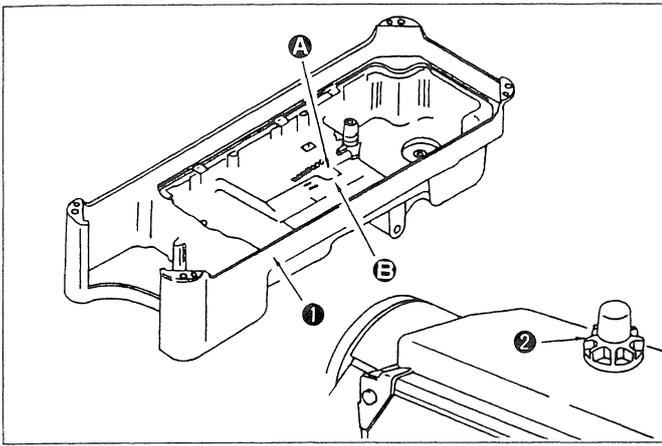


1. オイルパンの取り付け

- 1). テーブル溝の四隅でオイルパンを支えるようにしてください。
- 2). 手前側Aの2つは頭部支えゴム座①を釘②でテーブルの張り出した部分に打ちつけ、ヒンジ側Bの2つは頭部クッション座③をゴム系接着剤で固定し、オイルパン④をのせてください。

- 1). ヒンジ①をベッドの穴に入れ、テーブルのゴムヒンジ②にかみ合わせて、頭部を四隅の頭部クッション③の上におろしてください。

2. 給油



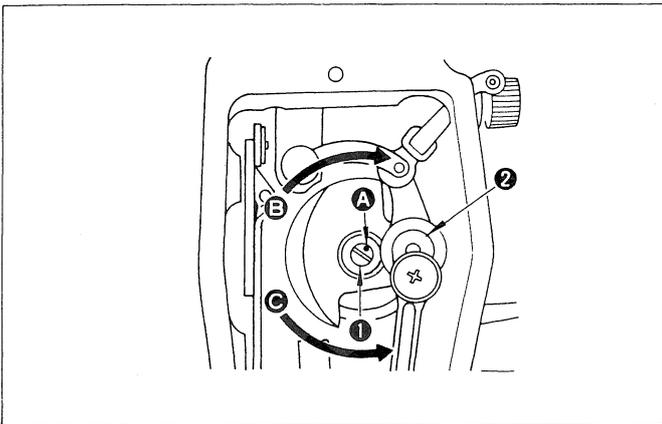
1. ミシンを運転される前に

- 1). オイルパン①にジューキニューデフレックスオイルNo.1をHIGHマークAのところまで入れてください。
- 2). 油面がLOWマークB以下にさがったら再注油してください。
- 3). 注油後ミシンを運転しますと、潤滑が正常の時は、油窓②に油が振り掛かるのが見えます。
- 4). 油が振り掛かる量の多い少ないは油量の多い少ないには関係ないので心配いりません。

(注意) 新しいミシン、又は長期間使用されなかったミシンをご使用になる時は、約10分間、3,000～3,500sti/minで慣らし運転をしてください。

注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。



2. 面部油量調整

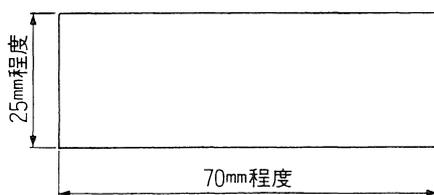
- 1). 天びん及び針棒クランク部②への給油調節は油量調節ピン①を回して調節します。
- 2). 調節ピンの刻点Aが図の位置からB方向に向して針棒クランク②の近くにきたとき、油量は最小となります。
- 3). 図の位置からC方向に回して針棒クランクと正反対のところにきたとき、油量は最大となります。

3. 釜部油量（跡）調整方法について

注意

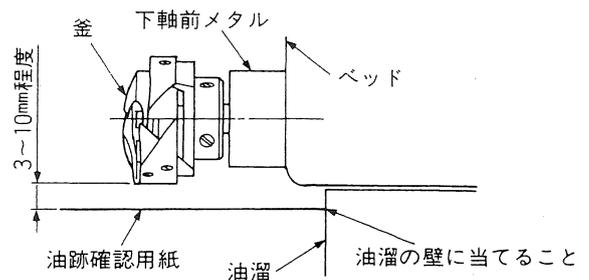
釜は高速で回転しています。人身への損傷を防ぐため、油量調整時は十分注意してください。

①油量（跡）確認用紙



※紙の質にこだわる必要はありません。

②油量（跡）確認位置

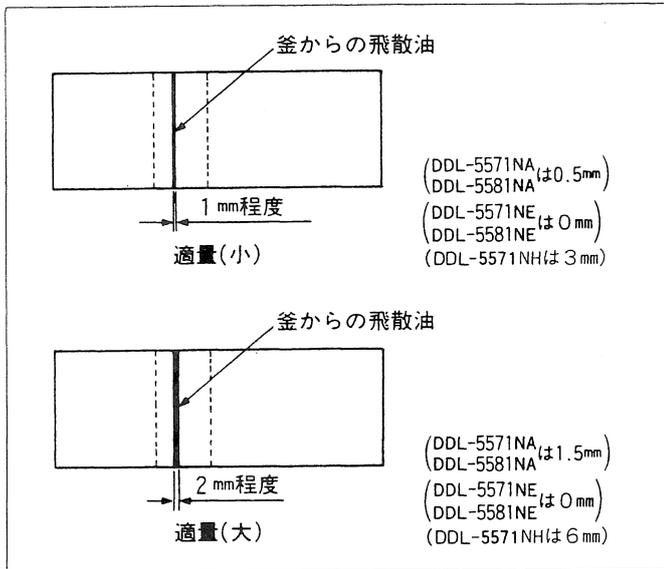


※釜の下側に油量（跡）用紙を当ててください。

※以下2)の作業を行う時は、すべり板を外し、指が釜に触れないよう十分注意してください。

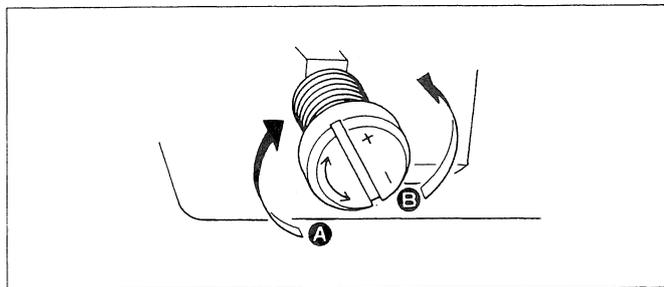
- 1). 冷えた頭部の場合は3分程度の空運転を行なってください。(適度な断続運転)
 - 2). 油量（跡）確認用紙はミシンを稼働した状態で挿入してください。
 - 3). 油溜の油面高さはHIとLOWの範囲内にあることを確認してください。
 - 4). 油量（跡）確認所要時間は5秒間で行なって下さい。(時計で計ってください。)
- (DDL-5571NE、5581NEはプラスチック釜を使用していますので、釜油量の調整は不要です。釜油量は0です。)

