

***ESPAÑOL***

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

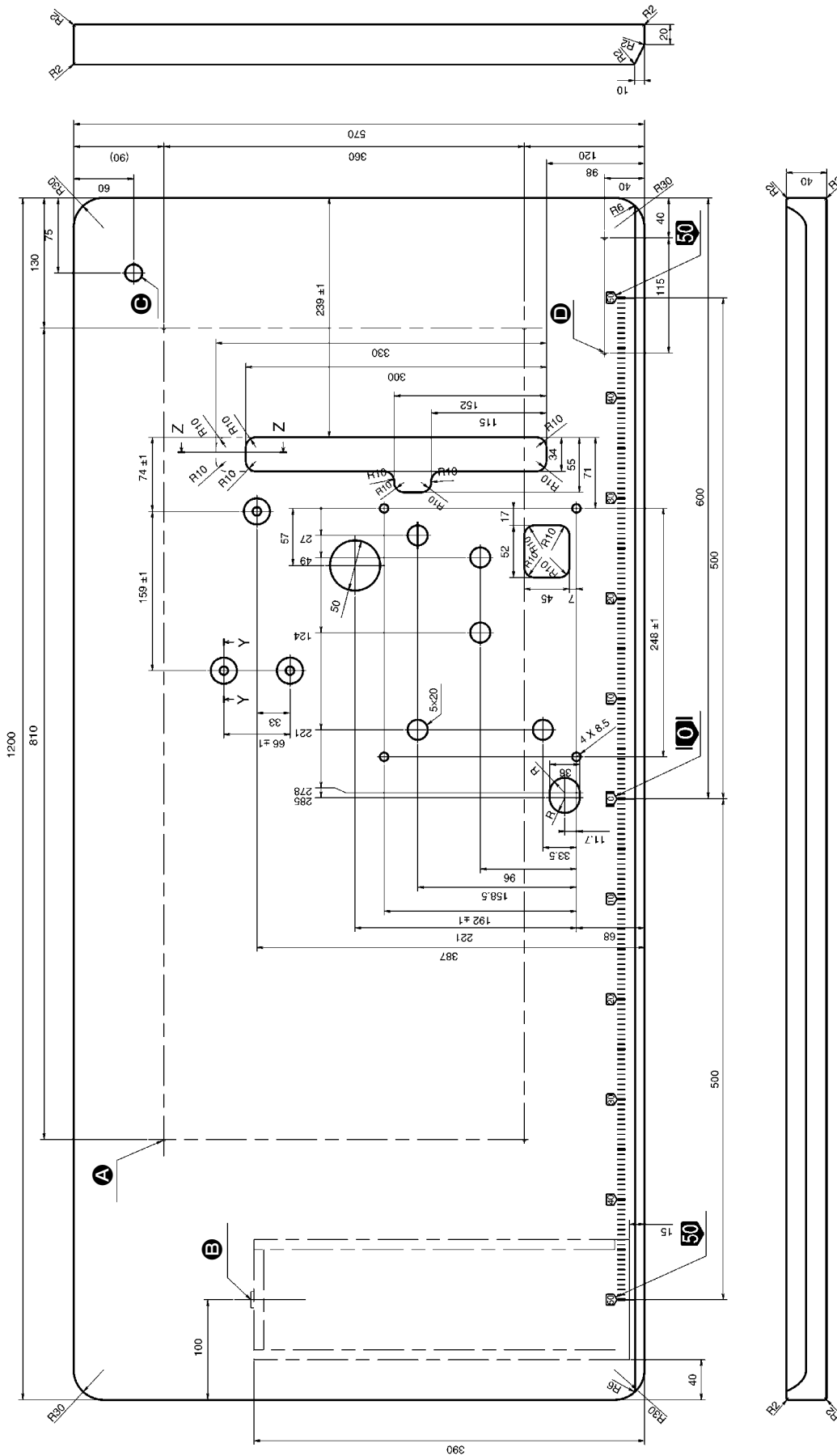
# ÍNDICE

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)



Ⓐ 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)

