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

JACK-SHIRELY III

Инструкция по эксплуатации



www.PromElectroAvtomat.ru

ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ
Для безопасной работы и обеспечения наилучшей функциональности машины необходимо правильно ее эксплуатировать.
Пожалуйста, прочитайте инструкцию и следуйте ей.
1. При использовании машины обратите внимание на основные мероприятия по безопасности.
2. Перед использованием машины прочитайте это руководство и инструкции, кроме того, храните руководство под рукой.
3. Используйте машину, убедившись в ее соответствии со стандартами безопасности, принятыми в вашей стране.
4. Недопустимо использовать машину без предусмотренных приспособлений безопасности, которые должны быть установлены правильным образом. Только после этого возможна правильная работа машины.
5. Машина должна эксплуатироваться подготовленным оператором.
б. Для безопасности рекомендуется надевать защитные очки.
7. Выключите электропитание перед выполнением следующих действий:
(1) заправка иглы, регулировка заправки нити, нитенаправителя или замены катушки.
(2) замена игл, лапок, игольных пластин, двигателей ткани, нитеводителей, улиток, выравнивателей края, и др.
(3) ремонт машины
(4) во время ухода оператора с рабочего места
(5) когда фрикционный мотор используется без фрикционной накладки, двигатель должен быть полностью остановлен.
8. В любом случае, если произошло попадание грязи, масла или другой жидкости на кожу или глаза, промойте тщательно водой и обратитесь к врачу.
Если жидкость была случайно проглочена, обращайтесь к врачу немедленно.
9. Не прикасайтесь к движущимся частям машины. Всегда обращайте внимание, включено ли питание перед выполнением любого действия.
10.Для настройки, модификации и ремонта машины требуются квалифицированные специалисты. Используйте только качественные аналоги. Использование других запчастей может привести к поломке, и вы несете за это ответственность сами.
1 1.Техническое обслуживание и контроль должны осуществляться тщательно подготовленным персоналом или квалифицированными техниками.
12. Вышеупомянутые специалисты могут осуществлять обслуживание электронных компонентов, знание электроники необходимо для задач регулировки или ремонта. Остановите машину немедленно при обнаружении малейшего сбоя электронных компонентов.
13. Воздушный рукав должен быть отсоединен от машины и компрессор или подвод воздуха должен быть отсоединен перед ремонтом или обслуживанием оборудования машины с пневматическими частями, такими, как пневматический цилиндр. Для наладки и ремонта требуются квалифицированные техники или хорошо обученный персонал.
14.Для лучшей производительности необходима регулярная чистка машины.
15. Правильная установка основания машины - залог успешной работы и низкого шума. Не допускайте работы машины, если она сильно шумит.
16.Для подсоединения к сети используйте подходящую вилку. Используйте розеточную часть с заземлением.
17. Эта машина может использоваться только по назначению. Иное использование недопустимо.
1 8.Любая модификация или переоборудование машины должны соответствовать стандартам безопасности. Соблюдайте меры предосторожности. Производитель не несет ответственности за поломки из-за непредусмотренных модернизаций машины.
19.Существуют два способа предупреждения опасности:
(1) для безопасности оператора и обслуживающего персонала не открывайте защитные крышки и не касайтесь никаких внутренних предметов во избежание поражения электрическим током.
(2) Помните:
• Не используйте машину со снятыми: защитой ремня, предохранителем или другими устройствами во избежание физического увечья.

www.PromElectroAvtomat.ru

• Не допускайте попадания волос, пальцев или одежды в ручное колесо, в устройство для намотки нити, ремень и двигатель для предотвращения травматизма.
• Не засовывайте пальцы под иглу или под крышку намотки нити в процессе работы машины.
• В процессе работы челнок вращается с большой скоростью.
• Берегите пальцы от попадания в машину во время перемещения головки машины.
• Выключайте питание перед перемещением головки, удалением ремней или их защиты для предотвращения травматизма от непредвиденного запуска машины.
• Если машина оборудована сервомотором, сервомотор не шумит, когда машина находится в состоянии простоя, поэтому выключайте питание во избежание травматизма из-за непредвиденного запуска машины.
• Никогда не используйте швейную машину без провода заземления во избежание поражения током.
• Выключайте кнопку питания перед отсоединением или присоединением вилки питания во избежание поражения током и поломки электрического оборудования.

