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

JACK T781/782

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.
- 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.

www.PromElectroAvtomat.ru

- 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.

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

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ JACK T782

Применение	Вымётывание пуговичных петель на обычных тканях, трикотаже и тд.
Длина петли	6,4 — 32,4 мм
Ширина петли	2,5 - 6,0 мм
Скорость шитья	Максимально 3600 ст/мин
Тип и рекомендуемый номер иглы	DPx5, No.70-100
Высота подъёма лапки	12 мм
Рекомендуемое масло	New Defrix Oil No.1

1. Монтаж швейной машины

1. Крепёж, применяемый при монтаже

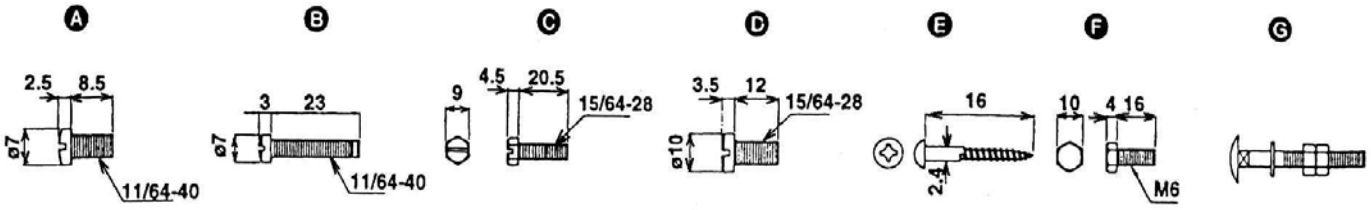
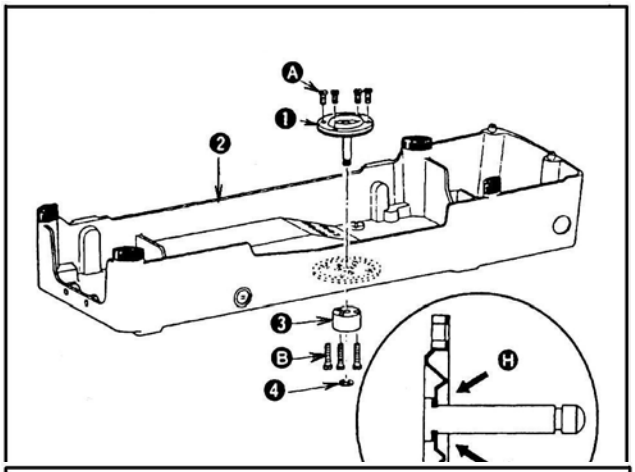


Рис.1

2. Установка стержня включения (в сборе)



1. Смажьте прилагаемой густой смазкой (в тюбике) стержень включения (1) и нижнюю поверхность резиновой шайбы (см. направление стрелок H).
2. Закрепите винтами (A) стержень включения (в сборе) на базовом поддоне машины (2).
3. Винтами (B) закрепите направляющую (3) стержня включения на нижней поверхности базового поддона машины так, чтобы стержень включения мог двигаться вверх и вниз плавно и без перекосов.
4. Установите стопорное кольцо (4) на проточку стержня включения.

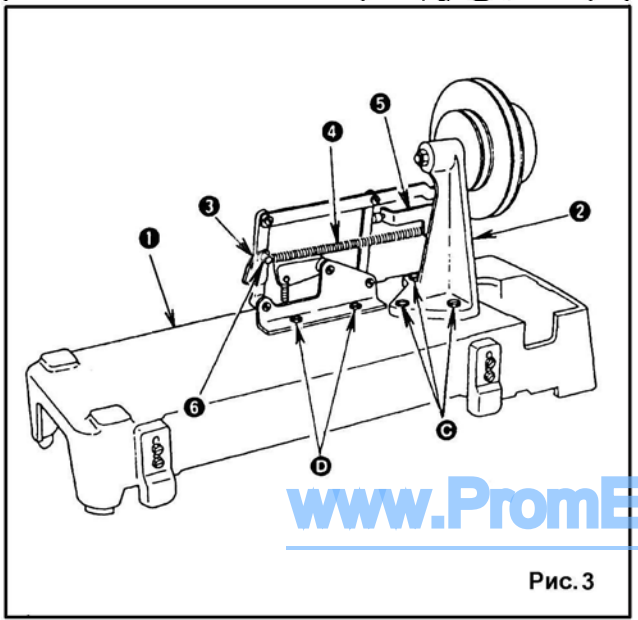


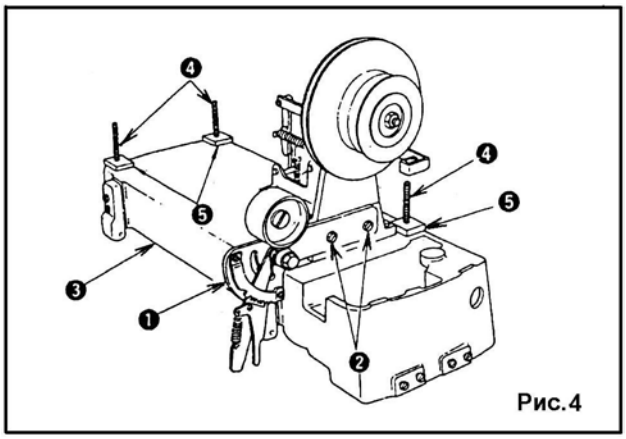
Рис.3

3. Установка передатчика (в сборе) и тяги перевода ремня (в сборе)

1. Расположите базовый поддон машины (1) так, чтобы его нижняя сторона была обращена вверх.
2. Закрепите передатчик (2) винтами (C).
3. Закрепите тягу перевода ремня (3) винтами (D).
4. Установите пружину натяжения тяги (4) на тормозную скобу (в сборе) (5) и кронштейн (6) тяги перевода ремня.

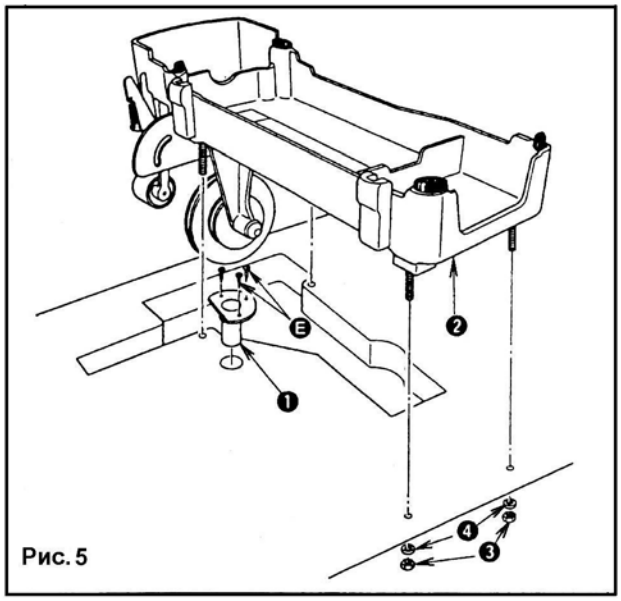
www.PromElectroAvtomat.ru

4. Установка натяжного ролика

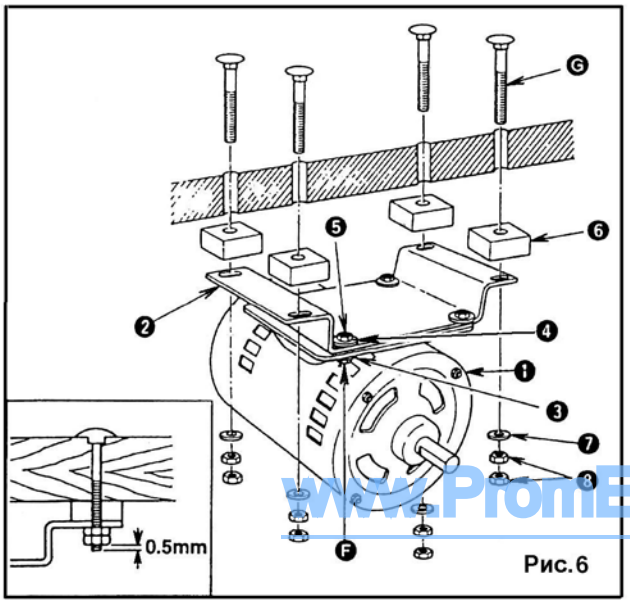


1. Закрепите натяжной ролик (1) винтами (2) на кронштейне передатчика.
2. Вкрутите резьбовые шпильки (4) в базовый поддон машины (3) и установите на них фетровые подушки (5).
3. Снова смажьте густой смазкой стержень включения и проверьте плавность его хода.

5. Установка базового поддона машины (в сборе)



1. Закрепите воронку для слива масла (1) в сливном отверстии (⁾25 мм) стола шурупами (E).
2. Установив базовый поддон машины (в сборе) (2) на стол, закрепите его снизу стола гайками (3) через шайбы (4).

