

***FRANÇAIS***

**DDL-8700  
MANUEL D'UTILISATION**

## SOMMARIE

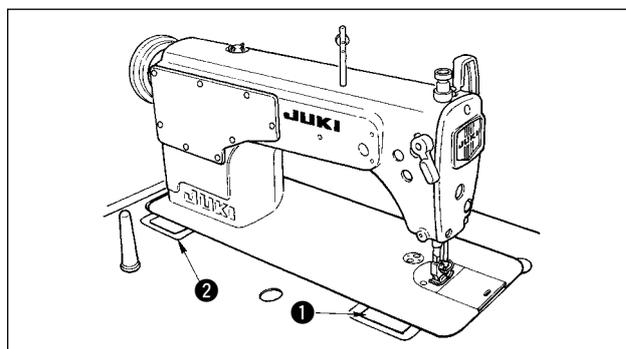
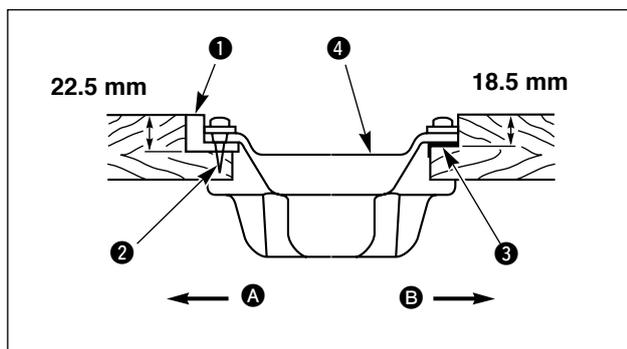
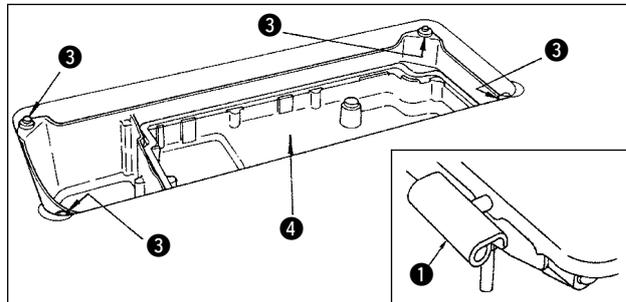
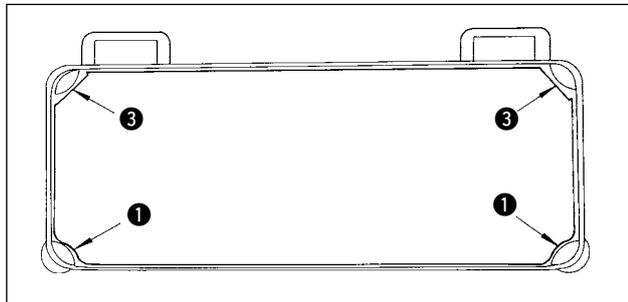
1. CARACTERISTIQUES.....	1
2. MISE EN PLACE.....	1
3. POSE DU COUVRE-COURROIE ET DU BOBINEUR.....	2
4. REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA GENOUILLERE.....	2
5. POSE DU PORTE-BOBINES.....	3
6. LUBRIFICATION.....	3
7. REGLAGE DE LA QUANTITE D'HUILE (PROJECTIONS D'HUILE) DU CROCHET.....	4
8. POSE DE L'AIGUILLE.....	5
9. MISE EN PLACE DE LA CANETTE DANS LA BOITE A CANETTE .....	5
10. REGLAGE DE LA LONGUEUR DES POINTS.....	5
11. PRESSION DU PIED PRESSEUR.....	6
12. RELEVEUR MANUEL.....	6
13. REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA BARRE DE PRESSEUR .....	6
14. ENFILAGE DE LA TETE DE LA MACHINE .....	7
15. TENSION DES FILS.....	8
16. RESSORT DE RELEVAGE DU FIL.....	8
17. REGLAGE DE LA COURSE DU RELEVEUR DE FIL.....	8
18. RELATION ENTRE L'AIGUILLE ET LE CROCHET .....	9
19. HAUTEUR DE LA GRIFFE D'ENTRAINEMENT .....	9
20. INCLINAISON DE LA GRIFFE D'ENTRAINEMENT .....	10
21. CALAGE DE L'ENTRAINEMENT .....	10
22. CALAGE DE L'ENTRAINEMENT (DDL-8700L).....	11
23. POULIES DE MOTEUR ET COURROIES.....	12

# 1. CARACTERISTIQUES

	DDL-8700	DDL-8700A	DDL-8700H
Application	Tissus ordinaires légers et moyens	Tissus ordinaires légers	Tissus moyens et épais
Vitesse de couture	5.500 sti/min maxi.	4.000 sti/min maxi.	4.000 sti/min maxi.
Longueur des points	Maxi. 5 mm	Maxi. 4 mm	Maxi. 5 mm
Aiguille	DB x 1 n°9 à n°18 (134 n°65 à n°110)	DA x 1 n°9 à n°11 (134 n°65 à n°75)	DB x 1 n°20 à n°23 (134 n°125 à n°160)
Relevage du pied-presser (par genouillère)	10 mm (Standard) 13 mm (Maxi.)	9 mm (Maxi.)	10 mm (Standard) 13 mm (Maxi.)
Huile lubrifiante	JUKI New Defrix Oil N°1		
Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent ( $L_{pA}$ ) au poste de travail : Valeur pondérée A de 83,5 dB; (comprend $K_{pA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 5.000 sti/min. - Niveau de puissance acoustique ( $L_{WA}$ ) ; Valeur pondérée A de 88,0 dB; (comprend $K_{WA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 5.000 sti/min.		

	DDL-8700L	
Application	Tissus lourds	
Vitesse de couture	3.000 sti/min	4.000 sti/min maxi. (pour un pas d'entraînement de 5 mm maximum) 3.200 sti/min maxi. (pour un pas d'entraînement de 5 mm minimum)
Longueur des points	Maxi. 7 mm	
Aiguille	DB x 1 n°20 à n°23 (DP x 5 n°16 à n°18)	
Relevage du pied-presser (par genouillère)	13 mm (Maxi.)	
Huile lubrifiante	JUKI New Defrix Oil N°1	
Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent ( $L_{pA}$ ) au poste de travail : Valeur pondérée A de 83,5 dB; (comprend $K_{pA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 5.000 sti/min. - Niveau de puissance acoustique ( $L_{WA}$ ) ; Valeur pondérée A de 88,0 dB; (comprend $K_{WA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 5.000 sti/min.	

