

***FRANÇAIS***

**MF-7900DR-H24  
MANUEL D'UTILISATION**

# SOMMAIRE

<b>1. CARACTÉRISTIQUES.....</b>	<b>1</b>
<b>2. SCHÉMA DE LA TABLE.....</b>	<b>2</b>
<b>3. INSTALLATION.....</b>	<b>4</b>
3-1. Installation du SC-921 .....	4
3-2. Installation du MC-450.....	4
3-3. Installation de la boîte du réacteur (pour le type CE uniquement) .....	7
3-4. Branchement et installation du câble de l'interrupteur d'alimentation .....	9
3-5. Installation de la molette.....	10
3-6. Câblage et branchement des câbles.....	11
3-7. Installation du régulateur d'air .....	16
3-8. Schéma de la tuyauterie d'air .....	17
3-9. Procédure d'installation de la tête de la machine.....	18
3-10. Comment activer la fonction de releveur automatique.....	19
3-11. Codes d'erreur.....	20
<b>4. RÉGLAGE DE LA FONCTION D'ENTRAÎNEMENT DE LA COURROIE SUPÉRIEURE .....</b>	<b>21</b>
4-1. Enregistrement du programme du pas d'entraînement.....	21
4-2. Réglage du pas d'entraînement .....	22
<b>5. PRESSION DU PIED PRESSEUR.....</b>	<b>23</b>
5-1. Réglage de la pression du pied presseur.....	23
5-2. Réglage de la pression du pied presseur.....	23
<b>6. CHANGEMENT DE LA COURROIE SUPÉRIEURE .....</b>	<b>24</b>
6-1. Dépose de la courroie .....	24
6-2. Installation de la courroie .....	26

Ce mode d'emploi décrit uniquement les pièces exclusives du MF-7900DR-H24. Pour les éléments restants concernant ce modèle de machine à coudre non couverts par ce mode d'emploi, se reporter aux modes d'emploi mentionné ci-dessous.

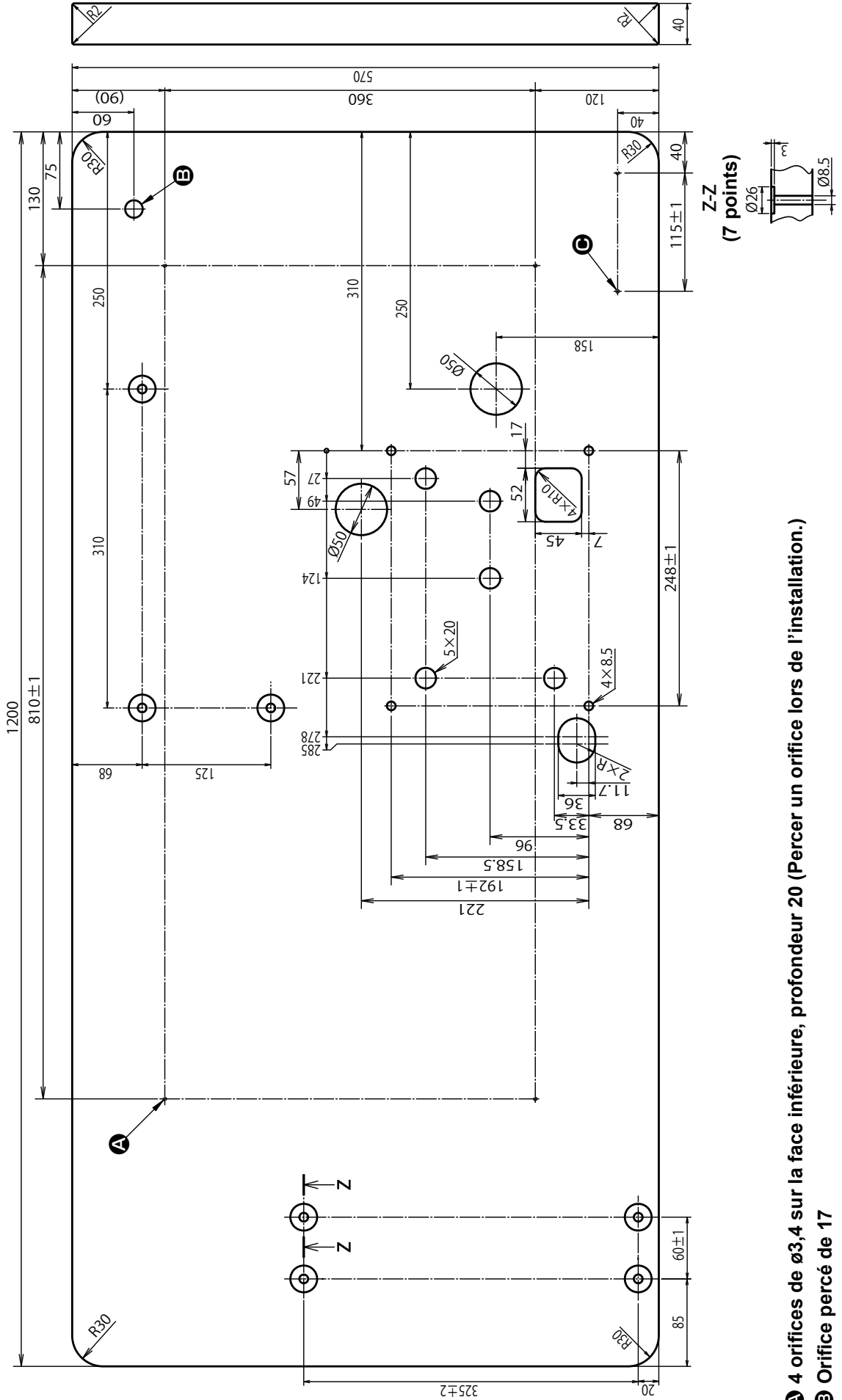


- MF-7900
- MF-7500D, 7900D
- MF-7900D-H24
- MF-7900(D)/UT55, 56, 57
- MC37, 40
- SC-921

## 1. CARACTÉRISTIQUES

Désignation de modèle	Machine à tête demi-sèche, à plateau-cylindre pour recouvrement inférieur avec entraînement numérique pour ourlage (équipée d'un coupe-fil de tissu restant)
Modèle	MF-7900DR-H24
Type de points	Norme ISO 406 et 407
Exemple d'application	Ourlage pour tricots et tissus maillés généraux
Vitesse maximale de couture	5.000 sti/min maxi Vitesse de point à la sortie d'usine : 4.000 sti/min
Écartement des aiguilles	3 aiguilles.....5,6 mm et 6,4 mm 2 aiguilles.....4,0 mm
Rapport d'entraînement différentiel	1 : 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 remplacée) Un mécanisme de réglage d'entraînement micro-différentiel est fourni. (Micro-réglage)
Longueur des points	0,9 à 3,6 mm
Aiguille	UY128GAS n° 9S à n° 12S (standard n° 10S)
Course de barre à aiguille	31 mm (ou 33 mm lorsque la broche excentrique est remplacée)
Dimensions	(Hauteur) 490 mm × (Largeur) 490 mm × (Longueur) 299 mm
Poids	48 kg
Hauteur de relevage du piedpresseur	8 mm (écartement des aiguilles : 5,6 mm) Un mécanisme micro-releveur est fourni.
Méthode de réglage de l'entraînement	Entraînement principal.....Méthode de réglage du pas de couture à cadran Entraînement différentiel .....Méthode de réglage à levier (un mécanisme de micro-réglage est fourni.) Entraînement du plateau supérieur .....Réglable numériquement sur le panneau de commande
Mécanisme de boucleur	Méthode de commande par tige sphérique
Système de lubrification	Méthode de lubrification forcée par pompe à engrenages
Huile lubrifiante	JUKI GENUINE OIL 18
Capacité du réservoir d'huile	Trait inférieur de la jauge d'huile : 600 cm <sup>3</sup> jusqu'au trait supérieur : 900 cm <sup>3</sup>
Installation	Type fixé à une table
Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent (L <sub>pA</sub> ) au poste de travail : Valeur pondérée A de 79,5 dB; (comprend K <sub>pA</sub> = 2,5 dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 4.000 sti/min.

## 2. SCHÉMA DE LA TABLE



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

**B** Orifice percé de 17

**C** 2 orifices de  $\varnothing 3,4$  sur la face inférieure, profondeur 20



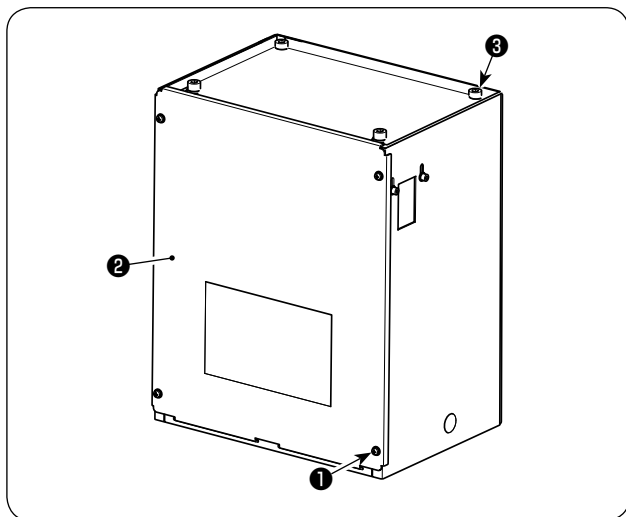
### 3. INSTALLATION

La boîte de commande pour la série MF-7900DR nécessite le SC-921 et le MC-450.

#### 3-1. Installation du SC-921

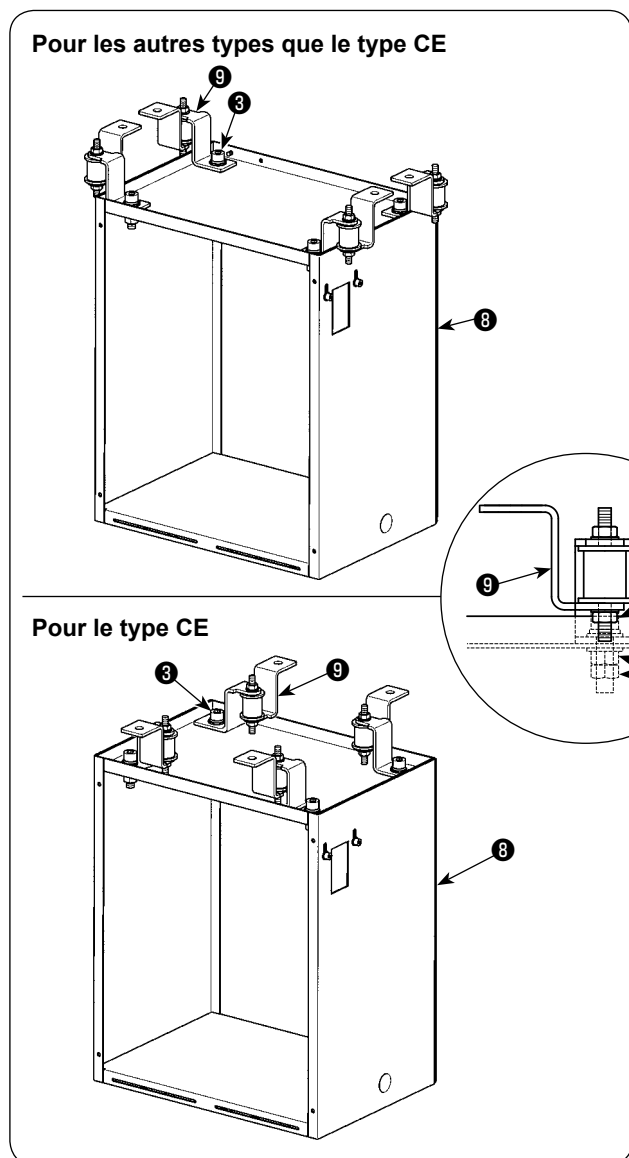
Installer le SC-921 sur la table de machine à coudre.

Se reporter au mode d'emploi du SC-921 pour en savoir plus.



#### 3-2. Installation du MC-450

1) Desserrer les vis de fixation ❶ (x4). Déposer le couvercle arrière de la boîte de commande ❷.

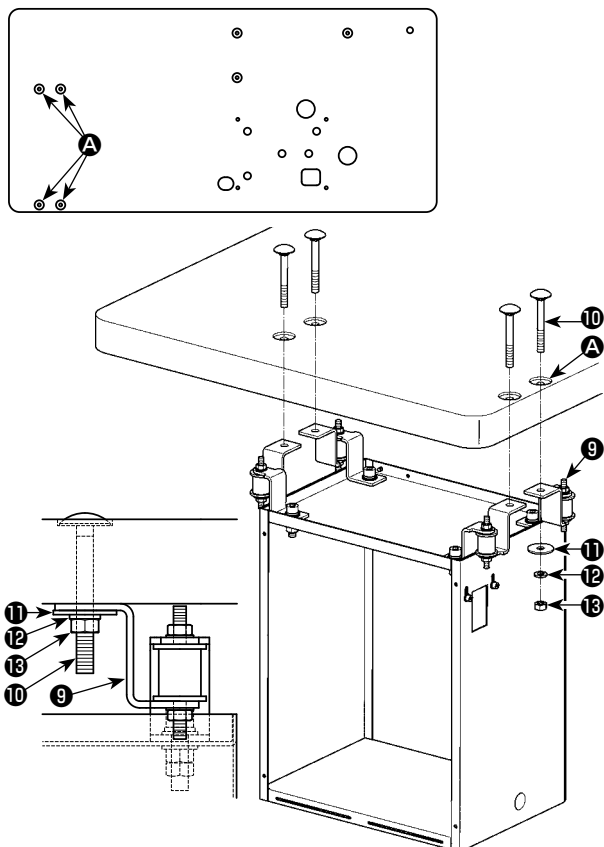


2) Fixer le support de la boîte de commande (ens.) ❹ (x4) à la boîte de commande ❸ avec les vis de fixation ❸, les écrous ❺ et les rondelles plates ❻ accompagnant le MC-450 comme indiqué sur la figure.

