

***ITALIANO***

**MF-7900,7900D/UT59  
MANUALE D'ISTRUZIONI**

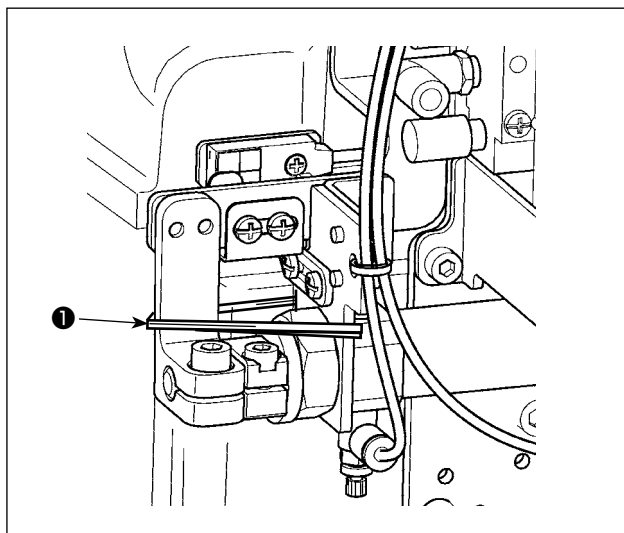
# INDICE

<b>I. CARATTERISTICHE TECNICHE .....</b>	<b>1</b>
<b>II. AL RICEVIMENTO DELLA MACCHINA .....</b>	<b>1</b>
<b>III. INSTALLAZIONE DEGLI ACCESSORI .....</b>	<b>2</b>
1. Installazione del regolatore dell'aria.....	2
2. Installazione del collettore .....	2
3. Collegamento dei cavi .....	3
4. Procedura di impostazione della testa della macchina .....	4
<b>IV. DISEGNO DELLA TUBAZIONE DELL'ARIA .....</b>	<b>5</b>
1. Tubazione del dispositivo rasafilo .....	5
2. Regolazione del regolatore di aria.....	5
<b>V. INFILATURA DEL FILO NELLA TESTA DELLA MACCHINA .....</b>	<b>6</b>
<b>VI. REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI TAGLIO DEL FILO DEL CROCHET .....</b>	<b>7</b>
1. Posizione iniziale del meccanismo di taglio del filo del crochet.....	7
<b>VII. INSTALLAZIONE DELL'UNITÀ LEVA SS .....</b>	<b>8</b>
1. Installazione dell'unità leva SS .....	8
2. Regolazione dell'unità leva SS.....	8
<b>VIII. DISEGNO DEL TAVOLO .....</b>	<b>9</b>
<b>IX. IMPOSTAZIONE DELLA POSIZIONE DI ARRESTO SUPERIORE DELLA BARRA AGO .....</b>	<b>10</b>
<b>X. IMPOSTAZIONE DEL PARAMETRO DI PREVENZIONE DELLO SFILACCIAMENTO.....</b>	<b>12</b>

## I. CARATTERISTICHE TECNICHE

Nome del modello	Macchina veloce a braccio cilindrico, con punto di copertura
Modello	Serie MF-7900
Tipo di punto	Standard ISO 406, 407, 602 e 605
Esempio di applicazione	Per prevenire lo sfilacciamento del filo alla fine dell'orlatura o altri processi
Velocità di cucitura	6.000 sti/min max (al momento del funzionamento intermittente) Tipo azionamento diretto Velocità di punto alla consegna: 4.500 sti/min (al momento del funzionamento intermittente)
Calibro ago	3 aghi ... 5,6 mm , 6,4 mm 2 aghi ... 4,0 mm e 4,8 mm
Rapporto di trasporto differenziale	Da 1 : 0,9 a 1 : 1,4 (lunghezza del punto : meno di 2,5 mm) * Solo per H23 (da 1:0,6 a 1:1,1, quando il perno filettato dell'asta di collegamento differenziale è cambiata) Provvista di meccanismo di regolazione del micro-trasporto differenziale. (Micro-regolazione)
Lunghezza del punto	Da 0,9 mm a 3,6 mm (può essere regolata fino a 4,5 mm)
Ago	UY128GAS da #9S a #14S (standard #10S)
Corsa barra ago	31 mm (o 33 mm quando si cambia il perno eccentrico)
Dimensione	(Altezza) 450 x (Larghezza) 456 x (Lunghezza) 267
Peso	45 kg (Con rasafilo tipo pneumatico)
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 montaggio sul tavolo, 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. AL RICEVIMENTO DELLA MACCHINA



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

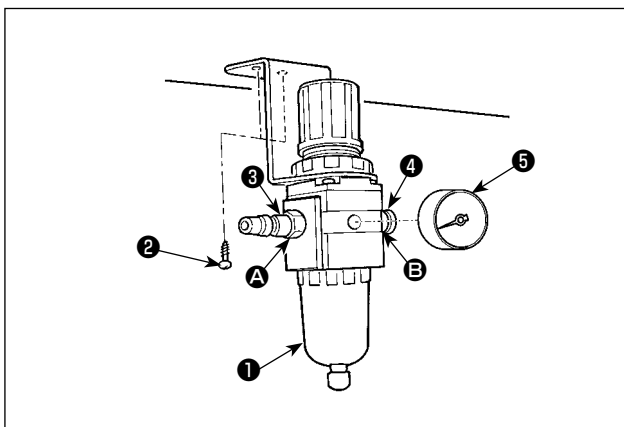
### III. INSTALLAZIONE DEGLI ACCESSORI



#### AVVERTIMENTO :

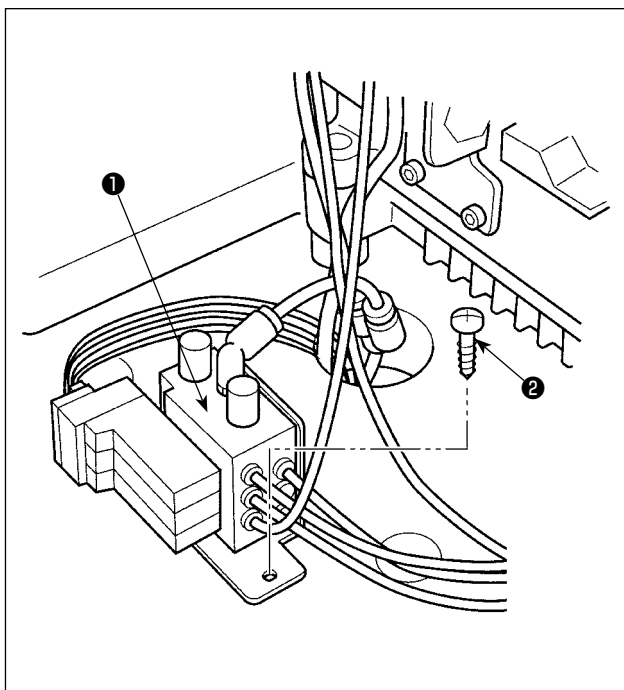
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

