

***ITALIANO***

**MD11**  
**MANUALE D'ISTRUZIONI**

# INDICE

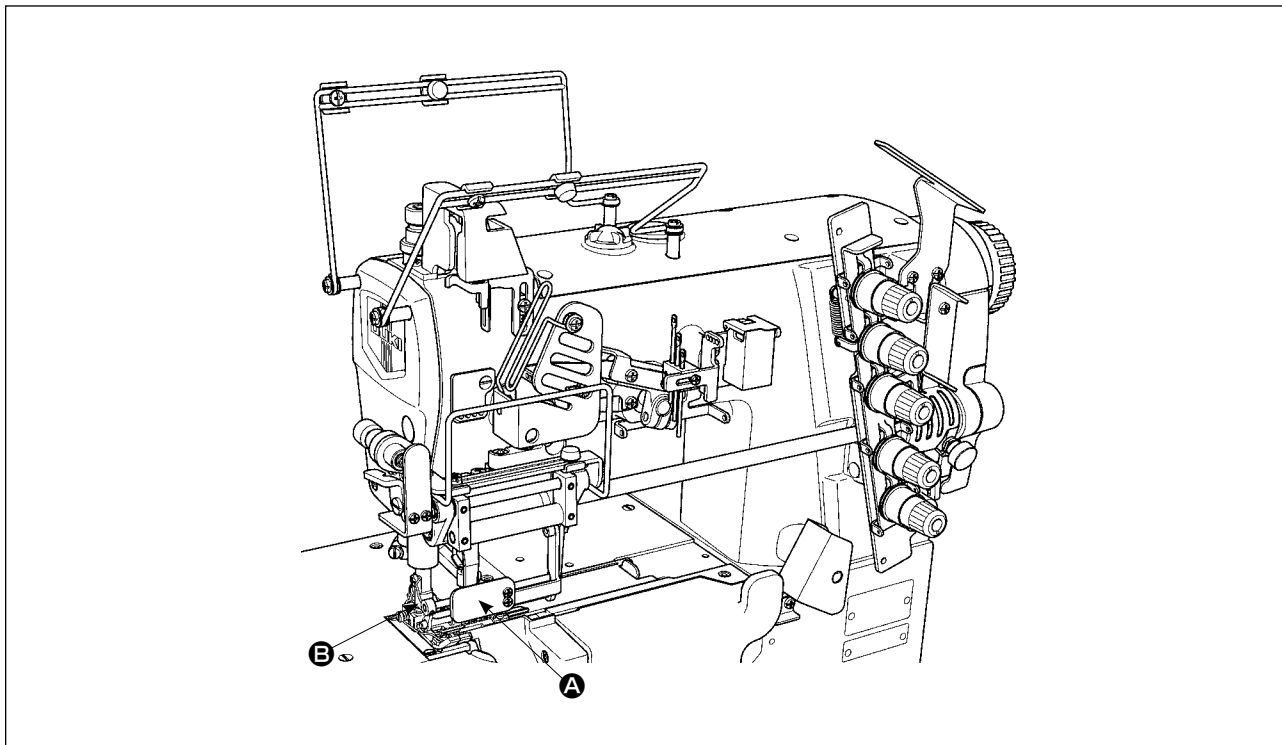
1. MD11 (DISPOSITIVO DI ALIMENTAZIONE DEL NASTRO).....	1
2. DISPOSITIVO DI SICUREZZA .....	1
3. CARATTERISTICHE TECNICHE .....	1
4. PROCEDURA DI INSTALLAZIONE DEGLI ACCESSORI .....	2
5. PROCEDURA DI LUBRIFICAZIONE .....	3
6. REGOLAZIONE DEL PERCORSO DEL NASTRO ELASTICO.....	4
7. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI ALIMENTAZIONE DEL NASTRO....	5
8. POSIZIONE DI MONTAGGIO DELLA CAMMA ECCENTRICA.....	6
9. BLOCCAGGIO DEL RILASCIO DEL RULLO CEDENTE.....	7
10. RIMOZIONE DELLA SEZIONE DI GUIDA DEL NASTRO .....	8

## 1. MD11 (DISPOSITIVO DI ALIMENTAZIONE DEL NASTRO)

Questo dispositivo è il dispositivo che viene usato per attaccare nastro elastico (merletto elastico). Questo dispositivo fornisce la macchina di nastri di lunghezza uguale, sincronizzando l'alimentazione, e realizza i prodotti di cucitura di una eccellente finitura.

