

РУССКИЙ

**MF-7900D-H24
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

СОДЕРЖАНИЕ

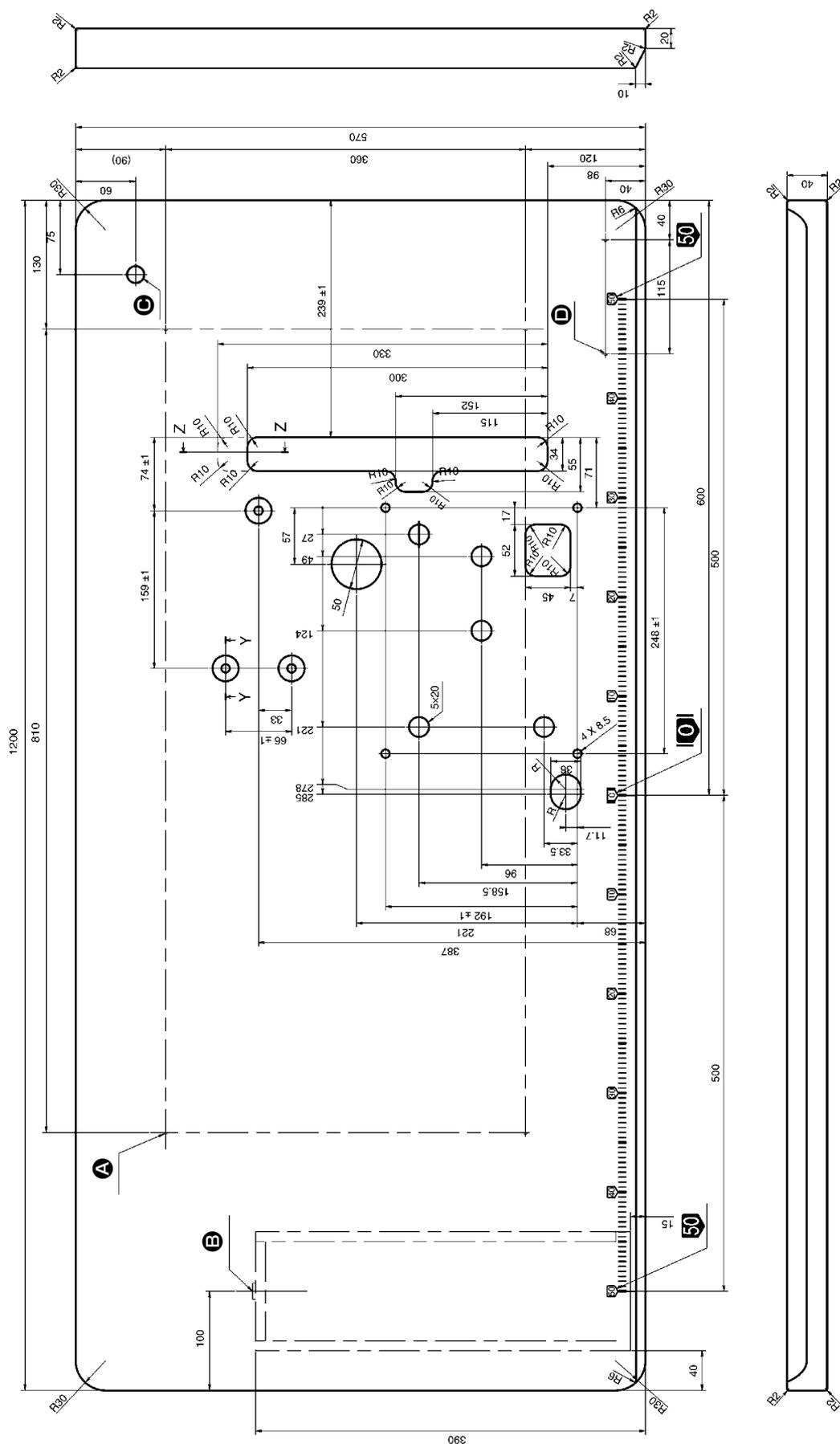
1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	1
2. ЧЕРТЕЖ СТОЛА (НАСТОЛЬНЫЙ ТИП, / ТИП С КЛИНОВЫМ РЕМНЕМ)	2
3. ЧЕРТЕЖ СТОЛА (НАСТОЛЬНЫЙ ТИП, / ТИП С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ)	3
4. ЧЕРТЕЖ СТОЛА (ПОЛУПОГРУЖЕННОЕ ПОЛОЖЕНИЕ, / ТИП С КЛИНОВЫМ РЕМНЕМ).....	4
5. ЧЕРТЕЖ СТОЛА (ПОЛУПОГРУЖЕННОЕ ПОЛОЖЕНИЕ, / ТИП С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ).....	5
6. ПРОДЕВАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ ГОЛОВКУ МАШИНЫ	6
7. РЕГУЛИРОВКА НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ КРЕМНИЕВОГО КОНТЕЙНЕРА.....	7
8. РЕГУЛИРОВКА КАЧАЮЩЕГОСЯ НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ	7
9. НАЛАЖИВАНИЕ КАЧАЮЩЕГОСЯ ДЕРЖАТЕЛЯ НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ	8
10. УСТАНОВКА ТРУБЫ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ОБРЕЗКОВ ТКАНИ.....	8
11. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВЕРХНЕГО НОЖА.....	9
12. РЕГУЛИРОВКА БОКОВОГО ПОЛОЖЕНИЯ НИЖНЕГО НОЖА.....	9
13. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОЖЕЙ	10
14. ПРОЦЕДУРА ЗАМЕНЫ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО НОЖА.....	10
15. РЕГУЛИРОВКА ХОДА ВЕРХНЕГО НОЖА.....	11

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MF-7900D-H24	
Название модели	Плоскошовная машина с левосторонним нижним триммером для обрезки ткани (для сверхлегких материалов)	
Пример применения	Подшивание края вязаных изделий и свитеров	
Скорость шитья	<p>Пример применения Максимальная скорость шитья. 5.000 ст/мин (во время перемежающегося режима работы)</p> <p>Установленная на заводе во время отгрузки скорость шитья. 4.500 ст/мин (во время перемежающегося режима работы)</p>	
Расстояние между иглами	3 иглы	5,6мм, 6,4 мм
	2 иглы	3,2мм, 4,0 мм
Соотношение дифференциальной подачи ткани	<p>1 : 0,9 - 1: 1,6 (длина стежка: менее 2,5 мм) (1:0,6 - 1:0,9, когда шарнирный винт дифференциального звена заменен)</p> <p>Машина снабжена механизмом регулировки микро-дифференциальной подачи ткани. (микро-регулировка)</p>	
Длина стежка	От 0,9 до 3,6 мм	
	<p>- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (LpA (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте :</p> <p>Уровень шума по шкале А 79,5 децибел; (Включает KpA = 2,5 децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4.000 ст/мин.</p>	

* ст/мин : стежков/минуту

2. ЧЕРТЕЖ СТОЛА (НАСТОЛЬНЫЙ ТИП, / ТИП С КЛИНОВЫМ РЕМЕНЬ)



ⓐ 4 - ø 3.4 на нижней поверхности, глубина 20
(Просверлите отверстие во время установки.)