#### 1. Installazione del regolatore dell'aria



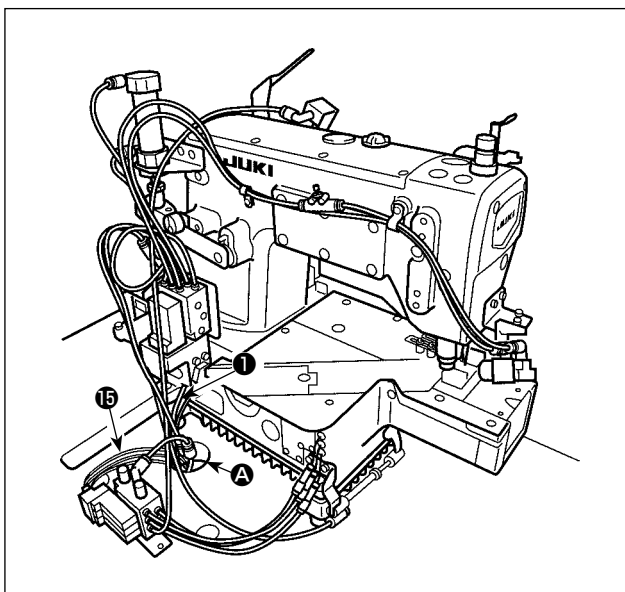
- 1) Installare il manometro 5 sul corpo principale del regolatore 1 .
- 2) Collegare il giunto 3 alla presa d'aria A, e il giunto 4 alla porta di scarico B.
- 3) Installare il corpo principale del regolatore dell'aria 1 sotto il tavolo con la vite per legno 2 .

#### 2. Installazione del collettore

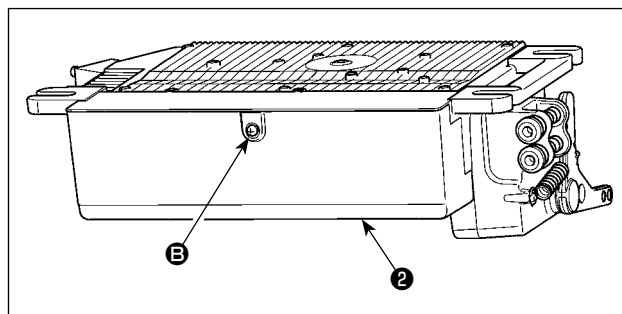


Installare il collettore asm. 1 sul tavolo con la vite per legno 2 .

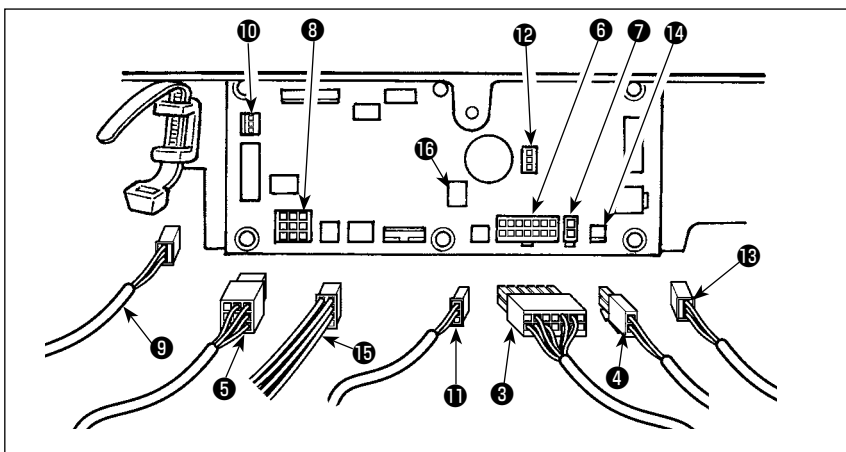
### 3. Collegamento dei cavi



- 1) Fare passare i cavi ① e ⑮ del solenoide del raso-filo, dell'affrancatura, del segnale del motore ecc. e il cavo del motore attraverso il foro ① nel tavolo per instradarli al lato inferiore del tavolo.



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



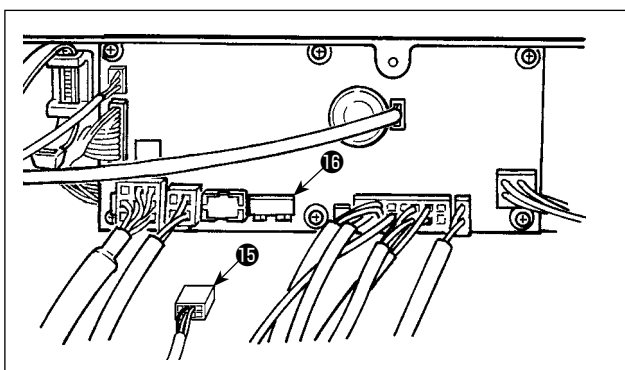
- 3) Collegare il cavo 14P ③ che viene dalla testa della macchina al connettore ⑥ (CN36).
- 4) Inserire il cavo 3P ④ proveniente dalla testa della macchina nel connettore ⑩ (CN42).
- 5) Inserire il cavo 2P ④ dell'alzapiedino nel connettore ⑦ (CN37).
- 6) Collegare il connettore ⑤ che viene dal motore al connettore ⑥ (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.
- 9) Inserire il cavo 8P ⑮ al connettore ⑯ (CN56).