Il nastro elastico (merletto elastico) fino a 45 mm max in larghezza può essere usato, e può essere alimentato nei limiti da 0,9 a 3,5 mm per punto.

## 2. DISPOSITIVO DI SICUREZZA

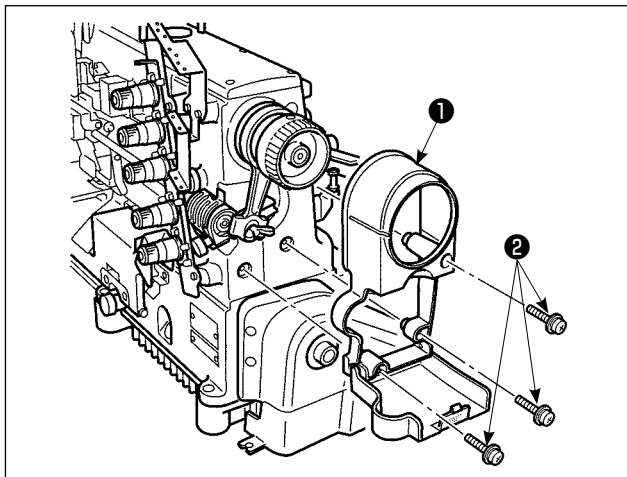


- A** Coperchio protezione occhi : Coperchio per proteggere gli occhi da ferimenti da rottura dell'ago  
**B** Salvadita : Coperchio per proteggere le dita da contatti con gli aghi

## 3. CARATTERISTICHE TECNICHE

Modello	MD11	
Nome del modello	Dispositivo di misurazione meccanico	
Velocità di cucitura	5.000 sti/min max (al momento del funzionamento intermittente) Velocità di punto alla consegna: 4.000 sti/min (al momento del funzionamento intermittente)	
Calibro ago	3 aghi	5,6 mm, 6,4 mm
	2 aghi	4,0 mm
Larghezza del nastro	45 mm	
Quantità di alimentazione del nastro	Da 0,9 a 3,5 mm	
Rumorosità	- Livello di pressione acustica ( $L_{pA}$ ) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 76,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.	

## 4. PROCEDURA DI INSTALLAZIONE DEGLI ACCESSORI

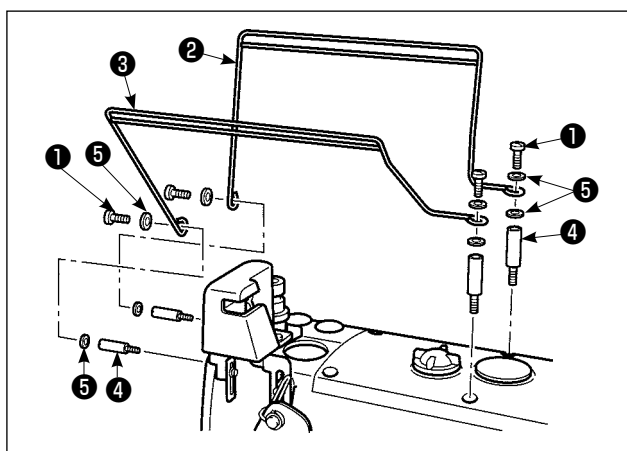


### (1) Installazione del copripuleggia

Installare il copripuleggia ❶ sul telaio a tre posti con le viti ❷ con il copripuleggia ❶ aperto.

