

ESPAÑOL

MD11
MANUAL DE INSTRUCCIONES

INDICE

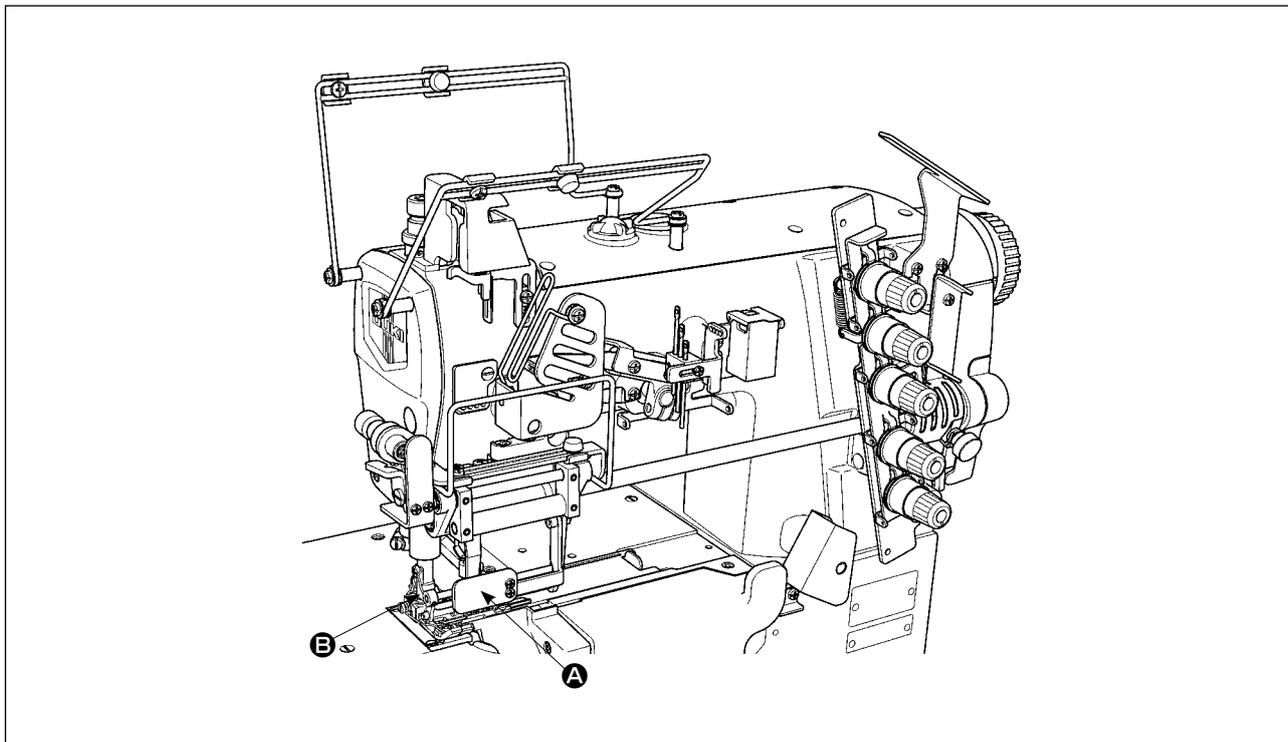
1. MD11 (DISPOSITIVO DE TRASPORTE DE CINTA).....	1
2. DISPOSITIVO DE SEGURIDAD.....	1
3. ESPECIFICACIONES	1
4. PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN DE ACCESORIOS.....	2
5. PROCEDIMIENTO DE LUBRICACIÓN	3
6. AJUSTE DE LA RUTA DE LA CINTA ELÁSTICA.....	4
7. PROCOEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD DE TRASPORTE DE CINTA...5	
8. POSICIÓN DE INSTALACIÓN DE LA LEVA EXCÉNTRICA	6
9. DESBLOQUEO DEL RODILLO DEL SEGUIDOR	7
10. REMOCIÓN DE LA SECCIÓN DE LA GUÍA DE CINTA.....	8

1. MD11 (DISPOSITIVO DE TRASPORTE DE CINTA)

Éste es el dispositivo que se usa montar la cinta elástica (lazo elástico). Este dispositivo suministra a la máquina cintas de igual longitud, sincronización de transporte, y provee a la máquina un acabado elegante.

La cinta elástica (lazo elástico) puede ser de hasta un máximo de 45 mm de ancho y se puede suministrar dentro de una gama de 0,9 a 3,5 mm por puntada.

