

PORTUGUÊS
BRASIL

MF-7900-H22,23
MANUAL DE INSTRUÇÕES

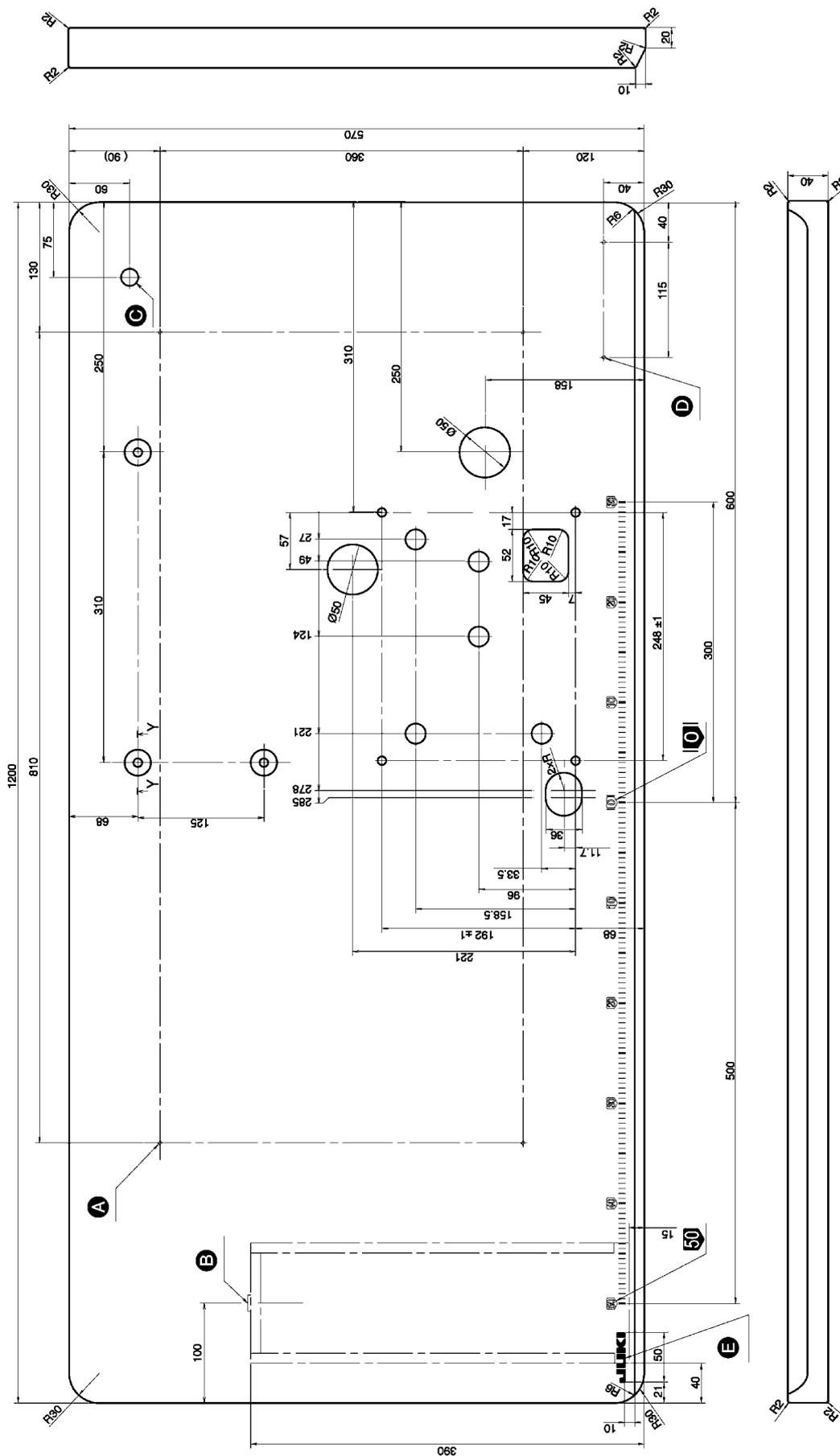
ÍNDICE

1. ESPECIFICAÇÕES	1
2. MAPEAMENTO DA MESA (MODELO FIXO / CORREIA)	2
3. MAPEAMENTO DA MESA (MODELO FIXO / DIRECT-DRIVE)	3
4. MAPEAMENTO DA MESA (MODELO SEMI-EMBTIDO / CORREIA)	4
5. MAPEAMENTO DA MESA (MODELO SEMI-EMBTIDO / DIRECT-DRIVE)	5
6. INSTALAÇÃO DO CANO PARA RESÍDUOS TÊXTEIS	6
7. AJUSTE DE PRESSÃO DA FACA SUPERIOR	6
8. AJUSTE DE POSIÇÃO LATERAL DA FACA INFERIOR	7
9. AJUSTE PRECISO DE REFILAMENTO	7
10. PROCEDIMENTO DE REPOSIÇÃO DAS FACAS SUPERIOR E INFERIOR	8
11. AJUSTE DE BATIDA DA FACA SUPERIOR	9
12. AJUSTE PRECISO DE ÂNGULO DA FACA	10

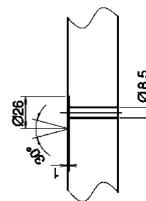
1. ESPECIFICAÇÕES

Modelo	MF-7900-H22	MF-7900-H23
Descrição da Máquina	Costura cobertura com refilador no lado esquerdo. (para materiais com densidade baixa)	Costura cobertura com refilador no lado esquerdo. (para materiais com densidade média)
Aplicação	Confecção de bainhas em produtos de malha e/ou tecidos	
