

***DEUTSCH***

**DDL-8700  
BETRIEBSANLEITUNG**

# INHALT

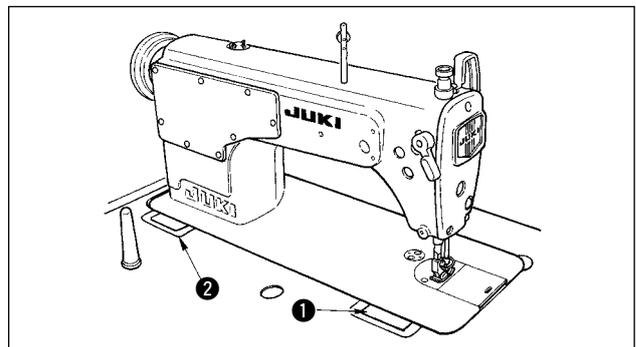
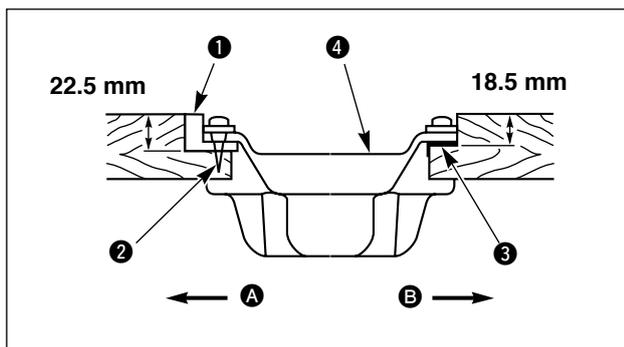
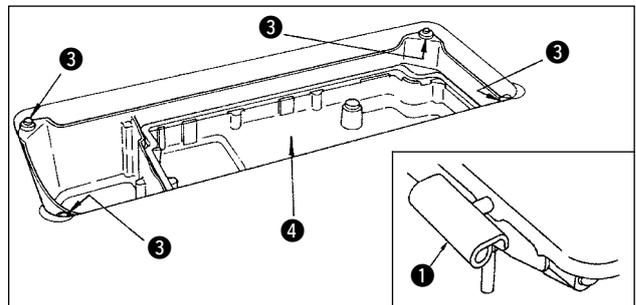
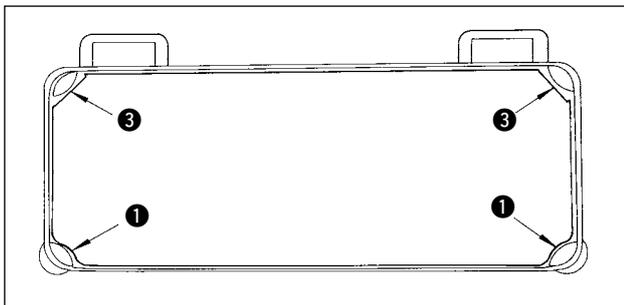
1. TECHNISCHE DATEN.....	1
2. INSTALLATION.....	1
3. INSTALLIEREN VON RIEMENABDECKUNG UND SPULER.....	2
4. EINSTELLEN DER KNIELIFTERHÖHE.....	2
5. INSTALLIEREN DES GARNSTÄNDERS .....	3
6. SCHMIERUNG.....	3
7. EINSTELLEN DER ÖLMENGE (ÖLSPRITZER) IM GREIFER .....	4
8. ANBRINGEN DER NADEL.....	5
9. EINSETZEN DER SPULE IN DIE SPULENKAPSEL.....	5
10. EINSTELLEN DER STICHLÄNGE .....	5
11. NÄHFUSSDRUCK.....	6
12. HANDLIFTER .....	6
13. EINSTELLEN DER HÖHE DER STOFFDRÜCKERSTANGE.....	6
14. EINFÄDELN DES MASCHINENKOPFES.....	7
15. FADENSPANNUNG .....	8
16. FADENANZUGSFEDER.....	8
17. EINSTELLEN DES FADENHEBELHUBS.....	8
18. NADEL-GREIFER-BEZIEHUNG .....	9
19. HÖHE DES TRANSPORTEURS .....	9
20. NEIGUNG DES TRANSPORTEURS.....	10
21. EINSTELLN DES TRANSPORTZEITPUNKTES.....	10
22. EINSTELLN DES TRANSPORTZEITPUNKTES (DDL-8700L) .....	11
23. MOTORRIEMENSCHLEIBEN UND KEILRIEMEN .....	12

# 1. TECHNISCHE DATEN

	DDL-8700	DDL-8700A	DDL-8700H
Anwendung	Allgemeine Gewebe, leichte und mittelschwere Stoffe	Allgemeine Gewebe, leichte Stoffe	Mittelschwere Stoffe, Schwere Stoffe
Nähgeschwindigkeit	Max. 5.500 sti/min	Max. 4.000 sti/min	Max. 4.000 sti/min
Stichlänge	Max. 5 mm	Max. 4 mm	Max. 5 mm
Nadel	DB x 1 #9 bis #18 (134 #65 bis #110)	DA x 1 #9 bis #11 (134 #65 bis #75)	DB x 1 #20 bis #23 (134 #125 bis #160)
Drückerfußhub (mit Knieheber)	10 mm (Standard) 13 mm (Max.)	9 mm (Max.)	10 mm (Standard) 13 mm (Max.)
Schmieröl	JUKI New Defrix Oil Nr. 1		
Lärm	- Entsprechender kontinuierlicher Emissions-Schalldruckpegel ( $L_{pA}$ ) am Arbeitsplatz: A-bewerteter Wert von 83,5 dB; (einschließlich $K_{pA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 bei 5.000 sti/min. - Schalleistungspegel ( $L_{WA}$ ): A-bewerteter Wert von 88,0 dB; (einschließlich $K_{WA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 bei 5.000 sti/min.		

	DDL-8700L	
Anwendung	Für schwere Stoffe	
Nähgeschwindigkeit	3.000 sti/min	[ Max. 4.000 sti/min (for feed pitch of 5 mm or less) Max. 3.200 sti/min (for feed pitch of 5 mm or more) ]
Stichlänge	Max. 7 mm	
Nadel	DB x 1 #20 bis #23 (DP x 5 #16 bis #18)	
Drückerfußhub (mit Knieheber)	13 mm (Max.)	
Schmieröl	JUKI New Defrix Oil Nr. 1	
Lärm	- Entsprechender kontinuierlicher Emissions-Schalldruckpegel ( $L_{pA}$ ) am Arbeitsplatz: A-bewerteter Wert von 83,5 dB; (einschließlich $K_{pA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 bei 5.000 sti/min. - Schalleistungspegel ( $L_{WA}$ ): A-bewerteter Wert von 88,0 dB; (einschließlich $K_{WA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 bei 5.000 sti/min.	

