

日本語

**DDL-8000CS
微量押え上げ装置
取扱説明書**

目 次

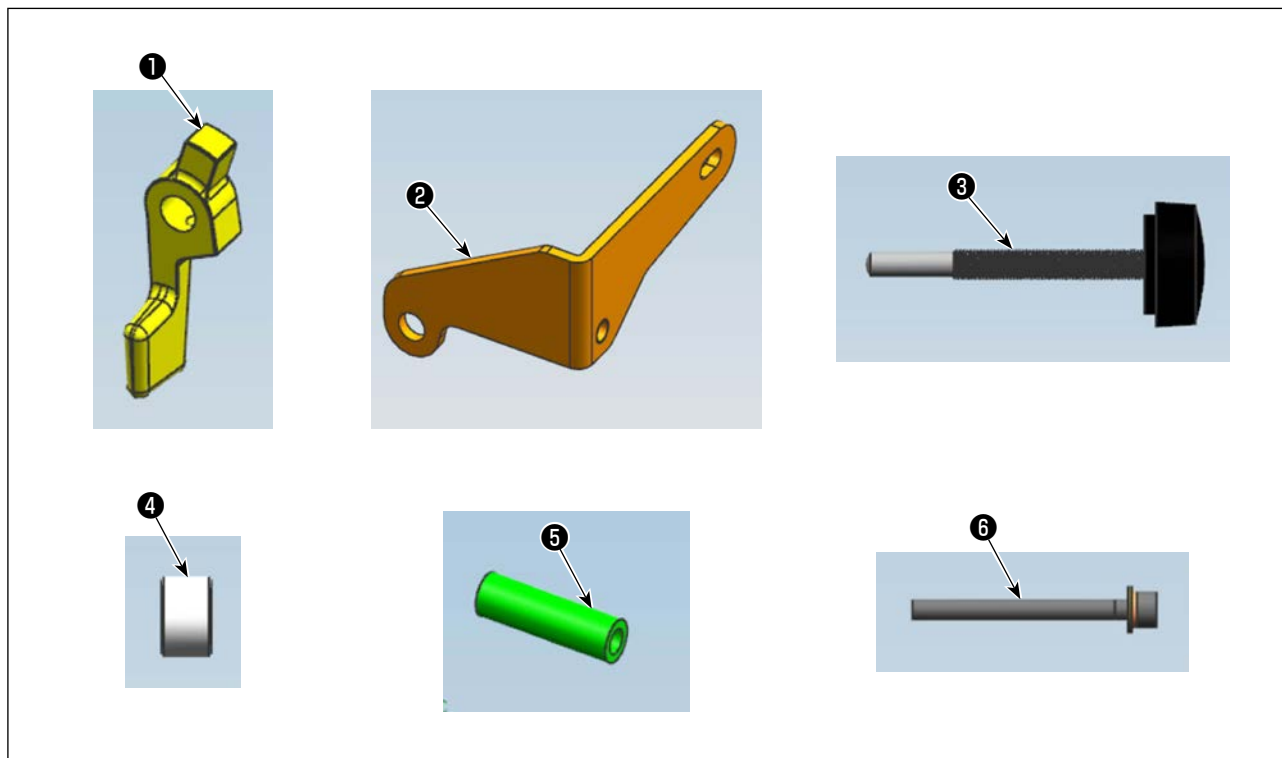
1. 概要.....	1
2. 微量押え上げ装置 部品一覧	1
3. 組付け方法	2
3-1. 面板止めねじの取り外し	2
3-2. 押え上げレバーの取り外し	2
3-3. 微量押え上げレバーの組付け.....	3
3-4. ストッパー台の組付け	4
3-5. ストッパーねじの組付け	5
4. 微量押え上げの調整方法.....	6

1. 概要

微量押え上げ装置を装着することで、微量に押えを上げた状態での縫製が可能になります。
ストッパーねじ（組）のつまみを回すことで押えの高さを調整できます。

2. 微量押え上げ装置 部品一覧

微量押え上げ装置キット品番：40311152



部品一覧

No.	品番	品名	個数
①	40311153	微量押え上げレバー	1
②	40311154	ストッパー台	1
③	23610652	ストッパーねじ（組）	1
④	23610702	ストッパーねじナット	1
⑤	40311155	ストッパーカラー	1
⑥	SL6044592TN	座金付き六角ボルト	1

