



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



JACK-60581

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.

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.



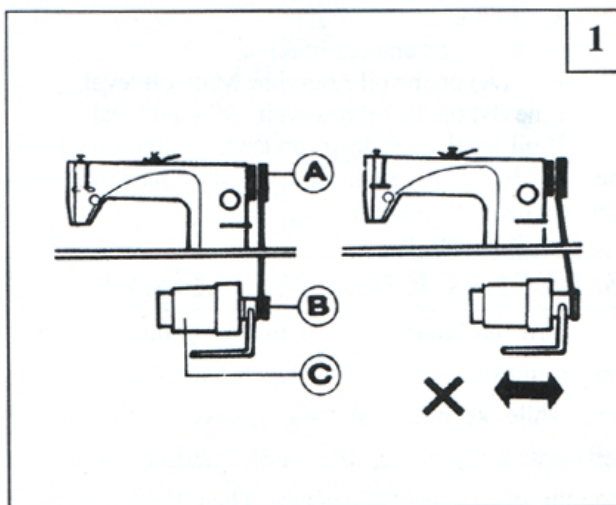
8. Для собственной безопасности никогда не вводите машину в эксплуатацию при отключенном заземлении.
9. Перед тем как включить машину, предварительно нажмите на кнопку ВЫКЛ.(OFF) на пускателе.
10. Во время грома или молнии машину следует выключить.
11. Если машину переставить из холодного места в теплое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

1. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель	GC158-M
Тип ткани	легкая-ср. тяжести
Скорость	
пошива (ст/мин)	4500
Длина стежка (мм)	0 - 5
Шаг игольницы (мм)	31,8
Подъём лапки (мм)	ручн. 5; коленом 11
Игла	DBx1 9-14#
Вращ. крючок	обычный
Смазка	автоматическая

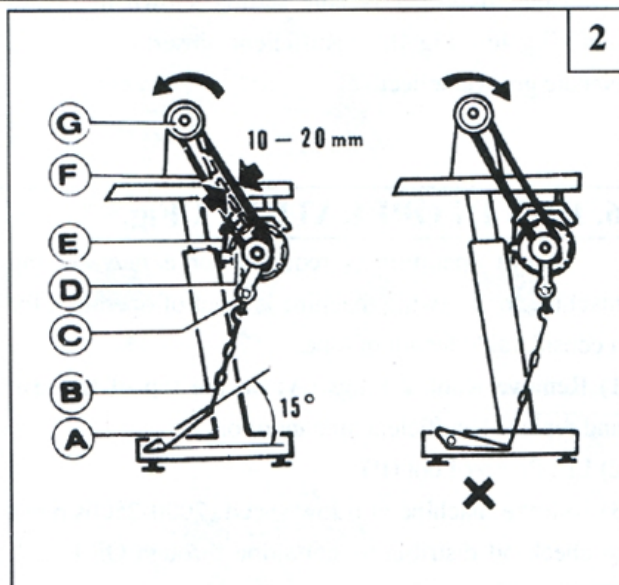
2. УСТАНОВКА МОТОРА (Рис. 1)

Совместите паз шкива мотора (B) и паз балансира (A), передвигая мотор (C) влево или вправо.



3. СОЕДИНЕНИЕ РЫЧАГА СЦЕПЛЕНИЯ И ПЕДАЛИ (Рис. 2)

1. Оптимальное отклонение Педали (A) составляет примерно 15 градусов.
2. Отрегулируйте кожух сцепления (D) так, чтобы рычаг сцепления (C) и стержень (B) были на одной линии.
3. Балансир должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть от балансира (G). Направление вращения шкива мотора может быть изменено, если повернуть вилку мотора на 180 градусов.
4. Отрегулируйте натяжения клинового ремня (F), вращая винт вертикального положения мотора (E). Клиновый ремень правильно натянут, если он при нажатии пальцем по центру провисает на 10-20 мм.



4. ПОДГОТОВКА И СМАЗКА (Рис. 4)

1 Очистка машины

Перед тем, как машина отправляется с фабрики, её части покрывают смазкой, предотвращающей ржавчину. Во время хранения и транспортировки эта смазка может затвердеть и покрыться пылью. Эту смазку следует удалить бензином.

2 Осмотр

Хотя перед отправкой машина проходит всестороннее испытание, тем не менее её части могут деформироваться или разболтаться от вибрации во время транспортировки. Поэтому, после очистки машины следует провести её тщательный осмотр. Вращая балансир, проверьте, нет ли препятствий в движении, столкновения деталей, неравномерного сопротивления или ненормального шума. Если что-либо из вышеуказанного имеет место, следует произвести соответствующую регулировку до запуска машины в эксплуатацию.

3 Смазка

1) Требуемое количество масла

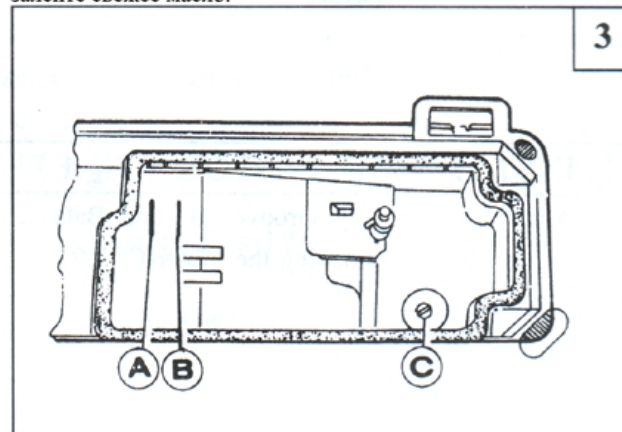
Линия (А) на масляном бачке соответствует максимальному уровню масла, линия (В) соответствует минимальному уровню масла. Если уровень масла опустится ниже линии (В), масло не будет равномерно поставляться во все детали машины, тем самым вызывая сцепку деталей.

2) Восполнение уровня масла

Всегда используйте только специальное машинное масло №18 для высокоскоростных швейных машин. Убедитесь, что Вы после добавления масла его уровень доходит до линии (А), и только после этого Вы можете запускать машину в работу.

3) Замена масла

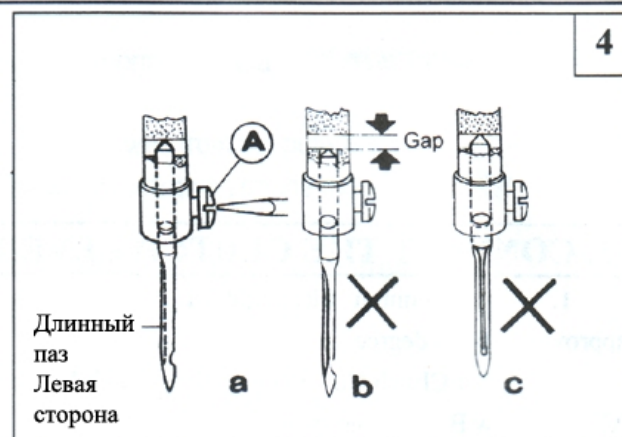
Для замены масла следует удалить винт (С), это приведёт к сливу масла. После того, как масло полностью сольётся, очистите масляный бачок и плотно затяните винт (С), а затем залейте свежее масло.



5. ЗАМЕНА ИГЛЫ (Рис. 4)

Поверните балансир, чтобы поднять игольницу в самое верхнее положение шага. Ослабьте винт зажима иглы (А), удерживая паз иглы обращённым влево. После этого введите до упора основание иглы в отверстие для иглы. После этого затяните винт зажима иглы (А), как показано на рисунке 4а.

Внимание: на рисунках 4b и 4c указано неправильное расположение иглы: игла вставлена не до конца (4b), паз иглы обращён неправильно (4c).



6. ПРОБНЫЙ ЗАПУСК (Рис. 5)

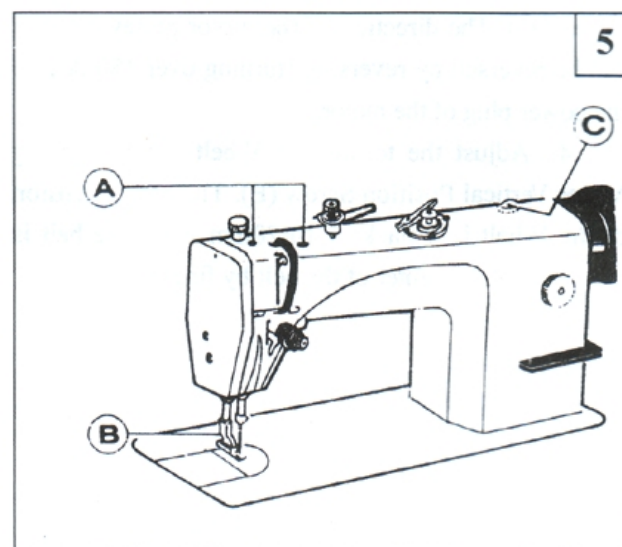
Для швейной машины, которая ранее не эксплуатировалась (новая), а также для машины, которая длительное время простаивала, необходим пробный запуск.

1) Удалите резиновые заглушки (А), находящиеся на верхней части плеча машины, и добавьте необходимое количество масла.

2) Поднимите лапку (В).

3) Запустите машину на невысокой скорости (2000-2500 ст/мин) для проверки условий циркуляции масла с помощью контрольного окошка (С).

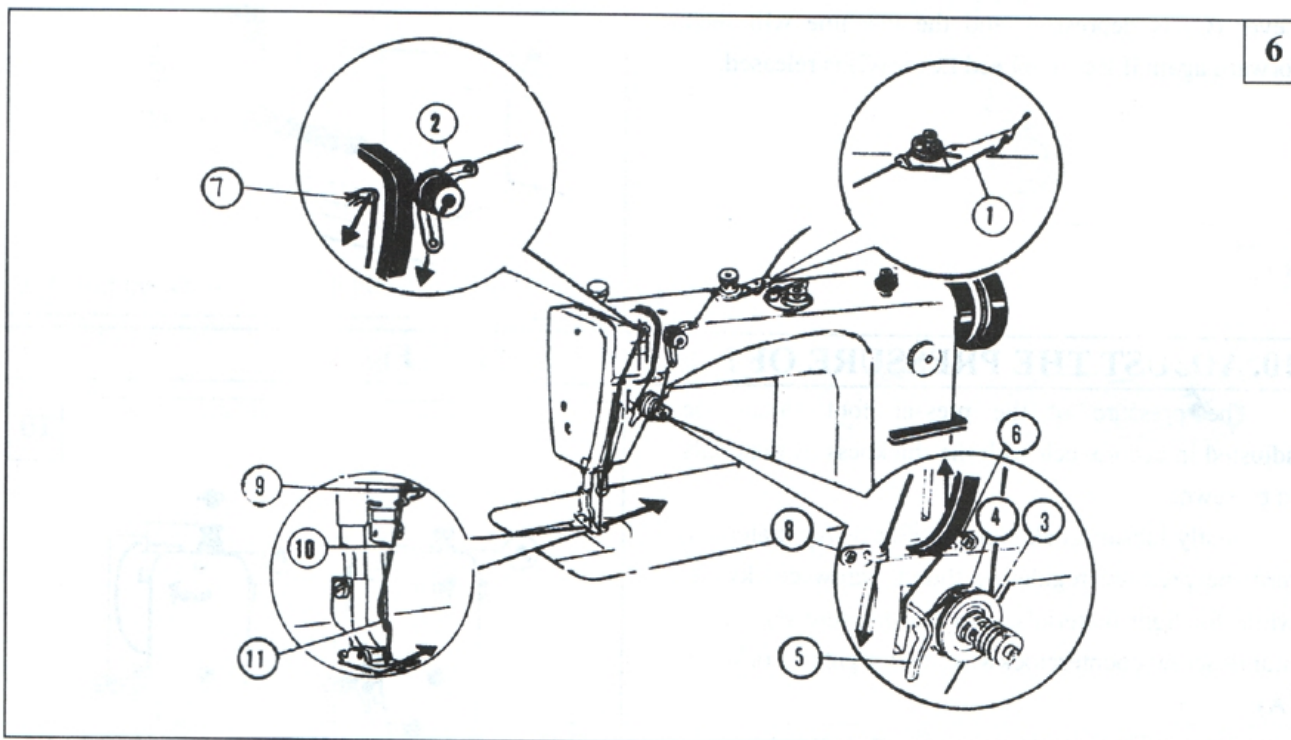
4) Пробный запуск на оборотах 2000-2500 об/мин должен длиться 30 минут. Скорости необходимо наращивать постепенно в течение первого месяца эксплуатации машины, при условии бесперебойной работы машины. Только после этого можно переходить к использованию высоких скоростей, согласно требованиям выполняемых операций.



