

ESPAÑOL

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

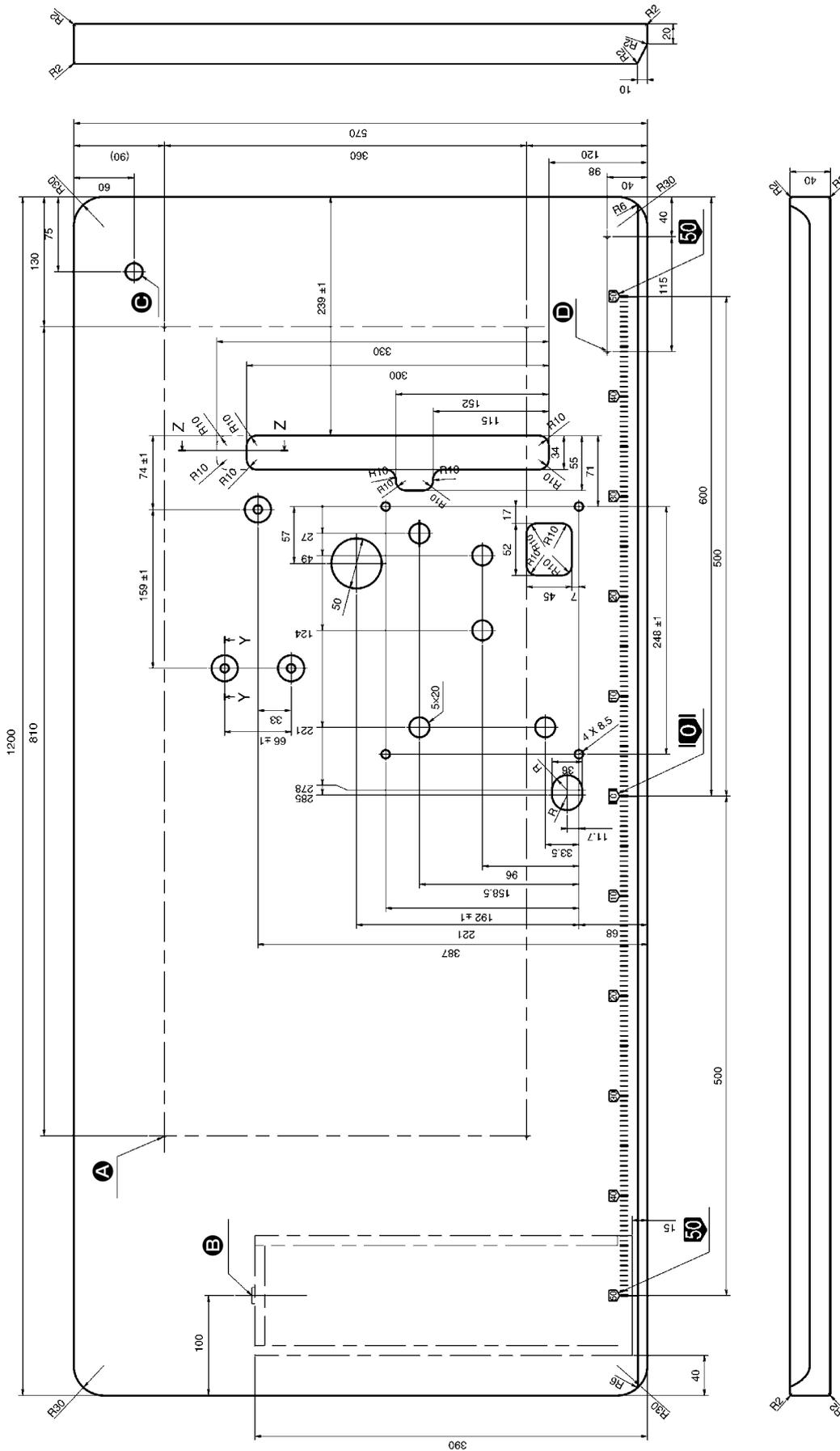
INDICE

1. ESPECIFICACIONES	1
2. DIBUJO DE LA MESA (TIPO NO SUMERGIDO / TIPO CORREA EN V)	2
3. DIBUJO DE LA MESA (TIPO NO SUMERGIDO / TIPO ACCIONAMIENTO DIRECTO)	3
4. DIBUJO DE LA MESA (TIPO SEMISUMERGIDO / TIPO CORREA EN V).....	4
5. DIBUJO DE LA MESA (TIPO SEMISUMERGIDO / TIPO ACCIONAMIENTO DIRECTO).....	5
6. MODO DE ENHEBRAR EL CABEZAL DE LA MÁQUINA DE COSER.....	6
7. AJUSTE DEL GUÍAHILOS DEL RECIPIENTE DE SILICONA	7
8. AJUSTE DEL TOMAHILOS OSCILANTE	7
9. AJUSTE DEL PORTA-TOMAHILOS OSCILANTE	8
10. INSTALACIÓN DEL TUBO DE DESPERDICIOS DE TELA	8
11. AJUSTE DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA SUPERIOR	9
12. AJUSTE DE LA POSICIÓN LATERAL DE LA CUCHILLA INFERIOR	9
13. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ENCAJE DE LAS CUCHILLAS	10
14. PROCEDIMIENTO DE REEMPLAZAMIENTO DE LA CUCHILLA SUPERIOR Y DE LA CUCHI- LLA INFERIOR	10
15. AJUSTE DEL RECORIDO DE LA CUCHILLA SUPERIOR.....	11

1. ESPECIFICACIONES

Modelo	MF-7900D-H24	
Nombre de clase	Máquina de pespunte invisible con sub-cortatela manual en el lado izquierdo (para materiales extralivianos)	
Aplicación	Doblado de géneros de punto y productos para jerséis	
Velocidad de cosido	Máx. 5.000 sti/min (en funcionamiento intermitente) Velocidad de costura a la entrega: 4.500 sti/min (en funcionamiento intermitente)	
Calibre de aguja	3 agujas	5,6 mm, 6,4 mm
	2 agujas	3,2 mm, 4,0 mm
Proporción de transporte diferencial	1 : 0,9 a 1 : 1,6 (longitud de puntada: menos de 2,5 mm) (1 : 0,6 a 1 : 0,9, cuando se cambia el tornillo de bisagra de eslabón diferencial) Se provee mecanismo de ajuste de transporte microdiferencial (microajuste)	
Longitud de puntada	0,9 a 3,6 mm	
Ruido	- Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente (L_{pA}) en el puesto de trabajo : Valor ponderado A de 79,5 dB (incluye $K_{pA} = 2,5$ dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.	

