

ITALIANO

MF-7500
MANUALE D'ISTRUZIONI

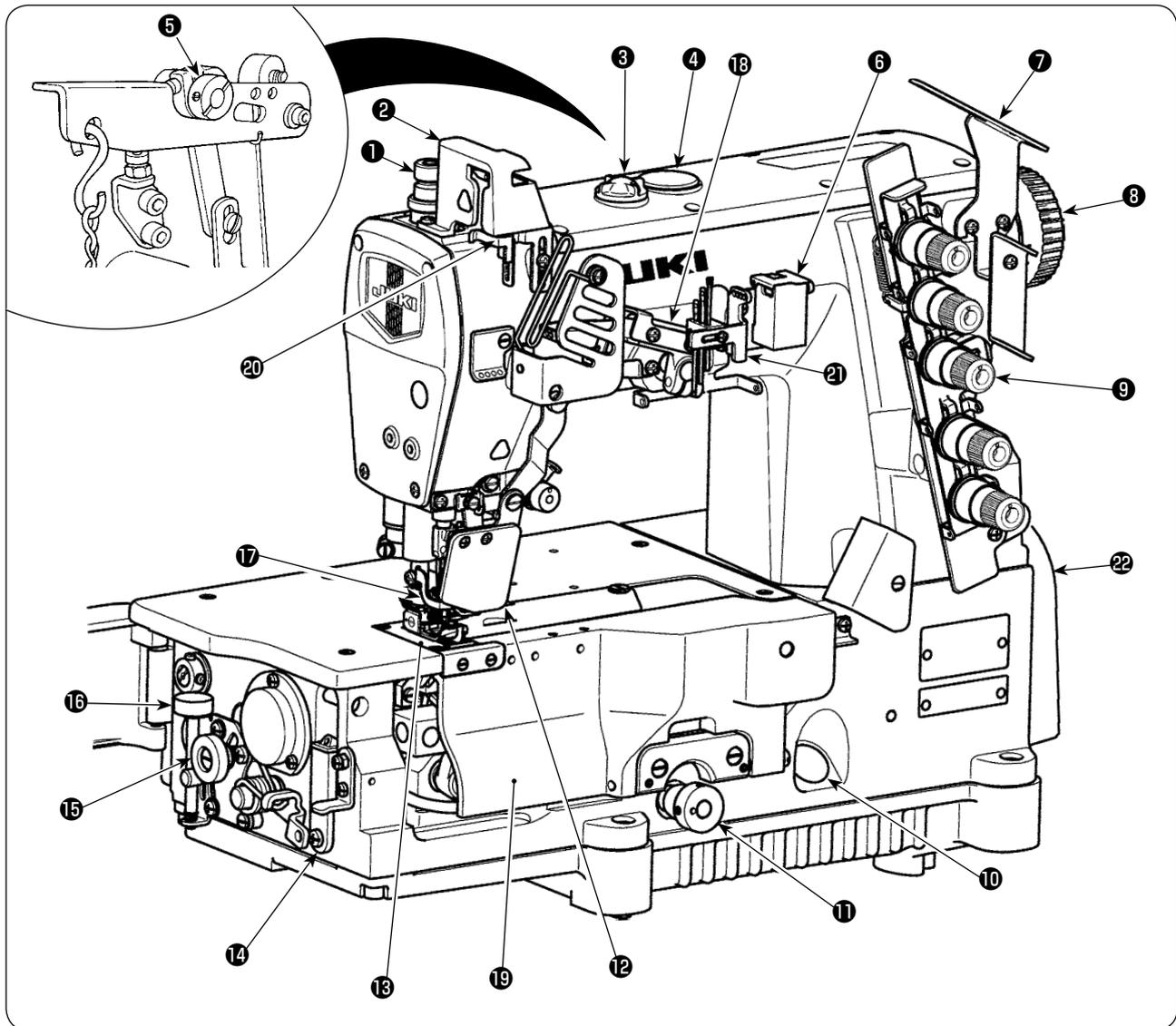
INDICE

I . CARATTERISTICHE TECNICHE.....	1
II . CONFIGURAZIONE DEI COMPONENTI DELLA MACCHINA	2
III . INSTALLAZIONE	3
1. Installazione della testa della macchina sul tavolo	3
2. Selezione delle pulegge motore e cinghie.....	7
3. Installazione del motore	7
4. Posizionamento della cinghia.....	7
5. Installazione del copricinghia	8
6. Installazione della catena.....	8
7. Installazione del guidafile	8
8. Installazione del coperchio del tirafilo della barra ago	9
IV . RIFORMIMENTO DELL'OLIO E LUBRIFICAZIONE	9
1. Olio lubrificante.....	9
2. Lubrificazione.....	10
3. Unità di lubrificazione ad olio di silicone	10
V . FUNZIONAMENTO	11
1. Ago	11
2. Posizionamento dell'ago	11
3. Infilatura del filo nella testa della macchina.....	12
4. Regolazione della lunghezza del punto	13
5. Regolazione del rapporto di trasporto differenziale.....	13
6. Regolazione della pressione del piedino premistoffa	14
7. Regolazione della tensione del filo	14
VI . REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE	15
1. Regolazione del guidafile del contenitore del silicone	15
2. Regolazione del ricevifilo del tirafilo della barra ago.....	15
3. Regolazione del tirafilo oscillante	16
4. Regolazione del guidafile dello stendifilo	16
5. Regolazione della camma del filo del crochet	16
6. Regolazione dell'occhiello della camma del filo del crochet.....	17
7. Regolazione del crochet	17
8. Regolazione dell'altezza dell'ago	18
9. Regolazione della protezione ago posteriore	18
10. Relazione tra il tempismo del tirafilo oscillante e il cappio del filo dell'ago	19
(1) Regolazione tramite la manovella.....	19
(2) Regolazione tramite la camma eccentrica	19
11. Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto.....	20
12. Posizione di montaggio dello stendifilo	20
13. Regolazione del guidafile dello stendifilo e guidafile del morsetto dell'ago	21
14. Regolazione della protezione ago anteriore	21
15. Regolazione dell'alzata del piedino premistoffa	22
16. Regolazione del micro-alzapiedino	22
17. Regolazione del luogo geometrico del trasporto	23
(1) Modifica del movimento di azionamento del trasporto	23
(2) Modifica del movimento di oscillazione del trasporto.....	24
(3) Ripristino della regolazione standard	24
18. Valore di regolazione del palloncino.....	25
19. Regolazione della griffa di trasporto in senso longitudinale.....	27
(1) Posizione longitudinale della griffa di trasporto	27
(2) Per la C11	28
VII . MANUTENZIONE	29
1. Pulizia della macchina per cucire	29
2. Sostituzione dell'olio lubrificante	29
3. Ispezione e sostituzione del filtro dell'olio.....	29

I . CARATTERISTICHE TECNICHE

Nome del modello	Macchina veloce a braccio piatto, con punto di copertura
Modello	Serie MF-7500
Tipo di punto	Standard ISO 406, 407, 602 e 605
Esempio di applicazione	Orlatura e copertura per maglieria e tessuti di maglia generali
Velocità di cucitura	6.500 sti/min max (al momento del funzionamento intermittente) Tipo cinghia a V 6.000 sti/min max (al momento del funzionamento intermittente) Tipo azionamento diretto Velocità di cucitura impostata in fabbrica al momento della consegna: 4.500 sti/min (al momento del funzionamento intermittente)
Calibro ago	3 aghi ... 4,8 mm, 5,6 mm e 6,4 mm 2 aghi ... 3,2 mm e 4,0 mm
Rapporto di trasporto differenziale	Da 1 : 0,7 a 1 : 2 (lunghezza del punto : meno di 2,5 mm) Provvista di meccanismo di regolazione del micro-trasporto differenziale. (Micro-regolazione)
Lunghezza del punto	Da 1,2 mm a 3,6 mm (può essere regolata fino a 4,4 mm)
Ago	UY128GAS da #9S a #12S (standard #10S)
Corsa barra ago	31 mm(o 33 mm quando si cambia il perno eccentrico)
Dimensione	(Altezza) 451 x (Larghezza) 515 x (Lunghezza) 263
Peso	46 kg
Alzata piedino premistoffa	8 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 GENUINE OIL 18
Capacità serbatoio dell'olio	Dalla linea inferiore dell'indicatore di livello dell'olio : 600 cc alla linea superiore : 900 cc
Installazione	Tipo semi-sommerso
Rumorosità	- Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 79,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.500 sti/min.

II . CONFIGURAZIONE DEI COMPONENTI DELLA MACCHINA



- | | |
|--|---|
| ① Regolatore della molla del pressore | ⑫ Protezione occhi |
| ② Copritirafilo della barra ago | ⑬ Placca ago |
| ③ Indicatore visivo della circolazione dell'olio | ⑭ Unità di lubrificazione con olio di silicone della punta dell'ago |
| ④ Tappo del foro dell'olio | ⑮ Controdado differenziale |
| ⑤ Micro-alzapiedino | ⑯ Manopola di micro-regolazione |
| ⑥ Unità di lubrificazione con olio di silicone del filo dell'ago | ⑰ Salvadita |
| ⑦ Guidafile No. 1 | ⑱ Tirafilo oscillante |
| ⑧ Puleggia superiore | ⑲ Coperchio frontale |
| ⑨ Dado di tensione del filo | ⑳ Ricevifilo del tirafilo della barra ago |
| ⑩ Indicatore di livello dell'olio | ㉑ Guidafile del contenitore del silicone |
| ⑪ Manopola di regolazione del trasporto | ㉒ Copricinghia |

III . INSTALLAZIONE



AVVERTIMENTO :

Non collegare la spina del motore alla presa di corrente finché tutti i lavori siano stati completati. C'è il pericolo di ferimenti causati da intrappolamento nella macchina.

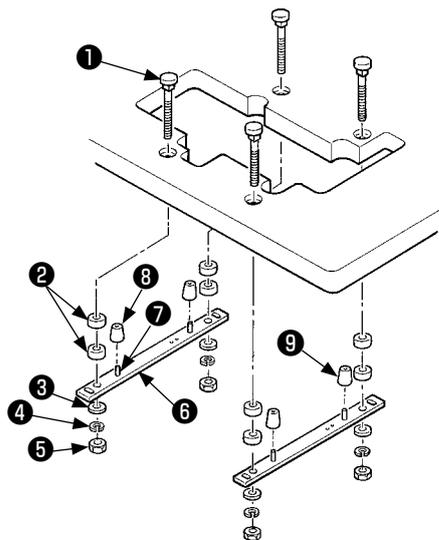
1. Installazione della testa della macchina sul tavolo



AVVERTIMENTO :

Il peso della macchina per cucire è più di 46 kg. Non mancare di eseguire il lavoro con due persone o più in caso di sballatura, trasporto o installazione della stessa.

Tipo semi-sommerso

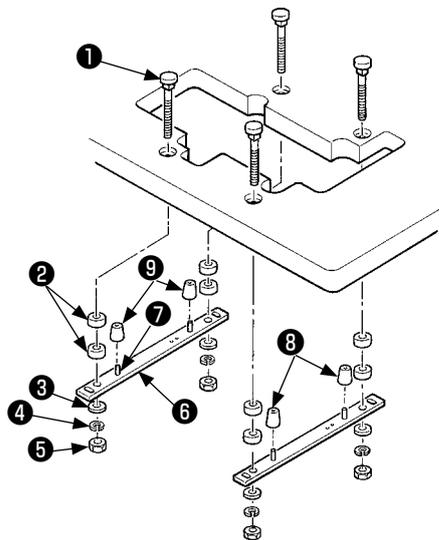


[Per il tipo cinghia a V]

Attaccare il pannello di supporto ed i tamponi di gomma come mostrato nell'illustrazione e installare la macchina per cucire correttamente.

- ❶ Bullone
- ❷ Distanziale
- ❸ Rondella
- ❹ Rondella elastica
- ❺ Dado
- ❻ Pannello di supporto
- ❼ Perno a molla
- ❽ Cuscino di gomma (Nero) × 3
- ❾ Cuscino di gomma (Grigio) × 1

Tipo semi-sommerso

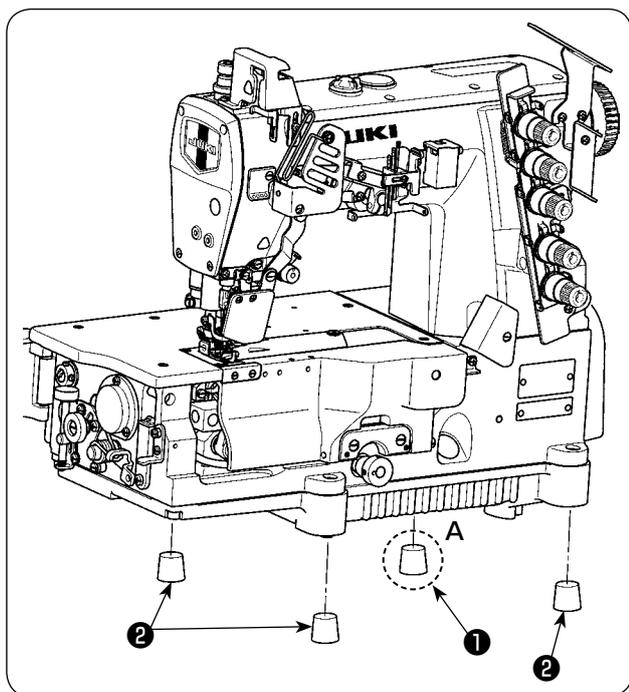


[Per il tipo azionamento diretto]

Attaccare il pannello di supporto ed i tamponi di gomma come mostrato nell'illustrazione e installare la macchina per cucire correttamente.

