

ESPAÑOL

**MF-7900D-H25
MANUAL DE INSTRUCCIONES**

ÍNDICE

1. ESPECIFICACIONES	1
2. AJUSTE DE LA PRESIÓN DEL PIE PRENSATELAS DESLIZANTE.....	1
3. AJUSTE DEL PIE PRENSATELAS DESLIZANTE	2

1. ESPECIFICACIONES

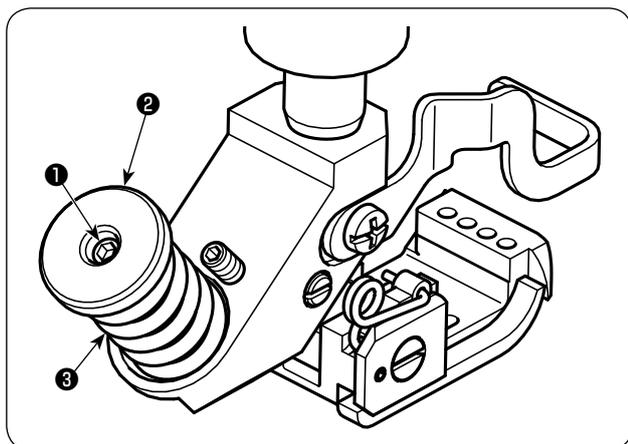
Modelo	MF-7900D-H25	
Nombre de clase	Máquina de pespunte invisible con sub-cortatela manual en el lado izquierdo (con pie prensatelas deslizante para materiales extralivianos)	
Aplicación	Doblado de géneros de punto y productos para jerséis	
Velocidad de cosido	Máx. 5.000 sti/min (en funcionamiento intermitente) 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. AJUSTE DE LA PRESIÓN DEL PIE PRENSATELAS DESLIZANTE



¡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.



Este pie prensatelas evita de forma efectiva el deslizamiento entre el material superior y el inferior durante el cosido.

1. Afloje el tornillo de fijación **1**.
2. La presión del resorte **3** se puede ajustar girando el collarín de ajuste **2**.
 - En caso de que el material inferior sea alimentado excesivamente, gire el collarín de ajuste **2** en el sentido de las manecillas del reloj para aumentar la presión del resorte **3**.
 - En caso de que el material superior sea alimentado excesivamente, gire el collarín de ajuste **2** en el sentido opuesto a las manecillas del reloj para disminuir la presión del resorte **3**.
3. Después del ajuste, apriete el tornillo de fijación **1** para fijar el collarín de ajuste **2**.



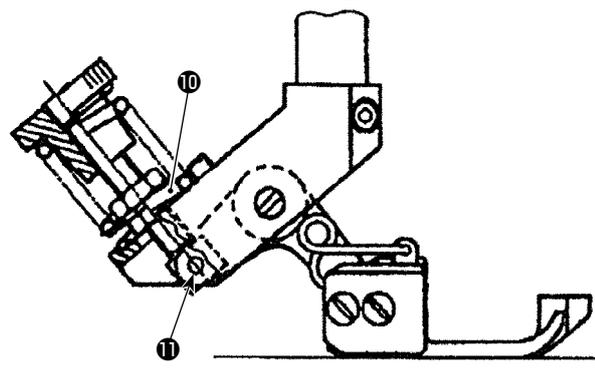
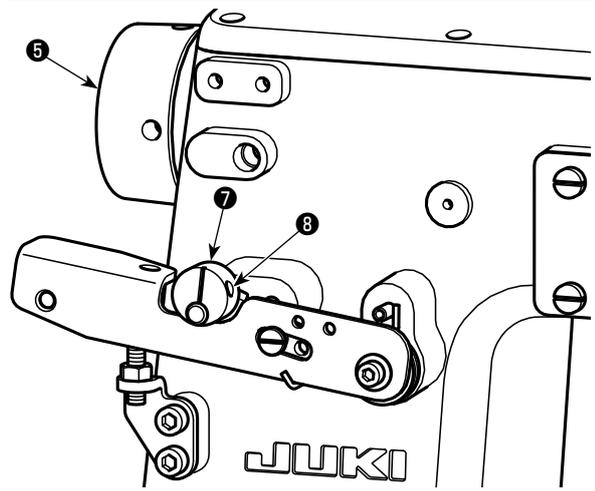
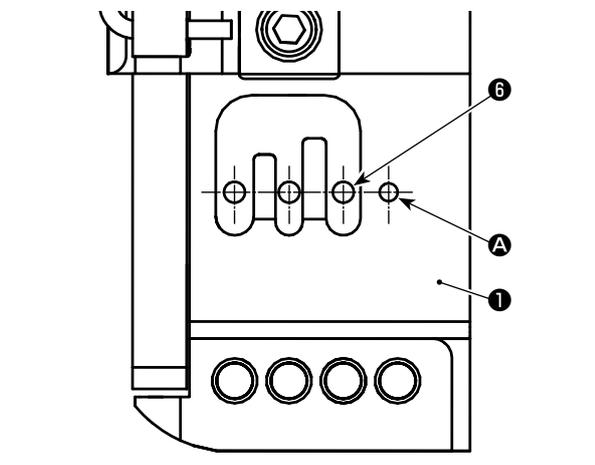
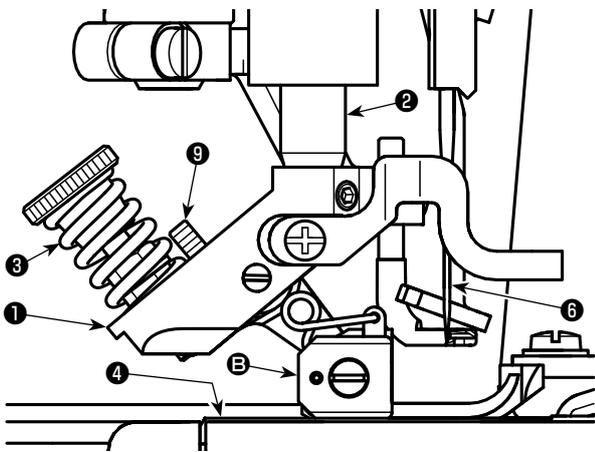
Si se aumenta excesivamente la presión del resorte **3, el pie prensatelas deslizante perderá su efecto de prevención de deslizamientos.**

