



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



JACK T1790

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.
6. 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.
11. 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.
18. 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.

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.
6. 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 — петельная машина челночного стежка
- Максимальная скорость шитья — 4200 об/мин
- Подъем лапки — 17 мм
- Длина спец. стежка — 4 мм
- Размер петли — 41х(2,5-5) мм
- Количество видов прошива петли — 30

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 нитепротягивателя, 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.

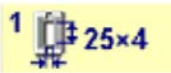


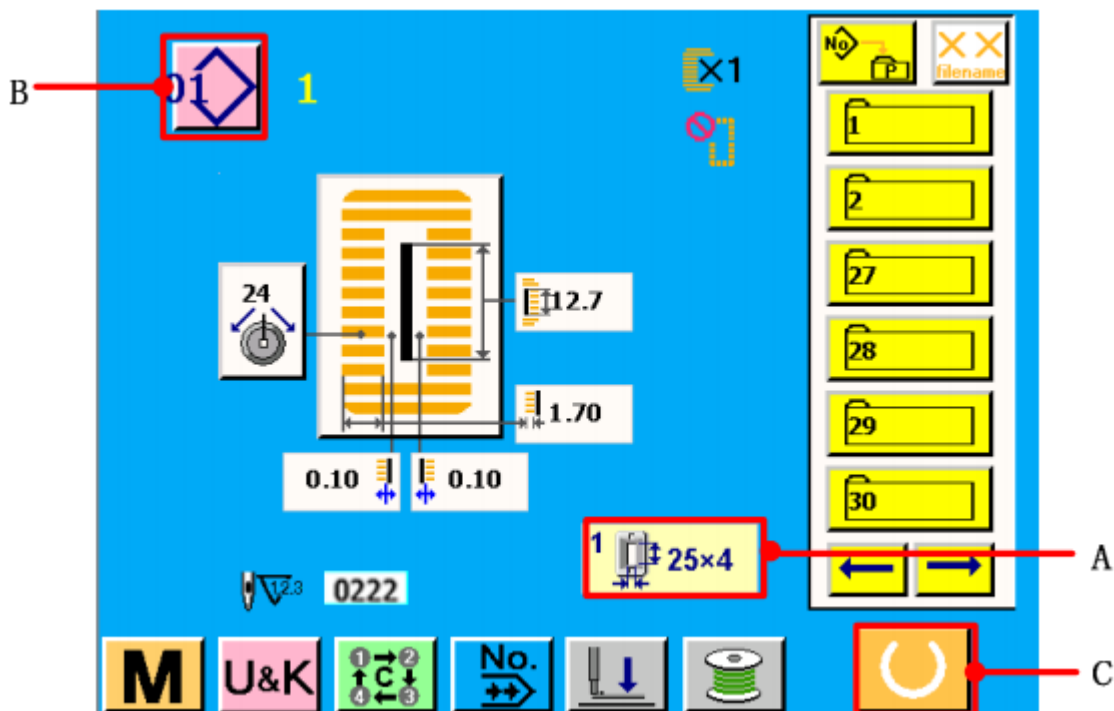
8. Для собственной безопасности никогда не вводите машину в эксплуатацию при отключенном заземлении.
9. Перед тем как включить машину, предварительно нажмите на кнопку ВЫКЛ.(OFF) на пускателе.
10. Во время грома или молнии машину следует выключить.
11. Если машину переставить из холодного места в теплое 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.

1 Работа на швейной машине

1. Включите питание машины

После включения питания, на экране появиться рабочее меню машины.

Убедитесь, что прижим  (A) соответствует изготавливаемой петле. Процесс выбора прижима будет описан в главе 4.

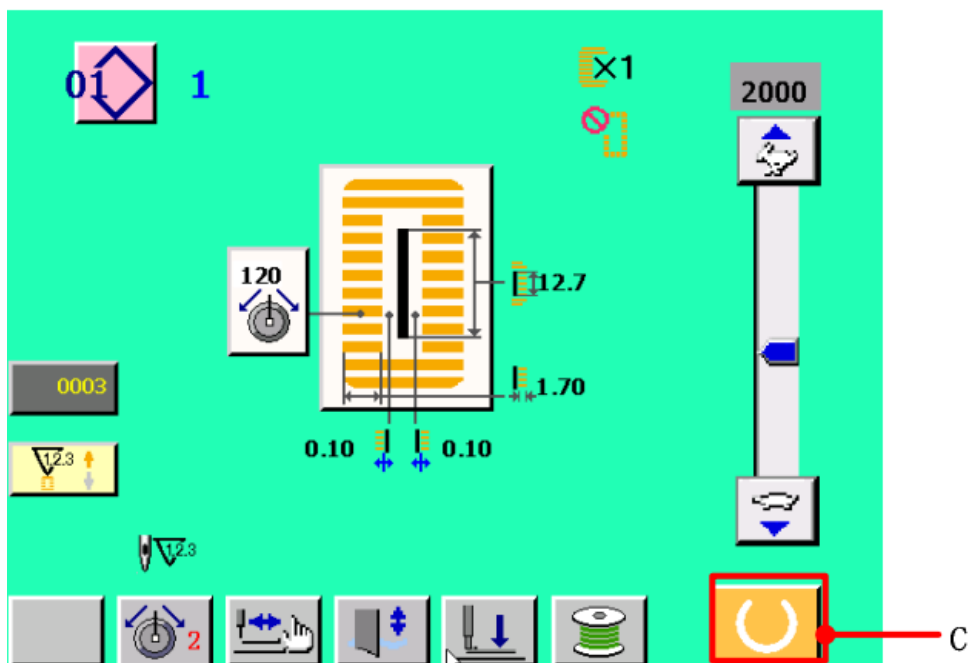


2. №. Выбор номера шаблона для шитья.

Нажмите  (B), выбранный шаблон будет выведен на экран. Обратитесь к главе 5, для получения подробной информации.

3. Установка швейной машины в готовность к шитью.

Нажмите кнопку READY  (C), для перехода машины в состояние готовности выполнять вышивку. Когда машина будет готова к шитью, индикатор станет зеленого цвета.



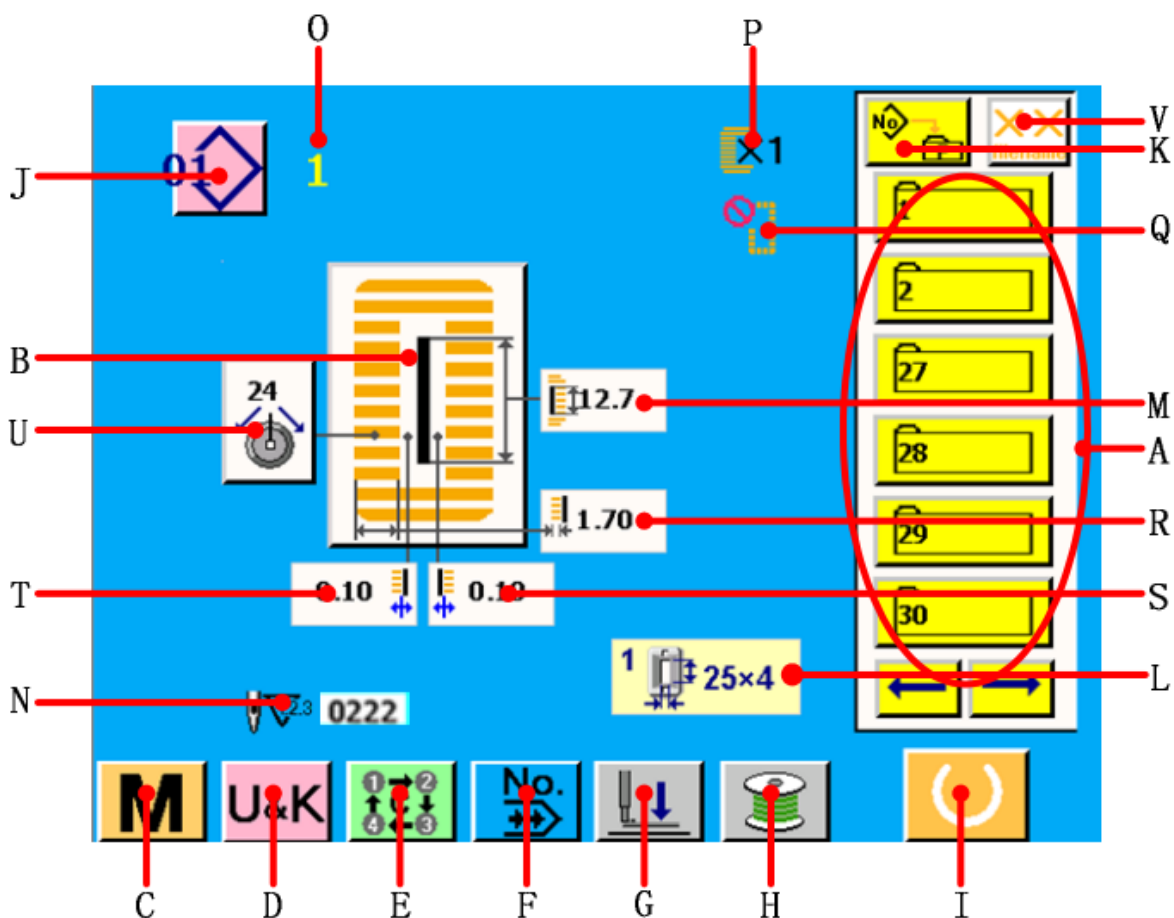
4. Шитью

Когда машина будет готова начать шить, нажмите на педаль, машина начнет вышивать выбранный шаблон.

