

***ITALIANO***

**MF-7900D-H24  
MANUALE D'ISTRUZIONI**

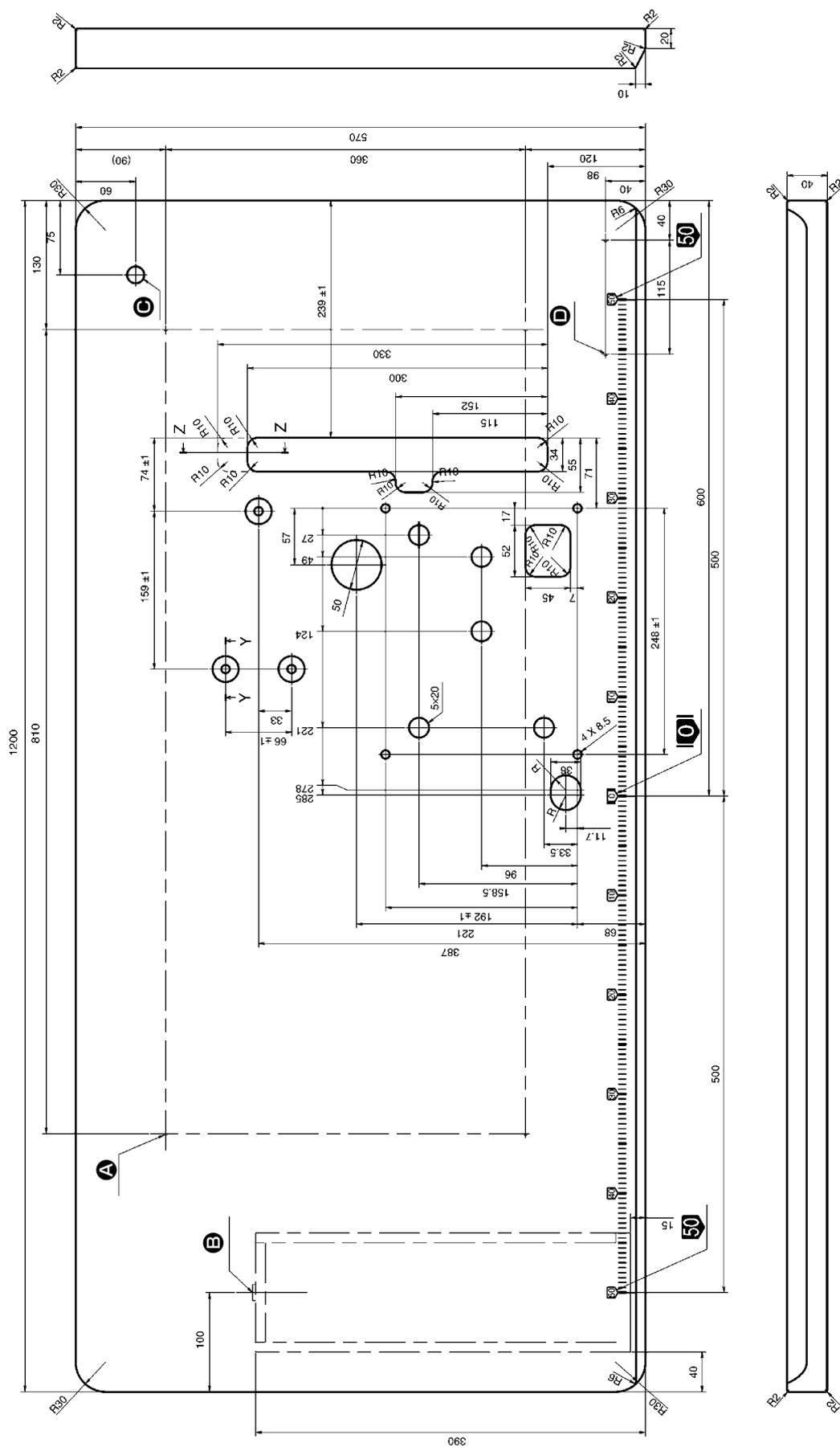
# INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE .....	1
2. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO MONTAGGIO SUL TAVOLO / TIPO CINGHIA A V) .....	2
3. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO MONTAGGIO SUL TAVOLO / TIPO AZIONAMENTO DIRETTO) .....	3
4. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO SEMI-SOMMERSO / TIPO CINGHIA A V) .....	4
5. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO SEMI-SOMMERSO / TIPO AZIONAMENTO DIRETTO) .....	5
6. INFILATURA DEL FILO NELLA TESTA DELLA MACCHINA .....	6
7. REGOLAZIONE DEL GUIDAFILO DEL CONTENITORE DEL SILICONE .....	7
8. REGOLAZIONE DEL TIRAFILO OSCILLANTE .....	7
9. REGOLAZIONE DEL SUPPORTO DEL TIRAFILO OSCILLANTE .....	8
10. INSTALLAZIONE DEL TUBO DEI RITAGLI DEL TESSUTO .....	8
11. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL COLTELLO SUPERIORE .....	9
12. REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE LATERALE DEL COLTELLO INFERIORE .....	9
13. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI INGRANAMENTO DEI COLTELLI ....	10
14. PROCEDURA DI SOSTITUZIONE DEL COLTELLO SUPERIORE E COLTELLO INFERIORE .....	10
15. REGOLAZIONE DELLA CORSA DEL COLTELLO SUPERIORE .....	11

