

***РУССКИЙ***

**MF-7900-E11**  
**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

## СОДЕРЖАНИЕ

1.ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	1
2.ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ЗАЦЕПЛЕНИЯ (КОНТАКТА) НОЖЕЙ.....	1
3.ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ НОЖЕЙ.....	2
4.ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ РЕЖУЩЕЙ ПОЗИЦИИ НОЖА.....	2
5.РЕГУЛИРОВКА УГЛА ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОЖА.....	3
6.ПРОЦЕДУРА ЗАМЕНЫ ДВИГАЮЩЕГОСЯ И НЕПОДВИЖНОГО НОЖА .....	4
7.ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЫРАВНИВАТЕЛЬ КРАЯ НАСТИЛА.....	4
8. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ ВПЕРЕД И ВВЕРХ.....	5
9. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ПОЛОЖЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕГО УСТРОЙСТВА ЛЕНТЫ (РОЛИКА).....	5
10.УСТАНОВКА ПРИСПОСОБЛЕНИЙ (ОСНОВАНИЕ НАПРАВЛЯЮЩЕГО УСТРОЙСТВА ЛЕНТЫ (РОЛИКА) И НАТЯЖНОЙ РОЛИК).....	6
11.ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ПОЛОЖЕНИЯ НАТЯЖНОГО РОЛИКА .....	8
12.ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ПОЛОЖЕНИЯ ОСНОВАНИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕГО УСТРОЙСТВА ЛЕНТЫ.....	10
13.КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ МЕХАНИЗМ ОТМЕНЫ НОЖА .....	14
14.РИСУНОК СТОЛА (ТИП С УСТАНОВЛЕННЫМ СТОЛОМ).....	15

## 1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

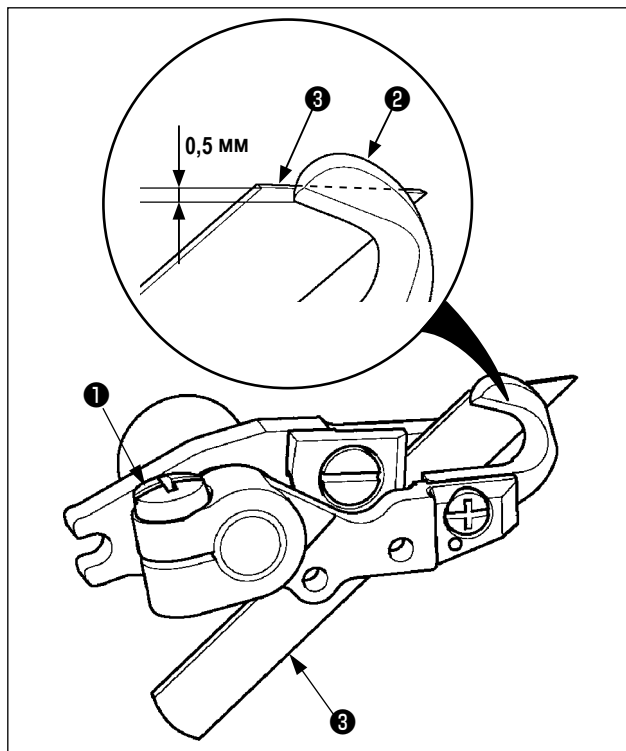
Модель	MF-7900-E11	
Название модели	Правый нижний триммер для обрезки ткани для предварительно закрытого эластичного прикрепления с помощью натяжного ролика	
Пример применения	Эластичное прикрепление трусов и т.п. с предварительно закрытым сужением (талией) (Ширина эластичного сужения до 40 мм)	
Скорость шитья	Пример применения Максимальная скорость шитья. 5,000 sti/min (поставляется с PL12 или PL13)(во время перемежающегося режима работы) Установленная на заводе во время отгрузки скорость шитья. 4,000 sti/min (поставляется с PL12 или PL13)(во время перемежающегося режима работы)	
Расстояние между иглами	3 иглы	5,6 мм, 6,4 мм
	2 иглы	4,0 мм
Соотношение дифференциальной подачи ткани	1:0,7 - 1:1 (Ход меньше чем 2,5 мм)	
Длина стежка	0,9 – 3,6 мм (Регулируется до 4,5 мм)	
Шум	- Уровень звукового давления при эквивалентном непрерывном излучении (L <sub>рА</sub> (линейный усилитель мощности)) на автоматизированном рабочем месте : Уровень шума по шкале А 78,5 децибел; (Включает K <sub>рА</sub> = 2,5 децибел); согласно ISO (Международной Организации по Стандартизации) 10821-С.6.2 - ISO 11204 GR2 при 4,000 sti/min.	

## 2. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ЗАЦЕПЛЕНИЯ (КОНТАКТА) 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.



Регулируя зацепление, выполните работу после подтверждения относительно высоты неподвижного ножа **3**, так чтобы верхняя поверхность неподвижного ножа находилась вровень с верхней поверхностью игольной пластинки, или была установлена немного ниже последней.

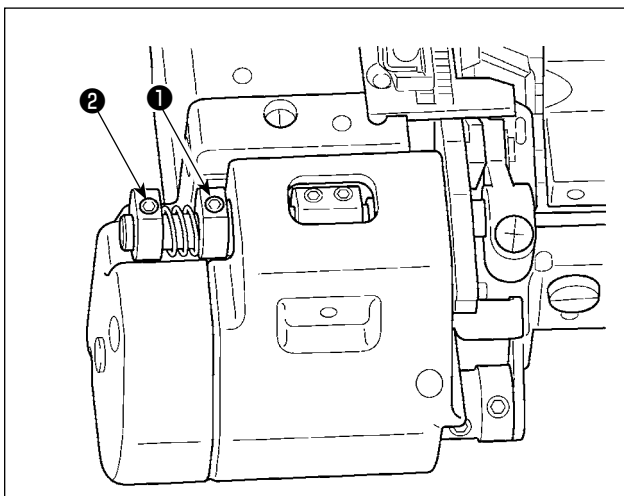
Ослабьте установочный винт **1** в состоянии, когда движущийся нож **2** опускается в самое нижнее положение, и отрегулируйте величину зацепления движущегося ножа и неподвижного ножа **3** приблизительно до 0,5 мм.

### 3. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ 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.



Установите давление зацепления движущегося ножа и неподвижного ножа настолько низким насколько это возможно для гладкой обрезки ткани.

Ослабьте установочный винт **1** механизма переключения А и установочный винт **2** механизма переключения В в описанном порядке. Сдвиньте механизм переключения В вправо и затяните установочный винт **2**, чтобы увеличить давление ножа.

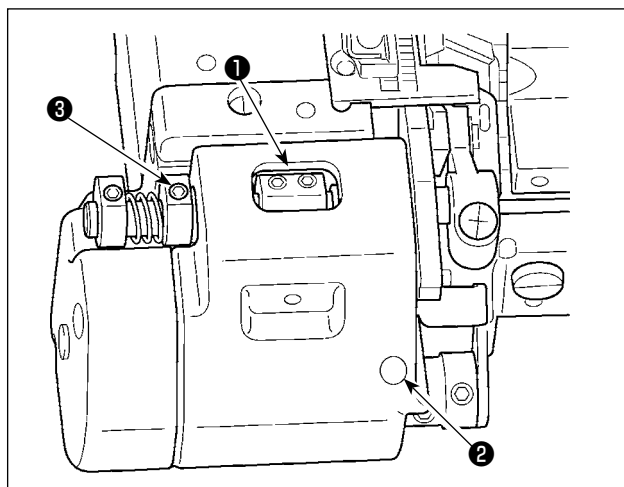
Как только желаемое давление ножа достигнуто, затяните установочный винт **1**.

