

ESPAÑOL

**MF-7900DR-H24
MANUAL DE INSTRUCCIONES**

ÍNDICE

1. ESPECIFICACIONES	1
2. DIBUJO DE LA MESA.....	2
3. INSTALACIÓN	4
3-1. Instalación de SC-921.....	4
3-2. Instalación de MC-450	4
3-3. Instalación de la caja del reactor (para el tipo CE solamente).....	7
3-4. Conexión e instalación del cable del interruptor de la corriente eléctrica	9
3-5. Instalación de la perilla de avance por pasos.....	10
3-6. Cableado y conexión de cables	11
3-7. Instalación del regulador de aire.....	16
3-8. Plano de la tubería del aire	17
3-9. Procedimiento de ajuste del cabezal de máquina	18
3-10. Modo de fijar la función del elevador automático	19
3-11. Códigos de error.....	20
4. AJUSTE DE LA FUNCIÓN DE TRANSPORTE DE LA CORREA SUPERIOR.....	21
4-1. Registro de patrones de paso de transporte	21
4-2. Ajuste del paso de transporte	22
5. PRESIÓN DEL PRENSATELAS.....	23
5-1. Fijación de la presión del prensatelas.....	23
5-2. Ajuste de la presión del prensatelas	23
6. REEMPLAZO DE LA CORREA SUPERIOR	24
6-1. Retiro de la correa	24
6-2. Instalación de la correa.....	26

Este Manual de instrucciones describe solamente las partes exclusivas de la MF-7900DR-H24. Para otros aspectos relacionados con este modelo de máquina de coser no contemplados en el presente manual, consulte los manuales de instrucciones indicados a continuación.

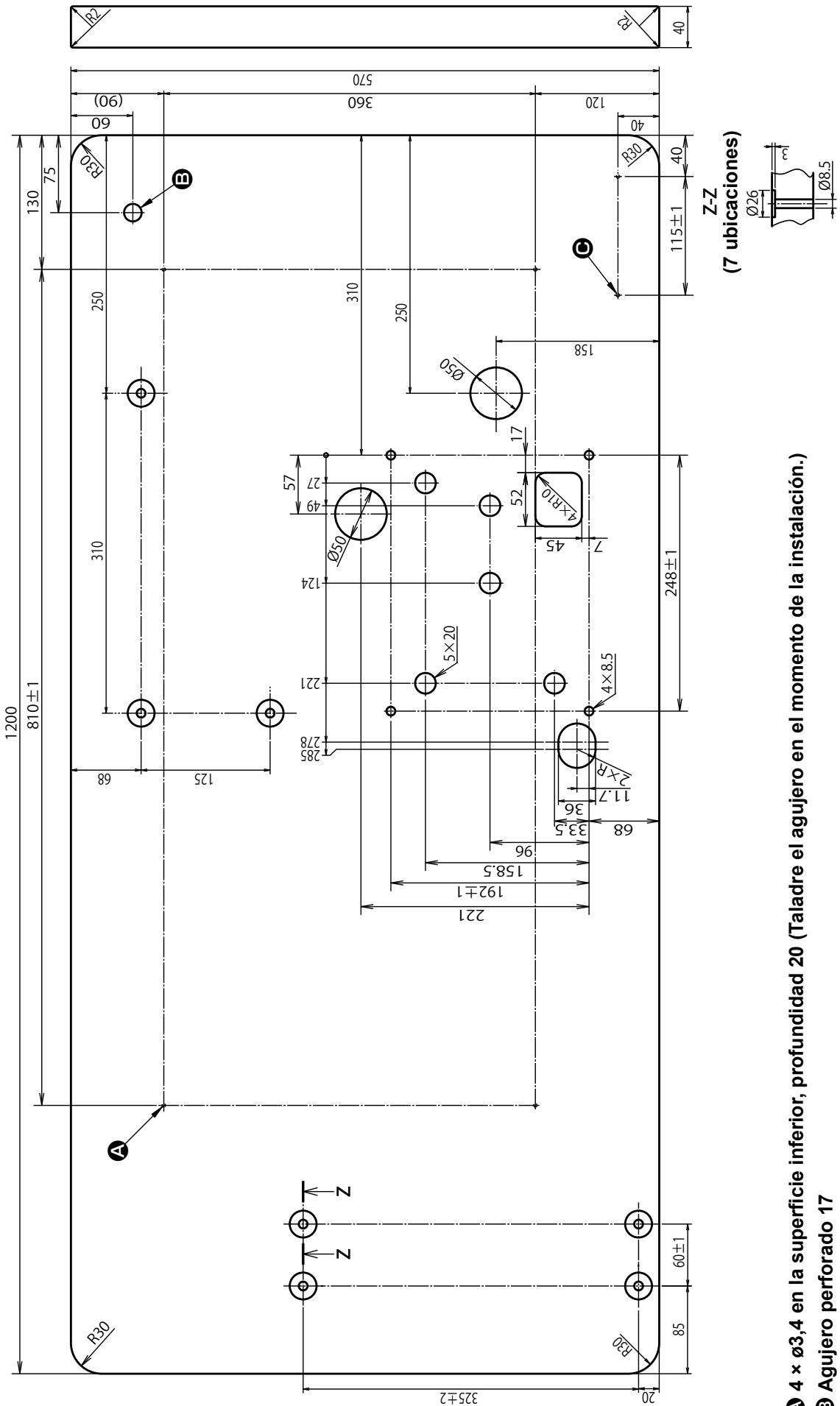


- MF-7900
- MF-7500D, 7900D
- MF-7900D-H24
- MF-7900(D)/UT55, 56, 57
- MC37, 40
- SC-921

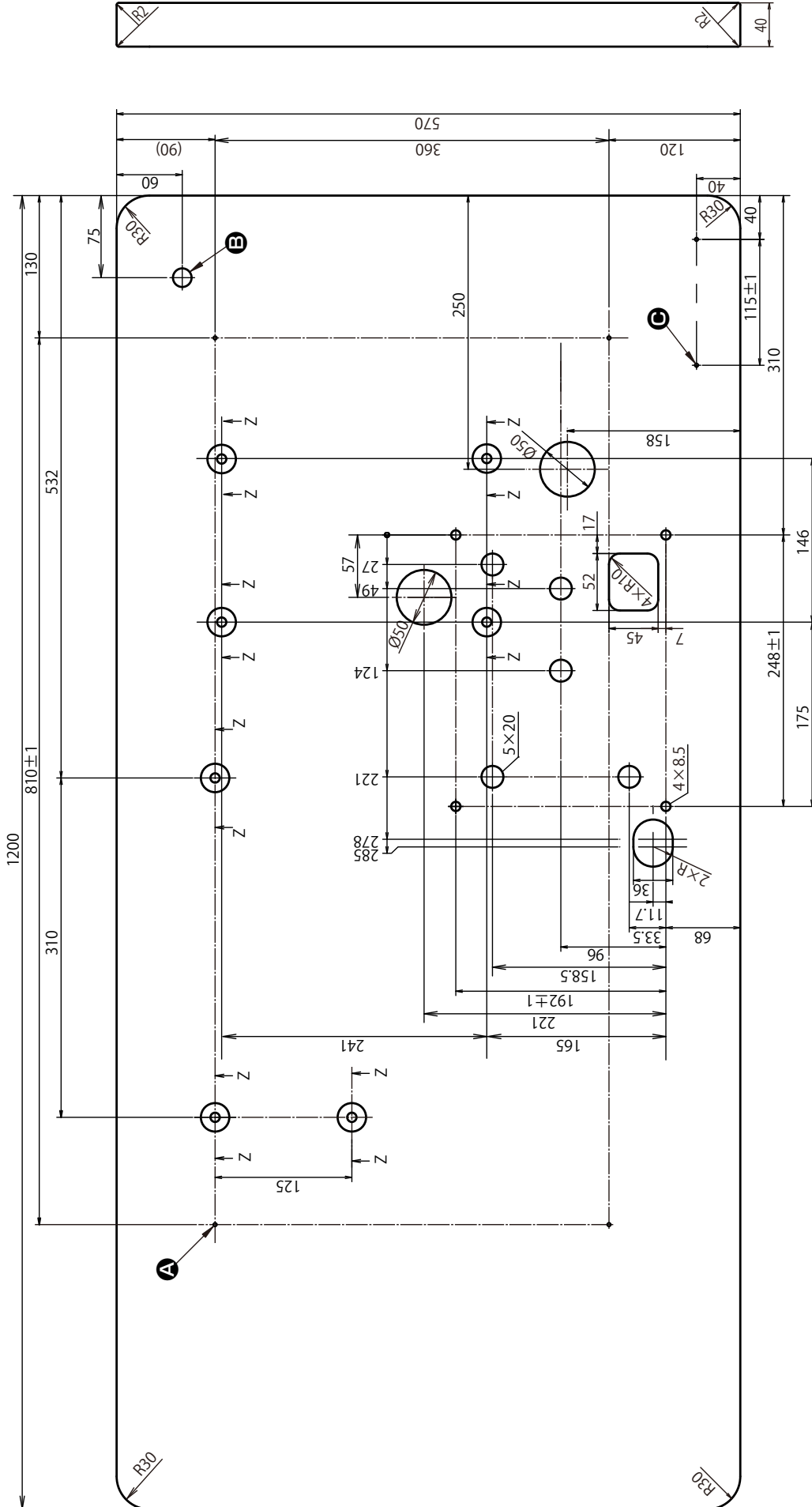
1. ESPECIFICACIONES

Nombre del modelo	Máquina de coser de cabezal semiseco, con base cilíndrica, para puntada de recubrimiento inferior, con transporte tipo digital, para dobladillado (equipada con cortatela izquierda)
Modelo	MF-7900DR-H24
Tipo de puntada	Normas ISO 406 y 407
Ejemplo de aplicación	Dobladillado para tejidos de punto y géneros de punto en general
Velocidad de costura	Máx. 5.000 sti/min Velocidad de cosido ajustada en fábrica al momento del embarque : 4.000 sti/min
Distancia entre agujas	3 agujas 5,6 mm y 6,4 mm 2 agujas 4,0 mm
Relación de transporte diferencial	1 : 0,9 a 1 : 1,8 (longitud de puntada : menos de 2,5 mm) (1 : 0,6 a 1 : 1,1 cuando se cambia el tornillo de bisagra de eslabón diferencial) Se provee mecanismo de ajuste de transporte microdiferencial. (Microajuste)
Longitud de puntada	0,9 a 3,6 mm
Aguja	UY128GAS #9S a #12S (estándar #10S)
Recorrido de la barra de aguja	31 mm (o 33 mm cuando se cambia el pasador excéntrico)
Dimensiones	(Altura) 490 mm × (Anchura) 490 mm × (Longitud) 299 mm
Peso	48 kg
Elevación del prensa-telas	8 mm (distancia entre agujas : 5,6 mm) Se provee un mecanismo microelevador.
Método de ajuste de transporte	Transporte principal Método de ajuste de paso de puntada tipo cuadrante Transporte diferencial Método de ajuste tipo palanca (Se provee un mecanismo de microajuste.) Transporte de correa superior Ajustable digitalmente en el panel de operación
Mecanismo del enlazador (áncora)	Método de accionamiento por varilla esférica
Sistema de lubricación	Método de lubricación forzada mediante bomba de engranaje
Aceite lubricante	JUKI GENUINE OIL 18
Capacidad del depósito del aceite	Línea inferior : 600 cc a línea superior : 900 cc del manómetro de aceite
Instalación	Tipo no sumergido
Ruido	- Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente (L_{pA}) en el puesto de trabajo : Valor ponderado A de 79,5 dB (incluye $K_{pA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.

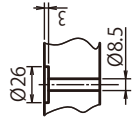
2. DIBUJO DE LA MESA



Para el tipo CE



Z-Z
(7 ubicaciones)



Ⓐ 4 x Ø3,4 en la superficie interior, profundidad 20 (Taladre el agujero en el momento de la instalación.)

Ⓑ Agujero perforado 17

Ⓒ 2 x Ø3,4 en la superficie interior, profundidad 20

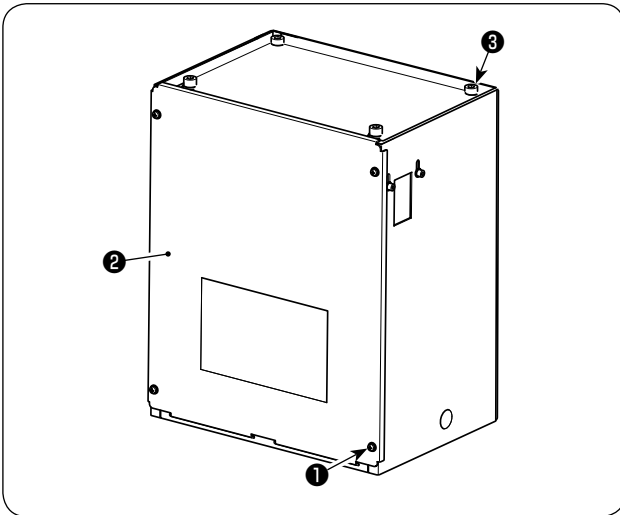
3. INSTALACIÓN

La caja de control para la serie MF-7900DR requiere la SC-921 y el MC-450.

3-1. Instalación de SC-921

Instale la SC-921 sobre la mesa de la máquina de coser.

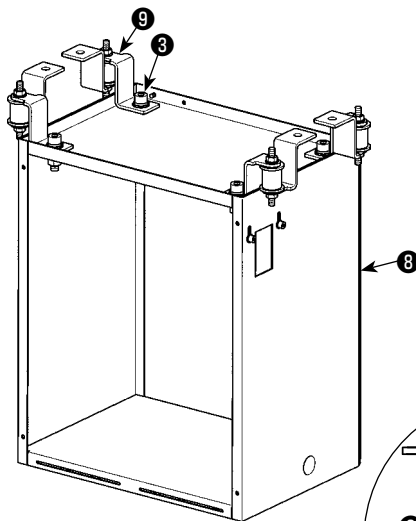
Para sus detalles, consulte el Manual de Instrucciones de SC-921.



3-2. Instalación de MC-450

1) Afloje los tornillos de fijación ❶ (4 piezas). Retire la cubierta trasera ❷ de la caja de control.

