

日本語

**DDL-8000AS, AB
ロングピッチキット
取扱説明書**

1. 概要

ロングピッチキットとは最大縫い目長さを 7mm(通常 5mm) に変更できるオプション部品キットです。

対象機種：DDL-8000ASSH、8000ASSJ、8000ABSH、8000ABSJ

2. ロングピッチキット部品一覧

ロングピッチキット品番：40218620（4 枚歯）

・ 同梱部品一覧

品名	品番	数量
送り歯	40216364	1
針板	23645807	1
送りダイヤル	40216547	1
六角穴ボルト M5X0.8 L=16	SM6051602TP	1
平座金 M5	WP0531000SD	3

ロングピッチキット品番：40218621（3 枚歯）

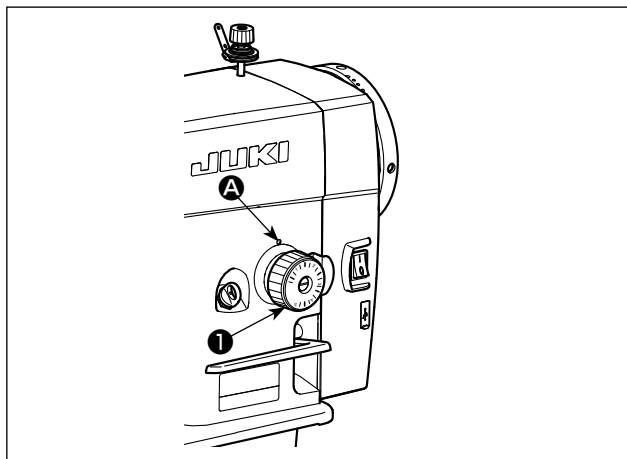
・ 同梱部品一覧

品名	品番	数量
送り歯	40218606	1
送りダイヤル	40216547	1
六角穴ボルト M5X0.8 L=16	SM6051602TP	1
平座金 M5	WP0531000SD	3

