



**P.P.M.i U. HOFFMAN SP. J.**

ПОЛЬША  
93-134 ЛОДЗЬ  
ул. Познаньска 51

[www.hoffman.com.pl](http://www.hoffman.com.pl)

**ДИСКОВЫЕ РАСКРОЙНЫЕ МАШИНЫ**

***HF-100***

***HF-125***

---

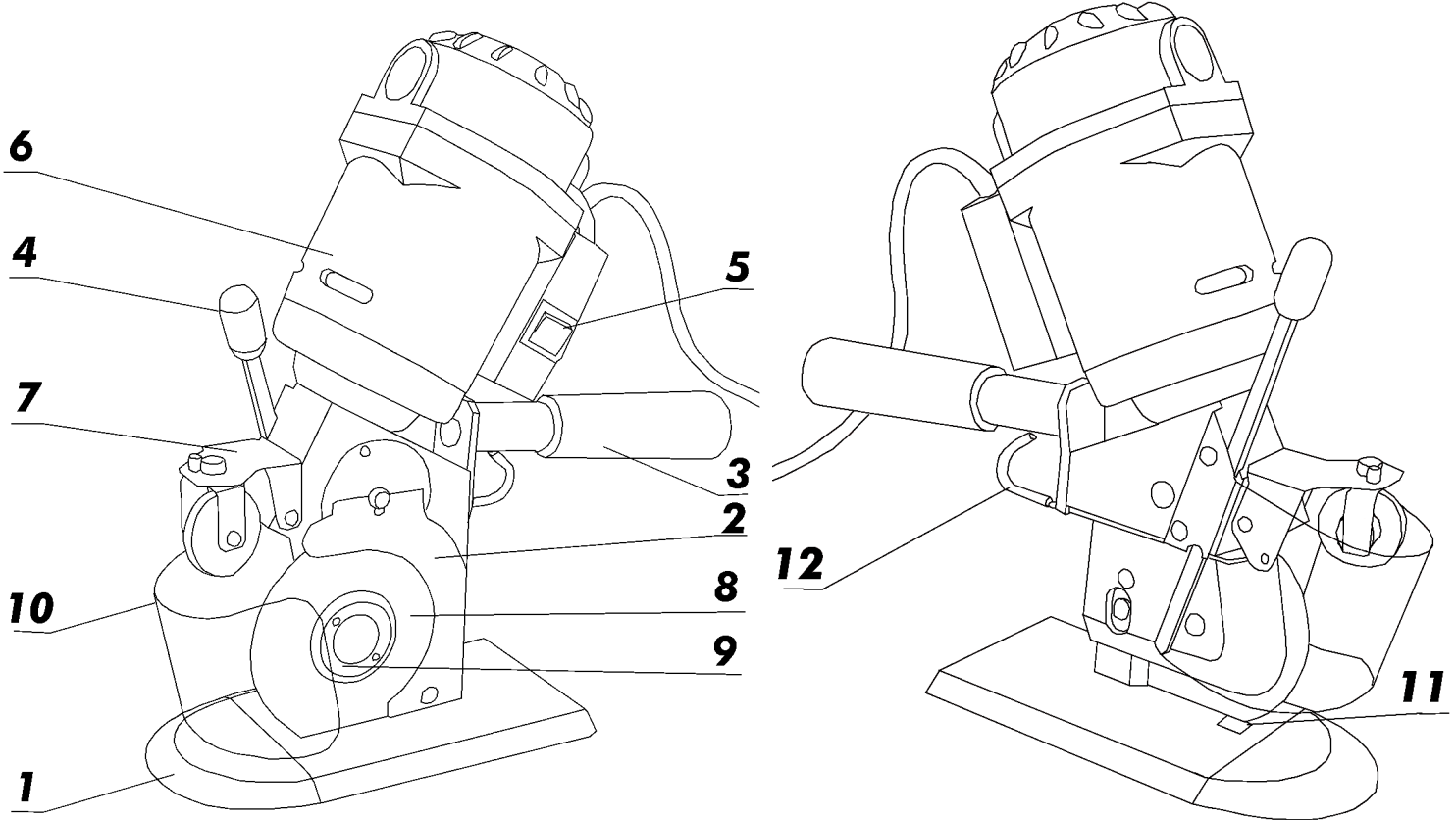


Рис. 1а. Общий вид раскройной машины (левая сторона)