2 LCD дисплей. Рабочее меню.

После включения питания, на экране появиться логотип, после показа, которого машина автоматически перейдет в рабочее меню.

2.1. Рабочее меню (Главное меню)



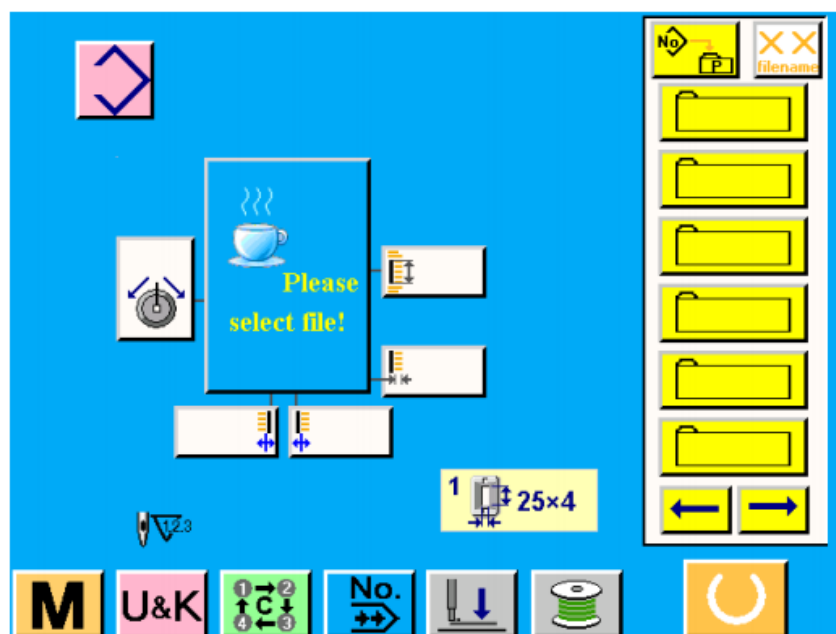
№	Клавиша	Описание
A	Список файлов	На экране отображается 6 шаблонов шитья. Используйте кнопки навигации, что бы просмотреть весь список.
B	Выбранный шаблон шитья	Выбранный Оператором шаблон шитья из списков файлов, по этому шаблону машина будет выполнять петлю.
C	Системные параметры	Переход в меню настроек.
D	Параметры пользователя	Переход в меню настроек, задаваемые пользователем.
E	Циклическое шитье	Переход в меню настроек циклического шитья.
F	Множократное шитье	Переход в меню настроек множократного шитья.

G	Опустить прижим	После нажатия на эту клавишу прижим опуститься вниз. Для того что бы поднять прижим вверх, повторно нажмите на эту же клавишу.
---	-----------------	--

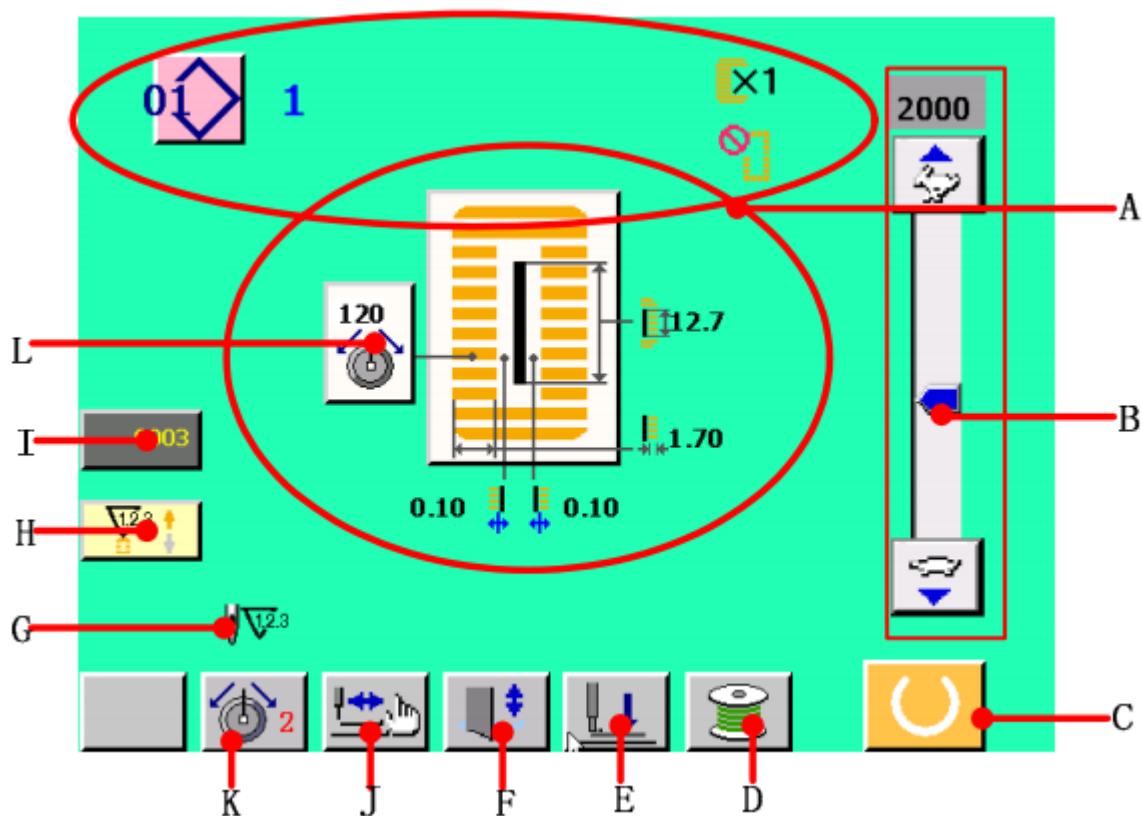
H	Намотка шпульки	Включение моталки.
I	READY	Переход машины в состояние готовности к шитью.
J	Выбор шаблона	Нажмите на эту клавишу, для того что бы шаблон из списка файлов был отображен на экране.
K	Управления файлами	Переход в меню управления файлами, в котором вы можете выполнить: копирование, переименование и удаление нужного файла.
L	Прижим	Отображает выбранный прижим.
M	Длина прорези петли	Длина изготавливаемой петли. Для настройки этого параметра обратитесь к пункту 5.2.
N	Счетчик стежков	Показывает число стежков требуемых для выполнения петли.
O	Имя шаблона	Название выбранного шаблона шитья.
P	Одинарный\Двойной стежок	Для настройки этого параметра обратитесь к пункту 5.5.
Q	Количество отметок	Для настройки этого параметра обратитесь к пункту 5.5.
R	Ширина обметывания	Ширина обметывания кромки петли. Для настройки этого параметра обратитесь к пункту 5.2
S	Ширина отступа от прорези петли, справа.	Расстояние от прорези петли до правого края обметывания петли. Для настройки этого параметра обратитесь к пункту 5.2
T	Ширина отступа от прорези петли, слева.	Расстояние от прорези петли до левого края обметывания петли. Для настройки этого параметра обратитесь к пункту 5.2
U	Натяжение нити	Натяжение нити. Для настройки этого параметра обратитесь к главе 13. Когда кнопка нажата, задается натяжение игольной нити. Для настройки этого параметра обратитесь к главе 6.
V	Сортировка файлов	Нажав на эту кнопку, произойдет сортировка файлов по имени, либо по времени.

2.2 Экран без выбранного файла

Когда не выбран шаблон шитья, рабочее меню выглядит, как показано на рисунке ниже.



2.3 Экран шитья



№	Название кнопки	Описание
A	Шаблон шитья	Шаблон, выбранный для шитья.
B	Регулятор скорости	Регулировка скорости шитья. Для увеличения скорости нажмите клавишу  . Для уменьшения скорости шитья нажмите клавишу  .
C	READY	Переход машины в состояние готовности к шитью.
D	Намотка шпульки	Включение моталки.
E	Опустить прижим	После нажатия на эту клавишу прижим опустится вниз. Для того что бы поднять прижим вверх, повторно нажмите на эту же клавишу.
F	Выключение ножа	Вы можете настроить работу ножа. Или выполнить прорезание петли нажав на эту клавишу.

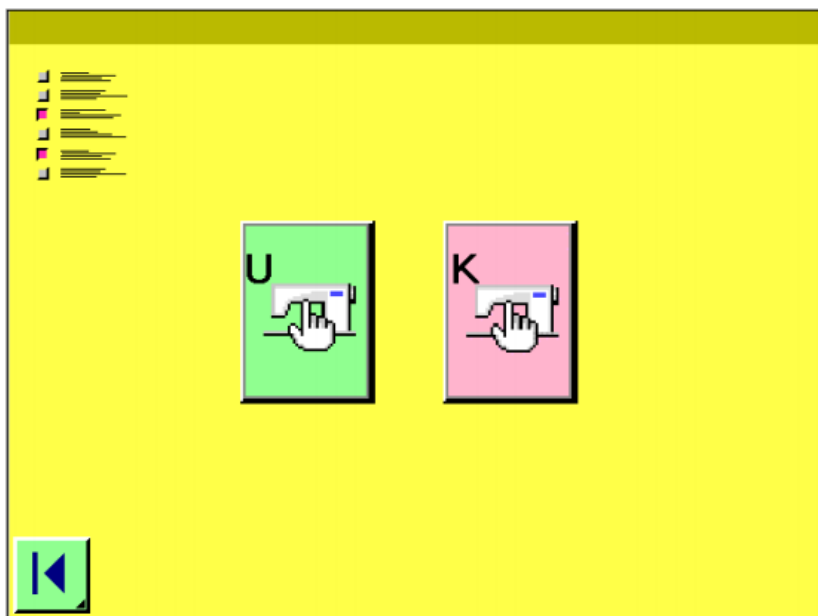
G	Счетчик стежков	Показывает число стежков требуемых для выполнения петли.
H	Переключение между верхним и нижним счетчиком	Выберите нужный вам счетчик.
I	Выбор значение счетчика	Установить нужное значение счетчика. Если нажата эта клавиша, то на экране отобразиться выделенный фрагмент.
J	Перемещение на стежок	Нажав на эту кнопку, машина переместиться на стежок.
K	Натяжение игольной нити	Установка значения натяжения игольной нити. Есть 2 фиксированных параметра 1 или 2.
L	Натяжение нити	Натяжение нити. Для настройки этого параметра обратитесь к главе 13. Когда кнопка нажата, задается натяжение игольной нити. Для настройки этого параметра обратитесь к главе 6.