2. DISPOSITIVO DE SEGURIDAD

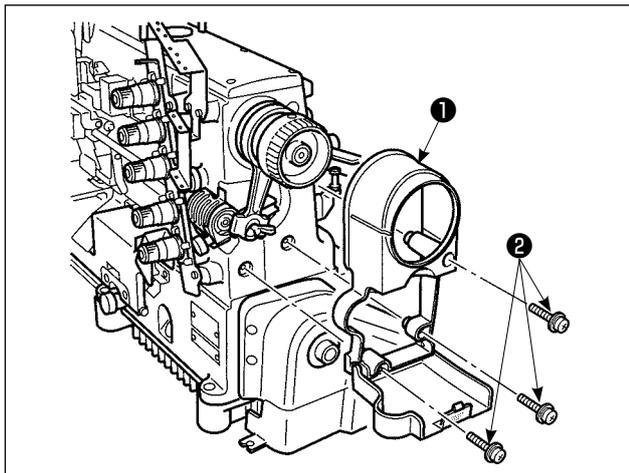


- A** Cubierta protectora de ojos : Cubierta protectora de los ojos contra lesiones por ruptura de la aguja.
B Protección de los dedos : La cubierta protege los dedos evitando que toquen las agujas.

3. ESPECIFICACIONES

Modelo	MD11	
Nombre de clase	Dispositivo mecánico de medición	
Velocidad de cosido	Máx. 5.000 sti/min (en funcionamiento intermitente) Velocidad de costura a la entrega: 4.000 sti/min (en funcionamiento intermitente)	
Calibre de aguja	Aguja-3	5,6 mm, 6,4 mm
	Aguja-2	4,0 mm
Anchura de cinta	45 mm	
Cantidad de transporte de cinta	0,9 a 3,5 mm	
Ruido	- Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente (L_{pA}) en el puesto de trabajo: Valor ponderado A de 76,5 dB (incluye $K_{pA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.	

4. PROCEDIMIENTO DE INSTALACIÓN DE ACCESORIOS

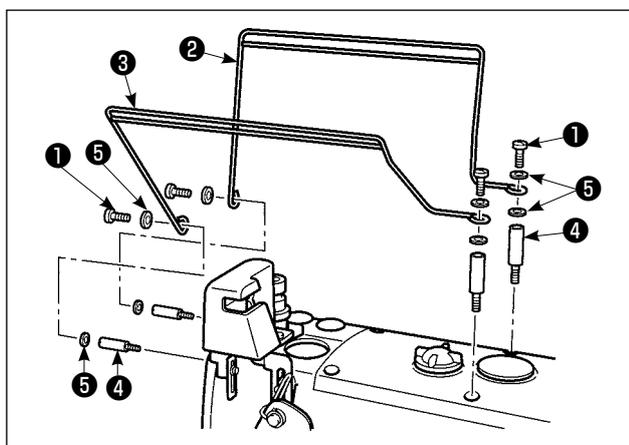


(1) Instalación de la cubierta de la correa

Instale la cubierta de la correa ① en el marco en tres lugares con los tornillos ② con la cubierta ① de la polea abierta.

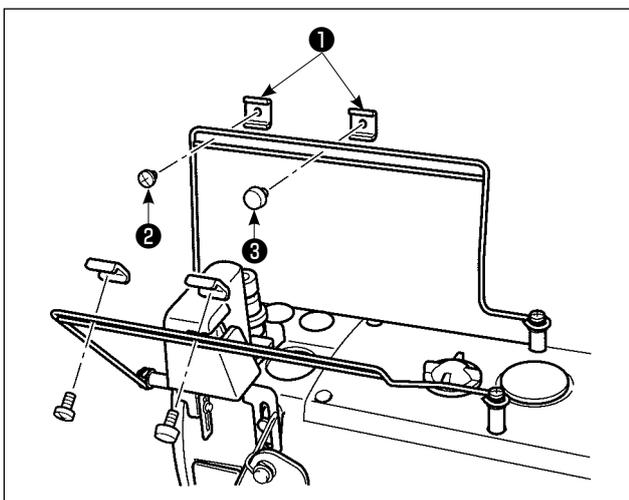


Después de instalar la cubierta de la correa, confirme que no interfiere con los otros componentes.



