

ITALIANO

**DDL-8700
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

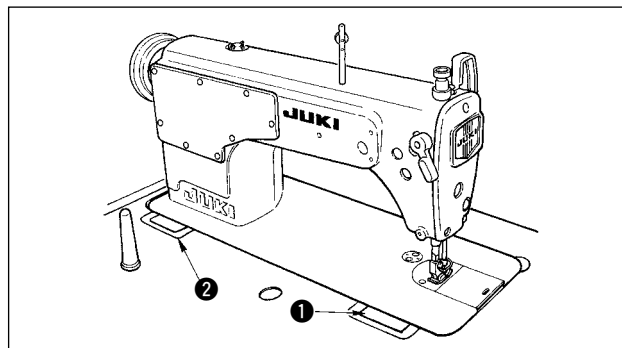
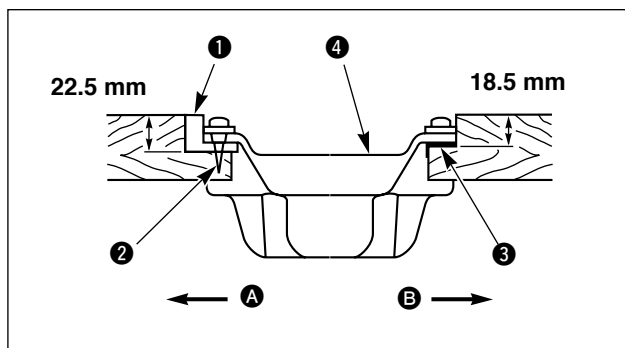
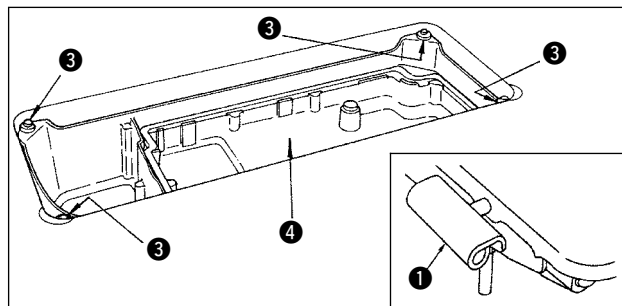
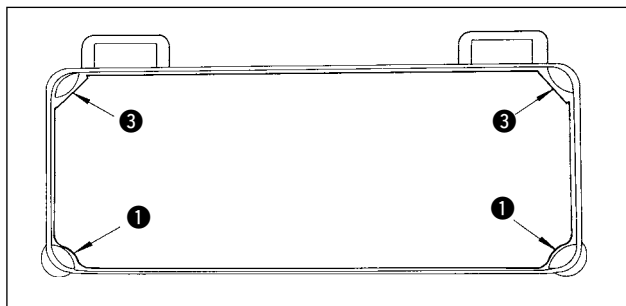
1. CARATTERISTICHE TECNICHE.....	1
2. INSTALLAZIONE.....	1
3. INSTALLAZIONE DEL COPRICINGHIA E DELL'AVVOLGIFILO	2
4. REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DELL'ALZAPIEDINO A GINOCCHIO	2
5. INSTALLAZIONE DEL PORTAFILO	3
6. LUBRIFICAZIONE	3
7. REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI OLIO (SPRUZZI DI OLIO) NEL CROCHET	4
8. POSIZIONAMENTO AGO.....	5
9. INSERIMENTO DELLA BOBINA NELLA CAPSULA	5
10. REGOLAZIONE DELLA LUNGHEZZA DEL PUNTO	5
11. PRESSIONE DEL PIEDINO PREMISTOFFA	6
12. LEVA ALZA PIEDINO MANUALE	6
13. REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DELLA BARRA DEL PRESSORE	6
14. INFILATURA DEL FILO NELLA TESTA DELLA MACCHINA.....	7
15. TENSIONE DEL FILO.....	8
16. MOLLA TIRAFILO	8
17. REGOLAZIONE DELLA CORSA DEL TIRAFILO.....	8
18. RELAZIONE FASE AGO-CROCHET	9
19. ALTEZZA DELLA GRIFFA DI TRASPORTO	9
20. INCLINAZIONE DELLA GRIFFA DI TRASPORTO.....	10
21. REGOLAZIONE DELLA SINCRONIZZAZIONE DEL TRASPORTO.....	10
22. REGOLAZIONE DELLA SINCRONIZZAZIONE DEL TRASPORTO (DDL-8700L).....	11
23. PULEGGE MOTORE E CINGHIE	12

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

	DDL-8700	DDL-8700A	DDL-8700H
Applicazione	Stoffe generali, materiali di media pesantezza e leggeri	Stoffe generali, materiali leggeri	Materiali di media pesantezza e materiales pesados
Velocità di cucitura	5.500 sti/min max	4.000 sti/min max	4.000 sti/min max
Lunghezza punto	5 mm max	4 mm max	5 mm max
Ago	DB x 1 #9 a #18 (134 #65 a #110)	DA x 1 #9 a #11 (134 #65 a #75)	DB x 1 #20 a #23 (134 #125 a #160)
Leva di sollevamento del piedino premistoffa (tramite leva a ginocchio)	10 mm (Standard) 13 mm (max)	9 mm (max)	10 mm (Standard) 13 mm (max)
Olio lubrificante	Olio JUKI New Defrix No. 1		
Rumorosità	- Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 83,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 5.000 sti/min. - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 88,0 dB ; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 5.000 sti/min.		

	DDL-8700L	
Applicazione	Par materiali pesanti	
Velocità di cucitura	3.000 sti/min max	4.000 sti/min max (per passo di cucitura di 5 mm or mero) 3.200 sti/min max (per passo di cucitura di 5 mm or più)
Lunghezza punto	7 mm max	
Ago	DB x 1 #20 a #23 (DP x 5 #16 a #18)	
Leva di sollevamento del piedino premistoffa (tramite leva a ginocchio)	13 mm (max)	
Olio lubrificante	Olio JUKI New Defrix No. 1	
Rumorosità	- Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 83,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 5.000 sti/min. - Livello di potenza acustica (L_{WA}) ; Valore ponderato A di 88,0 dB ; (Include $K_{WA} = 2,5$ dB) ; secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 3744 GR2 a 5.000 sti/min.	

