

ITALIANO

**MF-7200D/UT42,45
MANUALE D'ISTRUZIONI**

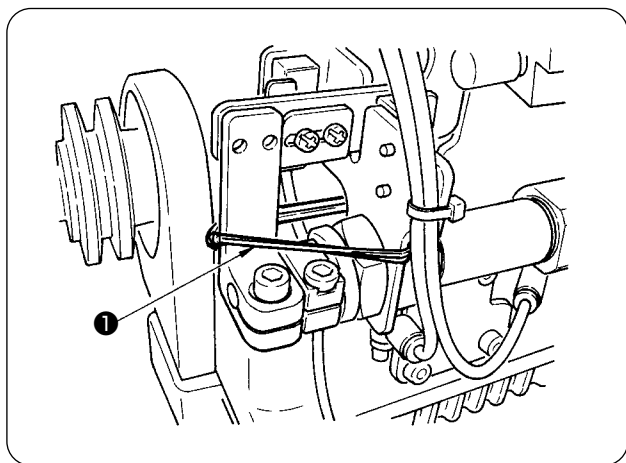
INDICE

I. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
II. AL RICEVIMENTO DELLA MACCHINA.....	1
III. INSTALLAZIONE DEGLI ACCESSORI	2
1. Installazione del cilindro di sollevamento del pressore (UT45)	2
2. Installazione del regolatore dell'aria (UT45)	2
3. Installazione del solenoide di sollevamento del pressore (UT42)	3
4. Installazione e impostazione del SC-921	4
(1) Tipo montaggio sul tavolo	4
(2) Tipo montaggio semi-sommerso	4
(3) Collegamento dei cavi.....	5
(4) Procedura di impostazione della testa della macchina	6
(5) Impostazione della posizione di arresto inferiore della barra ago	7
(6) Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico.....	8
IV. DISEGNO DELLA TUBAZIONE DELL'ARIA (UT45).....	9
1. Tubazione del dispositivo rasafilo.....	9
2. Regolazione del regolatore di aria.....	10
V. INFILATURA DEL FILO NELLA TESTA DELLA MACCHINA.....	11
1. Infilatura standard per la macchina con rasafilo automatico	11
VI. REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI TAGLIO DEL FILO DEL CROCHET.....	12
1. Regolazione del cilindro dell'aria del rasafilo (UT45)	12
2. Regolazione del solenoide del rasafilo del crochet (UT42).....	12
VII. REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI RILASCIO DEL FILO.....	17
VIII. REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI TAGLIO DEL FILO DI COPERTURA SUPERIORE (UT45).....	18
IX. REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI TAGLIO DEL FILO DI COPERTURA SUPERIORE (UT42).....	20
X. REGOLAZIONE DELLO SCARTAFILO A RAFFICA D'ARIA (UT45)	21
1. Installazione dello scartafilo a raffica d'aria	21
2. Regolazione dello scartafilo a raffica d'aria.....	21

I. CARATTERISTICHE TECNICHE

Nome del modello	Macchina veloce a punto di copertura, braccio cilindrico piccolo, testa semisecca
Modello	Serie MF-7200D
Tipo di punto	Standard ISO 406, 407, 602 e 605
Esempio di applicazione	Orlatura e copertura per maglieria e tessuti di maglia generali
Velocità max di punto	4.000 sti/min max (al momento del funzionamento intermittente)
Calibro ago	3 aghi ... 5,6 mm , 6,4 mm 2 aghi ... 3,2 mm , 4,0 mm e 4,8 mm
Rapporto di trasporto differenziale	Da 1 : 0,8 a 1 : 1,8 (lunghezza del punto : meno di 3,2 mm) Provvista di meccanismo di regolazione del micro-trasporto differenziale. (Micro-regolazione)
Lunghezza del punto	Da 1,4 mm a 3,2 mm (può essere regolata fino a 4,2 mm)
Ago	UY128GAS da #9S a #12S (standard #10S)
Corsa barra ago	31 mm
Dimensione	(Altezza) 450 x (Larghezza) 444 x (Lunghezza) 285
Peso	UT42 : 48kg, UT45 : 44kg
Alzata piedino premistoffa	6 mm (calibro ago : 5,6 mm senza copertura superiore), e 5 mm (con copertura superiore) Provvista di meccanismo di micro-alzapiedino.
Metodo di regolazione del trasporto	Trasporto principale ... Sistema di regolazione del passo del punto a manopola Trasporto differenziale ... Sistema di regolazione a leva (Provvista di meccanismo di micro-regolazione.)
Meccanismo del crochet	Sistema di movimentazione ad asta sferica
Sistema di lubrificazione	Sistema di lubrificazione forzata tramite la pompa a ingranaggio
Olio lubrificante	JUKI MACHINE OIL 18
Capacità serbatoio dell'olio	Dalla linea inferiore dell'indicatore di livello dell'olio : 600 cc alla linea superiore : 900 cc
Installazione	Tipo montaggio sulla superficie, Tipo semi-sommerso
Rumorosità	- Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 80,0 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.

II. AL RICEVIMENTO DELLA MACCHINA



Rimuovere il nastro fissato ❶ per il trasporto prima di installare la macchina per cucire.

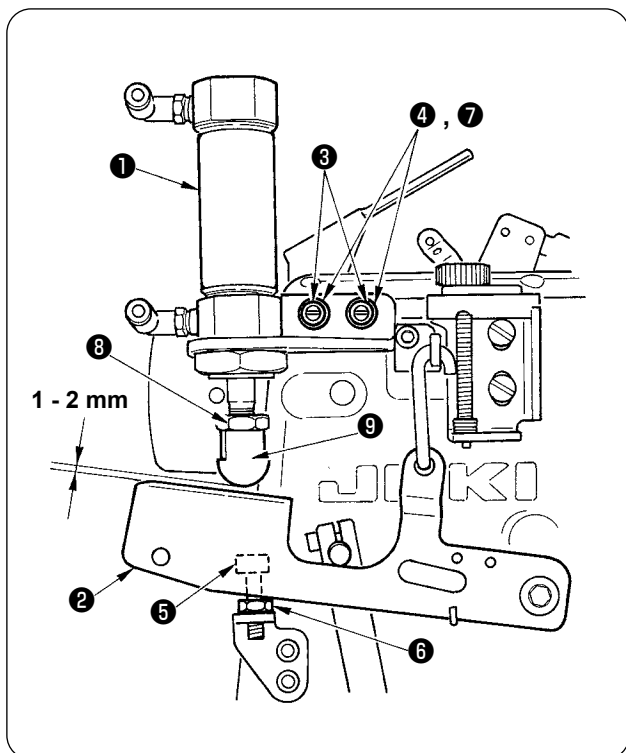
III. INSTALLAZIONE DEGLI ACCESSORI



AVVERTIMENTO :

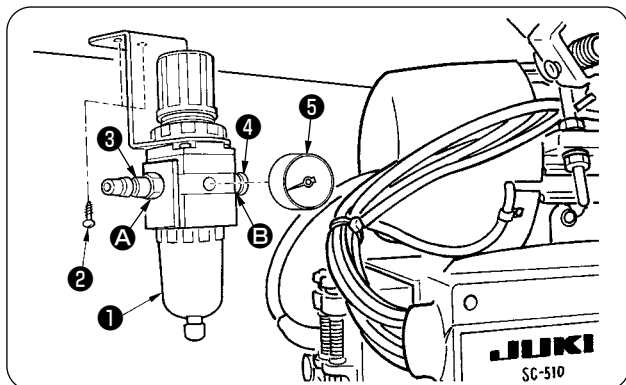
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

1. Installazione del cilindro di sollevamento del pressore (UT45)



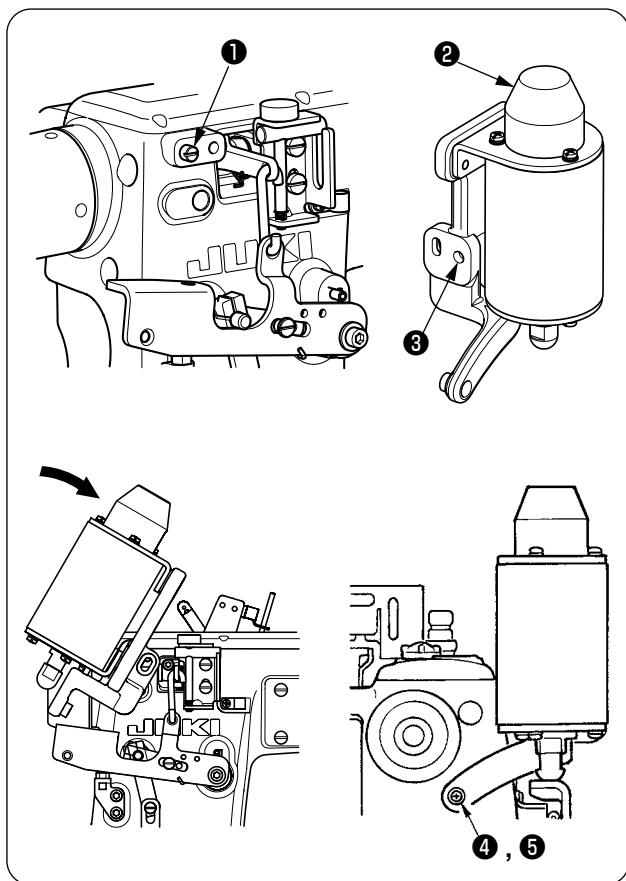
- 1) Installare il cilindro di sollevamento del pressore asm. ① alla macchina per cucire con le viti ③, le rondelle ④ e le rondelle elastiche ⑦.
- 2) Stringere la vite ③ in modo che una distanza da 1 a 2 mm sia lasciata fra il cappuccio ⑨ all'estremità del cilindro asm. ① di sollevamento del pressore e la leva ② di sollevamento del pressore.
Se la distanza non può essere regolata ad un valore da 1 a 2 mm, regolare l'altezza del dado ⑧ e del cappuccio ⑨ per ottenere la distanza corretta fra il cappuccio e la leva.
- 3) Regolare l'altezza della vite ⑤ consultando il Manuale d'Istruzioni per la MF-7200D (VI-16. **Regolazione dell'alzata del piedino premistoffa**), e stringere il dado ⑥.
- 4) La corsa del cilindro asm. ① è 30 mm. Assicurarsi che la leva di sollevamento del pressore ② venga a contatto con la vite ⑤ a portata della corsa del cilindro.

2. Installazione del regolatore dell'aria (UT45)



- 1) Installare il manometro ⑤ sul corpo principale del regolatore ①.
- 2) Collegare il giunto ③ alla presa d'aria A, e il giunto ④ alla porta di scarico B.
- 3) Installare il corpo principale del regolatore dell'aria ① sotto il tavolo con la vite per legno ②.

