

**日本語**

**DDL-8700  
取扱説明書**

## 目次

1. 仕様.....	1
2. ミシンの据え付け.....	1
3. ベルトカバー・糸巻き装置の取り付け.....	2
4. ひざ上げ高さの調整.....	2
5. 糸立装置の取り付け.....	3
6. 給油.....	3
7. 釜部油量（跡）調整方法.....	4
8. 針の取り付け方.....	5
9. ボビンの入れ方.....	5
10. 縫い目長さの調節.....	5
11. 押え圧力の調節.....	6
12. 押え上げについて.....	6
13. 押え高さの調整.....	6
14. 上糸の通し方.....	7
15. 糸調子.....	8
16. 糸取りばね.....	8
17. 天びん糸取り量の調整.....	8
18. 針と釜の関係.....	9
19. 送り歯の高さ.....	9
20. 送り歯の傾斜.....	10
21. 送り位相の調節.....	10
22. 送り位相の調節（DDL-8700L用）.....	11
23. モータープーリとベルト.....	12

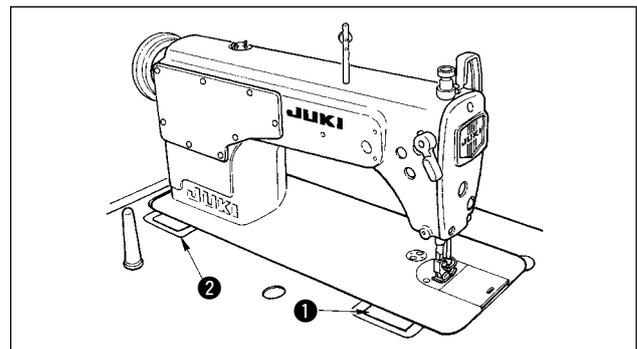
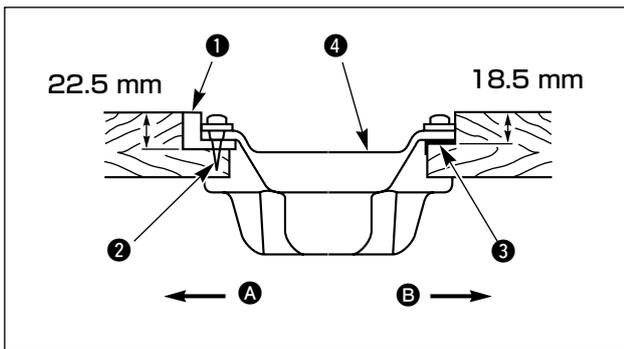
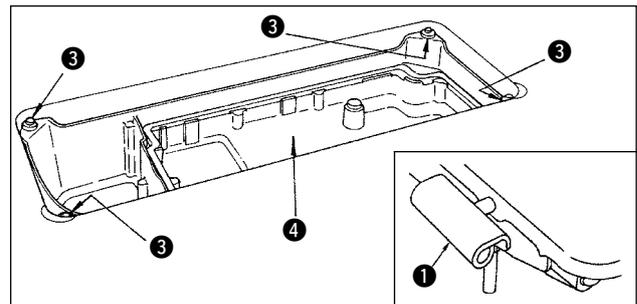
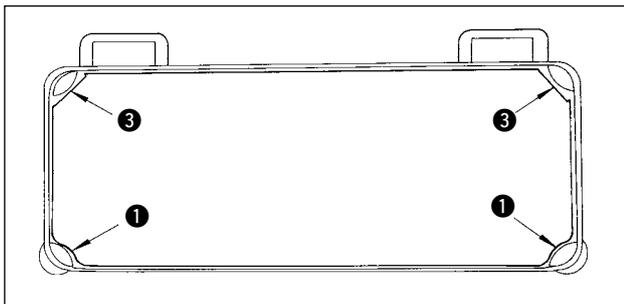
# 1. 仕様

	DDL-8700	DDL-8700A	DDL-8700H
用途	一般布はく・薄物・中厚物	一般布はく・薄物	中厚物・厚物
縫い速度	最高 5,500 sti/min	最高 4,000 sti/min	最高 4,000 sti/min
最大縫目長さ	5 mm	4 mm	5 mm
針	DB × 1 #9 ~ #18	DA × 1 #9 ~ #11	DB × 1 #20 ~ #23
押えの高さ (ひざ上げ)	10 mm (標準) 13 mm (最大)	9 mm (最大)	10 mm (標準) 13 mm (最大)
使用油	ジューキニューデフレックスオイル No.1		
騒音	JIS B 9064 に準拠した測定方法による「騒音レベル」 縫い速度 4,650sti/min : 騒音レベル ≤ 84.0dBA(※ 1 定常運転時)		

	DDL-8700L	
用途	厚物	
縫い速度	3,000 sti/min	最高 4,000 sti/min (縫い目長さ 5 mm 以下) 最高 3,200 sti/min (縫い目長さ 5 mm 以上)
最大縫目長さ	7 mm	
針	DB × 1 #20 ~ #23 (DP × 5 #16 ~ #18)	
押えの高さ (ひざ上げ)	13 mm (最大)	
使用油	ジューキニューデフレックスオイル No.1	
騒音	JIS B 9064 に準拠した測定方法による「騒音レベル」 縫い速度 4,650sti/min : 騒音レベル ≤ 84.0dBA(※ 1 定常運転時)	

