

ITALIANO

**MF-7500(D)/UT35
MANUALE D'ISTRUZIONI**

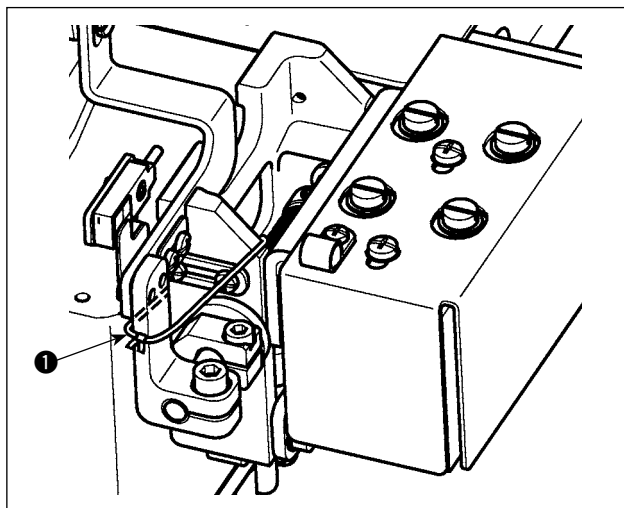
INDICE

I . CARATTERISTICHE TECNICHE.....	1
II . AL RICEVIMENTO DELLA MACCHINA	1
III . INSTALLAZIONE DEGLI ACCESSORI	2
1. Installazione e impostazione del SC-921	2
(1) Installazione della SC-921 sul tavolo (Tipo semi-sommerso)	2
(2) Collegamento dei cavi.....	3
(3) Procedura di impostazione della testa della macchina	4
(4) Impostazione della posizione di arresto inferiore della barra ago	5
(5) Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico.....	6
(6) Impostazione della corsa del pedale	6
IV . INFILATURA DEL FILO NELLA TESTA DELLA MACCHINA.....	7
V . REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI TAGLIO DEL FILO DEL CROCHET	8
1. Regolazione del solenoide del rasafilo del crochet.....	8
2. Regolazione del coltello del fondo	9
3. Regolazione della posizione della molla di regolazione della pressione di presa	9
4. Regolazione dell'ingranamento del coltello e della molla di regolazione della pressione del coltello	9
5. Regolazione della pressione della molla di presa	9
6. Posizione iniziale del meccanismo di taglio del filo del crochet.....	10
7. Regolazione del fermo.....	10
8. Regolazione dell'altezza del coltello inferiore.....	10
9. Regolazione della posizione longitudinale della punta della lama del coltello inferiore	11
10. Regolazione del sensore del rasafilo	11
VI . REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI RILASCIO DEL FILO	12
1. Regolazione del sollevadisco	12
2. Regolazione del gancio di rilascio del filo.....	12
VII . REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI TAGLIO DEL FILO DI COPERTURA SUPERIORE	13
1. Regolazione dell'ingranamento dei coltelli	13
2. Regolazione della pressione della molla di presa	13
3. Regolazione della posizione della punta della lama del coltello mobile	13
VIII . MANUTENZIONE	14
1. Pulizia del ventilatore del motore	14

I . CARATTERISTICHE TECNICHE

Nome del modello	Macchina veloce a braccio piatto, con punto di copertura	Macchina veloce a braccio piatto, con punto di copertura, testa semisecca
Modello	Serie MF-7500	Serie MF-7500D
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)	5.000 sti/min max (al momento del funzionamento intermittente) Tipo cinghia a V 5.000 sti/min max (al momento del funzionamento intermittente) Tipo azionamento diretto Velocità di cucitura impostata in fabbrica al momento della consegna: 4.000 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 #14S (standard #10S)	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) 523 x (Lunghezza) 312	
Peso	52 kg (Con rasafilo a solenoide) , 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 76,5 dB ; (Include K _{pA} = 2,5 dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.500 sti/min.	- Livello di pressione acustica (L _{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 74,0 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

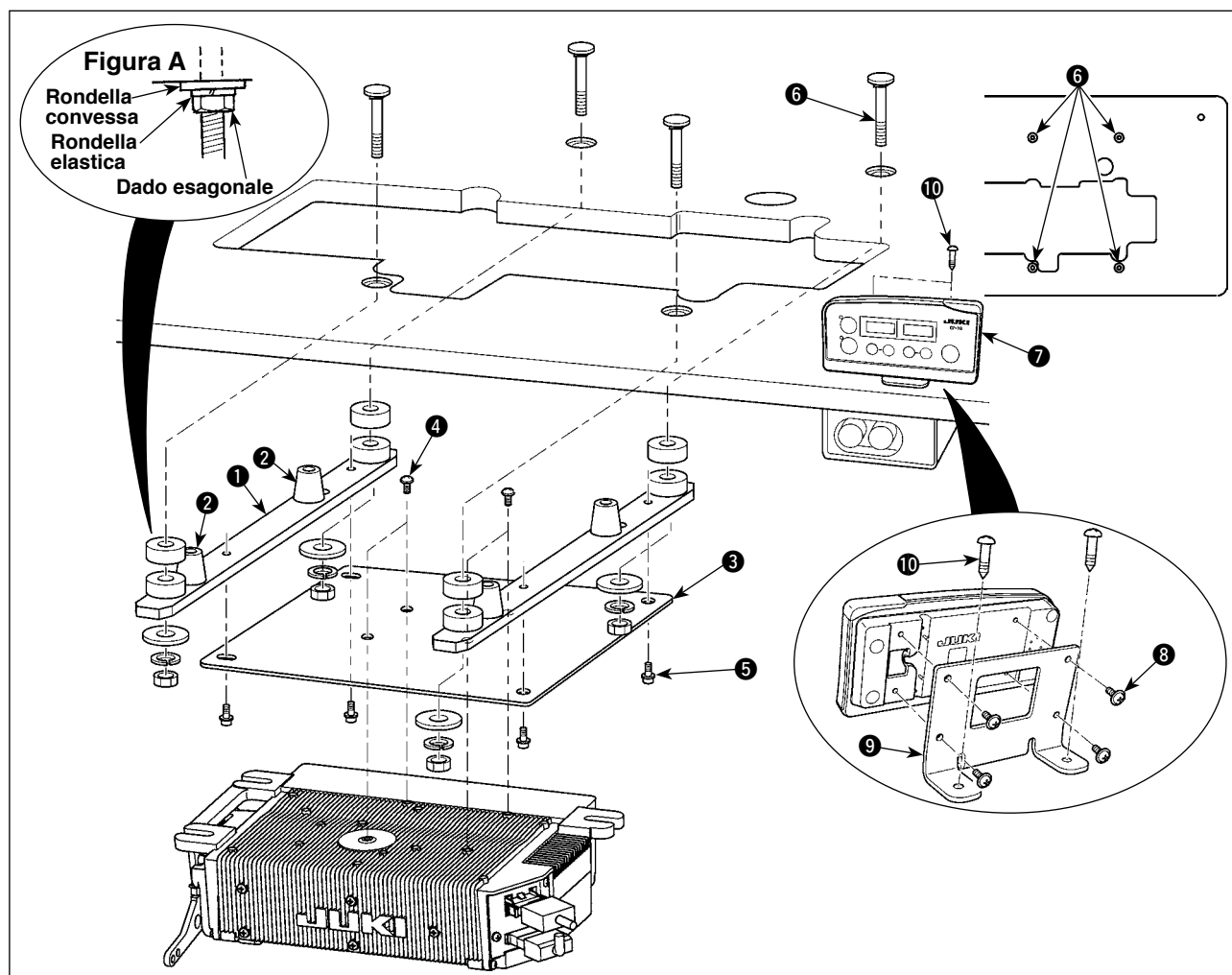


Rimuovere il nastro fissato ❶ per il trasporto prima di installare la macchina per cucire.