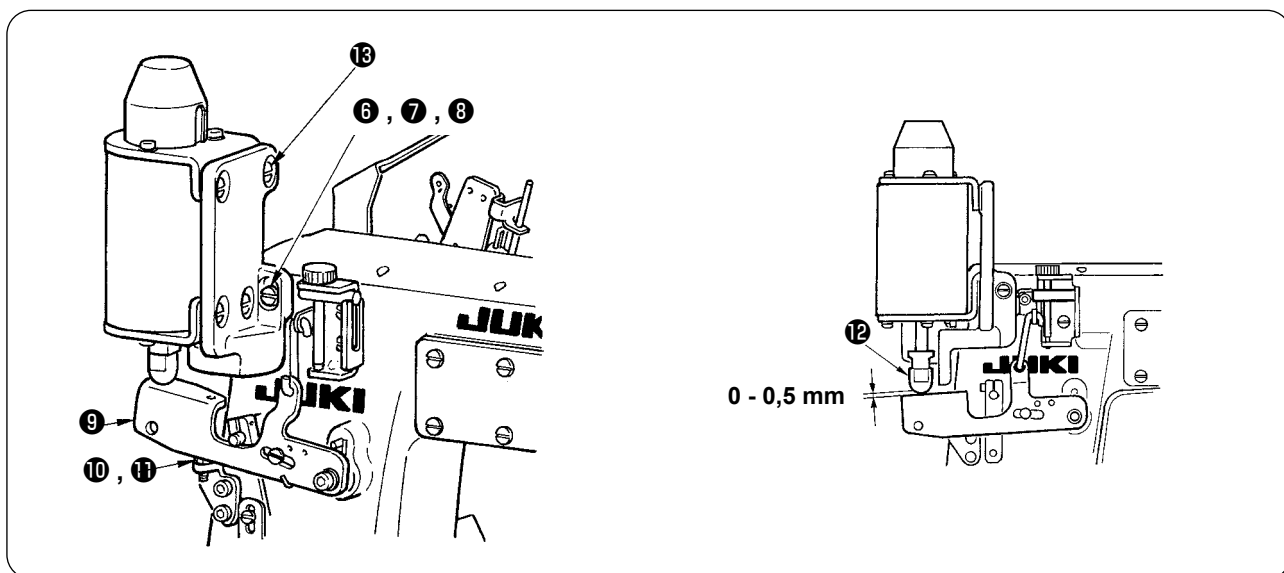
3. Installazione del solenoide di sollevamento del pressore (UT42)



- 1) Avvitare il perno di supporto del solenoide **1** fornito come accessori nel foro filettato posto sul lato sinistro della sezione di montaggio del solenoide.
- 2) Regolare il perno di supporto del solenoide **1** al foro del perno di supporto del solenoide **3** del solenoide di sollevamento del pressore asm. **2**, e posizionare il solenoide di sollevamento del pressore asm. Quando si posiziona il solenoide di sollevamento del pressore asm., inserirlo nel perno nello stato in cui esso è girato sul lato destro.
- 3) Quando il solenoide di sollevamento del pressore asm. è inserito nel perno, girarlo nel senso inverso, e fissarlo con la vite **4** e la rondella **5**. Installarlo quindi sulla testa della macchina con la vite **6**, la rondella **7** e la rondella elastica **8**.
- 4) Consultando il Manuale d'Istruzioni per la MF-7200D (VI-16. **Regolazione dell'alzata del piedino premistoffa**), regolare l'altezza della vite **10**, e stringere il dado **11**.
- 5) Abbassare la leva di sollevamento del pressore **9** finché la leva venga a contatto con la vite **10**. Abbassare l'estremità **12** del solenoide di sollevamento del pressore asm. **2** alla posizione più bassa, e regolare con le viti **13** (4 posti) in modo che la distanza tra l'estremità **12** e la leva di sollevamento del pressore **9** sia da 0 a 0,5 mm.



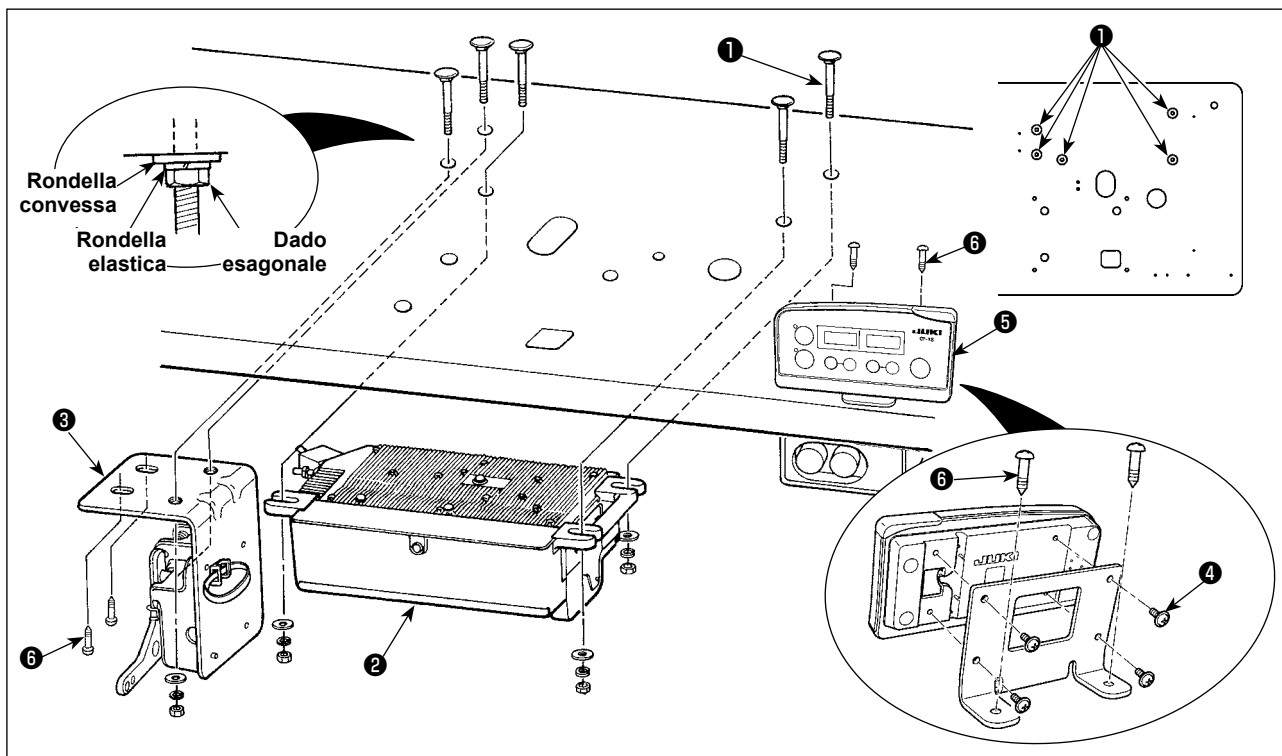
Il suono del solenoide potrebbe aumentare durante l'uso dell'alzapiedino. Quando questo aumenta, allentare le 4 viti di fissaggio **13**, abbassare il solenoide ad una posizione dove il suono sia diminuito, e fissare le 4 viti di fissaggio **13**. Quando si effettua la regolazione, controllare che la leva di sollevamento del pressore **9** venga a contatto con la vite di regolazione dell'altezza del pressore **10**.



4. Installazione e impostazione del SC-921

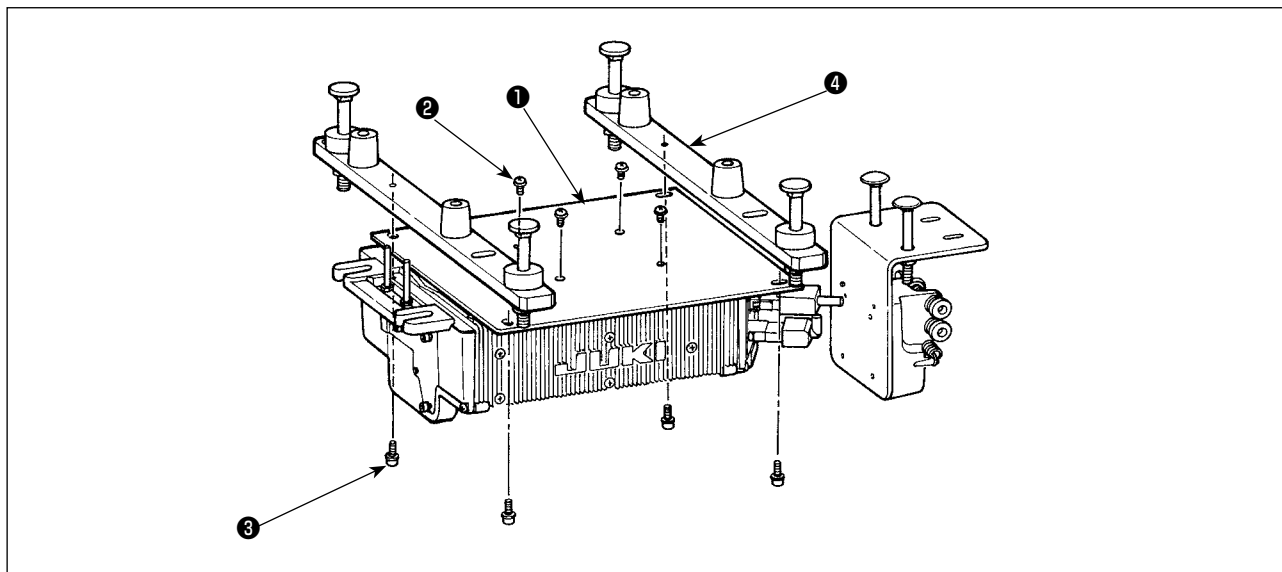
(1) Tipo montaggio sul tavolo

- * Le istruzioni si applicano al caso in cui la centralina di controllo sia installata sul tavolo della MF-7200D.
Per utilizzare altre teste della macchina, installare la centralina di controllo sul tavolo riferendosi al Manuale d'Istruzioni per il corpo principale della relativa macchina per cucire.



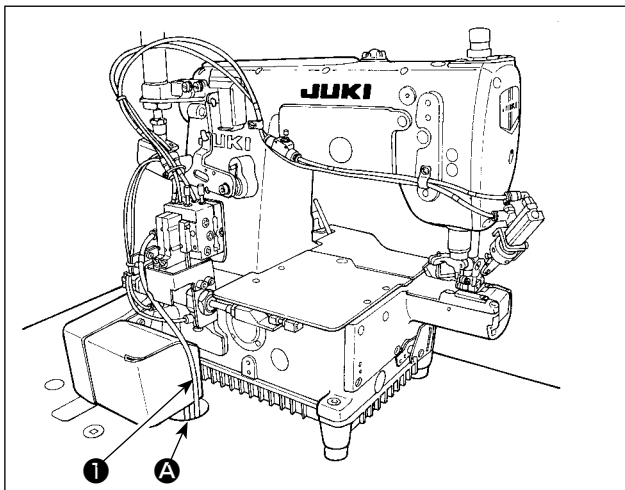
- 1) Installare la centralina di controllo **2** e il supporto **3** del sensore sul tavolo con il bullone di montaggio asm. **1** in dotazione con l'unità. In questo momento, inserire i dadi e le rondelle in dotazione con l'unità come mostrato nella figura in modo che la centralina di controllo e il supporto del sensore siano saldamente fissati.
- 2) Installare la centralina di controllo (o quella dotata di un'unità motore di piccole dimensioni) sul tavolo. Installare quindi la testa della macchina per cucire sul tavolo. (Fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per la macchina per cucire.)
- 3) Installare la piastra di montaggio sul pannello CP-18 con le quattro viti autofilettanti **4** in dotazione con l'unità. In questo momento, fare attenzione che il cavo non venga intrappolato sotto la staffa di montaggio.
- 4) Installare il pannello CP-18 **5** e il supporto **3** del sensore sul tavolo con le viti per legno **6**.

(2) Tipo montaggio semi-sommerso

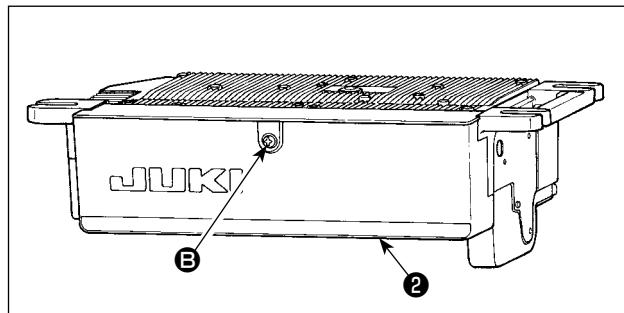


- 1) Installare la piastra di montaggio **1** della centralina di controllo sulla SC-921 con le quattro viti **2**.
- 2) Installare il gruppo di cui sopra sulla piastra di sostegno **4** con le quattro viti **3**.

