FRANÇAIS

MF-7200D/UT42,45
MANUEL D'UTILISATION

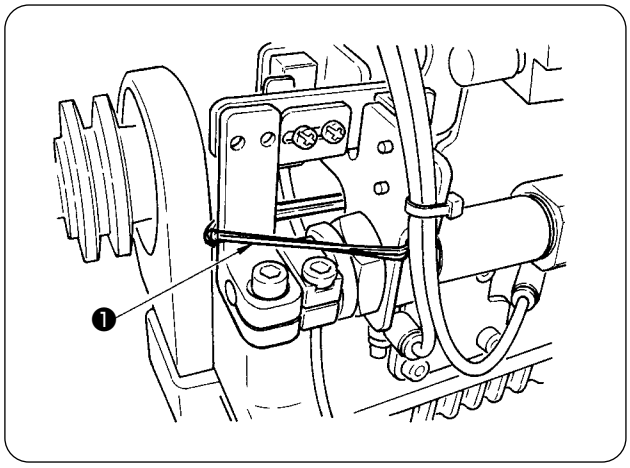
SOMMAIRE

I. CARACTERISTIQUES 1
II. AU DEBUT 1
III. POSE DES ACCESSOIRES 2
1. Pose du cylindre de relevage de presseur (UT45) 2
2. Installation du régulateur d'air (UT45) 2
3. Pose du solénoïde de relevage de presseur (UT42) 3
4. Installation et paramétrage de la SC-921 4
(1) Type monté sur table 4
(2) Type semi-encastré 4
(3) Raccordement des cordons 5
(4) Procédure d'installation de la tête de la machine 6
(5) Réglage de la position d'arrêt inférieur de la barre à aiguille 7
(6) Comment activer la fonction de releveur automatique 8
IV. SCHÉMA DE LA TUYAUTERIE D'AIR (UT45) 9
1. Tuyauterie du dispositif de coupe du fil 9
2. Réglage du régulateur pneumatique 10
V. ENFILAGE DE LA TÊTE DE LA MACHINE 11
1. Enfilage standard pour la machine avec coupe-fil automatique 11
VI. RÉGLAGE DU MÉCANISME DU COUPE-FIL DE BOUCLEUR 12
1. Réglage du cylindre pneumatique de coupe-fil (UT45) 12
2. Réglage du solénoïde de coupe-fil de boucleur (UT42) 12
VII. RÉGLAGE DU MÉCANISME DE LIBÉRATION DU FIL 17
VIII. RÉGLAGE DU MÉCANISME DU COUPE-FIL DE RECOUVREMENT SUPÉRIEUR (UT45) 18
IX. RÉGLAGE DU MÉCANISME DU COUPE-FIL DE RECOUVREMENT SUPÉRIEUR (UT42) 20
X. RÉGLAGE DU TIRE-FIL SOUFFLANT (UT45) 21
1. Pose du tire-fil soufflant 21
2. Réglage du tire-fil soufflant 21

I. CARACTERISTIQUES

Désignation de modèle	Machine à point de recouvrement compacte haute vitesse à tête semi-sèche et socle cylindrique
Modèle	Série MF-7200D
Type de points	Norme ISO 406, 407, 602 et 605
Exemple d'application	Ourlage et recouvrement pour tricots et tissus maillés généraux
Vitesse de piquage maximale	4.000 sti/min maxi (lors d'un fonctionnement intermittent)
Ecartement des aiguilles	3 aiguilles ... 5,6 mm et 6,4 mm 2 aiguilles ... 3,2 mm, 4,0 mm et 4,8 mm
Rapport d'entraînement différentiel	1 : 0,8 à 1 : 1,8 (longueur des points : inférieure à 3,2 mm) Un mécanisme de réglage d'entraînement micro-différentiel est fourni. (Micro-réglage)
Longueur des points	1,4 à 3,2 mm (réglage possible jusqu'à 4,2 mm)
Aiguille	UY128GAS nº 9S à 12S (standard nº 10S)
Course de barre à aiguille	31 mm
Dimensions	(Hauteur) 450 X (Largeur) 444 X (Longueur) 285
Poids	UT42 : 48kg, UT45 : 44kg
Hauteur de relevage du piedpresseur	6 mm (écartement des aiguilles : 5,6 mm sans recouvrement supérieur) et 5 mm (avec recouvrement supérieur) Un mécanisme micro-releveur est fourni.
Méthode de réglage de l'entraînement	Entraînement principal ... méthode de réglage du pas de couture à cadran Entraînement différentiel ... méthode de réglage à levier (un mécanisme de micro-réglage est fourni.)
Mécanisme de boucleur	Méthode de commande par tige sphérique
Système de lubrification	Méthode de lubrification forcée par pompe à engrenages
Huile lubrifiante	JUKI MACHINE OIL 18
Capacité du réservoir d'huile	Trait inférieur de la jauge d'huile : 600 cm^3 jusqu'au trait supérieur : 900 cm^3
Installation	Type à montage supérieur, Type semi-encastrée
Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L_{pA}) au poste de travail : Valeur pondérée A de 80,0 dB; (comprend K_{pA} = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 4.000 sti/min.

II. AU DEBUT

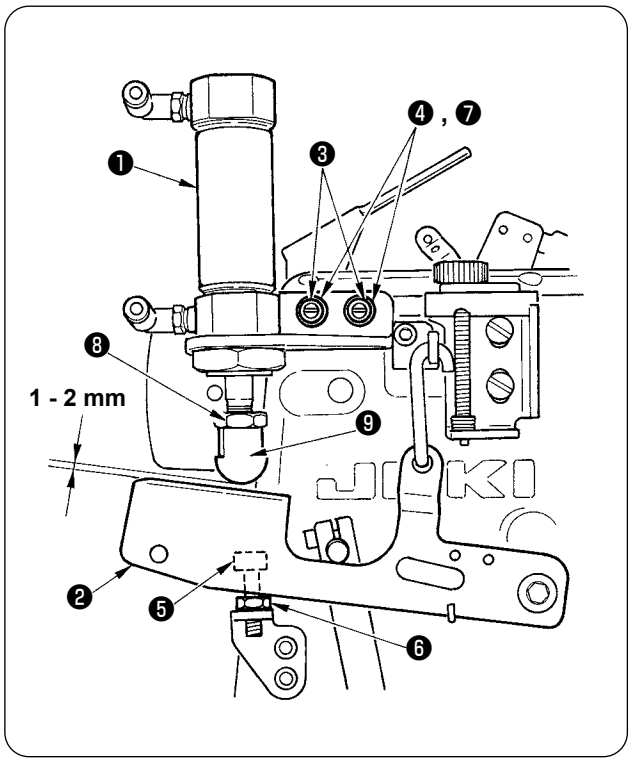


Retirer la bande de fixation ❶ utilisée pour le transport avant d'installer la machine à coudre.

III. POSE DES ACCESSOIRES

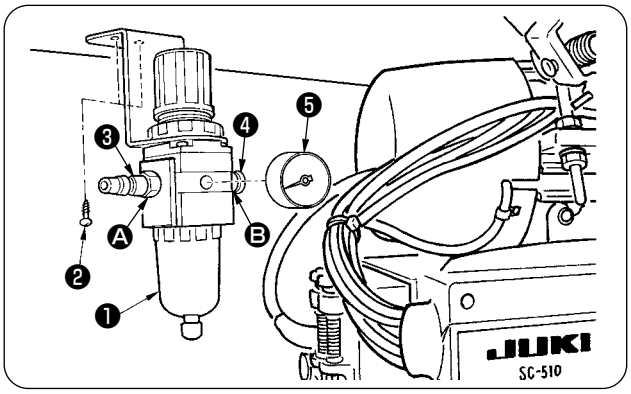
AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

1. Pose du cylindre de relevage de presseur (UT45)



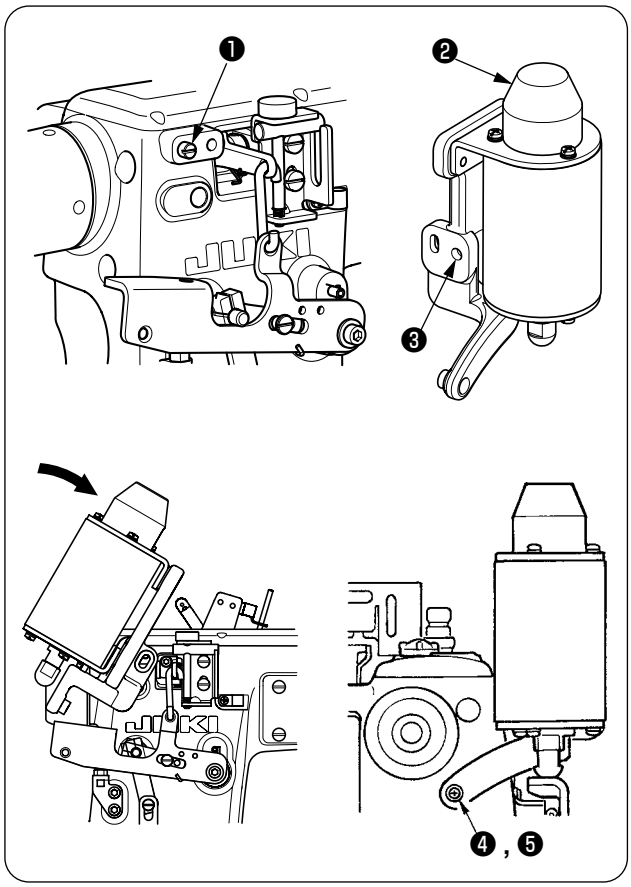
1) Poser l'ensemble de cylindre de relevage de presseur ❶ sur la machine avec les vis ❸ , les rondelles ❹ et les rondelles Grower ❼ .
2) Serrer la vis ❸ de façon qu'il y ait un jeu de 1 à 2 mm entre le chapeau ❾ à l'extrémité supérieure de l'ensemble cylindre de relevage de presseur ❶ et le levier de relevage de presseur ❷ .
   S'il n'est pas possible de régler le jeu sur 1 à 2 mm, ajuster la hauteur de l'écrou ❽ et du chapeau ❾ pour obtenir le jeu adéquat entre le chapeau et le levier.
3) Régler la hauteur de la vis ❺ comme il est indiqué dans le manuel d'utilisation de la MF-7200D (**VI-16. Réglage de la hauteur de relevage du pied presseur**), puis serrer l'écrou ❻ .
4) La course de l'ensemble de cylindre est ❶ est de 30 mm. S'assurer que le levier de relevage de presseur ❷ vient en contact avec la vis ❺ entre les limites de la course du cylindre.

