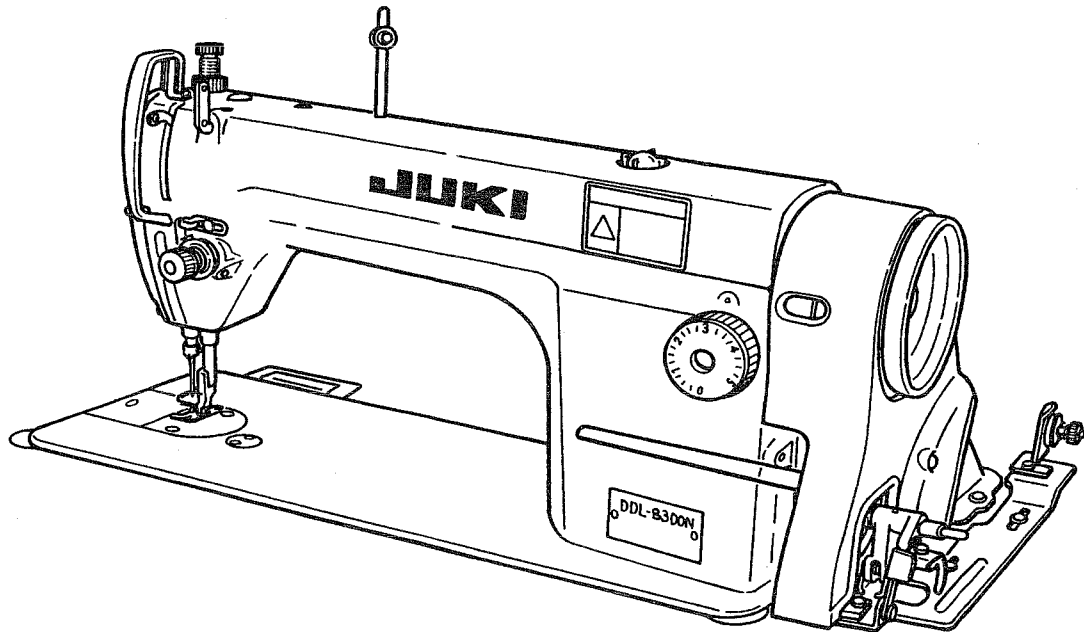


DDL-8300N

INSTRUCTION MANUAL

使用説明書

MANUAL DE INSTRUCCIONES



NOTE : Read safety instructions carefully and understand them before using.
Retain this Instruction Manual for future reference.

注意 : 爲了安全地使用，請您在使用之前一定閱讀本使用說明書。
另外，請您注意保管本使用說明書，以便隨時查閱。

NOTA : Antes de comenzar a usar esta maquina lea con detencion hasta comprender todas las Instrucciones de seguridad. Conserve este Manual de instrucciones a mano para futuras consultas.

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

Putting sewing systems into operation is prohibited until it has been ascertained that the sewing systems in which these sewing machines will be built into, have conformed with the safety regulations in your country. Technical service for those sewing systems is also prohibited.

1. Observe the basic safety measures, including, but not limited to the following ones, whenever you use the machine.
2. Read all the instructions, including, but not limited to this Instruction Manual before you use the machine. In addition, keep this Instruction Manual so that you may read it at anytime when necessary.
3. Use the machine after it has been ascertained that it conforms with safety rules/standards valid in your country.
4. All safety devices must be in position when the machine is ready for work or in operation. The operation without the specified safety devices is not allowed.
5. This machine shall be operated by appropriately-trained operators.
6. For your personal protection, we recommend that you wear safety glasses.
7. For the following, turn off the power switch or disconnect the power plug of the machine from the receptacle.
 - 7-1 For threading needle(s), looper, spreader etc. and replacing bobbin.
 - 7-2 For replacing part(s) of needle, presser foot, throat plate, looper, spreader, feed dog, needle guard, folder, cloth guide etc.
 - 7-3 For repair work.
 - 7-4 When leaving the working place or when the working place is unattended.
 - 7-5 When using clutch motors without applying brake, it has to be waited until the motor stopped totally.
8. If you should allow oil, grease, etc. used with the machine and devices to come in contact with your eyes or skin or swallow any of such liquid by mistake, immediately wash the contacted areas and consult a medical doctor.

9. Tampering with the live parts and devices, regardless of whether the machine is powered, is prohibited.
10. Repair, remodeling and adjustment works must only be done by appropriately trained technicians or specially skilled personnel. Only spare parts designated by JUKI can be used for repairs.
11. General maintenance and inspection works have to be done by appropriately trained personnel.
12. Repair and maintenance works of electrical components shall be conducted by qualified electric technicians or under the audit and guidance of specially skilled personnel. Whenever you find a failure of any of electrical components, immediately stop the machine.
13. Before making repair and maintenance works on the machine equipped with pneumatic parts such as an air cylinder, the air compressor has to be detached from the machine and the compressed air supply has to be cut off. Existing residual air pressure after disconnecting the air compressor from the machine has to be expelled. Exceptions to this are only adjustments and performance checks done by appropriately trained technicians or specially skilled personnel.
14. Periodically clean the machine throughout the period of use.

15. Grounding the machine is always necessary for the normal operation of the machine. The machine has to be operated in an environment that is free from strong noise sources such as high-frequency welder.
16. An appropriate power plug has to be attached to the machine by electric technicians. Power plug has to be connected to a grounded receptacle.

17. The machine is only allowed to be used for the purpose intended. Other used are not allowed.
18. Remodel or modify the machine in accordance with the safety rules/standards while taking all the effective safety measures. JUKI assumes no responsibility for damage caused by remodeling or modification of the machine.

19. Warning hints are marked with the two shown symbols.



Danger of injury to operator or service staff



Items requiring special attention

INSTRUCCIONES IMPORTANTES DE SEGURIDAD

Está prohibido poner en operación la máquina de coser hasta no cerciorarse de que los sistemas de cosido en los que este tipo de máquinas se tienen que incorporar, están en conformidad con las regulaciones de seguridad vigentes en su país. También está prohibido el servicio técnico para estos sistemas de cosido.

1. Observe la medidas básicas de seguridad, incluyendo, pero no limitándose, a las siguientes, siempre que use la máquina.
2. Lea todas las instrucciones, incluyendo, pero no limitándose a este Manual de Instrucciones, antes de usar la máquina. Además, guarde este Manual de Instrucciones de modo que usted lo pueda leer cuando sea necesario.
3. Use la máquina después de haberse cerciorado de que se conforma a las reglas y normas de seguridad válidas en su país.
4. Todos los dispositivos de seguridad deben estar en posición cuando la máquina esté lista para entrar en servicio o ya esté en operación. No está permitido operar la máquina sin los dispositivos de seguridad especificados.
5. Esta máquina debe ser operada por operadores debidamente entrenados.
6. Para la protección del personal, recomendamos la colocación de gafas de seguridad.
7. Para lo siguiente, desconecte la alimentación o desconecte el cable de alimentación de la máquina desde la toma.
 - 7-1 Para el enhebrado de la(s) aguja(s), enlazador, estiradora, etc., y para el reemplazo de la bobina.
 - 7-2 Para el reemplazo de las piezas de la aguja, prensatelas, placa de agujas, enlazador, estiradora, dentado de transporte, protector de aguja, plegador, guía de tela, etc.
 - 7-3 Para los trabajos de reparo.
 - 7-4 Al dejar el lugar de trabajo o cuando el lugar de trabajo está desatendido.
 - 7-5 Cuando use motores de embrague sin aplicar el freno, se debe esperar hasta que el motor pare totalmente.
8. En caso de que el aceite, grasa, etc. que se usa en su máquina y dispositivos toque sus ojos o piel, o que trague por descuido cualquier líquido semejante, lávese inmediatamente las partes afectadas o consulte a un médico.

9. Está prohibido manipular las piezas y dispositivos móviles mientras esté conectada la corriente eléctrica a la máquina.
10. Los trabajos de reparo, remodelación y ajuste se deben hacer solamente por técnicos debidamente entrenados o por personal especializado.

Para los reparos, se pueden utilizar solamente las piezas de repuesto designadas por JUKI.
11. Los trabajos de mantenimiento e inspección generales se deben llevar a cabo por personal debidamente entrenado.
12. Los trabajos de reparo y mantenimiento de los componentes eléctricos se deben conducir por técnicos eléctricos calificados o bajo la verificación y dirección de personal especializado.

Siempre que descubra una falla en cualquier componente eléctrico, pare inmediatamente la máquina.
13. Antes de llevar a cabo los trabajos de reparo y mantenimiento en la máquina equipada con piezas neumáticas, tales como un cilindro de aire, se debe desmontar el compresor de aire desde la máquina, y también se debe cortar el suministro de aire comprimido. Además, se debe expeler la presión de aire existente después de la desconexión de la máquina. Las excepciones para eso son solamente los ajustes y verificaciones de rendimiento que se hacen por técnicos debidamente entrenados o por personal especializado.
14. Limpie periódicamente la máquina durante todo el período de uso.

15. La puesta a tierra de la máquina es siempre necesario para la operación normal de la misma.

La máquina deberá ser operada en un ambiente exento de ruidos fuertes tales como en lugares de soldadura de alta frecuencia.
16. Los técnicos eléctricos deberán montar en la máquina un enchufe apropiado para la corriente eléctrica. El enchufe de la corriente eléctrica se deberá conectar a un tomacorriente conectado a tierra.

17. Sólo se puede utilizar esta máquina para el propósito que fue fabricada. No se permiten otros usos.
18. Remodele o modifique la máquina de acuerdo a las normas y reglas de seguridad mientras toma todas las medidas de seguridad efectivamente. JUKI no asume ninguna responsabilidad por daños causados por la remodelación o modificación de la máquina.

