

**中文**

**DDL-8700  
使用说明书**

# 目 录

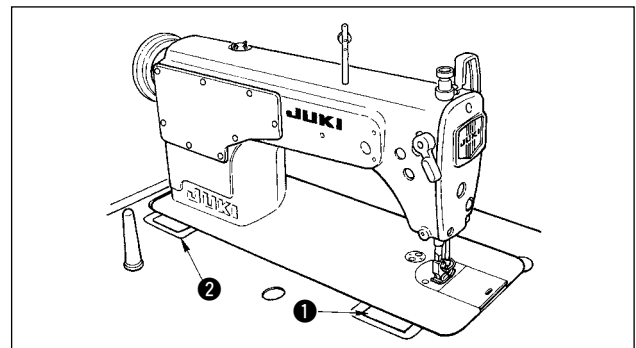
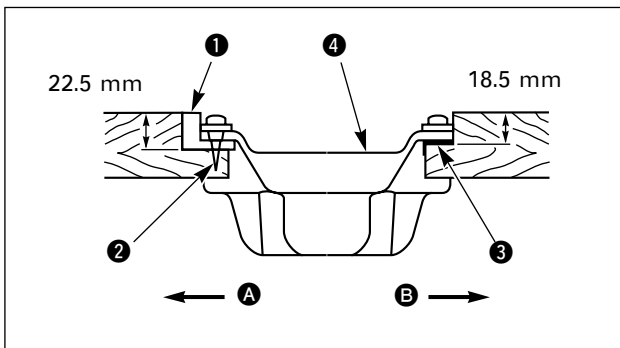
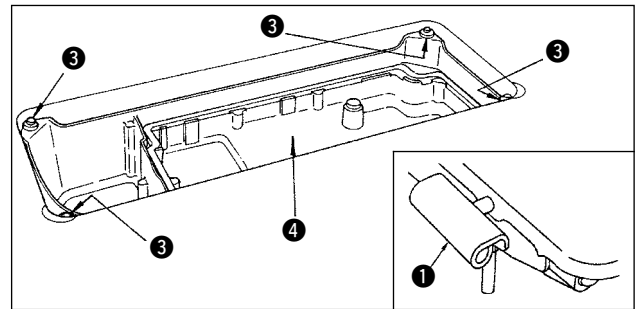
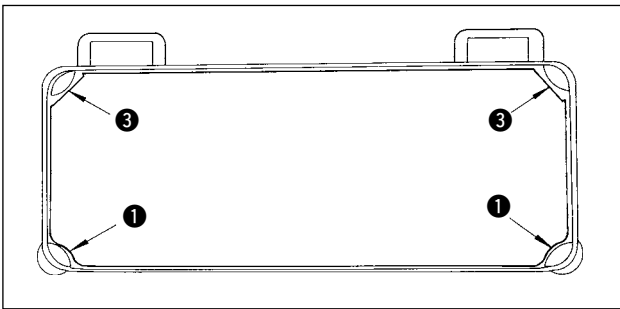
1. 规格 .....	1
2. 缝纫机的安装.....	1
3. 皮带护罩、绕线装置的安装.....	2
4. 膝动提升高度的调整.....	2
5. 线架装置的安装 .....	3
6. 加油 .....	3
7. 关于旋梭部油量（迹）调整方法 .....	4
8. 机针的安装 .....	5
9. 梭芯的安装方法 .....	5
10. 缝迹长度的调节 .....	5
11. 压脚压力的调节 .....	6
12. 关于压脚提升.....	6
13. 压脚杆高度的调整 .....	6
14. 上线的穿线方法 .....	7
15. 线张力器 .....	8
16. 挑线弹簧 .....	8
17. 挑线杆挑线量的调整.....	8
18. 机针与旋梭的关系 .....	9
19. 送布牙的高度.....	9
20. 送布牙的倾斜.....	10
21. 送布相位的调节 .....	10
22. 送布相位的调节（DDL-8700L）.....	11
23. 马达皮带轮和皮带 .....	12

## 1. 规格

	DDL-8700	DDL-8700A	DDL-8700H
用途	一般布料 · 薄料 · 中厚料	一般布料 · 薄料	中厚料 · 厚料
缝纫速度	最高 5,500 sti/min	最高 4,000 sti/min	最高 4,000 sti/min
最大针脚长度	5 mm	4 mm	5 mm
机针	DBx1 #9 ~ #18	DAX1 #9 ~ #11	DBx1 #20 ~ #23
压脚高度 (膝动提升)	10 mm (标准) 13 mm (最大)	9 mm (最大)	10 mm (标准) 13 mm (最大)
使用机油	JUKI No.1 新机油		

	DDL-8700L	
用途	厚料	
缝纫速度	3,000 sti/min	[ 最高 4,000 sti/min (针脚长度 5 mm 以下) 最高 3,200 sti/min (针脚长度 5 mm 以上) ]
最大针脚长度	7 mm	
机针	DBx1 #20 ~ #23 (DPx5 #16 ~ #18)	
压脚高度 (膝动提升)	13 mm (最大)	
使用机油	JUKI No.1 新机油	

