ESPAÑOL

MEB-3200C

Dispositivo para multicorte (cortes múltiples)

MANUAL DE INSTRUCCIONES

ÍNDICE

1. ESPECIFICACIONES 1
2. MODO DE INSTALAR EL DISPOSITIVO DE CORTES MULTIPLES 3
(1) Modo de desmontar la base de la cuchilla cortadora de tela 3
(2) Modo de instalar el conjunto del dispositivo succionador de briznas 4
(3) Modo de instalar el conjunto A de la base de la cuchilla cortadora de tela. 5
(4) Para instalar el tubo recogedor de las briznas de tela 6
(5) Modo de cambiar la posición del retenedor de la cuchilla 7
3. MODO DE CONECTAR LOS COMPONENTES NEUMÁTICOS 8
(1) Modo de colocar los tubos del cilindro de la base de la cuchilla 8
(2) Modo de colocar los tubos del dispositivo succionador de briznas de tela 10
4. MODO DE AJUSTAR EL DISPOSITIVO DE MULTICORTE 11
(1) Modo de ajustar la posición de caída de la cuchilla 11
(2) Modo de ajustar la diferencia de nivel entre las cuchillas 11
5. MODO DE AJUSTAR LOS COMPONENTES NEUMÁTICOS 12
(1) Modo de ajustar el controlador de velocidad 12
6. AJUSTEDEL MODELO 12
7. MODO DE REEMPLAZAR LA CUCHILLA DE CORTE DE TELA 13
(1) Modo de reemplazar la cuchilla (con ojo en la punta) cortadora de tela 13
(2) Modo de reemplazar la cuchilla (recta) cortadora de tela 13
(3) Para reemplazar la cuchilla por otra cuchilla de corte de acción única (opcional) 13
8. SEPARACIÓN ENTRE LA PLACA SUJETADORA DEL PRENSATELA Y EL SUJETADOR DE LA CUCHILLA 14
9. PARA LIMPIAR EL DISPOSITIVO DE CORTE MÚLTIPLE 14
10. AJUSTE DE LA PRESIÓN DE LA CUCHILLA CORTATELA 15
(1) Ajuste de la presión de cuchilla 15
11. MODO DE FIJAR DATOS DE PATRÓN 16
(1) Ajuste del número de cuchilla (S011) 16
(2) Compensación de la longitud de corte (S090) 16
(3) Selección de múltiple veces (S091) 17
(4) Desplazamiento de ojal de doble pespunte (S092) 18
12. INTERRUPTOR DE MEMORIA 18

1. ESPECIFICACIONES

Especificaciones	Tipo de SS △ M, Tipo de RS △ M
Aplicación	Prendas de caballeros y damas
Velocidad de cosido	400 a 2.200 sti/min (ajustable en pasos de 100 sti/min)
Longitud de puntada (Notas 1 y 2)	10 a 38 mm (con cortahilo de enlazador)
	10 a 50 mm (en caso de retirar el dispositivo de corte de hilo)
Anchura de penetración de puntada (Notas 3 y 4)	2,0 a 3,2 mm
Longitud de barra cónica	0 mm, 3 a 15 mm
Elevación de prénsatelas	13 mm (Máx. 16 mm)
Método de cambiar la configuración de cosido	Método de seleccionar programa
Sistema de cortar ojales (Nota 5)	Cuchilla de pre-corte, cuchilla de pos-corte, sin cuchilla
Sistema de transporte	Transporte intermitente mediante motor a pasos
Dispositivo de corte de tela	Impulsión vertical mediante motor a pasos
Alguna (Nota 3)	DO × 558 #90 a 110
Dispositivo de seguridad	Interruptor de parada temporal y función de parada automática al detectar problema
Aceite lubricante	Aceite JUKI NEW Defrix No. 2
Presión del aire	0,49 Mpa
Consumo de aire	9 ℓ/min (7-ciclos/min)
Nivel de ruido	81,5 dB/velocidad máx. 2.200 sti/min
Dimensiones	1.060 mm (ancho) × 790 mm (longitud) × 1.230 mm (altura) (Excluyendo el pedestal de hilos)
Consumo de energía eléctrica	550 VA
Peso bruto	178 kg

Nota 1 : La longitud de puntada es como sigue en conformidad con el portacuchilla.

■ **Con cortador de hilo de enlazador (interruptor de memoria "U56" (cortador de hilo de enlazador) "0").**

No. de pieza	Longitud del portacuchilla (mm)	Longitud máx. de puntada		Longitud mínima de puntada		Forma del portacuchilla
		Ojal de ojete (mm)	Ojal decorativo (mm)	Ojal de ojete (mm)	Ojal decorativo (mm)	
32087801 (*)	18	38 (*)	38 (*)	18	10	Sin paso
32087702	26	38 (*)	38 (*)	26	16	
32087603	32	38 (*)	38 (*)	32	22	
32088106	18	38 (*)	38 (*)	10	10	Con paso
32088007	26	38 (*)	38 (*)	16	16	
32087900	32	38 (*)	38 (*)	22	22	

* : Se provee como estándar

(*) : Cuando la longitud de puntada excede 32 mm, al tiempo de presillado recto y de presillado redondo, es posible que ocurra sujeción defectuosa o corte defectuoso del hilo de enlazador y trencilla.

■ **Sin cortador de hilo de enlazador (interruptor de memoria "U56" (cortador de hilo de enlazador) "1")**

Longitud del portacuchilla (mm)	Longitud máx. de puntada	
	Ojal de ojete (mm)	Ojal decorativo (mm)
18	38	38
26	46	46
32	50	50

* La longitud mínima de puntada es la misma que la del cortahilo de enlazador.

Nota 2 : Cerciórese de usar portacuchillas exclusivas dispositivo de multicorte (32087801, 32087702, 3208763, 32088106, 32088007 y 32087900).
Además, ponga cuidado en la separación entre el portacuchilla y el prensatela derecho/izquierdo.
(El portacuchilla puede tocar la placa sujetadora del prensatela al tiempo de cortar tela)

Nota 3 : La anchura de penetración de puntada y el No. de aguja se fijan como sigue al tiempo de la entrega desde la fábrica.
Anchura de penetración de puntada : 2,3 mm
No. de aguja : #100
(Cuando se cambia la anchura de penetración de puntada o el No. de aguja, cerciórese de instalar las posiciones de aguja y enlazador, y los separadores, la temporización de abrir/cerrar, y la separación entre la aguja y protector de de aguja.)

Nota 4 : La gama de anchura de penetración de puntada se puede cambiar de 2,0 a 3,2 mm a la de 2,6 a 4,0 mm cambiando el enlazador izquierdo opcional y el separador izquierdo opcional.

Nota 5 : Cuando las separaciones entre el portacuchilla y el prensatela derecho/izquierdo son estrechas, es posible que el portacuchilla, el prensatela y la placa sujetadora del prensatela interfieran entre sí.

Nota 6 : Confirme el material antes de usarlo dado que puede estar dañado según la clase de material que se use.
Cuando el material esté dañado, reemplace la placa sujetadora del prensatela por la placa sujetadora del prensatela que se ha suministrado con los accesorios (40040681 o 40040682), ejecute el ajuste de la cantidad abierta de tela, y ensanche la separación entre la placa sujetadora del prensatela y el portacuchilla.
(Consulte **"8. SEPARACIÓN ENTRE LA PLACA SUJETADORA DEL PRENSATELA Y EL SUJETADOR DE LA CUCHILLA" p.14**.) Confirme de nuevo después del ajuste.)

Nota 7 : Cuando briznas de tela o desperdicios de hilo se acumulen cazados entre la sección de la cuchilla en el lado del ojalillo reforzado y en el lado del pespunte recto, es posible que se rompa la cuchilla en el lado del ojalillo. Ejecute periódicamente la limpieza más de una vez cada día como norma estándar.

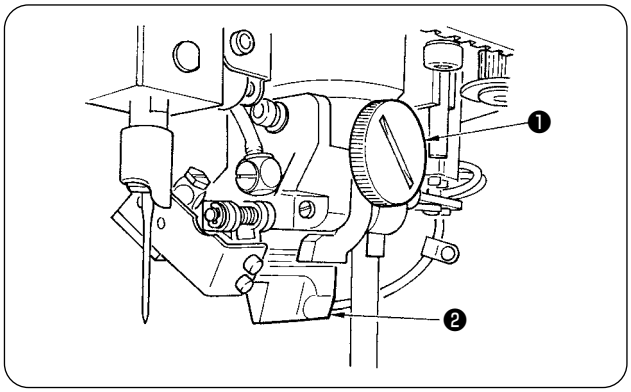
Nota 8 : Si quiere readecuar el dispositivo de multicorte a su máquina de coser, consulte **"6. AJUSTEDEL MODELO" p.12**.

2. MODO DE INSTALAR EL DISPOSITIVO DE CORTES MULTIPLES

AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

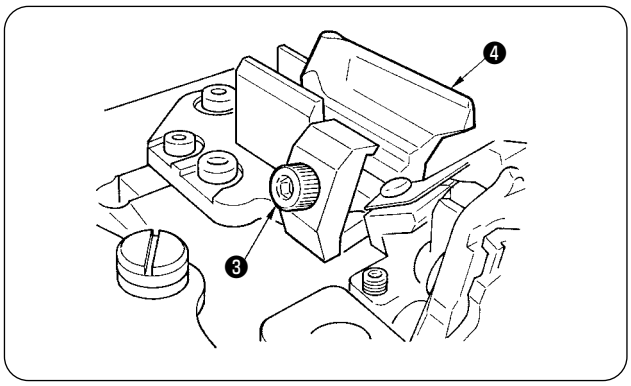
Antes de la instalación

- Compruebe el estado nuevo/viejo de la base de instalación de la cuchilla. Cuando vea que los componentes instalados son viejos, reemplácelos por otros nuevos.
- El sistema ROM corresponde al de después de Rev. 011G. Confirme Rev. del sistema ROM que está instalado.