## 1. CARATTERISTICHE TECNICHE

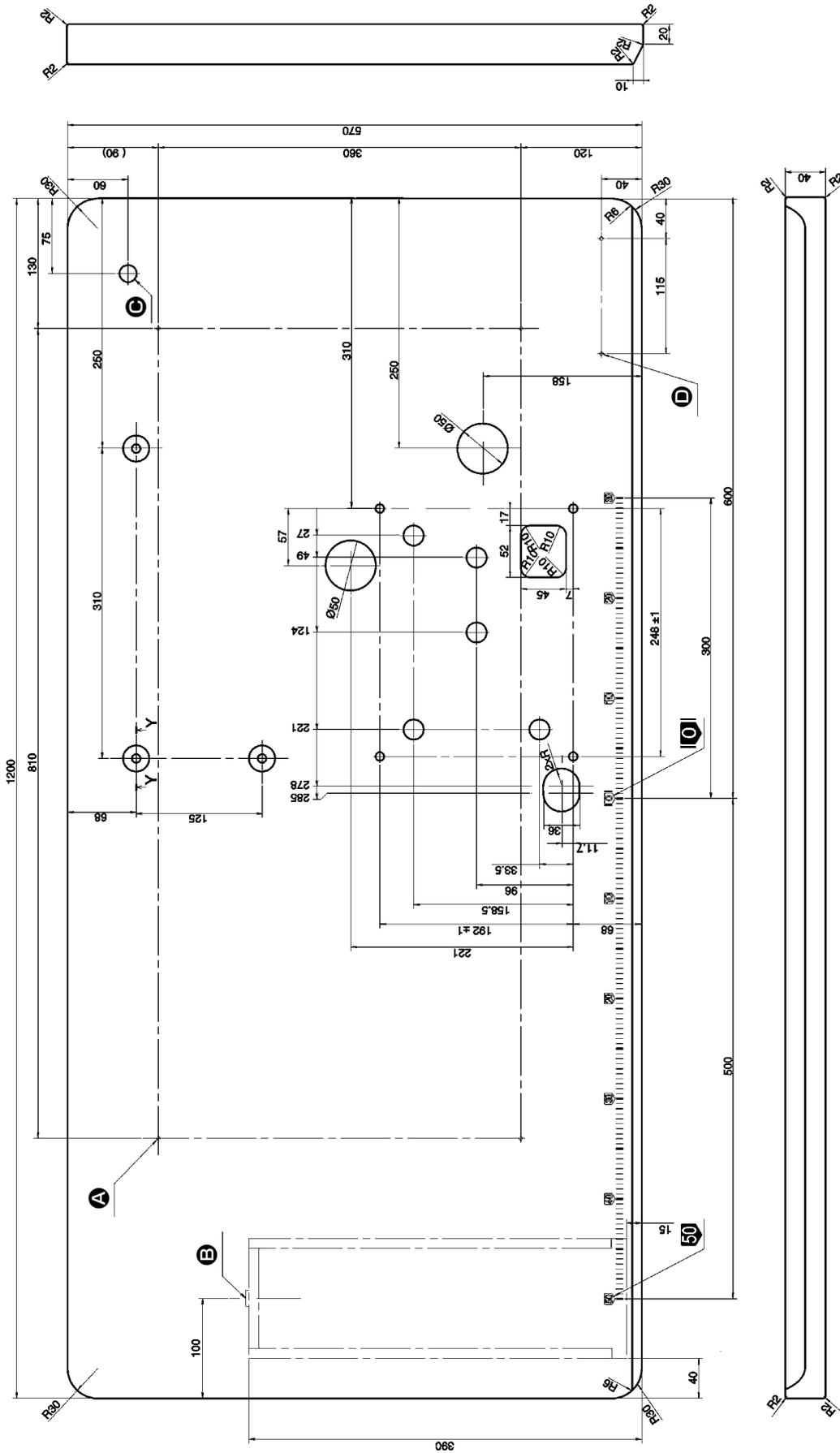
Modello	MF-7900D-H24	
Nome della classe	Macchina a punto di copertura con rifilatrice inferiore del tessuto del lato sinistro (per materiali ultraleggeri)	
Applicazione	Orlatura della maglieria e prodotti di jersey	
Velocità di cucitura	5.000 sti/min max (al momento del funzionamento intermittente) Velocità di cucitura impostata in fabbrica al momento della consegna: 4.500 sti/min (al momento del funzionamento intermittente)	
Calibro ago	3 aghi	5,6 mm, 6,4 mm
	2 aghi	3,2 mm, 4,0 mm
Rapporto di trasporto differenziale	Da 1 : 0,9 a 1 : 1,6 (lunghezza del punto : meno di 2,5 mm) (da 1 : 0,6 a 1 : 0,9, quando il perno filettato dell'asta di collegamento differenziale è cambiato) Provvista di meccanismo di regolazione del micro-trasporto differenziale. (Micro-regolazione)	
Lunghezza del punto	Da 0,9 mm a 3,6 mm	
Rumorosità	- Livello di pressione acustica ( $L_{pA}$ ) dell'emissione continua equivalente dell'ambiente lavorativo : Valore ponderato A di 79,5 dB ; (Include $K_{pA} = 2,5$ dB); secondo la norma ISO 10821-C.6.2 -ISO 11204 GR2 a 4.000 sti/min.	

