

ITALIANO

**MF-7900DR-H24
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
2. DISEGNO DEL TAVOLO	2
3. MESSA IN SERVIZIO.....	4
3-1. Installazione della SC-921	4
3-2. Installazione della MC-450	4
3-3. Installazione della centralina reattore (solo per il tipo CE).....	7
3-4. Collegamento e installazione del cavo dell'interruttore di alimentazione.....	9
3-5. Installazione della manopola "jog dial"	10
3-6. Cablaggio e connessione dei cavi	11
3-7. Installazione del regolatore dell'aria	16
3-8. Disegno della tubazione dell'aria	17
3-9. Procedura di impostazione della testa della macchina	18
3-10. Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico	19
3-11. Codice errore.....	20
4. IMPOSTAZIONE DELLA FUNZIONE DI TRASPORTO DELLA CINGHIA SUPERIORE	21
4-1. Registrazione del modello di passo del trasporto.....	21
4-2. Impostazione del passo del trasporto	22
5. PRESSIONE DEL PIEDINO PREMISTOFFA	23
5-1. Impostazione della pressione del piedino premistoffa	23
5-2. Regolazione della pressione del piedino premistoffa.....	23
6. SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA SUPERIORE	24
6-1. Rimozione della cinghia.....	24
6-2. Installazione della cinghia	26

Questo Manuale d'Istruzioni descrive solo le parti esclusive della MF-7900DR-H24. Per le restanti voci riguardanti questo modello di macchina per cucire le quali non sono comprese in questo Manuale, fare riferimento ai Manuali d'Istruzioni qui di seguito menzionati.

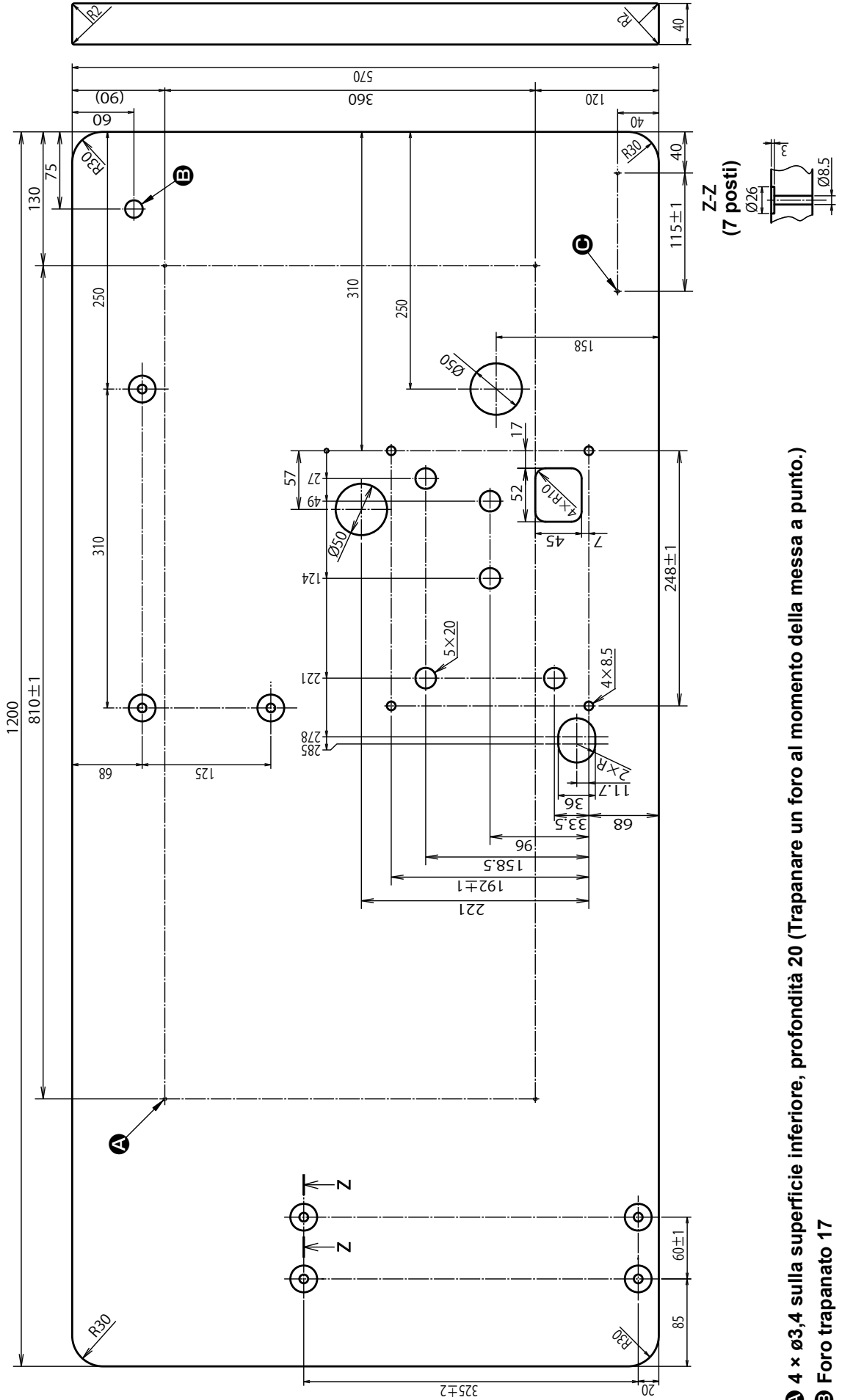


- MF-7900
- MF-7500D, 7900D
- MF-7900D-H24
- MF-7900(D)/UT55, 56, 57
- MC37, 40
- SC-921

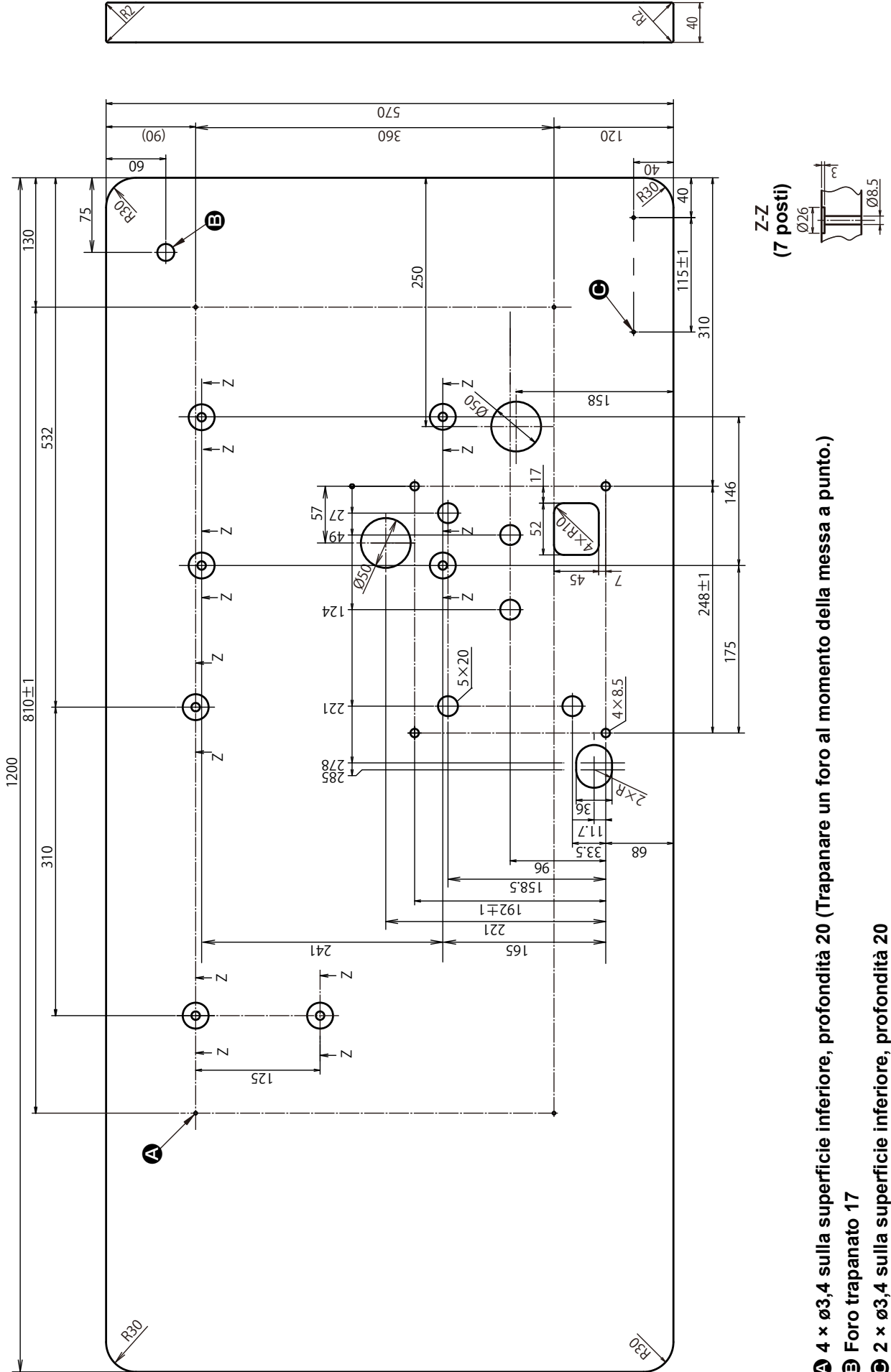
1. CARATTERISTICHE TECNICHE

Nome del modello	Macchina a punto di copertura inferiore, testa semisecca, braccio cilindrico con trasporto di tipo digitale, per orli (dotata di rasafilo del tessuto sinistro)
Modello	MF-7900DR-H24
Tipo di punto	Standard ISO 406 e 407
Esempio di applicazione	Orlatura per maglieria e tessuti di maglia generali
Velocità max di punto	5.000 sti/min max Velocità di punto alla consegna : 4.000 sti/min
Calibro ago	3 aghi.....5,6 mm e 6,4 mm 2 aghi.....4,0 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 cambiata) Provvista di meccanismo di regolazione del micro-trasporto differenziale. (Micro-regolazione)
Lunghezza del punto	Da 0,9 a 3,6 mm
Ago	UY128GAS da #9S a #12S (standard #10S)
Corsa barra ago	31 mm (o 33 mm quando si cambia il perno eccentrico)
Dimensione	(Altezza) 490 mm × (Larghezza) 490 mm × (Lunghezza) 299 mm
Peso	48 kg
Alzata piedino premi-stoffa	8 mm (calibro ago : 5,6 mm) Provvista di meccanismo di micro-alzapiedino.
Metodo di regolazione del trasporto	Trasporto principale..... Sistema di regolazione del passo del punto a manopola Trasporto differenziale Sistema di regolazione a leva (Provvista di meccanismo di micro-regolazione.) Trasporto della cinghia superiore Regolabile digitalmente impostando il pannello operativo
Meccanismo del crochet	Sistema di movimentazione ad asta sferica
Sistema di lubrificazione	Sistema di lubrificazione forzata tramite la pompa a ingranaggio
Olio lubrificante	JUKI GENUINE OIL 18
Capacità serbatoio dell'olio	Dalla linea inferiore dell'indicatore di livello dell'olio : 600 cc alla linea superiore : 900 cc
Installazione	Tipo montaggio sulla superficie, Tipo semi-sommerso
Rumorosità	- Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 79,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.

2. DISEGNO DEL TAVOLO



Per il tipo CE



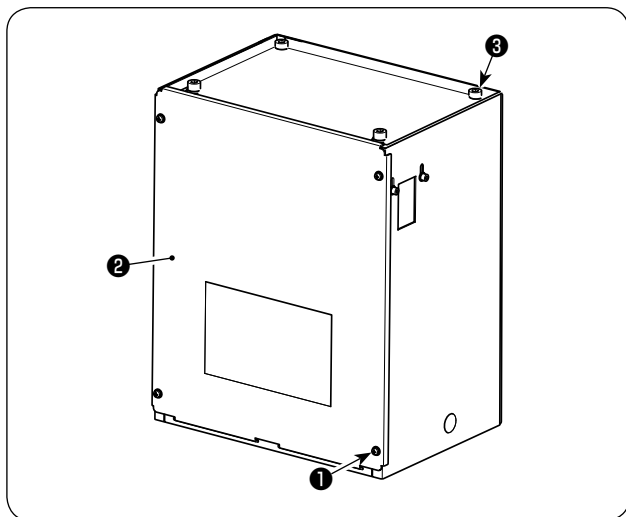
3. MESSA IN SERVIZIO

La centralina di controllo per la Serie MF-7900DR richiede la SC-921 e il MC-450.

3-1. Installazione della SC-921

Installare la SC-921 sul tavolo della macchina per cucire.

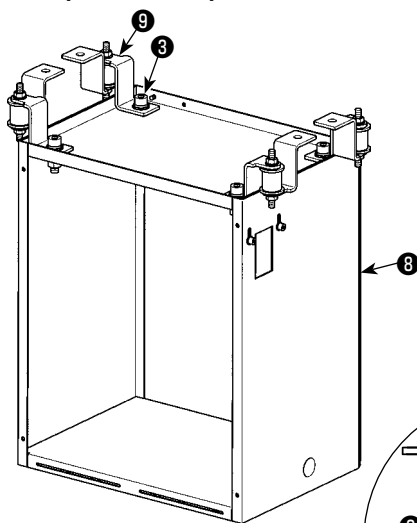
Per ulteriori informazioni, consultare il Manuale d'Istruzioni per la SC-921.



3-2. Installazione della MC-450

1) Allentare le viti ❶ (4 pezzi) di fissaggio. Rimuovere il coperchio posteriore ❷ della centralina di controllo.