ВНИМАНИЕ

Пожалуйста, следуйте следующим указаниям, чтобы избежать неисправностей и поломки машины.
1. Протрите машину полностью перед запуском в первый раз после регулировки.
2. Уберите всю грязь и масло, накопившиеся во время транспортировки.
3. Убедитесь, что напряжение и фаза установлены правильно.
4. Убедитесь, что вилка подключена к источнику питания.
5. Не включайте машину, если напряжение не соответствует указанному на паспортной табличке.
б. Убедитесь, что направление вращения шкива правильно.

Внимание:

Перед отладкой или регулировкой, пожалуйста, выключите питание, чтобы избежать несчастного случая при резком начале работы машины.

Характеристики

База:	JUKI
Длина стежка:	5мм
Автоматические функции:	Нет
Высота подъема лапки:	6/13мм
Тип платформы:	Плоская
Тип двигателя:	Энергосберегающий
Расположение двигателя:	Встроенный
Расположение челнока:	Вертикальное
Игла:	DBX1 #85-100
Тип ткани:	Легкие,средние
Мощность привода:	400Вт
Питание привода:	220В
Комплектация:	(Стол,голова)
Вес:	30кг

www.PromElectroAvtomat.ru

Примечания

Наиболее важные инструкции по предосторожности



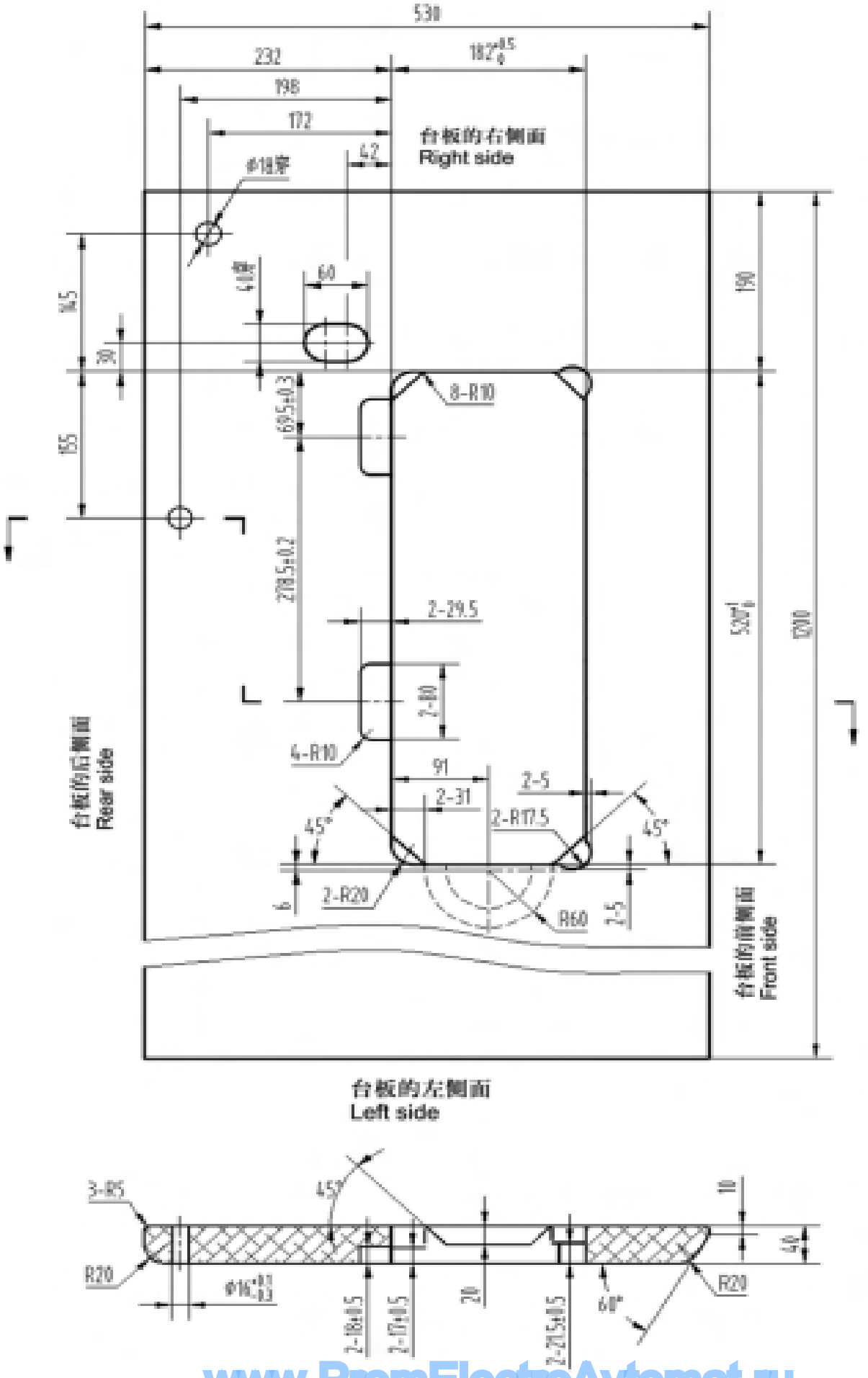
1. Держать руки подальше от иглы в момент включения выключателя электропитания, а также когда работает швейная машина.
2. Нельзя совать пальцы внутрь крышки механизма нитепритягивателя, когда работает швейная машина.
3. Необходимо выключить электропитание перед опрокидыванием рукава машины или снятием клиновидного ремня.
4. Во время работы нужно быть осторожными, чтобы голова или руки оператора или постороннего не приближались к маховому колесу, клиновидному ремню, моталке нитки на шпульку или электродвигателю. Также, нельзя ставить никаких вещей близко к ним. Это очень опасно.
5. Если швейная машина оснащена ограждением ремня, защитой пальцев и прочими защитными устройствами, то не допускается эксплуатировать машину, когда они сняты.
6. Перед опрокидыванием головки машины нужно держать руки на определенном расстоянии.
7. Когда машина не в действии, мотор должен быть отключен. Так что, обратите внимание на то, чтобы не забыть выключить машину из сети после длительной эксплуатации.



