



JACK-8991DY

Высокоскоростная одноигольная
промышленная швейная машина
с прямым приводом
и автоматической подрезкой нити

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



JACK



杰克缝纫机
JACK SEWING MACHINE

JACK HOLDING GROUP | WWW.JACKGROUP.COM.CN |

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
 - (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 обращайтесь 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 поломок 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.

СОДЕРЖАНИЕ

	Перед началом эксплуатации
1	Технические характеристики
2	Установка поддона
3	Регулировка высоты коленоподъёмника
4	Установка штатива для ниток
5	Смазка (модели JK-8991SS, SN)
6	Регулировка количества масла в челноке (JK-8991SS, SN)
7	Регулировка количества масла (брызги масла) в челноке (JK-8991SS, SN)
8	Установка иглы
9	Установка шпульки в корпус шпульки
10	Регулировка длины стежка
11	Давление прижимной лапки
12	Заправка головки
13	Заправка нити шпульки
14	Натяжение нити
15	Пружина нитепритягивателя
16	Регулировка шага нитепритягивателя
17	Регулировка положения остановки иглы
18	Давление педали и ход педали
19	Регулировка педали
20	Операции, выполняемые педалью
21	Механизм прошива при обратной подаче
22	Механизм стирания (ИК-8991-WB)
23	Взаимодействие иглы и челнока
24	Высота и наклон гребёнки
25	Регулировка хода гребёнки
26	Механизм снятия натяжения нити
27	Механизм микроподъёма прижимной лапки

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

Чтобы избежать неправильной работы машины и её повреждения, убедитесь в том, что выполнены следующие действия:

Снимите крышку антивентилятора (красного цвета), которая прикреплена к основанию швейной машины.

Для машин типа SS и SN, следует убедиться, что предварительно залито масло.

Перед тем, как первый раз запустить машину в эксплуатацию, следует тщательно очистить машину.

Следует удалить всю пыль, которая собралась во время транспортировки машины, а затем хорошо смазать машину.

Убедитесь в том, что правильно установлен показатель напряжения.

Подтвердите, что штепсельная вилка правильно подключена к розетке.

Никогда не используйте машину с тем типом напряжения, для которого машина не предназначена.

Убедитесь в том, что установлено правильное направление вращения шкива мотора.

Не отклоняйте машинную головку в другую сторону: это приведёт к протечке масла и поломке деталей.

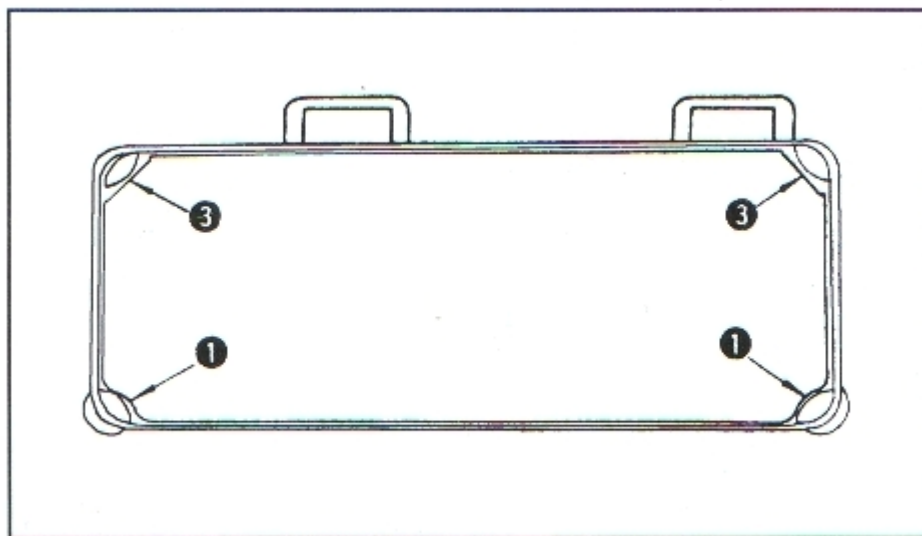
В машине установлен переключатель безопасности, который предотвращает работу машины, когда головка отклонена. Когда Вы работаете на машине, сначала правильно установите машину на столе, и только после этого включите подачу электроэнергии.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

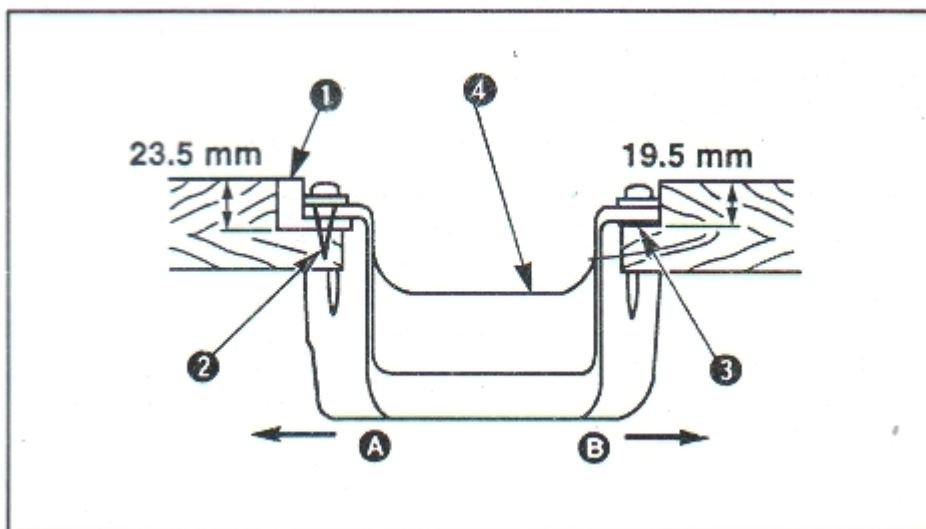
	JK-8991SS	JK8991SH	JK8991DS	JK8991DF
Применение	Лёгкие и средние обычные ткани	Тяжёлые ткани	Лёгкие обычные ткани	Новые разработки ткани
Скорость прошива	Макс 5000 об/мин	Макс 4500 об/мин	Макс 4000 об/мин	Макс 3500 об/мин
Длина стежка	Макс 5 мм*	Макс 5 мм*	Макс 5 мм*	Макс 4 мм
Игла	DBx1 №9-№18	DBx1 №20-№23	DBx1 №9-№18	DBx1SF №9-№11
Подъём лапки (с колено-подъёмником)	10 мм (стандарт); макс. 15 мм	10 мм (стандарт); макс. 15 мм	10 мм (стандарт); макс. 15 мм	10 мм (стандарт); макс. 15 мм
Смазка	JACK New Defrix Oil No. 1	JACK New Defrix Oil No. 1	нет	нет

* При стежке не менее 4 мм максимальная скорость пошива должна быть не более 400 об/мин.

2. УСТАНОВКА ПОДДОНА

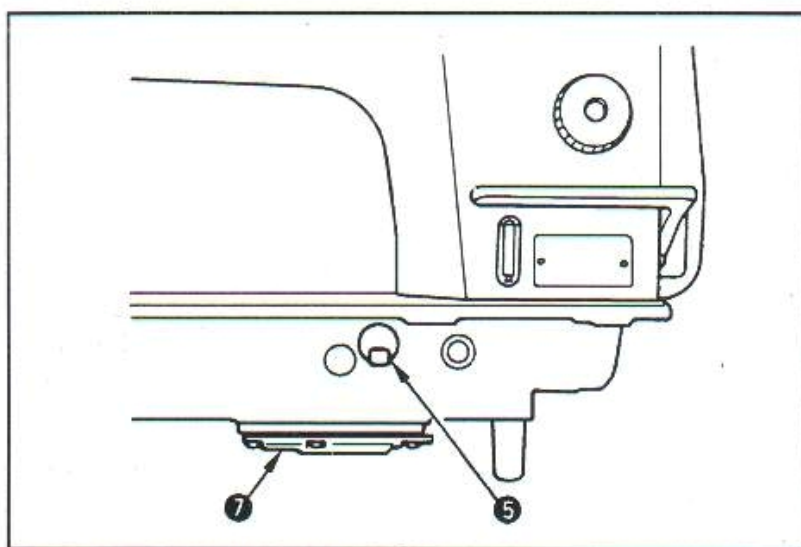


1. Поддон должен быть установлен в пазы, расположенные в четырёх углах столешницы.

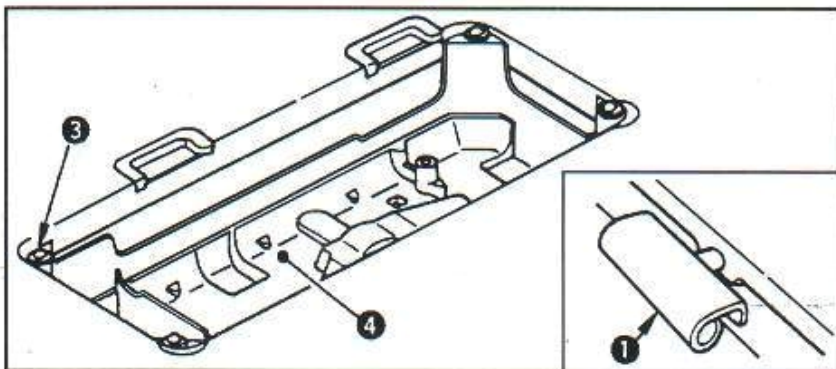


2. Установите две резиновые подкладки (1) на стороне А (сторона оператора), используя гвозди (2), как это показано на рисунке. Установите две резиновые подкладки (3) на стороне В (сторона с шарнирами), используя для этого клей на резиновой основе. После этого установите поддон (4) на закреплённые подкладки.

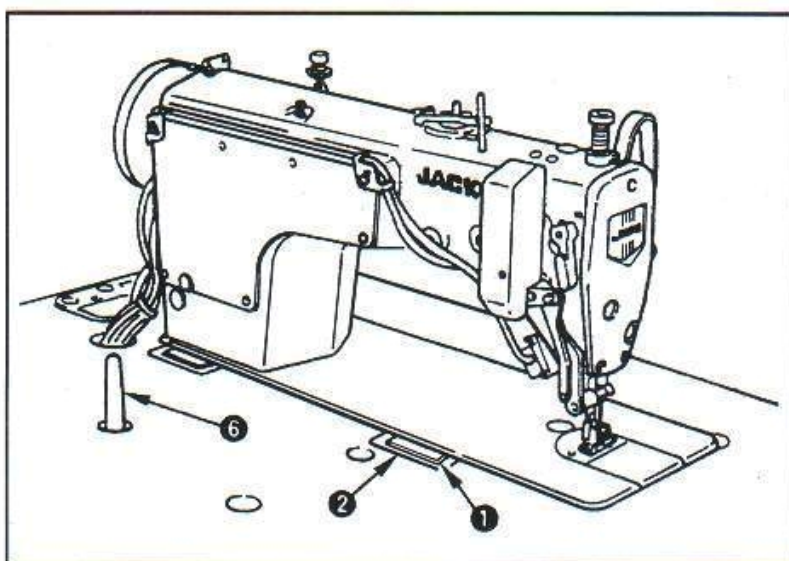
3. Удалите крышку вентиляционного отверстия (5), прикрепённую к основанию машины. (При транспортировке машины обязательно устанавливайте крышку (5), когда машинная головка отделена от стола.)



4. Установите шарнир (1) в отверстие в основании машины, а затем установите машинную головку к резиновому шарниру стола (2) перед тем, как поставить машинную головку на подкладки (3), расположенные в четырёх углах.



