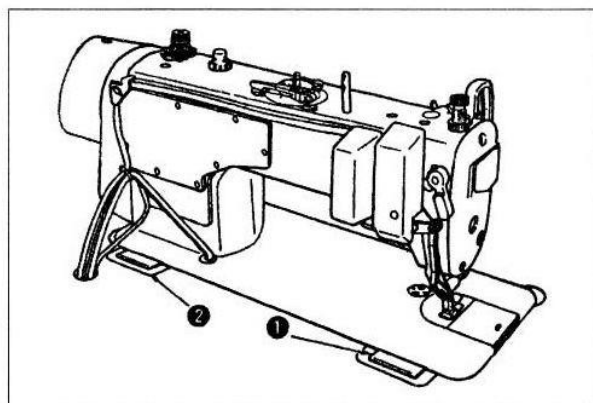
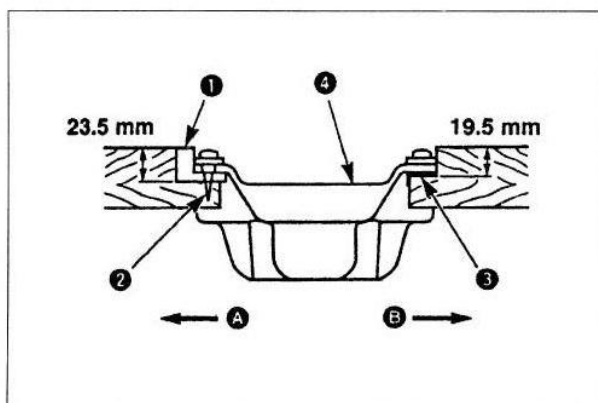
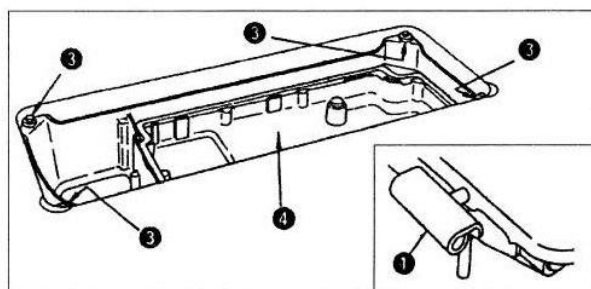
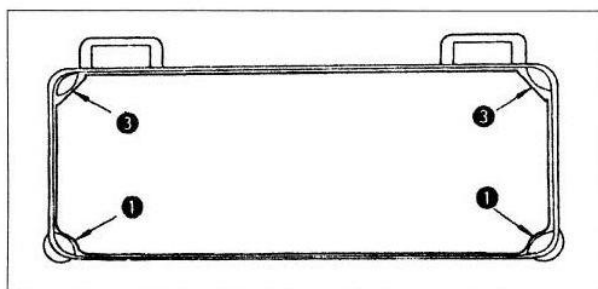


1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	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.	

