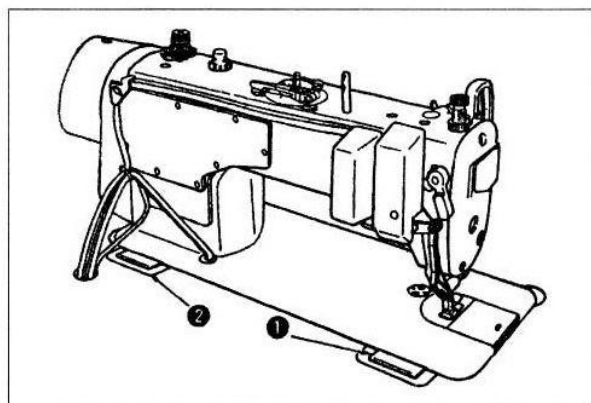
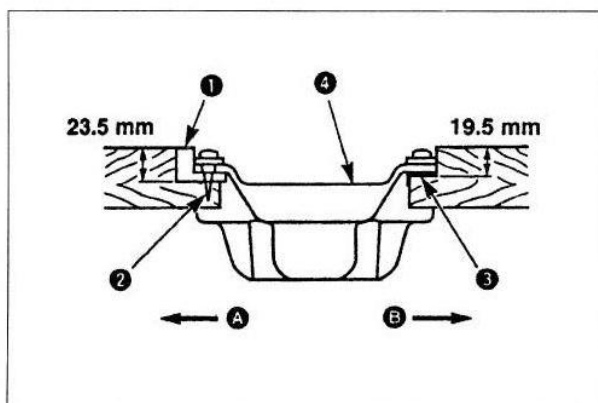
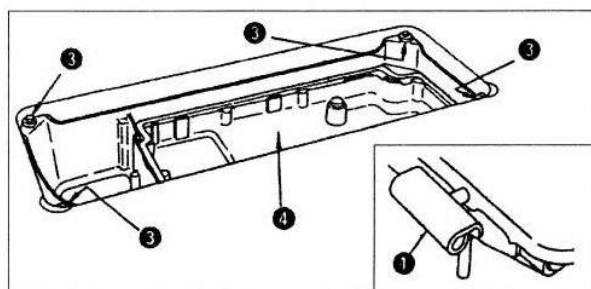
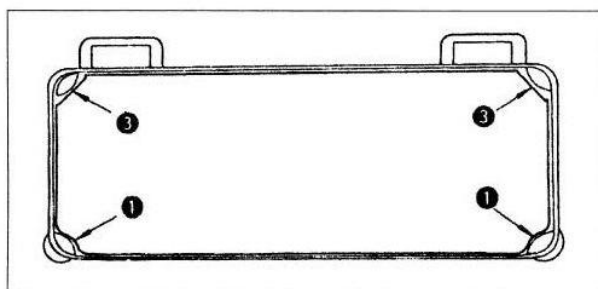


1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	8800-D	8800H-D
Сфера применения	Общие типы ткани, материалы легкого и среднего веса	Материалы среднего веса, материалы тяжелого веса
Скорость шитья	Максимум 5,000 оборотов в минуту	Максимум 5,000 оборотов в минуту
Максимальная длина стежка	5 мм	7 мм
Игла	DBx 1 #9 - #18	DPx 5 #20 - #23
Подъем прижимной лапки	5 мм (минимальный) 14 мм (максимальный)	5,5 мм (минимальный) 15 мм (максимальный)
Смазочное масло	Масло Defrix Oil №1	
Шумовые характеристики	Шум на рабочем месте в условиях рабочей скорости N = 4.500 мин. ⁻¹ : L _{РА} ≤ 83 дБ(А) Измерение уровня шума по DIN 45635-48-A-1.	

2. УСТАНОВКА



(1) Установка маслянного картера

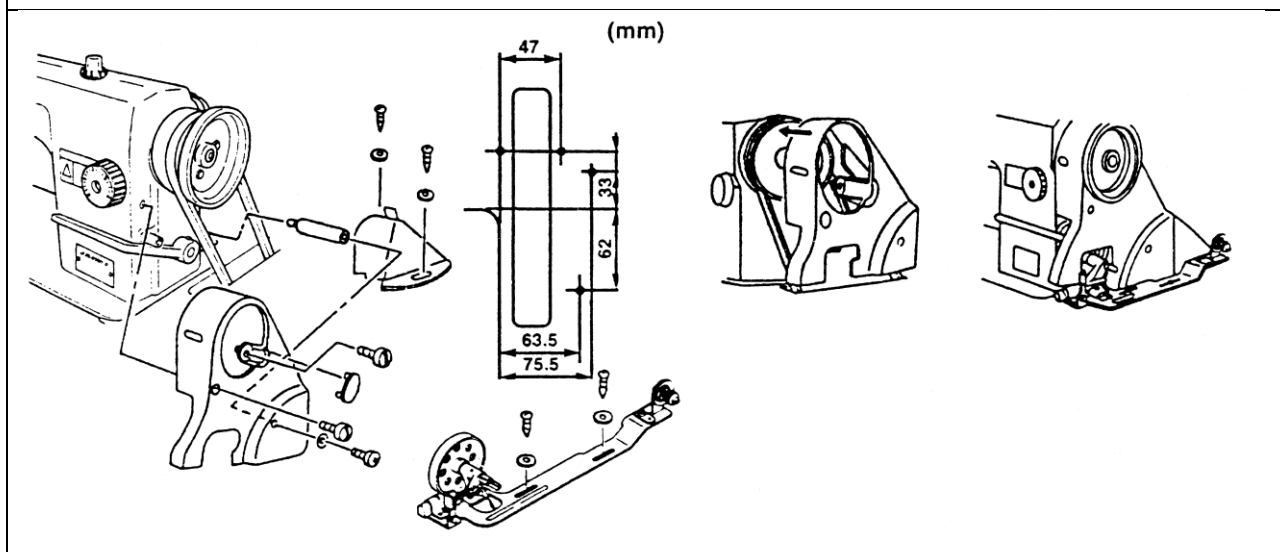
- 1) Картер должен устанавливаться на четырех опорах в столе машины..
- 2) Установите две резиновые подкладки **1** на стороне (A) (сторона оператора) при помощи шурупов **2** как показано на рисунке выше. Установите две амортизационные подкладки **3** на стороне (B) (сторона петли) на резиновый клей. Установите картер **4** на закреплённые подкладки.
- 3) Установите петлю **1** в отверстие основания машины и установите головку машины на резиновую петлю стола **2** перед тем, как установить головку машины на подкладки **3**, закреплённые в четырех углах.

