

ITALIANO

**DDL-7000A-7
Kit passo lungo
MANUALE D'ISTRUZIONI**

1. Generale

Il kit passo lungo è un kit di parti opzionale che modifica la lunghezza massima del punto a 7 mm (standard: 5 mm).

Modello target: DDL-7000A-7 (per materiali pesanti)

2. Elenco delle parti del kit passo lungo

Numero di parte del kit passo lungo: 40234068 (con quattro denti)

Descrizione	Numero di parte
Manopola di regolazione della lunghezza del punto	22971402
Placca ago	23645807

* Non è necessario cambiare la griffa di trasporto.

Nota) Il kit passo lungo con il numero di parte sopra menzionato ha quattro denti.

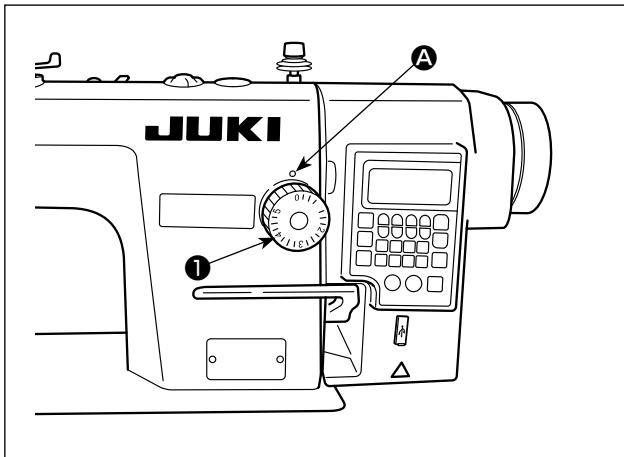
Se si desidera utilizzare una griffa di trasporto a tre denti, preparare la parte sotto indicata.

Descrizione	Numero di parte
Manopola di regolazione della lunghezza del punto	22971402
Placca ago	11062007
Griffa di trasporto	11062601

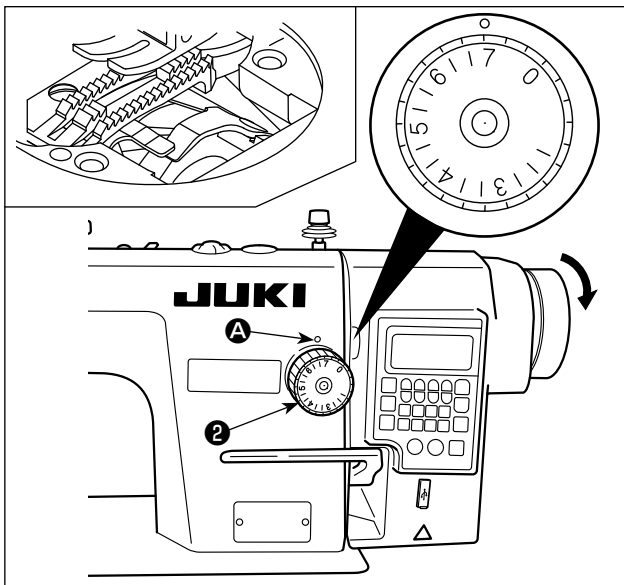
3. Attrezzi richiesti

- * Vari tipi di cacciaviti a lama piatta
- * Distanziale con spessore della lastra di 1 mm
- * Chiave a testa aperta, 10 mm

