

***DEUTSCH***

**MD11**  
**BETRIEBSANLEITUNG**

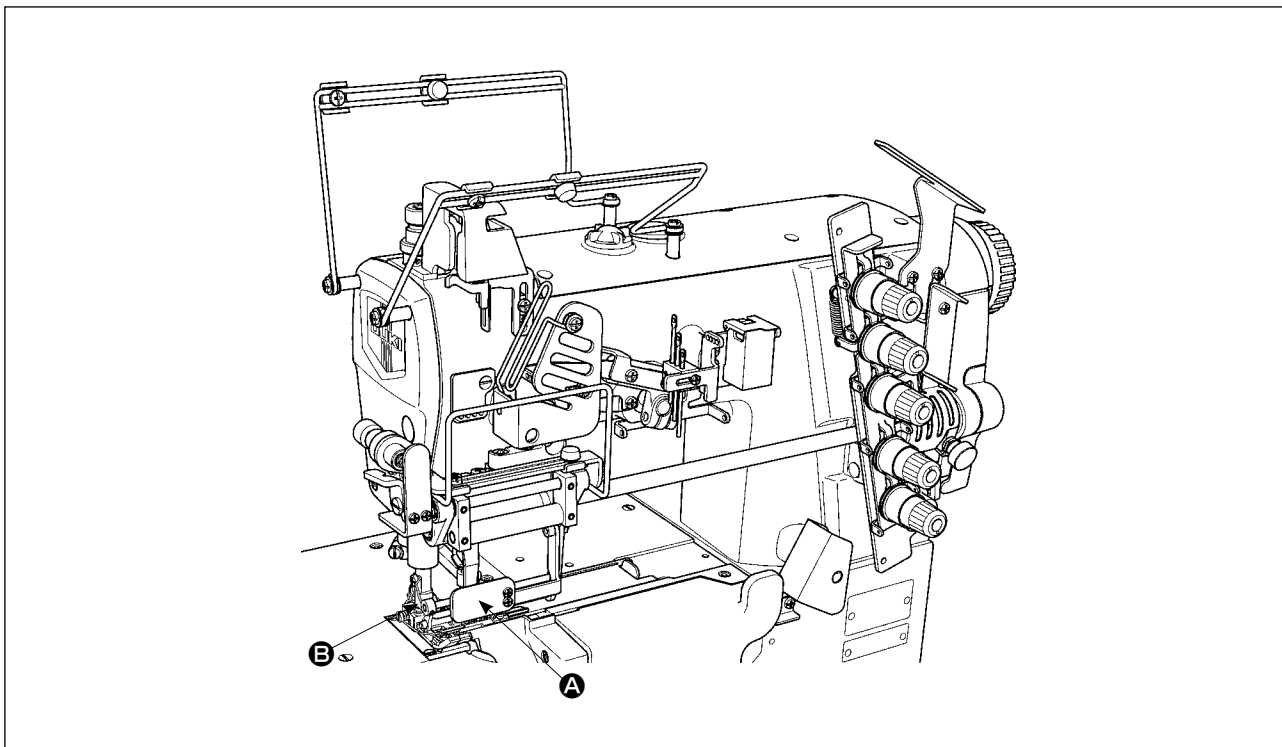
# INHALT

|   |   |
|---|---|
| 1. MD11 (BANDZUFÜHRVORRICHTUNG).....                | 1 |
| 2. SICHERHEITSVORRICHTUNG.....                      | 1 |
| 3. SPEZIFIKATIONEN .....                            | 1 |
| 4. INSTALLATIONSVERFAHREN DER ZUBEHÖRTEILE .....    | 2 |
| 5. SCHMIERVERFAHREN.....                            | 3 |
| 6. EINSTELLUNG DES ELASTIKBANDWEGS.....             | 4 |
| 7. EINSTELLVERFAHREN DES BANDTRANSPORTBETRAGS ..... | 5 |
| 8. MONTAGEPOSITION DER KURVENSCHIBE .....           | 6 |
| 9. NACHLAUFROLLEN-FREIGABESPERRE .....              | 7 |
| 10. ENTFERNEN DES BANDFÜHRUNGSTEILS .....           | 8 |

## 1. MD11 (BANDZUFÜHRVORRICHTUNG)

Diese Vorrichtung wird für das Annähen von Elastikband (Elastikspitze) verwendet. Diese Vorrichtung führt der Maschine Bandstreifen von gleicher Länge zu, synchronisiert den Transport und liefert fein verarbeitete Nähprodukte. Elastikband (Elastikspitze) bis zu einer max. Breite von 45 mm kann verwendet und innerhalb des Bereichs von 0,9 bis 3,5 mm pro Stich zugeführt werden.