Velocidade de costura	Máx. 6.000 pontos/min (quando em operação intermitente) Velocidade de ponto na entrega 4,500 pontos/min (quando em operação intermitente)	
Padrão das agulhas	3 agulhas	5.6 mm, 6.4 mm
	2 agulhas	4.0 mm, 4.8 mm
Escala de capacidade do diferencial de alimentação	1 : 0.9 a 1 : 1.8 (comprimento do ponto: menor que 2.5 mm) (1 : 0.6 a 1 : 1.1, quando o parafuso do elo diferencial é alterado) Mecanismo de micro-ajuste do diferencial de alimentação é fornecido.	
Comprimento do ponto	0.9 a 3.6 mm (Ajustável até 4.5 mm)	
Ruído	- Nível equivalente de emissão contínua de ruído na estação de trabalho (L_{pA}): Nível normal de 79.5 dB; (Inclui $K_{pA} = 2.5$ dB); de acordo com ISO 10821 - C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 4,500 pontos/min.	

3. MAPEAMENTO DA MESA (MODELO FIXO / DIRECT-DRIVE)



Y-Y (3 posições)



D 2 - \varnothing 3.4 na base da superfície, profundidade 10
(Faça um furo no momento da instalação)
E Logotipo JUKI

A 4 - \varnothing 3.4 na base da superfície, profundidade 20
(Faça um furo no momento da instalação)
B Posicionamento da gaveta de apoio
(Na face oposta)