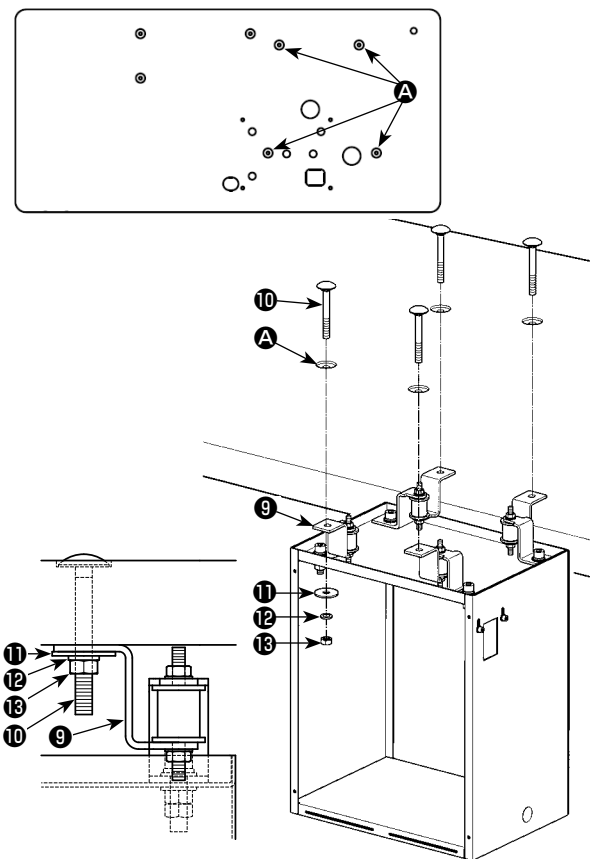


**Veiller à vérifier le sens du support de la boîte de commande (ens.) ❹ en le mettant en place.**

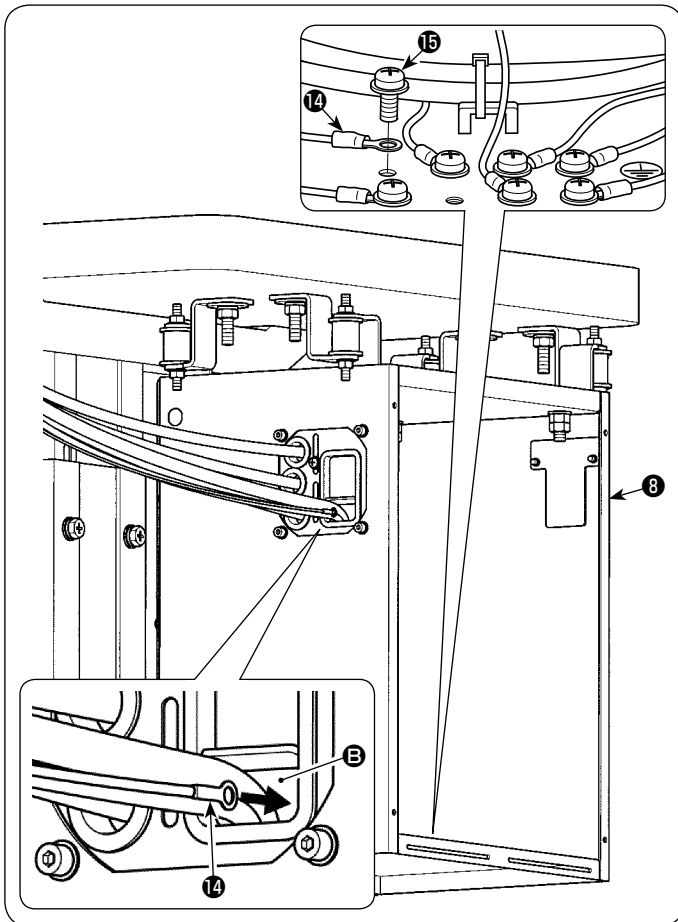
Pour les autres types que le type CE



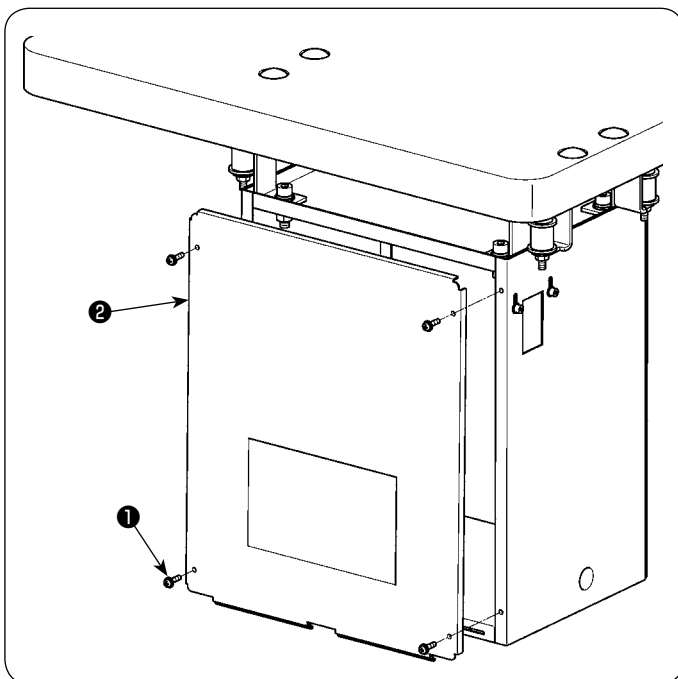
Pour le type CE



- 3) Ajuster en serrant les vis d'escalier ⑩ (×4) dans le support de la boîte de commande dans les orifices pour vis d'escalier ① (4 emplacements) sur la table.
- 4) Insérer le support de la boîte de commande (ens.) ⑨ sur la vis d'escalier ⑩. Les fixer avec la rondelle plate ⑪, la rondelle à ressort ⑫ et l'écrou ⑬.



- 5) Tirer sur le fil de terre du moteur de la courroie 14 provenant de la tête de la machine dans la boîte de commande 8 à travers la section E.
- 6) Déposer la vis de fixation 15 du bas de la boîte de commande 8. Fixer le fil de terre du moteur de la courroie 14.

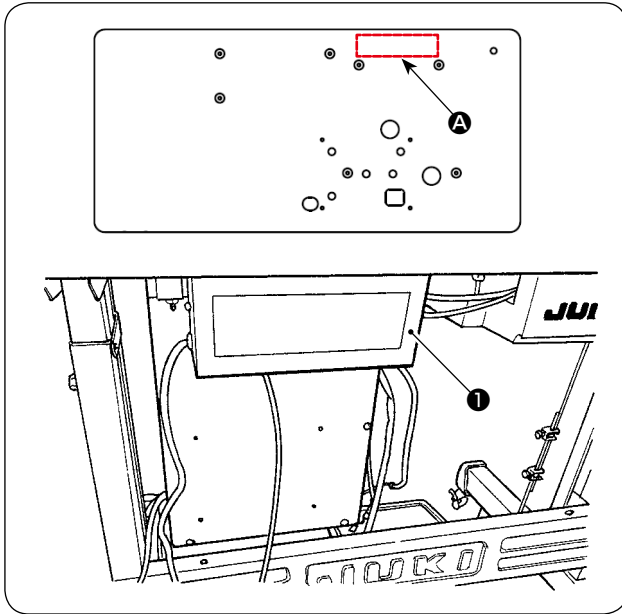


- 7) Fixer le couvercle arrière de la boîte de commande 2 avec les vis de fixation 1 (×4).

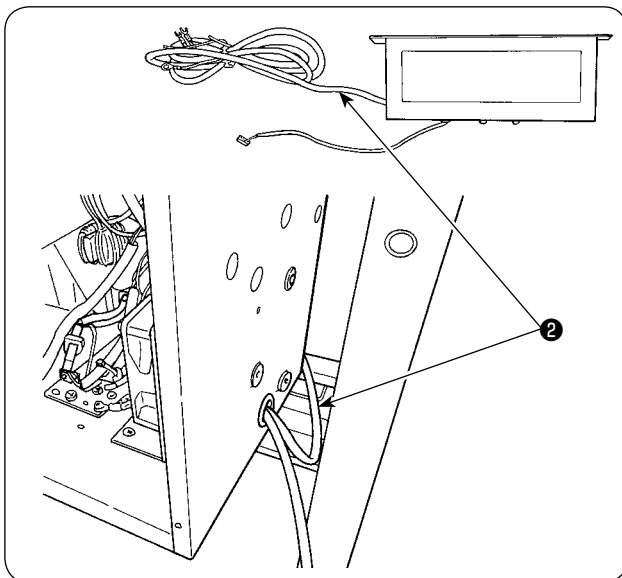
\* Pour le type CE, fixer le couvercle après avoir exécuté la section "3-3. Installation de la boîte du réacteur (pour le type CE uniquement)".



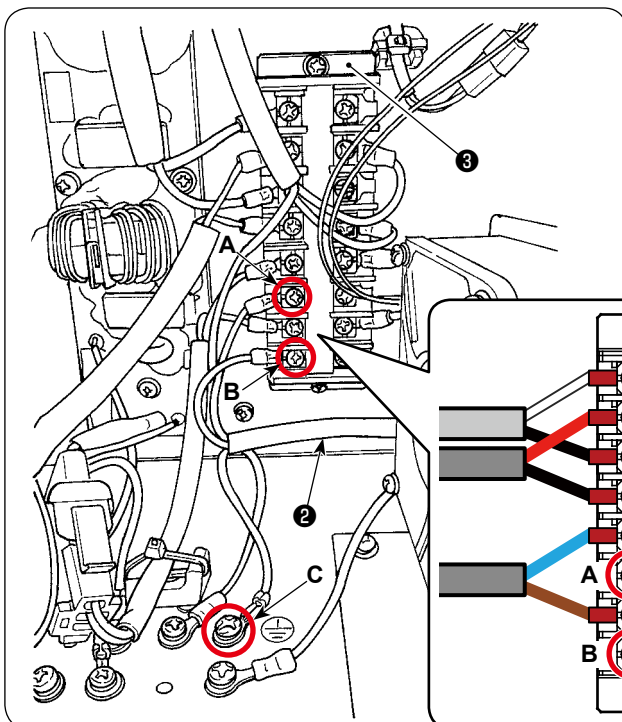
### 3-3. Installation de la boîte du réacteur (pour le type CE uniquement)



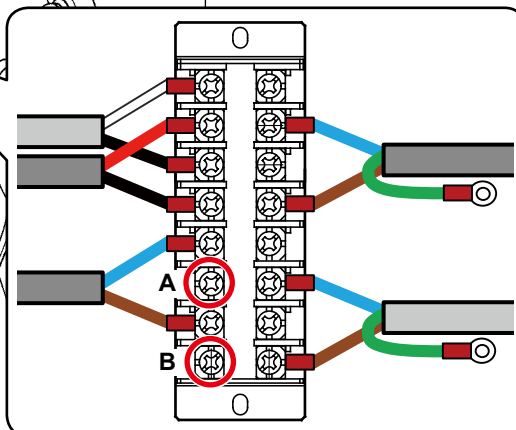
1) Installer la boîte du réacteur ❶ accompagnant le SC-921 à l'emplacement ❷.

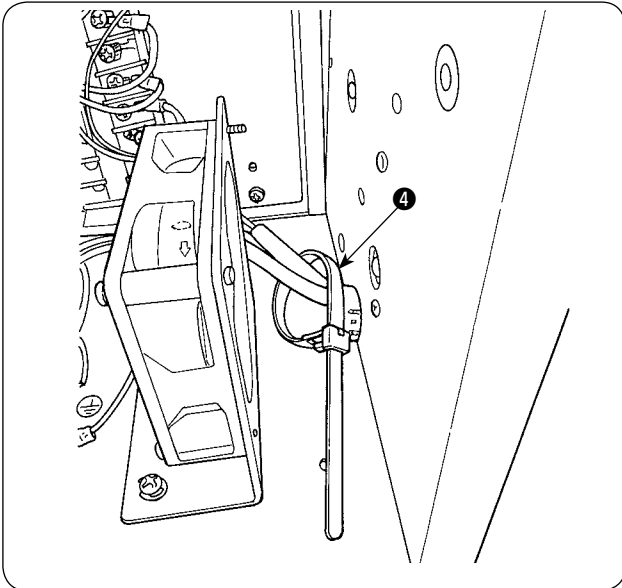


2) Le câble d'entrée du réacteur (noir) ❷ a déjà été tiré du côté latéral de la boîte du réacteur. Tirer ce câble d'entrée du réacteur (noir) ❷ dans le MC-450.