● 油量（跡） 適量見本



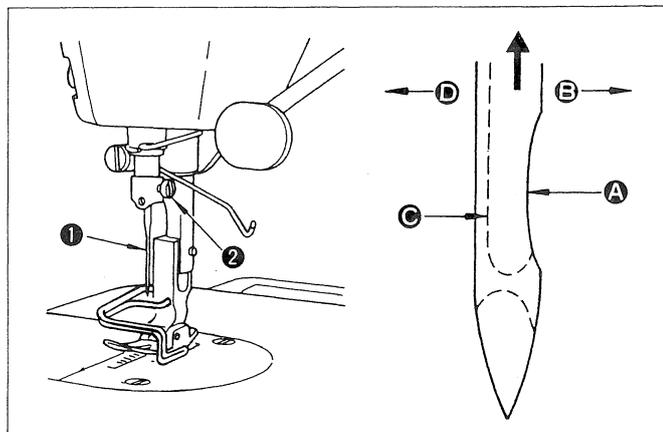
- 1). 左図見本は縫工程によって、増やしたり減らしたり微調整が必要ですのであまり極端に増やしたり減らしたりしないよう、十分注意してください。
(少量=釜焼付(釜発熱)、多量=縫製品を汚す)
- 2). 油量(跡)は、3回(3枚)確認する中で変化しないよう調整してください。

● 釜油量（跡）調整



- 1). 下軸前メタルについている油量調節ネジを+の方向(A方向)に回すと油量(跡)は多くなり、-の方向(B方向)に回すと油量(跡)は少なくなります。
- 2). 油量調節ネジで調整した後は、30秒間程度の空運転を行ない油量(跡)確認を行なってください。

4. 針の取り付け方

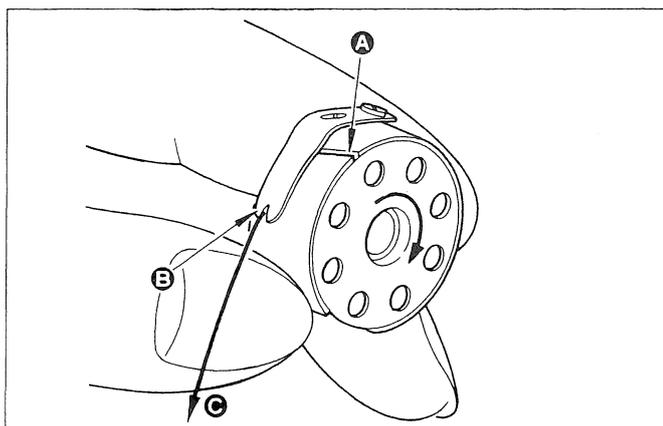


⚠ 注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

- 針はDB×1(DDL-5571NA、5581NAの場合、DA×1)をご使用ください。針の番手はいろいろありますが、使用する糸の太さや、生地の種類により適当な針をご使用ください。
- 1). はずみ車を回して、針棒を最高に上げます。
 - 2). 針止めねじ②をゆるめ、針①のえぐり部Aが右真横Bの方向にくるように持ちます。
 - 3). 針の穴の奥に突き当たるまで深く矢印の方向に差し込みます。
 - 4). 針止めねじを固く締めます。
 - 5). 針の長溝Cが左真横Dの方向についているか確認してください。