Per altri tipi tranne il tipo CE

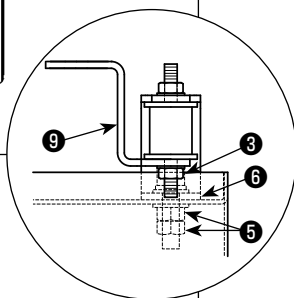
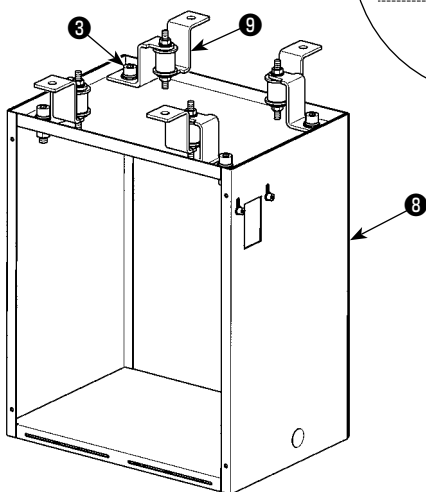


2) Attaccare la staffa (asm.) ❹ (quattro pezzi) della centralina di controllo alla centralina ❸ di controllo con le viti ❸ di fissaggio, i dadi ❺ e le rondelle piane ❻ in dotazione con il MC-450 come mostrato in figura.

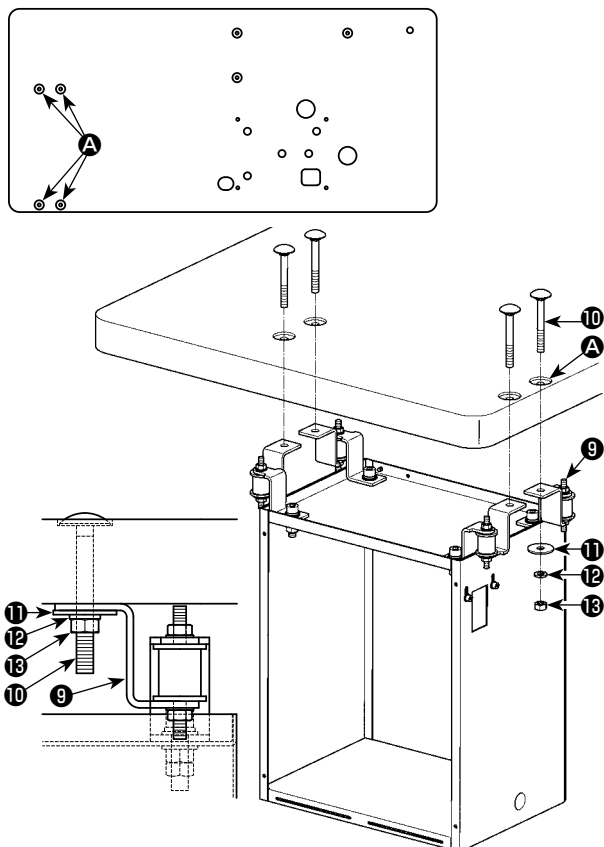


Assicurarsi di controllare l'orientamento della staffa (asm.) ❹ della centralina di controllo durante l'installazione.

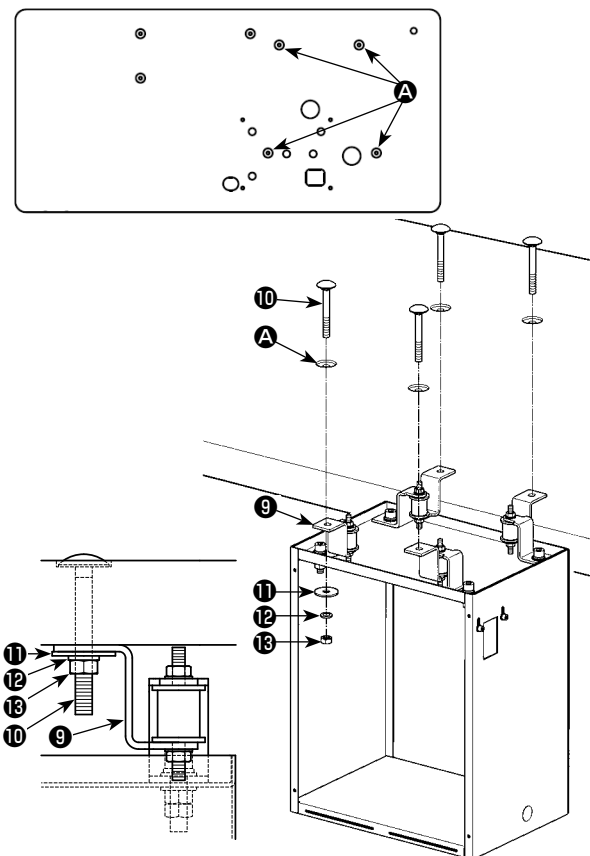
Per il tipo CE



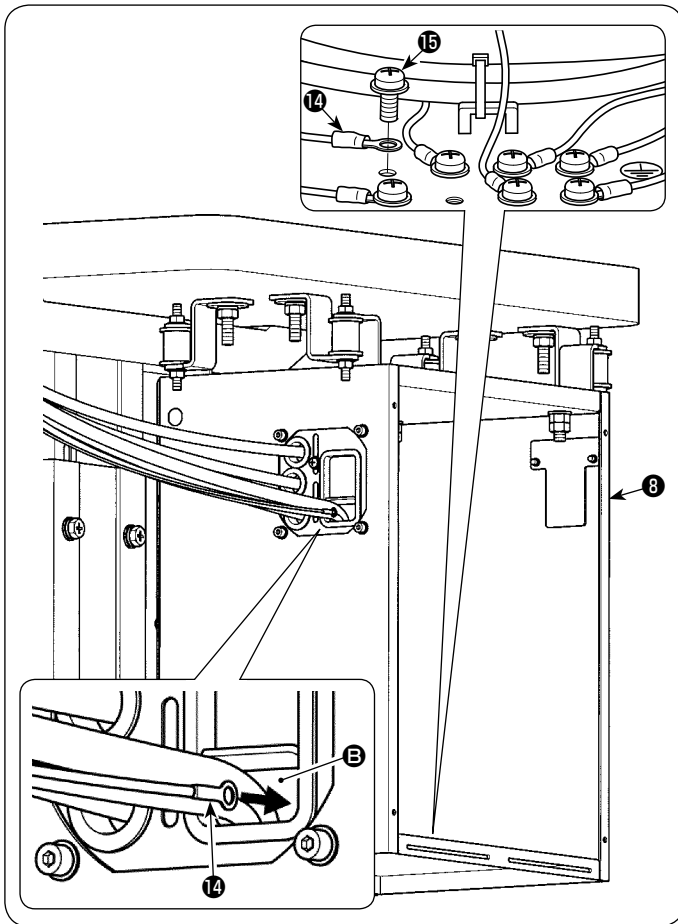
Per altri tipi tranne il tipo CE



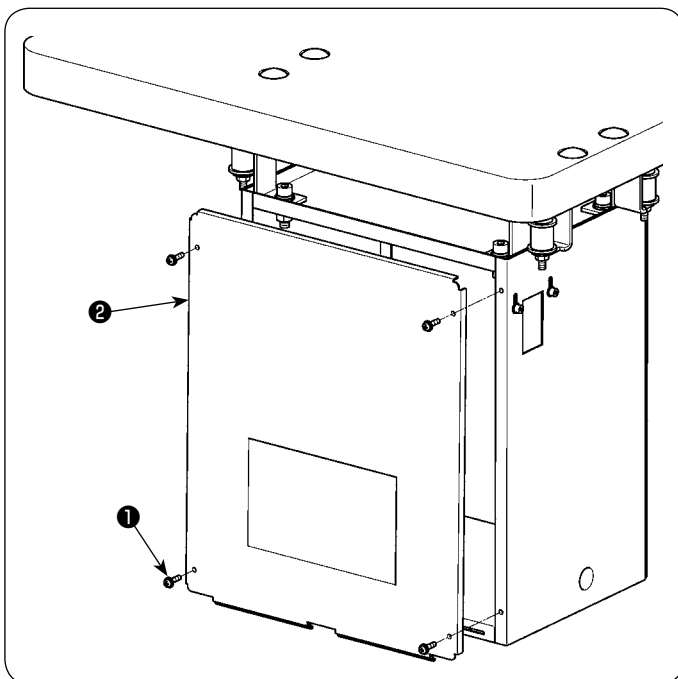
Per il tipo CE



- 3) Piantare le viti prigioniera **10** (4 pezzi) per la sospensione della centralina di controllo nei fori **A** (4 posizioni) della vite prigioniera.
- 4) Inserire la vite prigioniera **10** nella staffa (asm.) **9** della centralina di controllo. Fissarle con la rondella piana **11**, la rondella elastica **12** e il dado **13**.



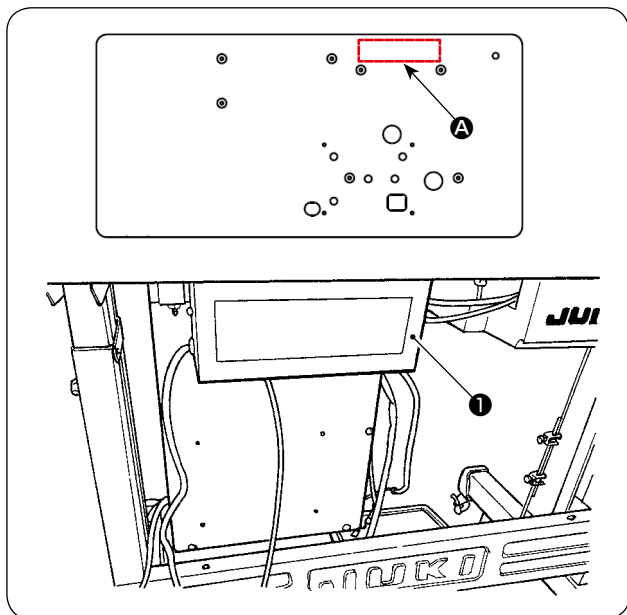
- 5) Tirare il cavo 14 di terra del motore della cinghia superiore proveniente dalla testa della macchina nella centralina 8 di controllo attraverso la sezione E.
- 6) Rimuovere la vite 15 di fissaggio dal fondo della centralina 8 di controllo. Fissare il cavo 14 di terra del motore della cinghia superiore.



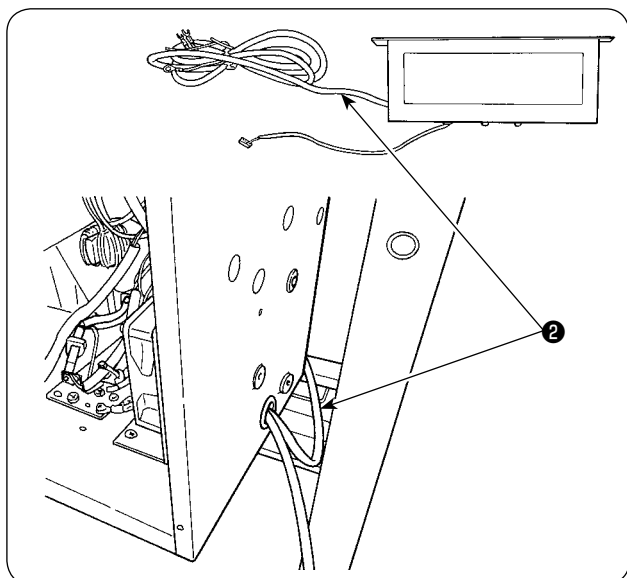
- 7) Fissare il coperchio posteriore 2 con le viti 1 (4 pezzi) di fissaggio.

* Per il tipo CE, fissare il coperchio dopo aver eseguito l'articolo successivo "3-3. Installazione della centralina reattore (solo per il tipo CE)".

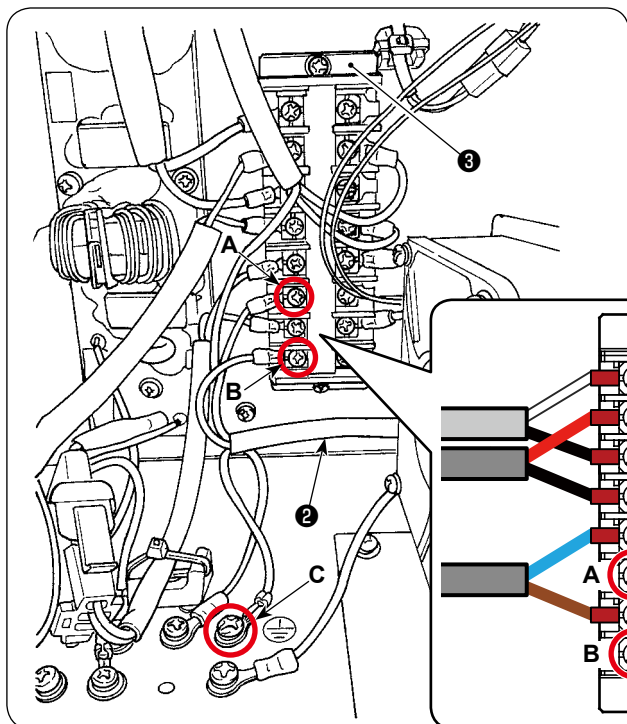
3-3. Installazione della centralina reattore (solo per il tipo CE)



1) Installare la centralina reattore ❶ in dotazione con la SC-921 nella posizione A.