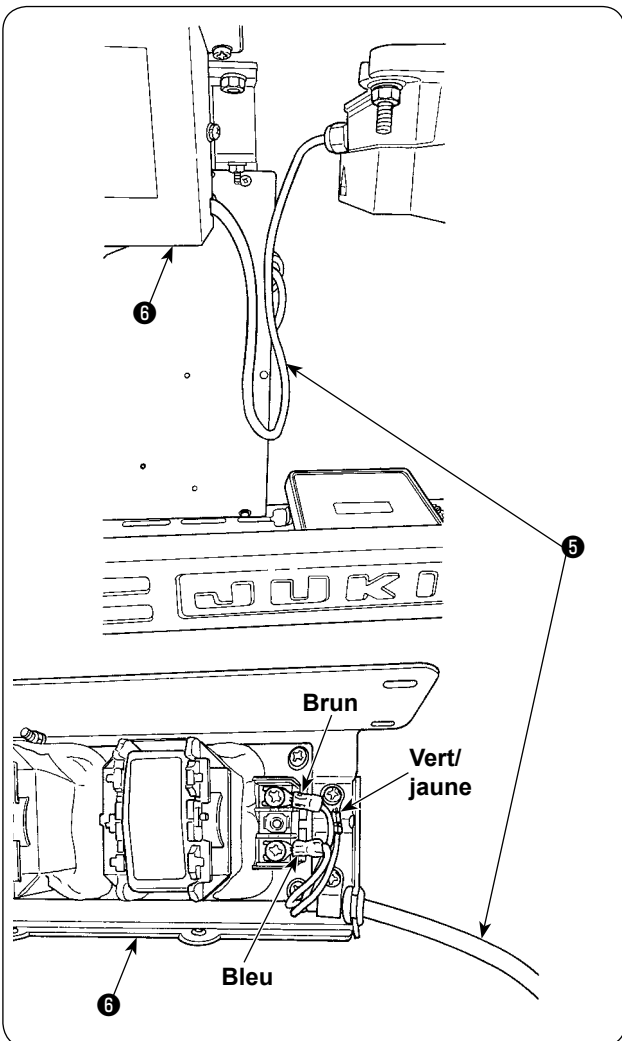


3) Connecter le câble d'entrée du réacteur qui est tiré dans le MC-450 à l'étape 2 susmentionnée vers le bornier ❸ et le châssis de la boîte de commande.  
Connecter le câble bleu sur A, le brun sur B et le vert/jaune sur C et les fixer respectivement avec les vis.





- 4) Serrer la lanière du collier de fixation ④ afin d'empêcher les câbles de s'échapper du bornier et du châssis de la boîte de commande.

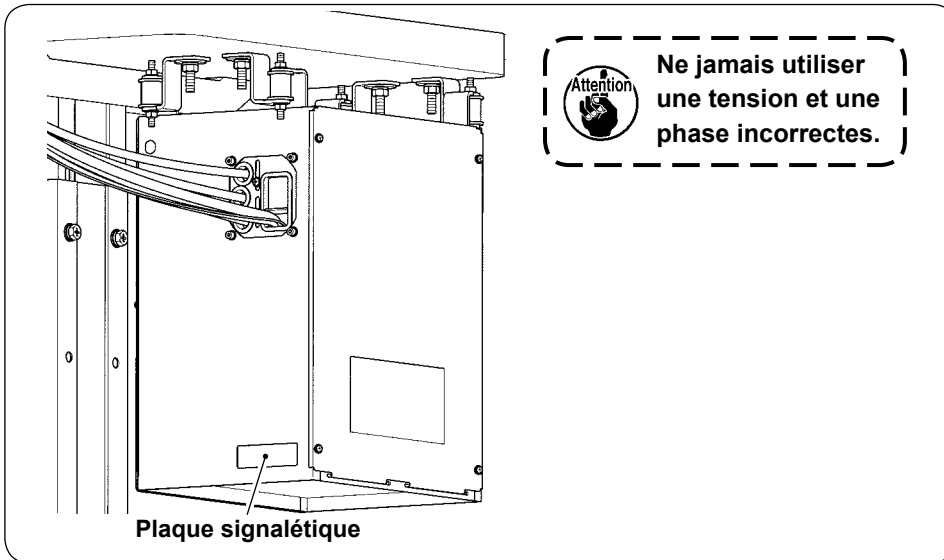


- 5) Refermer le couvercle de la boîte du réacteur.  
Raccorder le câble d'entrée CA ⑤ tiré du SC-921 vers la boîte du réacteur ⑥.

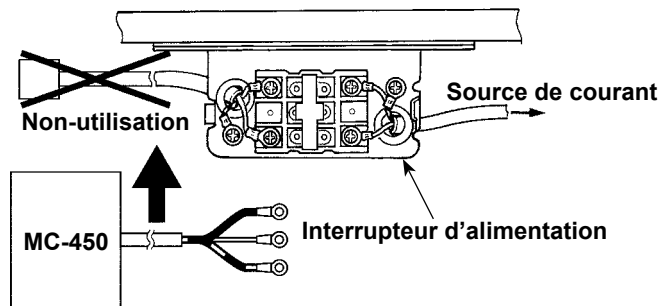
### 3-4. Branchement et installation du câble de l'interrupteur d'alimentation

#### (1) Branchement de l'interrupteur d'alimentation et du câble d'alimentation, ainsi que du câble de branchement MC-450.

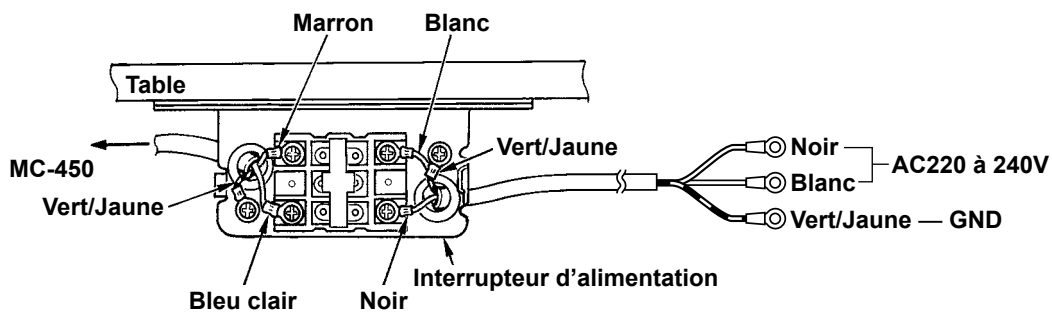
Les caractéristiques de la tension nominale sont indiquées sur la plaque signalétique. Raccorder le câble conformément aux spécifications.



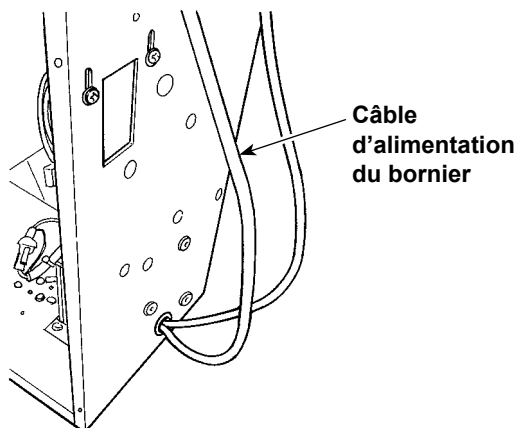
Pour les autres types que le type CE



• Raccordement d'une alimentation monophasée de 220 et 240V

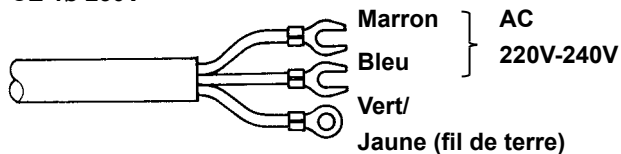


### Pour le type CE



Raccorder l'interrupteur d'alimentation au câble d'alimentation du bornier (gris) sortant du côté latéral du MC-450.

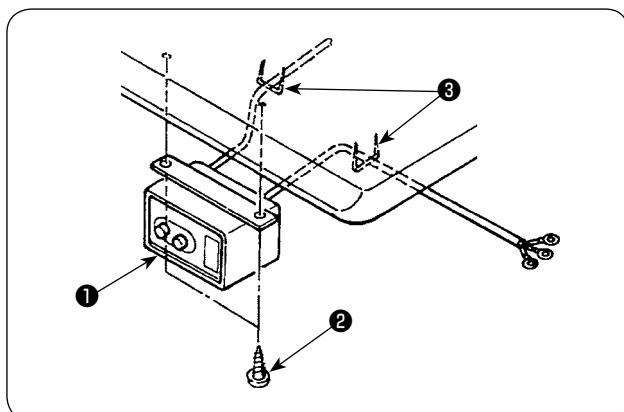
### CE 1ø 230V



Installation de l'interrupteur d'alimentation  
Raccorder le cordon d'alimentation à l'interrupteur d'alimentation.

### [Caractéristiques CE]

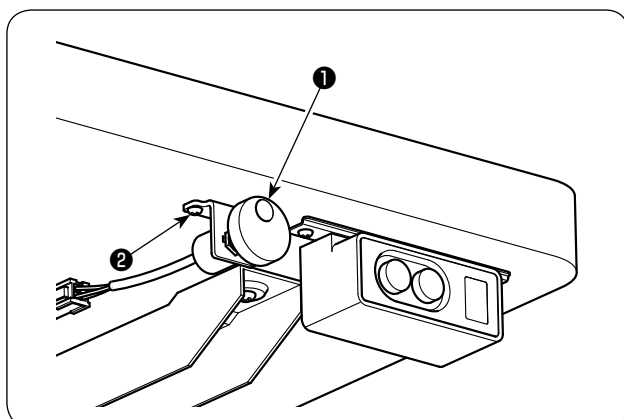
Monophasée 230V : Fils du cordon d'alimentation : bleu, marron et vert/jaune (fil de terre)



### (2) Pose de l'interrupteur d'alimentation (Pour les autres types que le type CE)

Fixer l'interrupteur d'alimentation ① sous la table de la machine avec les vis à bois ②.

Fixer le câble avec les agrafes ③ fournies avec la machine en accessoires conformément aux formes d'utilisation.



### 3-5. Installation de la molette

Fixer la molette ① sous la table de la machine avec les vis à bois ② (×2).

### 3-6. Câblage et branchement des câbles

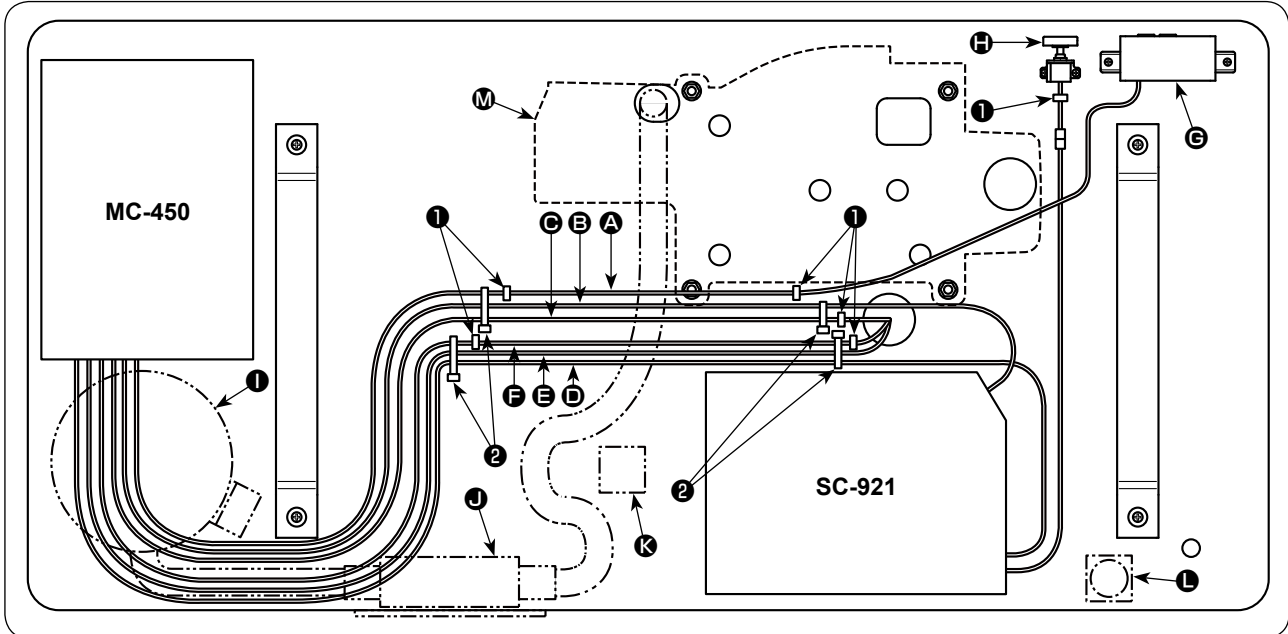
#### (1) Câblage sous la table

Fixer les câbles à la table avec les agrafes ❶ et les lanières du collier de fixation ❷ fournies avec la machine en accessoires.