3. УСТАНОВКА КРЫШКИ РЕМНЯ И МЕХАНИЗМА НАМОТКИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.

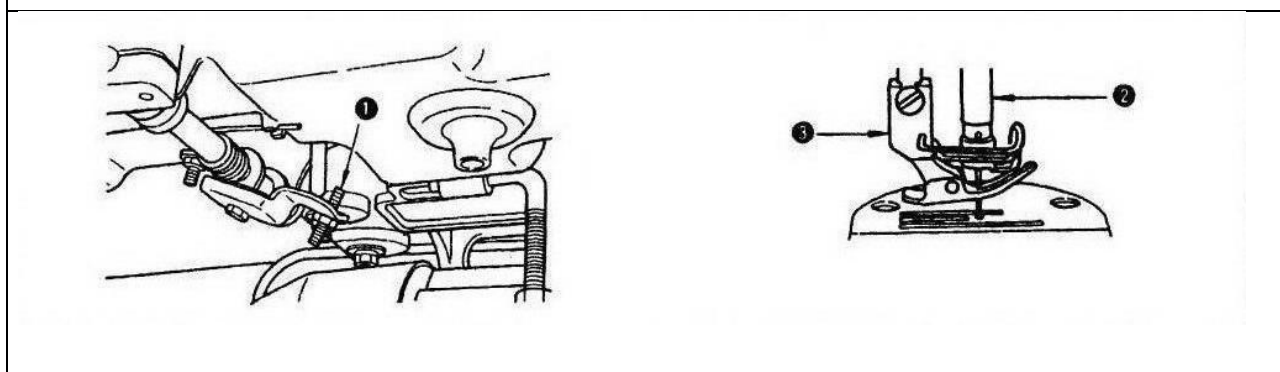


4. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА



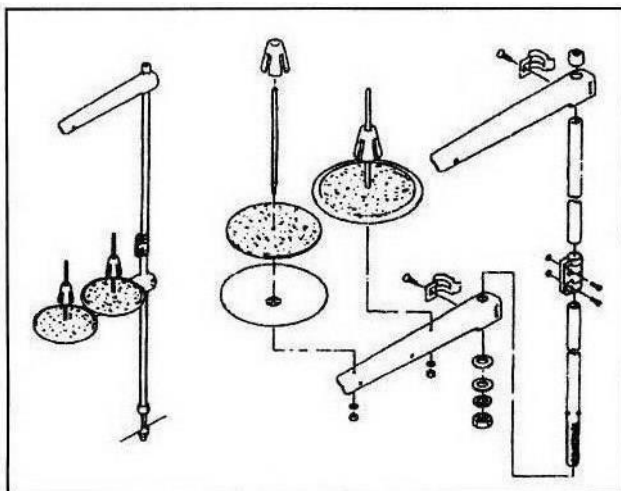
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.



- 1) Стандартная высота прижимной лапки, поднятой при помощи коленного подъемника составляет 10 мм.
- 2) Вы можете отрегулировать высоту подъема прижимной лапки до 13 мм при помощи регулировочного винта ❶ коленного подъемника.
- 3) Отрегулировав высоту подъема прижимной лапки на отметку более 10 мм, убедитесь, что нижний конец игловодителя ❷ находится в крайнем нижнем положении и не соударяется с прижимной лапкой ❸.

5. УСТАНОВКА БОБИНОДЕРЖАТЕЛЯ

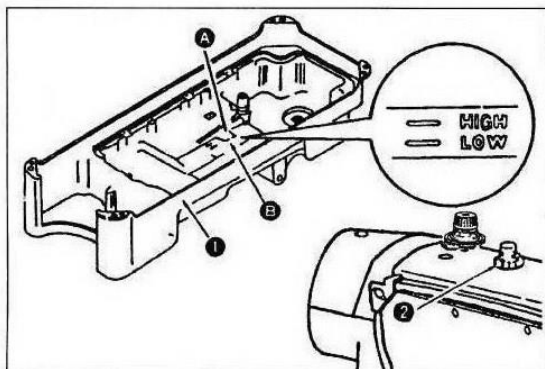


6. СМАЗКА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.

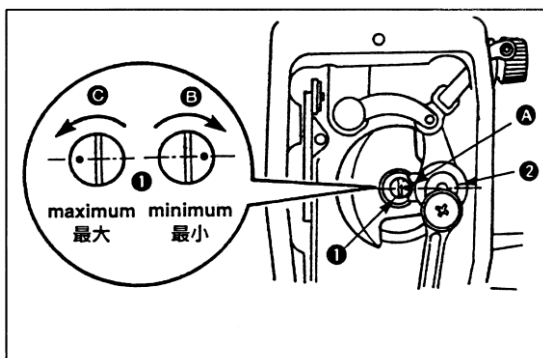


(1) Информация о смазочной системе

- 1) Залейте в маслянный картер ❶ масло для швейных машин до ВЕРХНЕЙ отметки (A).
- 2) Если уровень масла упал ниже НИЖНЕЙ отметки (B), необходимо долить в систему указанное масло.
- 3) В рабочем режиме, после заливки масла в систему, через смотровое отверстие ❷ вы сможете увидеть разбрызгивание масла; при в достаточном объеме масла, в системе.
- 4) Учтите, что количество разбрызгиваемого масла не имеет отношения к количеству смазочного масла.



При первом включении машины после установки или после длительного простоя, для притирки деталей, дайте машине проработать в течение 10 минут на скорости 3000-3500 оборотов в минуту.



(2) Регулировка количества масла, подаваемого на фронтальную часть машины

- 1) Отрегулируйте количество масла, подаваемого на нитепритягиватель и поводок игловодителя ②, поворачивая регулировочный стержень ①.
- 2) Минимальное количество масла достигается, когда метка (А) доходит до поводка игловодителя ② при повороте регулировочного стержня в направлении (В).
- 3) Максимальное количество масла достигается, когда метка (А) доходит до положения прямо напротив поводка игловодителя при вращении стержня в направлении (С).

