

ESPAÑOL

**MF-7900-E11
MANUAL DE INSTRUCCIONES**

ÍNDICE

1. ESPECIFICACIONES	1
2. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ENCAJE DE LAS CUCHILLAS	1
3. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA	2
4. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE POSICIÓN DE CORTE DE LA CUCHILLA	2
5. AJUSTE DEL ÁNGULO DE ENGRANE DE LA CUCHILLA.....	3
6. PROCEDIMIENTO PARA REEMPLAZAR LA CUCHILLA MÓVIL Y LA CUCHILLA FIJA	4
7. PROCEDIMIENTO DEL AJUSTE DE LA GUÍA DE LA TELA.....	4
8. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD FRONTAL SUPERIOR DEL PRENSATELA	5
9. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA POSICIÓN DE LA GUÍA DE LA CINTA	5
10. INSTALACIÓN DE LOS ACCESORIOS (BASE DE GUÍA DE CINTA, RODILLO DE TENSIÓN Y TUBO DE SUCCIÓN) SUMINISTRADOS CON LA MÁQUINA.....	6
11. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA POSICIÓN DEL RODILLO DE TENSIÓN	8
12. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA POSICIÓN DE LA BASE GUÍA DE LA CINTA	10
13. CÓMO USAR EL MECANISMO DE CANCELACIÓN DE CUCHILLA.....	14
14. PLANO DE LA MESA	15

1. ESPECIFICACIONES

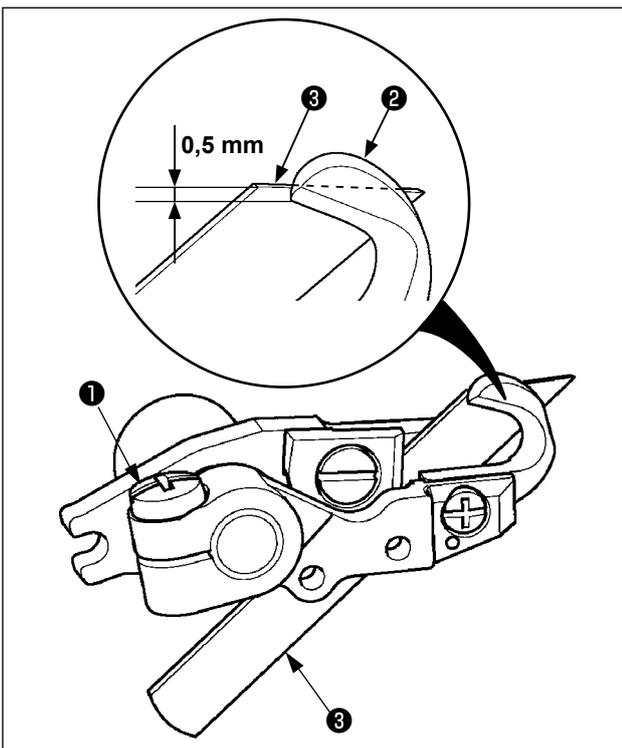
Modelo	MF-7900-E11	
Nombre de clase	Subcortador de lado derecho para colocar cinta elástica con rodillo de tensión	
Aplicación	Colocar cinta elástica de chaleco para calzoncillos, pantalones de deportes, etc. (Anchura elástica de chaleco de hasta 40 mm)	
Velocidad de cosido	Máx. 5.000 sti/min (proporcionado con PL12 o PL13)(en funcionamiento intermitente) Velocidad de costura a la entrega: 4.000 sti/min (proporcionado con PL12 o PL13) (en funcionamiento intermitente)	
Calibre de aguja	Aguja-3	5,6 mm, 6,4 mm
	Aguja-2	4,0 mm
Proporción de transporte	1: 0,7 a 1: 1 (Espaciado menos de 2,5 mm)	
Longitud de puntada	0,9 a 3,6 mm (Ajustable hasta 4,5 mm)	
Ruido	-Nivel de presión de ruido de emisión continua equivalente (L _{pA}) en el puesto de trabajo: Valor ponderado A de 78,5 dB (incluye K _{pA} = 2,5 dB); de acuerdo con ISO 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.	

2. 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.

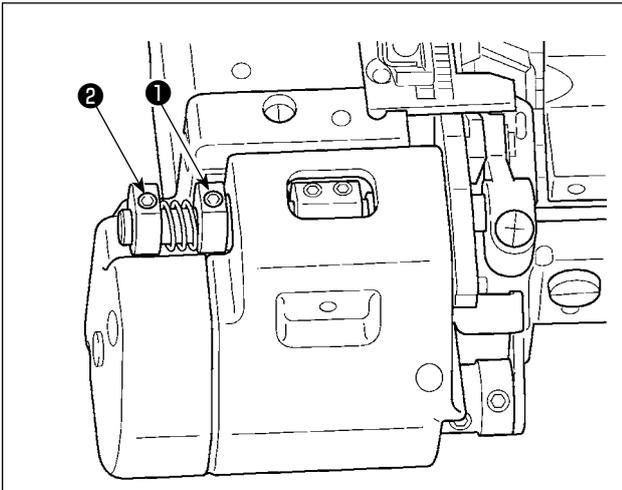


Cuando ajuste el enganche, ejecute el trabajo después de confirmar la altura de la cuchilla fija ③ y que la superficie superior de la cuchilla fija está a ras con la superficie superior de la placa de agujas o que la anterior está instalada un poco inferior a la segunda. Afloje el tornillo ① en el estado que la cuchilla móvil ② baja hasta su posición más baja, y ajuste la cantidad de enganche de la cuchilla móvil y la cuchilla fija ③ está aproximadamente a 0,5 mm.

3. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA



¡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.



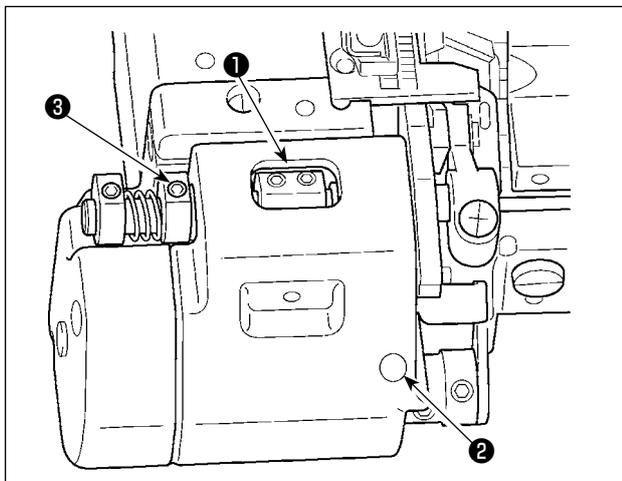
Ejecute la presión de enganche de la cuchilla móvil y fíjela lo más abajo posible dentro de la gama de corte suave de la tela. Afloje el tornillo de ajuste **1** de un collarín de rosca A y el tornillo de ajuste **2** del collarín de rosca B en el orden escrito. Cambie el collarín de rosca B a la derecha y apriete el tornillo de ajuste **2** para incrementar la presión de la cuchilla.