ⓑ 2 - ø 3.4 на нижней поверхности, глубина 10
(Просверлите отверстие во время установки.)

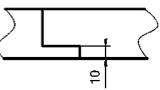
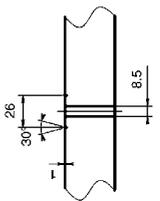
ⓒ 2 - ø 3.4 на нижней поверхности, глубина 10
(Просверлите отверстие во время установки.)

ⓓ Положение отверстия для вытаскивания
(на обратной стороне)

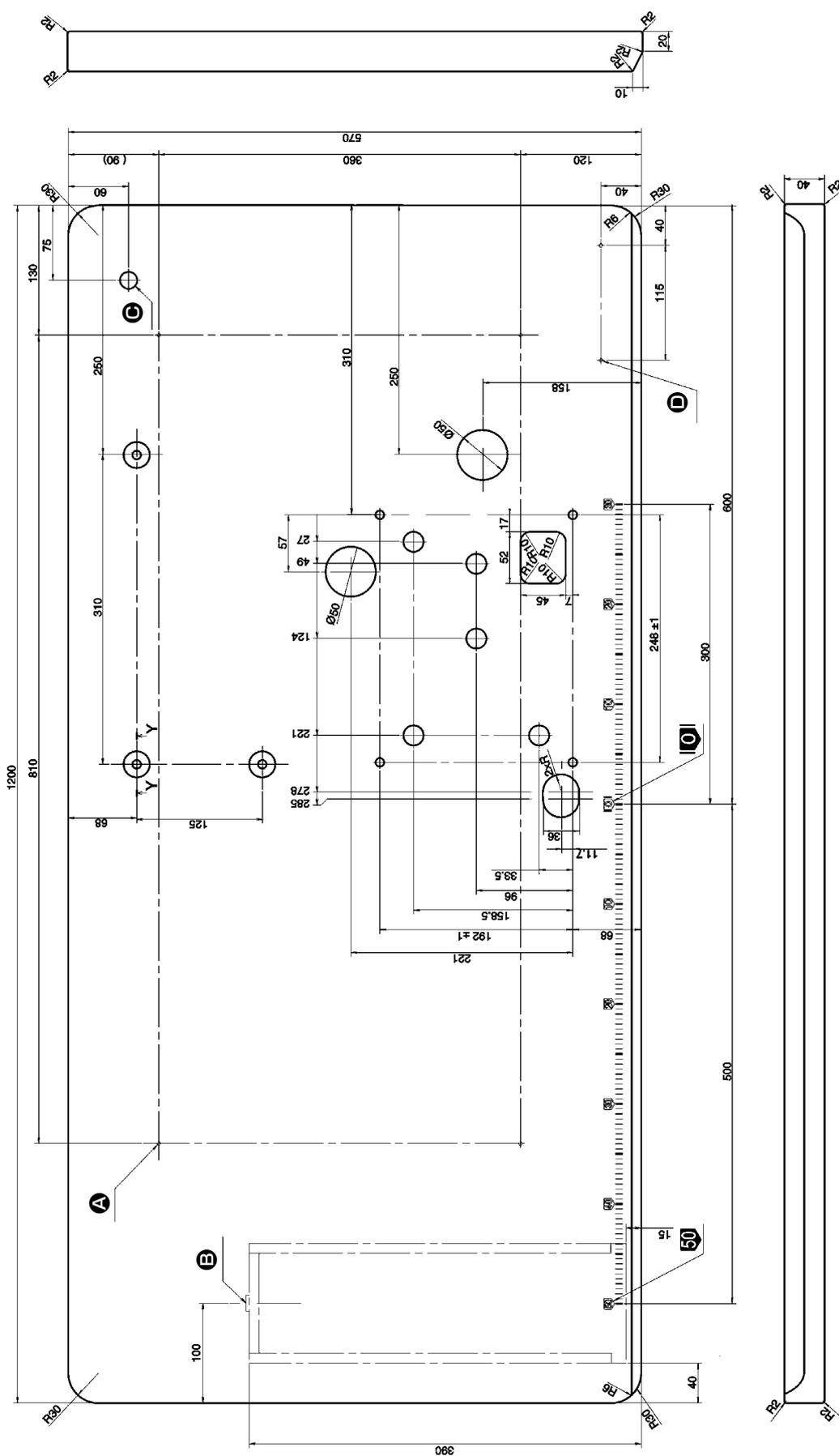
ⓔ Просверленные отверстие 17

Y-Y (3 местоположения)