2. INSTALLAZIONE



(1) Installazione della vaschetta dell'olio

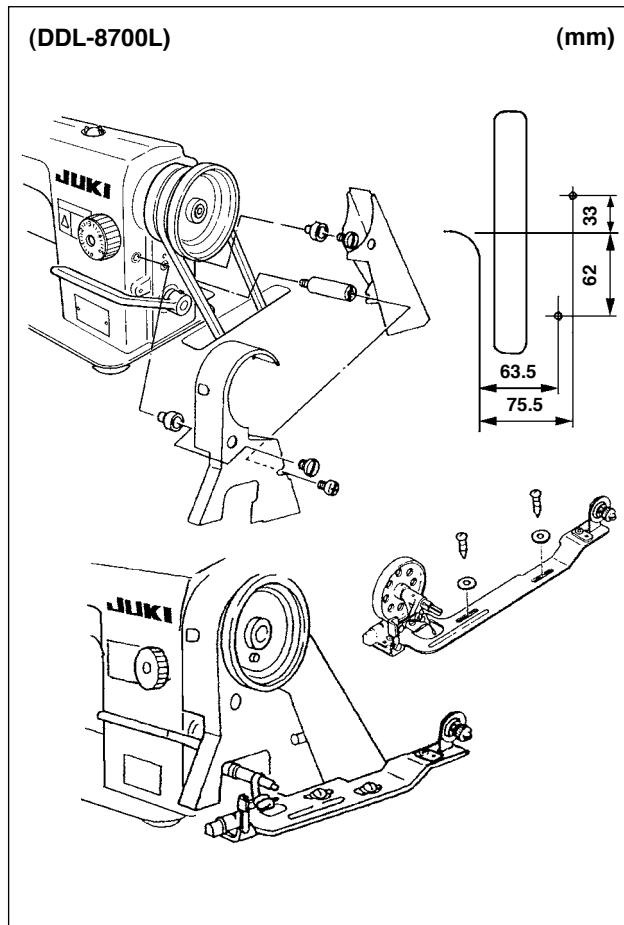
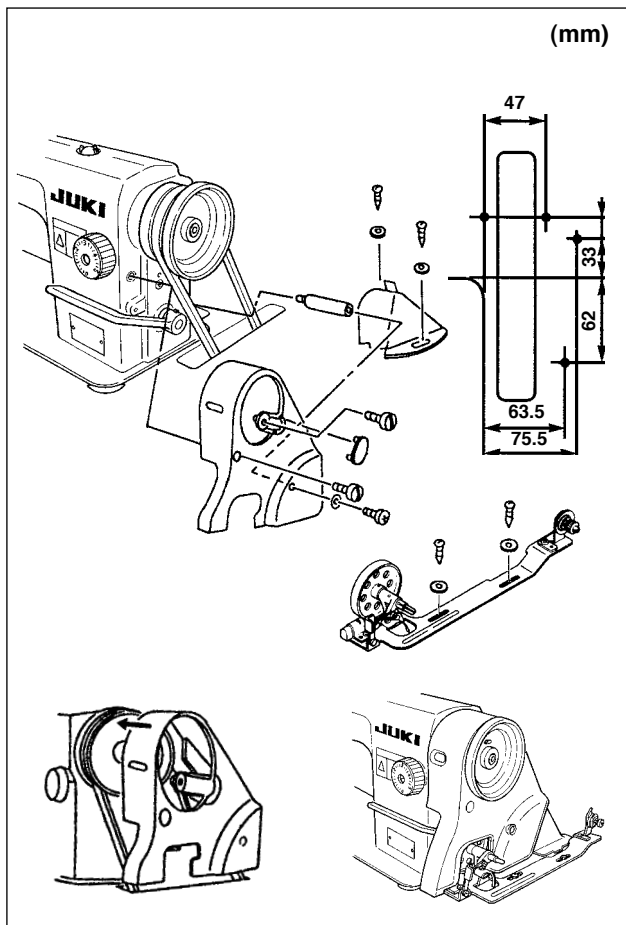
- 1) La vaschetta dell'olio dovrebbe essere installata in un modo tale che essa sia saldamente tenuta a posto sui quattro angoli della scanalatura della tavola della macchina.
- 2) Fissare i due tamponi di gomma ① sul lato A (lato dell'operatore) per mezzo di chiodi ② come qui sopra indicato. Fissare due tamponi di supporto ③ sul lato B (lato provvisto di cerniere) tramite alsivo. Posizionare quindi la vaschetta dell'olio ④ sui tamponi fissati.
- 3) Inserire la cerniera ① nell'apertura della base della macchina e, prima di posizionare la testa della macchina sui tamponi di supporto ③ ai quattro angoli, fissare la stessa alla cerniera di gomma del piano ②.