(2) Instalación de la guía de soporte

- 1) Retire los cuatro tornillos ① .
- 2) Coloque los pernos ④ en los lugares donde se han sacado los tornillos ① .
- 3) Ponga la guía ② de soporte entre las arandelas ⑤ y sujétela al perno ④ con el tornillo ① .
- 4) Fije la guía ③ de soporte siguiendo el mismo procedimiento que el anterior 3).



(3) Instalación de la guía lateral

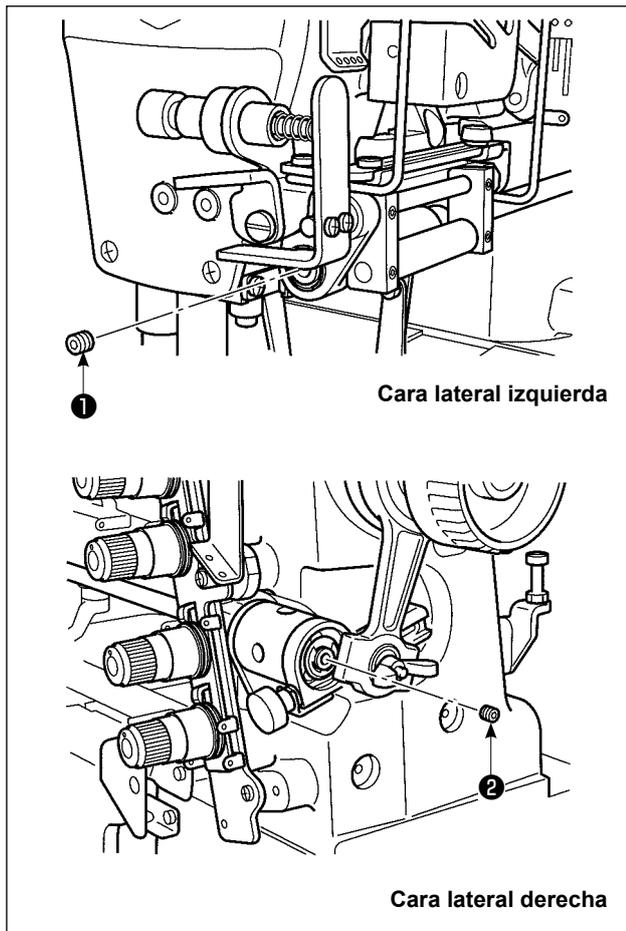
Coloque las dos guías laterales ① respectivamente en las dos guías de soporte que se habían colocado en el paso **“4-(2) Instalación de la guía de soporte” p.2.**

Fije la guía lateral en el lado izquierdo con los tornillos ② y la guía lateral en el lado derecho con los tornillos mariposa ③ respectivamente.



Para ajustar la posición de instalación de la anchura de la guía lateral, consulte el ítem **“6-(2) Para ajustar la guía lateral en conformidad con la anchura de la cinta elástica” p.4.**

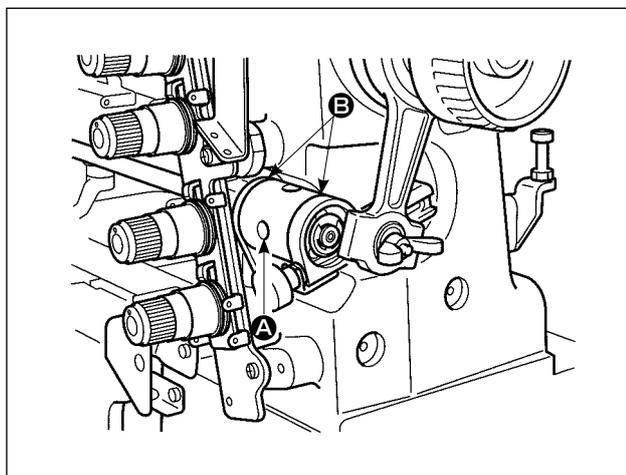
5. PROCEDIMIENTO DE LUBRICACIÓN



(1) Lubricación del cojinete

- Ya se ha aplicado grasa al cojinete al tiempo de la entrega desde la fábrica.

- 1) Saque los tornillos ❶ y ❷ de ambos extremos del eje y aplique abundante grasa de la que se ha suministrado como accesorio.
- 2) Después de aplicar grasa, coloque los tornillos ❶ y ❷ en ambos extremos del eje.



(2) Lubricación del embrague

- Ya se ha aplicado grasa al embrague el tiempo de entrega desde la fábrica.

