

**УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ОДНОИГОЛЬНЫЕ
ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ ЧЕЛНОЧНОГО СТЕЖКА**

DDL-8700

DDL-8700 A

DDL-8700 H

DDL-8700 L

DDL-8300 N

DDL-8300 NH

**РУКОВОДСТВО
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ	4
2. УКАЗАНИЯ ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ	5
3. СПЕЦИФИКАЦИИ	6
4. СБОРКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ	7
5. УСТАНОВКА КРЫШКИ РЕМНЯ И МЕХАНИЗМА НАМОТКИ	7
6. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	8
7. УСТАНОВКА СТОЙКИ БОБИНОДЕРЖАТЕЛЯ	8
8. СМАЗКА МАШИНЫ	9
9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА, ПОДАВАЕМОГО В ЧЕЛНОК	10
10. УСТАНОВКА ИГЛЫ	11
11. УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК	11
12. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА	11
13. РЕГУЛИРОВКА СИЛЫ ПРИЖИМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	12
14. РЫЧАГ РУЧНОГО ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ	12
15. РЕГУЛИРОВКА ЛАПКИ ПО ВЫСОТЕ	12
16. ЗАПРАВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ НИТКОЙ	13
17. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТКИ	14
18. РЕГУЛИРОВКА КОМПЕНСАТОРНОЙ ПРУЖИНЫ	14
19. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДАЧИ НИТКИ	14
20. РЕГУЛИРОВКА ИГЛОВОДИТЕЛЯ ПО ВЫСОТЕ	15
21. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ ПО ВЫСОТЕ	15
22. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ	16
23. РЕГУЛИРОВКА ФАЗЫ КОЛЕБАНИЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ	16
24. РЕГУЛИРОВКА ФАЗЫ КОЛЕБАНИЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ ДЛЯ МАШИН ТИПА DDL-8700L	17
25. ШКИВЫ ДВИГАТЕЛЯ И РЕМНИ	17
26. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ ПАРАМЕТРОВ, ВЛИЯЮЩИХ НА КАЧЕСТВО ВЫПОЛНЕНИЯ ОПЕРАЦИИ.....	18

1. ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ ПО МЕРАМ БЕЗОПАСНОСТИ

Ввод в эксплуатацию швейных производств запрещается, до тех пор, пока не подтверждено документально то, что производства, в которых планируется использовать эти швейные машины, спроектированы с учетом правил техники безопасности Вашей страны.

1. Соблюдайте основные правила безопасности, описанные в данной инструкции.
2. Прочитайте все правила безопасности, описанные в данном руководстве, перед тем, как эксплуатировать машину. Храните эту инструкцию в доступном месте, чтобы каждый раз, в случае необходимости, Вы могли прочесть ее.
3. Эксплуатируйте машину только после того, как будет установлено, что она соответствует правилам безопасности.
4. Все устройства безопасности должны быть установлены на своих местах, когда машина подготовлена к работе или уже находится в процессе производства.
Запрещается эксплуатировать машину без специальных устройств безопасности.
5. На этой машине должен работать специально обученный оператор.
6. Для Вашей безопасности, мы рекомендуем Вам надевать защитные очки.
7. При необходимости выполнить какие-либо работы, перечисленные ниже, необходимо выключить главный выключатель питания или вынуть вилку питания машины из розетки.
 - 7.1. При заправке нитками иглы, петлителя, ширителя и т.д. и при замене шпульки.
 - 7.2. При замене: иглы, прижимной лапки, игольной пластины, петлителя, ширителя, зубчатой рейки, предохранителя иглы, приспособлений установленных на машине, и т. д.
 - 7.3. При проведении ремонтных работ.
 - 7.4. При необходимости покинуть рабочее место или когда на рабочем месте никто не работает.
 - 7.5. Когда используются двигатели фрикционного типа без специального устройства торможения, необходимо дождаться момента, когда двигатель полностью остановится.
8. Если Вы допустили попадание масла, смазки и т. п. в глаза или на кожу, или если Вы по ошибке выпили какую-либо жидкость, немедленно промойте область попадания такой жидкости и проконсультируйтесь с врачом.
9. Запрещается вносить изменения в движущиеся детали или устройства машины, независимо от того включена машина или нет.
10. Ремонт, перестройку и настройку машины должен выполнять только специально обученный специалист или специально подготовленный персонал. Только запасные детали, изготовленные фирмой JUKI, могут использоваться для ремонтных работ.
11. Общую сборку и проверку работоспособности машины должен выполнять специально обученный персонал.
12. Ремонт и техническое обслуживание электрических компонентов должен выполнять квалифицированный специалист в области электротехники, или они должны контролироваться и выполняться под руководством специально обученного персонала. В случае если Вы обнаружите неисправность любого электрического компонента, немедленно остановите машину.
13. Перед тем, как выполнить ремонт и техническое обслуживание машины, оборудованной пневматическими компонентами, такими, как воздушные цилиндры, воздушный компрессор должен быть отсоединен от машины и подача сжатого воздуха должна быть прервана. Существующий остаток давления воздуха, после того, как отсоединили воздушный компрессор от машины, должен быть стравлен. Исключениями к этому пункту являются случаи необходимости настройки и выполнения проверок под давлением, осуществляемые специально подготовленными специалистами или специально подготовленным персоналом.
14. Периодически осуществляйте чистку машины во время всего периода эксплуатации.

15. Заземление всегда является необходимым условием для нормальной работы машины. Машина должна работать в помещении, в котором нет источников сильных помех, таких как высокочастотная сварочная установка.
16. Соответствующая вилка питания должна быть установлена на проводе питания машины специалистом в сфере электротехники. Вилка питания должна иметь заземляющий контакт.
17. Разрешается эксплуатировать машину только по назначению. Эксплуатация машины в других целях не допускается.
18. Доработка и любые конструктивные изменения машины, должны производиться в соответствии с правилами техники безопасности/стандартами, которые должны соблюдаться во всех возможных случаях опасности. Компания JUKI не берет на себя ответственность за повреждение машины, в случае проведения любой несанкционированной доработки или конструктивного изменения машины.
19. Предупреждения в этом Руководстве Пользователя обозначаются двумя символами, приведенными ниже.



Опасность возникновения несчастного случая с оператором или обслуживающим персоналом



Пункт, который требует особого внимания

2. УКАЗАНИЯ ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ

1. Чтобы избежать несчастных случаев, никогда не допускайте попадания пальцев под иглу, когда выключатель питания включен, или когда машина работает.
2. Никогда не допускайте попадания пальцев под крышку рычага нитепритягивателя во время работы машины.
3. Отключите питание машины, перед тем как опрокидывать головку машины, или во время извлечения крышки ремня или V-образного ремня.
4. Во время работы машины никогда не допускайте попадания пальцев, волос или одежды, или других предметов на маховик, V-образный ремень, механизм намотки или двигатель.
5. Никогда не работайте на машине со снятой крышкой двигателя, защитой для пальцев и предохранительной пластиной.
6. Чтобы избежать возможного травмирования рук, не допускайте, чтобы руки находились возле челнока во время работы машины, так как челнок вращается с высокой скоростью. Кроме того, убедитесь, что питание машины отключено, во время замены шпульки.
7. Чтобы избежать несчастных случаев, будьте очень осторожны при удержании машины пальцами рук, в моменты, когда наклоняете или опрокидываете головку машины.
8. Никогда не вытирайте головку машины растворителем лака.
9. Никогда не эксплуатируйте машину, до тех пор, пока масляный резервуар не будет заполнен необходимым количеством масла.
10. В первый месяц эксплуатации машины, не используйте шкив двигателя, диаметр которого превышает диаметр стандартного шкива.
11. Убедитесь, что напряжение и фазировка соответствуют, напряжению, указанному на наклейке двигателя.
12. Перед тем как начать выполнение технического обслуживания, проверки или ремонтных работ машины, убедитесь, что питание выключено, и двигатель машины полностью остановился. (Если используется двигатель фрикционного типа, будьте осторожны, так как он продолжает вращаться некоторое время после того, как будет отключено питание машины).



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать неисправной работы машины и поломки машины, изучите следующие пункты.

После установки машины, перед тем, как ввести ее в эксплуатацию, тщательно почистите машину.

- Удалите всю грязь, которая собралась во время транспортировки машины, и хорошо смажьте машину.
- Убедитесь, что электрическое напряжение установлено правильно.
- Убедитесь, что вилка питания правильно подсоединена к источнику питания.
- Никогда не эксплуатируйте машину, в случае если электрическое напряжение не соответствует установленному на машине.

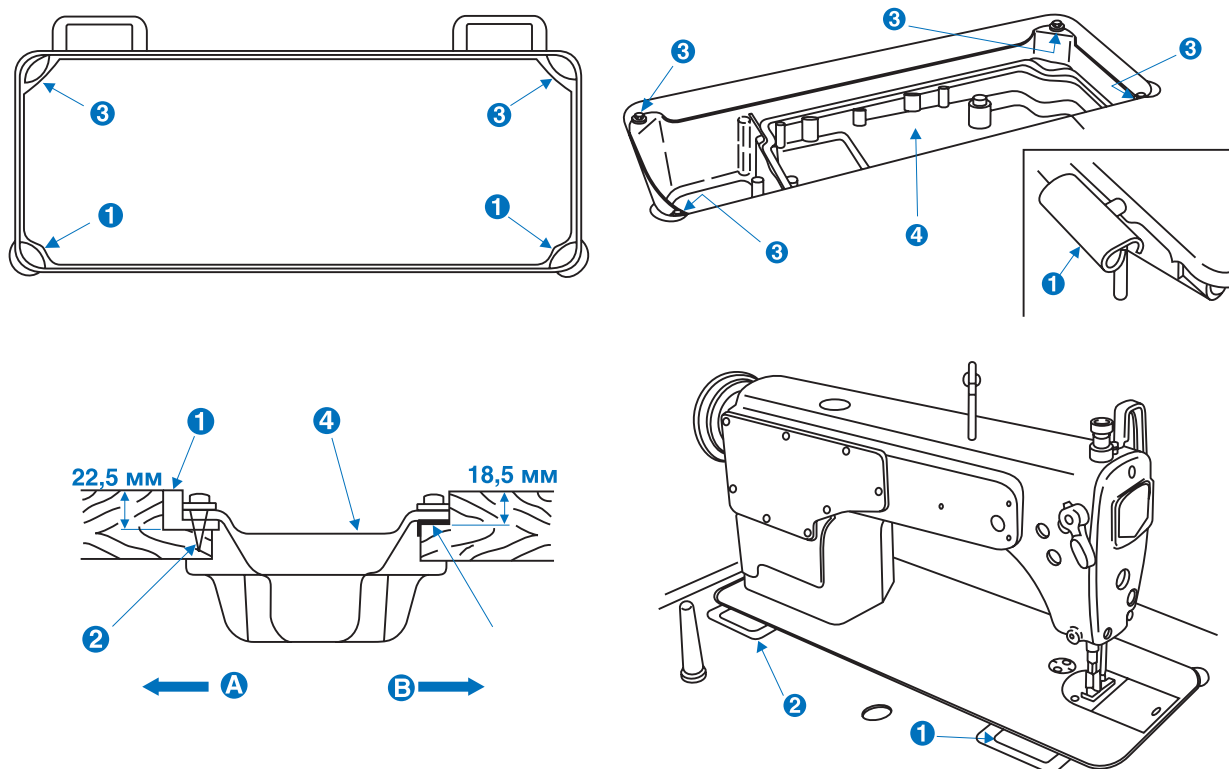
Будьте осторожны, не допускайте, чтобы швейная машина вращалась в "обратном" направлении.

3. СПЕЦИФИКАЦИЯ

	DDL-8700	DDL-8700 A	DDL-8700 H
Область применения	для тканей средней толщины	для тонких тканей	для тяжелых тканей
Скорость шитья	макс. 5 500 об/мин.	макс. 4 000 об/мин.	макс. 4 000 об/мин.
Длина стежка	макс. 5 мм	макс. 4 мм	макс. 5 мм
Тип иглы	DB x 1#9 - #18 (134 #65 - #110)	DB x 1#9 - #11 (134 #65 - #75)	DB x 1#20 - #23 (134 #125 - #160)
Подъем прижимной лапки (путем нажатия на коленоподъемник)	10 мм (стандарт.) 13 мм (макс.)	9 мм (стандарт.)	10 мм (стандарт.) 13 мм (макс.)
Тип масла	JUKI New Defrix Oil No. 1		
Шумовые характеристики	Уровень шума на рабочем месте при скорости 4 500 об/мин.: < 76 дБ. Измерение шумовых характеристик проводилось в соответствии с требованиями DIN 45635-48-A-1.		

	DDL-8700 L
Область применения	для тяжелых тканей
Скорость шитья	3 000 об/мин. [макс. 4 000 об/мин. (с шагом подачи 5 мм или меньше)] [макс. 3 200 об/мин. (с шагом подачи 5 мм или больше)]
Длина стежка	макс. 7 мм
Тип иглы	DB x 1#20 - #23 (DP x 5 #16 - #18)
Подъем прижимной лапки (путем нажатия на коленоподъемник)	13 мм (макс.)
Тип масла	JUKI New Defrix Oil No. 1
Шумовые характеристики	Уровень шума на рабочем месте при скорости 4 500 об/мин.: < 76 дБ. Измерение шумовых характеристик проводилось в соответствии с требованиями DIN 45635-48-A-1.

4. СБОРКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ



1. УСТАНОВКА ПОДДОНА МАШИНЫ

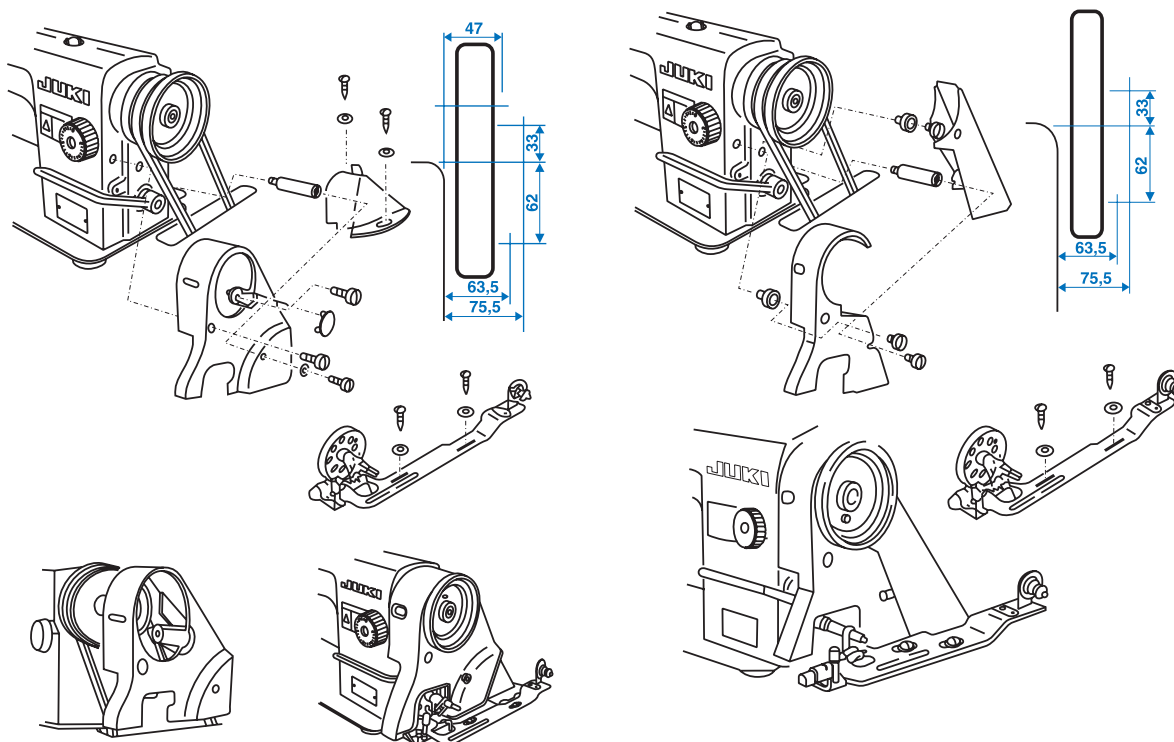
- 1.1. Поддон машины должен быть установлен на четырех опорах в столе машины.
- 1.2. Прибейте гвоздями (2) две резиновые опорные подушки (1) головки машины со стороны оператора (А) на выступе стола и прибейте гвоздями две подкладки (3) головки машины со стороны шарнира (В). После этого установите поддон для масла (4) на подготовленные опоры.
- 1.3. Установите шарнир (1) в отверстие платформы машины и вставьте его в резиновый шарнир (2), установленный в пазу станины стола. Головку машины опустите на подушечки установленные в четырех углах поддона.

