

ESPAÑOL

**MF-7200D/UT42,45
MANUAL DE INSTRUCCIONES**

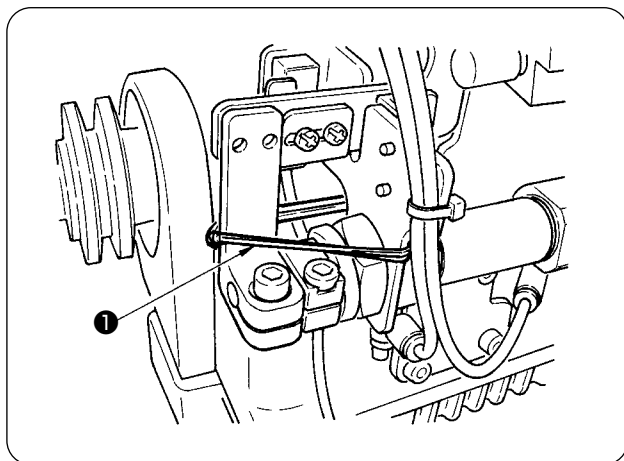
ÍNDICE

I. ESPECIFICACIONES	1
II. AL COMIENZO	1
III. MODO DE INSTALAR LOS ACCESORIOS	2
1. Para instalar el cilindro elevador del prensatela (UT45).....	2
2. Instalación del regulador de aire (UT45).....	2
3. Para instalar el solenoide elevador de prensatela (UT42).....	3
4. Instalación y configuración del SC-921	4
(1) Tipo montado en mesa.....	4
(2) Tipo semisumergido.....	4
(3) Modo de conectar los cables	5
(4) Procedimiento de ajuste del cabezal de máquina.....	6
(5) Ajuste de la posición de parada inferior de la barra de agujas	7
(6) Modo de fijar la función del elevador automático	8
IV. PLANO DE LA TUBERÍA DEL AIRE (UT45)	9
1. Tubería del dispositivo corta-hilo.....	9
2. Modo de ajustar el regulador de aire.....	10
V. MODO DE ENHEBRAR EL CABEZAL DE LA MÁQUINA DE COSER.....	11
1. El enhebrado estándar de la máquina con cortahilo automático.....	11
VI. MODO DE AJUSTAR EL MECANISMO CORTA-HILO DEL ENLAZADOR	12
1. Modo de ajustar el cilindro de aire del corta-hilo (UT45)	12
2. Para ajustar el solenoide de corta-hilo del enlazador (UT42)	12
VII. MODO DE AJUSTAR EL MECANISMO LIBERADOR DE HILO.....	17
VIII. MODO DE AJUSTAR EL MECANISMO CORTADOR DE HILO DE AGUJA (UT45) ..	18
IX. MODO DE AJUSTAR EL MECANISMO CORTADOR DE HILO DE AGUJA (UT42) ..	20
X. MODO DE AJUSTAR EL RETIRAHILO NEUMÁTICO (UT45)	21
1. Modo de instalar el retirahilo neumático	21
2. Modo de ajustar el retirahilo neumático	21

I. ESPECIFICACIONES

Nombre del modelo	Máquina de coser de cabezal semiseco, de alta velocidad y base cilíndrica pequeña, para puntadas de recubrimiento
Modelo	Serie MF-7200D
Tipo de puntada	Normas ISO 406, 407, 602 y 605
Ejemplo de aplicación	Dobladillado y recubrimiento para tejidos de punto y géneros de punto en general
Velocidad máx. de costura	Máx. 4.000 sti/min (en funcionamiento intermitente)
Distancia entre agujas	3 agujas ... 5,6 mm , 6,4 mm 2 agujas ... 3,2 mm, 4,0 mm y 4,8 mm
Relación de transporte diferencial	1: 0,8 a 1: 1,8 (longitud de puntada: menos de 3,2 mm) Se provee mecanismo de ajuste de transporte microdiferencial (microajuste)
Longitud de puntada	1,4 mm a 3,2 mm (se puede ajustar hasta 4,2 mm)
Aguja	UY128GAS #9S a #12S (estándar #10S)
Recorrido de la barra de aguja	31 mm
Dimensiones	(Altura) 450 x (Anchura) 444 x (Longitud) 285
Peso	UT42 : 48kg, UT45 : 44kg
Elevación del prensatelas	6 mm (distancia entre agujas: 5,6 mm sin recubrimiento superior), y 5 mm (con recubrimiento superior) Se provee un mecanismo microelevador.
Método de ajuste de transporte	Transporte principal ... método de ajuste de paso de puntada tipo cuadrante Transporte diferencial ... método de ajuste tipo palanca (Se provee un mecanismo de microajuste.)
Mecanismo del enlazador (áncora)	Método de accionamiento por varilla esférica
Sistema de lubricación	Método de lubricación forzada mediante bomba de engranaje
Aceite lubricante	JUKI MACHINE OIL 18
Capacidad del depósito del aceite	Línea inferior: 600 cc a línea superior: 900 cc del manómetro de aceite
Instalación	Tipo montaje superior, Tipo semisumergido
Ruido	- Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente (L_{pA}) en el puesto de trabajo: Valor ponderado A de 80,0 dB (incluye $K_{pA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.

II. AL COMIENZO



Quite la banda fija ❶ para el transporte antes de poner a punto la máquina de coser.

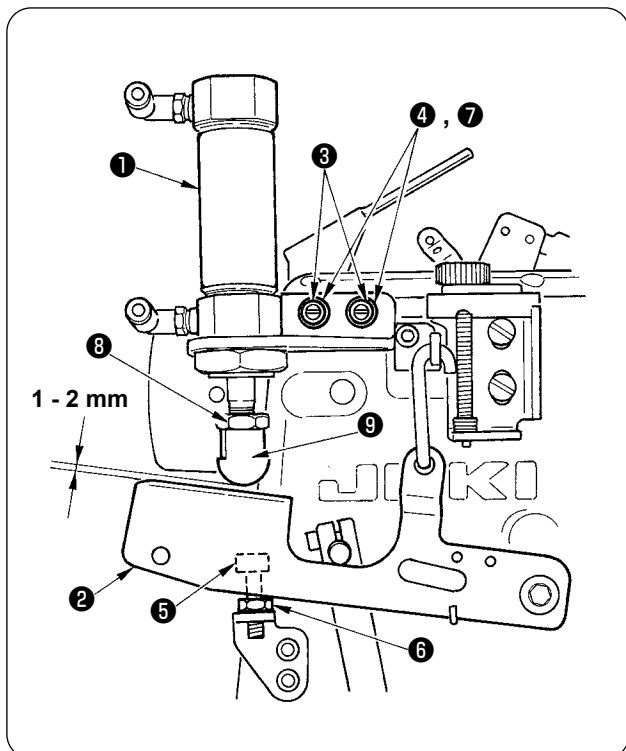
III. MODO DE INSTALAR LOS ACCESORIOS



¡AVISO!

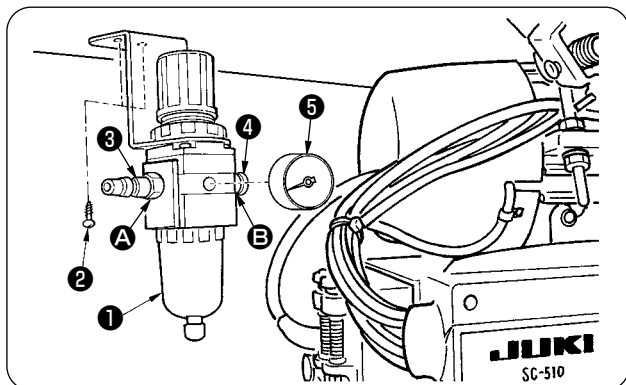
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.

1. Para instalar el cilindro elevador del prensatela (UT45)



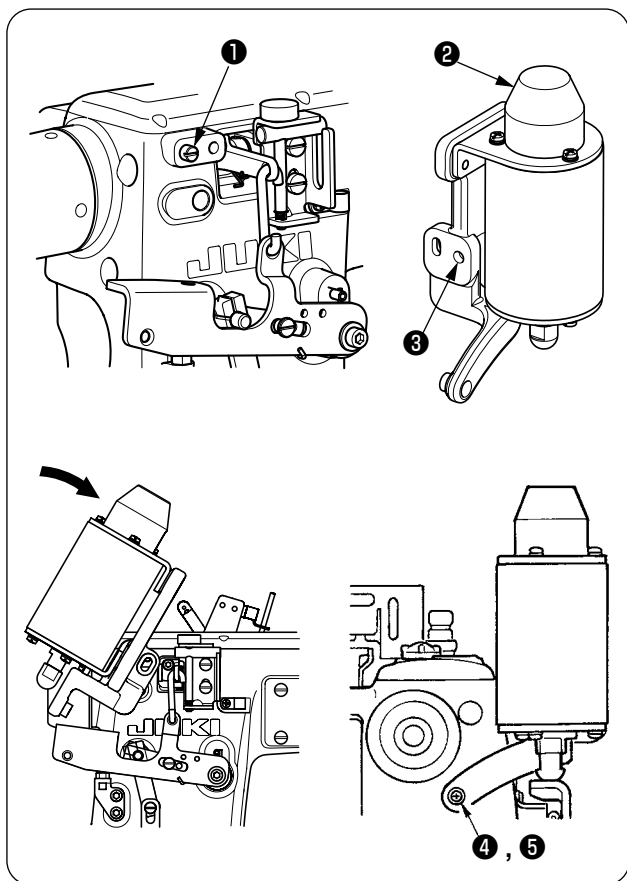
- 1) Instale el conjunto ❶ del cilindro elevador del prensatela en la máquina de coser usando los tornillos ❸, las arandelas ❹ y las arandelas elásticas ❷.
- 2) Apriete el tornillo ❸ de modo que quede una separación de 1 a 2 mm entre la tapa ❹ en el extremo superior del cpto. de cilindro elevador ❶ del prensatelas y la palanca elevadora ❷ del prensatelas. Si la separación no puede ajustarse a 1 a 2 mm, ajuste la altura de la tuerca ❸ y la tapa ❹ para obtener la separación correcta entre la tapa y la palanca.
- 3) Ajuste la altura del tornillo ❺ consultando el Manual de Instrucciones para el modelo MF-7200D (VI-16. Ajuste de la elevación del pie prensatelas), y apriete bien la tuerca ❻.
- 4) El recorrido del conjunto del cilindro ❶ es 30 mm. Cerciórese de que la palanca ❷ elevadora del prensatela se pone en contacto con el tornillo ❺ dentro de la gama del recorrido del cilindro.

2. Instalación del regulador de aire (UT45)



- 1) Instale el manómetro ❺ en el cuerpo principal del regulador ❶.
- 2) Fije la unión ❸ al puerto de entrada de aire A, y la unión ❹ al puerto de escape B.
- 3) Instale el cuerpo principal del regulador de aire ❶ por debajo de la mesa con el tornillo para madera ❷.