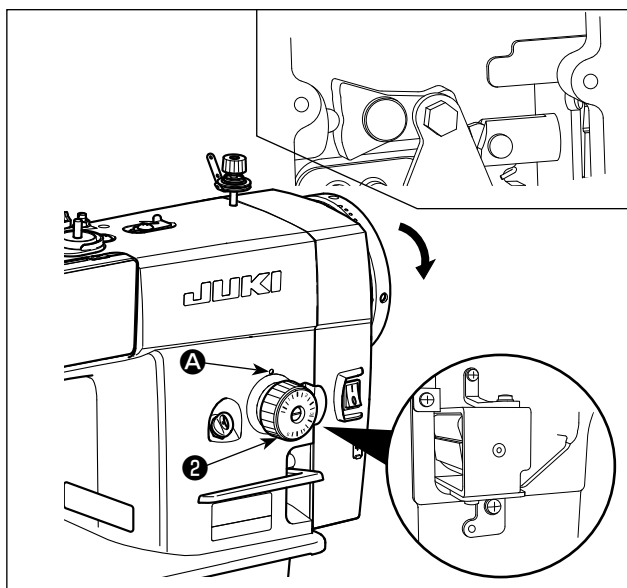
3. 必要工具

- ・ 各種マイナスドライバー
- ・ プラスドライバー
- ・ 六角棒スパナ
- ・ コネクタピン抜き
- ・ 板厚 1mm のスペーサー

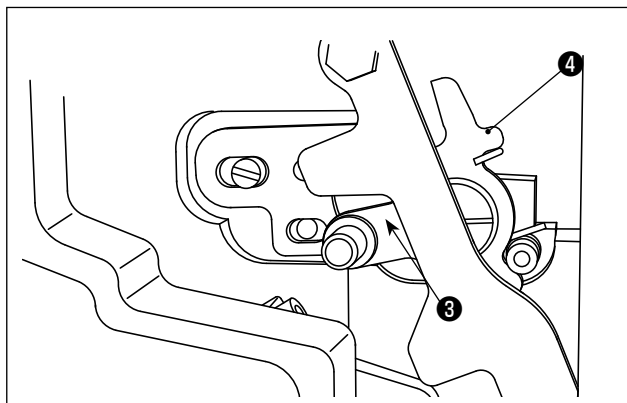
4. 組付け手順



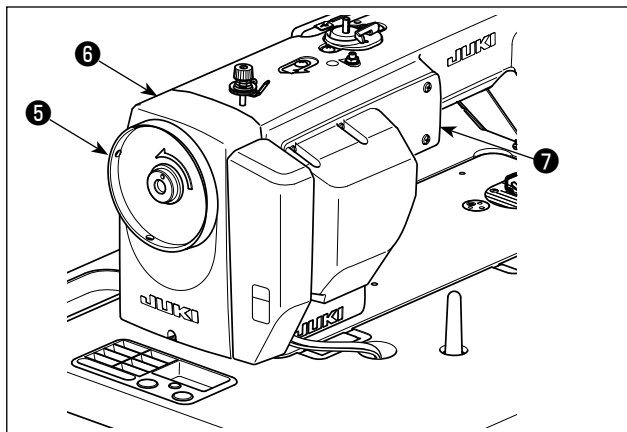
- 1) ロングピッチ用の送り調節ダイヤルに交換します。
現状取り付けられている送り調節ダイヤル①を右に回し、目盛り「0」をアーム刻点 A に合わせてから止めねじを外し、ロングピッチ用の送り調節ダイヤル (40216547) ②の目盛り「0」とアームの刻印の位置が合致するよう取り付けてください。



- 2) 現状取り付けられている針板を取り外してから、送り調節ダイヤル②の目盛り「7」を刻点 A に合わせてください。
はずみ車を手で矢印方向に回し、送り歯がベッドやメスに干渉していないことを確認してください。



- 3) ロングピッチ用の送り歯③と針板④に交換します。
※ 標準出荷が送り歯3枚歯の仕様については、針板を交換する必要はありません。

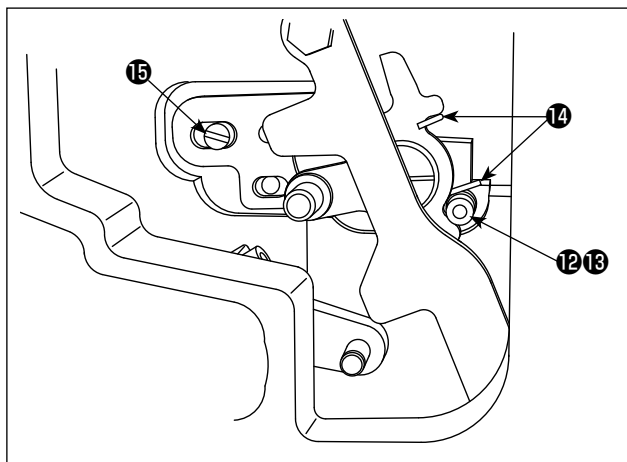
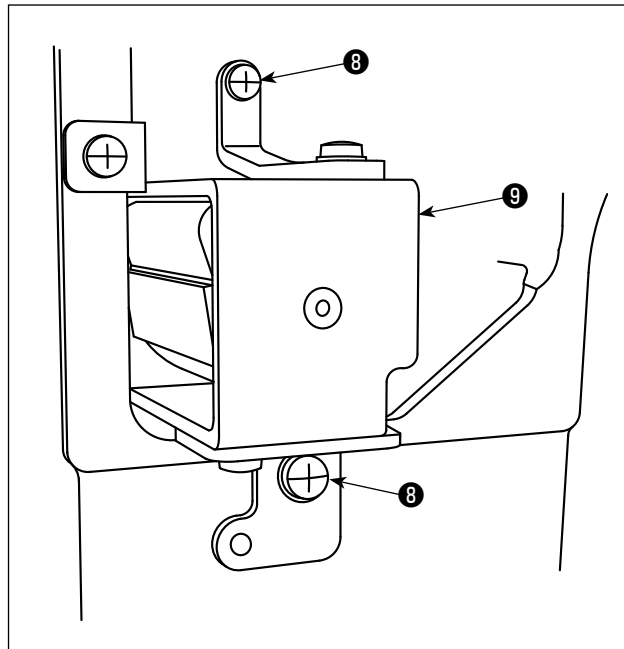
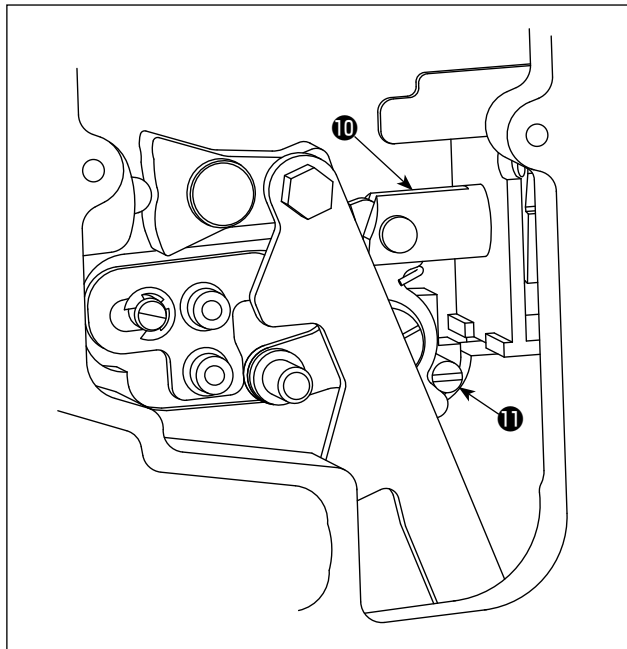