5. УСТАНОВКА КРЫШКИ РЕМНЯ И МЕХАНИЗМА НАМОТКИ



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

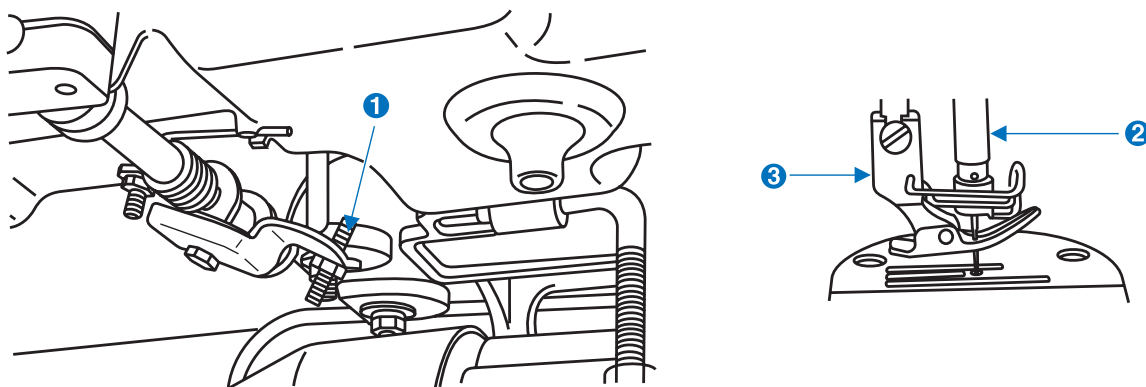


6. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



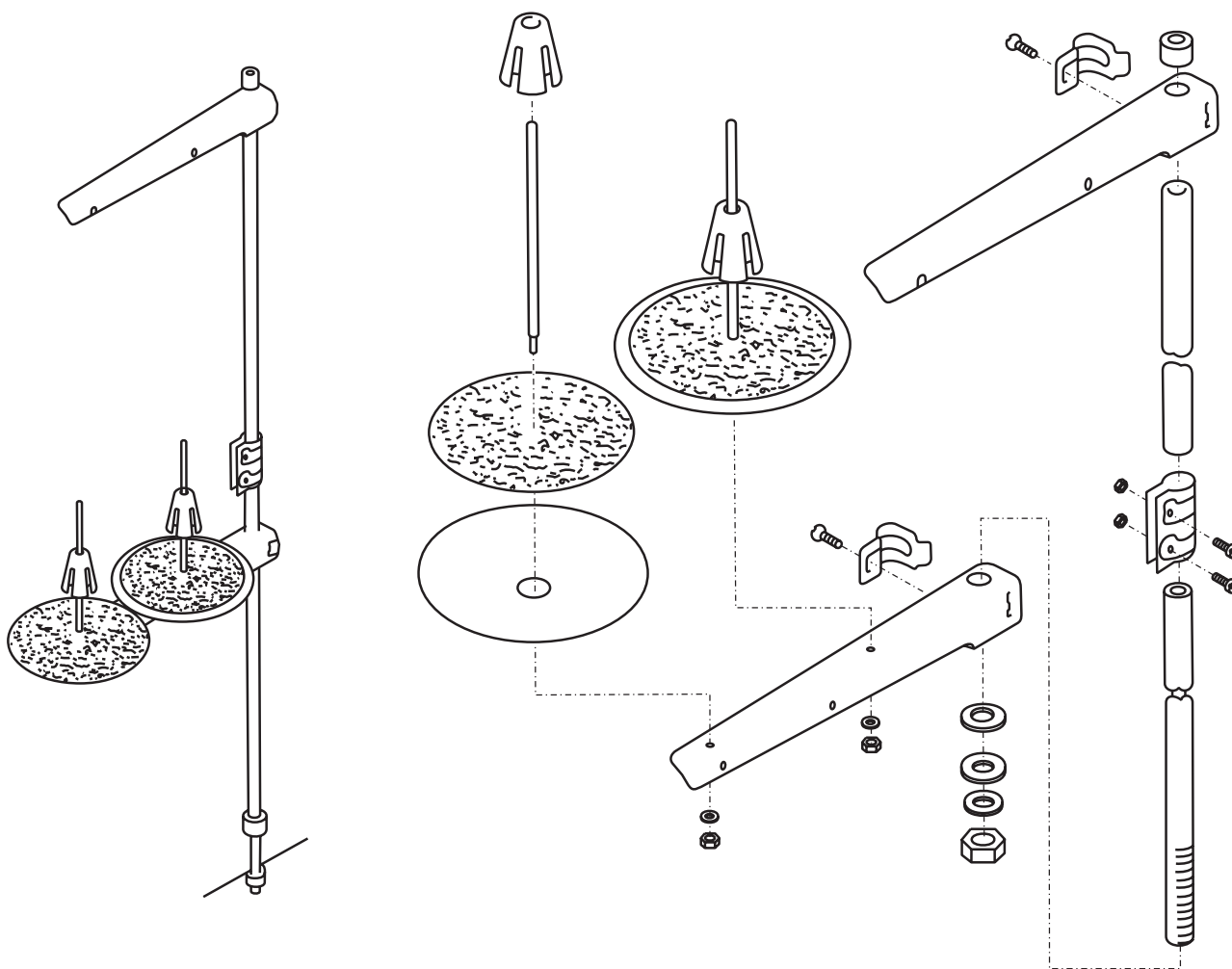
ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



1. Стандартная величина подъема прижимной лапки с помощью коленоподъемника составляет 10 мм.
2. Величина подъема прижимной лапки может быть отрегулирована до 13 мм с помощью регулировочного винта колена подъемника 1. (Для машин типа А максимальная величина подъема прижимной лапки составляет 9 мм)
3. В случае если отрегулированная величина подъема превышает 10 мм, убедитесь, что игловодитель 2, когда он находится в крайнем нижнем положении, не соприкасается с прижимной лапкой 3.

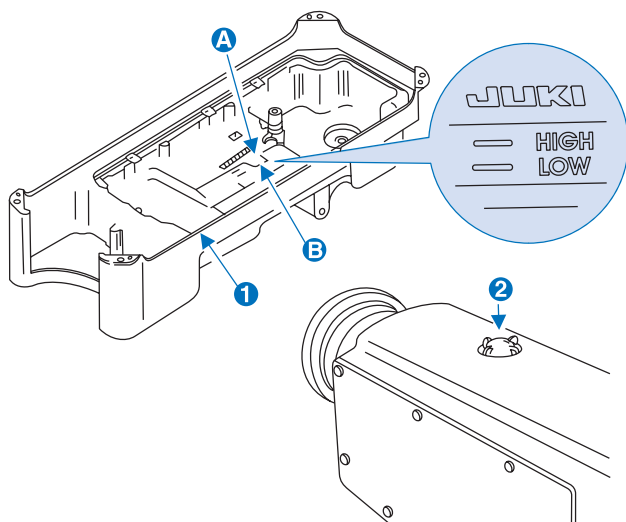
7. УСТАНОВКА СТОЙКИ БОБИНОДЕРЖАТЕЛЯ





ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

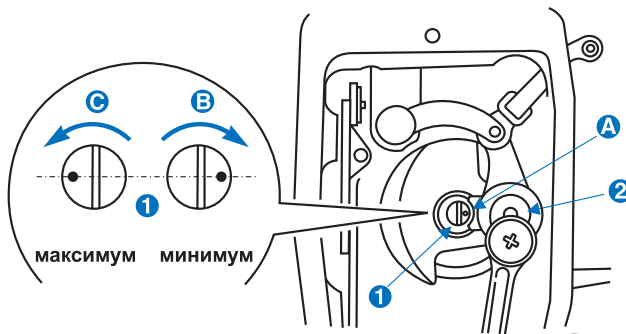


1. Рекомендации для смазки машины

- 1.1. Заполните поддон 1 маслом "JUKI New Defrix Oil No. 1" до уровня (A), обозначенного меткой "HIGH".
- 1.2. Добавьте масло, как только его уровень опустится до уровня (B), обозначенного меткой "LOW".
- 1.3. Когда машина будет запущена после заливки масла, брызги масла можно будет увидеть через смотровое окошко (2), если машина хорошо смазана.
- 1.4. Примите во внимание, что количество брызг масла не зависит от количества масла в поддоне.



Когда Вы в первый раз приводите в действие машину, после ее сборки или машину, которая длительное время не приводилась в действие, необходимо прогнать машину на холостом ходу приблизительно в течение 10 минут на скорости 3000 оборотов в минуту.



2. Регулировка количества масла, подаваемого в детали, которые находятся под фронтальной крышкой машины

- 2.1. Отрегулируйте количество масла, подаваемого в игольчатый подшипник нитепритягивателя и в верхнюю головку шатуна игловодителя 2 путем поворачивания регулировочного винта 1.
- 2.2. Для того чтобы **уменьшить** количество подаваемого масла, необходимо, чтобы маркировочная точка A регулировочного винта 1 находилась возле двухколенчатого пальца кривошипа 2, для этого поверните регулировочный винт в направлении B.
- 2.3. Для того чтобы **увеличить** количество, подаваемого масла, необходимо, чтобы маркировочная точка A регулировочного винта 1 находилась напротив двухколенчатого пальца кривошипа 2, для этого поверните регулировочный винт в направлении C.

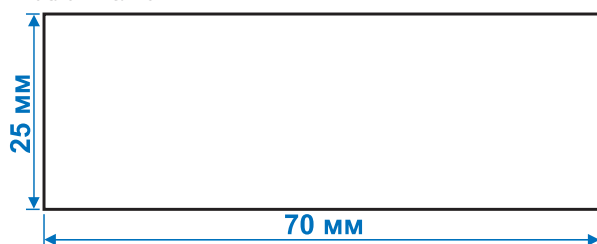
9. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА, ПОДАВАЕМОГО В ЧЕЛНОК



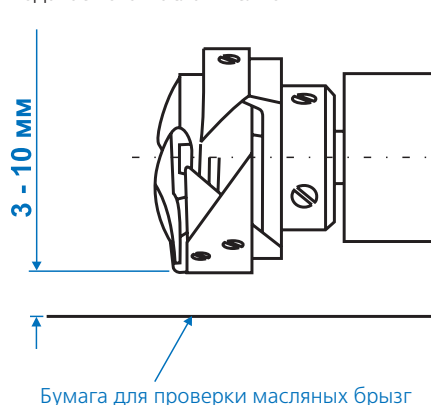
ВНИМАНИЕ:

Будьте осторожны, во время проверки количества подаваемого масла, так как челнок вращается со скоростью, превышающей скорость машины в два раза.

1. Полоска бумаги для проверки количества подаваемого масла в челнок

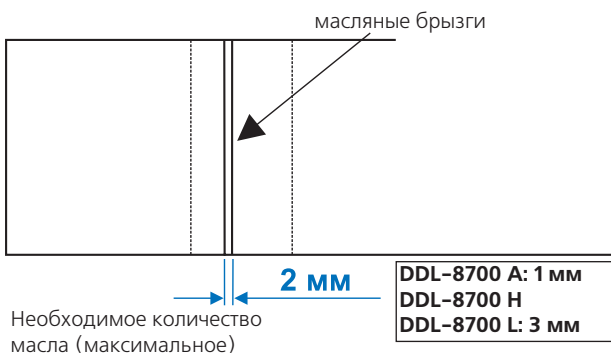
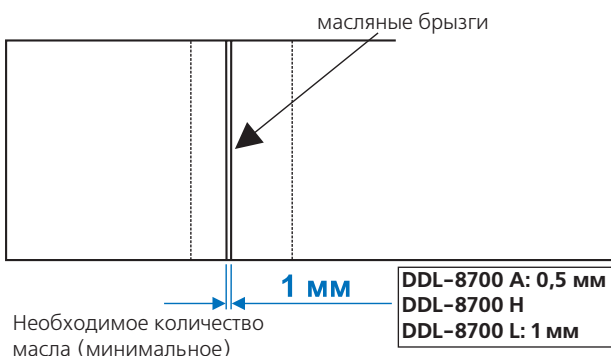


2. Положение бумаги для проверки количества подаваемого масла в челнок



* Во время выполнения процедуры, описанной ниже в шаге 2, снимите игольную пластину. Будьте предельно осторожны, не допускайте, чтобы пальцы соприкасались с челноком.

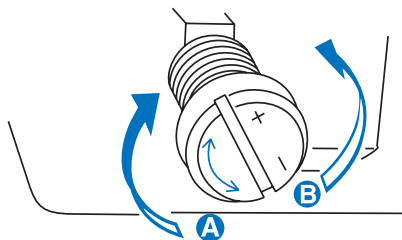
1. Если машина недостаточно разогрета для выполнения работы, прогоните ее на холостом ходу приблизительно три минуты.
2. Подложите полоску бумаги под челнок сразу же после того, как машина остановится.
3. Убедитесь, что уровень масла, в масляном резервуаре, находится между уровнями "HIGH" и "LOW".
4. Проверка количества масла, подаваемого в челнок, должна быть выполнена в течение пяти секунд.



* Пример, подачи необходимого количества масла

1. Количество масла, показанное на примерах с левой стороны, должно быть точно отрегулировано в соответствии с процессами шитья. Будьте осторожны, чрезмерно не увеличивайте/уменьшайте количество масла в челноке. (Если количество масла в челноке будет недостаточным, будут происходить сбои в работе челнока. Если количество масла в челноке будет превышать необходимую норму, на материале для шитья могут возникнуть масляные пятна.)
2. Отрегулируйте количество масла, подаваемого в челнок, так, чтобы количество масла (масляных брызг) не изменялось во время трех проверок на трех полосках бумаги.

* Регулировка количества масла, подаваемого в челнок



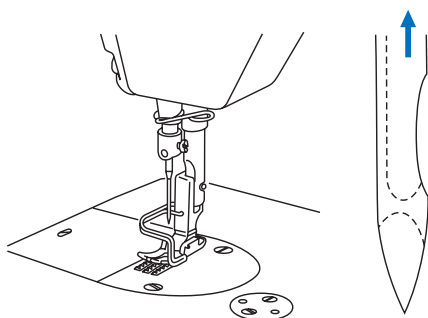
1. Поворачивая регулировочный винт, который установлен на втулке вала челнока, в направлении "+" (в направлении А), количество масла, подаваемого в челнок будет увеличено. При поворачивании регулировочного винта в направлении "-" (в направлении В) количество масла, подаваемого в челнок будет уменьшено.
2. После того, как количество масла, подаваемого в челнок будет отрегулировано должным образом, прогоните машину на холостом ходу приблизительно 30 секунд, для того, чтобы проверить количество масла, подаваемого в челнок.