# 2. MISE EN PLACE



## (1) Pose du bac à huile

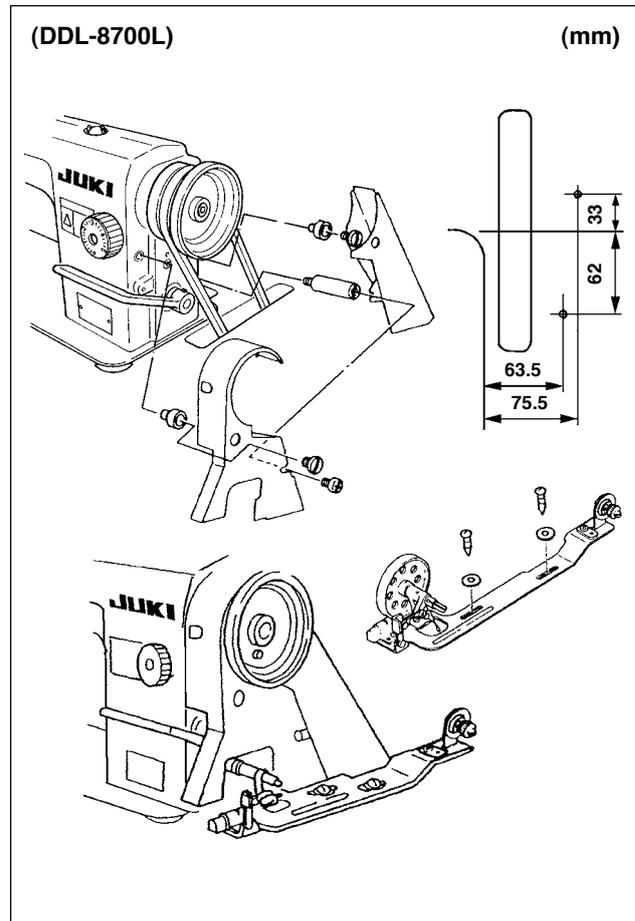
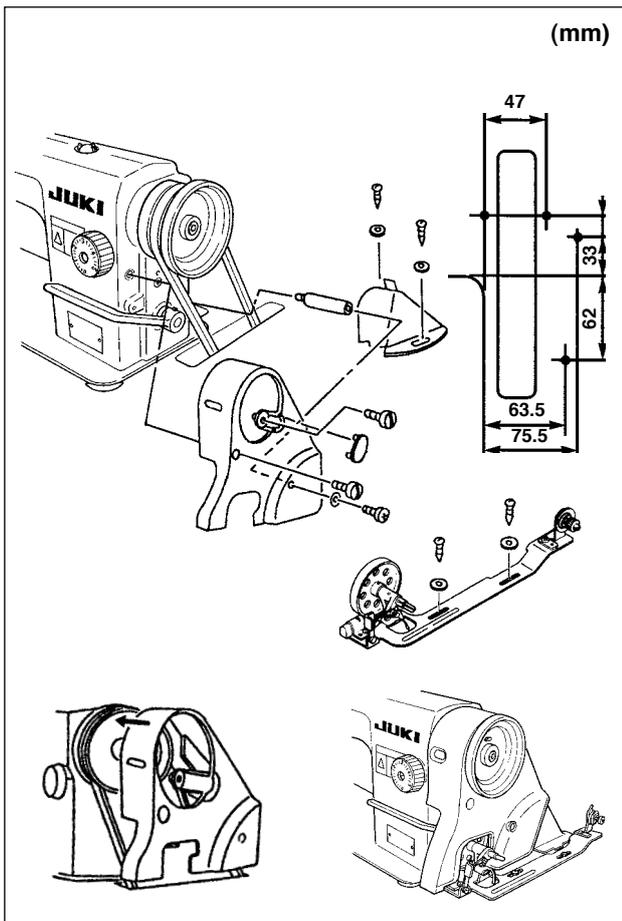
- 1) Poser le réservoir d'huile de façon qu'il soit correctement maintenu en position par les quatre coins de l'ouverture de la table.
- 2) Fixer les tampons en caoutchouc ① du côté A (côté utilisateur) au moyen de clous ②, de la manière illustré ci-dessus. Poser aussi les tampons de support ③ sur le côté B (côté de la charnière) avec du ruban adhésif à base de caoutchouc. Placer ensuite le réservoir d'huile ④ sur les tampons fixes.
- 3) Introduire la charnière ① dans l'orifice du socle, et fixer la tête de machine sur la charnière de table en caoutchouc ② avant de placer la tête de machine sur les tampons ③ des quatre coins.