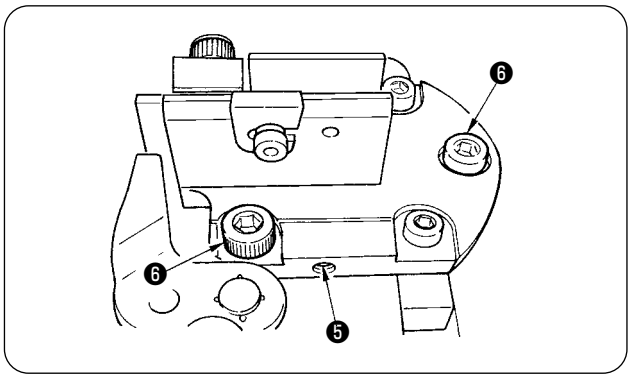


(1) Modo de desmontar la base de la cuchilla cortadora de tela

1) Desconecta la corriente eléctrica y corte el aire que va a la máquina.
2) Afloje el tornillo fijo ❶ y retire el portacuchilla ❷.

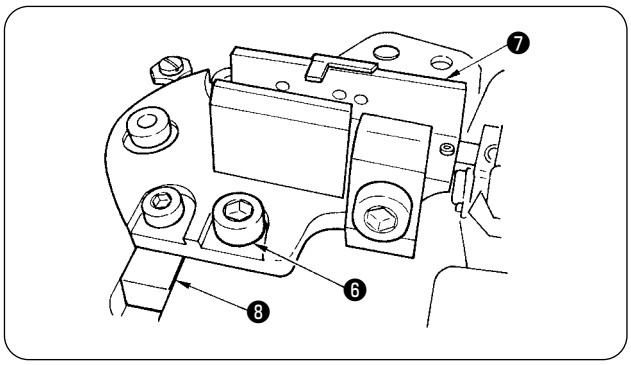


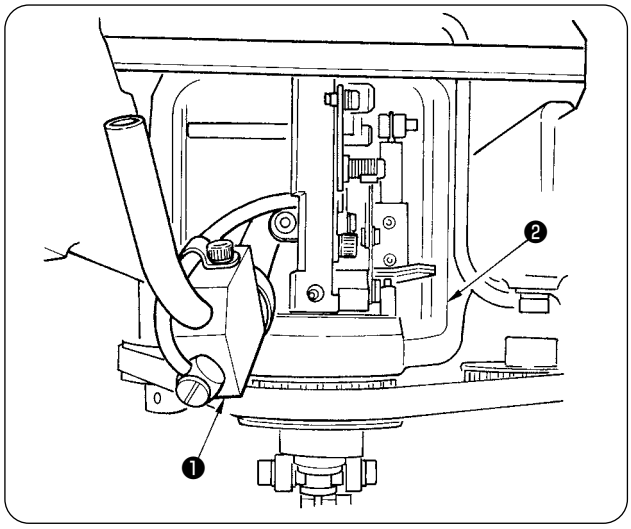
3) Afloje el tornillo ❸ y retire la cuchilla ❹ cortadora de tela.



4) Afloje el tornillo ❺ .
5) Saque los tres tornillos ❻ en la base de la cuchilla y retire la base ❼ de la cuchilla cortadora de tela (juntamente con la palanquilla ❽ de la cuchilla) de la base de la máquina. (Retire también los tubos conectados a la base.)

Se vuelven a usar los tres tornillos ❻ en la base de la cuchilla. Ponga cuidado para que no se extravíen.

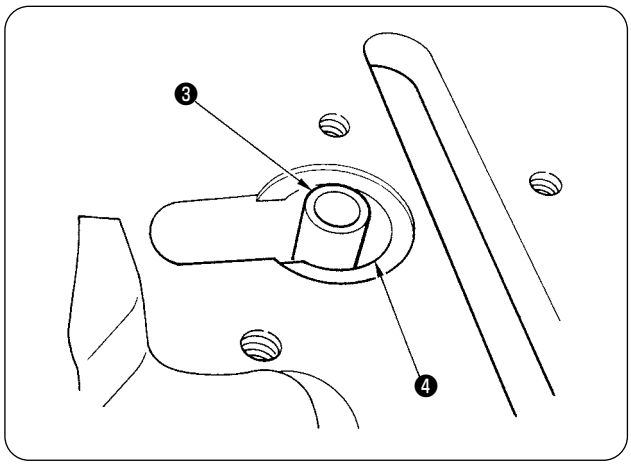




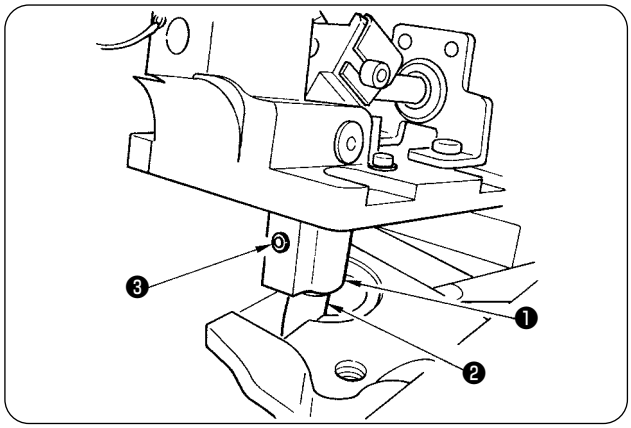
(2) Modo de instalar el conjunto del dispositivo succionador de briznas.

1) Quite la manguera vertedora de briznas de tela de la cubierta interior.
2) Inserte el conjunto ❶ del dispositivo succionador de briznas de tela en la base ❷ de la máquina y haga el ajuste de modo que la manguera vertedora A ❸ aparezca desde el agujero ❹ de la base de la máquina. (Se puede insertar desde el lado posterior.)

   [Pase el tubo (negro) del aire del dispositivo succionador de briznas de tela y la manguera (blanca) succionadora de briznas de tela hasta el lado posterior de la base de la máquina.]



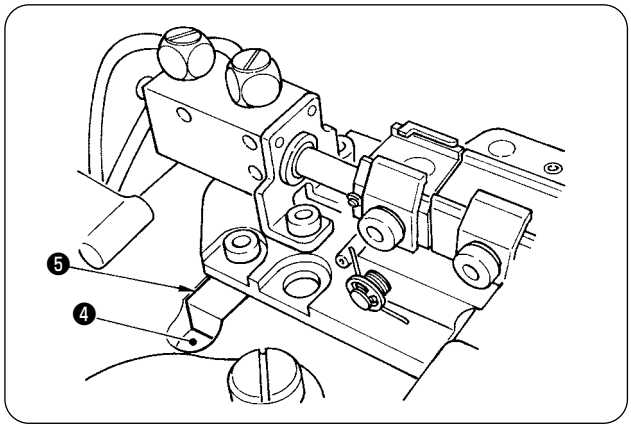
3) Coloque la manguera vertedora de briznas de tela del conjunto del dispositivo succionador de briznas de tela a la cubierta inferior después de conectarla con la base A de la cuchilla cortadora de tela.
   (Cuando el codo del diafragma [Pieza No. PJ304120002] esté ensamblado a la cubierta inferior, retírelo y reemplácelo por el buje vertedor de briznas de tela [Pieza No. 32006504].)



(3) Modo de instalar el conjunto A de la base de la cuchilla cortadora de tela.

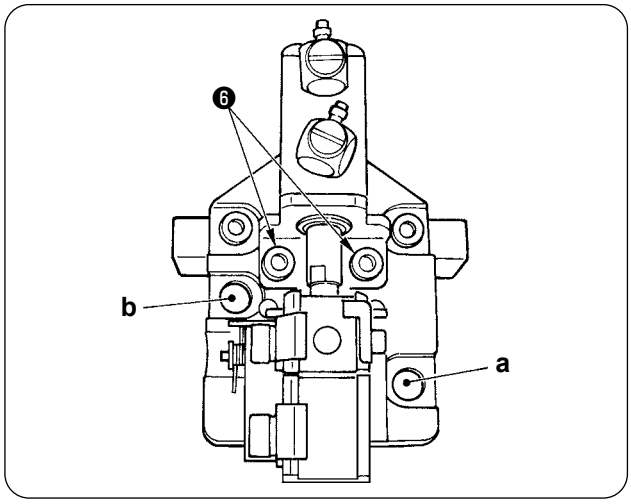
1) Afloje los dos tornillos y retire la cuchilla (con ojo en la punta) cortadora de tela y la cuchilla (recta) del dispositivo.
(Consulte **"7. MODO DE REEMPLAZAR LA CUCHILLA DE CORTE DE TELA" p.13**.)

2) Inserte el vertedero A ❷ de briznas de tela en la protuberancia ❶ del vertedero de briznas de tela y fíjelo con el tornillo ❸ .

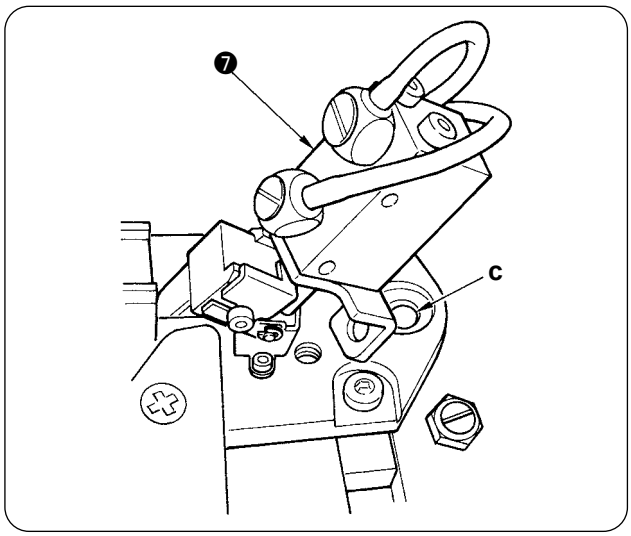


Precaución
Fije el conjunto del vertedero de briznas de tela de modo que no se incline.

3) Coloque la palanquilla ❺ de la base de la cuchilla cortadora de tela en la ranura de la palanquilla ❹ de la base de la máquina.

