

***FRANÇAIS***

**MF-7900-H22,23  
MANUEL D'UTILISATION**

# SOMMAIRE

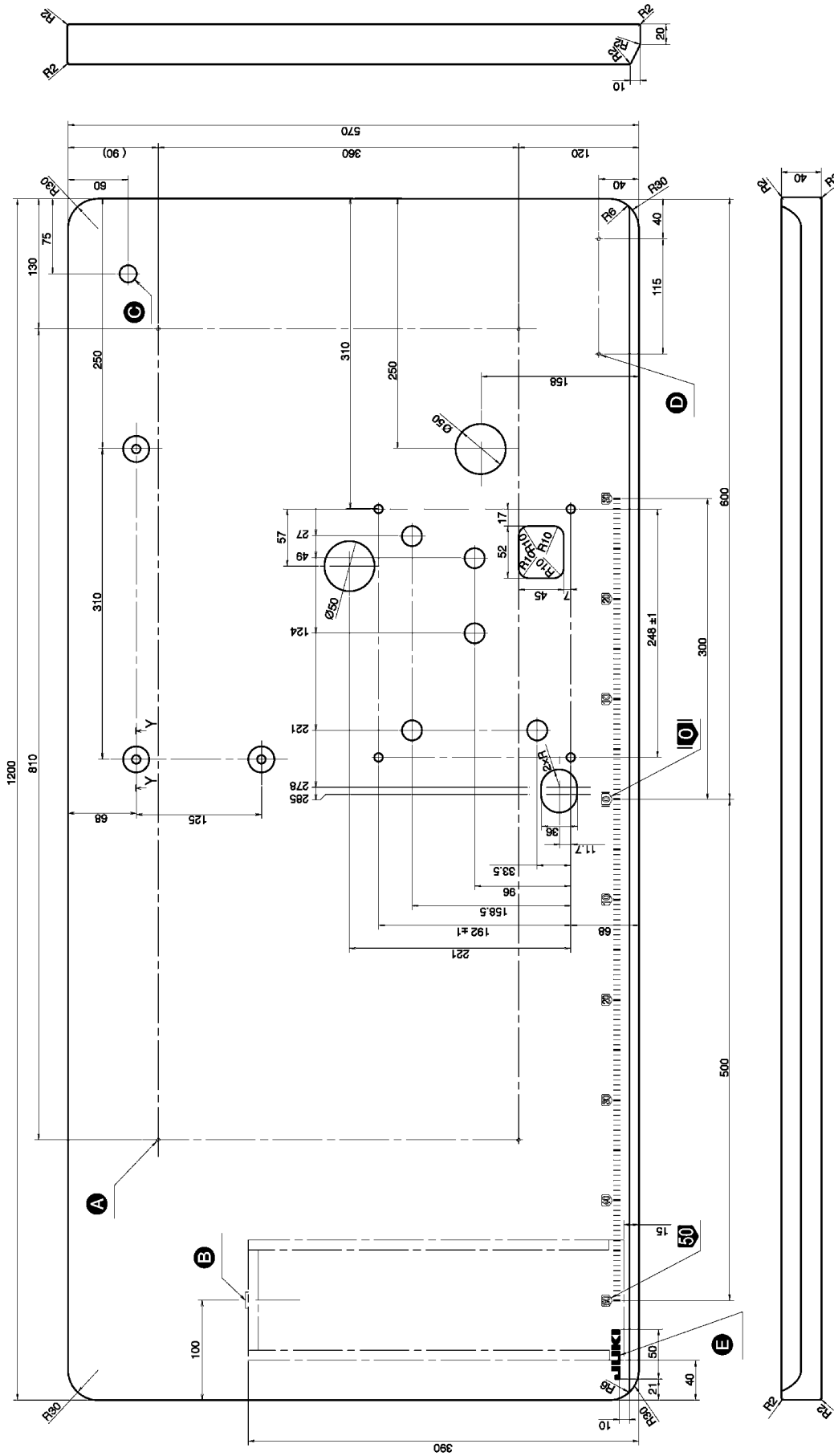
1. CARACTERISTIQUES .....	1
2. SCHEMA DE LA TABLE (TYPE A MONTAGE SUR TABLE / MACHINE À COURROIE EN V).....	2
3. SCHEMA DE LA TABLE (TYPE A MONTAGE SUR TABLE / MACHINE À ENTRAÎNEMENT DIRECT) .....	3
4. SCHEMA DE LA TABLE (TYPE SEMI-ENCASTREE / MACHINE À COURROIE EN V) .....	4
5. SCHEMA DE LA TABLE (TYPE SEMI-ENCASTREE / MACHINE À ENTRAÎNEMENT DIRECT).....	5
6. POSE DU TUYAU DE CHUTES DE TISSU.....	6
7. REGLAGE DE LA PRESSION DU COUTEAU SUPERIEUR .....	6
8. REGLAGE DE LA POSITION LATERALE DU COUTEAU INFERIEUR .....	7
9. PROCEDURE DE REGLAGE DE L'ENGAGEMENT DES COUTEAUX.....	7
10. PROCEDURE DE REMPLACEMENT DU COUTEAU SUPERIEUR ET DU COUTEAU INFERIEUR .....	8
11. REGLAGE DE LA COURSE DU COUTEAU SUPERIEUR .....	9
12. RÉGLAGE DE L'ANGLE D'ENCLENCHEMENT DU COUTEAU .....	10

