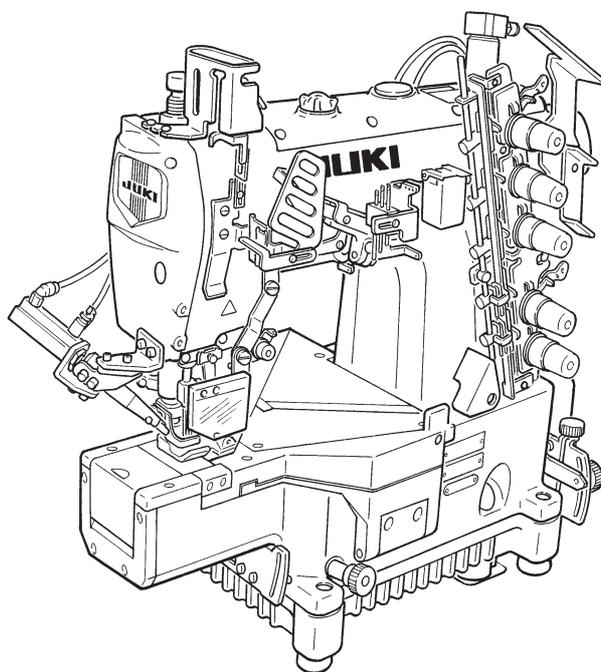


# MF-7800/UT25

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



**ВНИМАНИЕ :** Внимательно изучите данную инструкцию перед началом эксплуатации машины.  
Сохраните инструкцию для возможности использования ее в будущем.

## МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Запуск швейной системы не разрешается, если швейная система, в которой установлена швейная машина, не соответствует требованиям безопасности в Вашей стране. Технический сервис для такой швейной системы также будет запрещен.

1. При работе с швейной машиной необходимо соблюдать основные меры безопасности, не ограничиваясь правилами, указанными в данной инструкции.
2. Изучите всю информацию, приведенную в инструкциях по использованию швейных машин, не ограничиваясь только данной инструкцией, до того, как Вы будете использовать швейную машину. Обязательно сохраните данную инструкцию по эксплуатации, и используйте ее при необходимости.
3. Используйте швейную машину после того, как будет обеспечено ее соответствие стандартным требованиям техники безопасности, принятым в Вашей стране.
4. Все предохранительные устройства должны быть установлены перед тем, как машина будет готова к запуску. Работать с машиной, на которой не установлены предохранительные элементы, запрещено.
5. Управление машиной должен осуществлять специалист, прошедший соответствующее обучение.
6. Для Вашей персональной безопасности мы рекомендуем использовать защитные очки.
7. Перед выполнением нижеуказанных операций установите выключатель сети в положение «Выкл» или отключите силовую кабель от розетки.
  - 7-1. Заправка нити в иглу, петлитель, натяжитель и т.д. и замены катушки.
  - 7-2. Замена иглы, прижимной лапки, игольной пластины, петлителя, натяжителя, зубчатой рейки, предохранителя иглы, кассеты, выравнивателя края настила и т.д.
  - 7-3. Ремонтные работы.
  - 7-4. Когда оператор покинул рабочее место или рабочее место находится вне зоны наблюдения оператора.
  - 7-5. При использовании электродвигателя без тормоза, что увеличивает время до полной остановки мотора после выключения.
8. Будьте аккуратны при использовании масла во время смазки машины и при выполнении других работ. При попадании масла в глаза или на кожу, либо внутрь, немедленно промойте данную область и проконсультируйтесь с врачом.

9. Запрещаются манипуляции по изменению формы деталей и устройств, вне зависимости от того, подключена ли машина к сети.
10. Ремонт, модернизация и работы по регулировке должны быть выполнены только соответствующими обученными техническими специалистами или квалифицированным персоналом.
11. Работы по техническому обслуживанию и проверке должны проводиться соответствующе обученным персоналом.
12. Ремонт и техническое обслуживание электрических компонентов должны проводить квалифицированные электрики или специально обученные работники.

Всякий раз, когда Вы сталкиваетесь с неполадками электрических компонентов машины, незамедлительно остановите ее.
13. Перед тем как осуществить ремонт или техническое обслуживание машины оборудованной пневматическими устройствами, такими, как пневматический цилиндр, отсоедините компрессор от машины для того, чтобы сжатый воздух не подавался на механизм обрезки. Выпустите остаточное давление воздуха после отсоединения компрессора от машины. Регулировки и настройки должны выполнять соответствующие обученные технические специалисты или специалисты, имеющие соответствующую квалификацию.
14. Регулярно проводите очистку машины от загрязнений.

15. Для нормальной работы машины необходимо установить на ней заземление. В зоне работы машины должны отсутствовать источники сильного шума и вибраций, такие как высокочастотный сварочный аппарат.
16. К машине должен быть подсоединен шнур электропитания с соответствующей вилкой. Машина должна быть подключена к розетке с заземлением. Все работы должны выполняться квалифицированными специалистами.

17. Машина должна использоваться только по целевому назначению. Использование машины для каких-либо других целей запрещено.
18. Работы по модернизации и усовершенствованию компонентов машины должны производиться только в соответствии с инструкциями по технике безопасности и после выполнения всех требований по мерам предосторожности. Компания JUKI не несет ответственность на возможный ущерб, нанесенный компонентам машины во время ее модернизации и технического усовершенствования.

19. Данными символами обозначаются соответствующие предупреждения:



Опасность получения травмы при выполнении работ



Требует особой осторожности

## Меры предосторожности при работе с машиной

	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Во избежание получения травм от электрошока, никогда не открывайте крышку корпуса блока управления мотора и не касайтесь деталей блока управления при включенной машине в сеть.</li></ol>
	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Никогда не располагайте пальцы или какие-либо части тела в области входа иглы в материал, когда машина выполняет строчку или включена в сеть.</li><li>2. Никогда не располагайте пальцы, волосы, или какие-либо части тела на шкиве, либо в области входа иглы в материал, когда машина работает.</li><li>3. Запрещается работа на машине без таких предохранительных устройств, как кожух шкива, игловодителя, защита нитепритягивателя, защита для пальцев, защита для глаз и др.</li><li>4. При выполнении различных работ по проверке, настройке, очистке, смазке, протягиванию нити, и замене иглы убедитесь, что после отключения машины от сети машина не работает при нажатии на педаль хода.</li><li>5. В целях безопасности не выполняйте никаких работ на машине, к которой не подключен провод заземления.</li><li>6. Убедитесь, что перед включение/отключением машины от сети в розетку, выключатель электропитания находится в положении OFF.</li><li>7. В целях безопасности не выполняйте никаких работ на машине во время грозы, и отключите машину от сети, выдернув шнур электропитания из розетки.</li><li>8. При перемещении машины из/в помещения с разными температурными условиями на деталях машины может образоваться конденсат. Убедитесь в полном испарении конденсата перед включением машины в сеть.</li><li>9. Перед выполнением различных работ по техническому обслуживанию, настройке, и осмотру машины убедитесь, что после вращения в швейной машине полностью остановлено. (Машины, оснащенные электродвигателями могут продолжать вращение по инерции даже после отключения машины. Будьте осторожны).</li></ol>

### МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ



#### **ВНИМАНИЕ:**

Перед началом работы необходимо выполнить следующие требования.

- Выполняйте смазку деталей машины только специализированным маслом.
- Тщательно очистите детали машины перед первым запуском в работу.
- Удалите всю пыль и загрязнения на машине, появившиеся во время транспортировки.
- Убедитесь в соответствии напряжения и фаз техническим требованиям.
- Убедитесь в надежном подключении сетевого шнура.
- Запрещается использование швейной машины если напряжение в сети не соответствует техническим требованиям.
- Заданное направление вращения в швейной машине – по часовой стрелке со стороны шкива. Не вращайте детали в обратном направлении.
- Перед включением машины в сеть и началом работы убедитесь, что корпус машины надежно закреплен на столе.
- В течение первого месяца после введения машины в эксплуатацию выполняйте швейные работы на машине со скоростью не более 5000 об/мин.
- Вращайте шкив вручную только после его полной остановки.

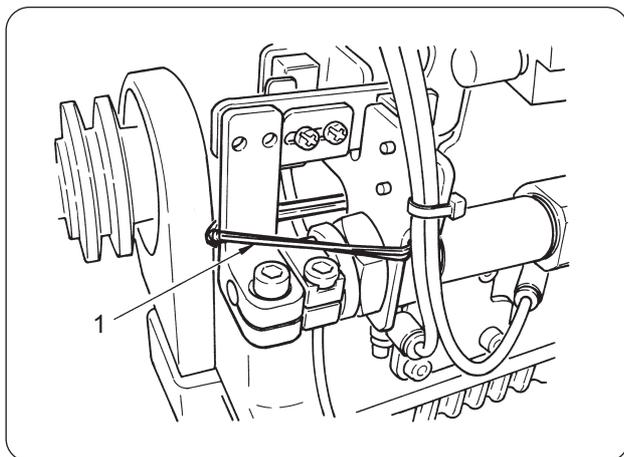
## СОДЕРЖАНИЕ

I. Технические характеристики	1
II. Введение	2
III. Установка оборудования	5
1. Установка цилиндра подъемника прижимной лапки	5
2. Установка регулятора подачи воздуха	5
3. Подключение кабелей	5
4. Настройка SC-380	6
5. Установка и настройка SC-500	6
6. Установка и настройка SC-510	10
IV. Оснащение машины трубами для подачи воздуха	13
1. Система труб подачи воздуха к устройству обрезки нити	13
2. Настройка регулятора подачи воздуха.	15
V. Протягивание нити через систему нитенатяжителей	15
1. Стандартная схема заправка нити для машины, оборудованной устройством автоматической обрезки нити	15
VI. Регулировка механизма обрезки нити петлителя	16
1. Регулировка пневмоцилиндра устройства обрезки нити	16
2. Регулировка нижнего ножа	17
3. Регулировка рабочего хода ножей и пружинного фиксатора	17
4. Регулировка положения пружины регулировки давления фиксатора	17
5. Регулировка давления пружинного фиксатора	17
6. Исходное положение механизма обрезки нижней нити	18
7. Регулировка стопора	18
8. Регулировка высоты нижнего ножа	18
9. Установка продольного положения лезвия нижнего ножа	19
10. Регулировка направляющей держателя нижнего ножа	19
11. Настройка сенсора обрезки нити	20
12. Регулировка скорости обрезки нижней нити	20
VII. Регулировка устройства ослабления натяжения нити	21
1. Регулировка высоты подъема диска	21
2. Регулировка крюка системы ослабления натяжения нити	21
VIII. Регулировка механизма обрезки верхней покрывающей нити	22
1. Регулировка хода ножей	22
2. Регулировка давления пружинного фиксатора	22
3. Регулировка положения лезвия подвижного ножа	22
4. Регулировка скорости срабатывания подвижного ножа	23
IX. Регулировка пневматического очистителя	23
1. Установка пневматического очистителя	23
2. Регулировка пневматического очистителя	23

## I. Технические характеристики

Описание модели	Высокоскоростная машина плоскошовного стежка с цилиндрической платформой
Модель	Серия MF-7800
Тип стежка	Стандарт по ISO 406, 407, 602 и 605
Область применения	Обработка кромок и выполнения плоских швов при обработке трикотажных изделий и тканей
Максимальная скорость шитья	6500 об/мин при прерывистом выполнении строчки
Номер иглы	3-игольная ... 5.6 мм и 6.4 мм 2-игольная ... 3.2 мм, 4.0 мм и 4.8 мм
Диапазон дифференциальной подачи материала	от 1 : 0.6 до 1 : 1.8 (длина стежка менее 2,5 мм) В комплект поставки входит механизм микро-подстройки дифференциальной подачи материала
Длина стежка	от 0.9 мм до 3.6 мм (может быть увеличена до 4,5 мм)
Игла	от UY128GAS #9S до #14S (стандарт #10S)
Ход игловодителя	31мм
Размеры	(Высота) 450 x (Ширина) 456 x (Длина) 267
Вес	42 кг
Подъем прижимной лапки	6 мм (игла 5,6 мм без защитного чехла) и 5 мм (с защитным чехлом) Поставляется с механизмом микро-подъемника
Способ регулировки подачи ткани	Основной - Длина стежка устанавливается регулятором Дифференциальная подача способ регулировки рычага (поставляется с механизмом микро-регулировки)
Механизм петлителя	Круговой метод подачи рейки
Система смазки	Принудительный метод смазки посредством подачи масла от шестеренчатого насоса
Маркировка масла	JUKI MACHINE OIL 18
Емкость масляного бака	Нижняя граница 600 мл, верхняя граница 900 мл
Установка	Настольная
Уровень шума	Уровень шума при рабочей скорости n= 5,000 мин <sup>-1</sup> : L <sub>PA</sub> '78 dB (A) Уровень шума измеряется в соответствии со стандартами DIN 45635-48-A-1.