### 3. POSE DU COUVRE-COURROIE ET DU BOBINEUR



**AVERTISSEMENT :**

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

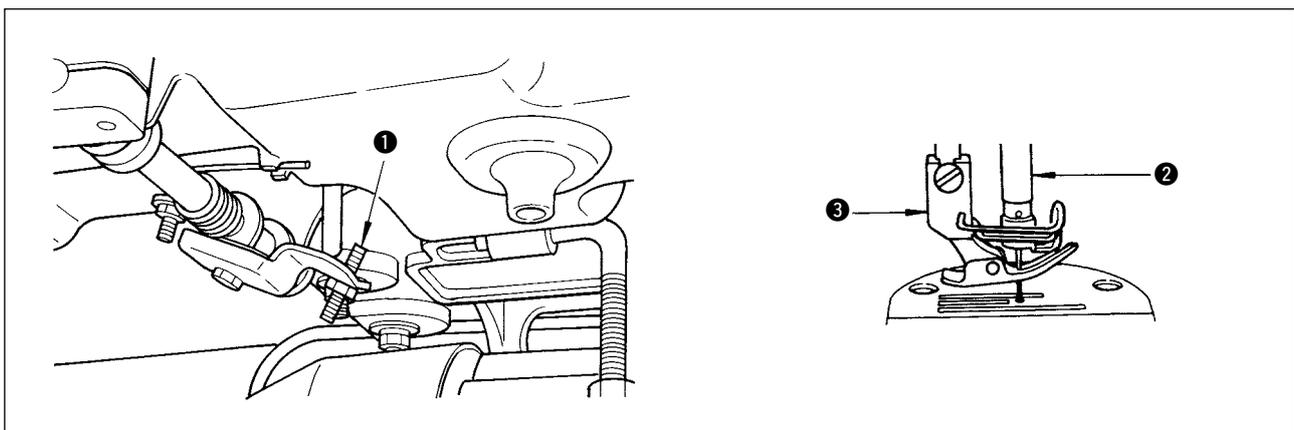


### 4. REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA GENOUILLERE



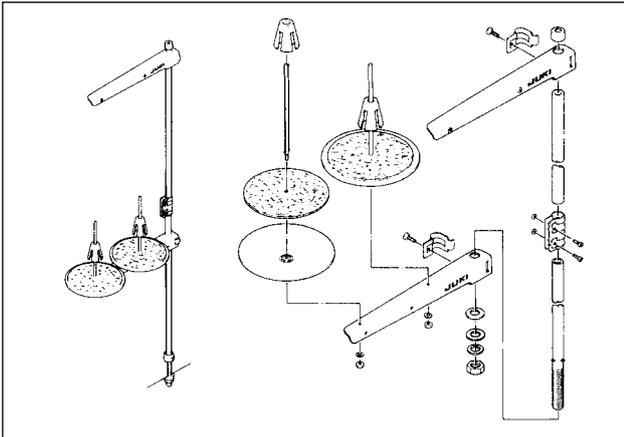
**AVERTISSEMENT :**

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



- 1) La hauteur standard du pied presseur lorsqu'on le relève avec la genouillère est de 10 mm.
- 2) On peut régler la hauteur de relevage du pied presseur jusqu'à 13 mm à l'aide de la vis de réglage de genouillère ❶. (9 mm maxi pour le type A)
- 3) Si l'on règle la hauteur de relevage du pied presseur à plus de 10 mm, s'assurer que le bas de la barre à aiguille ❷ sur sa position inférieure ne heurte pas le pied presseur ❸.

## 5. POSE DU PORTE-BOBINES

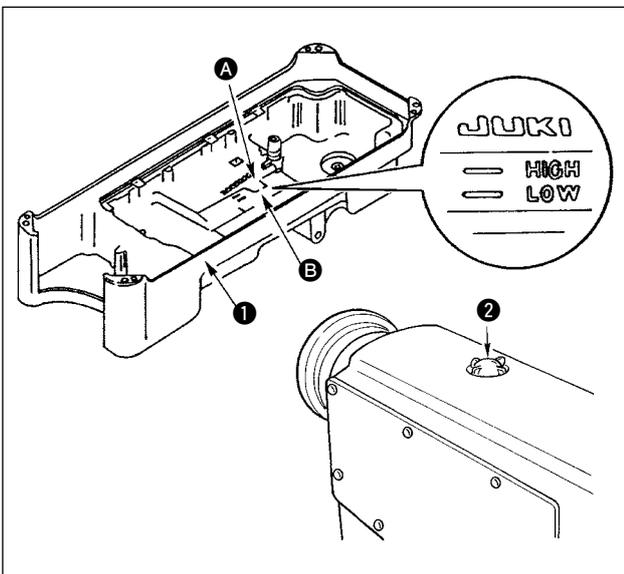


## 6. LUBRIFICATION



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

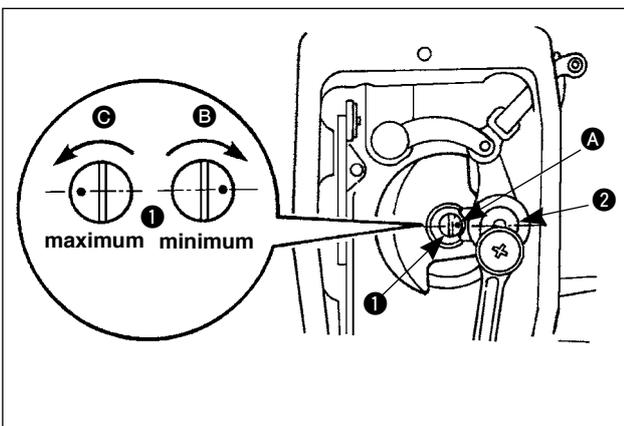


### (1) Consignes de lubrification

- 1) Remplir le bac à huile ① avec de la JUKI New Defrix Oil N° 1 jusqu'au repère HIGH ①.
- 2) Lorsque le niveau descend en dessous du repère LOW ②, remplir le bac à huile avec l'huile spécifiée.
- 3) Si la lubrification est normale, un barbotage d'huile est visible par le hublot de contrôle d'huile ② lorsqu'on fait tourner la machine après la lubrification.
- 4) Noter que le degré du barbotage d'huile est sans rapport avec la quantité d'huile lubrifiante.



Si la machine est neuve ou est restée longtemps inutilisée, il est nécessaire de la roder en la faisant tourner entre 3.000 sti/min pendant 10 minutes environ.



### (2) Réglage de la quantité d'huile fournie aux organes de la plaque frontale

- 1) Régler la quantité d'huile fournie au releveur de fil et à la manivelle de barre à aiguille ② en tournant l'axe de réglage ①.
- 2) La quantité d'huile est minimum lorsqu'on tourne l'axe de réglage dans le sens B jusqu'à ce que son point de repère A soit en regard de la manivelle de barre à aiguille ②.
- 3) La quantité d'huile devient maximum lorsqu'on tourne l'axe de réglage dans le sens C jusqu'à ce que le point de repère A se trouve exactement à l'opposé de la manivelle de barre à aiguille.

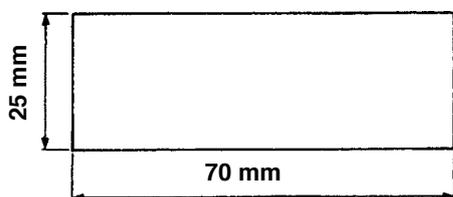
## 7. REGLAGE DE LA QUANTITE D'HUILE (PROJECTIONS D'HUILE) DU CROCHET



### AVERTISSEMENT :

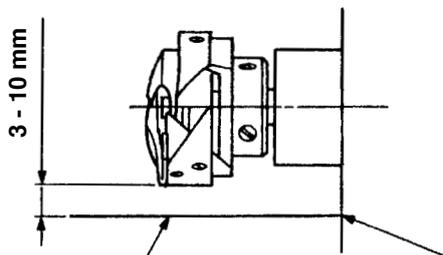
Faire fonctionner la machine avec les plus grandes précautions car la vérification de la quantité d'huile s'effectue en faisant tourner le crochet à grande vitesse.

#### ① Papier de vérification de la quantité d'huile (projections d'huile)



Papier de vérification des projections d'huile

#### ② Position pour la vérification de la quantité d'huile (projections d'huile)

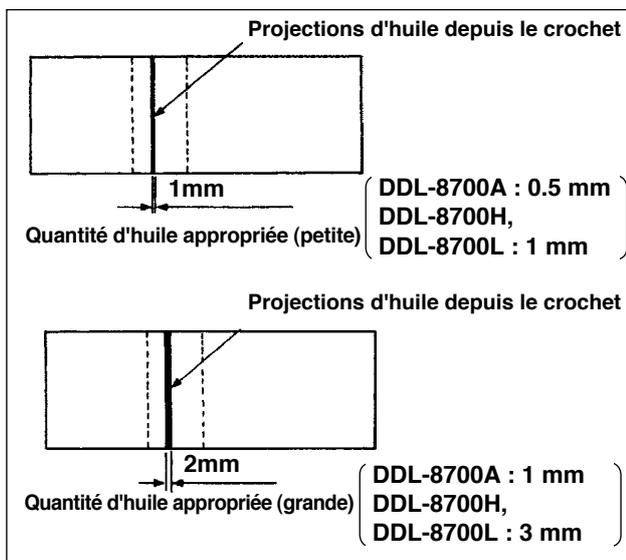


Mettre le papier en contact étroit avec la paroi du réservoir d'huile.