2. Installation du régulateur d'air (UT45)



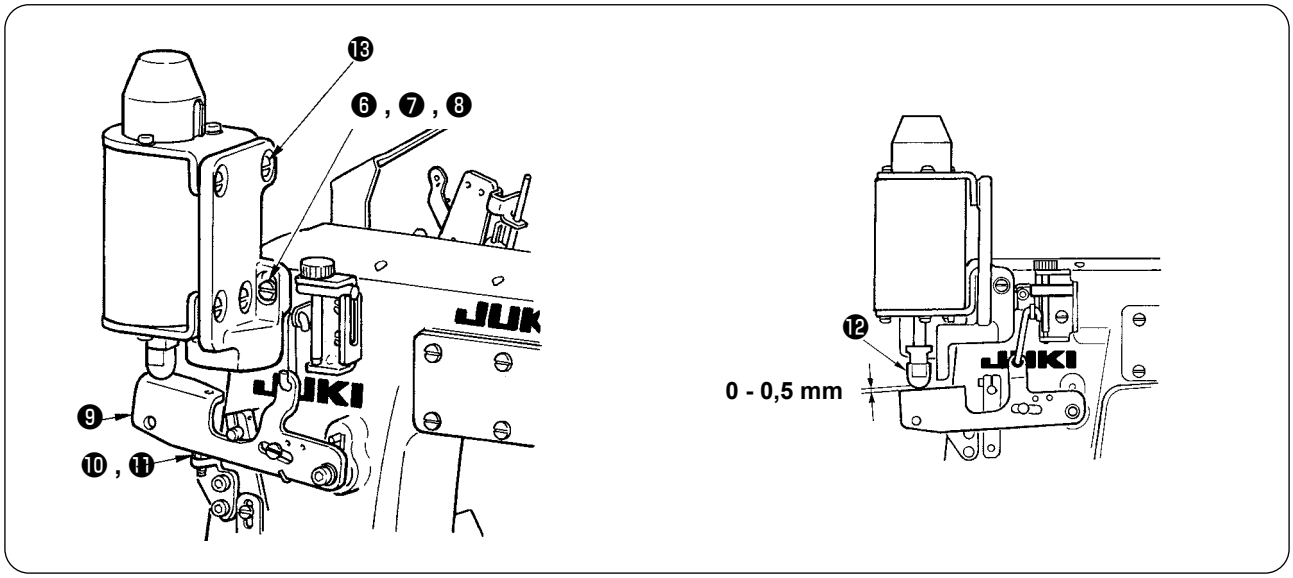
1) Installer le manomètre ❺ sur le corps principal du régulateur ❶ .
2) Fixer le joint ❸ sur l'orifice d'admission d'air Ⓐ , et le joint ❹ sur l'orifice d'échappement Ⓑ .
3) Installer le corps principal du régulateur d'air ❶ sous la table avec la vis à bois ❷ .

3. Pose du solénoïde de relevage de presseur (UT42)



1) Visser l'axe de support de solénoïde ❶ fourni comme accessoire dans le trou taraudé situé sur le côté gauche de la partie de montage du solénoïde.
2) Présenter l'axe de support de solénoïde ❶ sur l'orifice d'axe de support de solénoïde ❸ de l'ensemble de solénoïde de releveur de presseur ❷ et installer l'ensemble de solénoïde de releveur de presseur. Pour installer l'ensemble de solénoïde de releveur de presseur, l'insérer sur l'axe en le tournant vers la droite.
3) Après avoir installé l'ensemble de solénoïde de releveur de presseur sur l'axe, le tourner en arrière et le fixer avec la vis ❹ et la rondelle ❺ . Le poser ensuite sur la tête de la machine avec la vis ❻ , la rondelle ❼ et la rondelle Grower ❽ .
4) En se reportant au manuel d'utilisation de la MF-7200D (**VI-16. Réglage de la hauteur de relevage du pied presseur**), régler la hauteur de la vis ❿ , puis serrer l'écrou ⓫ .
5) Abaisser le levier de relevage du presseur ❾ jusqu'à ce qu'il vienne en contact avec la vis ❿ . Abaisser la partie supérieure ⓬ de l'ensemble de solénoïde de relevage du presseur ❷ au maximum et régler le jeu entre la partie supérieure ⓬ et le levier de relevage du presseur ❾ entre 0 et 0,5 mm avec les vis ⓭ (4 points).

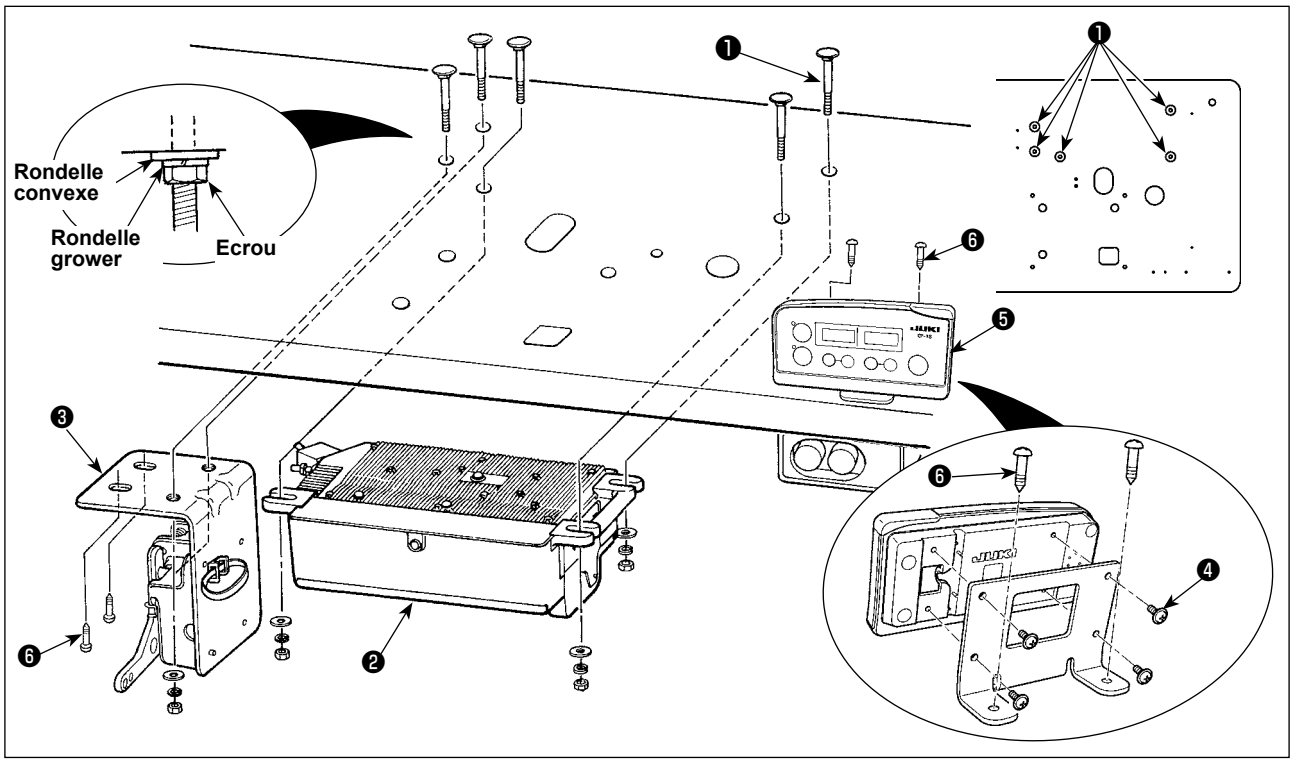
Le bruit du solénoïde peut augmenter lors de l'utilisation du relève-presseur. S'il augmente, desserrer les 4 vis de fixation ⓭ , abaisser le solénoïde sur une position où le bruit est réduit, puis resserrer les 4 vis de fixation ⓭ . Lors du réglage, s'assurer que le levier de relevage du presseur ❾ vient en contact avec la vis de réglage de hauteur du presseur ❿ .



4. Installation et paramétrage de la SC-921

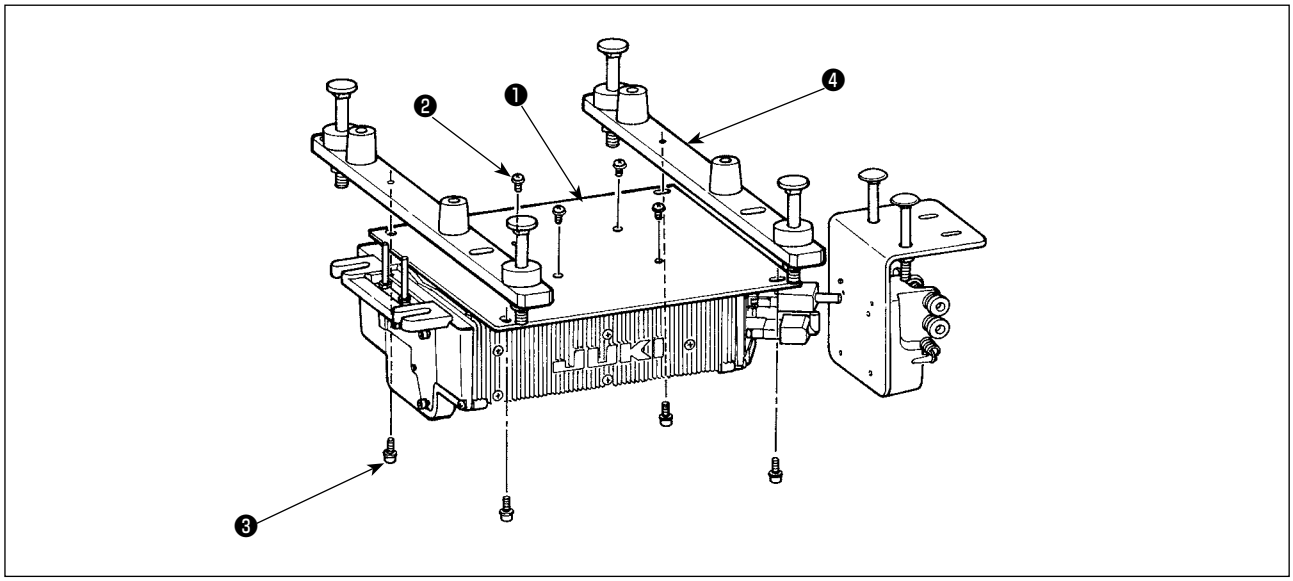
(1) Type monté sur table

* Ces instructions sont applicables dans le cas où la boîte de commande est installée sur la table de la MF-7200D. Pour utiliser toute autre tête de machine, installer la boîte de commande sur la table en vous reportant au mode d'emploi de la machine à coudre concernée.



