

***ITALIANO***

**DDL-8000AS,AB  
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).

Hedef model: DDL-8000ASSH, 8000ASSJ, 8000ABSH, 8000ABSJ

## 2. Elenco delle parti del kit passo lungo

Numero di parte del kit passo lungo: 40218620 (con quattro denti)

- Elenco delle parti fornite con la macchina

Descrizione	Numero di parte	Quantità
Griffa di trasporto	40216364	1
Placca ago	23645807	1
Manopola di regolazione della lunghezza del punto	40216547	1
Viti a brugola M5X0,8 L=16	SM6051602TP	1
Rondelle piane M5	WP0531000SD	3

Numero di parte del kit passo lungo: 40218621 (con tre denti)

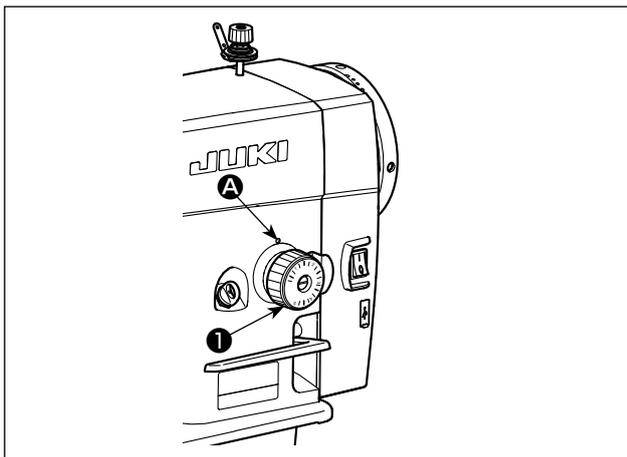
- Elenco delle parti fornite con la macchina

Descrizione	Numero di parte	Quantità
Griffa di trasporto	40218606	1
Manopola di regolazione della lunghezza del punto	40216547	1
Viti a brugola M5X0,8 L=16	SM6051602TP	1
Rondelle piane M5	WP0531000SD	3

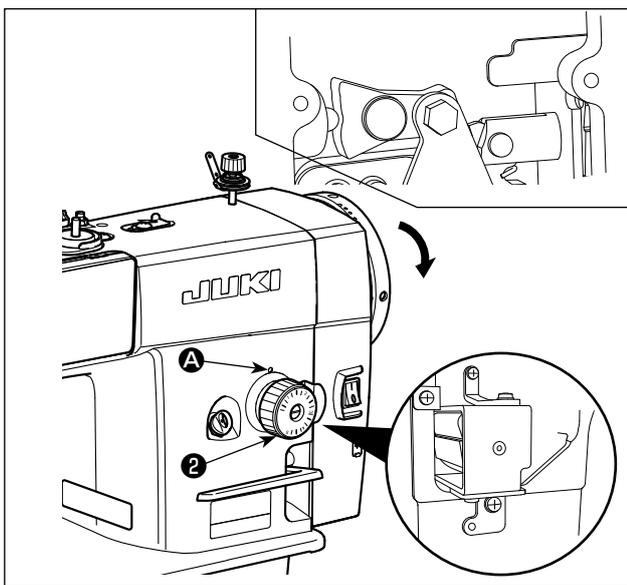
## 3. Attrezzi richiesti

- \* Vari tipi di cacciaviti a lama piatta
- \* Cacciavite a croce
- \* Chiave esagonale
- \* Attrezzo di estrazione dei pin del connettore
- \* Distanziale con spessore della lastra di 1 mm

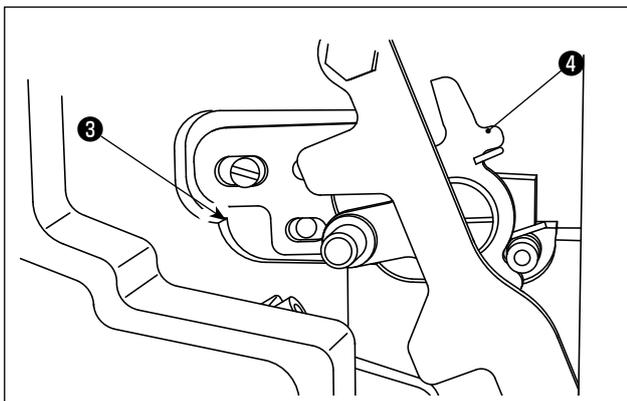
## 4. Procedura di installazione



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 (40216547) 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.