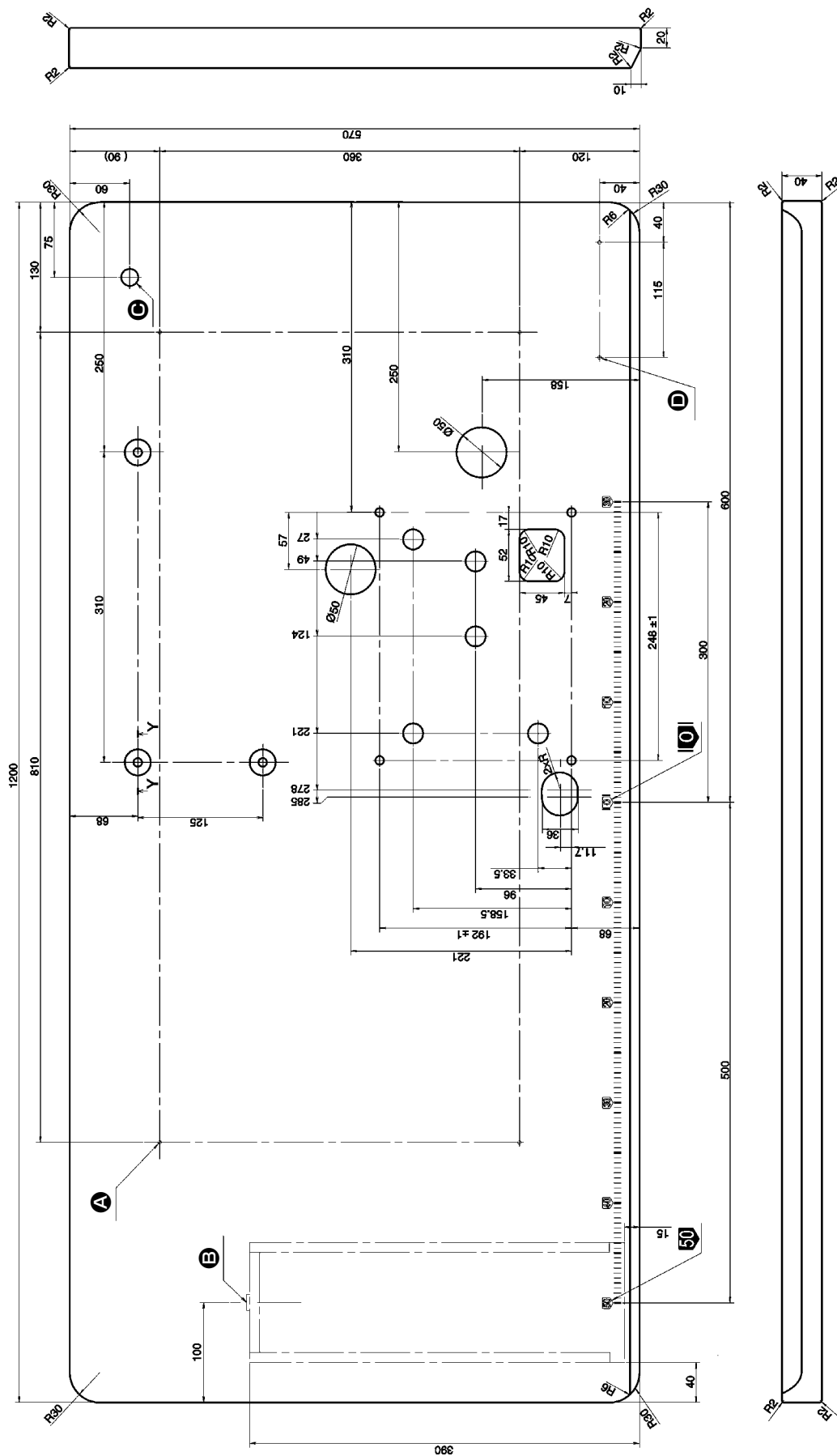
Ⓒ Agujero perforado 17

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

Y - Y (3 ubicaciones)