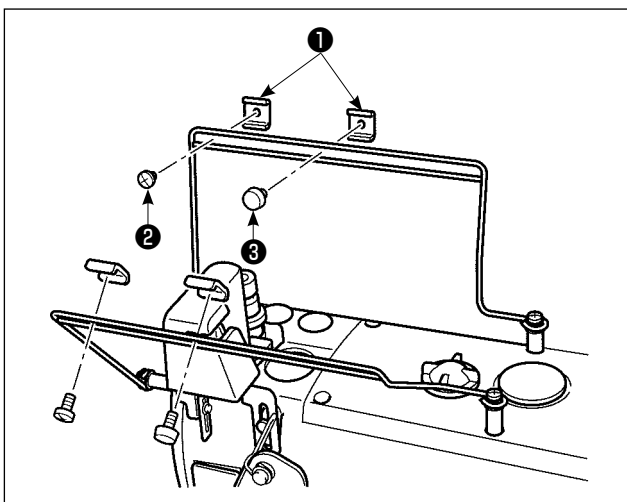


Dopo aver installato il copripuleggia, confermare che questo non intralci altri componenti.



### (2) Installazione della guida di supporto

- 1) Rimuovere le quattro viti ❶ .
- 2) Attaccare i prigionieri ❷ ai posti dove le viti ❶ sono state rimosse.
- 3) Mettere la guida di supporto ❸ tra le rondelle ❹ e fissarla al prigioniero ❷ con la vite ❶ .
- 4) Fissare la guida di supporto ❸ con la stessa procedura come sopra 3).



### (3) Installazione della guida laterale

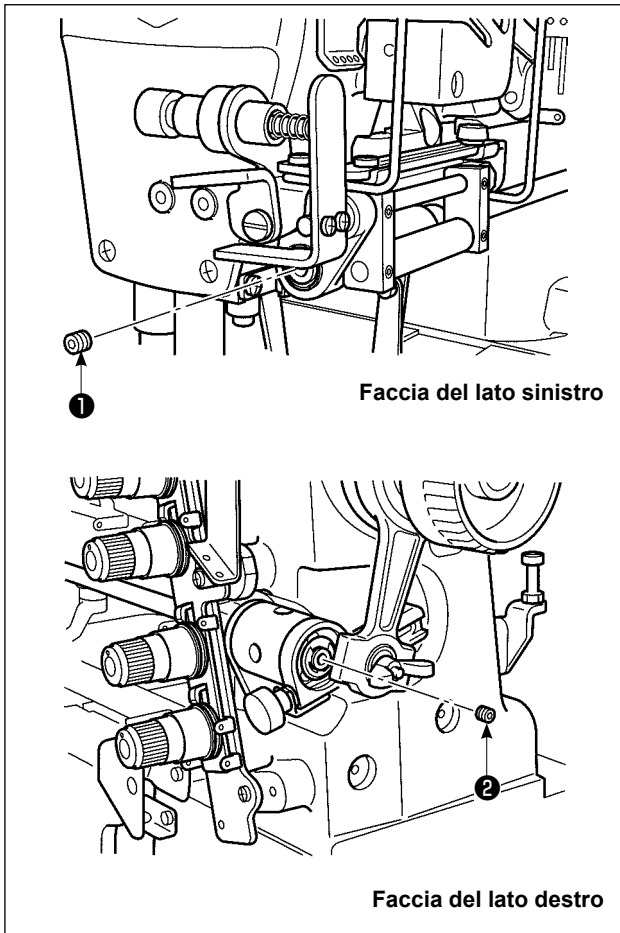
Attaccare le due guide laterali ❶ rispettivamente alle due guide di supporto che sono state attaccate nel passo "4-(2) Installazione della guida di supporto" p.2.

Fissare la guida laterale sul lato sinistro con le viti ❷ e la guida laterale sul lato destro con le viti ad alette ❸ rispettivamente.