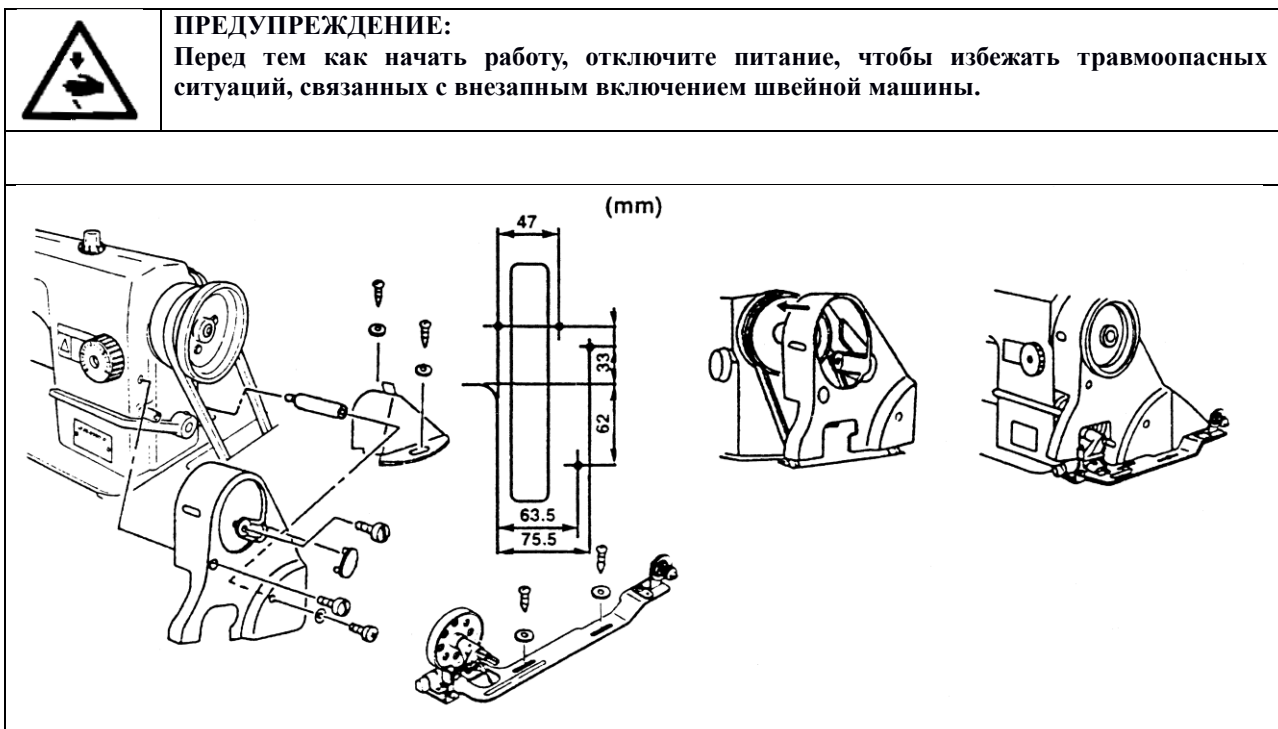
2. УСТАНОВКА



(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

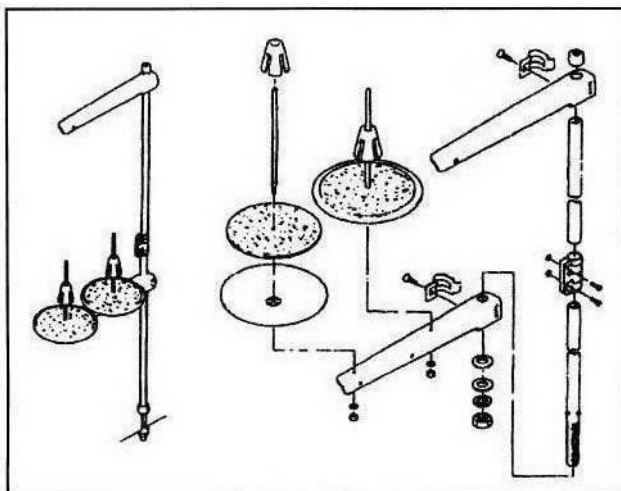


4. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ КОЛЕННОГО ПОДЪЕМНИКА



- 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

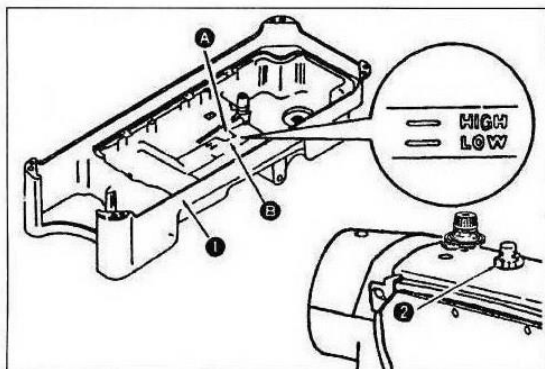


6. СМАЗКА



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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

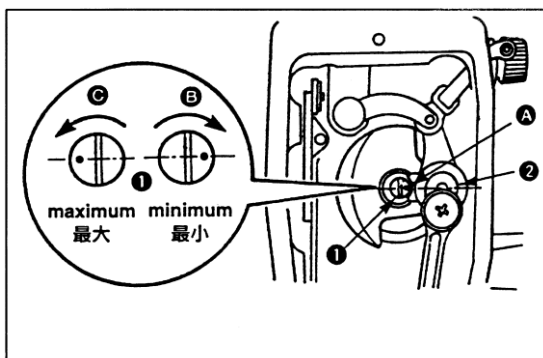


(1) Информация о смазочной системе

- 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 (A) доходит до поводка игловодителя ② при повороте регулировочного стержня в направлении (B).
- 3) Максимальное количество масла достигается, когда метка (A) доходит до положения прямо напротив поводка игловодителя при вращении стержня в направлении (C).