**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.

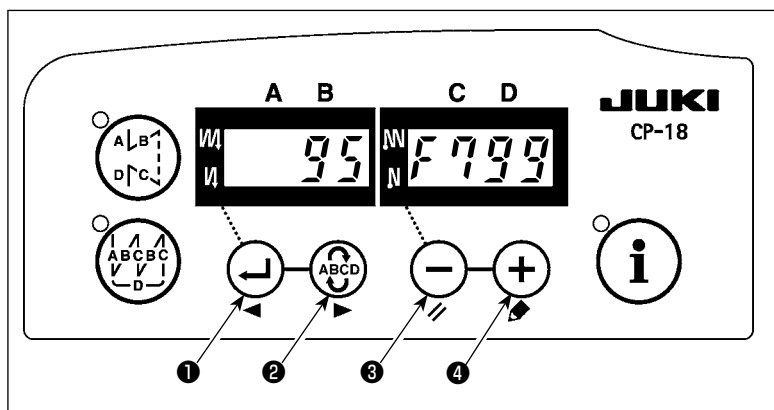


**Non mancare di disattivare l'alimentazione prima di collegare il connettore.**

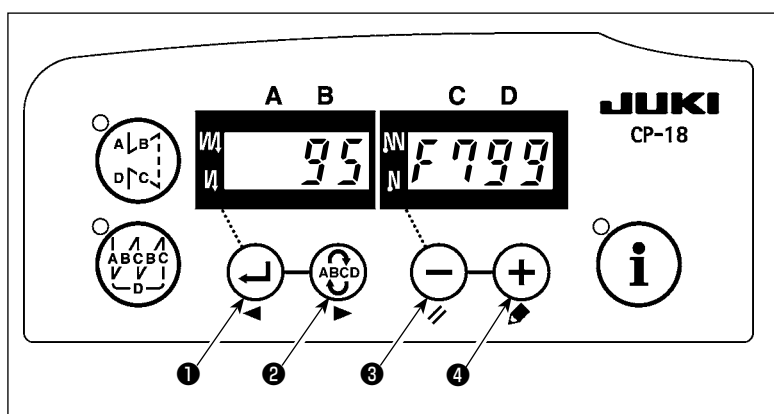
## 4. Procedura di impostazione della testa della macchina




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.

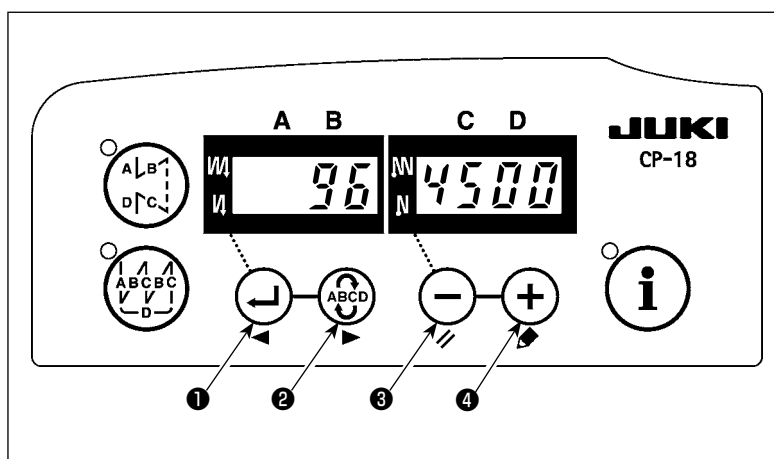






2) Il tipo di testa della macchina può essere selezionato premendo l'interruttore 

 (l'interruttore  ).

\* 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
F799	MF-7900/UT59



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

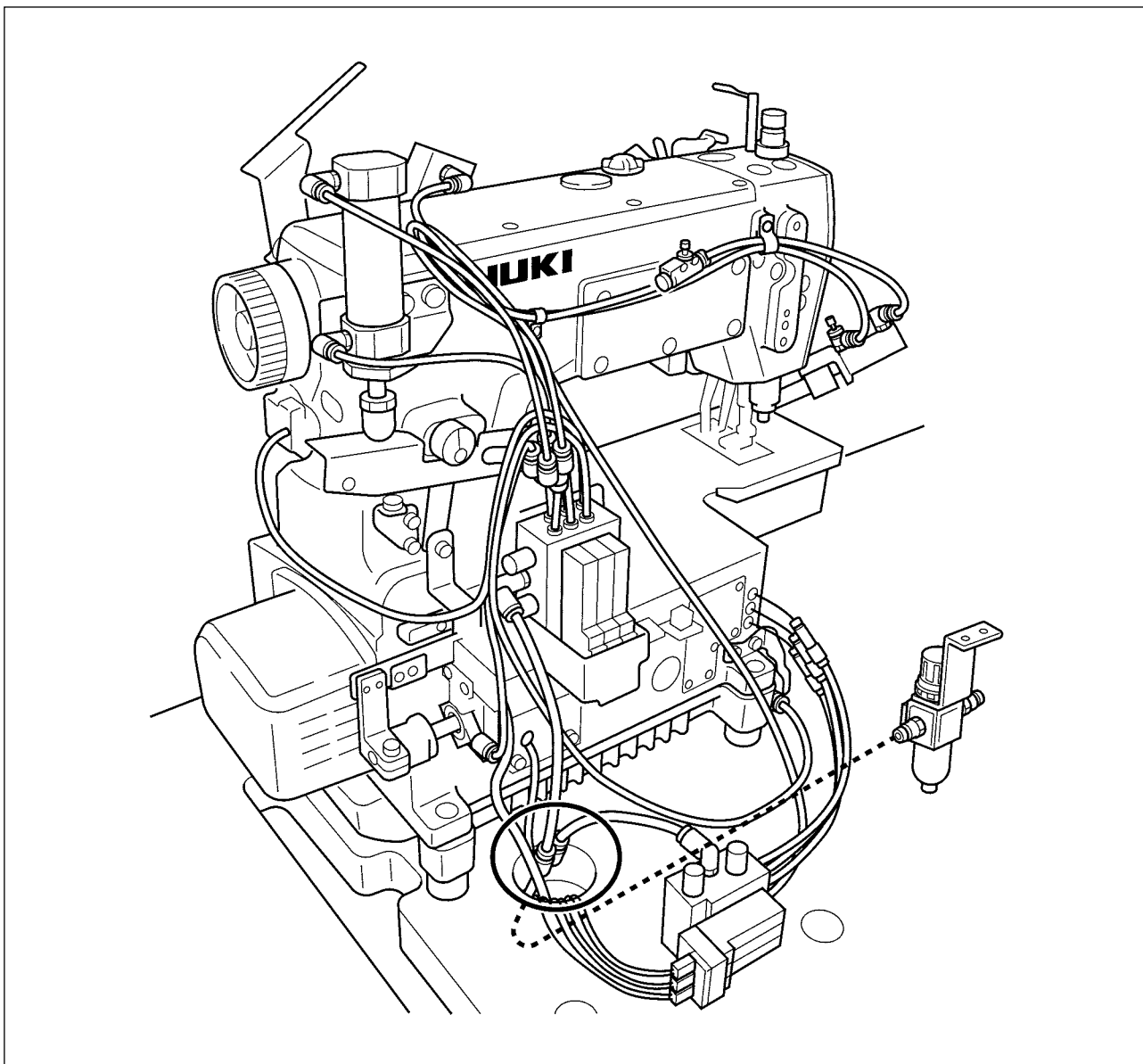
## IV. DISEGNO DELLA TUBAZIONE DELL'ARIA



