

**DDL-5550**  
MODEL  
MODELL  
MODELE  
MODELO  
**DDL-5530**

HIGH-SPEED 1-NEEDLE LOCKSTITCH MACHINE

1-NADEL-HOCHGESCHWINDIGKEITS-STEPPSTICHMASCHINE

MACHINE A POINT DE PIQURE RAPIDE, 1 AIGUILLE

MAQUINA DE COSER PESPUNTADORA DE 1 AGUJA,  
DE ALTA VELOCIDAD LIBRO DE INSTRUCCIONES

**I**NSTRUCTION **B**OOK  
**B**ETRIEBSANLEITUNG  
**M**ANUEL **D'**UTILISATION  
**L**IBRO DE **I**NSTRUCCIONES

# **ENGLISH**

## **CONTENTS**

1. Installation . . . . .	1
2. Lubrication . . . . .	2
3. Attaching the needle . . . . .	2
4. Setting the bobbin into the bobbin case . . . . .	2
5. Threading the machine head . . . . .	3
6. Adjusting the stitch length . . . . .	3
7. Thread tension . . . . .	4
8. Thread take-up spring . . . . .	4
9. Hand lifter . . . . .	4
10. Presser foot pressure . . . . .	4
11. Height of the feed dog . . . . .	5
12. Needle-to-hook relationship . . . . .	5
13. Adjusting the height of the presser bar . . . . .	5
14. Adjusting the thread take-up stroke . . . . .	6
15. Installing the belt cover and the bobbin winder . . . . .	6
16. Adjusting the height of the knee lifter . . . . .	6
17. Specifications . . . . .	7
18. Motor pulleys and belts . . . . .	7

# **FRANCAIS**

## **SOMMAIRE**

1. Mise en place . . . . .	17
2. Lubrification . . . . .	18
3. Mise en place de l'aiguille . . . . .	18
4. Mise en place de la bobine dans le porte-bobine . . . . .	18
5. Enfilage de la tête de machine . . . . .	19
6. Réglage de la longueur des points . . . . .	19
7. Tension du fil . . . . .	20
8. Ressort du relevage de fil . . . . .	20
9. Releveur manuel . . . . .	20
10. Pression du pied-presseur . . . . .	20
11. Hauteur de la griffe d'entraînement . . . . .	21
12. Relation aiguille-à-crochet . . . . .	21
13. Réglage en hauteur de la barre de presseur . . . . .	21
14. Réglage de la course de relevage du fil . . . . .	22
15. Pose du couvercle de courroie et de l'enrouleur de bobine . . . . .	22
16. Réglage de la hauteur du relevage à genouillère . . . . .	22
17. Caractéristiques . . . . .	23
18. Poulettes et courroies de moteur . . . . .	23

# **DEUTSCH**

## **INHALT**

1. Installation . . . . .	9
2. Schmierung . . . . .	10
3. Anbringen der Nadel . . . . .	10
4. Einsetzen der Spule in die SpulenkapSEL . . . . .	10
5. Einfädeln des Maschinekopfes . . . . .	11
6. Einstellen der Stichlänge . . . . .	11
7. Fadenspannung . . . . .	12
8. Fadenaufnahmefeder . . . . .	12
9. Handheber . . . . .	12
10. Drückerfußdruck . . . . .	12
11. Höhe des Transporteurs . . . . .	13
12. Synchronisierung von Nadel und Greifer . . . . .	13
13. Einstellen der Drückstangenhöhe . . . . .	13
14. Einstellen des Fadenhebelhubs . . . . .	14
15. Anbringen der Riemenabdeckung und des Spulers . . . . .	14
16. Einstellen der Höhe des Kniehebers . . . . .	14
17. Technische Daten . . . . .	15
18. Motorriemenscheiben und Keilriemen . . . . .	15

# **SPANISH**

## **INDICE**

1. Instalación . . . . .	25
2. Lubricación . . . . .	26
3. Colocación de la aguja . . . . .	26
4. Colocación de la bobina en el portabobinas . . . . .	26
5. Enhebrado de la máquina . . . . .	27
6. Ajuste del largo de la puntada . . . . .	27
7. Tension del hilo . . . . .	28
8. Resorte recogedor del hilo . . . . .	28
9. Elevador manual . . . . .	28
10. Presión del pie prensatelas . . . . .	28
11. Altura de los dientes de arrastre . . . . .	29
12. Relacion entre la aguja y el gancho . . . . .	29
13. Ajuste de la altura de la barra del prensatelas . . . . .	29
14. Ajuste del recorrido del recogedor del hilo . . . . .	30
15. Instalación de la cubierta de la correa y el bobinador . . . . .	30
16. Ajuste de la altura del elevador de la rodilla . . . . .	30
17. Especificaciones . . . . .	31
18. Poleas y correas del motor . . . . .	31

# ENGLISH

## BEFORE OPERATION

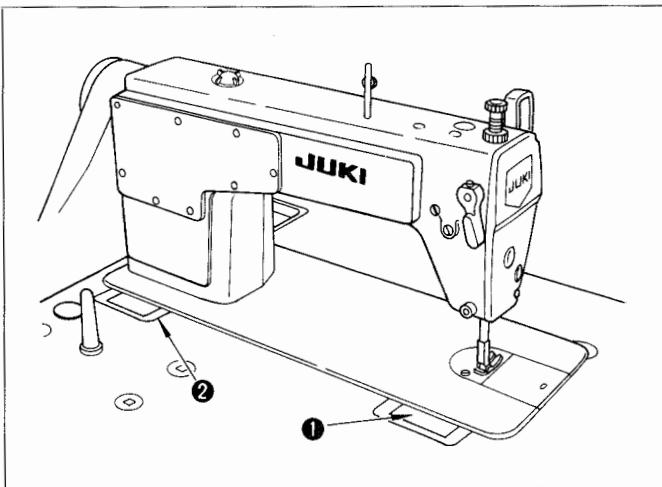
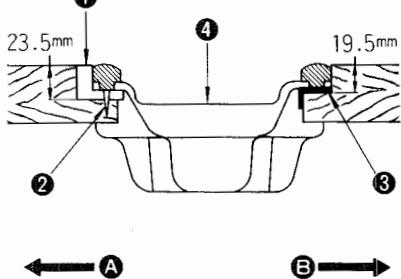
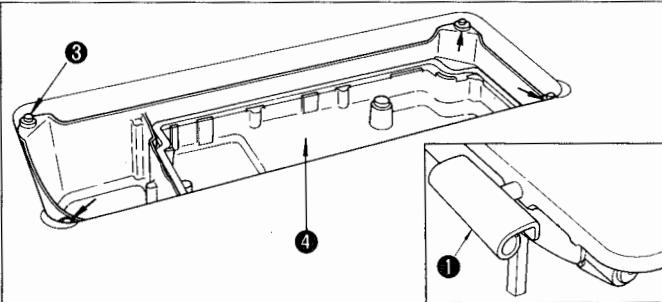
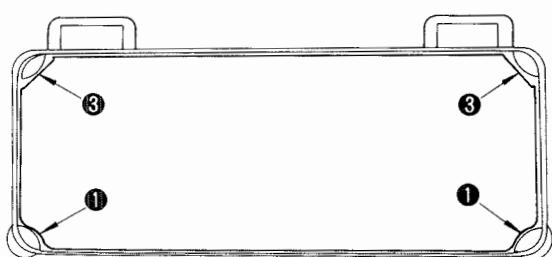
1. Never operate the machine unless its oil pan has been filled with oil.
2. After setting up the machine, check the direction of motor rotation. To check it, turn the handwheel by hand to bring the needle down, and turn the power switch ON while observing the handwheel. (The handwheel should turn counterclockwise as observed from the handwheel side.)
3. Do not use a larger motor pulley for the first one month.
4. Confirm that the voltage and phase (single- or 3-phase) are correct by checking them against the ratings shown on the motor nameplate.

Congratulations on your purchase of a JUKI sewing machine.  
Please read this Instruction Book carefully before using the unit in order to get the most out of it and to enjoy using it for a long time.

## OPERATION PRECAUTIONS

1. Keep your hands away from the needle when you turn the power switch ON or while the machine is operating.
2. Do not put your fingers into the thread take-up cover while the machine is operating.
3. Be sure to turn the power switch OFF before tilting the machine head or removing the V belt.
4. During operation, be careful not to allow your or any other person's head or hands to come close to the handwheel, V belt, bobbin winder or motor. Also, do not place anything close to them. Doing so may be dangerous.
5. If your machine is provided with a belt cover, finger guard or any other protectors, do not operate your machine with any of them removed.

## 1. INSTALLATION

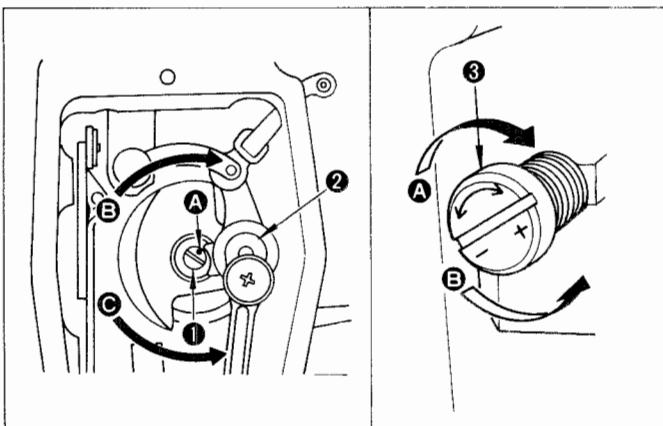
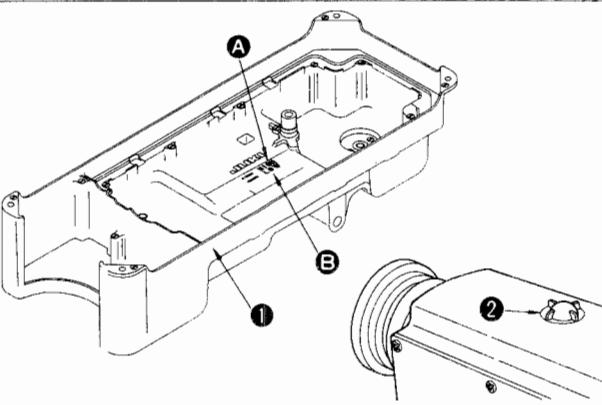


### 1. Installing the oil pan

- 1) The oil pan should rest on the four corners of the machine table groove.
- 2) Fix two rubber seats ① on side A (operator's side) using nails ② as illustrated above. Fix two cushion seats ③ on side B (hinged side) using a rubber-based adhesive. Then place oil pan ④ on the fixed seats.

- 1) 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.

## 2. LUBRICATION



### 1. Information on lubrication

- 1) Fill oil pan ① with JUKI New Defrix Oil No. 1 up to HIGH mark A.
- 2) When the oil level lowers below LOW mark B, 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 ② if the lubrication is adequate.
- 4) Note that the amount of the splashing oil is unrelated to the amount of the lubricating oil.

**(Precaution)** When you first operate your machine after setup or after an extended period of disuse, run your machine at 3,000s.p.m. to 3,500 s.p.m. for about 10 minutes for the purpose of break-in.

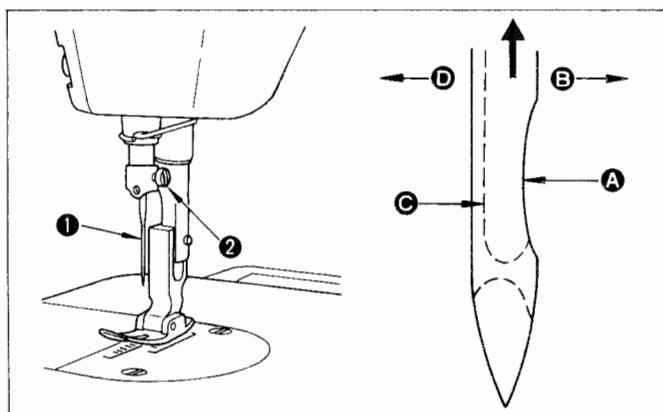
### 2. Adjusting the amount of oil supplied to the face plate parts

- 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 A is brought close to needle bar crank ② by turning the adjust pin in direction B.
- 3) The maximum amount of oil is reached when marker dot A is brought to the position just opposite from the needle bar crank by turning the adjust pin in direction C.

### 3. Adjusting the amount of oil supplied to the hook

- 1) More oil is supplied as oil amount adjust screw ③ mounted on the hook driving shaft is turned toward + in direction A.
- 2) As the oil amount adjust screw ③ is turned toward - in direction B, the amount of oil supplied will be decreased.

## 3. ATTACHING THE NEEDLE

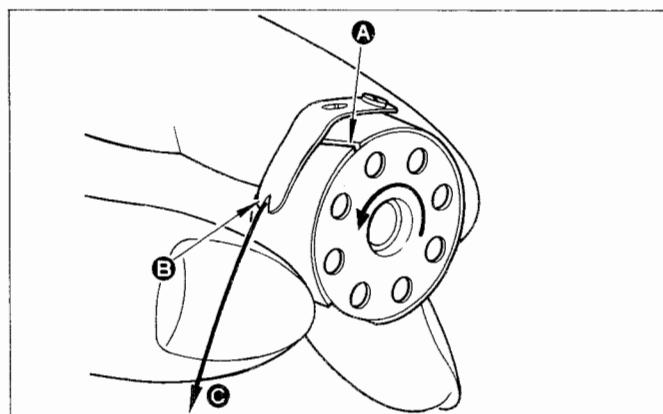


\* Turn the motor power OFF before starting to attach the needle.

A needle of DB x 1 (DA x 1 for DDL-5530A or -5550A) should be used. Select a proper needle size according to the count of thread and the type of material used.

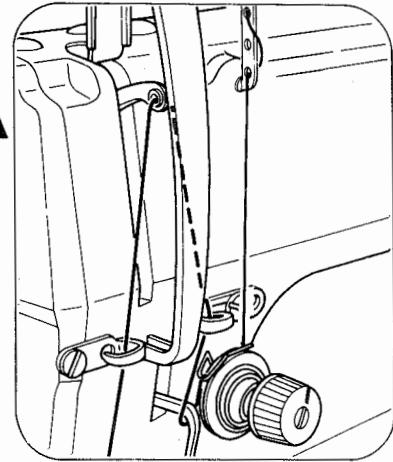
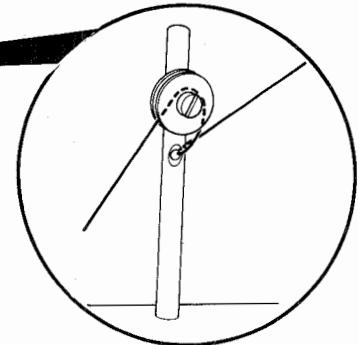
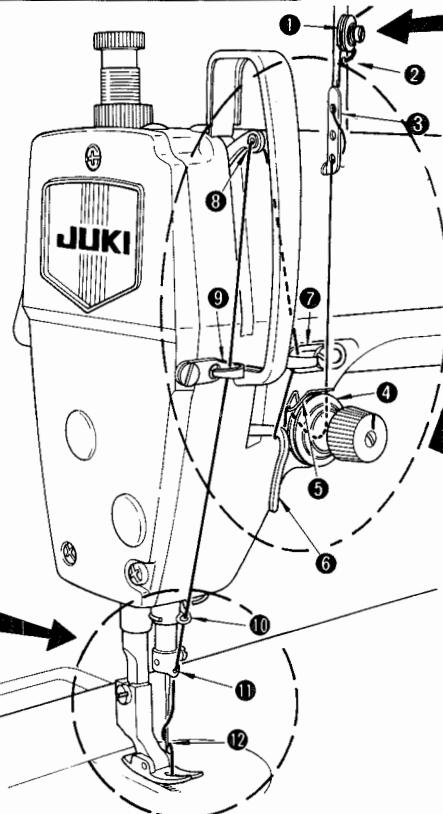
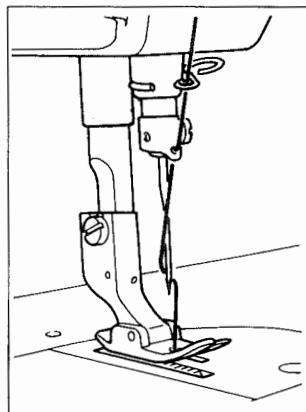
- 1) Turn the handwheel until the needle bar reaches the highest point of its stroke.
- 2) Loosen screw ②, and hold needle ① with its indented part A facing exactly to the right in direction B.
- 3) Insert the needle in the direction of the arrow until it will go no further.
- 4) Securely tighten screw ②.
- 5) Check that long groove C of the needle is facing exactly to the left in direction D.

## 4. SETTING THE BOBBIN INTO THE BOBBIN CASE

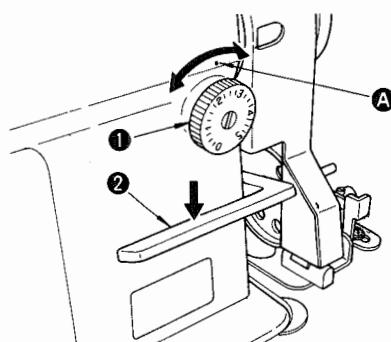


- 1) Hold the bobbin in a way that the thread open end is directed to the left as observed from you, and set the bobbin into the bobbin case.
- 2) Pass the thread through thread slit A, and pull the thread in direction B. By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch B.
- 3) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread C is pulled.

