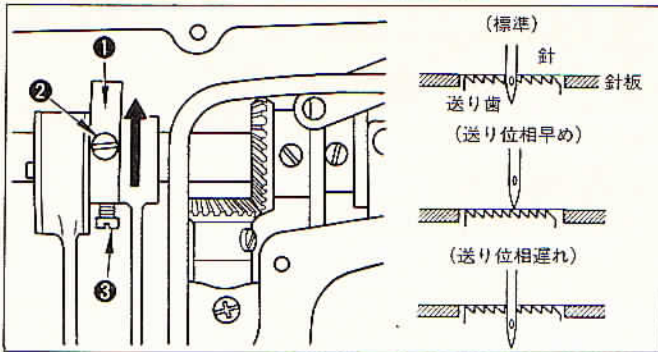
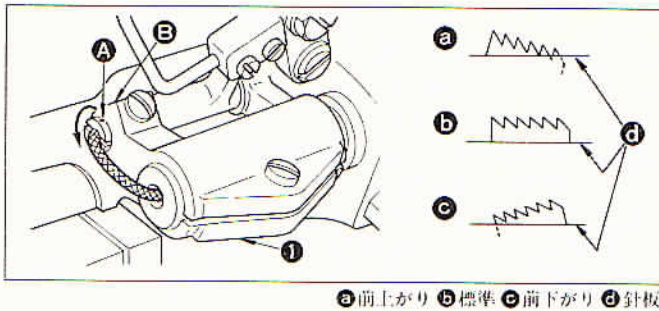


16. 送り位相の調節



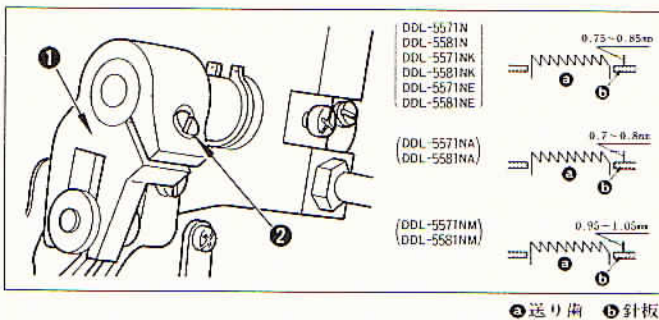
- 1). 調節は送り偏心カム①の止めねじ②・③をゆるめ、送り偏心カムを矢印または反矢印方向に移動させ、止めねじを固く締めます。
 - 2). 標準の場合は、送り歯が針板より沈むとき、送り歯上面と針穴上端が、針板上面に一致する位置に合わせます。
 - 3). いさり（布ずれ）防止のために送り位相を早めるには、送り偏心カムを矢印方向に移動させます。
 - 4). 糸締めりを良くするために送り位相を遅らせるには、送り偏心カムを反矢印方向に移動させます。
- (注意) 移動しすぎると、針折れの原因となります。

17. 送り歯の傾斜



- 1). 標準の傾き（水平）は、送り台軸の刻点Aが送り台腕①のB部に対して、 20° 水平送り軸側へ下がった位置です。（A、K、Mの各タイプの場合は、送り台軸の刻点Aと送り台腕①のB部が一致している時です。）
 (DDL-5571NUはB部に対して 90° 水平送り軸側へ向いているのが標準調整です。
 (DDL-5571NE、5581NEはB部に対して 90° 矢印方向へ向いているのが、標準調整です。
 - 2). バックリング防止のため、傾斜を前上りにするには、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° 回します。（DDL-5571NE、5581NEでの標準調整です。）
 - 3). いさり（布ずれ）を少なくするため、傾斜を前下りにするには、反矢印方向に 90° 回します。（DDL-5571NUでの標準調整値です。）
- (注意) 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。

18. 送り歯の高さ



- 1). 送り歯の針板からの突き出し量は $0.75\sim 0.85\text{mm}$ （DDL-5571NU は $1.15\sim 1.25\text{mm}$ 、DDL-5571NM、5581NM は $0.95\sim 1.05\text{mm}$ ）に合わせてあります。DDL-5571NA、5581NAの場合は $0.7\sim 0.8\text{mm}$ になっています。
 - 2). 薄物の場合に、送り歯が出すぎていると縫い縮みを起こします。（ $0.7\sim 0.8\text{mm}$ が適当です。）
 - 3). 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. 締めねじを固く締めます。
- (注意) 締圧が弱いと二又部が摩耗します。