

***РУССКИЙ***

**MF-7900-H22,23  
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

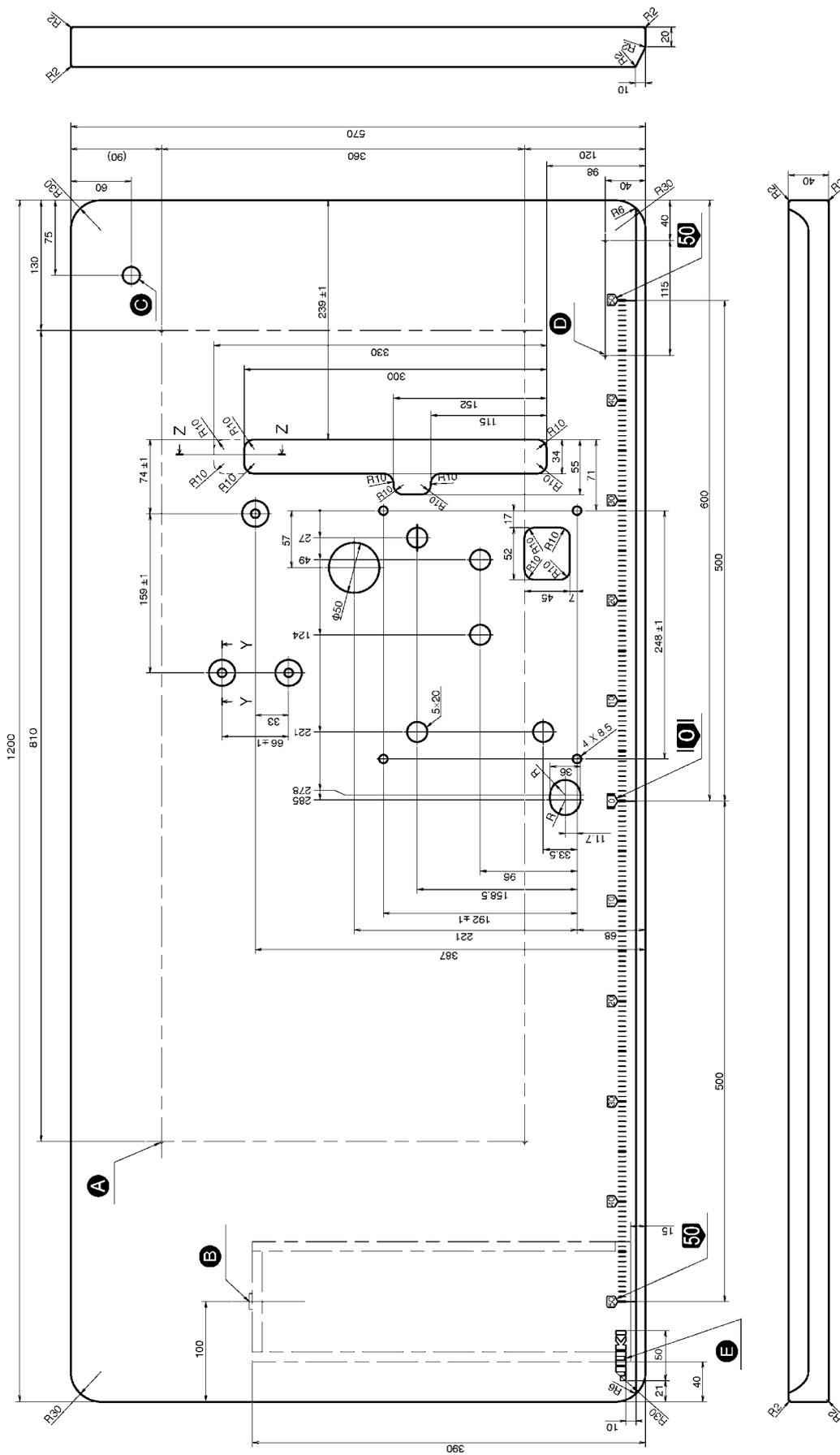
## СОДЕРЖАНИЕ

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. УСТАНОВКА ТРУБЫ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ОБРЕЗКОВ ТКАНИ .....	6
7. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВЕРХНЕГО НОЖА.....	6
8. РЕГУЛИРОВКА БОКОВОГО ПОЛОЖЕНИЯ НИЖНЕГО НОЖА.....	7
9. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОЖЕЙ.....	7
10. ПРОЦЕДУРА ЗАМЕНЫ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО НОЖА.....	8
11. РЕГУЛИРОВКА ХОДА ВЕРХНЕГО НОЖА.....	9
12. РЕГУЛИРОВКА УГЛА ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОЖА.....	10