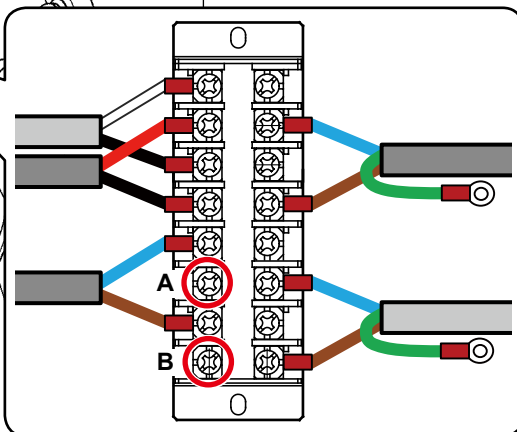


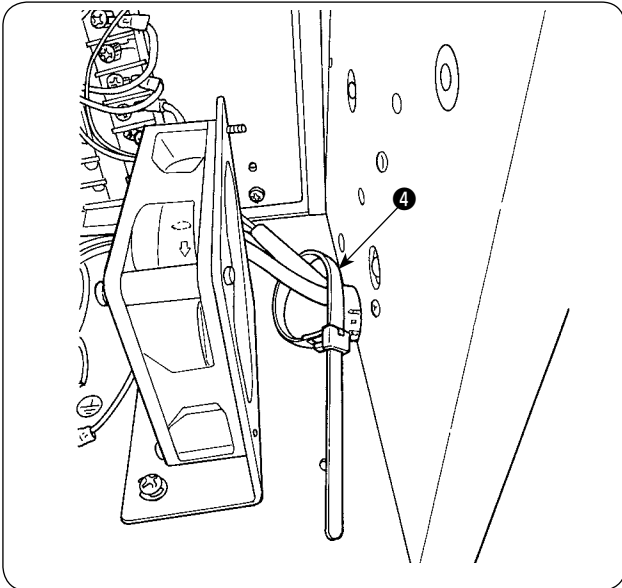
2) Il cavo (nero) ❷ di ingresso del reattore è stato già estratto dalla faccia laterale della centralina reattore. Tirare questo cavo (nero) ❷ di ingresso del reattore dentro il MC-450.



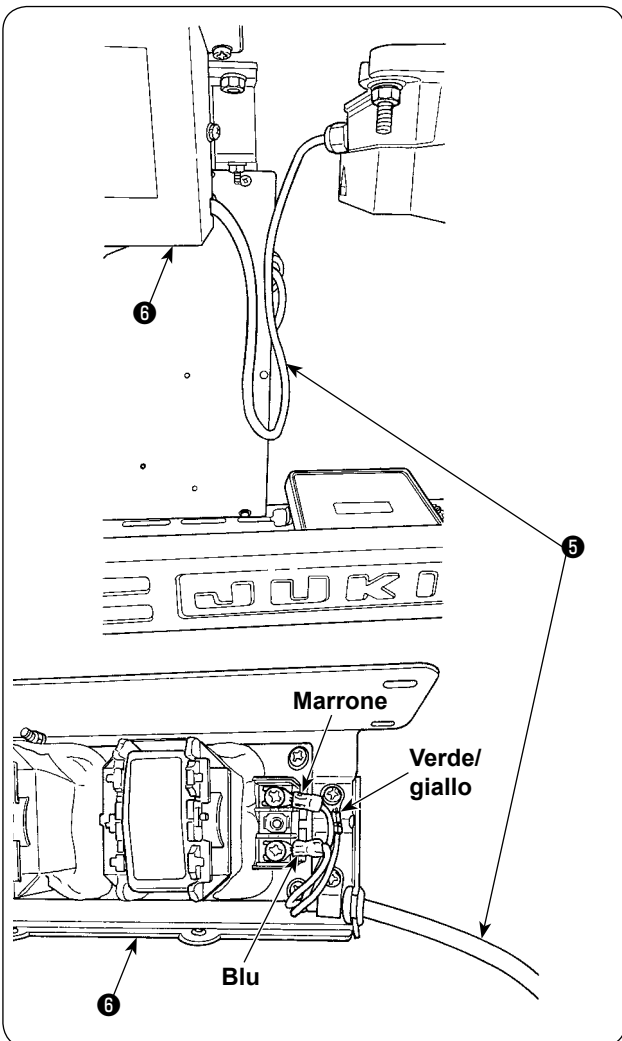
3) Collegare il cavo di ingresso del reattore tirato dentro il MC-450 nel passaggio 2 sopra indicato alla morsetteria ❸ e al telaio della centralina di controllo.

Collegare il cavo blu ad A, quello marrone a B e quello verde/giallo a C, e fissarli rispettivamente con le viti.





- 4) Fissare la fascetta fermacavi ④ al fine di evitare che i cavi si sfilino dalla morsettiere e dal telaio della centralina di controllo.

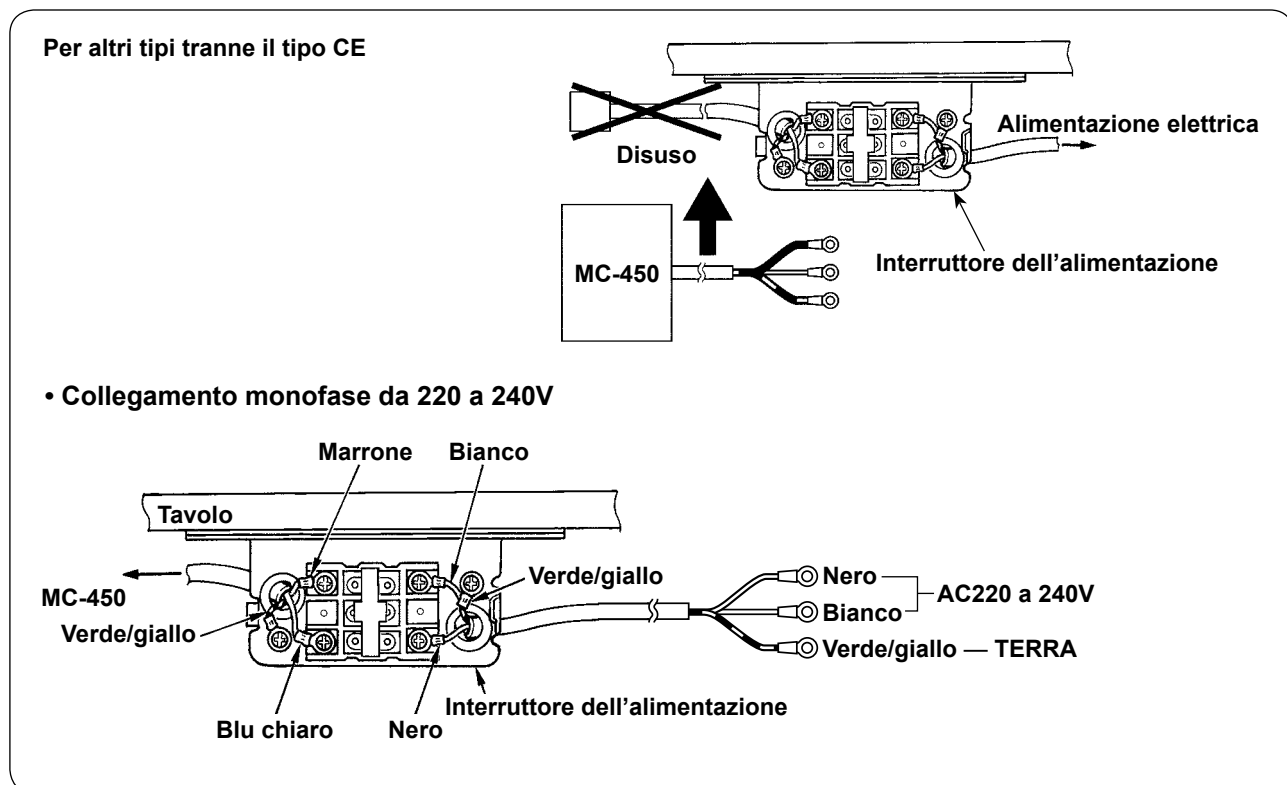
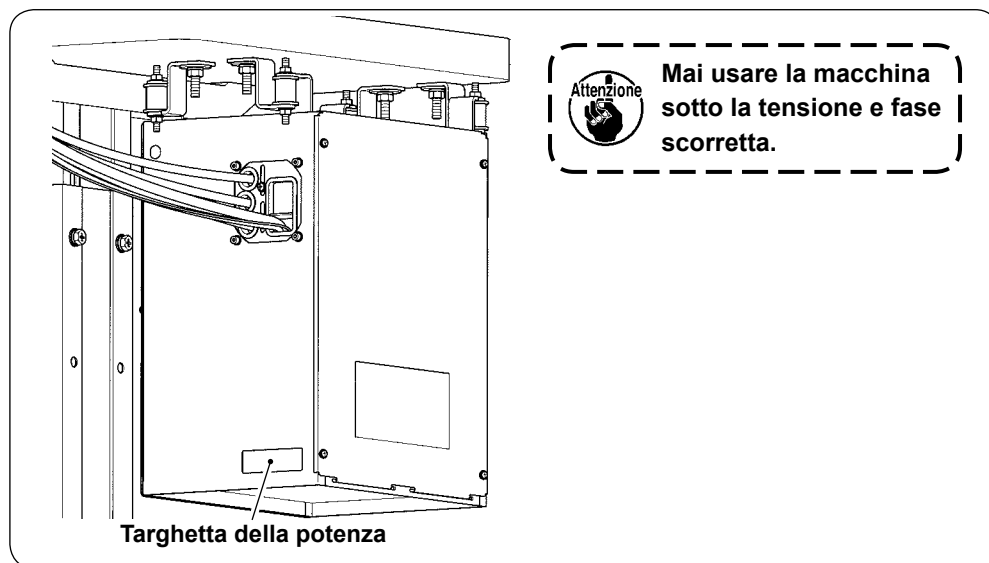


- 5) Rimuovere il coperchio della centralina reattore. Collegare il cavo ⑤ di ingresso CA estratto dalla SC-921 alla centralina reattore ⑥.

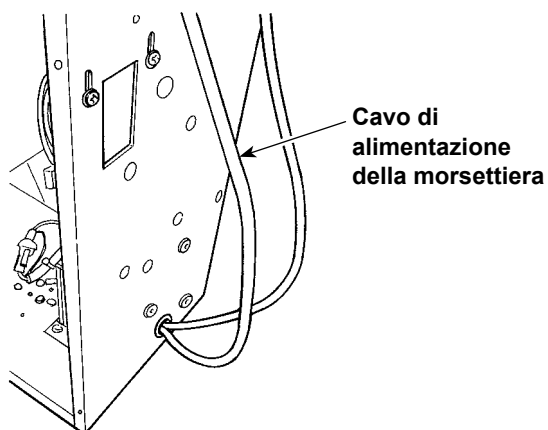
3-4. Collegamento e installazione del cavo dell'interruttore di alimentazione

(1) Collegamento del cavo di alimentazione e cavo di collegamento del MC-450 all'interruttore di alimentazione

La specifica di tensione è indicata sulla targhetta. Collegare il cavo secondo le specifiche.

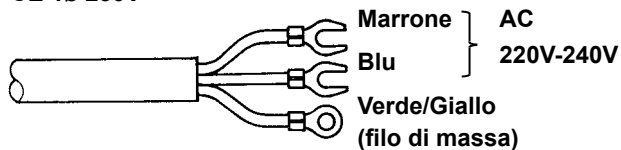


Per il tipo CE



Collegare l'interruttore di alimentazione al cavo (grigio) di alimentazione della morsetteria proveniente dalla faccia laterale del MC-450.

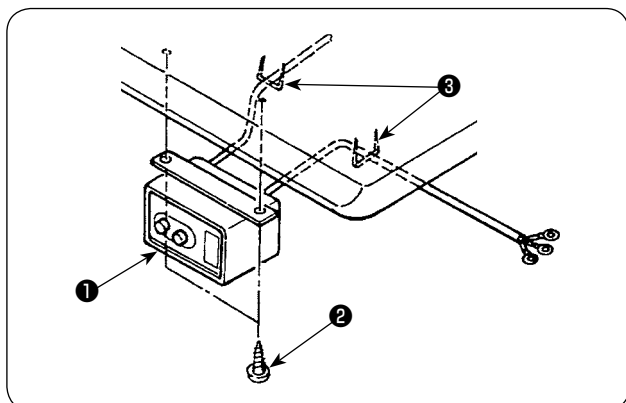
CE 1ø 230V



Installazione dell'interruttore dell'alimentazione
Collegare il cavo dell'alimentazione all'interruttore dell'alimentazione.

[Specifica "CE"]

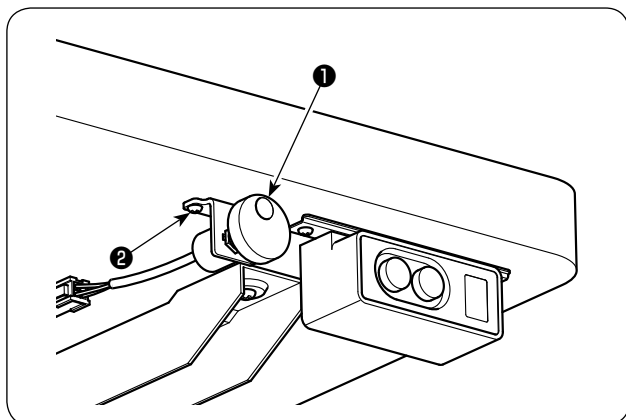
Monofase 230V : Cavi dell'alimentazione: marrone, blu, e verde/giallo (filo di massa).



(2) Installazione dell'interruttore dell'alimentazione (Per altri tipi tranne il tipo CE)

Fissare l'interruttore dell'alimentazione ① sotto il tavolo della macchina con le viti per legno ②.

Fissare il cavo con i chiodi ③ in dotazione con la macchina come accessori a seconda delle forme di uso.



3-5. Installazione della manopola "jog dial"

Fissare la manopola "jog dial" ① sotto il tavolo della macchina con le viti ② (2 pezzi) per legno.

