

日本語

**DDL-8000CS
ワンタッチ押えキット
取扱説明書**

目次

1. 概要.....	1
2. ワンタッチ押えキット部品一覧.....	1
3. 組付け方法.....	2
3-1. 面板の取り外し	2
3-2. 押えの取り外し	2
3-3. 押え棒抱きの取り外し	3
3-4. 押え棒（組）取り付け	3
3-5. ワンタッチ押えジョイントの取り付け	4
3-6. 押え調節ねじの取り付け	4
3-7. 押え棒抱きの位置出し	4
4. ワンタッチ押えの交換方法.....	5
4-1. ワンタッチ押えの交換方法	5
5. ワンタッチ押えの位置調整方法	6

1. 概要

ワンタッチ押えキットとは、お手軽に押えを交換できるオプション部品キットです。

2. ワンタッチ押えキット部品一覧

ワンタッチ押えキット品番：40299038

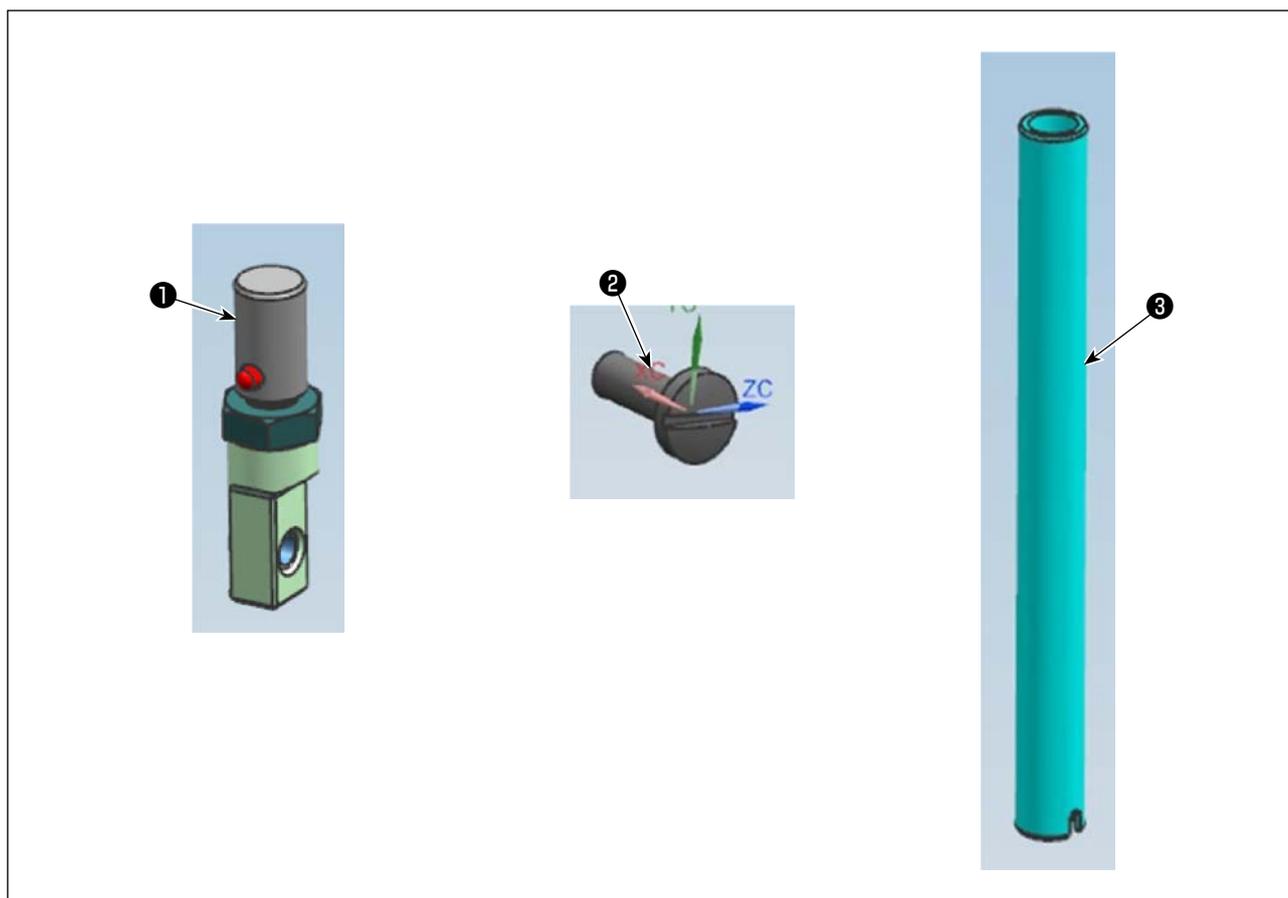
・同梱部品一覧

No.	品名	品番	個数
①	40299039	押えジョイント (組)	1
②	SS7091110TP	止めねじ	1
③	40299040	押え棒 (組)	1

ワンタッチ押えジョイントキット品番：40299044

・同梱部品一覧

No.	品名	品番	個数
①	40299039	押えジョイント (組)	1
②	SS7091110TP	止めねじ	1



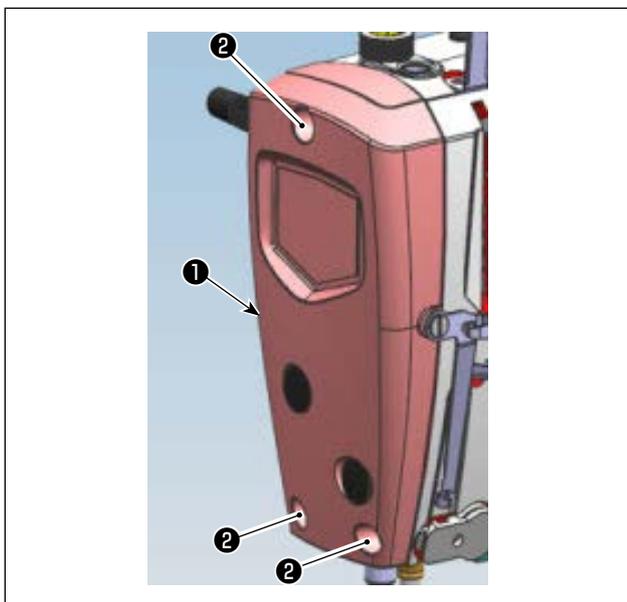
3. 組付け方法



警告

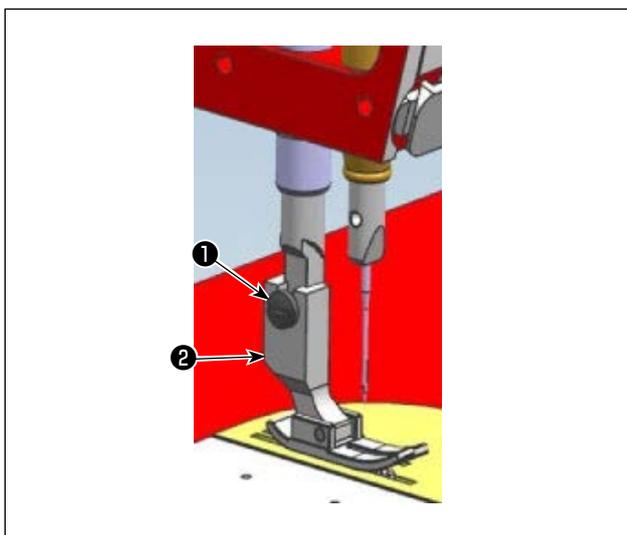
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。

