

***ITALIANO***

**MF-7900-H22,23  
MANUALE D'ISTRUZIONI**

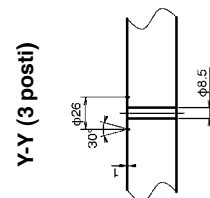
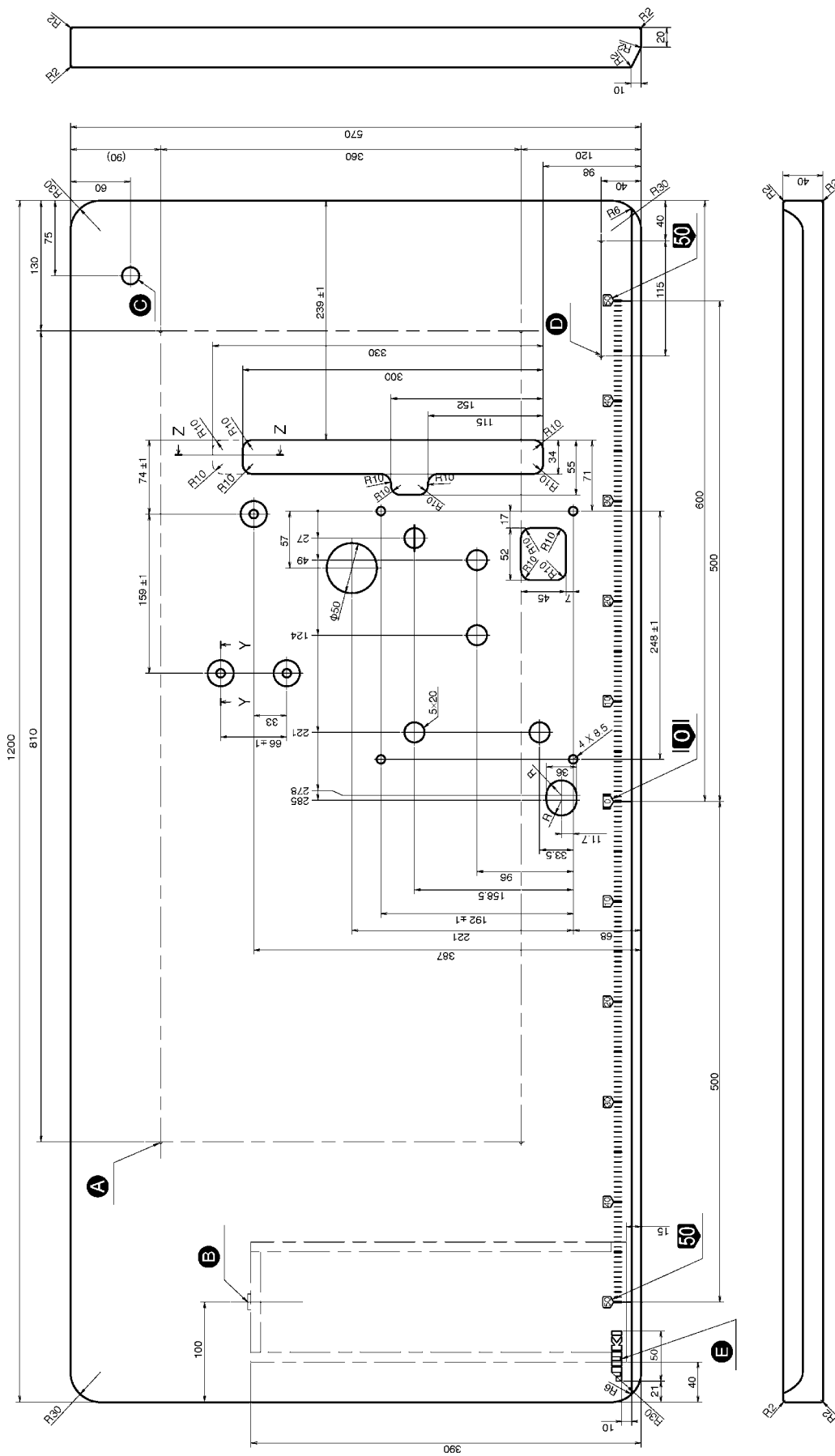
# INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE .....	1
2. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO MONTAGGIO SUL TAVOLO / TIPO CINGHIA A V) .....	2
3. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO MONTAGGIO SUL TAVOLO / TIPO AZIONAMENTO DIRETTO) .....	3
4. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO SEMI-SOMMERSO / TIPO CINGHIA A V) .....	4
5. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO SEMI-SOMMERSO / TIPO AZIONAMENTO DIRETTO) .....	5
6. INSTALLAZIONE DEL TUBO DEI RITAGLI DEL TESSUTO .....	6
7. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL COLTELLO SUPERIORE .....	6
8. REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE LATERALE DEL COLTELLO INFERIORE .....	7
9. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI INGRANAMENTO DEI COLTELLI .....	7
10. PROCEDURA DI SOSTITUZIONE DEL COLTELLO SUPERIORE E COLTELLO INFERIORE .....	8
11. REGOLAZIONE DELLA CORSA DEL COLTELLO SUPERIORE .....	9
12. REGOLAZIONE DELL'ANGOLO DI INGRANAMENTO DEL COLTELLO .....	10