## II. ВВЕДЕНИЕ



Перед установкой швейной машины снимите фиксирующий ремень 1, устанавливаемый для транспортировки.

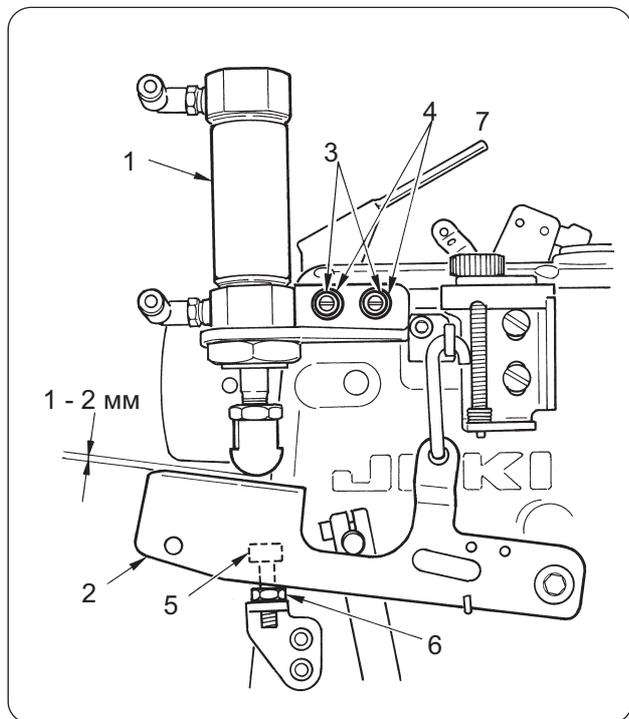
### III. Установка оборудования



#### Внимание:

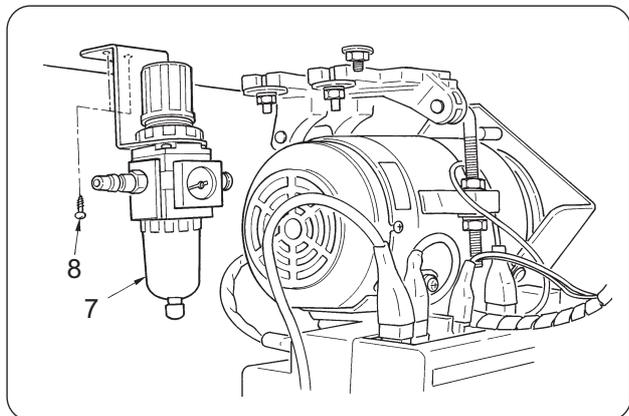
Во избежание получения травм из-за внезапного включения машины, перед началом работы убедитесь в том, что машина отключена от сети и мотор не работает.

#### 1. Установка цилиндра подъемника прижимной лапки



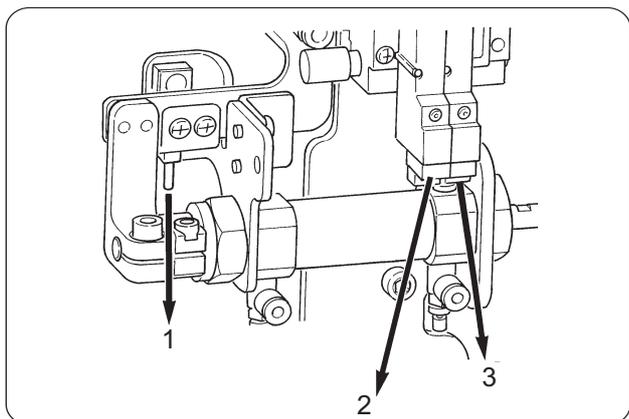
- 1) Установите цилиндр подъемника прижимной лапки в сборе 1 на швейную машину при помощи винтов 3, шайб 4 и пружинных шайб 7.
- 2) Отрегулируйте расстояние между колпачком головки цилиндра подъемника прижимной лапки 1 и подъемным рычагом прижимной лапки 2 так, чтобы оно находилось в промежутке от 1 до 2 мм, и зафиксируйте винты 3.
- 3) Отрегулируйте высоту винта 5 в соответствии с инструкцией по эксплуатации для MF-7800(6 17. Регулировка подъема прижимной лапки), затем затяните гайку 6.
- 4) Ход цилиндра в сборе 1 составляет 30 мм. Убедитесь, что подъемный рычаг прижимной лапки 2 ограничивается винтом 5 в пределах хода цилиндра.

#### 2. Установка регулятора подачи воздуха



- 1) Установите регулятор подачи воздуха в сборе 7 под столом при помощи винтов 8.

#### 3. Подключение кабелей



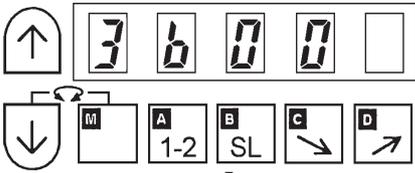
- 1) Подключение к SC-380  
Подключите кабель устройства обрезки нити к гнезду ОПЦИЯ А 1, кабель обрезки нити к S.M..2 и кабель подъемника прижимной лапки к FL 3 в указанном порядке.
- 2) Выполните регулировку синхронизирующего устройства согласно инструкции по эксплуатации MF-7800(4.Установка и настройка SC-380).

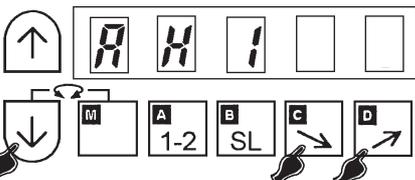
## 4. Настройка SC-380

Выполняйте настройку SC-380 согласно процедуре указанной ниже.

(Обращайтесь к инструкции по эксплуатации SC-380 также во время внесения изменений в настройки).

**Внимание** Если при выборе модели выбрано значение MF, необходимо изменить значение на АН-1, поскольку направление вращения MF-7800 становится обратным. Кроме этого, маховик может повернуться вверх до установленного положения во время включения машины в сеть. Будьте внимательны.

- 

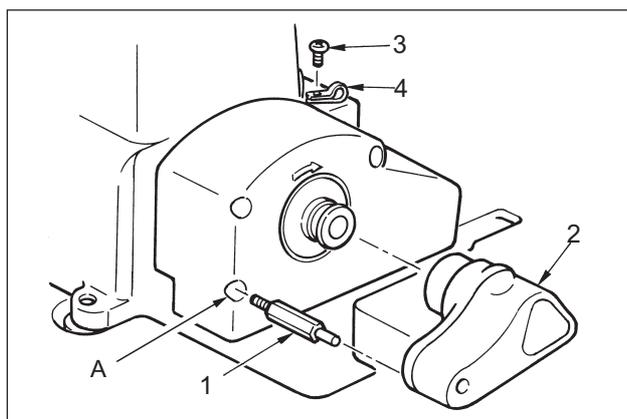
1) Изменение предустановленного значения "3600" на АН-1.
- 

2) Режим настройки [2] выбор модели  
Выберите АН-1 при помощи кнопок  $\downarrow$ + [C]+[D] и удерживайте нажатой кнопку [D] более 2 секунд для возврата в обычный режим..

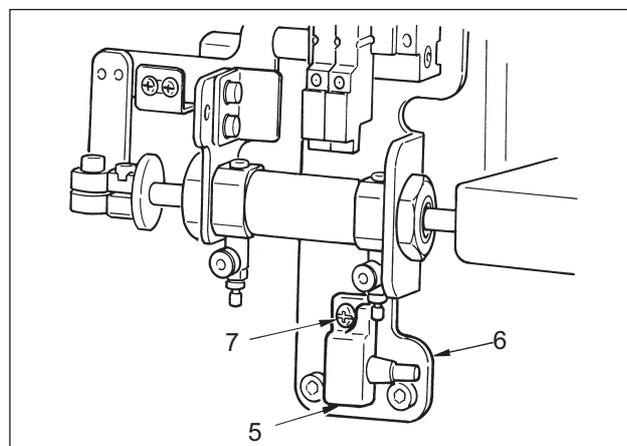
## 5. Установка и настройка SC-500

Подробная информация об установке SC-500 указана в инструкции по эксплуатации SC-500.

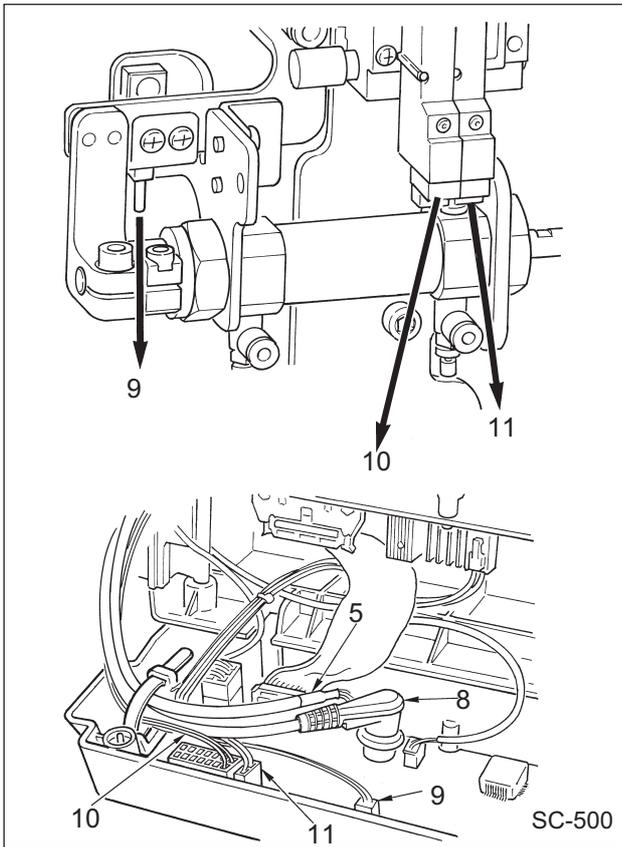
(1) Порядок установки



- 1) Подключите мотор M50 и блок управления SC-500, согласно инструкции по эксплуатации SC-500 «пункт II Установка».
- 2) Процедура установки синхронизатора.  
Установите синхронизирующее устройство 2 на корпус машины после установки вспомогательной шпильки 1 на швейную машину через отверстие А в кожухе шкива. Зафиксируйте кабель синхронизирующего устройства в позиции как это указано на рисунке при помощи хомута 4 и установочного винта 3, входящих в комплект поставки в качестве аксессуаров.