5. ボビンの入れ方

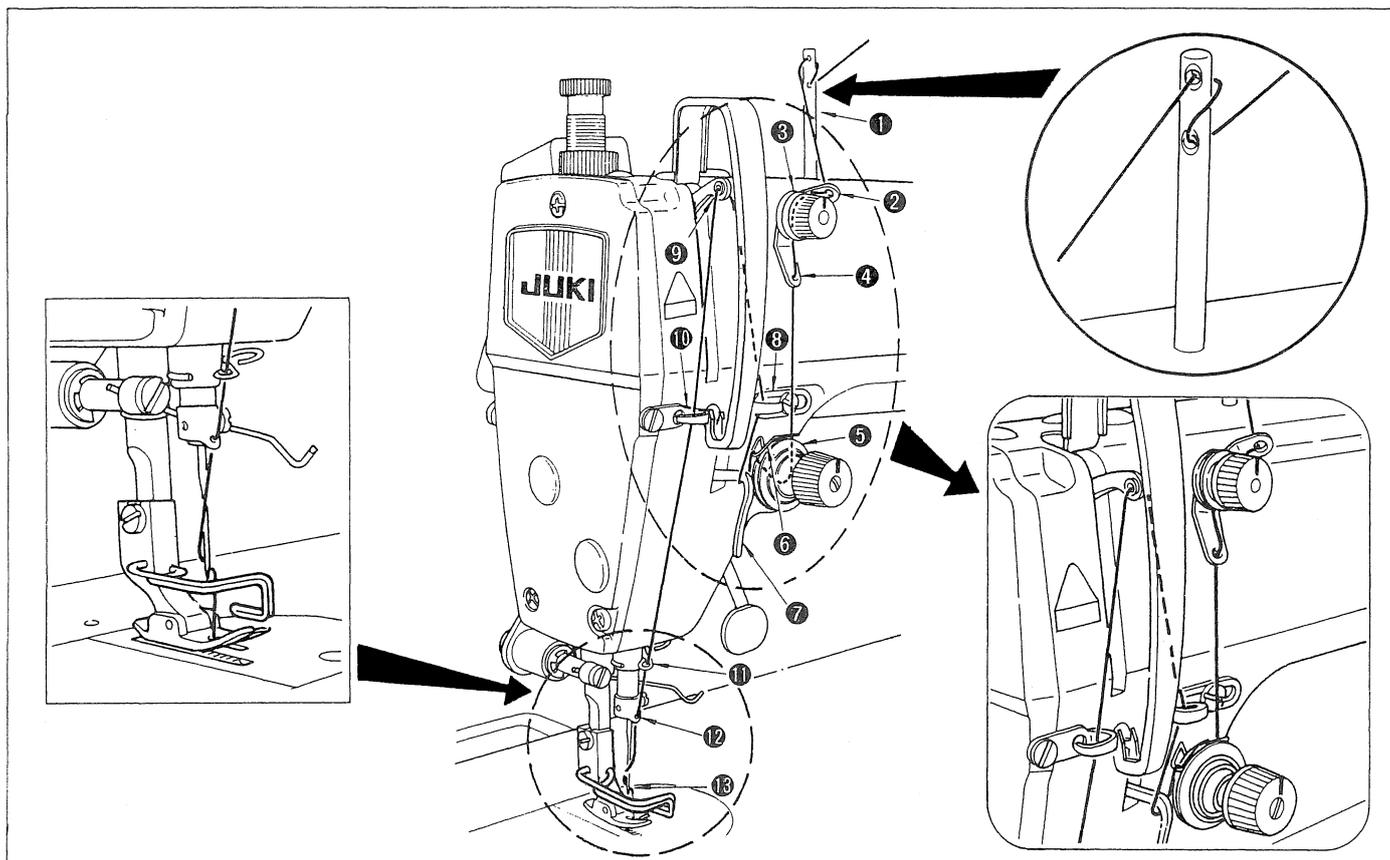


- 1). 糸が右巻きになるようにボビンを持ってボビンケースに入れます。
- 2). 糸をボビンケースの糸通し口Aに通し、そのまま糸をBの方向に引くと、糸調子ばねの下を通して糸口Cに引き出せます。
- 3). 下糸Cを引っ張ると、矢印の方向にボビンが回るか確認してください。

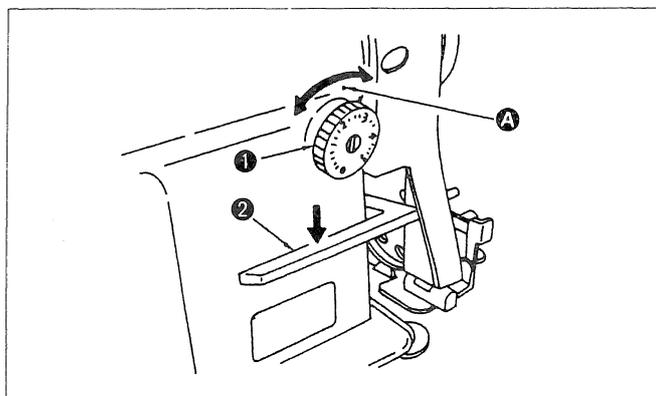
6. 上糸の通し方

注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

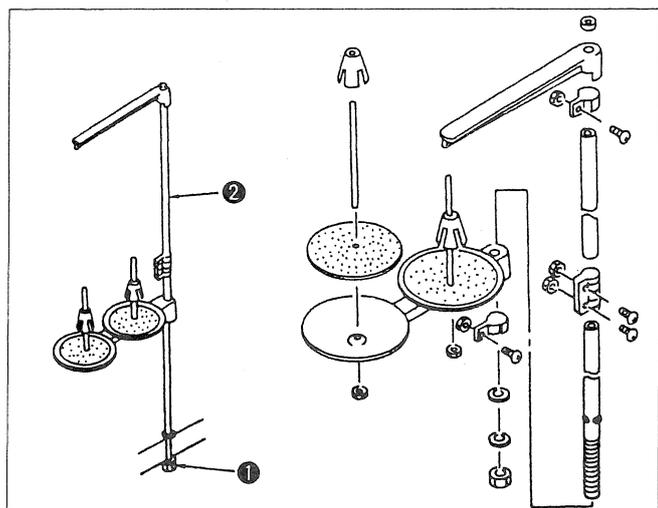


7. 縫い目長さの調節



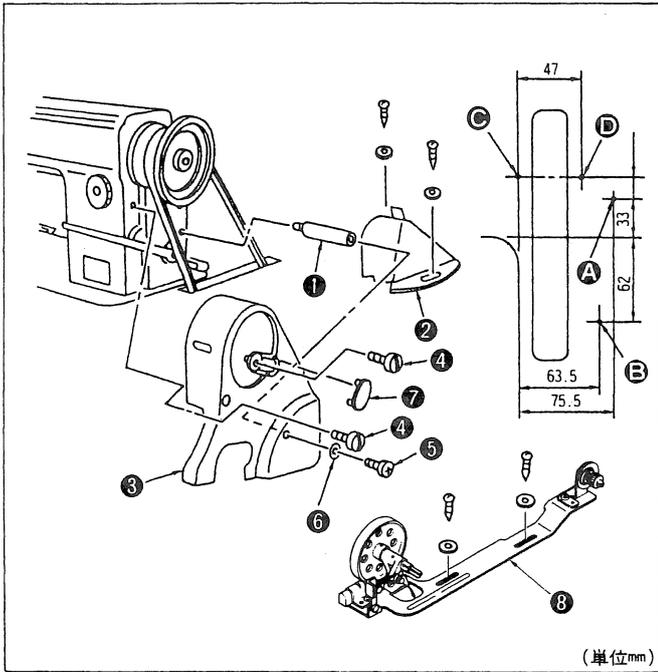
- 1). 送り調節ダイヤル①を矢印の方向に回して希望する数字をアームの刻点Aに合わせます。
- 2). 目盛の数字はmmで示してあります。
- 3). 送り目盛を大から小に変更する時は、送りレバー②を矢印の方向に押しながら送り調節ダイヤル①を回してください。

8. 糸立装置の取り付け



- 1). 糸立装置を図のように組み付け、テーブルの穴に取り付けてください。
- 2). 糸立装置が動かない程度に止めナット①を締めてください。
- 3). 天井配線をおこなう場合は、電源コードを糸立棒②の中に通してください。

9. ベルトカバー・糸巻き装置の取り付け

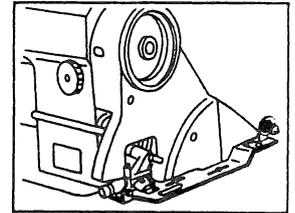
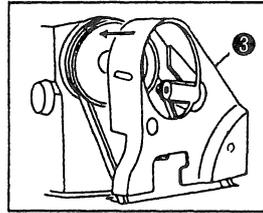


注意

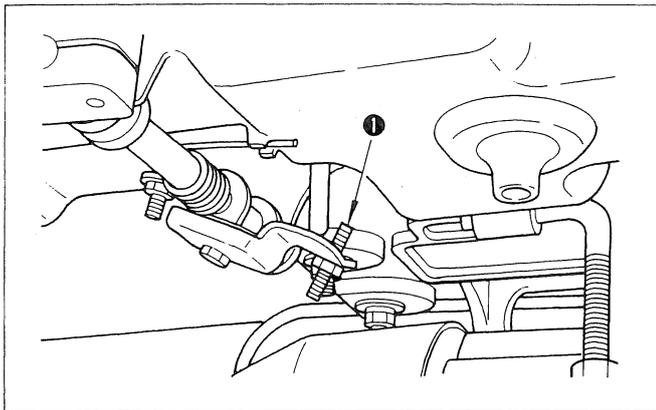
ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