19. Los puntos de advertencia están marcados con los dos símbolos mostrados.



Peligro de lesión al operador o personal de servicio



Ítems que requieren atención especial

FOR SAFE OPERATION



1. Don't put your hand under the needle when you turn "on" the power switch or operate the machine.
2. Don't put your hand into the thread take-up cover while the machine is running.
3. Turn OFF the power switch before tilting the machine head or removing the belt cover and the V belt.
4. Never bring your fingers, hair or clothing close to, or place anything on the handwheel, V-belt, bobbin winder wheel or motor during operation.
5. If your machine is provided with a belt cover, finger guard and safety plate, never operate your machine with any of them removed.
6. The hook rotates at a high speed while the machine is in operation. To prevent possible injury to hands, be sure to keep your hands away from the vicinity of the hook during operation. In addition, be sure to turn OFF the power to the machine when replacing the bobbin.
7. When tilting the machine head, exercise care not to allow your fingers etc. to be caught under the machine head.
8. Do not wipe the surface of the machine head with lacquer thinner.
9. Never operate the machine unless its oil pan has been filled with oil.
10. Don't use a motor pulley of a larger outside diameter than the standard outside diameter for the first one month.
11. Confirm that the voltage and phase (single- or 3-phase) are correct by checking them against the ratings shown on the motor nameplate.
12. In case of maintenance, inspection, or repair, be sure to turn OFF the power switch and confirm that the sewing machine and the motor have completely stopped before starting the work. (In case of the clutch motor, it continues rotating for a while by the inertia even after turning OFF the power switch. So, be careful.)

CAUTION BEFORE OPERATION



WARNING :

To avoid malfunction and damage of the machine, confirm the following.

- Clean the sewing machine thoroughly before using it for the first time.
- Remove all dust collected on the sewing machine during the transportation.
- Confirm that the voltage and phase are correct.
- Confirm that the power plug is properly connected.
- Never use the sewing machine in the state where the voltage type is different from the designated one.
- The direction of rotation of the sewing machine is counterclockwise as observed from the handwheel side. Be careful not to rotate it in reverse direction.

PARA OPERACION SEGURA



1. No coloque su mano debajo de la aguja cuando posicione en ON el interruptor de la corriente o cuando opera la máquina de coser.
2. No coloque su mano en la cubierta del tira-hilos mientras la máquina esté en operación.
3. No se olvide de desconectar la corriente antes de inclinar el cabezal de la máquina hacia atrás o de cambiar la cubierta de la correa o la correa en V.
4. Nunca ponga sus dedos, cabello ni vestidos ni ningún objeto cerca o encima del volante, correa en V, bobinadora o motor durante la operación.
5. Si la máquina está equipada con una cubierta de correa, protector de dedos, protector de ojos y placa de seguridad, nunca opere su máquina sin cualquiera de estos protectores.
6. El gancho gira a alta velocidad cuando la máquina de coser está funcionando. Para evitar posibles lesiones en sus manos, cerciórese de mantenerlas lejos del gancho durante la operación. Además, cerciórese de desconectar de la máquina la corriente eléctrica cuando reemplace la bobina.
7. Antes de insertar/extraer el conector de la corriente eléctrica debe posicionar de antemano sin falta en OFF el interruptor de alimentación.
8. No frote la superficie del cabezal de la máquina con diluyente de láca.
9. Nunca opere la máquina a no ser que el cárter de aceite esté lleno de aceite.
10. Durante el primer, no use una polea de motor cuyo diámetro exterior sea mayor que el diámetro exterior estándar.
11. Confirme que tanto la tensión como la fase (monofásica o trifásica) son las correctas observando los valores nominales que van escritos en la etiqueta del motor.
12. En el caso de mantenimiento, inspección o reparación, cerciórese de posicionar en OFF el interruptor de la corriente eléctrica y de confirmar que la máquina de coser y el motor se han parado completamente antes de comenzar el trabajo. (En el caso de motor de embrague, éste continúa girando por un tiempo debido a la inercia aún después de haber posicionado en OFF el interruptor, Así que tenga cuidado.)

PRECAUCIONES ANTES DE LA OPERACION



PRECAUCION :

Compruebe los siguientes ítemes para evitar mal funcionamiento o daños de la máquina de coser.

- Limpie bien la máquina de coser antes de usarla por primera vez.
- Quite bien el polvo acumulado durante el transporte.
- Confirma que el voltaje y la fase son los correctos.
- Confirme que el enchufe está bien conectado.
- Nunca use la máquina de coser en el estado en que el tipo de voltaje sea diferente del designado.
- La dirección rotacional de la máquina de coser es hacia la izquierda si se observa desde el lado del volante.

Tenga cuidado en no girarla en dirección inversa.

CONTENTS

1. SPECIFICATIONS	1
2. INSTALLATION	1
3. INSTALLING THE BELT COVER AND THE BOBBIN WINDER	2
4. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE KNEE LIFTER	3
5. INSTALLING THE THREAD STAND	3
6. LUBRICATION	4
7. ADJUSTING THE AMOUNT OF OIL (OIL SPLASHES) IN THE HOOK	5
8. ATTACHING THE NEEDLE	7
9. SETTING THE BOBBIN INTO THE BOBBIN CASE	7
10. ADJUSTING THE STITCH LENGTH	7
11. PRESSER FOOT PRESSURE	8
12. HAND LIFTER	8
13. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE PRESSER BAR	8
14. THREADING THE MACHINE HEAD	9
15. THREAD TENSION	9
16. THREAD TAKE-UP SPRING	10
17. ADJUSTING THE THREAD TAKE-UP STROKE	10
18. NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP	11
19. HEIGHT OF THE FEED DOG	12
20. TILT OF THE FEED DOG	13
21. ADJUSTING THE FEED TIMING	14
22. MOTOR PULLEYS AND BELTS	15

目 錄

1. 規格	1
2. 縫紉機的安裝	1
3. 皮帶護罩、繞線裝置的安裝	2
4. 膝動提昇高度的調整	3
5. 線架裝置的安裝	3
6. 加油	4
7. 關於旋梭部油量（跡）調整方法	5
8. 機針的安裝	7
9. 梭心的安裝方法	7
10. 縫跡長度的調節	7
11. 壓腳壓力的調節	8
12. 關於壓腳提昇	8
13. 壓腳桿高度的調整	8
14. 上線的穿線方法	9
15. 線張力器	9
16. 挑線彈簧	10
17. 挑線桿挑線量的調整	10
18. 機針與旋梭的關係	11
19. 送布牙的高度	12
20. 送布牙的傾斜	13
21. 送布相位的調節	14
22. 馬達皮帶輪和皮帶	15

INDICE

1. ESPECIFICACIONES	1
2. INSTALACION	1
3. INSTALACION DE LA CUBIERTA DE LA CORREA Y LA BOBINADORA	2
4. AJUSTE DE LA ALTURA DEL ELEVADOR DE RODILLA	3
5. INSTALACION DEL PEDESTAL DEL HILO	3
6. LUBRICACION	4
7. AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ACEITE (MANCHAS DE ACEITE) EN EL GANCHO	5
8. COLOCACION DE LA AGUJA	7
9. MODO DE FIJAR LA BOBINA EN LA CAPSULA DE CANILLA	7
10. MODO DE AJUSTAR LA LONGITUD DE PUNTADA	7
11. PRESION DEL PRENSATELAS	8
12. ELEVADOR MANUAL	8
13. AJUSTE DE LA ALTURA DE LA BARRA DEL PRENSATELAS	8
14. ENHEBRADO DE LA MAQUINA	9
15. TENSION DEL HILO	9
16. RESORTE RECOGEDOR DEL HILO	10
17. AJUSTE DEL RECORRIDO DEL RECOGEDOR DEL HILO	10
18. RELACION DE AGUJA A GANCHO	11
19. ALTURA DE LOS DIENTES DE ARRASTRE	12
20. INCLINACION DE LOS DIENTES DE ARRASTRE	13
21. AJUSTE DEL SONCRONISMO DEL ARRASTRE DE LAS TELAS	14
22. POLEAS Y CORREAS DEL MOTOR	15

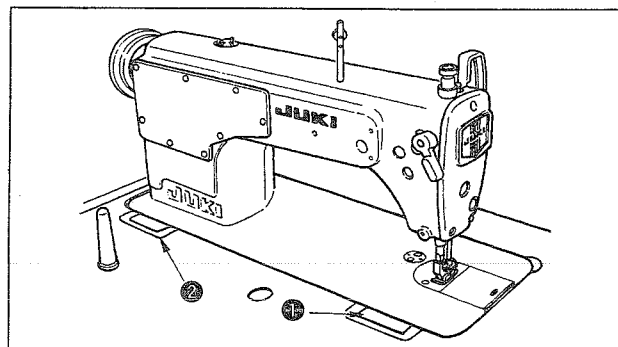
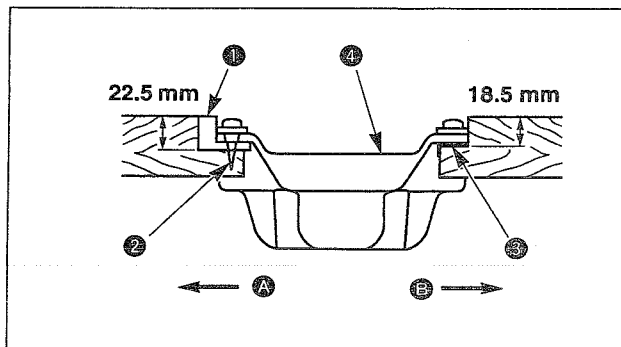
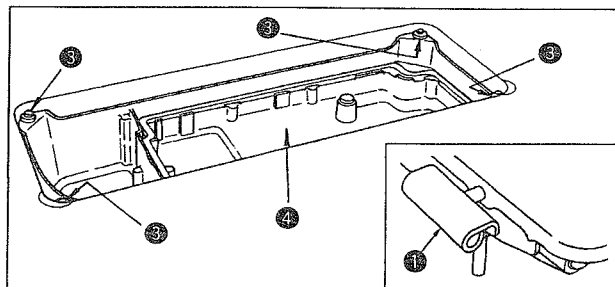
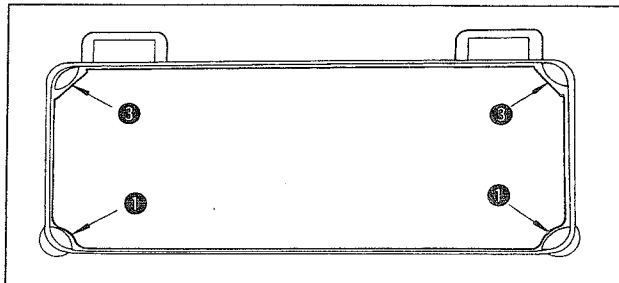
1. SPECIFICATIONS / 規格 / ESPECIFICACIONES