2. DIBUJO DE LA MESA (TIPO NO SUMERGIDO / TIPO CORREA EN V)



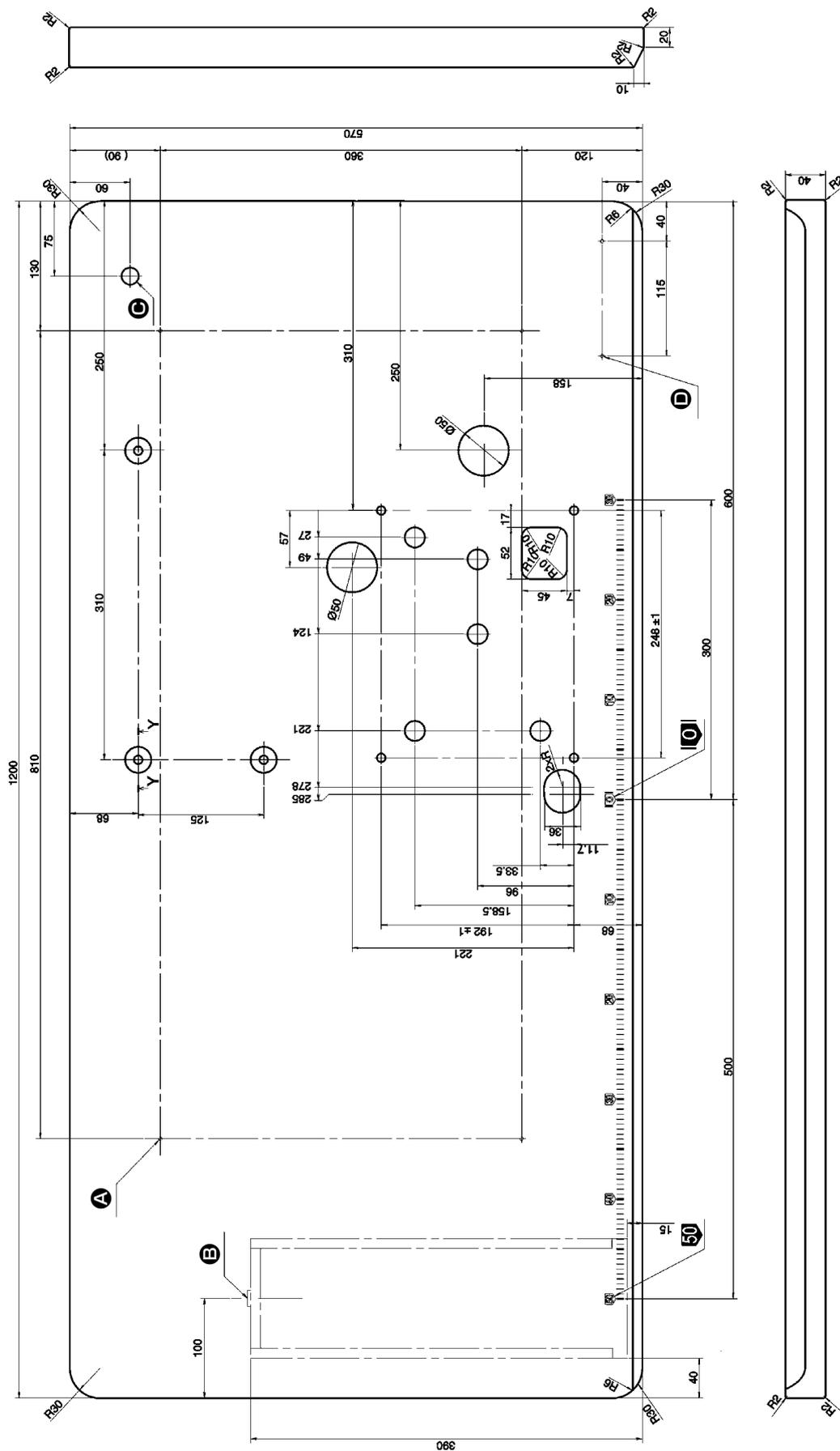
D 2 - ∅3,4 en la superficie inferior, profundidad 10
(Taladre el agujero en el momento de la instalación.)

A 4 - ∅3,4 en la superficie inferior, profundidad 20
(Taladre el agujero en el momento de la instalación.)

B Posición de instalación del retenedor del cajón
(en el lado inverso)