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MF-7900-H22	MF-7900-H23
Название модели	Плоскошовная машина с левосторонним нижним триммером для обрезки ткани (для легких материалов)	Плоскошовная машина с левосторонним нижним триммером для обрезки ткани (для материалов среднего веса)
Пример применения	Подшивание края вязаных изделий и свитеров	
Скорость шитья	Пример применения Максимальная скорость шитья. 6.000 sti/min (во время перемежающегося режима работы) Установленная на заводе во время отгрузки скорость шитья. 4.500 sti/min (во время перемежающегося режима работы)	
Расстояние между иглами	3 иглы	5,6мм, 6,4 мм
	2 иглы	4,0мм, 4,8 мм
Соотношение дифференциальной подачи ткани	1 : 0,9 - 1: 1,8 (длина стежка: менее 2,5 мм) (1:0,6 - 1:1,1, когда шарнирный винт дифференциального звена заменен) Машина снабжена механизмом регулировки микро-дифференциальной подачи ткани. (микро-регулировка)	
Длина стежка	От 0,9 до 3,6 мм (может быть отрегулирована до 4,5)	
	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении ( $L_{pA}$ (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 79,5 децибел; (Включает $K_{pA} = 2,5$ децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4.500 sti/min.	

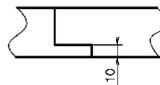
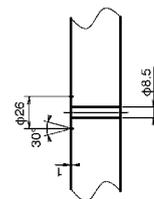
## 2. ЧЕРТЕЖ СТОЛА (НАСТОЛЬНЫЙ ТИП, / ТИП С КЛИНОВЫМ РЕМЕНЬ)



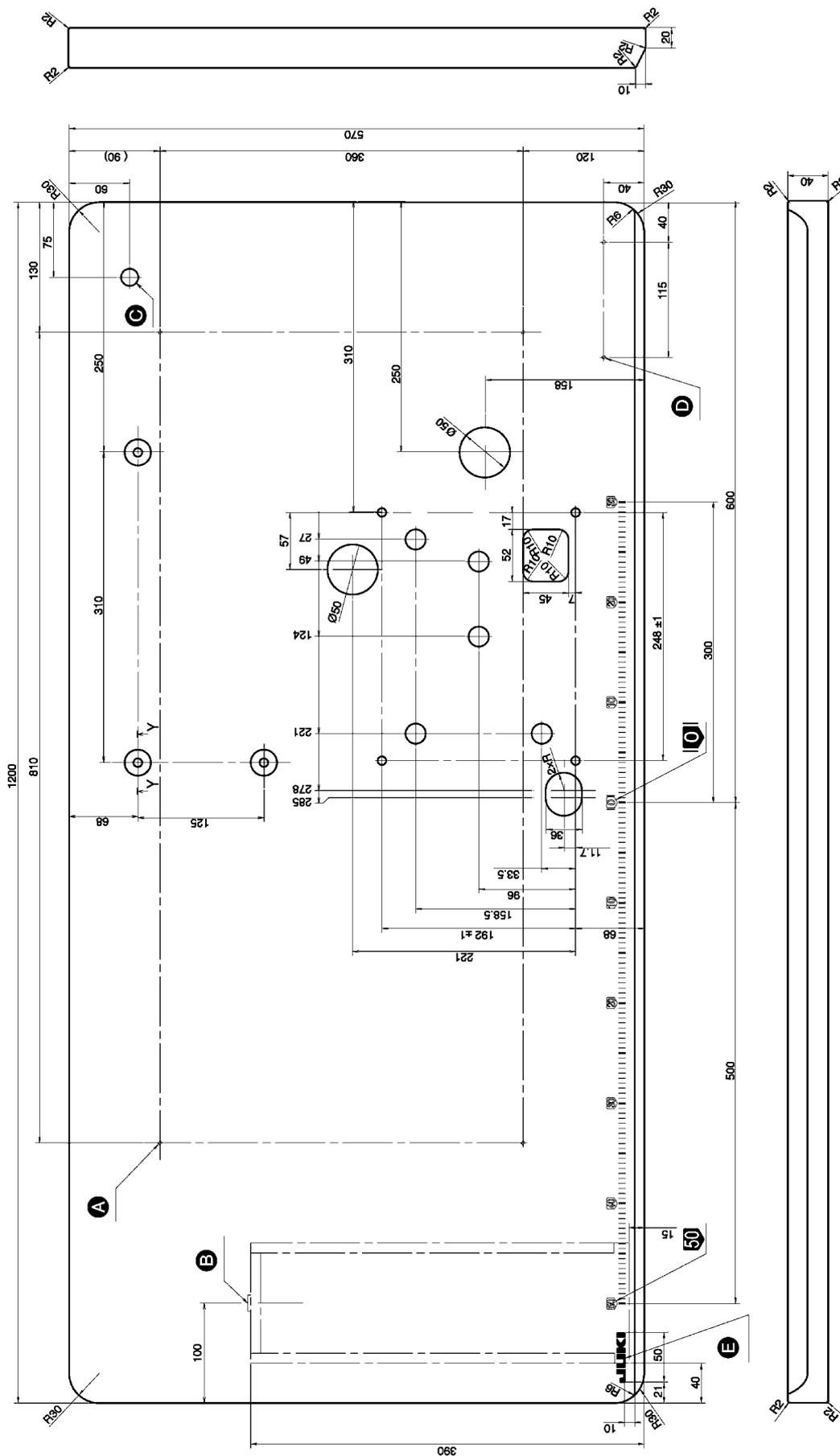
- A** 4 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 20 (Просверлите отверстие во время установки.)
- B** Положение установки стопора устройства для выгаскивания (на обратной стороне)
- C** Просверленное отверстие 17
- D** 2 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 10 (Просверлите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