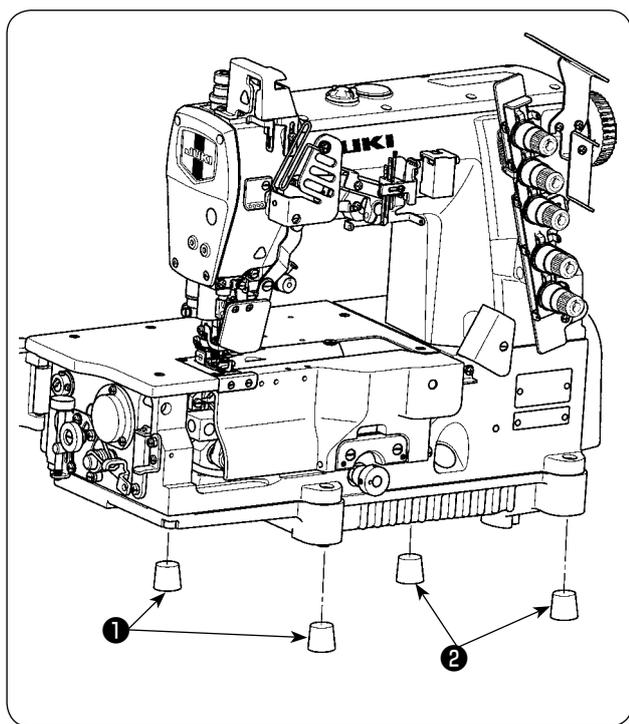
- ❶ Bullone
- ❷ Distanziale
- ❸ Rondella
- ❹ Rondella elastica
- ❺ Dado
- ❻ Pannello di supporto
- ❼ Perno a molla
- ❽ Cuscino di gomma (Nero) × 2
- ❾ Cuscino di gomma (Grigio) × 2

■ Installazione dei gommini



Installare il gommino antipolvere grigio soltanto alla sezione **A**.
[Per il tipo cinghia a V]

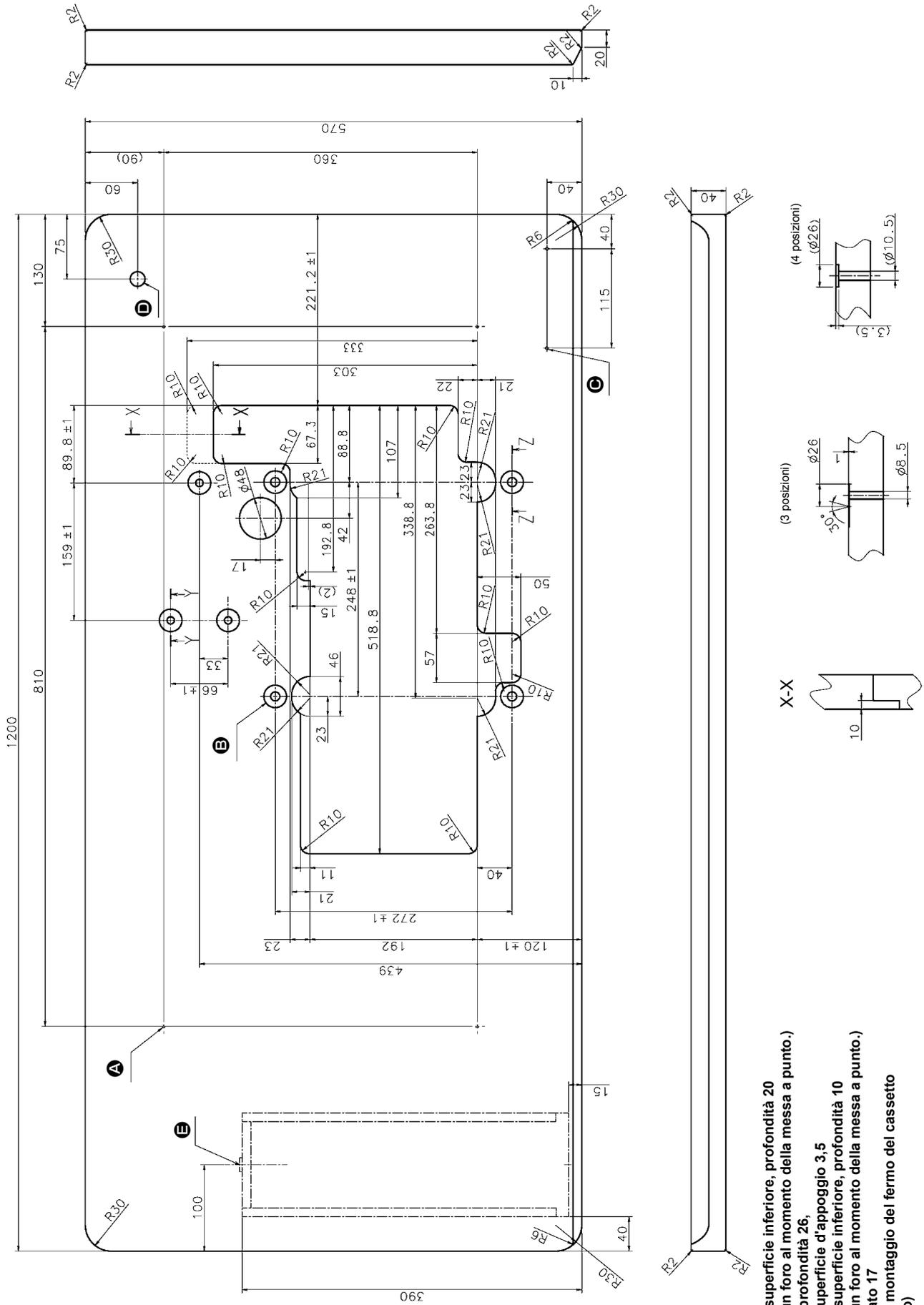
	No. di parte	Nome della parte	Q.tà
❶	40072505	Gommino antipolvere (Grigio)	1
❷	13155403	Gommino antipolvere (Nero)	3



[Per il tipo azionamento diretto]

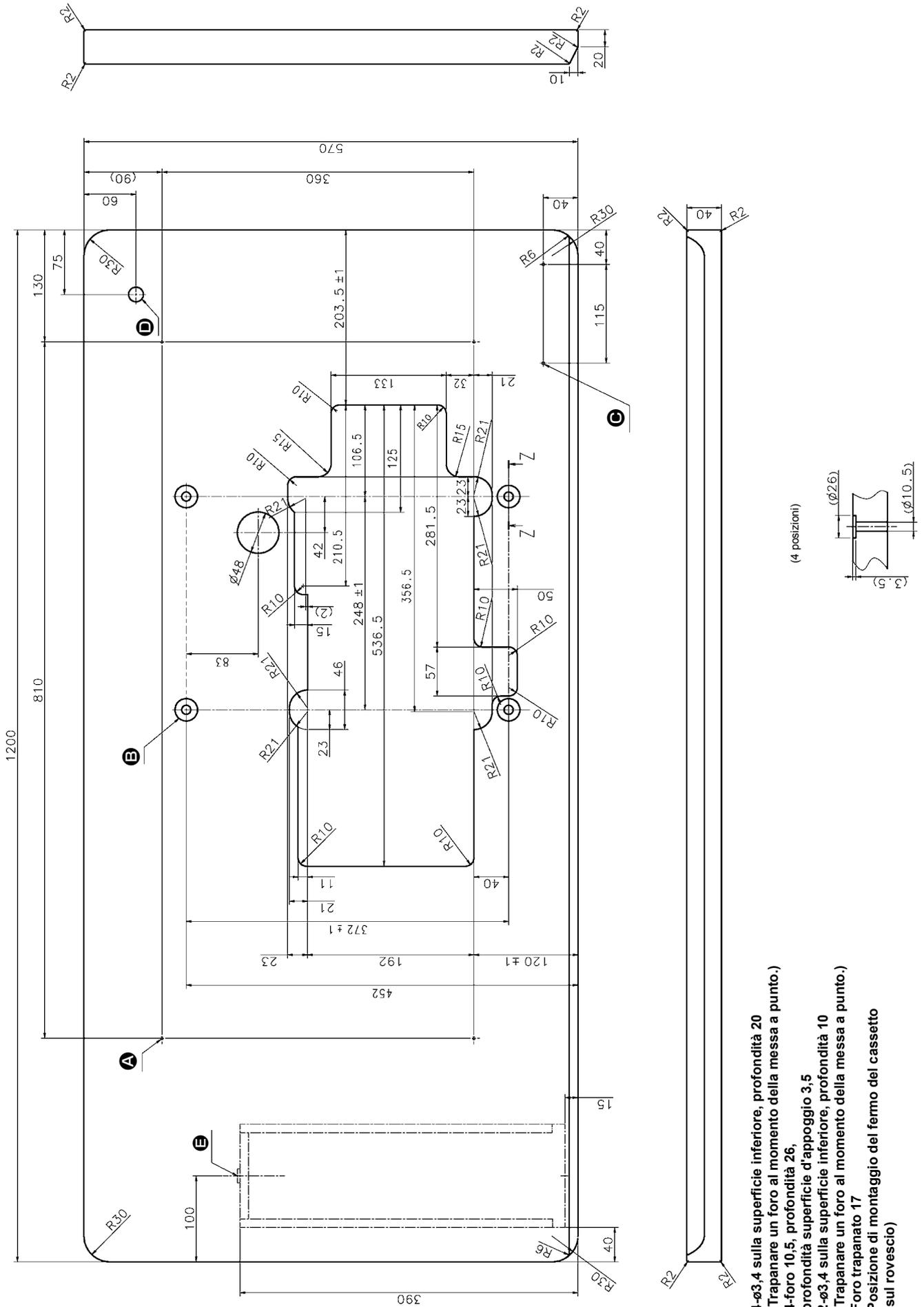
	No. di parte	Nome della parte	Q.tà
❶	40072505	Gommino antipolvere (Grigio)	2
❷	13155403	Gommino antipolvere (Nero)	2

DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO SEMI-SOMMERSO) Tipo cinghia a V



- A** 4- ϕ 3,4 sulla superficie inferiore, profondità 20
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- B** 4-foro 10,5, profondità 26,
profondità superficie d'appoggio 3,5
- C** 2- ϕ 3,4 sulla superficie inferiore, profondità 10
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- D** Foro trapanato 17
- E** Posizione di montaggio del fermo del cassetto
(sul rovescio)

DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO SEMI-SOMMERSO) Tipo azionamento diretto



- A** 4- \emptyset 3,4 sulla superficie inferiore, profondità 20
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- B** 4-foro 10,5, profondità 26, profondità superficie d'appoggio 3,5
- C** 2- \emptyset 3,4 sulla superficie inferiore, profondità 10
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- D** Foro trapanato 17
- E** Posizione di montaggio del fermo del cassetto (sul rovescio)

2. Selezione delle pulegge motore e cinghie

Puleggia del motore e cinghia

Velocità di punto (sti/min)	50Hz		60Hz	
	Diametro esterno della puleggia	Misura della cinghia	Diamètre extérieur de la poulie	Misura della cinghia
4.500	∅ 100	M-35	∅ 85	M-35
4.800	∅ 105	M-36	∅ 90	M-35
5.000	∅ 115	M-36	∅ 95	M-35
5.500	∅ 125	M-37	∅ 105	M-36
5.800	∅ 130	M-37	∅ 110	M-36
6.000	∅ 135	M-37	∅ 115	M-37
6.200	∅ 140	M-38	∅ 120	M-38
6.500	∅ 150	M-39	∅ 125	M-38



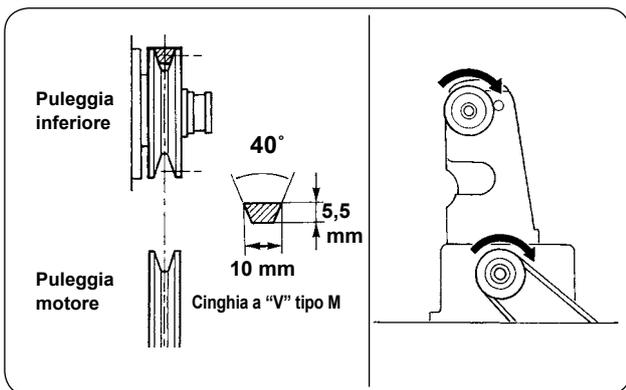
Quando si usa una macchina per cucire nuova, usare la macchina ad una velocità di 4.500 sti/min o meno per le prime 200 ore (circa un mese). Un buon risultato può essere ottenuto quanto alla durezza.

- * La tabella mostra i numeri quando si usa un motore a frizione trifase a 2 poli 400W (1 / 2 HP).
- * È indicata la puleggia motore disponibile commercialmente vicina al valore calcolato poiché il diametro esterno della puleggia motore disponibile commercialmente si conta per 5 mm.



Usare una puleggia motore che sia adattabile a questa macchina per cucire. La velocità di cucitura supera la velocità di cucitura max. di questa macchina per cucire e saranno causati guasti alla macchina a meno che non sia usata una puleggia motore che sia adattabile a questa macchina per cucire.

3. Installazione del motore



Usare un motore a frizione trifase, 2 poli, 400W (1/2 HP). Usare la cinghia a V tipo M.

- 1) La puleggia del motore si sposta verso il lato sinistro quando il pedale viene premuto. Allora, installare il motore in modo che i centri della puleggia del motore e della puleggia inferiore siano allineati l'uno all'altro.
- * Per la procedura di installazione della puleggia del motore, consultare il Manuale d'Istruzioni per il motore.
- 2) Installare il motore in modo che la puleggia macchina giri in senso antiorario.



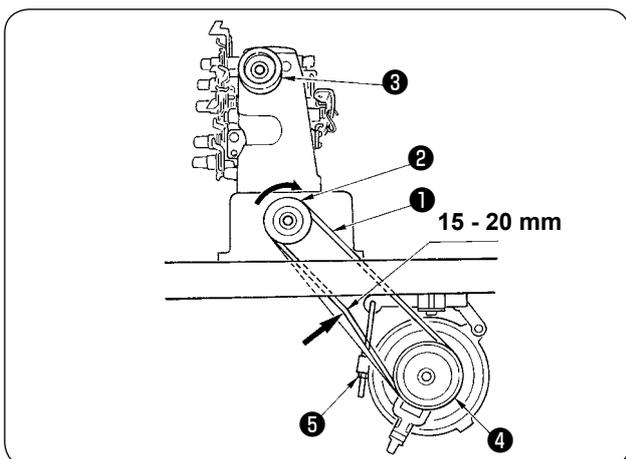
Se la puleggia macchina gira nel senso inverso, la lubrificazione regolare non può essere effettuata. Di conseguenza, saranno causati guasti alla macchina.

4. Posizionamento della cinghia



AVVERTIMENTO :

Quando si sostituisce la cinghia, non mancare di spegnere il motore e assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare prima di eseguire il lavoro. C'è il pericolo di ferimenti poiché mani o lembi di vestiario potrebbero essere intrappolati nella cinghia.



- 1) Inserire la cinghia ❶ alla puleggia inferiore ❷ .
- 2) Girando la puleggia superiore ❸ , mettere l'altro lato della cinghia alla puleggia del motore ❹ .
- 3) Regolare la tensione della cinghia in modo che la cinghia si incurvi di 15 a 20 mm quando il centro della cinghia viene premuto con un carico di circa 10N (1,02 kgf).
- 4) Fissare saldamente la cinghia con il controdado ❺ quando la cinghia è stata posizionata.



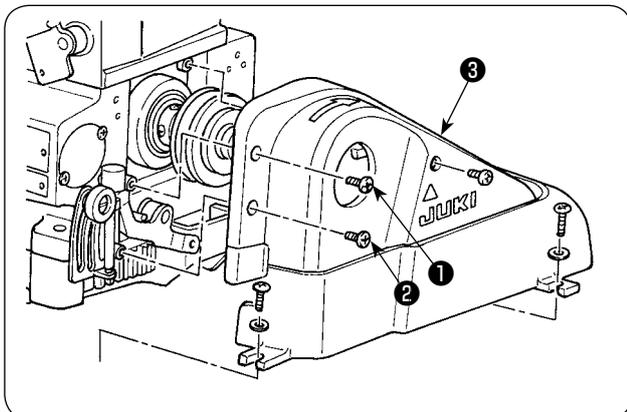
Se la deformazione della cinghia è eccessiva quando la macchina per cucire è in funzione, controllare nuovamente la tensione della cinghia.