## 2. 缝纫机的安装



### (1) 底槽的安装

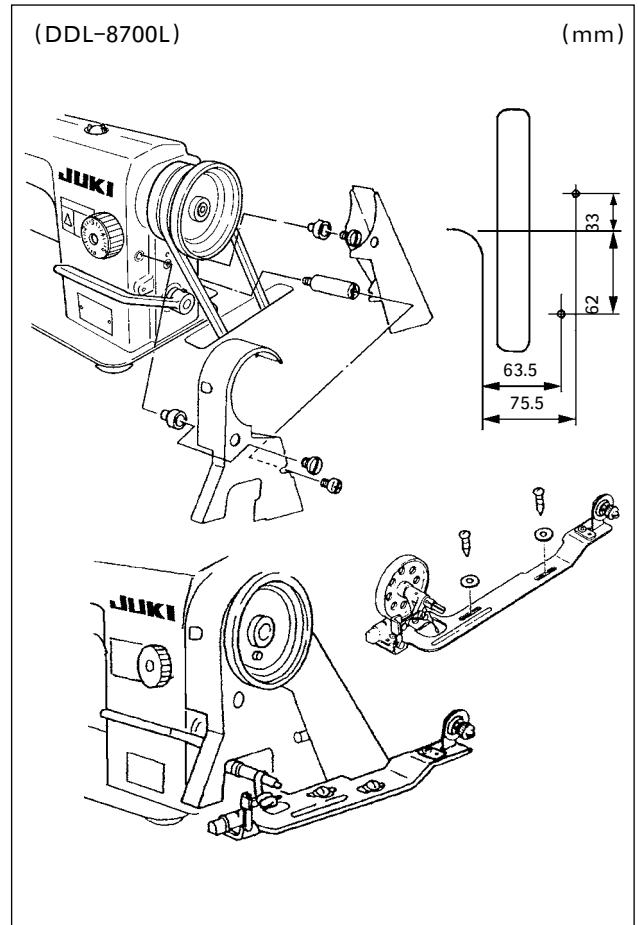
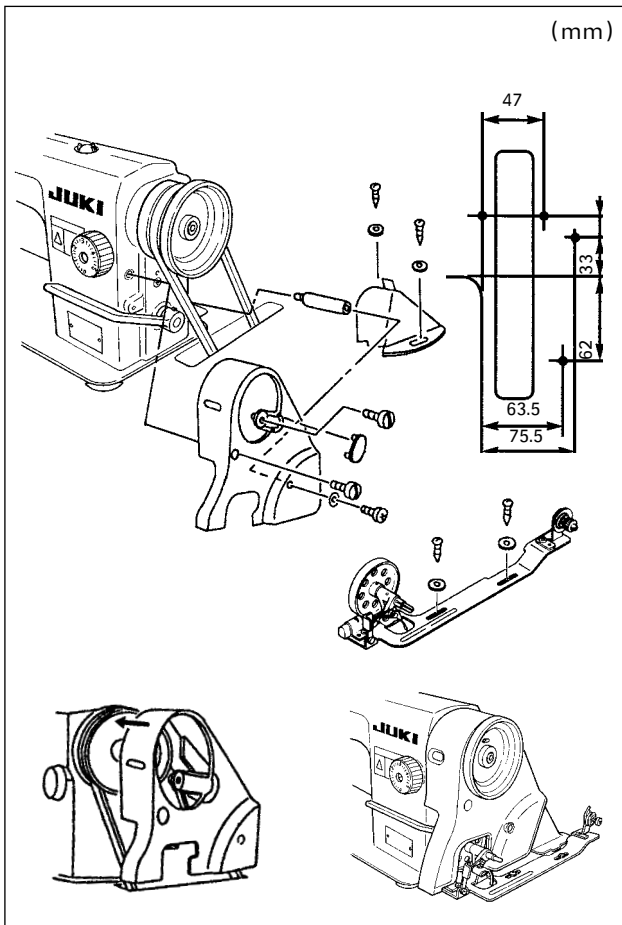
- 1) 把底槽支到机台沟的四角上。
- 2) 用螺钉 ② 把前侧 A 的 2 个头部橡胶支座 ① 钉到机台的伸出部，再用螺钉 ② 把铰链侧 B 的 2 个头部胶垫座 ③ 钉好固定，然后把底槽 ④ 放上去。
- 3) 把铰链 ① 放到机台的孔上，对准台板橡胶支座 ②，把头部放到四角的机头胶垫 ③ 上。

### 3. 皮带护罩、绕线装置的安装



**警告**

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。

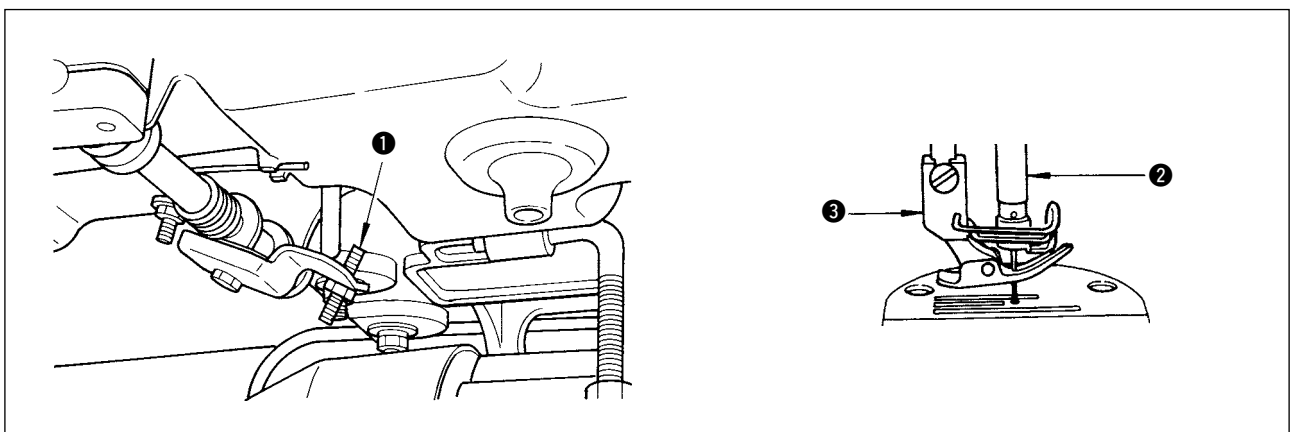


### 4. 膝动提升高度的调整



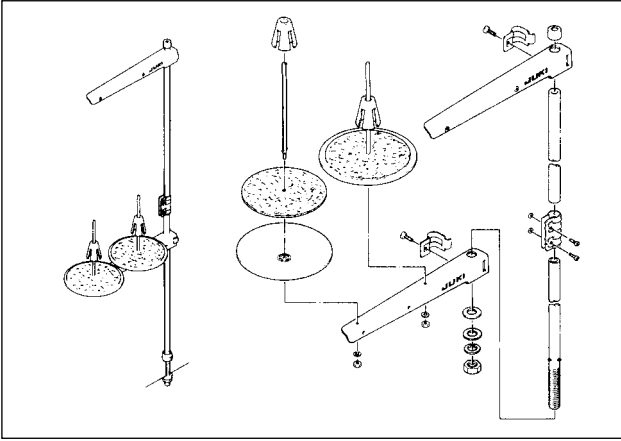
**警告**

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 膝动提升的压脚标准高度为 10mm。
- 2) 调整膝动提升调整螺丝 ① 可以把压脚高度最大调整到 13mm。(A 型时最大为 9mm。)
- 3) 压脚提升到 10mm 以上时，请注意针杆 ② 的前端下降到最底下时，不能碰到压脚 ③。

