

РУССКИЙ

**DDL-8100e DDL-8100eH
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**



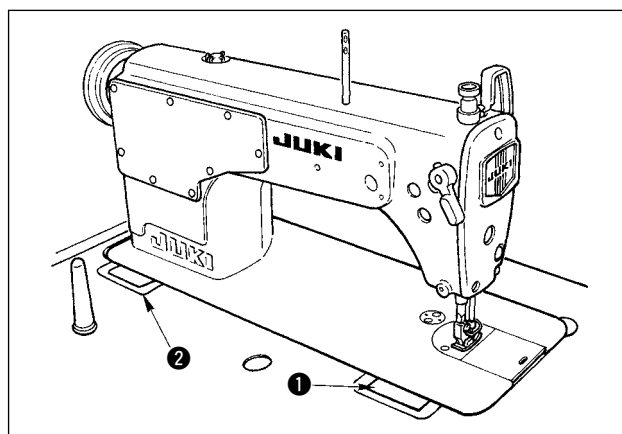
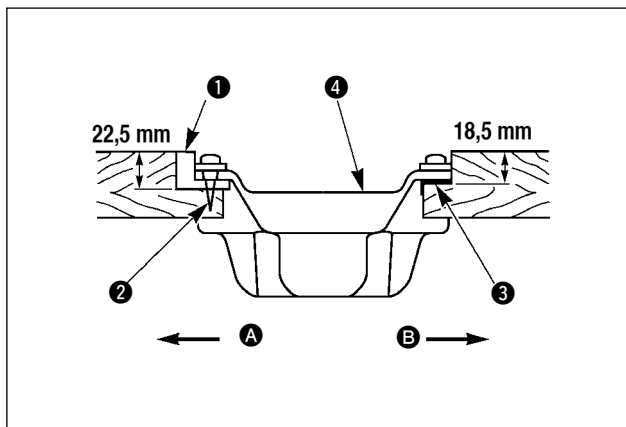
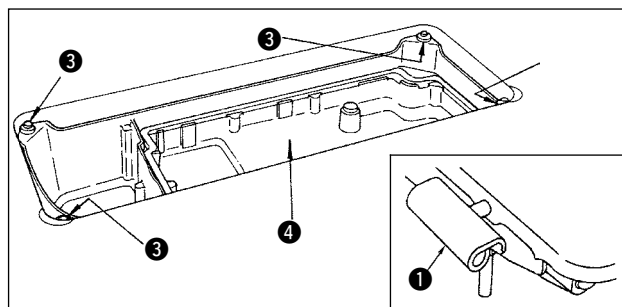
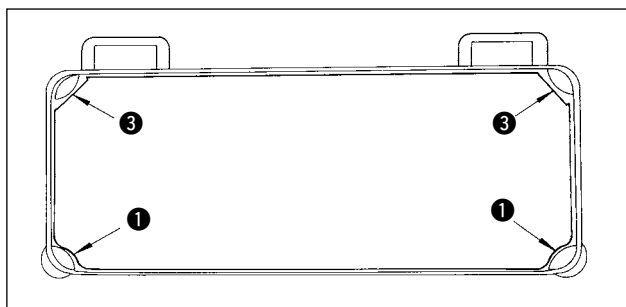
СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ.....	1
2. УСТАНОВКА	1
3. УСТАНОВКА КОЖУХА ПРИВОДНОГО РЕМНЯ И СТАНКА ДЛЯ КАРКАСНОЙ НАМОТКИ КАТУШЕК.....	2
4. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ШВЕЙНОГО КОЛЕНПОДЪЁМНИКА.....	3
5. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТОК	3
6. СМАЗКА	4
7. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВО МАСЛА (РАЗБРЫЗГИВАНИЕ МАСЛА) В ЧЕЛНОКЕ	5
8. ПРИКРЕПЛЕНИЕ ИГЛЫ	6
9. УСТАНОВКА КАТУШКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК.....	6
10. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА	7
11. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	7
12. РУЧНОЙ ПОДЪЕМНИК.....	7
13. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРЕССА	7
14. ПРОДЕВАНИЕ НИТКИ В ГОЛОВНОЙ ЧАСТИ МАШИНЫ.....	8
15. НАТЯЖЕНИЕ НИТКИ.....	8
16. ПРУЖИНА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ.....	9
17. РЕГУЛИРОВКА ХОДА	9
18. ЗАВИСИМОСТЬ ИГЛЫ ОТ ЧЕЛНОКА	10
19. ВЫСОТА УПОРА ДЛЯ ИЗМЕНЕНИЯ СКОРОСТИ ПОДАЧИ	11
20. НАКЛОН УПОРА ДЛЯ ИЗМЕНЕНИЯ СКОРОСТИ ПОДАЧИ.....	11
21. РЕГУЛИРОВКА ВРЕМЕНИ ПОДАЧИ.....	12
22. МОТОРНЫЕ ШКИВЫ И ПРИВОДНЫЕ РЕМНИ	12

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

	DDL-8100e	DDL-8100eH
Применение	Обычных тканей, легкие материалы и среднетяжелые материалы	Среднетяжелые материалы и Тяжелые материалы
Скорость шитья	Максимальная 4500 стежков /мин	Максимальная 4000 стежков /мин
Длина стежка	5 mm	
Игла	DB x 1 #9 до #18	DB x 1 #20 до #23
Подъем прижимной лапки (швейным коленоподъемником)	10 mm (standard) 13 mm (Max.)	
Смазочное масло	Масло JUKI MACHINE OIL No. 7	
Уровень	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L _{РА} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 80 децибел; (Включает K _{РА} = 2,5 децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4200 sti/min.	