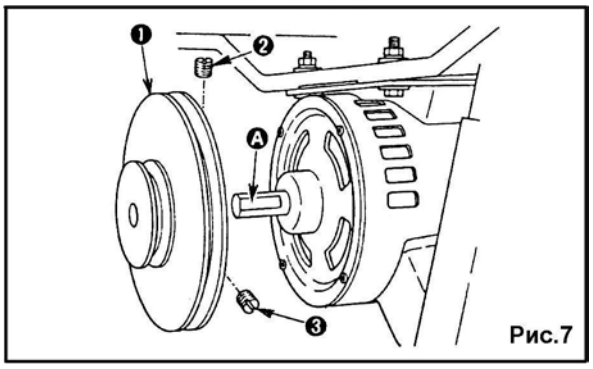


6. Установка электродвигателя

1. Закрепите электродвигатель (1) болтами (F) через шайбы (3), (4) и гайки (5) на базе (2).
2. Поместив амортизаторы (6) между нижней поверхностью стола и базой (2), закрепите базу (2) с помощью установочных болтов (G) через шайбы (7) и гайки (8).
Затяните гайки (8) так, чтобы фаски установочных болтов (G) были на одном уровне или “выглядывали” на 0,5 мм относительно нижней плоскости гаек (8).

www.PromElectroAvtomat.ru

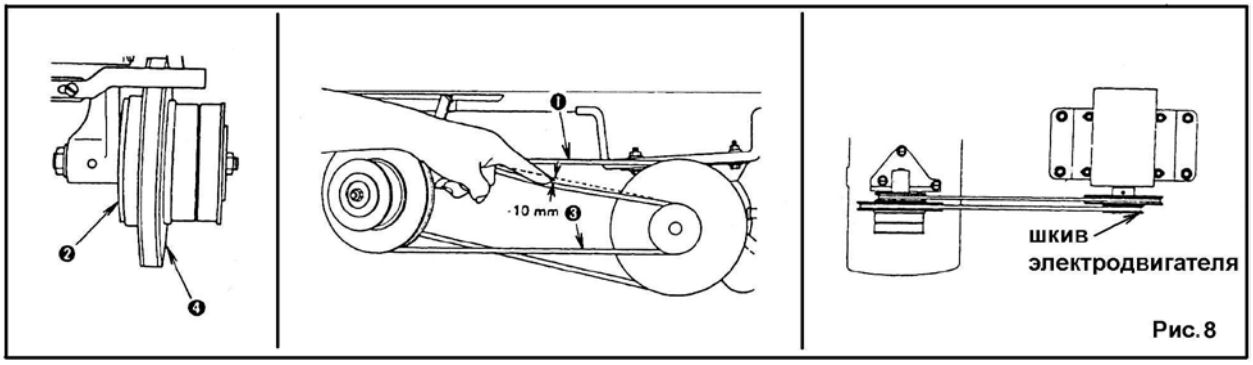
2. Шкив электродвигателя и клиновые ремни



Установка шкива электродвигателя

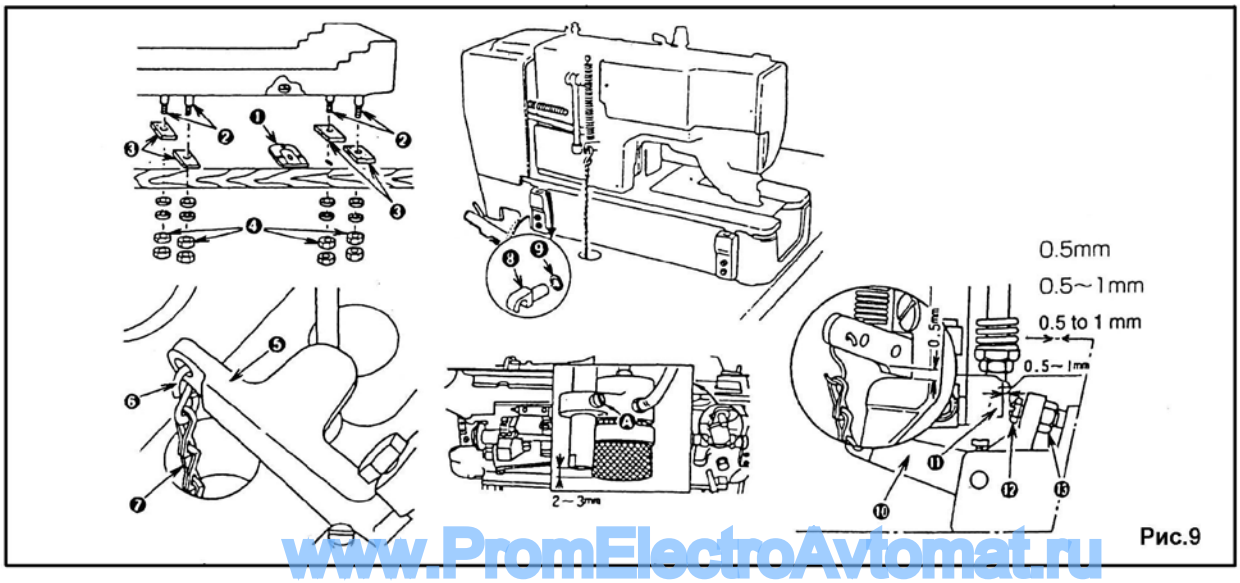
1. Установите шкив (1) на вал электродвигателя так, чтобы паз (A) вала совпал с резьбовым отверстием под винт (2) шкива.
Затем вкрутите винты (2) и (3).
2. Применяется четырех полюсной, одно- или трёхфазный электродвигатель мощностью 300 Вт.
3. При использовании электродвигателя мощностью 250 Вт эксплуатировать машину рекомендуется на 3100 об/мин или меньше.
4. Применяются клиновые ремни M-типа.

Установка клинового ремня



1.Соедините клиновым ремнем M42 (1) ускорительный шкив (2) передатчика и шкив электродвигателя (по большому диаметру).
2. Соедините клиновым ремнем M41 (3) низкоскоростной шкив (4) передатчика и шкив электродвигателя (по малому диаметру).
3. Передвигая электродвигатель по овальным прорезям в кронштейне, отрегулируйте натяжение клиновых ремней (1) и (3) так, чтобы они прогибались примерно на 10 мм при слабом нажатии рукой в средней части.
4. Передвижением шкива электродвигателя добейтесь параллельности клиновых ремней (1) и (3).

3. Установка головки машины

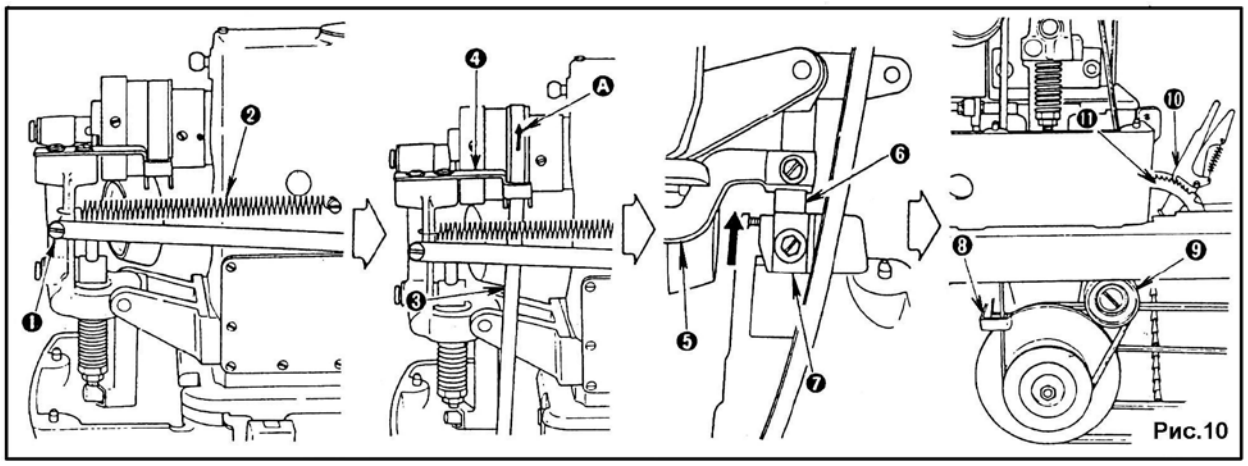


1. С помощью шурупов закрепите воронку для слива масла (1) (рис.9) в сливном отверсти и (⁄25 мм) стола машины.
2.

www.PromElectroAvtomat.ru

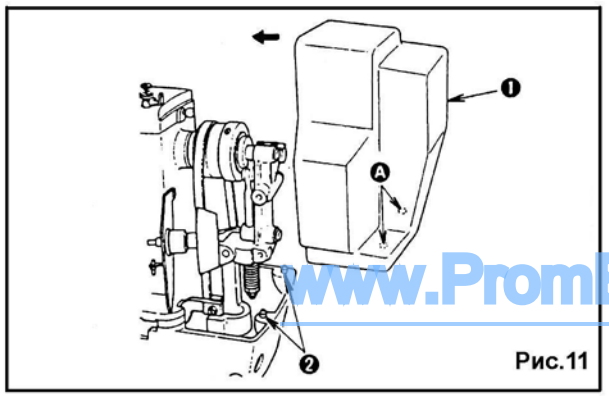
Вкрутите резьбовые шпильки (2) в базовый поддон машины.
3. Положите фетровые подушки (4 шт.) (3) на четыре отверстия стола машины.
4. Установите базовый поддон машины на стол через эти подушки и закрепите его с нижней стороны стола гайками (4).
5. Вставьте металлический крючок (6) в проушину рычага включения (5), установленного в задней части базового поддона машины. Затем, с помощью цепочки (7), соедините его с педалью включения.
6. Наденьте кольца (9) на шарниры для опрокидывания (8); вставьте шарниры для опрокидывания (8) в боковые отверстия головки машины. Установите головку машины на базовый поддон.
7. Отрегулируйте проволочную сетку насоса так, чтобы она была на 2 или 3 мм ниже фаски стержня насоса. Высота регулируется винтом (А).
8. После помещения головки машины на базовый поддон, установите регулировочный винт (12) рычага включения как указано ниже. Убедитесь, что швейная машина находится в состоянии останова, и нажмите на рычаг включения (10). Затем ослабьте гайку (13) и отрегулируйте винт (12) так, чтобы зазор между этим винтом и упором (11) составил 0,5 - 1 мм. Таким образом, обеспечивается зазор 0,5 мм между стержнем подъёма и рычагом включения.