10. УСТАНОВКА ИГЛЫ

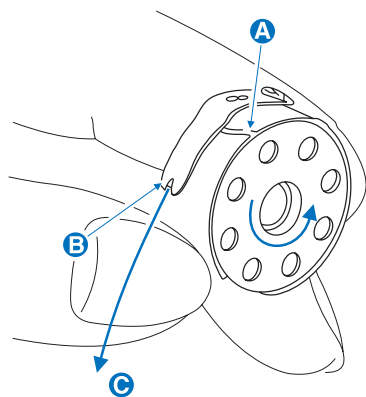


ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

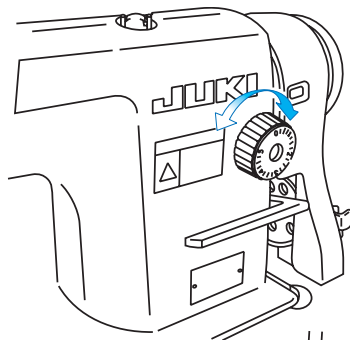


11. УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ В ШПУЛЬНЫЙ КОЛПАЧОК

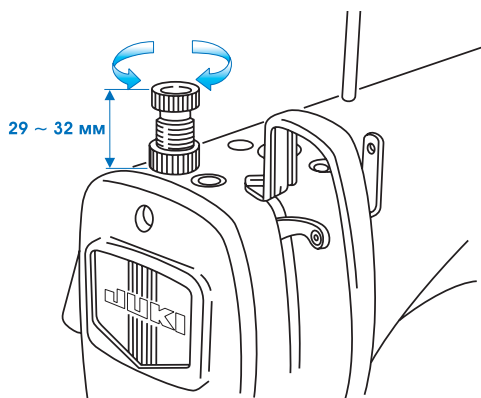


1. Пропустите нитку через отверстие для нити А и вытяните ее в направлении В. Таким образом, нитка должна пройти под пружиной натяжения нитки и выйти из прорези В.
2. Проверьте, чтобы шпулька вращалась в направлении, указанном стрелкой, когда нитка вытягивается в направлении С.

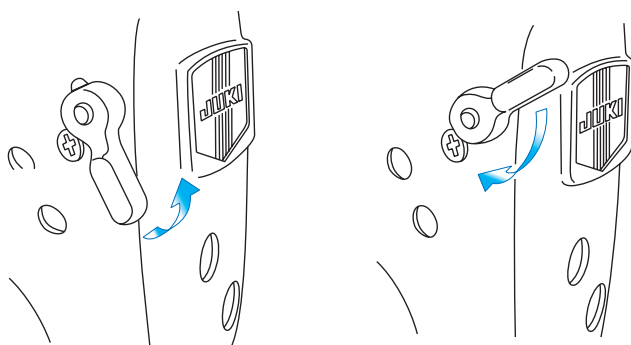
12. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА



13. РЕГУЛИРОВКА СИЛЫ ПРИЖИМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



14. РЫЧАГ РУЧНОГО ПОДЪЕМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

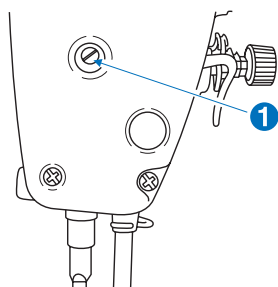


15. РЕГУЛИРОВКА ЛАПКИ ПО ВЫСОТЕ



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



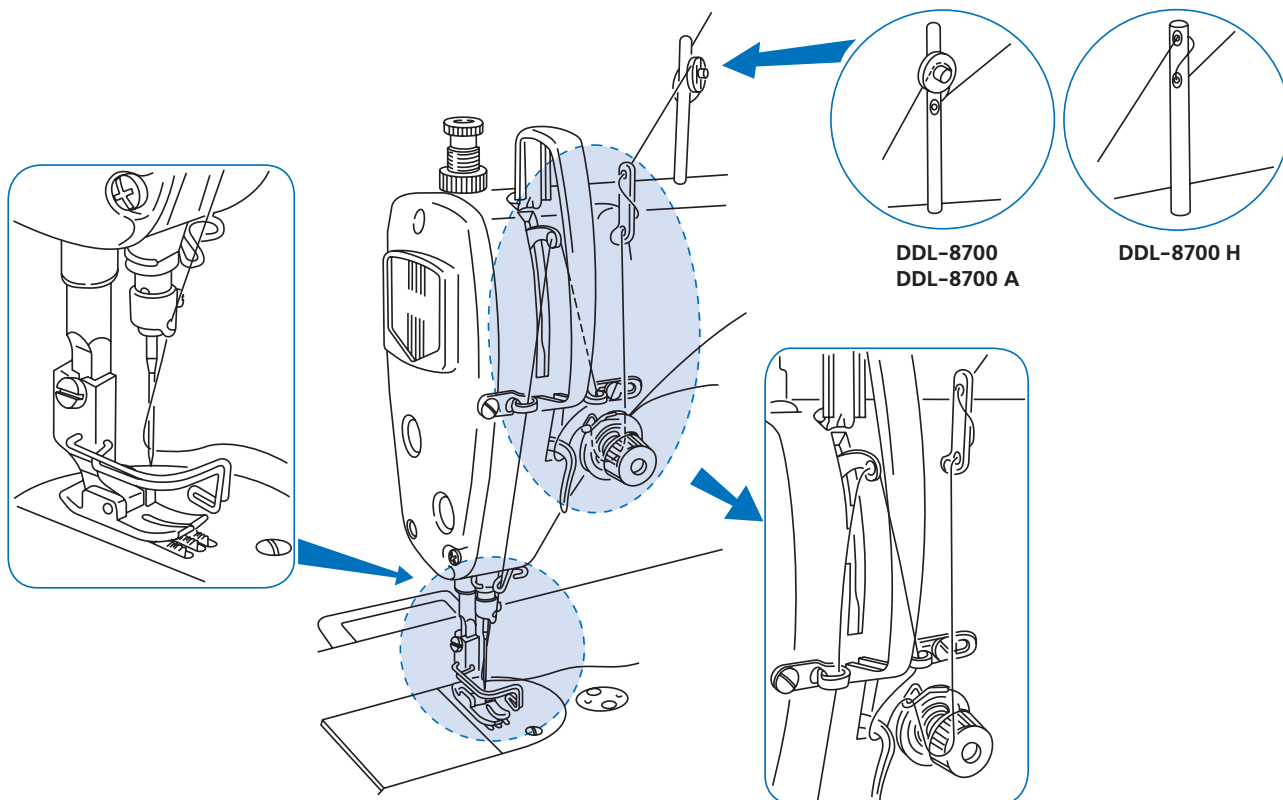
1. Ослабьте установочный винт 1, и отрегулируйте прижимную лапку по высоте.
2. После выполнения регулировки, надежно затяните установочный винт 1.

16. ЗАПРАВКА ШВЕЙНОЙ МАШИНЫ НИТКОЙ



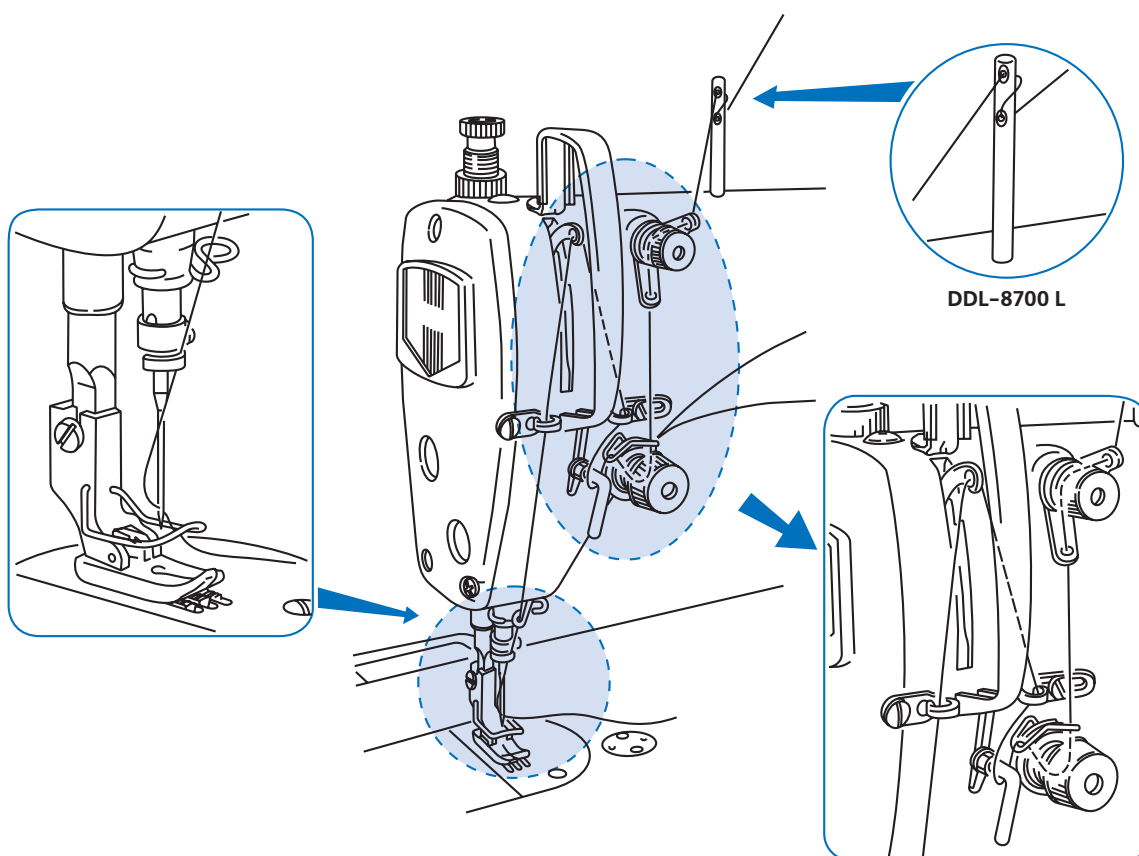
ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



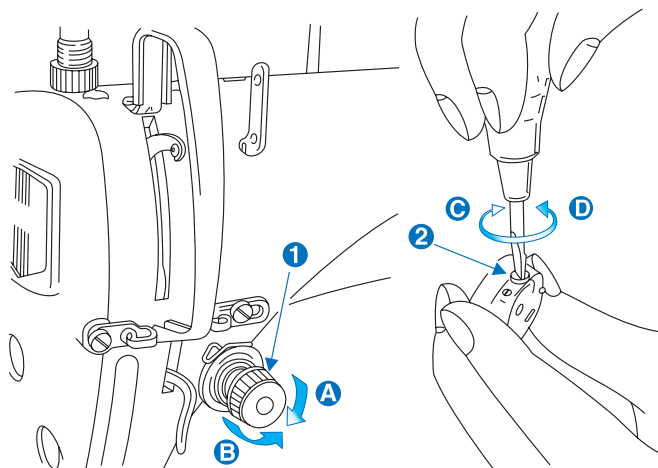
DDL-8700
DDL-8700 A

DDL-8700 H



DDL-8700 L

17. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТКИ



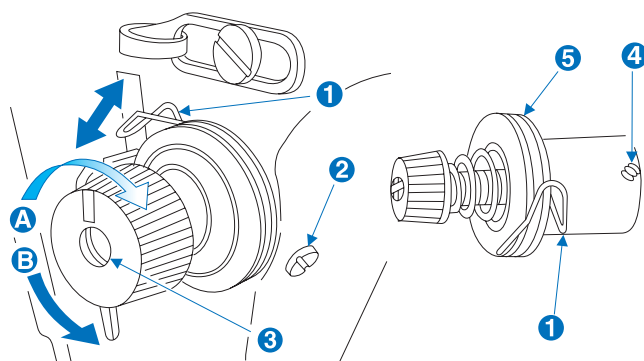
1. Регулировка натяжения игольной нитки

1. Для того чтобы увеличить натяжение игольной нитки, поверните регулятор основного натяжения игольной нитки 1 по часовой стрелке (в направлении А).
2. Для того чтобы уменьшить натяжение игольной нитки, поверните регулятор натяжения игольной нитки 1 против часовой стрелки (в направлении В).

2. Регулировка натяжения шпулечной нитки

1. Для того чтобы увеличить натяжение шпулечной нити, поверните винт регулировки натяжения шпулечной нитки 2 по часовой стрелке (в направлении С).
2. Для того чтобы уменьшить натяжение шпулечной нитки, поверните винт регулировки натяжения шпулечной нитки 2 против часовой стрелки (в направлении D).

18. РЕГУЛИРОВКА КОМПЕНСАТОРНОЙ ПРУЖИНЫ



1. Регулировка компенсаторной пружины 1

1. Ослабьте установочный винт 2.
2. Для того чтобы увеличить ход компенсаторной пружины, поверните регулятор натяжения пружины 3 по часовой стрелке (в направлении А).
3. Для того чтобы уменьшить ход компенсаторной пружины, поверните регулятор натяжения пружины 3 против часовой стрелки (в направлении В).

2. Регулировка натяжения компенсаторной пружины 1

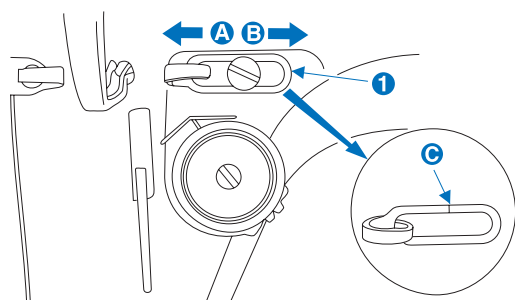
1. Ослабьте установочный винт 2, и извлеките регулятор натяжения пружины 3.
2. Ослабьте установочный винт 4.
3. Для того чтобы **увеличить** натяжение компенсаторной пружины, поверните регулировочный винт натяжения пружины по часовой стрелке (в направлении А).
4. Для того чтобы **уменьшить** натяжение компенсаторной пружины, поверните регулировочный винт натяжения пружины против часовой стрелки (в направлении В).

19. РЕГУЛИРОВКА ВЕЛИЧИНЫ ПОДАЧИ НИТКИ



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



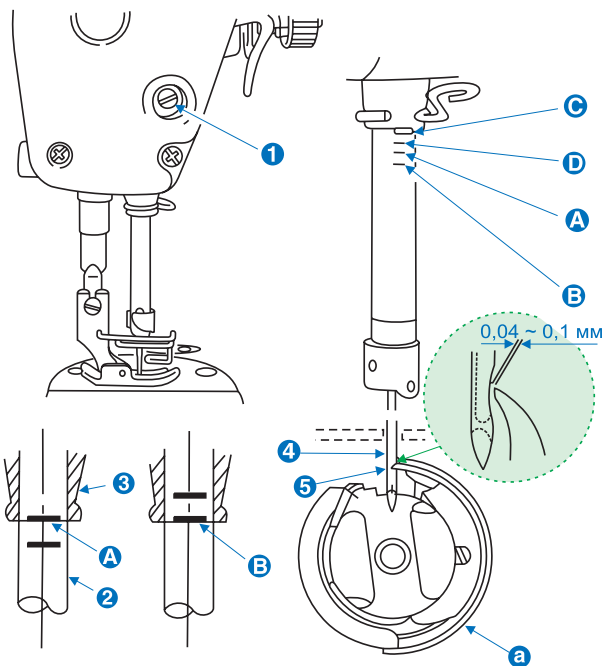
1. При шитье тяжелых тканей, переместите направитель нитки 1 влево (в направлении А), чтобы увеличить длину вытягиваемой нитки рычагом нитепритягивателя.
2. При шитье тонких тканей, переместите направитель нитки 1 вправо (в направлении В), чтобы уменьшить длину вытягиваемой нитки рычагом нитепритягивателя.
3. Как правило, направитель нитки 1 должен находиться в положении, когда выгравированная линия С, на направителе, совпадает с центром винта.

