

***ESPAÑOL***

**LU-2810, 2810-7, 2860, 2860-7,  
2818-7, 2868-7  
MANUAL DE INSTRUCCIONES**

# INDICE

|  |           |
|--|-----------|
| <b>1. ESPECIFICACIONES .....</b>   | <b>1</b>  |
| <b>2. INSTALACIÓN .....</b>  | <b>4</b>  |
| 2-1. Instalación la máquina de coser.....  | 4         |
| 2-2. Instalación de la correa y su cubierta (LU-2810, LU-2860).....  | 7         |
| 2-3. Modo de ajustar la tensión de la correa (LU-2810, LU-2860) .....  | 7         |
| 2-4. Instalación de la pantalla de aceite .....  | 8         |
| 2-5. Componentes neumáticos (LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2810-7, LU-2860-7).....  | 8         |
| 2-6. Modo de instalar el pedestal de hilos .....   | 10        |
| 2-7. Instalación del pasador del guíahilos .....   | 11        |
| <b>3. PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA DE COSER.....</b>  | <b>12</b> |
| 3-1. Lubricacion.....  | 12        |
| 3-2. Modo de colocar la aguja .....  | 14        |
| 3-3. Modo de meter y de sacar la bobina .....  | 15        |
| 3-4. Modo de enhebrar el gancho .....  | 15        |
| 3-5. Modo de bobinar una bobina .....  | 16        |
| 3-6. Modo de enhebrar el cabezal de la maquina .....   | 17        |
| 3-7. Cómo fijar el modelo del cabezal de máquina .....   | 19        |
| 3-8. Ajuste del cabezal de la máquina (LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7, LU-2868-7) .....   | 21        |
| <b>4. MODO DE AJUSTAR LA MÁQUINA DE COSER .....</b>  | <b>23</b> |
| 4-1. Modo de ajustar la longitud de puntada .....  | 23        |
| 4-2. Tension del hilo .....  | 24        |
| 4-3. Muelle del tirahilo.....  | 25        |
| 4-4. Modo de ajustar la presion del prensatelas .....  | 26        |
| 4-5. Relacion de aguja a gancho.....   | 27        |
| 4-6. Modo de ajustar el protector de aguja de gancho .....   | 28        |
| 4-7. Modo de ajustar la palanca de abrir la cápsula de bobina.....   | 29        |
| 4-8. Ajuste de la posición de la contracuchilla, presión de la cuchilla y presión del sujetador .....  | 30        |
| 4-9. Ajuste de puntada de condensación (LU-2818-7, LU-2868-7).....   | 31        |
| 4-10. Ajuste de la magnitud del movimiento vertical alternado del prensatelas móvil y del pie<br>prensatelas .....   | 32        |
| <b>5. OPERACIÓN DE LA MÁQUINA DE COSER .....</b>   | <b>32</b> |
| 5-1. Elevador de mano .....  | 32        |
| 5-2. Modo de reposicionar el embrague de seguridad .....   | 33        |
| 5-3. Modo de ajustar el elevador automatico del prensatelas .....  | 34        |
| 5-4. Fijación del cuadrante de ajuste del transporte.....  | 35        |
| 5-5. Cómo modificar la máxima longitud de puntada (LU-2818-7, LU-2868-7) .....   | 37        |
| 5-6. Alineación de puntos de entrada de la aguja para puntadas de transporte normal/inverso durante<br>la costura de transporte inverso automático (LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7, LU-2868-7)..... | 38        |
| 5-7. Interruptores de operacion (LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7, LU-2868-7) .....   | 39        |
| 5-8. Interruptor de rodilla.....   | 41        |
| 5-9. Ajuste de funciones para SC-922 (LU-2818-7, LU-2868-7).....   | 44        |
| <b>6. TABLA DE VELOCIDADES DE COSIDO.....</b>  | <b>45</b> |
| <b>7. POLEA DEL MOTOR Y LA CORREA-V (LU-2810, LU-2860) .....</b>   | <b>45</b> |
| <b>8. PROBLEMAS EN EL COSIDO Y MEDIDAS CORRECTIVAS .....</b>   | <b>46</b> |

# 1. ESPECIFICACIONES

| No. | Ítem   | Aplicación  |   |
|-----|--|---|---|
| 1   | Modelo   | LU-2810   | LU-2860   |
| 2   | Nombre de modelo   | Máquina pespunteadora de 1 aguja, transporte unísono  | Máquina pespunteadora de 2 agujas, transporte unísono   |
| 3   | Aplicación   | Materiales de peso liviano a pesado, tapizado de asientos de autos, muebles   |   |
| 4   | Longitud de puntada  | Velocidad máx. 3.000 sti/min<br>(Ver "6. TABLA DE VELOCIDADES DE COSIDO" p.45 .)  | Velocidad máx. 2.700 sti/min<br>(Ver "6. TABLA DE VELOCIDADES DE COSIDO" p.45 .)  |
| 5   | Aguja  | GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 125 a Nm 180) (Estándar: Nm 160)  |   |
| 6   | Tamaño de hilo aplicable para cosido                         | #30 a #5  |   |
| 7   | Longitud de puntada  | Máx. 9 mm (transporte de avance/retroceso)  |   |
| 8   | Disco de longitud de puntada                                 | Disco de 1 pasos  |   |
| 9   | Elevación del prensatelas                                    | Palanca elevadora manual : 10 mm<br>Por elevador de rodilla : 20 mm   |   |
| 10  | Mecanismo de ajuste de longitud de puntada                   | Por disco   |   |
| 11  | Método de ajuste de puntada inversa                          | Por palanca   |   |
| 12  | Tomahilos  | Tomahilos articulado  |   |
| 13  | Carrera de barra de agujas                                   | 40 mm   |   |
| 14  | Magnitud de movimiento vertical alternado                    | 1 mm a 9 mm (Tipo ajuste de disco vertical alternado)   |   |
| 15  | Gancho   | Gancho de eje vertical de rotación total de 2 pliegues (tipo lengüeta)  |   |
| 16  | Mecanismo de transporte                                      | Transporte en caja  |   |
| 17  | Mecanismo de accionamiento de transporte superior e inferior | Correa sincronizadora   |   |
| 18  | Lubricación  | Lubricación automática por tanque de aceite (con manómetro de aceite)   |   |
| 19  | Aceite lubricante  | JUKI New Defrix Oil No. 1 (equivalente a norma ISO VG7)<br>o JUKI MACHINE OIL No. 7   |   |
| 20  | Dimensiones de la base                                       | 643 mm × 178 mm   |   |
| 21  | Espacio para el brazo  | 347 mm × 127 mm   |   |
| 22  | Tamaño del volante   | Diámetro efectivo de la sección de la correa-V: $\varnothing 76,0$ mm Diámetro exterior: $\varnothing 140$ mm   |   |
| 23  | Motor/Caja de control  | M51N 750W / SC-922A   |   |
| 24  | Peso de cabezal de máquina                                   | 56 kg   | 61 kg   |
| 25  | Ruido  | - Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente ( $L_{pA}$ ) en el puesto de trabajo:<br>Valor ponderado A de 83,0 dB (incluye $K_{pA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 3.000 sti/min.<br>- Nivel de potencia acústica ( $L_{WA}$ ):<br>Valor ponderado A de 88,5 dB (incluye $K_{WA} = 2,5$ dB); de acuerdo con SO 10821-C.6.2 - ISO 3744 GR2 a 3.000 sti/min. | - Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente ( $L_{pA}$ ) en el puesto de trabajo:<br>Valor ponderado A de 83,0 dB (incluye $K_{pA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 2.700 sti/min.<br>- Nivel de potencia acústica ( $L_{WA}$ ):<br>Valor ponderado A de 88,5 dB (incluye $K_{WA} = 2,5$ dB); de acuerdo con SO 10821-C.6.2 - ISO 3744 GR2 a 2.700 sti/min. |

| No. | Ítem   | Aplicación  |   |
|-----|--|---|---|
| 1   | Modelo   | LU-2810-7   | LU-2860-7   |
| 2   | Nombre de modelo   | Máquina pespunteadora de 1 aguja, transporte unísono, con cortahilos automático   | Máquina pespunteadora de 2 agujas, transporte unísono, con cortahilos automático  |
| 3   | Aplicación   | Materiales de peso liviano a pesado, tapizado de asientos de autos, muebles   |   |
| 4   | Longitud de puntada  | Velocidad máx. 3.000 sti/min<br>(Ver "6. TABLA DE VELOCIDADES DE COSIDO" p.45 .) *1   | Velocidad máx. 2.700 sti/min<br>(Ver "6. TABLA DE VELOCIDADES DE COSIDO" p.45 .) *1   |
| 5   | Aguja  | GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 125 a Nm 180) (Estándar: Nm 160)  |   |
| 6   | Tamaño de hilo aplicable para cosido                         | #30 a #5  |   |
| 7   | Tamaño de hilo aplicable para su corte                       | #30 a #5  |   |
| 8   | Longitud de puntada  | Máx. 9 mm (transporte de avance/retroceso)  |   |
| 9   | Disco de longitud de puntada                                 | Disco de 2 pasos  |   |
| 10  | Elevación del prensatelas                                    | Palanca elevadora manual : 10 mm<br>Elevador automático : 20 mm   |   |
| 11  | Mecanismo de ajuste de longitud de puntada                   | Por disco   |   |
| 12  | Método de ajuste de puntada inversa                          | Tipo cilindro de aire (con interruptor de transporte inverso)   |   |
| 13  | Tomahilos  | Tomahilos articulado  |   |
| 14  | Carrera de barra de agujas                                   | 40 mm   |   |
| 15  | Magnitud de movimiento vertical alternado                    | 1 mm a 9 mm (Tipo ajuste de disco vertical alternado)   |   |
| 16  | Gancho   | Gancho de eje vertical de rotación total de 2 pliegues (tipo lengüeta)  |   |
| 17  | Mecanismo de transporte                                      | Transporte en caja  |   |
| 18  | Mecanismo de accionamiento de transporte superior e inferior | Correa sincronizadora   |   |
| 19  | Método de corte de hilo                                      | Tipo tijera accionada por leva  |   |
| 20  | Lubricación  | Lubricación automática por tanque de aceite (con manómetro de aceite)   |   |
| 21  | Aceite lubricante  | JUKI New Defrix Oil No. 1 (equivalente a norma ISO VG7)<br>o JUKI MACHINE OIL No. 7   |   |
| 22  | Dimensiones de la base                                       | 643 mm x 178 mm   |   |
| 23  | Espacio para el brazo  | 347 mm x 127 mm   |   |
| 24  | Tamaño del volante   | Diámetro exterior: ø123 mm  |   |
| 25  | Motor/Caja de control  | SC-922B   |   |
| 26  | Peso de cabezal de máquina                                   | 61 kg   | 66 kg   |
| 27  | Consumo nominal de energía eléctrica                         | 180VA   | 110VA   |
| 28  | Ruido  | - Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente ( $L_{pA}$ ) en el puesto de trabajo:<br>Valor ponderado A de 83,0 dB (incluye $K_{pA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 3.000 sti/min.<br>- Nivel de potencia acústica ( $L_{WA}$ ):<br>Valor ponderado A de 88,5 dB (incluye $K_{WA} = 2,5$ dB); de acuerdo con SO 10821-C.6.2 - ISO 3744 GR2 a 3.000 sti/min. | - Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente ( $L_{pA}$ ) en el puesto de trabajo:<br>Valor ponderado A de 83,0 dB (incluye $K_{pA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 2.700 sti/min.<br>- Nivel de potencia acústica ( $L_{WA}$ ):<br>Valor ponderado A de 88,5 dB (incluye $K_{WA} = 2,5$ dB); de acuerdo con SO 10821-C.6.2 - ISO 3744 GR2 a 2.700 sti/min. |

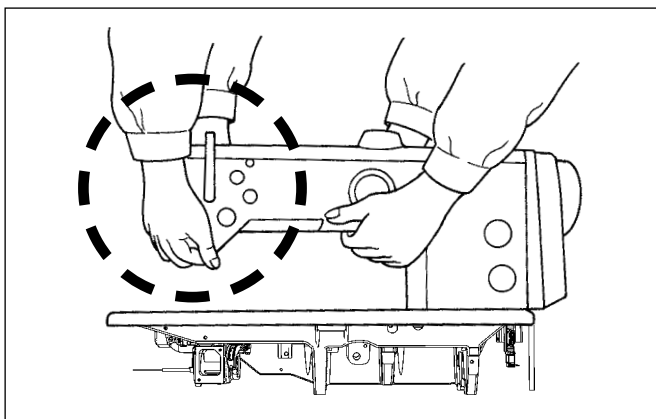
\*1 Se lleva a cabo automáticamente el ajuste de velocidad en conformidad con la cantidad de movimiento vertical alternativo del pie móvil y del pie prensatela.

| No. | Ítem   | Aplicación  |   |
|-----|--|---|---|
| 1   | Modelo   | LU-2818-7   | LU-2868-7   |
| 2   | Nombre de modelo   | Máquina pespunteadora de 1 aguja, transporte unísono, con cortahilos automático (con gancho de eje vertical de 2,7 pliegues / tipo paso largo)  | Máquina pespunteadora de 2 agujas, transporte unísono, con cortahilos automático (con gancho de eje vertical de 2,7 pliegues / tipo paso largo)   |
| 3   | Aplicación   | Materiales de peso liviano a pesado, tapizado de asientos de autos, muebles   |   |
| 4   | Longitud de puntada  | Velocidad máx. 3.000 sti/min<br>(Ver "6. TABLA DE VELOCIDADES DE COSIDO" p.45.) *1  | Velocidad máx. 2.700 sti/min<br>(Ver "6. TABLA DE VELOCIDADES DE COSIDO" p.45.) *1  |
| 5   | Aguja  | GROZ-BECKERT 135 x 17 (Nm 125 a Nm 180) (Estándar: Nm 160)  |   |
| 6   | Tamaño de hilo aplicable para cosido                         | #30 a #5  |   |
| 7   | Tamaño de hilo aplicable para su corte                       | #30 a #5  |   |
| 8   | Longitud de puntada  | Máx. 12 mm (transporte de avance/retroceso)   |   |
| 9   | Disco de longitud de puntada                                 | Disco de 2 pasos  |   |
| 10  | Elevación del prensatelas                                    | Palanca elevadora manual : 10 mm<br>Elevador automático : 20 mm   |   |
| 11  | Mecanismo de ajuste de longitud de puntada                   | Por disco   |   |
| 12  | Método de ajuste de puntada inversa                          | Tipo cilindro de aire (con interruptor de transporte inverso)   |   |
| 13  | Tomahilos  | Tomahilos articulado  |   |
| 14  | Carrera de barra de agujas                                   | 40 mm   |   |
| 15  | Magnitud de movimiento vertical alternado                    | 1 mm a 9 mm (Tipo ajuste de disco vertical alternado)   |   |
| 16  | Gancho   | Gancho de eje vertical de rotación total de 2,7 pliegues (tipo lengüeta)  |   |
| 17  | Mecanismo de transporte                                      | Transporte en caja  |   |
| 18  | Mecanismo de accionamiento de transporte superior e inferior | Correa sincronizadora   |   |
| 19  | Método de corte de hilo                                      | Tipo tijera accionada por leva  |   |
| 20  | Lubricación  | Lubricación automática por tanque de aceite (con manómetro de aceite)   |   |
| 21  | Aceite lubricante  | JUKI New Defrix Oil No. 1 (equivalente a norma ISO VG7)<br>o JUKI MACHINE OIL No. 7   |   |
| 22  | Dimensiones de la base                                       | 643 mm × 178 mm   |   |
| 23  | Espacio para el brazo  | 347 mm × 127 mm   |   |
| 24  | Tamaño del volante   | Diámetro exterior: ø123 mm  |   |
| 25  | Motor/Caja de control  | SC-922B   |   |
| 26  | Peso de cabezal de máquina                                   | 66 kg   | 68,5 kg   |
| 27  | Consumo nominal de energía eléctrica                         | 120 VA  | 110 VA  |
| 28  | Ruido  | - Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente ( $L_{pA}$ ) en el puesto de trabajo:<br>Valor ponderado A de 84,0 dB (incluye $K_{pA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 2.750 sti/min.<br>- Nivel de potencia acústica ( $L_{WA}$ ):<br>Valor ponderado A de 84,0 dB (incluye $K_{WA} = 2,5$ dB); de acuerdo con SO 10821-C.6.2 - ISO 3744 GR2 a 3.000 sti/min. | - Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente ( $L_{pA}$ ) en el puesto de trabajo:<br>Valor ponderado A de 84,0 dB (incluye $K_{pA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 2.600 sti/min.<br>- Nivel de potencia acústica ( $L_{WA}$ ):<br>Valor ponderado A de 84,0 dB (incluye $K_{WA} = 2,5$ dB); de acuerdo con SO 10821-C.6.2 - ISO 3744 GR2 a 2.700 sti/min. |

\*1 Se lleva a cabo automáticamente el ajuste de velocidad en conformidad con la cantidad de movimiento vertical alternativo del pie móvil y del pie prensatela.

## 2. INSTALACIÓN

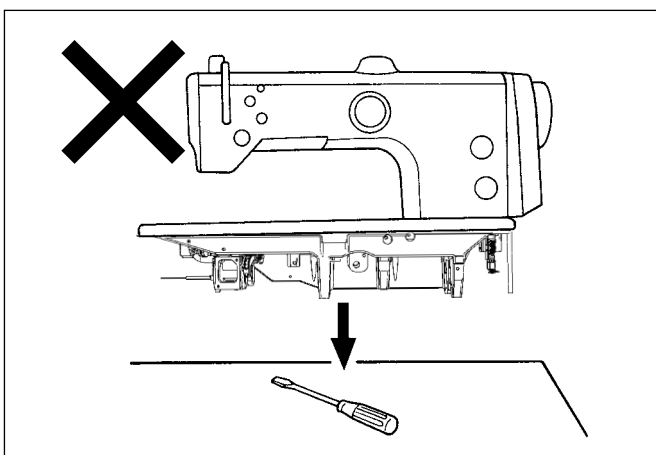
### 2-1. Instalación la máquina de coser



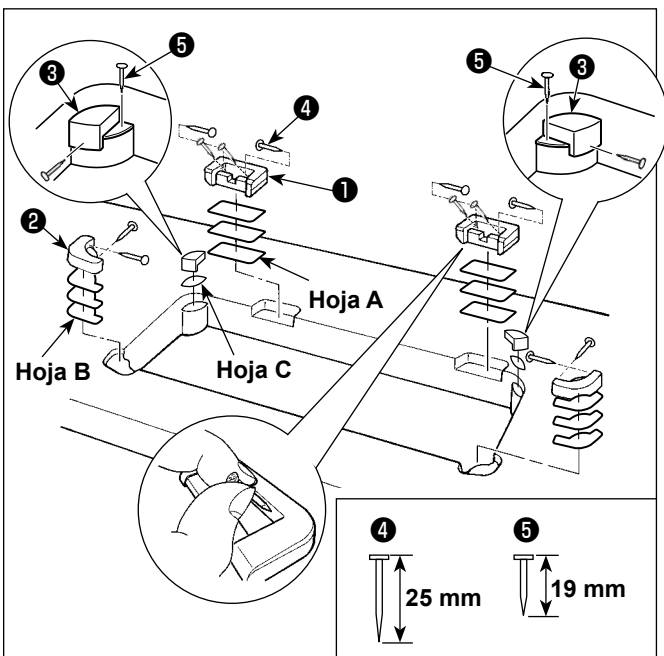
- 1) Para prevenir posibles accidentes causados por la caída de la máquina de coser, el trabajo lo deben realizar dos personas o más cuando se cambia de lugar la máquina de coser.



**No la sostenga por la polea ni la palanca de transporte inverso.**



- 2) No poner artículos salientes como destornillador y semejantes en el lugar onde se va colocar la máquina de coser.



- 3) Modo de colocar los asientos de bisagra y las gomas de soporte del cabezal de la máquina. Coloque las hojas A y B (estándar: tres piezas) y C (estándar: una pieza) entre el asiento ① de la bisagra y las gomas de apoyo ② y ③ del cabezal de la máquina. Luego, fíjelas a la mesa con el clavo.

Utilice el clavo ⑤ para la hoja C. Utilice el clavo ④ para las demás hojas.

Se proveen dos diferentes de gomas de apoyo ③ del cabezal de la máquina; es decir, la goma para la derecha y la goma para la izquierda.

Asegúrese de comprobar los tipos de las gomas de apoyo antes de fijarlas.

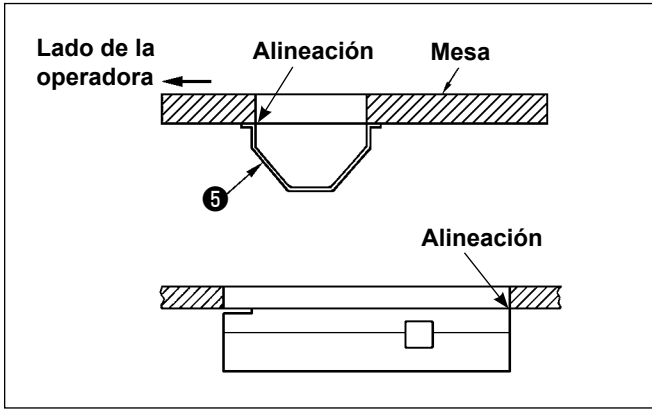
Las hojas A y B (ocho piezas cada una) y hojas C (cuatro piezas) se suministran con la máquina como accesorios.

Con respecto a las hojas A y B, deben utilizarse tres hojas como estándar para cada posición de montaje. Con respecto a la hoja C, debe utilizarse una hoja como estándar. (Estado que se muestra en la figura de la izquierda.)

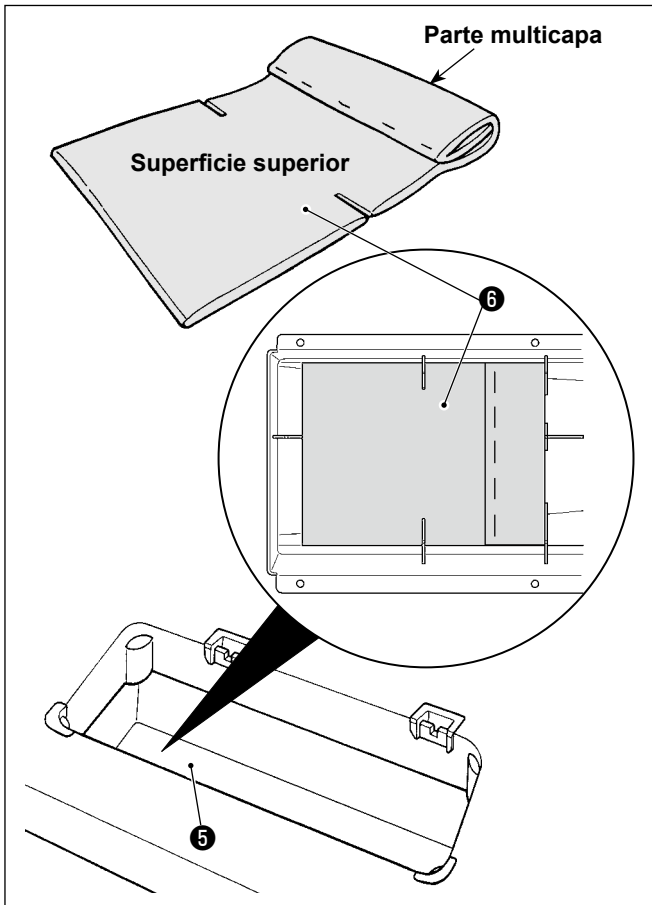
Las hojas A, B y C se utilizan para ajustar la altura de la superficie superior de la base. Utilice una hoja más para aumentar la altura, o utilice sólo una hoja para disminuirla.