3-1. 面板の取り外し



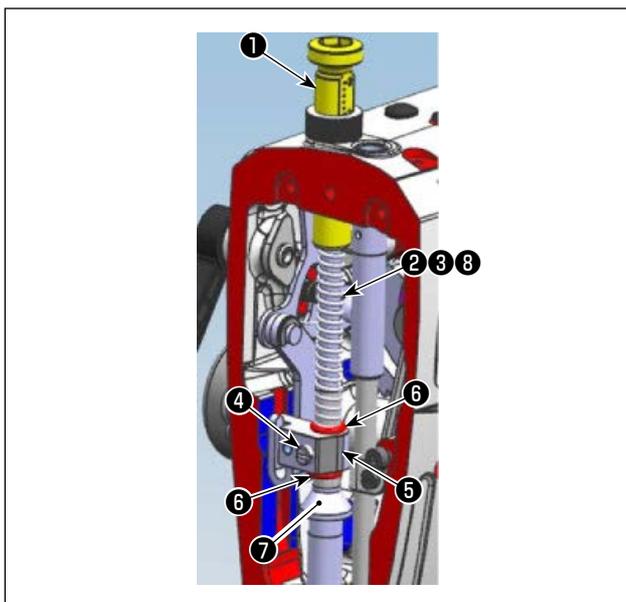
1) 止めねじ②（3本）を緩め、面板①を取り外します。

3-2. 押えの取り外し



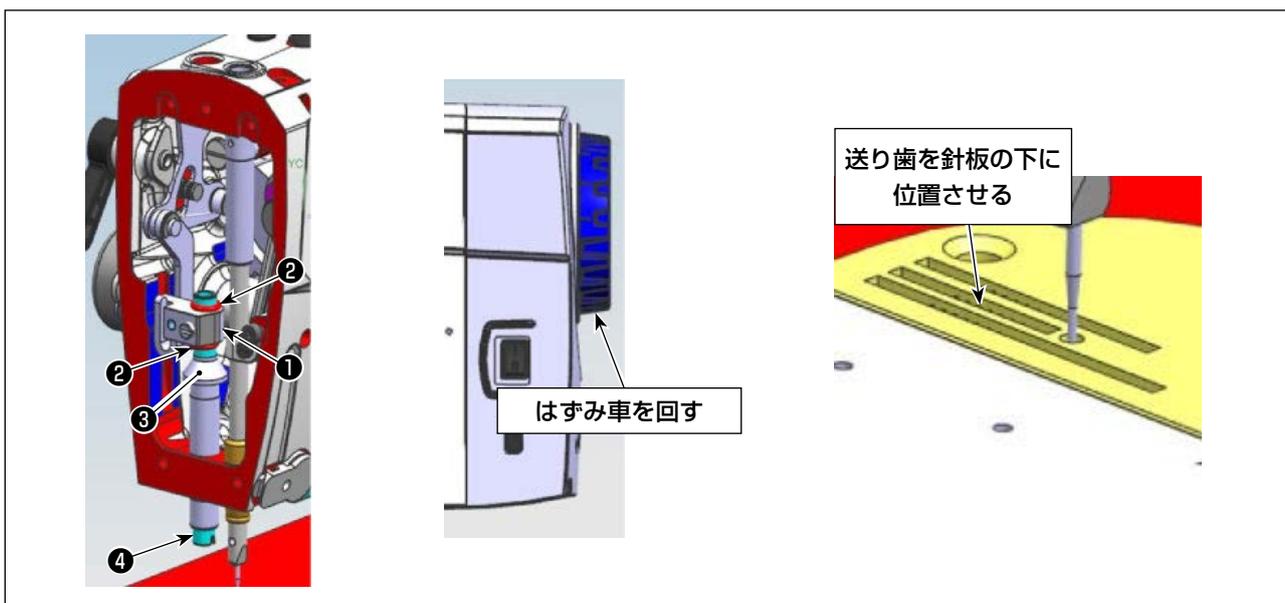
1) 止めねじ①を緩め、押え②と止めねじ①を取り外します。

3-3. 押え棒抱きの取り外し



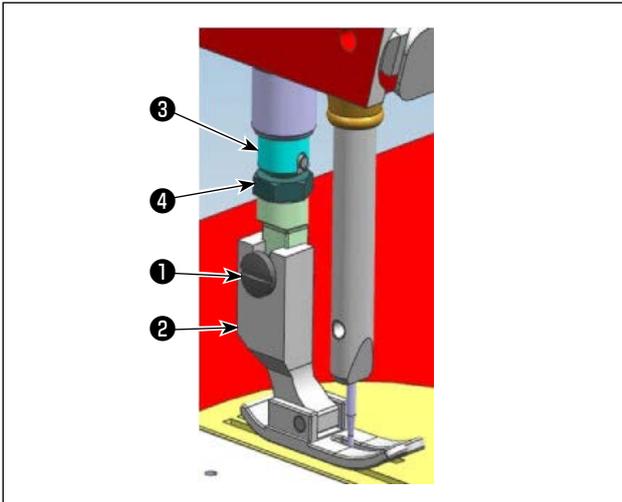
- 1) 押え調節ねじ①、押え調節ばね②、押え案内棒③を取り外します。
- 2) 止めねじ④を緩め、押え棒抱き⑤とOリング(2個)⑥と押え棒油防ゴム⑦と押え棒⑧を取り外します。