2. УСТАНОВКА



(1) Установка масляного поддона

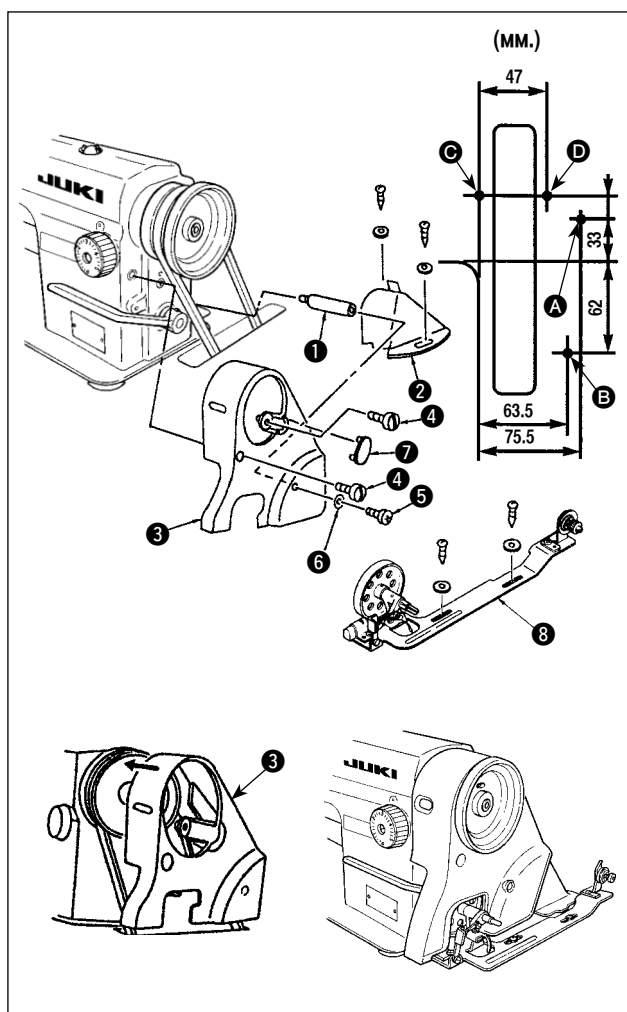
- 1) Нижний кожух должен опираться на четыре угла паза машинного стола.
- 2) Закрепите две резиновые опоры **1** для поддержки головки со стороны рабочего места **A** на расширенной части стола, забивая гвозди **2**. Закрепите две амортизирующие резиновые опоры **3** на шарнирной стороне **B**, используя клей на резиновой основе. Затем установите масляный поддон **4**.
- 3) Подгоните шарнир **1** под отверстие в станине машины и головную часть швейной машины к шарниру резинового стола **2** перед размещением головной части машины на прокладках **3** на четырех углах.

3. УСТАНОВКА КОЖУХА ПРИВОДНОГО РЕМНЯ И СТАНКА ДЛЯ КАРКАСНОЙ НАМОТКИ КАТУШЕК



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



(1) Процесс установки

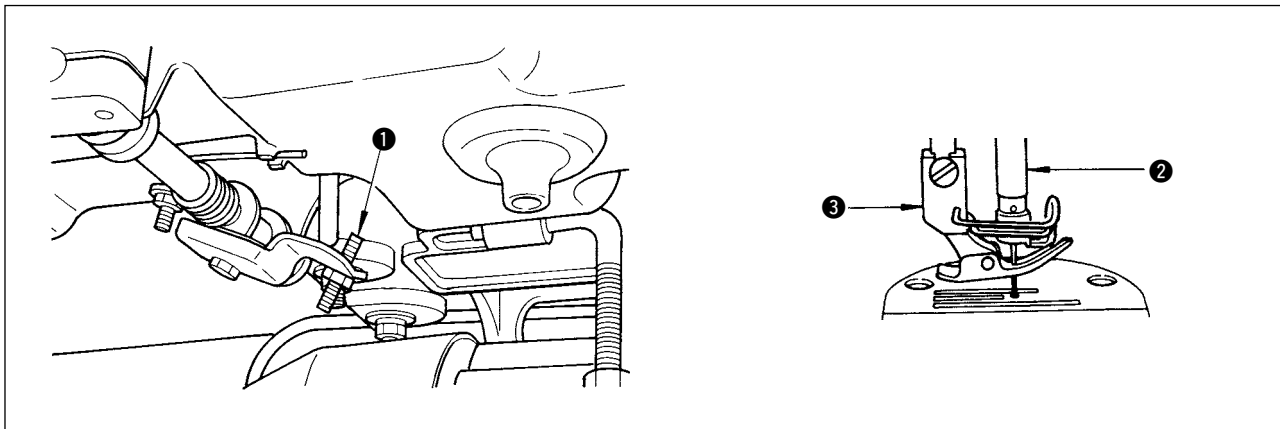
- 1) Просверлите четыре направляющие отверстия **A**, **B**, **C** и **D** для шурупов в столе.
- 2) Вставьте подпорку **1** кожуха приводного ремня в резьбовое отверстие в кронштейне.
- 3) Пропустите маховик через отверстие в кожухе приводного ремня **A** **3**, затем установите маховик на кронштейне. В это время Вы можете легко установить маховик, сзади маховика по диагонали наклоняя кожух приводного ремня **A** **3** как показано на рисунке.
- 4) Установите кожух приводного ремня **B** **2** на направляющих отверстиях **C** и **D**.
- 5) Зафиксируйте кожух приводного ремня **A** **3** на кронштейне, используя винты **4**, **5** и шайбу **6**. В это время, затяните винт **4** с вращающим моментом $300 \text{ Н} \cdot \text{см}$ и винт **5** с вращающим моментом $250 \text{ Н} \cdot \text{см}$. Если Вы затяните еще эти винты, то состояние безопасности кожуха приводного ремня не изменится.
- 6) Прикрепите заглушку **7** к кожуху приводного ремня **A**.
- 7) Перемещайте кожух приводного ремня **B** **2** назад, пока резиновая часть кожуха приводного ремня **B** **2** не придет в соприкосновение с кожухом приводного ремня **A** **3**. Затем переместите кожух приводного ремня **B** дальше в том же самом направлении на $0,5 - 1 \text{ мм}$. Теперь зафиксируйте кожух приводного ремня **B** в данном положении, используя шурупы и шайбы.
- 8) Установите станок для каркасной намотки катушек **8** в направляющих отверстиях **A** и **B**, используя шурупы и шайбы.

4. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ШВЕЙНОГО КОЛЕНПОДЪЁМНИКА



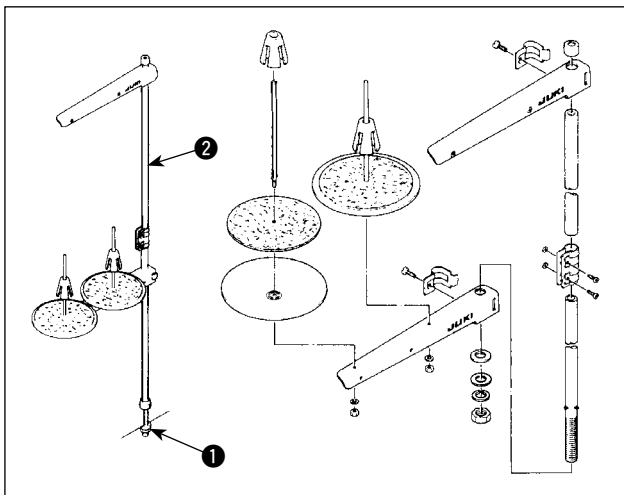
Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



- 1) Стандартная высота прижимной лапки, поднятой с помощью швейного коленоподъёмника, увеличится до 10 мм.
- 2) Вы можете регулировать подъем прижимной лапки, увеличивая его до 15 мм, используя регулировочный винт **1** швейного коленоподъёмника.
- 3) Когда Вы отрегулировали подъемник прижимной лапки более чем 10 мм, убедитесь что нижний конец игольницы **2** в его самом нижнем положении не бьет по прижимной лапке **3**.

5. УСТАНОВКА ПОДСТАВКИ ДЛЯ НИТОК



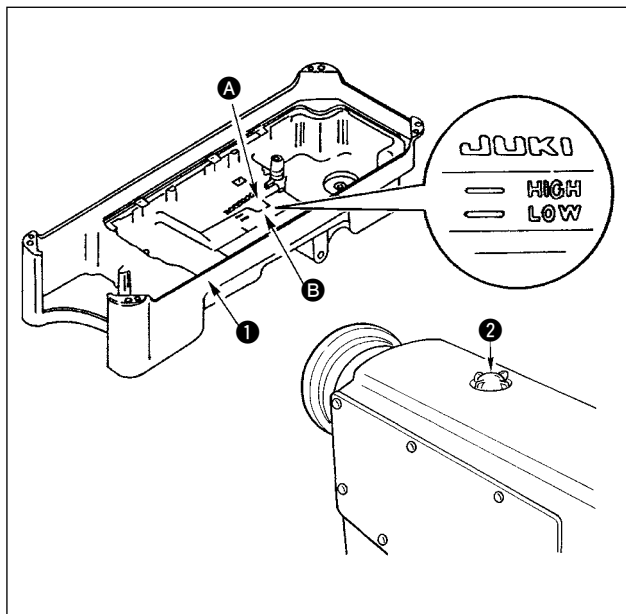
- 1) Соберите блок подставки для ниток и вставьте его в отверстие в столе швейной машины.
- 2) Затяните контргайку **1** так, чтобы зафиксировать подставку для нити.
- 3) Для прокладки проводки пропустите шнур питания через штырь опоры катушки **2**.

6. СМАЗКА



Предупреждение:

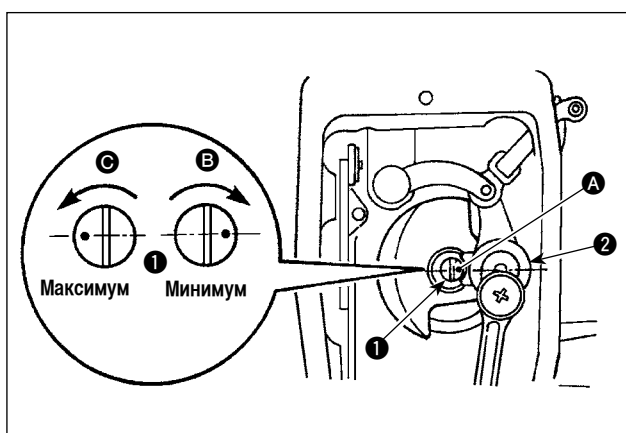
Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



(1) Информация о смазывании

- 1) Заполните масляный поддон **1** маслом JUKI New Defrix № 1 до отметки «HIGH» (высокий) **A**.
- 2) Когда уровень масла станет ниже отметки «LOW» (низкий) **B**, пополните масляный поддон указанным маслом.
- 3) Когда Вы будете работать на машине после смазывания, Вы увидите плещущуюся масло через масляное смотровое окошко **2**, если смазывание будет правильным.

1. Перед работой на новой швейной машине или на машине, которой долго не пользовались, установите носик на 3 000 об/мин до 3 500 об/мин или менее.
2. Когда машина непрерывно используется на низкой скорости (2000 стежков /мин или меньше), дайте машине поработать в холостом режиме на высокой скорости (4000 стежков /мин или больше) в течение приблизительно 5 минут один раз в неделю. Используйте чистое масло и когда масло становится грязной, замените его чистым маслом как можно скорее.
Если Вы продолжите использовать машину с грязной маслом, могут возникнуть проблемы.



(2) Отрегулируйте количество масла, подаваемого на части фронтальной пластинки

- 1) Отрегулируйте количество масла, подаваемого на нитепротягиватель и коленчатый рычаг игольницы **2**, поворачивая регулировочный штифт **1**.
- 2) Минимальное количество масла достигается, когда маркерная точка **A** приближается к коленчатому рычагу игольницы **2**, когда поворачиваете регулировочный штифт в направлении **B**.
- 3) Максимальное количество масла достигается, когда маркерная точка **A** располагается напротив коленчатого рычага игольницы, когда поворачиваете регулировочный штифт в направлении **C**.

7. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВО МАСЛА (РАЗБРЫЗГИВАНИЕ МАСЛА) В ЧЕЛНОКЕ



Предупреждение:

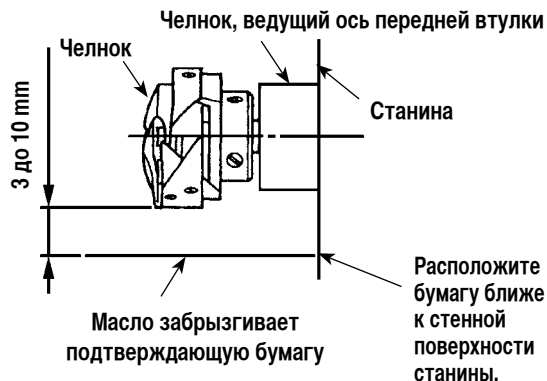
Будьте чрезвычайно осторожными при работе на швейной машине, начиная с проверки количества масла, которое проверяется при вращении челнока с высокой скоростью.