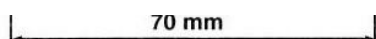
7. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА (РАЗБРЫЗГИВАНИЯ МАСЛА) В ЧЕЛНОКЕ



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



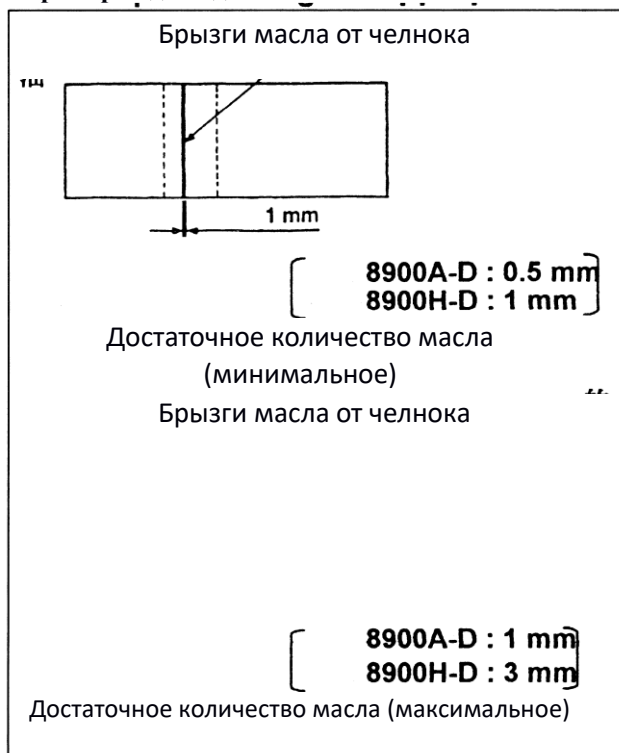
(2) Положение бумаги для проверки количества масла, подаваемого в челнок



* 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**

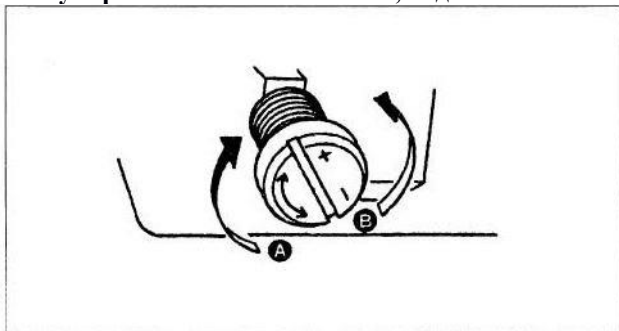


1) Количество масла, показанное на примере слева, необходимо точно отрегулировать в соответствии с процессом шитья. Будьте аккуратны, чтобы не увеличить/уменьшить чрезмерно количество масла в челноке.

(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.

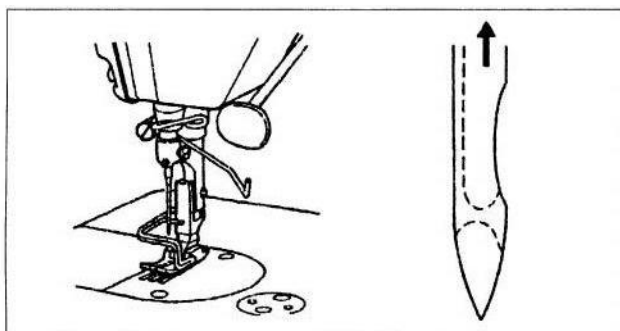
2) Отрегулировав количество масла при помощи регулировочного винта, оставьте машину в режиме холостой работы приблизительно на 30 секунд и проверьте количество масла в челноке.