4. Установка плоского ремня



1. Выкрутите винт (1) и снимите пружину (2) с винта подвеса. При проведении этой операции будьте внимательны, чтобы не сдвинуть звено (12) в направлении, указанном стрелкой.
2. Пропустите плоский ремень (3) через отводку (4) так, чтобы ремень вращался в направлении (А).
3. Вкрутите винт (1) и установите пружину (2).
4. Поднимите рычаг переключения скорости (5) в направлении, указанном стрелкой, и пропустите плоский ремень между защёлкой (6) и защёлкой (7).
5. Пропустите плоский ремень через отводку (8) и установите его поверх ролика натяжения (9).
6. Установите собачку (10) храпового механизма во второй желобок храповика (11), чтобы обеспечить надлежащее натяжение плоского ремня.

Внимание: частичное изменение размера ремня (растяжение или сокращение) из-за воздействия влажности и температуры может вызвать трудности при установке плоского ремня. В процессе эксплуатации ремень восстанавливает свои изначальные размеры.



6. Установка/съём защитного кожуха плоского ремня

Совместите направляющие шипы (2) с отверстиями (А) на кожухе плоского ремня (1), нажмите на кожух в направлении

www.PromElectroAvtomat.ru

стрелки до момента защёлкивания.
Для съёма кожуха повторите вышеописанные действия в обратном порядке.

7. Установка бобинной стойки

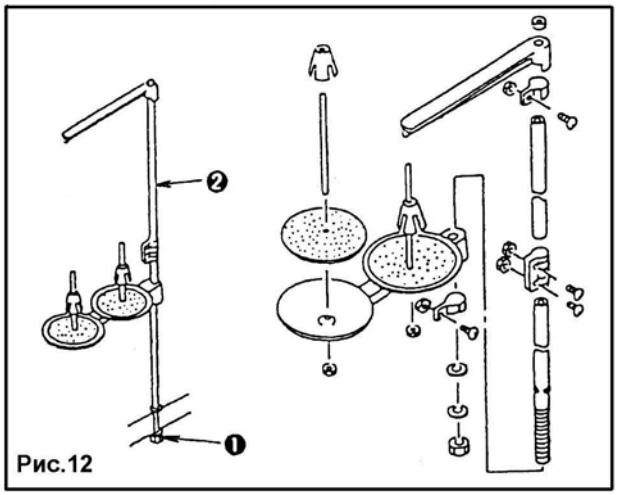


Рис.12

Соберите бобинную стойку (2) (как показано на рис. 12) и установите её в соответствующее отверстие на столе. Затем, с нижней стороны стола, затяните гайку (1) для фиксации бобинной стойки.

8. Смазка

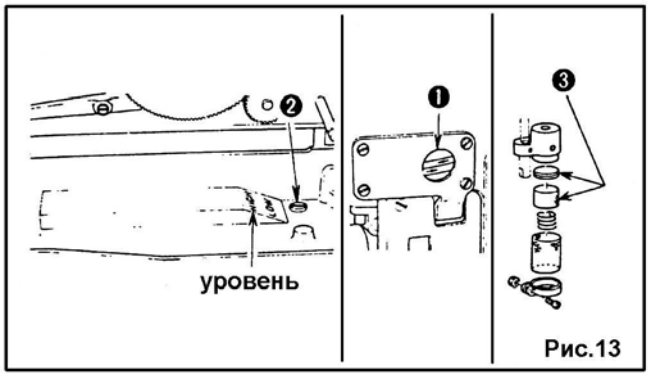


Рис.13

Перед запуском машины
1. Заполните масляной резервуар в базовом поддоне машины прилагающимся маслом NEW DEFRIX OIL No.1 до отметки HIGH.
2. При работе машины после заполнения резервуара надлежащим количеством масла, через индикаторное окошко (1) должно быть видно, как по двум трубкам движется масло, что является показателем правильной работы насоса. (Удобнее наблюдать движение масла при низкой скорости работы машины).
При загрязнении масла грязь собирается на фетровых прокладках (3) масляной сетки и препятствует свободному течению масла. Поэтому необходимо следить за чистотой масла в резервуаре и при необходимости заменять его новым, меняя заодно и фетровые прокладки или промывая их вне машины. Для слива загрязненного отработанного масла выверните винт (2) и слейте масло через отверстие в базовом поддоне машины.
3. Когда уровень масла опустится ниже отметки LOW, долейте масло в резервуар.

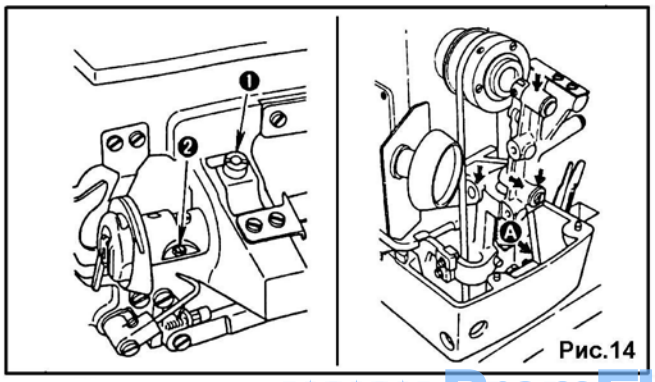


Рис.14

Регулировка подачи масла к челноку
Для регулировки количества масла, подаваемого к челноку, воспользуйтесь винтами (1) – для грубой и (2) – для тонкой настройки подачи масла; количество подаваемого масла уменьшится, если повернуть эти винты по часовой стрелке.

Другие точки смазки
Заливайте 1-2 капли масла в точки, указанные стрелками, раз в неделю или через неделю. Залейте 2-3 капли масла в точку (A) при первом запуске машины или после долгого простоя машины.

www.PromElectroAvtomat.ru

9. Установка иглы

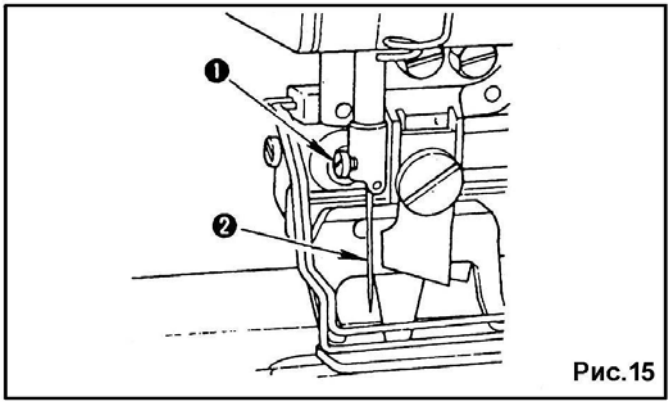


Рис.15

Используйте иглы типа DPx5.
1. Ослабьте винт крепления иглы (1).
2. Вставьте иглу (2) до упора вверх в игловодитель малым желобком на работающего.
3. Аккуратно затяните винт (1) и убедитесь в правильности установки иглы.