C Agujero perforado 17

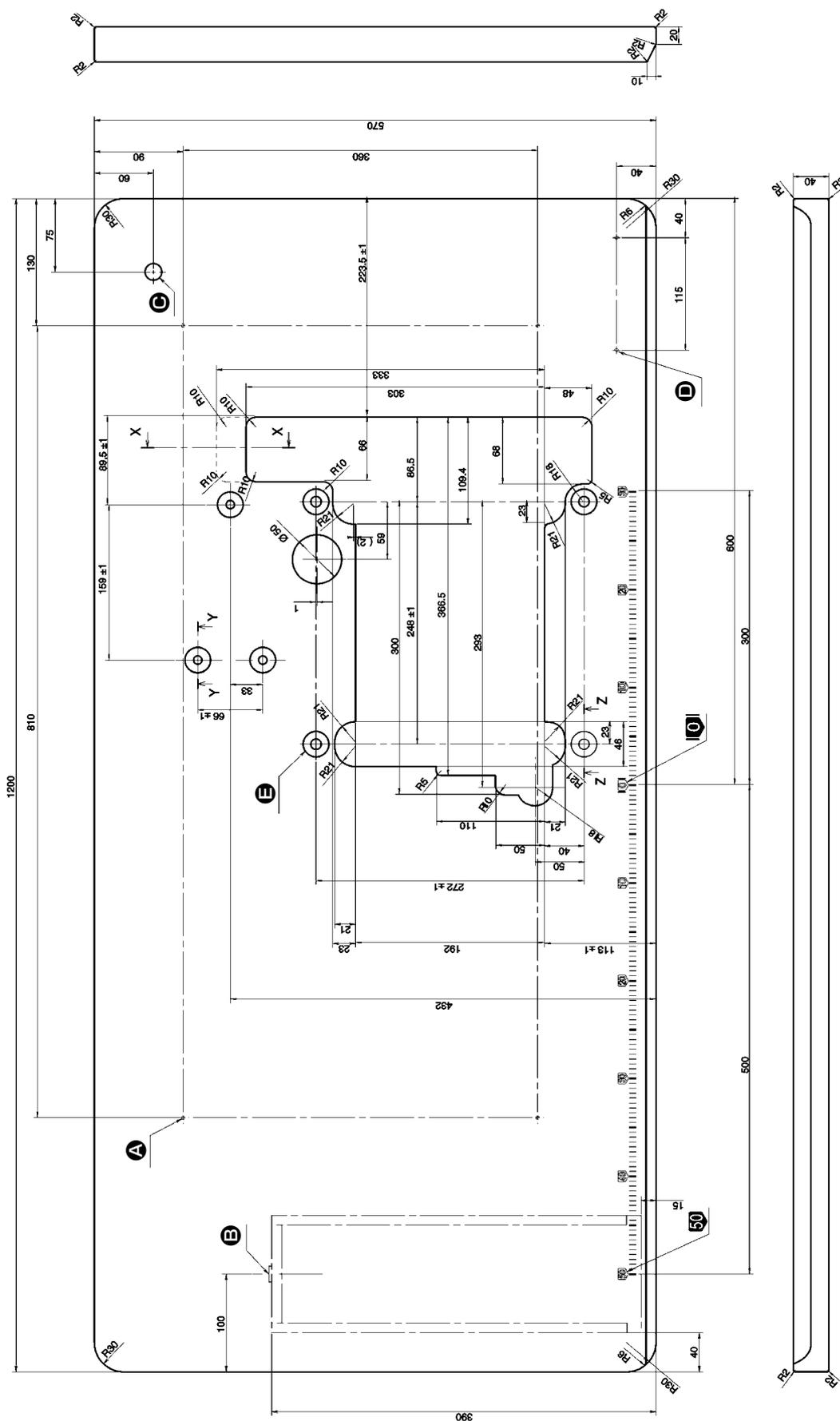
3. DIBUJO DE LA MESA (TIPO NO SUMERGIDO / TIPO ACCIONAMIENTO DIRECTO)



Y - Y (3 ubicaciones)

- Ⓐ 4 - $\varnothing 3,4$ en la superficie inferior, profundidad 20 (Taladre el agujero en el momento de la instalación.)
- Ⓑ Posición de instalación del retenedor del cajón (en el lado inverso)
- Ⓒ Agujero perforado 17
- Ⓓ 2 - $\varnothing 3,4$ en la superficie inferior, profundidad 10 (Taladre el agujero en el momento de la instalación.)

4. DIBUJO DE LA MESA (TIPO SEMISUMERGIDO / TIPO CORREA EN V)



A 4 - $\varnothing 3,4$ en la superficie inferior, profundidad 20
(Taladre el agujero en el momento de la instalación.)

B Posición de instalación del retenedor del cajón
(en el lado inverso)

C Agujero perforado 17

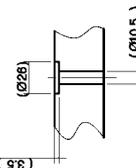
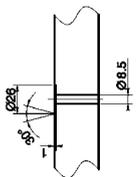
D 2 - $\varnothing 3,4$ en la superficie inferior, profundidad 10
(Taladre el agujero en el momento de la instalación.)