## 5. THREADING THE MACHINE HEAD

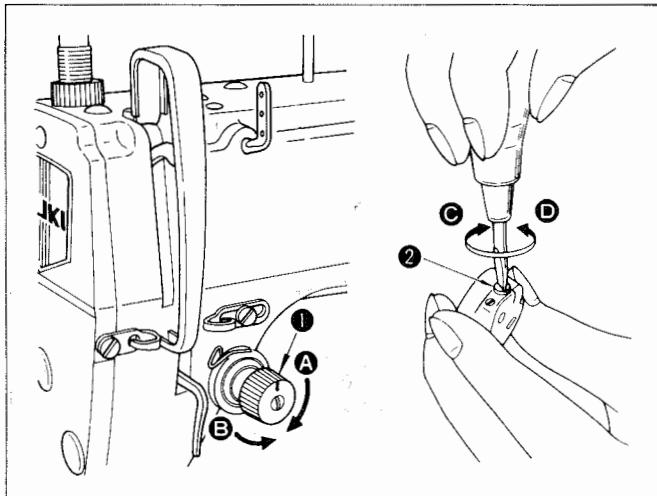


## 6. ADJUSTING THE STITCH LENGTH



- 1) Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow, and align the desired number to marker dot A on the machine arm.
- 2) The dial calibration is in millimeters.
- 3) When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial ① while pressing feed lever ② in the direction of the arrow.

## 7. THREAD TENSION



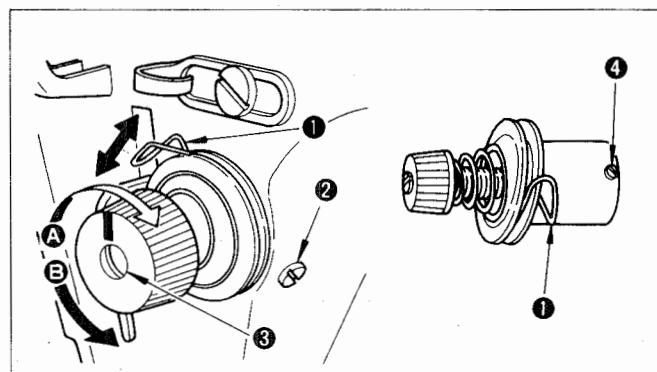
### 1. Adjusting the needle thread tension

- 1) Adjust the needle thread tension using tension adjust nut **1** according to the sewing specifications.
- 2) As you turn nut **1** clockwise (in direction **A**), the needle thread tension will increase.
- 3) As you turn nut **1** counterclockwise (in direction **B**), the tension will decrease.

### 2. Adjusting the bobbin thread tension

- 1) As you turn tension adjust screw **2** clockwise (in direction **C**), the bobbin thread tension will increase.
- 2) As you turn screw **2** counterclockwise (in direction **D**), the bobbin thread tension will decrease.

## 8. THREAD TAKE-UP SPRING



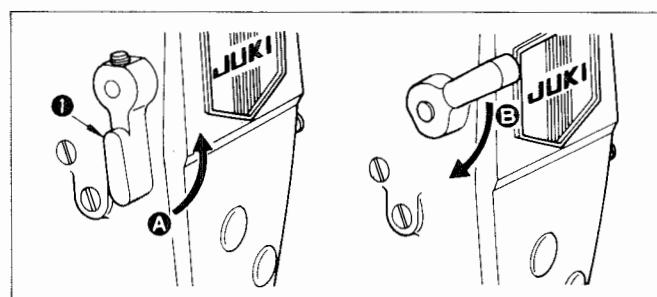
### 1. Changing the stroke of thread take-up spring **1**

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

### 2. Changing the pressure of thread take-up spring **1**

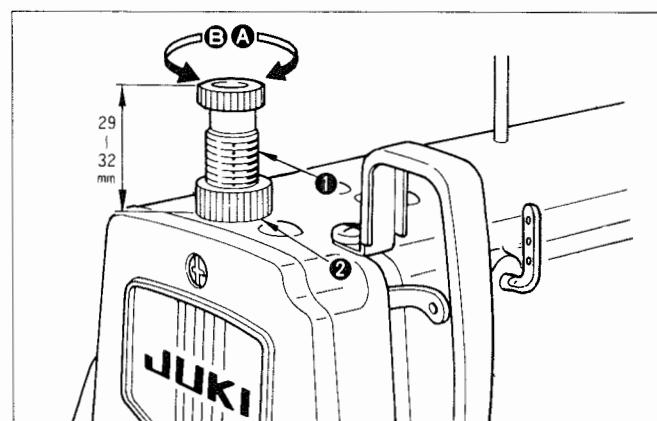
- 1) Loosen setscrew **2**, and remove tension post **3**.
- 2) Loosen setscrew **4**.
- 3) As you turn tension post **3** clockwise (in direction **A**), the pressure will be increased.
- 4) As you turn the post counterclockwise (in direction **B**), the pressure will be decreased.

## 9. HAND LIFTER



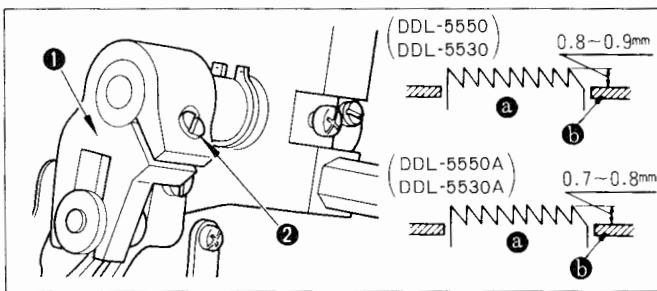
- 1) To stop the machine with its presser foot up, turn hand lifter **1** in direction **A**.
- 2) The presser foot will go up about 5.5 mm and stop.
- 3) The presser foot will go back to its original position when hand lifter **B** is turned down in direction **B**.
- 4) Using the knee lifter, you can get the standard presser foot lift of about 10 mm and a maximum lift of about 13 mm.

## 10. PRESSER FOOT PRESSURE



- 1) Loosen nut **2**. As you turn presser spring regulator **1** clockwise (in direction **A**), the presser foot pressure will be increased.
- 2) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction **B**), the pressure will be decreased.
- 3) After adjustment, tighten nut **2**.
- 4) For general fabrics, the standard height of the presser spring regulator is 29 to 32 mm (5kg) (7kg for the DDL-5550H-6).

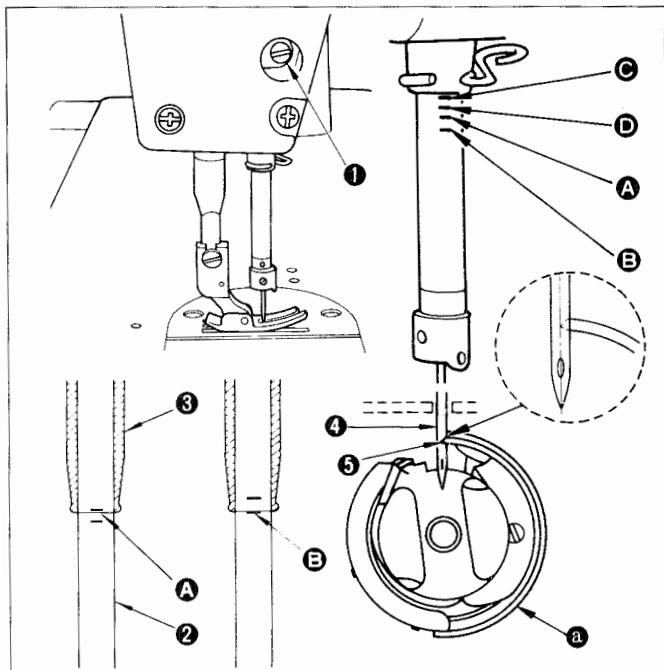
## 11. HEIGHT OF THE FEED DOG



- 1) The feed dog is factory-adjusted so that it juts out from the throat plate surface 0.8 mm to 0.9 mm. For the DDL-5550A and -5530A, it juts out 0.7 mm to 0.8 mm.
- 2) If the feed dog juts out too much, puckering may result when sewing light-weight materials. (Recommended protrusion: 0.7 mm to 0.8 mm)
- 3) 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.

a Feed dog      b Throat plate

## 12. NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP

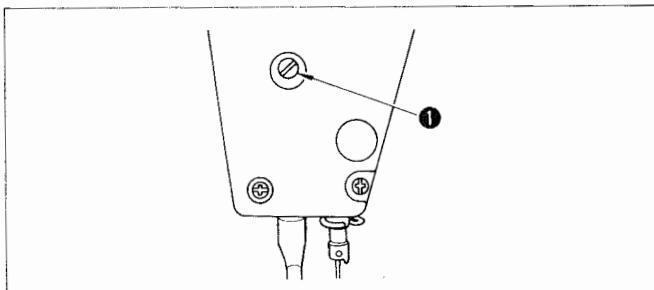


### 1. Adjust the timing between the needle and the hook as follows:

- 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.  
**(For a DA needle)** Align marker line C on needle bar ② with the bottom end of needle bar lower bushing ③, then tighten setscrew ①.  
(Adjusting position ① of the hook)
- 3) **(For a DB needle)** Loosen the two 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.  
**(For a DA needle)** Loosen the two hook setscrews, turn the handwheel, and align marker line D 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 between the needle and the hook, then securely tighten the hook setscrews.

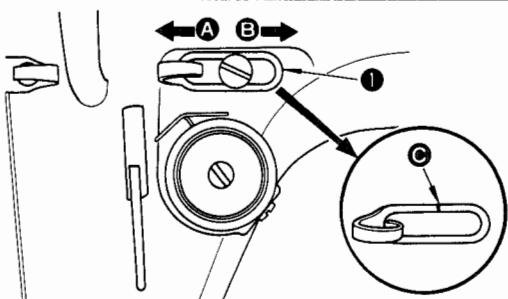
\* When replacing the hook, specify its part  
No. B18301270A0 (11092459 for DDL-5530H, -5550H).

## 13. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE PRESSER BAR



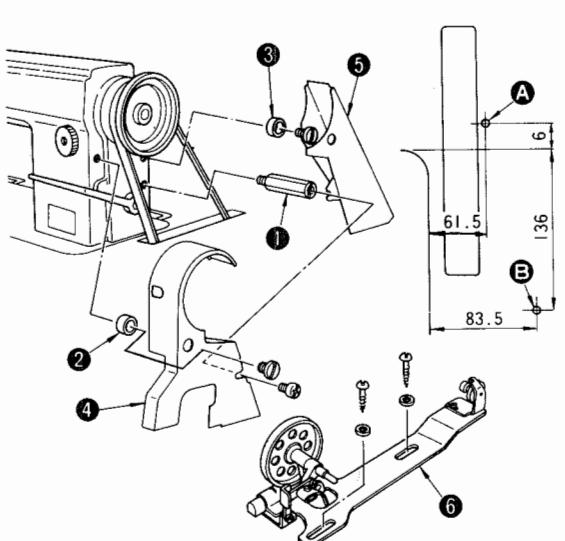
- 1) Loosen setscrew ①, and adjust the presser bar height of the angle of the presser foot.
- 2) After adjustment, securely tighten the setscrew.

## 14. ADJUSTING THE THREAD TAKE-UP STROKE



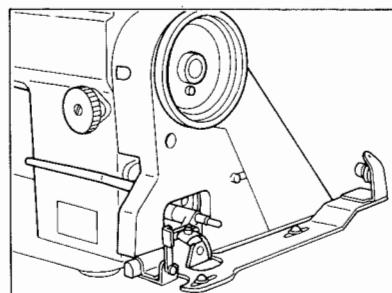
- 1) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ① to the left in direction A to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 2) When sewing light-weight materials, move thread guide ① to the right in direction B to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 3) Normally, thread guide ① is positioned in a way that marker line C is aligned with the center of the screw.

## 15. INSTALLING THE BELT COVER AND THE BOBBIN WINDER

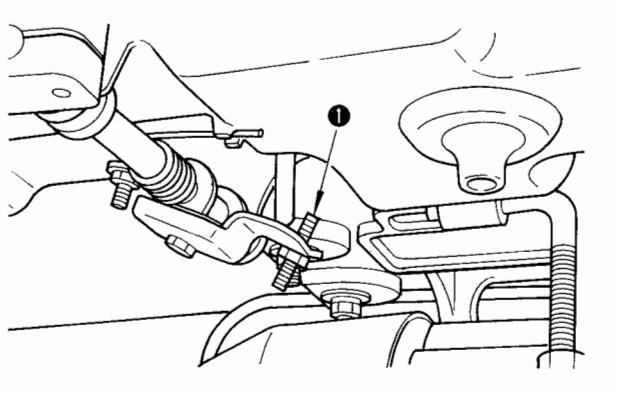


### 1. Installing Procedure

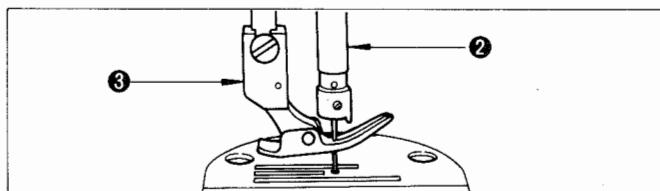
- 1) Drill two wooden screw guide holes A and B in the machine table.
- 2) Insert support ① in the tapped hole in the arm.
- 3) Fix belt cover collars ② and ③ using the belt cover setscrews for preliminary installation.
- 4) Accurately position belt cover B ④, then fix it on collar ②.
- 5) Fix belt cover A ⑤ on collar ③.
- 6) Securely fix belt cover B ④ and belt cover A ⑤ on the support using the belt cover setscrews.
- 7) Fix bobbin winder ⑥ at A and B using the wooden screws.



## 16. ADJUSTING THE HEIGHT OF THE KNEE LIFTER



- 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. (The max. lift should be 9 mm for the A type.)
- 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.



## 17. SPECIFICATIONS

	DDL-5550 DDL-5530	DDL-5550-A DDL-5530-A	DDL-5550-H DDL-5530-H
Application	For medium-weight materials	For light-weight materials	For heavy-weight materials
Sewing speed	DDL-5550 Max. 5,500s.p.m., Normal speed: 5,000s.p.m. DDL-5530 Max. 4,500s.p.m., Normal speed: 4,000s.p.m.	4,000s.p.m.	3,500s.p.m.
Stitch length	Max. 5 mm	Max. 4 mm	Max. 5 mm
Presser foot lift (by knee lifter)	13 mm (max.)	9 mm (max.)	13 mm (max.)
Needle	DB x 1 #9 ~ #18	DA x 1 #9 ~ #11	DB x 1 #19 ~ #23
Lubricating oil	JUKI New Defrix Oil No. 1		

## 18. MOTOR PULLEYS AND BELTS

- (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 (s.p.m.)		Belt length (in.)	Belt part No.
		50 Hz	60 Hz		
125	MTKP0120000	5,060		44"	MTJVM004400
120	MTKP0115000	4,850			
115	MTKP0110000	4,630			
110	MTKP0105000	4,440			
105	MTKP0100000	4,250	5,040		
100	MTKP0095000	4,000	4,780		
95	MTKP0090000	3,820	4,540		
90 *	MTKP0085000	3,610 *	4,320		
85 *	MTKP0080000	3,390 *	4,000		
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.
- The specifications marked with asterisks are for the DDL-5550-H and DDL-5530-H types.

MEMO  
NOTIZEN  
NOTE  
APUNTE

2

# DEUTSCH

## VOR DER INBETRIEBNAHME

1. Betreiben Sie die Maschine niemals, bevor ihre Ölwanne mit Öl gefüllt worden ist.
2. Überprüfen Sie nach der Aufstellung der Maschine die Laufrichtung des Motors. Um dies festzustellen, ist das Handrad von Hand zu drehen, um die Nadel herunterzulassen. Schalten Sie nun den Netzschatzer ein, während Sie das Handrad beobachten. (Das Handrad muß sich bei Seitenansicht im Gegenuhrzeigersinn drehen.)
3. Verwenden Sie während des ersten Monats keine größere Motorriemenscheibe.
4. Vergewissern Sie sich, daß die Stromquelle den Anforderungen (Einphasen- oder Dreiphasenstrom) gemäß dem Typenschild des Motors entspricht.

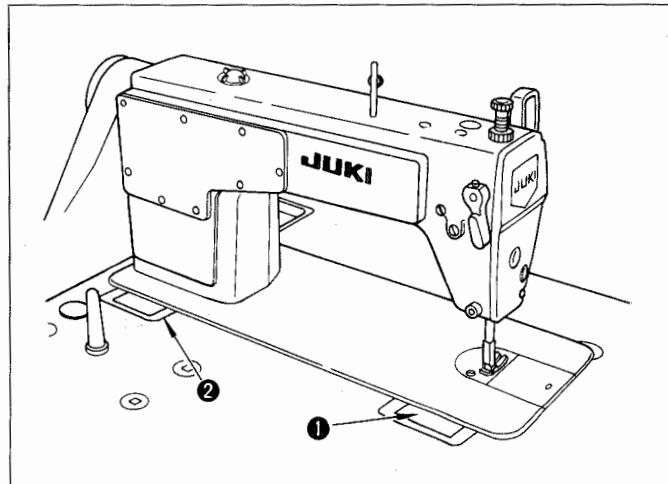
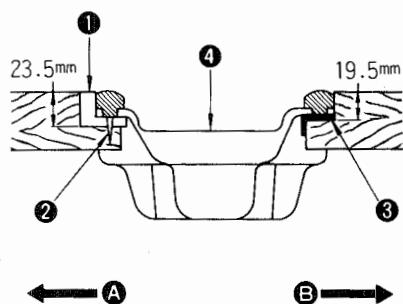
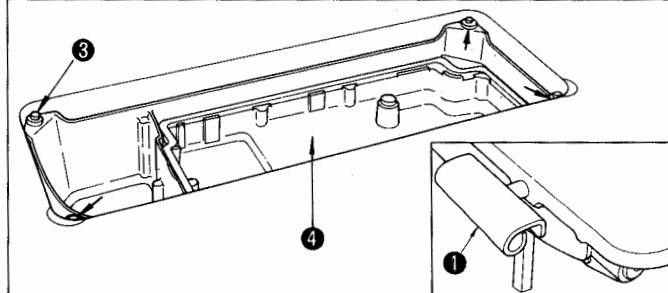
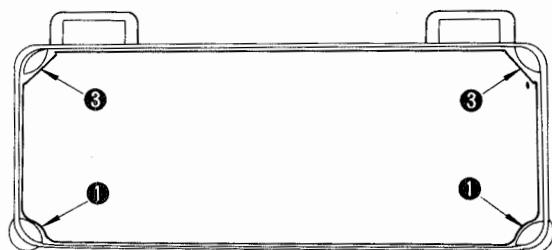
Wir gratulieren Ihnen zum Kauf einer JUKI Nähmaschine.

