

# Juki DDL8700 ipari gyorsvarrógép használati utasítása

## 1. specifikáció

	DDL-8700
felszereltség	normál, könnyű-közepes vastagságú anyagokhoz
sebesség	max. 5000 öltés/perc
max öltés mm	4 mm
tű típus	DBx1/ 16x231
talp emelés	10~13mm
olajozás	Juki new defrix vagy Prista silvertex
zaj szint	5000-es fordulaton 80,5-87 dB(decibel) között az ISO 10821-C.6.2 és ISO 11204GR2 előírásoknak megfelelően.

## 2. Összeszerelés

### 3. a szíjvédő és az orsózó felszerelése

A gépet teljesen összeszerelve szállítja a forgalmazó

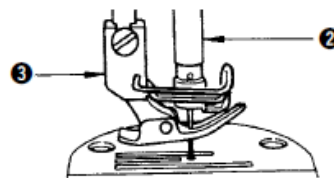
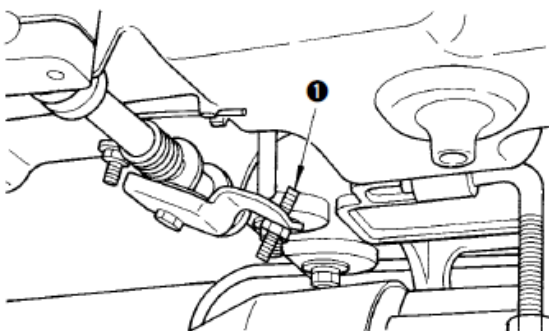
### 4. Orsózás

Ha az orsózó ne tekeri fel a szálát egyenletesen, lazítsa meg a csavart(1) és állítson az orsózó szálfeszítő tartóján(2). A szálfeszítő lemezeknek(3) az orsó közepével kell egy vonalba lenniük. A szálfeszítő tartó(2) jobbra-balra mozgásával állítsa be a kívánt helyzetet és rögzítse a csavarral(1).

### 5. A térdemelés magasságának beállítása

A térdemelő a gyári beállítás szerint 10mm-re emeli fel a talpat, de a következő állítással az emelés 13 mm-ig növelhető a térdemelő állító csavarral(1)

Ha átállítja az emelési magasságot, ellenőrizze, hogy a tűrúd(3) alsó vége a járatának alsó holtpontjában nem ver-e bele a talpba(2)



### 6. Száلتartó

A gépet teljesen összeszerelve szállítja a forgalmazó

### 7. olajozás

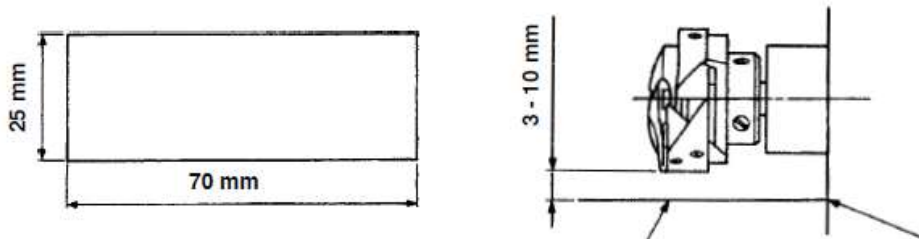
Mielőtt működtetni kezdené a gépet, töltsse fel az olaj tartályt az ajánlott típusú műszerolajjal a **HIGH** jelzésig. ha használat közben az olaj szint a **LOW** jelzés alá csökken töltsön utána,

mindig azonos műszerolajjal!! Újratöltés után látni fogja az olaj áramlását az olajozó kupakon(2), ha megfelelő a gép olajozása.  
 Figyelmeztetés: mindig az olajsztint jelzőt figyelje és aszerint töltse utána a gépet!