У-У (3 местоположения)

Z-Z



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



**A** 4 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 20  
(Проверлите отверстие во время установки.)

**B** 2 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 10  
(Проверлите отверстие во время установки.)

**C** 2 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 10  
(Проверлите отверстие во время установки.)

**D** 2 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 10  
(Проверлите отверстие во время установки.)

**E** Логотип ЛУКИ

**A** 4 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 20  
(Проверлите отверстие во время установки.)

**B** 2 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 10  
(Проверлите отверстие во время установки.)

**C** 2 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 10  
(Проверлите отверстие во время установки.)

**D** 2 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 10  
(Проверлите отверстие во время установки.)

**E** Логотип ЛУКИ

**A** 4 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 20  
(Проверлите отверстие во время установки.)

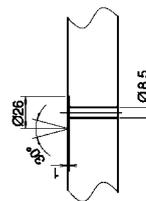
**B** 2 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 10  
(Проверлите отверстие во время установки.)

**C** 2 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 10  
(Проверлите отверстие во время установки.)

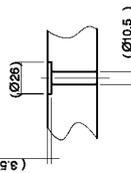
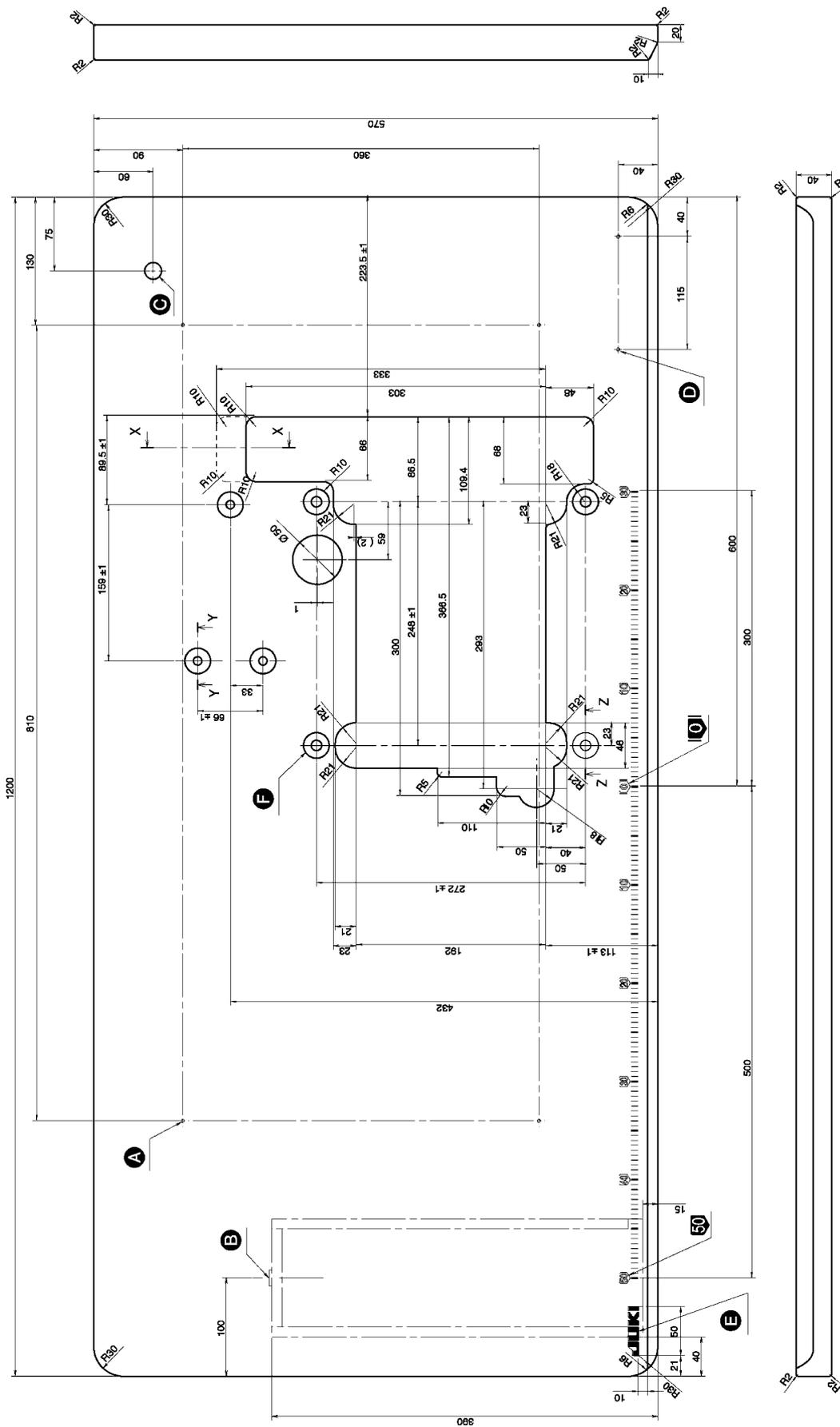
**D** 2 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 10  
(Проверлите отверстие во время установки.)