\* Avant d'effectuer l'opération décrite au point 2 ci-dessous, retirer la glissière et faire très attention à ne pas toucher le crochet avec les doigts.

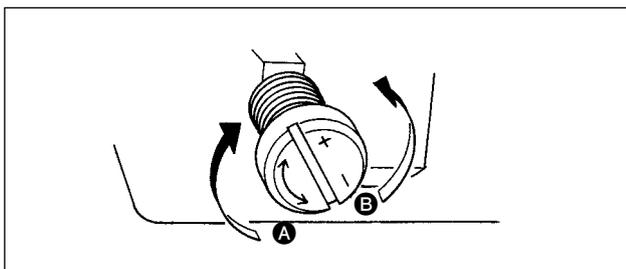
- 1) Si la machine n'est pas encore assez chaude pour le fonctionnement, la faire tourner à vide pendant trois minutes environ (fonctionnement intermittent modéré).
- 2) Placer le papier de vérification de la quantité d'huile (projections d'huile) sous le crochet juste après l'arrêt de la machine.
- 3) S'assurer que le niveau d'huile dans le réservoir se trouve entre "HIGH" et "LOW".
- 4) La vérification de la quantité d'huile doit durer cinq secondes. (Chronométrer ce temps avec une montre.)

### ● Echantillon montrant la quantité d'huile appropriée



- 1) La quantité d'huile indiquée sur les échantillons ci-contre doit être réglée avec précision en fonction des opérations de couture. Veiller à ne pas trop augmenter/diminuer la quantité d'huile dans le crochet. (Si la quantité d'huile est insuffisante, le crochet se grippera (il chauffera). Si elle est excessive, le tissu pourra d'être taché par l'huile.)
- 2) Régler la quantité d'huile dans le crochet de manière que les projections d'huile ne changent pas lors de trois vérifications successives (sur trois feuilles de papier de vérification différentes).

### ● Réglage de la quantité d'huile (projections d'huile) dans le crochet



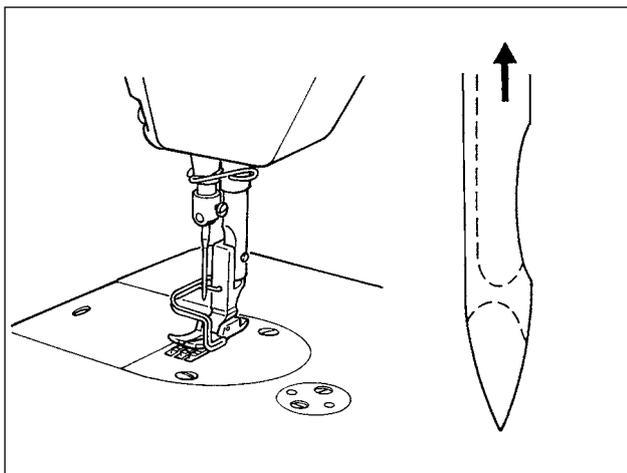
- 1) Lorsqu'on tourne la vis de réglage de quantité d'huile sur la bague avant de l'arbre de commande du crochet dans le sens "+" (sens A), la quantité d'huile (projections d'huile) dans le crochet augmente. Lorsqu'on la tourne dans le sens "-" (sens B), la quantité d'huile (projections d'huile) diminue.
- 2) Après avoir réglé la quantité d'huile dans le crochet avec la vis de réglage, faire tourner la machine à vide pendant 30 secondes environ pour s'assurer qu'elle est correcte.

## 8. POSE DE L'AIGUILLE

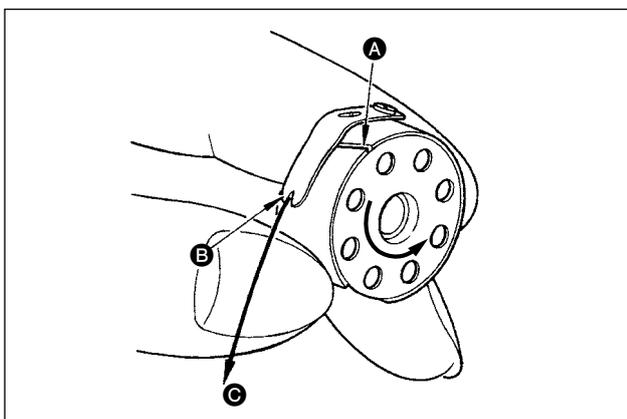


### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

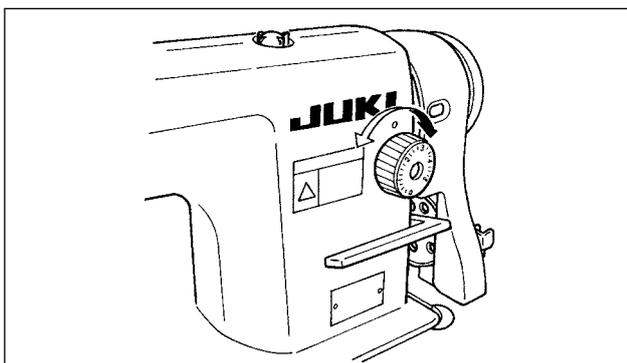


## 9. MISE EN PLACE DE LA CANETTE DANS LA BOITE A CANETTE

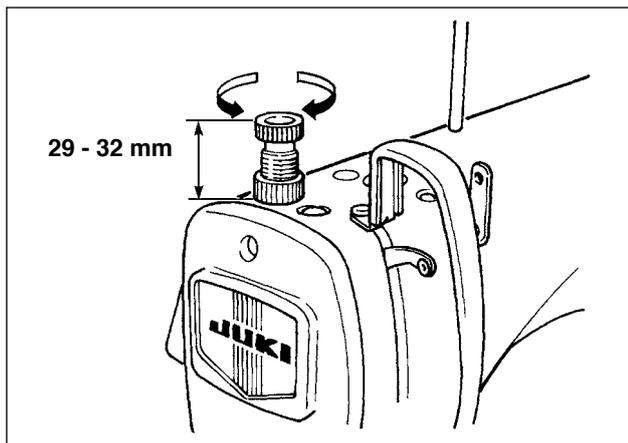


- 1) Faire passer le fil dans la fente **A** et le tirer dans le sens **B**.  
Le fil passe alors sous le ressort de tension et sort par l'encoche **B**.
- 2) S'assurer que la canette tourne dans le sens de la flèche lorsqu'on tire le fil **C**.