\*1 定常運転時とは、直線縫い状態で装置等を作動させない状態で、一定速度で 300mm 運転した際での騒音です。

## 2. ミシンの据え付け



### (1) オイルパンの取り付け

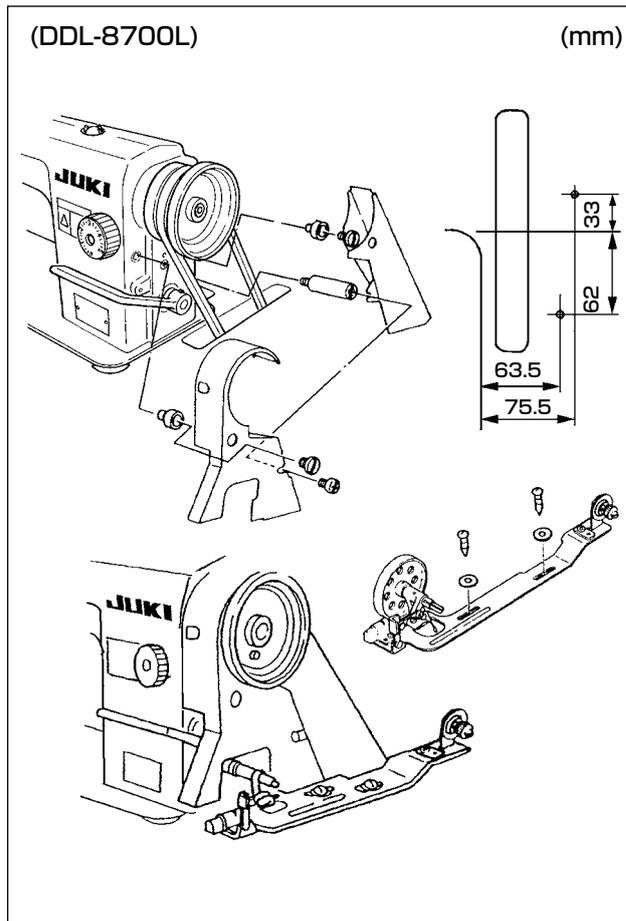
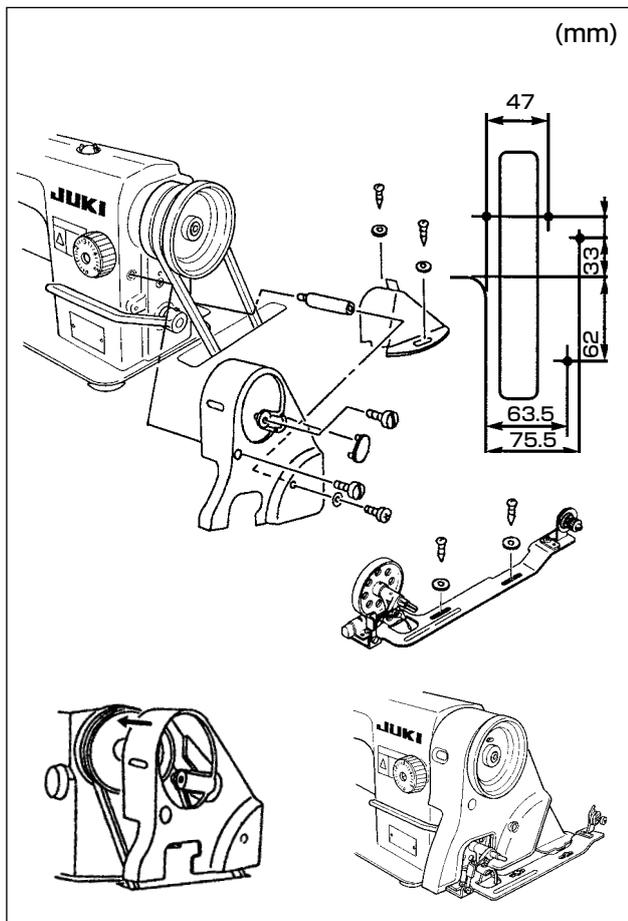
- 1) テーブル溝の四隅でオイルパンを支えるようにしてください。
- 2) 手前側 **A** の 2 つは頭部支えゴム座 **①** を釘 **②** でテーブルの張り出した部分に打ちつけ、ヒンジ側 **B** の 2 つは頭部クッション座 **③** を釘で打ちつけて固定し、オイルパン **④** をのせてください。
- 3) ヒンジ **①** をベッドの穴に入れ、テーブルのゴムヒンジ **②** にかみ合わせて、頭部を四隅の頭部クッション **③** の上におろしてください。

### 3. ベルトカバー・糸巻き装置の取り付け



**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。

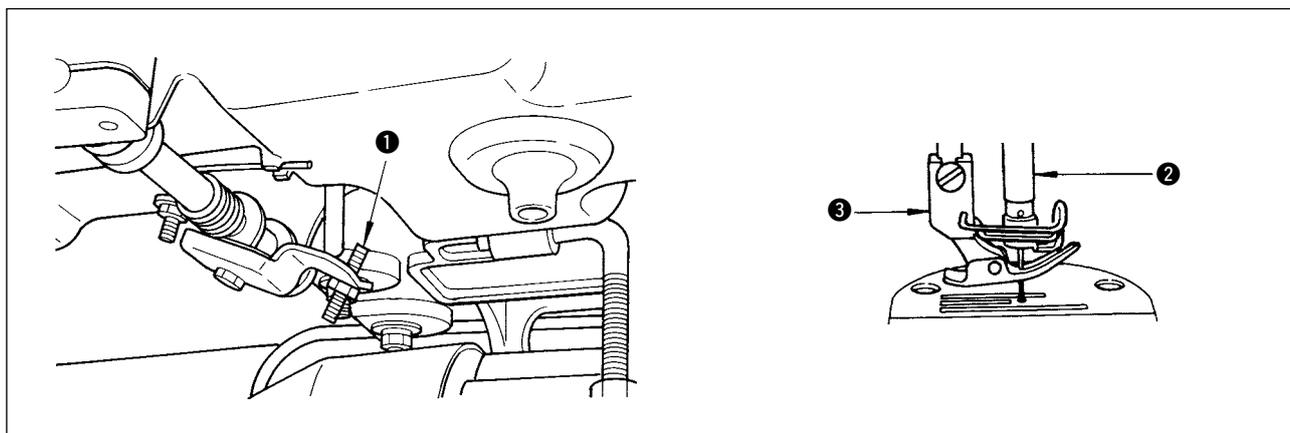


### 4. ひざ上げ高さの調整



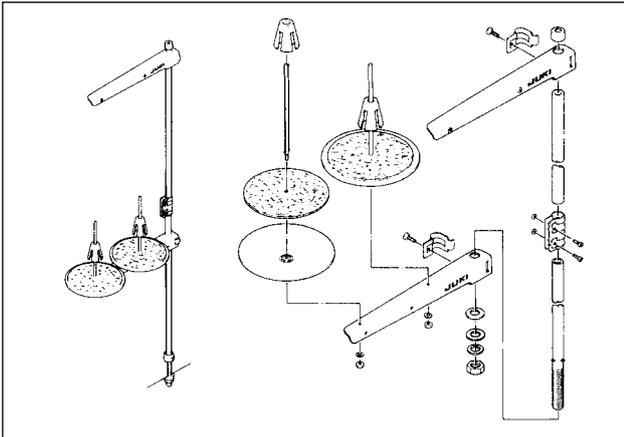
**警告**

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、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。