Per la regolazione della posizione di montaggio della larghezza della guida laterale, consultare "6-(2) Regolazione della guida laterale secondo la larghezza del nastro elastico" p.4.

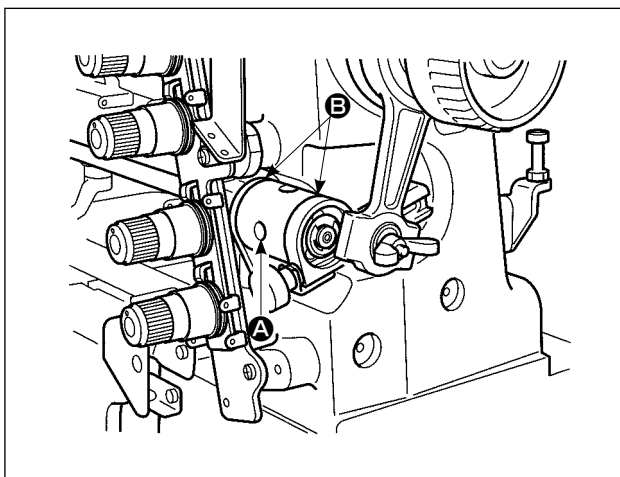
## 5. PROCEDURA DI LUBRIFICAZIONE



### (1) Lubrificazione al cuscinetto

- Il grasso è stato applicato al cuscinetto al momento della consegna dalla fabbrica.

- 1) Rimuovere le viti **1** e **2** da tutte e due le estremità dell'albero e applicare interamente il grasso fornito come accessori.
- 2) Dopo aver applicato il grasso, attaccare le viti **1** e **2** a tutte e due le estremità dell'albero.



### (2) Lubrificazione alla frizione

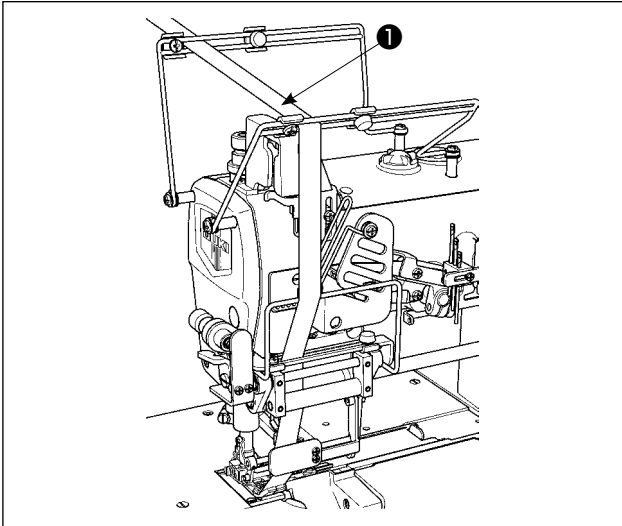
- Il grasso è stato applicato alla frizione al momento della consegna dalla fabbrica.

- 1) Rimuovere la vite dalla sezione **A** della frizione.
- 2) Applicare il grasso fornito come accessori dalla sezione **A**. Allora, applicare il grasso finché il grasso nuovo esca fuori dalle sezioni **B**.
- 3) Dopo il riempimento con il grasso, rimettere la vite nella sezione **A** e stringerla.