Una vez que se obtiene la presión deseada de la cuchilla, apriete el tornillo de ajuste **1**.

4. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE POSICIÓN DE CORTE DE LA CUCHILLA



¡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.



Ajuste la distancia entre la aguja derecha y la posición de corte como se describe a continuación.

- 1) Afloje los tornillos **1**, **2**, y **3**, y mueva la cuchilla móvil y la cuchilla fija hacia derecha e izquierda para ajustar la distancia. (La cuchilla no se moverá a menos que los tornillos de ajuste **1** y **2** estén flojos)
- 2) Después del ajuste, apriete el tornillo de ajuste **2** y el tornillo de ajuste **1** en el orden escrito.

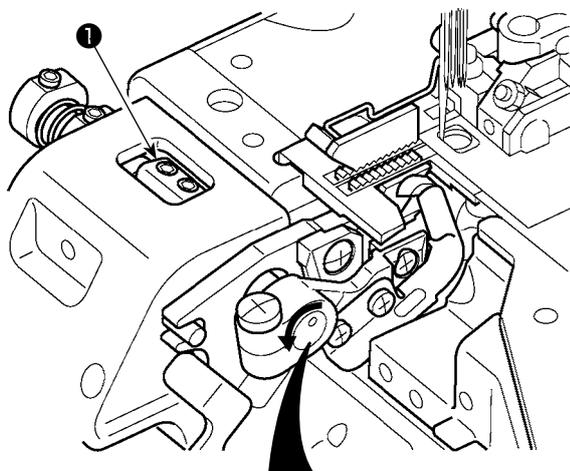
Después del ajuste, la presión de la cuchilla cambia. Ajuste la presión de la cuchilla apropiadamente consultando **"3. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA" p.2.**

5. AJUSTE DEL ÁNGULO DE ENGRANE DE LA CUCHILLA



¡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.

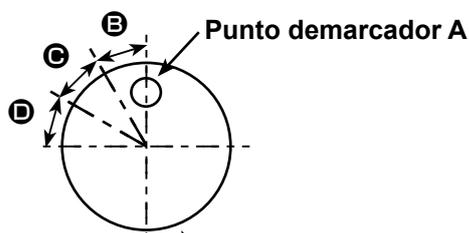


Ⓑ: Ángulo de ajuste estándar

Ⓒ: Ángulo ajustado para materiales difíciles de coser

Ⓓ: Ángulo ajustado cuando se ha desgastado la cuchilla

* Si el ángulo de engrane de la cuchilla se ajusta a Ⓓ desde el inicio, la cuchilla se puede desgastar más rápidamente que en el caso en que el ángulo se ajusta al estándar.



Giro en sentido antihorario

Posición horizontal

Punto demarcador A

- 1) Afloje el tornillo de ajuste ❶ de la palanca de ajuste. Ajuste el filo de la cuchilla girando la palanca de ajuste en sentido antihorario en conformidad con el filo de la cuchilla.
- 2) Después ajustar el filo de la cuchilla, apriete el tornillo de ajuste ❶ de la palanca de ajuste.
- 3) Tras el ajuste del engrane, ejecute “3. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA” p.2 y “2. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ENCAJE DE LAS CUCHILLAS” p.1.
- 4) En el estado de entrega de la máquina de coser, la posición del punto del percutor A se orienta hacia la dirección de las 12 horas, como se muestra en el lado de la polea, cuando la cuchilla se encuentra en el punto muerto inferior. Ajuste para disminuir el ángulo de la malla poco a poco, como por ejemplo de las 12 horas a las 11 horas, y a continuación, a las 10 horas.



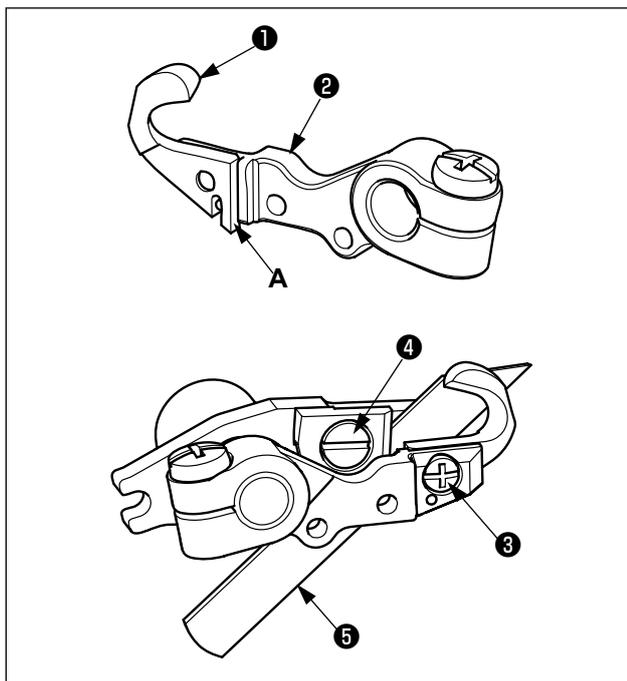
1. La magnitud de ajuste del ángulo de la malla se obtiene hasta que el punto del percutor A se gira en sentido antihorario para obtener la posición horizontal. Si la palanca se gira más allá del límite superior, el ángulo entre la cuchilla superior y la cuchilla inferior se incrementará.
2. Si se aumenta excesivamente la profundidad del engrane, la cuchilla se puede desgastar.
3. Ajuste la cuchilla de modo que corte bien y la profundidad del engrane no sea excesiva.

6. PROCEDIMIENTO PARA REEMPLAZAR LA CUCHILLA MÓVIL Y LA CUCHILLA FIJA



¡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.



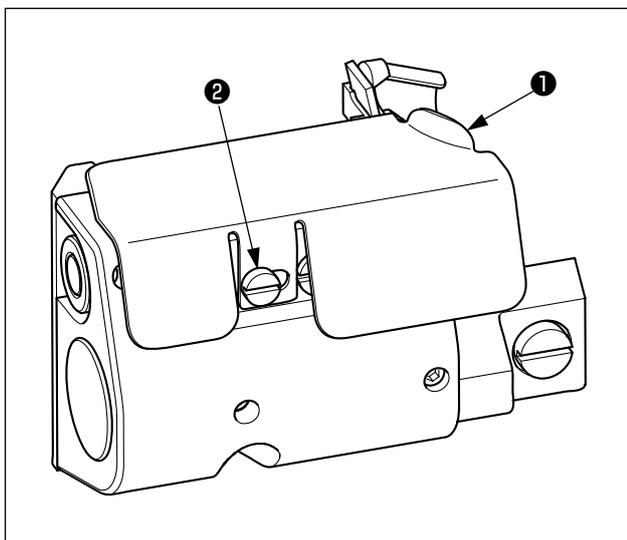
Saque el tornillo ③ y retire la cuchilla móvil vieja. Presione el plano A marcado con flecha de la cuchilla móvil nueva ① al plano maquinado del portacuchilla ②, y apriételo con el tornillo ③. Cuando reemplace la cuchilla fija ⑤, afloje el tornillo ④, y quite la cuchilla fija en la dirección inferior. Inserte la cuchilla fija nueva desde la dirección inferior, y fíjela. Ahora, fije la cuchilla fija con el tornillo ④ después de confirmar la altura de la cuchilla fija que la superficie superior queda a ras con la placa de agujas o ligeramente más baja que la placa de agujas. Cuando desmonte el portacuchilla ②, ejecute nuevamente el encaje.