Рис. 1б. Общий вид раскройной машины (правая сторона)

1. стопа
2. защита ножа
3. рукоятка резальной машины
4. ручка передней защиты
5. переключатель
6. двигатель
7. точило
8. нож

9. гайка ножа
10. передняя защита
11. точильная пластинка
12. тяга точила

## ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Раскройные машины ХФ 100 и ХФ 125 предназначены для разрезания или выкраивания элементов одежды из различных текстильных материалов (тканей, трикотажа и т.п.), уложенных многослойно.

Раскройная толщина достигает относительно 100 мм и 125 мм.

### ДИСКОВЫЕ РАСКРОЙНЫЕ МАШИНЫ HF-100 И HF-125

Раскройные машины ХФ 100 и ХФ 125 производятся в двух версиях.

- низкооборотной – для раскроя твердых материалов, таких как суровые, джинсовые ткани, бистор, эланошерсть, конопие, кожа и т.п.
- высокооборотной - для раскроя мягких материалов таких как пушистый трикотаж, шелк, неуплитель и т.п.

Независимо от версии раскройной машины, ее можно использовать для разрезания любых материалов, однако, при правильном подборе версил раскройной машины можно достичь большую производительность и легкость при раскрое.

## ОПИСАНИЕ УСТРОЙСТВА

Раскройные машины ХФ 100 и ХФ 125 являются удобными в работе, высокопроизводительным ручными устройствами. Отличаются оригинальным и современным конструкционным решением, гарантирующим конкурентноспособные эксплуатационные свойства по сравнению с аналогичными устройствами, выпускаемыми известными мировыми фирмами. Они несколько раз легче аналогичных устройств той же самой резальной толщины. Кроме того, небольшой диаметр ножа гарантирует самую маленькую из всех известных конструкций ошибку при выкраиванию отдельных слоев по кругу. Правильный подбор тканей и точное соблюдение всех правил эксплуатации гарантирует долгую и надежную работу устройства.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

| ПАРАМЕТРЫ                   |                 | ЕДИНИЦА   | ТИП    |        |
|-----------------------------|-----------------|-----------|--------|--------|
|                             |                 |           | HF-100 | HF-125 |
| максимальная высота раскроя |                 | мм        | 85     | 98     |
| диаметр ножа                |                 | мм        | 96     | 125    |
| Двигатель                   | Мощность        | W         | 380    | 380    |
|                             | Напряжение      | V/Hz      | 220/50 | 220/50 |
|                             | число оборотов  | обор./мин | 20000  | 20000  |
| число оборотов ножа         | низкооборотная  | обор./мин | 500    | 500    |
|                             | высокооборотная | обор./мин | 1000   | 1000   |
| Вес                         |                 | Кг        | 3,5    | 3,5    |

