

***ITALIANO***

**MF-7900-E22,23  
MANUALE D'ISTRUZIONI**

# INDICE

<b>I. CARATTERISTICHE TECNICHE .....</b>	<b>1</b>
<b>II. IN CASO DI USARE IL E22.....</b>	<b>1</b>
1.Procedura di installazione .....	1
2.Procedura di regolazione.....	5
<b>III. IN CASO DI USARE IL E23.....</b>	<b>6</b>
1.Procedura di installazione .....	6
2.Procedura di regolazione.....	8
<b>IV. PER QUANTO RIGUARDA GLI ACCESSORI (RULLO DI TENSIONE) .....</b>	<b>9</b>
1.Procedura di installazione .....	9
2.Procedura di regolazione.....	10
<b>V. DISEGNO DEL TAVOLO .....</b>	<b>12</b>

## I. CARATTERISTICHE TECNICHE

Modello	MF-7900-E22, MF-7900-E23	
Nome del modello	E22 : Macchina per l'attaccatura del nastro elastico spandex senza fine (Con bordatore ad apertura/chiusura manuale) E23 : Macchina per l'attaccatura del nastro elastico spandex senza fine (Con bordatore ad apertura/chiusura pneumatica)	
Velocità di cucitura	5.000 sti/min max (al momento del funzionamento intermittente) (dotata di PL12 o PL13) Velocità di punto alla consegna: 4.000 sti/min (al momento del funzionamento intermittente)(dotata di PL12 o PL13)	
Calibro ago	3 aghi	5,6mm, 6,4mm
Rapporto di trasporto differenziale	Da 1 : 0,6 a 1 : 1,8 (Lunghezza del punto minore di 2,5 mm) Dotata del meccanismo di regolazione del micro-trasporto differenziale (Micro-regolazione)	
Lunghezza del punto	Da 0,9 a 3,6 mm (Regolabile fino a 4,5 mm)	
Quantità di apertura/chiusura del bordatore	40mm	
Corsa della barra ago	33mm (35 mm nel caso in cui il perno eccentrico venga commutato)	
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.	

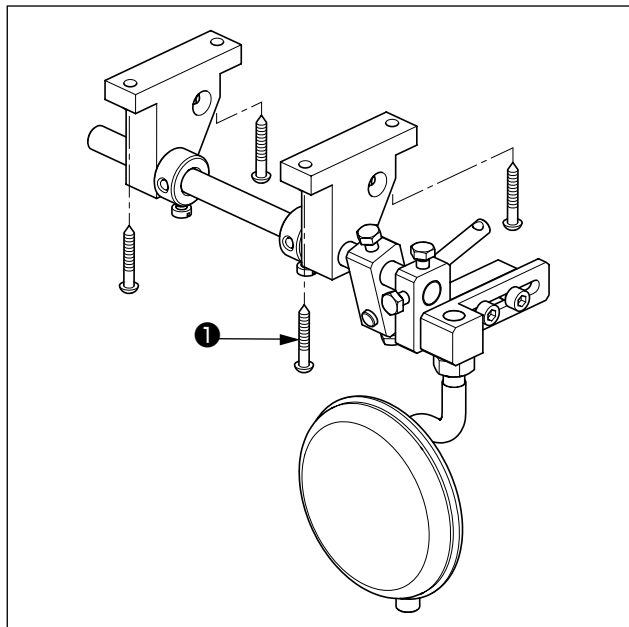
## II. IN CASO DI USARE IL E22

### 1. Procedura di installazione



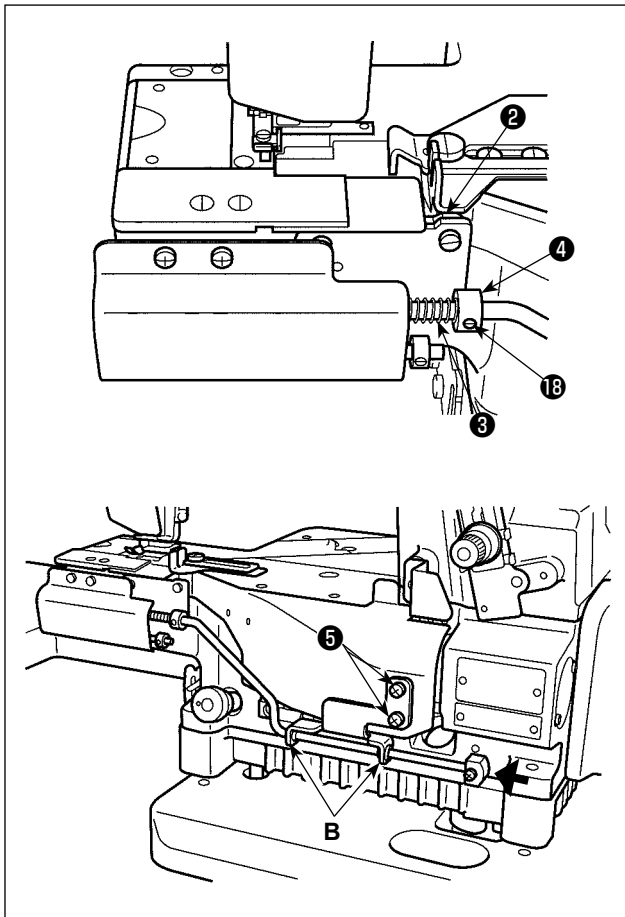
#### AVVERTIMENTO :

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'interruttore a ginocchio di apertura/chiusura del bordatore

Installare l'interruttore a ginocchio di apertura/chiusura del bordatore sotto il tavolo della macchina con le viti per legno ❶.

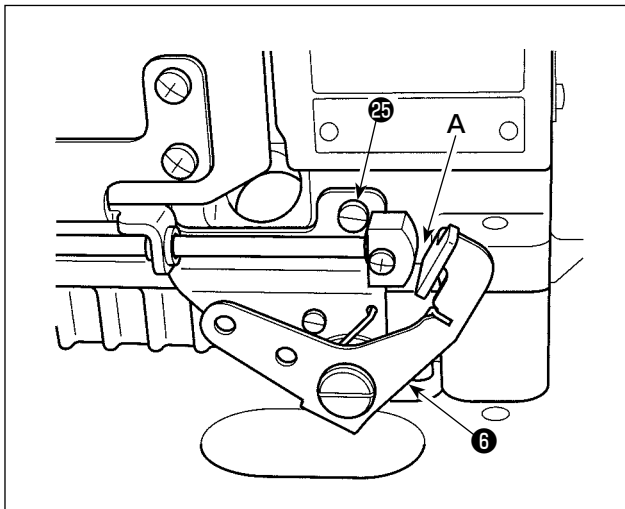


- 2) Installazione del dispositivo di apertura/chiusura del bordatore  
 Montare il distanziale ② e installare il dispositivo di apertura/chiusura ③ del bordatore con le viti (Vite a stella, nera, lunghezza gambo 8 mm) ⑤. Dopo l'installazione, controllare che il dispositivo ritorni in modo liscio dopo averlo premuto nel senso indicato dalla freccia.