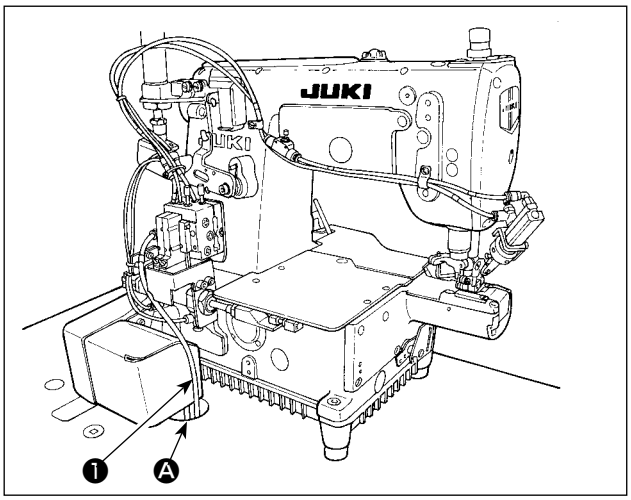
1) Installer la boîte de commande ❷ et le support du capteur ❸ sur la table avec l'assemblage de boulons d'installation ❶ fourni avec les accessoires de l'appareil. Insérer alors les écrous et rondelles fournis comme indiqué sur la figure de manière à fixer à fond la boîte de commande et le support du capteur.
2) Poser la boîte de commande (ou celle équipée d'un moteur compact) sur la table. Puis placer la tête de machine sur la table. (Consulter le mode d'emploi de la machine à coudre.)
3) Installer la plaque de montage sur le panneau CP-18 avec quatre vis autotaraudeuses ❹ fournies avec l'appareil. A ce moment, veiller à ce que le câble ne soit pas pris sous le support de montage.
4) Installer le panneau ❺ de la CP-18 et le support du capteur ❸ sur la table avec les vis à bois ❻ .

(2) Type semi-encastré

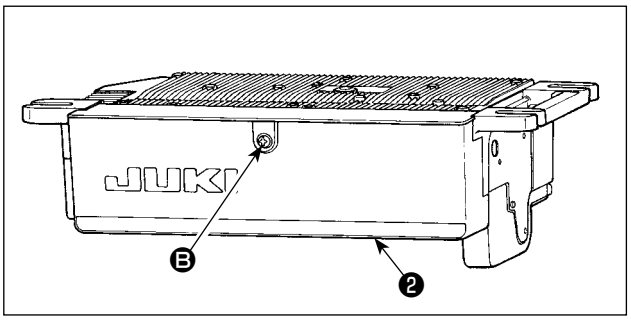


1) Installer la plaque de montage de la boîte de commande ❶ sur la SC-921 avec les quatre vis ❷ .
2) Installer l'assemblage ci-dessus sur la plaque de renfort ❹ avec les quatre vis ❸ .

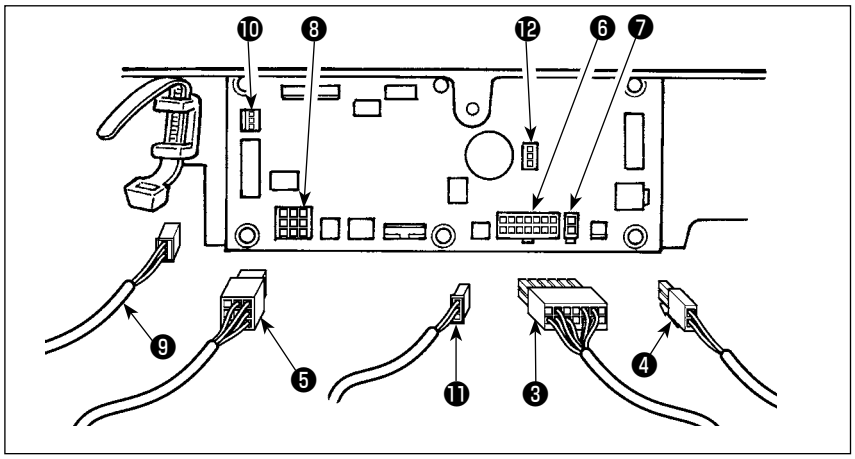
(3) Raccordement des cordons



1) Enfiler les cordons ❶ de la solenoïde de coupe des fils, de la solenoïde d'exécution de points arrière, etc. et le cordon du moteur dans l'orifice Ⓐ de la table pour les faire passer en dessous de la table de la machine.



2) Desserrer la vis Ⓑ du couvercle ❷ avec un tournevis pour ouvrir le couvercle.

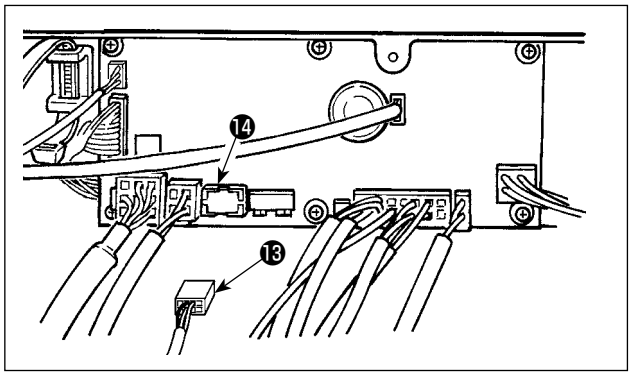


3) Brancher le connecteur à 14 broches ❸ provenant de la tête de la machine au connecteur ❻ (CN36).
4) Insérer le cordon 3P ❾ sortant de la tête de machine dans le connecteur ❿ (CN42).
5) Lorsque le dispositif AK en option est installé, connecter le connecteur à 2 broches ❹ sortant du dispositif AK au connecteur ❼ (CN37).

6) Connecter le connecteur ❺ sortant du moteur au connecteur ❽ (CN30) sur la carte.
7) Insérer le câble du capteur de pédale ⓫ dans le connecteur ⓬ (CN34).

(Attention)
1. **Spécifier si le dispositif AK doit être utilisé après avoir vérifié comment activer la fonction de releveur automatique. (Voir "(6) Comment activer la fonction de releveur automatique" p.8.)**
2. **Les connecteurs sont dotés d'un détrompeur afin qu'ils ne puissent être introduits que dans un seul sens. Veiller à bien les introduire dans le bon sens. (Si le connecteur comporte un verrouillage, l'insérer jusqu'à ce qu'il s'enclenche.) La machine ne fonctionnera pas si les connecteurs ne sont pas correctement insérés. Non seulement cela entraînera un message d'erreur ou autre, mais il pourra en résulter des dommages à la machine et à la boîte de commande.**

[Connexion du connecteur pour le panneau de commande]

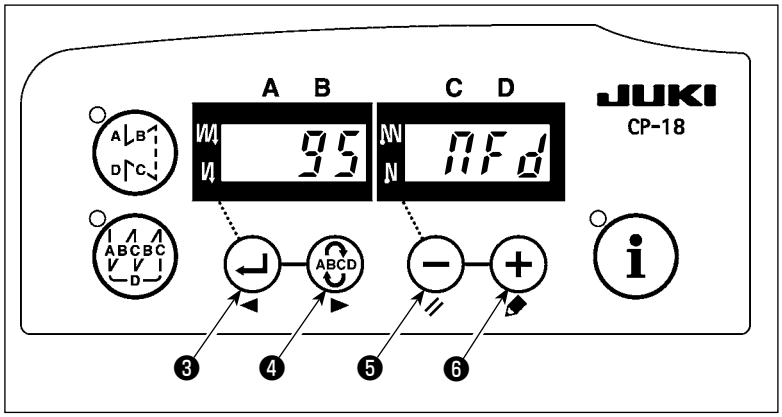


Un connecteur est disponible pour le panneau de commande.
Brancher le connecteur ⓭ du panneau au connecteur ⓮ (CN38) de la carte en prêtant attention à son orientation. Après le branchement, verrouiller solidement le connecteur.

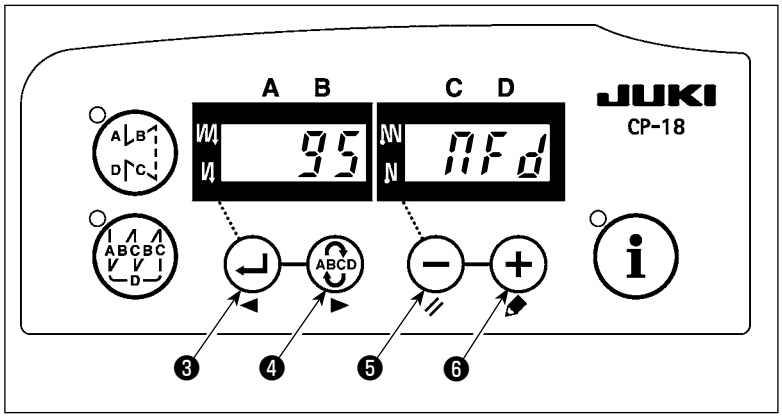
(Attention) Veiller à mettre l'appareil hors tension avant de connecter le connecteur.

(4) Procédure d'installation de la tête de la machine

(Attention) Dans le cas d'un panneau de commande autre que le CP-18, consulter le mode d'emploi du panneau de commande utilisé pour connaître la procédure de réglage de la tête de machine.

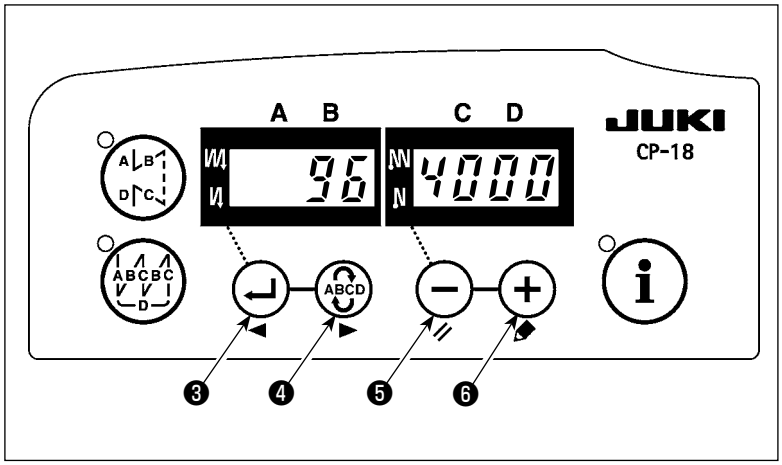


1) Appeler le paramètre de fonction No. 95.



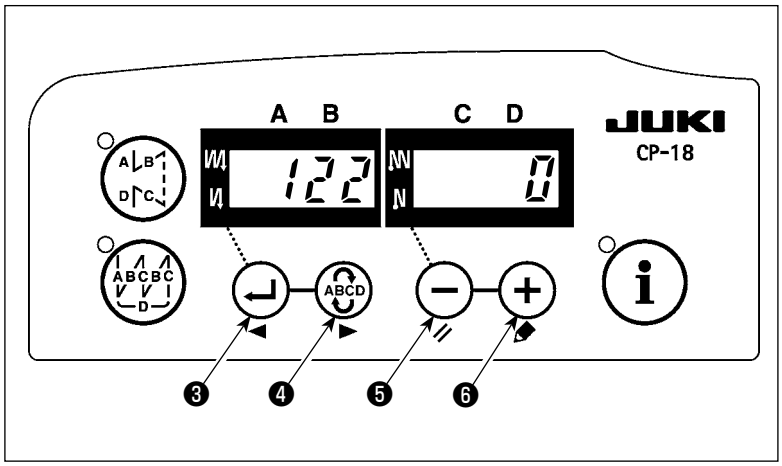
2) On peut alors sélectionner le type de touche de machine avec la touche ⊖ ❺ (touche ⊕ ❻).

* Consulter la "Liste des têtes de machine" en annexe ou le mode d'emploi de la tête de machine de votre machine à coudre pour en connaître le type.