5. Installazione del copricinghia



AVVERTIMENTO :

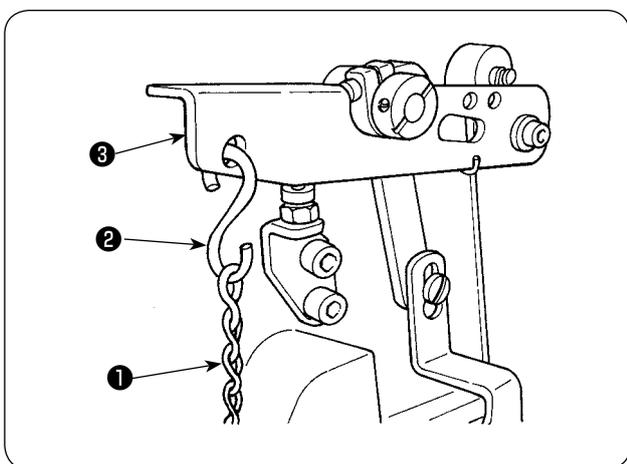
Non mancare di installare il copricinghia. Se il copricinghia non è installato, c'è il pericolo di ferimenti poiché mani o lembi di vestiario potrebbero essere intrappolati nella macchina o c'è il pericolo di danni alla macchina poiché i prodotti di cucitura potrebbero essere intrappolati nella macchina.



Installare il copricinghia **3** secondo le indicazioni dell'illustrazione.

1 e **2** sono le viti di fissaggio per il copricinghia **3**.

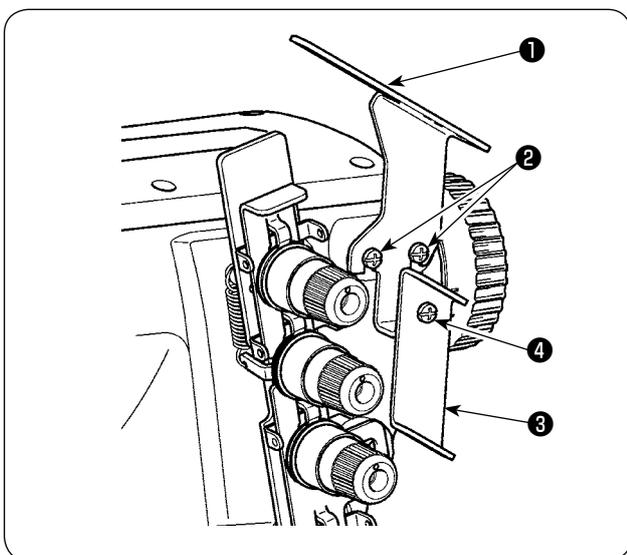
6. Installazione della catena



1) Appendere il gancio **2** della catena **1** alla leva di sollevamento della barra del pressore **3**.

2) Appendere l'altro lato della catena **1** al pedale.

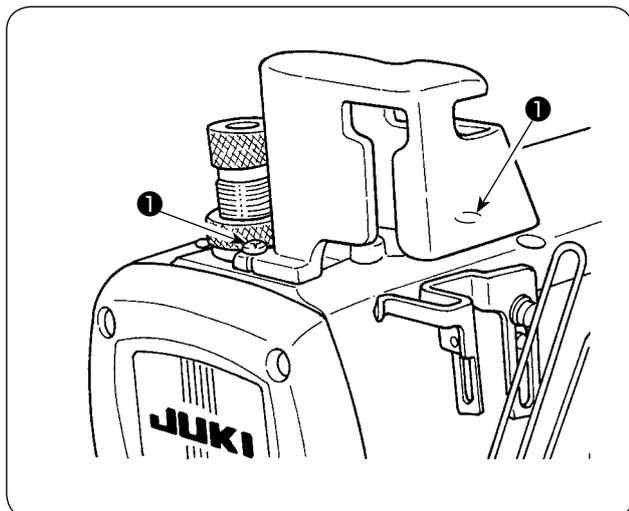
7. Installazione del guidafile



1) Installare il guidafile No. 1 **1** fornito come accessori sul braccio della macchina con le viti (nera, lunghezza gambo 6 mm) **2**.

2) Installare il guidafile **3** sul guidafile No. 1 **1** con la vite (nera, lunghezza gambo 6 mm) **4**.

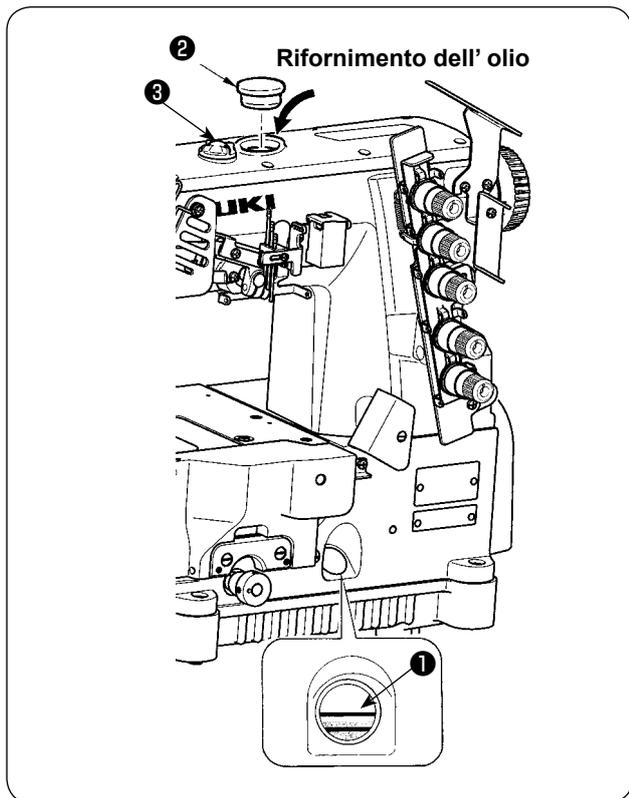
8. Installazione del coperchio del tirafilo della barra ago



Installare il coperchio del tirafilo della barra ago in dotazione con l'unità sul braccio della macchina con le due viti ❶.

IV . RIFORNIMENTO DELL'OLIO E LUBRIFICAZIONE

1. Olio lubrificante



<Quando la macchina per cucire viene messa in funzione per la prima volta>

L'olio lubrificante è stato tolto al momento della consegna. Non mancare di rifornire l'olio lubrificante prima di mettere in funzione la macchina per cucire per la prima volta.

• Olio usato : JUKI GENUINE OIL 18



Non usare additivo per olio poiché saranno causati deterioramento dell'olio lubrificante o guasti alla macchina.

Per aggiungere l'olio, togliere prima il tappo ❷ della bocca di carico dell'olio indicato come "OIL". Aggiungere quindi l'olio dalla bocca di carico dell'olio finché la superficie dell'olio non raggiunga il centro tra le linee di riferimento superiore e inferiore sull'indicatore ❶ del livello dell'olio.

<Controllo da effettuare prima di usare la macchina per cucire>

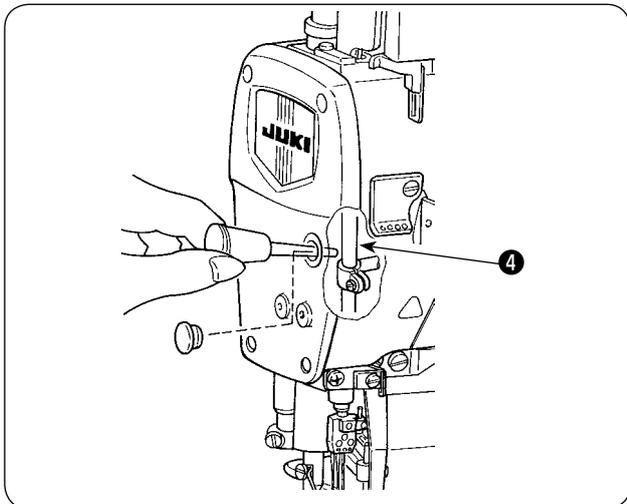
- 1) Controllare l'indicatore di livello dell'olio ❶ e assicurarsi che il livello dell'olio lubrificante sia tra le due linee superiore e inferiore. Quando il livello dell'olio lubrificante scende al di sotto della linea inferiore, rabboccare con olio lubrificante.
- 2) Assicurarsi che olio lubrificante esca fuori dall'ugello dell'indicatore visivo della circolazione dell'olio ❸ quando la macchina per cucire viene fatta girare. Quando olio lubrificante non esce fuori, effettuare " [VII -3. Ispezione e sostituzione del filtro dell'olio](#)". (Vedere la pagina 29.)

2. Lubrificazione



AVVERTIMENTO :

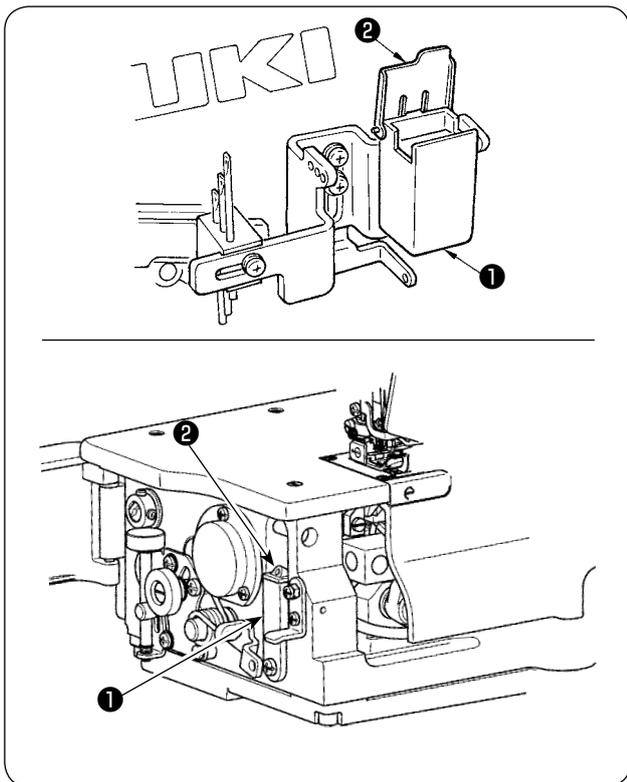
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Quando la macchina per cucire viene attivata per la prima volta dopo l'installazione o dopo un lungo periodo di inattività, aver cura di applicare 2 o 3 gocce di olio lubrificante alla barra ago ④.

Per l'olio lubrificante, usare JUKI GENUINE OIL 18.

3. Unità di lubrificazione ad olio di silicone



Questa macchina per cucire è dotata di unità di lubrificazione ad olio di silicone come standard.

In caso della cucitura ad alta velocità, o quando si usa il filo sintetico o tessuto sintetico, usare l'unità di lubrificazione ad olio di silicone per prevenire rottura del filo o salti di punto. L'olio usato è olio di silicone (silicone dimetilico)

Aprire il coperchio ② del contenitore del silicone ① e assicurarsi che esista olio di silicone nell'unità di lubrificazione ad olio di silicone per filo dell'ago e punta dell'ago. Se olio di silicone è insufficiente, rifornirli di olio di silicone (silicone dimetilico).



Quando olio di silicone è aderito ai componenti tranne l'unità di lubrificazione ad olio di silicone, non mancare di pulirlo. Se i componenti ai quali olio di silicone è aderito sono lasciati senza pulire l'olio, saranno causati guasti alla macchina per cucire.

V . FUNZIONAMENTO

1. Ago

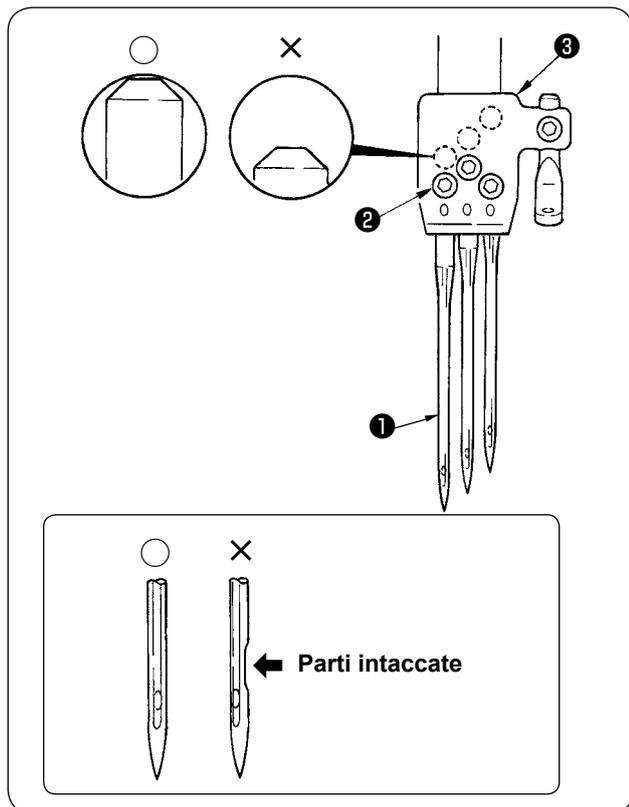
No. giapponese	9	10	11	12	14
No. tedesco	65	70	75	80	90

L'ago usato per questa macchina per cucire è UY128GAS.
Per il No. di ago, selezionare un ago corretto a seconda delle condizioni di cucitura.

2. Posizionamento dell'ago



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) Allentare la vite di fissaggio ② dell'ago ① con un cacciavite.
- 2) Tenere l'ago nuovo con la parte incava volta verso il dietro e inserirlo nel foro nel morsetto dell'ago ③ finché il fondo del foro venga raggiunto.
- 3) Stringere saldamente la vite di fissaggio ② dell'ago.