- ① Бумага, подтверждающая количество масла (разбрызгивание масла)



* Используйте любую доступную бумагу, независимо от материала.

- ② Положение для подтверждения количества масла (разбрызгивание масла)

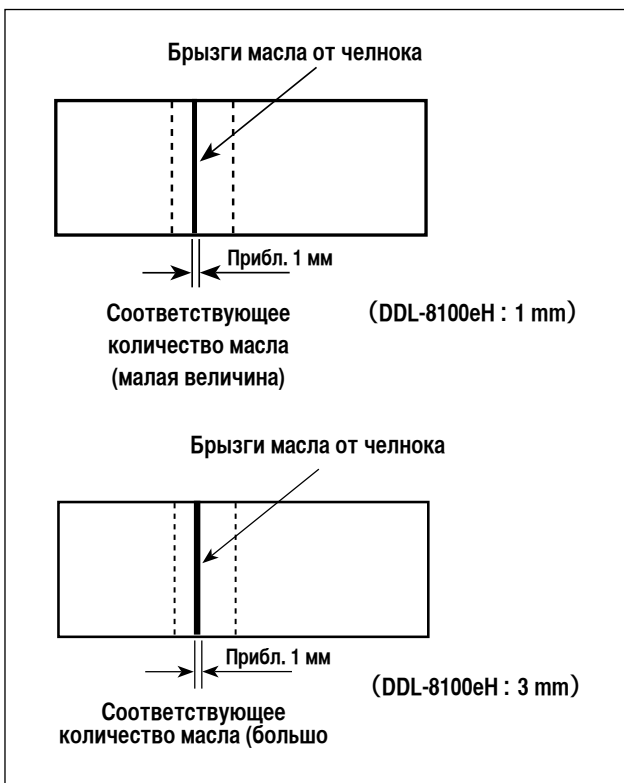


* Положите бумагу для подтверждения количества масла (масляные брызги) под челноком.

* Выполняя процедуру, описанную ниже в 2, удалите подвижную пластину и соблюдайте чрезвычайную осторожность, чтобы Ваши пальцы не касались челнока.

- 1) Если швейная машина не была достаточно разогрета для работы, дайте швейной машине поработать в холостом режиме приблизительно в течение трех минут (умеренная прерывистая работа).
- 2) Поместите бумагу, подтверждающую количество масла (разбрызгивание масла) под челнок, в то время как швейная машина работает.
- 3) Убедитесь в том, что уровень масла в масляном резервуаре находится в пределах между «HIGH» и «LOW».
- 4) Подтверждение количества масла должно быть выполнено за пять секунд. (Проверьте период времени по часам).

■ Пример, показывающий соответствующее количество масла

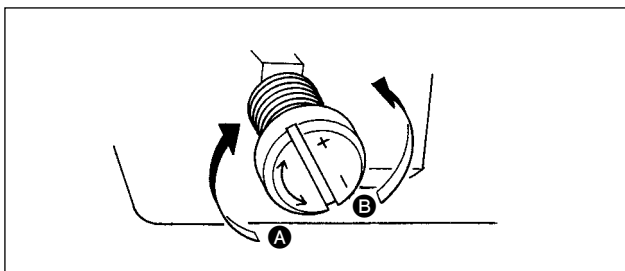


- 1) Количество масла, показанной в примерах слева, должно быть точно отрегулировано в соответствии с процессом шитья.

Необходимо точно отрегулировать количество масла в соответствии с процессом шитья. Однако не увеличивайте (не уменьшайте) количество масла в челноке чрезмерно. (Если масла слишком мало, челнок будет зажат (челнок перегреется), если масла слишком много, швейное изделие может быть запянуто маслом.)

- 2) Проверяйте количество масла (разбрызгивание масла) три раза (на трех листах бумаги) и при необходимости отрегулируйте его до неизменного состояния.

■ Регулировка количества масла (масляные пятна) в челноке



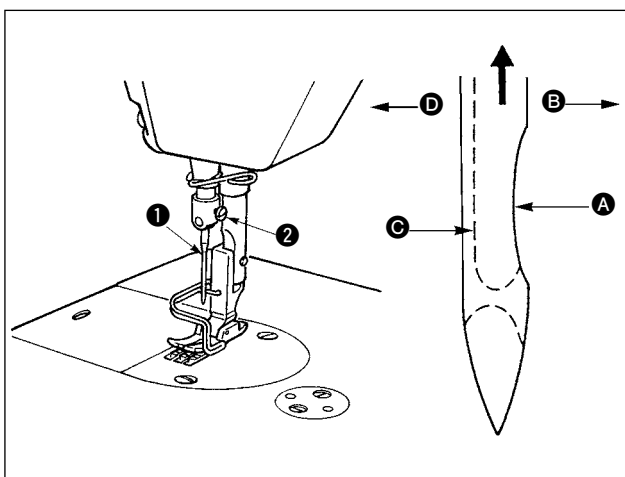
- 1) Поворачивая винт, регулирующий количество масла, установленный на передней втулке ведущей оси челнока, в направлении “+” (в направлении **A**) увеличите количество масла (масляные пятна) в челноке, а поворачивая в направлении “-” (в направлении **B**) уменьшите его.
- 2) После того, как количество масла в челноке будет должным образом отрегулировано с помощью винта, регулирующий количество масла, дайте машине поработать в холостом режиме в течение приблизительно 30 секунд, чтобы проверить количество масла в челноке.