3) Lorsqu'on sélectionne le type de tête de machine avec la touche ↵ ❸ (touche ABCD ❹), on passe à l'étape 96 ou 94 et le contenu du paramètre correspondant au type de tête de machine s'affiche.

(5) Réglage de la position d’arrêt inférieur de la barre à aiguille



Appeler le paramètre de fonction No. 122. Vérifier que la position d’arrêt inférieur de la barre à aiguille correspond à celle indiquée sur la Fig. 1. Dans le cas contraire, la régler correctement au moyen du paramètre de fonction No. 122. (Réglable dans une plage de ±15°).

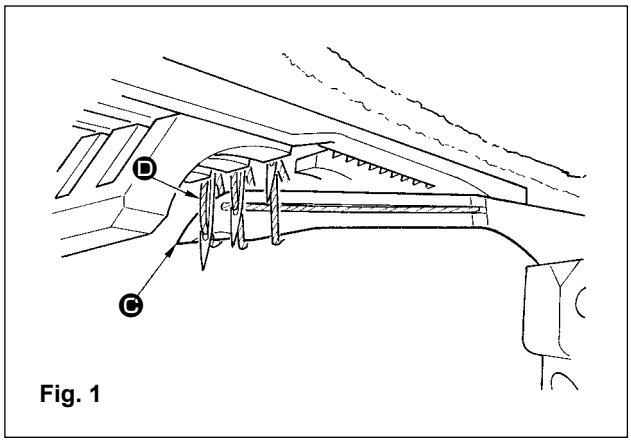
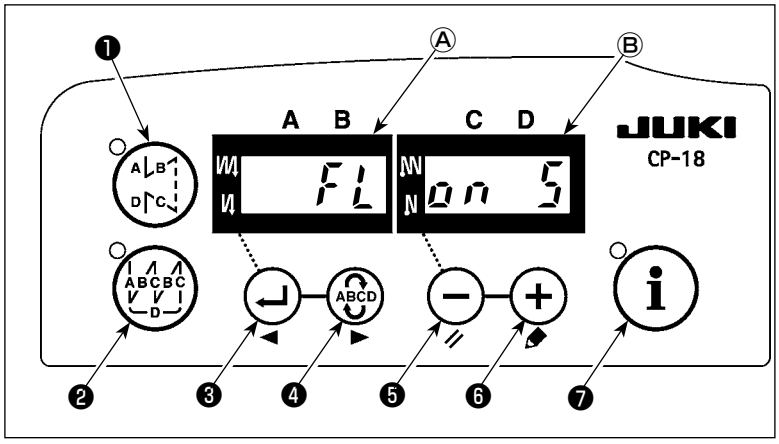


Fig. 1

(6) Comment activer la fonction de releveur automatique

AVERTISSEMENT :
Si le solénoïde est utilisé avec la commande pneumatique sélectionnée, il risque d'être brûlé. Aussi, ne pas faire d'erreur de paramétrage. Le paramétrage par défaut de la tête de la machine est affiché sur l'affichage initial de l'option activée.

Lorsque le relèveur automatique (AK) est installé, cette fonction permet de le faire fonctionner.



1) Tout en maintenant enfoncée la touche ⊖ ❺ , mettre le dispositif sous tension.
2) "FL ON" s'affiche sur les afficheurs Ⓐ et Ⓑ et un bip retentit pour activer la fonction de releveur automatique.
3) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche pour revenir au mode normal.
4) Pour désactiver la fonction de releveur automatique, répéter les opérations 1) à 3). L'affichage est placé à l'état (FL OFF).

FL ON : Le releveur automatique est activé. La sélection du releveur automatique de la commande à solénoïde (+33 V) ou de la commande pneumatique (+24 V) s'effectue avec la touche ⊕ ❻ . (Une commutation est exécutée vers une tension de commande +33 V ou +24 V de CN37.)

Affichage de la commande à solénoïde (+33 V)

Affichage de la commande pneumatique (+24 V)

FL OFF : Releveur automatique désactivé (Réglage d'usine)
(Le pied presseur n'est pas relevé automatiquement à la fin d'une couture programmée.)

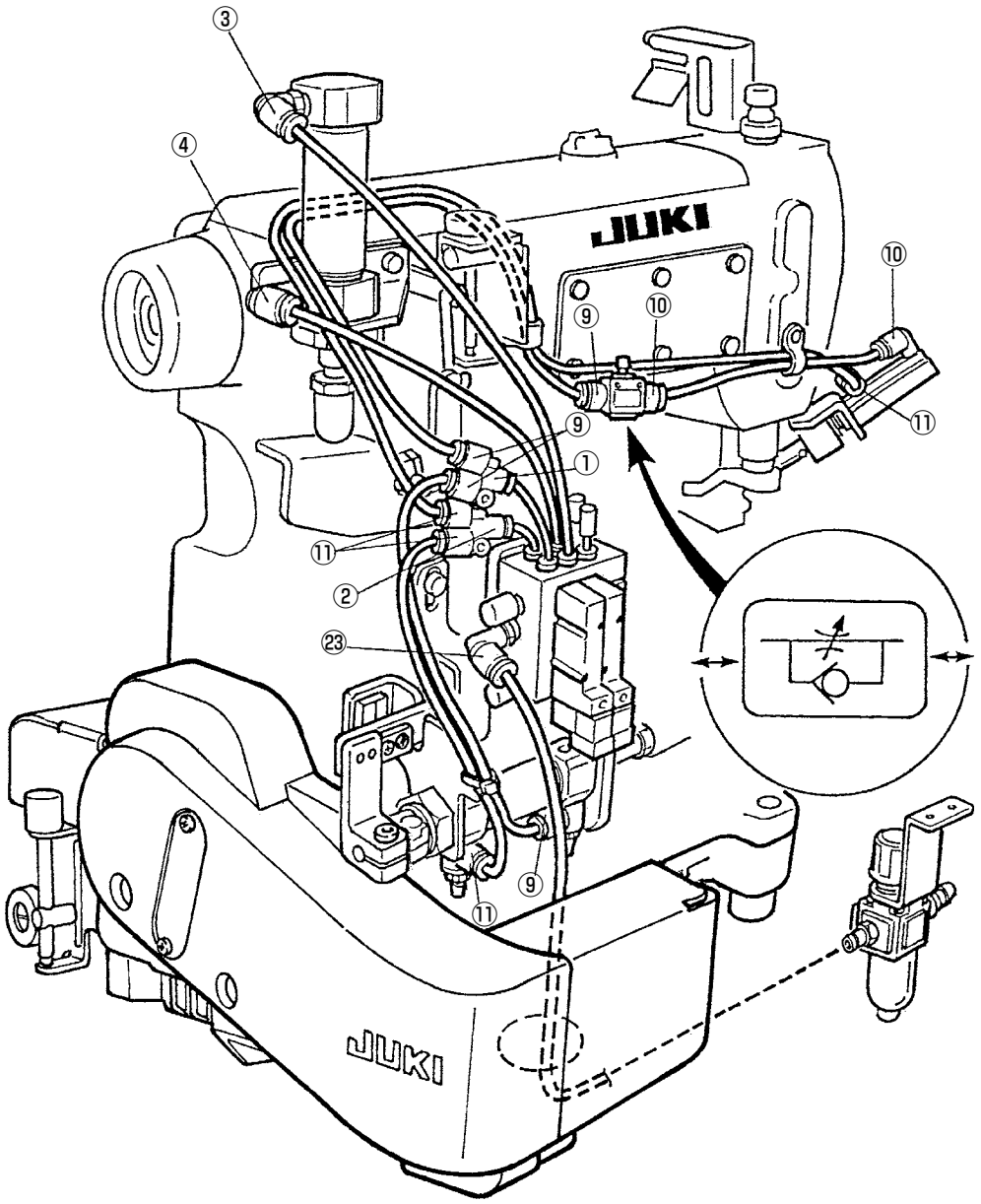
(Attention)
1. **Attendre au moins une seconde avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) lorsqu'on l'a placé sur arrêt (OFF).**
   (Si on le remet sur marche trop rapidement, la modification du paramètre risque de s'effectuer incorrectement.)
2. **Le releveur automatique n'est pas actionné si la fonction n'est pas correctement sélectionnée.**
3. **Si "FL ON" est sélectionné alors qu'un releveur automatique n'est pas installé, le démarrage est momentanément retardé au début de la couture. Toujours sélectionner "FL OFF" lorsque le releveur automatique n'est pas installé car autrement l'interrupteur touch-back pourrait ne pas fonctionner.**

IV. SCHÉMA DE LA TUYAUTERIE D'AIR (UT45)

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer d'être blessé par une brusque mise en marche de la machine, couper l'alimentation et s'assurer que le moteur est arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous. Couper également l'alimentation d'air du compresseur.

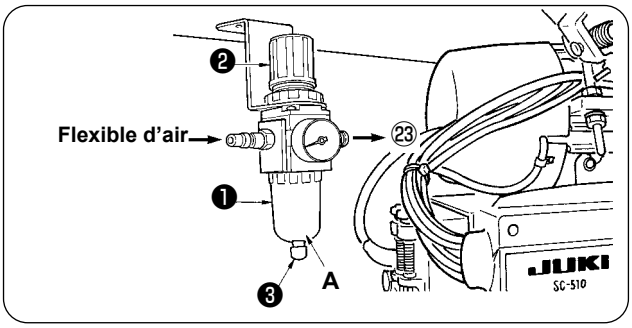
1. Tuyauterie du dispositif de coupe du fil

1. Schéma de pose des tuyaux de la machine avec coupe-fil d'aiguille



2. Schéma de pose des tuyaux pour le soufflage d'air

2. Réglage du régulateur pneumatique



1) Introduire le flexible d'air dans le régulateur d'air ❶ .
2) Régler la pression d'air entre 0,4 et 0,5 MPa (4 à 5 kgf/cm^2).
3) Tirer le bouton du régulateur ❷ et le tourner pour régler l'indication ❷ de pression d'air entre 0,4 et 0,5 MPa.
4) Après le réglage, enfoncer le bouton du régulateur ❷ .
5) Lorsque des dépôts se sont accumulés sur la partie **A** du régulateur ❶ pendant l'utilisation, appuyer sur le robinet de vidange ❸ pour évacuer les dépôts.

V. ENFILAGE DE LA TÊTE DE LA MACHINE

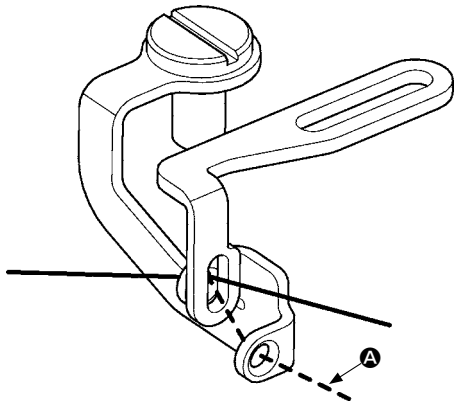
AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer des blessures dues à une brusque mise en marche de la machine, toujours mettre la machine hors tension et s'assurer que le moteur est complètement arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous. Un enfilage incorrect peut se traduire par des sauts de points, une cassure du fil, une cassure de l'aiguille ou des points irréguliers. Faire attention.