- 1) ひざ上げによる押えの高さは標準 10 mm です。
- 2) ひざ上げ調節ねじ ① によって押え高さは最大 13 mm まで調整することができます。(A タイプの場合は最大 9 mm にしてください)
- 3) 押えを 10 mm 以上あげるようにする場合は、針棒 ② の先端が一番下がった状態で押え ③ と当たらないように注意して調整してください。

## 5. 糸立装置の取り付け

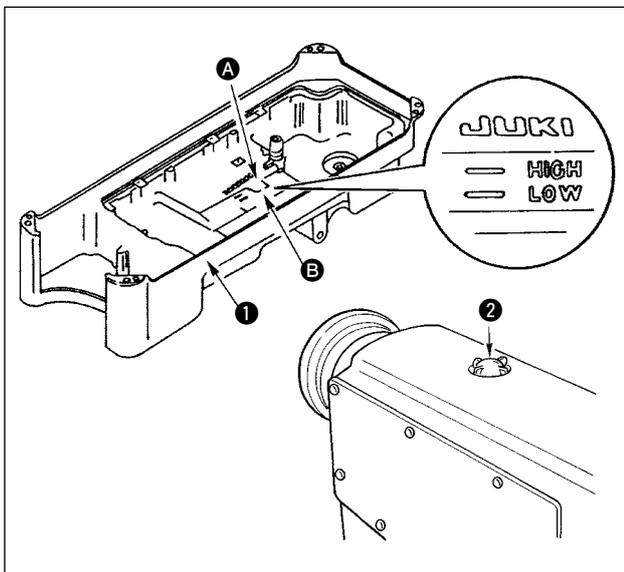


## 6. 給油



**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、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。

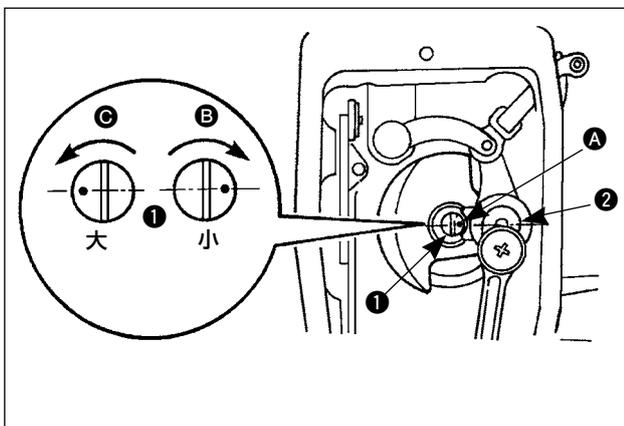


### (1) ミシンを運転される前に

- 1) オイルパン ① にジューキニューデフレックスオイル No.1 を HIGH マーク ④ のところまで入れてください。
- 2) 油面が LOW マーク ⑤ 以下にさがったら再注油してください。
- 3) 注油後ミシンを運転しますと、潤滑が正常のときは、油窓 ② に油が振り掛かるのが見えます。
- 4) 油が振り掛かる量の多い少ないは油量の多い少ないには関係ないので心配いりません。



新しいミシン、または長時間使用されなかったミシンをご使用になるときは、約 10 分間、3,000sti/min で慣らし運転をしてください。

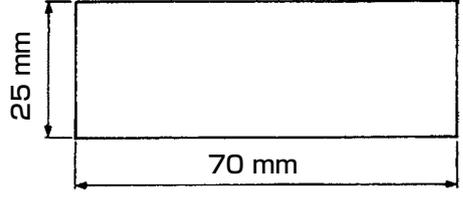
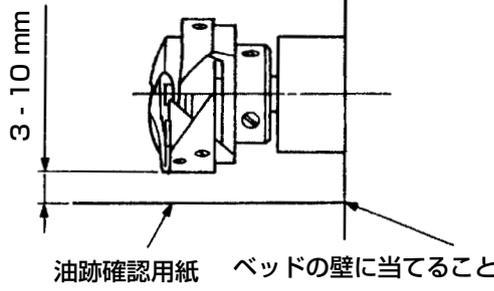


### (2) 面部油量調節

- 1) 天びん及び針棒クランク部 ② への給油調節は油量調節ピン ① を回して調節します。
- 2) 調節ピンの刻点 ④ が図の位置から ⑤ 方向に回して針棒クランク ② の近くにきたとき、油量は最小となります。
- 3) 図の位置から ⑥ 方向に回して針棒クランクと正反対のところにきたとき、油量は最大となります。

## 7. 釜部油量（跡）調整方法

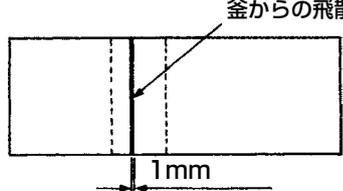
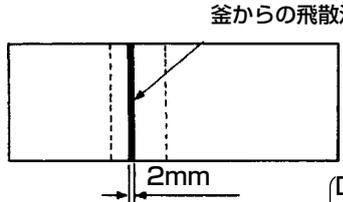
 <b>警告</b>	釜は高速で回転しています。人身への損傷を防ぐため、油量調整時は十分注意してください。
---	--