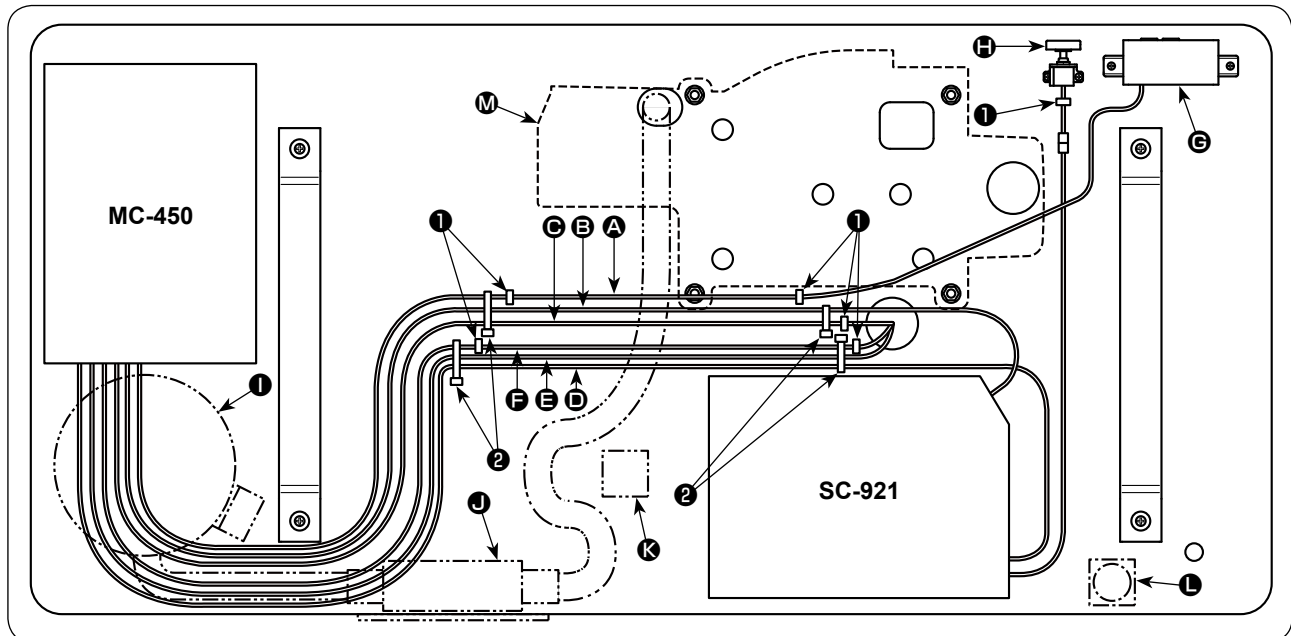
3-6. Cablaggio e connessione dei cavi

(1) Cablaggio sulla superficie inferiore del tavolo

Fissare i cavi sul tavolo con i chiodi ❶ e la fascetta fermacavi ❷ in dotazione con la macchina come accessori.

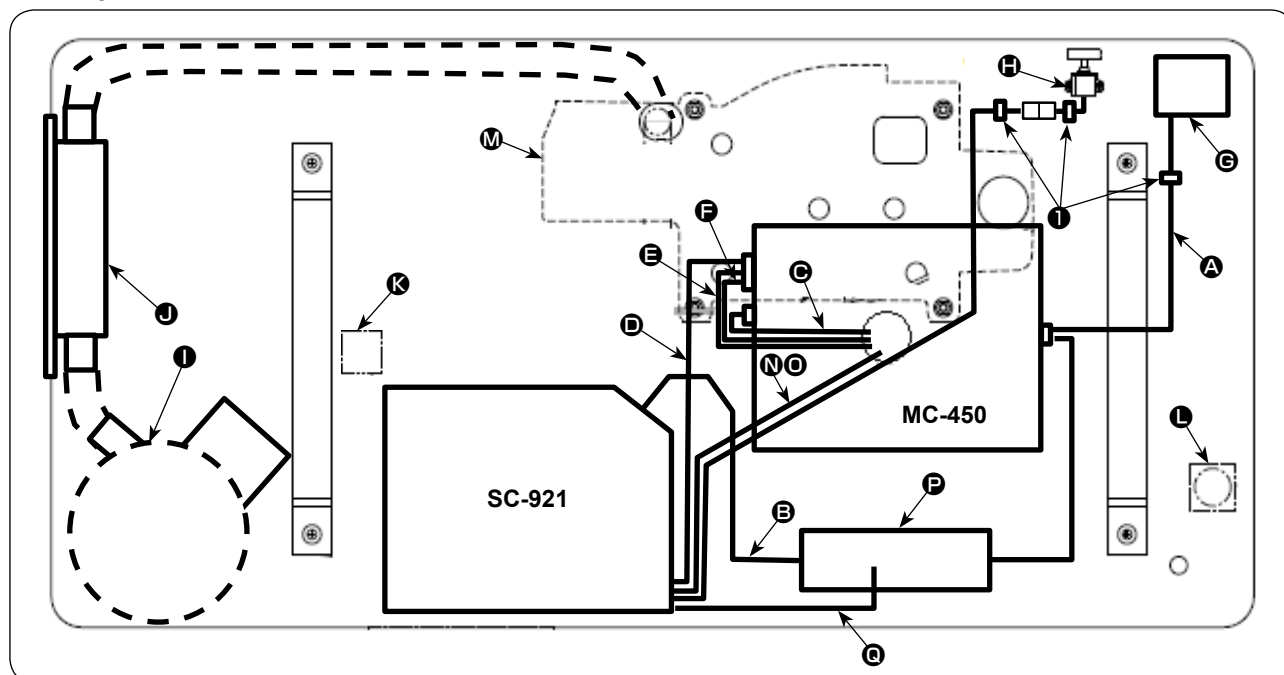
Attenzione Non conficcare i chiodi ❶ troppo profondamente. Tenere presente che i chiodi conficcati troppo profondamente possono provocare un corto circuito o danneggiare i cavi.

Per altri tipi tranne il tipo CE



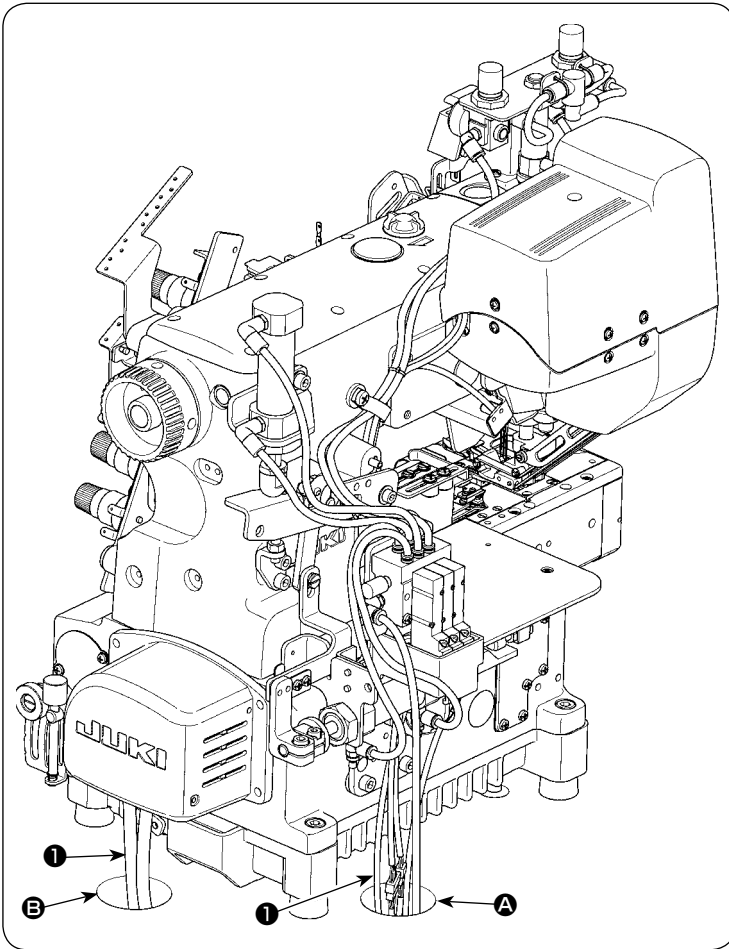
- ❶ Cavo di alimentazione (estremità del cavo : terminale di tipo rotondo)
- ❷ Cavo di ingresso dell'alimentazione (estremità del cavo : connettore 4P)
- ❸ Motore della cinghia superiore (estremità del cavo : connettore 6P)
- ❹ Cavo proveniente dal MC-450 (estremità del cavo : connettore 13P)
- ❺ Cavo di terra del motore della cinghia superiore
- ❻ Cavo dell'encoder del motore della cinghia superiore (estremità del cavo : connettore 12P)
- ❼ Interruttore dell'alimentazione
- ❽ Manopola "jog dial"
- ❾ Sacchetto per ritagli di tessuto (Componenti del MC37)
- ❿ Dispositivo di aspirazione (Componenti del MC37)
- Ⓚ Valvola solenoide (Componenti del MC37)
- Ⓛ Regolatore dell'aria
- Ⓜ Testa della macchina per cucire

Per il tipo CE

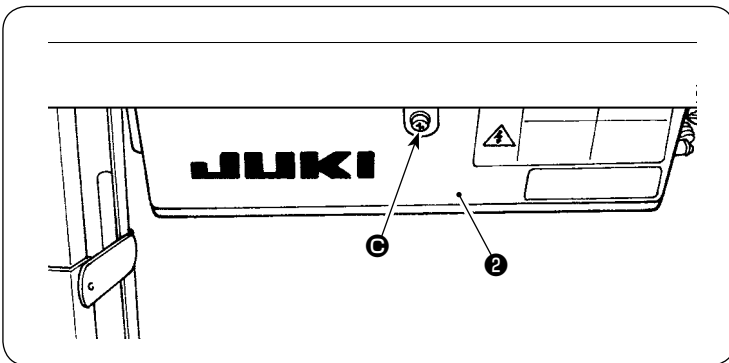


- Ⓐ Cavo di alimentazione della morsetteria del MC-450 (estremità del cavo : terminale di tipo rotondo)
- Ⓑ Cavo di ingresso della centralina reattore (estremità del cavo : morsetto a Y)
- Ⓒ Motore della cinghia superiore (estremità del cavo : connettore 6P)
- Ⓓ Cavo proveniente dal MC-450 (estremità del cavo : connettore 13P)
- Ⓔ Cavo di terra del motore della cinghia superiore
- Ⓕ Cavo dell'encoder del motore della cinghia superiore (estremità del cavo : connettore 12P)
- Ⓖ Interruttore dell'alimentazione
- Ⓗ Manopola "jog dial"
- Ⓘ Sacchetto per ritagli di tessuto (Componenti del MC37)
- Ⓝ Dispositivo di aspirazione (Componenti del MC37)
- Ⓚ Valvola solenoide (Componenti del MC37)
- Ⓛ Regolatore dell'aria
- Ⓜ Testa della macchina per cucire
- Ⓝ Cavo del commutatore della pressione del piedino premistoffa
- Ⓞ Cavo della valvola solenoide
- Ⓟ Centralina reattore
- Ⓠ Cavo del motore del ventilatore della centralina reattore
- Ⓡ Cavo di ingresso CA della SC-921

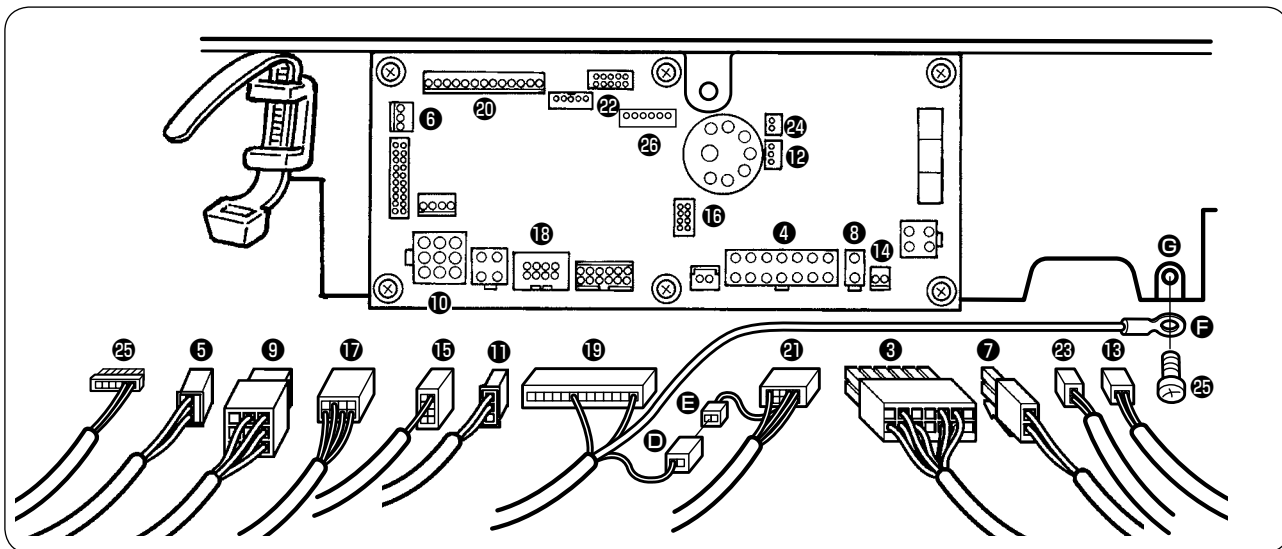
(2) Collegamento dei cavi



- 1) Fare passare i cavi ❶ provenienti dalla testa della macchina attraverso ❸ e ❹ nel tavolo e instradarli verso il basso.



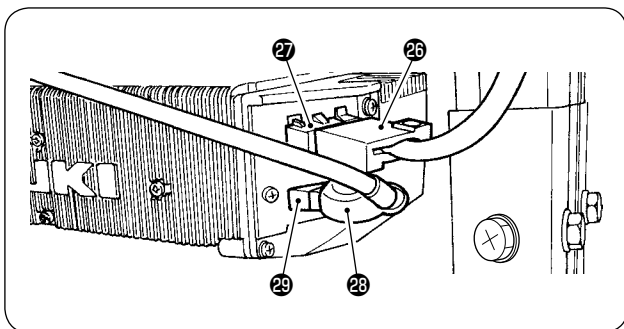
- 2) Allentare la vite ❸ nel coperchio ❹ con un cacciavite per aprire il coperchio ❹.