8. УСТАНОВКА ИГЛЫ

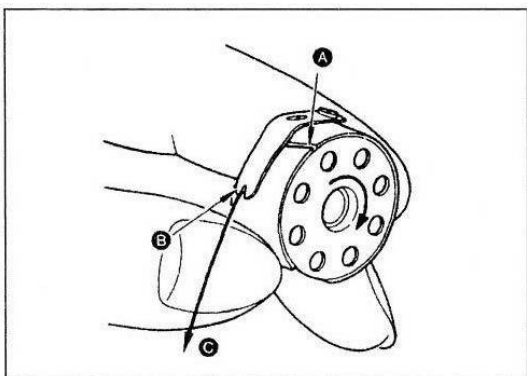


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



9. УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК

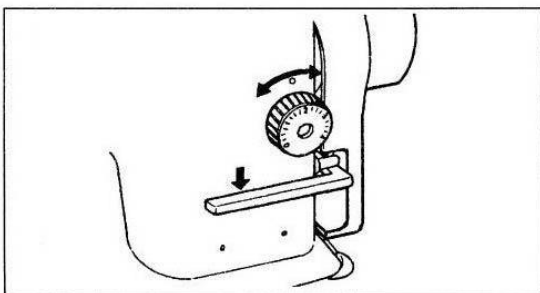


1) Пропустите нить через паз (А) и потяните нить в направлении (В).

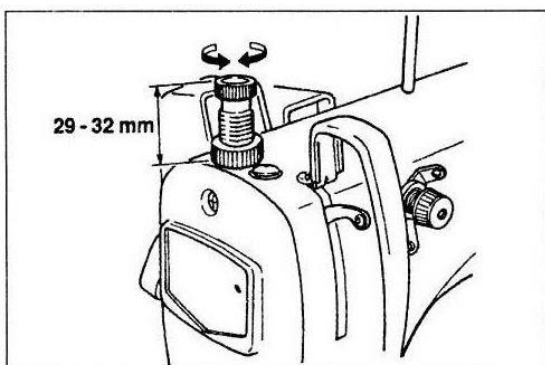
Нить пройдет под пружиной натяжения и выйдет из желоба (В).

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

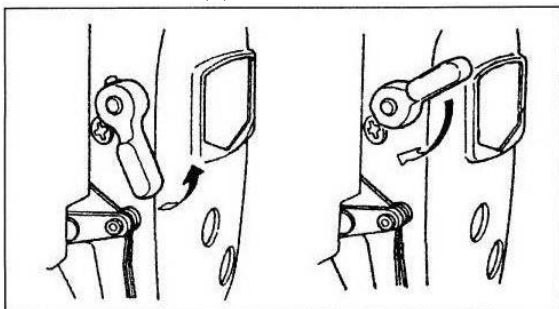
10. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



11. РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ ПРИЖАТИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



12. РУЧНОЙ ПОДЪЕМНИК

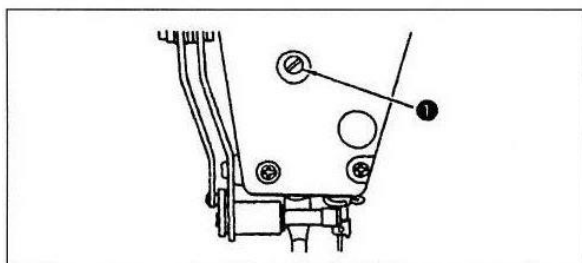


13. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



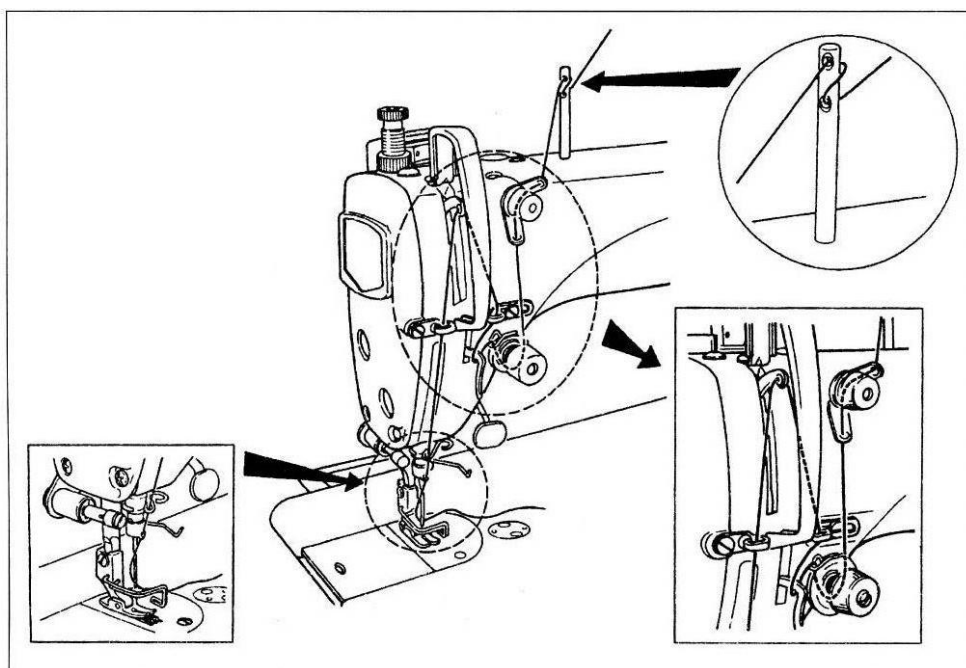
- 1) Отпустите установочный винт ❶ и отрегулируйте высоту прижимной лапки и угол прижимной лапки.
- 2) После регулировки, затяните установочный винт ❶.