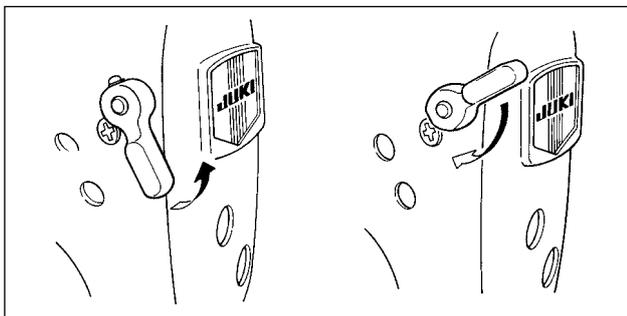
## 10. REGLAGE DE LA LONGUEUR DES POINTS



## 11. PRESSION DU PIED PRESSEUR



## 12. RELEVEUR MANUEL

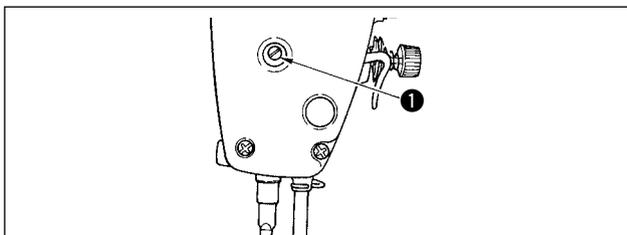


## 13. REGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA BARRE DE PRESSEUR



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



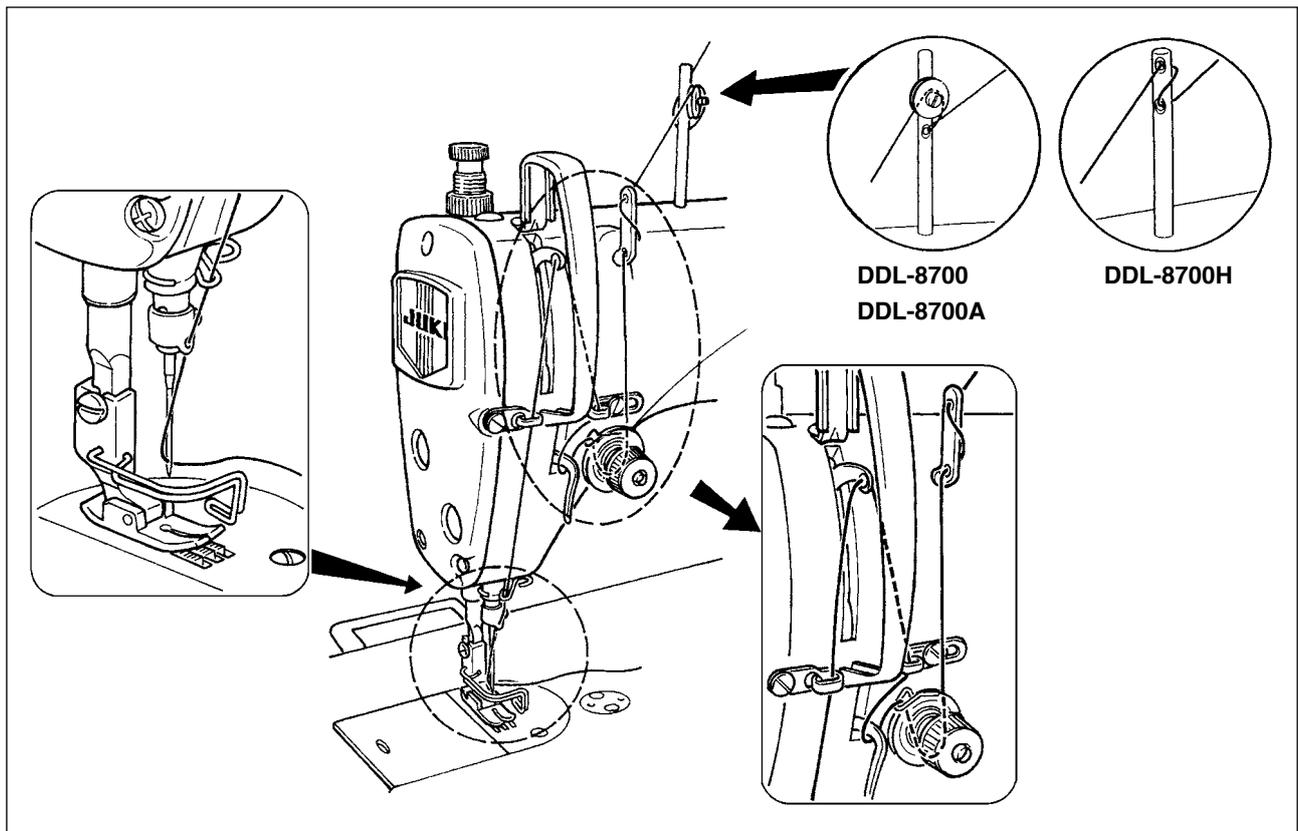
- 1) Desserrer la vis de fixation ❶ et régler la hauteur de la barre de presseur ou l'inclinaison du pied presseur.
- 2) Après le réglage, resserrer à fond la vis de fixation ❶.