7. PROCEDIMIENTO DEL AJUSTE DE LA GUÍA DE LA TELA



¡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.



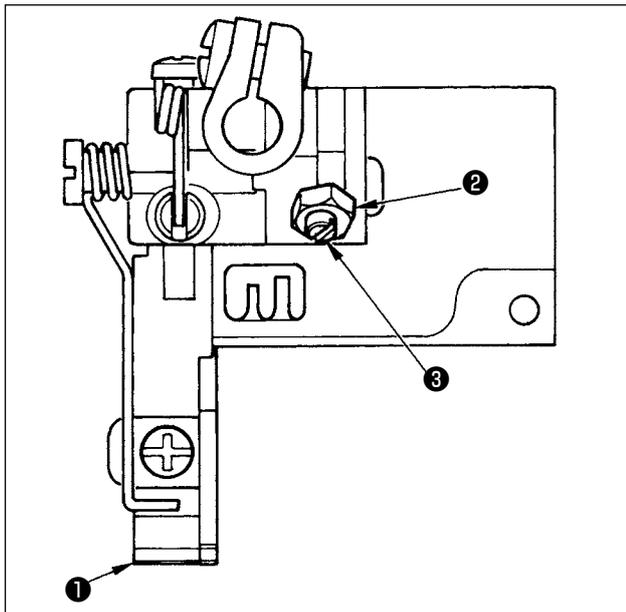
Ajuste la posición de la guía de la tela ① de acuerdo al tipo y grosor de la tela de modo que la cuchilla del gancho pueda cortar el extremo del material a una anchura fija. Afloje el tornillo ②, y mueva la guía de la tela hacia la derecha e izquierda para ajustar la posición.

8. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD FRONTAL SUPERIOR DEL PRENSATELA



¡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.



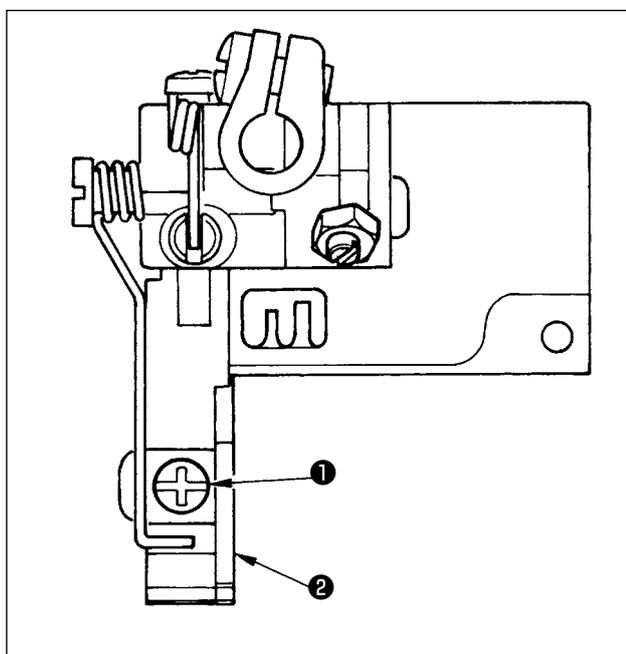
Cuando cose una pieza de goma gruesa juntamente con otra de material semejante, la tela se puede trasportar fácilmente elevando la parte frontal del prensatela ①. Afloje la tuerca ②, gire el tornillo ③ hacia la derecha (dirección de las agujas del reloj), y eleve la parte frontal del prensatela para hacer el ajuste.

9. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA POSICIÓN DE LA GUÍA DE LA 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.



Afloje el tornillo ①, y mueva la base de la guía de la cinta ② hacia la derecha y hacia la izquierda para ajustar la posición de la cinta.

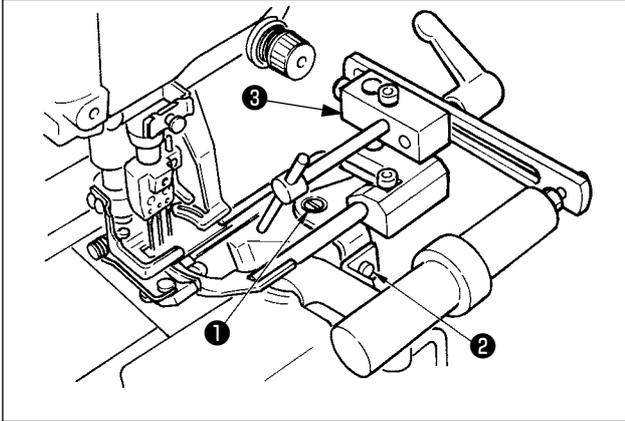
10. INSTALACIÓN DE LOS ACCESORIOS (BASE DE GUÍA DE CINTA, RODILLO DE TENSIÓN Y TUBO DE SUCCIÓN) SUMINISTRADOS CON LA MÁQUINA



¡AVISO!

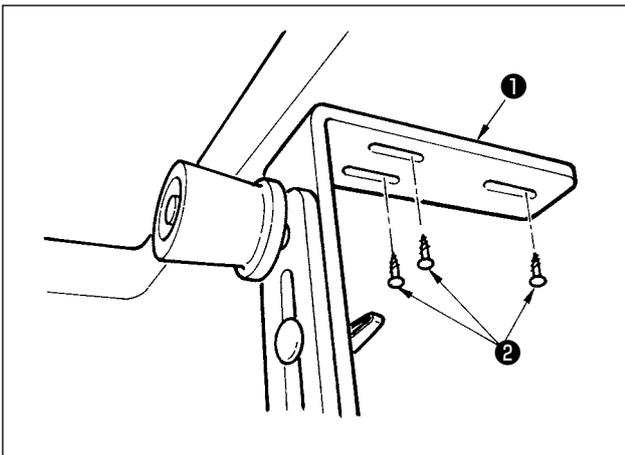
Para protegerse contra posibles lesiones personales debido a un arranque brusco de la máquina de coser, cerciórese de comenzar el siguiente trabajo después de desconectar la corriente y de estar seguro que el motor está completamente parado.

(1) Instalación del rodillo de guía



- 1) Ajuste el conjunto de la guía del prensatela **3** en el agujero de instalación, y fíjelo con los tornillos **1** y **2**.