**Attenzione** Regolare di nuovo le viti ⑤ quando il dispositivo non ritorna in modo liscio.

Allentare la vite ⑱ del collare ④. Regolare la pressione della molla del dispositivo di apertura/chiusura del bordatore. Dopo l'installazione del dispositivo di apertura/chiusura, applicare il grasso (grasso esclusivo; numero di parte JUKI: 13525506) in dotazione con il dispositivo alla sezione B.



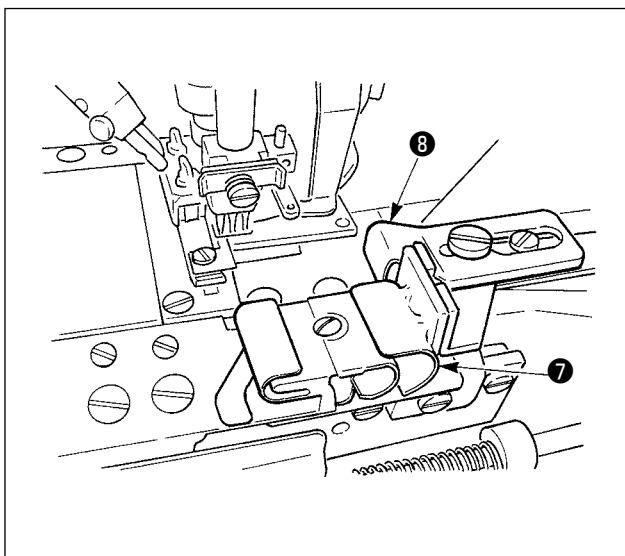
- 3) Installazione della leva

Installare la leva asm. ⑥ con le viti (Vite a taglio, nera, lunghezza gambo 14 mm) ⑳.

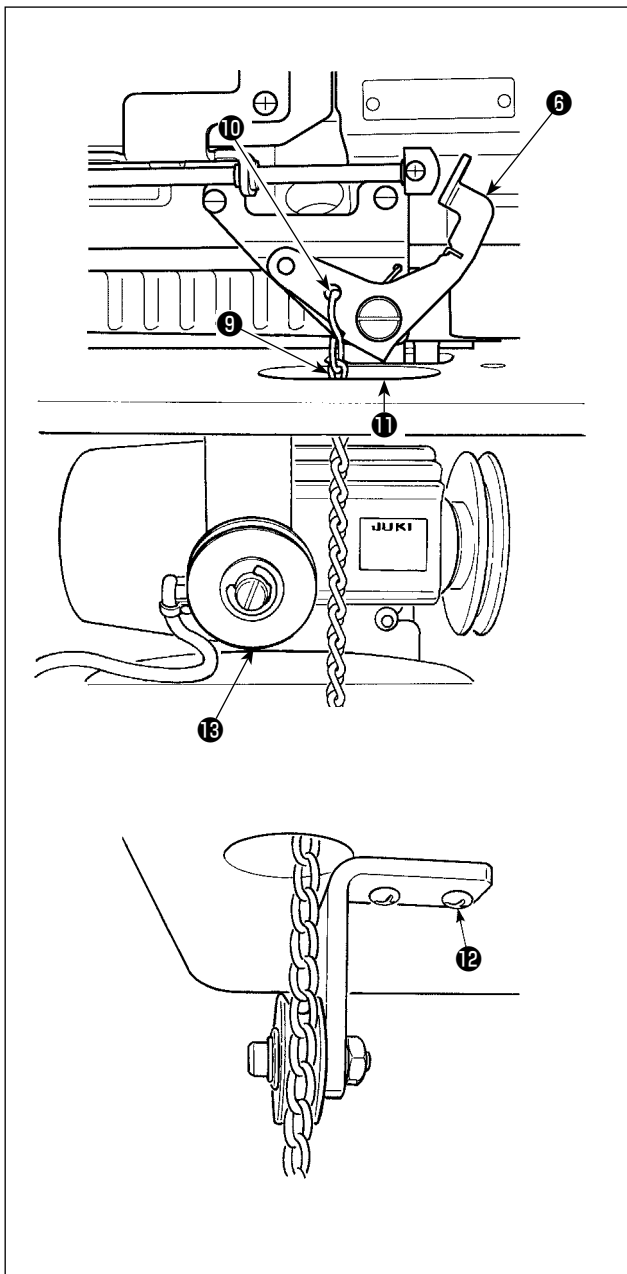
Applicare il grasso in dotazione con la macchina alla sezione di contatto A della leva asm. ⑥.



**Attenzione** Controllare che ci sia uno spazio alla parte A dopo aver installato la leva asm.



- 4) Installazione del bordatore e della guida dell'elastico  
 Installare il bordatore ⑦ e la guida dell'elastico ⑧.

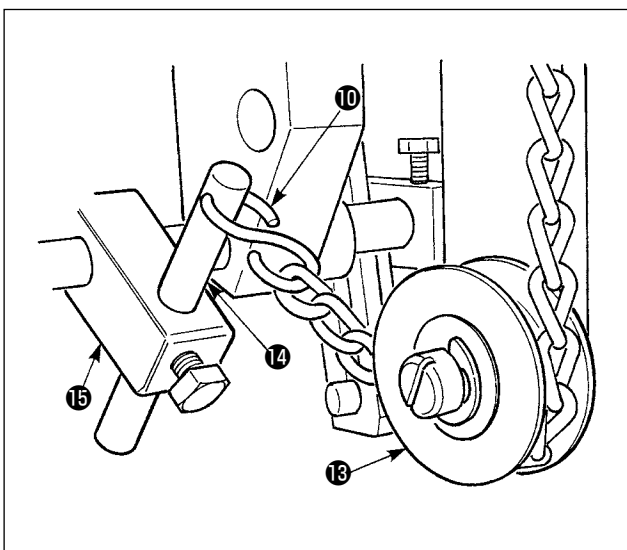


### 5) Installazione della catena e della puleggia

Installare la catena per apertura/chiusura del bordatore **9** alla leva asm. **6** con il gancio a S **10**. Sospendere la catena attraverso il foro **11** nel tavolo. Regolare la posizione longitudinale del rullo asm. **13** in modo che la catena si inserisca nella scanalatura del rullo. Fissare il rullo asm. con la vite per legno **12**.



Quando la catena viene installata nello stato in cui la posizione della scanalatura del rullo e della catena non è opportuna, frizione anormale della catena si verifica. Perciò, installare la catena con attenzione.