Bitte lesen Sie diese Betriebsanleitung aufmerksam durch, bevor Sie dieses Gerät in Betrieb nehmen, damit Sie seine Möglichkeiten voll ausschöpfen können und Sie lange Freude daran haben.

## VORSICHTSMASSNAHMEN BEIM BETRIEB

1. Halten Sie beim Einschalten des Netzschatzers oder während des Betriebs der Nähmaschine die Hände von der Nadel fern.
2. Stecken Sie während des Betriebs der Nähmaschine keine Finger in die Fadenaufnahmabdeckung.
3. Vor dem Kippen des Maschinenkopfes oder Entfernen des Keilriemens ist der Netzschatzer unbedingt auf OFF auszuschalten.
4. Achten Sie während des Betriebs darauf, daß weder Sie noch andere Personen mit dem Kopf oder den Händen zu nahe an Handrad, Keilriemen, Spuler oder Motor kommen. Auch das Ablegen von Gegenständen in der Nähe dieser Teile kann Gefahren in sich bergen.
5. Falls die Nähmaschine mit einer Riemenabdeckung, einem Fingerschutz oder sonstigen Schutzvorrichtungen ausgestattet ist, darf die Nähmaschine nicht ohne diese betrieben werden.

## 1. INSTALLATION

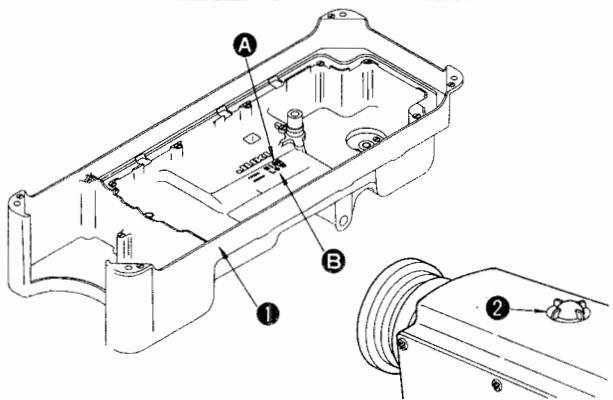


### 1. Installieren der Ölwanne

- 1) Die Ölwanne muß auf den vier Ecken der Maschinentisch-Vertiefung ruhen.
- 2) Zwei Gummisitze **1** gemäß der obigen Abbildung mittels Nägeln **2** auf Seite **A** (Bedienerseite) befestigen. Zwei Dämpfersitze **3** mittels eines Gummiklebers auf Seite **B** (Scharnierseite) befestigen. Dann die Ölwanne **4** auf die befestigten Sitze legen.

- 1) Das Scharnier **1** in die Öffnung im Maschinenbett einpassen, dann den Maschinenkopf in das Gummischarnier **2** des Tisches einsetzen, bevor er auf die Dämpfer **3** in den vier Ecken abgesetzt wird.

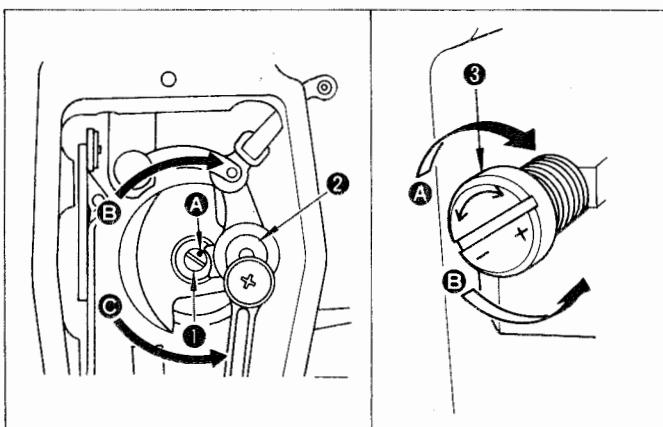
## 2. SCHMIERUNG



### 1. Informationen zur Schmierung

- 1) Die Ölwanne ① bis zur HIGH-Marke ④ mit JUKI New Defrix Oil No. 1 füllen.
- 2) Wenn der Ölstand unter die LOW-Marke ③ sinkt, ist die Ölwanne mit dem vorgeschriebenen Öl aufzufüllen.
- 3) Wenn die Maschine nach der Schmierung in Betrieb genommen wird, zeigen sich bei ausreichender Schmierung Ölspritzer auf dem Ölkontrollfenster ②.
- 4) Die Menge der Ölspritzer hat nichts mit der Schmierölmenge zu tun.

**(Achtung)** Wenn die Maschine nach der Erstaufstellung oder nach längerer Stilllegung in Betrieb genommen wird, ist eine Einlaufzeit von etwa 10 Minuten bei einer Nähgeschwindigkeit von 3.000 bis 3.500 St/min einzuhalten.



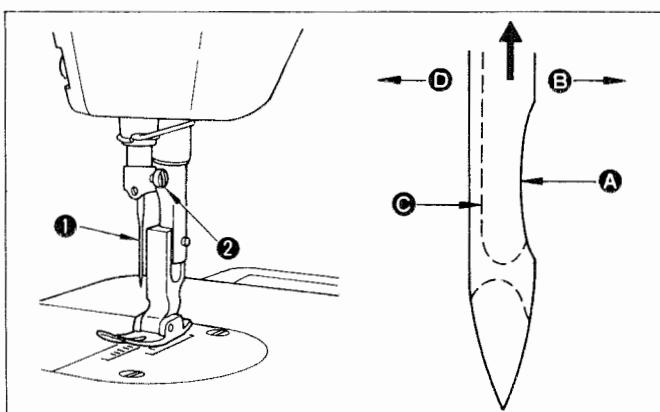
### 2. Einstellen der Ölmenge zur Versorgung der Stirnplattenteile

- 1) Die Ölmenge zur Versorgung der Fadenaufnahme und der Nadelstangenkurkurbel ② ist durch Drehen des Einstellbolzens ① zu regulieren.
- 2) Die minimale Ölmenge wird erreicht, wenn der Markierungspunkt ④ durch Drehen des Einstellbolzens in Richtung ③ in die Nähe der Nadelstangenkurkurbel ② gebracht wird.
- 3) Die maximale Ölmenge wird erreicht, wenn der Markierungspunkt ④ durch Drehen des Einstellbolzens in Richtung ⑤ auf die gegenüberliegende Position gebracht wird.

### 3. Einstellen der Ölmenge zur Versorgung des Greifers

- 1) Die Ölmenge wird vergrößert, wenn die Ölmengen-Regulierschraube ③ auf der Greiferantriebswelle nach + in Richtung ④ gedreht wird.
- 2) Durch Drehen der Ölmengen-Regulierschraube ③ nach - in Richtung ⑤ wird die Ölfördermenge verringert.

## 3. ANBRINGEN DER NADEL

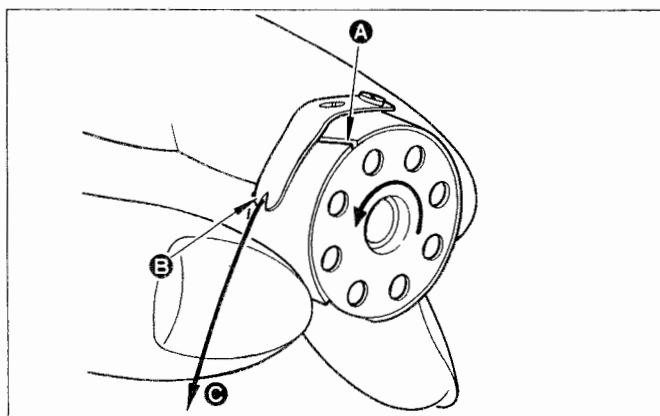


### \* Vor dem Anbringen der Nadel die Stromversorgung des Motors ausschalten.

Eine Nadel der Größe DB x 1 (DA x 1 für DDL-5530A oder -5550A) ist zu verwenden. Die Nadelgröße ist entsprechend der Fadenstärke und der Art des verwendeten Stoffs zu wählen.

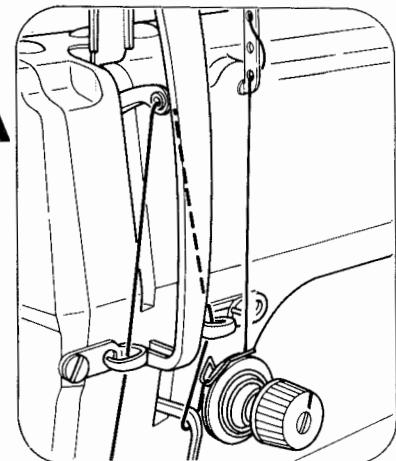
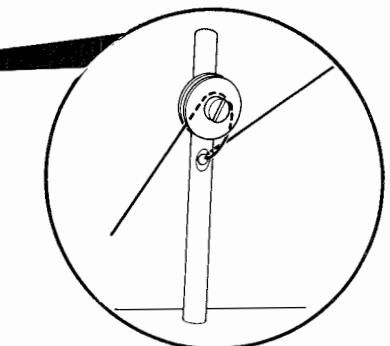
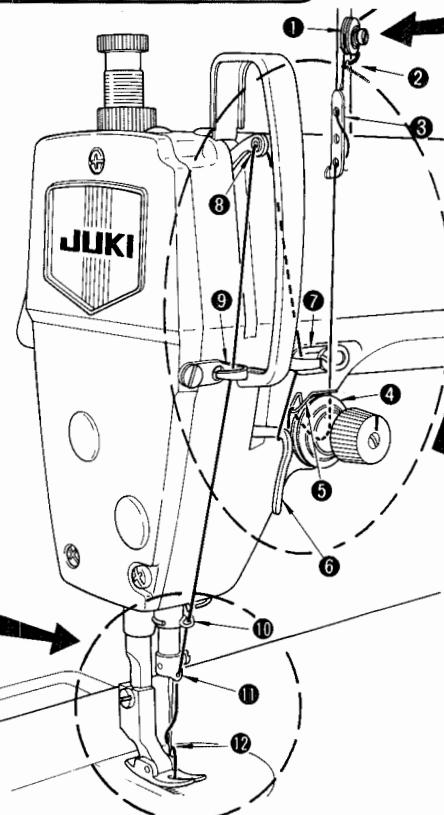
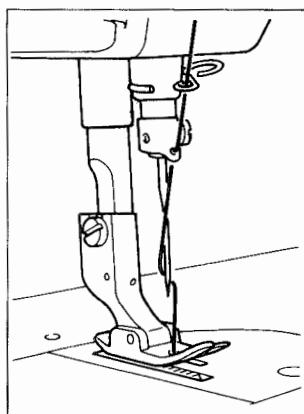
- 1) Das Handrad drehen, bis die Nadelstange den höchsten Punkt ihres Hubs erreicht.
- 2) Die Schraube ② lösen und die Nadel ① so halten, daß ihre Aussparung ④ genau nach rechts in Richtung ⑤ zeigt.
- 3) Die Nadel bis zum Anschlag in Pfeilrichtung einschieben.
- 4) Die Schraube ② fest anziehen.
- 5) Prüfen, ob die lange Nut ③ der Nadel genau nach links in Richtung ⑥ zeigt.

## 4. EINSETZEN DER SPULE IN DIE SPULENKAPSEL

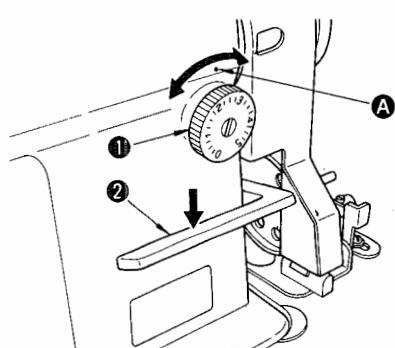


- 1) Die Spule so halten, daß das freie Fadenende vom Betrachter aus gesehen nach rechts zeigt, dann die Spule in die Spulenkapself einsetzen.
- 2) Den Faden durch den Fadenschlitz ④ führen und in Richtung ⑤ ziehen. Dadurch wird der Faden unter der Spannfeder hindurchgeführt und kommt aus der Kerbe ⑥ heraus.
- 3) Die Spule muß sich in Pfeilrichtung drehen, wenn der Faden ⑦ gezogen wird.

## 5. EINFÄDELN DES MASCHINEKOPFES

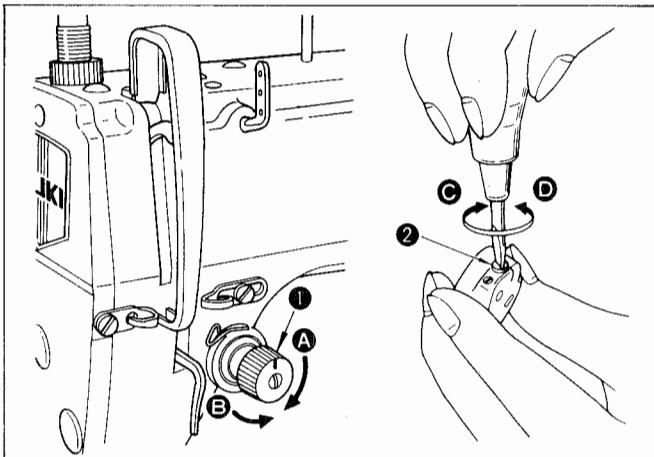


## 6. EINSTELLEN DER STICHLANGE



- 1) Das Stichlängenrad **1** in Pfeilrichtung drehen, um die gewünschte Zahl auf den Markierungspunkt **A** am Maschinenarm einzustellen.
- 2) Das Stichlängenrad ist in Millimeter geeicht.
- 3) Zum Verringern der Stichlänge das Stichlängenrad **1** drehen, während der Transporthebel **2** in Pfeilrichtung gedrückt wird.

## 7. FADENSPANNUNG



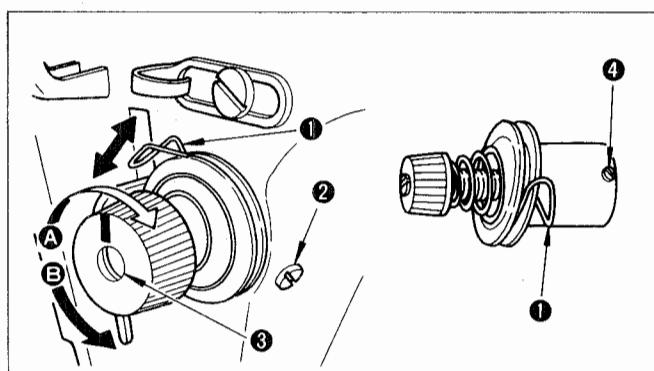
### 1. Einstellen der Nadelfadenspannung

- 1) Die Nadelfadenspannung ist mittels der Spannungs-einstellmutter ① entsprechend den Nähspezifikationen einzustellen.
- 2) Durch Drehen der Mutter ① im Uhrzeigersinn (in Richtung A) wird die Nadelfadenspannung erhöht.
- 3) Durch Drehen der Mutter ① im Gegenuhrzeigersinn (in Richtung B) wird die Spannung verringert.

### 2. Einstellen der Spulenfadenspannung

- 1) Durch Drehen der Spannungseinstellschraube ② im Uhrzeigersinn (in Richtung C) wird die Spulenfadenspannung erhöht.
- 2) Durch Drehen der Schraube ② im Gegenuhrzeigersinn (in Richtung D) wird die Spulenfadenspannung verringert.

## 8. FADENAUFNAHMEFEDER



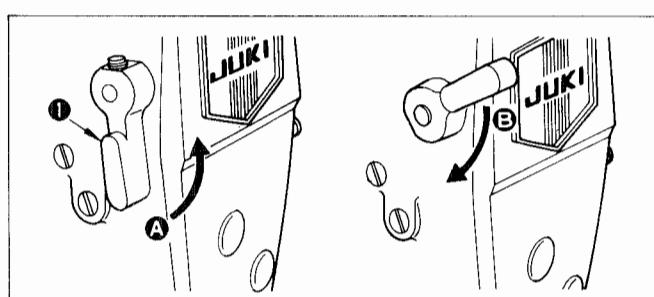
### 1. Ändern des Hubs der Fadenaufnahmefeder ①

- 1) Die Feststellschraube ② lösen.
- 2) Durch Drehen des Spannknopfes ③ im Uhrzeigersinn (in Richtung A) wird der Hub der Fadenaufnahmefeder vergrößert.
- 3) Durch Drehen des Knopfes im Gegenuhrzeigersinn (in Richtung B) wird der Hub verkleinert.

