

中 文

DDL-8000AS,AB Series

长扭矩套件

使用说明书

1. 概要

所谓长扭矩套件是指，可以将最大缝纫接缝长度变更为7mm（通常5mm）的选配零部件套件。

适用机型：DDL-8000ASSH、8000ASSJ、8000ABSH、8000ABSJ

2. 长扭矩套件零部件一览

长扭矩套件产品编号：40218620（4张布牙）

- 同包装零部件清单

品名	货号	
送布牙	40216364	1
针板	23645807	1
输送调节旋钮	40216547	1
六角孔螺栓 M5X0.8 L=16	SM6051602TP	1
平垫圈 M5	WP0531000SD	3

长扭矩套件产品编号：40218621（3张布牙）

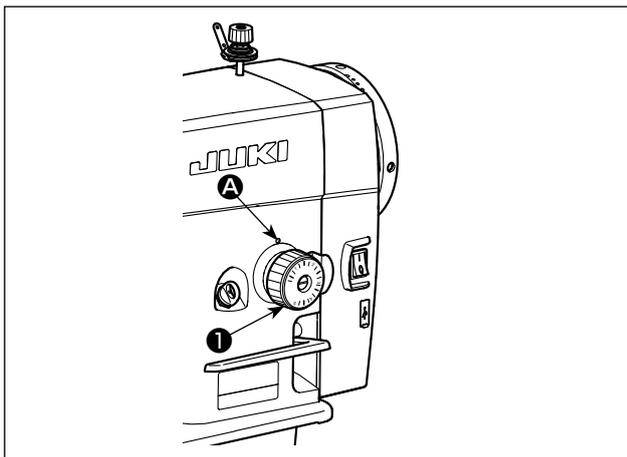
- 同包装零部件清单

品名	货号	
送布牙	40218606	1
输送调节旋钮	40216547	1
六角孔螺栓 M5X0.8 L=16	SM6051602TP	1
平垫圈 M5	WP0531000SD	3