- 1) Retire el tornillo de la sección A del embrague.
- 2) Aplique grasa que se ha suministrado como accesorio desde la sección A. Ahora, aplique grasa hasta que la nueva grasa salga desde las secciones B.
- 3) Después del engrase, reponga el tornillo en la sección A y apriételo.

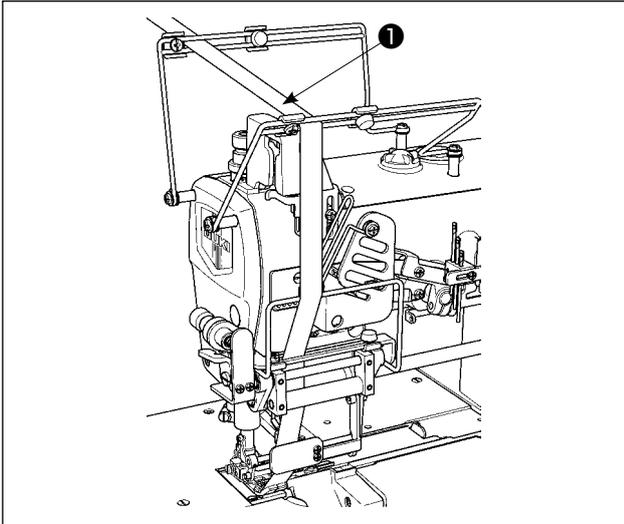


Precaución

Para lubricar el embrague, aplique grasa a las 100 horas de operación como norma estándar. Existe la posibilidad de que si se aplica excesiva grasa se salga desde las secciones B del embrague al tiempo de la entrega o después de la lubricación. Cuando vea que se sale la grasa excesiva, límpiela.

Tipo de grasa: JUKI No. de grasa exclusiva: 13525506

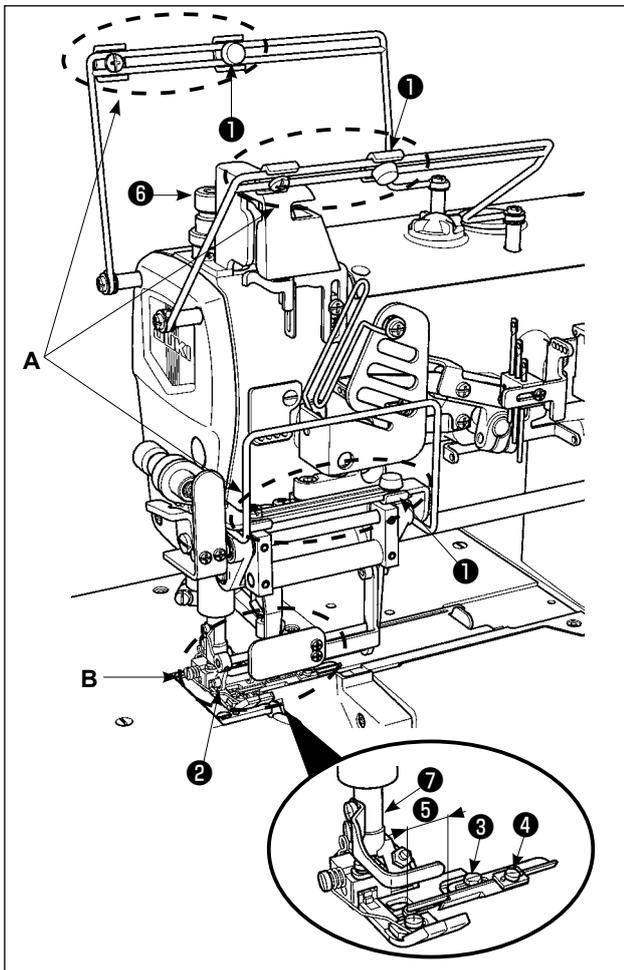
6. AJUSTE DE LA RUTA DE LA CINTA ELÁSTICA



(1) Ruta de suministro de la cinta elástica

Pase la cinta elástica ① por la ruta después de dejar libre el rodillo del seguidor.