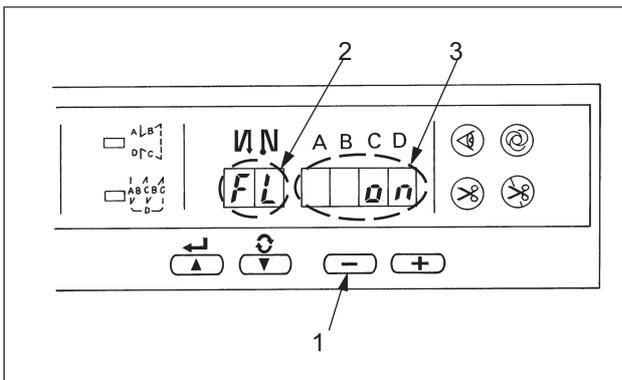


- 3) Процедура установки блока катушки сопротивления (в сборе)  
Установите блок катушки сопротивления (в сборе) 5 на основание цилиндра 6 с помощью установочного винта 7.



- 4) Процедура подключения жгута проводов для MF  
Подключите жгут проводов для MF к соответствующим разъемам, как указано ниже:
- Кабель синхронизирующего устройства 8/Cn33
  - Блок катушки сопротивления (в сборе) 5/CN32
  - Кабель датчика обрезки нити 9/CN42
  - Кабель устройства обрезки нити 10/CN36
  - Кабель подъемника прижимной лапки 11/CN37

## (2) Изменение настройки



Для использования устройства SC-500 с MF-7800 необходимо произвести следующие настройки.

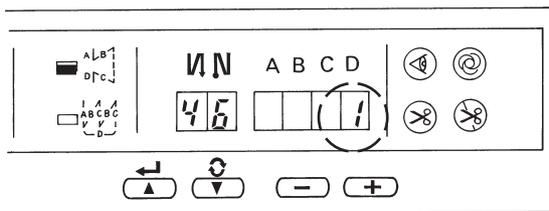
- 1) Выбор функции автоматического подъемника прижимной лапки  
Если на машину установлено устройство автоматического подъема прижимной лапки, данная функция позволяет осуществлять автоматический подъем прижимной лапки при работе.

1. Включите машину в сеть, одновременно удерживая нажатой кнопку 1 в блоке управления.
2. На светодиодном дисплее установите кнопками 2 и 3 значения (FL ON) при этом прозвучит звуковой сигнал и функция автоматического подъема будет активирована.
3. Для возврата к первоначальным установкам выключите и включите электрическое питание машины.
4. Повторите операцию 1 и 3, и установите на светодиодном дисплее значение (FL OFF). После этого функция автоматического подъема будет неактивна.  
FL ON : функция автоматического подъема активирована.  
FL OFF : функция автоматического подъема неактивна.  
(Предустановленное значение в момент поставки)  
(Прижимная лапка не поднимается автоматически при завершении выполнения запрограммированной строчки.)

**Внимание**

1. Подключайте машину к сети заново только спустя одну или более секунды.  
(Если отключением и включением машины в электрическую сеть не прошло достаточно времени, внесенные изменения не будут записаны.)
2. Работа авто-подъемника возможна только после выполнения соответствующей настройки данной функции.
3. Если значение функции авто-подъемника установлено на "FL ON", а авто-подъемник не установлен на швейную машину, в начале работы будет происходить задержка начала шитья. Убедитесь в том, что если авто-подъемник не установлен на швейную машину, значение функции установлено на "FL OFF".

## (2) Изменение настроек



Привод от соленоида

Пневматический привод

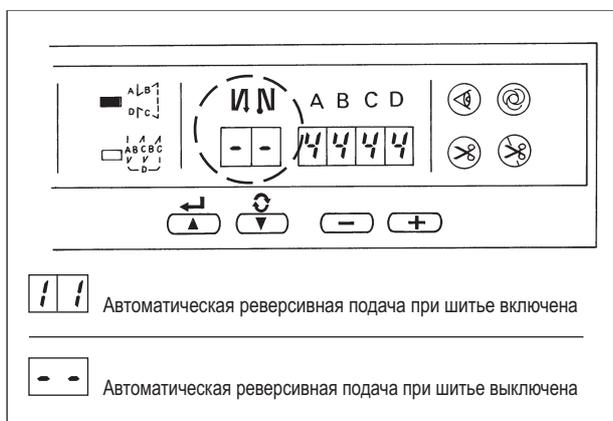
1)

Для того, чтобы изменить значение функций SC-500 для MF-7800, необходимо выполнить настройки указанные ниже.

Выбор авто-подъемника

При использовании авто-подъемника пневматического типа, измените значение функции автоматического подъемника No. 46 на «0» (привод от соленоида) → 1 (пневматический привод)

**Внимание** Если изменение в данную функцию не внесены, то устройство обрезки нити может быть повреждено. Будьте внимательны.



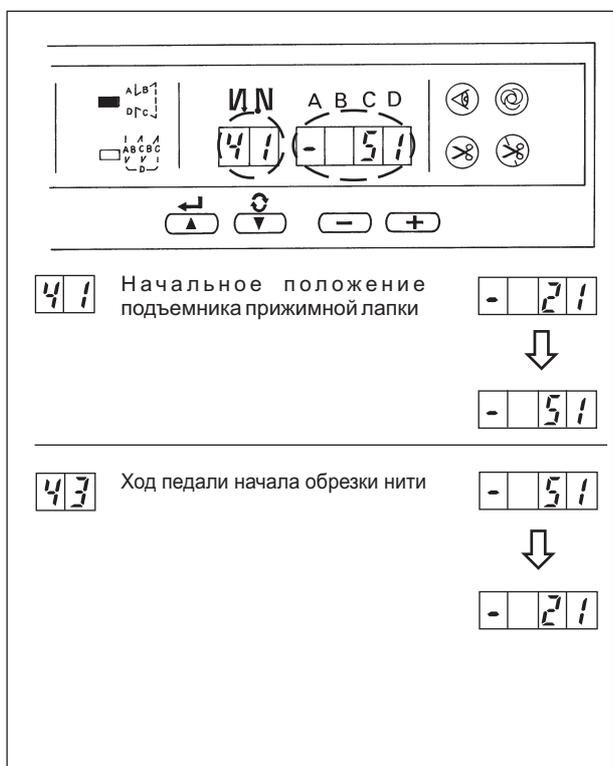
Автоматическая реверсивная подача при шитье включена

Автоматическая реверсивная подача при шитье выключена

2)

Отключение автоматической реверсивной подачи материала при шитье

Функция автоматической реверсивной подачи при шитье отключается путем установки на передней панели блока управления следующего значения («\_» значок на дисплее).



3)

Регулировка хода педали

При использовании верхней покрывающей нити выполняйте настройку следующим образом.

Произведите настройку так, чтобы операция обрезки нити была выполнена прежде, чем будет использоваться устройство автоматического подъема.

Установите начальное положение подъемника прижимной лапки, установив значение функции No. 41 на "от -21 / до -51" и ход педали начала обрезки нити, установив значение функции № 43 на "от -52 / до -21" соответственно.

**Внимание** Если изменение в значение данной функции не было внесено, могут возникать пропуски стежка, отказ при обрезке нити, либо некачественная строчка. Будьте внимательны.

#### 4) Настройка синхронизатора (Процедура настройки для устройств SC-500 и SC-510 одинакова.)

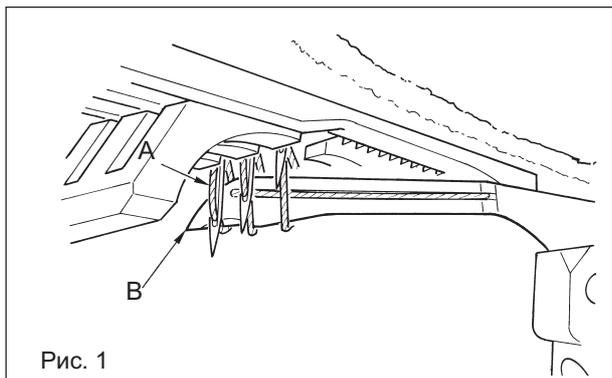
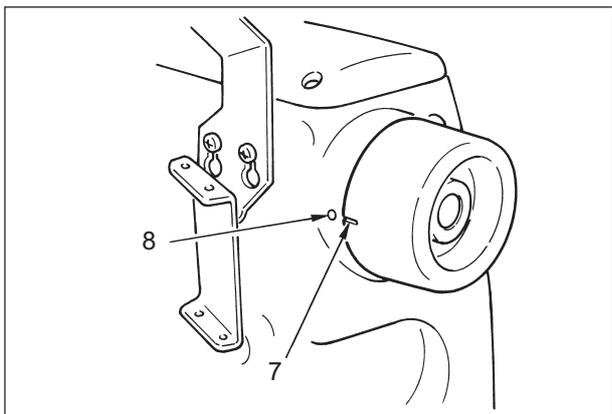
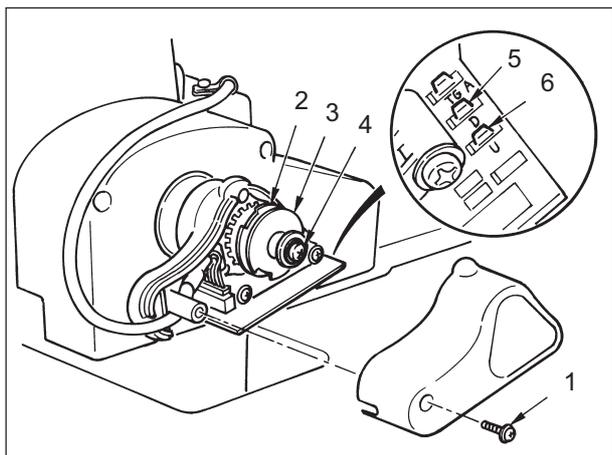


Рис. 1



#### **ВНИМАНИЕ:**

**Во избежание возникновения травм из-за внезапного запуска машины во время настройки, регулируйте положение остановки игловодителя только в режиме изменения значений функции.**

#### **[Процедура регулировки]**

##### **Регулировка нижнего положения**

1. Поверните маховик, перемещая иглу в нижнее положение, когда верхняя часть петлителя В зацепляет петлю А левой игольной нити. (Смотри рис. 1)
2. Ослабьте и извлеките винт 1 в корпусе синхронизатора.
3. Ослабьте на  $\frac{1}{2}$  витка винт 4 в выступающей части вала синхронизатора так, чтобы регулировочная пластина проворачивалась в ручную.
4. Поверните регулировочную пластину 2 (для установки нижнего положения) расположенную на ближней стороне маховика швейной машины по часовой стрелке до положения, когда в окошке D загорится светодиод 5, затем отрегулируйте положение регулировочной пластины так, чтобы она находилась примерно в центре диапазона загорания светодиода. После выполнения регулировки, временно затяните винт 4 в верхней части вала.

##### **Регулировка верхнего положения**

5. Отрегулируйте положение маховика относительно корпуса машины так, чтобы метка 7 на маховике совпала с меткой 8 на корпусе машины.
6. Ослабьте винт 4, который был временно затянут, на верхней части вала. Поверните регулировочную пластину 3 по часовой стрелке (для установки верхнего положения), найдите положение, когда в светодиодном окошке U загорится светодиод 6 и отрегулируйте положение регулировочной пластины так, чтобы она находилась примерно в центре диапазона загорания светодиода.