3. AJUSTE DEL PIE PRENSATELAS DESLIZANTE



¡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.



Para que el pie prensateclas deslizante ① funcione debidamente, tanto la presión de la barra prensadora ② como la del resorte ③ del pie prensateclas deslizante ① tienen que estar bien equilibradas.

1. Ajuste la altura del resorte ③ del pie prensateclas deslizante ① a 20 mm aproximadamente. Para el procedimiento de ajuste, ve "2. AJUSTE DE LA PRESIÓN DEL PIE PRENSATELAS DESLIZANTE" P.1.

2. Compruebe para asegurarse de que la planta del pie prensateclas deslizante ① entre en contacto estrecho con la superficie de la placa de agujas ④.

De lo contrario, ajuste la presión de la barra prensadora ② hasta que la planta del pie prensateclas deslizante entre en contacto estrecho con la placa de agujas.

3. Gire la polea ⑤ en el sentido de las manecillas del reloj para que la aguja ⑥ se eleve a su extremo superior.

4. Coloque las dos capas del material bajo el pie prensateclas deslizante ①.

5. Haga que la aguja ⑥ descienda hasta que su punta se posicione lo más cerca posible al material.

6. Gire el collarín ⑦ del microelevador de modo que el centro del punto demarcador A grabado sobre el lado derecho del pie prensateclas deslizante ① se alinee con el centro de la aguja ⑥.

En este estado, fije el collarín ⑦ del microelevador con el tornillo de fijación ⑧.

7. Compruebe para asegurarse de que sólo la sección inferior B el pie prensateclas deslizante ① se mueva hacia arriba y abajo en sincronismo con el movimiento de transporte.

De lo contrario, o en caso de que todo el pie prensateclas deslizante ① se mueva hacia arriba y abajo en sincronismo con el movimiento de transporte, efectúe nuevamente el ajuste.

8. Haga que la aguja ⑥ se eleve a su extremo superior.

9. Gire el tornillo de ajuste ⑨ de modo que la sección inferior B del pie prensateclas deslizante ① se mueva 1mm en la dirección de transporte del material cuando se eleva el pie prensateclas deslizante ①.

- Cuando el tornillo de ajuste ⑨ se gira en el sentido de las manecillas del reloj, la sección inferior B se mueve en dirección opuesta a la dirección de transporte del material.

- Cuando el tornillo de ajuste ⑨ se gira en el sentido opuesto a las manecillas del reloj, la sección inferior B se mueve en la dirección de transporte del material.



La distancia estándar entre la cara inferior de la arandela ⑩ y el pasador de bisagra ⑪ es de 9,7 mm.