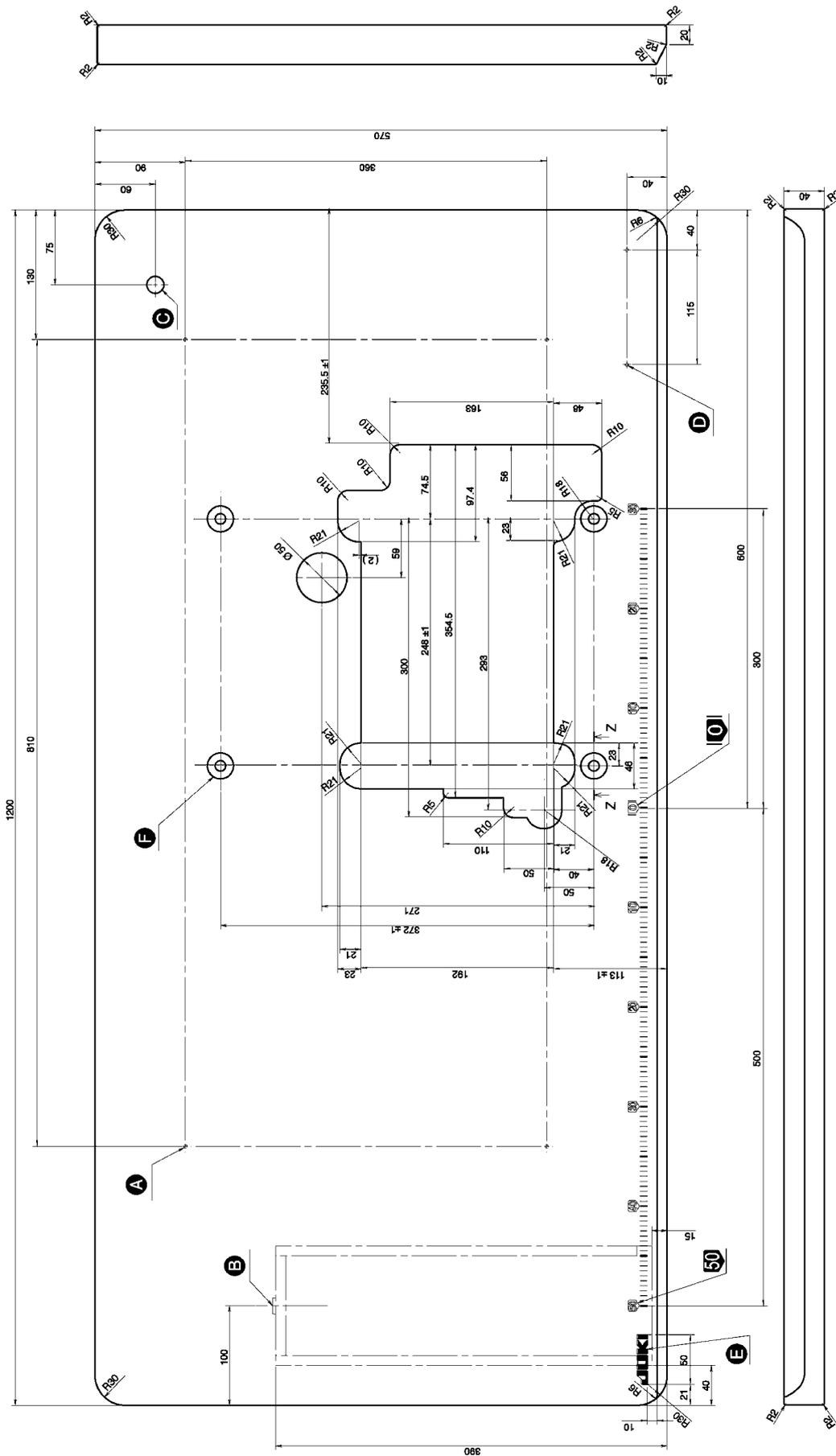
C Perfuração 17

D 2 - \varnothing 3.4 na base da superfície, profundidade 20
(Faça um furo no momento da instalação)

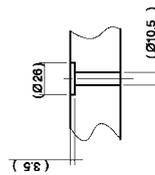
E Posicionamento da gaveta de apoio
(Na face oposta)