III. INSTALLAZIONE DEGLI ACCESSORI

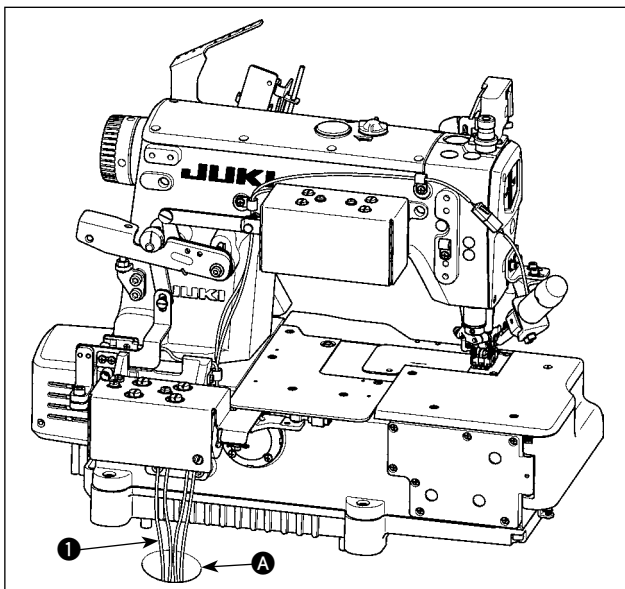
1. Installazione e impostazione del SC-921

(1) Installazione della SC-921 sul tavolo (Tipo semi-sommerso)

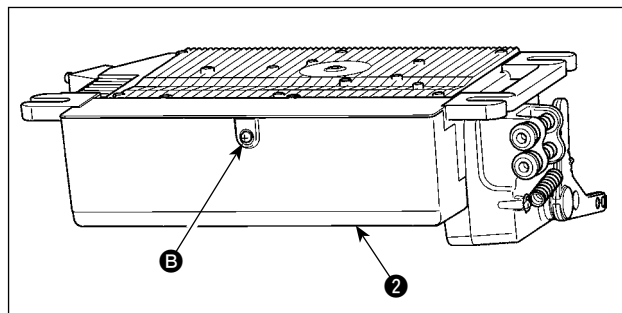


- 1) Installare le piastre di supporto destra e sinistra ① ed i due gommini ② delle rispettive piastre di supporto.
- 2) Installare la piastra di montaggio ③ della centralina di controllo sulla centralina di controllo con le quattro viti ④.
- 3) **Installare il gruppo di cui sopra sulla piastra di sostegno ① con le quattro viti ⑤.**
- 4) Installare le piastre di supporto ① e la centralina di controllo sul tavolo con i bulloni di montaggio asm. ⑥ in dotazione con l'unità. In questo momento, inserire i dadi e le rondelle in dotazione con l'unità come illustrato nella Figura A in modo che le piastre di supporto e la centralina di controllo vengano fissate saldamente.
- 5) 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.)
- 6) Installare la piastra di montaggio ⑨ sul pannello CP-18 ⑦ con le quattro viti autofilettanti ⑧ in dotazione con l'unità. In questo momento, fare attenzione che il cavo non venga intrappolato sotto la staffa di montaggio.
- 7) Installare il pannello CP-18 ⑦ sul tavolo con la vite per legno ⑩.

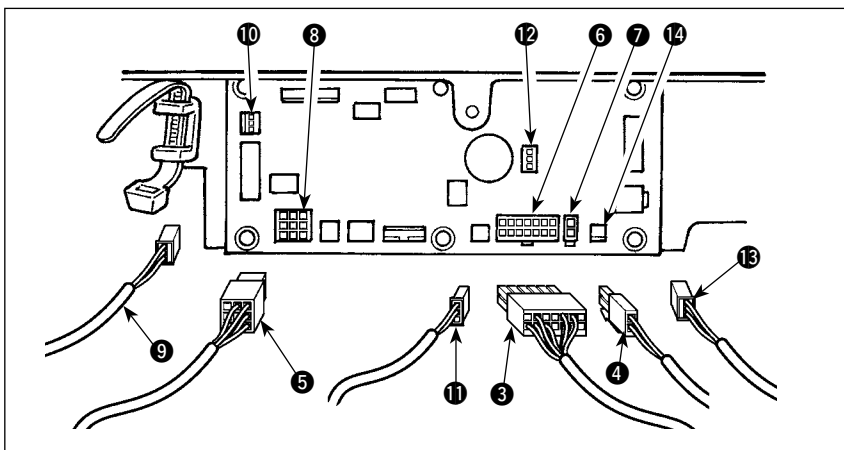
(2) Collegamento dei cavi



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



- 2) Allentare la vite **B** nel coperchio **2** con un cacciavite per aprire il coperchio.



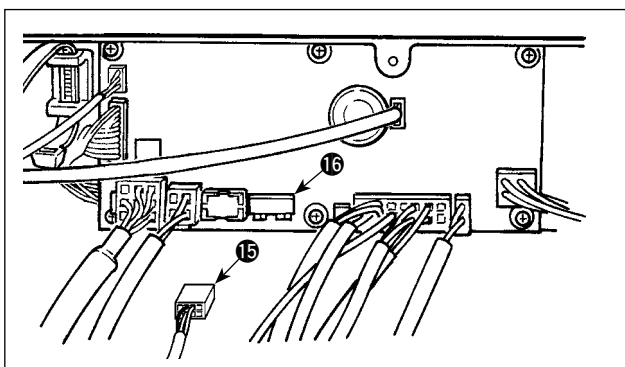
- 3) Collegare il cavo 14P **3** che viene dalla testa della macchina al connettore **6** (CN36).
- 4) Inserire il cavo 3P **9** proveniente dalla testa della macchina nel connettore **10** (CN42).
- 5) Inserire il cavo 2P **4** dell'alzapiedino nel connettore **7** (CN37).
- 6) Collegare il connettore **5** che viene dal motore al connettore **8** (CN30) sul pannello elettronico.

- 7) Inserire il cavo **11** del sensore del pedale nel connettore **12** (CN34).
- 8) Inserire il cavo **13** del ventilatore del motore nel connettore **14**.