Para otros tipos, excepto el tipo CE

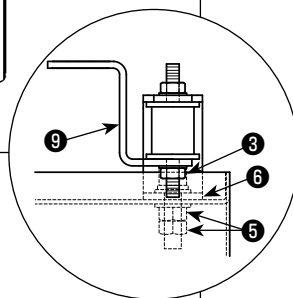
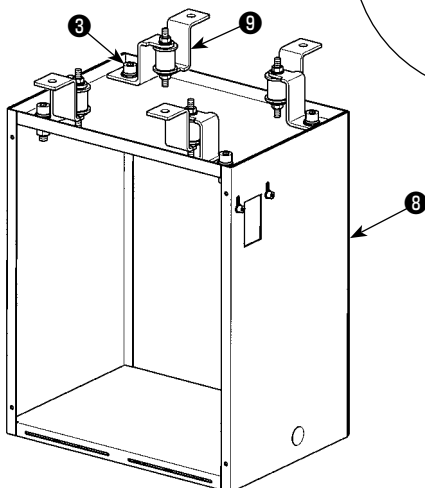


2) Fije las ménsulas (cjto.) ❹ (4 piezas) a la caja de control ❷ utilizando los tornillos de fijación ❸, tuercas ❺ y arandelas planas ❻ que se suministran con el MC-450, tal como se muestra en la figura.

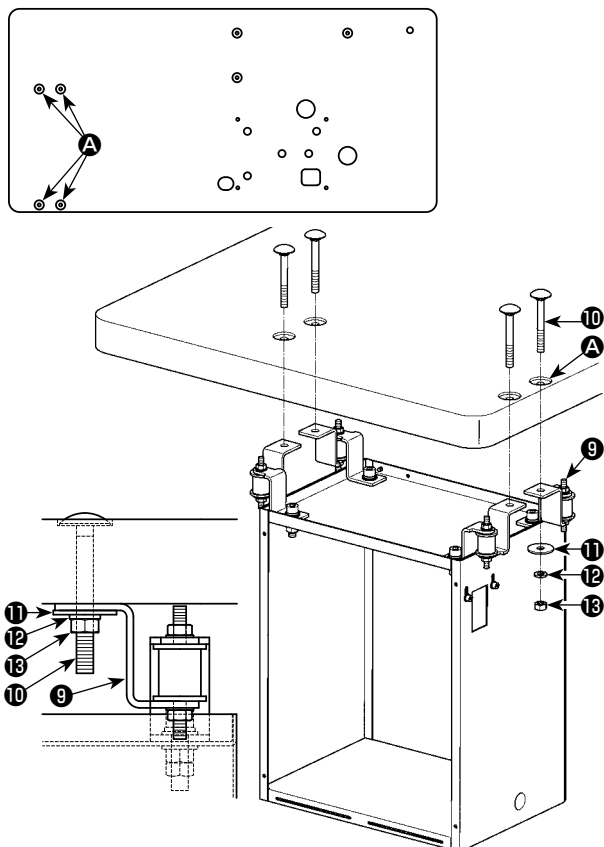


Asegúrese de comprobar la orientación de las ménsulas (cjto.) ❹ de la caja de control al instalarlas.

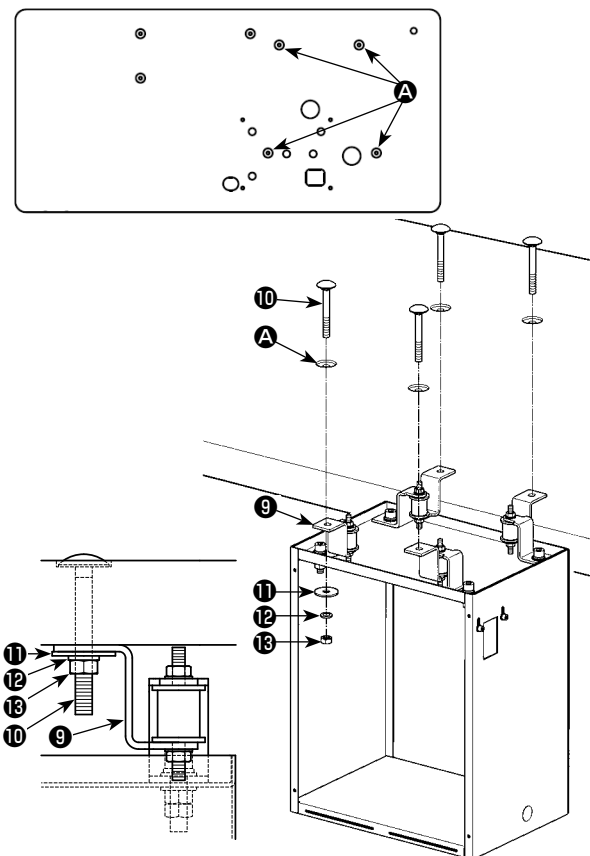
Para el tipo CE



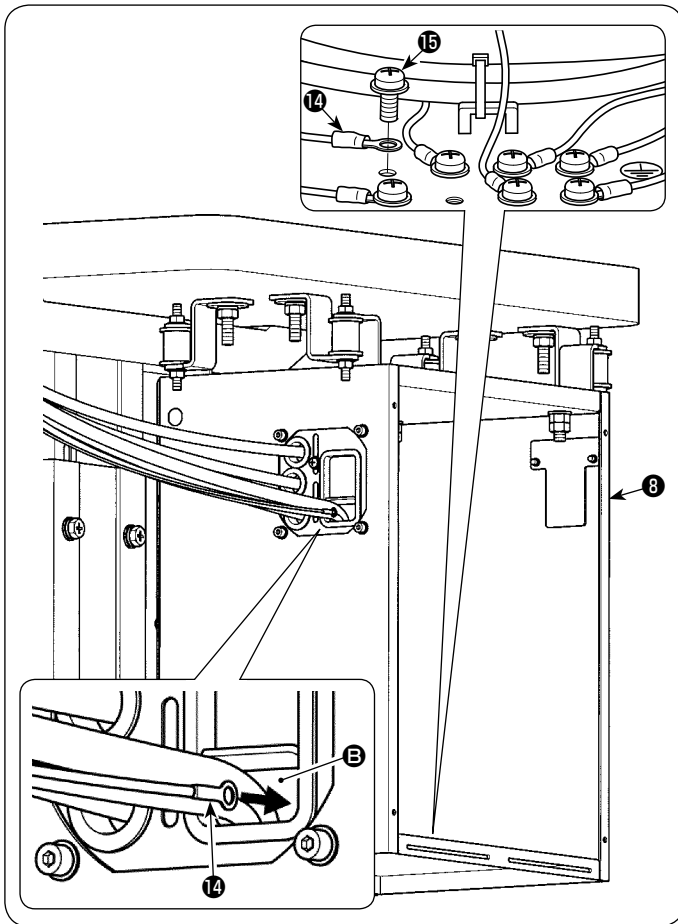
Para otros tipos, excepto el tipo CE



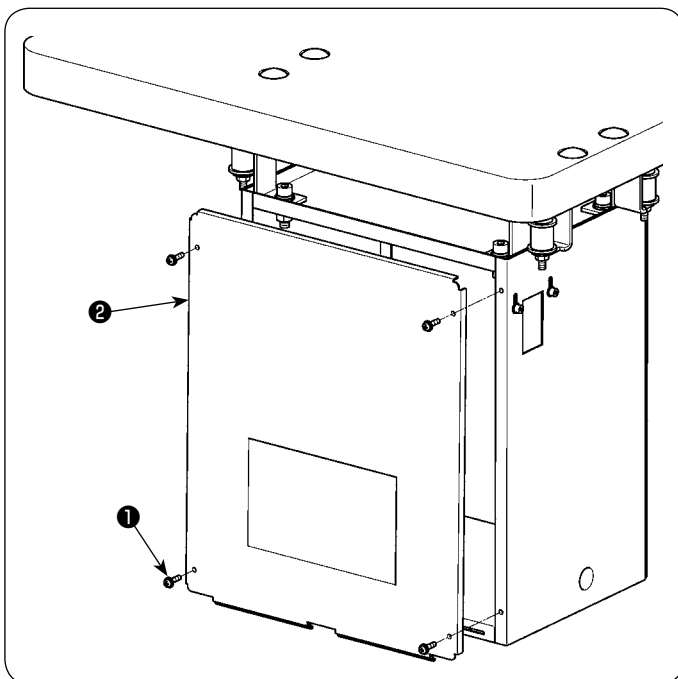
Para el tipo CE



- 3) Ajuste a presión los pernos 10 (4 piezas) en el soporte colgante de la caja de control en sus correspondientes agujeros A (4 ubicaciones) en la mesa.
- 4) Fije las ménsulas (cjto.) 9 de la caja de control sobre los pernos 10 del soporte colgante. Fíjelas con la arandela plana 11, arandela de resorte 12 y tuerca 13.



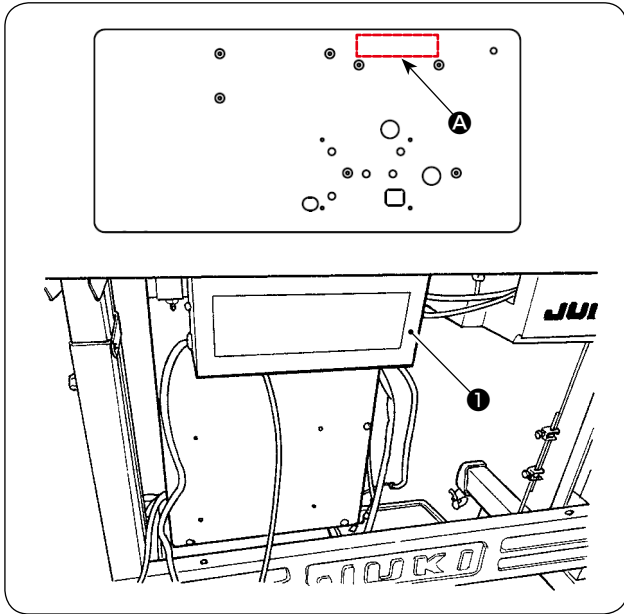
- 5) Encamine el conductor a tierra 14 (proveniente del cabezal de la máquina) del motor de la correa superior hacia la caja de control 8 a través de la sección B.
- 6) Retire el tornillo de fijación 15 de la superficie inferior de la caja de control 8. Fije el conductor a tierra 14 del motor de la correa superior.



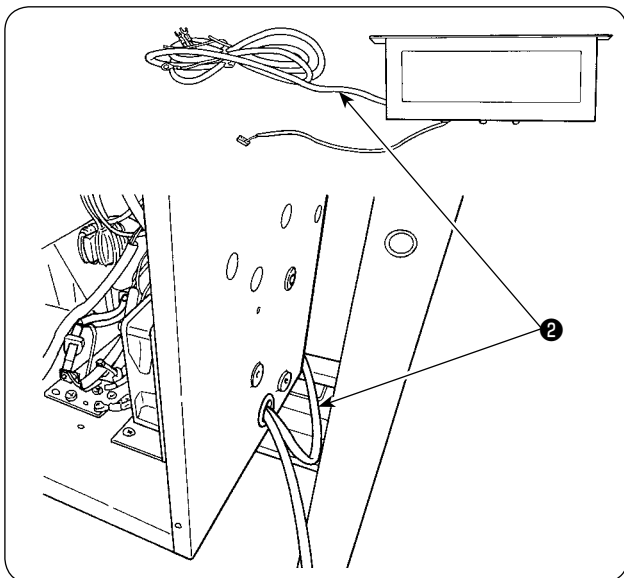
- 7) Reinstale la cubierta trasera 2 de la caja de control con los tornillos de fijación 1 (4 piezas).

* Para el tipo CE, instale la cubierta después de ejecutar los pasos del próximo ítem “3-3. Instalación de la caja del reactor (para el tipo CE solamente)”.

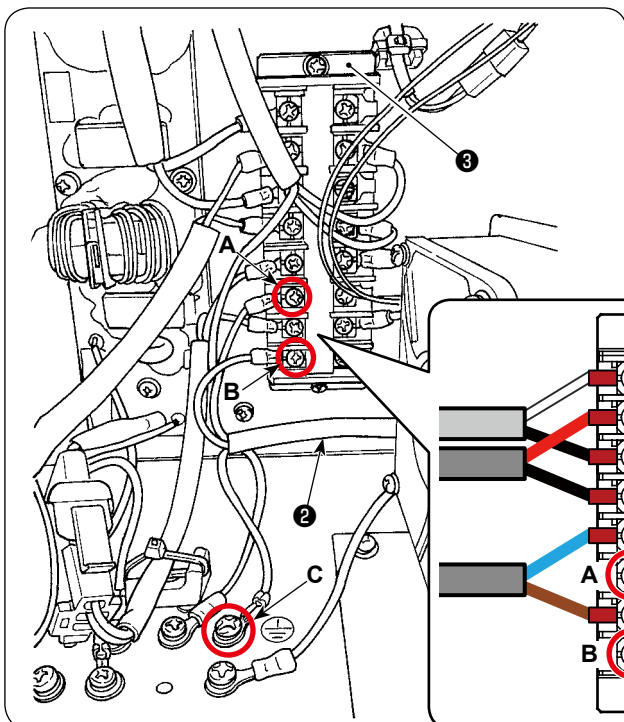
3-3. Instalación de la caja del reactor (para el tipo CE solamente)



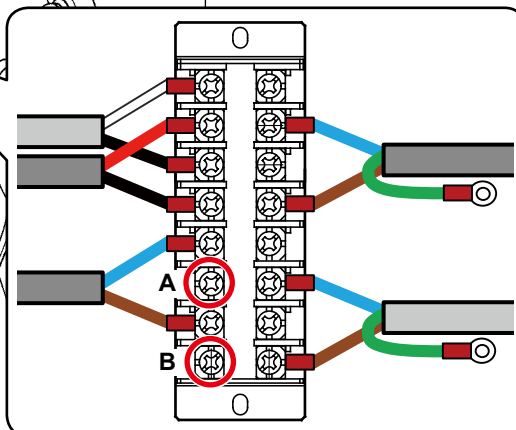
1) Instale la caja ❶ del reactor que se suministra con la SC-921 en la ubicación ❸.