## 2. SICHERHEITSVORRICHTUNG

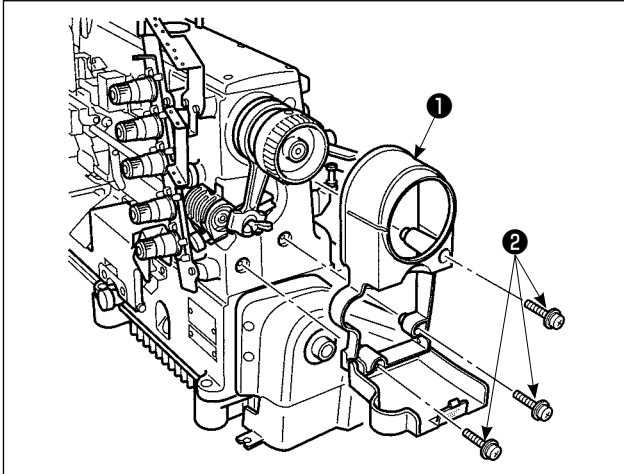


- A** Augenschutzabdeckung : Abdeckung zum Schutz der Augen vor Verletzung durch Nadelbruch  
**B** Fingerschutz : Abdeckung, die verhindert, dass die Finger mit den Nadeln in Berührung kommen

## 3. SPEZIFIKATIONEN

|                     |   |                |
|---------------------|---|----------------|
| Modell              | MD11  |                |
| Klassenbezeichnung  | Mechanisches Dosiergerät  |                |
| Nähgeschwindigkeit  | Max. 5.000 sti/min (bei Intervallbetrieb)<br>Nähgeschwindigkeit bei Lieferung. 4.000 sti/min (bei Intervallbetrieb)   |                |
| Nadelabstand        | 3-Nadel   | 5,6 mm, 6,4 mm |
|                     | 2-Nadel   | 4,0 mm         |
| Bandbreite          | 45 mm   |                |
| Bandtransportbetrag | 0,9 bis 3,5 mm  |                |
| Lärmpegel           | - Entsprechender kontinuierlicher Emissions-Schalldruckpegel ( $L_{pA}$ ) am Arbeitsplatz:<br>A-bewerteter Wert von 76,5 dB; (einschließlich $K_{pA} = 2,5$ dB); gemäß ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 bei 4.000 sti/min. |                |

## 4. INSTALLATIONSVERFAHREN DER ZUBEHÖRTEILE

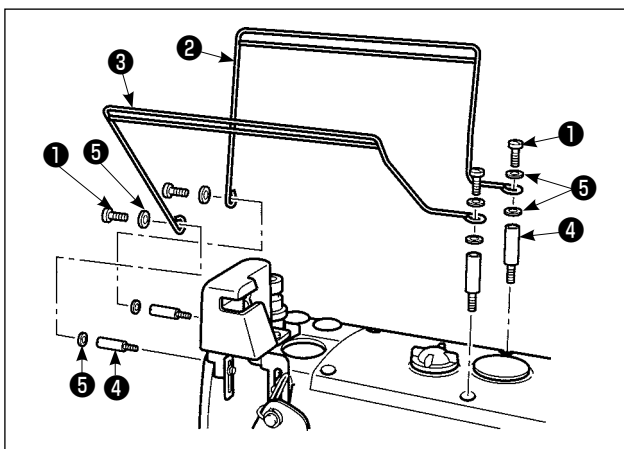


### (1) Installieren der Riemenscheibenabdeckung

Die Riemenscheibenabdeckung **1** im offenen Zustand an drei Stellen mit den Schrauben **2** am Rahmen befestigen.