Z-Z

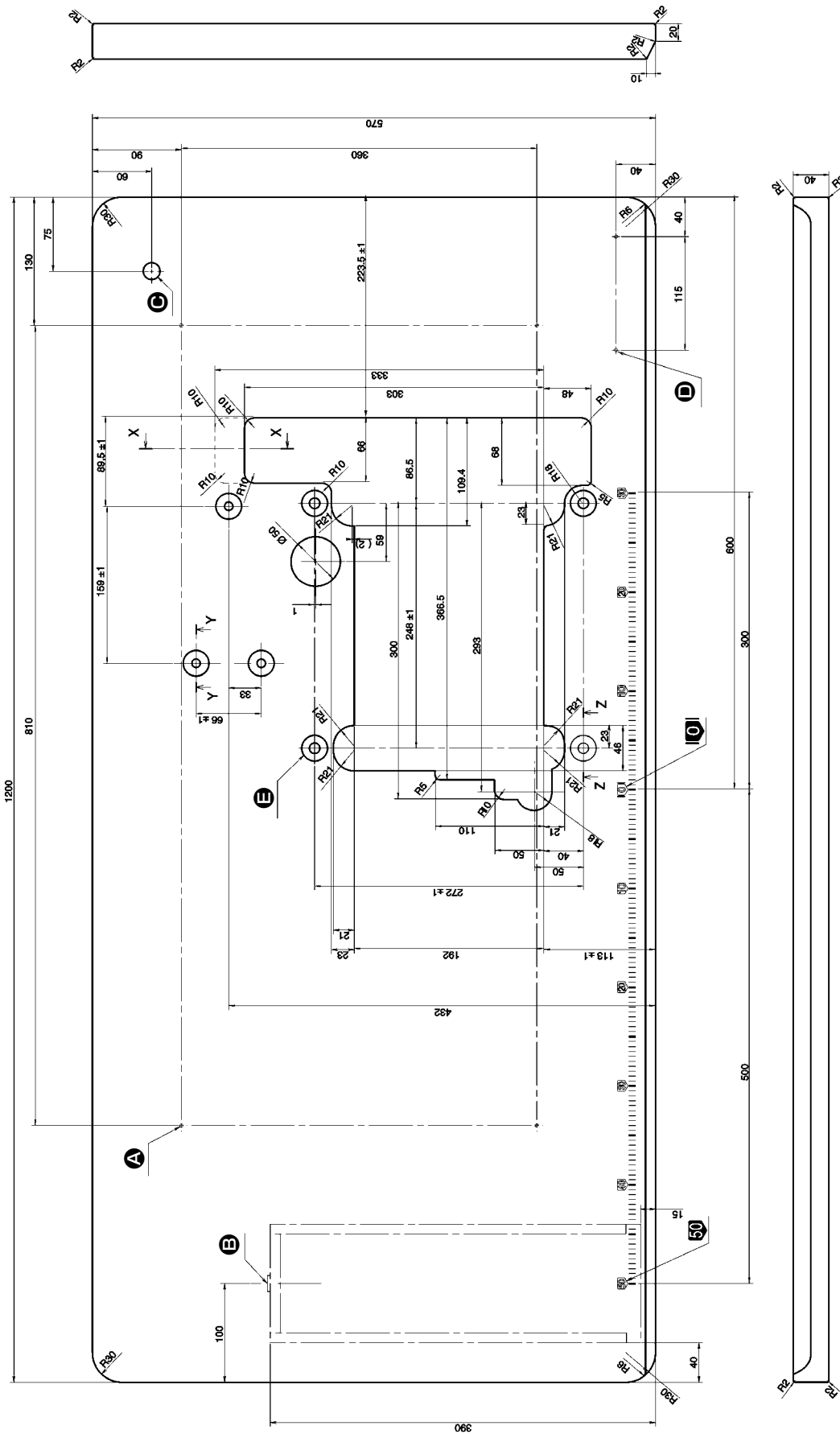
### 3. DIBUJO DE LA MESA (TIPO NO SUMERGIDO / TIPO ACCIONAMIENTO DIRECTO)



- 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.)

Y - Y (3 ubicaciones)

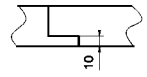
## 4. DIBUJO DE LA MESA (TIPO SEMISUMERGIDO / TIPO CORREA EN V)



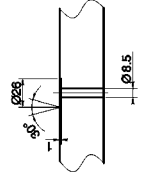
- A** 4 -  $\varnothing 3,4$  en la superficie inferior, profundidad 20 (Taladre el agujero en el momento de la instalación.)
- B** Posición de instalación del retenedor del cajón (en el lado inverso)
- C** Agujero perforado 17

- 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

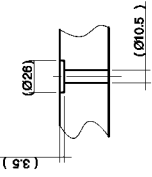
X-X



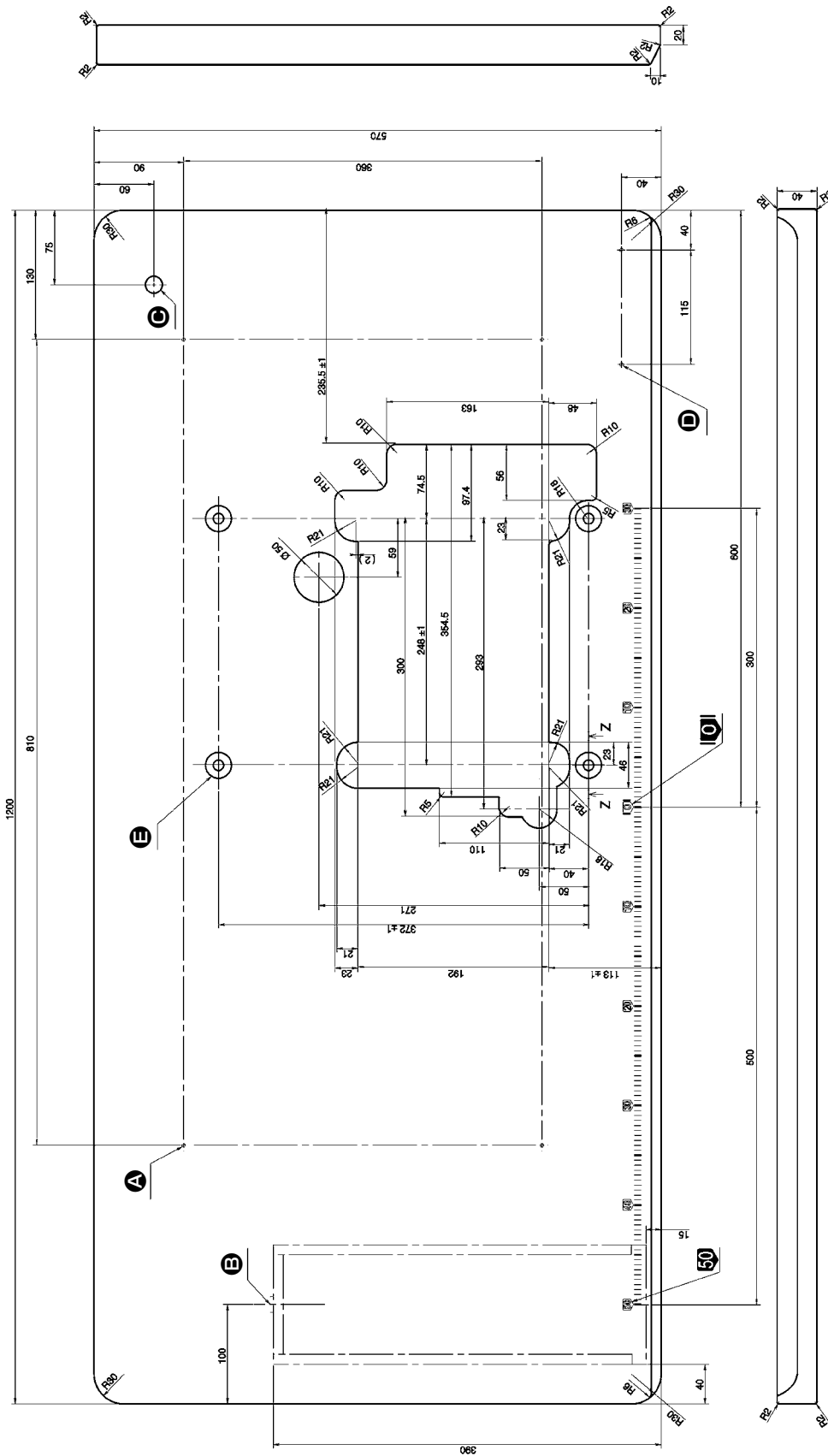
Y - Y (3 ubicaciones)