## 1. CARATTERISTICHE TECNICHE

Modello	MF-7900-H22	MF-7900-H23
Nome della classe	Macchina a punto di copertura con rifilatrice inferiore del tessuto del lato sinistro (per materiali leggeri)	Macchina a punto di copertura con rifilatrice inferiore del tessuto del lato sinistro (per materiali di media pesantezza)
Applicazione	Orlatura della maglieria e prodotti di jersey	
Velocità di cucitura	6.000 sti/min max (al momento del funzionamento intermittente) Velocità di cucitura impostata in fabbrica al momento della 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, 4,8 mm
Rapporto di trasporto differenziale	Da 1 : 0,9 a 1 : 1,8 (lunghezza del punto : meno di 2,5 mm) (da 1:0,6 a 1:1,1, quando il perno filettato dell'asta di collegamento differenziale è cambiato) 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)	
Rumorosità	- Livello di pressione acustica (LpA) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 79,5 dB ; (Include KpA = 2,5 dB); secondo la norma ISO 10821-C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.500 sti/min.	

## 2. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO MONTAGGIO SUL TAVOLO / TIPO CINGHIA A V)



**D** 2 -  $\varnothing$  3,4 sulla superficie inferiore, profondità 10  
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)

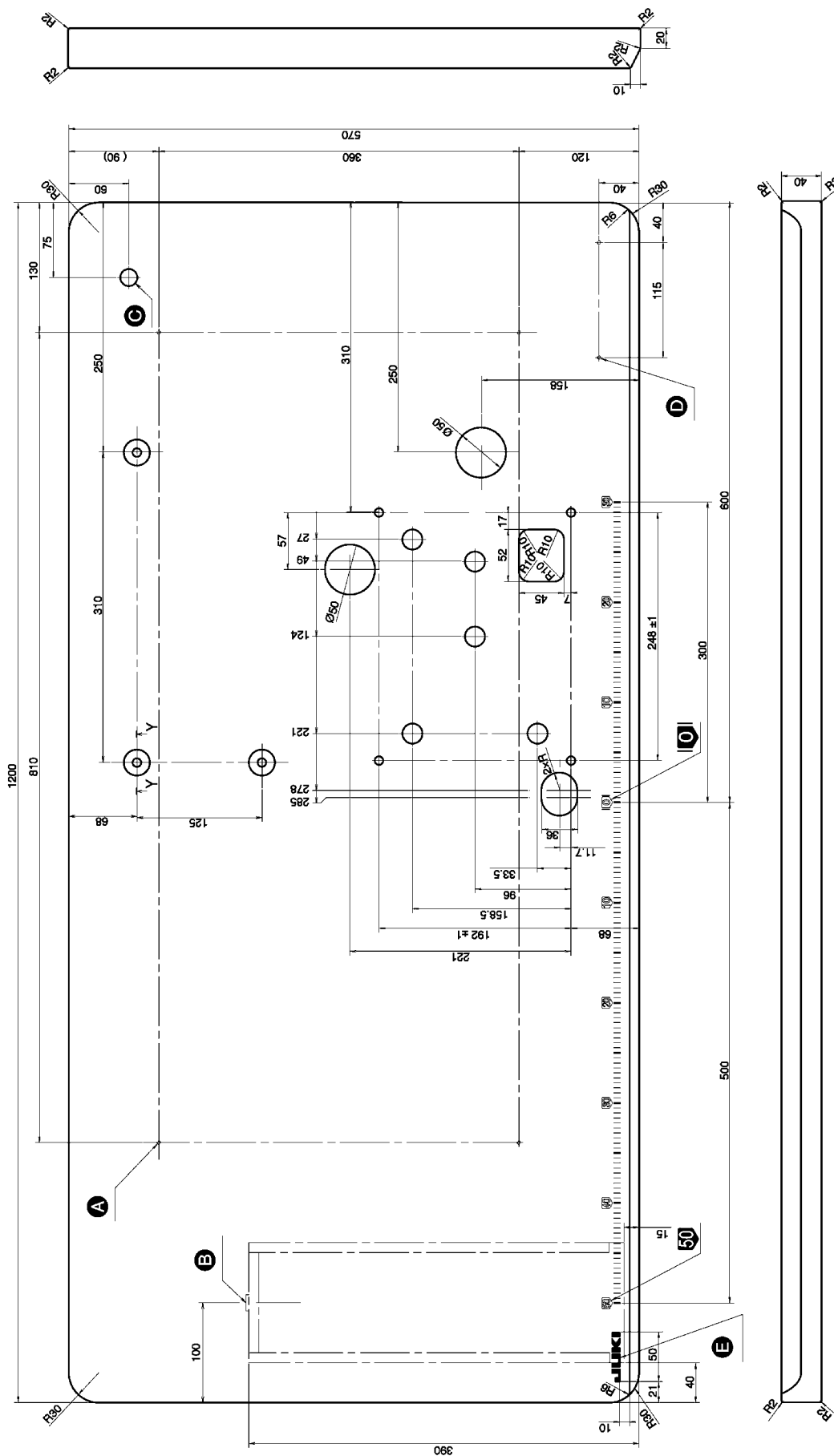
**E** Logotipo JUKI

**A** 4 -  $\varnothing$  3,4 sulla superficie inferiore, profondità 20  
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)