## 1. CARACTERISTIQUES

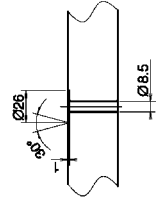
Modèle		MF-7900-H22	MF-7900-H23
Désignation de classe		Machine à point de recouvrement avec coupe-tissu inférieur gauche (pour tissus légers)	Machine à point de recouvrement avec coupe-tissu inférieur gauche (pour tissus moyens)
Application		Ourlage des produits maillés et en jersey	
Vitesse de couture		6.000 sti/min maxi (lors d'un fonctionnement intermittent) Vitesse de point à la sortie d'usine : 4.500 sti/min (lors d'un fonctionnement intermittent)	
Ecartement des aiguilles	3 aiguilles	5,6 mm, 6,4 mm	
	2 aiguilles	4,0 mm, 4,8 mm	
Rapport d'entraînement différentiel		1 : 0,9 à 1 : 1,8 (longueur des points : inférieure à 2,5 mm) (1:0.6 à 1:1.1, lorsque la vis de charnière du lien différentiel est remplacé) Un mécanisme de réglage d'entraînement micro-différentiel est fourni. (Micro-réglage)	
Longueur des points		0,9 à 3,6 mm (réglage possible jusqu'à 4,5 mm)	
Bruit		- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent ( $L_{pA}$ ) au poste de travail : Valeur pondérée A de 79,5 dB; (comprend $K_{pA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 4.500 sti/min.	