14. ЗАПРАВКА НИТИ



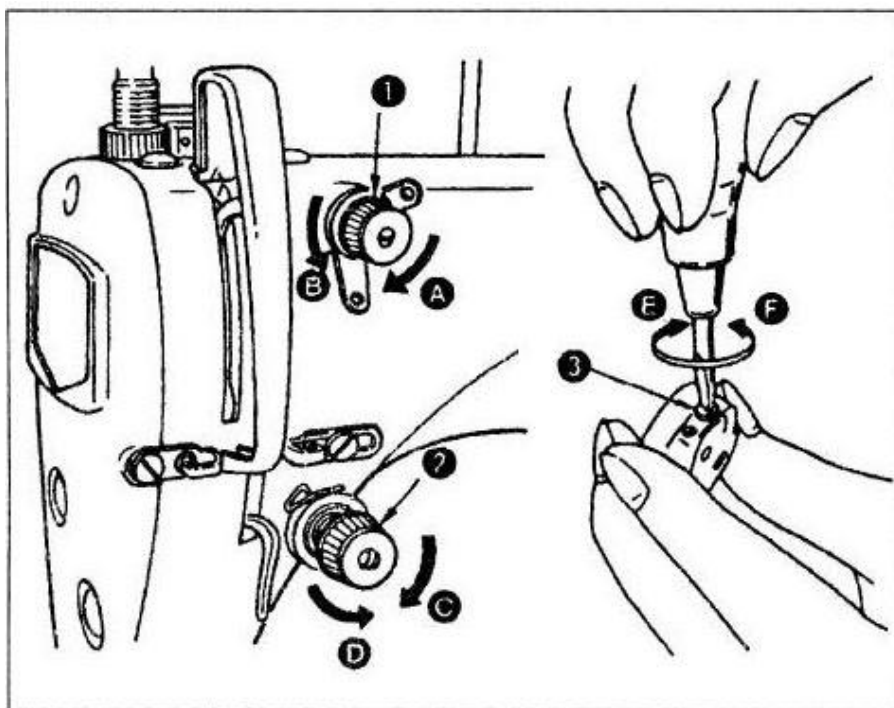
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



15. НАТЯЖЕНИЕ

НИТИ



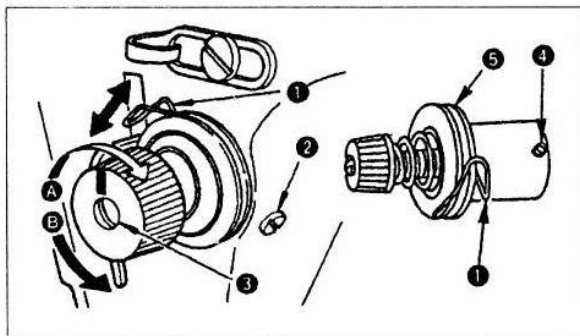
(1) Регулировка натяжения игольной нити

- 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

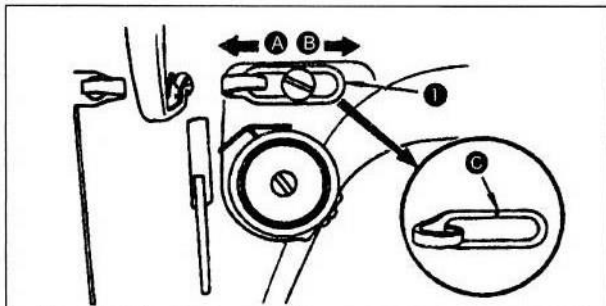
- 1) Отпустите установочный винт ❷ и извлеките сборку ❸.
- 2) Отпустите установочный винт ❹
- 3) Поворачивая натяжную шпильку ❸ по часовой стрелке (в направлении (A)), усилие прижатия будет увеличиваться.
- 4) Поворачивая натяжную шпильку ❸ против часовой стрелки (в направлении (B)), усилие прижатия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