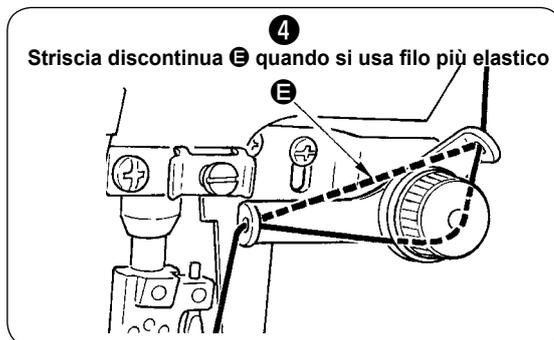
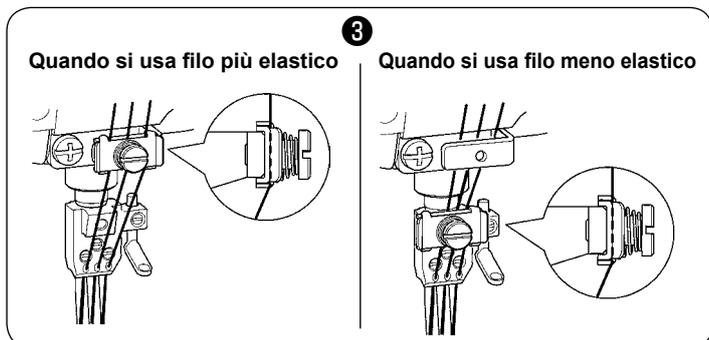
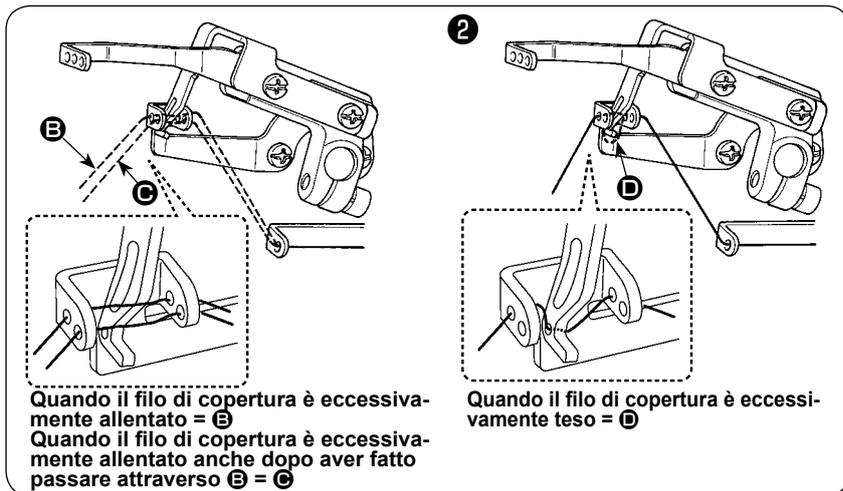
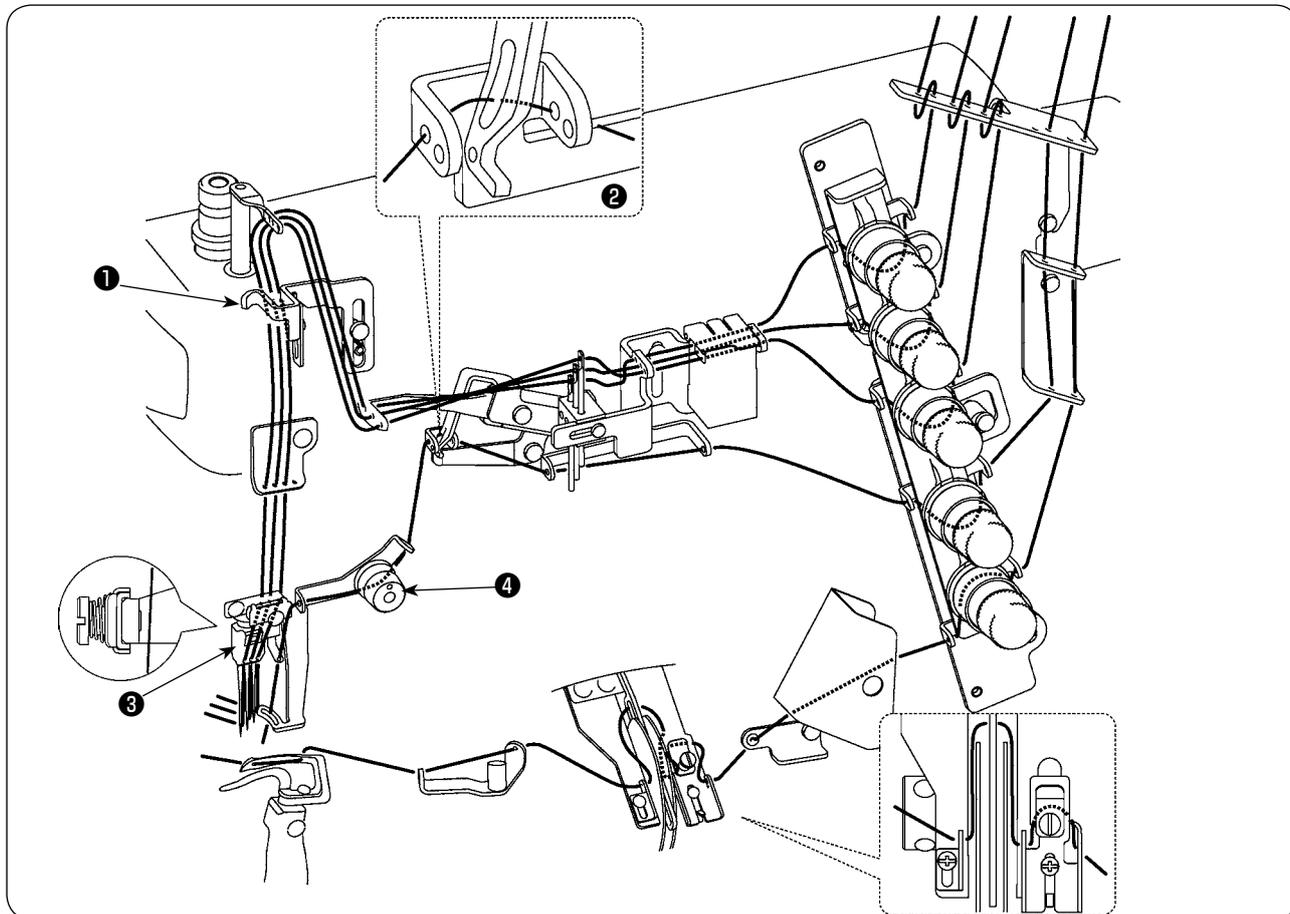
3. Infilatura del filo nella testa della macchina



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.

Infilare il filo nella testa della macchina secondo i seguenti diagrammi di infilatura.

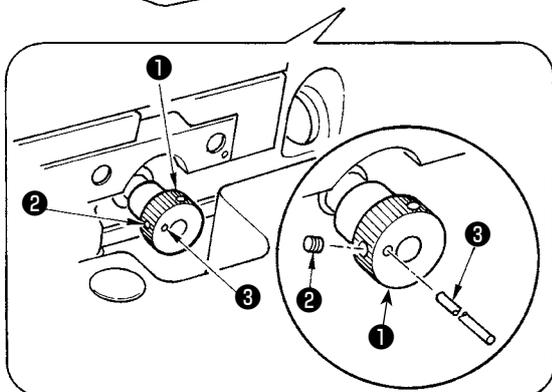
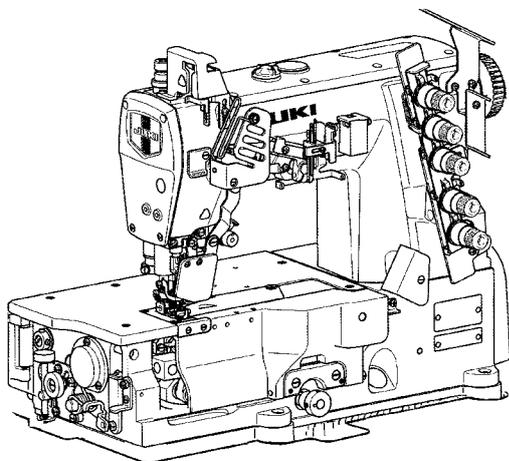


4. Regolazione della lunghezza del punto



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.



La lunghezza del punto può essere regolata in modo continuo da 1,2 mm a 3,6 mm.

* La lunghezza del punto realmente cucito varia a seconda del tipo e spessore di materiali.

[Come cambiare la lunghezza del punto]

Girare in senso orario la manopola di regolazione del trasporto ① per aumentare la lunghezza del punto.

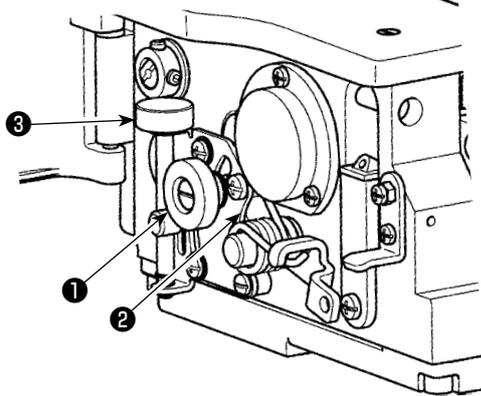
Girarla in senso antiorario per diminuire la lunghezza del punto.

• **Quando si regola la lunghezza del punto a 3,6 mm o più**
Allentare la vite ② e girare in senso orario la manopola di regolazione del trasporto ① per regolare la lunghezza del punto.

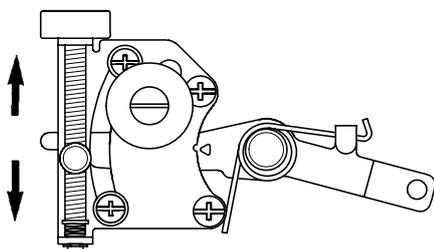
Infine, spingere il perno ③ finché esso vada al fondo, e fissarlo con la vite ②.

Usare la macchina entro il campo in cui le griffe di trasporto o la griffa di trasporto e la placca ago non vengono a contatto l'una con l'altra.

5. Regolazione del rapporto di trasporto differenziale



Arricciatura



Tenditura

Allentare il controdado differenziale ① e muovere su la leva ② per arricciatura e giù per tenditura.

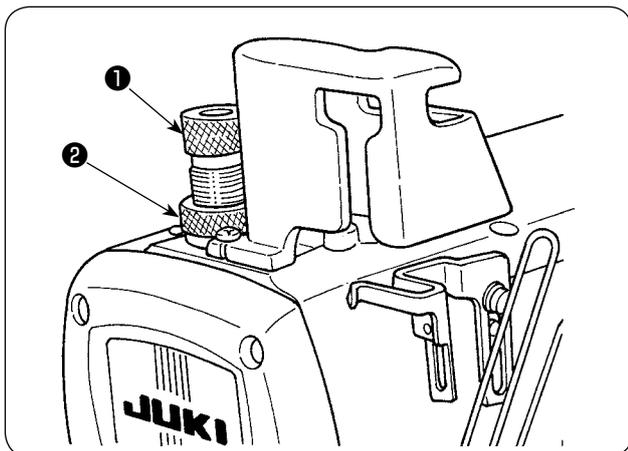
Muovere giù la leva ② per diminuire il rapporto di trasporto differenziale. Quindi il materiale cucito viene teso.

Il rapporto di trasporto differenziale diventa 1 : 1 alla posizione in cui l'indice della leva ② è sulla scala lunga. Si tenga presente che due scale sul lato superiore mostra 1 : 1,4 e 1 : 2 rispettivamente, e una sul lato inferiore 1 : 0,7. La regolazione fine del rapporto di trasporto differenziale può essere effettuata con la manopola di micro-regolazione ③.



Ci sono dei casi in cui le griffe di trasporto o la griffa di trasporto e la placca ago vengono a contatto l'una con l'altra con la regolazione sopraccitata a seconda delle relazioni tra la lunghezza del punto e il rapporto di trasporto differenziale. Perciò, fare molta attenzione.

6. Regolazione della pressione del piedino premistoffa



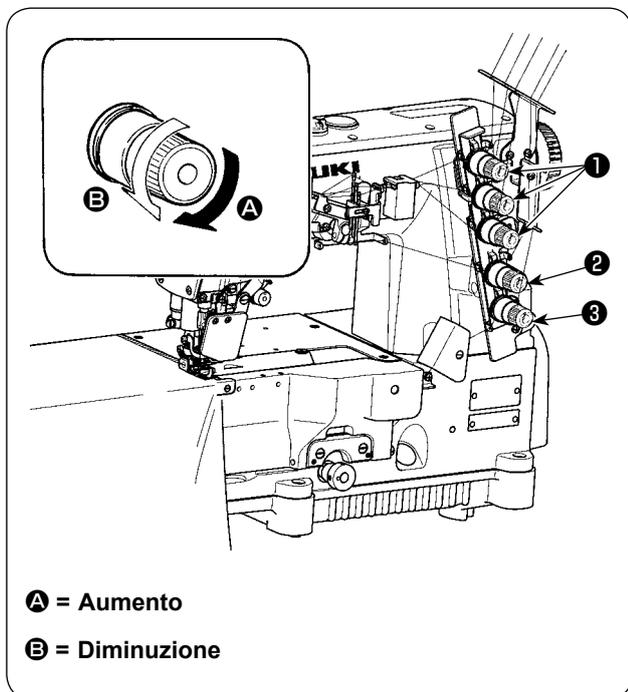
Diminuire la pressione del piedino premistoffa il più possibile purché i punti siano stabilizzati.

Per regolare la pressione, allentare il controdado ② del regolatore della molla del pressore ① e girare il regolatore della molla del pressore ①.

Al termine della regolazione, stringere il controdado ②. Girarlo in senso orario per aumentare la forza della pressione.

Girarlo in senso antiorario per diminuire la forza della pressione.

7. Regolazione della tensione del filo



Regolare la tensione del filo con i seguenti dadi di tensione del filo.

① Dado di tensione del filo dell'ago

② Dado di tensione del filo di copertura superiore

③ Dado di tensione del filo del crochet

Girarli in senso orario per aumentare la tensione del filo.

Girarli in senso antiorario per diminuire la tensione del filo.

Ⓐ = Aumento

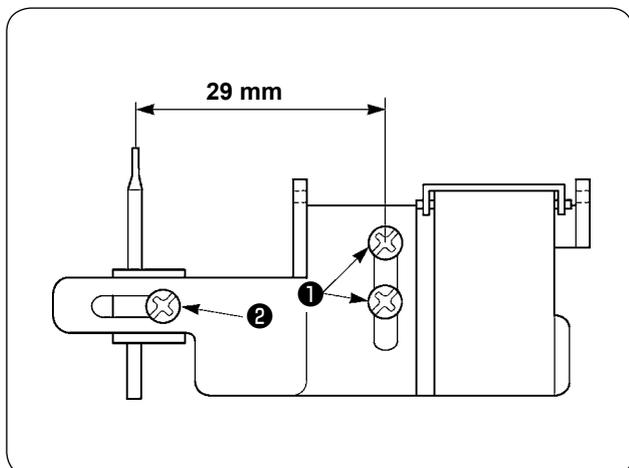
Ⓑ = Diminuzione

VI . REGOLAZIONE DELLA MACCHINA PER CUCIRE

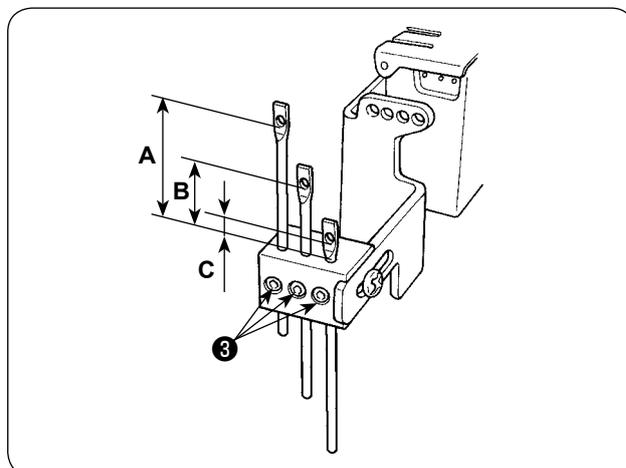
1. Regolazione del guidafile del contenitore del silicone



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) Allentare le viti di fissaggio ❶ e spostarle nella posizione più bassa. Stringere quindi le viti di fissaggio ❶ .
- 2) Allentare la vite di fissaggio ❷ . Spostare la barra di guida del filo dell'ago per regolare in modo che una distanza di 29 mm sia lasciata tra il centro della barra e il centro delle viti ❶ . Fissare quindi la barra di guida del filo dell'ago in quella posizione con la vite di fissaggio ❷ .