# 2. INSTALLATION



## (1) Installieren der Ölwanne

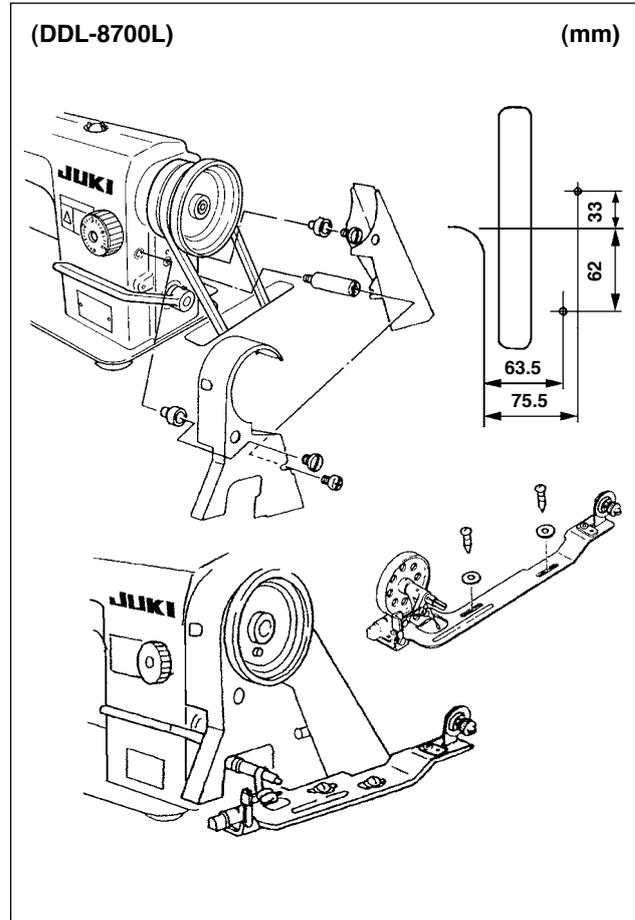
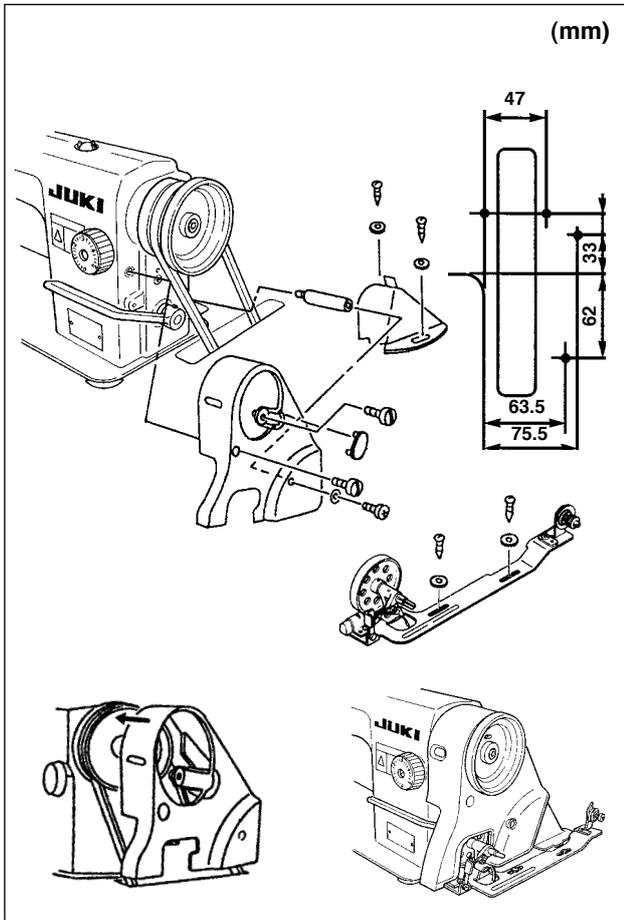
- 1) Die Ölwanne ist so zu installieren, daß sie einwandfrei von den vier Ecken der Maschinetisch-Vertiefung gehalten wird.
- 2) Zwei Gummisitze **1** gemäß der obigen Abbildung mittels Nägeln **2** auf Seite **A** (Bedienerseite) befestigen. Zwei Dämpfersitze **3** mittels eines Gummiklebers auf Seite **B** (Scharnierseite) befestigen. Dann die Ölwanne **4** auf die befestigten Sitze legen.
- 3) Das Scharnier **1** in die Öffnung im Maschinenbett einpassen, dann den Maschinenkopf in das Gummischarnier **2** des Tisches einsetzen, bevor er auf die Dämpfer **3** in den vier Ecken abgesetzt wird.

### 3. INSTALLIEREN VON RIEMENABDECKUNG UND SPULER



**WARNUNG :**

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.