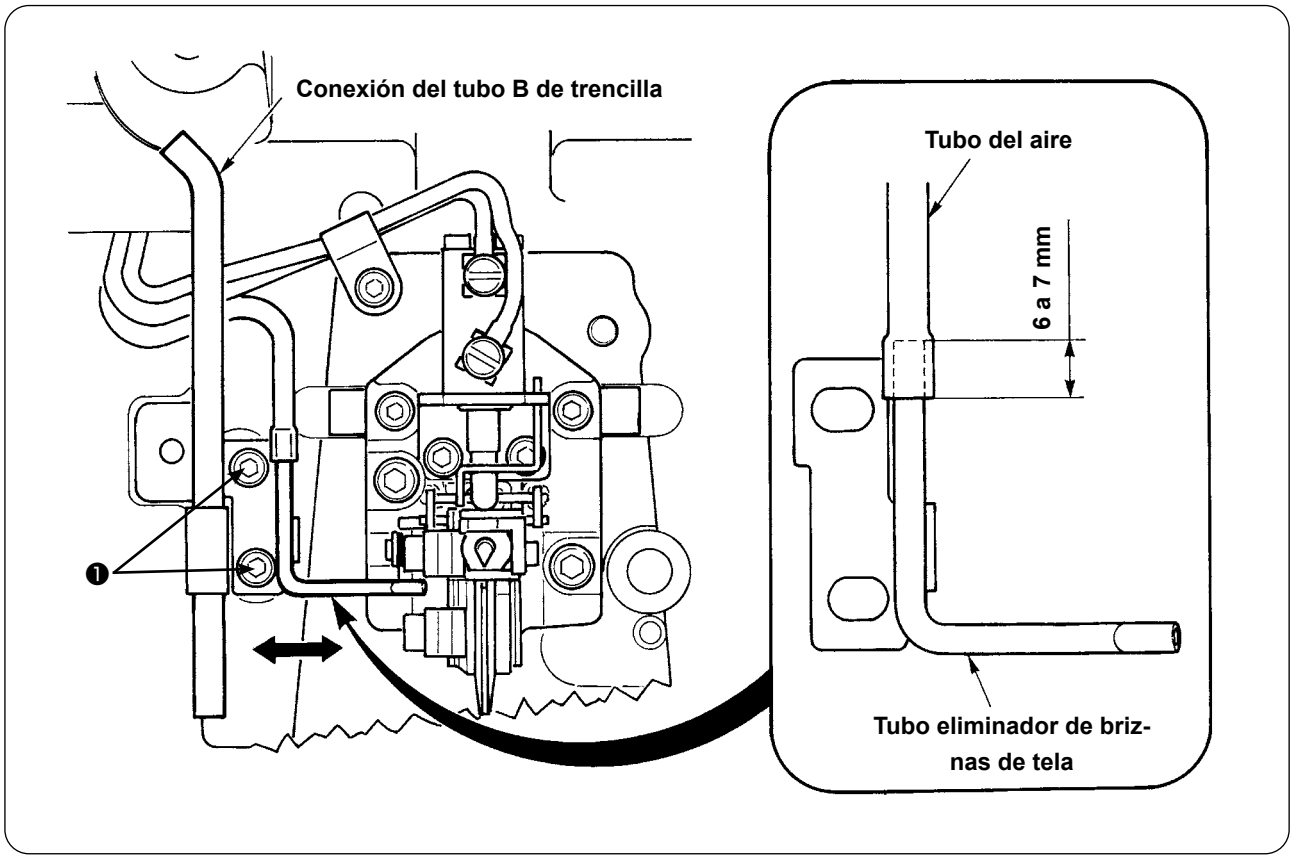


4) Coloque los dos tornillos en la base de la cuchilla que habían sido sacados en el proceso 5) de (1) en los agujeros de montaje, **a** y **b**. Ahora sujételos bien después de verificar la posición lateral del dispositivo (consultando **"4.-(1) Modo de ajustar la posición de caída de la cuchilla" p.11**.).

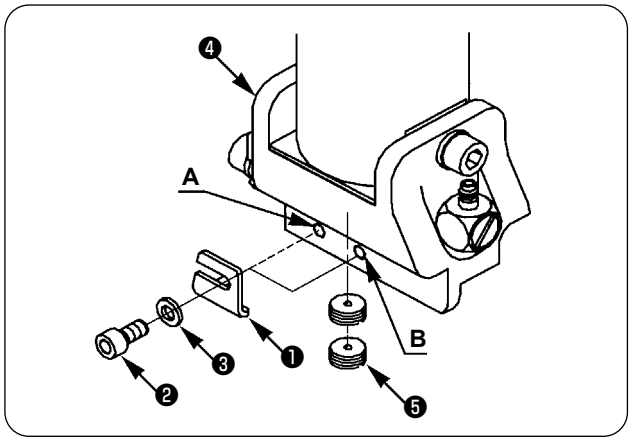


5) Saque los dos tornillos ❻ y levante el cilindro ❼ de la base de la cuchilla.
6) Ponga un tornillo en la base de la cuchilla que había sido sacado en el proceso 5) de (1) en el agujero de montaje, **c** y fíjelo bien.
7) Vuelva el cilindro ❼ de la base de la cuchilla a su posición original y sujételo con los dos tornillos ❻ .

(4) Para instalar el tubo recogedor de las briznas de tela

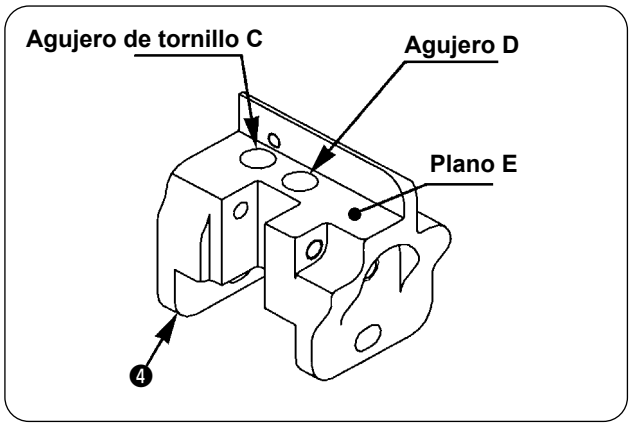


1) Inserte el tubo del aire que se suministra con los accesorios introduciéndolo de 6 a 7 mm en el tubo recogedor de briznas de tela.
2) Extraiga los tornillos de conexión del tubo B de trencilla ❶ , coloque el tubo eliminador de brinzas de tela en la conexión B del tubo de trencilla ❶ y apriete ambos con los tornillos.
3) Mueva el tubo eliminador de briznas de tela en la dirección de la flecha y fíjelo en la posición donde hace contacto con la base de la cuchilla.

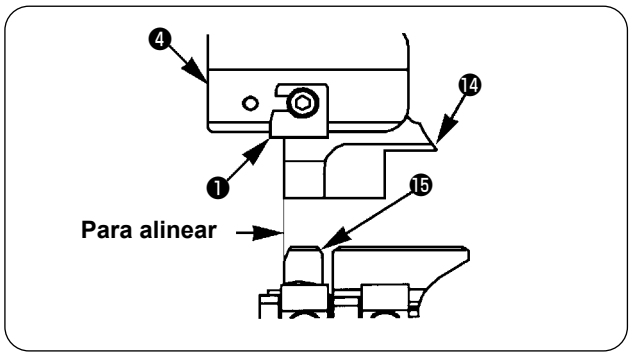


(5) Modo de cambiar la posición del retenedor de la cuchilla

1) Quite el retenedor de cuchilla ❶ de la base ❹ de encaje de la cuchilla, saque los tornillos ❷ y la arandela ❸ , y cambie del agujero **A** de tornillo al agujero **B** de tornillo.

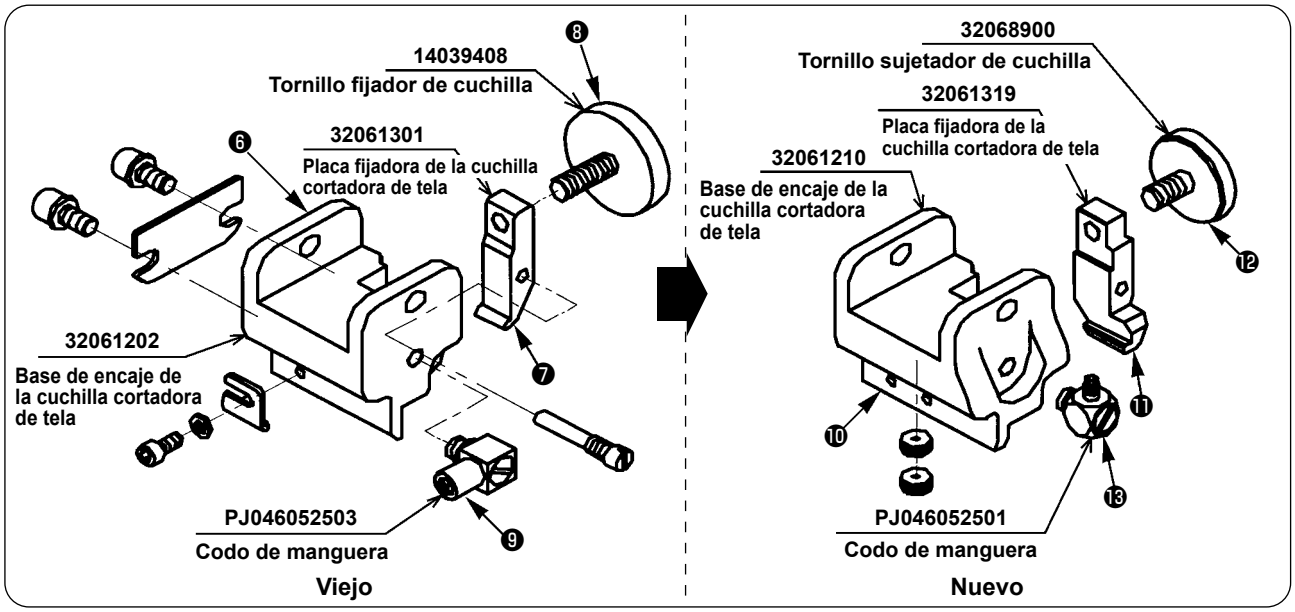


2) Coloque dos tapones ❺ de retención en el agujero **C** de tornillo de modo que los tapones de retención no salgan del plano **E** de encaje de la cuchilla.



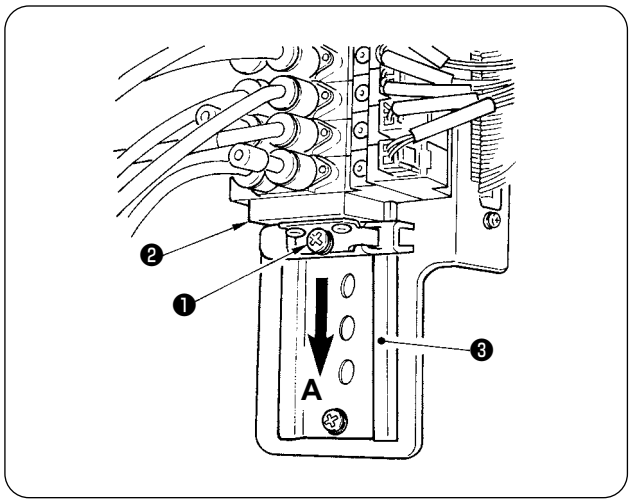
3) Ajuste la posición del retenedor ❶ de la cuchilla de modo que la parte posterior de la cuchilla cortadora de tela (con ojo en la punta) ⓯ y del portacuchilla ⓮ queden alineados el uno con el otro.

