杰克缝纫机
JACK SEWING MACHINE
JACK HOLDING GROUP | WWW.JACKGROUP.COM.CN

JK-8558W-2

Инструкция по эксплуатации



www.PromElectroAvtomat.ru

Перед началом эксплуатации

Благодарим вас за приобретение швейной машины.

В настоящем руководстве пользователя отражена важная информация по эксплуатации, техническому обслуживанию машины, а так же правила техники безопасности.

Перед началом эксплуатации швейной машины просим вас внимательно ознакомиться с настоящим руководством.

www.PromElectroAvtomat.ru

ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Для безопасной работы и обеспечения наилучшей функциональности машины необходимо правильно ее эксплуатировать.

Пожалуйста, прочитайте инструкцию и следуйте ей.

1. При использовании машины обратите внимание на основные мероприятия по безопасности.

2. Перед использованием машины прочитайте это руководство и инструкции, кроме того, храните руководство под рукой.

3. Используйте машину, убедившись в ее соответствии со стандартами безопасности, принятыми в вашей стране.

4. Недопустимо использовать машину без предусмотренных приспособлений безопасности, которые должны быть установлены правильным образом. Только после этого возможна правильная работа машины.

5. Машина должна эксплуатироваться подготовленным оператором.

б. Для безопасности рекомендуется надевать защитные очки.

7. Выключите электропитание перед выполнением следующих действий:

(1) заправка иглы, регулировка заправки нити, нитенаправителя или замены катушки.

(2) замена игл, лапок, игольных пластин, двигателей ткани, нитеводителей, улиток, выравнивателей

края, и др.

(3) ремонт машины

(4) во время ухода оператора с рабочего места

(5) когда фрикционный мотор используется без фрикционной накладки, двигатель должен быть полностью остановлен.

8. В любом случае, если произошло попадание грязи, масла или другой жидкости на кожу или глаза, промойте тщательно водой и обратитесь к врачу.

Если жидкость была случайно проглочена, обращайтесь к врачу немедленно.

9. Не прикасайтесь к движущимся частям машины. Всегда обращайте внимание, включено ли питание перед выполнением любого действия.

10.Для настройки, модификации и ремонта машины требуются квалифицированные специалисты. Используйте только качественные аналоги. Использование других запчастей может привести к поломке, и вы несете за это ответственность сами.

1 1.Техническое обслуживание и контроль должны осуществляться тщательно подготовленным персоналом или квалифицированными техниками.

www.PromElectroAvtomat.ru

12. Вышеупомянутые специалисты могут осуществлять обслуживание электронных компонентов, знание электроники необходимо для задач регулировки или ремонта. Остановите машину немедленно при обнаружении малейшего сбоя электронных компонентов.

13. Воздушный рукав должен быть отсоединен от машины и компрессор или подвод воздуха должен быть отсоединен перед ремонтом или обслуживанием оборудования машины с пневматическими частями, такими, как пневматический цилиндр. Для наладки и ремонта требуются квалифицированные техники или хорошо обученный персонал.

14.Для лучшей производительности необходима регулярная чистка машины.

15. Правильная установка основания машины - залог успешной работы и низкого шума. Не допускайте работы машины, если она сильно шумит.

16.Для подсоединения к сети используйте подходящую вилку. Используйте розеточную часть с заземлением.

17. Эта машина может использоваться только по назначению. Иное использование недопустимо.

1 8.Любая модификация или переоборудование машины должны соответствовать стандартам безопасности. Соблюдайте меры предосторожности. Производитель не несет ответственности за поломки из-за непредусмотренных модернизаций машины.

19.Существуют два способа предупреждения опасности:

(1) для безопасности оператора и обслуживающего персонала не открывайте защитные крышки и не касайтесь никаких внутренних предметов во избежание поражения электрическим током.

(2) Помните:

- Не используйте машину со снятыми: защитой ремня, предохранителем или другими устройствами во избежание физического увечья.
- Не допускайте попадания волос, пальцев или одежды в ручное колесо, в устройство для намотки нити, ремень и двигатель для предотвращения травматизма.
- Не засовывайте пальцы под иглу или под крышку намотки нити в процессе работы машины.
- В процессе работы челнок вращается с большой скоростью.
- Берегите пальцы от попадания в машину во время перемещения головки машины.
- Выключайте питание перед перемещением головки, удалением ремней или их защиты для предотвращения травматизма от непредвиденного запуска машины.
- Если машина оборудована сервомотором, сервомотор не шумит, когда машина находится в состоянии простоя, поэтому выключайте питание во избежание травматизма из-за непредвиденного запуска машины.
- Никогда не используйте швейную машину без провода заземления во избежание поражения током.
- Выключайте кнопку питания перед отсоединением или присоединением вилки питания во избежание поражения током и поломки электрического оборудования.

www.PromElectroAvtomat.ru

ВНИМАНИЕ

Пожалуйста, следуйте следующим указаниям, чтобы избежать неисправностей и поломки машины.

1. Протрите машину полностью перед запуском в первый раз после регулировки.

2. Уберите всю грязь и масло, накопившиеся во время транспортировки.

3. Убедитесь, что напряжение и фаза установлены правильно.

4. Убедитесь, что вилка подключена к источнику питания.

5. Не включайте машину, если напряжение не соответствует указанному на паспортной табличке.

б. Убедитесь, что направление вращения шкива правильно.

Внимание:

Перед отладкой или регулировкой, пожалуйста, выключите питание, чтобы избежать несчастного случая при резком начале работы машины.

www.PromElectroAvtomat.ru

Примечания

Наиболее важные инструкции по предосторожности



1. Держать руки подальше от иглы в момент включения выключателя электропитания, а также когда работает швейная машина.
2. Нельзя совать пальцы внутрь крышки механизма нитепритягивателя, когда работает швейная машина.
3. Необходимо выключить электропитание перед опрокидыванием рукава машины или снятием клиновидного ремня.
4. Во время работы нужно быть осторожными, чтобы голова или руки оператора или постороннего не приближались к маховому колесу, клиновидному ремню, моталке нитки на шпульку или электродвигателю. Также, нельзя ставить никаких вещей близко к ним. Это очень опасно.
5. Если швейная машина оснащена ограждением ремня, защитой пальцев и прочими защитными устройствами, то не допускается эксплуатировать машину, когда они сняты.
6. Перед опрокидыванием головки машины нужно держать руки на определенном расстоянии.
7. Когда машина не в действии, мотор должен быть отключен. Так что, обратите внимание на то, чтобы не забыть выключить машину из сети после длительной эксплуатации.



8. Для собственной безопасности никогда не вводите машину в эксплуатацию при отключенном заземлении.
9. Перед тем как включить машину, предварительно нажмите на кнопку ВЫКЛ.(OFF) на пускателе.
10. Во время грома или молнии машину следует выключить.
11. Если машину переставить из холодного места в теплое место или наоборот, то можно наблюдать процесс конденсации воды. В этом случае включайте машину только после того, как Вы проверите, что на машине нет капель воды.

www.PromElectroAvtomat.ru

1. ПРЕДПУСКОВАЯ ПОДГОТОВКА

1. До завершения смазки включать машину не следует.
2. Направление вращения маховика после пуска будет против часовой стрелки (если смотреть с правой стороны от него). Если маховик начнет вращаться по часовой стрелке, раздастся соответствующий сигнал.
3. В первый месяц эксплуатации режим вращения не должен превышать 2500 об./мин.
4. Проверьте источник питания, напряжение и правильность установки фаз, которые должны соответствовать показателям на шильдике двигателя.