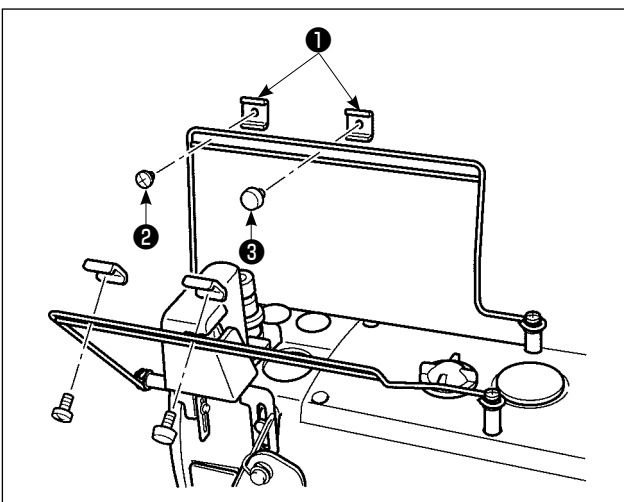


Vergewissern Sie sich nach der Installation, dass die Riemenscheibenabdeckung nicht mit anderen Komponenten in Berührung kommt.



### (2) Installieren der Halterführung

- 1) Die vier Schrauben **1** entfernen.
- 2) Die Bolzen **4** an den Stellen anbringen, von denen die Schrauben **1** entfernt worden sind.
- 3) Die Halterführung **2** zwischen die Unterlegscheiben **5** einfügen und mit der Schraube **1** am Bolzen **4** befestigen.
- 4) Die Halterführung **3** nach dem gleichen Verfahren wie im obigen Schritt 3) befestigen.



### (3) Installieren der Seitenführung

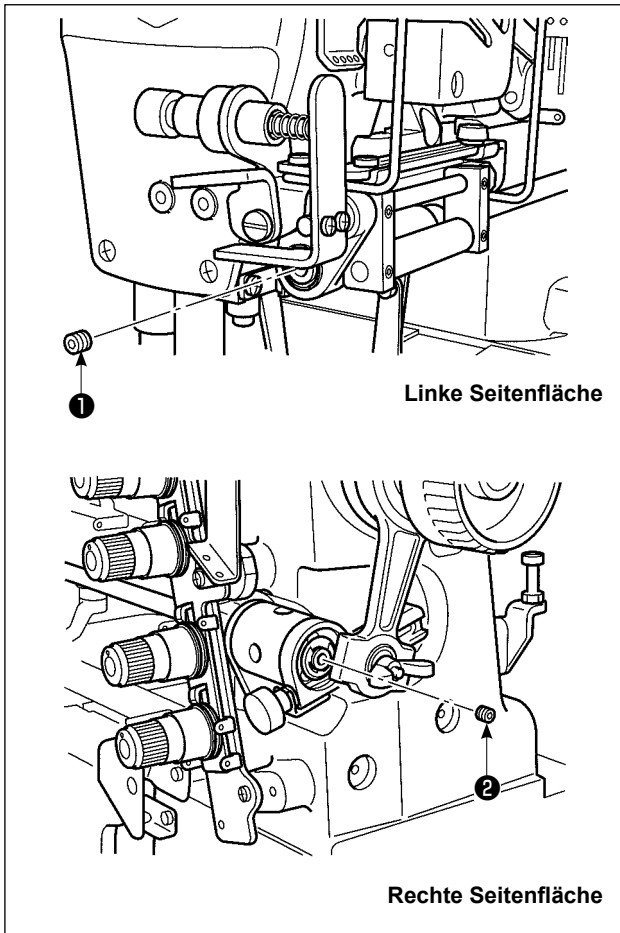
Die zwei Seitenführungen **1** jeweils an den in Schritt „4-(2) Installieren der Halterführung“ **S.2** installierten zwei Halterführungen befestigen.

Die linke Seitenführung mit den Schrauben **2**, und die rechte Seitenführung mit den Rändelschrauben **3** befestigen.