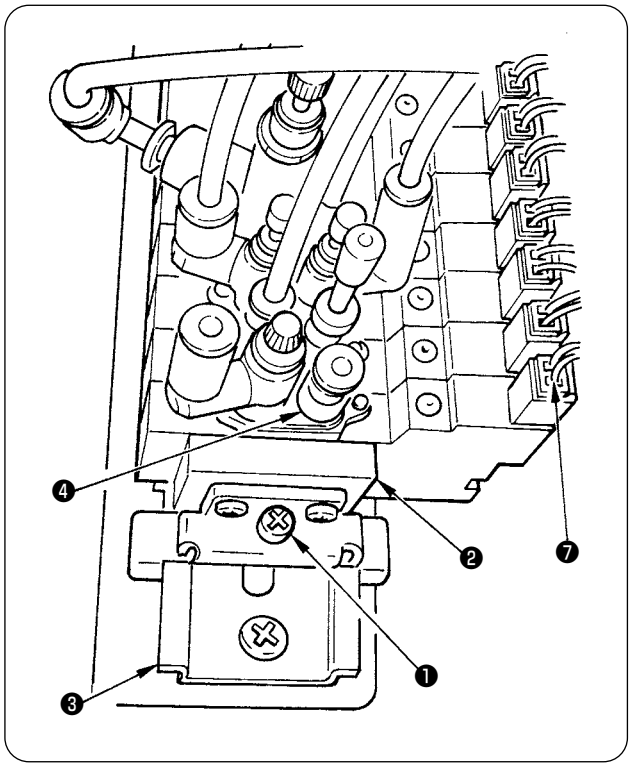
Cuando se ensamblan en la máquina de coser las piezas viejas (❻ , ❼ , ❽ y ❾), reemplace todas ellas por las nuevas (❿ , ⓫ , ⓬ y ⓭).
(Las otras piezas viejas que se ilustran en la figura, ensámblelas con las nuevas sin reemplazarlas.)



3. MODO DE CONECTAR LOS COMPONENTES NEUMÁTICOS

AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.





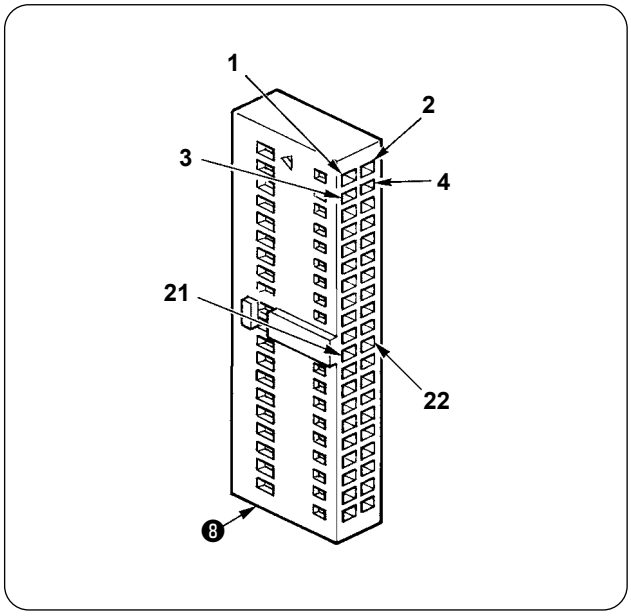
(1) Modo de colocar los tubos del cilindro de la base de la cuchilla

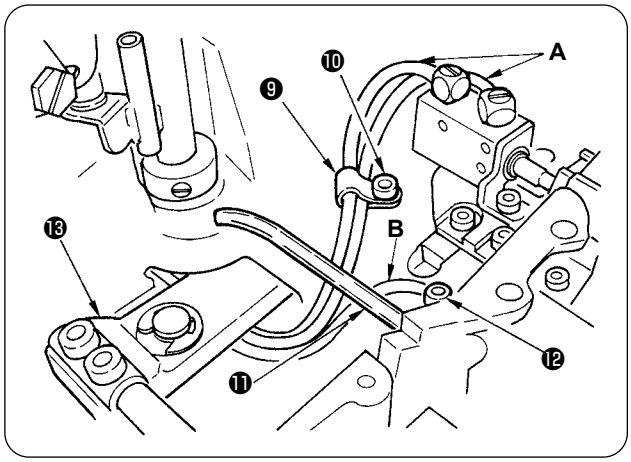
1) Afloje el tornillo ❶ en el bloque extremo, saque el bloque ❷ extremo en la dirección **A**, y sáquelo por el riel ❸ .
2) Coloque los tres bujes que se han suministrado con el dispositivo como accesorios a la válvula ❹ de solenoide e inserte la válvula de solenoide ❹ en el riel ❸ .
3) Inserte el bloque extremo ❷ en el riel ❸ y haga que las válvulas de solenoide queden en perfecto contacto, y apriete el tornillo ❶ .

1. Cuando apriete el tornillo ❶ , se producirá escape de aire a no ser que las válvulas de solenoide queden en perfecto contacto entre si mismas. Ponga cuidado para que no quede entre ellas ninguna separación.
2. Compruebe que los bujes suministrados con el dispositivo como accesorios se colocan entre las respectivas válvulas de solenoide y el bloque extremo.

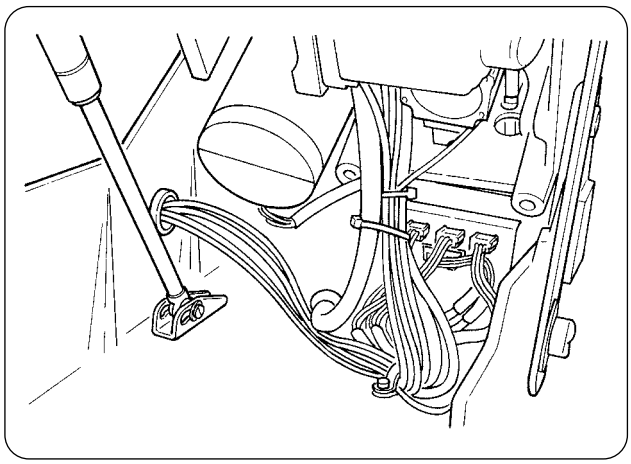
4) Conecte el cable ❼ de la válvula de solenoide a la válvula de solenoide ❹ .
5) Inserte los pasadores del cable ❼ de la válvula de solenoide en los lugares designados del conector ❽ .

No. de válvula de solenoide	Color del cable	No. de conector
❹	Rojo	21
❹	Negro	22

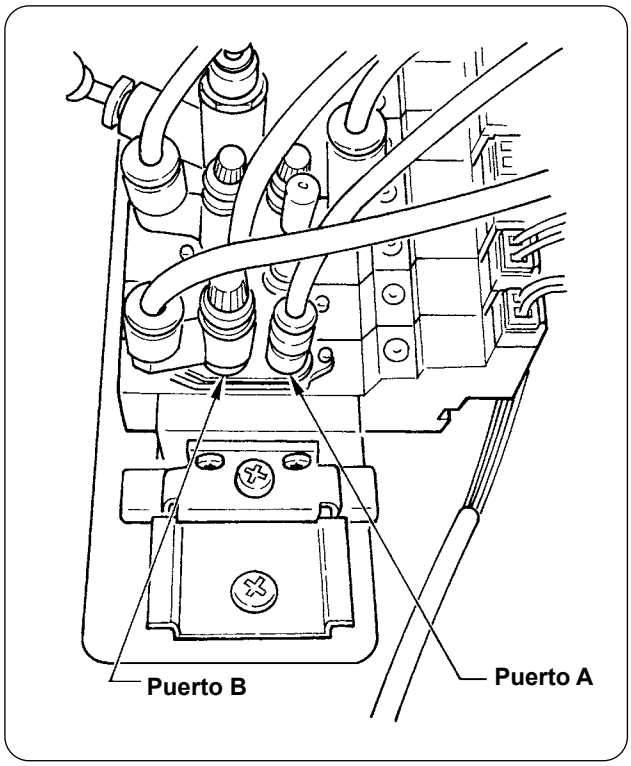




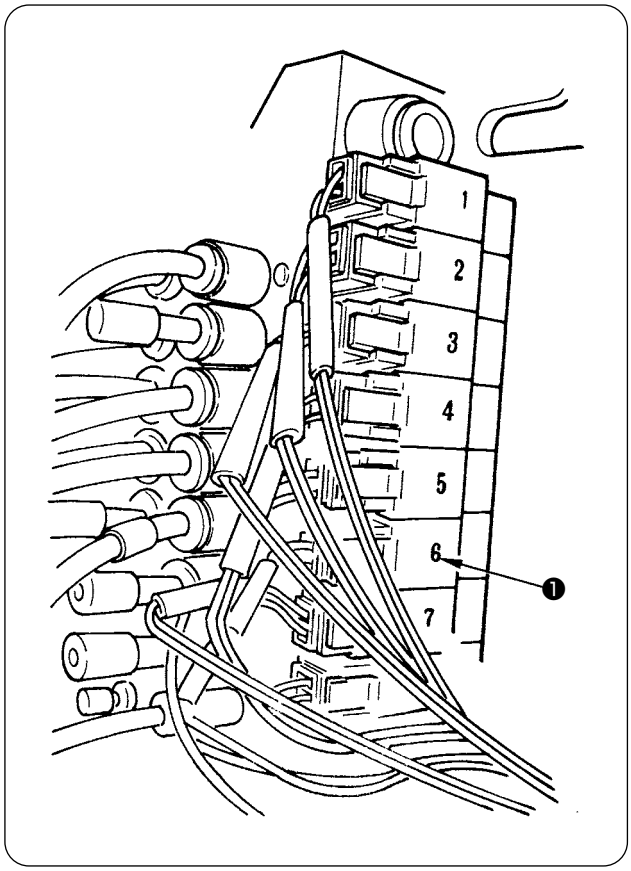
6) Fije los tubos del aire **A** del cilindro neumático con la grapa de cable ❾ y el tornillo ❿ que se suministra con el dispositivo accesorio, afloje los dos tornillos ⓬ del tubo **B** de trencilla y pase el tubo de aire **A** del cilindro neumático y el tubo B del aire del tubo recogedor de briznas de tela entre el tubo B ⓫ de trencilla y la base de la máquina de coser.
7) Páselos por debajo a lo largo de la base ⓭ fijadora del eje de transporte e insértelos dentro de la base de la máquina.