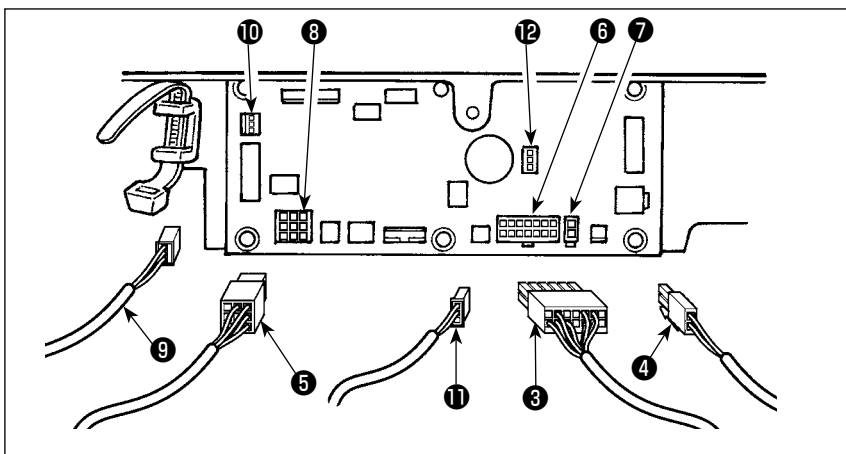
(3) Collegamento dei cavi



- 1) Fare passare i fili ❶ del solenoide di taglio del filo, del solenoide di affrancatura, ecc. e il filo dal motore attraverso il foro ❷ nel tavolo per dirigerli giù sotto il tavolo della macchina.



- 2) Allentare la vite ❸ nel coperchio ❹ con un cacciavite per aprire il coperchio.



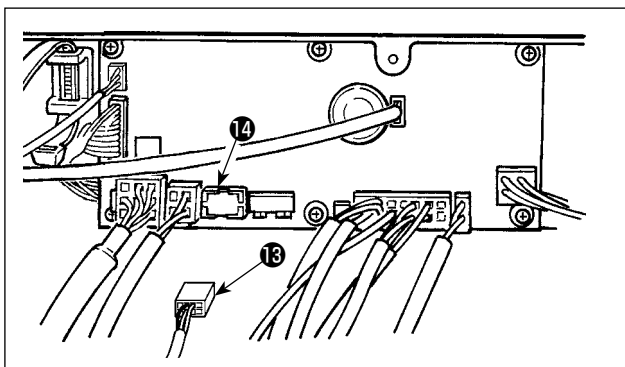
- 3) Collegare il cavo 14P ❸ che viene dalla testa della macchina al connettore ❹ (CN36).
- 4) Inserire il cavo 3P ❺ proveniente dalla testa della macchina nel connettore ❻ (CN42).
- 5) Quando il dispositivo AK facoltativo è attaccato, collegare il connettore 2P ❷ che viene dal dispositivo AK al connettore ❸ (CN37).

- 6) Collegare il connettore ❹ che viene dal motore al connettore ❸ (CN30) sul pannello elettronico.
- 7) Inserire il cavo ❺ del sensore del pedale nel connettore ❻ (CN34).

(Attenzione) 1. Quando si usa il dispositivo AK impostare se usare o meno il dispositivo AK dopo aver controllato la modalità di selezione della funzione dell'alzapiedino automatico. (Consultare "(6) Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico" p. 8.)

2. Aver cura di inserire sicuramente i rispettivi connettori dopo aver controllato i sensi di inserimento in quanto tutti i connettori hanno i sensi di inserimento. (Quando si tratta di quello con il bloccaggio, inserire i connettori finché essi vengano bloccati.) La macchina per cucire non viene azionata tranne che i connettori siano inseriti correttamente. Inoltre, non solo il problema di avvertimento dell'errore o qualcosa di simile si presenta, ma anche la macchina per cucire e la centralina di controllo vengono danneggiate.

[Collegamento del connettore per il pannello operativo]



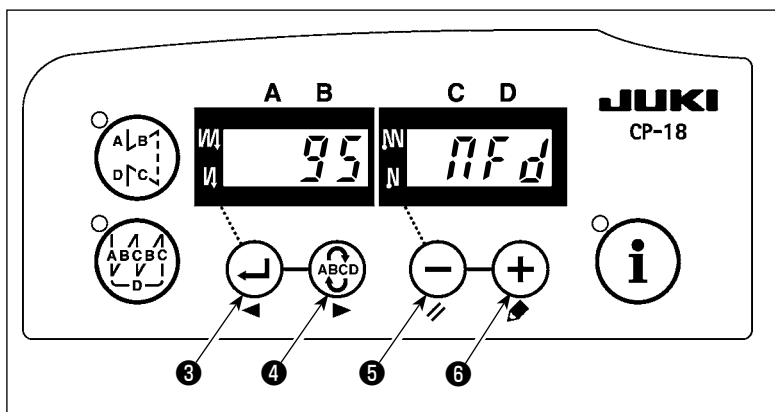
Il connettore per il pannello operativo è in dotazione con l'unità.

Prestando attenzione all'orientamento del connettore ❸, collegarlo al connettore ❹ (CN38) posto sul pannello elettronico. Al termine del collegamento, bloccare il connettore in modo sicuro.

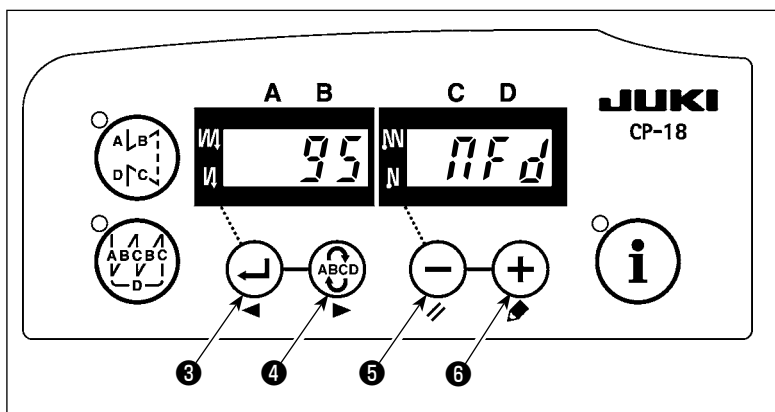
(Attenzione) Non mancare di disattivare l'alimentazione prima di collegare il connettore.



(4) Procedura di impostazione della testa della macchina

(Attenzione) Per il pannello operativo tranne il CP-18, fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per il pannello operativo da utilizzare per la procedura di impostazione della testa della macchina.

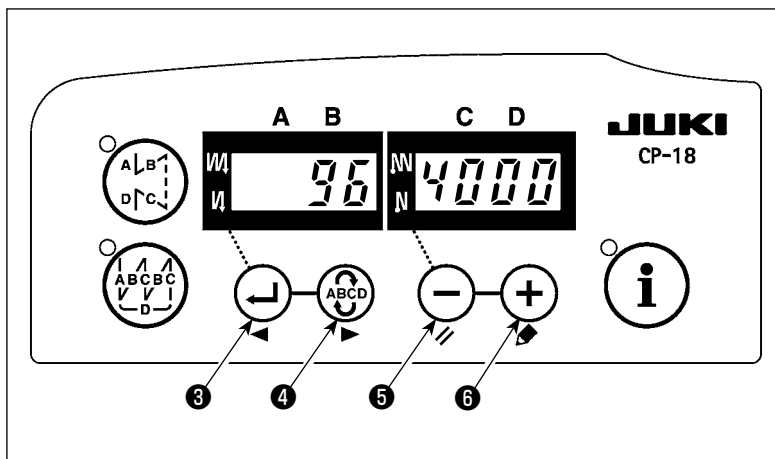




1) Chiamare l'impostazione della funzione No. 95.



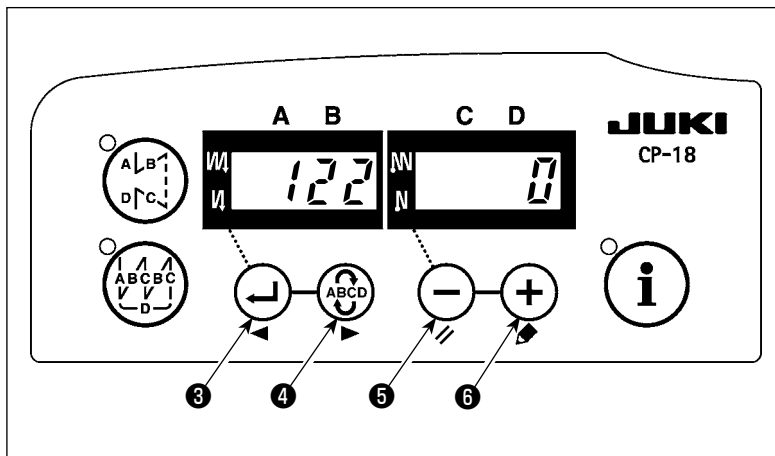
2) Il tipo di testa della macchina può essere selezionato premendo l'interruttore  5 (l'interruttore  6).

* Fare riferimento a "Elenco delle teste della macchina" sul foglio separato o al Manuale d'Istruzioni per la testa della macchina della macchina per cucire per il tipo di testa della macchina.



3) Dopo aver selezionato il tipo di testa della macchina, premendo l'interruttore  3 (l'interruttore  4), il passo procede a 96 o 94, e l'indicazione cambia automaticamente al contenuto dell'impostazione corrispondente al tipo di testa della macchina.

(5) Impostazione della posizione di arresto inferiore della barra ago



Chiamare l'impostazione della funzione No. 122. Assicurarsi che la posizione di arresto inferiore della barra ago sia come mostrata nella fig. 1. In caso contrario, regolare la posizione di arresto inferiore della barra ago correttamente utilizzando l'impostazione della funzione No. 122. (La regolazione può essere effettuata entro l'intervallo di $\pm 15^\circ$.)

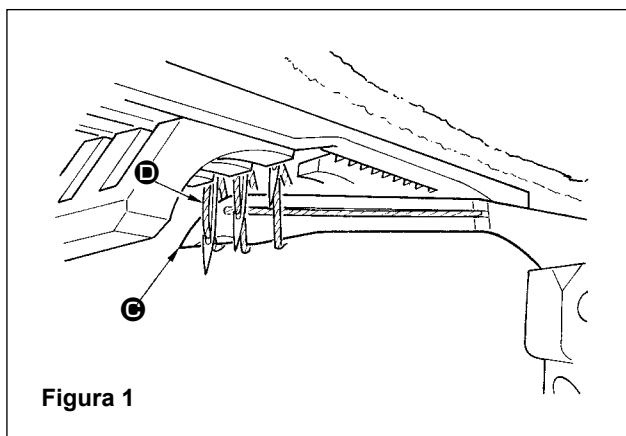


Figura 1

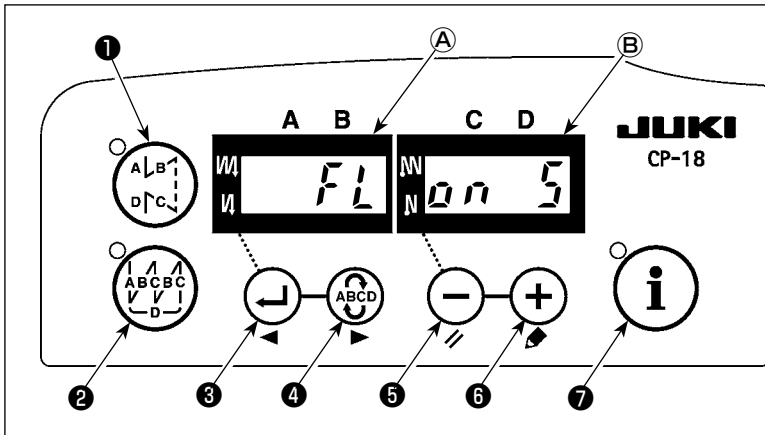
(6) Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico





AVVERTIMENTO :

Quando l'elettrovalvola viene usata con l'impostazione dell'azionamento ad aria, l'elettrovalvola potrebbe bruciare. Perciò, non sbagliare l'impostazione.