Nehmen Sie zum Einstellen der Installationsposition der Seitenführungsweite auf den Abschnitt „6-(2) Einstellen der Seitenführung auf die Elastikbandbreite“ **S.4** Bezug.

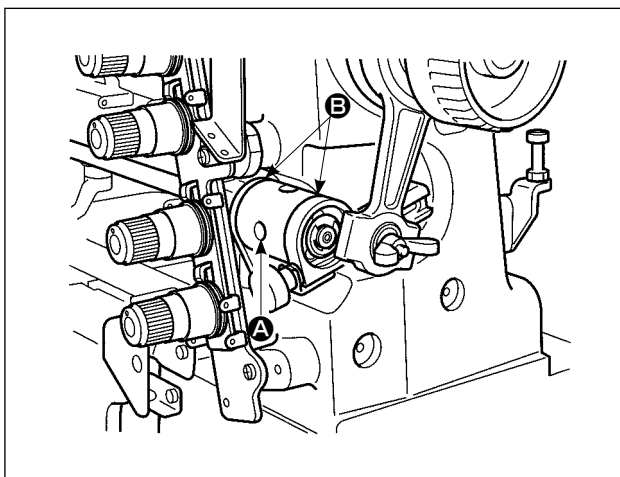
## 5. SCHMIERVERFAHREN



### (1) Schmierung des Lagers

- Fett ist bereits werksseitig vor der Auslieferung auf das Lager aufgetragen worden.

- 1) Die Schrauben ❶ und ❷ von beiden Enden der Welle entfernen, und das als Zubehör mitgelieferte Fett voll auftragen.
- 2) Nach dem Auftragen des Fetts die Schrauben ❶ und ❷ wieder an beiden Enden der Welle anbringen.



### (2) Schmierung der Kupplung

- Fett ist bereits werksseitig vor der Auslieferung auf die Kupplung aufgetragen worden.

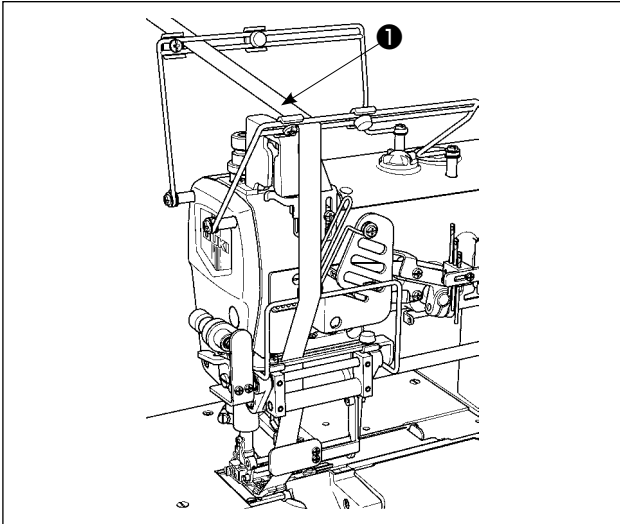
- 1) Die Schraube von Abschnitt A der Kupplung entfernen.
- 2) Das mitgelieferte Fett auf Teil A auftragen. Führen Sie dabei das Fett solange zu, bis frisches Fett an den Teilen B austritt.
- 3) Nach dem Einfüllen des Fetts die Schraube wieder ein Abschnitt A eindrehen und anziehen.



Fett zur Schmierung der Kupplung ist standardmäßig alle 100 Betriebsstunden aufzutragen. Es ist möglich, dass überschüssiges Fett nach der Lieferung oder beim Betrieb nach der Schmierung an den Teilen B der Kupplung austritt. Wischen Sie austretendes Fett ab.