C Perfuração 17

5. MAPEAMENTO DA MESA (MODELO SEMI-EMBTUDO / DIRECT-DRIVE)

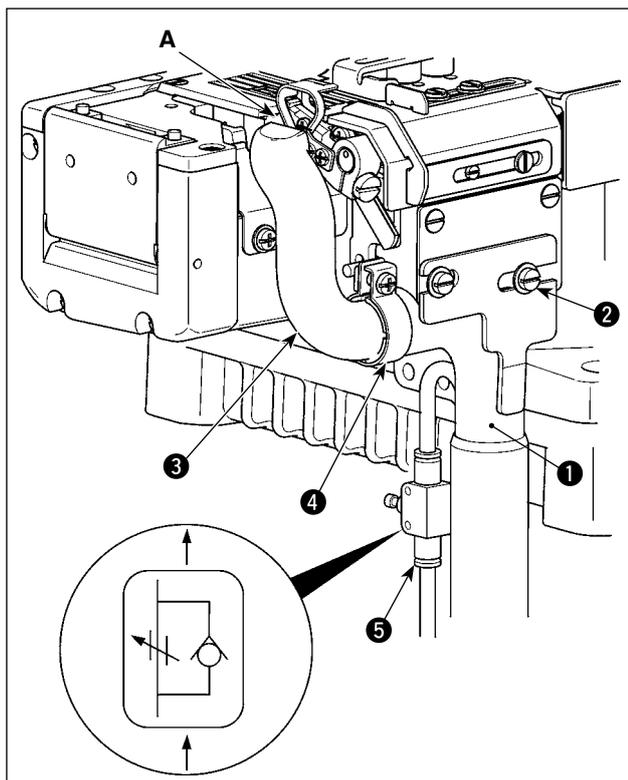


Z-Z (4 posições)



- A** 4 - \varnothing 3.4 na base da superfície, profundidade 20
(Faça um furo no momento da instalação)
- B** Posicionamento da gaveta de apoio
(Na face oposta)
- C** Perfuração 17
- D** 2 - \varnothing 3.4 na base da superfície, profundidade 10
(Faça um furo no momento da instalação)
- E** Logotipo JUKI
- F** Furo 4 - 10.5, 26 perfuração revestida
profundidade 3.5

6. INSTALAÇÃO DO CANO PARA RESÍDUOS TÊXTEIS

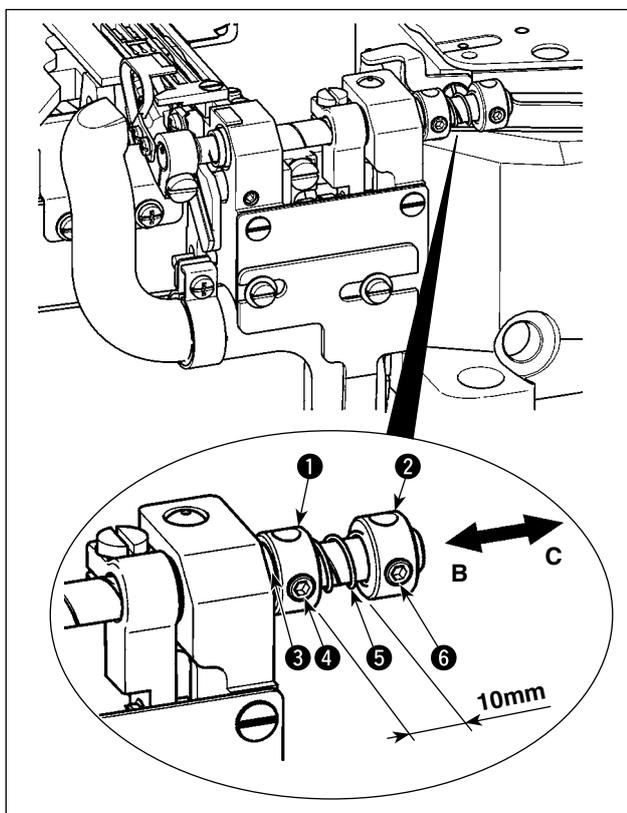


- 1) Encaixe a câmara do cano ❶ com o conjunto de parafusos ajustáveis ❷.
- 2) Insira o cano para resíduos ❸ na câmara ❶, e fixe com abraçadeira ❹.
- 3) Conecte a mangueira coletora ao conjunto de cano e câmara ❶. Ao conectar a mesma, utilize o controlador de velocidade (acessórios) ❺.