**E** Логотип ЛУКИ

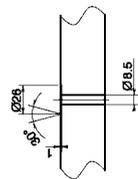
У-У (3 местоположения)



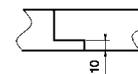
# 4. ЧЕРТЕЖ СТОЛА (ПОЛУПОГРУЖЕННОЕ ПОЛОЖЕНИЕ, / ТИП С КЛИНОВЫМ РЕМНЕМ)



Z-Z (4 местоположения)



Y-Y (3 местоположения)

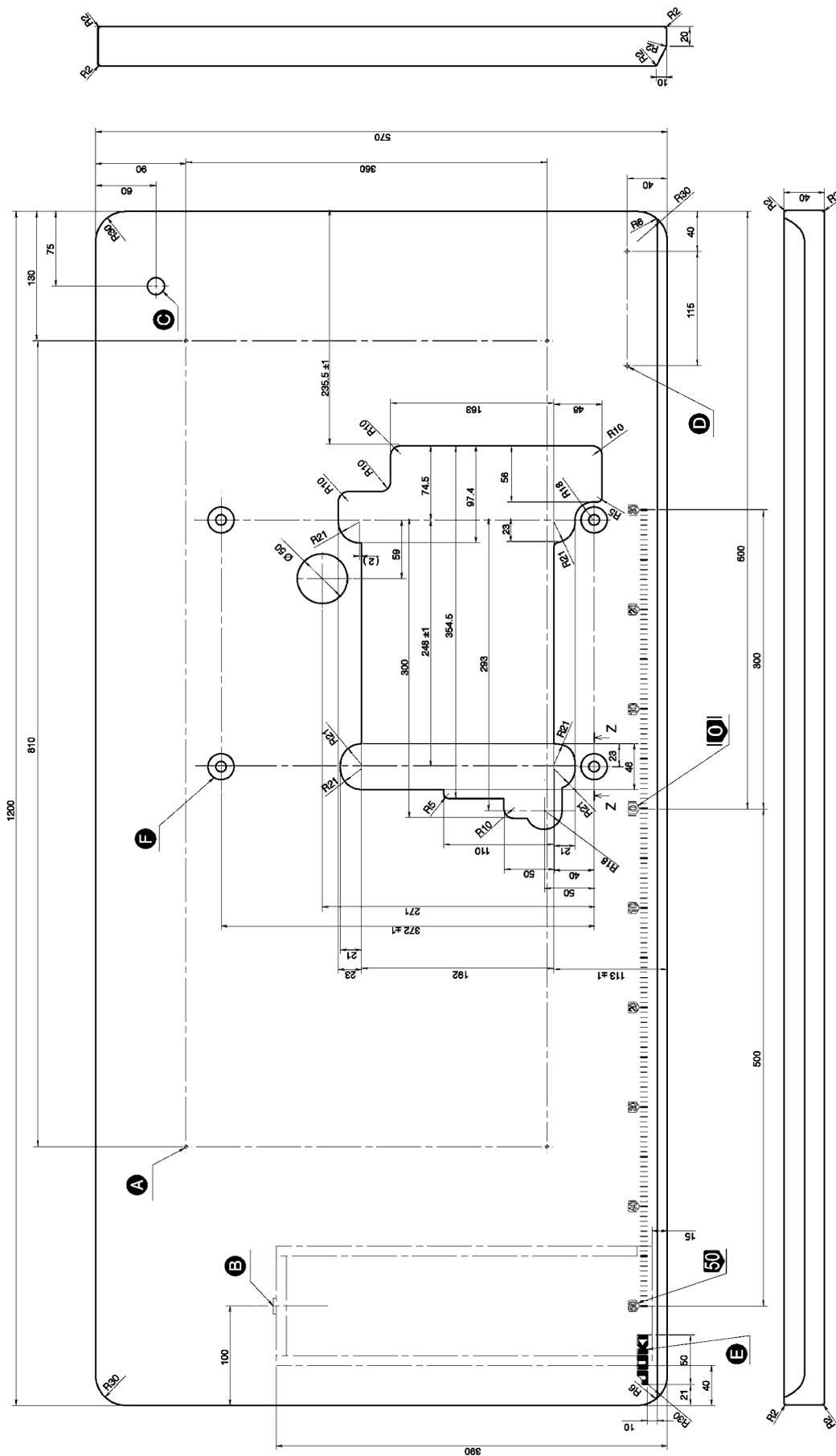


X-X

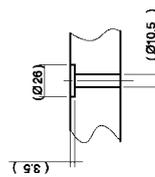
- D** 2 - Ø 3.4 на нижней поверхности, глубина 10  
(Проверлите отверстие во время установки.)  
Логотип JUKI
- E** 4 - 10.5 отверстие, 26 глубина обточка отверстий 3.5

- A** 4 - Ø 3.4 на нижней поверхности, глубина 20  
(Проверлите отверстие во время установки.)
- B** Положение установки стопора устройства для вытаскивания  
(на обратной стороне)
- C** Проверленное отверстие 17

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

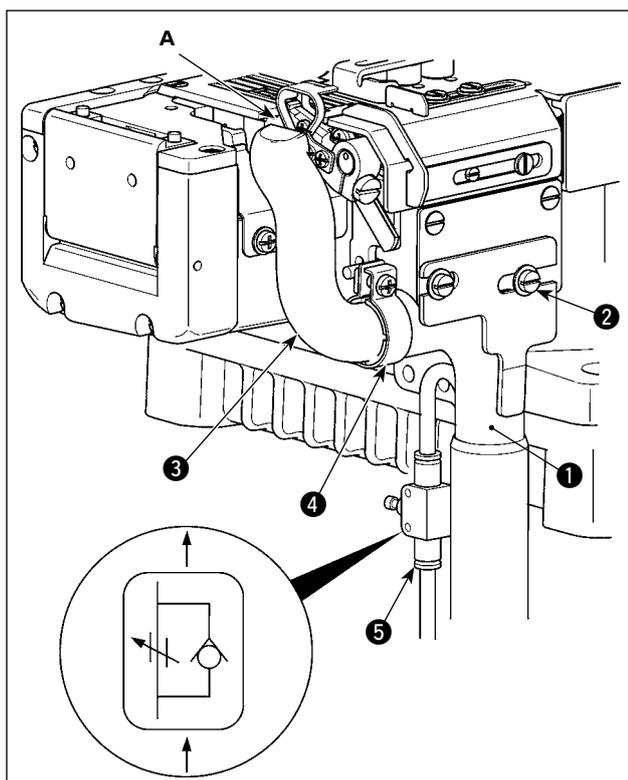


Z-Z (4 местоположения)