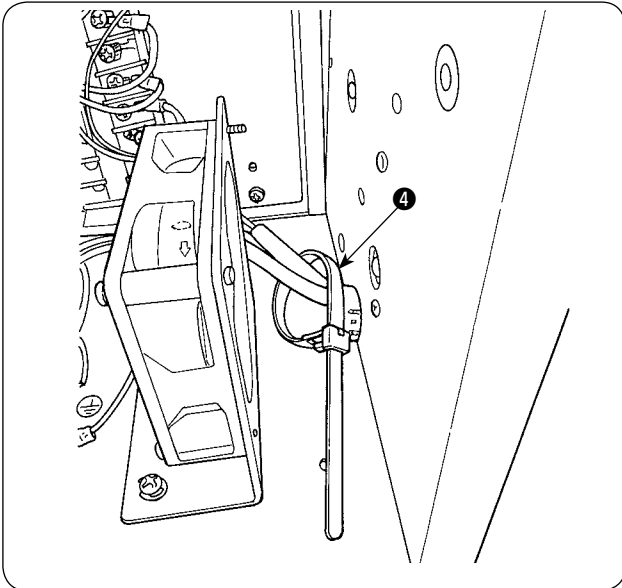


2) El cable (negro) ❷ de entrada al reactor ya se encuentra extraído desde la cara inferior de la caja del reactor. Extraiga en el MC-450 dicho cable (negro) ❷ de entrada al reactor.

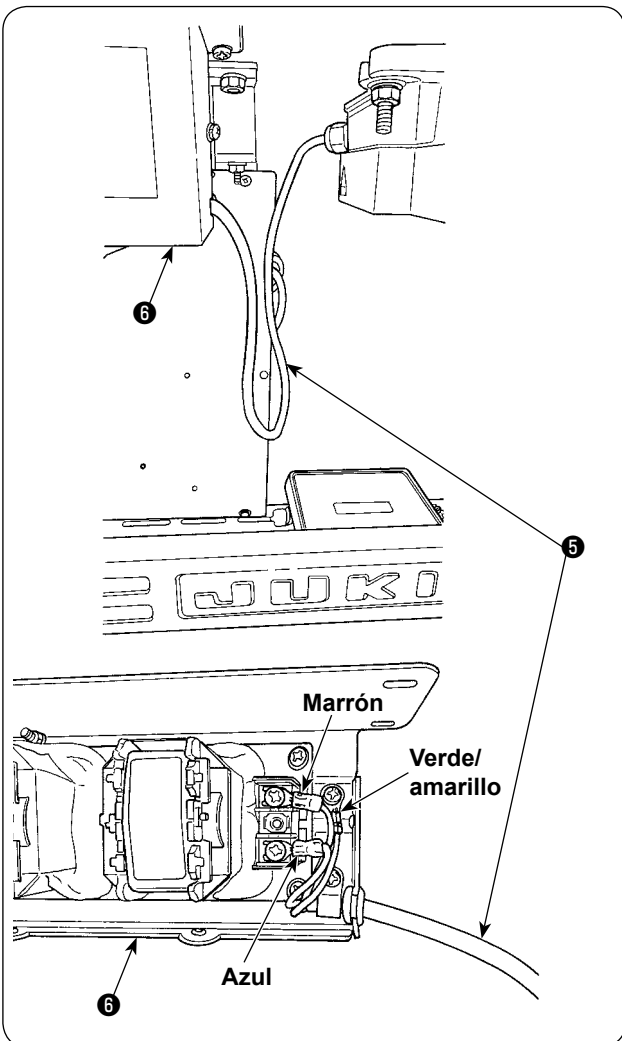


3) Conecte el cable de entrada al reactor extraído en el MC-450 en el paso 2 anteriormente mencionado al bloque terminal ❸ y chasis de la caja de control.
Conecte el cable azul a A, el marrón a B y el verde/amarillo a C, y fíjelos respectivamente con los tornillos.





- 4) Ajuste la cinta sujetadora 4 de cables, para evitar que los cables se deslicen del bloque terminal y el chasis de la caja de control.

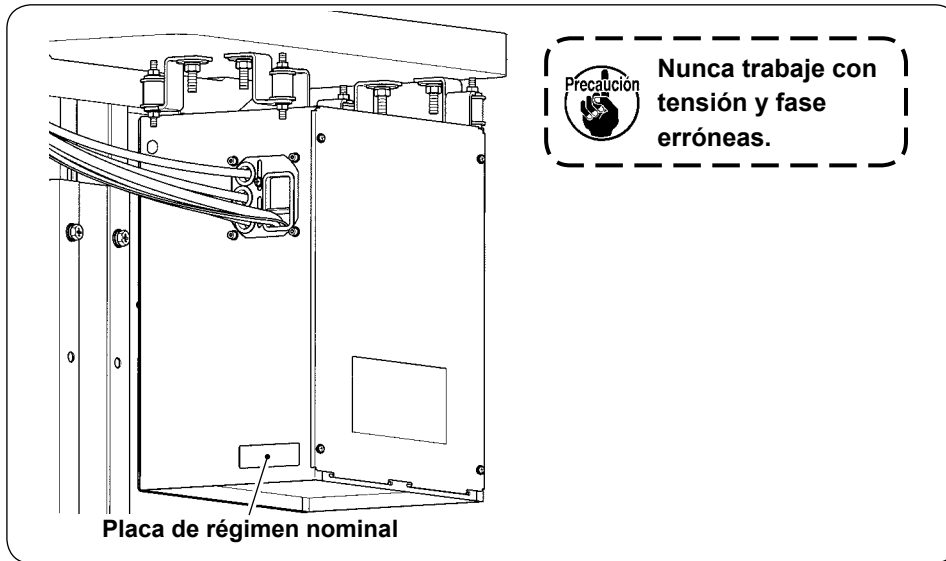


- 5) Retire la cubierta de la caja del reactor. Conecte el cable de entrada de CA 5 proveniente de la SC-921 a la caja 6 del reactor.

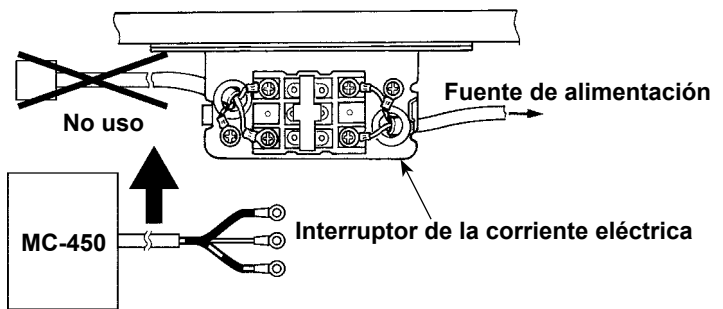
3-4. Conexión e instalación del cable del interruptor de la corriente eléctrica

(1) Conexión del interruptor de la corriente eléctrica y el cable eléctrico, y el cable de conexión de MC-450

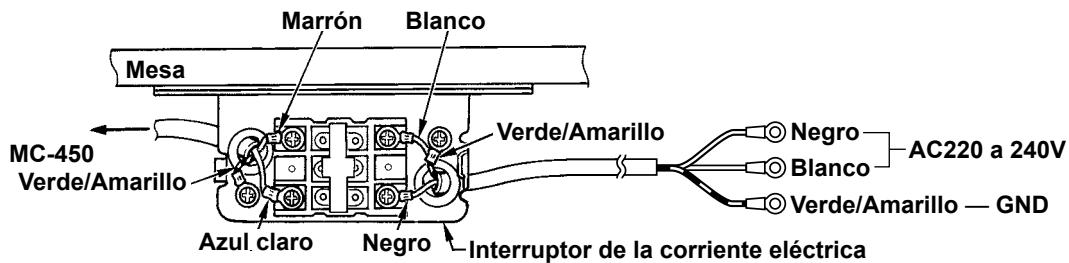
La especificación del voltaje se indica en la placa de régimen nominal. Conecte el cable de acuerdo con las especificaciones.



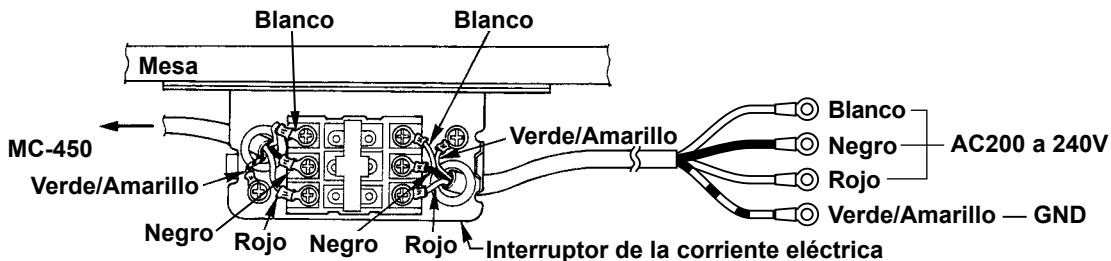
Para otros tipos, excepto el tipo CE



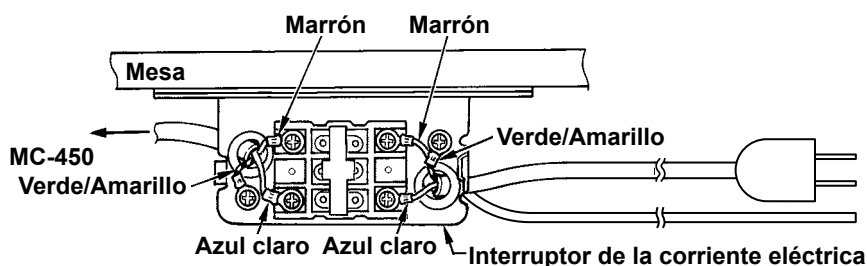
• Modo de conectar las tensiones monofásicas de 220 a 240V



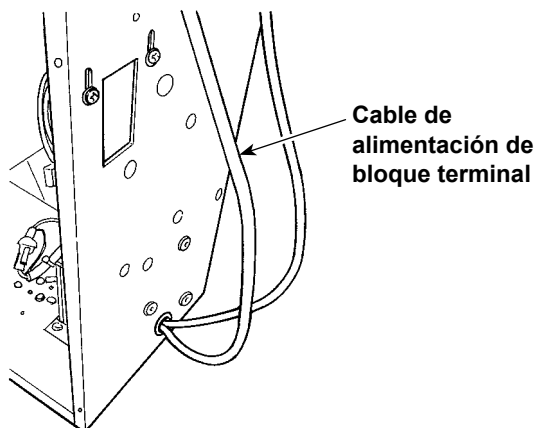
• Modo de conectar las tensiones trifásicas de 200 a 240V



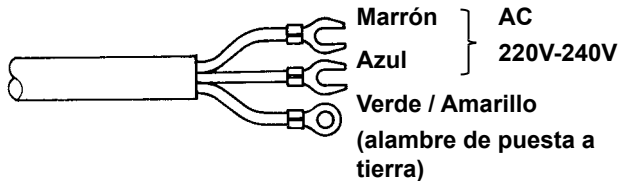
• Modo de conectar las tensiones monofásicas de 100 a 120V



Para el tipo CE



CE 1ø 230V



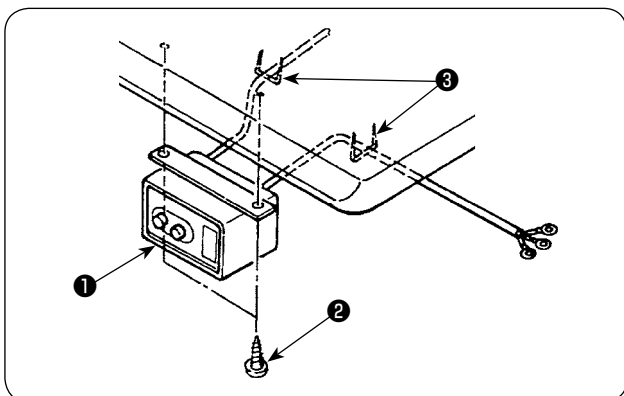
Conecte el interruptor de la corriente eléctrica al cable de alimentación (gris) de bloque terminal proveniente de la cara inferior de MC-450.

Modo de instalar el interruptor de la corriente eléctrica

Conecte el cable de alimentación al interruptor de la corriente eléctrica.

[Especificaciones para CE]

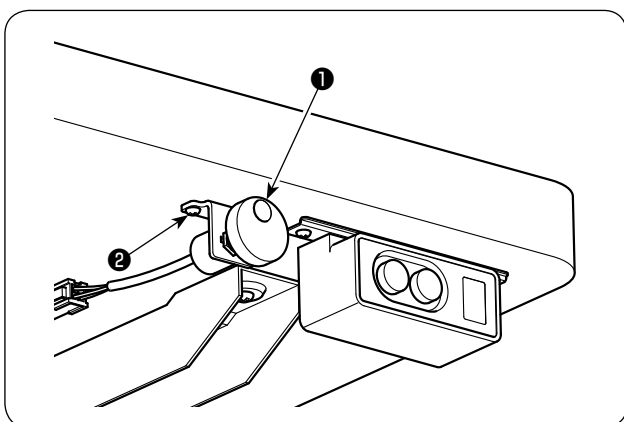
Monofásica de 230V : Cables de la corriente eléctrica : azul, marrón y verde / amarillo (alambre de puesta a tierra)



(2) Instalación del interruptor de la corriente eléctrica (Para otros tipos, excepto el tipo CE)

Fije el interruptor ❶ de la corriente eléctrica debajo de la mesa de la máquina de coser con los tornillos de madera ❷.

Fije el cable con las grapas ❸ suministradas con la máquina de coser como accesorios en conformidad con las formas de uso.



3-5. Instalación de la perilla de avance por pasos

Fije la perilla de avance por pasos ❶ debajo de la mesa de la máquina con los tornillos de rosca para madera ❷ (2 piezas).