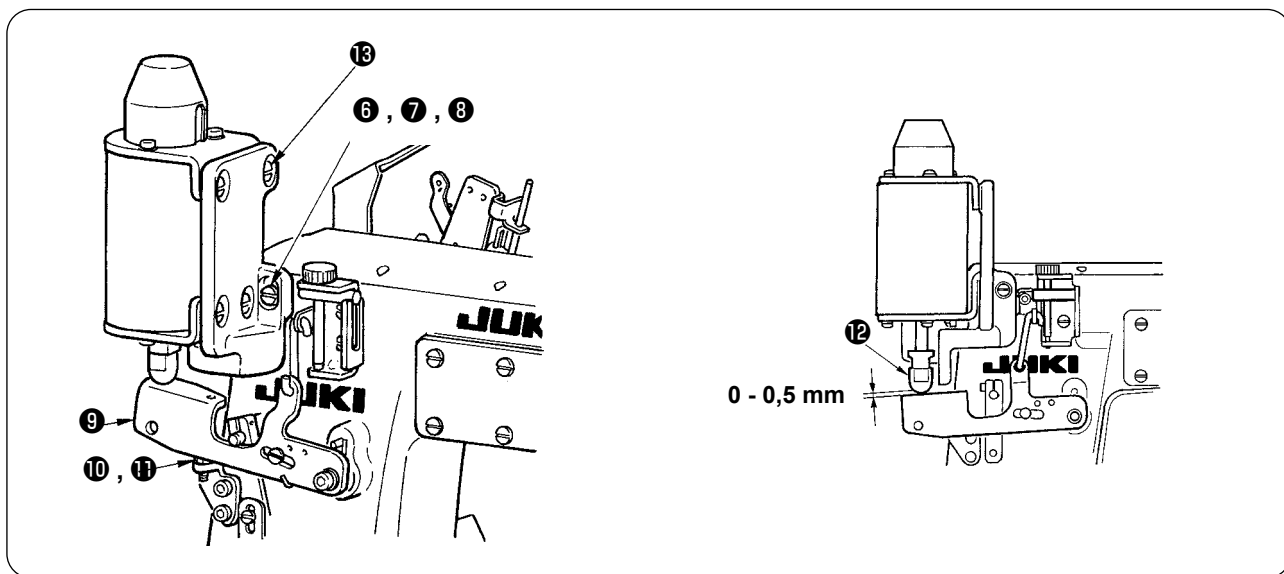
3. Para instalar el solenoide elevador de prensatela (UT42)



- 1) Atornille, en el agujero para roscar ubicado en el lado izquierdo de la sección de instalación del solenoide, el pasador **1**, suministrado como accesorio, de la ménsula del solenoide.
- 2) Ajuste el pasador **1** de la ménsula del solenoide al agujero **3** del pasador de la ménsula del solenoide del conjunto de solenoide elevador del prensatelas, e instale el conjunto de solenoide elevador del prensatelas dentro del pasador en el estado en que esté torcido en el lado derecho.
- 3) Cuando ya está insertado dentro del pasador, gire el conjunto de solenoide elevador del prensatelas en dirección inversa, y fíjelo con el tornillo **4** y la arandela **5**. A continuación, instálelo en el cabezal de la máquina con el tornillo **6**, arandela **7** y la arandela de resorte **8**.
- 4) Consultar el Manual de Instrucciones para el MF-7200D (VI-16. **Ajuste de la elevación del pie prensatelas**), ajuste la altura del tornillo **10**, y apriete la turca **11**.
- 5) Baje la palanca de elevación **9** del prensatelas hasta que entre en contacto con el tornillo **10**. Baje la sección del extremo superior **12** del conjunto **2** del solenoide de elevación del prensatelas a su posición más baja, y haga el ajuste con los tornillos **13** (4 lugares), de modo que la separación entre la sección del extremo superior **12** y la palanca de elevación **9** del prensatelas sea de 0 a 0,5 mm.



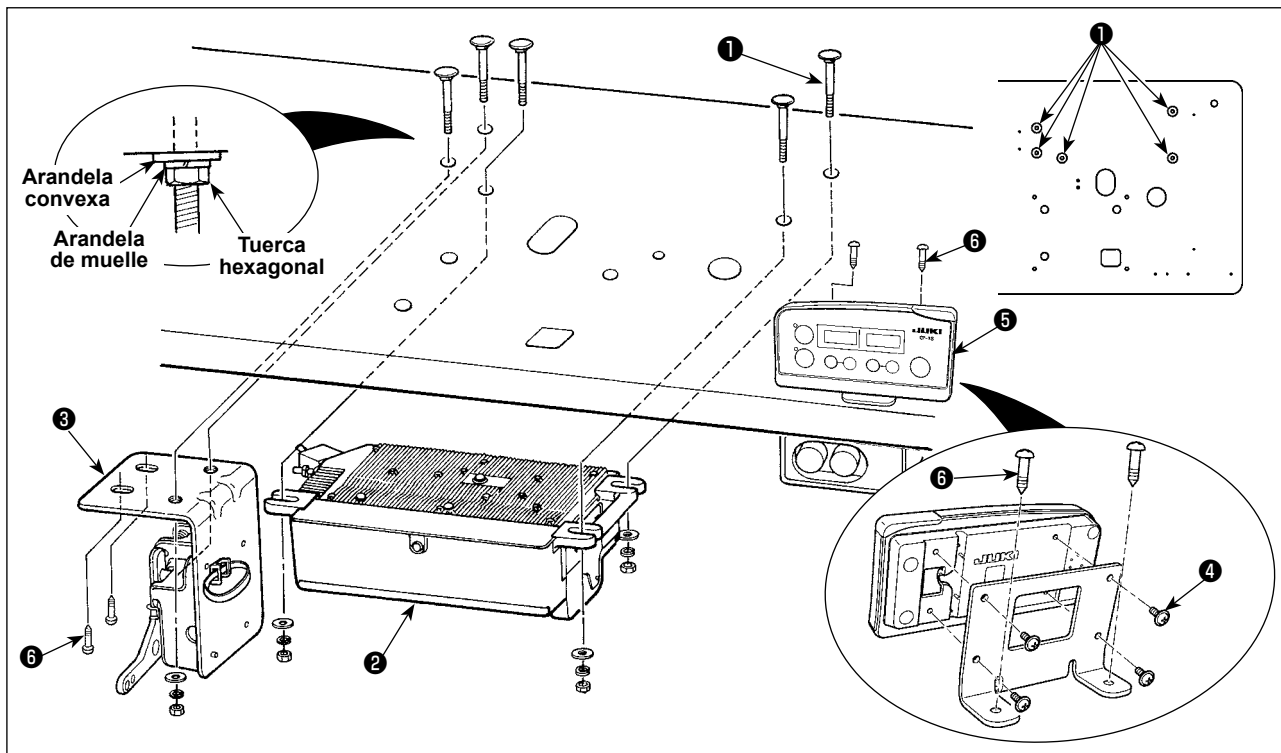
El sonido del solenoide puede aumentar mientras se usa el elevador del prensatela. Cuando aumenta, afloje los 4 tornillos **13**, baje el solenoide hasta el lugar donde disminuya el sonido, y apriete los 4 tornillos **13**. Cuando haga el ajuste, verifique que la palanca **9** elevadora del prensatela hace contacto con el tornillo **10** de ajuste de altura del prensatela.



4. Instalación y configuración del SC-921

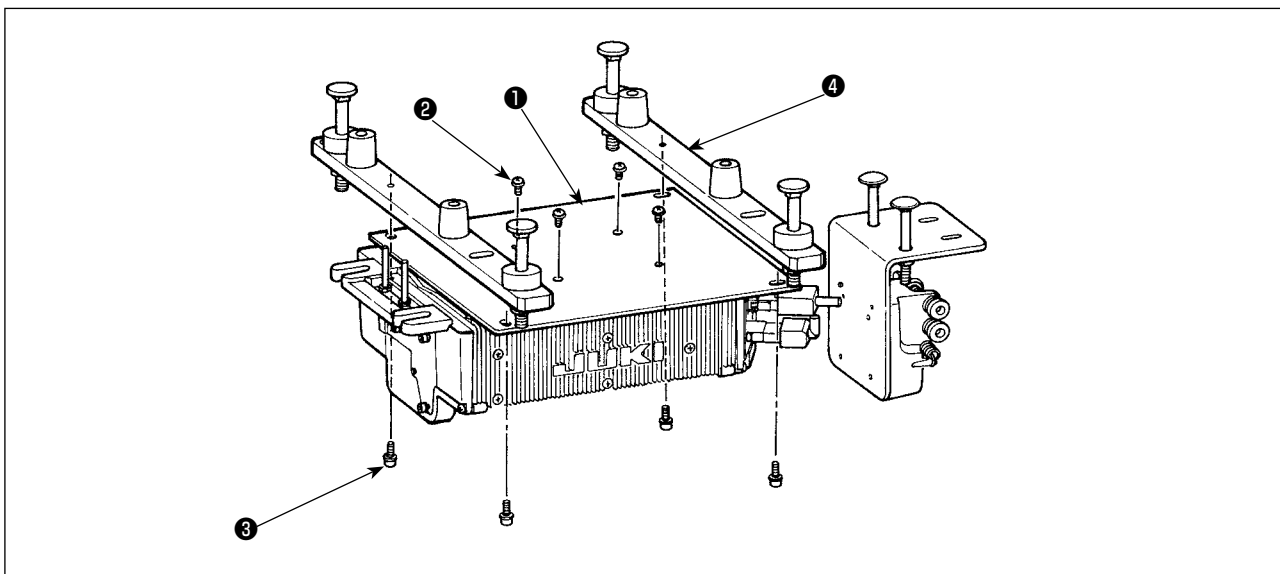
(1) Tipo montado en mesa

* Las instrucciones son aplicables para el caso de la caja de control instalada sobre la mesa de MF-7200D. Para utilizar cualquier otro cabezal de máquina, instale la caja de control sobre la mesa consultando el Manual de instrucciones del cuerpo principal de la máquina de coser correspondiente.



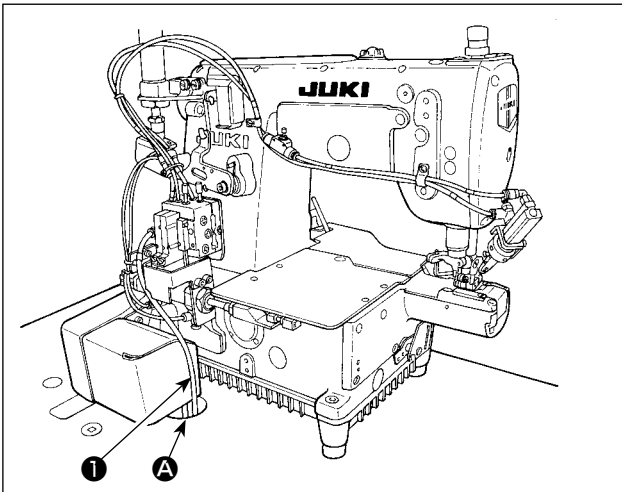
- 1) Instale la caja de control **2** y ménsula **3** del sensor sobre la mesa con el cjo. de perno de fijación **1** que se suministra como accesorio con la unidad. Para ello, inserte las tuercas y arandelas suministradas tal como se muestra en la figura de modo que la caja de control y la ménsula del sensor queden firmemente aseguradas.
- 2) Instale sobre la mesa la caja de control (o la equipada con una unidad de motor de tamaño pequeño). Luego, instale el cabezal de la máquina de coser sobre la mesa. (Consulte el Manual de instrucciones de la máquina de coser.)
- 3) Instale la placa de montaje sobre el panel CP-18 con los cuatro tornillos de rosca **4** que se suministran con la unidad. Al instalarla, tenga cuidado para no permitir que el cable quede atrapado debajo de la ménsula de montaje.
- 4) Instale el panel CP-18 **5** y ménsula **3** del sensor sobre la mesa con los tornillos de rosca para madera **6**.

(2) Tipo semisumergido

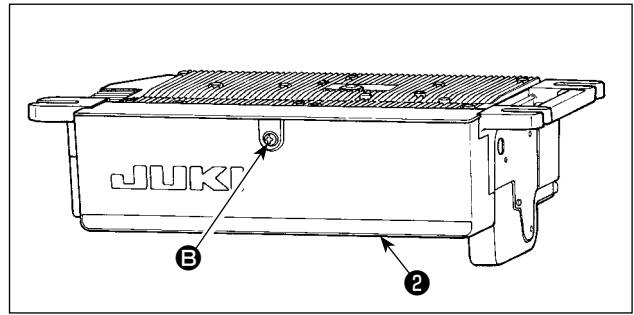


- 1) Instale la placa de montaje **1** de la caja de control en la SC-921 con los cuatro tornillos **2**.
- 2) Instale el conjunto arriba mencionado sobre la placa de apoyo **4** con los cuatro tornillos **3**.