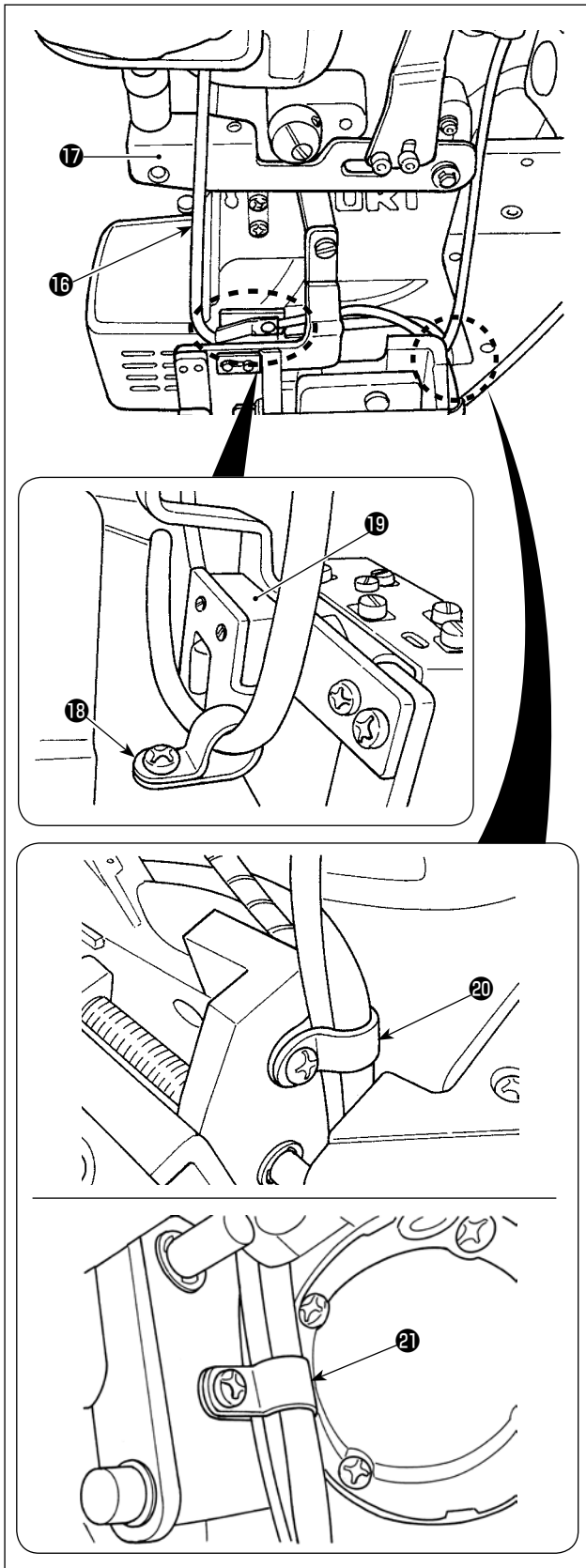


### 6) Collegamento della catena

Dopo aver installato il rullo asm. **13**, adattare la catena alla scanalatura del rullo e mettere il gancio a S **10** nel foro sull'estremità della leva di apertura/chiusura **14** per collegare la catena.



Regolare la posizione longitudinale del blocco della leva **15** in modo che la catena scorra in modo liscio nella scanalatura del rullo quando la leva di apertura/chiusura **14** lavora.



7) Installazione del cavo del solenoide del AK

Installare il cavo **16** del solenoide del AK come illustrato in figura.

Fare passare il cavo dietro la leva di sollevamento **17** della barra del pressore.



**Attenzione** Se il cavo viene instradato davanti alla leva, il cavo può essere intrappolato sotto la leva **17** con conseguente rottura del cavo.

Fissare il cavo con il fermacavi **18**. Fare passare il cavo tra il sensore **19** del taglio del filo e il telaio.

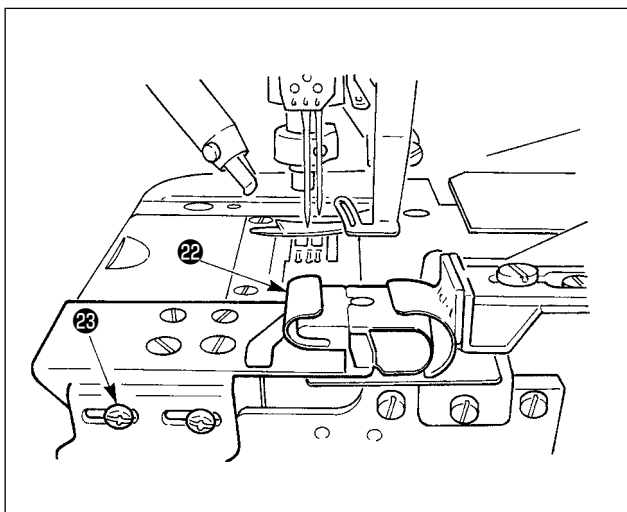
Fissare il cavo con i fermacavi **20** e **21** (due punti) sulla superficie laterale della staffa del solenoide.

## 2. Procedura di regolazione

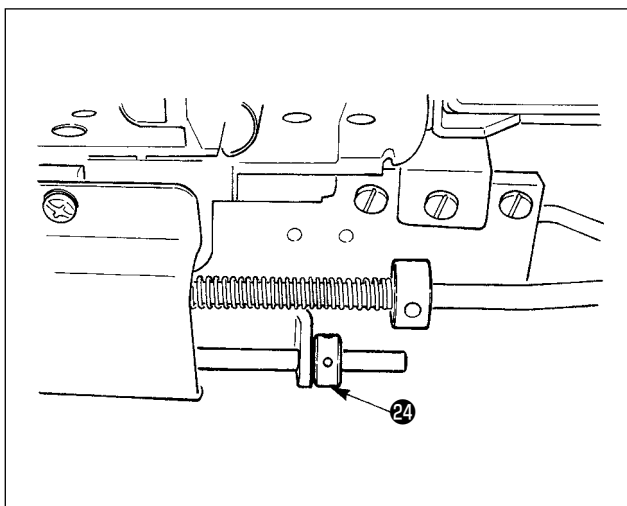


### AVVERTIMENTO :

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



- 1) Regolazione della posizione del bordatore  
Effettuare la regolazione della posizione del bordatore **22** con le viti **23** .



- 2) Regolazione della quantità di apertura/chiusura del bordatore  
Regolare la quantità di apertura/chiusura del bordatore con il collare **24** .