### 3. SCHEMA DE LA TABLE (TYPE A MONTAGE SUR TABLE / MACHINE À ENTRAÎNEMENT DIRECT)

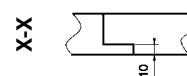
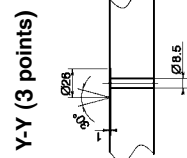
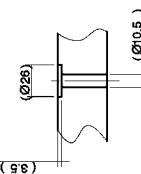
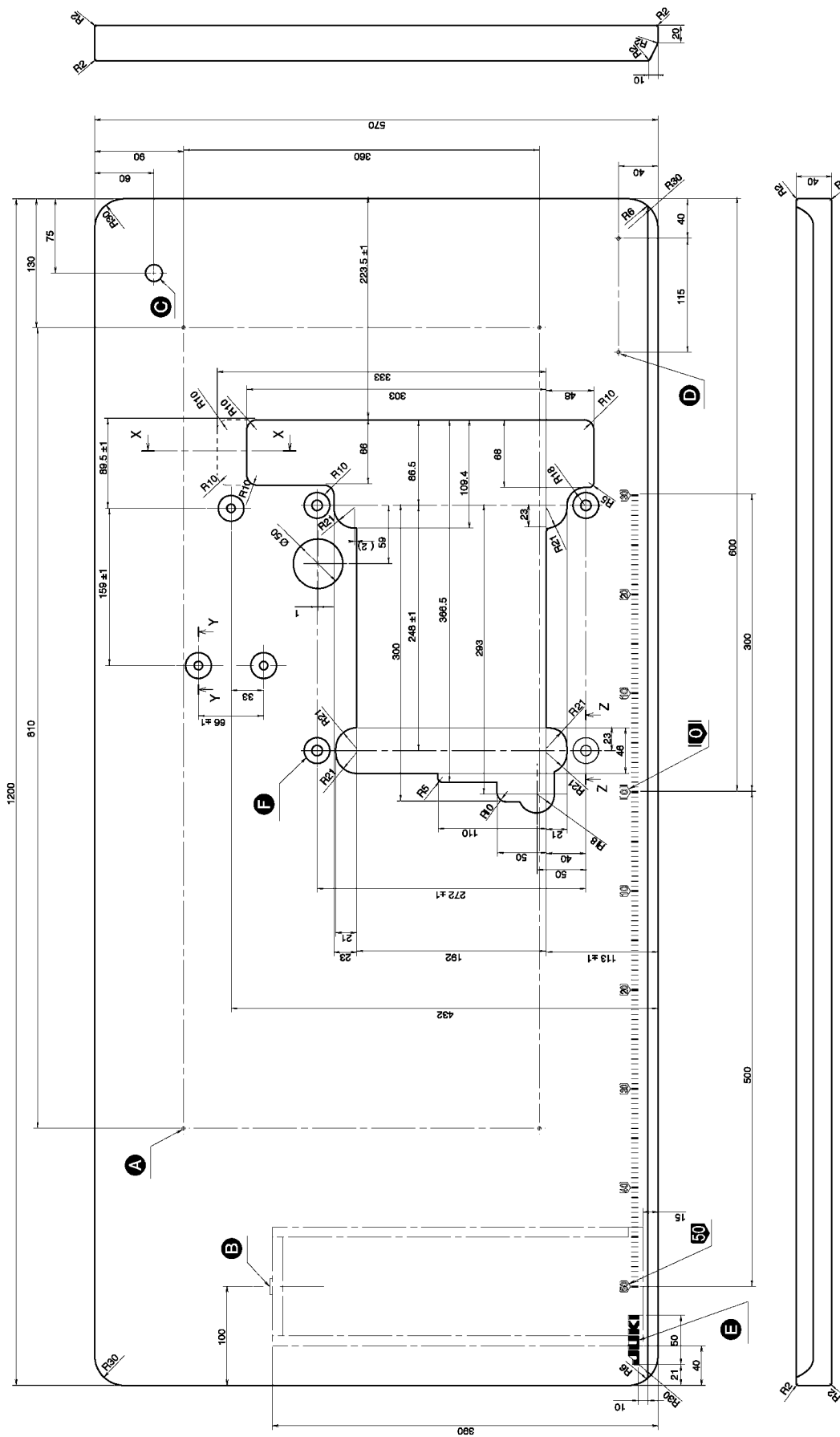


Y-Y (3 points)



- A** 4 orifices de  $\varnothing$  3,4 sur la face inférieure, profondeur 20  
(Perçer un orifice lors de l'installation.)
- B** Position de pose de la butée de tiroir  
(sur la face arrière)
- C** Orifice percé de 17
- D** 2 orifices de  $\varnothing$  3,4 sur la face inférieure, profondeur 10  
(Perçer un orifice lors de l'installation.)
- E** Logo JUKI

## 4. SCHEMA DE LA TABLE (TYPE SEMI-ENCASTREE / MACHINE À COURROIE EN V)



**D** 2 orifices de  $\varnothing 3,4$  sur la face inférieure, profondeur 10  
(Percer un orifice lors de l'installation.)