7. ЗАПРАВКА НИТИ (Рис. 6)

Для заправки нити поднимите игольницу в крайнее верхнее положение её шага, протяните нить от катушки, а затем заправьте её согласно схеме, указанной на рисунке 6. Чтобы заправить нить шпульки, придержите конец игольной нити и поверните балансир так, чтобы опустить

игольницу, а затем поднять её в крайнее верхнее положение. Потяните за игольную нить и нитка шпульки тем самым будет продернута. Пропустите концы игольной нити и нити шпульки вперёд под прижимной лапкой.



8. РЕГУЛИРОВКА НАМОТКИ (Рис. 7 и 8)

1 Намотка нити шпульки должна быть плотной и аккуратной; чтобы этого добиться, необходимо отрегулировать натяжение намотки шпульки с помощью вращения регулирующей гайки (А).

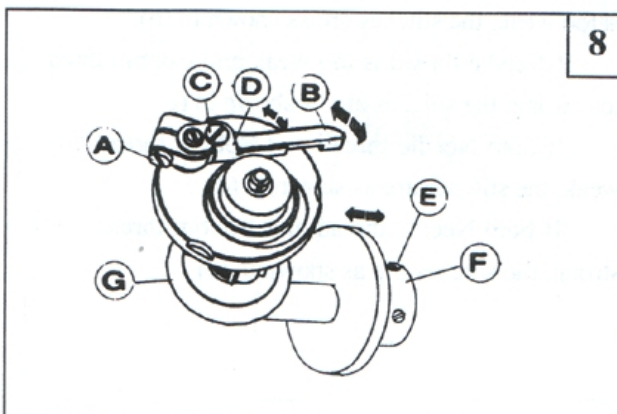
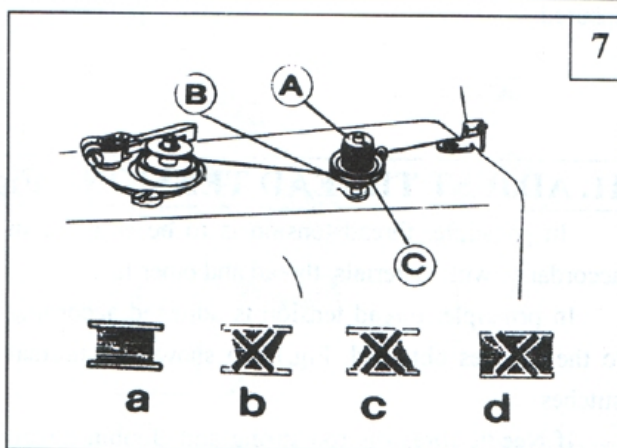
2 Когда намотка идёт конусообразно, а не в форме цилиндра, как показано на рисунке 7 (а), ослабьте контргайку (В) и поверните скобу (С) по часовой стрелке или против часовой стрелки. Если конус выглядит как на рисунке 7 (b), то поверните скобу (С) по часовой стрелке; если конус выглядит как на рисунке 7 (c), то поверните скобу (С) против часовой стрелки. Затяните контргайку (В) после необходимой настройки скобы (С).

3 Намотка шпульки не должна быть чрезмерной. Оптимальный объём составляет 80 процентов от возможного объёма шпульки. Это можно отрегулировать с помощью рычага шпульки (В) и регулировочной пластины намотки шпульки (D) (Рис. 8). Ослабьте винт (А), поверните рычаг шпульки (В), производя тем самым первоначальную регулировку; после этого ослабьте винт (С), передвиньте пластину намотки шпульки (D), добиваясь тем самым точной регулировки.

Внимание: если шпиндель намотчика шпульки не вращается гладко, следует передвинуть ведомое колесо намотчика бобины (F) влево или вправо (Рис. 8).

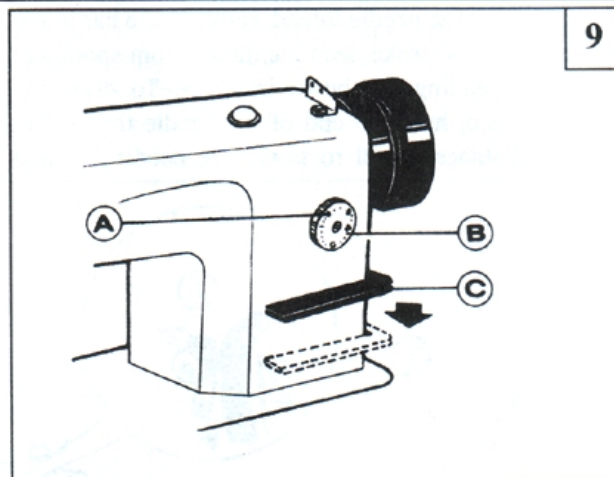
1) Выньте резиновую заглушку справа от намотчика шпулек.

2) Ослабьте два винта (Е) на ведомом колесе намотчика шпульки и поверните рычаг шпульки в направлении намотки; после этого придвиньте ведомое колесо намотчика шпульки к резиновой детали (G). Затяните винт (Е).



9. УСТАНОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА И ОБРАТНОЙ ПОДАЧИ (Рис. 9)

- 1) Длину стежка можно установить, вращая регулятор (А).
- 2) Цифры на циферблате (В) указывают длину стежка в миллиметрах.
- 3) Обратная подача начинается, когда нажат рычаг обратной подачи (С); машина будет подавать вперёд, если рычаг обратной подачи (С) отпущен.

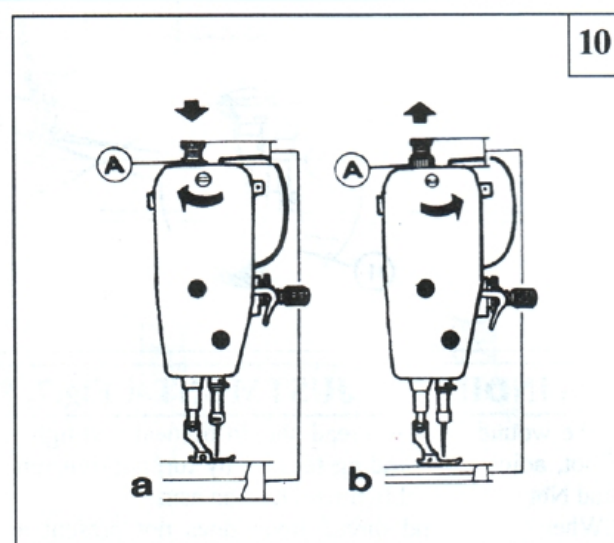


10. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ (Рис. 10)

Давление прижимной лапки должно быть отрегулировано так, чтобы соответствовало толщине прошиваемого материала.

Сначала ослабьте контргайку (А). Если Вы работаете с тяжёлыми материалами, поверните по часовой стрелке винт с накатанной головкой, который используется регулировки давления. Если Вы работаете с лёгкими материалами, поверните этот винт против часовой стрелки. После этого закрутите контргайку (А).

Внимание: Мы рекомендуем сделать давление прижимной лапки как можно меньшим, если обеспечивается нормальная подача материала.



11. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ (Рис. 11, 12, 13)

В принципе, натяжение нити необходимо регулировать в соответствии с типом используемого материала, ниток, а также с учётом других факторов.

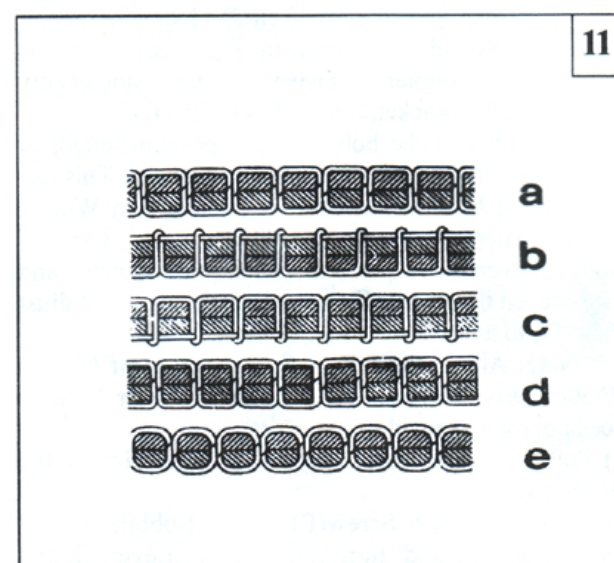
В принципе, натяжение нити регулируется согласно получаемым стежкам. Рис. 11 (а) показывает нормальные стежки.

Если натяжение игольной нити слишком велико, а натяжение нити шпульки слишком мало, то стежки будут такими, как показано на Рис. 11 (b).

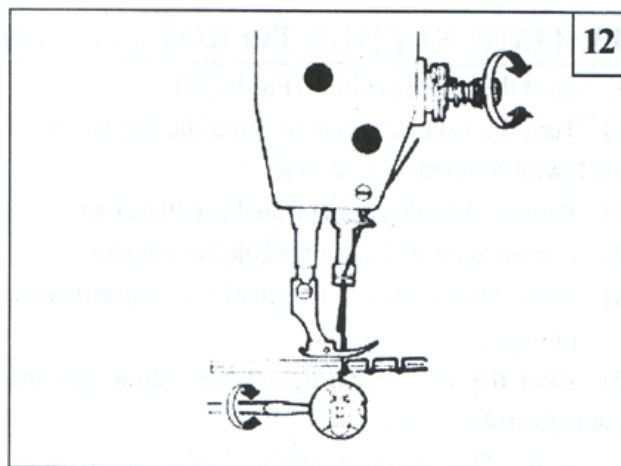
Если натяжение игольной нити слишком мало, а натяжение нити шпульки слишком велико, то стежки будут такими, как показано на Рис. 11 (c).

Если натяжение как игольной нити так и нити шпульки слишком мало, то стежки будут такими, как показано на Рис. 11 (d).

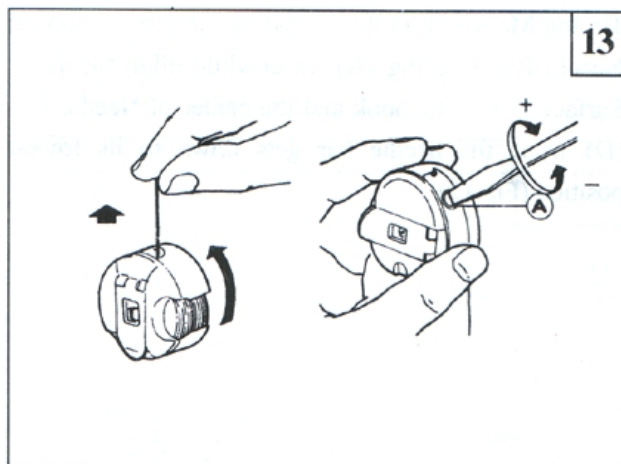
Если натяжение как игольной нити так и нити шпульки слишком велико, то стежки будут такими, как показано на Рис. 11 (e).



1 Отрегулируйте натяжение игольной нити (Рис. 12)
Поверните гайку регулировки натяжения (А) по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение игольной нити, или против часовой стрелки, чтобы его уменьшить.



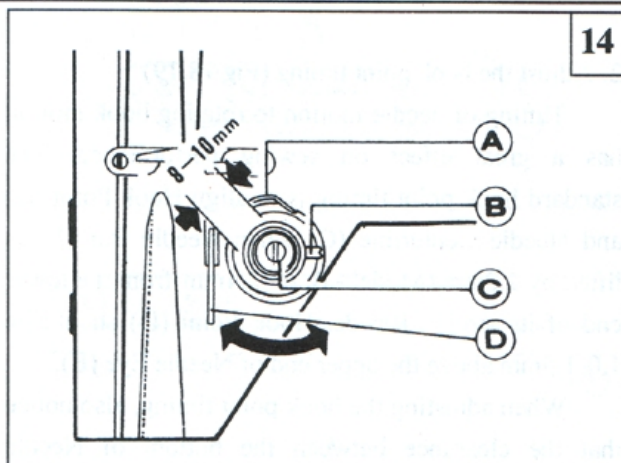
2 Отрегулируйте натяжение нити шпульки (Рис. 13)
Поверните по часовой стрелке винт (А) на корпусе шпульки, чтобы увеличить натяжение нити шпульки, или против часовой стрелки, чтобы его уменьшить.