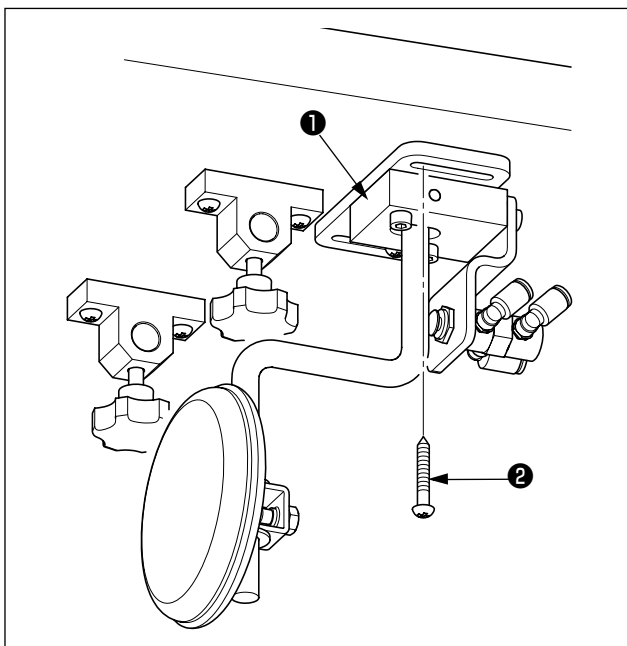
### III. IN CASO DI USARE IL E23

#### 1. Procedura di installazione



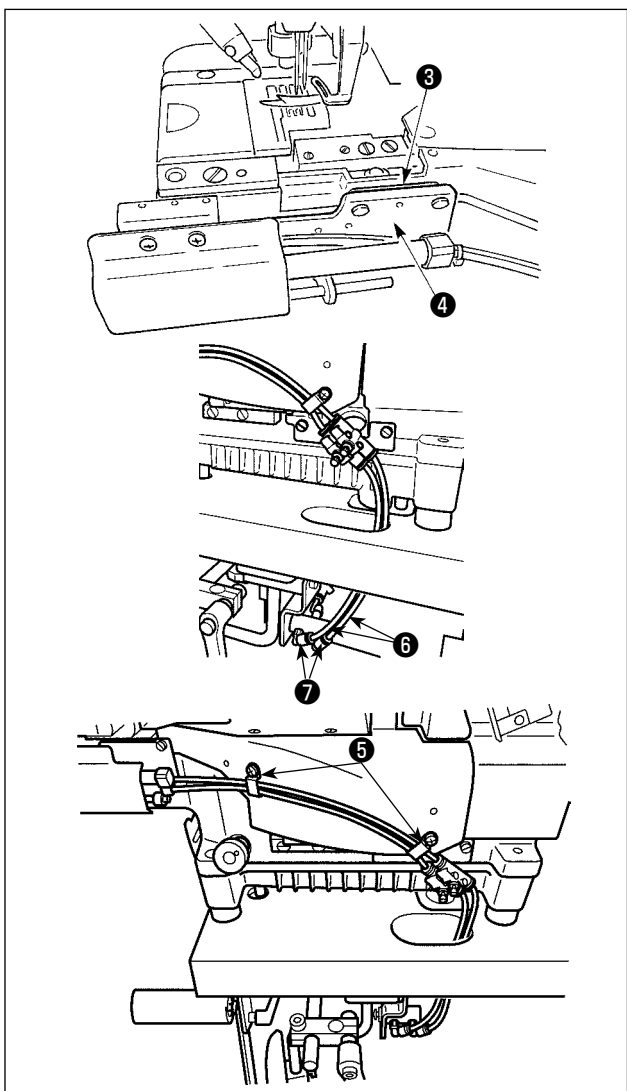
**AVVERTIMENTO :**

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'interruttore a ginocchio di apertura/chiusura del bordatore asm.

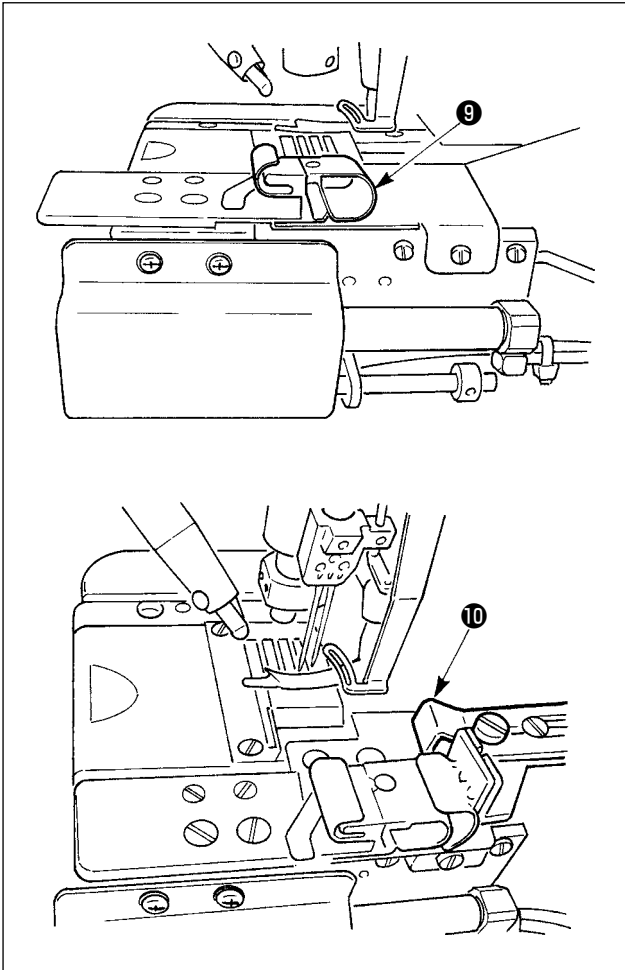
Installare l'interruttore a ginocchio di apertura/chiusura del bordatore asm. ① con la vite per legno ② .



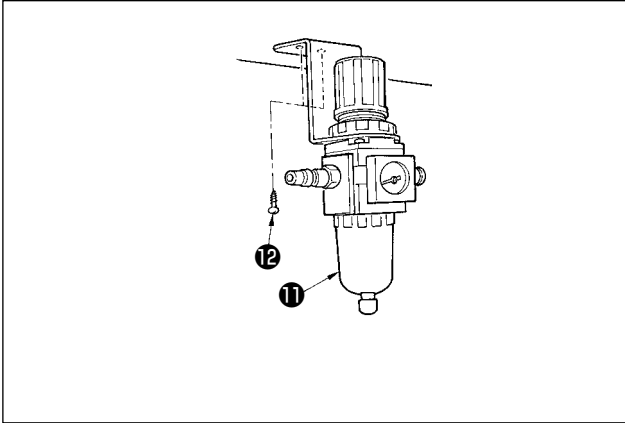
2) Installazione del dispositivo di apertura/chiusura del bordatore

Mettere il distanziale ③ e installare il dispositivo di apertura/chiusura del bordatore ④ . Inserire i tubi dell'aria ⑥ nei giunti ⑦ dell'interruttore a ginocchio di apertura/chiusura del bordatore asm. Fissare il tubo dell'aria ⑥ con la staffa di supporto del tubo dell'aria ⑤ .