8. Для собственной безопасности никогда не вводите машину в эксплуатацию при отключенном заземлении.
9. Перед тем как включить машину, предварительно нажмите на кнопку ВЫКЛ.(OFF) на пускателе.
10. Во время грома или молнии машину следует выключить.
11. Если машину переставить из холодного места в теплое место или наоборот, то можно наблюдать процесс конденсации воды. В этом случае включайте машину только после того, как Вы проверите, что на машине нет капель воды.

www.PromElectroAvtomat.ru

Схема стола машины



www.PromElectroAvtomat.ru

Руководство по эксплуатации

Перед использованием

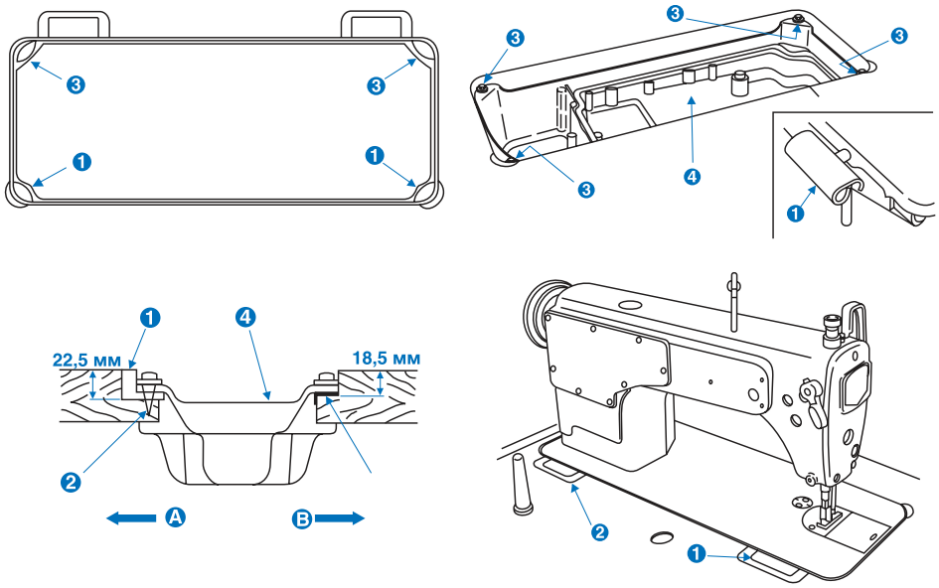
1. Заправьте машину масло. Не работайте на не смазанной машине.
2. После сборки машины, проверьте в какую сторону вращается двигатель. Если вращение идет в неправильном направлении, то нужно отключить питание и выполнить фазировку.
3. Не используйте полную мощность мотора в первый месяц эксплуатации.