- A** 4 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 20  
(Проверлите отверстие во время установки.)
- B** Положение установки стопора устройства для вытаскивания  
(на обратной стороне)
- C** Проверленное отверстие 17
- D** 2 -  $\varnothing$  3.4 на нижней поверхности, глубина 10  
(Проверлите отверстие во время установки.)  
Логотип JUKI
- E** 4 -  $\varnothing$  10.5 отверстие, 26 глубина обточка отверстий 3,5

## 6. УСТАНОВКА ТРУБЫ ДЛЯ УДАЛЕНИЯ ОБРЕЗКОВ ТКАНИ

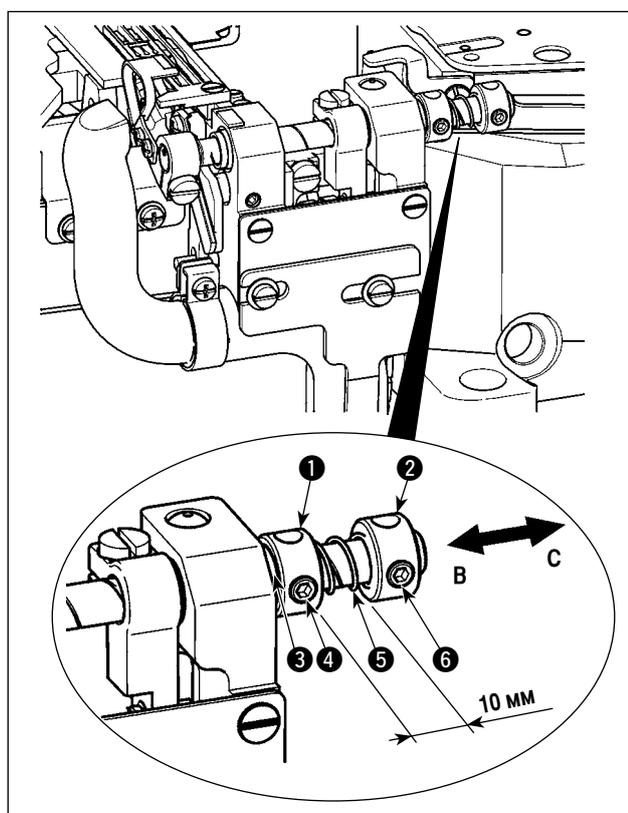


- 1) Установите блок трубы для удаления обрезков ткани **1** с помощью установочных винтов для трубы для удаления обрезков ткани **2**.
- 2) Вставьте трубу для удаления обрезков ткани **3** в блок трубы для удаления обрезков ткани **1** и закрепите ее с помощью соединения **4**.
- 3) Соедините шланг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