**E** Logo JUKI

**F** 4 orifices de 10,5, profondeur de lamage 3,5 orifice 26

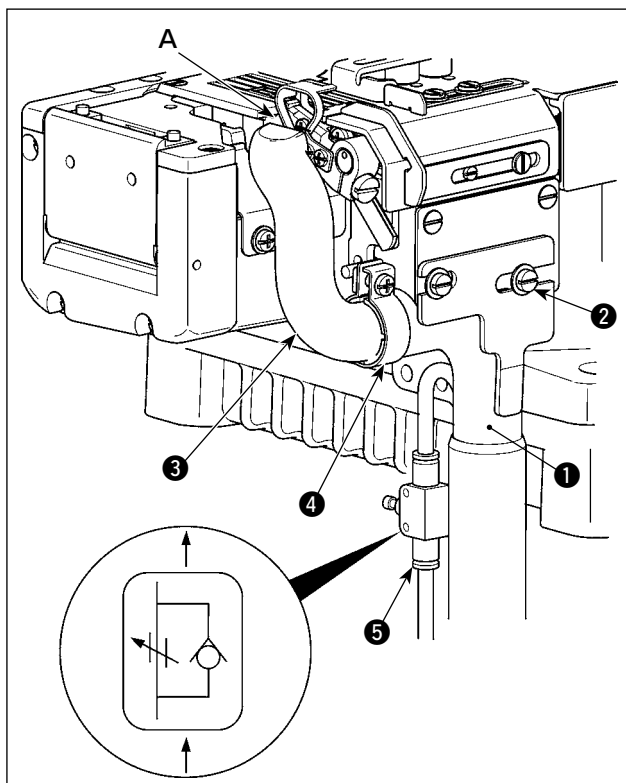
**A** 4 orifices de  $\varnothing 3,4$  sur la face inférieure, profondeur 20  
(Percer un orifice lors de l'installation.)

**B** Position de pose de la butée de tiroir  
(sur la face arrière)

**C** Orifice percé de 17



## 6. POSE DU TUYAU DE CHUTES DE TISSU

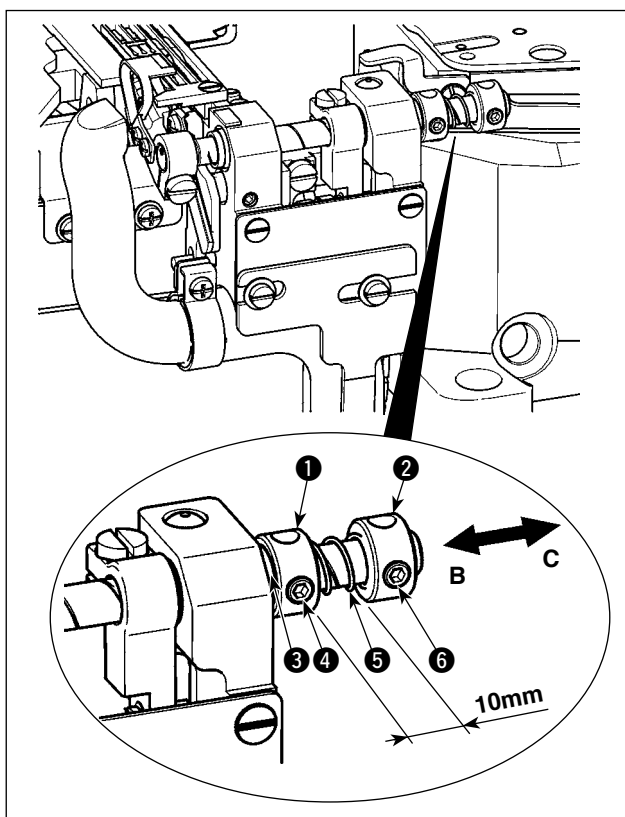


- 1) Fixer l'ensemble de tuyau de chutes de tissu ① avec les vis de fixation de tuyau de chutes de tissu ②.
- 2) Introduire le tuyau de chutes de tissu ③ dans l'ensemble de tuyau de chutes de tissu ① et le fixer avec l'ensemble de collier ④.
- 3) Brancher le flexible de collecte de poussière provenant du dispositif de collecte de poussière à l'ensemble de tuyau de collecte de poussière ①. Lors de branchement, utiliser le régulateur de vitesse (accessoire) ⑤.