3 Как пользоваться педалью

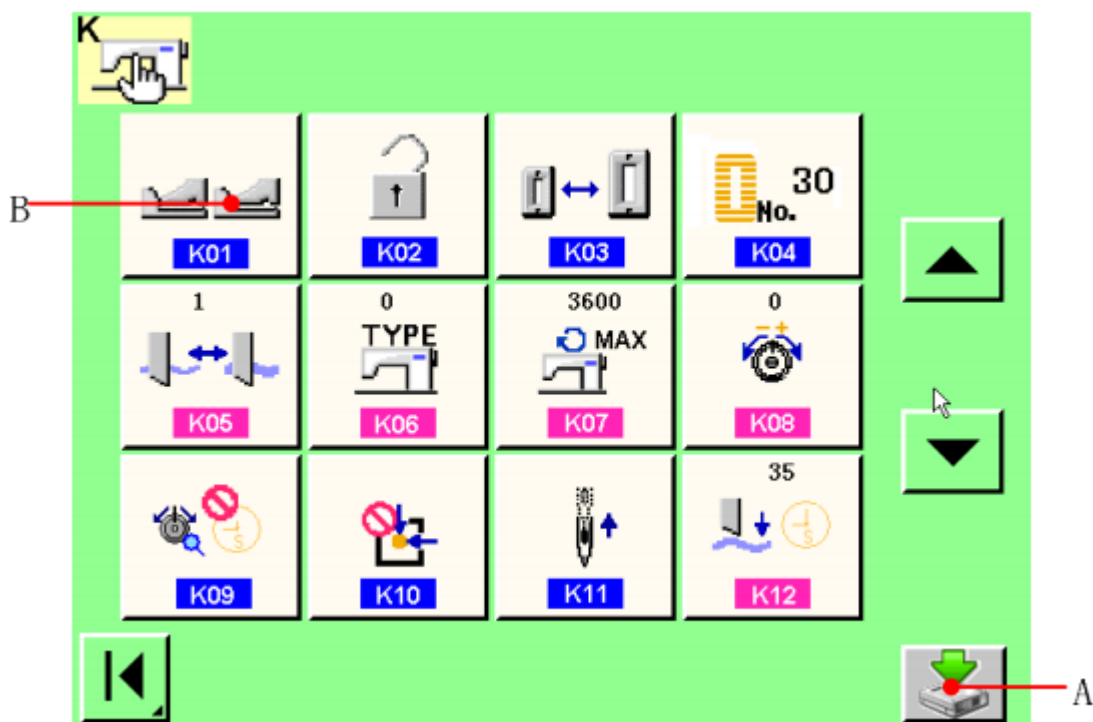
Эта машина позволяет настроить операцию, выполняемую при нажатии на педаль. Есть 3 операции, которые описаны ниже. Выбрав подходящие вам операции, вы сможете использовать машину более эффективно.

3.1 Присваивание операции педали.

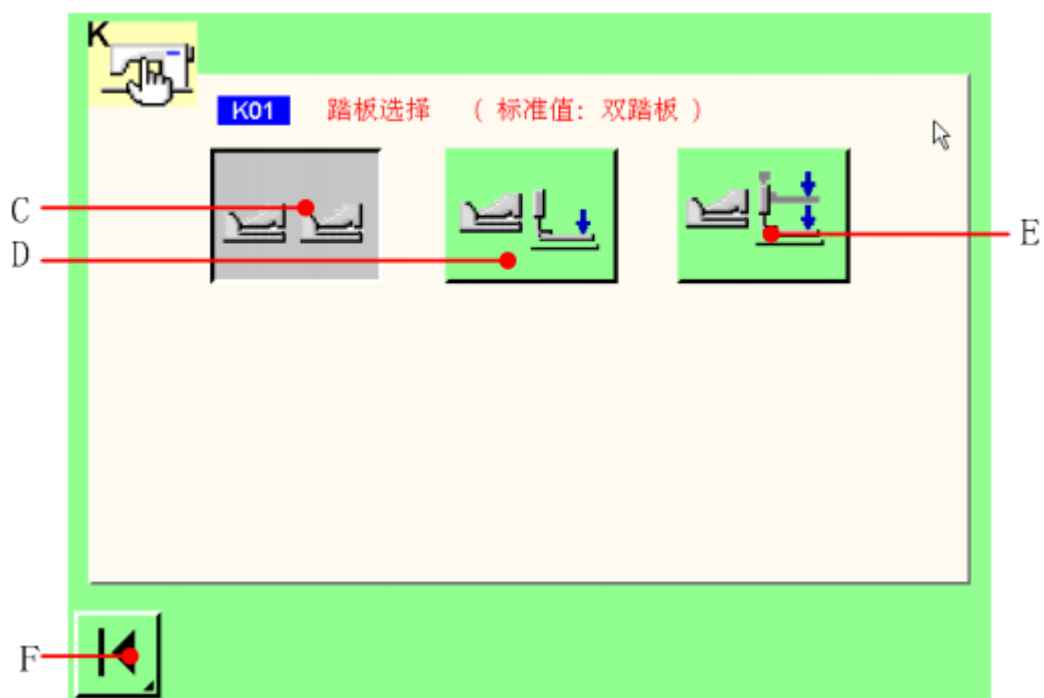
1. Нажмите клавишу  в главном меню для перехода к пользовательским настройкам.

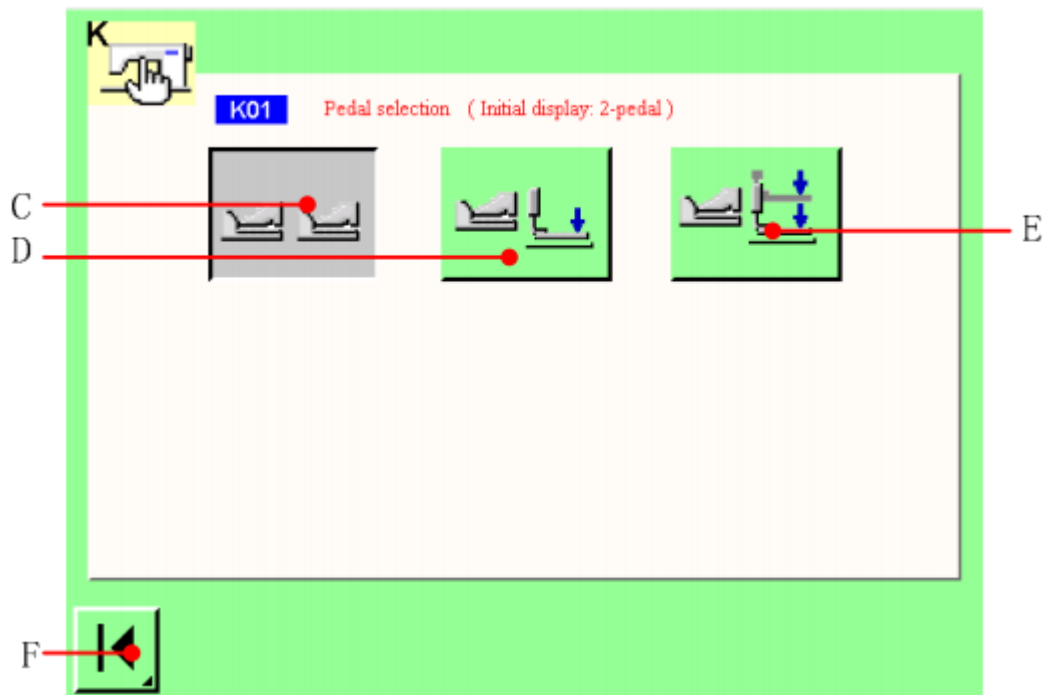


2. Нажмите клавишу  для перехода к настройке параметра пользователя K.



Нажмите клавишу K01 (B) для присваивания операции педали.





