

ESPAÑOL

**MF-7900-H22,23
MANUAL DE INSTRUCCIONES**

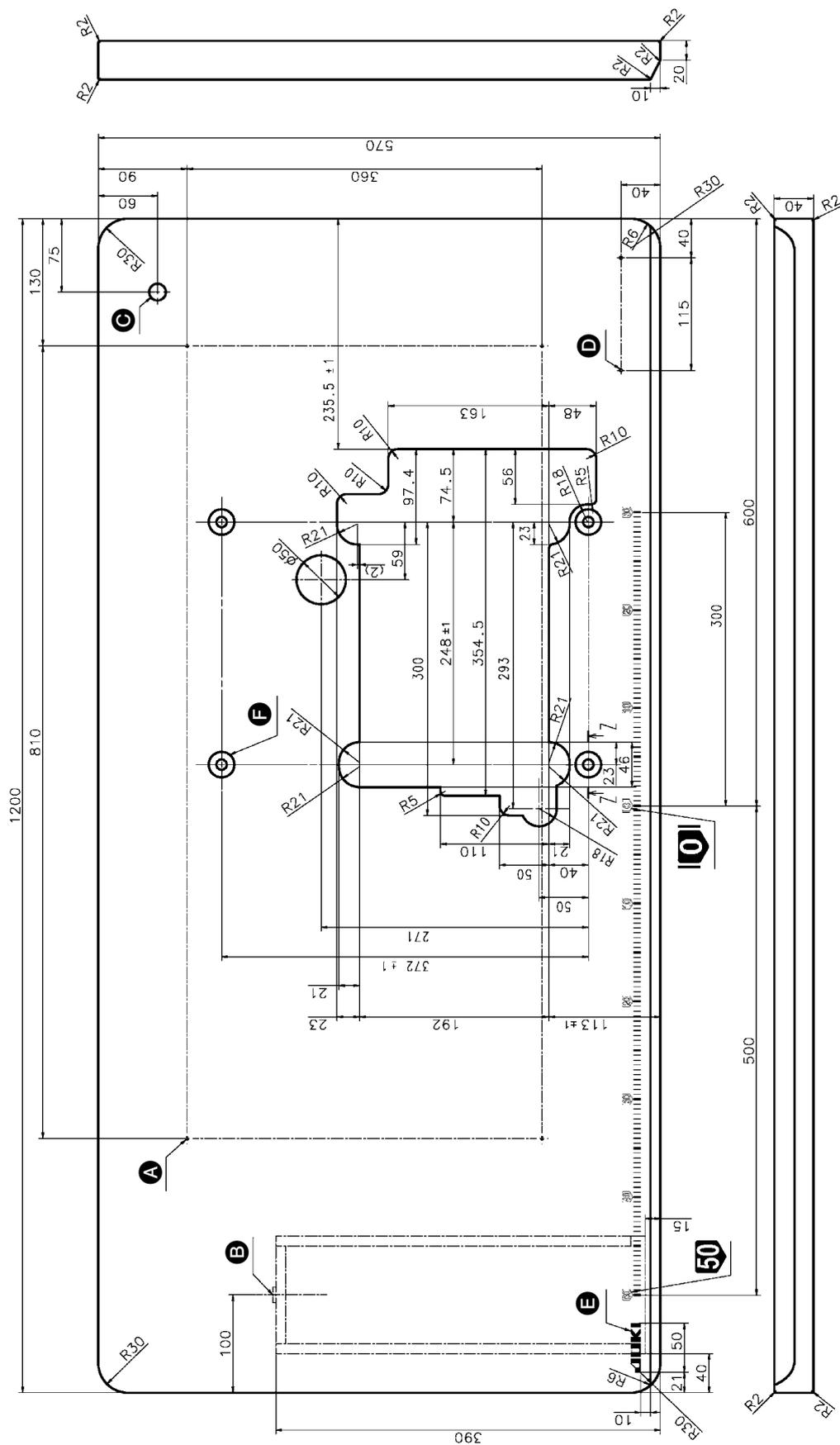
ÍNDICE

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. INSTALACIÓN DEL TUBO DE DESPERDICIOS DE TELA.....	6
7. AJUSTE DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA SUPERIOR.....	6
8. AJUSTE DE LA POSICIÓN LATERAL DE LA CUCHILLA INFERIOR.....	7
9. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ENCAJE DE LAS CUCHILLAS.....	7
10. PROCEDIMIENTO DE REEMPLAZAMIENTO DE LA CUCHILLA SUPERIOR Y DE LA CUCHILLA INFERIOR	8
11. AJUSTE DEL RECORIDO DE LA CUCHILLA SUPERIOR.....	9
12. AJUSTE DEL ÁNGULO DE ENGRANE DE LA CUCHILLA.....	10

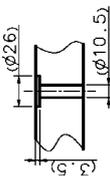
1. ESPECIFICACIONES

Modelo	MF-7900-H22	MF-7900-H23