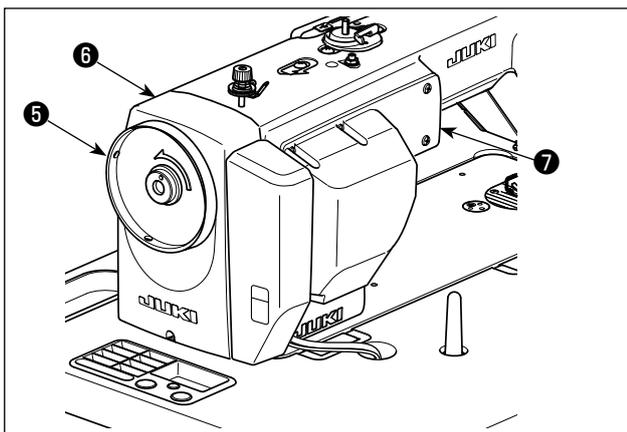


2) Rimuovere la placca ago attuale. Allineare quindi la graduazione "7" della scala della manopola ❷ di regolazione della lunghezza del punto con il punto A di riferimento sul braccio della macchina. Ruotare il volantino manualmente nella direzione della freccia per assicurarsi che la griffa di trasporto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



3) Sostituire la griffa ❸ di trasporto e la placca ago ❹ con quelle per il passo lungo.

\* Per la macchina per cucire sulla quale la griffa di trasporto a tre denti è stata montata in fabbrica al momento della spedizione standard, non è necessario sostituire la placca ago.

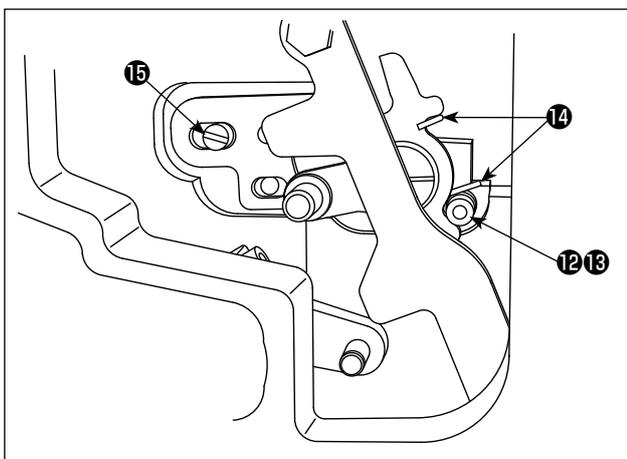
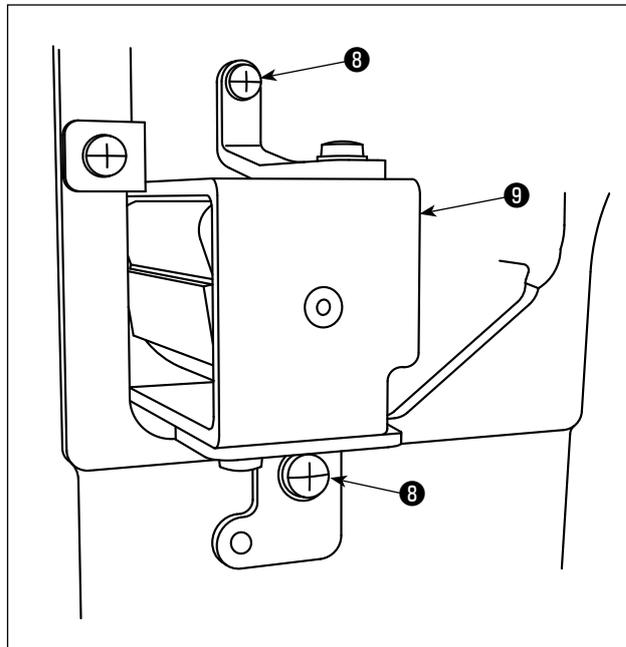
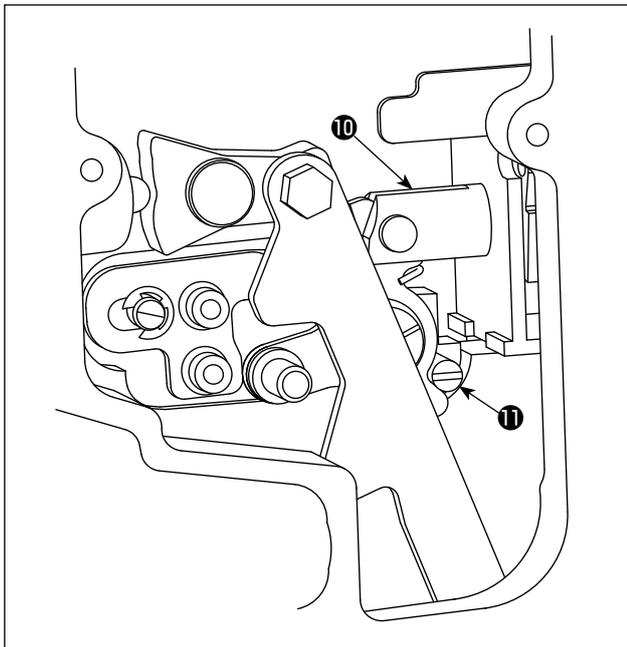


4) Staccare il volantino ❺, il coperchio ❻ e la piastra laterale ❼.