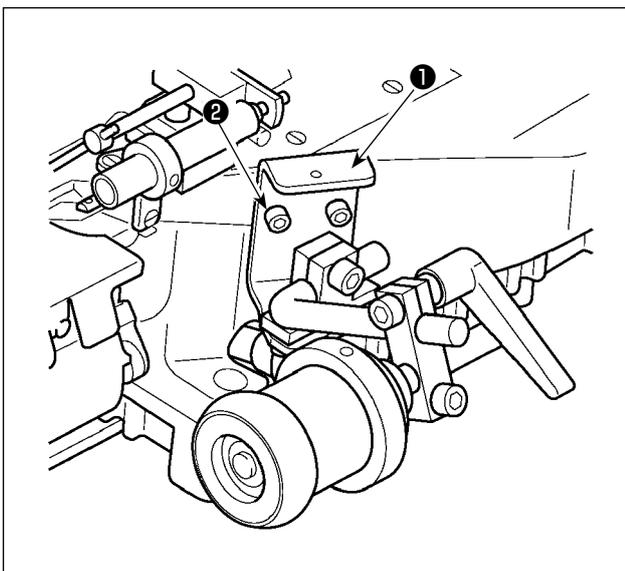
(2) Instalación del rodillo inferior del rodillo de tensión



- 1) Instale la placa **1** del rodillo inferior con los tornillos de madera **2**.

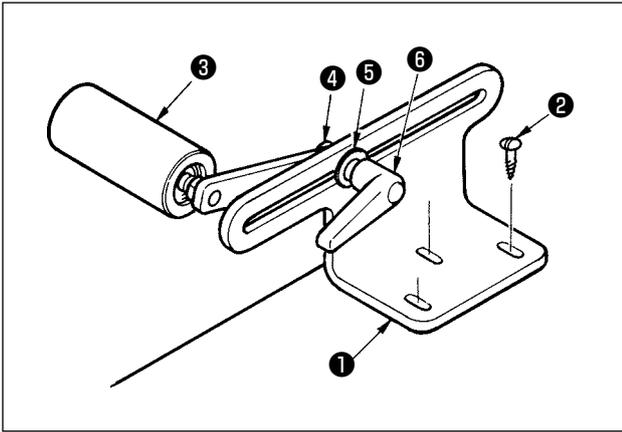
 Para la posición de instalación de la placa del rodillo inferior, consulte el plano de la mesa.

(3) Instalación del rodillo frontal

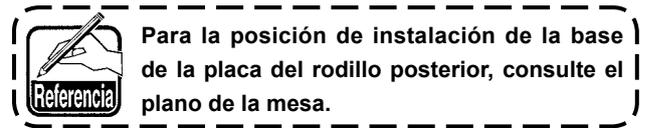


- Fije el ensamble total del rodillo delantero **1** con el tornillo de ajuste **2**.

(4) Instalación del rodillo posterior

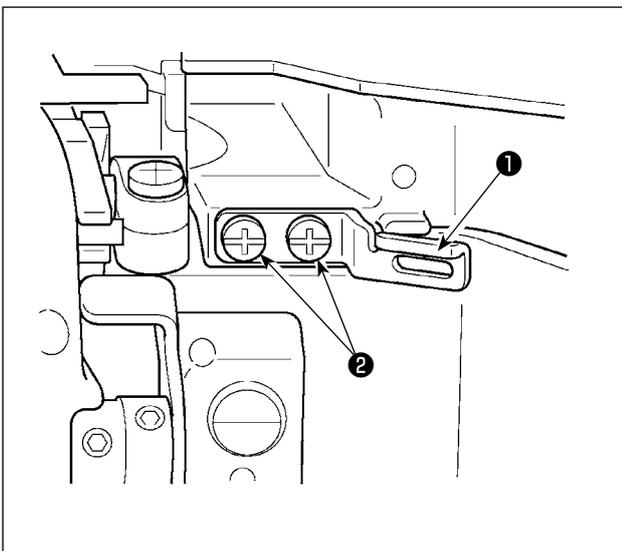


- 1) Fije la base **1** de la placa del rodillo posterior con los tres tornillos de madera **2**

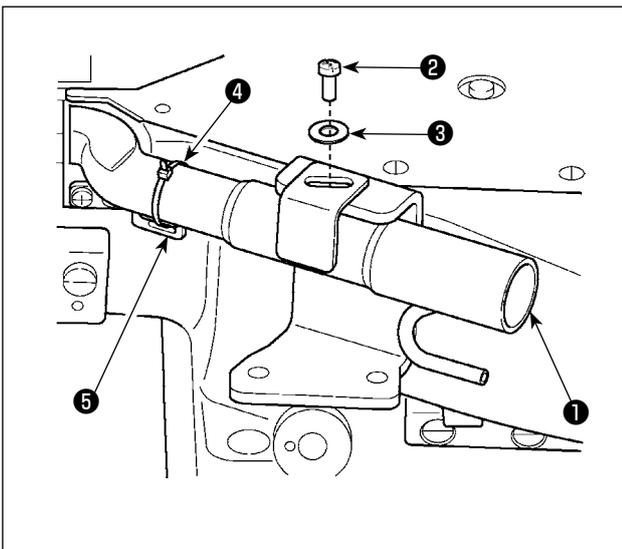


- 2) Instale el ensamble **3** del rodillo posterior en la base **1** de la placa del rodillo posterior con el tornillo **4** (M8), la arandela **5** y la palanca sujetadora **6**.

(5) Instalación del tubo de succión



- 1) Fije la placa de retención del tubo de succión **1** con los tornillos de ajuste **2**.



- 2) Instale el tubo de succión **1** con el tornillo **2** y la arandela **3**.
Asegure la placa de retención del tubo de succión **5** y el tubo de succión **1** con el clip de cable **4**.

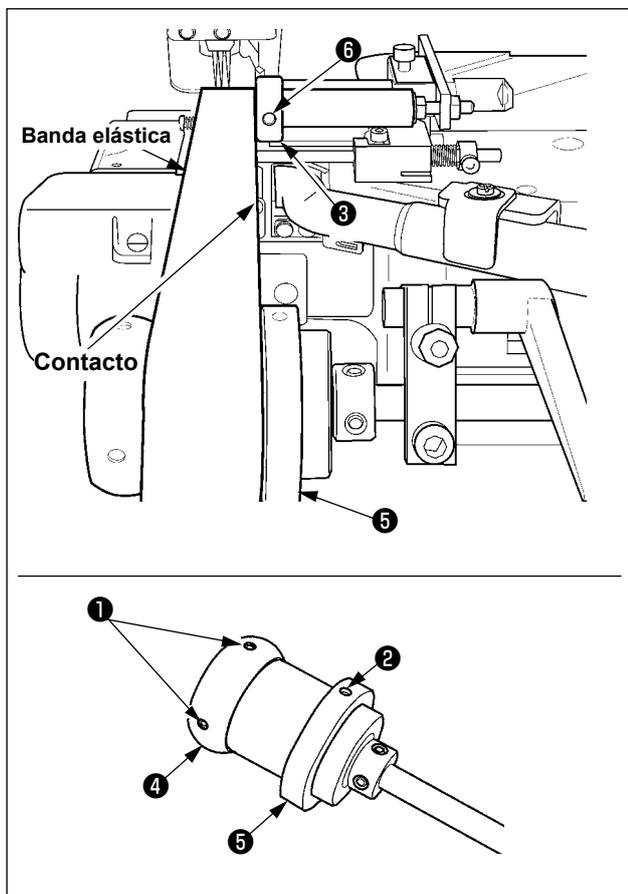
11. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA POSICIÓN DEL RODILLO DE TENSIÓN



¡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) Para ajustar la posición lateral



Haga el ajuste de modo que el extremo lado derecho de la banda elástica coincida con el lado izquierdo del collarín 5 y el collarín 3 del rodillo intermedio cuando se pone recta la banda elástica en el rodillo frontal.

