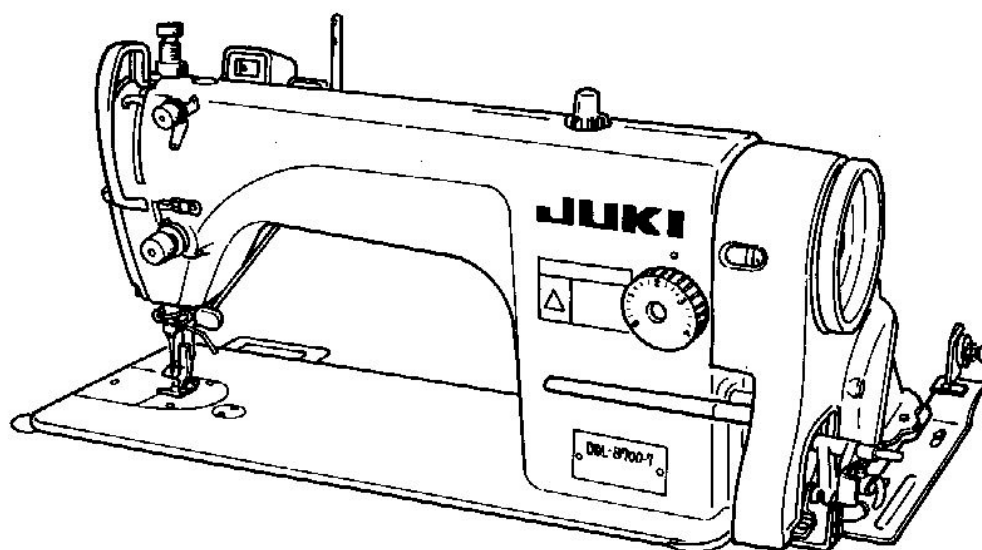


JUKI®

DDL-8100e

Návod k použití



**Poznámka: Před prvním použitím stroje pečlivě prostudujte návod k použití.
Uchovejte návod pro další nahlédnutí.**

No.00
29346905

Důležité bezpečnostní instrukce

Je zakázáno uvést šicí stroj do provozu bez toho aniž bychom si ověřili, že systém těchto strojů byl sestaven a je v souladu s bezpečnostními směrnicemi vaší země.

1. Dodržujte základní bezpečnostní opatření.
2. Přečtěte si všechny instrukce předtím než použijete stroj poprvé. Uchovejte Návod k použití pro další potřebná nahlédnutí.
3. Stroj začnete používat až po ujištění se, že stroj je v souladu s platnými bezpečnostními pravidly/normami vaší země.

4. Veškeré zařízení musí být ve správné poloze pro spuštění stroje. Uvedení stroje do provozu bez určených bezpečnostních podmínek není povoleno.
5. Tento stroj musí být obsluhován patřičně proškoleným pracovníkem.
6. Pro vaši osobní ochranu doporučujeme nosit bezpečnostní brýle.
7. Následně vypněte stroj nebo jej odpojte od el. sítě :
 - 7 - 1 při nasazování jehel, chapačů, atd. a náhradních cívek;
 - 7 - 2 při vyměňování dílce(ů) jehly, přítlačné patky, výstředníku, chapače, chrániče jehly, stehové desky, chrániče látky atd;
 - 7 - 3 při opravování;
 - 7 - 4 při odchodu z pracoviště nebo pokud je pracovní místo nehlídané;
 - 7 - 5 při použití spojky motoru bez požadovaných brzd, musíte počkat, dokud se motor úplně nezastaví.
8. Pokud při práci s olejem, mazivem atd. na stroji dojde ke kontaktu s kůží, očima nebo k vnitřnímu užití, okamžitě opláchněte místo, kde došlo ke kontaktu a konzultujte s lékařem.

9. Pracovat s částmi stroje, které jsou pod napětím, je zakázáno.
10. Oprava, předělání a seřizovací úpravy musí být provedeny speciálními technikami nebo kvalifikovanými pracovníky. Na opravu stroje může být použit náhradní díl vyrobený JUKI.
11. Hlavní údržba a kontrola musí být provedena odborným pracovníkem.
12. Opravy a údržba elektrických součástí musí být prováděna kvalifikovaným elektrotechnikem nebo pod kontrolou a instrukcemi specialisty. Pokaždé když naleznete selhání na jakémkoliv el. komponentu zastavte stroj.
13. Před opravou nebo údržbou stroje vybaveného pneumatickými dílci, např. vzduchový válec, vzduchový kompresor, musí být odděleny od stroje a stlačená vzduchová zásoba musí být izolována. Zbývající tlak vzduchu musí být po odpojení vzduchového kompresoru od stroje vypuštěn. Výjimku tvoří jen změna a provedení kontroly odborným pracovníkem nebo specialistou.
14. Pravidelně vyčistěte stroj po určité době používání.

15. Základní školení stroje je vždy důležité pro standardní obsluhu stroje. Stroj může být umístěn v místech bez vysokofrekvenčních zářičů.
16. Předepsaná zástrčka musí být připojena elektrotechnikem. Zástrčka musí být připojena k uzemnění.