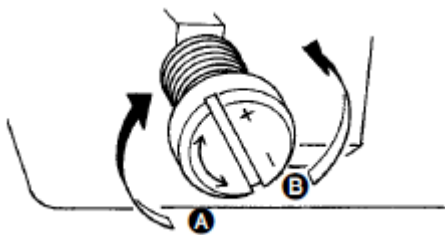
**Az olajozás beállítása**

**A hurokfogó olajozása**

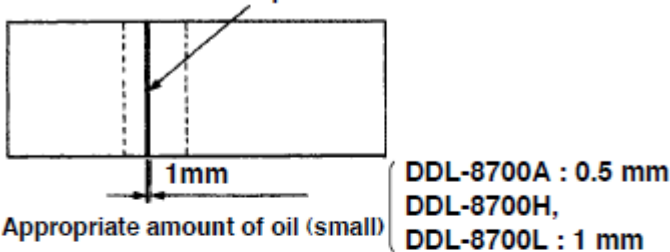
1/ Egy 25x70mm-es papír lapot helyezünk a hurokfogó alá az ábra szerint, miután legalább 3 percig már üresen járatuk a gépet, hogy megfelelően bemelegedjen, és ellenőriztük, hogy az olajsztint HIGH és LOW jelzés között van. Legyen nagyon óvatos, nehogy a keze a forgó alkatrészekhez érjen! 5 másodperc után vegye ki a teszt papírt.



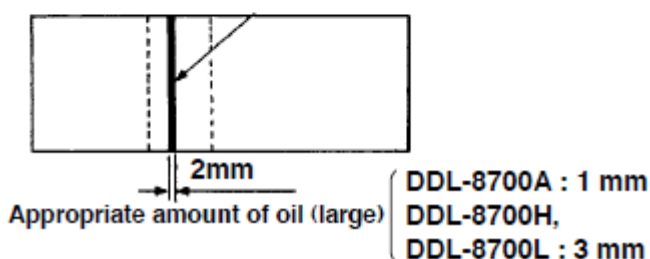
2/ az olaj mennyiségét az állító csavarral tudja szabályozni, ha + irányba forgatja a hurokfogóhoz több olaj jut, ha ellenkezőleg, kevesebb. A beállítást ellenőrizze és ismételje mind addig, míg megfelelő nem lesz!



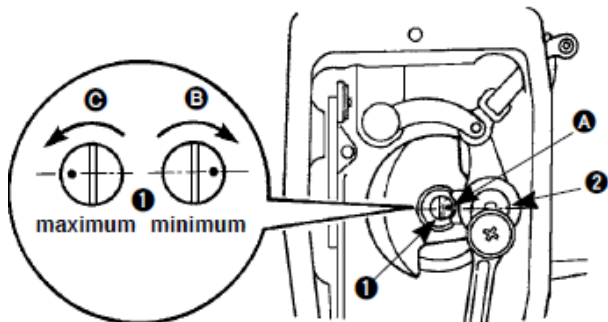
3/ A hurokfogó olajozása akkor megfelelő, ha a teszt papíron 1mm < széles az olaj csík < 2 mm. Ha túl kevés a hurokfogó olajozása, túlmelegedhet, ha túl sok, szennyeződést okozhat!! Ajánlott az ellenőrzést egymás után 3-szor elvégezni a biztos eredmény érdekében .



**Splashes of oil from the hook**



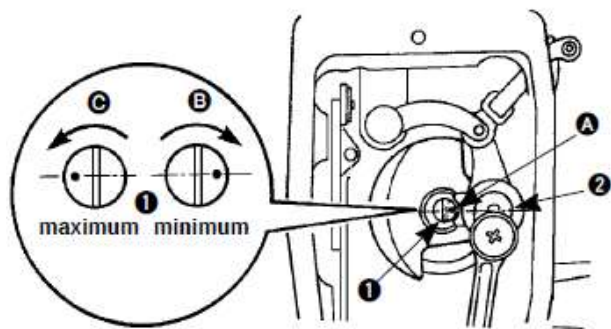
#### 4/ A homlok lemez mögötti olaj szórás ellenőrzése



Óvatosan távolítsuk el a homloklemez, ügyelve, hogy kezünk ne érjen mozgó alkatrészhez!  
A 25x70mm-es teszt papír lapot helyezük el az ábra szerint, miután legalább 3 percig már üresen járatuk a gépet, hogy megfelelően bemelegedjen, és ellenőriztük, hogy az olajsztint HIGH és LOW jelzés között van. 10 másodperc után vegye ki a teszt papírt