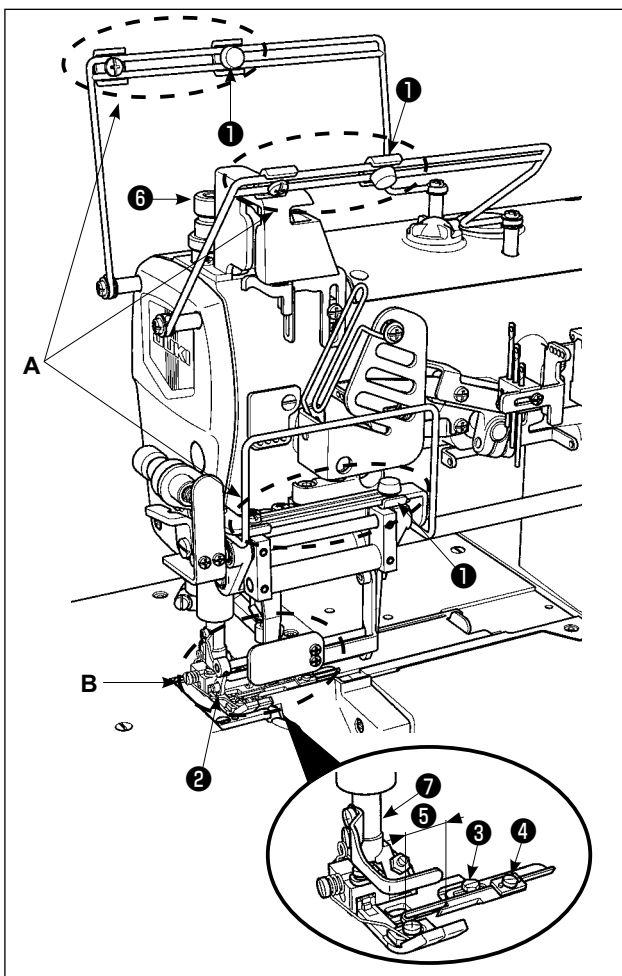


Per la lubrificazione alla frizione, applicare il grasso ogni 100 ore di funzionamento come uno standard. C'è la possibilità che il grasso eccessivo fuoriesca dalle sezioni **B** della frizione al momento della consegna o al momento dell'uso dopo la lubrificazione. Quando il grasso fuoriesce, strofinarlo.  
No. di parte JUKI del grasso esclusivo :  
13525506

## 6. REGOLAZIONE DEL PERCORSO DEL NASTRO ELASTICO

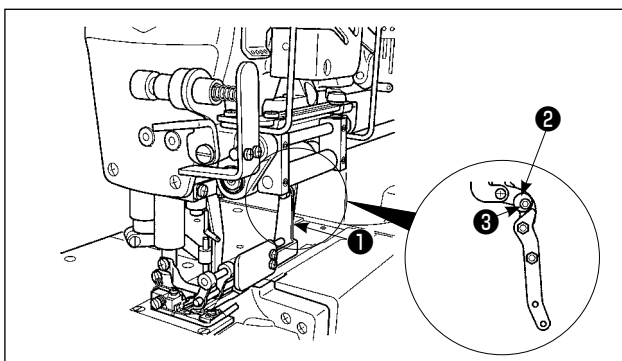


- (1) Percorso di alimentazione del nastro elastico**  
Fare passare il nastro elastico ① attraverso il percorso dopo aver rilasciato il rullo cedente.  
(Consultare "9. BLOCCAGGIO DEL RILASCIO DEL RULLO CEDENTE" p.7.)



- (2) Regolazione della guida laterale secondo la larghezza del nastro elastico**  
Regolare le posizioni delle guide laterali A ① alle sezioni A (tre posti), la guida laterale B ② alla sezione B e la larghezza ⑤ della guida del pressore alla sezione B secondo la larghezza del nastro elastico da usare. Per la larghezza ⑤ della guida del pressore alla sezione B, allentare le viti ③ e ④ ed effettuare la regolazione.

- (3) Procedura di Rimozione/Attacco del pressore**  
Per rimuovere o attaccare il pressore, allentare il regolatore di molla del pressore ⑥ e abbassare il collare ⑦ .