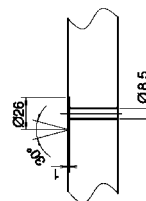
**B** Posizione di montaggio del fermo del cassetto  
(sul rovescio)

**C** Foro trapanato 17

### 3. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO MONTAGGIO SUL TAVOLO / TIPO AZIONAMENTO DIRETTO)

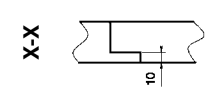
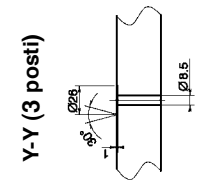
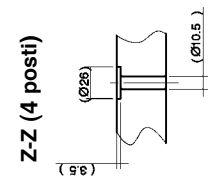
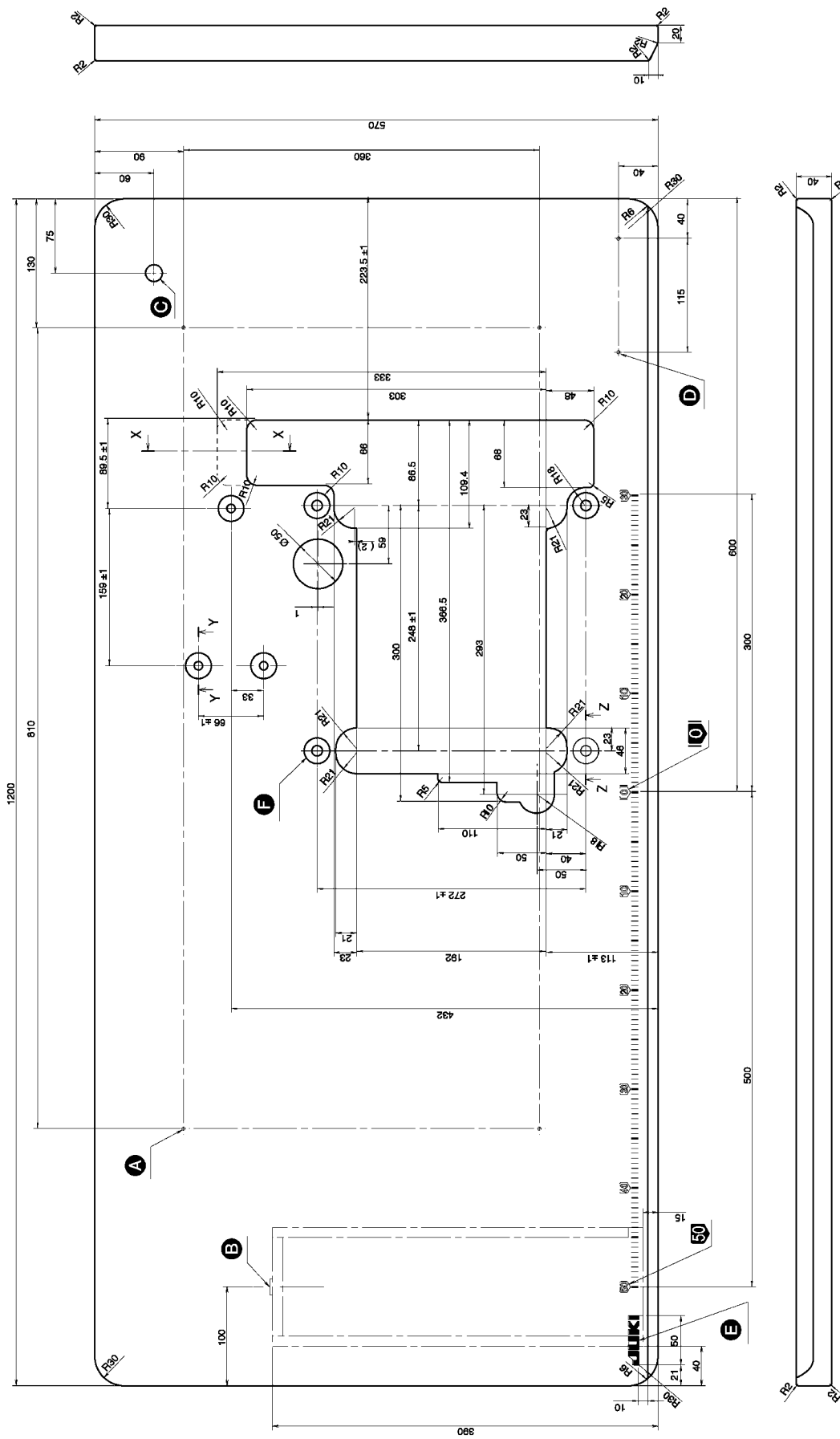