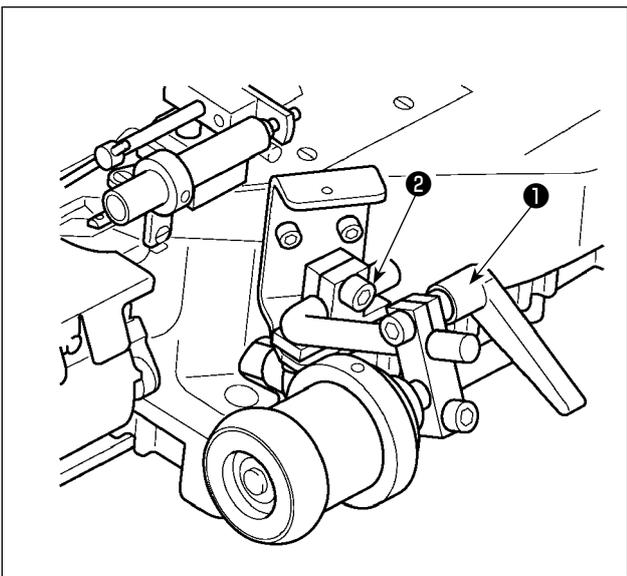
Haga el ajuste siguiendo el procedimiento siguiente:

- 1) Afloje los dos tornillos 1, ajuste la guía elástica 4 a la anchura de la banda elástica, y apriete los dos tornillos 1.
- 2) Afloje los tornillos 2, ajuste el collarín 5 a la posición del extremo derecho de la banda elástica, y apriete el tornillo 2.
- 3) Afloje el tornillo 6 en el collarín 3 del rodillo intermedio, y mueva el collarín 3 a la derecha o izquierda en conformidad con la anchura de la banda elástica. Ahora, cerciórese de que la banda elástica está posicionada recta. Luego apriete el tornillo 6.



No apriete excesivamente los tornillos 1 y 6. Se producirá deformación de los collarines.

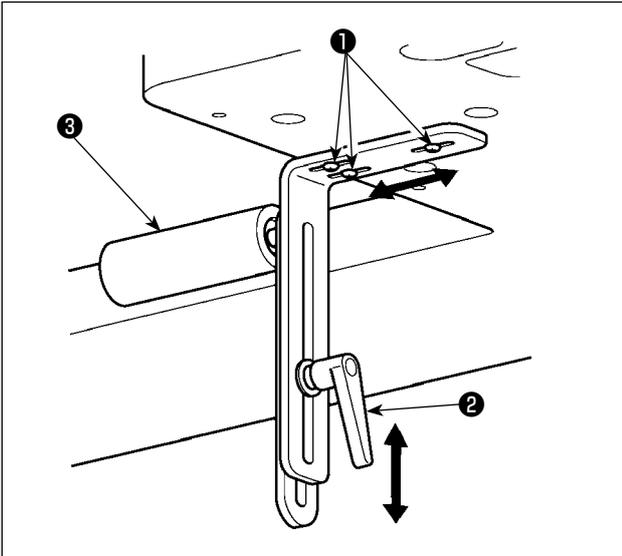
(2) Ajuste de la posición vertical y la posición longitudinal del rodillo de tensión



Afloje la palanca de sujeción 1 y el tornillo 2. Ajuste la altura y la posición longitudinal del rodillo delantero.

Después del ajuste, apriete la palanca de sujeción 1 y el tornillo 2.

(3) Ajuste de la posición del rodillo inferior



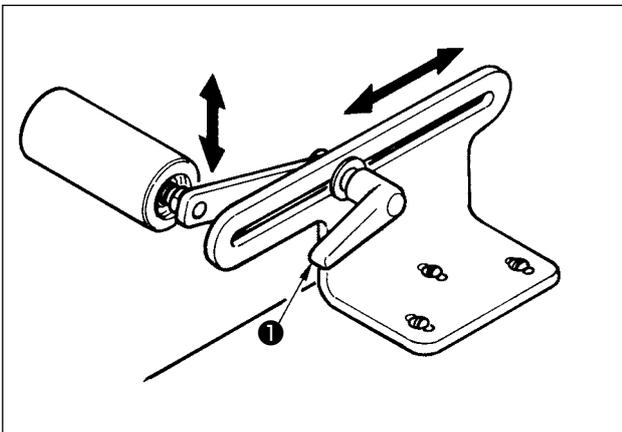
1) Ajuste de la posición lateral

Afloje los tres tornillos ❶ , ajuste el rodillo inferior ❸ de modo que la banda elástica quede en posición recta, y apriete los tres tornillos ❶ .

2) Ajuste de la posición vertical

Afloje la palanca sujetadora ❷ , ajuste la posición de modo que la banda elástica quede apropiadamente en conformidad con la longitud de la misma, y apriete la palanca sujetadora ❷ .

(4) Ajuste la posición del rodillo posterior



Ajuste de las posiciones longitudinal y vertical

Afloje la palanca sujetadora ❶ , ajuste la posición de modo que la banda elástica quede apropiadamente tensa en conformidad con la longitud de la misma, y apriete la palanca sujetadora ❶ .

12. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA POSICIÓN DE LA BASE GUÍA DE LA 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 posición del rodillo guía