Nombre de clase	Máquina de pespunte invisible con sub-cortatela manual en el lado izquierdo (para materiales livianos)	Máquina de pespunte invisible con sub-cortatela manual en el lado izquierdo (para materiales de peso medio)
Aplicación	Dobladillado de géneros de punto y productos para jerséis	
Velocidad de cosido	Máx. 6.000 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	4,0 mm, 4,8 mm
Proporción de transporte diferencial	1: 0,9 a 1: 1,8 (longitud de puntada: menos de 2,5 mm) (1:0,6 a 1:1,1, 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 (ajustable hasta 4,5 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 4.500 sti/min.	

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

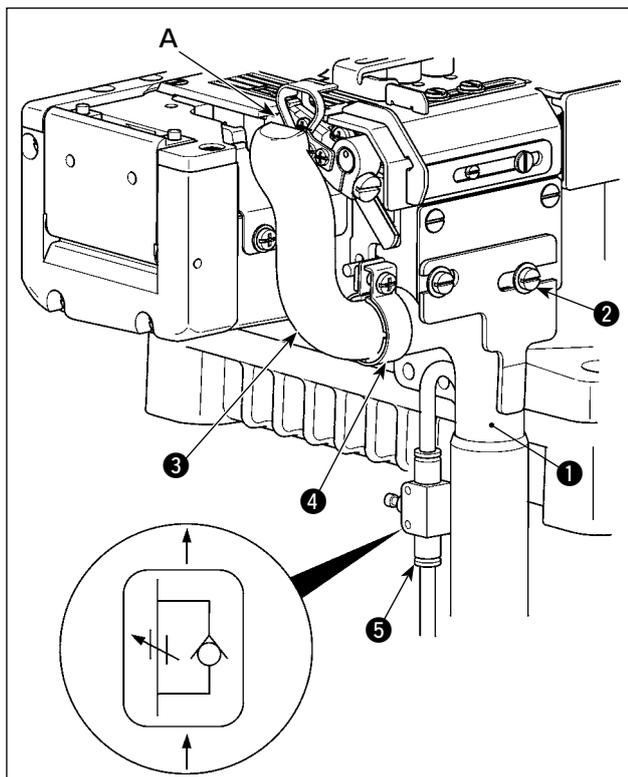


Z - Z (4 ubicaciones)



- 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** Logotipo de JUKI
- F** Agujero 4 - 10,5, agujero 26 profundidad frontal 3,5