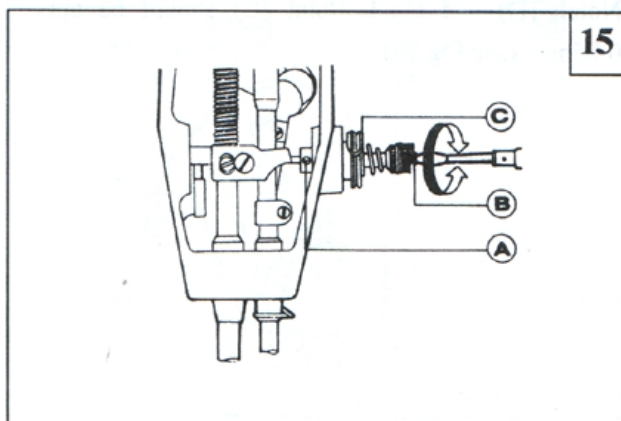
12. РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИНЫ НИТЕПРЯГИВАТЕЛЯ (Рис. 14, 15)

Как правило, шаг пружины нитепритягивателя находится в границах 8-10 мм.

1 Отрегулируйте шаг пружины нитепритягивателя (Рис. 14)
Ослабьте установочный винт (В), поверните штифт (С) по часовой стрелке, чтобы увеличить шаг, или поверните штифт (С) против часовой стрелки, чтобы уменьшить шаг. После регулировки затяните установочный винт (В).



2 Отрегулируйте натяжение пружины нитепритягивателя (Рис. 15)
Ослабьте установочный винт (А), поверните штифт натяжения (В) по часовой стрелке, чтобы увеличить натяжение пружины, или поверните штифт (В) против часовой стрелки, чтобы уменьшить натяжение пружины. После регулировки обязательно затяните установочный винт (А).



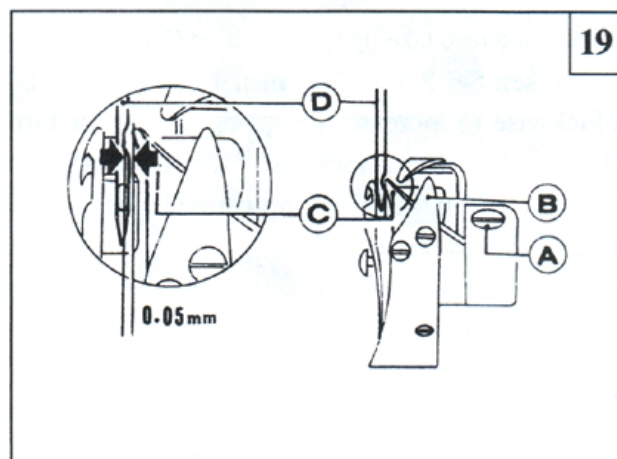
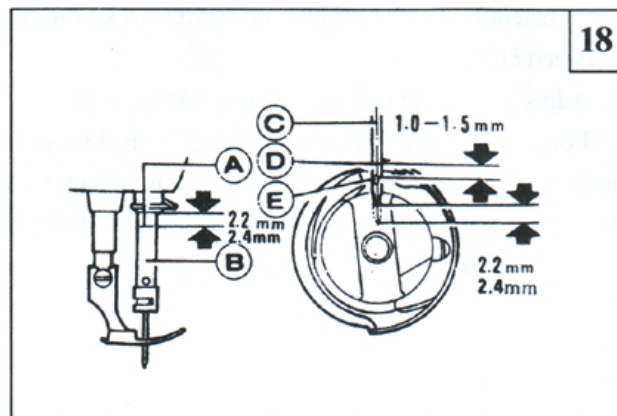
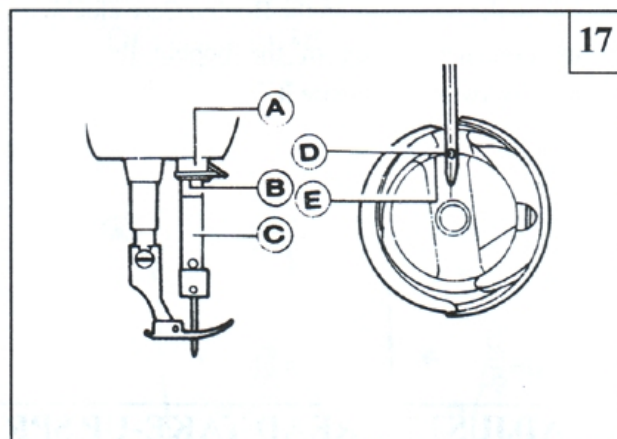
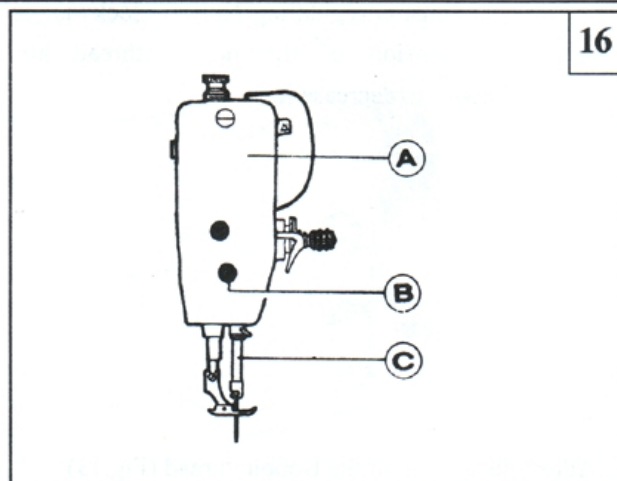
13. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ВРАЩАЮЩЕГОСЯ КРЮЧКА (Рис. 16, 17, 18, 19)

- 1 Отрегулируйте положение иглы (Рис. 16, 17)
- 1) Поверните балансир так, чтобы привести игольницу в самое нижнее положение её шага.
- 2) Снимите резиновую заглушку с лицевой пластины (А).
- 3) Ослабьте установочный винт (В) на адаптере игольницы.
- 4) Передвиньте игольницу (С) вертикально, чтобы отрегулировать синхронизацию иглы.
- 5) После регулировки затяните установочный винт (В) и поставьте на место резиновую заглушку.

Внимание: Стандартной процедурой синхронизации иглы является выравнивание отметки (В) на игольнице и низа втулки игольницы (А) при одновременном выравнивании внутренней поверхности (Е) крючка и центра игольного ушка (D), когда игольница опускается в своё самое нижнее положение. (Рис. 17)

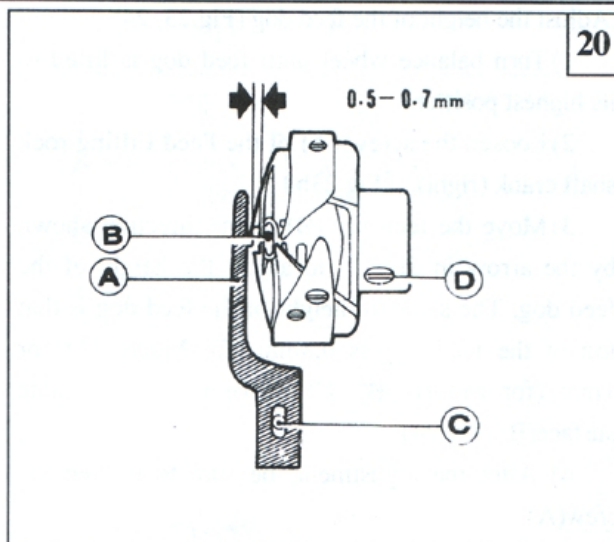
2 Отрегулируйте синхронизацию крючка (Рис. 18, 19)
Синхронизация движения иглы с движением вращающегося крючка имеет очень большое влияние на качество пошива. Стандартной процедурой синхронизации точки крючка является выравнивание точки крючка (D) и центральной линии иглы (С), когда игольница поднята на 2,2 мм (в моделях В и С на 2,4 мм) от самого нижнего положения своего шага. Кроме того, точка крючка (D) должна быть на 1,0-1,5 мм выше верхнего края игольного ушка (Е).

При регулировке синхронизации точки крючка Вам следует также иметь в виду, что зазор между низом паза иглы (D) и пазом иглы (С) должен быть примерно 0,05 мм (См Рис. 19).



14. ЗАМЕНА ВРАЩАЮЩЕГОСЯ КРЮЧКА (Рис. 20)

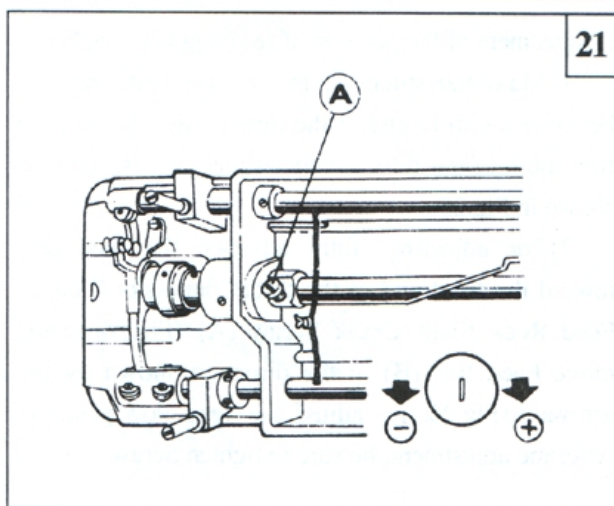
- 1) Поднимите игольницу в самое высокое положение её шага.
- 2) Удалите прорезную пластину, выньте иглу и корпус шпульки.
- 3) Ослабьте винт (С) позиционера крючка, и снимите позиционер крючка (А).
- 4) Ослабьте винт (D) вращающегося крючка.
- 5) Поверните балансир для того, чтобы поднять пластину подачи в её самое высокое положение, после чего снимите вращающийся крючок, выкручивая его из пластины подачи.
- 6) Установку вращающегося крючка следует производить в обратном порядке. Заметьте, что зазор между иглой (В) и выпуклой поверхностью позиционера крючка (А) должен составлять 0,5-0,7 мм.



15. СМАЗКА ВРАЩАЮЩЕГОСЯ КРЮЧКА (Рис. 21)

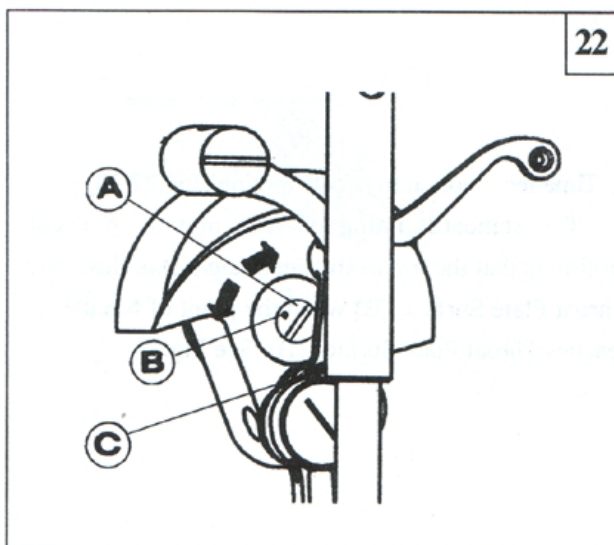
Смазка вращающегося крючка может быть отрегулирована винтом регулировки смазки (А) следующим образом:

- 1) Поверните винт регулировки смазки (А) по часовой стрелке для увеличения подачи масла. Чтобы уменьшить количество масла, следует повернуть этот винт против часовой стрелки.
- 2) Винт регулировки смазки (А) плавно изменяет уровень подачи масла, имея на это пять оборотов. Когда винт (А) полностью затянут, количество подаваемого масла максимально.
- 3) Дополнительная регулировка зависит от температуры, скорости пошива и т.д. На практике, количество масла следует рассчитывать следующим образом: снимите прорезную пластину и поставьте вместо неё листок бумаги, после чего запустите машину примерно на 20 секунд, а затем проверьте, сколько масла набрызгано на бумагу.



16. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА НА ЛИЦЕВОЙ ПЛАСТИНЕ (Рис. 22)

Поверните шпильку (А), чтобы отрегулировать количество масла в кривошипе нитепритягивателя. Количество масла будет минимальным, когда отметка (В) шпильки (А) близка к кривошипу нитепритягивателя (С).