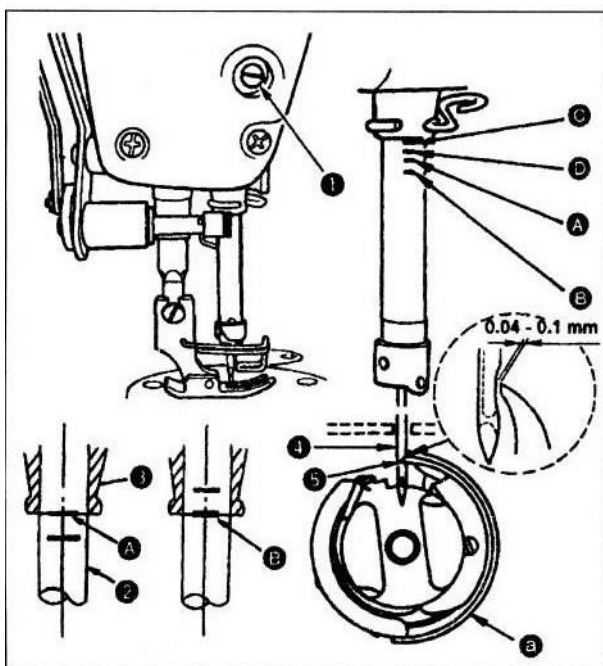
3) Стандартное положение обеспечивается когда маркер **C** направляющей **1** выставлен по осевой линии винта.

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.



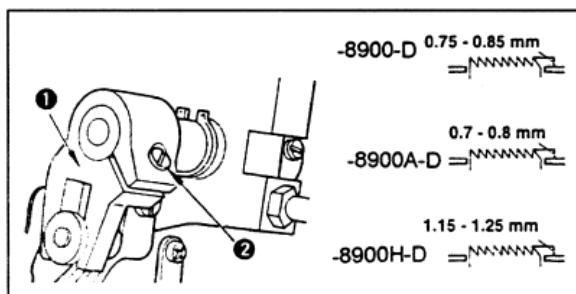
Если расстояние зазора между носиком челнока и иглой меньше указанного, носик челнока может сломаться. Если зазор больше, возможны пропуски стежков.

19. ВЫСОТА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



Чтобы отрегулировать высоту зубчатой рейки:

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



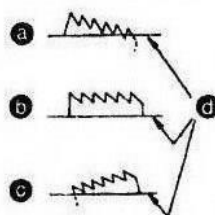
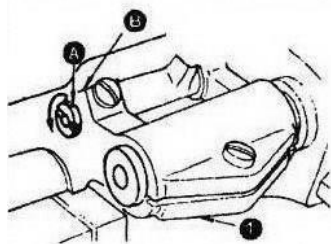
Если усилие прижатия недостаточное, перемещение вилочной части будет затруднено.

20. НАКЛОН ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

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



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

оси рейки подающего механизма совмещена с маркерной точкой В коромысла механизма подачи ткани

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

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).

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



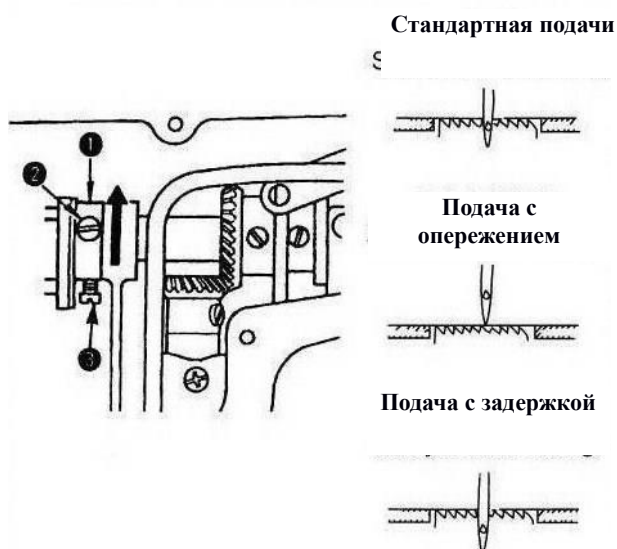
После регулировки наклона собачки транспортировки ткани, изменится высота ее высота. Поэтому, после регулировки наклона, необходимо проверить значение высоты.