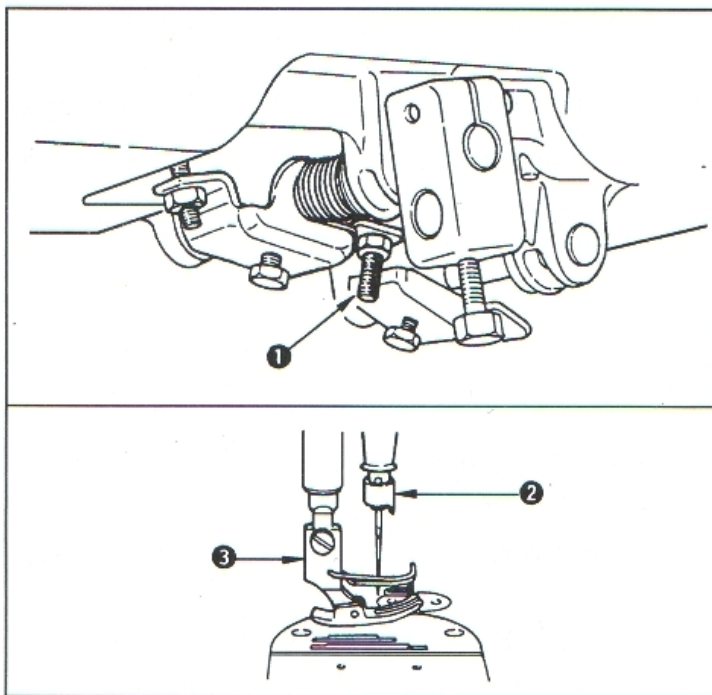
5. Если не поставлено устройство АК, присоедините тягу поддержки головки (6) к машинной головке.



Внимание! Если швейная машина работает с установленной крышкой вентиляционного отверстия (5), может произойти утечка масла из отделения коробки передач (7).

3. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ КОЛЕНПОДЪЁМНИКА

Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.

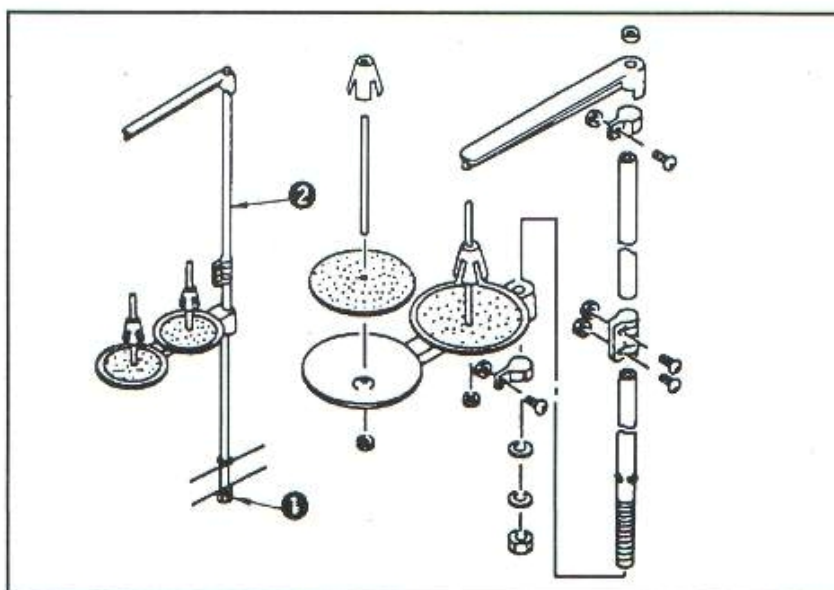


1. Стандартная высота прижимной лапки, при использовании коленоподъёмника, составляет 10 мм.

2. Вы можете отрегулировать высоту подъёма до 15 мм, используя винт регулировки коленоподъёмника (1).

Внимание! Не работайте на машине, если прижимная лапка (3) поднята на 10 мм или больше, так это приведёт к столкновению иглы (2) с прижимной лапкой (3).

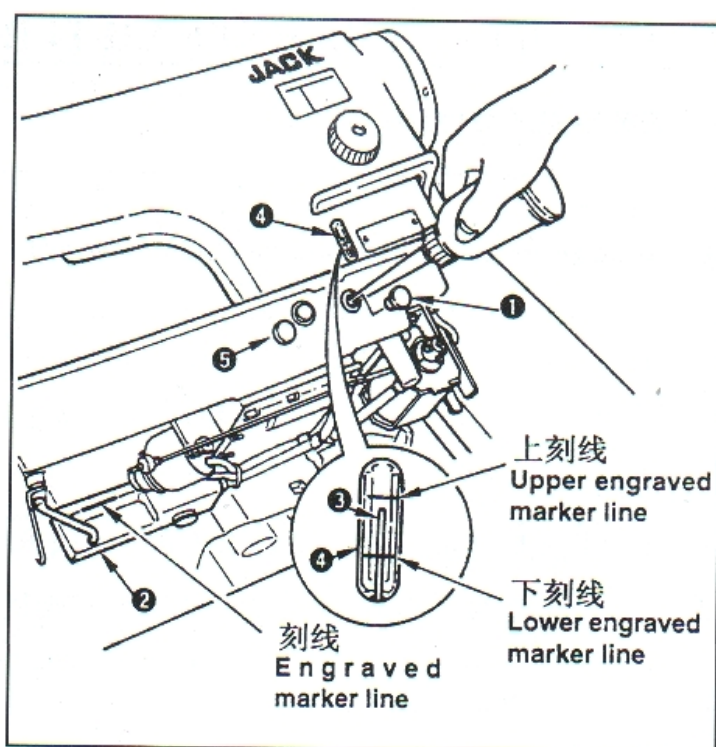
4. УСТАНОВКА ШТАТИВА ДЛЯ НИТОК



1. Соберите блок штатива для ниток и вставьте его в отверстие в столе машины.
2. Затяните контргайку (1), чтобы зафиксировать штатив для ниток.
3. Если проводка проходит по потолку, проведите силовой кабель через стержень поддержки бобины (2).

5. СМАЗКА (МОДЕЛИ JK-8991SS, JK-8991SN)

Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.



Заполните бачок для масла смазкой для челнока перед тем, как приступить к работе на швейной машине.

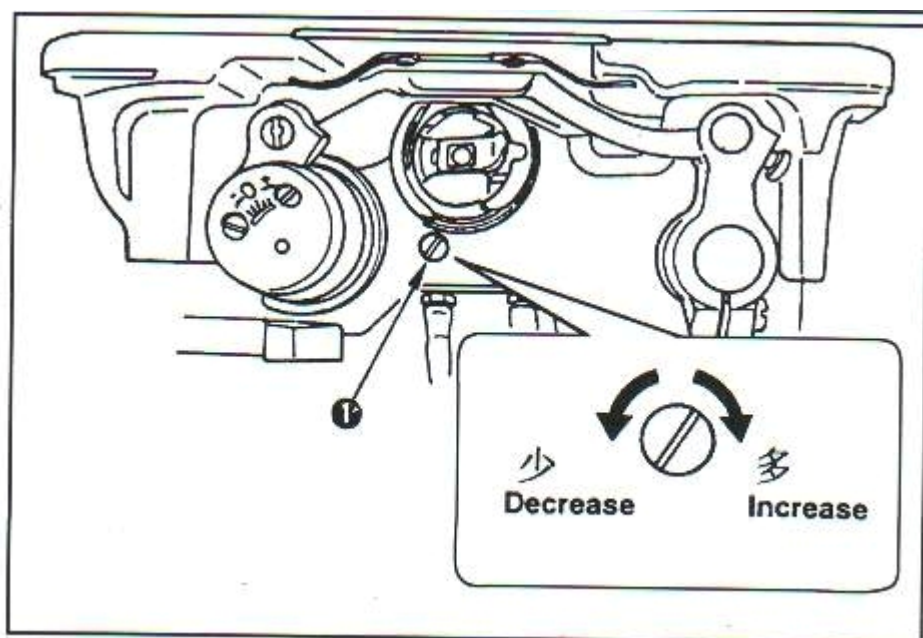
1. Отклоните машинную головку, пока она не соприкоснется со стержнем поддержки головки.
2. Удалите крышку отверстия (2) и заполните бачок маслом New Defrix номер 1, используя при этом маслёрку, входящую в комплект поставки.
3. Количество масла должно достигать выгравированной риски на бачке (2). Если залито слишком много масла, оно будет вытекать через вентиляционное отверстие бачка, а машина не будет должным образом смазываться. Просим Вас быть внимательным.

4. Когда Вы работаете на машине, добавляйте масло, если верхний конец масломерного стержня (3) опустится до нижней выгравированной риски в окне индикатора уровня масла (4).

Внимание! Когда Вы используете новую швейную машину, или же швейную машину, которая долгое время не находилась в эксплуатации, следует некоторое время работать на скорости 3000-3500 об/мин, чтобы машина притёрлась. Кроме того, не вынимайте резиновую заглушку (5).

6. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА В ЧЕЛНОКЕ (ЖК-8991SS, ЖК-8991SN)

Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.



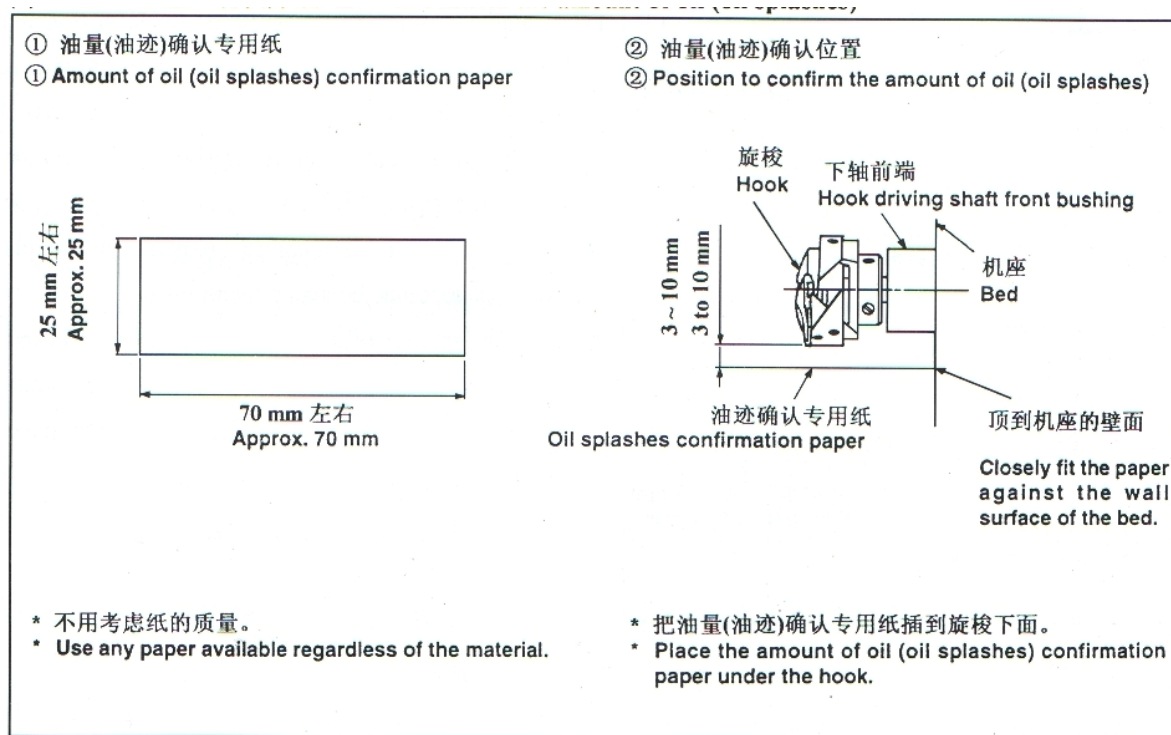
Регулировка количества масла, подаваемого к челноку, производится с помощью регулировочного винта (1). Для увеличения подачи масла поверните винт по часовой стрелке. Для уменьшения подачи масла поверните винт против часовой стрелки.

Внимание! При использовании челнока RP (для "сухой головы") для модификации SS, обязательно ослабьте до минимума регулировочный винт подачи масла, уменьшая тем самым количество масла, подаваемого на челнок. Никогда не освобождайте бачок от масла, когда используете челнок RP (для "сухой головы").

7. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА (БРЫЗГИ МАСЛА) В ЧЕЛНОКЕ (ЖК-8991SS, ЖК-8991SN)

Осторожно! Проявляйте исключительную осторожность при выполнении данной операции, так как регулировка количества масла производится при вращении челнока на высокой скорости.