10. Установка шпули

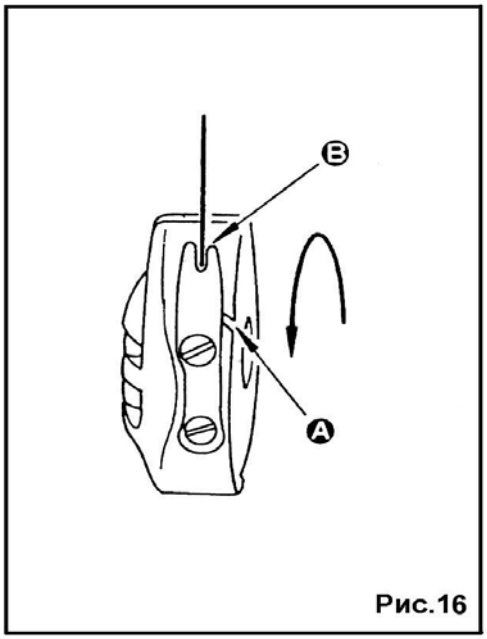
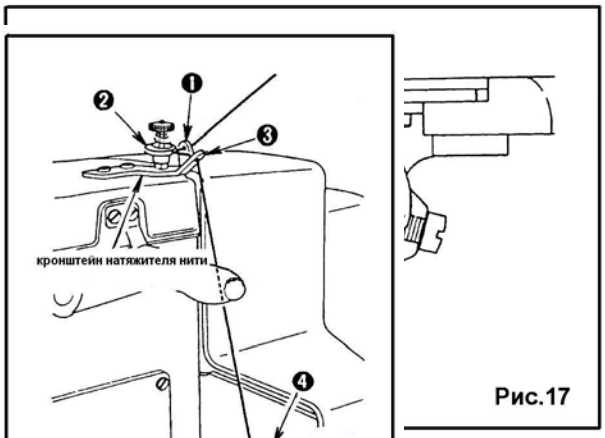


Рис.16

1. Возьмите шпулю и установите её в шпульный колпачок так, чтобы нить раскручивалась против часовой стрелки, как показано на рисунке.
2. Заправьте нить в прорезь (A) шпульного колпачка и протяните её под прижимной регулировочной пластиной (B).

11. Установка/съём шпульного колпачка


Рис.17

1. Чтобы вынуть шпульный колпачок из челнока, поднимите и удерживайте защёлку (1) шпульного колпачка между двумя пальцами и потяните шпульный колпачок на себя. Шпуля не выпадет из шпульного колпачка, пока защелка (1) находится в открытом положении.
2. Для установки шпульного колпачка, вставьте его в челнок, совместив его отверстие с установочной осью челнока, надавите на него и отпустите защёлку (1).

Рис.18

12. Намотка нити на шпулю

www.PromElectroAvtomat.ru

1. Наденьте шпулю (4) на ось моталки
2. Протяните нить с бобинной стойки через нитенаправители (1), (3) и натяжитель нити (2) так, как показано на рисунке. Намотайте рукой несколько сантиметров нити на шпулю (4).
3. Надавите на фиксатор с защёлкой в направлении, указанном стрелкой и шпуля начнет вращаться, наматывая нить.
4. Для регулировки количества нити, наматываемой на шпулю, ослабьте регулировочную гайку и поверните регулировочный винт по- или против часовой стрелки, чтобы добиться желаемого количества нити. Затем затяните регулировочную гайку.
5. При неравномерном наматывании нити, отрегулируйте положение кронштейна натяжителя нити.

13. Заправка игольной нити

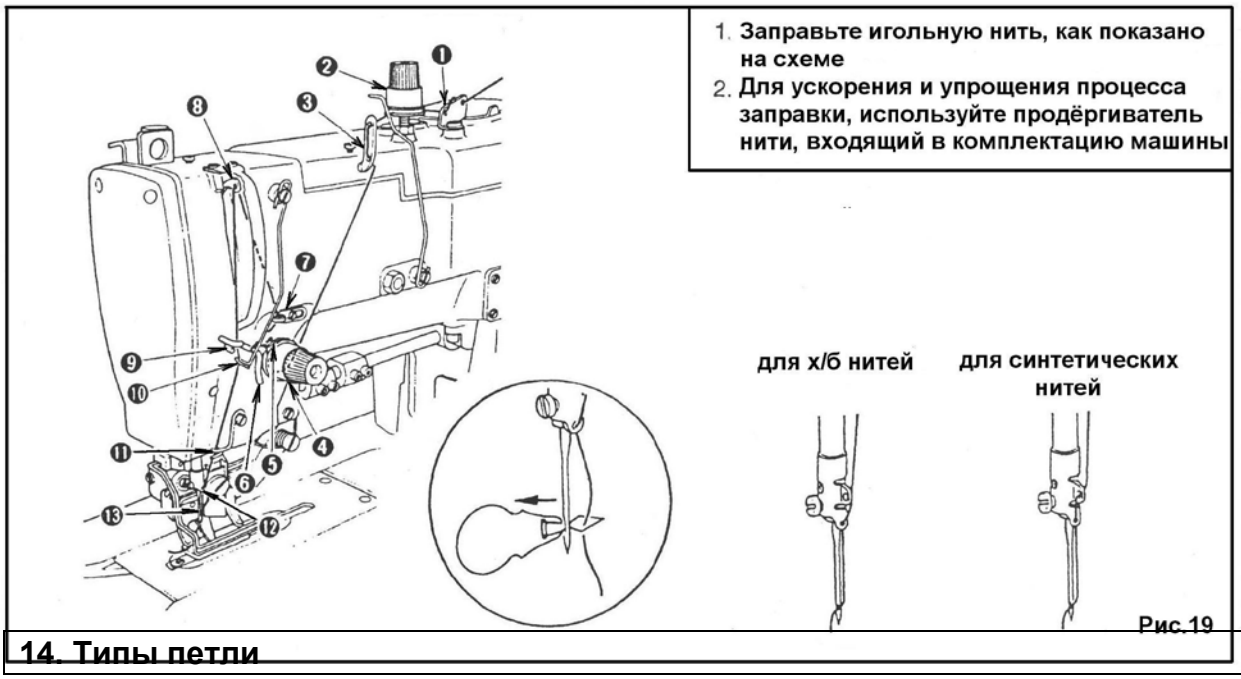


Рис.19

14. Типы петли

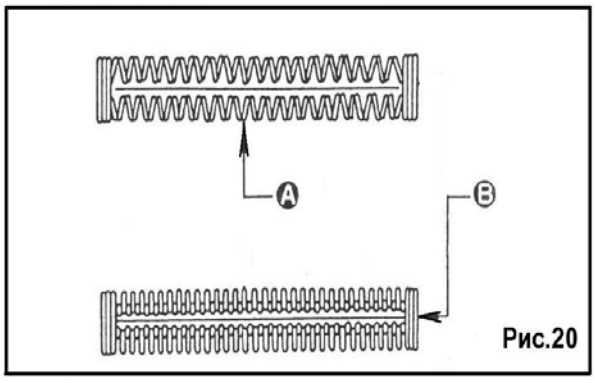
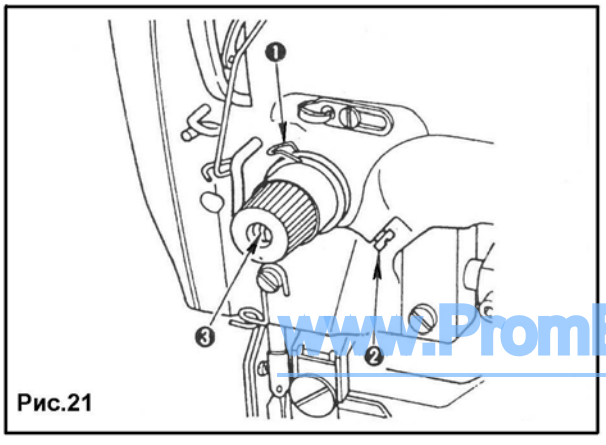


Рис.20

Машина способна формировать два различных типа петли – обычную обмёточную (А) и бисерную (В).
1. Обметочная петля формируется зигзагообразной строчкой, в которой игольная нитка располагается сверху материала, а шпульная – снизу.
2. Бисерная петля получается при повышенном натяжении игольной нити. Рисунок петли формируется шпульной нитью, которая видна и сверху, и снизу материала, а игольная нить вытянута в прямую линию и создаёт рельефный каркас петли.

15. Натяжение нити


Рис.21

Регулировка компенсационной пружины (для бисерной петли):
Оптимальный диапазон хода компенсационной пружины (1) составляет 6-8 мм с начальным натяжением 20-50 гр. Для регулировки хода компенсационной пружины, ослабьте винт (2), вставьте тонкую отвёртку в прорезь стержня (3) регулятора натяжения и поверните регулятор натяжения. Затяните винт (2).

www.PromElectroAvtomat.ru

Чтобы отрегулировать жёсткость компенсационной пружины (1), вставьте тонкую отвёртку в прорезь стержня (3) регулятора натяжения и, не ослабляя винт (2), аккуратно поверните этот стержень. Жёсткость компенсационной пружины увеличится, если повернуть стержень по часовой стрелке.

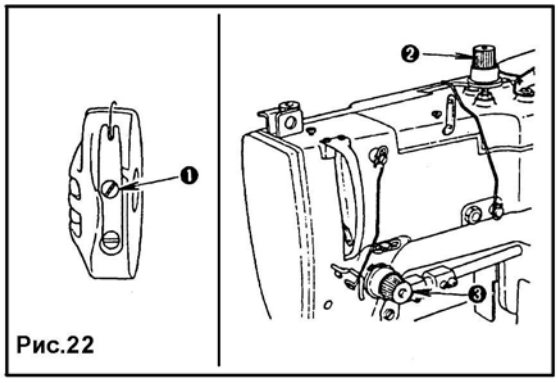


Рис.22

Регулировка натяжения нити для бисерной петли:

1. Отрегулируйте натяжение шпульной нити до усилия ≈15-20 гр. регулировочным винтом (1) плоской пружины шпульного колпачка.
2. С помощью регулятора натяжения верхней нити (2) добейтесь, чтобы поперечная закрепка имела такую же форму, как при формировании обычной обмёточной петли. При слишком слабом натяжении игольной нити снизу материала могут образоваться узлы, а сверху строчка будет рыхлой и неравномерной.
3. Отрегулируйте натяжение игольной нити регулятором (3) так, чтобы стежки на обеих кромках петли были равномерны и достаточны утянуты.