<p>① 油量（跡）確認用紙</p> 	<p>② 油量（跡）確認位置</p> 
--	---

※ 以下2)の作業を行う時は、すべり板を外し、指が釜に触れないよう十分注意してください。

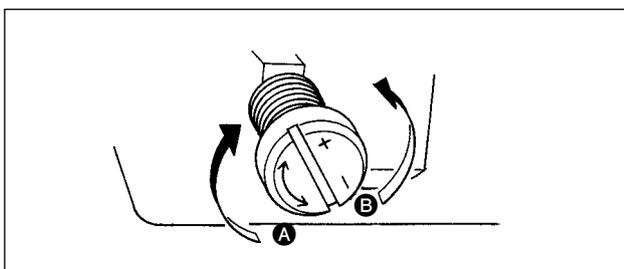
- 1) 冷えた頭部の場合は3分程度の空運転を行なってください。（適度な断続運転）
- 2) 油量（跡）確認用紙はミシンを運転した状態で挿入してください。
- 3) 油溜りの油面の高さはHIとLOWの範囲内にあることを確認してください。
- 4) 油量（跡）確認所要時間は5秒間で行なって下さい。（時計で計ってください。）

### ● 油量（跡）適量見本

 <p>適量 (小)</p>	<p>(DDL-8700A : 0.5 mm DDL-8700H, DDL-8700L : 1 mm)</p>
 <p>適量 (大)</p>	<p>(DDL-8700A : 1 mm DDL-8700H, DDL-8700L : 3 mm)</p>

- 1) 左図見本は縫工程によって、増やしたり減らしたり微調整が必要ですのであまり極端に増やしたり減らしたりしないよう、十分注意してください。  
(少量 = 釜焼付(釜発熱)、多量 = 縫製品を汚す)
- 2) 油量（跡）は、3回（3枚）確認する中で変化しないよう調整してください。

### ● 釜油量（跡）調整



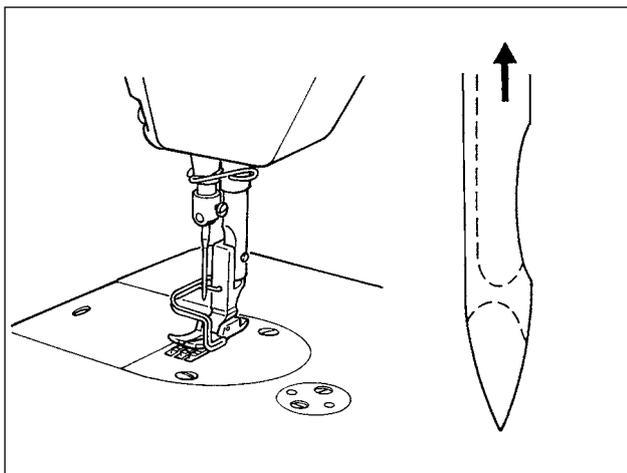
- 1) 下軸前メタルについている油量調節ねじを+の方向（A方向）に回すと油量（跡）は多くなり、-の方向（B方向）に回すと油量（跡）は少なくなります。
- 2) 油量調節ねじで調整した後は、30秒間程度の空運転を行い油量（跡）確認を行ってください。

## 8. 針の取り付け方

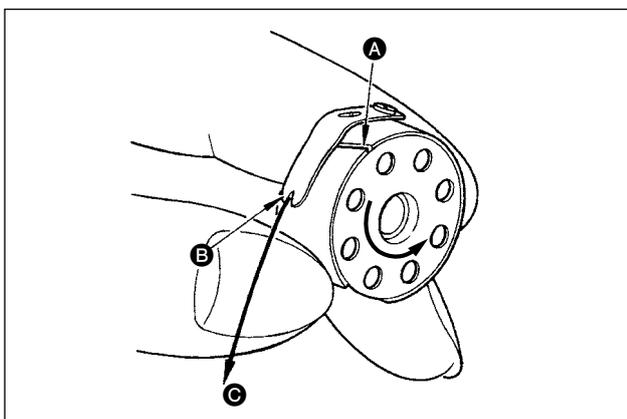


**警告**

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、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。

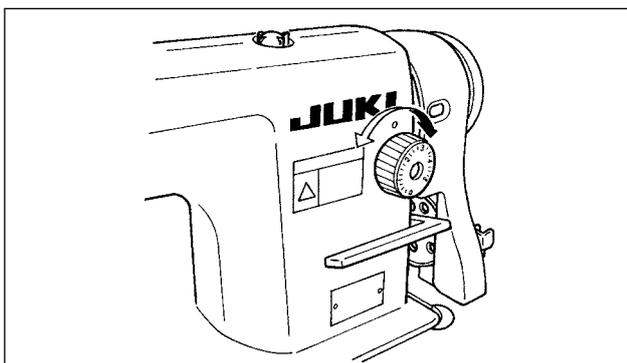


## 9. ボビンの入れ方

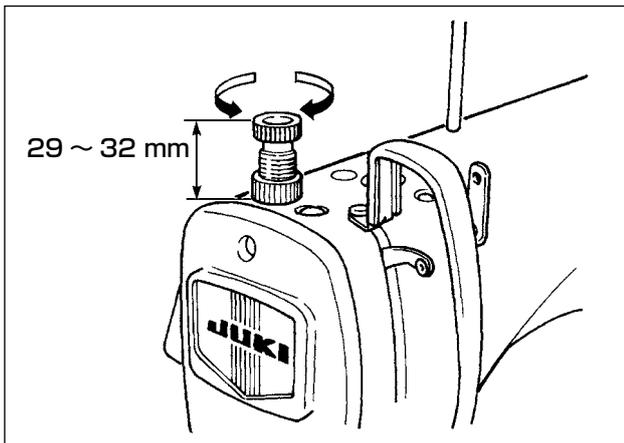


- 1) 糸をボビンケースの糸通し口 **A** に通し、そのまま糸を **B** の方向に引くと、糸調子ばねの下を通して糸口 **B** に引き出せます。
- 2) 下糸 **C** を引っ張ると、矢印の方向にボビンが回るか確認してください。

