

***FRANÇAIS***

**MF-7900-E11  
MANUEL D'UTILISATION**

# SOMMAIRE

1. CARACTERISTIQUES.....	1
2. PROCEDURE DE REGLAGE DE L'ENGAGEMENT DES COUTEAUX.....	1
3. PROCEDURE DE REGLAGE DE LA PRESSION DU COUTEAU.....	2
4. PROCEDURE DE REGLAGE DE LA POSITION DE COUPE DU COUTEAU .....	2
5. RÉGLAGE DE L'ANGLE D'ENCLenchement DU COUTEAU.....	3
6. PROCEDURE DE REMPLACEMENT DU COUTEAU MOBILE ET DU COUTEAU FIXE .....	4
7. PROCEDURE DE REGLAGE DU GUIDE DE TISSU.....	4
8. PROCEDURE DE REGLAGE DU RELEVAGE AVANT DU PIED PRESSEUR.....	5
9. PROCEDURE DE REGLAGE DE LA POSITION DU GUIDE-RUBAN .....	5
10. INSTALLATION DES ACCESSOIRES (BASE DU GUIDE-LANCE, ROULEAU DE TENSION ET TUYAU D'ASPIRATION) FOURNIS AVEC LA MACHINE .....	6
11. PROCEDURE DE REGLAGE DE LA POSITION DU GALET DE TENSION.....	8
12. PROCEDURE DE REGLAGE DE LA POSITION DU SOCLE DE GUIDE-RUBAN.....	10
13. COMMENT UTILISER LE MECANISME D'ANNULATION DU COUTEAU .....	14
14. SCHEMA DE LA TABLE .....	15

## 1. CARACTERISTIQUES

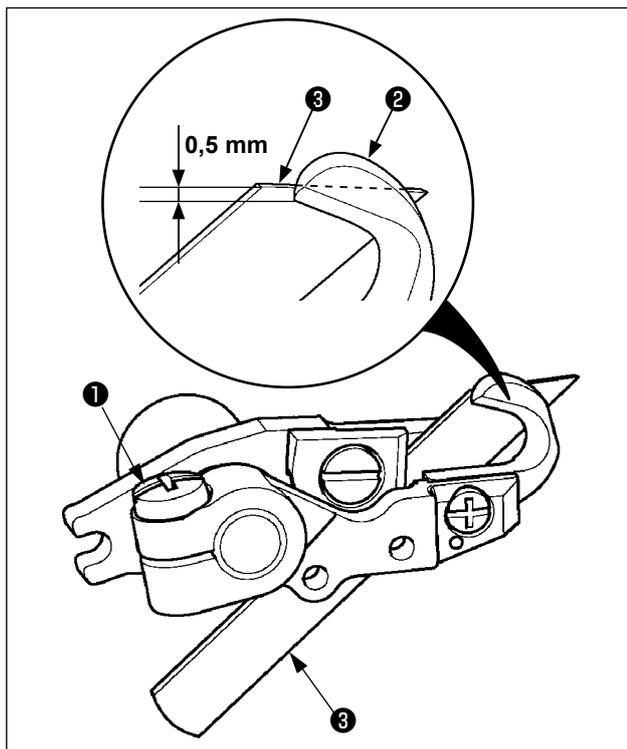
Modèle	MF-7900-E11	
Désignation de classe	Coupe-tissu inférieur droit pour pose d'élastique pré-fermé avec galet de tension	
Application	Pose d'élastiques de ceinture pré-fermés sur les caleçons, slips, etc., d'homme (Largeur d'élastique de ceinture jusqu'à 40 mm)	
Vitesse de couture	5,000 sti/min maxi (fourni avec PL12 ou PL13)(lors d'un fonctionnement intermittent) Vitesse de point à la sortie d'usine : 4,000 sti/min(fourni avec PL12 ou PL13) (lors d'un fonctionnement intermittent)	
Ecartement des aiguilles	3 aiguilles	5.6 mm, 6.4 mm
	2 aiguilles	4.0 mm
Rapport d'entraînement	1 : 0,7 à 1 : 1 (Pas de couture inférieur à 2,5 mm)	
Longueur des points	0,9 à 3,6 mm (réglage possible jusqu'à 4,5 mm)	
Bruit	- Niveau de pression acoustique d'émission continu équivalent ( $L_{pA}$ ) au poste de travail : Valeur pondérée A de 78,5 dB; (comprend $K_{pA} = 2,5$ dB); selon ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 à 4.000 sti/min.	

## 2. PROCEDURE DE REGLAGE DE L'ENGAGEMENT DES COUTEAUX



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Avant de régler l'engagement, s'assurer que la surface supérieure du couteau fixe ③ est au même niveau que la surface supérieure de la plaque à aiguille ou légèrement en dessous.

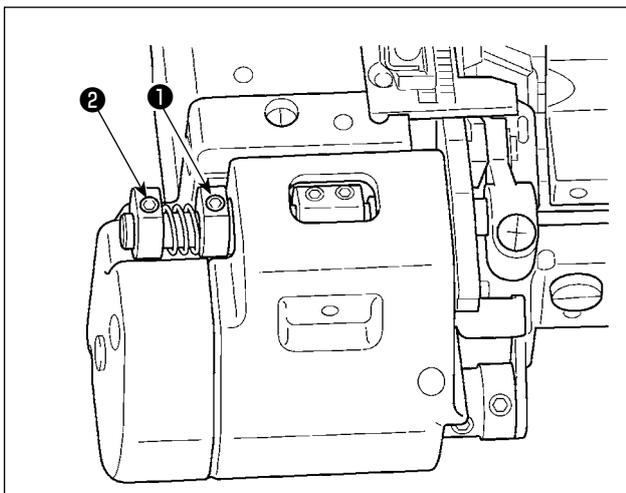
Desserrer la vis de fixation ① avec le couteau mobile ② abaissé au maximum et régler l'engagement du couteau mobile et du couteau fixe ③ à environ 0,5 mm.

### 3. PROCEDURE DE REGLAGE DE LA PRESSION DU COUTEAU



#### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Régler la pression d'engagement du couteau mobile et du couteau fixe de façon qu'elle soit la plus faible possible mais que le tissu soit coupé correctement. Desserrer la vis de fixation ❶ du percuteur A et la vis de fixation ❷ du percuteur B dans l'ordre indiqué. Déplacer le percuteur B vers la droite et serrer la vis de fixation ❷ pour augmenter la pression du couteau.

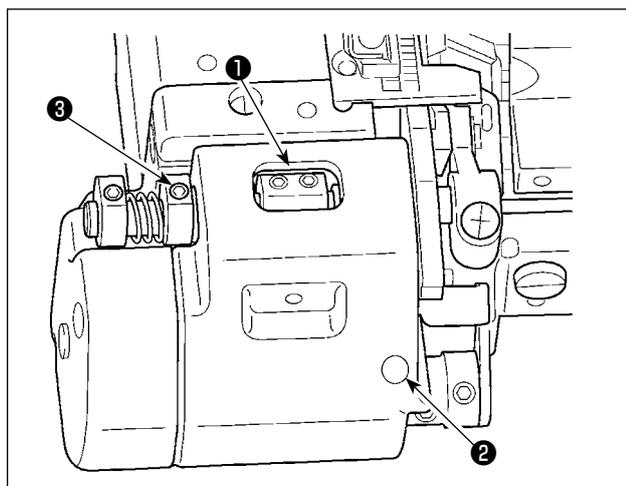
Une fois la pression de couteau souhaitée obtenue, serrer la vis de fixation ❶ .