3. INSTALLAZIONE DEL COPRICINGHIA E DELL'AVVOLGIFILO



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

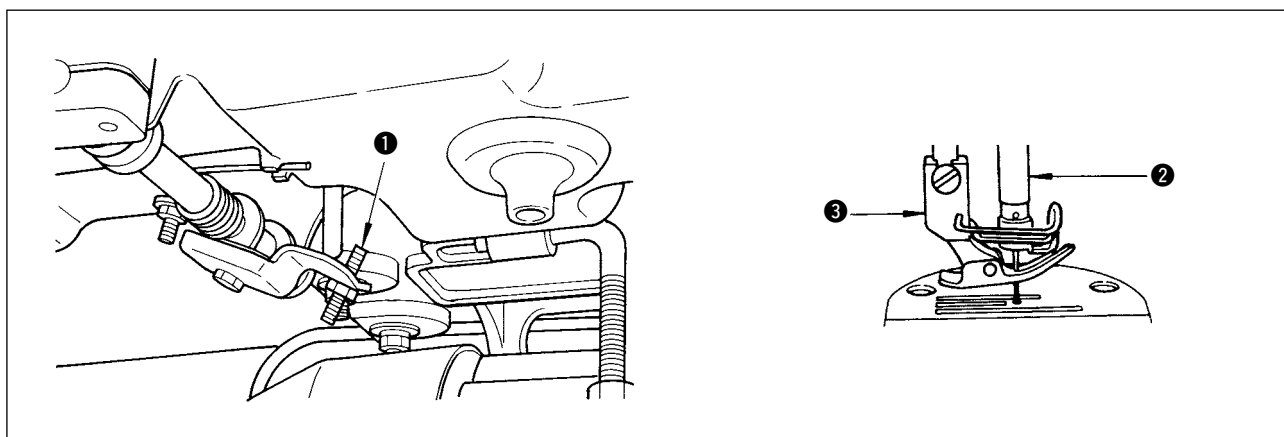


4. REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DELL'ALZAPIEDINO A GINOCCHIO



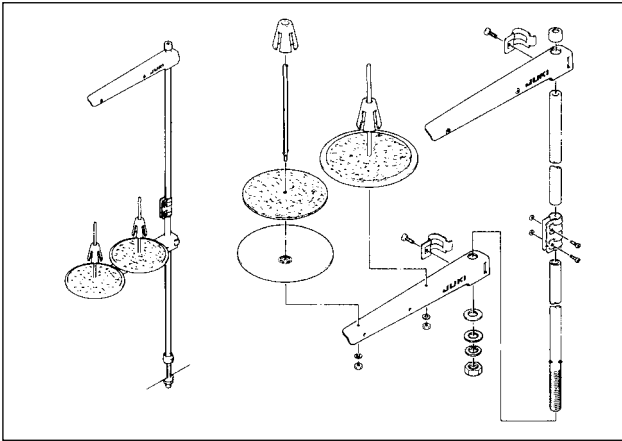
AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 1) L'alzata standard del piedino premistoffa tramite l'alzapiedino a ginocchio è 10 mm.
- 2) Si può regolare l'alzata del piedino premistoffa fino a 13 mm usando la vite di regolazione dell'alzapiedino a ginocchio ①. (9 mm max. per tipo A)
- 3) Quando l'alzata del piedino premistoffa è stata regolata a un valore superiore a 10 mm, assicurarsi che l'estremità inferiore della barra ago ② nella sua posizione più bassa non urti contro il piedino premistoffa ③.

5. INSTALLAZIONE DEL PORTAFILO

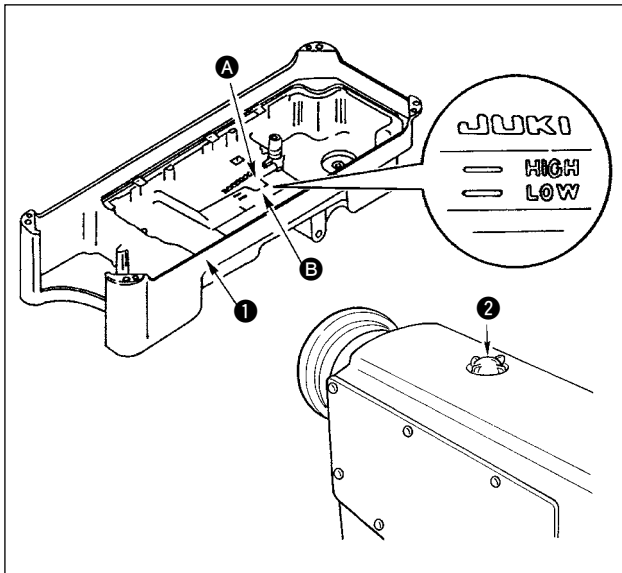


6. LUBRIFICAZIONE



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

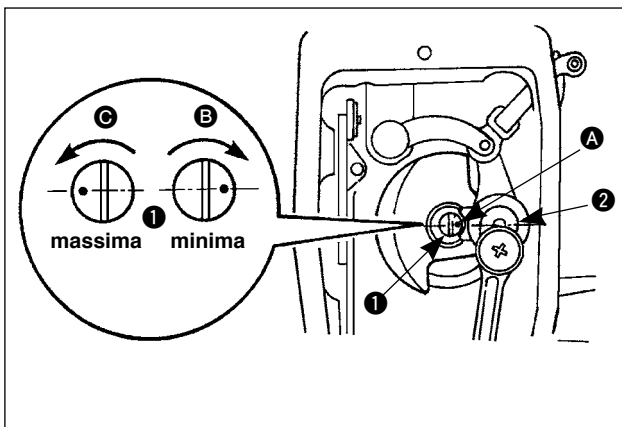


(1) Informazioni relative alla lubrificazione

- 1) Riempire la vaschetta dell'olio ❶ con Olio JUKI New Defrix No.1 fino al segno HIGH A.
- 2) Quando il livello dell'olio scende al di sotto del segno LOW B, rabboccare la vaschetta dell'olio con l'apposito olio.
- 3) Ad azionamento della macchina dopo le operazioni di lubrificazione, si vedranno spruzzi di olio attraverso l'indicatore visivo del livello dell'olio ❷ se la lubrificazione è adeguata.
- 4) Si tenga presente che la quantità di spruzzi di olio non è proporzionale alla quantità di olio lubrificante presente nella vaschetta.



Prima di attivare la macchina per cucire per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, fare girare la macchina ad una velocità compresa tra 3.000 sti/min per 10 minuti circa a scopo di rodaggio.



(2) Regolazione della quantità di olio fornito ai componenti della piastra frontale

- 1) Regolare la quantità di olio fornito al tirafilo e alla manovella della barra ago ❷ girando il perno di regolazione ❶.
- 2) La quantità di olio diventa minima quando il punto di riferimento A viene portato vicino alla manovella della barra ago ❷ girando il perno di regolazione nel senso B.
- 3) La quantità di olio diventa massima quando il punto di riferimento A viene portato alla posizione proprio opposta alla manovella della barra ago girando il perno di regolazione nel senso C.

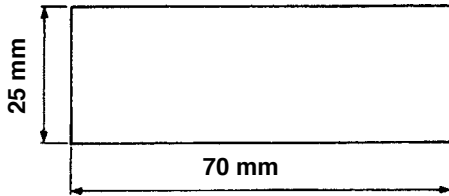
7. REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI OLIO (SPRUZZI DI OLIO) NEL CROCHET



AVVERTIMENTO :

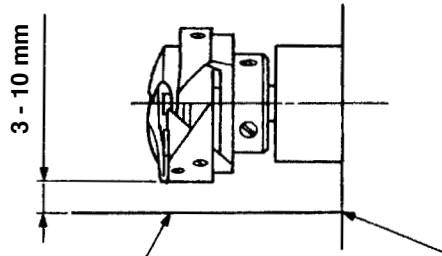
Prestare molta attenzione nell'effettuare questa operazione poiché la quantità di olio deve essere controllata facendo girare il crochet ad alta velocità.