1. 取り付け順序

- 1). テーブルに木ねじの案内穴を①②③④の4ヶ所にあけます。
- 2). ベルトカバー支柱①をアームのねじ穴に取り付けます。
- 3). ベルトカバーA③の穴にはずみ車をぐらせアームにセットします。この時、図のように斜め後ろ側からベルトカバーA③を傾けて入れるとスムーズに取り付きます。
- 4). ベルトカバーB②を案内穴③④のところに置きます。
- 5). ねじと座金④⑤⑥でベルトカバーA③をアームに固定します。このときのねじ締めトルクは、④ねじ→294 N.cm ⑤ねじ→245 N.cmとしてください。又、これ以上締め付けても効果はありません。
- 6). ベルトカバーAキャップ⑦をはめ込みます。
- 7). ベルトカバーB②を後方に動かし、ベルトカバーB②のゴム部が、ベルトカバーA③に当たってから、さらに0.5~1mm動かし、位置で木ねじ、座金により固定します。
- 8). 糸巻き装置⑧を案内穴①、②のところに木ねじと座金で固定します。



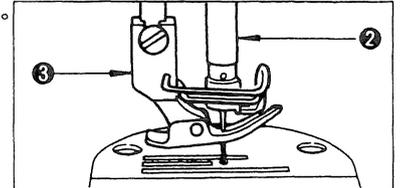
10. 膝上げ高さの調整



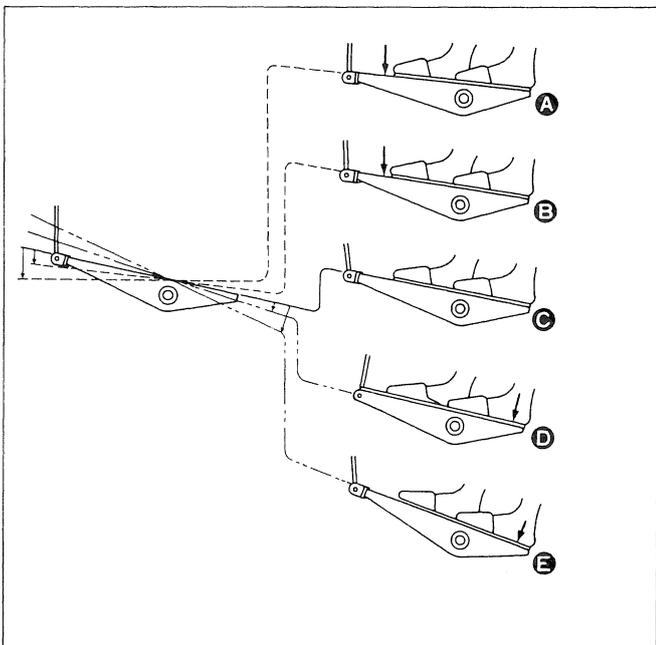
注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

- 1). ひざあげによる押えの高さは標準10mmです。
- 2). ひざあげ調節ねじ①によって押え高さは最大13mmまで調整することが出来ます。(Aタイプの場合は最大9mmにしてください)
- 3). 押えを10mm以上上げるようにする場合は、針棒②の先端が一番下がった状態で押え③と当たらないように注意して調整してください。



11. ペダル操作



1. ペダルは4つの段階で操作されます。

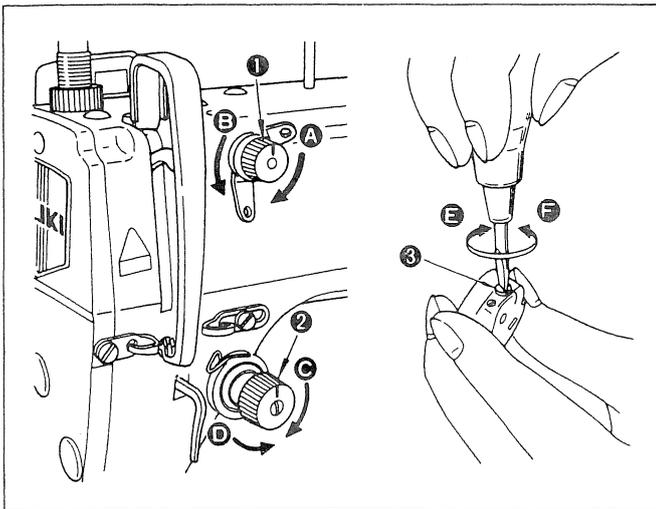
- 1). ペダルを前に軽く踏み込むと低速縫い③。
- 2). ペダルをさらに前に強く踏み込むと高速縫い①。(但し、自動返し縫いにスイッチがセットされているときは返し縫いが終わってから高速縫い)
- 3). ペダルに軽く足を乗せた状態にもどしてミシンは停止② (針は上、または下停止)
- 4). ペダルを後ろに強く踏み込むと糸切り動作⑤。

※ 自動押え上げ装置 (AK-84、AK-85) を使用した場合は、停止と糸切りの間に、一段スイッチが増えます。

ペダルを後ろに軽く踏み込むと押え上げ動作④、さらに後ろに強く踏み込むと糸切り動作となります。

- 縫い始めの自動返し縫い中、ペダルを中立位置に戻すと、ミシンは返し縫いを完了後停止します。
- 高速縫い又は低速縫いから一挙にペダルを後ろに踏み込んでも、糸切り動作は正常に行なわれます。
- ミシンが糸切りを始めた直後、ペダルを中立位置に戻しても糸切りは完全に正常に行なわれます。
- ミシンが停止して針が下がって止まったとき、その針を上げたいときは、一度ペダルを後ろに踏んでください。

12. 糸調子



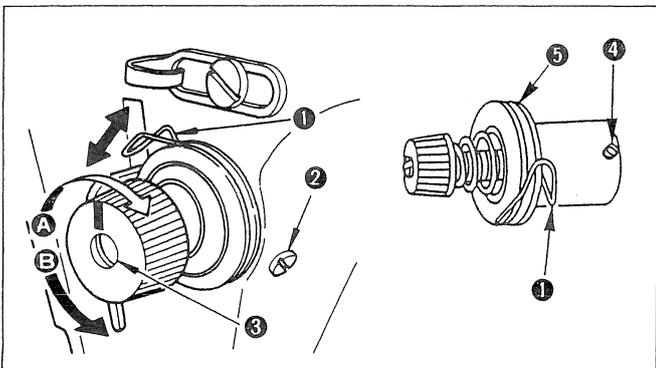
1. 上糸張力の調節

- 1). 第一糸調子ナット①を右へ④の方向に回すと、糸切り後、針先に残る糸の長さが短くなります。
- 2). 左へ⑤の方向に回すと、長くなります。
- 3). 第二糸調子ナット②を右へ⑥の方向に回すと、上糸張力は強くなります。
- 4). 左へ④の方向に回すと、弱くなります。