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]



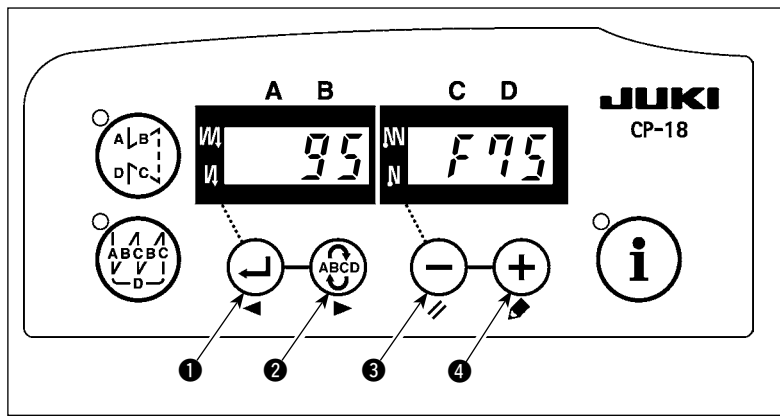
Il connettore per il pannello operativo è in dotazione con l'unità. Prestando attenzione all'orientamento del connettore **15**, collegarlo al connettore **16** (CN38) posto sul pannello elettronico. Al termine del collegamento, bloccare il connettore in modo sicuro.



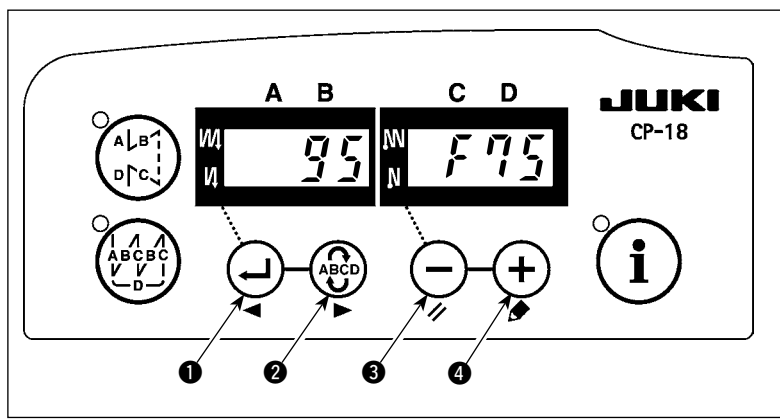
Non mancare di disattivare l'alimentazione prima di collegare il connettore.

(3) 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.



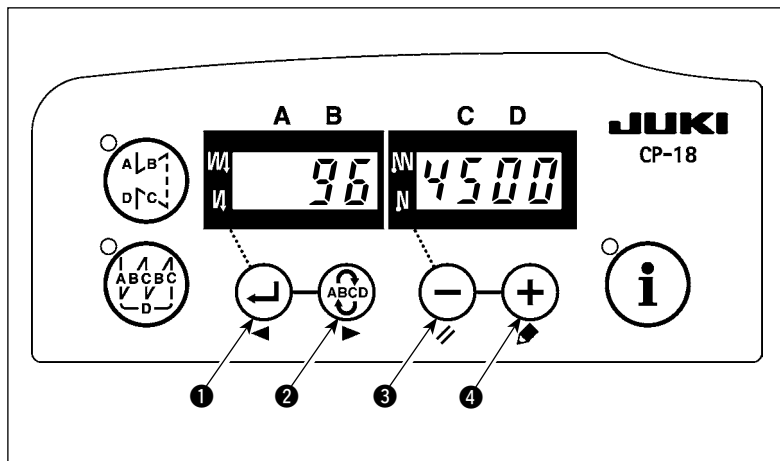
1) Chiamare l'impostazione della funzione No. 95.



2) Il tipo di testa della macchina può essere selezionato premendo l'interruttore **(-)** ③ (l'interruttore **(+)** ④).

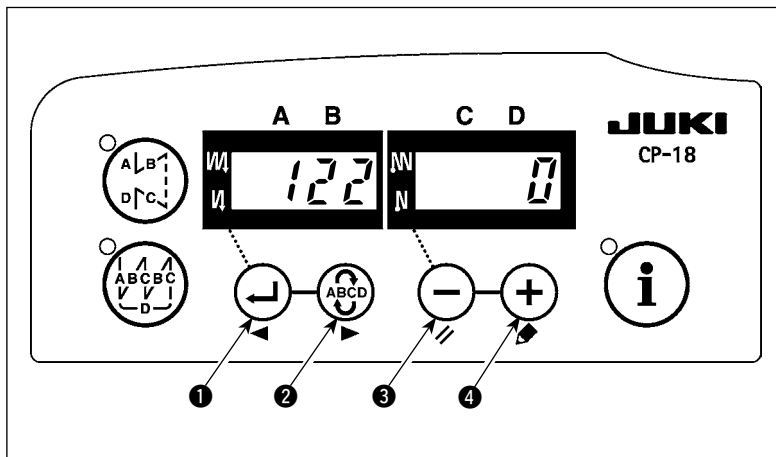
* Fare riferimento a **"ELENCO DELLE TESTE DELLA MACCHINA"** sul foglio separato o al Manuale d'Istruzioni per la testa della macchina della macchina per cucire per il tipo di testa della macchina.

Tipo di testa della macchina	Nome del modello
F75	MF-7500/UT35 MF-7500/UT37
F75d	MF-7500D/UT35 MF-7500D/UT37



3) Dopo aver selezionato il tipo di testa della macchina, premendo l'interruttore **(←)** ① (l'interruttore **(ABCD)** ②), il passo procede a 96 o 94, e l'indicazione cambia automaticamente al contenuto dell'impostazione corrispondente al tipo di testa della macchina.

(4) 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 $\pm 15^\circ$.)

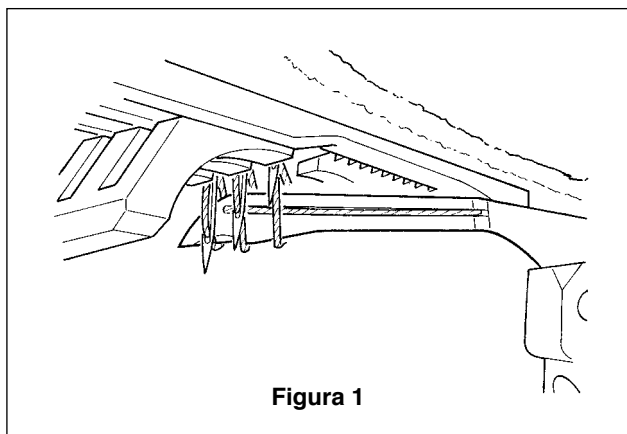


Figura 1

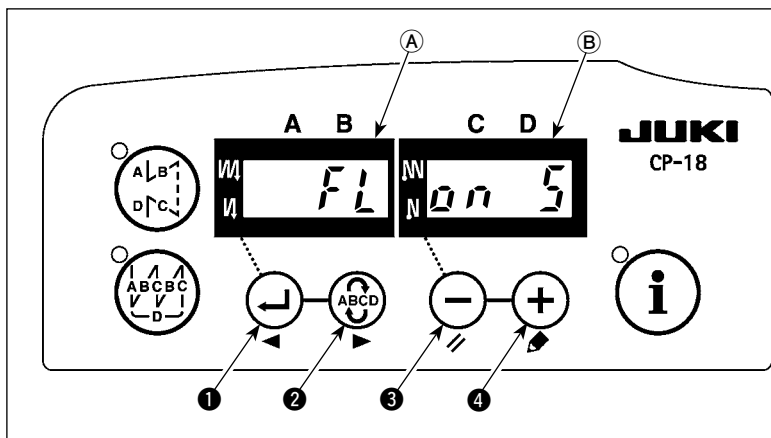
(5) Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico



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 **③**.
- 2) "FL ON" è visualizzato sugli indicatori **Ⓐ** e **Ⓑ** 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 **④**.

(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)

Indicazione dell'azionamento ad aria (+24V)

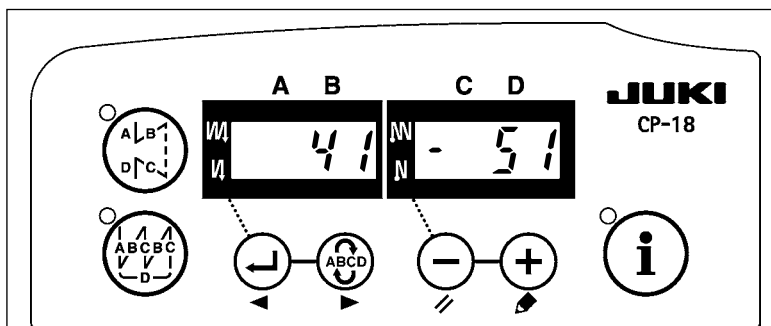
Indicazione dell'azionamento ad aria (+24V)

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.)



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.

(6) Impostazione della corsa del pedale



41 : Posizione di inizio del sollevamento dell'alzapressore del pedale

- 21

- 51

43 : Corsa del pedale dell'inizio del taglio del filo

- 51

- 21

Quando si usa il filo di copertura superiore, effettuare l'impostazione sottostante.

- Impostare in modo che l'operazione di taglio del filo possa essere eseguita prima di usare l'alzapiedino automatico.
- Impostare la posizione di inizio del sollevamento dell'alzapressore del pedale dell'impostazione della funzione No. 41 a "**- 21 / - 51**" e la corsa del pedale dell'inizio del taglio del filo dell'impostazione della funzione No. 43 a "**- 51 / - 21**" rispettivamente.



È possibile che salti di punto, mancato taglio del filo, o inconveniente di cucitura venga causato a meno che l'impostazione non sia cambiata. Perciò, fare attenzione.

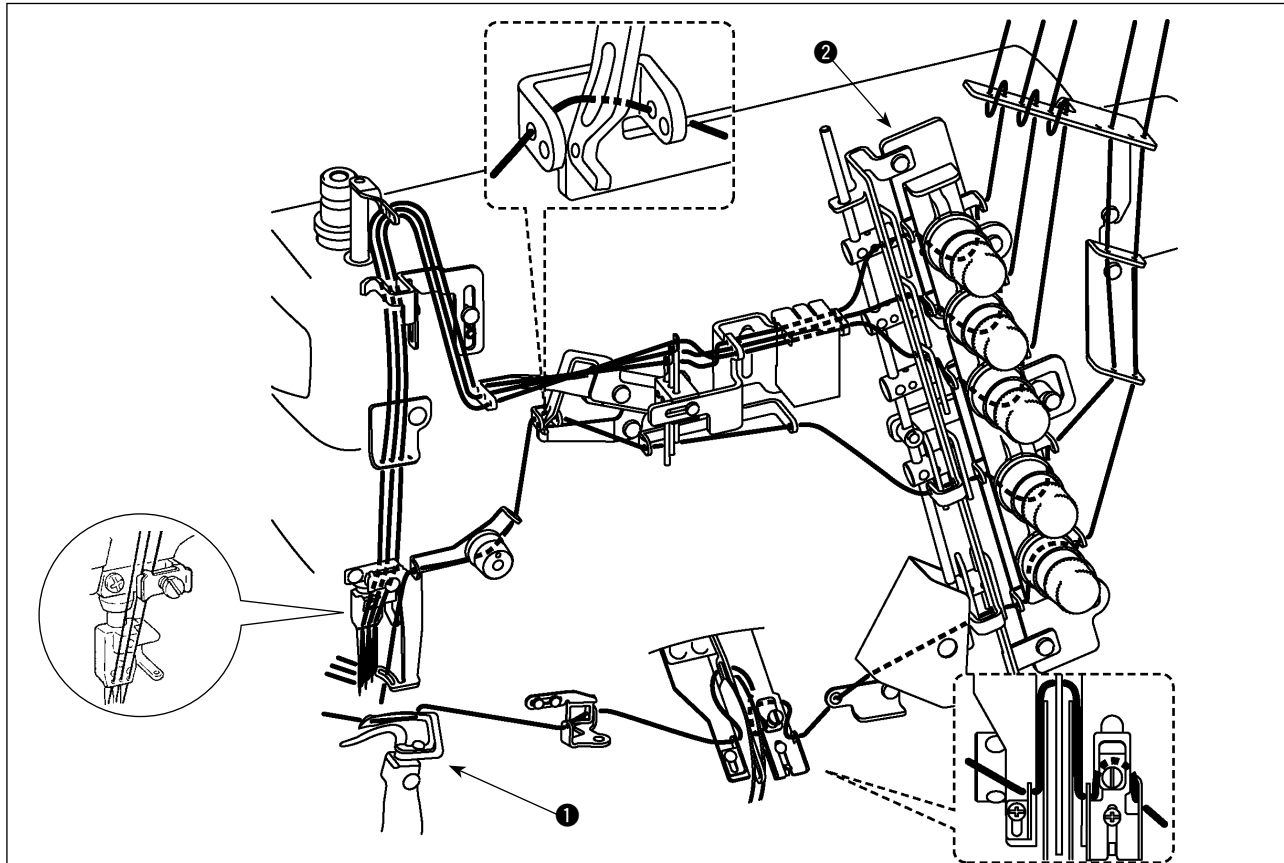
IV. INFILATURA DEL FILO NELLA TESTA DELLA MACCHINA



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.

