

РУССКИЙ

MD11

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

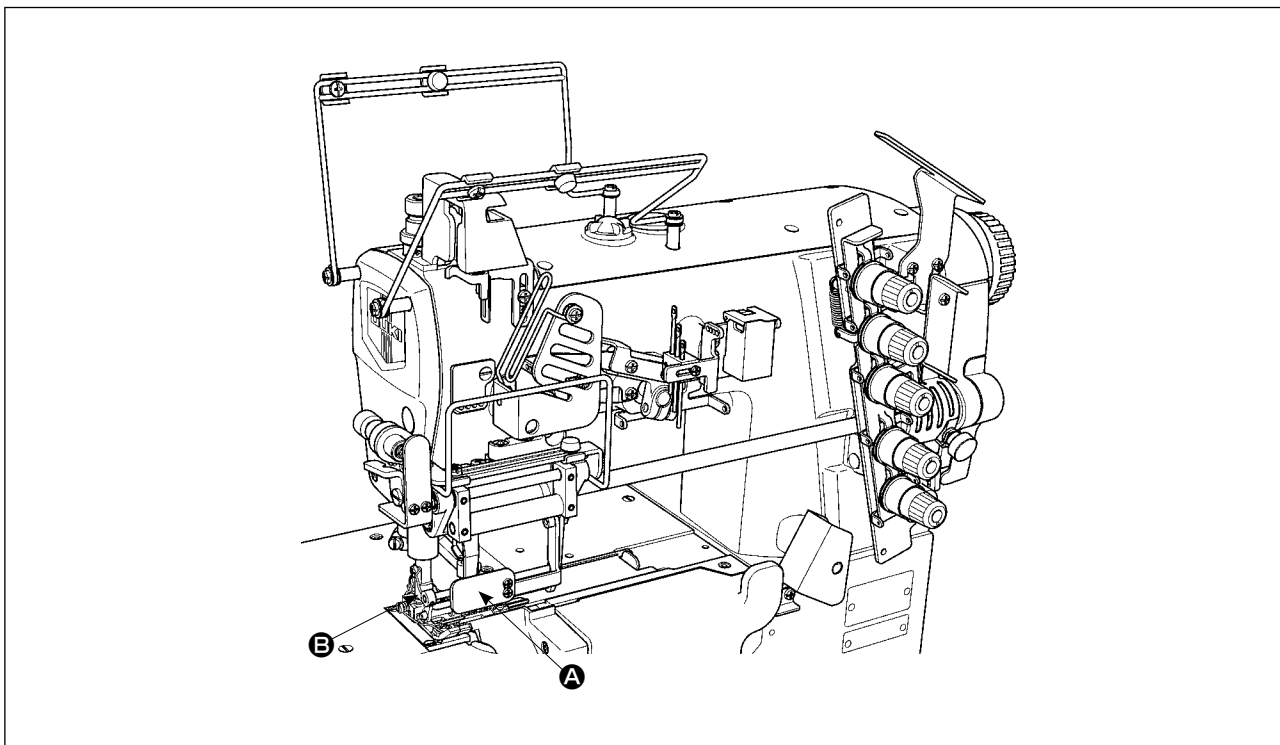
СОДЕРЖАНИЕ

1. MD11 (УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПОДАЧИ ЛЕНТЫ)	1
2. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО.....	1
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	1
4. ПРОЦЕДУРА УСТАНОВКИ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ	2
5. ПРОЦЕДУРА СМАЗКИ.....	3
6. РЕГУЛИРОВКА ПУТИ ЭЛАСТИЧНОЙ ЛЕНТЫ	4
7. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ КОЛИЧЕСТВА ПОДАЧИ ЛЕНТЫ	5
8. ПОЛОЖЕНИЕ УСТАНОВКИ ЭКСЦЕНТРИКОВОГО КУЛАЧКА.....	6
9. БЛОКИРОВКА ОСВОБОЖДЕНИЯ РОЛИКА, РАБОТАЮЩЕГО ПО КУЛАЧКУ	7
10. УДАЛЕНИЕ ЧАСТЬ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ЛЕНТЫ	8