### 2. Ändern der Spannung der Fadenaufnahmefeder ①

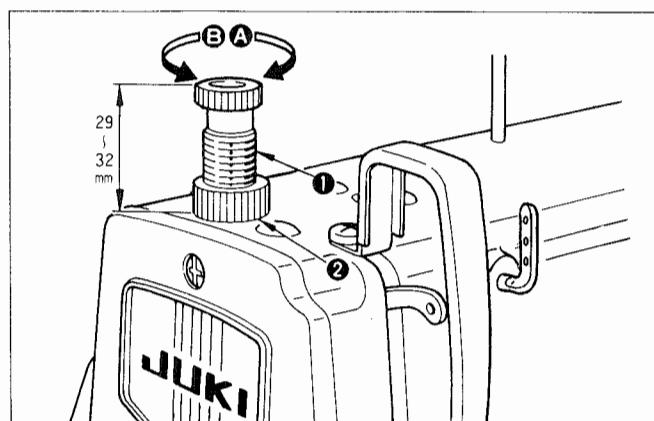
- 1) Die Feststellschraube ② lösen und den Spannschaft ③ entfernen.
- 2) Die Feststellschraube ④ lösen.
- 3) Durch Drehen des Spannschafts ③ im Uhrzeigersinn (in Richtung A) wird die Spannung erhöht.
- 4) Durch Drehen des Schafts im Gegenuhrzeigersinn (in Richtung B) wird die Spannung verringert.

## 9. HANDHEBER



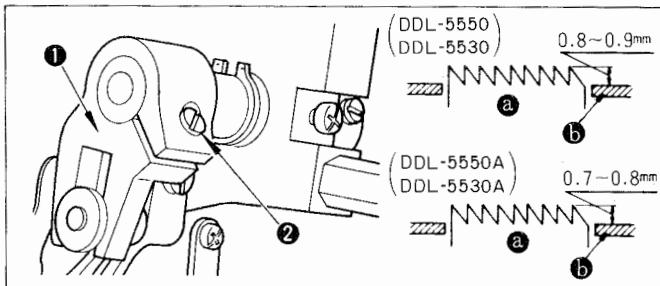
- 1) Um die Maschine mit hochstehendem Drückerfuß anzuhalten, ist der Handheber ① in Richtung A zu drehen.
- 2) Der Drückerfuß hebt sich um ca. 5,5 mm und bleibt stehen.
- 3) Der Drückerfuß nimmt seine ursprüngliche Stellung wieder ein, wenn der Handheber nach unten in Richtung B gedreht wird.
- 4) Mit Hilfe des Kniehebers erhält man den normalen Drückerfußhub von ca. 10 mm und den maximalen Hub von ca. 13 mm.

## 10. DRÜCKERFUSSDRUCK



- 1) Die Mutter ② lösen. Durch Drehen des Drücker-federreglers ① im Uhrzeigersinn (in Richtung A) wird der Drückerfußdruck erhöht.
- 2) Durch Drehen des Drückerfederreglers im Gegen-uhrzeigersinn (in Richtung B) wird der Druck verringert.
- 3) Nach der Einstellung die Mutter ② wieder festziehen.
- 4) Für allgemeine Stoffe beträgt die Standard-Höhe des Drückerfederreglers 29 bis 32 mm (5 kg) (7 kg für DDL-5550H-6).

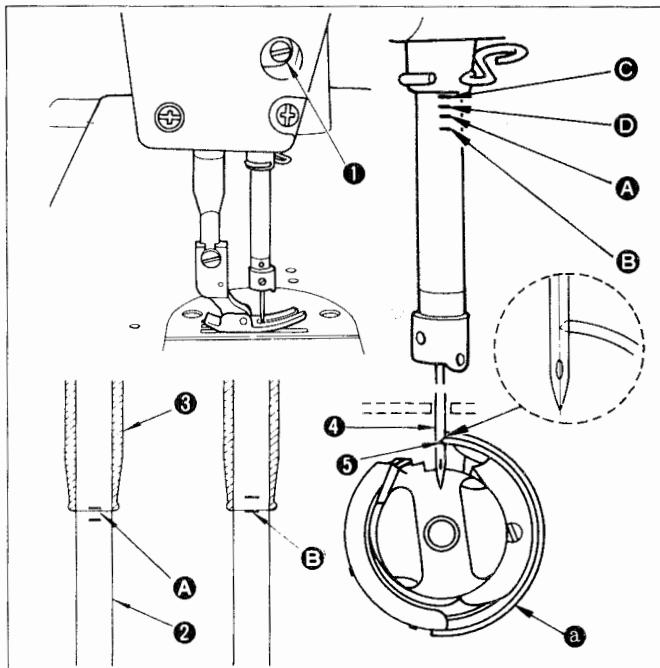
## 11. HÖHE DES TRANSPORTEURS



- 1) Der Transporteur ist werkseitig so eingestellt, daß er 0,8 bis 0,9 mm über die Kehlplattenoberfläche hinausragt.  
Beim den Modellen DDL-5550A und -5530A steht er 0,7 bis 0,8 mm über.
- 2) Falls der Transporteur zu weit hinausragt, kann es beim Nähen von leichten Stoffen zu Faltenbildung kommen.  
(Empfohlener Vorsprung: 0,7 bis 0,8 mm)
- 3) Zum Einstellen der Höhe des Transporteurs:  
 ① Die Schraube ② der Kurbel ① lösen.  
 ② Zum Einstellen die Transportstange nach oben oder unten bewegen.  
 ③ Die Schraube ② fest anziehen.

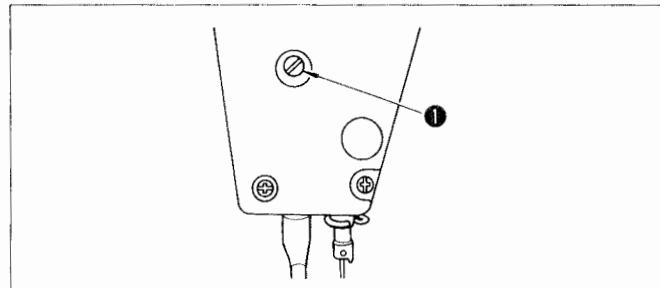
**a** Transporteur    **b** Kehlplatte

## 12. SYNCHRONISIERUNG VON NADEL UND GREIFER



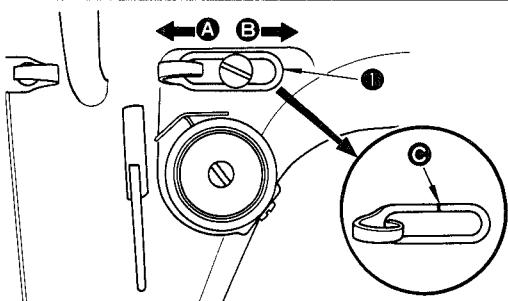
1. **Die Synchronisierung von Nadel und Greifer folgendermaßen einstellen:**
  - 1) Das Handrad drehen, um die Nadelstange auf den Tiefpunkt ihres Hubes abzusinken, und die Feststellschraube ① lösen.  
(Einstellen der Nadelstangenhöhe)
  - 2) **(Für eine DB-Nadel)** Die Markierungslinie **A** auf der Nadelstange ② auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ③ ausrichten, dann die Feststellschraube ① wieder anziehen.  
**(Für eine DA-Nadel)** Die Markierungslinie **C** auf der Nadelstange ② auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ③ ausrichten, dann die Feststellschraube ① wieder anziehen.  
(Einstellen der Greiferposition **a**)
  - 3) **(Für eine DB-Nadel)** Die drei Halteschrauben des Greifers lösen, dann das Handrad drehen und die Markierungslinie **B** der aufsteigenden Nadelstange ② auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ③ ausrichten.  
**(Für eine DA-Nadel)** Die drei Halteschrauben des Greifers lösen, dann das Handrad drehen und die Markierungslinie **D** der aufsteigenden Nadelstange ② auf die Unterkante der unteren Nadelstangenbuchse ③ ausrichten.
  - 4) Nach der Ausführung der Einstellung gemäß den obigen Schritten die Greiferblattspitze ⑤ auf die Nadelmitte ④ ausrichten, so daß ein Spiel von 0,04 bis 0,1 mm zwischen Nadel und Greifer eingehalten wird. Dann die Halteschrauben fest anziehen.
- \* Wenn der Greifer ausgetauscht wird, ist seine Teile-Nr. B18301270A0 (11092459 für DDL-5530H, -5550H) anzugeben.

## 13. EINSTELLEN DER DRUCKSTANGENHÖHE



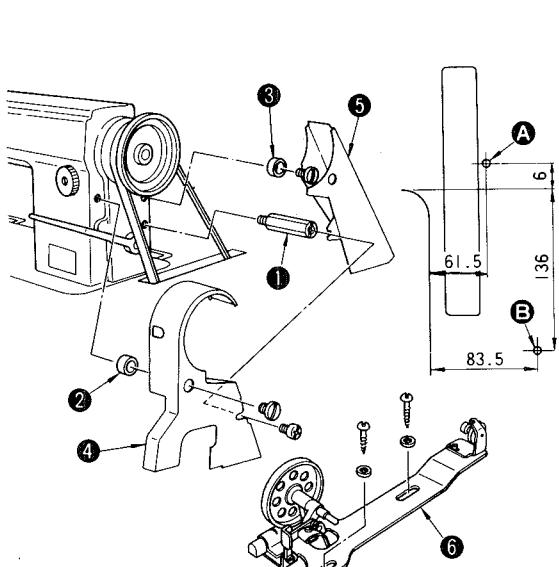
- 1) Die Feststellschraube ① lösen, und die Höhe der Druckstange oder den Winkel des Drückerfußes einstellen.
- 2) Nach der Einstellung die Feststellschraube wieder sicher anziehen.

## 14. EINSTELLEN DES FADENHEBELHUBS



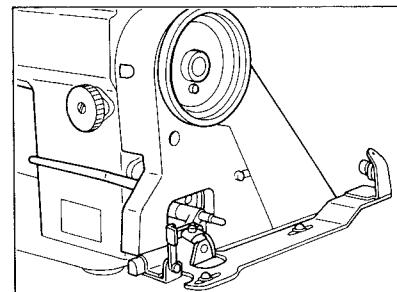
- 1) Zum Nähen schwerer Stoffe die Fadenführung ① nach links (in Richtung ②) verschieben, um die vom Fadenhebel herausgezogene Fadenlänge zu vergrößern.
- 2) Zum Nähen leichter Stoffe die Fadenführung ① nach rechts (in Richtung ③) verschieben, um die vom Fadenhebel herausgezogene Fadenlänge zu verringern.
- 3) Normalerweise steht die Fadenführung ① so, daß die Markierungslinie ④ auf die Mitte der Schraube ausgerichtet ist.

## 15. ANBRINGEN DER RIEMENABDECKUNG UND DES SPULERS

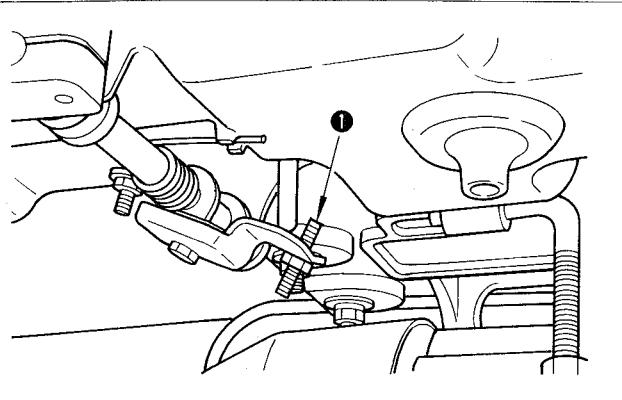


### 1. Anbauverfahren

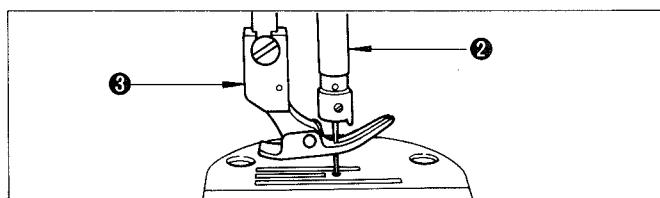
- 1) Zwei Führungslöcher ① und ② für die Holzschrauben in den Maschinentisch bohren.
- 2) Die Stütze ③ in die Gewindebohrung im Arm einschrauben.
- 3) Die Hülsen ④ und ⑤ mit den Halteschrauben der Riemenabdeckung provisorisch befestigen.
- 4) Die Riemenabdeckung B ⑥ exakt ausrichten, dann auf Hülse ⑤ befestigen.
- 5) Die Riemenabdeckung A ⑦ auf der Hülse ④ befestigen.
- 6) Die Riemenabdeckungen B ⑥ und A ⑦ mit den Halteschrauben an der Stütze befestigen.
- 7) Den Spuler ⑧ mit Holzschrauben an den Punkten ⑨ und ⑩ befestigen.



## 16. EINSTELLEN DER HÖHE DES KNIEHEBERS



- 1) Die Standard-Höhe des mittels Knieheber angehobenen Drückerfußes beträgt 10 mm.
- 2) Der Drückerfußhub kann mit Hilfe der Knieheber-Einstellschraube ① bis auf 13 mm eingestellt werden. (Beim Typ A darf der Hub maximal 9 mm betragen.)
- 3) Wenn der Drückerfußhub auf über 10 mm eingestellt wird, ist unbedingt darauf zu achten, daß das untere Ende der Nadelstange ② in der Tiefststellung nicht gegen den Drückerfuß ③ schlägt.



## 17. TECHNISCHE DATEN

	DDL-5550 DDL-5530	DDL-5550-A DDL-5530-A	DDL-5550-H DDL-5530-H
Anwendung	Für mittelschwere Stoffe	Für leichte Stoffe	Für schwere Stoffe
Nähgeschwindigkeit	DDL-5550 Max. 5.500 St/min, Normalgeschwindigkeit: 5.000 St/min DDL-5530 Max. 4.500 St/min, Normalgeschwindigkeit: 4.000 St/min	4.000 St/min	3.500 St/min
Stichlänge	Max. 5 mm	Max. 4 mm	Max. 5 mm
Drückerfußhub (mit Knieheber)	13 mm (max.)	9 mm (max.)	13 mm (max.)
Nadel	DB x 1 #9 ~ #18	DA x 1 #9 ~ #11	DB x 1 #19 ~ #23
Schmieröl	JUKI New Defrix Oil No. 1		

## 18. MOTORRIEMESCHEIBEN UND KEILRIEMEN

- (1) Als Standard-Motor wird ein Kupplungsmotor mit 400 W Leistung (1/2 PS) verwendet.  
 (2) Ein Keilriemen vom Typ M ist zu verwenden.  
 (3) Die Beziehung zwischen Motorriemenscheibe, Riemenlänge und Nähgeschwindigkeit ist in der folgenden Tabelle gezeigt:

Motorriemenscheiben-A.D. (mm)	Motorriemenscheiben-Teile-Nr.	Nähgeschwindigkeit(St/min)		Riemenlänge (Zoll)	Riemen-Teile-Nr.
		50 Hz	60 Hz		
125	MTKP0120000	5.060		44"	MTJVM004400
120	MTKP0115000	4.850			
115	MTKP0110000	4.630		43"	MTJVM004300
110	MTKP0105000	4.440			
105	MTKP0100000	4.250	5.040		
100	MTKP0095000	4.000	4.780		
95	MTKP0090000	3.820	4.540		
90 *	MTKP0085000	3.610 *	4.320		
85 *	MTKP0080000	3.390 *	4.000		
80 *	MTKP0075000	3.160 *	3.790		
75 *	MTKP0070000	2.950 *	3.520 *		
70 *	MTKP0065000	2.740 *	3.260 *		

- Der effektive Durchmesser einer Riemenscheibe entspricht dem Außendurchmesser minus 5 mm.
- Der Motor muss sich bei Seitenansicht des Handrads im Gegenuhrzeigersinn drehen. Der Motor darf sich auf keinen Fall in umgekehrter Richtung drehen.
- Die mit Sternchen markierten Spezifikationen gelten für die Typen DDL-5550-H und DDL-5530-H.

**MEMO**  
**NOTIZEN**  
**NOTE**  
**APUNTE**

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

# FRANCAIS

## AVANT L'UTILISATION

1. Ne jamais mettre la machine en marche sans avoir au préalable rempli son réservoir avec l'huile préconisée.
2. Une fois la machine installée, s'assurer que son sens de rotation soit correct. Pour cela, tourner son volant à la main afin d'abaisser l'aiguille, puis enclencher l'alimentation tout en observant le volant. (Le volant devrait tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, vu depuis le côté volant.)
3. Au cours du premier mois d'utilisation, ne pas remplacer la poulie du moteur par une plus grande.
4. S'assurer que la tension et la phase (monophasé ou triphasé) indiquées sur la plaque signalétique du moteur utilisé soient correctes.

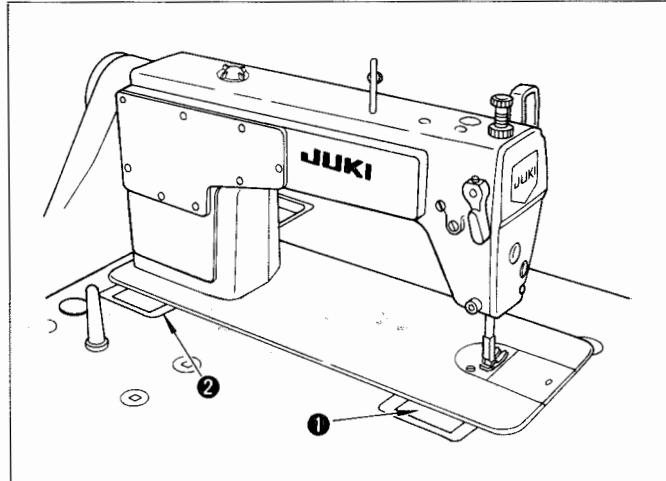
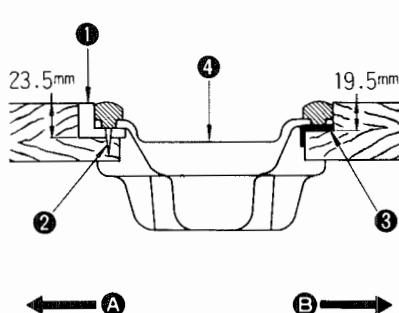
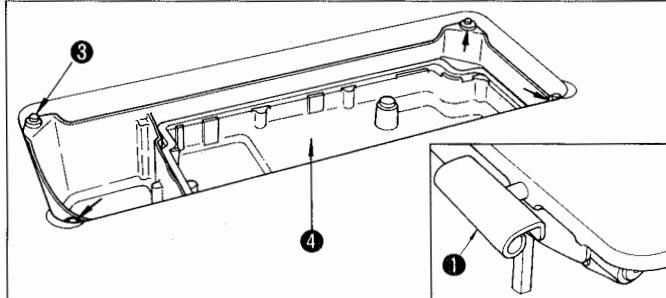
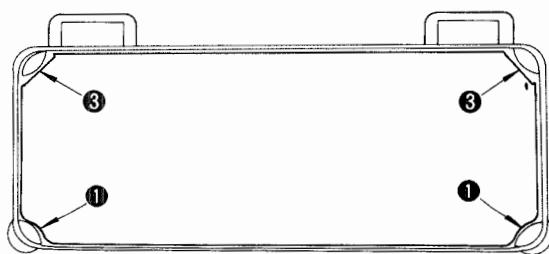
Nous vous remercions d'avoir acquis cette machine à coudre JUKI.