17. РЕГУЛИРОВКА УСТРОЙСТВА ПОДАЧИ (Рис. 23, 24, 25, 26, 27, 28)

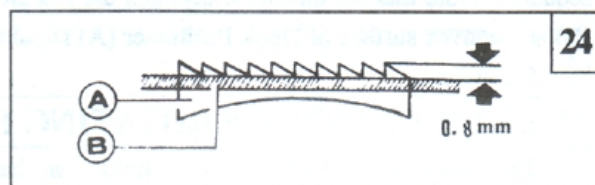
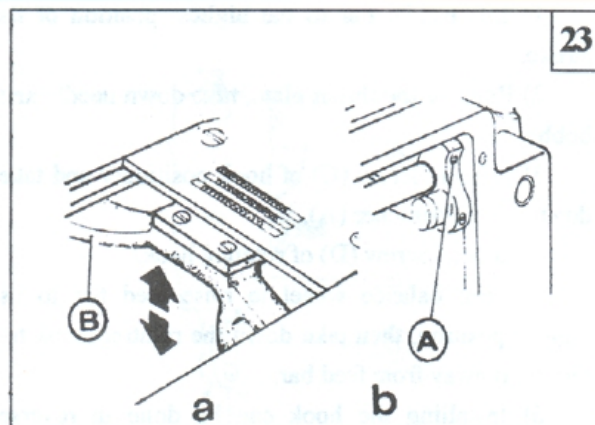
1 Отрегулируйте высоту устройства подачи (Рис. 23, 24)

1) Поворачивайте балансир так, чтобы устройство подачи поднялось в своё самое высокое положение.

2) Ослабьте винт (А) правого кривошипа подвижной штанги подъёмника подачи (Рис. 23b)

3) Передвиньте планку подачи (В) в направлении, показанном стрелочкой на Рис. 23А, чтобы отрегулировать высоту устройства подачи. Стандартной высота устройства подачи: - 0,8 мм над поверхностью игольной пластинки (В) (Рис. 24).

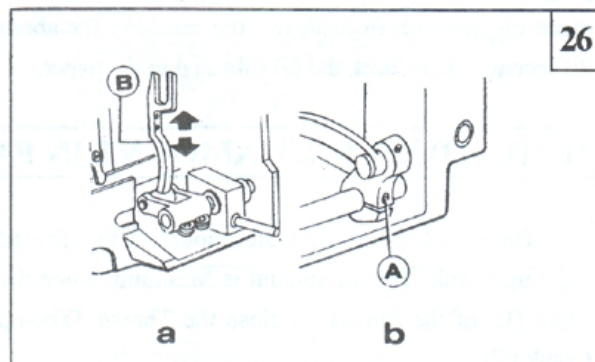
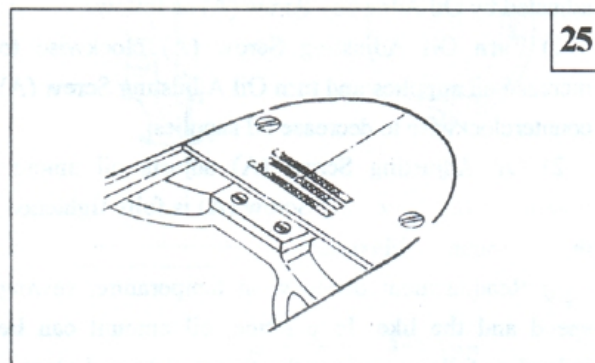
4) После регулировки обязательно затяните винт (А).



2 Регулировка положения устройства подачи (Рис. 25, 26)

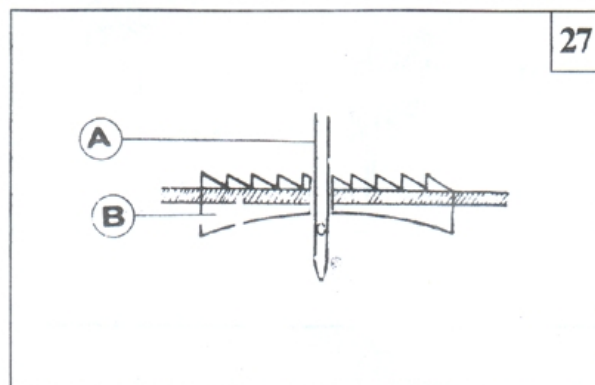
1) Установите минимальную длину стежка. Стандартное положение устройства подачи: когда игольное ушко на устройстве подачи совмещено с центральной линией прорезной пластинки (как показано на Рис. 25).

2) Для регулировки Вам необходимо полностью выдвинуть устройство подачи по направлению переднего края прорези игольной пластинки. Ослабьте винт кривошипа подвижной штанги подачи (А) (Рис. 26b), и передвиньте планку подачи (В) в направлении, указанном стрелочкой на Рис. 26а, чтобы отрегулировать положение устройства подачи. После регулировки обязательно затяните винт (А).



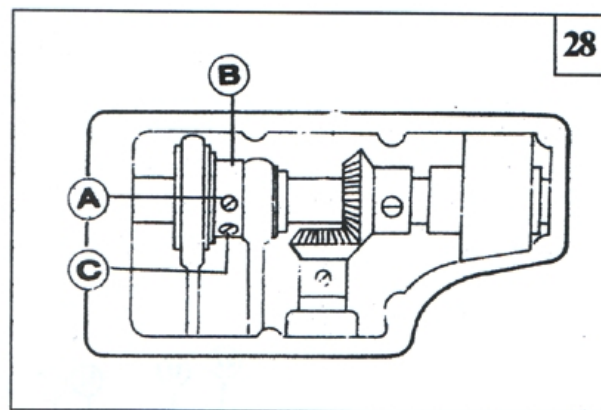
3 Синхронизация движения подачи с движением иглы (Рис. 27, 28)

Стандартной синхронизацией движения подачи с движением иглы таково: игла А находится в самом нижнем положении, когда устройство подачи В поднято в самое нижнее положение (См. Рис. 27).



Если движение устройства подачи не синхронизовано с движением иглы, отрегулируйте его следующим образом (см. Рис. 28):

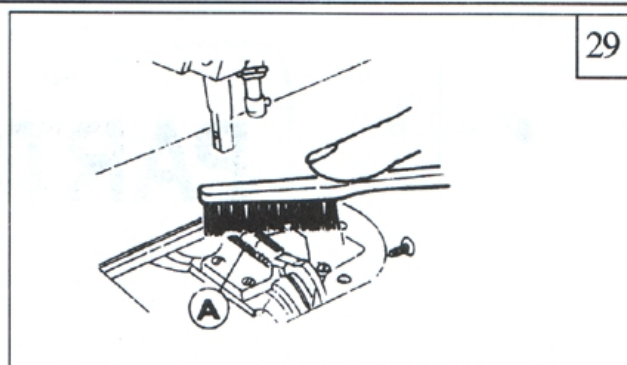
- 1) Снимите боковой кожух плеча машины.
- 2) Ослабьте установочные винты (А) и (С) устройства подачи, и подъёмного эксцентрика подачи (В).
- 3) Придержите устройство подачи и подъёмный эксцентрик подачи (В), медленно поворачивая балансир, чтобы отрегулировать время движения подачи к движению иглы, а затем затяните установочные винты (А) и (С).



18. РЕГУЛЯРНАЯ ОЧИСТКА (Рис. 29, 30, 31)

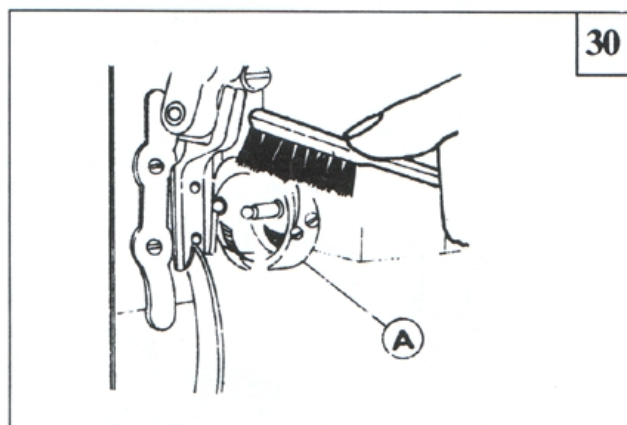
1 Очистка устройства подачи (Рис. 29)

Снимите прорезную пластинку и сметите пыль и остатки волокон с устройства подачи и выемок между зубчиками.



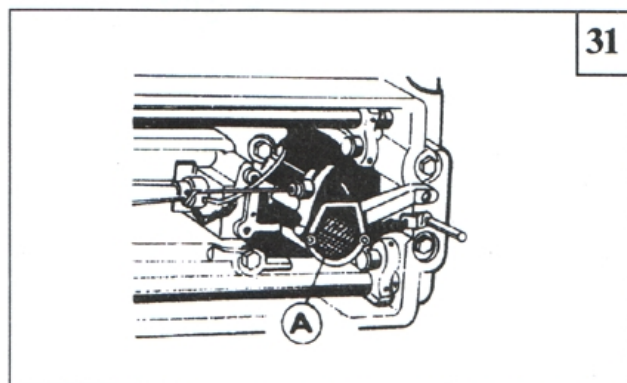
2 Очистка вращающегося крючка (Рис. 30)

Наклоните машинную головку и очистите крючок. Протрите корпус шпульки мягкой тряпочкой.



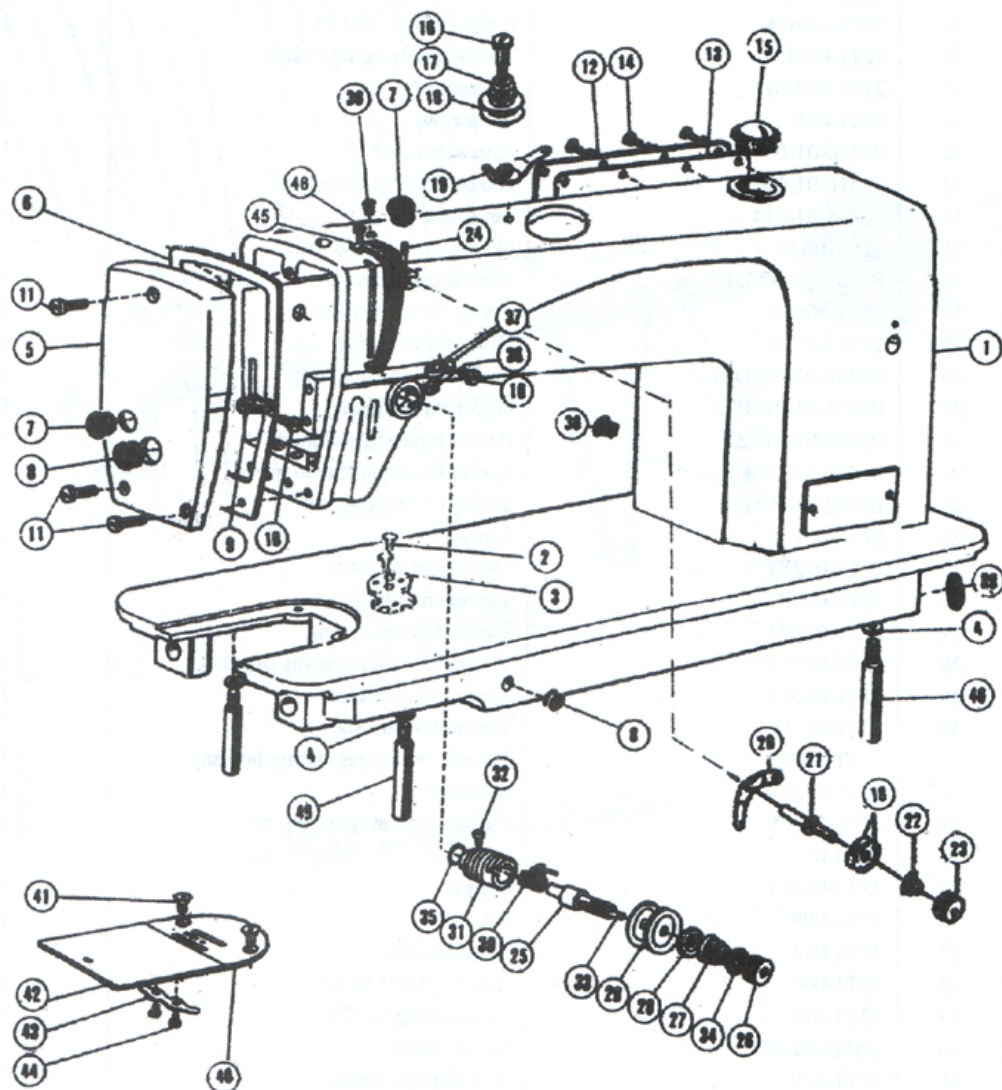
3 Очистка экрана масляного насоса (Рис. 31)

Наклоните машинную головку и очистите экран масляного насоса от грязи.