	DDL-8300N	DDL-8300NH
Application	For medium-weight materials	For heavy-weight materials
Sewing speed	Max. 5,500 rpm	Max. 4,000 rpm
Stitch length	Max. 5 mm	Max. 5 mm
Needle	DB x 1 #9 to #18	DB x 1 #20 to #23
Presser foot lift (by knee lifter)	10 mm (Standard) 13 mm (Max.)	10 mm (Standard) 13 mm (Max.)
Lubricating oil	JUKI Machine Oil 7	
Noise	Workplace-related noise at sewing speed $n = 4,500 \text{ min}^{-1}$: $L_{PA} \leq 83 \text{ dB (A)}$ Noise measurement according to DIN 45635-48-A-1.	

	DDL-8300N	DDL-8300NH
用途	一般布料・薄料・中厚料	中厚料・厚料
縫紉速度	最高 5,500 rpm	最高 4,000 rpm
最大針腳長度	5 mm	5 mm
機針	DBx1 #9 ~ #18	DBx1 #20 ~ #23
壓腳高度(膝動提昇)	10 mm (標準) 13 mm (最大)	10 mm (標準) 13 mm (最大)
使用機油	7 JUKI 機油	

	DDL-8300N	DDL-8300NH
Aplicación	Para materiales de peso medio	Para materiales pesados
Velocidad de coser	Máx. 5.500 p.p.m.	Máx. 4.000 p.p.m.
Largo de la puntada	Máx. 5 mm	Máx. 5 mm
Aguja	DB x 1 #9 a #18	DB x 1 #20 a #23
Elevación del pie prensatelas (mediante el elevador de la rodilla)	10 mm (estándar) 13 mm (máx.)	10 mm (estándar) 13 mm (máx.)
Aceite lubricante	JUKI Machine Oil 7	
Ruido	Nivel de ruido relacionado con el puesto de trabajo a velocidad de costura $n = 4.500 \text{ min}^{-1}$: Medición de ruido $L_{PA} \leq 83 \text{ dB (A)}$ en conformidad con DIN 45635-48-A-1.	

2. INSTALLATION / 縫紉機的安裝 / INSTALACION



(1) Installing the oil pan

- 1) The oil pan should rest on the four corners of the machine table groove.
- 2) Fix two rubber seats ① on side ④ (operator's side) using nails ② as illustrated above. Fix two cushion seats ③ on side ⑤ (hinged side) using a rubber-based adhesive. Then place oil pan ④ on the fixed seats.
- 3) Fit hinge ① into the opening in the machine bed, and fit the machine head to table rubber hinge ② before placing the machine head on cushions ③ on the four corners.

(1) 底槽的安裝

- 1) 把底槽支到機台溝的四角上。
- 2) 用螺釘②把前側④的2個頭部橡膠支座①釘到機台的伸出部，再用螺釘②把鉸鏈側⑤的2個頭部膠墊座③釘好固定，然後把底槽④放上去。
- 3) 把鉸鏈①放到機台的孔上，對準台板橡膠支座②，把頭部放到四角的機頭膠墊③上。

(1) Instalación del colector de aceite

- 1) El Cárter del aceite debe descansar en las 4 esquinas de la abertura de la mesa de la máquina.
- 2) Como muestra la figura, coloque almohadillas de goma ① en el lado ④ (lado de la operaria) usando clavos ②. Fije las almohadillas de goma ③ en el lado ⑤ (lado de la bisagra) usando un adhesivo con base de goma. Luego coloque el cárter del aceite ④ en las almohadillas.
- 3) Para colocar la máquina, primero introduzca la bisagra ① en la abertura de la base de la máquina, y luego alinee la máquina con las bisagras de goma de la mesa ② antes de apoyar la máquina en las almohadillas ③ puestas en las 4 esquinas.

3. INSTALLING THE BELT COVER AND THE BOBBIN WINDER / 皮帶護罩、繞線裝置的安裝 /

INSTALACION DE LA CUBIERTA DE LA CORREA Y LA BOBINADORA

WARNING :

To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

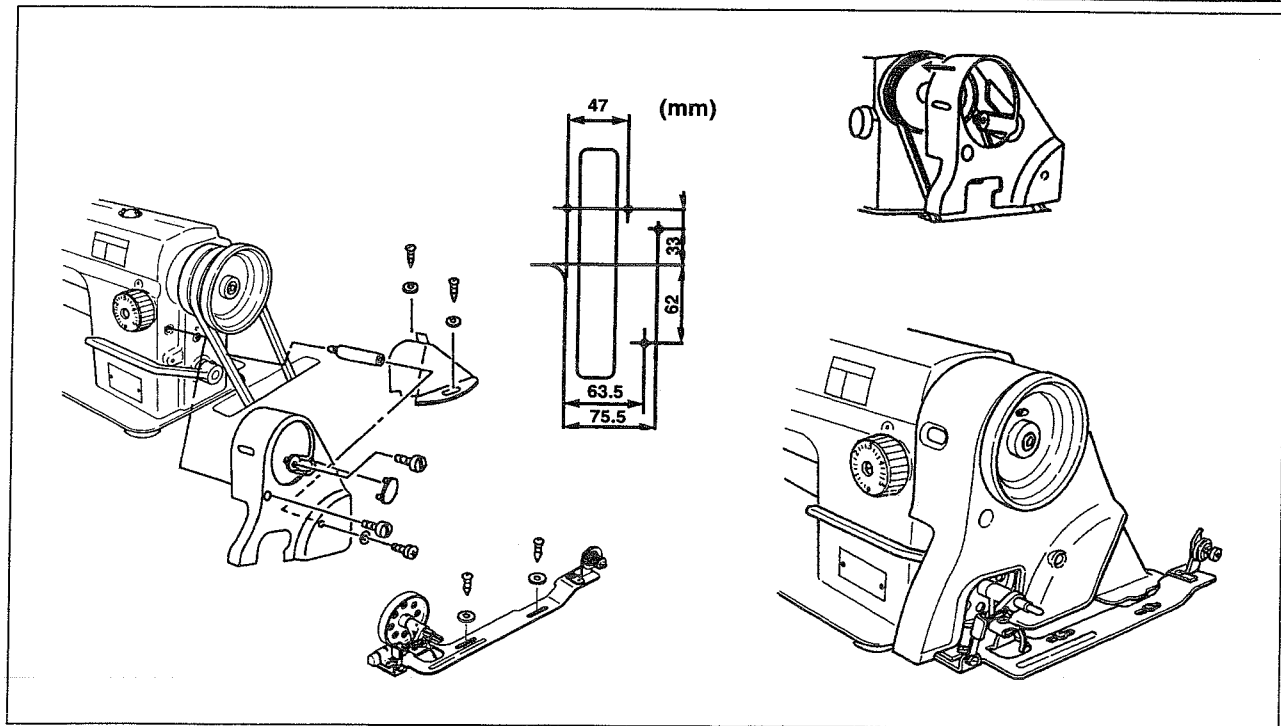


注意

為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。

AVISO :

Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado.



4. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE KNEE LIFTER / 膝動提昇高度的調整 / AJUSTE DE LA ALTURA DEL ELEVADOR DE RODILLA

WARNING :

To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

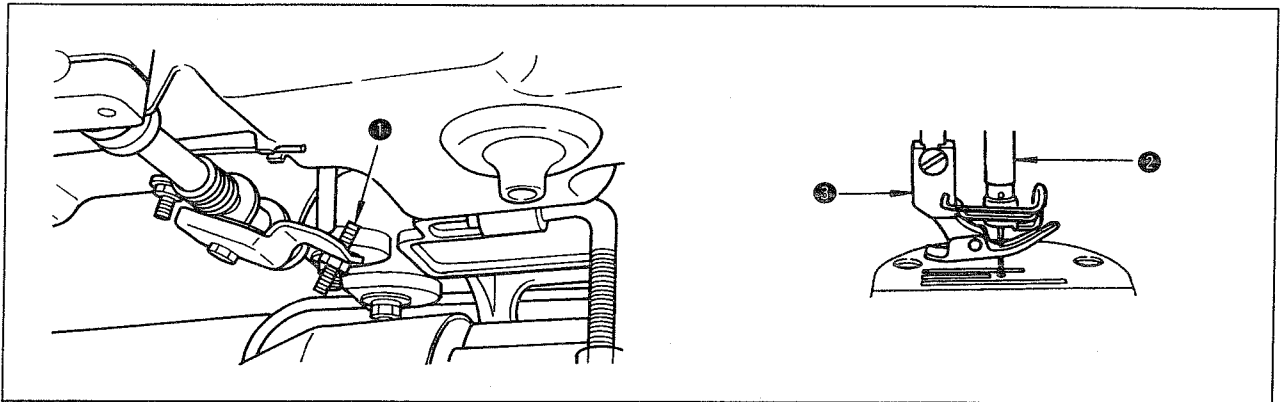


注意

為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。

AVISO :

Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado.