Меры предосторожности

1. Будьте осторожны при выполнении операций в области иглы.
2. Не держите нитки в руках во время работы машины.
3. Убедитесь, что машина выключена перед тем, как производить замену иглы, ниток или производить настройку машины.
4. Выключайте питания машины после завершения работы или когда Оператор отходит от нее.
5. Будьте осторожны при работе в области маховика, при включенной машине.
6. Не работайте на машине, при поломке защиты пальцев на иглы, и кожуха ремня двигателя.
7. Не производите чистку машины агрессивными моющими средствами.

www.PromElectroAvtomat.ru

Сборка швейной машины



1. Установка поддона машины

1.1. Поддон машины должен быть установлен на четырех опорах в столе машины.

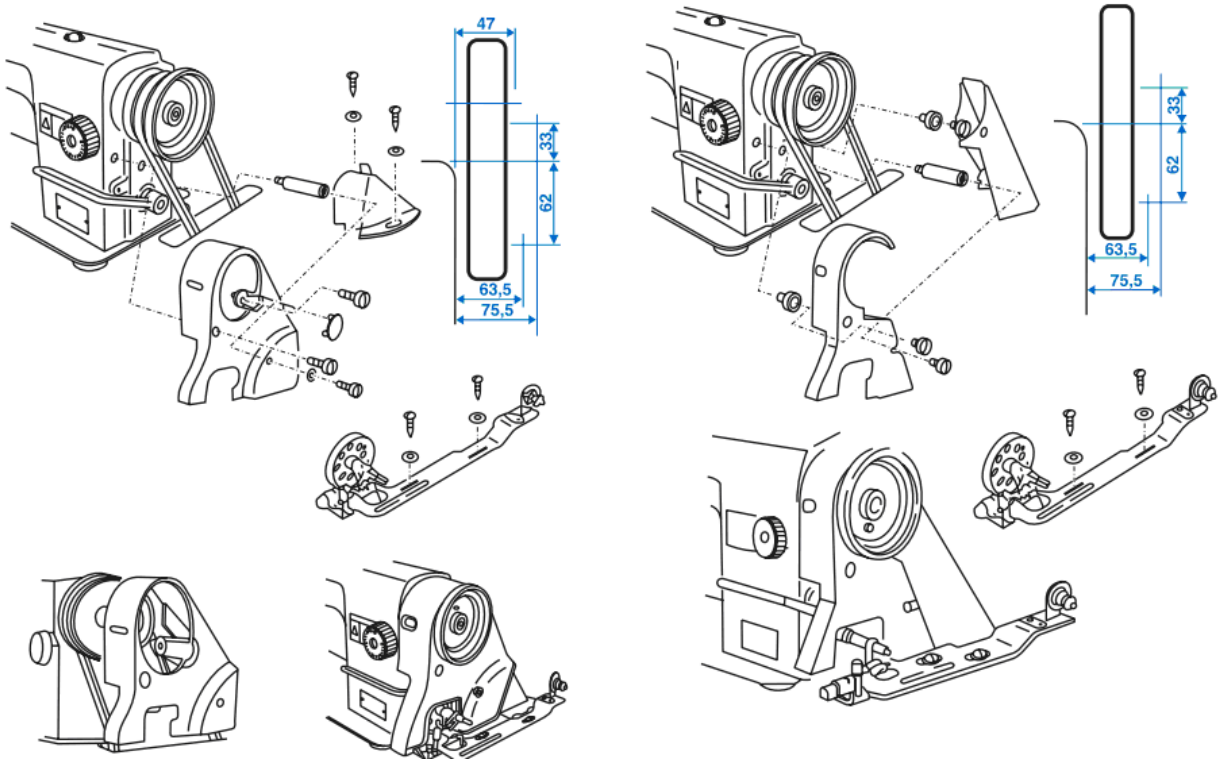
1.2. Прибейте гвоздями (2) две резиновые опорные подушки (1) головки машины со стороны оператора (A) на выступе стола и прибейте гвоздями две подкладки (3) головки машины со стороны шарнира (B). После этого установите поддон для масла (4)
на подготовленные опоры.

1.3. Установите шарнир (1) в отверстие платформы машины и вставьте его в резиновый шарнир (2), установленный в пазу станины стола. Головку машины опустите на подушечки установленные в четырех углах поддона.