1. MD11 (УСТРОЙСТВО ДЛЯ ПОДАЧИ ЛЕНТЫ)

Это устройство, которое используется для того, чтобы прикрепить эластичную ленту (эластичный шнурок). Это устройство снабжает машину лентами равной длины, синхронизирует подачу и обеспечивает для швейных изделий тонкую отделку. Эластичная лента (эластичный шнурок) с шириной до 45 мм может использоваться и подаваться в пределах диапазона 0,9 – 3,5 мм за стежок.

2. ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО

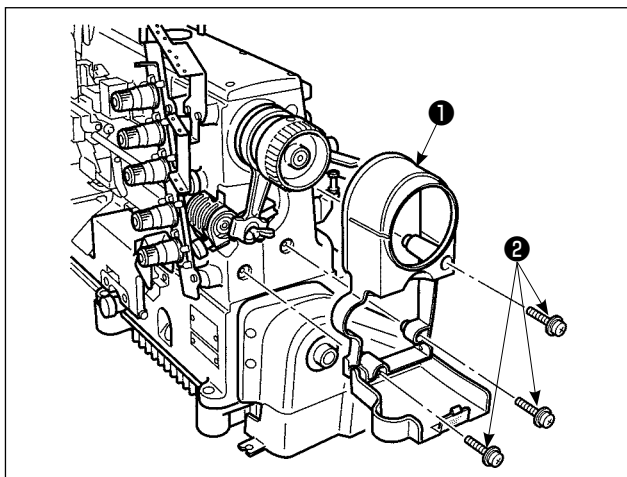


- A** Кожух для защиты глаз : Кожух для защиты глаз: Кожух для защиты глаз от ранения обломками иглы.
B Защитное приспособление для пальцев : Защитное приспособление для пальцев: Кожух для защиты пальцев от соприкосновения с иглами.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	MD11	
Название модели	Механический дозатор	
Скорость шитья	Пример применения Максимальная скорость шитья. 5.000 sti/min (во время перемежающегося режима работы) Установленная на заводе во время отгрузки скорость шитья. 4.000 sti/min (во время перемежающегося режима работы)	
Расстояние между иглами	3 иглы	5,6мм и 6,4мм
	2 иглы	4.0 мм
Ширина ленты	45 мм	
Количество подачи ленты	От 0,9 до 3,5 мм	
Noise	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L_{pA} (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале A 76,5 децибел; (Включает $K_{pA} = 2,5$ децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-C.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4.000 sti/min.	

4. ПРОЦЕДУРА УСТАНОВКИ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ

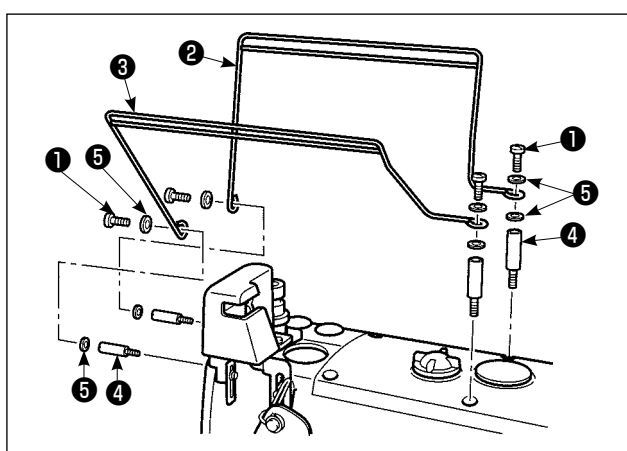


(1) Установка кожуха шкива

Установите кожух шкива **1** на раме, закрепив в трех местах с помощью винтов **2**, так чтобы он был открытым **1**.