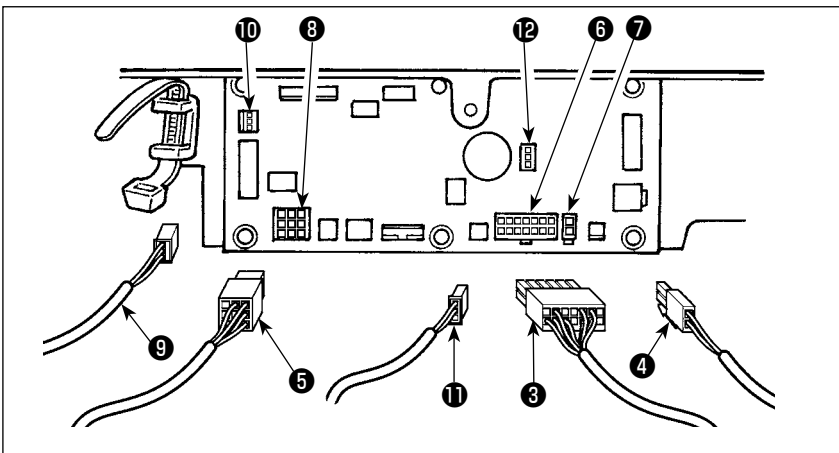
(3) Modo de conectar los cables



- 1) Haga pasar los cables 1 del solenoide cortahilos, solenoide de puntada inversa, etc. y el cable del motor a través del agujero A de la mesa, para tenderlos por debajo de la mesa de la máquina de coser.



- 2) Afloje el tornillo B de la cubierta 2 con un destornillador, para abrir la cubierta.



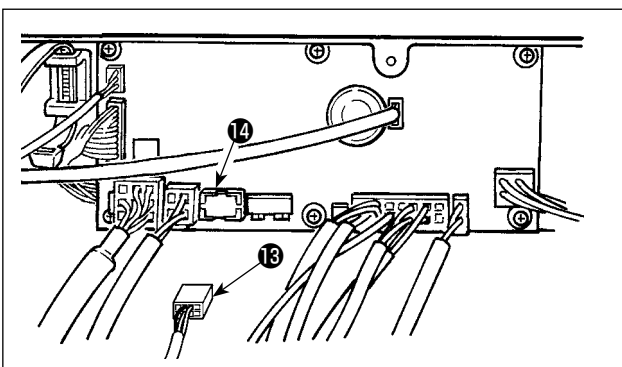
- 3) Conecte el conector 14P 3 que viene desde el cabezal de la máquina a conector 6 (CN36).
- 4) Inserte el cable 3P 9 proveniente del cabezal de la máquina en el conector 10 (CN42).
- 5) Cuando está instalado el dispositivo AK opcional, conecte el conector 2P 4 proveniente del dispositivo AK al conector 7 (CN37).

- 6) Conecte el conector 5 proveniente del motor al conector 8 (CN30) en el tablero de circuitos impresos.
- 7) Inserte el cable 11 del sensor del pedal en el conector 12 (CN34).

(Precauciones)

1. Cuando use el dispositivo AK, determine si va a usar el dispositivo AK después de conformar el modo de seleccionar la función de elevador automático. (Consulte la "(6) Modo de fijar la función del elevador automático" p.8.)
2. Cerciérese de insertar con seguridad los conectores respectivos después de comprobar las direcciones de inserción dado que todos los conectores tienen sus direcciones de inserción. (Cuando use un tipo con cierre, inserte los conectores todo lo que puedan entrar en el dispositivo de cierre.) La máquina de coser no es actuada a menos que los conectores estén debidamente insertados. Además, no solamente se da aviso de ocurrencia de problema, sino que también se pueden dañar la máquina de coser y la caja de control.

[Conexión del conector para el panel de operación]

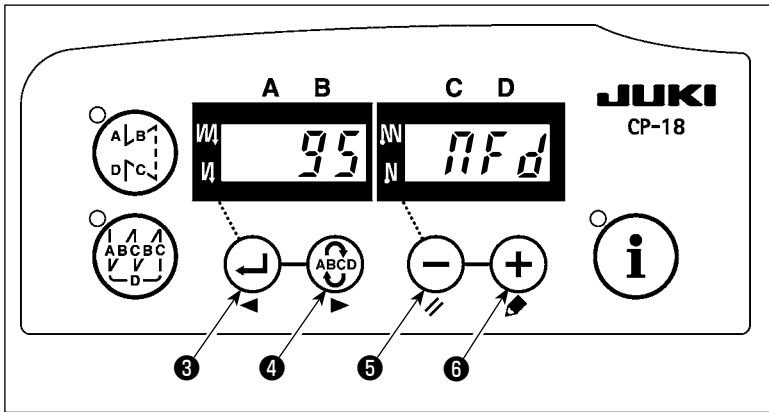


Se provee el conector para el panel de operación. Poniendo atención en la orientación del conector 15, conéctelo al conector 14 (CN38) ubicado en la tarjeta de circuito. Después de la conexión, cierre con seguridad el conector.

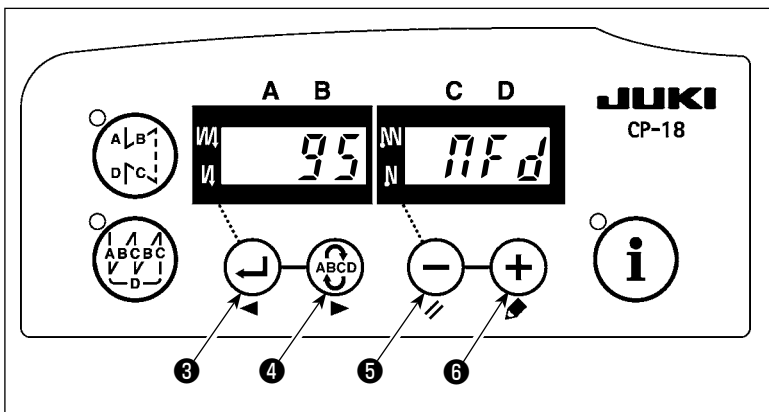
(Precaución) Asegúrese de desconectar la corriente eléctrica antes de conectar el conector.

(4) Procedimiento de ajuste del cabezal de máquina

(Precaución) Para otros paneles de operación distintos del CP-18, consulte el Manual de instrucciones del panel correspondiente, para el procedimiento de ajuste del cabezal de la máquina.



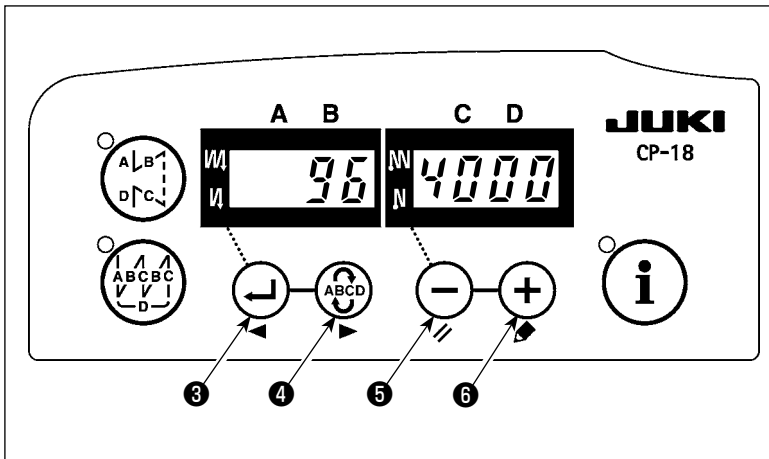
1) Visualice la fijación de función № 95.



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

(-) 5 (interruptor (+) 6).

* Para el tipo de cabezal de máquina, consulte la "Lista de cabezales de máquina" en hoja aparte o el Manual de instrucciones para el cabezal de máquina de su máquina de coser.

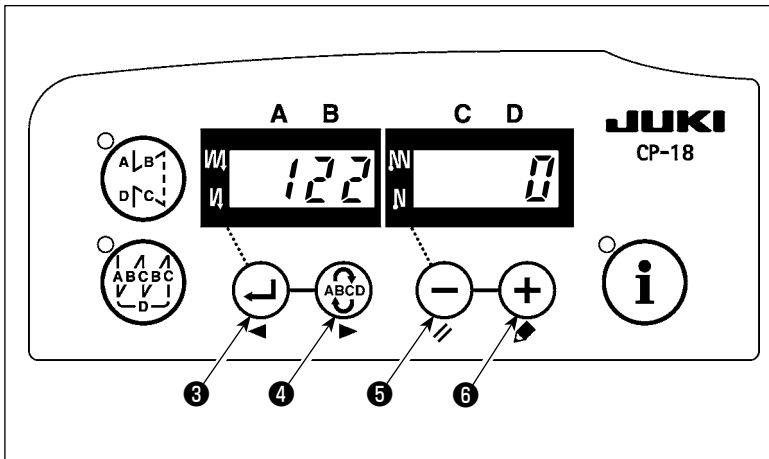


3) Después de seleccionar el tipo de cabezal de máquina, cuando se pulsa

el interruptor (←) 3 (interruptor (→) 4),

el procedimiento prosigue con 96 ó 94, y el display automáticamente cambia a los parámetros de la configuración correspondiente al tipo de cabezal de máquina.

(5) Ajuste de la posición de parada inferior de la barra de agujas



Visualice la fijación de función № 122. Compruebe para asegurarse de que la posición de parada inferior de la barra de agujas es tal como se muestra en la Fig. 1. De lo contrario, ajuste la posición de parada inferior de la barra de agujas debidamente mediante la fijación de función № 122. (Su ajuste puede efectuarse dentro de la gama de $\pm 15^\circ$.)

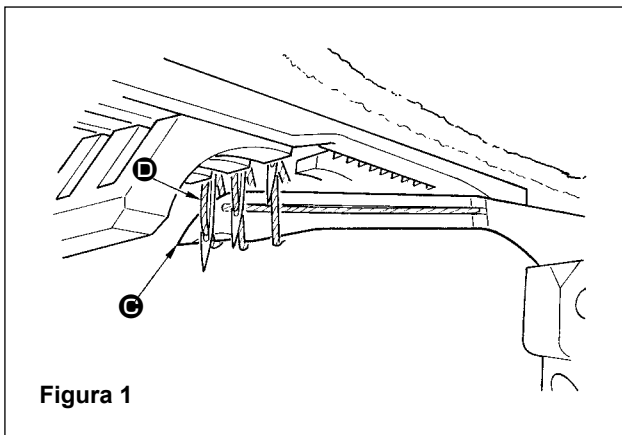


Figura 1

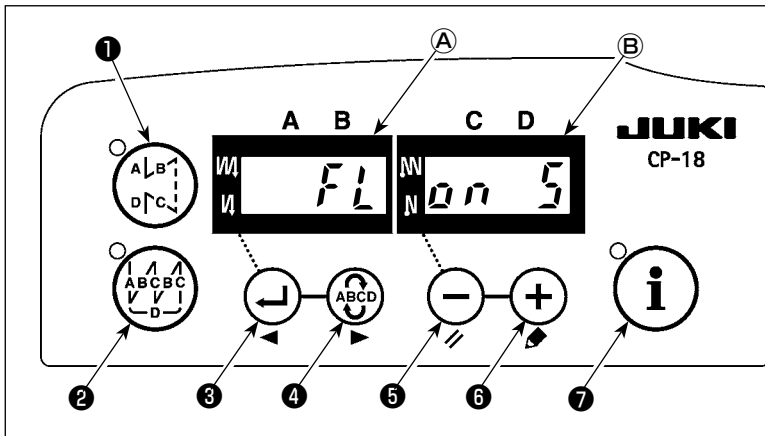
(6) Modo de fijar la función del elevador automático



¡AVISO!

Cuando se utiliza el solenoide con la fijación de accionamiento neumático, puede quemarse el solenoide. Por consiguiente, tenga cuidado para no confundir la fijación.

Cuando esté montado el dispositivo elevador automático (AK), esta función realiza el trabajo de elevación automática.