### 4. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ РЕЖУЩЕЙ ПОЗИЦИИ 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.



Отрегулируйте расстояние между правой иглой и режущей позицией как описано ниже.

- 1) Ослабьте установочные винты **1**, **2**, и **3** нож вправо и влево, чтобы отрегулировать расстояние. (Нож не будет двигаться, если стопорные винты **1** и **2** не будут ослаблены.)
- 2) После регулировки затяните установочный винт **2** и установочный винт **1** в описанном порядке.

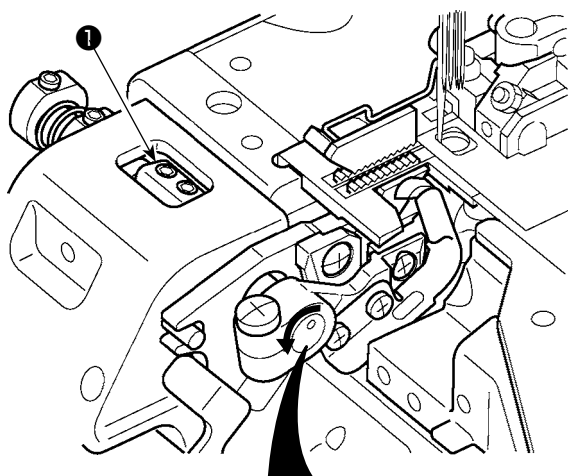
После регулировки давление ножа изменится. Отрегулируйте давление ножа в соответствии с разделом [«3. Как отрегулировать давление ножа»](#) стр. 2.

## 5. РЕГУЛИРОВКА УГЛА ЗАЦЕПЛЕНИЯ НОЖА

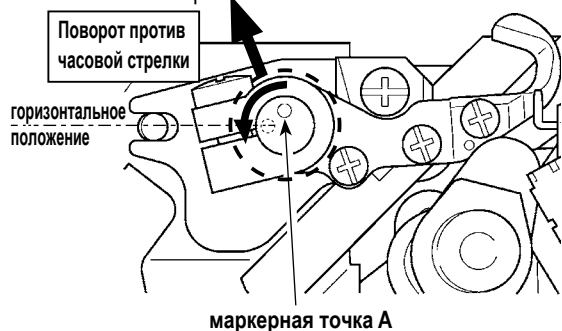
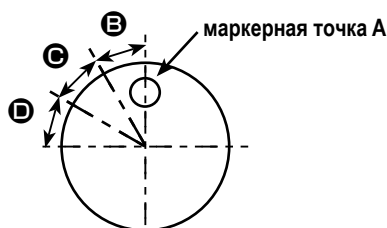


### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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.



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



- 1) Ослабьте установочный винт ❶ регулировочного рычага. Отрегулируйте остроту ножа, поворачивая регулировочный рычаг против часовой стрелки в соответствии с остротой ножа.
- 2) После регулировки остроты ножа затяните установочный винт ❶ регулировочного рычага.
- 3) После регулировки зацепления выполните: **«3. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ДАВЛЕНИЯ НОЖЕЙ» стр. 2** и **«2. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ЗАЦЕПЛЕНИЯ (КОНТАКТА) НОЖЕЙ» стр. 1.**
- 4) При поставке швейной машины положение маркерной точки направлено к 12-часовому положению (на циферблате), если смотреть со стороны шкива, когда нож находится в своей нижней мертвой точке. Отрегулируйте постепенно так, чтобы уменьшить угол зацепления сначала с 12 часов до 11 часов, затем до 10 часов.



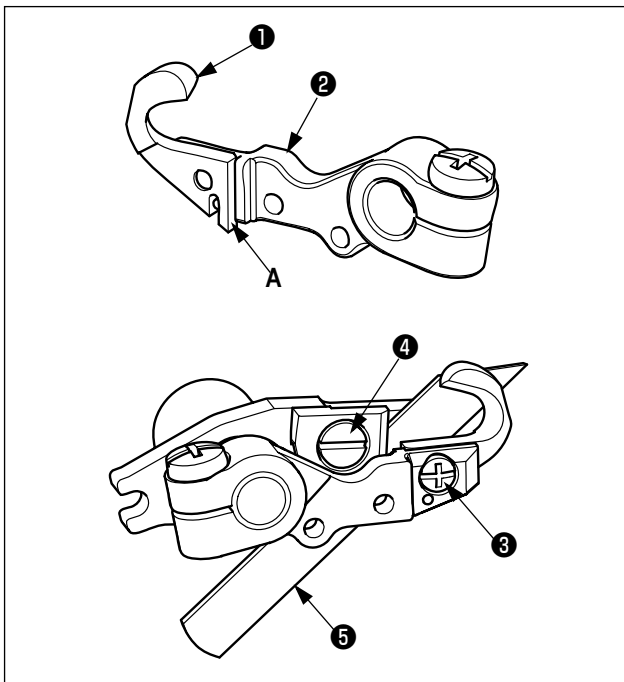
1. Протяженность регулировки угла зацепления - до маркерной точки А, вращающейся против часовой стрелки, чтобы достигнуть продольного положения. Если рычаг будет вращаться не так, как сказано выше, то угол между верхним ножом и нижним ножом увеличится.
2. Если глубина контакта чрезмерно увеличится, нож может износиться.
3. Отрегулируйте нож так, чтобы он хорошо резал, и глубина контакта не была чрезмерной.

## 6. ПРОЦЕДУРА ЗАМЕНЫ ДВИГАЮЩЕГОСЯ И НЕПОДВИЖНОГО 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.



Удалите установочный винт **3** и старый двигающийся нож. Прижмите пластину со стрелкой **A** нового двигающегося ножа **1** к обработанной плоскости держателя ножа **2** и закрепите его с помощью установочного винта **3**.

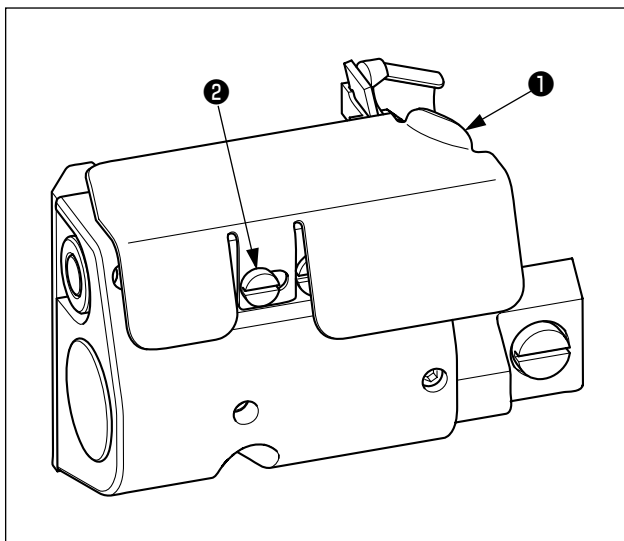
Когда заменяете неподвижный нож **5**, ослабьте установочный винт **4** и снимите неподвижный нож, опустив его вниз. Вставьте новый неподвижный нож снизу и зафиксируйте его. При этом зафиксируйте неподвижный нож с помощью установочного винта **4** после подтверждения относительно высоты неподвижного ножа, так чтобы верхняя поверхность находилась вровень с игольной пластинкой или немного ниже нее. Когда держатель ножа **2** будет удален, выполните регулировку зацепления снова.