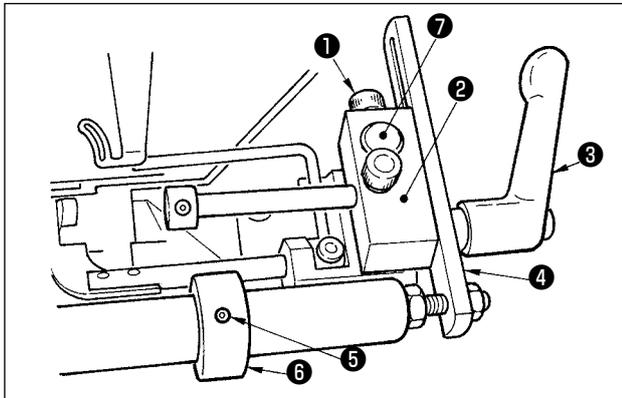


Fig.1

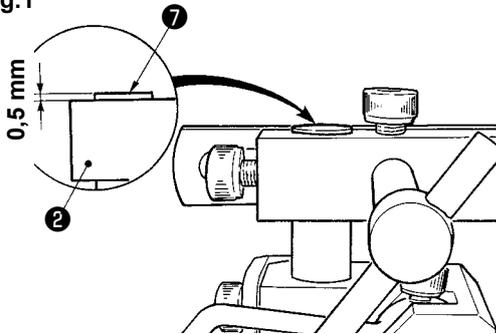
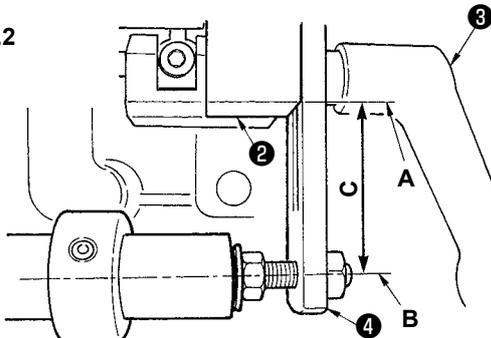
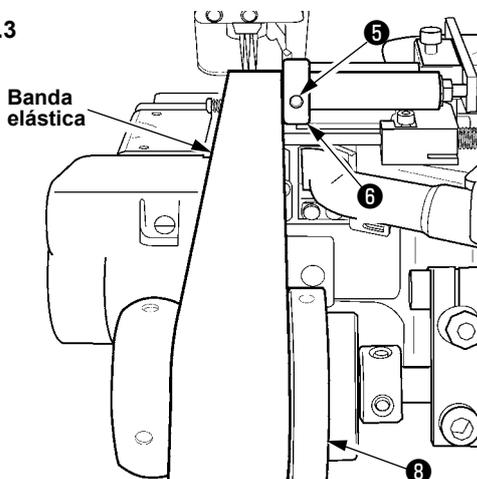


Fig.2



C : Aprox. 30 mm

Fig.3



1) Para ajustar la posición vertical

Afloje el tornillo ① , y haga el ajuste de modo que la superficie superior de la ménsula ② de soporte quede más baja en 0,5 mm que la superficie superior de la ménsula ⑦ . Luego apriete el tornillo ① . (Fig. 1)

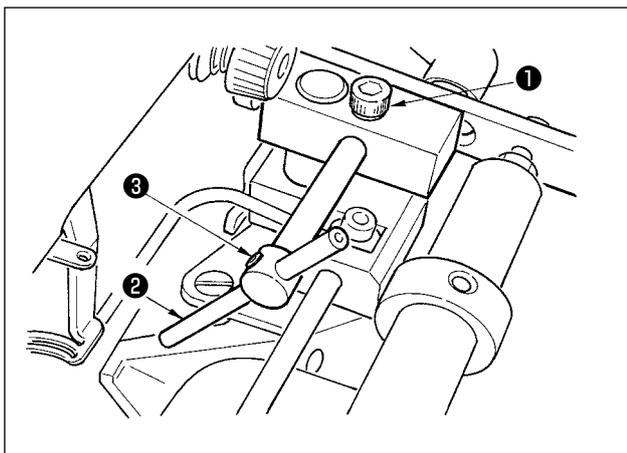
2) Para ajustar la posición longitudinal

Afloje la palanca ③ y ajuste la ménsula ④ de manera que la distancia C entre el extremo frontal A de la ménsula de soporte ② y centro B del eje del rodillo sea de aprox. 30 mm. Luego, apriete la palanca ③ . (Fig. 2)

3) Ajuste de la posición lateral

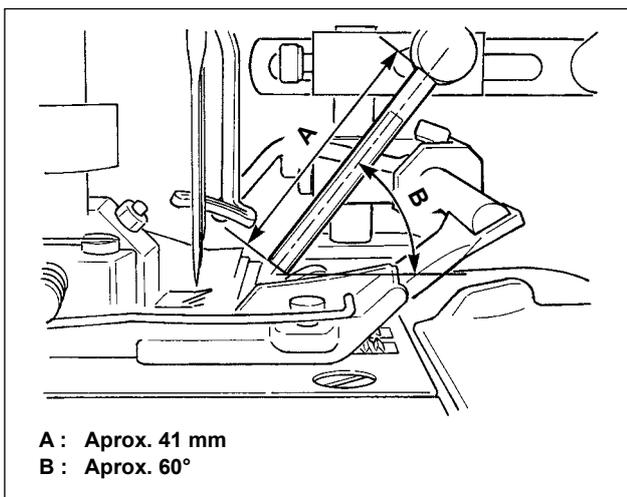
Afloje el tornillo ⑤ , ajuste el borde izquierdo del collarín ⑥ al lado de la mano derecha de la banda elástica, y apriete el tornillo ⑤ . Ahora, haga el ajuste de modo que el borde ⑧ del lado izquierdo del rodillo frontal quede alineado con la guía elástica del prensatela. (Fig. 3)

(2) Ajuste de la guía elástica



1) Ajuste de la posición lateral

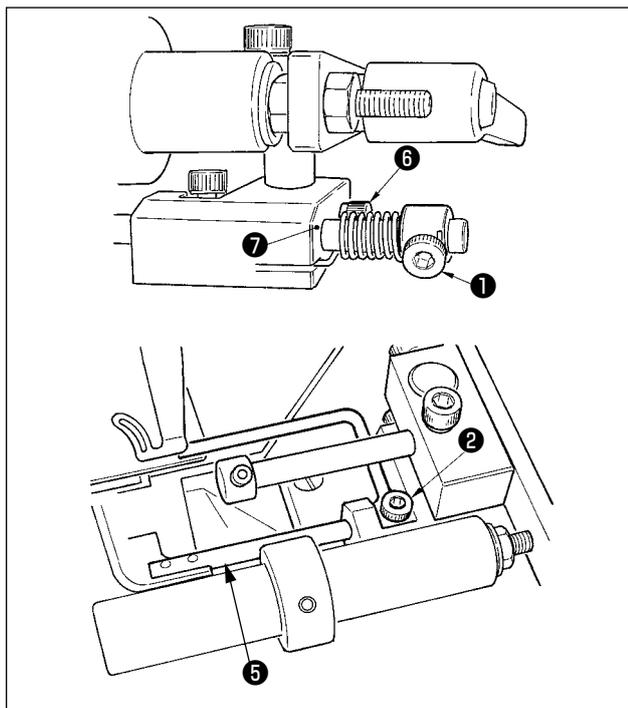
Afloje el tornillo 1, ajuste la guía 2 del prensatela al lado derecho de la banda elástica, y apriete el tornillo 1.



2) Ajuste del ángulo y la longitud

Afloje el tornillo 3, y ajuste la guía 2 del prensatela de modo que la distancia entre el fondo de la sección de instalación sea de aprox 41 mm y que la inclinación desde la posición horizontal sea aprox 60°. Ahora apriete el tornillo 3.

