

***ITALIANO***

**MF-7900D-H25  
MANUALE D'ISTRUZIONI**

# INDICE

1. CARATTERISTICHE TECNICHE .....	1
2. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL PIEDINO PREMISTOFFA SCORREVOLE.....	1
3. REGOLAZIONE DEL PIEDINO PREMISTOFFA SCORREVOLE.....	2

## 1. CARATTERISTICHE TECNICHE

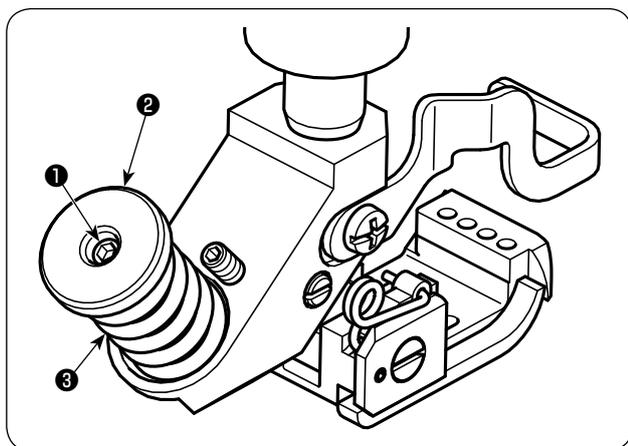
Modello	MF-7900D-H25	
Nome della classe	Macchina a punto di copertura con rifilatrice inferiore del tessuto del lato sinistro (con piedino premistoffa scorrevole per materiali ultraleggeri)	
Applicazione	Orlatura della maglieria e prodotti di jersey	
Velocità di cucitura	5.000 sti/min max (al momento 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. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL PIEDINO PREMISTOFFA SCORREVOLE



### 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.



Se la pressione della molla ③ viene eccessivamente aumentata, il piedino premistoffa scorrevole perderà il suo effetto preventivo sullo slittamento.

Questo piedino premistoffa previene efficacemente lo slittamento tra il materiale superiore e quello inferiore durante la cucitura.

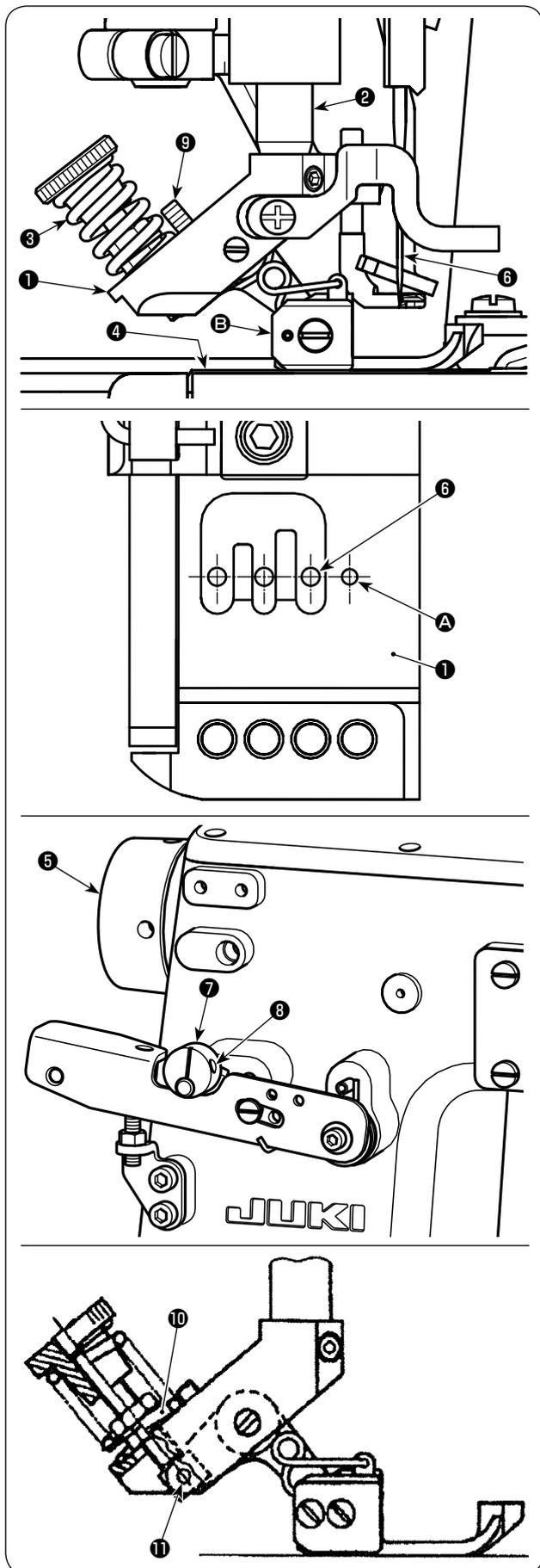
1. Allentare la vite ① di fissaggio.
2. La pressione della molla ③ può essere regolata ruotando il collare ② di regolazione.
  - Nel caso in cui il materiale inferiore venga trasportato eccessivamente, girare il collare ② di regolazione in senso orario per aumentare la pressione della molla ③.
  - Nel caso in cui il materiale superiore venga trasportato eccessivamente, girare il collare ② di regolazione in senso antiorario per diminuire la pressione della molla ③.
3. Dopo la regolazione, stringere la vite ① di fissaggio per fissare il collare ② di regolazione.