Quando il dispositivo alzapiedino automatico (AK) è attaccato, questa funzione fa lavorare la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa.



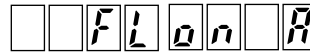
- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione tenendo premuto l'interruttore  **5**.
- 2) "FL ON" è visualizzato sugli indicatori **A** e **B** con il suono "pio", e la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa è resa valida.
- 3) Spegner l'interruttore dell'alimentazione, accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione per ritornare al modo operativo normale.
- 4) Ripetere l'operazione da 1) a 3), e il LED visualizza l'indicazione (FL OFF). Quindi, la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa non lavora.

FL ON : L'alzapiedino automatico diventa valido. La selezione dell'alzapiedino automatico azionato da elettrovalvola (+33V) o azionato da aria (+24V) può essere effettuata con l'interruttore  **6**.

(La commutazione viene effettuata all'alimentazione di azionamento +33V o +24V del CN37.)



Indicazione dell'azionamento a elettrovalvola (+33V)



Indicazione dell'azionamento ad aria (+24V)

FL OFF : La funzione di alzapiedino automatico non lavora. (Allo stesso modo, il piedino premistoffa non viene sollevato automaticamente quando la cucitura programmata è completata.)

- (Attenzione)**
1. Aver cura di accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione dopo che un secondo o più è passato. (Se la macchina per cucire viene accesa immediatamente dopo averla spenta, l'impostazione potrebbe non essere commutata bene.)
 2. L'alzapiedino automatico non viene azionato tranne che questa funzione venga selezionata correttamente.
 3. Quando "FL ON" è selezionato senza installare il dispositivo alzapiedino automatico, l'avvio è momentaneamente ritardato a inizio cucitura. Inoltre, aver cura di selezionare "FL OFF" quando l'alzapiedino automatico non è installato poiché l'interruttore di inversione del trasporto potrebbe non funzionare.

IV. DISEGNO DELLA TUBAZIONE DELL'ARIA (UT45)

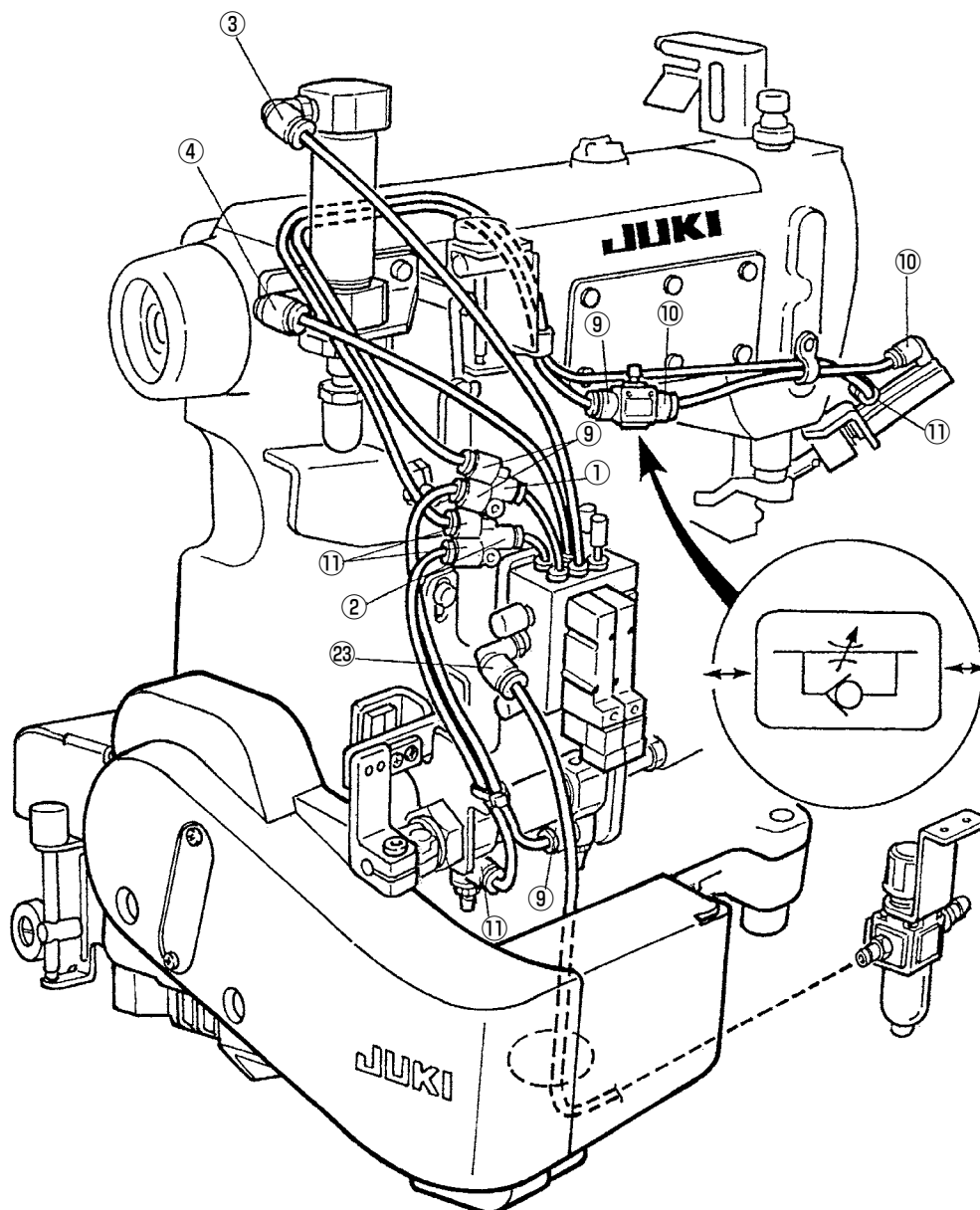


AVVERTIMENTO :

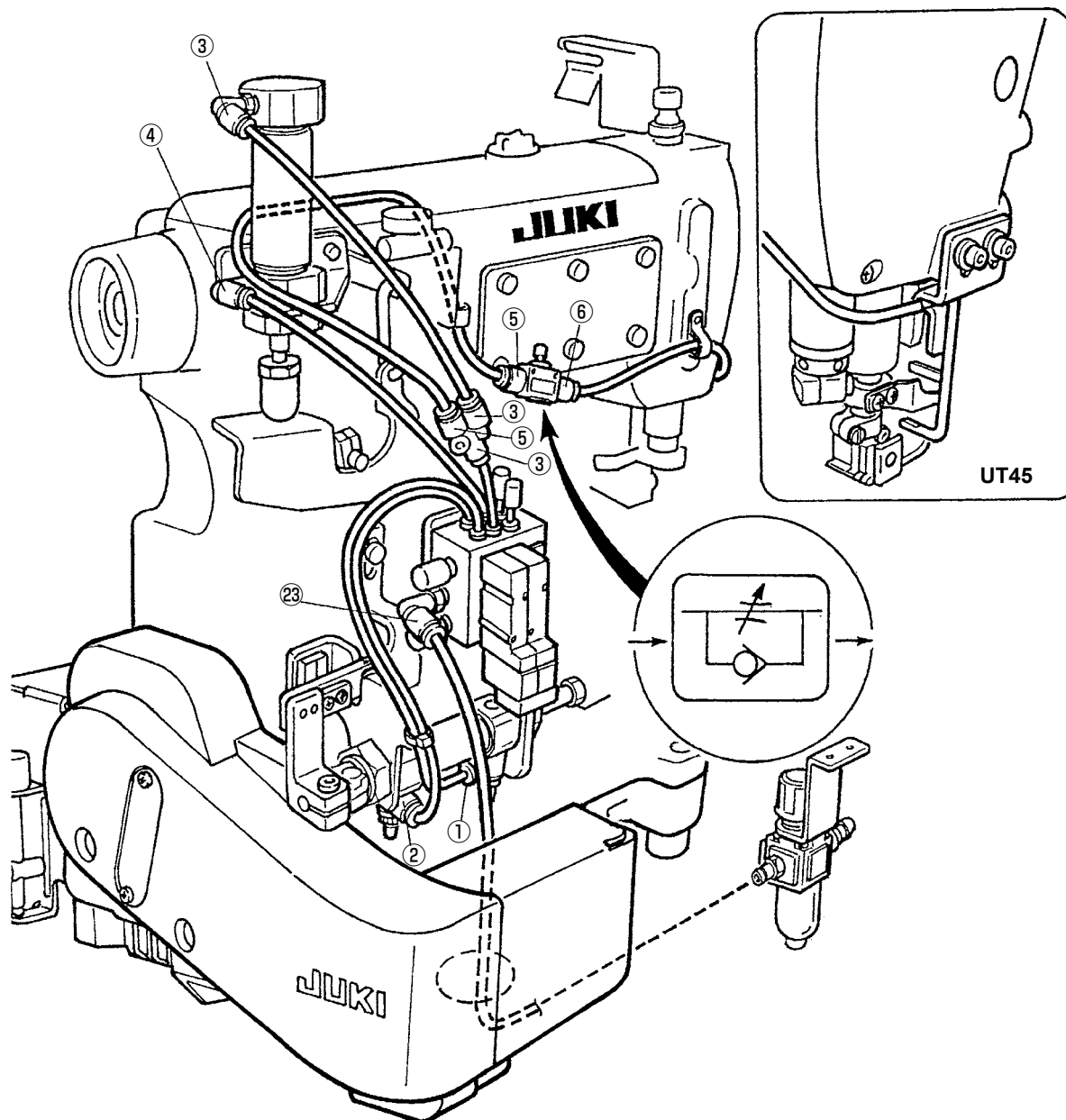
Come misura di sicurezza contro possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, prima di iniziare le seguenti operazioni aver cura di spegnere la macchina e di assicurarsi che il motore sia fermo. Inoltre, tagliare l'alimentazione dell'aria dal compressore d'aria.

1. Tubazione del dispositivo rasafilo

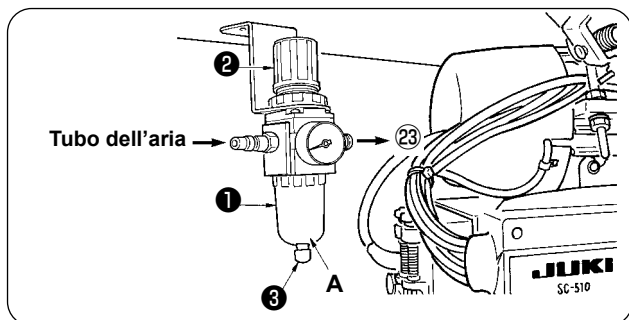
1. Disegno della tubazione con il rasafilo dell'ago



2. Disegno della tubazione per soffiata d'aria



2. Regolazione del regolatore di aria



- 1) Inserire il tubo dell'aria al regolatore di aria ❶ .
- 2) Usare la pressione d'aria ad un valore da 0,4 a 0,5 MPa (da 4 a 5 kgf/cm²).
- 3) Tirare su la manopola del regolatore ❷ , girare la manopola ❷ e regolare l'indice ad un valore da 0,4 a 0,5 MPa per regolare la pressione d'aria.
- 4) Al termine della regolazione, premere giù la manopola del regolatore ❷ .
- 5) Quando lo scarico si è accumulato alla sezione A del regolatore ❶ durante l'uso, premere il rubinetto di spurgo ❸ per scaricare lo scarico.