Z-Z



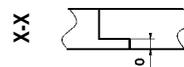
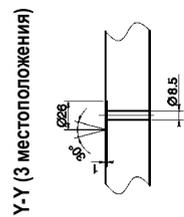
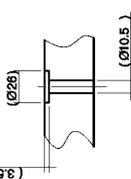
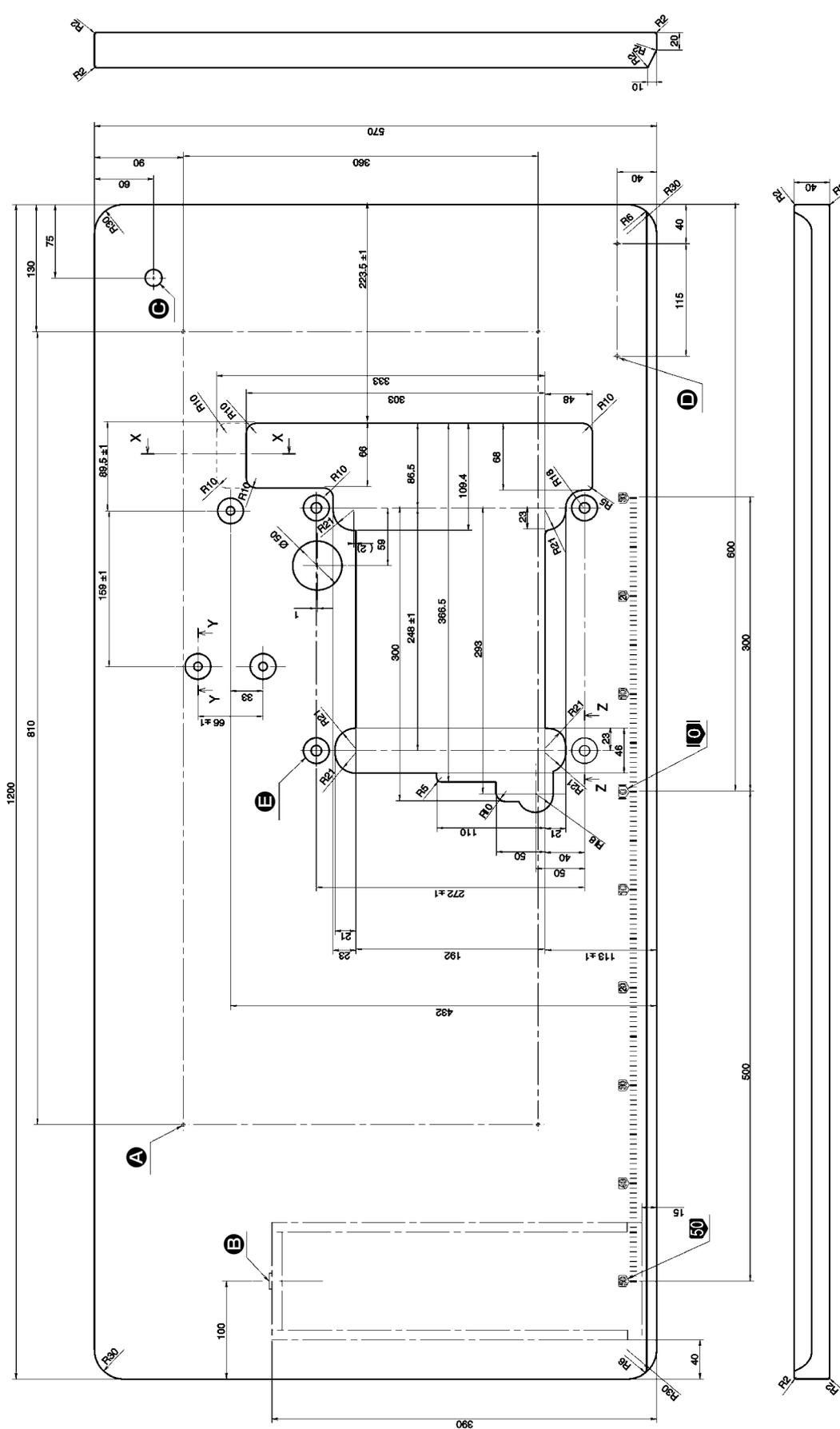
3. ЧЕРТЕЖ СТОЛА (НАСТОЛЬНЫЙ ТИП, / ТИП С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ)



Д 2 - \varnothing 3.4 на нижней поверхности, глубина 10
(Просверлите отверстие во время установки.)

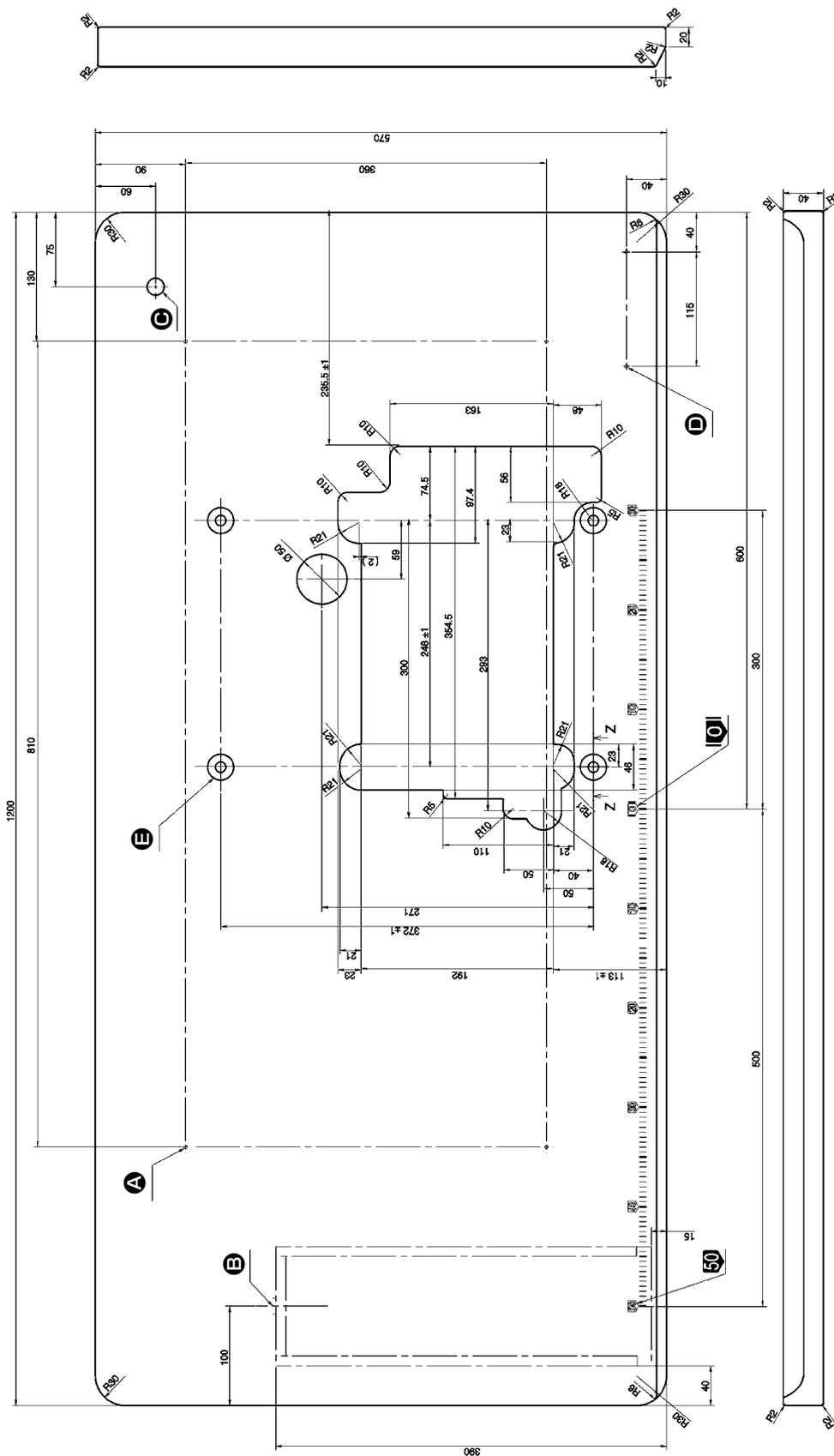
- А** 4 - \varnothing 3.4 на нижней поверхности, глубина 20
(Просверлите отверстие во время установки.)
- Б** Положение установки стопора устройства для вытаскивания
(на обратной стороне)
- С** Просверленное отверстие 17