Avant de l'utiliser, veuillez lire attentivement ce manuel d'utilisation. Ceci vous permettra de l'utiliser correctement et efficacement pendant une longue période.

## PRECAUTIONS D'UTILISATION

1. Ne pas mettre la main sous l'aiguille lorsque l'alimentation est enclenchée ou lorsque la machine fonctionne.
2. Ne pas mettre les doigts dans le couvercle du releveur de fil lorsque la machine tourne.
3. Prendre soin de couper l'alimentation de la machine avant de basculer sa tête ou de remplacer la courroie trapézoïdale.
4. Ne jamais approcher la tête ou les mains du volant, de la courroie trapézoïdale, de la roue de bobineur ou du moteur pendant le fonctionnement de la machine, et ne rien placer à proximité. Cela pourrait être dangereux.
5. Si la machine est dotée d'un couvercle de courroie, d'un pare-aiguille ou d'autres protections, ne jamais l'utiliser sans toutes ces protections.

## 1. MISE EN PLACE

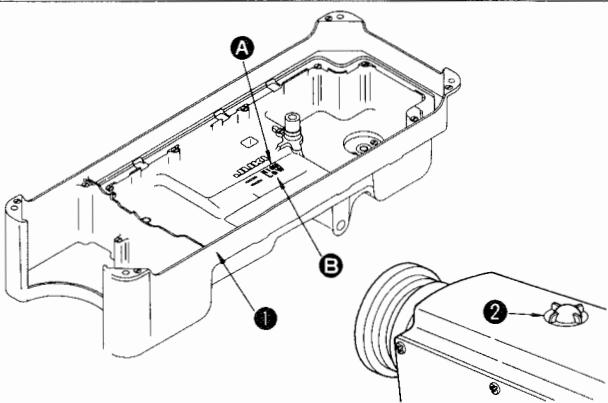


### 1. Pose du réservoir d'huile

- 1) Poser le réservoir d'huile de façon à ce qu'il soit soutenu 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 illustrée 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.

- 1) 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.

## 2. LUBRIFICATION



### 1. Information relative à la lubrification

- 1) Remplir le réservoir d'huile ① avec de l'huile JUKI New Defrix Oil No. 1, jusqu'au repère de niveau maximum (HIGH) ④.
- 2) Lorsque l'huile est réduite au-dessous du repère de niveau minimum (LOW) ③, refaire le plein d'huile avec l'huile préconisée dans le réservoir.
- 3) Lorsque le réservoir d'huile est plein et que l'on met la machine en marche, on doit voir le barbotage de l'huile par le regard d'huile ②, si la lubrification est adéquate.
- 4) L'importance de ce barbotage est sans rapport avec la quantité d'huile dans le réservoir.

**(Attention)** Lorsque la machine vient d'être installée ou qu'elle est restée longtemps inutilisée, la faire tourner à vide pendant une dizaine de minutes entre 3.000 et 3.500 pts/mn pour la roder.

### 2. Réglage du ravitaillement en huile des organes de la plaque frontale

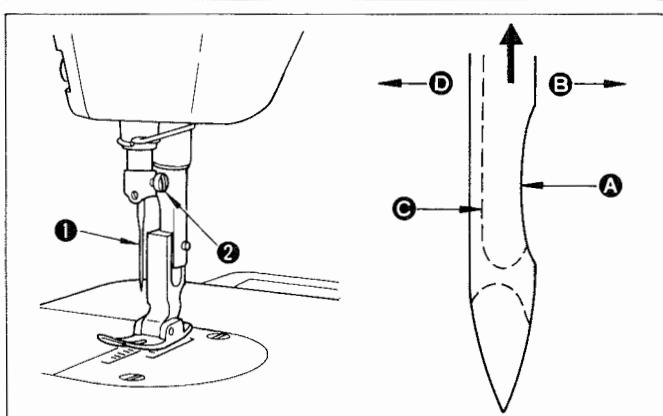
- 1) Ajuster la quantité d'huile fournie au levier de relevage du fil et à la manivelle de barre à aiguille ② en tournant la vis de réglage ①.
- 2) La quantité d'huile minimum est atteinte lorsque le point de repère ④ est amené à proximité de la manivelle de barre à aiguille ② en tournant la vis de réglage dans la direction ③.
- 3) La quantité d'huile maximum est atteinte lorsque le point de repère ④ est amené à proximité sur une position opposée à celle de la manivelle de barre à aiguille en tournant la vis de réglage dans la direction ⑤.

### 3. Réglage du ravitaillement en huile du crochet

- 1) La quantité d'huile fournie augmente lorsque la vis de réglage de quantité d'huile ⑥ montée sur l'axe d'entraînement du crochet est tournée vers + dans la direction ⑦.

- 2) La quantité d'huile fournie diminue lorsque la vis de réglage de quantité d'huile ⑥ est tournée vers - dans la direction ⑧.

## 3. MISE EN PLACE DE L'AIGUILLE

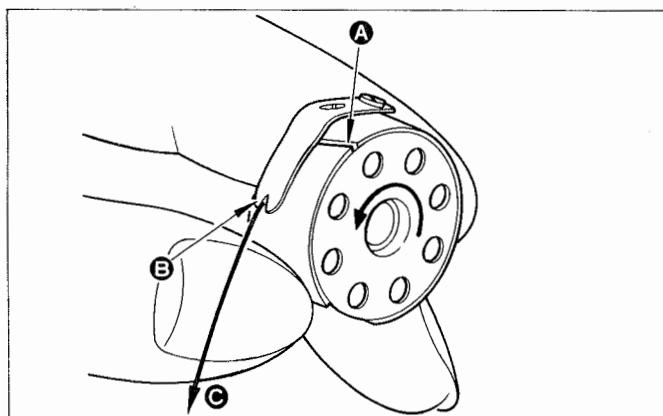


### \* Couper l'alimentation du moteur avant de procéder à la mise en place de l'aiguille.

Utiliser une aiguille DB x 1 (DA x 1 pour DDL-5530A/-5550A). Sélectionner une aiguille de taille appropriée, en fonction du numéro du fil et du type de matériau utilisé.

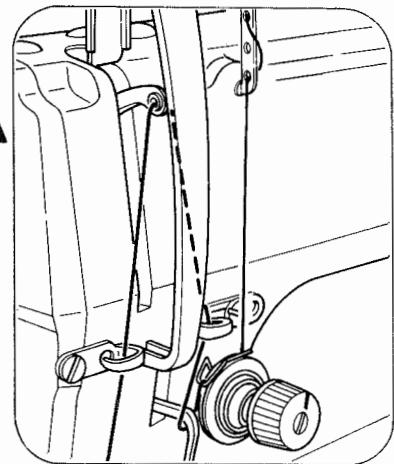
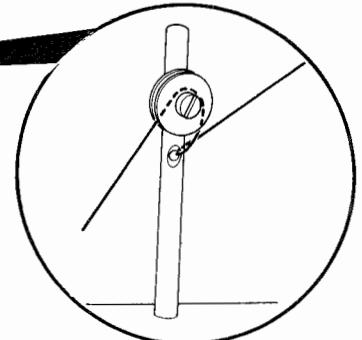
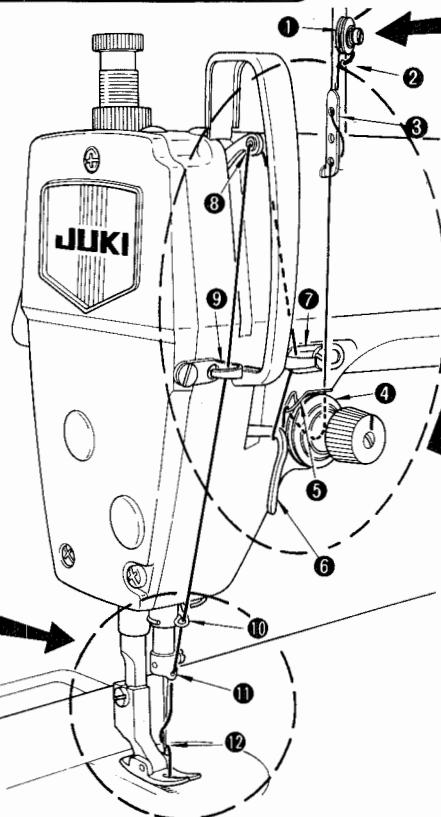
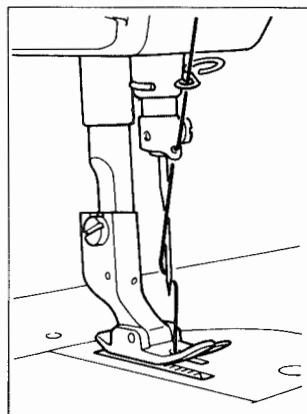
- 1) Tourner le volant jusqu'à ce que la barre d'aiguille atteigne le sommet de sa course.
- 2) Desserrer la vis ① et maintenir l'aiguille ② avec sa partie découpée ③ dirigée exactement vers la droite dans la direction ④.
- 3) Introduire l'aiguille dans le sens de la flèche, jusqu'à ce qu'elle vienne en butée.
- 4) Serrer fermement la vis ①.
- 5) Vérifier que la longue rainure ⑤ de l'aiguille soit dirigée exactement vers la gauche dans la direction ⑥.

## 4. MISE EN PLACE DE LA BOBINE DANS LE PORTE-BOBINE

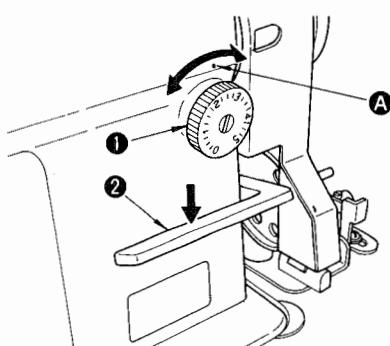


- 1) Tenir la bobine de façon à ce que l'extrémité ouverte pour le fil soit dirigée vers la gauche, vu depuis l'opérateur, et placer la bobine dans le porte-bobine.
- 2) Faire passer le fil à travers la fente de fil ① et tirer le fil dans la direction ②. Par cette opération, le fil passera sous le ressort de tension et il sortira par l'encoche ③.
- 3) Vérifier que la bobine tourne dans le sens de la flèche lorsque le fil ④ est tiré.

## 5. ENFILAGE DE LA TETE DE MACHINE

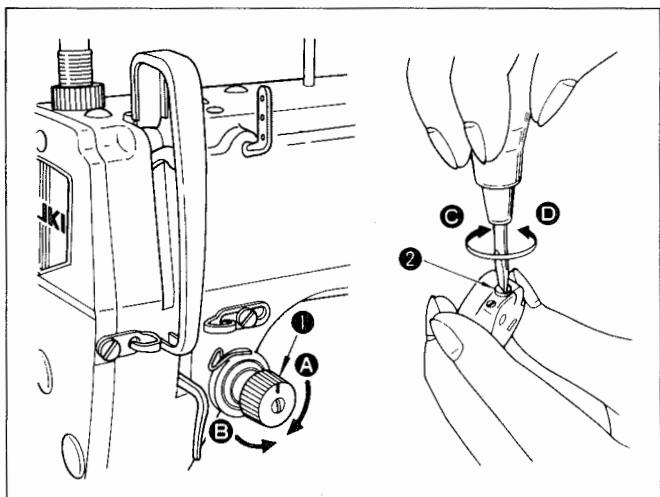


## 6. REGLAGE DE LA LONGUEUR DES POINTS



- 1) Tourner le cadran de longueur de point ① dans le sens de la flèche et amener la graduation désirée en face du point de repère A situé sur le bras de la machine.
- 2) La graduation du cadran est réalisée en millimètres.
- 3) Pour diminuer la longueur de point, tourner le cadran ① tout en enfonçant le levier d'entraînement ② dans le sens de la flèche.

## 7. TENSION DU FIL



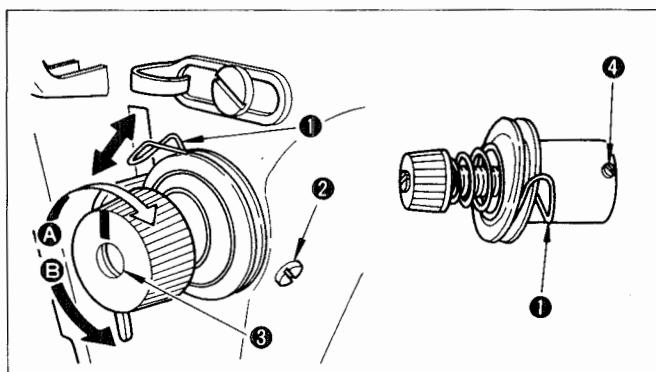
### 1. Réglage de la tension du fil d'aiguille

- 1) Ajuster la tension du fil d'aiguille au moyen de l'écrou de réglage de tension ① , en fonction des spécifications de couture.
- 2) Lorsqu'on tourne l'écrou ① dans le sens des aiguilles d'une montre (direction A ), la tension du fil d'aiguille augmente.
- 3) Lorsqu'on tourne l'écrou ① dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (direction B ), la tension diminue.

### 2. Réglage de la tension du fil de bobine

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

## 8. RESSORT DU RELEVEUR DE FIL



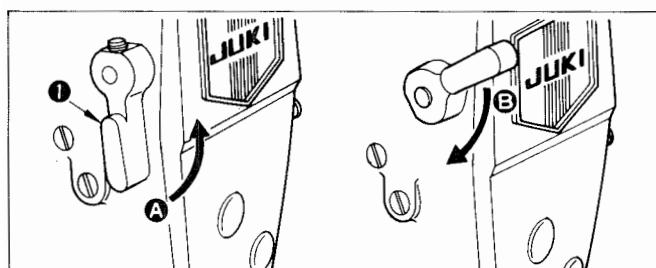
### 1. Changement de course du ressort du releveur de fil ①

- 1) Desserrer la vis de blocage ② .
- 2) La course du ressort du releveur de fil augmente lorsqu'on tourne le bouton de tension ③ dans le sens des aiguilles d'une montre (direction A ).
- 3) Lorsqu'on tourne ce bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (direction B ), la course diminue.

### 2. Changement de pression du ressort du releveur de fil ①

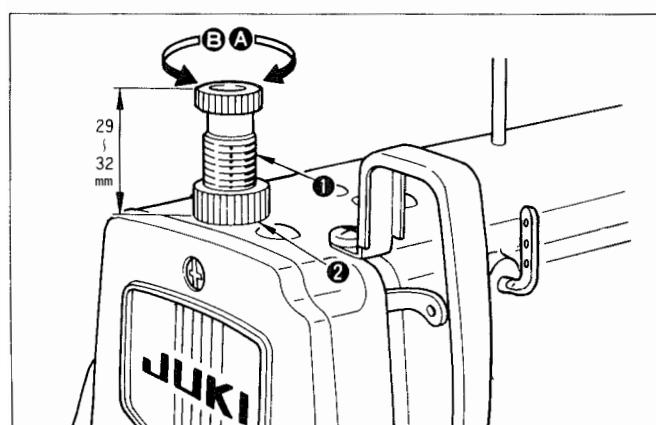
- 1) Desserrer la vis de blocage ② et retirer le bouton de tension ③ .
- 2) Desserrer la vis de blocage ④ .
- 3) La pression augmente lorsqu'on tourne le bouton de réglage de tension ③ dans le sens des aiguilles d'une montre (direction A ).
- 4) La pression diminue lorsqu'on tourne le bouton dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (B ) .

## 9. RELEVEUR MANUEL



- 1) Pour arrêter la machine avec le pied-presseur en position haute, tourner le releveur manuel ① dans la direction A .
- 2) Le pied-presseur se soulevera de 5,5 mm environ et s'arrêtrera.
- 3) Le pied-presseur revient sur sa position d'origine lorsque le releveur manuel ① est abaissé vers la direction B .
- 4) L'utilisation de la genouillère permet de relever le pied-presseur d'environ 10 mm (standard) et d'environ 13 mm (maximum).

## 10. PRESSION DU PIED-PRESSEUR



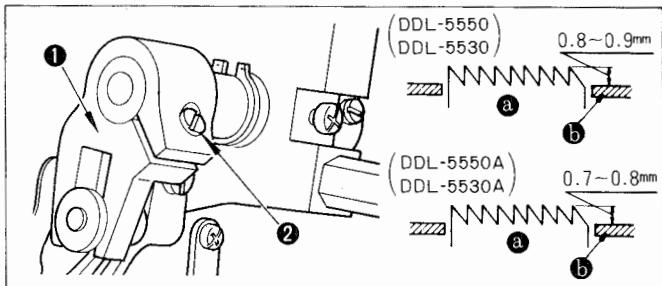
- 1) Desserrer l'écrou ② . La pression du pied-presseur augmente lorsqu'on tourne le régulateur du ressort de presseur ① dans le sens des aiguilles d'une montre (direction A ).