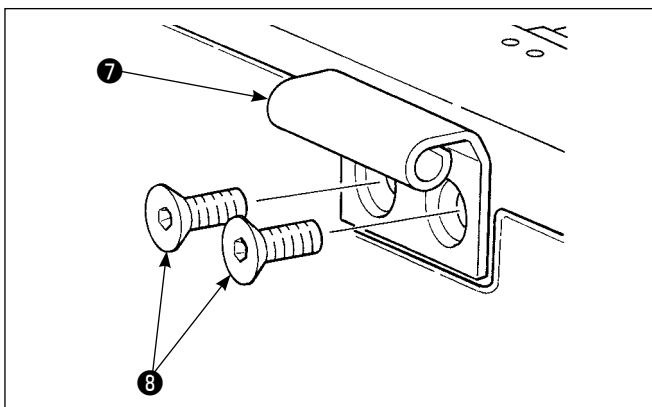
Asegúrese de utilizar el clavo corto ⑤ para la hoja C. Si se utiliza el clavo largo ④, la punta del clavo puede penetrar la mesa, lo que constituye un riesgo de lesiones.



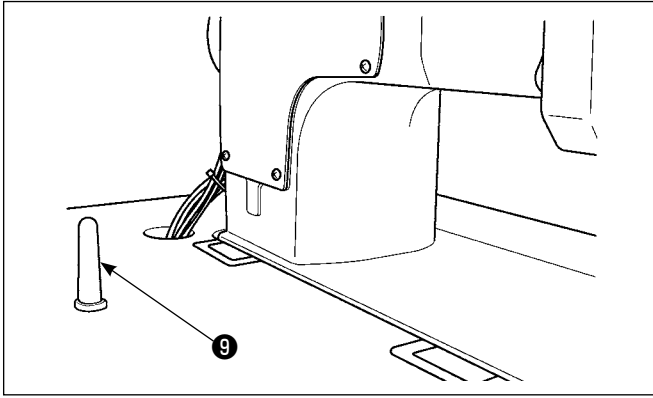
- 4) Modo de colocar el colector del aceite  
 Fije a la mesa el colector de aceite 5 que se suministra con la máquina, ajustando para ello los diez tornillos de rosca para madera.



- 5) Instale un filtro 6 en el colector de aceite 5, tal como se muestra en la figura. Instale el filtro 6 de modo que su parte multicapa quede en el lado derecho, visto desde la posición del instalador.



- 6) Instale la bisagra 7 sobre la base con el tornillo 8. Acople la bisagra con la bisagra de goma de la mesa. Luego, coloque el cabezal de máquina sobre la goma de apoyo del cabezal de máquina.

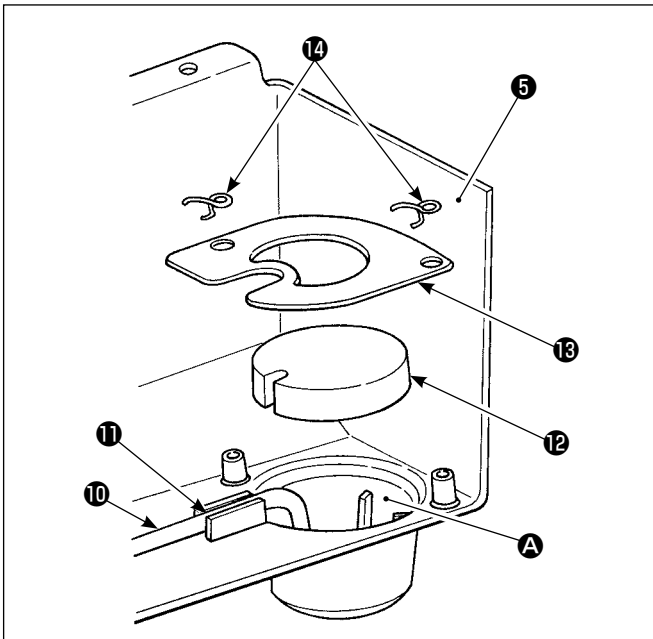


- 7) Fije firmemente la varilla de soporte 9 del cabezal hasta que su aleta quede estrechamente presionada contra la mesa.

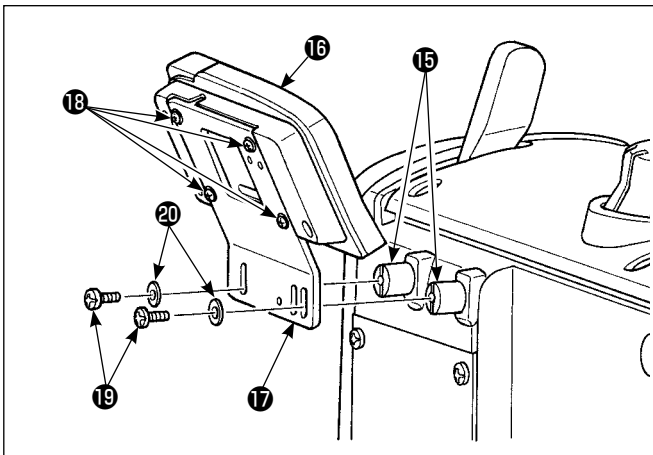


**Cuando sea realmente necesario ejecutar el trabajo de mantenimiento y reparación con la varilla de soporte del cabezal de la máquina retirada, es necesario realizar el trabajo con dos o más personas.**

**En caso de que el cabezal de la máquina se incline más de lo necesario, puede haber fuga de aceite desde el orificio de aceite del tanque de aceite. Por lo tanto, es necesario drenar el aceite del tanque de aceite antes de inclinar el cabezal de la máquina.**



- 8) Coloque el tubo de reflujo 10 en el depósito de aceite A del colector de aceite 5. Fije el tubo en la ranura 11.
- 9) Fije el filtro 12 y la abrazadera 13 del filtro con el herraje 14.



- 10) Instale sobre el bastidor los espaciadores 15 que se suministran con el cabezal de la máquina.
- 11) Instale la ménsula 17 sobre el panel CP 16 con los tornillos 18 que se suministran con el panel.
- 12) Instale la ménsula 17 sobre el espaciador 15 con los tornillos 19 que se suministra con el cabezal de la máquina, y las arandelas 20 que se suministran con el panel.



**No utilice los tornillos que se suministran con el panel en lugar de los tornillos 19 que se suministran con el cabezal de la máquina.**

- \* Tornillo accesorio 19 suministrado con el cabezal de la máquina: Diámetro de rosca M5; longitud: 8 mm

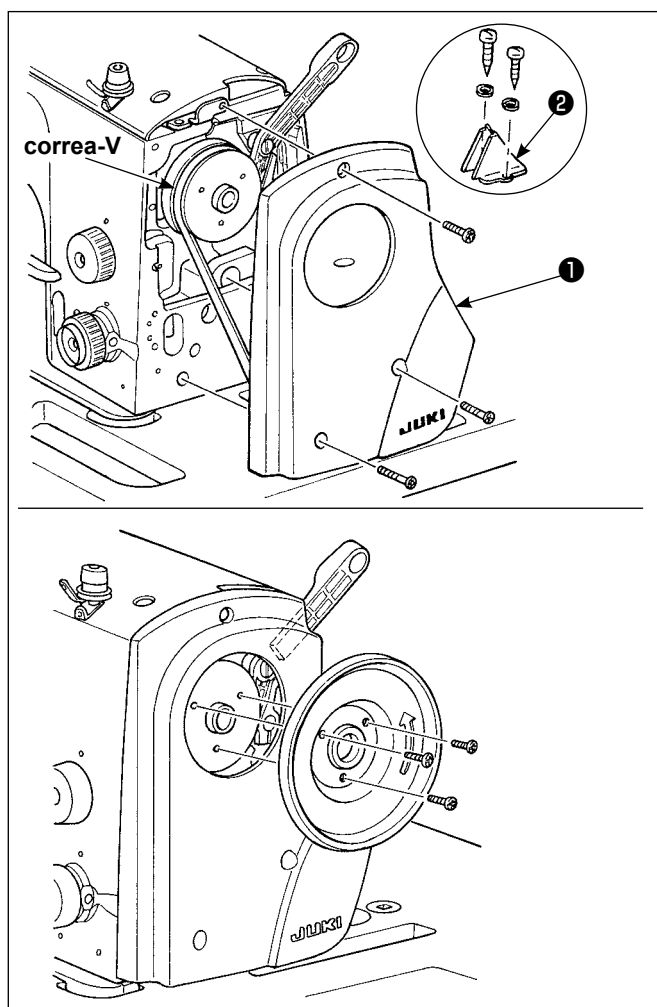


## 2-2. Instalación de la correa y su cubierta (LU-2810, LU-2860)



### AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



(Procedimiento de instalación)

- 1) Coloque la correa-V sobre la polea de la máquina de coser.
- 2) Instale la cubierta ① de la correa sobre el brazo de la máquina.
- 3) Instale la cubierta B ② de la correa sobre la mesa.
- 4) Instale la sección de manija de la polea con el tornillo.



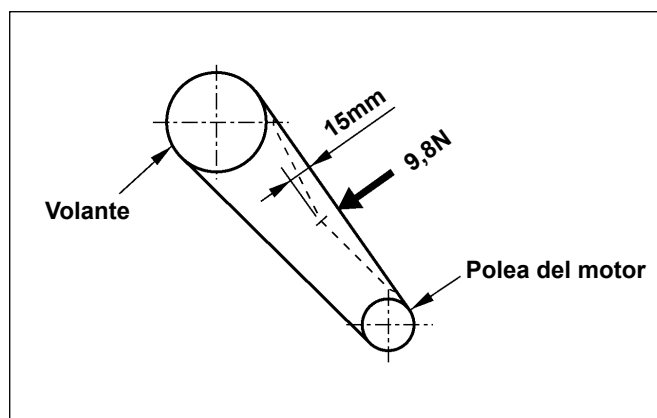
Cuando se utiliza la máquina de coser, deben colocarse las cubiertas ① y ② indefectiblemente.

## 2-3. Modo de ajustar la tensión de la correa (LU-2810, LU-2860)



### AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



Ajuste la tensión de la correa con la altura del motor de modo que la correa haga una comba de 15 mm cuando se aplique al centro de la correa en V una carga de 9,8N.

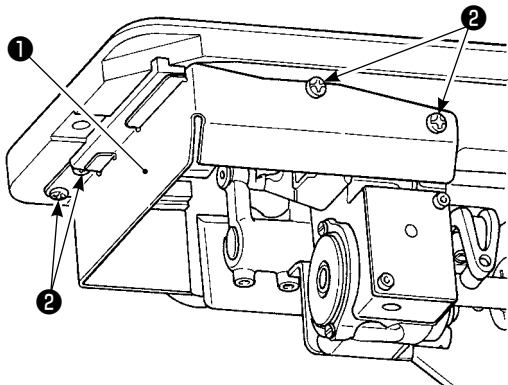
## 2-4. Instalación de la pantalla de aceite



### AVISO :

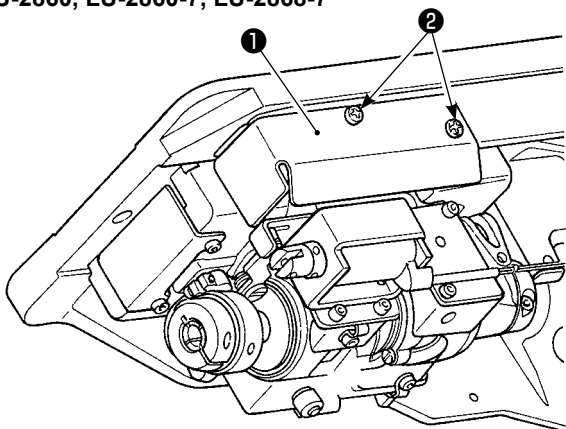
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.

LU-2810, LU-2810-7, LU-2818-7



Instale sobre el bastidor la pantalla de aceite ①, que se suministra con la unidad, utilizando para ello los tornillos ②.

LU-2860, LU-2860-7, LU-2868-7

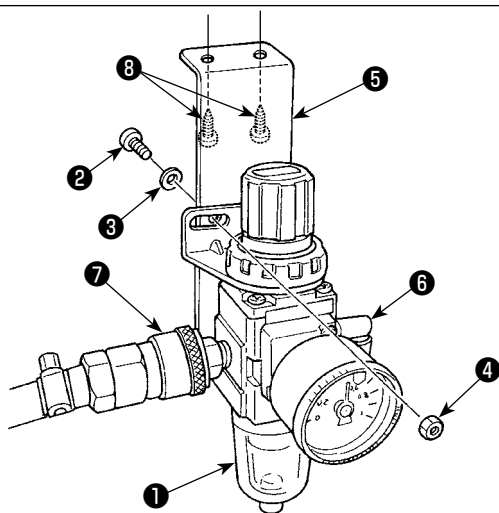


## 2-5. Componentes neumáticos (LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2810-7, LU-2860-7)



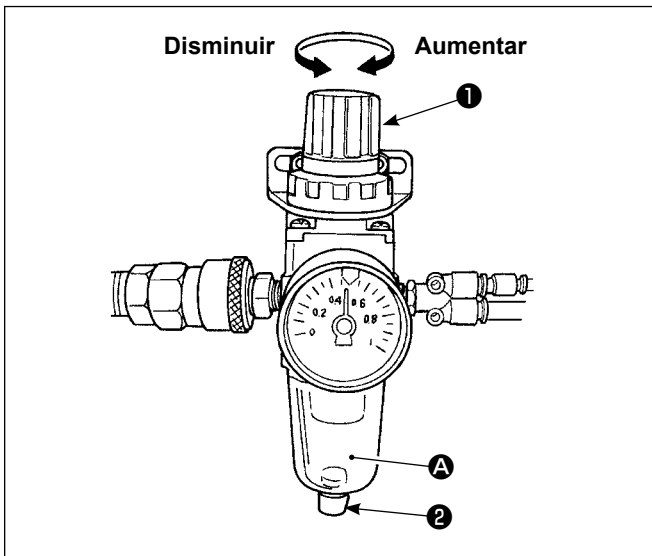
### AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



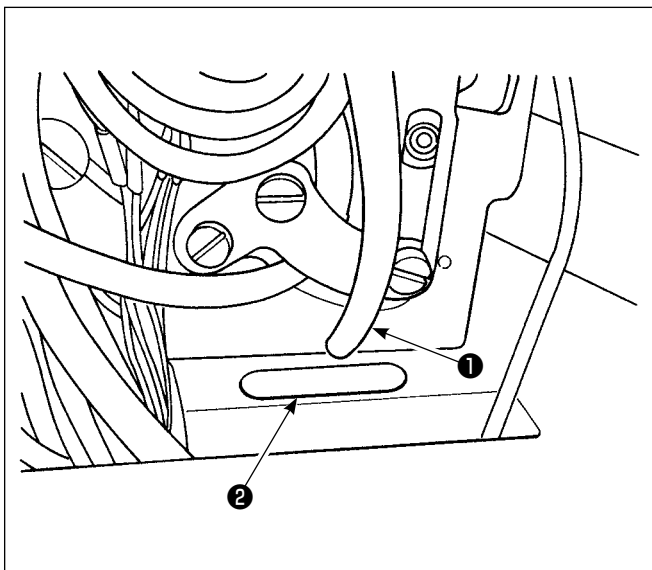
### (1) Instalación del regulador

- 1) Instale el (cjto.) regulador ① sobre la caja de montaje ⑤ con el tornillo ②, arandela de resorte ③ y tuerca ④, que se suministran con la unidad.
- 2) Instale los acoplamientos ⑥ y ⑦ sobre el regulador ①.
- 3) Instale la placa de montaje ⑤ en la cara inferior de la mesa con los tornillos accesorios ⑧ que se suministran con la placa.
- 4) Conecte al acoplamiento ⑥ el tubo de aire de  $\varnothing 6$  proveniente de la máquina de coser.



## (2) Modo de regular la presión de aire

- 1) La presión del aire operacional es de 0,5 a 0,55 MPa.  
Regule la presión del aire con la perilla ❶ reguladora de presión de aire del regulador del filtro.
- 2) En caso de que se observe acumulación de fluido en la sección A del regulador del filtro, gire el grifo de drenaje ❷ para drenar el fluido.

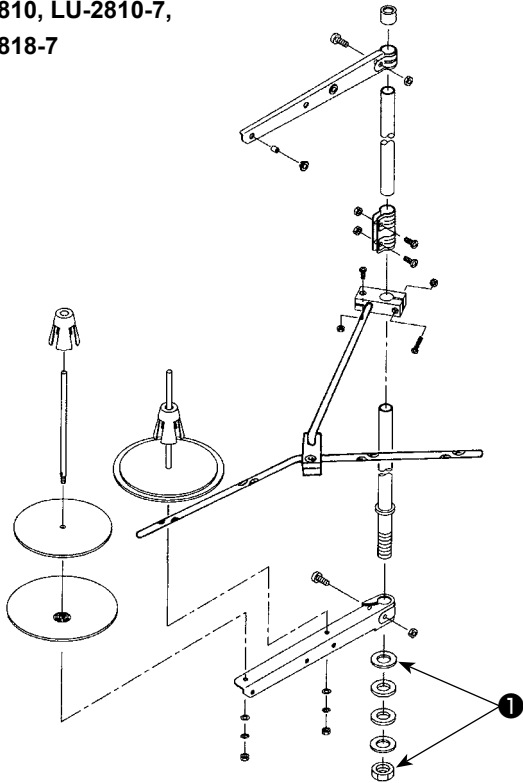


## (3) Tubo de escape

Haga pasar a través del agujero ❷ en la mesa el tubo de escape de  $\varnothing 8$  ❶ proveniente de la máquina de coser.  
En caso de alta humedad, es posible que fluya agua desde el tubo de escape.

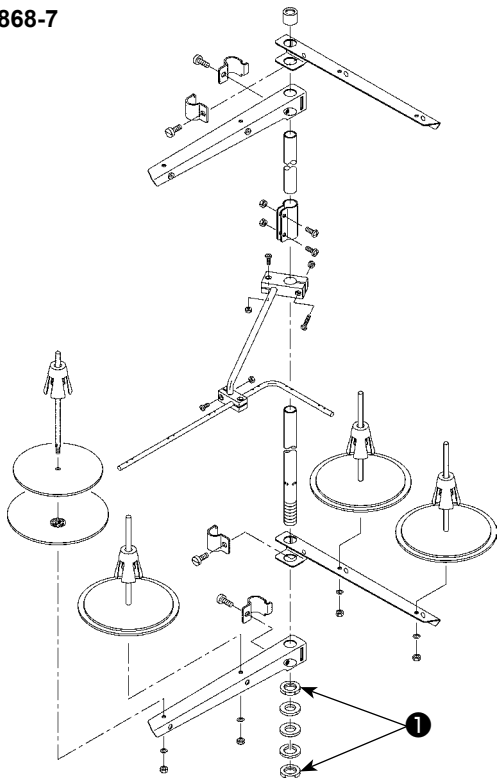
## 2-6. Modo de instalar el pedestal de hilos

LU-2810, LU-2810-7,  
LU-2818-7



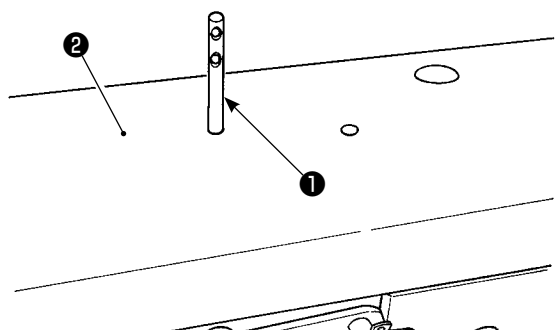
Ensamble el pedestal de hilos, colóquelo sobre la mesa usando el agujero de instalación en la mesa y apriete con cuidado la tuerca ❶.

LU-2860, LU-2860-7,  
LU-2868-7

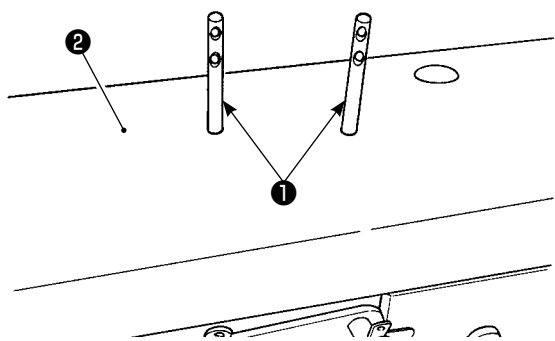


## 2-7. Instalación del pasador del guíahilos

LU-2810, LU-2810-7, LU-2818-7



LU-2860, LU-2860-7, LU-2868-7



Inserte el pasador ❶ del guíahilos de la aguja en su correspondiente agujero en la cubierta superior ❷ .

- LU-2810, LU-2810-7, LU-2818-7:  
Pasador de guíahilos de una aguja
- LU-2860, LU-2860-7, LU-2868-7:  
Pasadores de guíahilos de dos agujas

## 3. PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA DE COSER

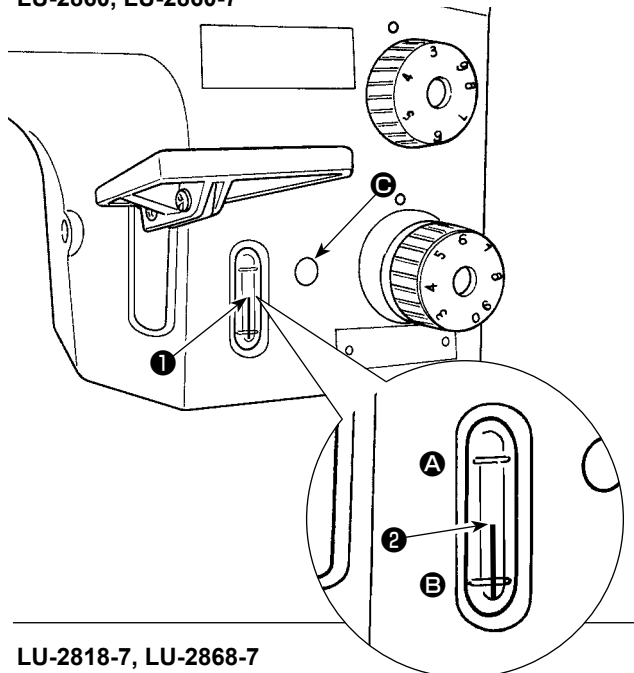
### 3-1. Lubricación

#### AVISO :

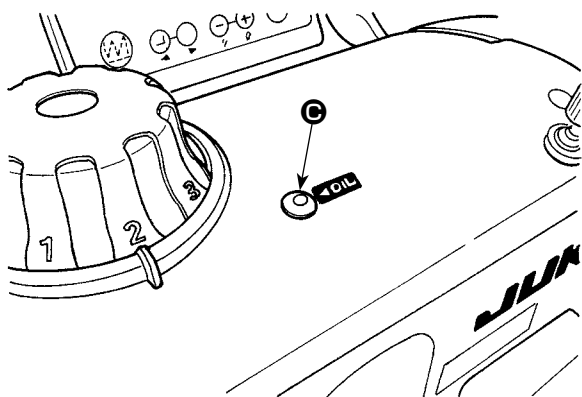


1. No conecte el enchufe eléctrico hasta que se haya completado la lubricación para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.
2. Para evitar inflamaciones o erupciones, lávese inmediatamente las partes afectadas si han llegado salpicaduras a los ojos o a otras partes del cuerpo.
3. Si por equivocación traga aceite, pueden producirse vómitos o diarreas. Ponga el aceite en un lugar inaccesible a los niños.