V. INFILATURA DEL FILO NELLA TESTA DELLA MACCHINA

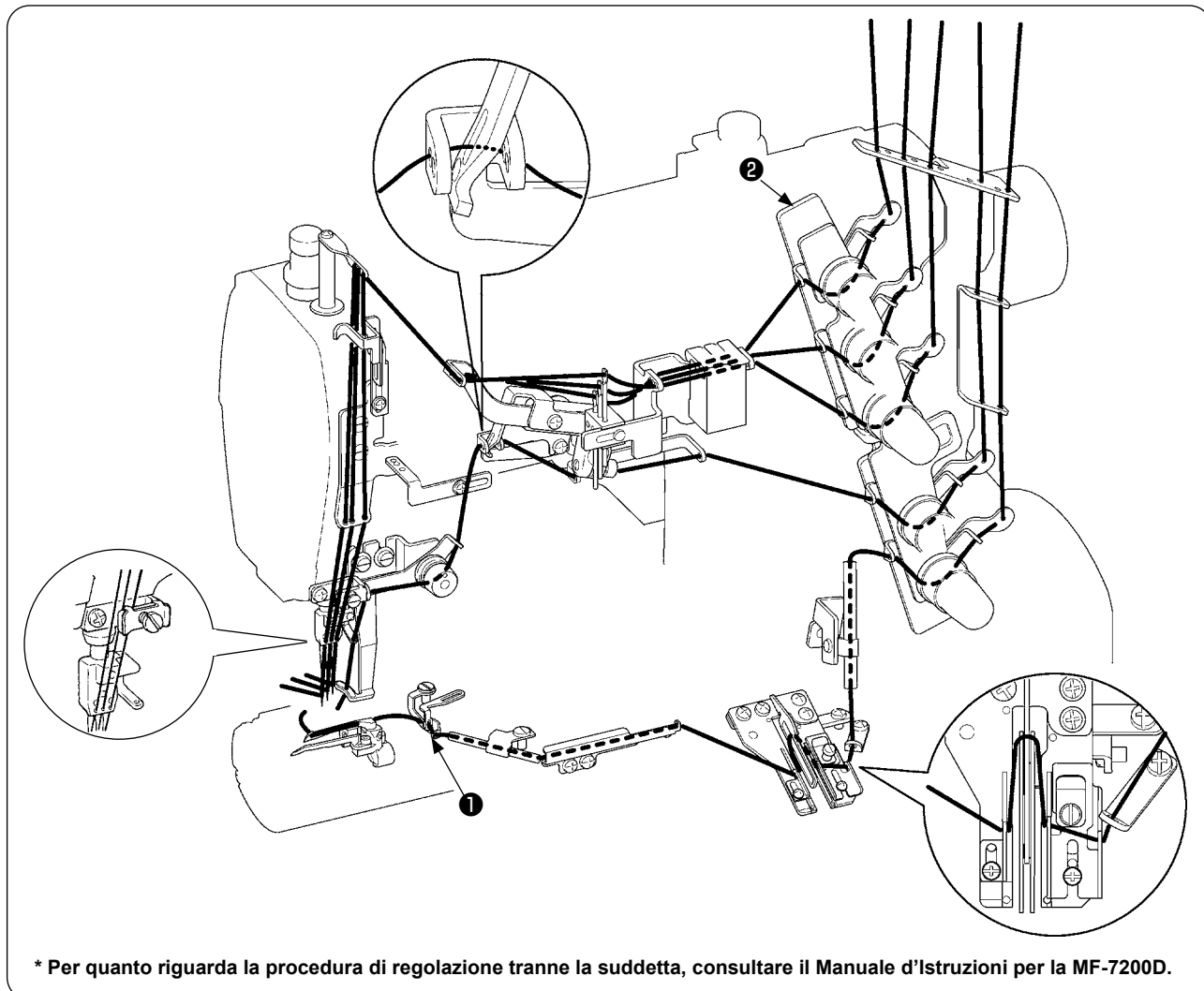


AVVERTIMENTO :

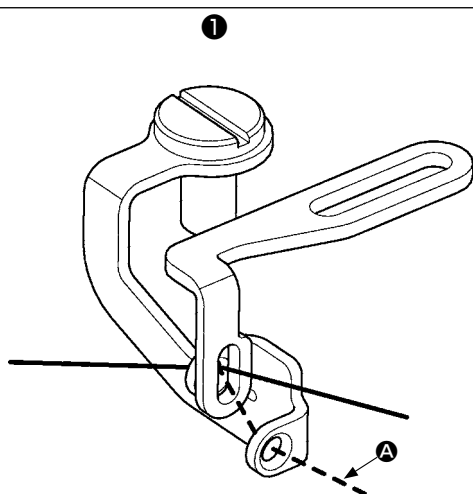
Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare. Se l'infilatura è sbagliata, salti di punto, rottura del filo, rottura dell'ago o punti irregolari saranno causati. Perciò, fare attenzione.

1. Infilatura standard per la macchina con rasafilo automatico

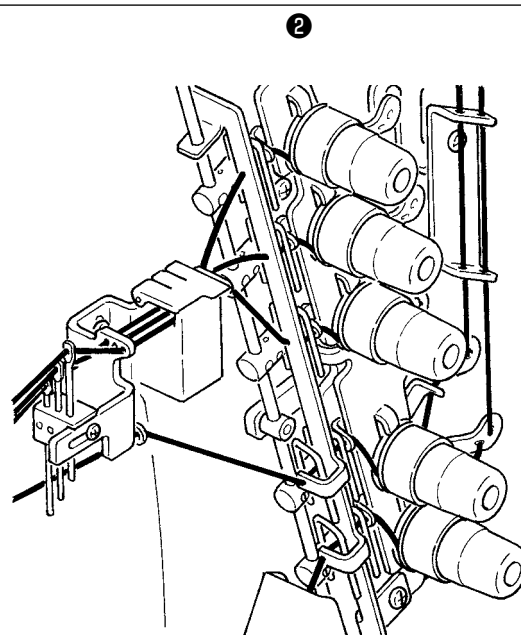
Se l'infilatura è sbagliata, salti di punto, rottura del filo, rottura dell'ago o punti irregolari saranno causati. Perciò, fare attenzione.



* Per quanto riguarda la procedura di regolazione tranne la suddetta, consultare il Manuale d'Istruzioni per la MF-7200D.



- * Infilare il filo come indicato con la linea tratteggiata **A** quando si usa il filo altamente elastico.
- * Infilare il filo come mostrato con una linea tratteggiata **A** nel caso in cui il filo del crochet sfilasse dalla pinza del filo del crochet del rasafilo.



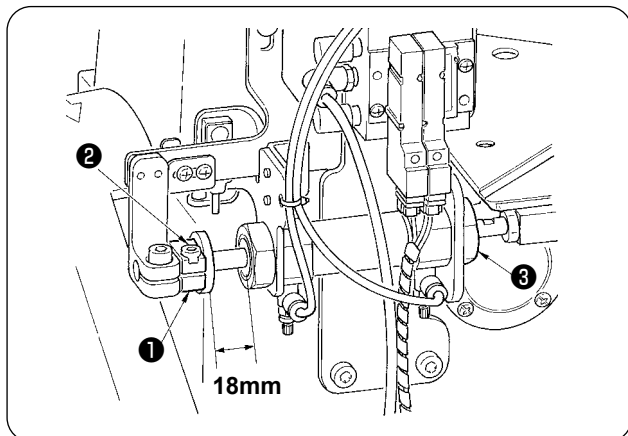
VI. REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI TAGLIO DEL FILO DEL CROCHET



AVVERTIMENTO :

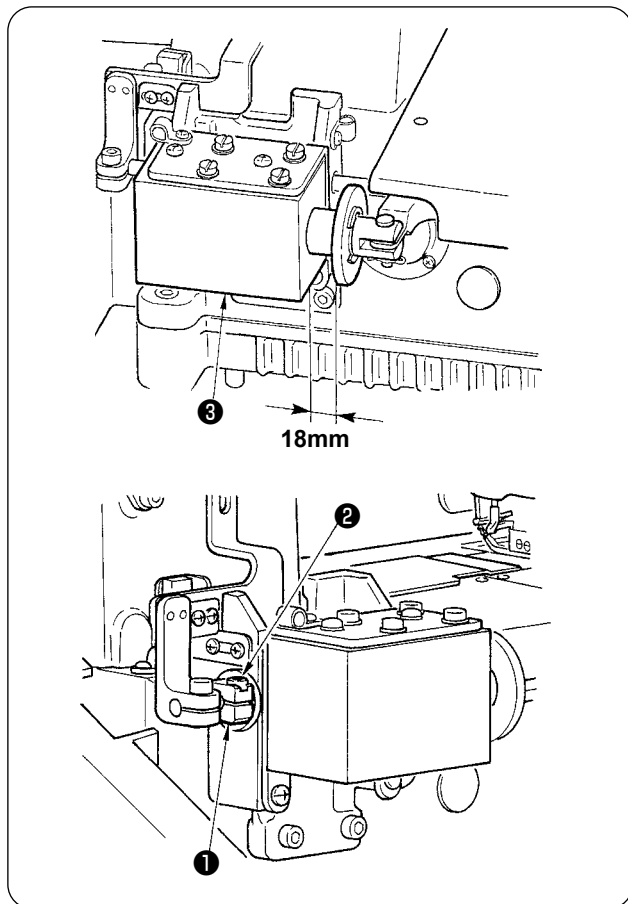
Come misura di sicurezza contro possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, prima di iniziare le seguenti operazioni aver cura di spegnere la macchina e di assicurarsi che il motore sia fermo. Inoltre, tagliare l'alimentazione dell'aria dal compressore d'aria.(UT45)

1. Regolazione del cilindro dell'aria del rasafilo (UT45)

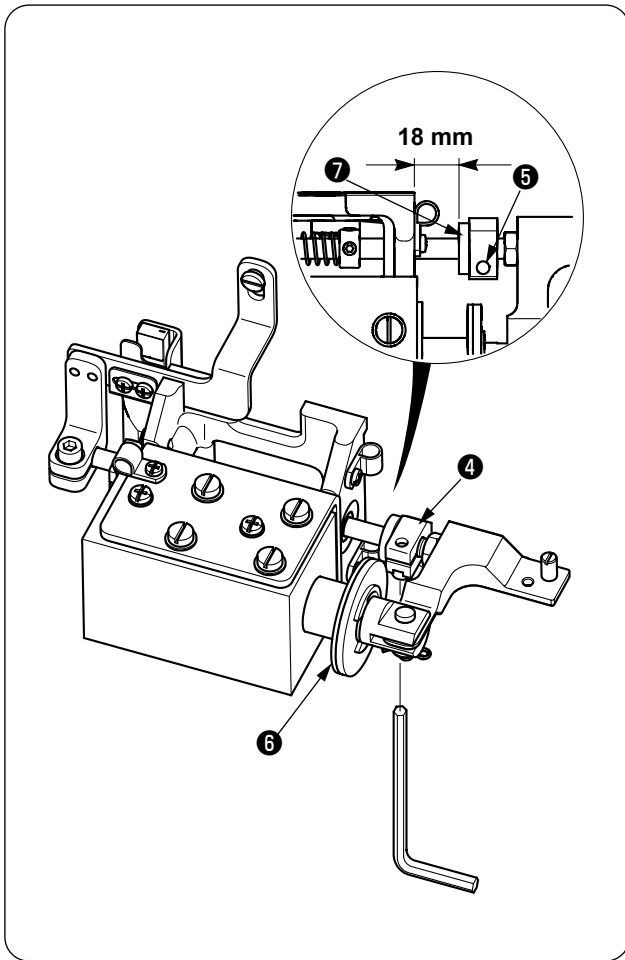


- 1) La corsa del cilindro dell'aria **3** è 18 mm. Quando si regola la corsa, allentare la vite di fissaggio **2** del collare **1** e spostare il collare **1** a destra o sinistra per regolare.

