

***РУССКИЙ***

**MF-7900D-H25  
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

# СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	1
2. НАЛАЖИВАНИЕ ДАВЛЕНИЯ СКОЛЬЗЯЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	1
3. НАЛАЖИВАНИЕ СКОЛЬЗЯЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ.....	2

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MF-7900D-H25	
Название модели	Плоскошовная машина с левосторонним нижним триммером для обрезки ткани (со скользящей прижимной лапкой для сверхлегких материалов)	
Пример применения	Подшивание края вязаных изделий и свитеров	
Скорость шитья	Пример применения Максимальная скорость шитья. 5.000 ст/мин (во время перемежающегося режима работы) Установленная на заводе во время отгрузки скорость шитья. 4.500 ст/мин (во время перемежающегося режима работы)	
Расстояние между иглами	3 иглы	5,6 мм, 6,4 мм
	2 иглы	3,2 мм, 4,0 мм
Соотношение дифференциальной подачи ткани	1 : 0,9 - 1 : 1,6 (длина стежка: менее 2,5 мм) (1 : 0,6 - 1 : 0,9, 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	
Уровень	- 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 4.000 ст/мин.	

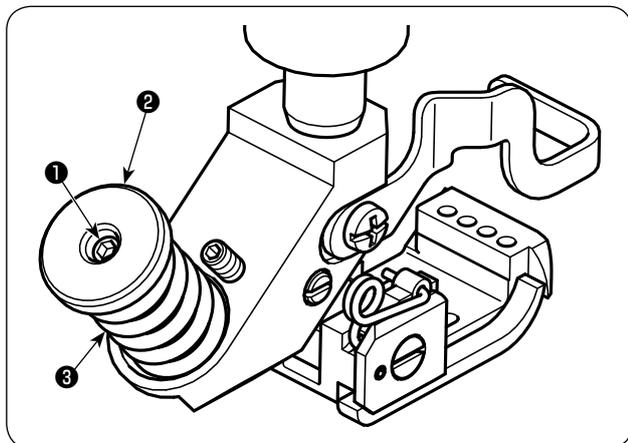
\* ст/мин : стежков/минуту

## 2. НАЛАЖИВАНИЕ ДАВЛЕНИЯ СКОЛЬЗЯЩЕЙ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



### 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.



Эта прижимная лапка эффективно предотвращает проскальзывание между верхними и нижними материалами во время шитья.

1. Ослабьте установочный винт **1**.
2. Давление пружины **3** может быть налажено поворотом регулировочного буртика **2**.
  - В случае, когда нижний материал подаётся чрезмерно, поворачивайте регулировочный буртик **2** по часовой стрелке, чтобы увеличить сжатие пружины **3**.
  - В случае, когда верхний материал подаётся чрезмерно, поворачивайте регулировочный буртик **2** против часовой стрелки, чтобы понизить давление пружины **3**.
3. После регулировки, затяните установочный винт **1**, чтобы закрепить регулировочный буртик **2**.