2. 下糸張力の調節

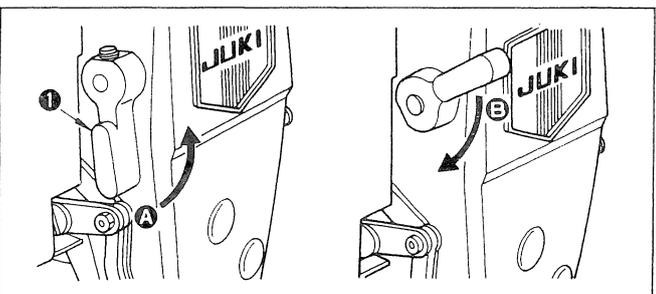
- 1). 糸調子ねじ③を右へ⑥の方向に回せば下糸張力は強くなります。
- 2). 左へ⑤の方向に回せば弱くなります。

13. 糸取りばね



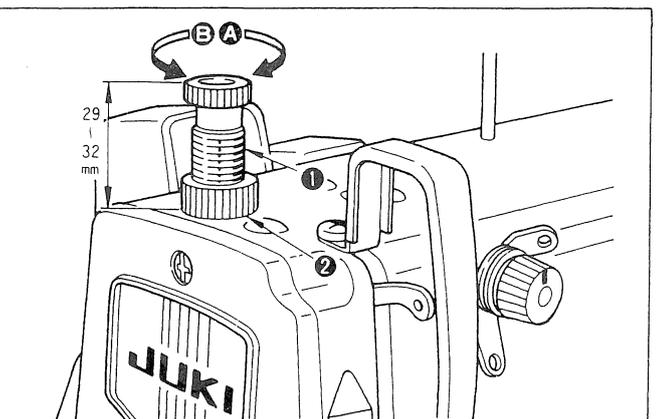
1. 糸取りばね①のストローク量を変えるには、
 - 1). 糸調子台の止めねじ②をゆるめます。
 - 2). 糸調子棒③を右へ④の方向に回すと大きくなります。
 - 3). 左へ⑤の方向に回すと小さくなります。
2. 糸取りばね①の圧力を変えるときは、
 - 1). 止めねじ②をゆるめ、糸調子（組）⑤を取りはずします。
 - 2). 糸調子棒止めねじ④をゆるめて調節します。
 - 3). 糸調子棒③を右へ④の方向に回すと強くなります。
 - 4). 左へ⑤の方向に回すと弱くなります。

14. 押え上げについて



- 1). 押えを上げた位置で停止させるには、押え上げレバー①を④の方向に回します。
- 2). 押えは約5.5mm (A、Kタイプは4mm) 上がって止まります。押え上げレバーを⑤の方向に下ろすことによって元の位置にもどります。
- 3). ひざ上げでは、押えは標準で約10mm、最大で約13mm上がります。(A、Kタイプは最大で9mm)

15. 押え圧力の調節

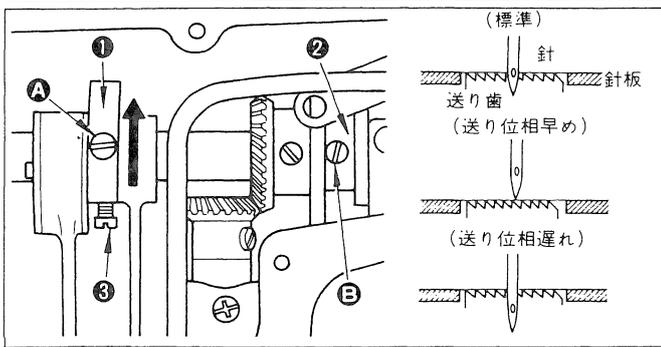


⚠ 注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってください。

- 1). ナット②をゆるめ、押え調節ねじ①を右へ④の方向に回すと強くなります。
- 2). 左へ⑤の方向に回すと弱くなります。
- 3). 調節後ナット②を締めます。
- 4). 一般布はくの場合、押え調節ねじの高さは29～32mm (49N) (DDL-5571NHは68.6N) 位が標準です。

16. 送り位相の調整

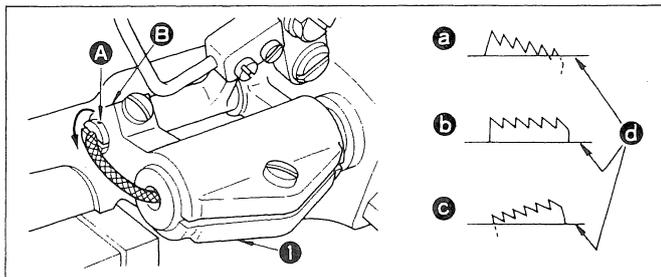


注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

- 1). 調節は送り偏心カム①の止めねじ②・③をゆるめ、送り偏心カムを矢印または反矢印方向に移動させ、止めねじを固く締めます。
 - 2). 標準の場合は、送り歯が針板より沈むとき、送り歯上面と針穴上端が、針板上面に一致する位置に合わせます。
 - 3). いさり（布ずれ）防止のために送り位相を早めるには、送り偏心カムを矢印方向に移動させます。
 - 4). 糸締まりを良くするために送り位相を遅らせるには、送り偏心カムを反矢印方向に移動させます。
- (注意) 移動しすぎると、針折れの原因となります。

17. 送り歯の傾斜



①前上がり ②標準 ③前下がり ④針板

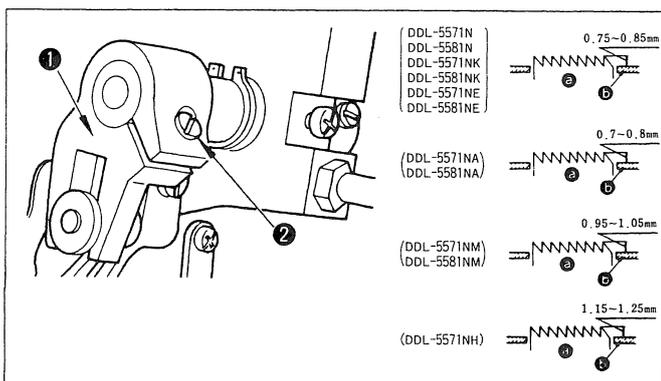
注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

- 1). 標準の傾き（水平）は、送り台軸の刻点Aが送り台腕①のB部に対して、20°水平送り軸側へ下がった位置です。（A、K、Mの各タイプの場合は、送り台軸の刻点Aと送り台腕①のB部が一致している時です。）
（DDL-5571NHはB部に対して90°水平送り軸側へ向いているのが、標準調整です。）
（DDL-5571NE、5581NEはB部に対して90°矢印方向へ向いているのが、標準調整です。）
- 2). パッカリング防止のため、傾斜を前上りにするには、止めねじをゆるめ、送り台軸にドライバーを差し込み、矢印方向に90°回します。（DDL-5571NE、5581NEでの標準調整です。）
- 3). いさり（布ずれ）を少なくするため、傾斜を前下りにするには、反矢印方向に90°回します。（DDL-5571NHでの標準調整値です。）