- ① Foglio di carta per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio)



Carta per verificare gli spruzzi di olio

- ② Posizione per verificare la quantità di olio (spruzzi di olio)

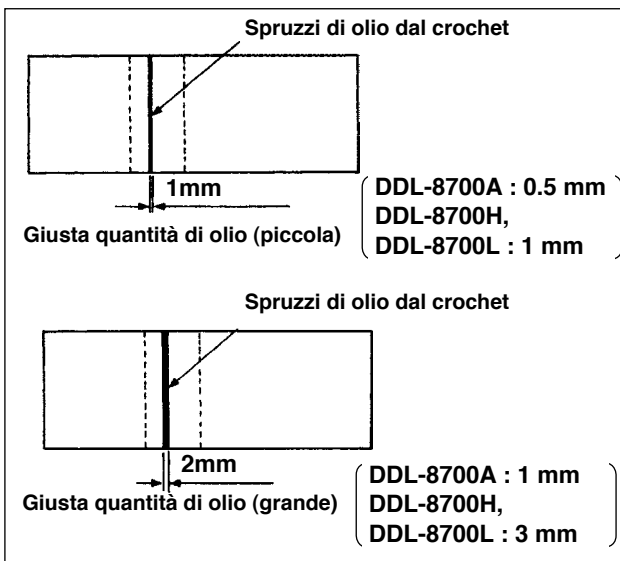


Fare aderire bene il foglio di carta alla parete del serbatoio dell'olio.

* Quando si esegue la procedura descritta qui sotto in 2, rimuovere la piastra di scorrimento e fare molta attenzione che le dita non tocchino il crochet.

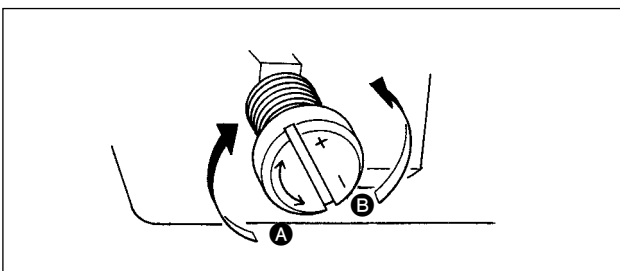
- 1) Se la macchina non è stata riscaldata sufficientemente prima di questa operazione, fare girare la macchina a vuoto per tre minuti circa. (Funzionamento intermittente moderato)
- 2) Posizionare il foglio di carta per il controllo della quantità di olio (spruzzi di olio) sotto il crochet immediatamente dopo che la macchina ha arrestato di girare.
- 3) Controllare che il livello dell'olio nel serbatoio dell'olio sia entro la gamma tra "HI" e "LOW".
- 4) Il controllo della quantità di olio deve essere completato in cinque secondi. (Controllare il tempo con l'orologio.)

● Esempio indicante la giusta quantità di olio



- 1) La quantità di olio indicata negli esempi sulla sinistra dovrebbe essere regolata con precisione a seconda dei processi di cucitura. Fare attenzione a non aumentare/ridurre eccessivamente la quantità di olio nel crochet. (Se la quantità di olio è troppo piccola, il crochet corre il rischio di gripparsi (il crochet si riscalda). Se la quantità di olio è eccessiva, il materiale da cucire rischierà di macchiarsi di olio.)
- 2) Regolare la quantità di olio nel crochet in modo che la quantità di olio (spruzzi di olio) non cambi controllando la quantità di olio tre volte (sui tre fogli di carta).

● Regolazione della quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet



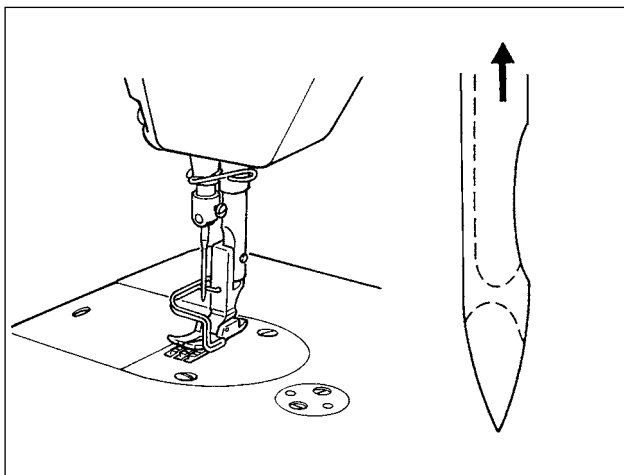
- 1) Girare la vite di regolazione della quantità di olio attaccata alla bussola frontale dell'albero di movimentazione del crochet nel senso "+" (nel senso **A**) per aumentare la quantità di olio (spruzzi di olio) nel crochet, o nel senso "-" (nel senso **B**) per diminuirla.
- 2) Dopo che la quantità di olio nel crochet è stata correttamente regolata con la vite di regolazione della quantità di olio, fare girare la macchina a vuoto per 30 secondi circa per controllare la quantità di olio nel crochet.

8. POSIZIONAMENTO AGO

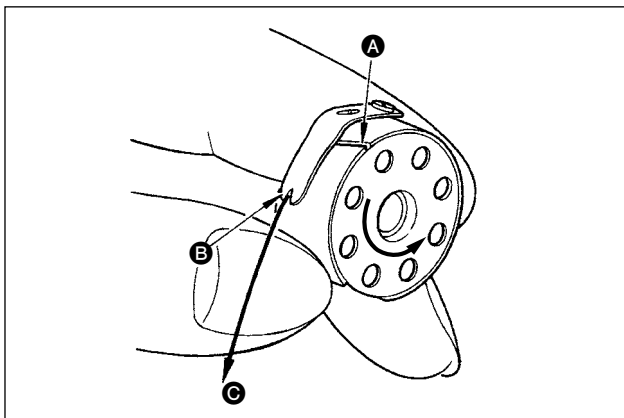


AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

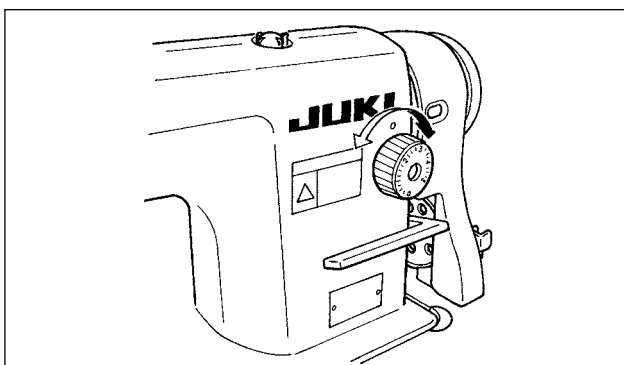


9. INSERIMENTO DELLA BOBINA NELLA CAPSULA

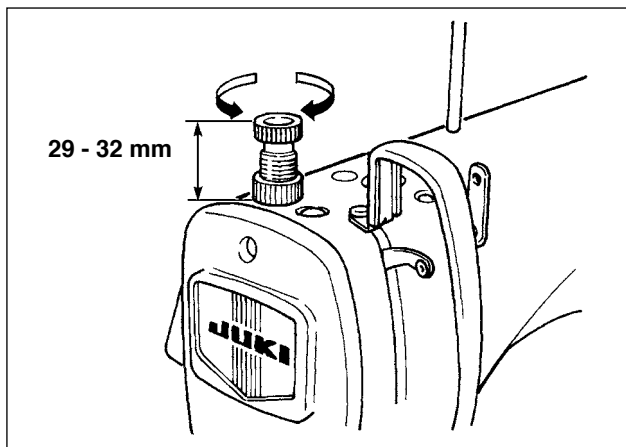


- 1) Far passare il filo attraverso la fenditura di filo **A**, e tirare il filo nel senso **B**.
Con questa operazione, il filo passerà sotto la molla di tensione e verrà fuori dalla tacca **B**.
- 2) Controllare che la bobina giri nel senso della freccia quando il filo **C** viene tirato.