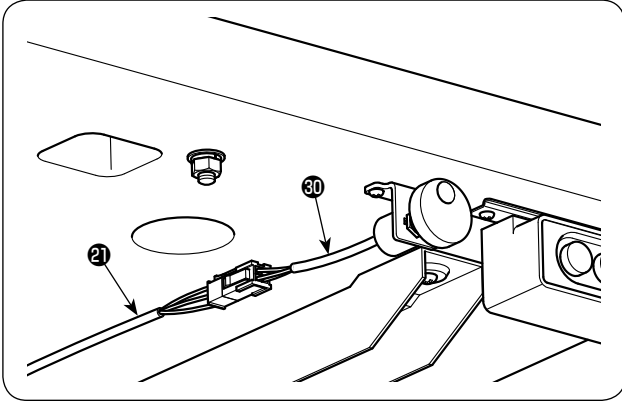
3) Inserire i cavi nei connettori corrispondenti sulla scheda a circuito stampato della SC-921 facendo riferimento alla combinazione tra i cavi e i connettori elencati nella tabella seguente.

Cavo	Connettore
③ Cavo proveniente dalla testa della macchina (connettore 14P)	④ CN36
⑤ Cavo proveniente dalla testa della macchina (connettore 3P)	⑥ CN42
⑦ Cavo proveniente dall'alzapiedino (connettore 2P)	⑧ CN37
⑨ Cavo proveniente dal motore (connettore 9P)	⑩ CN30
⑪ Cavo del sensore del pedale (connettore 3P)	⑫ CN34
⑬ Cavo della ventola del motore (connettore 2P)	⑭ CN58
⑮ Cavo della valvola solenoide (24V) (connettore 8P)	⑯ CN56
⑰ Cavo del CP-18 (connettore 8P)	⑱ CN38
⑲ Cavo proveniente dal MC-450 (connettore 13P)	⑳ CN50
㉑ Cavo di giunzione della manopola "jog dial" (connettore 10P)	㉒ CN51
㉓ Cavo della valvola solenoide (TERRA) (connettore 2P)	㉔ CN55
㉕ Cavo del motore del ventilatore della centralina reattore * Solo il tipo CE.	㉖ CN62

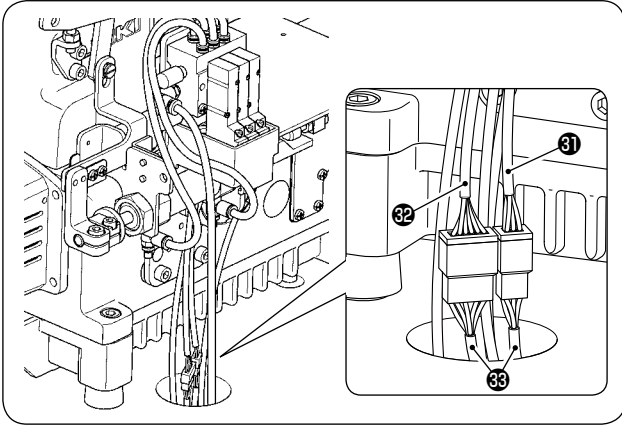
- 4) Collegare il connettore ㉑ proveniente dal cavo (connettore 13P) ⑲, proveniente a sua volta dal MC-450 con il connettore ㉒ proveniente dal cavo ㉑ di giunzione della manopola "jog dial".
- 5) Fissare il cavo ㉕ di terra proveniente dal cavo (connettore 13P) ⑲, proveniente a sua volta dal MC-450 nel foro filettato ㉖ nel telaio della SC-921 con la vite ㉕ di fissaggio in dotazione con la macchina come accessori.



- 6) (Per altri tipi tranne il tipo CE) Inserire il cavo ㉖ di alimentazione in ingresso per la centralina di controllo SC proveniente dal MC-450 nel connettore ㉗ sulla faccia laterale della SC-921.
- 7) Inserire il cavo ㉓ di uscita del motore nel connettore ㉔.



8) Collegare il cavo 30 della manopola "jog dial" con il cavo 21 di giunzione della manopola "jog dial".

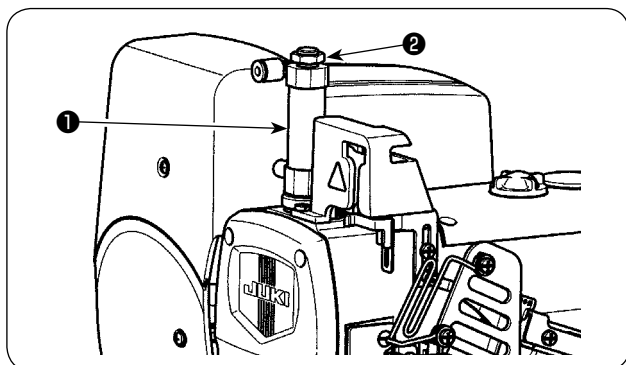


9) Collegare il cavo 31 del motore della cinghia superiore e il cavo 32 dell'encoder con il cavo 33 di collegamento proveniente dal MC-450.

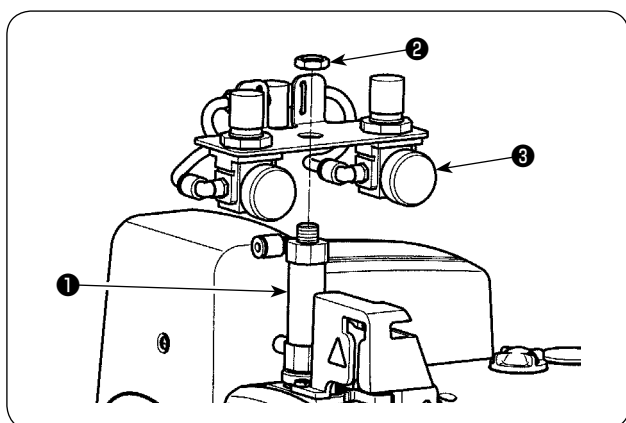
3-7. Installazione del regolatore dell'aria



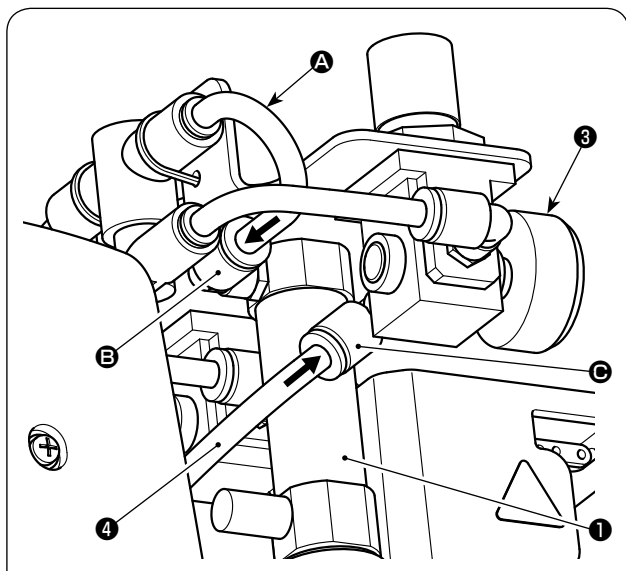
Installare il coperchio della barra ago prima dell'installazione del regolatore dell'aria.



- 1) Togliere il dado **2** montato all'estremità superiore del cilindro **1** di pressione del piedino premistoffa.



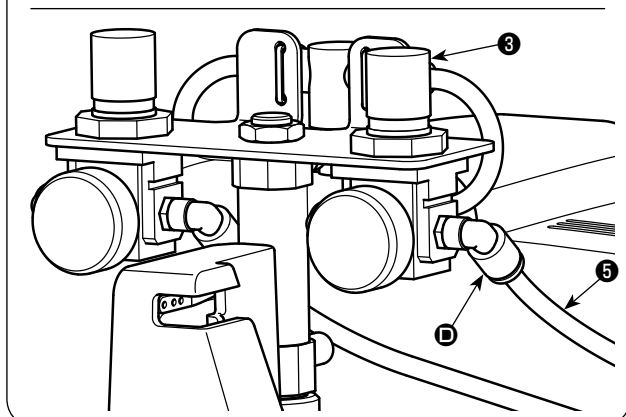
- 2) Fissare il regolatore **3** (asm.) dell'aria al cilindro **1** di pressione del piedino premistoffa con il dado **2** che è stato rimosso nel passaggio 1).



- 3) Inserire il tubo **A** dell'aria proveniente dal regolatore **3** (asm.) dell'aria nell'accoppiamento **B** del cilindro **1** di pressione del piedino premistoffa.

- 4) Inserire il tubo **4** dell'aria collegato alla testa della macchina nell'accoppiamento **C** del regolatore **3** (asm.) dell'aria.

- 5) Inserire il tubo **5** dell'aria collegato alla testa della macchina nell'accoppiamento **D** del regolatore **3** (asm.) dell'aria.

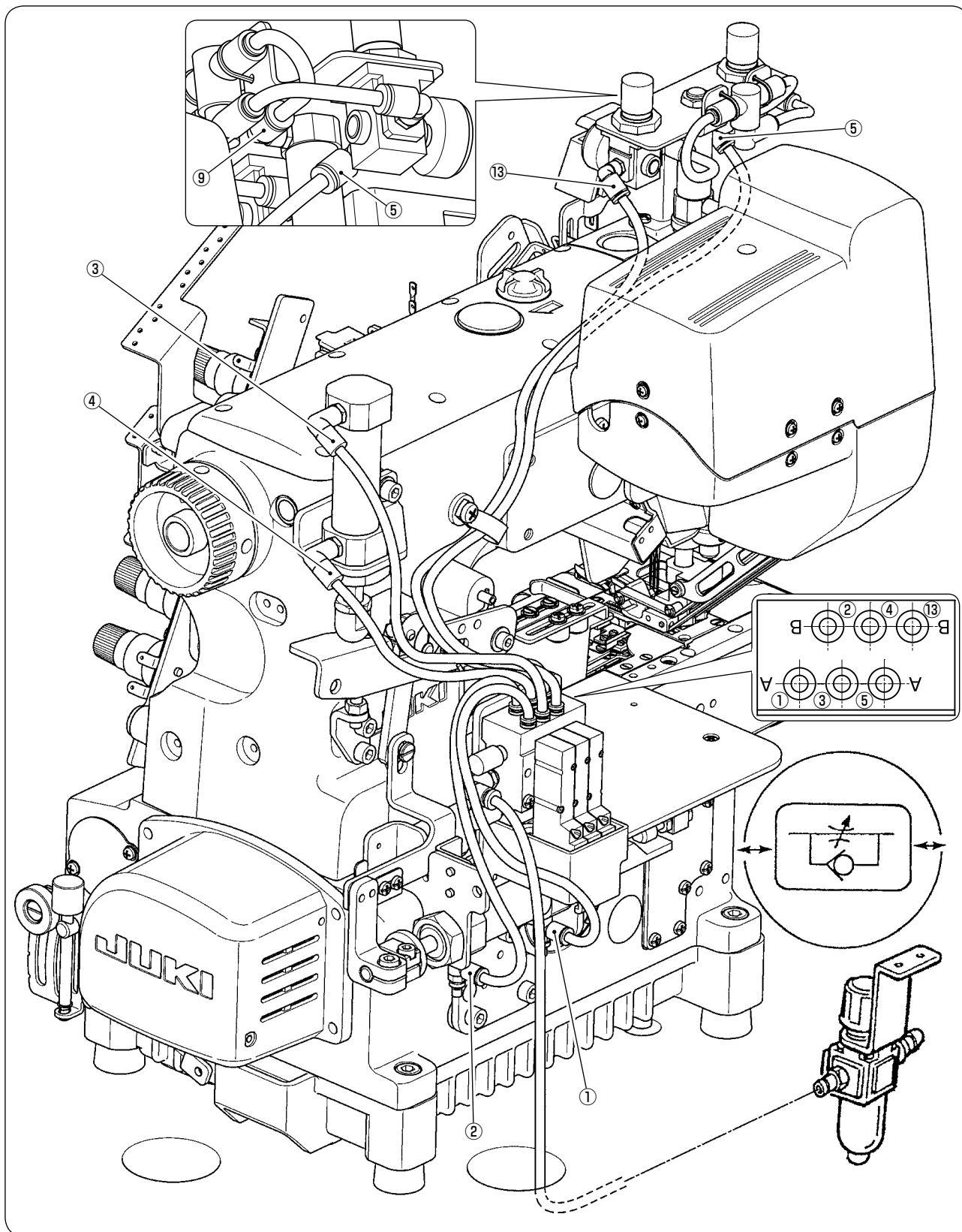


3-8. Disegno della tubazione dell'aria

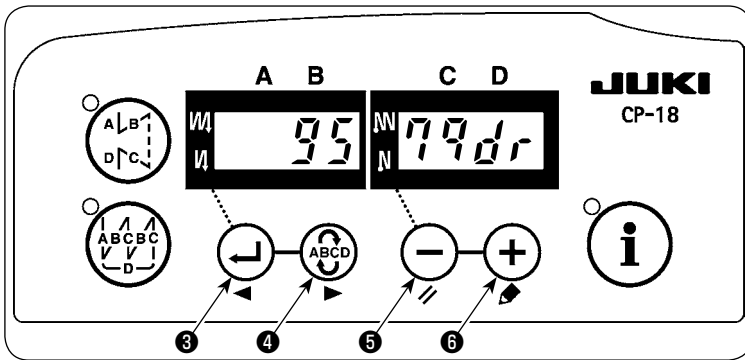


AVVERTIMENTO :

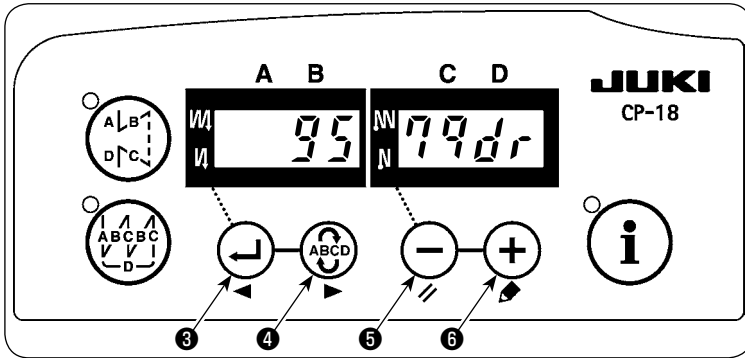
Come misura di sicurezza contro possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, prima di iniziare le seguenti operazioni aver cura di spegnere la macchina e di assicurarsi che il motore sia fermo. Inoltre, tagliare l'alimentazione dell'aria dal compressore d'aria.