## 2. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO MONTAGGIO SUL TAVOLO / TIPO CINGHIA A V)



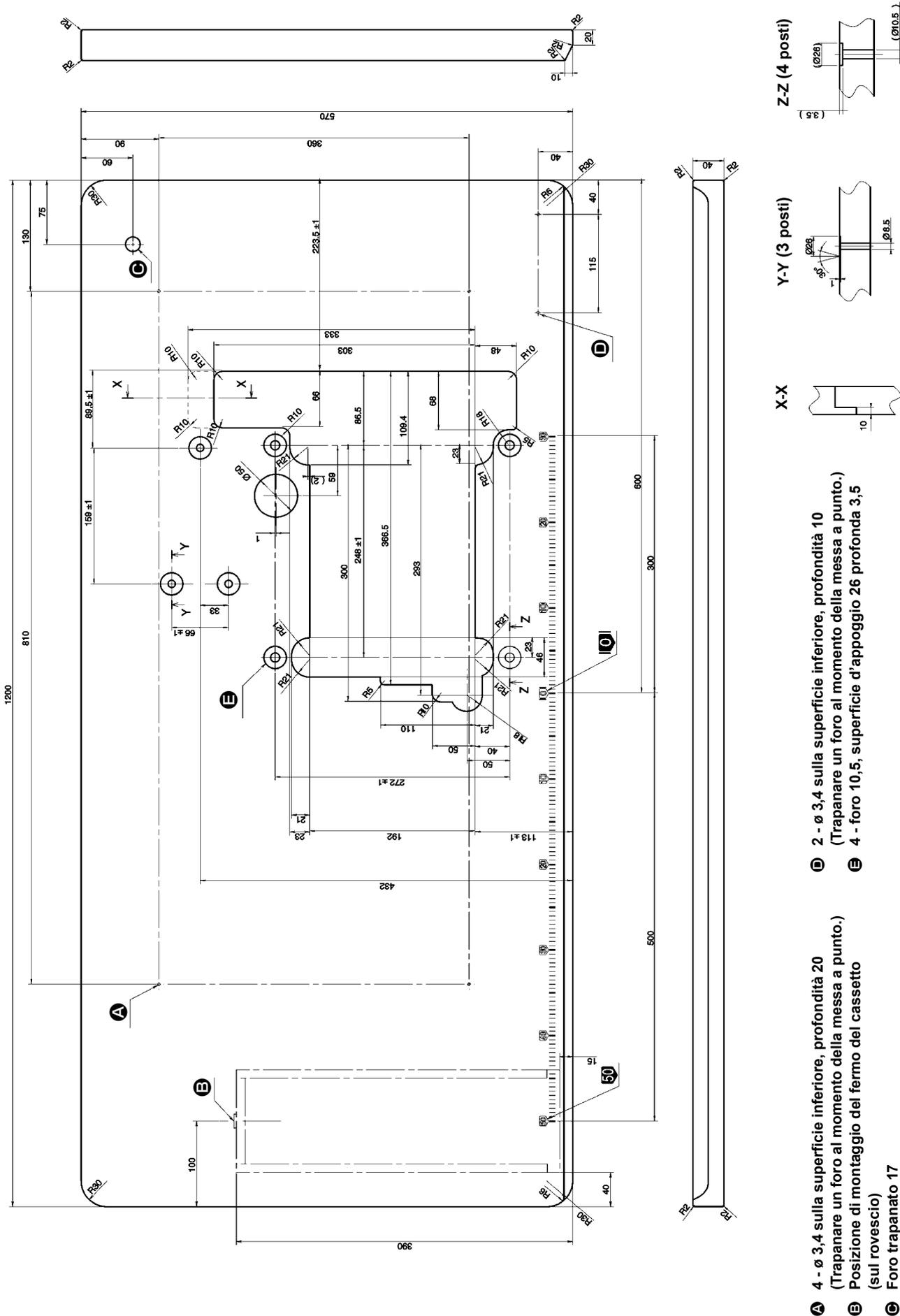
- A** 4 -  $\varnothing$  3,4 sulla superficie inferiore, profondità 20  
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- B** Posizione di montaggio del fermo del cassetto  
(sul rovescio)
- C** Foro trapanato 17
- D** 2 -  $\varnothing$  3,4 sulla superficie inferiore, profondità 10  
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)

### 3. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO MONTAGGIO SUL TAVOLO / TIPO AZIONAMENTO DIRETTO)

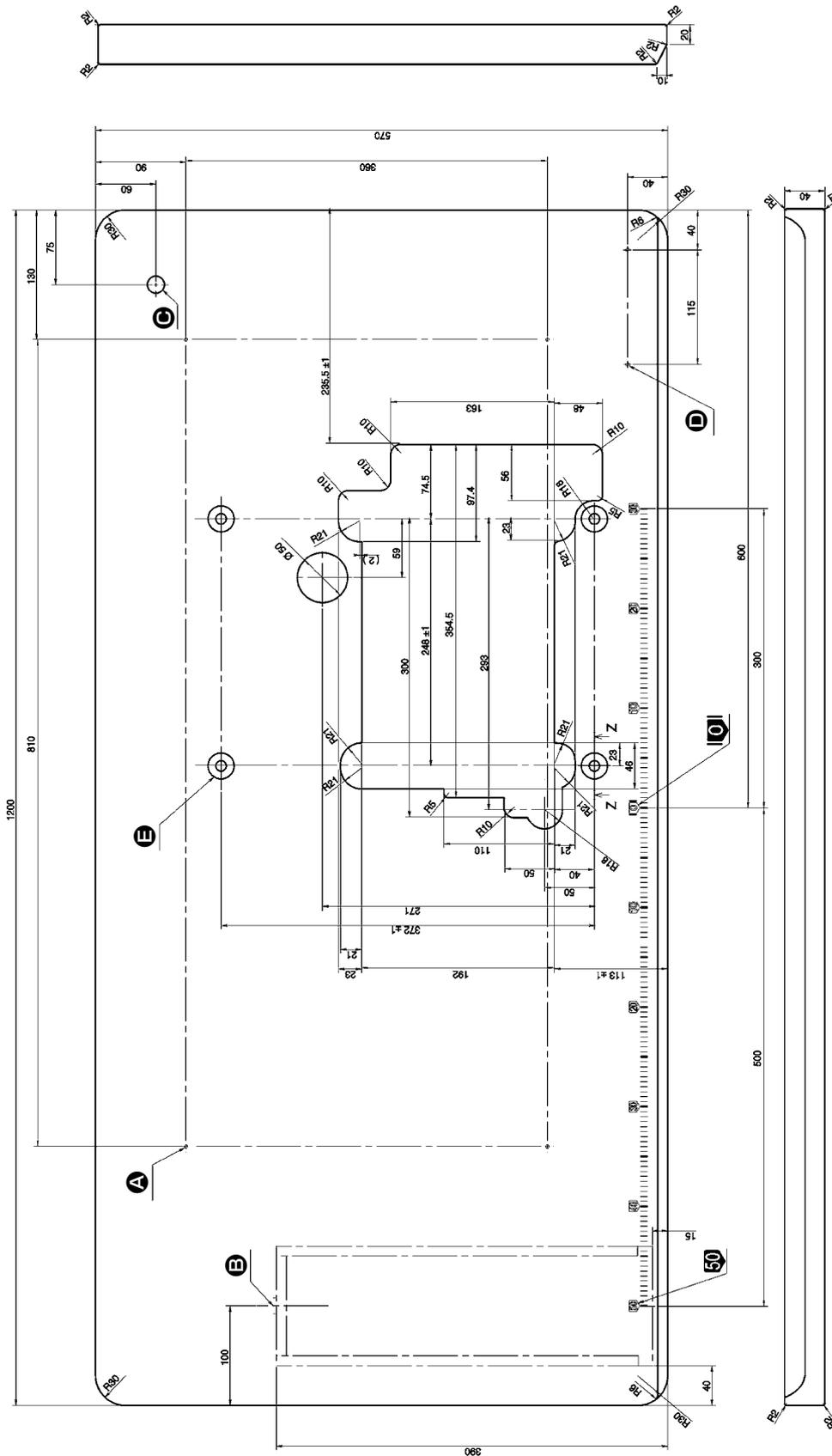


- A** 4 -  $\varnothing$  3,4 sulla superficie inferiore, profondità 20  
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- B** 2 -  $\varnothing$  3,4 sulla superficie inferiore, profondità 10  
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- C** Posizione di montaggio del fermo del cassetto  
(sul rovescio)
- D** Foro trapanato 17
- E** Foro trapanato 15