Регулировка натяжения нити для обмёточной петли:

1. Отрегулируйте натяжение шпульной нити до усилия ≈40-50 гр. регулировочным винтом (1) плоской пружины шпульного колпачка.
2. Поменяйте местами пружины давления регуляторов натяжения (2) и (3) (пружина давления в регуляторе (3) будет более мягкой).
3. Отрегулируйте натяжение игольной нити регулятором (3) так, чтобы предотвратить образование стяжек или бахромы на конце шва.
4. Регулятором натяжения (2) добейтесь качественных стежков на кромках петли.

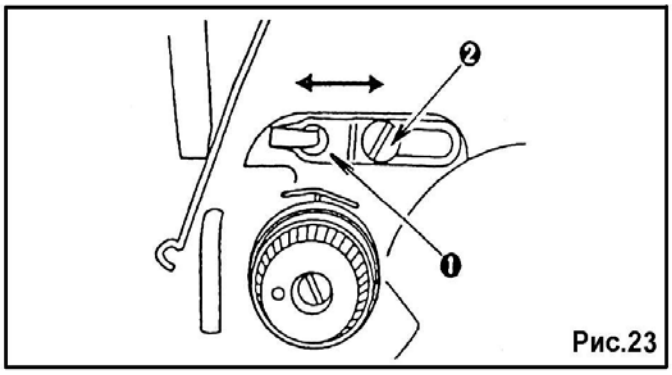


Рис.23

Регулировка количества нити, подаваемой нитепритягивателем:

Количество нити, подаваемой нитепритягивателем, должно быть установлено в соответствии с толщиной обрабатываемого изделия для обеспечения плотной затяжки стежков.

1. При шитье тяжелых материалов ослабьте винт (2) и переместите нитенаправитель (1) влево. Количество нити, подаваемой нитепритягивателем, увеличится.
2. При шитье легких материалов переместите нитенаправитель (1) вправо. Это уменьшит длину нити, подаваемой нитепритягивателем.

16. Отключение ножа прорубки петли

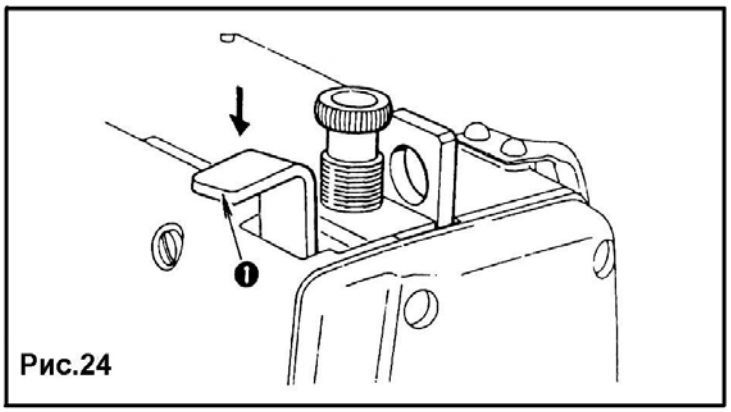


Рис.24

Если по какой-либо причине Вам не требуется прорубание пуговичной прорези после обмётывания петли, просто слегка нажмите и удерживайте в нижнем положении рычаг останова ножа (1) до останова машины. Нож не сработает.

www.PromElectroAvtomat.ru

17. Рукоятка ручного передвижения ткани

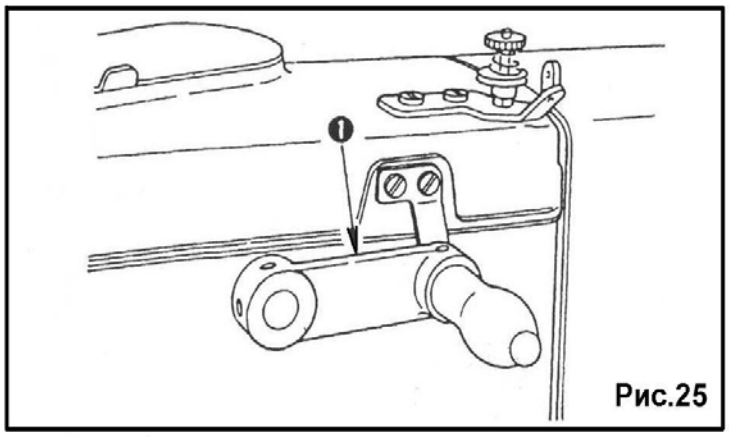


Рис.25

Если Вам необходимо вручную закончить передвижение ткани после аварийного останова, или чтобы вернуться к шитью с того места петли, где порвалась нить, вращайте рукоятку (1) ручного передвижения, которая приведет в действие механизм подачи ткани.

Внимание: перед вращением рукоятки убедитесь, что игла не находится в ткани.

---

18. Замедление скорости шитья и аварийный останов

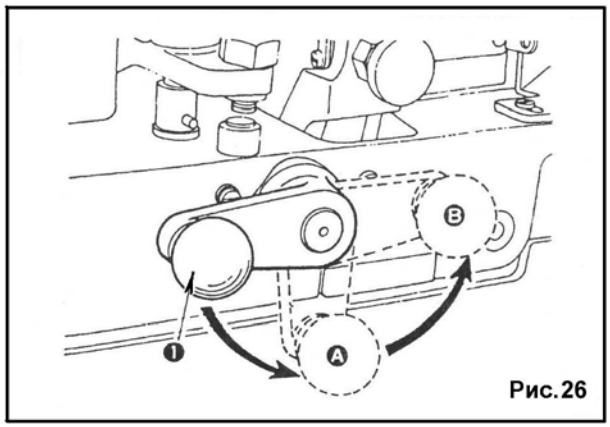


Рис.26

Замедление скорости шитья
Переведите рукоятку (1) ручного останова в положение (A) и машина немедленно снизит скорость шитья.

Аварийный останов
Переведите рукоятку (1) ручного останова в нижнее положение (A), а затем в положение (B). Машина немедленно остановится.

Внимание: если рукоятка ручного останова не возвращается, нажмите на неё вниз.

19. Регулировка длины петли

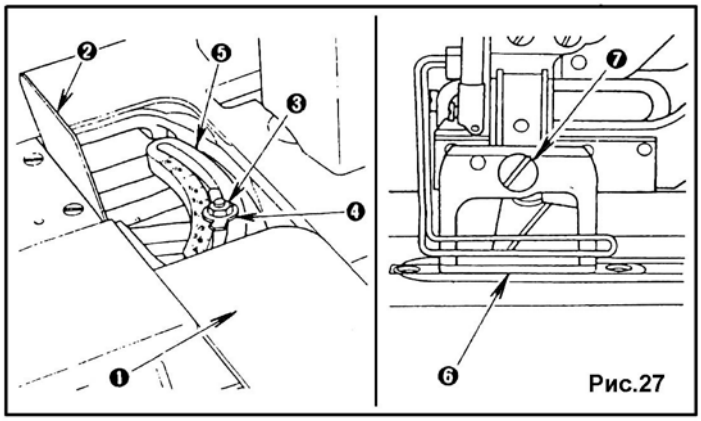


Рис.27

1. Чтобы получить доступ к узлу регулировки длины петли, отодвиньте крышку (1) и откройте крышку (2) защиты узла.
2. Ослабьте гайку (3) с помощью ключа, входящего в комплектацию машины. Установите отметку шайбы (4) напротив обозначения желаемой длины на шкале рычага (5) (эта длина также должна соответствовать длине режущей кромки прорубочного ножа) и затяните гайку (3).

3. При пробном шитье добейтесь желаемой длины петли, которая наиболее точно соответствует диаметру пуговицы и не повреждается прорубочным ножом.

Замена прижимной рамки
Используйте прижимную рамку (6), размер которой приблизительно равен длине петли. При необходимости замены прижимной рамки, выверните винт (7) и снимите прижимную рамку вместе с её держателем.