СПИСОК ДЕТАЛЕЙ

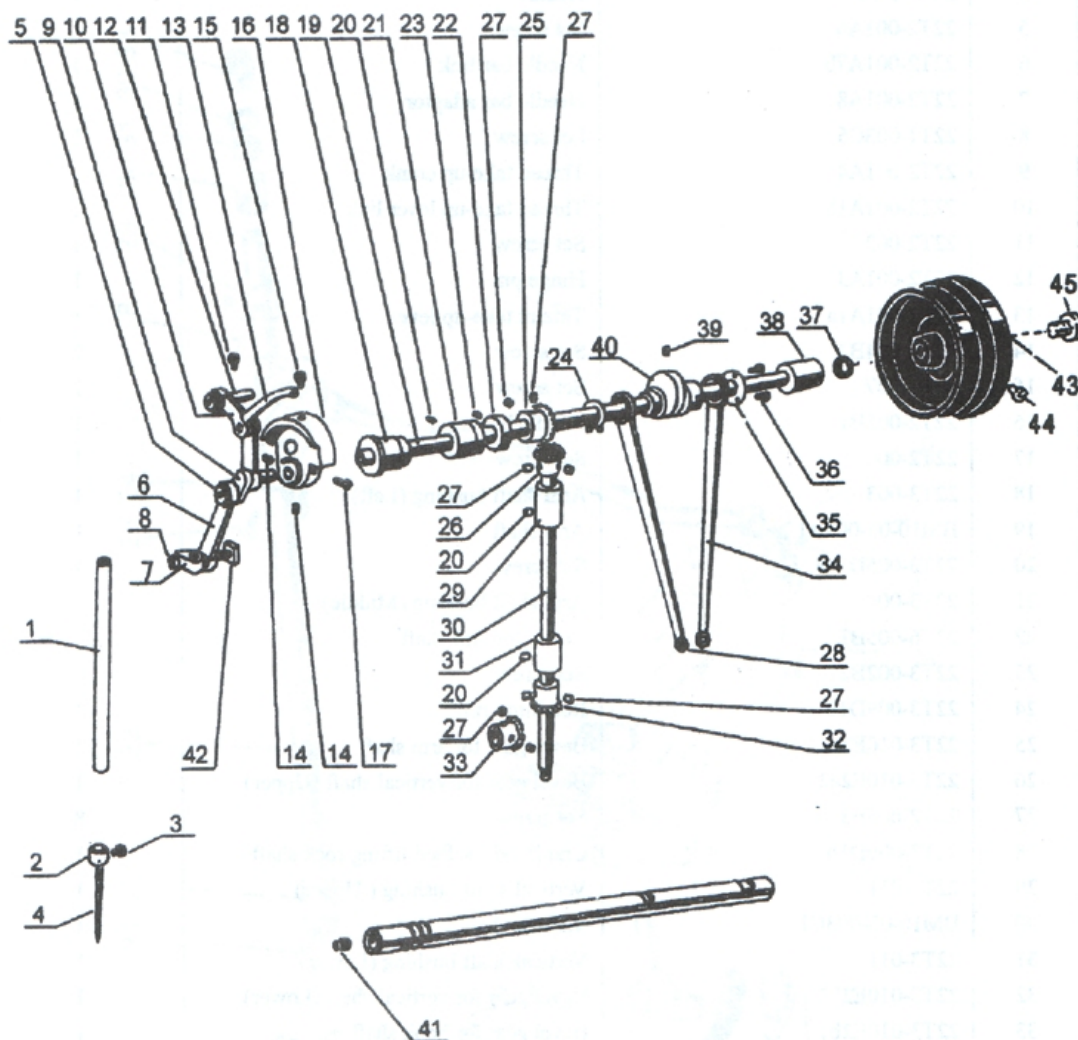
1. ПЛЕЧО И ЕГО АКСЕССУАРЫ



1. ПЛЕЧО И ЕГО АКСЕССУАРЫ

№ п/п	Реф. №	Наименование	Шт.
1	BM43-01-001A	Плечо	1
2	72T1-013	Установочный винт	2
3	72T1-014	Направляющая пластина для ткани	1
4	GB93-76	Пружинная шайба	3
5	BM43-01-003	Лицевая пластинка	1
6	BM43-01-004	Прокладка для лицевой пластинки	1
7	72T1-004C3	Резиновая заглушка диам 19	2
8	72T1-004C4	Резиновая заглушка диам 11,8	2
9	22T1-003C5	Направляющая нити на лиц. пласт.	1
10	22T1-003C6	Установочный винт	2
11	72T1-016	Установочный винт	3
12	BM10-01-004B1	Боковой кожух плеча	1
13	BM10-01-004B2	Прокладка бокового кожуха плеча	1
14	BM08-01-014	Установочный винт	10
15	12H1-007C	Компонент масляного окна	1
16	BM08-01-009D1	Штифт натяжения нити	1
17	22T1-009E2	Пружина предварительного натяж.	1
18	22T1-009E3	Диск предварительного натяжения	4
19	BM08-01-009D2a	Направляющая предв. натяж. нити	1
20	BM08-01-010E2	Направляющая верхней нити	1
21	BM08-01-010E3	Шпилька для направл.верх. нити	1
22	BM08-01-010E1	Пружина для напр. верх. нити	1
23	BM08-01-005B1	Гайка регулировки натяжения	1
24	22T1-011	Винт	1
25	22T1-012F1	Штифт натяжения нити	1
26	72T1-007F1	Гайка регулировки натяжения	1
27	22T1-012F3	Пружина регулировки натяжения	1
28	72T1-007F2	Диск снятия напр. натяж. нити	1
29	72T1-007F5	Диск натяжения нити	2
30	22T1-012F6	Пружина нитепритягивателя	1
31	72T1-007F3	Втулка регулир. натяжения нити	1
32	22T1-012F8	Установочный винт	1
33	22T1-012F9	Шпилька снятия натяжения нити	1
34	22T1-012F10	Стопорный диск	1
35	22T1-012F11	Уплотнительное кольцо	1
36	72T1-008	Установочный винт	1
37	22T1-014	Направляющая нити	1
38	72T1-009	Резиновая заглушка диам 8,8	2
39	72T1-010	Резиновая заглушка диам 27	1
40	BM43-01-005	Игольная пластинка	1
41	72T1-019	Винт игольной пластинки	2
42	22T1-021G1	Скользкая пластинка	1
43	22T1-021G2	Пружина скользящей пластинки	1
44	22T1-021G3	Винт	2
45	72T2-003	Винт	1
46	72T2-002	Кожух нитепритягивателя	1

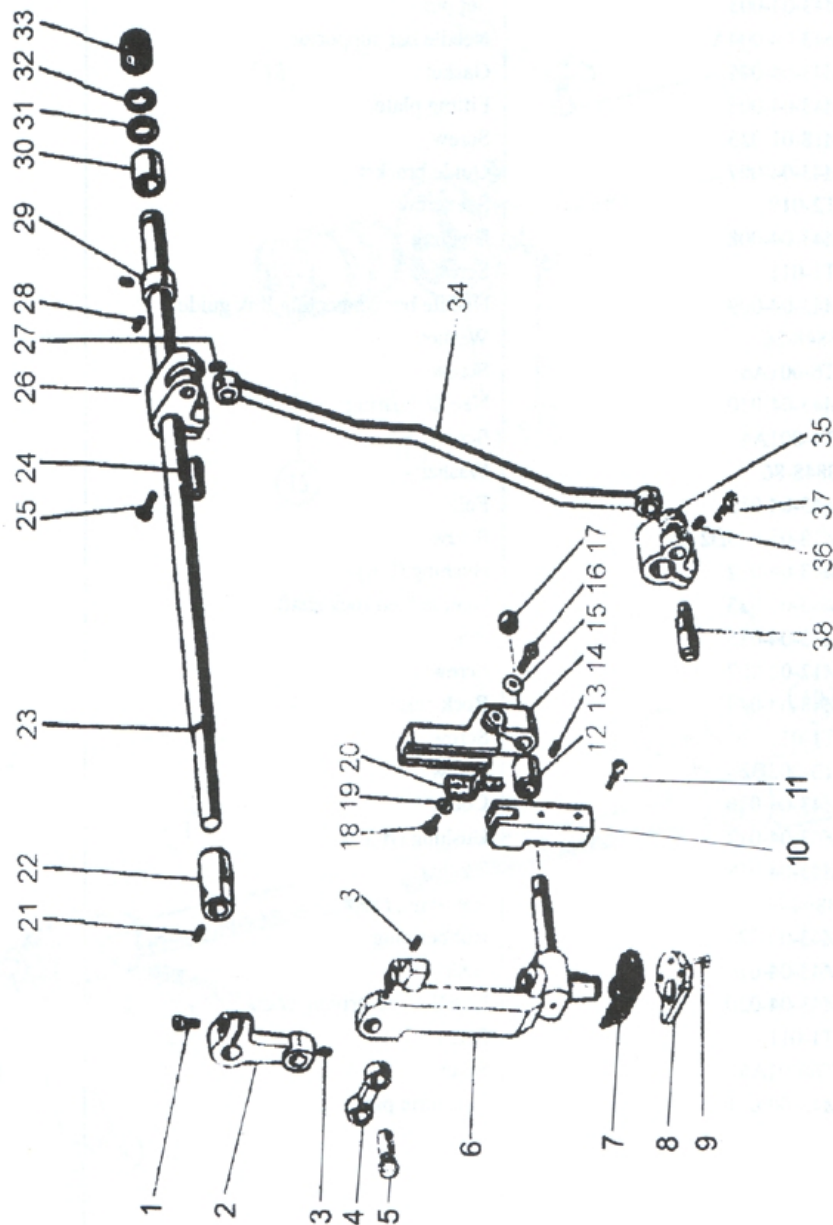
2. МЕХАНИЗМ НИТЕПРІТЯГІВАТЕЛЯ І ШТАНГИ ПЛЕЧА



2. МЕХАНИЗМ НИТЕПРЯТЯГИВАТЕЛЯ И ШТАНГИ ПЛЕЧА

№ п/п	Реф. №	Наименование	Шт.
1	22T2-014	Игольница	1
2	22T2-015	Напр. нити для игольницы	1
3	22T2-017	Винт зажима иглы	1
4	DB×1 14"	Игла	1
5	22T2-001A6	Установочный винт	1
6	22T2-001A7b	Звено игольницы	1
7	22T2-001A8	Адаптер игольницы	1
8	22T1-003C6	Установочный винт	1
9	22T2-001A4	Кривошип нитепротягивателя	1
10	72T2-001A1b	Звено рыча. нитепротягивателя	1
11	22T2-002	Установочный винт	1
12	22T2-001A3	Шарнирная шпилька	1
13	22T2-001A1a	Рычаг нитепротягивателя	1
14	72T2-004B2	Установочный винт	2
15	22T2-007	Установочный винт	1
16	22T2-005B1	Кривошип игольницы	1
17	22T2-006	Установочный винт	1
18	22T3-003	Втулка штанги плеча (левая)	1
19	BM10-03-001A1	Штанга плеча	1
20	72T3-005D1a3	Установочный винт	4
21	22T3-004	Втулка штанги плеча (средняя)	1
22	22T6-005B1	Хомут для штанги плеча	1
23	22T3-002B2	Установочный винт	2
24	22T3-009D1b	Стопорное кольцо	1
25	22T3-010E2a1	Конич. зубч. кол. для шт. рыча.	1
26	22T3-010E2a2	Конич. з. кол. верт. шт. (верх)	1
27	22T2-005B3	Установочный винт	8
28	22T3-009D1b	Штифт кр. для дв. шт. подачи	1
29	22T3-011	Втулка верт. штанги (верхняя)	1
30	BM10-03-003C1	Вертикальная штанга	1
31	22T3-011	Втулка верт. штанги (нижняя)	1
32	22T3-010E2b2	Конич. зубч. кол. для верт. шт.	1
33	22T3-010E2b1	Конич. зубч. кол. штанги крючка	1
34	BM10-03-002B4	Рычаг звена подачи	1
35	BM10-03-002B2	Пластина кожуха	1
36	BM08-03-004D18	Установочный винт	2
37	BM08-03-009F	Сальник	1
38	BM08-03-005E	Втулка штанги плеча (правая)	1
39	22T2-002	Установочный винт	2
40	BM10-03-002B1	Подъёмный эксцентрик подачи	1
41	BM08-03-001A3a	Рукав для регулятора масла	1
42	22T2-020	Блок слайдера	1
43	BM08-03-008E1	Балансир	1
44	22T3-007C2	Установочный винт	1
45	22T3-008	Установочный винт	1