3-6. Cableado y conexión de cables

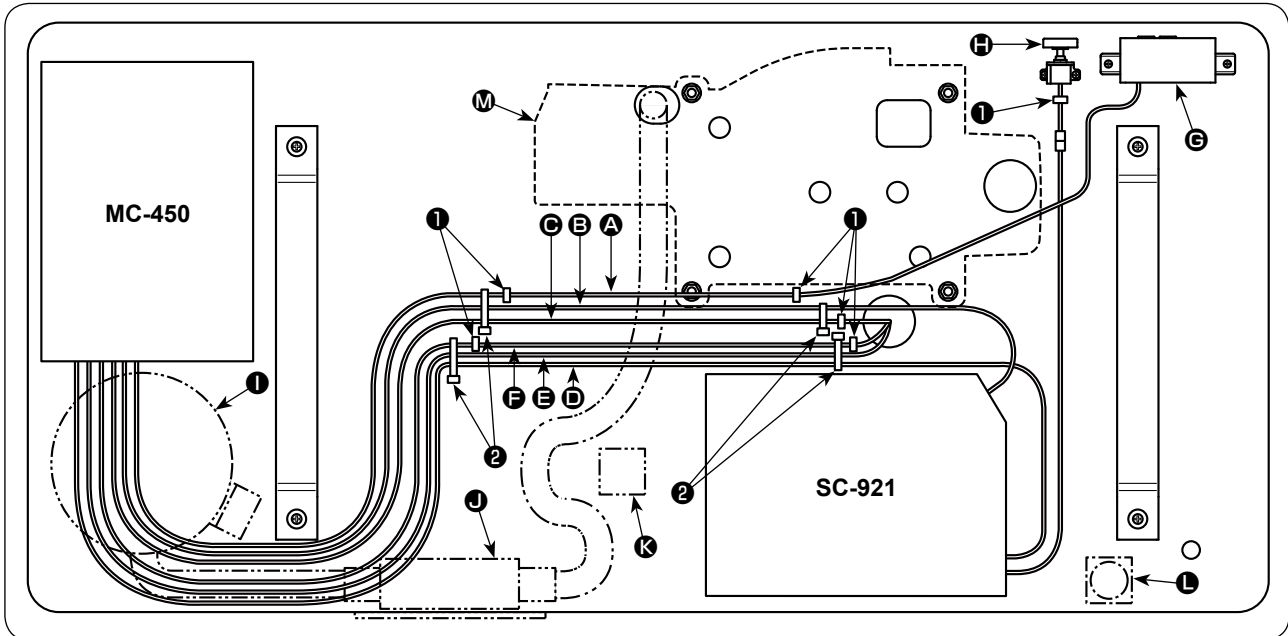
(1) Tendido de cables en la cara inferior de la mesa

Fije los cables a la mesa con las grapas ❶ y los sujetacables ❷ que se suministran con la máquina como accesorios.



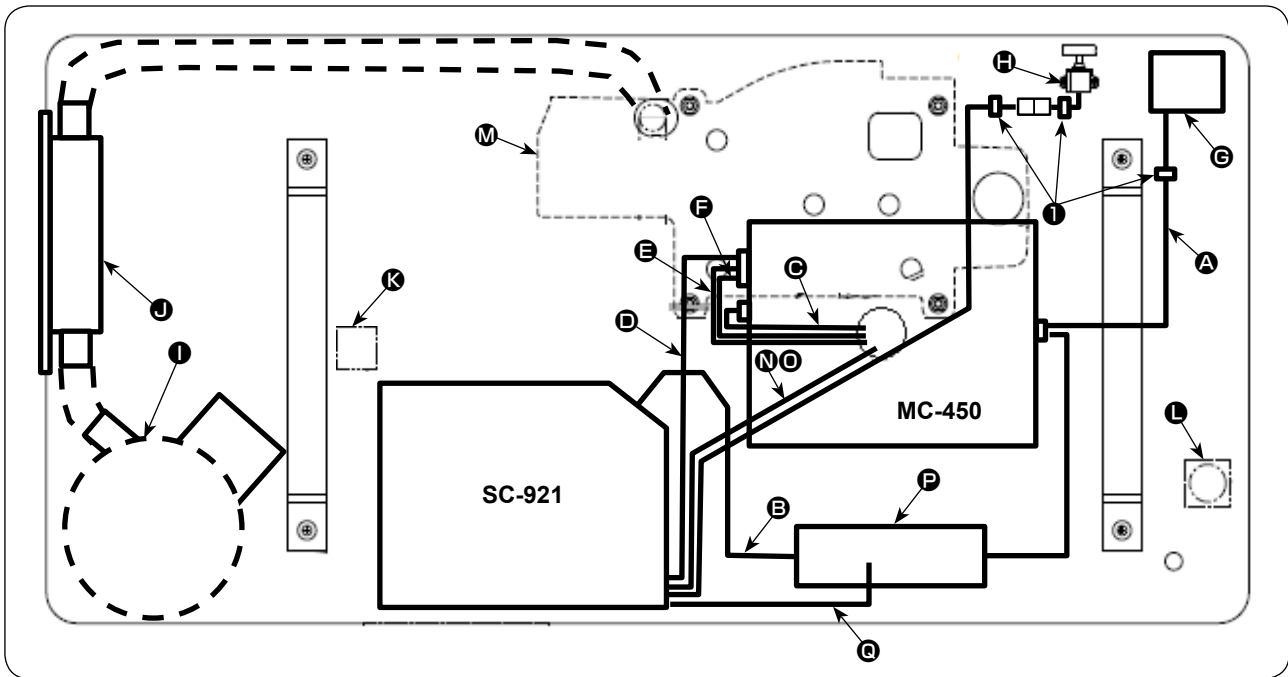
No apriete excesivamente los cables con las grapas ❶. De lo contrario, los cables se pueden romper o cortocircuitarse.

Para otros tipos, excepto el tipo CE



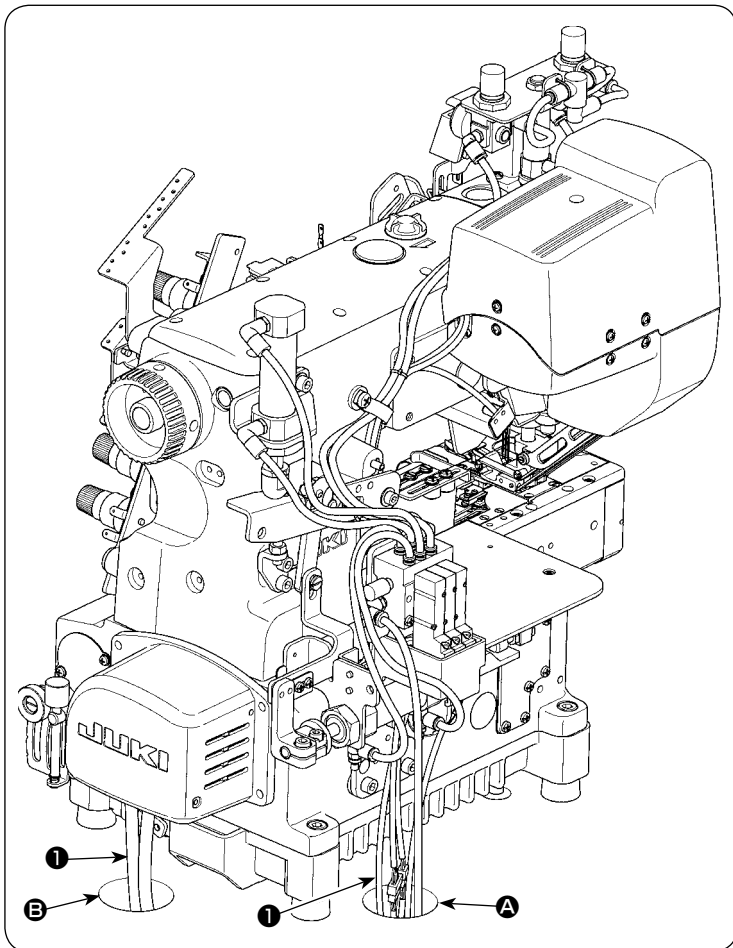
- ❶ Cable eléctrico (extremo superior del cable : terminal tipo redondo)
- ❷ Cable de entrada de energía (extremo superior del cable : conector 4P)
- ❸ Motor de correa superior (extremo superior del cable : conector 6P)
- ❹ Cable proveniente de MC-450 (extremo superior del cable : conector 13P)
- ❺ Conductor a tierra del motor de la correa superior
- ❻ Cable de codificador del motor de la correa superior (extremo superior del cable : conector 12P)
- ❼ Interruptor de la corriente eléctrica
- ❽ Perilla de avance por pasos
- ❾ Bolsa de desperdicios (pieza componente de MC37)
- ❿ Dispositivo de aspiración (pieza componente de MC37)
- Ⓚ Válvula de solenoide (pieza componente de MC37)
- Ⓛ Regulador de aire
- Ⓜ Cabezal de máquina de coser

Para el tipo CE

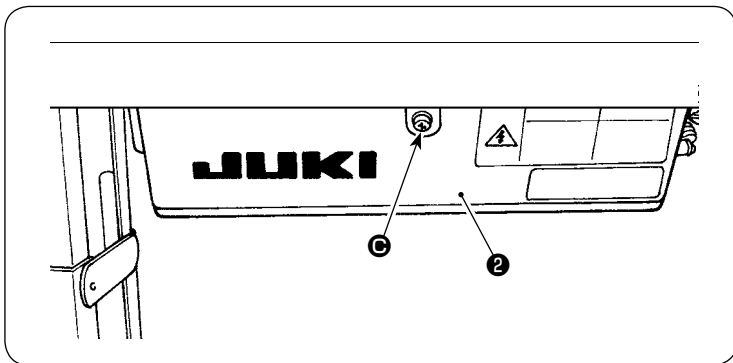


- Ⓐ MC-450 Cable de alimentación de bloque terminal (extremo superior del cable : terminal tipo redondo)
- Ⓑ Cable de entrada a caja de reactor (extremo superior del cable : terminal Y)
- Ⓒ Motor de correa superior (extremo superior del cable : conector 6P)
- Ⓓ Cable proveniente de MC-450 (extremo superior del cable : conector 13P)
- Ⓔ Conductor a tierra del motor de la correa superior
- Ⓕ Cable de codificador del motor de la correa superior (extremo superior del cable : conector 12P)
- Ⓖ Interruptor de la corriente eléctrica
- Ⓗ Perilla de avance por pasos
- Ⓘ Bolsa de desperdicios (pieza componente de MC37)
- Ⓝ Dispositivo de aspiración (pieza componente de MC37)
- Ⓚ Válvula de solenoide (pieza componente de MC37)
- Ⓛ Regulador de aire
- Ⓜ Cabezal de máquina de coser
- Ⓝ Cable del interruptor de cambio alternativo de presión del prensatelas
- Ⓞ Cable de válvula de solenoide
- Ⓟ Caja del reactor
- Ⓠ Cable de motor del ventilador de la caja del reactor
- Ⓡ Cable de entrada de CA de SC-921

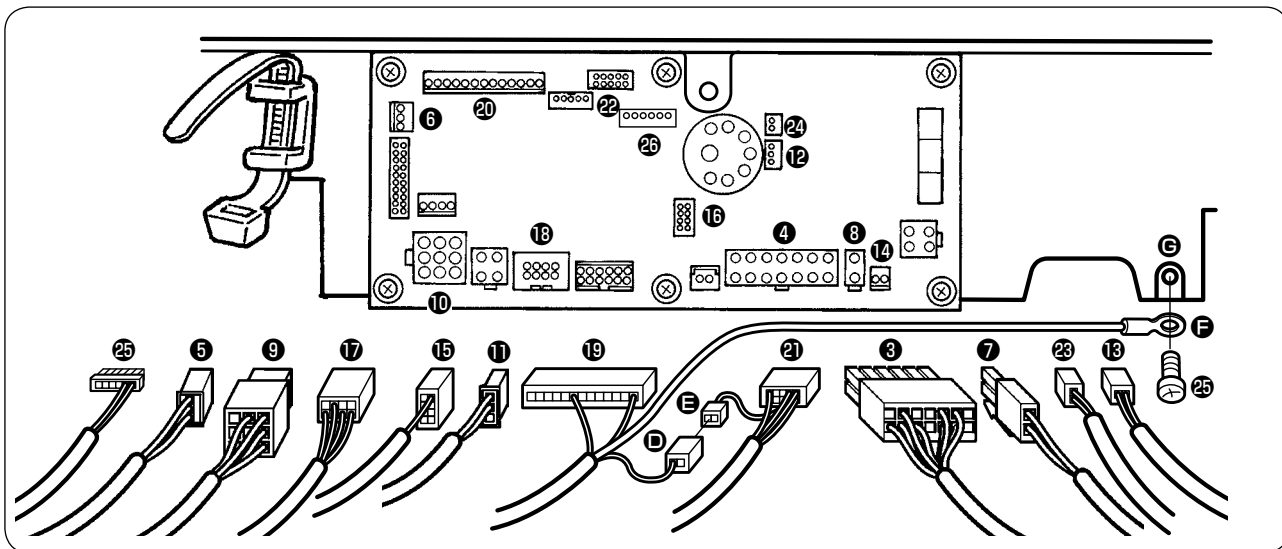
(2) Conexión de cables



- 1) Haga pasar los cables ❶, provenientes del cabezal de la máquina, a través de los agujeros A y B de la mesa y encaínelos hacia abajo.



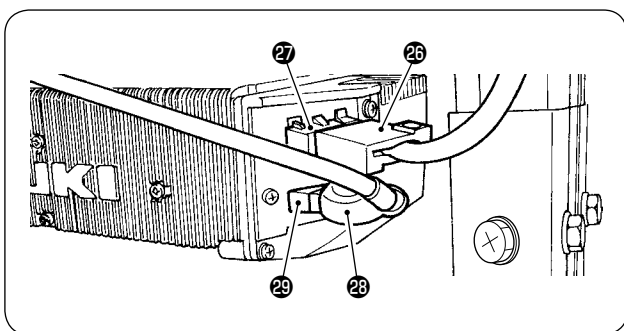
- 2) Afloje el tornillo C de la cubierta ❷ con un destornillador, para abrir la cubierta ❷.



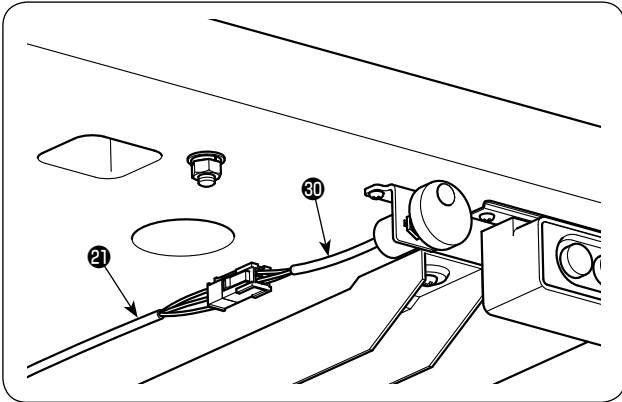
3) Inserte los cables en sus respectivos conectores en el tablero PCB de SC-921 comprobando la combinación de cables y conectores que se indican en la siguiente tabla.