Ao instalar o cano para resíduos têxteis ❸, faça de forma com que o mesmo não interfira com a seção A do suporte da faca superior.

7. AJUSTE DE PRESSÃO DA FACAS SUPERIOR



A posição padrão dos colares de empuxo ❶ e ❷ está ajustada com 10mm de espaço entre os mesmos. Coloque o colar ❶ entre a mola ❺ e a bucha ❸. Pressione o colar ❶ em direção à bucha ❸ e fixe o mesmo ❶, utilizando o parafuso ❹, enquanto mantém pressionado em direção à bucha ❸.

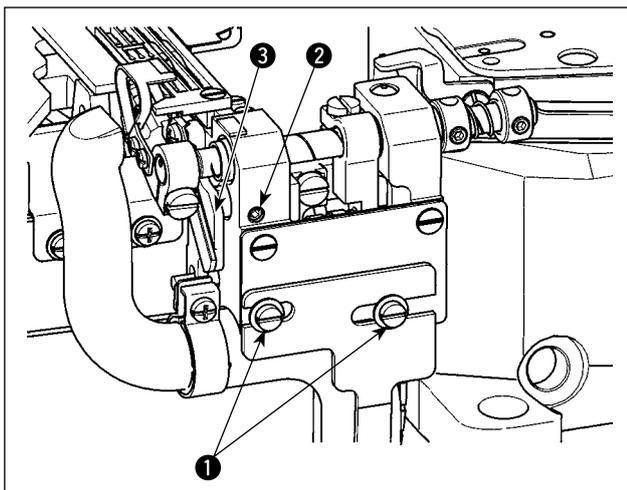
- 1) Para aumentar a pressão da faca
Mova o colar ❷ para a esquerda (direção B). Então, aperte o parafuso ❻. Afrouxe o parafuso ❹ do colar de empuxo ❶ uma vez. Aperte o parafuso ❹ para fixar o colar ❶ enquanto mantém pressionado em direção à bucha ❸ com a pressão da mola.
- 2) Para reduzir a pressão da faca
Mova o colar ❷ para a direita (direção C). Então, aperte o parafuso ❻. Afrouxe o parafuso ❹ do colar de empuxo ❶ uma vez. Aperte o parafuso ❹ para fixar o colar ❶ enquanto mantém pressionado em direção à bucha ❸ com a pressão da mola.

* Procedimento padrão para colar de empuxo do modelo MF-7900-H22,23:
Monte o colar de empuxo, mola e colar de empuxo nesta ordem descrita



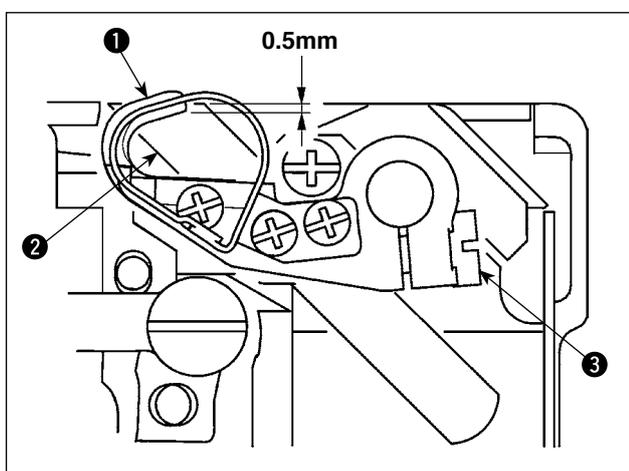
Ajuste a pressão da faca o mais baixo possível de modo que o tecido seja cortado de maneira suave para uso.