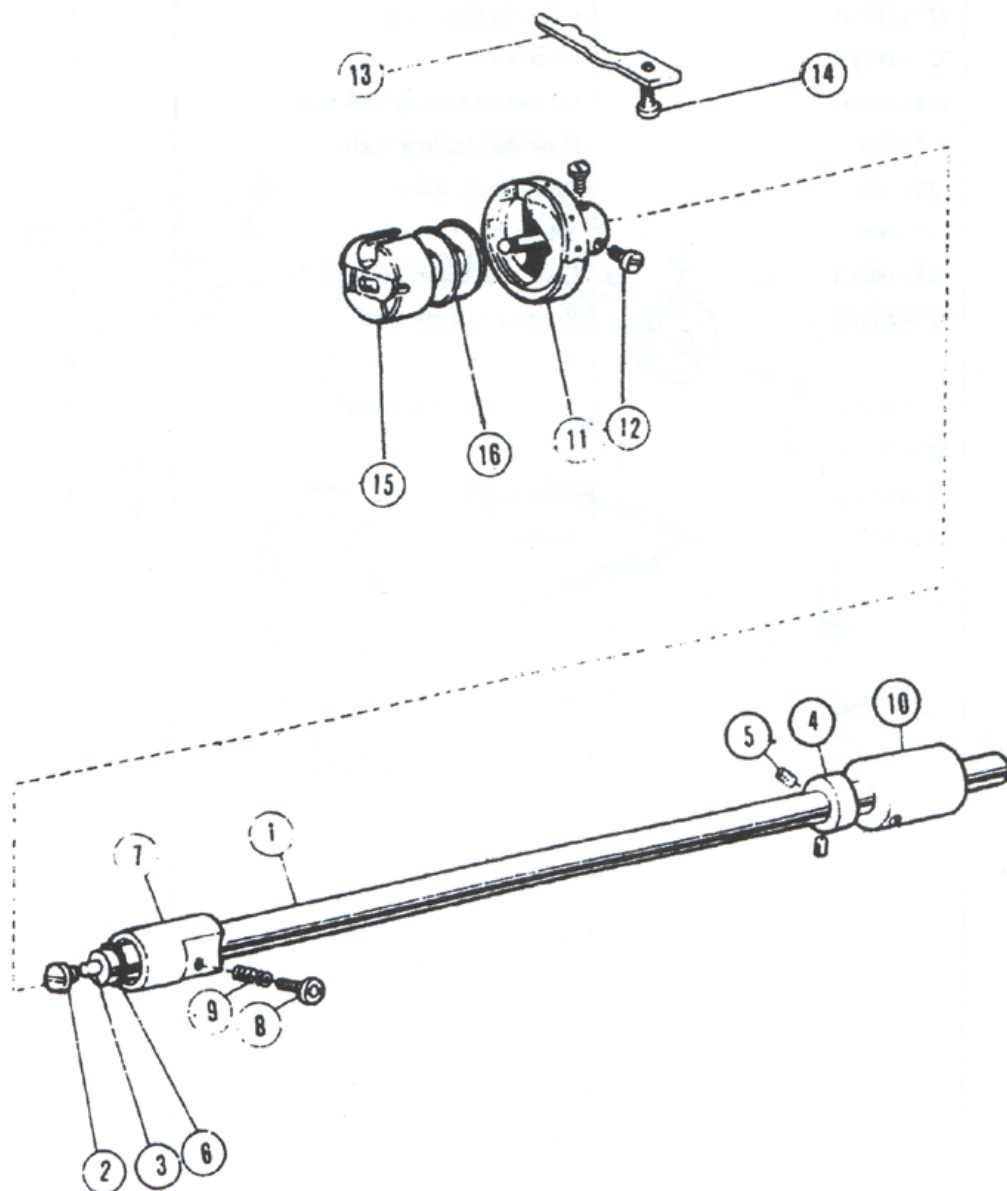
3. МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ИГЛЫ



3. МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ ИГЛЫ

№ п/п	Реф. №	Наименование	Шт.
1	72Т6-001А6	Винт	1
2	ВМ43-04-001	Рычаг	1
3	22Т1-011	Винт	2
4	ВМ43-04-002	Звено	1
5	ВМ43-04-003	Установочная шпилька	2
6	ВМ43-04-004А	Поддержка игольницы	1
7	ВМ43-04-005	Прокладка	1
8	ВМ43-04-006	Пригоночная пластина	1
9	ВМ18-01-025	Винт	3
10	ВМ43-04-007	Скоба направляющей	1
11	22Т2-019	Установочный винт	2
12	ВМ43-04-008	Втулка	1
13	22Т1-011	Винт	1
14	ВМ43-04-009	Напр. соедин. звена игольницы	1
15	GB848-86	Шайба	1
16	72Т6-001А6	Винт	1
17	ВМ43-04-010	Подшипник винта	1
18	22Т6-001А4	Винт	1
19	GB848-86	Шайба	1
20	ВМ43-04-011	Войлок	1
21	ВМ18-05-003В2	Винт	1
22	ВМ43-04-012	Втулка (левая)	1
23	ВМ43-04-013	Дв. штанга подачи иглы	1
24	ВМ43-04-015	Шпилька	1
25	ВМ12-02-007	Винт	1
26	ВМ43-04-014	Дв. кривошип	1
27	22Т1-011	Винт	1
28	22Т3-002В2	Винт	2
29	ВМ43-04-016	Хомут	1
30	ВМ43-04-017	Втулка (правая)	1
31	ВМ43-04-018	Шайба	1
32	GB894-86	Стопорное кольцо	1
33	ВМ43-04-023	Резиновая заглушка	1
34	ВМ43-04-019	Звено	1
35	ВМ43-04-020	Дв. кривошип подачи иглы	1
36	22Т1-011	Винт	1
37	72Т6-001А6	Винт	1
38	ВМ43-04-021	Шпилька эксцентрика	1

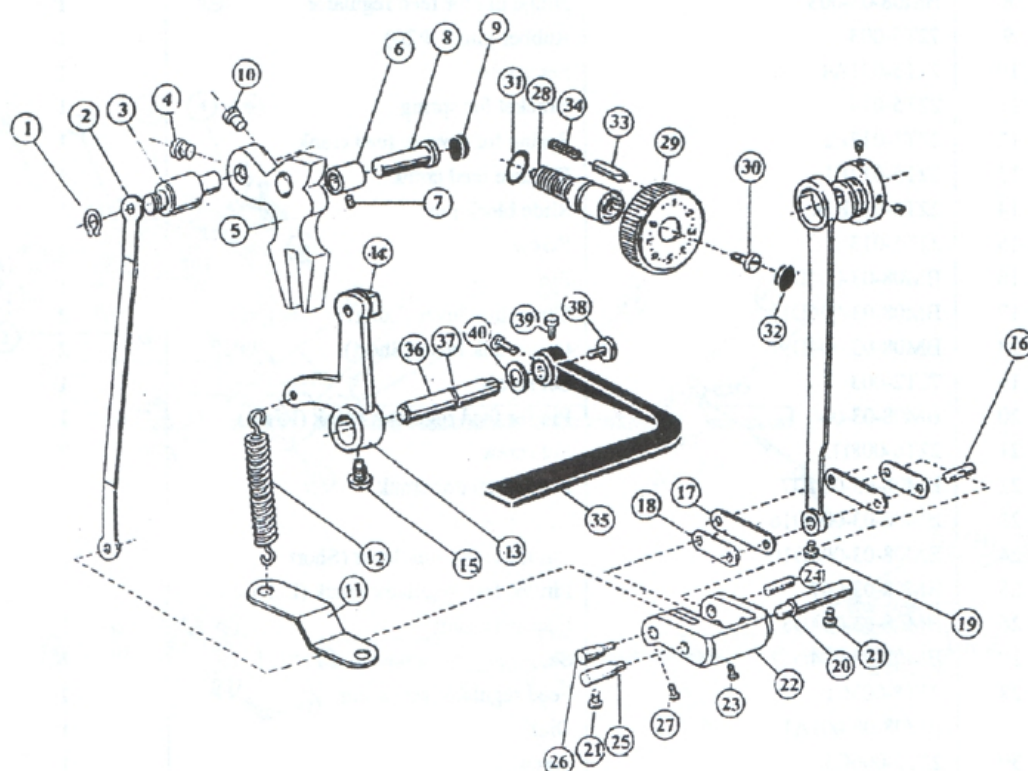
4. МЕХАНИЗМ ШТАНГИ КРЮЧКА



4. МЕХАНИЗМ ШТАНГИ КРЮЧКА

№ п/п	Реф. №	Наименование	Шт.
1	72Т4-001А1	Штанга крючка	1
2	22Т4-001А1а1	Винт фильтра	1
3	22Т4-001А1а2	Фильтр	1
4	72Т4-002В1	Хомут для штанги крючка	1
5	72Т4-002В2	Установочный винт	2
6	22Т4-003G	Сальник вращ. шт. крючка	1
7	22Т4-004	Лев. втулка шт. крючка	1
8	72Т4-003	Винт регулировки масла	1
9	22Т4-006	Пруж. масл. регулятора	1
10	72Т4-008С1	Прав. втулка шт. крючка	1
11	22Т4-011D	Вращ. крючок, в сборке	1
12		Установочный винт	2
13	73Т4-002	Позиционер вращ. крючка	1
14	22Т4-015	Установочный винт	1
15	22Т4-016F	Корпус шпупьки	1
16	22Т4-017	Шпупька	1