JUKI Teile-Nr. des Spezialfetts: 13525506

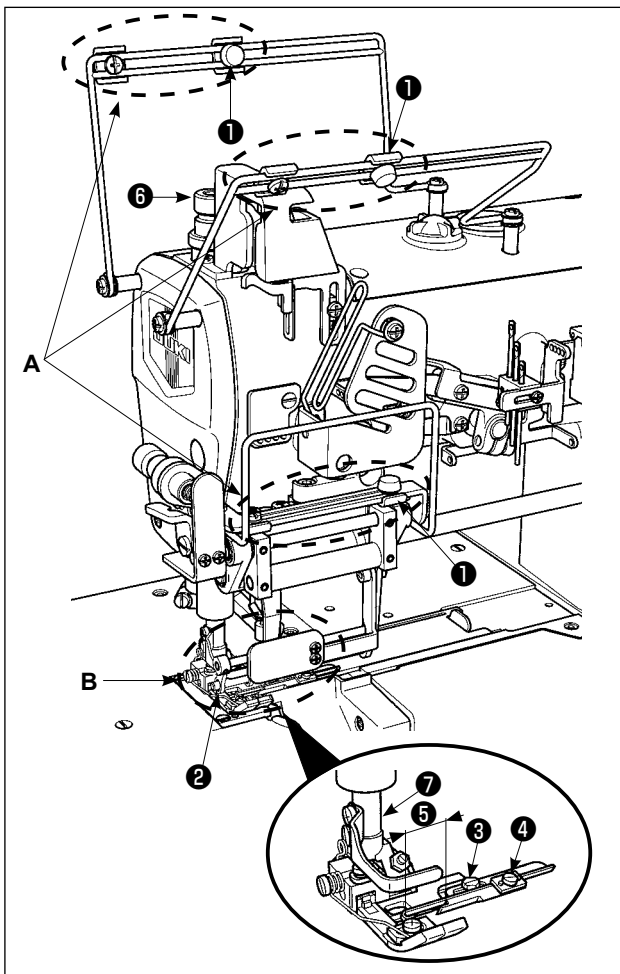
## 6. EINSTELLUNG DES ELASTIKBANDWEGS



### (1) Zuführungsweg des Elastikbands

Das Elastikband ① nach der Freigabe der Nachlaufrolle durch den Weg führen.

(Siehe „9. NACHLAUFROLLEN-FREIGABESPERRE“ S.7.)

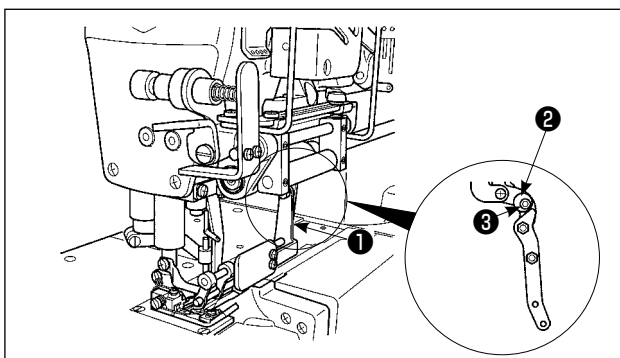


### (2) Einstellen der Seitenführung auf die Elastikbandbreite

Die Position der Seitenführungen A ① an den Abschnitten A (drei Stellen), der Seitenführung B ② an Abschnitt B und die Führungsbreite ⑤ des Nähfußes an Abschnitt B entsprechend der Breite des zu verwendenden Elastikbands einstellen. Für die Führungsbreite ⑤ des Nähfußes an Abschnitt B die Schrauben ③ und ④ lösen und die Einstellung ausführen.

### (3) Demontage/Montage des Nähfußes

Zum Demontieren oder Montieren des Nähfußes den Nähfußfederregler ⑥ und die untere Hülse ⑦ lösen.