- 1) Active (ON) el interruptor de la corriente eléctrica mientras mantiene pulsado el interruptor 5.
- 2) Se visualiza "FL ON" en los indicadores A y B con un pitido confirmando que se ha habilitado la función del elevador automático.
- 3) Desconecte el interruptor de la corriente eléctrica, y vuelva a conectar el interruptor de la corriente eléctrica para volver a la modalidad normal.
- 4) Repita las operaciones 1) a 3), y la visualización del LED vuelve a (FL OFF). Entonces, no trabaja la función de elevación automática.

FL ON : El dispositivo elevador automático es operante. La selección del dispositivo elevador automático del accionamiento por solenoide (+33V) o accionamiento neumático (+24V) puede seleccionarse con el interruptor 6. (El cambio se efectúa en la potencia de accionamiento +33V ó +24V de CN37.)

Display de accionamiento por solenoide (+33V)

Display de accionamiento neumático (+24V)

FL OFF : La función del elevador automático es inoperante. (Igualmente, el pie prensatelas no se eleva automáticamente al término de la costura programada.)

(Precauciones)

1. Para volver a conectar la corriente eléctrica, cerciórese conectarla después de que pase un segundo o más.
(Si la operación ON/OFF se ejecuta demasiado rápidamente, es posible que la fijación no cambie bien.)
2. El elevador automático no queda actuado a no ser que esta función esté bien seleccionada.
3. Cuando se seleccione "FL ON" sin instalar el dispositivo elevador automático, el arranque momentáneamente al inicio del cosido. Además, cerciórese de seleccionar "FL OFF" cuando no esté instalado el elevador automático dado que es posible que no trabaje el interruptor a simple tacto.

IV. PLANO DE LA TUBERÍA DEL AIRE (UT45)

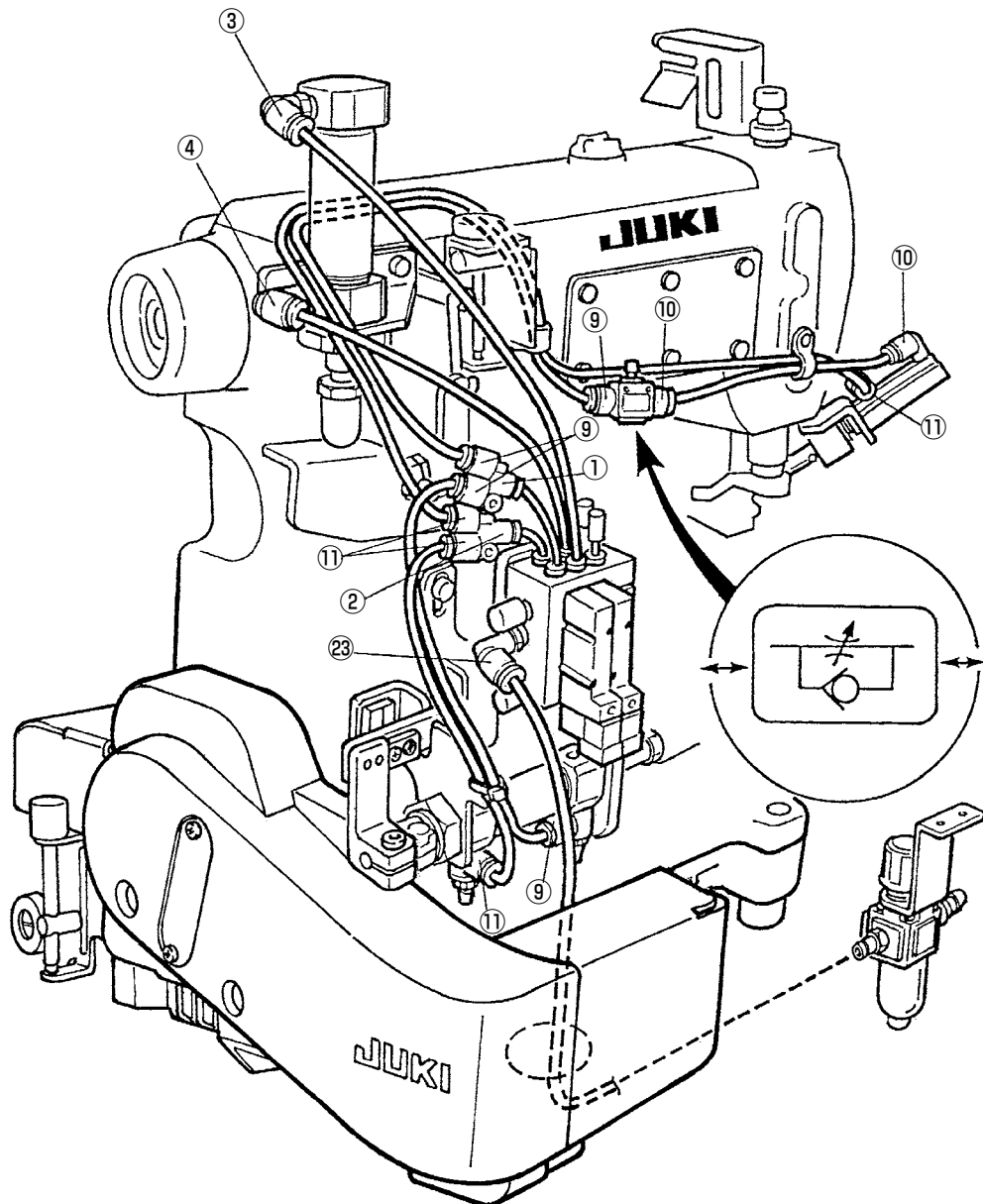


¡AVISO!

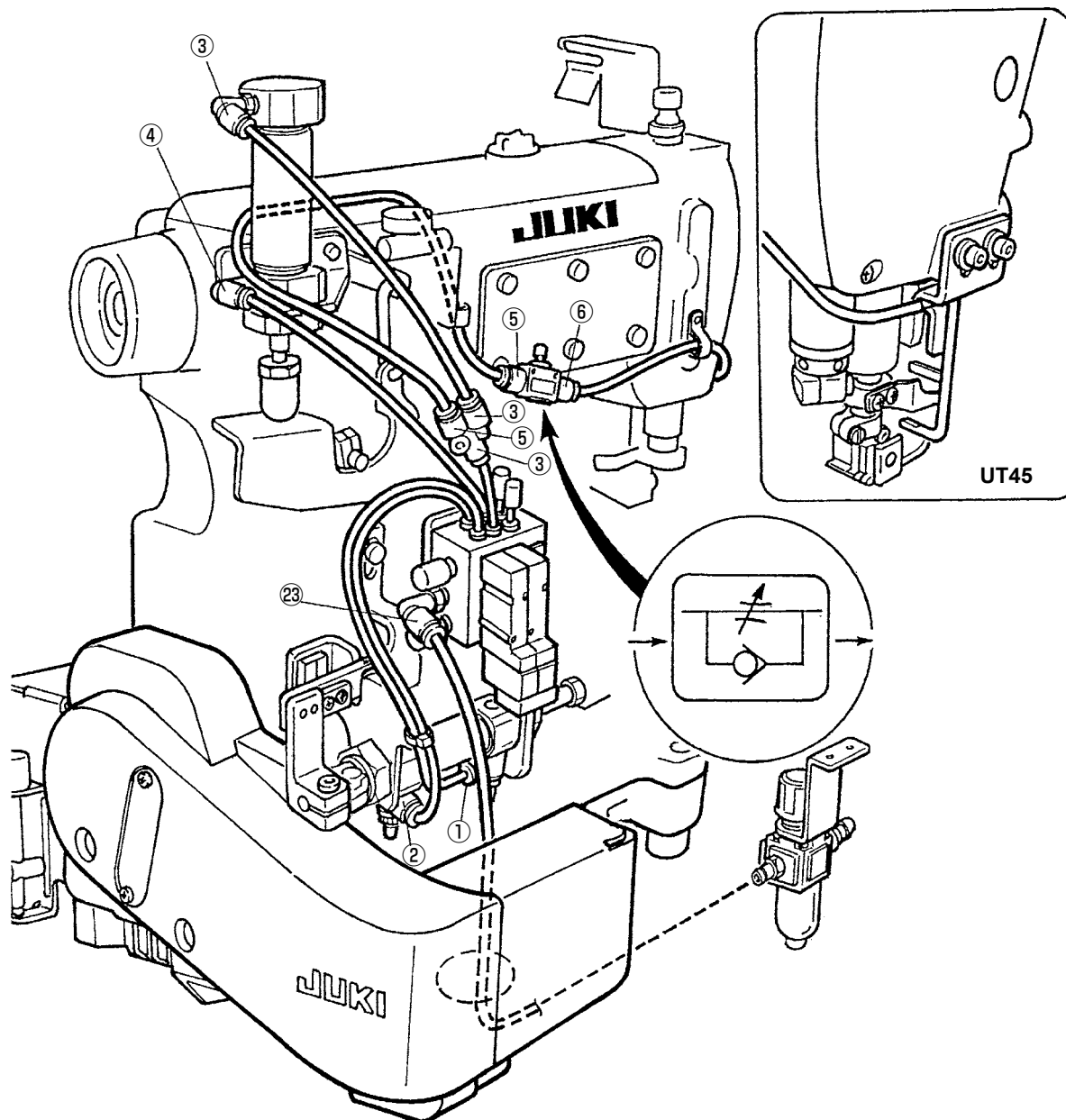
Para protegerse contra posible lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, cerciórese de comenzar el trabajo después de desconectar la corriente eléctrica y de cerciorarse de que el motor está parado. Además, corte el suministro del aire desde el compresor de aire.

1. Tubería del dispositivo corta-hilo

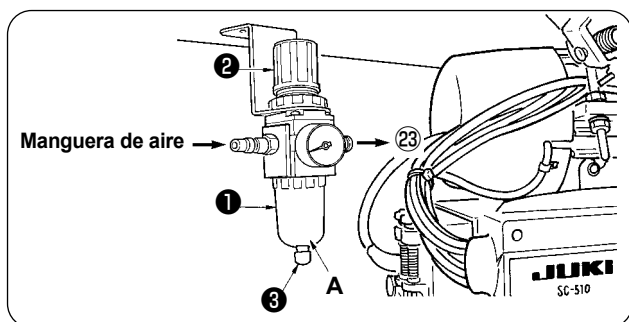
1. Extracción de vivos con el cortahilo de aguja



2. Extracción de vivos para soplado



2. Modo de ajustar el regulador de aire



- 1) Inserte la manguera de aire al regulador ① de aire.
- 2) Use la presión de aire a 0,4 a 0,5 MPa (de 4 a 5 kgf/cm²).
- 3) Accione hacia arriba la perilla ② reguladora, gire la perilla ② y ajuste el puntero de 0,4 a 0,5 MPa para ajustar la presión de aire.
- 4) Después del ajuste, accione hacia arriba la perilla reguladora ② .
- 5) Cuando se recoge el drenaje en la sección A, del regulador ① durante el uso, presione el corcho ③ de drenaje para descargar el drenaje.