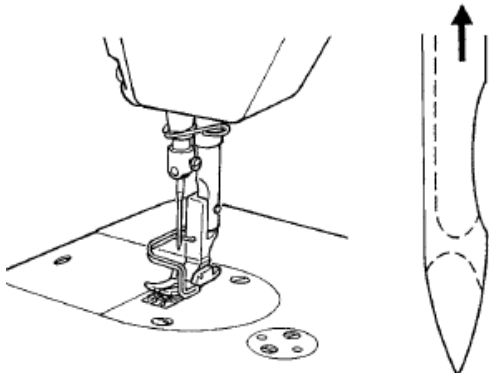
5/ A szálemelő és a tőrúd csukló(2) olajozásának beállítása az állító túske szolgál(1)  
A minimum szintet akkor éri el az olaj, ha a jelző pont közel kerül a csuklóhoz(2) amit az állító túske(1) B irányú forgatásával érünk el. maximális szintet pedig ellenkezőleg, C irányba.

6/ Az optimális olaj szórás az, ha a teszt papíron az olaj csík  $1\text{mm} < \text{csík} < 3\text{mm}$   
A megfelelő beállítást többszöri ellenőrzéssel végezze el. Ha túl kevés olajat kapnak az alkatrészek, túl melegedhetnek, ha túl sokat, szennyeződést okozhat.



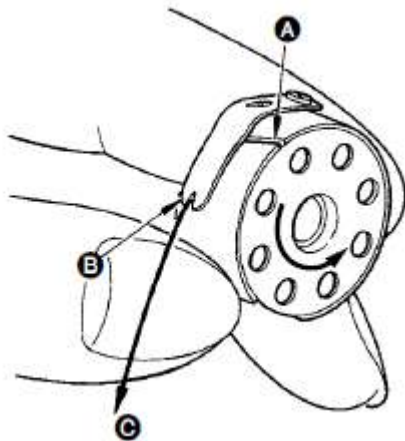
#### 8. A tű

A tű behelyezése az ábra szerint történik. Ellenőrizze, hogy a tűt ütkezésig felnyomta-e és erősen rögzítse a tűsorító csavarral!



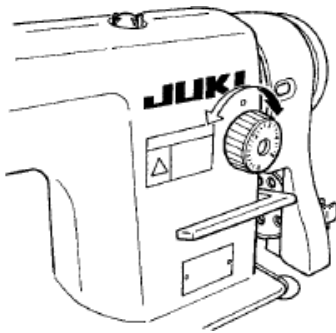
#### 9. Az orsó behelyezése a bobbinba (orsótok)

vezesse át a szálát a hasítékon(A) keresztül és húzza C irányba. Így a szál behúzódik a szálfeszítő rugó alá és horonynál(B) jön ki. Ellenőrizze, hogy az orsó forgásiránya (C) iránnyal megegyező legyen!



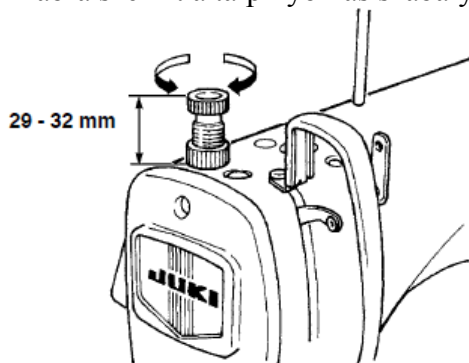
### 10. az öltés nagyság állítás

Az ábra szerint a visszavarró kar lenyomásával az öltés állító tárcsa elforgatásával történik.



### 11. A talp nyomás erősség beállítása

Az ábra szerint a talp nyomás szabályozó csavarral történik.



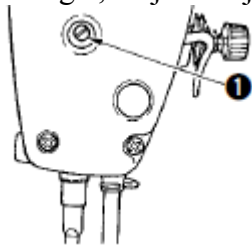
### 12. Kézi talpemelő

A talpat kézzel a talpemelő karral lehet felemelni és leengedni, az ábra szerint.