20. РЕГУЛИРОВКА ИГЛОВОДИТЕЛЯ ПО ВЫСОТЕ



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



1. Выполните настройку положения иглы относительно челнока следующим образом:

1. Проверните маховик, чтобы установить игловодитель в крайнее нижнее положение, ослабьте установочный винт 1.
2. **(В случае использования иглы типа DB)** Совместите выгравированную линию А на игловодителе 2 с нижним краем втулки игловодителя 3, после этого затяните установочный винт 1.
- (В случае использования иглы типа DA)** Совместите выгравированную линию С на игловодителе 2 с нижним краем втулки игловодителя 3, после этого затяните установочный винт 1.
3. **(В случае использования иглы типа DB)** Ослабьте три установочных винта челнока, проверните маховик и совместите выгравированную линию В на игловодителе 2 с

нижним краем втулки игловодителя 3.

(В случае использования иглы типа DA) Ослабьте три установочных винта челнока, проверните маховик и совместите выгравированную линию D на игловодителе 2 с нижним краем втулки игловодителя 3.

4. После выполнения вышеприведенных регулировок, совместите носик челнока 5 с центром иглы 4. Установите зазор равным 0,04-0,1 мм (для машин типа DDL-8700H, 8700L: 0,06-0,17 мм) (исходное значение) между иглой и челноком, после этого надежно затяните установочные винты в челноке.



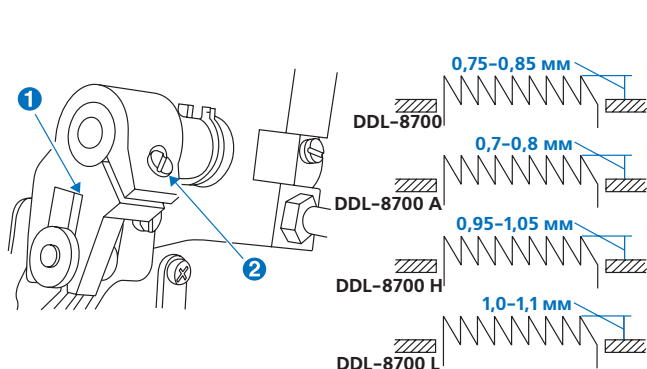
В случае, если зазор между носиком челнока и иглой будет меньше необходимой величины, носик челнока будет поврежден. В случае, если зазор будет превышать необходимую величину, возникнет пропуск стежков.

21. РЕГУЛИРОВКА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ ПО ВЫСОТЕ



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



Для того чтобы отрегулировать “высоту” зубчатой рейки, выполните следующие указания:

1. Ослабьте винт 2 кривошипа 1.
2. Переместите кривошип зубчатой рейки вверх или вниз, чтобы выполнить регулировку.
3. Надежно затяните винт 2.



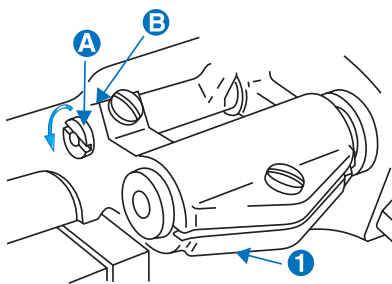
Если сила прижима будет недостаточной, перемещение раздвоенного участка будет происходить со значительным натяжением.

22. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ

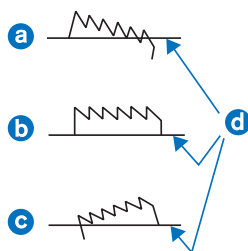


ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



a – наклон рейки вперед b – стандартное положение
c – наклон рейки назад d – игольная пластина



1. Стандартный наклон (горизонтальный) зубчатой рейки достигается, когда выгравированная линия A на валу зубчатой рейки совмещается с выгравированной линией B на кривошипе зубчатой рейки 1. (Для машин типа DDL-8700H, стандартный наклон зубчатой рейки достигается, когда выгравированная линия B наклоняется вперед к валу кривошипа зубчатой рейки на 90°).

2. Для того чтобы наклонить фронтальную часть зубчатой рейки вверх, чтобы минимизировать образование складок на материале, ослабьте установочный винт, и с помощью отвертки поверните вал кривошипа зубчатой рейки на 90°.
3. Для того чтобы наклонить тыльную часть зубчатой рейки вниз, чтобы снизить неровную подачу материала, ослабьте установочный винт, и с помощью отвертки поверните вал кривошипа зубчатой рейки на 90° в противоположном направлении стрелки. (Стандартный наклон для машины типа DDL-8700H).



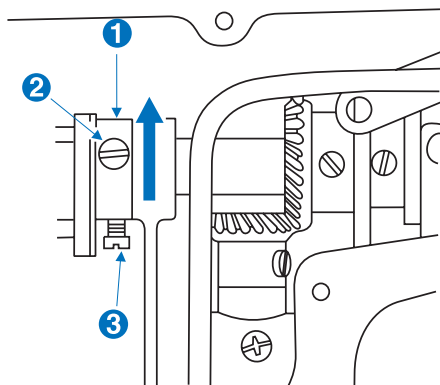
Каждый раз, когда будет выполняться регулировка наклона зубчатой рейки, высота зубчатой рейки будет изменяться. В этом случае, необходимо проверять высоту зубчатой рейки после выполнения регулировки наклона зубчатой рейки.

23. РЕГУЛИРОВКА ФАЗЫ КОЛЕБАНИЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



1. Ослабьте винты 2 и 3 в кулачке эксцентрика зубчатой рейки 1, переместите кулачок эксцентрика в направлении указанном стрелкой или в противоположном направлении, после этого надежно затяните винты.
2. Для стандартной регулировки, установите поверхность зубчатой рейки и верхний край игольного отверстия так, чтобы они совмещались с поверхностью игольной пластины, когда зубчатая рейка опускается под игольной пластиной.



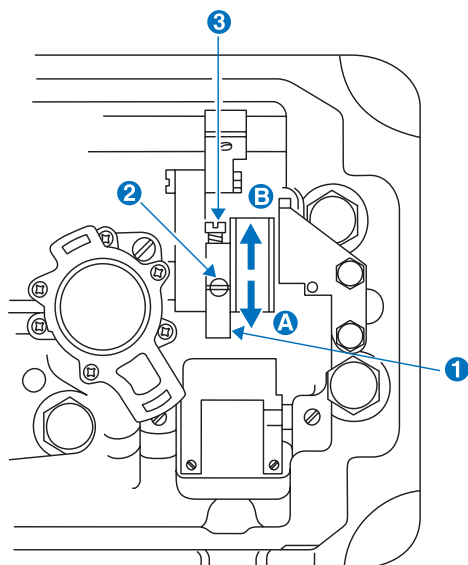
Будьте осторожны, не перемещайте кулачок эксцентрика слишком быстро, так как это может вызвать поломку иглы.

24. РЕГУЛИРОВКА ФАЗЫ КОЛЕБАНИЙ ЗУБЧАТОЙ РЕЙКИ ДЛЯ МАШИН ТИПА DDL-8700H



ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

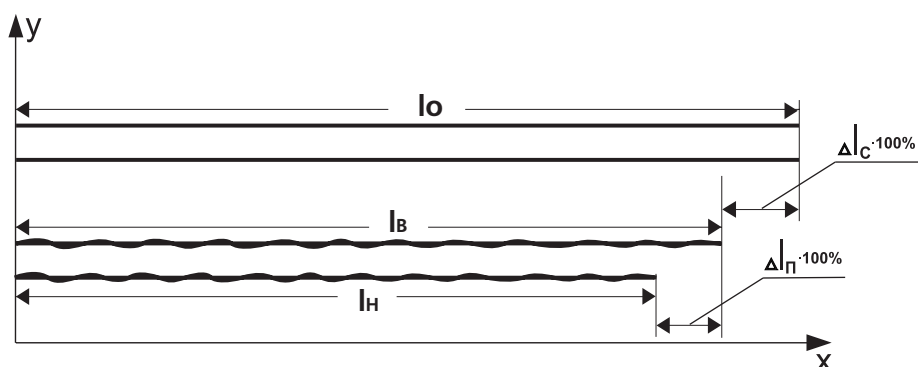


1. Откиньте головку машины и вставьте отвертку с нижней стороны головки машины.
2. Ослабьте винты 2 и 3 в кулачке эксцентрика зубчатой рейки 1, переместите винт 2 в направлении указанном стрелкой, и после этого надежно затяните его. Затем затяните винт 3.
3. Для стандартной регулировки, установите поверхность зубчатой рейки и верхний край игольного отверстия так, чтобы они совмещались с поверхностью игольной пластины, когда зубчатая рейка опускается под игольной пластиной.

25. ШКИВЫ ДВИГАТЕЛЯ И РЕМНИ

1. Двигатель фрикционного типа с мощностью 400 Вт (1/2 HP) используется как стандартный двигатель.
2. Используйте V-образный ремень типа М.
3. В таблице, приведенной ниже, указано соотношение между шкивами двигателя, длиной ремня и скоростью вращения швейной машины.

Рабочий диаметр шкива двигателя	Заводской номер шкива двигателя	Скорость шитья (об/мин)		Длина ремня	Заводской номер ремня
		50 Гц	60 Гц		
125	МТКР0120000	5,060		1118 мм (44")	MTJVM004400
120	МТКР0115000	4,850		1092 мм (43")	MTJVM004300
115	МТКР0110000	4,630			
110	МТКР0105000	4,440			
105	МТКР0100000	4,250	5,040	1067 мм (42")	MTJVM004200
100	МТКР0095000	4,000	4,780		
95	МТКР0090000	3,820	4,540		
90	МТКР0085000	3,610	4,320		
85	МТКР0080000	3,390	4,000	1041 мм (41")	MTJVM004100
80	МТКР0075000	3,160	3,790		
75	МТКР0070000	2,950	3,520		
70	МТКР0065000	2,740	3,260		



1. **Посадка ткани** определяется линейкой $l=500$ и выражается в виде сдвига l_n - нижнего слоя ткани относительно l_v - верхнего слоя ткани.

Посадка ткани в процентах:

$$\Delta l_n = \frac{l_v - l_n}{l_v} \cdot 100\%$$

2. **Стягивание ткани** определяется линейкой и представляется в виде совместного укорочения (деформирования) стачиваемых полотен.

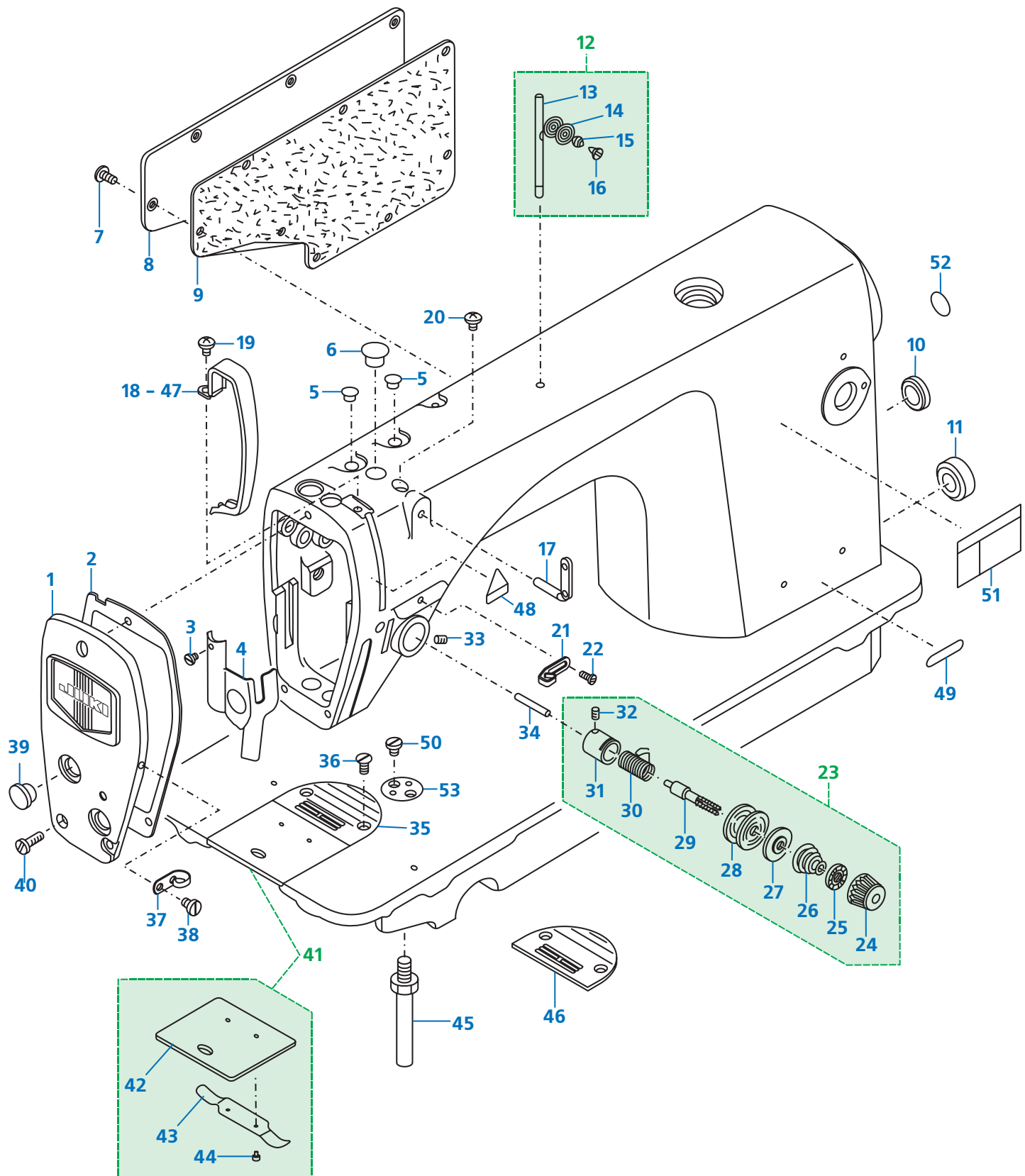
Длина ткани до стачивания - l_o , длина верхнего слоя ткани после стачивания - l_v

Стягивание ткани в процентах:

$$\Delta l_c = \frac{l_o - l_v}{l_o} \cdot 100\%$$

3. **Определение посадки и стягивания** должно производиться при максимальной частоте вращения главного вала машины.