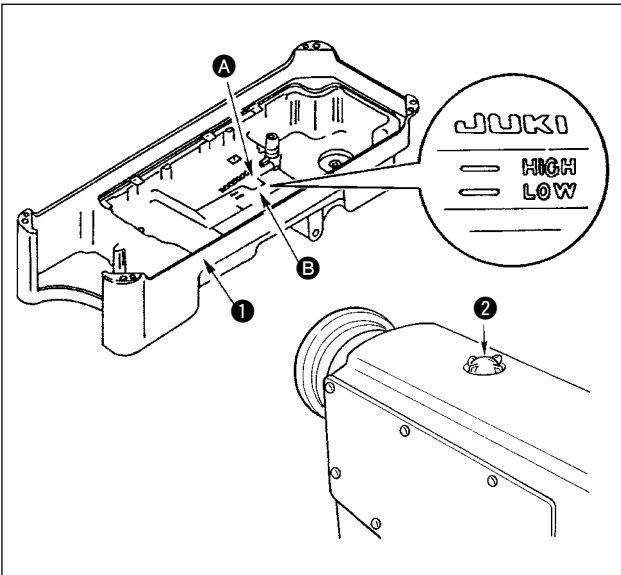
## 5. 线架装置的安装



## 6. 加油



为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。

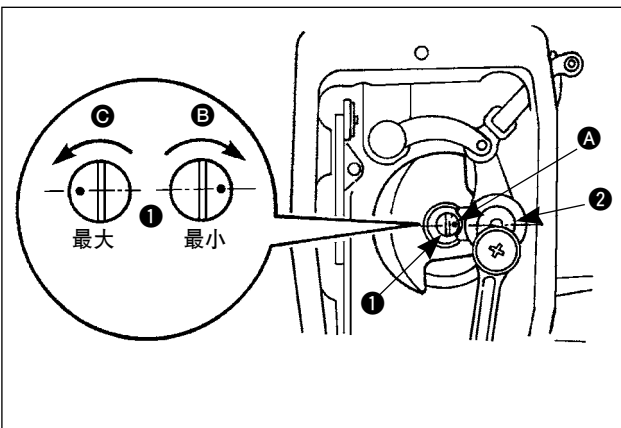


### (1) 运转缝纫机前

- 1) 请把 JUKI Defrix No.1 机油倒进油槽 ① 里，一直加到 HIGH 标记 ① 的位置。
- 2) 油槽的油面降到 LOW 标记 ② 以下时，请再次补充机油。
- 3) 加油后运转缝纫机，如果润滑正常时，可以通过油窗 ② 看到油的流动。
- 4) 油流动量的多少，与油量的多少无关。



新缝纫机或较长时间没有使用的缝纫机在使用之前，应进行 10 分钟 3,000sti/min 的磨合运转。



### (2) 面部油量的调整

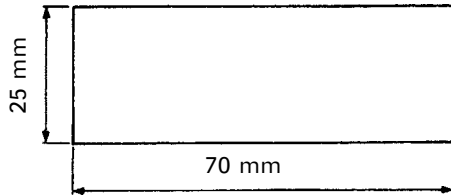
- 1) 调整挑线杆和针杆曲轴部 ② 的油量时，转动油量调整销 ① 进行调整。
- 2) 调整销刻点 A 从图的位置向 B 方向转动，转动到接近针杆曲柄 ② 时，油量最小。
- 3) 从图上所示的位置向 C 方向转动，当转到与针杆曲柄的正对的位置时，油量为最大。