## 7. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЫРАВНИВАТЕЛЬ КРАЯ НАСТИЛА



### 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.



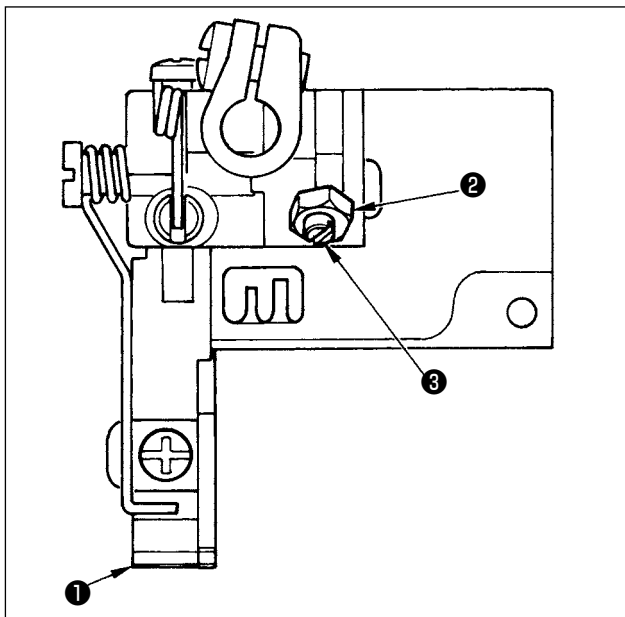
Отрегулируйте положение выравниватель края настила **1** в соответствии с видами и толщиной ткани так, чтобы крючковый нож мог отрезать конец ткани установленной ширины. Ослабьте установочный винт **2** и сдвигайте выравниватель края настила вправо и влево, чтобы отрегулировать его положение.

## 8. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ВЕЛИЧИНЫ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ ВПЕРЕД И ВВЕРХ



### 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.



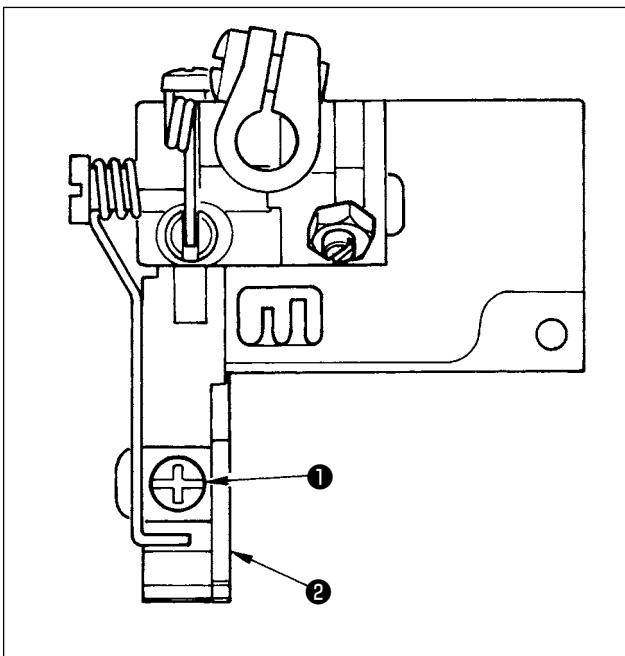
Когда сшиваете толстый лист резины и т.п. вместе, ткань может быть гладко подана с помощью подъема передней прижимной лапки ①. Ослабьте гайку ②, поверните установочный винт ③ вправо (по часовой стрелке) и поднимите переднюю сторону прижимной лапки для регулировки.

## 9. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ПОЛОЖЕНИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕГО УСТРОЙСТВА ЛЕНТЫ (РОЛИКА)



### 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.



Ослабьте установочный винт ① и перемещайте основание направляющего устройства ленты (ролика) ② вправо и влево, чтобы отрегулировать положение ленты.

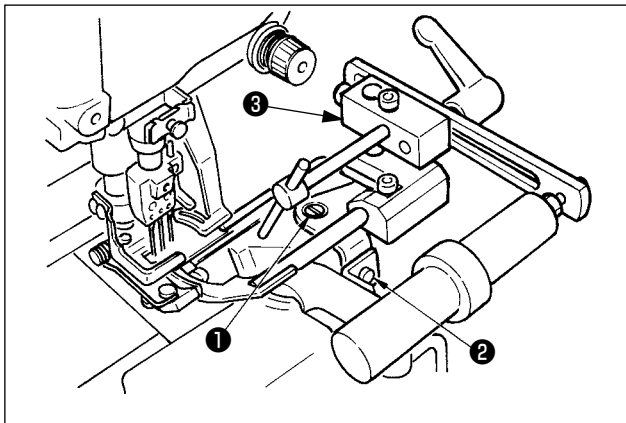
## 10. УСТАНОВКА ПРИСПОСОБЛЕНИЙ (ОСНОВАНИЕ НАПРАВЛЯЮЩЕГО УСТРОЙСТВА ЛЕНТЫ (РОЛИКА) И НАТЯЖНОЙ РОЛИК)



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

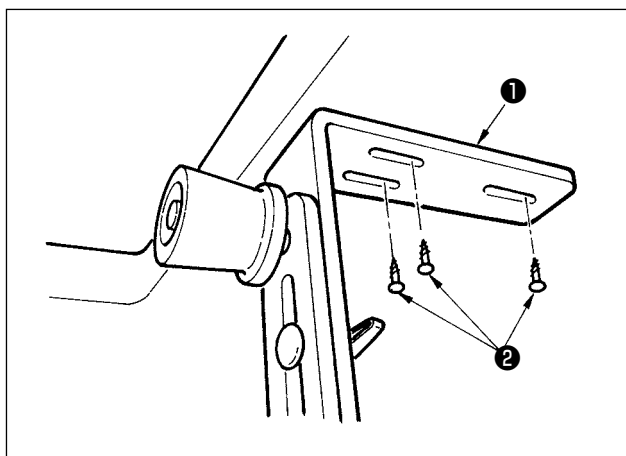
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.

### (1) Установка направляющего ролика



Вставьте направляющую прижимной лапки **3** в установочное отверстие и зафиксируйте ее с помощью винтов **1** и **2**.

### (2) Установка нижнего ролика натяжного ролика

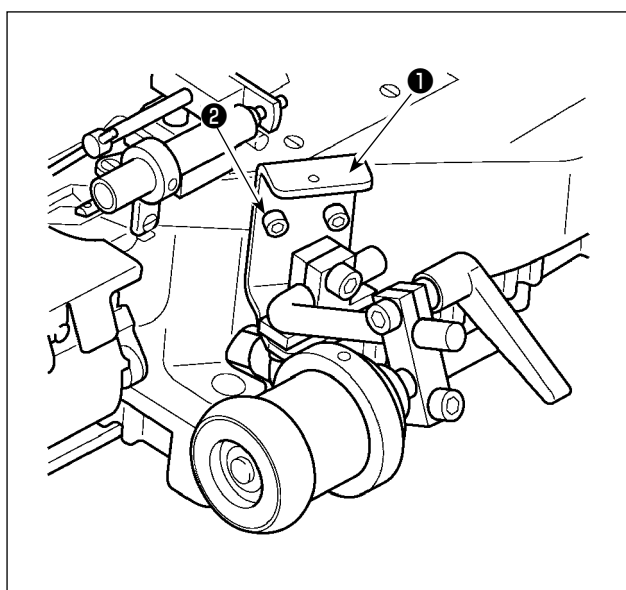


Установите пластину нижнего ролика **1** с помощью трех шурупов **2**.