Выбор педали

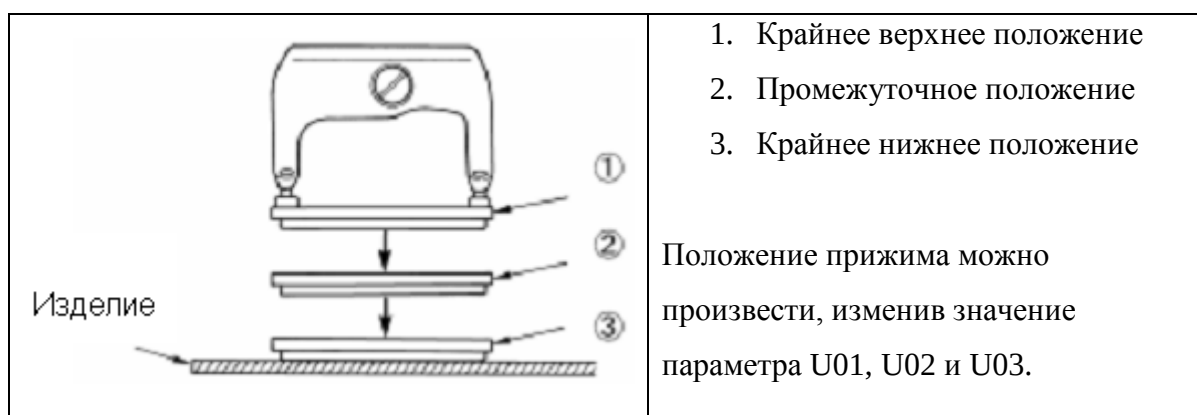
На экране выбора показаны 3 возможные функции педали (C, D и E). Выберите нужные вам функции, для того чтобы вернуться в предыдущее меню нажмите клавишу F.

C: 2 педали

D: 1 педаль (без промежуточного положения)

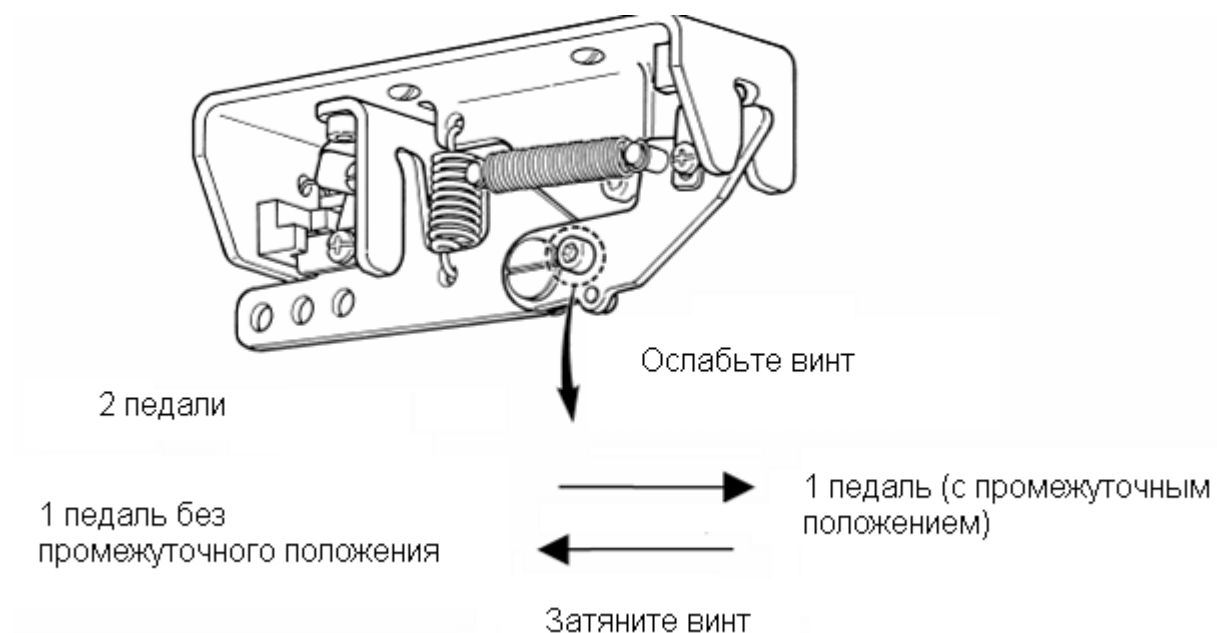
E: 1 педаль (с промежуточным положением)

Положение прижима:



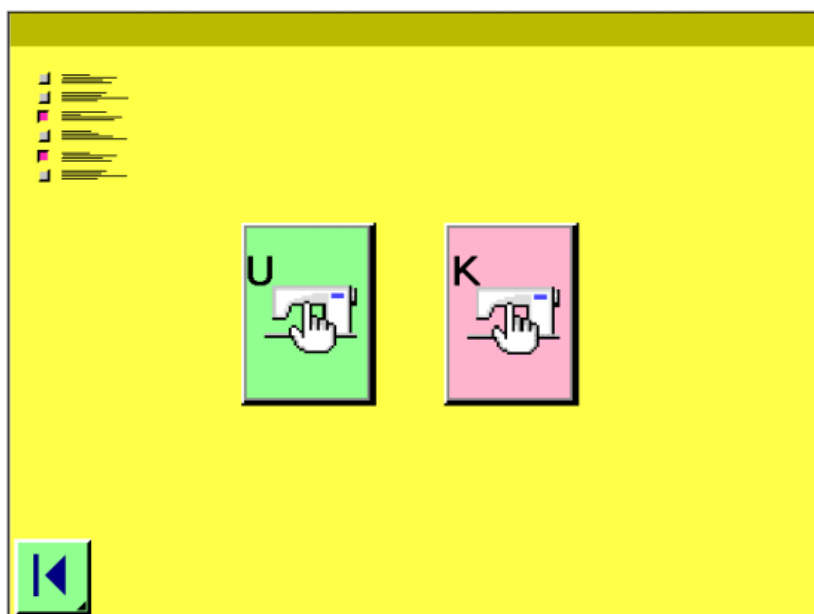
Педаль переключения

Для регулировки ослабьте винт, показанный на рисунке.

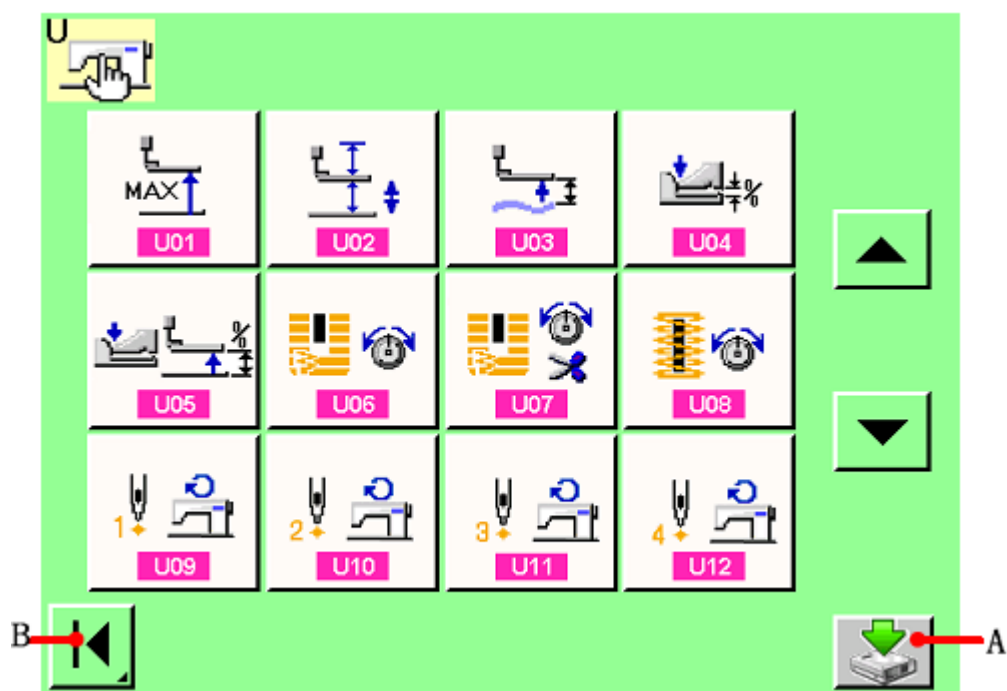


4. Установки прижима

1. В главном меню нажмите  кнопку для перехода в меню пользовательских настроек.

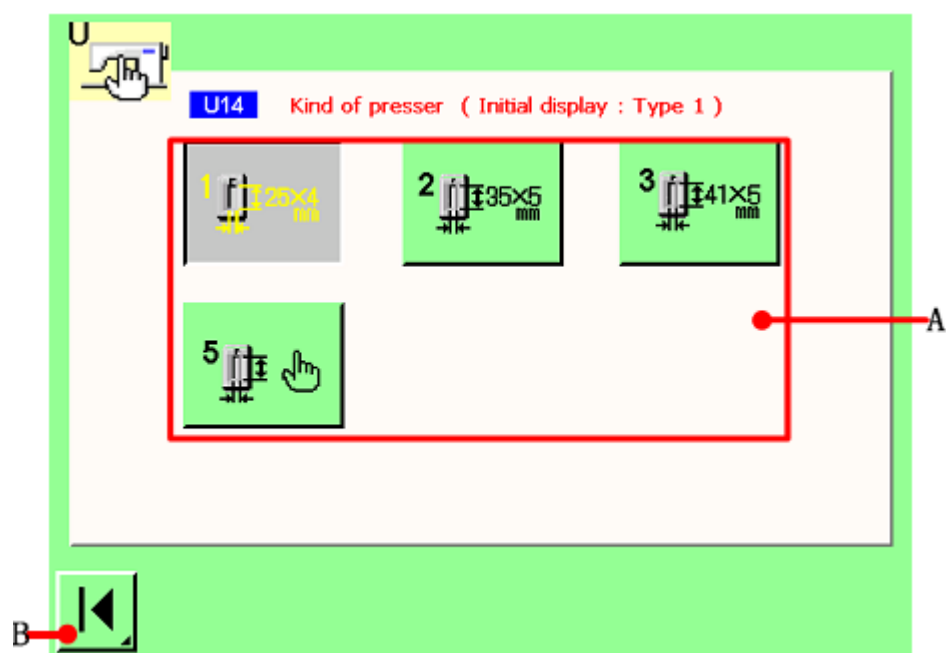


2. Нажмите клавишу  для перехода в меню настроек.