4. ЧЕРТЕЖ СТОЛА (ПОЛУПОГРУЖЕННОЕ ПОЛОЖЕНИЕ, / ТИП С КЛИНОВЫМ РЕМНЕМ)

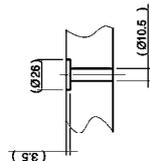


- A** 4 - Ø 3.4 на нижней поверхности; глубина 20 (Проверлите отверстие во время установки.)
- B** Положение устройства стопора устройства для выгаскивания (на обратной стороне)
- C** Проверленное отверстие 17
- D** 2 - Ø 3.4 на нижней поверхности; глубина 10 (Проверлите отверстие во время установки.)
- E** 4 - Ø 10,5 отверстие; 26 глубина обточка отверстий 3,5

5. ЧЕРТЕЖ СТОЛА (ПОЛУПОГРУЖЕННОЕ ПОЛОЖЕНИЕ, / ТИП С ПРЯМЫМ ПРИВОДОМ)



Z-Z (4 местоположения)



- A** 4 - \varnothing 3.4 на нижней поверхности; глубина 20
(Просверлите отверстие во время установки.)
- B** Положение установки стопора устройства для выгаскивания
(на обратной стороне)
- C** Просверленное отверстие 17
- D** 2 - \varnothing 3.4 на нижней поверхности; глубина 10
(Просверлите отверстие во время установки.)
- E** 4 - \varnothing 10,5 отверстие, 26 глубина обточка отверстий 3,5

6. ПРОДЕВАНИЕ НИТИ ЧЕРЕЗ ГОЛОВКУ МАШИНЫ

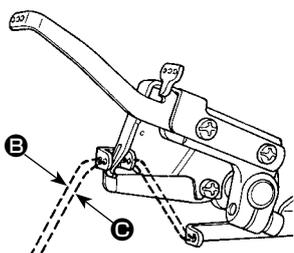
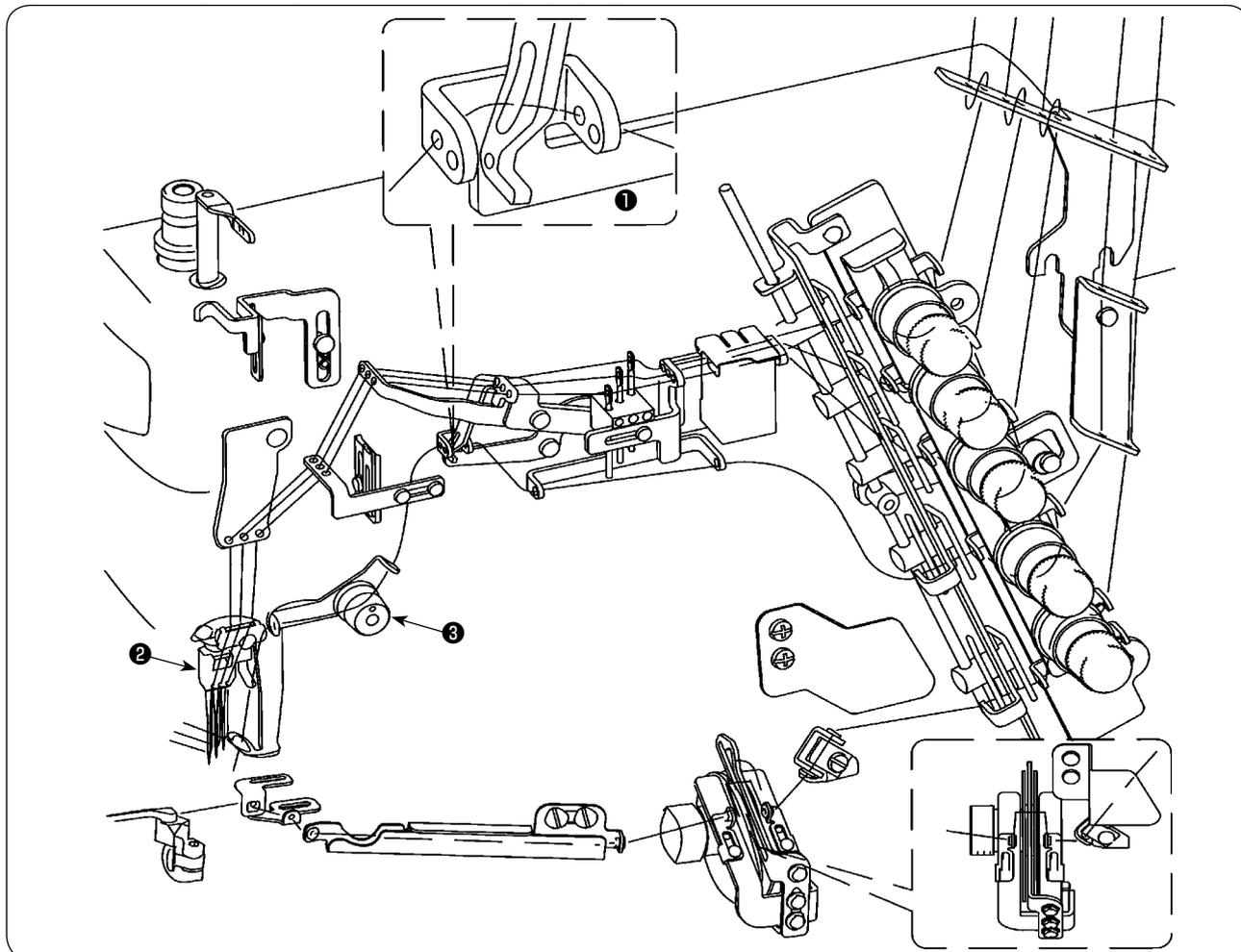
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:



Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен. Если нить будет продета неправильно, то будет возникать пропуск стежка, порыв нити, поломка иглы или нерегулярные стежки. Поэтому будьте осторожны.