## 7. 关于旋梭部油量（迹）调整方法

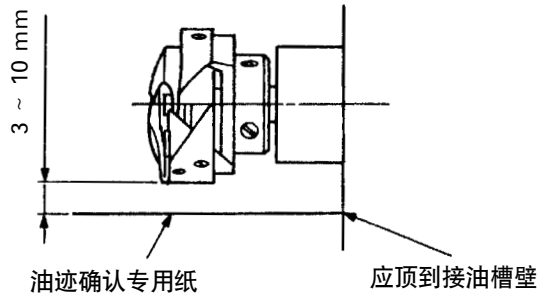


旋梭是以高速运转。为了防止人身事故，调整油量时，请加以充分的注意。

### ① 油量（迹）确认专用纸



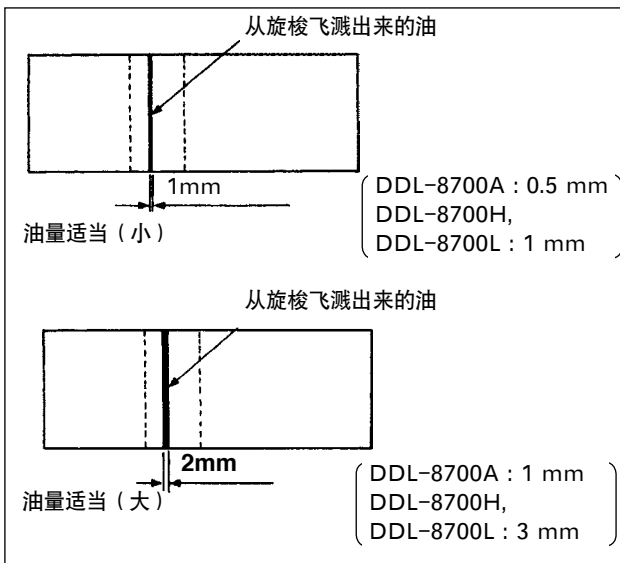
### ② 油量（迹）确认位置



※ 进行下列 2) 的作业时，请卸下滑板，同时要充分注意手指不要碰到旋梭。

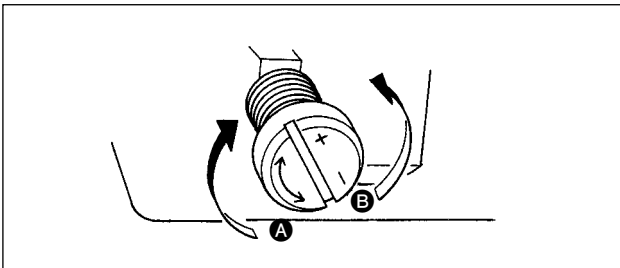
- 1) 冷机头时，请进行 3 分钟左右的空运转。（适当的断续运转）
- 2) 油油量（迹）确认专用纸在缝纫机转动后的状态下插进去。
- 3) 请确认油量的油面高度应在 HI 和 LOW 的范围之内。
- 4) 确认油量（迹）所需要的时间为 5 秒钟。（应看着表）

### ● 油量（油迹）适合标样



- 1) 左图标样根据缝制供需需要微调增减，但注意不要过大增加或减少。（油量过少时，会烧坏旋梭（发热）。油量过多时，会脏污缝制品。）
- 2) 油量（油迹）应确认 3 次（3 张）均无变化。

### ● 旋梭油量（迹）调整



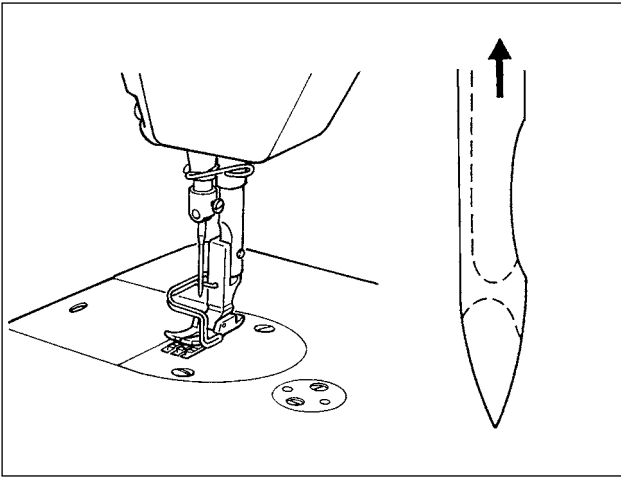
- 1) 把下轴前端金属部件上的油量调整螺丝向 + 的方向（A 方向）转动，油量（迹）变多，向 - 的方向（B 方向）转动，油量（迹）变少。
- 2) 油量调整螺丝调整后的油迹，应空运转 30 秒钟左右进行油量（迹）的确认。

## 8. 机针的安装

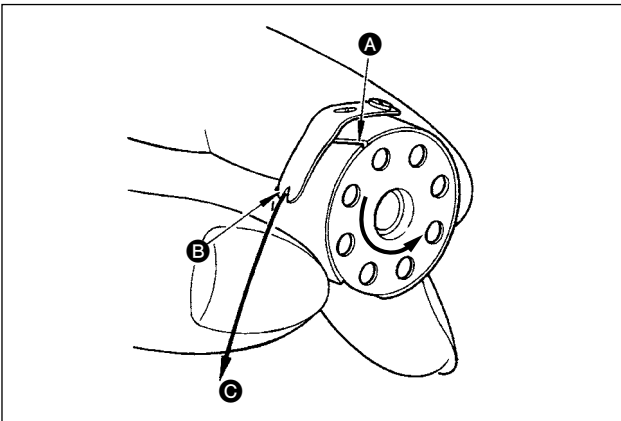


**警告**

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。

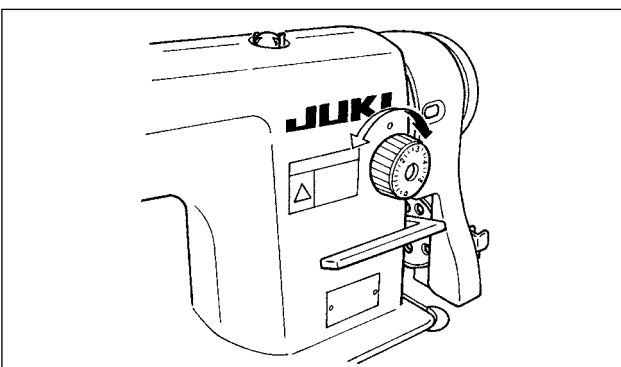


## 9. 梭芯的安装方法

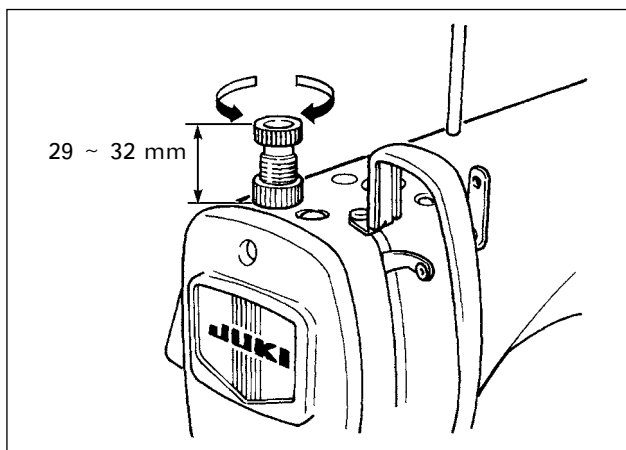


- 1) 把线穿过梭壳的穿线口 **A**，然后把线往 **B** 方向拉，从线张力弹簧下面的穿线口 **B** 拉出来。
- 2) 拉底线 **C**，确认梭芯是否按箭头方向转动。