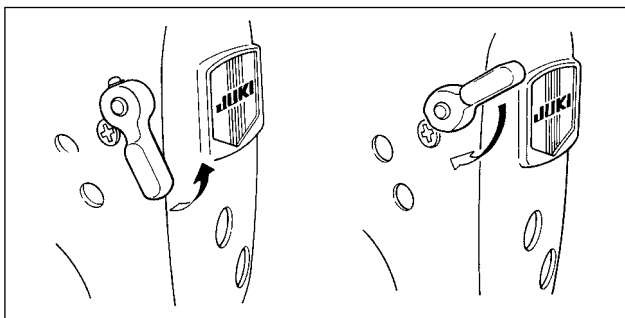
10. REGOLAZIONE DELLA LUNGHEZZA DEL PUNTO



11. PRESSIONE DEL PIEDINO PREMISTOFFA



12. LEVA ALZA PIEDINO MANUALE

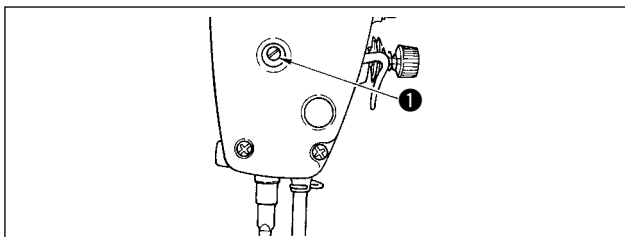


13. REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DELLA BARRA DEL PRESSORE



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



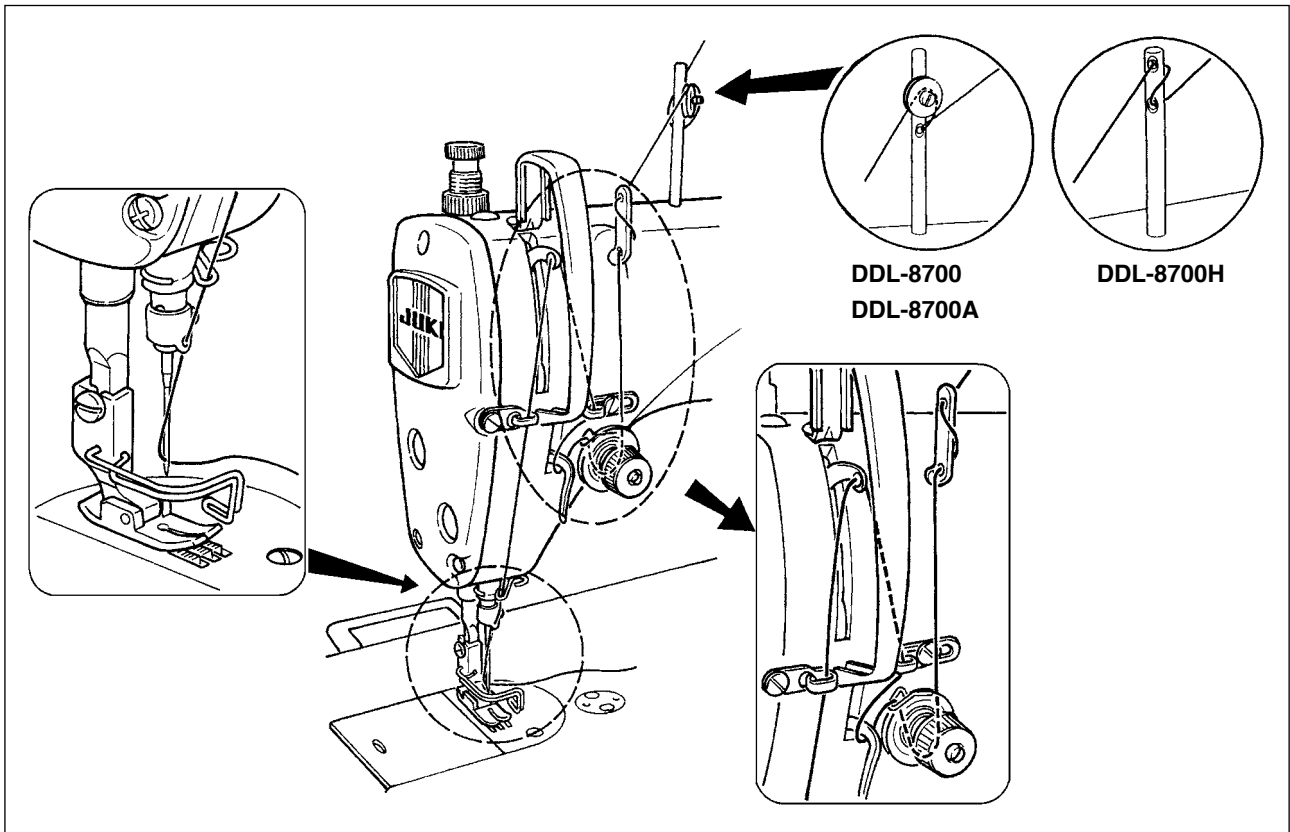
- 1) Allentare la vite di fissaggio ❶, e regolare l'altezza della barra del pressore o l'angolo del piedino premistoffa.
- 2) Al termine della regolazione, stringere saldamente la vite di fissaggio ❶.