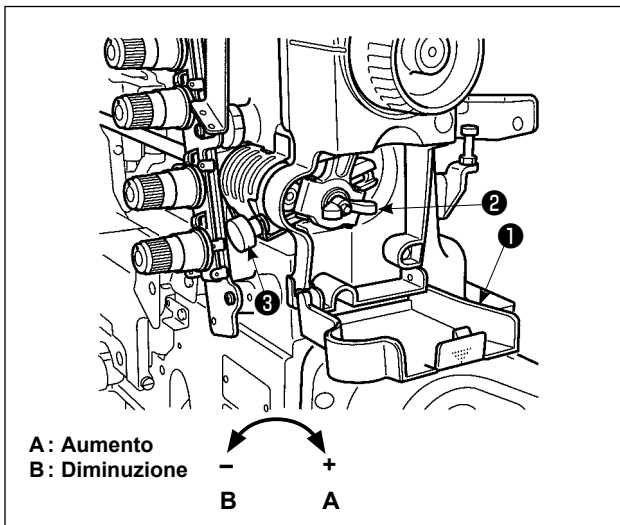
- (4) Regolazione della posizione della guida del nastro elastico**  
Per la regolazione tra la guida del nastro elastico ① e il pressore, allentare la vite ③ , e girare l'arresto ② per regolare. Al termine della regolazione, fissarlo con la vite ③ .

## 7. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI ALIMENTAZIONE DEL NASTRO



### AVVERTIMENTO :

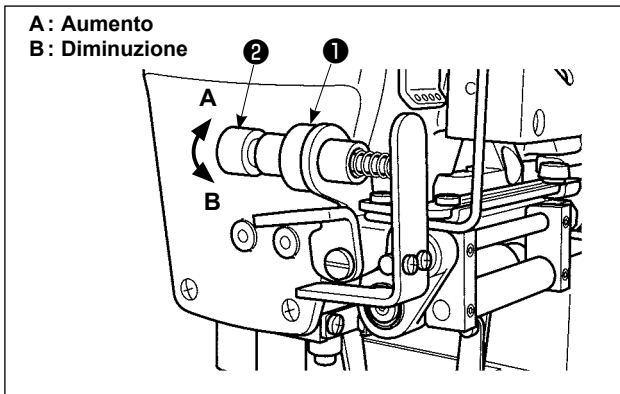
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



**(1) Regolazione della quantità di alimentazione con la vite ad alette**  
La quantità di alimentazione del nastro può essere regolata regolando la vite ad alette. La regolazione fine viene effettuata nel passo **"7-(2) Regolazione della pressione della molla" p.5**. La quantità di alimentazione del nastro può essere regolata nei limiti da 0,9 a 2,2 mm con questa regolazione.

\* Quando si usa la quantità di alimentazione del nastro da 1,4 a 3,5 mm, consultare il passo (3).

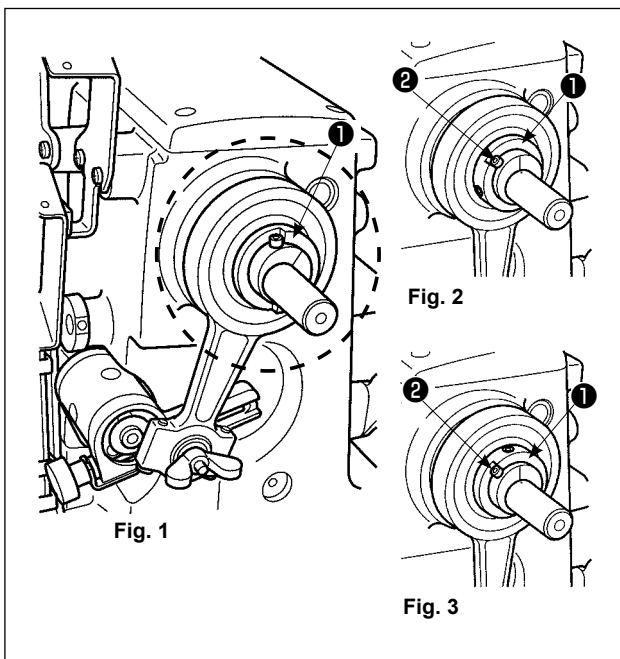
- 1) Aprire il copripuleggia ❶, e allentare il dado ad alette ❷.
- 2) Girare la manopola ❸, e regolare la quantità di alimentazione.  
\* Girare la manopola ❸ in senso orario (direzione +) per aumentare la quantità di alimentazione. Girarla in senso antiorario (direzione -) per diminuire la quantità di alimentazione.
- 3) Dopo aver serrato il dado ad alette ❷, chiudere il copripuleggia ❶.