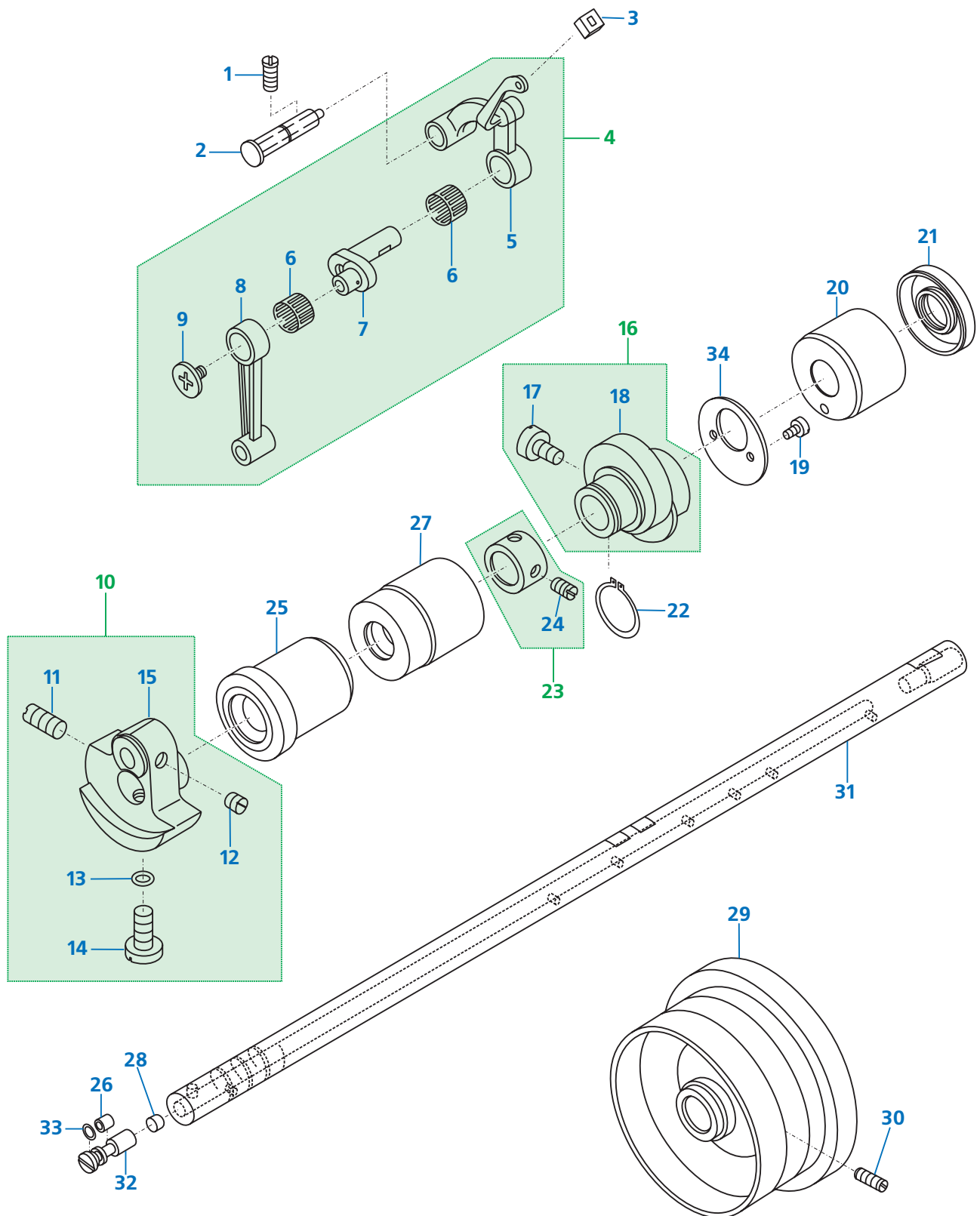
КОРПУСНЫЕ ДЕТАЛИ МАШИНЫ



КОРПУСНЫЕ ДЕТАЛИ МАШИНЫ

№	Номер детали	Наименование детали
1	229-02159	Лицевая крышка
2	229-02209	Уплотнитель
3	SS-6080410-SP	Винт
4	229-00757	Защитная пластина
5	TA-0850604-R0	Пробка (заглушка)
6	TA-1250705-R0	Пробка (заглушка)
7	SS-4120915-SP	Винт
8	229-00401	Боковая пластина
9	110-00619	Уплотнитель
10	TA-2000502-R0	Пробка (заглушка)
11	TA-2101002-R0	Пробка (заглушка)
12	229-32552	Нитенаправитель в сборе
13	229-32503	Нитенаправитель
14	229-32602	Диск регулятора натяжения
15	229-32701	Пружина диска регулятора натяжения
16	SD-0380552-SL	Винт
17	229-20706	Нитенаправитель
18	229-00609	Защита рычага нитепритягивателя
19	SS-4120615-SP	Винт
20	SS-4120615-SP	Винт
21	229-20508	Нитенаправитель
22	110-01500	Винт
23	229-45356	Узел регулятора основного натяжения нитки
24	229-21308	Винт регулятора натяжения
25	229-21407	Стопорный диск
26	229-21704	Пружина
27	229-21803	Диск
28	229-21506	Диск натяжения
29	229-21209	Стержень регулятора
30	229-21605	Компенсаторная пружина
31	229-45307	Корпус натяжителя
32	SS-8090670-SP	Винт
33	SS-8150710-SP	Винт
34	B3118-552-E00	Освободитель нитки
35	B1109-552-000	Игольная пластина
36	SS-2110920-TP	Винт
37	229-20607	Нитенаправитель
38	SS-6110610-TP	Винт
39	TA-1250406-R0	Пробка (заглушка)
40	SS-4120915-SP	Винт
41	229-01250	Задвижная пластина в сборе
42	229-01201	Задвижная пластина
43	229-01300	Пружина задвижной пластины
44	SS-6060210-SP	Винт пружины
45	229-01003	Винтовая опора корпуса машины
46	110-28008	Игольная пластина
47	229-01904	Защита глазка нитепритягивателя
48	CM-3002000-01	Шильдик
49	229-01607	Пластина индикатора
50	SS-7110540-SP	Винт 11/64 пластины
51	CM-3002001-A1	Таблица с названием
52	229-01805	Основная марка
53	229-02605	Пластина для крепления

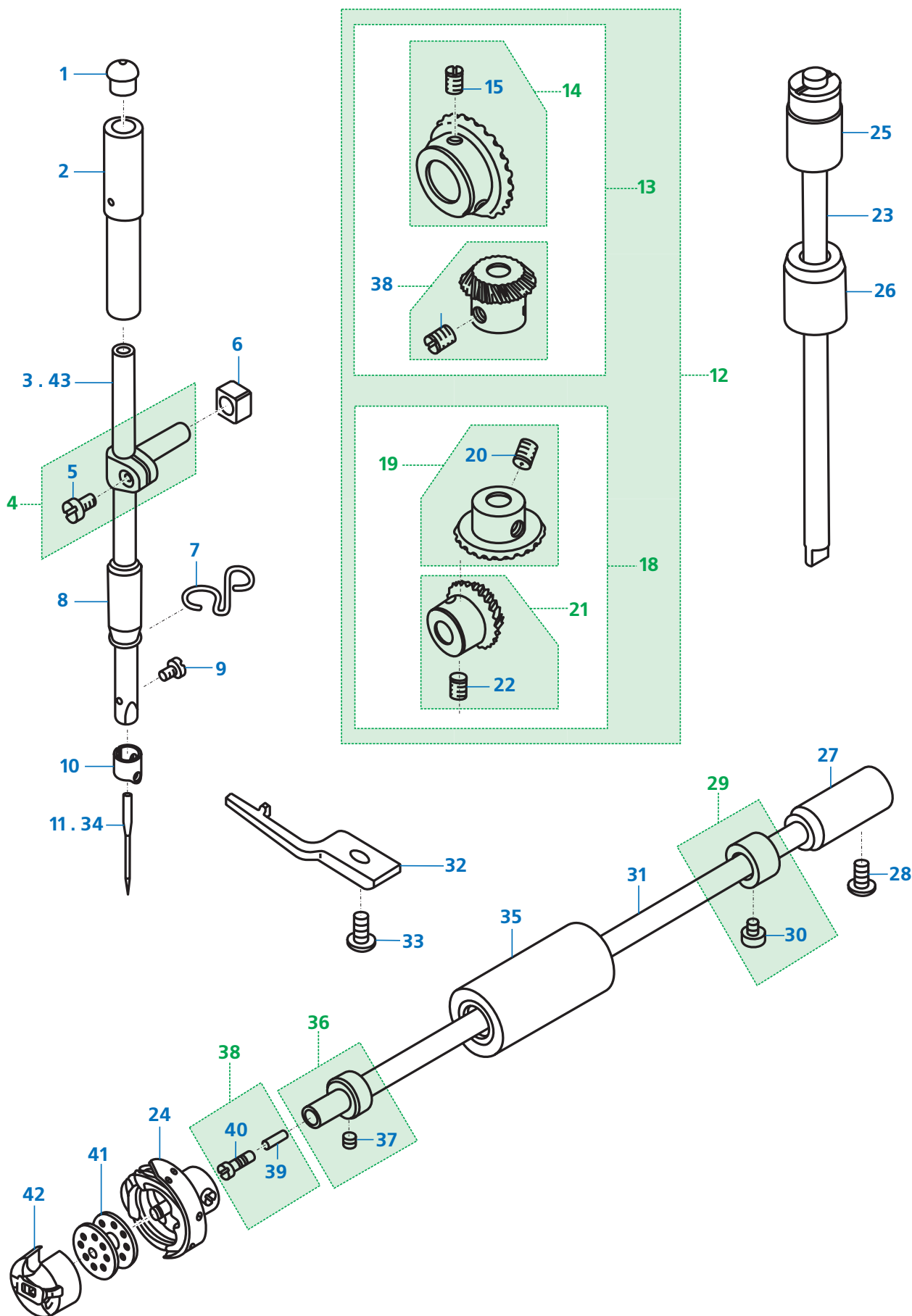
ДЕТАЛИ ГЛАВНОГО ВАЛА И НИТЕПРЯГИТЕЛЯ



ДЕТАЛИ ГЛАВНОГО ВАЛА И НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ

№	Номер детали	Наименование детали
1	SS-8151150-SP	Винт
2	229-19559	Ось рычага нитепритягивателя
3	229-19203	Держатель масла
4	110-39070	Механизм нитепритягивателя в сборе
5	110-39062	Рычаг нитепритягивателя
6	B1905-541-B00	Игольчатый подшипник
7	110-05204	Двухколенчатый палец кривошипа
8	B1408-552-000	Шатун
9	B1903-552-000	Винт
10	229-03157	Узел кривошипа в сборе
11	SS-8681650-TP	Винт
12	SS-8660610-TP	Винт
13	R0-044-2401-00	Шайба
14	SS-7681650-TP	Винт
15	229-03108	Кривошип
16	229-10053	Эксцентрик главного вала в сборе
17	SS-6661110-SP	Винт
18	229-10004	Эксцентрик главного вала
19	SS-6090650-SP	Винт
20	229-03405	Втулка главного вала
21	110-02508	Сальник
22	RC-1850001-KP	Стопорное кольцо
23	229-04155	Стопорное кольцо с винтом в сборе
24	SS-8660610-TP	Винт стопорного кольца
25	229-03207	Втулка главного вала
26	229-04007	Масляная прокладка
27	229-03306	Втулка главного вала
28	229-03702	Войлочный ролик
29	229-27206	Маховик главного вала
30	SS-8151550-SP	Винт
31	229-03009	Главный вал
32	229-03900	Регулировочное кольцо
33	R0-0291801-00	Прокладка
34	229-10103	Шайба

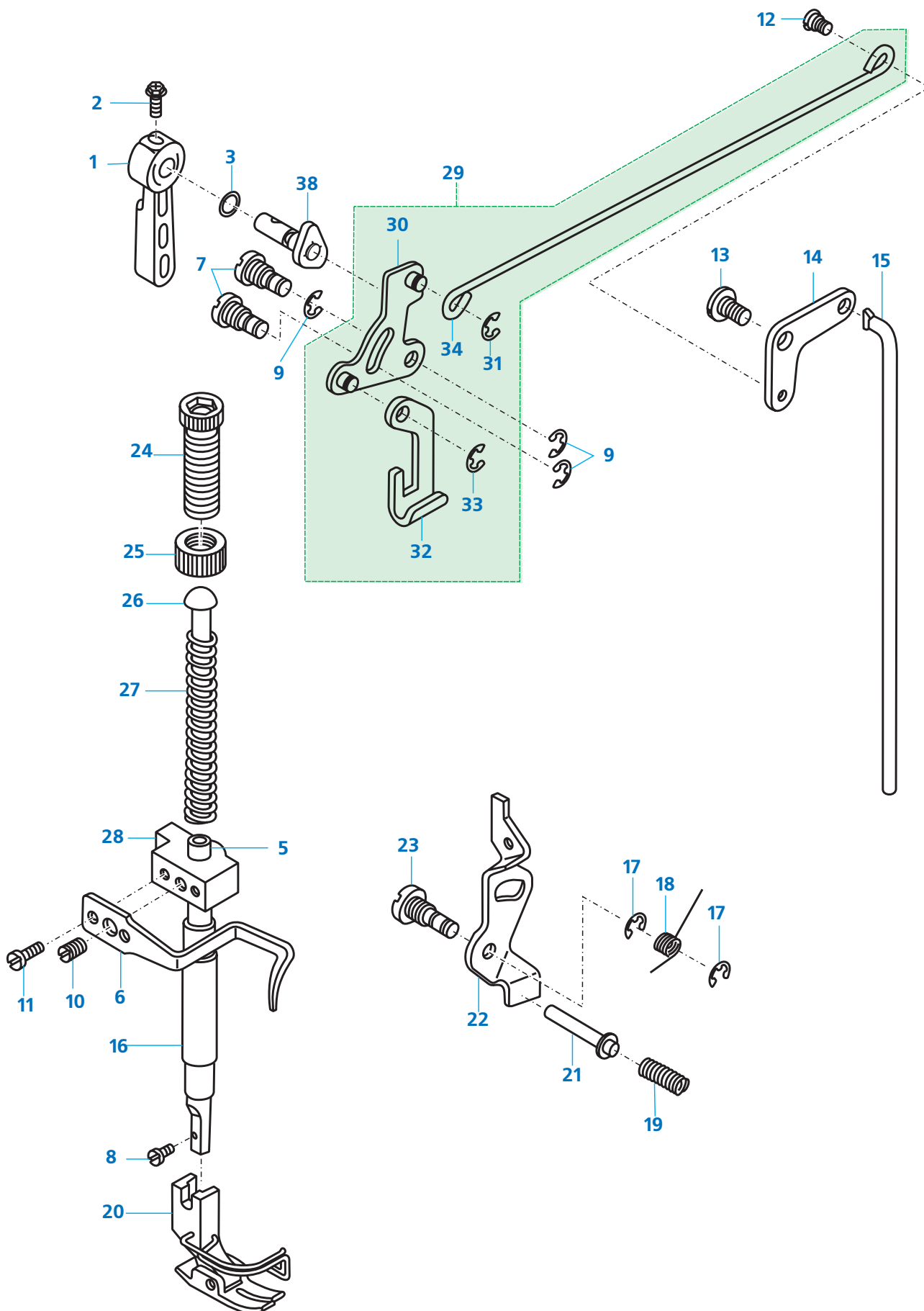
ДЕТАЛИ МЕХАНИЗМА ИГЛЫ, ИГЛОВОДИТЕЛЯ И ЧЕЛНОКА



ДЕТАЛИ МЕХАНИЗМА ИГЛЫ, ИГЛОВОДИТЕЛЯ И ЧЕЛНОКА

№	Номер детали	Наименование детали
1	229-01409	Заглушка механизма иглы
2	229-06101	Верхняя втулка игловодителя
3	229-06002	Стержень игловодителя
4	229-06457	Поводок с хомутиком в сборе
5	SS-6090670-TP	Винт хомутика
6	229-06507	Камень
7	229-20805	Нитенаправитель
8	229-06200	Нижняя втулка игловодителя
9	SS-7080510-TP	Винт крепления иглы
10	229-06309	Нитенаправитель
11	MDB-100B1400	Игла (тип DBx1)
12	B1306-155-0C0	Шестерни со спиральным зубом в сборе
13	B1306-155-0B0	Верхняя пара шестерен
14	B1305-012-0A0	Верхняя шестерня главного вала в сборе
15	SS-8660810-TP	Винт крепления шестерни
16	B1306-155-0A0	Шестерня верхняя промежуточного вала
17	SS-8660810-TP	Винт шестерни
18	B1307-155-0B0	Нижняя пара шестерен в сборе
19	B1307-155-0A0	Шестерня нижняя промежуточного вала в сборе
20	SS-8660810-TP	Винт шестерни
21	B1308-155-0A0	Шестерня челночного вала в сборе
22	SS-8660810-TP	Винт шестерни
23	229-05004	Промежуточный вал
24	B1830-127-0A0	Челнок
25	229-05103	Втулка верхняя промежуточного вала
26	229-05202	Втулка нижняя
27	229-16308	Правая втулка челночного вала
28	SS-4120915-SP	Винт втулки
29	229-17157	Кольцо упорное
30	SS-6110420-TP	Винт кольца
31	229-16001	Челночный вал
32	229-16407	Шпулерждатель
33	SS-4110915-TP	Винт
34	MC-2005009-00	Игла (тип 134)
35	229-16100	Втулка челночного вала
36	229-17058	Кольцо упорное
37	SS-8110410-TP	Винт
38	229-16555	Узел регулировки подачи масла
39	229-16605	Втулка
40	229-16506	Винт регулировки
41	229-32909	Шпулька
42	B1837-012-0A0	Шпулерждатель
43	229-06705	Игловодитель