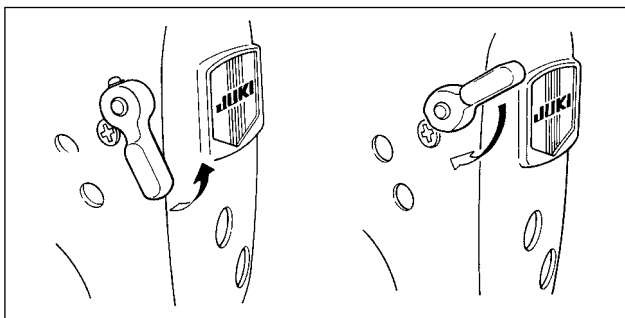
## 10. 缝迹长度的调节



## 11. 压脚压力的调节



## 12. 关于压脚提升

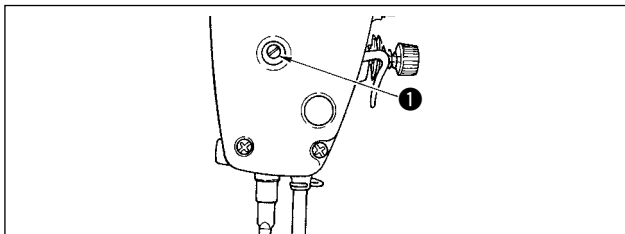


## 13. 压脚杆高度的调整



**警告**

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 变更压脚的高度或压脚的角度时，请拧松压脚杆套管固定螺丝 ① 进行调整。
- 2) 调整后，拧紧固定螺丝 ①。