---

## ПРИСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ

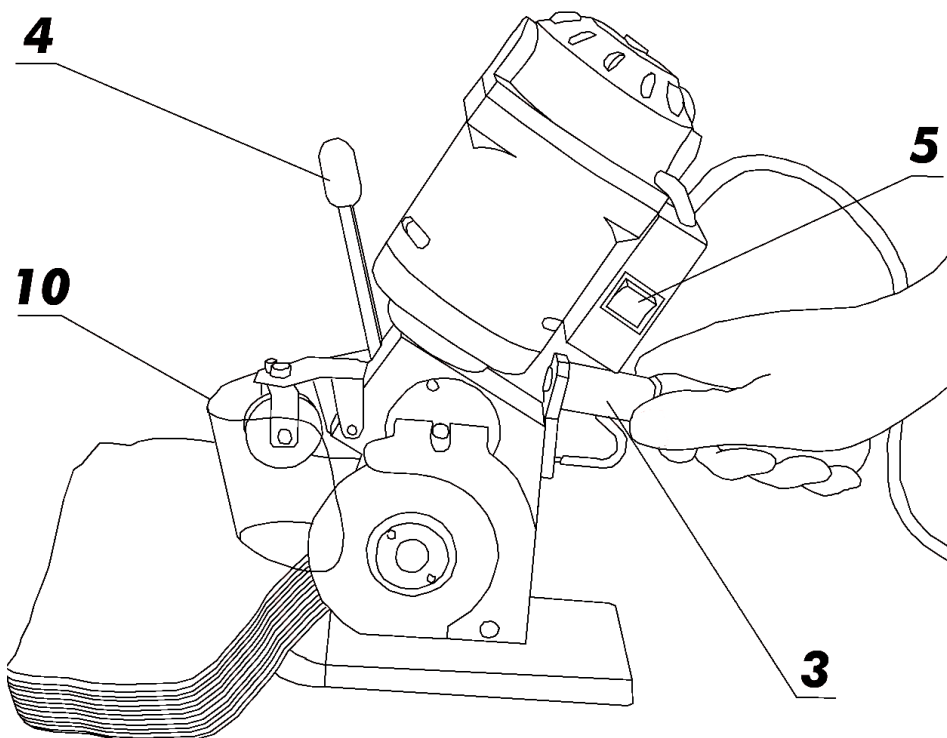
Раскройные машины обладают II –м классом безопасности и в связи с этим не нуждаются в заземлении. Приспособлены к однофазной электрической сети переменного тока напряжением 220-230 V и частотой 50 Hz.

Нож приводится в движение нажатием клавишного переключателя (5).

## РАСКРОЙ ПЛАСТА МАТЕРИАЛА

Подготовленный для раскроя пласт материала положить на стопу раскройной машины (рис. 2). Затем ручкой (4) поднять переднюю защиту (10) на высоту раскраиваемого пласта так, чтобы во время раскроя оно скользило по поверхности материала. В установленном положении защита фиксируется самопроизвольно. Держа раскройную машину за рукоятку (3), включить двигатель клавишной кнопкой (5) и начать раскрой.