Как определить количество масла (брызги масла)

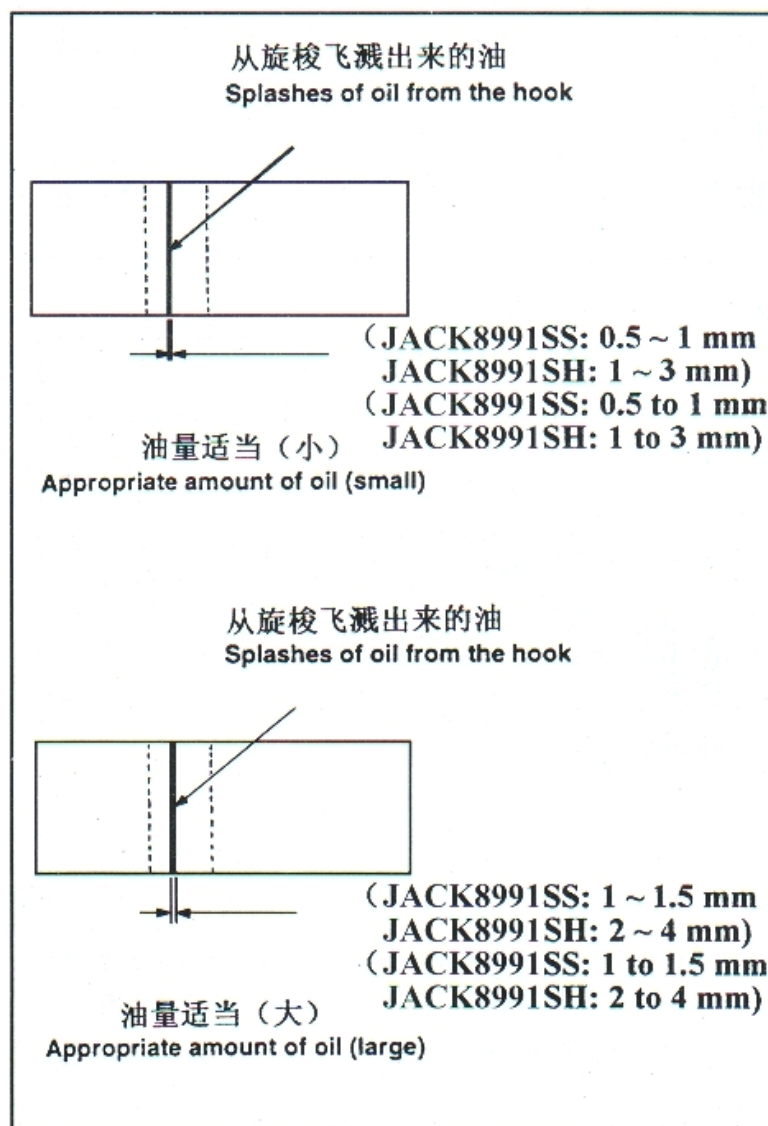


Следует взять листок бумаги, который послужит для определения количества масла. Его размеры: примерно 70 мм х 25 мм. Качество бумаги значения не имеет.

Положите листок под челноком. Расположите листок так, чтобы одна его сторона плотно прилегала к основанию. Между нижним краем челнока и листком должно быть от 3 до 10 мм.

1. Убедитесь, что в бачке есть масло. Если машина не была достаточно разогрета для работы, запустите её на холостом ходу примерно на три минуты.
2. Положите листок для определения масла под челнок в то время, когда машина работает. При этом необходимо снять боковую пластину и проявить исключительную осторожность, чтобы пальцы не касались челнока.
3. Проверка должна вестись в течение пяти секунд, засеките это время по часам.

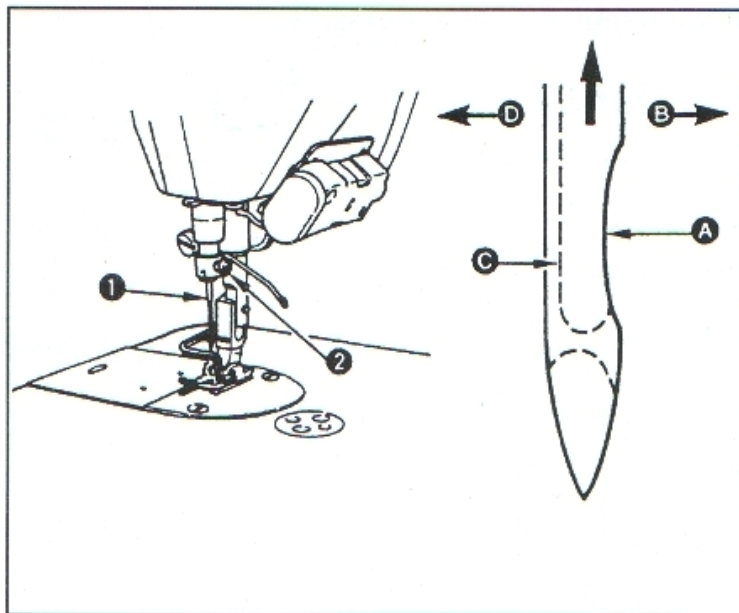
Образцы, показывающие правильное количество масла



1. Количество масла, показанное на рисунках, должно быть аккуратно отрегулировано согласно требованиям процесса пошива. Будьте осторожны и чрезмерно не увеличивайте и резко не уменьшайте количество масла. Если масла будет слишком мало, челнок раскалится и его заклинит. Если масла будет слишком много, то брызги его испачкают прошиваемый продукт.
2. Регулировку количества масла следует провести таким образом, чтобы проверка, проведённая три раза подряд, на разных листках, дала один и тот же результат.

8. УСТАНОВКА ИГЛЫ

Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.

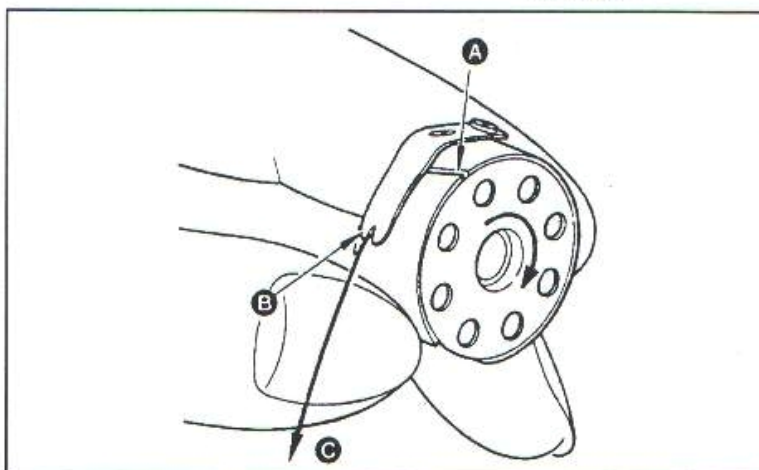


Следует использовать иглу DBx1 или DBx5. Выберите правильный размер иглы согласно каунту нити и типу используемого материала.

1. Поворачивайте маховик до тех пор, пока игольница не достигнет своего наивысшего уровня.
2. Ослабьте винт (2), придержите иглу (1) так, чтобы её надрезанная часть А была обращена вправо, в направлении В.
3. Вложите иглу до конца в отверстие игольницы в направлении, указанном стрелочкой.
4. Плотно затяните винт (2).
5. Убедитесь в том, что длинный паз иглы С обращён влево, в направлении D.

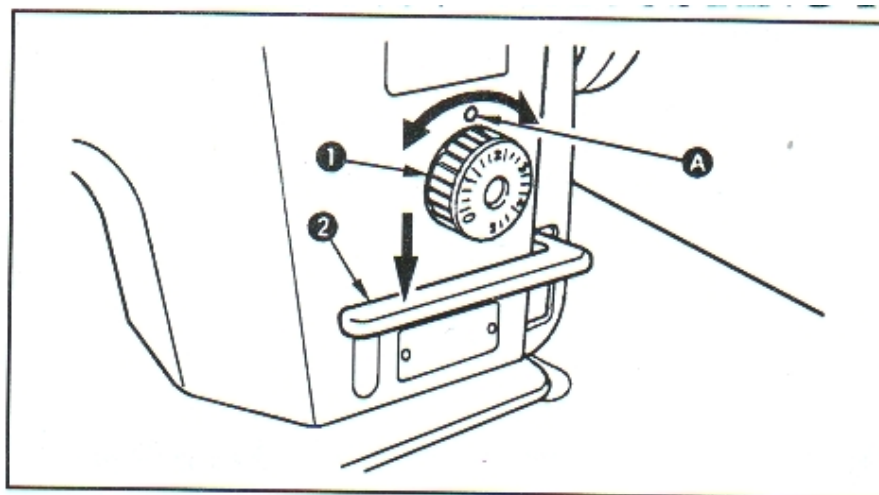
Внимание! При использовании ворсистой нити возможно возникновение следующей проблемы: петля получается неровной, если надрезанная часть иглы обращена к оператору. Это ведёт к разделению нити или к её обрыву. Если Вы работаете нитью, с которой возможно возникновение таких проблем, лучше поставить иглу, у которой надрезанная часть слегка отклонена назад.

9. УСТАНОВКА ШПУЛЬКИ В КОРПУС ШПУЛЬКИ



1. Установите шпульку в шпульный колпачок так, чтобы направление вращения иглы было по часовой стрелке.
2. Проведите нить через прорезь А, а затем заправьте нить в направлении В. Тем самым нить будет заправлена под пружиной натяжения и выйдет из выемки В.
3. Убедитесь в том, что челнок вращается в направлении, указанном стрелкой, когда вытягивается нить С.

10. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

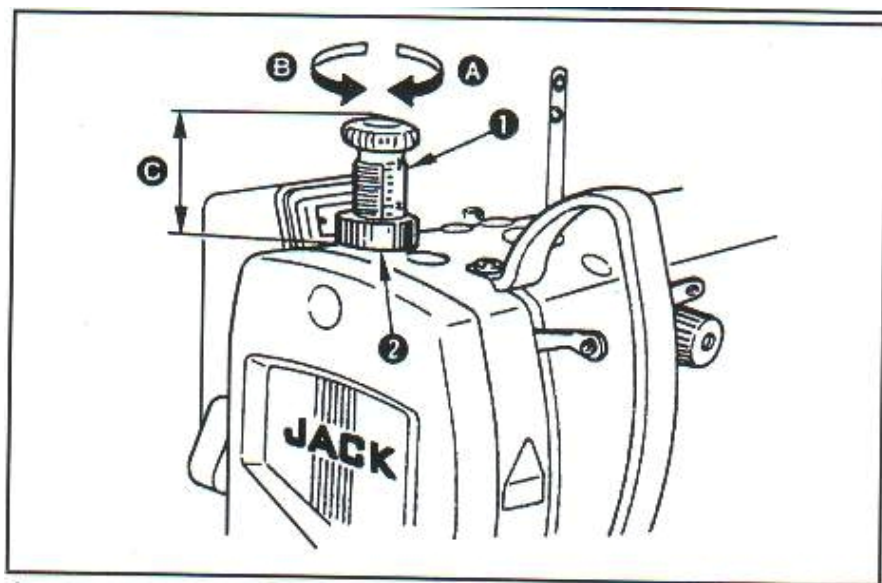


1. Поверните регулятор длины (1) в направлении, указанном стрелкой, и установите необходимую длину, выровняв показатель с риской А на плече машины.
2. Калибровка регулятора дана в миллиметрах.

3. Если Вы хотите уменьшить длину стежка, Вам следует повернуть регулятор длины стежка 1, нажимая при этом рычаг подачи 2 в направлении, указанном стрелкой.