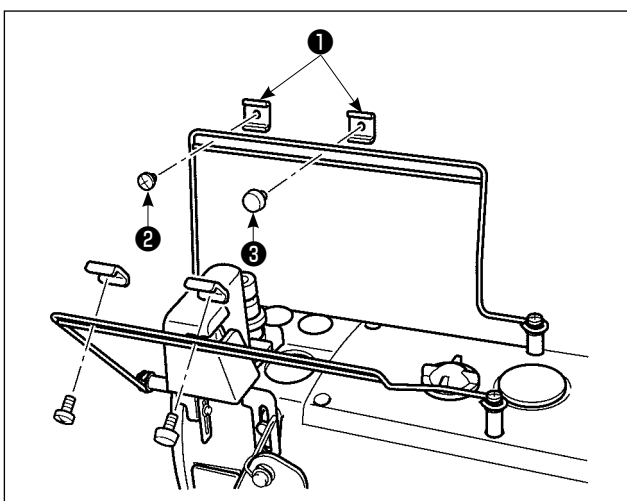


Предостережение: После установки кожуха шкива убедитесь, что он не создает помех для других компонентов.



(2) Установка направляющей опоры

- 1) Удалите четыре винта **1**.
- 2) Установите штифты **4** в местах, откуда винты **1** были удалены.
- 3) Поместите направляющую опоры **2** между шайбами **5** и прикрепите ее к штифту **4** винтом **1**.
- 4) Зафиксируйте направляющую опоры **3** таким же образом как описано выше 3).



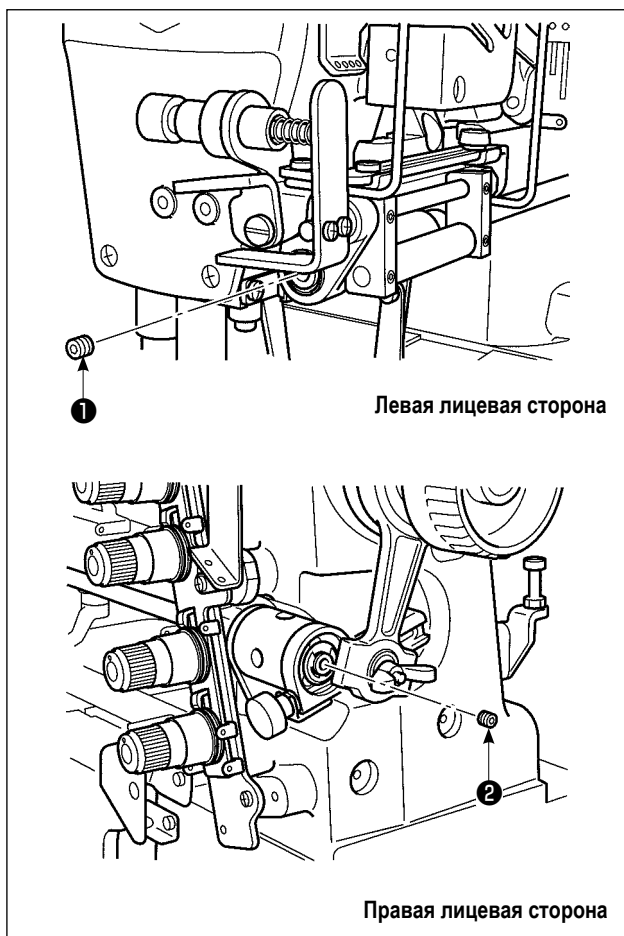
(3) Установка боковой направляющей

Прикрепите 2 боковые направляющие **1** соответственно к двум направляющим опоры, которые были прикреплены в шаге «[4-\(2\) Установка направляющей опоры](#)» стр. 2. Зафиксируйте боковую направляющую слева с помощью винтов **2** и боковую направляющую справа с помощью винтов с накатной головкой **3** соответственно.