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

## 7. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВЕРХНЕГО НОЖА



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 втулкой **3**. Прижмите упорное кольцо **1** к торцевой поверхности втулки **3** и закрепите упорное кольцо **1**, используя установочный винт **4**, так чтобы упорное кольцо оставалось прижатым к торцевой поверхности втулки **3**.

- 1) Чтобы увеличить давление ножа  
Уберите упорное кольцо **2** влево (в направлении **B**). 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 втулки **3** давлением пружины.
- 2) Чтобы уменьшить давление ножа  
Уберите упорное кольцо **2** вправо (в направлении **C**). 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 втулки **3** давлением пружины.

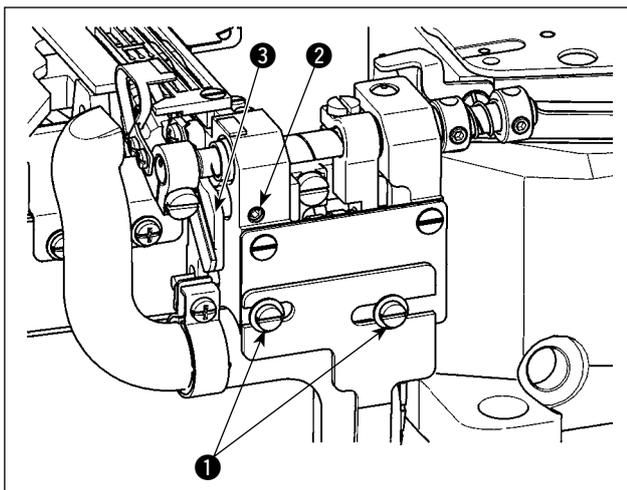
\* Стандартная процедура сборки упорного кольца для MF-7900-H22, 23:

Соберите упорного кольца и пружину в описанном порядке.



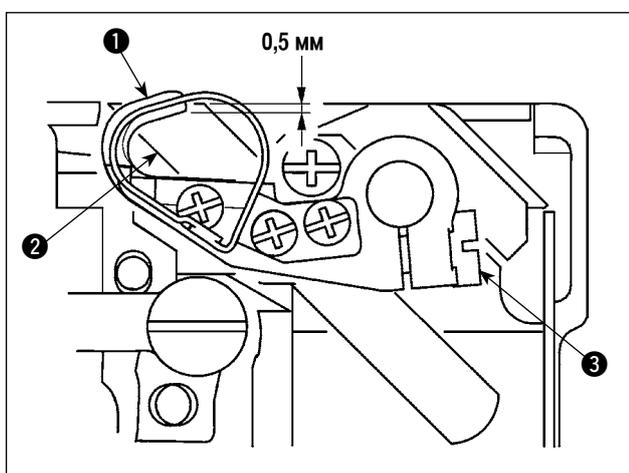
**Установите давление ножа настолько низким, насколько возможно в пределах, при которых ткань гладко режется для использования.**

## 8. РЕГУЛИРОВКА БОКОВОГО ПОЛОЖЕНИЯ НИЖНЕГО НОЖА



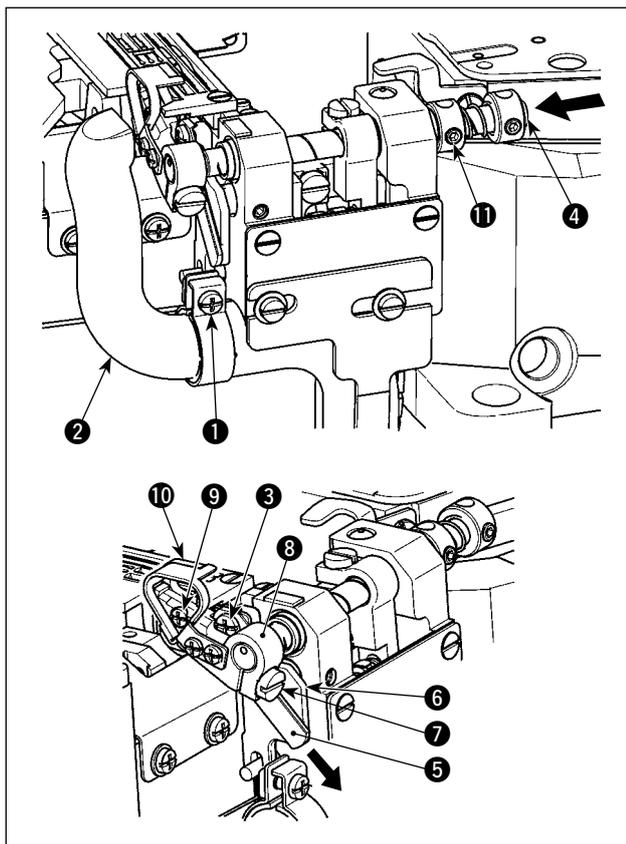
- 1) Ослабьте установочные винты трубы для удаления обрезков ткани **1**.
- 2) Ослабьте установочный винт нижнего держателя ножа **2** и, чтобы отрегулировать, передвиньте держатель нижнего ножа **3** в боковом направлении.
- 3) После регулировки закрепите его с помощью установочного винта держателя ножа **2** и выполните **"7. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВЕРХНЕГО НОЖА"** стр. 6.
- 4) Отрегулируйте положения установочных винтов трубы для удаления обрезков ткани **1**.