1. Enfilage standard pour la machine avec coupe-fil automatique

Un enfilage incorrect peut se traduire par des sauts de points, une cassure du fil, une cassure de l'aiguille ou des points irréguliers. Faire attention.

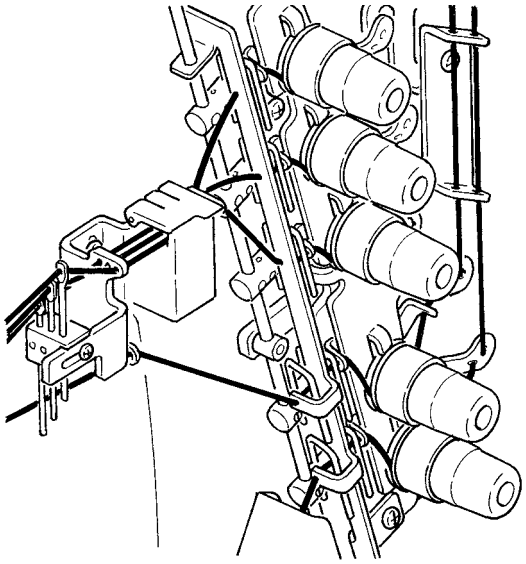
*** Pour les autres réglages, consulter le manuel d'utilisation de la MF-7200D.**

❶



*** Lorsqu'un fil très élastique est utilisé, suivre la ligne pointillée Ⓐ comme indiqué pour enfiler.**
*** Si le fil du boucleur glisse du serre-fil de boucleur du coupe-fil, enfiler le long de la ligne pointillée Ⓐ.**

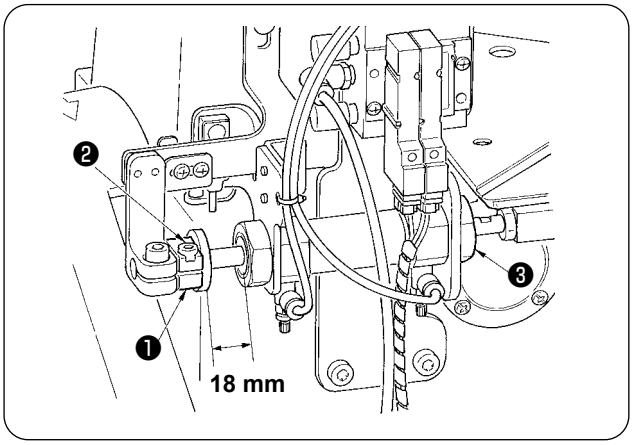
❷



VI. RÉGLAGE DU MÉCANISME DU COUPE-FIL DE BOUCLEUR

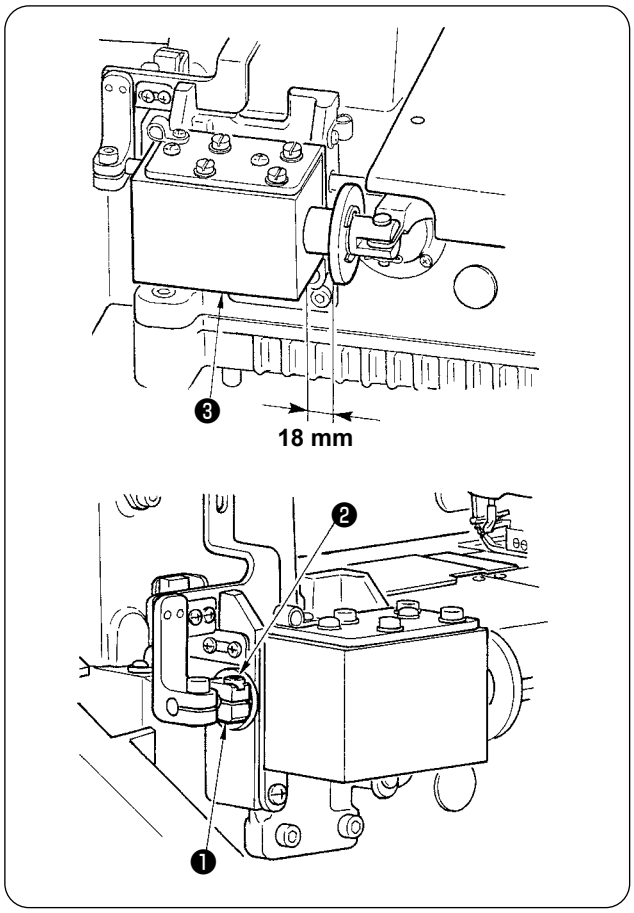
AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer d'être blessé par une brusque mise en marche de la machine, couper l'alimentation et s'assurer que le moteur est arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous. Couper également l'alimentation d'air du compresseur.(UT45)

1. Réglage du cylindre pneumatique de coupe-fil (UT45)

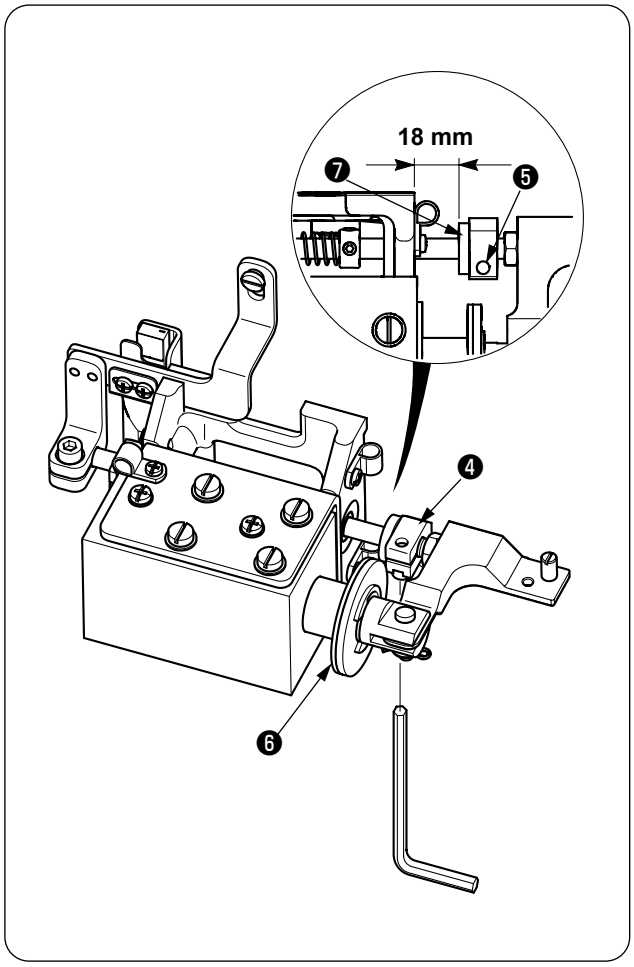


1) La course du cylindre pneumatique ❸ est de 18 mm.
   Pour régler la course, desserrer la vis de fixation ❷ de l'entretoise ❶ et déplacer l'entretoise ❶ vers la droite ou la gauche.

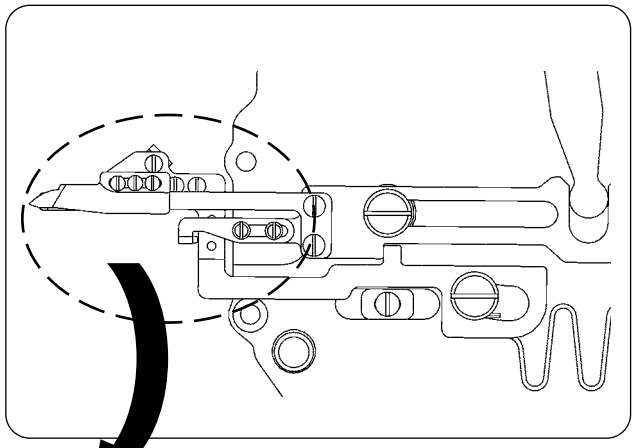
2. Réglage du solénoïde de coupe-fil de boucleur (UT42)

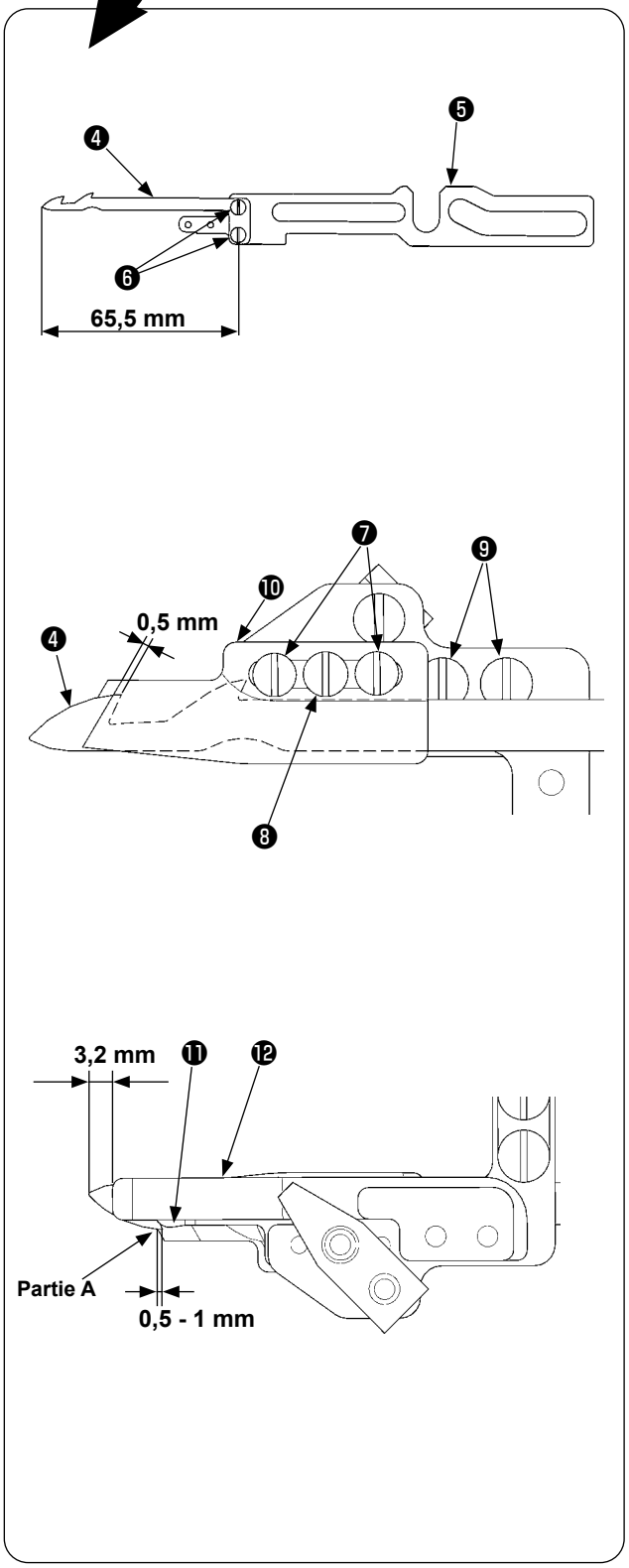


1) La course du solénoïde de coupe-fil de boucleur ❸ est de 18 mm. Pour régler la course, desserrer la vis de fixation ❷ de l'entretoise ❶ et déplacer l'entretoise ❶ vers la droite ou la gauche.