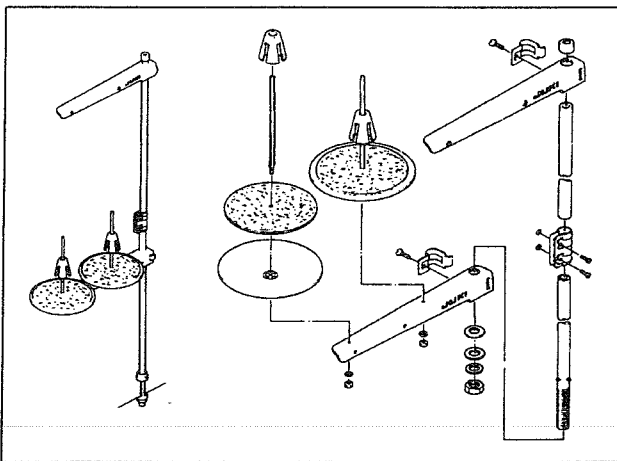


- 1) The standard height of the presser foot lifted using the knee lifter is 10 mm.
- 2) You can adjust the presser foot lift up to 13 mm using knee lifter adjust screw ①.
- 3) When you have adjusted the presser foot lift to over 10 mm, be sure that the bottom end of needle bar ② in its lowest position does not hit presser foot ③.

- 1) 膝動提昇的壓腳標準高度為 10 mm。
- 2) 調節膝動提昇調節螺絲①可以把壓腳高度最大調整到 13 mm。
- 3) 壓腳提昇到 10 mm 以上時，請注意針桿②的前端下降到最底下時，不能碰到壓腳③。

- 1) La altura normal que se eleva el pie prensatelas usando el elevador de rodilla es 10 mm.
- 2) Usando el tornillo de ajuste ①, Ud. puede ajustar la elevación del pie prensatelas usando el elevador de rodilla hasta un máximo de 13 mm.
- 3) Cuando ha ajustado la elevación del pie prensatelas a más de 10 mm, asegúrese que el extremo inferior de la barra de la aguja ②, al estar en su posición más baja, no choca con el pie prensatelas ③.

5. INSTALLING THE THREAD STAND / 線架裝置的安裝 / INSTALACION DEL PEDESTAL DEL HILO



6. LUBRICATION / 加油 / LUBRICACION

WARNING :

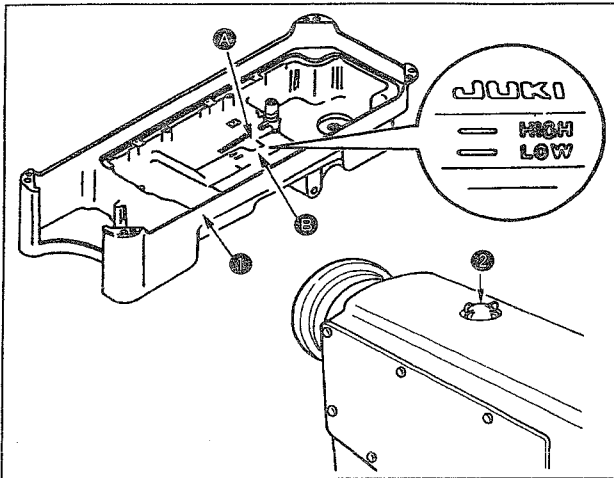
To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

注意

為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。

AVISO :

Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado.



(1) Information on lubrication

- 1) Fill oil pan ① with JUKI Machine Oil 7 up to HIGH mark ②.
- 2) When the oil level lowers below LOW mark ③, refill the oil pan with the specified oil.
- 3) When you operate the machine after lubrication, you will see splashing oil through oil sight window ④ if the lubrication is adequate.
- 4) Note that the amount of the splashing oil is unrelated to the amount of the lubricating oil.



When you first operate your machine after setup or after an extended period of disuse, run your machine at 3,000 rpm. for about 10 minutes for the purpose of break-in.

(1) 運轉縫紉機前

- 1) 請把 7 JUKI 機油倒進油槽 ① 裡，一直加到 HIGH 標記 ② 的位置。
- 2) 油槽的油面降到 LOW 標記 ③ 以下時，請再次補充機油。
- 3) 加油後運轉縫紉機，如果潤滑正常時，可以通過油窗 ④ 看到油的流動。
- 4) 油流動量的多少，與油量的多少無關。



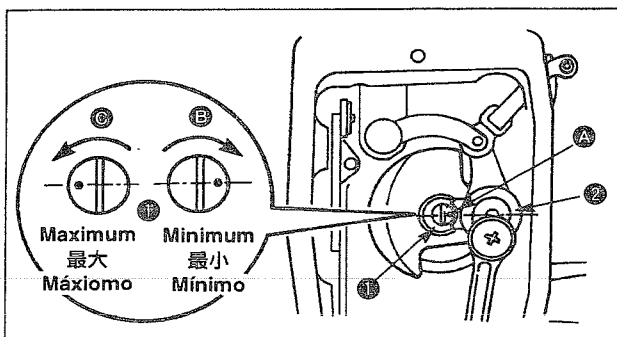
新縫紉機或較長時間沒有使用的縫紉機在使用之前，應進行 10 分鐘 3,000 rpm 的磨合運轉。

(1) Información sobre la lubricación

- 1) Llene el colector de aceite ① con aceite JUKI Machine Oil 7 hasta la marca "HIGH" ②.
- 2) Si el nivel del aceite baja de la marca "LOW" ③, rellene el colector de aceite con el aceite especificado.
- 3) Si el sistema de lubricación está funcionando bien, al hacer funcionar la máquina, puede verse salpicar el aceite a través de la mirilla del aceite ④.
- 4) Observe que la cantidad que salpica el aceite no tiene relación con la cantidad de aceite lubricante.



Atención Cuando use la máquina por primera vez después de su instalación y preparación o después que no la haya usado por mucho tiempo, haga funcionar la máquina a una velocidad de 3.000 p.p.m. durante unos 10 minutos.



(2) Adjusting the amount of oil supplied to the face plate parts

- 1) Adjust the amount of oil supplied to the thread take-up and needle bar crank ② by turning adjust pin ①.
- 2) The minimum amount of oil is reached when marker dot ④ is brought close to needle bar crank ② by turning the adjust pin in direction ⑤.
- 3) The maximum amount of oil is reached when marker dot ④ is brought to the position just opposite from the needle bar crank by turning the adjust pin in direction ③.

(2) 面部油量的調整

- 1) 調整挑線桿和針桿曲柄部②的油量時，轉動油量調節銷①進行調整。
- 2) 調節銷刻點④從圖的位置向③方向轉動，轉動到接近針桿曲柄②時，油量最小。
- 3) 從圖上所示的位置向⑤方向轉動，當轉到與針桿曲柄的正對面的位置時，油量為最大。

(2) Ajuste de la cantidad de aceite suministrada a los componentes de la placa frontal

- 1) La cantidad de aceite suministrada a los componentes recogedores del hilo y a la biela de la barra de la aguja ② se ajusta girando el vástago de ajuste ①.
- 2) La cantidad mínima de aceite se logra cuando el punto marcador ④ se mueve hasta estar lo más cerca posible de la biela de la barra de la aguja ②. Para ello, es necesario girar el vástago de ajuste en la dirección ③.
- 3) La cantidad máxima de aceite se obtiene cuando el punto marcador ④ llega a la posición exactamente opuesta desde el cigüeñal de la barra de aguja girando el espárrago de ajuste en la dirección ⑤.

7. ADJUSTING THE AMOUNT OF OIL (OIL SPLASHES) IN THE HOOK

關於旋梭部油量（跡）調整方法

AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ACEITE (MANCHAS DE ACEITE) EN EL GANCHO



WARNING :

Be extremely careful about the operation of the machine since the amount of oil has to be checked by turning the hook at a high speed.

注意

旋梭是以高速運轉。為了防止人身事故，調整油量時，請加以充分的注意。

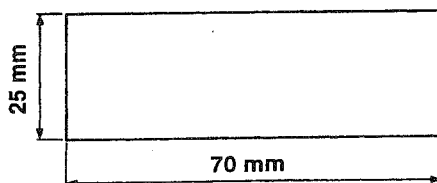
AVISO :

Ponga sumo cuidado acerca de la operación de la máquina de coser dado que la cantidad de aceite se debe comprobar girando el gancho a alta velocidad.

① Amount of oil (oil splashes) confirmation paper

油量（跡）確認專用紙

Papel de confirmación de cantidad de aceite
(manchas de aceite)

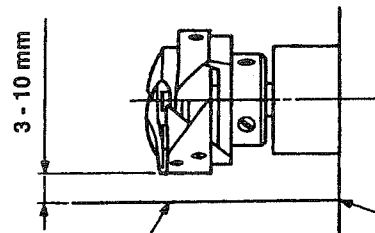


Oil splashes confirmation paper
油跡確認專用紙
Papel de confirmación de
manchas de aceite

② Position to confirm the amount of oil (oil splashes)

油量（跡）確認位置

Posición para confirmar la cantidad de aceite
(manchas de aceite)



Closely fit the paper against
the wall surface of the bed.
應頂到接油槽壁
Pegue el papel contra la
pared del depósito de aceite.

* When carrying out the procedure described below in 2, remove the slide plate and take extreme caution not to allow your fingers to come in contact with the hook.

- 1) If the machine has not been sufficiently warmed up for operation, make the machine run idle for approximately three minutes. (Moderate intermittent operation)
- 2) Place the amount of oil (oil splashes) confirmation paper under the hook while the sewing machine is in operation.
- 3) Confirm the height of the oil surface in the oil reservoir is within the range between "HIGH" and "LOW".
- 4) Confirmation of the amount of oil should be completed in five seconds. (Check the period of time with a watch.)