11. ДАВЛЕНИЕ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

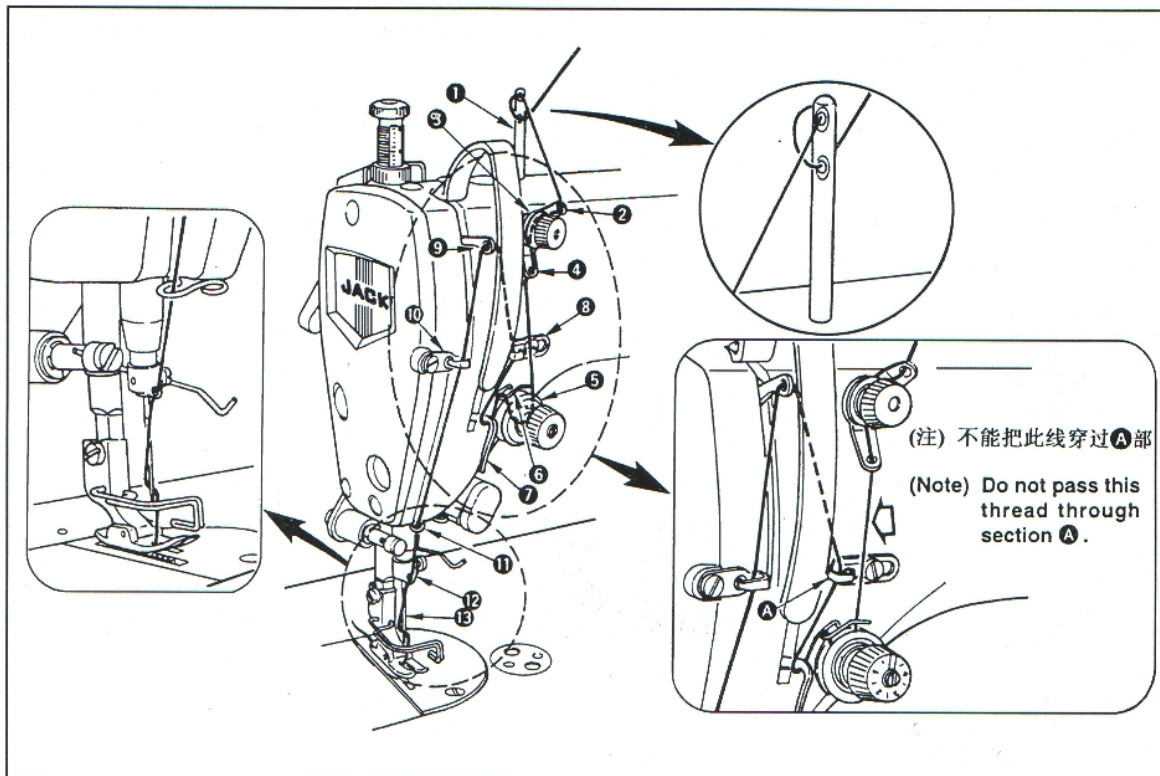
Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.



1. Ослабьте гайку (2). Давление прижимной лапки будет увеличиваться, если Вы будете вращать регулятор прижимной пружины (1) по часовой стрелке (в направлении A).
2. Давление лапки будет уменьшаться, если Вы будете вращать регулятор против часовой стрелки.
3. Завершив регулировку, затяните гайку (2).
4. Для стандартных тканей стандартная высота регулятора C составляет от 30 до 32 мм (40-45N или 4-5 кг). Для модели JK-8991SN это будет соответствовать 50-60N или 5-6 кг.

12. ЗАПРАВКА ГОЛОВКИ

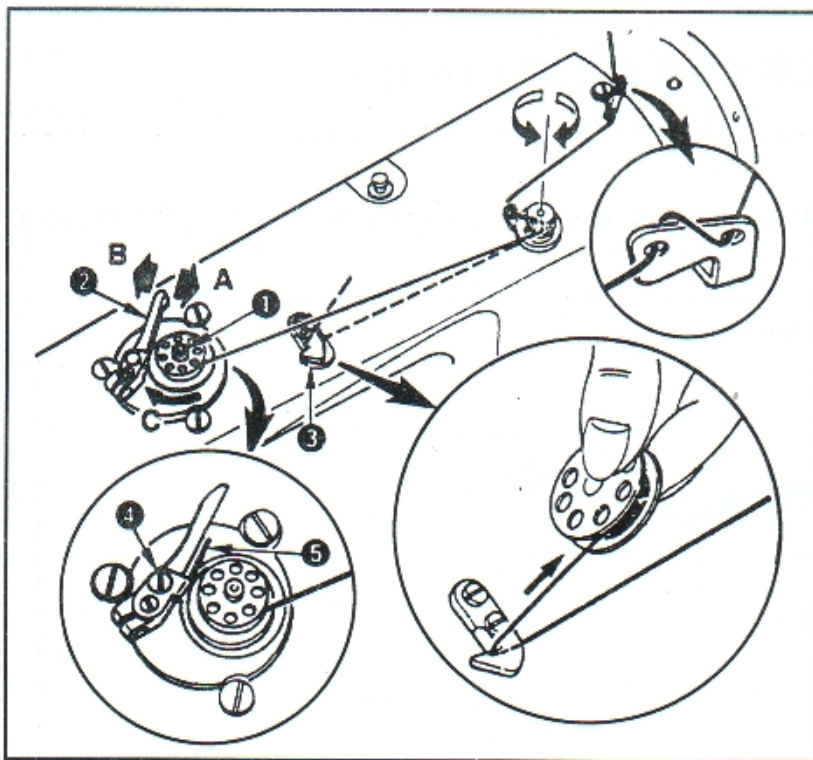
Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.



Заправьте нить согласно приведённой схеме.

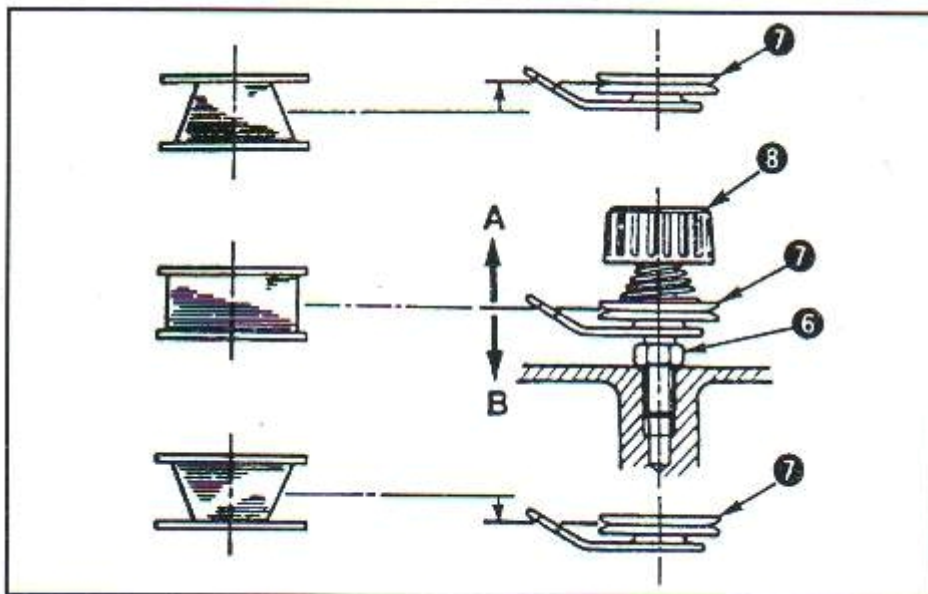
Не пропускайте эту нить через секцию A.

13. ЗАПРАВКА НИТИ ШПУЛЬКИ



1. Вставьте шпильку глубоко до конца в шпиндель намотчика шпульки (1).
2. Заправьте нить шпульки, вытянутую из бобины, находящейся справа на штативе, согласно схеме, указанной на левом рисунке. После этого, несколько раз оберните по часовой стрелке конец нити шпульки на саму шпульку. (Если шпулька сделана из алюминия, то следует, - после того, как обернули конец нити шпульки по часовой, - обернуть несколько раз против часовой ту нить, которая выходит из натяжения нити шпульки; тем самым нить шпульки будет наматываться легче.)
3. Нажмите защёлку намотчика шпульки (2) в направлении А и запустите швейную машину. Шпулька будет вращаться в направлении С, а нить шпульки будет наматываться. Шпиндель намотчика (1) остановится автоматически после того, как намотка будет закончена.
4. Выньте шпульку и отрежьте нить подрезчиком нити (3).
5. Для регулировки количества нити, наматываемой на шпульку, ослабьте установочный винт (4) и передвиньте регулировочную пластину намотчика шпульки (5) в направлении А и В. После этого затяните установочный винт (4).

В направлении А: уменьшить.
В направлении В: увеличить.



6. Если нить шпульки не наматывается ровно на шпульку, следует ослабить гайку (6) и повернуть регулятор натяжения нити шпульки, регулируя тем самым высоту диска натяжения нити (7).

Стандартом является, когда центр шпульки находится на той же высоте, что и цент диска натяжения нити.

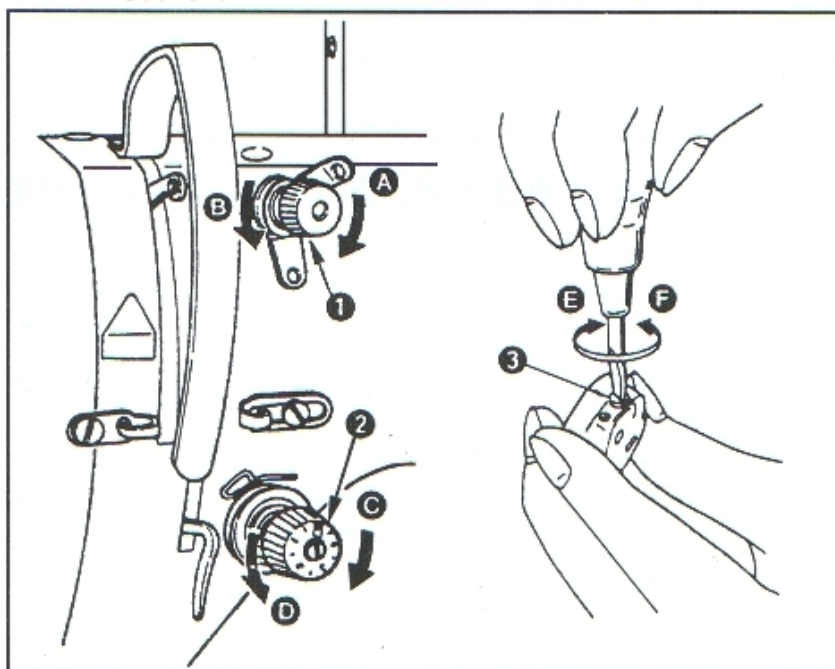
Передвиньте положение диска натяжения нити (7) в направлении А, как показано на рисунке слева, когда количество нити, намотанной на нижней части шпульки, станет чрезмерным. Передвиньте положение диска натяжения нити (7) в направлении В, как показано на рисунке слева, когда количество нити, намотанной на верхней части шпульки, станет чрезмерным. После завершения регулировки затяните гайку (6).

7. Для регулировки натяжения намотчика нити шпульки следует повернуть гайку натяжения нити (8).

Внимание! При намотке нити шпульки, начинайте намотку тогда, когда нить между шпулькой и диском натяжения нити (7) находится в натянутом положении.

При намотке нити шпульке, проводимой, когда не производится прошив, следует удалить игольную нить из паза для нити в нитепритягивателе, а также убрать шпульку с челнока.

14. НАТЯЖЕНИЕ НИТИ



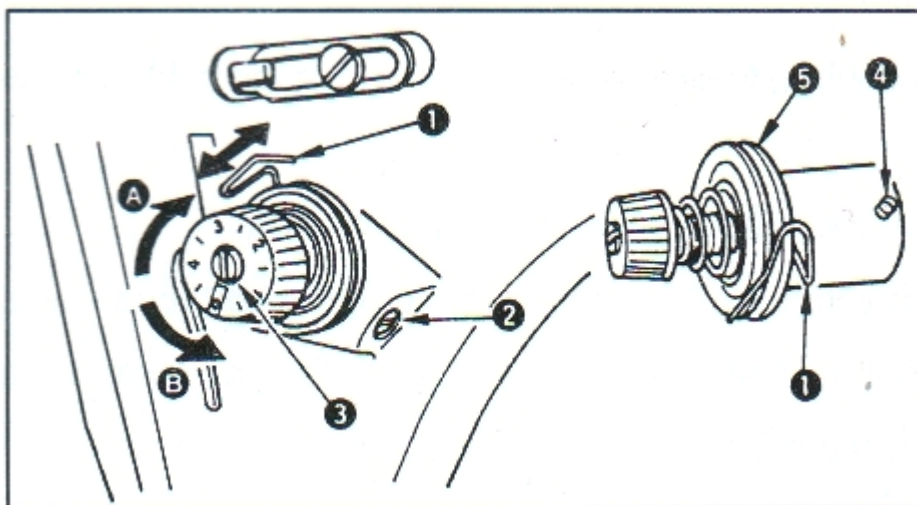
Регулировка натяжения игольной нити

1. Когда Вы будете поворачивать гайку натяжения номер 1 (1) по часовой стрелке (в направлении A), то это приведёт к тому, что нить, остающаяся в игле после подрезки нити, будет короче.
2. Когда Вы будете поворачивать гайку (1) против часовой стрелки (в направлении B), нить будет длиннее.
3. Когда Вы будете поворачивать гайку натяжения нити (2) по часовой стрелке (в направлении C), то натяжение игольной нити будет увеличиваться.
4. Когда Вы будете поворачивать гайку натяжения нити (2) против часовой стрелки (в направлении D), то натяжение игольной нити будет уменьшаться.