3-4. 押え棒(組) 取り付け



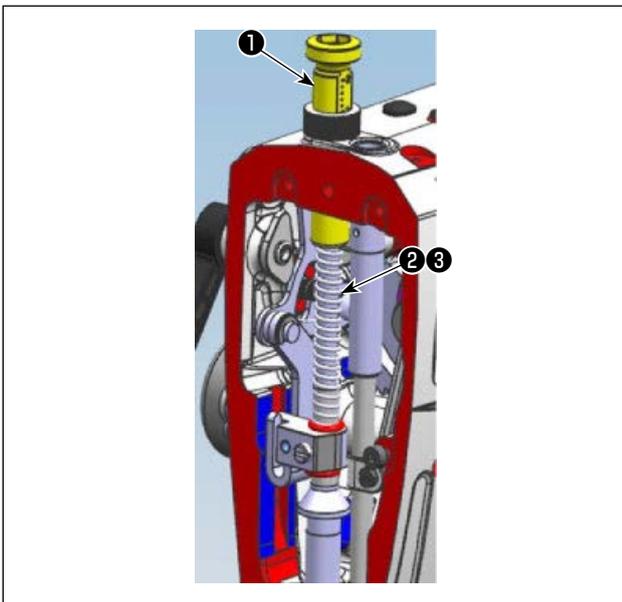
- 1) 押え棒(組)④外周にJUKI グリス A を塗布します。
- 2) 押え棒(組)④を装着し、押え棒油防ゴム③、Oリング②、押え棒抱き①、Oリング②の順に取り付けます。
- 3) はずみ車を回し、送り歯を針板の下側に位置させます。

3-5. ワンタッチ押えジョイントの取り付け



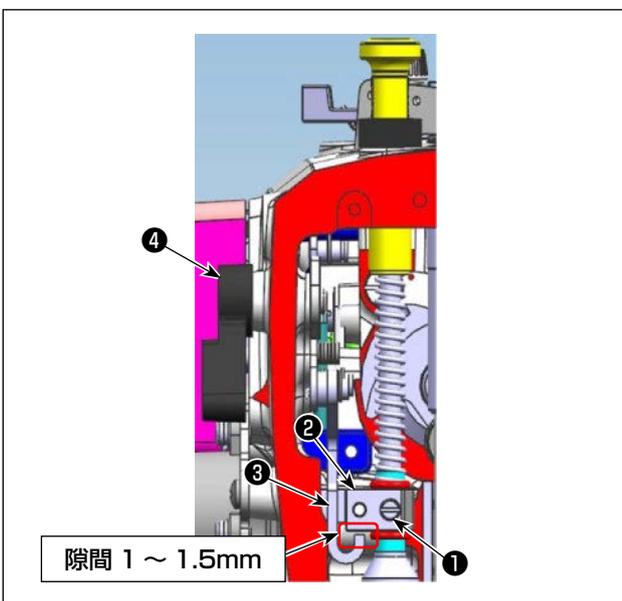
- 1) 押え棒（組）**③**の溝部を作業側に向け、ジョイント（組）**④**を奥までしっかりと装着します。
- 2) 押え**②**をジョイント（組）に取り付け、押え**②**の溝中心が針と一致するよう、押え（組）**③**を回転させて位置を調節します。
- 3) 止めねじ**①**を締め付け、押え**②**を固定します。

3-6. 押え調節ねじの取り付け



- 1) 押え案内棒**②**に押え調節ばね**③**を通し、ミシンに入れます。
- 2) 押え調節ねじ**①**を組付けます。

3-7. 押え棒抱きの位置出し



- 1) 押え棒抱き**②**と押えレバー**③**の隙間が1～1.5mm程度になるよう、押え上げレバー**④**を回して調整します。
- 2) 上記1. の位置のまま止めねじ**①**を締め付けます。
※ 止めねじ**①**締め付け後、押えの溝中心が針と一致しているか確認してください。
- 3) 分解した部品を元に組付けます。