E Agujero 4 - 10,5, agujero 26 profundidad frontal 3,5

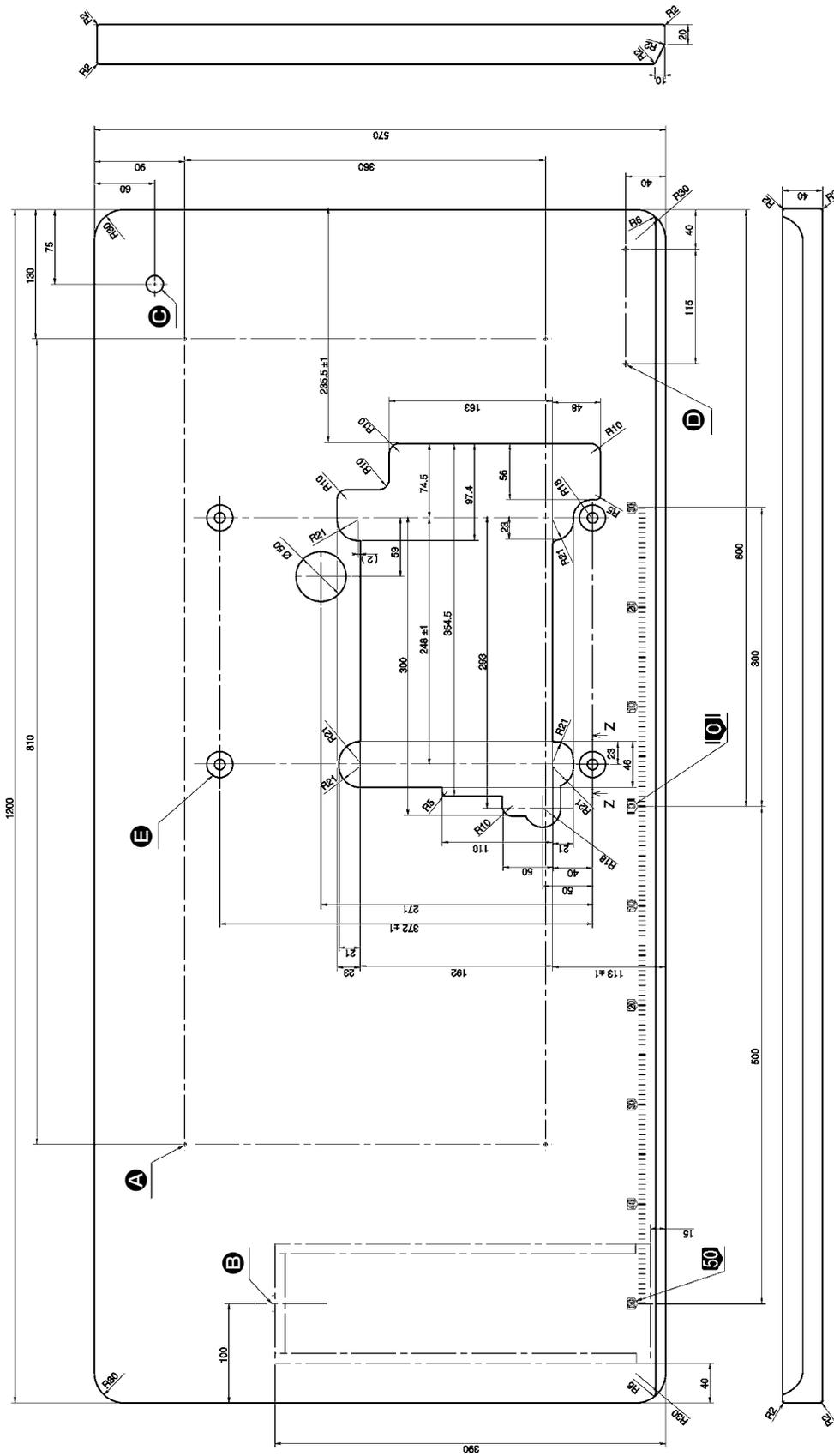
X-X

Y - Y (3 ubicaciones)

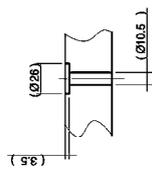
Z - Z (4 ubicaciones)



5. DIBUJO DE LA MESA (TIPO SEMISUMERGIDO / TIPO ACCIONAMIENTO DIRECTO)



Z - Z (4 ubicaciones)



- A** 4 - $\varnothing 3,4$ en la superficie inferior, profundidad 10
(Taladre el agujero en el momento de la instalación.)
- B** Posición de instalación del retenedor del cajón
(en el lado inverso)
- C** Agujero perforado 17
- D** 2 - $\varnothing 3,4$ en la superficie inferior, profundidad 10
(Taladre el agujero en el momento de la instalación.)
- E** Agujero 4 - 10,5, agujero 26 profundidad frontal 3,5

6. MODO DE ENHEBRAR EL CABEZAL DE LA MÁQUINA DE COSER

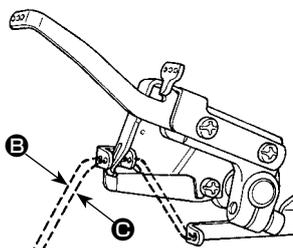
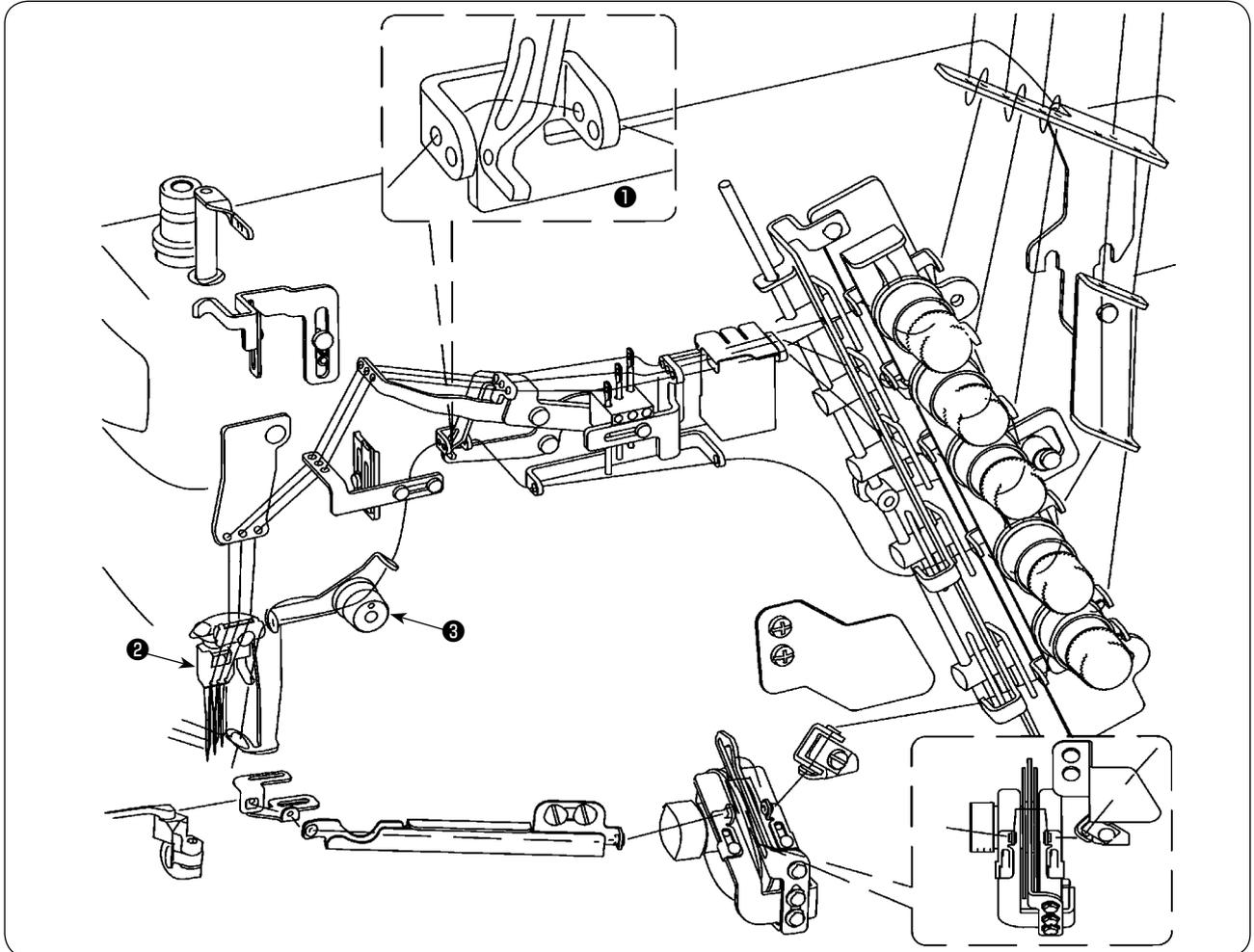


¡AVISO!

Para evitar posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina, desconecte la corriente eléctrica de la máquina y compruebe de antemano para mayor seguridad que el motor está completamente parado. Si el enhebrado es incorrecto, puede causar salto de puntada, rotura del hilo, rotura de la aguja o puntadas irregulares. Por lo tanto, asegúrese de hacerlo correctamente.