3. Для выбора размеров прижима нажмите клавишу **U14**.

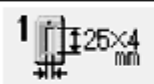
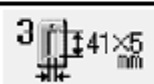


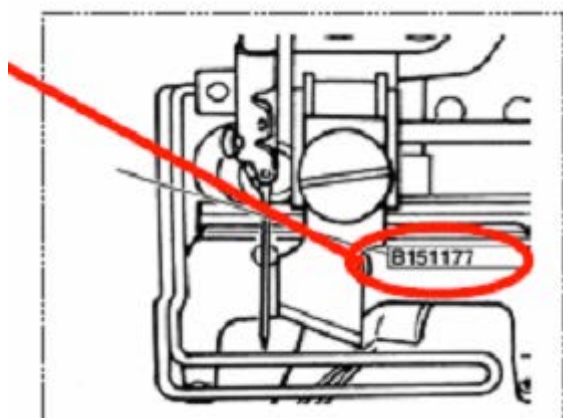
В поле A выберите необходимые габариты петли. Для возврата в меню нажмите клавишу B.

При выполнении петли убедитесь, что на машину установлена нужная прижимная пластина.

Пластина выбирается с помощью таблицы.

Если выбран 5 тип петли, то в зависимости от заданных габаритов подбирается специальная прижимная пластина.

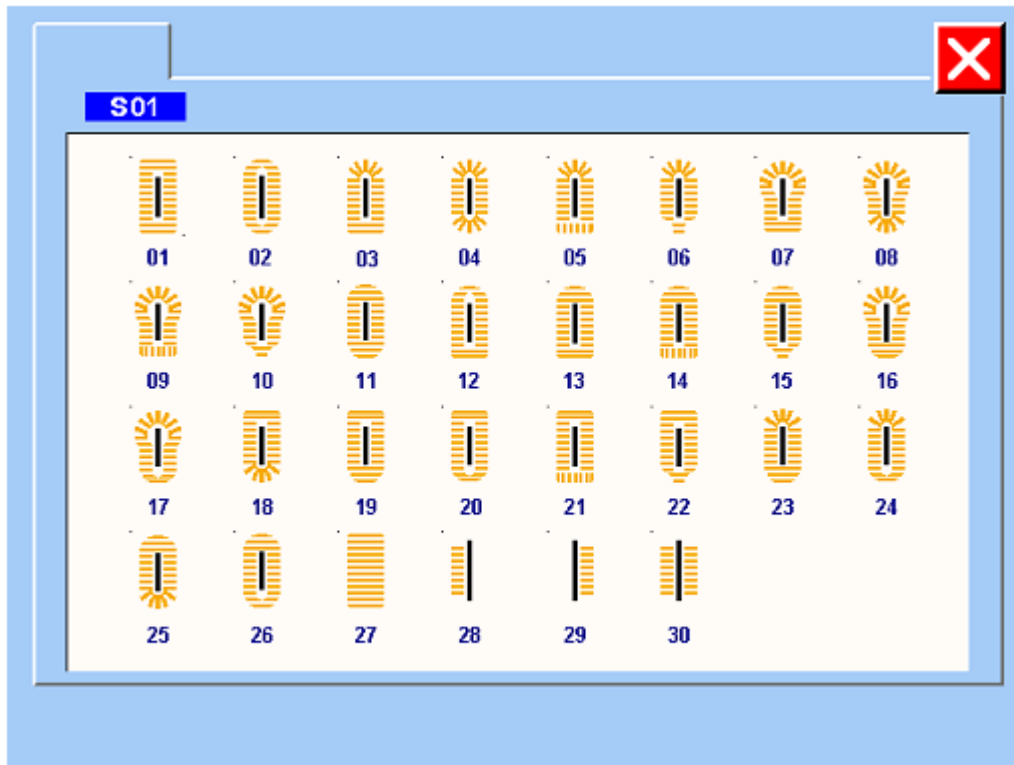
	类 型 Type	压脚头货号 Part No. of presser foot
	1 型 Type 1	B1511771000 *
	2 型 Type 2	B1511772000 *
	3 型 Type 3	B1511773000 *
	5 型 Type 5	



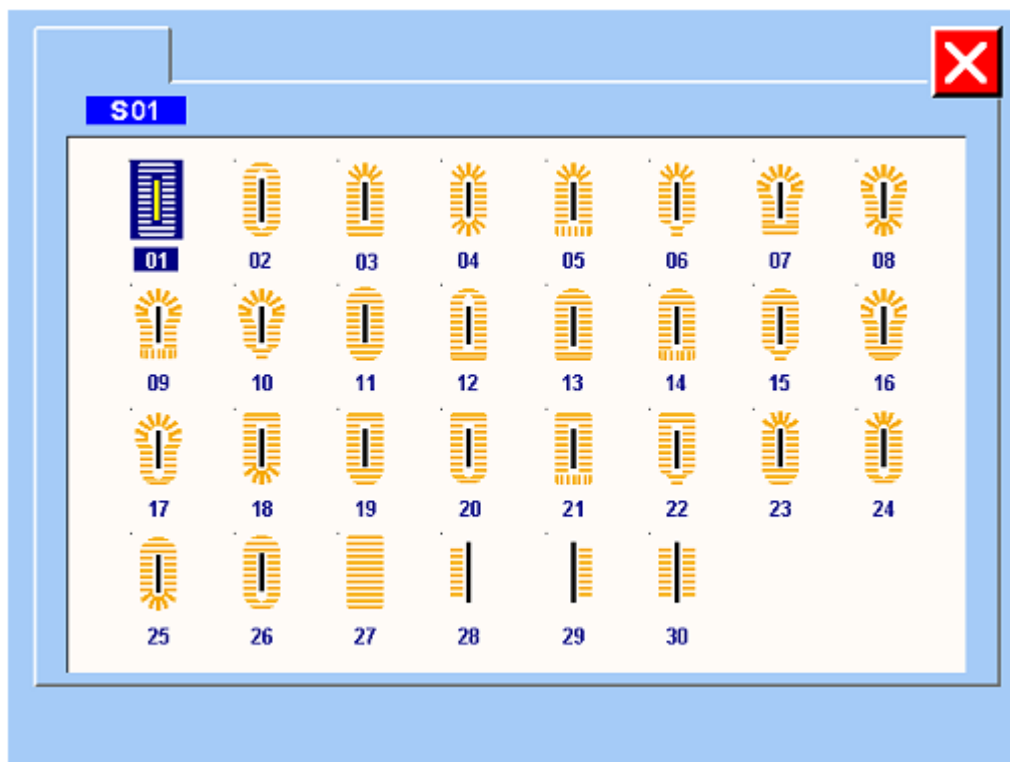
5 Создание нового шаблона

Для создания нового шаблона необходимо выбрать форму будущей петли и задать ее параметры.

В главном меню нажмите клавишу , для перехода в меню выбора формы петли.

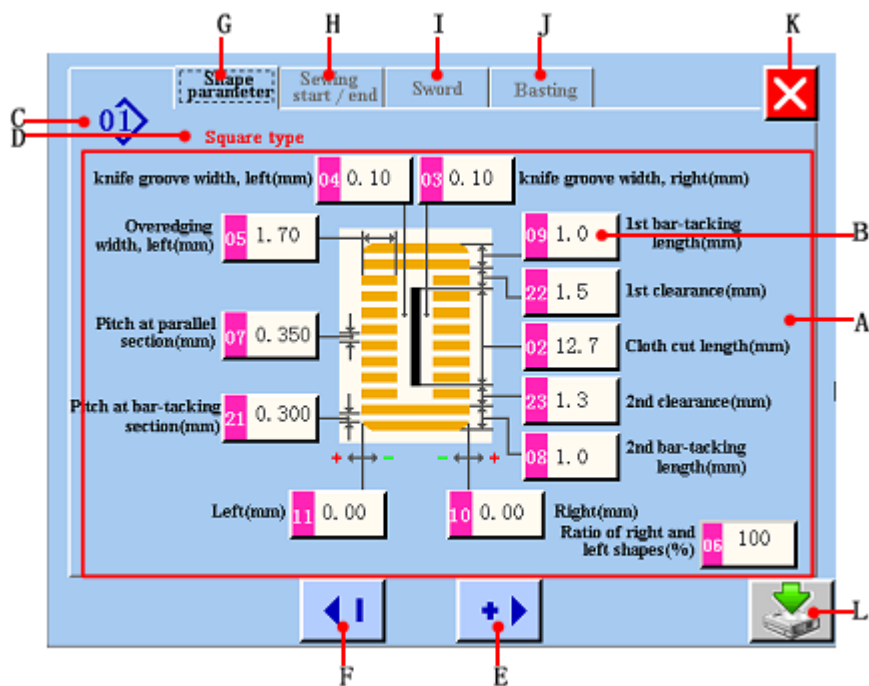


Например, нам нужна петля по шаблону 01, нажимаем на шаблон 01.



5.1.2 Установка параметров шаблона.

После выбора шаблона, на экране появится окно настройки параметров.

