

**中 文**

**DDL-8000CS**  
**一键式压脚套件**  
**使用说明书**

# 目 录

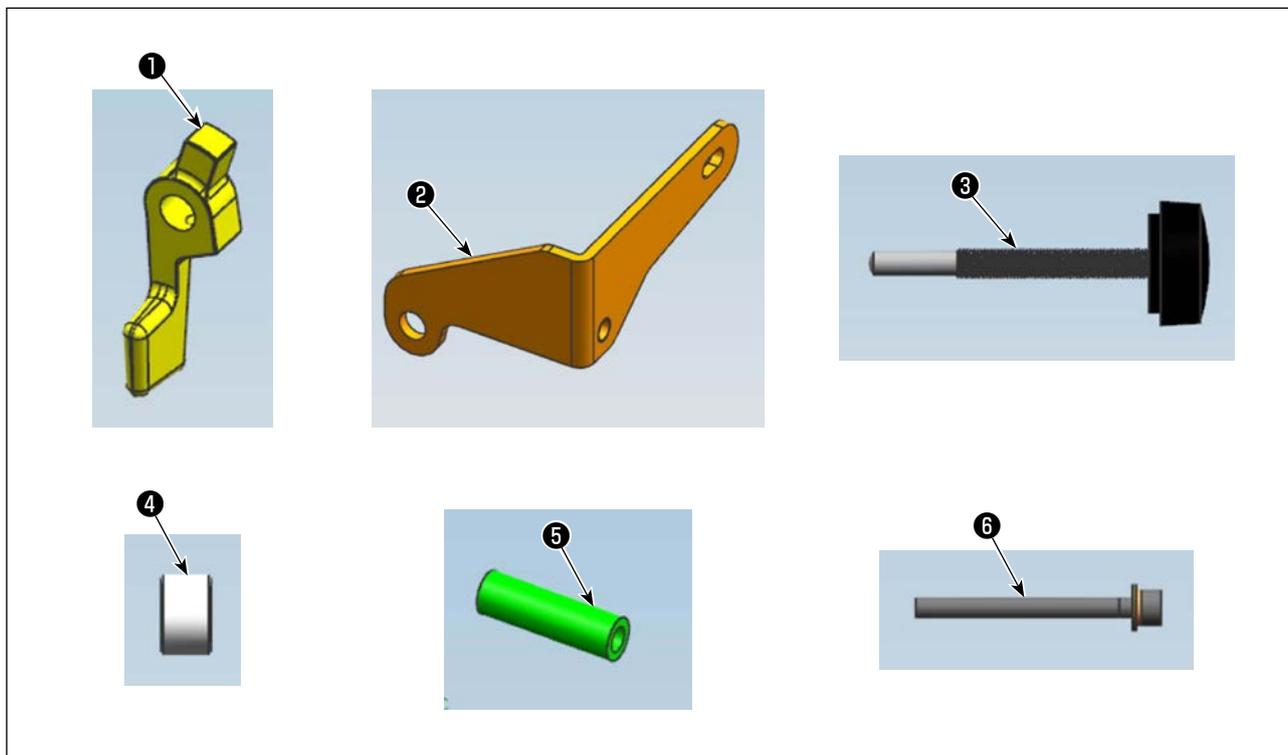
1. 概要 .....	1
2. 微量提升压脚装置 零部件一览 .....	1
3. 组装方法 .....	2
3-1. 拆卸面板固定螺丝 .....	2
3-2. 拆卸提升压脚杆 .....	2
3-3. 安装微量提升压脚杆 .....	3
3-4. 安装止动台 .....	4
3-5. 安装止动螺丝 .....	5
4. 微量提升压脚高度的调整方法 .....	6

## 1. 概要

安装微量提升压脚装置后，可在压脚轻微抬升的状态下进行缝纫。  
通过旋转止动螺丝（组件）的旋钮，可以调节压脚高度。

## 2. 微量提升压脚装置 零部件一览

微量提升压脚装置套件货号：40311152



零件表

No.	货号	品名	数量
①	40311153	微量提升压脚杆	1
②	40311154	止动台	1
③	23610652	止动螺丝（组件）	1
④	23610702	止动螺丝螺母	1
⑤	40311155	止动环	1
⑥	SL6044592TN	带垫圈内六角螺栓	1