Чтобы правильно определить положения установки пластины нижнего ролика обратитесь к чертежу стола.

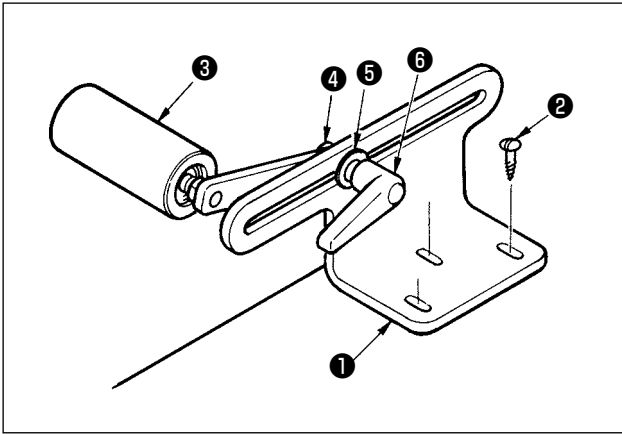
### (3) Установка переднего ролика



Зафиксируйте общий блок переднего ролика **1** с помощью установочного винта **2**.



#### (4) Установка заднего ролика



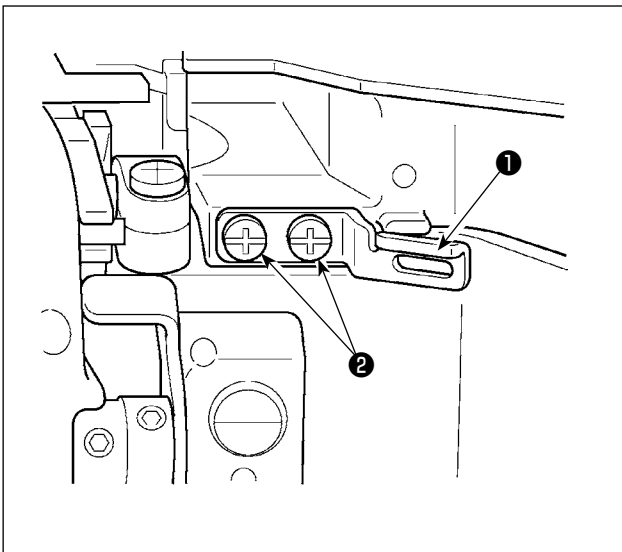
- 1) Закрепите пластину заднего ролика ❶ с помощью трех шурупов ❷ .



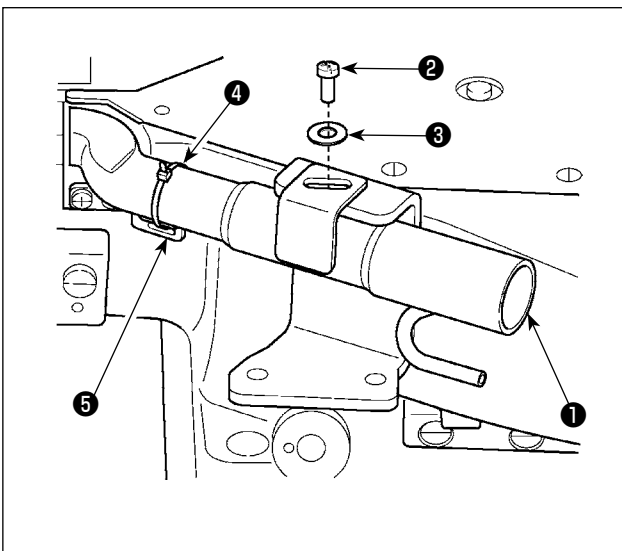
Чтобы правильно определить положения установки пластины заднего ролика обратитесь к чертежу стола.

- 2) Установите блок заднего ролика ❸ на основание пластины заднего ролика ❶ с помощью винта ❹ (M8), шайбы ❺ и зажимного рычага ❻ .

#### (5) Установка всасывающего патрубка



- 1) Зафиксируйте удерживающую пластину всасывающего патрубка ❶ с помощью установочных винтов ❷ .



- 2) Установите всасывающий патрубок ❶ с помощью винта ❷ и шайбы ❸ . Надежно закрепите всасывающий патрубок ❶ и удерживающую пластину всасывающего патрубка ❺ с помощью кабельного зажима ❹ .

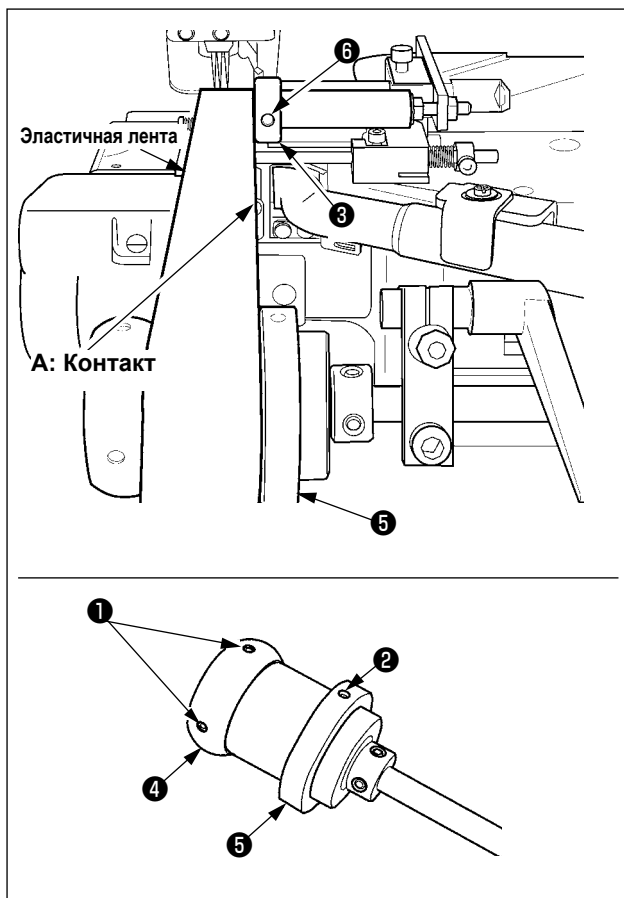
## 11. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ПОЛОЖЕНИЯ НАТЯЖНОГО РОЛИКА



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

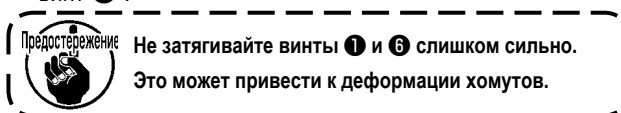
Чтобы защититься от возможных травм из-за неожиданного запуска машины, убедитесь, что приступили к следующей работе после выключения электропитания и, убедившись в том, что мотор отключен.