2) Après avoir réglé la course, desserrer la vis ❺ de la partie inférieure et déplacer l'entretoise ❹ vers la gauche et la droite pour régler la course à 18 mm comme la course du solénoïde de coupe-fil de boucleur. Lorsque l'aimant est actionné, s'assurer que le siège en caoutchouc ❼ vient en contact avec le socle UT en même temps que le coussin en caoutchouc ❻ vient en contact avec le corps principal d'aimant.





3. Réglage du couteau inférieur

1) Placer le couteau inférieur ❹ et le porte-couteau inférieur ❺ avec les vis ❻ sur la position illustrée.

4. Engagement des couteaux et réglage du ressort de serrage

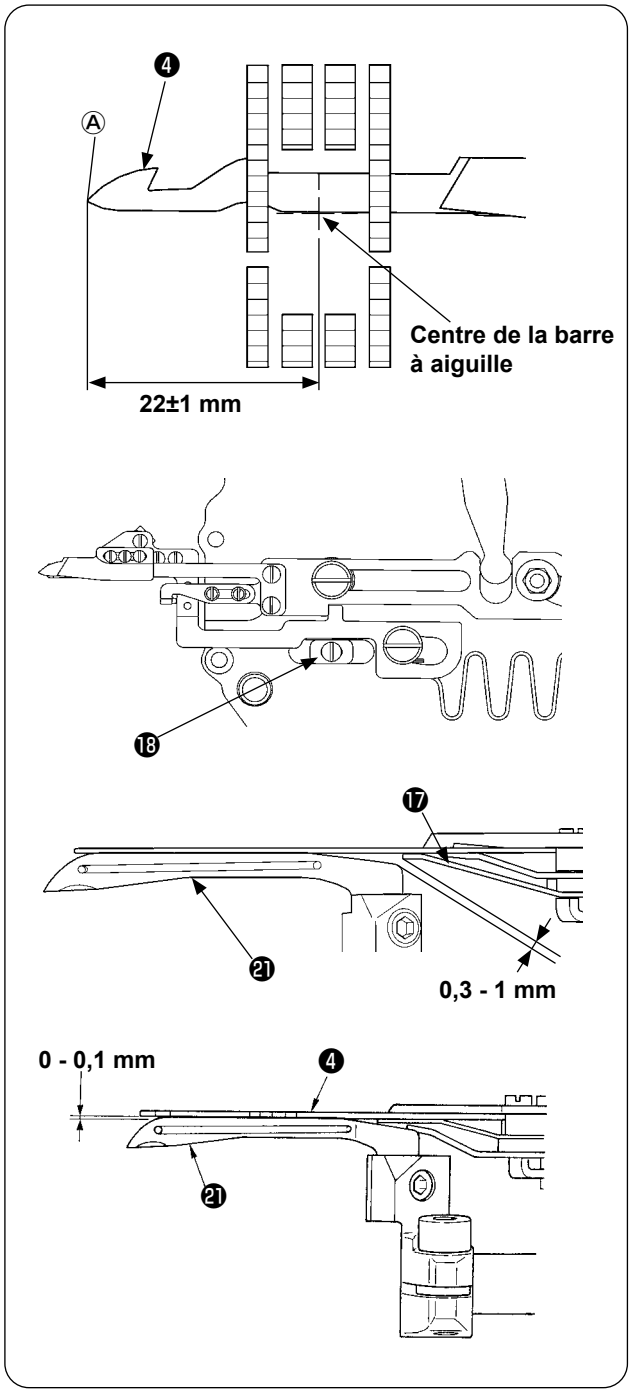
1) Desserrer les vis ❼ et ❽ et régler la position du couteau supérieur ❿ de façon que l'engagement du couteau supérieur ❿ avec le couteau inférieur soit de 0,5 mm lorsque le couteau inférieur ❹ se trouve complètement à droite.
2) Régler alors la distance entre l'extrémité supérieure du ressort de serrage ⓫ et l'extrémité supérieure du couteau inférieur ❹ à 3,2 mm.
3) Après le réglage, serrer les vis ❼ .

5. Réglage de la position du ressort de réglage de la pression de serrage

1) Desserrer les vis ❾ et régler la position du ressort de réglage de pression de serrage ⓬ de façon que la distance entre l'extrémité supérieure du ressort et la partie A du couteau supérieur ❿ soit comprise entre 0,5 et 1 mm.
2) Après le réglage, serrer les vis ❾ .

6. Réglage de la pression du ressort de serrage

1) Après la coupe du fil, le fil de boucleur est maintenu par le ressort de serrage ⓫ .
2) La pression de maintien du fil de boucleur peut être réglée en tournant al vis ❽ .
3) Pour augmenter la pression de maintien, tourner la vis ❽ dans le sens des aiguilles d'une montre. Pour la diminuer, tourner la vis dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
4) Diminuer la pression de maintien jusqu'au niveau minimum où fil de boucleur est encore maintenu.



7. Position initiale du mécanisme de coupe-fil inférieur

Lorsque le coupe-fil du boucleur ❹ se trouve à l'extrême gauche, son extrémité supérieure doit être à une distance de 22 ± 1 mm par rapport au centre de la barre à aiguille.

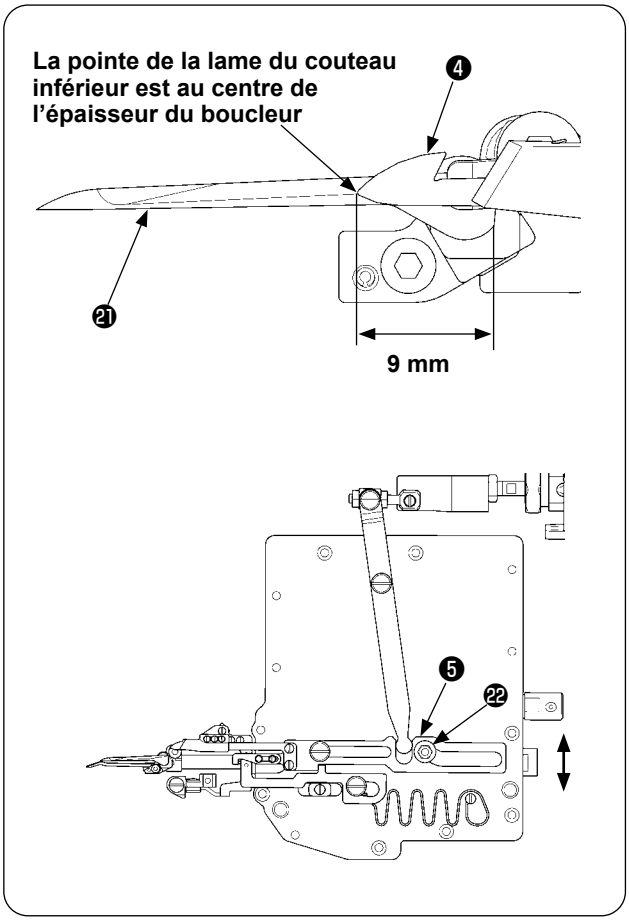
8. Réglage de la butée

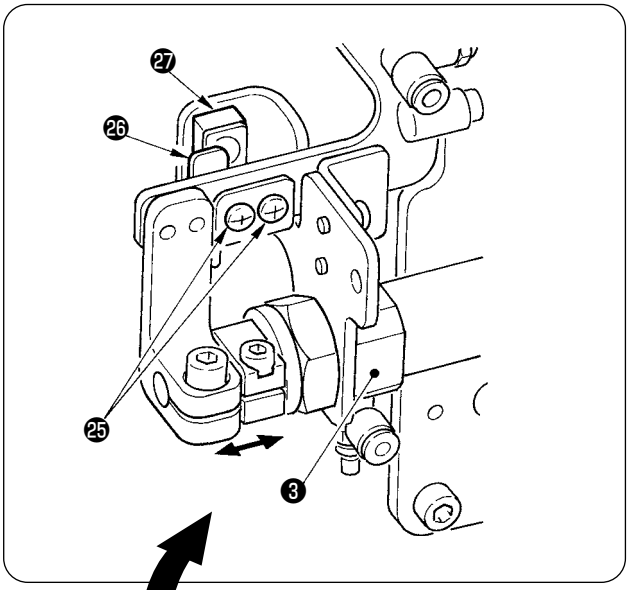
Pour vérifier le point à l'extrême gauche, le dispositif pneumatique doit être activé. Pour procéder au réglage, régler la pression d'air sur 0,5 MPa.
Régler la position de l'arrêtoir ⓲ de manière à ménager un jeu de 0,3 à 1 mm entre le boucleur ㉑ et le ressort de presseur ⓱ lorsque le couteau fixe se trouve à l'extrême gauche (extrémité avant).

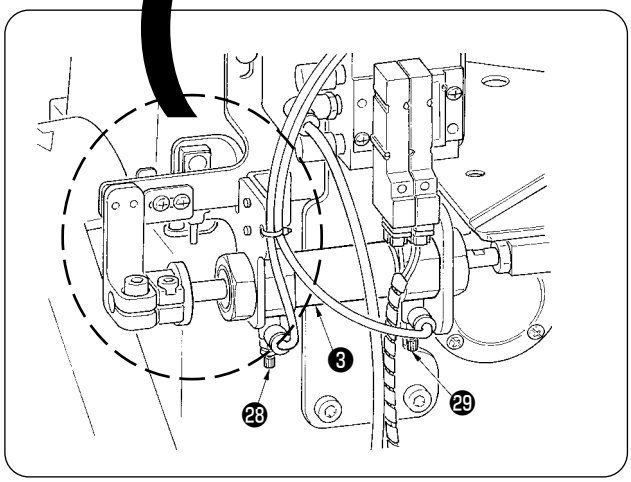
9. Réglage de la hauteur du couteau inférieur

Lorsque l'aiguille se trouve à son point mort supérieur, le jeu entre la surface inférieure du coupe-fil du boucleur ❹ et la surface supérieure du boucleur ㉑ doit être de 0 à 0,1 mm.

Lorsqu'on actionne le mécanisme de coupe-fil à la main, la barre à aiguille doit être remontée au maximum.







10. Réglage de la position longitudinale de la pointe de la lame du couteau inférieur

1) Remonter la barre à aiguille au maximum.
2) Régler de façon que la pointe de la lame du couteau inférieur ❹ se trouve au centre de l'épaisseur du boucleur ㉑ lorsque le jeu entre le bord droit du boucleur ㉑ et la pointe de la lame du couteau inférieur ❹ est de 9 mm.
3) Desserrer la l'écrou ㉒ , déplacer le porte-couteau inférieur ❺ dans les deux sens et régler la position de la pointe de la lame du couteau inférieur ❹ .
4) Après le réglage, serrer les l'écrou ㉒ .