## 9. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОЖЕЙ



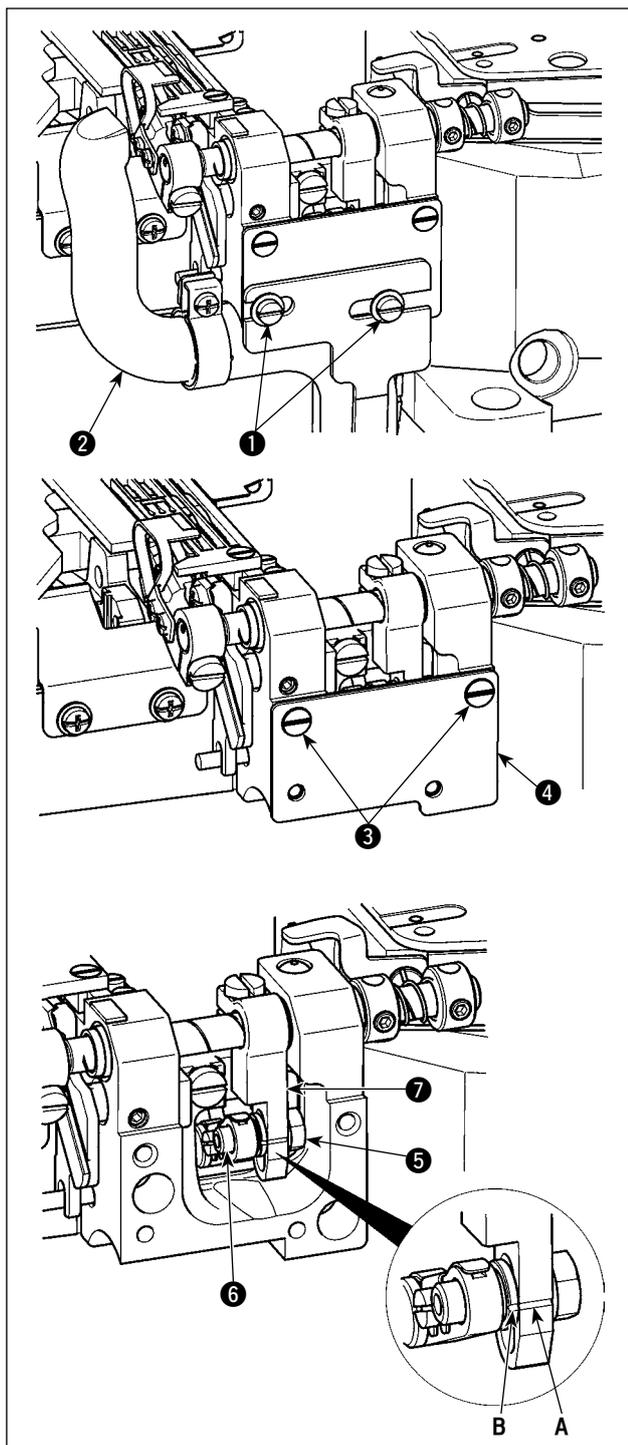
- 1) Ослабьте установочный винт **3** в верхнем держателе ножа и отрегулируйте так, чтобы величина зацепления верхнего края верхнего ножа и нижнего ножа **2** составляла около 0,5 мм, когда верхний нож **1** находится в своем самом нижнем положении.
- 2) После регулировки выполните **"7. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВЕРХНЕГО НОЖА"** стр. 6.