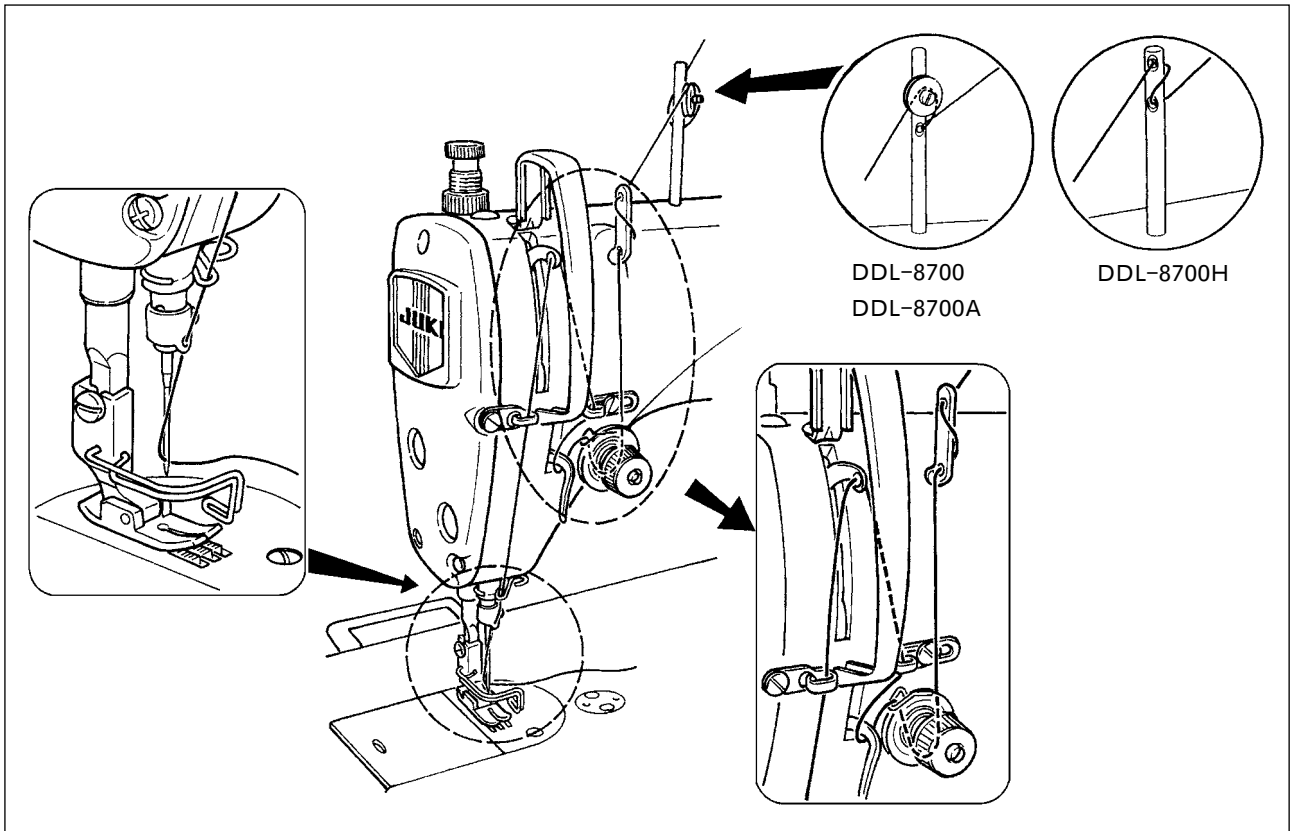


## 14. 上线的穿线方法

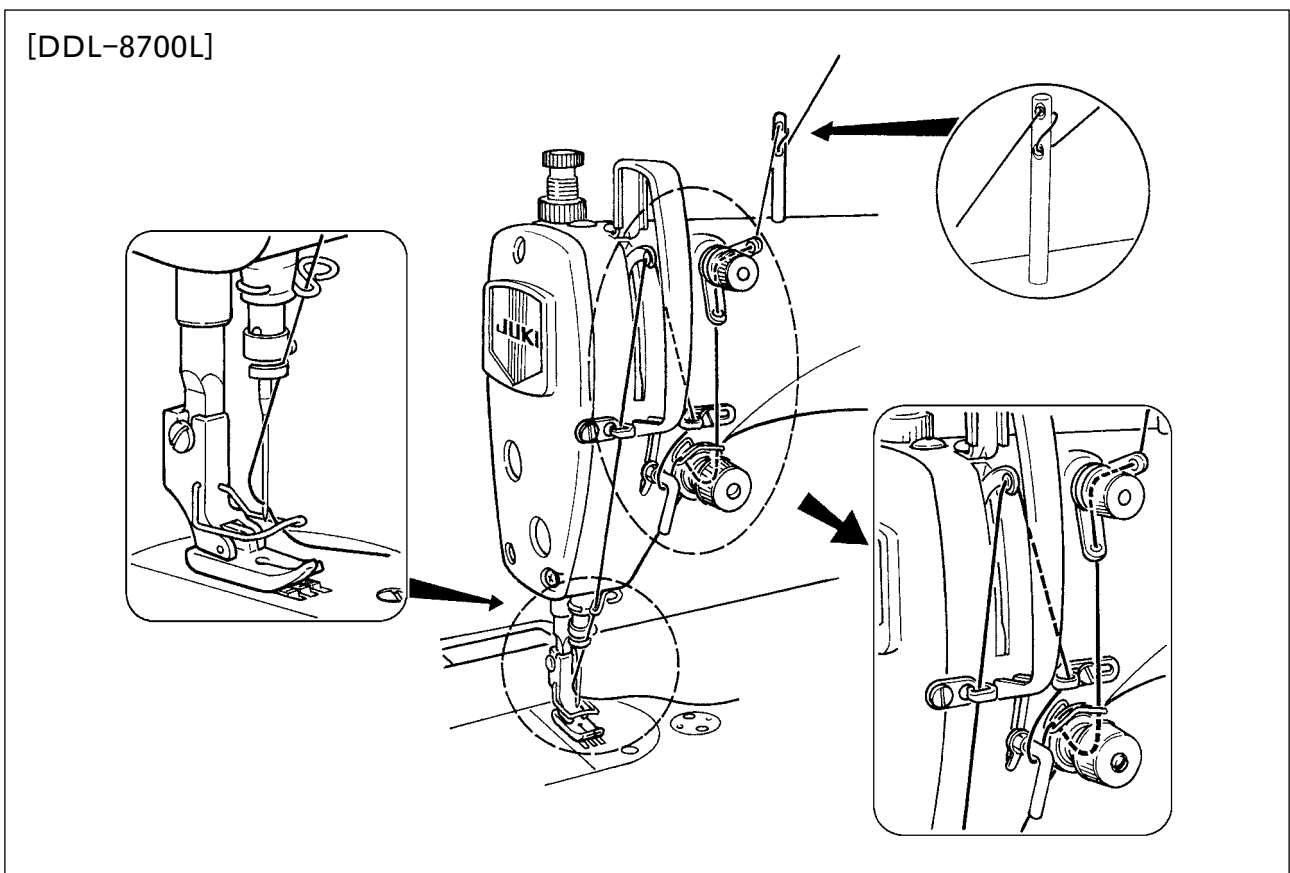


**警告**

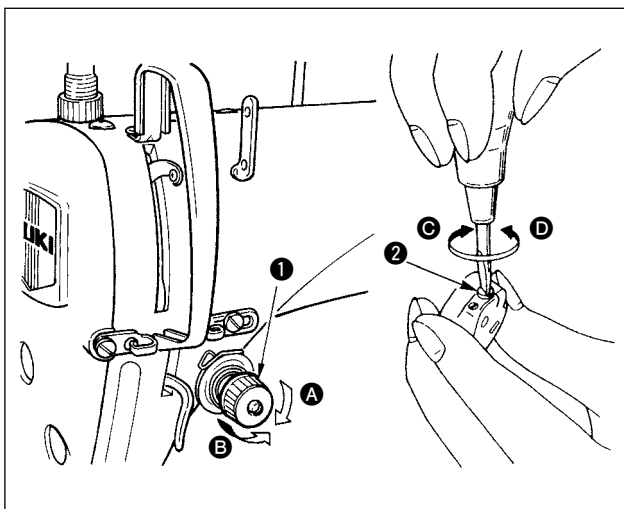
为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



[DDL-8700L]



## 15. 线张力器



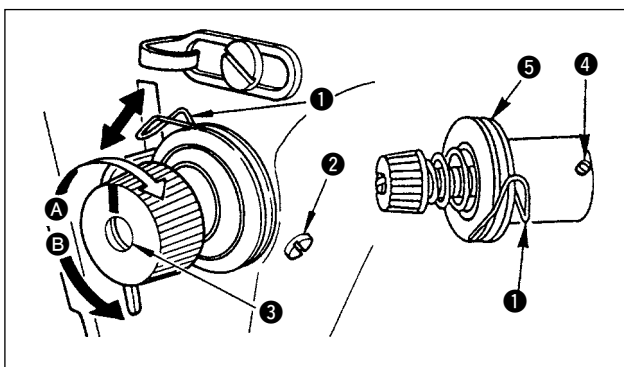
### (1) 上线张力的调整

- 1) 把线张力螺母 ① 向右 A 方向转动, 上线张力变强。
- 2) 向左 B 的方向转动则变弱。

### (2) 底线张力的调整

- 1) 把线张力螺丝 ② 向右 C 的方向转动, 底线张力变强。
- 2) 向左 D 的方向转动则变弱。

## 16. 挑线弹簧



### (1) 挑线弹簧 ① 的行程量调整

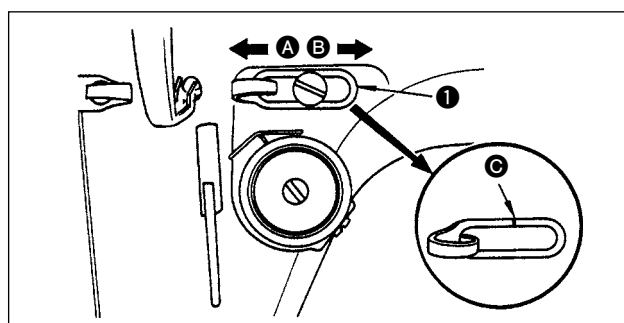
- 1) 拧松线张力台的固定螺丝 ②。
- 2) 向右 A 的方向转动线张力杆 ③, 则行程量变大。
- 3) 向左 B 的方向转动, 则行程量变小。