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.



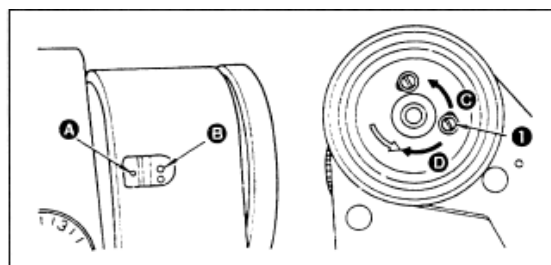
Будьте аккуратны, не смещайте эксцентриковый кулачок слишком далеко, в противном случае, возможна немедленная поломка иглы.

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.

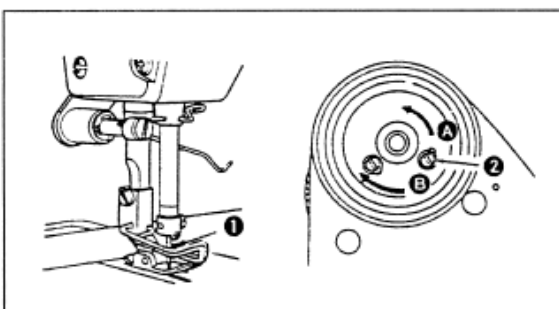
① Что бы уменьшить время остановки иглы поверните маховик в направлении (C).

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.



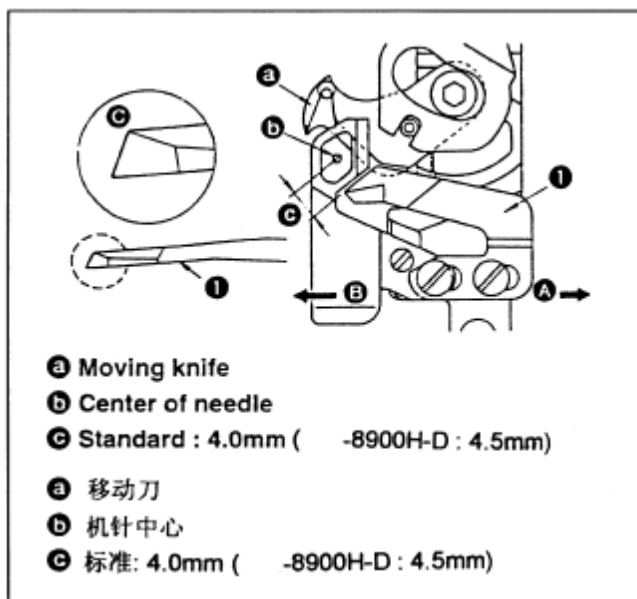
Не работайте на машине с ослабленным винтом ①. Просто ослабьте винт, не извлекайте его.

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)



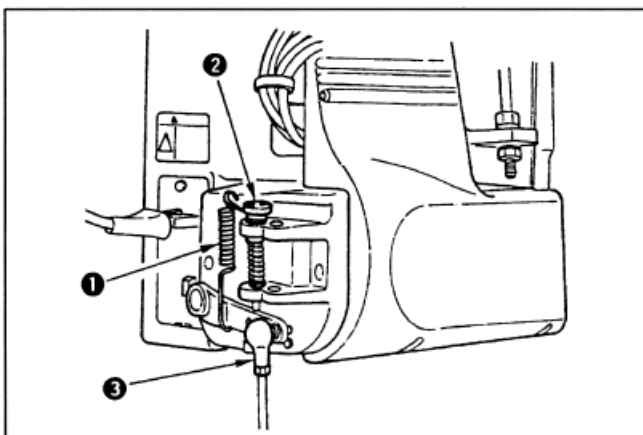
При заточке лезвия ножа, необходимо быть особенно осторожным при обращении с ножом.