### 4. PROCEDURE DE REGLAGE DE LA POSITION DE COUPE DU COUTEAU



#### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Régler la distance entre l'aiguille droite et la position de coupe comme il est indiqué ci-dessous.

- 1) Desserrer les vis de fixation ❶ , ❷ , et ❸ , puis déplacer le couteau mobile et le couteau fixe vers la droite et la gauche pour régler la distance. (Le couteau ne bougera pas tant que les vis de fixation ❶ et ❷ ne sont pas desserrées.)
- 2) Après le réglage, serrer la vis de fixation ❷ et la vis de fixation ❶ dans l'ordre indiqué.

Après le réglage, la pression du couteau change. Ajuster correctement la pression du couteau en se reportant à "

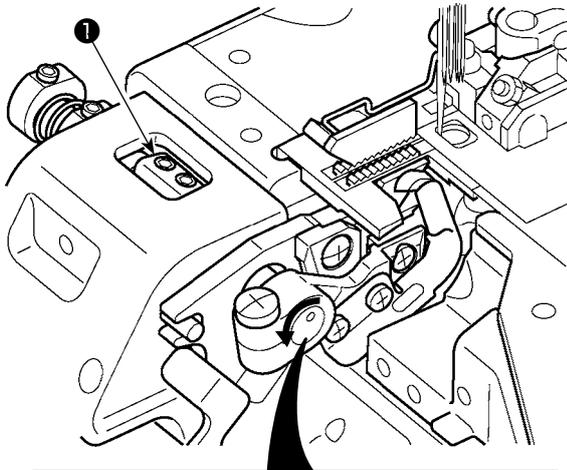
**3. PROCEDURE DE REGLAGE DE LA PRESSION DU COUTEAU.p2.**

## 5. RÉGLAGE DE L'ANGLE D'ENCLÈCHEMENT DU COUPEAU



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

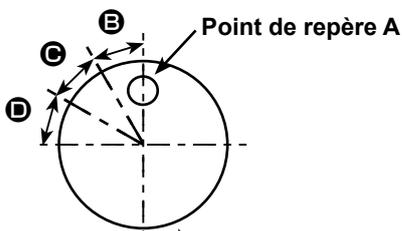


**B** : Angle de réglage standard

**C** : Angle ajusté pour les tissus difficiles à coudre

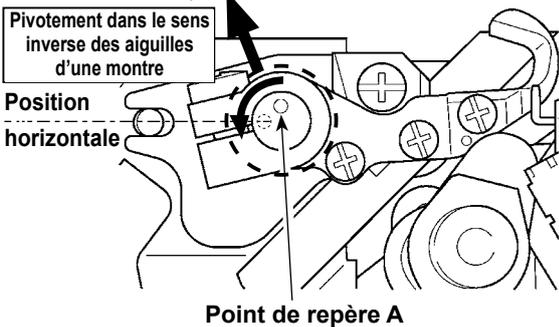
**D** : Angle ajusté lorsque le couteau est usé

\* si l'angle d'enclenchement du couteau est ajusté à **D** par rapport au début, le couteau peut s'user plutôt que dans le cas où l'angle est ajusté selon l'angle standard.



Pivotement dans le sens inverse des aiguilles d'une montre

Position horizontale



Point de repère A

- 1) Desserrer la vis de fixation **1** du levier de réglage. Ajuster le tranchant du couteau en tournant le levier de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre selon le tranchant du couteau désiré.
- 2) Une fois le tranchant du couteau ajusté, serrer la vis de fixation du levier **1** de réglage.
- 3) Après le réglage de l'enclenchement, procéder à **"3. PROCEDURE DE REGLAGE DE LA PRESSION DU COUPEAU.p2** et **"2. PROCEDURE DE REGLAGE DE L'ENGAGEMENT DES COUPEAUX" p. 1.**
- 4) À la sortie d'usine de la machine à coudre, la position du point repère A est tournée vers 12 heures, tel qu'observé depuis le côté poulie, lorsque le couteau se trouve à son point mort inférieur. Ajuster pour diminuer l'angle de la mèche progressivement, par exemple de 12 à 11 heures, puis à 10 heures.



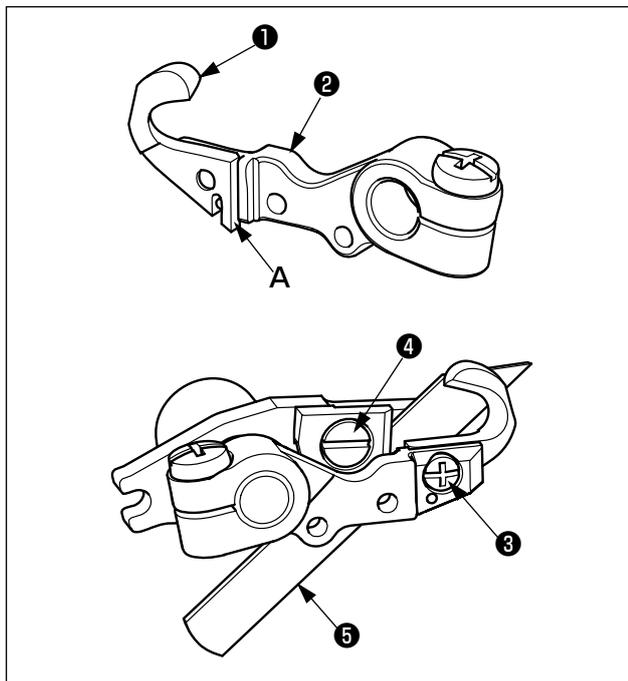
1. L'angle de la mèche peut être réglé jusqu'à ce que le point repère A soit tourné dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour atteindre la position horizontale. Si le levier est tourné au-delà de l'amplitude indiquée ci-dessus, l'angle entre le couteau supérieur et le couteau inférieur diminuera.
2. Si la profondeur de l'enclenchement est trop augmentée, le couteau peut s'user.
3. Régler le couteau de sorte qu'il coupe bien et que la profondeur d'enclenchement ne soit pas excessive.

## 6. PROCEDURE DE REMPLACEMENT DU COUTEAU MOBILE ET DU COUTEAU FIXE



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



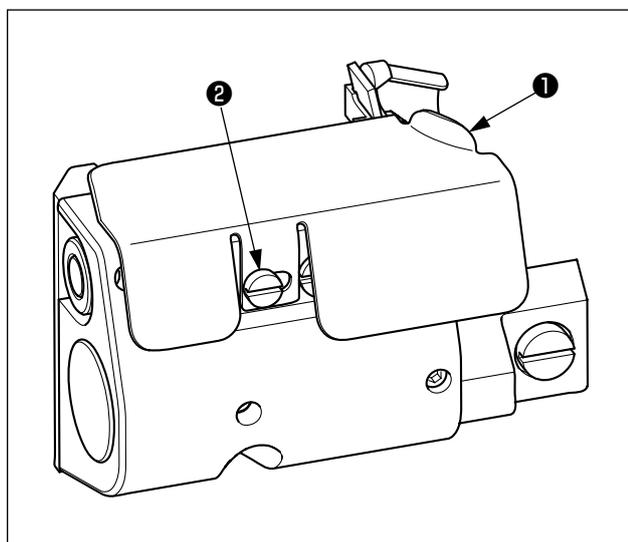
Oter la vis de fixation ③ et retirer l'ancien couteau mobile. Pousser le plan indiqué par la flèche A du nouveau couteau mobile ① vers le plan usiné du porte-couteau ②, puis serrer avec la vis de fixation ④. Pour remplacer le couteau fixe ⑤, desserrer sa vis de fixation ④ et le faire sortir en le tirant vers le bas. Introduire le nouveau couteau fixe par le bas et le fixer. Fixer le couteau fixe avec la vis de fixation ④ après s'être assuré que la surface supérieure du couteau fixe est au même niveau que la surface supérieure de la plaque à aiguille ou légèrement en dessous. Si le porte-couteau ② a été retiré, régler à nouveau l'engagement.