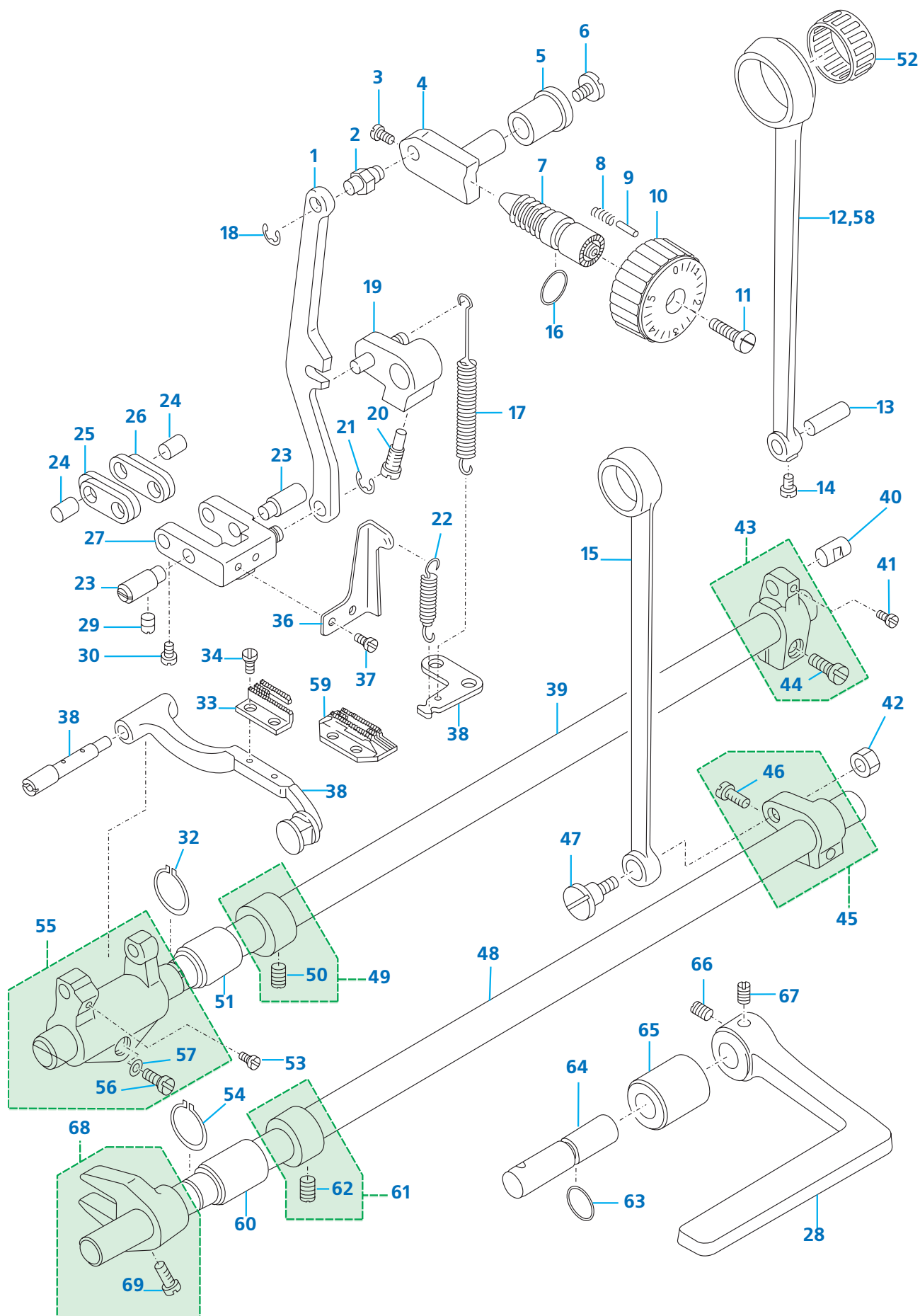
ДЕТАЛИ УЗЛА РУЧНОГО ПОДЪЕМА ЛАПКИ



ДЕТАЛИ УЗЛА РУЧНОГО ПОДЪЕМА ЛАПКИ

№	Номер детали	Наименование детали
1	229-07802	Рычаг подъема лапки
2	B1521-555-000	Винт
3	R0-0371801-00	Шайба
4	229-08552	Кулачок
5	229-07000	Стержень подъема лапки
6	229-07307	Бугель-нитенаправитель
7	110-06509	Винт
8	SS-7091110-SP	Винт держателя лапки
9	RE-0500000-K0	Стопорное кольцо
10	SS-8660810-TP	Винт
11	SS-6090910-SP	Винт
12	229-08909	Винт
13	SD-0720331-SP	Винт
14	229-08800	Угловой рычаг
15	229-09006	Тяга углового рычага
16	229-07109	Втулка оси держателя лапки
17	RE-0500000-K0	Стопорное кольцо
18	229-20201	Возвратная пружина
19	229-20409	Пружина
20	B1524-012-0BA	Лапка в сборе
21	229-20300	Стержень
22	229-20003	Пластина
23	110-18108	Винт
24	229-07505	Винт прижима лапки
25	229-07604	Фиксатор сжатия пружины
26	229-07703	Направляющая пружины
27	229-07406	Пружина прижатия
28	229-07208	Кронштейн
29	229-08354	Узел верхней тяги в сборе
30	229-08156	Угловой рычаг
31	RE-0500000-K0	Стопорное кольцо
32	229-08008	Пластина
33	RE-0500000-K0	Стопорное кольцо
34	229-08305	Тяга

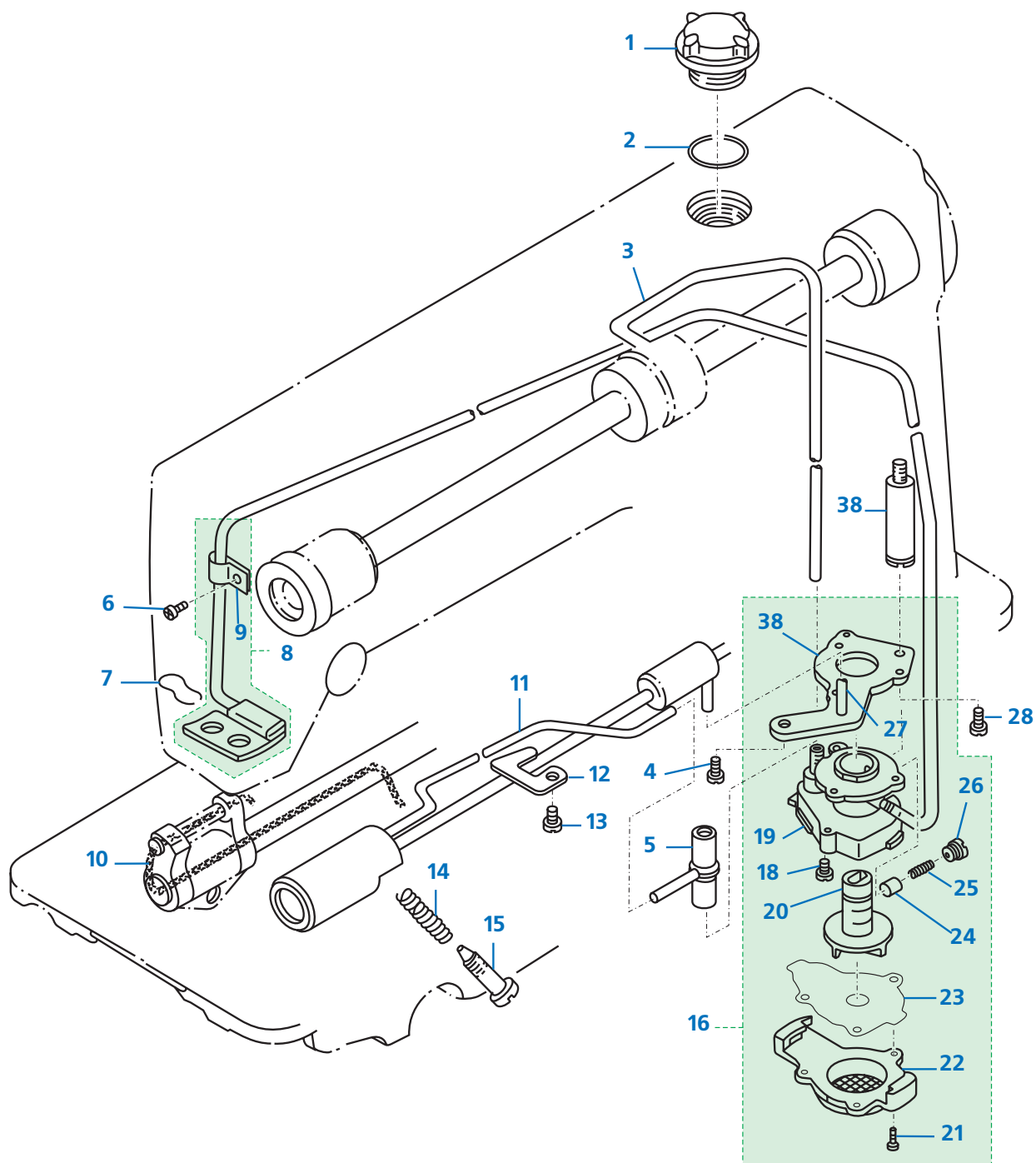
ДЕТАЛИ МЕХАНИЗМА ПРОДВИЖЕНИЯ ТКАНИ



ДЕТАЛИ МЕХАНИЗМА ПРОДВИЖЕНИЯ ТКАНИ

№	Номер детали	Наименование детали
1	229-11408	Тяга регулятора длины стежка
2	229-11507	Ось регулятора
3	SS-6090670-TP	Винт
4	229-11606	Регулятор изменения длины стежка
5	229-11705	Втулка регулятора
6	SS-7120770-SH	Винт
7	229-11804	Винт регулировки длины стежка
8	229-12109	Пружина
9	229-12000	Ось
10	229-11903	Регулятор длины стежка
11	SS-6121860-SP	Винт
12	229-10202	Шатун
13	229-11101	Ось
14	SS-6090620-SP	Винт
15	229-15003	Шатун цепи подъема рейки
16	R0-0922702-00	Кольцо
17	229-12406	Пружина
18	RE-05000000-K0	Стопорное кольцо
19	229-12257	Кривошип обратного хода
20	229-12505	Винт
21	RE-05000000-K0	Стопорное кольцо
22	229-11309	Пружина
23	229-10806	Ось
24	229-10905	Ось
25	229-10707	Соединительное звено В
26	229-10608	Соединительное звено А
27	229-10459	Рамка
28	229-12703	Ось
29	SS-8150710-SP	Винт
30	SS-6090620-SP	Винт
31	229-40803	Ось рычага
32	RC-0150001-KP	Стопорное кольцо
33	B1613-012-A00	Рейка
34	SS-4080620-TP	Винт
35	229-71857	Балка рейки в сборе
36	229-41306	Звено
37	SS-7110510-SP	Винт
38	229-13701	Крепление пружины
39	229-12901	Вал продвижения ткани
40	229-11002	Шпилька
41	SS-6090620-SP	Винт
42	NS-6680410-SP	Гайка
43	229-10350	Кривошип продвижения
44	SS-7121410-TP	Винт
45	229-15151	Кривошип подъема рейки
46	SS-7121610-SP	Винт
47	SD-1000801-SH	Ось шатуна подъема рейки
48	229-15201	Вал подъема рейки
49	229-04155	Шайба-стопор
50	SS-8660610-TP	Винт
51	229-13008	Втулка вала подъема
52	B1636-581-C00	Игольчатый подшипник
53	SS-7110740-TP	Винт
54	RC-0150001-KP	Стопорное кольцо
55	229-40654	Рамка продвижения в сборе
56	SS-7121410-TP	Винт
57	WP-0480856-SP	Шайба
58	229-13800	Шатун продвижения
59	B1613-012-100	Рейка (зубцы) тип #03
60	229-13008	Втулка вала подъема рейки по вертикали
61	229-04155	Узел стопорной втулки в сборе
62	SS-8660610-TP	Винт
63	R0-0781901-00	Шайба
64	229-12604	Ось
65	229-12802	Втулка
66	SM-8061050-TP	Винт
67	SM-8061010-TP	Винт
68	229-15359	Узел подъема рейки в сборе
69	SS-7111120-SP	Винт

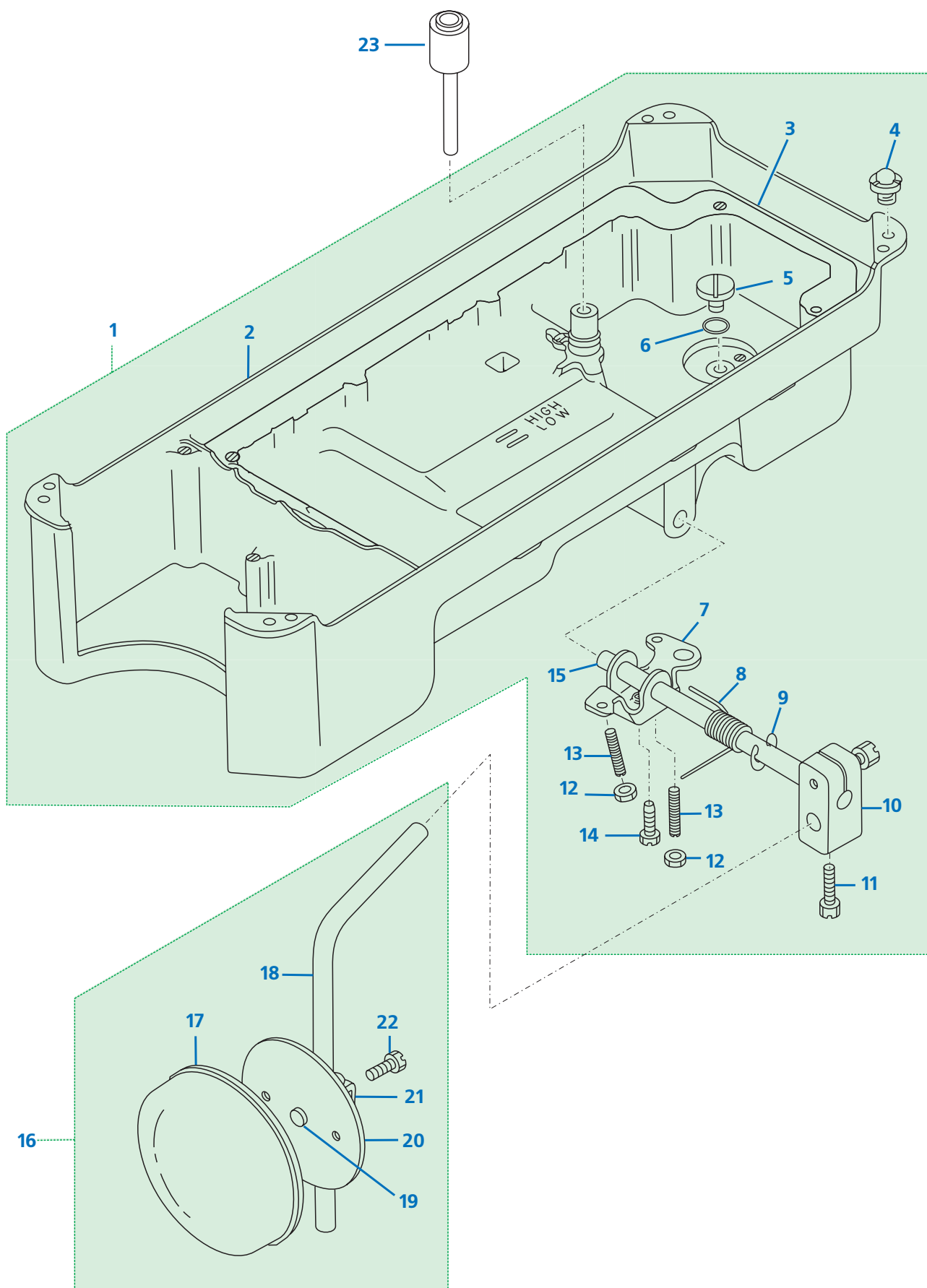
ДЕТАЛИ СИСТЕМЫ СМАЗКИ



ДЕТАЛИ СИСТЕМЫ СМАЗКИ

№	Номер детали	Наименование детали
1	229-24708	Окно контроля маслоподачи
2	R0-1952401-00	Уплотнительная прокладка
3	229-24401	Трубка смазки главного вала
4	SS-4150915-SP	Винт
5	229-24609	Уплотнительное звено
6	SS-4120615-SP	Винт
7	229-25101	Прокладка
8	229-24153	Система отсоса масла в сборе
9	229-24302	Держатель трубки возврата масла
10	CQ-2520000-00	Фитиль масляный
11	229-24500	Трубка подачи масла в челнок
12	229-24807	Держатель трубки
13	SS-4150915-SP	Винт
14	229-24906	Регулятор подачи масла в челнок (подпружиненный)
15	229-25002	Винт регулировки подачи масла
16	229-23056	Маслонасос в сборе
17	229-23304	Верхняя пластина
18	SL-4030851-SF	Винт
19	229-23007	Корпус насоса
20	229-23700	Крыльчатка
21	SE-4301041-SR	Винт
22	229-23205	Нижняя пластина
23	229-23809	Пластина
24	229-23403	Плунжер
25	229-23601	Пружина плунжера
26	229-23502	Винт плунжера
27	229-23908	Трубка маслопровода
28	SS-6111010-TP	Винт
29	229-24005	Опора масляного насоса