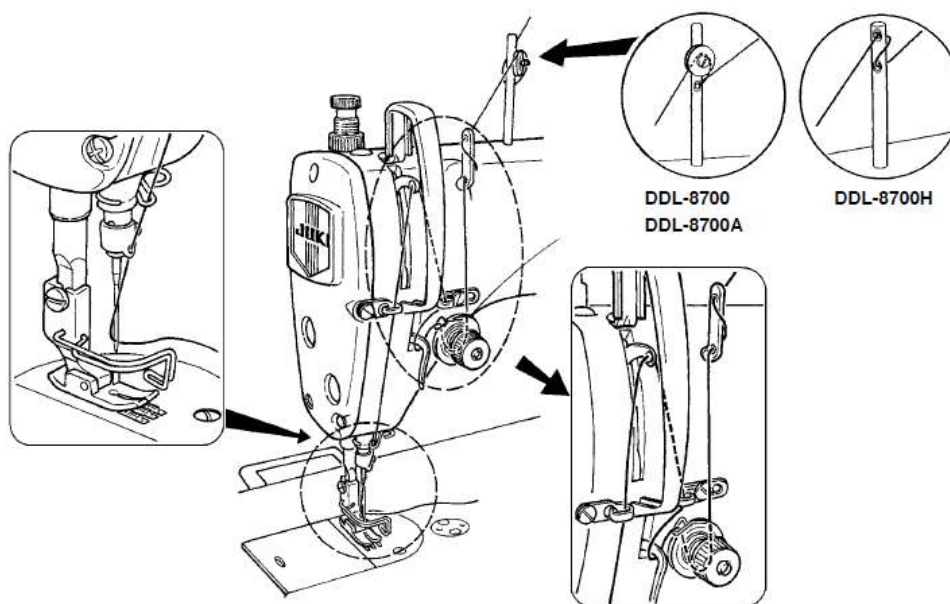
### 13. A talprúd magasságának beállítása

Lazítsa meg az állító csavart(1) és állítsa be a talprúd magasságát, vagy a talp dőlés szögét, majd fixálja a beállítást a csavarral(1)

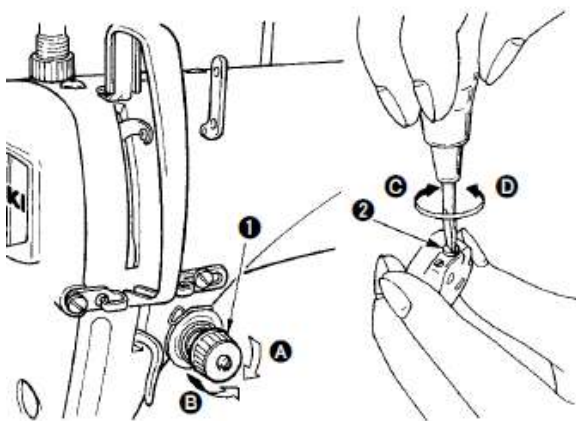


### 14. A gép befűzése

A tűszál befűzése ábra szerint a nyíl irányának megfelelő sorrendben történik.



### 15. A szálfeszesség állítása



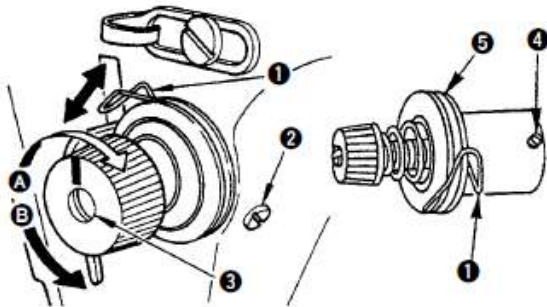
*A tűszál feszességének állítása:* ha a felső szálfeszítő gombot(1) az óra járásának irányába(A) forgatjuk, a szálvágás utáni maradék, kezdő szálhossz rövidebb lesz, ellenkező irányba forgatva, pedig hosszabb.

Ha az alsó szálfeszítő gombot (2) az óra járásának irányába(C) forgatjuk, a szálfeszesség nő, míg ellenkező, (D) irányba csökken.

*A bobbin szál feszességének állítása:* Ha a bobbin szálszorító lemez állító csavarját(3) az óra járásának irányába(E) forgatjuk, a szálfeszesség nő, míg

ellenkező, (F) irányba csökken.