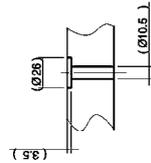
## 4. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO SEMI-SOMMERSO / TIPO CINGHIA A V)



## 5. DISEGNO DEL TAVOLO (TIPO SEMI-SOMMERSO / TIPO AZIONAMENTO DIRETTO)



Z-Z (4 posti)



- Ⓐ 4 - Ø 3,4 sulla superficie inferiore, profondità 20  
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- Ⓑ 2 - Ø 3,4 sulla superficie inferiore, profondità 10  
(Trapanare un foro al momento della messa a punto.)
- Ⓒ Posizione di montaggio del fermo del cassetto  
(sul rovescio)
- Ⓓ 4 - foro 10,5, superficie d'appoggio 26 profonda 3,5
- Ⓔ Foro trapanato 17

## 6. INFILATURA DEL FILO NELLA TESTA DELLA MACCHINA

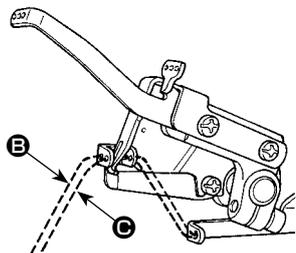
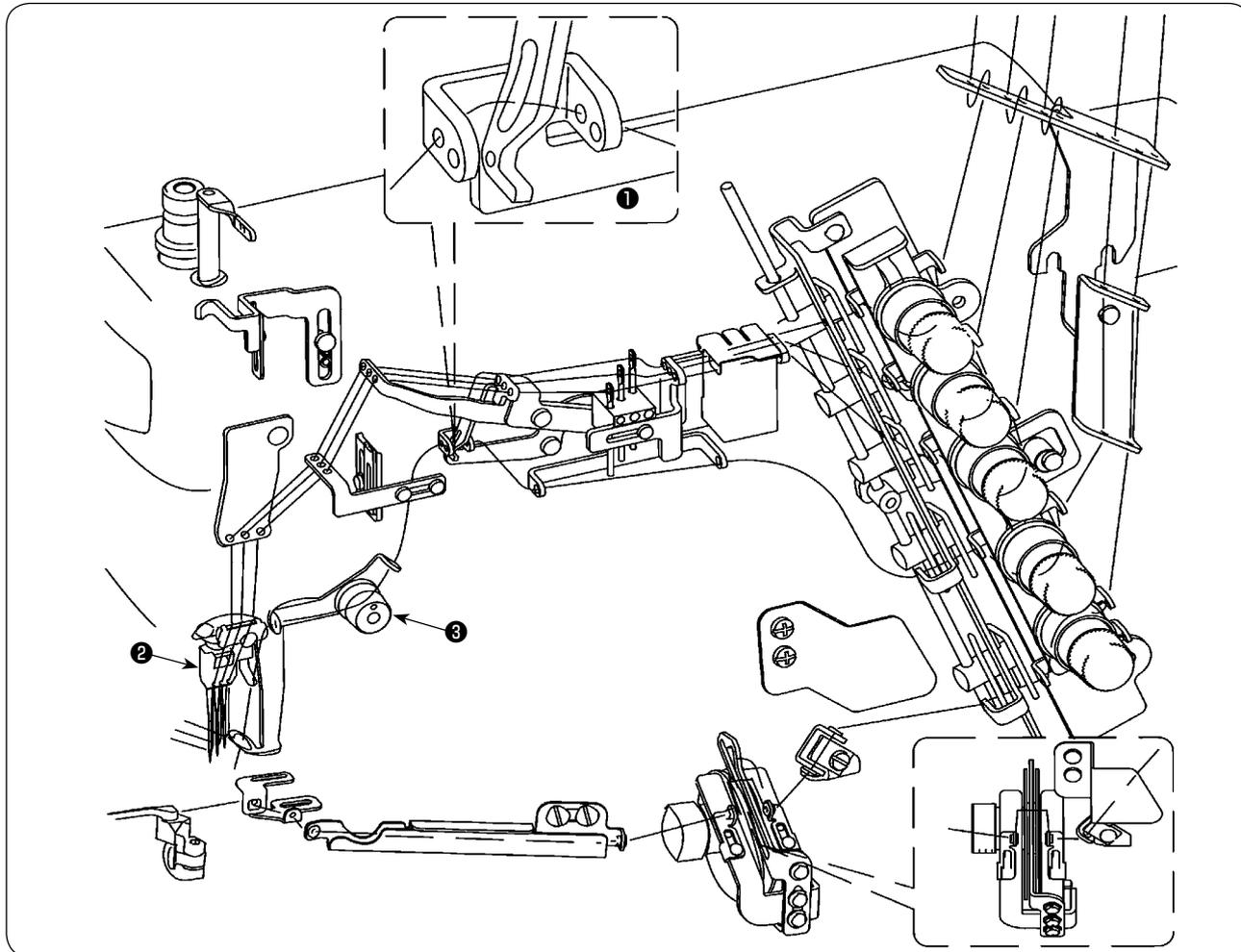


### AVVERTIMENTO :

Al fine di evitare ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina, spegnere la macchina ed assicurarsi in anticipo che il motore abbia completamente cessato di ruotare. Se l'infilatura è sbagliata, salti di punto, rottura del filo, rottura dell'ago o punti irregolari saranno causati. Perciò, fare attenzione.

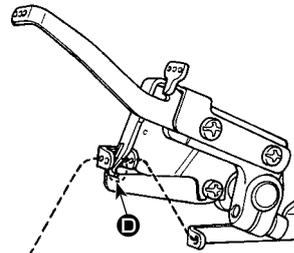
### [ Infilatura standard ]

Fare riferimento al Catalogo Parti di Ricambio per montare l'insieme del portafilo.