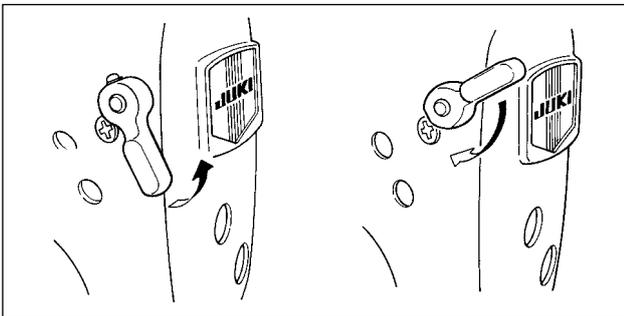
## 10. 縫い目長さの調節



## 11. 押え圧力の調節

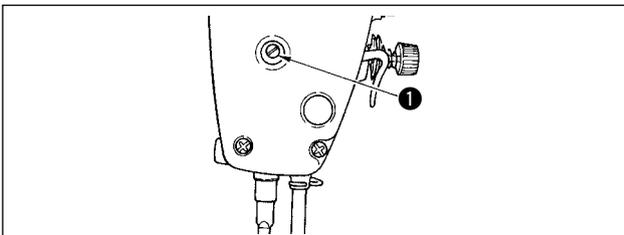


## 12. 押え上げについて



## 13. 押え高さの調整

 **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、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。



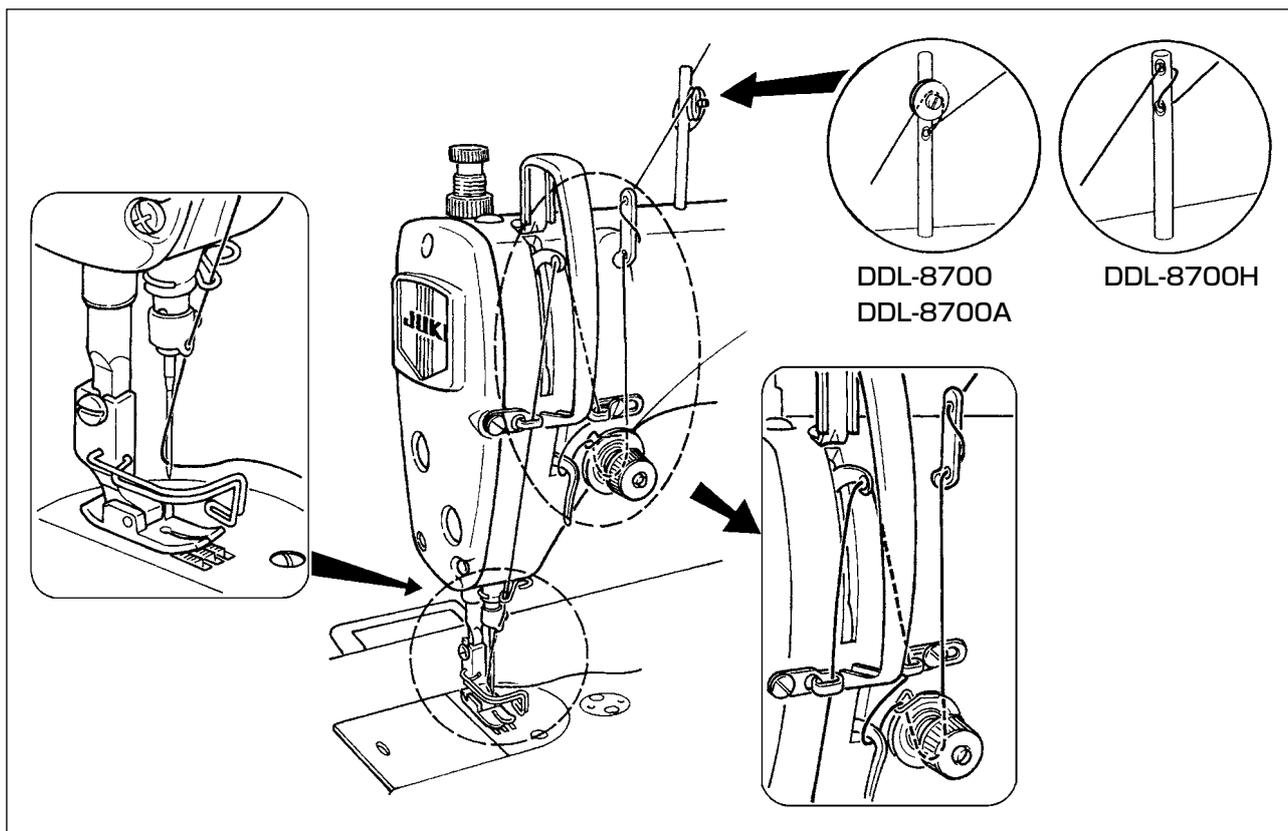
- 1) 押えの高さを変えるときは、押え棒抱き止めねじ ❶ をゆるめて調節します。
- 2) 調節後は、止めねじ ❶ を固く締めます。