**Poser le tuyau de chutes de tissu 3 de façon qu'il ne puisse pas venir en contact avec la section A du porte-couteau supérieur.**

## 7. REGLAGE DE LA PRESSION DU COUPEAU SUPERIEUR



La position de réglage standard des rondelles de butée ① et ② est telle qu'un écartement de 10 mm est prévu entre elles. Placer la rondelle de butée ① entre le ressort ⑤ et la bague ③. Appuyer la rondelle de butée ① contre la face frontale de la bague ③ et fixer la rondelle de butée ① au moyen de la vis de fixation ④ tout en appuyant contre la face frontale de la bague ③.

- 1) Pour augmenter la pression du couteau  
Déplacer la rondelle de butée ② vers la gauche (dans le sens B). Puis, serrer la vis de fixation ⑥. Desserrer d'un tour la vis de fixation ④ de la rondelle de butée ①. Serrer la vis de fixation ④ pour fixer la rondelle de butée ① en appuyant contre la face frontale de la bague ③ par pression du ressort.
- 2) Pour diminuer la pression du couteau  
Déplacer la rondelle de butée ② vers la droite (dans le sens C). Puis, serrer la vis de fixation ⑥. Desserrer d'un tour la vis de fixation ④ de la rondelle de butée ①. Serrer la vis de fixation ④ pour fixer la rondelle de butée ① en appuyant contre la face frontale de la bague ③ par pression du ressort.

\* Procédure d'assemblage standard de la rondelle de butée pour le MF-7900-H22,23 :

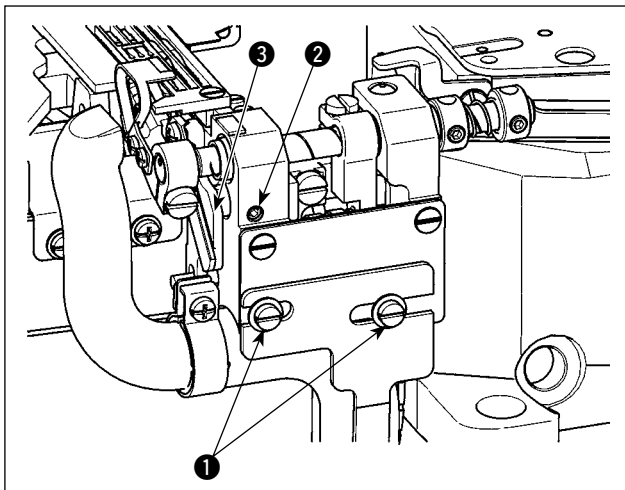
Assembler de la rondelle de butée, le ressort et de la rondelle de butée dans l'ordre indiqué.