**Внимание:** При этом необходимо надежно прижать маховик рукой так, чтобы регулировочная пластина нижнего положения, положение которой было отрегулировано в пунктах 1-4, не двигалась.

7. После выполнения вышеописанных действий регулировка верхнего и нижнего положений завершена. Надежно затяните винт 4 в верхней части вала.
8. Установите кожух на место после выполнения регулировок.



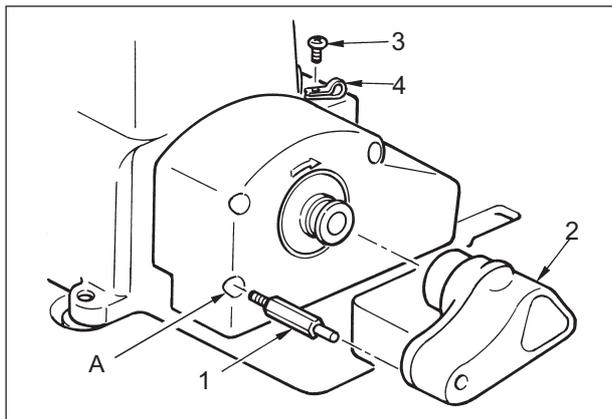
**Внимание**

При использовании синхронизатора верхнего/нижнего положения без использования устройства обрезки нити, измените значение функции No. 74 на « 1 (обрезка нити) / 0 (верхнее/нижнее положение) (Процедура настройки одинакова для SC-500 и SC-510). Предохранительное устройство обрезки нити будет выдавать ошибку до тех пор, пока не будет изменена настройка и работа на швейной машине будет невозможна. Будьте осторожны.

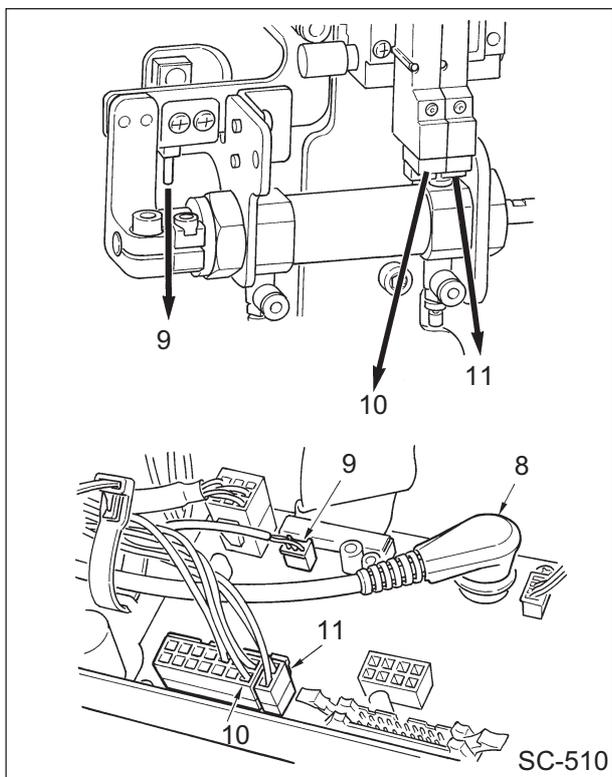
## 6. Установка и настройка SC-510

Для получения подробного описания установки SC-510 воспользуйтесь инструкцией по эксплуатации SC-510.

### (1) Процедура установки

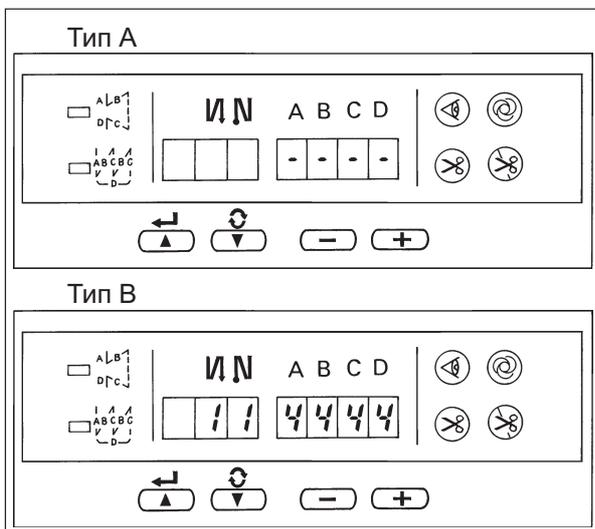


- 1) Подключите мотор M51 и блок управления SC-510, в соответствии с инструкцией по эксплуатации SC-510 (пункт II Настройка).
- 2) Процедура установки синхронизатора  
Установите синхронизирующее устройство 2 на корпус машины после установки вспомогательной шпильки 1 на швейную машину через отверстие A в кожухе шкива. Зафиксируйте кабель синхронизирующего устройства в позиции как это указано на рисунке при помощи хомута 4 и установочного винта 3 входящих в комплект поставки в качестве дополнительных деталей.

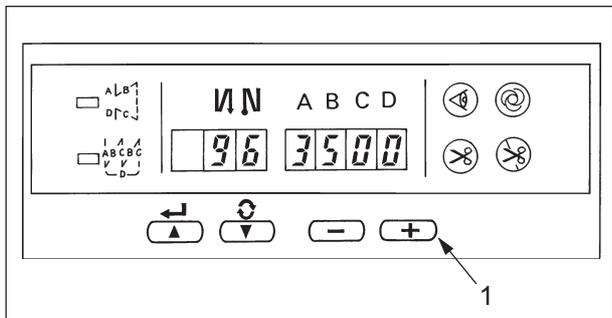


- 3) Процедура подключения кабеля для MF  
Подключите кабели MF в соответствующие разъемы:
  - Кабель синхронизатора 8 / CN33
  - Кабель датчика обрезки нити 9 / CN42
  - Кабель обрезки нити 10 / CN36
  - Кабель подъемника прижимной лапки 11 / Cn37
- 4) Для настройки синхронизатора обратитесь к соответствующему пункту инструкции для SC-500.

### (2) Изменение настроек

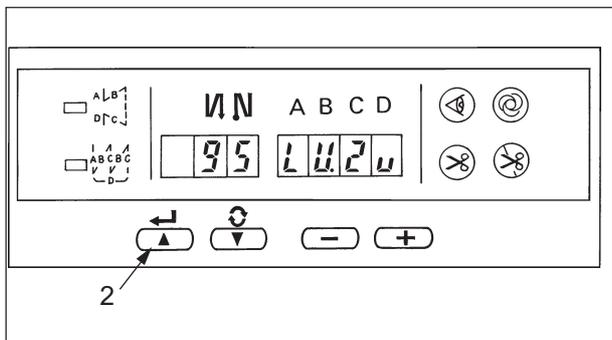


Существует два типа блока управления SC-510 тип А и тип В, которые отображаются следующим образом. Для блока управления типа В необходимо выполнить следующие настройки.

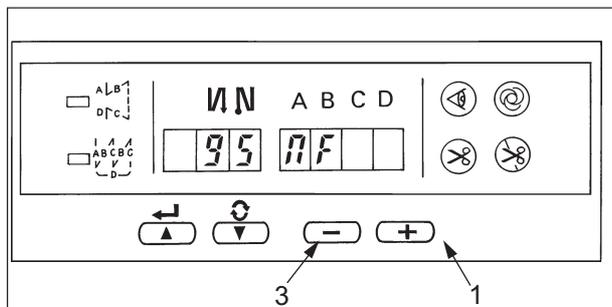


**[Процедура настройки]**

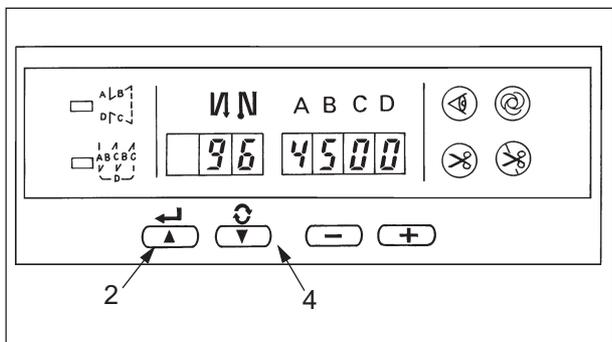
1) Удерживая кнопку (+) 1, включите машину в сеть. Отпустите кнопку (+) когда дисплей с левой стороны включится.



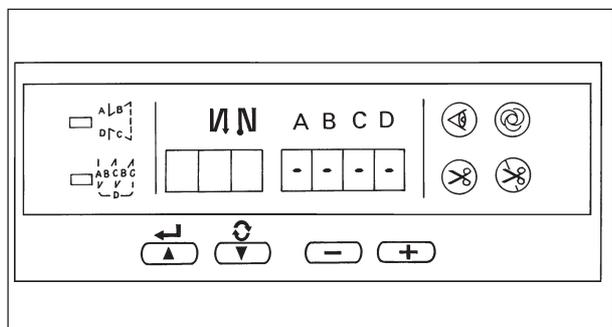
2) Нажмите кнопку (▲) 2 для перехода в режим изменения типа машины.



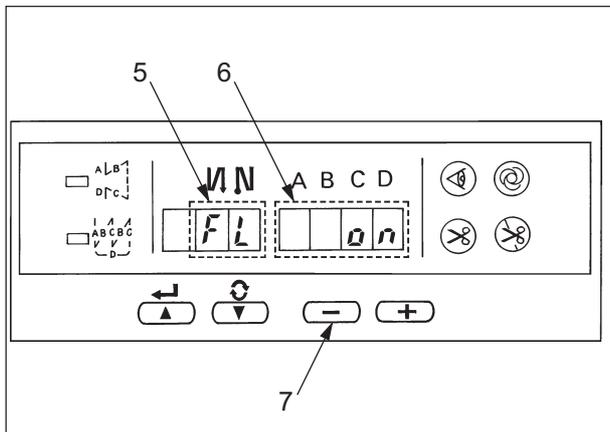
3) Нажмите кнопку 1 (+) или кнопку 3 (-) для изменения типа машины и измените значение LU.2u на MF.



4) После выбора типа машины MF, нажмите кнопку (▼) 4 и кнопку (▲) 2. После этого на дисплее отобразится значение 96 или 94 и все значения изменяемых функций будут соответствовать типу выбранной машины. После выполнения настройки, отключите и заново включите машину в сеть.



5) При включении машины, дисплей с левой стороны включается, что дает возможность старта UT33.



#### [Проверка эффективного функционирования функции авто-подъемника]

- 1) Нажмите на заднюю часть педали и убедитесь в том, что прижимная лапка поднимается автоматически.
- 2) Функция авто-подъемника может использоваться без изменений, поскольку функция авто-подъемника работает если прижимная лапка поднимается.
- 3) Изменение настройки функции автоматического подъема прижимной лапки в случае если прижимная лапка не поднимается из-за сбоя в работе функции автоматического подъемника.

#### [Выбор функции авто-подъемника]

- 1) Включите машину в сеть, удерживая кнопку 7 (-).
- 2) Прозвучит звуковой сигнал и на экране отобразится следующая информация: (FL) 5 и (ON) 6. Функция авто-подъемника активна.
- 3) Отключите машину от электрической сети и включите снова.
- 4) Отпустите педаль управления швейной машиной и убедитесь, что прижимная лапка поднята.
- 5) При повторении операций 1) и 3) на дисплее отобразится FL OFF и функция авто-подъемника будет отключена.