Ссылка: Для регулировки ширины установочной позиции боковой направляющей обратитесь к «[6-\(2\) Регулировка боковой направляющей в соответствии с шириной эластичной ленты](#)» стр. 4.

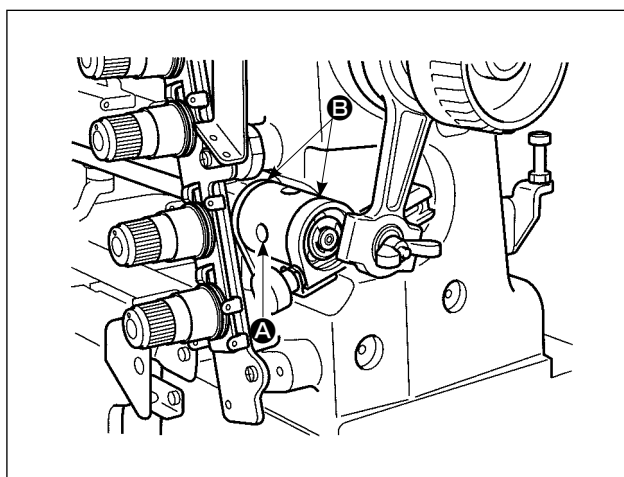
5. ПРОЦЕДУРА СМАЗКИ



(1) Смазка подшипника

- Подшипник был смазан во время отгрузки с завода.

- 1) Удалите винты **1** и **2** с обоих концов вала и полностью используйте смазку, поставляемую в качестве аксессуара.
- 2) После нанесения смазки прикрепите винты **1** и **2** к обоим концам вала.



(2) Смазка муфты

- Муфта была смазана во время отгрузки с завода.

- 1) Удалите винт с части **A** муфты.
- 2) Нанесите смазку, поставляемую в качестве аксессуара, на часть **A**. При этом наносите смазку до тех пор, пока новая смазка не появится из части **B**.
- 3) После завершения смазки вставьте винт в часть **A** и затяните его.

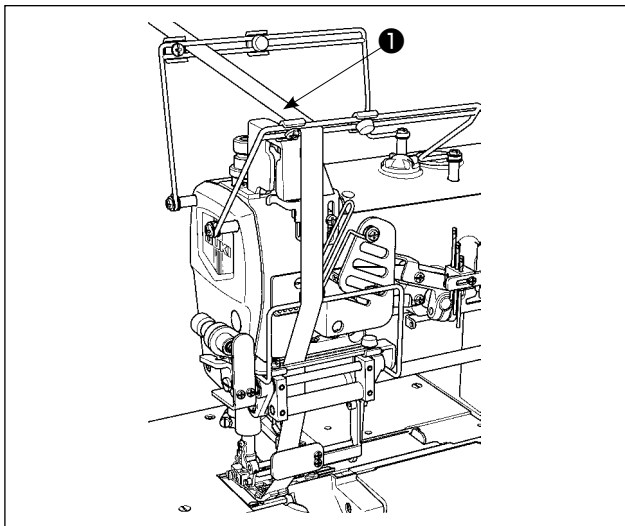


Предостережение

Для стандартной смазки муфты нанесите смазку через 100 часов работы. Есть вероятность того, что лишняя смазка просочится из части **B** муфты во время доставки машины или при ее использовании после смазки. Когда смазка просочится, вытрите ее.