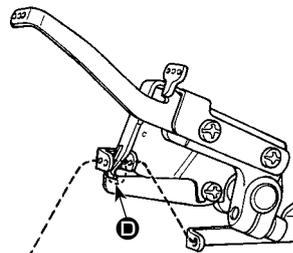
[Стандартное продевание нити]

Продевайте нить через головку машины согласно следующим рисункам.



Когда обшивочная нить чрезвычайно ослаблена = B
 Когда обшивочная нить чрезвычайно ослаблена даже после пропуска = C

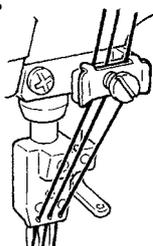
1



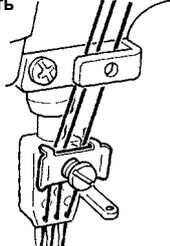
Когда обшивочная нить чрезвычайно натянута = D

2

Когда используется более растянутая нить

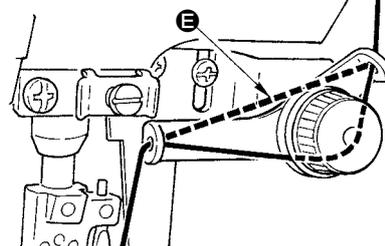


Когда используется менее растянутая нить



3

Пунктирная линия E когда используется более растянутая нить.

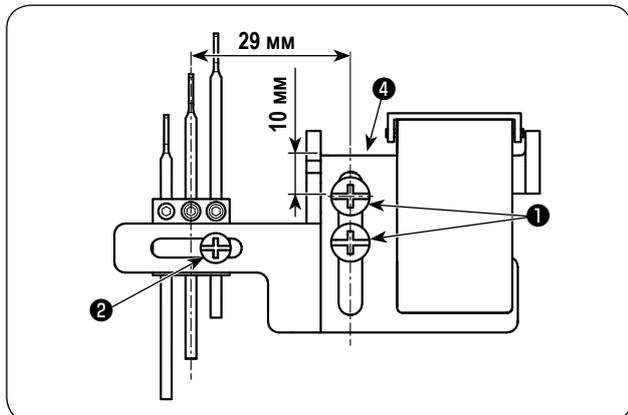


7. РЕГУЛИРОВКА НИТЕНАПРАВТЕЛЯ КРЕМНИЕВОГО КОНТЕЙНЕРА

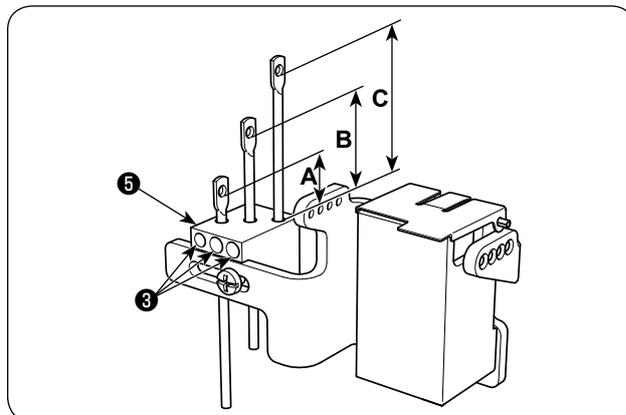


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



- 1) Ослабьте установочные винты **1**. Надайте так, чтобы было предусмотрено расстояние 10 мм между центром верхнего установочного винта и верхним концом основания. Затем, затяните установочные винты **4** основания. Затем, затяните установочные винты **1**.
- 2) Ослабьте установочный винт **2**. Надайте так, чтобы было предусмотрено расстояние 29 мм между центром установочных винтов **1** и центром среднего направляющего стержня игольной нити. После регулировки, закрепите направляющие стержни иглы установочным винтом **2**.



A	B	C
9 мм	15 мм	21 мм

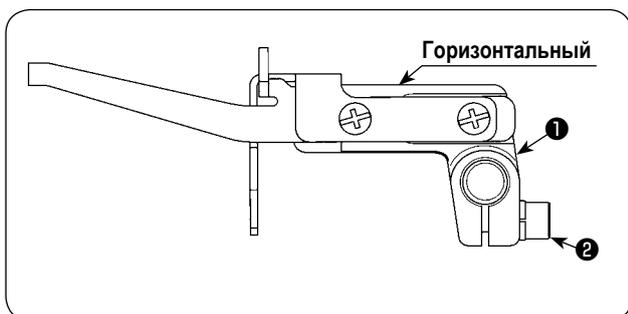
- 3) Ослабьте установочные винты **3**. Надайте высоту нижнего конца отверстия в соответствующих стержнях нитенаправителя иглы от верхнего конца основания **5** до расстояний, как показано в таблице выше. После регулировки, закрепите стержни направляющих игольной нити винтами **3**.