### (4) Einstellen der Position der Bandführung

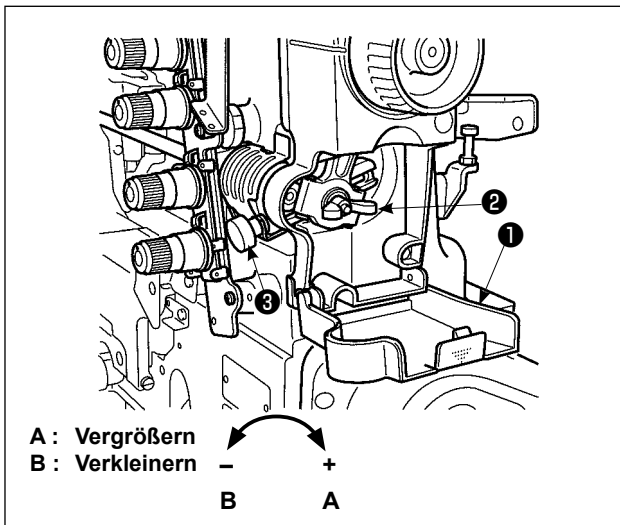
Zur Einstellung zwischen der Bandführung ① und dem Presser die Schraube ③ lösen und den Anschlag ② drehen. Nach der Einstellung mit der Schraube ③ befestigen.

## 7. EINSTELLVERFAHREN DES BANDTRANSPORTBETRAGS



### WARNUNG :

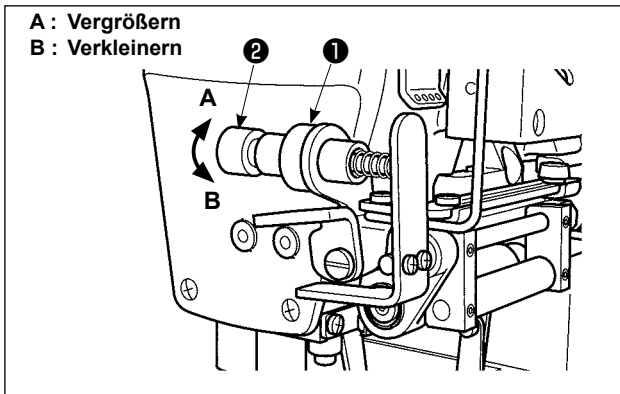
Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.



**(1) Einstellen des Transportbetrags mit der Rändelschraube**  
Der Bandtransportbetrag kann durch Drehen der Rändelschraube eingestellt werden. Die Feineinstellung wird in Schritt „7-(2) Einstellen des Federdrucks“ S.5 durchgeführt. Mit dieser Einstellung kann der Bandtransportbetrag innerhalb des Bereichs von 0,9 bis 2,2 mm eingestellt werden.

\* Wenn Sie einen Bandtransportbetrag zwischen 1,4 und 3,5 mm verwenden wollen, nehmen Sie auf Schritt (3) Bezug.

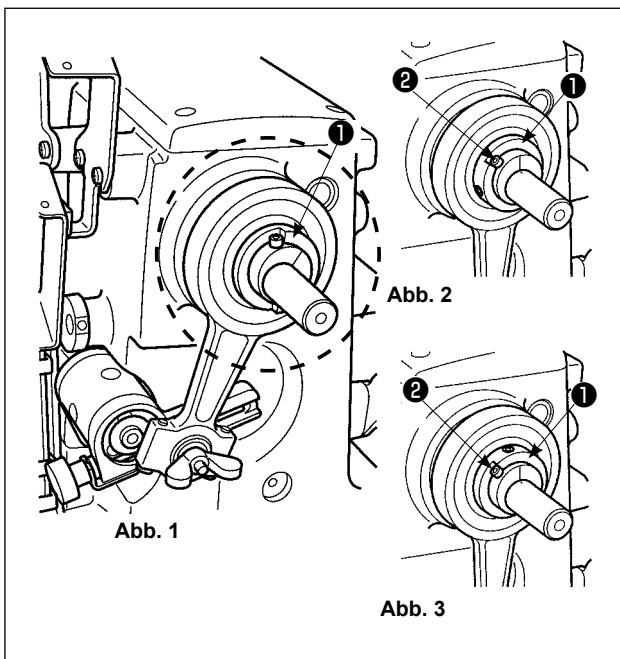
- 1) Die Riemenscheibenabdeckung ① öffnen, und die Flügelmutter ② lösen.
- 2) Den Transportbetrag durch Drehen des Knopfes ③ einstellen.  
\* Den Knopf ③ im Uhrzeigersinn (Richtung +) drehen, um den Transportbetrag zu vergrößern. Den Knopf entgegen dem Uhrzeigersinn (Richtung -) drehen, um den Transportbetrag zu verkleinern.
- 3) Die Riemenscheibenabdeckung ① nach dem Anziehen der Flügelmutter ② schließen.