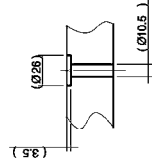
Z - Z (4 ubicaciones)



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



Z - Z (4 ubicaciones)



- A** 4 -  $\varnothing 3,4$  en la superficie inferior, profundidad 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

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

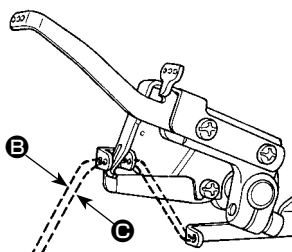
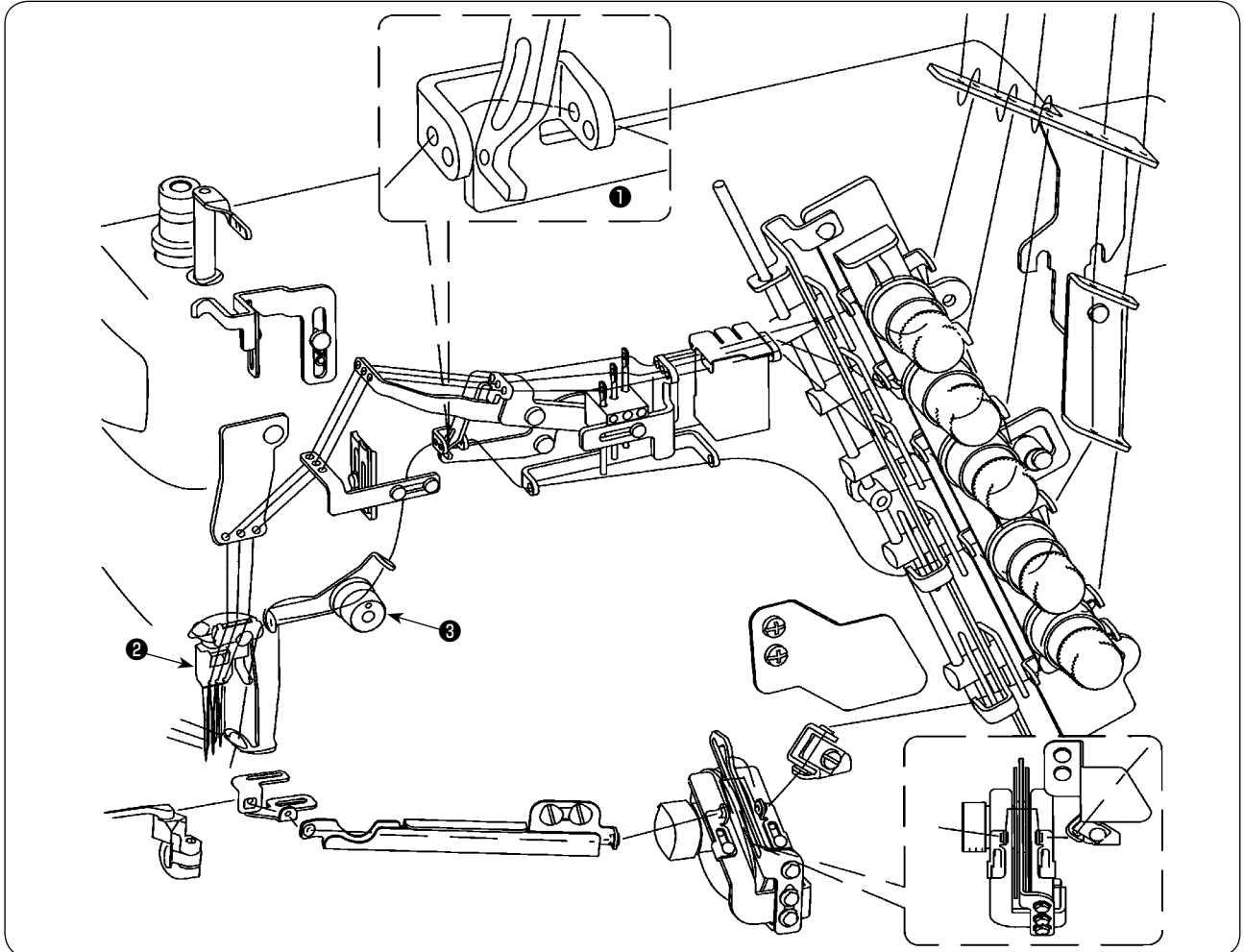