Cable	Conector
③ Cable proveniente del cabezal de la máquina (conector 14P)	④ CN36
⑤ Cable proveniente del cabezal de la máquina (conector 3P)	⑥ CN42
⑦ Cable proveniente del elevador de la barra prensadora (conector 2P)	⑧ CN37
⑨ Cable proveniente del motor (conector 9P)	⑩ CN30
⑪ Cable de sensor del pedal (conector 3P)	⑫ CN34
⑬ Cable de ventilador del motor (conector 2P)	⑭ CN58
⑮ Cable de válvula de solenoide (24V) (conector 8P)	⑯ CN56
⑰ Cable de CP-18 (conector 8P)	⑱ CN38
⑲ Cable proveniente de MC-450 (conector 13P)	⑳ CN50
㉑ Cable de unión de perilla de avance por pasos (conector 10P)	㉒ CN51
㉓ Cable de válvula de solenoide (GND) (conector 2P)	㉔ CN55
㉕ Cable de motor del ventilador de la caja del reactor * Tipo CE solamente.	㉖ CN62

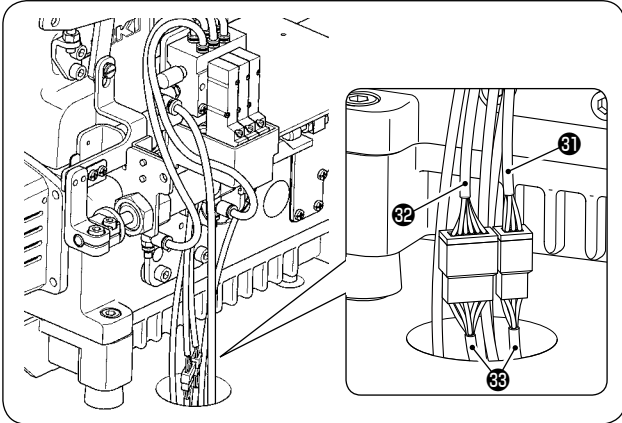
- 4) Conecte el conector ㉑ del cable (conector 13P) ⑲ (proveniente de MC-450) con el conector ㉒ del cable de unión ㉑ proveniente de la perilla de avance por pasos.
- 5) Fije el conductor a tierra ㉕ del cable (conector 13P) ⑲ (proveniente de MC-450) en el agujero roscado ㉖ en el bastidor de SC-921 con el tornillo de fijación ㉕ que se suministra con la máquina como accesorio.



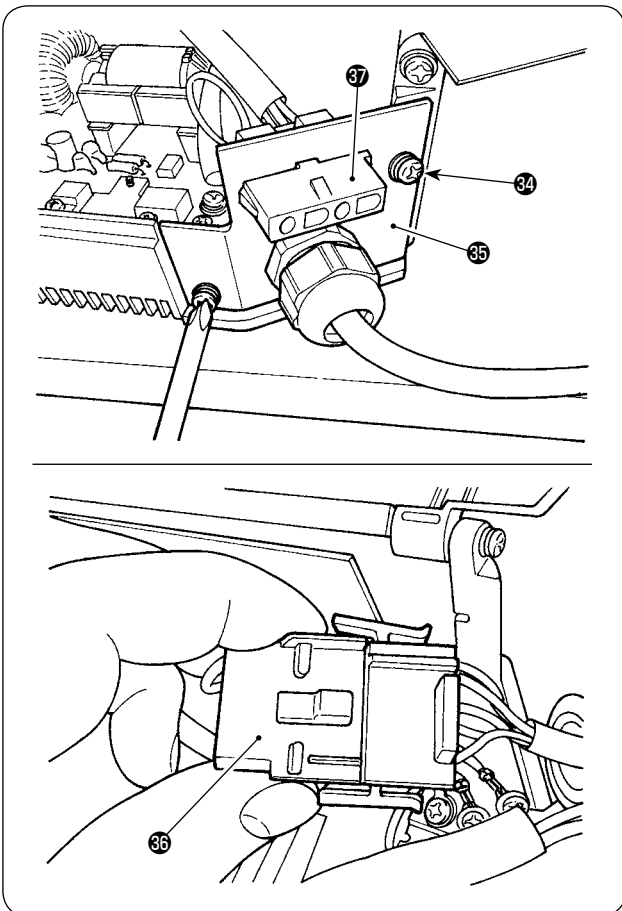
- 6) (Para otros tipos, excepto el tipo CE) Inserte el cable de entrada de energía ㉕ (proveniente de MC-450 para la caja de control SC) en el conector ㉖ en la cara lateral de SC-921.
- 7) Inserte el cable de salida ㉓ del motor en el conector ㉔.



- 8) Conecte el cable 30 de la perilla de avance por pasos al cable de unión 21 de dicha perilla.



- 9) Conecte el cable 31 del motor de la correa superior y el cable 32 del codificador al cable de conexión 33 proveniente de MC-450.



ADVERTENCIA :
 Para evitar posibles accidentes causados por sacudidas eléctricas o por componentes eléctricos dañados, posiciones sin falta en OFF el interruptor de la corriente eléctrica antes de conectar o desconectar el enchufe de alimentación.

- 10) Para la máquina de coser de 100V, es necesario reemplazar el cable de conexión. Reemplace el cable con el apropiado siguiendo los pasos del procedimiento descrito a continuación.

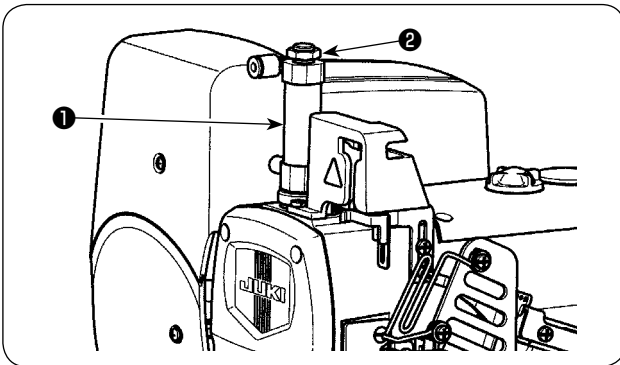
* Para configurar el tipo de modelo a 100V, consulte el Manual de instrucciones para la SC-921.

- Afloje los tornillos de fijación 34 (2 piezas). Retire la placa 35 del bastidor de la SC-921.
- Extraiga el cable de entrada de energía 36.
- Retire de la placa 35 del bastidor de la SC-921 el cable de salida 37 del motor.
- Conecte el cable de entrada de energía 36 al cable de entrada de energía 36' (proveniente de MC-450) de la caja de control de SC.
- Fije el cable de salida 37 del motor a la placa 35' del bastidor de MC-450.
- Fije la placa 35' del bastidor de MC-450 a la SC-921 con los tornillos de fijación 34 (2 piezas).

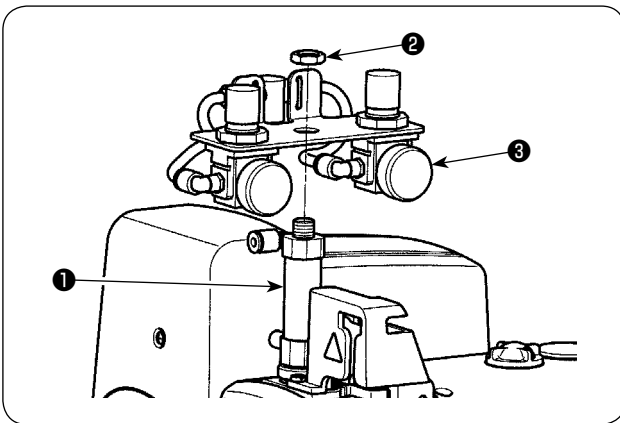
3-7. Instalación del regulador de aire



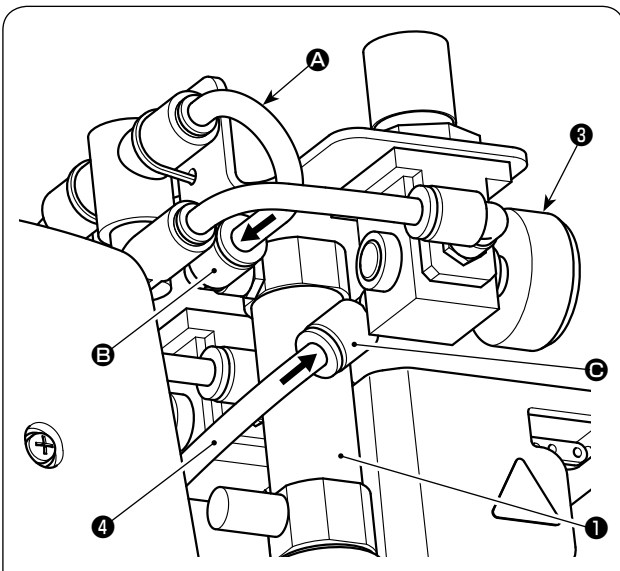
Instale la cubierta de la barra de agujas antes de instala el regulador de aire.



- 1) Retire la tuerca ② ubicada en el extremo superior del cilindro de presión ① del prensatelas.



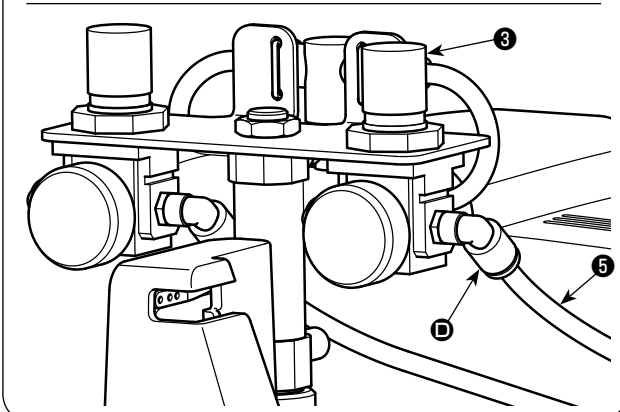
- 2) Fije el regulador de aire (cjo.) ③ al cilindro de presión ① del prensatelas con la tuerca ② que se retiró en el paso 1).



- 3) Inserte en el acoplamiento B del cilindro de presión ① del prensatelas la manguera de aire A proveniente del regulador de aire (cjo.) ③.

- 4) Inserte en el acoplamiento C del regulador de aire (cjo.) ③ la manguera de aire ④ conectada al cabezal de la máquina.

- 5) Inserte en el acoplamiento D del regulador de aire (cjo.) ③ la manguera de aire ⑤ conectada al cabezal de la máquina.

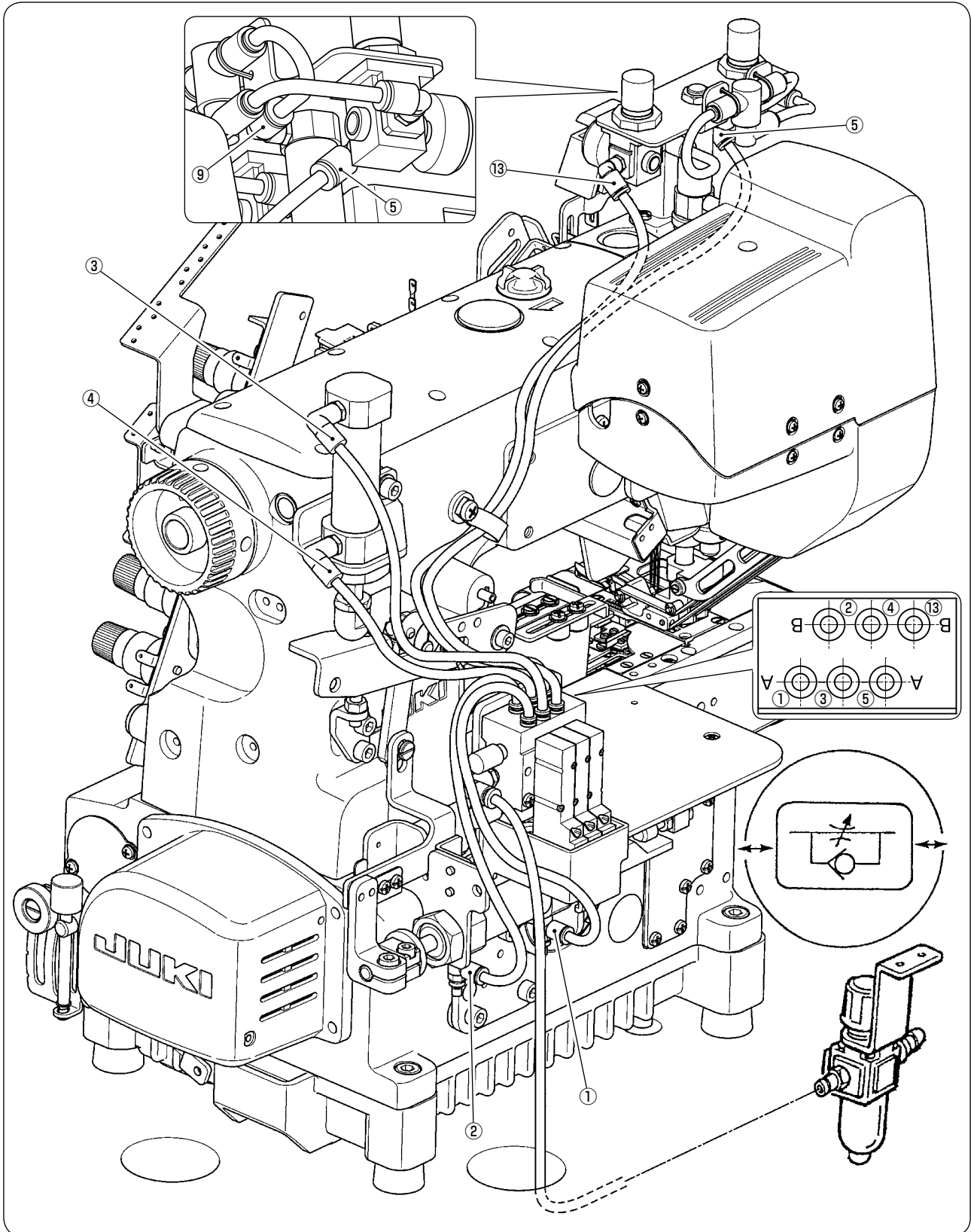


3-8. Plano de la tubería del aire

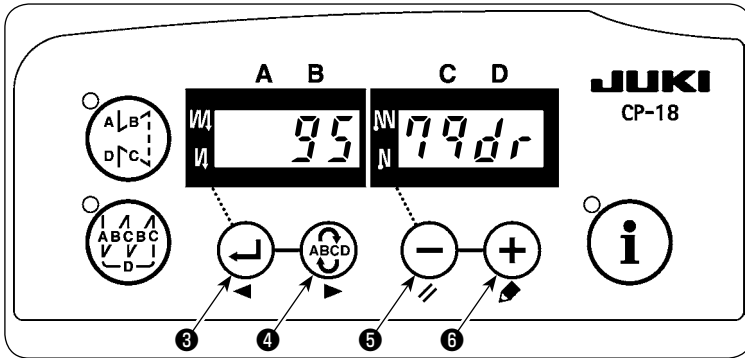


ADVERTENCIA :