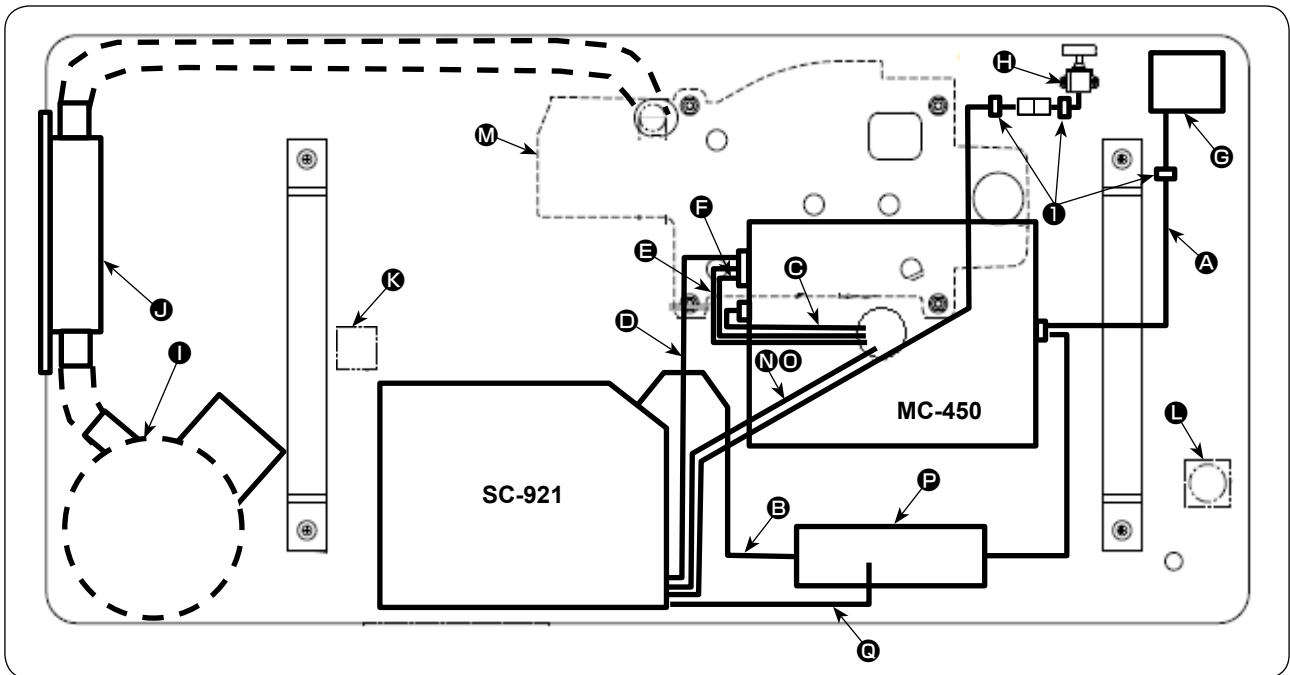
**Ne pas enfoncer les agrafes ❶ trop profondément. Il faut savoir que les agrafes enfoncées trop profondément peuvent couper ou court-circuiter les câbles.**

Pour les autres types que le type CE



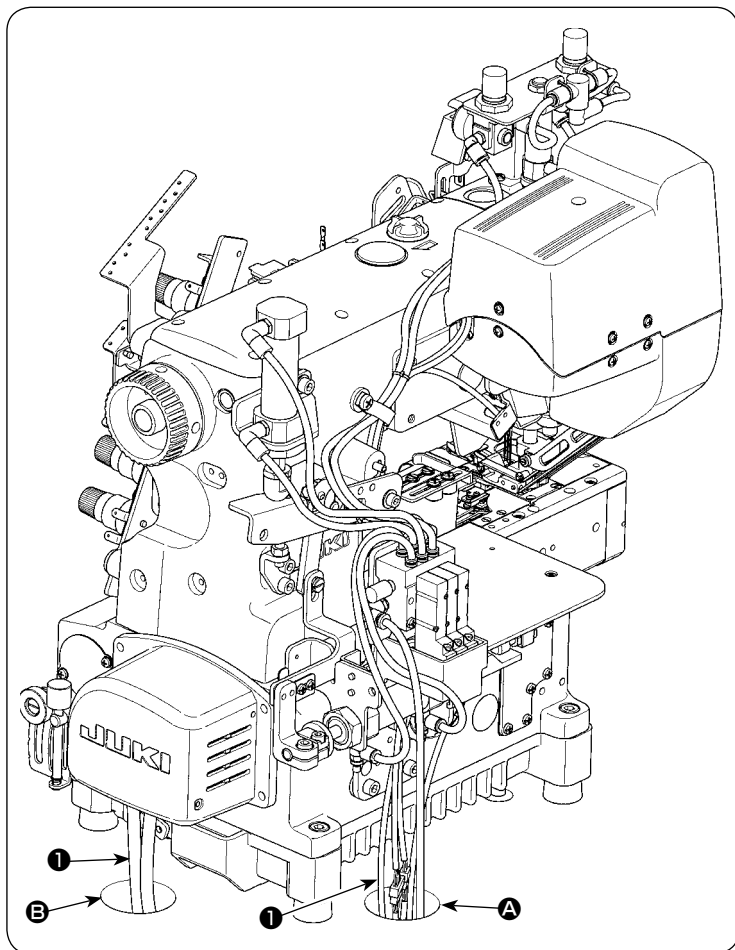
- ❶ Câble d'alimentation (extrémité supérieure du câble : borne ronde)
- ❷ Câble d'entrée d'alimentation (extrémité supérieure du câble : connecteur 4P)
- ❸ Moteur de la courroie supérieure (extrémité supérieure du câble : connecteur 6P)
- ❹ Câble provenant du MC-450 (extrémité supérieure du câble : connecteur 13P)
- ❺ Fil de terre du moteur de la courroie supérieure
- ❻ Câble du codeur du moteur de la courroie supérieure (extrémité supérieure du câble : connecteur 12P)
- ❼ Interrupteur d'alimentation
- ❽ Molette
- ❾ Sac destiné aux déchets (pièces de MC37)
- ❿ Dispositif d'aspiration (pièces de MC37)
- ⓫ Electrovanne (pièces de MC37)
- ⓬ Régulateur d'air
- ⓭ Tête de la machine à coudre

Pour le type CE

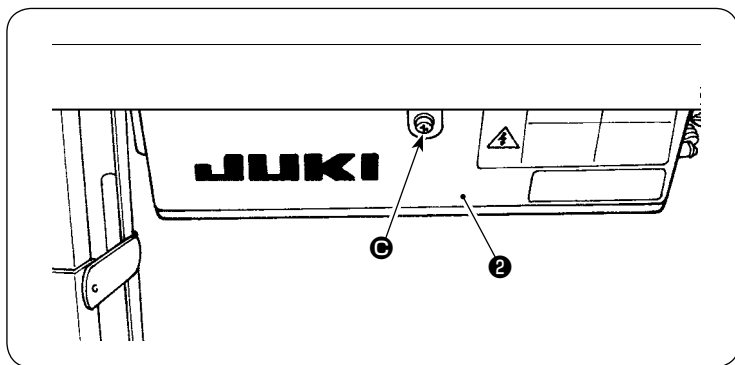


- Ⓐ MC-450 Câble d'alimentation du bornier (extrémité supérieure du câble : borne ronde)
- Ⓑ Câble d'entrée de la boîte du réacteur (extrémité supérieure du câble : borne Y)
- Ⓒ Moteur de la courroie supérieure (extrémité supérieure du câble : connecteur 6P)
- Ⓓ Câble provenant du MC-450 (extrémité supérieure du câble : connecteur 13P)
- Ⓔ Fil de terre du moteur de la courroie supérieure
- Ⓕ Câble du codeur du moteur de la courroie supérieure (extrémité supérieure du câble : connecteur 12P)
- Ⓖ Interrupteur d'alimentation
- Ⓗ Molette
- Ⓘ Sac destiné aux déchets (pièces de MC37)
- Ⓝ Dispositif d'aspiration (pièces de MC37)
- Ⓚ Électrovanne (pièces de MC37)
- Ⓛ Régulateur d'air
- Ⓜ Tête de la machine à coudre
- Ⓝ Câble du commutateur de pression du pied presseur
- Ⓞ Câble de l'électrovanne
- Ⓟ Boîte du réacteur
- Ⓠ Câble du moteur du ventilateur de la boîte du réacteur
- Ⓡ Câble d'entrée CA SC-921

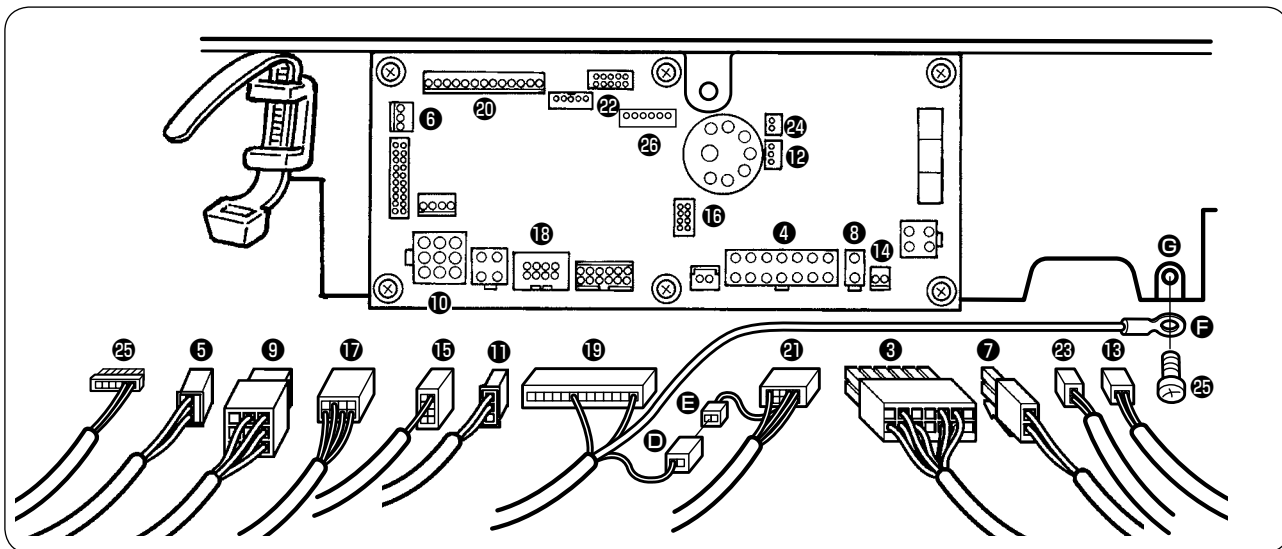
## (2) Branchement des câbles



- 1) Passer les câbles ① provenant de la tête de la machine par ① et ② dans la table et les acheminer vers le bas.



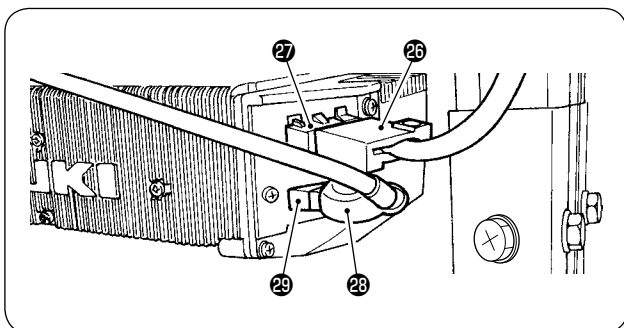
- 2) Desserrer la vis ③ du couvercle ② avec un tournevis pour ouvrir le couvercle ②.



3) Insérer les câbles dans les connecteurs correspondant sur la PCI SC-921 en se reportant à la combinaison de câbles et de connecteurs indiqués dans le tableau ci-dessous.

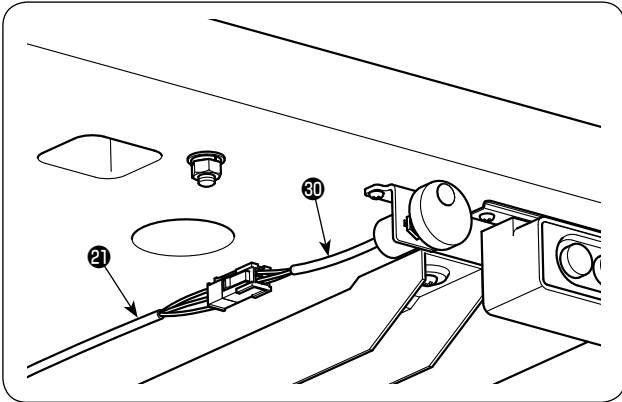
Câble	Connecteur
③ Câble provenant de la tête de la machine (connecteur 14P)	④ CN36
⑤ Câble provenant de la tête de la machine (connecteur 3P)	⑥ CN42
⑦ Câble provenant du releveur de barre de presseur (connecteur 2P)	⑧ CN37
⑨ Câble provenant du moteur (connecteur 9P)	⑩ CN30
⑪ Câble du capteur de la pédale (connecteur 3P)	⑫ CN34
⑬ Câble du ventilateur du moteur (connecteur 2P)	⑭ CN58
⑮ Câble de l'électrovanne (24V) (connecteur 8P)	⑯ CN56
⑰ Câble CP-18 (connecteur 8P)	⑱ CN38
⑲ Câble provenant du MC-450 (connecteur 13P)	⑳ CN50
㉑ Câble de jonction de la molette (connecteur 10P)	㉒ CN51
㉓ Câble de l'électrovanne (GND) (connecteur 2P)	㉔ CN55
㉕ Câble du moteur du ventilateur de la boîte du réacteur * Type CE uniquement.	㉖ CN62

- 4) Connecter le connecteur ㉑ provenant du câble (connecteur 13P) ⑲ sortant du MC-450 avec le connecteur ㉒ provenant du câble de jonction de la molette ㉑.
- 5) Fixer le fil de terre ㉕ provenant du câble (connecteur 13P) ⑲ sortant du MC-450 dans l'orifice taraudé ㉖ sur le châssis SC-921 avec la vis de fixation ㉕ fournie avec la machine en accessoires.