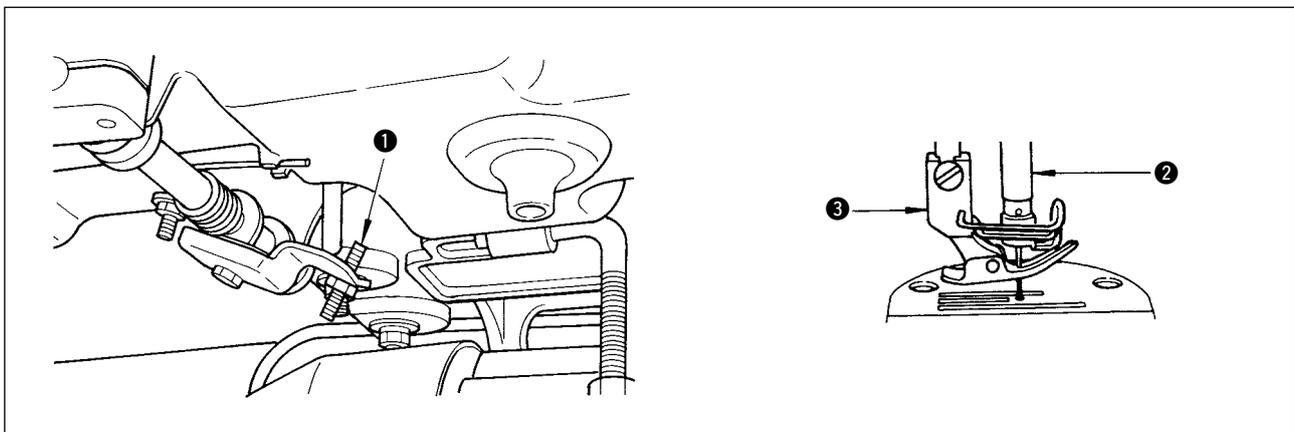


### 4. EINSTELLEN DER KNIELIFTERHÖHE



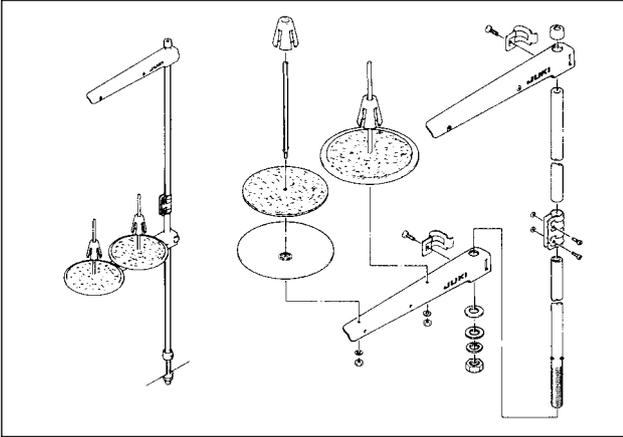
**WARNUNG :**

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.



- 1) Die Normalhöhe des mittels Knielifter angehobenen Nähfußes ist 10 mm.
- 2) Der Nähfußhub kann mit Hilfe der Knielifter-Einstellschraube ❶ bis auf 13 mm eingestellt werden. (Max. 9 mm für Typ A)
- 3) Wenn der Nähfußhub auf über 10 mm eingestellt wurde, muss darauf geachtet werden, dass das untere Ende der Nadelstange ❷ in der Tiefstellung nicht mit dem Nähfuß ❸ in Berührung kommt.

## 5. INSTALLIEREN DES GARNSTÄNDERS

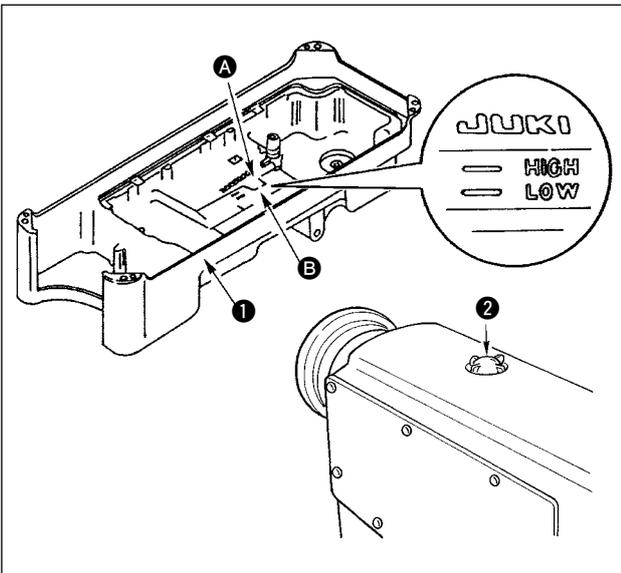


## 6. SCHMIERUNG



### WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.

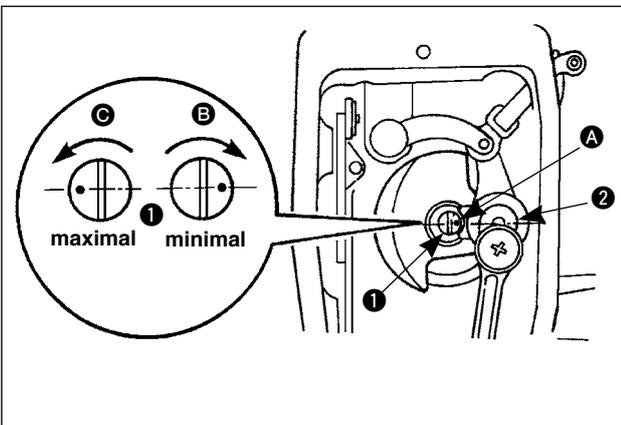


### (1) Information zur Schmierung

- 1) Die Ölwanne ① bis zur Markierung HIGH A mit JUKI New Defrix Oil No.1 füllen.
- 2) Wenn der Ölstand unter die Markierung LOW B abfällt, die Ölwanne mit dem vorgeschriebenen Öl nachfüllen.
- 3) Bei ausreichender Schmierölmenge kann man beim Betrieb der Maschine nach der Schmierung Ölspritzer im Ölschauglas ② feststellen.
- 4) Beachten Sie, dass die Menge der Ölspritzer nicht im Zusammenhang mit der Schmierölmenge steht.



Wenn Sie eine neue Maschine nach der Installation oder eine längere Zeit unbenutzte Nähmaschine in Betrieb nehmen, lassen Sie die Maschine bei 3.000 sti/min etwa 10 Minuten lang einlaufen.



### (2) Einstellen der Ölversorgungsmenge der Stirnplattenteile

- 1) Die Ölmenge zur Versorgung des Fadenanzugshebels und des Nadelstangen-Kurbeltriebs ② durch Drehen des Ölmenge-Einstellbolzens ① regulieren.
- 2) Die minimale Ölmenge wird erzielt, wenn der Markierungspunkt A durch Drehen des Einstellbolzens in Richtung B in die Nähe der Nadelstangenkurbel ② gebracht wird.
- 3) Die maximale Ölmenge wird erreicht, wenn der Markierungspunkt A durch Drehen des Einstellbolzens in Richtung C zu der Position direkt gegenüber der Nadelstangenkurbel gebracht wird.

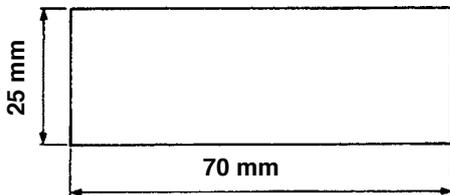
## 7. EINSTELLEN DER ÖLMENGE (ÖLSPRITZER) IM GREIFER



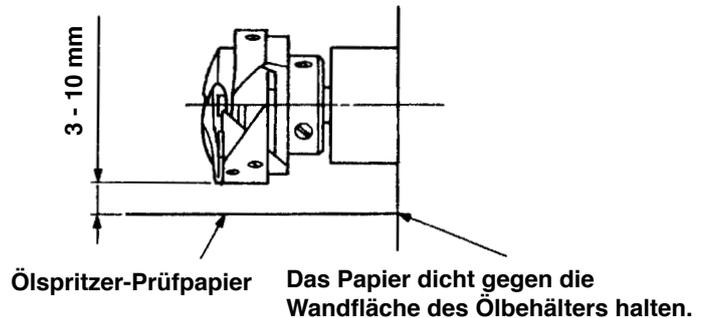
### WARNING :

Lassen Sie beim Betrieb der Maschine äußerste Vorsicht walten, da die Ölmenge bei hoher Drehzahl des Greifers überprüft werden muß.