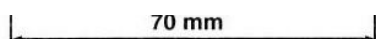
7. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА (РАЗБРЫЗГИВАНИЯ МАСЛА) В ЧЕЛНОКЕ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Будьте очень осторожны при работе с машиной, поскольку необходимо проверять уровень масла, проворачивая челнок на высокой скорости

(1) Полоска бумаги для проверки количества масла, подаваемого в челнок



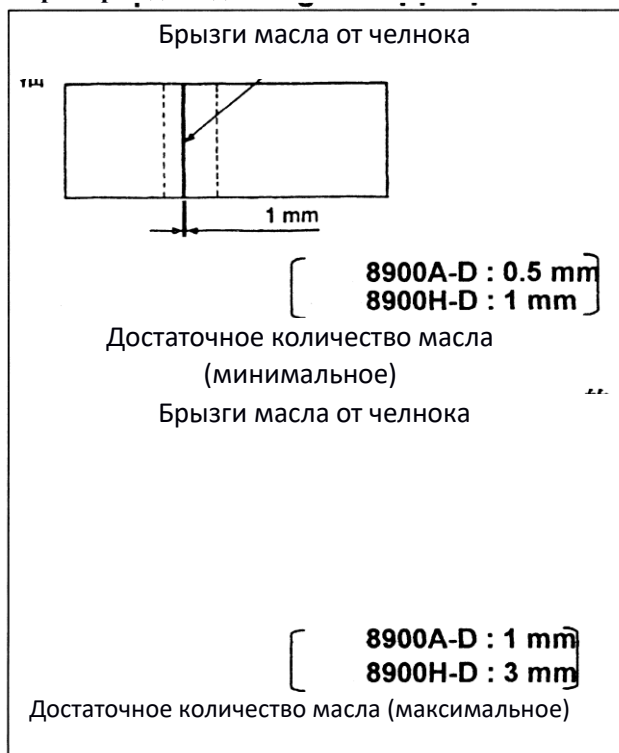
(2) Положение бумаги для проверки количества масла, подаваемого в челнок



* Выполняя процедуру, описанную в пункте 2 ниже, снимите подвижную пластину и будьте предельно аккуратны, чтобы ваши пальцы не соприкоснулись с челноком.

- 1) Если машина не была достаточно прогрета для включения в работу, оставьте машину работать в холостом режиме в течение приблизительно трех минут (умеренный повторно-кратковременный режим работы).
- 2) Поместите полоску бумаги для проверки количества масла (разбрызгивания масла) в системе под челнок во время работы машины.
- 3) Убедитесь, что уровень масла в бачке находится в пределах между индикаторами «ВЕРХНИЙ УРОВЕНЬ» и «НИЖНИЙ УРОВЕНЬ».
- 4) Подтверждение количества масла в системе выполняется в течение пяти секунд (Засеките время при помощи часов).

• **Пример подачи достаточного количества масла**

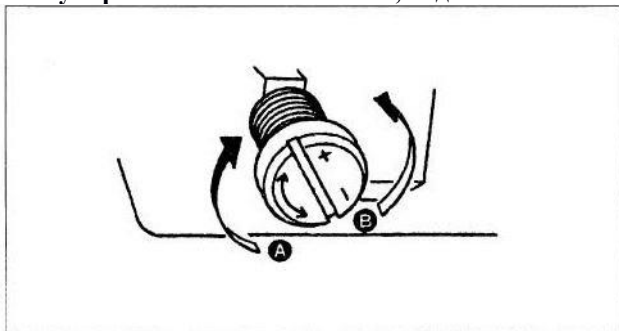


1) Количество масла, показанное на примере слева, необходимо точно отрегулировать в соответствии с процессом шитья. Будьте аккуратны, чтобы не увеличить/уменьшить чрезмерно количество масла в челноке.

(Если масла слишком мало, челнок будет заедать (нагрев челнока). Если масла слишком много, на ткани могут появиться пятна).

2) Отрегулируйте количество масла в челноке так, чтобы количество (разбрызгивание) масла не менялось в результате трехкратной проверки (на трех бумажных индикаторах).

• **Регулировка количества масла, подаваемого в челнок**



1) Чтобы увеличить количество масла (масляные пятна) поверните винт регулировки количества масла расположенный на передней втулке приводной оси челнока в направлении «+» (направление (A)), или в направлении «-» (направление (B)), чтобы уменьшить количество масла.

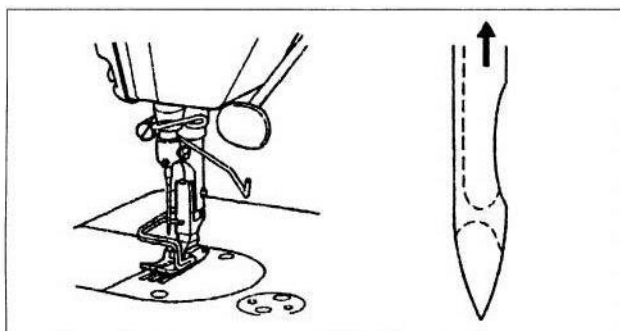
2) Отрегулировав количество масла при помощи регулировочного винта, оставьте машину в режиме холостой работы приблизительно на 30 секунд и проверьте количество масла в челноке.

8. УСТАНОВКА ИГЛЫ

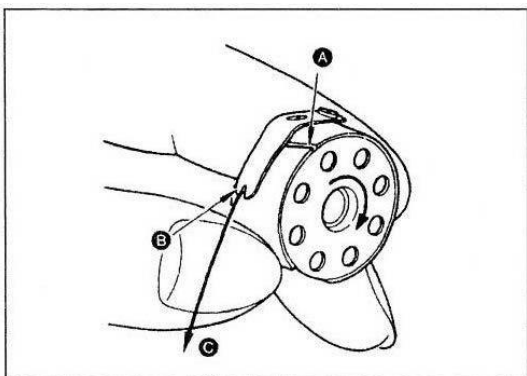


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.



9. УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК

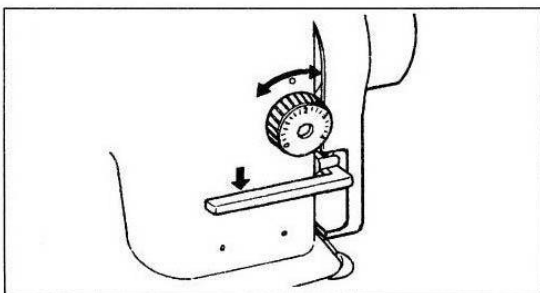


1) Пропустите нить через паз (А) и потяните нить в направлении (В).

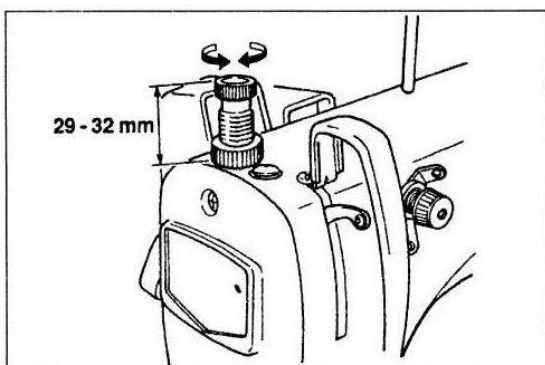
Нить пройдет под пружиной натяжения и выйдет из желоба (В).

2) Убедитесь, что шпулька вращается в направлении, показанном стрелкой (С), если потянуть за нить.

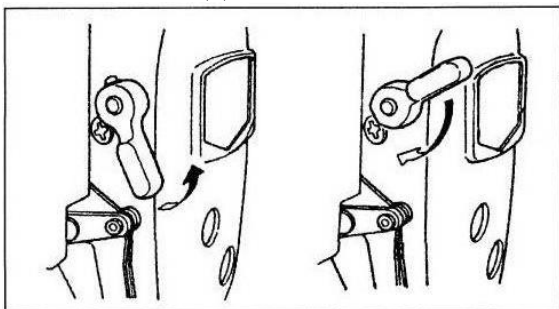
10. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



11. РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ ПРИЖАТИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



12. РУЧНОЙ ПОДЪЕМНИК

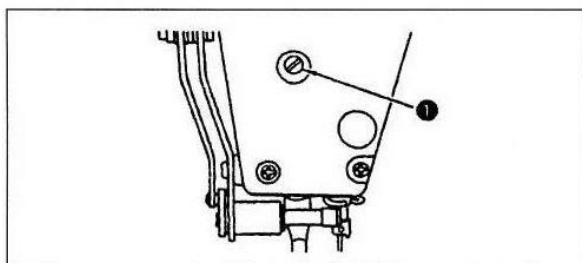


13. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.



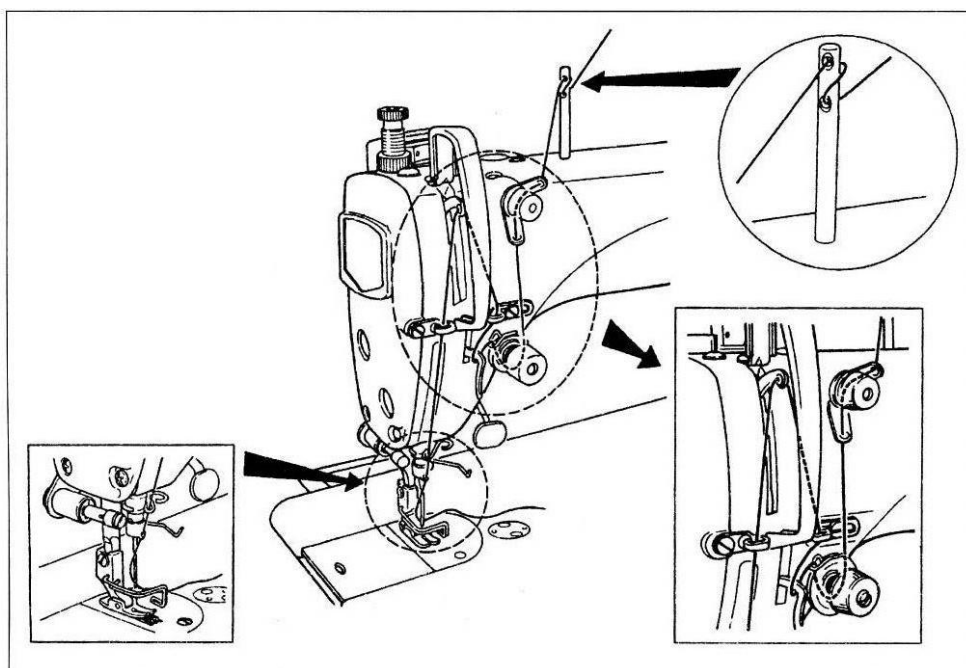
- 1) Отпустите установочный винт ❶ и отрегулируйте высоту прижимной лапки и угол прижимной лапки.
- 2) После регулировки, затяните установочный винт ❶.

14. ЗАПРАВКА НИТИ



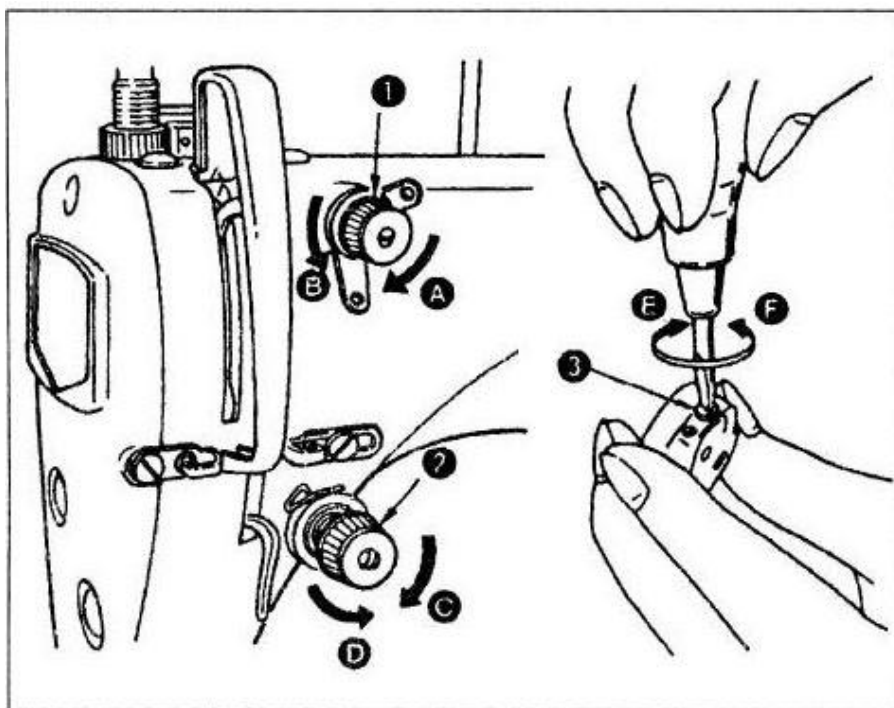
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.