### (2) Regolazione della pressione della molla

La regolazione fine della quantità di alimentazione può essere effettuata regolando la pressione della molla.

- 1) Allentare il dado ❶.
- 2) Girare la vite di regolazione ❷ per regolare la pressione della molla.  
\* Quando la pressione della molla è aumentata, la quantità di alimentazione del nastro è diminuita. Quando la pressione della molla è diminuita, la quantità di alimentazione del nastro è aumentata.
- 3) Stringere il dado ❶.



### (3) Regolazione della quantità di alimentazione con la camma

La quantità di alimentazione del nastro può essere cambiata dalla gamma da 0,9 a 2,2 mm (al momento della consegna dalla fabbrica) alla gamma da 1,4 a 3,5 mm regolando la camma eccentrica B ❶.

- 1) Rimuovere il copripuleggia e la puleggia. (Consultare la Fig.1.)
- 2) Allentare le due viti nella camma eccentrica B ❶.
- 3) [Quando la quantità di alimentazione del nastro è da 0,9 a 2,2] (Consultare la Fig.2.)  
Stringere e fissare le due viti nella camma eccentrica B ❶ alla posizione in cui il dentello della camma eccentrica B ❶ viene a contatto con il lato sinistro della vite ❷.  
[Quando la quantità di alimentazione del nastro è da 1,4 a 3,5] (Consultare la Fig.3.)  
Stringere e fissare la vite nella camma eccentrica B ❶ alla posizione in cui il dentello della camma eccentrica B ❶ viene a contatto con il lato destro della vite ❷.



Per le materie che richiedono particolare attenzione alla posizione fissata della camma eccentrica, consultare **"8. POSIZIONE DI MONTAGGIO DELLA CAMMA ECCENTRICA" p.6.**

## 8. POSIZIONE DI MONTAGGIO DELLA CAMMA ECCENTRICA



### 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.

Fig. 4

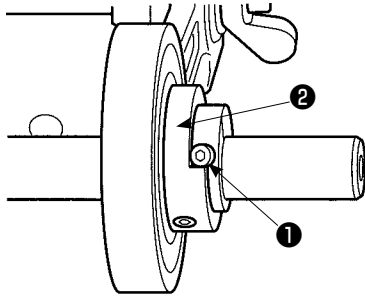


Fig. 3

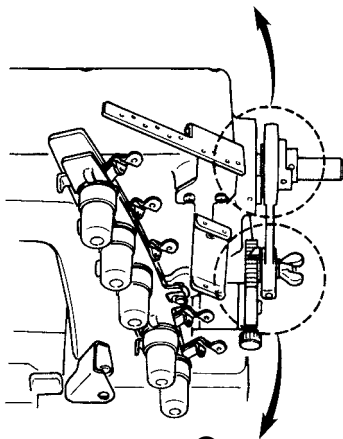
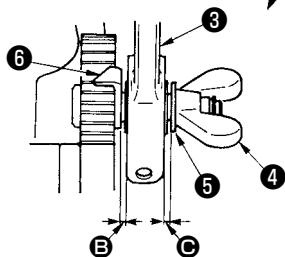


Fig. 5



Quando si esegue la regolazione di **"7-(3) Regolazione della quantità di alimentazione con la camma"** p.5, fare attenzione ai seguenti punti per la posizione di installazione della camma eccentrica B **2**.

- 1) Premere la camma eccentrica B **2** contro la vite **1** della camma eccentrica A come illustrato in Fig. 4.
- 2) Stringere le due viti ciascuna **7** e **8** delle camme eccentriche A **1** e B **2** in modo che gli spazi **B** e **C** tra la rondella **5**, l'indice **6** e l'asta **3** siano uguali nello stato in cui il dado ad alette **4** è serrato come mostrato nella Fig.5.