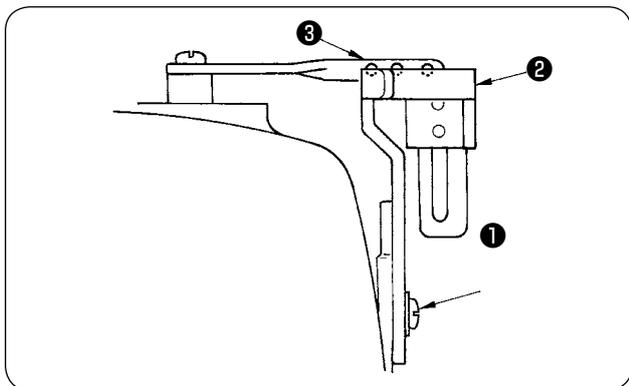
- 3) Allentare le viti di fissaggio ❸ e regolare in modo che le altezze delle rispettive aste guidafile dell'ago siano di dimensioni mostrate nell'illustrazione. Stringere quindi la vite ❸ per fissare le aste guidafile.

A	B	C
29mm	17mm	5mm

2. Regolazione del ricevifilo del tirafilo della barra ago



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.



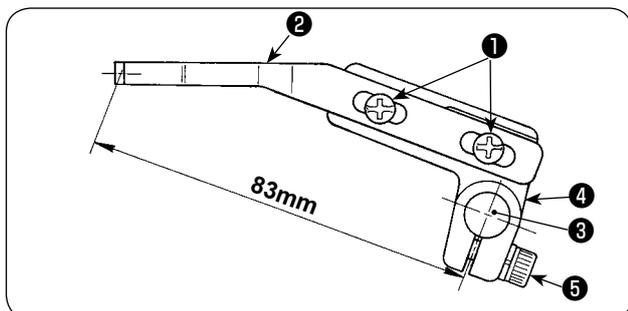
Allentare le viti di fissaggio ❶ e regolare in modo che la zona compresa tra l'estremità inferiore e il centro del foro del filo del tirafilo della barra ago ❸ sia allineata all'estremità superiore del ricevifilo del tirafilo della barra ago ❷ quando la barra ago è nella sua posizione più bassa. Stringere quindi la vite ❶ per fissare il ricevifilo del tirafilo della barra ago.

3. Regolazione del tirafilo oscillante



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.



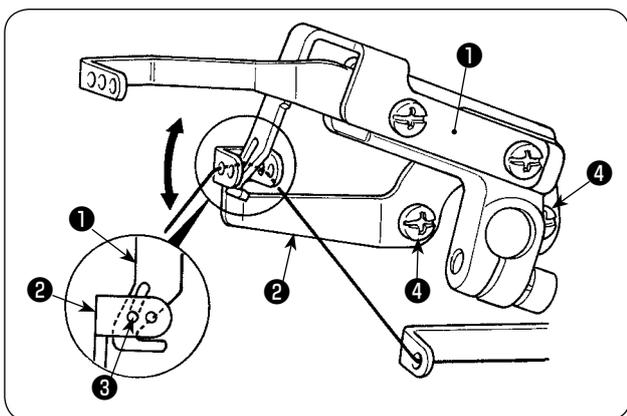
- 1) Allentare le viti di fissaggio ① . Spostare la leva tirafilo oscillante ② verso destra o verso sinistra per regolare in modo che una distanza di 83 mm sia lasciata tra il foro del filo e il centro dell'albero ③ della leva tirafilo oscillante. Stringere quindi le viti di fissaggio ① .
- 2) Regolare in modo che la base del tirafilo oscillante ④ sia orizzontale quando il tirafilo oscillante è nella sua posizione più bassa. Stringere di nuovo la vite ⑤ per fissare la base del tirafilo oscillante.

4. Regolazione del guidafile dello stendifilo



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.



Regolare in modo che l'estremità superiore del percorso del filo del guidafile (posteriore) ③ del guidafile dello stendifilo ② sia allineata alla superficie inferiore della fenditura del tirafilo dello stendifilo ① quando il tirafilo dello stendifilo ① è nella sua posizione più alta.

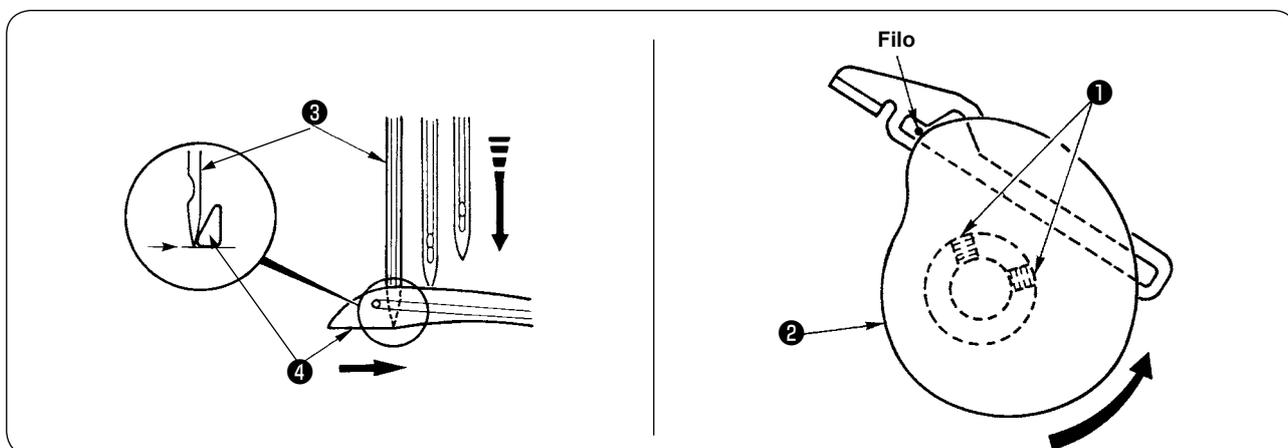
Stringere quindi la vite ④ per fissare il guidafile dello stendifilo.

5. Regolazione della camma del filo del crochet



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.



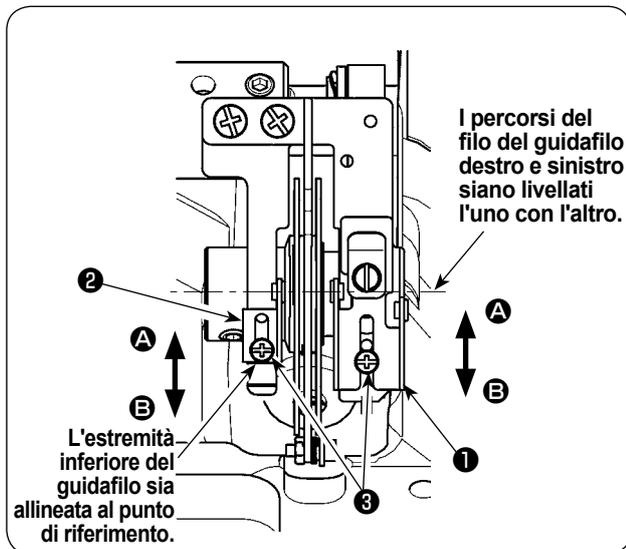
Regolare in modo che il filo si stacchi dal posto più alto della camma del filo del crochet ② quando gli aghi si abbassano e l'estremità dell'ago sinistro ③ è allineata alla superficie inferiore del crochet ④ . Stringere quindi le viti ① per fissare la camma del filo del crochet.

6. Regolazione dell'occhiello della camma del filo del crochet



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 desidera diminuire la quantità di trazione del filo in caso della macchina con 2 aghi o qualcosa di simile, allentare le viti ③, spostare verso l'alto i guidafile ① e ② e stringere le viti ③ per fissarli.

Ⓐ = Diminuzione Ⓑ = Aumento

Standard adjustment is achieved in the following state:

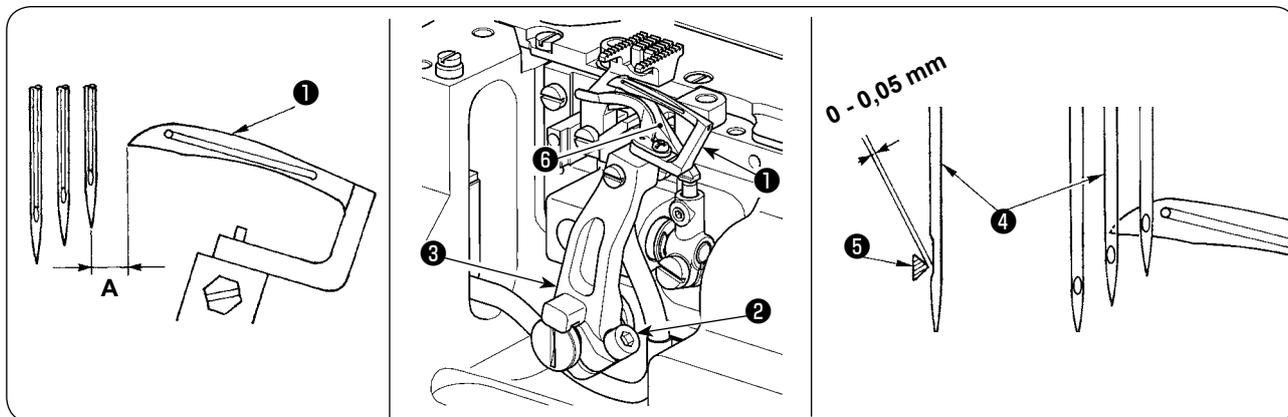
- ① L'estremità inferiore del guidafile sia allineata al punto di riferimento.
- ② I percorsi del filo del guidafile destro e sinistro siano livellati l'uno con l'altro.

7. Regolazione del crochet



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.



[Posizione laterale]

La relazione fra la distanza **A** tra il crochet ① e il centro dell'ago destro e il calibro ago è come mostrata nella tabella.

Unità: mm

2 aghi		3 aghi	
Calibro ago	Quantità di ritorno A	Calibro ago	Quantità di ritorno A
3,2	4,9		
4,0	4,5		
4,8	4,1	4,8	4,1
5,6	3,7	5,6	3,7
6,4	3,3	6,4	3,3

Allentare la vite di presa ② e regolare lateralmente il sostegno del crochet ③ secondo la tabella.

[Posizione longitudinale]

Regolare in modo che la distanza tra la punta della lama ⑤ del crochet e l'ago medio ④ sia da 0 a 0,05 mm quando l'estremità del crochet viene dalla posizione più a destra al centro dell'ago medio. Al termine della regolazione, stringere la vite di presa ② per fissare il crochet.

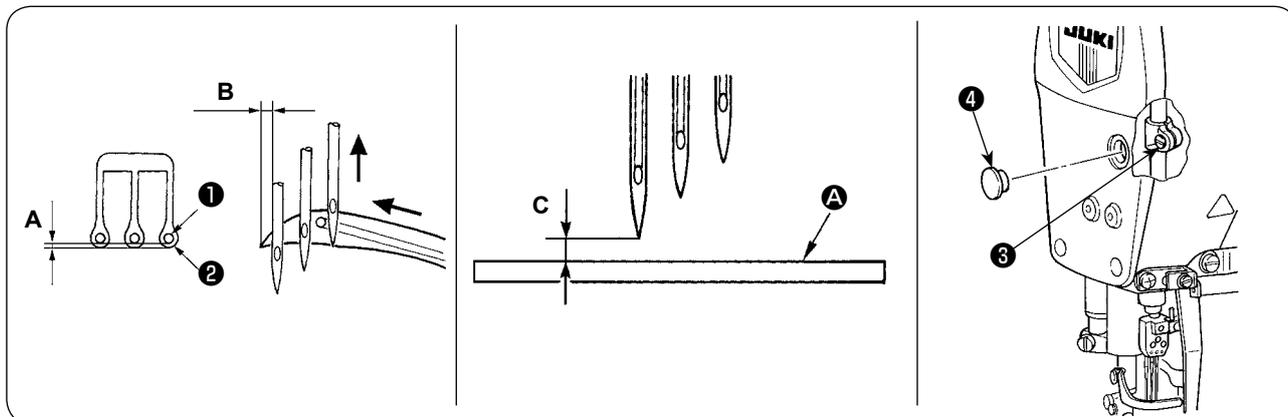
* La punta della lama del crochet viene a contatto con l'ago destro quando la protezione ago posteriore ⑥ non lavora. Perciò, fare attenzione.

8. Regolazione dell'altezza dell'ago



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) Regolare uniformemente la distanza **A** tra gli aghi **1** ed i fori dell'ago **2** nella placca ago.
- 2) Regolare l'altezza della barra ago in modo che l'estremità superiore della cruna dell'ago sinistro sia allineata alla sezione di estremità inferiore del crochet quando il crochet si sposta verso sinistra dal punto più a destra e l'estremità **B** del crochet si sporge di 1 mm circa dall'estremità sinistra dell'ago sinistro, rimuovere il tappo di gomma **4** nella piastra frontale, e stringere la vite di fissaggio del supporto della barra ago **3** per fissare la barra ago.

Riferimento : L'altezza **C** dalla superficie superiore della placca ago **A** all'estremità dell'ago sinistro quando l'ago è nella sua posizione più alta è come mostrata nella tabella. **Unità: mm**

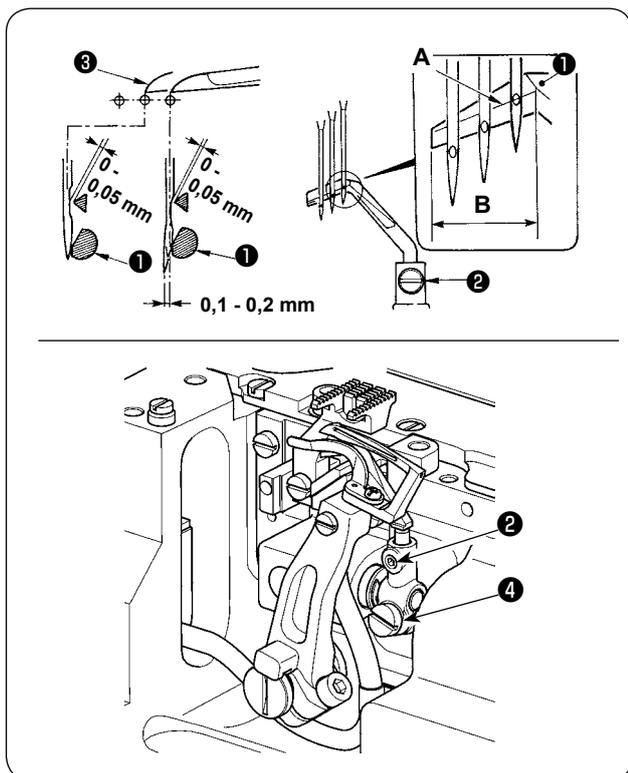
2 aghi		3 aghi	
Calibro dell'ago	Altezza dell'ago sinistro, C	Calibro dell'ago	Altezza dell'ago sinistro, C
3,2	9,7		
4,0	9,3		
4,8	8,8	4,8	8,8
5,6	8,5	5,6	8,5
6,4	8,0	6,4	8,0

9. Regolazione della protezione ago posteriore



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.