20. Замена прорубочного ножа

www.PromElectroAvtomat.ru

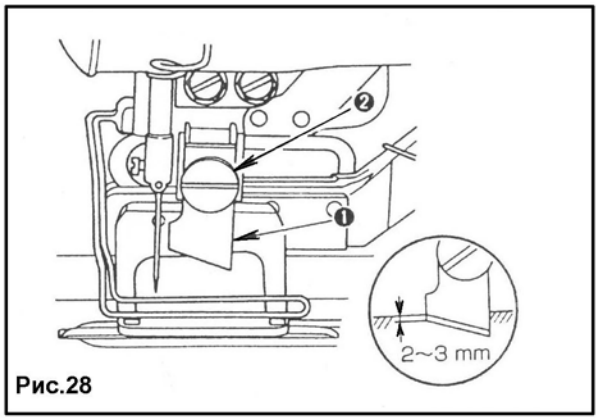
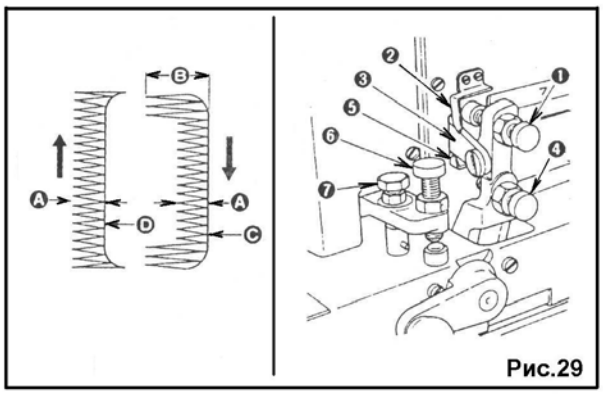


Рис.28

При необходимости заточки или замены прорубочного ножа, следуйте следующим инструкциям:
1. Выкрутите винт (2) и снимите нож (1) с шайбой.
2. Установите новый нож так, чтобы при его опускании в крайнее нижнее положение расстояние между верхней точкой лезвия ножа и поверхностью игольной пластины составило 2-3 мм.
Внимание: не забудьте установить шайбу при креплении прорубочного ножа.

21. Регулировка положения петли, ширины стежка и ширины закрепки

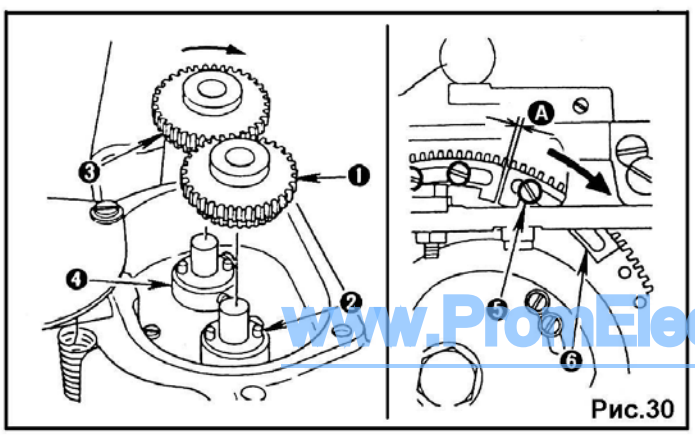

Рис.29

Игла совершает колебательные движения справа налево от правой базовой линии, установленной как отправная позиция.
Регулировка выполняется следующим образом:
1. Чтобы отрегулировать ширину стежка (A), вверните или выверните винт (1) и установите желаемое значения на шкале пластины (3) напротив указателя (2). Действительная ширина стежка будет равна половине значения на шкале пластины (3), мм.
2. Чтобы отрегулировать ширину закрепки (B), вверните или выверните винт (4) и установите указатель (5) напротив желаемого значения на шкале пластины (3). Ширина закрепки будет вдвое больше, чем ширина стежка.
3. Установите положение правой базовой линии (C) закручивая или выкручивая винт (6) так, чтобы она не совпадала с линией прорубки ножа. При закручивании винта (6) правая базовая линия будет смещаться влево.
4. При пробном шитье добейтесь более точной установки ширины и положения петли.
5. Положение левой базовой линии (D) регулировать не нужно, так как она не изменяется после регулировки ширины стежка. Если левая базовая линия прорубается ножом, то она может быть сдвинута влево при закручивании винта (7).

22. Изменение частоты стежков

символ			символ		
A	54	345	I	93	200
B	62	300	Ⓙ	100	190
C	66	285	K	105	180
D	70	268	Ⓛ	110	170
Ⓔ	74	252	M	115	160
F	79	238	N	123	152
Ⓖ	83	225	O	130	145
H	88	212			

Сменные шестерни
1. Вы можете изменить число стежков в петле путём подбора соответствующих комплектов сменных шестерней, как указано в таблице.
2. Буквы алфавита A, B, C итд. и номера 123, 152 итд. выгравированы на каждой шестерне для идентификации.
3. Используёте комбинации шестерней, обозначенных одинаковыми буквами алфавита.
4. Номера выгравированы на обратной стороне шестерней и обозначают количество стежков, получаемое в комбинации шестерней.


Рис.30

Внимание: в приведённой таблице буквы, взятые в кружочки, обозначают, что соответствующие шестерни входят в стандартную комплектацию машины. Все остальные комбинации поставляются дополнительно на заказ.

Установка сменных шестерней на валы
1. Установите шестерню (1) на вал так, чтобы она

www.PromElectroAvtomat.ru

надежно зафиксировалась на штифтах втулки (2), расположенной ближе к работнику.
2. Для установки шестерни (3), наденьте её на вал и поверните в направлении стрелки до фиксации на штифтах задней втулки (4).

Регулировка кулачка понижения скорости
Ослабьте установочные винты (5) (рис.30) и установите положение кулачка (6) так, чтобы был обеспечен зазор (A), как указано в следующей таблице:

Число стежков	Зазор (A)
93 или меньше	10 – 12 мм
115 или меньше	5 мм
123	0 мм

23. Регулировка давления стержня прижимной рамки

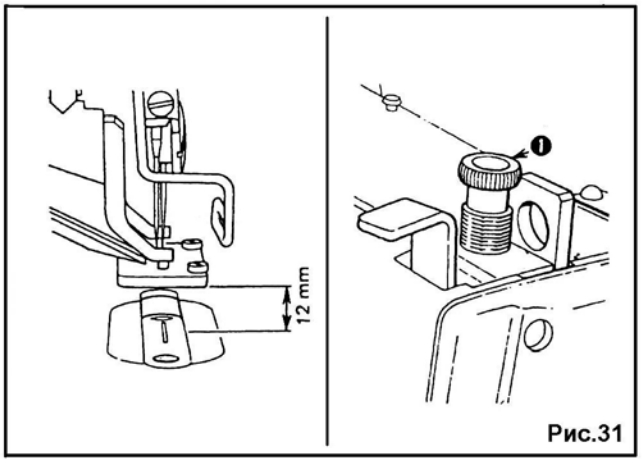


Рис.31

При полном нажатии на педаль подъёма прижимная рамка должна подниматься на 12 мм.
Чтобы установить оптимальное давление прижимной рамки на ткань, поверните регулировочный винт (1) пружины давления. Если давление недостаточно для нормального удержания ткани в процессе шитья, увеличьте давление прижимной рамки, вращая регулировочный винт (1) по часовой стрелке.

24. Взаимная установка иглы и челнока

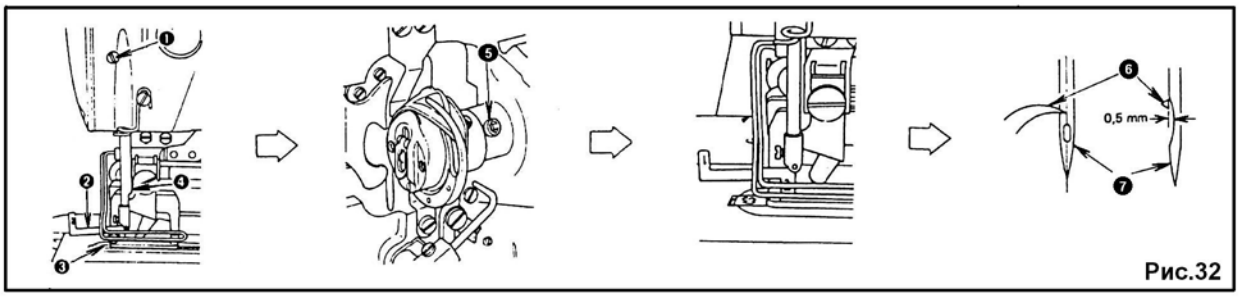


Рис.32

Установите иглу относительно челнока следующим образом:
1. Приведите игловодитель (4) в крайнее нижнее положение так, чтобы игла прошла точно по центру отверстия в игольной пластине (3).
2. Ослабьте винт (1) крепления игловодителя.
3. Поместите часть “1” калибра (2) в зазор между нижним торцом игловодителя (4) и поверхностью игольной пластины (3) так, чтобы нижний торец игловодителя упирался в верхнюю плоскость части “1” калибра.
4. Затяните винт (1). Регулировка высоты игловодителя завершена.
5. Ослабьте установочный винт (5) втулки челнока с помощью торцевого ключа, входящего в комплектацию машины.
6. Вращайте рабочий шкив машины в правильном направлении до тех пор, пока игла не начнёт подниматься из своего крайнего нижнего положения.
7. Поместите часть “2” калибра в зазор между нижним торцом игловодителя (4) и поверхностью игольной пластины (3) так, чтобы нижний торец игловодителя упирался в верхнюю плоскость части “2 калибра.
8. Совместите носик (6) челнока с центром малого желобка иглы (7) и отрегулируйте зазор между ними, равный приблизительно 0,5 мм, затем надёжно затяните установочный винт втулки челнока.