17. Stroj je povoleno používat jen k daným účelům. Ostatní není dovoleno.
18. Změna nebo úprava stroje v souladu s bezpečnostními pravidly/normami je vzato za platnou bezpečnou úroveň. JUKI není zodpovědná za zničení stroje, které je zapříčiněno změnou nebo úpravou stroje.

19. Varovné znaky jsou zobrazeny dvěma symboly.
Nebezpečí zranění obsluhy nebo technika



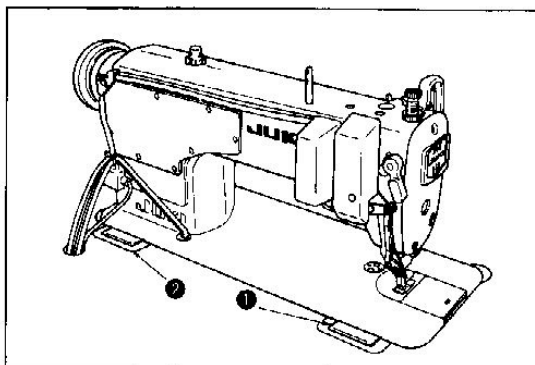
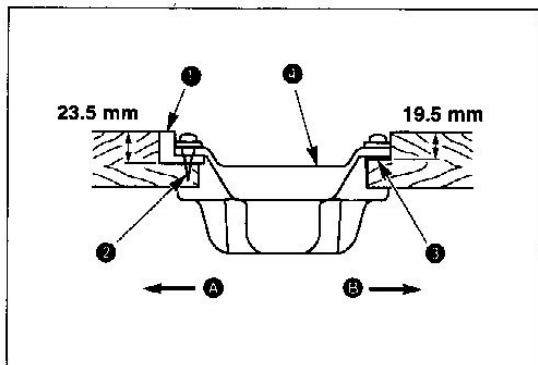
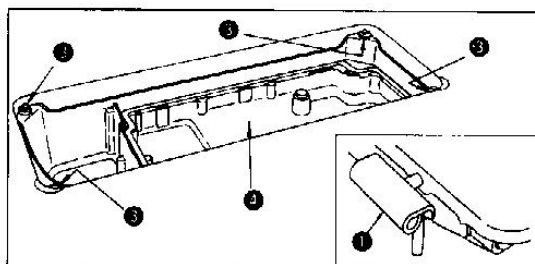
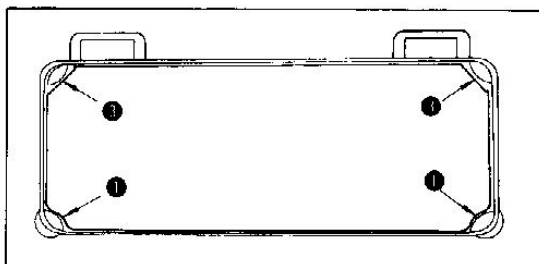
Produkt vyžaduje zvláštní pozornost

1. SPECIFIKACE

	DDL-8100e	DDL-8100eH	
Použití	Veškeré látky, lehké materiály a středně těžké materiály.	Veškeré látky a hlavně lehké materiály.	Středně těžké a těžké materiály.
Rychlost šití	5.000 ot./min.	4.000 ot./min.	4.000 ot./min.
Délka stehu	4 mm		5 mm
Jehla	ORGAN 134 #65-110	ORGAN 134 #65-75	ORGAN 134 #125-160
Zdvih patky	10 mm standard 13 mm (max.)	9 mm (max.)	10 mm standard 13 mm (max.)
Mazání	JUKI New Defrix Oil No. 1		
Hluk	Zatížení prac. místa hlukem při šicí rychlosti $n=4.500 \text{ min.}^{-1}$: $L_{PA} \leq 83 \text{ dB (A)}$ Hluk měřen podle DIN 45635-48-A-1		

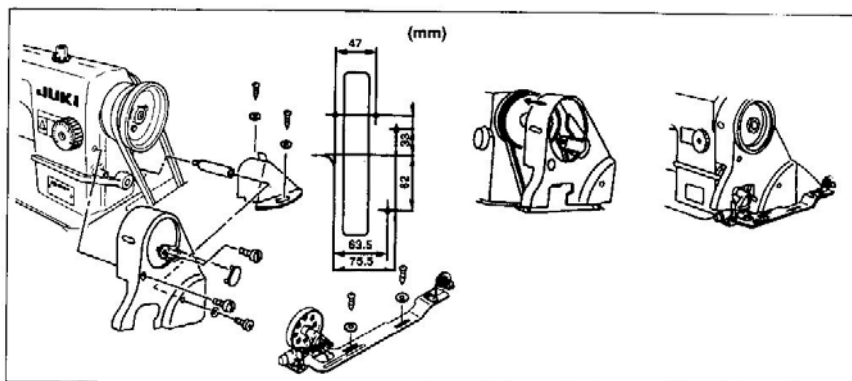
2. INSTALACE

- Olejevá vana je uložena ve výřezu stolu a podložena ve čtyřech rozích.
- Upevněte dvě gumové podložky na stranu A (provozní stranu) pomocí hřebíků. Upevněte dvě gumové podložky 3 na stranu B (otočnou stranu) pomocí speciálního lepidla. Potom umístěte olejovou nádobku 4 na upevněná sedátka
- Upevněte závěs 1 do otevřeného lože stroje a upevněte hlavu stroje do gumových závěsů 2 stolu před umístěním hlavy na podložky ve čtyřech rozích.