- 2) La pression diminue lorsqu'on tourne le régulateur du ressort de presseur dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (Direction B ).

- 3) Une fois le réglage terminé, serrer l'écrou ② .

- 4) Dans le cas de tissus ordinaires, la hauteur standard du régulateur du ressort de presseur est comprise entre 29 et 32 mm (5 kg) (7 kg pour DDL-5550H-6).

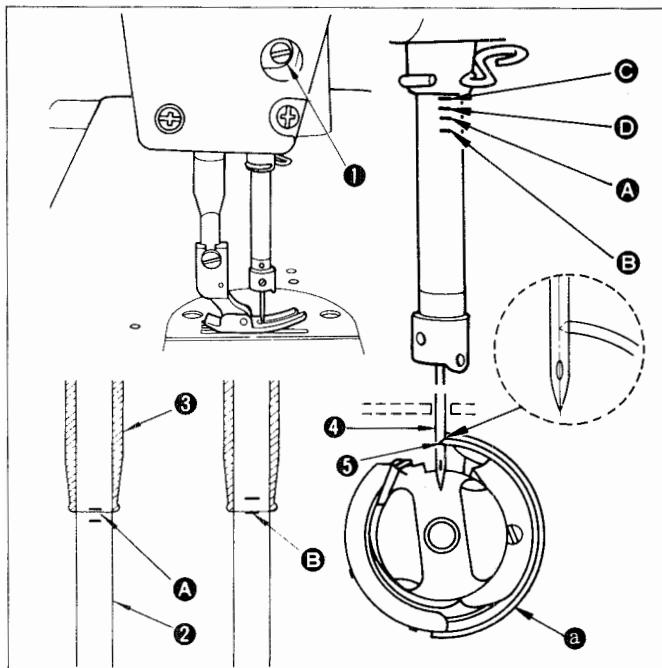
## 11. HAUTEUR DE LA GRIFFE D'ENTRAINEMENT



- 1) La griffe d'entraînement est ajustée en usine de façon à dépasser de la surface de la plaque à aiguille de 0,8 mm à 0,9 mm. Pour les modèles DDL-5550A et -5530A, elle dépasse de 0,7 mm à 0,8 mm.
- 2) Si la griffe d'entraînement dépasse trop, un plissotement peut se produire lors de la couture avec des tissus légers. (Dépassement recommandé : 0,7 mm à 0,8 mm)
- 3) Pour ajuster la hauteur de la griffe d'entraînement :
  - ① Desserrer la vis ② de la manivelle ① .
  - ② Relever ou baisser la barre d'entraînement pour réaliser le réglage.
  - ③ Serrer fermement la vis ② .

(a) Griffe d'entraînement      (b) Plaque à aiguille

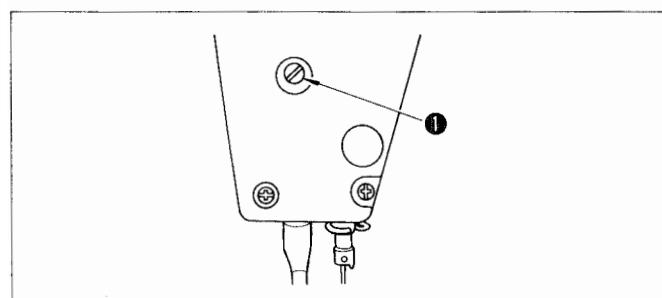
## 12. RELATION AIGUILLE-A-CROCHET



### 1. Régler le calage entre l'aiguille et le crochet en procédant comme suit :

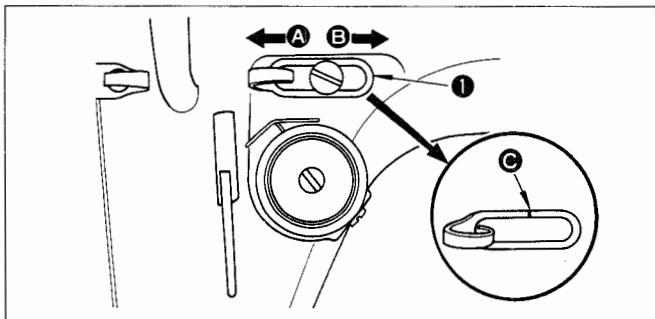
- 1) Tourner le volant de façon à abaisser la barre d'aiguille jusqu'au bas de sa course, puis desserrer la vis de blocage ① .  
(Réglage de la hauteur de la barre d'aiguille)
  - 2) **(Pour une aiguille DB)** Aligner le repère A de la barre d'aiguille ② sur l'extrémité inférieure de la bague inférieure de la barre d'aiguille ③ , puis serrer la vis de blocage ① .  
**(Pour une aiguille DA)** Aligner le repère C de la barre d'aiguille ② sur l'extrémité inférieure de la bague inférieure de la barre d'aiguille ③ , puis serrer la vis de blocage ① .  
(Réglage de la position a du crochet)
  - 3) **(Pour une aiguille DB)** Desserrer les deux vis de blocage du crochet, tourner le volant et aligner le trait de repère B de la barre d'aiguille ascendante ② sur l'extrémité inférieure de la bague inférieure de la barre d'aiguille ③ .  
**(Pour une aiguille DA)** Desserrer les deux vis de blocage du crochet, tourner le volant et aligner le trait de repère D sur la barre d'aiguille ascendante ② sur l'extrémité inférieure de la bague inférieure de la barre d'aiguille ③ .
  - 4) Après avoir réalisé les réglages mentionnés aux étapes ci-dessus, aligner le point de la lame du crochet ⑤ sur le centre de l'aiguille ④ . Laisser un espace de 0,04 mm à 0,1 mm entre l'aiguille et le crochet, puis serrer fermement les vis de blocage du crochet.
- \* Lors du remplacement du crochet, spécifier son numéro de pièce No. B18301270A0 (11092459 pour DDL-5530H et -5550H).

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



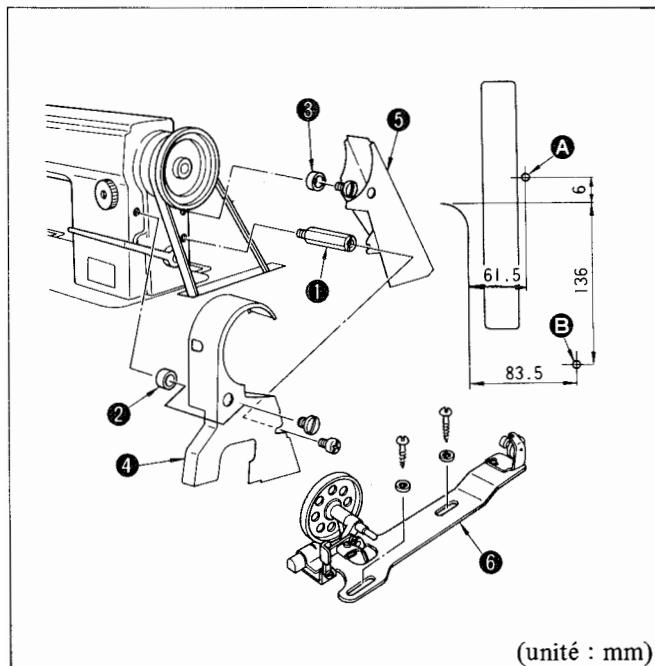
- 1) Desserrer la vis de blocage ① et ajuster la hauteur de la barre de presseur, ou l'angle du pied-presseur.
- 2) Après le réglage, serrer fermement la vis de blocage.

## 14. REGLAGE DE LA COURSE DE RELEVAGE DU FIL



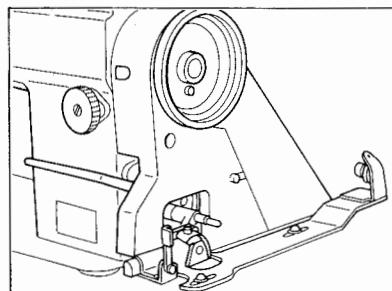
- 1) Lors de la couture de tissus lourds, amener le guide du fil ① vers la gauche **A** pour augmenter la longueur du fil tiré par le relevage du fil.
- 2) Lors de la couture de tissus légers, amener le guide du fil ① vers la droite **B** pour réduire la longueur du fil tiré par le relevage du fil.
- 3) Normalement, le guide du fil ① est positionné de façon à ce que le trait de repère **C** soit aligné sur le centre de la vis.

## 15. POSE DU COUVERCLE DE COURROIE ET DE L'ENROULEUR DE BOBINE

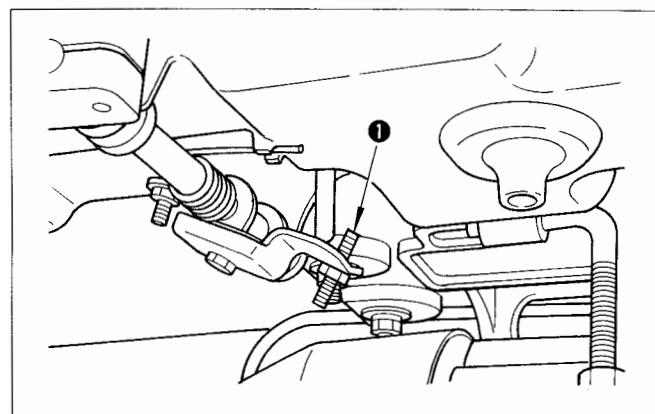


### 1. Méthode d'installation

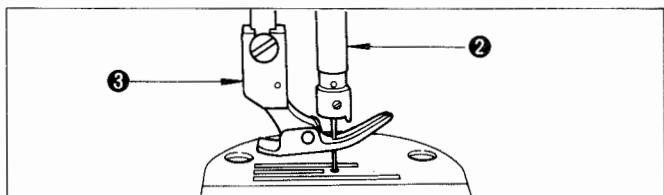
- 1) Percer deux trous de guidage pour vis à bois **A** et **B** dans la table de machine.
- 2) Introduire le support ① dans le trou fileté du bras.
- 3) Fixer les colliers de couvercle de courroie ② et ③ au moyen des vis de blocage de couvercle de courroie pour montage préliminaire.
- 4) Positionner avec précision le couvercle de courroie B ④, puis le fixer sur le collier ②.
- 5) Fixer le couvercle de courroie A ⑤ sur le collier ③.
- 6) Fixer fermement le couvercle de courroie B ④ et le couvercle de courroie A ⑤ sur le support au moyen des vis de blocage pour couvercle de courroie.
- 7) Fixer l'enrouleur de bobine ⑥ en **A** et **B** au moyen des vis à bois.



## 16. REGLAGE DE LA HAUTEUR DU RELEVEUR A GENOUILLERE



- 1) La hauteur standard du pied-presseur relevé au moyen du releveur à genouillère est de 10 mm.
- 2) La montée du pied-presseur peut être ajustée jusqu'à 13 mm au moyen de la vis de réglage du releveur à genouillère ①. (La remontée maximum doit être de 9 mm pour le type A.)
- 3) Lorsque la montée du pied-presseur a été ajustée à plus de 10 mm, faire attention à ce que l'extrémité inférieure de la barre d'aiguille ② n'entre pas en contact avec le pied-presseur ③ lorsqu'elle se trouve dans la position la plus basse.



## 17. CARACTERISTIQUES

	<b>DDL-5550 DDL-5530</b>	<b>DDL-5550-A DDL-5530-A</b>	<b>DDL-5550-H DDL-5530-H</b>
Application	Tissus de poids moyen	Tissus légers	Tissus lourds
Vitesse de couture	DDL-5550 Maxi. 5.500 pts/mn, Normale 5.000 pts/mn DDL-5530 Maxi. 4.500 pts/mn, Normale 4.000 pts/mn	4.000 pts/mn	3.500 pts/mn
Longueur des points	Maxi. 5 mm	Maxi. 4 mm	Maxi. 5 mm
Relevage du pied-presseur (par genouillère)	13 mm (maxi.)	9 mm (maxi.)	13 mm (maxi.)
Aiguille	DB x 1 #9 ~ #18	DA x 1 #9 ~ #11	DB x 1 #19 ~ #23
Huile lubrifiante	JUKI New Defrix Oil No. 1		

## 18. POULIES ET COURROIES DE MOTEUR

- (1) Un moteur à embrayage de puissance 400 W (1/2 CV) est utilisé en tant que moteur standard.
- (2) Utiliser une courroie trapézoïdale de type "M".
- (3) La relation entre poulies de moteur, longueurs de courroie et vitesses de couture est donnée dans le tableau ci-dessous:

Diamètre extérieur de poulie moteur	No. de pièce de poulie moteur	Vitesse de couture (pts/mn)		Longueur de courroie (in.)	No. de pièce de courroie
		50 Hz	60 Hz		
125	MTKP0120000	5.060		44"	MTJVM004400
120	MTKP0115000	4.850			
115	MTKP0110000	4.630		43"	MTJVM004300
110	MTKP0105000	4.440			
105	MTKP0100000	4.250	5.040		
100	MTKP0095000	4.000	4.780	42" *	MTJVM004200 *
95	MTKP0090000	3.820	4.540		
90 *	MTKP0085000	3.610 *	4.320		
85 *	MTKP0080000	3.390 *	4.000		
80 *	MTKP0075000	3.160 *	3.790	41" *	MTJVM004100 *
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, vu depuis le volant. Faire attention à ce que le moteur ne tourne pas en sens inverse.
- Les caractéristiques accompagnées d'astérisques correspondent aux types DDL-5550-H et DDL-5530-H.

**MEMO**  
**NOTIZEN**  
**NOTE**  
**APUNTE**

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

# SPANISH

## ANTES DE FUNCIONAR

1. No haga funcionar nunca la máquina sin haber llenado el cárter con aceite.
2. Despues de instalar la máquina, compruebe la dirección de giro del motor. Para comprobarla, gire el volante con la mano haciendo que la aguja quede hundida. En tales condiciones, conecte la electricidad y observe el volante. (El volante debe girar en el sentido opuesto al del movimiento de los punteros del reloj, al observarlo desde el lado del volante.)
3. Durante el primer mes de uso de la máquina, no cambie la polea por una de tamaño mayor.
4. Confirme que la tensión y el número de fases (una fase o 3 fases) corresponden a las de la máquina comprobándolas con lo especificado en la placa adosada a ella.

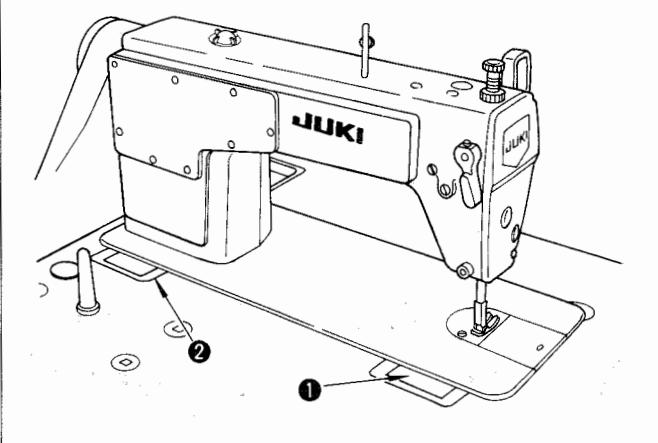
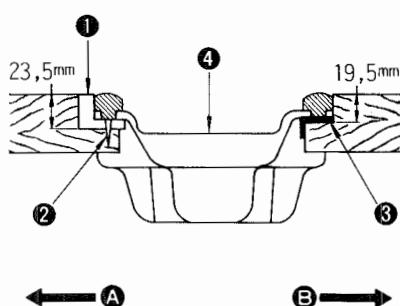
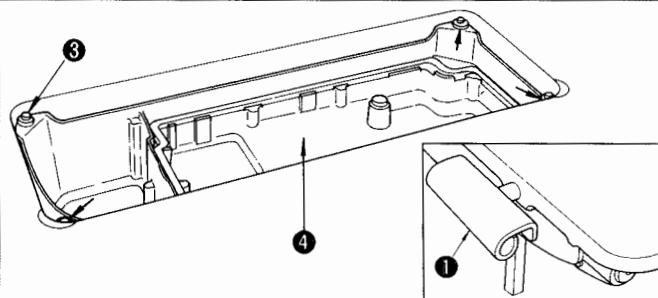
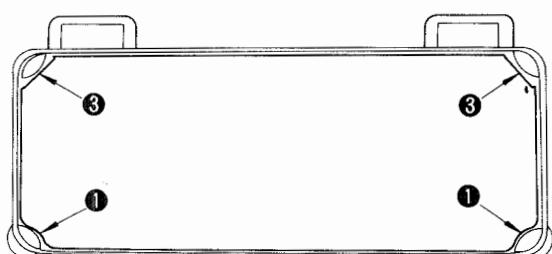
Felicitaciones por haber comprado una máquina de coser JUKI.

Por favor, lea este Libro de Instrucciones cuidadosamente antes de usarla, para lograr el mayor provecho de ella y para gozar su uso durante mucho tiempo.

## PRECAUCIONES DURANTE LA OPERACION

1. Mantenga sus manos separadas de la aguja, al conectar la electricidad y cuando la máquina está funcionando.
2. No ponga sus dedos en la cubierta del recogedor del hilo, cuando la máquina está funcionando.
3. Antes de inclinar la máquina o sacar la correa en V, siempre desconecte la electricidad.
4. Durante la operación de la máquina, tenga cuidado para que su pelo, sus manos o su ropa, o el de otras personas, no se acerque mucho al volante, correa en V, bobinador o motor. Además, no coloque nada cerca de ellos. El hacerlo es muy peligroso.
5. Si su máquina tiene una cubierta para la correa, protector para dedos u otro tipo de protectores, no haga funcionar la máquina luego de haber quitado alguno de ellos.