### (2) Einstellen des Federdrucks

Die Feineinstellung des Transportbetrags kann durch Einstellen des Federdrucks durchgeführt werden.

- 1) Die Mutter ① lösen.
- 2) Die Einstellschraube ② zum Einstellen des Federdrucks drehen.  
\* Durch Erhöhen des Federdrucks wird der Bandtransportbetrag verkleinert. Durch Verringern des Federdrucks wird der Bandtransportbetrag vergrößert.
- 3) Die Mutter ① anziehen.



**(3) Einstellen des Transportbetrags mit der Kurvenscheibe**  
Der Bandtransportbetrag-Einstellbereich kann durch Verstellen der Kurvenscheibe B ① von 0,9 bis 2,2 mm (werksseitige Einstellung) auf 1,4 bis 3,5 mm geändert werden.

- 1) Die Riemenscheibenabdeckung und die Riemenscheibe entfernen. (Siehe Abb. 1.)
- 2) Die zwei Schrauben der Kurvenscheibe B ① lösen.
- 3) [Bei einem Bandtransportbetrag von 0,9 bis 2,2] (Siehe Abb. 2.)

Die zwei Schrauben der Kurvenscheibe B ① an der Position, an der die Kerbe der Kurvenscheibe B ① mit der linken Seite der Schraube ② in Berührung kommt, anziehen und fixieren.

[Bei einem Bandtransportbetrag von 1,4 bis 3,5] (Siehe Abb. 3.)

Die Schraube der Kurvenscheibe B ① an der Position, an der die Kerbe der Kurvenscheibe B ① mit der rechten Seite der Schraube ② in Berührung kommt, anziehen und fixieren.



Nehmen Sie hinsichtlich der Arbeiten, die besondere Aufmerksamkeit für die fixierte Position der Kurvenscheibe erfordern, auf „8. MONTAGEPOSITION DER KURVENSCHLEIBE“ S.6 Bezug.

## 8. MONTAGEPOSITION DER KURVENSCHLEIBE



### WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.

Abb. 4

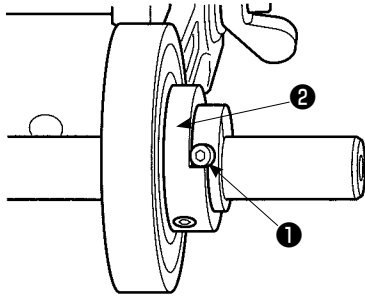


Abb. 3

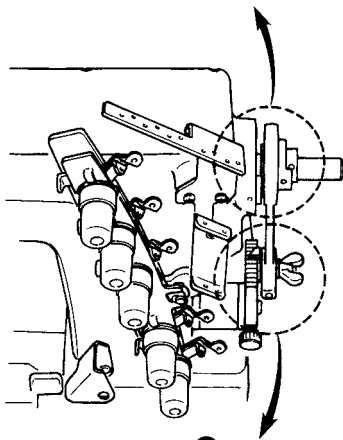
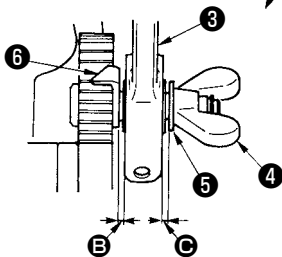


Abb. 5



Wenn Sie die Einstellung von „7-(3) Einstellen des Transportbetrags mit der Kurvenscheibe“ S.5 durchführen, beachten Sie die nachstehenden Punkte für die Einbauposition des Exzenternockens B ② .

- 1) Den Exzenternocken B ② gegen die Schraube ① des Exzenternockens A drücken, wie in Abb. 4 dargestellt.
- 2) Die jeweiligen beiden Schrauben ⑦ und ⑧ der Kurvenscheiben A ① und B ② so anziehen, dass die Abstände ③ und ④ zwischen Unterlegscheibe ⑤ , Zeiger ⑥ und Stange ③ im angezogenen Zustand der Flügelmutter ④ gleich sind, wie in Abb. 5 gezeigt.