### (2) 挑线弹簧 ① 的压力调整

- 1) 拧松固定螺丝 ②, 卸下线张力杆 ③。
- 2) 拧松线张力杆固定螺丝 ④ 进行调整。
- 3) 向右 A 的方向转动线张力杆 ③, 则压力变强。
- 4) 向左 B 的方向转动, 则压力变弱。

## 17. 挑线杆挑线量的调整

**警告** 为了防止突然起动造成人身事故, 请关掉电源, 确认马达确实停止转动后再进行操作。



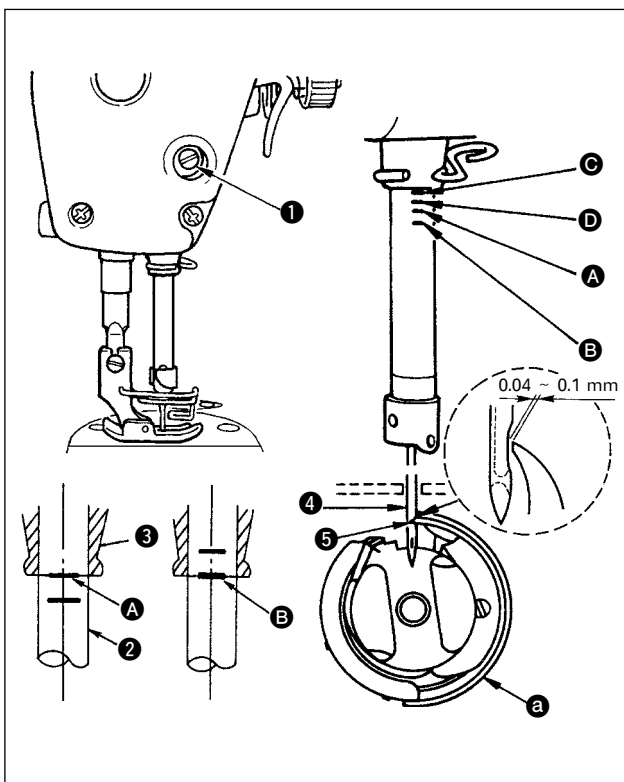
- 1) 缝制厚料时, 向左 A 的方向移动线导向器 ①, 则挑线量变多。
- 2) 缝制薄料时, 向右 B 的方向移动线导向器 ①, 则挑线量变少。
- 3) 线导向器 ① 在刻线 C 对准螺丝的中心时是标准位置。

## 18. 机针与旋梭的关系



**警告**

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



(1) 请按如下方法调整机针和旋梭。

1) 转动飞轮，让针杆降到最下点，然后拧松针杆套管固定螺丝 ①。

(决定针杆高度)

2) (DB 针时) 把针杆 ② 的刻线 A 对准针杆下铁块 ③ 的下端，然后拧紧针杆套管固定螺丝 ①。  
(DA 针时) 把针杆 ② 的刻线 C 对准针杆下铁块 ③ 的下端，然后拧紧针杆套管固定螺丝 ①。

(决定旋梭 a 的安装位置)

3) (DB 针时) 拧松 3 个旋梭固定螺丝，转动飞轮在针杆 ② 上升的方向，把刻线 B 对准针杆下铁块 ③ 的下端。  
(DA 针时) 拧松 3 个旋梭固定螺丝，转动飞轮，在针杆 ② 上升的方向，把刻线 D 对准针杆下铁块 ③ 的下端。  
4) 在此状态下，让旋梭尖 ⑤ 对准机针 ④ 的中心，把机针与旋梭的间隙调整为 0.04 ~ 0.1mm (DDL-8700H、8700L: 0.06 ~ 0.17mm) (大致数值)，然后拧紧螺丝。



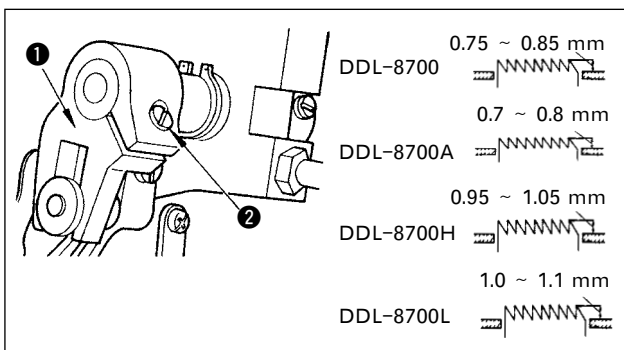
间隙过小的话，会损伤旋梭尖。间隙过大的话，会跳针。

## 19. 送布牙的高度



**警告**

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



调整送布牙的高度时

- ① 拧松上送布双叉 ① 的紧固螺丝 ②。
- ② 上下移动送布台进行调整。
- ③ 拧紧固定螺丝 ②。



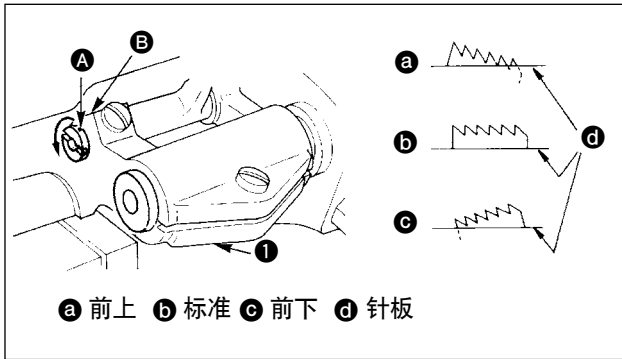
紧固压力过弱的话，双叉部的动作则变得不灵活了。

## 20. 送布牙的倾斜



**警告**

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 标准倾斜（水平）度是送布台轴的刻点 A 和送布台曲柄 1 的 A 部一致时的位置。（DDL-8700H 的标准倾斜是对 B 部呈 90 度水平送布面向轴侧的位置。）
- 2) 为了防止缝制皱褶，向前抬起送布牙时，请拧松固定螺丝，把螺丝刀插入送布台轴，然后沿箭头方向转 90 度。
- 3) 为了减少布的偏斜，向前下降送布牙时，请沿与箭头方向相反方向转 90 度。（这是 DDL-8700H 的标准位置。）