(Consulte el ítem “9. DESBLOQUEO DEL RODILLO DEL SEGUIDOR” p.7)

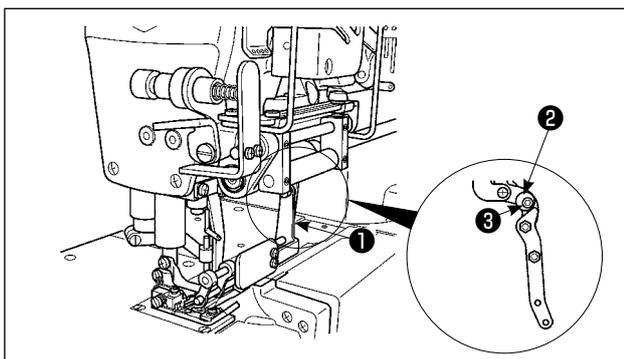


(2) Para ajustar la guía lateral en conformidad con la anchura de la cinta elástica

Ajuste las posiciones de las guías laterales A ① de la sección A (en tres puntos), guía lateral B ② de la sección B, y la anchura de guía ⑤ del prensatelas en la sección B, de acuerdo con la anchura de la cinta elástica a usar. Para la anchura de guía ⑤ del prensatelas en la sección B, afloje los tornillos ③ y ④ para ejecutar el ajuste.

(3) Procedimiento para montar y desmontar el prensatela

Para desmontar o montar el prensatela, afloje el regulador ⑥ y el collarín inferior ⑦ del muelle del prensatela.



(4) Ajuste de la posición de la guía de la cinta

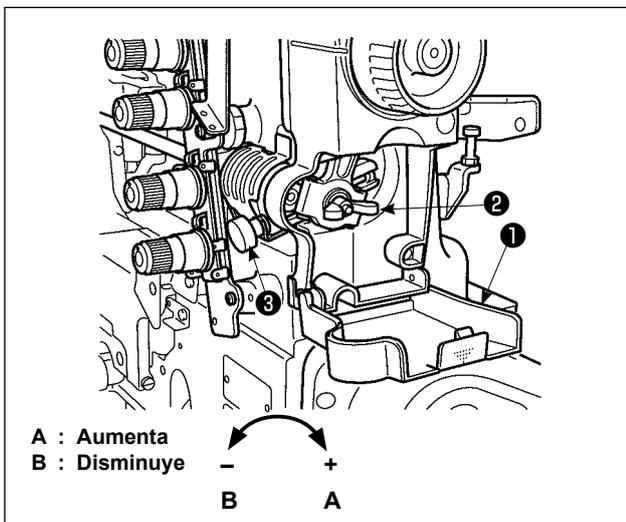
Para el ajuste entre la guía ① de la cinta y el prensatela, afloje el tornillo ③, y gire el retenedor ② para hacer el ajuste. Después del ajuste, fíjelo con el tornillo ③.

7. PROCOEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD DE TRASPORTE DE CINTA



¡AVISO!

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



(1) Ajuste de la cantidad de transporte con tornillo mariposa

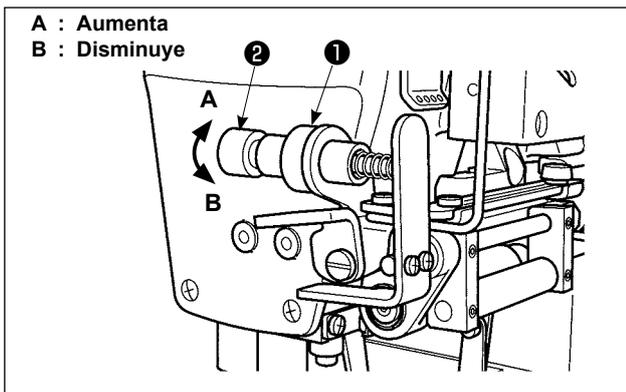
La cantidad de transporte de cinta se puede ajustar ajustando el tornillo mariposa. El ajuste a precisión se ejecuta en el paso “7-(2) Ajuste de la presión del muelle” p.5. La cantidad de transporte de cinta se puede ajustar dentro de la gama de 0,9 a 2,2 mm con este ajuste.

* Cuando use la cantidad de transporte entre 1,4 a 3,5 mm, consulte el paso (3).

- 1) Abra la cubierta ❶ de la polea, y afloje la tuerca mariposa ❷.
- 2) Gire la perilla ❸, y ajuste la cantidad de transporte.

* Gire la perilla ❸ hacia la derecha (dirección +) para aumentar la cantidad de transporte. Gírela hacia la izquierda (dirección -) para disminuir la cantidad de transporte.

- 3) Después de apretar la tuerca mariposa ❷, cierre la cubierta de la correa ❶.