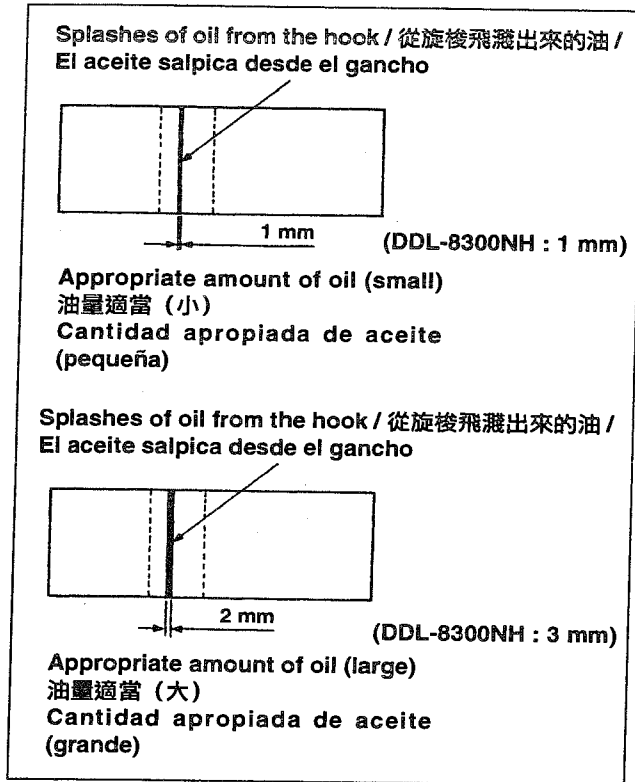
* 進行下列 2) 的作業時，請卸下滑板，同時要充分注意手指不要碰到旋梭。

- 1) 冷機頭時，請進行 3 分鐘左右的空運轉。（適當的斷續運轉）
- 2) 油量（跡）確認專用紙在縫紉機轉動的狀態下插進去。
- 3) 請確認油量的油面高度應在 HIGH 和 LOW 的範圍之內。
- 4) 確認油量（跡）所需要的時間為 5 秒鐘。（應看著表）

* Cuando ejecute el procedimiento descrito a continuación en 2, quite la placa deslizante y ponga sumo cuidado en que sus dedos no toquen el gancho.

- 1) Si la máquina no ha sido calentada lo suficiente para su operación, haga que la máquina marche en vacío durante aproximadamente tres minutos (funcionamiento intermitente moderado).
- 2) Coloque el papel de confirmación de la cantidad de aceite (manchas de aceite) debajo del gancho inmediatamente después que se detenga la máquina.
- 3) Confirme que la altura del nivel de aceite en el depósito de aceite se encuentre dentro de la gama "HI" y "LOW".
- 4) La confirmación de la cantidad de aceite debe efectuarse en cinco segundos (Chequee el tiempo con un reloj.)

• **Sample showing the appropriate amount of oil / 油量 (油跡) 適合標樣 /**
Ejemplo que muestra la cantidad de aceite apropiada

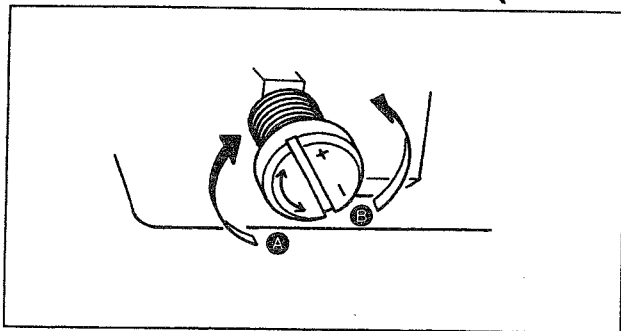


- 1) The amount of oil shown in the samples on the left should be finely adjusted in accordance with sewing processes. Be careful not to excessively increase/decrease the amount of oil in the hook. (If the amount of oil is too small, the hook will be seized (the hook will be hot). If the amount of oil is too much, the sewing product may be stained with oil.)
- 2) Adjust the amount of oil in the hook so that the oil amount (oil splashes) should not change while checking the oil amount three times (on the three sheets of paper).

- 1) 左圖標樣根據縫製供需要微調增減，但注意不要過大增加或減少。
 (油量過少時，會燒壞旋梭(發熱)。油量過多時，會髒污縫製品。)
- 2) 油量(油跡)應確認3次(3張)均無變化。

- 1) La cantidad de aceite que se muestra en los ejemplos de la izquierda se deberá ajustar a precisión en conformidad con los procesos de cosido. Ponga cuidado en no aumentar/disminuir excesivamente la cantidad de aceite en el gancho. (Si la cantidad de aceite es insuficiente, el gancho se agarrotará (el gancho recalentará). Si la cantidad de aceite es excesiva, la prenda del cosido se manchará con aceite.)
- 2) Ajuste la cantidad de aceite en el gancho de modo que la cantidad de aceite (salpique de aceite) no deberá cambiar al comprobar tres veces la cantidad de aceite (en las tres hojas de papel).

• **Adjusting the amount of oil (oil spots) in the hook / 旋梭油量 (跡) 調整**
Ajuste de la cantidad de aceite (manchas de aceite) en el gancho



- 1) Turning the oil amount adjustment screw attached on the hook driving shaft front bushing in the "+" direction (in direction A) will increase the amount of oil (oil spots) in the hook, or in the "-" direction (in direction B) will decrease it.
- 2) After the amount of oil in the hook has been properly adjusted with the oil amount adjustment screw, make the sewing machine run idle for approximately 30 seconds to check the amount of oil in the hook.

- 1) 把下軸前端金屬部件上的油量調節螺絲向十的方向(A方向)轉動，油量(跡)變多，向一的方向(B方向)轉動，油量(跡)變少。

2) 油量調節螺絲調整後的油跡，應空運轉30秒鐘左右進行油量(跡)的確認。

1) Al girar el tornillo de ajuste de la cantidad de aceite fijado al buje frontal del eje impulsor del gancho en dirección "+" (en dirección A) aumentará la cantidad de aceite (manchas de aceite) en el gancho, y en la dirección "-" (en dirección B), la disminuirá.

2) Después que la cantidad de aceite en el gancho haya sido ajustada apropiadamente con el tornillo de ajuste de la cantidad de aceite, haga que la máquina de coser marche en vacío durante aproximadamente 30 segundos para chequear la cantidad de aceite en el gancho.

8. ATTACHING THE NEEDLE / 機針的安裝 / COLOCACION DE LA AGUJA

WARNING :

To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

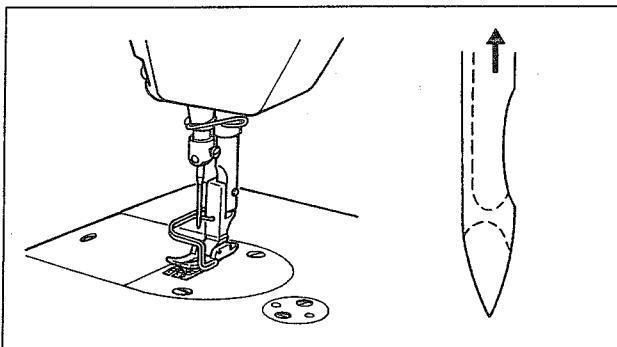


注意

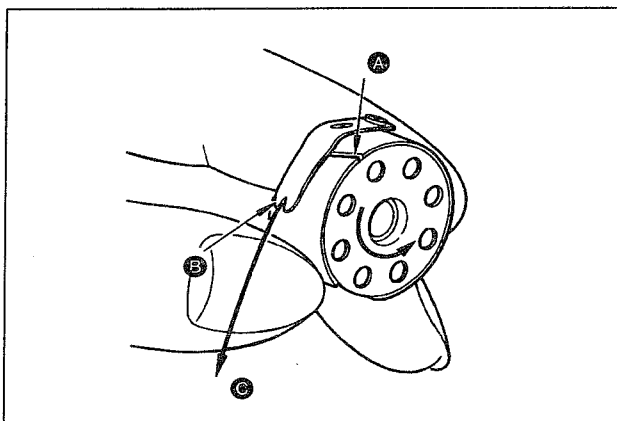
為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。

AVISO :

Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado.



9. SETTING THE BOBBIN INTO THE BOBBIN CASE / 梭心的安裝方法 / MODO DE FIJAR LA BOBINA EN LA CÁPSULA DE CANILLA



1) Pass the thread through thread slit (A), and pull the thread in direction (B).

By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch (B).

2) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread (C) is pulled.

1) 把線穿過梭殼的穿線口(A)，然後把線往(B)方向拉，從線張力彈簧下面的穿線口(B)拉出來。

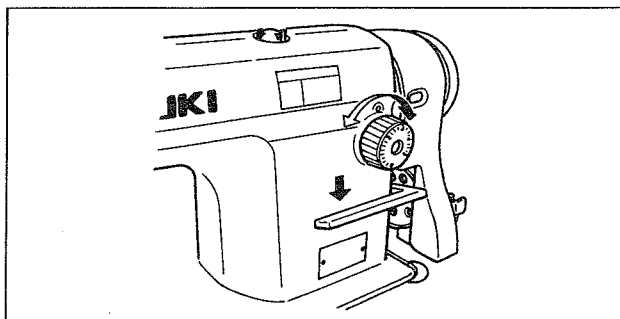
2) 拉底線(C)，確認梭心是否按箭頭方向轉動。

1) Pase el hilo por la rendija (A) de hilo, y tire del hilo en la dirección (B).

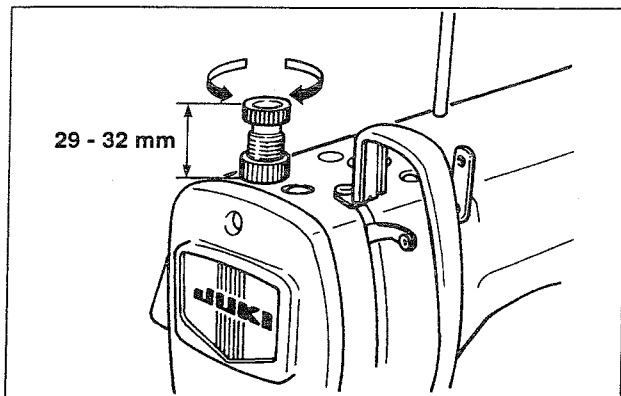
De este modo, el hilo pasará por debajo del muelle tensor y saldrá por la muesca (B).