8. РЕГУЛИРОВКА КАЧАЮЩЕГОСЯ НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



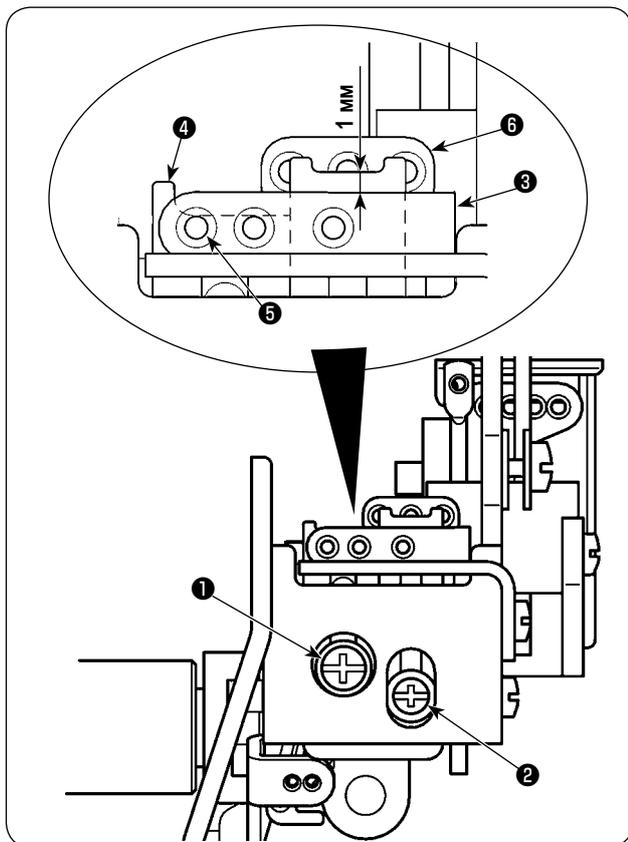
Отрегулируйте так, чтобы основание качающегося нитепритягивателя **1** находилось на уровне, при котором качающийся нитепритягиватель находится в своем самом низком положении. Повторно затяните винт **2**, чтобы зафиксировать основание качающегося нитепритягивателя.

9. НАЛАЖИВАНИЕ КАЧАЮЩЕГОСЯ ДЕРЖАТЕЛЯ НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



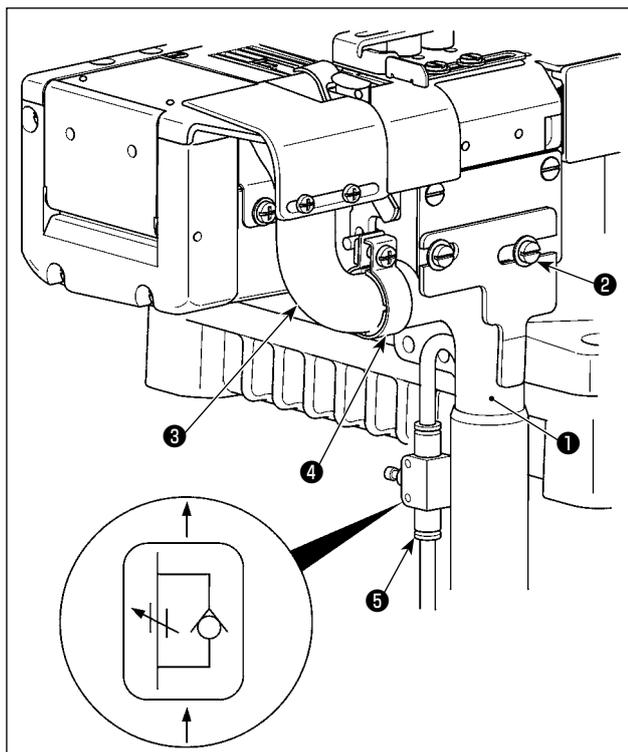
- 1) Ослабьте установочный винт **1**. Надайте так, чтобы, верхний конец отверстия для нити **5** в качающемся нитепритягивателе совмещался с верхним концом качающегося держателя нитепритягивателя **4**, когда качающийся нитепритягиватель **3** находится в своём нижнем конце. После регулировки, закрепите держатель качающегося нитепритягивателя установочным винтом **1**.
- 2) Ослабьте установочный винт **2**. Надайте так, чтобы было предусмотрено расстояние 1 мм между верхним концом качающегося нитепритягивателя **3**, и верхним концом правой направляющей иглы **6**, когда качающийся нитепритягиватель **3** находится в своём нижнем конце. После регулировки, закрепите держатель качающегося нитепритягивателя установочным винтом **2**.

10. УСТАНОВКА ТРУБЫ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ОБРЕЗКОВ ТКАНИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

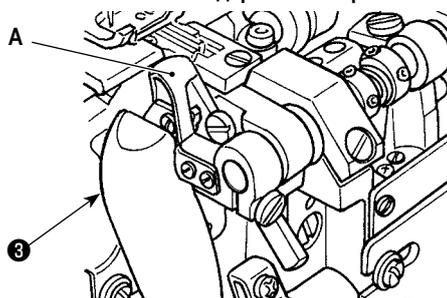
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



- 1) Установите блок трубы для удаления обрезков ткани **1** с помощью установочных винтов для трубы для удаления обрезков ткани **2**.
- 2) Вставьте трубу для удаления обрезков ткани **3** в блок трубы для удаления обрезков ткани **1** и закрепите ее с помощью соединения **4**.
- 3) Соедините шланг для улавливания пыли, идущий от устройства для улавливания пыли с трубой для улавливания пыли **1**. Соединяя его, используйте регулятор скорости (аксессуары) **5**.



Когда устанавливаете трубу для удаления обрезков ткани **3**, установите ее так, чтобы не мешала части А держателя верхнего ножа.

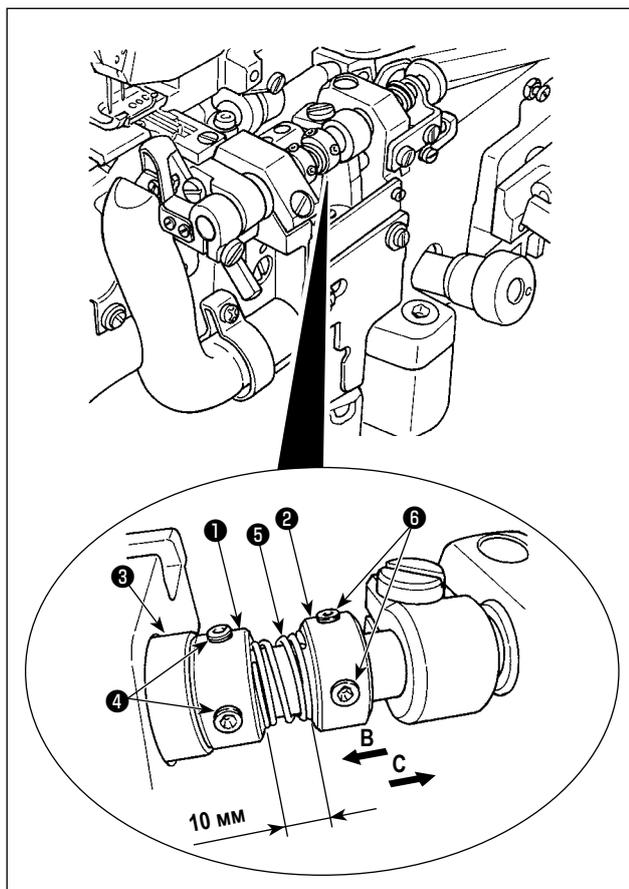


11. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВЕРХНЕГО НОЖА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



Стандартное положение регулировки упорных колец ① и ② таково, что между ними должен быть зазор в 10 мм.