Регулировка натяжения нити шпульки

1. Когда Вы будете поворачивать винт регулировки натяжения (3) по часовой стрелке (в направлении E), то натяжение нити шпульки будет увеличиваться.
2. Когда Вы будете поворачивать винт регулировки натяжения (3) против часовой стрелки (в направлении F), то натяжение нити шпульки будет уменьшаться.

15. ПРУЖИНА НИТЕПРЯГИТЕЛЯ



Изменение шага пружины нитепритягивателя (1)

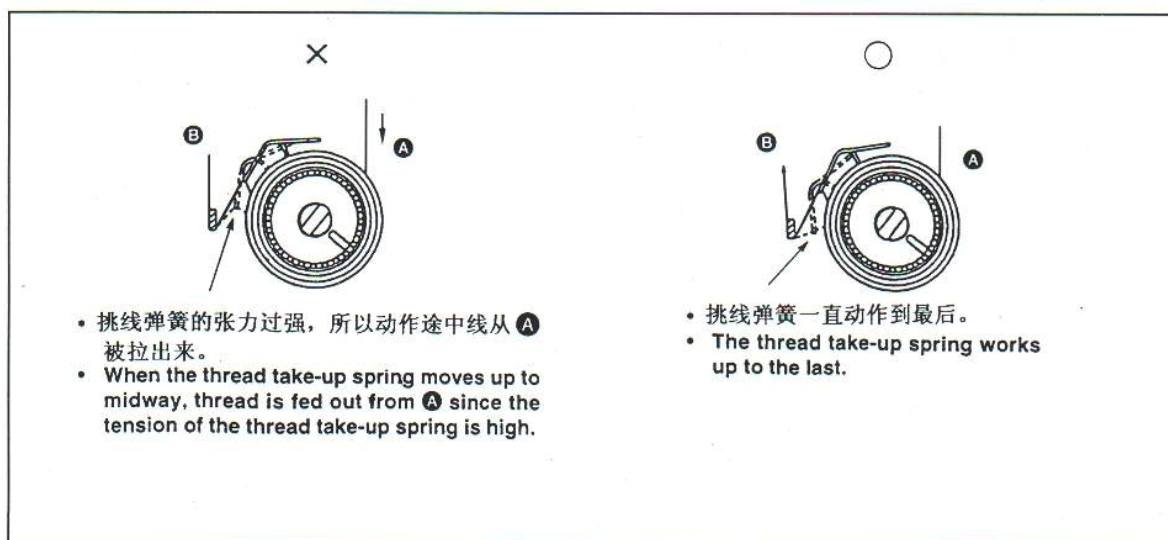
1. Ослабьте установочный винт (2)
2. Когда Вы будете вращать регулятор натяжения (3) по часовой стрелке (в направлении А), то шаг пружины нитепритягивателя будет увеличиваться.
3. Когда Вы будете вращать регулятор против часовой стрелки (в направлении В), то шаг пружины будет уменьшаться.

Изменение давления пружины нитепритягивателя (1)

1. Ослабьте установочный винт (2), снимите блок натяжения нити (в сборке) (5).
2. Ослабьте установочный винт (4).
3. Когда Вы будете поворачивать регулятор натяжения (3) по часовой стрелке (в направлении А), давление будет увеличиваться.
4. Когда Вы будете поворачивать регулятор натяжения (3) против часовой стрелки (в направлении В), давление будет уменьшаться.

Когда пружина нитепритягивателя поднимается до половины, нить подаётся из (А), так как натяжение пружины нитепритягивателя высоко.

Пружина нитепритягивателя работает до последней.

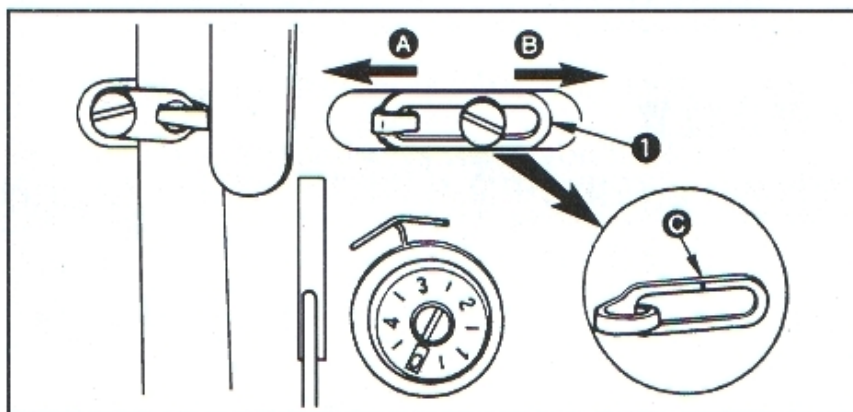


Внимание! В моделях JK8991DS и JK8991DF используется "сухой" челнок. Если сравнить их с машинами, в которых используется обычный челнок, то данные швейные машины более чувствительны к регулировке пружины нитепритягивателя. Если пружина нитепритягивателя не работает так, как необходимо, то увеличивается пробег нити. Это приводит к возможным обрывам нити и петлявой строчке.

Чтобы оценить работу пружины нитепритягивателя, следует сначала убедиться, что пружина нитепритягивателя работает до последней перед тем, как игольная нить вытянута из (A), когда вытягивается игольная нить в направлении (B), после того как было выполнено давление пружины нитепритягивателя. Когда она не работает до последней, следует уменьшить давление пружины нитепритягивателя. Кроме того, если шаг пружины нитепритягивателя чрезмерно мал, то пружина не будет правильно работать. Правильным шагом для обычных тканей будет 10-13 мм.

16. РЕГУЛИРОВКА ШАГА НИТЕПРЯТЯГИВАТЕЛЯ

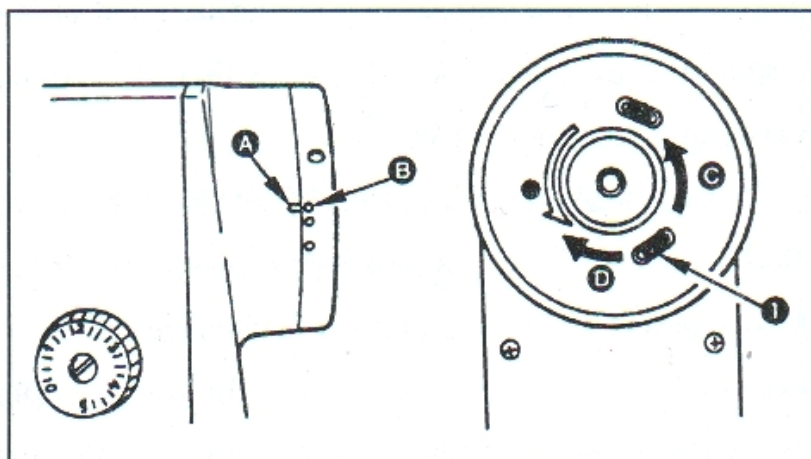
Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.



1. При прошиве тяжёлых материалов следует передвинуть направляющую нити (1) влево, в направлении А, увеличивая тем самым длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.
2. При прошиве лёгких материалов следует передвинуть направляющую нити (1) вправо, в направлении В, уменьшая тем самым длину нити, вытягиваемой нитепритягивателем.
3. В нормальном режиме, направляющая нити (1) расположена так, что линия маркера (С) выровнена с центром винта.

17. РЕГУЛИРОВКА ПОЛОЖЕНИЯ ОСТАНОВКИ ИГЛЫ

Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.



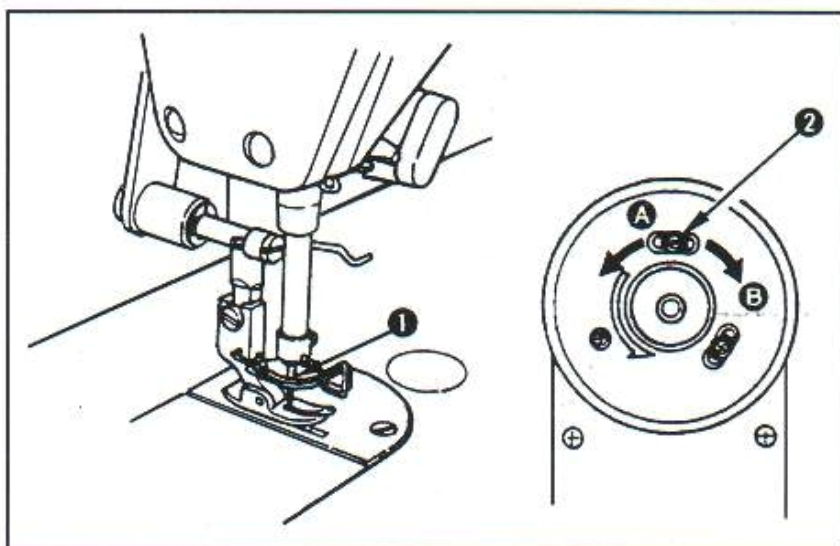
Положение остановки после подрезки нити

1. Стандартное положение остановки иглы получается при выравнивании точки А на кожухе шкива с белой точкой В на маховике. (Если присоединяется ЕС-10А, необходима настройка.)

2. Остановите иглу в её самом высоком положении, ослабьте винт (1), чтобы провести регулировку в прорези винта.

А) Если время остановки иглы будет увеличиваться, если Вы передвинете винт в направлении С.

В) Время остановки иглы будет уменьшаться, если Вы передвинете винт в направлении D. Внимание! Не запускайте машину в эксплуатацию, когда ослаблен винт 1. Ослабив винт, не вынимайте его.



Положение нижней остановки

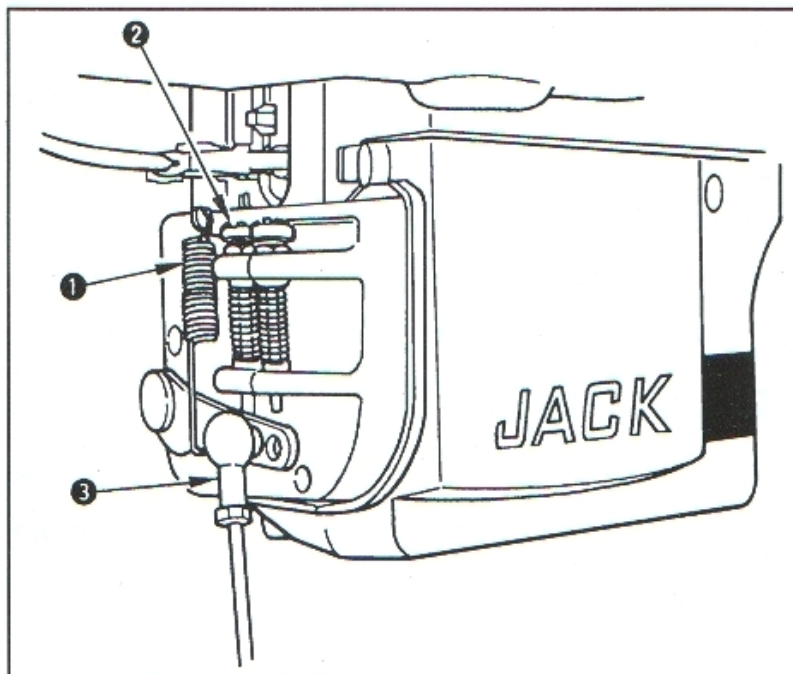
1. Положение нижней остановки (то есть такое положение, при котором педаль возвращена в нейтральное положение после того, как передняя часть педали нажата) может быть отрегулировано следующим образом:

Остановите иглу (1) в её самом нижнем положении, ослабьте винт (2), сделайте регулировку в прорези винта. Передвигая винт в направлении (А), Вы увеличиваете время остановки иглы. Передвигая винт в направлении (В), Вы уменьшаете время остановки иглы.