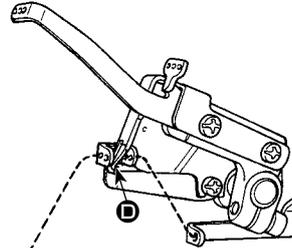
[Enhebrado estándar]

Pase los hilos como se ilustra en las figuras.



Quando el hilo de recubrimiento es demasiado flojo = B
Quando el hilo de recubrimiento es demasiado flojo aun después de pasar B = C

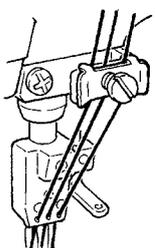
1



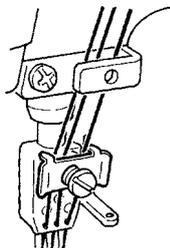
Quando el hilo de recubrimiento es demasiado tenso = D

2

Quando use hilo más elástico

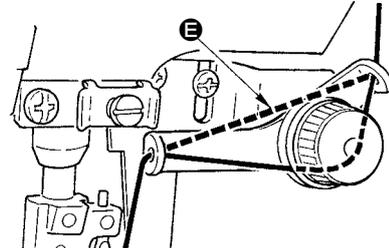


Quando use hilo menos elástico



3

Línea interrumpida E cuando use hilo más elástico

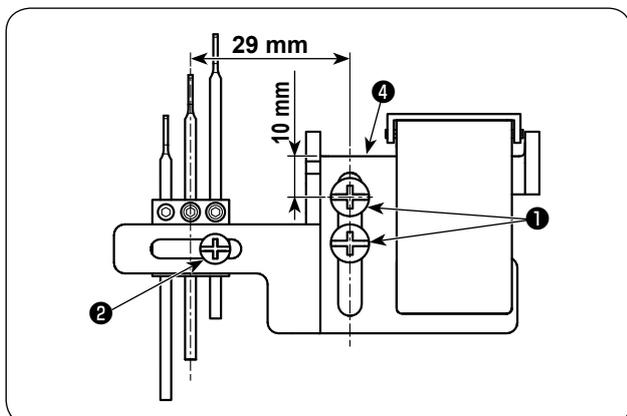


7. AJUSTE DEL GUÍAHILOS DEL RECIPIENTE DE SILICONA

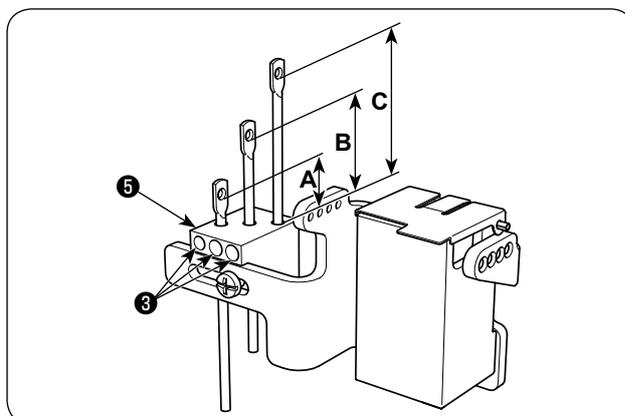


¡AVISO!

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) Afloje los tornillos de fijación ①. Haga el ajuste de modo que exista una distancia de 10 mm entre el centro del tornillo de fijación superior y el extremo superior ④ de la base. Luego, apriete los tornillos de fijación ①.
- 2) Afloje el tornillo de fijación ②. Haga el ajuste de modo que exista una distancia de 29 mm entre el centro de los tornillos de fijación ① y el centro de la barra guía hilos de la aguja media. Después del ajuste, fije las barras guía hilos de las agujas con el tornillo de fijación ②.



A	B	C
9 mm	15 mm	21 mm

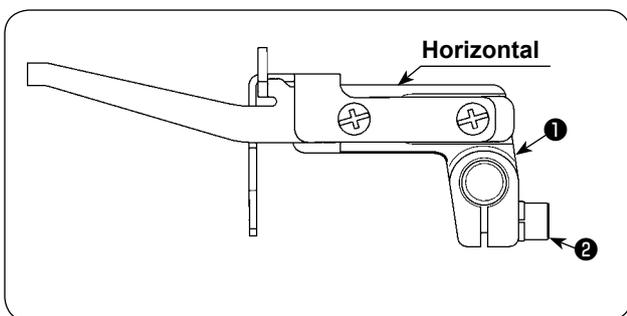
- 3) Afloje los tornillos de fijación ③. Ajuste la altura del extremo inferior del agujero en las respectivas barras guía hilos de las agujas desde el extremo superior de la base ⑤ a las distancias que se indican en la tabla de arriba. Después del ajuste, fije las barras guía hilos de las agujas con los tornillos de fijación ③.

8. AJUSTE DEL TOMAHILOS OSCILANTE



¡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.



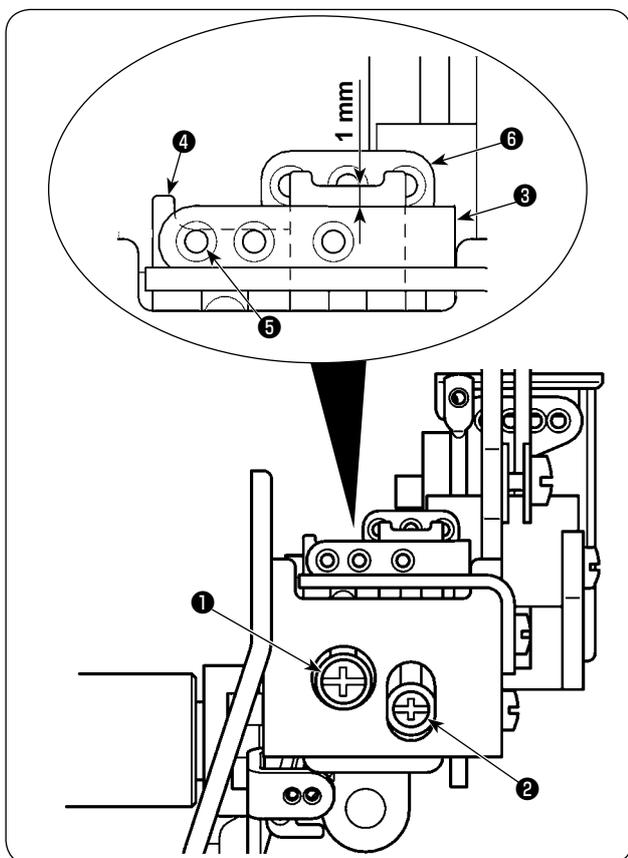
Haga el ajuste de tal manera que la base ① del toma hilos oscilante esté al ras cuando el tomahilos oscilante se encuentre en su posición más baja. Reapriete el tornillo ② para fijar la base del tomahilos oscilante.