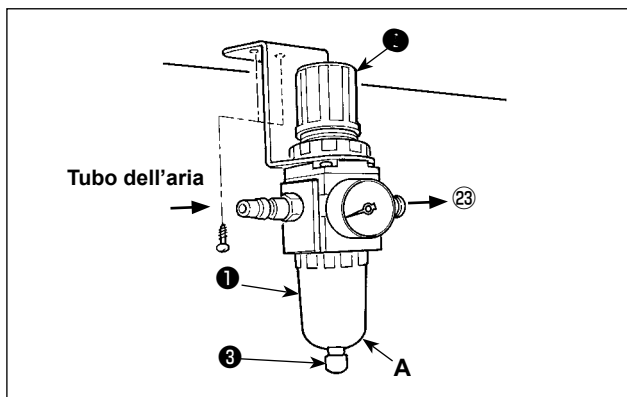
### AVVERTIMENTO :

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

### 1. Tubazione del dispositivo rasafilo



### 2. Regolazione del regolatore di aria



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

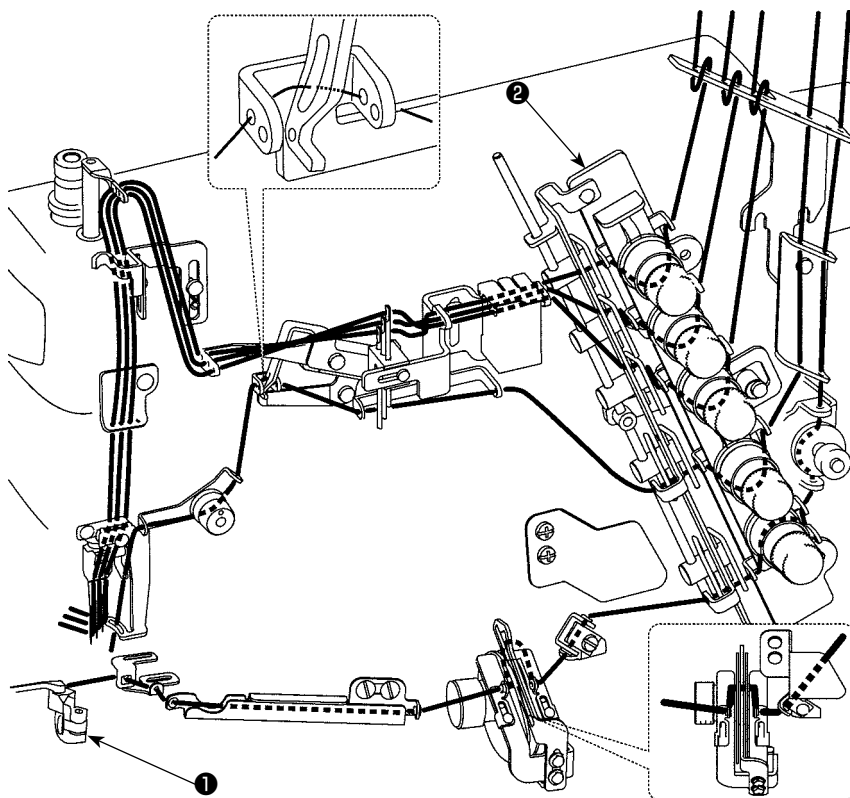
## V. INFILATURA DEL FILO NELLA TESTA DELLA MACCHINA



### AVVERTIMENTO :

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

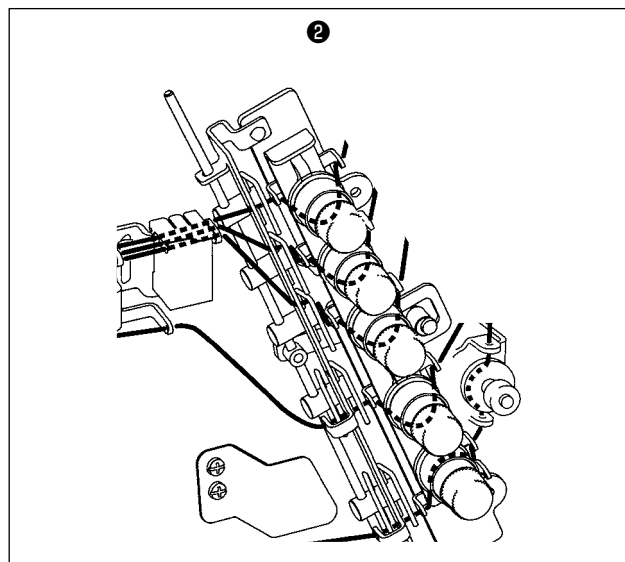
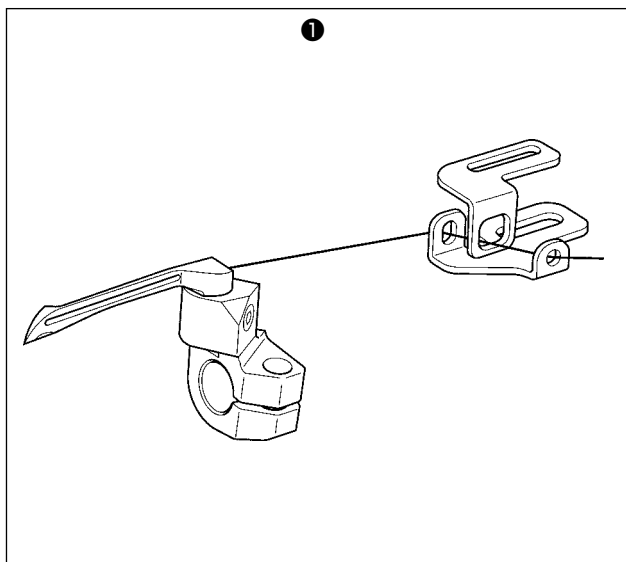
Fare riferimento al Catalogo Parti di Ricambio per montare l'insieme del portafilo.