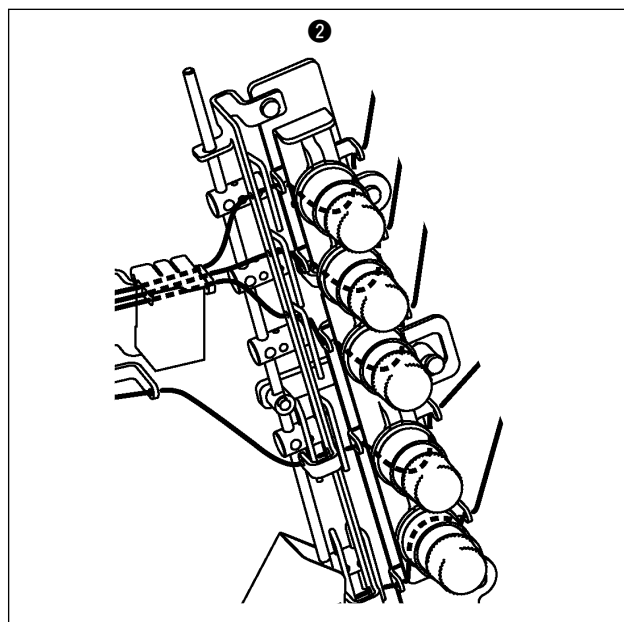
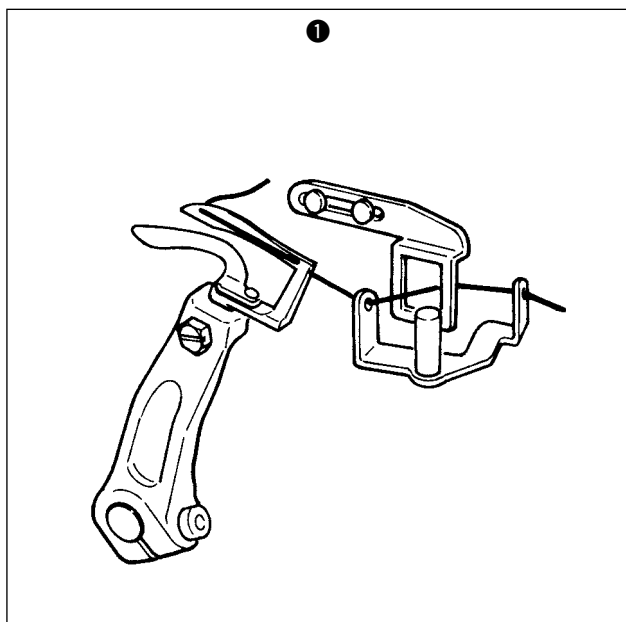
Se l'infilatura è sbagliata, salti di punto, rottura del filo, rottura dell'ago o punti irregolari saranno causati. Perciò, fare attenzione.



* Per quanto riguarda la procedura di regolazione tranne la suddetta, consultare il Manuale d'Istruzioni per la MF-7500.



Quando la tensione del filo piccola nella piastra facciale è usata per la macchina con il dispositivo rasafilo, la lunghezza del filo dell'ago rimanente dopo il taglio del filo diventa corta e lo sfilamento del filo all'inizio della cucitura potrebbe verificarsi.



V. REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI TAGLIO DEL FILO DEL CROCHET

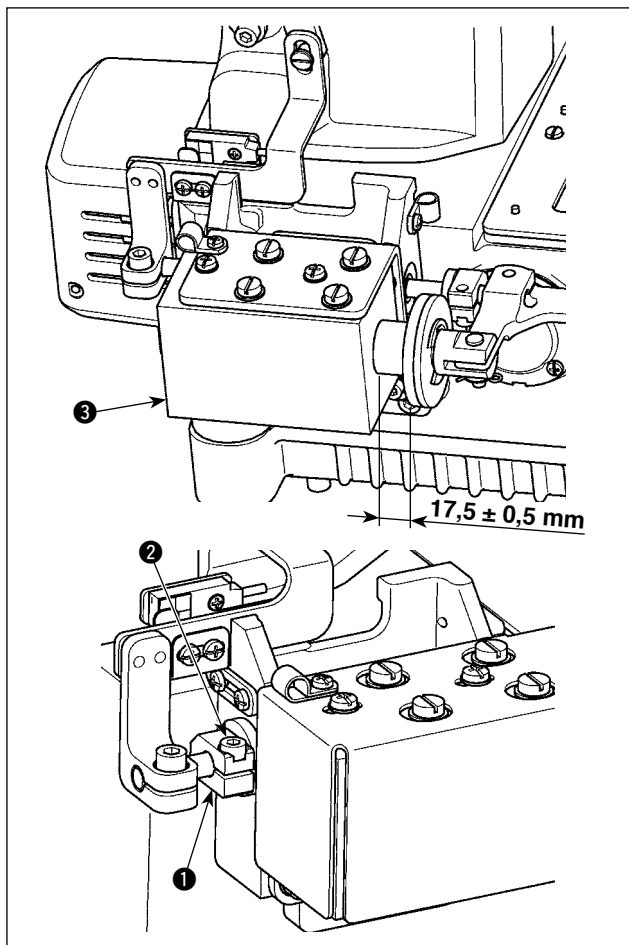


AVVERTIMENTO :

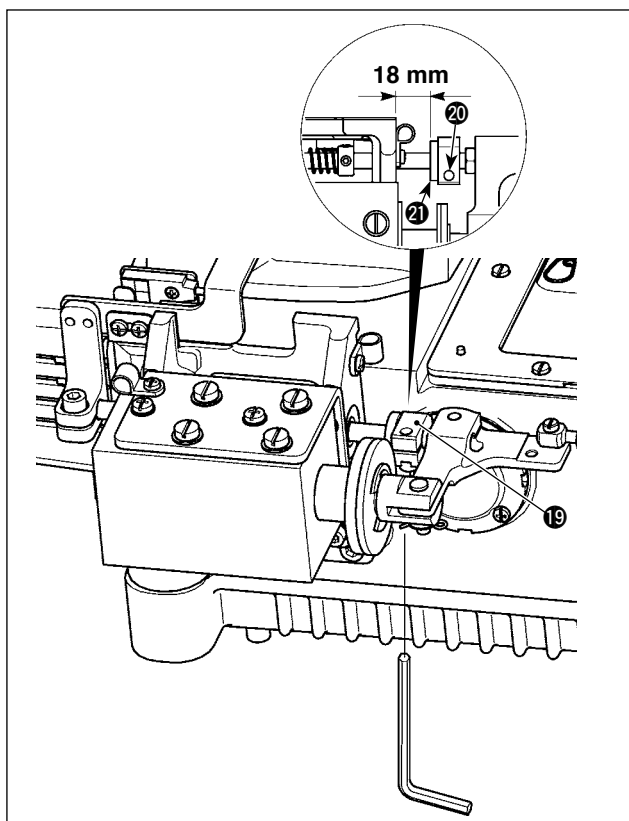
Come misura di sicurezza contro possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, prima di iniziare le seguenti operazioni aver cura di spegnere la macchina e di assicurarsi che il motore sia fermo.