8. AJUSTE DE POSIÇÃO LATERAL DA FACA INFERIOR



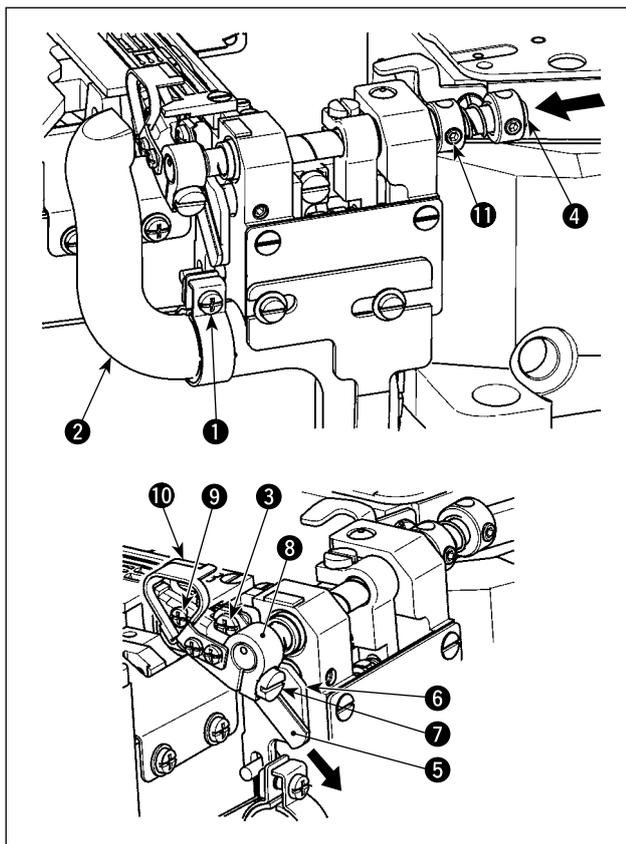
- 1) Afrouxe os parafusos ajustáveis do cano para resíduos têxteis ❶.
- 2) Afrouxe o parafuso do suporte da faca inferior ❷, e mova o suporte ❸ na direção lateral para ajustar.
- 3) Após o ajuste, fixe o parafuso do suporte da faca inferior ❷ e proceda com o item “7. AJUSTE DE PRESSÃO DA FACA SUPERIOR” pg.6
- 4) Proceda com o ajuste de posição dos parafusos ajustáveis do cano para resíduos têxteis ❶.

9. AJUSTE PRECISO DE REFILAMENTO



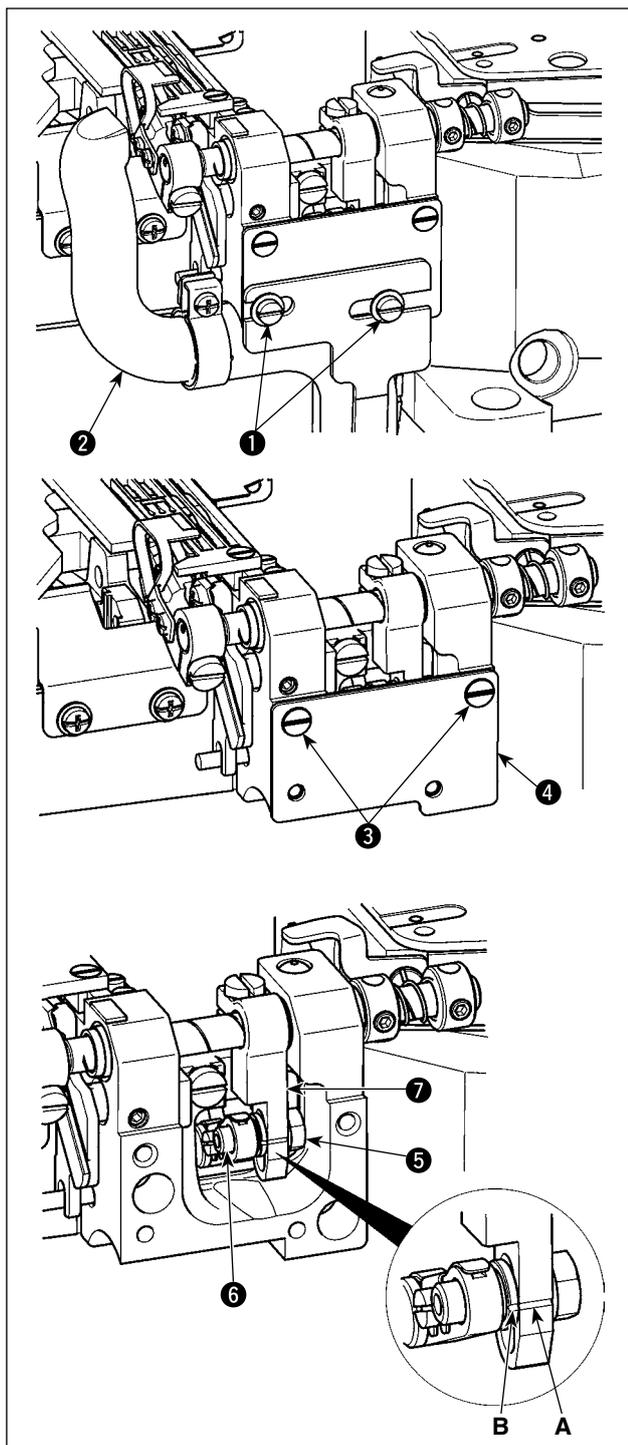
- 1) Afrouxe o parafuso ❸ no suporte da faca superior e ajuste de modo que o espaço do refil entre a faca superior ❶ e a faca inferior ❷ seja de aproximadamente 0.5 mm quando a faca superior ❶ estiver na posição mais baixa.
- 2) Após o ajuste proceda com o item “7. AJUSTE DE PRESSÃO DA FACA SUPERIOR” pg.6