8) Ejecute la colocación de los tubos del aire hasta la parte inferior de la mesa de la máquina como se ilustra en la figura y sujételos con el tubo del aire del dispositivo succionador de briznas de tela usando la banda sujetadora que se suministra con el dispositivo como accesorios.



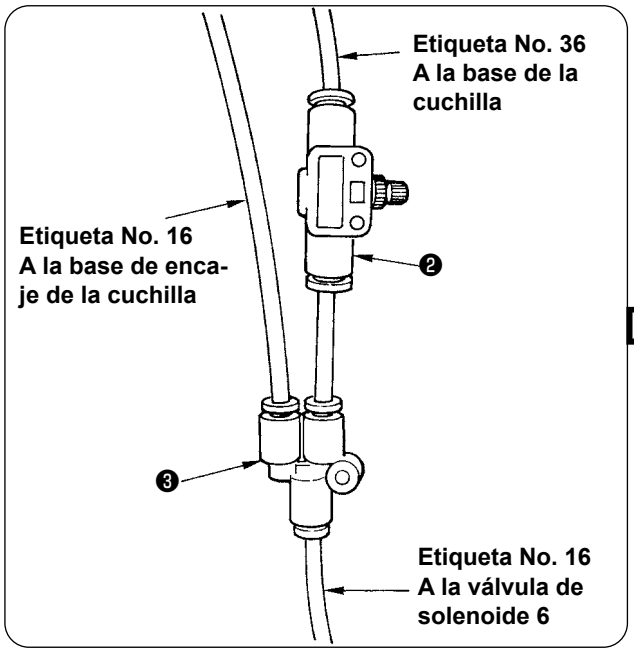
9) Conecte el tubo del aire en el lado donde la cuchilla (con ojo en la punta) cortadora de tela se inclina hacia el puerto **A**.
10) Conecte el tubo del aire en el lado donde la cuchilla (con ojo en la punta) cortadora de tela se levanta al puerto **B**.

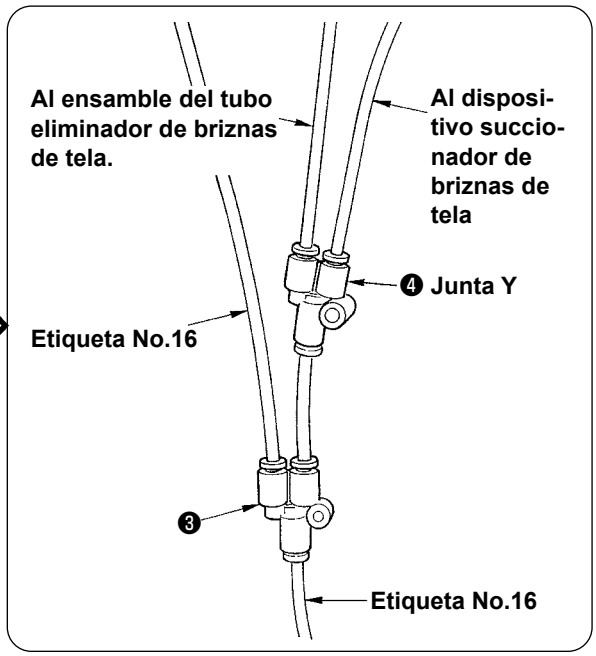


(2) Modo de colocar los tubos del dispositivo succionador de briznas de tela

1) Extraiga la tubería que lleva la etiqueta No.36 (en la base de la cuchilla) de la válvula de solenoide No. 6 (aventador de briznas de tela) ❶ desde el extremo del controlador de velocidad ❷ (incluyendo el controlador de velocidad ❷).

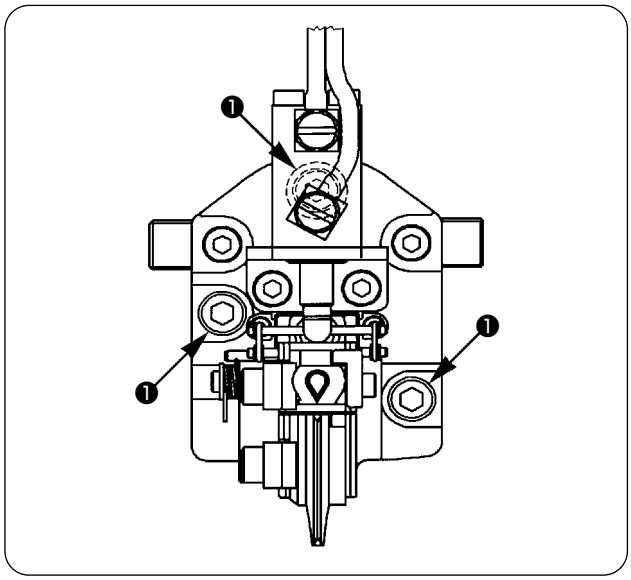
2) Inserte la junta Y ❹ suministrada como accesorio en el extremo de la junta Y ❸ desde la que se ha extraído la tubería, e inserte los respectivos tubos desde el dispositivo succionador de briznas de tela y el conjunto del tubo recogedor de briznas de tela a la junta Y ❹ .





4. MODO DE AJUSTAR EL DISPOSITIVO DE MULTICORTE

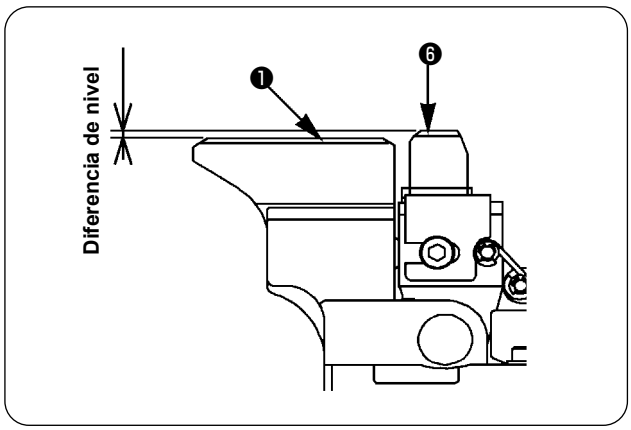
AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.



(1) Modo de ajustar la posición de caída de la cuchilla

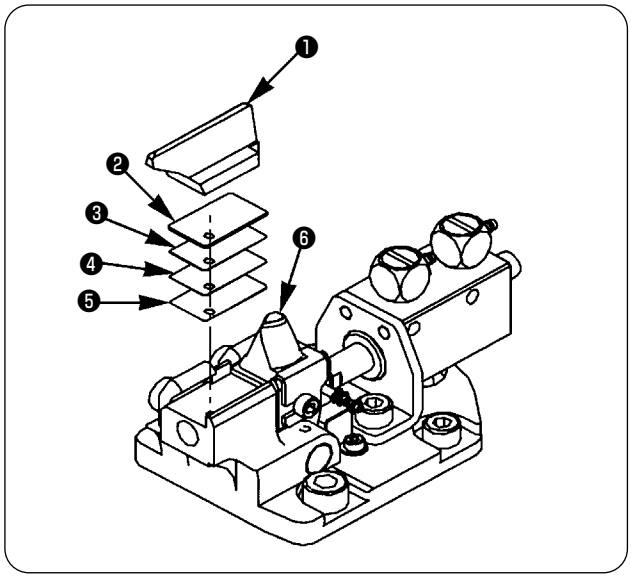
1) Afloje los tres tornillos ❶ en la base de la cuchilla y ajuste la posición lateral del dispositivo de modo que la posición de corte quede lateralmente igual que las puntadas.

Ajuste la posición lateral del portacuchilla y haga también el ajuste de modo que la cuchilla cortadora de tela quede en el centro del portacuchilla.



(2) Modo de ajustar la diferencia de nivel entre las cuchillas

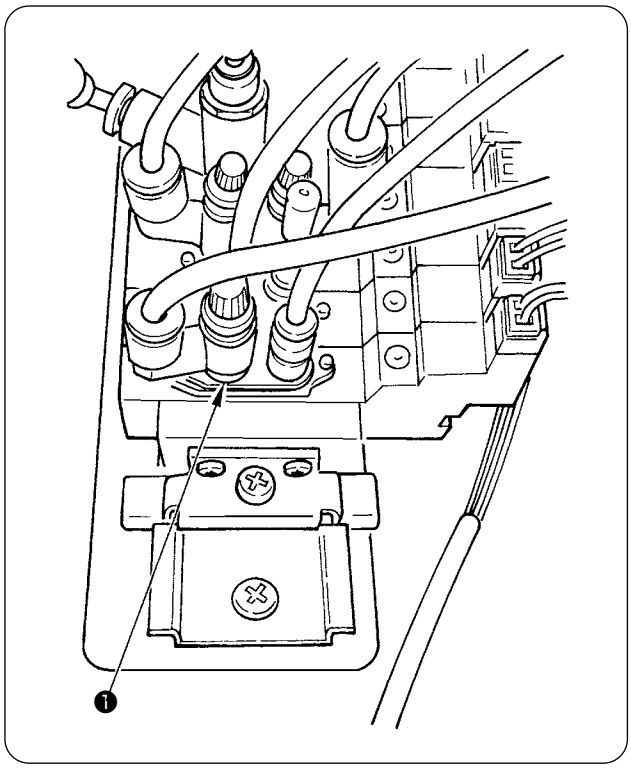
Cuando reemplace las respectivas cuchillas cortadoras de tela, puede ocurrir que haya una diferencia de nivel entre la cuchilla cortadora de tela (con ojo en la punta) ❻ y la cuchilla cortadora de tela (recta) ❶ .
Haga el ajuste de modo que haya ninguna diferencia de nivel entre la cuchilla cortadora de tela (con ojo en la punta) ❻ y la cuchilla cortadora de tela (recta) ❶ .