3-9. Procedura di impostazione della testa della macchina

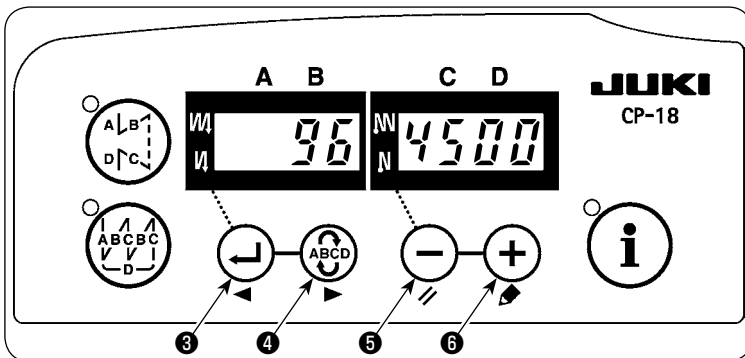




1) Chiamare l'impostazione della funzione No. 95.



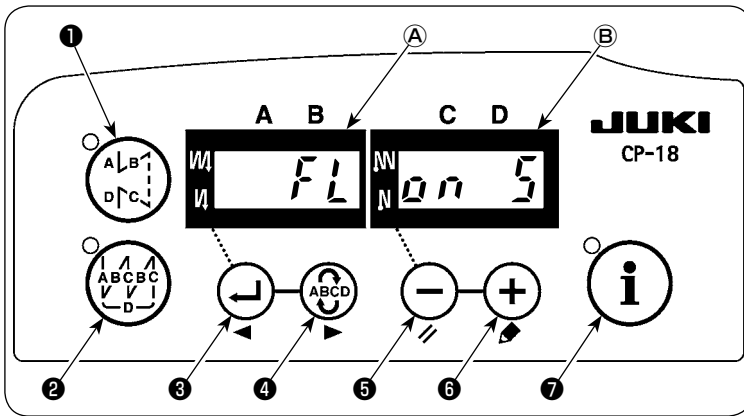
2) Il tipo di testa della macchina può essere selezionato premendo l'interruttore  5 (o l'interruttore  6).


Tipo di testa della macchina	Nome del modello
79dr	MF-7900DR-H24




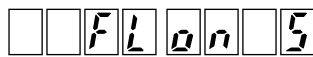
3) Dopo aver selezionato il tipo di testa della macchina, premendo l'interruttore  3 (o l'interruttore  4), il passo procede a "94" o "96", e l'indicazione cambia automaticamente al contenuto dell'impostazione corrispondente al tipo di testa della macchina.

3-10. Impostazione della funzione dell'alzapiedino automatico

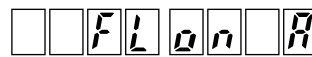


- 1) Accendere l'interruttore dell'alimentazione tenendo premuto l'interruttore  **5**.
- 2) "FL ON" è visualizzato sugli indicatori **A** e **B** con il suono "pio", e la funzione di sollevamento automatico del piedino premistoffa è resa valida.

FL ON : L'alzapiedino automatico diventa valido. La selezione dell'alzapiedino automatico azionato da elettrovalvola (+33V) o azionato da aria (+24V) può essere effettuata con l'interruttore  **6**. (La commutazione viene effettuata all'alimentazione di azionamento +33V o +24V del CN37.)



Indicazione dell'azionamento a elettrovalvola (+33V)



Indicazione dell'azionamento ad aria (+24V)

*** Per questo modello di macchina per cucire, selezionare "azionamento ad aria".**

FL OFF : La funzione di alzapiedino automatico non lavora. (Allo stesso modo, il piedino premistoffa non viene sollevato automaticamente quando la cucitura programmata è completata.)

- 3) Spegner l'interruttore dell'alimentazione, accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione per ritornare al modo operativo normale.



1. Se la funzione di sollevamento automatico è erroneamente impostata, il solenoide può bruciarsi. È pertanto necessario impostare correttamente la funzione di sollevamento automatico.
2. Aver cura di accendere di nuovo l'interruttore dell'alimentazione dopo che cinque secondo o più è passato. (Se la macchina per cucire viene accesa immediatamente dopo averla spenta, l'impostazione potrebbe non essere commutata bene.)
3. L'alzapiedino automatico non viene azionato tranne che questa funzione venga selezionata correttamente.
4. Quando "FL ON" è selezionato senza installare il dispositivo alzapiedino automatico, l'avvio è momentaneamente ritardato a inizio cucitura. Inoltre, aver cura di selezionare "FL OFF" quando l'alzapiedino automatico non è installato poiché l'interruttore di inversione del trasporto potrebbe non funzionare.

3-11. Codice errore

La MF-7900DR ha i suoi errori specifici come descritto di seguito. Per altri errori, fare riferimento al Manuale d'Istruzioni per la SC-921.

No.	Descrizione dell'errore rilevato	Causa supponibile dell'avvenimento	Articoli da controllare
E968	Errore di driver del motore (interno del MC-450)	<ul style="list-style-type: none">• Il tempismo per la riattivazione dell'alimentazione è prematuro.• Il cavo del motore o il cavo dell'encoder è scollegato o rotto.• Guasto del driver del motore	<ul style="list-style-type: none">• Aspettare per più di cinque secondi e riaccendere l'alimentazione.• Controllare se il seguente connettore del cavo del motore/encoder è scollegato o meno o se il cavo è rotto o meno. Connettori del cavo del motore: MOT_3D (lato motore) - MD_CN3 (lato MC-450) Connettori del cavo dell'encoder: MOT_2D (lato motore) - MD_CN2 (lato MC-450)

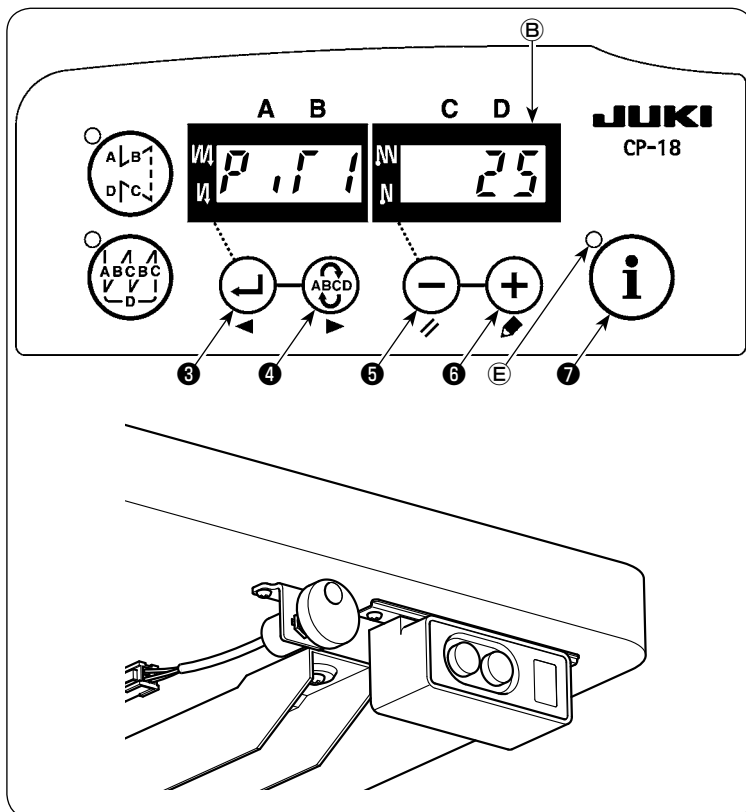
Nei casi seguenti, prima di giudicare il caso come inconveniente controllare nuovamente.

No.	Fenomeno	Causa	Misura correttiva
1	La cinghia del trasporto superiore non funziona durante la cucitura (nel caso in cui l'errore E968 non si sia verificato)	<ul style="list-style-type: none">• Il connettore CN50 (lato SC-921) o MD_CN1 (lato MC-450) del cavo di comando del motore è scollegato o non è collegato in modo sicuro.	<ul style="list-style-type: none">• Controllare se il connettore è scollegato o meno.• Inserire nuovamente il connettore scollegato/allentato in modo sicuro.

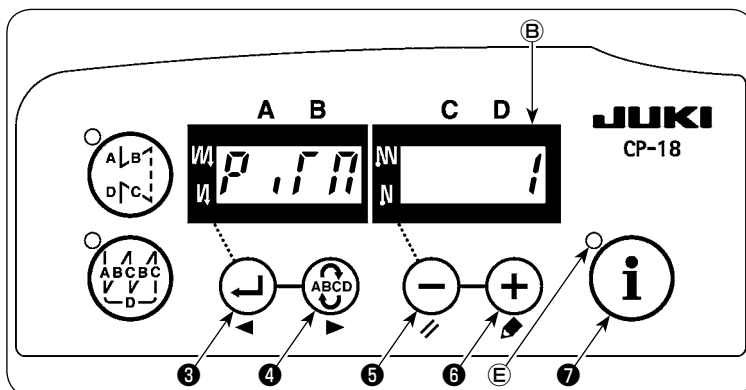
4. IMPOSTAZIONE DELLA FUNZIONE DI TRASPORTO DELLA CINGHIA SUPERIORE

4-1. Registrazione del modello di passo del trasporto

Cinque diversi modelli di passo del trasporto possono essere registrati al massimo.



- 1) Tenere premuto l'interruttore **i** 7 per accedere alla modalità di impostazione a tocco singolo. Il LED **E** si accende.
- 2) Premere l'interruttore **↶** 3 (o l'interruttore **ABCD** 4) per selezionare la modalità (tra PiT1 e PiT5) nella quale il modello di passo del trasporto viene registrato.
- 3) Impostare il passo del trasporto premendo l'interruttore **-** 5 (o l'interruttore **+** 6).
- * "25" illustrato nella finestra **B** sul display si riferisce al passo del trasporto di 2,5 mm.



- 4) Premere l'interruttore **↶** 3 (o l'interruttore **ABCD** 4) per selezionare "PiTM" e impostare la modalità (tra 1 e 5) da utilizzare.
- 5) Premere l'interruttore **i** 7 per registrare il passo del trasporto. Il LED **E** si spegne.



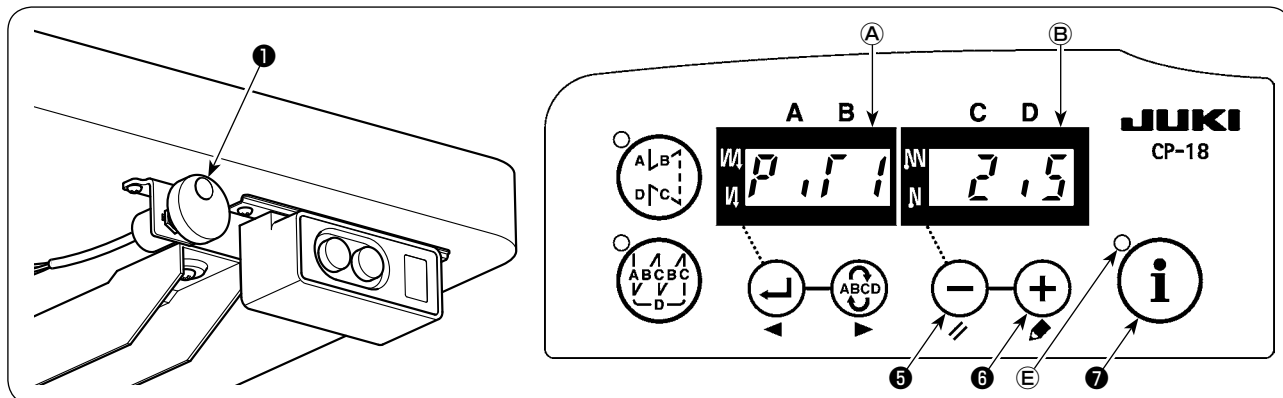
Nel caso in cui il passo del trasporto sia impostato ma non sia registrato nel passaggio 5), il valore di impostazione rimarrà valido finché l'alimentazione alla macchina per cucire non venga disattivata. Una volta che l'alimentazione alla macchina per cucire viene disattivata, il passo del trasporto ritornerà al valore che era operante prima dell'impostazione.

4-2. Impostazione del passo del trasporto

In aggiunta al metodo di impostazione del passo del trasporto tramite il pannello operativo, il passo del trasporto può essere impostato entro la gamma compresa tra 0,9 e 3,6 mm (con incrementi di 0,1 mm) mediante la manopola "jog dial".



1. Tenere presente che la cucitura senza il materiale posto tra il piedino premistoffa e la placca ago può rompere la cinghia superiore. È quindi assolutamente vietato fare funzionare la macchina per cucire senza il materiale.
2. Il passo del trasporto finito può essere diverso dal passo del trasporto visualizzato sul pannello operativo a seconda delle condizioni di cucitura. Ogni volta che si cambiano le condizioni di cucitura, è necessario verificare se il passo del trasporto finito è uguale a quello impostato sul pannello operativo prima di iniziare la cucitura reale.



(1) Impostazione del passo del trasporto con la manopola "jog dial"

① Impostazione del passo del trasporto

Impostare il passo del trasporto per la modalità selezionata ruotando la manopola "jog dial" ①.

- Ruotare la manopola "jog dial" in senso orario per aumentare il passo del trasporto, o ruotarla in senso antiorario per diminuirlo.
- La modalità selezionata viene visualizzata nella finestra A e il passo del trasporto viene visualizzato nella finestra B sul display.

* "2,5" illustrato nella finestra B sul display si riferisce al passo del trasporto di 2,5 mm.