Regolare la posizione laterale della protezione ago posteriore **1** in modo che essa riceva l'ago entro il campo **B** quando l'ago è nella sua posizione più bassa.

- 1) Regolare l'altezza con la vite di fissaggio **2** in modo che la linea di bordo **A** della protezione ago posteriore **1** entri nella cruna dell'ago destro quando la barra ago è nella sua posizione più bassa.
- 2) Fare venire a contatto leggermente la protezione ago posteriore **1** con l'ago destro in modo che la distanza tra l'ago destro e l'estremità **3** del crochet sia da 0 a 0,05 mm quando l'estremità **3** del crochet viene dal punto più a destra al centro dell'ago destro. Inoltre, fare venire a contatto leggermente la protezione ago posteriore **1** con l'ago medio in modo che la distanza tra l'ago medio e l'estremità **3** del crochet mantenga un valore da 0 a 0,05 mm quando l'estremità **3** del crochet viene al centro dell'ago medio. Effettuare la regolazione con le viti di fissaggio **2** e **4**.

10. Relazione tra il tempismo del tirafilo oscillante e il cappio del filo dell'ago

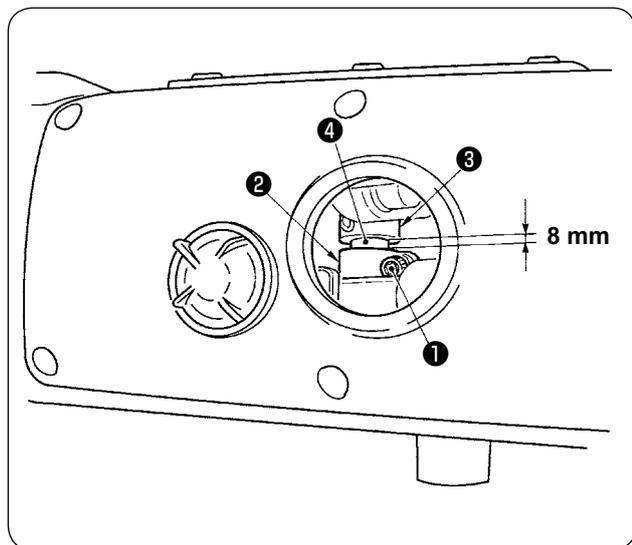


AVVERTIMENTO :

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.

Nel caso in cui si verificano salti di punto o rotture del filo perché il cappio del filo dell'ago è troppo grande o troppo piccolo, cambiare il tempismo di alimentazione del filo dell'ago del tirafilo oscillante per regolare la dimensione del cappio del filo dell'ago.

(1) Regolazione tramite la manovella



- 1) Allentare la vite ❶.
 - 2) Spostare ❷ in avanti o indietro. La relazione tra il senso di spostamento e la misura del cappio del filo dell'ago è come mostrata nella tabella sottostante.
 - 3) Al termine della regolazione, stringere sicuramente la vite ❶.
- * La distanza tra la manovella ❷ e il collare di spinta ❸ è stata regolata in fabbrica a 8 mm al momento della consegna. (La linea di riferimento incisa sull'albero del tirafilo oscillante ❹ è allineata al bordo della manovella ❷.)

● Grandezza del cappio del filo dell'ago

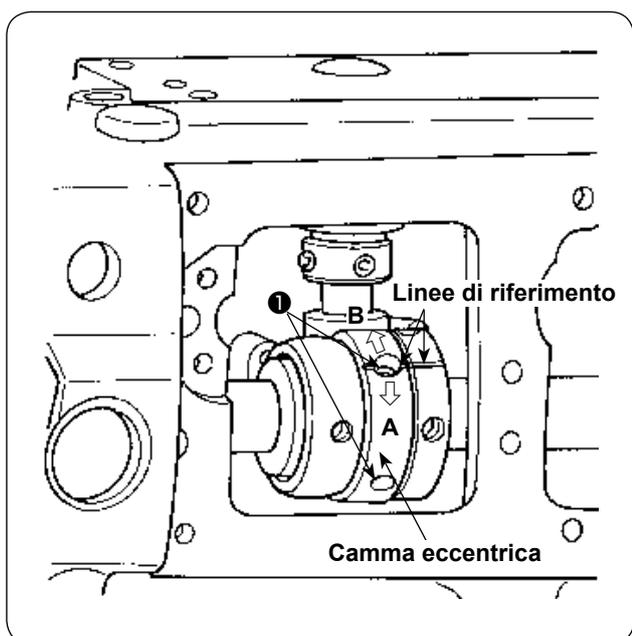
Spostare in avanti.	Spostare indietro.
Il cappio diventa più piccolo.	Il cappio diventa più grande.



Attenzione

1. Quando la vite ❶ viene allentata, il tirafilo oscillante gira a causa del peso leggero. Se esso ruota, fare riferimento alla voce "VI -3. Regolazione del tirafilo oscillante," p. 16.
2. Non cambiare il tempismo tranne quello sopraccitato poiché il problema di cucitura sarà causato.

(2) Regolazione tramite la camma eccentrica



- 1) Togliere il coperchio superiore.
 - 2) Allentare la vite ❶.
 - 3) Ruotare la camma eccentrica. La relazione tra il senso di rotazione della camma eccentrica e il cappio del filo dell'ago è mostrata nella tabella seguente.
 - 4) Dopo la regolazione, stringere completamente la vite ❶.
- * Per quanto riguarda il valore regolato in fabbrica al momento della consegna, le linee di riferimento sono allineate l'una all'altra.

● Grandezza del cappio del filo dell'ago

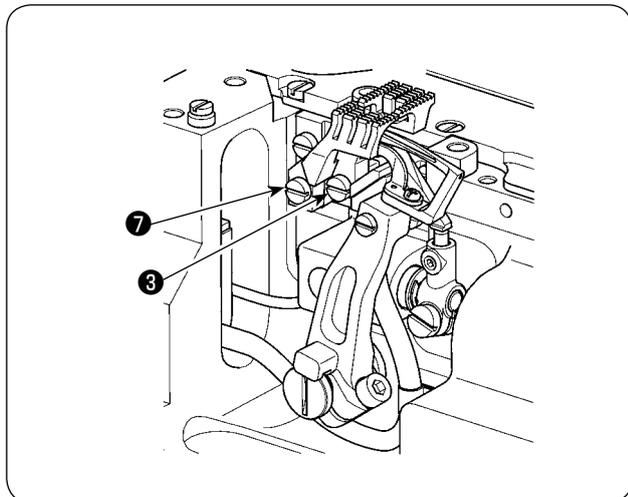
A Spostare in avanti	B Spostare all'indietro
Il cappio diventa più piccolo	Il cappio diventa più grande

11. Regolazione dell'altezza della griffa di trasporto

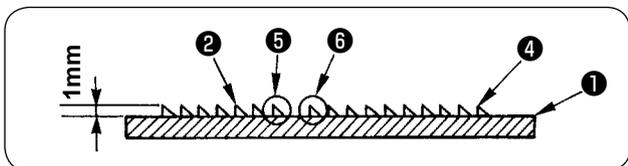


AVVERTIMENTO :

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.



Regolare l'altezza dalla superficie superiore della placca ago **1** all'estremità posteriore della griffa di trasporto principale **2** a 1 mm quando la griffa di trasporto viene alla sua posizione più alta e stringere la vite di fissaggio **3** per fissare la griffa di trasporto. Per l'altezza della griffa di trasporto differenziale **4**, regolare l'altezza dell'estremità anteriore **5** della griffa di trasporto principale **2** a quella dell'estremità posteriore **6** della griffa di trasporto differenziale **4**, e stringere la vite di fissaggio **7** per fissare la griffa di trasporto differenziale. È lo standard che la placca ago **1** sia a livello della griffa di trasporto quando la griffa di trasporto è nella sua posizione più alta.

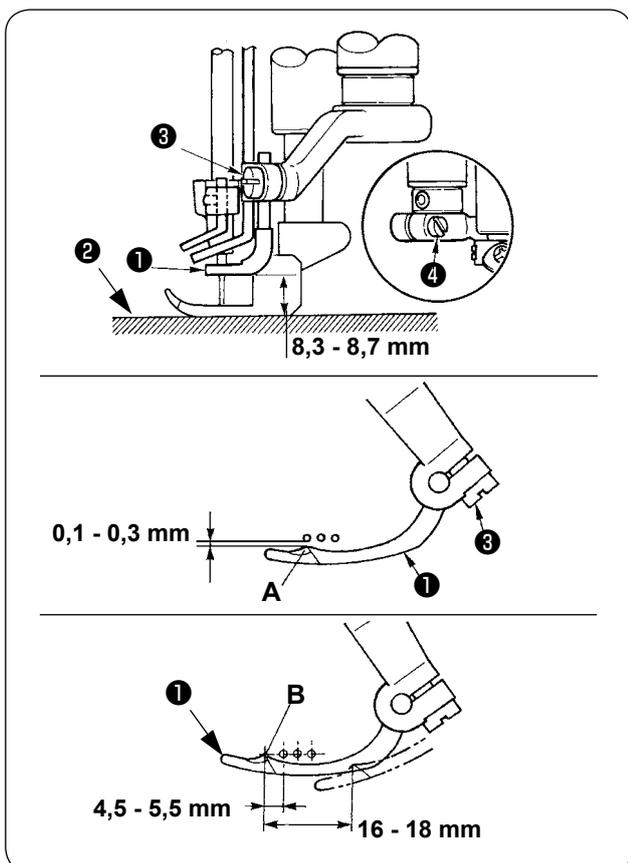


12. Posizione di montaggio dello stendifilo



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.



[Regolazione dell'altezza]

L'altezza dello stendifilo **1** è da 8,3 a 8,7 mm dalla superficie superiore della placca ago **2** alla superficie inferiore dello stendifilo **1**.

Regolare l'altezza con la vite di presa **3** e fissare lo stendifilo **1**.

[Regolazione della posizione longitudinale]

Regolare in modo che la distanza tra lo stendifilo **1** e l'ago sinistro sia da 0,1 a 0,3 mm quando lo stendifilo **1** si sposta dalla posizione più a destra verso sinistra e la sezione A viene davanti all'ago sinistro. Fissare quindi lo stendifilo **1** con la vite di presa **3**.

[Regolazione della posizione laterale]

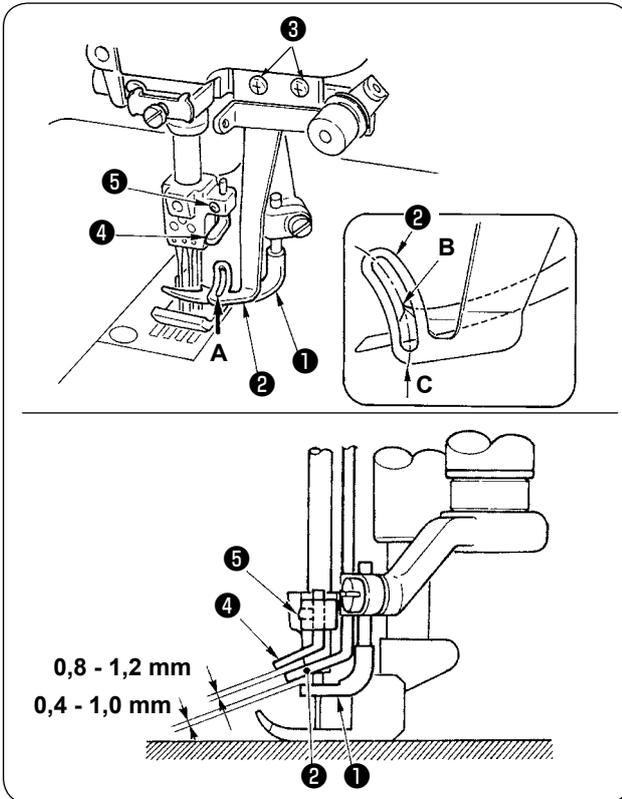
Regolare in modo che la distanza dal centro dell'ago sinistro alla sezione B dello stendifilo **1** sia da 4,5 a 5,5 mm quando lo stendifilo **1** è nella posizione più a sinistra. Fissare quindi lo stendifilo **1** con la vite di presa **4**.

13. Regolazione del guidafile dello stendifilo e guidafile del morsetto dell'ago



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.



[Guidafile dello stendifilo]

Regolare in modo che la distanza tra guidafile dello stendifilo **2** e lo stendifilo **1** sia da 0,4 a 1,0 mm. Fissare quindi il guidafile dello stendifilo con le viti di fissaggio **3**.

* Regolare in modo che il centro della fenditura **A** del guidafile **2** sia allineato alla punta della lama **B** dello stendifilo quando lo stendifilo **1** è nella posizione più a destra. Inoltre, avvicinare il guidafile dello stendifilo al morsetto dell'ago a tal punto che il guidafile dello stendifilo non intralci il morsetto dell'ago.

[Guidafile del morsetto dell'ago]

Regolare in modo che il centro del foro del filo del guidafile del morsetto dell'ago **4** sia allineato al centro **C** della fenditura **A** quando l'ago è nella posizione più bassa.

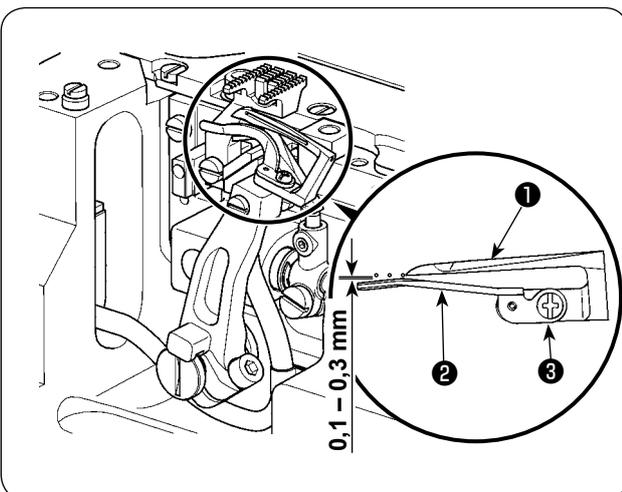
* Allora, regolare in modo che la distanza tra il guidafile del morsetto dell'ago **4** e il guidafile dello stendifilo **2** sia da 0,8 a 1,2 mm. Fissare quindi il guidafile del morsetto dell'ago con la vite di fissaggio **5**.

14. Regolazione della protezione ago anteriore



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.



Regolare in modo che la distanza tra gli aghi e la protezione ago anteriore **2** sia da 0,1 a 0,3 mm quando il crochet **1** si sposta dalla posizione più a destra verso sinistra e passa dietro i rispettivi aghi. Fissare quindi la protezione ago anteriore con la vite di fissaggio **3**.