2) Compruebe que la bobina gira en la dirección de la flecha cuando se tira del hilo (C).

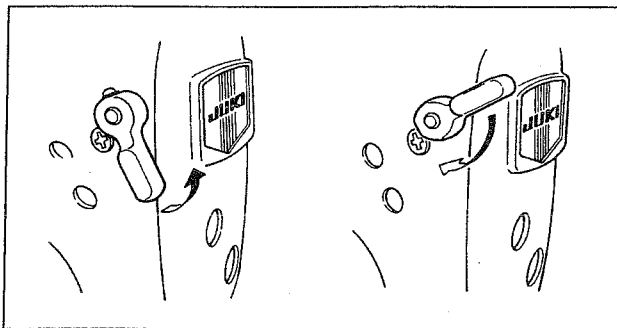
10. ADJUSTING THE STITCH LENGTH / 縫跡長度的調節 / MODO DE AJUSTAR LA LONGITUD DE PUNTADA



11. PRESSER FOOT PRESSURE / 壓腳壓力的調節 / PRESION DEL PRENSATELAS



12. HAND LIFTER / 關於壓腳提昇 / ELEVADOR MANUAL



13. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE PRESSER BAR / 壓腳桿高度的調整 / AJUSTE DE LA ALTURA DE LA BARRA DEL PRENSATELAS

WARNING :

To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

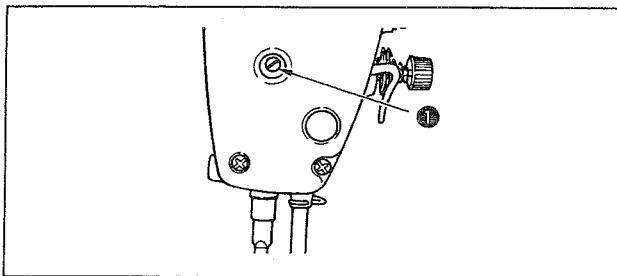


注意

為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。

AVISO :

Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado.



1) Loosen setscrew ❶, and adjust the presser bar height or the angle of the presser foot.

2) After adjustment, securely tighten the setscrew ❶.

1) 變更壓腳桿的高度或壓腳的角度時，請擰鬆壓腳桿套管固定螺絲❶進行調整。

2) 調整後，擰緊固定螺絲❶。

1) Para ajustar la altura de la barra del prensatelas, o el ángulo del prensatelas, afloje el tornillo de fijación ❶.

2) Después del ajuste, apriete firmemente el tornillo ❶ de fijación.

14. THREADING THE MACHINE HEAD / 上線的穿線方法 / ENHEBRADO DE LA MAQUINA

WARNING :

To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

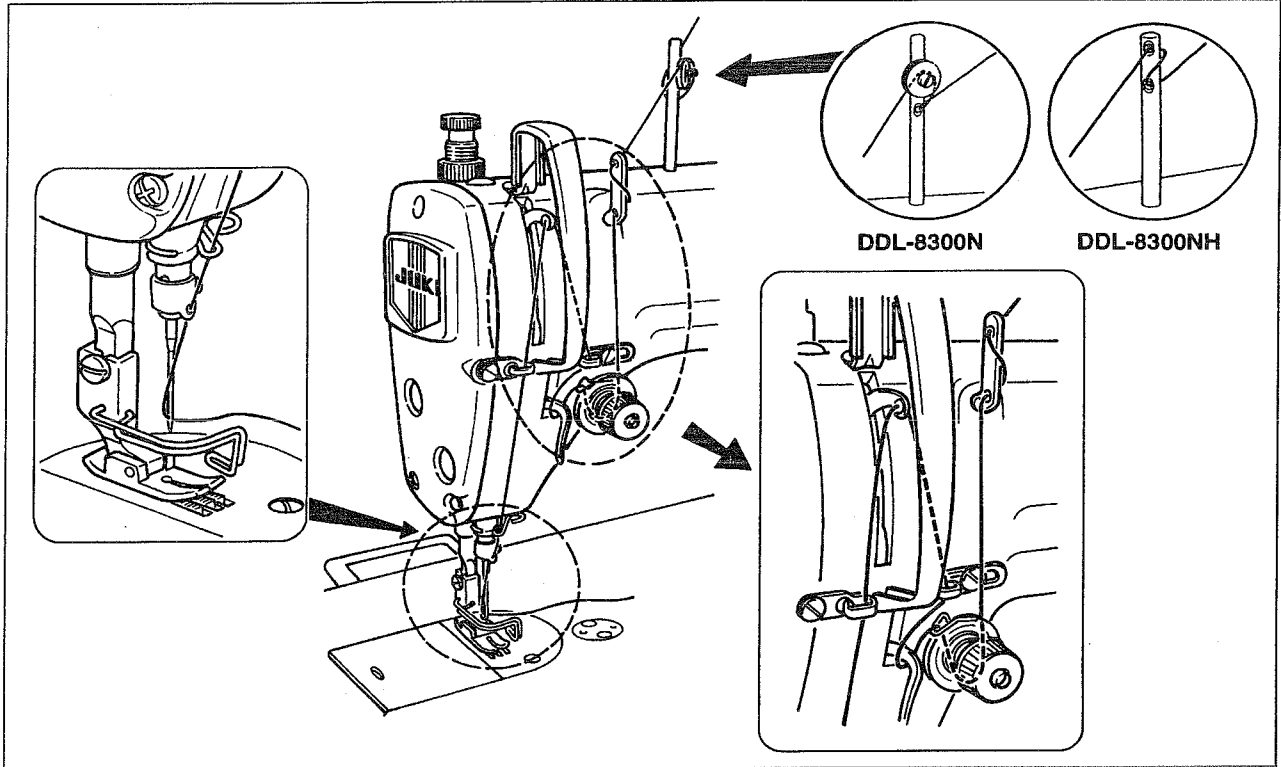


注意

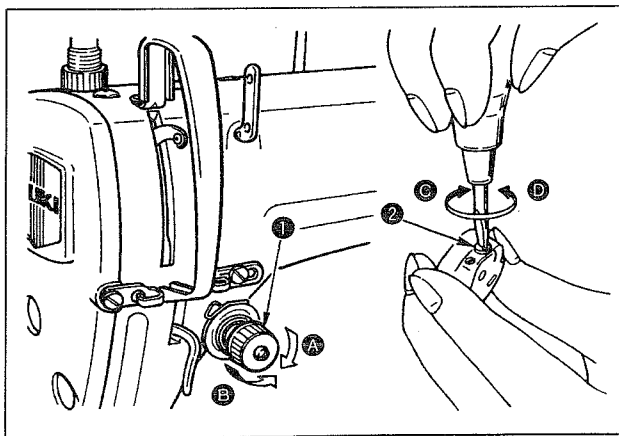
為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。

AVISO :

Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado.



15. THREAD TENSION / 線張力器 / TENSION DEL HILO



(1) Adjusting the needle thread tension

- 1) As you turn thread tension nut ① clockwise (in direction ①A), the needle thread tension will be increased.
- 2) As you turn nut ① counterclockwise (in direction ①B), the needle thread tension will be decreased.

(2) Adjusting the bobbin thread tension

- 1) As you turn tension adjust screw ② clockwise (in direction ②C), the bobbin thread tension will be increased.
- 2) As you turn screw ② counterclockwise (in direction ②D), the bobbin thread tension will be decreased.

(1) 上線張力的調整

- 1) 把線張力螺母①向右①A方向轉送，上線張力變強。
- 2) 向左①B的方向轉動則變弱。

(2) 底線張力的調整

- 1) 把線張力螺絲②向右②C的方向轉動，底線張力變強。
- 2) 向左②D的方向轉動則變弱。

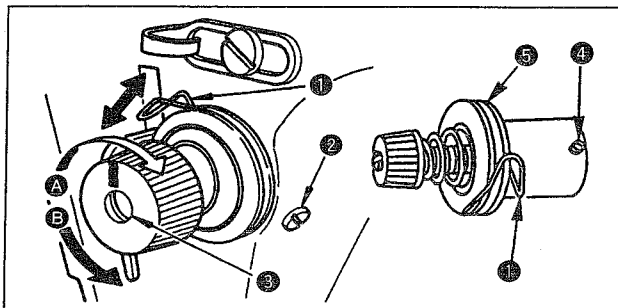
(1) Ajuste de la tensión del hilo de la aguja

- 1) A medida que Ud. gira la tuerca del cabezal de tensión ❶ hacia la derecha (de la dirección ❸), la tensión del hilo de la aguja aumentará.
- 2) A medida que Ud. gira la tuerca ❶ en el sentido contrario al del movimiento de los punteros la izquierda (en la dirección ❹), la tensión del hilo de la aguja disminuirá.

(2) Ajuste de la tensión del hilo de la bobina

- 1) A medida que Ud. gira el tornillo de ajuste de la tensión ❷ en el sentido del movimiento de los punteros la derecha (en la dirección ❺), la tensión del hilo de la bobina aumentará.
- 2) A medida que Ud. gira el tornillo ❷ en el sentido contrario al del movimiento de los punteros la izquierda (en la dirección ❻), la tensión del hilo de la bobina disminuirá.

16. THREAD TAKE-UP SPRING / 挑線彈簧 / RESORTE RECOGEDOR DEL HILO



(1) Cambio del recorrido del resorte recogedor del hilo ❶

- 1) Afloje el tornillo de fijación ❷.
- 2) A medida que Ud. gira el cabezal de tensión ❸ hacia la derecha (en la dirección ❸), la presión aumentará.
- 3) A medida que Ud. gira el cabezal de tensión ❸ hacia la izquierda (en la dirección ❹), la presión disminuirá.