## 14. ENFILAGE DE LA TETE DE LA MACHINE

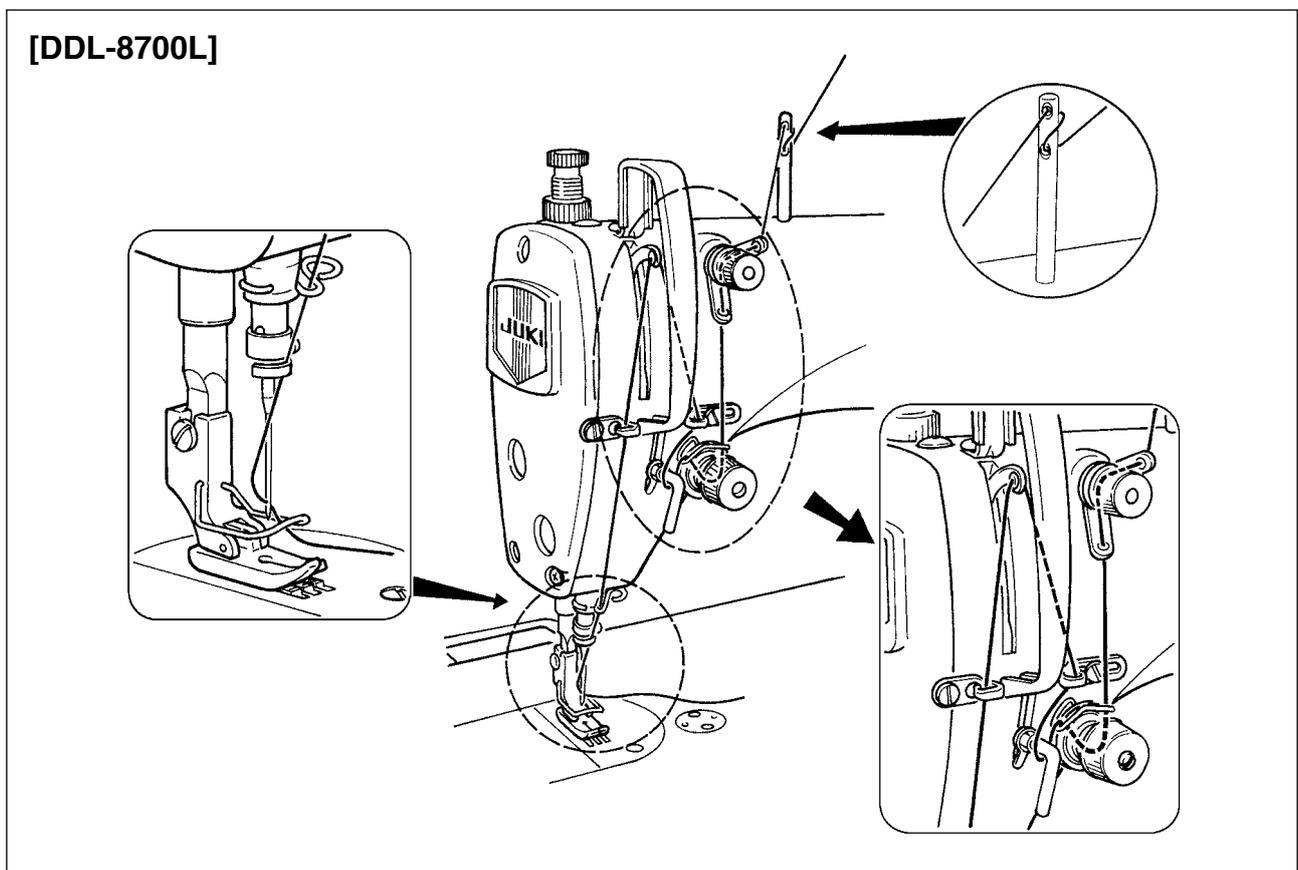


### AVERTISSEMENT :

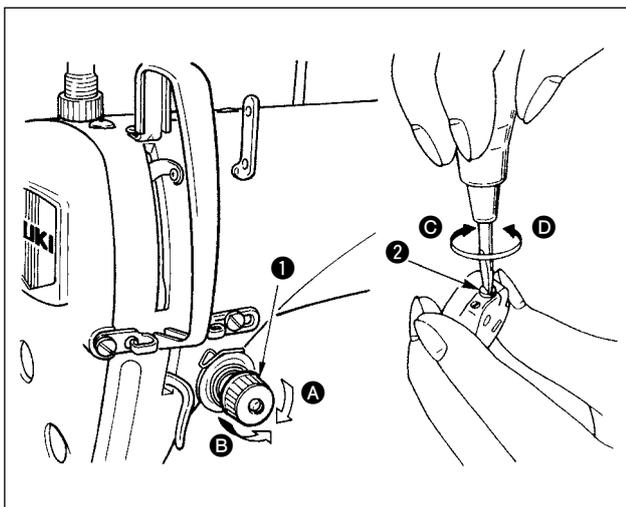
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



[DDL-8700L]



## 15. TENSION DES FILS



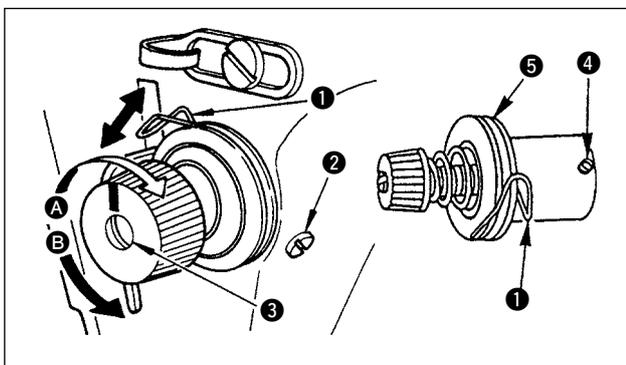
### (1) Réglage de la tension du fil d'aiguille

- 1) Lorsqu'on tourne l'écrou de tension du fil ① dans le sens des aiguilles d'une montre (direction A) la tension du fil d'aiguille augmente.
- 2) Lorsqu'on tourne l'écrou ① dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (direction B) la tension du fil d'aiguille diminue.

### (2) Réglage de la tension du fil de canette

- 1) Lorsqu'on tourne la vis de réglage de tension du fil ② dans le sens des aiguilles d'une montre (direction C), la tension du fil de canette augmente.
- 2) Lorsqu'on tourne la vis ② dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (direction D) la tension du fil de canette diminue.

## 16. RESSORT DE RELEVAGE DU FIL



### (1) Changement de la course du ressort de relevage du fil ①

- 1) Desserrer la vis de fixation ②.
- 2) Lorsqu'on tourne la tige de tension ③ à droite (dans le sens A), la course du ressort de relevage du fil augmente.
- 3) Lorsqu'on tourne le bouton à gauche (dans le sens B), la course diminue.

### (2) Changement de la pression du ressort de relevage du fil ①

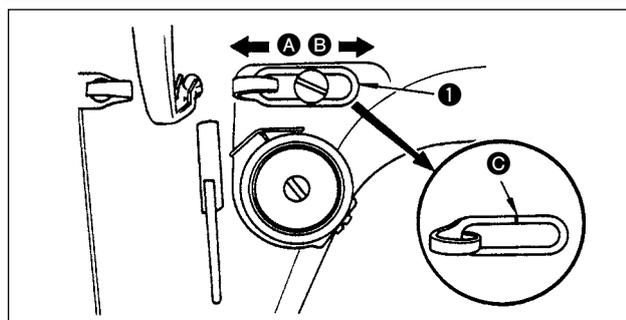
- 1) Desserrer la vis de fixation ② et retirer la tige de tension ③.
- 2) Desserrer la vis de fixation ④.
- 3) Lorsqu'on tourne la tige de tension ③ à droite (dans le sens A), la pression augmente.
- 4) Lorsqu'on tourne la tige de tension à gauche (dans le sens B), la pression diminue.