15. НАТЯЖЕНИЕ

НИТИ



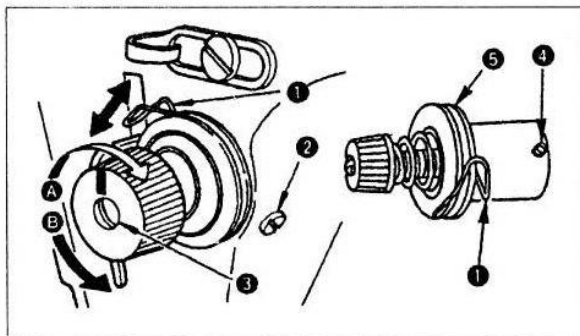
(1) Регулировка натяжения игольной нити

- 1) Поворачивая гайку натяжения нити ❶ по часовой стрелке (в направлении (А)), нить, оставшаяся на игле после обрезки нити, станет короче.
- 2) Поворачивая гайку натяжения нити ❶ против часовой стрелки (в направлении (В)), длина нити увеличится.
- 3) Поворачивая гайку ❷ в направлении против часовой стрелки (в направлении (С)) натяжение игольной нити будет увеличиваться.
- 4) Поворачивая гайку ❷ в направлении по часовой стрелке (в направлении (D)) натяжение игольной нити будет уменьшаться.

(2) Регулировка натяжения шпульной нити

- 1) Поворачивая винт регулировки натяжения ❸ по часовой стрелке (в направлении (Е)), натяжение шпульной нити будет увеличиваться.
- 2) Поворачивая винт регулировки натяжения ❸ против часовой стрелки (в направлении (F)), натяжение шпульной нити будет уменьшаться.

16. ПРУЖИНА НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЯ



1. Изменение хода пружины нитепритягивателя ❶

- 1) Отпустите установочный винт ❷
- 2) Поворачивая натяжную шпильку ❸ по часовой стрелке (в направлении (A)), ход пружины нитепритягивателя будет увеличиваться.
- 3) Поворачивая ручку против часовой стрелки (в направлении (B)), ход будет уменьшаться.

2. Изменение усилия прижатия пружины нитепритягивателя ❶

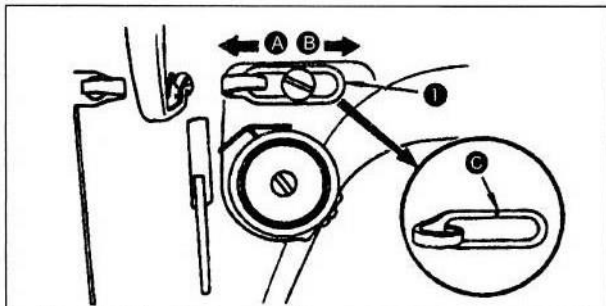
- 1) Отпустите установочный винт ❷ и извлеките сборку ❸.
- 2) Отпустите установочный винт ❹
- 3) Поворачивая натяжную шпильку ❸ по часовой стрелке (в направлении (A)), усилие прижатия будет увеличиваться.
- 4) Поворачивая натяжную шпильку ❸ против часовой стрелки (в направлении (B)), усилие прижатия будет уменьшаться.

17. РЕГУЛИРОВКА ХОДА НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.



1) Если вы работаете с тяжелыми материалами, необходимо сдвинуть направляющую нити **1** влево (в направлении **A**), чтобы увеличить длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.

2) Если вы работаете с легкими материалами, необходимо сдвинуть направляющую нити **1** вправо (в направлении **B**), чтобы уменьшить длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.

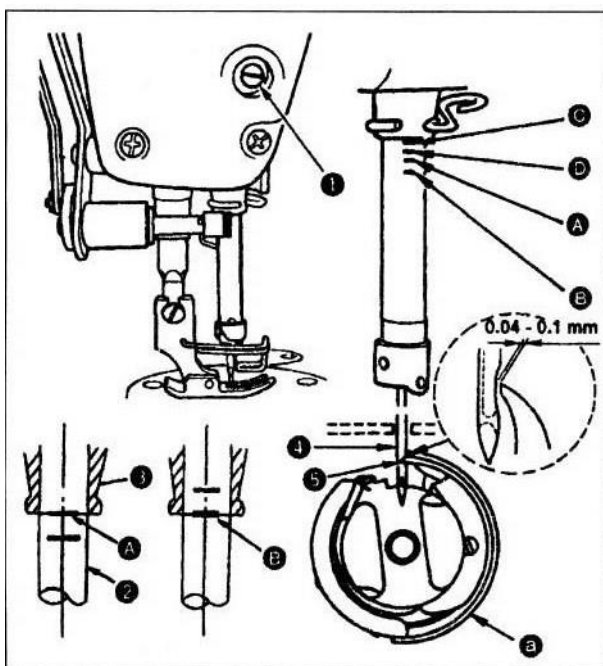
3) Стандартное положение обеспечивается когда маркер **C** направляющей **1** выставлен по осевой линии винта.

18. ВЗАИМНОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.



(1) Настройка синхронизации иглы и челнока выполняется следующим образом:

1) Поверните маховик, чтобы опустить игловодитель в крайнее нижнее положение ее хода, и отпустите установочный винт **1**.