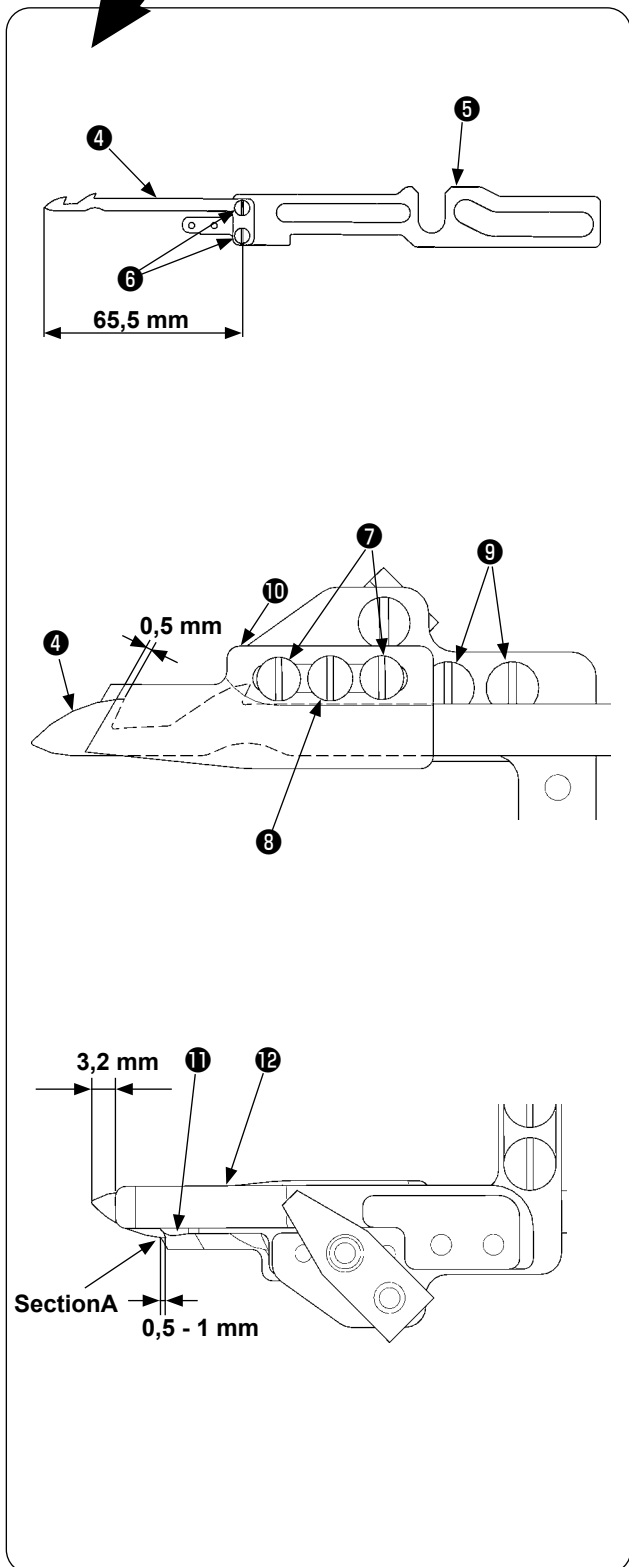
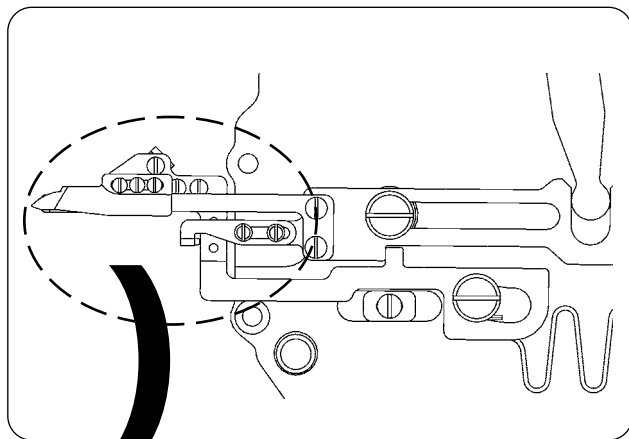
2. Regolazione del solenoide del rasafilo del crochet (UT42)



- 1) La corsa del solenoide del rasafilo del crochet **3** è di 18 mm. Quando si regola la corsa, allentare la vite di fissaggio **2** del collare **1** e spostare il collare **1** a destra o sinistra per regolare.



- 2) Dopo aver regolato la corsa, allentare la vite **5** dal lato inferiore, e spostare il collare **4** a destra o sinistra per regolare in modo che la corsa diventi 18 mm, la stessa di quella del solenoide del rasafilo del crochet. Quando il magnete lavora, controllare che il tampone di gomma **7** venga a contatto con la base UT nello stesso tempo in cui il cuscinio di gomma **6** viene a contatto con il corpo principale del magnete.



3. Regolazione del coltello del fondo

- 1) Mettere il coltello inferiore ④ e il sostegno del coltello inferiore ⑤ con le viti di fissaggio ⑥ alla posizione indicata nell'illustrazione.

4. Ingranamento dei coltelli e regolazione della molla di presa

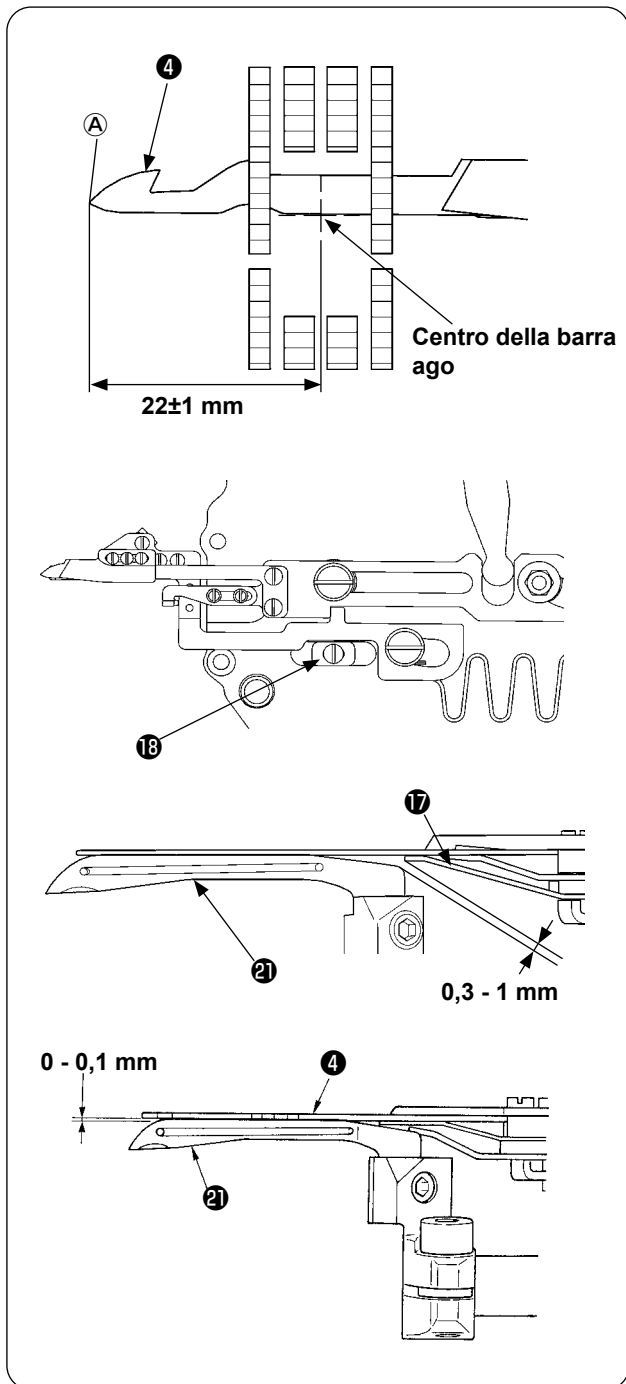
- 1) Allentare le viti ⑦ e ⑧, e regolare la posizione del coltello superiore ⑩ in modo che l'ingranamento del coltello superiore ⑩ con il coltello inferiore sia di 0,5 mm quando il coltello inferiore ④ si sposta più a destra.
- 2) Allo stesso tempo, regolare in modo che la distanza dall'estremità della molla di presa ⑪ a quella del coltello inferiore ④ sia 3,2 mm.
- 3) Al termine della regolazione, stringere le viti ⑦.

5. Regolazione della posizione della molla di regolazione della pressione di presa

- 1) Allentare le viti ⑨ e regolare la posizione della molla di regolazione della pressione di presa ⑫ in modo che la distanza dall'estremità della molla di regolazione della pressione di presa ⑫ alla sezione A del coltello superiore ⑩ sia da 0,5 a 1 mm.
- 2) Al termine della regolazione, stringere le viti ⑨.

6. Regolazione della pressione della molla di presa

- 1) Il filo del crochet è tenuto dalla molla di presa ⑪ dopo il taglio del filo.
- 2) La pressione di presa del filo del crochet può essere regolata girando la vite ⑧.
- 3) Quando la vite ⑧ viene girata in senso orario, la pressione di presa viene aumentata e quando viene girata in senso antiorario, la pressione viene diminuita.
- 4) Rendere la pressione di presa la più bassa possibile a portata della presa del filo del crochet.



7. Posizione iniziale del meccanismo di taglio del filo inferiore

Quando il rasafilo ④ del crochet si trova nella posizione più a sinistra, l'estremità del rasafilo del crochet deve essere ad una distanza di 22 ± 1 mm dal centro della barra ago.

8. Regolazione del fermo

Controllare il punto più a sinistra con il dispositivo pneumatico acceso. La regolazione deve essere effettuata con la pressione dell'aria impostata a 0,5 MPa.

Regolare la posizione del fermo ⑱ in modo che una distanza da 0,3 a 1 mm sia lasciata tra il crochet ② e la molla di pinzatura ⑰ quando la controlama si trova nella sua posizione più a sinistra (la posizione più avanzata).

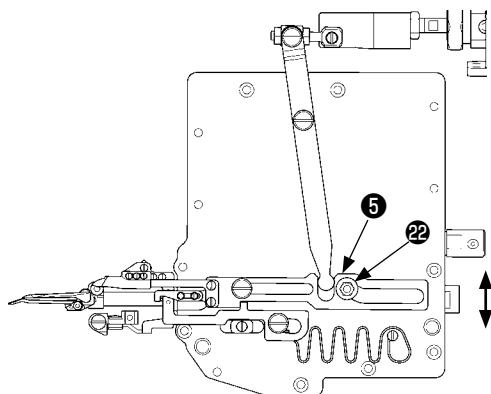
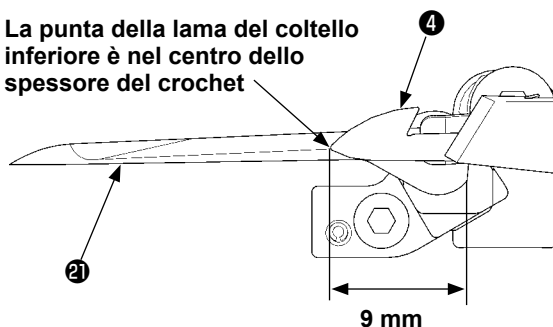
9. Regolazione dell'altezza del coltello inferiore

Quando l'ago è posizionato al suo punto morto superiore, una distanza da 0 a 0,1 mm deve essere lasciata tra la superficie inferiore del rasafilo ④ del crochet e la superficie superiore del crochet ②.