### (1) Регулировка бокового положения

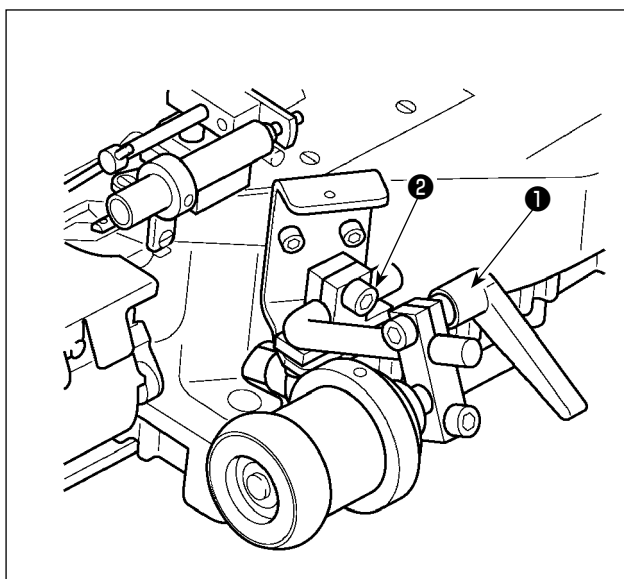


Отрегулируйте так, чтобы правый конец эластичной ленты встречался с левой стороной хомута **5** переднего ролика и хомутом **3** промежуточного ролика, когда эластичная лента падает прямо на передний ролик. Отрегулируйте это в соответствии с процедурой описанной ниже.

- 1) Ослабьте два винта **1**, отрегулируйте направляющее устройство эластичной ленты **4** в соответствии с шириной эластичной ленты и затяните два винта **1**.
- 2) Ослабьте винт **2**, отрегулируйте хомут **5** в соответствии с положением правого конца эластичной ленты и затяните винт **2**.
- 3) Ослабьте винт **6** в хомуте **3** промежуточного ролика и передвигайте хомут **3** вправо или влево в соответствии с шириной эластичной ленты. При этом убедитесь, что эластичная лента размещена прямо. Затем затяните винт **6**.



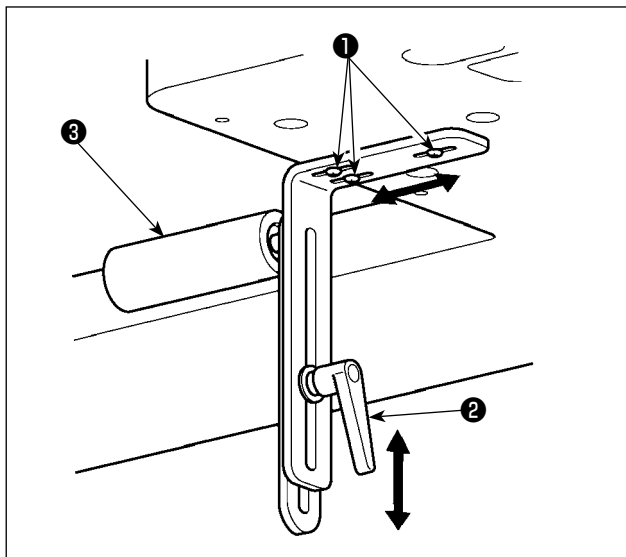
### (2) Регулировка вертикального и продольного положения натяжного ролика



Ослабьте зажимной рычаг **1** и винт **2**. Отрегулируйте высоту и продольное положение переднего ролика.

После регулировки затяните зажимной рычаг **1** и винт **2**.

### (3) Регулировка продольного положения



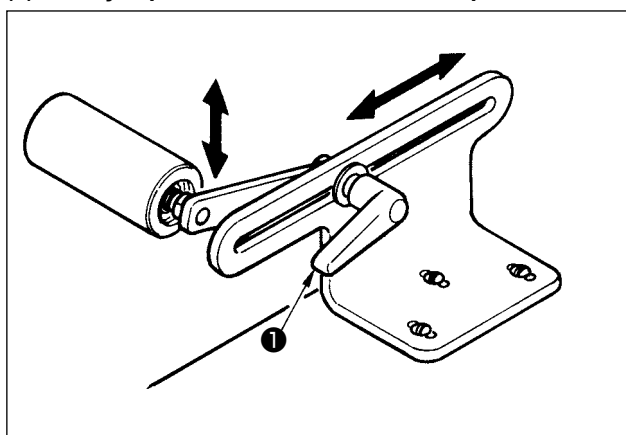
#### 1) Регулировка бокового положения

Ослабить три винта **1** , настроить нижний ролик **3** так что упругая лента вставляется прямо, и затяните три **1** винтами.

#### 2) Регулировка вертикального положения

Ослабить зажим рычага **2** , отрегулируйте положение так, чтобы резинка надлежащим образом в соответствии с длина его и затяните зажим рычага **2** .

### (4) Регулировка положения нижнего ролика



#### Регулировка бокового положения

Ослабьте три винта **1** , отрегулируйте нижний ролик так, чтобы эластичная лента располагалась прямо, и затяните три винта **1** .

## 12. ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ПОЛОЖЕНИЯ ОСНОВАНИЯ НАПРАВЛЯЮЩЕГО УСТРОЙСТВА 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 положения направляющего ролика

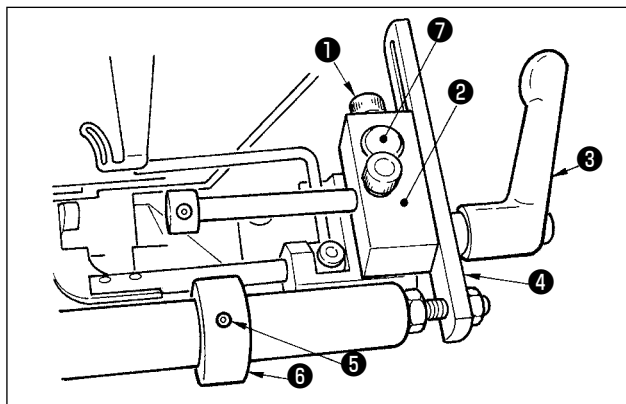


Рис.1

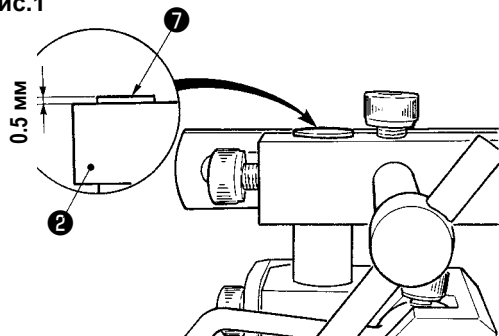
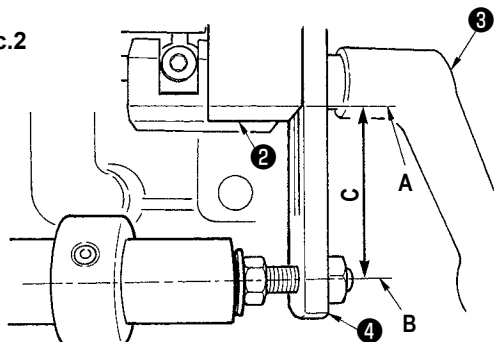