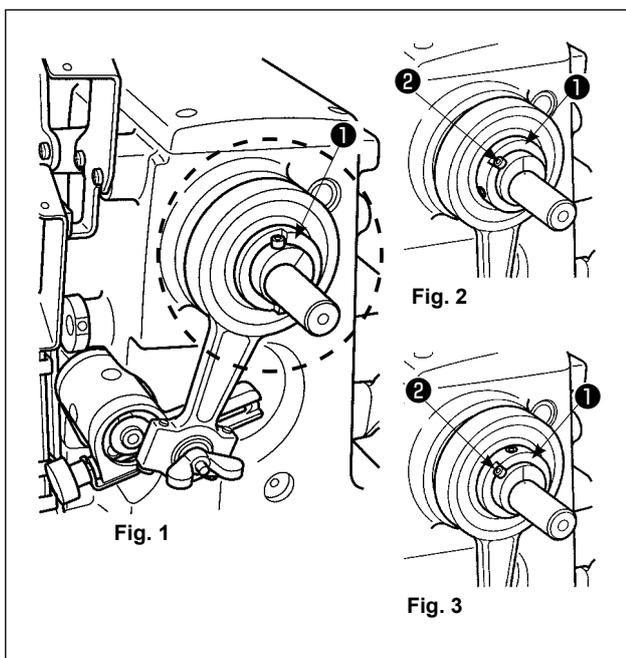
(2) Ajuste de la presión del muelle

El ajuste a precisión de la cantidad de transporte se puede ejecutar ajustando la presión del muelle.

- 1) Afloje la tuerca ❶.
- 2) Gire el tornillo de ajuste ❷ para ajustar la presión del muelle.

* Cuando aumenta la presión del muelle, disminuye la cantidad de transporte de cinta. Cuando disminuye la presión del muelle, aumenta la cantidad de transporte de cinta.

- 3) Apriete la tuerca ❶.



(3) Ajuste de la cantidad de transporte con la leva

La cantidad de transporte se puede cambiar de 0,9 a 2,2 mm (al tiempo de la entrega desde la fábrica) a la gama de 1,4 a 3,5 mm ajustando la leva excéntrica B ❶.

- 1) Quite la cubierta de la polea y la polea (Consulte la Fig. 1.)
- 2) Afloje los dos tornillos en la leva excéntrica B ❶.
- 3) [Cuando la cantidad de transporte de cinta es 0,9 a 2,2]

(Consulte la Fig. 2.)

Apriete y fije los dos tornillos en la leva excéntrica B ❶ en la posición donde la muesca de la leva excéntrica B ❶ hace contacto con el lado izquierdo del tornillo ❷.

[Cuando la cantidad de transporte de cinta es 1,4 a 3,5] (Consulte la Fig. 3.)

Apriete y fije el tornillo en la leva excéntrica B ❶ en la posición donde la muesca de la leva excéntrica B ❶ hace contacto con el lado derecho del tornillo ❷.



Para asuntos que requieren atención especial para la posición fija de la leva excéntrica, consulte “8. POSICIÓN DE INSTALACIÓN DE LA LEVA EXCÉNTRICA” p.6.

8. POSICIÓN DE INSTALACIÓN DE LA LEVA EXCÉNTRICA



¡AVISO!

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.

Fig. 4

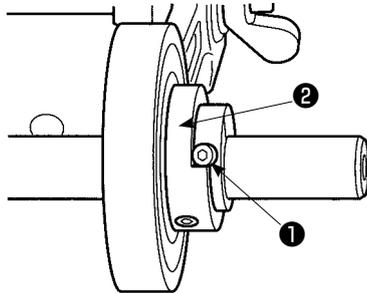


Fig. 3

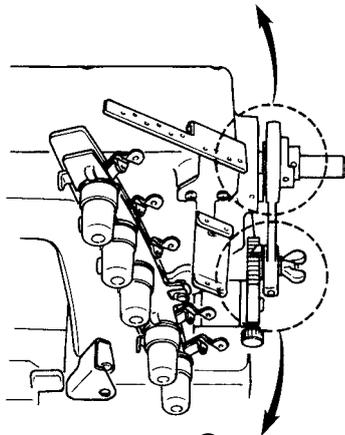
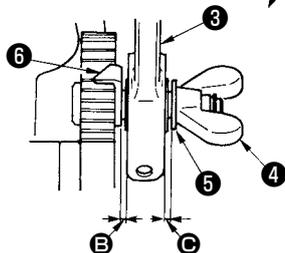


Fig. 5



Al realizar el ajuste de **“7-(3) Ajuste de la cantidad de transporte con la leva” p.5**, observe los puntos siguientes para la posición de instalación de la leva B excéntrica ② .