3. 組付け方法



警告

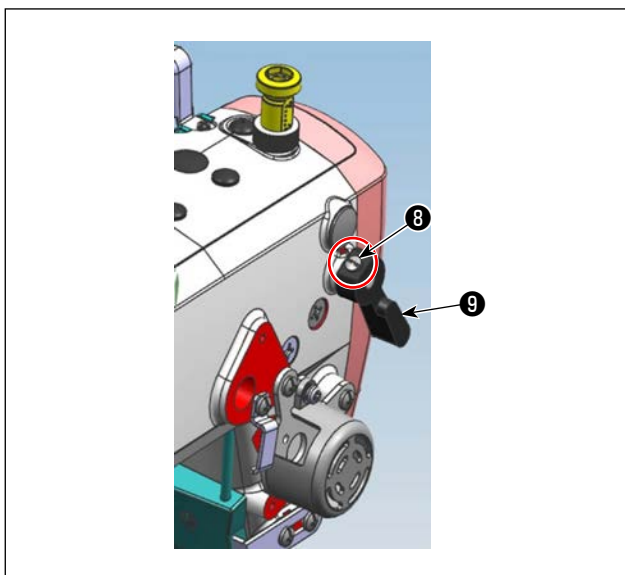
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モーターの回転が止まったことを確認してから行ってください。

3-1. 面板止めねじの取り外し



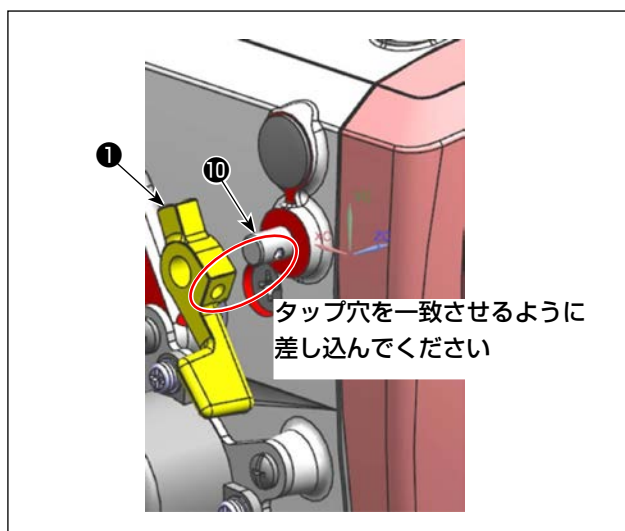
- 1) 上側の面板止めねじ⑦を1本だけ取り外します。

3-2. 押え上げレバーの取り外し



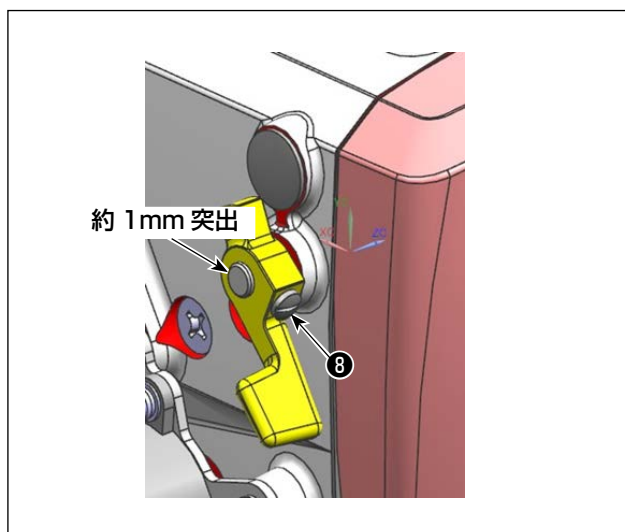
- 1) 押え上げレバー止めねじ⑧を取り外します。
※ 押え上げレバー止めねじ⑧は再利用しますので、無くさないよう注意してください。
- 2) 押え上げレバー⑨を取り外します。

3-3. 微量押え上げレバーの組付け



1) 微量押え上げレバー①を押え上げレバー軸⑩に差し込みます。

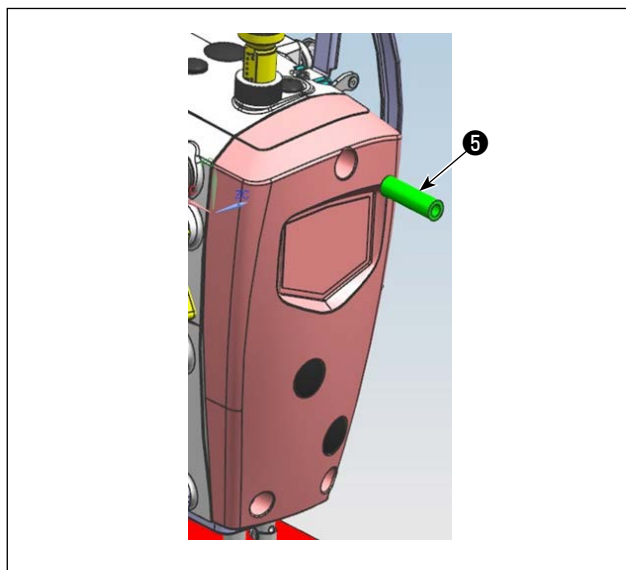
※ 微量押え上げレバー①の穴と押え上げレバー軸⑩のタップ穴を一致させるように差し込んでください。