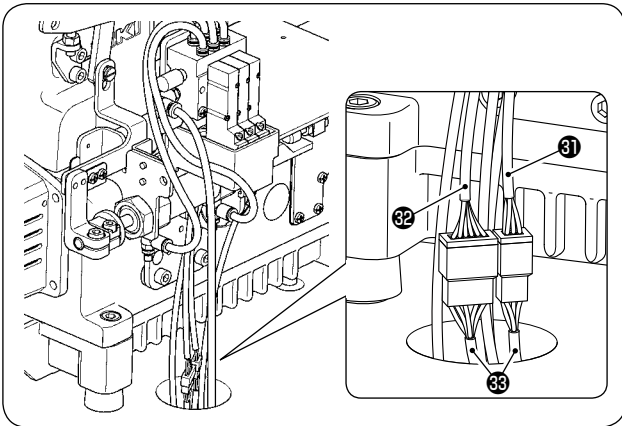


- 6) (Pour les autres types que le type CE) Insérer le câble d'entrée d'alimentation ㉕ sortant du MC-450 pour la boîte de commande SC dans le connecteur ㉖ on sur la face latérale de SC-921.
- 7) Insérer le câble de sortie du moteur ㉓ dans le connecteur ㉔.





8) Raccorder le câble de la molette 30 avec le câble de jonction de molette 21.

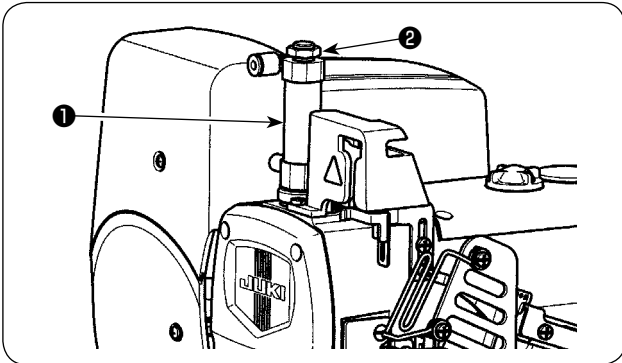


9) Raccorder le câble du moteur de la courroie supérieure 31 et le câble du codeur 32 avec le câble de connexion 33 sortant du MC-450.

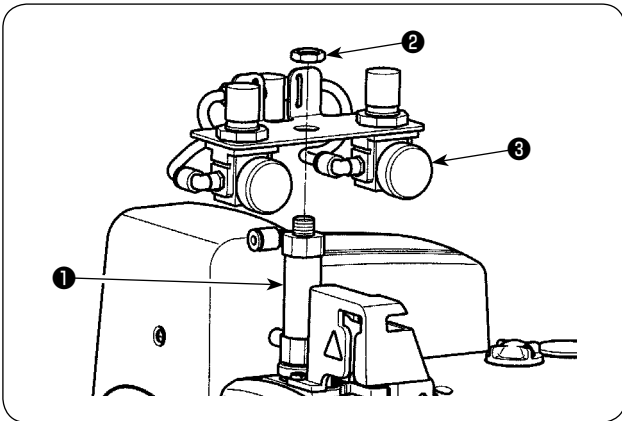
### 3-7. Installation du régulateur d'air



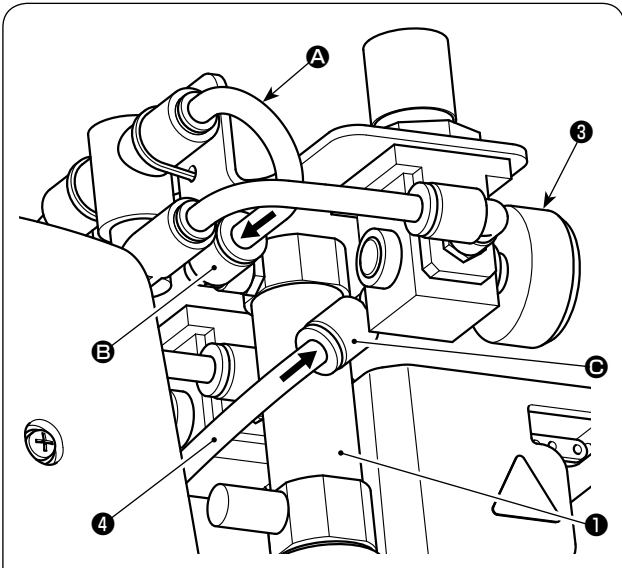
Installer le couvercle de la barre à aiguille avant d'installer le régulateur d'air.



- 1) Retirer l'écrou ② monté sur l'extrémité supérieure du cylindre de pression du pied presseur ①.



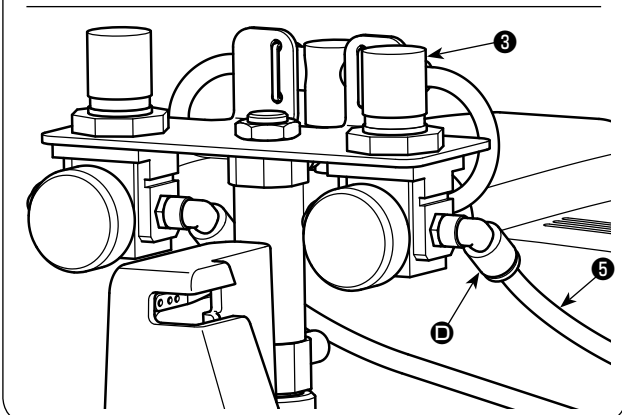
- 2) Fixer le régulateur d'air (ens.) ③ sur le cylindre de pression du pied presseur ① avec l'écrou ② retiré à l'étape 1).



- 3) Insérer le flexible d'air A provenant du régulateur d'air (ens.) ③ dans le couplage B du cylindre de pression du pied presseur ①.

- 4) Insérer l'orifice pour l'air ④ raccordé à la tête de la machine dans le couplage C du régulateur d'air (ens.) ③.

- 5) Insérer l'orifice pour l'air ⑤ raccordé à la tête de la machine dans le couplage D du régulateur d'air (ens.) ③.

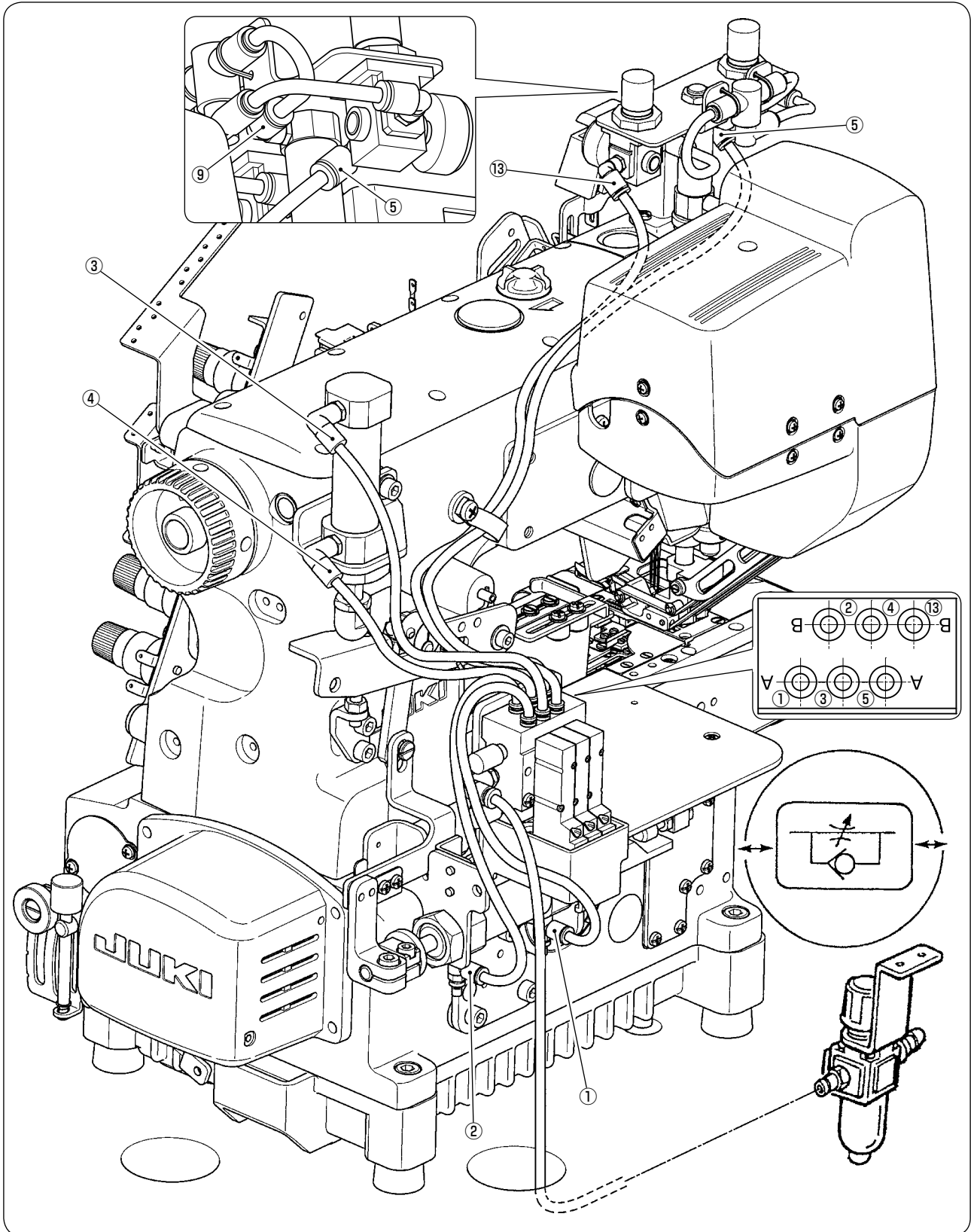


### 3-8. Schéma de la tuyauterie d'air

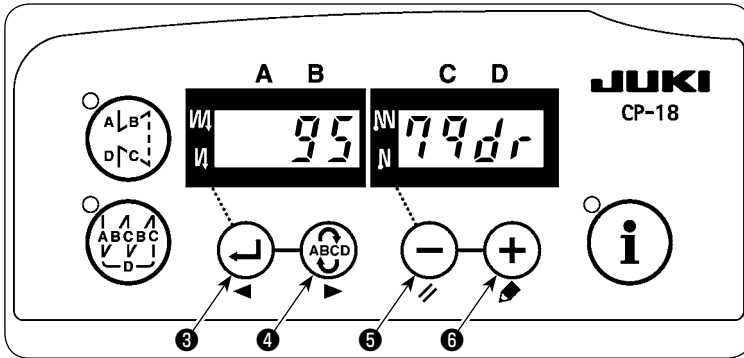


#### AVERTISSEMENT :

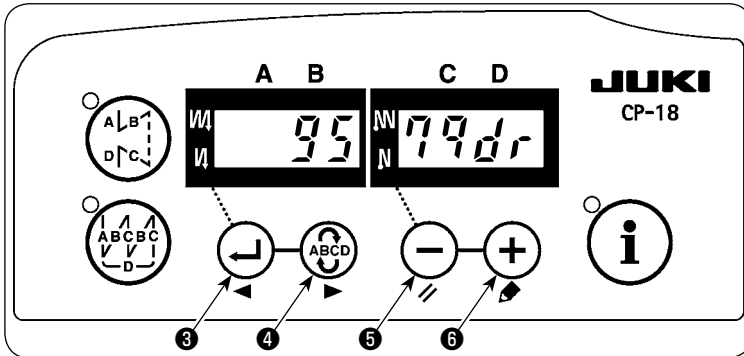
Pour ne pas risquer d'être blessé par une brusque mise en marche de la machine, couper l'alimentation et s'assurer que le moteur est arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous. Couper également l'alimentation d'air du compresseur.





### 3-9. Procédure d'installation de la tête de la machine

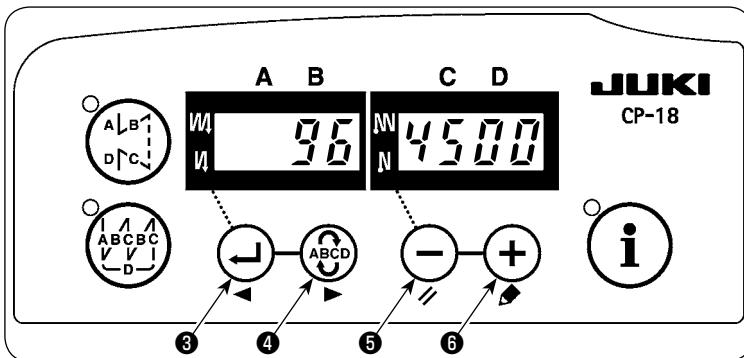




1) Appeler le paramètre de fonction No. 95.