## IV. Оснащение машины трубами для подачи воздуха

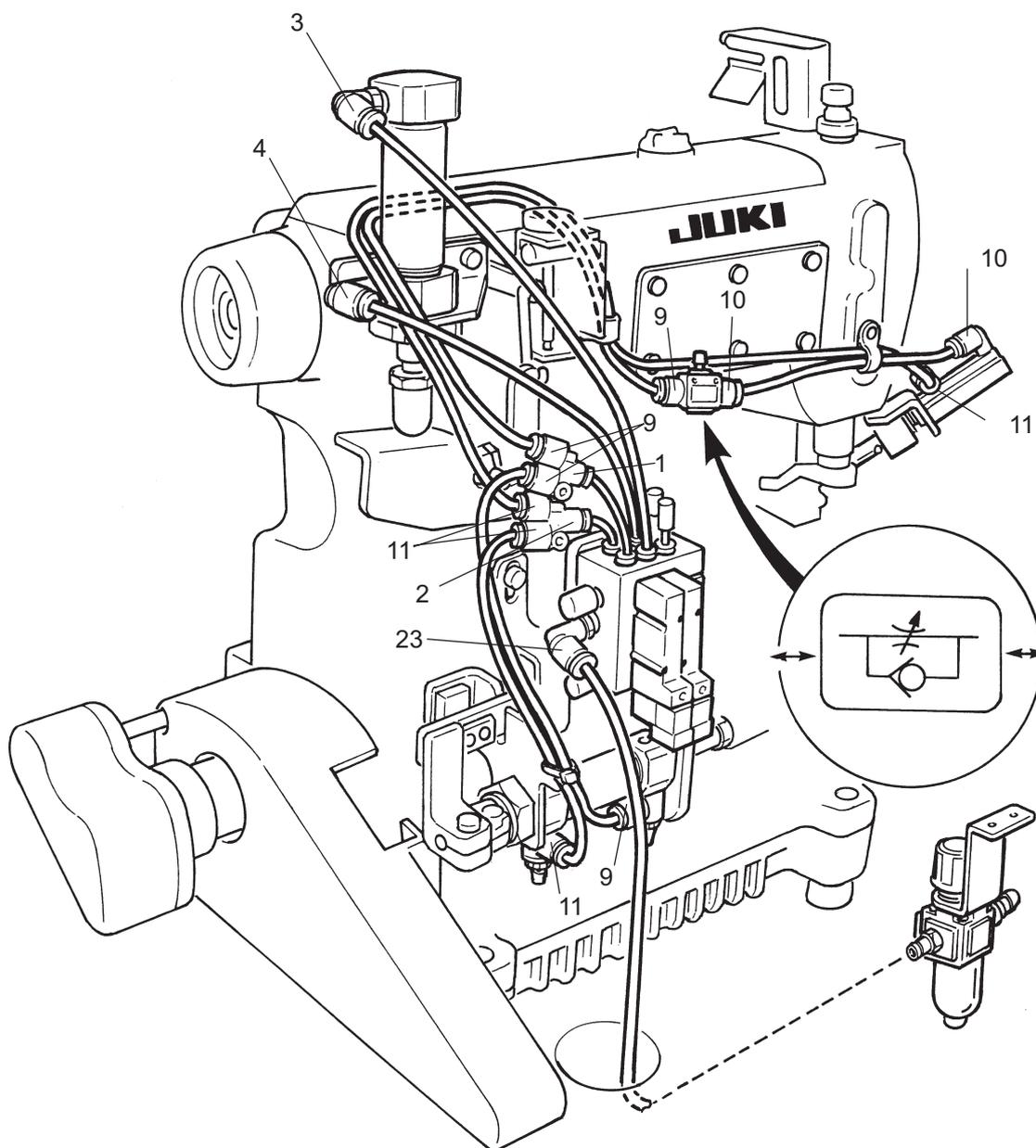


### ВНИМАНИЕ:

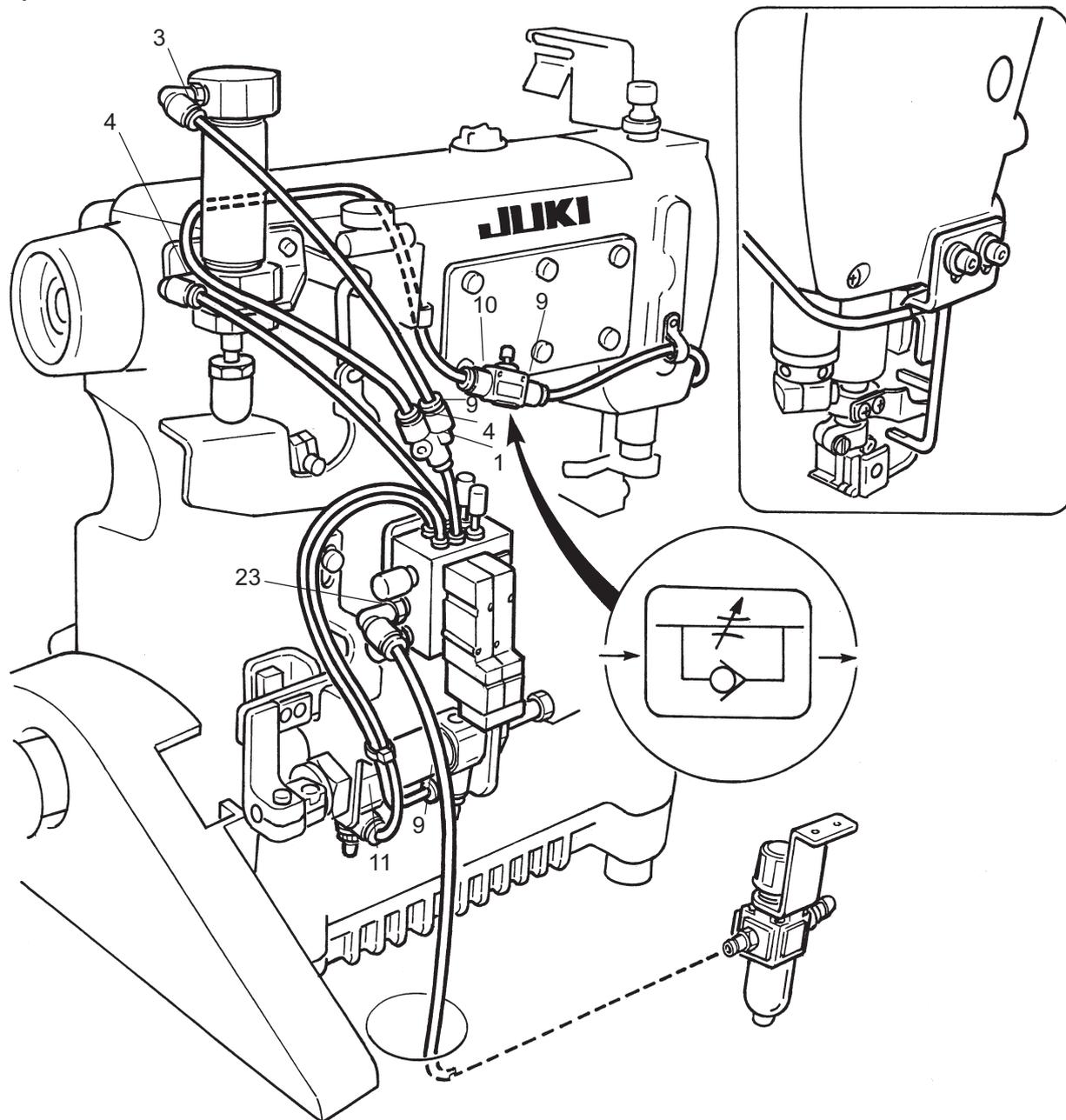
Для исключения возможности получения травм из-за внезапного включения машины, перед началом работ убедитесь в том, что машина отключена от электрической сети. Кроме того, отключите подачу воздуха от компрессора.

### 1. Система труб подачи воздуха к устройству обрезки нити

1. Размещение труб подачи воздуха триммера игольной нити.

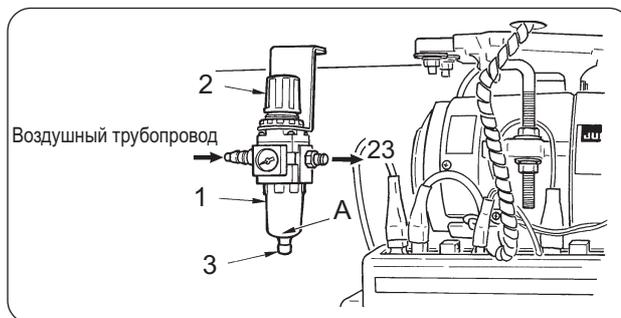


2. Размещение труб подачи воздуха для обдува.



## 2. Настройка регулятора подачи воздуха

- 1) Вставьте трубу подачи воздуха в воздушный регулятор 1.
- 2) Установите давление воздуха в системе 0,4-0,5 МПа (4-5 кгс/см<sup>2</sup>)
- 3) Потяните вверх ручку регулятора 2, затем поверните ее и отрегулируйте давление по указателю от 0,4 до 0,5 МПа
- 4) После того как регулировка завершена, нажмите ручку регулятора 2.
- 5) Когда в секции А регулятора 1 после длительного использования машины скапливается конденсат используйте дренажный вентиль 3 для слива конденсата.