10. PROCEDIMENTO DE REPOSIÇÃO DAS FACAS SUPERIOR E INFERIOR



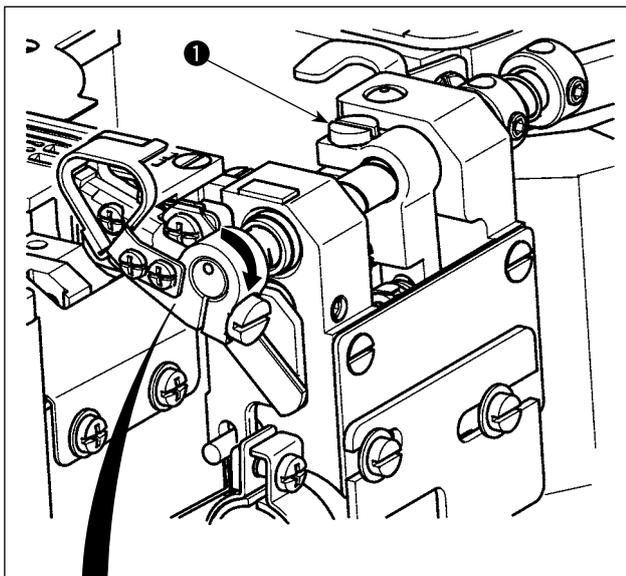
- 1) Afrouxe o parafuso 1 da abraçadeira e remova o cano para resíduos têxteis 2 .
- 2) Afrouxe o parafuso 1 e mantenha desta forma. Afrouxe também o parafuso 3 da chapa de retenção da faca inferior. Com a haste da faca 4 pressionada na direção da seta, retire a faca inferior 5 na direção da sua respectiva seta.
- 3) Insira uma nova faca inferior no encaixe do suporte 6 e aperte o parafuso 3 na chapa de retenção, de modo que a ponta da lâmina fique alinhada com a superfície da chapa de agulha.
- 4) Para repôr a faca superior, afrouxe o parafuso 7 do suporte da faca superior 8 e remova o suporte, afrouxe o parafuso 9 na faca superior e remova esta 10 .
- 5) Fixe a nova faca superior 10 com o parafuso 9 inserido.
- 6) Após a reposição da faca superior, alinhe a face esquerda do suporte da faca superior 8 e a face esquerda da haste de faca 4 e aperte o parafuso 7 no suporte da faca superior.
- 7) Após a reposição da faca superior, proceda com os itens **“7. AJUSTE DE PRESSÃO DA FACAS SUPERIOR”** pg.6 e **“9. AJUSTE PRECISO DE REFILAMENTO”** pg.7