② Registrazione del passo del trasporto

- 1) Tenere premuto l'interruttore **i** ⑦ per accedere alla modalità di impostazione a tocco singolo. Il LED **E** si accende.
- 2) Premere l'interruttore **i** ⑦ per registrare il passo del trasporto. Il LED **E** si spegne.



Nel caso in cui il passo del trasporto sia impostato ma non sia registrato nella procedura di cui sopra, il valore di impostazione impostato con la manopola "jog dial" ① rimarrà valido finché l'alimentazione alla macchina per cucire non venga disattivata. Una volta che l'alimentazione alla macchina per cucire viene disattivata, il passo del trasporto ritorna al valore precedentemente registrato in memoria.

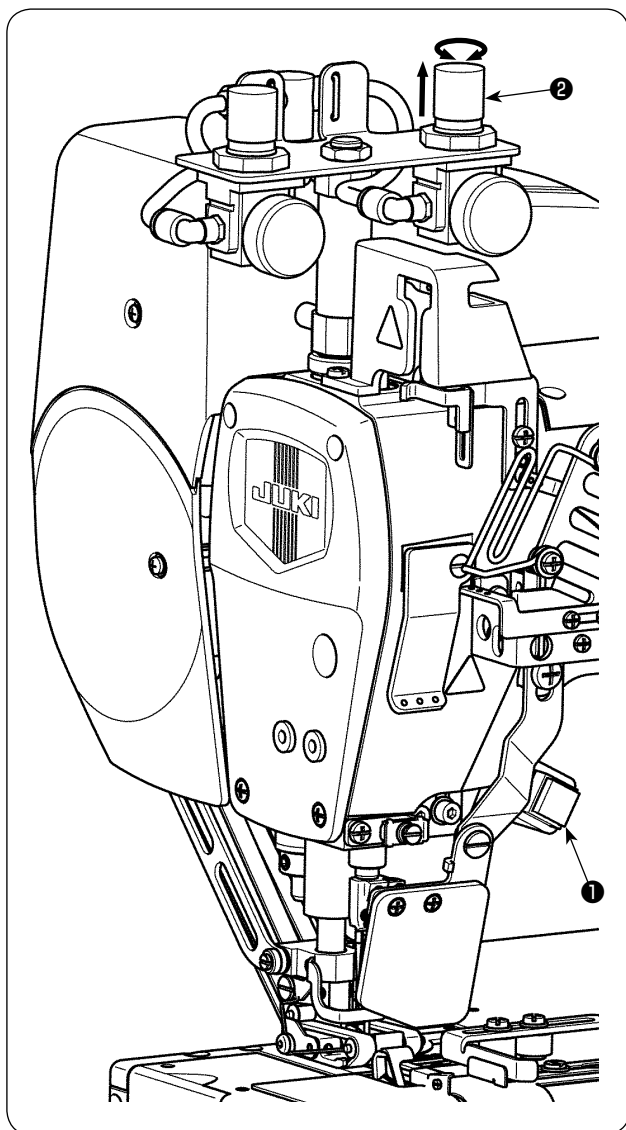
(2) Impostazione del passo del trasporto sul pannello operativo

- 1) Tenere premuto l'interruttore **i** ⑦ per accedere alla modalità di impostazione a tocco singolo. Il LED **E** si accende.
- 2) Impostare il passo del trasporto premendo l'interruttore **-** ⑤ (o l'interruttore **+** ⑥).
- 3) Premere l'interruttore **i** ⑦ per registrare il passo del trasporto. Il LED **E** si spegne.



Nel caso in cui il passo del trasporto della cinghia superiore venga cambiato significativamente, il passo del trasporto del trasporto inferiore va modificato di conseguenza.

5. PRESSIONE DEL PIEDINO PREMISTOFFA



La pressione del piedino premistoffa può essere commutata tra i due modelli di pressione premendo il commutatore ❶ della pressione del piedino premistoffa.

5-1. Impostazione della pressione del piedino premistoffa

Le pressioni standard del piedino premistoffa sono 0,4 MPa e 0,2 MPa.

La pressione del piedino premistoffa non è stata impostata in fabbrica al momento della consegna. È quindi necessario impostare la pressione del piedino premistoffa a seconda dell'applicazione facendo riferimento alla voce successiva.

5-2. Regolazione della pressione del piedino premistoffa

- 1) Sollevare la manopola ❷ del regolatore di pressione del piedino premistoffa. Regolare quindi la pressione del piedino premistoffa ruotando la manopola ❷.
- 2) Al termine della regolazione, spingere la manopola ❷ verso il basso alla sua posizione iniziale.

6. SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA SUPERIORE



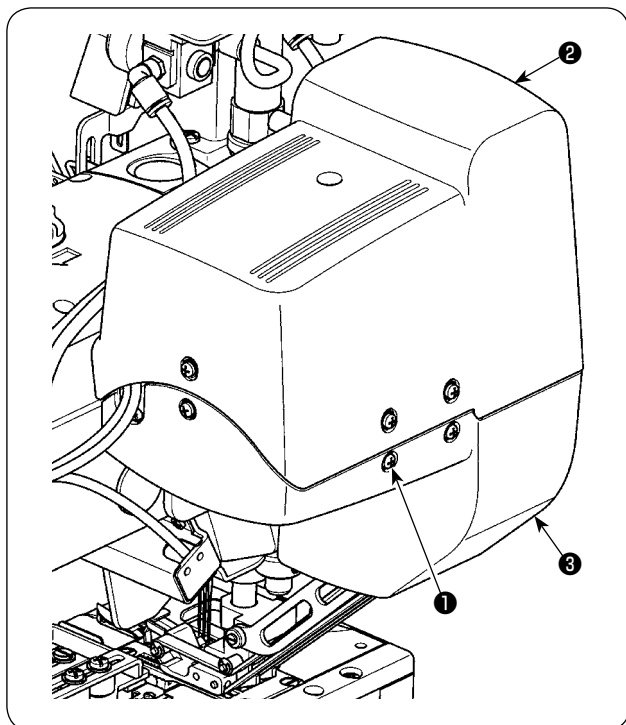
AVVERTIMENTO :

Come misura di sicurezza contro possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, prima di iniziare le seguenti operazioni aver cura di spegnere la macchina e di assicurarsi che il motore sia fermo. Inoltre, tagliare l'alimentazione dell'aria dal compressore d'aria.



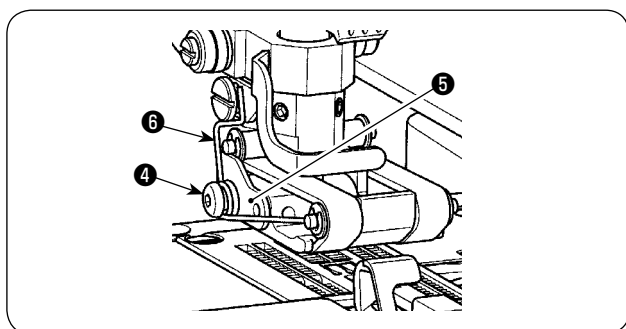
Assicurarsi di controllare regolarmente il meccanismo della cinghia superiore per verificare se residui di fili o simili sono avvolti sul meccanismo.

Sostituire la cinghia superiore con una nuova ogni sei mesi circa, controllando le cuciture finite e il grado di danneggiamento della cinghia superiore. La procedura di sostituzione della cinghia è descritta di seguito:

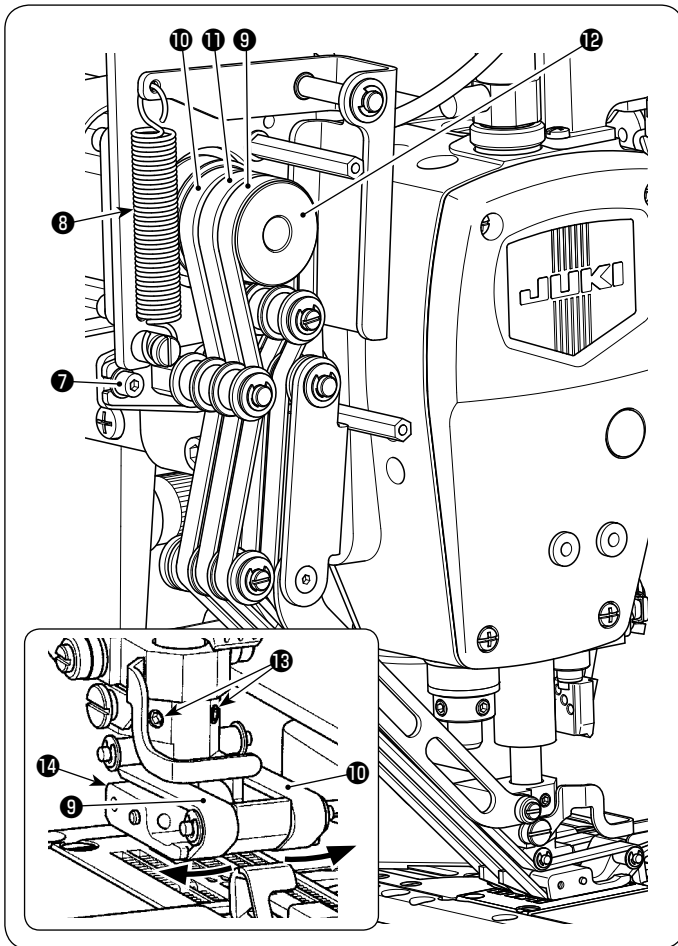


6-1. Rimozione della cinghia

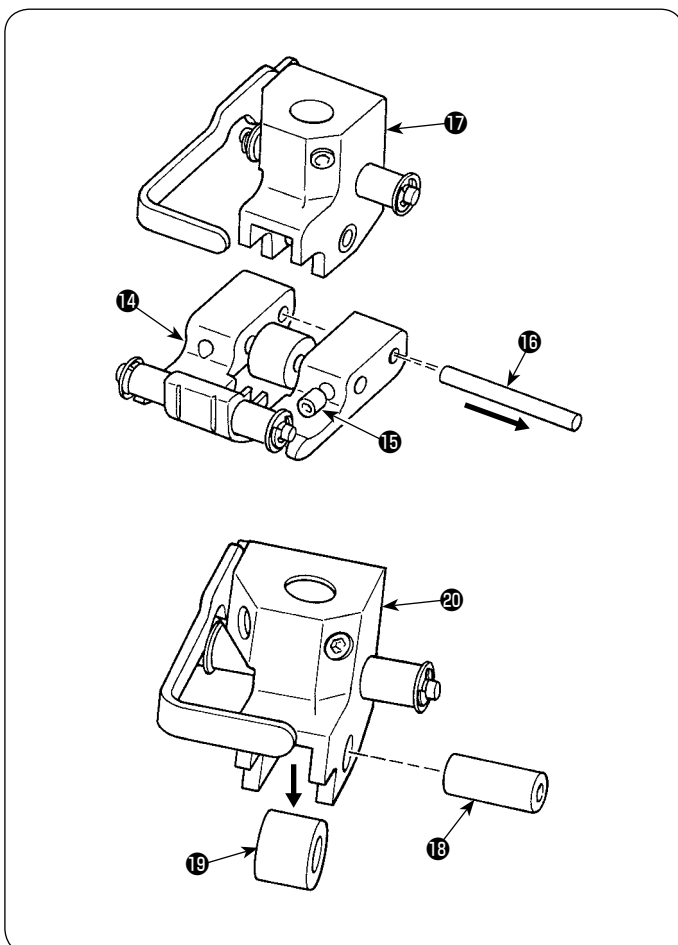
1) Allentare le viti ① (10 pezzi) di fissaggio. Rimuovere i coperchi A ② e B ③ della cinghia superiore.



2) Allentare la vite perno ④. Rimuovere la piastra ⑤ di bloccaggio e la molla anteriore ⑥ del piedino premistoffa.

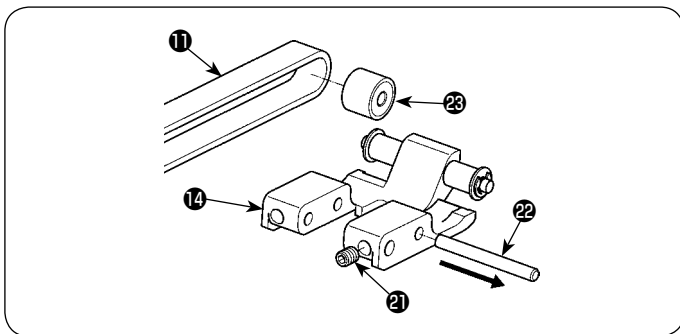


- 3) Allentare le viti **7** (2 pezzi) di fissaggio dalla piastra di regolazione della tensione della cinghia.
- 4) Rimuovere la molla **8** del bilanciere.
- 5) Rimuovere la cinghia sinistra **9** dal lato dell'estremità del piedino premistoffa.
- 6) Rimuovere la cinghia destra **10** dal lato dell'estremità del piedino premistoffa.
- 7) Rimuovere la sezione di puleggia **12** di azionamento della cinghia intermedia **11**.
- 8) Allentare le viti **13** (2 pezzi) di fissaggio. Rimuovere il piedino premistoffa **14**.