V. MODO DE ENHEBRAR EL CABEZAL DE LA MÁQUINA DE COSER

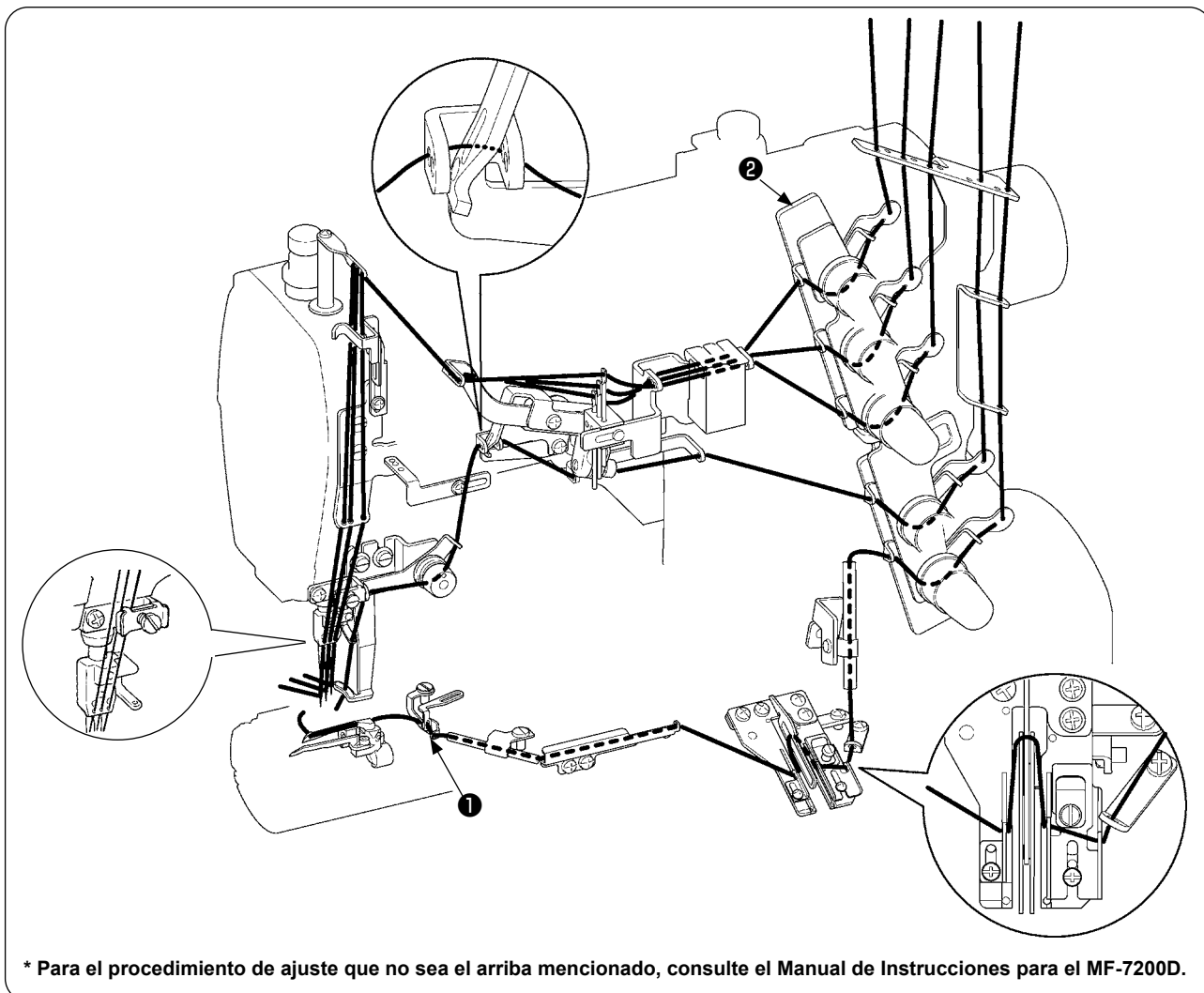


¡AVISO!

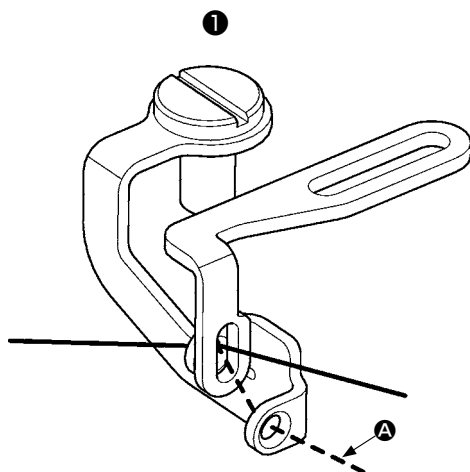
Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado. Si el enhebrado es incorrecto, puede causar salto de puntada, rotura del hilo, rotura de la aguja o puntadas irregulares. Por lo tanto, asegúrese de hacerlo correctamente.

1. El enhebrado estándar de la máquina con cortahilo automático

Si el enhebrado es incorrecto, puede causar salto de puntada, rotura del hilo, rotura de la aguja o puntadas irregulares. Por lo tanto, asegúrese de hacerlo correctamente.

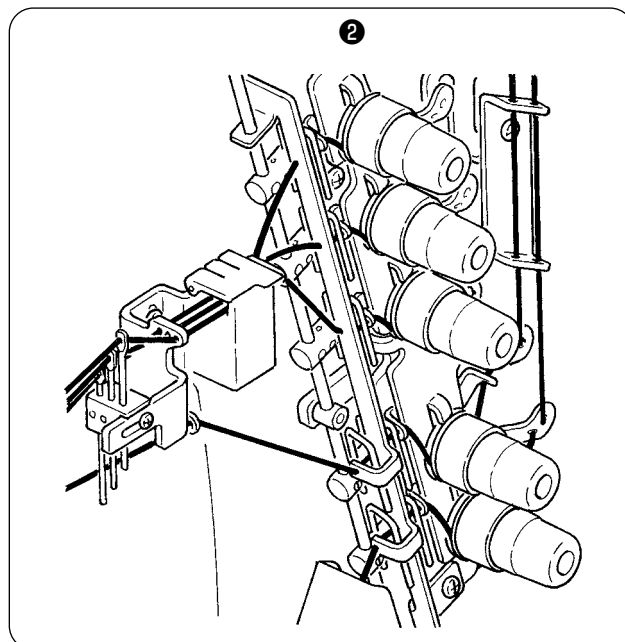


* Para el procedimiento de ajuste que no sea el arriba mencionado, consulte el Manual de Instrucciones para el MF-7200D.



* Cuando utilice un hilo muy elástico, ejecute su enhebrado según lo mostrado por la línea punteada A.

* Enhebre según lo mostrado por la línea punteada A en caso de que el hilo del enlazador se deslice del sujetahilo del enlazador del cortahilos.



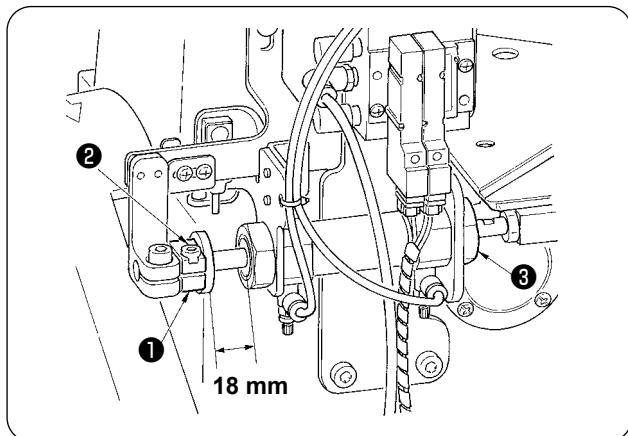
VI. MODO DE AJUSTAR EL MECANISMO CORTA-HILO DEL ENLAZADOR



¡AVISO!

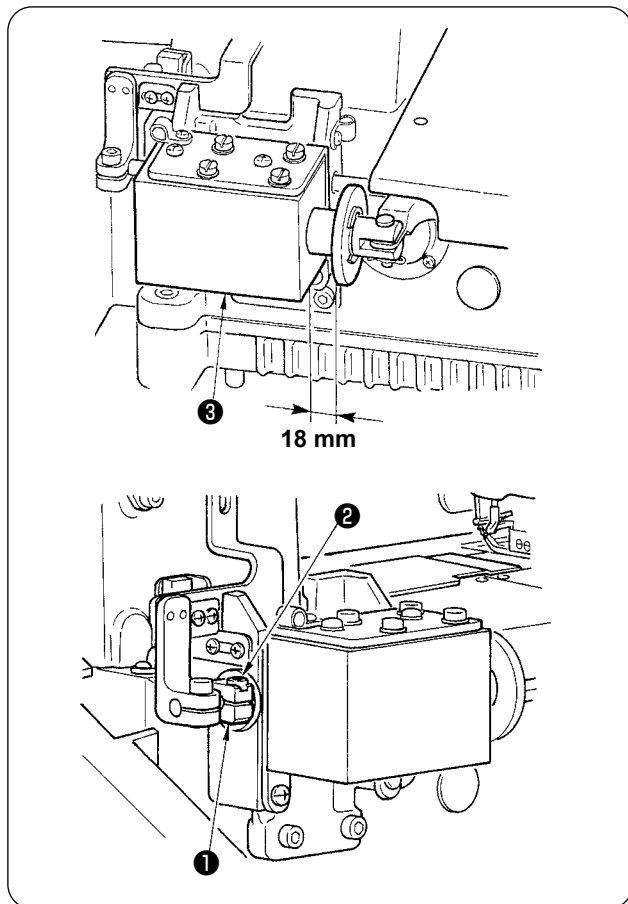
Para protegerse contra posible lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, cerciórese de comenzar el trabajo después de desconectar la corriente eléctrica y de cerciorarse de que el motor está parado. Además, corte el suministro del aire desde el compresor de aire.(UT45)

1. Modo de ajustar el cilindro de aire del corta-hilo (UT45)

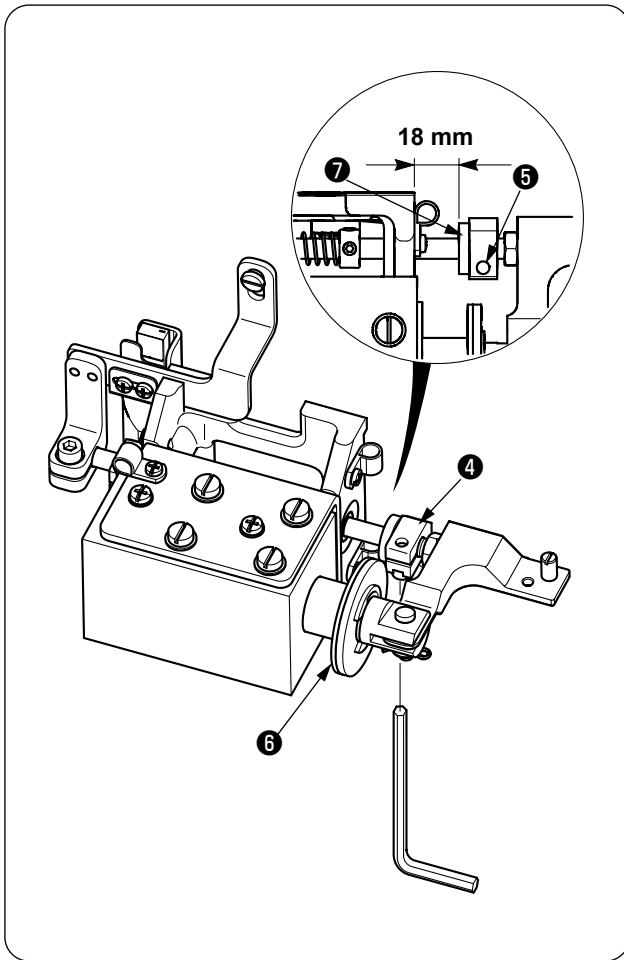


- 1) Recorrido del cilindro del aire **3** es 18 mm. Cuando se ajusta el recorrido, afloje el tornillos **2** del collar **1** y mueva el collar **1** hacia la derecha o hacia la izquierda para hacer el ajuste.