(2) Cambio de la presión del resorte recogedor del hilo ❶

- 1) Afloje el tornillo de fijación ❷ y saque el cabezal de tensión ❸.
- 2) Afloje el tornillo de fijación ❹.
- 3) A medida que Ud. gira el cabezal de tensión ❸ hacia la derecha (en la dirección ❸), el recorrido del resorte recogedor del hilo aumentará.
- 4) A medida que Ud. gira el cabezal de tensión ❸ hacia la izquierda (en la dirección ❹), el recorrido disminuirá.

(1) Changing the stroke of thread take-up spring ❶

- 1) Loosen setscrew ❷.
- 2) As you turn tension post ❸ clockwise (in direction ❸), the stroke of the thread take-up spring will be increased.
- 3) As you turn the knob counterclockwise (in direction ❹), the stroke will be decreased.

(2) Changing the pressure of thread take-up spring ❶

- 1) Loosen setscrew ❷, and remove thread tension (asm.) ❸.
- 2) Loosen setscrew ❹.
- 3) As you turn tension post ❸ clockwise (in direction ❸), the pressure will be increased.
- 4) As you turn the post ❸ counterclockwise (in direction ❹), the pressure will be decreased.

(1) 挑線彈簧❶的行程量調整

- 1) 擰鬆線張力台的固定螺絲❷。
- 2) 向右❸的方向轉動線張力桿❸，則行程量變大。
- 3) 向左❹的方向轉動，則行程量變小。

(2) 挑線彈簧❶的壓力調整

- 1) 擰鬆固定螺絲❷，卸下線張力桿❸。
- 2) 擰鬆線張力桿固定螺絲❹進行調整。
- 3) 向右❸的方向轉動線張力桿❸則壓力變強。
- 4) 向左❹的方向轉動則壓力變弱。

17. ADJUSTING THE THREAD TAKE-UP STROKE / 挑線桿挑線量的調整 / AJUSTE DEL RECORRIDO DEL RECOGEDOR DEL HILO

WARNING :

To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

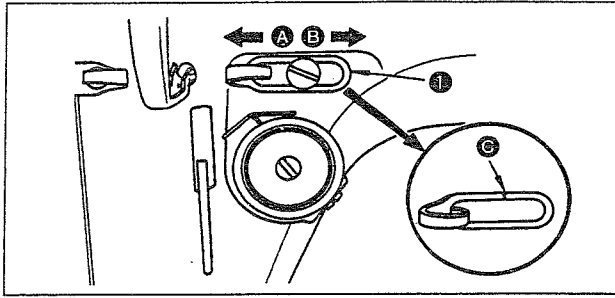
注意

為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。



AVISO :

Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado.



- 2) 縫製薄料時，向右B的方向移動線導向器1，則挑線量變少。
- 3) 線導向器1在刻線C對準螺絲的中心時是標準位置。

- 1) Si cose telas pesadas, mueva la guía del hilo 1 hacia la izquierda (en la dirección A) para aumentar el largo del hilo que tira el recogedor.
- 2) Al coser telas livianas, mueva la guía del hilo 1 hacia la derecha (en la dirección B) lo que disminuye el largo del hilo tirado por el recogedor.
- 3) Normalmente, la guía del hilo 1 está posicionada de manera tal que la línea demarcadora C quede alineada con el centro del tornillo.

- 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.

- 1) 縫製厚料時，向左A的方向移動線導向器1，則挑線量變多。

18. NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP / 機針與旋梭的關係 / RELACION DE AGUJA A GANCHO

WARNING :

To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

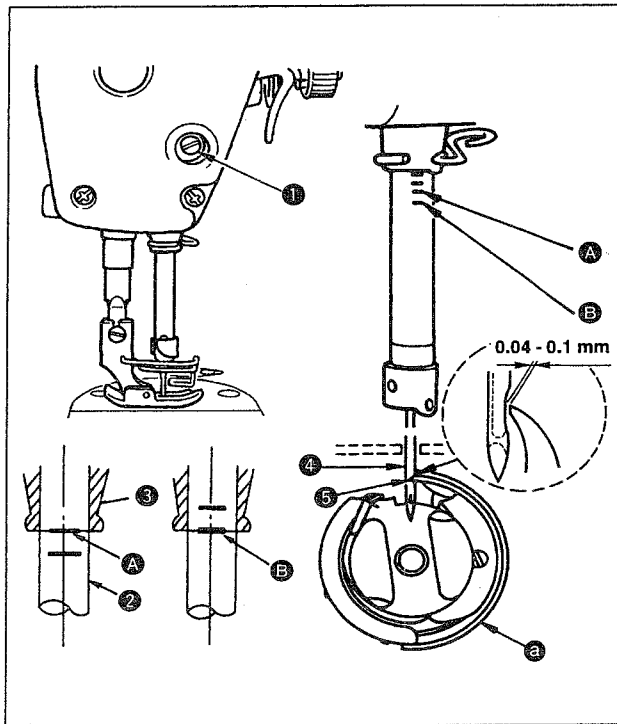


注意

為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。

AVISO :

Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado.



(1) Adjust the timing between the needle and the hook as follows :

- 1) Turn the handwheel to bring the needle bar down to the lowest point of its stroke, and loosen setscrew 1.

(Adjusting the needle bar height)

- 2) (For a DB needle) Align marker line A on needle bar 2 with the bottom end of needle bar lower bushing 3, then tighten setscrew 1.

(Adjusting position of the hook a)

- 3) (For a DB needle) Loosen the three hook setscrews, turn the handwheel and align marker line B on ascending needle bar 2 with the bottom end of needle bar lower bushing 3.
- 4) After making the adjustments mentioned in the above steps, align hook blade point 5 with the center of needle 4. Provide a clearance of 0.04 mm to 0.1 mm (DDL-8300NH : 0.06 to 0.17 mm) (reference value) between the needle and the hook, then securely tighten setscrews in the hook.



If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

(1) 請按如下方法調整機針和旋梭。

- 1) 轉動飛輪，讓針桿降到最下點，然後擰鬆針桿套管固定螺絲①。

(決定針桿高度)

- 2) [DB 針時]

把針桿②的刻線③對準針桿下套筒④的下端，然後擰緊針桿套管固定螺絲①。

(決定旋梭⑤的安裝位置)

- 3) [DB 針時]

擰鬆 3 根旋梭固定螺絲，轉動飛輪在針桿②上昇的方向，把刻線③對準針桿下套筒④的下端。

- 4) 在此狀態下，讓旋梭尖⑤（不滑的⑥的中心），把機針與旋梭的間隙調整為 0.04~0.1 mm (DDL-8300NH: 0.06~0.17mm)(大致)，然後擰緊螺絲。



間隙過小的話，會損傷旋梭尖。間隙過大的話，會跳針。

(1) Ajuste el sincronismo entre la aguja y el gancho de la manera siguiente :

- 1) Gire el volante para bajar la barra de aguja al punto más bajo de su recorrido, y afloje el tornillo ①.

(Modo de ajustar la altura de la barra de aguja)

- 2) (Para una aguja DB) Alinee la línea ③ demarcadora en la barra ② con el extremo inferior del buje ④, y luego apriete el tornillo ①.

(Modo de ajustar la posición del gancho ⑤)

- 3) (Para aguja DB) Afloje los tres tornillos del gancho, gire el volante y alinee la línea ③ demarcadora en la barra de agua ② ascendente con el extremo inferior del buje ④ inferior de la barra de aguja.
- 4) Después de hacer los ajustes mencionados en los pasos precedentes, alinee la punta ⑤ de la hoja del gancho con el centro de la aguja ④. Provea una separación de 0,04 mm a 0,1 mm (DDL-8300NH : 0,06 to 0,17 mm) (valor de referencia) entre la aguja y el gancho, y seguidamente apriete bien los tornillos en el gancho.



Atención Si la separación entre la punta de la hoja del gancho y la aguja es menor que el valor especificado, la punta de la hoja del gancho se dañará. Si la separación es mayor, se producirá salto de puntada.

19. HEIGHT OF THE FEED DOG / 送布牙的高度 / ALTURA DE LOS DIENTES DE ARRASTRE

WARNING :

To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

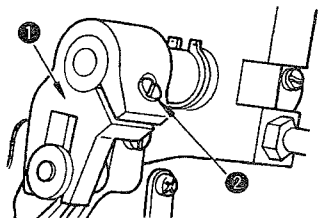


注意

為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。

AVISO :

Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado.



0.75 - 0.85 mm
DDL-8300N

0.95 - 1.05 mm
DDL-8300NH

To adjust the height of the feed dog :

- ① Loosen screw ② of crank ①.
- ② Move the feed bar up or down to make adjustment.
- ③ Securely tighten screw ②.



Caution If the clamping pressure is insufficient, the motion of the forked portion becomes heavy.

調節送布牙的高度時

- ① 擰鬆上下送布雙叉①的緊固螺絲②。
- ② 上下移動送布台進行調節。
- ③ 擰緊固定螺絲②。



緊固壓力過弱的话，雙叉部的動作則變得靈活了。

Para ajustar la altura de los dientes de arrastre :

- ① Afloje el tornillo ❷ de la cigüeñal ❸.
- ② Para hacer el ajuste, mueva la barra del arrastre hacia arriba o hacia abajo.
- ③ Apriete firmemente el tornillo ❷.

Atención Si la presión de fijación es insuficiente, el movimiento de la porción ahorquillada deviene pesada.

20. TILT OF THE FEED DOG / 送布牙的傾斜 / INCLINACION DE LOS DIENTES DE ARRASTRE

WARNING :

To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

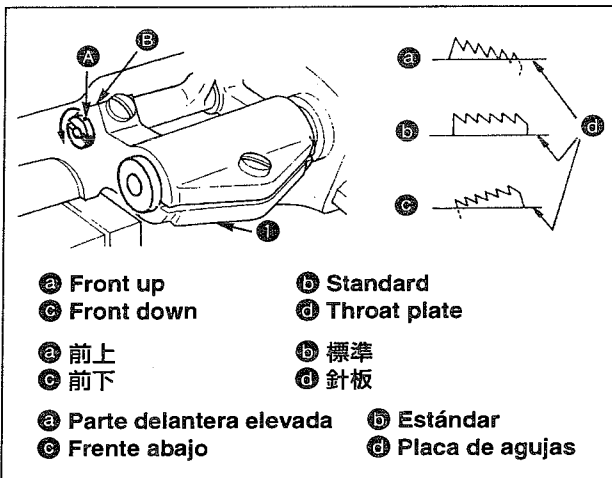


注意

為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。

AVISO :

Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado.