- 3) Installazione del bordatore e della guida dell'elastico  
Installare il bordatore **9** e la guida dell'elastico **10**.



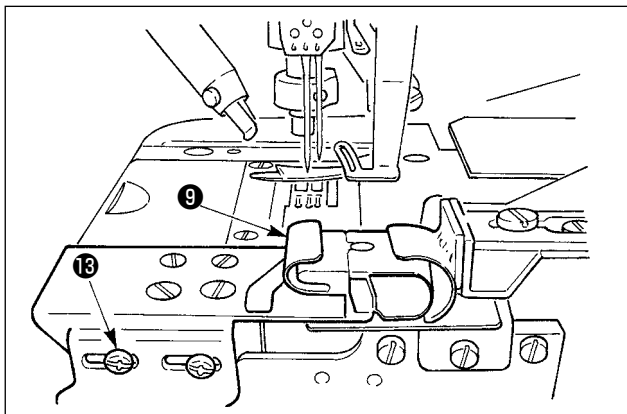
- 4) Installazione del regolatore di aria  
Installare il regolatore di aria asm. **11** sotto il tavolo con le viti per legno **12**.

## 2. Procedura di regolazione

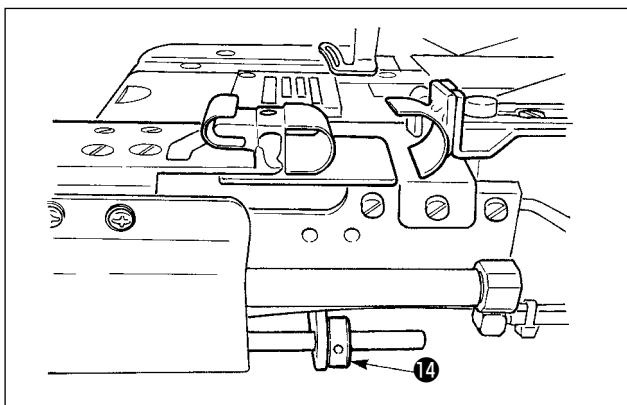


### AVVERTIMENTO :

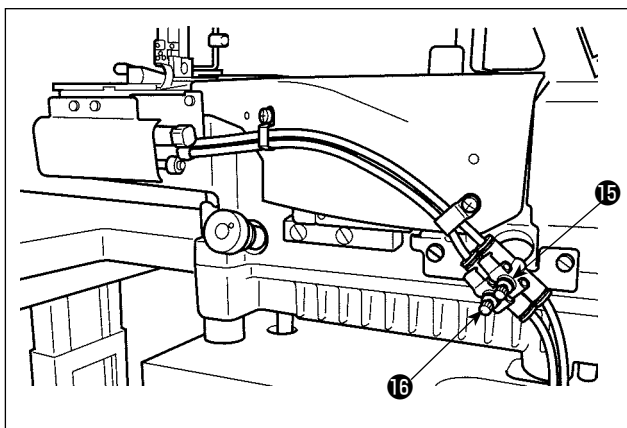
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



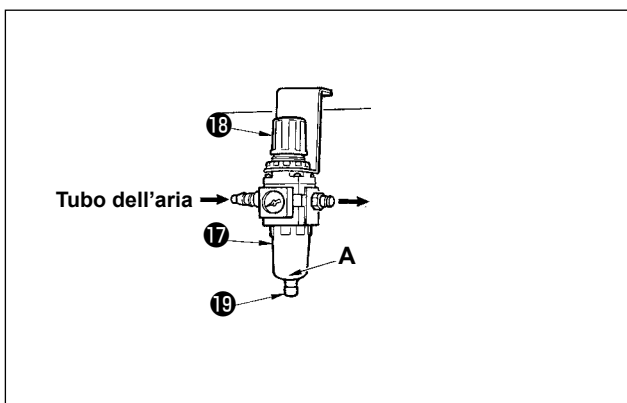
- 1) Regolazione della posizione del bordatore  
Effettuare la regolazione della posizione del bordatore **9** con le viti **13**.



- 2) Regolazione della quantità di apertura/chiusura del bordatore  
Regolare la quantità di apertura/chiusura del bordatore con il collare **14**.



- 3) Regolazione della velocità di apertura/chiusura del bordatore  
La velocità di apertura/chiusura del bordatore **9** può essere cambiata con i regolatori di velocità **15** e **16**. Quando si desidera cambiare la velocità di apertura del bordatore **9**, allentare il dado del regolatore di velocità **15** posto sul lato macchina e girare la vite di regolazione. Quando si desidera cambiare la velocità di chiusura del bordatore **9**, allentare il dado del regolatore di velocità **16** posto sul lato operatore e girare la vite di regolazione. Al termine della regolazione, stringere il dado del regolatore di velocità.



- 4) Regolazione del regolatore di aria
  1. Inserire il tubo dell'aria al regolatore di aria **17**.
  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 **18**, girare la manopola **18** 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 **18**.
  5. Quando lo scarico si è accumulato alla sezione A del regolatore **17** durante l'uso, premere il rubinetto di spurgo **19** per scaricare lo scarico.

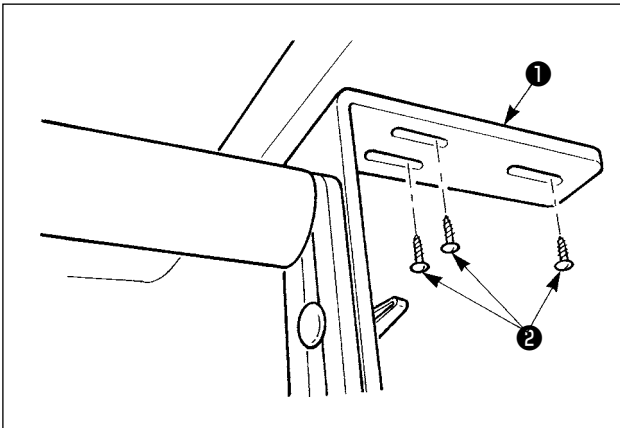
## IV. PER QUANTO RIGUARDA GLI ACCESSORI (RULLO DI TENSIONE)

### 1. Procedura di installazione



#### 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.

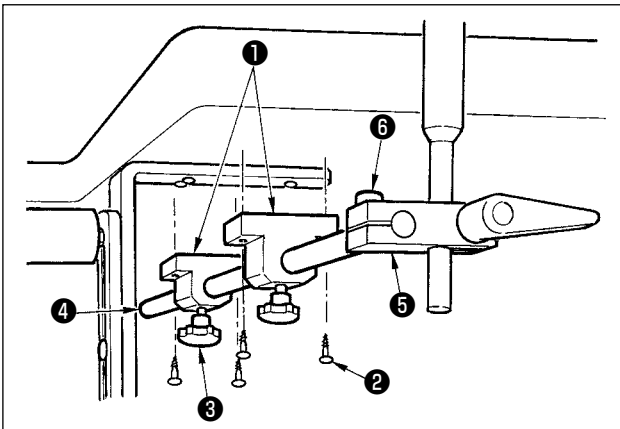


#### 1) Installazione del rullo inferiore del rullo di tensione

Installare la piastra del rullo inferiore **1** con le tre viti per legno **2**.