1) Quite la cuchilla cortadora de tela (recta) ❶ y el espaciador A ❷ de la base de la cuchilla.
2) Haga el ajuste de modo que no haya ninguna diferencia de nivel mediante una combinación del espaciador B ❸ de la base de la cuchilla y el espaciador C ❹ de la base de la cuchilla y el espaciador D ❺ suministrados con la unidad como accesorios o los que se proveen con la unidad.

1. **Cuando reemplace ya sea la cuchilla (con ojo en la punta) cortadora de tela como la cuchilla (recta) cortadora de tela, compruebe sin falta la altura.**
2. **Cuando la cuchilla cortadora de tela (ojete) está más alta, no se puede cortar la porción paralela.**
3. **Cuando la cuchilla (recta) cortadora de tela esté más alta, no se puede cortar la porción de ojal.**
4. **Cerciórese de adaptar los espaciadores B, C, y D entre el espaciador A de base de cuchilla y la base de la cuchilla.**

5. MODO DE AJUSTAR LOS COMPONENTES NEUMÁTICOS



(1) Modo de ajustar el controlador de velocidad

Ajuste el controlador de velocidad ❶ hasta el punto de que se produzca un golpe cuando la cuchilla (con ojo en la punta) cortadora de tela vuelva desde el estado de inclinada.

(Estándar : Ajuste el tornillo de ajuste del controlador de velocidad a abierto en aproximadamente una vuelta desde completamente cerrado. <El controlador de velocidad ha sido ajustado en la fábrica al tiempo de la entrega.>)

Cuando la velocidad de retorno de la cuchilla (con ojo en la punta) cortadora de tela es demasiado rápida, es posible que se deslice la cuchilla cortadora de tela.

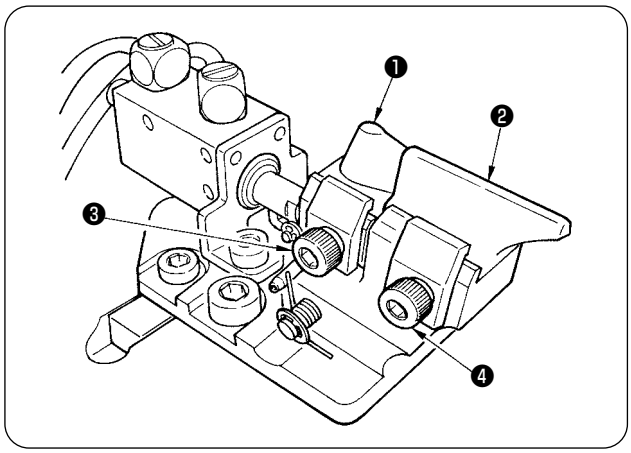
6. AJUSTEDEL MODELO

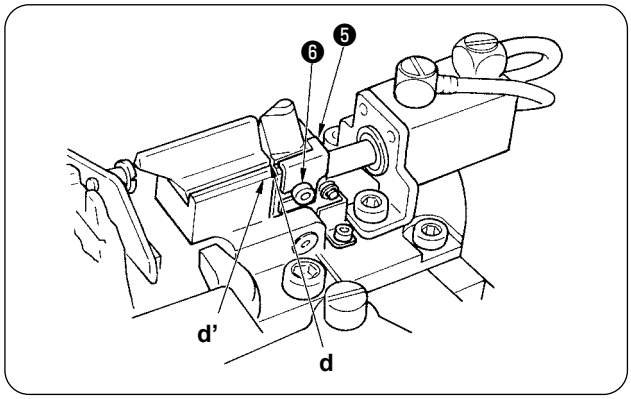
Ajuste el interruptor de memoria “K71” (selección de modelo) como se describe a continuación.

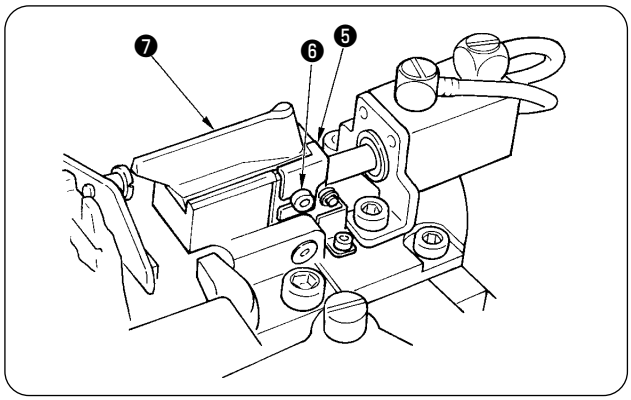
9: Multicorte tipo S (para uso doméstico)
10: Multicorte tipo S (para exportación)

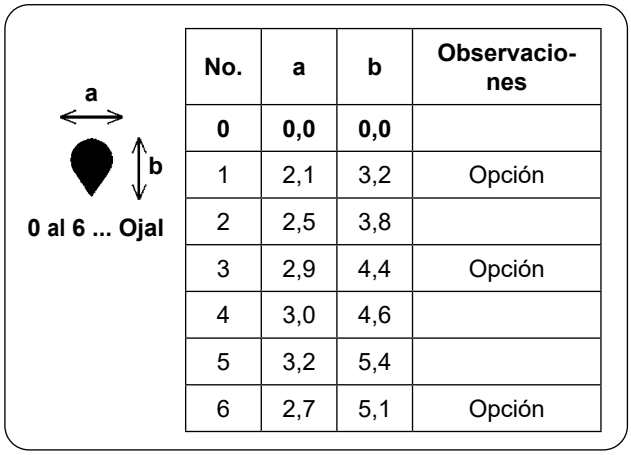
7. MODO DE REEMPLAZAR LA CUCHILLA DE CORTE DE TELA

AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.









No.	a	b	Observaciones
0	**0,0**	**0,0**	
1	2,1	3,2	Opción
2	2,5	3,8	
3	2,9	4,4	Opción
4	3,0	4,6	
5	3,2	5,4	
6	2,7	5,1	Opción

(1) Modo de reemplazar la cuchilla (con ojo en la punta) cortadora de tela

1) Afloje el tornillo ❸ y quite la cuchilla (con ojo en la punta) ❶ cortadora de tela.
2) Presione la cuchilla que usted quiera reemplazar para reemplazar el retenedor ❺ y apriete el tornillo ❸ para fijar la cuchilla.

No afloje el tornillo ❻ porque el retenedor ❺ es para posicionamiento.

(2) Modo de reemplazar la cuchilla (recta) cortadora de tela

1) Afloje el tornillo ❹ y retire la cuchilla (recta) ❷ cortadora de tela.
2) Ajuste el filo "**d**" de la cuchilla que usted quiera reemplazar al filo "**d'**" de la base A de la cuchilla y apriete el tornillo ❹ para fijar la cuchilla.

(3) Para reemplazar la cuchilla por otra cuchilla de corte de acción única (opcional)

1) Afloje los tornillos ❸ y ❹ , y desmonte la cuchilla de cortar tela (ojalillo), ❶ , y la cuchilla corta-tela (recta) ❷ .
2) Presione la cuchilla ❼ que usted quiera reemplazar contra el retenedor ❺ , y apriete los tornillos ❸ y ❹ para fijarla.

Precaución: No desmonte el espaciador de la cuchilla corta-tela (recta) ❷ , de debajo de la cuchilla cortadora de tela.

* En la siguiente lista se describen las cuchillas cortadoras de acción única ya preparadas.

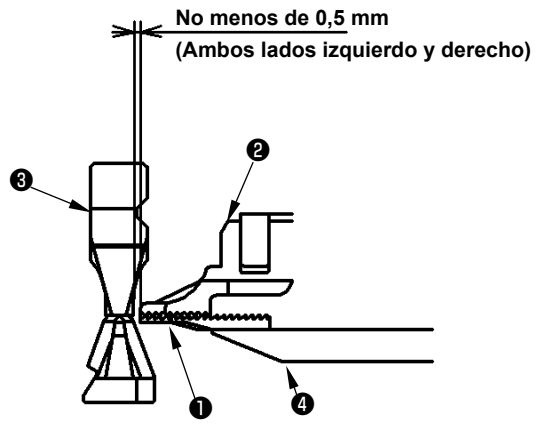
No. de pieza	Tamaño del ojalillo		Observaciones	
	a	b	No. de cuchilla	Longitud máx. de corte
40012587	2,9	4,4	3	32
40012588	2,7	5,1	6	32
40251323	2,1	3,1	1	32

* Cuando use cuchilla de corte de acción única, seleccione los Nos. de cuchilla del 0 a 6. (Los números 1, 3 y 6 corresponden a las cuchillas de corte opcional.)
* Use los Nos. 1, 2, 4 y 5 cuando aumente o disminuya la configuración del ojalillo en términos de la configuración de la cuchilla que está instalada.
* La cuchilla No. 0 es para configuraciones decorativas de ojales. Cuando tenga que usar cuchilla de corte de tela opcional, no la use.
* Cuando utilice la cuchilla de corte de acción única (opcional), ajuste el interruptor de memoria "U90" a "Desactivado".

8. SEPARACIÓN ENTRE LA PLACA SUJETADORA DEL PRENSATELA Y EL SUJETADOR DE LA CUCHILLA

AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.

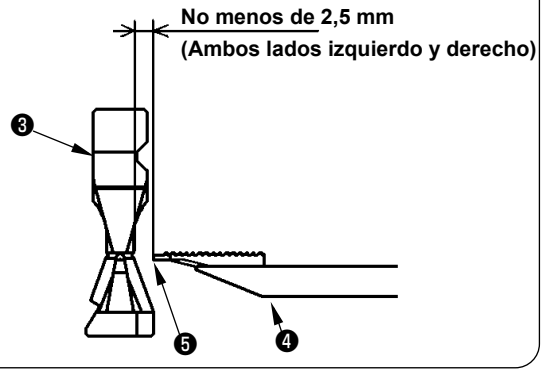
En el caso de usar la placa ❶ sujetadora del prensatela estándar (32027005, 32027104)



Confirme que hay una separación de no menos de 0,5mm entre el prensatela ❷ y la placa ❶ sujetadora del prensatela (Nos. de pieza: 32027005 y 32027104) y el portacuchilla ❸ manteniendo cerradas las placas ❹ del prensatela de los lados izquierdo y derecho. Además, cuando cosa un material que es susceptible de dañarse, reemplace la placa ❶ sujetadora del prensatela con la placa sujetadora del prensatela que se suministra como accesorio ❺ (No. de pieza: 40040681 o 40040682), y confirme que queda una separación de no menos de 2,5 mm entre la placa ❺ sujetadora del prensatela y el portacuchilla ❸ .