**ВНИМАНИЕ:** Каждый раз после окончания раскроя выключить двигатель клавишной кнопкой.



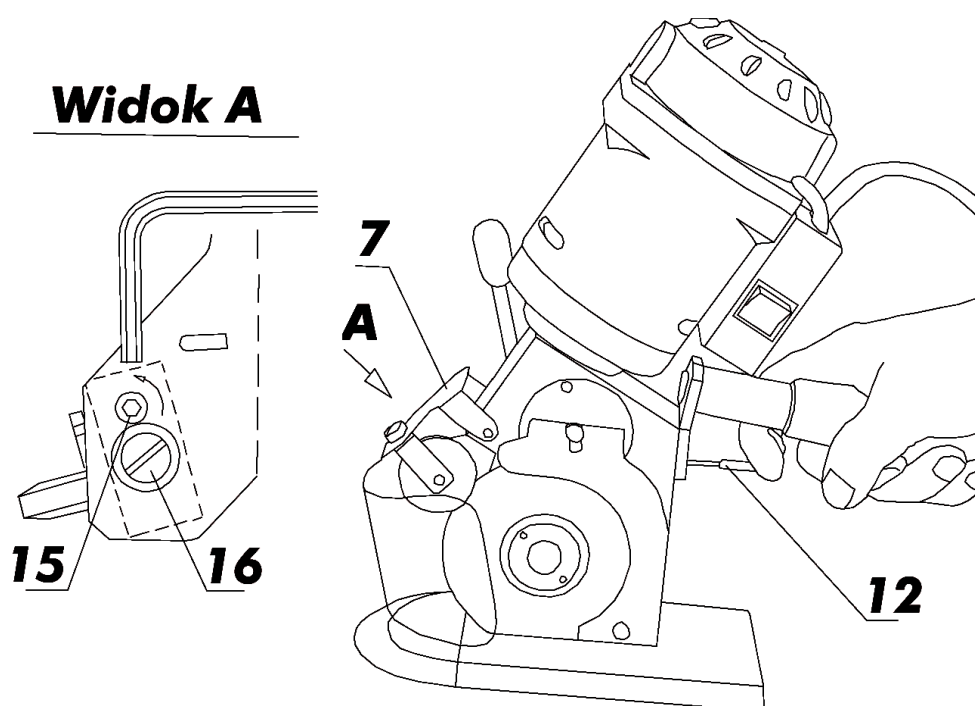
**Рис. 2** Раскрой пласта материала

---

**ЗАТАЧИВАНИЕ НОЖА**

Высокой производительности и качества раскроя можно добиться только при использовании острого ножа. Увеличение сопротивления при раскрое и натягивание нижних слоев раскраиваемого материала указывают на то, что нож затупился. Для затачивания тягой (12) приткнуть заточный диск к вращающемуся ножу так, как показано на рис. 3.

Нож острый, если при правильно поставленной стопе режет единичный слой ткани.



**Рис. 3. Затачивание ножа.**

Если шлифование оказалось неэффективным, следует увеличить угол наклона заточного диска к поверхности ножа. С этой целью, после остановки ножа отверткой повернуть эксцентрик (15) на небольшой угол так, чтобы его конец переместился на 10-15 мм в направлении стрелки – вид А рис. 3 (нельзя освобождать винт (16)). Правильный угол наклона заточного диска устанавливается методом проб, проверяя эффективность затачивания ножа, при необходимости многократно повторяя (как описано выше) поворот эксцентрика на небольшой угол.

После замены ножа на новый или после его регенерации, замену заточного диска следует сделать эксцентриком (15) вначале поставить самый маленький угол наклона заточного диска к ножу, а затем вышеуказанным способом установить правильный угол наклона диска.

Эксплуатация и многократное шлифование ножа приводит к значительному увеличению угла лезвия ножа, в результате чего значительно увеличивается сопротивление при раскрое. В этом случае следует нож демонтировать и заменить на новый.

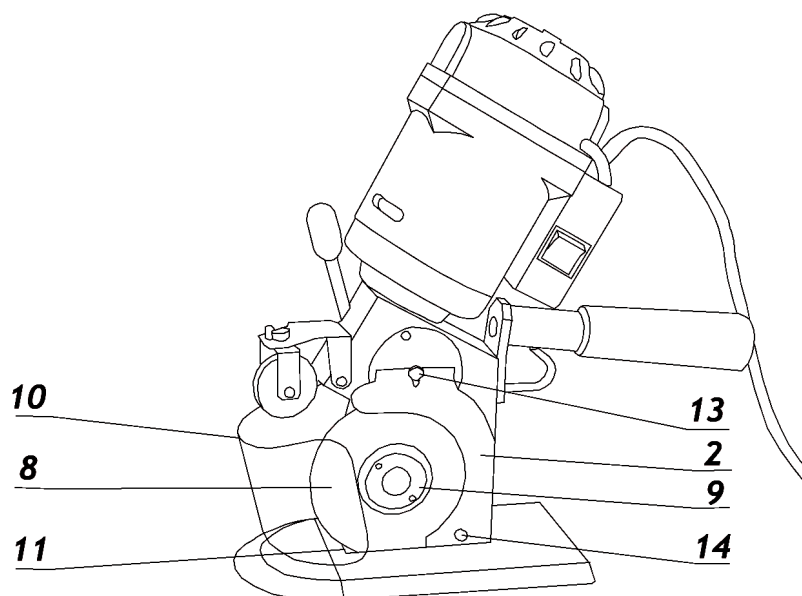
---

**ДЕМОНТАЖ НОЖА**

Нож демонтируется с целью его замены или при выполнении чистки и смазки всего устройства.