### ① Ölmengen-(Ölspritzer)-Prüfpapier



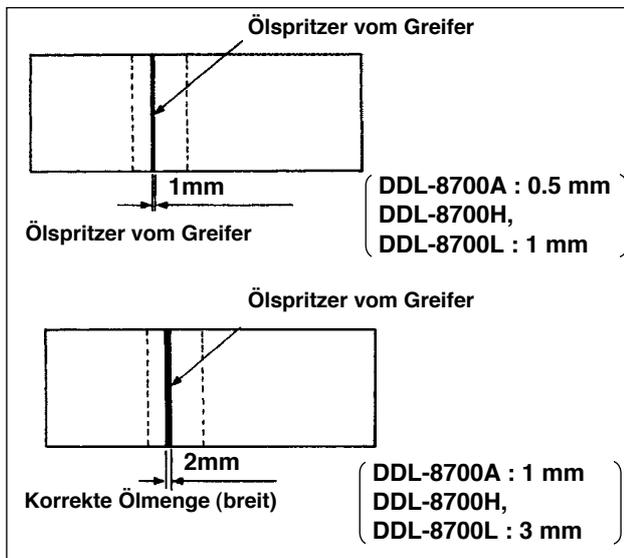
### ② Position zur Prüfung der Ölmenge (Ölspritzer)



\* Entfernen Sie bei der Ausführung des im folgenden Schritt 2 beschriebenen Verfahrens den Schieber, und lassen Sie äußerste Vorsicht walten, damit Ihre Finger nicht mit dem Greifer in Berührung kommen.

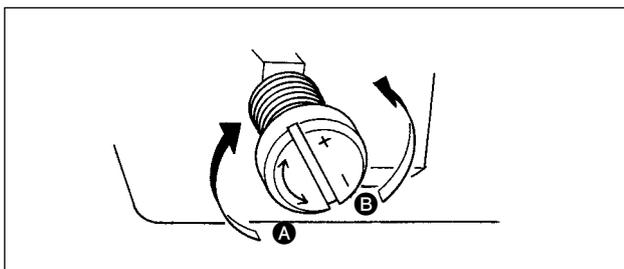
- 1) Falls die Maschine noch nicht genügend warmgelaufen ist, die Maschine etwa drei Minuten lang im Leerlauf laufen lassen. (Mäßiger Intervallbetrieb)
- 2) Das Ölmengen-(Ölspritzer)-Prüfpapier unmittelbar nach dem Anhalten der Maschine unter den Greifer legen.
- 3) Sicherstellen, dass der Ölstand im Ölbehälter innerhalb des Bereichs zwischen "HI" und "LOW" liegt.
- 4) Die Prüfung der Ölmenge sollte innerhalb von fünf Sekunden beendet werden. (Die Prüfzeit mit einer Stoppuhr messen.)

### ● Beispiel der korrekten Ölmenge



- 1) Die in den linken Beispielen gezeigte Ölmenge ist je nach dem Nähprozeß fein einzustellen. Es muß darauf geachtet werden, daß die Greiferölmenge nicht zu stark erhöht/verringert wird. (Bei zu geringer Ölmenge kann der Greifer festfressen (Greifer läuft heiß). Bei zu großer Ölmenge kann das Nähgut mit Öl befleckt werden.)
- 2) Die Greiferölmenge ist so einzustellen, daß die Ölmenge (Ölspritzer) nach dreimaliger Überprüfung (auf drei Papierblättern) unverändert bleibt.

### ● Einstellen der Ölmenge (Ölspritzermenge) im Greifer



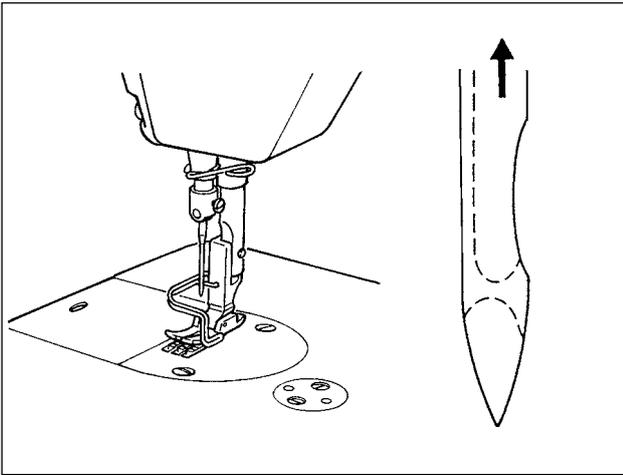
- 1) Durch Drehen der Ölmengen-Einstellschraube an der vorderen Buchse der Greiferantriebswelle in Richtung "+" (Richtung **A**) wird die Ölmenge (Ölspritzermenge) im Greifer erhöht, während sie durch Drehen in Richtung "-" (Richtung **B**) verringert wird.
- 2) Nachdem die Greiferölmenge mit der Ölmengen-Einstellschraube korrekt eingestellt worden ist, die Nähmaschine etwa 30 Sekunden lang leer laufen lassen, um die Greiferölmenge zu überprüfen.