14. INFILATURA DEL FILO NELLA TESTA DELLA MACCHINA

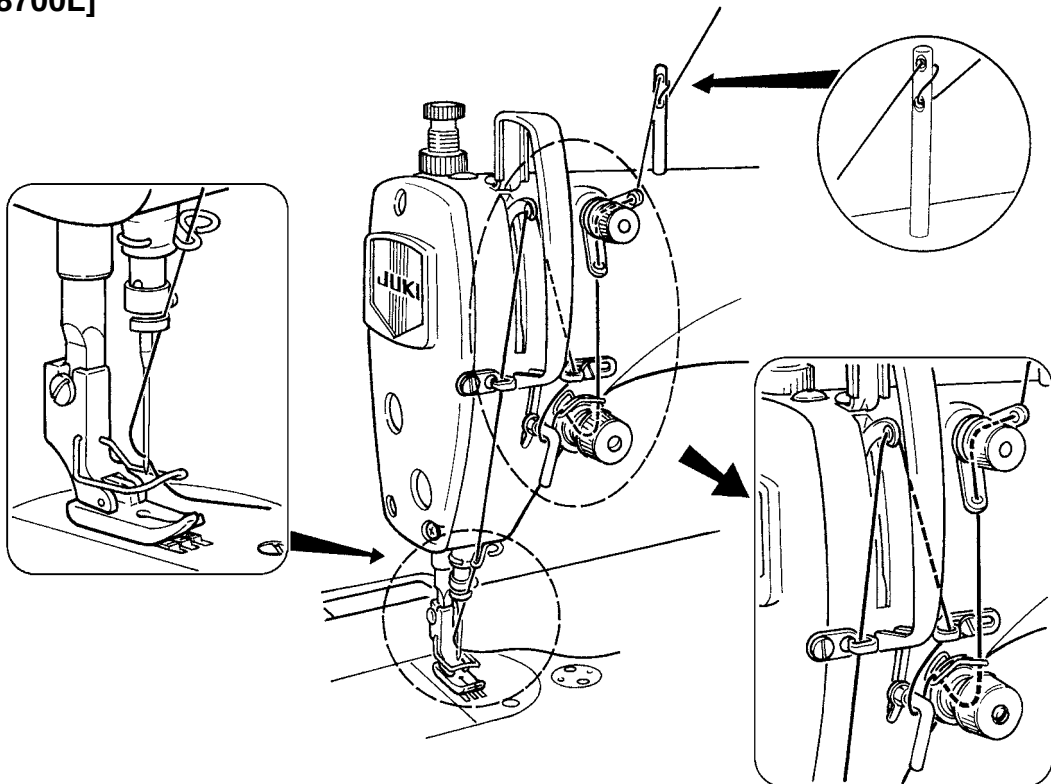


AVVERTIMENTO :

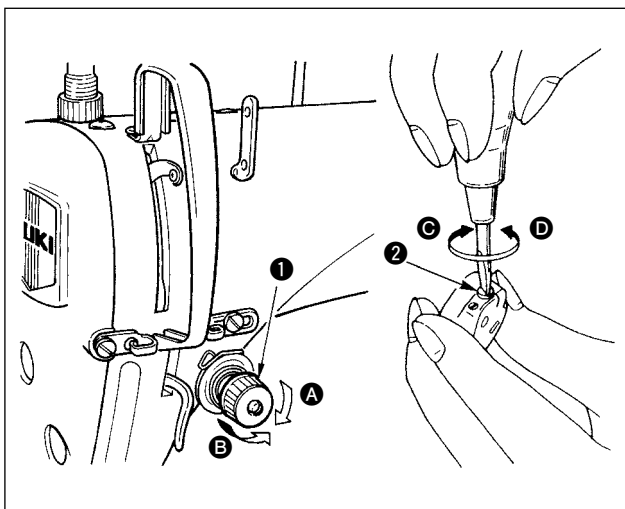
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



[DDL-8700L]



15. TENSIONE DEL FILO



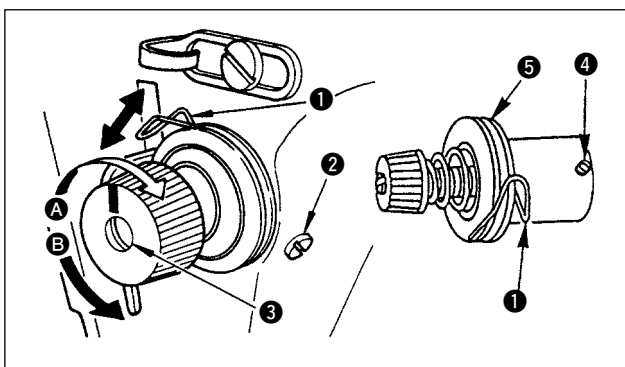
(1) Regolazione della tensione del filo dell'ago

- 1) Ruotando il dado tensione del filo ① in senso orario (nel senso indicato dalla freccia A) si aumenterà la tensione del filo dell'ago.
- 2) Ruotando il dado ① in senso antiorario (nel senso indicato dalla freccia B), si ridurrà la tensione del filo dell'ago.

(2) Regolazione della tensione del filo della bobina

- 1) Ruotando la vite di regolazione della tensione ② in senso orario (nel senso indicato dalla freccia C), si aumenterà la tensione del filo della bobina.
- 2) Ruotando la vite ② in senso antiorario (nel senso indicato dalla freccia D), si ridurrà la tensione del filo della bobina.

16. MOLLA TIRAFILO



(1) Modifica della corsa della molla tirafilo ①

- 1) Allentare la vite di fissaggio ②.
- 2) Girando il palo di tensione ③ in senso orario (nel senso A), la corsa della molla tirafilo aumenta.
- 3) Girando il palo in senso antiorario (nel senso B), la corsa diminuisce.

(2) Modifica della pressione della molla tirafilo ①

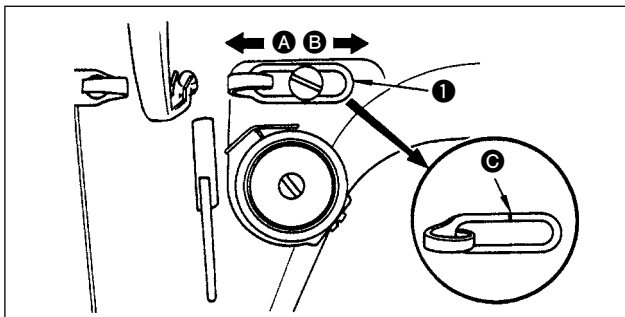
- 1) Allentare la vite di fissaggio ②, e rimuovere il palo di tensione ③.
- 2) Allentare la vite di fissaggio ④.
- 3) Girando il palo di tensione ③ in senso orario (nel senso A), la pressione aumenta.
- 4) Girando il palo in senso antiorario (nel senso B), la pressione diminuisce.