(注意) 送り歯の傾斜の調節をすると、送り歯の高さが変化しますので再確認してください。

18. 送り歯の高さ



①送り歯 ②針板

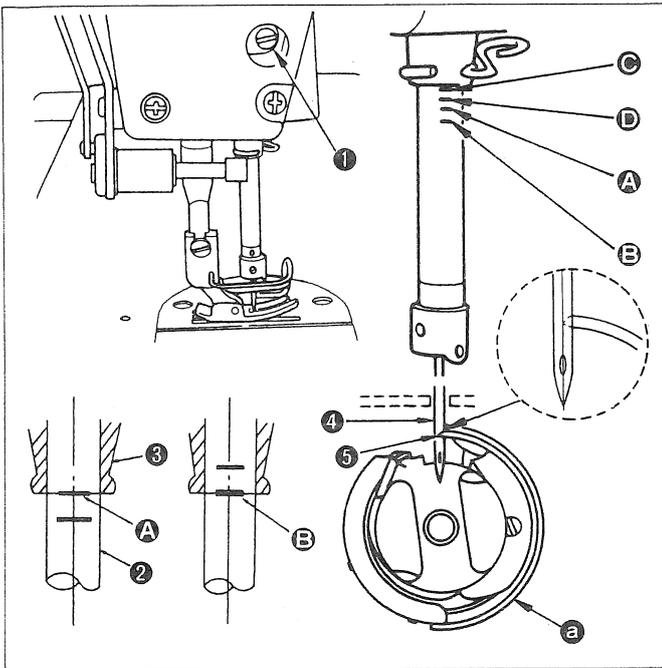
注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

- 1). 送り歯の針板からの突き出し量は0.75～0.85mm（DDL-5571NHは1.15～1.25mm、DDL-5571NM、5581NMは0.95～1.05mm）に合わせてあります。DDL-5571NA、5581NAの場合は0.7～0.8mmになっています。
- 2). 薄物の場合に、送り歯が出すぎていると縫い縮みを起こします。（0.7～0.8mmが適当です。）
- 3). 送り歯の高さを調節するには、
①. 上下送り二又①の締めねじ②をゆるめます。
②. 送り台を上下に動かして調節します。
③. 締めねじを固く締めます。

(注意) 締圧が弱いと二又部が摩耗します。

19. 針とかまの関係

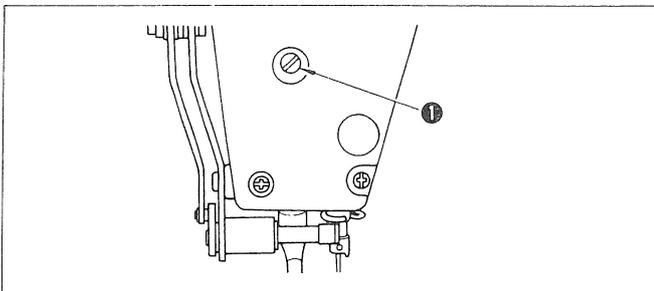


注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

- 針とかまは次のように合わせます。
 - はずみ車を回して針棒を最下点にし、針棒抱き止めねじ①をゆるめます。
(針棒の高さを決めます。)
 - 〔DB針の場合〕針棒②の刻線①を針棒下メタル③の下端に合わせ、針棒抱き止めねじ①を締め付けます。
〔DA針の場合〕針棒②の刻線②を針棒下メタル③の下端に合わせ、針棒抱き止めねじ①を締め付けます。
(かま⑤の取付位置を決めます。)
 - 〔DB針の場合〕3本のかま止めねじをゆるめ、はずみ車を回して針棒②が上る方向で刻線③を針棒下メタル③の下端に合わせます。
〔DA針の場合〕3本のかま止めねじをゆるめ、はずみ車を回して針棒②が上る方向で刻線④を針棒下メタル③の下端に合わせます。
 - この状態でかま剣先⑤を針④の中心に合わせ、針とかまのすきまが、0.04~0.1mm(目安)になるようにしてかま止めねじを固く締めてください。
(注意)すきまが狭すぎると、釜の剣先を傷めます。すきまが広すぎると目とびします。
- かまは11038650(DDL-5571NH、5571NM、5581NMは11092251、5571NK、5581NKは11141355、5571NE、5581NEは11079456)を使用しているので、交換の際はこの品番のかまをご使用ください。

20. 押え棒高さの調整

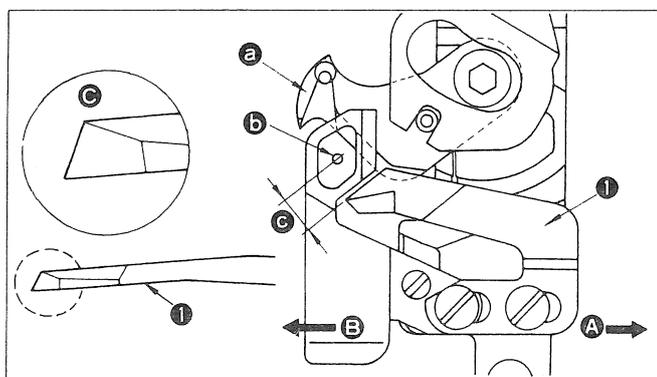


注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

- 押えの高さや押えの角度を変える時は、押え棒抱き止めねじ①をゆるめて調整します。
- 調整後は、止めねじを固く締めます。

21. 固定メスについて



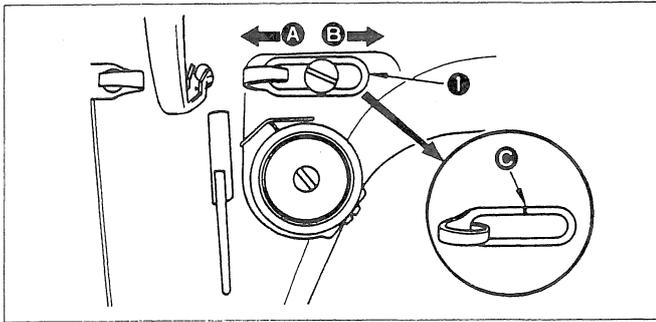
注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

- メスの切れが悪くなったときは、早目に固定メス①を②のように研ぎ直し、正しく取り付けてください。
 - 固定メスを標準の取り付け位置より右③方向に移動させると、切り終りの糸の長さがメス移動分だけ標準のときより長くなります。
 - 左④方向に移動すると短くなります。
- (注意)固定メスを研ぎ直すさいは、取り扱いに注意すること。

② 動メス
③ 針中心
④ 標準4.0mm (DDL-5571NHは4.5mm)