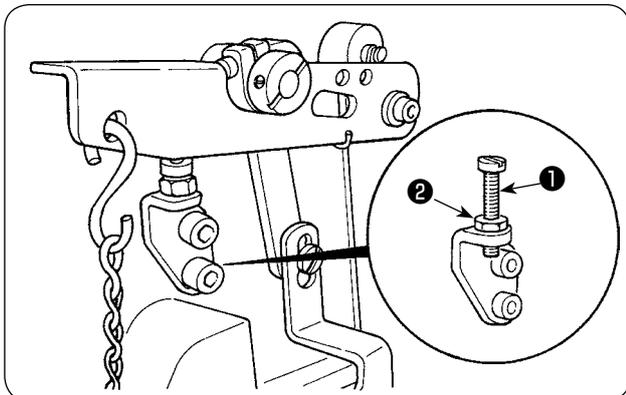
* Avvicinare la protezione ago anteriore **2** all'ago il più possibile purché il filo dell'ago passi in modo liscio secondo il tipo o lo spessore del filo.

15. Regolazione dell'alzata del piedino premistoffa



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.



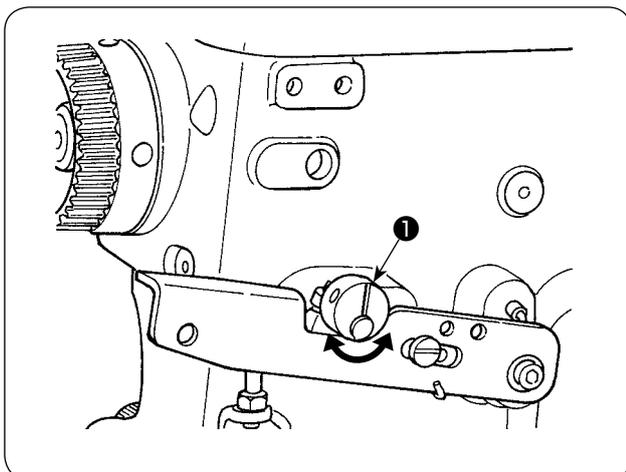
Per regolare l'altezza del piedino premistoffa, regolare l'altezza della vite ❶ in modo che il piedino premistoffa non venga a contatto con altri componenti e fissare il piedino premistoffa con il dado ❷ .

16. Regolazione del micro-alzapiedino



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 il collare ❶ dell'alzapiedino fine viene girato in senso orario e antiorario, la leva di sollevamento della barra del pressore viene premuta giù per sollevare il piedino premistoffa.

Regolare l'altezza dell'alzapiedino fine in base alle condizioni di cucitura.



Nel caso in cui l'alzapiedino fine non venga utilizzato, usare la macchina per cucire con la linea di riferimento del collare dell'alzapiedino fine volta esattamente verso l'alto.

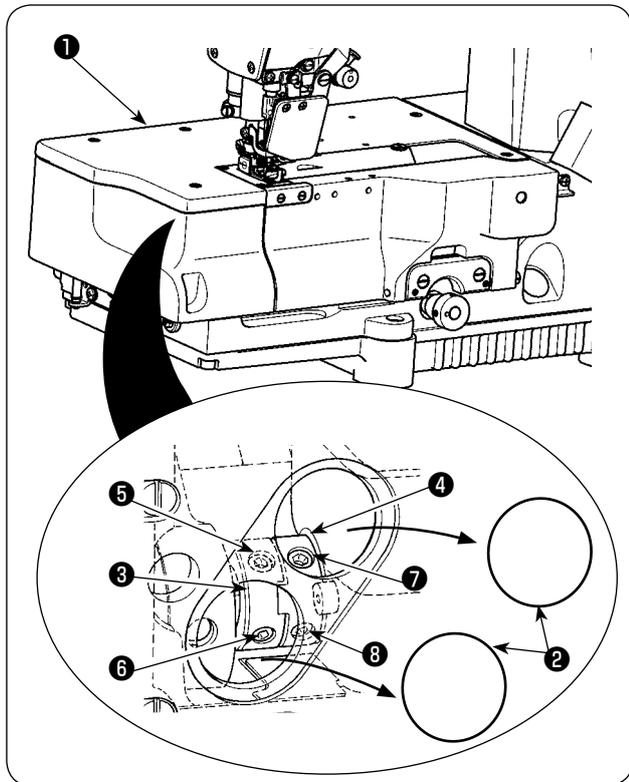
17. Regolazione del luogo geometrico del trasporto



AVVERTIMENTO :

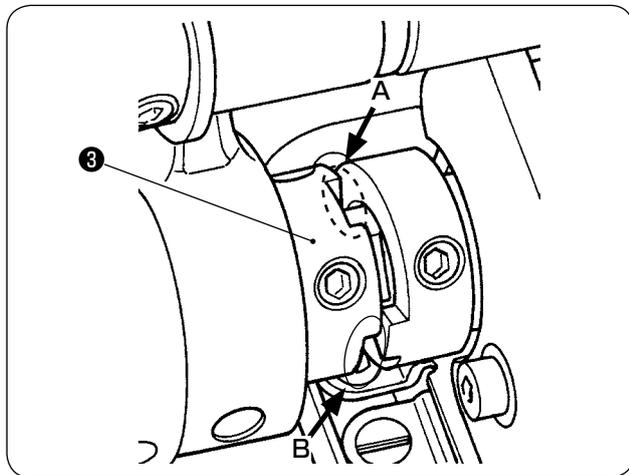
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

(1) Modifica del movimento di azionamento del trasporto

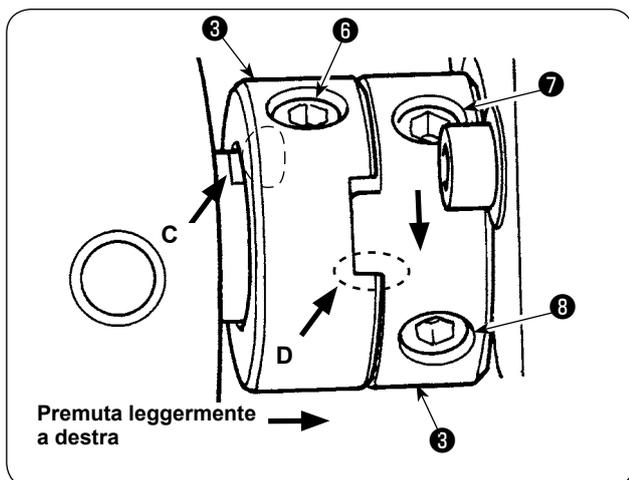


Il tempismo della camma eccentrica di azionamento del trasporto può essere ritardato di 10° rispetto alla regolazione standard.

- 1) Rimuovere la piastra del tessuto sinistra **1** ed i tappi di gomma **2**.
- 2) Inserire una chiave esagonale nel foro dal quale è stato rimosso il tappo di gomma per allentare le due viti di fissaggio **5** e **6** della camma di posizionamento **3** e le viti di fissaggio **7** e **8** della camma eccentrica di azionamento **4** del trasporto.



- 3) Spostare la camma di posizionamento **3** a sinistra. Disinnestare la sezione convessa dalla 1a sezione concava **A**. Incastrare quindi la sezione convessa con la 2a sezione concava **B**.

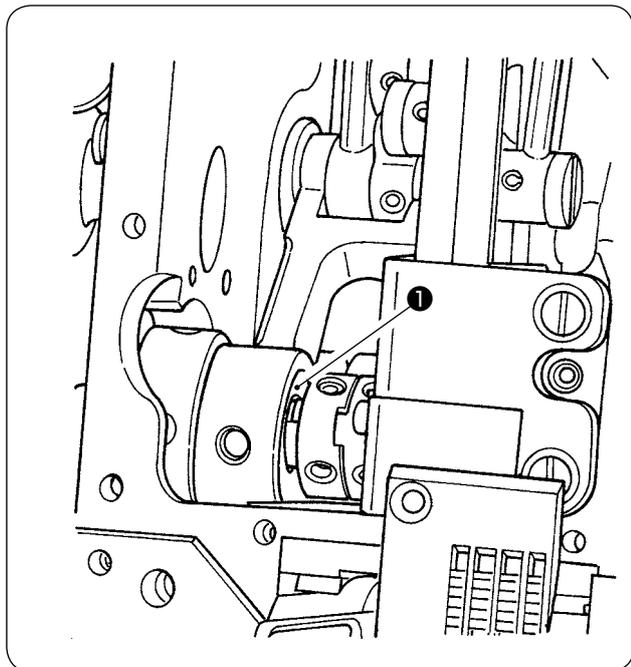


- 4) Fissare la camma di posizionamento **3** sulla sezione piatta **C** con la vite di fissaggio No. 2 **6** della camma di posizionamento premendo leggermente la camma verso destra.
- 5) Assicurarsi che la camma eccentrica di azionamento **4** del trasporto sia mobile. Stringere quindi le viti di fissaggio No. 1 **5**.
- 6) Fissare la camma eccentrica di azionamento **4** del trasporto con le viti di fissaggio No. 1 **7** e No. 2 **8** della camma eccentrica premendo la camma nella direzione opposta al suo normale movimento.

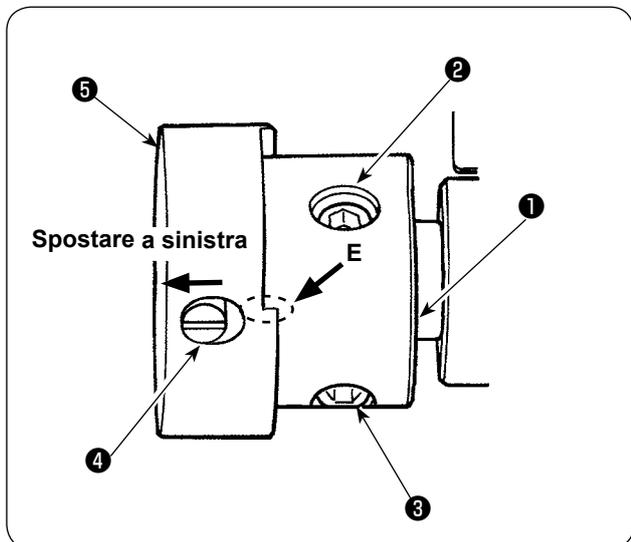


Assicurarsi che "la camma di posizionamento **3** sia a contatto con la camma eccentrica di azionamento **4** del trasporto" (sezione **D**) in modo da impedire allentamenti delle viti di fissaggio.

(2) Modifica del movimento di oscillazione del trasporto



Il tempismo della camma eccentrica di oscillazione ❶ del trasporto può essere ritardato di 10° rispetto alla regolazione standard.



- 1) Allineare le viti ❷ e ❸ della camma eccentrica di oscillazione ❶ del trasporto ai fori dell'asta.
- 2) Allentare le due viti ❷ e ❸.
- 3) Spostare la camma eccentrica di oscillazione ❶ del trasporto per spostare il perno ❹ a sinistra.
- 4) Fissare la camma eccentrica di oscillazione ❶ del trasporto con le due viti ❷ e ❸ premendo la camma contro la camma di posizionamento ❺.



Assicurarsi che "il perno ❹ sia a contatto con la camma eccentrica di oscillazione ❶ del trasporto" (sezione E) in modo da impedire allentamenti delle viti di fissaggio.

(3) Ripristino della regolazione standard

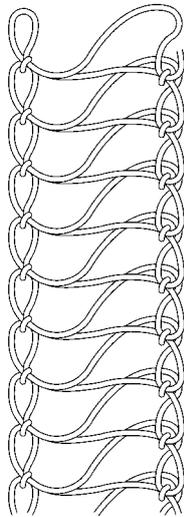
Per ripristinare la regolazione standard del tempismo della camma, riportare il posizionamento modificato del (1) movimento di azionamento del trasporto e del (2) movimento di oscillazione del trasporto alla posizione iniziale.

18. Valore di regolazione del palloncino



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 esegue punto a palloncino, effettuare la regolazione facendo riferimento ai valori di regolazione descritti di seguito.

[Punto a palloncino con 2 aghi senza copertura superiore]

① Tempismo di trasporto

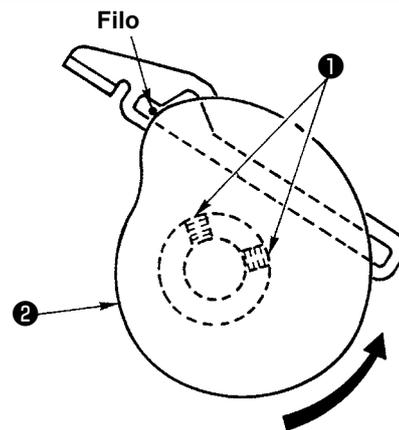
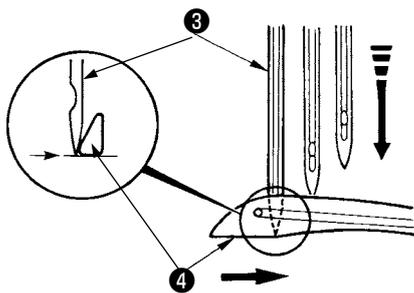
Camma eccentrica di azionamento del trasporto: Tempismo standard regolato in fabbrica al momento della consegna.

Camma eccentrica di oscillazione del trasporto: Tempismo standard regolato in fabbrica al momento della consegna.

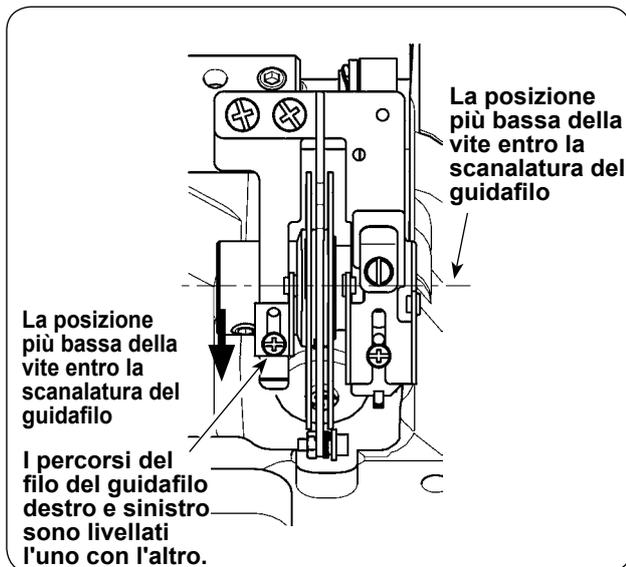
② Tempismo della camma del filo del crochet: Il filo del crochet si stacca dalla camma del filo del crochet al centro tra l'estremità inferiore e l'estremità superiore del crochet.

[Regolazione della camma del filo del crochet]

Regolare in modo che il filo si stacchi dal punto più alto della camma ② del filo del crochet quando l'estremità dell'ago sinistro ③ è allineata alla parte inferiore del crochet ④ mentre gli aghi si stanno abbassando. Stringere quindi le viti di fissaggio ①.