2. ИНСТРУКЦИИ ПО РАБОТЕ

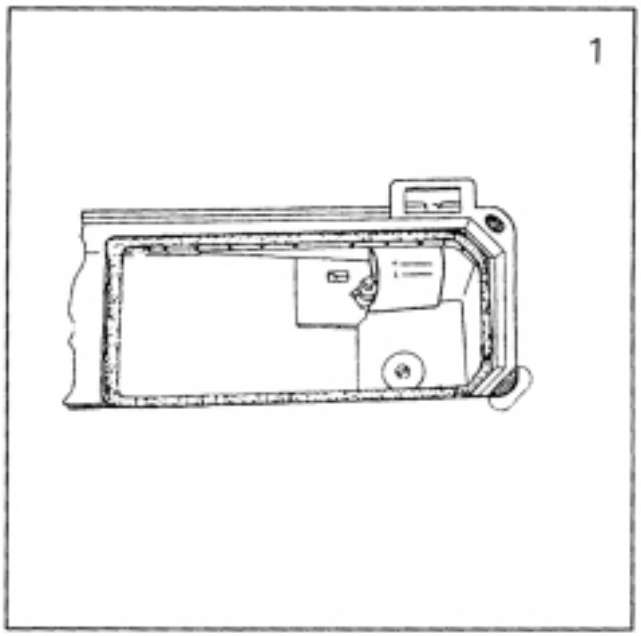
1. Не помещайте руки под иглу после включения машины.
2. Не помещайте пальцы под крышку нитенатягивателя после включения машины.
3. Вращение маховика рукой допускается только после полной остановки вращения машины.
4. Даже после того, как выключатель двигателя поставлен в положение ВЫКЛ, мотор в силу инерции продолжит какоелто время вращаться. Будьте внимательны, не наклоняйте машину до полной остановки вращения двигателя.
5. Держите пальцы, волосы и т.п. подальше от маховика, клиновидного ремня и двигателя.
6. Не включайте машину во время установки или снятии кожуха ременного отсека, пальцезащитного приспособления и т.д.

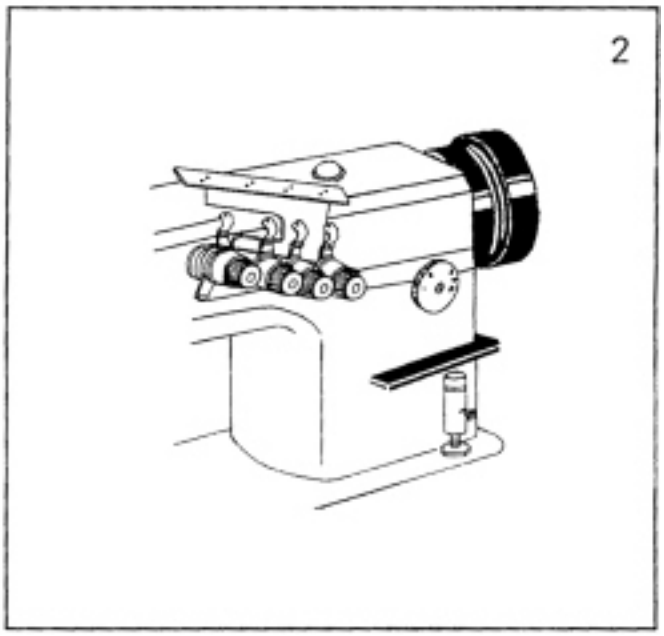
3. СПЕЦИФИКАЦИЯ

Тип петли	Двухрядная тамбурная строчка
Скорость	Макс. 4000 об./мин.
Иглы	TV №№ 9 21 или GKx2 №№ 9
Длина петли	1,4л5 мм (мод. 0056.3 1,4¬4 мм)
Ход игольного бруса	31,8 мм
Калибр двухрядного шва (дюйм)	1/8 5/32 3/16 7/32 1/4 5/16 3/8 1/2 тамбурной
строчки Тип нитенатягивателя	Нитенатягиватель с игольным брусом
Петлитель	С отдельной регулировкой. на размер от 1/8 до 1/2 дюйма
Предохранитель иглы	Подвижный и жесткий
Зазор коленоподъемника без усилия	10мм
Подача смазки	Насос с крыльчаткой
Смазочное масло	Для швейных машин № 18

www.PromElectroAvtomat.ru

1. Заполните маслом емкость для масла почти до отметки "H" (полный).
2. Если уровень масла находится ниже отметки "L" (минимум), не откладывая, долейте масла.
3. Считается, что процесс смазки идет нормально, если брызги масла попадают на смотровое окошечко. В то же время интенсивность брызг не является прямо пропорциональным количеству масла в емкости. Но и брызгиэто не предмет для беспокойства.
4. При замене масла для начала выверните дренажный винт, слейте до конца остатки старого масла, затяните винт и после этого залейте свежее масло.
5. При пуске машины в первый раз или после долгого простоя необходимо поднять прижимную лапку и дать ей поработать вхолостую около 10 минут.

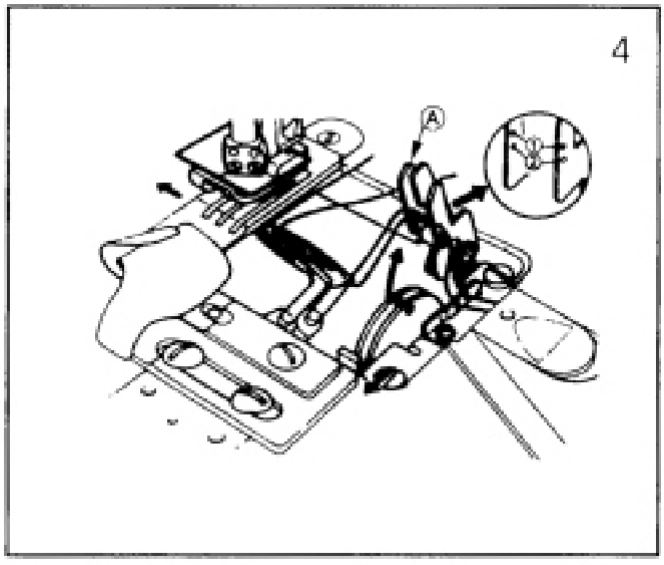




5. ЗАПРАВКА НИТКИ (Рис. 3 и 4)

Сначала заправьте нитку в шпульку. Придерживайтесь показанного ниже порядка продевания нитки от шпульки сквозь игольной ушко.