## V. Протягивание нити через систему нитенатяжителей

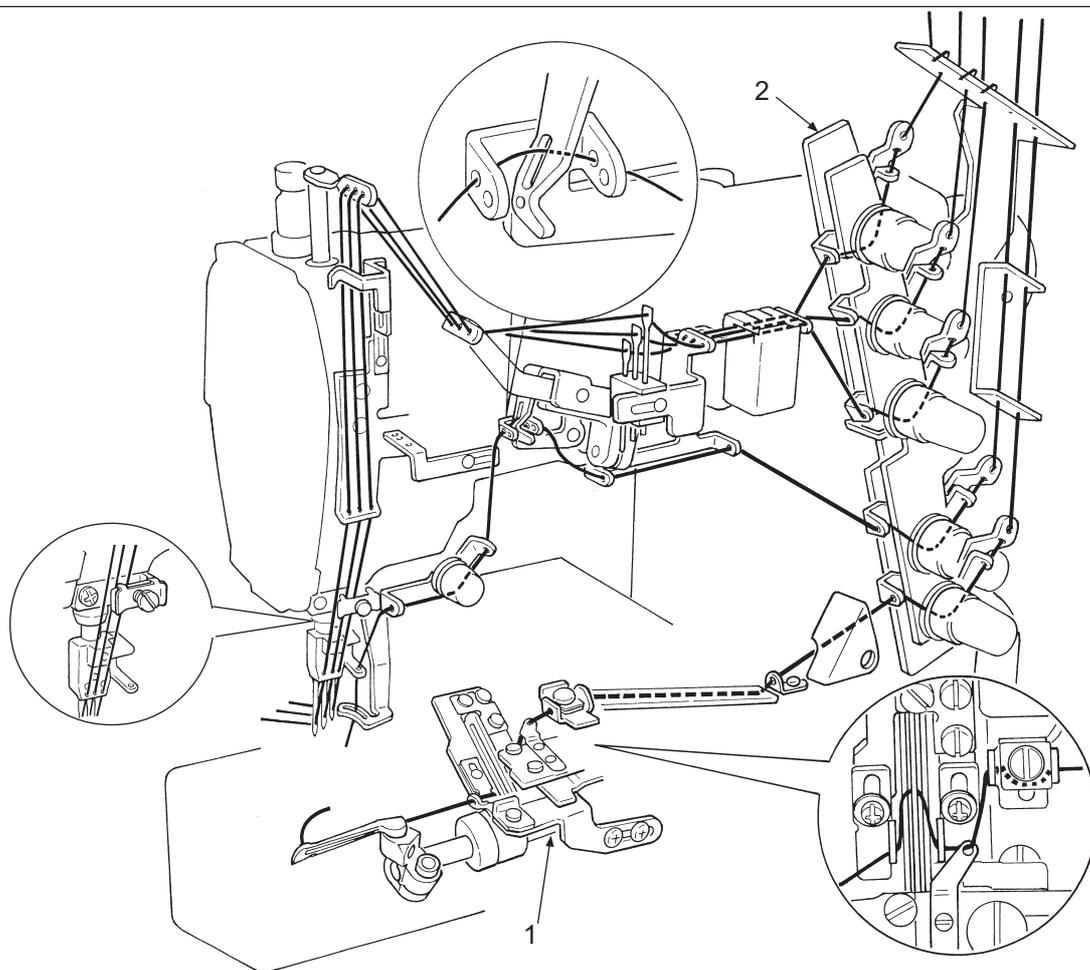


### ВНИМАНИЕ:

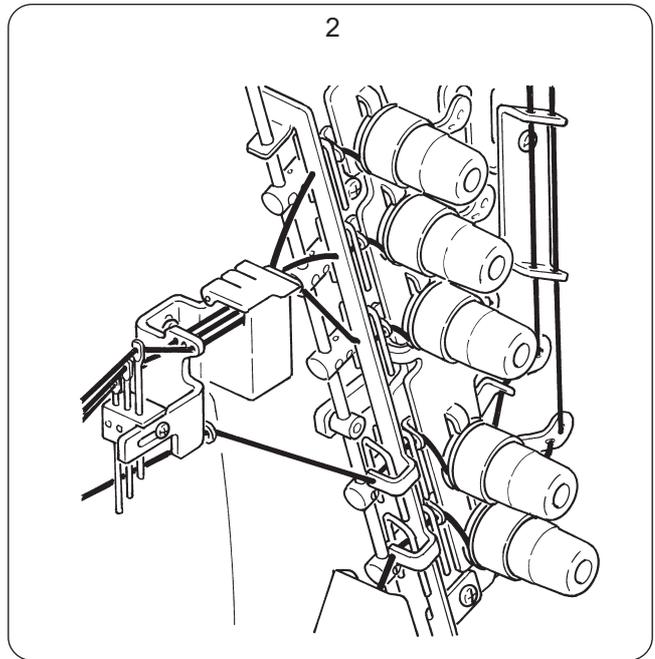
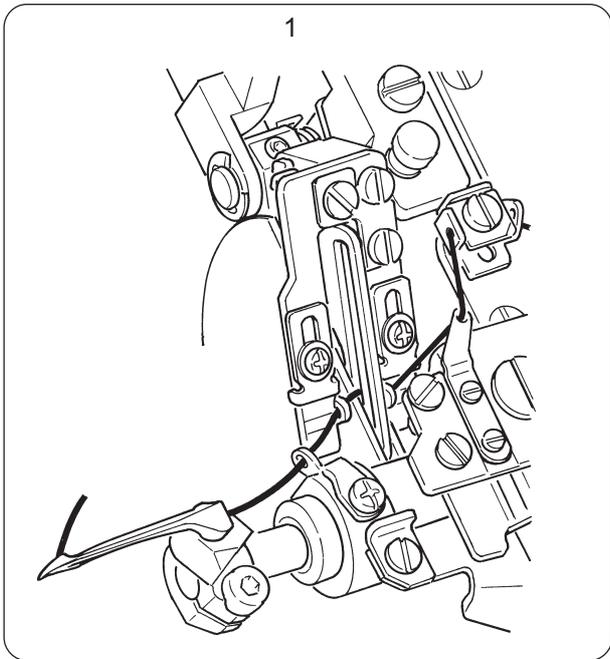
Для исключения возможности получения травм из-за внезапного включения машины, перед началом работ убедитесь в том, что машина отключена от электрической сети. Если нить заправлена неправильно, может произойти пропуск стежка, разрыв нити, поломка иглы или неправильное выполнение стежков. Будьте внимательны.

### 1. Стандартная схема заправка нити для машины, оборудованной устройством автоматической обрезки нити

Выполняйте заправку нити в машину согласно ниже приведенной иллюстрации.



\* При необходимости дополнительной регулировки, кроме вышеуказанной информации, используйте инструкцию по эксплуатации MF-7800.



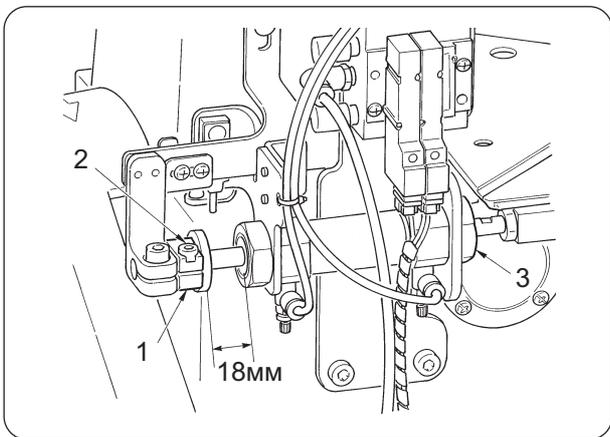
## VI. Регулировка механизма обрезки нити петлителя.



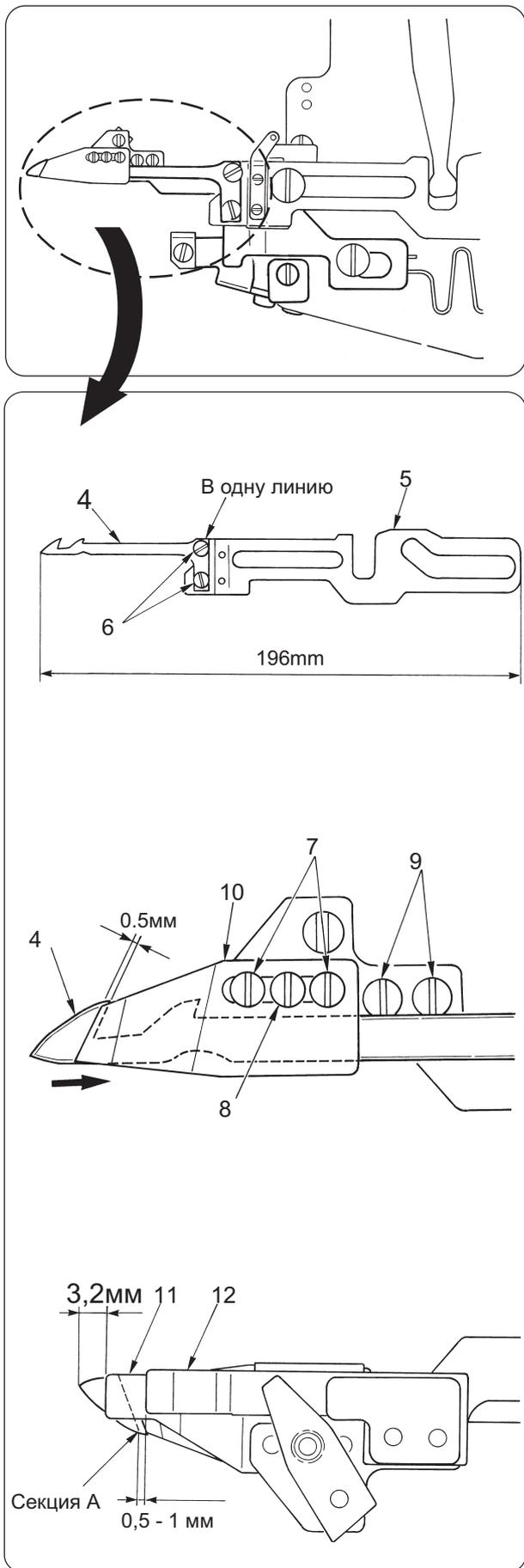
### ВНИМАНИЕ:

Для исключения возможности получения травм из-за внезапного включения машины, перед началом работ убедитесь в том, что машина отключена от электрической сети. Кроме того, отключите подачу воздуха от компрессора.

### 1. Регулировка пневмоцилиндра устройства обрезки нити



- 1) Ход пневмоцилиндра 3 – 18мм.  
Для регулировки хода цилиндра, ослабьте установочный винт 2 зажима 1 и передвиньте зажим 1 в право или лево.



## 2. Регулировка нижнего ножа

- 1) Установите нижний нож 4 и держатель нижнего ножа 5 с помощью комплекта установочных винтов 6 так, как это указано на иллюстрации.

## 3. Регулировка рабочего хода ножей и пружинного фиксатора

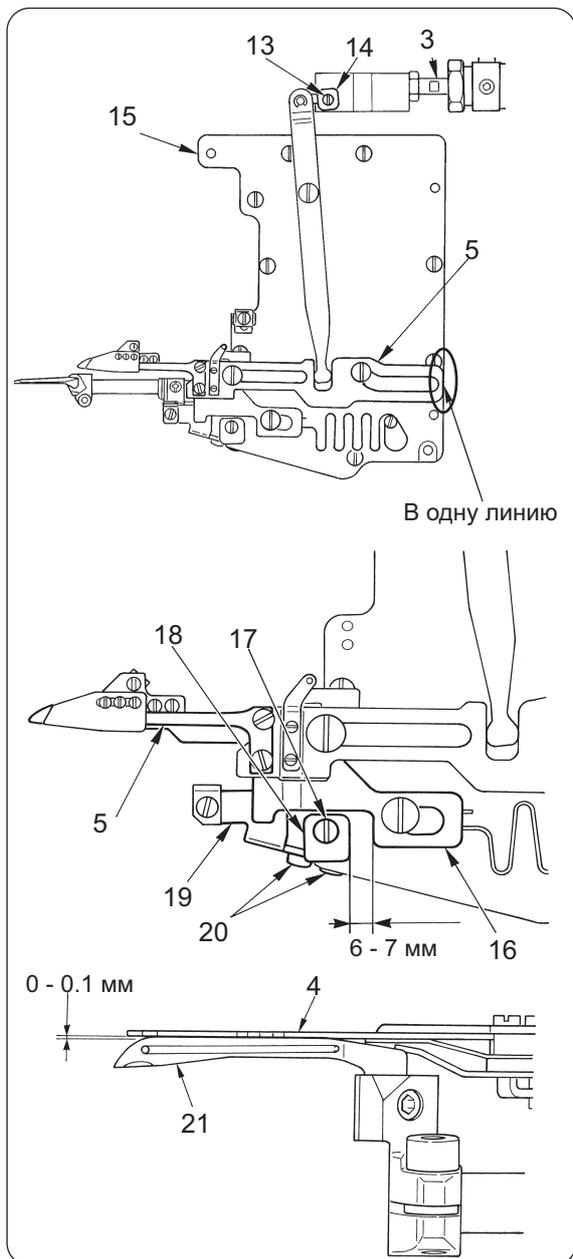
- 1) Ослабьте винты 7 и 8 и отрегулируйте положение верхнего ножа 10 так, чтобы расстояние между верхним ножом 10 и нижним ножом составляла 0,5мм, когда нижний нож 4 находится в крайнем правом положении.
- 2) Расстояние от верхней части пружинного фиксатора 11 до нижнего ножа 4 необходимо отрегулировать так, чтобы оно составляло 3,2мм.
- 3) После выполнения регулировки затяните винты 7.