22. 天びん糸取り量の調整

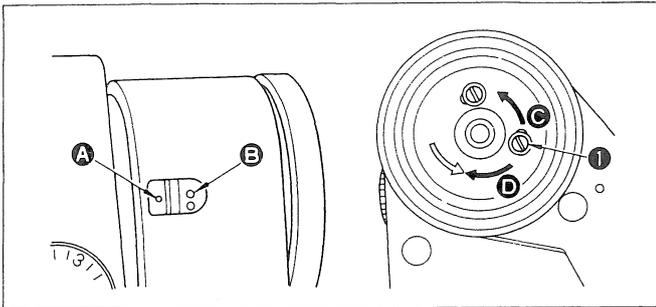


⚠️ 注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

1. 厚物を縫う時は、糸案内①を左A方向に動かして糸取り量を多くします。
2. 薄物を縫う時は、糸案内①を右B方向に動かして糸取り量を少なくします。
3. 糸案内①は、刻線Cがねじの中心に一致するのが標準的な位置です。

23. 針停止位置の調整

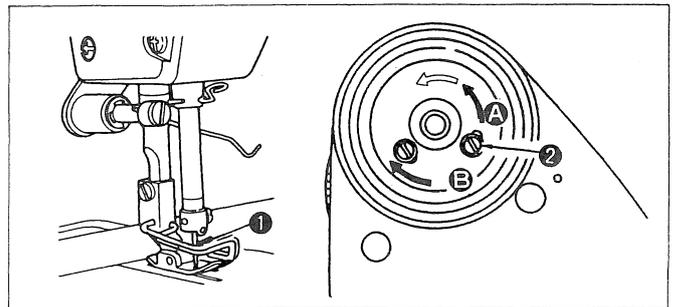


1. 糸切り後の停止位置

1. 標準の針停止位置はアームの刻点Aとはずみ車の白刻点Bが一致する位置です。
 2. 針を上停止させ、ねじ①をゆるめて長穴の範囲で調整できます。
 - ①. Cの方向に動かすと針停止が早くなります。
 - ②. Dの方向では遅くなります。
- (注意) ねじ①をゆるめたまま、運転しないでください。また、ゆるめるだけにして取り外さないでください。

⚠️ 注意

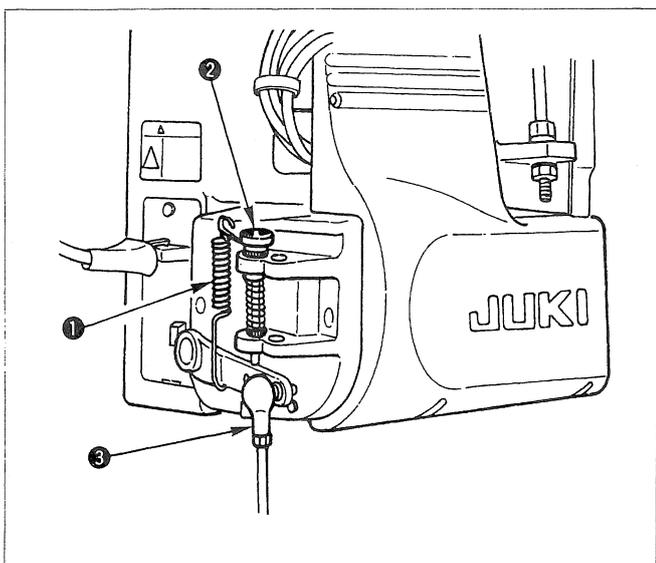
ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。



1. 下停止位置

1. ペダルを前踏みから中立にしたときの針の下停止位置は、上停止同様、針①を下停止させてから、ねじ②をゆるめて長穴との範囲で調整でき、Aの方向に動かすと針停止が早くなり、Bの方向では遅くなります。
- (注意) ねじ②をゆるめたまま、運転しないでください。また、ゆるめるだけにして取り外さないでください。

24. ペダル圧とストローク



⚠️ 注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

1. ペダル踏み込み圧の調整

1. ペダル圧調節ばね①を掛け替えて調整できます。
2. 左側にばねを掛けると軽くなります。
3. 右側に掛けると重くなります。

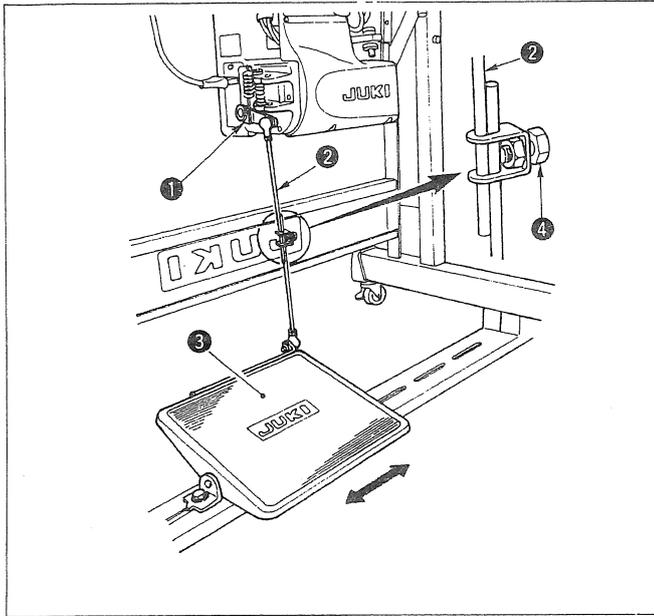
2. ペダル踏み返し力の調整

1. 逆踏み調節ねじ②にて調整できます。
2. 調節ねじをねじ込むと重くなります。
3. ゆるめると軽くなります。

3. ペダル踏み込みストロークの調整

1. 連結棒③を左側の穴に付け替えるとストロークは小さくなります。

25. ペダルの調整



⚠ 注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

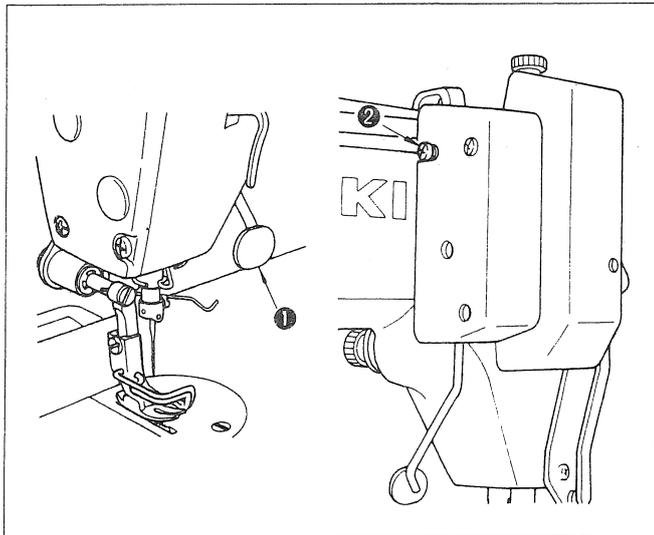
1. 連結棒の取り付け

1). モータ制御レバー①と連結棒②がまっすぐになるよう、踏板調節板③を矢印の方向に動かしてください。

2. ペダルの角度

- 1). ペダルの傾きは連結棒の長さを調節することにより、自由に変えられます。
- 2). 調節ねじ④をゆるめ、連結棒②を出し入れして行います。

26. ワンタッチ手動返し縫い



1. 使い方

- 1). スイッチレバー①を押せば、ミシンは直ちに逆送りになり、返し縫いが行なわれます。
- 2). 押している間、返し縫いができます。
- 3). 離せば、すみやかに正送りに戻ります。