LU-2810, LU-2810-7  
LU-2860, LU-2860-7



LU-2818-7, LU-2868-7



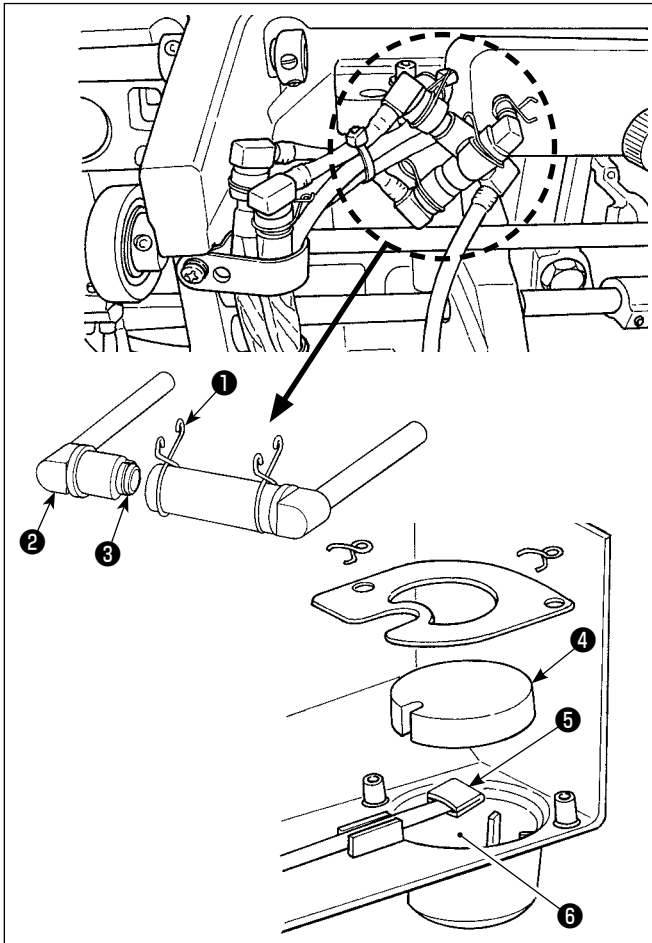
#### ■ Procedimiento de lubricación

Llene el tanque con aceite antes de operar la máquina de coser.

- 1) Llene el tanque de aceite con el aceite JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Pieza No.: MDFR-X1600C0) o aceite JUKI MACHINE OIL #7 (Pieza No.: MML007600CA), utilizando la aceitera que se suministra con la máquina de coser desde la sección C.
- 2) Rellene el tanque del aceite con aceite nuevo hasta el extremo tope de la varilla 2 indicadora de cantidad de aceite quede entre la línea demarcadora superior A y la línea demarcadora grabada B inferior de la ventanilla 1 indicadora de cantidad de aceite.  
Si llena excesivamente, el aceite se saldrá por el agujero ventilador del aire en el tanque del aceite o no se podrá lubricar adecuadamente. Además, cuando el aceite se llena con mucha presión, puede desbordarse del agujero de lubricación. Por lo tanto, tenga cuidado.
- 3) Cuando opere su máquina de coser, rellene aceite si el extremo superior de la varilla 2 indicadora de cantidad de aceite baja hasta la línea demarcadora inferior grabada B que se observa por la ventanilla 1 de inspección de cantidad de aceite.



1. Al utilizar una máquina de coser nueva por primera vez o una máquina que ha estado en desuso por tiempo prolongado, hágala funcionar a una velocidad de cosido de 1.000/sti/min o menos, y compruebe la cantidad de aceite en el gancho antes de su uso. Si la cantidad de aceite en el gancho es insuficiente, para ajustarla a la cantidad adecuada, gire el tornillo de ajuste de cantidad de aceite en el sentido inverso a las manecillas del reloj hasta asegurarse de que la cantidad de aceite en el gancho sea la adecuada. (Consulte "[Ajuste de la cantidad de aceite en el gancho](#)" p.13.)
2. En cuanto al aceite para la lubricación del gancho compre el aceite JUKI NEW DEFRIX OIL No. 1 (Pieza No.: MDFRX1600C0) o aceite JUKI MACHINE OIL #7 (Pieza No.: MML007600CA).
3. Asegúrese de realizar la lubricación con aceite limpio.



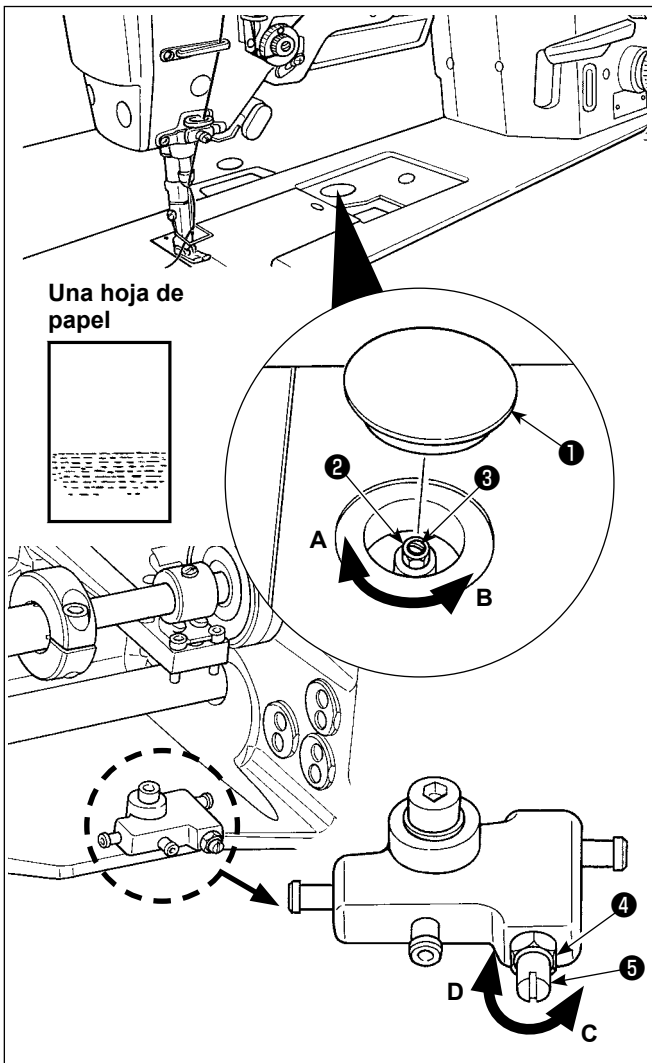
## ■ Limpieza del filtro de aceite

- 1) Afloje la placa de fijación ① del lado de contraflujo. Retire la junta (cjto.) ② de filtro de aceite del lado de contraflujo.
- 2) Limpie los filtros ③, ④ y ⑤ y el depósito de aceite ⑥ del colector de aceite.



Asegúrese de limpiar el depósito de aceite del colector de aceite y la caja del filtro aproximadamente una vez al mes.

Si el filtro se obstruye con suciedad, falla la lubricación y se producen problemas.



## ■ Ajuste de la cantidad de aceite en el gancho

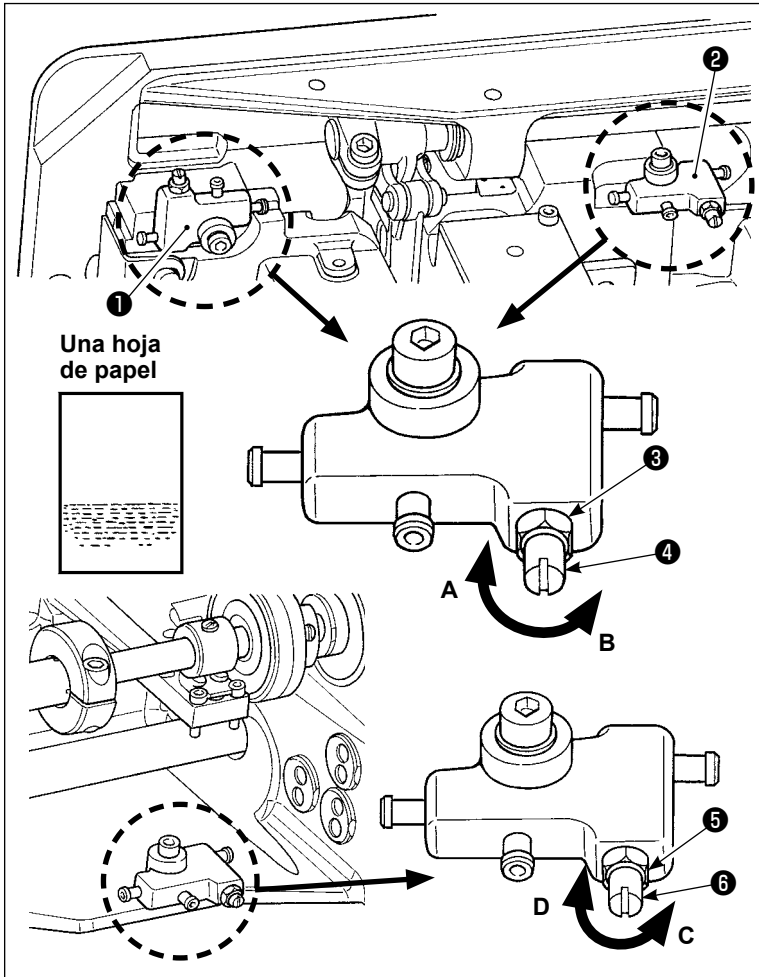
LU-2810, LU-2810-7, LU-2818-7

- 1) Retire el casquete de goma ①.
- 2) Afloje la tuerca ② y gire el tornillo ③ de ajuste de cantidad de aceite para regular la cantidad de aceite en el gancho. Girando el tornillo hacia la derecha **A** disminuirá la cantidad de aceite en el gancho o aumentará girándolo hacia la izquierda **B**.
- 3) La cantidad de aceite adecuada se sabe colocando una hoja de papel cerca de la periferia del gancho, de modo que el aceite salpicará desde el gancho siendo visible en unos cinco minutos como se muestra en la figura de la izquierda.



En caso de que la cantidad de aceite en el gancho no se pueda ajustar a la cantidad apropiada, su ajuste debe efectuarse aflojando la tuerca ④ y girando el tornillo de ajuste ⑤ de cantidad de aceite. Para aumentar la cantidad de aceite en el gancho, el tornillo de ajuste de cantidad de aceite se debe girar en el sentido opuesto a las manecillas del reloj (C); y para disminuirla, dicho tornillo se debe girar en el sentido de las manecillas del reloj (D).

Asimismo, compruebe para asegurarse de que haya suministro de aceite al gancho a la velocidad de cosido de 1.000 sti/min.



### LU-2860, LU-2860-7, LU-2868-7

- 1) Ajuste el tablero de distribución **1** para ajustar la cantidad de aceite en el gancho izquierdo o el tablero de distribución **2** para ajustar la cantidad de aceite en el gancho derecho, tal como se indica a continuación.
- 2) Afloje la tuerca **3** y gire el tornillo **4** de ajuste de cantidad de aceite para regular la cantidad de aceite en el gancho. Girando el tornillo hacia la derecha **A** disminuirá la cantidad de aceite en el gancho o aumentará girándolo hacia la izquierda **B**.
- 3) La cantidad de aceite adecuada se sabe colocando una hoja de papel cerca de la periferia del gancho, de modo que el aceite salpicará desde el gancho siendo visible en unos cinco minutos como se muestra en la figura de la izquierda.

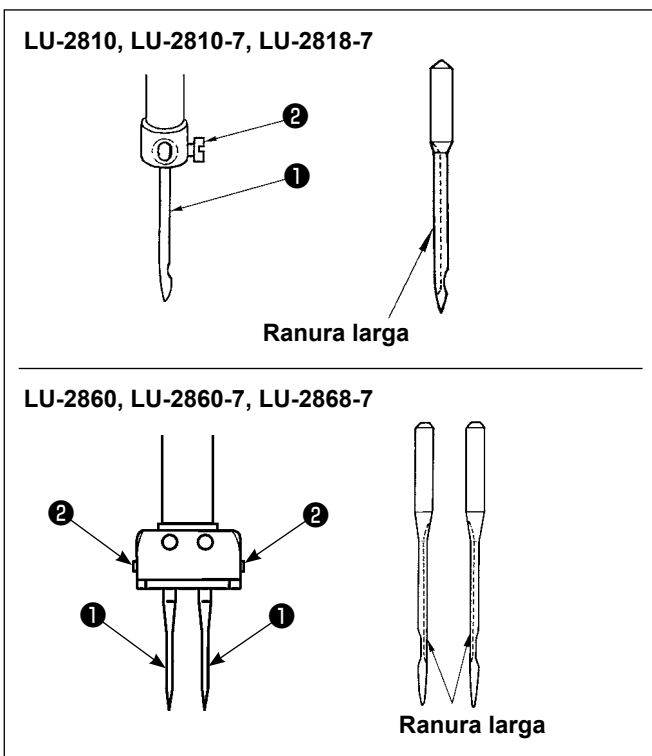
En caso de que la cantidad de aceite en el gancho no se pueda ajustar a la cantidad apropiada, su ajuste debe efectuarse aflojando la tuerca **5** y girando el tornillo de ajuste **6** de cantidad de aceite. Para aumentar la cantidad de aceite en el gancho, el tornillo de ajuste de cantidad de aceite se debe girar en el sentido opuesto a las manecillas del reloj (C); y para disminuirla, dicho tornillo se debe girar en el sentido de las manecillas del reloj (D). Asimismo, compruebe para asegurarse de que haya suministro de aceite al gancho a la velocidad de cosido de 1.000 sti/min.

### 3-2. Modo de colocar la aguja



#### AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



Posicione el interruptor en "OFF".  
Use agujas 135 X 17.

- 1) Gire el volante para llevar la aguja a la posición más alta de su recorrido.
- 2) Afloje el tornillo sujetador **2** de la aguja. Sostenga la aguja de modo que su ranura larga **1** mire directamente a la derecha para LU-2810, -2810-7 y -2818-7, y de modo que la ranura larga en cada una de las dos agujas mire hacia adentro para LU-2860, -2860-7 y -2868-7.
- 3) Empuje la aguja **1** metiéndola en el agujero todo lo que pueda entrar.
- 4) Apriete con seguridad el tornillo **2** sujetador de la aguja.

Al efectuar el reemplazo de la aguja, chequee la separación entre la aguja y la punta de la hoja del gancho. (Refiérase a las secciones "4-5. Relación de aguja a gancho" p.27 Y "4-6. Modo de ajustar el protector de aguja de gancho" p.28.) Si no queda separación, se dañará la aguja y el gancho.

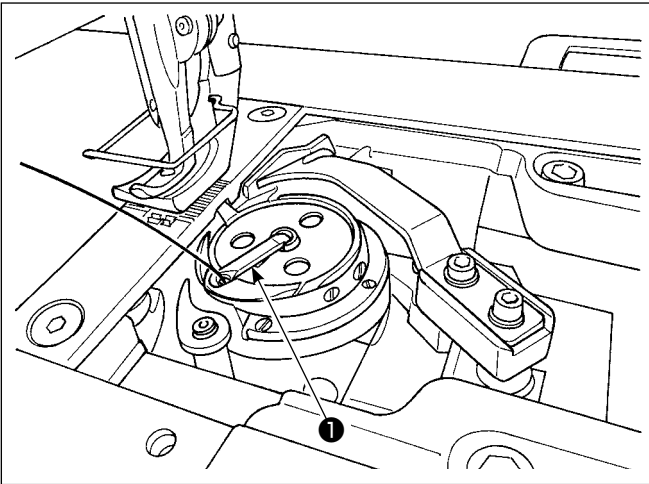


### 3-3. Modo de meter y de sacar la bobina



#### AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



- 1) Levante el cerrojo ❶ del gancho, y saque la bobina.
- 2) Meta la bobina en el eje del gancho correctamente y suelte el cerrojo.



1. No permita que la máquina marche en vacío con la bobina (hilo de la bobina). El hilo de la bobina se engancha en el gancho y, como resultado, puede dañarse el gancho.
2. Tenga cuidado para no lastimarse con el extremo superior de la contracuchilla.

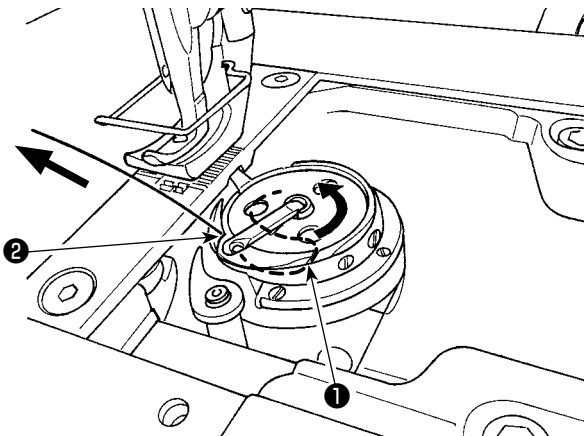
### 3-4. Modo de enhebrar el gancho



#### AVISO :

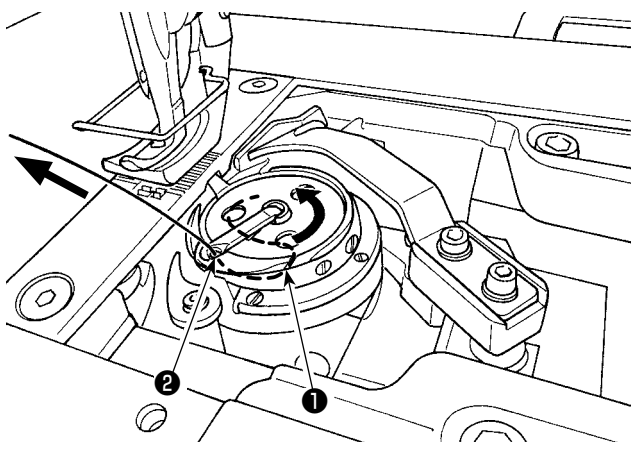
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.

LU-2810, LU-2860



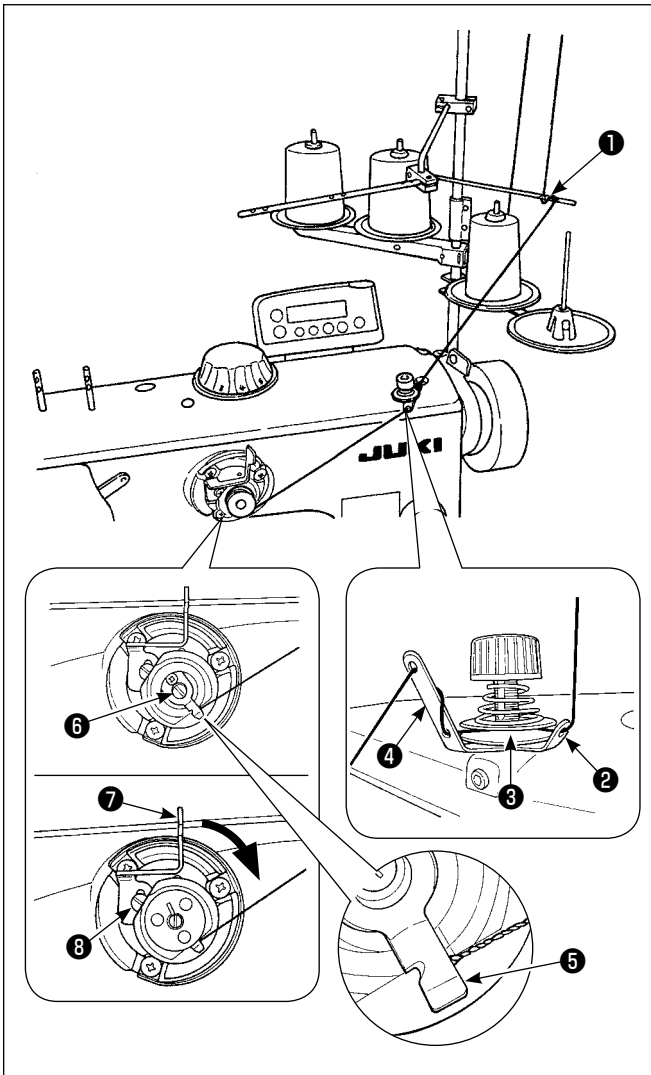
- 1) Pase el hilo por la trayectoria del hilo ❶ en el gancho interior y el agujero ❷ del hilo en la palanca, y extraiga lentamente el hilo. Ahora, el hilo pasa por debajo del muelle tensor.
- 2) Cerciórese de que la bobina gira en la dirección de la flecha cuando usted saca el hilo.

LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7, LU-2868-7



- 1) Pase el hilo por la trayectoria ❶ del hilo en el gancho interior y entre el abridor ❷ y el gancho interior, y ahora extraiga lentamente el hilo. Ahora, el hilo pasa por debajo el muelle tensor.
- 2) Cerciórese de que la bobina gira en la dirección de la flecha cuando usted saca el hilo.

### 3-5. Modo de bobinar una bobina



- 1) Haga pasar el hilo a través de las secciones ❶ y ❷ en orden numérico.
- 2) Enhebre el hilo hasta que alcance la raíz del sujetahilo ❸ de la bobina. Luego, corte el hilo. (El extremo del hilo debe quedar retenido bajo el sujetahilo del enlazador.)
- 3) Coloque la bobina en el eje ❹ del devanador.
- 4) Pulse la palanca ❺ de la bobinadora en la dirección indicada por la flecha.
- 5) Cuando se arranca la máquina de coser, la bobina girará para que el hilo se bobine automáticamente en la misma.
- 6) Cuando se llena la bobina, la palanca de la bobinadora suelta automáticamente la bobina y se para la bobinadora.



1. La cantidad de bobinado del hilo de bobina se ajusta aflojando el tornillo de fijación ❸. La cantidad de bobina del hilo de bobina se incrementa moviendo la palanca ❺ del bobinador hacia arriba.
2. Si el hilo se desprende del controlador de tensión del hilo, bobine el hilo en el guíahilos intermedio en una vuelta.



1. Esta es una bobinadora de tipo de un toque. Cuando la bobina se encuentra completamente bobinada con hilo, el sujetahilo ❸ de la bobina retorna automáticamente a su posición inicial.
2. Para interrumpir el bobinado antes de que la bobina esté completamente bobinada con el hilo, gire el volante, mientras eleva ligeramente la palanca ❺ de la bobinadora, para que el sujetahilo ❸ de la bobina vuelva a su posición inicial.
3. Si el hilo no se enhebra hasta la raíz del sujetahilo de la bobina, el hilo se desliza de la bobina al inicio del bobinado.