## 10. ПРОЦЕДУРА ЗАМЕНЫ ВЕРХНЕГО И НИЖНЕГО НОЖА



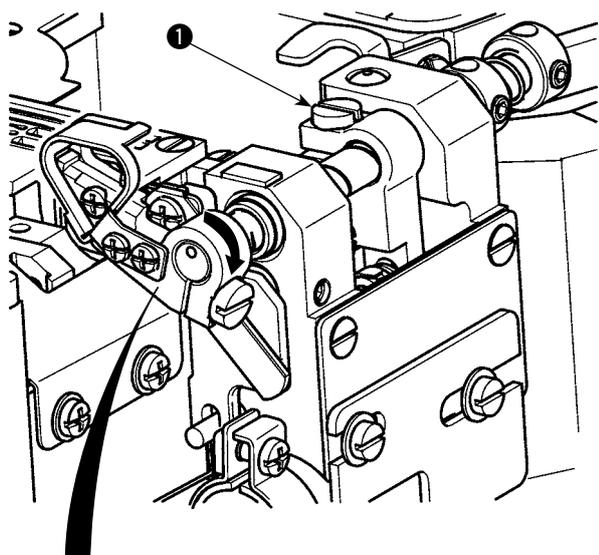
- 1) Ослабьте установочный винт **1** в соединении и уберите трубу для удаления обрезков ткани **2**.
- 2) Ослабьте установочный винт **11** и оставьте в этом состоянии. Ослабьте установочный винт пластины держателя нижнего ножа **3**. Вытяните нижний нож **5** в направлении стрелки с осью ножа **4**, нажатой в направлении стрелки.
- 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 **10** 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 **"7. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВЕРХНЕГО НОЖА"** стр. 6 и **"9. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОЖЕЙ"** стр. 7.

## 11. РЕГУЛИРОВКА ХОДА ВЕРХНЕГО НОЖА

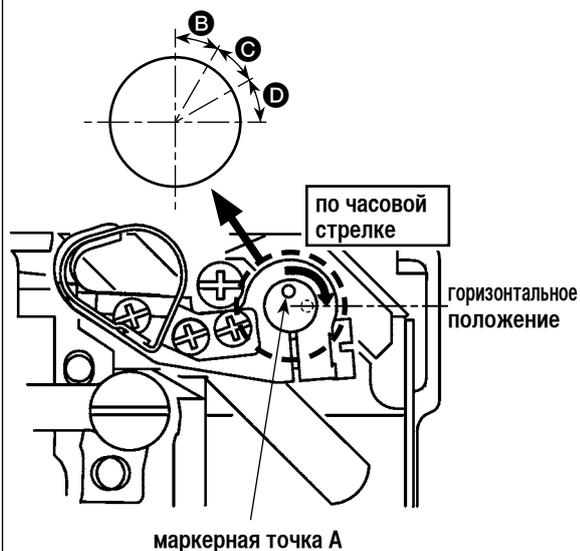


- 1) Ослабьте установочные винты **1** в трубе для удаления обрезков ткани и уберите эту трубу **2**.
- 2) Уберите установочные винты **3** в крышке основания для установки, и уберите крышку основания для установки **4**.
- 3) Ослабьте стопорную гайку **5** установочного штифта и передвиньте установочный штифт **6** вверх или вниз, чтобы отрегулировать ход верхнего ножа.
- 4) Стандартное положение регулировки - положение, при котором выгравированная маркерная линия **A** регулирующего 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 "9. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОЖЕЙ" стр. 7.

## 12. РЕГУЛИРОВКА УГЛА ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОЖА



- В** : Угол стандартный регулировки
- С** : Угол отрегулирован для материалов с трудом поддающихся шитью
- Д** : Угол отрегулирован в случае износа ножа
  - \* Если угол контакта ножа отрегулирован до **Д** с момента запуска машины, нож может изнашиваться раньше в случае, если угол отрегулирован стандартным образом.



- 1) Ослабьте установочный винт регулировочного рычага **1**. Поверните регулировочный рычаг по часовой стрелке в зависимости от остроты ножа, чтобы отрегулировать ее.
- 2) После регулировки остроты ножа затяните установочный винт регулировочного рычага **1**.
- 3) После регулировки зацепления выполните: **"7. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВЕРХНЕГО НОЖА"** стр. 6 и **"9. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОЖЕЙ"** стр. 7.
- 4) Во время отгрузки нож был отрегулирован на заводе так, чтобы он располагался в своей верхней мертвой точке, и маркерная точка **А** показывает в направлении 12 часов, если смотреть со стороны корпуса машины. Отрегулируйте таким образом, чтобы увеличить угол постепенно с направления 12 часов до направления 1 часа, затем до направления 2 часов.



1. Угол зацепления можно регулировать до тех пор, пока маркерная точка **А** перемещается в горизонтальное положение, поворачивая регулировочный рычаг по часовой стрелке. Если регулировочный рычаг поворачивать далее, угол между верхним и нижним ножом будет увеличиваться.
2. Если глубина контакта чрезмерно увеличится, нож может изнашиваться.
3. Отрегулируйте нож так, чтобы он хорошо резал, и глубина контакта не была чрезмерной.