Eseguire le operazioni con la barra ago alla posizione più alta quando si aziona il meccanismo di taglio del filo manualmente.

La punta della lama del coltello inferiore è nel centro dello spessore del crochet



10. Regolazione della posizione longitudinale della punta della lama del coltello inferiore

- 1) Portare la barra ago alla sua posizione più alta.
- 2) Regolare in modo che la punta della lama del coltello inferiore 4 sia nel centro dello spessore del crochet 21 quando la distanza tra il bordo destro del crochet 21 e la punta della lama del coltello inferiore 4 è 9 mm.
- 3) Allentare la dado 22, spostare il sostegno del coltello inferiore 5 avanti e indietro, e regolare la posizione della punta della lama del coltello inferiore 4.
- 4) Al termine della regolazione, stringere la dado 22.



Eeguire le operazioni con la barra ago alla posizione più alta quando si aziona il meccanismo di taglio del filo manualmente.

11. Regolazione del sensore del rasafilo

L'interruttore di sicurezza è installato in modo che la macchina per cucire non venga avviata a meno che il dispositivo di taglio del filo inferiore non ritorni alla sua posizione d'origine.

- 1) Allentare le viti di fissaggio 25.
- 2) Regolare la piastra dell'interruttore 26 in modo che il LED del sensore del rasafilo 27 si illumini nello stato in cui il dispositivo rasafilo è completamente ritornato alla sua posizione d'origine.
- 3) Stringere le viti di fissaggio 25.



Eeguire le operazioni con la barra ago alla posizione più alta quando si aziona il meccanismo di taglio del filo manualmente.

12. Regolazione della velocità del rasafilo inferiore (UT45)

La velocità del dispositivo rasafilo inferiore può essere cambiata con i regolatori di velocità 28 e 29 del cilindro dell'aria 3.

- 1) Quando si desidera cambiare la velocità di sporgimento del coltello inferiore, allentare il dado del regolatore di velocità 28, e girare la vite di regolazione. Quando si desidera cambiare la velocità di ritorno del coltello inferiore, allentare il dado del regolatore di velocità 29, e girare la vite di regolazione.
- 2) Al termine della regolazione, stringere i dadi dei regolatori di velocità 28 e 29.



- Quando la velocità di sporgimento del coltello inferiore è lenta, mancato taglio del filo sarà causato.
- Quando la velocità di ritorno del coltello inferiore è veloce, mancata presa del filo inferiore o la lunghezza rimanente irregolare del filo dell'ago sarà causata.

VII. REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI RILASCIO DEL FILO

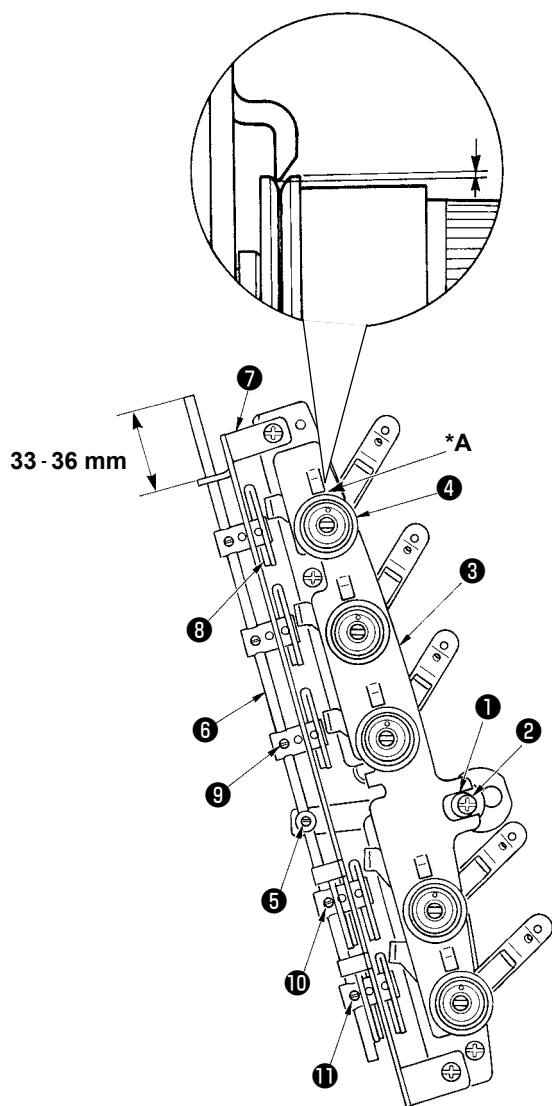


AVVERTIMENTO :

Come misura di sicurezza contro possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, prima di iniziare le seguenti operazioni aver cura di spegnere la macchina e di assicurarsi che il motore sia fermo. Inoltre, tagliare l'alimentazione dell'aria dal compressore d'aria. (UT45)

*A

La distanza tra il dente d'arresto e il disco è da 0,2 a 0,5 mm. (5 posti)



1. Regolazione del sollevadisco

- 1) Allentare la vite di fissaggio ② nella camma di regolazione ①, girare la camma di regolazione ①, e la piastra di sollevamento del disco ③ si sposta su o giù.
- 2) Regolare la distanza tra la sezione di dente d'arresto della piastra di sollevamento del disco ③ e il disco di tensione del filo ④ ad un valore da 0,2 a 0,5 mm, e stringere la vite di fissaggio ②.
- 3) Se la sezione di dente d'arresto della piastra di sollevamento del disco ③ viene a contatto con il disco di tensione del filo ④, inconveniente di cucitura sarà causato. Perciò, fare attenzione.

2. Regolazione del gancio di rilascio del filo

- 1) Allentare la vite di fissaggio ⑤, regolare la dimensione dall'estremità dell'asta di rilascio del filo ⑥ all'estremità del guidafile ⑦ ad un valore da 33 a 36 mm, e stringere la vite di fissaggio ⑤.
- 2) Allentare la vite di fissaggio ⑨, spostare la posizione del gancio di rilascio del filo ⑧ su o giù, e la lunghezza rimanente del filo all'inizio della cucitura può essere regolata.

- Quando la posizione del gancio di rilascio del filo ⑧ è sollevata, la lunghezza rimanente del filo all'inizio della cucitura viene diminuita e quando la posizione è abbassata, la lunghezza rimanente del filo all'inizio della cucitura viene aumentata.
- Se salti di punto si verificano all'inizio del cucitura quando si utilizza un filo non molto elastico, regolare adeguatamente la rimanente lunghezza del filo di copertura superiore all'inizio della cucitura utilizzando la vite di fissaggio ⑩ e ridurre al minimo la rimanente lunghezza del filo del crochet all'inizio della cucitura con la vite ⑪.



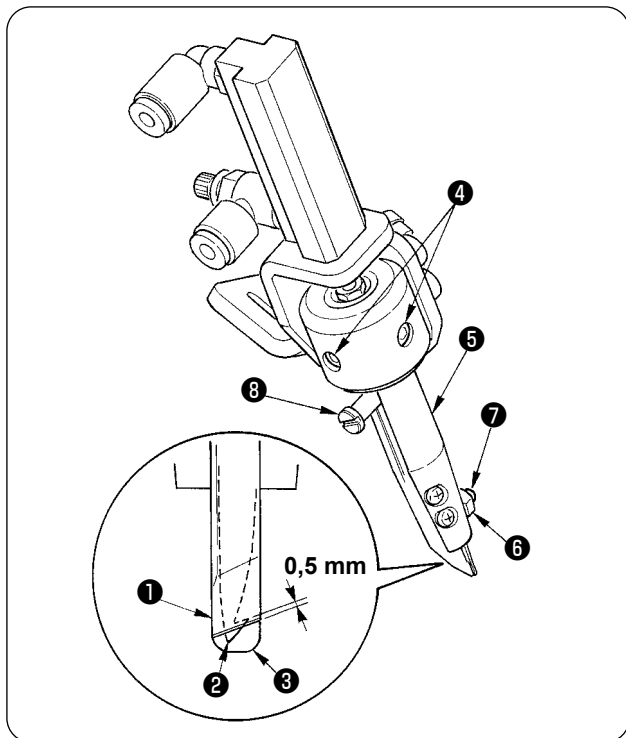
Quando la lunghezza rimanente del filo all'inizio della cucitura è corta, salti di punto o sfilamento del filo dalla cruna all'inizio della cucitura si verificano facilmente.

VIII. REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI TAGLIO DEL FILO DI COPERTURA SUPERIORE (UT45)



AVVERTIMENTO :

Come misura di sicurezza contro possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, prima di iniziare le seguenti operazioni aver cura di spegnere la macchina e di assicurarsi che il motore sia fermo. Inoltre, tagliare l'alimentazione dell'aria dal compressore d'aria.



1. Regolazione dell'ingranamento dei coltelli

- 1) Regolare in modo che l'ingranamento del coltello fisso **1** con il coltello mobile **2** sia di 0,5 mm.
- 2) Quando si regola l'ingranamento, allentare le viti di fissaggio **4** e spostare il sostegno del coltello **5** su o giù per regolare.

2. Regolazione della pressione della molla di presa

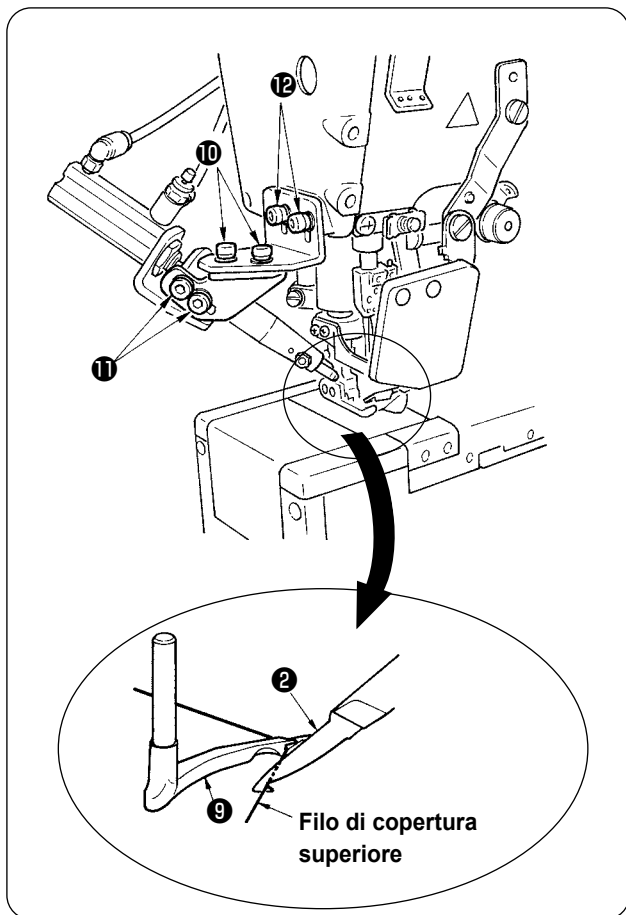
- 1) Il filo di copertura superiore è tenuto con la molla di presa **3** dopo il taglio del filo.
- 2) La pressione di presa può essere regolata allentando il dado **6** e girando la vite **7**.
- 3) La pressione di presa viene aumentata quando si stringe la vite **7** e la pressione viene diminuita quando si allenta la vite **7**.
- 4) Al termine della regolazione, stringere il dado **6**.
- 5) Rendere la pressione di presa la più bassa possibile a portata della presa del filo di copertura superiore.