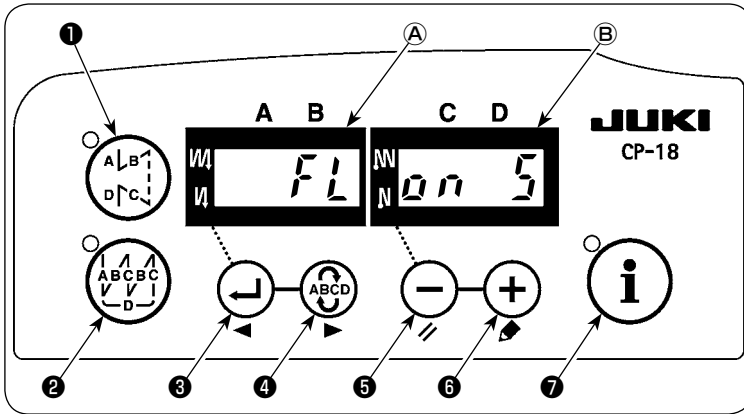
2) On peut alors sélectionner le type de touche de machine avec le commutateur  5 (ou le commutateur  6).


Type de tête de machine	Désignation de modèle
79dr	MF-7900DR-H24




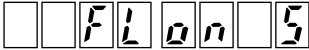
3) Lorsqu'on sélectionne le type de tête de machine avec le commutateur  3 (ou le commutateur  4), on passe à l'étape "94" ou "96" et le contenu du paramètre correspondant au type de tête de machine s'affiche.

### 3-10. Comment activer la fonction de releveur automatique




- 1) Tout en maintenant enfoncée la touche  5, mettre le dispositif sous tension.
- 2) "FL ON" s'affiche sur les afficheurs A et B et un bip retentit pour activer la fonction de releveur automatique.

FL ON : Le releveur automatique est activé. La sélection du releveur automatique de la commande à solénoïde (+33 V) ou de la commande pneumatique (+24 V) s'effectue avec la touche  6. (Une commutation est exécutée vers une tension de commande +33 V ou +24 V de CN37.)



Affichage de la commande à solénoïde (+33 V)



Affichage de la commande pneumatique (+24 V)

**\* Pour ce modèle de machine à coudre, sélectionner "commande pneumatique".**

FL OFF : Releveur automatique désactivé (Réglage d'usine) (Le pied presseur n'est pas relevé automatiquement à la fin d'une couture programmée.)

- 3) Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, puis le remettre sur marche pour revenir au mode normal.



1. Si la fonction de releveur automatique est incorrectement réglée, le solénoïde peut griller. Il est donc nécessaire de régler correctement la fonction de releveur automatique.
2. Veiller à attendre cinq secondes ou plus avant de remettre la machine sous tension. (Si on le remet sur marche trop rapidement, la modification du paramètre risque de s'effectuer incorrectement.)
3. Le releveur automatique n'est pas actionné si la fonction n'est pas correctement sélectionnée.
4. Si "FL ON" est sélectionné alors qu'un releveur automatique n'est pas installé, le démarrage est momentanément retardé au début de la couture. Toujours sélectionner "FL OFF" lorsque le releveur automatique n'est pas installé car autrement l'interrupteur touch-back pourrait ne pas fonctionner.

### 3-11. Codes d'erreur

Le MF-7900DR présente des erreurs spécifiques décrites ci-dessous. Pour les autres erreurs, se reporter au mode d'emploi pour SC-921.

n°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
E968	Erreur de la commande moteur (à l'intérieur de MC-450)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La machine a été remise sous tension trop tôt.</li> <li>• Le câble du moteur ou le câble du codeur a glissé ou s'est cassé.</li> <li>• Défaillance de la commande moteur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Patienter cinq secondes de plus et remettre la machine sous tension.</li> <li>• Vérifier si le connecteur du câble du moteur/encodeur suivant a glissé ou si le câble s'est cassé. Connecteurs de câble du moteur : MOT_3D (côté moteur) - MD_CN3 (côté MC-450) Connecteurs de câble du codeur : MOT_2D (côté moteur) - MD_CN2 (côté MC-450)</li> </ul>

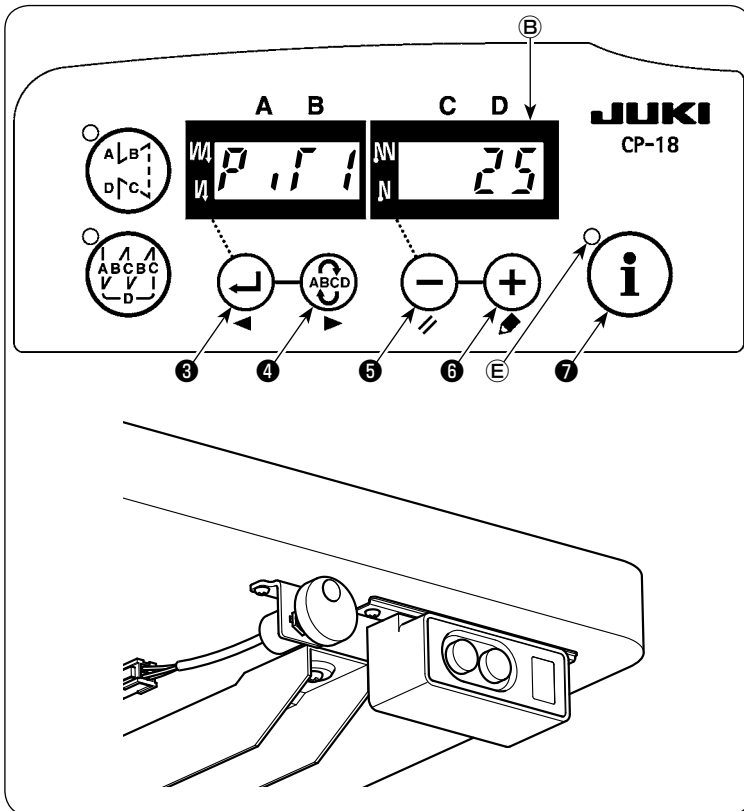
Dans les cas suivants, vérifier si le phénomène se reproduit plusieurs fois avant de le considérer comme une anomalie.

n°	Phénomène	Cause	Remède
1	La courroie de l'alimentation supérieure ne fonctionne pas pendant la couture (si l'erreur E968 ne s'est pas produite)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Le connecteur du câble de commande moteur CN50 (côté SC-921) ou MD_CN1 (côté MC-450) a glissé ou n'est pas solidement branché.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier si le connecteur a glissé.</li> <li>• Réinsérer solidement le connecteur s'il a glissé ou s'est desserré.</li> </ul>

## 4. RÉGLAGE DE LA FONCTION D'ENTRAÎNEMENT DE LA COURROIE SUPÉRIEURE

### 4-1. Enregistrement du programme du pas d'entraînement

Cinq programmes de pas d'entraînement différents peuvent être enregistrés au maximum.



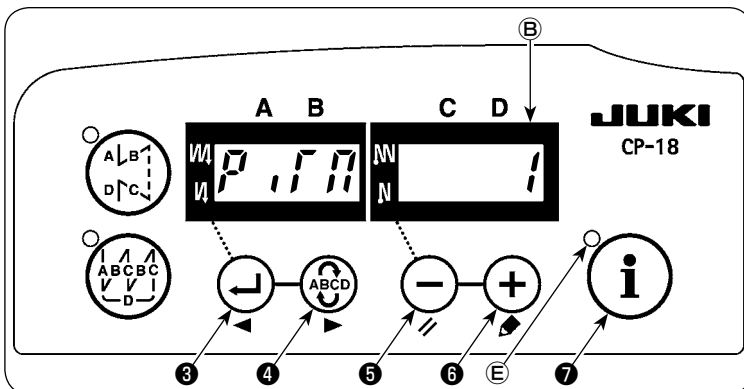
1) Maintenir enfoncé le commutateur

**i** 7 pour accéder au mode de réglage une pression. La diode-témoin **E** s'allume.

2) Appuyer sur le commutateur **↵** 3 (ou le commutateur **ABCD** 4) pour sélectionner le mode (parmi PiT1 - PiT5) dans lequel un programme de pas d'entraînement est enregistré.

3) Régler le pas d'entraînement en appuyant sur le commutateur **-** 5 (ou le commutateur **+** 6).

\* "25" indiqué dans la section de la fenêtre **B** sur l'affichage fait référence au pas d'entraînement de 2,5 mm.



4) Appuyer sur le commutateur **↵** 3 (ou le commutateur **ABCD** 4) pour sélectionner "PiTM" et régler le mode (parmi 1 - 5) à utiliser.

5) Appuyer sur le commutateur **i** 7 pour enregistrer le pas d'entraînement. La diode-témoin **E** s'éteint.



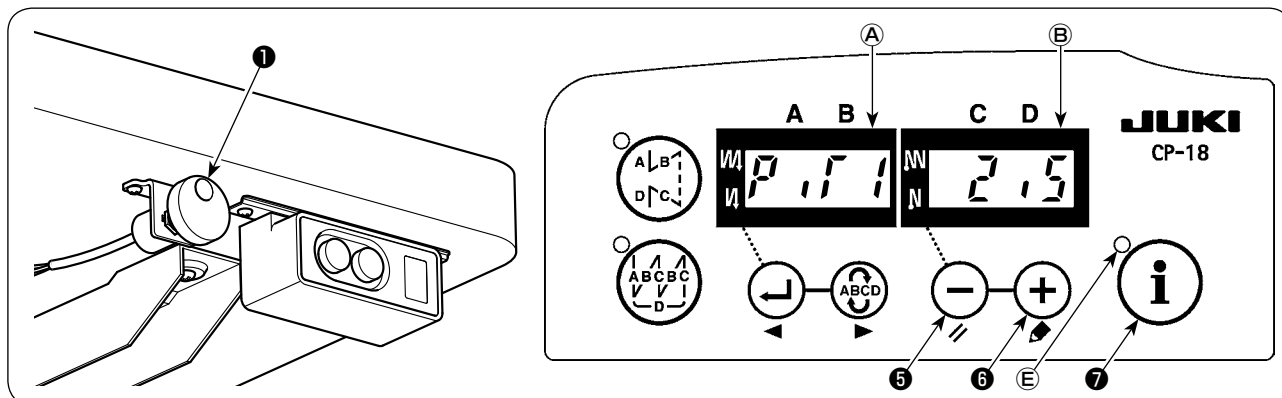
Si le pas d'entraînement est réglé, mais pas enregistré à l'étape 5), la valeur de réglage reste valide jusqu'à ce que l'alimentation vers la machine à coudre soit éteinte. Une fois la machine à coudre mise hors tension, le pas d'entraînement retourne à la valeur actuelle avant le réglage.

## 4-2. Réglage du pas d'entraînement

Outre la méthode de réglage du pas d'entraînement au moyen du panneau de commande, le pas d'entraînement peut également être réglé dans une plage comprise entre 0,9 et 3,6 mm (par paliers de 0,1 mm) au moyen de la molette.



1. Il faut savoir que coudre sans tissu placé entre le pied presseur et la plaque à aiguille peut rompre la courroie supérieure. Il est par conséquent strictement interdit de faire fonctionner la machine à coudre sans tissu.
2. Le pas d'entraînement affiché sur le panneau de commande et le pas d'entraînement obtenu peuvent différer selon les conditions de couture. En cas de changement des conditions de couture, il est nécessaire de vérifier que le pas d'entraînement obtenu est le même que celui réglé sur le panneau de commande avant de démarrer la couture réelle.



### (1) Réglage du pas d'entraînement avec la molette

#### ① Réglage du pas d'entraînement

Régler le pas d'entraînement pour le mode sélectionné en tournant la molette ①.

- En tournant la molette dans le sens des aiguilles d'une montre, le pas d'entraînement augmente, tandis que dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, il diminue.
- Le mode sélectionné s'affiche dans la section de la fenêtre (A) et le pas d'entraînement s'affiche dans la section de la fenêtre (B) sur l'affichage.

\* "2,5" indiqué dans la section de la fenêtre (B) sur l'affichage fait référence au pas d'entraînement de 2,5 mm.

#### ② Enregistrement du pas d'entraînement

- 1) Maintenir enfoncé le commutateur (i) ⑦ pour accéder au mode de réglage une pression. La diode-témoin (E) s'allume.
- 2) Appuyer sur le commutateur (i) ⑦ pour enregistrer le pas d'entraînement. La diode-témoin (E) s'éteint.



Si le pas d'entraînement est réglé, mais pas enregistré dans la procédure ci-dessus, la valeur de réglage réglée avec la molette ① reste valide jusqu'à ce que l'alimentation vers la machine à coudre soit éteinte. Une fois la machine à coudre mise hors tension, le pas d'entraînement retourne à la valeur précédemment enregistrée mise en mémoire.