## 14. 上糸の通し方

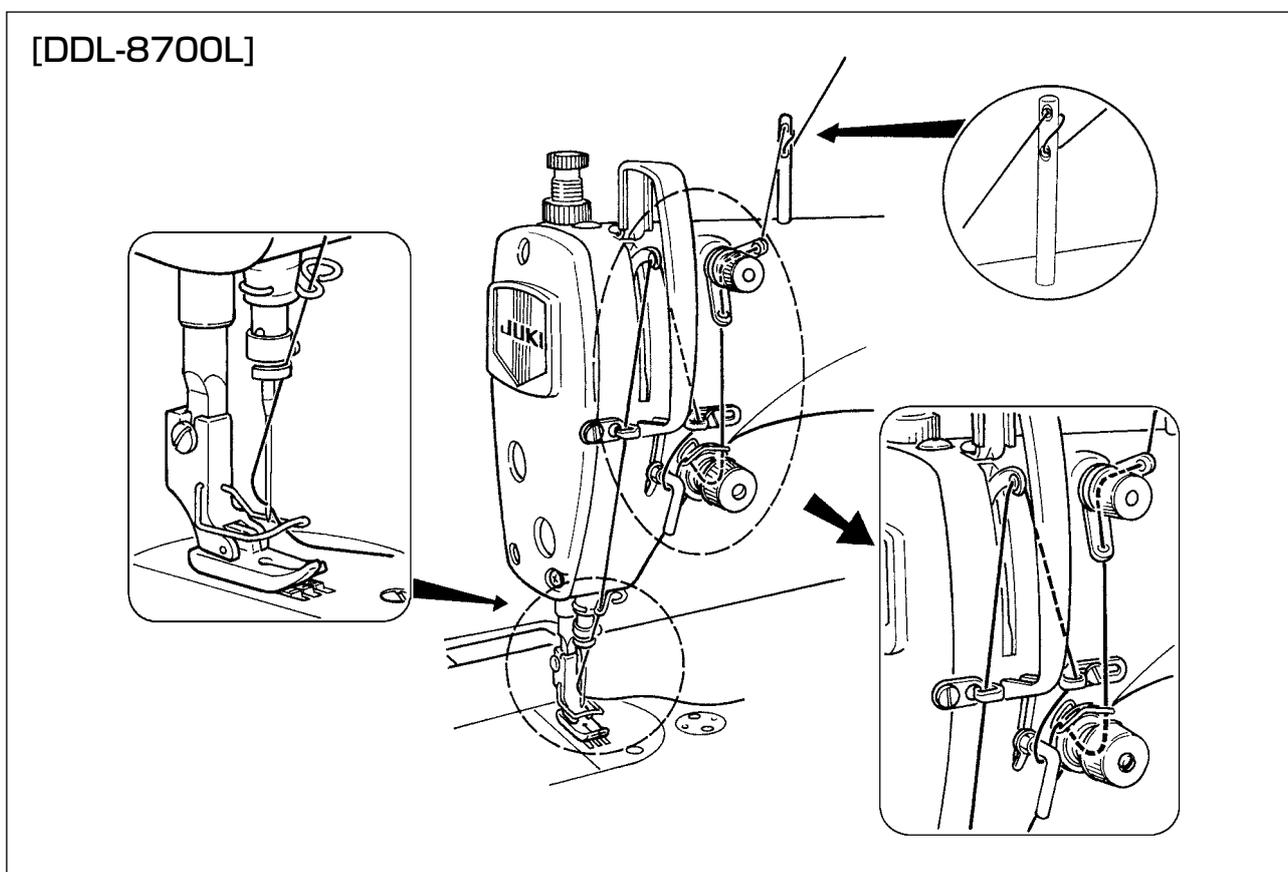


**警告**

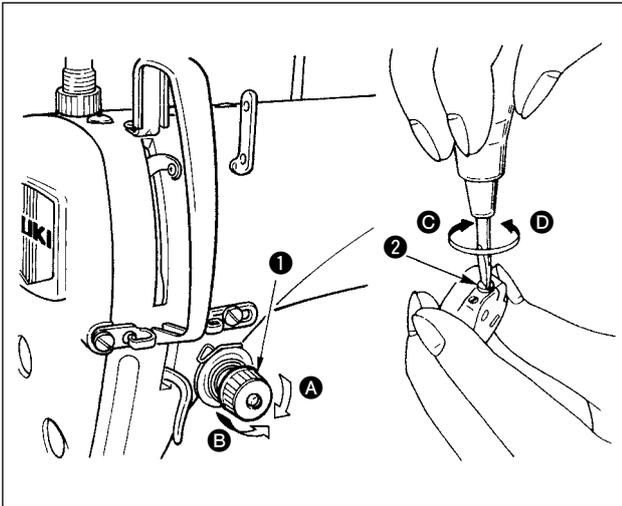
ミシンの不意の起動による人身の損傷を防ぐため、電源を切り、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。



[DDL-8700L]



## 15. 糸調子



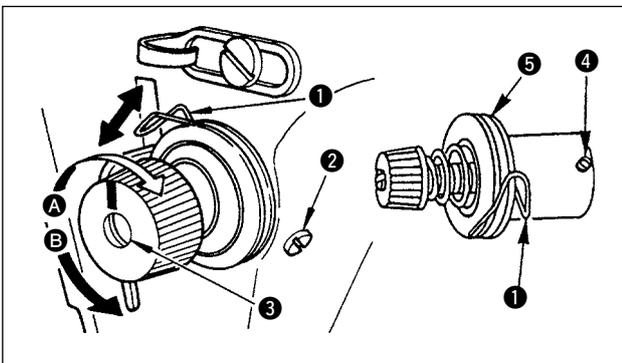
### (1) 上糸張力の調節

- 1) 糸調子ナット ① を右へ ① の方向に回すと、上糸張力は強くなります。
- 2) 左へ ② の方向に回すと、弱くなります。

### (2) 下糸張力の調節

- 1) 糸調子ねじ ② を右へ ③ の方向に回せば下糸張力は強くなります。
- 2) 左へ ④ の方向に回せば弱くなります。

## 16. 糸取りばね



### (1) 糸取りばね ① のストローク量を変えるには、

- 1) 糸調子台の止めねじ ② をゆるめます。
- 2) 糸調子棒 ③ を右 ① の方向に回すと大きくなります。
- 3) 左に ② の方向に回すと小さくなります。

### (2) 糸取りばね ① の圧力を変えるときは、

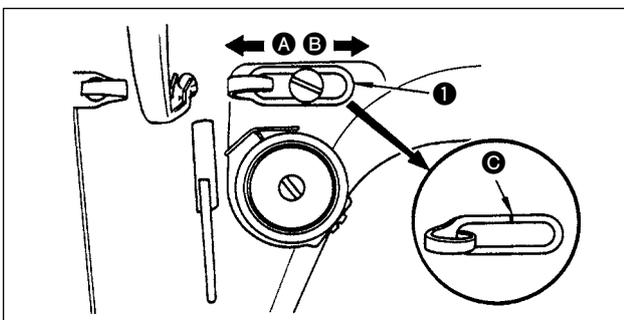
- 1) 止めねじ ② をゆるめ、糸調子(組) ⑤ を取りはずします。
- 2) 糸調子棒止めねじ ④ をゆるめて調節します。
- 3) 糸調子棒 ③ を右に ① の方向に回すと強くなります。
- 4) 左に ② の方向に回すと弱くなります。