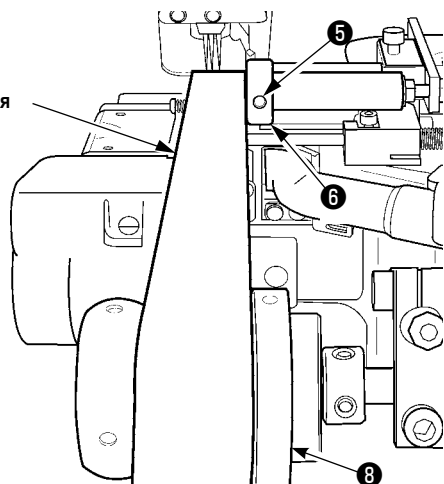
Рис.2



С : Приблизительно 30 мм

Рис. 3

Эластичная лента



#### 1) Регулировка вертикального положения

Ослабьте винт **1** и отрегулируйте так, чтобы верхняя поверхность опорного кронштейна **2** была ниже на 0,5 мм чем верхняя поверхность скобы **7**. Затем затяните винт **1**. (Рис. 1)

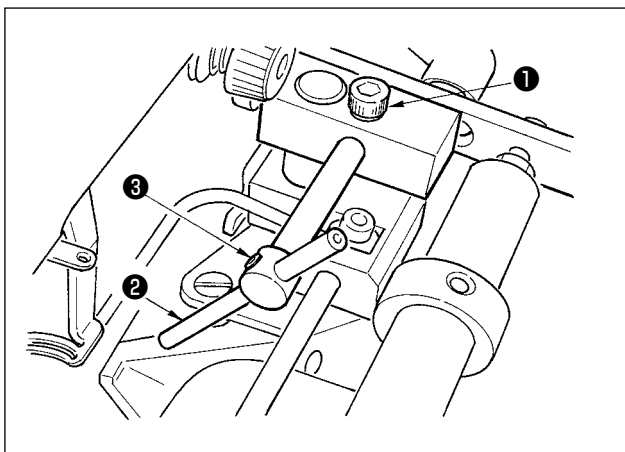
#### 2) Регулировка продольного положения

Ослабьте рычаг **3** и отрегулируйте скобу **4** так, чтобы расстояние **С** между передним концом **А** опорного кронштейна **2** и осевым центром **В** ролика составляло приблизительно 30 мм. Затем затяните рычаг **3**. (Рис. 2)

#### 3) Регулировка бокового положения

Ослабьте винт **5**, отрегулируйте положение левого края хомута **6** к правой стороне эластичной ленты и затяните винт **5**. При этом, отрегулируйте так, чтобы левый край **8** переднего ролика совпал к эластичной направляющей прижимной лапки. (Рис. 3)

## (2) Регулировка эластичной направляющей

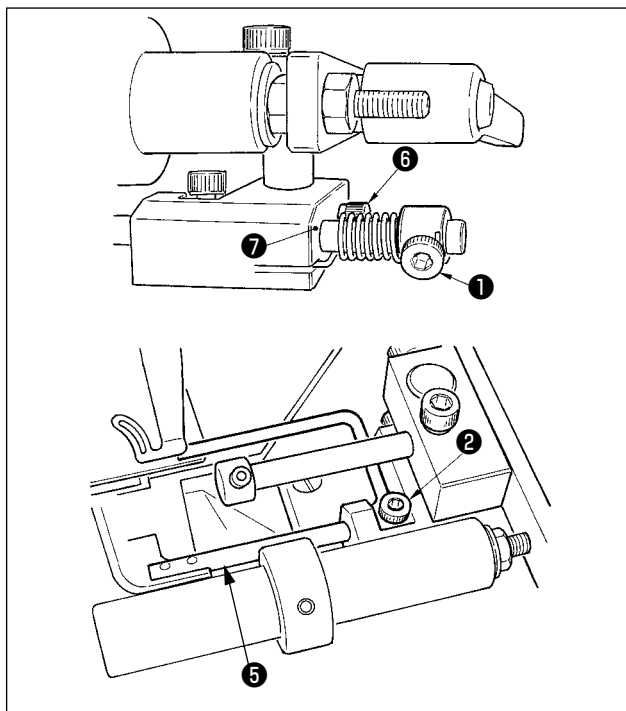


- 1) Регулировка бокового положения  
Ослабьте винт **1**, отрегулируйте направляющую прижимной лапки **2** к правой стороне эластичной ленты и затяните винт **1**.



- 2) Регулировка угла и длины  
Ослабьте винт **3** и отрегулируйте направляющую прижимной лапки **2** так, чтобы расстояние от низа установочной части составляло приблизительно 41 мм, а уклон от горизонтального положения - приблизительно 60°. Затем затяните винт **3**.

### (3) Регулировка пластины прижимной лапки эластичной ленты



#### 1) Регулировка бокового положения

Ослабьте винты **1** и **2** и отрегулируйте прижимную планку **5** так, чтобы зазор между прижимной лапкой ткани **3** и ножом **4** составлял 0,5 мм. Затем затяните винты **1** и **2**. (Рис. 1)

Рис. 1

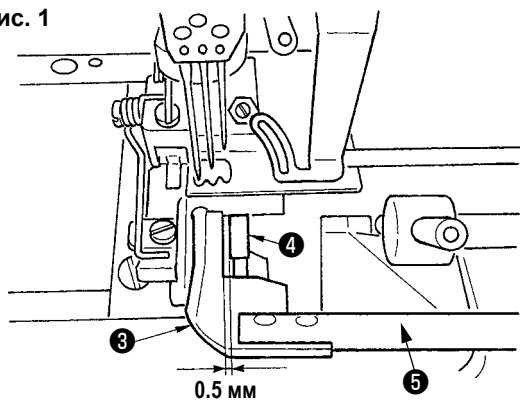
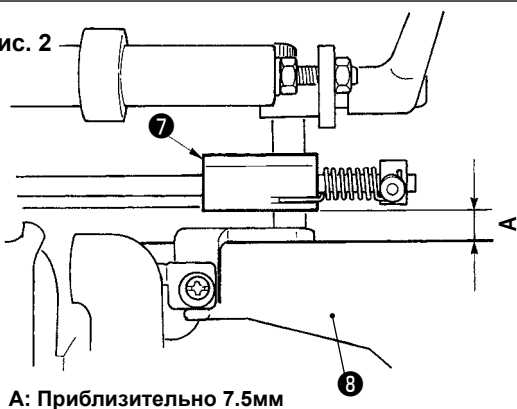