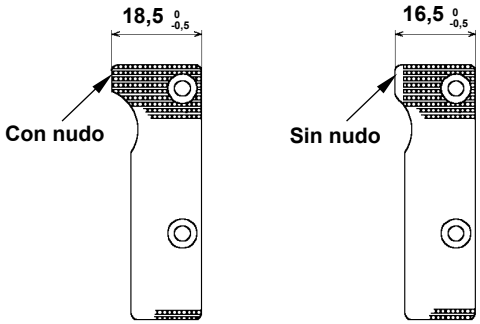
Cuando sea necesario el ajuste, consulte "(9) Para ajustar la abertura de la tela de 4. AJUSTE ESTÁNDAR EN EL MANUAL DEL INGENIERO.

En el caso de la placa sujetadora del prensatela suministrada como accesorio ❺ (40040681, 40040682)



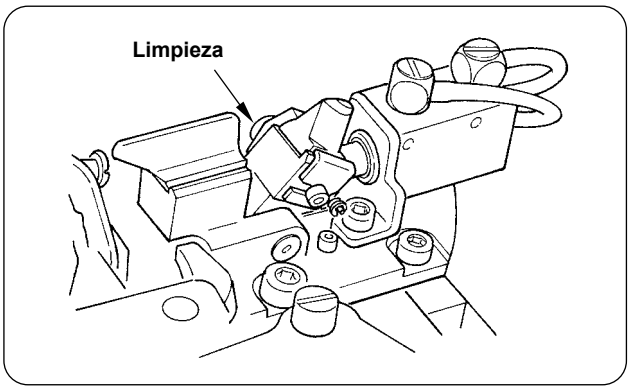
(Estándar)
Derecha) 32027005
Izquierda) 32027104

(Accesorios)
Derecha) 40040681
Izquierda) 40040682



9. PARA LIMPIAR EL DISPOSITIVO DE CORTE MÚLTIPLE

AVISO :
Desconecte la corriente eléctrica antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por un arranque brusco de la máquina de coser.



Elimine las briznas de tela o desperdicios de hilo antes de que queden atascados entre la sección de cuchilla en el lado del ojalillo y en el lado de pespunte recto dado que puede ocurrir un malfuncionamiento o rotura de cuchilla.

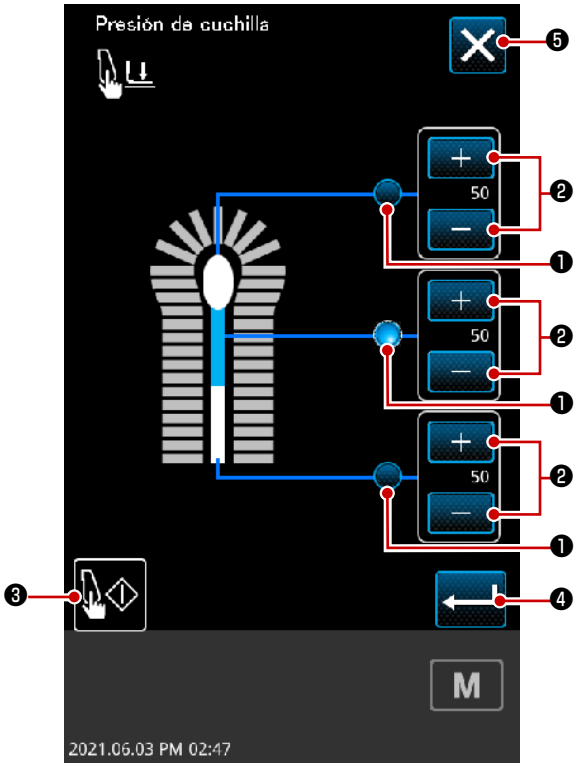
Ejecute la limpieza periódicamente más de una vez al día como norma estándar. (La norma estándar de limpieza depende de la frecuencia del uso o las clases de los productos del cosido.)

Cuando queden atascadas briznad de tela o desperdicios de hilo entre la sección de la cuchilla en el lado del ojalillo y en el lado del pespunte recto, la cuchilla de ojalillo no logra volver a la posición normal y falla el corte de la tela, se produce deslizamiento de posición o rotura de cuchilla debido al contacto unilateral.

10. AJUSTE DE LA PRESIÓN DE LA CUCHILLA CORTATELA

- Se puede cambiar la presión de la cuchilla.
- Cuando se reemplaza la cuchilla cortatela o el portacuchilla, o cuando se cambia el material de cosido, se debe verificar la presión de la cuchilla.
- Cambie el valor de ajuste después de verificar bien la superficie del portacuchilla y la cuchilla.
- Se recomienda aumentar gradualmente el valor de ajuste desde un valor pequeño.

(1) Ajuste de la presión de cuchilla



1) Ajuste un valor de la selección de múltiples veces (S091).
2) Pulse para confirmar el valor de ajuste.

   Luego, pulse .
3) Pulse ❶ para seleccionar la posición en la cual desea ajustar la presión de la cuchilla.
4) Pulse ❷ para cambiar la presión de la cuchilla.
   El rango de ajuste es de 0 (cero) a 225.
   Cuanto mayor el número, más alta será la presión de la cuchilla.
5) Pulse ❹ para almacenar el ajuste.
6) Pulse ❸ para operar la cuchilla con la presión de cuchilla que haya ajustado.
   Pulse ❺ para cancelar el ajuste y terminar la edición.

* **Pulse el interruptor de inicio para operar la cuchilla solamente en la primera vez.**

Precaución

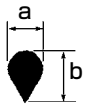
Ajuste la presión de la cuchilla lo más pequeña posible.
Si se aumenta la presión de la cuchilla de manera excesiva, puede ocurrir un mal funcionamiento del motor de impulsión, la rotura de la cuchilla, etc.

11. MODO DE FIJAR DATOS DE PATRÓN

(1) Ajuste del número de cuchilla (S011)

Ajuste el número de cuchilla (S011) de acuerdo con el tamaño de la forma del ojalillo.

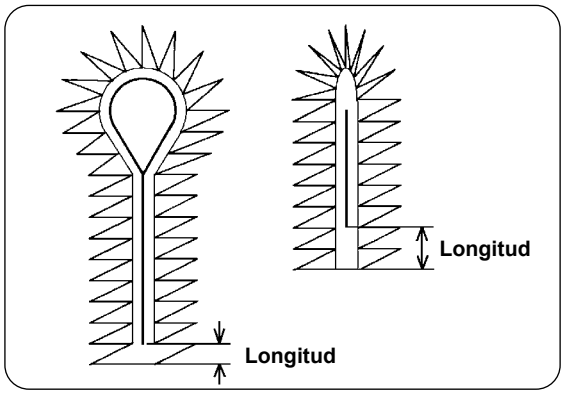
* Seleccione “0” para coser ojales de doble pespunte. Seleccione “7” para coser ojalillos de puntada radial.



S011		a × b
0	Ojales de doble pespunte	-
1	Ojalillo	2,1×3,2 (Opción)
2	Ojalillo	2,5×3,8
3	Ojalillo	2,9×4,4 (Estándar)
4	Ojalillo	3,0×4,6
5	Ojalillo	3,2×5,4
6	Ojalillo	2,7×5,1 (Opción)
7	Ojalillo de puntada radial	-

(2) Compensación de la longitud de corte (S090)

1) Se puede acortar la longitud de corte en términos de la longitud de cosido.
2) Se puede ajustar la longitud de corte en incrementos de 0,1 mm, de 0 a 5 mm.



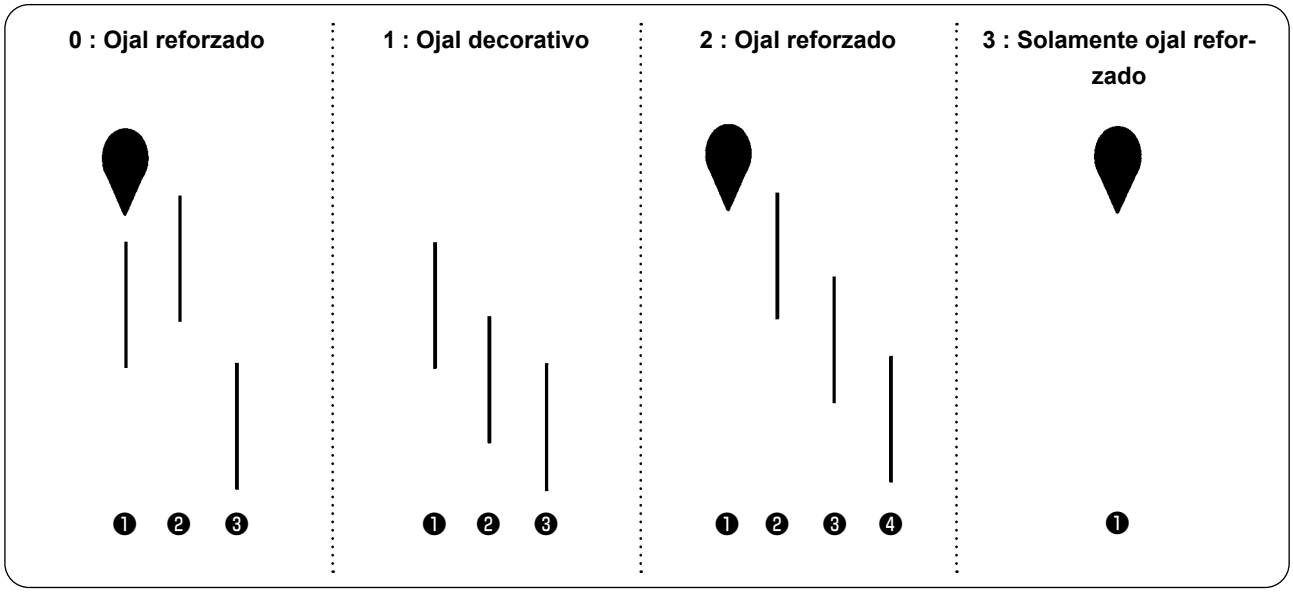
(3) Selección de múltiple veces (S091)

1) Ajuste el patrón de operación de la cuchilla cortatela.

2) Utilice uno de los siguientes valores de acuerdo con la forma del portacuchilla.