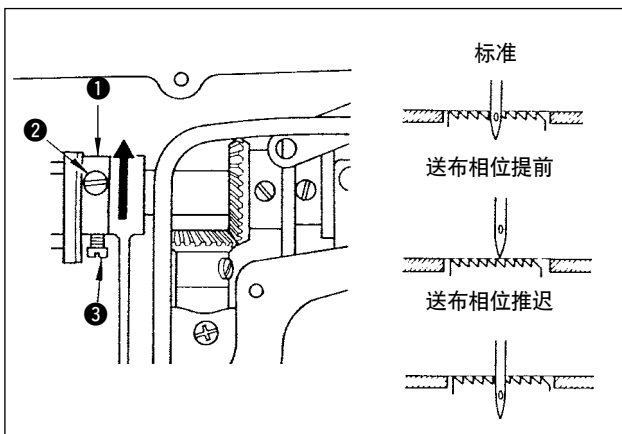
**注意** 调节了送布牙之后，送布牙的高度会有变化，请再次确认。

## 21. 送布相位的调节



**警告**

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 拧松送布偏心凸轮 1 的固定螺丝 2、3，朝箭头方向或反箭头方向移动送布偏心凸轮，然后拧紧固定螺丝。
- 2) 标准调节位置是送布牙从针板下落时，送布牙上面与针孔上端对准针板上面的位置。
- 3) 提早送布相位以防止布偏斜时，请向箭头方向移动送布偏心凸轮。
- 4) 为了良好地紧线而推迟相位时，请逆箭头方向移动偏心凸轮。



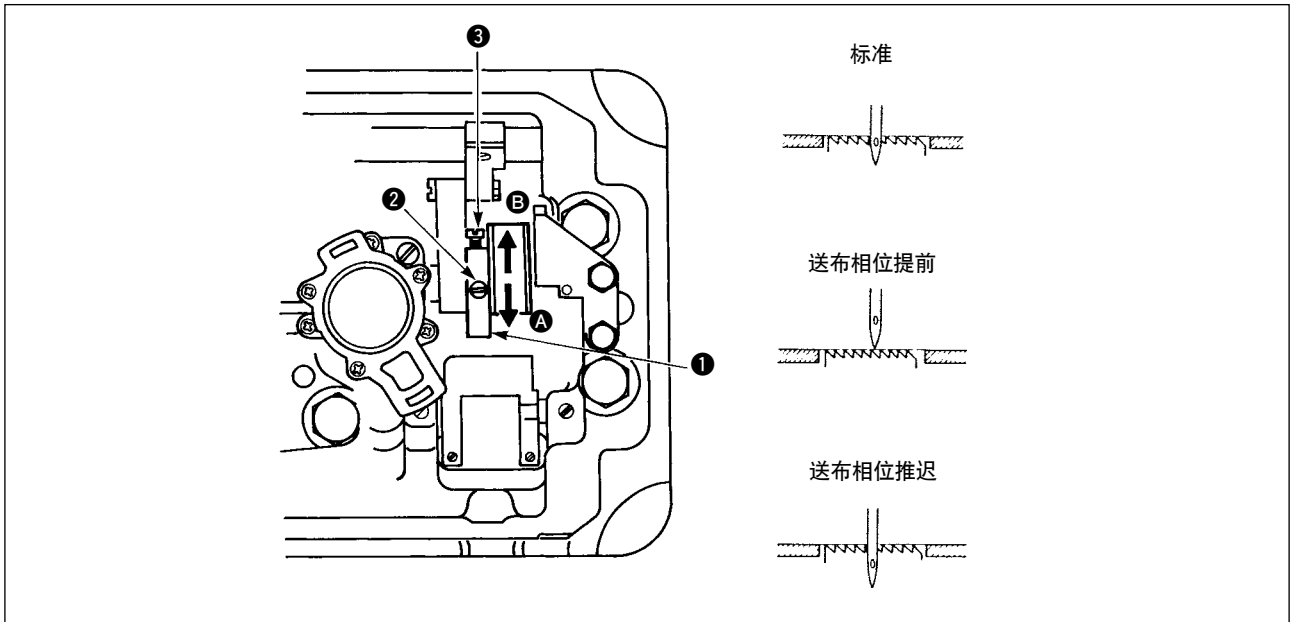
**注意** 移动过大的话，可能造成断针故障。

## 22. 送布相位的调节 (DDL-8700L)



**警告**

为了防止突然起动造成人身事故，请关掉电源，确认马达确实停止转动后再进行操作。



- 1) 调节方法是，放倒缝纫机，从下侧插入螺丝刀。
- 2) 拧松送布偏心凸轮 ① 上的被电镀的固定螺丝 ②、③，把 ② 向箭头方向移动，然后拧紧固定 ② 的固定螺丝。接着再拧紧 ③ 的固定螺丝。
- 3) 标准调节时，是当送布牙从针板降下后，针孔上端和送布牙上面应与针板上面的位置一致。
- 4) 为了防止布的跑偏，需要提早送布相位时，请把送布偏心凸轮向 A 方向移动。
- 5) 为了使紧线良好，需要推迟送布相位时，请把送布偏心凸轮向 B 方向移动。



- 移动距离过大会发生断针故障。
- 拧松了送布偏心凸轮固定螺丝之后，如果左右移动送布偏心凸轮进行调节的话，就会发生缝纫机的扭矩异常或送布偏心凸轮烧坏故障。

## 23. 马达皮带轮和皮带

- 1) 马达的标准规格是使用输出功率 400W (1/2 马力) 的离合马达。
- 2) 皮带使用 M 型 V 形皮带。
- 3) 马达皮带轮和皮带长度、缝纫机转速的关系如下表所示。

马达皮带轮外径 (mm)	马达皮带轮的货号	转速 (rpm)		皮带长度	皮带货号
		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		

- \* 马达皮带轮的有效直径是外径减 5mm 的直径。
- \* 马达的转动方向，从皮带轮侧看是逆时针方向。请注意不要让马达反向转动。