### (2) Réglage du pas d'entraînement sur le panneau de commande

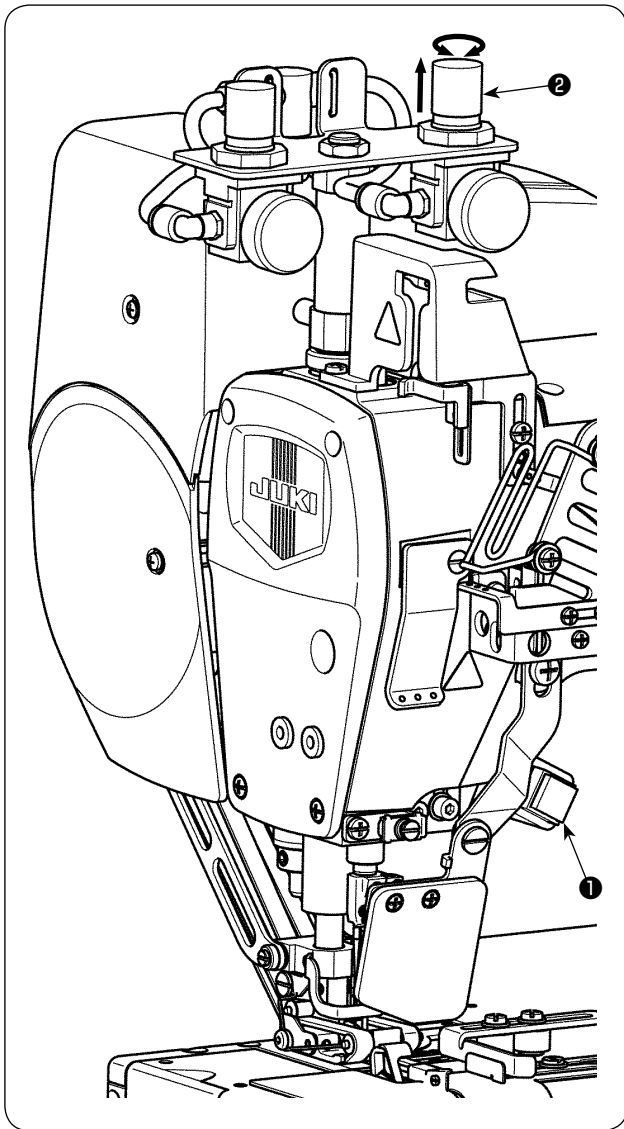
- 1) Maintenir enfoncé le commutateur (i) ⑦ pour accéder au mode de réglage une pression. La diode-témoin (E) s'allume.
- 2) Régler le pas d'entraînement en appuyant sur le commutateur (-) ⑤ (ou le commutateur (+) ⑥).
- 3) Appuyer sur le commutateur (i) ⑦ pour enregistrer le pas d'entraînement. La diode-témoin (E) s'éteint.



Si le pas d'entraînement de la courroie supérieure change considérablement, il est nécessaire de modifier le pas d'entraînement de l'entraînement inférieur en conséquence.



## 5. PRESSION DU PIED PRESSEUR



La pression du pied presseur peut être permutée entre deux programmes de pression en appuyant sur le commutateur de changement de pression du pied presseur ❶.

### 5-1. Réglage de la pression du pied presseur

Les pressions standard du pied presseur sont de 0,4 MPa et 0,2 MPa.

La pression du pied presseur n'est pas réglée à la sortie d'usine. Il est donc nécessaire de la régler conformément à la tâche en se reportant à l'élément suivant.

### 5-2. Réglage de la pression du pied presseur

- 1) Soulever le bouton du régulateur de pression du pied presseur ❷. Puis, ajuster la pression du pied presseur en tournant le bouton ❷.
- 2) Après le réglage, enfoncer à nouveau le bouton ❷ à sa position initiale.

## 6. CHANGEMENT DE LA COURROIE SUPÉRIEURE



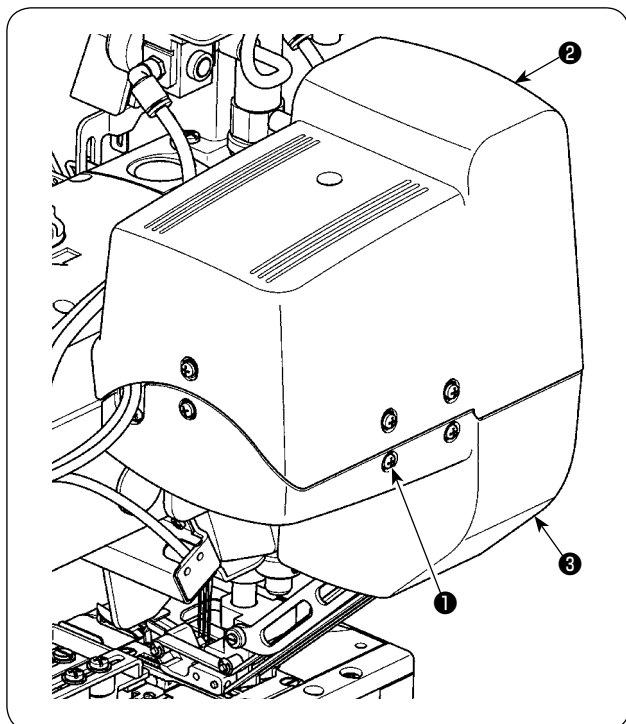
### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer d'être blessé par une brusque mise en marche de la machine, couper l'alimentation et s'assurer que le moteur est arrêté avant de commencer l'opération ci-dessous. Couper également l'alimentation d'air du compresseur.



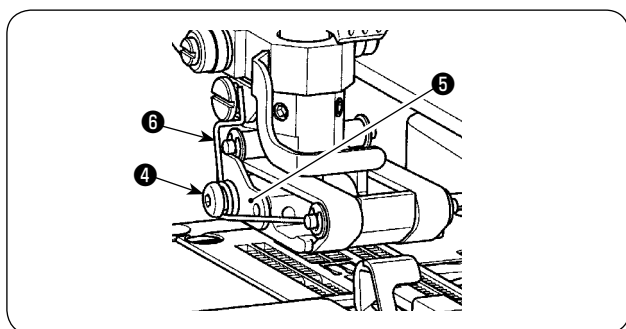
Veiller à inspecter régulièrement le mécanisme de la courroie supérieure pour vérifier si des débris de fils ou autres se sont enroulés autour.

Remplacer la courroie supérieure par une neuve environ tous les six mois tout en vérifiant les coutures d'assemblage obtenues et le degré d'endommagement de la courroie supérieure. La procédure de remplacement de la courroie est décrite ci-dessous :

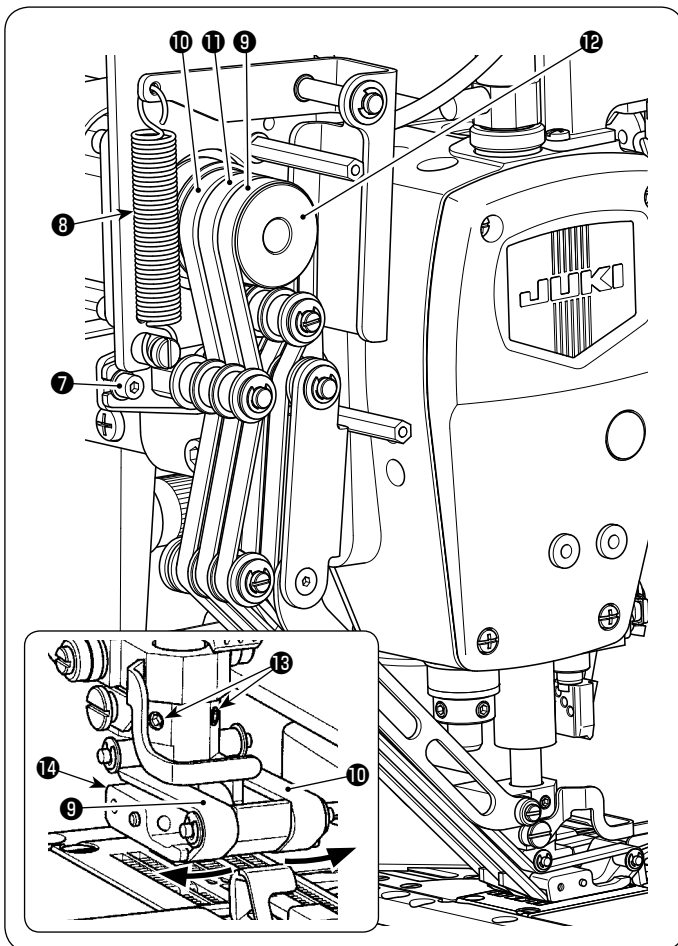


### 6-1. Dépose de la courroie

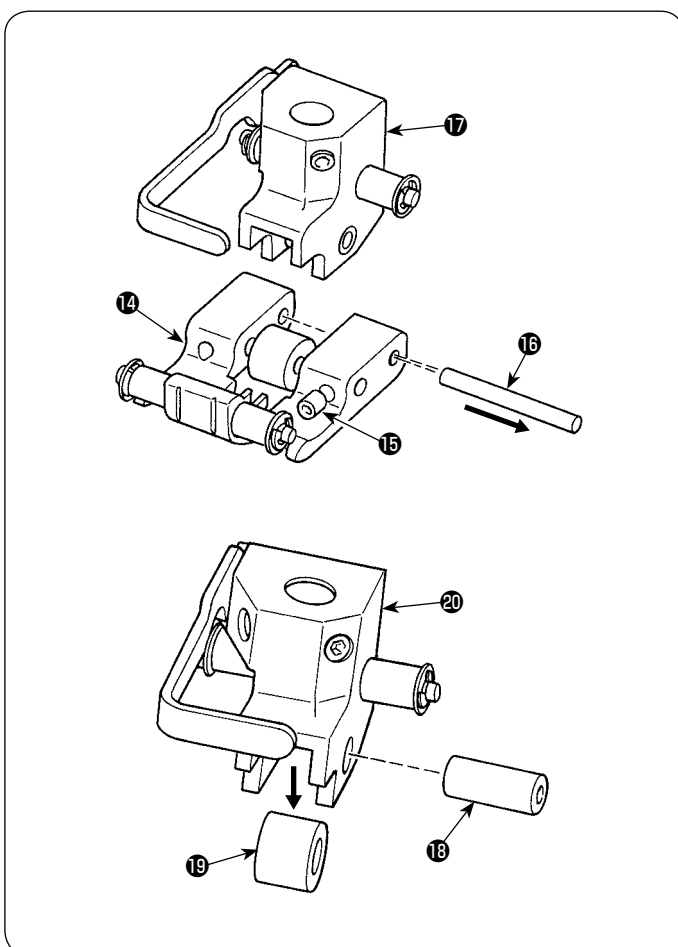
- 1) Desserrer les vis de fixation ❶ (×10). Déposer les couvercles de la courroie supérieure A ❷ et B ❸.



- 2) Desserrer la vis à épaulement ❷. Déposer la plaque de la butée ❸ et le ressort du presseur avant ❹.



- 3) Desserrer les vis de fixation 7 (×2) de la plaque de réglage de tension de la courroie.
- 4) Déposer le ressort du bras oscillant 8.
- 5) Déposer la courroie gauche 9 depuis le côté supérieur du presseur.
- 6) Déposer la courroie droite 10 depuis le côté supérieur du presseur.
- 7) Déposer la section de la poulie d'entraînement 12 de la courroie intermédiaire 11.
- 8) Desserrer les vis de fixation 13 (×2). Déposer le pied presseur 14.

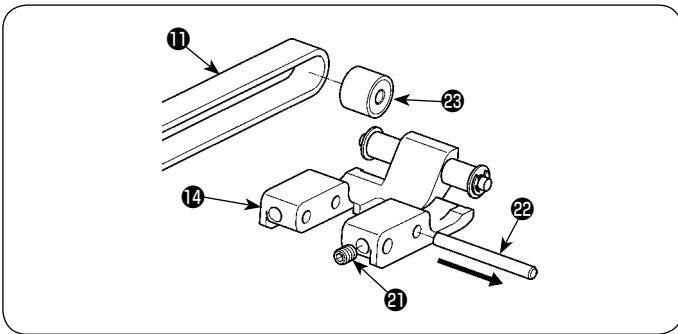


- 9) Desserrer la vis de fixation 15 de l'avant du presseur. Extraire l'arbre de la poulie (arrière) 16.