**Al termine della regolazione, girare la puleggia manualmente per controllare che le camme si muovano senza interferenza.**

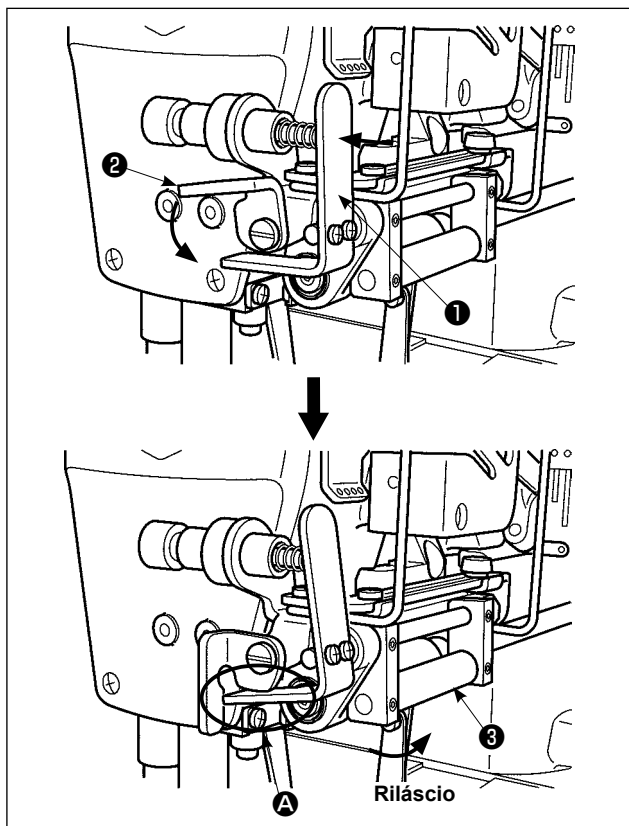


## 9. BLOCCAGGIO DEL RILASCIO DEL RULLO CEDENTE



### 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.



Quando si aziona la macchina per cucire senza usare il nastro elastico, il rullo è mantenuto nello stato di rilascio tramite l'arresto.

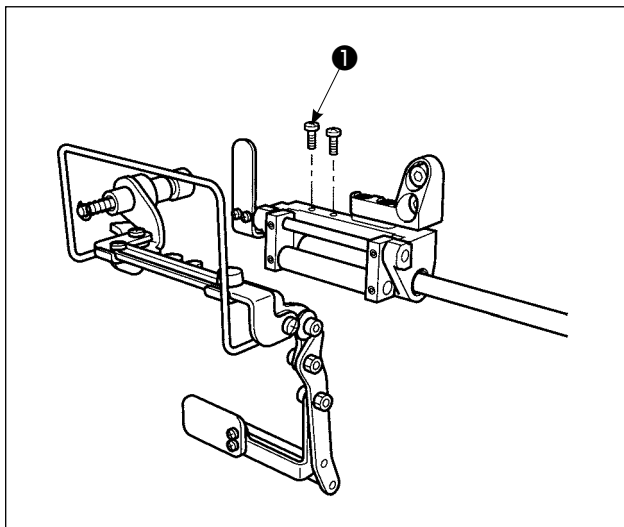
- 1) Premendo la parte superiore della piastra pressatrice **1** con le dita, girare l'arresto **2** nel senso indicato dalla freccia.
- 2) Quando l'arresto **2** è girato fino alla posizione **A**, il rullo **3** è tenuto alla posizione di rilascio.

## 10. RIMOZIONE DELLA SEZIONE DI GUIDA DEL NASTRO



### 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.



Rimuovere la vite di montaggio ❶ . Quindi, la sezione di guida del nastro può essere rimossa assemblata.