Установка крышки ремня и механизма намотки

ВНИМАНИЕ:

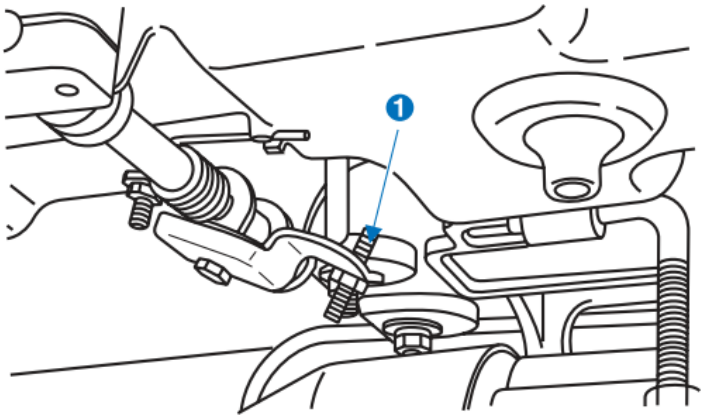
Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем \ как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

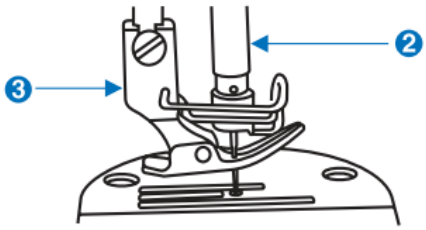


www.PromElectroAvtomat.ru

Регулировка величины подъема прижимной лапки

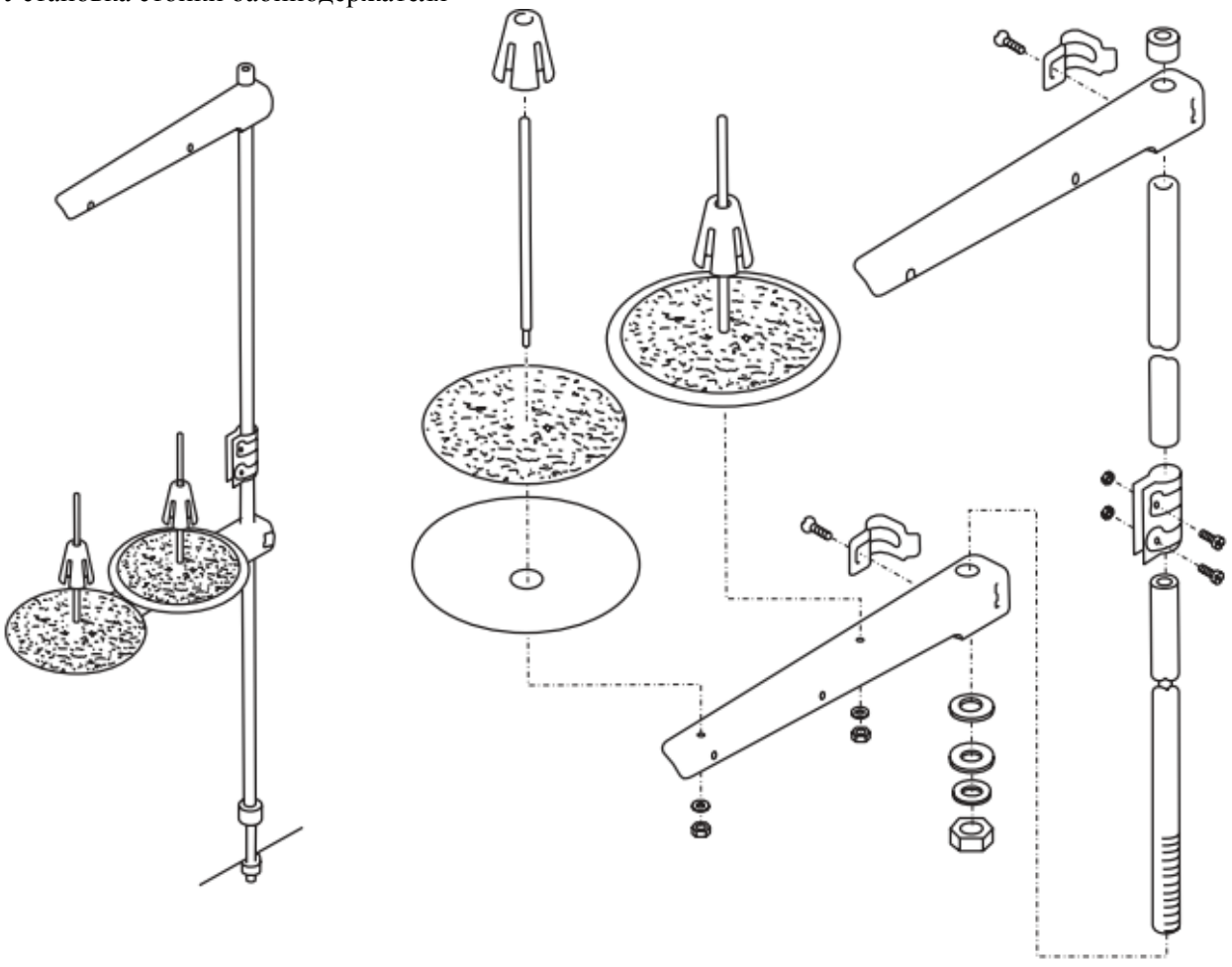
ВНИМАНИЕ: Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.