Поместите упорное кольцо ① между пружиной ⑤ и нижний держатель ножа ③. Прижмите упорное кольцо ① к торцевой поверхности держателя нижнего ножа ③ и закрепите упорное кольцо ①, используя установочный винт ④, так чтобы упорное кольцо оставалось прижатым к торцевой поверхности держателя нижнего ножа ③

1) Чтобы увеличить давление ножа

Уберите упорное кольцо ② влево (в направлении В). Затем затяните установочный винт ⑥. Ослабьте установочный винт ④ упорного кольца ①. Затяните установочный винт ④, чтобы закрепить упорное кольцо ① прижатым к торцевой поверхности держателя нижнего ножа ③ давлением пружины.

2) Чтобы уменьшить давление ножа

Уберите упорное кольцо ② вправо (в направлении С). Затем затяните установочный винт ⑥. Ослабьте установочный винт ④ упорного кольца ①. Затяните установочный винт ④, чтобы закрепить упорное кольцо ① прижатым к торцевой поверхности держателя нижнего ножа ③ давлением пружины.

* Стандартная процедура сборки упорного кольца для MF-7900D-H24 :

Соберите упорного кольца и пружину в описанном порядке.



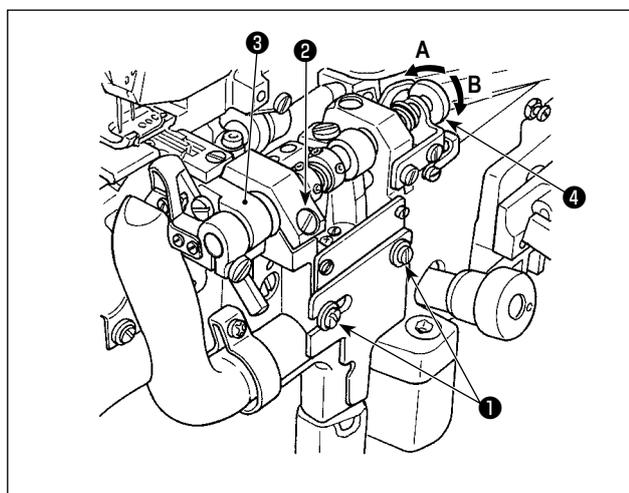
Установите давление ножа настолько возможно низким в пределах, при которых ткань гладко режется для использования.

12. РЕГУЛИРОВКА БОКОВОГО ПОЛОЖЕНИЯ НИЖНЕГО НОЖА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



1) Ослабьте установочные винты трубы для удаления обрезков ткани ①.

2) Ослабьте установочный винт держателя нижнего ножа ②. Надайте боковое положение нижнего ножа поворотом регулировочного винта ④, чтобы переместить держатель нижнего ножа ③ вправо или влево.

Нижний нож перемещается влево поворотом регулировочного винта в направлении А.

Нижний нож перемещает вправо поворотом регулировочного винта в направлении В.

После регулировки, затяните установочный винт держателя нижнего ножа ②.

Момент силы при затягивании от 1,5 до 2 Н/м (15 - 20 кгс/см).

3) После регулировки, закрепите держатель нижнего ножа установочным винтом держателя нижнего ножа ②.

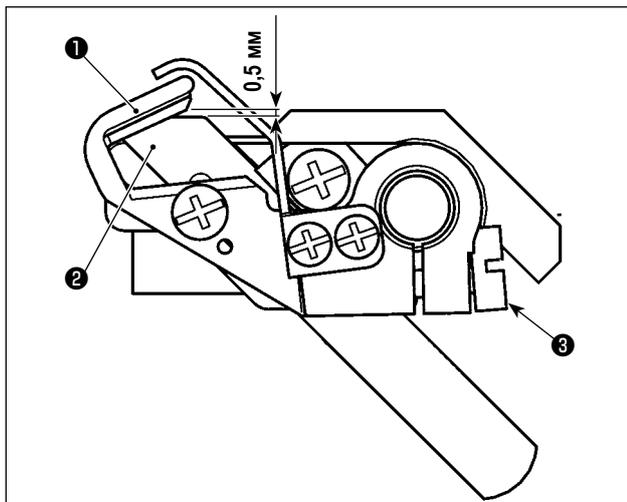
4) Отрегулируйте положения установочных винтов трубы для удаления обрезков ткани ①.

13. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОЖЕЙ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



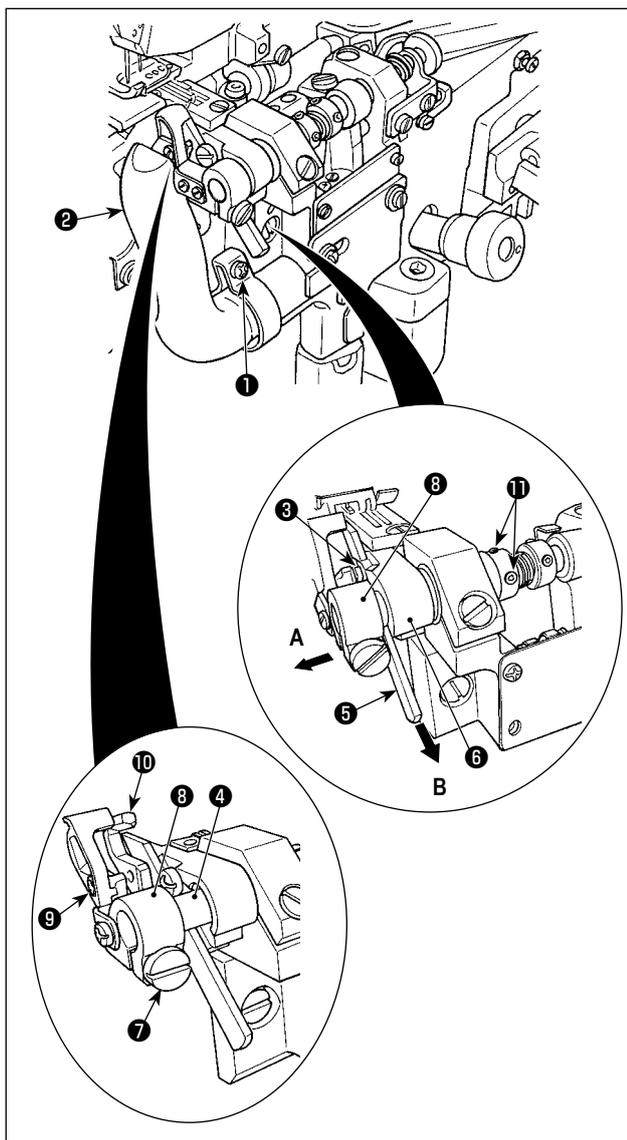
- 1) Ослабьте установочный винт держателя верхнего ножа **3**. Надайте так, чтобы, верхний конец верхнего ножа располагался на 0,5 мм выше нижнего ножа **2**, когда верхний нож **1** приходит в свой нижний конец.
- 2) После регулировки выполните "11. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВЕРХНЕГО НОЖА" стр.9.