- 1) Pulse la leva excéntrica B ② contra el tornillo ① de la leva excéntrica A tal como se ilustra en la Fig. 4.
- 2) Apriete los dos tornillos ⑦ y ⑧ de las levas excéntricas A ① y B ② de modo que las separaciones ③ y ④ entre la arandela ⑤ , el puntero ⑥ y la varilla ③ sean iguales en el estado que la tuerca mariposa ④ quede apretada como se muestra en la Fig. 5.



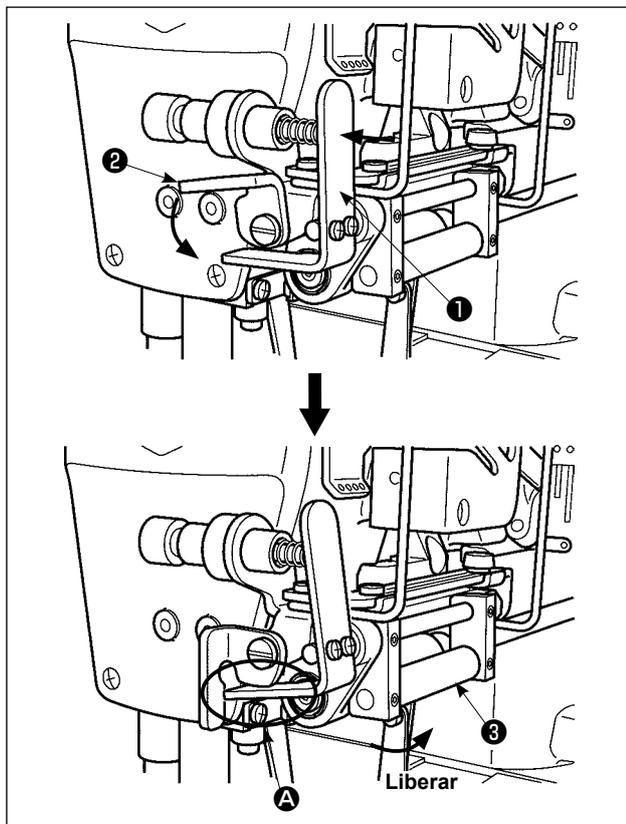
Después del ajuste, gire la polea con la mano para comprobar que las levas se mueven sin interferencia.

9. DESBLOQUEO DEL RODILLO DEL SEGUIDOR



¡AVISO!

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



Cuando opere la máquina de coser con una cinta nueva sin usar, el rodillo se mantiene en el estado libre usando el retenedor.

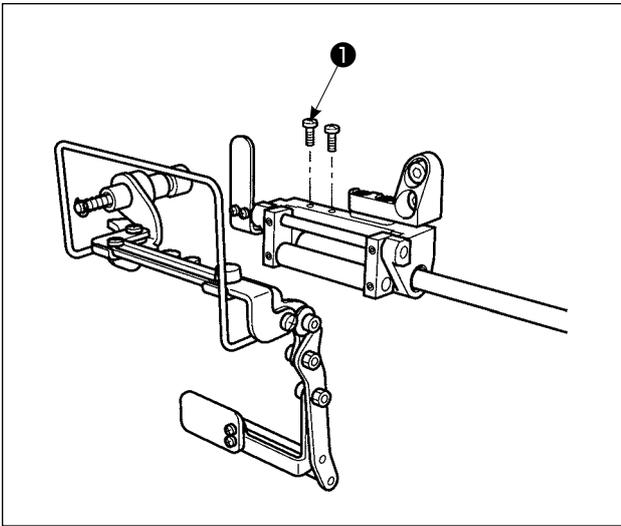
- 1) A la vez que presiona con los dedos la parte superior de la placa de presión ①, gire el retenedor ② en la dirección de la flecha.
- 2) Cuando el retenedor ② se gira hasta la posición A, el rodillo ③ se mantiene en la posición de libre.

10. REMOCIÓN DE LA SECCIÓN DE LA GUÍA DE CINTA



¡AVISO!

Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.



Quite el tornillo de montaje ❶. A continuación, la sección de la guía de cinta se puede quitar en el estado ensamblado.