\* Solo gli articoli "5 e 6" sono i passaggi della procedura richiesti soltanto per la DDL-8000AB.

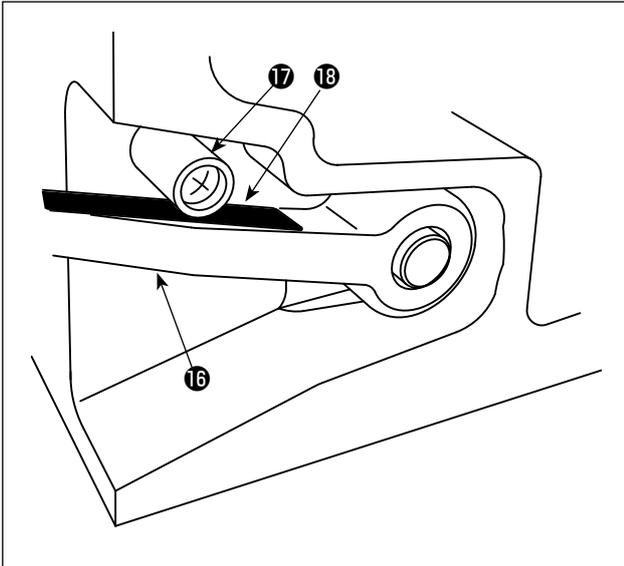
**Nota) Quando si rimuove il solenoide del punto di infittimento, è necessario un estrattore dei pin del connettore.**

5) Allentare la vite **8** di fissaggio del solenoide. Staccare il solenoide **9** del punto di infittimento, lo stantuffo **10** e il fermo **11** del braccio del punto di infittimento.

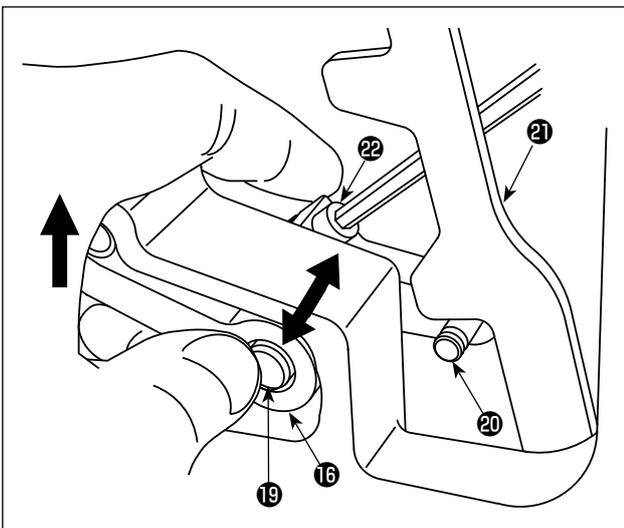


6) Impostare la manopola **2** di regolazione della lunghezza del punto su "0 (zero)". Installare una vite a brugola **12** e tre rondelle **13** sul braccio invece del fermo **11** del braccio del punto di infittimento. Mettere quindi la molla **14** del punto di infittimento sul piolo della molla.

**(Attenzione) Non rimuovere il fermo **15** del punto di infittimento.**



7) 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 ⑬ con spessore della lastra di 1 mm tra la leva ⑮ di inversione del trasporto e il fermo ⑰ della leva di inversione del trasporto.



8) Spingendo la leva ⑮ di inversione del trasporto verso l'alto nella direzione della freccia, mantenere lo stato in cui venga rimosso il gioco assiale del braccio ⑰ di inversione del trasporto.

Stringere la vite ⑳ di fissaggio del braccio di inversione del trasporto nella posizione in cui il perno ㉑ del braccio di inversione del trasporto viene leggermente a contatto con l'asta ㉒ 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 ⑮ 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.

10) Staccare il volantino ⑤ una volta. Rimettere quindi il volantino ⑤ alla sua posizione iniziale dopo aver attaccato il coperchio ⑥ e la piastra laterale ⑦ .

**(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.