**Diminuer la pression du couteau pour qu'elle soit la plus faible possible, mais que la coupe du tissu soit nette.**

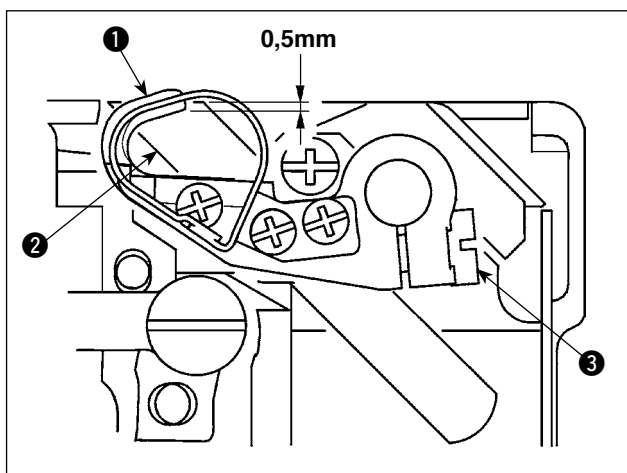


## 8. REGLAGE DE LA POSITION LATÉRALE DU COUPEAU INFÉRIEUR



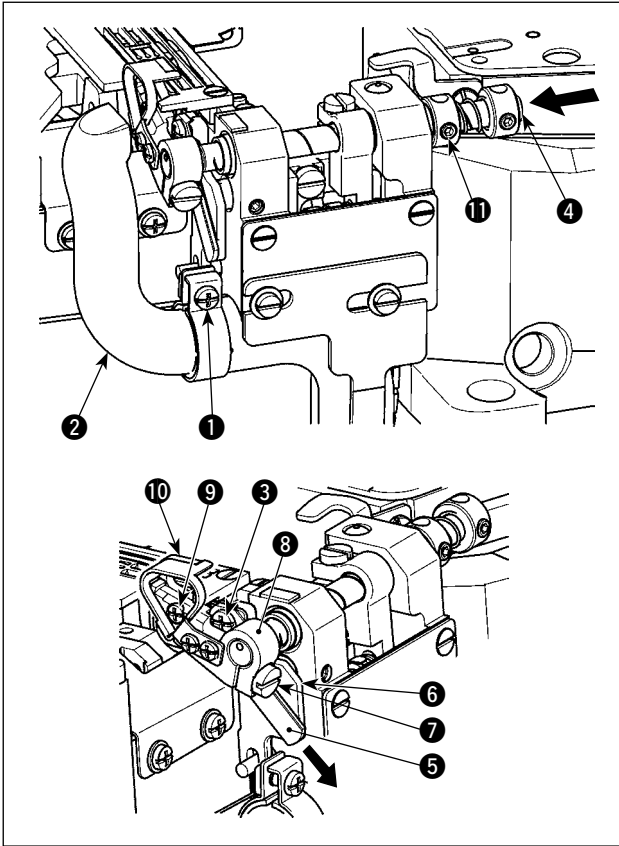
- 1) Desserrer les vis de fixation de tuyau de chutes de tissu ①.
- 2) Desserrer la vis de fixation de porte-couteau inférieur ② et déplacer le porte-couteau inférieur ③ latéralement pour le régler.
- 3) Après le réglage, le fixer avec la vis de fixation de porte-couteau inférieur ②, puis procéder au "7. REGLAGE DE LA PRESSION DU COUPEAU SUPÉRIEUR" p. 6.
- 4) Réglez la position du tuyau de chutes de tissu avec les vis de fixation de tuyau de chutes de tissu ①.

## 9. PROCEDURE DE REGLAGE DE L'ENGAGEMENT DES COUPEAUX



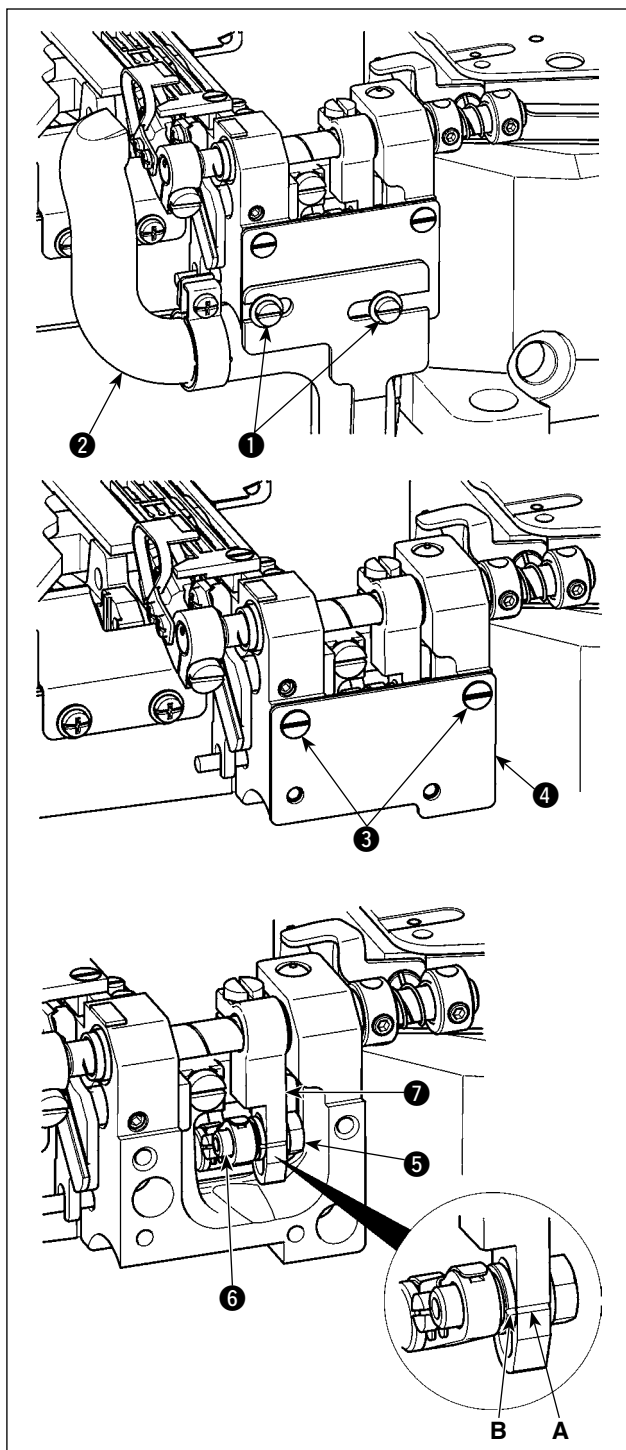
- 1) Desserrer la vis de fixation ③ du porte-couteau supérieur et régler de façon que l'engagement de l'extrémité supérieure du couteau supérieur et du couteau inférieur ② soit d'environ 0,5 mm lorsque le couteau supérieur ① est abaissé au maximum.
- 2) Après le réglage, procéder au "7. REGLAGE DE LA PRESSION DU COUPEAU SUPÉRIEUR" p. 6.