(Регулировка высоты игловодителя)

2) (Игла **DB**) Совместите маркерную линию **A** игольной планки **2** с нижним краем нижней втулки игольной планки **3**, затяните установочный винт **1**.

(Регулировка положения челнока)

(Игла **DB**) Отпустите три установочных винта челнока, поверните маховик и совместите маркерную линию **B** на поднимающемся игловодителе с нижним краем нижней втулки игольной планки **3**.


2) Выполнив регулировку как описано выше, совместите носик челнока **5** с центром иглы **4**. Выставьте зазор в диапазоне от 0,04 до 0,1 мм (контрольное значение) между

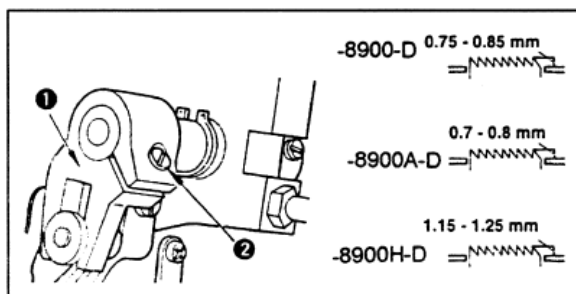
иглой и челноком, затяните установленные винты челнока.



Если расстояние зазора между носиком челнока и иглой меньше указанного, носик челнока может сломаться. Если зазор больше, возможны пропуски стежков.


19. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

	<p>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.</p>
---	---




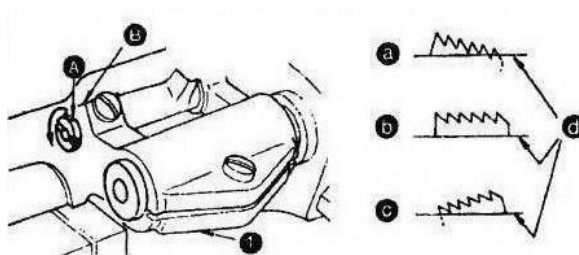
Чтобы отрегулировать высоту зубчатой рейки:

- (1) Отпустите винт **2** рычага **1**
- (2) Сместите рейку подающего механизма вверх или вниз
- (3) Затяните винт **2**

	<p>Если усилие прижатия недостаточное, перемещение вилочной части будет затруднено.</p>
---	---

20. НАКЛОН ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

	<p>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.</p>
---	---



1) Положение стандартного (горизонтального) наклона зубчатой рейки достигается, когда маркерная точка **A**


оси рейки подающего механизма совмещена с маркерной точкой **B** коромысла механизма подачи ткани

1 (в точке **B** ось коромысла механизма ткани наклоняется вперед на 90°).

a – передняя часть вверх **b** – стандартное положение
c – передняя часть вниз **d** – игольная пластинка

2) Чтобы поднять вверх переднюю часть зубчатой рейки во избежание образования складок ткани, необходимо ослабить установочный винт и повернуть ось рейки подающего механизма на 90° в направлении, показанном стрелкой при помощи отвертки.

3) Чтобы наклонить вниз переднюю часть собачки зубчатой рейки во избежание неравномерного продвижения ткани, необходимо повернуть ось рейки подающего механизма на 90° в направлении, противоположном показанному стрелкой (стандартное положение наклона).

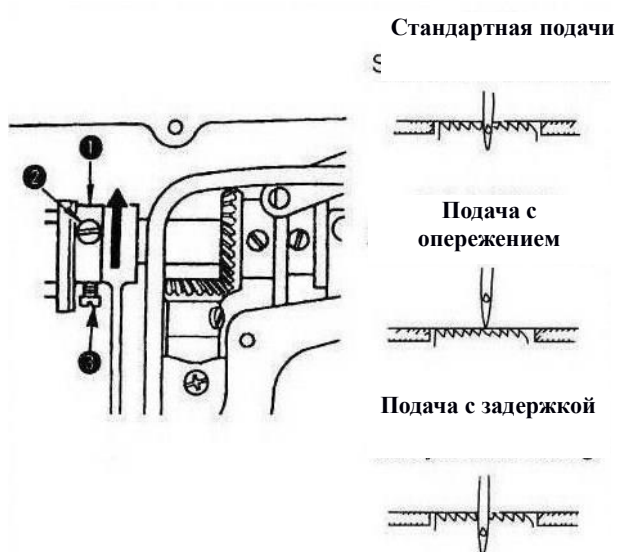
	<p>После регулировки наклона собачки транспортировки ткани, изменится высота ее высота. Поэтому, после регулировки наклона, необходимо проверить значение высоты.</p>
---	---

21. НАСТРОЙКА ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.



1) Отпустите винты ② и ③ эксцентрикового кулачка подачи материала ①, переместите эксцентриковый кулачок в направлении, показанном стрелкой или в противоположном направлении и крепко затяните винты.

2) Стандартное положение: выполните регулировку так, чтобы верхняя поверхность зубчатой рейки и верхняя часть отверстия иглы совпали с верхней поверхностью игольной пластинки, когда зубчатая рейка опускается ниже игольной пластины.

3) Для ускорения и обеспечения равномерной подачи материала, сдвиньте эксцентриковый кулачок в направлении, показанном стрелкой

4) Для задержки подачи материала и увеличения плотности стежка, сдвиньте эксцентриковый кулачок в направлении, противоположном показанному стрелкой.



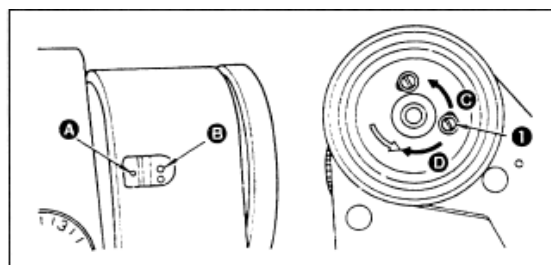
Будьте аккуратны, не смещайте эксцентриковый кулачок слишком далеко, в противном случае, возможна немедленная поломка иглы.

22. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОСТАНОВКИ ИГЛЫ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.



(1) Положение остановки после обрезки нитки

1) Стандартное положение остановки иглы обеспечивается путем совмещения красной метки (A) на валу машины с белой меткой (B) на маховике машины.