1

Quando il filo di copertura è eccessivamente allentato = **E**  
 Quando il filo di copertura è eccessivamente allentato  
 anche dopo aver fatto passare attraverso **E** = **C**

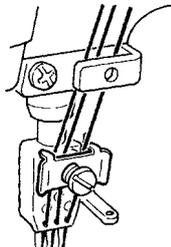
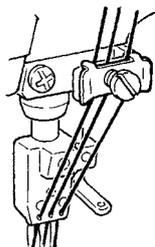


Quando il filo di copertura è eccessivamente teso = **D**

Quando si usa filo più elastico

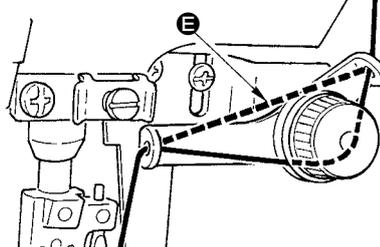
2

Quando si usa filo meno elastico



Striscia discontinua **E** quando si usa filo più elastico

3

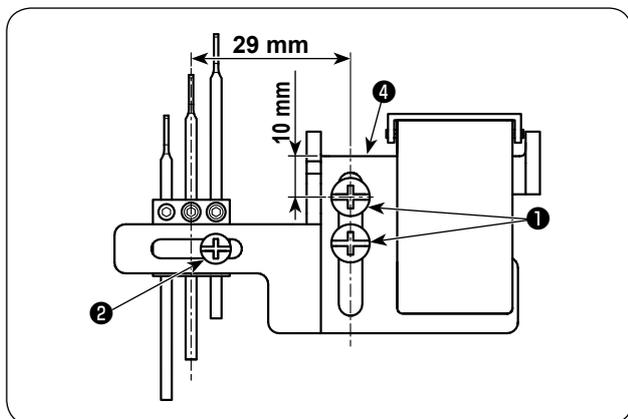


## 7. REGOLAZIONE DEL GUIDAFILO DEL CONTENITORE DEL SILICONE

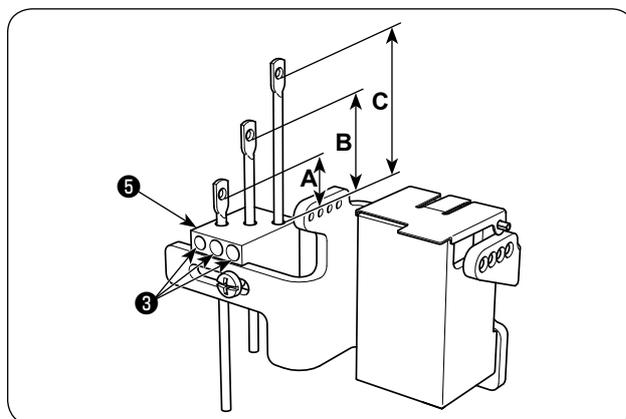


### AVVERTIMENTO :

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) Allentare le viti **1** di fissaggio. Regolare in modo che sia lasciato uno spazio di 10 mm tra il centro della vite di fissaggio superiore e l'estremità superiore **4** della base. Stringere quindi le viti **1** di fissaggio.
- 2) Allentare la vite **2** di fissaggio. Regolare in modo che sia lasciato uno spazio di 29 mm tra il centro delle viti **1** di fissaggio e il centro della barra media di guida del filo dell'ago. Dopo la regolazione, fissare le barre di guida del filo dell'ago con la vite **2** di fissaggio.



A	B	C
9 mm	15 mm	21 mm

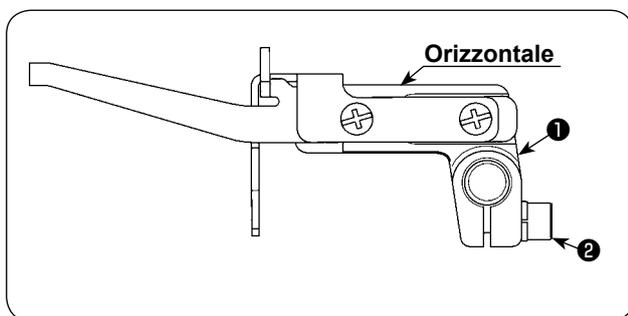
- 3) Allentare le viti **3** di fissaggio. Regolare l'altezza dell'estremità inferiore del foro nelle rispettive barre di guida del filo dell'ago dall'estremità superiore della base **5** ai valori mostrati nella tabella qui sopra. Dopo la regolazione, fissare le barre di guida del filo dell'ago con le viti **3** di fissaggio.

## 8. REGOLAZIONE DEL TIRAFILO OSCILLANTE



### 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.



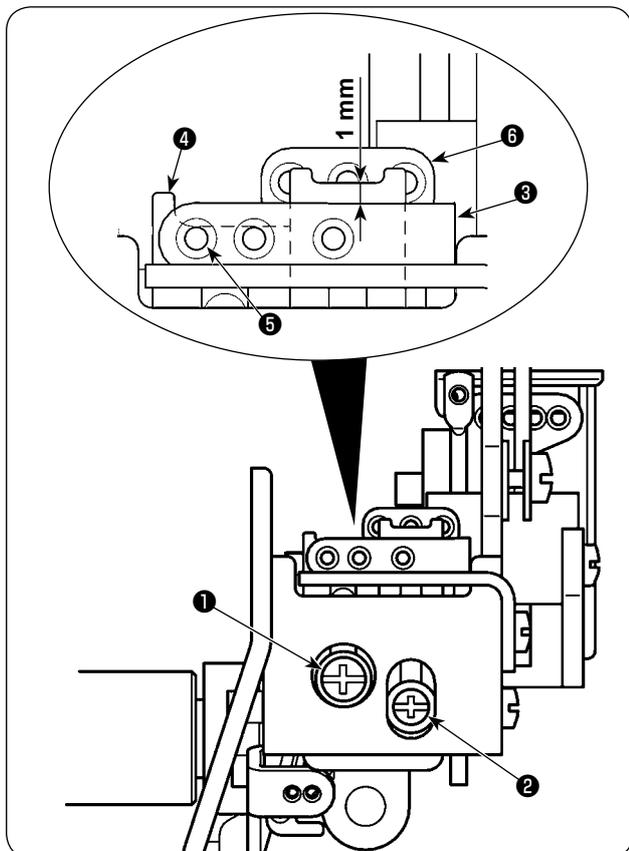
Regolare in modo che la base del tirafilo oscillante **1** sia orizzontale quando il tirafilo oscillante è nella sua posizione più bassa. Stringere di nuovo la vite **2** per fissare la base del tirafilo oscillante.