Номер детали специальной смазки JUKI:
13525506

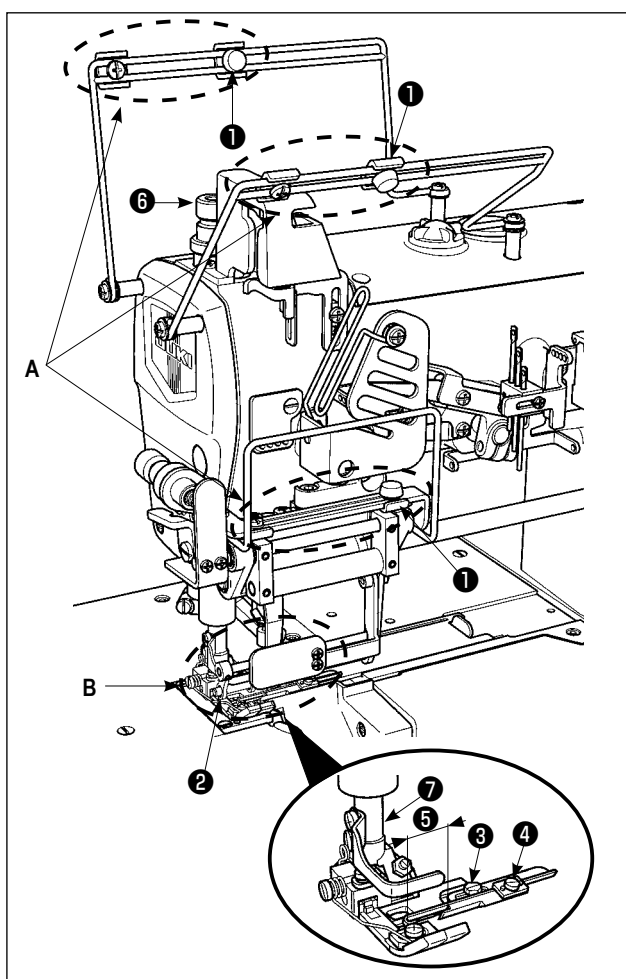
6. РЕГУЛИРОВКА ПУТИ ЭЛАСТИЧНОЙ ЛЕНТЫ



(1) Добавьте путь эластичной ленты

Пропустите эластичную ленту **1** по ее пути после освобождения ролика, работающего по кулачку.

(Обратитесь к «9. БЛОКИРОВКА ОСВОБОЖДЕНИЯ РОЛИКА, РАБОТАЮЩЕГО ПО КУЛАЧКУ» стр. 7.)

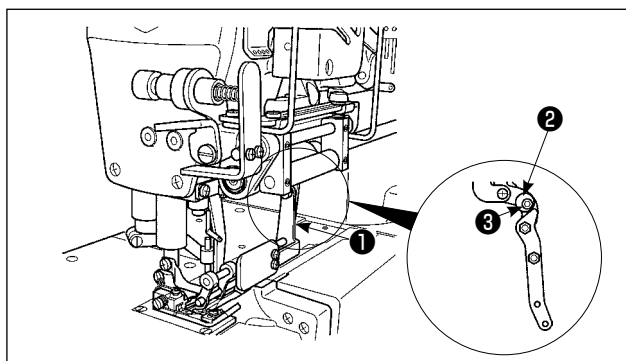


(2) Регулировка боковой направляющей в соответствии с шириной эластичной ленты

Отрегулируйте положения боковых направляющих **1** в частях А (3 места), боковой направляющей В **2** в части В и ширину направляющей **5** прижимной лапки в части В в соответствии с шириной эластичной ленты, которая будет использоваться. Для достижения нужной ширины направляющей **5** прижимной лапки в части В, ослабьте винты **3** и **4** и выполните регулировку.

(3) Процедура удаления /прикрепления прижимной лапки

Чтобы удалить или прикрепить прижимную лапку, ослабьте регулятор пружины прижимной лапки **6** и опустите хомут **7**.