Внимание! Не запускайте машину в эксплуатацию, когда ослаблен винт 2. Ослабив винт, не вынимайте его.

18. ДАВЛЕНИЕ ПЕДАЛИ И ХОД ПЕДАЛИ

Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.



Регулировка давления, необходимого при нажатии передней части педали

1. Это давление можно изменить, регулируя установочное положение регулировочной пружины давления педали (1).
2. Давление уменьшается, когда Вы зацепляете пружину с левой стороны.
3. Давление увеличивается, когда Вы зацепляете пружину с правой стороны.

Регулировка давления, требуемого для нажатия передней части педали

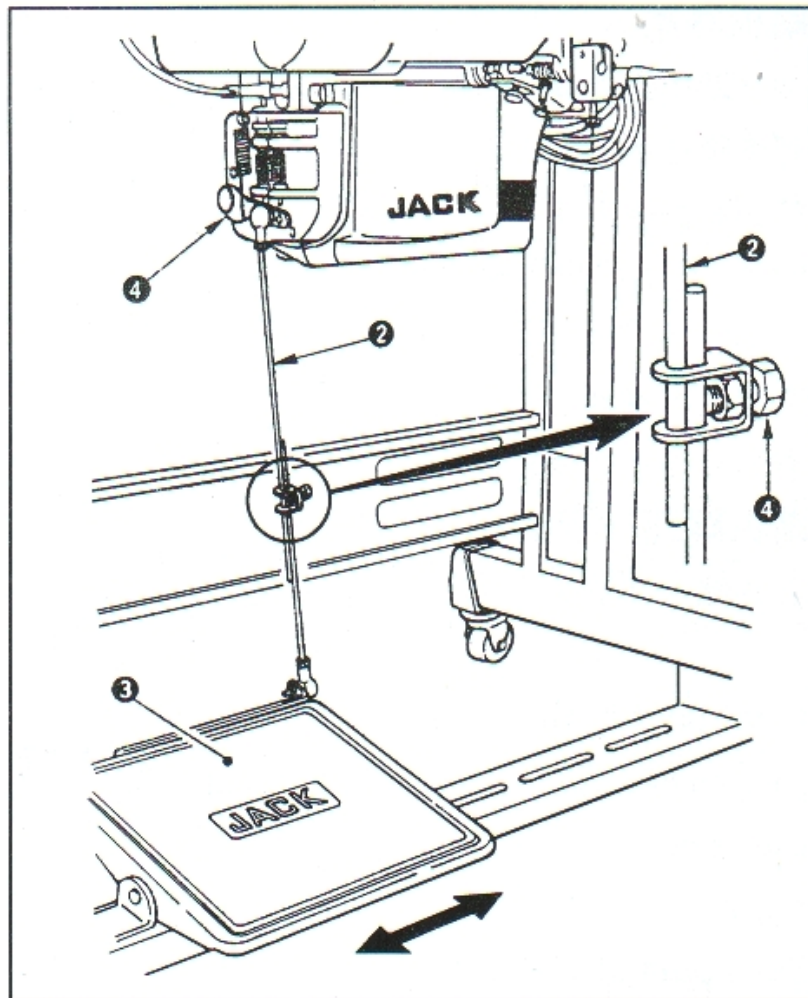
1. Это давление можно отрегулировать с помощью регулировочного винта (2).
2. Давление увеличивается, когда Вы ввинчиваете регулировочный винт.
3. Давление уменьшается, когда Вы вывинчиваете регулировочный винт.

Регулировка шага педали.

1. Шаг педали уменьшается, когда Вы вкладываете соединительный стержень (3) в левое отверстие.

19. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ

Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.



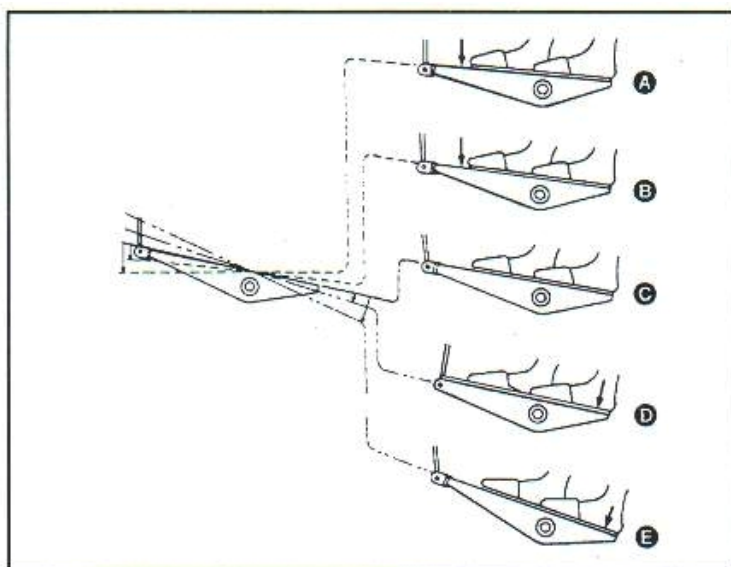
Установка соединительного стержня

Передвиньте педаль вправо или влево, как показано стрелочками, так, чтобы контрольный рычаг мотора (1) и соединительный стержень (2) были выпрямлены.

Регулировка угла педали

1. Наклон педали можно свободно регулировать с помощью изменения длины соединительного стержня.
2. Ослабьте регулировочный винт (4) и отрегулируйте длину соединительного стержня (2).

20. ОПЕРАЦИИ, ВЫПОЛНЯЕМЫЕ ПЕДАЛЬЮ



Педаля задействована в следующих четырёх шагах:

1. Машина работает на низкой скорости, когда передняя часть педали (B) слегка нажата.
2. Машина работает на высокой скорости прошива, если Вы сильнее нажмёте переднюю часть педали (A). Если был предварительно установлен автоматический прошив обратной подачи, то машина работает на высокой скорости после того, как она завершает прошив обратной подачи.)
3. Машина останавливается (игла при этом находится или внизу или вверху), когда Вы возвращаете педаль в её исходное положение (C).
4. Машина подрезает нить, когда Вы полностью нажимаете заднюю часть педали (E).

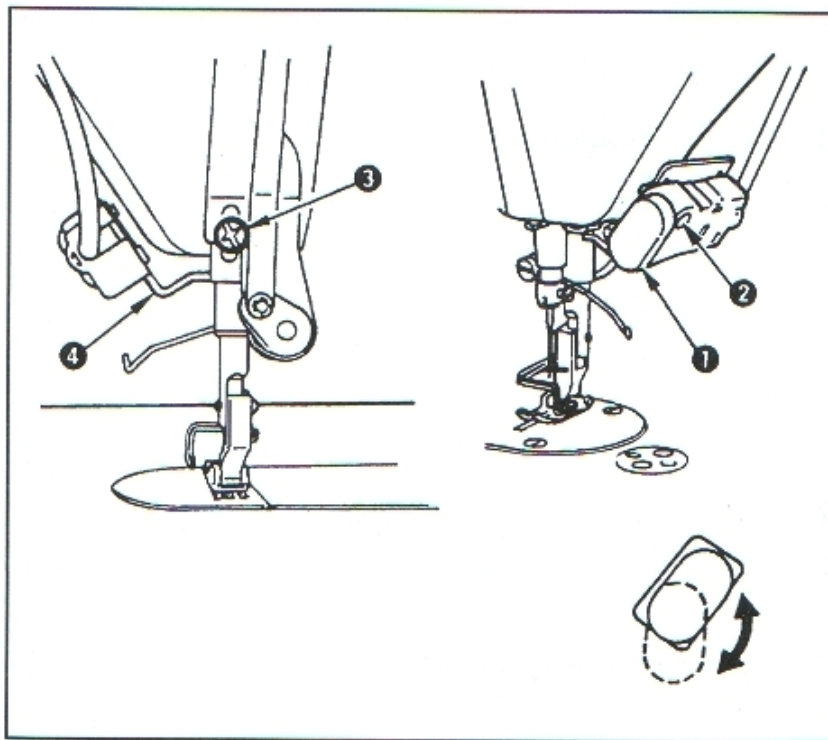
* Если в Вашей машине установлен автоматический подъём (AK118), между остановкой машины и подрезкой нити вводится дополнительный шаг: прижимная лапка поднимается, когда Вы слегка нажимаете заднюю часть педали (D); а если Вы нажмёте заднюю часть педали сильнее, тогда включается подрезка нити.

Машина будет проводить нормальную подрезку нити, даже если Вы нажмёте заднюю часть педали сразу же после прошива на высокой или низкой скорости.

Машина полностью выполнит подрезку нити, даже если Вы вернёте педаль в исходное положение сразу после того, как машина начала выполнение операции подрезки нити.

Когда машина остановится, а игла окажется в нижнем положении, а Вам нужно, чтобы она была поднята, просто нажмите один раз заднюю часть педали.

21. МЕХАНИЗМ ПРОШИВА ПРИ ОБРАТНОЙ ПОДАЧЕ



Способ действия

1. Машина начинает прошив при обратной подаче, когда нажат рычаг переключения 1.
2. Прошив при обратной подаче выполняется до тех пор, пока рычаг переключения нажат.
3. Когда рычаг переключения отпущен, прошив при обратной подаче прекращается.

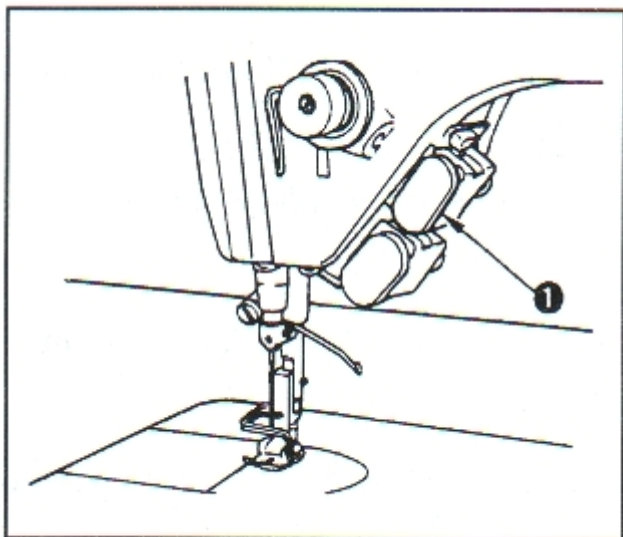
Высота переключателя

Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.

1. Ослабьте установочный винт (2) и передвиньте сам переключатель вверх и вниз, чтобы отрегулировать высоту.
2. Переключатель (1) можно использовать в двух положениях; для этого просто поверните его.

3. Если Вы хотите понизить положение переключателя (1), ослабьте установочный винт (3), расположенный сзади машинной головки, и опустите основание переключателя (4).

Дополнительный переключатель (доступный отдельно)

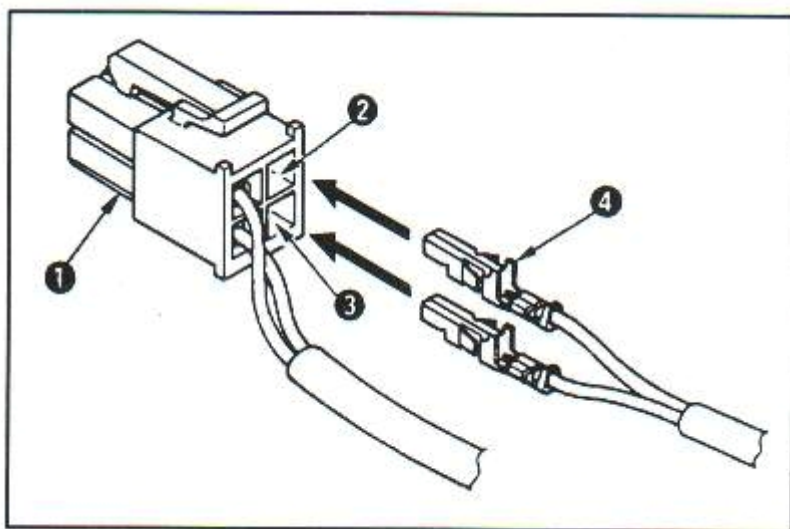


При использовании дополнительного переключателя (23632656) возможно производить следующие операции:

1. Компенсирующий прошив с иглой вверх или вниз. Такой прошив производится каждый раз, когда нажимается этот переключатель.
2. Компенсирующий прошив с обратной подачей. Каждый раз, когда нажимается этот переключатель, производится прошив с обратной подачей на низкой скорости. Это возможно только тогда, когда на панели CP-160D выбран образец прошива по постоянному измерению.
3. Одноразовый отказ от прошива с обратной подачей на конце отстрачивания. Когда нажат переключатель, то тем самым возможно становится пропустить автоматический прошив с обратной подачей под конец отстрачивания.
4. Подрезка нити. При нажатии переключателя производится подрезка нити.
5. Подъем прижимной лапки. При нажатии переключателя производится автоматический подъем лапки.
6. Одностежковый компенсирующий прошив. При нажатии переключателя производится компенсирующий прошив одного стежка.