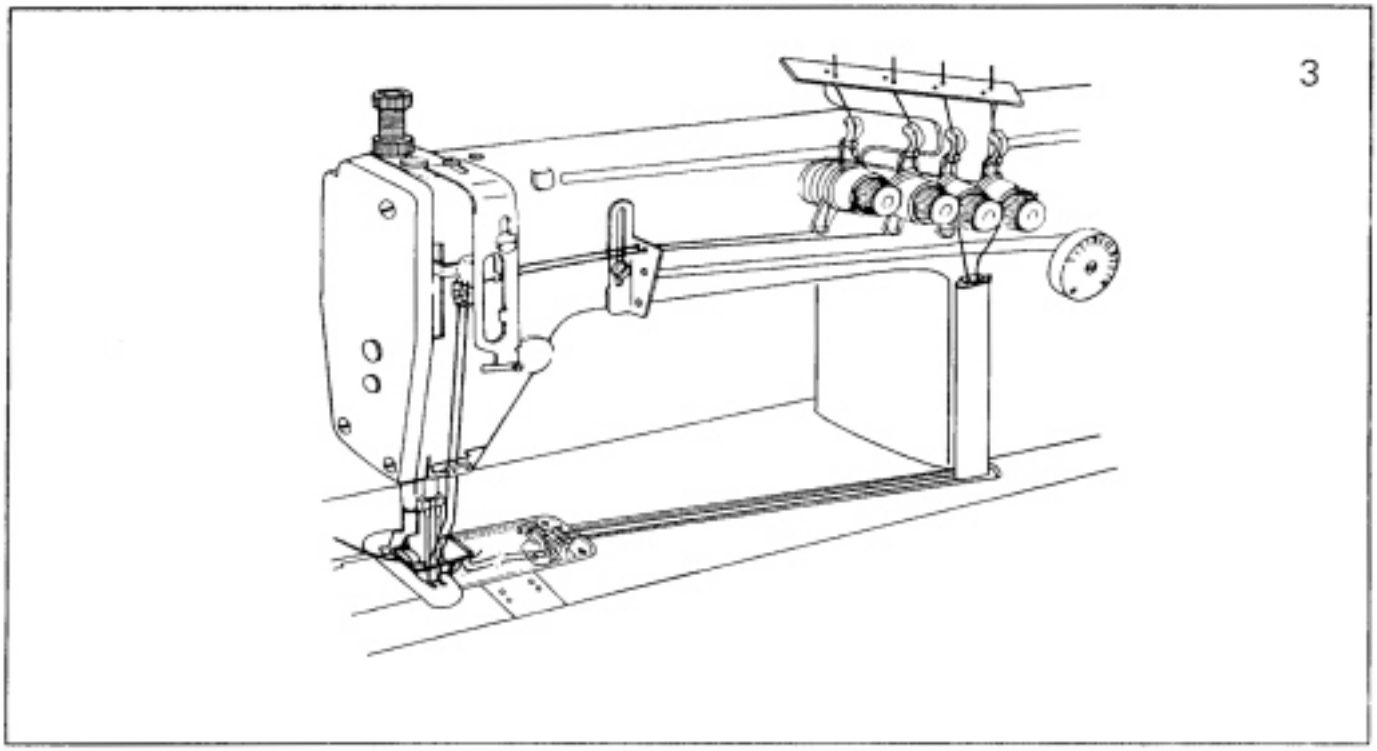
1. Дайте нитке пройти сквозь пластину регулировки натяжения нити, дайте нитке пройти через два отверстия в пластине, если используется нить повышенной нормы скрутки или толщина нити больше обычной.
2. Потяните пружину в сторону оператора, как показано на рис. 4 и элемент А поднимется вверх.
3. При заправке нитки в петлитель нитку необходимо продеть через игольное ушко пинцетом, как это показан на рис. 4, и вытянуть примерно 50 мм длины нитки.



Для заправки нитки в иголку поднимите игольный брус в верхнюю точку его хода, а затем вставьте нитку в иголку в порядке, как это показано на рис. 3.

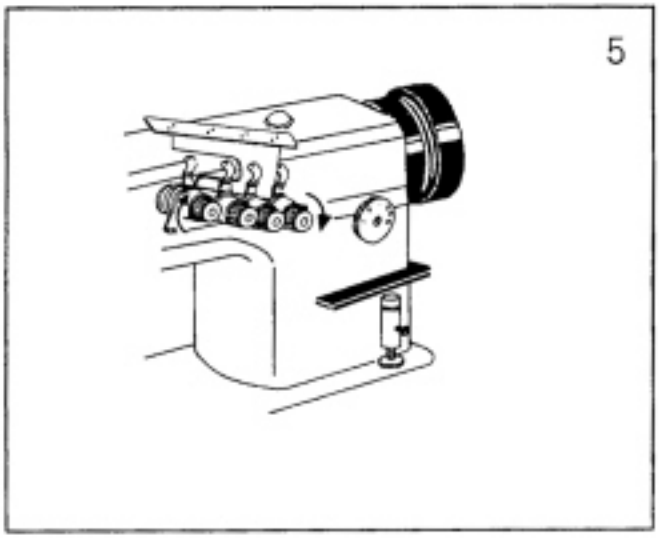
1. Заправляйте нитку в иголку в сторону от оператора (при виде с его стороны).
2. Вытяните нитку на 100 мм ее длины, после того как она продета через игольное ушко

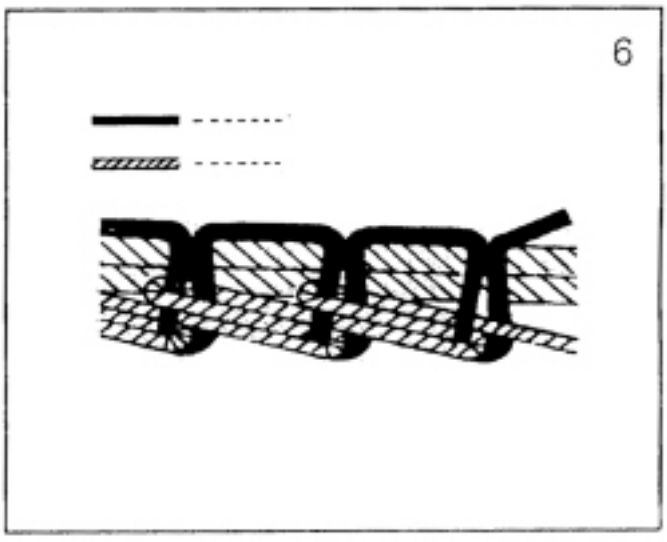
www.PromElectroAvtomat.ru



6. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТКИ (Рис. 5 и 6)

Регулировку натяжения нити в соответствии с условиями работы можно производить с помощью пружины натяжения. Для увеличения натяжения поверните головку натяжения по часовой стрелке; поверните в обратном направлениипротив часовой стрелки для уменьшения натяжения. Связь между игольной и шпулечной нитками демонстрирует образование тамбурной строчки, как это показано на рис. 6.

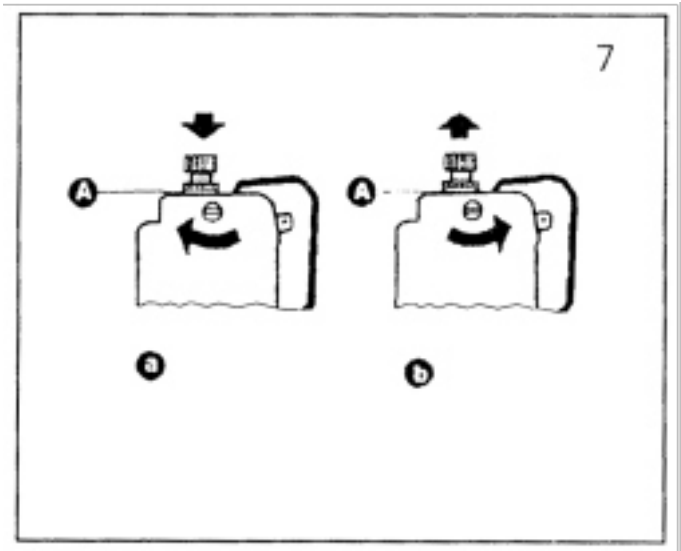


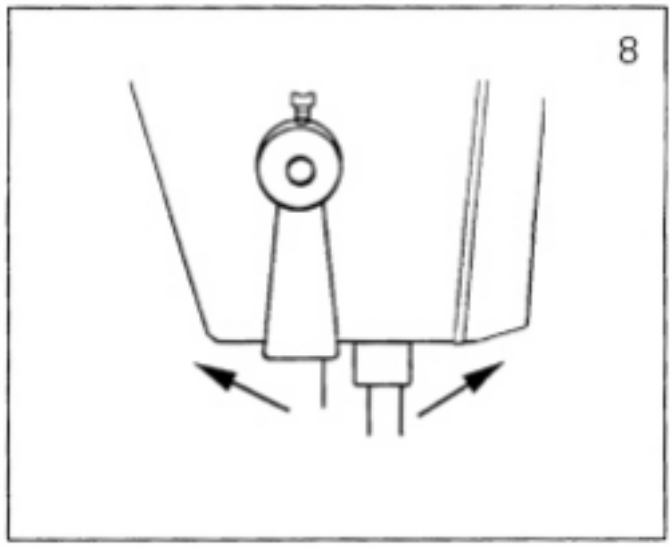


www.PromElectroAvtomat.ru

7. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (Рис. 7 и 8)