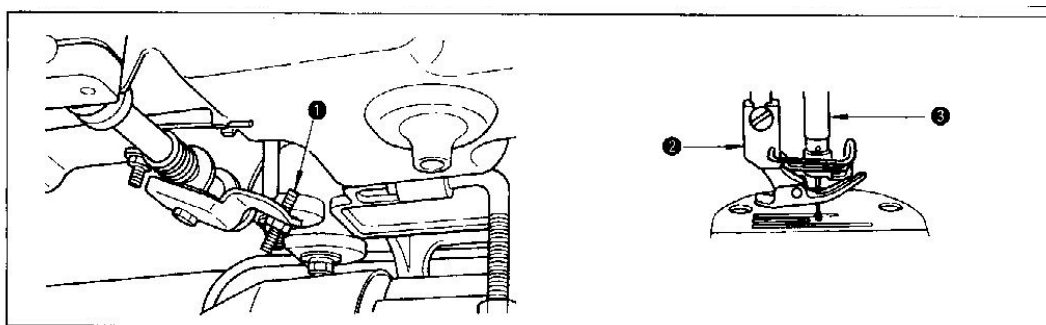
3. INSTALACE KRYTU ŘEMENE A CÍVKOVAČE

Upozornění: Před začátkem práce vypněte stroj, můžete se tak vyhnout možnému zranění zapříčiněného neočekávaným startem stroje.



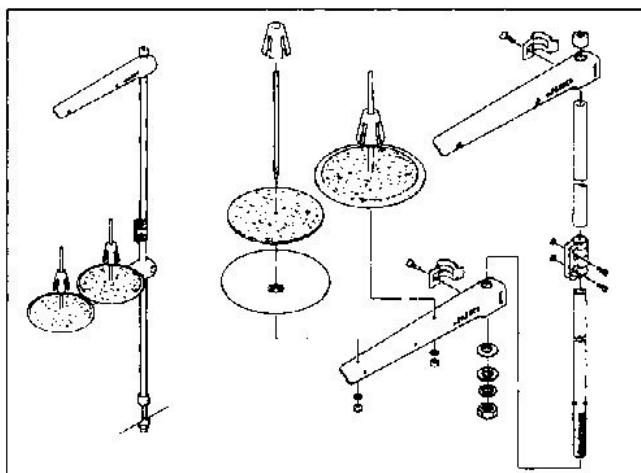
4. NASTAVENÍ VÝŠKY ZDVIHU PŘÍTLAČNÉ PATKY

Upozornění: Před začátkem práce vypněte stroj, můžete se tak vyhnout možnému zranění zapříčiněného neočekávaným startem stroje.



1. Standardní výška zdvihu přítláčné patky pomocí kolenní páky je 10 mm.
2. Maximální výšky zdvihu patky (13 mm) dostaneme úpravou polohy nastavovacího šroubu 1. (Pro typ A je max. 9 mm)
3. Pokud potřebujete zvýšit zdvih patky nad 10 mm, je nutné vždy zkontrolovat vzájemnou polohu zvednuté patky 3 a jehelní tyče 2, neboť může při špatném nastavení jejich vzájemné polohy dojít k jejich poškození nebo i zničení.

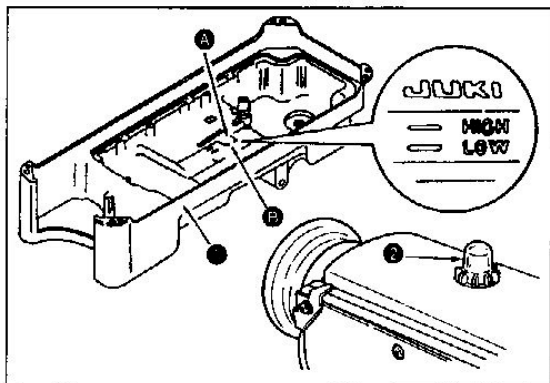
5. INSTALACE NIŤOVÉHO STOJÁNKU



6. MAZÁNÍ

Upozornění: Před začátkem práce vypněte stroj, můžete se tak vyhnout možnému zranění zapříčiněného neočekávaným startem stroje.