## 8. ANBRINGEN DER NADEL

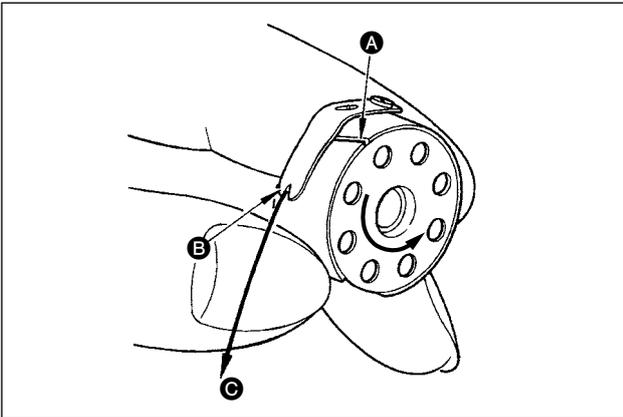


### WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.

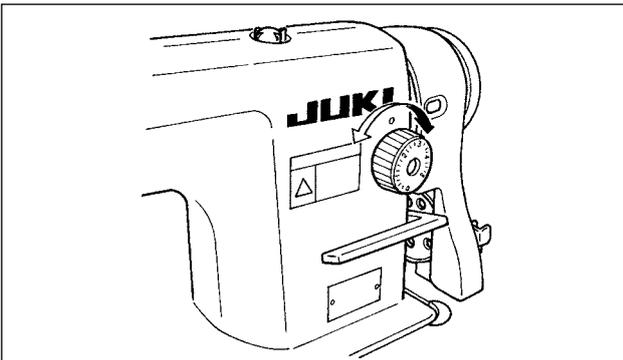


## 9. EINSETZEN DER SPULE IN DIE SPULENKAPSEL

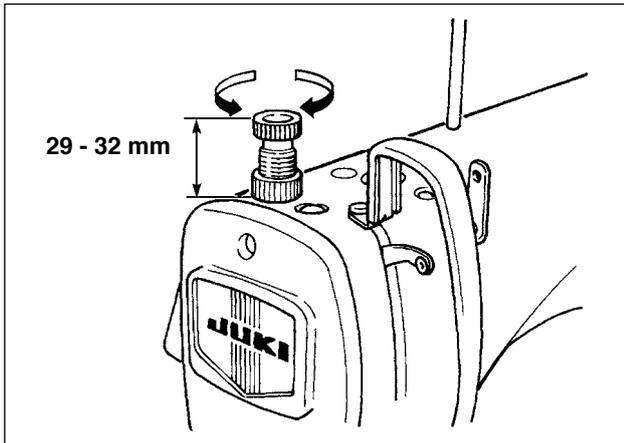


- 1) Den Faden durch den Fadenschlitz **A** führen und in Richtung **B** ziehen. Dadurch wird der Faden unter die Fadenspannungsfeder und aus der Kerbe **B** herausgeführt.
- 2) Sicherstellen, daß sich die Spule in Pfeilrichtung dreht, wenn der Faden **C** gezogen wird.

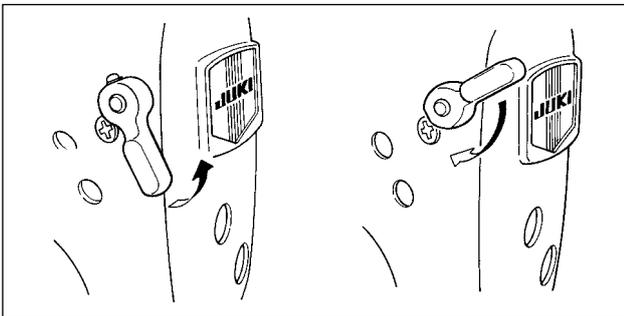
## 10. EINSTELLEN DER STICHLÄNGE



## 11. NÄHFUSSDRUCK



## 12. HANDLIFTER

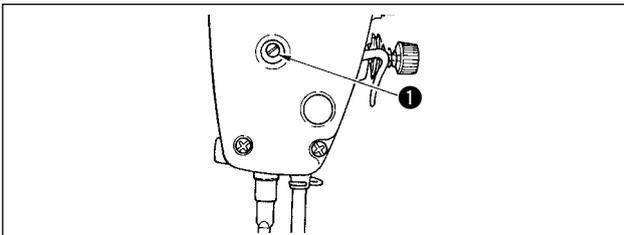


## 13. EINSTELLEN DER HÖHE DER STOFFDRÜCKERSTANGE



### WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.



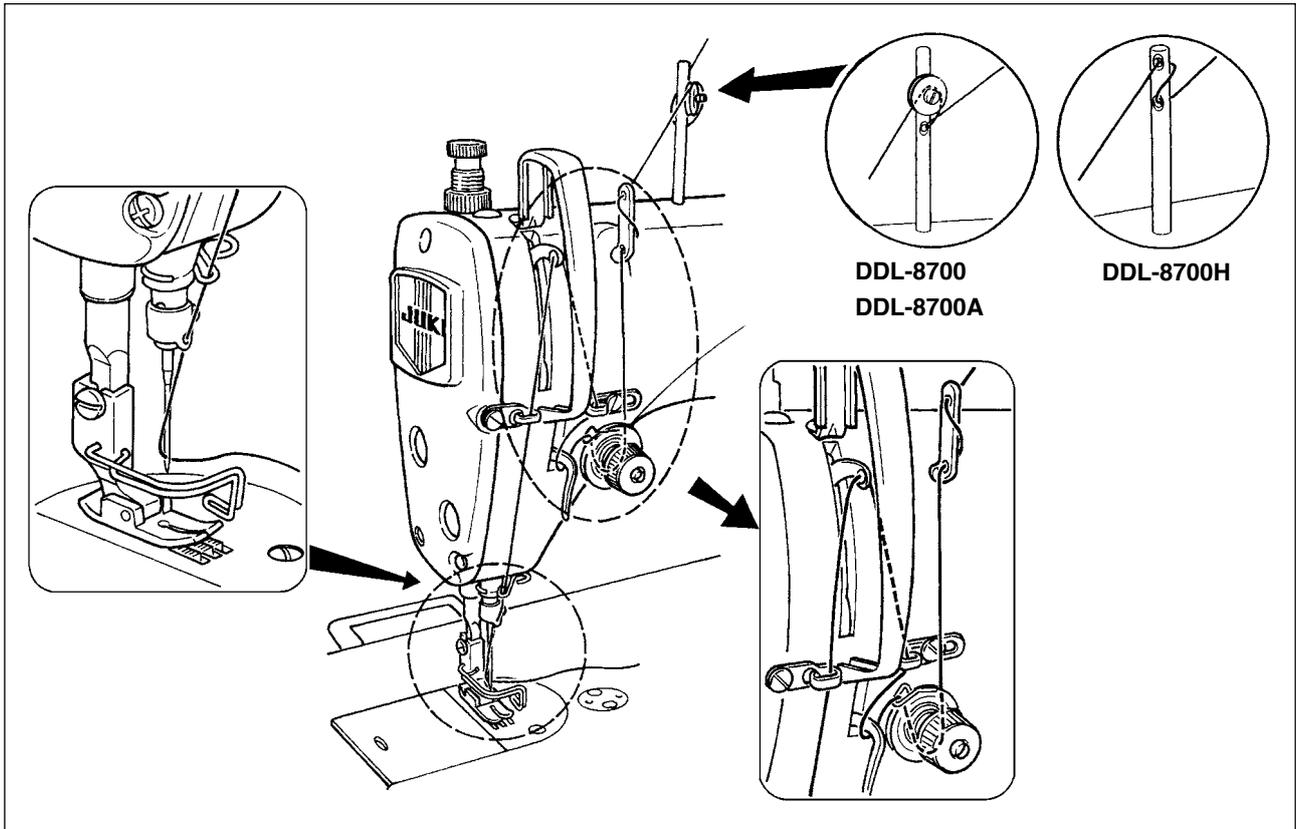
- 1) Die Feststellschraube ❶ lösen, und die Höhe oder den Winkel des Nähfußes einstellen.
- 2) Nach der Einstellung die Feststellschraube ❶ wieder fest anziehen.