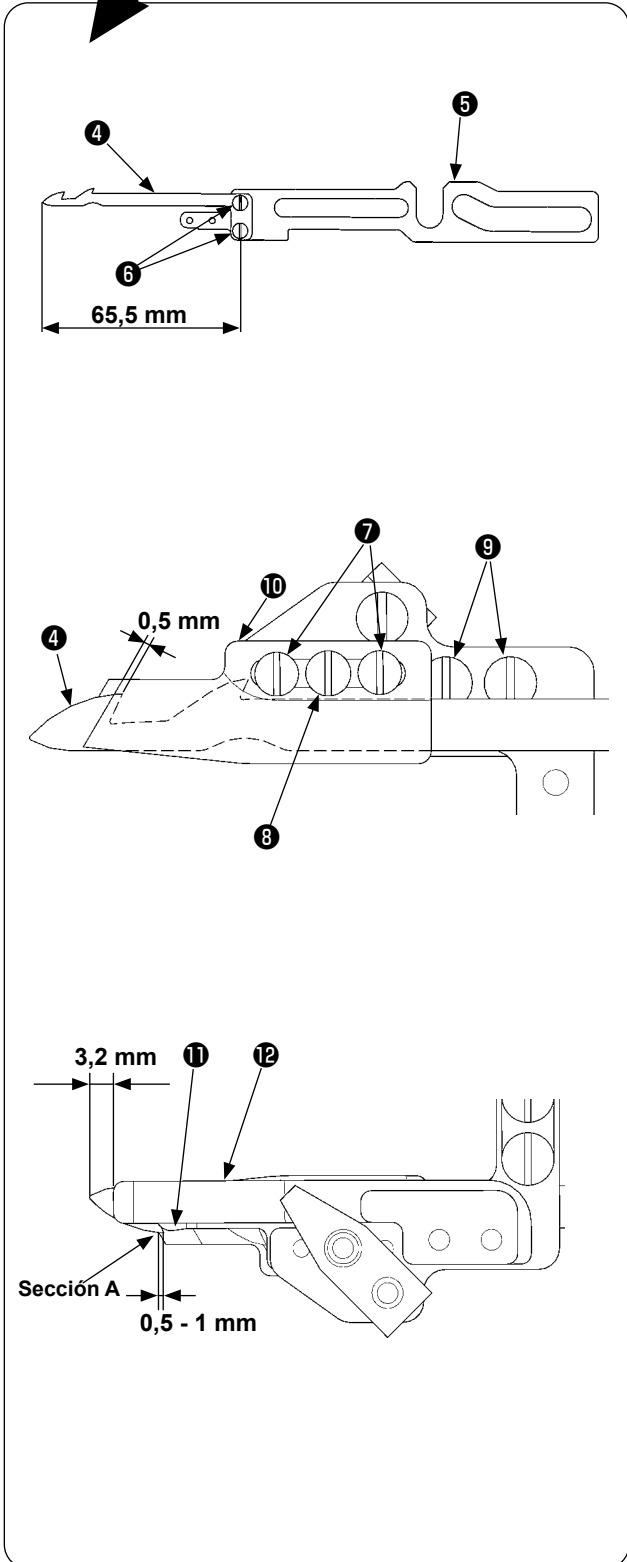
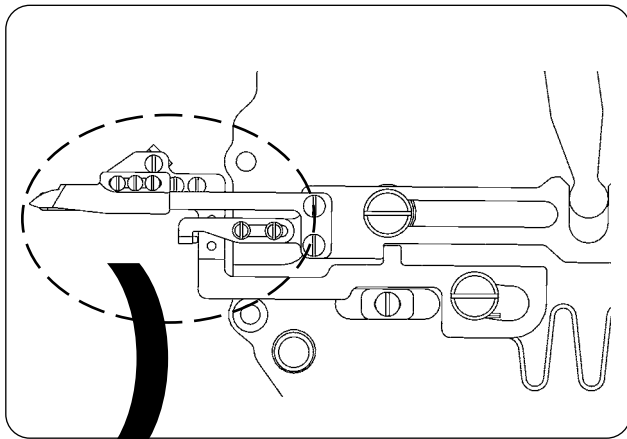
2. Para ajustar el solenoide de corta-hilo del enlazador (UT42)



- 1) El recorrido del solenoide **3** del cortahilo del enlazador es 18 mm. Cuando ajuste el recorrido, afloje el tornillo **2** del collarín **1** y mueva el collarín **1** hacia la derecha o hacia la izquierda para hacer el ajuste.



- 2) Después de ajustar la carrera, afloje el tornillo **5** del lado inferior, y mueva el collarín **4** hacia la izquierda o hacia la derecha para hacer el ajuste de tal modo que la carrera sea 18 mm, igual que la del solenoide cortahilos del enlazador. Cuando el electroimán trabaja, confirme que el asiento de goma **7** entre en contacto con la base UT al mismo tiempo en que la almohadilla de goma **6** entra en contacto con el cuerpo principal del electroimán.



3. Modo de ajustar la cuchilla inferior

- 1) Fije la cuchilla inferior **4** y portacuchilla inferior **5** usando los tornillos **6** en la posición que se ilustra en la figura.

4. Modo de enganchar las cuchillas y de ajustar el muelle del sujetador

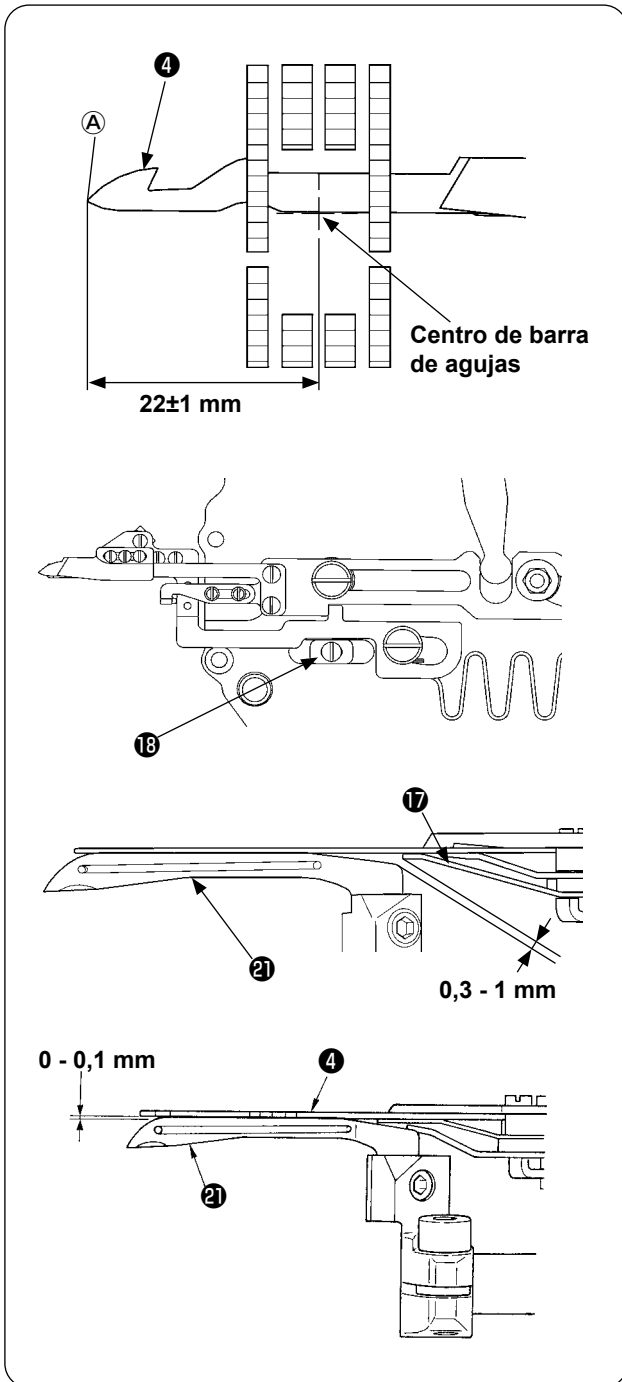
- 1) Afloje los tornillos **7** y **8** , y ajuste la posición de la cuchilla superior **10** de modo que el enganche de la cuchilla superior **10** con la cuchilla inferior sea de 0,5 mm cuando la cuchilla inferior **4** se mueve al extremo derecho.
- 2) Al mismo tiempo, haga el ajuste de modo que la distancia desde el extremo superior del muelle del sujetador **11** al de la cuchilla inferior **4** se de 3,2 mm.
- 3) Después del ajuste, apriete los tornillos **7** .

5. Modo de ajustar la posición de la presión del muelle del sujetador

- 1) Afloje los tornillos **9** y ajuste la posición del muelle **12** de ajuste de presión del sujetador de modo que la distancia desde el muelle **12** de ajuste de presión del sujetador a la posición **A** de la cuchilla superior **10** sea de 0,5 a 1 mm.
- 2) Después del ajuste, apriete los tornillos **9** .

6. Modo de ajustar la presión del muelle del sujetador

- 1) El hilo del enlazador se mantiene mediante el muelle del sujetador **11** después de cortado el hilo.
- 2) Sujetando la presión del hilo del enlazador se puede ajustar girando el tornill **8** .
- 3) Cuando se gira el tornill **8** hacia la derecha, manteniendo la presión se aumenta y girando hacia la izquierda disminuye la presión.
- 4) Haga que la presión de sujeción sea lo más baja que sea posible dentro de la gama de mantenimiento del hilo del enlazador.



7. Posición de instalación del mecanismo del corta-hilo

Cuando el cortahilos ④ del enlazador se encuentra en su posición de extrema izquierda, el extremo superior del cortahilos del enlazador debe tener una separación de 22 ± 1 mm desde el centro de la barra de agujas.

8. Modo de ajustar el tapón

Compruebe el punto de extrema izquierda con el dispositivo neumático activado. El ajuste debe hacerse con la presión de aire ajustada a 0,5 MPa. Ajuste la posición del retén ⑱ de modo que exista una separación de 0,3 a 1 mm entre el enlazador ⑳ y el resorte sujetador ㉑ cuando la contracuchilla se encuentra en su posición de extrema izquierda (fin de marcha hacia adelante).

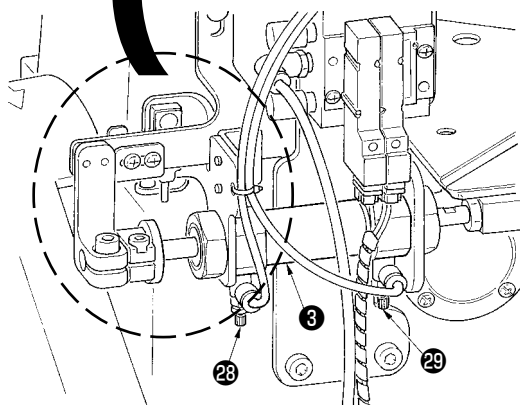
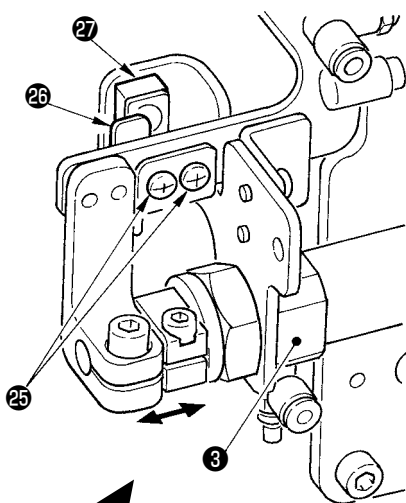
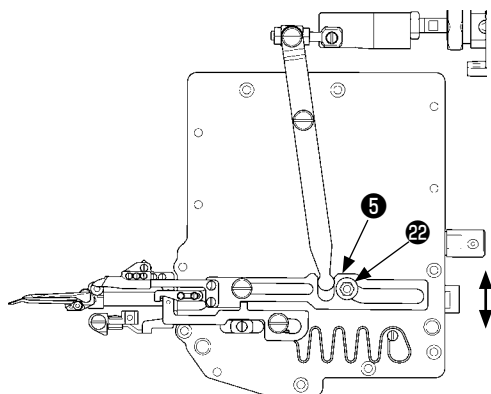
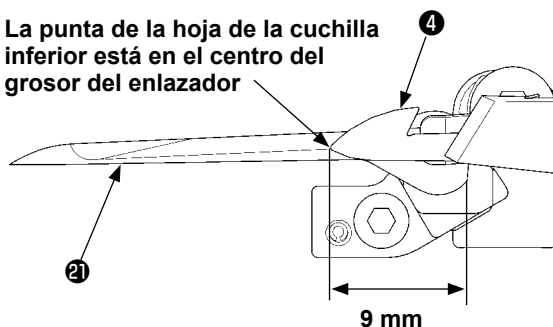
9. Modo de ajustar la altura de la cuchilla inferior

Cuando la aguja se encuentra en su punto muerto superior, debe existir una separación de 0 a 0,1 mm entre la superficie inferior del cortahilos ④ del enlazador y la superficie superior del enlazador ㉑.