### 3. 组装方法



**警告**

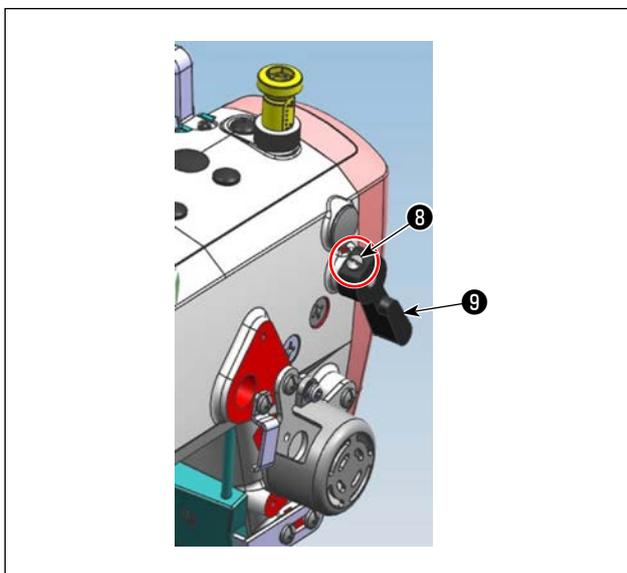
为了防止缝纫机意外启动造成人身损伤，请切断电源，确认马达停止旋转后再进行操作。

#### 3-1. 拆卸面板固定螺丝



1) 请仅拆下上方面板固定螺丝**7** 1 根。

#### 3-2. 拆卸提升压脚杆

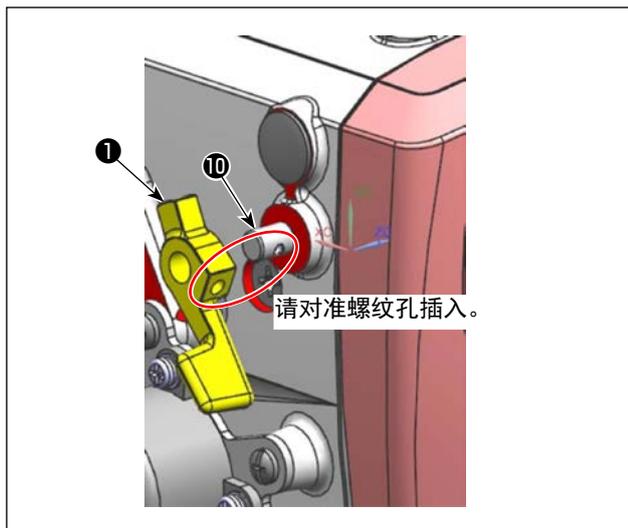


1) 请拆下提升压脚杆固定螺丝**8**。

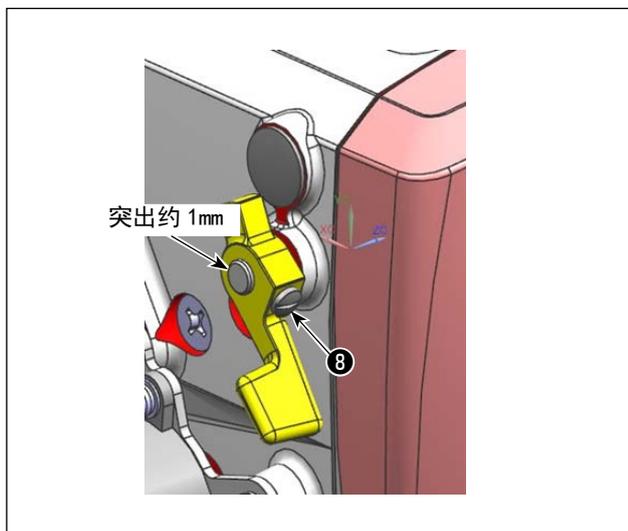
※ 请注意，提升压脚杆固定螺丝**8**需再次使用，请妥善保管，避免丢失。

2) 请拆下提升压脚杆**9**。

### 3-3. 安装微量提升压脚杆

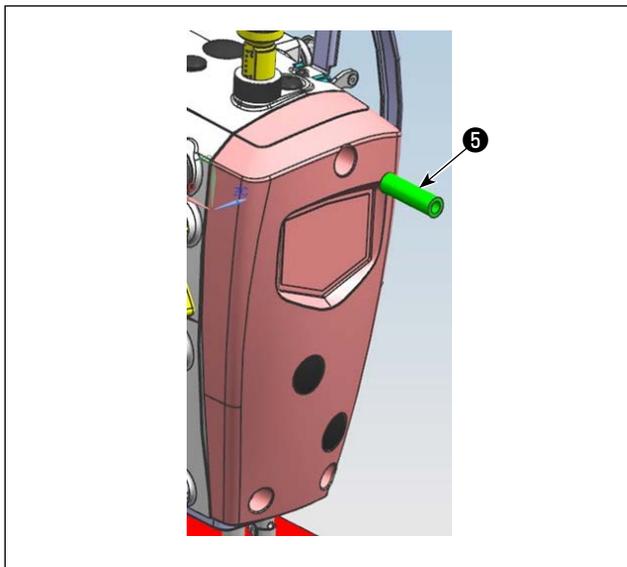


- 1) 将微量提升压脚杆①插入提升压脚杆轴⑩。
- ※ 请注意，对准微量提升压脚杆①的孔与提升压脚杆轴⑩的螺纹孔进行插入。

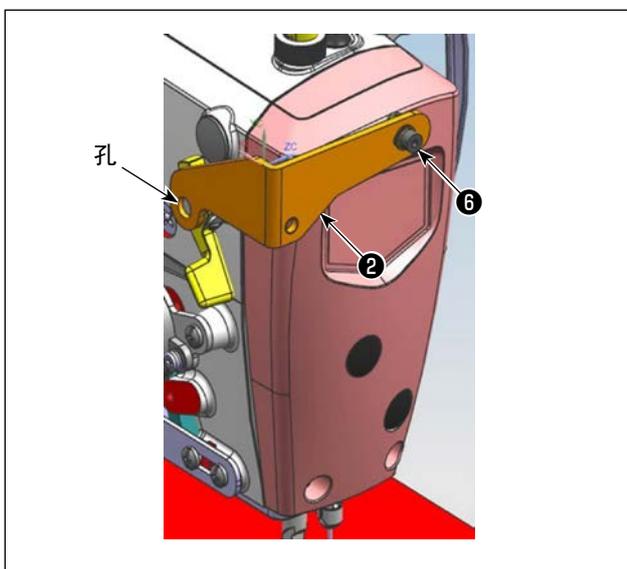


- 2) 将前述步骤 3-2 中拆下的提升压脚杆固定螺丝⑧插入微量提升压脚杆①的孔中，以 10 ~ 20kgf · cm 的拧紧扭矩拧紧，将微量提升压脚杆①固定。
- ※ 请注意，应确认提升压脚杆轴⑩的顶端突出约 1mm。