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

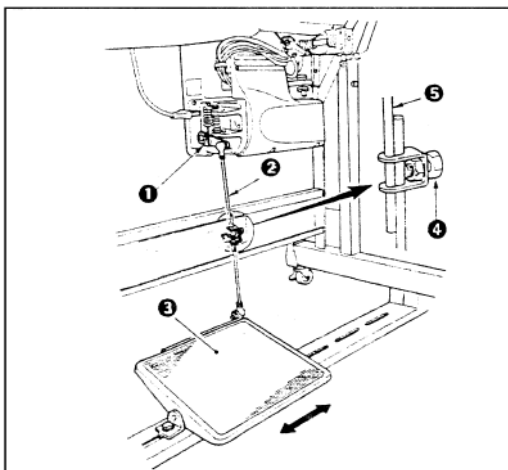
- 1) Ход педали увеличивается, когда вы вставляете соединительную тягу **3** в правое отверстие.

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

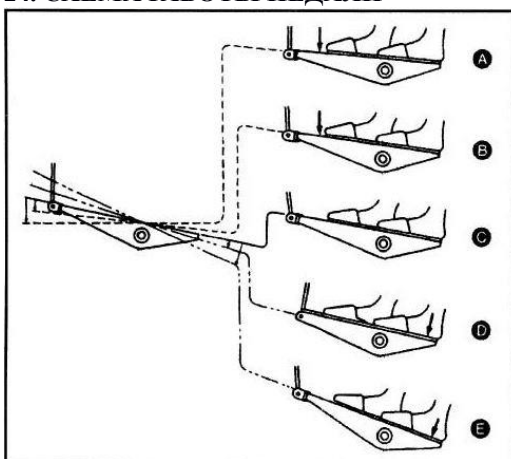
1) Переместите педаль **5** вправо или влево, как показано на рисунке стрелкой, чтобы рычаг **1** управления двигателем и соединительная тяга **2** заняли вертикальное положение.

(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**).

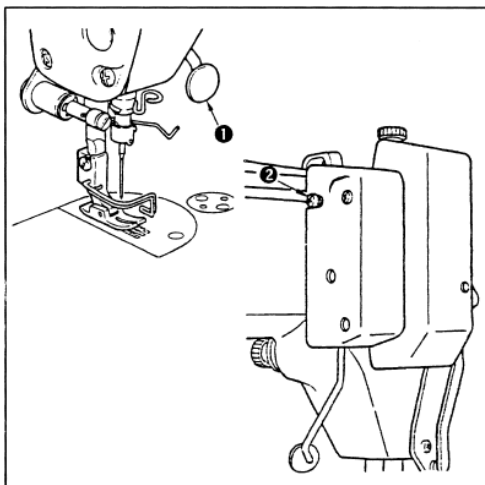
(Если предустановлена функция прокладки строчки с реверсивной подачей материала, машина переключится в режим высокой скорости после прокладки строчки с реверсом материала).

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.

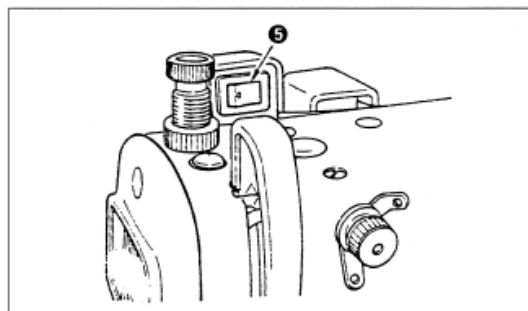
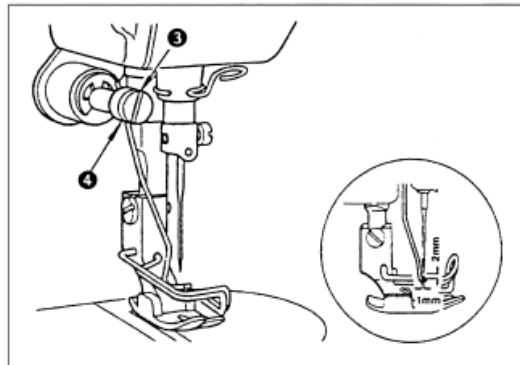
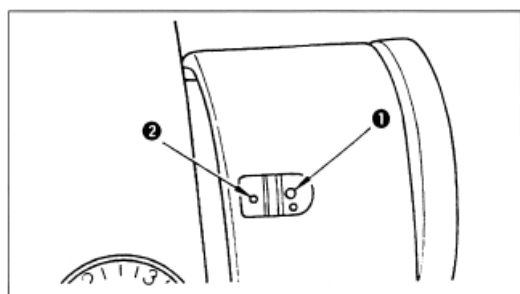
2. Отпустите винт ❷, и переместите рычаг переключения вверх или вниз, чтобы отрегулировать его высоту.

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.