Присоединение дополнительного переключателя

Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.

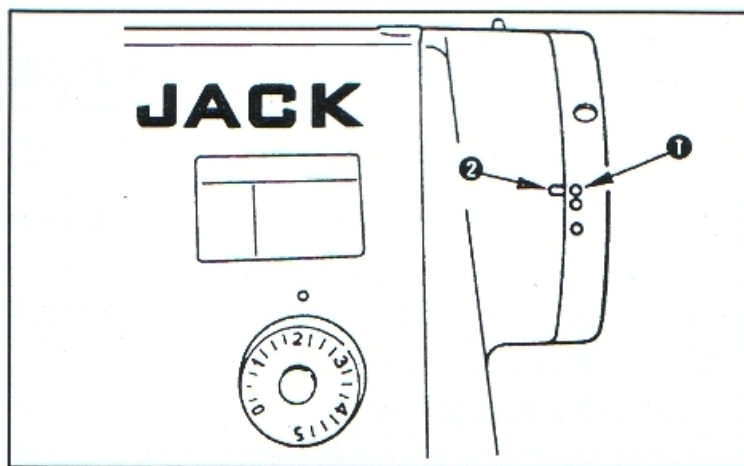


Вставьте кабель дополнительного переключателя в гнезда (2) и (3) 4П-соединителя (3), который идёт из машинной головки. В данном случае нет полярности.

Вставьте штекер (4) в гнездо.

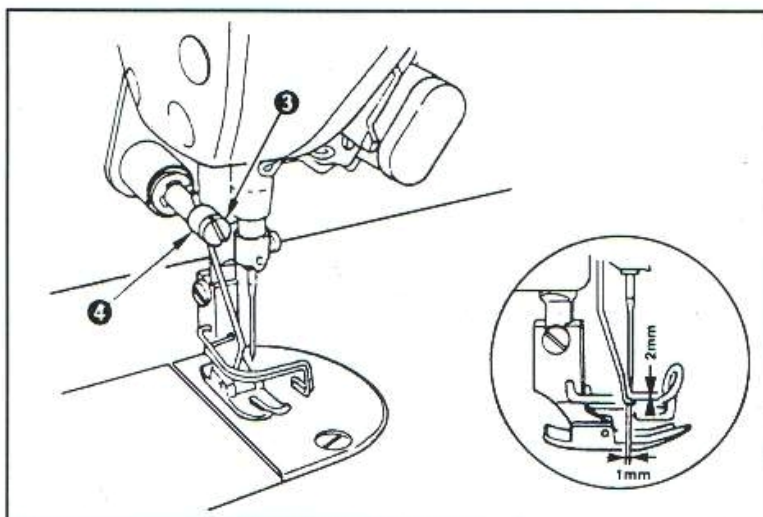
22. МЕХАНИЗМ СТИРАНИЯ (JK-8991-WB)

Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.

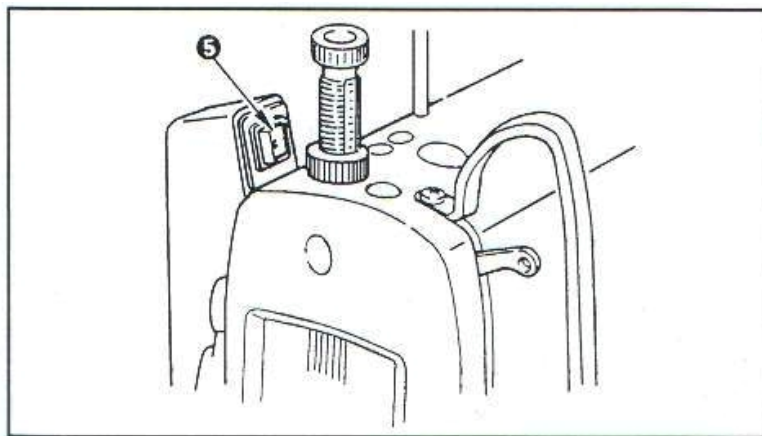


Расположение механизма стирания

Отрегулируйте положение механизма стирания, исходя из толщины прошиваемого материала. Процедура настройки выглядит следующим образом:



1. Поверните маховик в нормальном направлении вращения и выровняйте точку маркера (1) на маховике с точкой маркера (2) на плече машины.

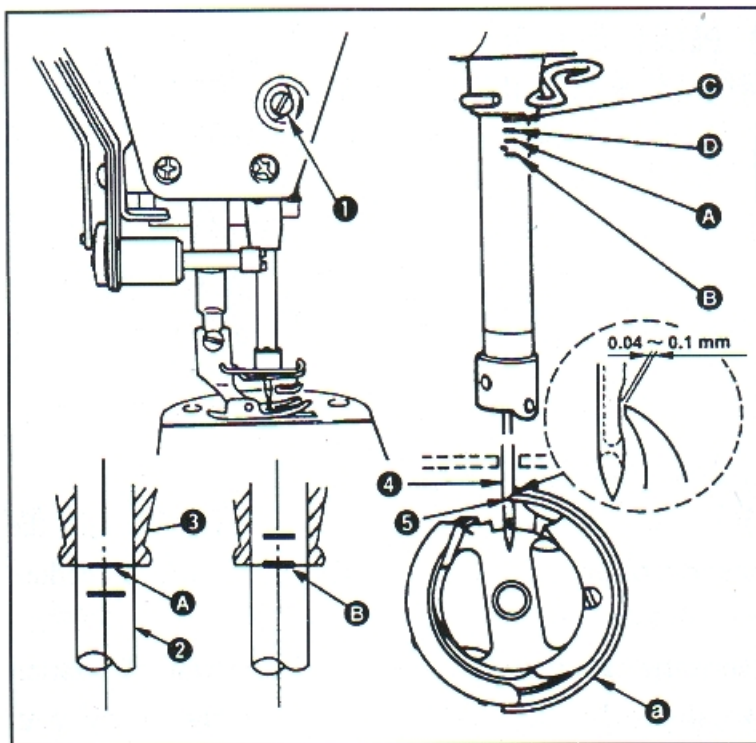


2. Отрегулируйте расстояние между плоской частью механизма стирания и центром иглы до 1 мм. Затяните винт регулировки механизма стирания (3) так, чтобы механизм был прижат и зафиксирован зажимом (4).

3. Когда нет необходимости в использовании механизма стирания, выключите его в положение OFF с помощью переключателя (3).

23. ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА

Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.



1. Регулировка временного промежутка действия иглы и челнока
Поверните маховик, чтобы игольница опустилась до самой низкой точки своего шага, а затем ослабьте установочный винт (1).

Настройка высоты игольницы

Для иглы DB

Выровняйте линию маркера A на игольнице (2) с нижним концом нижней втулки игольницы (3), затем затяните установочный винт (1).

Для иглы DA

Выровняйте линию маркера C на игольнице (2) с нижним концом нижней втулки игольницы (3), затем затяните установочный винт (1).

Регулировка положения челнока (a)

Для иглы DB

Ослабьте три установочных винта челнока, поверните маховик и выровняйте линию маркера (B) на поднимающейся игольнице (2) с нижним концом нижней втулки игольницы (3).

Для иглы DA

Ослабьте три установочных винта челнока, поверните маховик и выровняйте линию маркера (D) на поднимающейся игольнице (2) с нижним концом нижней втулки игольницы (3).

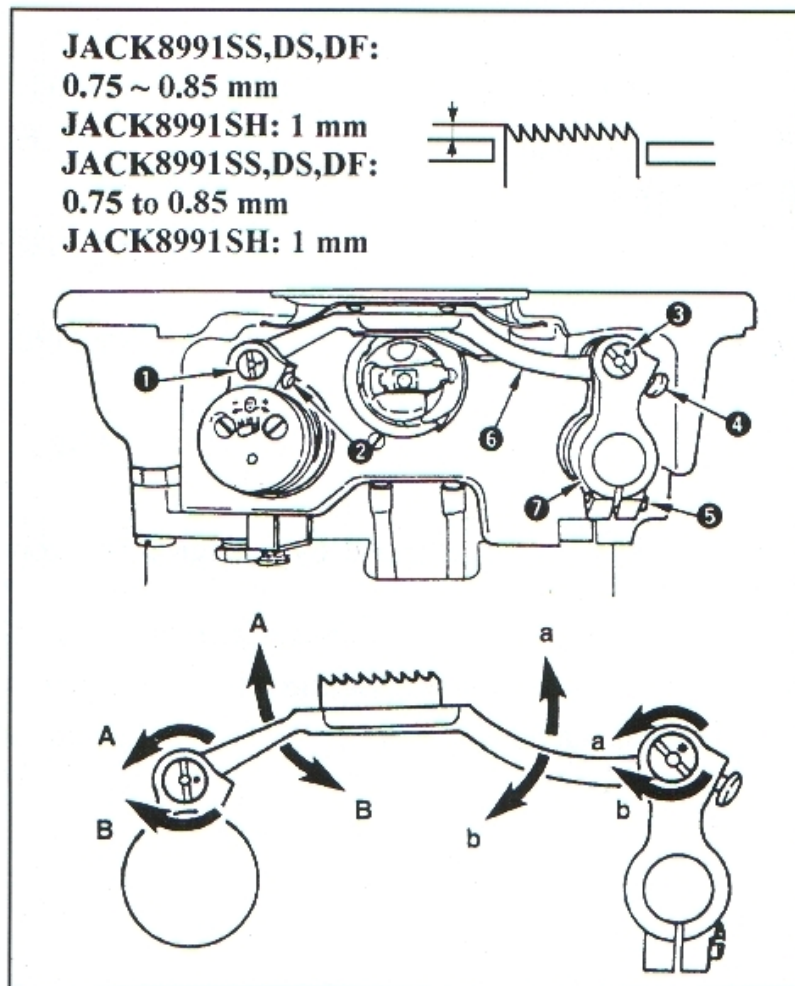
После проведения регулировки, описанной в предыдущих пунктах, выровняйте верхнюю кромку челнока (5) с центром иглы (4). Оставьте зазор от 0,04 мм до 0,1 мм (сравнительная величина) между иглой и челноком; после чего надёжно затяните установочные винты челнока.

Внимание! Если зазор между верхней кромкой челнока и иглой будет меньше, чем указан, то это приведёт к повреждению челнока. Если зазор будет больше, чем указан, это приведёт к пропуску стежков.

Для JK-8991DS и JK-8991-DF используются специальные челноки (референтный номер 22890404). При замене челнока сверьтесь со списком деталей, потому что обычный челнок использовать в данном случае нельзя.

24. ВЫСОТА И НАКЛОН ГРЕБЁНКИ

Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.



Высота гребёнки регулируется таким образом, чтобы гребёнка выступала из-под поверхности игольной пластины на 0,75-0,85 мм (для типа H на 1 мм). Отрегулируйте высоту гребёнки, исходя из толщины материала, который Вы используете.