(1) Základní informace

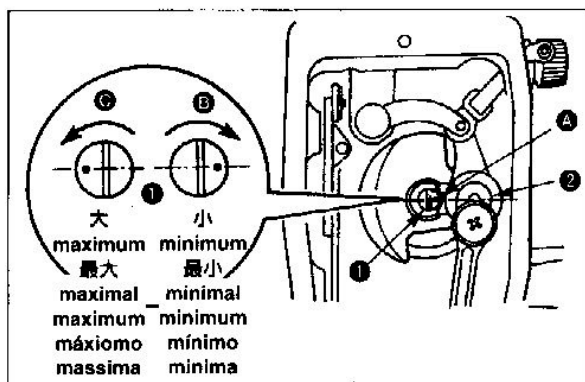


1. Naplňte olejovou vanu 1 olejem JUKI New Derix Oil. No.1 až ke značce HIGH A.
2. Když se sníží množství oleje a klesne pod značku LOW B, doplňte olejovou vanu daným olejem.
3. Správnou činnost mazacího systému indikuje vystřikující olej pod průhledným krytem 2. K vystřikovávání oleje dochází během vlastního šití.

Upozornění:

Na začátku používání stroje nebo po jeho delším odstavením z výroby nechejte stroj běžet asi 10 minut pouze 3.000 ot./min.

(2) Nastavení množství oleje v přední části hlavy stroje



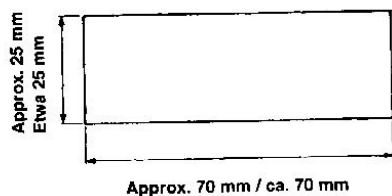
1. Nastavení množství oleje pro přimazávání ústrojí nitového táhlíku a pouzdra jehelní tyče se provádí pomocí seřizovacího šroubu 1.
2. Množství dodávaného oleje je minimální, pokud otočíme seřizovacím šroubem ve směru B a značící bod A na seřizovacím šroubu je vpravo.
3. Množství dodávaného oleje je maximální, pokud otočíme seřizovacím šroubem ve směru C a značící bod A na seřizovacím šroubu je vlevo.

7. NASTAVENÍ MNOŽSTVÍ OLEJE V CHAPAČI

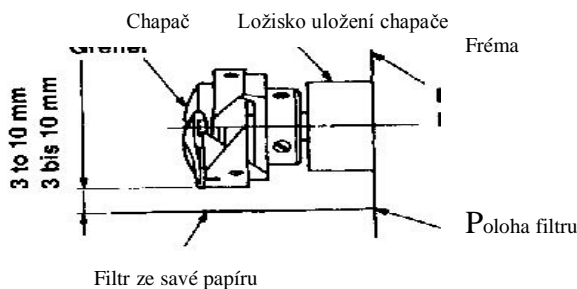
Varování:

Nepoužívejte stroj bez předchozí kontroly množství oleje pro mazání chapače.

1. Filtr ze savého papíru



2. Poloha savého papíru pro zjištění množství oleje

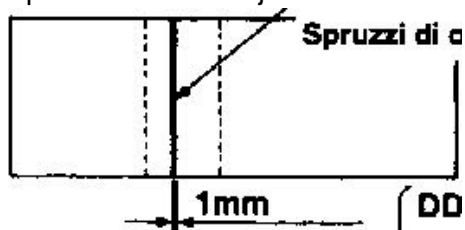


- Pokud postupujete podle procesu zobrazeném na obrázku 2, oddělte posuvnou desku a dávejte pozor na to, aby se vám ruce nedostaly do kontaktu s chapačem.

1. Pro vlastní zjištění množství oleje při mazání chapače je nutné aby stroj dosáhl provozní teploty. Pro něj nechte šít přibližně tři minuty.
2. Umístěte filtr ze savého papíru pod chapač dle obrázku a sešlápněte spouštěcí pedál.
3. Ověřte si, zda je olej v olejové nádrže.
4. Ověření množství oleje by mělo být znát během pěti sekund.

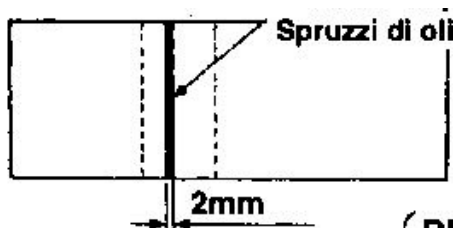
• Znázornění průměrného množství oleje

Stopa zanechaná olejem na filtru savého papíru - malá



Pro DDL-8700A-7: 0,5 mm
Pro DDL-8700H-7: 1 mm

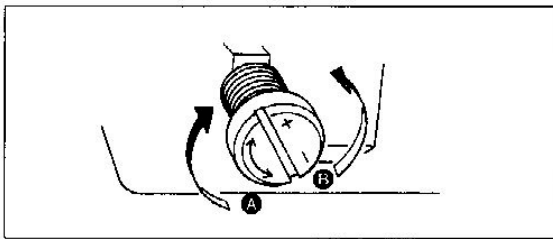
Stopa zanechaná olejem na filtru savého papíru – velká



Pro DDL-8700A-7: 1 mm
Pro DDL-8700H-7: 3mm

1. Množství oleje znázorněné na příkladu by mělo být nastaveno v souladu se šicím procesem. Buďte opatrní, aby příliš nestoupalo nebo neklesalo množství oleje v chapači. (Pokud je množství oleje příliš malé, chapač se bude zadírat a bude horký. Pokud je oleje mnoho, může docházet k potřísnění výrobku olejem.)
2. Seřídít olej v chapači můžeme tak, že množství oleje (olejové mlhy) by se nemělo měnit během ověření provedeného třikrát po sobě (na třech filtrech papíru).