9. AJUSTE DEL PORTA-TOMAHILOS OSCILANTE



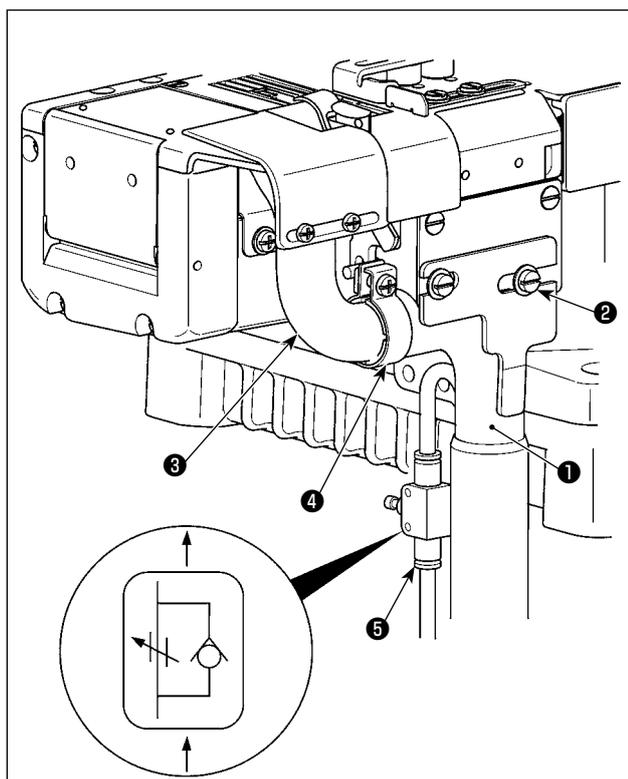
¡AVISO!

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) Afloje el tornillo de fijación **1**. Haga el ajuste de modo que el extremo superior del agujero **5** del hilo en el tomahilos oscilante se alinee con el extremo superior del porta-tomahilos oscilante **4** cuando el tomahilos oscilante **3** se posiciona en su extremo inferior. Después del ajuste, fije el porta-tomahilos oscilante con el tornillo de fijación **1**.
- 2) Afloje el tornillo de fijación **2**. Haga el ajuste de modo que exista una distancia de 1 mm entre el extremo superior del tomahilos oscilante **3** y el extremo superior del guardaagujas derecho **6** cuando el tomahilos oscilante **3** se posiciona en su extremo inferior. Después del ajuste, fije el porta-tomahilos oscilante con el tornillo de fijación **2**.

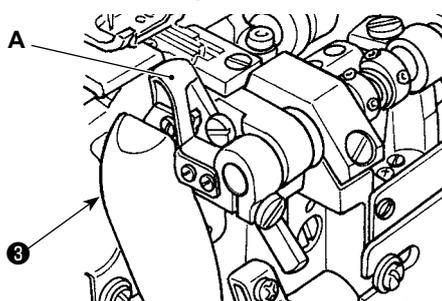
10. INSTALACIÓN DEL TUBO DE DESPERDICIOS DE TELA



- 1) Fije el conjunto **1** del tubo de desperdicios de tela con los tornillos **2** para el tubo de desperdicios de tela.
- 2) Inserte el tubo **3** para desperdicios de tela en el conjunto **1** del tubo para desperdicios de tela, y fíjelo con el conjunto **4** de unión.
- 3) Conecte la manguera recogedora de polvo desde el dispositivo colector del polvo al conjunto **1** del tubo colector de polvo. Cuando haga la conexión, use el controlador de velocidad **5** (accesorio).



Quando instale el conjunto **3** del tubo de desperdicios de tela, insértelo de modo que no interfiera con la sección A del portacuchilla superior.

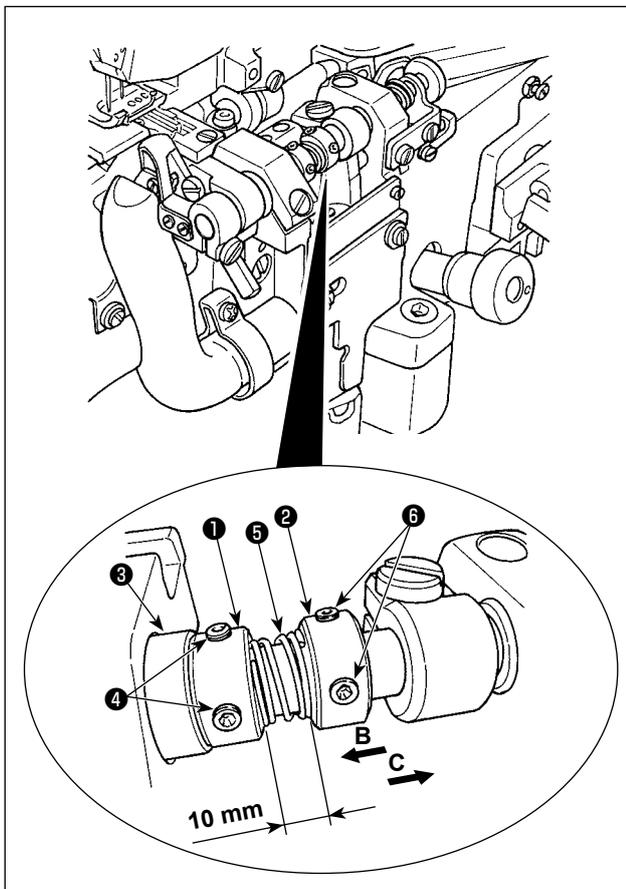


11. AJUSTE DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA SUPERIOR



¡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.



La posición de ajuste estándar de los collarines de empuje ① y ② debe ser aquel en que se provea una separación de 10 mm entre dichos collarines.