## 17. REGLAGE DE LA COURSE DU RELEVEUR DE FIL



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



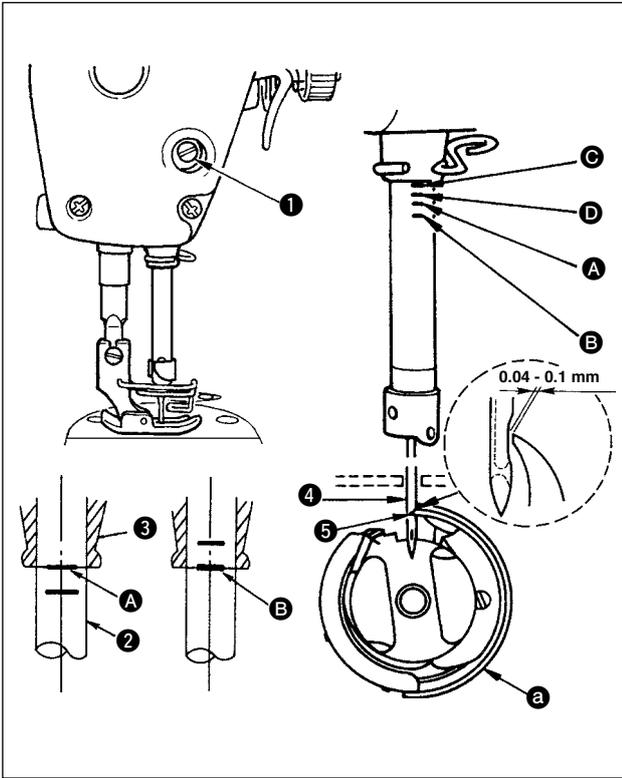
- 1) Pour les tissus épais, déplacer le guide-fil ① vers la gauche (dans le sens A) afin d'augmenter la longueur du fil tiré par le releveur de fil.
- 2) Pour les tissus légers, déplacer le guide-fil ① vers la droite (dans le sens B) afin de diminuer la longueur du fil tiré par le releveur de fil.
- 3) Le guide-fil ① doit normalement être positionné de telle manière que le trait de repère C soit en regard de l'axe de la vis.

## 18. RELATION ENTRE L'AIGUILLE ET LE CROCHET



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



### (1) Régler la relation entre l'aiguille et le crochet de la manière suivante :

- 1) Tourner le volant pour abaisser la barre à aiguille au maximum, puis desserrer la vis de fixation ①.

### (Réglage de la hauteur de la barre à aiguille)

- 2) (Pour une aiguille DB) Faire coïncider le trait de repère A de la barre à aiguille ② avec le bas de la bague inférieure de la barre à aiguille ②, puis resserrer la vis de fixation ①.

(Pour une aiguille DA) Faire coïncider le trait de repère C de la barre à aiguille ② avec le bas de la bague inférieure de la barre à aiguille ②, puis serrer la vis de fixation ①.

### (Réglage de la position du crochet a)

- 3) (Pour une aiguille DB) Desserrer les trois vis de fixation du crochet, tourner le volant et faire coïncider le trait de repère B de la barre à aiguille dans son mouvement ascendant ③ avec le bas de la bague inférieure de la barre à aiguille ②.

(Pour une aiguille DA) Desserrer les trois vis de fixation du crochet, tourner le volant et faire coïncider le trait de repère D de la barre à aiguille dans son mouvement ascendant ③ avec le bas de la bague inférieure de la barre à aiguille ②.

- 4) Après avoir terminé les réglages ci-dessus, faire coïncider la pointe de la lame du crochet ⑤ avec l'axe de l'aiguille ④. Régler le jeu entre l'aiguille et le crochet entre 0,04 et 0,1 mm (DDL-8700H, 8700L : 0.06 à 0.17mm) (valeur de référence), puis resserrer à fond les vis de fixation dans le crochet.



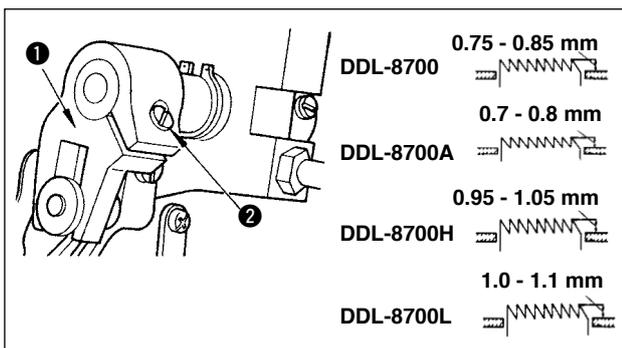
Si le jeu entre la pointe de la lame du crochet et l'aiguille est inférieur à la valeur spécifiée, la pointe de la lame du crochet sera endommagée. S'il est supérieur, il y aura des sauts de points.

## 19. HAUTEUR DE LA GRIFFE D'ENTRAÎNEMENT



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Pour régler la hauteur de la griffe d'entraînement :

- ① Desserrer la vis de fixation ② de la manivelle ①.
- ② Remonter ou abaisser la barre d'entraînement pour effectuer le réglage.
- ③ Resserrer la vis de fixation ② à fond.



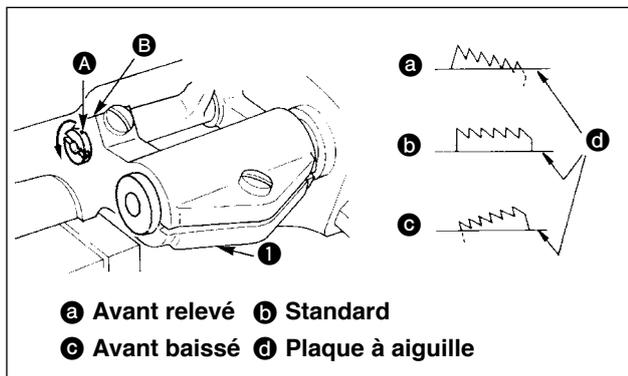
Si la pression de serrage est insuffisante, le mouvement de la partie fourchue devient dur.

## 20. INCLINAISON DE LA GRIFFE D'ENTRAÎNEMENT



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



- 1) L'inclinaison standard (position horizontale) de la griffe d'entraînement s'obtient en faisant coïncider le point de repère **A** de l'arbre de barre d'entraînement avec le point de repère **B** du culbuteur d'entraînement **1**. (Pour la DDL-8700H, le point de repère **B** doit se trouver à 90° en avant de l'arbre du culbuteur d'entraînement en standard.)
- 2) Pour relever l'avant de la griffe d'entraînement afin d'éviter le froncement du tissu, desserrer la vis de fixation et tourner l'arbre de la barre d'entraînement de 90° dans le sens de la flèche à l'aide d'un tournevis.
- 3) Pour abaisser l'avant de la griffe d'entraînement afin d'empêcher un entraînement irrégulier du tissu, tourner l'arbre de la barre d'entraînement de 90° dans le sens inverse de la flèche. (Inclinaison standard pour la DDL-8700H)



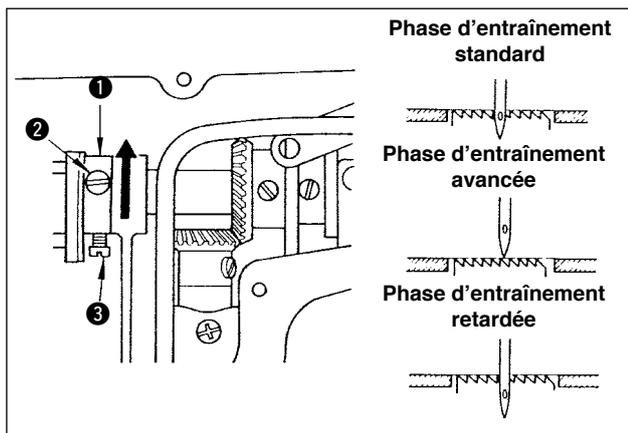
Lorsqu'on règle l'inclinaison de la griffe d'entraînement, sa hauteur change également. Après avoir réglé l'inclinaison, il est donc nécessaire de vérifier la hauteur.