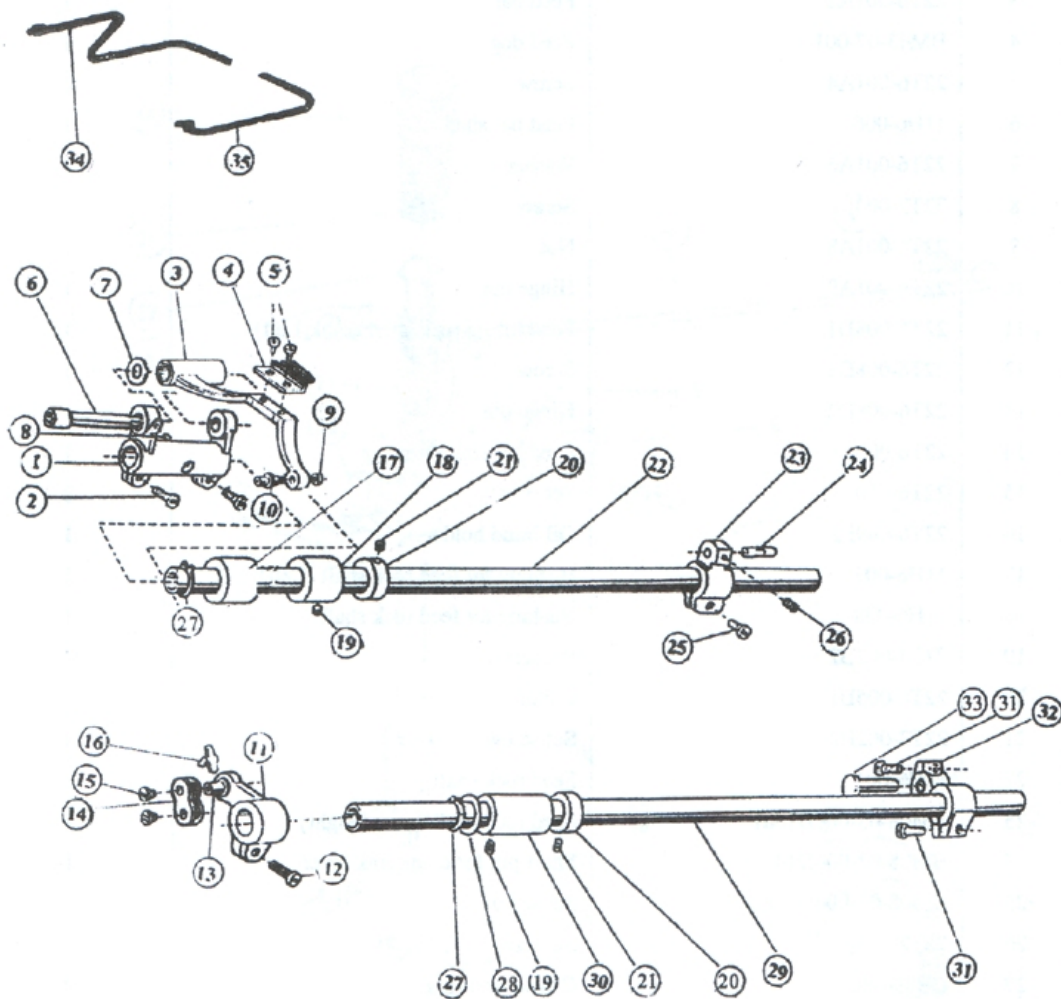
5. МЕХАНИЗМ РЕГУЛИРОВКИ ДЛИНЫ СТЕЖКА



5. МЕХАНИЗМ РЕГУЛИРОВКИ ДЛИНЫ СТЕЖКА

№ п/п	Реф. №	Наименование	Шт.
1	GB896-86	Бандажное кольцо диам=5	1
2	BM10-03-002B3	Соединительное звено подачи	1
3	BM08-03-004D5	Штанга регулятора подачи	1
4	22T2-019	Установочный винт	1
5	BM08-05-002B1	Регулятор подачи	1
6	72T5-002	Втулка регулятора подачи	1
7	22T2-002	Установочный винт	1
8	BM08-05-003	Шарн. шпилька для рег. подачи	1
9	72T5-003	Резиновая заглушка диам 20	1
10	22T5-001A4	Установочный винт	1
11	22T5-014	Скоба для пружины	1
12	22T5-012E2	Пружина для кр.обр. подачи	1
13	22T5-012E1	Кривошип обратной подачи	1
14	22T5-012E1a	Шпилька скользящего блока	1
15	22T5-013	Винт	1
16	BM08-03-004D11	Шпилька	1
17	BM08-03-004D12	Длин. рычаг звена кривошипа	2
18	BM08-03-004D9	Коротк. рычаг звена кривошипа	2
19	72T2-003	Установочный винт	1
20	BM08-03-006	Шпилька прав. крив. рег. подачи	1
21	22T6-008D3	Установочный винт	2
22	BM08-03-004D7	Кривошип регулятора подачи	1
23	BM08-03-004D16	Установочный винт	1
24	BM08-03-004D10	Шпилька коротк. рычаг. зв. крив.	1
25	BM08-03-007	Шпилька лев. крив. рег. подачи	1
26	BM08-03-004D8	Штанга эксцентрика	1
27	BM08-03-004D17	Установочный винт	1
28	73T5-003C1	Планка винта регулятора подачи	1
29	BM08-05-001A1	Циферблат	1
30	22T5-006C3	Винт	1
31	22T5-006C4	Уплотнительное кольцо	2
32	72T5-005	Резиновая заглушка	1
33	22T5-008	Шпилька стопора	1
34	22T5-009	Пружина для шпильки стопора	1
35	72T5-006C1	Рычаг обратной подачи	1
36	22T5-010D2a	Штанга рычага обратной подачи	1
37	22T5-010D2b	Уплотнительное кольцо	1
38	22T5-010D3	Винт	1
39	22T5-001A4	Винт	2
40	22T5-011	Шайба	1

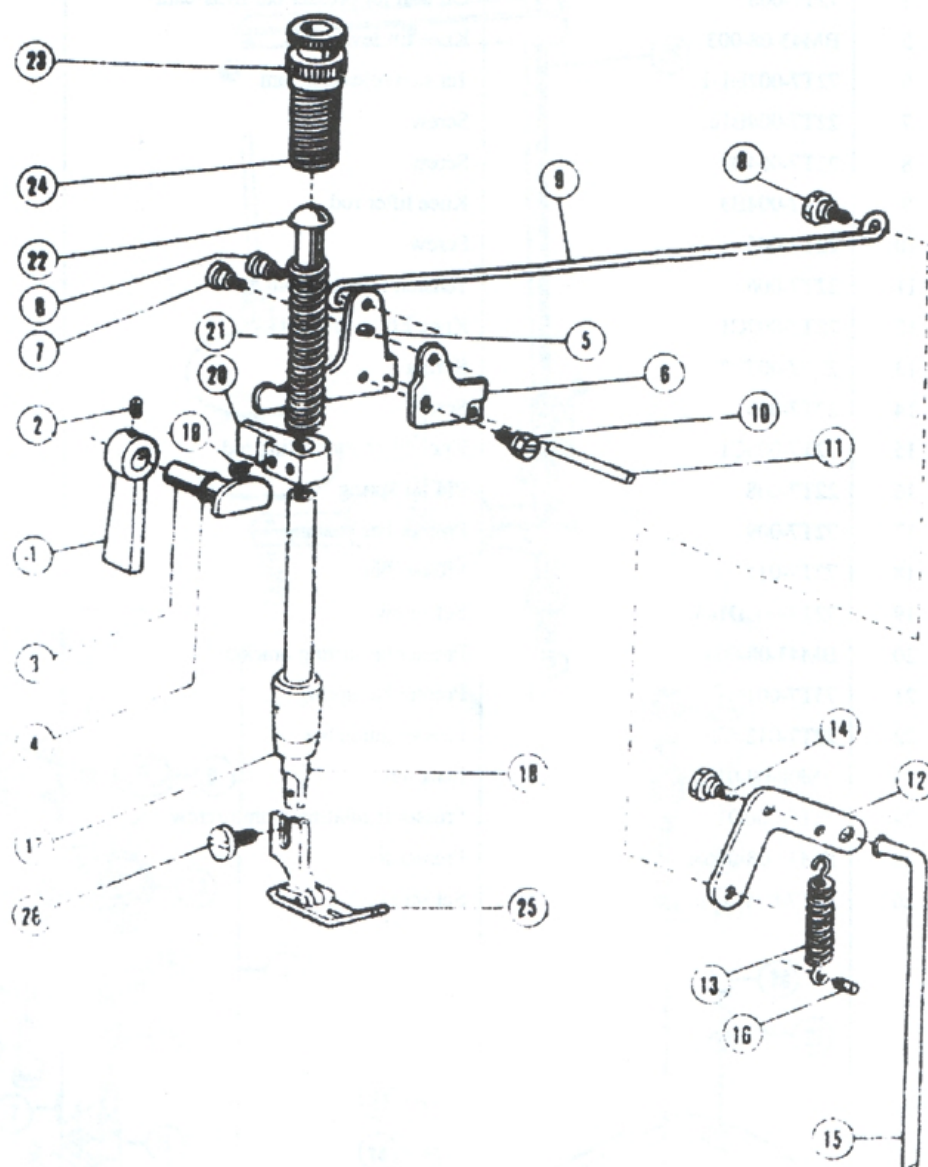
6. МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ И ПОДЪЁМА



6. МЕХАНИЗМ ПОДАЧИ И ПОДЪЁМА

№ п/п	Реф. №	Наименование	Шт.
1	BM08-06-002A1	Кривошип планки подачи	1
2	22T6-001A1b	Винт	2
3	22T6-001A2	Планка подачи	1
4	BM43-07-001	Устройство подачи	1
5	22T6-001A4	Винт	2
6	11H6-006	Штанга планки подачи	1
7	22T6-001A6	Шайба	1
8	72T2-003	Винт	1
9	22T6-001A8	Гайка	1
10	22T6-001A9	Шарнирная шпилька	1
11	22T6-008D1	Лев. крив. дв. шт. п. под.	1
12	22T6-008D3	Винт	1
13	22T6-008D2	Шарнирная шпилька	1
14	22T6-009F1	Рычаг звена планки подачи	1
15	22T6-010	Установочный винт	2
16	22T6-009F2	Штатив масляной обмотки	1
17	11H6-007	Втулка лев. дв. шт. подачи	1
18	11H6-008	Втулка дв. штанги подачи	1
19	72T4-002B2	Установочный винт	2
20	22T6-005B1	Хомут	2
21	22T3-002B2	Установочный винт	4
22	11H6-001	Движущаяся штанга подачи	1
23	BM08-03-004D15a1	Пр. крив. дв. штанги подачи	1
24	BM08-03-004D14	Кор. шп. для рыча. зв. крив.	1
25	BM08-03-004D15a2	Установочный винт	1
26	72T2-003	Установочный винт	1
27	GB894-86	Стоп. кольцо типа типа С	2
28	22T6-013	Шайба	1
29	BM10-06-002	Движ. шт. подъёма подачи	1
30	22T6-012	Втулка дв. шт.под. подачи	1
31	72T6-001A2	Установочный винт	2
32	22T6-014G1	Пр. крив. дв. шт. под. подачи	1
33	22T6-007	Шарнирная шпилька	1
34	72T6-001A5	Масл. обм. для кр. пл.подачи	1
35	72T6-002B4	Масляная обмотка	1

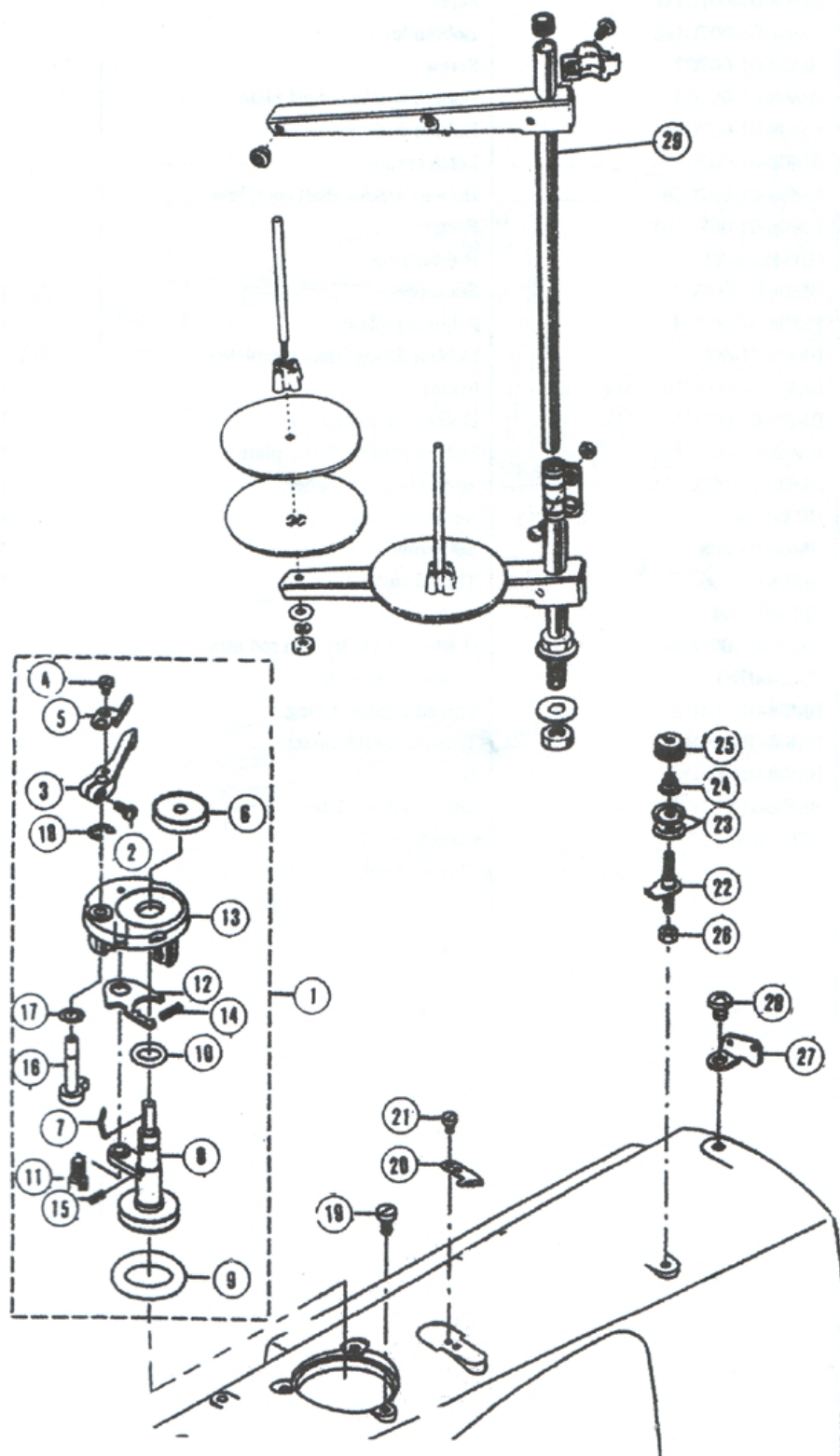
7. МЕХАНИЗМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ



7. МЕХАНИЗМ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

№ п/п	Реф. №	Наименование	Шт.
1	BM43-08-001	Подъёмник приж. лапки	1
2	22T1-011	Винт	1
3	BM43-08-002	Кулачок под. приж. лапки	1
4	72T7-008	Сальник кул. под. п. лапки	1
5	BM43-08-003	Рычаг к/подъёмника (лев.)	1
6	72T7-002B1-1	Кулачок снятия натяжения	1
7	22T7-004B1c	Винт	1
8	22T7-004B2	Винт	2
9	22T7-004B3	Стержень к/подъёмника	1
10	22T7-005	Винт	1
11	22T7-006	Шпилька снятия натяж.	1
12	22T7-007C1	Рычаг к/подъёмника (пр.)	1
13	22T7-007C2	Пружина	1
14	22T7-005	Винт	1
15	72T7-003C1	Соед. штифт к/подъёмника	1
16	22T7-008	Шпилька для пружины	1
17	72T7-009	Втулка прижимной планки	1
18	72T7-011	Прижимная планка	1
19	72T3-005D1a3	Установочный винт	1
20	BM43-08-004	Подъёмн. скоба приж. пл.	1
21	73T7-001	Пружина прижимной пл.	1
22	22T7-012	Направл. прижимной пл.	1
23	BM08-08-012E1	Стопорная гайка	1
24	72T7-006D1	Винт с нак. гол. рег. приж.	1
25	BM43-08-006A	Прижимная лапка	1
26	22T7-015	Установочный винт	1

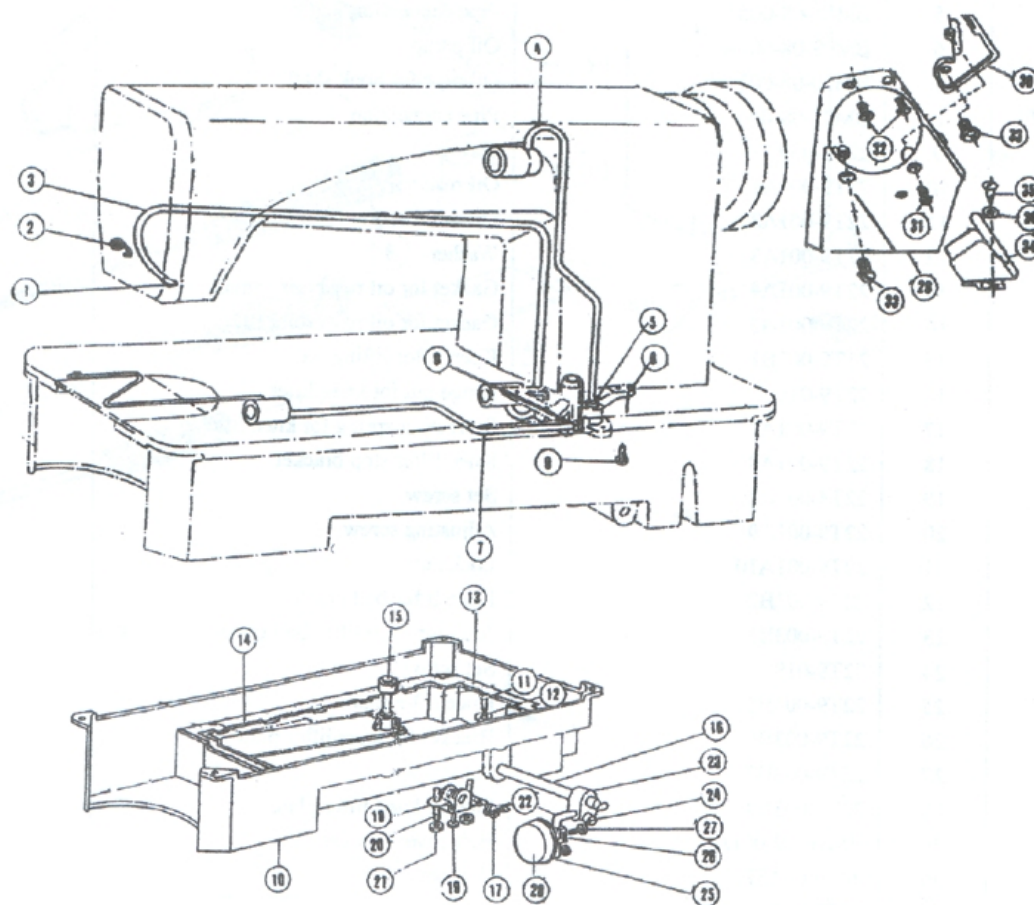
8. НАМОТЧИК ШПУЛЬКИ, ШТАТИВ ДЛЯ БОБИН, В СБОРКЕ



8. НАМОТЧИК ШПУЛЬКИ, ШТАТИВ ДЛЯ БОБИН, В СБОРКЕ

№ п/п	Реф. №	Наименование	Шт.
1	BM08-01-007C	Плечо намотчика шпулек	1
2	BM08-01-007C1a1	Винт	1
3	BM08-01-007C1a2	Рычаг шпульки	1
4	BM08-01-007C2	Винт	1
5	BM08-01-007C3	Рег. пластина намот.шпульки	1
6	BM08-01-007C4	Подкладка шпульки	1
7	BM08-01-007C5	Пружинная защёлка	1
8	BM08-01-007C6b	Штанга намот. шпулек, в сборке	1
9	BM08-01-007C6b1	Кольцо	1
10	GB3452.1-82	Резиновое кольцо	1
11	BM08-01-007C7	Установочный винт	1
12	BM08-01-007C8	Регулировочная пластина	1
13	BM08-01-007C9	Осн. фитинга шпульки, в сборке	1
14	BM08-01-007C10	Пружина	1
15	BM08-01-007C11	Пружина намотчика шпульки	1
16	BM08-01-007C12c	Кулач. штанга шпульки, в сб.	1
17	BM08-01-007C12c2	Шайба вертикального роллера	1
18	GB896-86	Бандажное кольцо	1
19	BM08-01-008	Установочный винт	3
20	BM08-01-006	Обрезчик нити	1
21	22T6-001A4	Винт	2
22	BM08-01-005B3a	Стерж. нат. нити шпульки, в сб.	1
23	72T1-007F5	Диск натяжения нити	2
24	BM08-01-005B2	Пружина натяжения нити	1
25	BM08-01-005B1	Гайка регулировки натяжения	1
26	BM08-01-005B4	Гайка	1
27	BM08-01-004	Пластина направляющей нити	1
28	72T9-028	Винт	1
29		Подставка для нити	1

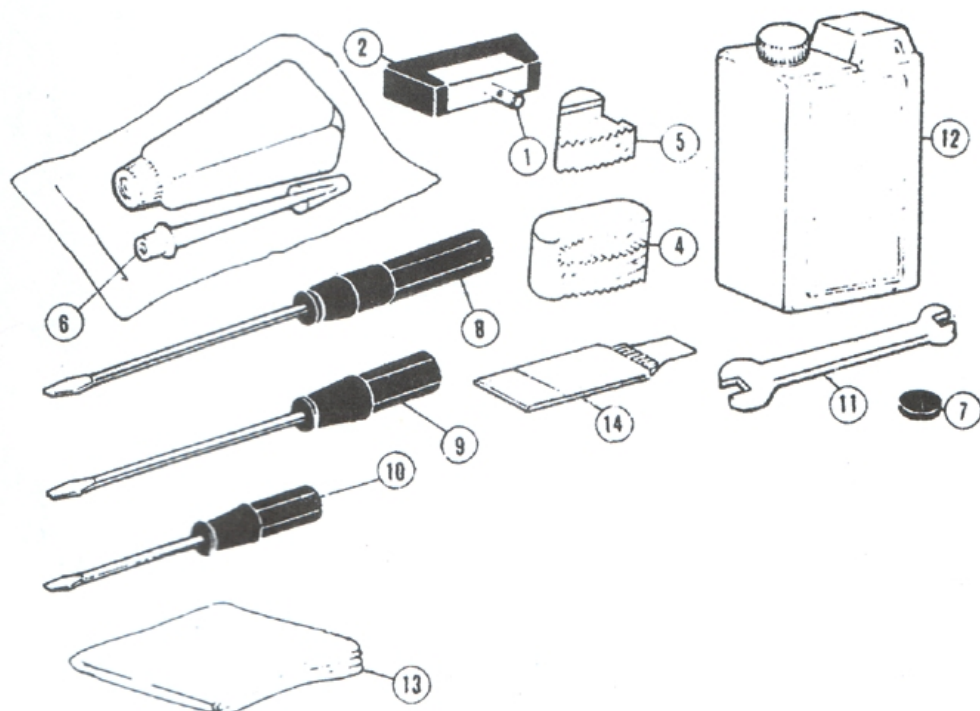
9. СМАЗКА, МАСЛЯНЫЙ БАЧОК И АКСЕССУАРЫ



9. СМАЗКА, МАСЛЯНЫЙ БАЧОК И АКСЕССУАРЫ

№ п/п	Реф. №	Наименование	Шт.
1	22Т8-015	Фетровая сумка	1
2	72Т8-006	Штатив трубки	1
3	72Т8-002В1	Трубка возврата масла	1
4	ВМ10-08-002	Масл. трубка для штанги плеча	1
5	ВМ08-08-005	Соединение трубок	1
6	ВМ08-08-001А	Масляный насос	1
7	ВМ10-08-001	Масл. трубка штанги крючка	1
8	ВМ08-08-004	Соединение трубок	1
9	22Т8-009	Винт	3
10	72Т9-001А1	Масляный бачок	1
11	22Т9-001А2	Винт слива масла	1
12	22Т9-001А3	Шайба	1
13	22Т9-001А4	Мал. сальник для масл.поддона	1
14	22Т9-001А5	Бол. сальник для масл. поддона	1
15	22Т9-003В1	Подъем.стержень к/подъемника	1
16	72Т9-016	Шарн. шпилька для к/подъемн.	1
17	22Т9-001А7	Возвр.пружина для к/подъемн.	1
18	22Т9-001А8	Стопорная скоба к/подъемника	1
19	22Т3-007С2	Установочный винт	1
20	22Т9-001А9	Регулировочный винт	2
21	22Т9-001А10	Контргайка	2
22	22Т9-003В2	Коленчатый рычаг к/подъемн.	1
23	22Т9-003В3	Шарнир для кол. рычага к/под.	1
24	72Т9-018	Установочный винт	2
25	22Т9-003В5	Пластина коленоподъемника	1
26	22Т9-003В6	Скоба пластины к/подъемника	1
27	22Т9-003В7	Установочный винт	1
28	22Т9-003В8	Подкладка пласт. к/подъемника	1
29	ВМ10-09-001А1	Скоба чехла ремня	1
30	72Т9-002В2	Пластина кожуха ремня	1
31	72Т9-025	Винт	1
32	22Т6-008D3	Винт	2
33	72Т9-028	Винт	2
34	72Т9-002В3	Кожух ремня	1
35	GB99-86	Шуруп	2
36	72Т9-023	Шайба	1

10. АКСЕССУАРЫ



№ п/п	Реф. №	Наименование	Шт.
1	22Т9-007F1	Шарнир машинной головки	2
2	72Т9-004С1	Резин. розетка для шарнира	2
4	72Т9-005	Большая резиновая прокладка	2
5	72Т9-006	Малая резиновая прокладка	2
6	22Т9-011	Маслёнка	1
7	22Т9-012	Магнит	1
8	72Т9-007	Длинная отвёртка	1
9	72Т0-020	Средняя отвёртка	1
10	72Т9-021	Короткая отвёртка	1
11	72Т9-022	Двусторонний гаечный ключ	1
12	22Т9-017	Ёмкость для масла	1
13	22Т9-018	Виниловый чехол	1
14	DB×1 14#	Игла	4

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, %			
						при системе комбинированного освещения	при системе общего освещения	Р	K _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		а	Малый	Темный	2000	200	500	40	15	—	—	3,0	1,2
			б	Малый	Средний	1500	200	400	20	15				
						1000	200	300	40	15				
			в	Малый	Средний	750	200	300	20	15				
				Средний	Средний	600	200	200	20	15				
		III		Большой	Темный	400	200	200	40	15				
			г	Средний	Средний	400	200	200	40	15				
				«	«									
			а	Малый	Темный	750	200	300	40	20				
			б	Малый	Средний	500	200	200	40	20				
Средней точности	Св. 0,5 до 1,0	IV		Средний	Темный						4	1,5	2,4	0,9
			в	Малый	Средний	400	200	200	40	20				
				Большой	Средний									
			г	Средний	Средний									
				Большой	Средний	—	—	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 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 сборными 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.

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.АГ65.В.00174

Срок действия: с 09.02.2012 по 08.02.2017