1. Стандартная величина подъема прижимной лапки с помощью коленоподъемника составляет 10 мм.
2. Величина подъема прижимной лапки может быть отрегулирована до 13 мм с помощью регулировочного винта колено подъемника 1. (Для машин типа А максимальная величина подъема прижимной лапки составляет 9 мм)
3. В случае если отрегулированная величина подъема превышает 10 мм, убедитесь, что игловодитель 2, когда он находится в крайнем нижнем положении, не соприкасается с прижимной лапкой 3.

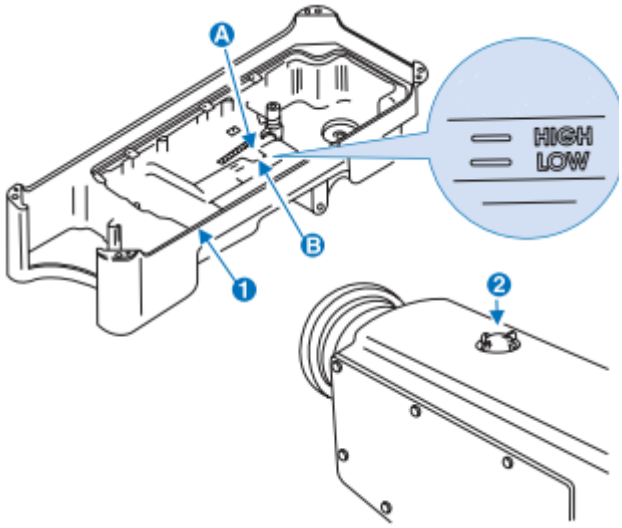
Установка стойки бабинодержателя



www.PromElectroAvtomat.ru

Смазка машины

ВНИМАНИЕ:
Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



1. Рекомендации для смазки машины
1.1. Заполните поддон 1 маслом Larita 10, масло вазелиновое до уровня (A), обозначенного меткой "HIGH".
1.2. Добавьте масло, как только его уровень опустится до уровня (B), обозначенного меткой "LOW".
1.3. Когда машина будет запущена после заливки масла, брызги масла можно будет увидеть через смотровое окошко (2), если машина хорошо смазана.
1.4. Примите во внимание, что количество брызг масла не зависит от количества масла в поддоне.

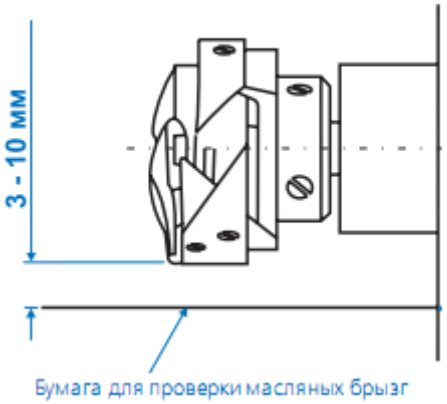
Когда Вы в первый раз приводите в действие машину, после ее сборки или машину, которая длительное время не приводилась в действие, необходимо прогнать машину на холостом ходу приблизительно в течение 10 минут на скорости 3000 оборотов в минуту.

Регулировка количества масла подаваемого в челнок
ВНИМАНИЕ:
Будьте осторожны, во время проверки количества подаваемого масла, так как челнок вращается со скоростью, превышающей скорость машины в два раза.