## 21. CALAGE DE L'ENTRAÎNEMENT



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



- 1) Desserrer les vis de blocage **2** et **3** de la came excentrique d'entraînement **1**, déplacer la came excentrique d'entraînement dans le sens de la flèche ou dans le sens opposé de la flèche et serrer fermement les vis.
- 2) Pour le réglage standard, régler de sorte que la surface supérieure de la griffe d'entraînement et l'extrémité supérieure du chas d'aiguille soient à fleur de la surface supérieure de plaque à aiguille lorsque la griffe d'entraînement descend au-dessous de la plaque à aiguille.
- 3) Pour avancer le calage d'entraînement afin d'éviter l'entraînement de tissu irrégulier, déplacer la came excentrique d'entraînement dans le sens de la flèche.
- 4) Pour retarder le calage d'entraînement afin d'augmenter le serrage du point, déplacer la came excentrique d'entraînement dans le sens opposé de la flèche.



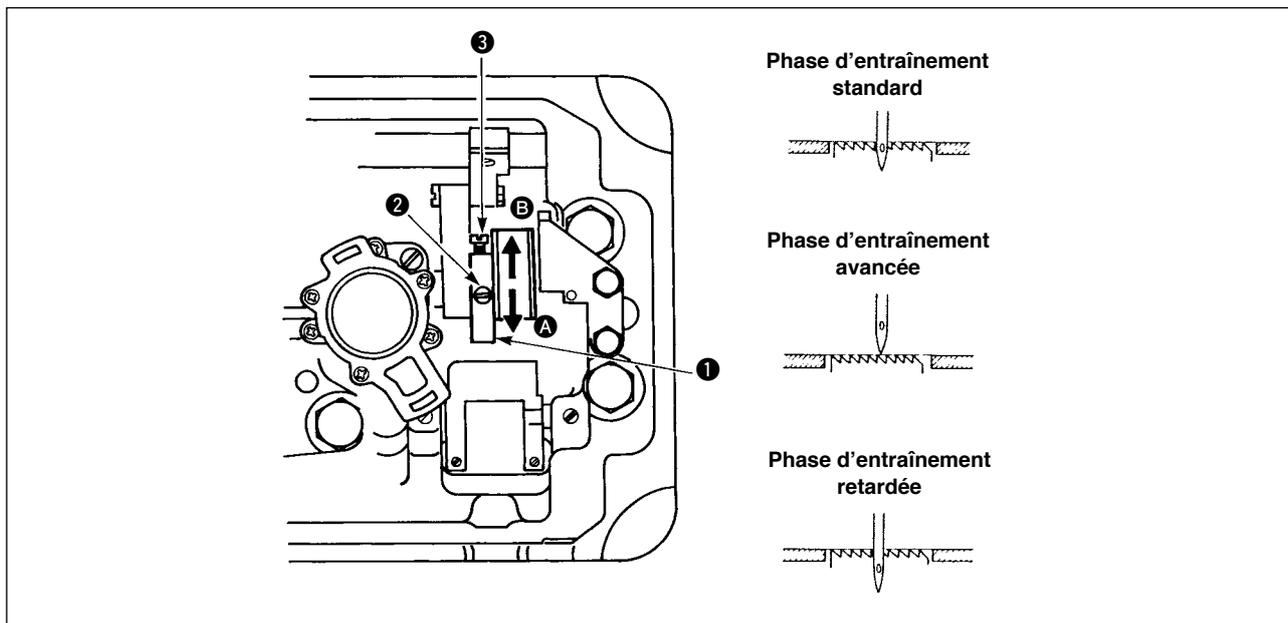
Prendre garde de ne pas déplacer la came excentrique d'entraînement trop loin, ce qui pourrait entraîner la cassure d'aiguille.

## 22. CALAGE DE L'ENTRAÎNEMENT (DDL-8700L)



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



- 1) Basculer la tête de la machine en arrière et introduire un tournevis par le dessous de la tête.
- 2) Desserrer les vis plaquées ② et ③ de la came excentrique d'entraînement ①, déplacer la vis ② dans le sens de la flèche et serrer la vis ② à fond. Resserrer ensuite la vis ③.
- 3) Pour le réglage standard, le dessus de la griffe d'entraînement et le haut du chas d'aiguille doivent être au niveau de la surface supérieure de la plaque à aiguille lorsque la griffe d'entraînement descend au-dessous de la plaque à aiguille.
- 4) Pour avancer la phase d'entraînement afin d'empêcher un entraînement irrégulier du tissu, déplacer la came excentrique d'entraînement dans le sens A.
- 5) Pour retarder la phase d'entraînement afin d'augmenter le serrage des points, déplacer la came excentrique d'entraînement dans le sens B.



- Veiller à ne pas déplacer excessivement la came excentrique d'entraînement. L'aiguille risquerait de se casser.
- Lorsqu'on desserre les vis de la came excentrique d'entraînement, si la came excentrique d'entraînement n'est pas correctement réglée transversalement, il peut en résulter une augmentation de la charge de la machine ou un grippage de la came excentrique d'entraînement.

## 23. POULIES DE MOTEUR ET COURROIES

- 1) Un moteur à embrayage ayant une puissance de 400 W (1/2 HP) est utilisé comme moteur standard.
- 2) Une courroie trapézoïdale de type M doit être utilisée.
- 3) La relation entre les poulies de moteur, les longueurs de courroie et les vitesses de couture est indiquée dans le tableau suivant :

Diamètre extérieur de poulie de moteur (mm)	N° de pièce de poulie moteur	Vitesses de couture (pts/mn)		Longueur de courroie	N° de pièce de courroie
		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		

- \* Le diamètre utile d'une poulie de moteur est égal au diamètre extérieur moins 5 mm.
- \* Le moteur doit tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre lorsqu'on le regarde depuis le côté du volant. Veiller à ce que le moteur ne tourne pas à l'envers.