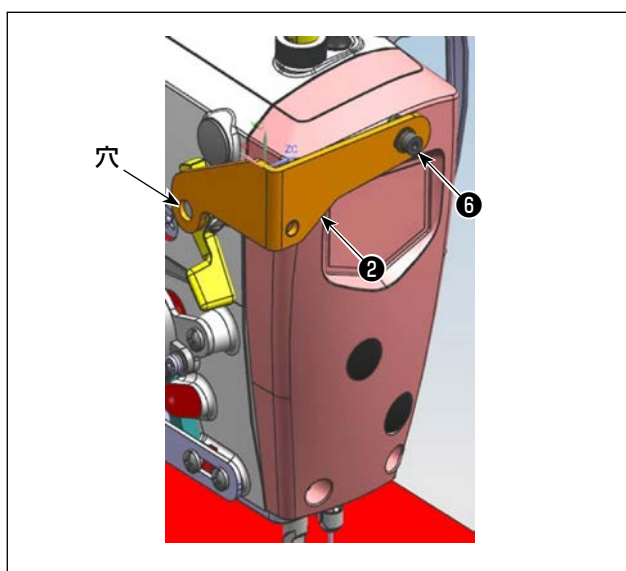
2) 前記3－2で取り外した押え上げレバー止めねじ⑧を微量押え上げレバー①の穴に入れ、締付けトルク 10 ～ 20kgf・cm で締め付け、微量押え上げレバー①を固定してください。

※ 押え上げレバー軸⑩の先端が約 1mm 突出していることを確認してください。

3-4. ストッパー台の組付け

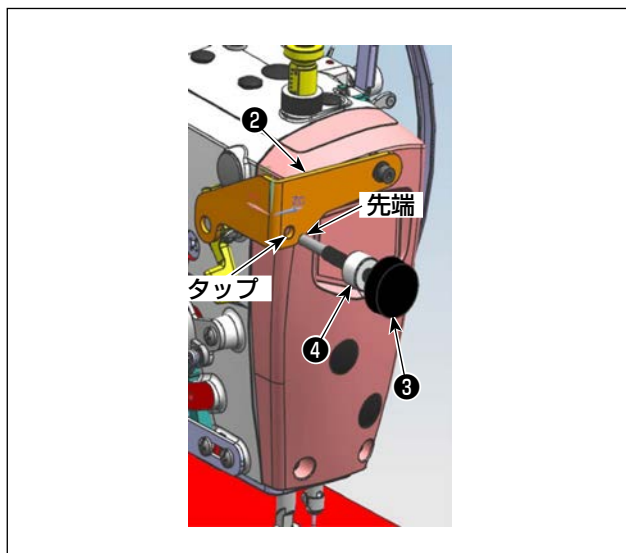


1) 上側の面板穴にストッパーカラー⑤を入れます。

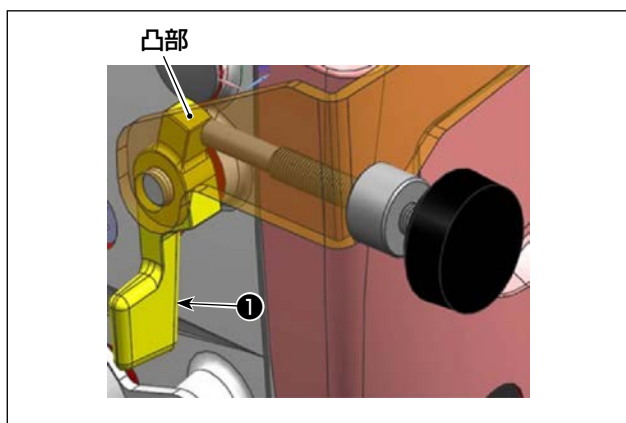


- 2) ストッパー台②の穴を押え上げレバー軸⑩に差し込みます。
- 3) 座金付き六角ボルト⑥を差し込みます。
- 4) ストッパー台②の穴が押え上げレバー軸⑩から外れないように手で押さえながら、座金付き六角ボルト⑥を締付けトルク 30 ～ 40kgf・cm で固定してください。

3-5. ストッパーねじの組付け



- 1) ストッパーねじ (組) ③にストッパーねじナット④を入れます。
- 2) ストッパー台②のタップ穴にストッパーねじ (組) ③を入れます。



- 3) 微量押え上げレバー①の凸部にストッパーねじ (組) ③の先端が接触した位置でストッパーねじナット④を回して固定してください。
- ※ この位置が微量押え上げ高さ「0」になります。

4. 微量押え上げの調整方法



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。

つまみを回すことで押えの高さを微量に調整できます。

- ・ 時計回りに回すことで押えが上がる。
- ・ 反時計回りに回すことで押えが下がる。

調整後、ストッパーねじナット④を締めてください。



振動等によりねじが回転してしまうと調整値が変化するので、押えの高さ調整が終わりましたらストッパーねじナット④を締めて必ず固定してください。