6. INSTALACIÓN DEL TUBO DE DESPERDICIOS DE TELA

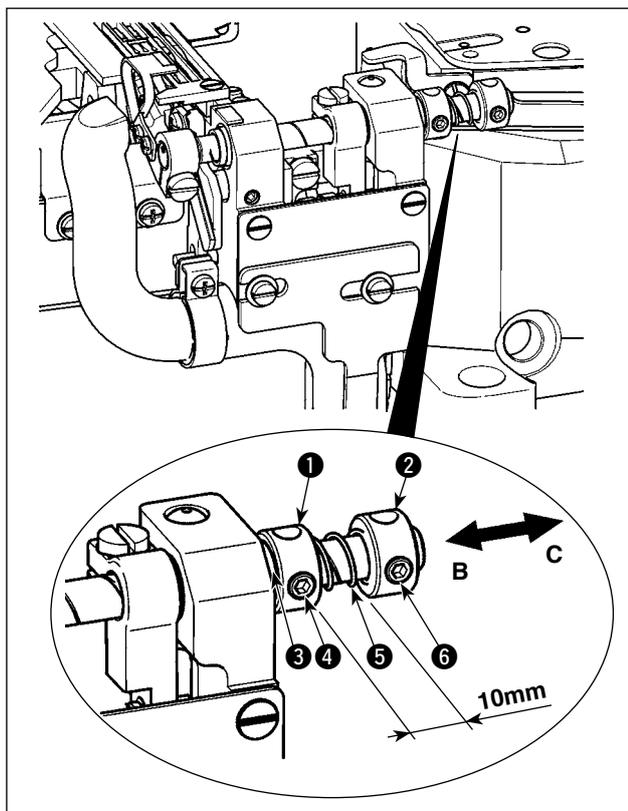


- 1) Fije el conjunto **1** del tubo de desperdicios de tela con los tornillos **2** para el tubo de desperdicios de tela.
- 2) Inserte el tubo **3** para desperdicios de tela en el conjunto **1** del tubo para desperdicios de tela, y fíjelo con el conjunto **4** de unión.
- 3) Conecte la manguera recogedora 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).



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

7. AJUSTE DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA SUPERIOR



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 buje **3**. Presione el collarín de empuje **1** contra la superficie de extremo del buje **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 buje **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 buje **3**.

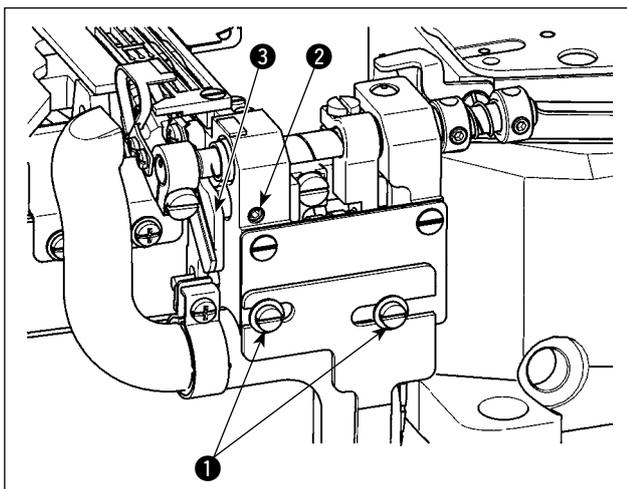
* Procedimiento de montaje estándar para el collarín de empuje para MF-7900-H22,23:

Ejecute el montaje del collarín de empuje, resorte y collarín de empuje en el orden mencionado.



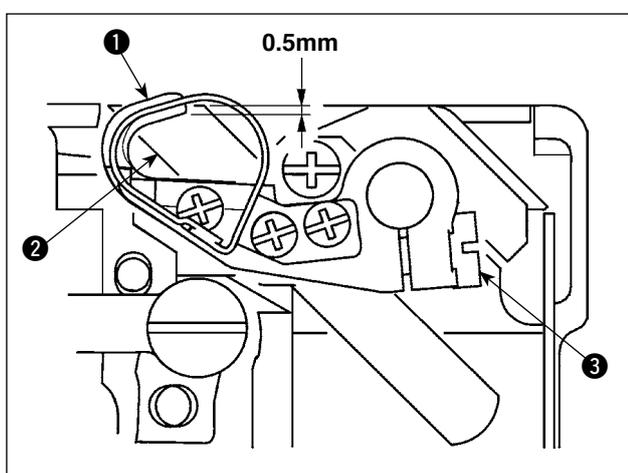
Fije la presión de la cuchilla lo más baja que sea posible dentro de la gama donde la tela se corta con suavidad para el uso.