14. ПРОЦЕДУРА ЗАМЕНЫ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО НОЖА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



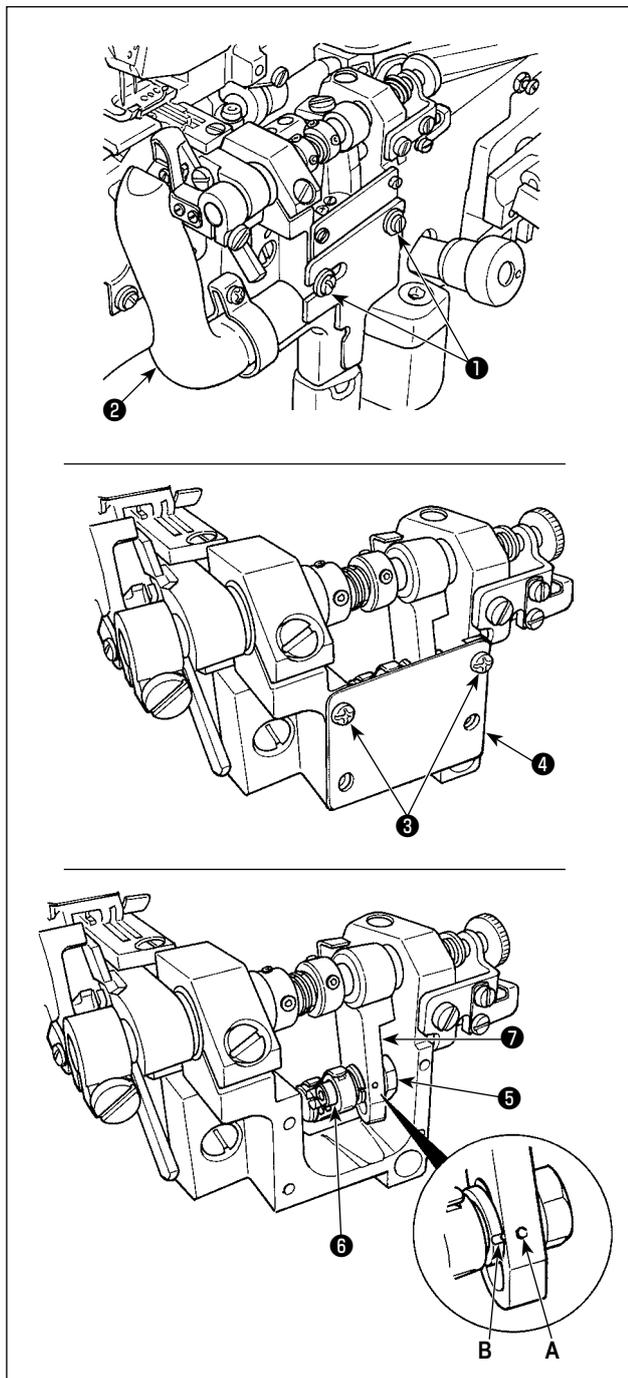
- 1) Ослабьте установочный винт **1** в соединении и уберите трубу для удаления обрезков ткани **2**.
- 2) Ослабьте установочные винты **11**. В этом состоянии, ослабьте установочный винт удерживающей пластины нижнего ножа **3**. Вытягивайте нижний нож **5** в направлении **B**, вытаскивая держатель верхнего ножа **8** в направлении **A**.
- 3) Вставьте новый нижний нож в паз держателя нижнего ножа **6** и затяните установочный винт **3** в пластине прижимной лапки нижнего ножа в состоянии, при котором край лезвия совмещается с верхней поверхностью игольной пластинки.
- 4) Заменяя верхний нож, ослабьте установочный винт **7**, уберите держатель верхнего ножа **8**, ослабьте установочный винт **9** в верхнем ноже и уберите верхний нож **10**.
- 5) Установите новый верхний нож с помощью установочного винта **9** в верхнем ноже.
- 6) После замены верхнего ножа совместите левую торцевую поверхность держателя верхнего ножа **8** и левую торцевую поверхность оси ножа **4**, и затяните установочный винт **7** в держателе верхнего ножа.
- 7) После замены верхнего ножа выполните "11. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВЕРХНЕГО НОЖА" стр.9 и "13. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОЖЕЙ" стр.10.

15. РЕГУЛИРОВКА ХОДА ВЕРХНЕГО НОЖА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



- 1) Ослабьте установочные винты **1** в трубе для удаления обрезков ткани и уберите эту трубу **2**.
- 2) Уберите установочные винты **3** в крышке основания для установки, и уберите крышку основания для установки **4**.
- 3) Ослабьте стопорную гайку **5** установочного штифта и передвиньте установочный штифт **6** вверх или вниз, чтобы отрегулировать ход верхнего ножа.
- 4) Стандартное положение регулировки - положение, при котором выгравированная маркерная точки **A** регулировочного рычага **7** совмещается с выгравированной маркерной линией **B** установочного штифта **6**. Ослабьте гайку **5** и поднимите установочный штифт **6**, чтобы увеличить ход верхнего ножа и опустите его, чтобы уменьшить ход. После регулировки выполните "**13. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОЖЕЙ**" стр.10.