Ejecute el trabajo con la barra de aguja en su posición más alta cuando actúe con la mano el mecanismo corta-hilo.

La punta de la hoja de la cuchilla inferior está en el centro del grosor del enlazador



10. Modo de ajustar la posición longitudinal de la cuchilla inferior

- 1) Lleve la barra de aguja a su posición más alta.
- 2) Haga el ajuste de modo que la punta de la hoja de la cuchilla inferior ④ quede en el centro del grosor del enlazador ②① cuando la separación entre el borde del lado derecho del enlazador ②① y la punta de la hoja de la cuchilla inferior ④ sea 9 mm.
- 3) Afloje el tuerca ②②, mueva el portacuchilla inferior ⑤ a y desde, y ajuste la posición de la punta de la hoja de la cuchilla inferior ④.
- 4) Después del ajuste, apriete el tuerca ②②.



Perform the work with the needle bar at the highest position when actuating the thread trimmer mechanism by hand.

11. Modo de ajustar el sensor del corta-hilo

El interruptor de seguridad está instalado de modo que la máquina de coser no arranca a no ser que el dispositivo corta-hilo inferior vuelva a su posición original.

- 1) Afloje los tornillos ②⑤.
- 2) Ajuste la placa del interruptor ②⑥ de modo que el LED del sensor ②⑦ del corta-hilo se ilumine en el estado en que el dispositivo corta-hilo haya completamente a su posición original.
- 3) Apriete los tornillos ②⑤.



Ejecute el trabajo con la barra de aguja en su posición más alta cuando actúe con la mano el mecanismo corta-hilo.

12. Modo de ajustar la velocidad del corta-hilo inferior (UT45)

La velocidad del dispositivo corta-hilo inferior se puede cambiar con los controladores de velocidad ②⑧ y ②⑨ del cilindro neumático ③.

- 1) Cuando usted quiera cambiar la velocidad sobrante de la cuchilla inferior, afloje la tuerca del controlador de velocidad ②⑧, y gire el tornillo de ajuste. Cuando usted quiera cambiar la velocidad de retorno de la cuchilla inferior, afloje la tuerca del controlador de velocidad ②⑨ y gire el tornillo de ajuste.
- 2) Después del ajuste, apriete las tuercas de los controladores de velocidad ②⑧, y ②⑨.



- Cuando la velocidad sobrante de la cuchilla inferior sea lenta, se originará falla en el corte de hilo.
- Cuando la velocidad de retorno de la cuchilla inferior sea rápida, se originará falla o longitud desigual del hilo remanente de aguja.

VII. MODO DE AJUSTAR EL MECANISMO LIBERADOR DE HILO

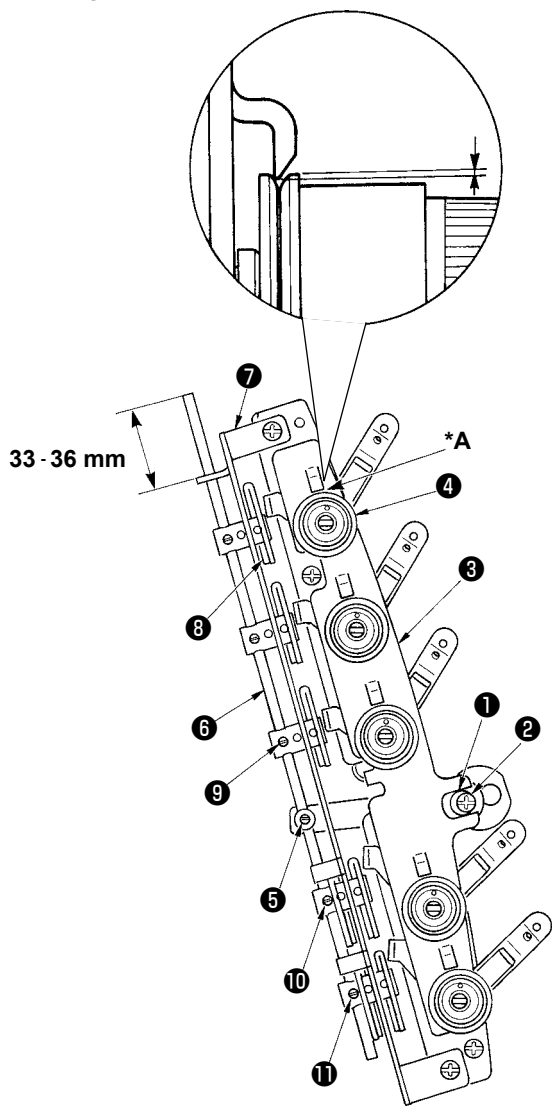


¡AVISO!

Para protegerse contra posible lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, cerciórese de comenzar el trabajo después de desconectar la corriente eléctrica y de cerciorarse de que el motor está parado. Además, corte el suministro del aire desde el compresor de aire. (UT45)

*A

La separación entre el clic y el disco es de 0,2 a 0,5 mm. (5 lugares)



1. Modo de ajustar la subida del disco

- 1) Afloje los tornillos ② en la leva ① de ajuste, gire la leva ① de ajuste, y la placa ③ elevadora del disco sube o baja.
- 2) Ajuste la separación entre la sección de clic de la placa ③ elevadora del disco y el disco ④ tensor del hilo a de 0,2 a 0,5 mm, y apriete el tornillo ②.
- 3) Si la sección de clic de la placa ③ elevadora del disco hace contacto con el disco ④ tensor del hilo, se producirán problemas. Por consiguiente, ponga cuidado.

2. Modo de ajustar el gancho liberador del hilo

- 1) Afloje el tornillo ⑤, ajuste la dimensión desde el extremo superior de la varilla ⑥ liberadora al extremo superior de la guía del hilo ⑦ a de 33 a 36 mm, y apriete el tornillo ⑤.
- 2) Afloje el tornillo ⑨, mueva la posición del gancho ⑧ liberador del hilo hacia arriba y hacia abajo, y se puede ajustar la longitud del hilo remanente al inicio del cosido.

- Cuando haya subido la posición del gancho ⑧ liberador del hilo, la longitud del hilo remanente al inicio del cosido disminuye y baja, y aumenta la longitud de hilo remanente al inicio del cosido.
- Si ocurren saltos de puntada al inicio del cosido cuando se usa un hilo no elástico, utilice el tornillo de fijación ⑩ para ajustar debidamente la longitud remanente del hilo de recubrimiento superior al inicio del cosido, y utilice el tornillo ⑪ para minimizar la longitud remanente del hilo del enlazador al inicio del cosido.



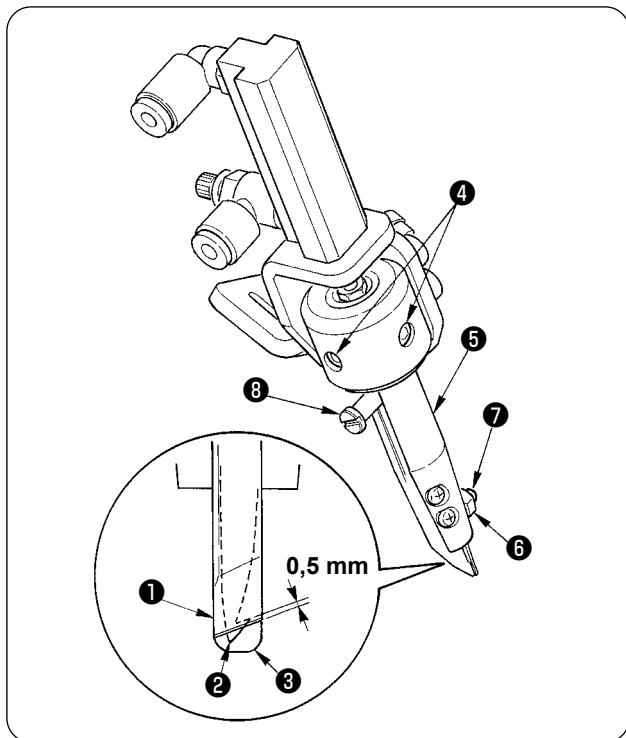
Cuando la longitud del hilo remanente al inicio del cosido es corta, se producirá salto de puntadas o salida del hilo del ojal de la aguja al inicio del cosido.

VIII. MODO DE AJUSTAR EL MECANISMO CORTADOR DE HILO DE AGUJA (UT45)



¡AVISO!

Para protegerse contra posible lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, cerciórese de comenzar el trabajo después de desconectar la corriente eléctrica y de cerciorarse de que el motor está parado. Además, corte el suministro del aire desde el compresor de aire.

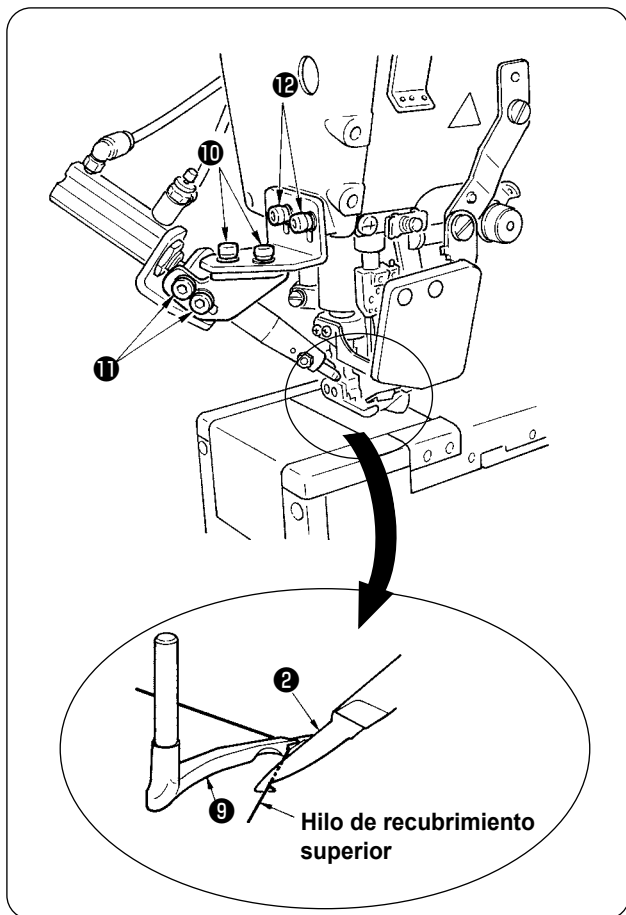


1. Modo de ajustar el enganche de las cuchillas

- 1) Haga el ajuste de modo que el enganche de la cuchilla fija ① con la cuchilla móvil ② sea de 0,5 mm.
- 2) Cuando ajuste el enganche afloje los tornillos ④ y mueva el porta-cuchilla ⑤ hacia arriba o hacia abajo para hacer el ajuste.

2. Modo de hacer el ajuste de presión del muelle sujetador

- 1) El hilo para cubrir la parte superior se mantiene con el muelle sujetador ③ después de cortar el hilo.
- 2) La presión de retención se puede ajustar aflojando la tuerca ⑥ y girando el tornillo ⑦.
- 3) La presión de retención se aumenta cuando se aprieta el tornillo ⑦ y disminuye cuando se afloja el tornillo ⑦.
- 4) Después del ajuste, apriete la tuerca ⑥.
- 5) Haga que la presión de retención baje todo lo posible dentro de la gama de retención del hilo de recubrimiento superior.