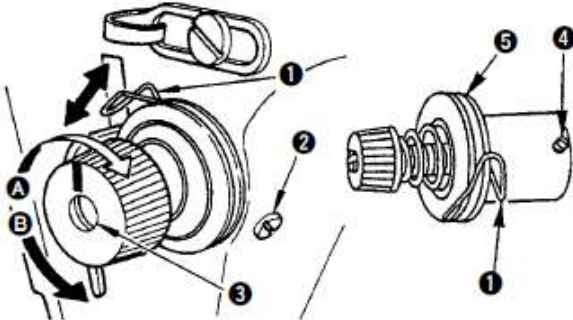
### 16. A szálemelő rugó



*A szálemelő rugó(1) járatának állítása:* lazítsa meg az állító csavart(2) . Az óra járásának irányába(A) forgatva a szálfeszítő dűcot(3) a szálemelő rugó járata nőni fog, ellenkező(B) irányba pedig csökkenni.

*A szálemelő rugó(1) erősségének állítása:* lazítsa meg az állító csavart(2) és vegye le a szálfeszítőt teljesen. lazítsa meg a csavart(4) forgatva a szálfeszítő dűcot(3) az óra járásának (A) irányába, az erősség nő, ellenkezőleg (B) irányba pedig csökken.

### 17. A szálemelő járatának beállítása



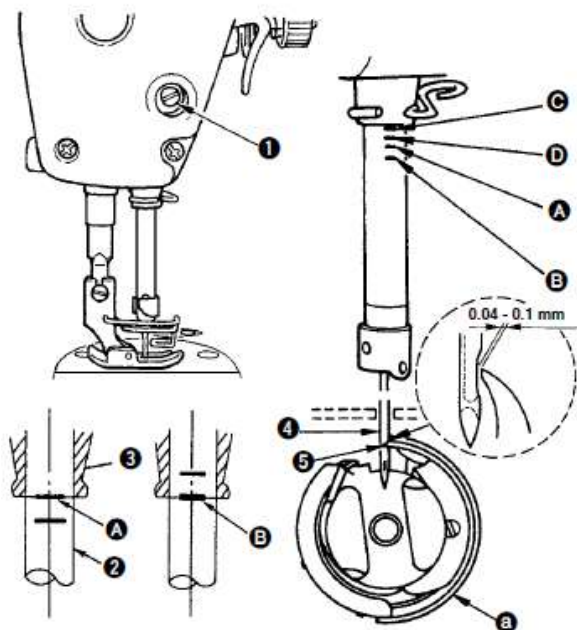
Nehéz anyagok varrásakor tolja a szálvezetőt(1) bal felé (A) irányba, hogy nőjön a szálemelő által kihúzott szál hossza.

Ha könnyű anyagot varr, tolja a szálvezetőt(1) jobb felé (B) irányba és rövidebb lesz a kihúzott szál hossza!

Átlagos anyagoknál a közepes szálhúzáshoz a szálvezetőn lévő (C) jelzés egy vonalban kell legyen a csavar közép vonalával.

### 18. kapcsolat a tű és a hurokfogó között





### 1/ A tű és a hurokfogó mozgásának összehangolása:

Forgassa a kézi kereket amíg a tűrúd alsó holtpontba kerül, majd lazítsa meg az állító csavart(1)

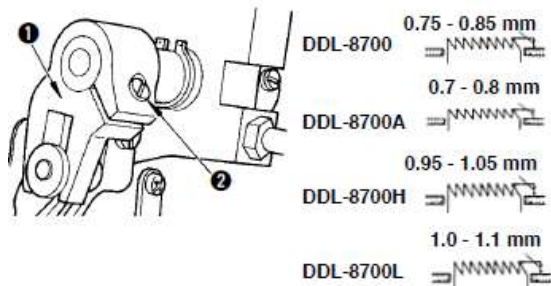
### 2/ a tűrúd magasságának beállítása:

hozza egy vonalba a tűrúdon lévő (A9 jelzést a tűrúd persely(3) alsó élével és rögzítse az állító csavarral(1) ha DB vagy DP típusú tűt használ.