## 7. PROCEDURE DE REGLAGE DU GUIDE DE TISSU



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



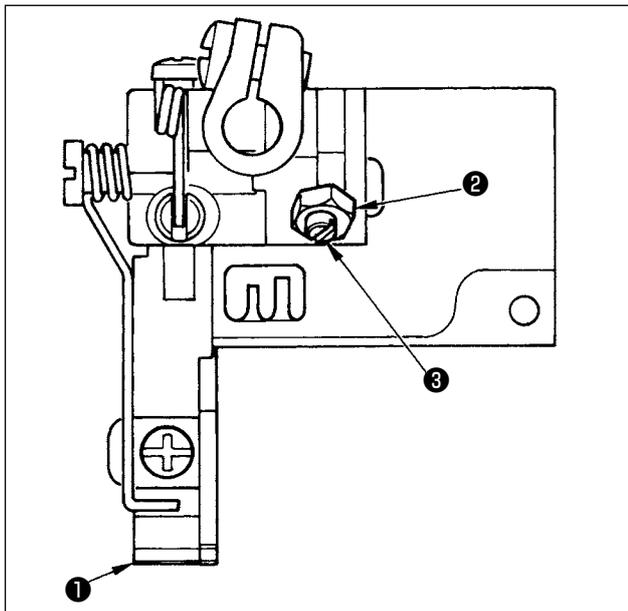
Régler la position du guide de tissu ① en fonction du type et de l'épaisseur du tissu de façon que le couteau crochu puisse couper l'extrémité du tissu avec une largeur fixe. Desserrer la vis de fixation ② et déplacer le guide de tissu vers la droite ou la gauche pour régler la position.

## 8. PROCEDURE DE REGLAGE DU RELEVAGE AVANT DU PIED PRESSEUR



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



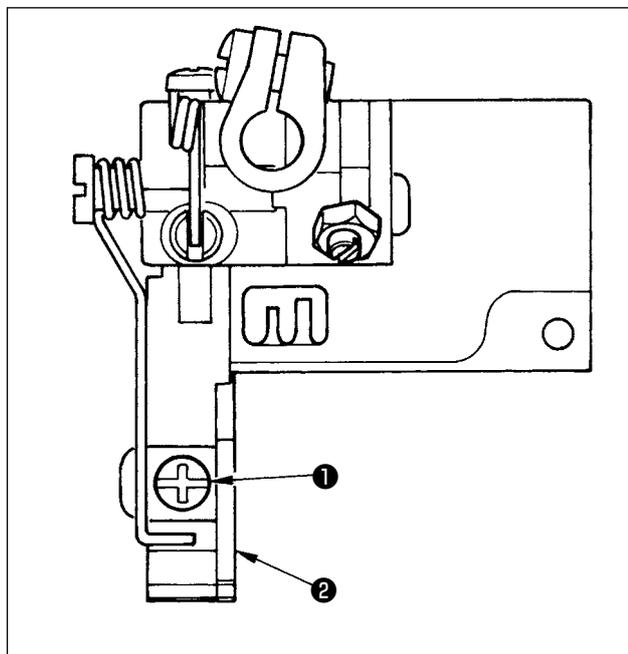
Lors de la couture du tissu avec une feuille de caoutchouc épaisse ou similaire, l'entraînement du tissu s'effectue en douceur si l'avant du pied presseur ① est relevé. Desserrer l'écrou ②, tourner la vis de fixation ③ vers la droite (sens des aiguilles d'une montre) et soulever l'avant du pied presseur pour le réglage.

## 9. PROCEDURE DE REGLAGE DE LA POSITION DU GUIDE-RUBAN



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



Desserrer la vis de fixation ① et déplacer le socle du guide-ruban ② vers la droite ou la gauche pour régler la position du ruban.

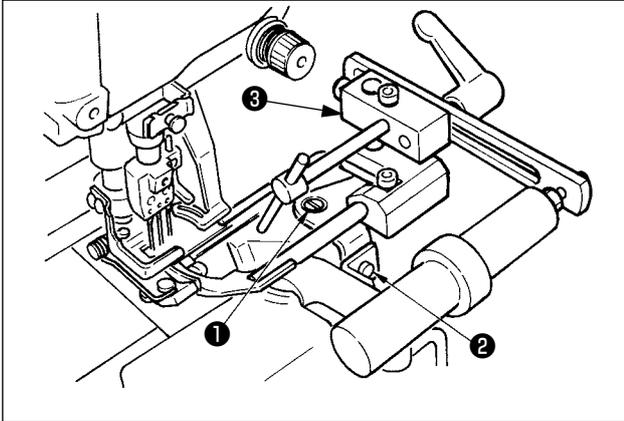
## 10. INSTALLATION DES ACCESSOIRES (BASE DU GUIDE-LANCE, ROULEAU DE TENSION ET TUYAU D'ASPIRATION) FOURNIS AVEC LA MACHINE



### AVERTISSEMENT :

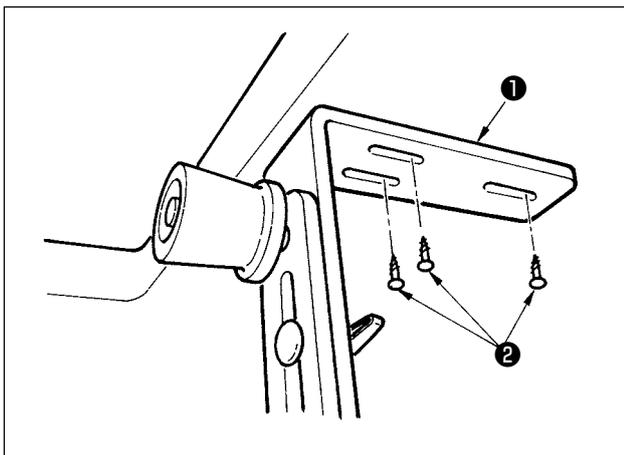
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

### (1) Pose du galet de guidage



Régler l'ensemble de guide-presseur **3** sur l'orifice de montage, puis le fixer avec les vis **1** et **2**.

### (2) Pose du galet inférieur du galet de tension

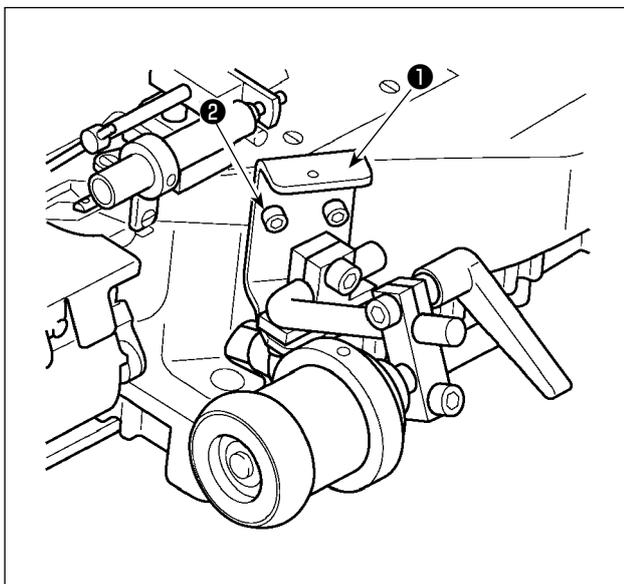


Poser la plaque de galet inférieur **1** avec trois vis à bois **2**.