### 3. REGOLAZIONE DEL PIEDINO PREMISTOFFA SCORREVOLE



#### 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.



Per consentire al piedino premistoffa scorrevole ① di funzionare correttamente, la pressione della barra ② del piedino e quella della molla ③ del piedino premistoffa scorrevole ① devono essere ben bilanciate.

1. Regolare l'altezza della molla ③ del piedino premistoffa scorrevole ① a circa 20 mm. Fare riferimento a "2. REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE DEL PIEDINO PREMISTOFFA SCORREVOLE" p.1 per la procedura di regolazione.
2. Assicurarsi che il fondo del piedino premistoffa scorrevole ① venga a stretto contatto con la superficie della placca ago ④.  
In caso contrario, regolare la pressione della barra ② del piedino in modo che il fondo del piedino premistoffa scorrevole venga a stretto contatto con la placca ago.
3. Girare la puleggia ⑤ in senso orario per sollevare l'ago ⑥ alla sua posizione più alta.
4. Posizionare due strati di materiale sotto il piedino premistoffa scorrevole ①.
5. Abbassare l'ago ⑥ finché la sua punta non venga portata il più vicino possibile al materiale.
6. Girare il collare ⑦ del micro alzapedino in modo che il centro del punto A di riferimento inciso sul lato destro del piedino premistoffa scorrevole ① sia allineato al centro dell'ago ⑥.  
In questo stato, fissare il collare ⑦ del micro alzapedino con la vite ⑧ di fissaggio.
7. Assicurarsi che solo la sezione inferiore B del piedino premistoffa scorrevole ① si muova su e giù in sincronia con il movimento del trasporto.  
In caso contrario, o nel caso in cui l'intero piedino premistoffa scorrevole ① si muova su e giù in sincronia con il movimento del trasporto, eseguire la regolazione di nuovo.
8. Portare l'ago ⑥ alla sua posizione più alta.
9. Girare la vite ⑨ di regolazione in modo che la sezione inferiore B del piedino premistoffa scorrevole ① si muova nella direzione di trasporto del materiale di 1 mm quando il piedino premistoffa scorrevole ① viene sollevato.
  - La sezione inferiore B si muove nella direzione opposta alla direzione di trasporto del materiale girando la vite ⑨ di regolazione in senso orario.
  - La sezione inferiore B si muove nella direzione di trasporto del materiale girando la vite ⑨ di regolazione in senso antiorario.



La distanza standard dalla superficie inferiore della rondella ⑩ al perno ⑪ del cardine è 9,7 mm.