Coloque el collarín de empuje ① entre el resorte ⑤ y el portacuchilla inferior ③. Presione el collarín de empuje ① contra la superficie de extremo del portacuchilla inferior ③ y, en este estado, fije el collarín de empuje ① con el tornillo de fijación ④.

- 1) Para aumentar la presión de la cuchilla
Mueva el collarín de empuje ② a la izquierda (en dirección B). Luego, apriete el tornillo de fijación ⑥. Afloje el tornillo de fijación ④ del collarín de empuje ① una vez. Apriete el tornillo de fijación ④ para fijar el collarín de empuje ① presionado, por la presión del resorte, contra la superficie de extremo del portacuchilla inferior ③.
- 2) Para disminuir la presión de la cuchilla
Mueva el collarín de empuje ② a la derecha (en dirección C). Luego, apriete el tornillo de fijación ⑥. Afloje el tornillo de fijación ④ del collarín de empuje ① una vez. Apriete el tornillo de fijación ④ para fijar el collarín de empuje ① presionado, por la presión del resorte, contra la superficie de extremo del portacuchilla inferior ③.

* Procedimiento de montaje estándar para el collarín de empuje para MF-7900D-H24 :
Ejecute el montaje del collarín de empuje, resorte y collarín de empuje en el orden mencionado.



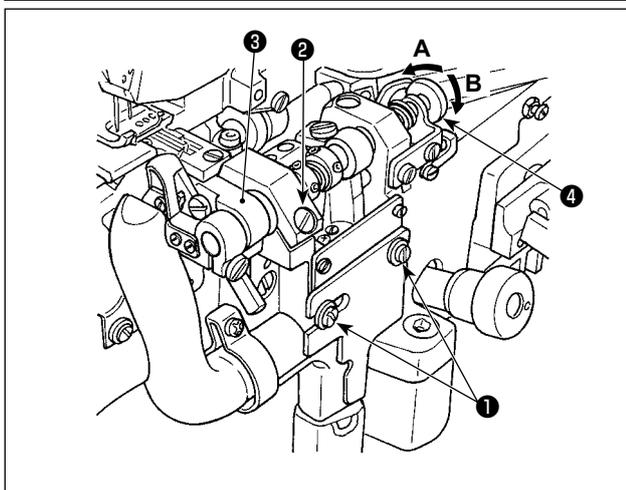
Fije la presión de la cuchilla lo más baja que sea posible dentro de la gama donde la tela se corta con suavidad para el uso.

12. AJUSTE DE LA POSICIÓN LATERAL DE LA CUCHILLA INFERIOR



¡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.



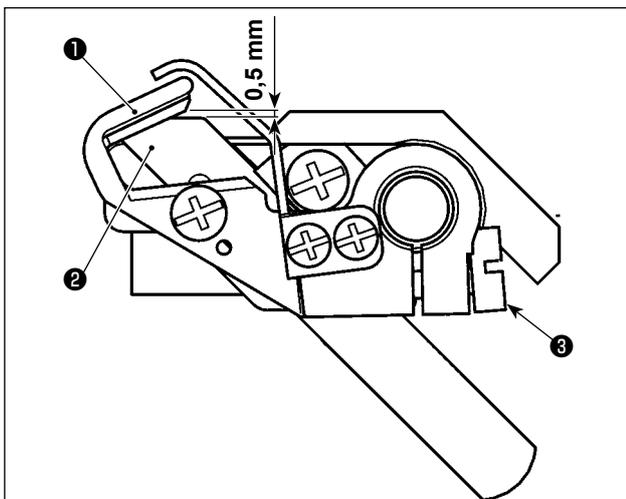
- 1) Afloje los tornillos ① del tubo de desperdicios de tela.
- 2) Afloje el tornillo de fijación ② de la portacuchilla inferior. Ajuste la posición lateral de la cuchilla inferior girando el tornillo de ajuste ④ para mover la portacuchilla inferior ③ hacia la derecha o izquierda. Para mover la cuchilla inferior a la izquierda, gire el tornillo de ajuste en la dirección A. Para mover la cuchilla inferior a la derecha, gire el tornillo de ajuste en la dirección B. Después del ajuste, apriete el tornillo de fijación ② de la portacuchilla inferior. El par de apriete es de 1,5 a 2 N • m (15 a 20 kgf • cm).
- 3) Después del ajuste, fije la portacuchilla inferior con el tornillo de fijación ② de la misma.
- 4) Ejecute el ajuste de la posición del tubo de desperdicios de tela con los tornillos ① del tubo de desperdicios de tela.

13. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ENCAJE DE LAS CUCHILLAS



¡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.



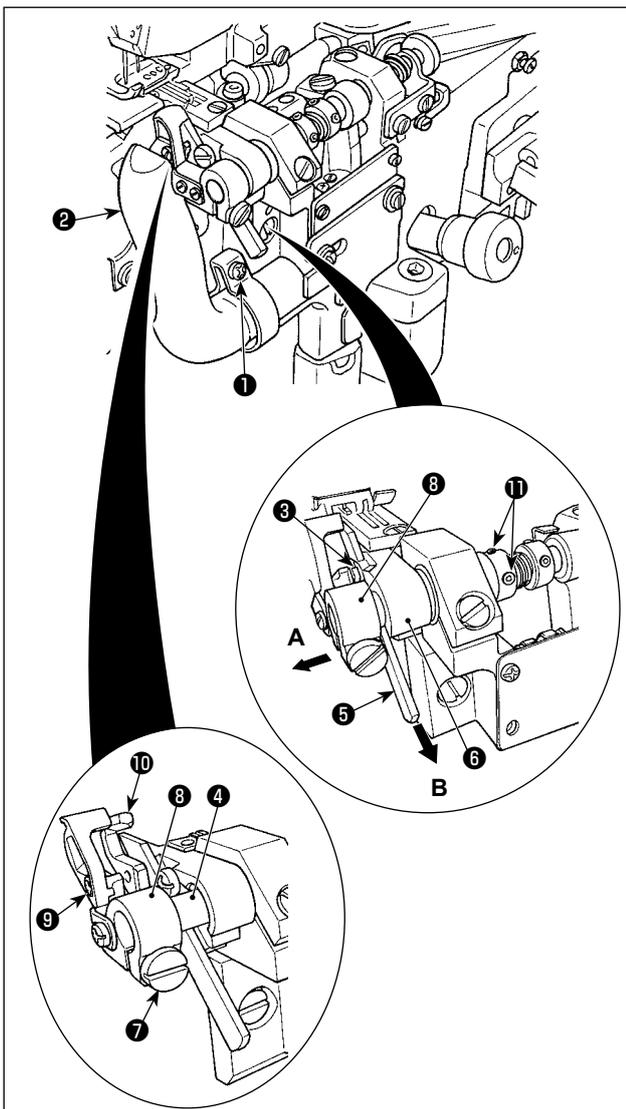
- 1) Afloje el tornillo de fijación **3** de la portacuchilla superior. Haga el ajuste de modo que el extremo superior de la cuchilla superior se ubique 0,5 mm arriba de la cuchilla inferior **2** cuando la cuchilla superior **1** se posiciona en su extremo inferior.
- 2) Después del ajuste, ejecute "**11. AJUSTE DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA SUPERIOR**" p.9.