8. ПРИКРЕПЛЕНИЕ ИГЛЫ



Предупреждение:

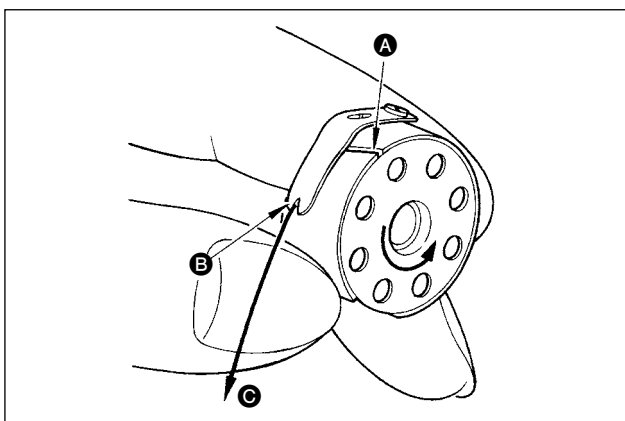
Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



Должна использоваться игла DBx1. Используйте иглу в соответствии с толщиной ткани и видом материала.

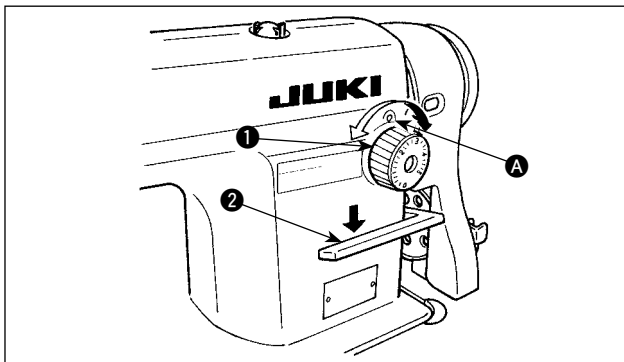
- 1) Поворачивайте маховик до тех пор, пока игольница не достигает самой высокой точки своего хода.
- 2) Ослабьте винт **2** и держите иглу **1**, направив ее зубчатую часть **A** строго направо в направлении **B**.
- 3) Вставляйте иглу полностью в отверстие в игольнице в направлении, указанном стрелкой, пока не достигните конца отверстия.
- 4) Надежно затяните винт **2**.
- 5) Убедитесь, что длинный желобок **C** иглы, смотрит строго налево в направлении **D**.

9. УСТАНОВКА КАТУШКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК



- 1) Установите катушку в шпульный колпачок так, чтобы направление намотки нитки было против часовой стрелки.
- 2) Пропустите нитку через разрез для нитки **A** и натяните нитку в направлении **C**. При этом нитка пройдет под пружиной растяжения и выйдет из паза **B**.
- 3) Убедитесь, что катушка вращается в направлении стрелки при натяжении нитки.

10. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



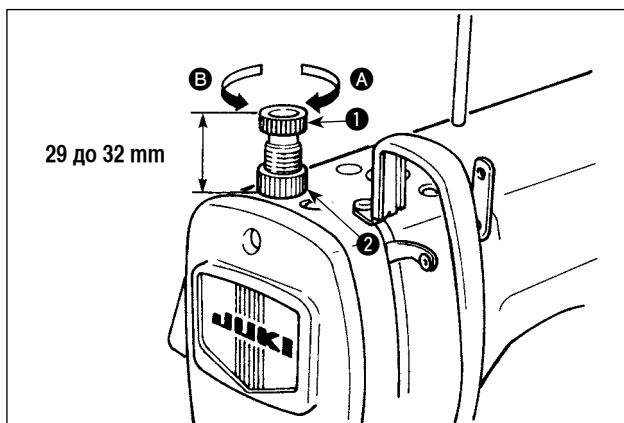
- 1) Поверните циферблатный регулятор длины стежка **1** в направлении стрелки и совместите желательный номер с точечной меткой **A** на консоли машины.
- 2) Калибровка циферблатного регулятора дается в миллиметрах.
- 3) Когда Вы хотите уменьшить длину стежка, поверните циферблатный регулятор длины стежка **1** в направлении стрелки, нажимая при этом рычаг подачи **2**.

11. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



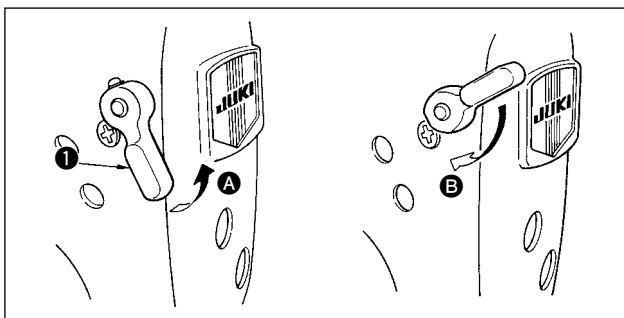
Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



- 1) Ослабьте гайку **2**. Поворачивая регулятор прижимной пружины **1** по часовой стрелке (в направлении **A**), увеличьте давление прижимной лапки.
- 2) Поворачивая регулятор прижимной пружины против часовой стрелки (в направлении **B**), уменьшите ее давление.
- 3) После регулировки затяните гайку **2**.
- 4) Для обычных тканей стандартная высота **C** регулятора пружины прижимной лапки составляет 29 - 32 мм (39,2 Н). (68,6 Н для DDL-8100eH)

12. РУЧНОЙ ПОДЪЕМНИК



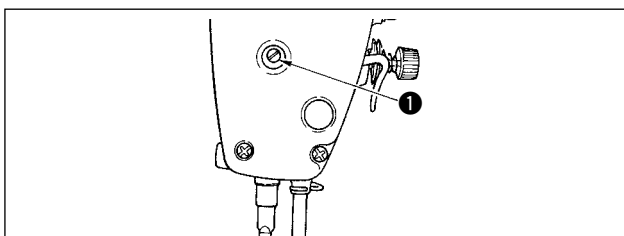
- 1) Чтобы остановить машину с поднятой прижимной лапкой, поверните ручной подъемник **1** в направлении **A**.
- 2) Прижимная лапка поднимется приблизительно на 5,5 мм и остановится. Прижимная лапка вернется к своему исходному положению, когда повернете ручной подъемник вниз в направлении **B**.
- 3) Используя коленный подъемник, Вы можете поднять прижимную лапку на стандартную высоту - приблизительно на 10 мм и на максимальную высоту - приблизительно на 13 мм.

13. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРЕССА



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



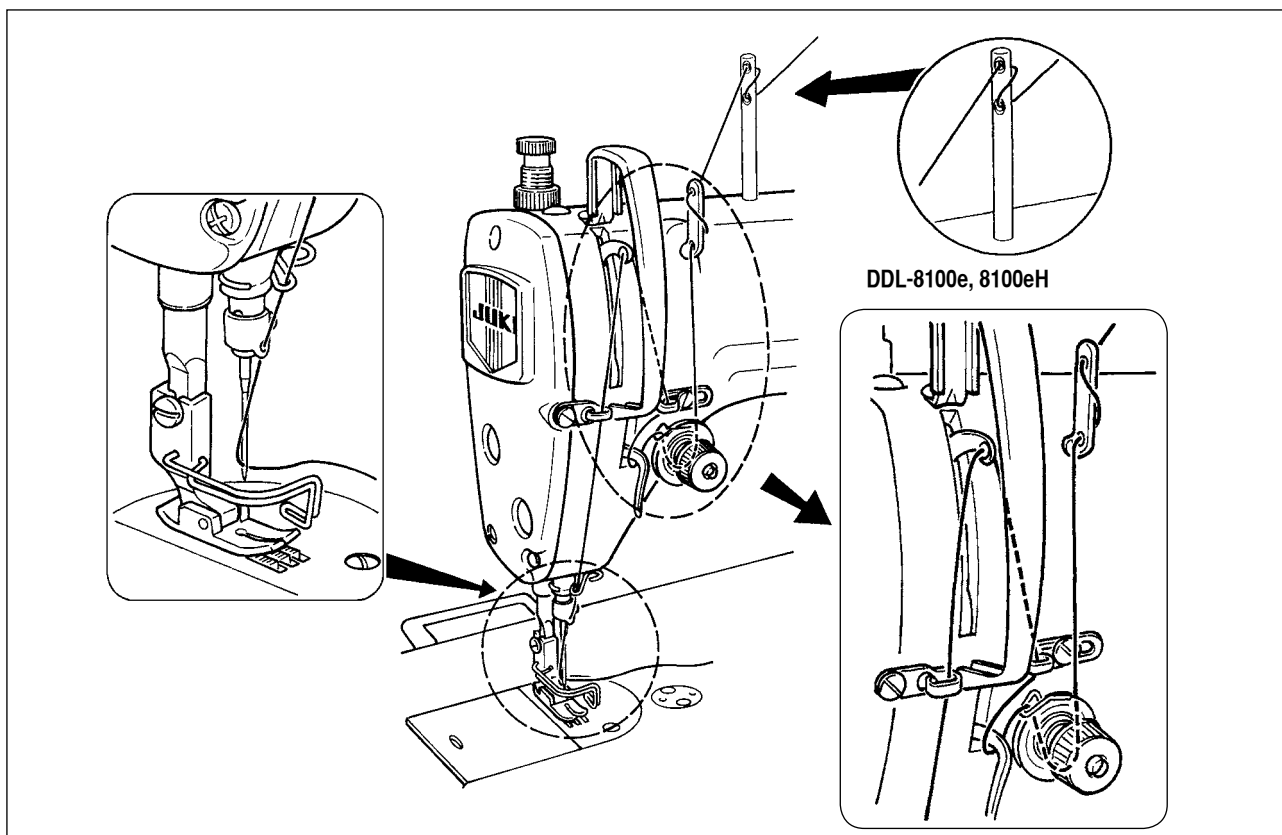
- 1) Ослабьте установочный винт **1**, и отрегулируйте высоту пресса или угол прижимной лапки.
- 2) После регулирования, надежно затяните установочный винт **1**.

14. ПРОДЕВАНИЕ НИТКИ В ГОЛОВНОЙ ЧАСТИ МАШИНЫ

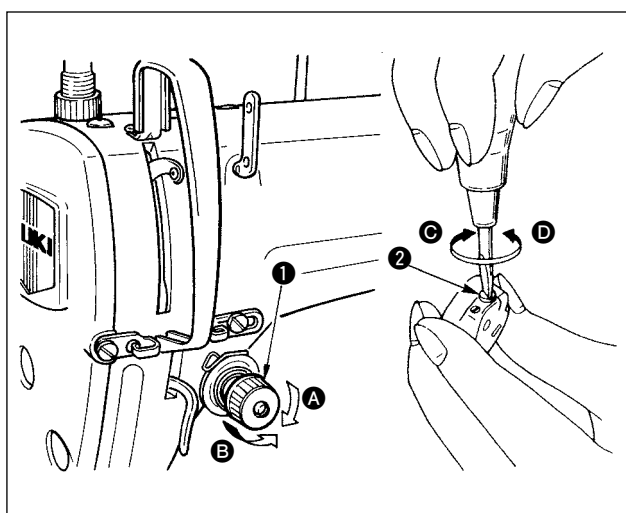


Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



15. НАТЯЖЕНИЕ НИТКИ



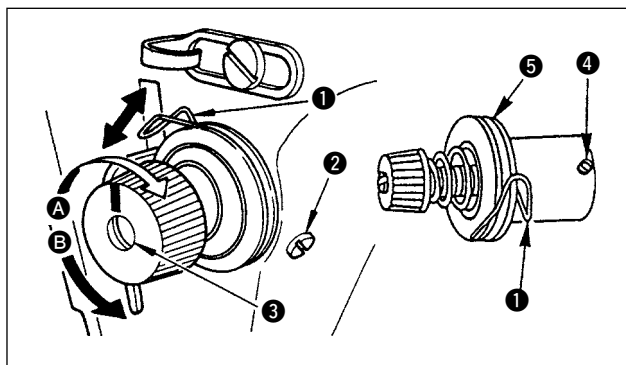
(1) Регулировка натяжения нити

- 1) Поверните гайку натяжения нити **1** по часовой стрелке (в направлении **A**), чтобы увеличить его или против часовой стрелки (в направлении **B**), чтобы уменьшить натяжения игольной нити.

(2) Регулировка натяжения нити в шпульке

- 1) Поверните винт натяжения нити **2** по часовой стрелке (в направлении **C**), чтобы увеличить, - или против часовой стрелки, (в направлении **D**), чтобы уменьшить натяжение нити в шпульке.

16. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИТЕЛЯ



(1) Регулировка ход пружины нитепритягивателя ①

- 1) Ослабьте установочный винт ②.
- 2) Поверните регулятор натяжения ③ по часовой стрелке (в направлении А) – ход нитепритягательной пружины увеличится, а регулятор ③ повернете против часовой стрелки (в направлении В) – ход уменьшится.

(2) Регулировка давления пружины нитепритягивателя ①

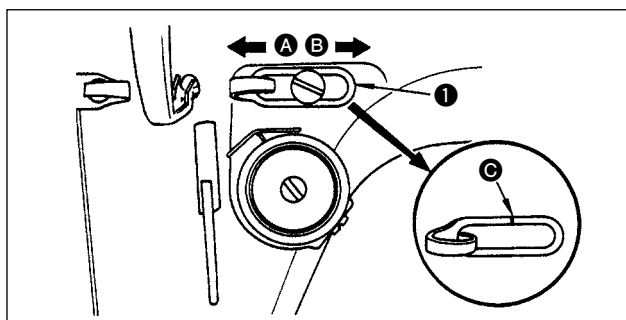
- 1) Ослабьте установочный винт ② и перемещайте натяжение нитки (сборка) ⑤.
- 2) Ослабьте установочный винт натягивающего зажима ④.
- 3) Поверните регулятор натяжения ③ по часовой стрелке (в направлении А) – давление увеличится, а регулятор повернете ③ против часовой стрелки (в направлении В) – давление уменьшится.

17. РЕГУЛИРОВКА ХОДА



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



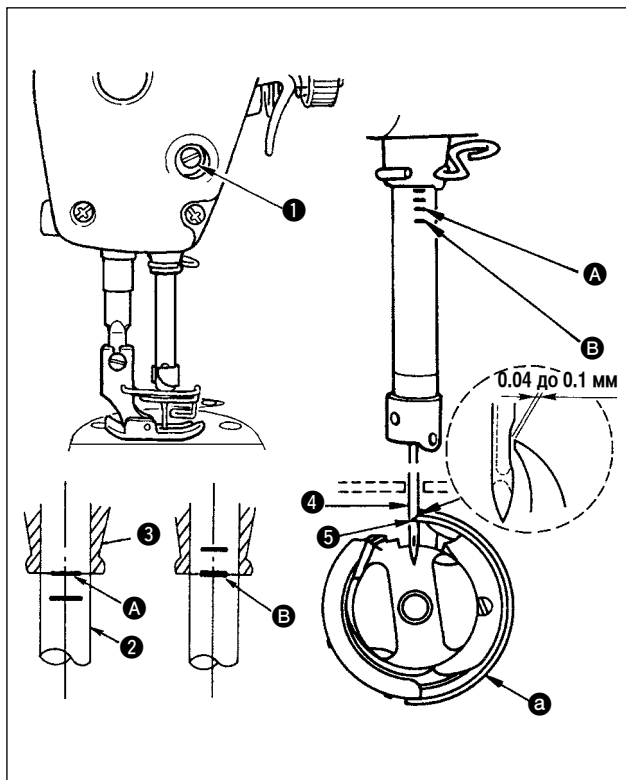
- 1) При шитье тяжелых материалов сместите нитенаправитель ① влево (в направлении А), чтобы увеличить длину нитки, вытягиваемой нитепритягивателем.
- 2) При шитье легких материалов сместите нитенаправитель ① вправо (в направлении В), чтобы уменьшить длину нитки, вытягиваемой нитепритягивателем.
- 3) Нормальное состояние нитенаправителя :
Разметочная линия С на нитенаправителе ① совмещается (выстраивается в одну линию) с центром установочного винта.

18. ЗАВИСИМОСТЬ ИГЛЫ ОТ ЧЕЛНОКА



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



(1) Отрегулируйте синхронизацию между иглой и челноком, следующим образом :

- 1) Поверните маховик к игольнице вниз к самой низкой точке ее хода и ослабьте установочный винт ❶.

(Отрегулируйте высоту игольницы.)

- 2) [Для игл DB : риска]

Совместите риску А на игольнице ❷ с нижним концом нижней втулки игольницы ❸, затем затяните установочный винт ❶.

(Отрегулируйте положение челнока а)

- 3) [Для игл DB : риска]

Ослабьте два установочных винта челнока, переведите маховик в режим нормального вращения и выровняйте линию отметки В на поднимающемся игловодителе ❷ с нижним краем нижней втулки игловодителя ❸.

- 4) В этом положении установите носик челнока ❹ на уровне центра иглы ❸. Обеспечьте зазор от 0.04 до 0.1 мм (DDL-8100eH:0.06 до 0.12 мм)(справочная величина) между иглой и челноком, затем надежно затяните три установочных винта челнока.



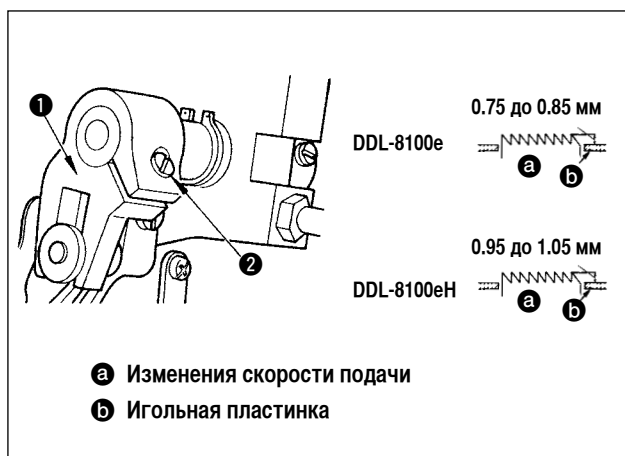
Если зазор между острием лезвия челнока и иглой является меньше установленной величины, острие лезвия челнока будет повреждено. Если зазор будет большим, стежок будет пропущен.