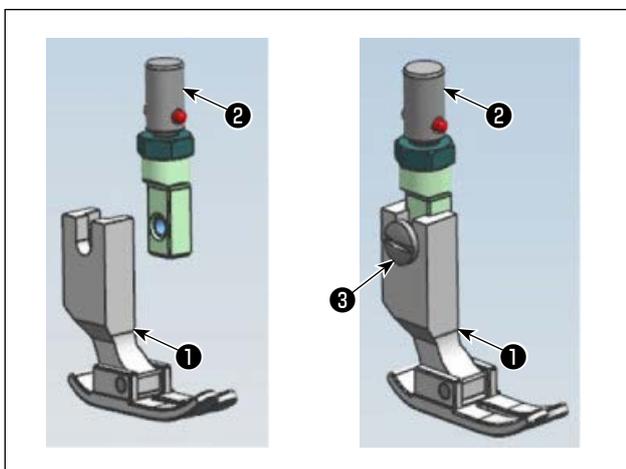
4. ワンタッチ押えの交換方法



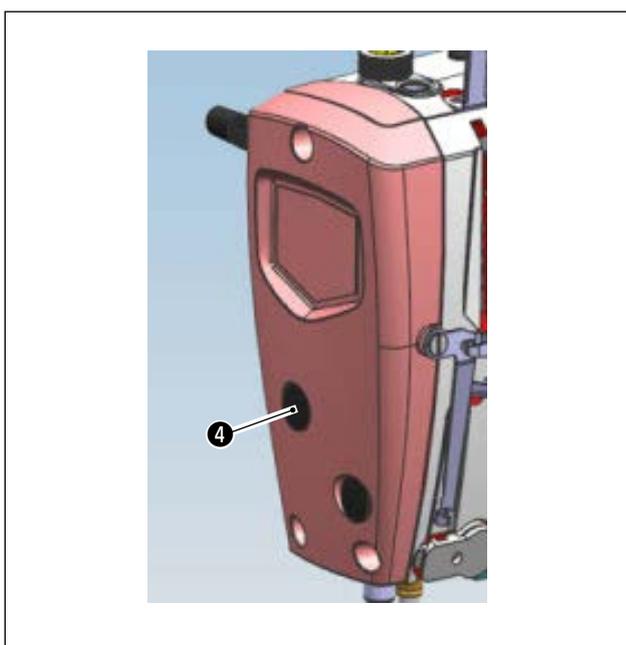
警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。

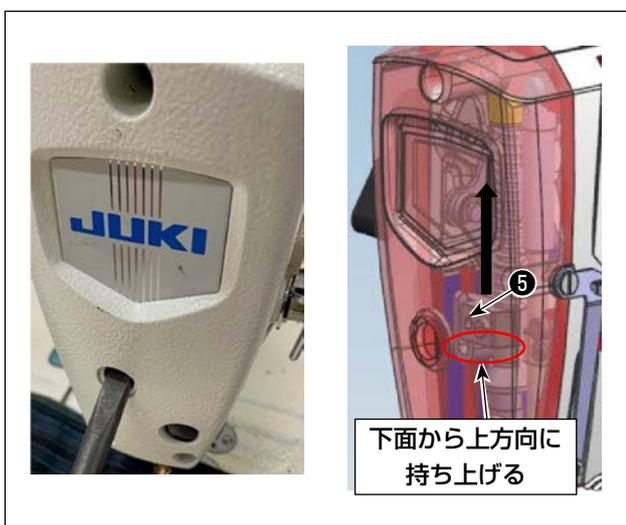
4-1. ワンタッチ押えの交換方法



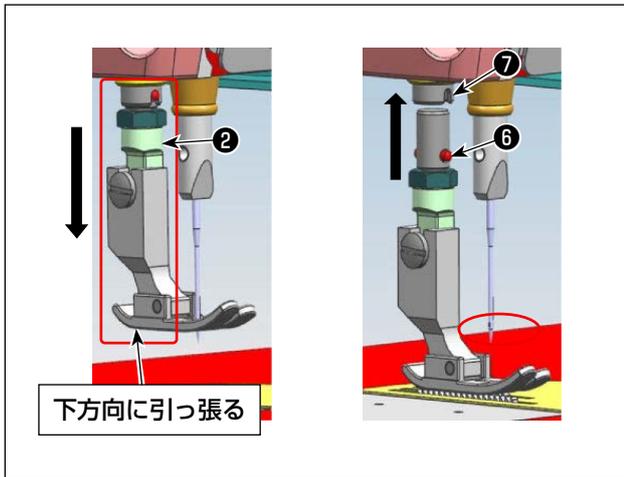
- 1) ジョイント（組）**②**の平部と押え**①**を合わせます。
- 2) 止めねじ**③**を締め付け、押え**①**を固定します。



- 3) 面板のゴム栓**④**を取り外します。



- 4) 左図のように面板の穴に工具などを入れ、押え棒抱き**⑤**の下面に引っ掛け、上方向に持ち上げます。
- 5) 押えが上昇しますので、その状態でジョイント（組）**②**を手で下に引張り取り外します。



- 6) ジョイント（組）②と押え①が固定された手順2で組付けた、交換したいワンタッチ押えのピン⑥と押え棒⑦溝を合わせ、手で押え棒⑦穴にワンタッチ押えを差し込みます。
 ※ ワンタッチ押えは奥までしっかりと差し込んでください。

- 7) 分解した部品を元に組付けます。

5. ワンタッチ押えの位置調整方法



警告

ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。

ワンタッチ押えは出荷段階で、高さ方向と回転方向の位置調整を行っておりますが、押えの種類が異なるなどの影響で押えの位置調整を行いたい場合、ナット①を緩め、ジョイントA②を回すことで上下方向と回転方向の位置調整ができます。

位置調整後、ナット①を締めてジョイントA②を固定してください。