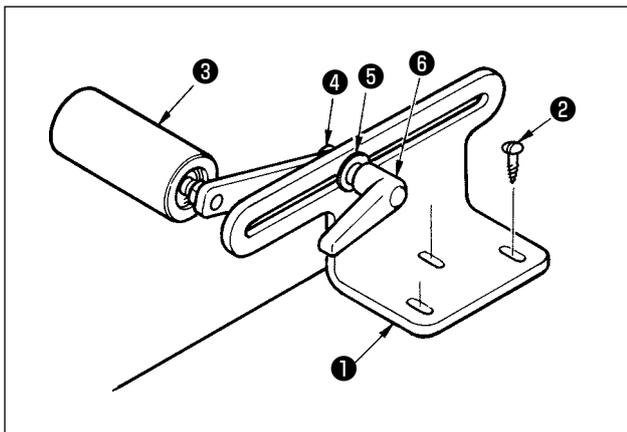
Pour la position d'installation de la plaque de galet inférieur, voir le plan de la table.

### (3) Réglage des positions verticale et longitudinale du rouleau de tension



Fixer l'ens. général du rouleau avant **1** avec la vis de fixation **2**.

#### (4) Pose du galet arrière

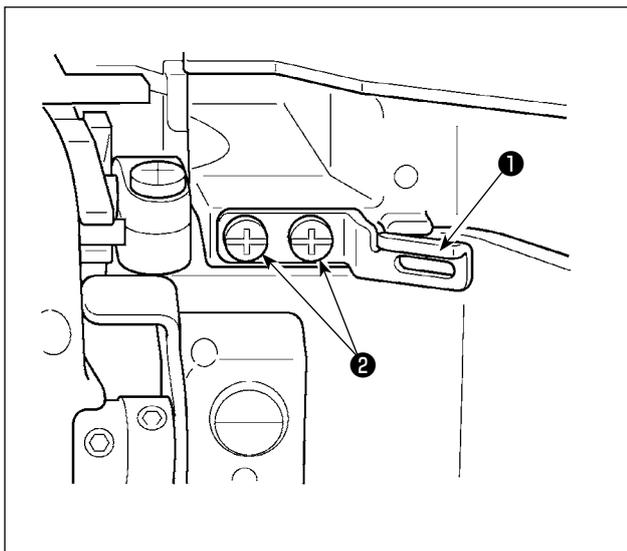


- 1) Fixer le socle de plaque de galet arrière 1 avec trois vis à bois 2 .

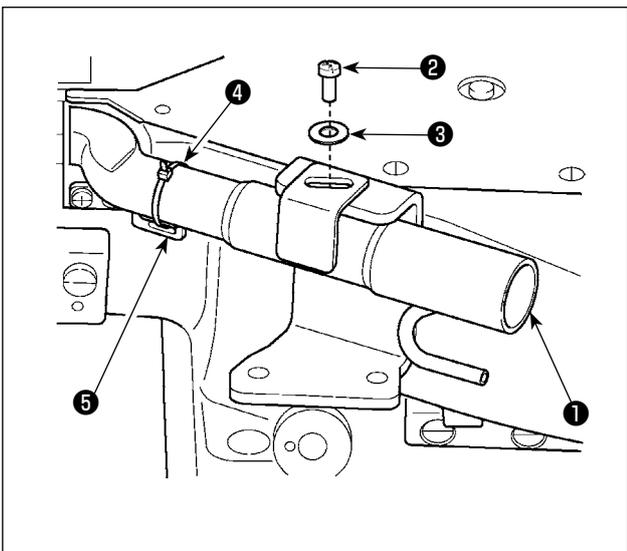


- 2) Poser l'ensemble de galet arrière 3 sur le socle de plaque de galet arrière 1 avec la vis 4 (M8), la rondelle 5 et le levier de serrage 6 .

#### (5) Installation du tuyau d'aspiration



- 1) Fixer la plaque de retenue du tuyau d'aspiration 1 avec les vis de fixation 2 .



- 2) Installer le tuyau d'aspiration 1 avec la vis 2 et la rondelle 3 .  
Fixer en place la plaque de retenue du tuyau d'aspiration 5 et le tuyau d'aspiration 1 avec le collier de câble 4 .

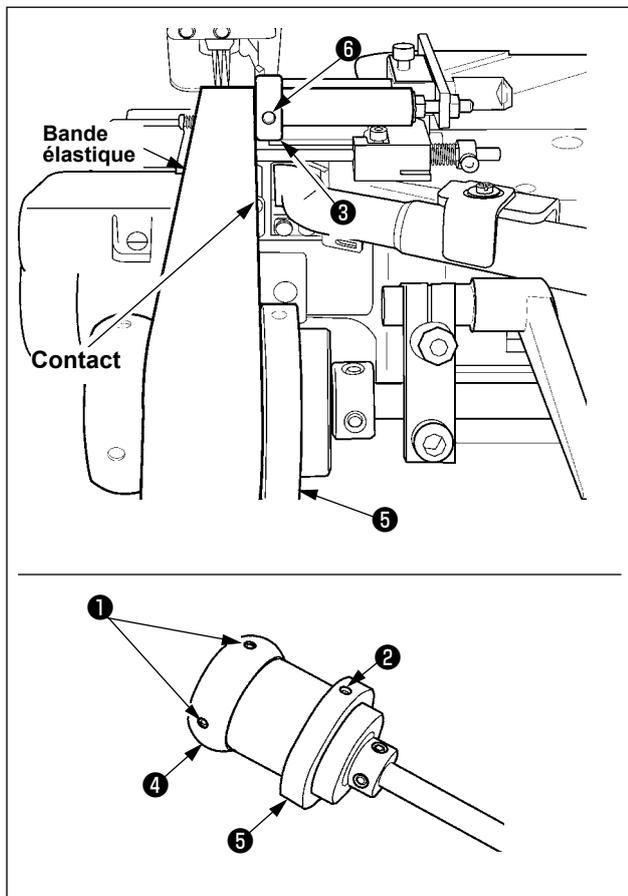
## 11. PROCEDURE DE REGLAGE DE LA POSITION DU GALET DE TENSION



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

### (1) Réglage de la position transversale



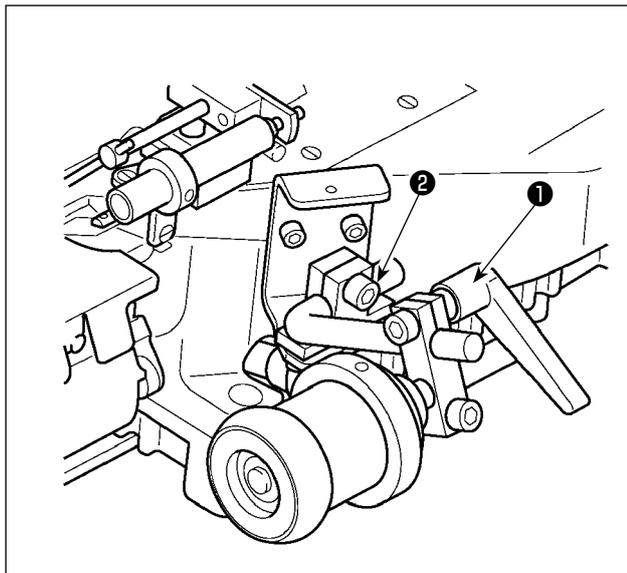
Régler de façon que l'extrémité droite de la bande élastique coïncide avec le côté gauche de l'entretoise 5 du galet avant et de l'entretoise 3 du galet intermédiaire lorsqu'on place la bande élastique bien droit sur le galet avant. Effectuer le réglage en procédant comme il est indiqué ci-dessous.