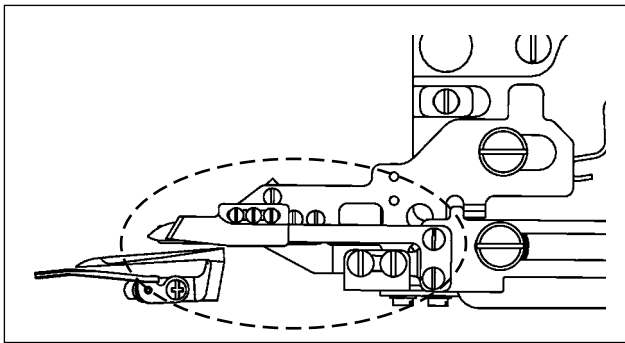
1. Regolazione del solenoide del rasafilo del crochet

- 1) La corsa del solenoide del rasafilo del crochet **3** è di $17,5 \pm 0,5$ 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 **20** dal lato inferiore, e spostare il collare **19** a destra o a sinistra per regolare in modo che la distanza tra il gommino **21** e la base UT sia 18 mm.



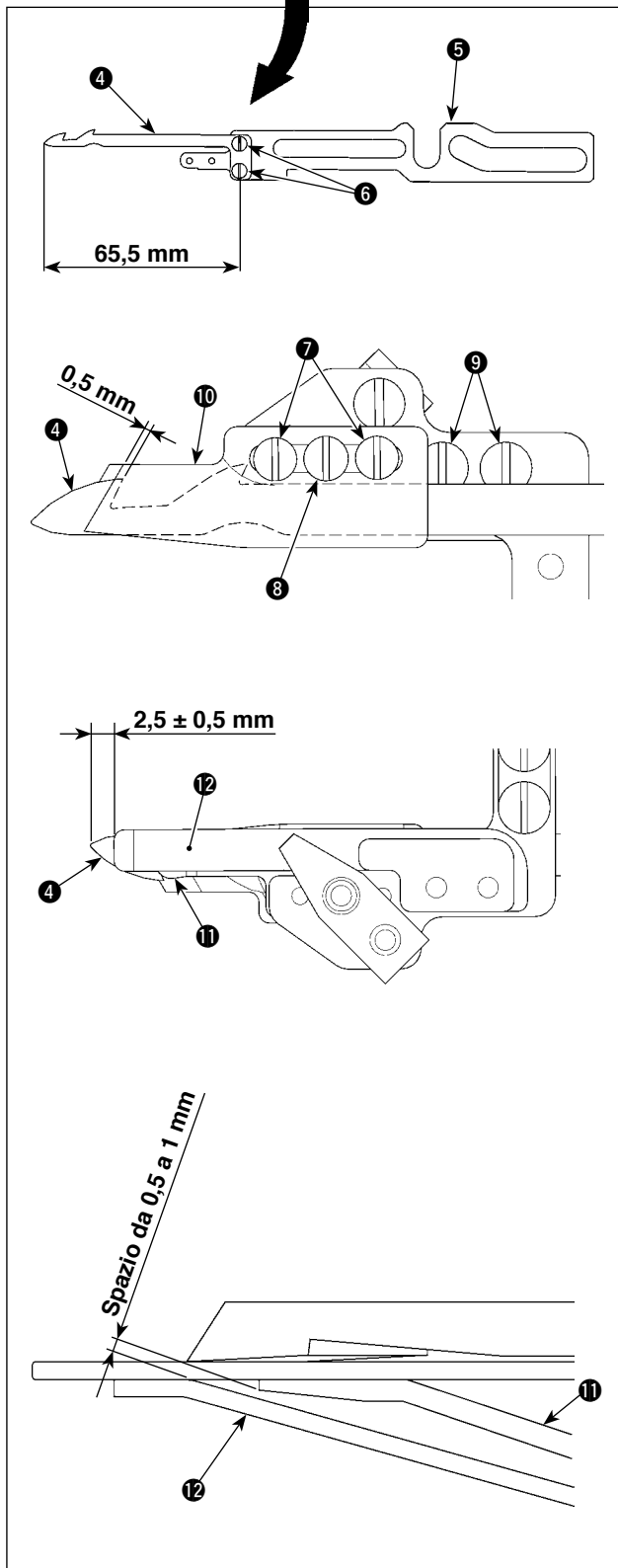


2. Regolazione del coltello del fondo

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

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

- 1) Allentare le viti 9.
- 2) Regolare in modo che uno spazio di 2,5 mm sia lasciato tra l'estremità della molla di regolazione 12 della pressione di pinzatura e l'estremità del coltello inferiore 4 quando il coltello inferiore 4 viene portato nella posizione più a destra.
- 3) Al termine della regolazione, stringere le viti 9.

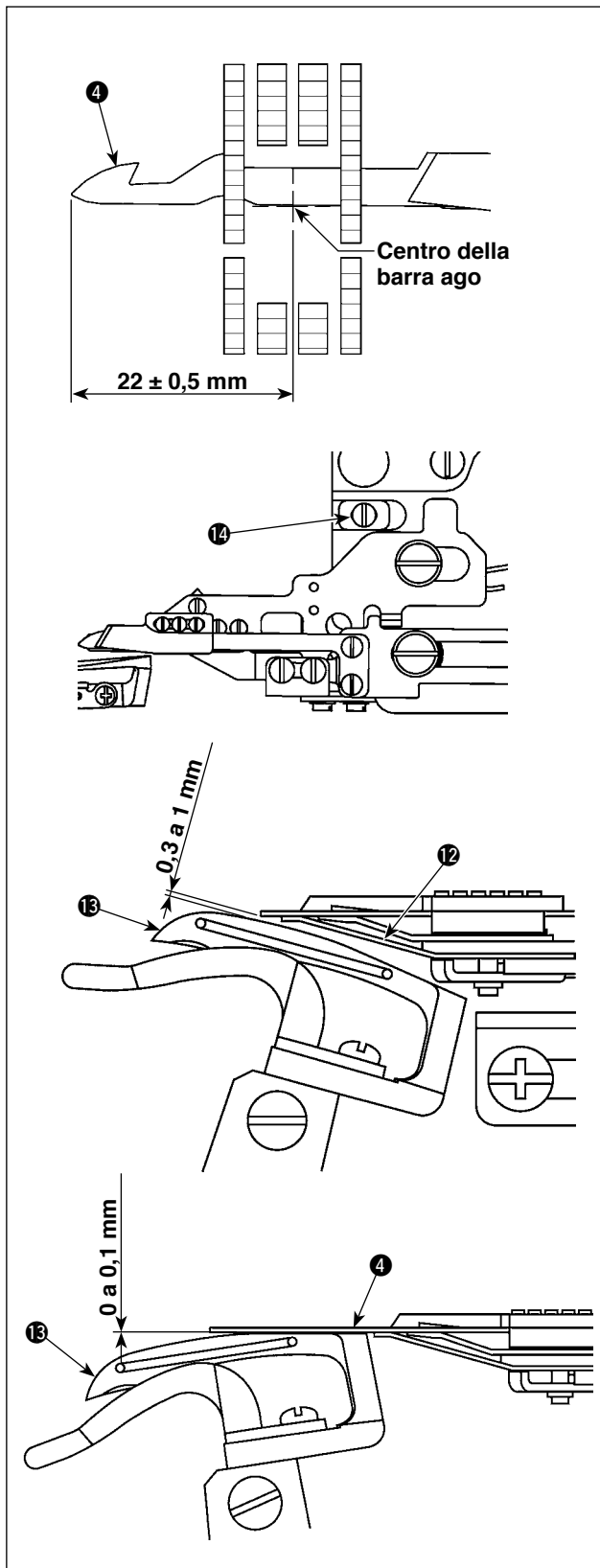


4. Regolazione dell'ingranamento del coltello e della molla di regolazione della pressione del coltello

- 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 uno spazio da 0,5 a 1 mm sia lasciato tra la molla di regolazione 11 della pressione del coltello e la molla di regolazione 12 della pressione di pinzatura.
- 3) Al termine della regolazione, stringere le viti 7.