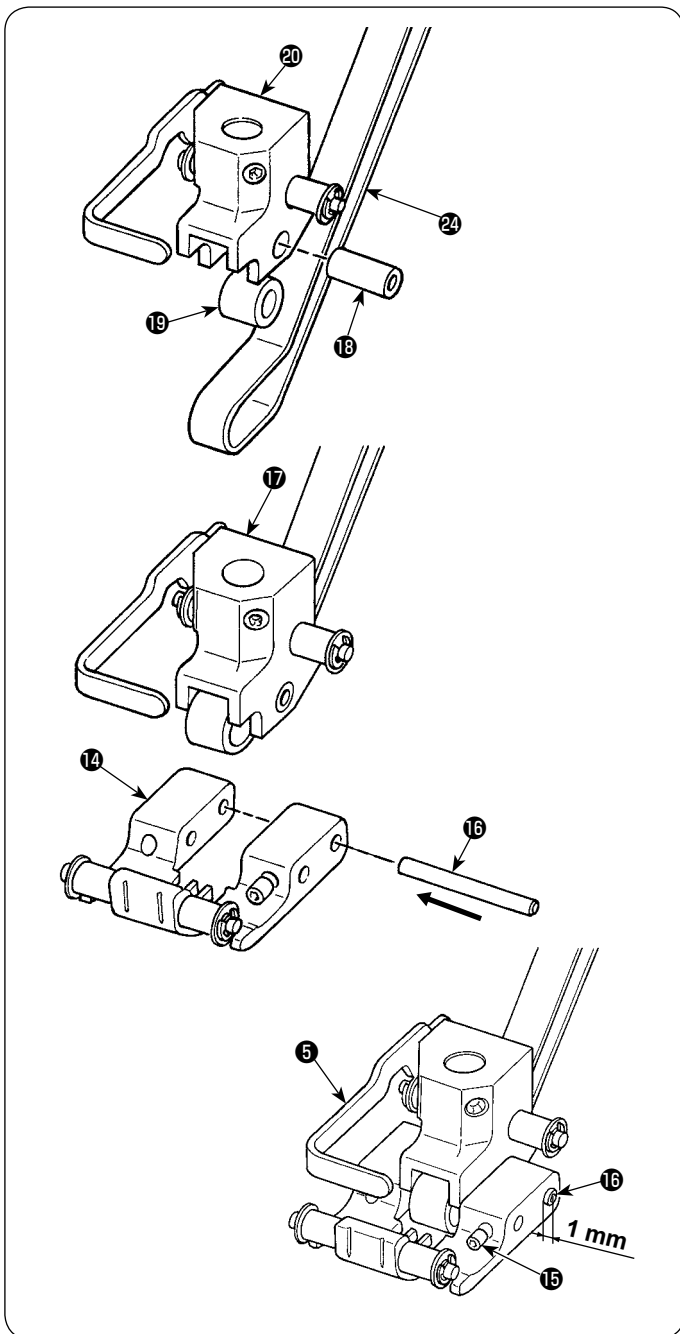


- 9) Allentare la vite **15** di fissaggio dalla parte anteriore del piedino premistoffa. Estrarre l'albero (posteriore) **16** della puleggia. In questo stato, il piedino premistoffa **14** è staccato dalla base asm. **17** del piedino premistoffa.

Estrarre il collare **18** della puleggia dalla base del piedino premistoffa. La puleggia (posteriore) **19** del piedino premistoffa è staccata dalla base **20** del piedino premistoffa.



10) Allentare la vite **21** di fissaggio dalla parte posteriore del piedino premistoffa. Estrarre l'albero (anteriore) **22** della puleggia. Ora, il piedino premistoffa **14** e la puleggia (anteriore) **23** del piedino premistoffa sono separati e quindi si può rimuovere la cinghia intermedia **11**.



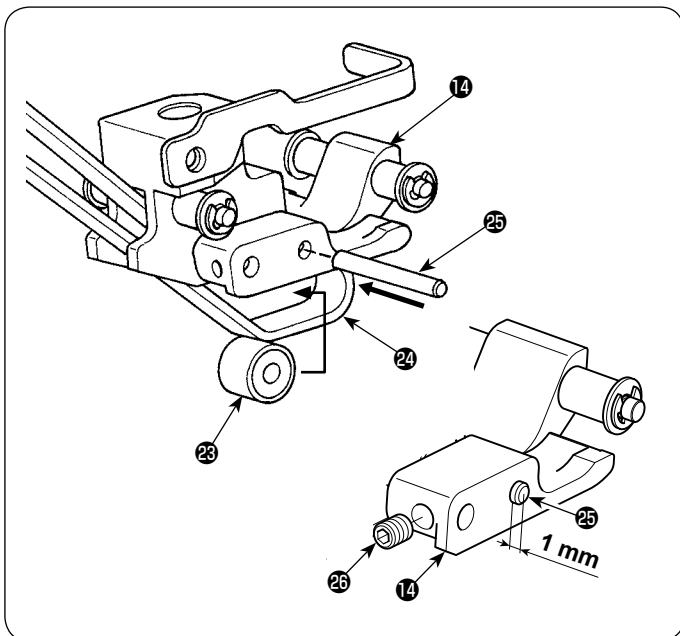
6-2. Installazione della cinghia

1) Mettere la puleggia **19** del piedino premistoffa e la cinghia **24** nella scanalatura sulla base **20** del piedino premistoffa. Inserire il collare **18** della puleggia nella base del piedino premistoffa.

2) Mettere la base asm. **17** del piedino premistoffa nel piedino premistoffa. Applicare il grasso all'albero (posteriore) **16** della puleggia. Inserire l'albero (posteriore) della puleggia al quale è stato applicato il grasso nel piedino premistoffa **14** e nella base **20** del piedino premistoffa.

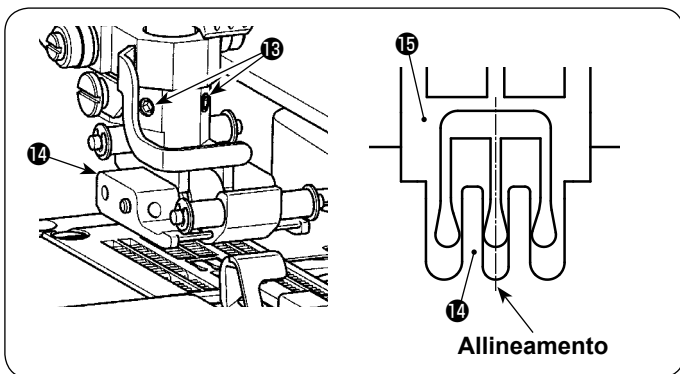
3) Stringere la vite **15** di fissaggio per fissare l'albero (posteriore) **16** della puleggia. In questo momento, l'albero (posteriore) **16** della puleggia deve essere fissato in modo che esso sporga di 1 mm dalla faccia finale del piedino premistoffa **14**.

* La piastra **5** di bloccaggio è di 1 mm di spessore. Utilizzare questo spessore come riferimento.

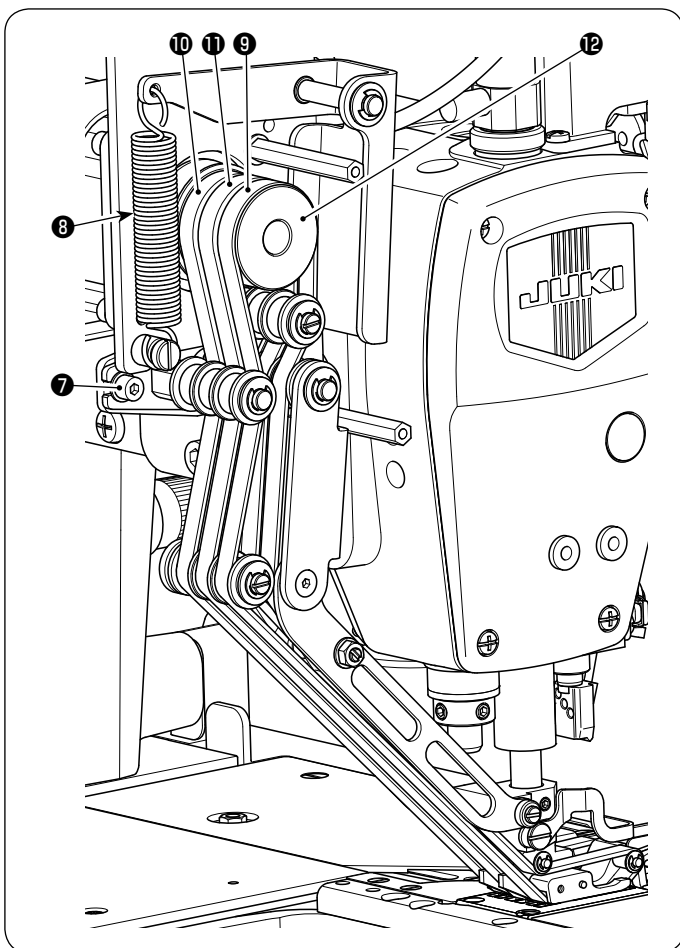


- 4) Tirare giù la cinghia 24 e inserire la puleggia (anteriore) 23 del piedino premistoffa nella scanalatura sul piedino premistoffa 14. Inserire l'albero (anteriore) 25 della puleggia nel piedino premistoffa e nella puleggia (anteriore) 23 del piedino premistoffa.
- 5) Stringere la vite 25 di fissaggio per fissare l'albero (anteriore) 25 della puleggia. In questo momento, l'albero (anteriore) 25 della puleggia deve essere fissato in modo che esso sporga di 1 mm dalla faccia finale del piedino premistoffa 14.

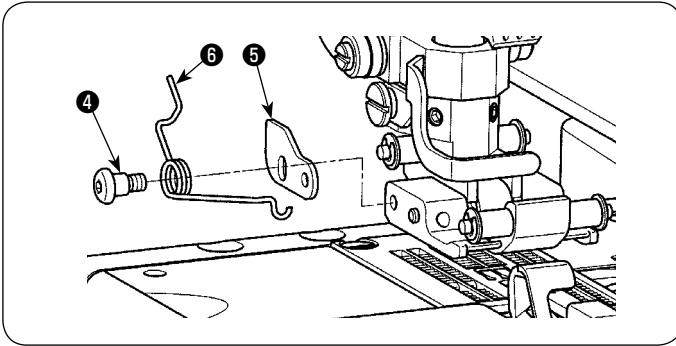
* La piastra 5 di bloccaggio è di 1 mm di spessore. Utilizzare questo spessore come riferimento.



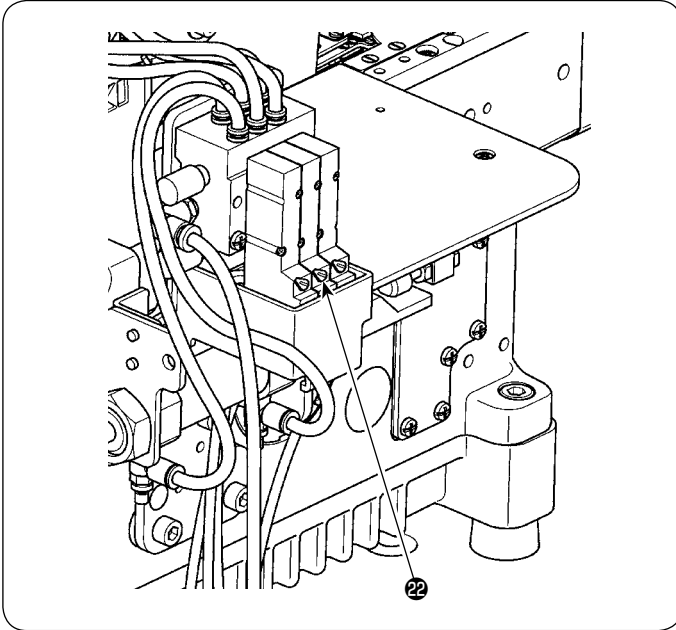
- 6) Stringere le viti 18 (2 pezzi) di fissaggio per fissare il piedino premistoffa 14. In questo momento, il piedino premistoffa 14 deve essere fissato in modo che la scanalatura nel piedino premistoffa 14 sia allineata al centro del foro dell'ago nella placca ago 15.



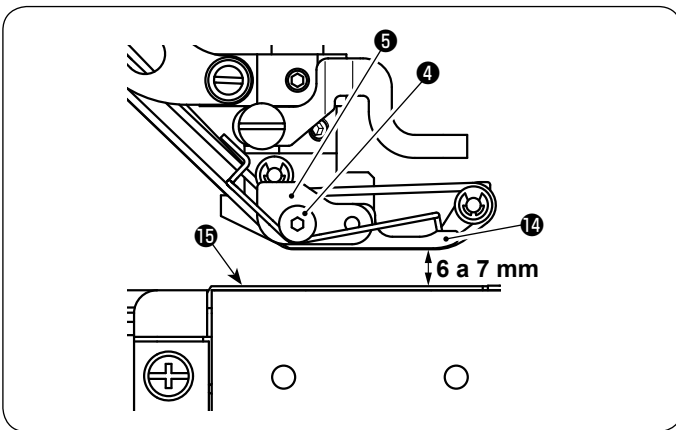
- 7) Mettere la cinghia destra 10 in posizione.
- 8) Mettere la cinghia intermedia 11 sulla puleggia 12 di azionamento.
- 9) Mettere la cinghia sinistra 9 in posizione.
- 10) Mettere la molla 8 del bilanciante in posizione.
- 11) Stringere le viti 7 (2 pezzi) di fissaggio della piastra di regolazione della tensione della cinghia.



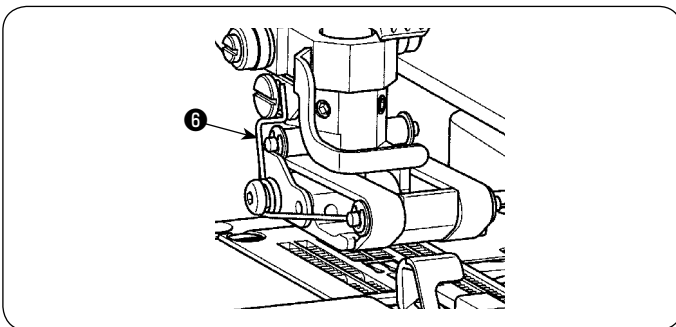
12) Inserire la vite perno **4** nella molla anteriore **6** del piedino premistoffa. Fissare temporaneamente la piastra **5** di bloccaggio.



13) Alimentare l'aria alla macchina per cucire.
14) Premere l'interruttore della valvola solenoide **22** dell'alzapiedino per portare il piedino premistoffa nella sua posizione superiore.



15) Regolare lo spazio lasciato tra l'estremità del piedino premistoffa **14** e la superficie superiore della placca ago **15** a 6 - 7 mm. Stringere quindi la vite perno **4** per fissare la piastra **5** di bloccaggio.



16) Mettere la molla anteriore **6** del piedino premistoffa in posizione.