\* Per quanto riguarda la procedura di regolazione tranne la suddetta, consultare il Manuale d'Istruzioni per la MF-7900.



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.



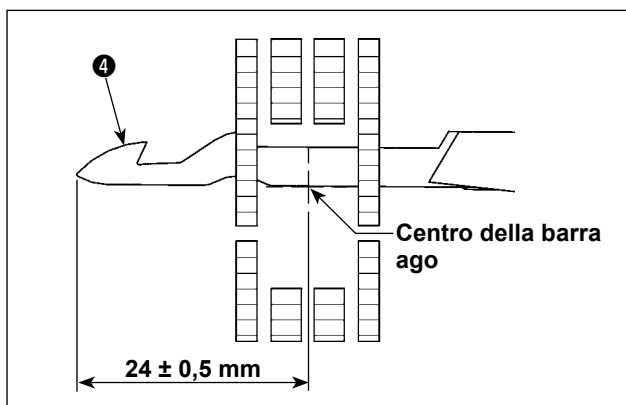


## VI. REGOLAZIONE DEL MECCANISMO DI TAGLIO DEL FILO DEL CROCHET



### AVVERTIMENTO :

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



### 1. 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  $24 \pm 0,5$  mm dal centro della barra ago.



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

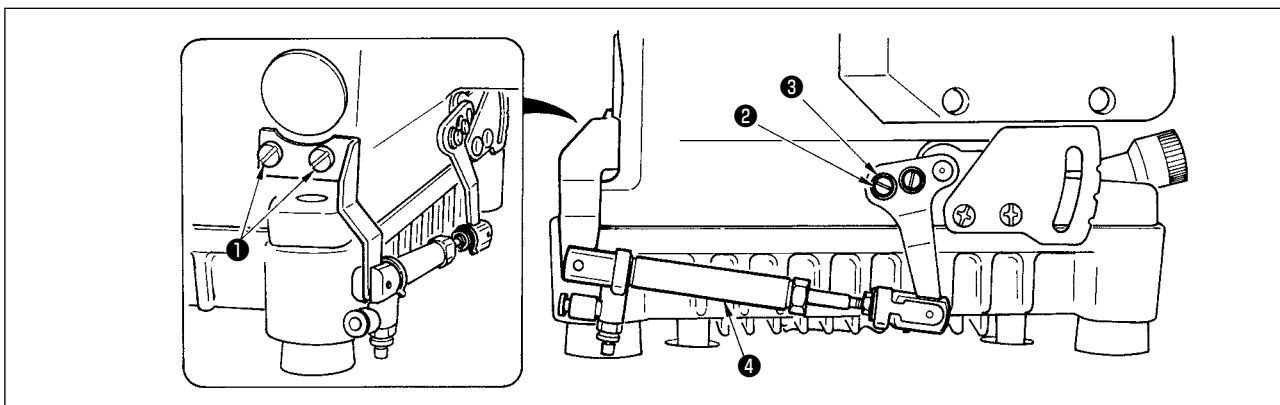
## VII. INSTALLAZIONE DELL'UNITÀ LEVA SS



### AVVERTIMENTO :

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

### 1. Installazione dell'unità leva SS



1) Installare l'unità leva SS ④ usando le viti di fissaggio 1 ① dell'unità leva SS, le viti di fissaggio 2 ② dell'unità leva SS e le rondelle ③ dell'unità leva SS fornite come accessori.

\* **Stringere temporaneamente le viti di fissaggio 2 ② dell'unità leva SS alla posizione centrale della fenditura e stringere saldamente le viti di fissaggio dopo aver effettuato la cucitura di prova e regolato il passo del punto del punto corto.**

Inoltre, installare il coperchio SS dopo aver finito il lavoro di stretta salda delle viti di fissaggio.

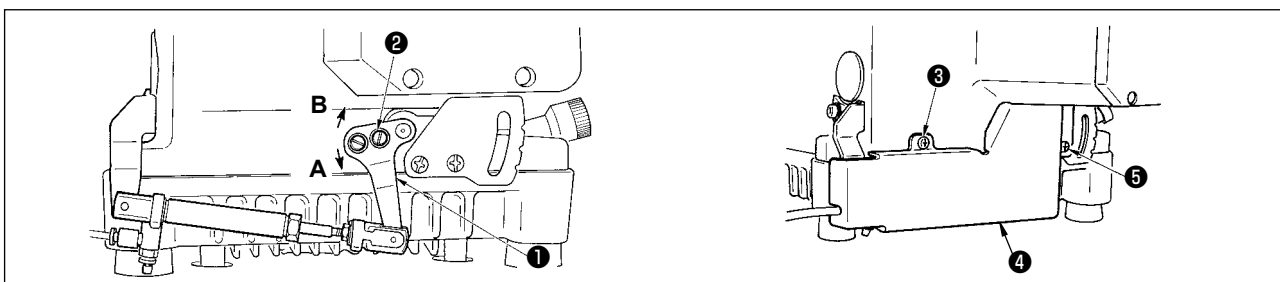
Fare riferimento a "2. Regolazione dell'unità leva SS" p.8 per ulteriori informazioni su come regolare e installare l'unità leva SS.