Y-Y (3 posti)



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

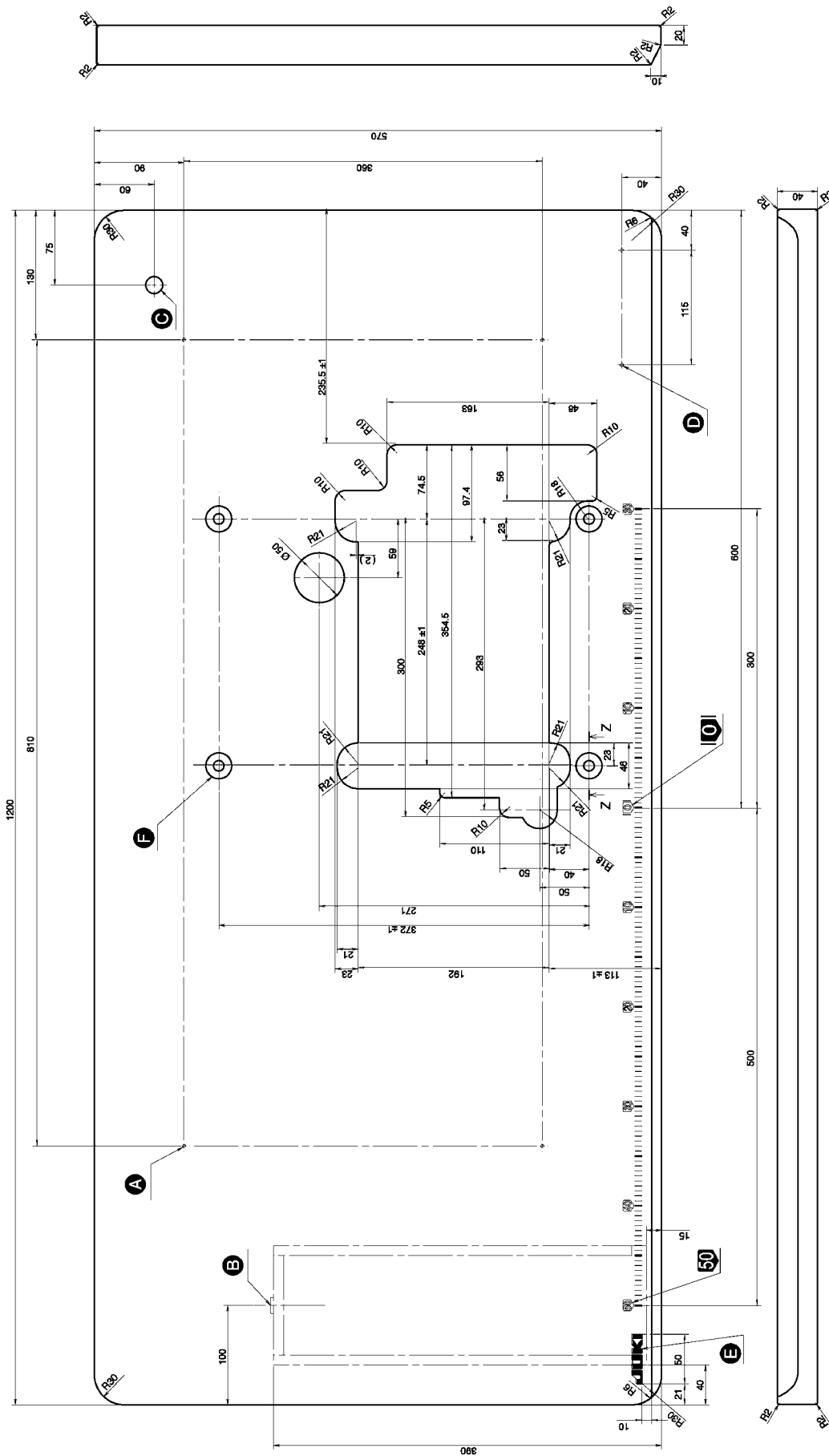
## 4. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO SEMI-SOMMERSO / TIPO CINGHIA A V)



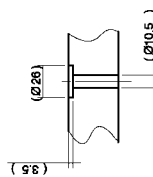
- D** 2 -  $\varnothing$  3,4 sulla superficie inferiore, profondità 10  
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- E** Logotipo JUKI
- F** 4 - foro 10,5, superficie d'appoggio 26 profonda 3,5

- A** 4 -  $\varnothing$  3,4 sulla superficie inferiore, profondità 20  
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- B** Posizione di montaggio del fermo del cassetto  
(sul rovescio)
- C** Foro trapanato 17