## 14. EINFÄDELN DES MASCHINENKOPFES

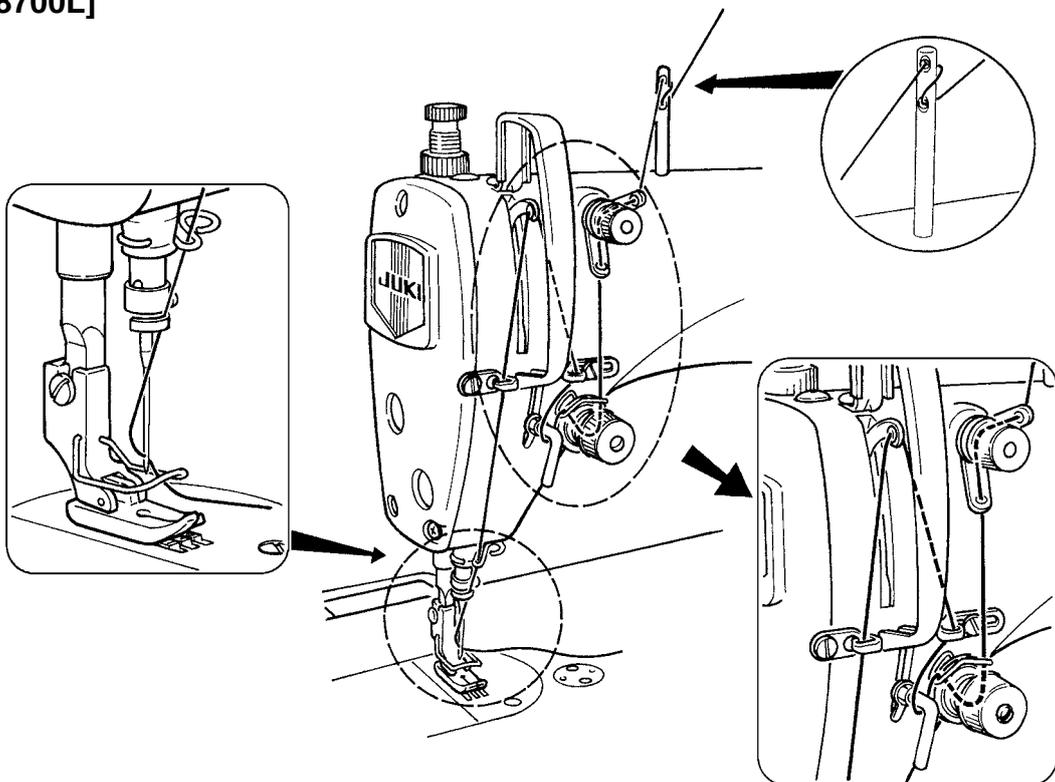


### WARNUNG :

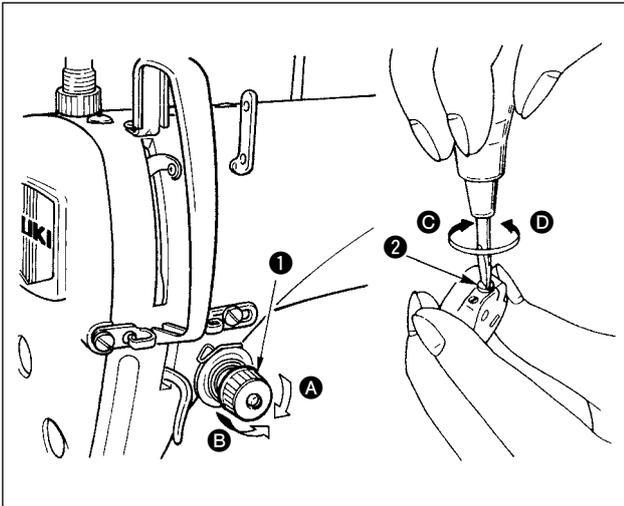
Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.



[DDL-8700L]



## 15. FADENSPANNUNG



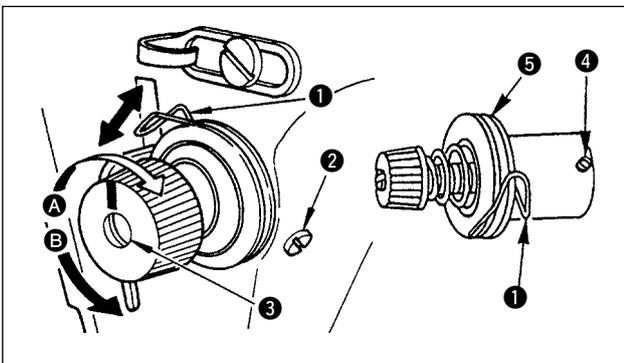
### (1) Einstellen der Nadelfadenspannung

- 1) Durch Drehen der Fadenspannungsmutter **1** im Uhrzeigersinn (in Richtung **A**) wird die Nadelfadenspannung erhöht.
- 2) Durch Drehen der Mutter **1** im Gegenuhrzeigersinn (in Richtung **B**) wird die Nadelfadenspannung verringert.

### (2) Einstellen der Spulenfadenspannung

- 1) Durch Drehen der Spannungseinstellschraube **2** im Uhrzeigersinn (in Richtung **C**) wird die Spulenfadenspannung erhöht.
- 2) Durch Drehen der Schraube **2** im Gegenuhrzeigersinn (in Richtung **D**) wird die Spulenfadenspannung verringert.

## 16. FADENANZUGSFEDER



### (1) Ändern des Hubs der Fadenanzugsfeder **1**

- 1) Die Befestigungsschraube **2** lösen.
- 2) Durch Drehen des Spannerbolzens **3** im Uhrzeigersinn (in Richtung **A**) wird der Hub der Fadenanzugsfeder vergrößert.
- 3) Durch Drehen des Knopfes entgegen dem Uhrzeigersinn (in Richtung **B**) wird der Hub verkleinert.

### (2) Ändern des Drucks der Fadenanzugsfeder **1**

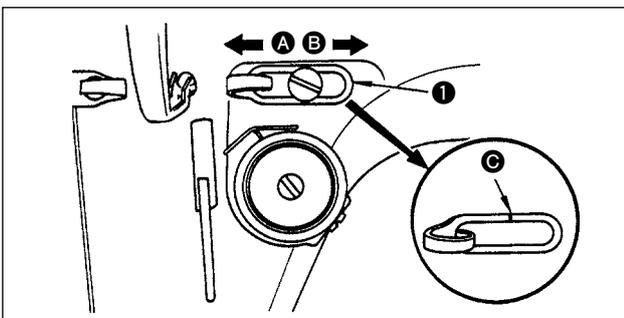
- 1) Die Befestigungsschraube **2** lösen, und den Spannerbolzen **5** entfernen.
- 2) Die Befestigungsschraube **4** lösen.
- 3) Durch Drehen des Spannerbolzens **3** im Uhrzeigersinn (in Richtung **A**) wird der Druck erhöht.
- 4) Durch Drehen des Spannerbolzens entgegen dem Uhrzeigersinn (in Richtung **B**) wird der Druck verringert.