11. AJUSTE DE BATIDA DA FACA SUPERIOR



- 1) Afrouxe os parafusos ajustáveis ① e remova o cano para resíduos têxteis ② .
- 2) Remova os parafusos ③ na chapa da base de instalação ④ e remova a mesma.
- 3) Afrouxe a porca de trava ⑤ no pino de ajuste e mova o pino ⑥ para cima e para baixo para ajustar a batida da faca superior.
- 4) O ajuste de posição padrão é definido pela linha **A** da alavanca de ajuste ⑦ alinhada com a linha **B** do pino de ajuste ⑥ . Afrouxe a porca ⑤ e levante o pino de ajuste ⑥ para aumentar a batida da faca superior, ou abaixe o mesmo para diminuir a batida. Após o ajuste proceda com o item “9. AJUSTE PRECISO DE REFILAMENTO” pg.7

12. AJUSTE PRECISO DE ÂNGULO DA FACA



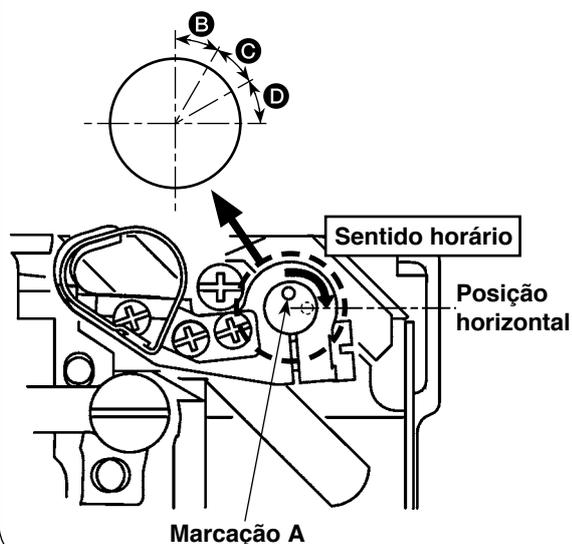
- 1) Afrouxe o parafuso da alavanca de ajuste ❶ . gire a alavanca no sentido horário para definir a precisão do ajuste da faca.
- 2) Após o ajuste preciso do ângulo, aperte o parafuso da alavanca de ajuste ❶ .
- 3) Após o ajuste, proceda com os itens “7. AJUSTE DE PRESSÃO DA FACA SUPERIOR” pg.6 e “9. AJUSTE PRECISO DE REFILAMENTO” pg.7
- 4) No momento da entrega da máquina, a faca vem de fábrica ajustada de modo que o ponto superior e a linha **A** estão direcionados para “12 horas” (ou meio dia) como pode ser observado na vista lateral. Para aumentar o ângulo, ajuste gradualmente a direção de “12 horas” para as direções entre “1 hora” e então para “2 horas” (sentido horário).

❷ : Ajuste de ângulo padrão

❸ : Ângulo ajustado para materiais espessos

❹ : Ângulo ajustado para faca gasta

* Caso o ângulo esteja ajustado em ❹ no início, a faca pode se desgastar mais facilmente do que em ângulo padrão.



1. O ângulo pode ser ajustado até que a marcação **A** esteja posicionada na horizontal, ao mover a alavanca de ajuste em sentido horário.

Caso a alavanca de ajuste seja movida a mais, o ângulo entre as facas superior e inferior será maior.

2. Caso o fator do ângulo seja aumentado excessivamente, a faca será danificada.

3. Ajuste a faca de modo que o corte seja preciso e fator de ângulo não excessivo.