## 5. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO SEMI-SOMMERSO / TIPO AZIONAMENTO DIRETTO)

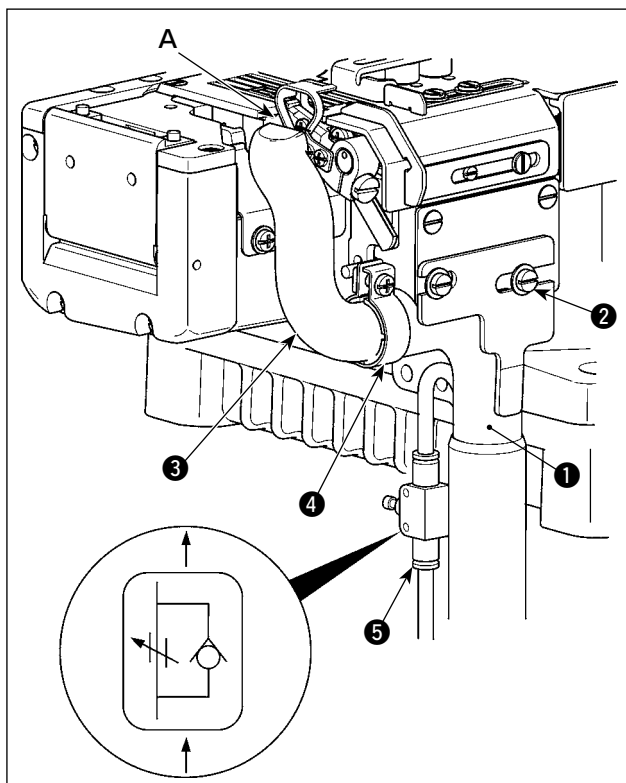


Z-Z (4 posti)



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

## 6. INSTALLAZIONE DEL TUBO DEI RITAGLI DEL TESSUTO

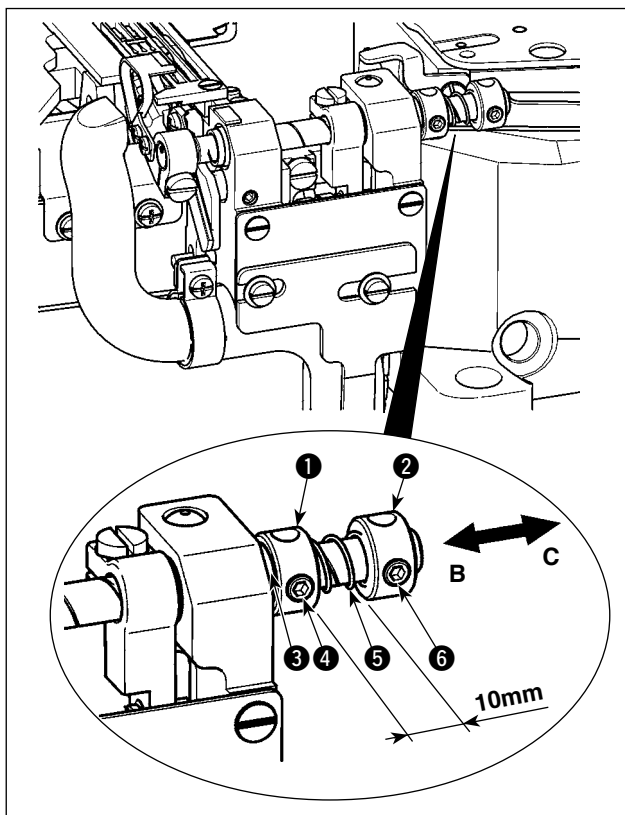


- 1) Fissare il tubo dei ritagli del tessuto asm. ❶ con le viti di fissaggio del tubo dei ritagli del tessuto ❷.
- 2) Inserire il tubo dei ritagli del tessuto ❸ nel tubo dei ritagli del tessuto asm. ❶ e fissarlo con il giunto asm. ❹.
- 3) Collegare il tubo raccogli-polvere che viene dal dispositivo raccogli-polvere al tubo dei ritagli del tessuto asm. ❶. Quando lo si collega, usare il regolatore di velocità (accessori) ❺.



**Quando si installa il tubo dei ritagli del tessuto ❸, installarlo in modo che esso non intralci la sezione A del sostegno del coltello superiore.**

## 7. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL COLTELLO SUPERIORE



La posizione standard di regolazione dei collari reggispinta ❶ e ❷ si ottiene lasciando uno spazio di 10 mm tra di loro. Posizionare il collare reggispinta ❶ tra la molla ❺ e la boccola ❸. Premere il collare reggispinta ❶ contro l'estremità della boccola ❸ e fissare quindi il collare reggispinta ❶ con la vite di fissaggio ❹ premendolo contro l'estremità della boccola ❸.

- 1) Per aumentare la pressione del coltello  
Spostare il collare reggispinta ❷ a sinistra (in direzione B). Stringere quindi la vite di fissaggio ❹. Allentare la vite di fissaggio ❹ del collare reggispinta ❶ una volta. Stringere la vite di fissaggio ❹ per fissare il collare reggispinta ❶ nello stato in cui il collare reggispinta è premuto contro l'estremità della boccola ❸ dalla pressione della molla.
- 2) Per diminuire la pressione del coltello  
Spostare il collare reggispinta ❷ a destra (in direzione C). Stringere quindi la vite di fissaggio ❹. Allentare la vite di fissaggio ❹ del collare reggispinta ❶ una volta. Stringere la vite di fissaggio ❹ per fissare il collare reggispinta ❶ nello stato in cui il collare reggispinta è premuto contro l'estremità della boccola ❸ dalla pressione della molla.