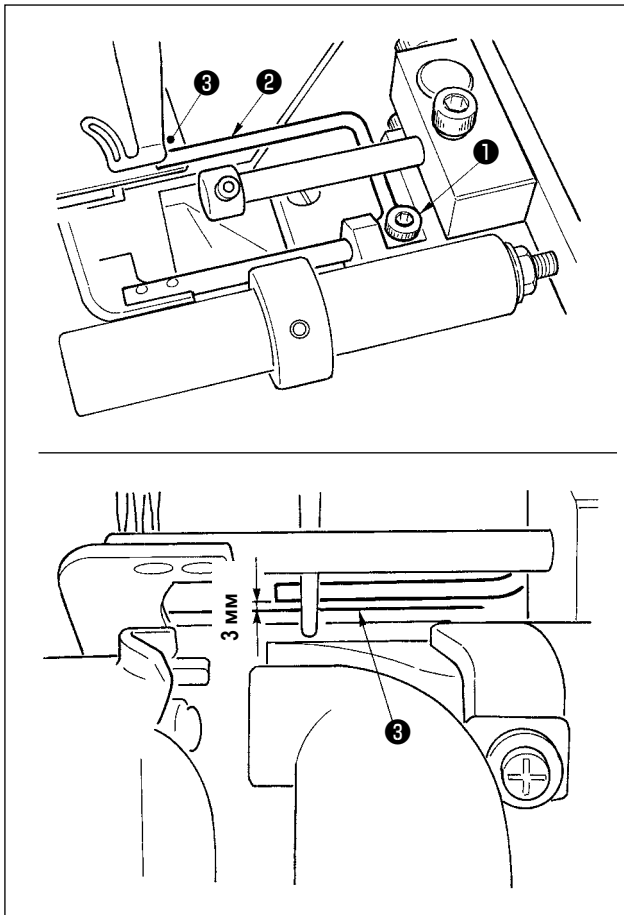
Рис. 2



А: Приблизительно 7.5мм

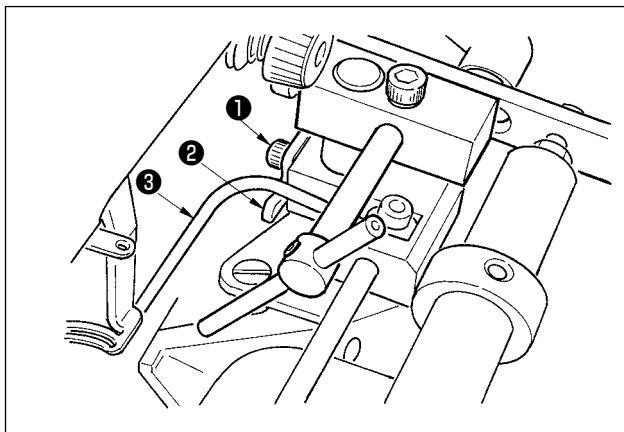
#### 2) Регулировка вертикального положения

Ослабьте винт **6** и отрегулируйте скобу **7** так, чтобы она находилась приблизительно в 7,5 мм от верхней поверхности крышки **8**. Затем затяните винт **6**. (Рис. 2)



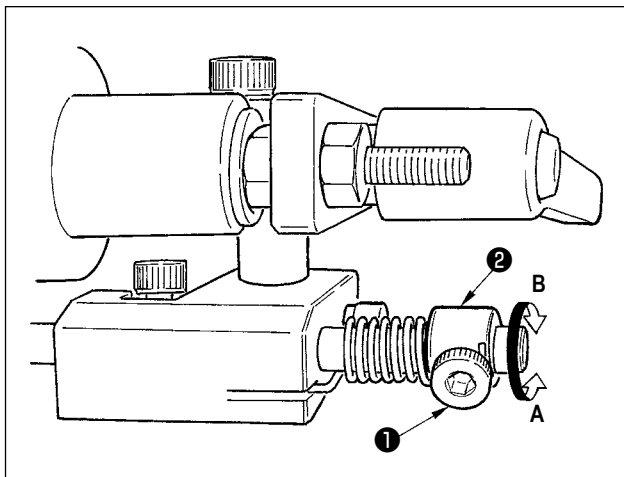
3) Регулировка положения рычага ②

Ослабьте винт ① и отрегулируйте так, чтобы зазор между рычагом ② и верхней поверхностью прижимной лапки ③ составил 3 мм. Затем затяните винт ①.



4) Положение стопора ③

Ослабьте винт ① и отрегулируйте стопор ③ прежде чем он придет в соприкосновение с рычагом ②. Затем затяните винт ①.



5) Регулировка давления пластины прижимной лапки

Отрегулируйте давление прижимной лапки, ослабляя винт ① и поворачивая хомут ②.

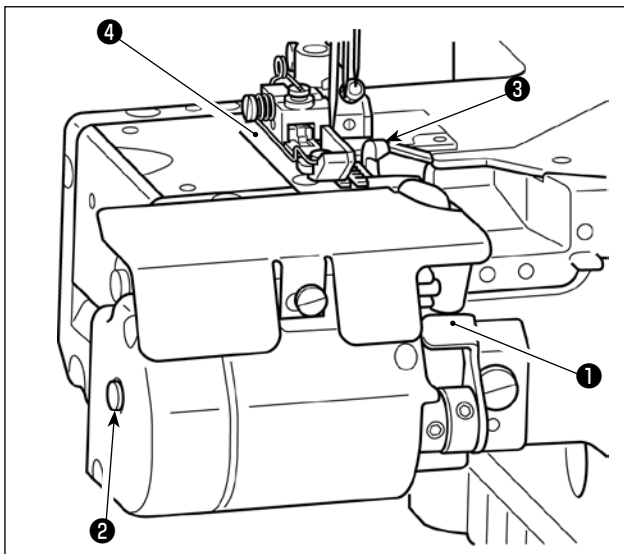
- Когда хомут ② поворачивается в сторону А, давление прижимной лапки увеличивается.
  - Когда хомут ② поворачивается в сторону В, давление прижимной лапки уменьшается.
- После регулировки затяните винт ①, чтобы закрепить хомут.

### 13. КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ МЕХАНИЗМ ОТМЕНЫ 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.