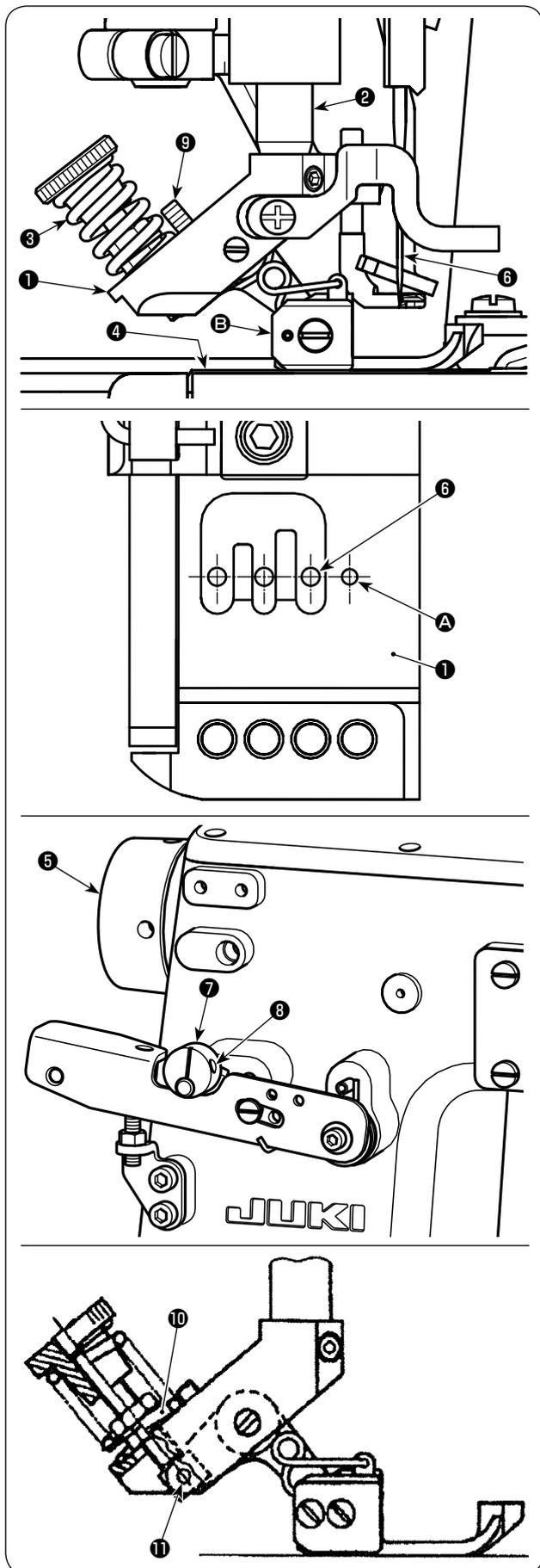
Если давление пружины **3** будет чрезмерно увеличено, то скользящая прижимная лапка потеряет свой эффект предотвращения проскальзывания материала.

### 3. НАЛАЖИВАНИЕ СКОльзящей ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



#### 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.



Чтобы позволить скользящей прижимной лапке **1** функционировать правильно, давления кронштейна прижима **2** и пружины **3** скользящей прижимной лапки **1** должны быть хорошо сбалансированы.

1. Наладьте высоту пружины **3** скользящей прижимной лапки **1** приблизительно до 20 мм. Обратитесь к **"2. НАЛАЖИВАНИЕ ДАВЛЕНИЯ СКОльзящей ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ"** стр.1 для процедуры регулировки.
2. Проверьте, чтобы удостовериться, что пята скользящей прижимной лапки **1** входит в тесный контакт с поверхностью игольной пластины **4**.  
В противном случае регулируйте давление кронштейна прижима **2** до тех пор, пока пята скользящей прижимной лапки не войдет в тесный контакт с игольной пластиной.
3. Поверните шкив **5** по часовой стрелке, чтобы поднять иглу **6** до ее верхнего края.
4. Поместите два слоя материала под скользящую прижимную лапку **1**.
5. Опускайте иглу **6** до тех пор, пока ее кончик не приведет так близко к материалу насколько это возможно.
6. Поверните манжету микроподъемника **7** так, чтобы центр точечной метки **A**, нанесенной на правой стороне скользящей прижимной лапки **1**, совмещался с центром иглы **6**.  
В этом состоянии, закрепите манжету микроподъемника **7** установочным винтом **8**.
7. Удостоверьтесь, что только сегмент **B** основания скользящей прижимной лапки **1** перемещается вверх и вниз синхронно с движением питателя.  
В противном случае или в случае, когда скользящая прижимная лапка **1** перемещается вверх и вниз полностью синхронно с движением питателя, выполнять регулировку снова.
8. Приведите иглу **6** к ее верхнему краю.
9. Поверните регулировочный винт **9** так, чтобы нижний сегмент **B** скользящей прижимной лапки **1** перемещался в направлении подачи материала на 1 мм, когда скользящая прижимная лапка **1** поднимается.
  - Нижний сегмент **B** движется в направлении на-против направления подачи материала поворотом регулировочного винта **9** по часовой стрелке.
  - Нижний сегмент **B** движется в направлении подачи материала поворотом регулировочного винта **9** против часовой стрелки.



Стандартное расстояние от нижней поверхности шайбы **10** до шарнирного пальца **11** составляет 9,7 мм.