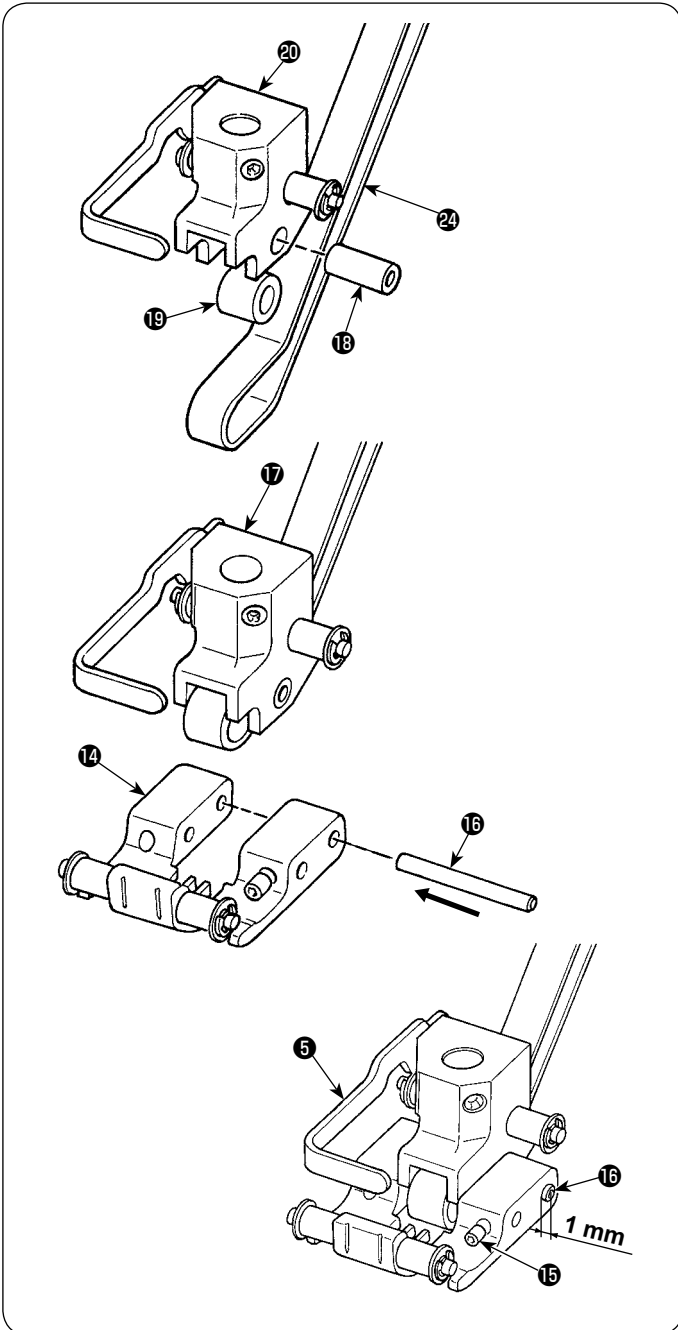
Dans cet état, le pied presseur 14 est détaché de l'ensemble de la base du pied presseur 17.

Tirer sur le collier de la poulie 18 de la base du pied presseur.

La poulie du pied presseur (arrière) 19 est détachée de la base du pied presseur 20.

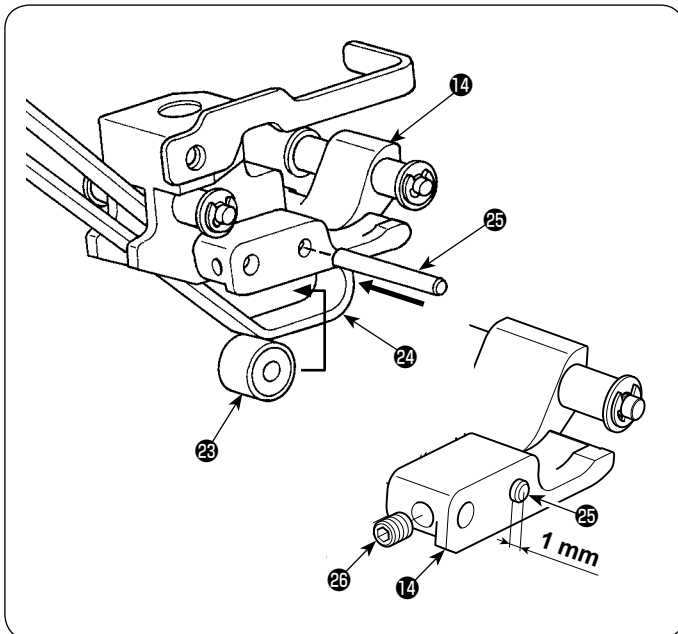


- 10) Desserrer la vis de fixation 21 de l'arrière du presseur. Extraire l'arbre de la poulie (avant) 22.
- À présent, le pied presseur 14 est séparé de la poulie du pied presseur (avant) 23 pour permettre à la courroie intermédiaire 11 de se détacher.

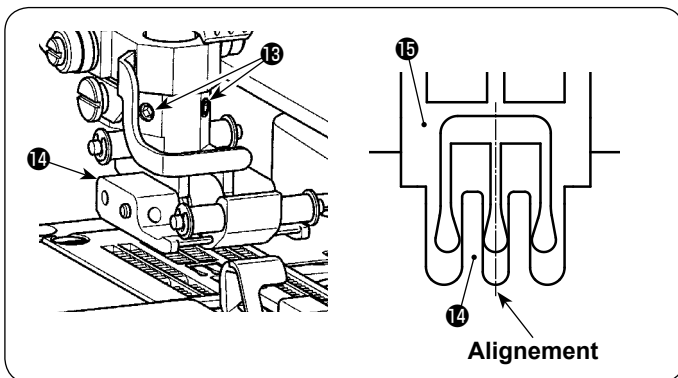


## 6-2. Installation de la courroie

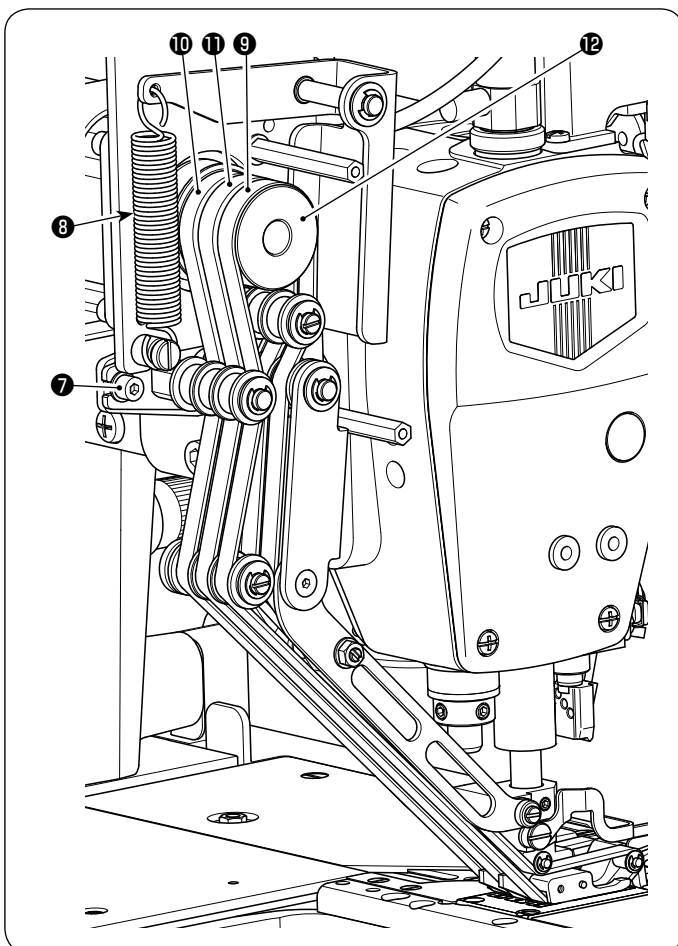
- 1) Placer la poulie du pied presseur 19 et la courroie 24 dans la rainure sur la base du pied presseur 20. Insérer le collier de la poulie 18 dans la base du pied presseur.
  - 2) Placer l'ensemble de la base du pied presseur 17 dans le pied presseur. Lubrifier l'arbre de la poulie (arrière) 16. Insérer l'arbre de la poulie lubrifié (arrière) dans le pied presseur 14 et la base du pied presseur 20.
  - 3) Serrer la vis de fixation 15 pour fixer l'arbre de la poulie (arrière) 16.
- À ce moment, l'arbre de la poulie (arrière) 16 doit être fixé de sorte qu'il dépasse de la face frontale du pied presseur 14 de 1 mm.
- \* La plaque de la butée 5 est de 1 mm d'épaisseur. Prendre cette épaisseur comme référence.



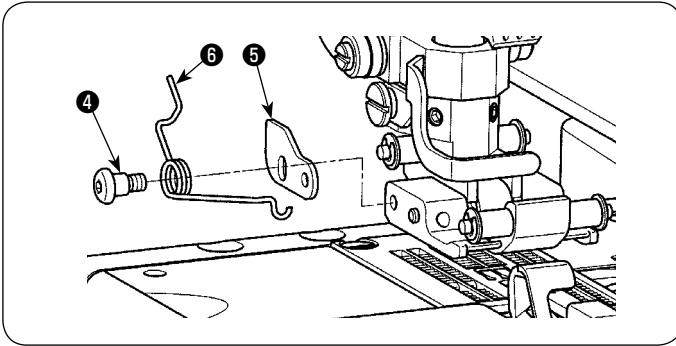
- 4) Abaisser la courroie 24 vers la poulie du pied presseur (avant) 23 dans la rainure sur le pied presseur 14.  
Insérer l'arbre de la poulie (avant) 25 dans le pied presseur et la poulie du pied presseur (avant) 23.
- 5) Serrer les vis de fixation 26 pour fixer l'arbre de la poulie (avant) 25.  
À ce moment, l'arbre de la poulie (avant) 25 doit être fixé de sorte qu'il dépasse de la face frontale du pied presseur 14 de 1 mm.  
\* La plaque de la butée 5 est de 1 mm d'épaisseur. Prendre cette épaisseur comme référence.



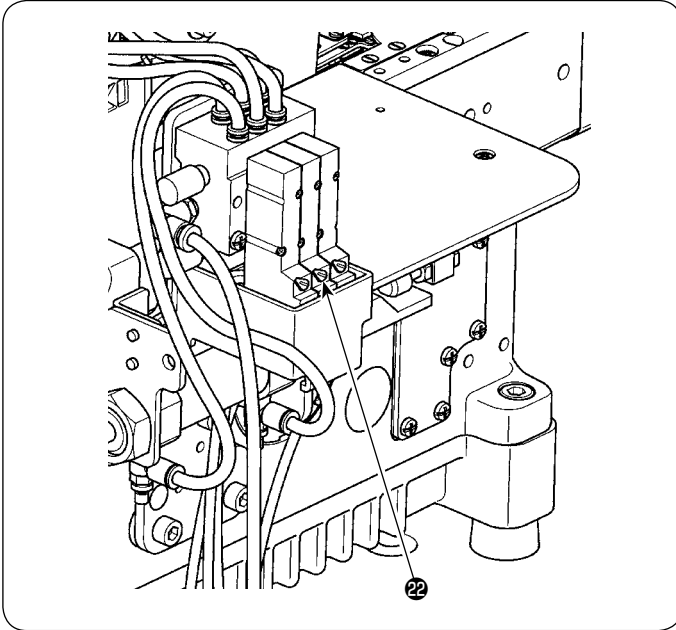
- 6) Serrer les vis de fixation 13 (x2) pour fixer le pied presseur 14.  
À ce moment, le pied presseur 14 doit être fixé de sorte que la fente sur le pied presseur 14 soit alignée sur le centre du trou d'aiguille dans la plaque à aiguille 15.



- 7) Mettre la courroie droite 10 en place.
- 8) Mettre la courroie intermédiaire 11 sur la poulie d'entraînement 12.
- 9) Mettre la courroie gauche 9 en place.
- 10) Mettre le ressort du bras oscillant 8 en place.
- 11) Serrer les vis de fixation 7 (x2) de la plaque de réglage de tension de la courroie.

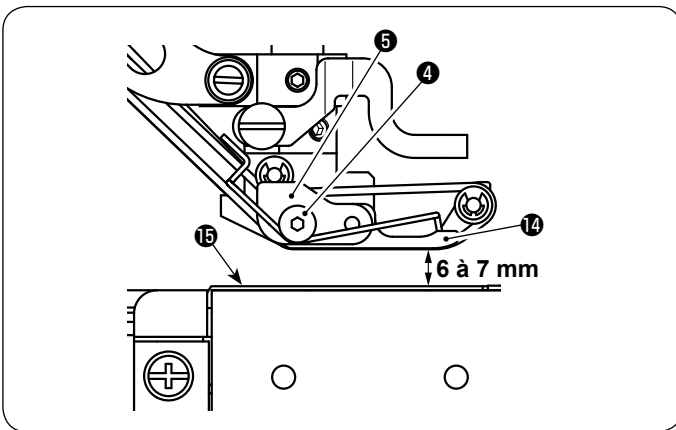


12) Insérer la vis d'épaulement **4** dans le ressort du presseur avant **6**. Fixer provisoirement la plaque de la butée **5**.

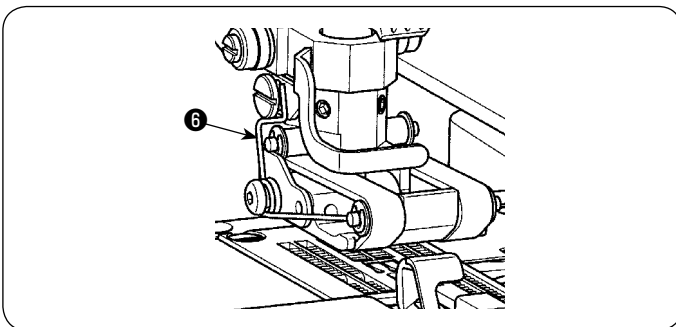


13) Alimenter en air la machine à coudre.

14) Appuyer sur le commutateur **22** de l'électrovanne du releveur de la barre de presseur pour amener le pied presseur à sa position supérieure.



15) Ajuster la distance prévue entre l'extrémité supérieure du pied presseur **14** et la surface supérieure de la plaque à aiguille **15** à 6 à 7 mm. Puis serrer la vis d'épaulement **4** pour fixer en place la plaque de la butée **5**.



16) Mettre le ressort du presseur avant **6** en place.