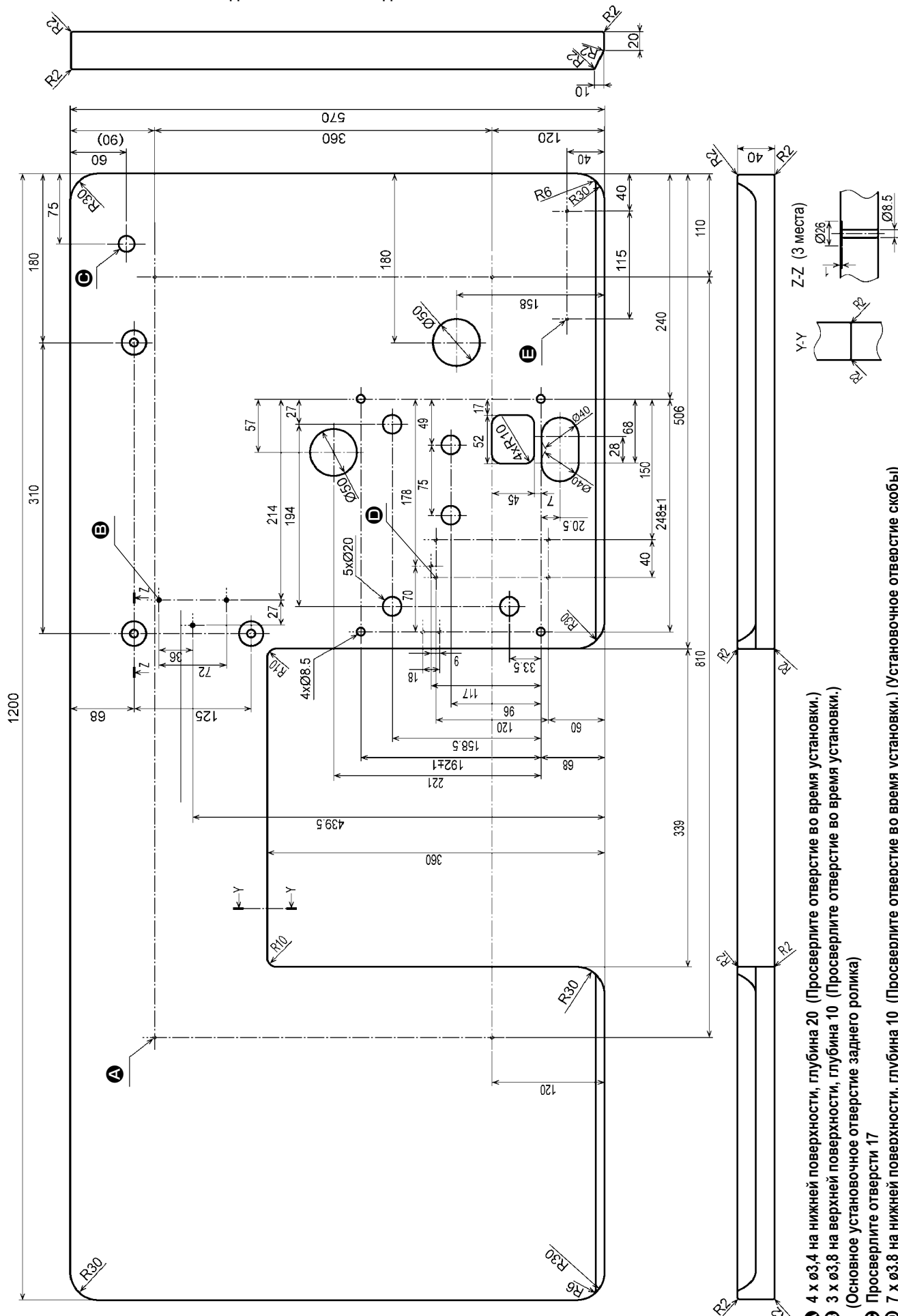


- 1) Нажмите до упора рычаг **1**. Переместите нож **3** в положение ниже игольной пластинки **4**.
- 2) Держа рычаг **1** в нажатом до упора положении, нажмите кнопку **2**, чтобы освободить рычаг **1**.
- 3) Двигающийся нож **3** фиксируется в вышеупомянутом положении, которое ниже игольной пластинки **4**. Чтобы использовать двигающийся нож **3** снова, немного надавите на рычаг **1**. Двигающийся нож **3** вернется в предыдущее положение и рычаг **1**, и кнопка **2** будут возвращены в их исходное положение с помощью пружины.

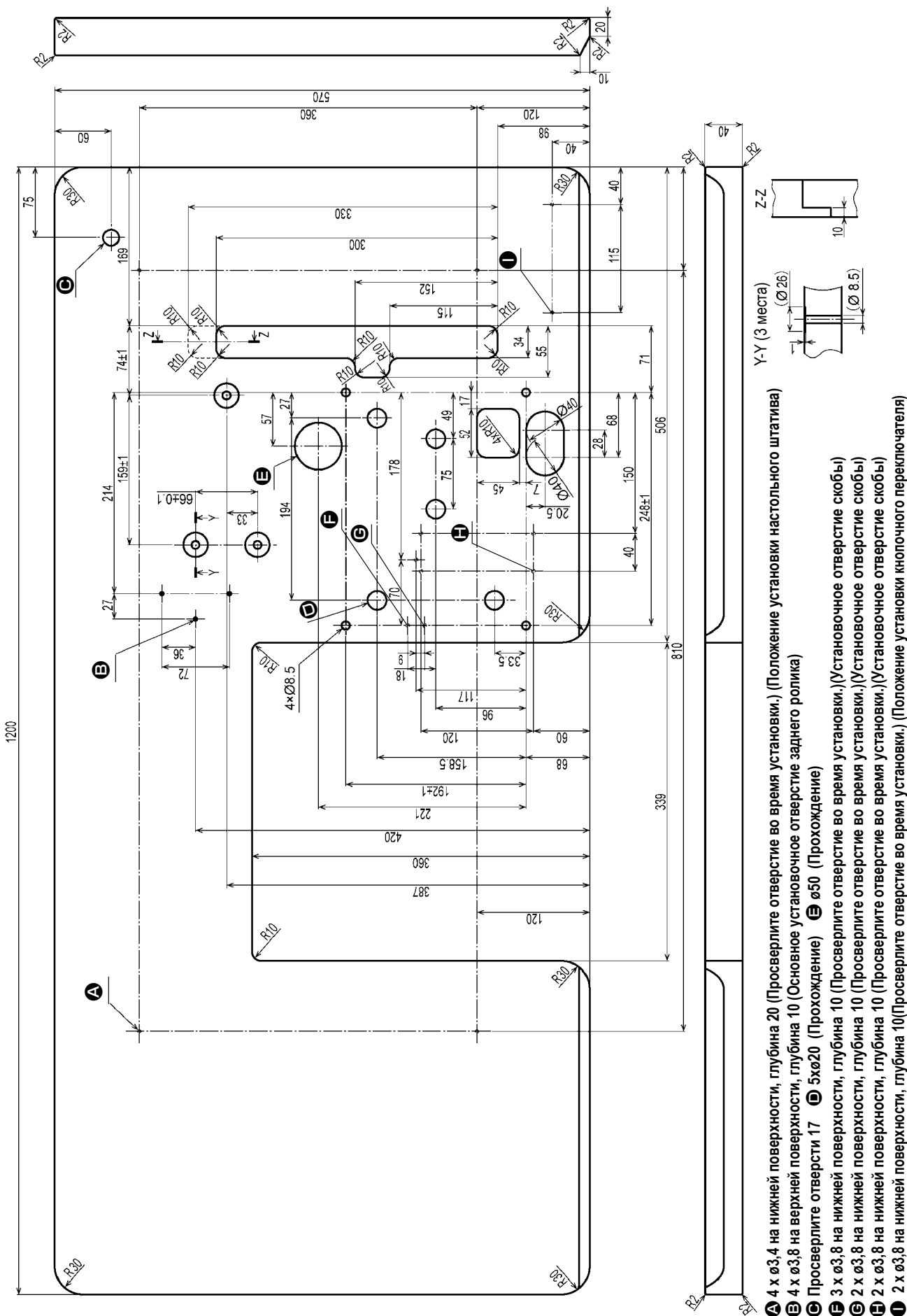


# 14. РИСУНОК СТОЛА (ТИП С УСТАНОВЛЕННЫМ СТОЛОМ)

70003387 MF-7900-E11/E22/E23 ДЛЯ ПРЯМОГО ПРИВОДА



- A** 4 x  $\varnothing 3,4$  на нижней поверхности, глубина 20 (Просверлите отверстие во время установки.)
- B** 3 x  $\varnothing 3,8$  на верхней поверхности, глубина 10 (Просверлите отверстие во время установки.)
- C** Основное установочное отверстие заднего ролика
- D** 7 x  $\varnothing 3,8$  на нижней поверхности, глубина 10 (Просверлите отверстие во время установки.)
- E** 2 x  $\varnothing 3,4$  на нижней поверхности, глубина 10



- A** 4 x  $\varnothing 3,4$  на нижней поверхности, глубина 20 (Просверлите отверстие во время установки.) (Положение установки настольного штатива)
- B** 4 x  $\varnothing 3,8$  на верхней поверхности, глубина 10 (Основное установочное отверстие заднего ролика)
- C** Просверлите отверстие 17 **D**  $\varnothing 20$  (Прохождение)
- F** 3 x  $\varnothing 3,8$  на нижней поверхности, глубина 10 (Просверлите отверстие во время установки.) (Установочное отверстие скобы)
- G** 2 x  $\varnothing 3,8$  на нижней поверхности, глубина 10 (Просверлите отверстие во время установки.) (Установочное отверстие скобы)
- H** 2 x  $\varnothing 3,8$  на нижней поверхности, глубина 10 (Просверлите отверстие во время установки.) (Установочное отверстие скобы)
- I** 2 x  $\varnothing 3,8$  на нижней поверхности, глубина 10 (Просверлите отверстие во время установки.) (Положение установки кнопочного переключателя)