Per la posizione di montaggio della piastra del rullo inferiore, consultare il disegno del tavolo.



#### 2) Installazione dell'albero scorrevole sotto il tavolo

1. Fissare le basi di scorrimento **1** con le viti per legno (2 pezzi ciascuna) rispettivamente.

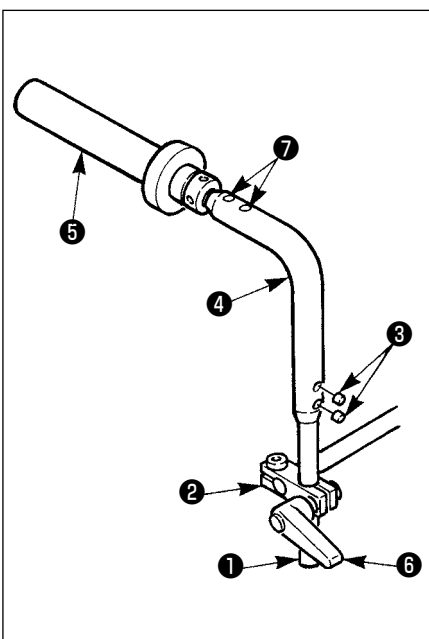


Per la posizione di montaggio della base di scorrimento, consultare il disegno del tavolo.

2. Allentare le manopole **3**, inserire l'albero scorrevole **4** alle basi di scorrimento **1**, regolare le basi di scorrimento in modo che l'albero scorrevole si muova in modo liscio, e stringere le viti per legno **2**.

Mettere verso il basso il piano piatto dell'albero scorrevole in modo che le manopole possano essere fissate.

3. Inserire il blocco asm. **5** all'albero scorrevole **4**, e stringere la vite **6** (M8).



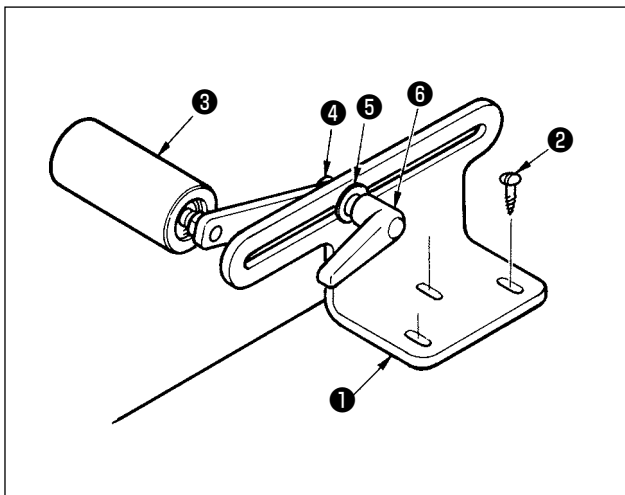
#### 3) Installazione del rullo anteriore

1. Inserire l'albero verticale del rullo anteriore **1** al blocco asm. **2**, e stringere temporaneamente la leva di tenuta **6**.

2. Inserire il supporto **4** all'albero verticale del rullo anteriore **1**, e fissarlo con le viti **3** (M6). In questo momento, regolare il piano piatto dell'albero verticale del rullo anteriore **1** alle viti **3**.

3. Inserire il rullo anteriore asm. **5** al supporto **4**, e fissarlo con le viti **7** (M6).

4. Regolare la direzione del rullo anteriore asm. **5** in modo che esso sia parallelo alla macchina per cucire, e stringere la leva di tenuta **6**.



#### 4) Installazione del rullo posteriore

1. Fissare la base di piastra del rullo posteriore ❶ con le tre viti per legno ❷ .



Per la posizione di montaggio della base di piastra del rullo posteriore, consultare il disegno del tavolo.

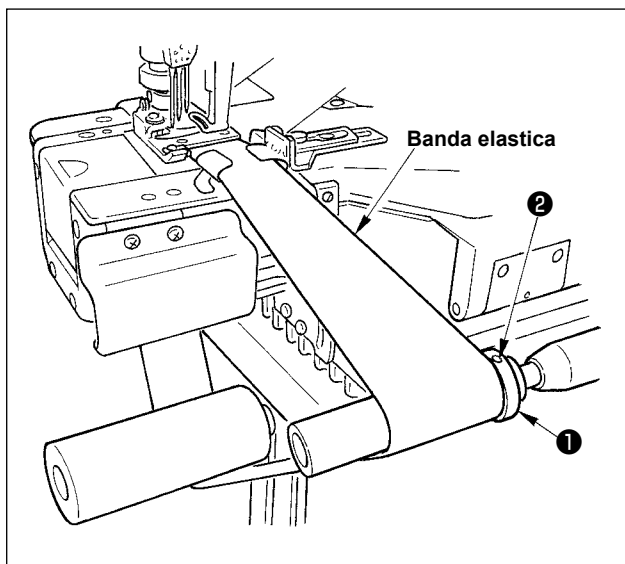
2. Installare il rullo posteriore asm. ❸ alla base di piastra del rullo posteriore ❶ con la vite ❹ (M8), la rondella ❺ e la leva di tenuta ❻ .

## 2. Procedura di regolazione



### AVVERTIMENTO :

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



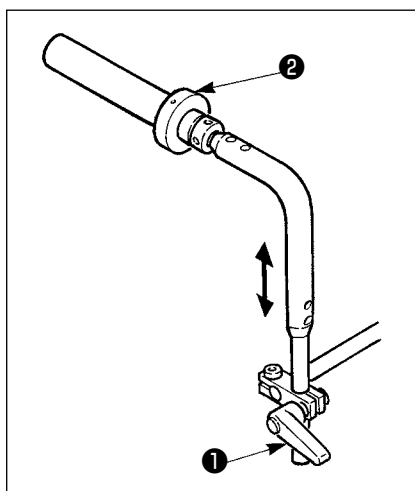
#### 1) Regolazione della posizione laterale

Regolare la posizione in modo che l'estremità destra della banda elastica corrisponda al collare ❶ del rullo anteriore quando si posiziona la banda elastica dritto al rullo anteriore.