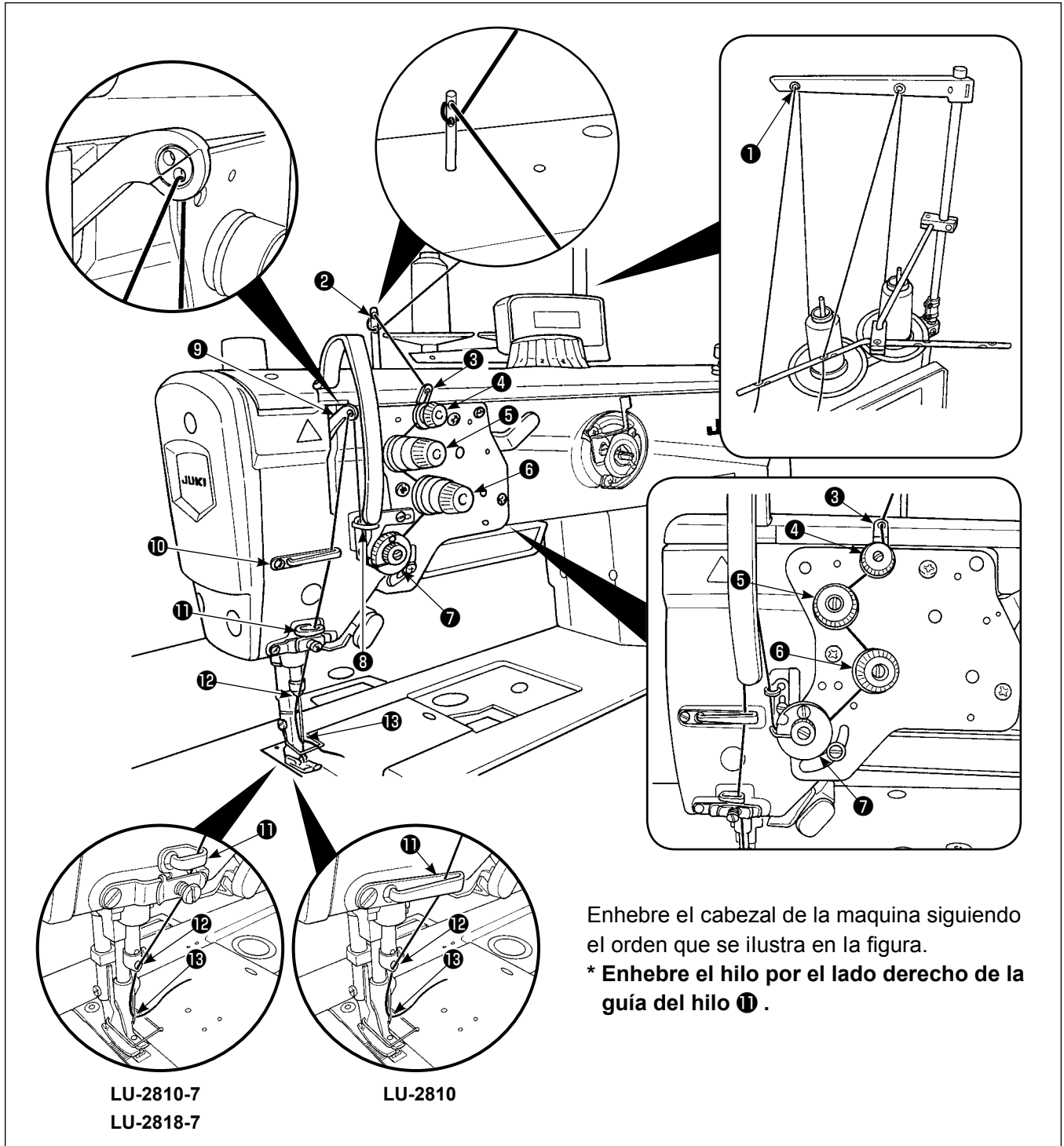
### 3-6. Modo de enhebrar el cabezal de la maquina

[LU-2810, 2810-7, 2818-7]



#### AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



Enhebre el cabezal de la maquina siguiendo el orden que se ilustra en la figura.

\* Enhebre el hilo por el lado derecho de la guía del hilo 11 .

LU-2810-7  
LU-2818-7

LU-2810



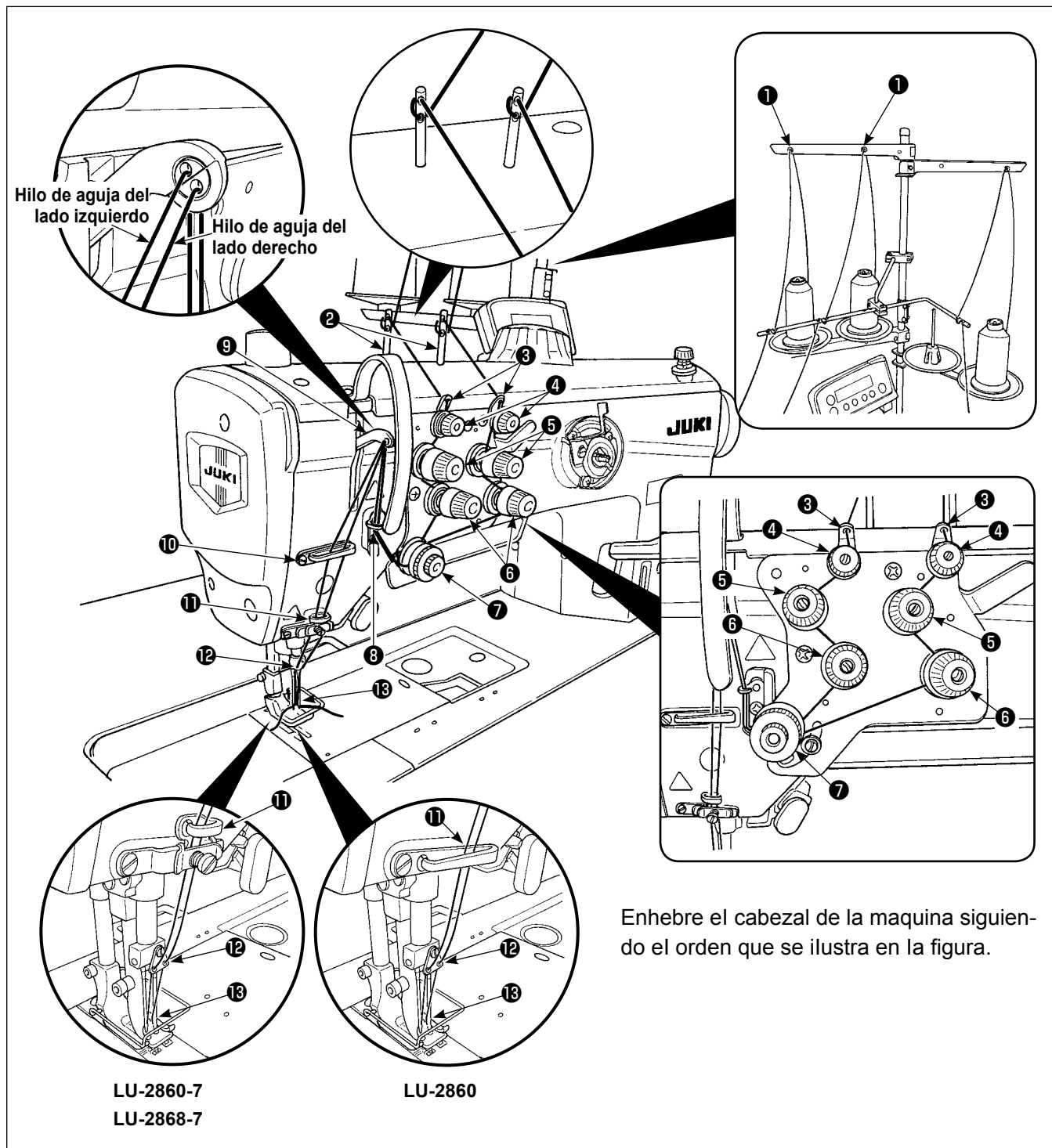
1. El guíahilos 11 es necesario para evitar que el hilo se salga del ojo de la aguja al ejecutar el corte de hilo en una posición fuera del material.
2. Si ocurre una falla de enredo de hilos al inicio del cosido desde el borde del material, el hilo debe retirarse de la ubicación en que está sujetado con el resorte del guíahilos 11 o, de lo contrario, el guíahilos 11 debe reemplazarse con otro nuevo. El guíahilos de reemplazo se encuentra disponible por separado.  
Número de pieza del guíahilos de reemplazo: 40084142

[LU-2860, 2860-7, 2868-7]



**AVISO :**

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciéndose de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



Enhebre el cabezal de la maquina siguiendo el orden que se ilustra en la figura.

LU-2860-7  
LU-2868-7

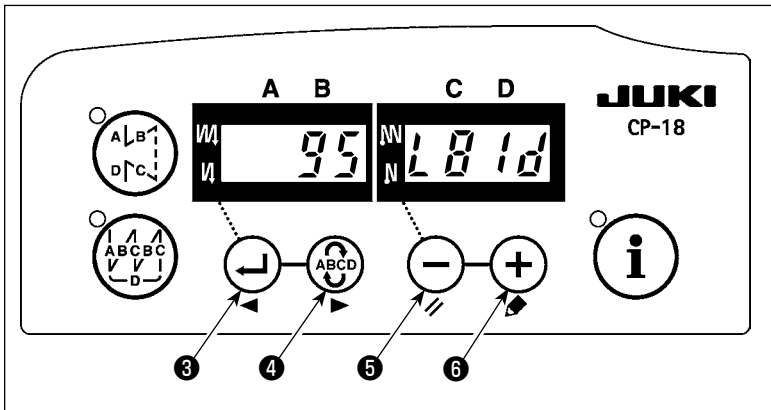
LU-2860



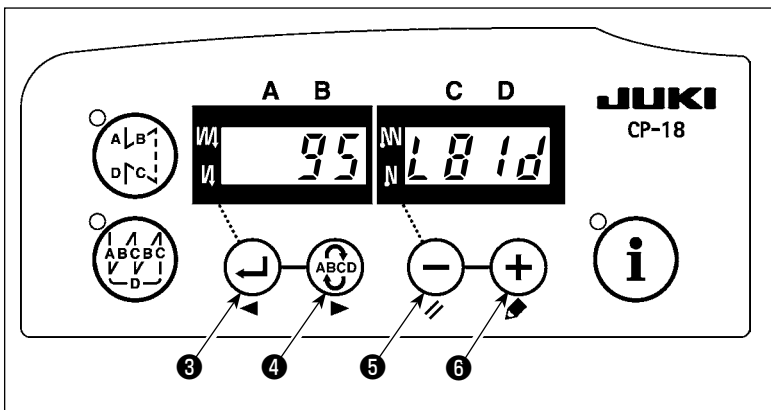
1. El guíahilos ① es necesario para evitar que el hilo se salga del ojo de la aguja al ejecutar el corte de hilo en una posición fuera del material.
2. Si ocurre una falla de enredo de hilos al inicio del cosido desde el borde del material, el hilo debe retirarse de la ubicación en que está sujetado con el resorte del guíahilos ① o, de lo contrario, el guíahilos ① debe reemplazarse con otro nuevo. El guíahilos de reemplazo se encuentra disponible por separado.  
Número de pieza del guíahilos de reemplazo: 40084142

### 3-7. Cómo fijar el modelo del cabezal de máquina

• CP-18



- 1) Visualice en la pantalla la Fijación de función No. 95 haciendo referencia a “III-6. Fijación de funciones de SC-922” del Manual de Instrucciones de SC-922.

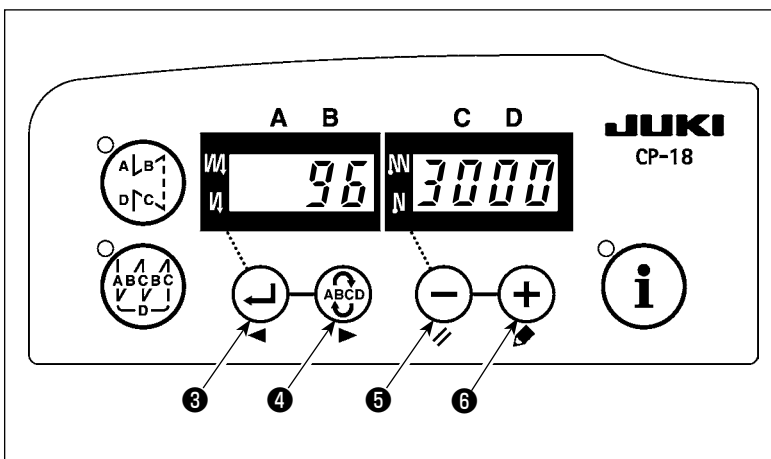


- 2) El tipo de cabezal de máquina puede seleccionarse pulsando el interruptor

⊖ ⑤ (interruptor ⊕ ⑥).

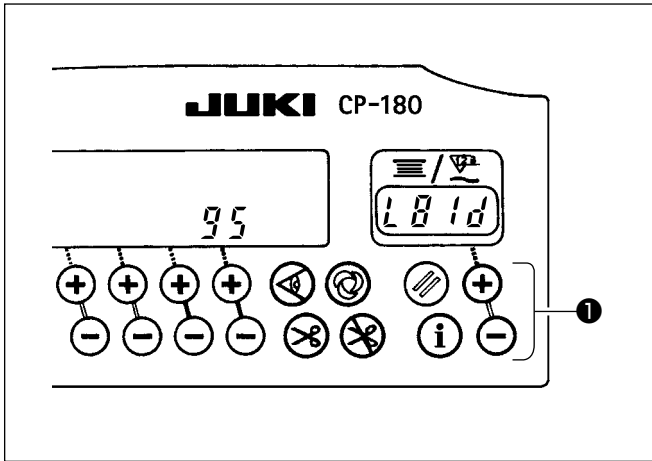
Seleccione el modelo del cabezal de la máquina de acuerdo con la tabla indicada a continuación.

| Modelo    | Indicación |
|-----------|------------|
| LU-2810   | LU81       |
| LU-2860   | LU86       |
| LU-2810-7 | L81d       |
| LU-2860-7 | L86d       |
| LU-2818-7 | L81L       |
| LU-2868-7 | L86L       |



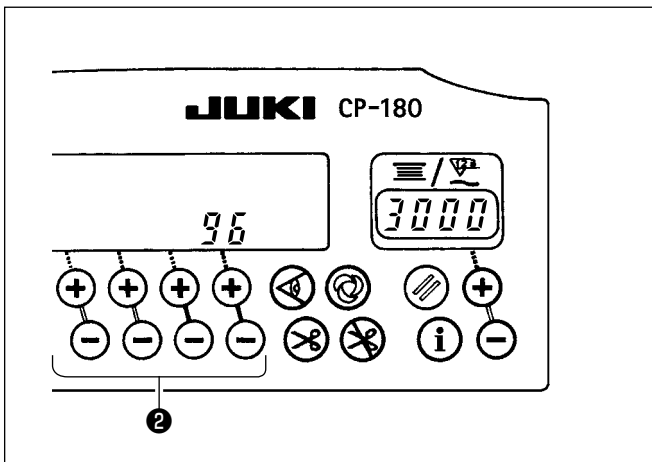
- 3) Después de seleccionar el tipo de cabezal de máquina, cuando se pulsa el interruptor ↩ ③ (interruptor ⊙ ④), el procedimiento prosigue con 94 ó 96, y el display automáticamente cambia a los parámetros de la configuración correspondiente al tipo de cabezal de máquina.
- 4) Desconecte la corriente eléctrica.

• CP-180



- 1) Consulte "**18. INTERRUPTOR DE FIJACIÓN DE FUNCIONES**", del **Manual de Instrucciones de CP-180**, y traiga a la pantalla la fijación de función No. 95 .
- 2) El tipo de cabezal de máquina se puede seleccionar pulsando el interruptor ❶ .  
 Seleccione el modelo del cabezal de la máquina de acuerdo con la tabla indicada a continuación.

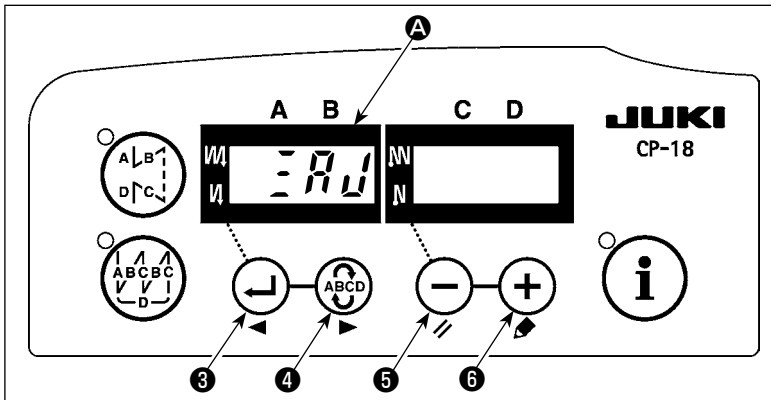
| Modelo    | Indicación |
|-----------|------------|
| LU-2810   | LU81       |
| LU-2860   | LU86       |
| LU-2810-7 | L81d       |
| LU-2860-7 | L86d       |
| LU-2818-7 | L81L       |
| LU-2868-7 | L86L       |



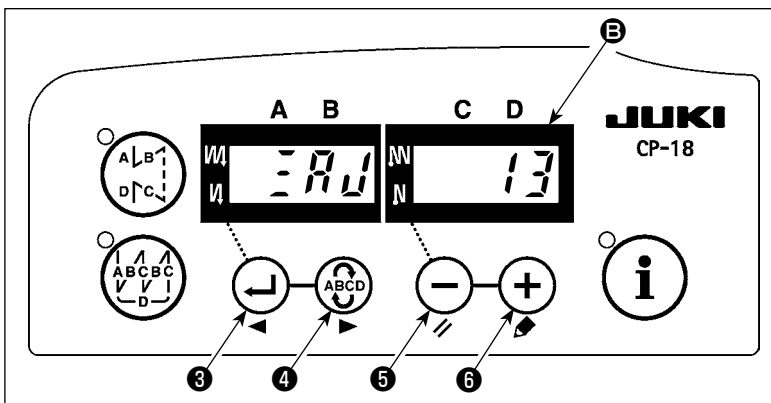
- 3) Después de seleccionar el tipo de cabezal de máquina, cuando se pulsa el interruptor ❷ , el paso continúa con 96 ó 94, y el display automáticamente se inicializa con el contenido de la fijación correspondiente al tipo de cabezal de máquina.
- 4) Desconecte la corriente eléctrica.

### 3-8. Ajuste del cabezal de la máquina (LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7, LU-2868-7)

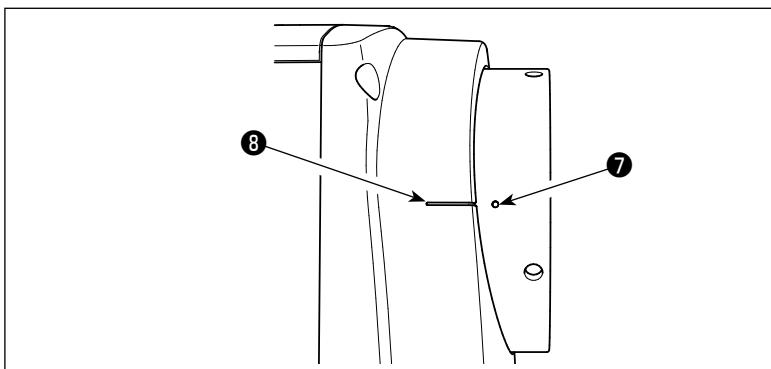
• CP-18



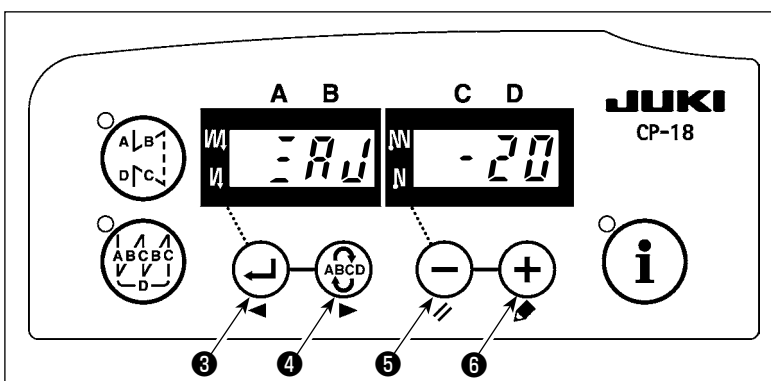
- 1) Pulsando simultáneamente el interruptor 4 y el interruptor 5, active (ON) el interruptor de la alimentación eléctrica.
- 2)  $3RU$  se visualiza **A** en el indicador y el modo cambia al modo de ajuste.



- 3) Gire con la mano la polea del cabezal de la máquina hasta que se detecte la señal de referencia del eje principal. En este momento, el grado del ángulo de la señal de referencia del eje principal se visualiza en el indicador **B**. (El valor es de referencia.)



- 4) En este estado, alinee uno de los puntos demarcadores **7** de la polea con la línea demarcadora **8** de la cubierta de la polea, tal como se muestra en la figura.



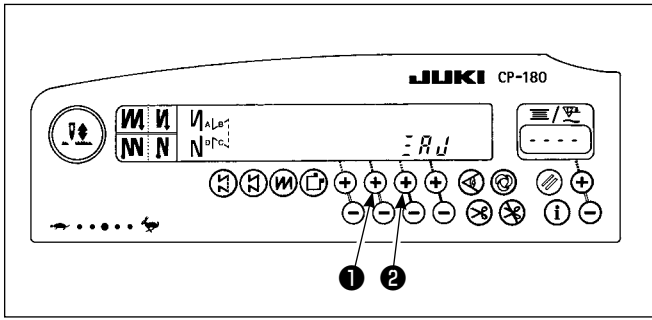
- 5) Pulse el interruptor 6 para finalizar el trabajo de ajuste. (El valor es de referencia.)
- 6) Desconecte la corriente eléctrica.



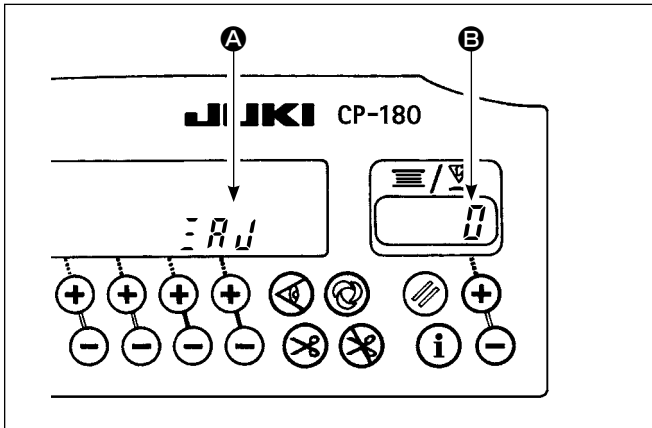
Para comprobar el resultado del ajuste, ajuste la "Fijación de función № 90; Función de movimiento inicial de la máquina de coser a "1: Operación inicial - La máquina de coser se detiene con su aguja arriba". Luego, compruebe si el punto demarcador **7** se encuentra alineado con la línea demarcadora **8**. Si no están alineados, realice el ajuste nuevamente.

Después de comprobar el resultado del ajuste, reponga la función № 90 a su estado previo. (Su valor inicial es "2: Operación inicial: La máquina de coser gira en dirección inversa y se detiene con su aguja arriba".) Para el procedimiento de ajuste de funciones, consulte "III-6. Cómo ajustar las funciones de SC-922" en el Manual de Instrucciones de SC-922.

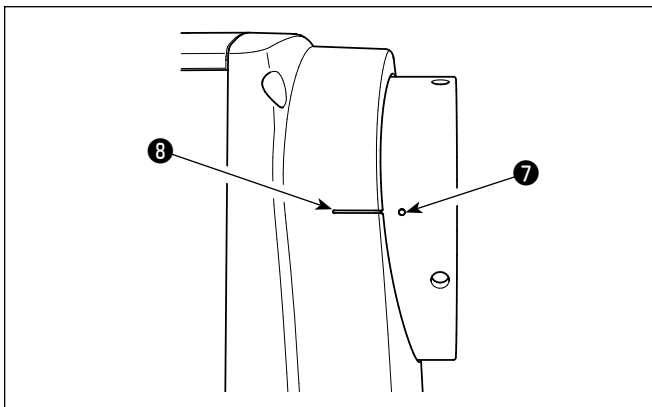
• CP-180



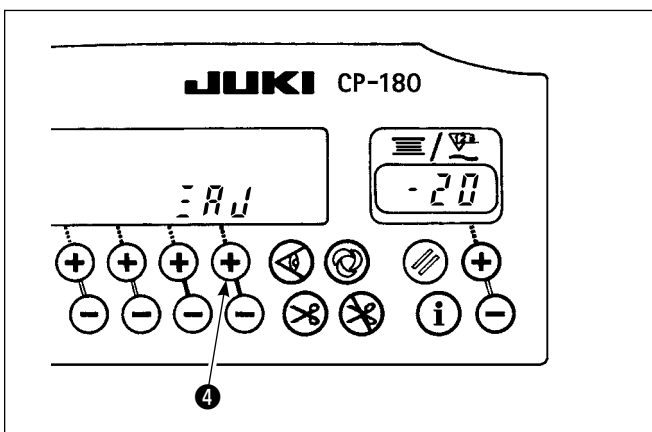
- 1) Pulsando simultáneamente el interruptor ❶ y el interruptor ❷, active (ON) el interruptor de la corriente eléctrica.



- 2) Se visualiza  $\bar{R} U$  en el indicador A, y el modo cambia al modo de ajuste.
- 3) Gire con la mano la polea del cabezal de la máquina hasta que se detecte la señal de referencia del eje principal. En este momento, el grado del ángulo de la señal de referencia del eje principal se visualiza en el indicador B. (El valor es el valor de referencia.)