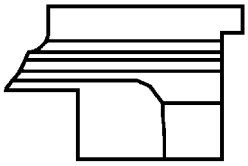
	S091
Sin paso	0, 1
Con paso	1, 2, 3

En el caso de utilizar el portacuchilla con paso, puede que la cuchilla opere más veces que en el caso de utilizar el portacuchilla sin paso cuando la longitud de corte es igual.

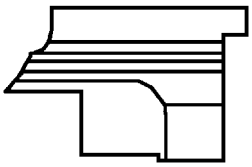


Configuración del portacuchilla

Sin paso
(32087603, 32087702, 32087801)

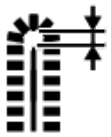


Con paso
(32087900, 32088007, 32088106)



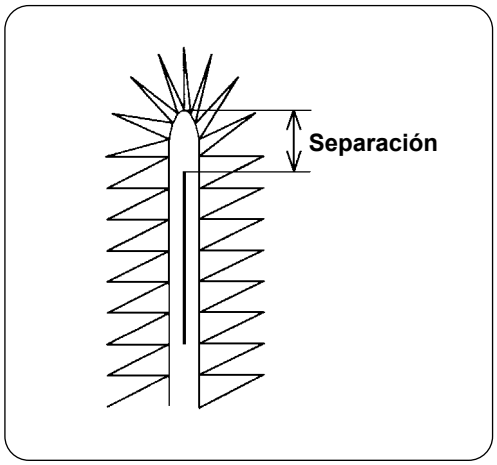
En el caso de usar el portacuchilla con paso, ponga cuidado en el grosor del material. (En el caso de material pesado, se puede cortar no solamente se puede cortar el ojal reforzado sino también la porción recta.)

(4) Desplazamiento de ojal de doble pespunte (S092)



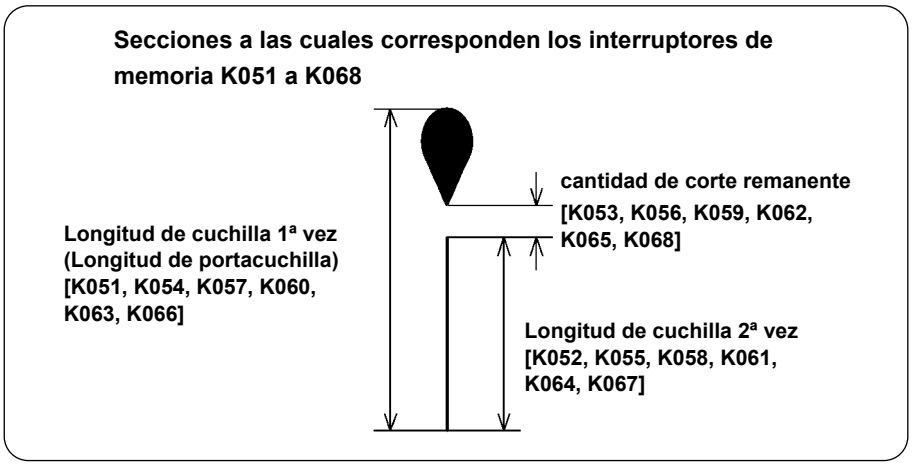
1) Se puede fijar la separación desde la parte superior de las puntadas de ojal decorativo a la posición de corte.

2) Se puede ajustar la longitud de corte en incrementos de 0,1 mm, de 0 a 5 mm.



- **Se activa solamente cuando se ajusta S091 a “1”.**
- **Si se ajusta S091 a otro valor, se desactiva el desplazamiento de ojal de doble pespunte (S092).**

12. INTERRUPTOR DE MEMORIA



1) El punto de ajuste de “cantidad de corte remanente” (K053, K056, K059, K062, K065, K068) difiere con el número de cuchilla (S011).
Cambie el ajuste de acuerdo con la cuchilla que se instalará.

Punto de ajuste de “cantidad de corte remanente” correspondiente al número de cuchilla (S011)

Número de cuchilla (S011)	Interruptor de memoria correspondiente	Valor inicial (mm)
1	K053	6
2	K056	5
3	K059	5
4	K062	5
5	K065	4
6	K068	4

* Si ha cambiado la cuchilla cortatela (ojalillo), cambie el ajuste de la “cantidad de corte remanente” como se describe a continuación.

Número de pieza de la cuchilla cortatela	Tamaño		cantidad de corte remanente (mm)
	X	Y	
32087207	2,9	4,4	5
32087306	2,7	5,1	4
40251323	2,1	3,2	6

2) El punto de ajuste de la “Longitud de cuchilla en 1ra vez” (K051, K054, K057, K060, K063, K066) y de la “Longitud de corte en 2da vez” (K052, K055, K058, K061, K064, K067) difiere con el número de cuchilla (S011).
Cambie el ajuste de acuerdo con la cuchilla que se instalará.

Punto de ajuste de “Longitud de cuchilla en 1ra vez” para el número de cuchilla (S011)

Número de cuchilla (S011)	Interruptor de memoria correspondiente	Valor inicial (mm)
1	K051	18
2	K054	18
3	K057	18
4	K060	18
5	K063	18
6	K066	18

Punto de ajuste de “Longitud de cuchilla en 2da vez” para el número de cuchilla (S011)

Número de cuchilla (S011)	Interruptor de memoria correspondiente	Valor inicial (mm)
1	K052	8
2	K055	8
3	K058	8
4	K061	8
5	K064	8
6	K067	8

* El valor inicial es el valor de ajuste que se utiliza cuando se instala con una longitud de portacuchilla de 18 mm (No. de pieza 32087801).
* Cambie el valor de ajuste cuando acorte la longitud del portacuchilla.

Ejemplo: Cuando se corta la longitud del portacuchilla en 1 mm, de 18 mm a 17 mm
Longitud de cuchilla en 1ra vez: 17 mm
Longitud de cuchilla en 2da vez: 17 mm

Después de cortar, se producen restos de corte en la sección de ojalillo y en la sección de puntada recta. No reduzca la longitud de la “Longitud de cuchilla en 2da vez” en 2 mm o más desde la “Longitud de corte remanente”.

* Si ha reemplazado el portacuchilla, cambie el valor de ajuste de la “Longitud de cuchilla en 1ra vez” (K051, K054, K057, K060, K063, K066) y el valor de ajuste de la “Longitud de cuchilla en 2da vez” (K052, K055, K058, K061, K064, K067).

Número de pieza del portacuchilla	Longitud de cuchilla, valor de ajuste en 1ra vez (mm)	Longitud de cuchilla, valor de ajuste en 2da vez (mm)
32087801	18	8
32088106		
32087702	26	16
32088007		
32087603	32	22
32087900		

Ejemplo: 32087702 bıçak tutucusunu 6 numaralı bıçakla kullanırken:
* Valor de ajuste: K066 = 26, K067 = 16

■ Interruptor de memoria

No.	Función	Descripción del ajuste	Valor están-dar	Rango de ajuste	Uni-dad
K51	Cuchilla de multicorte 1, longitud de cuchilla en 1ra vez	Número de cuchilla (S011) = longitud de cuchilla en 1ra vez de 1	18	10 a 38	mm
K52	Cuchilla de multicorte 1, longitud de cuchilla en 2da vez	Número de cuchilla (S011) = longitud de cuchilla en 2da vez de 1	8	5 a 38	mm
K53	Cuchilla de multicorte 1, cantidad de corte remanente	Número de cuchilla (S011) = Dimensión entre la sección del ojalillo y la sección paralela de 1	6	0 a 20	mm
K54	Cuchilla de multicorte 2, longitud de cuchilla en 2da vez	Número de cuchilla (S011) = longitud de cuchilla en 1ra vez de 2	18	10 a 38	mm
K55	Cuchilla de multicorte 2, longitud de cuchilla en 2da vez	Número de cuchilla (S011) = longitud de cuchilla en 2da vez de 2	8	5 a 38	mm
K56	Cuchilla de multicorte 2, cantidad de corte remanente	Número de cuchilla (S011) = Dimensión entre la sección del ojalillo y la sección paralela de 2	5	0 a 20	mm
K57	Cuchilla de multicorte 3, longitud de cuchilla en 1ra vez	Número de cuchilla (S011) = longitud de cuchilla en 1ra vez de 3	18	10 a 38	mm
K58	Cuchilla de multicorte 3, longitud de cuchilla en 2da vez	Número de cuchilla (S011) = longitud de cuchilla en 2da vez de 3	8	5 a 38	mm
K59	Cuchilla de multicorte 3, cantidad de corte remanente	Número de cuchilla (S011) = Dimensión entre la sección del ojalillo y la sección paralela de 3	5	0 a 20	mm
K60	Cuchilla de multicorte 4, longitud de cuchilla en 1ra vez	Número de cuchilla (S011) = longitud de cuchilla en 1ra vez de 4	18	10 a 38	mm
K61	Cuchilla de multicorte 4, longitud de cuchilla en 2da vez	Número de cuchilla (S011) = longitud de cuchilla en 2da vez de 4	8	5 a 38	mm
K62	Cuchilla de multicorte 4, cantidad de corte remanente	Número de cuchilla (S011) = Dimensión entre la sección del ojalillo y la sección paralela de 4	5	0 a 20	mm
K63	Cuchilla de multicorte 5, longitud de cuchilla en 1ra vez	Número de cuchilla (S011) = longitud de cuchilla en 1ra vez de 5	18	10 a 38	mm
K64	Cuchilla de multicorte 5, longitud de cuchilla en 2da vez	Número de cuchilla (S011) = longitud de cuchilla en 2da vez de 5	8	5 a 38	mm
K65	Cuchilla de multicorte 5, cantidad de corte remanente	Número de cuchilla (S011) = Dimensión entre la sección del ojalillo y la sección paralela de 5	4	0 a 20	mm
K66	Cuchilla de multicorte 6, longitud de cuchilla en 1ra vez	Número de cuchilla (S011) = longitud de cuchilla en 1ra vez de 6	18	10 a 38	mm
K67	Cuchilla de multicorte 6, longitud de cuchilla en 2da vez	Número de cuchilla (S011) = longitud de cuchilla en 2da vez de 6	8	5 a 38	mm
K68	Cuchilla de multicorte 6, cantidad de corte remanente	Número de cuchilla (S011) = Dimensión entre la sección del ojalillo y la sección paralela de 6	4	0 a 20	mm