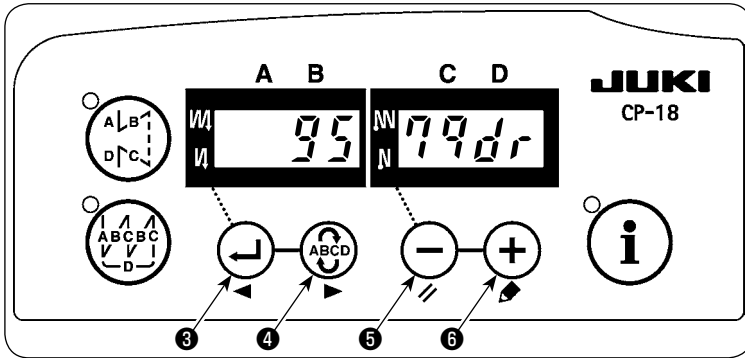
Para protegerse contra posible lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, cerciórese de comenzar el trabajo después de desconectar la corriente eléctrica y de cerciorarse de que el motor está parado. Además, corte el suministro del aire desde el compresor de aire.



3-9. Procedimiento de ajuste del cabezal de máquina



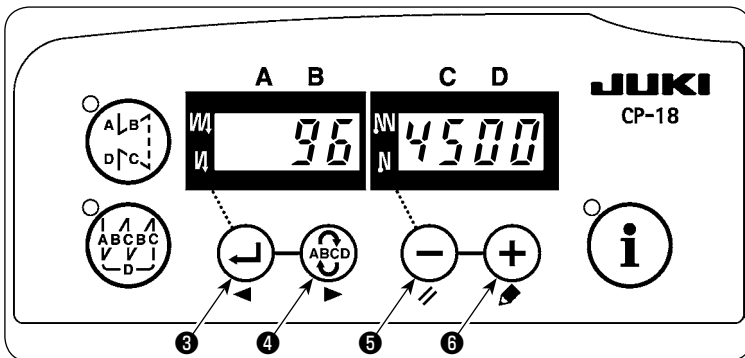
1) Visualice la fijación de función № 95.



2) El tipo de cabezal de máquina puede seleccionarse pulsando el interruptor

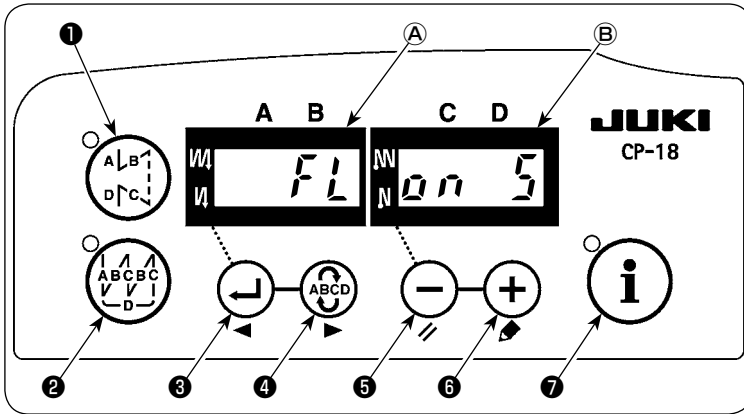
− ⑤ (o el interruptor + ⑥).

Tipo de cabezal de máquina	Nombre del modelo
79dr	MF-7900DR-H24



3) Después de seleccionar el tipo de cabezal de máquina, cuando se pulsa el interruptor ↩ ③ (o el interruptor ABCD ④), el procedimiento prosigue con "94" ó "96", y el display automáticamente cambia a los parámetros de la configuración correspondiente al tipo de cabezal de máquina.

3-10. Modo de fijar la función del elevador automático



- 1) Active (ON) el interruptor de la corriente eléctrica mientras mantiene pulsado el interruptor **(-)** ⑤.
- 2) Se visualiza "FL ON" en los indicadores **(A)** y **(B)** con un pitido confirmando que se ha habilitado la función del elevador automático.

FL ON : El dispositivo elevador automático es operante. La selección del dispositivo elevador automático del accionamiento por solenoide (+33V) o accionamiento neumático (+24V) puede seleccionarse con el interruptor **(+)** ⑥. (El cambio se efectúa en la potencia de accionamiento +33V ó +24V de CN37.)

□ □ FL on 5

Display de accionamiento por solenoide (+33V)

□ □ FL on A

Display de accionamiento neumático (+24V)

*** Para este modelo de máquina de coser, seleccione "accionamiento neumático".**

FL OFF : La función del elevador automático es inoperante. (Igualmente, el pie prensatelas no se eleva automáticamente al término de la costura programada.)

- 3) Desconecte el interruptor de la corriente eléctrica, y vuelva a conectar el interruptor de la corriente eléctrica para volver a la modalidad normal.



1. Si la función del elevador automático está ajustada incorrectamente, el solenoide se puede quemar. Por lo tanto, es importante ajustarla correctamente.
2. Para volver a conectar la corriente eléctrica, cerciórese conectarla después de que pase cinco segundos o más. (Si la operación ON/OFF se ejecuta demasiado rápidamente, es posible que la fijación no cambie bien.)
3. El elevador automático no queda actuado a no ser que esta función esté bien seleccionada.
4. Cuando se seleccione "FL ON" sin instalar el dispositivo elevador automático, el arranque momentáneamente al inicio del cosido. Además, cerciórese de seleccionar "FL OFF" cuando no esté instalado el elevador automático dado que es posible que no trabaje el interruptor a simple tacto.

3-11. Códigos de error

A continuación se describen los errores específicos inherentes al modelo MF-7900DR. Para otros errores, vea el Manual de Instrucciones de SC-921.

Nº	Descripción del error detectado	Causa supuesta que lo ha provocad	Ítemes a comprobar
E968	Error del actuador del motor (dentro de MC-450)	<ul style="list-style-type: none"> • La temporización para el reencendido es demasiado temprana. • El cable del motor o el cable del codificador se ha desprendido o está averiado. • Falla del actuador del motor. 	<ul style="list-style-type: none"> • Espere unos cinco o más segundos y vuelva a encender. • Compruebe si cualquiera de los siguientes conectores del cable del motor o codificador se ha desprendido o el cable se ha averiado. Conectores del cable del motor: MOT_3D (lado motor) - MD_CN3 (lado MC-450) Conectores del cable del codificador: MOT_2D (lado motor) - MD_CN2 (lado MC-450)

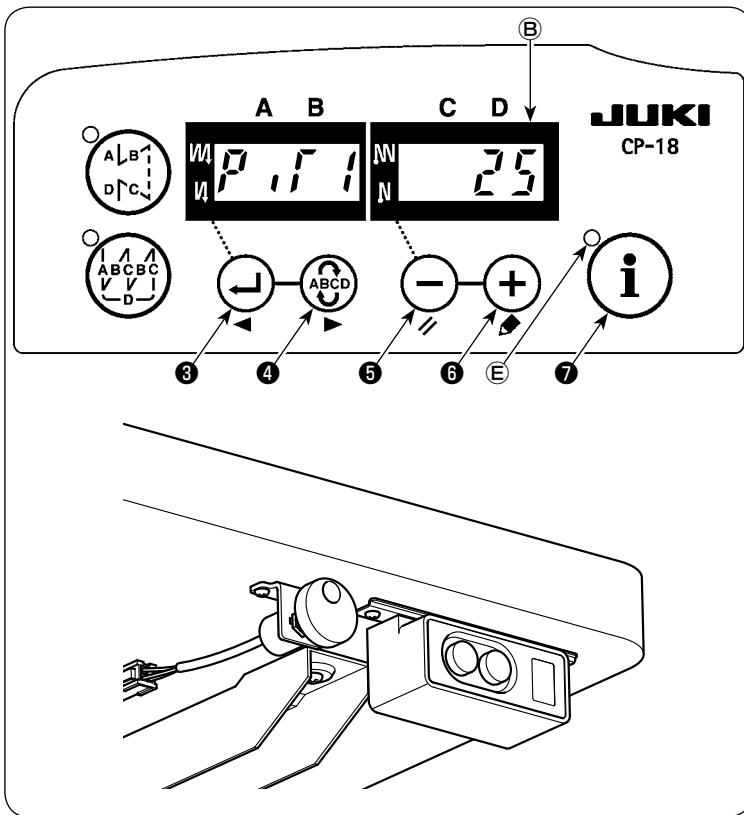
En los casos siguientes, vuelva a comprobar antes de juzgar el caso como problema.

Nº	Fenómeno	Causa	Medidas correctivas
1	La correa de transporte superior no opera durante el cosido (cuando no ha ocurrido el error E968)	<ul style="list-style-type: none"> • El conector CN50 (lado de SC-921) o MD_CN1 (lado de MC-450) del cable de control del motor se ha desprendido o no está conectado firmemente. 	<ul style="list-style-type: none"> • Compruebe si el conector se ha desprendido. • Reinserte firmemente el conector desprendido o flojo.

4. AJUSTE DE LA FUNCIÓN DE TRANSPORTE DE LA CORREA SUPERIOR

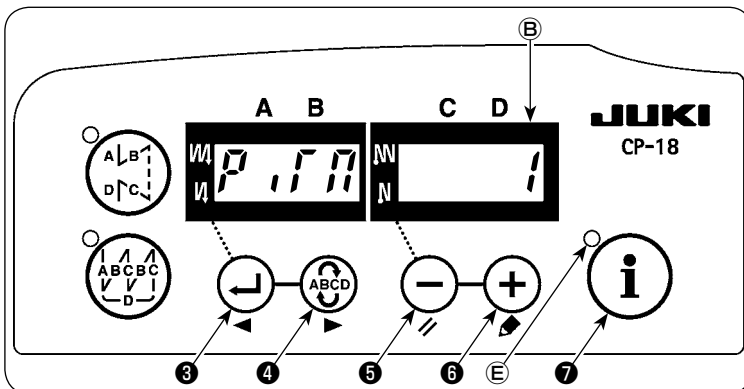
4-1. Registro de patrones de paso de transporte

Es posible registrar hasta cinco diferentes patrones de paso de transporte.



- 1) Pulse y mantenga pulsado el interruptor para pasar al modo de ajuste de un toque. Se enciende el LED .
- 2) Pulse el interruptor (o el interruptor) para seleccionar el modo (de entre PiT1 - PiT5), en que se registrará el patrón del paso de transporte.
- 3) Ajuste el paso de transporte pulsando el interruptor (o el interruptor .

* El valor "25" que se muestra en la sección de la ventana en el display se refiere al paso de transporte de 2,5 mm.



- 4) Pulse el interruptor (o el interruptor) para seleccionar "PiTM" y ajustar el modo (de entre 1 - 5) a usar.
- 5) Pulse el interruptor para registrar el paso de transporte. El LED se apaga.

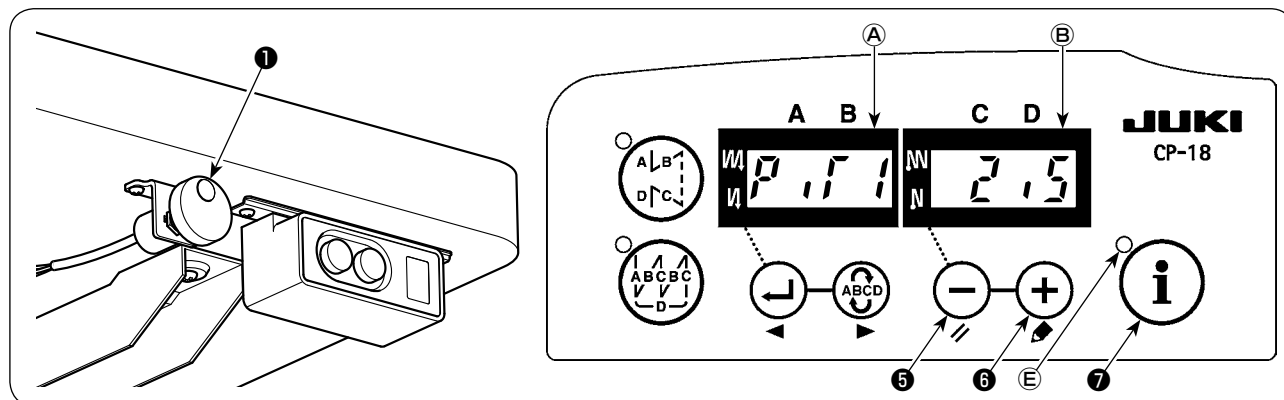


En caso de que el paso de transporte se haya ajustado pero no registrado en el paso 5), el valor ajustado permanecerá válido hasta que se apaga la máquina de coser. Una vez que se apaga la máquina, se restablecerá el valor del paso de transporte que era efectivo antes de hacer el ajuste.

4-2. Ajuste del paso de transporte

Adicionalmente al método de ajuste del paso de transporte mediante el panel de operación, el paso de transporte también se puede ajustar dentro de la gama de 0,9 a 3,6 mm (en incrementos de 0,1 mm) mediante la perilla de avance por pasos.