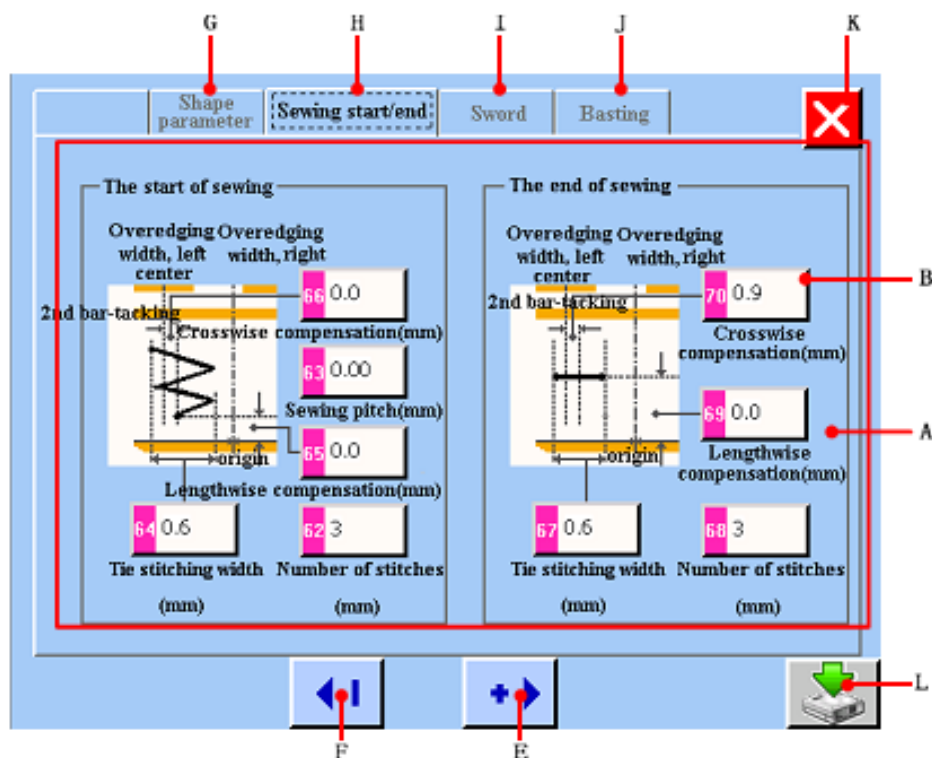


图/figure 5.3

- A. Область параметров шитья.
- B. Параметры шаблона. Выберите нужный вам параметр, с помощью кнопок F и E вы можете изменить его значение до требуемого.
- C. Номер шаблона.
- D.Имя шаблона.
- E. Кнопка увеличения значения выбранного параметра.
- F. Кнопка уменьшения значения выбранного параметра.
- G. Кнопка настроек параметров шаблона.
- H. Кнопка настроек начала\конца шитья.
- I. Кнопка настроек ножа.
- J. Кнопка настроек наметки.
- K. Отказаться от изменения параметров и вернуться в меню.
- L. Сохранить параметры шаблона в новый файл.

5.1.3 Настройка начала\конца шитья.

Для перехода в меню настроек нажмите клавишу **Sewing start / end**.



图/figure 5.4

A. Область параметров начала\конца шитья.

B. Параметры шаблона. Выберите нужный вам параметр, с помощью кнопок F и E вы можете изменить его значение до требуемого.

C. Номер шаблона.

D.Имя шаблона.

E. Кнопка увеличения значения выбранного параметра.

F. Кнопка уменьшения значения выбранного параметра.

G. Кнопка настроек параметров шаблона.

H. Кнопка настроек начала\конца шитья.

I. Кнопка настроек ножа.

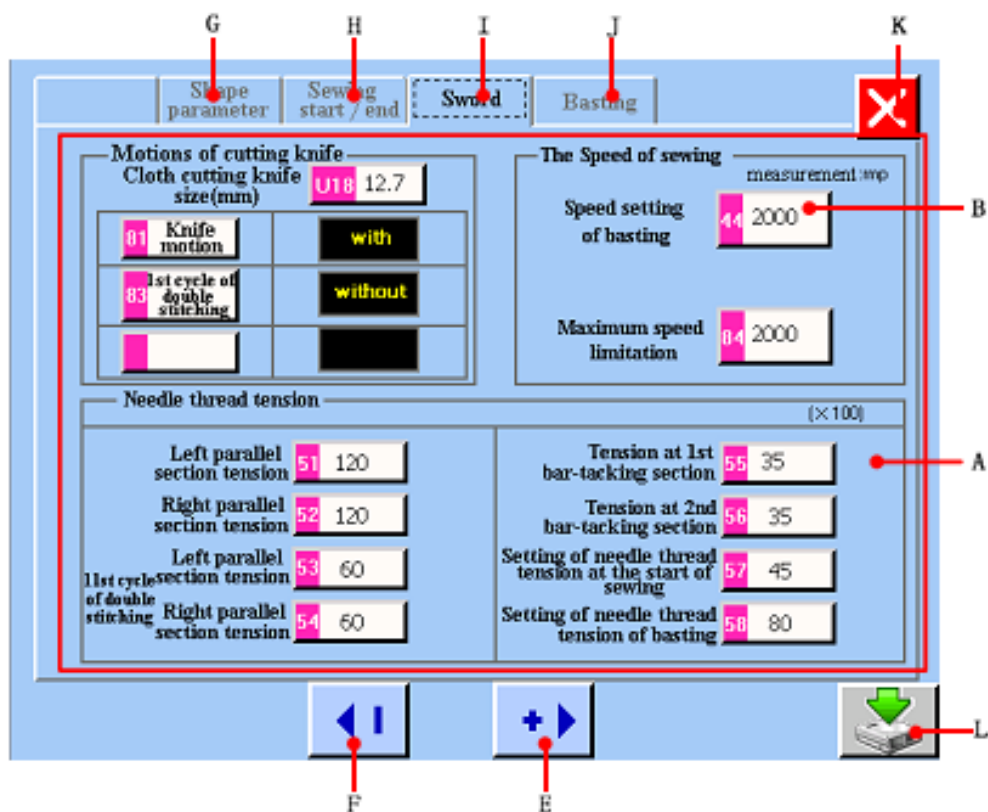
J. Кнопка настроек наметки.

K. Отказаться от изменения параметров и вернуться в меню.

L. Сохранить параметры шаблона в новый файл.

5.1.4. Установка параметров ножа

Нажмите клавишу SWORD для перехода в меню настроек ножа.



A. Область параметров ножа.

B. Параметры шаблона. Выберите нужный вам параметр, с помощью кнопок F и E вы можете изменить его значение до требуемого.

C. Номер шаблона.

D.Имя шаблона.

E. Кнопка увеличения значения выбранного параметра.

F. Кнопка уменьшения значения выбранного параметра.

G. Кнопка настроек параметров шаблона.

H. Кнопка настроек начала\конца шитья.

I. Кнопка настроек ножа.

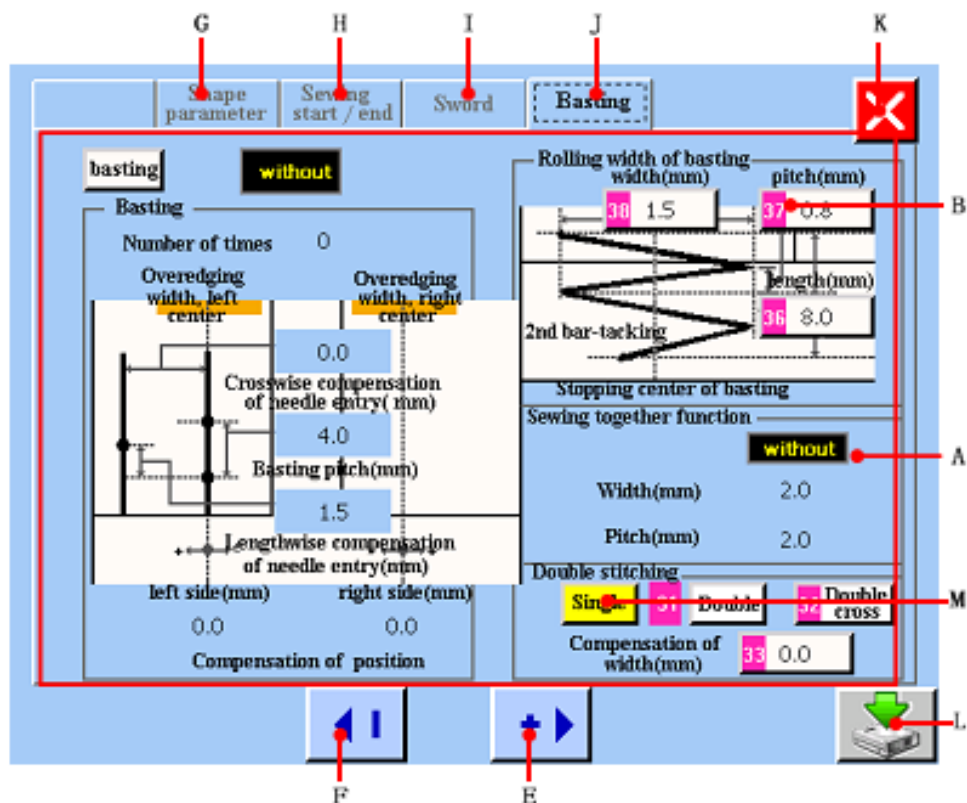
J. Кнопка настроек наметки.