**¡AVISO!**

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.

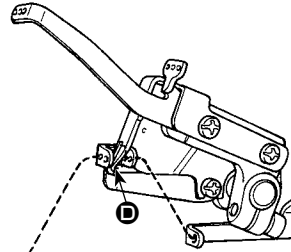
### [ Enhebrado estándar ]

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

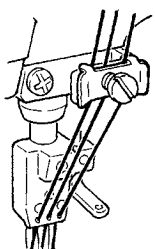
1



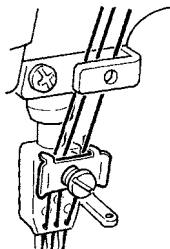
Quando el hilo de recubrimiento es demasiado tenso = D

2

Quando use hilo más elástico

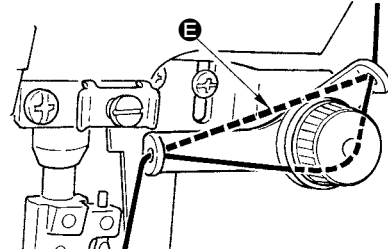


Quando use hilo menos elástico



3

Línea interrumpida E cuando use hilo más elástico



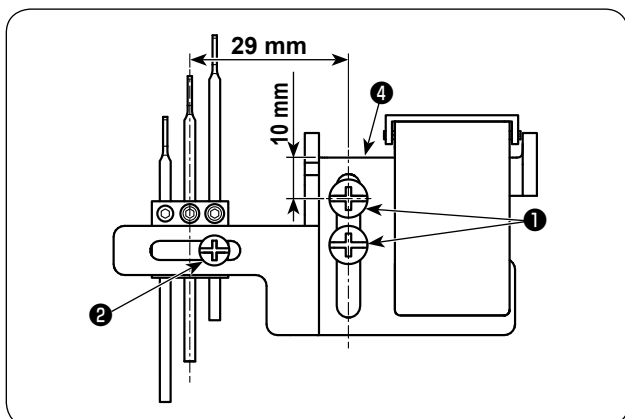


## 7. AJUSTE DEL GUÍAHILOS DEL RECIPIENTE DE SILICONA

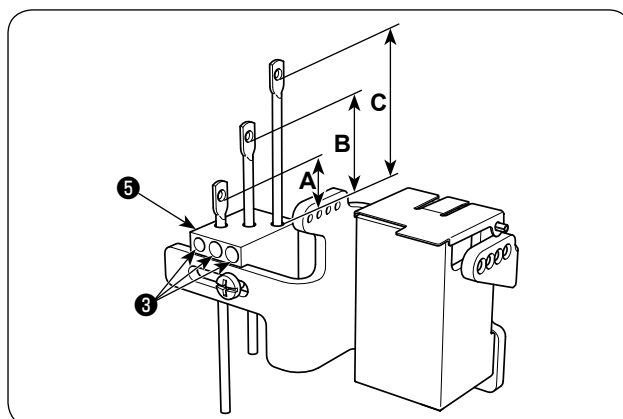


**¡AVISO!**

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

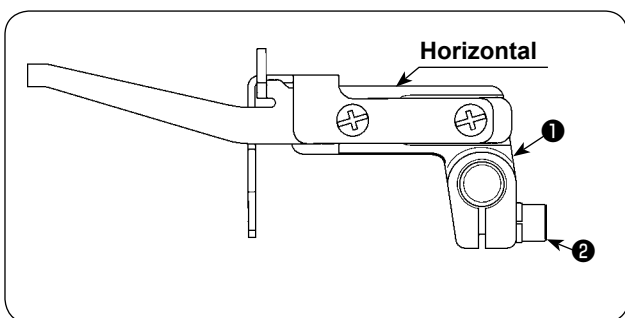
- 3) Afloje los tornillos de fijación ③. Ajuste la altura del extremo inferior del agujero en las respectivas barras guía hilos de las agujas desde el extremo superior de la base ⑤ a las distancias que se indican en la tabla de arriba. Después del ajuste, fije las barras guía hilos de las agujas con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