## 9. REGOLAZIONE DEL SUPPORTO DEL TIRAFILO OSCILLANTE

### 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.



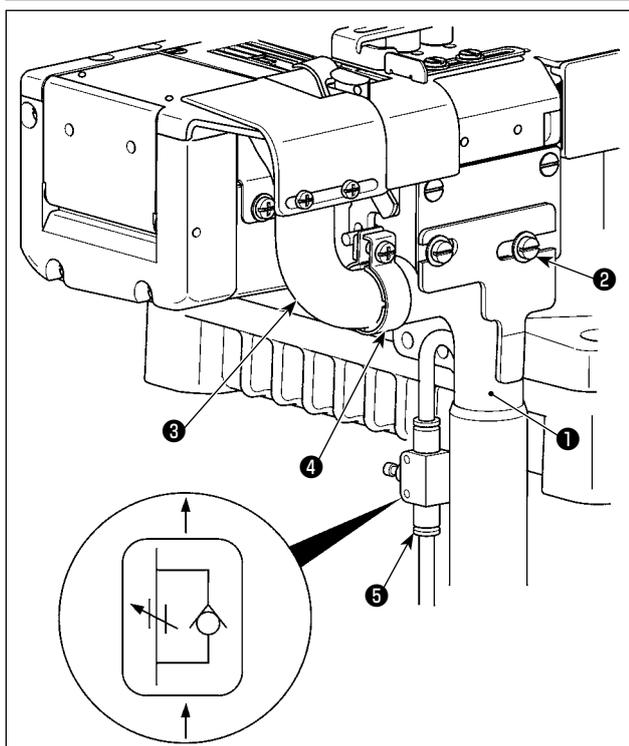
- 1) Allentare la vite ❶ di fissaggio. Regolare in modo che l'estremità superiore del foro ❷ del filo nel tirafilo oscillante sia allineata all'estremità superiore del supporto ❸ del tirafilo oscillante quando il tirafilo oscillante ❶ viene portato nella posizione più bassa della sua corsa. Dopo la regolazione, fissare il supporto del tirafilo oscillante con la vite ❶ di fissaggio.
- 2) Allentare la vite ❷ di fissaggio. Regolare in modo che sia lasciato uno spazio di 1 mm tra l'estremità superiore del tirafilo oscillante ❸ e l'estremità superiore della protezione ago destra ❹ quando il tirafilo oscillante ❸ viene portato nella posizione più bassa della sua corsa. Dopo la regolazione, fissare il supporto del tirafilo oscillante con la vite ❷ di fissaggio.

## 10. INSTALLAZIONE DEL TUBO DEI RITAGLI DEL TESSUTO

### AVVERTIMENTO :



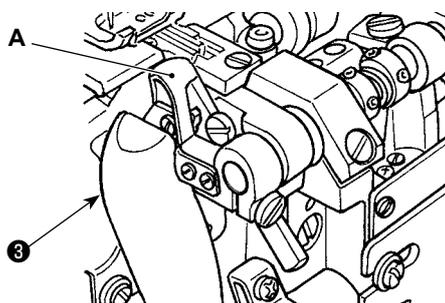
Per evitare possibili ferimenti causati dall'avvio improvviso della macchina per cucire, prima di effettuare le seguenti operazioni spegnere l'interruttore dell'alimentazione ed assicurarsi che il motore abbia completamente cessato di ruotare.



- 1) Fissare il tubo dei ritagli del tessuto asm. ❶ con le viti di fissaggio del tubo dei ritagli del tessuto ❷.
- 2) Inserire il tubo dei ritagli del tessuto ❸ nel tubo dei ritagli del tessuto asm. ❶ e fissarlo con il giunto asm. ❹.
- 3) Collegare il tubo raccogli-polvere che viene dal dispositivo raccogli-polvere al tubo dei ritagli del tessuto asm. ❶. Quando lo si collega, usare il regolatore di velocità (accessori) ❺.



Quando si installa il tubo dei ritagli del tessuto ❸, installarlo in modo che esso non intralci la sezione A del sostegno del coltello superiore.

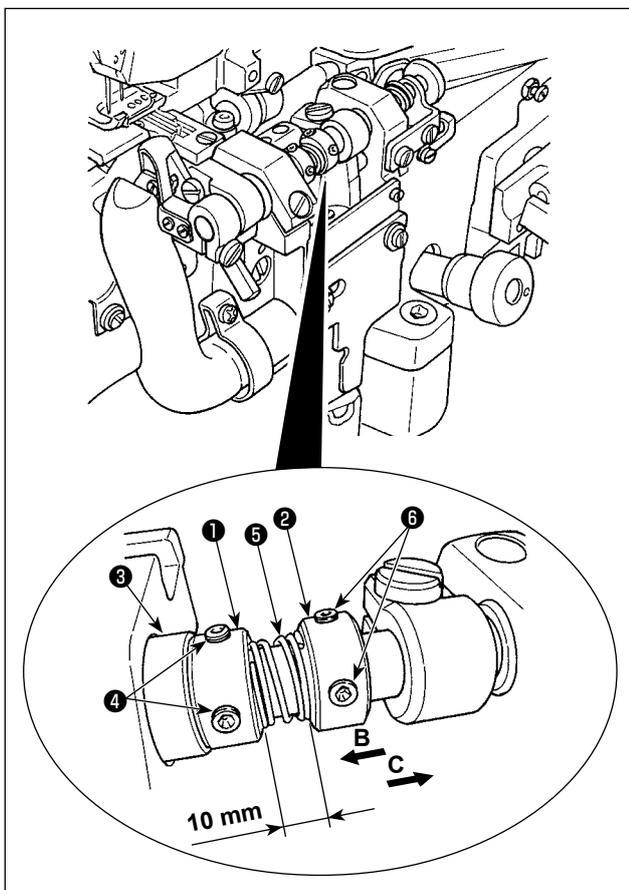


## 11. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL COLTELLO SUPERIORE

### 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.



La posizione standard di regolazione dei collari reggispinta ① e ② si ottiene lasciando uno spazio di 10 mm tra di loro. Posizionare il collare reggispinta ① tra la molla ⑤ e sostegno del coltello inferiore ③. Premere il collare reggispinta ① contro l'estremità della sostegno del coltello inferiore ③ e fissare quindi il collare reggispinta ① con la vite di fissaggio ④ premendolo contro l'estremità della sostegno del coltello inferiore ③.