---

www.PromElectroAvtomat.ru

25. Регулировка блокиратора шпули

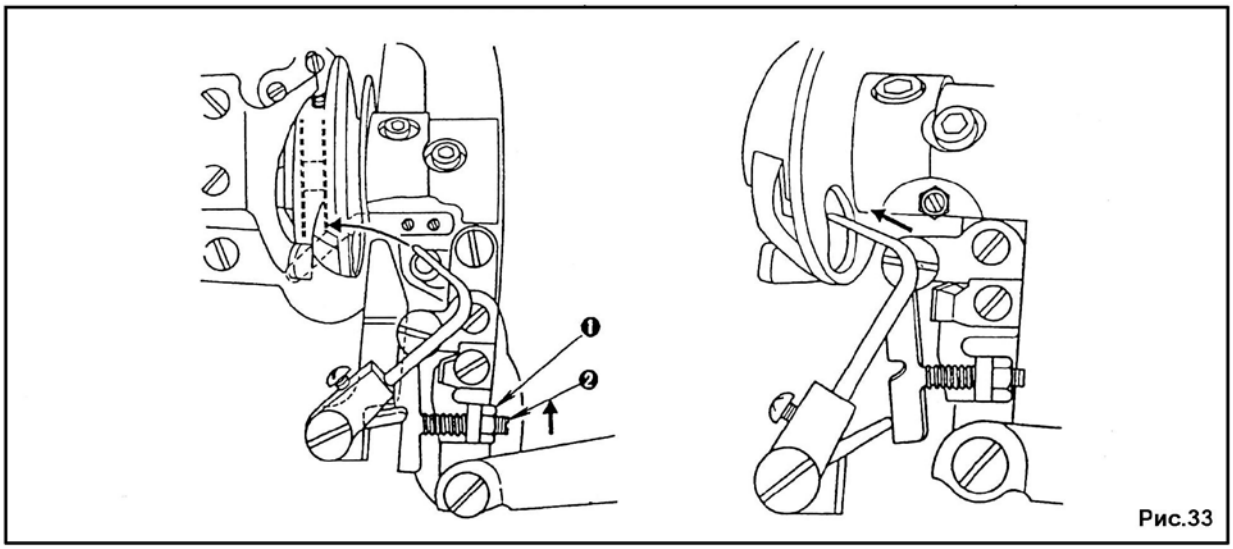


Рис.33

Блокиратор шпули предназначен для предотвращения сматывания лишней нити со шпули в момент обрезки нитей, пропуска стежков и в начале цикла вымётывания петли.
Если после обрезки шпульная нить остаётся очень короткой, это значит, что давление блокиратора слишком сильное. Чтобы уменьшить давление блокиратора, ослабьте гайку(1) и поверните регулировочный винт (2) против часовой стрелки. Если повернуть регулировочный винт (2) по часовой стрелке, давление блокиратора на шпулю увеличится.

26. Установка момента ослабления нити

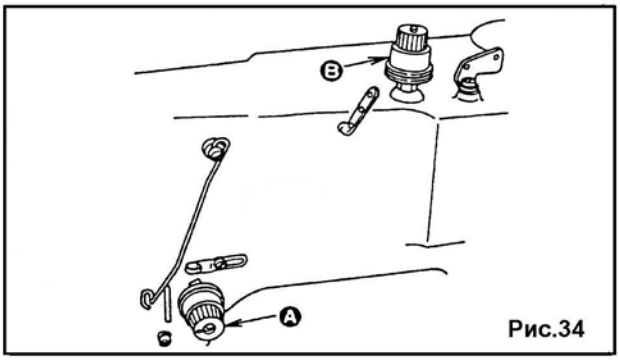


Рис.34

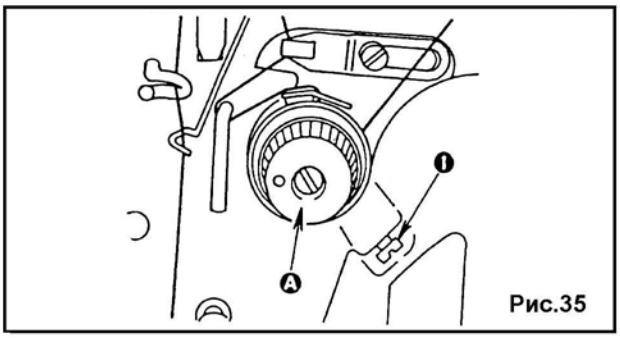
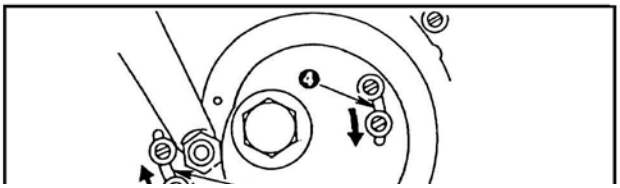


Рис.35



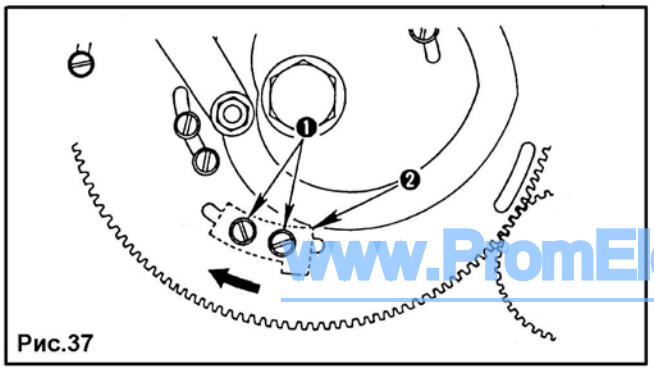


Рис.37

Установка момента ослабления нити регулятором натяжения (B)
При торможении и полном останове машины диски регулятора натяжения (B) должны разжаться и освободить игольную нить. Зазор между ними должен составить 1 мм.

Установка момента ослабления нити регулятором натяжения (A)
При выполнении закрепки и в начале цикла шитья диски регулятора натяжения (A) должны быть разжаты. Зазор между ними может быть отрегулирован после ослабления винта (1) перемещением регулятора натяжения (A) вдоль его оси. Зазор между дисками регулятора натяжения должен составлять 0,5-1 мм. Период разжатия дисков регулятора натяжения (A) должен длиться в течение 2-3 стежков после начала цикла шитья (при общем количестве 123 стежка в петле).

Чтобы уменьшить время, в течение которого диски регулятора натяжения (A) будут разжаты, передвиньте оба кулачка (3 и 4) ослабления нити в направлении стрелки, и в противоположном направлении – чтобы увеличить время разжатия дисков.

27. Установка момента срабатывания прорубочного ножа

Для того чтобы прорубочный нож срабатывал раньше, ослабьте винт (1) и сместите кулачок (2) сброса ножа в

www.PromElectroAvtomat.ru

направлении, указанном стрелкой. Отрегулируйте нож таким образом, чтобы он срабатывал за 2-3 стежка до останова машины.

28. Регулировка моталки шпульной нити

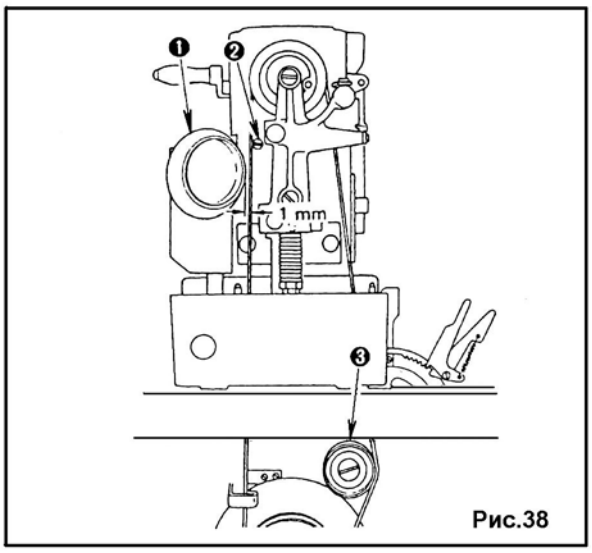


Рис.38

Ослабьте винт (2) и отрегулируйте кронштейн моталки так, чтобы в нерабочем состоянии зазор между её колесом (1) и плоским ремнём (2) составлял 1 мм.
Если плоский ремень при вращении задевает за колесо моталки, увеличьте натяжение плоского ремня с помощью натяжного ролика (3) чтобы устранить его провисание. Если ремень продолжает касаться колеса моталки, ослабьте винт (2) и установите зазор более 1 мм.

29. Регулировка обрезателя игольной нити

Установка высоты обрезателя нити
Ослабьте установочные винты (1) и отрегулируйте высоту обрезателя (3). Установите обрезатель (3) так низко, насколько возможно в целях уменьшения длины игольной остающейся после обрезания. Убедитесь, что обрезатель не задевает за прижимную рамку держатель.

Время смыкания обрезателя
Отрегулируйте обрезатель игольной нити так, он был сомкнут (закрыт) в течение всего продвижения материала (кроме времени размыкания). Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винты (4) и передвиньте приводную пластину A (5) обрезателя назад вперёд. При передвижении приводной пластины (5) обрезателя на рабочего время смыкания уменьшается и смыкание (закрытие) обрезателя происходит с задержкой.