Регулировка высоты и наклона гребёнки

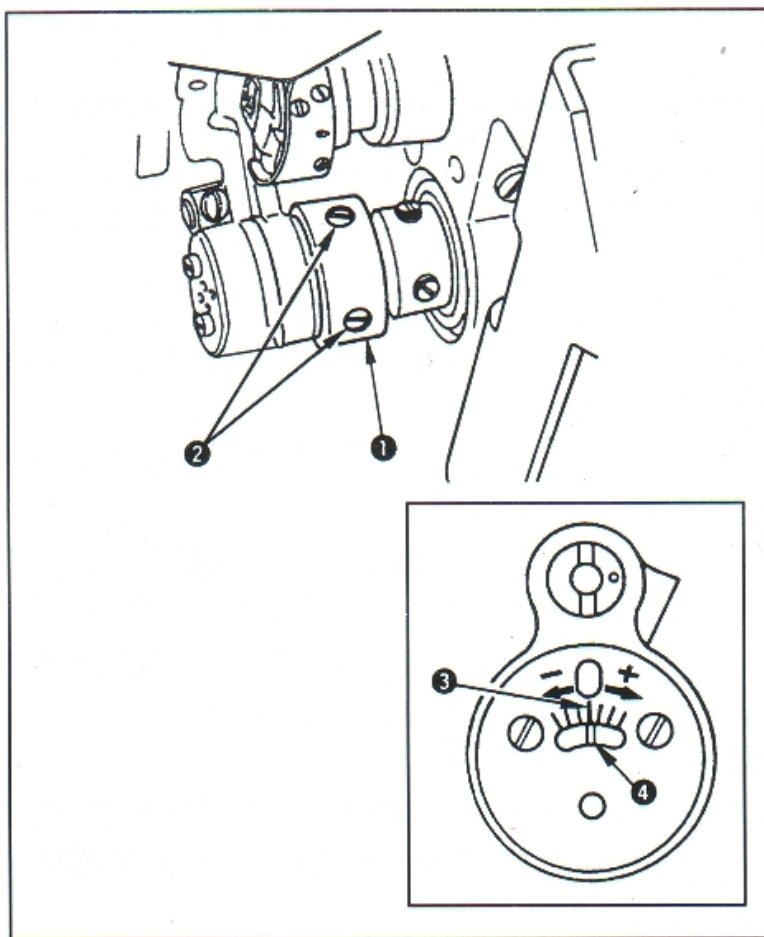
1. Ослабьте установочный винт (2) в приводной штанге приводной пластины (1) и установочный винт (4) в штанге шатуна приводной пластины (3).
2. Поворачивая отвёрткой обе штанги (1) и (3), Вы измените высоту и наклон гребёнки.
3. Отношение между направлением вращения каждой штанги и наклоном пластины подачи (6) показаны на рисунке.

4. После завершения регулировки надёжно затяните установочные винты. (Затяните установочные винты (2) и (4) так, чтобы штанги (1) и (3) были прижаты к стороне маховика.

Внимание! Если наклон гребёнки отрегулирован только с помощью одной штанги, высота её будет изменяться. Обязательно отрегулируйте её с помощью обеих штанг. Положение движения гребёнки может сдвинуться в зависимости от изменённого положения штанги. В таком случае ослабьте установочный винт (5) в плече штанги шатуна подачи (7) и отрегулируйте положение движения.

25. РЕГУЛИРОВКА ХОДА ГРЕБЁНКИ

Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.



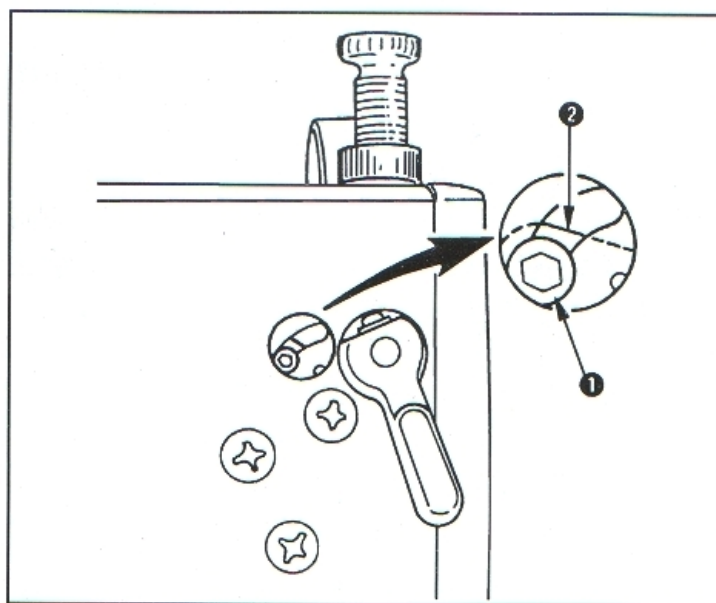
Ход гребёнки можно изменить, меняя положение остановки эксцентрикового кулачка подачи (1).

Способ регулировки

1. Наклоните швейную головку и ослабьте два установочных винта (2) в эксцентриковом кулачке подачи (1).
2. Поверните эксцентриковый кулачок подачи (1), чтобы изменить ход гребёнки. Установите соответствующее деление (3) на приводном плече пластины подачи с выгравированной линией маркера (4) на приводной штанге подачи. Поверните эксцентриковый кулачок (1) в сторону плюса, чтобы увеличить временной промежуток хода. Поверните эксцентриковый кулачок (1) в сторону минуса, чтобы уменьшить временной промежуток хода. Внимание! При стандартном использовании выровняйте линию маркера (4) со средним делением (3).

26. МЕХАНИЗМ СНЯТИЯ НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.



Механизм снятия натяжения нити позволяет производить прошив без ослабления натяжения игольной нити, даже когда прижимная лапка поднята во время прошива. В том случае, когда прижимная лапка слегка приподнята (в утолщённой части прошиваемого пакета) с помощью коленоподъёмника, этот механизм может предотвратить нежелательное изменение натяжения нити.

Способ действия

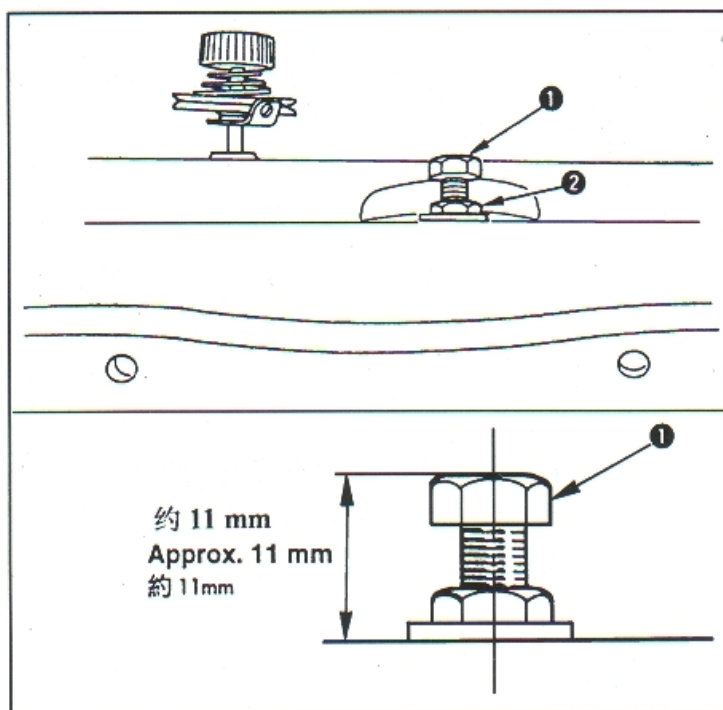
1. Снимите колпачок с машинной головки и шестигранным ключом ослабьте переключательный винт снятия натяжения нити (1).

2. Зафиксируйте винт (1) на верху переключательной пластины снятия натяжения нити (2). Диск натяжения нити не будет подниматься, даже если поднята лапка, и натяжение игольной нити не ослабнет. (Диск натяжения нити поднимается только в том случае, если производится подрезка нити.)
Внимание! Не используйте винт (1) в каком-либо другом положении, кроме как верхнее и нижнее положение переключательной пластины снятия натяжения нити.

При поставке винт фабрично установлен в нижнее положение.

27. МЕХАНИЗМ МИКРОПОДЪЁМА ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Осторожно! Перед началом данной работы отключите подачу электропитания, установив переключатель в положение OFF. Тем самым Вы сможете избежать несчастных случаев, вызванных резким запуском швейной машины.



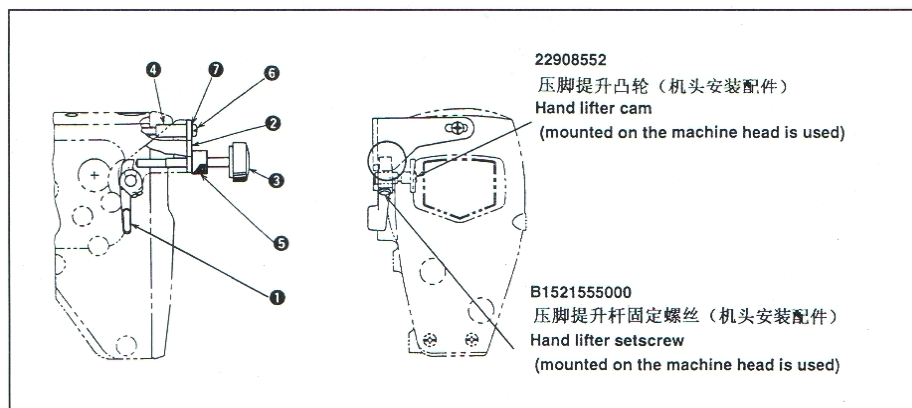
Когда Вы прошиваете бархат или другой подобный ворсистый материал, то риск сдвига или повреждения ткани уменьшается при использовании винта (1) микроподъёма лапки.

Постепенно затягивайте винт (1) для микроподъёма лапки. Когда гайка (2) ослаблена, отрегулируйте прижимную лапку, поставив её в то положение, при котором она слегка поднимается до тех пор, пока не коснётся материала; после этого зафиксируйте лапку гайкой (2).

Внимание! Когда механизм микроподъёма лапки не используется, отрегулируйте высоту винта (1) так, чтобы она была примерно на 11 мм выше швейной машины. Если швейная машина эксплуатируется с работающим

механизмом микроприжима лапки, невозможно достичь достаточной силы подачи.

Микроподъёмник прижимной лапки (23611056) (Поставляется отдельно)



Микроподъёмник входит в стандартный комплект машины JK-8991. Это устройство, однако, можно отрегулировать без использования приборов. Его использование желательно, когда Вам приходится часто проводить настройку машины.

22908552

Кулачок ручного подъёмника

(используется установленный на машинной головке)

B1521555000

Установочный винт ручного подъёмника

(используется установленный на машинной головке)

Составляющие микроподъёмника прижимной лапки

23611106	Ручной подъёмник	1
23610504	Основание стопора	1
23610603	Винт стопора	1
11244019	Хомут	1
23610702	Гайка	1
11433802	Установочный винт	1
WP0480856SP	Шайба	1

Освещенность

Характеристика зрительной работы	Наименьший или 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		Естественное освещение			
						при системе комбинированного освещения	в том числе от общего освещения	при системе общего освещения	P	$K_n, \%$	КЕО, $e_n, \%$			
1	2	3	4	5	6	7	8	9			12	13	14	15
Высокой точности	От 0,30 до 0,50	III	а	Малый	Темный	2000	200	500	40	15	—	—	3,0	1,2
			б	Малый	Средний	1500	200	400	20	15				
				Средний	Темный	1000	200	300	40	15				
			в	Средний	Средний	750	200	300	40	15				
				Средний	Темный	600	200	200	20	15				
Средней точности	Св 0,5 до 1,0	IV	г	Средний	Средний	400	200	200	40	20	4	1,5	2,4	0,9
				Средний	Темный	300	200	200	40	20				
			а	Малый	Средний	750	200	300	40	20				
			б	Малый	Средний	500	200	200	40	20				
			в	Малый	Средний	400	200	200	40	20				
			г	Средний	Средний	200	200	200	40	20				
				Средний	Темный	150	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 фонового шума не более 70 дБА

Тара и упаковка.

1. Перед упаковкой швейный полуавтомат должен быть законсервирован по условиям консервации для группы изделий со сроком хранения до 18 месяцев по ГОСТ 9.014-78.
2. Швейный полуавтомат поставляется составными частями: швейная головка, стол (в разобранном виде укрупненными 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.

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