## 1. INSTALACION

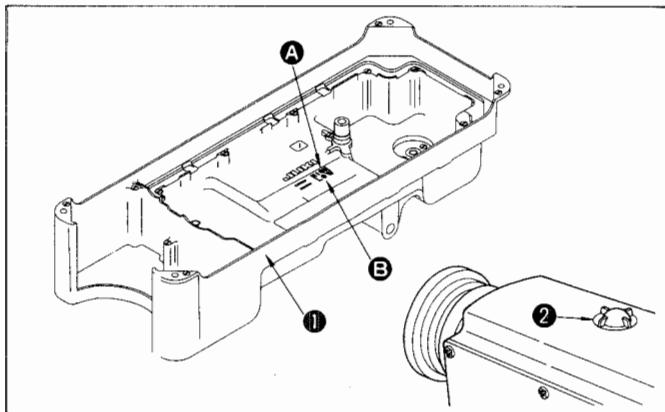


### 1. Instalación del cárter

- 1) El cárter de la máquina debe descansar en las cuatro esquinas del sacado de la mesa.
- 2) Como muestra la figura, fije 2 almohadillas de goma ① en el lado A (lado de la operaria) usando clavos ②. Fije 2 almohadillas ③ en el lado B (lado de las bisagras) usando un adhesivo con base de goma. Luego coloque el cárter ④ en las almohadillas.

- 1) Haga coincidir la bisagra ① en la abertura de la base de la máquina y coloque la máquina en las bisagras de goma de la mesa ② antes de hacer descansar el otro lado de la máquina en las almohadillas ③ dispuestas en las esquinas.

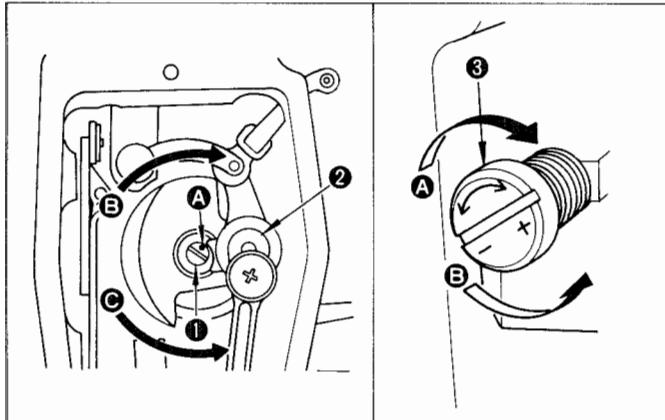
## 2. LUBRICACION



### 1. Información sobre la lubricación

- 1) Llene el cárter del aceite ① con aceite JUKI New Defrix Oil N° 1, hasta la marca "HIGH" ④.
- 2) Si el nivel del aceite baja de la marca "LOW" ③, rellene el cárter 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 ②.
- 4) Observe que la cantidad que salpica el aceite no tiene relación con la cantidad de aceite lubricante.

**(Precaución)** Cuando Ud. hace funcionar por primera vez una máquina nueva o luego que la máquina no ha sido usada durante mucho tiempo, haga funcionar primero la máquina a una velocidad no mayor de 3.000 p.p.m. a 3.500 p.p.m., durante unos 10 minutos.



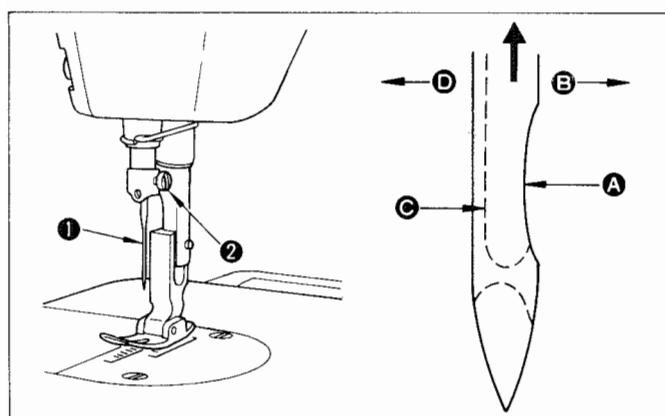
### 2. Ajuste de la cantidad de aceite suministrada a los componentes de la placa frontal

- 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 ⑤.
- 3) La cantidad máxima de aceite se logra cuando el punto marcador ④ está en la posición exactamente opuesta a la biela de la barra de la aguja. Para ello, hay que girar el vástago de ajuste en la dirección ⑥.

### 3. Ajuste de la cantidad de aceite suministrada al gancho

- 1) La cantidad de aceite suministrada al gancho aumenta al mover el tornillo de ajuste ③ montado en el eje impulsor del gancho hacia + en la dirección ④.
- 2) A medida que el tornillo de ajuste de la cantidad de aceite ③ se mueve hacia - en la dirección ⑤, disminuye la cantidad de aceite suministrada.

## 3. COLOCACION DE LA AGUJA

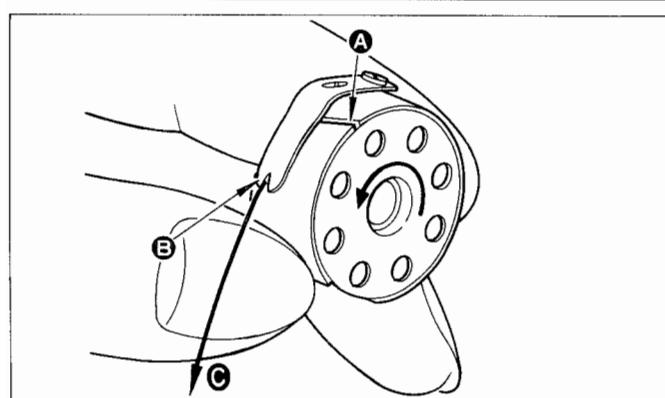


### \* Desconecte la electricidad del motor antes de comenzar a colocar la aguja.

Debe usarse una aguja DB x 1 (DA x 1 en la DDL-5530A o -5550A). Seleccione el tamaño de la aguja adecuado al hilo y al tipo de tela a coser.

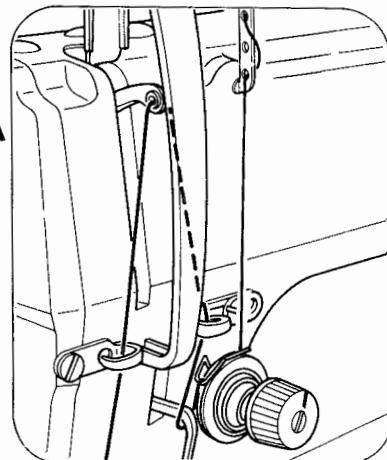
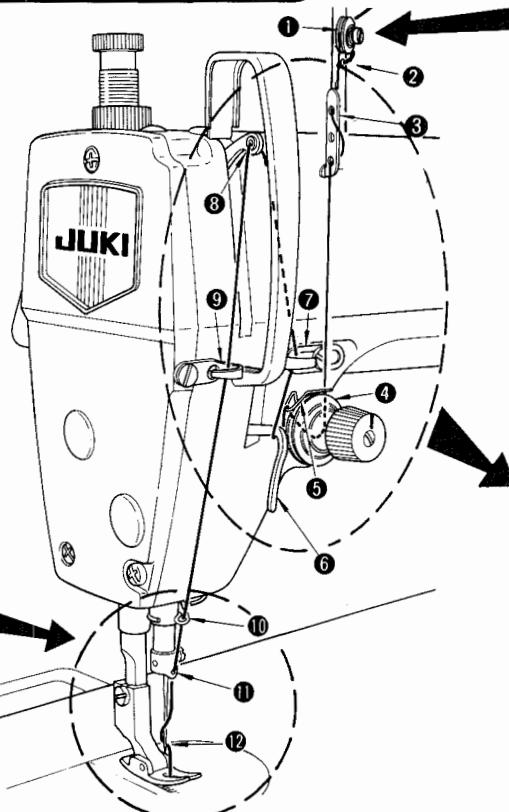
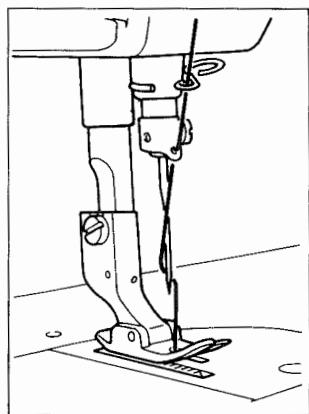
- 1) Gire el volante hasta que la barra de la aguja llegue al punto superior de su recorrido.
- 2) Afloje el tornillo ② y sujeté la aguja ① con su parte encorvada ④ enfrentando la dirección ⑤.
- 3) Inserte la aguja en la dirección de la flecha hasta que llegue al fondo.
- 4) Apriete el tornillo ② firmemente.
- 5) Compruebe que el zurco largo ③ de la aguja enfrente exactamente la dirección izquierda ⑥.

## 4. COLOCACION DE LA BOBINA EN EL PORTABOBINAS

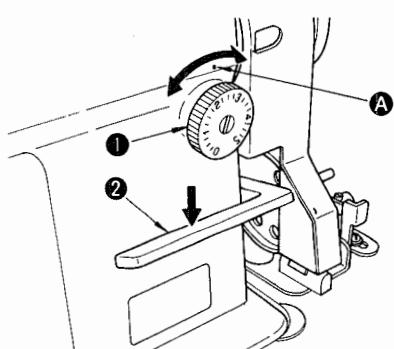


- 1) Sujete la bobina de manera que el extremo del hilo se dirija hacia la izquierda, al observarlo desde Ud. y coloque la bobina en el portabobinas de manera que gire la bobina en el sentido opuesto al movimiento de los punteros del reloj.
- 2) Pase el hilo por la rendija para el hilo ④ y tirelo en la dirección ⑤. Al hacerlo, el hilo pasará por debajo del resorte de tensión y saldrá por la rendija ⑥.
- 3) Tire el hilo ⑦ y compruebe que la bobina gira en la dirección que muestra la flecha.

## 5. ENHEBRADO DE LA MAQUINA

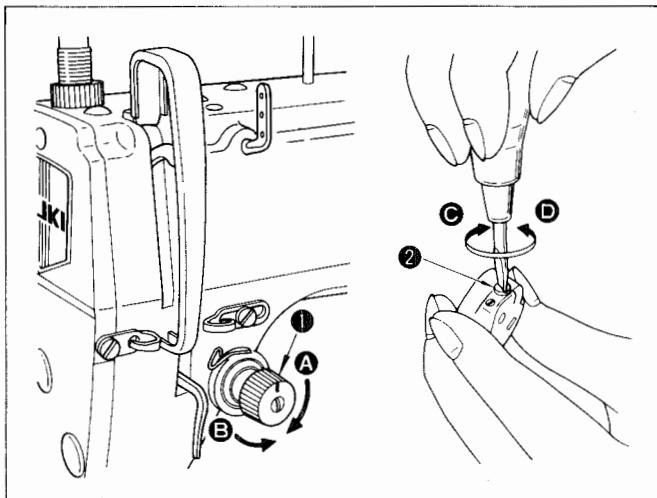


## 6. AJUSTE DEL LARGO DE LA PUNTADA



- 1) Gire la perilla con la escala del largo de la puntada ① en la dirección de la flecha, y alinee el número deseado con el punto demarcador ② del brazo de la máquina.
- 2) La calibración de la escala está en milímetros.
- 3) Si Ud. desea disminuir el largo de la puntada, gire la perilla del largo de la puntada ① mientras mantiene presionada la palanca de la alimentación ② en la dirección de la flecha.

## 7. TENSION DEL HILO



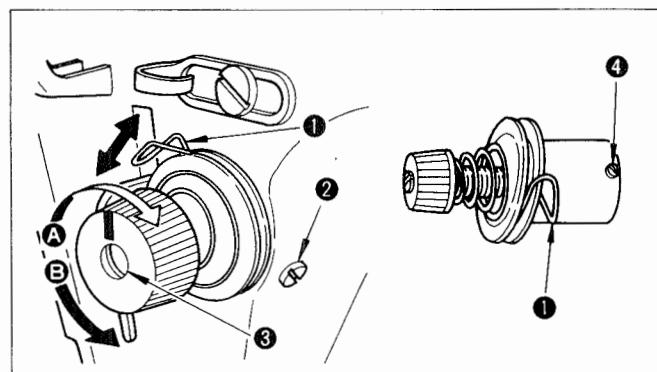
### 1. Ajuste de la tensión del hilo de la aguja

- 1) Ajuste la tensión del hilo usando la tuerca de ajuste de la tensión ①, de acuerdo con las especificaciones de la costura.
- 2) A medida que Ud. gira la tuerca ① en el sentido del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección A), la tensión del hilo de la aguja aumenta.
- 3) A medida que Ud. gira la tuerca ① en el sentido opuesto al movimiento de los punteros del reloj (en la dirección B), la tensión disminuirá.

### 2. Ajuste de la tensión del hilo de la bobina

- 1) A medida que Ud. gira el tornillo de ajuste de la tensión ② en el sentido del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección C), aumentará la tensión del hilo de la bobina.
- 2) A medida que Ud. gira el tornillo ② en el sentido opuesto al movimiento de los punteros del reloj (en la dirección D), disminuirá la tensión del hilo de la bobina.

## 8. RESORTE RECOGEDOR DEL HILO



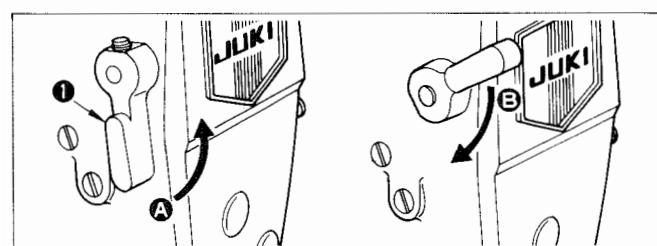
### 1. Cambio del recorrido del resorte recogedor del hilo ①

- 1) Afloje el tornillo de fijación ②.
- 2) A medida que Ud. gira el cabezal de tensión ③ en el sentido del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección A), el recorrido del resorte recogedor del hilo aumentará.
- 3) A medida que Ud. gira el cabezal de tensión en el sentido opuesto al del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección B), el recorrido disminuirá.

### 2. Cambio de la presión del resorte recogedor del hilo ①

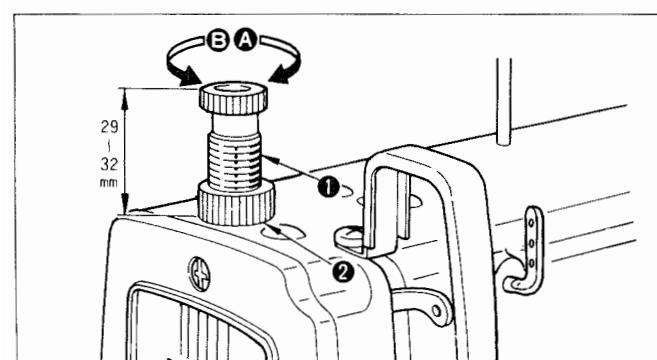
- 1) Afloje el tornillo de fijación ② y saque el cabezal de tensión ③.
- 2) Afloje el tornillo de fijación ④.
- 3) Al girar el cabezal de tensión ③ en el sentido del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección A), la presión aumentará.
- 4) Al girar el cabezal de tensión ③ en el sentido opuesto al del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección B), la presión disminuirá.

## 9. ELEVADOR MANUAL



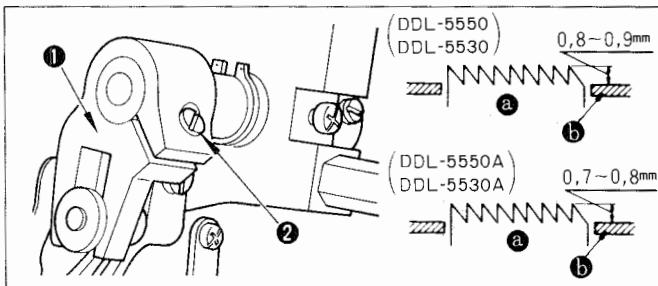
- 1) Para elevar el pie prensatelas de la máquina, gire la palanca del elevador manual ① en la dirección A.
- 2) El pie prensatelas se elevará alrededor de 5,5 mm y se detendrá elevado.
- 3) El pie prensatelas bajará a su posición original al bajar la palanca elevadora manual ② en la dirección B.
- 4) Usando el elevador de la rodilla, Ud. puede conseguir que la elevación del pie prensatelas sea de 10 mm (como valor estándar) o se eleve hasta un máximo de 13 mm.

## 10. PRESION DEL PIE PRENSATELAS



- 1) Afloje la tuerca ②. A medida que se gira el regulador del resorte del prensatelas ① en el sentido del movimiento de los punteros del reloj (en la dirección A), la presión del pie prensatelas aumentará.
- 2) Al girar el regulador del resorte del prensatelas en el sentido contrario al movimiento de los punteros del reloj (en la dirección B), la presión disminuirá.
- 3) Luego del ajuste, apriete la tuerca ②.
- 4) Para telas en general, la altura estándar del regulador del resorte del prensatelas es de 29 a 32 mm (5 kg) (7 kg en la máquina DDL-5550H-6).