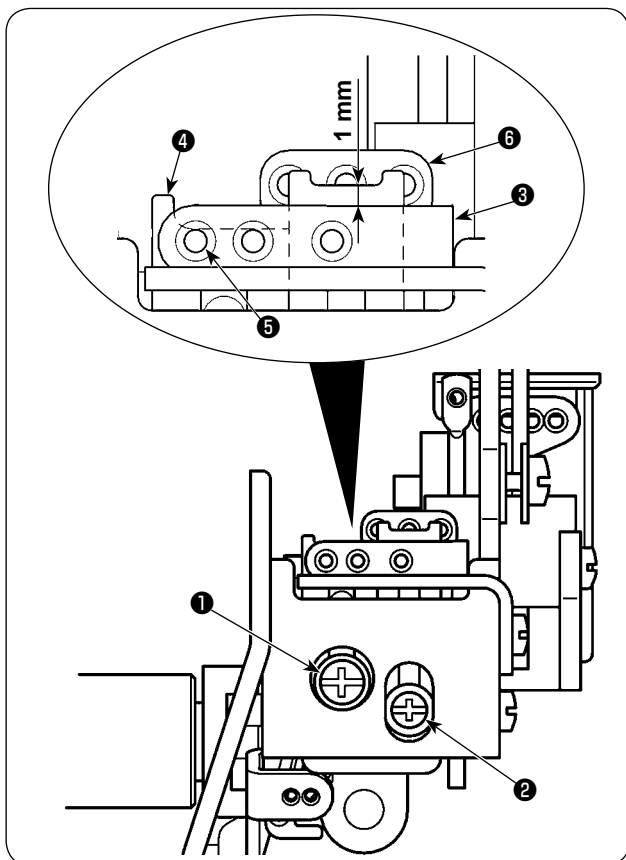
Haga el ajuste de tal manera que la base ① del toma hilos oscilante esté al ras cuando el tomahilos oscilante se encuentre en su posición más baja.  
Reapriete el tornillo ② para fijar la base del tomahilos oscilante.

## 9. AJUSTE DEL PORTA-TOMAHILOS OSCILANTE



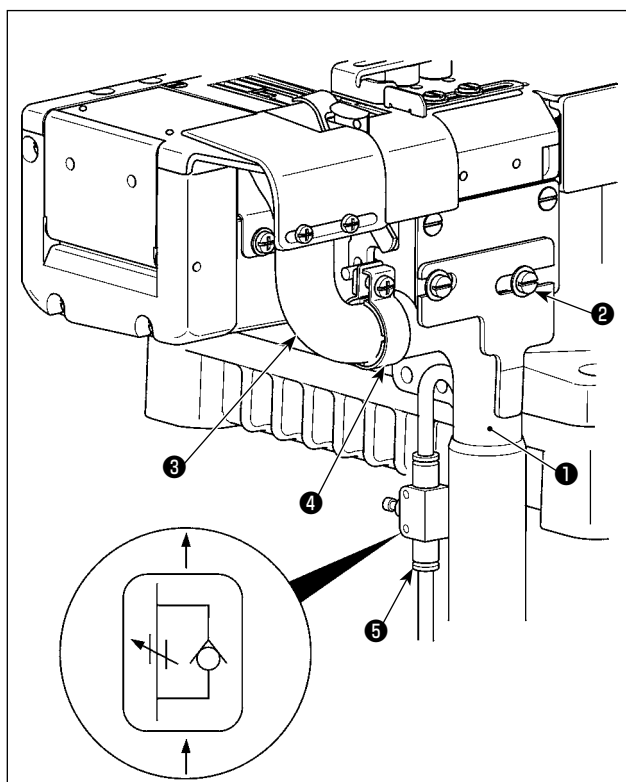
**¡AVISO!**

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**.

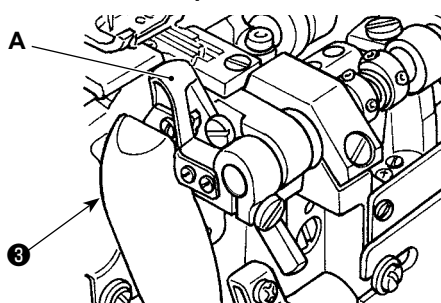
## 10. INSTALACIÓN DEL TUBO DE DESPERDICIOS DE TELA



- 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).