## 4. Регулировка положения пружины регулировки давления фиксатора

- 1) Ослабьте винты 9 и отрегулируйте положение пружины регулировки давления фиксатора 12 так, чтобы расстояние от верхней части пружины 12 и секции А верхнего ножа 10 составляло 0,5-1мм.
- 2) После выполнения регулировки надежно затяните винты 9.

## 5. Регулировка давления пружинного фиксатора

- 1) После обрезки нить петлителя удерживается пружинным фиксатором 11.
- 2) Давление удерживания нити петлителя может быть отрегулировано винтом 8.
- 3) При повороте винта 8 по часовой стрелке, давление удерживания возрастает, а при повороте против хода часовой стрелки – давление уменьшается.
- 4) Отрегулируйте давление пружины так, чтобы нить эффективно удерживалась при максимально низком давлении.



## 6. Исходное положение механизма обрезки нижней нити

Отрегулируйте положение держателя нижнего ножа 5 так, чтобы его правая кромка совпала с правой кромкой основания механизма обрезки нити, при этом пневмоцилиндр 3 находится в крайнем левом положении.

- 1) Снимите винт 13.
- 2) При повороте регулировочной секции винта 14 по часовой стрелке, держатель нижнего ножа 5 движется влево, а при повороте против часовой стрелки – вправо.
- 3) Установите винт 13 и убедитесь в правильном положении держателя нижнего ножа 5.

## 7. Регулировка стопора

Отрегулируйте зазор между основанием ножа 16 и стопором 18, когда пневмоцилиндр 3 находится в крайнем левом положении.

- 1) Ослабьте установочный винт 17 и отрегулируйте зазор между основанием ножа 16 и стопором 18, который должен составлять 6 - 7 мм.
- 2) После выполнения регулировки надежно затяните винт 17.
- 3) При выставлении большего зазора, длина нити оставляемой в конце шитья будет короткой, при малом зазоре, длин оставляемой нити увеличивается.

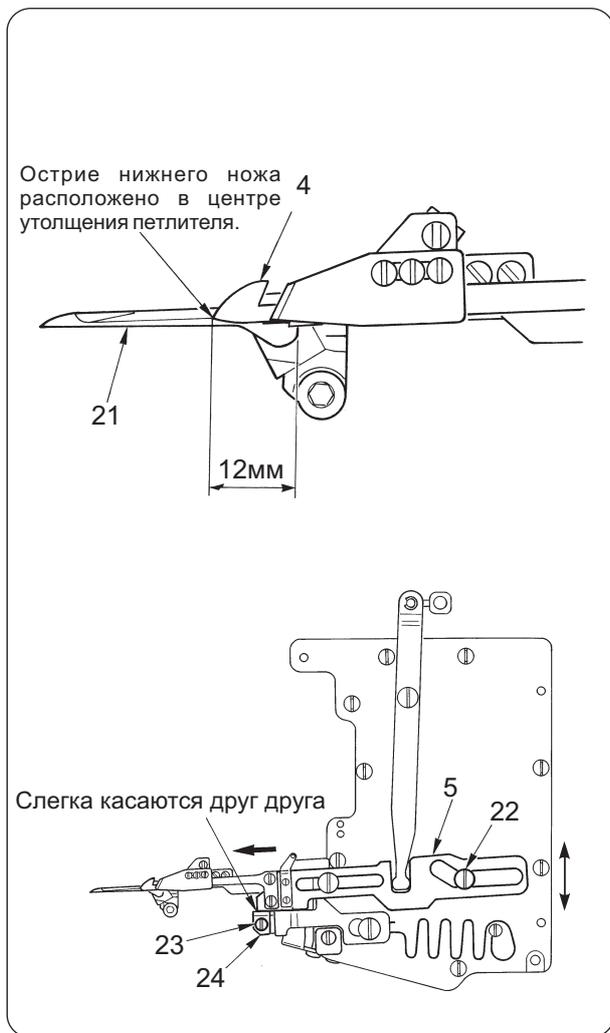
## 8. Регулировка высоты нижнего ножа

Регулировка зазора между петлителем и нижним ножом 4.

- 1) Переместите игловодитель в крайнее верхнее положение.
- 2) Когда пневмоцилиндр 3 движется вправо, нижний нож 4 выдвигается влево.
- 3) Ослабьте установочные винты 20 в направляющей 19 и передвиньте нижний нож вверх или вниз так, чтобы зазор между нижней частью поверхности нижнего ножа 4 и верхом поверхности петлителя 21 составлял 0-0,1 мм.
- 4) После выполнения регулировки, затяните установочные винты 20, рукой приведите в действие пневмоцилиндр 3 и убедитесь в том, что устройство обрезки нити движется без помех.



**Внимание** Выполняйте данную работу, поместив игловодитель в крайнее верхнее положение, приводя в движении устройство обрезки нити в ручную.



## 9. Установка продольного положения лезвия нижнего ножа

- 1) Переместите игловодитель в крайнее верхнее положение.
- 2) Отрегулируйте положение нижнего ножа 4 так, чтобы его острие находилось в центре утолщения петлителя 21, а зазор между правым краем петлителя 21 и острием нижнего ножа 4 составлял 12 мм.
- 3) Ослабьте винт 22 и отрегулируйте положение острия нижнего ножа 4.
- 4) После выполнения регулировки затяните винт 22.



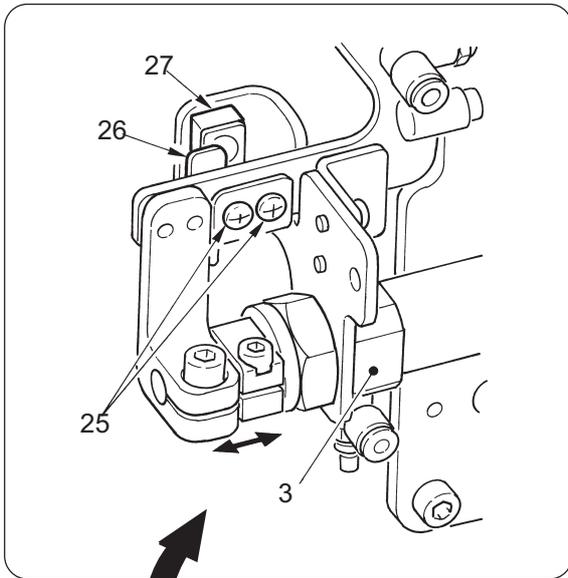
При выполнении данных работ поместите игловодитель в крайнее верхнее положение, перед тем как вручную активировать механизм обрезки нити.

## 10. Регулировка направляющей держателя нижнего ножа

- 1) Поместите игловодитель в крайнее верхнее положение.
- 2) Ослабьте винт 23 и отрегулируйте положение держателя нижнего ножа 5 так, чтобы он слегка касался направляющей 24, когда нижний нож 4 движется с право на лево.
- 3) После выполнения регулировки затяните винт 23, затем вручную запустите пневмоцилиндр 3 и убедитесь, что устройство обрезки нити работает без помех.



При выполнении данных работ поместите игловодитель в крайнее верхнее положение, перед тем как вручную активировать механизм обрезки нити.



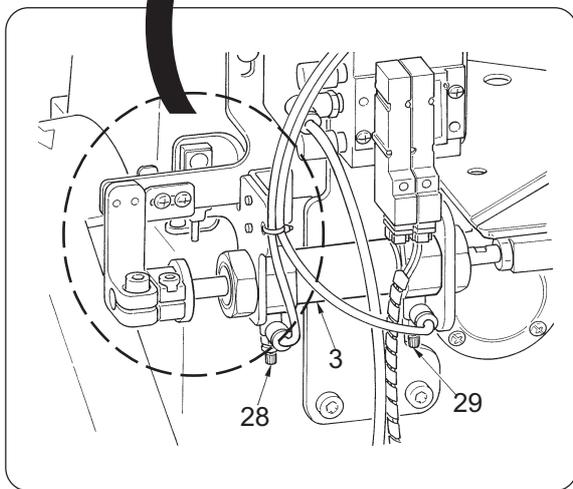
## 11. Настройка сенсора обрезки нити

Предохранительный переключатель установлен в такое положение что швейная машина не запускается до возврата устройства обрезки нити в исходное положение.

- 1) Ослабьте винты 25.
- 2) Отрегулируйте положение регулировочной пластины 26 так, чтобы лампочка сенсора устройства обрезки нити 27 загоралась в положении, когда устройство обрезки нити возвращено в исходное положение.
- 3) Затяните винты 25.



**Внимание** При выполнении данных работ поместите игловодитель в крайнее верхнее положение, перед тем как в ручную активировать механизм обрезки нити.



## 12. Регулировка скорости обрезки нижней нити

Скорость срабатывания устройства обрезки нижней нити можно отрегулировать с помощью контроллеров 28 и 29 пневмоцилиндра 3.

- 1) При необходимости изменить скорость продвижения нижнего ножа вперед, ослабьте гайку контроллера 28 и поверните регулировочный винт. При необходимости изменить скорость обратного движения нижнего ножа, ослабьте гайку контроллера 29 и поверните регулировочный винт.
- 2) После выполнения регулировки затяните гайки контроллеров 28 и 29.

**Внимание**



Если скорость продвижения нижнего ножа установлена слишком низкая, нить не будет эффективно обрезаться.  
Если скорость обратного движения нижнего ножа установлена слишком высокая, то может некачественно срабатывать зажим нижней нити либо после обрезки нити будет оставаться нить различной длины.

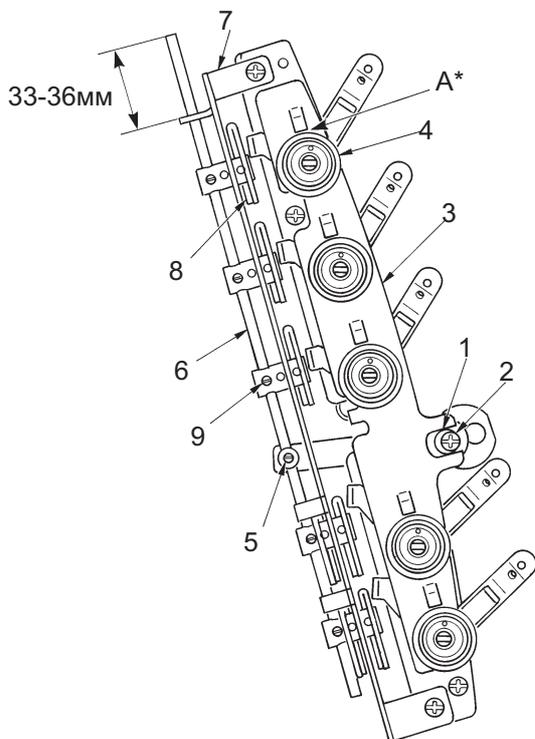
## VII. Регулировка устройства ослабления натяжения нити



### ВНИМАНИЕ:

Для исключения возможности получения травм из-за внезапного включения машины, перед началом работ убедитесь в том, что машина отключена от электрической сети. Кроме того, отключите подачу воздуха от компрессора.