(4) Регулировка положения направляющего устройства ленты

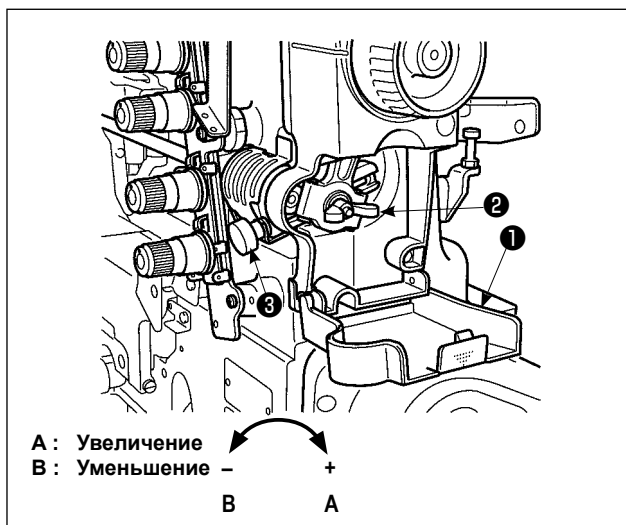
Для регулировки зазора между направляющим устройством ленты **1** и прижимной лапкой ослабьте винт **3** и поверните стопор **2**, чтобы отрегулировать. После регулировки зафиксируйте его с помощью винта **3**.

7. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ КОЛИЧЕСТВА ПОДАЧИ ЛЕНТЫ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

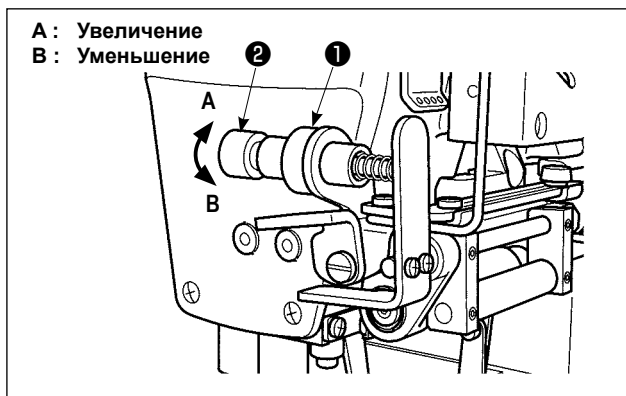
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.



(1) Регулировка количества подачи с помощью винта с накатной головкой

Количество подачи ленты может быть отрегулировано с помощью винта с накатной головкой. Точная регулировка выполняется в шаге «7-(2) Регулировка давления пружины» стр. 5. Количество подачи ленты может быть отрегулировано в пределах 0,9 – 2,2 мм с помощью этой регулировки.

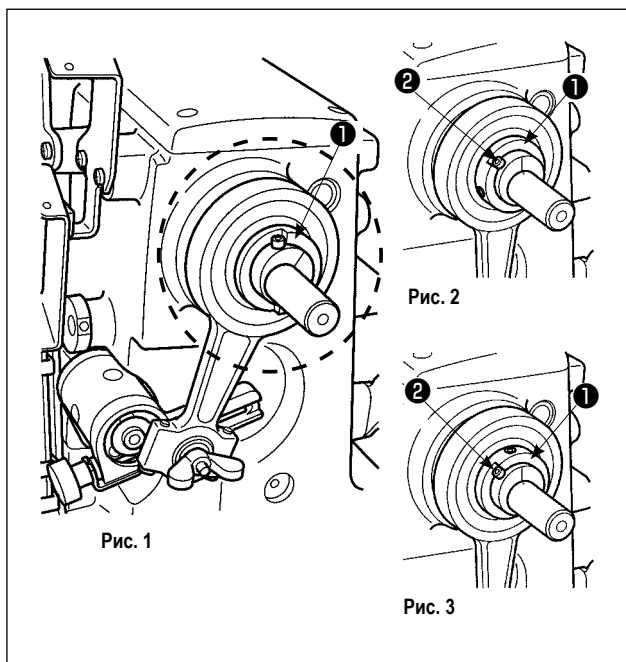
- * Когда используете количество подачи ленты между 1,4 и 3,5 мм, обратитесь к шагу (3).
- 1) Откройте кожух шкива ① и ослабьте барашковую гайку ②.
- 2) Поверните ручку ③ и отрегулируйте количество подачи.
- * Поверните ручку ③ по часовой стрелке (+ направление), чтобы увеличить количество подачи. Поверните ее против часовой стрелки (- направление), чтобы уменьшить количество подачи.
- 3) После того, как затяните барашковую гайку ②, закройте кожух шкива ①.