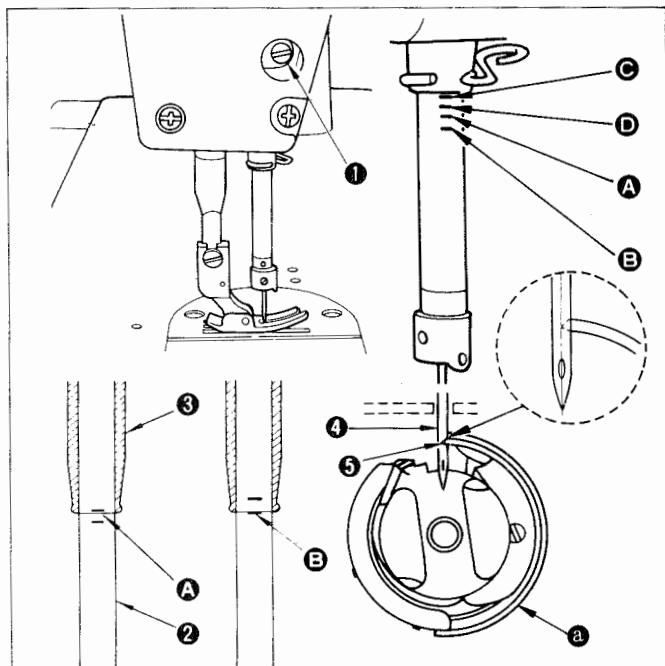
## 11. ALTURA DE LOS DIENTES DE ARRASTRE



- 1) Los dientes de arrastre se ajustan en la fábrica de manera que sobresalgan por sobre la superficie de la placa de agujas 0,8 mm a 0,9 mm. En caso del modelo DDL-5550A y -5530A, sobresalen 0,7 a 0,8 mm.
- 2) Si los dientes de arrastre sobresalen demasiado, puede haber fruncidos en la costura de telas ligeras. (Recomendamos que sobresalgan de 0,7 mm a 0,8 mm)
- 3) Ajuste de la altura de los dientes de arrastre:
  - 1 Afloje el tornillo ② de la biela ①.
  - 2 Mueva la barra del arrastre hacia arriba y hacia abajo hasta obtener el ajuste.
  - 3 Apriete con firmeza el tornillo ② .

① Dientes de arrastre ② Placa de agujas

## 12. RELACION ENTRE LA AGUJA Y EL GANCHO

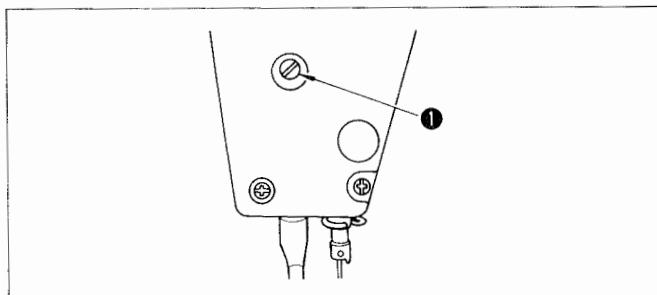


### 1. Ajuste la sincronización entre la aguja y el gancho de la manera siguiente:

- 1) Gire el volante para llevar la barra de la aguja al punto inferior de su recorrido y afloje el tornillo de fijación ①. (Ajuste de la altura de la barra de la aguja)
- 2) (En caso de una aguja DB) Alinee la línea demarcadora A de la barra de la aguja ② con el extremo inferior del buje inferior de la barra de la aguja ③ , luego apriete el tornillo de fijación ① .  
(Para una aguja DA) Alinee la línea demarcadora C de la barra de la aguja ② con el extremo inferior del buje inferior de la barra de la aguja ③ , luego apriete el tornillo de fijación ① .  
(Posición de ajuste a del gancho)
- 3) (Para una aguja DB) Afloje los 3 tornillos de fijación del gancho, gire el volante y alinee la línea demarcadora B de la barra de la aguja que va ascendiendo ② con el extremo inferior del buje inferior de la barra de la aguja ③ .  
(Para una aguja DA) Afloje los 3 tornillos de fijación del gancho, gire el volante y alinee la línea demarcadora D de la barra de la aguja que va ascendiendo ② con el extremo inferior del buje inferior de la barra de la aguja ③ .
- 4) Luego de hacer los ajustes mencionados en los pasos anteriores, alinee la punta de la hoja del gancho ⑤ con el centro de la aguja ④ . Deje una separación de 0,04 mm a 0,1 mm entre la aguja y el gancho, luego apriete firmemente el gancho con los tornillos de fijación.

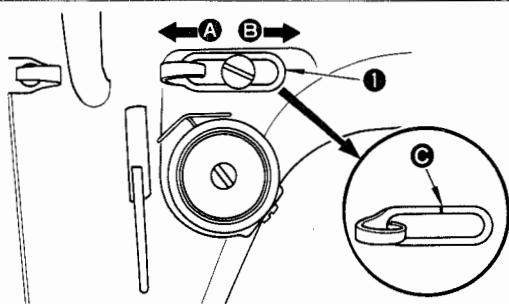
\* Al reemplazar el gancho especifique su número de pieza B18301270A0. (11092459 para DDL-5530H, -5550H).

## 13. AJUSTE DE LA ALTURA DE LA BARRA DEL PRENSATELAS



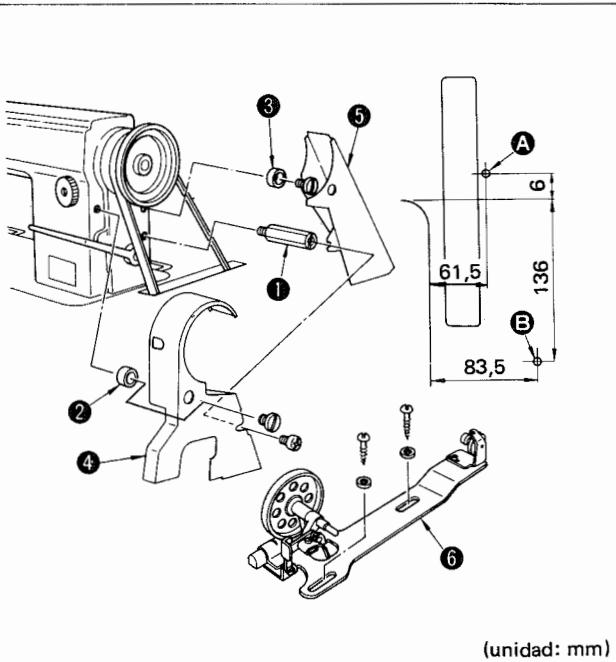
- 1) Para ajustar la altura de la barra del prensatelas, o el ángulo del prensatelas, afloje el tornillo de fijación ① .
- 2) Luego del ajuste, apriete firmemente el tornillo de fijación.

## 14. AJUSTE DEL RECORRIDO DEL RECOGEDOR DEL HILO



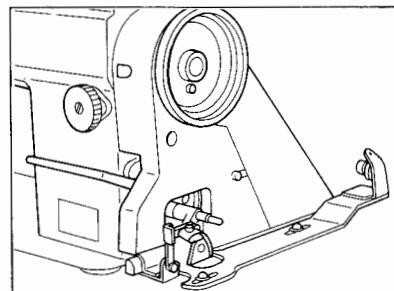
- 1) Si cose telas pesadas, mueva la guía del hilo ① hacia la izquierda en la dirección ② para aumentar el largo del hilo que tira el recogedor.
- 2) Al coser telas livianas, mueva la guía del hilo ① hacia la derecha en la dirección ③ lo que disminuye el largo del hilo tirado por el recogedor.
- 3) Normalmente, la guía del hilo ① está posicionada de manera tal que la línea demarcadora ④ quede alineada con el centro del tornillo.

## 15. INSTALACION DE LA CUBIERTA DE LA CORREA Y EL BOBINADOR

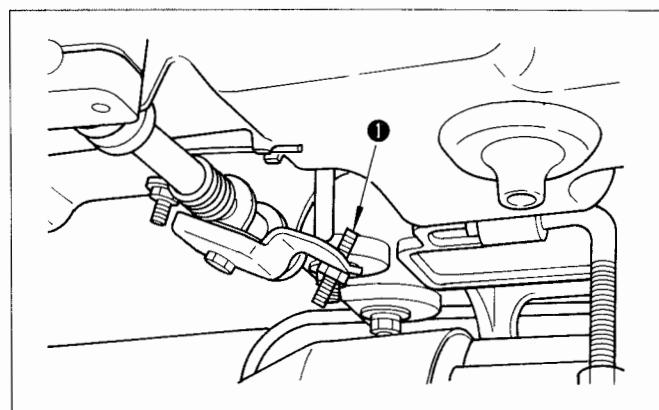


### 1. Procedimiento de Instalación

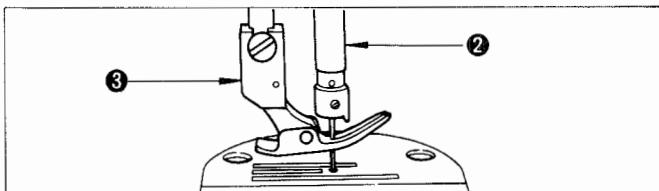
- 1) En la mesa de la máquina, abra dos agujeros guía para tornillos de madera en ① y ②.
- 2) Inserte el soporte ① en el agujero con hilo que existe en la máquina.
- 3) Fije los collares de la cubierta de la correa ③ y ④ usando los tornillos de fijación de la cubierta de la correa, como una instalación preliminar.
- 4) Posicione con precisión la cubierta de la correa B ⑤, luego fíjela en el collarín ⑥.
- 5) Fije la cubierta de la correa A ⑦ en el collarín ⑧.
- 6) Fije seguramente la cubierta de la correa B ⑤ y la cubierta de la correa A ⑦ en los soportes usando los tornillos de fijación de la cubierta de la correa.
- 7) Fije el bobinador ⑨ en ⑩ y ⑪ usando tornillos para madera.



## 16. AJUSTE DE LA ALTURA DEL ELEVADOR DE LA RODILLA



- 1) La altura estándar que se eleva el pie prensatelas usando el elevador de la rodilla es 10 mm.
- 2) Usando el tornillo de ajuste del elevador ①, se puede ajustar la elevación hasta 13 mm. (En el tipo A, la elevación máxima es de 9 mm.)
- 3) Al haber ajustado el elevador del prensatelas a más de 10 mm, asegúrese que el extremo inferior de la barra de la aguja ② en su posición inferior no golpea el pie prensatelas ③.



## 17. ESPECIFICACIONES

	DDL-5550 DDL-5530	DDL-5550-A DDL-5530-A	DDL-5550-H DDL-5530-H
Aplicación	Para materiales de peso medio	Para materiales ligeros	Para materiales pesados
Velocidad de coser	DDL-5550 Máx. 5.500p.p.m. Velocidad normal: 5.000p.p.m. DDL-5530 Máx. 4.500p.p.m. Velocidad normal: 4.000p.p.m.	4.000p.p.m.	3.500p.p.m.
Largo de la puntada	Máx. 5 mm	Máx. 4 mm	Máx. 5 mm
Elevación del pie prensatelas (mediante el elevador de la rodilla)	13 mm (máx.)	9 mm (máx.)	13 mm (máx.)
Aguja	DB x 1 #9 ~ #18	DA x 1 #9 ~ #11	DB x 1 #19 ~ #23
Aceite lubricante	Aceite JUKI New Defrix Oil Nº 1		

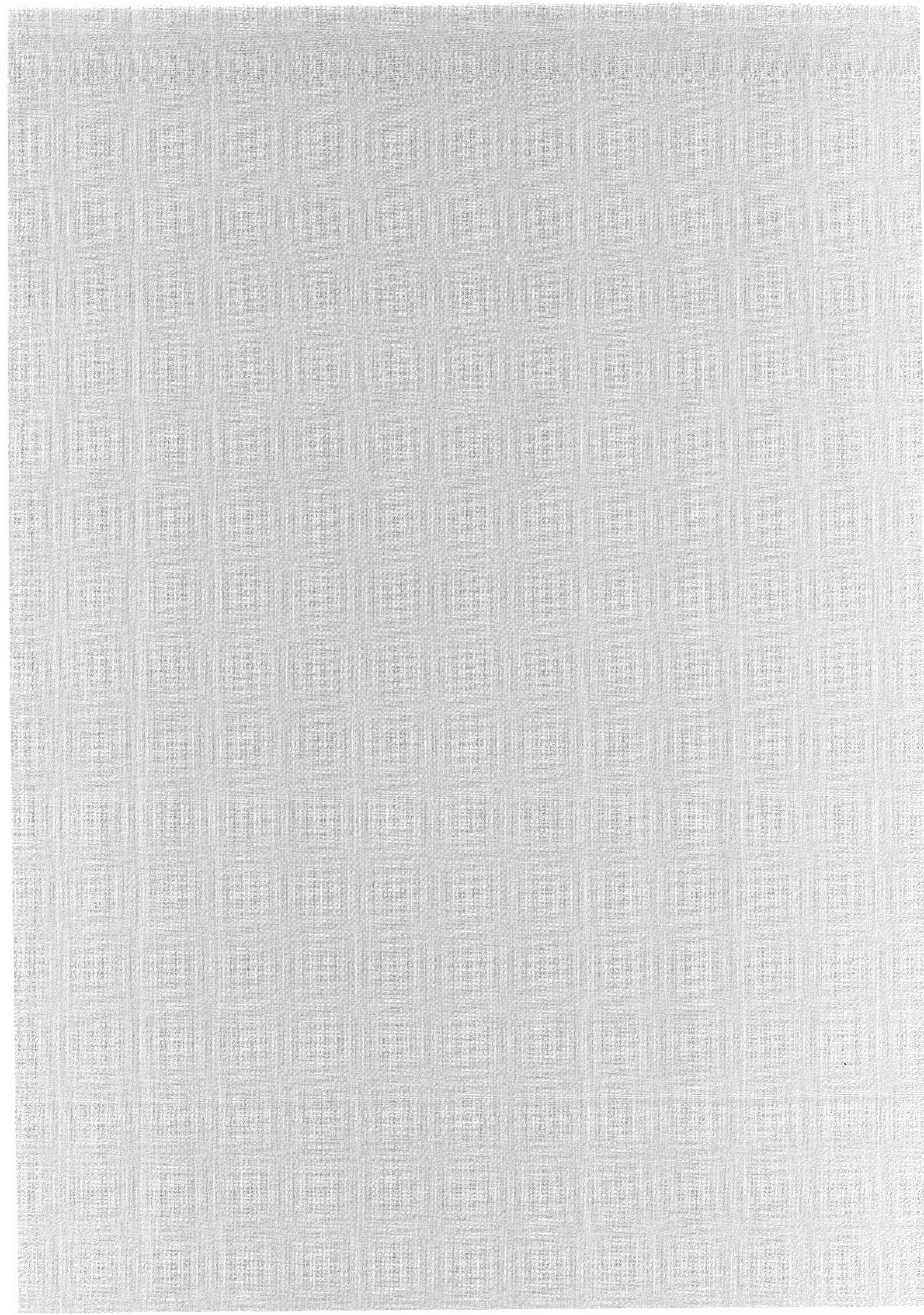
## 18. POLEAS Y CORREAS DEL MOTOR

- (1) Como motor estándar se usa un motor con un embrague de 400 W (1/2 HP).  
 (2) Debe usarse una correa en V del tipo M.  
 (3) En la tabla siguiente se muestran las relaciones entre las poleas del motor, largos de las correas y velocidades de la costura.

Polea del motor O.D. (mm)	No de pieza de la polea del motor	Velocidad de coser		Largo de la correa (pulgadas)	No de pieza de la correa
		50 Hz	60 Hz		
125	MTKP0120000	5.060		44"	MTJVM004400
120	MTKP0115000	4.850			
115	MTKP0110000	4.630		43"	MTJVM004300
110	MTKP0105000	4.440			
105	MTKP0100000	4.250	5.040		
100	MTKP0095000	4.000	4.780		
95	MTKP0090000	3.820	4.540		
90 *	MTKP0085000	3.610 *	4.320		
85 *	MTKP0080000	3.390 *	4.000		
80 *	MTKP0075000	3.160 *	3.790		
75 *	MTKP0070000	2.950 *	3.520		
70 *	MTKP0065000	2.740 *	3.260		

- El diámetro efectivo de la polea del motor es equivalente al diámetro exterior menos 5 mm.
- Al observar el motor desde el lado del volante, este debe girar en el sentido contrario al del movimiento de los punteros del reloj. Tenga cuidado para que el motor no gire en el sentido opuesto.
- Las especificaciones marcadas con asteriscos corresponden a las de las máquinas DDL-5550-H y DDL-5530-H.

MEMO  
NOTIZEN  
NOTE  
APUNTE





(Please do not hesitate to contact our distributors or agents in your area for further informations when necessary.)

(Bitte wenden Sie sich an unsere Händler oder Vertreter in Ihrer Nähe, wenn Sie weitere Informationen benötigen.)

(Pour plus d'information, n'hésitez pas à consulter nos distributeurs ou agents dans votre région.)

(Al hacerlo, disminuirá la tasa con la cual la máquina aumenta su velocidad.)



## TOKYO JUKI INDUSTRIAL CO., LTD.

Head Office & Plant: 2-1, 8-chome, Kokuryo-cho, Chofu-shi, Tokyo, Japan

Business Office: 23-3, Kabuki-cho 1-chome, Shinjuku-ku, Tokyo 160, Japan

Cable: JUKI TOKYO Telex: J22967, 232-2301

Phone: 03(205)1189, 1189, 1190

Appear and specification listed in this instruction book are subjected to change without notice.

Änderung der äuferen Aufmachung und der in dieser Betriebsanleitung enthaltenen technischen Daten vorbehalten.

Les illustrations et spécifications données dans le présent Manuel d'utilisation sont sujettes à modification sans préavis.

La apariencia y las especificaciones que se muestran en este libro de instrucciones están sujetas a cambio sin aviso.