Для того, чтобы демонтировать нож (рис.4) нужно поднять переднюю защиту (10) полностью вверх, освободить винт (13), открутить винт (14) и вытащить вбок защиту ножа (2).

При помощи ключа, находившегося в принадлежностях устройства, открутить гайку (9), оттянуть точильную пластинку отверткой и снять нож (8). При установке ножа провести монтаж в обратном порядке.

**Рис. 4**

## РЕГУЛИРОВАНИЕ ПОЛОЖЕНИЯ СТОПЫ

Самая хорошая эффективность раскроя достигается при такой установке стопы по отношению к ножу, когда расстояние "W" на рис. 5 составляет 2 мм.

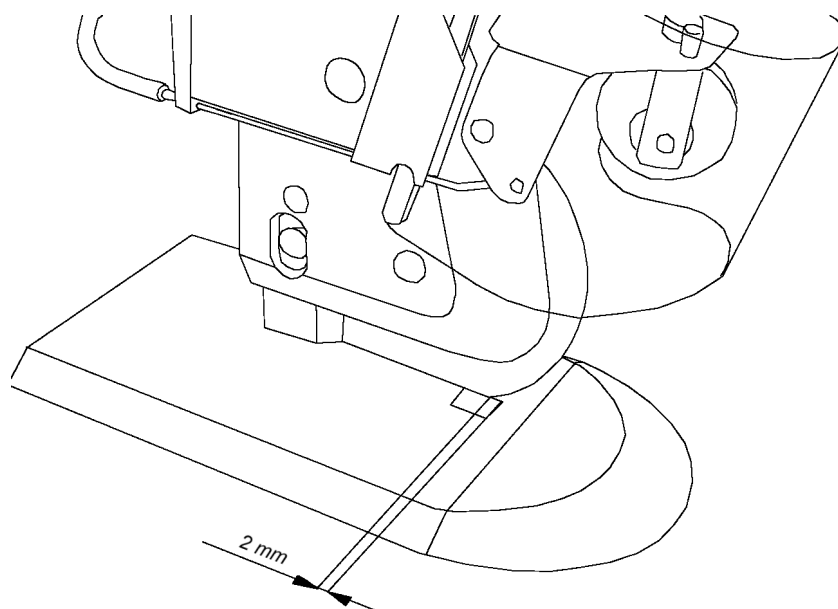


Рис. 5

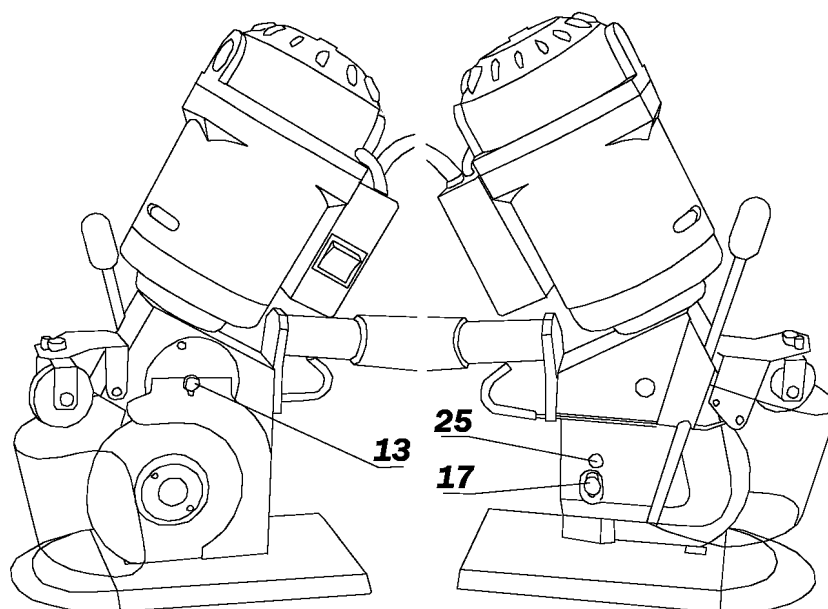


**ДИСКОВЫЕ РАСКРОЙНЫЕ МАШИНЫ HF-100 И HF-125**

Изменение радиуса ножа (износ, замена) требует регулирования положения стопы по отношению к ножу.