- 4) En este estado, alinee uno de los puntos de marcadores ❷ de la polea con la línea demarcadora ❸ de la cubierta de la polea, tal como se muestra en la figura.



- 5) Pulse el interruptor ❹ para finalizar el trabajo de ajuste. (El valor es el valor de referencia.)
- 6) Desconecte la corriente eléctrica.



Para comprobar el resultado del ajuste, ajuste la "Fijación de función № 90; Función de movimiento inicial de la máquina de coser a "1: Operación inicial - La máquina de coser se detiene con su aguja arriba". Luego, compruebe si el punto demarcador ❷ se encuentra alineado con la línea demarcadora ❸. Si no están alineados, realice el ajuste nuevamente.

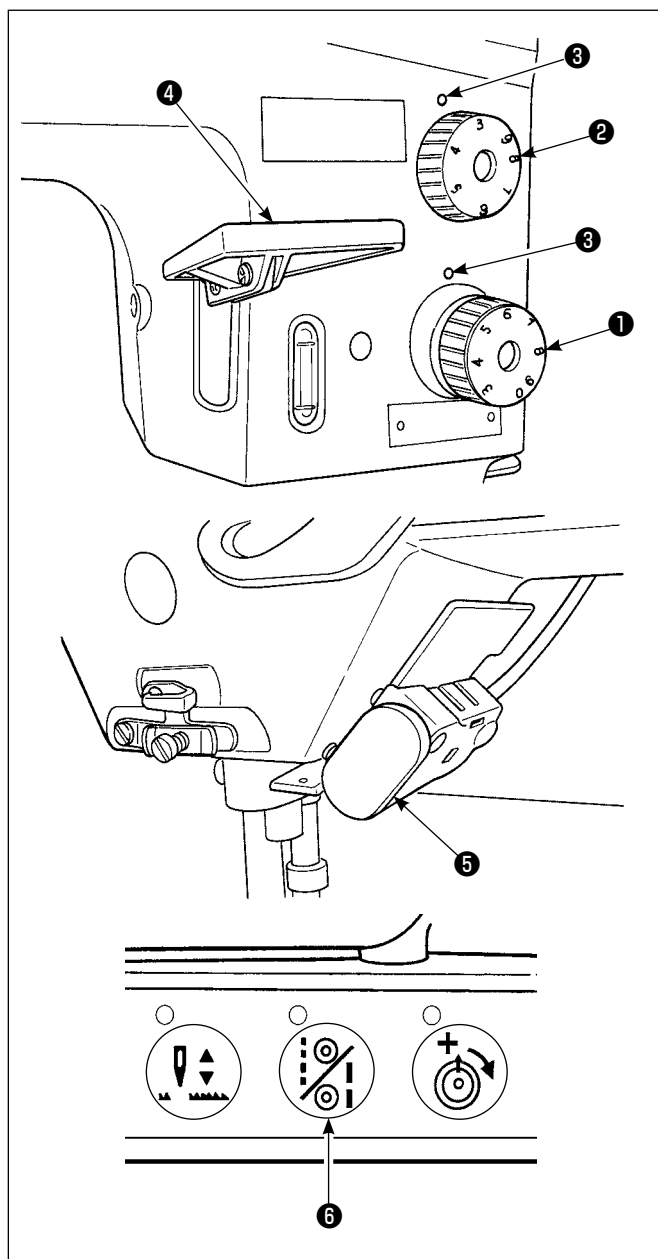
Después de comprobar el resultado del ajuste, reponga la función № 90 a su estado previo. (Su valor inicial es "2. Operación inicial: La máquina de coser gira en dirección inversa y se detiene con su aguja arriba".)

Para el procedimiento de ajuste de funciones, consulte "18. Cómo ajustar las funciones" en el Manual de Instrucciones de CP-180.



## 4. MODO DE AJUSTAR LA MÁQUINA DE COSER

### 4-1. Modo de ajustar la longitud de puntada



Gire el cuadrante de ajuste ❶ del transporte estándar y el cuadrante de ajuste ❷ del transporte 2P, para alinear el número deseado con el punto demarcador ❸ en el cuadrante de la máquina.

#### (1) Pespunte de transporte inverso.

- 1) Presione la palanca ❷ controladora de transporte inverso.
- 2) Las puntadas de transporte inverso se hacen en tanto que usted mantenga presionada la palanca.
- 3) Suelte el interruptor, y la máquina de coser operará en la dirección de transporte normal.

#### (2) Pespunte de transporte inverso a simple tacto manual

- 1) Pulse el interruptor ❸ a simple tacto.
- 2) Las puntadas de transporte inverso se hacen en tanto que usted mantenga presionada la palanca.
- 3) Deje libre el interruptor, y la máquina operará en la dirección de transporte normal.

#### (3) Cambio alternativo del paso de puntada (LU-2810-7, -2860-7, -2818-7 y LU-2868-7)

- 1) Pulse el interruptor ❹ de cambio alternativo del paso de puntada, para cambiar alternativamente la longitud de puntada a aquella correspondiente a la marca de la escala en el cuadrante de ajuste del transporte 2P. (Se enciende el LED del interruptor.)

1. Ajuste el cuadrante de ajuste ❷ del transporte 2P a un valor menor que aquel ajustado para el cuadrante de ajuste ❶ del transporte estándar.
2. Ajuste el cuadrante de ajuste del transporte 2P cuando el interruptor de cambio alternativo del paso de puntada se encuentra desactivado (OFF).



3. (LU-2810-7, LU-2860-7)

Para la alineación 0 (cero) del cuadrante de 2P, se utiliza una marca de escala en el cuadrante de ajuste del transporte 2P menor que 3 (en que el cuadrante es detenido por el retén del cuadrante). No se pueden utilizar marcas de escala menores de 3.

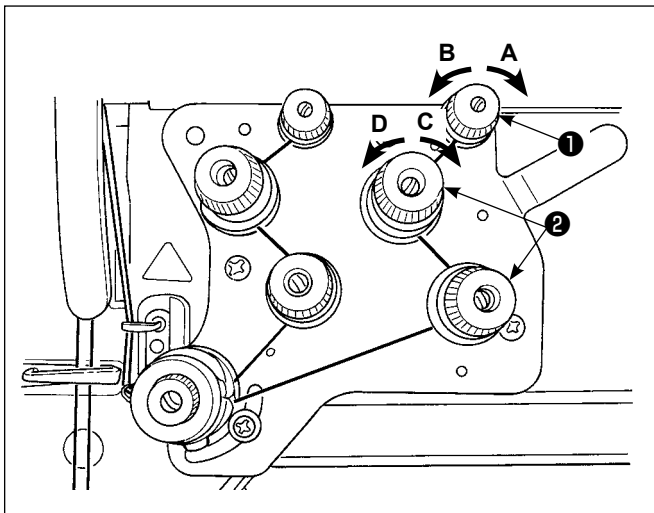
4. (LU-2818-7, LU-2868-7)

En caso de que el disco de puntada estándar ❶ se ha ajustado a un valor de paso pequeño, mueva la palanca ❷ de control del transporte hacia arriba y abajo varias veces antes de iniciar el cosido.



Para detalles del dispositivo 2P, consulte "5-7. Interruptores de operación (LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7, LU-2868-7)" p.39.

## 4-2. Tension del hilo



### (1) Modo de ajustar la tensión del hilo de aguja

- 1) Gire la tuerca N° 1 ① tensora del hilo hacia la derecha **A** para acortar la longitud del hilo remanente después de cortado el hilo. Gire la tuerca hacia la izquierda **B** para alargar la longitud.
- 2) Gire la tuerca de tensión de hilo N° 2 ② hacia la derecha **C** para aumentar la tensión de hilo de aguja, o hacia la izquierda **D** para disminuirla.



**Precaución** Aplique la misma tensión a las dos tuercas de tensión de hilo No. 2.

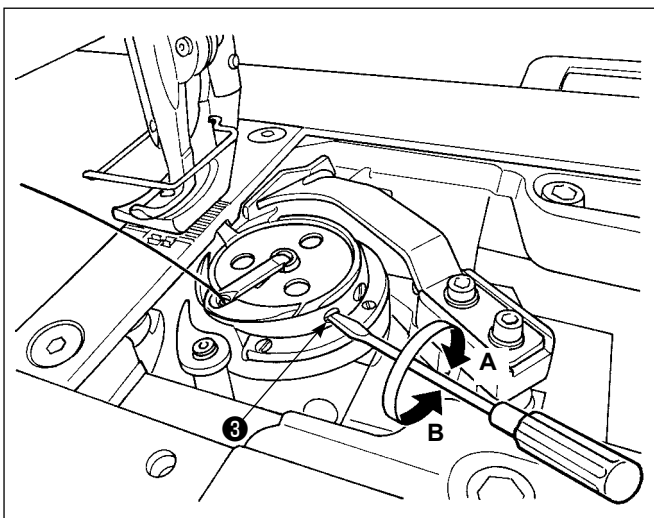


En caso de que no se pueda incrementar la longitud del hilo remanente en la punta de la aguja, reemplace el resorte del controlador de tensión No. 1 con 22945505, que está disponible por separado.



### AVISO :

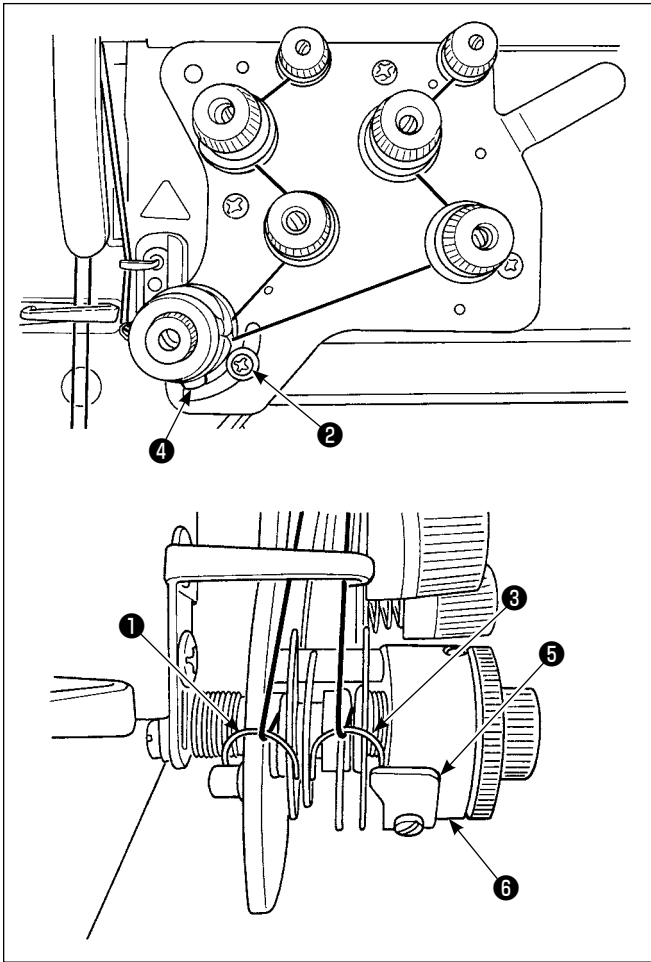
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



### (2) Modo de regular la tensión del hilo de bobina

Gire el tornillo ③ de ajuste de tensión hacia la derecha **A** para aumentar la tensión del hilo de bobina, o hacia la izquierda **B** para disminuirla.

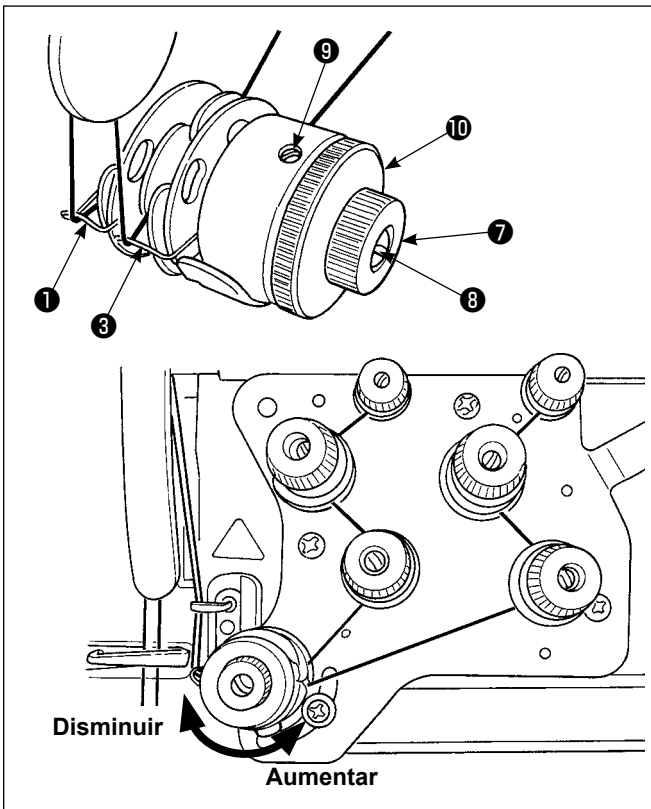
### 4-3. Muelle del tirahilo



#### (1) Cuando usted quiera cambiar la recorrido del muelle

- 1) Afloje el tornillo ② . Ajuste el muelle tira-hilo ① moviéndolo en la hendidura.
- 2) Afloje el tornillo ④ . Ajuste el muelle tira-hilo ③ moviendo la placa de ajuste ⑤ del muelle tira-hilo a lo largo de la base ⑥ del muelle tira-hilo.

\* Los modelos LU-2810, -2810-7 y -2818-7 no tienen el muelle tira-hilo ③ .

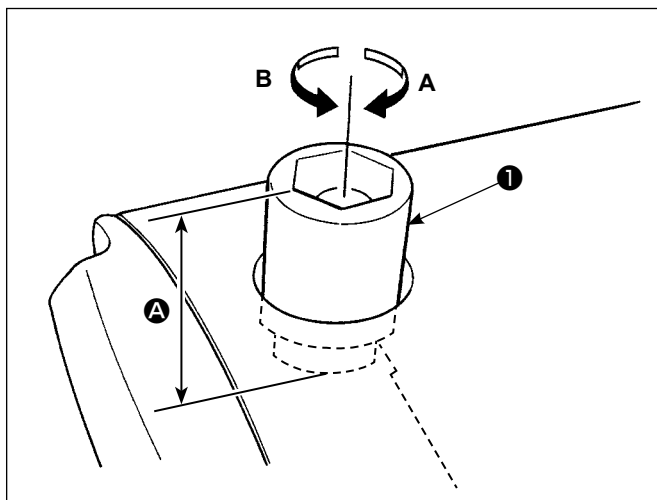


#### (2) Cuando usted quiera cambiar la tensión del muelle

- 1) Para ajustar la tensión del muelle tira-hilo ① , afloje la tuerca ⑦ primero. Luego, gire el eje ⑧ del muelle en el sentido opuesto a las manecillas del reloj para aumentar la tensión o en el sentido de las manecillas del reloj para disminuirla.  
Tras el ajuste, fije el espárrago apretando la tuerca ⑦ .
- 2) Para modificar la tensión del muelle tira-hilo ③ , afloje el tornillo ⑨ primero. Luego, gire la tuerca ⑩ en el sentido opuesto a las manecillas del reloj para aumentar la tensión o en el sentido de las manecillas del reloj para disminuirla.  
Tras el ajuste, fije la tuerca apretando el tornillo ⑨ .

\* Los modelos LU-2810, -2810-7 y -2818-7 no tienen el muelle tira-hilo ③ .

#### 4-4. Modo de ajustar la presión del prensatelas



Gire el cuadrante ❶ regulador de presión del muelle hacia la derecha **A** para aumentar la presión del prensatelas o hacia la izquierda **B** para disminuirla.



**Cerchiórese de opera su máquina de coser con la presión del prensatelas al mínimo en tanto que el prensatelas mantenga sujeto el material.**

La gama ajustable se extiende de 38mm a 60 mm, que representa la distancia desde la superficie superior **A** del brazo hasta el cuadrante regulador ❶ del resorte prensatelas.

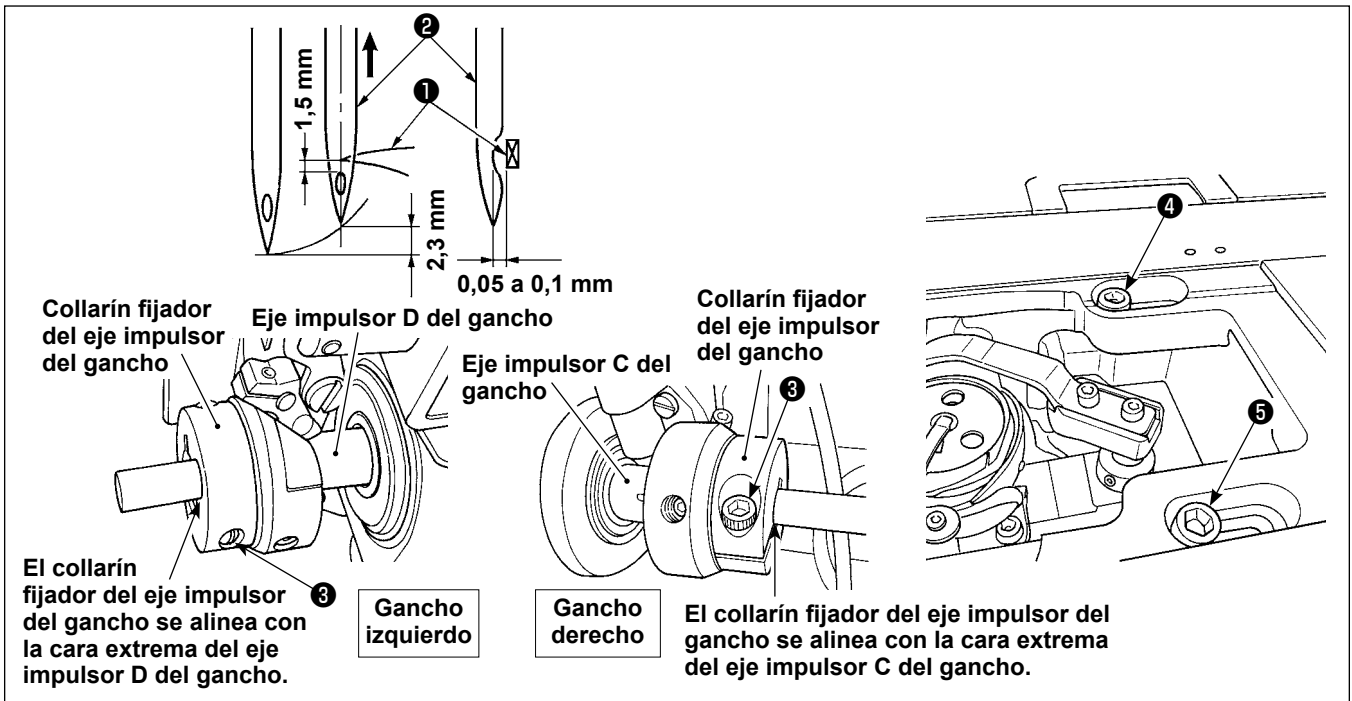
El valor estándar al momento del embarque es de 47mm.

## 4-5. Relacion de aguja a gancho



### AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



- 1) Ajuste a "0" el cuadrante de ajuste de transporte estándar. (**Precaución 1**)
- 2) Afloje el tornillo ③ sujetador del collarín fijador del eje impulsor del gancho, y gire el volante hacia la izquierda para que la barra de aguja suba 2,3 mm desde la posición más baja de su recorrido.
- 3) En el estado descrito en 2). alinee la punta ① de la hoja del gancho con el centro de la aguja ②, y apriete el tornillo ③ sujetador del collarín fijador del eje impulsor del gancho. En este momento, se provee una separación de 1,5 mm entre la punta de la hoja del gancho y el extremo superior del ojal de la aguja. (El collarín de fijación del eje impulsor del gancho debe quedar al ras con las caras de extremo C y D del eje impulsor del gancho.)
- 4) Afloje los tornillos de fijación ④ y ⑤ de la silleta del eje impulsor del gancho en la superficie superior de la base. Ajuste la separación entre el filo de la hoja del gancho y la aguja dentro de la gama de 0,05 a 0,1 mm, moviendo la silleta del eje impulsor del gancho a la derecha o izquierda para cambiar su posición. Luego, apriete los tornillos de fijación ④ y ⑤.
- 5) Alinee la marca de escala más grande del cuadrante de ajuste del transporte estándar con el punto demarcador en el brazo de la máquina. Compruebe para asegurarse de que el filo de la hoja del gancho no entre en contacto con la aguja.



1. En caso de que ocurran saltos de puntada y roturas de hilo cuando se utiliza un hilo elástico, tal como vinilón, ajuste la sincronización del gancho de acuerdo con el paso utilizado para el cosido.
2. El panel de operación podría tocar el pedestal de hilos cuando se inclina el cabezal de la máquina. Para proteger la piezas relevantes contra contacto, desplace el pedestal de hilos a una posición en la que el estante de hilos no interfiera con el panel de control.



[Solamente para LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7 y LU-2868-7]

Para comprobar la posición de la barra de agujas según lo descrito en el paso 2) anterior [es decir, "... la barra de agujas asciende en 2,3 mm desde la posición más baja de su carrera"], se puede utilizar el display del ángulo de rotación del eje principal en el "modo de ajuste del cabezal de la máquina" de SC-922. En el "modo de ajuste del cabezal de la máquina", aumente en 25 grados de un ángulo el valor numérico visualizado cuando la barra de agujas se encuentra en la posición más baja de su carrera; la barra de agujas se eleva en 2,3 mm.

(Cuando la barra de agujas asciende en 2,3 mm desde la posición más baja de su carrera, el ángulo de rotación del eje principal es de 25 grados de un ángulo.)

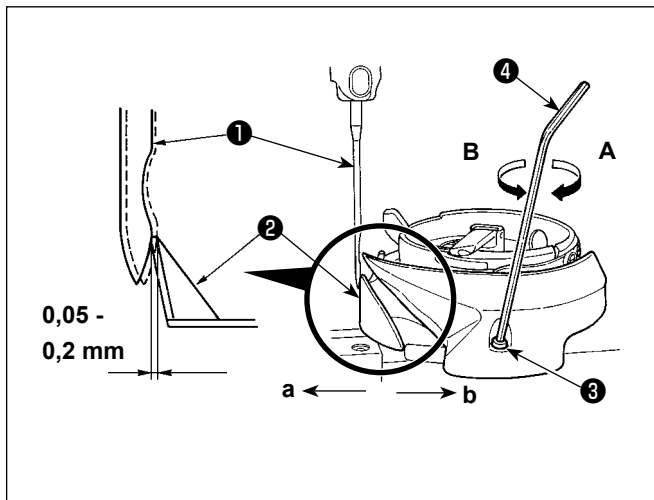
\* En caso de ajustar la relación de aguja a gancho bajo el "modo de ajuste del cabezal de la máquina", no presione el interruptor (+). Para el modo de ajuste del cabezal de la máquina, consulte "II-10. Ajuste del cabezal de la máquina" en el Manual de Instrucciones de SC-922.

## 4-6. Modo de ajustar el protector de aguja de gancho



### AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



Cuando se ha reemplazado el gancho, cerciórese de comprobar la posición del protector de la aguja del gancho.

Como posición estándar del protector de la aguja del gancho, el protector ② de la aguja del gancho, deberá empujar la cara lateral de la aguja ① para desviar la aguja de 0,05 a 0,2 mm de su posición recta.