Lorsqu'on actionne le mécanisme de coupe-fil à la main, la barre à aiguille doit être remontée au maximum.

11. Réglage du capteur du coupe-fil

Un contacteur de sécurité empêche la machine de se mettre en marche tant que le dispositif de coupe du fil inférieur n'est pas revenu en position de repos.

1) Desserrer les vis de fixation ㉕ .
2) Régler la plaque de contacteur ㉖ de façon que la diode-témoin du capteur de coupe-fil ㉗ s'allume lorsque le dispositif de coupe-fil se trouve sur sa position d'origine.
3) Resserrer les vis de fixation ㉕ .

Lorsqu'on actionne le mécanisme de coupe-fil à la main, la barre à aiguille doit être remontée au maximum.

12. Réglage de la vitesse du coupe-fil inférieur (UT45)

On peut régler la vitesse du dispositif de coupe du fil intérieur à l'aide des régulateurs de vitesse ㉘ et ㉙ du cylindre pneumatique ❸ .

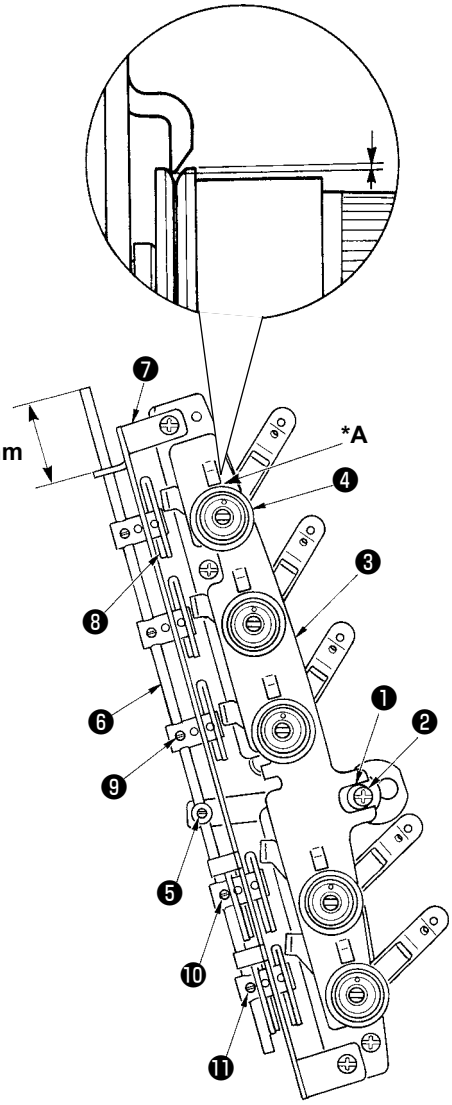
1) Pour régler la vitesse de sortie du couteau inférieur, desserrer l'écrou du régulateur de vitesse ㉘ et tourner la vis de réglage. Pour régler la vitesse de retour du couteau inférieur, desserrer l'écrou du régulateur de vitesse ㉙ et tourner la vis de réglage.
2) Après le réglage, serrer les écrous des régulateurs de vitesse ㉘ et ㉙ .

- **Si la vitesse de sortie du couteau inférieur est insuffisante, le fil n'est pas coupé.**
- **Si la vitesse de retour du couteau inférieur est excessive, le serrage du fil inférieur ne s'effectuera pas ou la longueur de fil d'aiguille restante sera irrégulière.**

VII. RÉGLAGE DU MÉCANISME DE LIBÉRATION DU FIL

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer d'être blessé par une brusque mise en marche de la machine, couper l'alimentation et s'assurer que le moteur est arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous. Couper également l'alimentation d'air du compresseur. (UT45)

***A**
Le jeu entre la position d'encliquetage et le disque est de 0,2 à 0,5 mm. (5 points)



1. Réglage de l'ouverture du disque

1) Pour relever ou abaisser la plaque d'ouverture du disque ❸ , desserrer la vis de fixation ❷ de la came de réglage ❶ et tourner la came de réglage ❶ .
2) Régler le jeu entre la partie d'encliquetage de la plaque d'ouverture du disque ❸ et le disque de tension du fil ❹ entre 0,2 et 0,5 mm, puis serrer la vis de fixation ❷ .
3) Si la partie d'encliquetage de la plaque d'ouverture du disque ❸ vient en contact avec le disque de tension ❹ , il en résultera des problèmes de couture. Faire attention.

2. Réglage du crochet de libération du filo

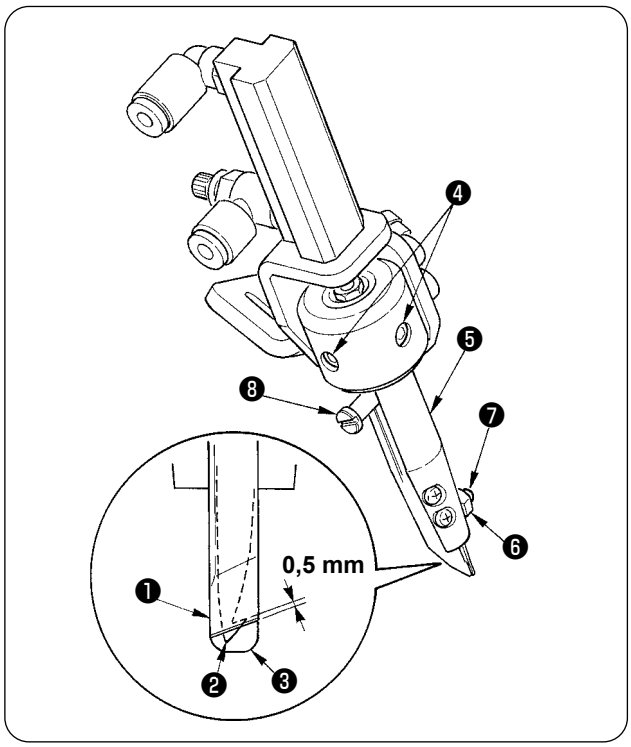
1) Desserrer la vis de fixation ❺ , régler la distance entre le haut de la tige de libération du fil ❻ et le haut du guide-fil ❼ entre 33 et 36 mm, puis resserrer la vis de fixation ❺ .
2) Pour régler la longueur de fil restant au début de la couture, desserrer la vis de fixation ❾ , puis remonter ou abaisser le crochet de libération du fil ❽ .

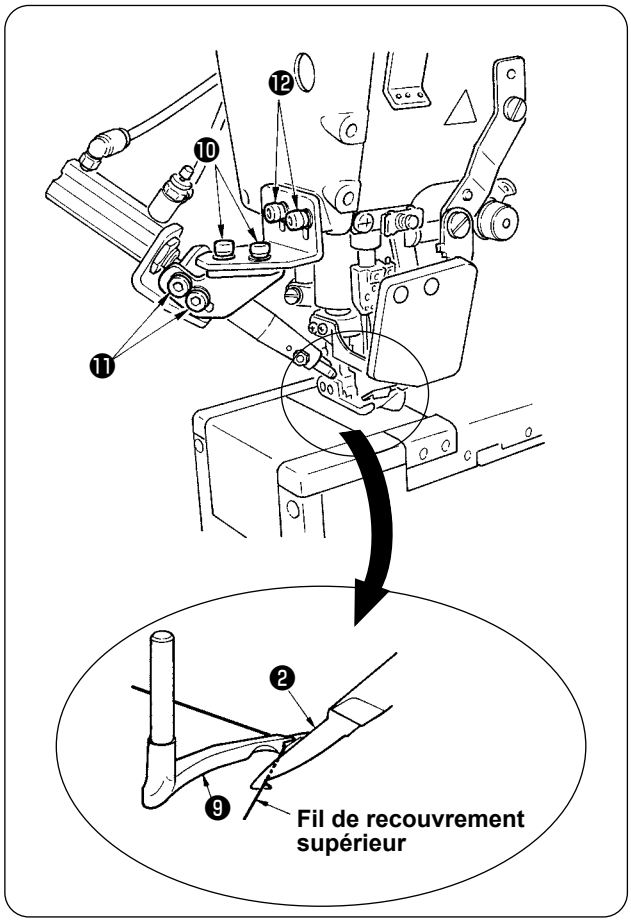
- **Lorsqu'on relève le crochet de libération du fil ❽ , la longueur de fil restant au début de la couture diminue. Lorsqu'on l'abaisse la longueur de fil restant au début de la couture augmente.**
- **Si des sauts de point se produisent en début de couture lorsque du fil non élastique est utilisé, régler correctement la longueur restante du fil de couture de dessus au début de la couture au moyen de la vis de réglage ❿ et réduire la longueur restante du fil du boucleur au début de la couture avec la vis ⓫.**

Si la longueur de fil restant au début de la couture est insuffisante, un saut de points ou un glissement du fil hors du chas d'aiguille pourra se produire au début de la couture.

VIII. RÉGLAGE DU MÉCANISME DU COUPE-FIL DE RECOUVREMENT SUPÉRIEUR (UT45)

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer d'être blessé par une brusque mise en marche de la machine, couper l'alimentation et s'assurer que le moteur est arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous. Couper également l'alimentation d'air du compresseur.





1. Réglage de l'engagement des couteaux

1) Régler de façon que l'engagement du couteau fixe ❶ avec le couteau mobile ❷ soit de 0,5 mm.
2) Pour régler l'engagement des lames, desserrer les vis de fixation ❹ et déplacer le porte-couteau ❺ vers le haut ou le bas.

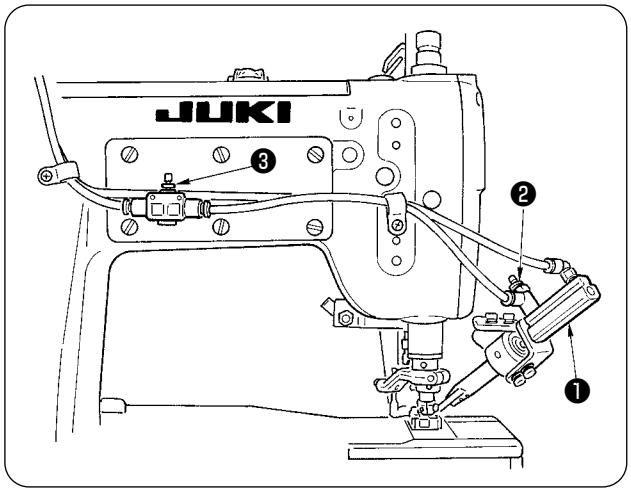
2. Réglage de la pression du ressort de serrage

1) Après la coupe du fil, le fil de recouvrement supérieur est maintenu par le ressort de serrage ❸.
2) La pression de maintien peut être réglée en desserrant l'écrou ❻ et en tournant la vis ❼ .
3) Lorsqu'on serre la vis ❼, la pression de maintien augmente. Lorsqu'on la desserre, la pression de maintien diminue.
4) Après le réglage, serrer l'écrou ❻ .
5) Diminuer la pression de maintien jusqu'au niveau minimum où le fil de recouvrement supérieur est encore maintenu.