14. PROCEDIMIENTO DE REEMPLAZAMIENTO DE LA CUCHILLA SUPERIOR Y DE LA CUCHILLA INFERIOR



¡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.



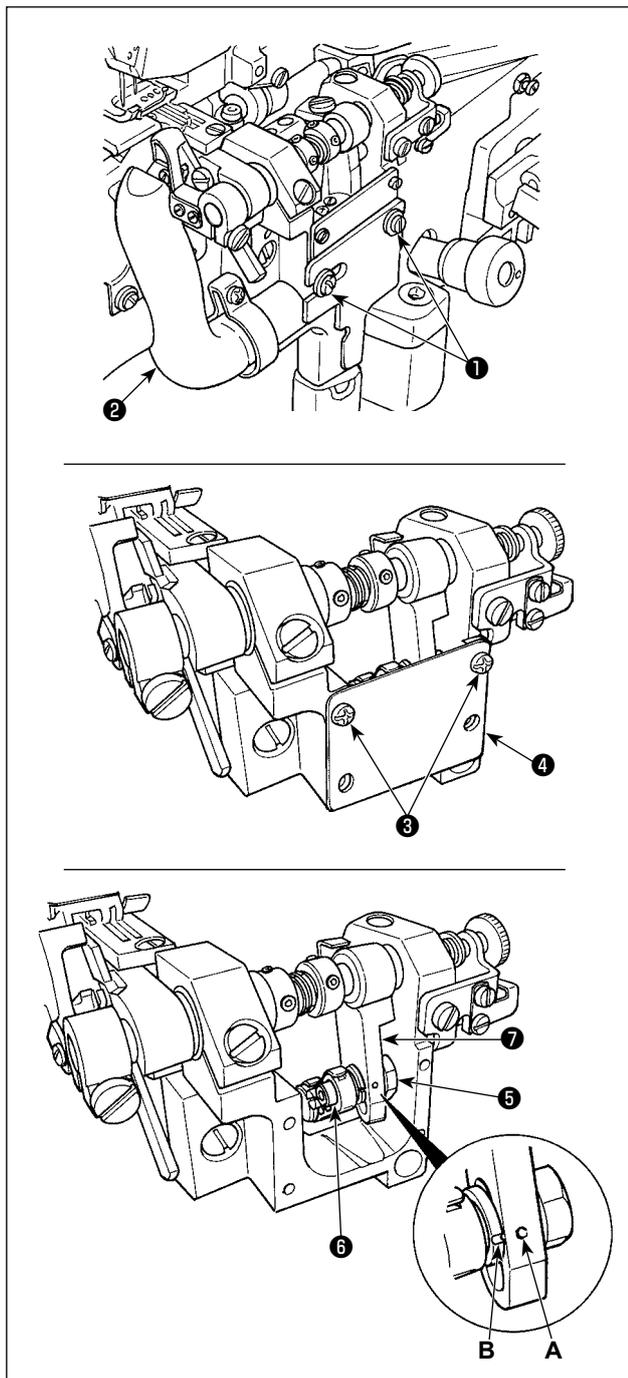
- 1) Afloje el tornillo **1** en el conjunto de juntura, y limpie bien el tubo de desperdicios de tela **2**.
- 2) Afloje los tornillos de fijación **11**. En este estado, afloje el tornillo de fijación **3** de la placa de retención de la cuchilla inferior. Jale la cuchilla inferior **5** en la dirección **B** jalando simultáneamente la portacuchilla superior **8** en la dirección **A**.
- 3) Inserte una nueva cuchilla inferior en la ranura del portacuchilla inferior **6**, y apriete el tornillo **3** en la placa de presión de la cuchilla inferior en el estado que la punta de la hoja queda alineada con la superficie superior de la placa de agujas.
- 4) Cuando reemplace la cuchilla superior, afloje el tornillo **7** en el portacuchilla superior, extraiga el portacuchilla superior **8**, afloje el tornillo **9** en la cuchilla superior, y desmonte la cuchilla superior **10**.
- 5) Fije la cuchilla nueva con el tornillo **9** y la cuchilla superior.
- 6) Después de reemplazar la cuchilla superior, alinee la cara extrema izquierda del portacuchilla superior **8** y la cara extrema izquierda del eje de la cuchilla **4**, y apriete el tornillo **7** en el portacuchilla superior.
- 7) Después de reemplazar la cuchilla superior, ejecute "**11. AJUSTE DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA SUPERIOR**" p.9 y "**13. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ENCAJE DE LAS CUCHILLAS**" p.10.

15. AJUSTE DEL RECORRIDO DE LA CUCHILLA SUPERIOR



¡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) Afloje los tornillos **1** en el tubo colector de desperdicios de tela y extraiga el tubo **2** de desperdicios de tela.

2) Saque los tornillos **3** de la cubierta de la base de instalación, y quite la cubierta **4** de la base de instalación.

3) Afloje la tuerca de seguridad **5** del pasador de ajuste y mueva el pasador de ajuste **6** hacia arriba y hacia abajo para ajustar el recorrido de la cuchilla superior.

4) La posición de ajuste estándar es la posición en la que el punto **A** demarcadora grabada de la palanca de ajuste **7** queda alineada con la línea **B** demarcadora grabada del pasador de ajuste **6**.

Afloje la tuerca **5** y eleve el pasador de ajuste **6** para aumentar el recorrido de la cuchilla superior, y bájela para disminuir el recorrido.

Después del ajuste, ejecute "**13. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ENCAJE DE LAS CUCHILLAS**" p.10.