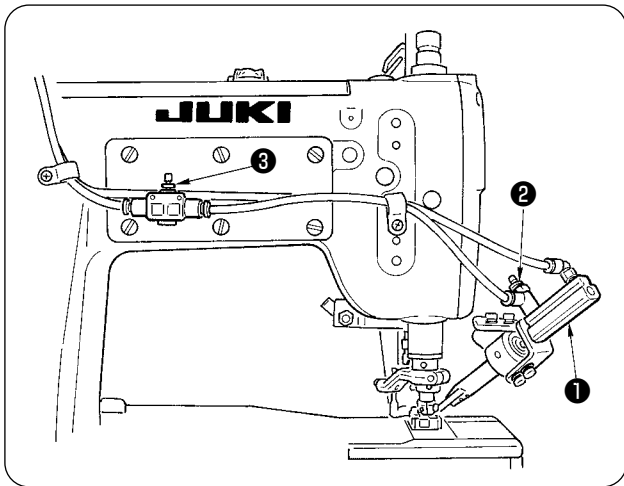


3. Modo de ajustar la posición de la punta de la hoja de la cuchilla móvil

- 1) Lleve la barra de aguja a su posición más alta.
- 2) Cuando se baja el tornillo de bisagra ⑧, baja también la cuchilla móvil ②.
- 3) Ajuste la cuchilla móvil a la posición en que la posición del gancho de la cuchilla móvil ② entra en la parte cóncava de la superficie inferior del separador ⑨ y agarra el hilo de recubrimiento superior en el estado que la cuchilla móvil ② está completamente bajada. Después del ajuste, apriete los tornillos ⑩, ⑪ y ⑫.
- 4) Los tornillos ⑫ son para ajustar la Posición vertical de la cuchilla, los tornillos ⑩ para ajustar la posición lateral de la cuchilla y los tornillos ⑪ para ajustar el Angulo de la cuchilla.



Verifique que la cuchilla móvil no interfiere con los otros componentes como el prensatela, la aguja, el separador, etc. dentro de la gama de trabajo de la cuchilla móvil ②.



4. Modo de ajustar la velocidad de la cuchilla móvil

El recorrido del cilindro neumático ❶ es 20 mm.

La velocidad de la cuchilla móvil se puede cambiar con los controladores de velocidad ❷ y ❸.

- 1) Cuando usted quiera cambiar la velocidad saliente de la cuchilla móvil, afloje la tuerca del controlador de velocidad ❷ y gire el tornillo de ajuste.

Cuando usted quiera cambiar la velocidad de retorno de la cuchilla móvil, afloje la tuerca del controlador de velocidad ❸ y gire el tornillo de ajuste.

- 2) Después del ajuste, apriete las tuercas de los controladores de velocidad ❷ y ❸.



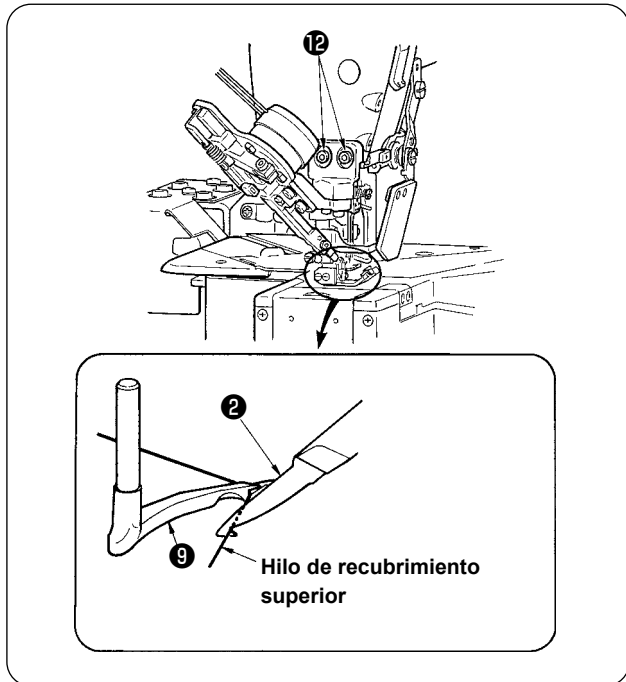
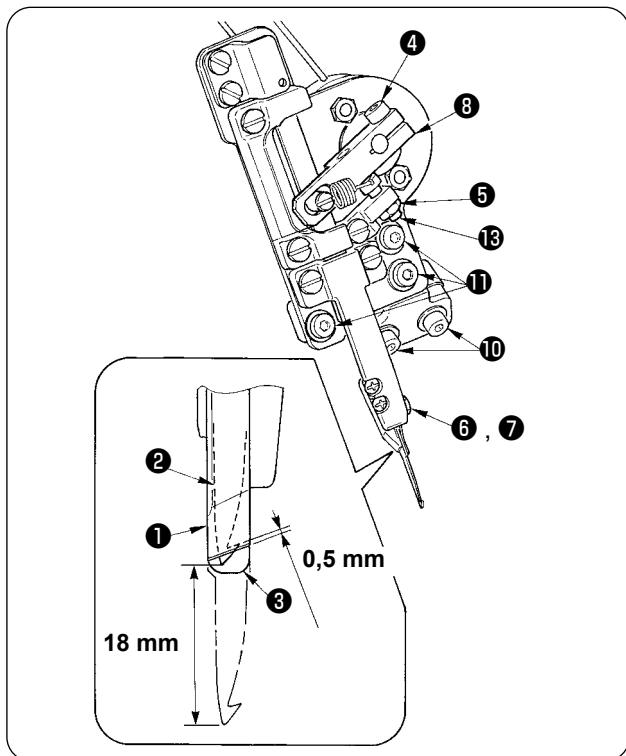
- Cuando la velocidad de retorno de la cuchilla móvil es lenta, se producirá falla en el corte de hilo.
- Cuando la velocidad de retorno de la cuchilla móvil es rápida, se puede producir falla en el sujetador de hilo de aguja.

IX. MODO DE AJUSTAR EL MECANISMO CORTADOR DE HILO DE AGUJA (UT42)



¡AVISO!

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



1. Modo de ajustar el enganche de las cuchillas

- 1) Haga el ajuste de modo que el enganche de la cuchilla fija ① con la cuchilla móvil ② sea de 0,5 mm.
- 2) Cuando ajuste el enganche, afloje el tornillo ④ y ajuste la palanca ⑧.

2. Para ajustar el recorrido de la cuchilla móvil

- 1) Haga el ajuste de modo que el recorrido de la cuchilla móvil sea 18 mm.
- 2) Afloje la tuerca ⑤, ajuste el tornillo para el retenedor ⑬, y ajuste el recorrido de la cuchilla móvil ②.



Ejecute el ajuste del recorrido de la cuchilla móvil después de ajustar el enganche de las cuchillas.

3. Modo de hacer el ajuste de presión del muelle sujetador

- 1) El hilo para cubrir la parte superior se mantiene con el muelle sujetador ③ después de cortar el hilo.
- 2) La presión de retención se puede ajustar aflojando la tuerca ⑥ y girando el tornillo ⑦.
- 3) La presión de retención se aumenta cuando se aprieta el tornillo ⑦ y disminuye cuando se afloja el tornillo ⑦.
- 4) Después del ajuste, apriete la tuerca ⑥.
- 5) Haga que la presión de retención baje todo lo posible dentro de la gama de retención del hilo de recubrimiento superior.

4. Modo de ajustar la posición de la punta de la hoja de la cuchilla móvil

- 1) Lleve la barra de aguja a su posición más alta.
- 2) Cuando se baja la palanca ⑧, la cuchilla móvil ② baja juntamente.
- 3) Ajuste la cuchilla móvil a la posición en que la posición del gancho de la cuchilla móvil ② entra en la parte cóncava de la superficie inferior del separador ⑨ y agarra el hilo de recubrimiento superior en el estado que la cuchilla móvil ② está completamente bajada. Después del ajuste, apriete los tornillos ⑩, ⑪ y ⑫.
- 4) El tornillo ⑫ es para ajustar la posición lateral de la, el tornillo ⑪ es para ajustar el ángulo de la cuchilla, y el tornillo ⑫ es para ajustar la posición vertical de la cuchilla.



Verifique que la cuchilla móvil no interfiere con los otros componentes como el prensatela, la aguja, el separador, etc. dentro de la gama de trabajo de la cuchilla móvil ②.

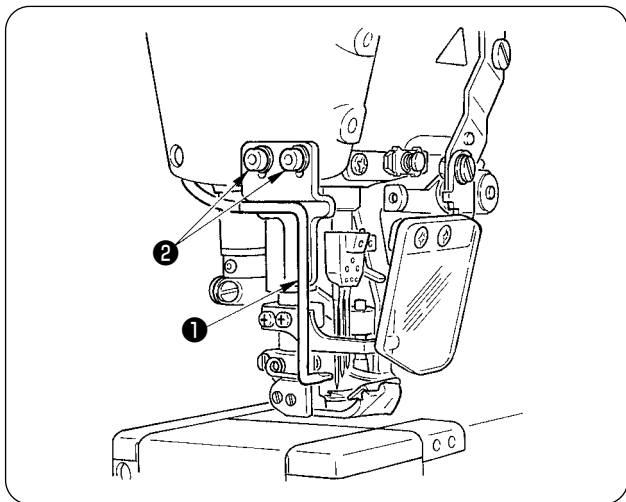
X. MODO DE AJUSTAR EL RETIRAHILO NEUMÁTICO (UT45)



¡AVISO!

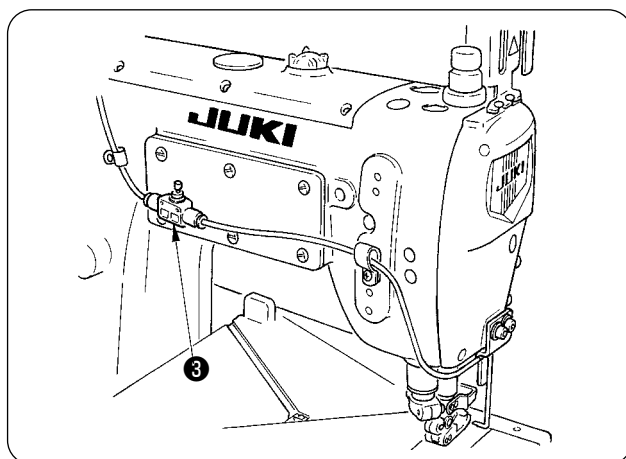
Para protegerse contra posible lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, cerciórese de comenzar el trabajo después de desconectar la corriente eléctrica y de cerciorarse de que el motor está parado. Además, corte el suministro del aire desde el compresor de aire.

1. Modo de instalar el retirahilo neumático



- 1) Cuando use el retirahilo neumático **1**, desmonte el dispositivo del corta-hilo de recubrimiento superior.
- 2) Apriete el tira-hilo **1** con los tornillos **2**.
- 3) Ejecute los vivos consultando el “IV. PLANO DE LA TUBERÍA DEL AIRE (UT45)”.

2. Modo de ajustar el retirahilo neumático



Ajuste la posición del soplador del retirahilo neumático

- 1**.
- 1) Haga el ajuste de modo que el orificio de salida del retirahilo neumático **1** quede posicionado en la parte posterior de la aguja y un poco en el lado inferior del ojal de la aguja de la aguja izquierda cuando la barra de aguja está en su posición más alta.
- 2) Después del ajuste, apriete provisionalmente los tornillos **2**.
- 3) Suministre aire desde el compresor de aire y conecte la corriente eléctrica.
- 4) Cuando se presiona la parte posterior del pedal de la máquina de coser, sube el prensatela y simultáneamente fluye el aire desde el retirahilo neumático **1**. Reajuste la posición del retirahilo neumático **1** de modo que el aire fluya solamente al hilo de aguja en la parte posterior del ojal de la aguja.
- 5) Después del reajuste, apriete los tornillos **2**.



- Cuando el aire fluye en la parte frontal de la aguja, el hilo de aguja se sale del ojal de la aguja. Por lo tanto, ponga cuidado.
- Ajuste la fuerza del soplado de aire con el controlador de velocidad **3**.
- El volante puede rodar hasta la posición fijada cuando se conecta la corriente eléctrica. Por lo tanto, ponga cuidado.