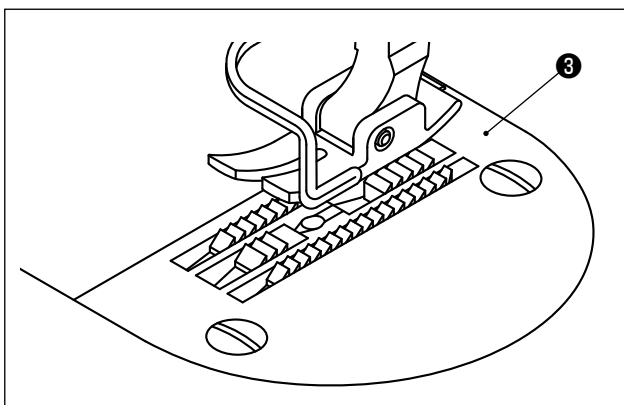
4. Procedura di installazione



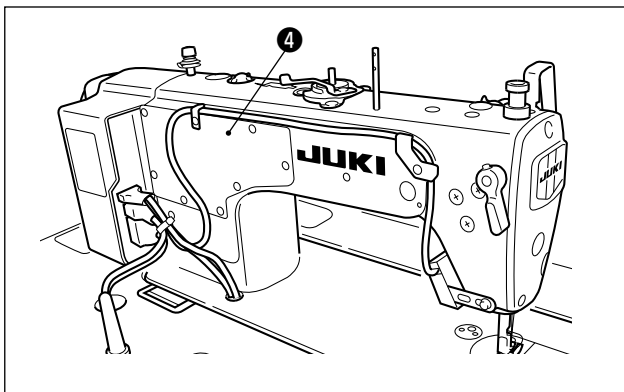
- 1) Sostituire la manopola ❶ di regolazione della lunghezza del punto con quella per il passo lungo. Ruotare l'attuale manopola di regolazione della lunghezza del punto in senso orario per allineare la graduazione "0" della scala al punto A di riferimento sul braccio della macchina. Rimuovere quindi la vite di fissaggio. Attaccare la manopola (22971402) ❷ di regolazione della lunghezza del punto per il passo lungo in modo tale che la graduazione "0" della scala sia allineata con il punto di riferimento sul braccio della macchina.



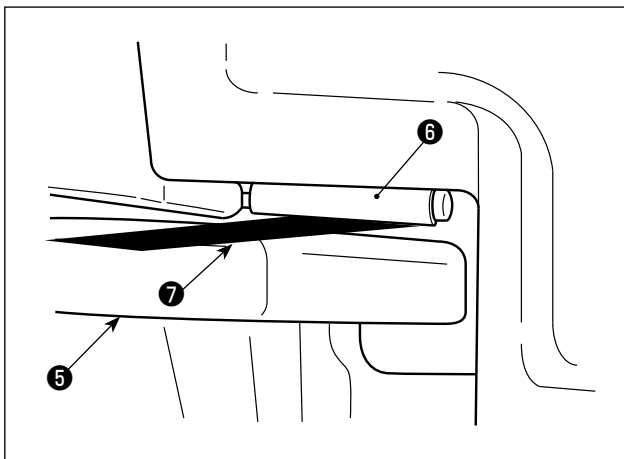
- 2) Rimuovere la placca ago attuale. Allineare quindi la graduazione "7" della scala della manopola ❷ di regolazione della lunghezza del punto con il punto A di riferimento sul braccio della macchina. Ruotare il volantino manualmente nella direzione della freccia per assicurarsi che la griffa di trasporto non interferisca né con il letto né con il coltello.



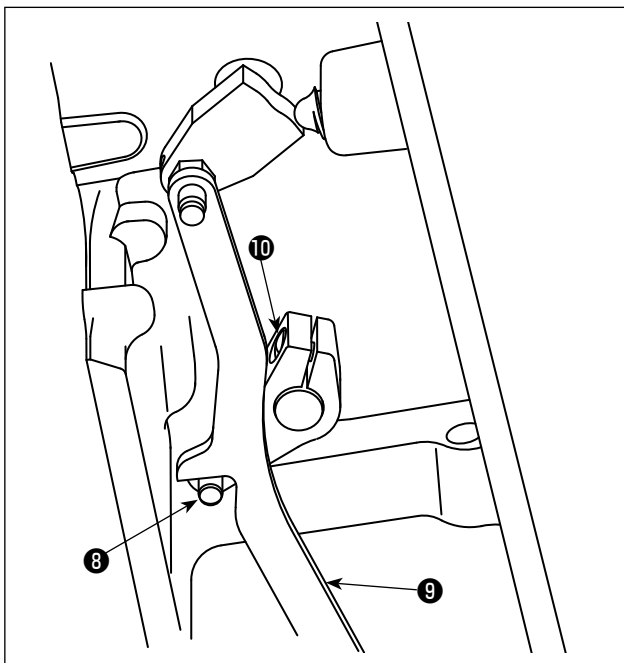
- 3) Attaccare la placca ago ❸ (23645807) per il passo lungo. Assicurarsi che vi sia uno spazio adeguato tra le fessure nella placca ago e la griffa di trasporto e che non si strofinino l'una contro l'altra.



- 4) Rimuovere la piastra laterale ❹.



5) Allineare la graduazione "7" della scala della manopola ② di regolazione della lunghezza del punto con il punto di riferimento sul braccio della macchina. Posizionare un distanziale ⑦ con spessore della lastra di 1 mm tra la leva ⑤ di inversione del trasporto e il fermo ⑥ della leva di inversione del trasporto.