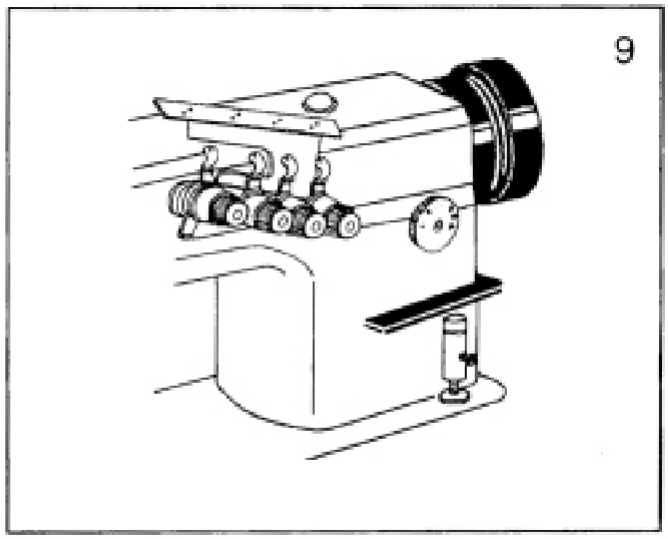
Увеличивайте давление поворотом барашка по часовой стрелке; поворотом в обратном направлениие против часовой стрелки уменьшайте давление. Для нормальный тканей стандартная высота регулирующего барашка составляет 27 30 мм.
Для того, чтобы сохранить прижимную лапку в поднятом положении, поверните прессоподъемник влево или в право (Рис. 8).





8. УСТАНОВКА ДЛИНЫ ПЕТЛИ (Рис. 9)

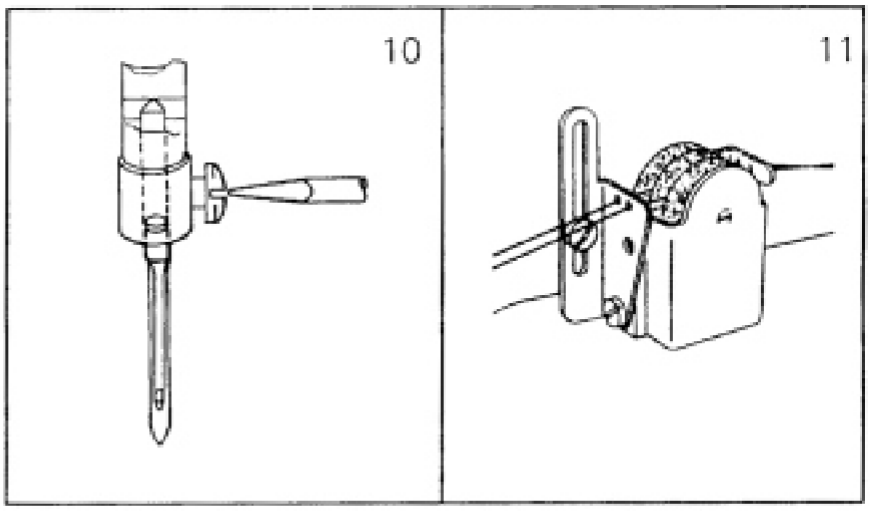
1. Поверните колесико до требуемого показателя. Деления на колесике соответствуют показателям в мм.
2. Для уменьшения петли поворачивайте колесико, одновременно нажимая на рычажок двигателя ткани с механизмом обратного продвижения.
3. Макс. длина петли 5 мм (для 0056 3,4 мм), минимальнаяё 1,4 мм.
4. Различные варианты петель применимы для начала или окончания работы по загибу кромок или изготовлению фигурных строчек.



www.PromElectroAvtomat.ru

9. УСТАНОВКА ИГОЛКИ (Рис. 10 и 11)

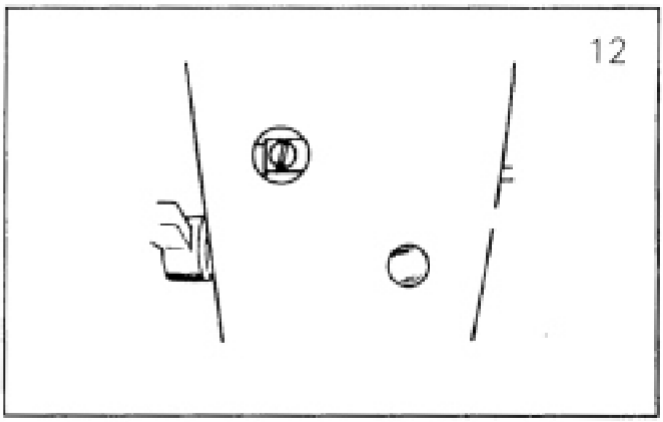
Направление игольного ушка может быть таковым, как это показано на рис. 10. Применяемые типы игл: №№ от 9 до 21 марки TY7 или GK2. При использовании ниток из синтетических волокон применяется специальная масляная емкость; силиконовое масло может размещаться так, как это показано на рис. 11.



10. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (Рис. 12)

При замене или установке высоты и угла прижимной лапки необходимо соблюдать следующую последовательность действий:

1. Выньте резиновую пробку из лицевой пластины.
2. Ослабьте установочный винт крепления скобы пресса.
3. После регулировки затяните винты.

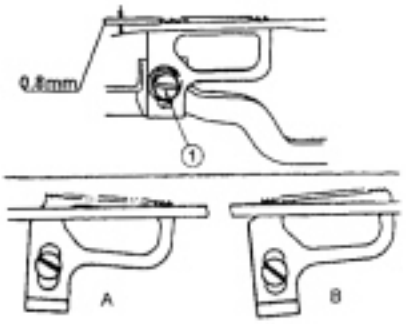


11. УСТАНОВКА ВЫСОТЫ ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ (Рис. 13 и 14)

Ослаблением установочного винта, как это показано на рис. 14, угол двигателя ткани может доведен до стандартного показателя, Варианта А или Варианта В. Максимальный выступ двигателя ткани составляет 0,8 мм и достигается поворотом винта 1, как это показано на рис. 13.

www.PromElectroAvtomat.ru

13



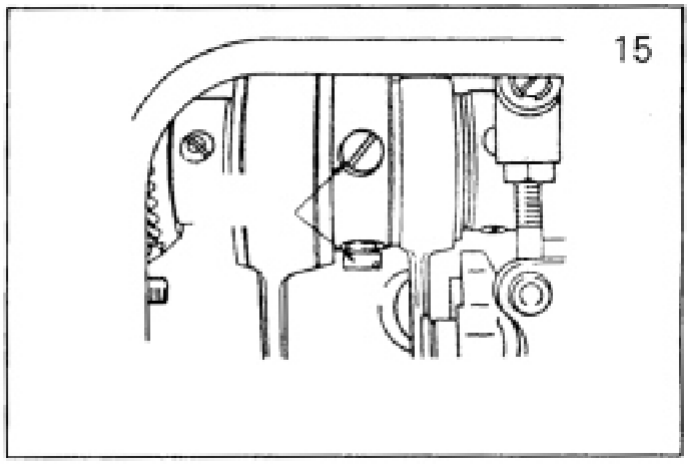
14



www.PromElectroAvtomat.ru

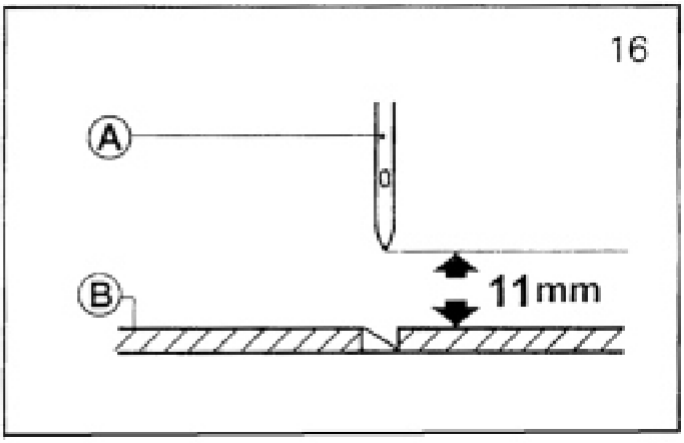
12. СИНХРОНИЗАЦИЯ РАБОТЫ ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ И ИГЛЫ (Рис. 15).

Когда нижняя точка иглы оказывается на высоте 3мм от игольной пластинки, двигатель ткани располагается непосредственно под верхней поверхностью игольной пластинки, а именно его ход оказывается правильно отрегулированным относительно движения иглы.



13. УСТАНОВКА ВЫСОТЫ ИГОЛЬНОГО БРУСА (Рис. 16)

Зазор между нижней кромкой иглы и игольной пластинкой должен быть 11мм при положении игольного бруса в верхней мертвой точке.

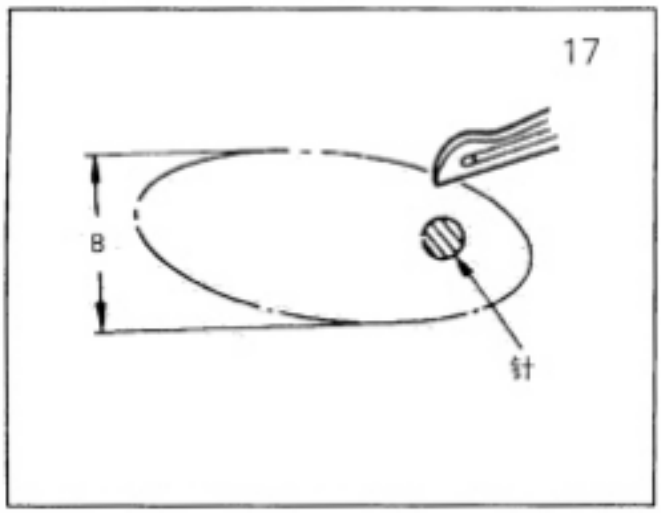


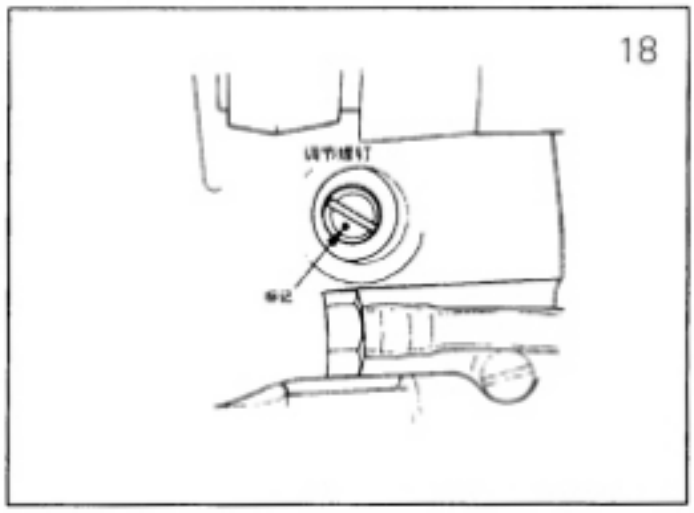
14. УСТАНОВКА ИГЛЫ И ПЕТЛИТЕЛЯ (Рис. 17 и 18)

Установка хода петлителя вперед и назад: размер расстояния B хода петлителя по элептической траектории можно измерить, как это оказано на рис. 17. Максимальный показатель B может быть 3,7 мм, что подходит для всех типов игл.

1. Вытащите резиновую пробку рычажка крышки петлителя.
2. Поверните рукой маховик.
3. Сначала ослабьте установочные и позиционные винты, затем маркированный винт.
4. Поворотом по часовой стрелке винта, маркированного керном, достигается увеличение расстояния B.
5. Затяните позиционный и установочный винты.

www.PromElectroAvtomat.ru

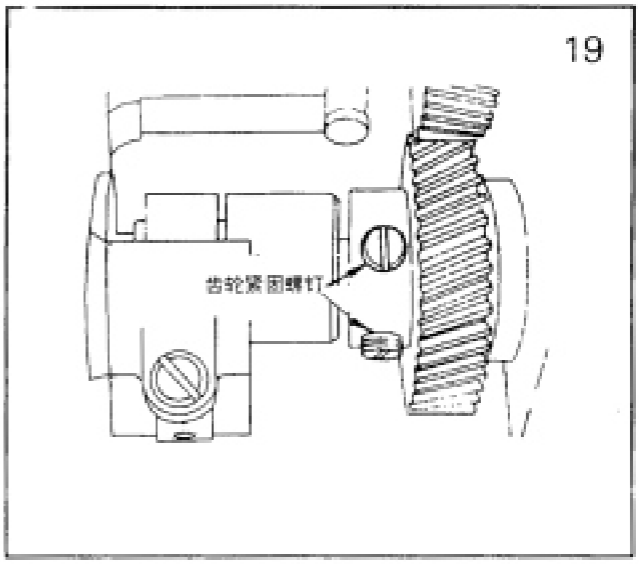




www.PromElectroAvtomat.ru

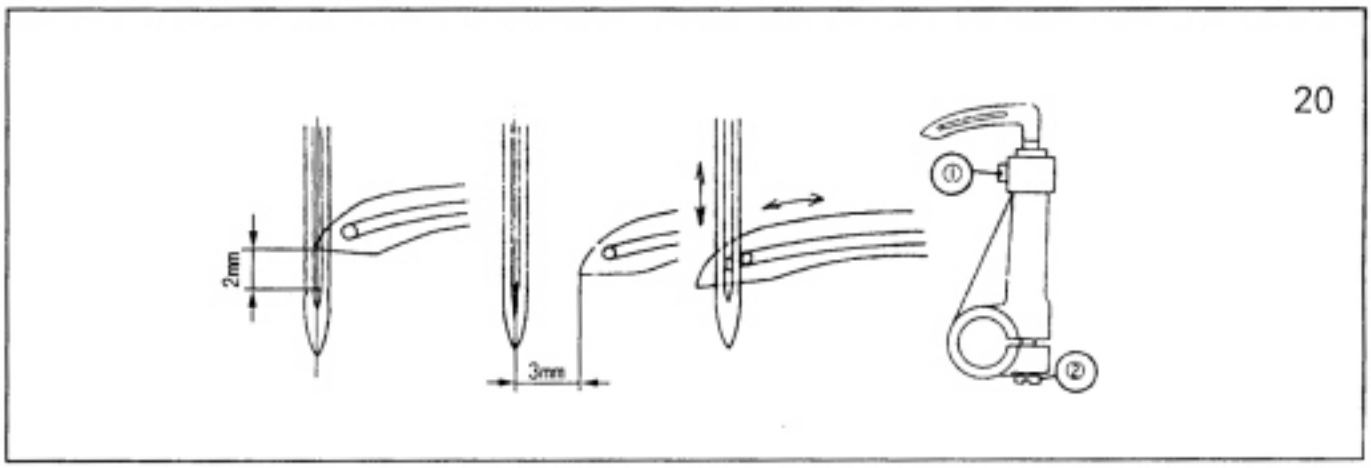
15. СИНХРОНИЗАЦИЯ РАБОТЫ ПЕТЛИТЕЛЯ И ИГЛЫ (Рис. 19)

При игле в нижней мертвой точке петлитель поворачивается обратно в крайнее правое положение; ослабьте винт на шестерне и произведите синхронизацию работы петлителя по отношению к игле



16. ЗАПРАВКА НИТКИ И РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ПЕТЛИТЕЛЯ (Рис.20)

Стандартное расстояние по вертикали между петлителем и верхней чутью игольного ушка составляет 2 мм.
Ход петлителя назад составляет 3 мм.
Положение ушек петлителя и иглы относительно друг друга показано на рис. 17 (левый и правый петлители могут регулироваться отдельно).



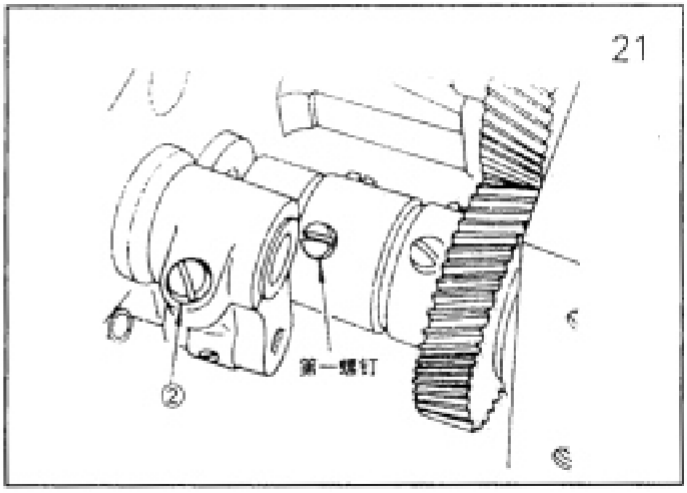
17. ЗАЗОР МЕЖДУ ИГЛОЙ И ПЕТЛИТЕЛЕМ

После установки предохранителя иглы необходимо обеспечить определенный зазор между иглой и петлителем. Когда игла мягко опускается вниз, она не должна касаться петлителя. Если зазор меньше обычного, края иглы и петлителя могут коснуться друг друга, что может привести к их повреждению.).

www.PromElectroAvtomat.ru

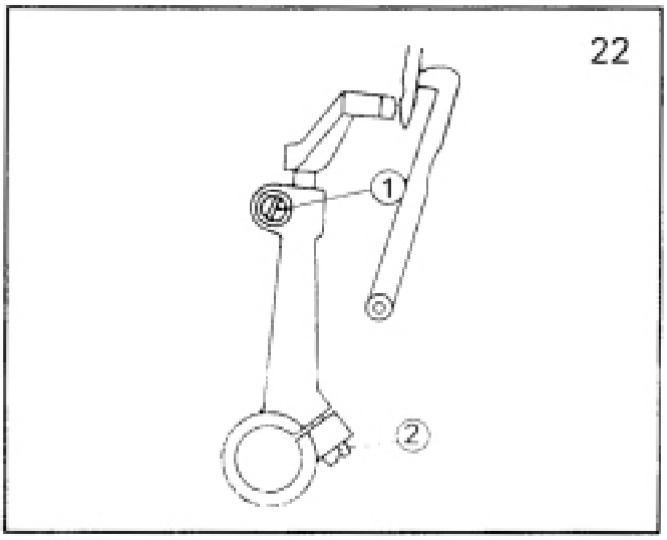
18. УСТАНОВКА МОМЕНТА РАБОТЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (Рис. 21)

Момент работы предохранителя иглы зависит от состояния поверхности опорного вала петлителя, когда винт № 1 оказывается ввернутым в опорный вал (как показано на рис. 21).



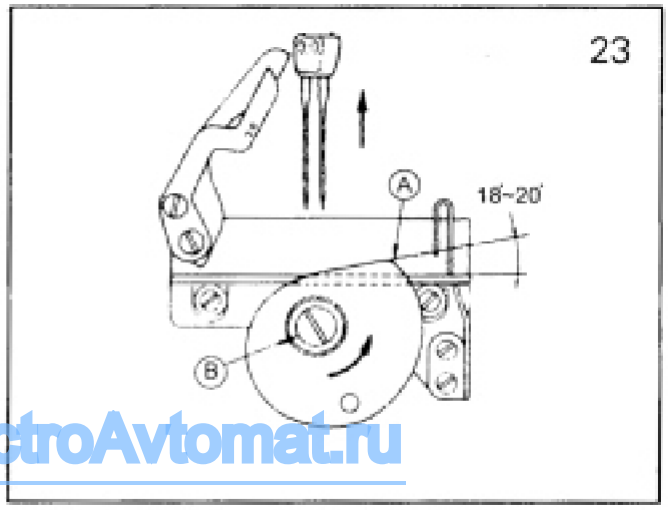
19. УСТАНОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ ИГЛЫ (Рис. 22)

Пошевелите предохранителем иглы так, чтобы иглы слегка соприкоснулись кончиками. Рекомендуется, чтобы устанавливаемая высота не была связана с диапазоном фиксации предохранителя иглы; регулировка производится ослаблением винтов 1 и 2. Соотношение положений между фиксирующим и приводным предохранителями иглы представлено на рис. 22; зазор до иглы составляет от 0,1 до 0,2 мм.



20. НИТЕНАТЯГИВАЮЩИЙ КУЛАЧОК ПЕТЛИТЕЛЯ (Рис. 23)

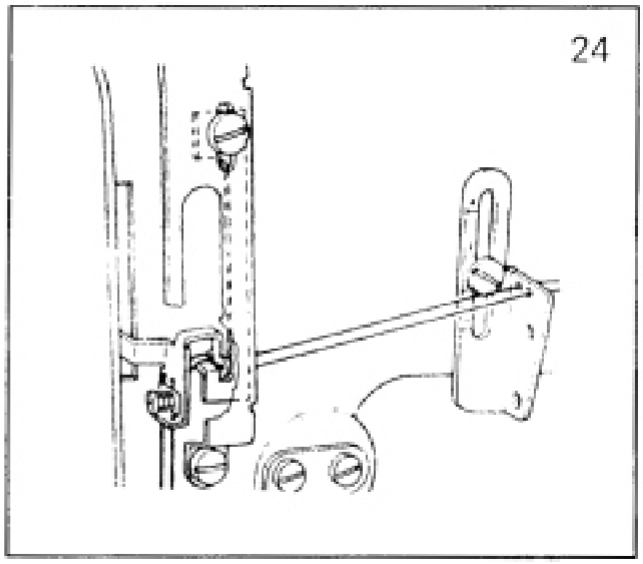
Его положение можно наблюдать на рис. 23, когда игольный брус находится в верхней мертвой точке, а угол между поверхностями кулачка и стального провода составляет 1 20 градусов. Для начала ослабьте винт B, произведите регулировку, затем крепко затяните винт.
Обращайте пристальное внимание на следующее: кончик иглы полностью войдет в нитяную петлю петлителя, когда нитка из шпульки отведена от выступающей части кулачка.



www.PromElectroAvtomat.ru

21. УСТАНОВКА РЫЧАЖКА НИТЕНАТЯГИВАТЕЛЯ (Рис. 24).

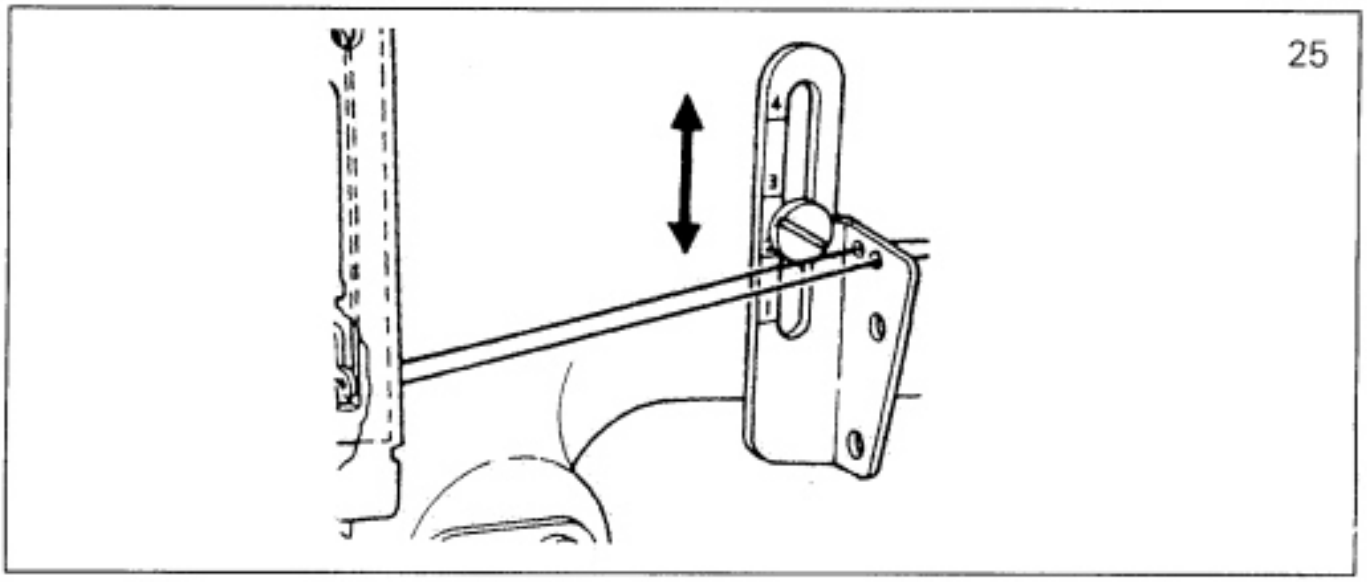
Сделайте так, чтобы во время пребывания игольного бруса в верхней мертвой точке рычажок нитенатягивателя не был виден издза торца машины; в этом случае размер петли игольной нити увеличивается, когда игольная нить попадает в челнок. Кроме этого, существует функция по сжиманию нитяной петли. Нитенатягиватель обычно переводится в самый слабый режим при использовании более тонкой нитки, чем обычно.
Неправильное положение глазка нитепритягивателя может стать причиной пропуска петель.



22. КОРПУСНОЙ НИТЕПРИТЯГИВАТЕЛЬ (Рис. 25)

Обычно рекомендуется следующее положение регулятора нитепритягивателя:

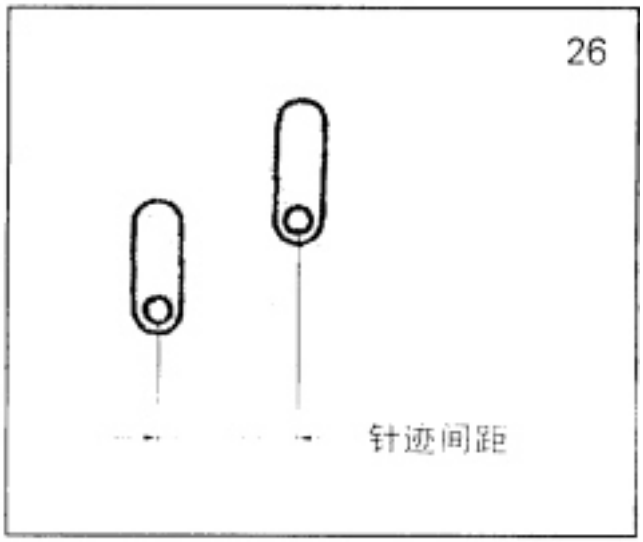
Х/б нитки №№ 50	80		Между рисками 2 и 3
Х/б нитки №№ 30	50		Между рисками 3 и 4
Синтетические нитки №№ 50		80	Между рисками 1 и 2
Синтетические нитки №№ 20		30	Между рисками 2 и 3



www.PromElectroAvtomat.ru

23. ПЕРЕСТАНОВКА ИГОЛЬНОЙ ПЛАСТИНКИ (Рис. 26)

Стандартный размер игольной пластинки согласно справочнику составных частей составляет 1/4 дюйма или 6,4 мм.
При переходе на работу с двухрядной тамбурной строчкой требуется замена следующих компонентов: 1. Игольного зажима. 2. Прижимной лапки. 3. Игольной пластинки. 4. Двигателя ткани. 5. Заднего приводного предохранителя иглы. 6. Фолдера. Правый и левый петлители, рассчитанные на размер от 1/8 до 1/2 дюйма, взаимозаменяемы. Кроме того, производится замена левого и правого подмоторных (подвижных) плит, если ширина игольной пластинки увеличивается.



24. УХОД ЗА МАШИНОЙ

Для сохранения машины в хорошем рабочем состоянии следует придерживаться следующих рекомендаций:
1. Ежедневные проверки.
(1) Во время работы машины на контрольном окошке появляются брызги масла.
(2) Если во время работы на машине появился необычный звук, остановите ее.
2. Места для еженедельных проверок.
(1) Снимите игольную пластинку, правую и левую надмоторные плиты для удаления щеткой пыли из канавок двигателя ткани.
(2) Переверните головку, чтобы избавиться от масляных пятен и пыли на плоскости масляного фильтра масляного насоса и с внешней стороны емкости для масла.
(3) Ослабьте винт дренажного отверстия, выньте его совсем, чтобы слить старое масло из емкости и залить свежее.
(4) Уровень масла должен быть над отметкой "L" О минимальный.
(5) Черный порошок, "примагнитившийся" к стенкам масляной емкости, удалите губкой.

www.PromElectroAvtomat.ru

25. ТИПИЧНЫЕ ПОЛОМКИ И МЕРЫ ПО ИХ УСТРАНЕНИЮ

№	Характерполомки	Возможная причина	Рекомендуемые меры
1	Обрыв нитки	1. Плокое качество нитки 2. Слишком толстая нитка 3. Раплавление нитки в силу высокой температуры иглы изтза слишком высоких оборотов. 4. Слишком высокое натяжение. 5. Поломка иглы, петлителя, игольной пластинки и предохранителя иглы в месте нитенаправления. 6. Неспособность регулирования нителодачи.	1. Использование качественных нитей. 2. Замена на нитки, подходящие по фактуре. 3. Необходимо использовать силиконовое масло или уменьшить частоту вращения. 4. Уменьшение натяжения с помощью головки натяжения. 5. Шлифование косточковым маслом, затем полирование. 6. Регулировка рычажка нитенатягивателя.
2	Пропуск петель	1. Пропуск петель игольной ниткой (пропуск одной петли изтза невозможности захвата петлителем игольной нитки)	1. Регулировка количества ниток, захватываемых петлителем. 2. Регулировка зазора между петлителем и иглой. 3. Синхронизация движения иглы и петлителя. 4. Регулировка работы рычажка нитенатягивателя в зависимости от условий подачи нитки. 5. Регулировка глазка нитепритягивателя. 6. Проверка правильности установки иглы. 7. Поверка правильности установки предохранителя иглы и синхронности его работы с другими элементами. 8. Проверка правильности заправки нитки в иголку.
		2. Пропуск петель шпулечной ниткой (пропуск одной петли, невозможность попадания иглы в ушко петлителя)	1. тнесение 1 и 2 из вышеописанных случаев к пропуску петель игольной ниткой. 2. Проверка правильности регулировки кулачков шпульки. 3. Небольшое увеличение натяжения шпулечной нитки. 4. Проверка правильности движения шпулечной нитки.
		3. Пропуск петли при использовании синтетических ниток.	1. Использование силиконового масла. 2. Уменьшения скорости вращения. 3. Использование иглы для синтетических ниток.
		4. Пропуск петли при использовании ниток из полиэстера.	1. Уменьшение скорости вращения. 2. Использование силиконового масла.
3	Скрученные петли	1. Слишком слабое натяжение игольной нитки. 2. Слишком слабое натяжение шпулечной нитки. 3. Слишком толстая нитка. 4. Неправильное положение глазка нитепритягивателя. 5. Неправильное положение рычажка нитенатягивателя. 6. Игольная пластинка.	1. Увеличение натяжения игольной нитки. 2. Увеличение натяжения шпулечной нитки. 3.Применение более высокого номера нитки. 4. Перестановка в правильное положение. 5. перестановка в правильное положение. 6. Использование ушка игольной пластинки большего по сравнению с обычным размера.
4	Поломка иглы	1. Изогнутость иглы. 3. Проблема синхронизации двигателя ткани и иглы. 3. Неправильная установка прижимной лапки. 4. Нерешенность проблемы предохранителя иглы. 5. Слишком сильное натяжение игольной нитки. 6. Слишком толстая игла.	1. Замена иглы на исправную. 2. Регулировка синхронизации в работе двигателя ткани и иглы. 3. Центрование отверстия в прижимной лапке, ушка игольной пластинки и игольного ушка. 4. Учет положения и синхронности в работе предохранителя иглы. 5. Уменьшение натяжения игольной нитки. 6. Использование подходящей иглы.
5	Сморщивание	1. Слишком сильное натяжение нитки. 2. Нерешенность проблемы синхронности работы кулачка шпульки и нитенаправителя. 3. Плокая полировка частей на нитенаправителе. 4. Слишком высокое давление прижимной лапки.	1. Уменьшение натяжения нитки, особенно шпулечной. 2. Регулировка самого кулачка для решения проблемы синхронизации. 3. Полировка всех частей нитенаправителя. 4. Поворот против часовой стрелки регулировочного винта.

www.PromElectroAvtomat.ru

Характеристика зрительной работы	Наименьший или эквивалентный размер объекта различения, мм	Разряд зрительной работы	Подразряд зрительной работы	Контраст объекта с фоном	Характеристика фона	Искусственное освещение					Естественное освещение		Совмещенное освещение	
						Освещенность, лк			Сочетание нормируемых величин показателя ослеплен-ности и коэффициен-та пульсации		КЕО, $e_н$, %			
						при системе комбиниро-ванного освещения		при системе общего освещения			при верхнем или комбинированном освещении	при боковом освещении	при верхнем или комбинированном освещении	при боковом освещении
						всего	в том числе от обще-го		P	$K_п$, %				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Высокой точности	От 0,30 до 0,50	III	а	Малый	Темный	2000 1500	200 200	500 400	40 20	15 15	—	—	3,0	1,2
			б	Малый Средний	Средний Темный	1000 750	200 200	300 200	40 20	15 15				
			в	Малый Средний Большой	Светлый Средний Темный	750 600	200 200	300 200	40 20	15 15				
			г	Средний Большой «	Светлый « Средний	400	200	200	40	15				
Средней точности	Св.0,5 до 1,0	IV	а	Малый	Темный	750	200	300	40	20	4	1,5	2,4	0,9
			б	Малый Средний	Средний Темный	500	200	200	40	20				
			в	Малый Средний Большой	Светлый Средний Темный	400	200	200	40	20				
			г	Средний Большой «	Светлый « Средний	—	—	200	40	20				

www.PromElectroAvtomat.ru

Уровень шума

Эквивалентный уровень звука в контрольной точке рабочего места на расстоянии 0,5 м от оси иглы и 0,3 м над плоскостью игольной пластины в соответствии с ГОСТ 12.1.003 не превышает 80 дБА при работе машины по ее основному назначению с коэффициентом машинного времени 0,4, коэффициентом использования максимальной скорости шитья 0,7 и при уровне звука фонового шума не более 70 дБА

Тара и упаковка.

1. Перед упаковкой швейный полуавтомат должен быть законсервирован по условиям консервации для группы изделий со сроком хранения до 18 месяцев по ГОСТ 9.014-78.
2. Швейный полуавтомат поставляется составными частями: швейная головка, стол (в разобранном виде укрупненными сборочными единицами) и электропривод и упаковывается в упаковку из гофрированного картона.
3. При упаковке применяются упаковочные материалы: бумага противокоррозионная с латексным покрытием ГОСТ 16295-82; бумага оберточная ГОСТ 8273-75; бумана парафинированная ГОСТ 16295-82; бумага водонепроницаемая ГОСТ 8828-75; полиэтиленовая пленка ГОСТ 10354-82; картон гофрированный ГОСТ 7376-84.
4. Хранение швейного полуавтомата по группе условий хранения ОЖ4 для исполнения УХЛ4 ГОСТ 15150-69, а для исполнения 04 по группе ОЖ2 ГОСТ 15150-69.

Примечание. Каталог деталей и сборочных единиц поставляется по запросу потребителей.

Электробезопас
ность

Конструкция машин должна быть электробезопасной. Технические средства и способы обеспечения электробезопасности машин должны соответствовать ГОСТ 27487 с учетом условий эксплуатации и характеристик источников электрической энергии.

- Степень защиты электрооборудования IP40 - по ГОСТ 14254.

- Класс защиты от поражения электрическим током 01 - по ГОСТ 12.2.007.0.

www.PromElectroAvtomat.ru

Оптимальные и допустимые нормы температуры, относительной влажности и скорости движения воздуха в рабочей зоне производственных помещений

Период года	Категория работ	Температура, °С					Относительная влажность	
		оптимальная	допустимая				оптимальная	допустимая на рабочих местах
			верхняя граница		нижняя граница			
			на рабочих местах					
			посто-янных	непосто-янных	посто-янных	непосто-янных		
Холодный	Легкая - I а	22-24	25	26	21	18	40-60	75
	Легкая - I б	21-23	24	25	20	17	40-60	75
	Средней тяжести - II а	18-20	23	24	17	15	40-60	75
	Средней тяжести - II б	17-19	21	23	15	13	40-60	75
	Тяжелая - III	16-18	19	20	13	12	40-60	75
Теплый	Легкая - I а	23-25	28	30	22	20	40-60	55 (при 28 °С)
	Легкая - I б	22-24	28	30	21	19	40-60	60 (при 27 °С)
	Средней тяжести - II а	21-23	27	29	18	17	40-60	65 (при 26 °С)
	Средней тяжести - II б	20-22	27	29	16	15	40-60	70 (при 25 °С)
	Тяжелая - III	18-20	26	28	15	13	40-60	75 (при 24 °С и ниже)

www.PromElectroAvtomat.ru

杰克缝纫机
JACK SEWING MACHINE
JACK HOLDING GROUP | WWW.JACKGROUP.COM.CN

浙江新杰克缝纫机有限公司
ZHEJIANG NEW JACK SEWING MACHINE CO., LTD.

Адрес маркетингового отдела в Шанхае:

1023-1204 room Honghui building, No. 468 Chaoxi north road,

Xuhui district, Shanghai city

Тел.: 021-54892652 54862653

Факс: 021-64684833

Адрес компании Zhejiang:

NO. 15 RD Airport South, Jiaojiang District Taizhou city, Zhejiang, P.R.C

Отдел внутренней торговли:

Тел.: 0086-576-88177788 88177789

Факс: 0086-576-88177758

Сайт www.jackgroup.com.cn

Сертификат: C-TW.АГ65.В.00174

Срок действия: с 09.02.2012 по 08.02.2017

www.PromElectroAvtomat.ru

www.PromElectroAvtomat.ru