Si el estado del gancho no es como se muestra arriba, inserte la llave hexagonal ④ en ③ del tornillo de ajuste del guarda-agujas y haga el ajuste de la siguiente manera:

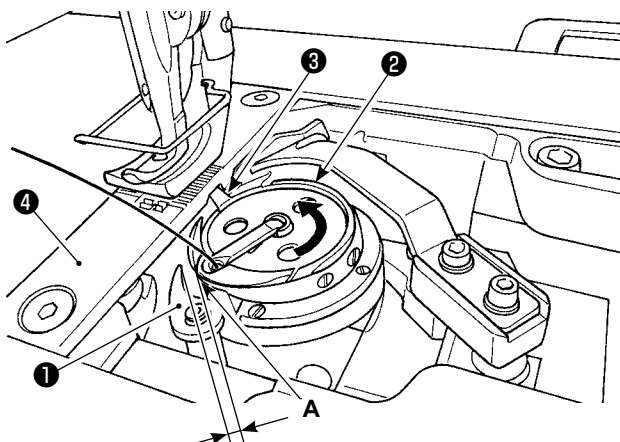
- 1) Para doblar el guarda-agujas del gancho en la dirección **a**, gire el tornillo de ajuste del guarda-agujas en dirección **A**.
- 2) Para doblar el guarda-agujas del gancho en la dirección **b**, gire el tornillo de ajuste del guarda-agujas en dirección **B**.
- 3) En el paso final del procedimiento, ajuste debidamente la separación entre la aguja y el gancho.

## 4-7. Modo de ajustar la palanca de abrir la cápsula de bobina



### AVISO :

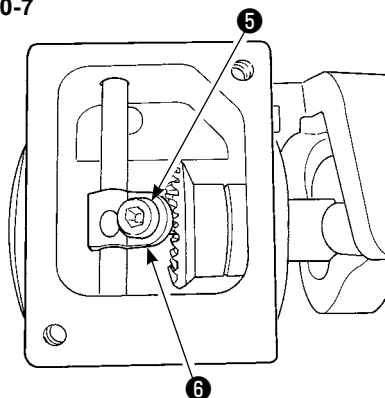
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciéndose de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



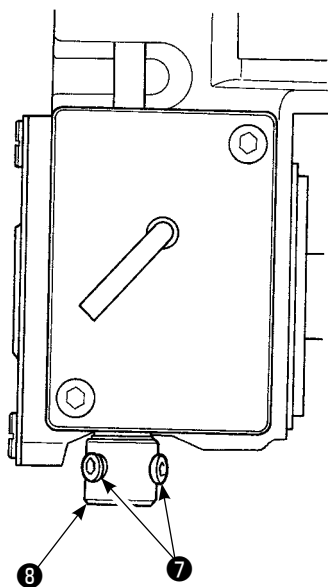
LU-2810, 2810-7, 2818-7  
0,7 - 0,9 mm

LU-2860, 2860-7, 2868-7  
0,9 - 1,1 mm

LU-2810, 2810-7



LU-2860, 2860-7, 2818-7, 2868-7



### LU-2810, LU-2810-7

- 1) Gire el volante de mano en la dirección de rotación normal hasta que la palanca de apertura **1** del portabobinas se posicione en la posición más cercana al gancho interior **2**.
- 2) Gire el gancho interior **2** en dirección de la flecha hasta que el retén **3** quede presionado contra las hendiduras en la placa de agujas **4**.
- 3) Afloje el tornillo de fijación **5** de la manivela del abridor. Ajuste la separación entre la palanca de apertura del portabobinas y parte saliente **A** del gancho interior a un valor de 0,7 a 0,9 mm. Apriete el tornillo de fijación **5** mientras presiona el codo **6** de la palanca de apertura del portabobina.

### LU-2860, LU-2860-7, LU-2818-7, LU-2868-7

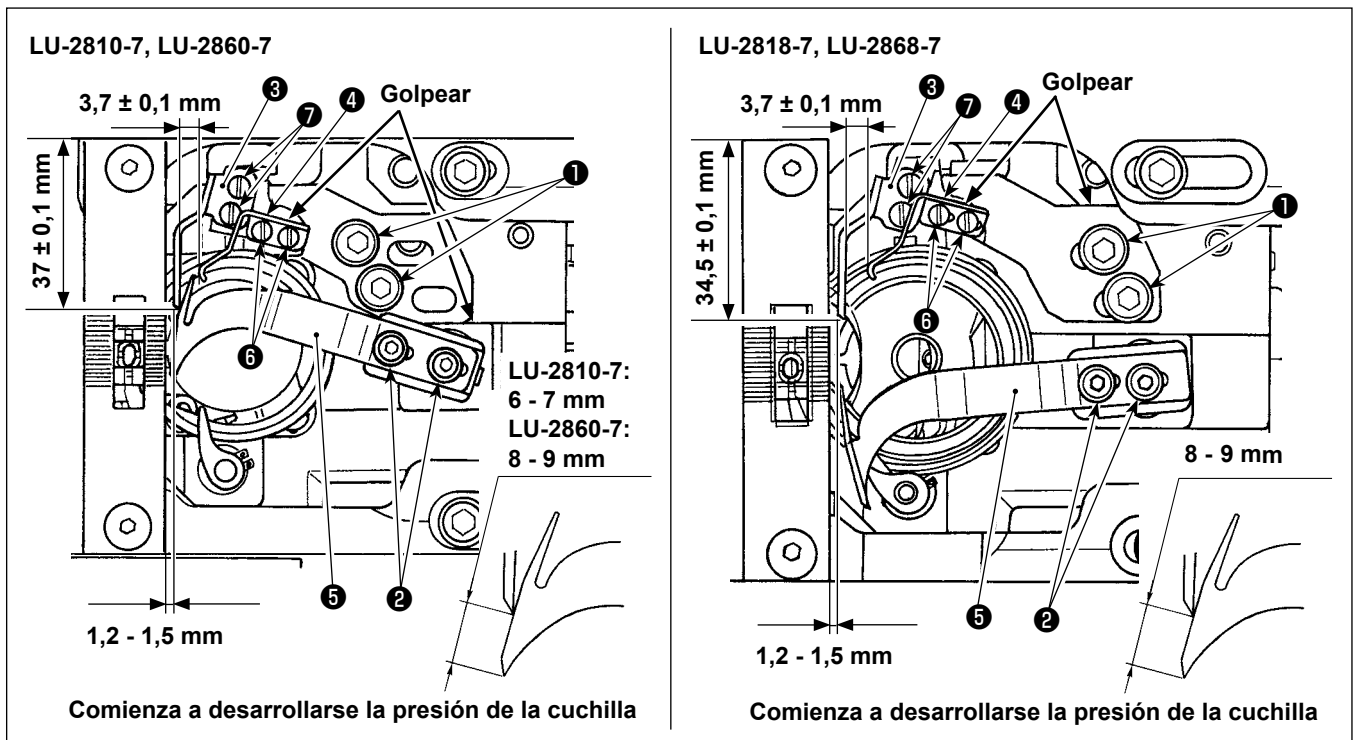
- 1) Gire el volante de mano en la dirección de rotación normal hasta que la palanca de apertura **1** del portabobinas se posicione en la posición más cercana al gancho interior **2**.
- 2) Gire el gancho interior **2** en dirección de la flecha hasta que el retén **3** quede presionado contra las hendiduras en la placa de agujas **4**.
- 3) Afloje los tornillos de fijación **7** del manguito de la palanca de apertura del portabobinas. Ajuste la separación entre la palanca de apertura del portabobinas y parte saliente **A** del gancho interior a un valor de 0,9 a 1,1 mm, para los modelos LU-2860, -2860-7 y 2868-7, o de 0,7 a 0,9 mm para el modelo LU-2818-7. Apriete los tornillos de fijación **7** presionando simultáneamente la palanca de apertura **1** del portabobinas hacia abajo y presionando el manguito **8** de la palanca de sujeción del portabobinas hacia arriba.

## 4-8. Ajuste de la posición de la contracuchilla, presión de la cuchilla y presión del sujetador



### AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciéndose de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



1) Mueva con la mano la cuchilla móvil hasta su extremo del recorrido de avance.

### • Modo de ajustar la contracuchilla

- 2) Afloje los tornillos de fijación ① de la base de la contracuchilla. Ajuste la posición de la contracuchilla ③ de modo que el extremo superior de la contracuchilla quede espaciado de 1,2 a 1,5 mm de la cara de extremo de la placa de agujas en función de la dirección lateral, y de modo que quede presionado contra la sección escalonada de la silleta del eje impulsor del gancho en función de la dirección longitudinal. Luego, apriete los tornillos de fijación ①.
- Afloje los tornillos de fijación ⑦ de la contracuchilla. Ajuste la distancia entre la placa de montaje de la corredera de la base y la punta de la contracuchilla a  $37 \pm 0,1$  mm para los modelos LU-2810-7 y LU-2860-7, o  $34,5 \pm 0,1$  mm para los modelos LU-2818-7 y LU-2868-7. Luego, apriete los tornillos de fijación ⑦.

### • Modo de ajustar la presión de la cuchilla

- 3) Afloje el tornillo ② en la cuchilla móvil.
- Gire el volante para mover la cuchilla móvil y ajuste la presión de la cuchilla.
- Como ajuste estándar, la presión de la cuchilla debe aplicarse desde el momento en que la distancia desde el extremo superior de la cuchilla móvil hasta el extremo superior de la contracuchilla sea de 6 a 7 mm para el modelo LU-2810-7, o de 8 a 9 mm para los modelos LU-2860-7, -2818-7 y -2868-7.



1. Ajuste la presión de la cuchilla de tal modo que el resorte sujetador ④ no toque la cuchilla en movimiento ⑤ (para no causar la presión del sujetador).
2. Tenga cuidado para evitar sufrir lesiones a causa de la cuchilla móvil ⑤, contracuchilla ③, filo de hoja del gancho, etc.

### • Ajuste de la presión del sujetador

- 4) Para ajustar la presión del sujetador, primero afloje el tornillo de fijación ⑥ del resorte sujetador. Ajuste la posición lateral del resorte sujetador de modo que quede una separación de  $3,7 \pm 0,1$  mm entre el resorte sujetador ④ y la contracuchilla ③. Luego, ajuste la posición longitudinal del resorte sujetador apretando el tornillo de fijación ⑥ con el resorte sujetador presionado contra la sección escalonada de la base de la contracuchilla.



- Compruebe para asegurarse de que la presión del sujetador se aplica cuando la cuchilla móvil ⑤ se desplaza hacia su extremo trasero.

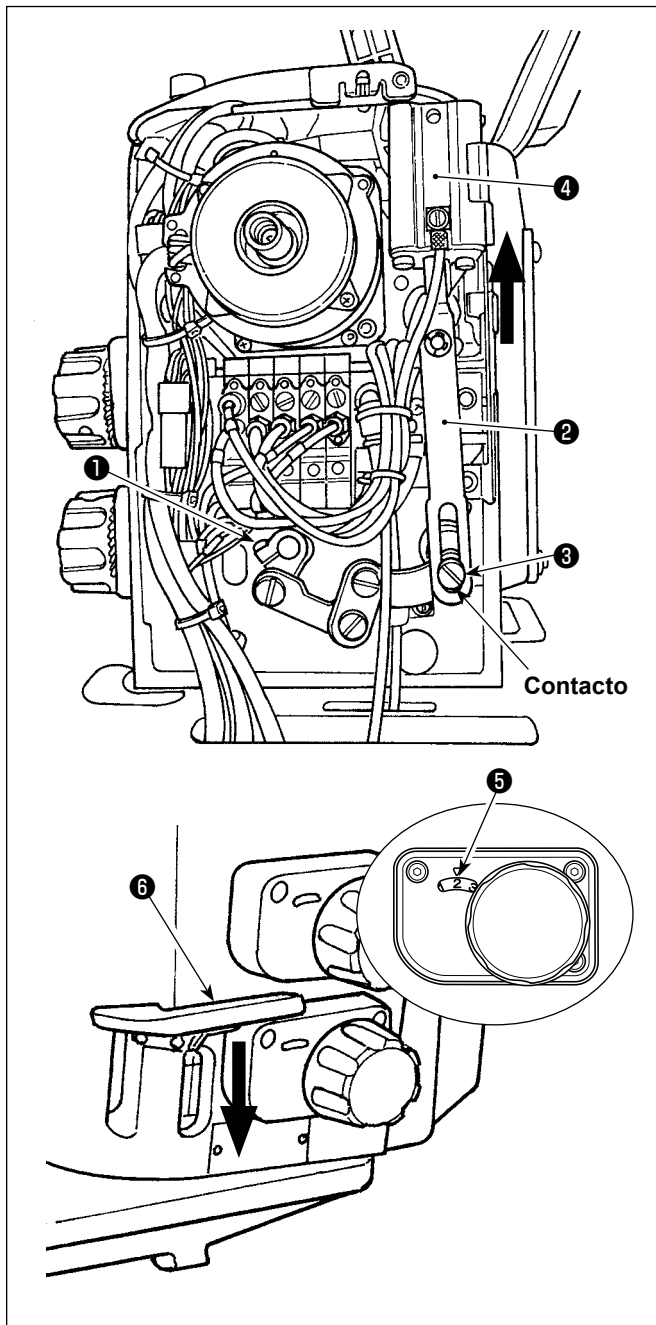


#### 4-9. Ajuste de puntada de condensación (LU-2818-7, LU-2868-7)



##### AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.

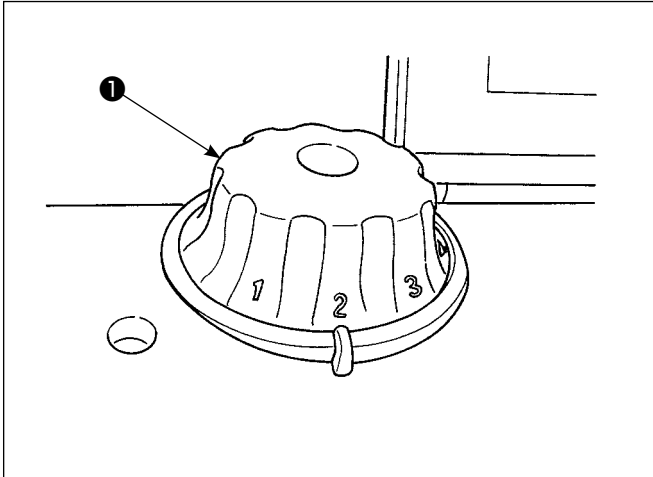


- 1) Ajuste la placa **5** del disco de puntada a la magnitud de condensación deseada.  
(Paso 2 en caso de que la magnitud de condensación sea 2 mm)  
Afloje el tornillo **1** de la ménsula del brazo de la puntada de condensación.
- 2) Empuje el cilindro de condensación **4** en la dirección (hacia arriba) indicada por la flecha.  
En este punto, empuje con la mano hacia abajo la palanca de control **6** del transporte inverso para que la máquina de coser pase al estado de costura de transporte inverso. En este estado, apriete el tornillo de sujeción **1** de la manivela de condensación en la posición en que el extremo superior de la ranura en el eslabón **2** entre en contacto con el tornillo de bisagra **3**.

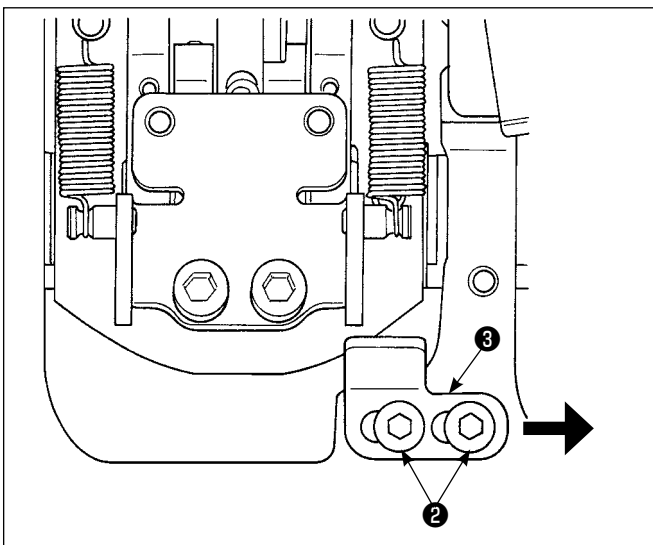


Si la magnitud de la condensación es excesivamente pequeña, el material se puede rasgar, dependiendo del tipo de costura, y causar el salto de puntadas. Esto puede causar una falla de corte de hilo.

## 4-10. Ajuste de la magnitud del movimiento vertical alternado del prensatelas móvil y del pie prensatelas



Ajuste la magnitud del movimiento vertical alternado del prensatelas móvil y del pie prensatelas mediante el cuadrante ❶. Gire el cuadrante en el sentido de las manecillas del reloj para aumentar la magnitud del movimiento vertical del prensatelas móvil y del pie prensatelas, o en el sentido opuesto a las manecillas del reloj para disminuirla.



Con excepción de la máquina de coser tipo calibre europeo de 1 agua, la magnitud del movimiento vertical alternado del prensatelas móvil y del pie prensatelas se encuentra limitada en fábrica a 6,5 mm al momento del embarque.

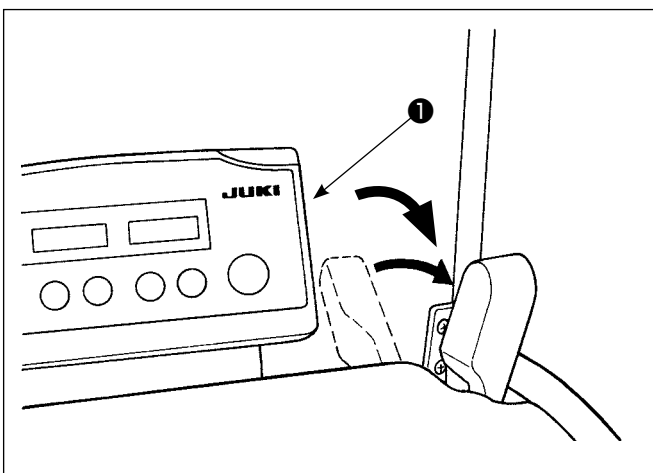
Para cancelar la restricción de la magnitud del movimiento vertical alternado del prensatelas móvil y del pie prensatelas, retire la cubierta superior, afloje los tornillos de fijación ❷ y mueva el retén ❸ a la derecha.



Para liberar el retén mediante el calibre estándar, el pie prensatelas podría interferir con el prensatelas móvil. El pie prensatelas también podría interferir con la barra de agujas cuando se utiliza un material pesado. Por lo tanto, asegúrese de que el pie prensatelas no interfiera ni con el prensatelas móvil ni la barra de agujas antes de operar la máquina de coser.

## 5. OPERACIÓN DE LA MÁQUINA DE COSER

### 5-1. Elevador de mano



Para elevar el pie prensatelas manualmente, tire del elevador de mano ❶ en dirección de la flecha.

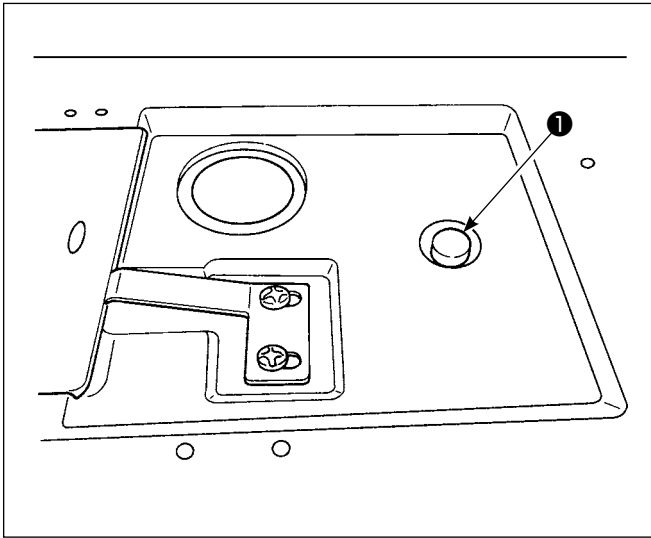
Con esto, el prensatelas sube 10 mm y se queda en esa posición.

## 5-2. Modo de reposicionar el embrague de seguridad



### AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



El embrague de seguridad funciona cuando se aplica una carga excesiva al gancho o a otros componentes durante el cosido. En tal caso, el gancho nunca girará aún cuando gire el volante. Cuando se ha operado el embrague de seguridad, elimine la causa y reponga el embrague de seguridad como se indica en el procedimiento siguiente :

- 1) Pulsando el botón ❶ ubicado en la superficie superior de la base de la máquina de coser, gire con fuerza el volante en la dirección inversa de la rotación normal.
- 2) El procedimiento de reposición se completa cuando el volante hace un ruido clic.



**Gire el volante con la mano, y confirme que ha vuelto el botón conmutador ❶ .**

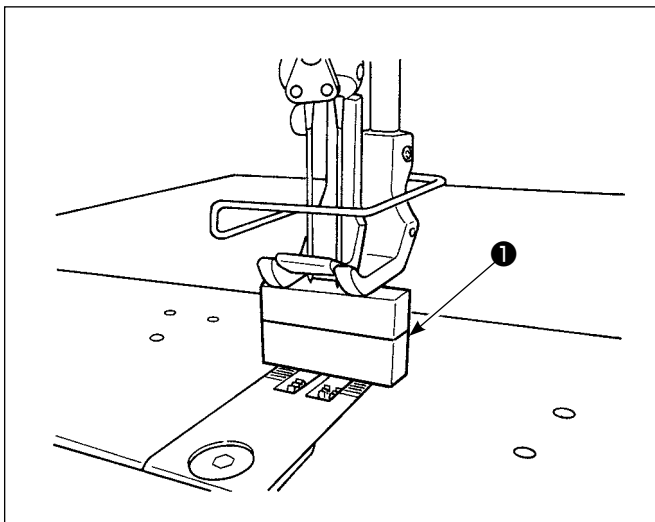
- 3) En el paso final del procedimiento, compruebe la relación aguja-gancho. (Refiérase a las secciones "[4-5. Relacion de aguja a gancho](#)" p.27)

### 5-3. Modo de ajustar el elevador automático del prensatelas

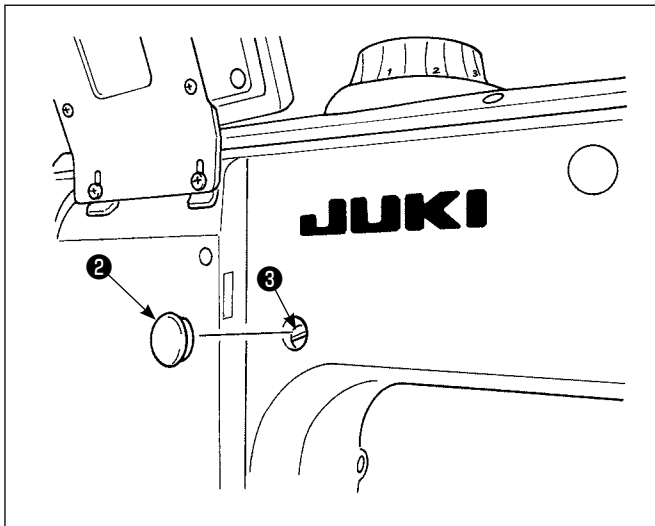


#### AVISO :

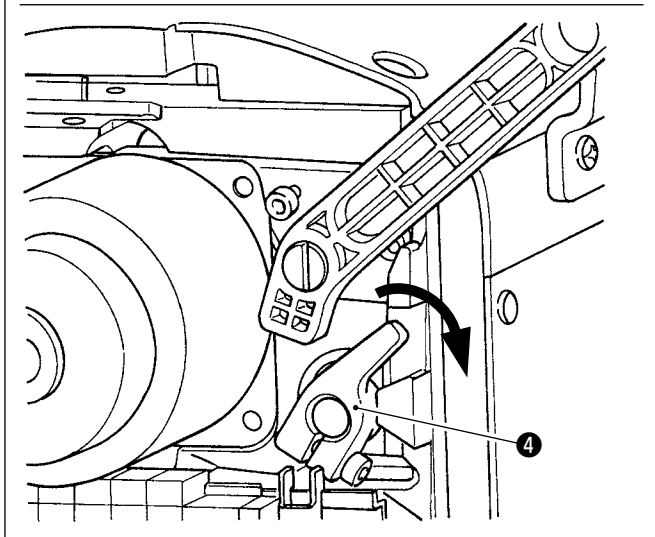
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciéndose de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



- 1) Conecte (ON) la alimentación eléctrica. Ejecute el corte de hilo una vez. Conecte (ON) la alimentación eléctrica al alza-prensatelas.
- 2) Coloque un espaciador ① de 20 mm debajo del pie prensatelas.
- 3) Desconecte la corriente eléctrica.