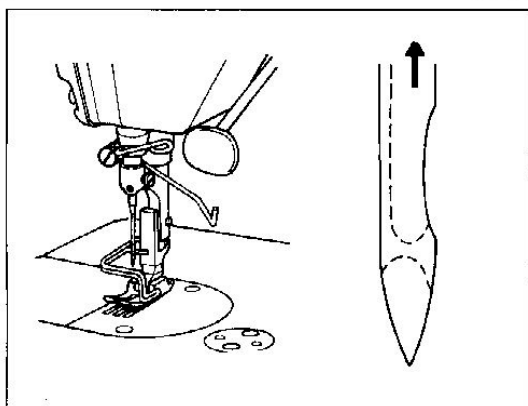
• Nastavení množství oleje v chapači



1. Otočením šroubu ve směru A se bude množství oleje pro přimazávání chapače zvyšovat. Otočením šroubu ve směru B se bude množství oleje pro přimazávání chapače snižovat.
2. Případná změna v množství dodávaného oleje do chapače se projeví přibližně za 30 vteřin po nastavení a spuštění stroje.

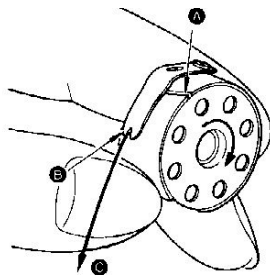
8. VLOŽENÍ JEHLY

Upozornění: Před začátkem práce vypněte stroj, můžete se tak vyhnout možnému zranění zapříčiněnému neočekávaným startem stroje.



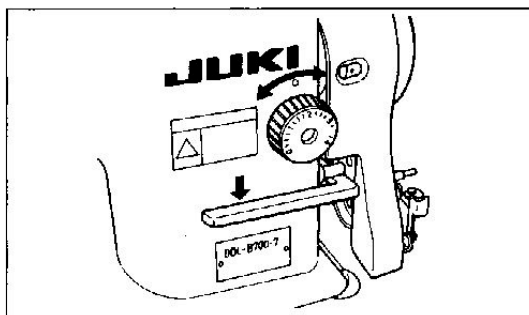
Vlastní nasazení provedte dle obrázku vlevo.

9. NASTAVENÍ CÍVKY V CÍVKOVÉM POUZDŘE



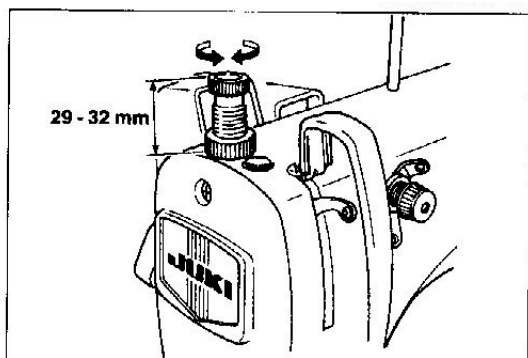
1. Vložte cívku do navijáku cívky tak, že nit je navinuta ve směru hodinových ručiček.
2. Protáhněte nit skrz niťovou štěrbinu A a táhněte jí ve směru B. Tímto způsobem nit projde pod pružinou napětí a vyleze ze zářezu.
3. Zkontrolujte, zda se cívky otáčí ve směru šipky, když táhnete za nit ve směru C.

10. NASTAVENÍ DÉLKY STEHU



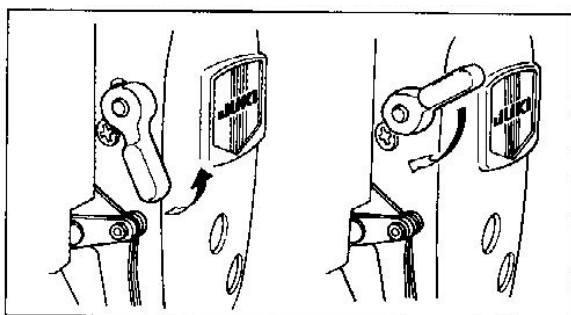
1. Stlačte zpátkovací páku dolů.
2. Otočte číselníkem délky stehu 1 ve směru šipky a srovnejte požadované číslo se značkou na rameni stroje.

11. NASTAVENÍ PŘÍTLAKU PATKOVÉ TYČE



Přítlak patkové tyče nastavte dle obrázku.

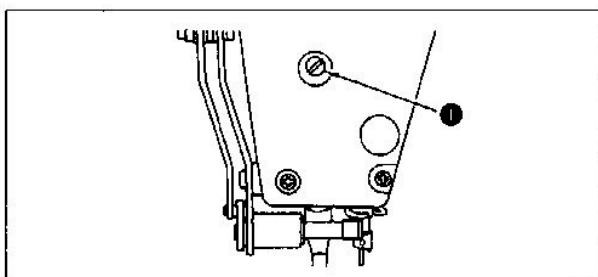
12. RUČNÍ ZDVIH PATKY



Použití ručního zdvihu patky je znázorněno na obrázku vlevo.