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

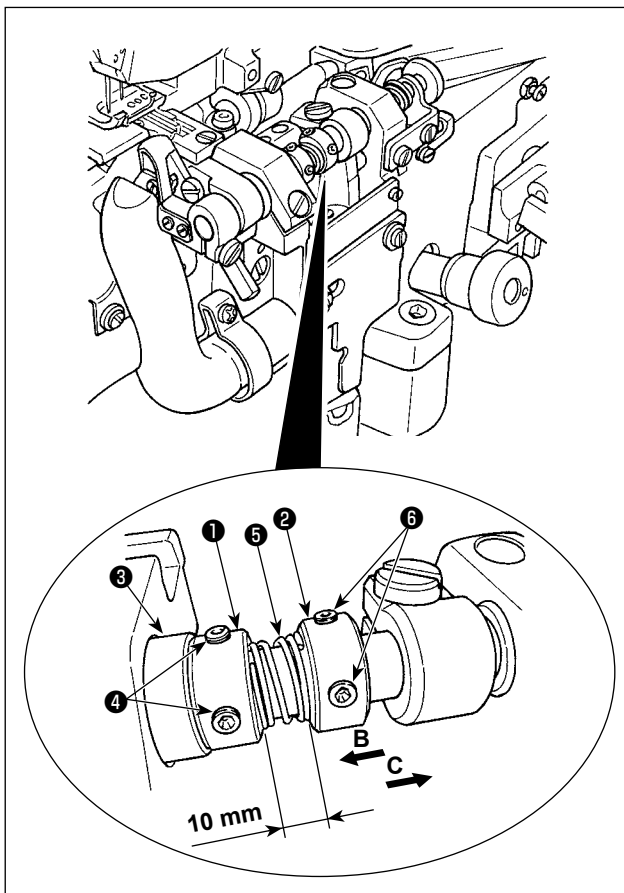


## 11. AJUSTE DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA SUPERIOR



**¡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.



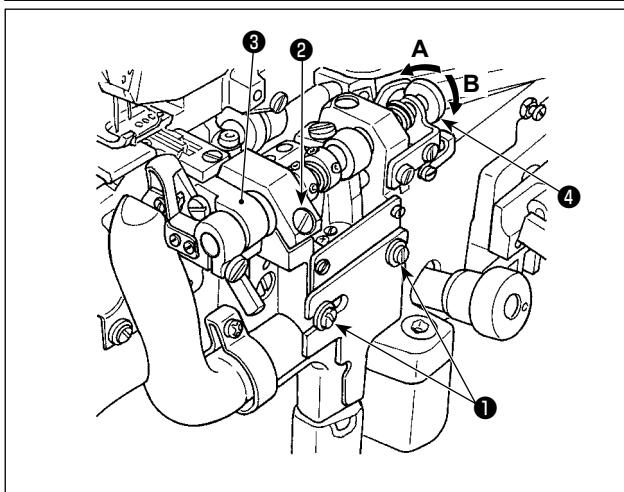
**Fije la presión de la cuchilla lo más baja que sea posible dentro de la gama donde la tela se corta con suavidad para el uso.**

## 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.



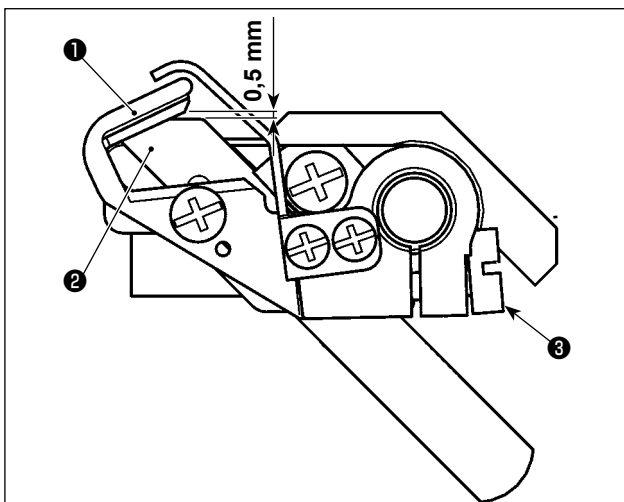
- 1) Afloje los tornillos ① del tubo de desperdicios de tela.
- 2) Afloje el tornillo de fijación ② de la portacuchilla inferior. Ajuste la posición lateral de la cuchilla inferior girando el tornillo de ajuste ④ para mover la portacuchilla inferior ③ hacia la derecha o izquierda. Para mover la cuchilla 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.