- 4) Retire el casquete de goma ② de la cara posterior del brazo. Afloje el tornillo de fijación ③ .
- 5) Gire el brazo de elevación ④ de la barra prensadora en dirección de la flecha hasta que no pueda avanzar más. Luego, apriete el tornillo de fijación ③ .



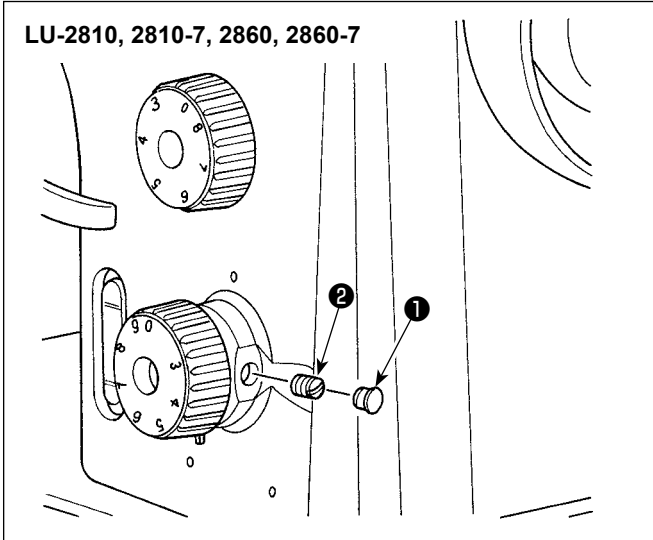
Para la máquina con calibre estándar, el extremo superior del prensatelas móvil interfiere con el bastidor de la barra de agujas cuando se utiliza el elevador automático en caso de que la magnitud del movimiento vertical alternado del prensatelas móvil y del pie prensatelas se ajuste a 2 mm o menos, y en caso de que se ajuste a 7 mm o más y se ejecute la función de aguja arriba de rotación inversa.

Para utilizar la máquina con la magnitud del movimiento vertical alternado del prensatelas móvil y del pie prensatelas ajustada a 2 mm o menos, ajuste la magnitud de elevación del pie prensatelas mediante el elevador automático a 17 mm o menos.



## 5-4. Fijación del cuadrante de ajuste del transporte

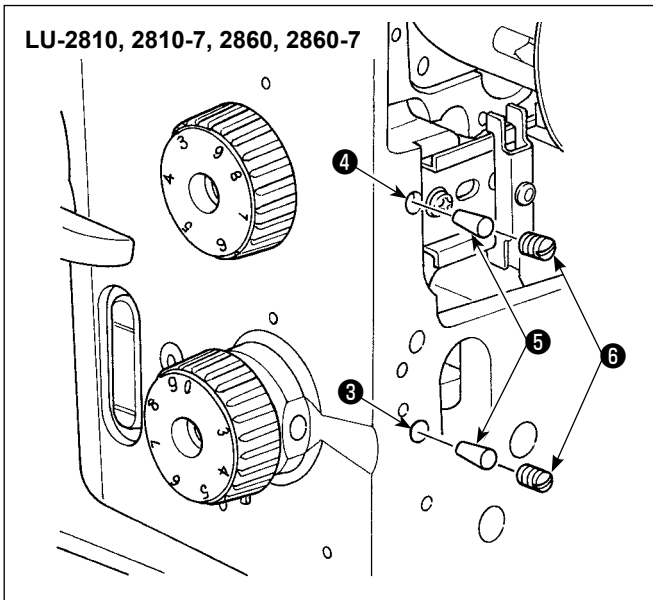
LU-2810, 2810-7, 2860, 2860-7



Si el cuadrante de ajuste del transporte se des-  
plaza fuera de su posición de ajuste cuando se  
utiliza el dispositivo de transporte inverso auto-  
mático (LU-2810, 2810-7, 2860, 2860-7):

- 1) Retire el casquete de goma ❶ . Apriete los tor-  
nillos ❷ .

LU-2810, 2810-7, 2860, 2860-7



Para prohibir el ajuste del cuadrante de ajuste  
del transporte (LU-2810, 2810-7, 2860, 2860-7):

- 1) Retire la cubierta del motor o la cubierta de la  
correa.
- 2) Inserte el pasador retén ❺ y tornillo ❻ en el  
agujero roscado ❸ (o agujeros ❸ y ❹ para LU-  
2810-7 y LU-2860-7) y apriételes.

Inserte el pasador retén ❺ en el agujero rosca-  
do desde su extremo más delgado, tal como se  
ilustra en la figura.

El pasador retén ❺ y tornillo ❻ están dispo-  
nibles por separado.



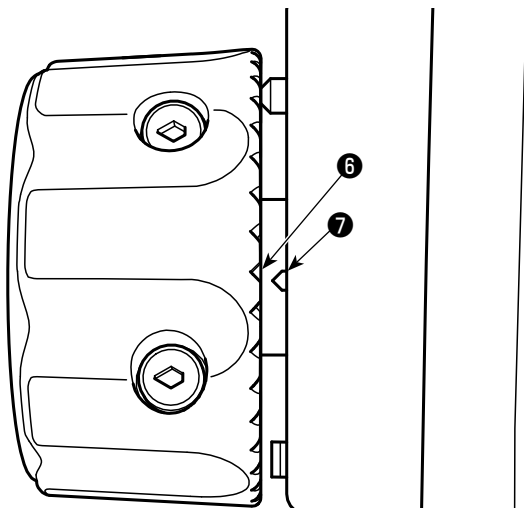
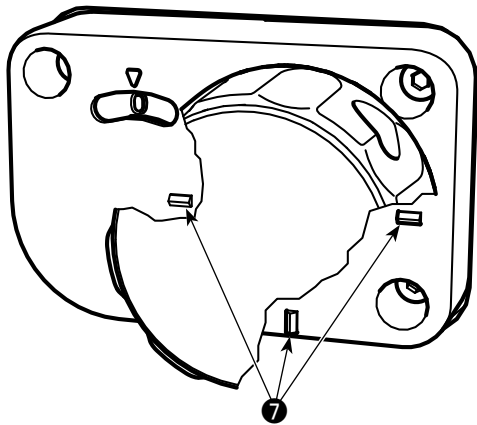
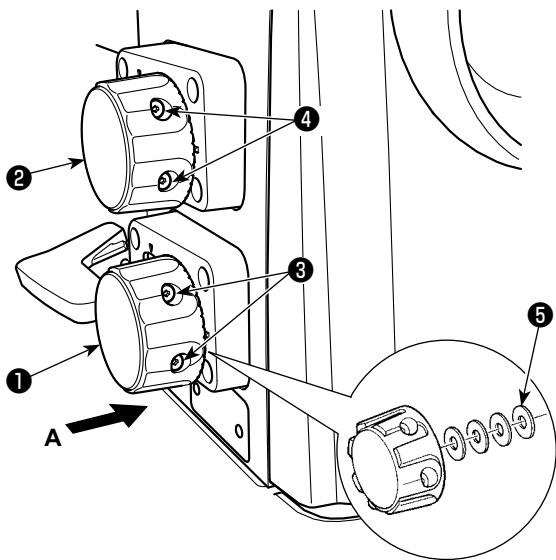
Número de pieza del pasador

retén:

TA0440401MO

Número de pieza del tornillo: SM8060612TP

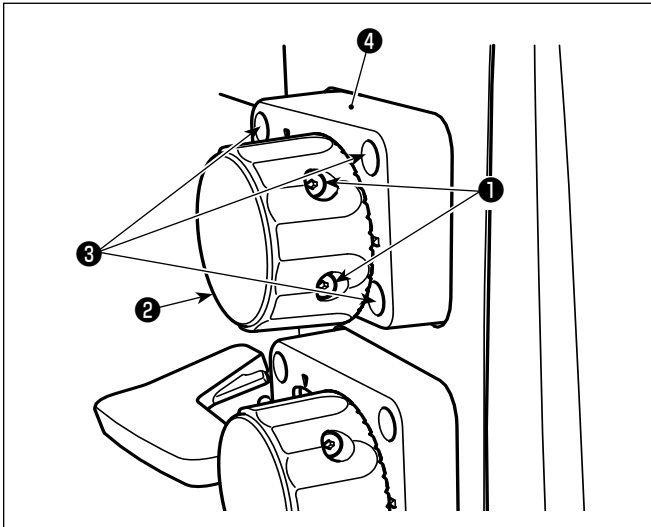
LU-2818-7, 2868-7



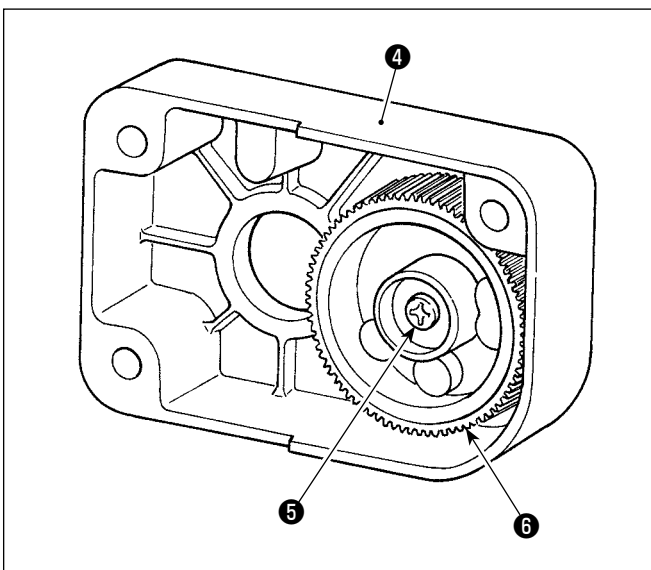
**Para prohibir el ajuste del cuadrante de ajuste del transporte (LU-2818-7, 2868-7):**

- 1) Afloje el tornillo de fijación **3** (o **4**) del disco de puntada. Retire el disco de puntada **1** (o **2**) y las cuatro arandelas **5**.
- 2) Reinserte el disco de puntada **1** (o **2**) en su posición original y empújelo en la dirección **A**. La muesca **6** del cuadrante se encaja en las secciones salientes **7** de la cubierta para fijar el cuadrante, de modo que no pueda girar más.
- 3) En el estado descrito en el paso 2) anterior, apriete alternadamente los tornillos de fijación **3** (o **4**) del cuadrante regulador del transporte para fijar el cuadrante **1** (o **2**).

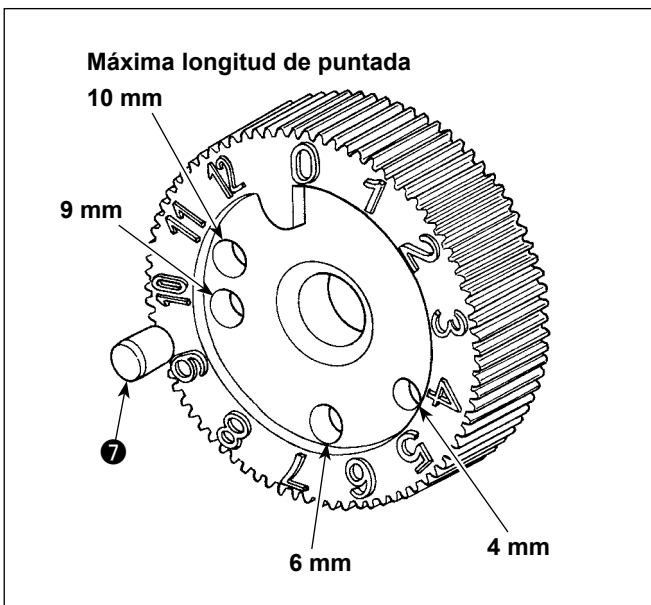
## 5-5. Cómo modificar la máxima longitud de puntada (LU-2818-7, LU-2868-7)



- 1) Afloje el tornillo de fijación **1** del disco de puntada. Retire el disco de puntada **2**.
- 2) Afloje el tornillo de fijación **3** de la cubierta del disco. Retire la cubierta **4** del disco.



- 3) Afloje el tornillo de fijación **5** de la placa del disco. Retire la placa **6** del disco.



- 4) Inserte el pasador retén **7** dentro de uno de los agujeros de la placa del disco que corresponda a la máxima longitud de puntada deseada, hasta que el pasador no pueda avanzar más. Reinstale el disco de puntada **2**, cubierta **4** del disco y placa **6** del disco con los tornillos de fijación **1**, **3** y **5**, respectivamente.

1. En caso de que el pasador retén **7** y tornillo de fijación **5** apretado se aflojen, aplique un adhesivo epóxico a los mismos.



2. Ajuste la profundidad de apriete del tornillo de fijación **5** de la placa del disco para permitir que la placa **6** del disco se mueva suavemente sin culateos.



El pasador retén **7** están disponibles por separado.

Número de pieza del pasador retén:  
PH0400062C0

## 5-6. Alineación de puntos de entrada de la aguja para puntadas de transporte normal/inverso durante la costura de transporte inverso automático (LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7, LU-2868-7)

Cuando se modifica la velocidad de cosido o el paso de puntadas, es posible que los puntos de entrada de la aguja para el transporte normal e inverso no queden alineados durante la costura de transporte inverso automático.

En tal caso, corrija la alineación de los puntos de entrada de la aguja cambiando la sincronización activada/desactivada (ON/OFF) del cilindro de transporte inverso automático. En caso de que el paso de puntada sea grande y se dificulte corregir la sincronización, se recomienda disminuir la velocidad de cosido de transporte inverso o utilizar la función de parada temporal en cada sección esquinera del patrón de cosido.

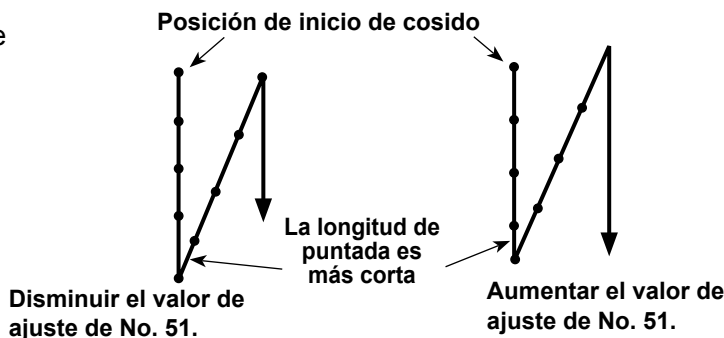
Para los detalles, consulte “III-8. Explicación detallada de la selección de funciones ⑯ Compensación de temporización del solenoide para respunte de transporte invertido” del Manual de Instrucciones de SC-922.

Es posible que sea necesario ajustar las puntadas de transporte normal e inverso de acuerdo con el paso de puntada que se utilizará. Consulte el Manual del Ingeniero para el procedimiento de ajuste de puntadas.

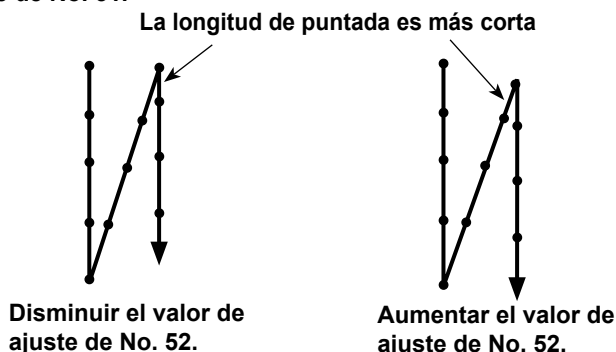
- 1) Cómo alinear los puntos de entrada de la aguja de la costura de transporte inverso con los de la costura de transporte normal

Efectúe la “corrección de la sincronización de la costura de transporte inverso” en función de la diferencia entre los puntos de entrada de la aguja de la costura de transporte inverso y aquellos de la costura de transporte normal. Para la forma de efectuar la “corrección de la sincronización de la costura de transporte inverso”, consulte “III-6. Ajuste de funciones de SC-922” en el Manual de Instrucciones de SC-922.

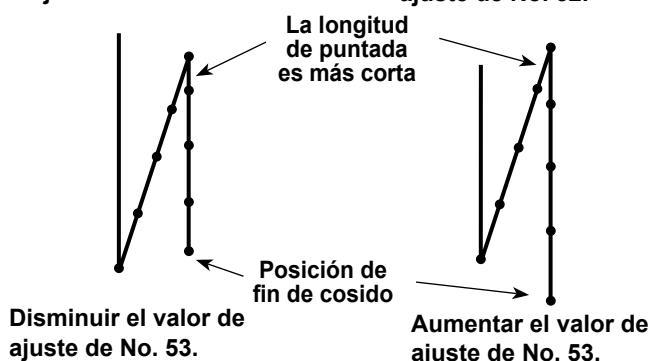
- ① Sincronización activada (ON) de la costura de transporte inverso al inicio del cosido (Fijación de función No. 51)



- ② Corrección de la sincronización desactivada (OFF) de la costura de transporte inverso al inicio del cosido (Fijación de función No. 52)



- ③ Corrección de la sincronización desactivada (OFF) de la costura de transporte inverso al fin del cosido (Fijación de función No. 53)

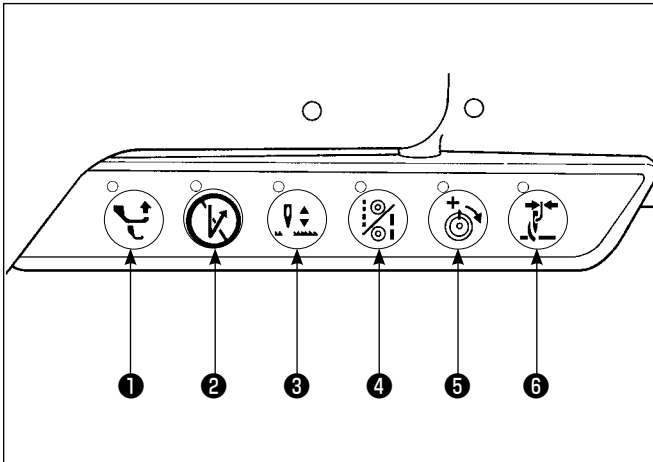


- 2) Velocidad de cosido de transporte inverso por puntada (Fijación de función № 8) y función de parada temporal en cada sección esquinera del patrón de cosido (Función № 151)

|   | Valor predeterminado | Valor recomendado | Valor recomendado | Valor recomendado |
|---|----------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| Paso de puntadas (mm)   | 3 a 6                | 7 a 8             | 9                 | 10 a 12           |
| Velocidad de cosido de transporte inverso (sti/min)                       | 600                  | 500               | 400               | 400               |
| Función de parada temporal en cada sección esquinera del patrón de cosido | 0 (Desactivada)      | 0 (Desactivada)   | 0 (Desactivada)   | 1 (Activada)      |



## 5-7. Interruptores de operacion (LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7, LU-2868-7)



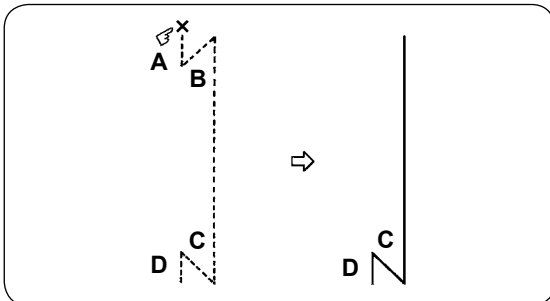
### 1 Interruptor de cambio de cantidad de movimiento vertical alternativo

Si se pulsa este interruptor la cantidad de movimiento vertical alternativo del pie móvil y el prensatelas su elevarán al máximo. (Se enciende la lámpara ubicada arriba del interruptor.) Use este interruptor cuando no se transporta normalmente la porción de capas múltiples del producto de cosido. Para cambiar alternativa-mente la magnitud del movimiento vertical alter-nado del prensatelas móvil y del pie prensatelas mediante el interruptor de rodilla, una el inte-rruptor de rodilla con la placa de montaje, que se suministra con la unidad, y fíjelos a la mesa con el tornillo de rosca para madera. En cuanto al cableado, consulte el "5-8. Interruptor de rodilla" p.41.

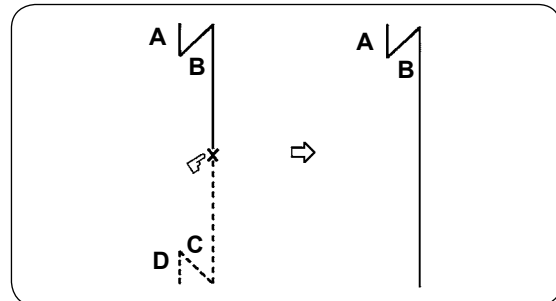
### 2 Interruptor de cancelación/adición de puntada de transporte invertido automático

- Si se pulsa este interruptor cuando se ha especificado el siguiente pespunte de transporte invertido au-tomático, el pespunte invertido no tendrá lugar (por una vez inmediatamente después que se ha pulsa-do). (Ejemplo 1)
- Si se pulsa este interruptor cuando no se ha especificado pespunte de transporte invertido automá-tico, el pespunte de transporte invertido tendrá lugar (una vez inmediatamente después de pulsarlo). (Ejemplo 2)

(Ejemplo 1) En el caso en que se han especificado ambos pespuntos de transporte invertido au-tomático, para inicio y para fin :

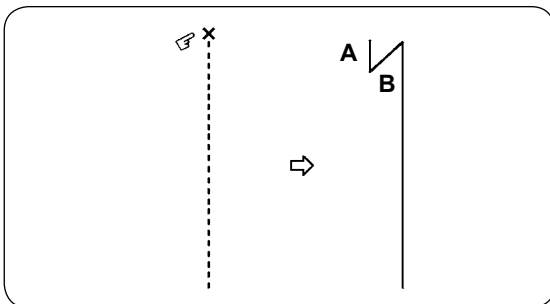


Si se pulsa el interruptor antes de comen-zar el cosido, no se ejecutará el pespunte de transporte invertido automático para el inicio (entre A y B).

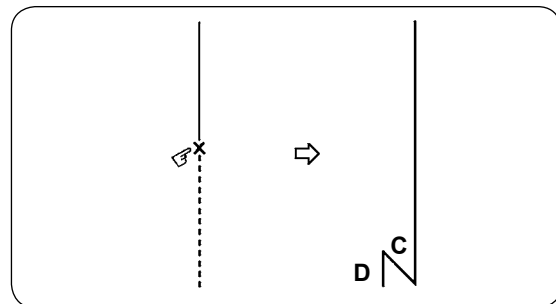


Si se pulsa el interruptor durante el cosido, el pespunte de transporte invertido automático no se ejecutará (entre C y D).

(Ejemplo 2) En el caso en que no se hayan especificado ninguno de los pespuntos de transpor-te invertido automático ni para inicio ni para fin :



Si se pulsa el interruptor antes de comen-zar el cosido, se ejecutará el pespunte de transporte invertido para el inicio (entre A y B).



Si se pulsa el interruptor durante el cosido, se ejecutará el pespunte de transporte inver-tido automático para el fin (entre C y D).

### 3 Interruptor elevador de aguja

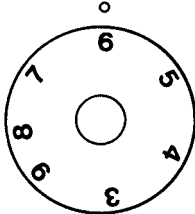
Cuando se pulsa este interruptor, la aguja se mueve desde su posición de parada de extremo inferior a su posición de parada de extremo superior.



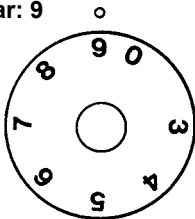
Al elevar el cabezal de la máquina cuando el mismo se encuentra inclinado, no sostenga el interruptor de operación para elevarlo.