19. ВЫСОТА УПОРА ДЛЯ ИЗМЕНЕНИЯ СКОРОСТИ ПОДАЧИ



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



- 1) Упор для изменения скорости подачи отрегулирован на заводе так, чтобы он выступал над поверхностью игольной пластинки на 0,75 мм – 0,85 мм (0,95 мм – 1,05 мм для DDL-8100eH).
- 2) Если упор для изменения скорости подачи выдается слишком сильно, может происходить сморщивание при шитье легких тканей.
(Рекомендуемая величина выступа: 0,7 мм - 0,8 мм)
- 3) Чтобы отрегулировать высоту упора для изменения скорости подачи:
 - 1) Ослабьте винт 2 колечкового рычага 1.
 - 2) Переместите пруток вверх или вниз для выполнения регулировки.
 - 3) Надежно затяните винт 2.



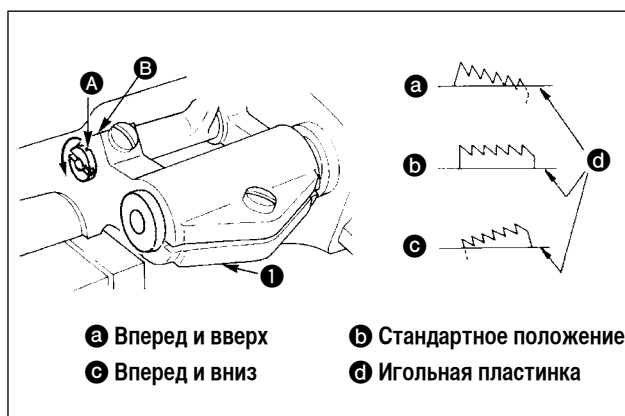
Если давление зажима будет недостаточным, то вилочная часть быстро сотрется.

20. НАКЛОН УПОРА ДЛЯ ИЗМЕНЕНИЯ СКОРОСТИ ПОДАЧИ



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



- 1) Стандартный наклон (горизонтальный) упора для изменения скорости подачи, получается, когда маркерная точка А на оси прутка совмещается с маркерной точкой В на балансира подачи 1 (DDL-8100eH, маркерная точка В наклоняет вперед ось балансира подачи до 90°, как стандартное положение).
- 2) Чтобы наклонить упор для изменения скорости подачи вперед и вверх, чтобы предотвратить сморщивание ткани, ослабьте установочный винт, и поверните ось прутка на 90° в направлении стрелки, используя отвертку.
- 3) Чтобы наклонить упор для изменения скорости подачи вперед и вниз, чтобы предотвратить неровную подачу ткани, поверните ось прутка на 90° в противоположном направлении от стрелки.
(Стандартный наклон для DDL-8100eH.)



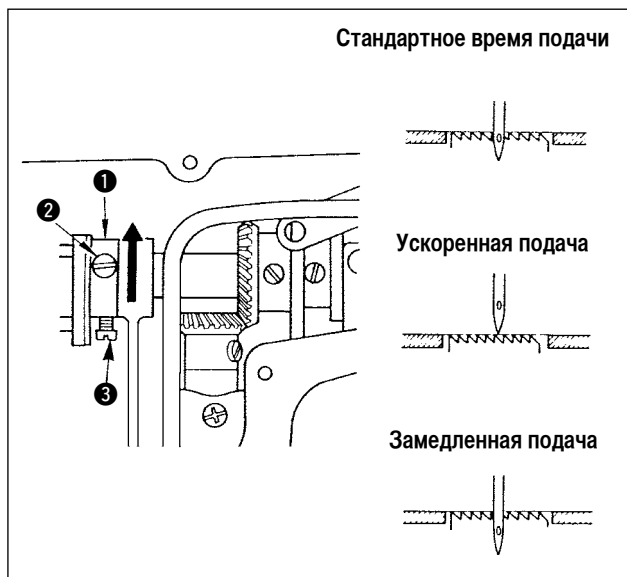
Всякий раз, когда наклон упора для изменения скорости подачи отрегулирован, высота упора для изменения скорости подачи изменится. Поэтому необходимо проверить высоту после регулировки наклона.

21. РЕГУЛИРОВКА ВРЕМЕНИ ПОДАЧИ



Предупреждение:

Выключите электропитание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи, вызванные неожиданным запуском швейной машины.



- 1) Ослабьте винты ② и ③ в эксцентриковом кулачке подачи ①, переместите эксцентриковый кулачок подачи в направлении стрелки или в направлении противоположном стрелке и твердо затяните винты.
- 2) Для стандартной регулировки, отрегулируйте так, чтобы главная поверхность упора для изменения скорости подачи и верхний край ушка иглы были на одном уровне с верхней поверхностью игольной пластинки, когда упор для изменения скорости подачи опускается ниже игольной пластинки.
- 3) Чтобы ускорить время подачи, чтобы предотвратить неровную подачу ткани, переместите эксцентриковый кулачок подачи в направлении стрелки.
- 4) Чтобы замедлить время подачи, чтобы увеличить плотность стежка, переместите эксцентриковый кулачок подачи в противоположное от стрелки направление.



Не перемещайте эксцентриковый кулачок подачи слишком далеко, иначе игла может сломаться.

22. МОТОРНЫЕ ШКИВЫ И ПРИВОДНЫЕ РЕМНИ

- 1) Электродвигатель с встроенной сцепной муфтой мощностью 400Вт (1/2 л. с.) используется в качестве стандартного мотора.
- 2) Должен использоваться клиновой ремень М типа.
- 3) Соотношения между моторными шкивами, длинами приводного ремня и скоростями шитья показываются в следующей таблице:

Внешний диаметр моторного шкива (мм)	Номер детали моторного шкива	Скорость шитья (стежков /мин)		Длина приводного ремня	Номер детали приводного ремня
		50 Hz	60 Hz		
110	МТКР0105000	4,440	-	1092 mm (43")	МТJVM004300
105	МТКР0100000	4,250	-	1067 mm (42")	МТJVM004200
100	МТКР0095000	4,000	-		
95	МТКР0090000	3,820	-		
90	МТКР0085000	3,610	4,320	1041 mm (41")	МТJVM004100
85	МТКР0080000	3,390	4,000		
80	МТКР0075000	3,160	3,790		
75	МТКР0070000	2,950	3,520		
70	МТКР0065000	2,740	3,260		

* Эффективный диаметр моторного шкива эквивалентен внешнему диаметру минус 5 мм.

* Мотор должен вращаться против часовой стрелки, если наблюдать со стороны маховика. Не допускайте вращения мотора в обратном направлении.