K. Отказаться от изменения параметров и вернуться в меню.

L. Сохранить параметры шаблона в новый файл.

5.1.5 Настройка параметров наметки.

Нажмите клавишу BASTING, для перехода в меню настроек параметра.



A. Область параметров наметки.

B. Параметры шаблона. Выберите нужный вам параметр, с помощью кнопок F и E вы можете изменить его значение до требуемого.

C. Номер шаблона.

D.Имя шаблона.

E. Кнопка увеличения значения выбранного параметра.

F. Кнопка уменьшения значения выбранного параметра.

G. Кнопка настроек параметров шаблона.

H. Кнопка настроек начала\конца шитья.

I. Кнопка настроек ножа.

J. Кнопка настроек наметки.

K. Отказаться от изменения параметров и вернуться в меню.

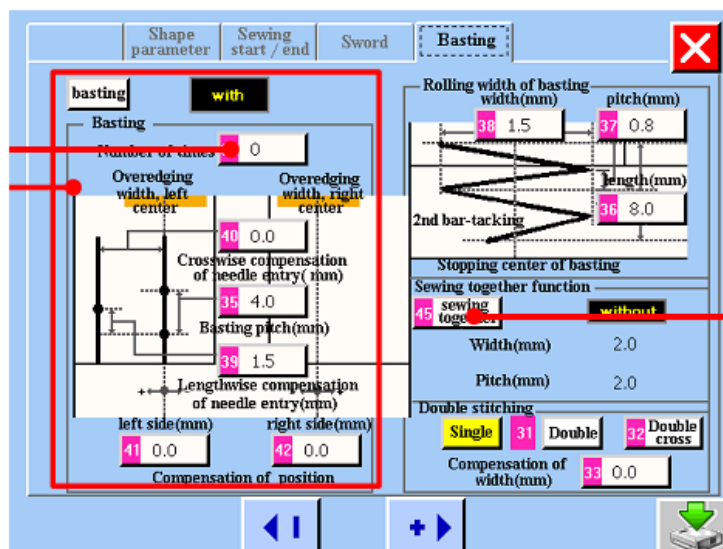
L. Сохранить параметры шаблона в новый файл.

M. Индикатор одинарного или двойного стежка. Этот параметр задается в главном меню.

Одинарный: . Двойной: .

Если вам необходима функция наметки, то убедитесь, что она включена. Когда функция

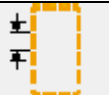
активирована, то в меню установлен параметр **with**. А когда отключена: **without**.



Параметры

S №	Операция	Изменение	Шаг
01	Выбор шаблона 	1-30	1
02	Длина прорези петли 	3.0-120.0	0.1 мм
03	Расстояние от прорези петли до обметывания правого края 	-2.0-2.0	0.05 мм
04	Расстояние от прорези петли до обметывания левого края 	-2.0-2.0	0.05 мм
05	Ширина обметывания петли 	0.1-5.0	0.05 мм
06	Обработка левого и правого округления петли 	50-150	1%
07	Расстояние между стежками 	0.2-2.5	0.025 мм
08	Расстояние между стежками нижней части петли 	0.2-5.0	0.1 мм

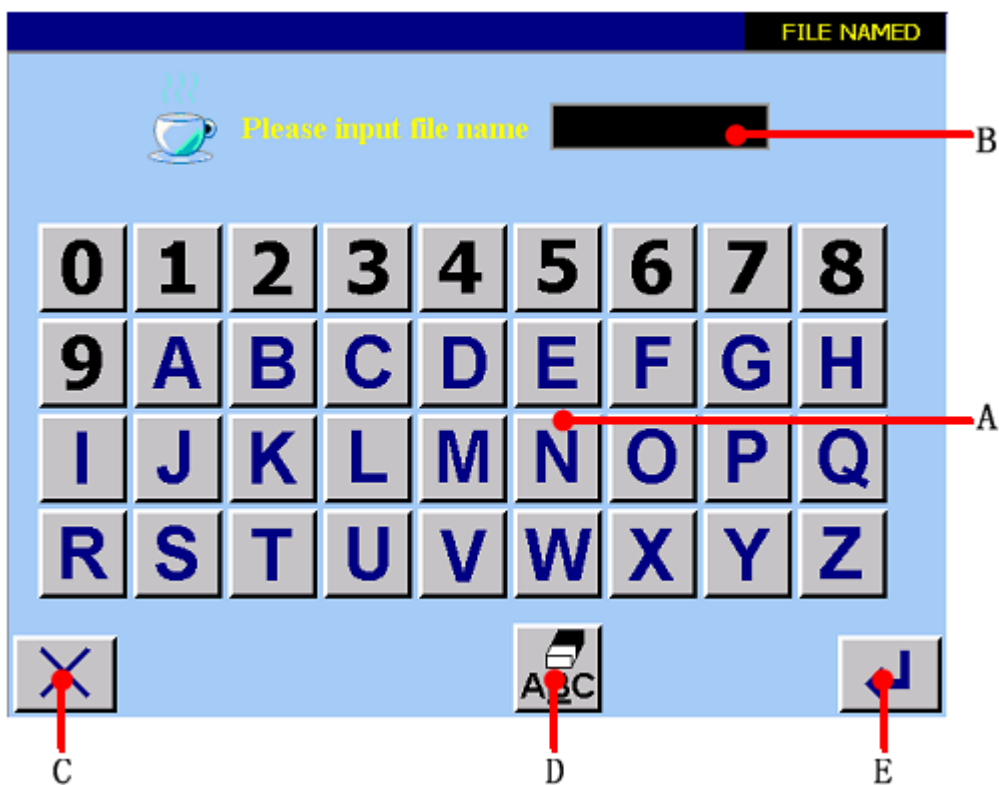
09	Расстояние между стежками верхней части петли 	0.2-5.0	0.1 мм
10	Погрешность обметывания правой кромки 	-1.0-1.0	0.05 мм
11	Погрешность обметывания левой кромки 	-1.0-1.0	0.05 мм
12	Сужение левой кромки 	0.0-3.0	0.05 мм
13	Сужение правой кромки 	0.0-3.0	0.05 мм
14	Высота глазка петли с обметыванием 	1.0-10.0	0.1 мм
15	Число стежков на глазок петли 	1-8	1
16	Ширина глазка петли 	1.0-10	0.1 мм
17	Высота глазка петли 	1.0-10	0.1 мм
18	Высота закругления петли 	1.0-5	0.1 мм
19	Число стежков на глазок петли 	1-8	1
20	Включена\Выключена функция прометывания внутренней части петли.  - включена.		
21	Расстояние между стежками в нижней части петли 	0.2-2.5	0.025 мм
22	Расстояние между прорезом петли до 1 верхнего стежка 	0-4.0	0.1мм
23	Расстояние между прорезом петли до 2 верхнего стежка 	0-4.0	0.1мм
31	одиночный \ двойной стежок		
32	Двойной стежок, пересекающий выбранную зону		

	оверлочный стежок  пересекающийся стежок 		
33	Расстояние между обметкой петли до пересекающего стежка 	0.0-2.0	0.1 мм
34	Число наметочных стежков 	0-9	1
35	Длина наметочного стежка 	1.0-5.0	0.1 мм
36	Длина прокаточного стежка 	2.0-20.0	0.1 мм
37	Расстояние между прокаточными стежками 	0.2-5.0	0.1 мм
38	Ширина прокаточного стежка 	0.0-4.0	0.1 мм
39	Длина компенсационной строчки в начале наметки 	0.0-2.5	0.1 мм
40	Ширина компенсационной строчки в начале наметки 	0.0-1.0	0.1 мм
41	Компенсация левой стороны наметки 	-2.0-2.0	0.1 мм
42	Компенсация правой стороны наметки 	-2.0-2.0	0.1 мм
44	Скорость наметки 	400-4200	100
45	Функция совместно шитья  - функция выключена  - функция выключена		
46	Ширина совместного шва 	1.0-10.0	0.1 мм

47	Расстояние между стежками 	0.2-5.0	0.1 мм
51	Натяжение нити левой секции 	0-200	1
52	Натяжение нити второй секции 	0-200	1
53	Натяжение нити левой секции (1 круг двойного стежка) 	0-200	1
54	Натяжение нити правой секции (1 круг двойного стежка) 	0-200	1
55	Натяжение нити 1 секции 	0-200	1
56	Натяжение нити 2 секции 	0-200	1
57	Натяжение игольной нити в начале шитья 	0-200	1
58	Регулировка натяжения игольной нити при наметывании 	0-200	1
62	Число стежков в начале шитья 	0-8	1

Имя файла шаблона

После создания шаблона, вы можете его сохранить в памяти, присвоив ему свое имя. Для этого нажмите клавишу , откроется меню:



A: клавиатура

B: окно ввода имени шаблона

C: возврат в главное меню

D: стереть символ

E: присвоить имя шаблона

ВНИМАНИЕ: название шаблона не должно превышать 8 символов.

Сохранение параметров шаблона

После завершения ввода параметров шаблона его необходимо сохранить. Для этого перейдите в раздел “Shape paranteter” и нажмите клавишу “F”.