\* Procedura di montaggio standard del collare reggispinta per la MF-7900-H22, 23:

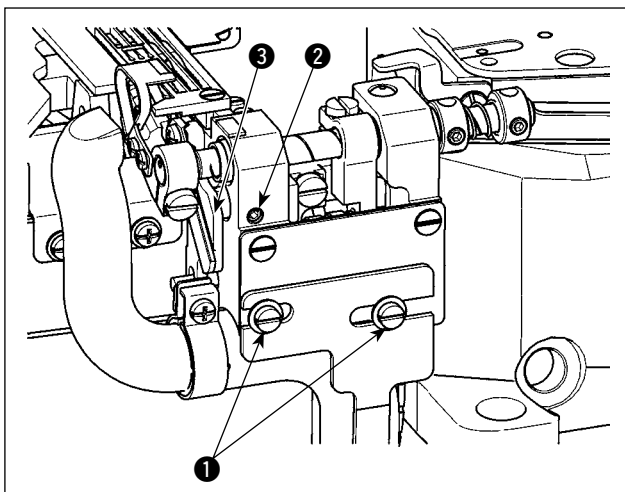
Montare il collare reggispinta, la molla e il collare reggispinta nell'ordine scritto.



**Abbassare la pressione del coltello il più possibile nei limiti in cui il tessuto viene tagliato in modo liscio per l'uso.**

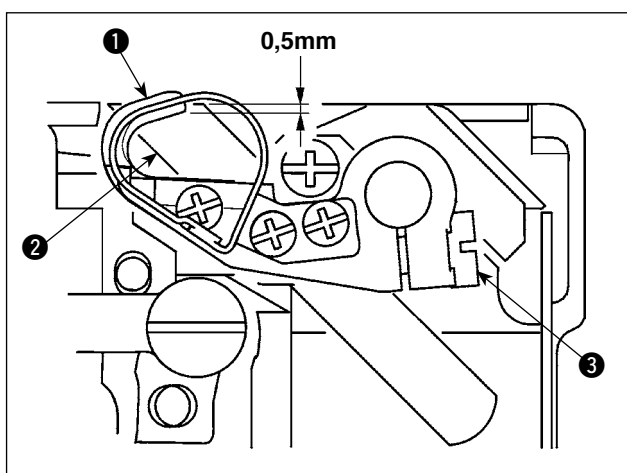


## 8. REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE LATERALE DEL COLTELLO INFERIORE



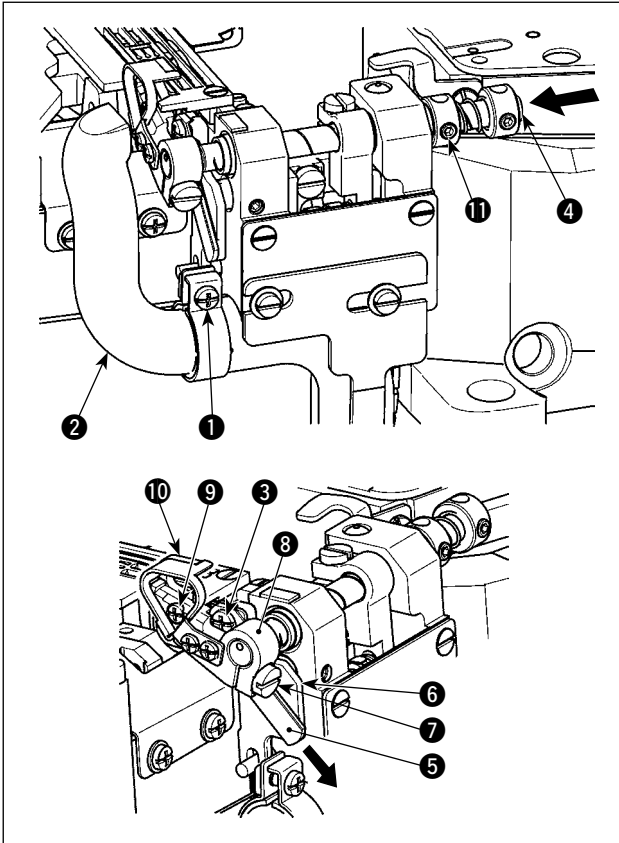
- 1) Allentare le viti di fissaggio del del tubo dei ritagli del tessuto **1**.
- 2) Allentare la vite di fissaggio del sostegno del coltello inferiore **2** e spostare il sostegno del coltello inferiore **3** in senso laterale per regolare.
- 3) Al termine della regolazione, fissarlo con la vite di fissaggio del sostegno del coltello inferiore **2** ed effettuare **“7. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL COLTELLO SUPERIORE”** p. 6.
- 4) Effettuare la regolazione della posizione del tubo dei ritagli del tessuto con le viti di fissaggio del tubo dei ritagli del tessuto **1**.