Зазор между защелкой и диском должен составлять от 0 до 0,5 мм (в пяти элементах)



### 1. Регулировка высоты подъема диска

- 1) Ослабьте винт 2 в регулировочном кулачке 1, проверните кулачок 1 для того, чтобы поднять или опустить пластину диска 3.
- 2) Отрегулируйте зазор между защелкой пластины диска 3 и диском нитенатяжителя 4 так, чтобы он составлял от 0 до 0,5 мм, затем затяните винт 2.
- 3) Если защелка пластины диска 3 будет касаться диска нитенатяжителя 4, это вызовет выполнение некачественной строчки. Будьте внимательны.

### 2. Регулировка крюка системы ослабления натяжения нити

- 1) Ослабьте винт 5 и отрегулируйте расстояние между крайней точкой штока системы ослабления натяжения нити 6 и верхней точкой нитенаправителя 7 так, чтобы оно составляло от 33 до 36 мм, затем затяните винт 5.
- 2) Ослабьте винт 9, передвиньте крюк системы ослабления натяжения нити вверх или вниз, при этом регулируется длина нити, оставляемая в начале шитья.

- Если крюк системы ослабления нити поднимается, длина нити, оставляемой в начале шитья уменьшается, соответственно, Если крюк системы ослабления нити опускается, длина нити, оставляемой в начале шитья увеличивается



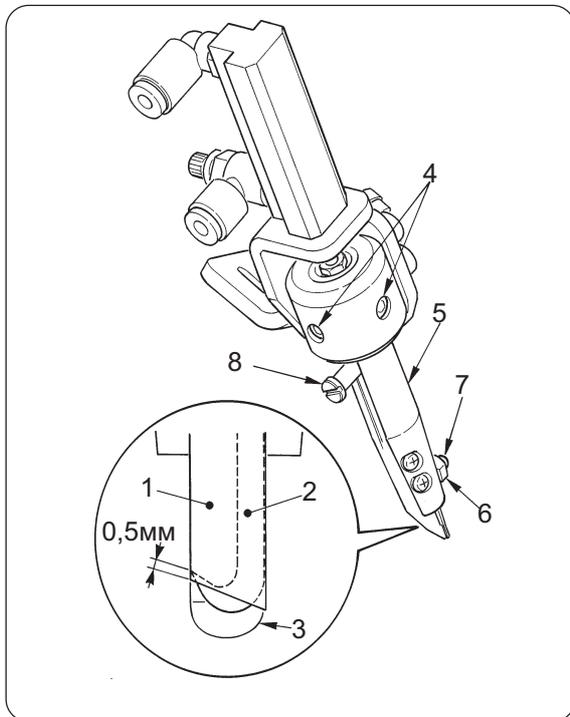
Если длина нити, оставляемой в начале шитья, будет недостаточной, могут возникнуть пропуски стежков или выскальзывание нити из игольного ушка в начале работы.

## VIII. Регулировка механизма обрезки верхней покрывающей нити



### ВНИМАНИЕ:

Для исключения возможности получения травм из-за внезапного включения машины, перед началом работ убедитесь в том, что машина отключена от электрической сети. Кроме того, отключите подачу воздуха от компрессора.



### 1. Регулировка хода ножей

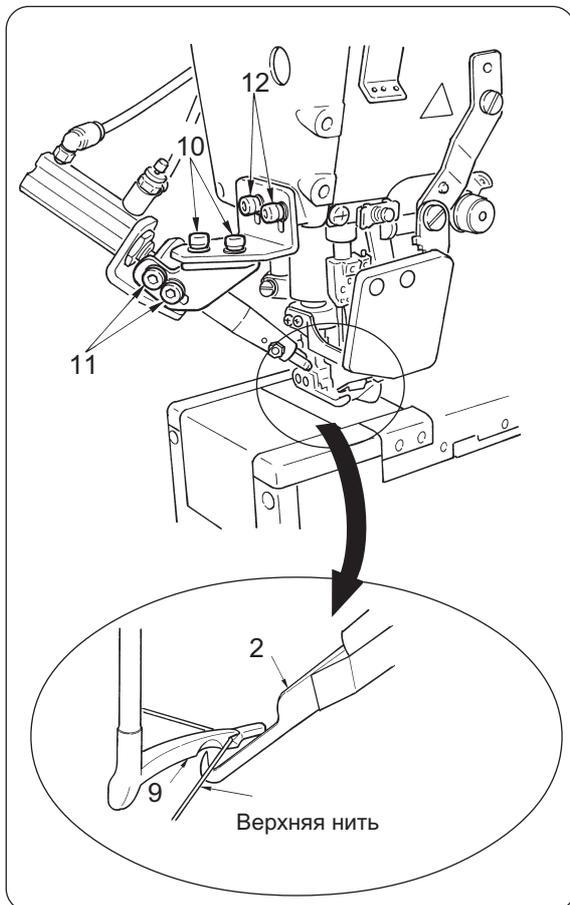
- 1) Отрегулируйте положение ножей таким образом, чтобы зазор между неподвижным ножом 1 и подвижным ножом 2 составлял 0,5 мм.
- 2) Для выполнения данной настройки необходимо ослабить винты 4 и передвинуть держатель ножа 5 вверх или вниз.

### 2. Регулировка давления пружинного фиксатора

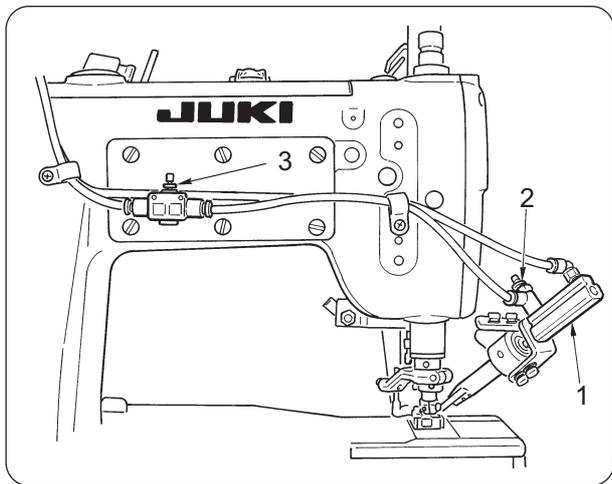
- 1) После выполнения обрезки верхняя нить удерживается пружинным фиксатором 3.
- 2) Давление удерживания верхней покрывающей нити можно отрегулировать ослабив гайку 6 и повернув винт 7.
- 3) При затягивании винта 7 давление удерживания возрастает, а при ослаблении винта давление уменьшается.
- 4) Выполнив регулировку затяните гайку 6.
- 5) Отрегулируйте давление пружины так, чтобы нить эффективно удерживалась при максимально низком давлении.

### 3. Регулировка положения лезвия подвижного ножа

- 1) Переместите игловодитель в крайнее верхнее положение.
- 2) Если переместить шарнирный винт 8 вниз, подвижный нож 2 также опустится.
- 3) Отрегулируйте положение подвижного ножа так, чтобы его захват находился по центру желобка нижней поверхности распрямителя 9, и зацеплял при этом верхнюю нить, когда нож находится в крайнем нижнем положении. После выполнения регулировки надежно затяните винты 10, 11 и 12.
- 4) С помощью винтов 12 можно отрегулировать вертикальное положение ножа, с помощью винтов 10 регулируется горизонтальное положение ножа, с помощью винтов 11 – угол наклона ножа.



**Внимание** Убедитесь, что подвижный нож не касается других элементов машины, таких как прижимная лапка, игла, распрямитель и др. на протяжении всего его хода.



#### 4. Регулировка скорости срабатывания подвижного ножа

Ход пневмоцилиндра составляет от 1 до 20 мм.

Скорость срабатывания подвижного ножа может быть отрегулирована с помощью контроллеров 2 и 3.

- 1) При необходимости изменить скорость продвижения подвижного ножа вперед, ослабьте гайку контроллера 2 и поверните регулировочный винт.

При необходимости изменить скорость обратного движения нижнего ножа, ослабьте гайку контроллера 3 и поверните регулировочный винт.

- 2) После выполнения регулировки затяните гайки контроллеров 2 и 3.



**Внимание**

- Если скорость продвижения нижнего ножа установлена слишком низкая, нить не будет эффективно обрезаться.
- Если скорость обратного движения нижнего ножа установлена слишком высокая, то может некачественно срабатывать зажим нижней нити.

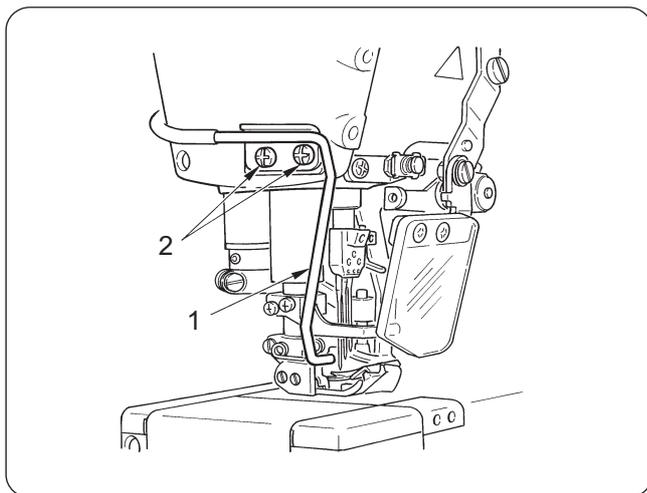
## IX. Регулировка пневматического очистителя



### **ВНИМАНИЕ :**

Для исключения возможности получения травм из-за внезапного включения машины, перед началом работ убедитесь в том, что машина отключена от электрической сети. Кроме того, отключите подачу воздуха от компрессора.

### 1. Установка пневматического очистителя



- 1) При использовании пневмоочистителя 1 необходимо снять устройство обрезки верхней нити.
- 2) Затяните крепежные винты 2 пневмоочистителя 1.
- 3) Оснастите машину системой труб воздуховодов согласно п. III

### 2. Регулировка пневматического очистителя

Отрегулируйте подачу воздуха пневмоочистителем 1.

- 1) Отрегулируйте подачу воздуха пневмоочистителем 1 так, чтобы он располагался сзади иглы и немного ниже игольного ушка с левой стороны иглы, когда

игловодитель находится в крайнем верхнем положении.

- 2) Выполнив регулировку временно затяните винты 2.
- 3) Включив машину в сеть, обеспечьте подачу воздуха на компрессор.
- 4) При нажатии на заднюю часть педали прижимная лапка поднимается, и одновременно из пневмоочистителя 1 подается струя воздуха. Отрегулируйте положение пневмоочистителя 1 так, чтобы воздушная струя подавалась только на игольную нить с задней стороны игольного ушка.
- 5) Выполнив регулировку надежно затяните винты 2.



**Внимание**

- Если поток воздуха направлен перед игольным ушком, может произойти выскальзывание игольной нити. Будьте внимательны.
- Отрегулируйте силу воздушной струи с помощью контроллера 3.
- При включении машины в сеть маховик может провернуться и занять крайнее верхнее положение. Будьте внимательны.

A large rectangular area with rounded corners, containing 20 horizontal lines for writing. The lines are evenly spaced and extend across most of the width of the page.

**JUKI**®

**JUKI CORPORATION**

INTERNATIONAL SALES H.Q.  
8-2-1, KOKURYO-CHO,  
CHOFU-SHI, TOKYO 182-8655, JAPAN  
PHONE: (81)3-3480-2357 • □2358  
FAX: (81)3-3430-4909 • □4914