## 17. 天びん糸取り量の調整



**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、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。



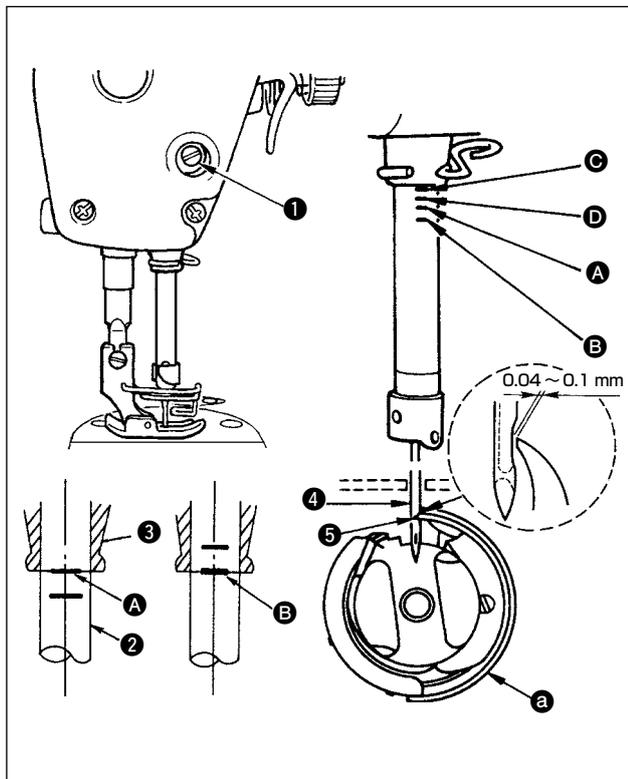
- 1) 厚物を縫うときは、糸案内 ① を左 ① 方向に動かして糸取り量を多くします。
- 2) 薄物を縫うときは、糸案内 ① を右 ② 方向に動かして糸取り量を少なくします。
- 3) 糸案内 ① は、刻線 ③ がねじの中心に一致するのが標準的な位置です。

## 18. 針と釜の関係



**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、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。



(1) 針と釜は次のように合わせます。

1) はずみ車を回して針棒を最下点にし、針棒抱き止めねじ ① をゆるめます。

(針棒の高さを決めます。)

2) 【DB 針の場合】 針棒 ② の刻線 A を針棒下メタル ③ の下端に合わせ、針棒抱き止めねじ ① を締め付けます。

【DA 針の場合】 針棒 ② の刻線 C を針棒下メタル ③ の下端に合わせ、針棒抱き止めねじ ① を締め付けます。

(釜 a の取付位置を決めます。)

3) 【DB 針の場合】 3本の釜止めねじをゆるめ、はずみ車を回して針棒 ② が上がる方向で刻線 B を針棒下メタル ③ の下端に合わせます。

【DA 針の場合】 3本の釜止めねじをゆるめ、はずみ車を回して針棒 ② が上がる方向で刻線 D を針棒下メタル ③ の下端に合わせます。

4) この状態で釜剣先 ⑤ を針 ④ の中心に合わせ、針と釜のすきまが、0.04 ~ 0.1 mm (DDL-8700H, 8700L: 0.06 ~ 0.17mm) (目安) になるようにして釜止めねじを固く締めてください。



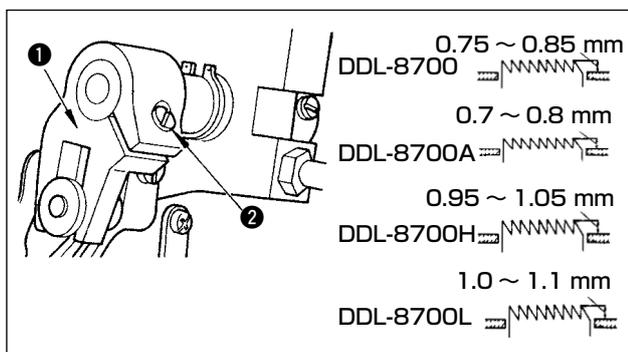
すきまが狭すぎると、釜の剣先を傷めます。すきまが広すぎると目とびします。

## 19. 送り歯の高さ



**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、モータの回転が止まったことを確認してから行なってください。



送り歯の高さを調節するには、

① 上下送り二又 ① の締めねじ ② をゆるめます。

② 送り台を上下に動かして調節します。

③ 締めねじ ② を固く締めます。



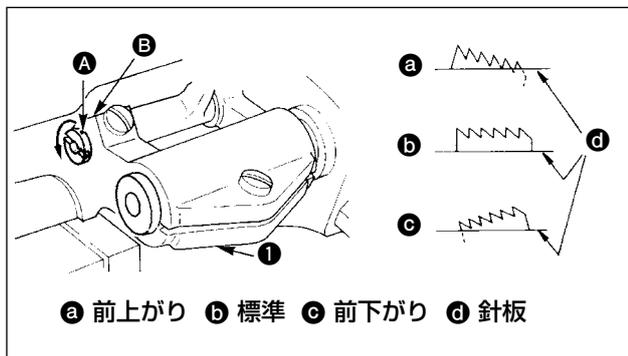
締め圧が弱いと二又部の動きが重くなります。

## 20. 送り歯の傾斜



**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、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。



- 1) 標準の傾き（水平）は、送り台軸の刻点 **A** と送り台腕 **1** の **B** 部が一致しているときです。  
(DDL-8700H は **B** 部に対して  $90^\circ$  水平送り軸側に向いているのが標準です。)
- 2) パッカリング防止のため、傾斜を前上がりには、止めねじをゆるめ、送り台軸にドライバーを差し込み、矢印方向に  $90^\circ$  回します。
- 3) いさり（布ずれ）を少なくするため、傾斜を前下がりには、反矢印方向に  $90^\circ$  回します。(DDL-8700H での標準位置です。)