5. Regolazione della pressione della molla di presa

- 1) Il filo del crochet viene trattenuto dalla molla di regolazione 12 della pressione di pinzatura 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.



6. Posizione iniziale del meccanismo di taglio del filo del crochet

Quando il coltello inferiore ④ si trova nella sua posizione più a sinistra, l'estremità del coltello inferiore ④ deve essere distanziata di $22 \pm 0,5$ mm dal centro della barra ago.

7. Regolazione del fermo

Regolare la posizione del fermo ⑭ in modo che una distanza da 0,3 a 1 mm sia lasciata tra il crochet ⑬ e la molla di regolazione ⑫ quando la controlama si trova nella sua posizione più a sinistra (la posizione più avanzata).

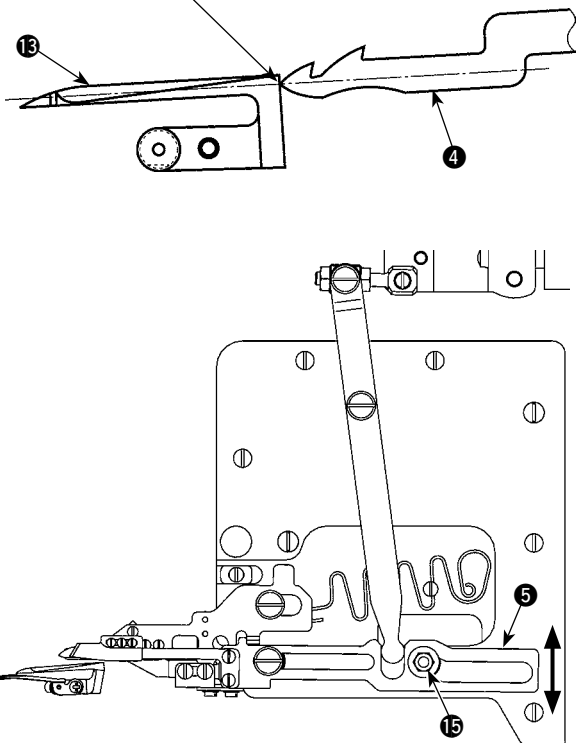
8. Regolazione dell'altezza del coltello inferiore

Quando la barra ago avanza di 15° dal suo punto morto superiore, deve essere lasciato uno spazio da 0 a 0,1 mm tra la superficie inferiore del coltello inferiore ④ e la superficie superiore del crochet ⑬.



Eeguire 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

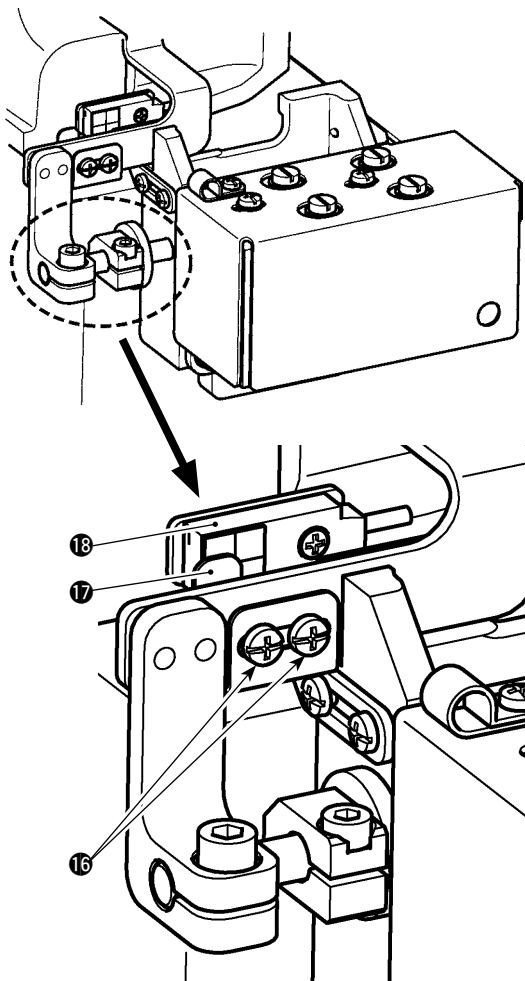


9. Regolazione della posizione longitudinale della punta della lama del coltello inferiore

- 1) Far avanzare la barra ago di 15° dal suo punto morto superiore.
- 2) Regolare in modo che la punta della lama del coltello inferiore 4 sia posta al centro dello spessore del crochet 13 quando il coltello inferiore 4 sporge finché la sua estremità non sia allineata all'estremità del crochet 13.
- 3) Allentare la dado 15, 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 15.



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



10. 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 del crochet non ritorni alla sua posizione d'origine.

- 1) Allentare le viti di fissaggio 16.
- 2) Regolare la piastra dell'interruttore 17 in modo che il LED del sensore del rasafilo 18 si illumini nello stato in cui il dispositivo rasafilo è completamente ritornato alla sua posizione d'origine.
- 3) Stringere le viti di fissaggio 16.