13. NASTAVENÍ VÝŠKY PATKOVÉ TYČE

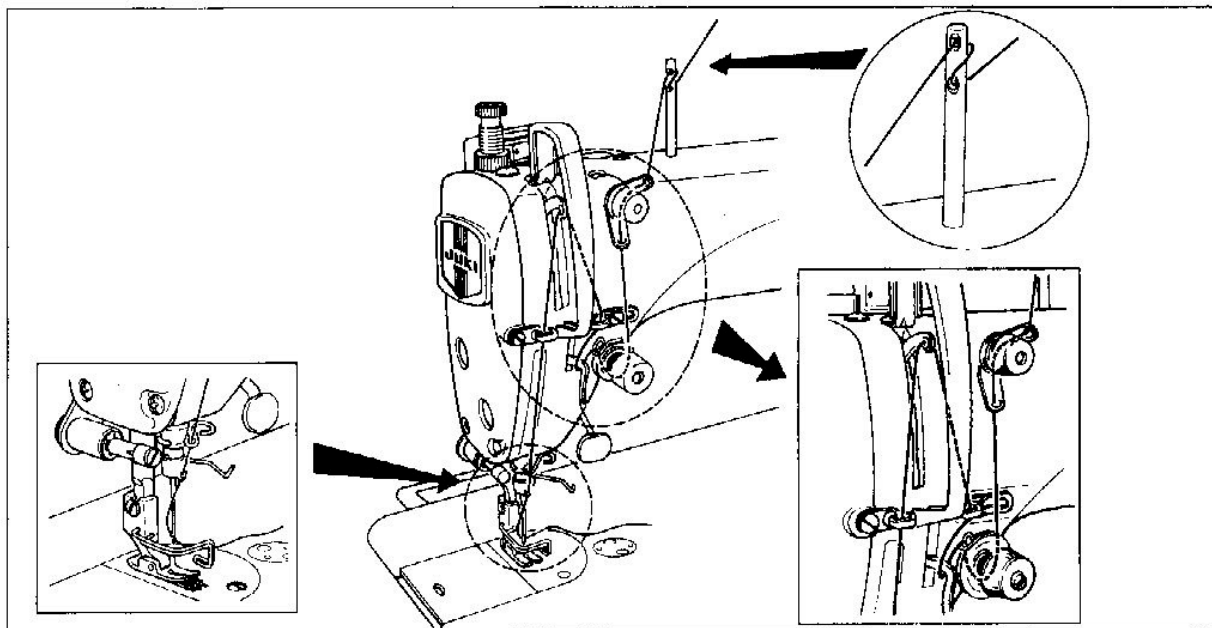
Upozornění: Před začátkem práce vypněte stroj, můžete se tak vyhnout možnému zranění zapříčiněnému neočekávaným startem stroje.



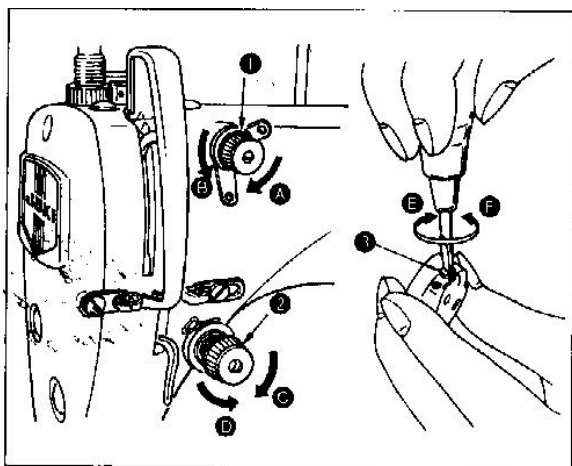
1. Povolte šroub 1 a upravte výšku nebo úhel patkové tyče.
2. Po nastavení pevně utáhněte šroub 1.

14. NAVLEČENÍ HORNÍ NITĚ

Upozornění: Před začátkem práce vypněte stroj, můžete se tak vyhnout možnému zranění zapříčiněného neočekávaným startem stroje.



15. NASTAVENÍ NAPĚTÍ HORNÍ NITĚ



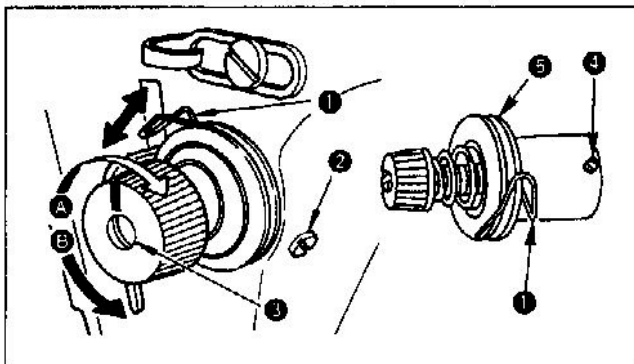
(1) Nastavení napětí horní nitě

1. Při otáčení matkou napětí No. 1 1, ve směru hodinových ručiček (ve směru A), bude konec horní nitě po odstříhu kratší.
2. Při otáčení matkou 1 proti směru hodinových ručiček (ve směru B), bude konec horní nitě po odstříhu delší..
3. Při otáčení matkou 2 ve směru hodinových ručiček (ve směru C), napětí nitě bude vzrůstat.
4. Při otáčení matky 2 v protisměru hodinových ručiček napětí klesne.