(2) Регулировка давления пружины

Точная регулировка количества подачи может быть выполнена с помощью регулировки давления пружины.

- 1) Ослабьте гайку ①.
- 2) Поверните регулировочный винт ②, чтобы отрегулировать давление пружины.
- * Когда давление пружины увеличится, количество подачи ленты уменьшится. Когда давление пружины уменьшится, количество подачи ленты увеличится.
- 3) Затяните гайку ①.



(3) Регулировка количества подачи с помощью кулачка

Количество подачи ленты может быть изменено от 0,9 до 2,2 мм (во время поставки с завода) в пределах 1,4 – 3,5 мм при регулировке с помощью эксцентрикового кулачка В ①.

- 1) Удалите кожух шкива и шкив. (Смотрите Рис. 1.)
- 2) Ослабьте 2 винта в эксцентриковом кулачке В ①.
- 3) **[Когда количество подачи ленты 0,9 – 2,2]** (Смотрите Рис. 2.)
Затяните и зафиксируйте 2 винта в эксцентриковом кулачке В ① в положении, где бороздка эксцентрикового кулачка В ① приходит в соприкосновение с левой частью винта ②.
- [Когда количество подачи ленты 1,4 – 3,5]** (Смотрите Рис. 3.)
Затяните и зафиксируйте винт в эксцентриковом кулачке В ① в положении, где бороздка эксцентрикового кулачка В ① приходит в соприкосновение с правой частью винта ②.



Для случаев, которые требуют особого внимания к зафиксированному положению эксцентрикового кулачка, смотрите «8. ПОЛОЖЕНИЕ УСТАНОВКИ ЭКСЦЕНТРИКОВОГО КУЛАЧКА» стр. 6.

8. ПОЛОЖЕНИЕ УСТАНОВКИ ЭКСЦЕНТРИКОВОГО КУЛАЧКА



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.

Рис.4

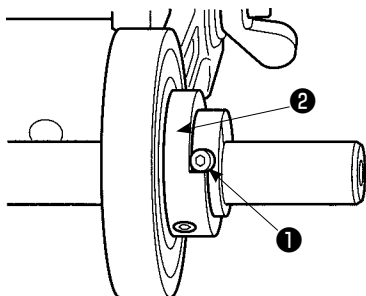


Рис.3

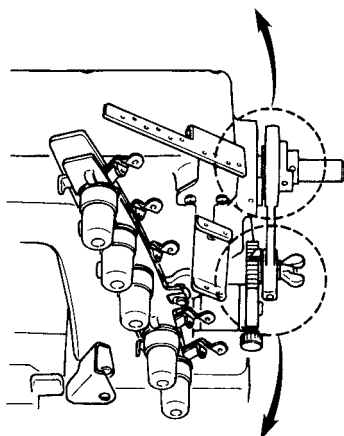
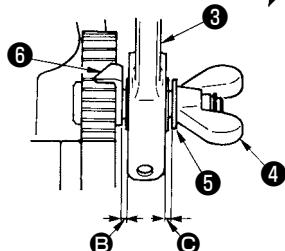


Рис.5



(2) Положение установки эксцентрикового кулачка

Выполняя регулировку «7-(3) Регулировка количества подачи с помощью кулачка» стр. 5, будьте внимательны к пунктам, касающимся положения установки эксцентрикового кулачка В ②.

- 1) Нажмите на эксцентриковый кулачок В ② против винта ① эксцентрикового кулачка как показано на Рис. 4.
- 2) Затяните два винта ⑦ и ⑧ эксцентриковых кулачков А ① и В ② так, чтобы зазоры В и С между шайбой ⑤, указателем ⑥ и стержнем ③ были равны в состоянии, при котором барашковая гайка ④ затянута как показано на Рис. 5.