- 4) はずみ車⑤、カバー⑥、窓板⑦を外します。

※項目「5.、6.」は、DDL-8000AB のみの作業になります。

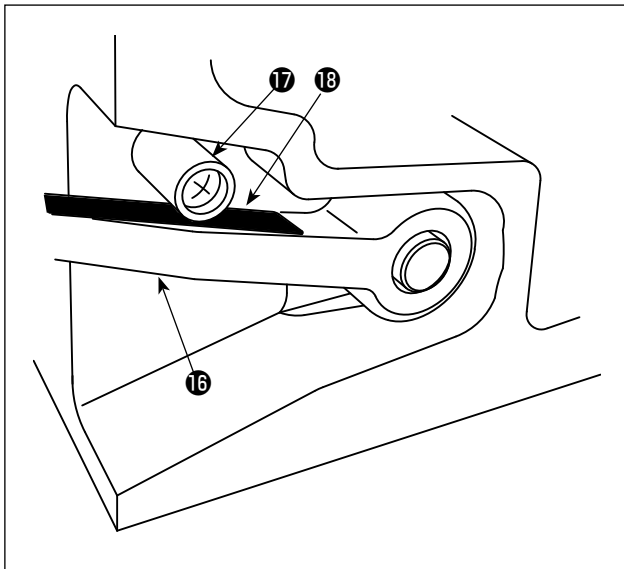
(注意) コンデンスソレノイドを外すときは、コネクタピン抜きが必要になります。

- 5) ソレノイド止めねじ⑧をゆるめて、コンデンスソレノイド⑨と、プランジャー⑩と、コンデンス腕ストッパー⑪を外します。

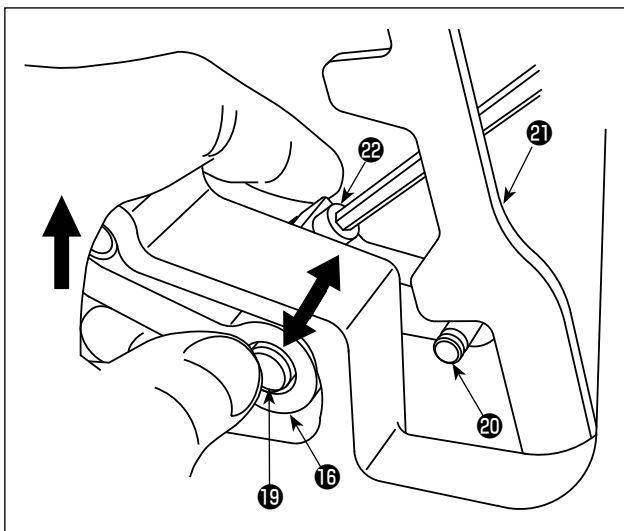


- 6) 送り調節ダイヤル②を「0」に合せて、コンデンス腕ストッパー⑪の代わりに六角穴ボルト1個⑫+座金3枚⑬をアームに組付け、そこにコンデンスばね⑭を引っ掛けてください。

(注意) コンデンスストッパー⑮は外さないでください。



7) 送り調節ダイヤル②の目盛りを「7」に合わせ、逆送りレバー⑬と逆送りレバーストッパー⑭の間に板厚 1mm スペース⑮を挟んでください。



8) 逆送りレバー⑬を矢印方向に上げながら、逆送り腕⑯の軸方向のガタを取った状態を維持します。

逆送り腕ピン⑰と送り調節ロッド⑱が軽く接触した位置で、逆送り腕の止めねじ⑲を締めます。

9) 送り調節ダイヤル②の目盛りを「7」に合わせた時、逆送りレバー⑬の運動方向に軽くガタ（遊び）があることを確認してください。

（注意）このガタが無いと運転時に異常音の発生や破損する恐れがあります。

10) 一旦、はずみ車⑤を外し、カバー⑥と窓板⑦を組付けた後にはずみ車⑤を組付けてください。

（注意）1. 送り調節ダイヤル②の目盛り「5」を超える縫製ピッチでご使用の場合は、最高縫い速度は 3500sti/min 以下でご使用願います。

2. 送り調節ダイヤル②の目盛り「5」を超える縫製ピッチで自動返し縫いを行うと、正送り縫い目と逆送り縫い目が一致しませんのでご注意願います。