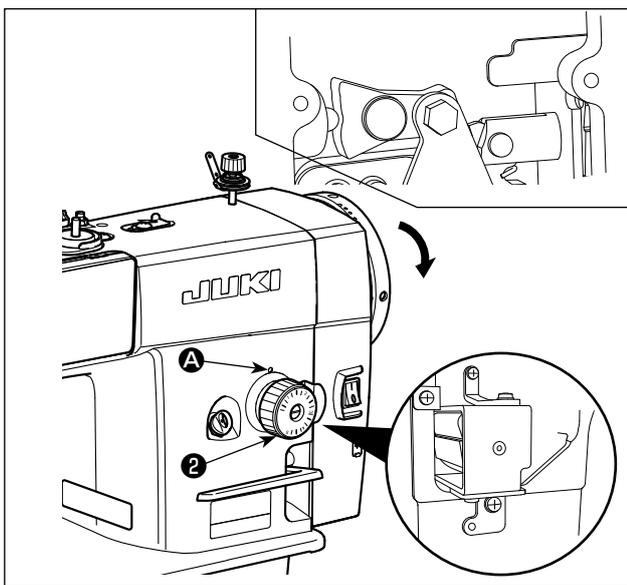
3. 必要工具

- 各种平头螺丝刀
- 十字螺丝刀
- 六角棒扳手
- 连接器拔针器
- 板厚度1mm的镊子

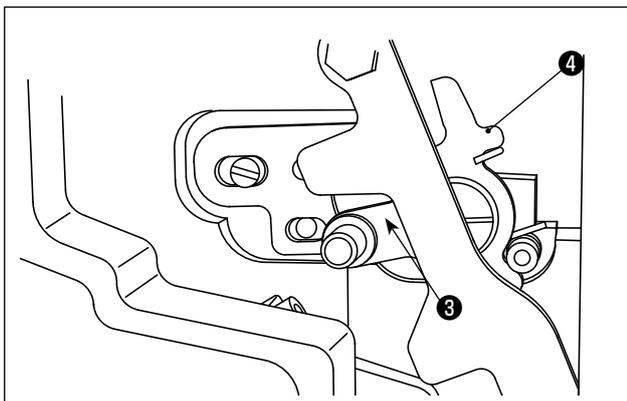
4. 组装步骤



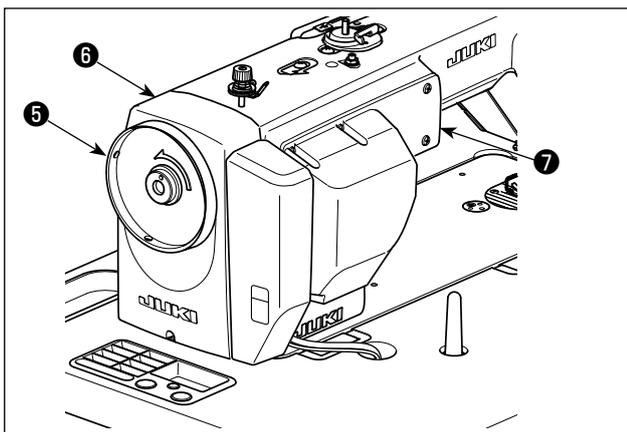
- 1) 更换为长扭矩用的输送调节旋钮。
将现状安装的输送调节旋钮①向右旋转，让刻度 A 对准“0”，然后拆下固定螺丝，请进行安装，让长扭矩用输送调节旋钮（40216547）②的刻度“0”与机械臂刻度位置一致。



- 2) 请先拆下现状安装的针板，然后让输送调节旋钮②的刻度 A 对准“7”。
请用手动方式让飞轮朝箭头方向旋转，请确认送布牙不与机械头和刀片之间发生干扰。



- 3) 更换为长扭矩用的送布牙③和针板④。
※ 关于标准发货是送布牙 3 张布牙的规格，不需要更换针板。

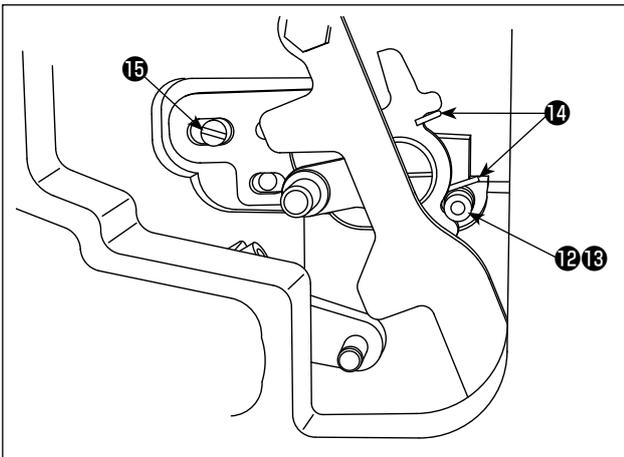
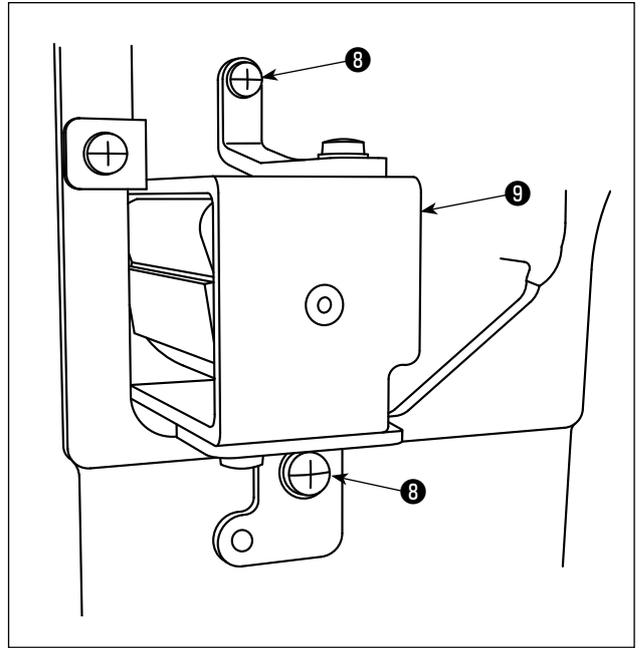
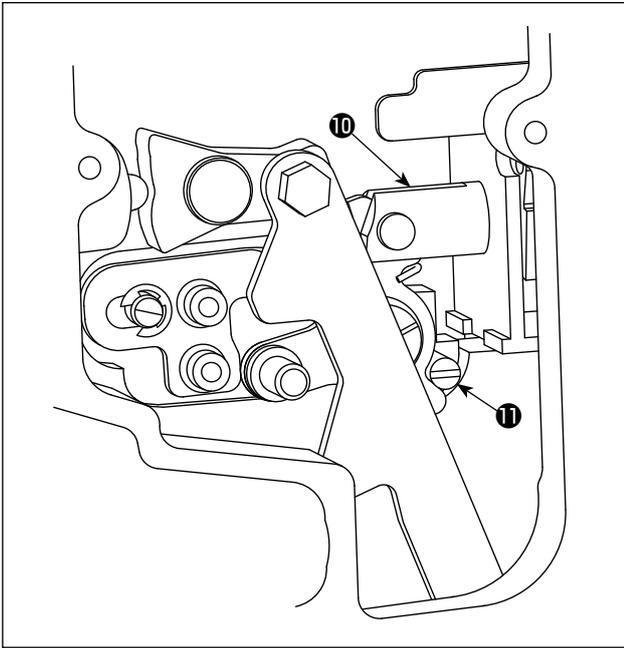