(3) Ajuste de la placa prensadora de la banda elástica



1) Ajuste de la posición lateral

Afloje el tornillo ① y el tornillo ②, y ajuste la barra ⑤ del prensatela de modo que quede una separación de 0,5 mm entre el prensatela ③ y la cuchilla ④. Ahora apriete el tornillo ① y el tornillo ②. (Fig. 1)

Fig.1

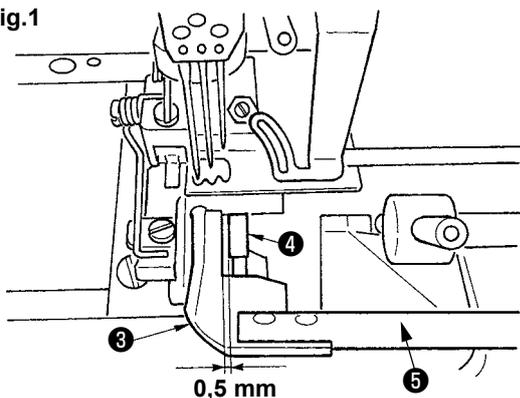
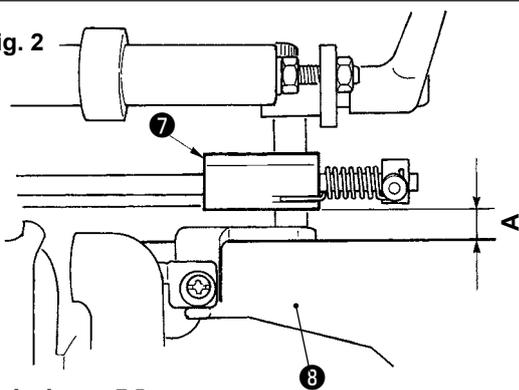


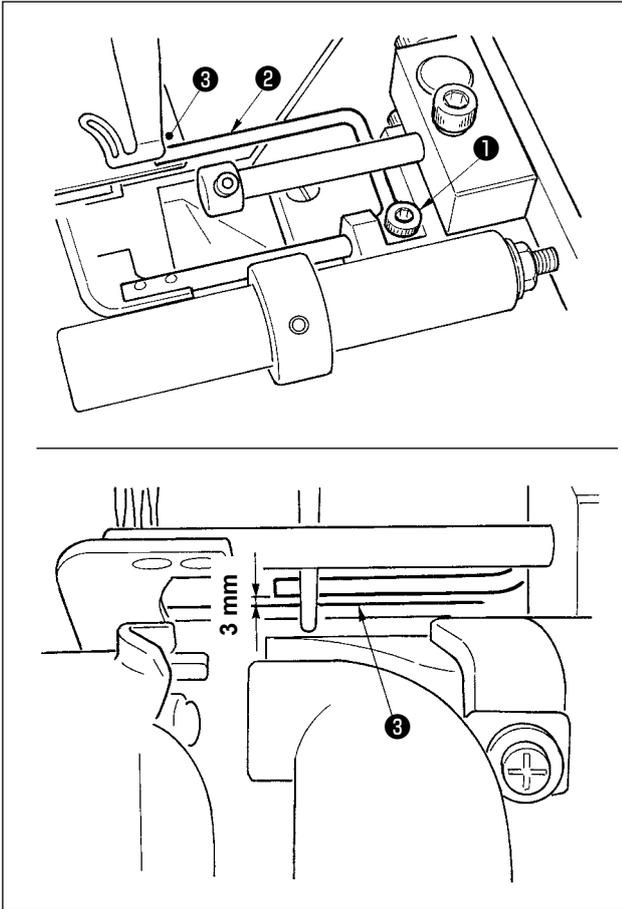
Fig. 2



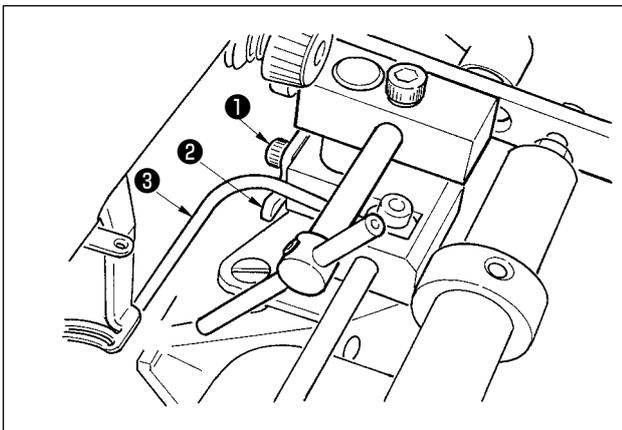
A : Aprox. 7,5mm

2) Para ajustar la posición vertical

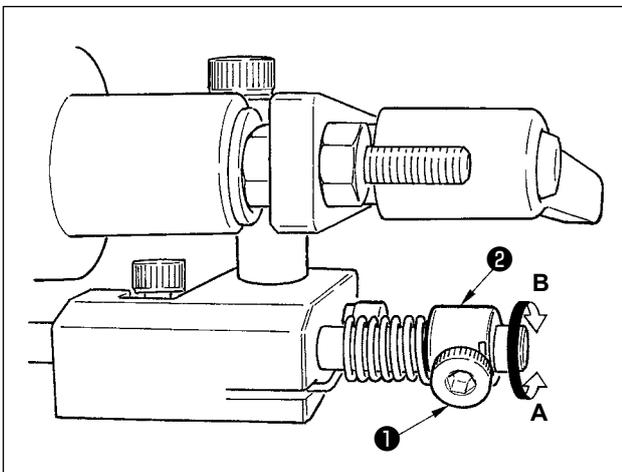
Afloje el tornillo ⑥, y ajuste la ménsula ⑦ a la posición de aprox.7,5mm desde la superficie superior de la cubierta ⑧. Luego apriete el tornillo ⑥. (Fig. 2)



- 3) Para ajustar la posición de la palanca ②
 Afloje el tornillo ① , y haga el ajuste de modo que se provea una separación de 3 mm entre la palanca ② y la superficie superior del prensatela ③ .
 Luego apriete el tornillo ① .



- 4) Posición del retenedor ③
 Afloje el tornillo ① , y ajuste el retenedor ③ en la posición antes de que hagan contacto con la palanca ② . Ahora apriete el tornillo ① .



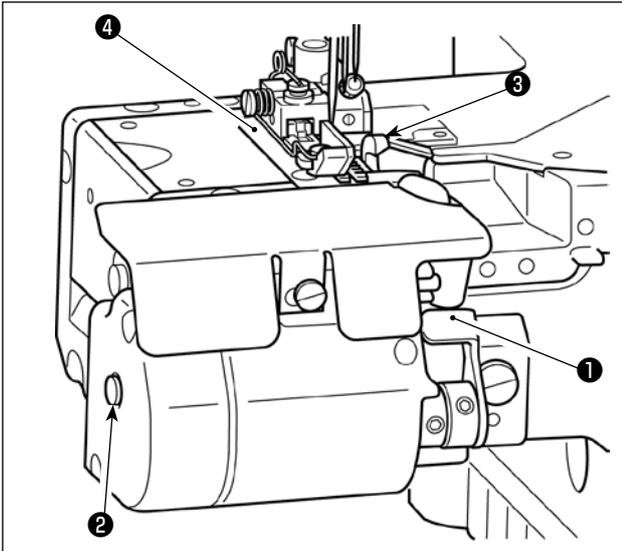
- 5) Ajuste de la presión de la placa prensatela
 Ajuste la presión del prensatela aflojando el tornillo ① y girando el collarín ② .
 • Cuando el collarín ② se gira al lado A, aumenta la presión del prensatela.
 • Cuando el collarín ② se gira al lado B, aumenta la presión del prensatela.
 Después del ajuste, apriete el tornillo ① para fijar el collarín.