(2) Seřízení napětí cívkové nitě

1. Při otáčení šroubem 3, ve směru hodinových ručiček (ve směru E), bude napětí cívkové nitě vzrůstat.
2. Při otáčení šroubem 3, v protisměru hodinových ručiček (ve směru F), bude napětí cívkové nitě klesat.

16. PRUŽINA ZDVIHU NITĚ



1. Změna zdvihu vyrovnávací pružiny

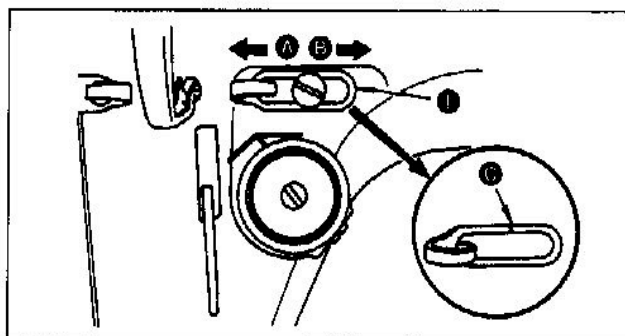
1. Povolte šroub 2
2. Otáčením šroubu 3 ve směru hodinových ručiček (ve směru A) se zdvih vyrovnávací pružiny zvětšuje.
3. Při otáčení šroubu 3 do protisměru hodinových ručiček (ve směru B) zdvih vyrovnávací pružiny klesne.

2. Změna přítlaku vyrovnávací pružiny¹

1. Povolte šroub 2 a posuňte napětí nitě 5.
2. Povolte šroub 4.
3. Při otáčení kolečkem 3 ve směru hodinových ručiček (ve směru A) tlak bude vzrůstat.
4. Při otáčení kolečkem 3 v proti směru hodinových ručiček (ve směru B), tlak klesne.

17. NASTAVENÍ MNOŽSTVÍ DODÁVANÉ NITĚ

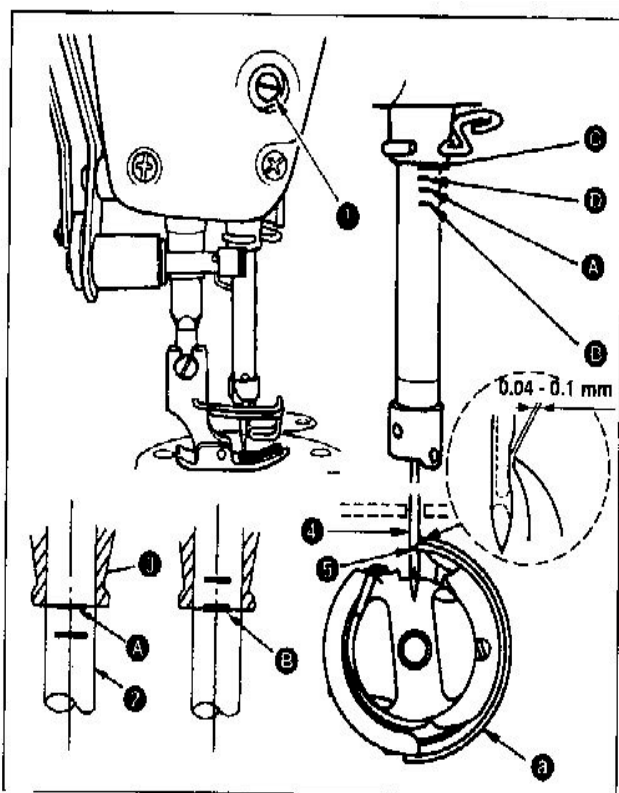
Upozornění: Před začátkem práce vypněte stroj, můžete se tak vyhnout možnému zranění zapříčiněnému neočekávaným startem stroje.



1. Když šijete těžké materiály, posuňte vodič nitě 1 nalevo (ve směru A), aby došlo ke zvýšení zásoby nitě při utahení.
2. Když šijete s lehkými materiály, posuňte vodičem 1 doprava (ve směru B), aby došlo ke snížení zásoby nitě při utahování.
3. Standardní umístění vodiče je takové, kdy vyznačený bod (C) na vodiči nitě je vyrovnán se středem šroubu.

18. VZÁJEMNÁ POLOHA JEHLY A CHAPAČE

Upozornění: Před začátkem práce vypněte stroj, můžete se tak vyhnout možnému zranění zapříčiněného neočekávaným startem stroje.



1. Seřídíte časování mezi jehlou a chapačem následovně:

1. Otočte ručním kolem tak, že jehelní tyč je nejnižší poloze a povolte šroub 1.

(Seřízení výšky jehelní tyče)

2. **(Pro jehly DB)** Vyrovnajte značící čáru A na jehelní tyči 2 se spodním koncem pouzdra jehelní tyče 3 a utáhněte šroub 1.