### 2. Regolazione dell'unità leva SS



### AVVERTIMENTO :

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



1) Allentare le viti di fissaggio ② nella leva SS ①, spostare la leva su e giù per regolare la posizione, e il passo del punto corto può essere regolato.

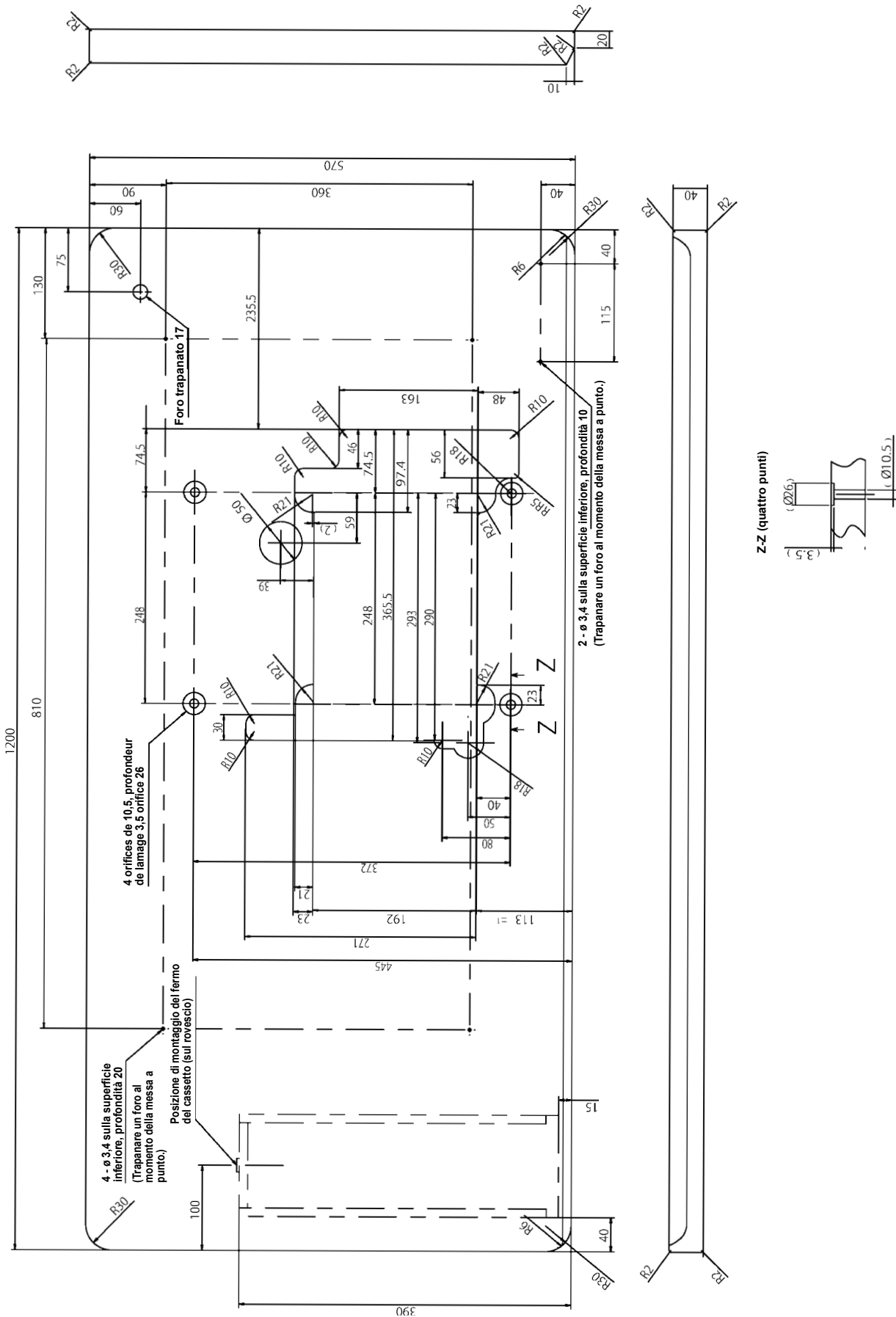
\* **Il passo del punto raccomandabile è di 1,4 mm (La posizione centrale della fenditura della leva SS è lo standard.)**

Girare la leva SS ① nel senso A per aumentare il passo del punto, e girarlo nel senso B per diminuire il passo del punto.

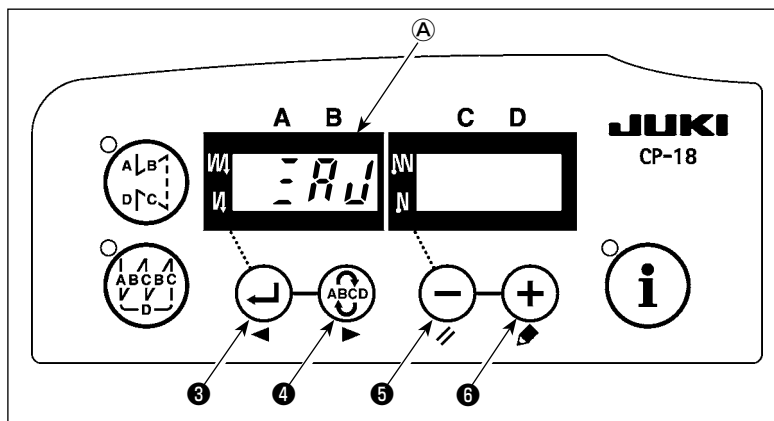
2) Quando la regolazione è completata, installare il coperchio SS ④ usando la vite di fissaggio ③ fornita come accessori. La vite di fissaggio ⑤ deve essere serrata insieme con la piastra di scala del passo.