## 17. EINSTELLEN DES FADENHEBELHUBS



### WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.



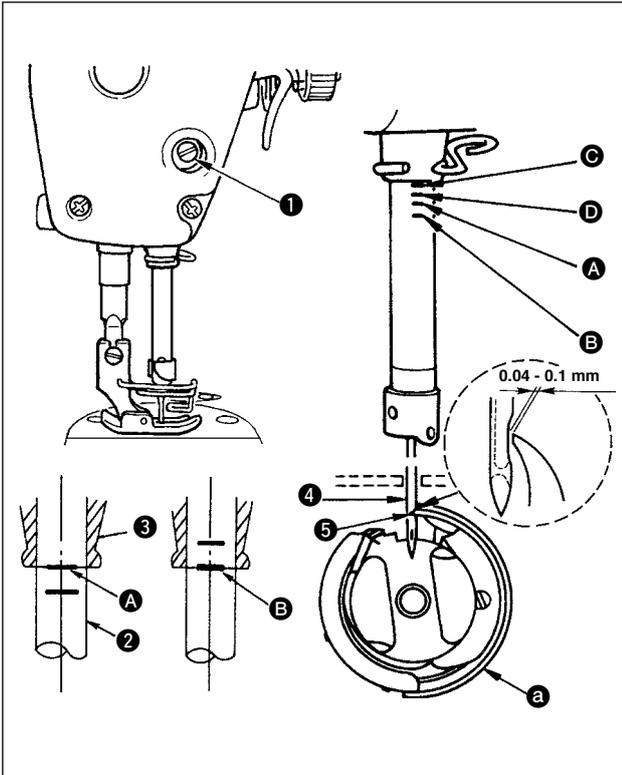
- 1) Zum Nähen schwerer Stoffe die Fadenführung **1** nach links (in Richtung **A**) schieben, um die Länge des vom Fadenhebels herausgezogenen Fadens zu vergrößern.
- 2) Zum Nähen leichter Stoffe die Fadenführung **1** nach rechts (in Richtung **B**) schieben, um die Länge des vom Fadenhebels herausgezogenen Fadens zu verkleinern.
- 3) In der Normalstellung der Fadenführung **1** ist die Markierungslinie **C** auf die Mitte der Schraube ausgerichtet.

## 18. NADEL-GREIFER-BEZIEHUNG



### WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.



### (1) Die Synchronisierung zwischen Nadel und Greifer folgendermaßen einstellen :

- 1) Die Nadelstange durch Drehen des Handrads auf ihre Tiefstellung absenken, und die Feststellschraube ❶ lösen.

### (Einstellen der Nadelstangenhöhe)

- 2) (Für eine DB-Nadel) Die Markierungslinie A der Nadelstange ❷ auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ❸ ausrichten, dann die Feststellschraube ❶ anziehen.

(Für eine DA-Nadel) Die Markierungslinie C der Nadelstange ❷ auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ❸ ausrichten, dann die Feststellschraube ❶ anziehen.

### (Einstellen der Greiferposition a)

- 3) (Für eine DB-Nadel) Die drei Greifer-Feststellschrauben lösen, und die Markierungslinie B auf der sich hebenden Nadelstange ❷ durch Drehen des Handrads auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ❸ ausrichten.

(Für eine DA-Nadel) Die drei Greifer-Feststellschrauben lösen, und die Markierungslinie D auf der sich hebenden Nadelstange ❷ durch Drehen des Handrads auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ❸ ausrichten.

- 4) Nach Ausführung der oben beschriebenen Einstellungen die Greiferblattspitze ❺ auf die Mitte der Nadel ❹ ausrichten. Einen Abstand von 0,04 mm bis 0,1 mm (DDL-8700H, 8700L : 0.06 bis 0.17mm) (Bezugswert) zwischen Nadel und Greifer einhalten, dann die Feststellschrauben des Greifer fest anziehen.



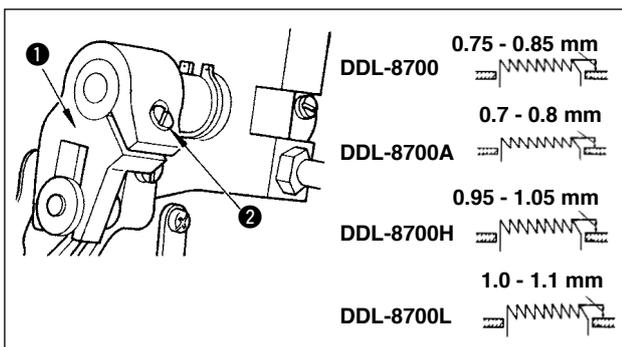
Falls der Abstand zwischen der Greiferblattspitze und der Nadel kleiner als der Sollwert ist, wird die Greiferblattspitze beschädigt. Falls der Abstand größer ist, kommt es zu Stichauslassen.

## 19. HÖHE DES TRANSPORTEURS



### WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.



Zum Einstellen der Höhe des Transporteurs :

- ❶ Die Schraube ❷ der Kurbel ❶ lösen.
- ❷ Die Transportstange zum Einstellen nach oben oder unten bewegen.
- ❸ Die Schraube ❷ fest anziehen.



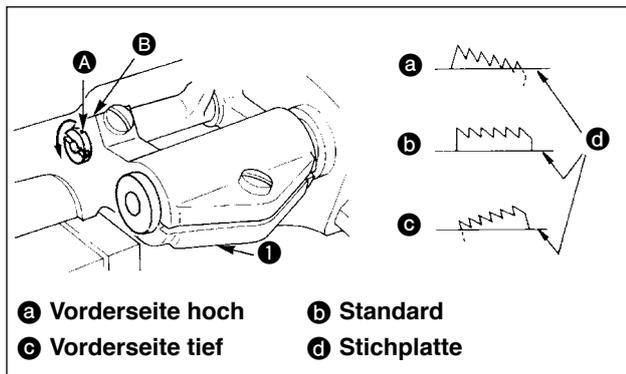
Bei unzureichendem Klemmdruck wird die Bewegung des Gabelteils schwergängig.