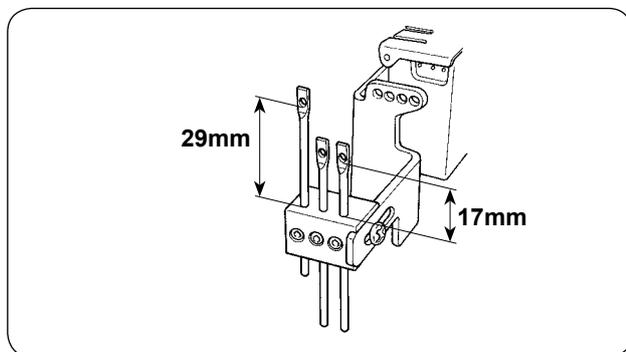
③ **Quantità di tiraggio della camma del filo del crochet**



La posizione più bassa della vite entro la scanalatura del guidafile

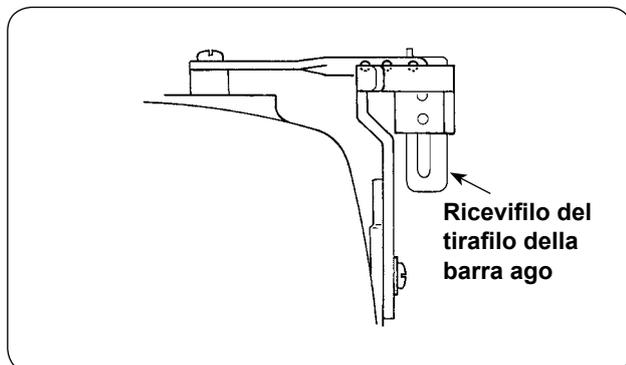
(Standard: La linea di riferimento superiore è allineata all'estremità inferiore del guidafile.)

④ **Altezza del fiammifero**



	Altezza del fiammifero
Ago destro	17mm
Ago sinistro	29mm

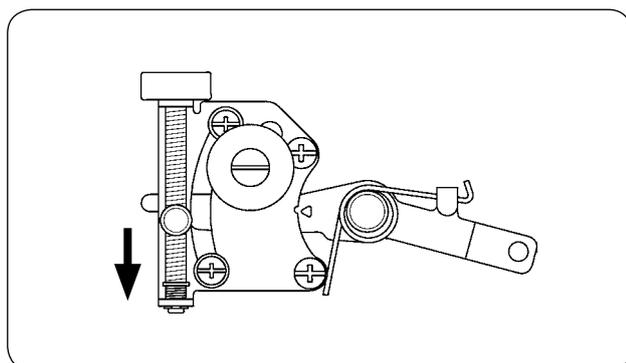
⑤ **Ricevifilo del tirafilo della barra ago**



Il ricevifilo del tirafilo della barra ago è allineato all'estremità superiore del tirafilo della barra ago quando la barra ago è nel suo punto morto inferiore.

⑥ **Artiglio D (standard: artiglio B)**

⑦ **Rapporto di trasporto differenziale**



Allungare leggermente il materiale.

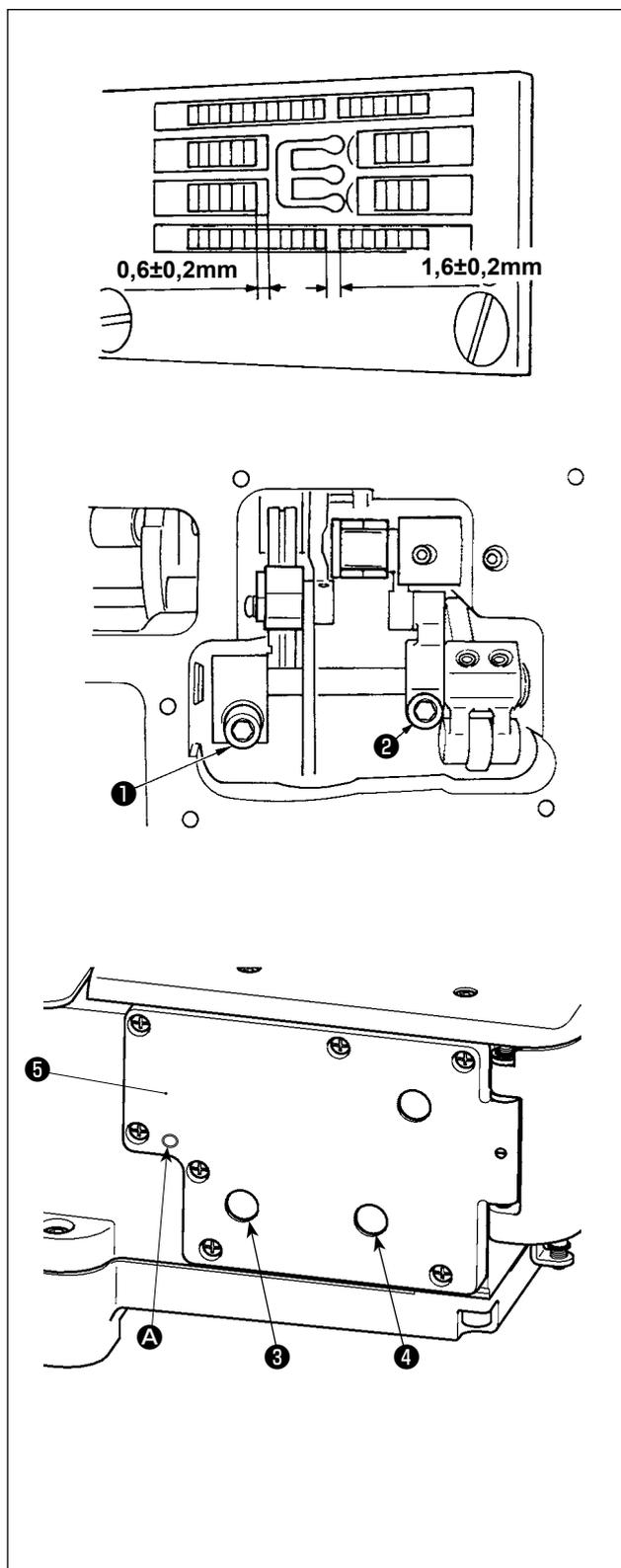
19. Regolazione della griffa di trasporto in senso longitudinale



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) Posizione longitudinale della griffa di trasporto



1) Posizione della griffa di trasporto principale

La posizione standard è ottenuta lasciando uno spazio di $0,6 \pm 0,2$ mm tra il bordo della scanalatura della placca ago e la faccia anteriore della griffa di trasporto principale nella posizione in cui la griffa di trasporto principale si sposta alla posizione più avanzata (lato operatore) quando la quantità di trasporto è impostata su 3,6 mm (massimo).

Quando si fissa la vite di fissaggio ② nella leva di trasporto principale, regolare lo spazio lasciato tra il bordo della scanalatura della placca ago e la faccia anteriore della griffa di trasporto principale a $0,6 \pm 0,2$ mm quando la griffa di trasporto si sposta alla posizione più avanzata (lato operatore), premere la leva di trasporto principale verso il lato della barra di oscillazione e fissarla con la vite di fissaggio.

Quando la posizione di fissaggio della leva di trasporto principale è notevolmente diversa dalla posizione corretta, rumori anomali o usure saranno causate.

2) Posizione della griffa di trasporto differenziale

La posizione standard è ottenuta lasciando uno spazio di $1,6 \pm 0,2$ mm tra la griffa di trasporto principale e la griffa di trasporto differenziale quando il rapporto di trasporto differenziale è impostato su 1:1 dopo la regolazione della posizione della griffa di trasporto principale. Quando si fissa la vite di fissaggio ① nella leva di trasporto differenziale, impostare il rapporto di trasporto differenziale su 1:1, regolare lo spazio lasciato tra la griffa di trasporto principale e la griffa di trasporto differenziale a $1,6 \pm 0,2$ mm, premere la leva di trasporto differenziale verso il lato della barra di oscillazione e fissarla con la vite di fissaggio.

Quando la posizione di fissaggio della leva di trasporto differenziale è notevolmente diversa dalla posizione corretta, rumori anomali o usure saranno causate.



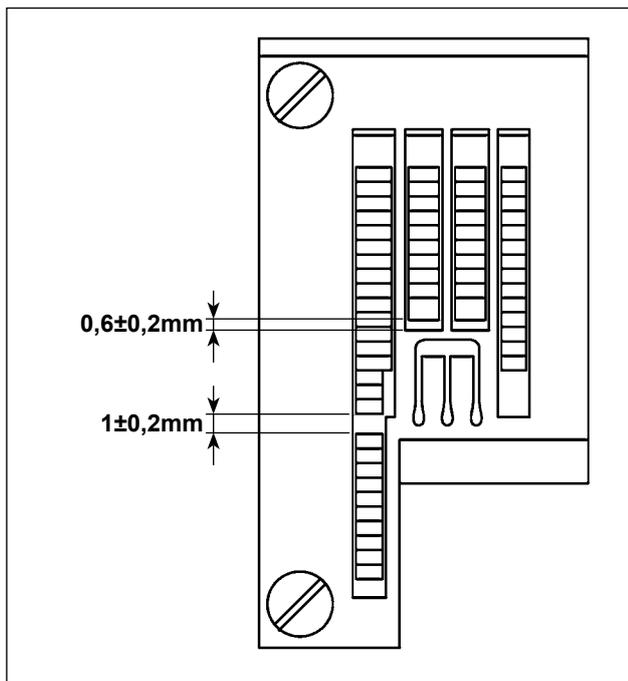
Quando il valore di regolazione è notevolmente diverso da quello corretto, la griffa di trasporto o la placca ago si romperà.



Togliere i tappi di gomma ③ e ④ senza rimuovere il coperchio ⑤. Quindi, la griffa di trasporto può essere regolata allentando la vite di fissaggio ① della leva di trasporto differenziale e la vite di fissaggio ② della leva di trasporto principale.

Il coperchio ⑤ è applicato con sigillante. Il sigillante deve essere rimosso quando si rimuove il coperchio ⑤. Rimuovere il coperchio ⑤ togliendo il sigillante stringendo una vite M4 nel foro filettato A.

(2) Per la C11



Posizione longitudinale della griffa di trasporto

- (1) Quando la griffa di trasporto principale ha un passo di 3,6 mm, lo spazio lasciato tra la posizione più avanzata (lato operatore) della griffa di trasporto e la placca ago deve essere di $0,6 \pm 0,2 \text{ mm}$.
- (2) Quando la griffa di trasporto differenziale ha un passo di 2,5 mm e il rapporto di trasporto differenziale è 1:1, lo spazio tra la griffa di trasporto principale e la griffa di trasporto differenziale deve essere di $1 \pm 0,2 \text{ mm}$.

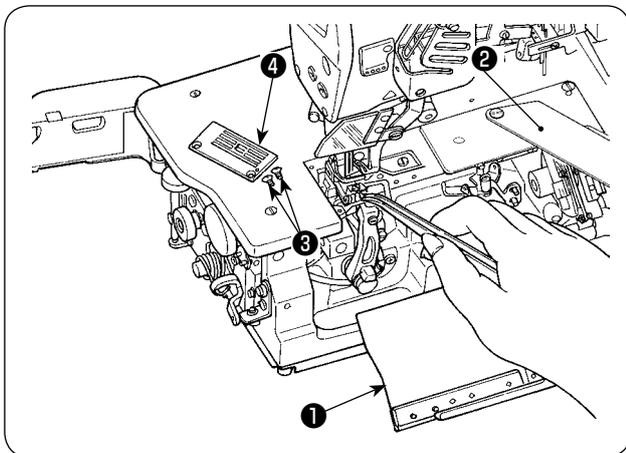
VII . MANUTENZIONE

1. Pulizia della macchina per cucire



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.



Aprire il coperchio frontale ① e il coperchio scorrevole ② , rimuovere la vite ③ e rimuovere la placca ago ④ . Pulire quindi le scanalature nella placca ago, quelle nelle griffe di trasporto, e le periferie.

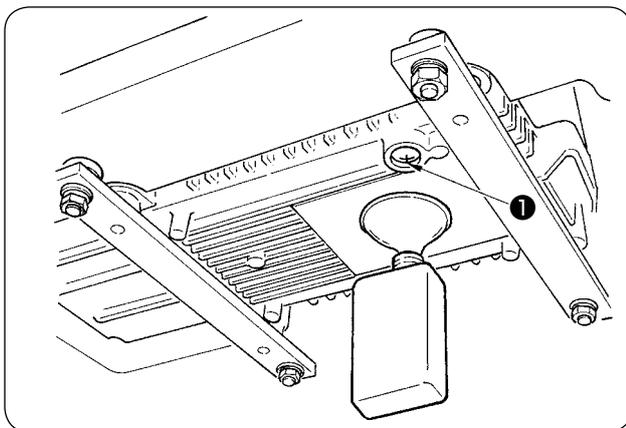
Al termine della pulizia, fissare la placca ago ④ con le viti di fissaggio ③ .

2. Sostituzione dell'olio lubrificante



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.



In caso della macchina per cucire nuova, sostituire l'olio lubrificante (JUKI GENUINE OIL 18) con quello nuovo dopo averla usata per un mese circa. Successivamente, provvedere a sostituire l'olio lubrificante ogni sei mesi.

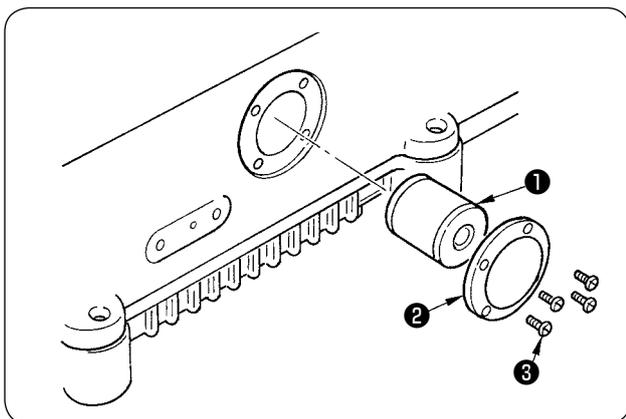
- 1) Mettere un recipiente per ricevere l'olio lubrificante sotto la vite di scolo ① .
- 2) Rimuovere la vite di scolo ① . L'olio lubrificante viene scaricato.
- 3) Dopo lo scarico, pulire l'olio e attaccare la vite di scolo ① .

3. Ispezione e sostituzione del filtro dell'olio



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.



La lubrificazione regolare non può essere effettuata se la polvere si accumula nel filtro dell'olio ① . Ispezionarlo ogni 6 mesi.

- 1) Rimuovere il coperchio del filtro dell'olio ② , ed estrarre il filtro dell'olio ① per ispezionarlo.
- 2) Quando il filtro dell'olio ① è intasato della polvere, sostituirlo con quello nuovo.
- 3) Al termine della sostituzione, fissare il coperchio del filtro dell'olio ② con le viti ③ .



Quando si rimuove il tappo del filtro dell'olio, l'olio lubrificante accumulatosi nel filtro fuoriesce. Perciò, fare attenzione.