### 3-4. 安装止动台



1) 将止动环**5**放入上方面板的孔中。

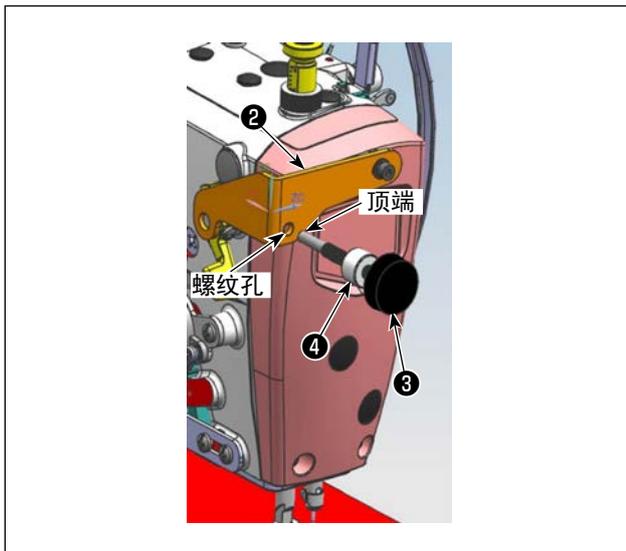


2) 将止动台**2**的孔插入提升压脚杆轴**10**。

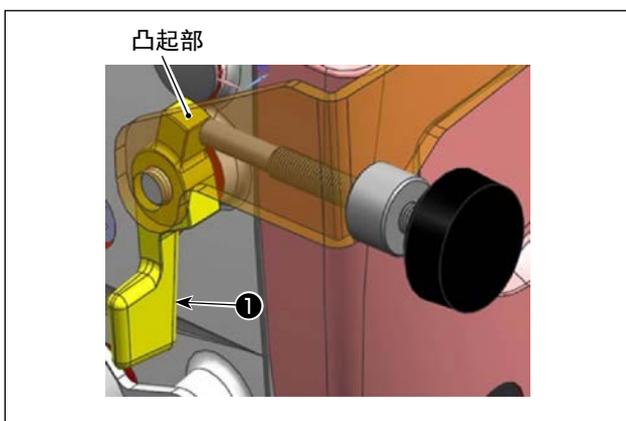
3) 插入带垫圈内六角螺栓**6**。

4) 用手按住止动台**2**，防止其孔从提升压脚杆轴**10**上脱离，同时以  $30 \sim 40\text{kgf} \cdot \text{cm}$  的拧紧扭矩拧紧带垫圈内六角螺栓**6**进行固定。

### 3-5. 安装止动螺丝



- 1) 将止动螺丝螺母④旋入止动螺丝（组件）③。
- 2) 将止动螺丝（组件）③旋入止动台②的螺纹孔。



- 3) 旋转止动螺丝螺母④进行固定, 使止动螺丝（组件）③的顶端接触到微量提升压脚杆①的凸起部的位置。

※ 请注意, 此位置即为微量提升压脚高度“0”位。

## 4. 微量提升压脚高度的调整方法



**警告**

为了防止缝纫机意外启动造成人身损伤，请切断电源，确认马达停止旋转后再进行操作。

通过旋转旋钮，可微调压脚高度。

- 顺时针旋转，压脚上升。
- 逆时针旋转，压脚下降。

调整后，请拧紧止动螺丝螺母④。



请注意，若因振动等原因导致螺丝转动，调整值会发生变化。因此，压脚高度调整完毕后，务必拧紧止动螺丝螺母④将其固定。