- 1. Tenga en cuenta que el coser sin haber puesto un material entre el prensatelas y la placa de agujas puede causar la rotura de la correa superior. Por lo tanto, se prohíbe terminantemente operar la máquina de coser sin un material.**
- 2. El paso de transporte visualizado en el panel de operación puede diferir del paso de transporte real dependiendo de las condiciones de cosido. Por lo tanto, siempre que se varíen las condiciones de cosido, es necesario comprobar si el paso de transporte real es el mismo que el ajustado en el panel de operación antes de iniciar el cosido real.**



(1) Ajuste del paso de transporte con la perilla de avance por pasos

① Para ajustar el paso de transporte

Ajuste el paso de transporte para el modo seleccionado girando la perilla de avance por pasos ①.

- El giro de la perilla de avance por pasos en el sentido de las manecillas del reloj hace que aumente el paso de transporte; y su giro en el sentido opuesto, hace que disminuya el paso de transporte.
- El modo seleccionado se visualiza en la sección A de la ventana, y el paso de transporte se visualiza en la sección B de la ventana en el display.

* El valor "2,5" que se muestra en la sección B de la ventana en el display se refiere al paso de transporte de 2,5 mm.

② Para registrar el paso de transporte

- 1) Pulse y mantenga pulsado el interruptor **i** ⑦ para pasar al modo de ajuste de un toque. Se enciende el LED **E**.
- 2) Pulse el interruptor **i** ⑦ para registrar el paso de transporte. El LED **E** se apaga.



En caso de que el paso de transporte se ha ajustado pero no se ha registrado según el procedimiento arriba mencionado, el valor ajustado con la perilla de avance por pasos ① será válido hasta que se apaga la máquina de coser. Cuando la máquina de coser se apaga, el paso de transporte vuelve al previamente registrado almacenado en la memoria.

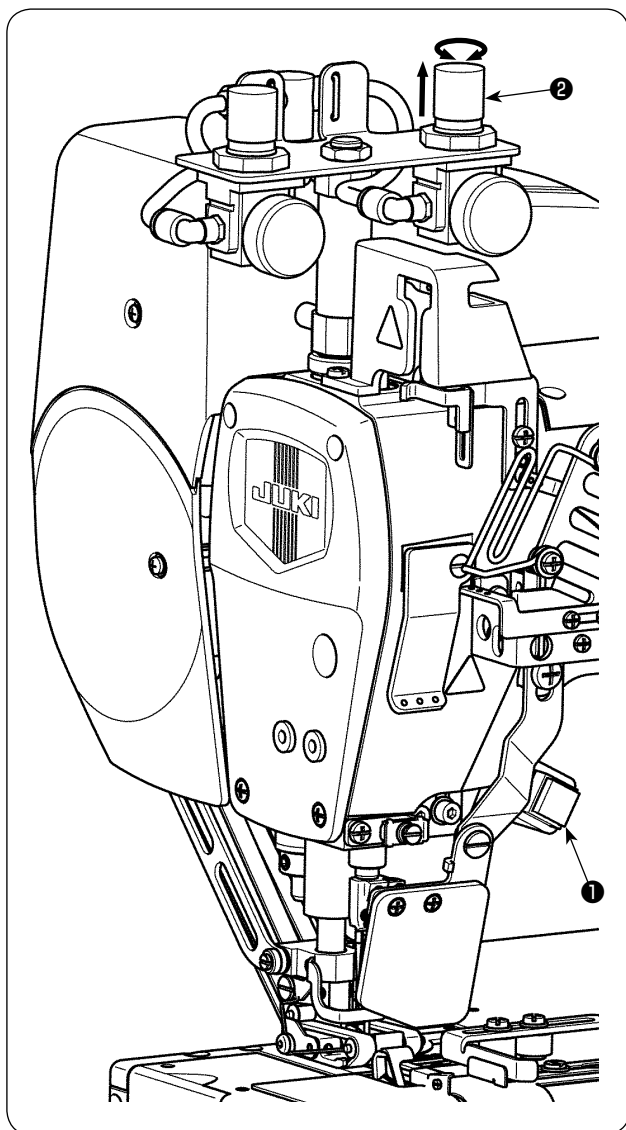
(2) Ajuste del paso de transporte en el panel de operación

- 1) Pulse y mantenga pulsado el interruptor **i** ⑦ para pasar al modo de ajuste de un toque. Se enciende el LED **E**.
- 2) Ajuste el paso de transporte pulsando el interruptor **-** ⑤ (o el interruptor **+** ⑥).
- 3) Pulse el interruptor **i** ⑦ para registrar el paso de transporte. El LED **E** se apaga.



En caso de que el paso de transporte de la correa superior se haya modificado considerablemente, es necesario modificar correspondientemente el paso del transporte inferior.

5. PRESIÓN DEL PRENSATELAS



La presión del prensatelas se puede cambiar alternativamente entre dos valores de ajuste pulsando el interruptor de cambio alternativo ❶ de la presión del prensatelas.

5-1. Fijación de la presión del prensatelas

La presión estándar del prensatelas es de 0,4 MPa y 0,2 MPa.

La presión del prensatelas no se ha establecido en fábrica al momento del embarque. Por lo tanto, es necesario ajustarla de acuerdo con la aplicación según el procedimiento indicado a continuación.

5-2. Ajuste de la presión del prensatelas

- 1) Levante la perilla ❷ del regulador de la presión del prensatelas. Luego, ajuste la presión del prensatelas girando la perilla ❷.
- 2) Al término del ajuste, empuje la perilla ❷ hacia abajo a su posición inicial.

6. REEMPLAZO DE LA CORREA SUPERIOR



ADVERTENCIA :

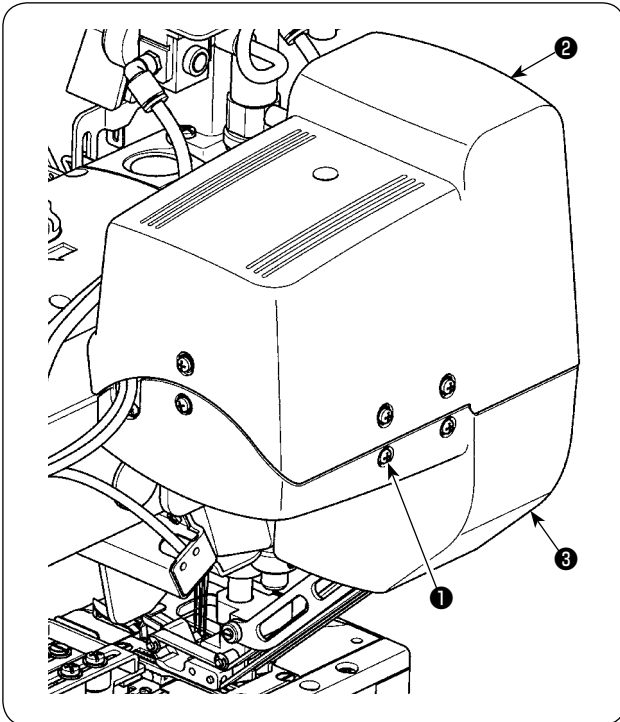
Para protegerse contra posible lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, cerciórese de comenzar el trabajo después de desconectar la corriente eléctrica y de cerciorarse de que el motor está parado. Además, corte el suministro del aire desde el compresor de aire.



Precaución

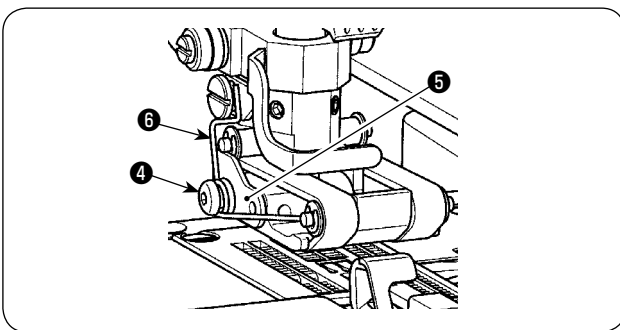
Asegúrese de inspeccionar con regularidad el mecanismo de la correa superior para comprobar que no tenga enredado hilachas o algo similar.

Reemplace la correa superior con una nueva aprox. cada seis meses después de comprobar las costuras terminadas y el grado de daño de la correa superior. A continuación se describe el procedimiento de reemplazo de la correa:

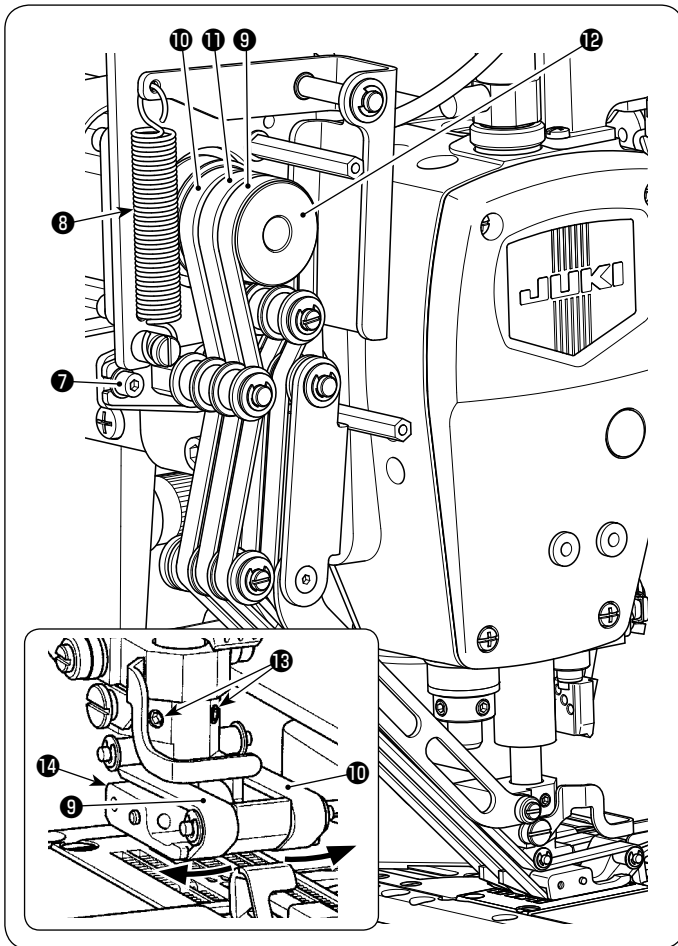


6-1. Retiro de la correa

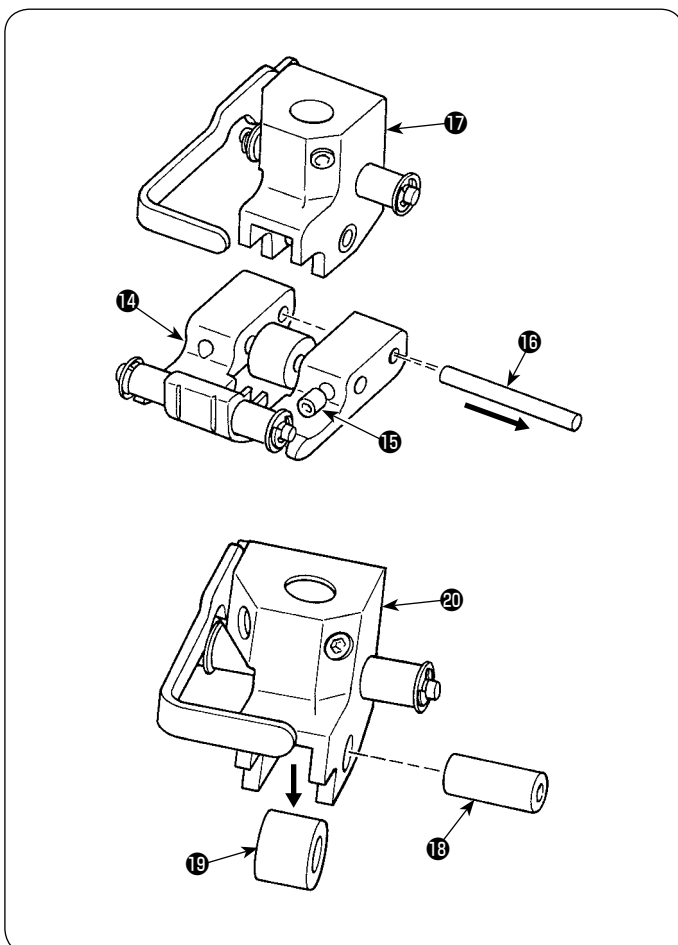
- 1) Afloje los tornillos de fijación ① (10 piezas). Retire las cubiertas A ② y B ③ de la correa superior.



- 2) Afloje el tornillo de resalto ④. Retire la placa tope ⑤ y el resorte ⑥ de prensatelas frontal.



- 3) Afloje los tornillos de fijación **7** (2 piezas) de la placa de ajuste de tensión de correas.
- 4) Retire el resorte **8** del brazo oscilante.
- 5) Retire la correa izquierda **9** de la parte superior del prensatelas.
- 6) Retire la correa derecha **10** de la parte superior del prensatelas.
- 7) Retire la sección de la polea impulsora **12** de la correa intermedia **11**.
- 8) Afloje los tornillos de fijación **13** (2 piezas). Retire el prensatelas **14**.

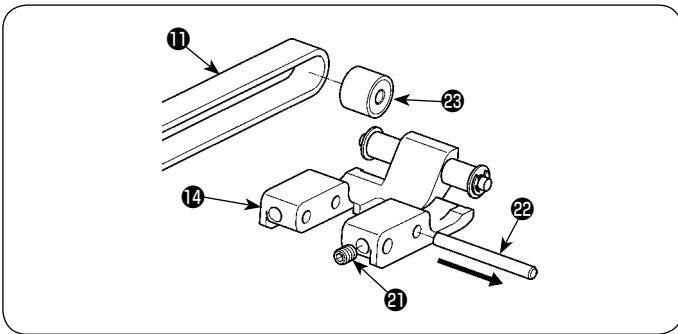


- 9) Afloje el tornillo de fijación **15** de la parte frontal del prensatelas. Extraiga el eje **16** de la polea (trasera).

En este estado, el prensatelas **14** se desmonta del cjo. de la base **17** del prensatelas.