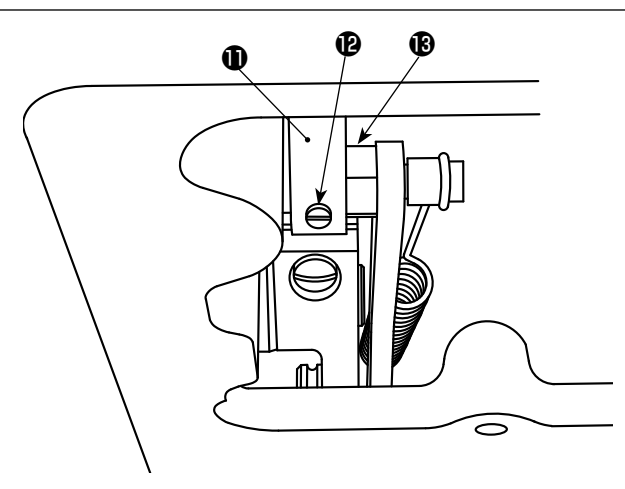
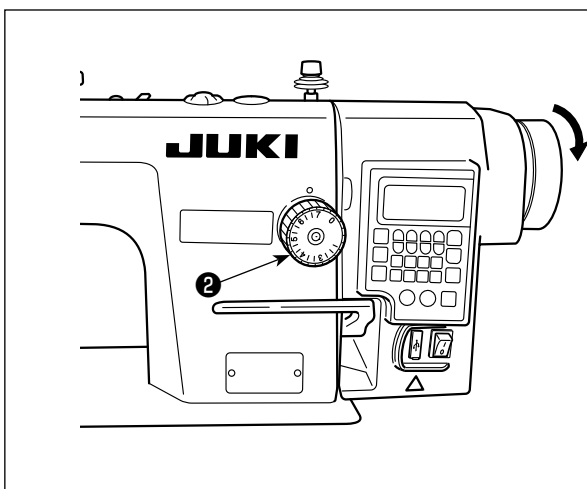


6) Allentare le viti ⑩ di fissaggio del braccio (asm.) della leva di trasporto.

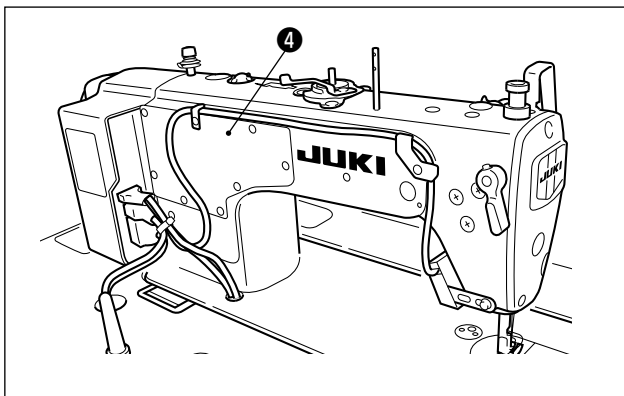
7) Spingendo la leva ⑤ di inversione del trasporto verso l'alto per evitare che il distanziale ⑦ da 1 millimetro si sfili, stringere la vite ⑩ di fissaggio della leva di trasporto nella posizione in cui il perno ⑧ del braccio della leva di trasporto viene leggermente a contatto con l'asta ⑨ di regolazione del trasporto.

8) Allineare la graduazione "7" della scala della manopola ② di regolazione della lunghezza del punto con il punto di riferimento sul braccio della macchina. In questo momento, assicurarsi che vi sia un leggero gioco (spazio) nella leva ⑤ di inversione del trasporto nella sua direzione di movimento.

(Attenzione) Se non vi è alcun gioco summenzionato, possono verificarsi rumori anomali o rotture delle parti correlate mentre la macchina per cucire è in funzione.



9) Ruotare il volantino manualmente nella direzione della freccia per verificare la lunghezza del punto reale. Nel caso in cui la lunghezza del punto effettiva differisca dalla lunghezza del punto impostata con la manopola ② di regolazione della lunghezza del punto, allentare la vite ⑫ di fissaggio della base ⑪ di regolazione del trasporto e regolare il perno ⑬ di regolazione del trasporto con una chiave a testa aperta.



10) Attaccare la piastra laterale ④ .

- (Attenzione)** 1. Nel caso in cui si usi un passo del punto maggiore di quello con la graduazione "5" della scala della manopola ② di regolazione della lunghezza del punto, la velocità massima di cucitura deve essere impostata su 3500 sti/min o meno.
2. Tenere presente che, nel caso in cui si effettui l'affrancatura con un passo del punto maggiore di quello con la graduazione "5" della scala della manopola ② di regolazione della lunghezza del punto, i punti cuciti con la cucitura a trasporto normale e quelli cuciti con l'affrancatura non saranno gli stessi.