# VIII. DISEGNO DEL TAVOLO

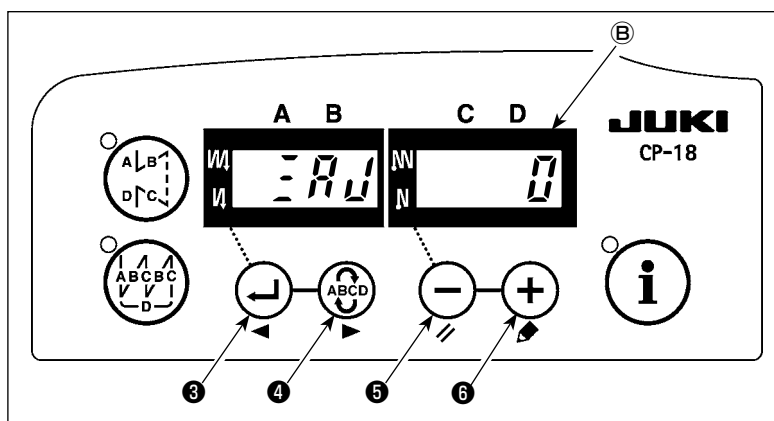
## DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO SEMI-SOMMERSO) H22/23-UT59 TIPO AZIONAMENTO DIRETTO




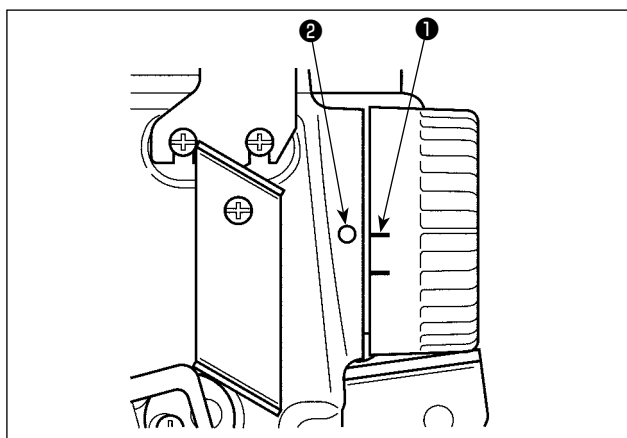
## IX. IMPOSTAZIONE DELLA POSIZIONE DI ARRESTO SUPERIORE DELLA BARRA AGO





- 1) Premendo simultaneamente l'interruttore  4 e l'interruttore  5, accendere l'interruttore dell'alimentazione.
- 2)  viene visualizzato (A) nell'indicatore e il modo operativo viene commutato al modo di regolazione.



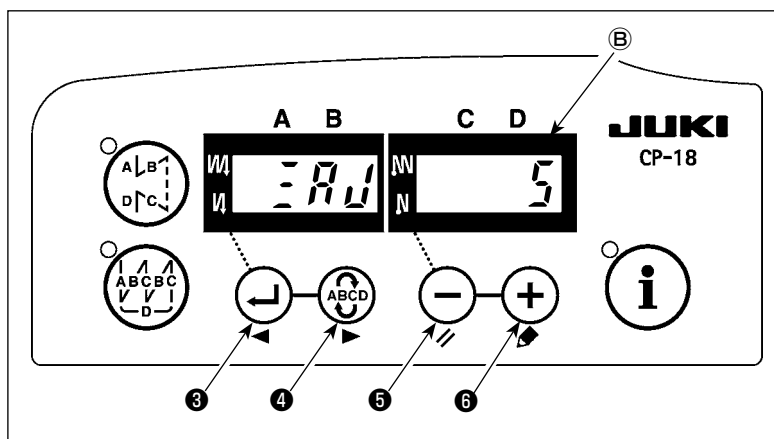
- 3) Ruotare la puleggia della testa della macchina per un giro manualmente. Poi, il segnale di riferimento dell'albero principale viene rilevato. L'ampiezza dell'angolo data dal segnale di riferimento dell'albero principale viene visualizzata sulla sezione di display  con un bip. (Il valore è il valore di riferimento.)





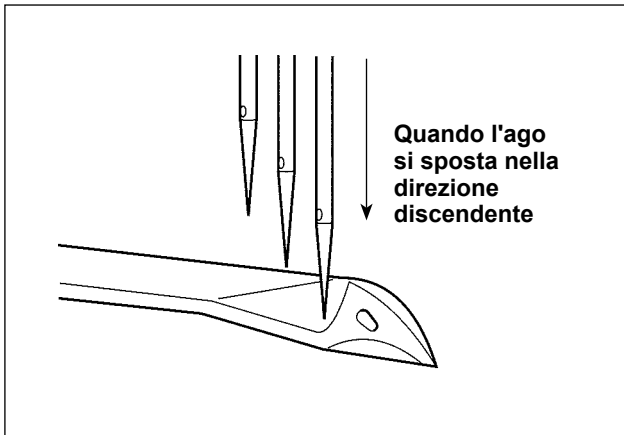
- 4) In questo stato, ruotare la puleggia della testa della macchina per un altro giro manualmente per allineare la linea di riferimento  sulla puleggia a mano all'incavo  sul telaio come mostrato in figura.



Il senso di rotazione è in senso orario. Se la puleggia viene ruotata in senso antiorario, l'ampiezza del suddetto angolo può variare di circa due gradi.

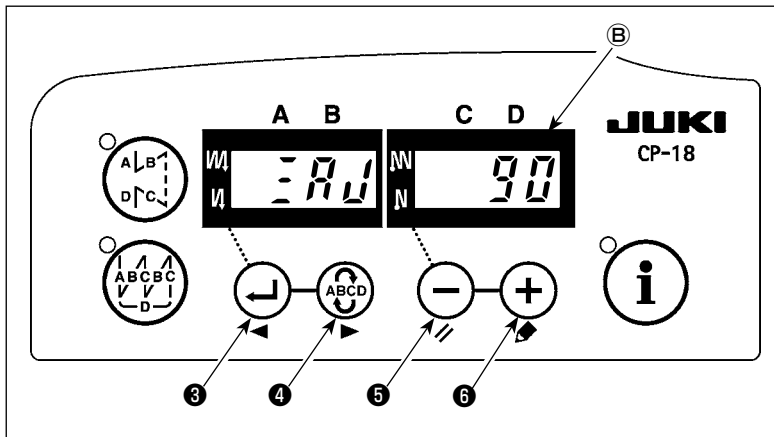


- 5) Premere l'interruttore  6.  
(Il valore è il valore di riferimento.)  
Prendere nota del valore numerico visualizzato sulla sezione di display  in quanto esso viene usato per "X. IMPOSTAZIONE DEL PARAMETRO DI PREVENZIONE DELLO SFILACCIAMENTO" p.12.



- 6) Rimanendo nella modalità di impostazione della posizione di arresto superiore della barra ago, ruotare la puleggia a mano della testa della macchina manualmente per abbassare l'ago finché non venga raggiunta la posizione in cui la sua punta è allineata al centro del crochet. Mantenendo l'ago in quella posizione, prendere nota del valore numerico visualizzato sulla sezione di display **B**. È necessario prendere nota del valore numerico visualizzato sulla sezione di display **B** in quanto esso viene usato per "X. IMPOSTAZIONE DEL PARAMETRO DI PREVENZIONE DELLO SFILACCIAMENTO" p.12.

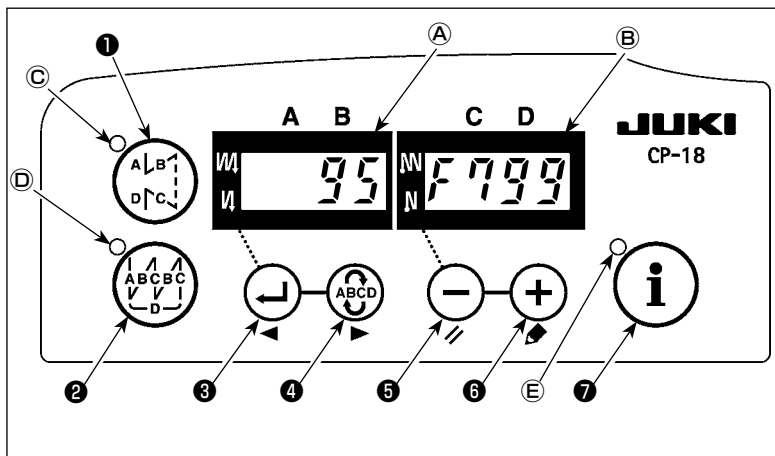
Se si preme l'interruttore **+** **6** in questo stato, la posizione di arresto superiore della barra ago viene impostata di nuovo. Per evitare questo problema, assicurarsi di disattivare l'alimentazione una volta senza premere alcun interruttore.



Il senso di rotazione è in senso orario. Se la puleggia viene ruotata in senso antiorario, l'ampiezza del suddetto angolo può variare di circa due gradi.



## X. IMPOSTAZIONE DEL PARAMETRO DI PREVENZIONE DELLO SFILACCIAMENTO

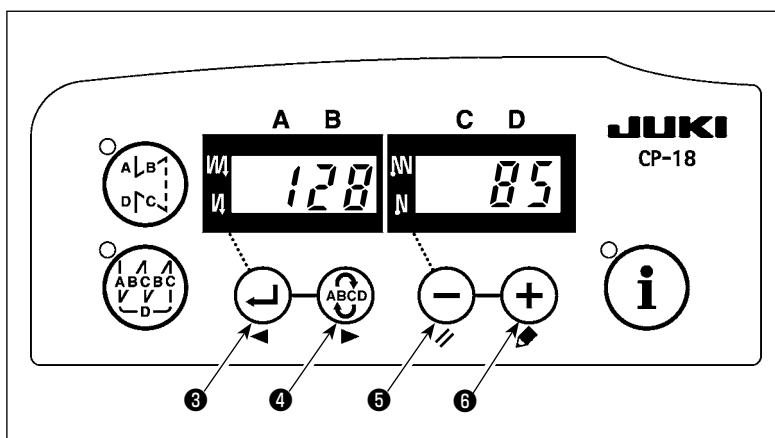


1) Attivare l'alimentazione tenendo premuto l'interruttore .



(L'articolo che è stato modificato durante il lavoro precedente è visualizzato.)

\* Se l'indicazione dello schermo non cambia, eseguire di nuovo l'operazione descritta al punto 1).

**(Attenzione) Assicurarsi di riaccendere l'interruttore dell'alimentazione quando uno o più secondi sono passati dopo lo spegnimento dello stesso. Se l'interruttore dell'alimentazione è riacceso immediatamente dopo lo spegnimento dello stesso, la macchina per cucire potrebbe non riuscire a funzionare regolarmente. In tal caso, assicurarsi di accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione correttamente.**







2) Premete l'interruttore  **3** o l'interruttore  **4** per impostare il numero di impostazione su 128. Il valore di impostazione attuale viene visualizzato sulla sezione di display **B**.

Premere l'interruttore  **5** o l'interruttore  **6** per abbassare l'ago sinistro finché la sua punta non sia allineata al centro del crochet. A questo punto, leggere il valore visualizzato. Cambiare il valore visualizzato sulla sezione di display **B** ad un valore che si ottiene sottraendo il valore visualizzato sulla sezione di display **B** in 5)



**"IX. IMPOSTAZIONE DELLA POSIZIONE DI ARRESTO SUPERIORE DELLA BARRA AGO" p.10** dal valore di cui sopra.

Esempio) Il valore visualizzato sulla sezione di display **B** in 5) **"IX. IMPOSTAZIONE DELLA POSIZIONE DI ARRESTO SUPERIORE DELLA BARRA AGO" p.10** è 5. Il valore visualizzato quando la punta dell'ago sinistro discendente è allineata al centro del crochet è 90. Sottrarre il primo valore 5 da quest'ultimo valore 90. (cioè,  $90 - 5 = 85$ )

Premere l'interruttore  **5** o l'interruttore  **6** per modificare il valore visualizzato sulla sezione di display **B** a 85.

3) Dopo il completamento della procedura di modifica, premere l'interruttore  **3** o l'interruttore  **4** per confermare il valore aggiornato.

**(Attenzione) Se l'alimentazione è disattivata prima di effettuare questa procedura, il contenuto cambiato non viene aggiornato.**

Quando l'interruttore  **3** viene premuto, l'indicazione sul pannello cambia al No. precedente di impostazione. Quando l'interruttore  **4** viene premuto, l'indicazione sul pannello cambia al No. successivo di impostazione. Dopo il completamento delle operazioni, la macchina viene fatta ritornare al normale stato di cucitura disattivando e attivando di nuovo l'alimentazione.