## 20. NEIGUNG DES TRANSPORTEURS



### WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.



- 1) Die normale Neigung (horizontal) des Transporteurs erhält man, wenn der Markierungspunkt **A** an der Transportstangenwelle auf den Markierungspunkt **B** am Transportschwinghebel **1** ausgerichtet ist. (Beim Modell DDL-8700H ist der Markierungspunkt **B** der Transportschwingwelle standardmäßig um 90° nach vorn geneigt.)
- 2) Um die Vorderkante des Transporteurs zur Verhütung von Transportkräuselung anzuheben, die Feststellschraube lösen, und die Transportstangenwelle mit einem Schraubendreher um 90° in Pfeilrichtung drehen.
- 3) Um den Transporteur zur Verhütung von ungleichmäßigem Stofftransport mit der Vorderkante nach unten zu neigen, ist die Transportstangenwelle um 90° in der entgegengesetzten Richtung des Pfeils zu drehen. (Standardneigung für DDL-8700H.)



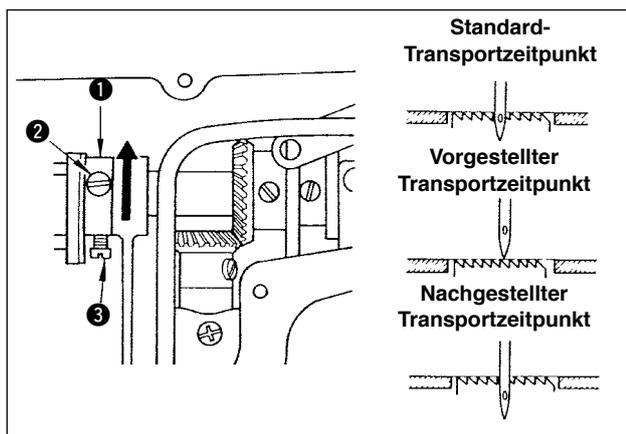
Bei jeder Verstellung der Transporteurneigung ändert sich die Höhe des Transporteurs. Daher muss nach der Neigungseinstellung die Höhe überprüft werden.

## 21. EINSTELLEN DES TRANSPORTZEITPUNKTES



### WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.



- 1) Die Schrauben **2** und **3** des Transportexzentrums **1** lösen, dann den Transportexzenter in oder entgegen der Pfeilrichtung verschieben, und anschließend die Schrauben wieder fest anziehen.
- 2) Um den Standard-Transportzeitpunkt zu erhalten, die Einstellung so vornehmen, daß die Oberkante des Transporteurs und das obere Ende des Nadelöhrs mit der Oberfläche der Stichplatte bündig sind, wenn der Transporteur im Begriff ist, sich unter die Stichplatte zu senken.
- 3) Um den Transportzeitpunkt zur Verhütung ungleichmäßigen Stofftransports vorzustellen, den Transportexzenter in Pfeilrichtung verschieben.
- 4) Um den Transportzeitpunkt zur Erhöhung der Stichfestigkeit nachzustellen, den Transportexzenter in die entgegengesetzte Richtung verschieben.



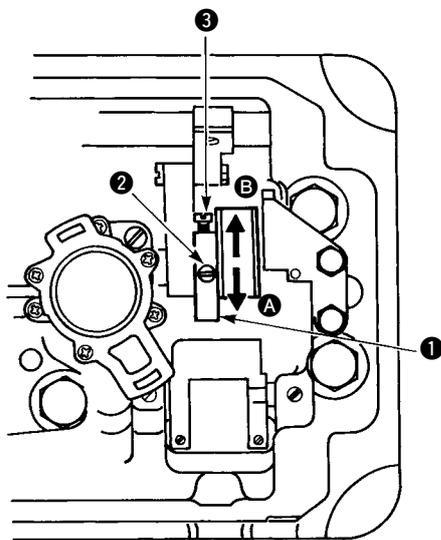
Der Transportexzenter darf nicht zu weit verschoben werden, weil es sonst zu einem Nadelbruch kommen kann.

## 22. EINSTELLEN DES TRANSPORTZEITPUNKTES (DDL-8700L)

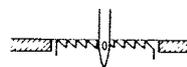


### WARNUNG :

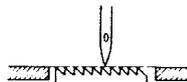
Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.



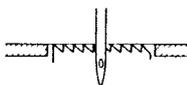
Standard-Transportzeitpunkt



Vorgestellter Transportzeitpunkt



Nachgestellter Transportzeitpunkt



- 1) Den Maschinenkopf kippen und einen Schraubendreher von der Unterseite des Maschinenkopfes einführen.
- 2) Die Tellerschrauben ② und ③ im Transportexzernocken ① lösen, die Schraube ② in Pfeilrichtung verschieben und fest anziehen. Dann Schraube ③ anziehen.
- 3) Um die Standard-Einstellung zu erzielen, müssen die Oberseite des Transporteurs und das obere Ende des Nadelöhrs mit der Oberseite der Stichplatte fluchten, wenn sich der Transporteur unter die Stichplatte zu senken beginnt.
- 4) Um den Transportzeitpunkt zur Verhütung ungleichmäßigen Stofftransports vorzustellen, den Transportexzernocken in Richtung A verschieben.
- 5) Um den Transportzeitpunkt zur Erhöhung der Stichfestigkeit nachzustellen, den Transportexzernocken in Richtung B verschieben.



- Achten Sie darauf, den Transportexzernocken nicht zu weit zu verschieben, weil es sonst zu Nadelbruch kommen kann.
- Falls der Transportexzernocken nach dem Lösen seiner Schrauben nicht richtig in seitlicher Richtung eingestellt wird, kann es zu Überdrehen der Nähmaschine oder Blockieren des Transportexzernockens kommen.

## 23. MOTORRIEMENSCHLEIBEN UND KEILRIEMEN

- 1) Ein Kupplungsmotor mit einer Leistung von 400 W (1/2 PS) wird als Standardmotor verwendet.
- 2) Ein Keilriemen des Typs M ist zu verwenden.
- 3) Die Beziehung zwischen Motorriemenscheibe, Keilriemenlänge und Nähgeschwindigkeit ist aus der folgenden Tabelle ersichtlich :

Motorriemenscheiben-A.D. (mm)	Motorriemenscheiben-Teile-Nr.	Nähgeschwindigkeit (St/min)		Riemenlänge	Riemen-Teile-Nr.
		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		

- \* Der effektive Durchmesser der Motorriemenscheibe entspricht dem Außendurchmesser abzüglich 5 mm.
- \* Der Motor sollte sich entgegen dem Uhrzeigersinn drehen, von der Handradseite aus gesehen. Achten Sie darauf, daß sich der Motor nicht in die entgegengesetzte Richtung dreht.