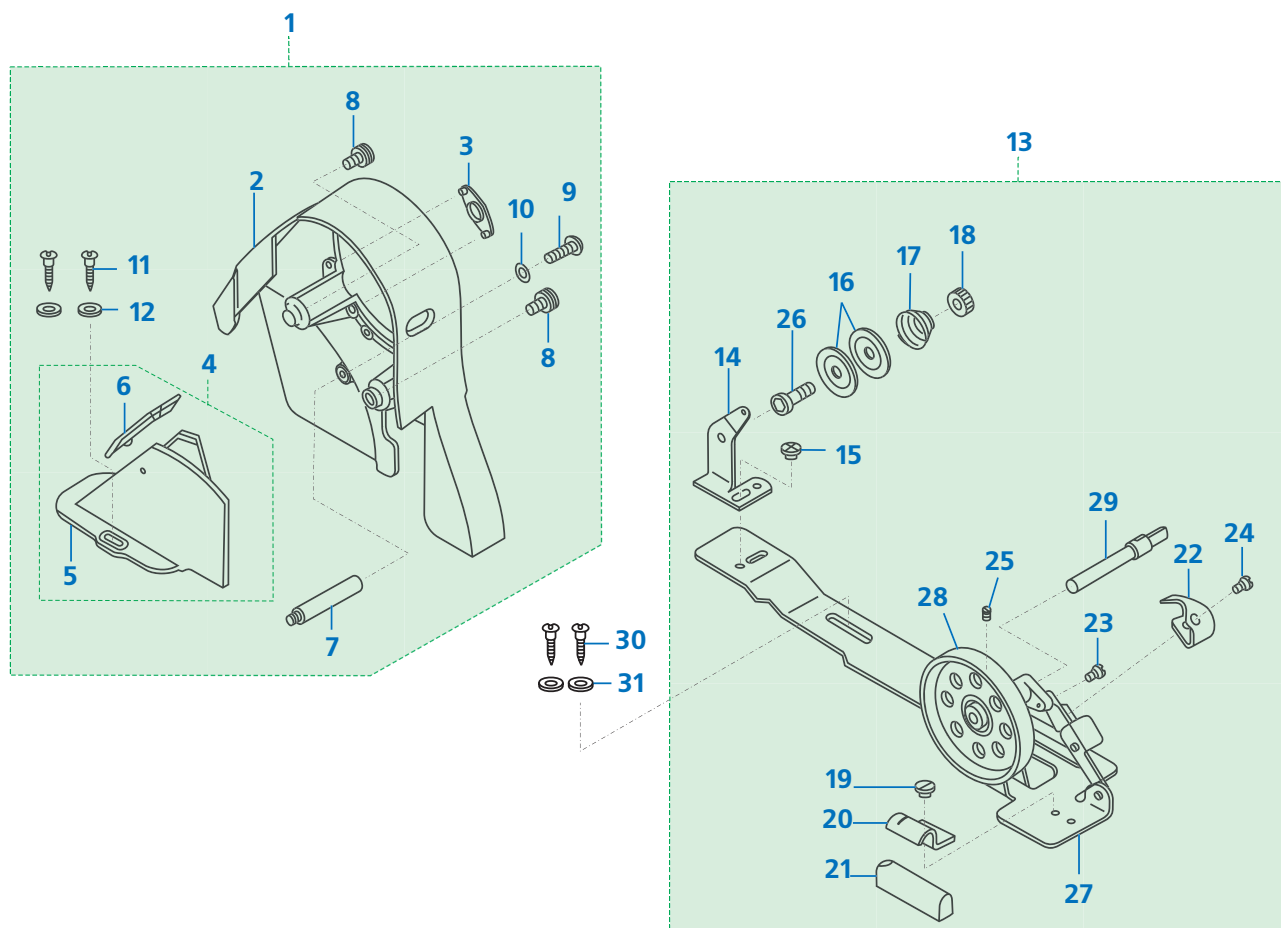
ДЕТАЛИ ПОДДОНА ДЛЯ ЗАЛИВКИ МАСЛА



ДЕТАЛИ ПОДДОНА ДЛЯ ЗАЛИВКИ МАСЛА

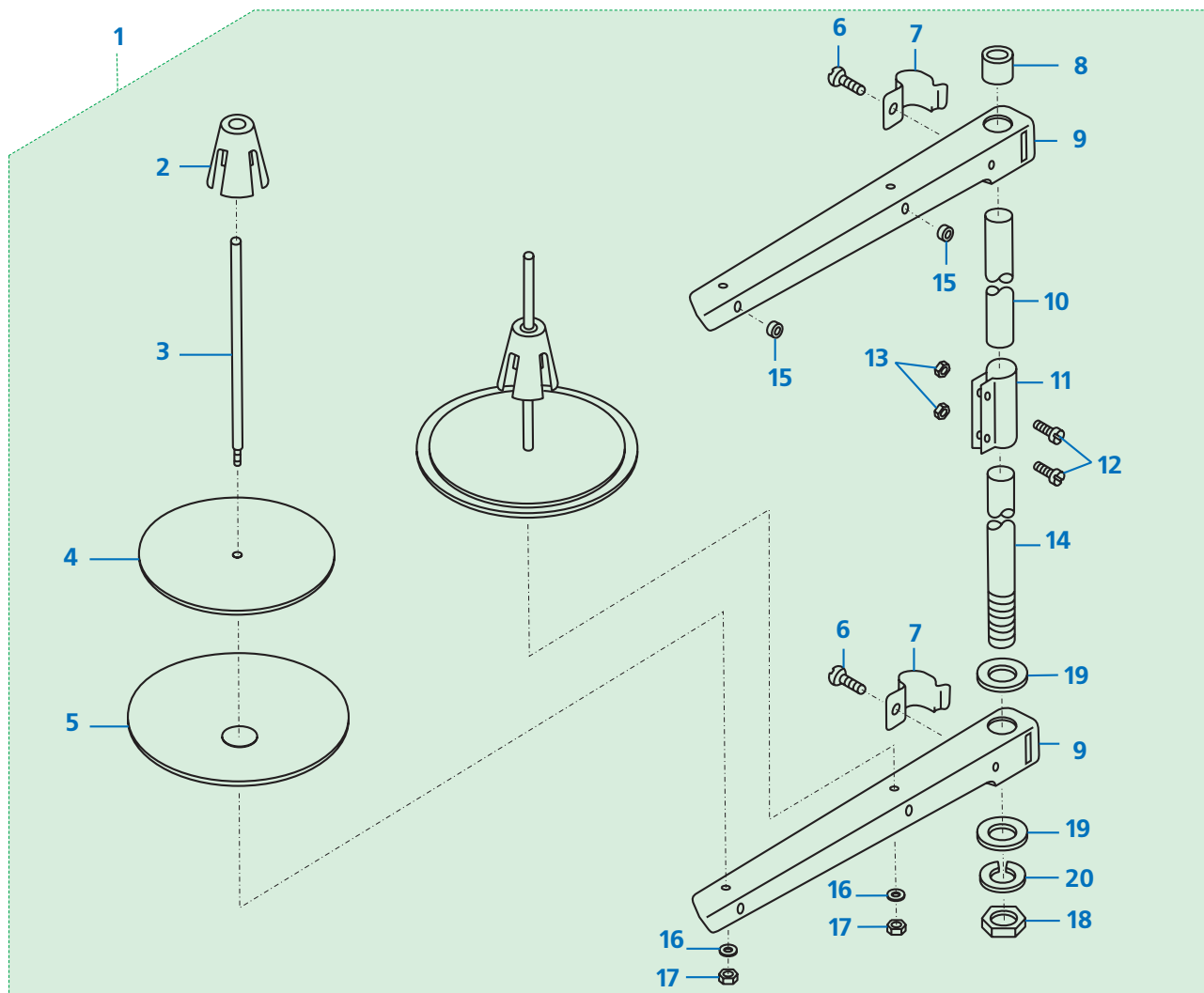
№	Номер детали	Наименование детали
1	229-31851	Поддон в сборе
2	229-31802	Поддон алюминиевый штампованный
3	229-31901	Прокладка
4	229-32008	Амортизационная прокладка (4 шт.)
5	SS-6700710-SH	Винт для слива масла
6	RO-1082401-00	Прокладка
7	229-32107	Элемент коленного рычага
8	229-32206	Пружина
9	RE-1000000-KO	Стопорное кольцо
10	229-32404	Кронштейн
11	229-34707	Винт
12	NM-6060001-SE	Гайка
13	SM-8063012-TR	Винт
14	SM-9061853-SR	Винт
15	229-32305	Ось коленного рычага подъема лапки
16	229-34251	Узел коленного рычага в сборе
17	229-34509	Резиновая пластина
18	229-34608	Рычаг коленоподъемника
19	229-34400	Место крепления пластины из резины
20	229-34202	Пластина
21	229-34301	Держатель пластины
22	SM-9061203-SE	Винт
23	229-31703	Выходное звено подъема лапки

ДЕТАЛИ ЗАЩИТЫ РЕМНЯ И МОТАЛКИ



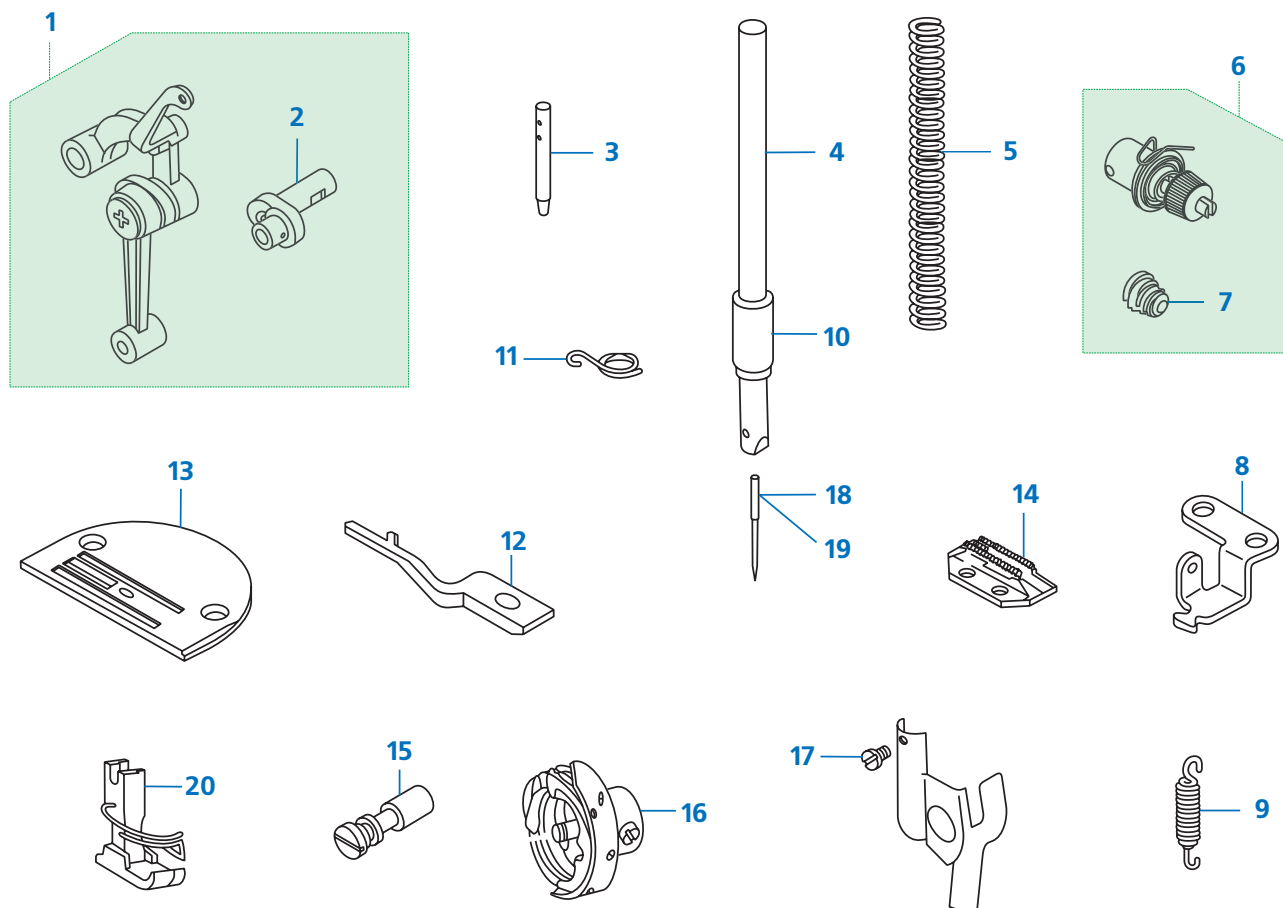
№	Номер детали	Наименование детали
1	229-33451	Защитный кожух ремня в сборе
2	229-33402	Защитный кожух ремня А
3	229-33501	Крышка
4	229-33659	Защитный кожух ремня В в комплекте
5	229-33600	Защитный кожух ремня В
6	229-33758	Пластина кожуха
7	229-33907	Винт упорный
8	229-34004	Винт
9	SS-4121415-SP	Винт
10	WP-0501016-SD	Шайба
11	SK-3412000-SC	Шуруп
12	WP-0450826-SC	Шайба
13	229-27354	Моталка в сборе
14	229-28501	Стойка регулятора натяжения
15	SS-4110515-SP	Винт
16	229-28907	Тарелки регулятора натяжения
17	229-29004	Пружина регулятора натяжения
18	229-28808	Гайка
19	SS-7110350-SP	Винт
20	229-28402	Прижимная пластина
21	229-28303	Резиновый амортизатор
22	229-28105	Пружина
23	SD-0490261-SP	Винт
24	SS-7081310-SP	Винт
25	SS-8110510-SP	Винт
26	229-28709	Стержень регулятора натяжения
27	229-27305	Пластина опорная
28	229-27404	Шкив
29	229-27602	Ось
30	SK-3412000-SC	Шуруп
31	WP-0450826-SC	Шайба