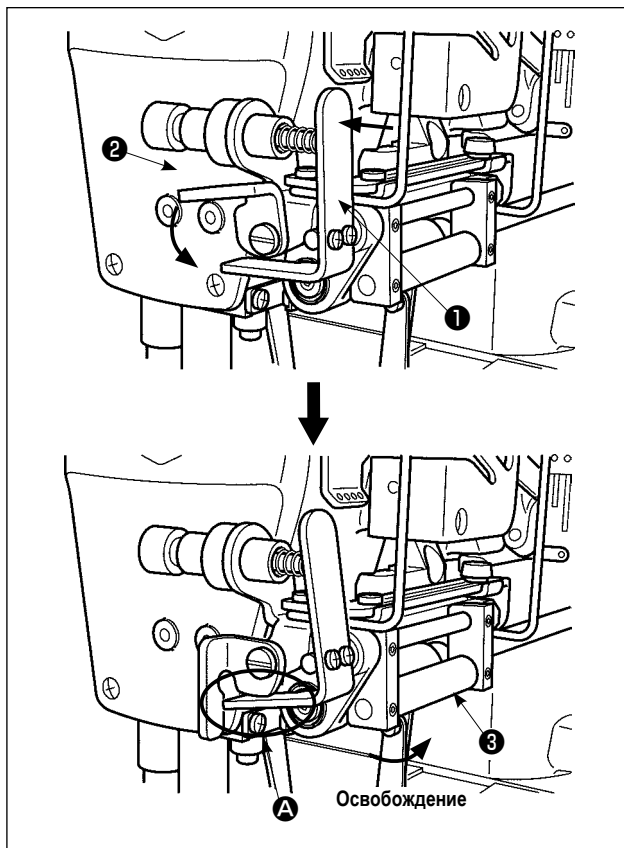
Предостережение После регулировки поверните шкив вручную, чтобы проверить, что кулачки двигаются без помех.

9. БЛОКИРОВКА ОСВОБОЖДЕНИЯ РОЛИКА, РАБОТАЮЩЕГО ПО КУЛАЧКУ



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.



Когда работаете на швейной машине, не используя эластичную ленту, ролик удерживается в свободном состоянии с помощью стопора.

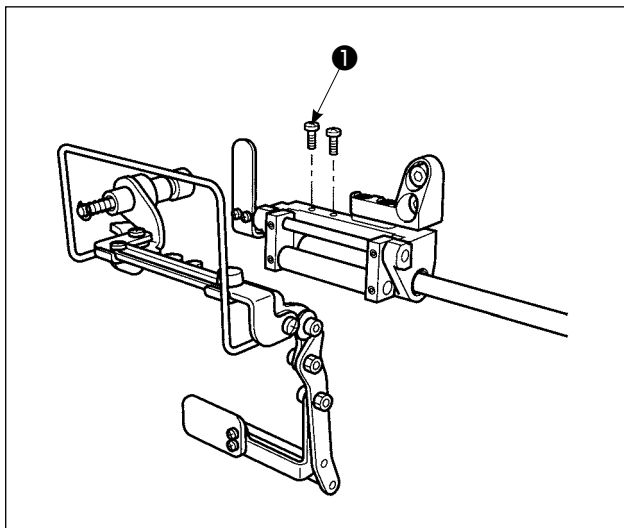
- 1) Нажимая верхнюю часть пластины прижимной лапки **1** пальцами, поверните стопор **2** в направлении стрелки.
- 2) Когда стопор **2** поворачивается до положения **A**, ролик **3** держится в свободном состоянии.

10. УДАЛЕНИЕ ЧАСТЬ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ЛЕНТЫ



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.



Удалите крепежный винт ❶. Затем часть направляющего устройства ленты может быть удалена в собранном состоянии.