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

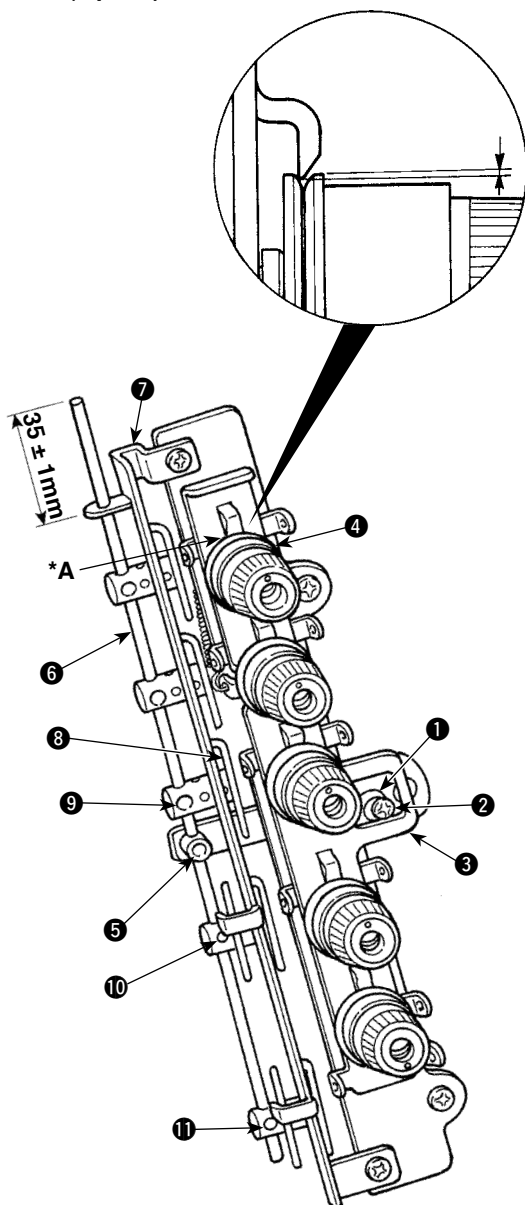
VI. REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI RILASCIO DEL FILO



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.

*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 in modo che l'estremità superiore dell'asta di rilascio ⑥ della tensione sia distanziata di 35 ± 1 mm dall'estremità superiore del guidafile ⑦ del tirafilo. Stringere quindi 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 della 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.**



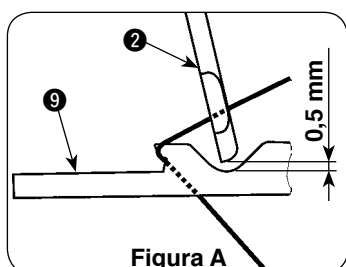
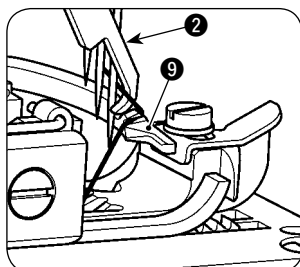
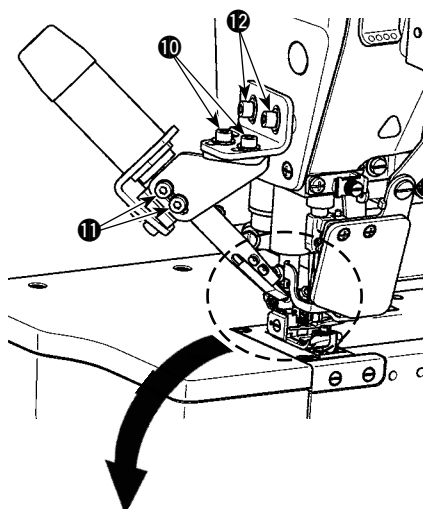
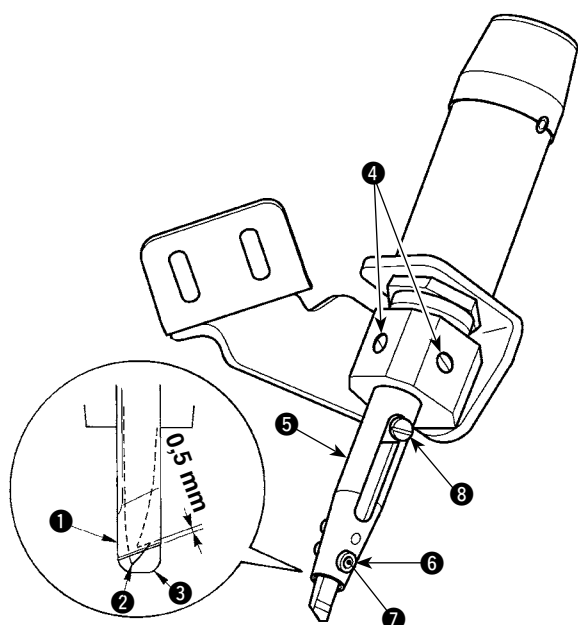
Quando la lunghezza rimanente del filo all'inizio della cucitura è corta, salti di punto o sfilamento del filo dalla cruna all'inizio della cucitura si verificano facilmente.

VII. REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI TAGLIO DEL FILO DI COPERTURA SUPERIORE



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 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 la posizione del coltello mobile in modo che la sezione di gancio del coltello mobile ② entri nella cavità nella superficie superiore dello stendifilo ⑨ e prenda il filo della copertura superiore quando il coltello mobile ② viene portato nella posizione più bassa. Stringere quindi le viti ⑩, ⑪ e ⑫. Regolare il coltello mobile verticalmente in modo che uno spazio di 0,5 mm sia lasciato tra la sezione di cavità dello stendifilo ⑨ e il coltello mobile, e lateralmente in modo che il coltello mobile ② venga portato al centro della larghezza della cavità dello stendifilo, come illustrato nella Figura A.
- 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.

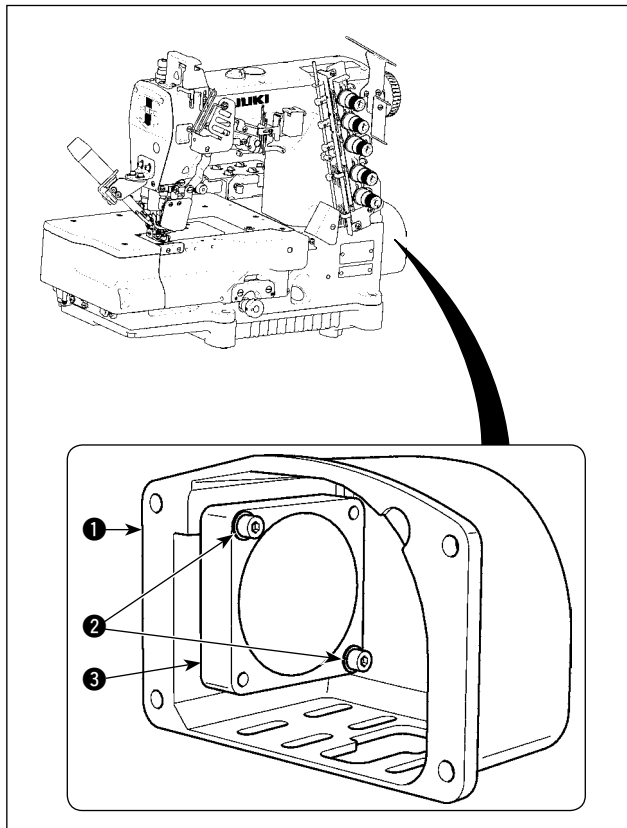
VIII. MANUTENZIONE



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. Pulizia del ventilatore del motore



Aprire il coperchio ❶ del motore e rimuovere le viti ❷. Pulire la periferia del ventilatore ❸ del motore e il coperchio ❶ del motore.

Dopo il completamento della pulizia, installare di nuovo il ventilatore ❸ del motore e il coperchio ❶ del motore.