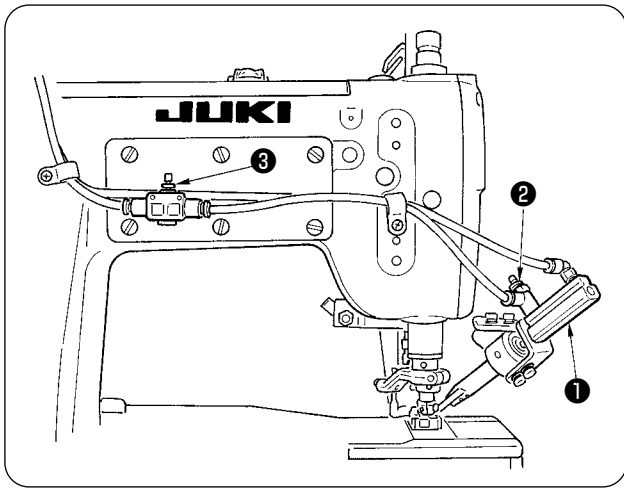
3. Regolazione della posizione della punta della lama del coltello mobile

- 1) Portare la barra ago alla sua posizione più alta.
- 2) Quando la vite di giuntura **8** viene abbassata, il coltello mobile **2** si abbassa insieme.
- 3) Regolare il coltello mobile alla posizione in cui la sezione di gancio del coltello mobile **2** entri nel concavo della superficie inferiore dello stendifilo **9** e catturi il filo di copertura superiore nello stato in cui il coltello mobile **2** è completamente abbassato. Al termine della regolazione, stringere le viti **10**, **11** e **12**.
- 4) Le viti **12** sono per regolare la posizione verticale del coltello, le viti **10** per regolare la posizione laterale del coltello, e le viti **11** per regolare l'angolo del coltello.



Assicurarsi che il coltello mobile non intralci altri componenti come pressore, ago, stendifilo, ecc. entro il campo di funzionamento del coltello mobile **2**.





4. Regolazione della velocità del coltello mobile

La corsa del cilindro dell'aria ❶ è 20 mm.

La velocità del coltello mobile può essere cambiata con i regolatori di velocità ❷ e ❸.

1) Quando si desidera cambiare la velocità di sporgimento del coltello mobile, allentare il dado del regolatore di velocità ❷ e girare la vite di regolazione.

Quando si desidera cambiare la velocità di ritorno del coltello mobile, allentare il dado del regolatore di velocità ❸ e girare la vite di regolazione.

2) Al termine della regolazione, stringere i dadi dei regolatori di velocità ❷ e ❸.



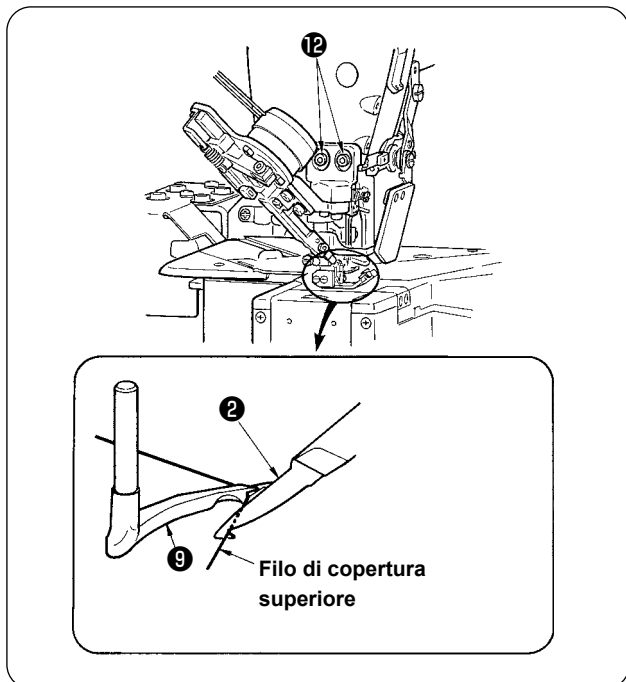
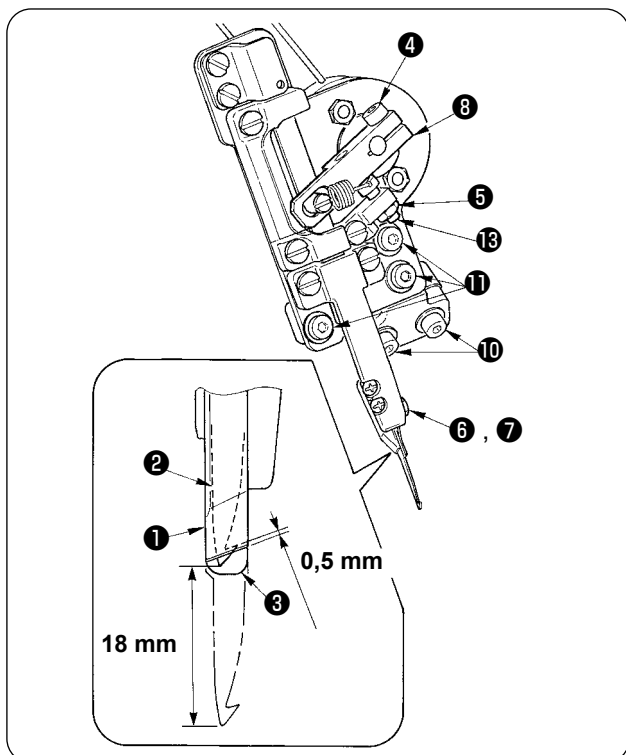
- Quando la velocità di sporgimento del coltello mobile è lenta, mancato taglio del filo sarà causato.
- Quando la velocità di ritorno del coltello mobile è alta, mancata tenuta del filo dell'ago sarà causata.

IX. REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI TAGLIO DEL FILO DI COPERTURA SUPERIORE (UT42)



AVVERTIMENTO :

Come misura di sicurezza contro possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, prima di iniziare le seguenti operazioni aver cura di spegnere la macchina e di assicurarsi che il motore sia fermo.



1. Regolazione dell'ingranamento dei coltelli

- 1) Regolare in modo che l'ingranamento del coltello fisso 1 con il coltello mobile 2 sia di 0,5 mm.
- 2) Quando si regola l'ingranamento, allentare la vite di fissaggio 4 e regolare la leva 8.

2. Regolazione della corsa del coltello mobile

- 1) Regolare in modo che la corsa del coltello mobile sia di 18 mm.
- 2) Allentare il dado 5, regolare la vite fermo 13, e regolare la corsa del coltello mobile 2.



Effettuare la regolazione della corsa del coltello mobile dopo aver regolato l'ingranamento dei coltelli.

3. Regolazione della pressione della molla di presa

- 1) Il filo di copertura superiore è tenuto con la molla di presa 3 dopo il taglio del filo.
- 2) La pressione di presa può essere regolata allentando il dado 6 e girando la vite 7.
- 3) La pressione di presa viene aumentata quando si stringe la vite 7 e la pressione viene diminuita quando si allenta la vite 7.
- 4) Al termine della regolazione, stringere il dado 6.
- 5) Rendere la pressione di presa la più bassa possibile a portata della presa del filo di copertura superiore.

4. Regolazione della posizione della punta della lama del coltello mobile

- 1) Portare la barra ago alla sua posizione più alta.
- 2) Quando la leva 8 viene abbassata, il coltello mobile 2 si abbassa insieme.
- 3) Regolare il coltello mobile alla posizione in cui la sezione di gancio del coltello mobile 2 entri nel concavo della superficie inferiore dello stendifilo 9 e catturi il filo di copertura superiore nello stato in cui il coltello mobile 2 è completamente abbassato. Al termine della regolazione, stringere le viti 10, 11 e 12.
- 4) La vite 10 è per la regolazione della posizione laterale del coltello, la vite 11 per la regolazione dell'angolo del coltello, e la vite 12 per la regolazione della posizione verticale del coltello.



Assicurarsi che il coltello mobile non intralci altri componenti come pressore, ago, stendifilo, ecc. entro il campo di funzionamento del coltello mobile 2.

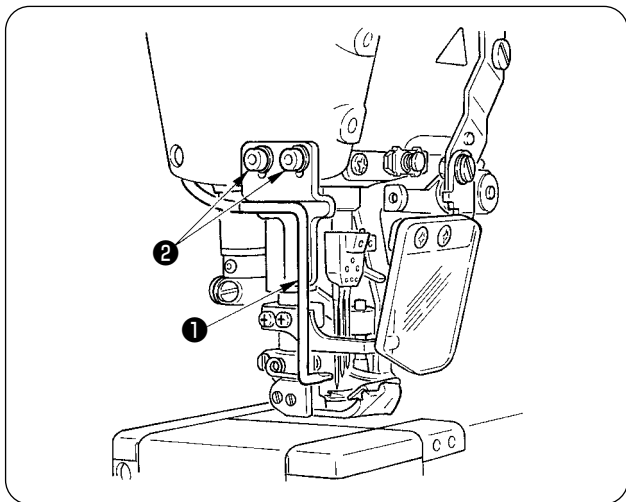
X. REGOLAZIONE DELLO SCARTAFILO A RAFFICA D'ARIA (UT45)



AVVERTIMENTO :

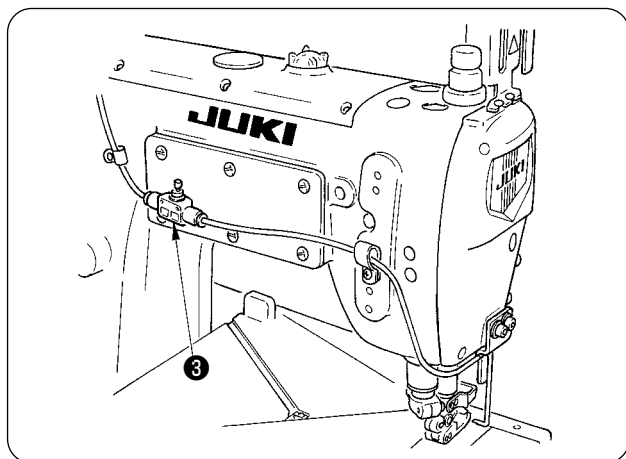
Come misura di sicurezza contro possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, prima di iniziare le seguenti operazioni aver cura di spegnere la macchina e di assicurarsi che il motore sia fermo. Inoltre, tagliare l'alimentazione dell'aria dal compressore d'aria.

1. Installazione dello scartafilo a raffica d'aria



- 1) Quando si usa lo scartafilo a raffica d'aria ❶, rimuovere il dispositivo rasafilo di copertura superiore.
- 2) Stringere lo scartafilo a raffica d'aria ❶ con le viti di fissaggio ❷.
- 3) Effettuare la tubazione consultando "IV.DISEGNO DELLA TUBAZIONE DELL'ARIA (UT45)".

2. Regolazione dello scartafilo a raffica d'aria



Regolare la posizione di raffica d'aria dello scartafilo a raffica d'aria ❶

- 1) Regolare in modo che l'uscita dell'aria dello scartafilo a raffica d'aria ❶ sia posizionata nel retro dell'ago e leggermente sul lato inferiore della cruna dell'ago sinistro quando la barra ago è nella posizione più alta.
- 2) Al termine della regolazione, stringere temporaneamente le viti di fissaggio ❷.
- 3) Fornire di aria dal compressore d'aria e accendere la macchina.
- 4) Quando la parte posteriore del pedale della macchina per cucire viene premuta, il pressore si solleva e simultaneamente l'aria soffia dallo scartafilo a raffica d'aria ❶. Regolare di nuovo la posizione dello scartafilo a raffica d'aria ❶ in modo che l'aria soffia soltanto al filo dell'ago nel retro della cruna.
- 5) Al termine della ri-regolazione, stringere le viti di fissaggio ❷.



- Quando l'aria soffia di fronte all'ago, il filo dell'ago si sfilava dalla cruna. Perciò, fare attenzione.
- Regolare la forza della raffica d'aria con il regolatore di velocità ❸.
- È possibile che il volantino giri fino alla posizione fissata quando si accende la macchina. Perciò, fare attenzione.