1. Allentare la vite ❷ , regolare il collare ❶ alla posizione dell'estremità destra della banda elastica, e stringere la vite.

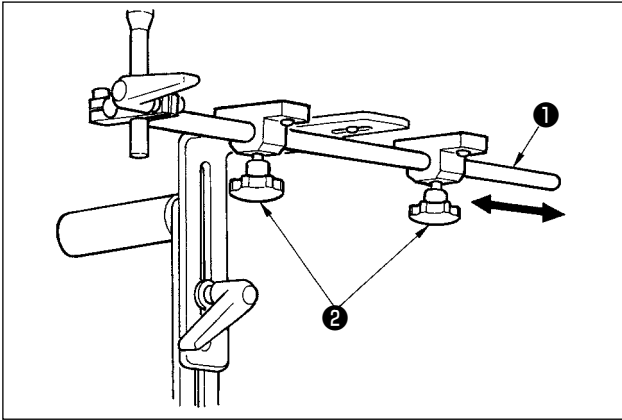


**Attenzione** Non stringere la vite ❷ eccessivamente. La deformazione del collare sarà causata.



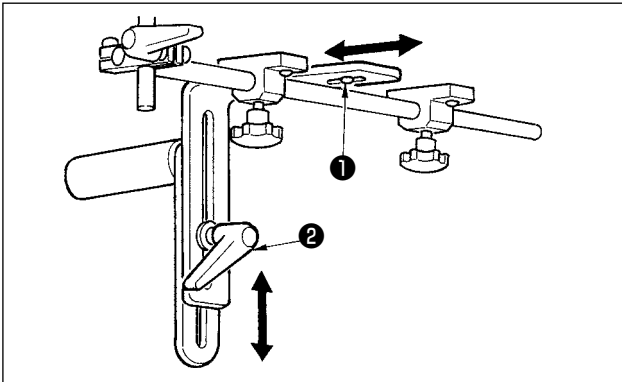
#### 2) Regolazione della posizione verticale

Allentare la leva di tenuta ❶ , e regolare l'altezza del rullo anteriore ❷ . Regolare la posizione a seconda della lunghezza della banda elastica, e stringere la leva di tenuta ❶ .



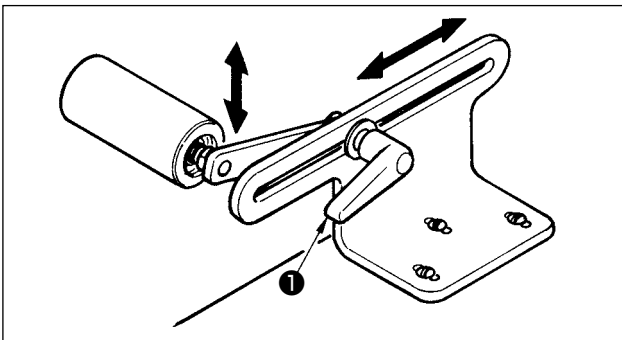
### 3) Regolazione della posizione longitudinale

1. Allentare le manopole **2** dell'albero scorrevole **1** , e regolare la posizione longitudinale.
2. Al termine della regolazione della posizione, stringere le manopole **2** .



### 4) Regolazione della posizione del rullo inferiore

1. Regolazione della posizione laterale  
Allentare le tre viti **1** , regolare il rullo inferiore in modo che la banda elastica sia messa dritto, e stringere le tre viti **1** .
2. Regolazione della posizione verticale  
Allentare la leva di tenuta **2** , regolare la posizione in modo che la banda elastica sia tesa appropriatamente a seconda della sua lunghezza, e stringere la leva di tenuta **2** .