- 1) Desserrer les deux vis 1, régler le guide d'élastique 4 à la largeur de la bande élastique, puis serrer les deux vis 1.
- 2) Desserrer les vis 2, régler l'entretoise 5 sur la position de l'extrémité droite de la bande élastique, puis serrer la vis 2.
- 3) Desserrer la vis 6 de l'entretoise 3 du galet intermédiaire et déplacer l'entretoise 3 à droite ou à gauche à la largeur de la bande élastique. S'assurer alors que la bande élastique est placée bien droit. Resserrer ensuite la vis 6.



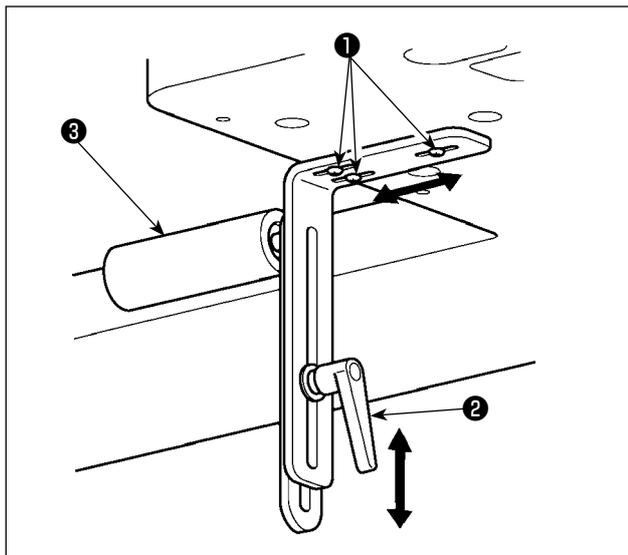
**Ne pas trop serrer les vis 1 et 6. Les entretoises se déformeraient.**

### (2) Réglage de la position verticale



Desserrer le levier de serrage 1, puis régler la hauteur du galet avant 2. Régler la position en fonction de la longueur de la bande élastique, puis serrer le levier de serrage 1.

### (3) Réglage de la position du galet inférieur



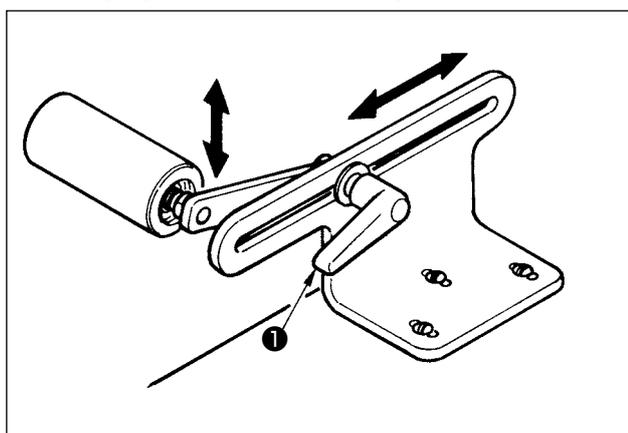
#### 1) Réglage de la position transversale

Desserrer les trois vis ❶, régler le galet inférieur ❸ de façon que la bande élastique soit droite, puis resserrer les trois vis ❶.

#### 2) Réglage de la position verticale

Desserrer le levier de serrage ❷, régler la position de façon que la bande élastique soit appropriée à la longueur, puis serrer le levier de serrage ❷.

### (4) Réglage de la position du galet arrière



#### 1) Réglage de la position longitudinale et de la position verticale

Desserrer le levier de serrage ❶, régler la position de façon que la bande élastique soit correctement tendue pour sa longueur, puis serrer le levier de serrage ❶.

## 12. PROCEDURE DE REGLAGE DE LA POSITION DU SOCLE DE GUIDE-RUBAN



### AVERTISSEMENT :

Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.

### (1) Réglage de la position du galet de guidage

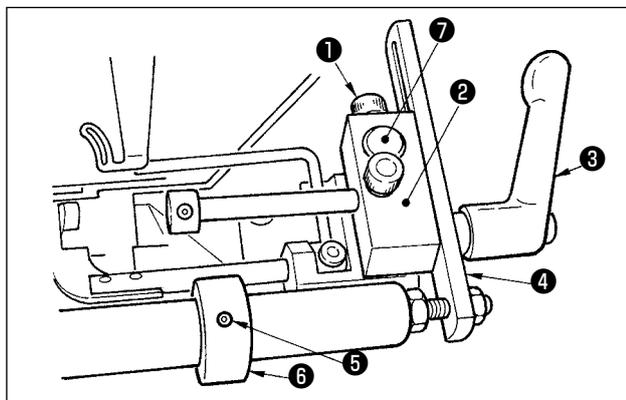


Fig.1

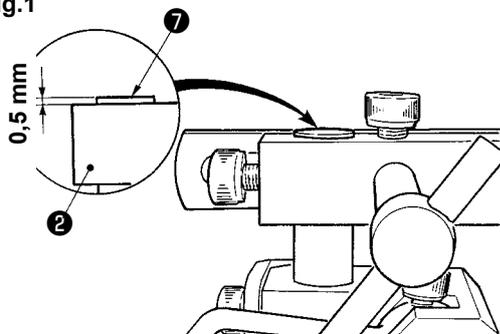
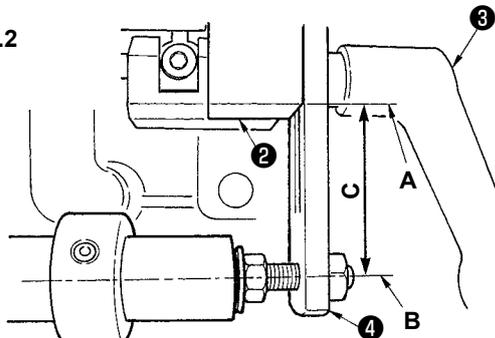


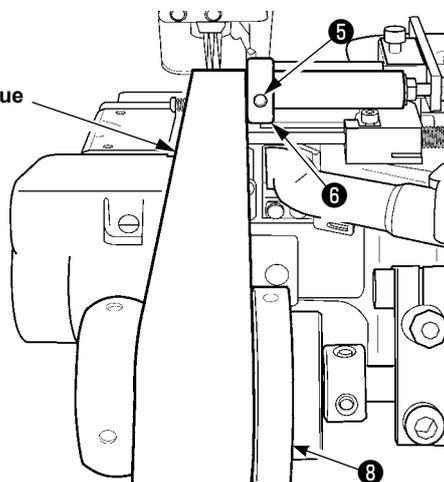
Fig.2



C : 30 mm environ

Fig.3

Bande élastique



### 1) Réglage de la position verticale

Desserrer la vis ①, puis régler de façon que la surface supérieure du support ② se trouve à 0,5 mm sous la face supérieure du support ⑦. Resserrer ensuite la vis ①. (Fig. 1)