- 1) The standard tilt (horizontal) of the feed dog is obtained when marker dot ❶ on the feed bar shaft is aligned with marker dot ❷ on feed rocker ❸. (DDL-8300NH, the marker dot ❷ inclines forward the feed rocker shaft by 90°, as standard).
- 2) To tilt the feed dog with its front up in order to prevent puckering, loosen the setscrew, and turn the feed bar shaft 90° in the direction of the arrow, using a screwdriver.
- 3) To tilt the feed dog with its front down in order to prevent uneven material feed, turn the feed bar shaft 90° in the opposite direction from the arrow. (The standard tilt for DDL-8300NH.)



Caution Whenever the feed dog tilt is adjusted, the feed dog height will be changed. So, it is necessary to check the height after tilt adjustment.

- 1) 標準傾斜（水平）度是送布台軸的刻點❶和送布台曲柄❸的❷部一致時的位置。（DDL-8300NH的標準傾斜是對❷部呈90度水平送布面向軸側的位置。）
- 2) 為了防止縫製皺摺，向前抬起送布牙時，請擰鬆固定螺絲，把螺絲刀插入送布台軸，然後沿箭頭方向轉90度。
- 3) 為了減少布的偏斜，向前下降送布牙時，請沿與箭頭方向相反方向轉90度。（這是DDL-8300NH的標準位置。）



注意 調節了送布牙之後，送布齒的高度會有變化，請再次確認。

- 1) La inclinación estándar (horizontal) del dentado de transporte se obtiene cuando el punto demarcador ❶ en el eje de la barra de transporte queda alineado con el punto demarcador ❷ en el balancín ❸ de transporte. (DDL-8300NH, el punto demarcador ❷ inclina hacia adelante el eje del balancín 90° como estándar).
- 2) Para inclinar el dentado de transporte con su parte frontal arriba para evitar fruncidos, afloje el tornillo, y gire el eje de la barra de transporte 90° en la dirección de la flecha, usando un destornillador.
- 3) Para inclinar el dentado de transporte con su parte frontal bajada para evitar un transporte del material desigual, gire el eje de la barra de transporte 90° en la dirección opuesta desde la flecha. (La inclinación estándar para DDL-8300NH)



Atención Cada vez que se ajusta la inclinación de los dientes de arrastre, varía su altura. Por lo tanto, es necesario comprobar la altura luego del ajuste.

21. ADJUSTING THE FEED TIMING / 送布相位的調節 /

AJUSTE DEL SONCRONISMO DEL ARRASTRE DE LAS TELAS

WARNING :

To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

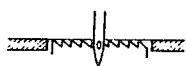
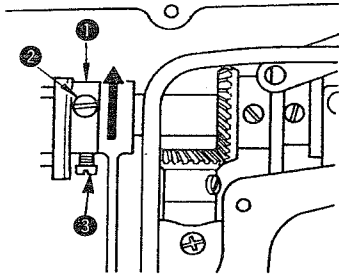


注意

為了防止突然啟動造成人身事故，請關掉電源，確認馬達確實停止轉動後再進行。

AVISO :

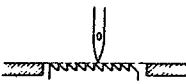
Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado.



Standard feed timing

標準

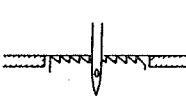
Sincronismo estándar del arrastre



Advanced feed timing

送布相位提前

Avance el sincronismo del arrastre



Delayed feed timing

送布相位推遲

Sincronización de arrastre atrasada

- 1) Loosen screws ② and ③ in feed eccentric cam ①, move the feed eccentric cam in the direction of the arrow or opposite direction of the arrow, and firmly tighten the screws.
- 2) For the standard adjustment, adjust so that the top surface of feed dog and the top end of needle eyelet are flush with the top surface of throat plate when the feed dog descends below the throat plate.
- 3) To advance the feed timing in order to prevent uneven material feed, move the feed eccentric cam in the direction of the arrow.
- 4) To delay the feed timing in order to increase stitch tightness, move the feed eccentric cam in the opposite direction from the arrow.



Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result.

- 1) 擰鬆送布偏心凸輪①的固定螺絲②、③，朝箭頭方向或反箭頭方向移動送布偏心凸輪，然後擰緊固定螺絲。
- 2) 標準調節位置是送布牙從針板下落時，送布牙上面與針孔上端對準針板上面的位置。
- 3) 提早送布相位以防止布偏斜時，請向箭頭方向移動送布偏心凸輪。
- 4) 為了良好的緊線而推遲相位時。請逆箭頭方向移動偏心凸輪。



移動距離過大會發生斷針故障。

- 1) Afloje los tornillos ② y ③ en la leva excéntrica de transporte ①, mueva la leva excéntrica de transporte en la dirección de la flecha o en la dirección opuesta de la flecha, y apriete bien los tornillos.
- 2) Para el ajuste estándar, haga el ajuste de modo que la superficie superior del dentado de transporte y el extremo superior del ojal de la aguja queden a ras con la superficie superior de la placa de agujas cuando el dentado de transporte descende por debajo de la placa de aguja.
- 3) Para evitar el arrastre disperejo de las telas, puede avanzar la sincronización del arrastre. Para ello, mueva la leva excéntrica en la dirección de la flecha.
- 4) Para aumentar la tensión de las puntadas, puede atrasar la sincronización del arrastre. Para ello, mueva la leva excéntrica en la dirección opuesta de la flecha.



Atención Ponga cuidado en no mover demasiado lejos la leva excéntrica de transporte, porque ello podría resultar en rotura de la aguja.

22. MOTOR PULLEYS AND BELTS / 馬達皮帶輪和皮帶 / POLEAS Y CORREAS DEL MOTOR

- 1) A clutch motor with 400W output (1/2 HP) is used as the standard motor.
- 2) An M-type V belt should be used.
- 3) The relationship between the motor pulleys, belt lengths and sewing speeds is shown in the following table :

Motor pulley O.D. (mm)	Motor pulley part No.	Sewing speed (rpm)		Belt length	Belt part No.
		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		

* The effective diameter of a motor pulley is equivalent to the outside diameter minus 5 mm.

* The motor should rotate counterclockwise as observed from the handwheel side. Be careful not to allow the motor to rotate in the reverse direction.

- 1) 馬達的標準規格是使用輸出功率 400W (1/2 馬力) 的離合馬達。
- 2) 皮帶使用 M 型 V 形皮帶。
- 3) 馬達皮帶輪合皮帶長度、縫紉機轉速的關係如下表所示。

馬達皮帶輪外徑 (mm)	馬達皮帶輪的貨號	轉速 (rpm)		皮帶長度	皮帶貨號
		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		

* 馬達皮帶輪的有效直徑是外徑減 5 mm 的直徑。

* 馬達的轉動方向，從皮帶輪側看是逆時針方向。請注意不要讓馬達反向轉動。

- 1) Como motor estándar se usa un motor de embrague con una potencia de salida de 400W (1/2HP).
- 2) Se deberá usar una correa V tipo-M.
- 3) La relación entre las poleas y el motor, la longitud de las correas y la velocidad de cosido se muestran en la siguiente tabla :

D.E. (Diámetro Exterior) de la polea de motor	No. de pieza de la polea del motor	Velocidad de coser (p.p.m.)		Longitud de la correa	No. de pieza de correa
		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		

- * El diámetro efectivo de una polea de motor es equivalente al diámetro exterior menos 5 mm.
- * El motor deberá girar hacia la izquierda si se observa desde el lado del volante. Ponga cuidado en que el motor no gire en la dirección inversa.

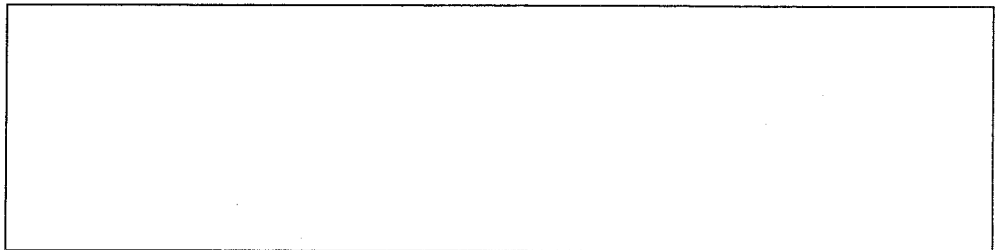
JUKI®

JUKI CORPORATION

INTERNATIONAL SALES H.Q.
8-2-1, KOKURYO-CHO,
CHOFU-SHI, TOKYO 182-8655, JAPAN
PHONE : (81)3-3430-4001 to 4005
FAX : (81)3-3430-4909 · 4914 · 4984
TELEX : J22967

Copyright © 2001 JUKI CORPORATION

- All rights reserved throughout the world.
- 版權所有，嚴禁擅自轉載、翻印本書的內容。
- Reservados todos derechos en el mundo entero.



Please do not hesitate to contact our distributors or agents in your area for further information when necessary.
* The description covered in this instruction manual is subject to change for improvement of the commodity without notice.

對本產品如有不明之處，請向代理店或本公司營業部門詢問。
※ 本使用說明書中的規格因改良而發生變更，請訂貨時確認。

Sírvase ponerse en contacto con nuestros distribuidores o agentes en su área siempre que necesite alguna información más detallada.

* La descripción que se da en este manual de instrucciones está sujeta a cambio sin previo aviso por razones de mejora de la mercancía.