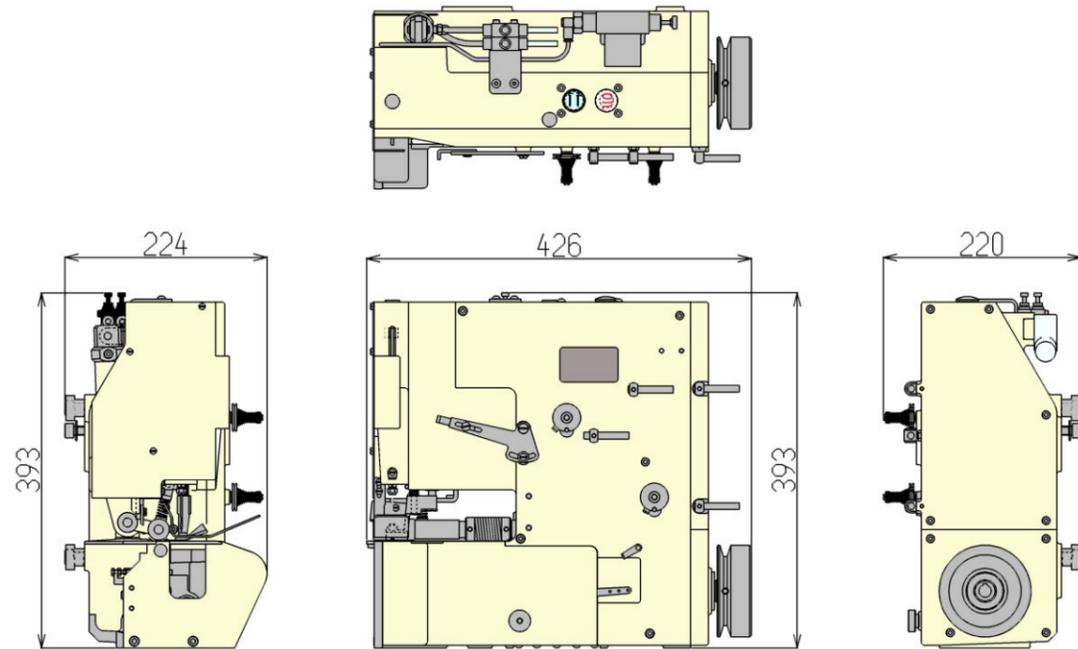


外形寸法図

●図中の寸法は仕様によりかわります。



高速連続袋口縫いミシン

DS-11

夢のミシン堂々ここに完成!!



仕様

	DS-11	DS-7(従来機)
回転数	2000rpm(常用 1800rpm)	1600rpm
縫目幅	10.2mm(固定)	7.7mm(固定)
送り方式	連続送り(上下駆動ローラー)	連続送り(上駆動ローラー)
給油	自動給油 オイルポンプ方式 オイルバス方式	半自動給油
コンベアスピード	18m/min	12.5m/min
縫目型式	二重環縫	二重環縫
糸切装置	自動クレープカッター	自動クレープカッター
針型式	DN-H29 #26	DN-H29 #26
糸	20/6~20/9	20/6~20/9

NLI ニューロング工業株式会社

〒125-0063 東京都葛飾区白鳥 4-8-14
 本 社 TEL03(3603)2251(代) FAX03(3603)9648
 本社営業本部 TEL03(3603)2284(直) FAX03(3603)2253

NL工業グループホームページ URL/E-mail

URL <https://nlwww.com/>
 E-mail in@nlwww.com

高速連続送り袋口縫いマシン

DS-11

DS-7 の機能を更に向上させたマシンヘッドです。
我社の最新鋭機！

特長

1. 回転数 MAX2000rpm(常用 1800rpm)、針送りカムは両押えにすることで軸受部の片減りを防止し、回転部はベアリングを使用することで高速化を可能にしました。
2. コンベア速度が 18m/min(max20m/min)まで対応可能です(縫目幅 10.2mm)。
3. 上下送り駆動機構を採用のため送込みスリップがなくスムーズな袋送りが出来ます。
4. 給油はオイルポンプ及びオイルバス方式で、回転部にベアリングを使用して高い耐久性を可能にしました。
5. 針ガイド、ループガイドは移動式なので針に合わせて完全にガイドの役割をはたし、より安定した縫いがえられます。
6. 送りローラー用タイミングベルトは、埃・ゴミ等の付着によるベルト切れを防止するため機内に入れました。
7. 送り金間欠送り方式マシンに対するメリットは、連続ロール送りのため縫い外れがありません。又クレープテープに傷・シワが付きません。



DS-11 と DS-7 との相違点

	DS-11	DS-7 (従来機)
①	針棒リンクのベアリング2個使用 ⇒針棒リンクの耐久性の向上	針棒リンクのベアリング1個使用
②	針棒揺動アームのカバー ⇒針棒、針棒ブッシュにゴミが入るのを防止、耐久性向上	針棒揺動アームのカバー無し
③	駆動式上下送りローラー	駆動式上送りローラー(下送りローラーは従動)
④	ルーバー土台にベアリング使用(DS-9と同様⇒ルーバー土台の強化)	ブッシュ式
⑤	ルーバーロッドをオイルバスにする⇒ルーバーロッドの耐久性向上	ルーバージョイントはオイル滴下式
⑥	送りローラータイミングベルト(上下)内付け	上送りローラータイミングベルト外付け
⑦	針棒揺動カム機構変更⇒高速時のカムの追従性向上	揺動レバーは板バネ式
⑧	針棒の給油に NP-7 のオイルポンプ使用	滴下式分配
⑨	オイルバスのオイルゲージを見やすい前面に取付ける	—
⑩	移動式針ガイド	固定式針ガイド
⑪	移動式ループガイド	ループガイド無し
⑫	押エ金(旧上針ガイド)にスタンダードで当糸が使用できる	上針ガイドの当糸用は特注
⑬	タイミングベルト(3ヶ所)が簡単に交換できる	タイミングベルトの交換には主軸を外す
⑭	軸受け部にニードルベアリングを使用(オイルバス部を除く)	軸受け部にブッシュを使用
⑮	下糸が通し易い(ルーバー)	下糸が通し難い

縫い見本



オイルポンプ



オイルゲージ