13. CÓMO USAR EL MECANISMO DE CANCELACIÓN DE CUCHILLA

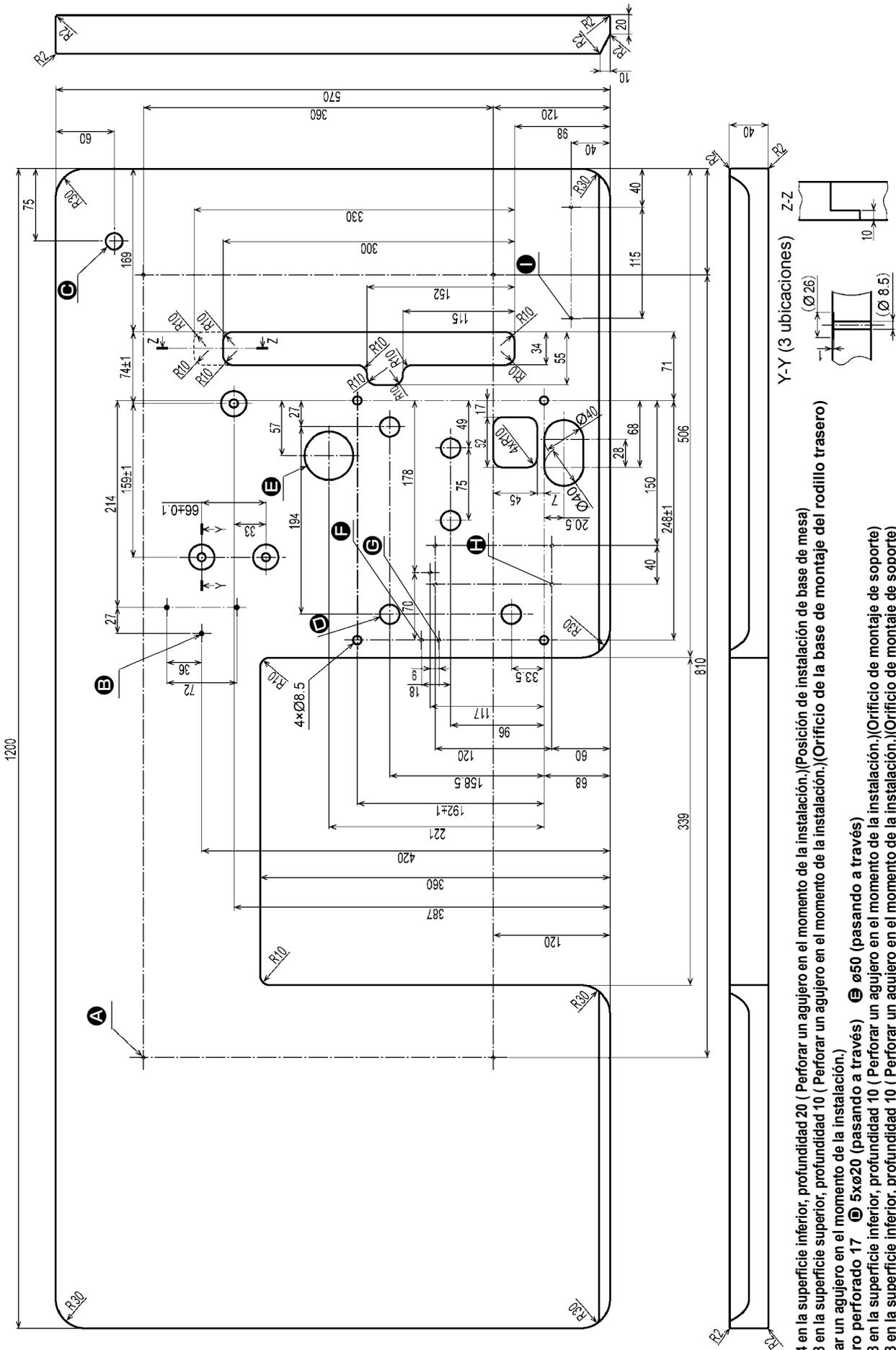


¡AVISO!

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) Presione la palanca ❶ hasta que ya llegue el límite. La cuchilla de movimiento ❸ se mueve a la posición que es inferior a la placa del cuello ❹ .
- 2) Manteniendo la palanca ❶ en la posición completamente presionada, pulse el botón ❷ para liberar la palanca ❶ .
- 3) La cuchilla de movimiento ❸ se fija en la posición antes mencionada que es inferior a la placa del cuello ❹ . Para usar la cuchilla de movimiento ❸ nuevamente, presione ligeramente la palanca ❶ . La cuchilla de movimiento ❸ será transferida a la posición anterior y la palanca ❶ y el botón ❷ serán regresados a sus posiciones iniciales mediante el resorte.



- A** 4 x $\varnothing 3,4$ en la superficie inferior, profundidad 20 (Perforar un agujero en el momento de la instalación.)(Posición de instalación de base de mesa)
- B** 3 x $\varnothing 3,8$ en la superficie superior, profundidad 10 (Perforar un agujero en el momento de la instalación.)(Orificio de la base de montaje del rodillo trasero)
(Perforar un agujero en el momento de la instalación.)
- C** Agujero perforado 17 **C** $\varnothing 50$ (pasando a través)
- D** 3 x $\varnothing 3,8$ en la superficie inferior, profundidad 10 (Perforar un agujero en el momento de la instalación.)(Orificio de montaje de soporte)
- E** 2 x $\varnothing 3,8$ en la superficie inferior, profundidad 10 (Perforar un agujero en el momento de la instalación.)(Orificio de montaje de soporte)
- F** 2 x $\varnothing 3,8$ en la superficie inferior, profundidad 10 (Perforar un agujero en el momento de la instalación.)(Orificio de montaje de soporte)
- G** 2 x $\varnothing 3,8$ en la superficie inferior, profundidad 10 (Perforar un agujero en el momento de la instalación.)(Orificio de montaje de soporte)
- H** 2 x $\varnothing 3,8$ en la superficie inferior, profundidad 10 (Perforar un agujero en el momento de la instalación.)(Orificio de montaje de soporte)
- I** 2 x $\varnothing 3,8$ en la superficie inferior, profundidad 10 (Perforar un agujero en el momento de la instalación.)(Orificio de montaje de soporte)
- J** 2 x $\varnothing 3,8$ en la superficie inferior, profundidad 10 (Perforar un agujero en el momento de la instalación.)(Orificio de montaje de soporte)
- K** 2 x $\varnothing 3,8$ en la superficie inferior, profundidad 10 (Perforar un agujero en el momento de la instalación.)(Orificio de montaje de soporte)
- L** 2 x $\varnothing 3,8$ en la superficie inferior, profundidad 10 (Perforar un agujero en el momento de la instalación.)(Orificio de montaje de soporte)