## 9. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI INGRANAMENTO DEI COLTELLI



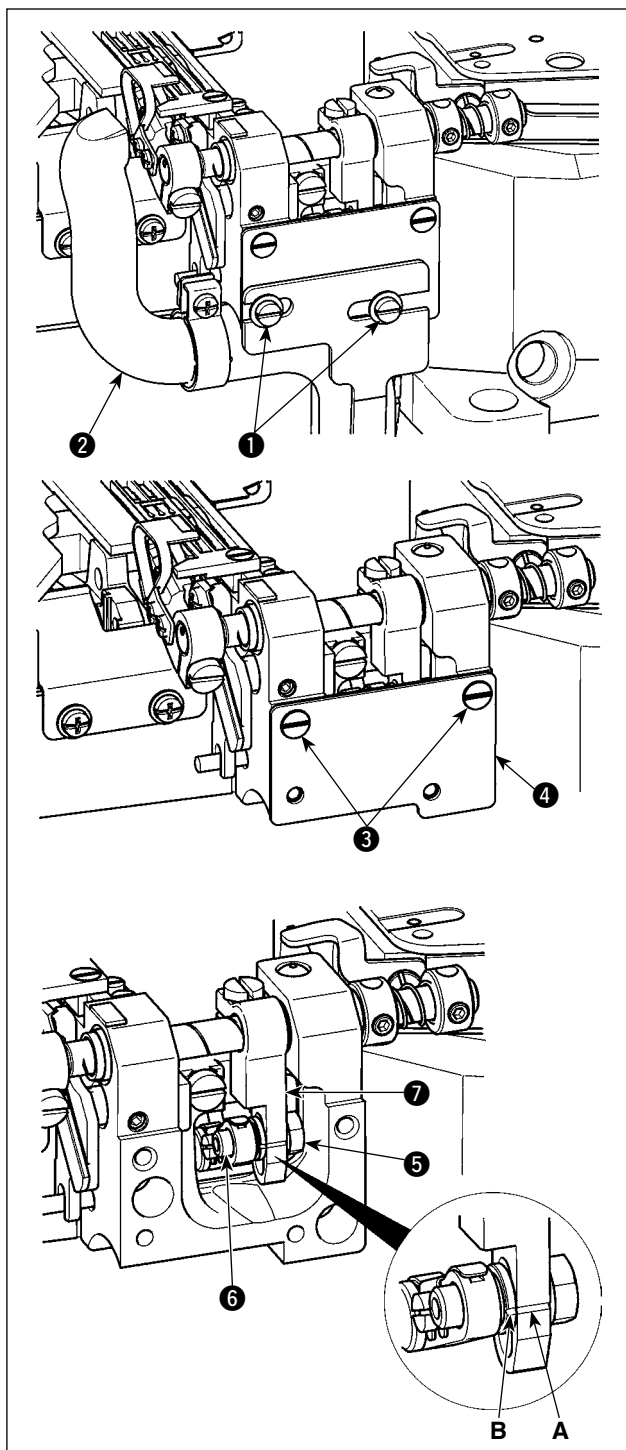
- 1) Allentare la vite di fissaggio **3** nel sostegno del coltello superiore e regolare in modo che la quantità di ingranamento tra l'estremità del coltello superiore e il coltello inferiore **2** sia di circa 0,5 mm quando il coltello superiore **1** è nella sua posizione più bassa.
- 2) Al termine della regolazione, effettuare **“7. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL COLTELLO SUPERIORE”** p. 6.

## 10. PROCEDURA DI SOSTITUZIONE DEL COLTELLO SUPERIORE E COLTELLO INFERIORE



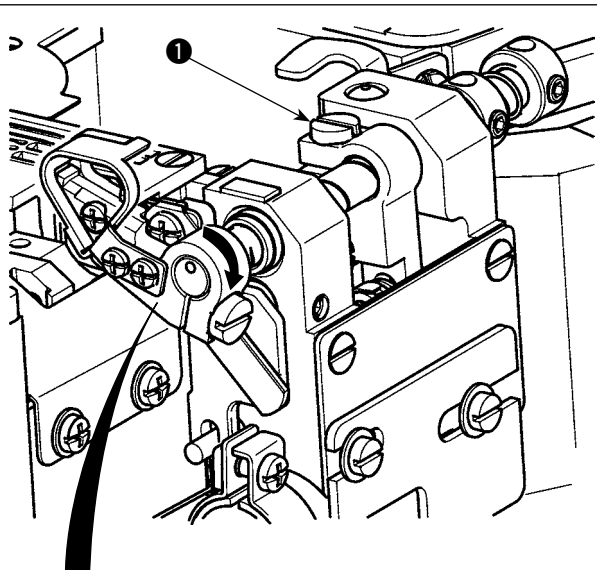
- 1) Allentare la vite di fissaggio ❶ nel giunto asm. e rimuovere il tubo dei ritagli del tessuto ❷.
- 2) Allentare la vite di fissaggio ❶ e tenerla in quello stato. Allentare la vite di fissaggio ❸ della piastrina di fermo del coltello inferiore. Estrarre il coltello inferiore ❺ nella direzione della freccia premendo l'albero ❹ del coltello nella direzione della freccia.
- 3) Inserire il coltello inferiore nuovo nella scanalatura del sostegno del coltello inferiore ❻ e stringere la vite di fissaggio ❸ nella piastra di pressione del coltello inferiore nello stato in cui la punta della lama è allineata alla superficie superiore della placca ago.
- 4) Quando si sostituisce il coltello superiore, allentare la vite di fissaggio ❷ nel sostegno del coltello superiore, rimuovere il sostegno del coltello superiore ❸, allentare la vite di fissaggio ❹ nel coltello superiore e rimuovere il coltello superiore ❿.
- 5) Fissare il coltello superiore nuovo ❿ con la vite di fissaggio ❹ nel coltello superiore.
- 6) Dopo aver sostituito il coltello superiore, allineare la faccia dell'estremità sinistra del sostegno del coltello superiore ❸ alla faccia dell'estremità sinistra dell'albero del coltello ❹ e stringere la vite di fissaggio ❷ nel sostegno del coltello superiore.
- 7) Al termine della sostituzione del coltello superiore, effettuare **"7. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL COLTELLO SUPERIORE"** p. 6 e **"9. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI INGRANAMENTO DEI COLTELLI"** p. 7.