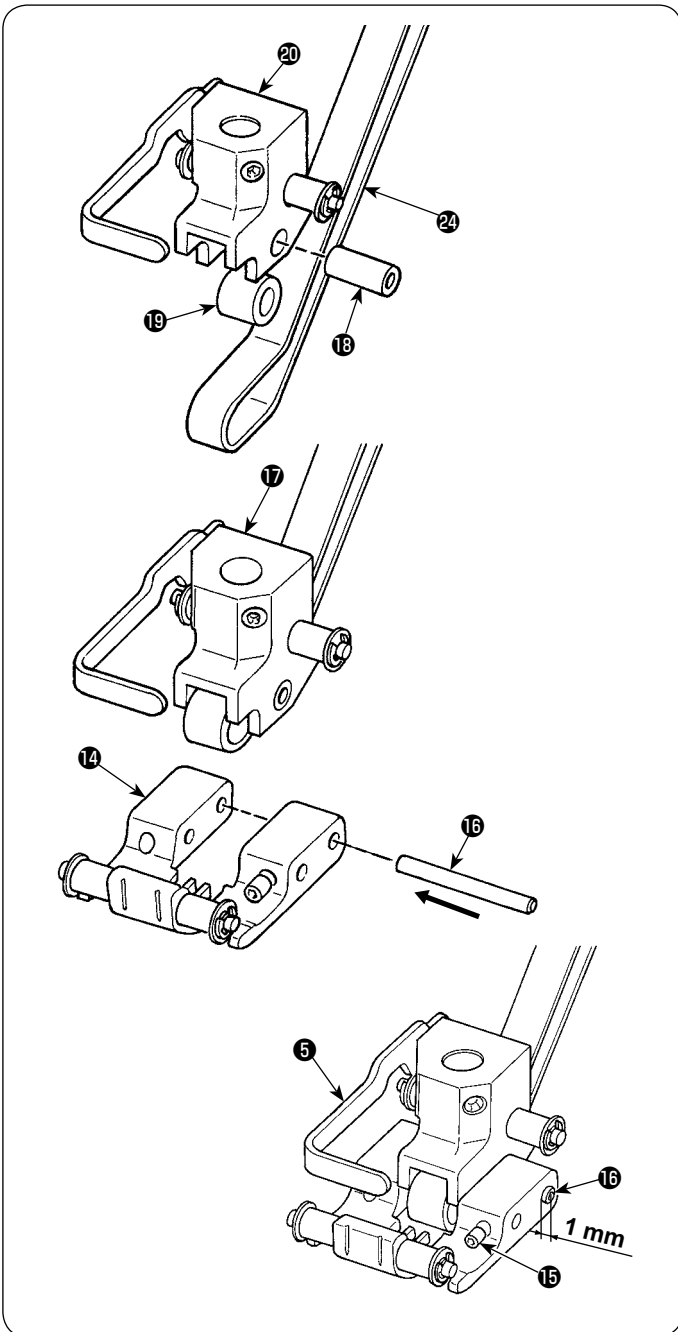
Extraiga el collarín **18** de la polea de la base del prensatelas.

La polea (trasera) **19** del prensatelas se desmonta de la base **20** del prensatelas.



10) Afloje el tornillo de fijación **21** de la parte posterior del prensatelas. Extraiga el eje **22** de la polea (frontal).

En este paso, el prensatelas **14** debe quedar separado de la polea (frontal) **23** del prensatelas para permitir que se desprenda la correa intermedia **11**.



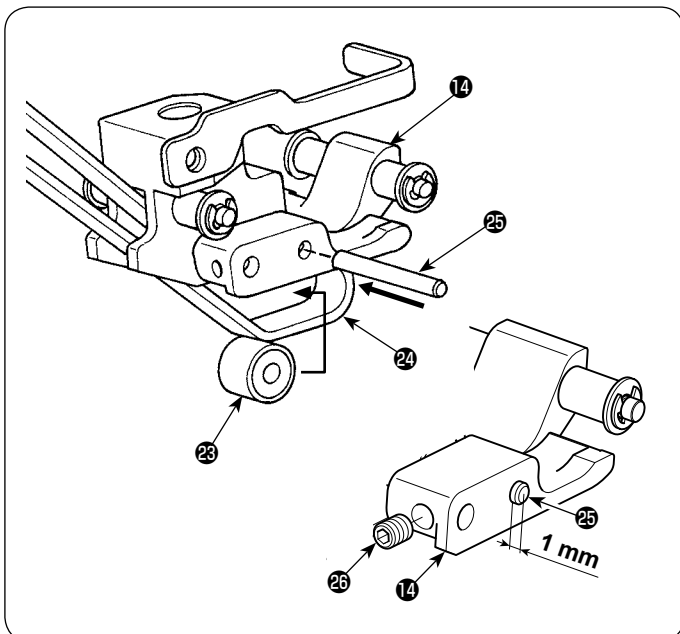
6-2. Instalación de la correa

1) Coloque la polea **19** del prensatelas y la correa **24** en la ranura de la base **20** del prensatelas. Inserte el collarín **18** de la polea en la base del prensatelas.

2) Coloque el cjo. de la base **17** del prensatelas en el prensatelas. Aplique grasa al eje (trasero) **16** de la polea. Inserte, en el prensatelas **14** y la base **20** del prensatelas, el eje (trasero) de la polea, al que se aplicó grasa.

3) Apriete el tornillo de fijación **15** para fijar el eje **16** de la polea (trasera). En este paso, el eje **16** de la polea (trasera) debe fijarse de modo que sobresalga 1 mm de la cara extrema del prensatelas **14**.

* El espesor de la placa tope **5** es de 1 mm. Utilice este espesor como referencia.



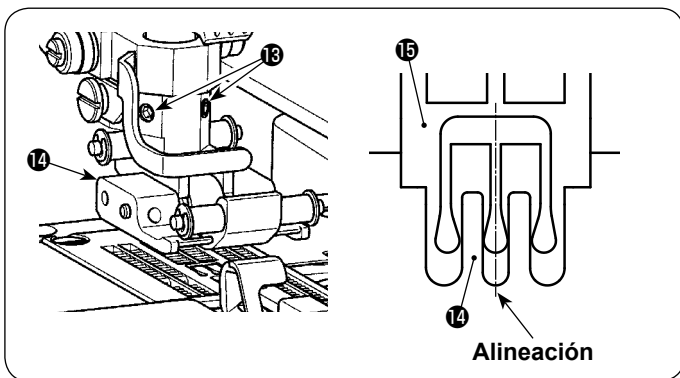
4) Tire hacia abajo de la correa **24** hacia la polea (frontal) **23** del prensatelas en la ranura del prensatelas **14**.

Inserte el eje (frontal) **25** de la polea en el prensatelas y la polea (frontal) **23** del prensatelas.

5) Apriete el tornillo de fijación **26** para fijar el eje **25** de la polea (frontal).

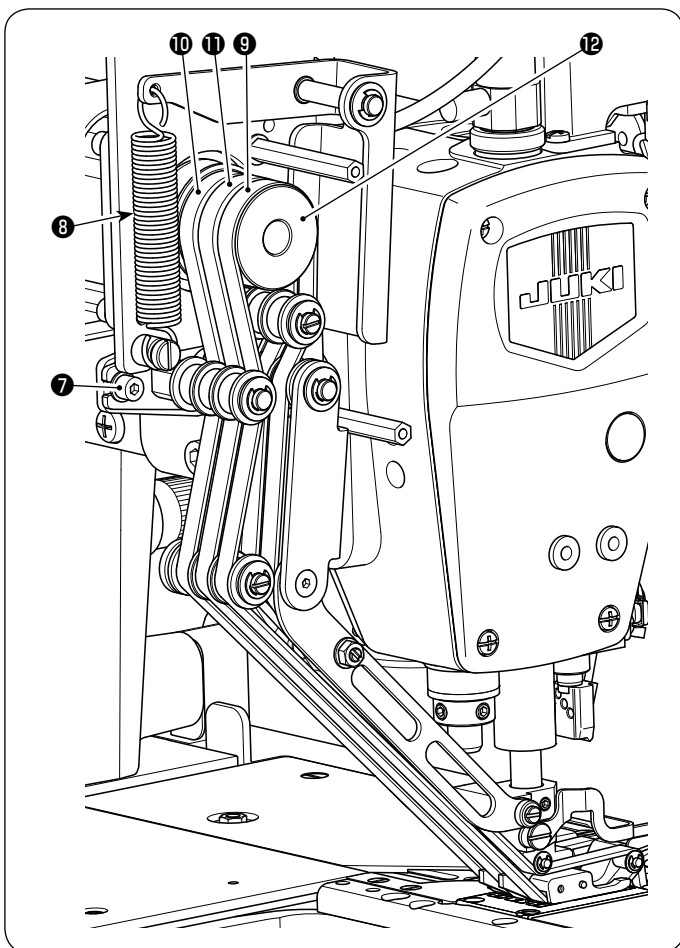
En este paso, el eje **25** de la polea (frontal) debe fijarse de modo que sobresalga 1 mm de la cara extrema del prensatelas **14**.

* El espesor de la placa tope **5** es de 1 mm. Utilice este espesor como referencia.



6) Apriete los tornillos de fijación **13** (2 piezas) para fijar el prensatelas **14**.

En este paso, el prensatelas **14** debe fijarse de modo que su ranura quede alineada con el centro del agujero de la aguja en la placa de agujas **15**.



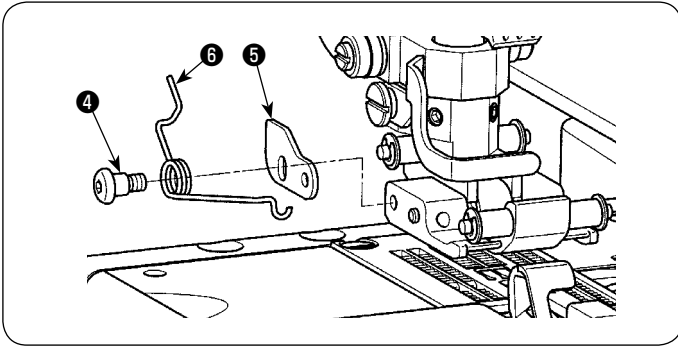
7) Coloque la correa derecha **10** en su lugar.

8) Coloque la correa intermedia **11** sobre la polea impulsora **12**.

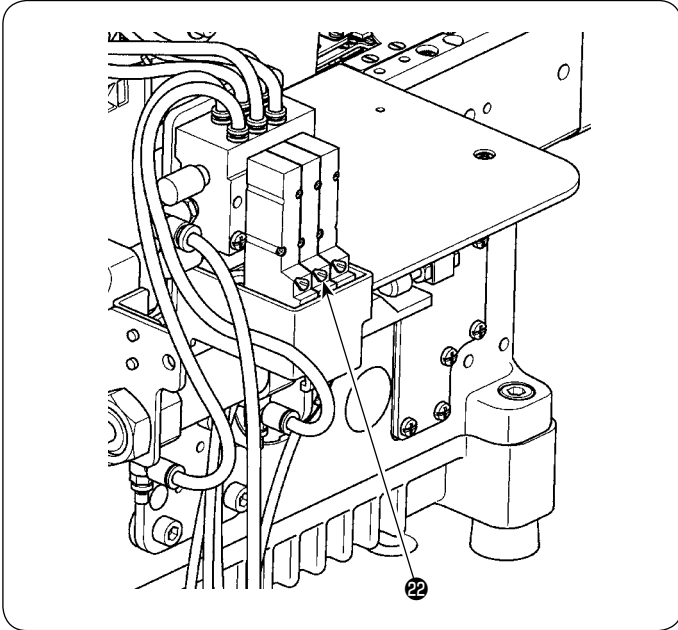
9) Coloque la correa izquierda **8** en su lugar.

10) Coloque el resorte **3** del brazo oscilante en su lugar.

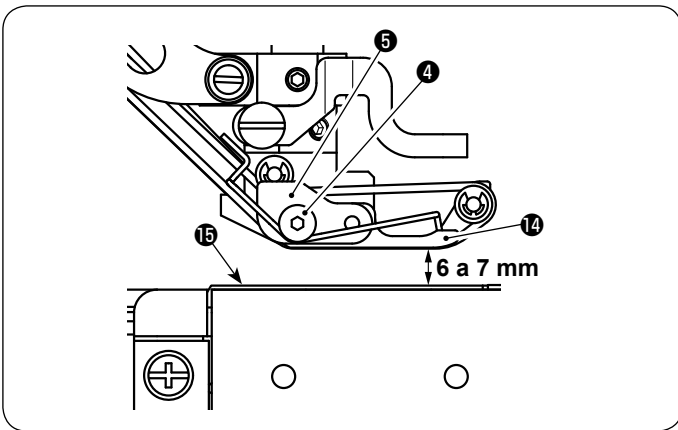
11) Apriete los tornillos **7** (2 piezas) de la placa de ajuste de tensión de correas.



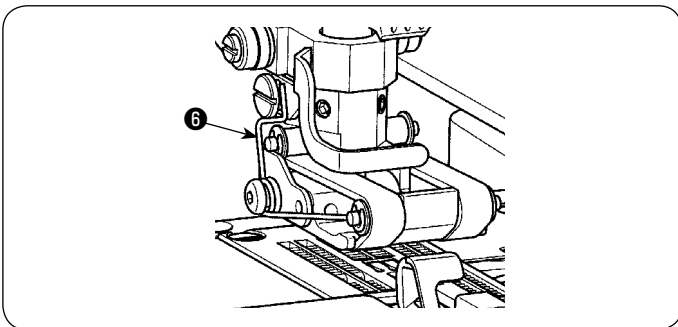
12) Inserte el tornillo de resalto **4** en el resorte **6** de prensatelas frontal. Fije provisionalmente la placa tope **5**.



13) Suministre aire a la máquina de coser.
14) Pulse el interruptor de la válvula de solenoide **22** del elevador de la barra prensadora para que el prensatelas se eleve a su posición superior.



15) Ajuste la distancia entre el extremo superior del prensatelas **14** y la superficie superior de la placa de agujas **15** dentro de la gama de 6 a 7 mm. Luego, apriete el tornillo de resalto **4** para fijar la placa tope **5**.



16) Coloque el resorte **6** del prensatelas frontal en su lugar.