3. Réglage de la position de la pointe de la lame du couteau mobile

1) Remonter la barre à aiguille au maximum.
2) Lorsque la vis de charnière ❽ est abaissée, le couteau mobile ❷ s'abaisse avec elle.
3) Régler le couteau mobile ❷ sur la position où sa partie crochue pénètre dans la partie concave au-dessous de l'étendeur ❾ et accroche le fil de recouvrement supérieur avec le couteau mobile ❷ abaissé au maximum. Après le réglage, serrer les vis ❿ , ⓫ et ⓬ .
4) Les vis ⓬ sont destinées au réglage de la position verticale du couteau, les vis ❿ au réglage de la position latérale du couteau et les vis ⓫ au réglage de l'angle du couteau.

S'assurer que le couteau mobile ne vient pas en collision avec d'autres pièces telles que presseur, aiguille, étendeur, etc., dans la plage de déplacement du couteau mobile ❷ .



4. Réglage de la vitesse du couteau mobile

La course du cylindre pneumatique ❶ est de 20 mm.

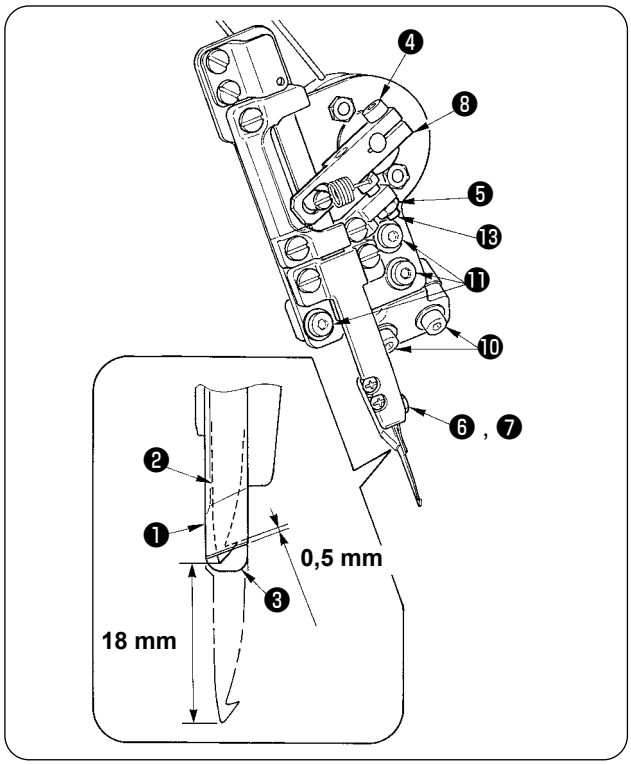
La vitesse du couteau mobile peut être changée avec les contrôleurs de vitesse ❷ et ❸ .

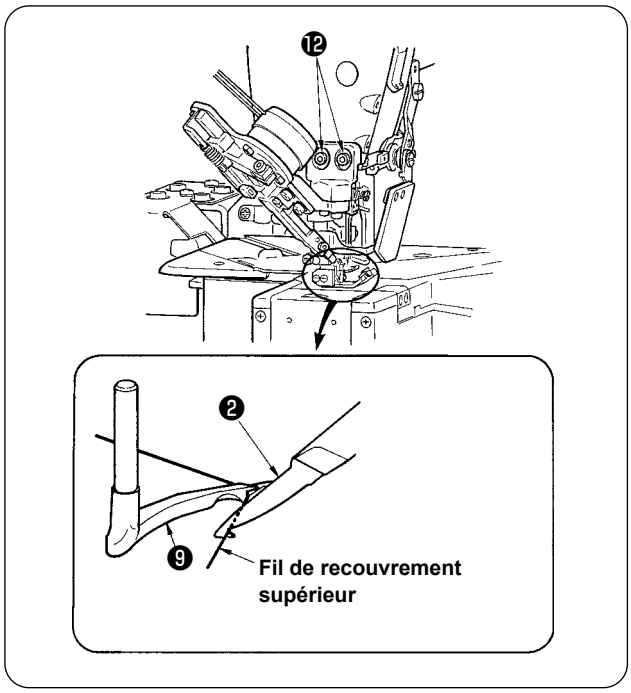
1) Pour régler la vitesse de sortie du couteau mobile, desserrer l'écrou du régulateur de vitesse ❷ et tourner la vis de réglage.
   Pour régler la vitesse de retour du couteau mobile, desserrer l'écrou du régulateur de vitesse ❸ et tourner la vis de réglage.
2) Après le réglage, serrer les écrous des régulateurs de vitesse ❷ et ❸ .

- **Si la vitesse de sortie du couteau mobile est insuffisante, le fil n'est pas coupé.**
- **Si la vitesse de retour du couteau mobile est excessive, le serrage du fil d'aiguille ne s'effectuera pas.**

IX. RÉGLAGE DU MÉCANISME DU COUPE-FIL DE RECOUVREMENT SUPÉRIEUR (UT42)

AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer d'être blessé par une brusque mise en marche de la machine, couper l'alimentation et s'assurer que le moteur est arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous.





1. Réglage de l'engagement des couteaux

1) Régler de façon que l'engagement du couteau fixe ❶ avec le couteau mobile ❷ soit de 0,5 mm.
2) Pour régler l'engagement des lames, desserrer la vis de fixation ❹ et le levier de réglage ❽ .

2. Réglage de la course du couteau mobile

1) Régler de façon que la course du couteau mobile soit de 18 mm.
2) Desserrer l'écrou ❺ , régler la vis de la butée ⓭ et régler la course du couteau mobile ❷ .

Effectuer le réglage de la course du couteau mobile après celui de l'engagement des couteaux.

3. Réglage de la pression du ressort de serrage

1) Après la coupe du fil, le fil de recouvrement supérieur est maintenu par le ressort de serrage ❸.
2) La pression de maintien peut être réglée en desserrant l'écrou ❻ et en tournant la vis ❼ .
3) Lorsqu'on serre la vis ❼ , la pression de maintien augmente. Lorsqu'on la desserre, la pression de maintien diminue.
4) Après le réglage, serrer l'écrou ❻ .
5) Diminuer la pression de maintien jusqu'au niveau minimum où le fil de recouvrement supérieur est encore maintenu.

4. Réglage de la position de la pointe de la lame du couteau mobile

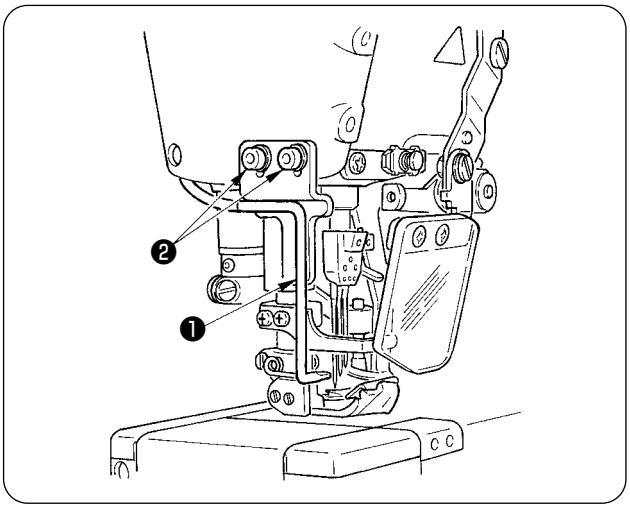
1) Remonter la barre à aiguille au maximum.
2) Lorsque le levier ❽ est abaissé, le couteau mobile ❷ descend avec lui.
3) Régler le couteau mobile ❷ sur la position où sa partie crochue pénètre dans la partie concave au-dessous de l'étendeur ❾ et accroche le fil de recouvrement supérieur avec le couteau mobile ❷ abaissé au maximum. Après le réglage, serrer les vis ❿ , ⓫ et ⓬ .
4) Les vis ❿ permettent de régler la position transversale du couteau, les vis ⓫ l'inclinaison du couteau et les vis ⓬ la position verticale du couteau.

S'assurer que le couteau mobile ne vient pas en collision avec d'autres pièces telles que presseur, aiguille, étendeur, etc., dans la plage de déplacement du couteau mobile ❷ .

X. RÉGLAGE DU TIRE-FIL SOUFFLANT (UT45)

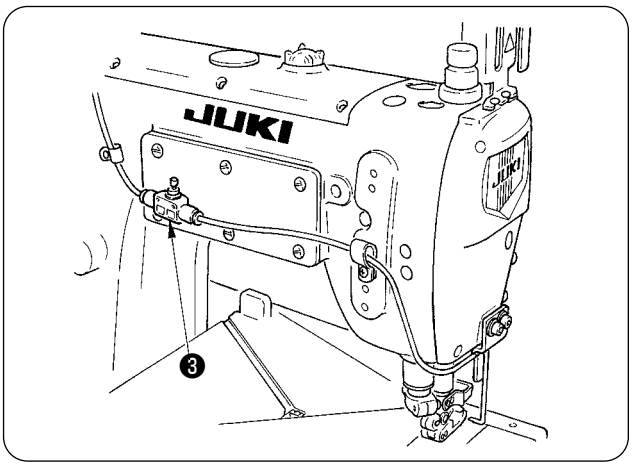
AVERTISSEMENT :
Pour ne pas risquer d'être blessé par une brusque mise en marche de la machine, couper l'alimentation et s'assurer que le moteur est arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous. Couper également l'alimentation d'air du compresseur.

1. Pose du tire-fil soufflant



1) Lors de l'utilisation du tire-fil soufflant ❶ , retirer le dispositif de coupe du fil de recouvrement supérieur.
2) Serrer le tire-fil soufflant ❶ avec les vis de fixation ❷.
3) Poser les tuyaux comme il est indiqué sous **"IV. SCHÉMA DE LA TUYAUTERIE D'AIR (UT45)"**.

2. Réglage du tire-fil soufflant



Régler la position de soufflage du tire-fil soufflant ❶ .

1) Régler de façon que la sortie d'air du tire-fil soufflant ❶ se trouve à l'arrière de l'aiguille et légèrement vers le bas du chas de l'aiguille gauche lorsque la barre à aiguille et remontée au maximum.
2) Après le réglage, serrer provisoirement les vis de fixation ❷ .
3) Fournir l'air du compresseur d'air et mettre la machine sous tension.
4) Lorsqu'on appuie sur l'arrière de la pédale de la machine, le presseur remonte et l'air et l'air est soufflé simultanément par le tire-fil soufflant ❶ . Régler la position du tire-fil soufflant ❶ de façon que l'air ne soit soufflé que vers le fil d'aiguille à l'arrière du chas d'aiguille.
5) Après le réglage, serrer les vis de fixation ❷ .

- **Si l'air est soufflé devant l'aiguille, le fil d'aiguille sort du chas d'aiguille. Faire attention.**
- **Régler la puissance de soufflage avec le contrôleur de vitesse ❸ .**
- **A la mise sous tension, il se peut que le volant tourne jusqu'à la position fixée. Faire attention.**