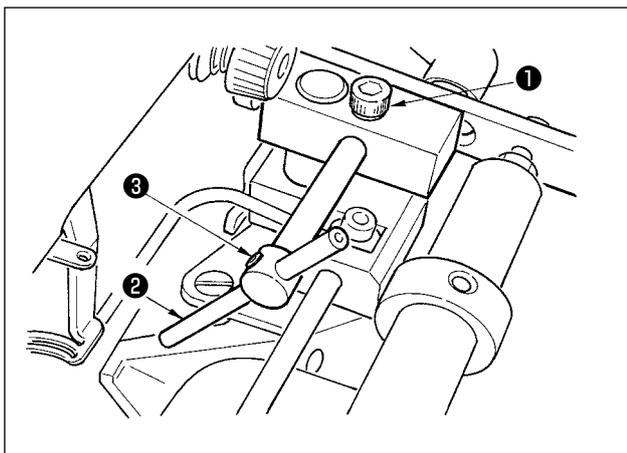
### 2) Réglage de la position longitudinale

Desserrer le levier ③, puis régler le support ④ de façon que la distance C entre l'extrémité avant A du support ② et le centre B de l'axe de galet soit de 30 mm environ. Resserrer ensuite le levier ③. (Fig. 2)

### 3) Réglage de la position transversale

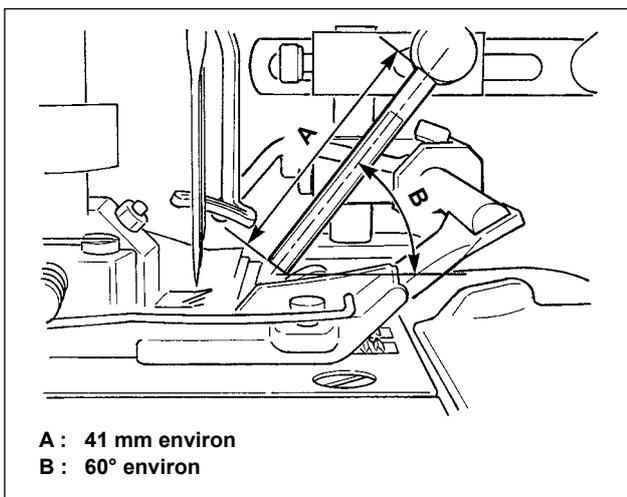
Desserrer la vis ⑤, régler le bord gauche de l'entretoise ⑥ sur le bord droit de l'élastique, puis serrer la vis ⑤. Régler alors de façon que le bord gauche ⑧ de l'entretoise avant soit en regard du guide d'élastique du presseur. (Fig. 3)

## (2) Réglage du guide d'élastique



### 1) Réglage de la position transversale

Desserrer la vis ①, régler le guide-presseur ② sur le côté droit de la bande élastique, puis resserrer la vis ①.

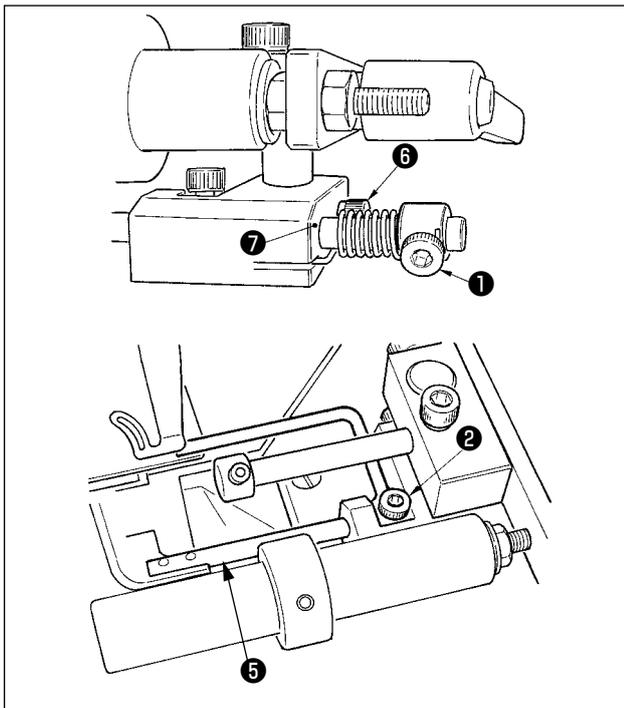


### 2) Réglage de l'inclinaison et de la longueur

Desserrer la vis ③, puis régler le guide-presseur ② de façon que la distance depuis le bas de la section de montage soit de 41 mm environ et que l'inclinaison par rapport à l'horizontale soit de 60° environ. Resserrer ensuite la vis ③.

A : 41 mm environ  
B : 60° environ

### (3) Réglage de la plaque de presseur de bande élastique



#### 1) Réglage de la position transversale

Desserrer les vis ① et ② et régler la barre de presseur ⑤ de façon que le jeu entre le presse-tissu ③ et le couteau ④ soit de 0,5 mm. Resserrer ensuite les vis ① et ② . (Fig. 1)

Fig.1

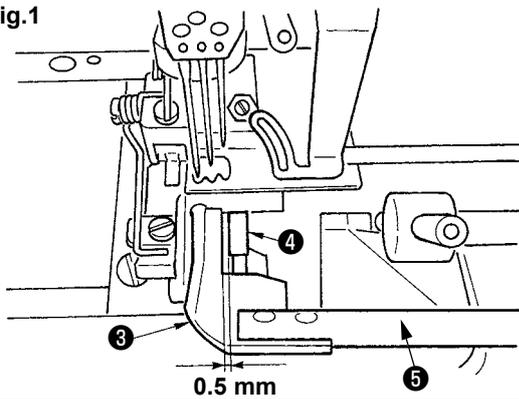
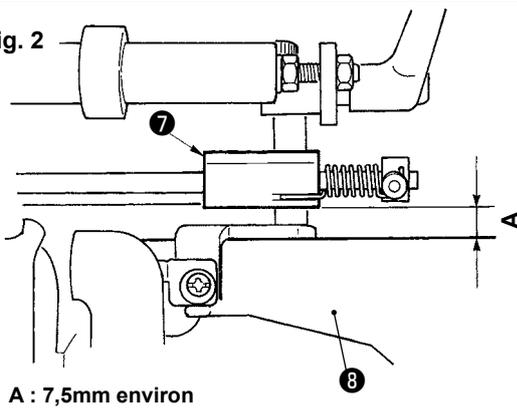
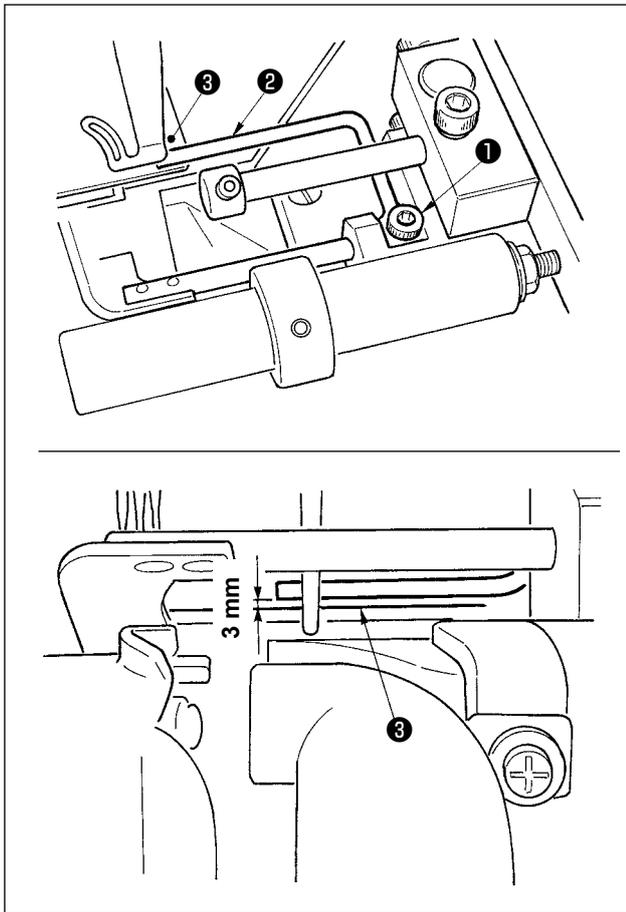


Fig. 2



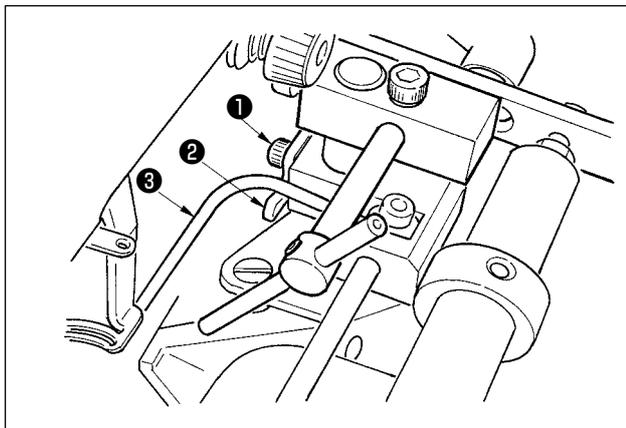
#### 2) Réglage de la position verticale

Desserrer la vis ⑥ , puis régler le support ⑦ sur une position à 7,5 mm environ de la surface supérieure du couvercle. Resserrer ensuite la vis ⑥ . (Fig. 2)



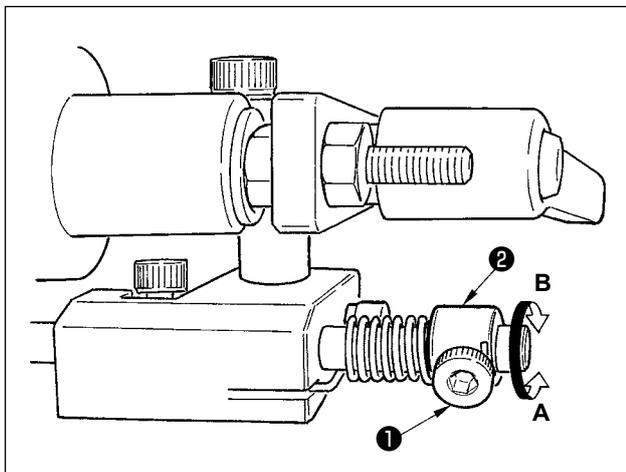
3) Réglage de la position du levier ②

Desserrer la vis ①, puis régler le jeu entre le levier ② et la surface supérieure du presseur ③ à 3 mm. Resserrer ensuite la vis ①.



4) Posizione del fermo ③

Allentare la vite ①, e regolare il fermo ③ alla posizione prima che esso venga a contatto con la leva ②. Quindi stringere la vite ①.



5) Réglage de la pression de la plaque de presseur

Régler la pression du presseur en desserrant la vis ① et en tournant l'entretoise ②.

- Lorsqu'on tourne l'entretoise ② vers le côté A, la pression du presseur augmente.
- Lorsqu'on tourne l'entretoise ② vers le côté B, la pression du presseur diminue.

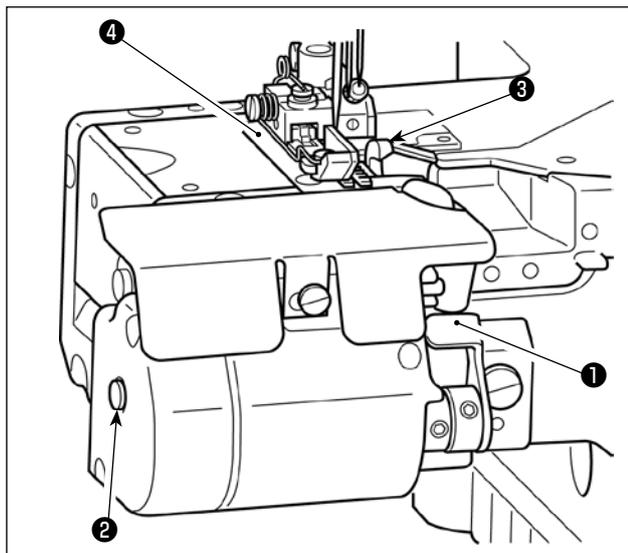
Après le réglage, serrer la vis ① pour fixer l'entretoise.

### 13. COMMENT UTILISER LE MECANISME D'ANNULATION DU COUTEAU



**AVERTISSEMENT :**

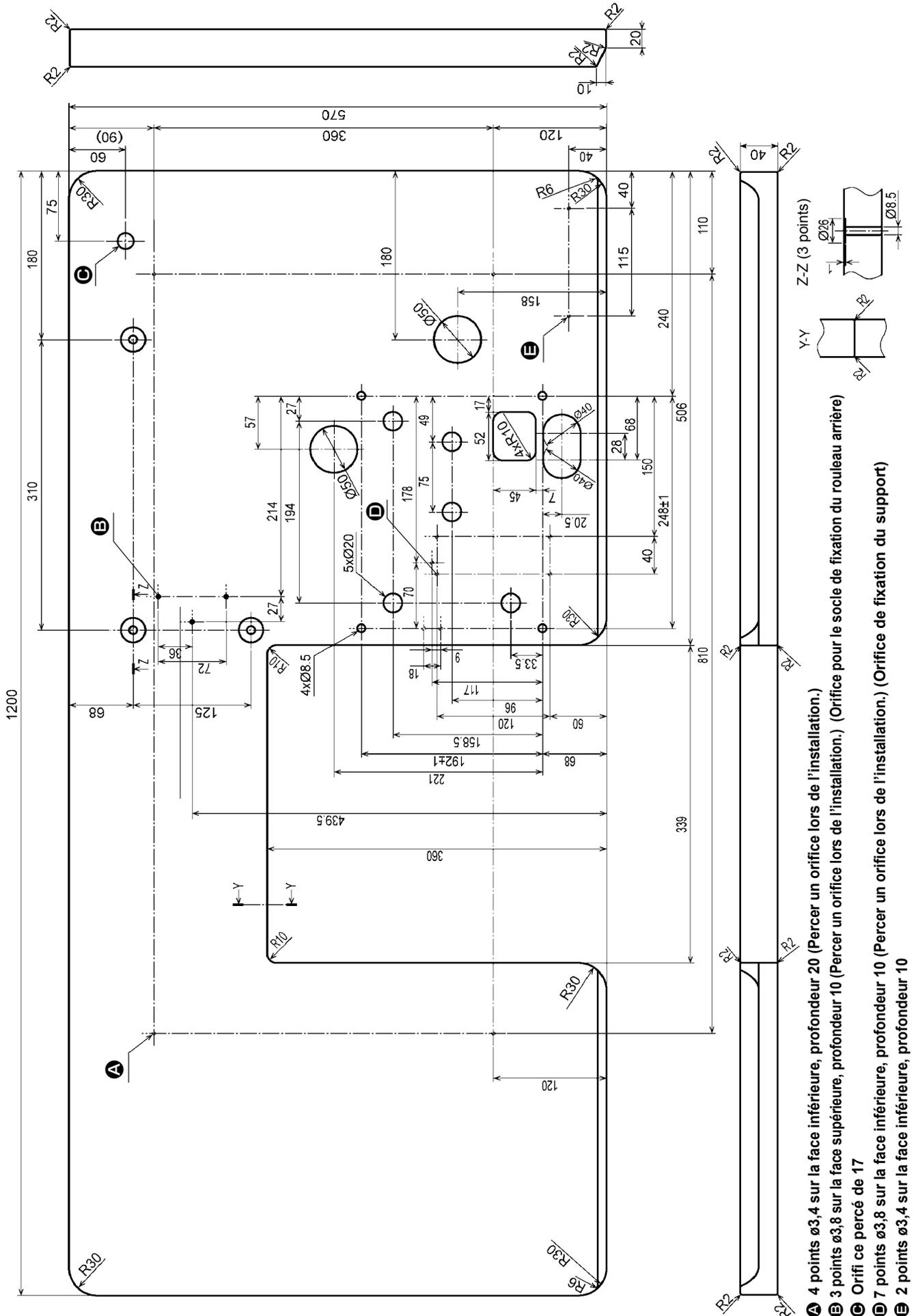
Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, toujours la mettre hors tension et s'assurer que le moteur est au repos avant d'effectuer les opérations suivantes.



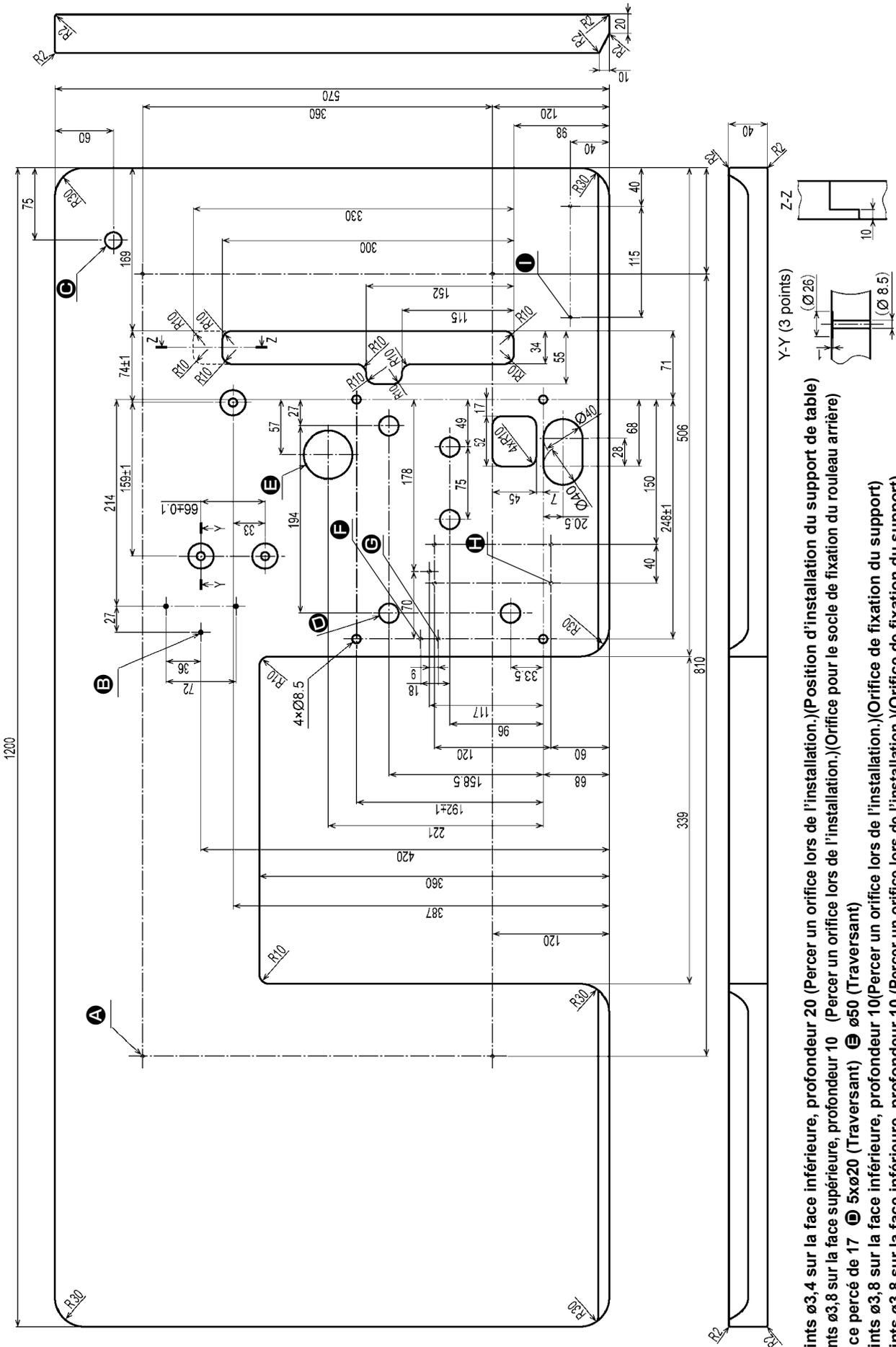
- 1) Enfoncer le levier ① jusqu'au bout. Le couteau mobile ③ avance à la position qui est inférieure à la plaque à aiguille ④
- 2) Tout en maintenant le levier ① dans la position complètement enfoncée, appuyer sur le bouton ② pour libérer le levier ① .
- 3) Le couteau mobile ③ est immobile sur la position précédemment mentionnée, laquelle est inférieure à la plaque à aiguille ④ . Pour utiliser à nouveau le couteau mobile ③ , enfoncer légèrement le levier ① . Le couteau mobile ③ sera amené à la position précédente, et le levier ① et le bouton ② seront ramenés à leur position initiale par le ressort.

# 14. SCHEMA DE LA TABLE

70003387 MF-7900-E11/E22/E23 Pour la tête de la machine à entraînement direct



- A** 4 points ø3,4 sur la face inférieure, profondeur 20 (Percer un orifice lors de l'installation.)
- B** 3 points ø3,8 sur la face supérieure, profondeur 10 (Percer un orifice lors de l'installation.) (Orifice pour le socle de fixation du rouleau arrière)
- C** Orifice percé de 17
- D** 7 points ø3,8 sur la face inférieure, profondeur 10 (Percer un orifice lors de l'installation.) (Orifice de fixation du support)
- E** 2 points ø3,4 sur la face inférieure, profondeur 10



- A** 4 points  $\varnothing 3,4$  sur la face inférieure, profondeur 20 (Percer un orifice lors de l'installation.)(Position d'installation du support de table)
- B** 3 points  $\varnothing 3,8$  sur la face supérieure, profondeur 10 (Percer un orifice lors de l'installation.)(Orifice pour le socle de fixation du rouleau arrière)
- C** Orifices percés de  $\varnothing 17$  **D**  $5 \times \varnothing 20$  (Traversants) **E**  $\varnothing 50$  (Traversant)
- F** 3 points  $\varnothing 3,8$  sur la face inférieure, profondeur 10(Percer un orifice lors de l'installation.)(Orifice de fixation du support)
- G** 2 points  $\varnothing 3,8$  sur la face inférieure, profondeur 10 (Percer un orifice lors de l'installation.)(Orifice de fixation du support)
- H** 2 points  $\varnothing 3,8$  sur la face inférieure, profondeur 10 (Percer un orifice lors de l'installation.)(Orifice de fixation du support)
- I** 2 points  $\varnothing 3,8$  sur la face inférieure, profondeur 10 (Percer un orifice lors de l'installation.)(Position de montage du bouton-poussoir)