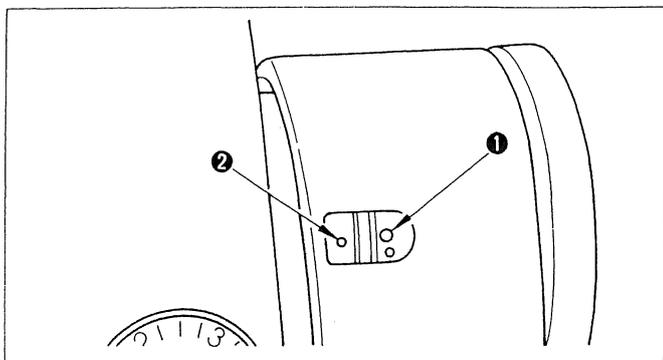
2. スイッチレバーの高さ

⚠ 注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

- 1). スイッチレバー①の高さは、使い易い位置に調節してください。
- 2). ねじ②をゆるめて、上下に動かして高さを調節します。

27. ワイパー (DDL-5581N、DDL-5581NA、DDL-5581NK、DDL-5581NM、DDL-5581NE)



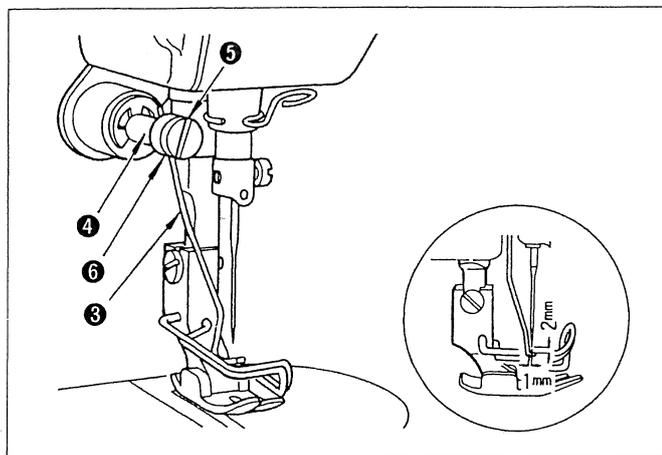
⚠ 注意

ミシンの不意の起動による事故を防ぐため、電源を切ってから行ってください。

1. ワイパーの位置

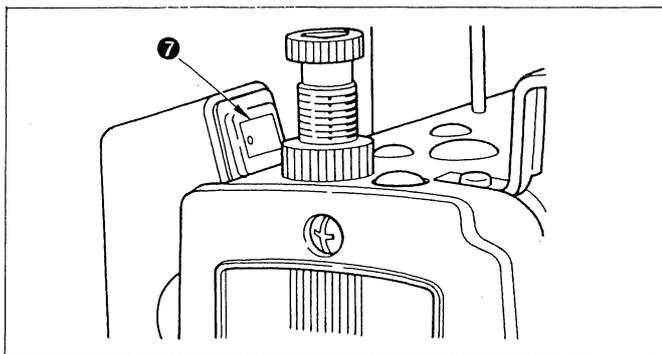
ワイパー位置の一は、縫う布地の厚さによって調整します。通常は次のように調整してください。

- 1). はずみ車を正規の回転方向に回してはずみ車の白刻点①をアームの刻点②に合わせます。



2). ワイパーカラー⑥で、ワイパーを押すようにワイパー調節ねじ⑤を締めて、固定します。

ワイパーの平部と針心までの距離が1mmになるようにします。



3). ワイパーを使う必要のない場合はワイパーシーソースイッチ⑦を切ってください。

28. 仕様

	DDL-5571N、5581N	DDL-5571NA、5581NA	DDL-5571NH
用途	一般布はく・薄物・中厚物	一般布はく・薄物	中厚物・厚物
縫い速度	最高 5,000sti/min	最高 4,000sti/min	最高 3,500sti/min
最大縫目長さ	4mm		5mm
針	DB × 1 #9 ~ #18	DA × 1 #9 ~ #11	DB × 1 #20 ~ #23
押えの高さ (ひざ上げ)	10mm (標準) 13mm (最大)	9mm (最大)	10mm (標準) 13mm (最大)
使用油	JUKI ニューデフレックスオイル No.1		
騒音	JIS B 9064 に準拠した測定方法による「騒音レベル」 縫い速度 = 4,650sti/min : 騒音レベル ≤ 84.0dBA (※1 定常運転時) 縫い速度 = 5,000sti/min : 騒音レベル ≤ 81.0dBA (※2 付属装置作動時)		

	DDL-5571NK、5581NK	DDL-5571NM、5581NM	DDL-5571NE、5581NE
用途	メリヤス・薄物	中厚物	薄物 (新合織)
縫い速度	最高 4,000sti/min		最高 3,000sti/min
最大縫目長さ	4mm	5mm	4mm
針	DB × 1 #8 ~ #11	DB × 1 #14 ~ #18	DB × 1SF #8 ~ #11
押えの高さ (ひざ上げ)	9mm (最大)	10mm (標準) 13mm (最大)	
使用油	JUKI ニューデフレックスオイル No.1		
騒音	JIS B 9064 に準拠した測定方法による「騒音レベル」 縫い速度 = 4,650sti/min : 騒音レベル ≤ 84.0dBA (※1 定常運転時) 縫い速度 = 5,000sti/min : 騒音レベル ≤ 81.0dBA (※2 付属装置作動時)		

※1 定常運転時とは、直線縫い状態で装置等を作動させない状態で、一定速度で 300mm 運転した際での騒音です。

※2 付属装置作動時とは、標準的な縫いパターンを自動バック・糸切り・ワイパーの装置を作動させて、300mm 運転した際での騒音です。

JUKI

JUKI 株式会社

縫製機器ユニット

〒206-8551 東京都多摩市鶴牧 2-11-1

TEL. 042-357-2371 (ダイヤルイン)

FAX. 042-357-2380

<http://www.juki.co.jp>

Copyright © 2000-2011 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。



この製品の使い方について不明な点がありましたらお求めの販売店又は当社営業所にお問い合わせください。
※この取扱説明書は仕様改良のため予告なく変更する事があります。