2) Остановите иглу в верхнем положении и ослабьте винт ①, чтобы выполнить регулировку в пределах паза винта.

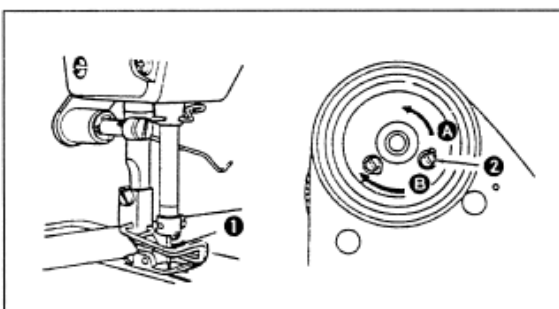
① Что бы уменьшить время остановки иглы поверните маховик в направлении (C).

② Что бы увеличить время остановки иглы поверните

маховик в направлении (D).



Не работайте на машине с ослабленным винтом ①. Просто ослабьте винт, не извлекайте его.



(2) Нижнее положение остановки

Нижнее положение остановки, когда педаль возвращена в нижнее положение после нажима на переднюю часть. Может быть отрегулирована следующим образом: остановите иглу ① в нижнем положении, ослабьте винт ② и произведите регулировку в пределах паза. Перемещение винта в направлении (A) уменьшает время остановки иглы, перемещение винта в направлении (B) увеличивает время остановки иглы.



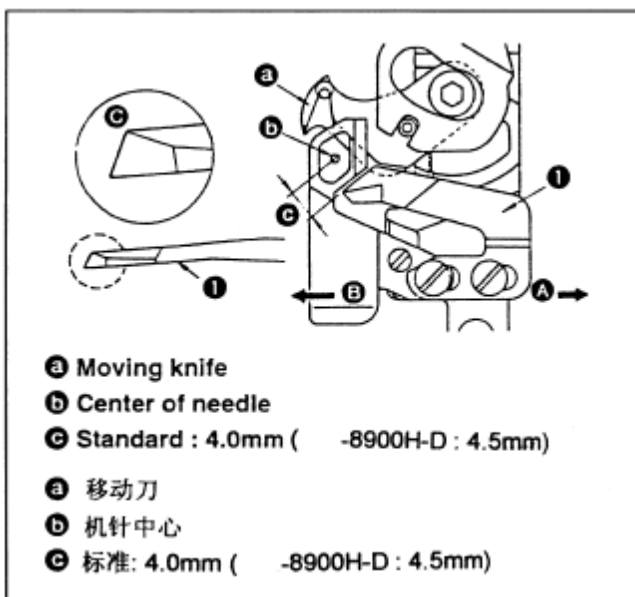
Не работайте на машине с ослабленным винтом ①. Просто ослабьте винт, не извлекайте его.

23. КОНТРНОЖ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.



Кода острота ножа ухудшается, заточите контрнож **1**, как указано в позиции (C), и установите его обратно надлежащим образом.

- 1) Если установочное положение контрножа смещено в направлении (A) от стандартного установочного положения, то длина нити после обрезки соответствующим образом увеличится.
- 2) Если установочное положение смещено в направлении (B), то длина нити соответственно уменьшится.

- (a)** Движущийся нож
(b) Центр иглы
(c) Стандарт: 4,0 мм (-8900H-D: 4,5 мм)



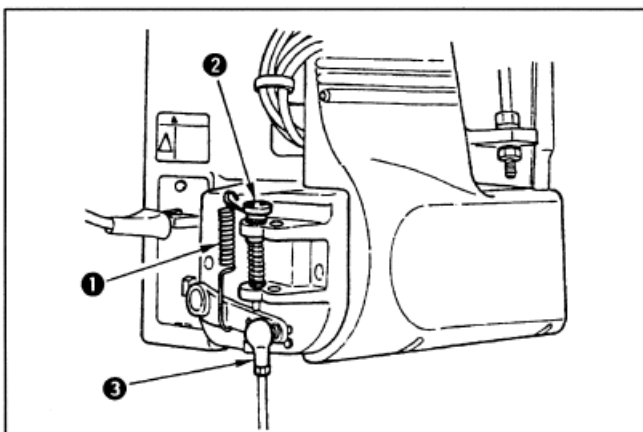
При заточке лезвия ножа, необходимо быть особенно осторожным при обращении с ножом.

24. УСИЛИЕ ПРИЖАТИЯ ПЕДАЛИ И ХОД ПЕДАЛИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.



(1) Регулировка усилия, необходимого для прижатия передней части педали

- 1) Данное усилие можно менять с помощью изменения установочного положения пружины **1** регулировки усилия педали.
- 2) Усилие уменьшается, когда вы закрепляете пружину с левой стороны.
- 3) Усилие увеличивается, когда вы закрепляете пружину с правой стороны.

(2) Регулировка усилия, необходимого для прижатия задней части педали

- 1) Данное усилие можно регулировать при помощи регулировочного винта **2**.
- 2) Усилие увеличивается по мере того, как вы

закручиваете регулировочный винт **2**.

- 3) Усилие уменьшается по мере того, как вы откручиваете регулировочный винт **2**.

(3) Регулировка хода педали

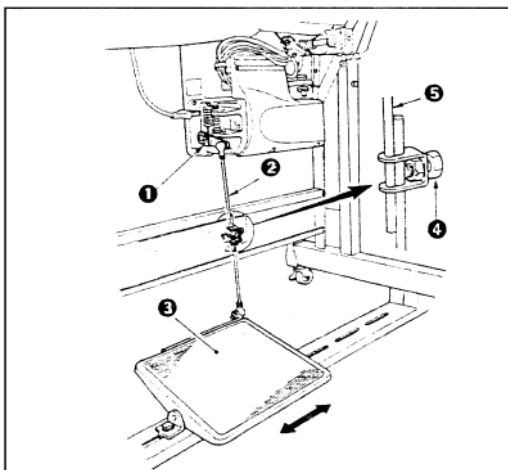
- 1) Ход педали увеличивается, когда вы вставляете соединительную тягу **3** в правое отверстие.

25. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.