Shape parameter

Sewing start / end

Sword

Basting

X

01

Square type

knife groove width, left(mm) 14 0.10

Overedging width, left(mm) 05 1.70

Pitch at parallel section(mm) 07 0.350

Pitch at bar-tacking section(mm) 21 0.300

Left(mm) 1 0.00

knife groove width, right(mm) 03 0.10

1st bar-tacking length(mm) 09 1.0

1st clearance(mm) 22 1.5

Cloth cut length(mm) 02 12.7

2nd clearance(mm) 23 1.3

2nd bar-tacking length(mm) 08 1.0

Right(mm) 0 0.00

Ratio of right and left shapes(%) 06 100

◀ |

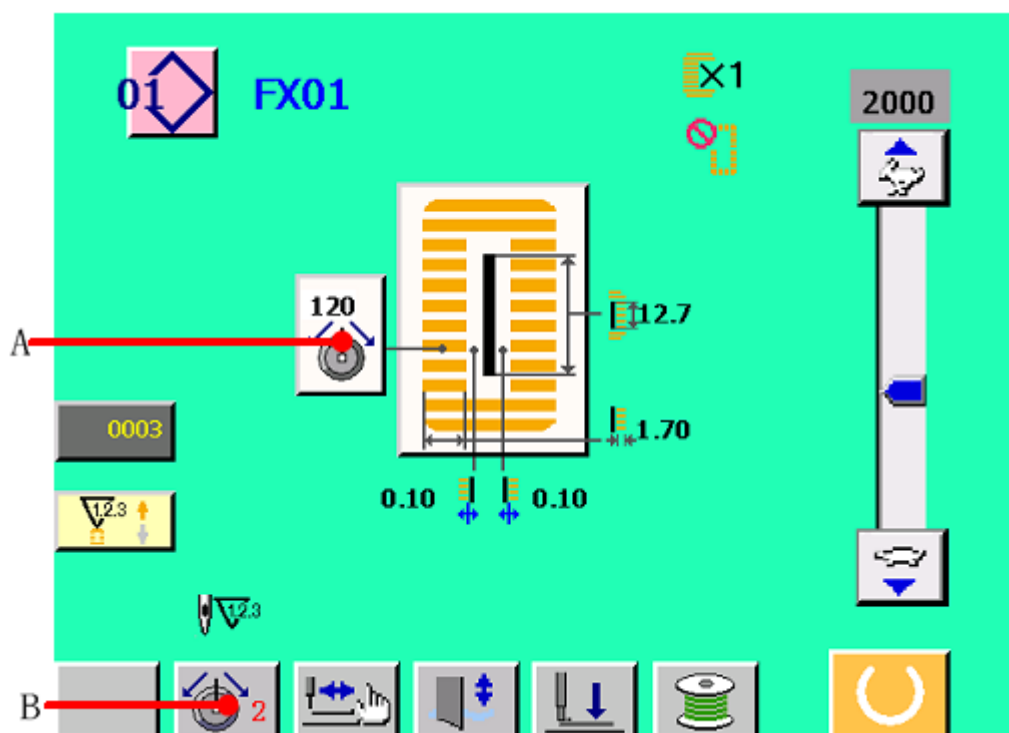
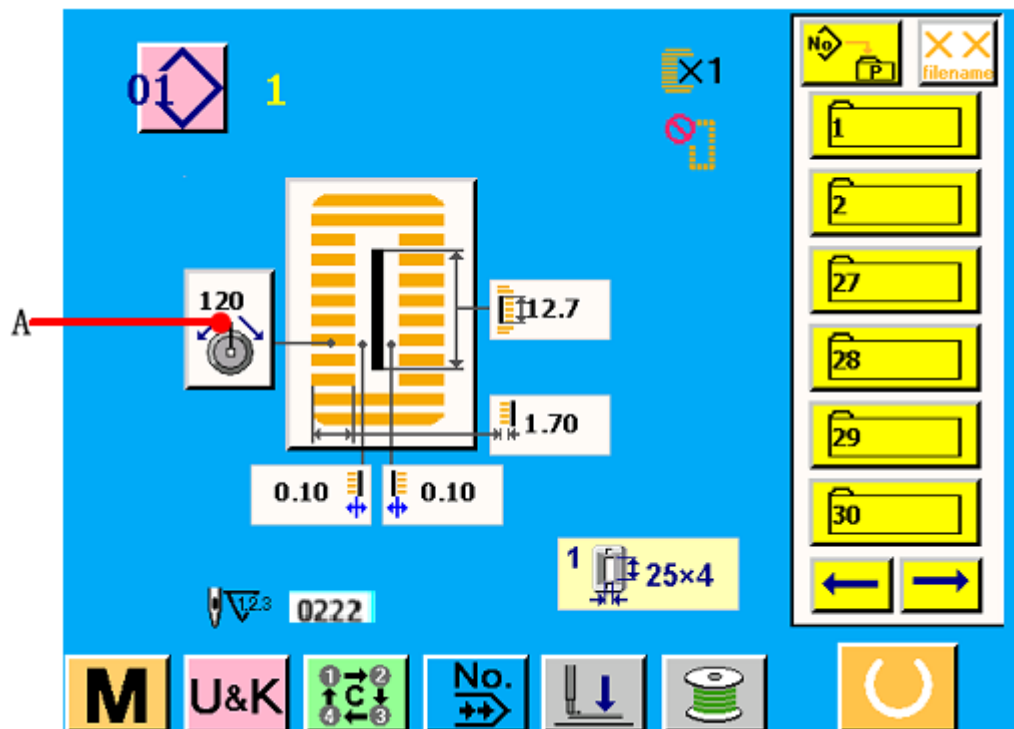
+ ▶

F

6. Регулировка натяжения игольной нити

В машине есть два типа регулировки натяжения игольной нити.

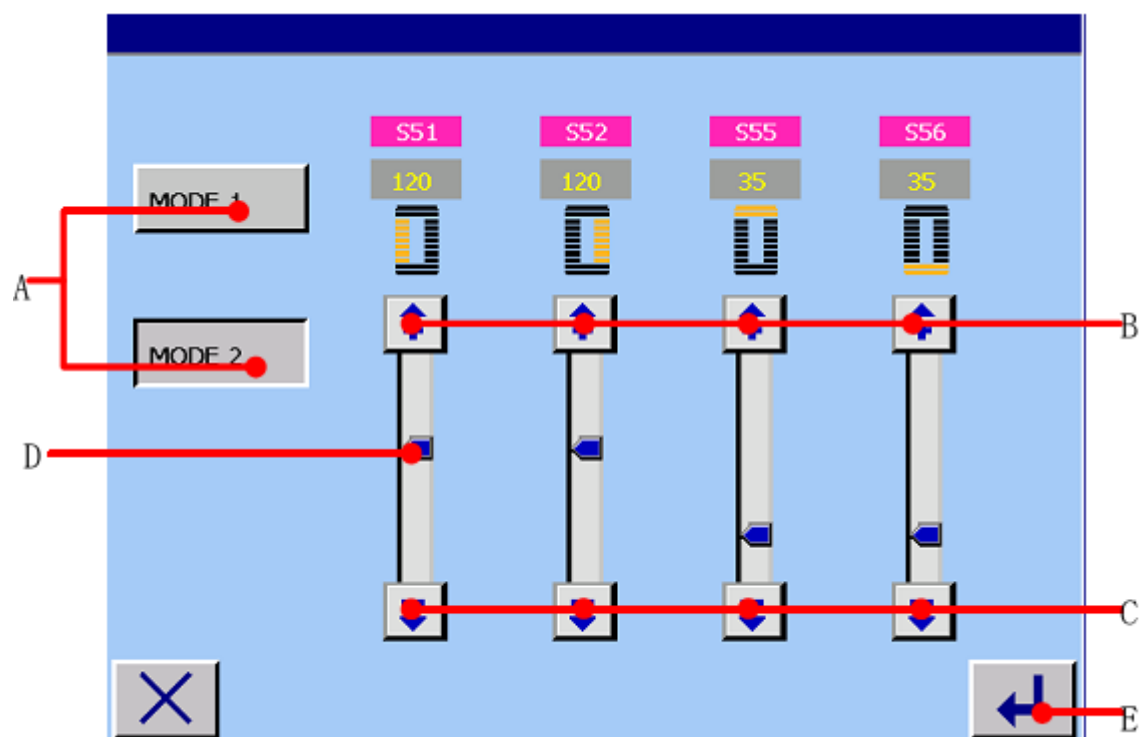
Нажмите клавишу A для регулировки натяжения игольной нити.





Регулировка

В области «А» выберите тип натяжения нити. С помощью кнопок «В» и «С» установите ползунок «D» в нужное положение натяжения игольной нити. Для сохранения установленного натяжения нити нажмите клавишу «Е».



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				
						Освещенность, лк			Сочетание нормируемых величин показателя ослепленности и коэффициента пульсации		КЕО, е _к , %				
						при системе комбинированного освещения	при системе освещения в том числе от общего освещения	Р			К _п , %	при верхнем или комбинированном освещении	при боковом освещении	при верхнем или комбинированном освещении	при боковом освещении
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	200	500	40	15					
			б	Малый	Средний	1500	200	400	20	15					
				Средний	Темный	1000	200	300	40	15					
			в	Малый	Средний	750	200	300	20	15					
				Средний	Темный	600	200	200	40	15					
Средней точности	Св 0,5 до 1,0	IV	г	Средний	Средний	400	200	200	20	15	4	1,5	2,4	0,9	
				«	Средний	400	200	200	40	15					
			а	Малый	Темный	750	200	300	40	20					
			б	Малый	Средний	500	200	200	40	20					
			в	Малый	Средний	400	200	200	40	20					
			г	Средний	Средний	400	200	200	40	20					
				«	Средний	400	200	200	40	20					

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 фоновых шумов 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; бумага 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.

Требования к микроклимату

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)	



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.AГ65.B.00174

Срок действия: с 09.02.2012 по 08.02.2017