- 1) Per aumentare la pressione del coltello  
Spostare il collare reggispinta ② a sinistra (in direzione B). Stringere quindi la vite di fissaggio ⑥. Allentare la vite di fissaggio ④ del collare reggispinta ① una volta. Stringere la vite di fissaggio ④ per fissare il collare reggispinta ① nello stato in cui il collare reggispinta è premuto contro l'estremità della sostegno del coltello inferiore ③ dalla pressione della molla.
- 2) Per diminuire la pressione del coltello  
Spostare il collare reggispinta ② a destra (in direzione C). Stringere quindi la vite di fissaggio ⑥. Allentare la vite di fissaggio ④ del collare reggispinta ① una volta. Stringere la vite di fissaggio ④ per fissare il collare reggispinta ① nello stato in cui il collare reggispinta è premuto contro l'estremità della sostegno del coltello inferiore ③ dalla pressione della molla.

\* Procedura di montaggio standard del collare reggispinta per la MF-7900D-H24 :  
Montare il collare reggispinta, la molla e il collare reggispinta nell'ordine scritto.



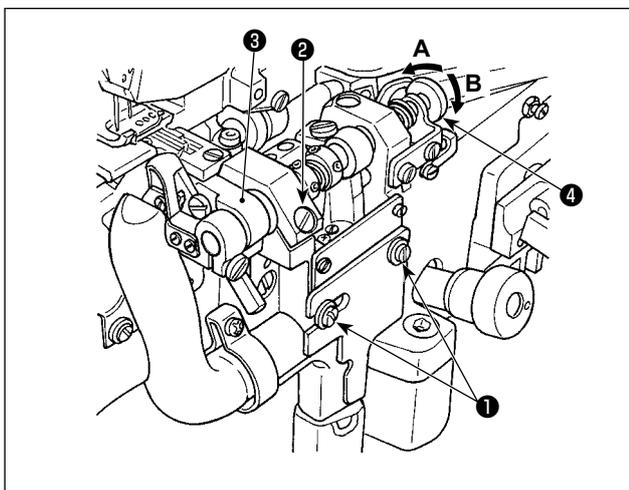
**Abbassare la pressione del coltello il più possibile nei limiti in cui il tessuto viene tagliato in modo liscio per l'uso.**

## 12. REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE LATERALE DEL COLTELLO INFERIORE

### 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.



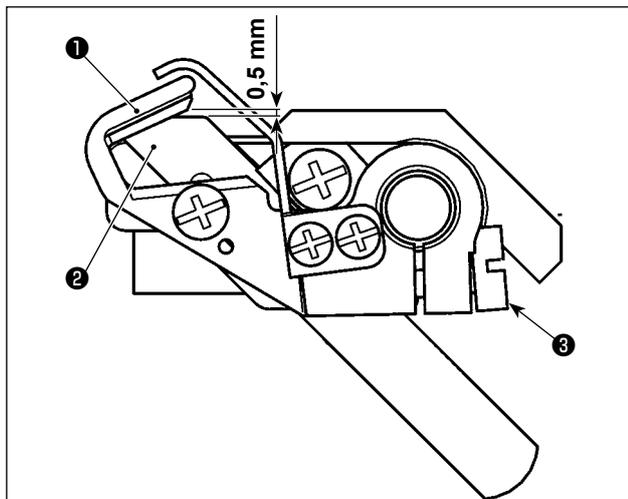
- 1) Allentare le viti di fissaggio del del tubo dei ritagli del tessuto ①.
- 2) Allentare la vite ② di fissaggio del supporto del coltello inferiore. Regolare la posizione laterale del coltello inferiore girando la vite ④ di regolazione per spostare il supporto ③ del coltello inferiore a destra o a sinistra. Il coltello inferiore si sposta verso sinistra girando la vite di regolazione in direzione A. Il coltello inferiore si sposta verso destra girando la vite di regolazione in direzione B. Dopo la regolazione, stringere la vite ② di fissaggio del supporto del coltello inferiore. La coppia di serraggio è da 1,5 a 2 N · m (da 15 a 20 kgf · cm).
- 3) Dopo la regolazione, fissare il supporto del coltello inferiore con la vite ② di fissaggio del supporto del coltello inferiore.
- 4) Effettuare la regolazione della posizione del tubo dei ritagli del tessuto con le viti di fissaggio del tubo dei ritagli del tessuto ①.

### 13. 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.



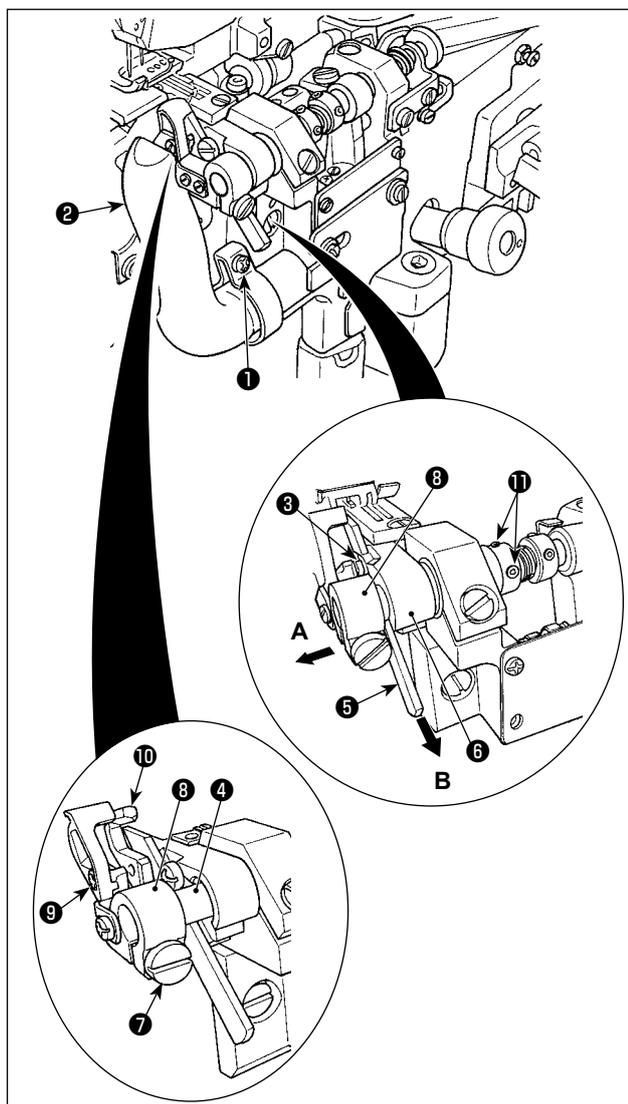
- 1) Allentare la vite ③ di fissaggio del supporto del coltello superiore. Regolare in modo che l'estremità del coltello superiore sia ad una distanza di 0,5 mm sopra il coltello inferiore ② quando il coltello superiore ① viene portato nella posizione più bassa della sua corsa.
- 2) Al termine della regolazione, effettuare **"11. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL COLTELLO SUPERIORE"** p.9.