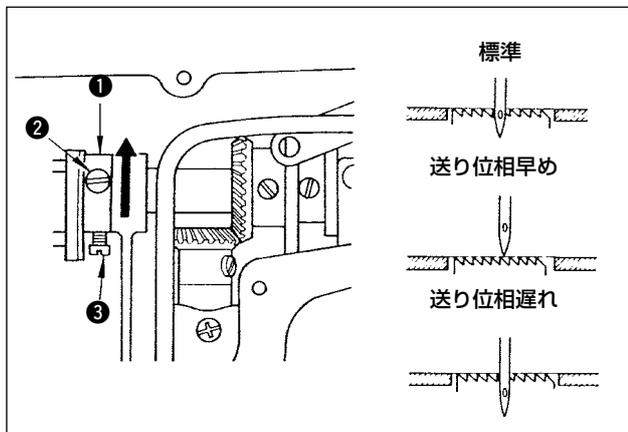
送り歯の傾斜の調節をすると、送り歯の高さが変わりますので再確認してください。

## 21. 送り位相の調節



**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、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。



- 1) 調節は送り偏心カム **1** の止めねじ **2**・**3** をゆるめ、送り偏心カムを矢印または反矢印方向に移動させ、止めねじを固く締めます。
- 2) 標準の場合は、送り歯が針板より沈むとき、送り歯上面と針穴上端が、針板上面に一致する位置に合わせます。
- 3) いさり（布ずれ）防止のために送り位相を早めるには、送り偏心カムを矢印の方向に移動させます。
- 4) 糸締まりを良くするために送り位相を遅らせるには、送り偏心カムを反矢印方向に移動させます。



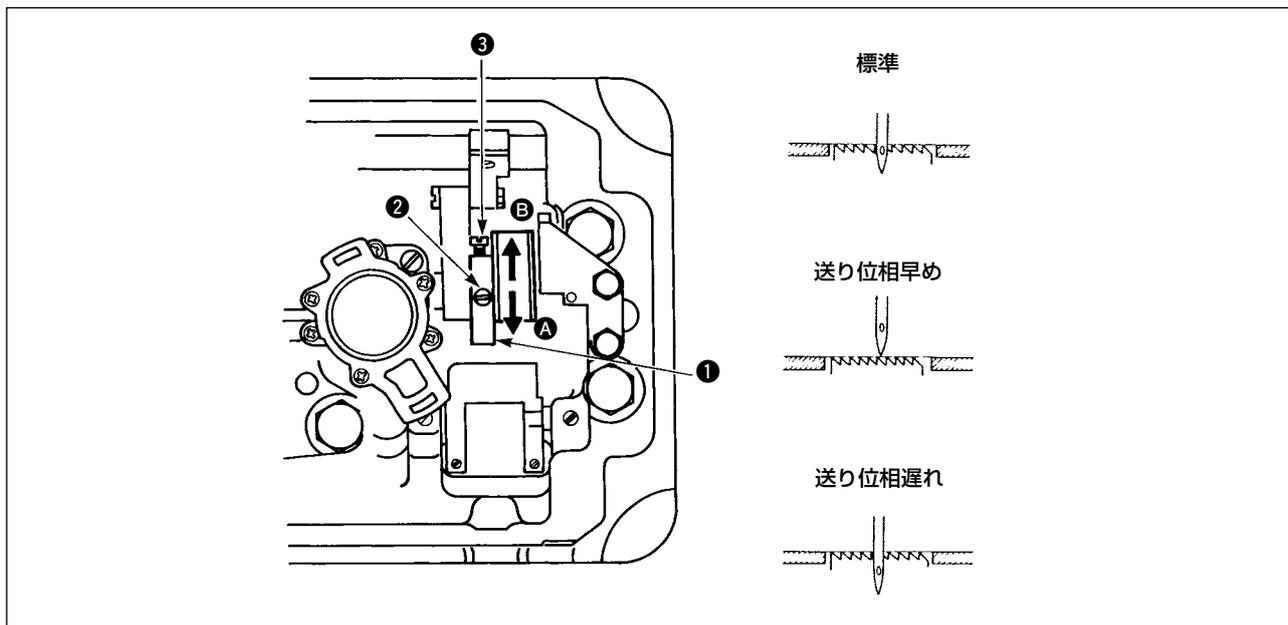
移動しすぎると、針折れの原因となります。

## 22. 送り位相の調節 (DDL-8700L 用)



**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、モータの回転が止まったことを確認してから行ってください。



- 1) 調節はミシンを倒し、下側よりドライバーを差し込みます。
- 2) 送り偏心カム ① のメッキされている止めねじ ②、③ をゆるめ、② を矢印方向に移動させ、② の止めねじを固く締めます。その後 ③ の止めねじも締めます。
- 3) 標準の場合は、送り歯が針板より沈むとき、送り歯上面と、針穴上端が、針板上面に一致する位置に合わせます。
- 4) いさり（布ずれ）防止のために送り位相を早めるには、送り偏心カムを A 方向に移動します。
- 5) 糸締まりを良くするために送り位相を遅らせるには、送り偏心カムを B 方向に移動します。



- ・ 移動しすぎると、針折れの原因となります。
- ・ 送り偏心カム止めねじをゆるめたとき、送り偏心カムが左右にズレて調節されますと、ミシンのトルクや送り偏心カムの焼き付きの原因となります。

## 23. モータプーリとベルト

- 1) モータは標準では出力 400W (1/2 馬力) のクラッチモータを使用します。
- 2) ベルトは M 型 V ベルトをご使用ください。
- 3) モータプーリとベルトの長さ、ミシンの回転数の関係は次の表のようになります。

モータプーリの 外径 (mm)	モータプーリの品番	回転数 (rpm)		ベルトの長さ	ベルトの品番
		50 Hz	60 Hz		
125	MTKP0120000	5,060		1118 mm (44")	MTJVM004400
120	MTKP0115000	4,850		1092 mm (43")	MTJVM004300
115	MTKP0110000	4,630			
110	MTKP0105000	4,440			
105	MTKP0100000	4,250	5,040	1067 mm (42")	MTJVM004200
100	MTKP0095000	4,000	4,780		
95	MTKP0090000	3,820	4,540		
90	MTKP0085000	3,610	4,320		
85	MTKP0080000	3,390	4,000	1041 mm (41")	MTJVM004100
80	MTKP0075000	3,160	3,790		
75	MTKP0070000	2,950	3,520		
70	MTKP0065000	2,740	3,260		

- \* モータプーリの有効径は、外径から 5 mm を引いた径です。
- \* モータの回転方向は、プーリ側から見て反時計方向です。逆回転させないように注意してください。