## 10. PROCEDURE DE REMPLACEMENT DU COUTEAU SUPERIEUR ET DU COUTEAU INFERIEUR



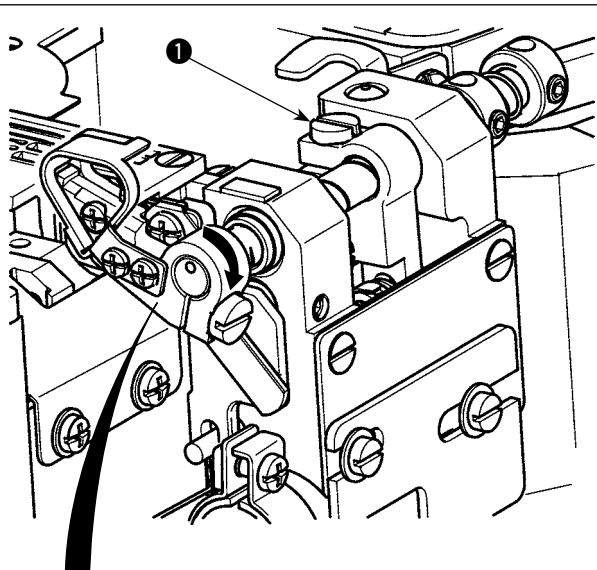
- 1) Desserrer la vis de fixation **1** de l'ensemble de collier et retirer le tuyau de chutes de tissu **2**.
- 2) Desserrer la vis de fixation **11** et laisser dans cet état. Desserrer la vis de fixation de la plaque de positionnement du couteau inférieur **3**. Tirer sur le couteau inférieur **5** dans le sens de la flèche avec l'arbre de coupe **4** appuyé dans le sens de la flèche.
- 3) Introduire un couteau inférieur neuf dans la gorge du porte-couteau inférieur **6** et serrer la vis de fixation **3** dans la plaque de pression du couteau inférieur avec la pointe de la lame alignée sur le dessus de la plaque à aiguille.
- 4) Pour remplacer le couteau supérieur, desserrer la vis de fixation **7** du porte-couteau supérieur, retirer le porte-couteau supérieur **8**, desserrer la vis de fixation **9** du couteau supérieur, puis retirer le couteau supérieur **10**.
- 5) Fixer le couteau supérieur **10** neuf avec la vis de fixation **9** du couteau supérieur.
- 6) Après avoir remplacé le couteau supérieur, aligner la face gauche du porte-couteau supérieur **8** sur la face gauche de l'arbre de couteau **4**, puis serrer la vis de fixation **7** dans le porte-couteau supérieur.
- 7) Après avoir remplacé le couteau supérieur, effectuer les opérations **"7. REGLAGE DE LA PRESSION DU COUTEAU SUPERIEUR"** p. 6 et **"9. PROCEDURE DE REGLAGE DE L'ENGAGEMENT DES COUTEAUX"** p. 7.