### 14. PROCEDURA DI SOSTITUZIONE DEL COLTELLO SUPERIORE E COLTELLO INFERIORE

#### 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.



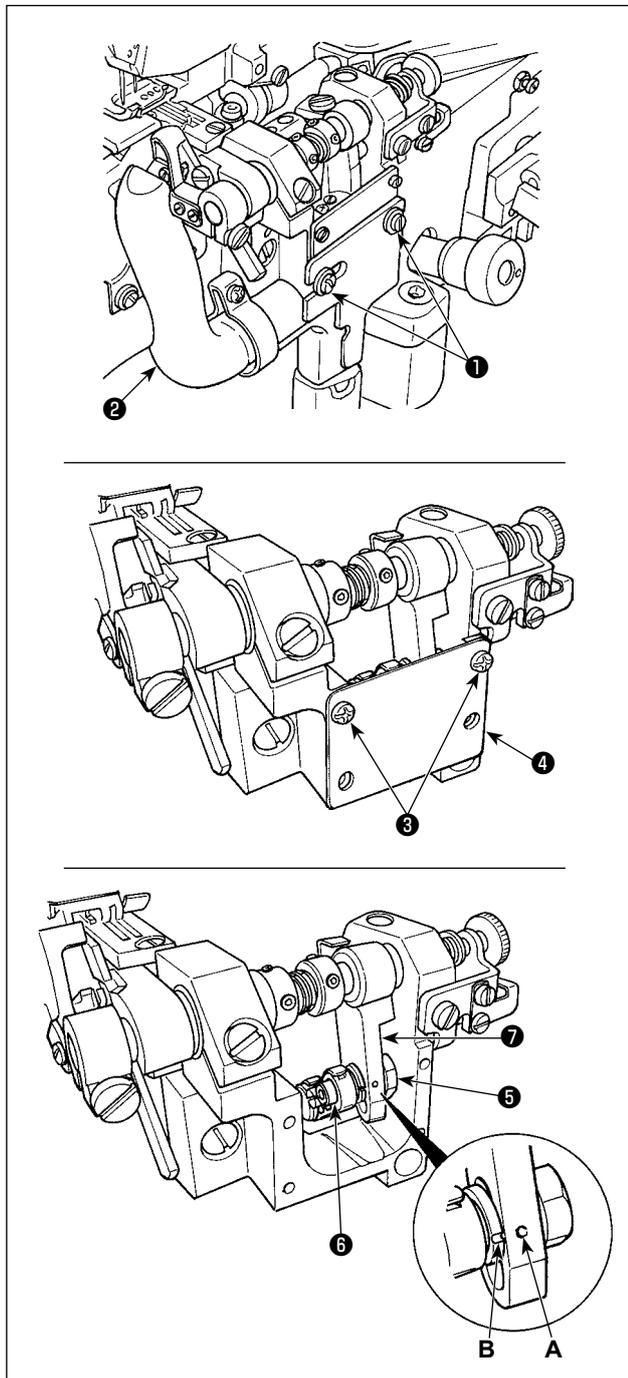
- 1) Allentare la vite di fissaggio ① nel giunto asm. e rimuovere il tubo dei ritagli del tessuto ②.
- 2) Allentare le viti ⑪ di fissaggio. In questo stato, allentare la vite ③ di fissaggio della piastra di fissaggio del coltello inferiore. Estrarre il coltello inferiore ⑤ in direzione B tirando il supporto ⑧ del coltello superiore in direzione A.
- 3) Inserire il coltello inferiore nuovo nella scanalatura del sostegno del coltello inferiore ⑥ e stringere la vite di fissaggio ③ nella piastra di pressione del coltello inferiore nello stato in cui la punta della lama è allineata alla superficie superiore della placca ago.
- 4) Quando si sostituisce il coltello superiore, allentare la vite di fissaggio ⑦ nel sostegno del coltello superiore, rimuovere il sostegno del coltello superiore ⑧, allentare la vite di fissaggio ⑨ nel coltello superiore e rimuovere il coltello superiore ⑩.
- 5) Fissare il coltello superiore nuovo con la vite di fissaggio ⑨ nel coltello superiore.
- 6) Dopo aver sostituito il coltello superiore, allineare la faccia dell'estremità sinistra del sostegno del coltello superiore ⑧ alla faccia dell'estremità sinistra dell'albero del coltello ④ e stringere la vite di fissaggio ⑦ nel sostegno del coltello superiore.
- 7) Al termine della sostituzione del coltello superiore, effettuare **"11. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL COLTELLO SUPERIORE"** p.9 e **"13. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI INGRANAMENTO DEI COLTELLI"** p.10.

## 15. REGOLAZIONE DELLA CORSA DEL COLTELLO SUPERIORE

### 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) Allentare le viti di fissaggio ❶ nel tubo dei ritagli del tessuto e rimuovere il tubo dei ritagli del tessuto ❷.

2) Rimuovere le viti di fissaggio ❸ nel coperchio della base di montaggio, e rimuovere il coperchio della base di montaggio ❹.

3) Allentare il controdado ❺ del perno di regolazione e spostare il perno di regolazione ❻ su o giù per regolare la corsa del coltello superiore.

4) La posizione standard di regolazione è la posizione in cui la punta di riferimento incisa A della leva di regolazione ❼ è allineata alla linea di riferimento incisa B del perno di regolazione ❻. Allentare il dado ❺ e sollevare il perno di regolazione ❻ per aumentare la corsa del coltello superiore, e abbassarlo per diminuire la corsa. Al termine della regolazione, effettuare "**13. PROCEDURA DI REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI INGRANAMENTO DEI COLTELLI**" p.10.