### 3/ a hurokfogó beállítása:

lazítsa meg a hurokfogó három állító csavarját, forgassa el a kézi kereket amíg a tűrúd persely(3) alsó éle egy vonalba kerül a tűrúdon(2) lévő (B) jelzéssel. A hurokfogó hegye ekkor egy vonalba kell legyen a tű középvonalával, attól 0,04~0,1 mm távolságra. Rögzítse a beállítást.

## 19. A fog magasság állítása

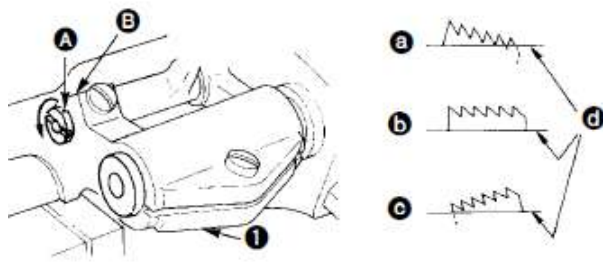


A fog magasság beállításához lazítsa meg csukló(1) csavarját(2) . Mozgassa a toló rudat fel-le, a kívánt magasságnak megfelelően. Rögzítse a beállítást a csavarral(2)

*Figyelmeztetés: ha a talp nyomás nem megfelelő a továbbítás sem lesz megfelelő.*

*Ellenőrizze a talpnyomás beállítását is!*

## 20. A fog dőlés szögének állítása



**a Front up b Standard c Front down  
d Throat plate**

jelzések az ábrán:

(a) elöl fent (b) alap helyzet (c) elöl lent (d) túlemez

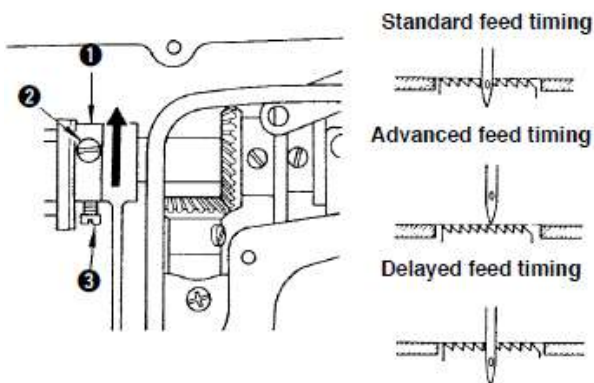
1/ Az alap, vízszintes fog állásnál a toló rúdon lévő jelzés(A) egy vonalban van a toló himbán(1) lévő (B) jelzéssel.

2/ Ha a ráncolás elkerülése érdekében meg akarjuk emelni a fog elejét, lazítsuk meg az állító csavart és forgassuk el a tolórúd tengelyt 90 °-kal a nyíl irányába egy csavarhúzóval.

3/ ha nem egyenletes anyagot varrunk, célszerű a fog hátsó részét megemelni, ehhez a tolórúd tengelyt a nyíllal ellentétes irányba kell 90°-kal elforgatni.

*Figyelmeztetés: minden dőlésszög állítás után a fog magasságot ellenőrizni kell és szükség szerint újra beállítani.*

## 21. a tolás időzítése



felírat fordítás:

standard feed timing : anyag továbbítás alap beállítás

advanced feed timing: előre hozott tolás

delayed feed timing: késleltetett tolás

1/ lazítsa meg a csavarokat (2,3) és a toló excenter kart (3). Mozgassa az excenter kart(3) a nyíl irányába vagy ellenkezőleg, majd rögzítse a csavarokat.

2/ az alap beállítás szerint a továbbító fog felületének egy vonalban kell lennie a tű szem felső végével, amikor el kezd a fog lesülyedni a túlemez szintje alá.

3/ előre hozott tolás: az alap beállításhoz képest forgassa az excenter kart(3) a nyíl irányába

4/ késleltetett tolás: az alap beállításhoz képest forgassa az excenter kart(3) a nyíllal ellentétes irányába.

*Figyelmeztetés: legyen óvatos, ne forgassa el túlzottan az excenter kart, mert tűtörést okozhat!!*