## 11. REGLAGE DE LA COURSE DU COUPEAU SUPERIEUR

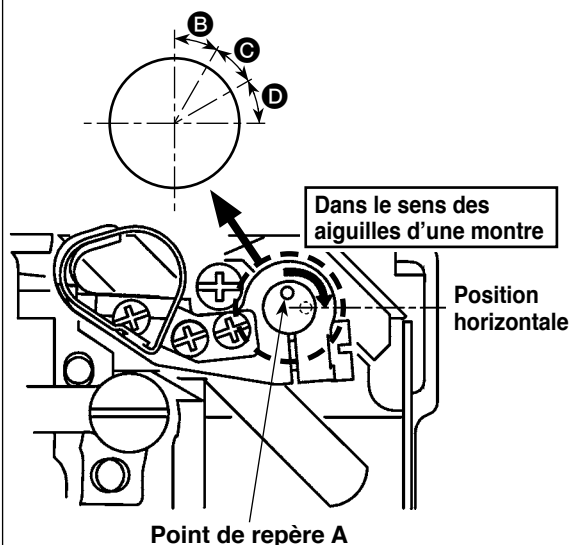


- 1) Desserrer les vis de fixation ❶ du tuyau de chutes de tissu et retirer le tuyau de chutes de tissu ❷.
- 2) Oter les vis de fixation ❸ du couvercle du socle de montage et retirer le couvercle du socle de montage ❹.
- 3) Desserrer le contre-écrou ❺ de l'axe de réglage et relever ou abaisser l'axe de réglage ❻ pour régler la course du couteau supérieur.
- 4) Sur la position de réglage standard, le repère A du levier de réglage ❼ est aligné sur le repère B de l'axe de réglage ❻. Desserrer l'écrou ❺ et relever l'axe de réglage ❻ pour augmenter la course du couteau supérieur ou l'abaisser pour diminuer la course. Après le réglage, effectuer l'opération "9. PROCEDURE DE REGLAGE DE L'ENGAGEMENT DES COUPEAUX" p. 7.

## 12. RÉGLAGE DE L'ANGLE D'ENCLÈCHEMENT DU COUPEAU



- B** : Angle de réglage standard
  - C** : Angle ajusté pour les tissus difficiles à coudre
  - D** : Angle ajusté lorsque le couteau est utilisé
- \* si l'angle d'enclenchement du couteau est ajusté à **D** par rapport au début, le couteau peut s'user plutôt que dans le cas où l'angle est ajusté selon l'angle standard.



- 1) Desserrer la vis de fixation du levier de réglage **1**.  
Tourner le levier de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre selon le tranchant du couteau pour l'ajuster.
- 2) Une fois le tranchant du couteau ajusté, serrer la vis de fixation du levier de réglage **1**.
- 3) Après le réglage de l'enclenchement, procéder à **"7. REGLAGE DE LA PRESSIION DU COUPEAU SUPERIEUR"** p. 6 et **"9. PROCEDURE DE REGLAGE DE L'ENGAGEMENT DES COUPEAUX"** p. 7.
- 4) À la sortie d'usine, le couteau est réglé par défaut de sorte qu'il soit placé à son point mort supérieur et que le point de repère **A** soit dirigé à 12 heures comme observé depuis le côté du cadre.  
Régler de sorte à augmenter l'angle progressivement de 12 heures à 1 heure, puis à 2 heures.

1. L'angle d'enclenchement peut être ajusté jusqu'à ce que le point de repère **A** soit amené à la position horizontale en tournant le levier de réglage dans le sens des aiguilles d'une montre. Si le levier de réglage est davantage tourné, l'angle entre les couteaux supérieur et inférieur augmentera.
2. Si la profondeur de l'enclenchement est trop augmentée, le couteau peut s'user.
3. Régler le couteau de sorte qu'il coupe bien et que la profondeur d'enclenchement ne soit pas excessive.