#### Ejemplo

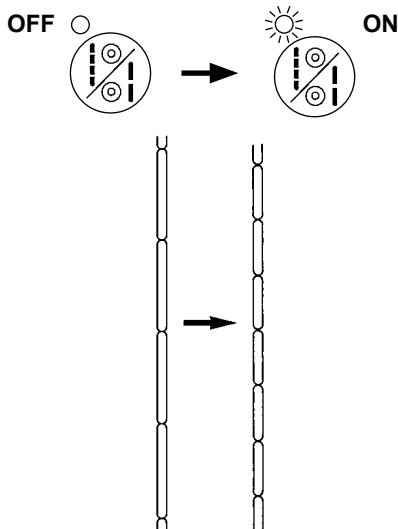
- Escala del cuadrante de ajuste de transporte de 2P: 6



- Escala del cuadrante de ajuste de transporte estándar: 9



- Cuando se pulsa este interruptor, la longitud de puntada cambia de 9 a 6 y se enciende la lámpara.



- Cuando se pulsa este interruptor nuevamente, la longitud de puntada cambia de 6 a 9 y se apaga la lámpara.

### 4 Interruptor 2P

Si se presiona este interruptor, la longitud de puntada cambia a la de la escala del cuadrante de ajuste de transporte de 2P. (Se ilumina la lámpara en el botón.)



Cerciórese de ajustar el número del cuadrante de ajuste de transporte de 2P a un valor menor que el del cuadrante de ajuste de transporte estándar.

### 5 Interruptor de cambio alternativo de tensión del hilo de la aguja

Cuando se pulsa este interruptor, se selecciona la función de tensión doble para aumentar la tensión del hilo de la aguja. (Se enciende la lámpara ubicada arriba del interruptor.)

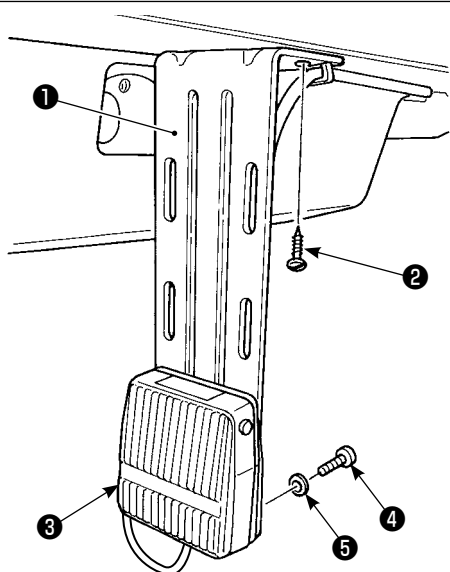
- 6 No se utiliza para LU-2810-7, LU-2860-7, LU-2818-7 y LU-2868-7.

## 5-8. Interruptor de rodilla



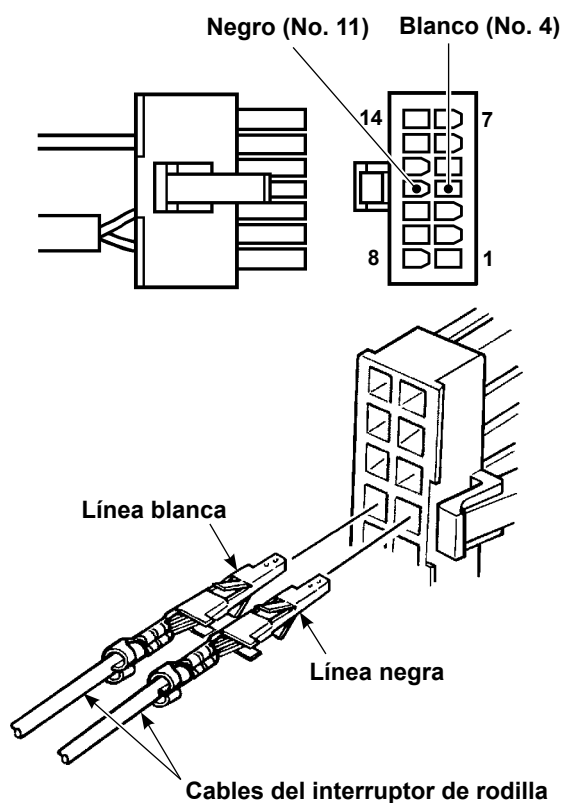
### AVISO :

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



### (1) Instalación del interruptor de rodilla

- 1) Instale la placa de montaje ❶ del interruptor de rodilla en la cara inferior de la mesa, utilizando para ello el tornillo de rosca para madera ❷ que se suministra con la unidad.
- 2) Instale el interruptor de rodilla ❸ sobre la placa de montaje ❶ del mismo, utilizando para ello el tornillo de rosca ❹ y la arandela ❺ que se suministran con la unidad, y de modo que el cable del interruptor de rodilla ❸ quede en la parte inferior del interruptor.
- 3) Conecte el interruptor de rodilla a las espigas #4 y #11 del conector 14P de la máquina, que está conectado a CN36 del controlador de la máquina.



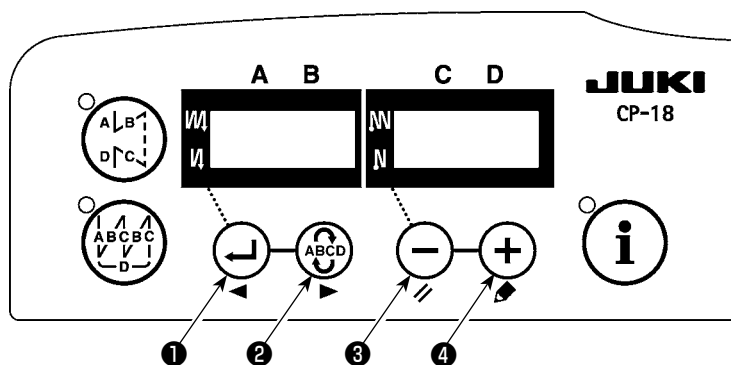
### (2) Funciones del interruptor de rodilla

Si se presiona el interruptor ❸ de rodilla, la cantidad de movimiento vertical alternativo del pie móvil y del prensatelas aumentará al máximo. (El mismo rendimiento se logra presionando el interruptor “↕” de cambio de cantidad de movimiento vertical alternativo en el cabezal de la máquina.)

El interruptor del elevador de rodilla también se puede utilizar como palanca de elevación de barra prensadora mediante el ajuste de la función correspondiente. (Cuando el interruptor es utilizado como interruptor de elevación del prensatelas, se inhabilita su función como interruptor de cambio de magnitud de movimiento vertical alternado.)

### (3) Ajuste de la función del interruptor de rodilla

• CP-18



- 1) Consulte “6. Fijación de funciones de SC-922, 1)” del Manual de Instrucciones de SC-922 para acceder al modo de ajuste de funciones.

□ □ 1 2 o P T \_

- 2) Pulse el interruptor ① o el interruptor ② para visualizar la fijación de función №12 (selección de función de entrada/salida de opción).

□ o P T i n \_ \_

- 3) Pulse el interruptor ③ o el interruptor ④ y seleccione el ítem para “in”.

□ i 3 1 v E r T

- 4) Pulse el interruptor ② y seleccione el display № i31.

La lámpara se encenderá alternativamente.

L □ 2 4

- 5) Pulse el interruptor ③ o el interruptor ④ para seleccionar la función del interruptor de rodilla. Para los detalles de funciones, consulte la Lista 1.

□ i 3 1 L □ 2 4

- 6) Pulse el interruptor ② y fije la función.

□ o P T □ □ i n

- 7) Pulse el interruptor ② y finalice la entrada de opción.

□ E n d

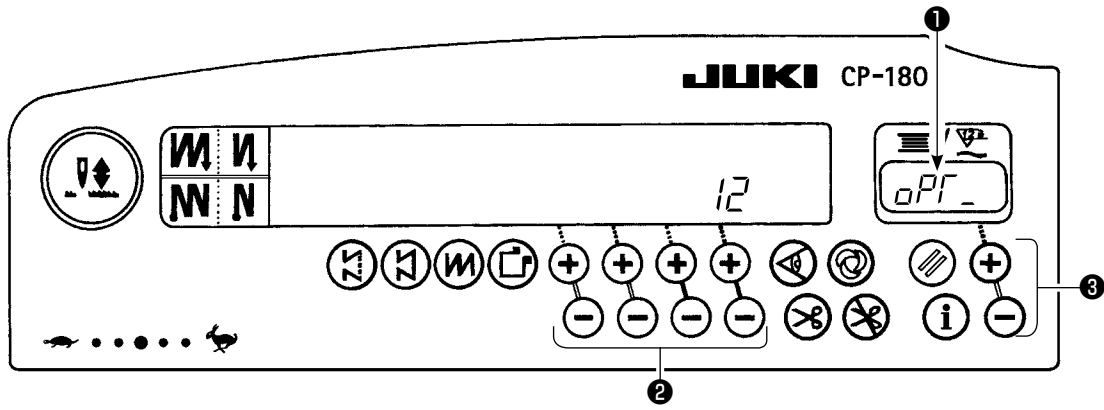
- 8) Seleccione el ítem “End” mediante el interruptor ③ o el interruptor ④.

□ □ 1 2 o P T \_

- 9) Pulse el interruptor ① o el interruptor ② y vuelva al modo de ajuste de funciones.

#### Lista 1

| Código de función | Abreviatura | Ítem funcional   | Observaciones   |
|-------------------|-------------|--|---|
| 5                 | FL          | Función del interruptor del alza-prensateles   | Mientras se mantiene pulsado el interruptor, la salida del prensateles estará activada (ON).                                |
| 31                | ALFL        | Función alternada del interruptor del alza-prensateles                                       | Cada vez que se pulsa el interruptor, la salida del prensateles se activará (ON) o desactivará (OFF).                       |
| 24                | vErT        | Función alternada del interruptor de conversión de magnitud de movimiento vertical alternado | Cada vez que se pulsa el interruptor, la magnitud del movimiento vertical alternado se activará (ON) o desactivará (OFF).   |
| 25                | vSW         | Función del interruptor de conversión de magnitud de movimiento vertical alternado           | Mientras se mantiene pulsado el interruptor, la salida de la magnitud del movimiento vertical alternado está activada (ON). |



1) Consulte "18. INTERRUPTOR DE FIJACIÓN DE FUNCIONES, 1)" del Manual de Instrucciones de CP-180 para acceder al modo de ajuste de funciones.

2) Seleccione la función número 12 de acuerdo con el método de fijación de funciones.

3) Seleccione, con el interruptor ③, el ítem "in".

4) Seleccione, mediante el interruptor ②, el número visualizado "131".

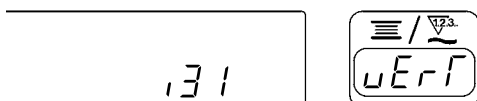
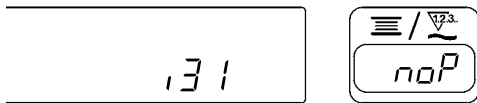
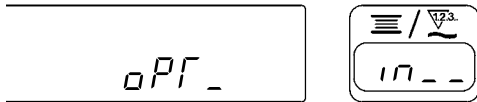
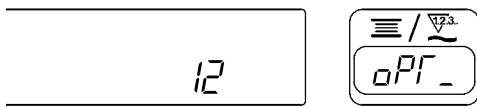
5) Pulse el interruptor ③ para seleccionar la función del interruptor de rodilla. Para los detalles de funciones, consulte la Lista 1.

6) Pulse el interruptor ② y fije la función.

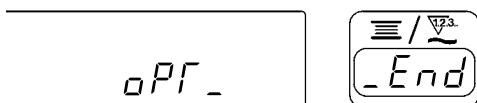
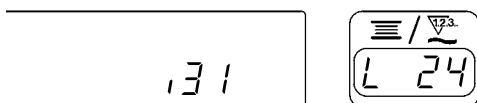
7) La función arriba indicada se fija con el interruptor ②.

8) La entrada de datos de la opción se finaliza con el interruptor ②.

9) Seleccione, con el interruptor ③, el ítem "End", para volver al modo de ajuste de funciones.



La lámpara se encenderá alternativamente. ↑



## 5-9. Ajuste de funciones para SC-922 (LU-2818-7, LU-2868-7)

En esta sección se describe la forma de ajustar las funciones de la SC-922 específicas para LU-2818-7 y -2868-7 (Tipo paso largo).

Consulte “6. Ajuste de funciones para SC-922” del Manual de Instrucciones de SC-922.

### Lista de fijaciones de función

| Nº  | Item  | Descripción   | Gama de fijaciones | Indicación de fijación de función   |  |   |   |   |  |  |  |   |
|-----|---|---|--------------------|---|--|---|---|---|--|--|--|---|
| 158 | Función de costura de condensación durante el corte de hilo | <p>Esta función se habilita cuando la SC se utiliza en combinación con el cabezal de máquina provista con la función de costura de condensación para corte de hilos.</p> <p>Este ítem se utiliza para establecer si se debe realizar o no la salida de la función de costura de condensación para corte de hilos mientras que el cortahilos se encuentra bajo control.</p> <p>0 : Función inhabilitada<br/>1 : Función habilitada</p> | 0/1                | <table border="1"> <tr> <td></td><td>1</td><td>5</td><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td>1</td> </tr> </table> |  | 1 | 5 | 8 |  |  |  | 1 |
|     | 1   | 5   | 8                  |   |  |   | 1 |   |  |  |  |   |

### Detalles del ajuste de la función

#### ● Función de costura de condensación durante el corte de hilo (fijación de función N° 158)

Este número de fijación de función se utiliza para establecer si se debe realizar o no la salida de la función de costura de condensación para corte de hilos mientras que el cortahilos se encuentra bajo control. Cuando esta función se ajusta a “0” (función de costura de condensación inhabilitada), se ejecuta el mismo control de corte de hilo que en LU-2810-7.

|  |   |   |   |  |  |  |   |
|--|---|---|---|--|--|--|---|
|  | 1 | 5 | 8 |  |  |  | 1 |
|--|---|---|---|--|--|--|---|

0: Se inhabilita la función de costura de condensación

1: Se habilita la función de costura de condensación (valor inicial)



En caso de que ocurran fallas de corte de hilos cuando se cose un material pesado, como la aguja entra en los mismos puntos de entrada repetidas veces cuando se cose la costura de condensación durante el corte de hilos, la función de costura de condensación durante el corte de hilos debe inhabilitarse, o debe efectuarse el ajuste para aumentar el paso de la puntada de condensación.

## 6. TABLA DE VELOCIDADES DE COSIDO

Opere la máquina de coser a una velocidad igual a o menor que la máxima velocidad de cosido seleccionada de entre las indicadas en la tabla siguiente de acuerdo con las condiciones de cosido.

Para los modelos LU-2810-7, -2860-7, -2818-7 y -2868-7, la velocidad de cosido se ajusta automáticamente en función de la magnitud del movimiento vertical alternado del prensatelas móvil y del pie prensatelas.

En caso de que la longitud de puntada exceda de 7 mm, modifique la máxima velocidad de cosido consultando la sección "6. Ajuste de funciones de SC-922" del Manual de Instrucciones de SC-922.

| Cantidad de movimiento vertical alternativo del pie móvil y del prensatelas | Longitud de puntada : 7 mm o menos | Longitud de puntada : Más de 7 mm y 9 mm a menos | Longitud de puntada : Más de 9 mm y 12 mm a menos (Sólo para LU-2818-7 y -2968-7) |
|---|------------------------------------|--|---|
| 3 o menos   | 3.000 sti/min *                    | 2.000 sti/min                                    | 1.800 sti/min   |
| Más de 3, o 4 o menos   | 2.400 sti/min *                    | 2.000 sti/min                                    | 1.800 sti/min   |
| Más de 4, o 5 o menos   | 2.000 sti/min                      | 2.000 sti/min                                    | 1.800 sti/min   |
| Más de 5, o 9 o menos   | 1.800 sti/min                      | 1.800 sti/min                                    | 1.800 sti/min   |

\* Para LU-2860, LU-2860-7 y LU-2868-7, la máxima velocidad de cosido es de 2.700 sti/min.

\* En caso de que el modelo LU-2860, LU-2860-7 o LU-2868-7 se utilice con una aguja cuya galga sea de 20 mm o mayor, la velocidad de cosido debe ajustarse a 2000 sti/min. o menos en todo momento.

## 7. POLEA DEL MOTOR Y LA CORREA-V (LU-2810, LU-2860)

Se debe utilizar la correa tipo M.

La relación entre la polea del motor, la longitud de la correa y la velocidad de cosido es tal como se indica a continuación.

| Velocidad de cosido | Diámetro efectivo del volante de mano | Número de polos | Frecuencia | Número de revoluciones del motor | Diámetro efectivo de polea del motor | Tamaño de correa-V |
|---------------------|---------------------------------------|-----------------|------------|----------------------------------|--------------------------------------|--------------------|
| 2.500 sti/min       | Φ 76 mm                               | 2               | 50 Hz      | 2.840 rpm                        | Φ 65 mm                              | 42 inch            |
|                     |                                       |                 | 60 Hz      | 3.400 rpm                        | Φ 55 mm                              | 41 inch            |

Se debe utilizar un motor de embrague trifásico de 400 W (1/2 HP), de 2P.

## 8. PROBLEMAS EN EL COSIDO Y MEDIDAS CORRECTIVAS

| Problemas  | Causas  | Medidas correctivas  |
|--|---|--|
| <p>1. Se rompe el hilo (El hilo es débil o está desgastado)</p> <p>(La aguja se arrastra 2 a 3 cm desde el lado erróneo del material.)</p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>① La trayectoria del hilo, la punta de la aguja, la punta de la hoja del gancho o la ranura en que descansa el portabobinas en la placa de agujas tiene bordes cortantes o rebabas.</li> <li>② Tensión del hilo de aguja demasiado alta.</li> <li>③ La palanca de apertura del portabobinas provee una separación excesiva en el portabobinas.</li> <li>④ La aguja toca la punta de la hoja del gancho.</li> <li>⑤ Cantidad de aceite en el gancho insuficiente.</li> <li>⑥ La tensión del hilo de aguja demasiado baja.</li> <li>⑦ El tirahilo trabaja excesivamente o el recorrido del resorte es demasiado corto.</li> <li>⑧ La temporización entre la aguja y gancho se adelanta o retrasa excesivamente.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Elimine los bordes cortantes o las rebabas en la punta de la hoja del gancho usando un papel de lija fina. Pule la ranura en que descansa el portabobinas en la placa de agujas.</li> <li>○ Disminuya la tensión del hilo de aguja.</li> <li>○ Reduzca la separación provista entre la palanca de apertura del portabobinas y la bobina. Consulte <b>"4-7. Modo de ajustar la palanca de abrir la cápsula de bobina" p.29.</b></li> <li>○ Consulte <b>"4-5. Relacion de aguja a gancho" p.27.</b></li> <li>○ Ajuste debidamente la cantidad de aceite en el gancho. Consulte <b>"3-1. Lubricacion" p.12.</b></li> <li>○ Aumente la tensión del hilo de aguja.</li> <li>○ Disminuya la tensión del resorte y aumente el recorrido del resorte.</li> <li>○ Consulte <b>"4-5. Relacion de aguja a gancho" p.27.</b></li> </ul> |
| <p>2. Salto de puntadas</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>① La temporización entre la aguja y gancho se adelanta o retrasa excesivamente.</li> <li>② Presión del pie prensatelas demasiado baja.</li> <li>③ La separación provista entre el extremo superior del ojal de la aguja y la punta de la hoja del gancho no es la correcta.</li> <li>④ El protector de aguja no funciona.</li> <li>⑤ Se está usando un tipo de aguja impropio.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Consulte <b>"4-5. Relacion de aguja a gancho" p.27.</b></li> <li>○ Apriete el regulador del resorte del prensatelas.</li> <li>○ Consulte <b>"4-5. Relacion de aguja a gancho" p.27.</b></li> <li>○ Consulte <b>"4-6. Modo de ajustar el protector de aguja de gancho" p.28.</b></li> <li>○ Reemplace la aguja por otra que sea más gruesa que la actual en una cuenta.</li> </ul>   |
| <p>3. Puntadas flojas</p>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>① El hilo de la bobina no pasa por el muelle de tensión del gancho interior.</li> <li>② El gancho, el dentado de transporte o la trayectoria del hilo del guíahilos, etc. se ha desgastado o está defectuoso.</li> <li>③ La bobina no se mueve con suavidad.</li> <li>④ La palanca de apertura del portabobinas provee demasiada separación en la bobina.</li> <li>⑤ Tensión del hilo de bobina demasiado baja.</li> <li>⑥ La bobina está bobinada demasiado apretadamente.</li> <li>⑦ La aguja no corresponde al agujero de la aguja en el dentado de transporte.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Enhebre correctamente el hilo de bobina.</li> <li>○ Elimine las partes ásperas con una lija fina o puliméntela.</li> <li>○ Reemplace la bobina o el gancho por otro nuevo.</li> <li>○ Consulte <b>"4-7. Modo de ajustar la palanca de abrir la cápsula de bobina" p.29.</b></li> <li>○ Disminuya la tensión del hilo de bobina.</li> <li>○ Disminuya la tensión aplicada al bobinador.</li> <li>○ Reemplace el dentado de transporte con uno apropiado. (Consulte la Lista de Piezas.)</li> </ul>   |



| Problemass  | Causas   | Medidas correctivas  |
|---|--|--|
| 4. El hilo se sale del ojal de la aguja simultáneamente al corte de hilo.   | ① La tensión del hilo dada por el controlador de tensión N° 1 demasiado alta.  | ○ Disminuya la tensión del hilo dada por el controlador de tensión N° 1.   |
| 5. El hilo se sale del ojal de la aguja al inicio del cosido.   | ① La tensión dada por el controlador de tensión N° 1 es demasiado alta.<br>② Se ha deformado el resorte sujetador.<br>③ Tensión del hilo de bobina demasiado baja.               | ○ Disminuya la tensión del hilo dada por el controlador de tensión N° 1.<br>○ Reemplace el muelle sujetador por otro nuevo o rectifique el actual.<br>○ Aumente la tensión del hilo de bobina.   |
| 6. El hilo no se corta nítidamente.   | ① Las hojas de la cuchilla móvil y contracuchilla no están bien ajustadas.<br>② Las hojas de las cuchillas están romas.<br>③ La tensión del hilo de bobina está demasiado floja. | ○ Consulte <b>"4-8. Ajuste de la posición de la contracuchilla, presión de la cuchilla y presión del sujetador" p.30.</b><br>○ Reemplace la cuchilla móvil y la contracuchilla por otras nuevas, o afile las actuales.<br>○ Aumente la tensión del hilo de bobina. |
| 7. El hilo permanece sin cortar después del corte de hilo.<br>(Falla de corte de hilo de bobina cuando la longitud de puntada es comparativamente corta.) | ① La posición inicial de la cuchilla móvil está mal ajustada.<br>② Tensión del hilo de bobina demasiado baja.  | ○ Consulte el Manual del Ingeniero.<br>○ Aumente la tensión del hilo de bobina.  |
| 8. El hilo se rompe al inicio del cosido después del corte de hilo.   | ① El hilo de aguja está enredado en el gancho.   | ○ Acorte la longitud del hilo remanente en la aguja después de cortado el hilo.<br>○ Consulte <b>"4-2. Tension del hilo" p.24.</b>   |
| 9. Cuando se cose un material pesado, el material se retuerce.  | ① La magnitud de transporte del transporte superior es inadecuada.   | ○ Disminuya la altura del dentado de transporte y reduzca la magnitud de transporte del transporte inferior. (Para el procedimiento de ajuste, consulte el Manual del Ingeniero.)  |
| 10. Salto de puntadas al inicio del cosido (cuando el cosido se inicia desde el borde del material)   | ① El hilo de la aguja y el hilo de la bobina no se entrelazan mutuamente.  | ○ Consulte <b>"3-6. Modo de enhebrar el cabezal de la maquina" p.17.</b><br>○ Retenga el hilo de la aguja en el material.  |