Для этого нужно освободить (рис.6) два винта (17) и (13), затем поворотом эксцентрика (25) (черного цвета) правильно установить расстояние "W", приподнимая либо опуская стопу. После регулировки закрутить освобожденные прежде винты.

Процедура регулирования положения стопы достаточна, чтобы эксплуатировать нож до диаметра 85 мм в машине HF-100 и 115 мм в машине HF-125 (ценой уменьшения максимальной резальной высоты до 77 мм в машине HF-100 и 107 мм в машине HF-125). Если диаметр уменьшится более, чем на 85 мм в HF-100 и 115 мм в HF-125 нож следует заменить на новый.



**Рис. 6**

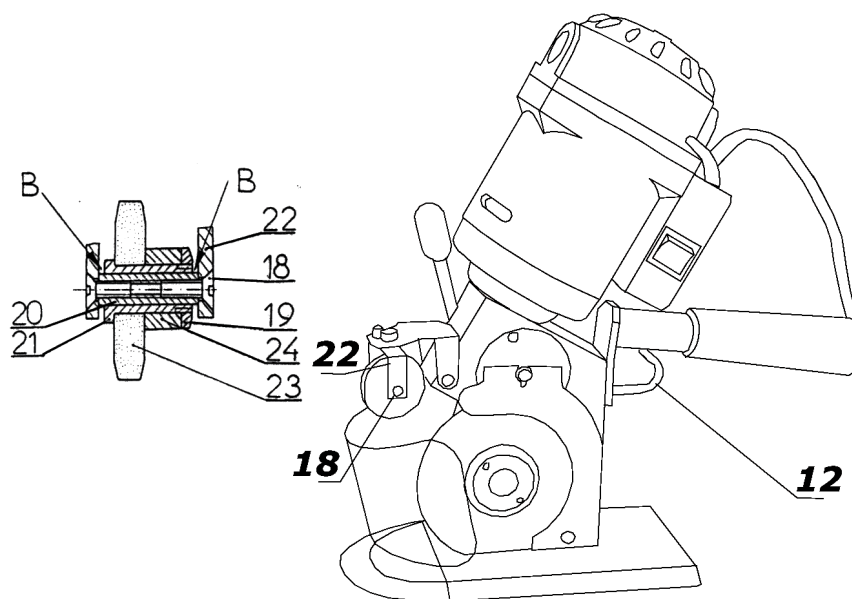
**ЗАМЕНА ЗАТОЧНОГО ДИСКА**

Эффективность затачивания ножа, кроме прогрессирующего износа заточного диска, гарантируется увеличением угла наклона диска к площади ножа. Если запас регулирования угла наклона диска будет исчерпан и износ диска таков, что невозможно добиться эффективной заточки, диск следует заменить. Заточный

**ДИСКОВЫЕ РАСКРОЙНЫЕ МАШИНЫ HF-100 И HF-125**

диск заменить на новый или отремонтировать устройство с диском и использовать их другую, еще не изношенную сторону. В обоих случаях следует демонтировать заточное устройство (рис.7). С этой целью выкрутить два винта (18) и отсоединить заточное устройство от швеллера (22). Затем из втулки (21) вынуть ось (20) и, придерживая рукой воротник втулки, открутить гайку (19). Теперь можно снять все элементы устройства и произвести замену диска (23).

Монтаж заточного устройства выполнить, вкладывая на втулку элементы в той последовательности, как указано на рис. 7. Смонтированное заточное устройство присоединить винтами (18) к швеллеру (22) всегда в одном и том же положении, т.е. так, чтобы гайка (19) была со стороны тяги заточного устройства (12) - рис. 7.