Drehen Sie die Riemenscheibe nach der Einstellung von Hand, um sicherzustellen, dass sich die Kurvenscheiben ungehindert bewegen.

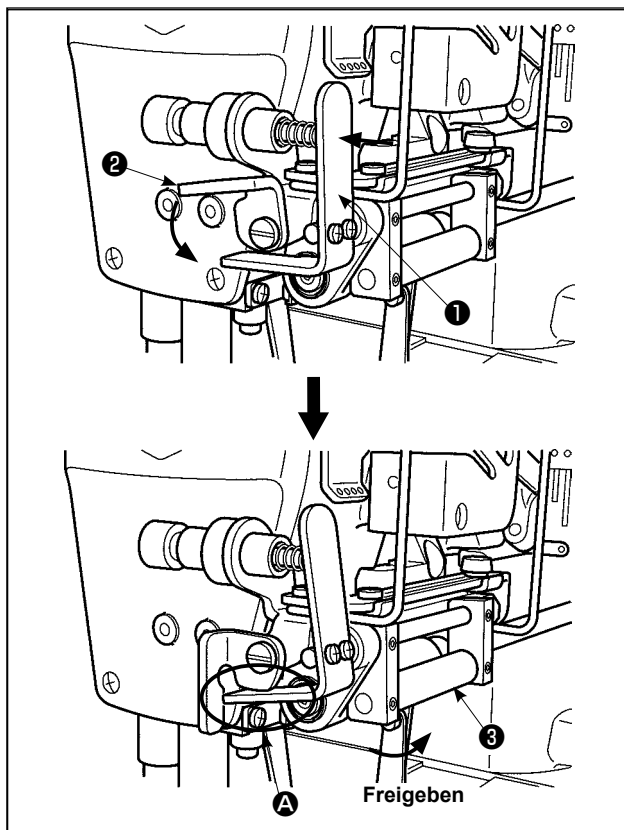


## 9. NACHLAUFROLLEN-FREIGABESPERRE



### WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.



Wenn die Nähmaschine ohne Benutzung des Elastikbands betrieben wird, wird die Rolle durch den Anschlag im Freigabezustand gehalten.

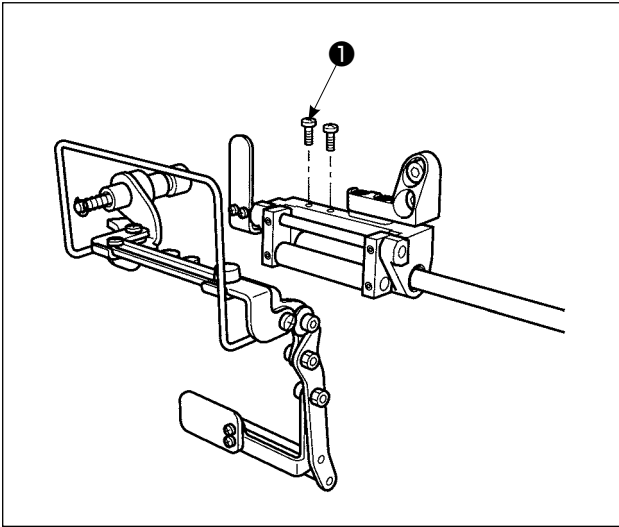
- 1) Den Anschlag ② in Pfeilrichtung drehen, während mit den Fingern der obere Teil der Druckplatte ① gedrückt gehalten wird.
- 2) Wenn der Anschlag ② bis zur Position A gedreht wird, wird die Rolle ③ in der Freigabestellung gehalten.

## 10. ENTFERNEN DES BANDFÜHRUNGSTEILS



### WARNUNG :

Um durch plötzliches Anlaufen der Nähmaschine verursachte Verletzungen zu vermeiden, führen Sie die folgende Arbeit erst aus, nachdem Sie den Netzschalter ausgeschaltet und sich vergewissert haben, daß der Motor vollkommen stillsteht.



Die Befestigungsschraube ❶ entfernen. Dann kann der Bandführungsteil im montierten Zustand entfernt werden.