(Pro jehly DA) Vyrovnajte značící čáru C na jehelní tyči 2 se spodním koncem pouzdra jehelní tyče 3 a utáhněte šroub 1.

(Seřízení polohy chapače a)

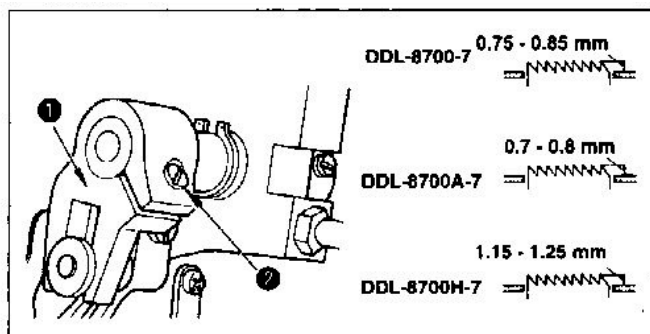
3. **(Pro DB jehlu)** Povolte sadu tří šroubů chapače, otočte ručním kolem a vyrovnajte značící čáru B na stoupající jehelní tyči 2 se spodním koncem pouzdra jehelní tyče 3.

(Pro DA jehlu) Povolte sadu tří šroubů chapače, otočte ručním kolem a vyrovnajte značící čáru D na stoupající jehelní tyči 2 se spodním koncem pouzdra jehelní tyče 3.

4. Po nastavení popsáném v předcházejících bodech vyrovnajte špičku chapače 5 se středem jehly 4. Mezera mezi jehlou a špičkou chapače by měla být od 0,04 mm až do 0,1 mm (určená hodnota). Následně pevně utáhněte šrouby na chapači.

19. NASTAVENÍ VÝŠKY PODAVAČE

Upozornění: Před začátkem práce vypněte stroj, můžete se tak vyhnout možnému zranění zapříčiněného neočekávaným startem stroje.



Nastavení výšky podavače

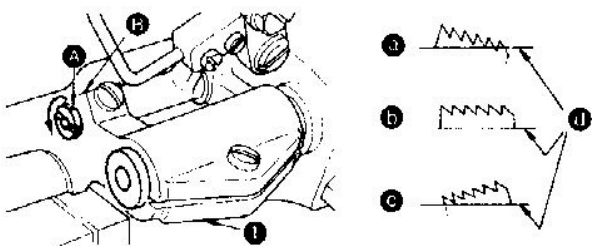
1. Povolte šroub 2 třmenu 1
2. Pohybem páky podávání dolů či nahoru seřídíte výšku.
3. Bezpečně utáhněte šroub 2.

Upozornění:

Po nastavení požadované výšky podavače je nutné také zkontrolovat výšku a přítlak patkové tyče, aby nedocházelo ke zbytečnému opotřebování součástí patky nebo podavače.

20. NASTAVENÍ SKLONU PODAVAČE

Upozornění: Před začátkem práce vypněte stroj, můžete se tak vyhnout možnému zranění zapříčiněnému neočekávaným startem stroje.



1. Standardní sklon podavače je dán vzájemnou polohou bodu A na hřídeli podavače a bodu B na kostce podavače. U stroje DDL-8700H je standardní pozice značících bodů jiná než u jiných podtříd uvedeného stroje.

2. Podle typu materiálu nastavíme sklon podavače tak, že pomocí šroubováku pootočíme hřídel podavače v požadovaném směru.

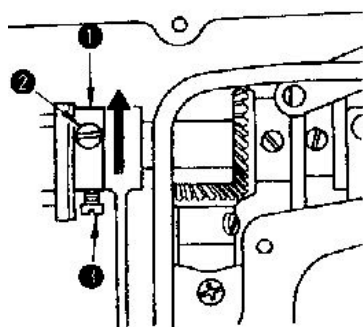
- a...přední část podavače je vzhůru
- b...standardní pozice podavače
- c...přední část podavače je dole
- d...stehová deska

Upozornění:

Po nastavení požadovaného sklonu podavače je nutné také zkontrolovat výšku a přítlak patkové tyče, aby nedocházelo ke zbytečnému opotřebování součástí patky nebo podavače.

21. ČASOVÉ NASTAVENÍ PODÁVÁNÍ

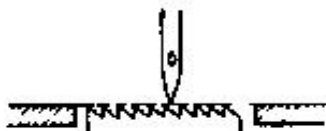
Upozornění: Před začátkem práce vypněte stroj, můžete se tak vyhnout možnému zranění zapříčiněnému neočekávaným startem stroje.



1. Povolte šrouby 2 a 3 na excentrické vačce 1. Poté můžete pootočit vačkou ve směru nebo v protisměru vyznačené šipky pro načasování podávání. Na konec utáhněte jemně šrouby 2 a 3.



2. Standardní načasování je takové, kdy v jednom okamžiku jsou podavač, horní konec očka v jehle a povrch stehové desky v jedné rovině.



3. Pro přispíšení načasování podávání je nutné pootočit excentrickou vačkou 1 ve směru šipky.



4. Pro opoždění načasování podávání je nutné pootočit excentrickou vačkou 1 proti směru šipky.