8. AJUSTE DE LA POSICIÓN LATERAL DE LA CUCHILLA INFERIOR



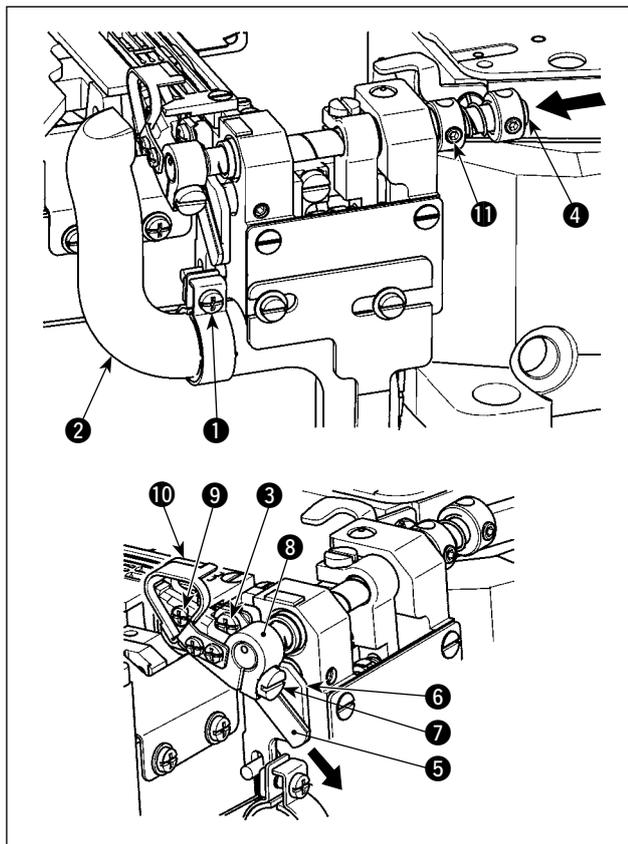
- 1) Afloje los tornillos ❶ del tubo de desperdicios de tela.
- 2) Afloje el tornillo ❷ del portacuchilla inferior, y mueva el portacuchilla inferior ❸ en la dirección lateral para hacer el ajuste.
- 3) Después del ajuste, fíjelo con el tornillo ❷ del portacuchilla inferior, y ejecute **“7. AJUSTE DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA SUPERIOR” p.6.**
- 4) Ejecute el ajuste de la posición del tubo de desperdicios de tela con los tornillos ❶ del tubo de desperdicios de tela.

9. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ENCAJE DE LAS CUCHILLAS



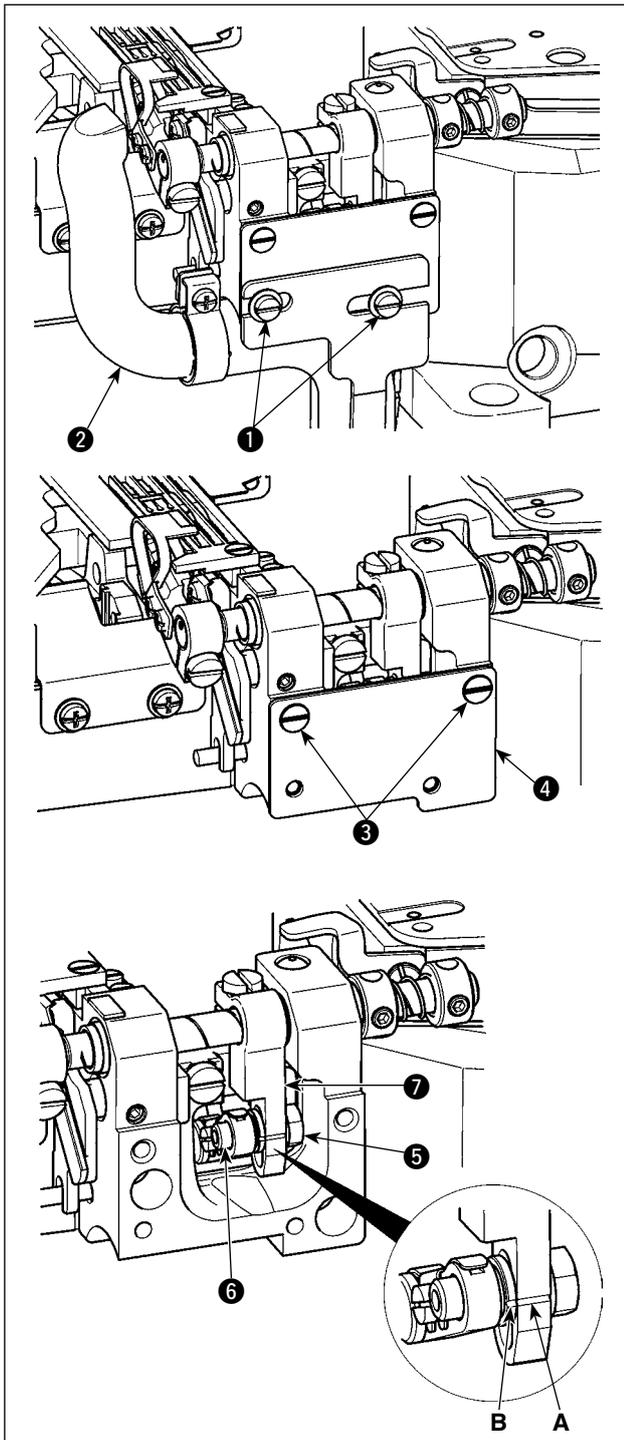
- 1) Afloje el tornillo ❸ en el portacuchilla superior y haga el ajuste de modo que la cantidad de enganche del extremo superior de la cuchilla superior y de la cuchilla inferior ❷ sea de aproximadamente 0,5 mm cuando la cuchilla ❶ superior esté en su posición más aja.
- 2) Después del ajuste, ejecute **“7. AJUSTE DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA SUPERIOR” p.6.**

10. PROCEDIMIENTO DE REEMPLAZAMIENTO DE LA CUCHILLA SUPERIOR Y DE LA CUCHILLA INFERIOR



- 1) Afloje el tornillo **1** en el conjunto de juntura, y limpie bien el tubo de desperdicios de tela **2**.
- 2) Afloje el tornillo de fijación **11** y manténgalo en ese estado. Afloje el tornillo de fijación **3** de la placa de sujeción de la cuchilla inferior. Extraiga la cuchilla inferior **5** en dirección de la flecha manteniendo el eje **4** de la cuchilla presionado en dirección de la flecha.
- 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 **10** 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 **"7. AJUSTE DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA SUPERIOR"** p.6 y **"9. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ENCAJE DE LAS CUCHILLAS"** p.7.