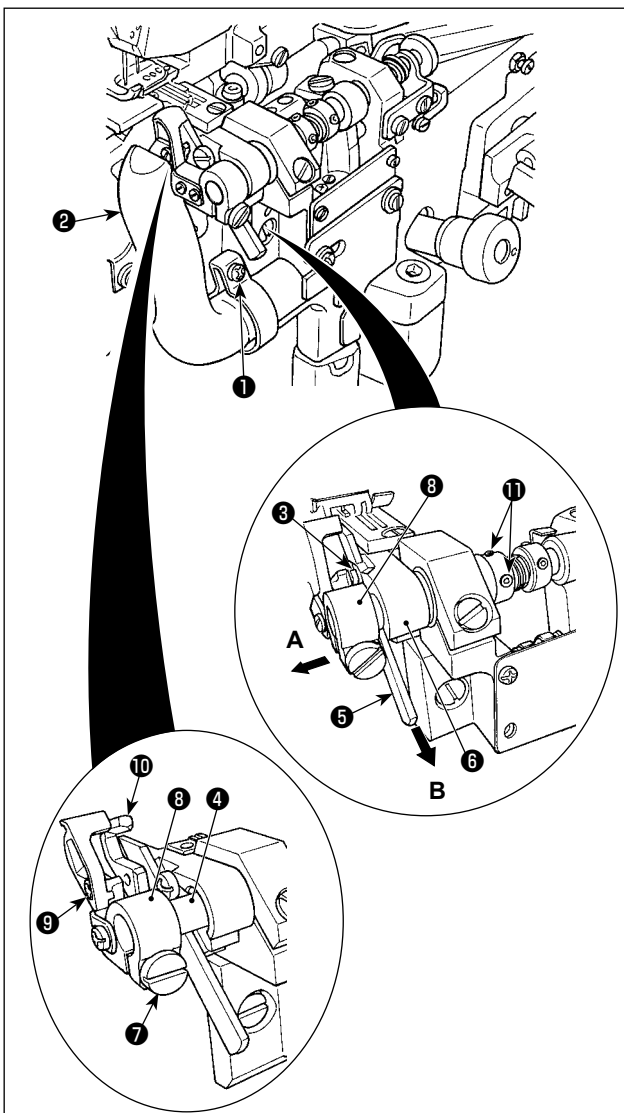
- 1) Afloje el tornillo de fijación **3** de la portacuchilla superior. Haga el ajuste de modo que el extremo superior de la cuchilla superior se ubique 0,5 mm arriba de la cuchilla inferior **2** cuando la cuchilla superior **1** se posiciona en su extremo inferior.
- 2) Después del ajuste, ejecute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



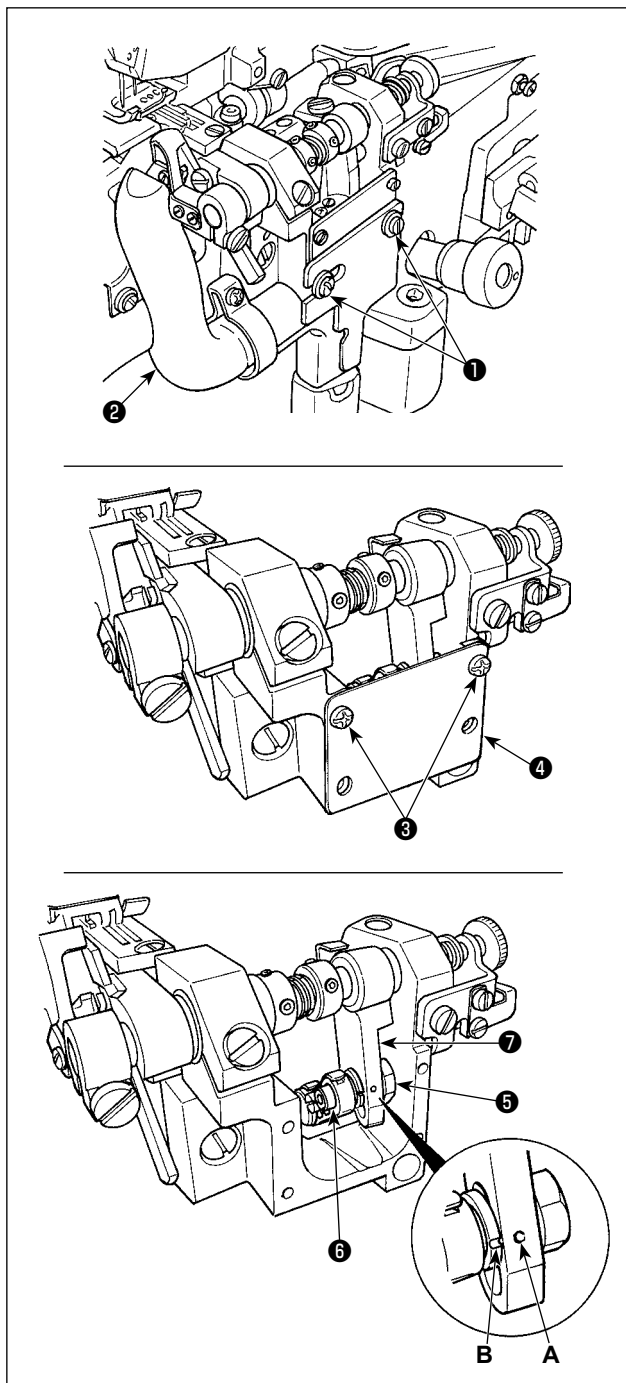
- 1) Afloje el tornillo **1** en el conjunto de juntura, y limpie bien el tubo de desperdicios de tela **2**.
- 2) Afloje los tornillos de fijación **11**. En este estado, afloje el tornillo de fijación **3** de la placa de retención de la cuchilla inferior. Jale la cuchilla inferior **5** en la dirección **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.