17. REGOLAZIONE DELLA CORSA DEL TIRAFILO



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



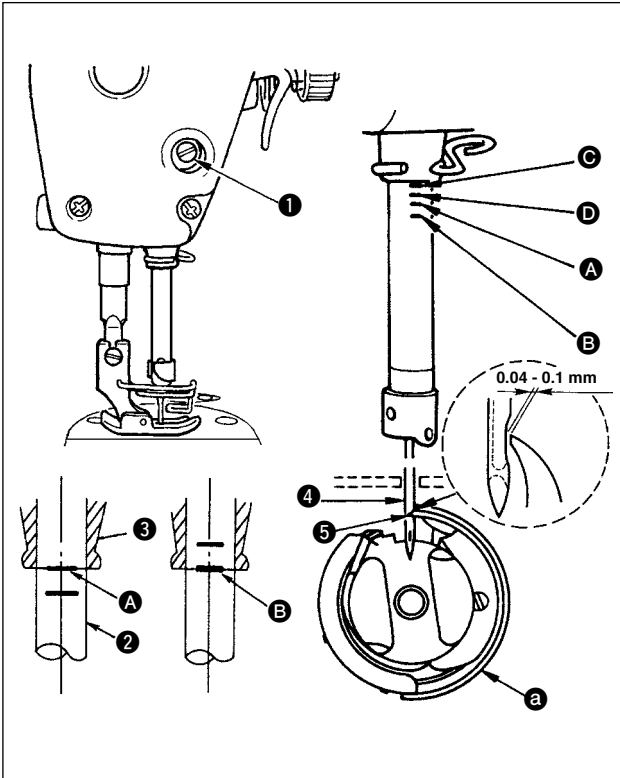
- 1) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ① to the left (in direction A) to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 2) When sewing light-weight materials, move thread guide ① to the right (in direction B) to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 3) Normally, thread guide ① is positioned in a way that marker line C is aligned with the center of the screw.

18. RELAZIONE FASE AGO-CROCHET



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



(1) Regolare la relazione fase ago-crochet come segue :

- 1) Girare il volantino per portare la barra ago al punto più basso della sua corsa, ed allentare la vite di fissaggio ①.

(Regolazione dell'altezza della barra ago)

- 2) (Per un ago DB) Allineare la linea di riferimento A sulla barra ago ② all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③, stringere quindi la vite di fissaggio ①.

(Per un ago DB) Allineare la linea di riferimento C sulla barra ago ② all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③, stringere quindi la vite di fissaggio ①.

(Regolazione della posizione del crochet a)

- 3) (Per un ago DB) Allentare tre viti di fissaggio del crochet, girare il volantino ed allineare la linea di riferimento B sulla barra ago ascendente ② all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③.

(Per un ago DB) Allentare tre viti di fissaggio del crochet, girare il volantino ed allineare la linea di riferimento D sulla barra ago ascendente ② all'estremità inferiore della bussola inferiore della barra ago ③.

- 4) Dopo aver effettuato le regolazioni sopraccitate nei passi qui sopra, allineare la punta della lama del crochet ⑤ al centro dell'ago ④. Lasciare un gioco da 0,04 a 0,1 mm (DDL-8700H, 8700L : 0.06 a 0.17mm) (valore di riferimento) tra l'ago e il crochet, quindi stringere saldamente le viti di fissaggio nel crochet.



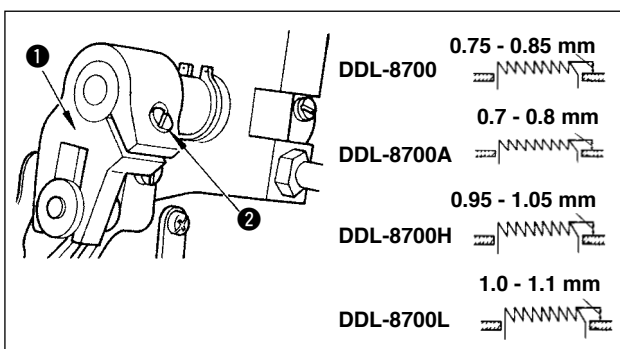
Se il gioco tra la punta della lama del crochet e l'ago è più piccolo del valore specificato, la punta della lama del crochet sarà danneggiata. Se il gioco è più grande, ne risulteranno i salti di punto.

19. ALTEZZA DELLA GRIFFA DI TRASPORTO



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Per regolare l'altezza della griffa di trasporto :

- ① Allentare la vite ② della manovella ①.
- ② Sollevare o abbassare la barra di trasporto per effettuare la regolazione.
- ③ Stringere la vite ② a fondo.



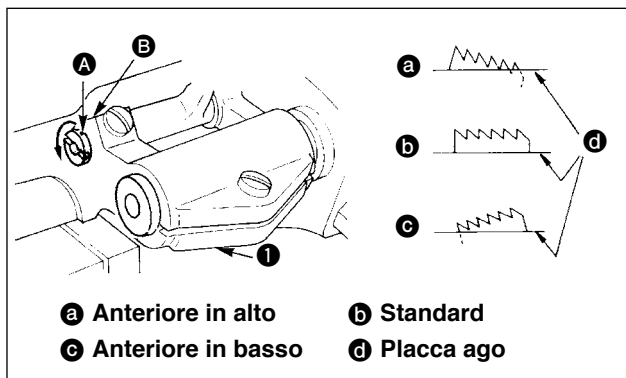
Se la pressione di pinzatura è insufficiente, il movimento della parte a forcina diventa pesante.

20. INCLINAZIONE DELLA GRIFFA DI TRASPORTO



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 1) L'inclinazione standard (orizzontale) della griffa di trasporto si ottiene quando il punto di riferimento **A** sull'albero della barra di trasporto è allineato al punto di riferimento **B** sul bilanciere di trasporto **1**. (Per la DDL-8700H, il punto di riferimento **B** si inclina verso l'albero del bilanciere di trasporto di 90°, come standard).
- 2) Per inclinare la griffa di trasporto con la parte frontale sollevata al fine di prevenire eventuali grinze, tramite un cacciavite allentare la vite di fissaggio e ruotare l'albero della barra di trasporto di 90° nel senso della freccia.
- 3) Per inclinare la griffa di trasporto con la sua parte frontale abbassata al fine di prevenire il trasporto irregolare del materiale, ruotare l'albero della barra di trasporto di 90° nel senso opposto alla freccia. (L'inclinazione standard per la DDL-8700H)



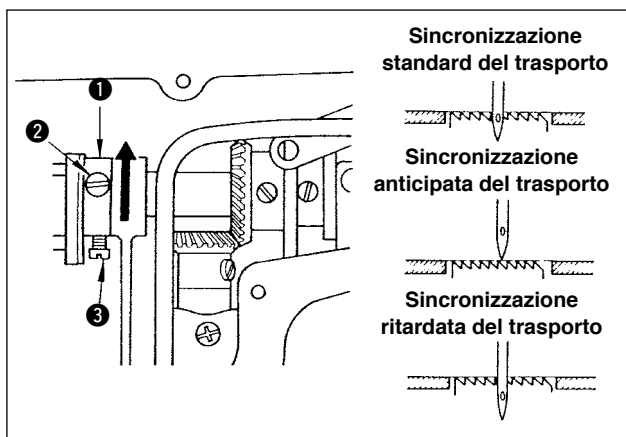
Ogni volta che l'inclinazione della griffa di trasporto viene regolata, l'altezza della griffa di trasporto sarà cambiata. Perciò, è necessario controllare l'altezza dopo la regolazione dell'inclinazione.