11. AJUSTE DEL RECORRIDO DE LA CUCHILLA SUPERIOR

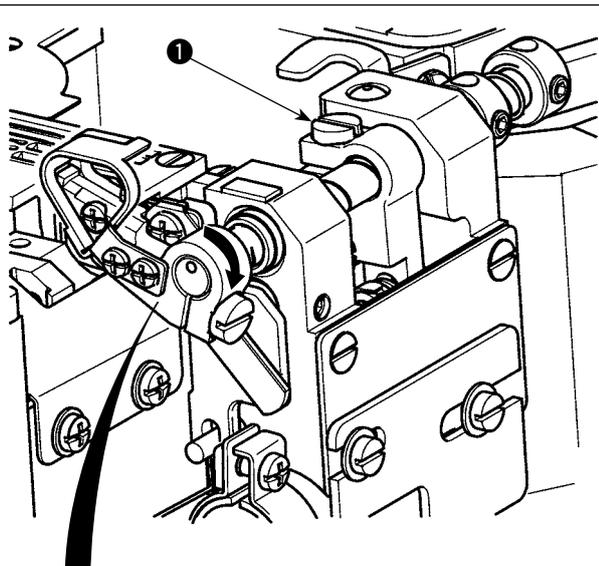


- 1) Afloje los tornillos ❶ en el tubo colector de desperdicios de tela y extraiga el tubo ❷ de desperdicios de tela.
- 2) Saque los tornillos ❸ de la cubierta de la base de instalación, y quite la cubierta ❹ de la base de instalación.
- 3) Afloje la tuerca de seguridad ❺ del pasador de ajuste y mueva el pasador de ajuste ❻ 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 la línea A demarcadora grabada de la palanca de ajuste ❼ queda alineada con la línea B demarcadora grabada del pasador de ajuste ❻.

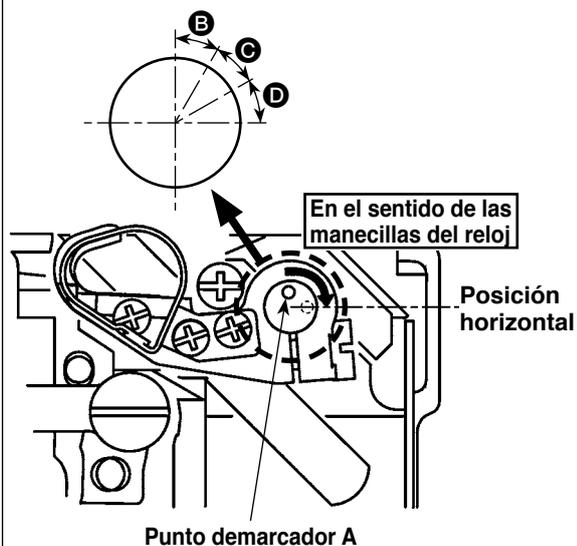
Afloje la tuerca ❺ y eleve el pasador de ajuste ❻ para aumentar el recorrido de la cuchilla superior, y bájela para disminuir el recorrido.

Después del ajuste, ejecute “9. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ENCAJE DE LAS CUCHILLAS” p.7.

12. AJUSTE DEL ÁNGULO DE ENGRANE DE LA CUCHILLA



- B** : Ángulo de ajuste estándar
 - C** : Ángulo ajustado para materiales difíciles de coser
 - D** : Ángulo ajustado cuando se ha desgastado la cuchilla
- * Si el ángulo de engrane de la cuchilla se ajusta a **D** desde el inicio, la cuchilla se puede desgastar más rápidamente que en el caso en que el ángulo se ajusta al estándar.



- 1) Afloje el tornillo de fijación **1** de la palanca de ajuste. Gire la palanca de ajuste en el sentido de las manecillas del reloj para ajustar el filo de la cuchilla al nivel deseado.
- 2) Tras el ajuste del filo de la cuchilla, apriete el tornillo de fijación **1** de la palanca de ajuste.
- 3) Tras el ajuste del engrane, ejecute **“7. AJUSTE DE PRESIÓN DE LA CUCHILLA SUPERIOR”** p.6 y **“9. PROCEDIMIENTO DE AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ENCAJE DE LAS CUCHILLAS”** p.7.
- 4) Al momento del embarque, la cuchilla viene ajustada en fábrica de modo que se encuentra posicionada en su punto muerto superior y el punto demarcador **A** apunta en dirección de las 12 horas, observado desde el lado del bastidor.

Haga el ajuste de manera que el ángulo aumente gradualmente de la dirección de las 12 horas a la dirección de la una, luego a la dirección de las dos.

1. El ángulo de engrane se puede ajustar hasta que el punto demarcador **A** quede en posición horizontal al girar la palanca de ajuste en el sentido de las manecillas del reloj. Si la palanca de ajuste se gira aun más, el ángulo entre las cuchillas superior e inferior será mayor.
2. Si se aumenta excesivamente la profundidad del engrane, la cuchilla se puede desgastar.
3. Ajuste la cuchilla de modo que corte bien y la profundidad del engrane no sea excesiva.