- 4) 拆下飞轮⑤、安全罩⑥和窗板⑦。

↓ ※ 仅限项目“5.、6.”，只需要进行 DDL-8000AB 的操作。

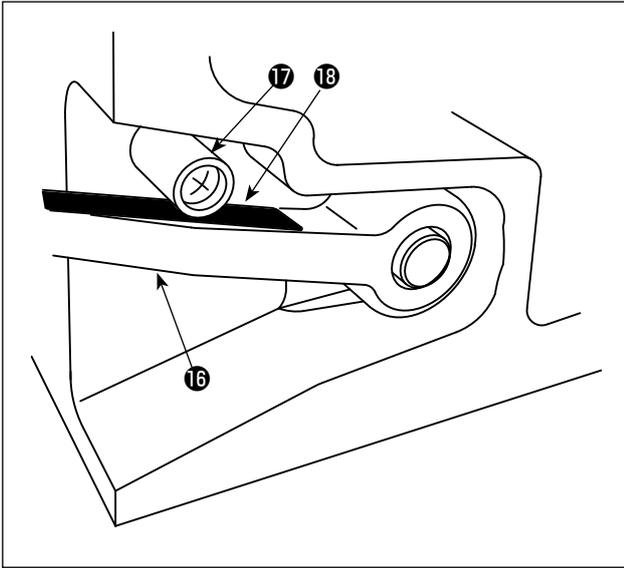
(注意) 在拆下凝缩电磁阀时，必须拔下连接器针。

5) 松开电磁阀基座螺丝**8**，拆下凝缩电磁阀**9**、柱塞**10**、凝缩机械臂制动器**11**。

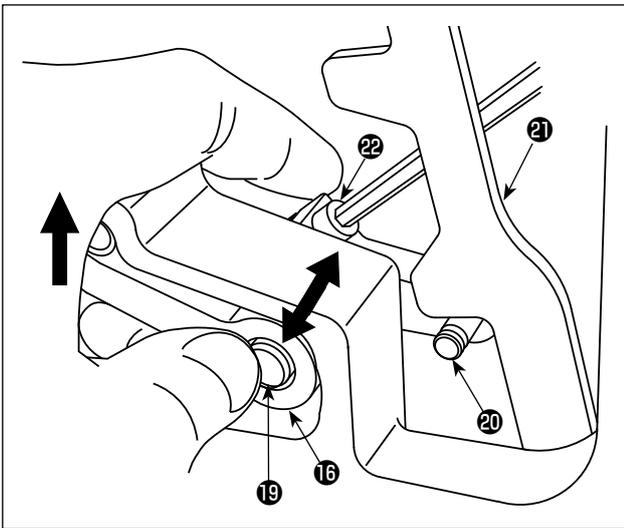


6) 让输送调节旋钮**2**对准“0”，用1个六角孔螺栓**12**和3片垫圈**13**取代凝缩机械臂制动器**11**，将其安装在机械臂上，然后，请在上面钩挂上凝缩弹簧**14**。

(注意) 请不要拆下凝缩制动器**15**。



7) 请让输送调节旋钮**②**的刻度对准“7”，请在逆向输送杠杆**⑬**和逆向输送杠杆制动器**⑭**之间夹入1mm的镊子**⑮**。



8) 朝着箭头方向将逆向输送杠杆**⑬**抬起，同时，保持控制逆向输送机械臂**⑱**轴方向的状态。在逆向输送机械臂针**⑳**与输送调节杆轻轻**㉑**接触的位置上，拧紧逆向输送机械臂固定螺丝**㉒**。

9) 请在输送调节旋钮**②**刻度对准“7”时，确认逆向输送杠杆**⑬**的运动方向上少许松动（空隙）。（注意）如果没有这种松动，在运转时有可能出现异常声音或发生破损。

10) 请暂时拆下飞轮**⑤**，安装安全罩**⑥**和窗板**⑦**之后，请安装飞轮**⑤**。

- (注意)
1. 在超过输送调节旋钮**②**的刻度“5”的缝纫扭矩上使用时，请让最高缝纫速度处于3500sti/min以下。
 2. 如果在超过输送调节旋钮**②**的刻度“5”的缝纫扭矩上进行自动倒缝，正向输送缝纫接缝与逆向输送缝纫接缝不一致，请注意。