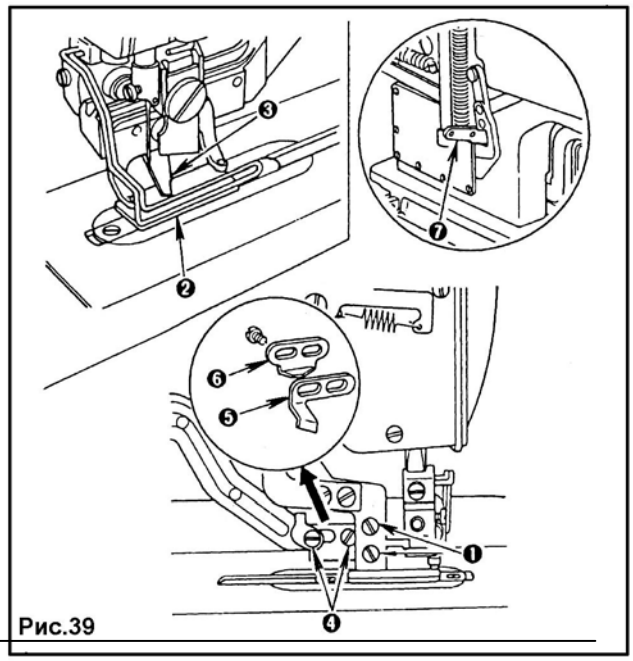


Рис.39

это
нити,
(2) и её
чтобы
или

Внимание: убедитесь, что в сомкнутом состоянии зазор между лезвиями обрезателя составляет 0,3-0,5 мм. Если не выдержан данный зазор, то возникает нежелательное трение между обрезателем и его приводной пластиной (5) (рис.39), что может препятствовать плавному движению рычага подъёма (7).

Время размыкания обрезателя
Отрегулируйте обрезатель игольной нити так, чтобы он постепенно размыкался (открывался) в течение первых 2,5-3 мм от начальной точки шитья. Чтобы выполнить эту регулировку, ослабьте винты (4) и передвиньте приводную пластину B (6) обрезателя назад или вперёд. При передвижении приводной пластины (6) обрезателя на рабочего размыкание обрезателя происходит раньше.
Внимание: будьте осторожны, чтобы не сместить с уже зафиксированной позиции приводную пластину обрезателя (A) игольной нити.

www.PromElectroAvtomat.ru

30. Регулировка ограничительной пластины и кронштейна обрезателя игольной нити

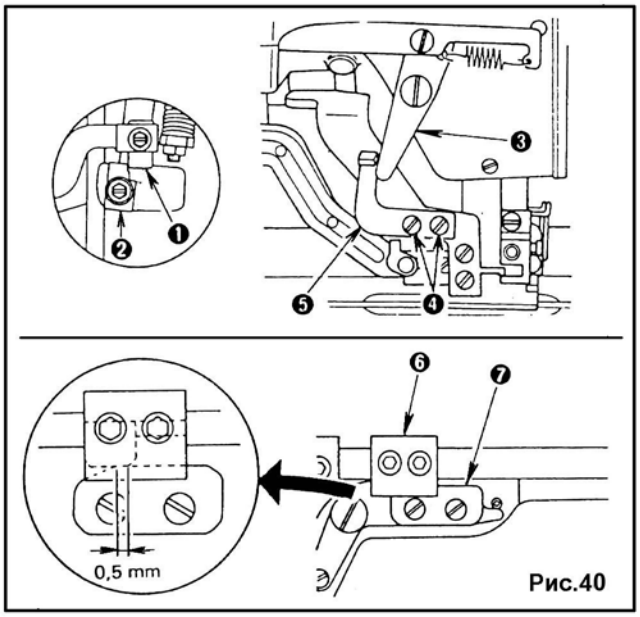
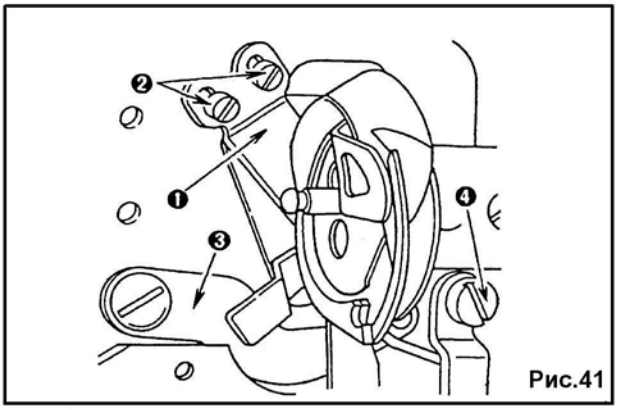


Рис.40

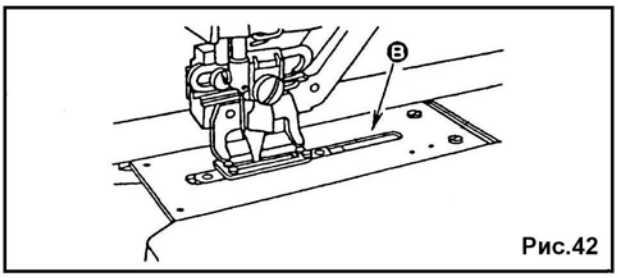
Ослабьте винты (4), установите и отрегулируйте ограничительную пластину (5) так, чтобы при замедленном старте машины (когда защелка B (1) контактирует с защелкой A (2)) она соприкасалась с блокирующим рычагом (3).

Кронштейн (6) обрезателя игольной нити должен быть установлен таким образом, чтобы в момент размыкания обрезателя он входил в зацепление на 0,5 мм с кулачком (7).

31. Регулировка обрезателя шпульной нити


Рис.41

При затуплении обрезателя шпульной нити, снимите ответный нож (1) и заточите его лезвие (A) (рис.43).
Внимание: никогда не бейте по лезвию (A).


Рис.42

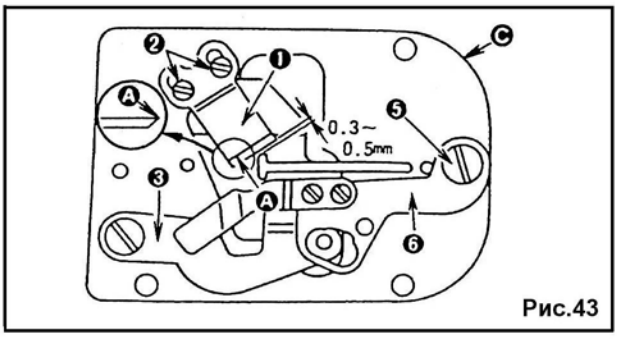


Рис.43

1. Чтобы заменить ответный нож (1), опрокиньте головку машины, снимите установочную пластину челнока и выкрутите винты (2).Установите ответный нож так, чтобы был обеспечен зазор 0,3-0,5 мм между его лезвием и отверстием прохождения иглы в игольной пластине.
2. Чтобы заменить подвижный нож (3), сначала снимите соединительное звено вала (4) (рис.41) обрезателя шпульной нити.
3. Снимите опорную пластину (B) прижимной рамки, а затем базу (C) игольной пластины.
4. Выкрутите установочный винт (5) рычага (6) обрезателя шпульной нити и снимите этот рычаг.
5. Снимите подвижный нож (3) обрезки шпульной нити с базы (C) игольной пластины и замените его.

www.PromElectroAvtomat.ru

32. Регулировка переключателя скорости машины

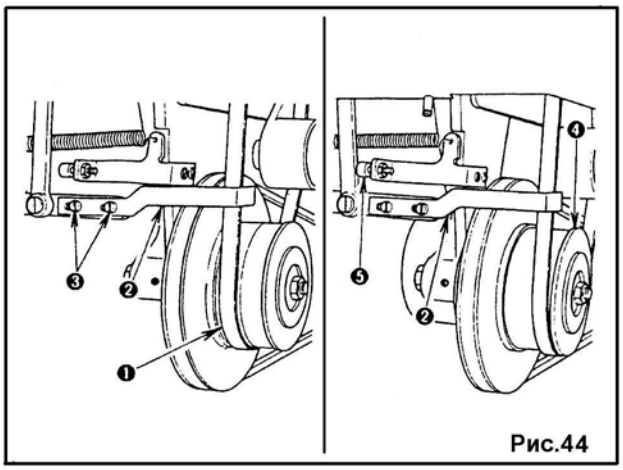


Рис.44

Установка положения отводки ремня
Когда рукоятка ручного останова (см. параграф 18) повернута вниз в положение замедления скорости, ослабьте винты (3) и переместите плоский ремень на низкоскоростной шкив (1) с помощью отводки (2). Закрепите винты (3).

Регулировка стопорного винта
Осуществите регулировку стопорного винта (5) таким образом, чтобы положение отводки (2) не приводило к сходу плоского ремня с высокоскоростного шкива (4) при выполнении шитья на высокой скорости.

www.PromElectroAvtomat.ru

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.

Перед упаковкой швейный полуавтомат должен быть законсервирован по условиям консервации для группы изделий со сроком хранения до 18 месяцев по ГОСТ 9.014-78.

Швейный полуавтомат поставляется составными частями: швейная головка, стол (в разобранном виде укрупненными сборочными единицами) и электропривод и упаковывается в упаковку из гофрированного картона.

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.

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