## 11. REGOLAZIONE DELLA CORSA DEL COLTELLO SUPERIORE

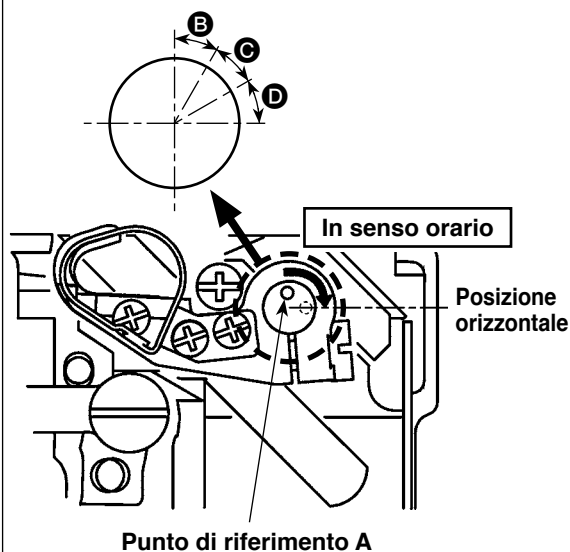


- 1) Allentare le viti di fissaggio ❶ nel tubo dei ritagli del tessuto e rimuovere il tubo dei ritagli del tessuto ❷.
- 2) Rimuovere le viti di fissaggio ❸ nel coperchio della base di montaggio, e rimuovere il coperchio della base di montaggio ❹.
- 3) Allentare il controdado ❺ del perno di regolazione e spostare il perno di regolazione ❻ su o giù per regolare la corsa del coltello superiore.
- 4) La posizione standard di regolazione è la posizione in cui la linea di riferimento incisa A della leva di regolazione ❼ è allineata alla linea di riferimento incisa B del perno di regolazione ❻. Allentare il dado ❺ e sollevare il perno di regolazione ❻ per aumentare la corsa del coltello superiore, e abbassarlo per diminuire la corsa. Al termine della regolazione, effettuare “9. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI INGRANAMENTO DEI COLTELLI” p. 7.

## 12. REGOLAZIONE DELL'ANGOLO DI INGRANAMENTO DEL COLTELLO



- B** : Angolo standard di regolazione
  - C** : Angolo regolato per materiali difficili da cucire
  - D** : Angolo regolato quando il coltello è usurato
- \* Se l'angolo di ingranamento viene regolato a **D** dall'inizio, il coltello può consumarsi prima rispetto al caso in cui l'angolo venga regolato a quello standard.



- 1) Allentare la vite di fissaggio **1** della leva di regolazione. Ruotare la leva di regolazione in senso orario a seconda della nitidezza del coltello per regolarla.
- 2) Dopo la regolazione della nitidezza del coltello, stringere la vite di fissaggio **1** della leva di regolazione.
- 3) Al termine della regolazione dell'ingranamento, effettuare **“7. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL COLTELLO SUPERIORE”** p. 6 e **“9. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI INGRANAMENTO DEI COLTELLI”** p. 7.
- 4) Al momento della consegna, il coltello è stato regolato in fabbrica in modo che il coltello sia posizionato al punto morto superiore e il punto di riferimento **A** punti verso la direzione delle ore 12, visto dal lato del telaio. Regolare in modo da aumentare l'angolo gradualmente dalla direzione delle ore 12 alla direzione delle ore 1, poi alla direzione delle ore 2.

**1** L'angolo di ingranamento può essere regolato finché il punto di riferimento **A** non venga portato in posizione orizzontale ruotando la leva di regolazione in senso orario.



Se la leva di regolazione viene girata ulteriormente, l'angolo tra i coltelli superiore e inferiore sarà aumentato.

**2.** Se la quantità di ingranamento viene aumentata eccessivamente, il coltello può consumarsi.

**3.** Regolare il coltello in modo che esso tagli bene e la quantità di ingranamento non sia eccessiva.