ДЕТАЛИ БОБИННОЙ СТОЙКИ



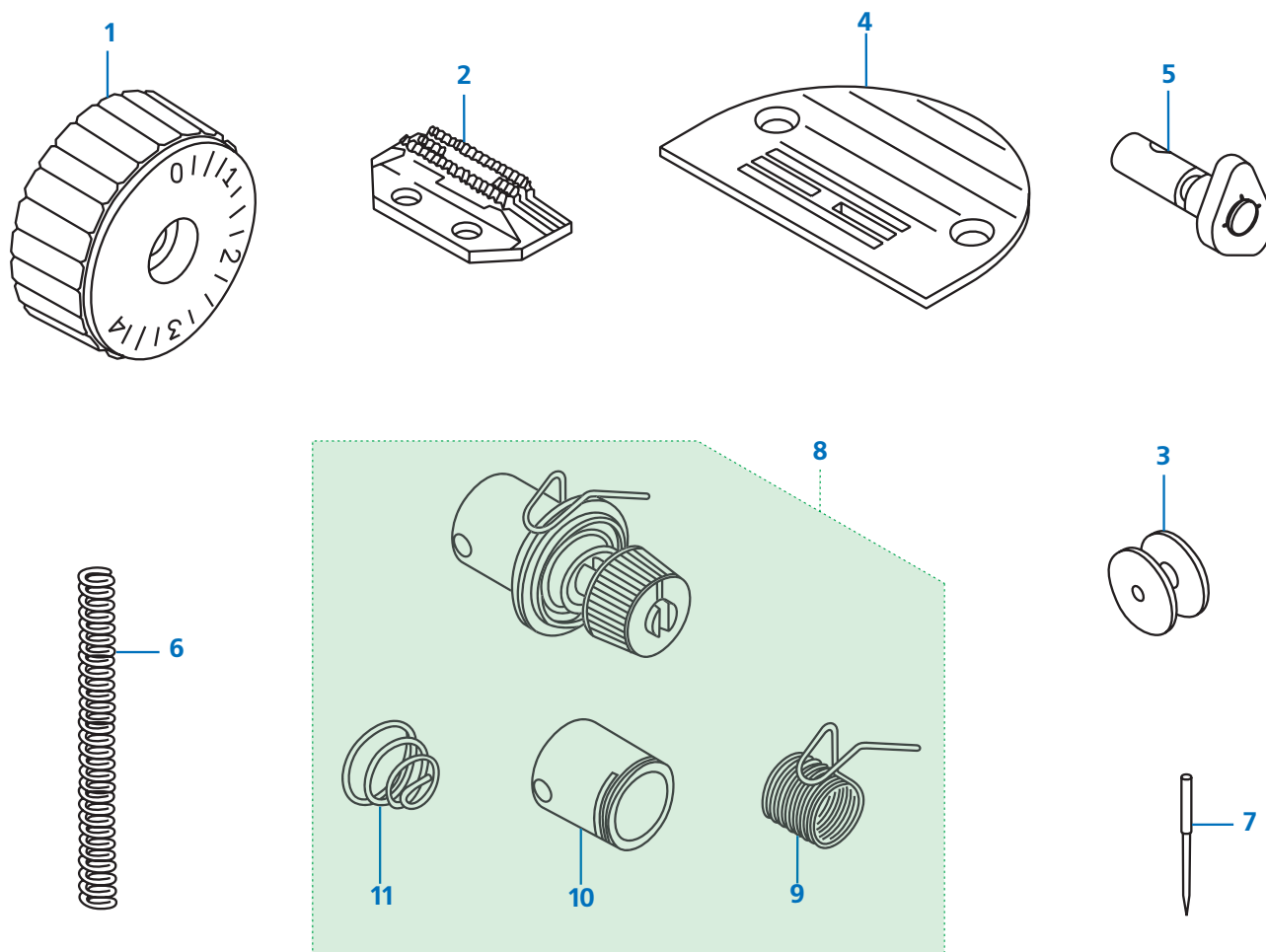
№	Номер детали	Наименование детали
1	229-30358	Бобинная стойка в сборе
2	229-31109	Крепление
3	229-31000	Стержень
4	229-30903	Подставка под бобину мягкая
5	229-30804	Подставка под бобину
6	SM-6061610-SC	Винт
7	229-30705	Крепление
8	229-31406	Верхняя часть оси стойки
9	229-30507	Поперечина для крепления
10	229-30408	Стержень
11	229-31307	Зажим
12	SM-4051405-SE	Винт
13	NM-6050001-SE	Гайка
14	229-30309	Стержень стойки
15	229-31208	Нитенаправитель
16	WS-0510002-KN	Прокладка
17	NM-6050001-SE	Гайка
18	NM-6160511-SE	Гайка
19	WP-1612616-SE	Шайба
20	WS-1643202-KR	Шайба пружинная

КОМПЛЕКТ ОРИГИНАЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ DDL-8700 H



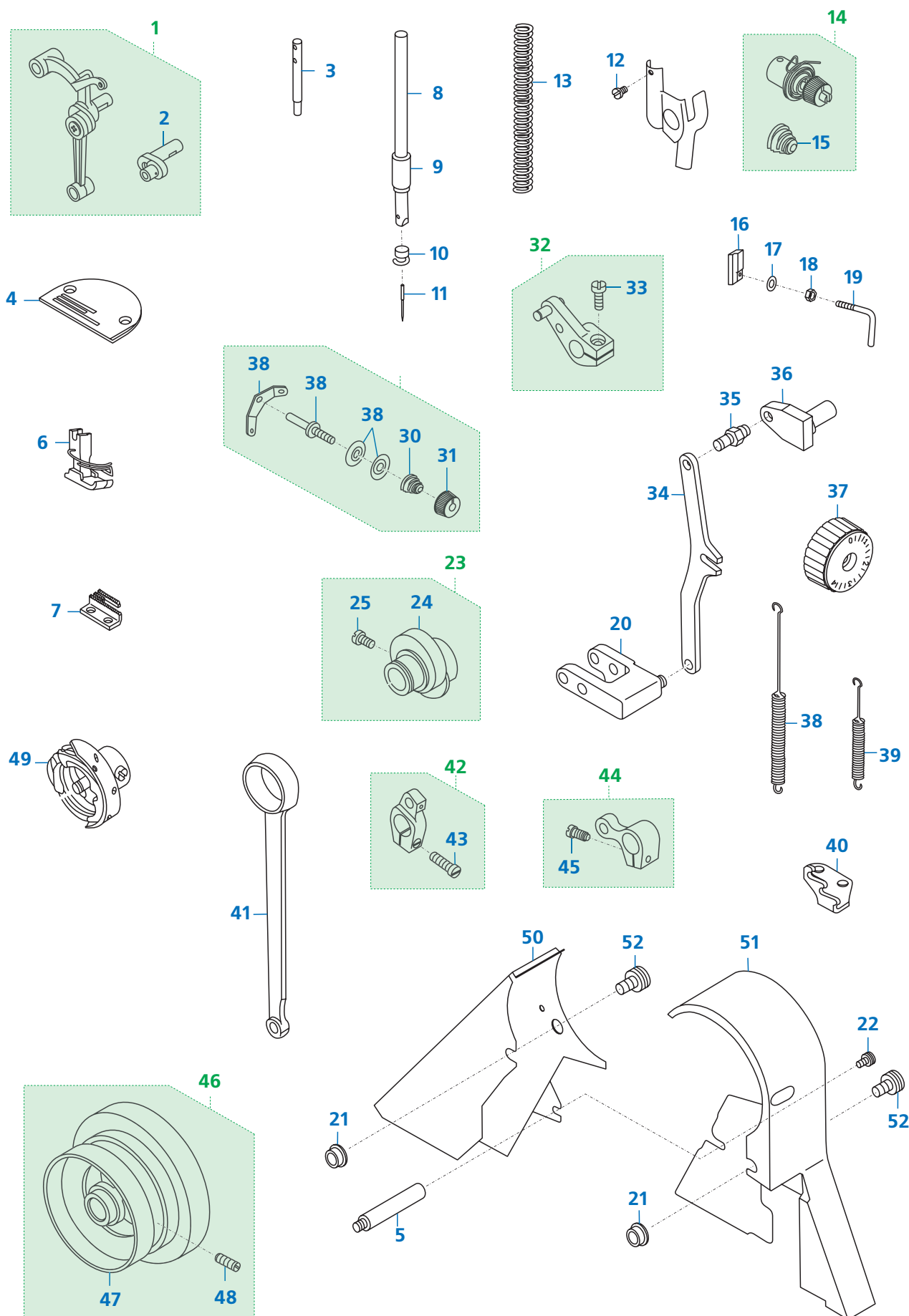
№	Номер детали	Наименование детали
1	110-91659	Нитепритягиватель и двухколенчатый палец в сборе
2	110-91600	Двухколенчатый палец
3	B1114-012-000	Ось-нитенаправитель
4	229-70206	Игловодитель
5	B1505-552-000-A	Прижимная пружина
6	110-73558	Регулятор основного натяжения
7	B3114-232-000	Пружина регулятора
8	229-62203	Держатель пружины
9	110-91204	Пружина
10	229-70305	Нижняя втулка игловодителя
11	B1419-553-000	Нитенаправитель
12	229-62104	Установочный палец шпуледержателя
13	B1109-555-H0B	Игольная пластина
14	B1613-555-H00	Рейка-зубцы
15	B1213-552-000-A	Регулятор подачи масла
16	110-92459	Челнок
17	SS-6080320-SP	Винт
18	MC-2005013-00	Игла 134 №130
19	MDB-100B2100	Игла DBx1, #21
20	B1511-543-BBA	Прижимная лапка в сборе

КОМПЛЕКТ ОРИГИНАЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ DDL-8700 A



№	Номер детали	Наименование детали
1	229-40506	Регулятор длины стежка
2	B1613-012-100	Рейка
3	B9117-552-A00	Шпулька
4	B1109-552-000	Игольная пластина
5	110-92558	Кулачок подъема лапки
6	B1505-227-T00-A	Пружина прижима ткани
7	MDA-100B0900	Игла DАx1, #9
8	110-73756	Регулятор натяжения нитки в сборе
9	D3128-555-D00	Компенсаторная пружина
10	B3111-126-000	Втулка
11	D3129-555-D00	Пружина регулятора натяжения

КОМПЛЕКТ ОРИГИНАЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ DDL-8700 L



КОМПЛЕКТ ОРИГИНАЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ DDL-8700 L

№	Номер детали	Наименование детали
1	110-62858	Кривошипно-коромысловый нитепротягиватель в сборе
2	110-62809	Двухколенный палец кривошипа
3	229-58300	Ось-нитенаправитель
4	229-70008	Игольная пластина
5	110-23504	Винт кожуха
6	D1524-126-WBA	Лапка в сборе
7	229-72103	Рейка
8	229-70206	Игловодитель
9	229-70305	Втулка игловода
10	229-70404	Нитенаправитель
11	MDB-100B2100	Игла DBx1, #21
12	SS-6080320-SP	Винт
13	B1505-552-000-A	Пружина прижатия ткани
14	229-62054	Регулятор натяжения
15	229-62005	Пружина регулятора
16	229-72707	Пластина
17	WP-0371016-SD	Прокладка
18	NS-6090310-SP	Гайка
19	229-72608	Направитель нитки
20	229-70958	Рамка двигателя ткани
21	110-23603	Крепление ограждения
22	SS-7120640-SP	Винт
23	229-70552	Эксцентрик продвижения в сборе
24	229-70503	Эксцентрик продвижения
25	229-72806	Винт эксцентрика
26	229-45455	Узел основного натяжения в сборе
27	229-45406	Ось регулятора
28	229-45604	Опорная пластина
29	229-45802	Диски регулятора
30	229-45505	Пружина регулятора
31	229-45703	Гайка регулятора
32	229-71550	Кривошип вала подъема в сборе
33	SS-7121410-TP	Винт
34	229-71105	Регулятор подачи
35	229-71204	Ось регулятора
36	229-71303	Кривошип регулятора
37	229-71402	Рукоятка изменения длины стежка
38	229-71006	Пружина регулятора
39	229-71709	Пружина
40	229-70602	Пружина
41	229-70701	Шатун
42	229-70859	Кривошип в сборе
43	SS-6121610-SP	Винт
44	229-72251	Кривошип с винтом в сборе
45	SS-6121610-SP	Винт
46	229-70156	Маховик в сборе
47	229-70107	Маховик
48	SS-8151550-SP	Винт крепления маховика
49	110-62759	Челнок в сборе
50	110-72907	Кожух ремня, А
51	110-73004	Кожух ремня, В
52	SS-4701415-SD	Винт

ГАРАНТИЙНОЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВО

ПОСТАВЩИК обеспечивает следующие условия гарантии на поставляемое промышленное оборудование:

1. Поставленное оборудование является продукцией производственно-технического назначения, подлежащей обязательному техническому обслуживанию, может быть использовано только по прямому назначению. Покупатель обязан обеспечить техническое обслуживание оборудования обученным и квалифицированным техническим персоналом.
2. ПОСТАВЩИК гарантирует качество функционирования поставленного покупателю оборудования в течение **12 месяцев** с момента его поставки.
3. Гарантия распространяется на неисправности оборудования, возникшие при его изготовлении или в результате скрытых дефектов деталей.
4. Гарантия включает замену неисправных частей и выполнения бесплатных ремонтных работ в течение гарантийного срока, оговоренного в пункте 2.
5. Гарантийное обслуживание не включает в себя работы по наладке и техническому содержанию оборудования
6. Гарантийное обслуживание не распространяется на дефекты, возникшие при нарушении покупателем инструкции по эксплуатации оборудования, а так же на дефекты, вызванные стихийными бедствиями.
7. Транспортировка неисправного оборудования для гарантийного ремонта осуществляется за счет покупателя. Гарантийный ремонт производится по адресу: г. Москва, Варшавское шоссе, дом 11.
8. Выявленные дефекты, подлежащие устранению в ходе гарантийного ремонта, а также сроки проведения гарантийного ремонта не являются основанием для выставления покупателем финансовых претензий к ПОСТАВЩИКУ
9. Срок проведения гарантийного ремонта (при наличии запасных частей) не может превышать 10 рабочих дней по каждой единице оборудования при отсутствии каких-либо дополнительных договоренностей. При отсутствии запасных частей срок проведения ремонта продлевается, но не более чем на 30 рабочих дней. Срок гарантии на замененные части не превышает срока гарантии на все изделие.
10. Гарантия не распространяется на быстроизнашиваемые части оборудования, например: иглы, челноки, ремни, лампы, пускатели, предохранители, шланги, прокладки, чехлы на столы и т.п.
11. ПОСТАВЩИК обязан по письменному требованию покупателя произвести замену оборудования на новое, если оборудование в течение гарантийного срока 3 раза подвергалось гарантийному ремонту и вышло из строя в 4-й раз.
12. Замена оборудования в случаях, оговоренных в пункте 11 настоящих условий гарантии, производится ПОСТАВЩИКОМ в течение 30 рабочих дней с момента получения письменного требования покупателя.
13. Право на гарантийное обслуживание утрачивается в случае:
 - Неисправностей оборудования вследствие использования последнего не в соответствии с его назначением и при нарушении инструкций по его эксплуатации;
 - Повреждений вследствие ремонта и внесения конструктивных изменений, механических повреждений при транспортировке и эксплуатации;
 - Повреждений вследствие несоответствия параметров питающих электросетей, температуры и влажности в помещении, эксплуатации без заземления и тому подобных фактов;
 - Повреждений вызванных использованием нестандартных или несоответствующих расходных материалов;
 - Неисправности оборудования вызванные неправильным монтажом.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН _____

Гарантийный талон действителен в течение 12 месяцев с момента получения оборудования

Наименование товара	Серийный номер	Дата продажи	Подпись
---------------------	----------------	--------------	---------

Гарантийный талон выдан	_____		
-------------------------	-------	--	--

Фирма (частное лицо)	_____		
----------------------	-------	--	--

Адрес	_____		
-------	-------	--	--

Телефон	_____		
---------	-------	--	--

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК