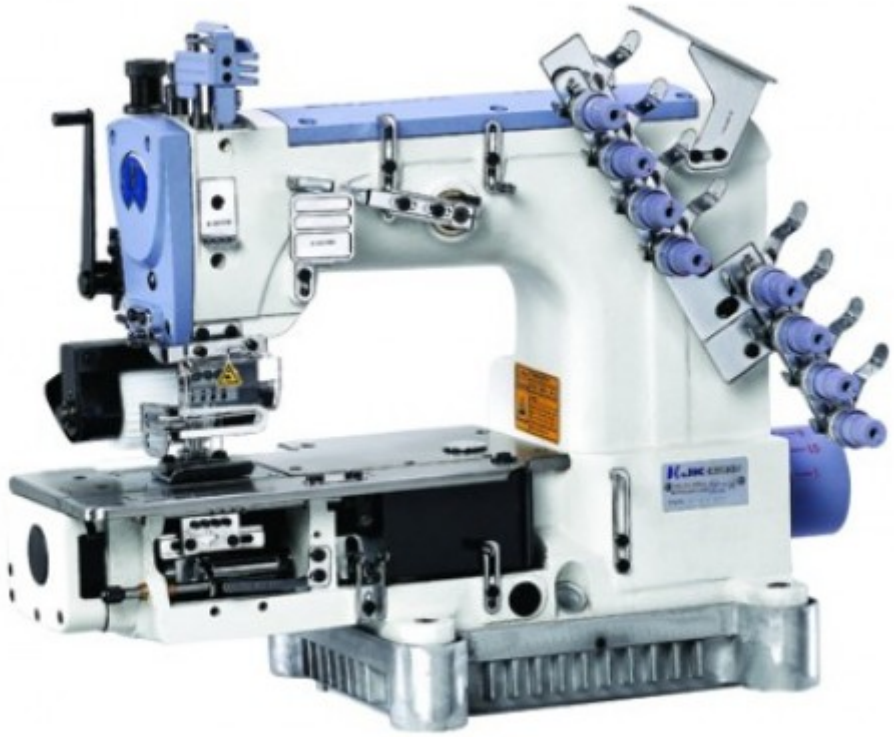
杰克缝纫机
JACK SEWING MACHINE
JACK HOLDING GROUP | WWW.JACKGROUP.COM.CN

JACK 8009VC-04064P/VWL
JACK 8009VC-04085P/VWL
JACK 8009VC-12048P/VWL
JACK 8009VC-12064P/VWL /VPL/VPQ/VSQ
JACK 8009VC-04064VSF

Инструкция по эксплуатации



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.
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.

www.PromElectroAvtomat.ru

• 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.

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.

Характеристики

Тип иглы	UY128 GAS 11-14#
Количество игл	4
Количество нитей	8
Расстояние между иглами	1/4"
Длина обметки	1.4-3.6
Напряжение	370W1400r/p/m/ 220V/380V
Высота подъема лапки	12мм
Скорость шитья	3000ст/мин
Габариты	615*400*610
Вес брутто/нетто	50/55

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

Содержание

Установка машины
Смазка машины. Заправка и смена масла
Замена игл
Заправка ниток
Регулировка положения игл
Регулировка направителя иглы
Регулировка расстояния между иглами и петлителями
Регулировка петлителя
Регулировка петля нитеподъемника
Синхронизация движения иглы и петлителя
Регулировка нитедержателя
Регулировка зубчатой рейки
Регулировка длины стежка
Регулировка зазора между подающими роликами

www.PromElectroAvtomat.ru

Установка машины

1. Установите на стол антивибрационные ножки. На них установите машину (рис 1-2).

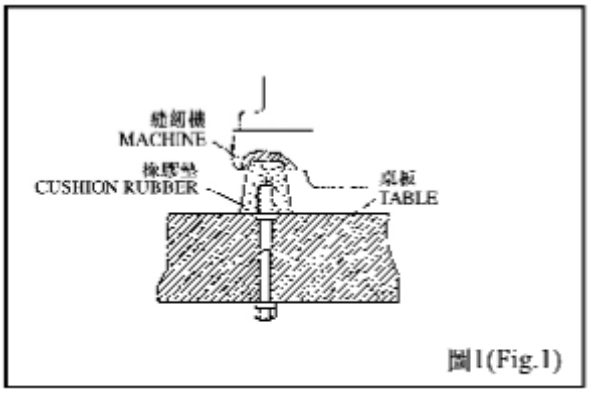


圖1(Fig.1)

2. Мотор должен вращаться по часовой стрелке, натяжение ремня может быть отрегулировано с помощью винта. Установите защитное ограждение
ремня машины (рис 3-4).

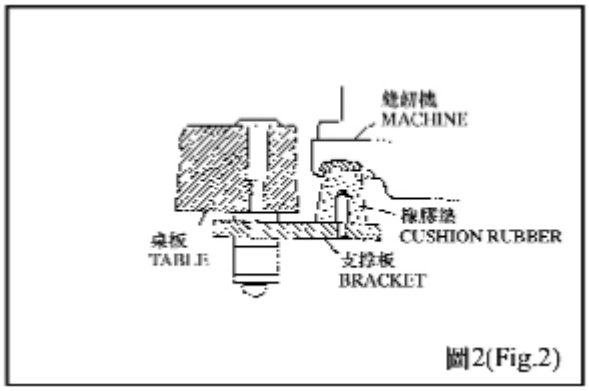


圖2(Fig.2)

3. Регулировку скорости производят подбором шкива двигателя. Зависимость скорости от размера шкива приведены в таблице 1.

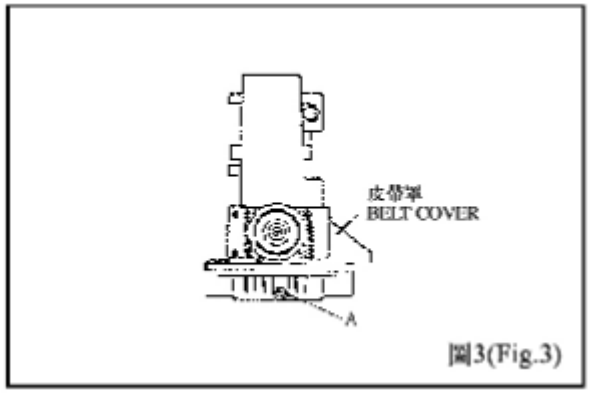


圖3(Fig.3)

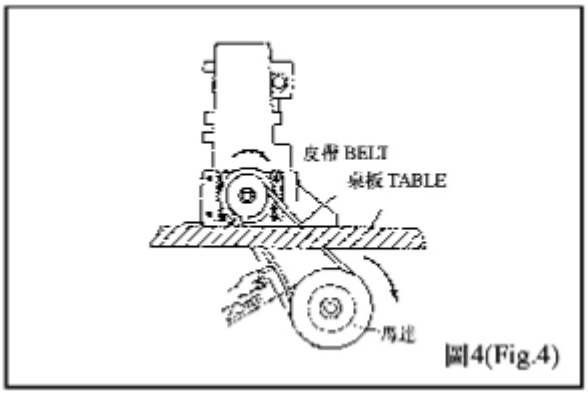


圖4(Fig.4)

(Таблица 1)

Скорость	Диаметр маховика (мм)	
	60 Гц	50 Гц
4.500	90	105
4000	80	95
3.500	70	85

Смазка машины. Заправка и смена масла

www.PromElectroAvtomat.ru

В новой машине могут быть металлические стружки, и детали еще не приточенные друг к другу. Поэтому в начале эксплуатации машина должна быть хорошо смазана.

1. Заправка масла (рис 5-6)
Ослабьте винт (A) и залейте в отверстие масло, до тех пор пока уровень не установиться между двух полосок на индикаторе (C).
2. Замена масла (рис 3)
Выверните винт (A) и слейте масло.
Для продления срока службы производите замену масла после первых 4 недель использования машины.
Затем каждые 4 месяца.
3. Замена масленых фильтров (рис 7)
Каждая машина снабжена масленым фильтром. Производите чистку фильтра каждый месяц, при необходимости установите новый фильтр.

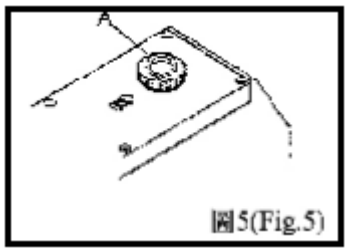


图5(Fig.5)

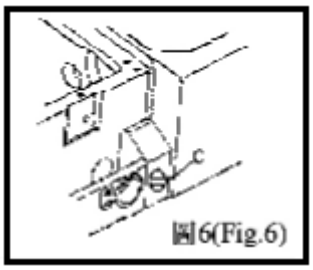
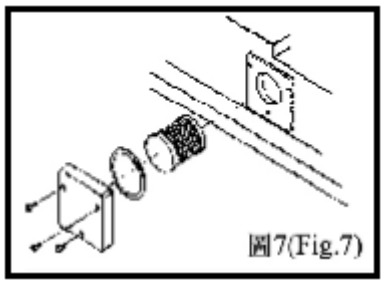
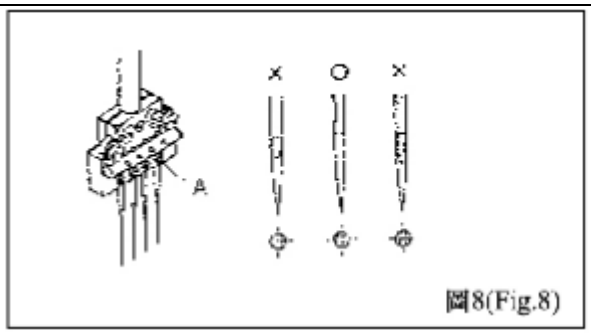


图6(Fig.6)


图7(Fig.7)

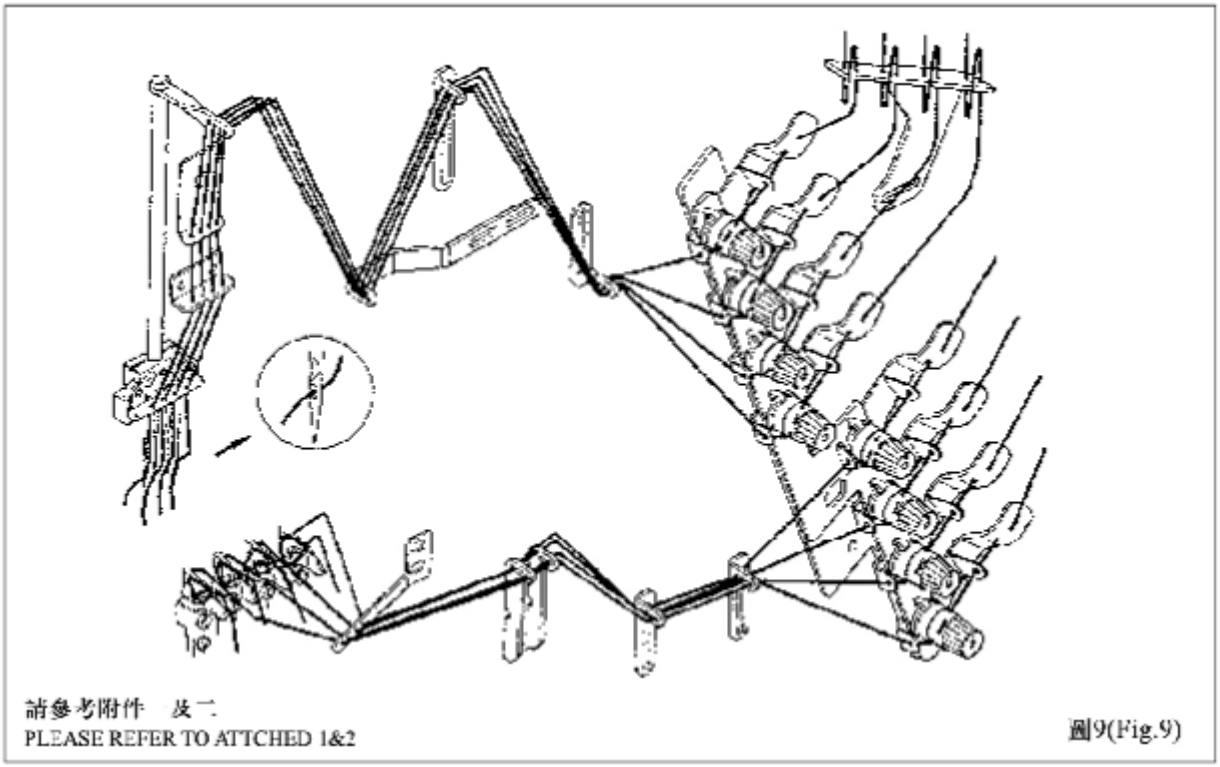
Замена игл

1. Ослабьте крепежный винт (A) и выньте старые иглы (рис 8). 2. Установите новые иглы в иглодержатель. Вставив их до упора. Длинный желобок игл должен быть ориентирован к Оператору. 3. Закрутите винт (A). 4. В случае необходимости произведите регулировку расстояния между иглами и петлителями.	 图8(Fig.8)

www.PromElectroAvtomat.ru

Заправка ниток

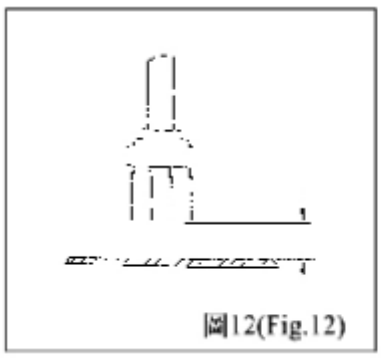
1. Внимательно следуйте инструкции по заправке ниток (рис 9).

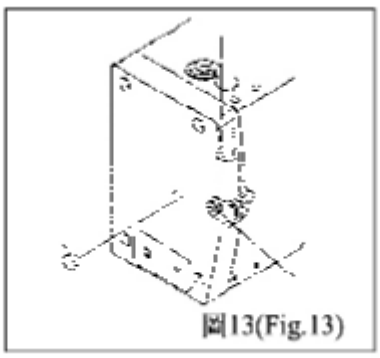


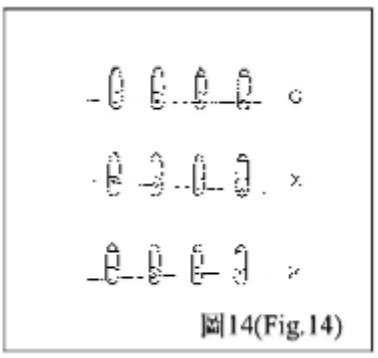
2. Для заправки петлителя, выведете его.

Регулировка положения игл

Иголки в верхнем положении должны быть на высоте 13-13,5 мм над игольной пластиной. Иголки должны находиться на одной прямой, как показано на рисунке 14. Для регулировки ослабьте винт А (рис 13) и поверните игловодитель.



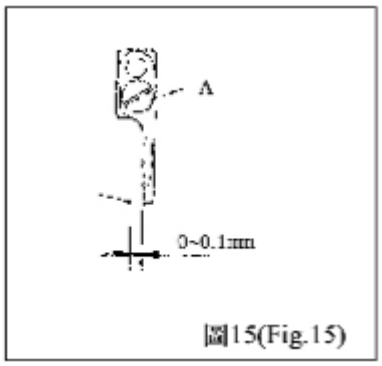




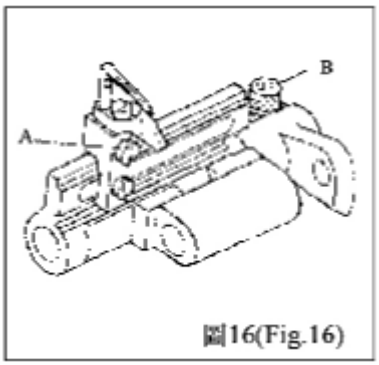
www.PromElectroAvtomat.ru

Регулировка направителя иглы
Ослабьте винт (A), выставьте расстояние 0-0.1 мм между иглами и игла направителями (рис 15), затем затяните винт (A).

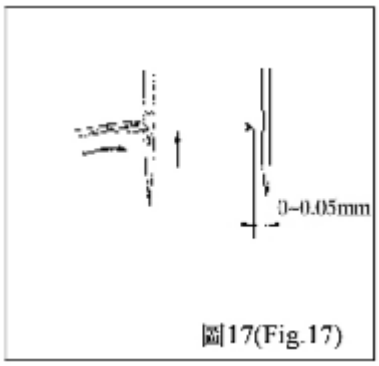
Регулировка расстояния между иглами и петлителями
1. Установите петлитель в держатель петлителя и немного затяните винт (A) (рис 16).
2. Поверните шкив, поднимите петлитель, так чтобы кончик петлителя был в центре отверстия иглы (рис 17).
3. Выставьте зазор между петлителем и иглой, чтобы он был 0-0.05 мм.
4. Затяните винт (A).



15(Fig.15)

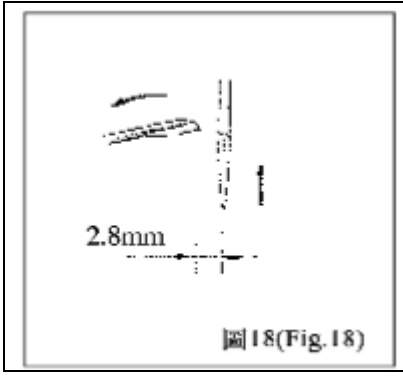


16(Fig.16)

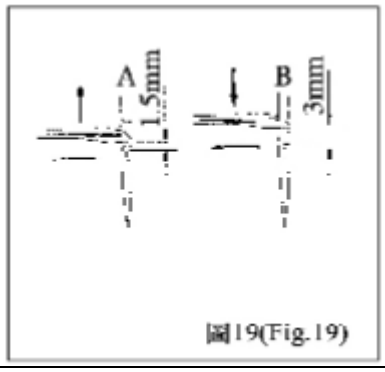


17(Fig.17)

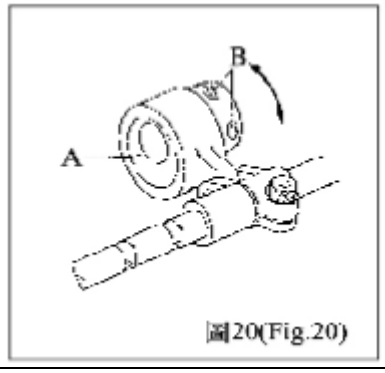
Регулировка петлителя
Когда иглы находятся в крайнем положении, расстояние между петлителем и центром иглы было 2.8 мм (рис 18). Для регулировки ослабьте винт (B) на держателе петлителя и двигайте петлитель вперед или назад, пока петлитель не займет нужное положение. Затяните винт (B) (рис 16).



18(Fig.18)



19(Fig.19)



20(Fig.20)

Регулировка петля нитеподъемника
Для регулировки (рис 24)
1. Ослабьте винт (C) для того что бы ослабить эксцентричный кулачек(F) и установите кулачек в нужное положение. Затем заверните винт (C).
2. Для небольшой регулировки: ослабьте винт (E) и передвиньте нитенаправитель выше или ниже, пока он не встанет в нужное положение, затем затяните винт (E). Количество подаваемых ниток зависит от типа ниток.

Например:
Хлопок: 7-10 мм (рис 25)
Нейлон: 10-15 (рис 25)

Синхронизация движения иглы и петлителя
Когда иглы поднимаются вверх из крайнего нижнего положения, петлитель двигаться из одного своего положения до другова. Когда петлитель проходит мимо иглы, расстояние между кончиком петлителя и нижнего края желобка иглы должно быть 1.5 мм.
Когда иглы опускается из своего верхнего положения, а петлитель проходит мимо иглы, расстояние между кончиком петлителя и нижнего края желоба иглы должно быть 3 мм.
Для регулировки ослабьте винт (B) и поворачивайте эксцентричный кулачек (A) (рис 20).

www.PromElectroAvtomat.ru

Регулировка нитедержателя

Зазор между нитедержателем и иглами должно быть 0.2-0.4 мм. Переместите стойку игловодителя в ее верхнее крайнее положение, затем ослабьте винт (B) (рис 22) и переместите нитедержатель, и установите нитедержатель в положение показанное на рисунке 21. Затем затяните винт (B).

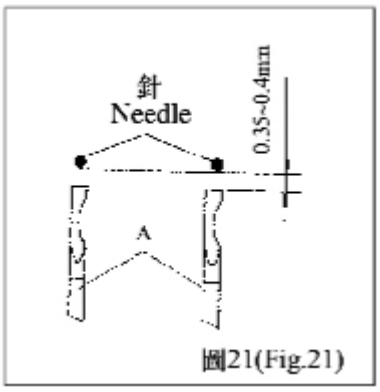


圖21(Fig.21)

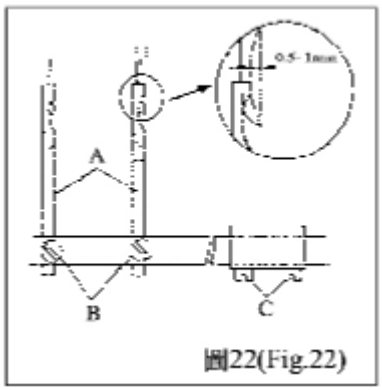


圖22(Fig.22)

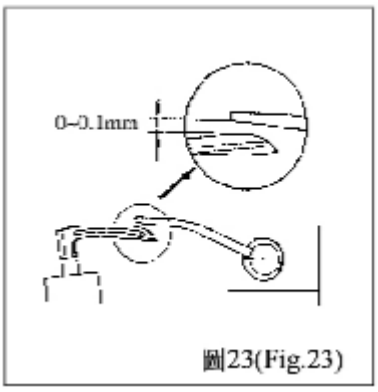


圖23(Fig.23)

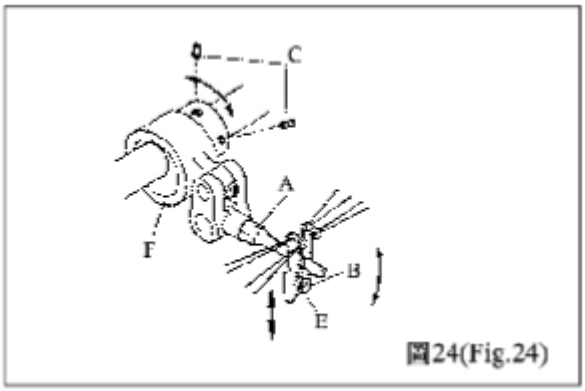
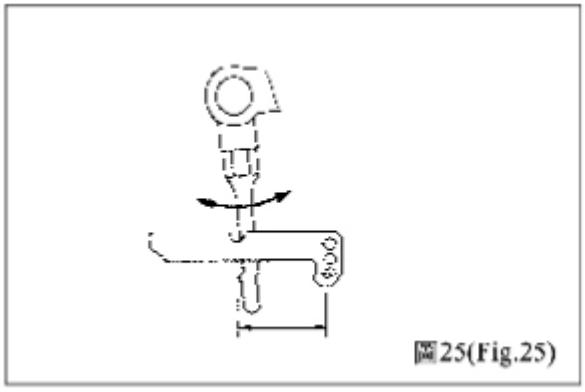


圖24(Fig.24)


圖25(Fig.25)

Регулировка зубчатой рейки

Когда зубчатая рейка достигает верхнее положение, расстояние между зубьями и игольной пластины должно быть 0.8-1,5 мм. Обычно 1,2 мм (рис 26).

Для регулировки (рис 27):

1. Ослабьте винт (A) на зубчатой рейки (C)
2. Переместите зубчатую рейку (C) выше или ниже. После регулировки затяните винт (A)
3. Ослабьте винт (B) и переместите стопорный винт (D) под нижнюю часть зубчатой рейки (E), затем затяните винт (B) (рис 27).
4. Убедитесь что зубчатая рейка установлена параллельно.

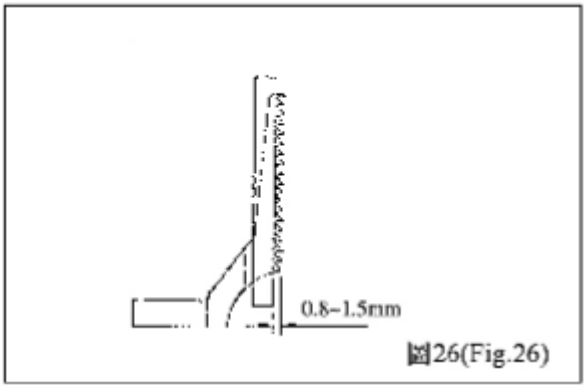


圖26(Fig.26)

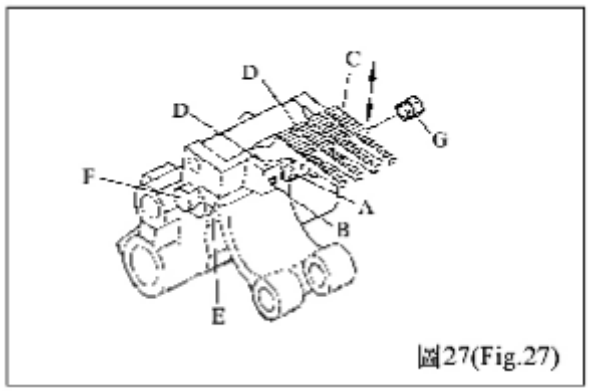


圖27(Fig.27)

Регулировка длины стежка

Нажмите на регулятор длины стежка (A) и поверните регулятор длины стежка. Что бы увеличить длину стежка поверните регулятор по часовой стрелке, для того что бы уменьшить длину стежка поверните регулятор против часовой стрелки (рис 28). Убедитесь, что двигатель отключен перед началом регулировки.

www.PromElectroAvtomat.ru

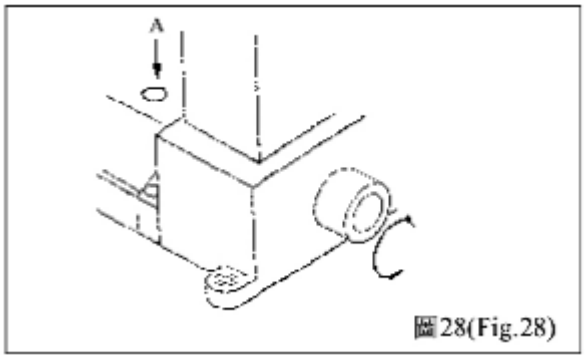
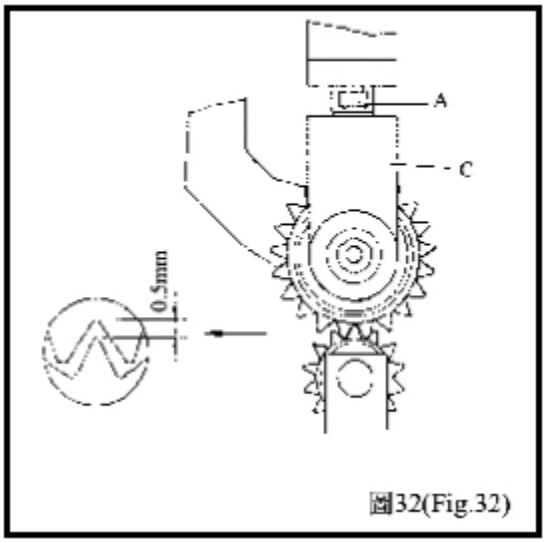


圖28(Fig.28)

www.PromElectroAvtomat.ru

Регулировка зазора между подающими роликами

Зазор между верхним и нижним роликами должен быть 0.5 мм (рис 32)



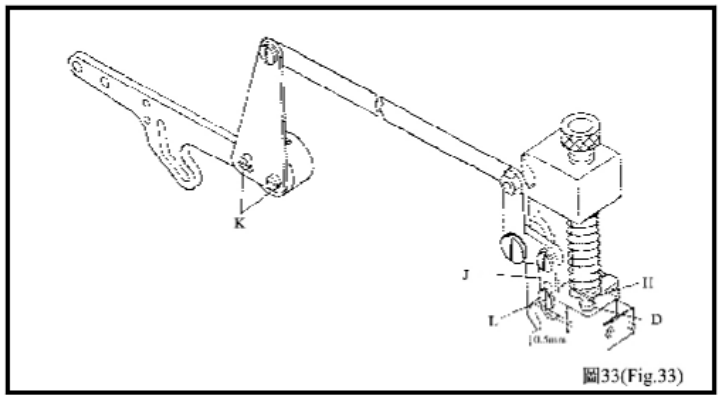
32(Fig.32)

Для регулировки:

1. Ослабьте винт (A) и установите верхний и нижний ролик параллельно. Затяните винт (A).

2. Зазор хождения

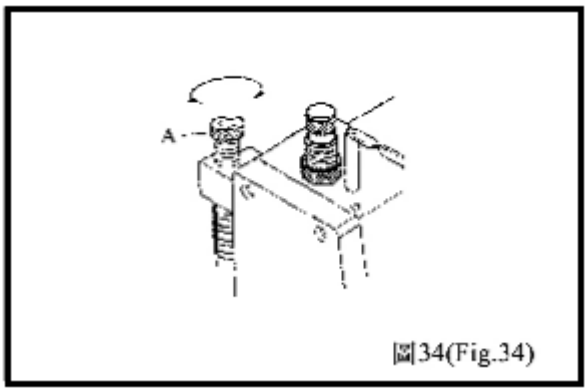
Ослабьте винт (D) и поверните винт (H) зазор должен быть 0.5 мм между роликами. Затяните винт (D) (рис 33). Ослабьте винт (K) и отрегулируйте соединительное звено (J), зазор между винтом (L) и нижним краем отверстия соединительного звена 0,5 мм. Затем затяните винт (K).



33(Fig.33)

3. Прижим

Регулировка прижима производят регулятором (A) (рис 34).

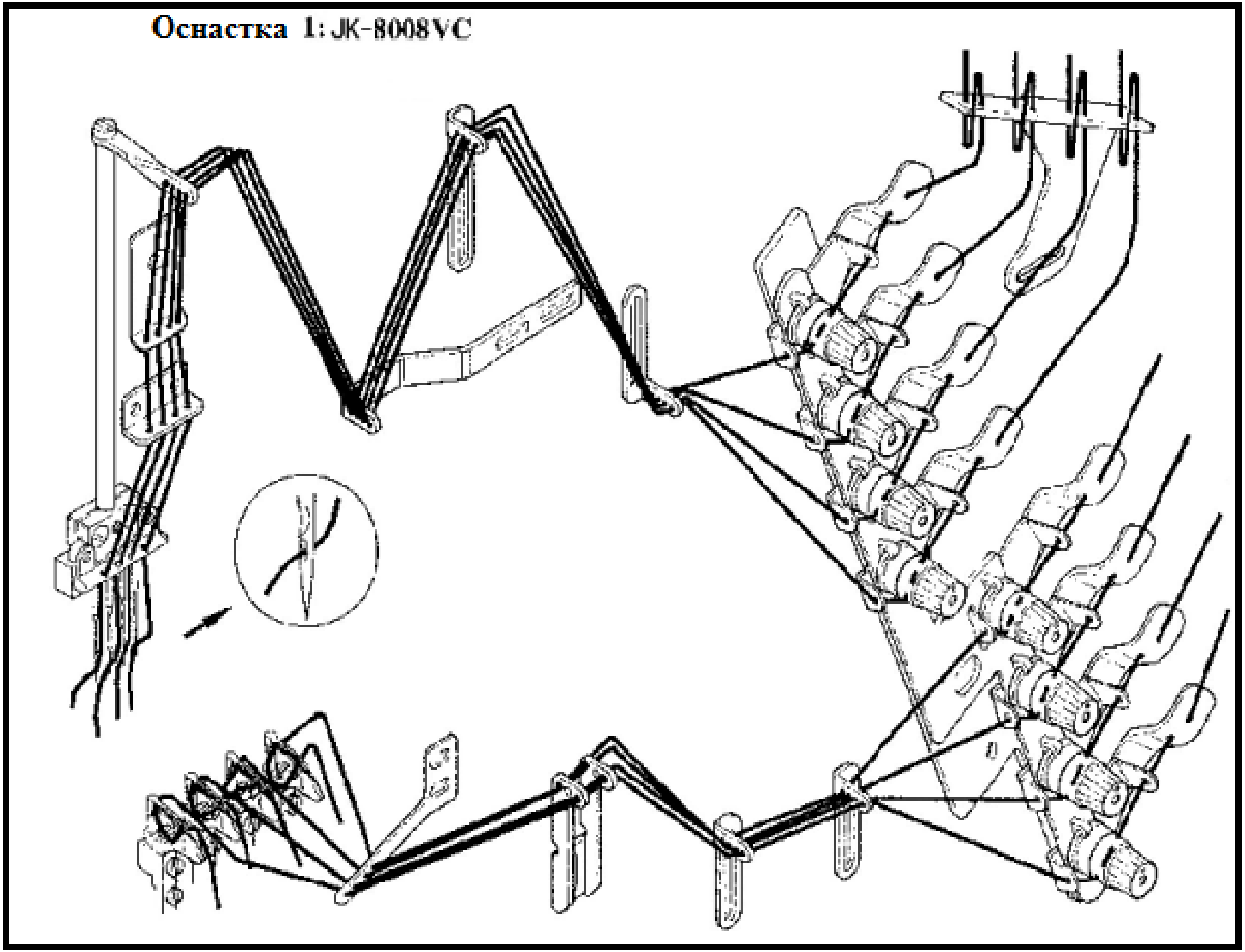


34(Fig.34)

www.PromElectroAvtomat.ru

www.PromElectroAvtomat.ru

Оснастка 1: JK-8008VC



Освещенность

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.

Электробезопасность

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)

Требования к микроклимату

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