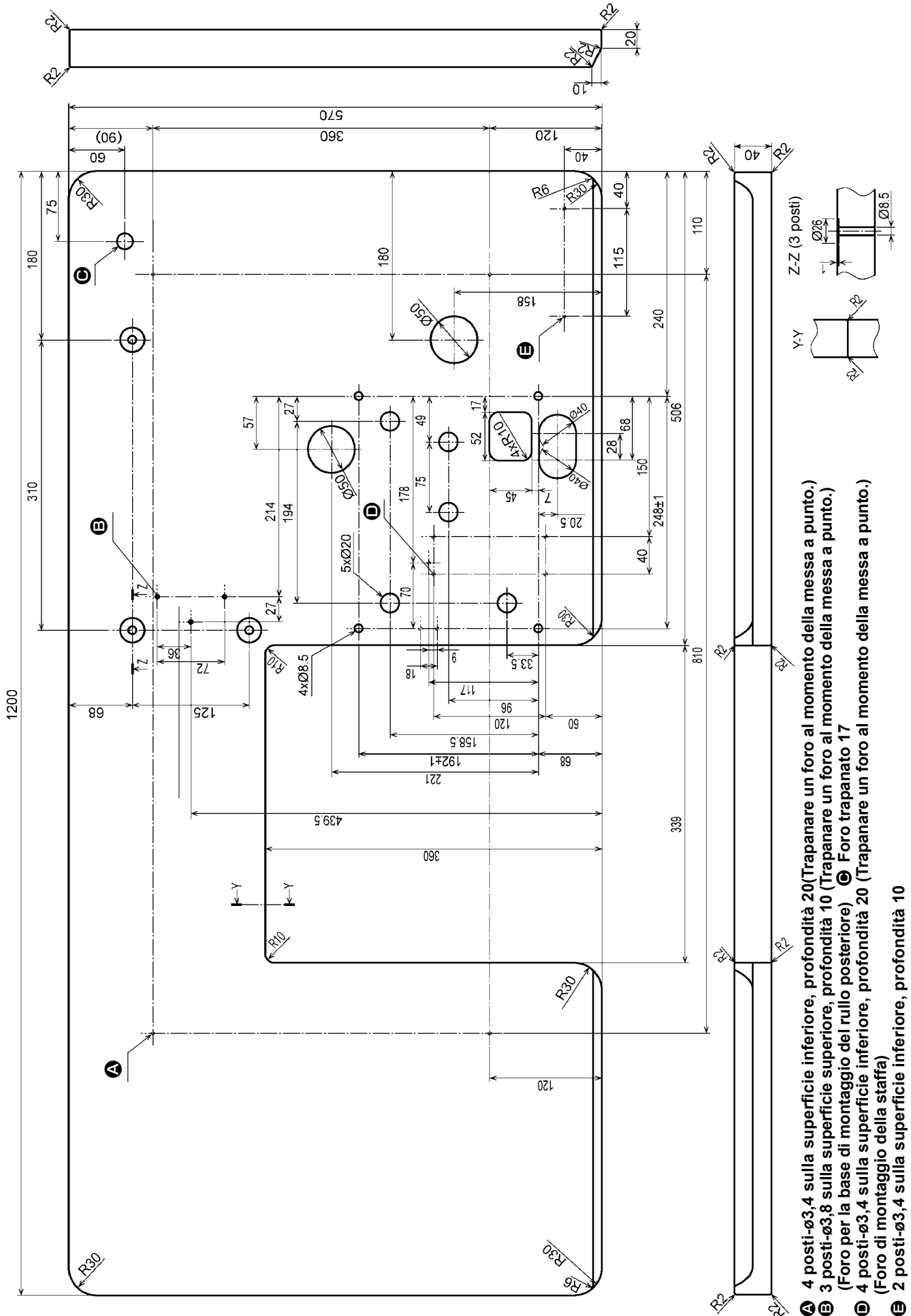


### 5) Regolazione della posizione del rullo posteriore

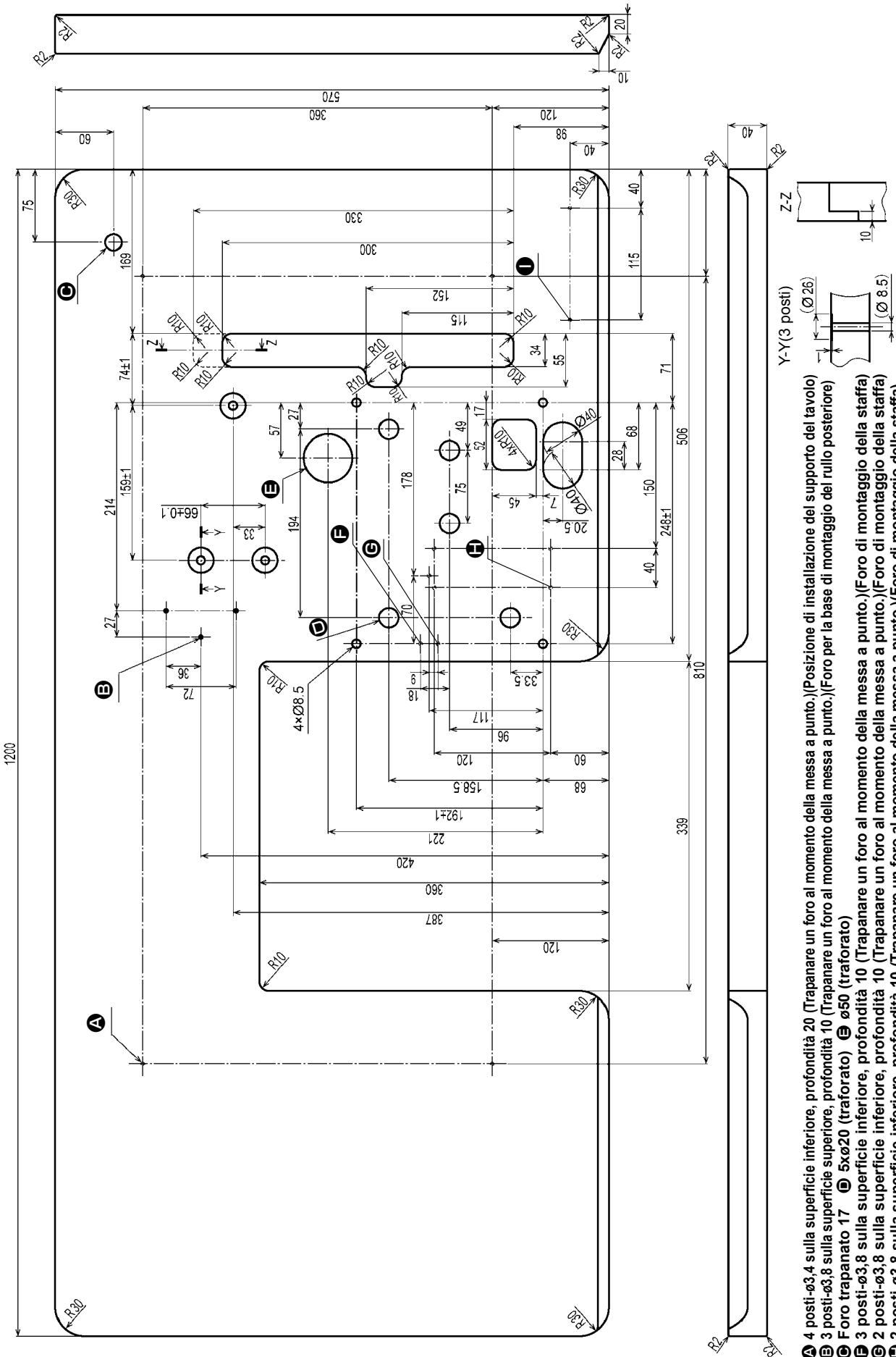
1. Regolazione delle posizioni longitudinale e verticale  
Allentare la leva di tenuta **1** , regolare la posizione in modo che la banda elastica sia tesa appropriatamente a seconda della sua lunghezza, e stringere la leva di tenuta **1** .

# V. DISEGNO DEL TAVOLO

70003387 MF-7900-E11/E22/E23 Per la testa della macchina ad azionamento diretto



- Ⓐ 4 posti-Ø3,4 sulla superficie inferiore, profondità 20 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- Ⓑ 3 posti-Ø3,8 sulla superficie superiore, profondità 10 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.) (Foro per la base di montaggio del rullo posteriore) Ⓢ Foro trapanato 17
- Ⓒ 4 posti-Ø3,4 sulla superficie inferiore, profondità 20 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.) (Foro di montaggio della staffa)
- Ⓓ 2 posti-Ø3,4 sulla superficie inferiore, profondità 10



- A** 4 posti- $\emptyset$ 3,4 sulla superficie inferiore, profondità 20 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.)(Posizione di installazione del supporto del tavolo)
- B** 3 posti- $\emptyset$ 3,8 sulla superficie superiore, profondità 10 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.)(Foro per la base di montaggio del rullo posteriore)
- C** Foro trapanato 17 **D**  $5 \times \emptyset 20$  (traforato) **E**  $\emptyset 50$  (traforato)
- F** 3 posti- $\emptyset$ 3,8 sulla superficie inferiore, profondità 10 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.)(Foro di montaggio della staffa)
- G** 2 posti- $\emptyset$ 3,8 sulla superficie inferiore, profondità 10 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.)(Foro di montaggio della staffa)
- H** 2 posti- $\emptyset$ 3,8 sulla superficie inferiore, profondità 10 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.)(Foro di montaggio della staffa)
- I** 2 posti- $\emptyset$ 3,8 sulla superficie inferiore, profondità 10 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.)(Posizione di montaggio dell'interruttore a pulsante)