**Рис.7**

---

## УХОД ЗА УСТРОЙСТВОМ

Для того, чтобы устройство сохранило положенную техническую исправность, необходимо его систематически чистить и смазывать.

Периодически, в зависимости от интенсивности работы, нужно раскройную машину очищать от пыли, остатков ниток и тканей. Особое внимание обратить на зазоры, нож – корпус и нож – защита ножа. Находящиеся там остатки кроя могут тормозить вращение ножа. Их наличие определяет, передвигая диск ножа рукой, как показано на рис. 8, в области выхода из незубчатого пространства зубчатой передачи. Диск должен свободно поворачиваться на угол 3-5°. Если обнаружится сопротивление, нужно отнять нож и защиту корпуса и удалить кисточкой остатки материала.

Для смазки раскройной машины необходимо использовать специальную смазку, находящуюся в принадлежностях устройства. Этой смазкой каждые три месяца смазывать приводной механизм в месте, указанном на рис. 8 стрелкой А. С этой целью снять нож и выкрутить шуруп (26) рис. 8. При включенной машине в отверстие от винта (26) медленно вводить специальную смазку до тех пор, пока она не покажется на поверхности колеса, с которого снят нож. Затем закрутить винт (26) и, удерживая резальную машину в движении, удалить остатки смазки, выплывавшие наружу.

Стрелкой Б показано место смазки оси заточного устройства (рис. 7). Смазку оси выполнить одновременно со смазкой приводного устройства. С этой целью при соответствующем наклоне резальной машины, на открытый конец оси непосредственно нанести 1-2 капли масла и рукой сделать несколько движений заточным устройством так, чтобы масло распределилось по всей поверхности оси.

---

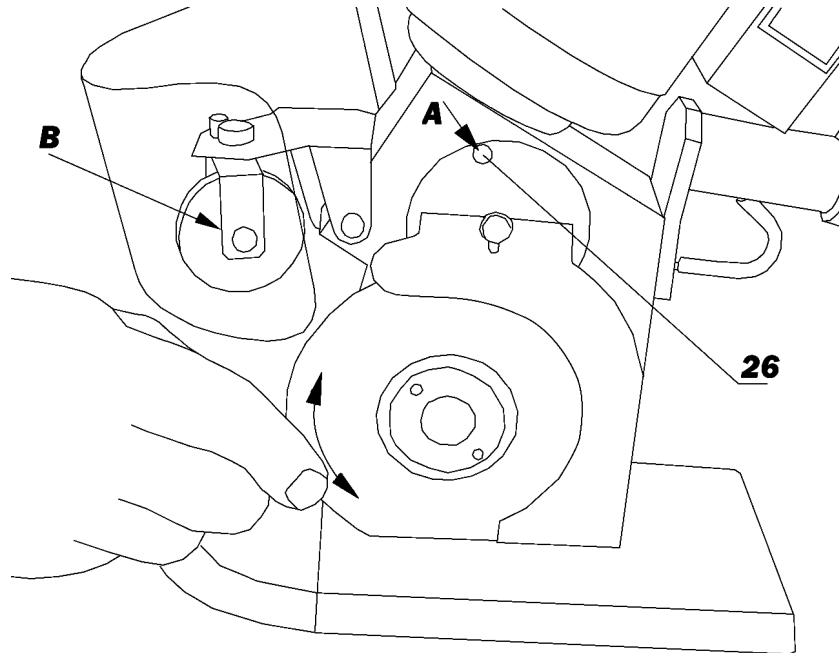


Рис. 8

### ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

|                            |        |
|----------------------------|--------|
| заточный диск              | 1 шт.  |
| ключ для ножа              | 1 шт.  |
| специальная смазка         | 65 мл. |
| инструкция по обслуживанию |        |
| гарантийный талон          |        |