

ITALIANO

**MF-7900-E11
MANUALE D'ISTRUZIONI**

INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE	1
2. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI INGRANAMENTO DEI COLTELLI	1
3. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL COLTELLO.....	2
4. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DI TAGLIO DEL COLTELLO	2
5. REGOLAZIONE DELL'ANGOLO DI INGRANAMENTO DEL COLTELLO	3
6. PROCEDURA DI SOSTITUZIONE DEL COLTELLO MOBILE E COLTELLO FISSO.....	4
7. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DEL GUIDATESSUTO	4
8. PIEDINO PREMISTOFFA	5
9. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DEL GUIDANASTRO	5
10. INSTALLAZIONE DEGLI ACCESSORI (BASE DELLA GUIDA DEL NASTRO, RULLO DI TENSIONE E TUBO DI ASPIRAZIONE) IN DOTAZIONE CON LA MACCHINA.....	6
11. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DEL RULLO DI TENSIONE.....	8
12. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DELLA BASE DELLA GUIDA DEL NASTRO	10
13. COME UTILIZZARE IL MECCANISMO DI ANNULLAMENTO DEL COLTELLO	14
14. DISEGNO DEL TAVOLO.....	15

1. CARATTERISTICHE TECNICHE

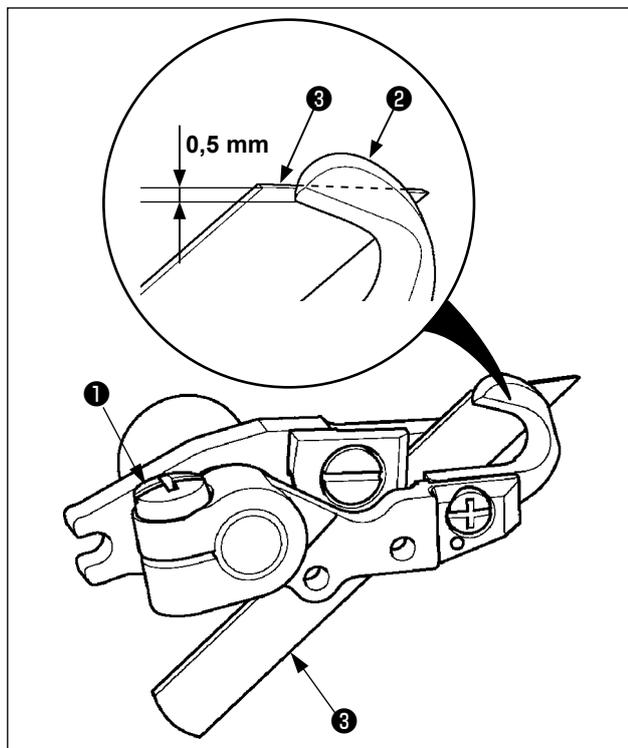
Modello	MF-7900-E11	
Nome della classe	Rifilatrice inferiore del tessuto destro per attaccare l'elastico pre-chiuso con rullo di tensione	
Applicazione	Attaccatura dell'elastico pre-chiuso della cintola dello slip, mutande da uomo, ecc. (Larghezza dell'elastico della cintola fino a 40 mm)	
Velocità di cucitura	5.000 sti/min max (dotata di PL12 o PL13) (al momento del funzionamento intermittente) Velocità di punto alla consegna: 4.000 sti/min (dotata di PL12 o PL13) (al momento del funzionamento intermittente)	
Calibro ago	3 aghi	5,6 mm, 6,4 mm
	2 aghi	4,0 mm
Rapporto di trasporto	Da 1 : 0,7 a 1 : 1 (Passo minore di 2,5 mm)	
Lunghezza del punto	Da 0,9 a 3,6 mm (Regolabile fino a 4,5 mm)	
Rumorosità	-Livello di pressione acustica (L_{pA}) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 78,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821- C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.	

2. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI INGRANAMENTO DEI COLTELLI



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



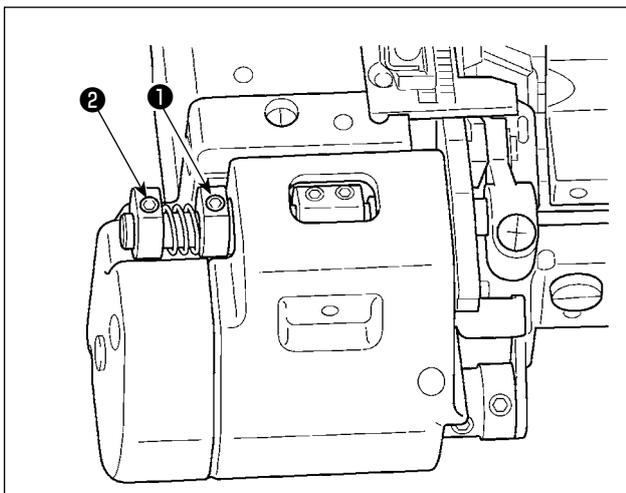
Quando si regola l'ingranamento, prima di effettuare il lavoro controllare per quanto riguarda l'altezza del coltello fisso ③ che la superficie superiore del coltello fisso sia a livello della superficie superiore della placca ago o il primo sia installato leggermente più basso del secondo. Allentare la vite di fissaggio ① nello stato in cui il coltello mobile ② sia abbassato alla sua posizione più bassa, e regolare la quantità di ingranamento del coltello mobile e coltello fisso ③ a circa 0,5 mm.

3. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL COLTELLO



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Abbassare il più possibile la pressione di ingranamento del coltello mobile e coltello fisso nei limiti in cui il tessuto venga tagliato in modo liscio. Allentare la vite di fissaggio ① dello striker A e la vite di fissaggio ② dello striker B nell'ordine scritto. Spostare lo striker B a destra e stringere la vite di fissaggio ② per aumentare la pressione del coltello.

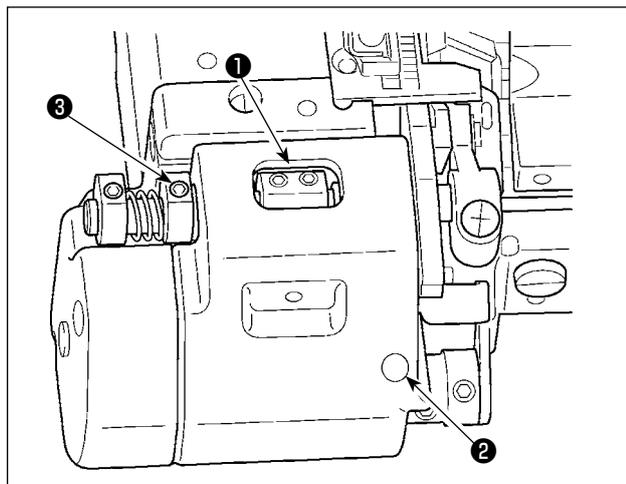
Una volta ottenuta la pressione desiderata del coltello, stringere la vite di fissaggio ①.

4. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DI TAGLIO DEL COLTELLO



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Regolare la distanza tra l'ago destro e la posizione di taglio come descritto qui sotto.

- 1) Allentare le viti di fissaggio ①, ②, e ③, e spostare il coltello mobile e il coltello fisso verso destra e sinistra per regolare la distanza. (Il coltello non si sposta a meno che le viti di fissaggio ① e ② non vengano allentate.)
- 2) Al termine della regolazione, stringere la vite di fissaggio ② e la vite di fissaggio ① nell'ordine scritto.

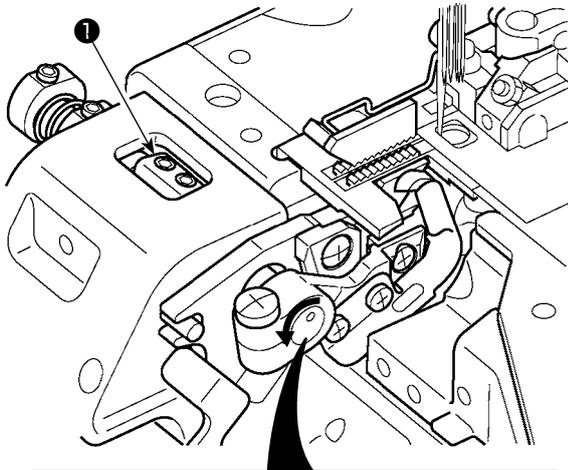
Dopo la regolazione, la pressione del coltello cambia. Regolare la pressione del coltello in modo appropriato facendo riferimento a "3. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL COLTELLO." p. 2.

5. REGOLAZIONE DELL'ANGOLO DI INGRANAMENTO DEL COLTELLO



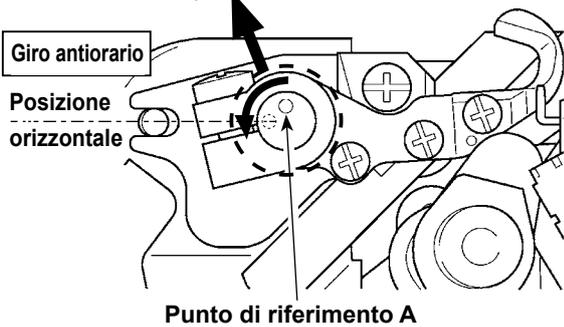
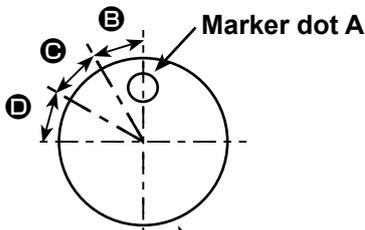
AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- Ⓑ : Angolo standard di regolazione
- Ⓒ : Angolo regolato per materiali difficili da cucire
- Ⓓ : Angolo regolato quando il coltello è usurato

* Se l'angolo di ingranamento viene regolato a Ⓓ dall'inizio, il coltello può consumarsi prima rispetto al caso in cui l'angolo venga regolato a quello standard.



- 1) Allentare la vite di fissaggio ❶ della leva di regolazione. Regolare la nitidezza del coltello girando la leva di regolazione in senso antiorario secondo la nitidezza del coltello.
- 2) Al termine della regolazione della nitidezza del coltello, stringere la vite di fissaggio ❶ della leva di regolazione.
- 3) Al termine della regolazione dell'ingranamento, effettuare **"3. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL COLTELLO"** p. 2 e **"2. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI INGRANAMENTO DEI COLTELLI"** p. 1.
- 4) Alla consegna della macchina per cucire, la posizione del punto di riferimento A punta verso la direzione delle ore 12, visto dal lato della puleggia, quando il coltello è nel suo punto morto inferiore. Regolare per diminuire l'angolo di ingranamento gradualmente, come dalle ore 12 alle ore 11, poi alle ore 10.



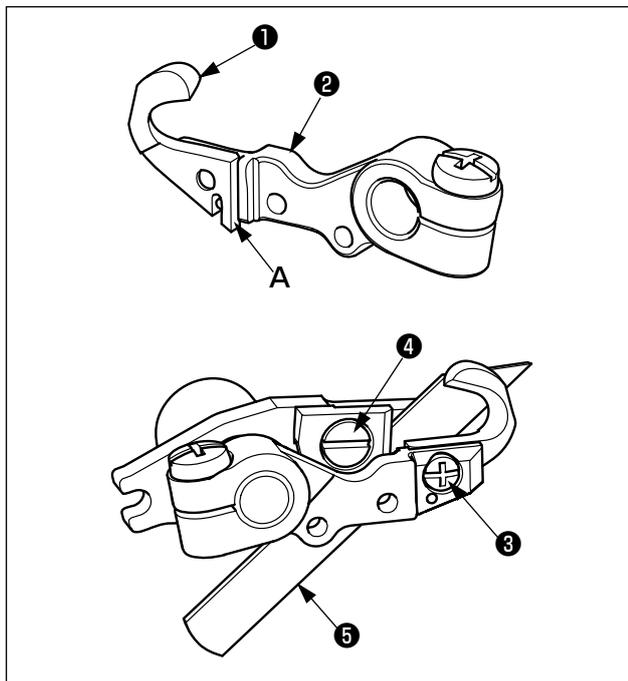
1. La regolazione dell'angolo di ingranamento può essere effettuata finché il punto di riferimento A non raggiunga la posizione orizzontale girando la leva in senso antiorario. Se la leva viene girata oltre quanto sopra, l'angolo tra il coltello superiore e il coltello inferiore aumenterà.
2. Se la quantità di ingranamento viene aumentata eccessivamente, il coltello può consumarsi.
3. Regolare il coltello in modo che esso tagli bene e la quantità di ingranamento non sia eccessiva.

6. PROCEDURA DI SOSTITUZIONE DEL COLTELLO MOBILE E COLTELLO FISSO



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



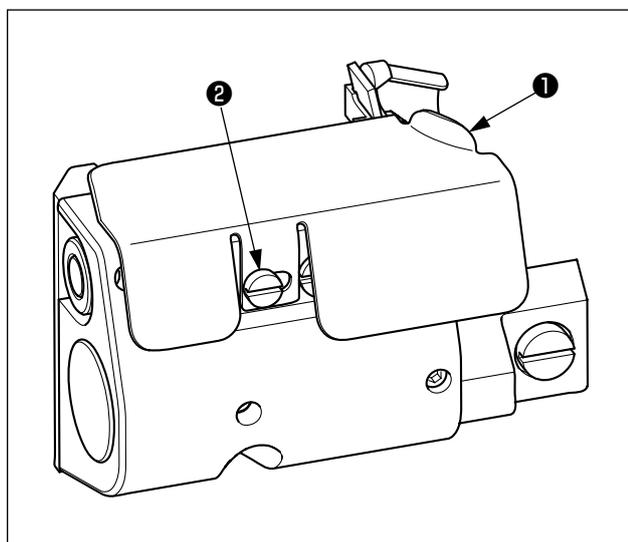
Rimuovere la vite di fissaggio ③ e rimuovere il coltello mobile vecchio. Premere il piano indicato dalla freccia A del coltello mobile nuovo ① contro il piano lavorato alla macchina utensile del portacoltello ②, e fissarlo con la vite di fissaggio ③. Quando si sostituisce il coltello fisso ⑤, allentare la vite di fissaggio ④, e rimuovere il coltello fisso verso il basso. Inserire il coltello fisso nuovo da sotto e fissarlo. In questo momento, prima di fissare il coltello fisso con la vite di fissaggio ④ controllare per quanto riguarda l'altezza del coltello fisso che la superficie superiore sia a livello della placca ago o leggermente più bassa della placca ago. Quando il portacoltello ② è rimosso, effettuare di nuovo la regolazione dell'ingranamento.

7. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DEL GUIDATESSUTO



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



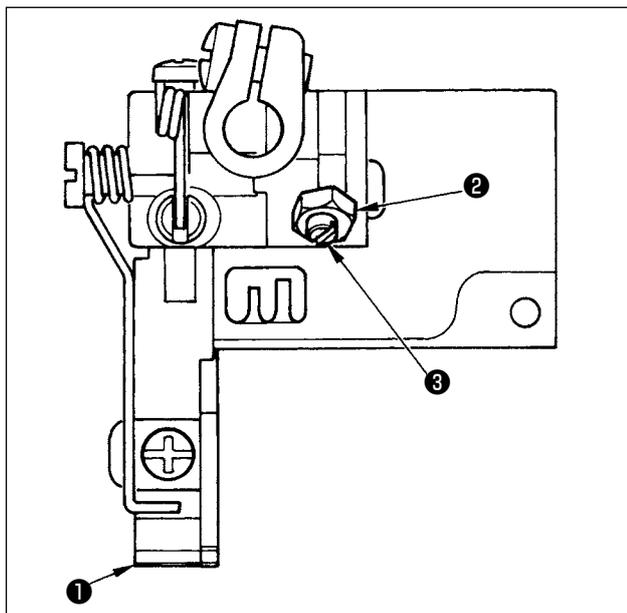
Regolare la posizione del guidatessuto ① secondo il genere e lo spessore del tessuto in modo che il coltello del crochet possa tagliare il bordo del materiale a larghezza fissa. Allentare la vite di fissaggio ②, e spostare il guidatessuto verso destra e sinistra per regolare la posizione.

8. PIEDINO PREMISTOFFA



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



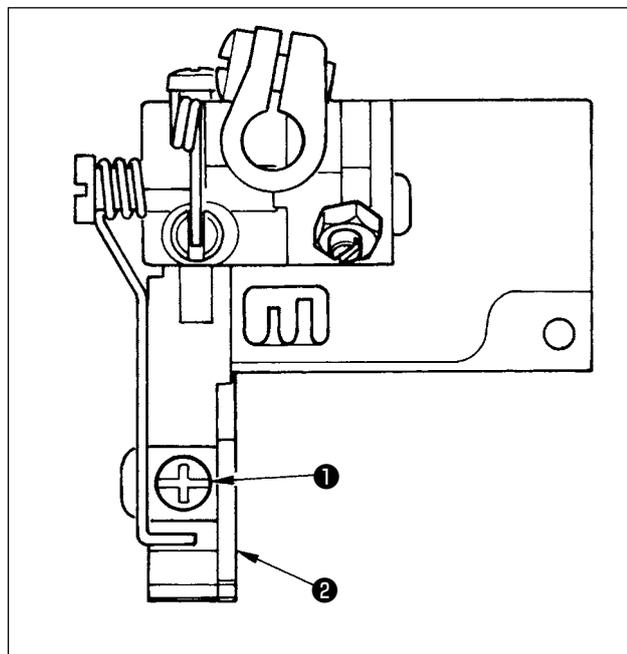
Quando si cuce un foglio di gomma di alto spessore o qualcosa di simile insieme, il tessuto può essere trasportato in modo liscio sollevando il davanti del piedino premistoffa ①. Allentare il dado ②, girare la vite di fissaggio ③ a destra (in senso orario), e sollevare il davanti del piedino premistoffa per la regolazione.

9. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DEL GUIDANASTRO



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



Allentare la vite di fissaggio ①, e spostare la base del guidanastro ② a destra e sinistra per regolare la posizione del nastro.

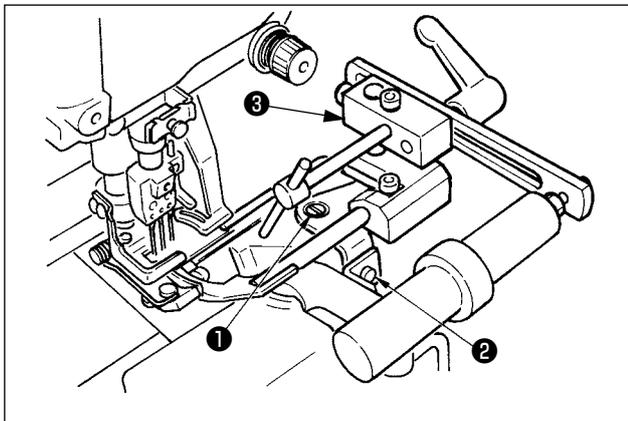
10. INSTALLAZIONE DEGLI ACCESSORI (BASE DELLA GUIDA DEL NASTRO, RULLO DI TENSIONE E TUBO DI ASPIRAZIONE) IN DOTAZIONE CON LA MACCHINA



AVVERTIMENTO :

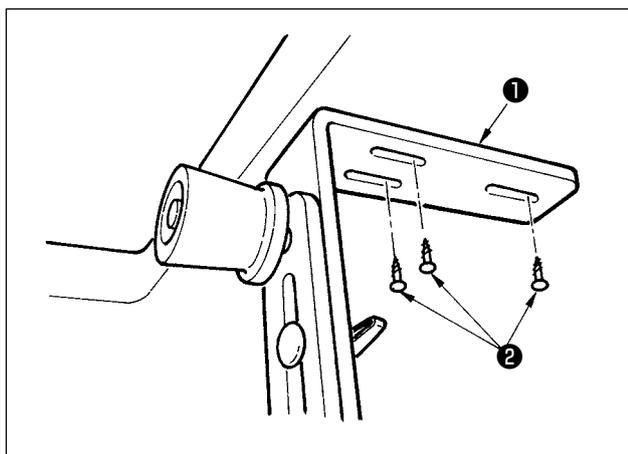
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

(1) Installazione del rullo di guida



- 1) Regolare la guida del pressore asm. ③ al foro di montaggio, e fissarla con le viti ① e ② .

(2) Instalación del rodillo inferior del rodillo de tensión

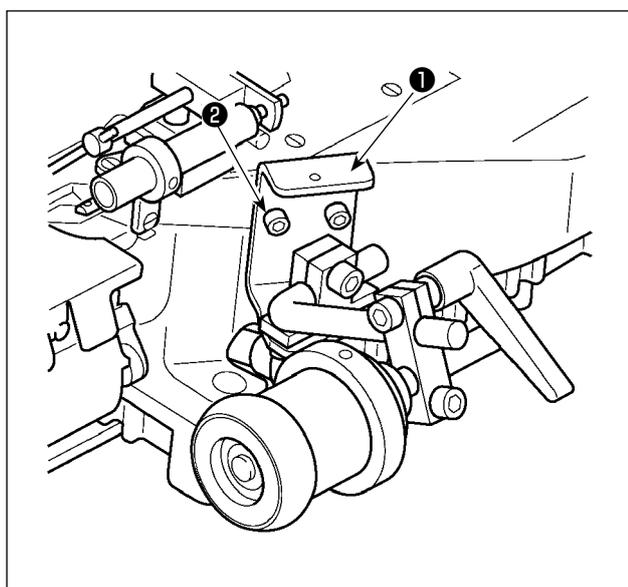


- 1) Installare la piastra del rullo inferiore ① con le tre viti per legno ② .



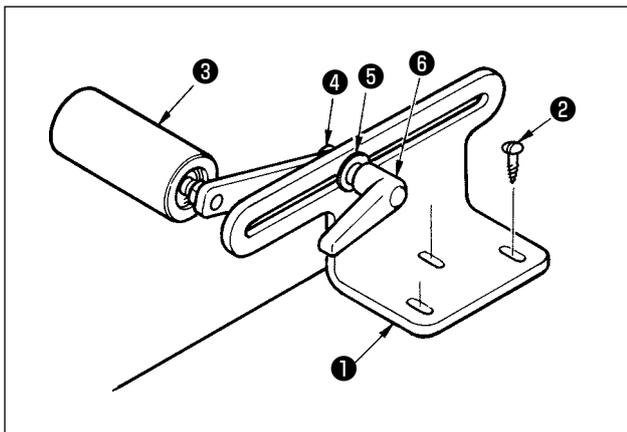
Per la posizione di montaggio della piastra del rullo inferiore, consultare il disegno del tavolo.

(3) Installazione del rullo anteriore

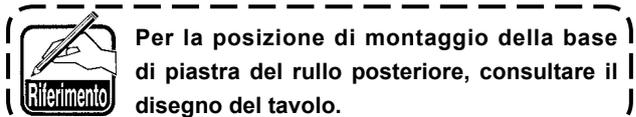


- Fissare il rullo anteriore generale asm. ① con la vite di fissaggio ② .

(4) Installazione del rullo posteriore

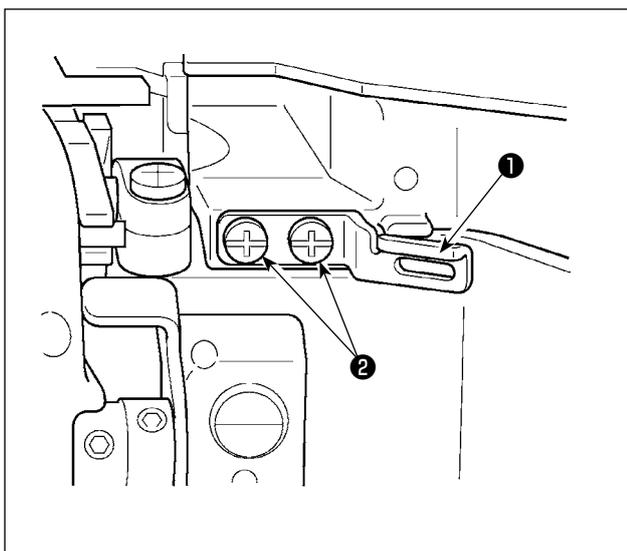


- 1) Fissare la base di piastra del rullo posteriore **1** con le tre viti per legno **2**.

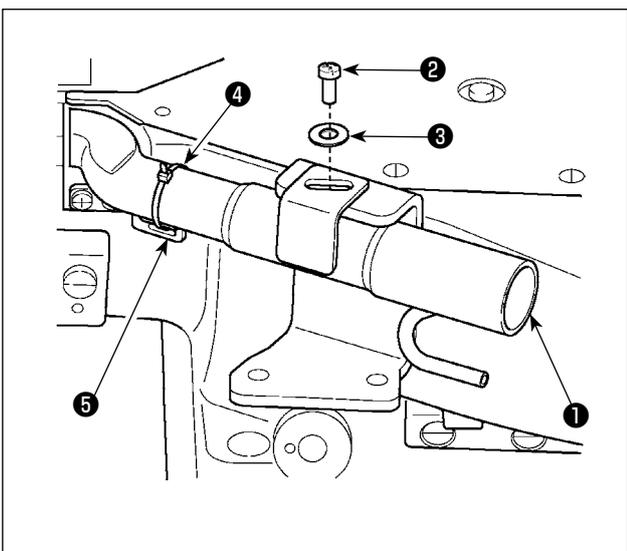


- 2) Installare il rullo posteriore asm. **3** alla base di piastra del rullo posteriore **1** con la vite **4** (M8), la rondella **5** e la leva di tenuta **6**.

(5) Installazione del tubo di aspirazione



- 1) Fissare la piastra di supporto **1** del tubo di aspirazione con le viti di fissaggio **2**.



- 2) Installare il tubo di aspirazione **1** con la vite **2** e la rondella **3**. Fissare la piastra di supporto **5** del tubo di aspirazione e il tubo di aspirazione **1** con la fascetta fermacavi **4**.

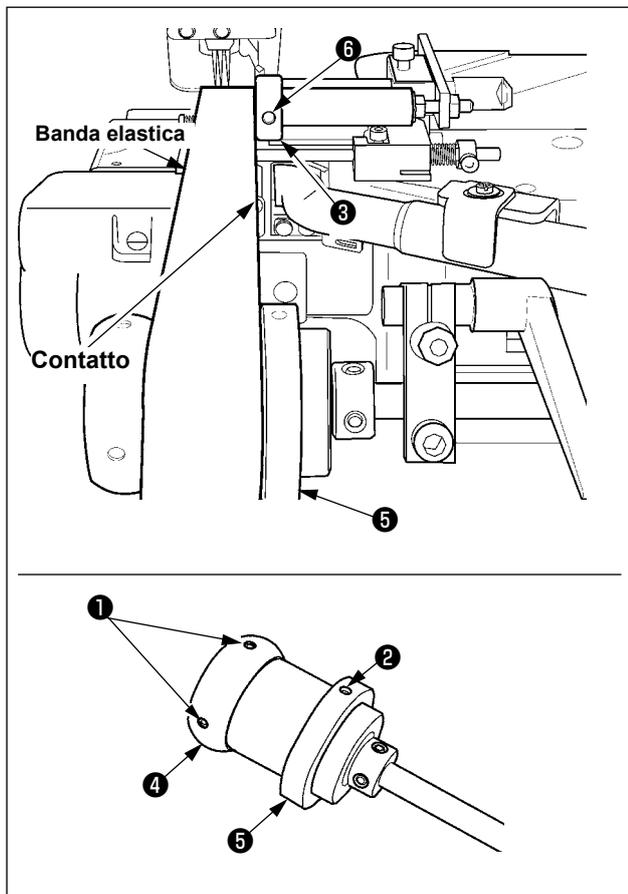
11. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DEL RULLO DI TENSIONE



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

(1) Regolazione della posizione laterale



Regolare in modo che l'estremità destra della banda elastica tocchi il lato sinistro del collare 5 del rullo anteriore e del collare 3 del rullo intermedio quando si mette dritto la banda elastica sul rullo anteriore.

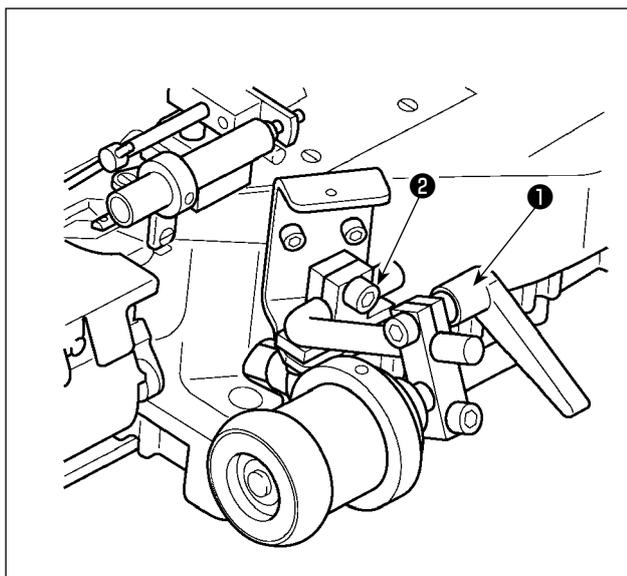
Regolare secondo la procedura sottostante.

- 1) Allentare le due viti 1, regolare la guida dell'elastico 4 alla larghezza della banda elastica, e stringere le due viti 1.
- 2) Allentare le viti 2, regolare il collare 5 alla posizione dell'estremità destra della banda elastica, e stringere la vite 2.
- 3) Allentare la vite 6 nel collare 3 del rullo intermedio, e spostare il collare 3 a destra o sinistra secondo la larghezza della banda elastica. Allora, assicurarsi che la banda elastica sia messa dritto. Quindi stringere la vite 6.



**Non stringere eccessivamente le viti 1 e 6 .
La deformazione dei collari sarà causata.**

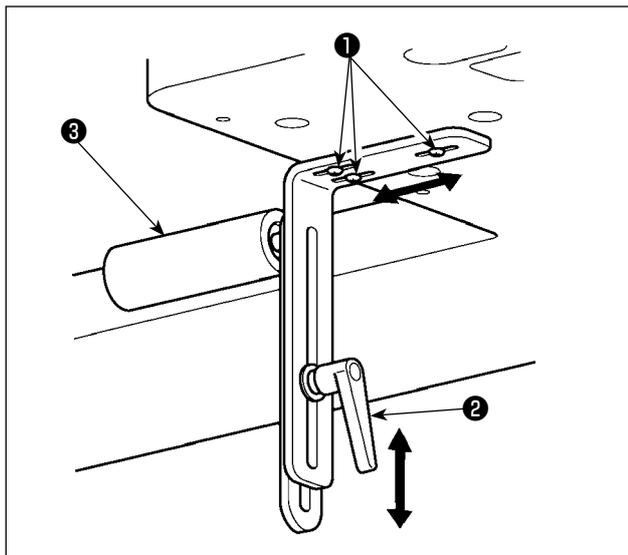
(2) Regolazione della posizione verticale e longitudinale del rullo di tensione



Allentare la leva di bloccaggio 1 e la vite 2 . Regolare l'altezza e la posizione longitudinale del rullo anteriore.

Al termine della regolazione, stringere la leva di bloccaggio 1 e la vite 2 .

(3) Regolazione della posizione del rullo inferiore



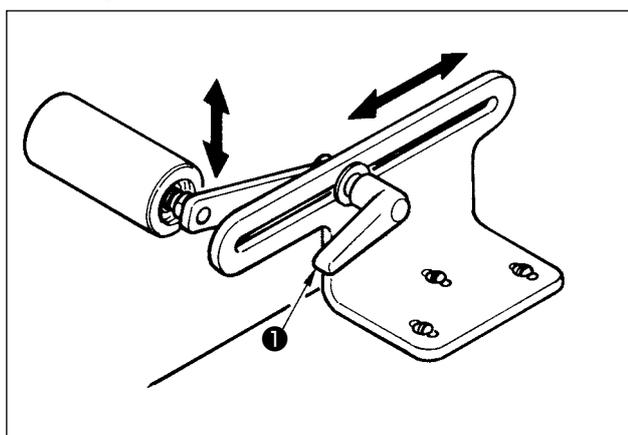
1) Regolazione della posizione laterale

Allentare le tre viti ❶, regolare il rullo inferiore ❸ in modo che la banda elastica sia messa dritto, e stringere le tre viti ❶.

2) Regolazione della posizione verticale

Allentare la leva di tenuta ❷, regolare la posizione in modo che la banda elastica sia tesa appropriatamente a seconda della sua lunghezza, e stringere la leva di tenuta ❷.

(4) Regolazione della posizione del rullo posteriore



Regolazione delle posizioni longitudinale e verticale

Allentare la leva di tenuta ❶, regolare la posizione in modo che la banda elastica sia tesa appropriatamente a seconda della sua lunghezza, e stringere la leva di tenuta ❶.

12. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE DELLA BASE DELLA GUIDA DEL NASTRO



AVVERTIMENTO :

Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.

(1) Regolazione della posizione del rullo di guida

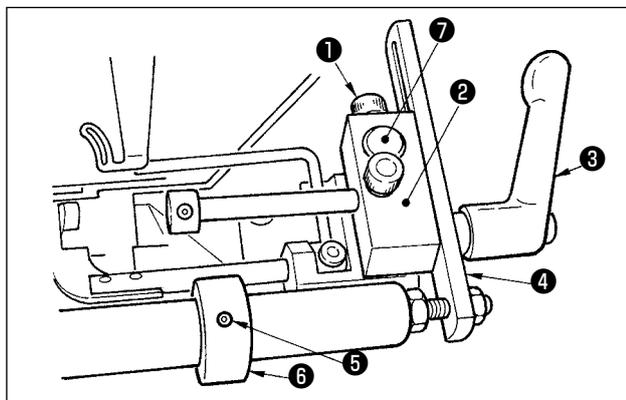


Fig.1

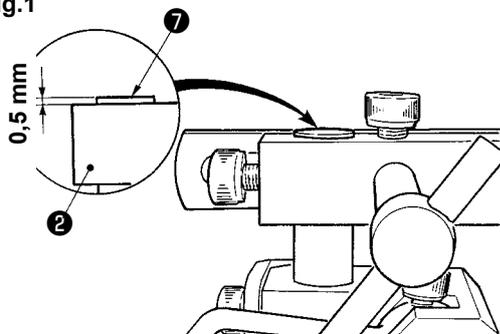
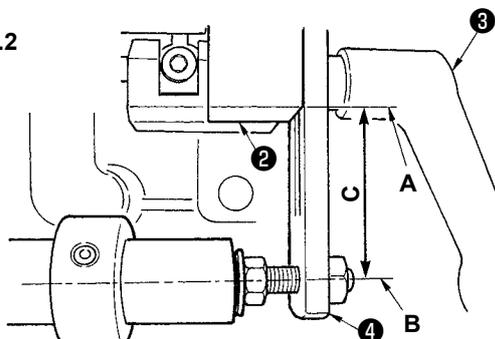
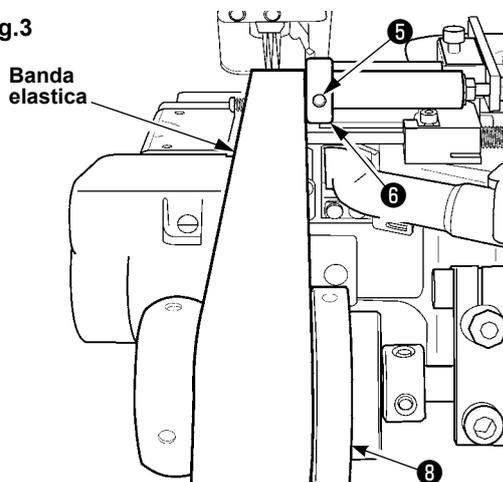


Fig.2



C : Approx. 30 mm

Fig.3



1) Regolazione della posizione verticale

Allentare la vite ① , e regolare in modo che la superficie superiore del supporto di sostegno ② sia 0,5 mm più basso della superficie superiore del supporto ⑦ . Quindi stringere la vite ① . (Fig. 1)

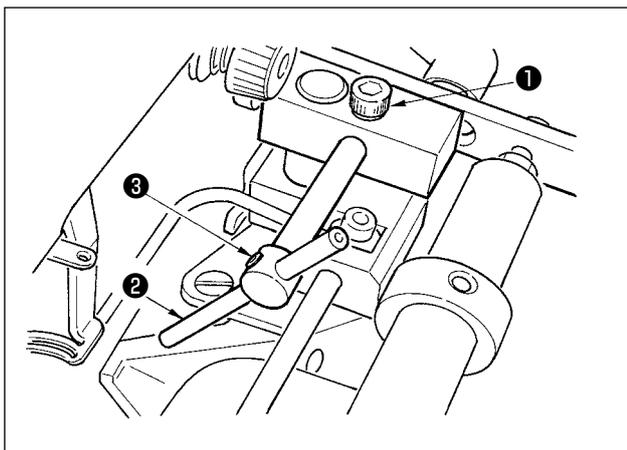
2) Regolazione della posizione longitudinale

Allentare la leva ③ , e regolare il supporto ④ in modo che la distanza C tra l'estremità anteriore A del supporto di sostegno ② e il centro dell'albero B del rullo sia di 30 mm circa. Stringere quindi la leva ③ . (Fig.2)

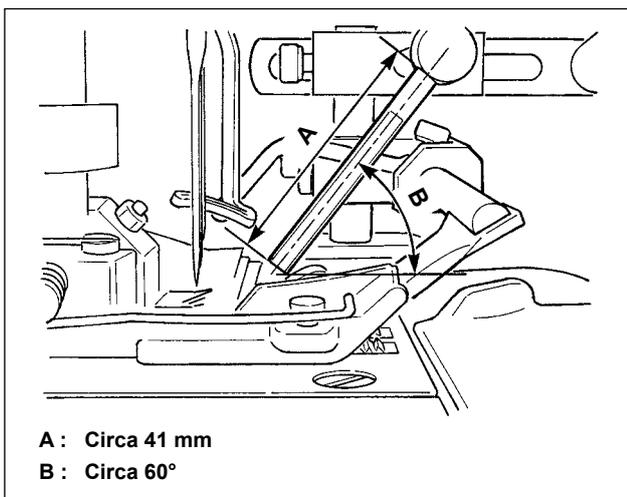
3) Regolazione della posizione laterale

Allentare la vite ⑤ , regolare il bordo sinistro del collare ⑥ al lato destro dell'elastico, e stringere la vite ⑤ . In questo momento, regolare in modo che il bordo sinistro ⑧ del rullo anteriore sia allineato alla guida dell'elastico del pressore. (Fig. 3)

(2) Regolazione della guida dell'elastico

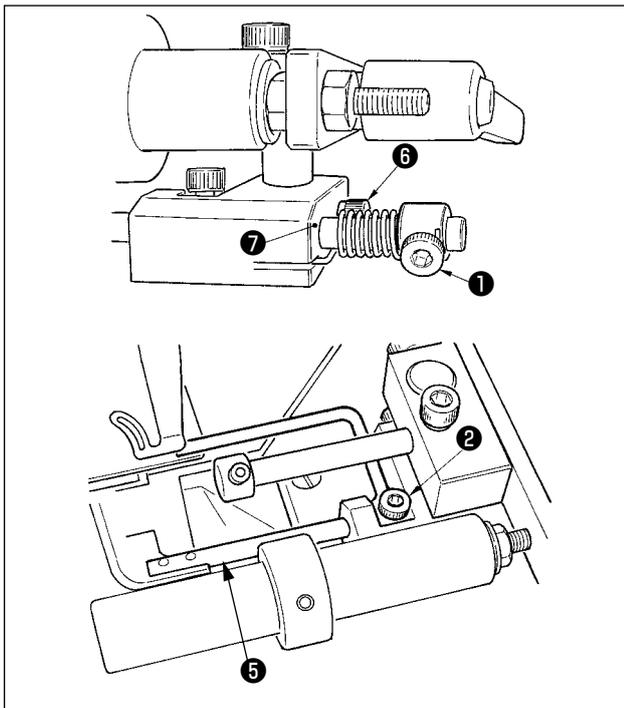


- 1) Regolazione della posizione laterale
Allentare la vite ❶, regolare la guida del pressore ❷ al lato destro della banda elastica, e stringere la vite ❶.



- 2) Regolazione dell'angolo e lunghezza
Allentare la vite ❸, e regolare la guida del pressore ❷ in modo che la distanza dal fondo della sezione di montaggio sia di circa 41 mm e l'inclinazione dalla posizione orizzontale sia di circa 60°. Quindi stringere la vite ❸.

(3) Regolazione della piastra di pressione della banda elastica



1) Regolazione della posizione laterale

Allentare la vite ❶ e la vite ❷ , e regolare la barra di pressione ❸ in modo che la distanza tra il premistoffa ❹ e il coltello ❺ sia di 0,5 mm. Quindi stringere la vite ❶ e la vite ❷ . (Fig. 1)

Fig.1

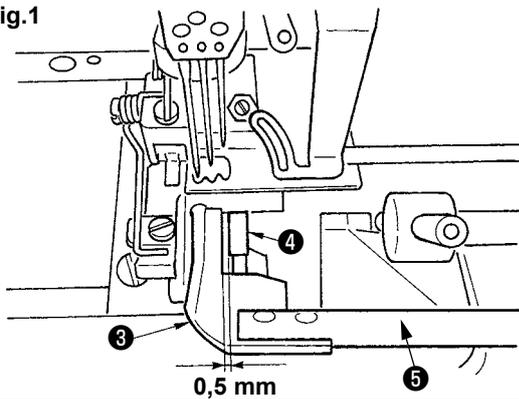
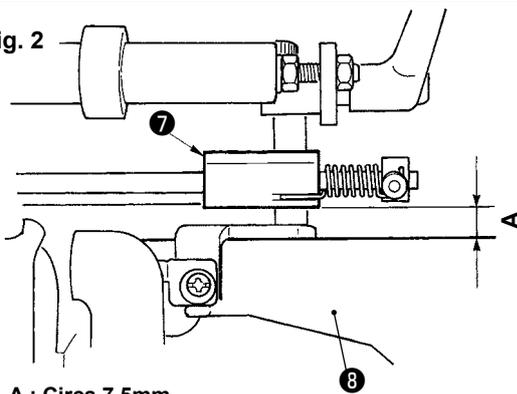


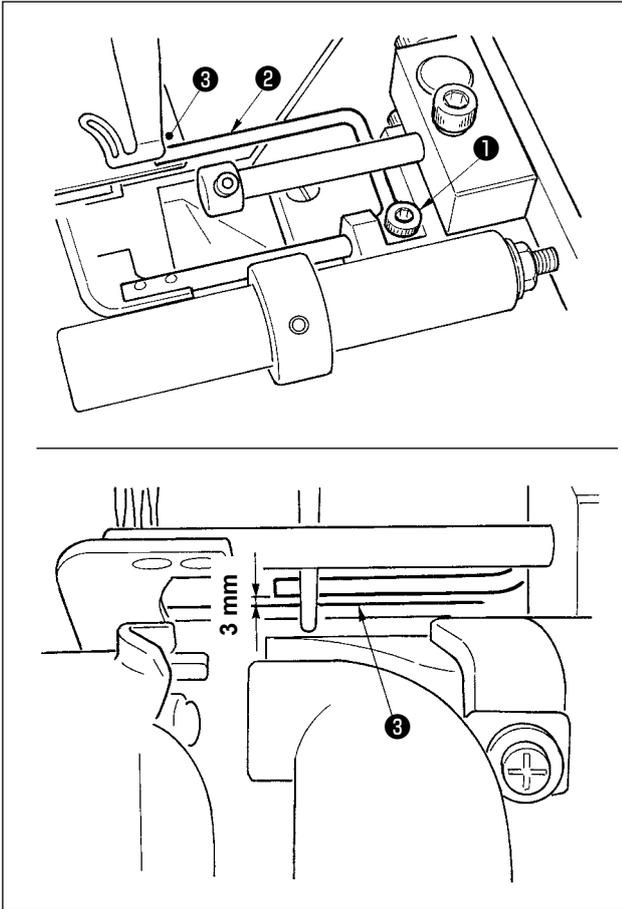
Fig. 2



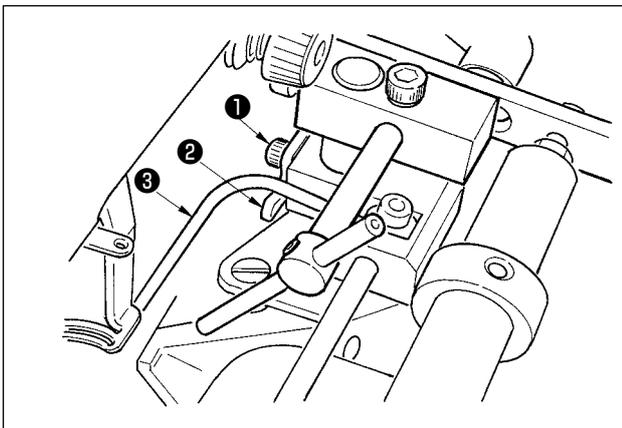
A : Circa 7,5mm

2) Regolazione della posizione verticale

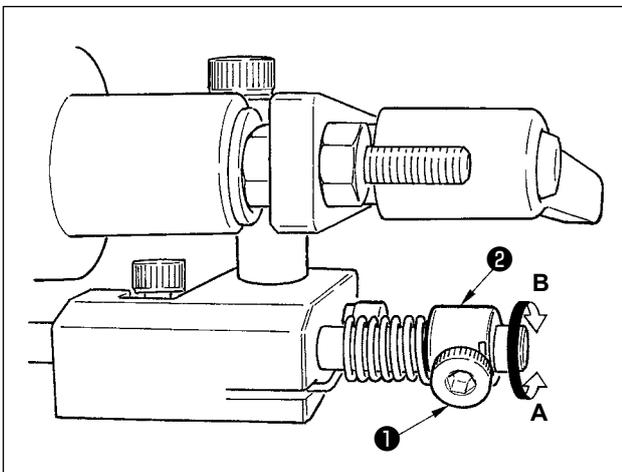
Allentare la vite ❸ , e regolare il supporto ❹ alla posizione distante circa 7,5 mm dalla superficie superiore del coperchio ❺ . Quindi stringere la vite ❸ . (Fig. 2)



- 3) Regolazione della posizione della leva **2**
 Allentare la vite **1**, e regolare in modo che la distanza tra la leva **2** e la superficie superiore del pressore **3** sia di 3 mm. Quindi stringere la vite **1**.



- 4) Regolazione della posizione della leva **3**
 Allentare la vite **1**, e regolare in modo che la distanza tra la leva **3** e la superficie superiore del pressore **2** sia di 3 mm. Quindi stringere la vite **1**.



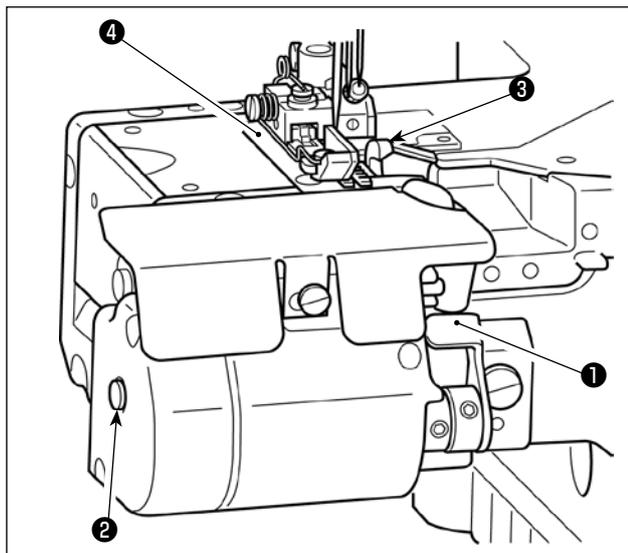
- 5) Regolazione della pressione della piastra di pressione
 Regolare la pressione del pressore allentando la vite **1** e girando il collare **2**.
- Quando il collare **2** viene girato verso il lato **A**, la pressione del pressore viene aumentata.
 - Quando il collare **2** viene girato verso il lato **B**, la pressione del pressore viene aumentata.
- Al termine della regolazione, stringere la vite **1** per fissare il collare.

13. COME UTILIZZARE IL MECCANISMO DI ANNULLAMENTO DEL COLTELLO



AVVERTIMENTO :

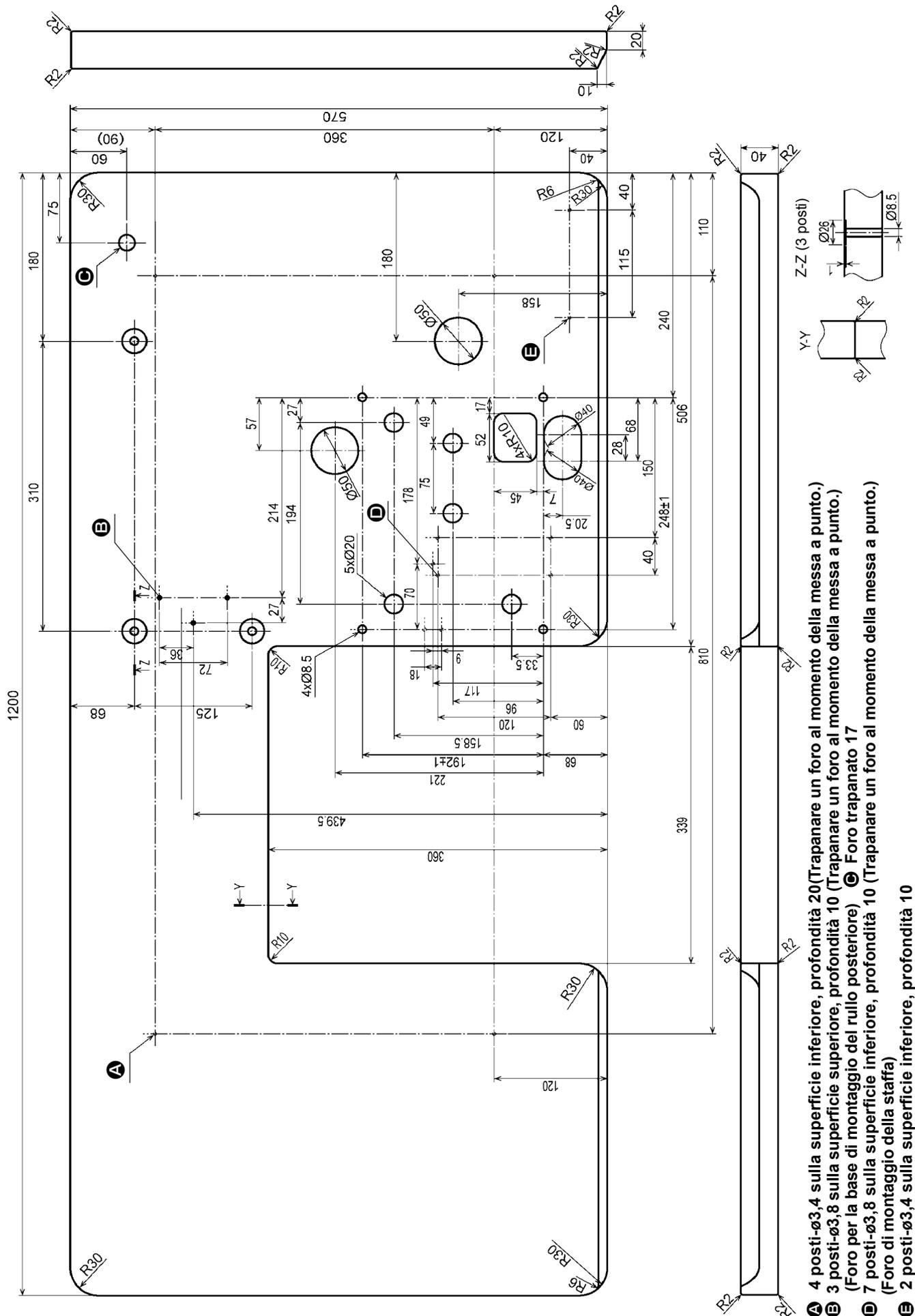
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



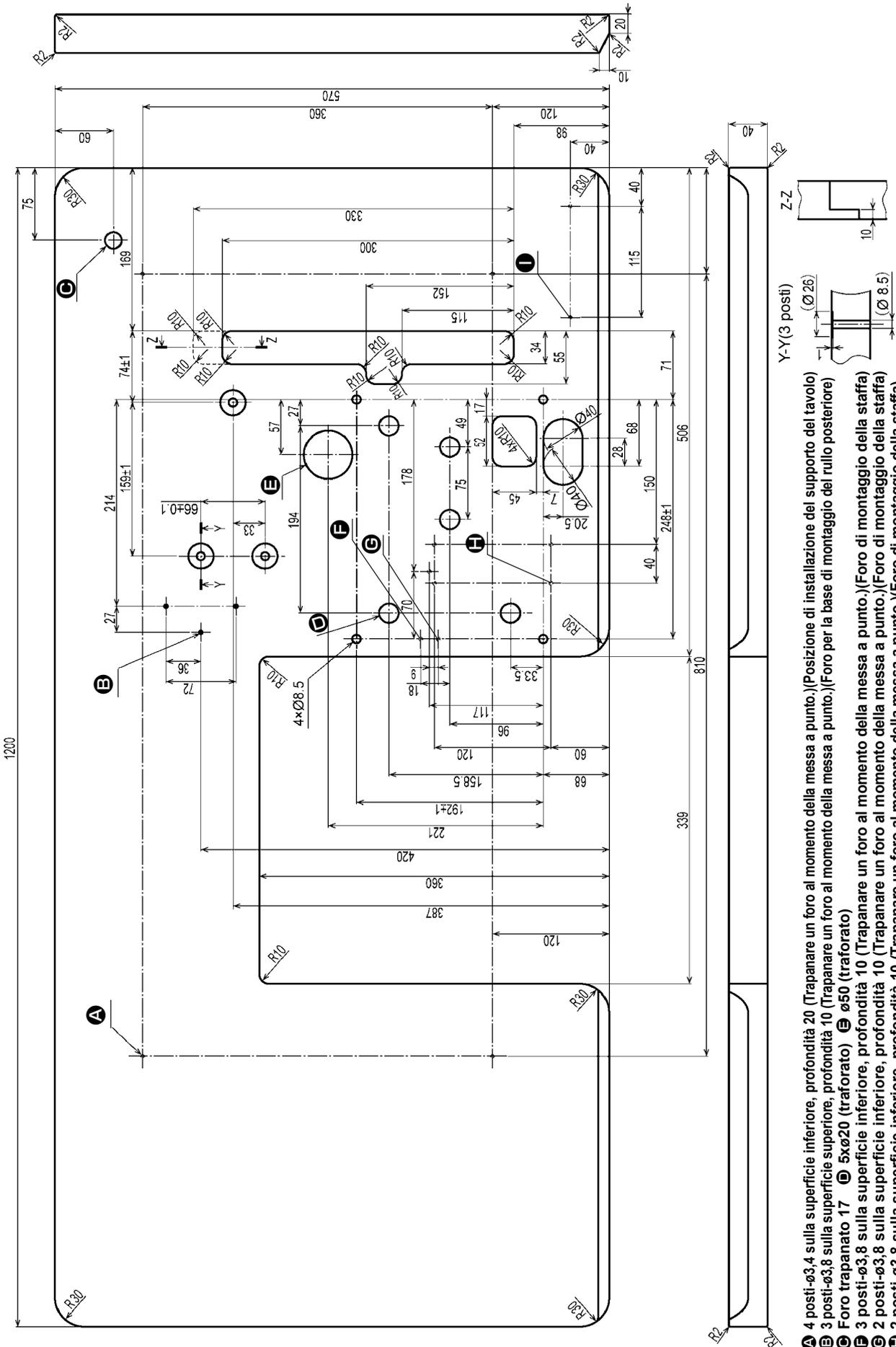
- 1) Premere la leva ❶ il più possibile. Spostare il coltello mobile ❸ in una posizione che sia più bassa della placca ago ❹ .
- 2) Nello stato in cui la leva ❶ è premuta completamente, premere il bottone ❷ per liberare la leva ❶ .
- 3) Il coltello mobile ❸ viene fissato nella posizione sovraccitata che è più bassa della placca ago ❹ . Per utilizzare il coltello mobile ❸ di nuovo, premere leggermente la leva ❶ . Il coltello mobile ❸ sarà portato alla posizione precedente e la leva ❶ e il bottone ❷ verranno riportati alla loro posizione iniziale dalla molla.

14. DISEGNO DEL TAVOLO

70003387 MF-7900-E11/E22/E23 Per la testa della macchina ad azionamento diretto



- Ⓐ 4 posti-Ø3,4 sulla superficie inferiore, profondità 20 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- Ⓑ 3 posti-Ø3,8 sulla superficie superiore, profondità 10 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.) (Foro per la base di montaggio del rullo posteriore) Ⓒ Foro trapanato 17
- Ⓓ 7 posti-Ø3,8 sulla superficie inferiore, profondità 10 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.) (Foro di montaggio della staffa)
- Ⓔ 2 posti-Ø3,4 sulla superficie inferiore, profondità 10



- A** 4 posti- $\phi 3,4$ sulla superficie inferiore, profondità 20 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.)(Posizione di installazione del supporto del tavolo)
 - B** 3 posti- $\phi 3,8$ sulla superficie superiore, profondità 10 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.)(Foro per la base di montaggio del rullo posteriore)
 - C** Foro trapanato 17 **D** $5 \times \phi 20$ (traforato) **E** $\phi 50$ (traforato)
 - F** 3 posti- $\phi 3,8$ sulla superficie inferiore, profondità 10 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.)(Foro di montaggio della staffa)
 - G** 2 posti- $\phi 3,8$ sulla superficie inferiore, profondità 10 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.)(Foro di montaggio della staffa)
 - H** 2 posti- $\phi 3,8$ sulla superficie inferiore, profondità 10 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.)(Foro di montaggio della staffa)
 - I** 2 posti- $\phi 3,8$ sulla superficie inferiore, profondità 10 (Trapanare un foro al momento della messa a punto.)(Foro di montaggio della staffa)
- (Trapanare un foro al momento della messa a punto.)(Posizione di montaggio dell'interruttore a pulsante)