(1) Установка соединительной тяги

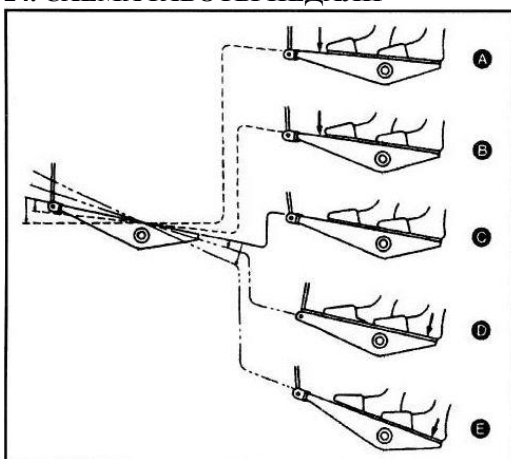
1) Переместите педаль ③ вправо или влево, как показано на рисунке стрелкой, чтобы рычаг ① управления двигателем и соединительная тяга ② заняли вертикальное положение.

(2) Регулировка угла педали

1) Угол наклона педали можно свободно отрегулировать, изменив длину соединительной тяги.

2) Отпустите регулировочный винт ④ и отрегулируйте длину соединительной тяги ⑤.

24. СХЕМА РАБОТЫ ПЕДАЛИ



(1) Педаль позволяет переключать машину в следующие четыре режима:

1) Машина работает на низкой скорости шитья при слабом нажатии на переднюю часть педали (B).

2) Машина работает на высокой скорости шитья при сильном нажатии на переднюю часть педали (A).

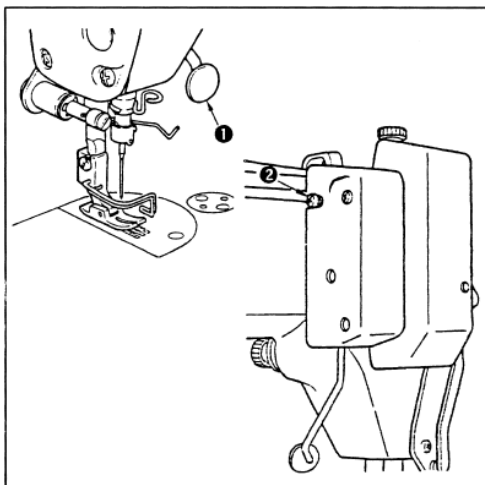
(Если предустановлена функция прокладки строчки с реверсивной подачей материала, машина переключится в режим высокой скорости после прокладки строчки с реверсом материала).

3) Машина останавливается (когда игла находится в верхнем или нижнем положении) после возврата педали в исходное положение (C).

4) Машина обрезает нить при полном нажатии на заднюю часть педали (E).

* Если ваша машина оснащена Автоматическим Подъемником (PF-9), между положением остановки и положением обрезки нити предусматривается дополнительное положение. Прижимная лапка поднимается вверх при слабом нажатии на заднюю часть педали (D), и обрезает нить при сильном нажатии.

25. РЫЧАГ СТЕЖКА ПРИ ОБРАТНОМ ХОДЕ, АКТИВИРУЕМЫЙ ОДНИМ КАСАНИЕМ



(1) Как работать

1. При нажатии рычага ❶ переключателя машина выполняет стежок при обратной подаче материала.
2. Машина будет выполнять стежки пока рычаг переключения находится в нажатом положении
- 3) Машина возобновляет выполнение стежка при нормальном ходе, когда рычаг переключателя отжат.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.

(2) Высота рычага переключателя

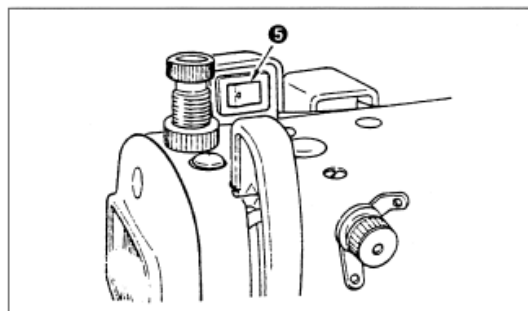
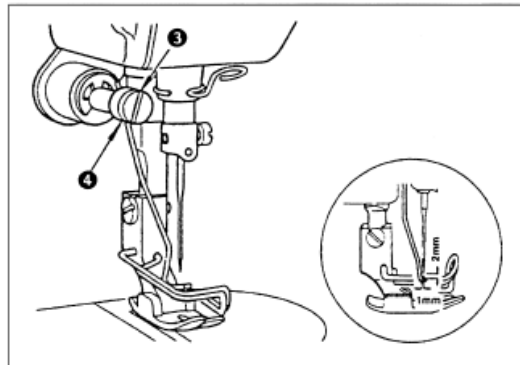
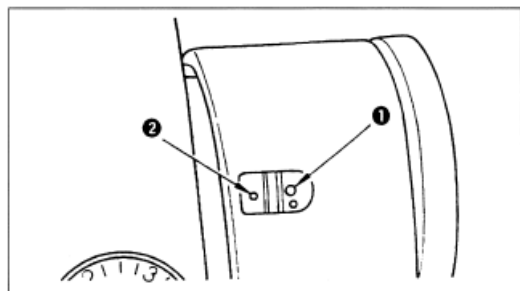
1. Отрегулируйте высоту рычага переключения ❶, чтобы им было легко управлять.
2. Отпустите винт ❷, и переместите рычаг переключения вверх или вниз, чтобы отрегулировать его высоту.

25. УЛАВЛИВАТЕЛЬ НИТИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед тем как начать работу, отключите питание, чтобы избежать травмоопасных ситуаций, связанных с внезапным включением швейной машины.



(1) Положение улавливателя нити

Отрегулируйте положение улавливателя нити в зависимости от толщины прострачиваемого материала.

Процедура регулировки следующая:

- 1) Поверните маховик в нормальном направлении вращения, чтобы совместить белую метку ❶ на маховике с маркером ❷ на коромысле машины.

- 2) Отрегулируйте расстояние между плоской частью улавливателя нити и центром иглы, чтобы оно составляло 1 мм.

Затяните регулировочный винт ❸ так, чтобы улавливатель нити было прижато и зафиксировано муфтой ❹ улавливателя нити.

- 3) Если вы не используете улавливатель нити, установите переключатель ❸ в положение ВЫКЛ.