21. REGOLAZIONE DELLA SINCRONIZZAZIONE DEL TRASPORTO



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 1) Allentare le viti **2** e **3** sulla cam eccentrico di trasporto **1**, spostare la cam eccentrico di trasporto nel senso indicato dalla freccia o nel senso opposto rispetto alla freccia e stringere le viti a fondo.
- 2) Per una regolazione standard effettuare le regolazioni in maniera che la superficie superiore della griffa di trasporto e l'estremità superiore della cruna dell'ago siano a livello rispetto alla superficie superiore della placca ago quando la griffa di trasporto scende sotto la placca ago.
- 3) Per anticipare la sincronizzazione del trasporto, al fine di impedire un trasporto non regolare del tessuto, spostare la cam eccentrico di trasporto nel senso indicato dalla freccia.
- 4) Per ritardare la sincronizzazione del trasporto al fine di aumentare la chiusura del punto, spostare la cam eccentrico di trasporto nel senso opposto rispetto alla freccia.



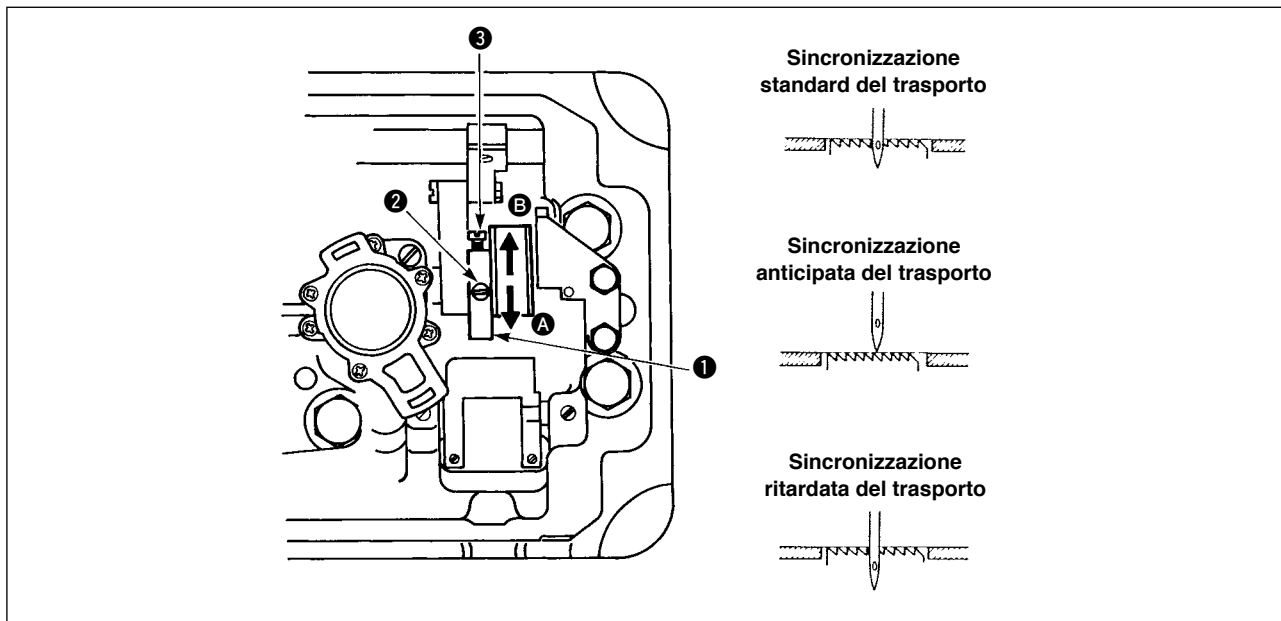
Fare attenzione a non spostare il cam eccentrico di trasporto troppo lontano, altrimenti ne può risultare la rottura dell'ago.

22. REGOLAZIONE DELLA SINCRONIZZAZIONE DEL TRASPORTO (DDL-8700L)



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 1) Inclinare la testa della macchina ed inserire un cacciavite dal lato inferiore della testa della macchina.
- 2) Allentare le viti placcate ② e ③ nel cam eccentrico di trasporto ①, spostare la vite ② nel senso della freccia, e stringere saldamente la vite ②. Stringere quindi la vite ③.
- 3) Per la regolazione standard, regolare in modo che la superficie superiore della griffa di trasporto e l'estremità superiore della cruna siano a livello della superficie superiore della placca ago quando la griffa di trasporto scende sotto la placca ago.
- 4) Per avanzare la sincronizzazione del trasporto al fine di prevenire l'irregolarità nel trasporto del materiale, spostare il cam eccentrico di trasporto nel senso di A.
- 5) Per ritardare la sincronizzazione del trasporto al fine di aumentare la tensione del punto, spostare il cam eccentrico di trasporto nel senso di B.



- Fare attenzione a non spostare il cam eccentrico di trasporto troppo lontano, altrimenti ne può risultare la rottura dell'ago.
- Quando si allentano le viti nel cam eccentrico di trasporto, se il cam eccentrico di trasporto non è regolato correttamente in senso laterale, ne può risultare il sovraccarico della macchina per cucire o il grippaggio del cam eccentrico di trasporto.

23. PULEGGE MOTORE E CINGHIE

- 1) Un motore a frizione con l'uscita di 400W (1/2 HP) è usato come il motore standard.
- 2) Deve essere usata una cinghia a V di tipo M.
- 3) La relazione tra le pulegge motore, le lunghezze della cinghia e le velocità di cucitura è mostrata nella tabella seguente :

Puleggia motore O.D. (mm)	Puleggia motore parte No.	Velocità di cucitura (pnt/min)		Lunghezze cinghia	No.di parte cinghia
		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		

- * Il diametro valido di una puleggia motore è equivalente al diametro esterno meno 5 mm.
- * Il volantino deve girare nel senso antiorario, visto dal lato del volantino. Fare attenzione che il motore non giri nel senso opposto.