1. Полоска бумаги для проверки количества подаваемого масла в челнок

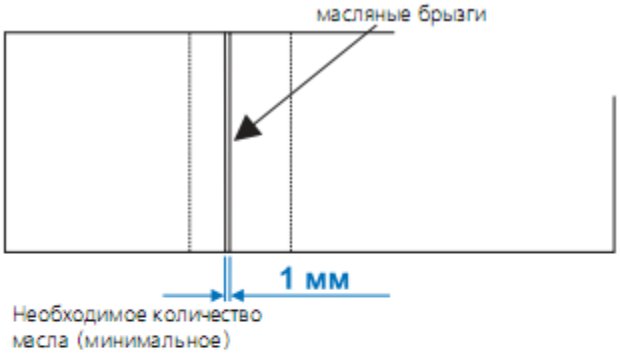


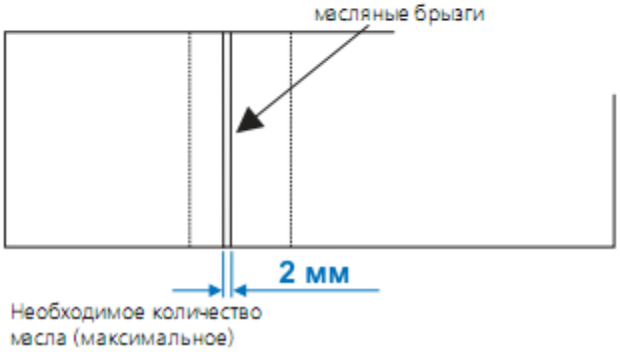
2. Положение бумаги для проверки количества подаваемого масла в челнок



* Во время выполнения процедуры, описанной ниже в шаге 2, снимите игольную пластину. Будьте предельно осторожны, не допускайте, чтобы пальцы соприкасались с челноком.
1. Если машина недостаточно разогрета для выполнения работы, прогоните ее на холостом ходу приблизительно три минуты.
2. Подложите полоску бумаги под челнок сразу же после того, как машина остановится.
3. Убедитесь, что уровень масла, в масляном резервуаре, находится между уровнями "HIGH"и "LOW".
4. Проверка количества масла, подаваемого в челнок, должна быть выполнена в течение пяти секунд.

www.PromElectroAvtomat.ru

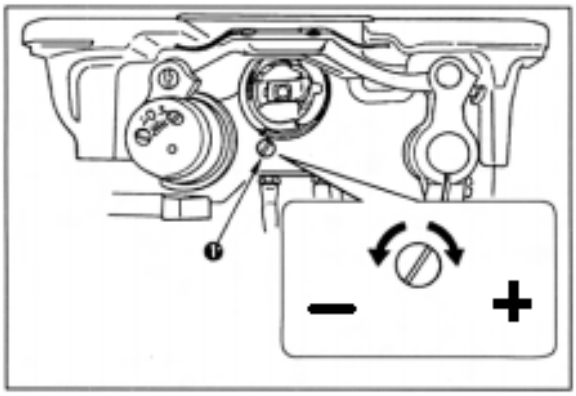




*** Пример, подачи необходимого количества масла**

1. Количество масла, показанное на примерах с левой стороны, должно быть точно отрегулировано в соответствии с процессами шитья. Будьте осторожны, чрезмерно не увеличивайте/уменьшайте количество масла в челноке. (Если количество масла в челноке будет недостаточным, будут происходить сбои в работе челнока. Если количество масла в челноке будет превышать необходимую норму, на материале для шитья могут возникнуть масляные пятна.)
2. Отрегулируйте количество масла, подаваемого в челнок, так, чтобы количество масла (масляных брызг) не изменялось во время трех проверок на трех полосках бумаги.

Регулировка подачи масла(8990SS, 8991SS)

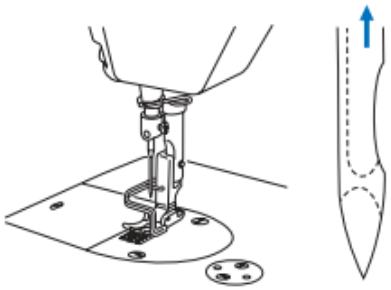


Регулировка производиться с помощью винта 1. Для уменьшения подачи масла поверните винт влево, для увеличения - вправо

Установка иглы

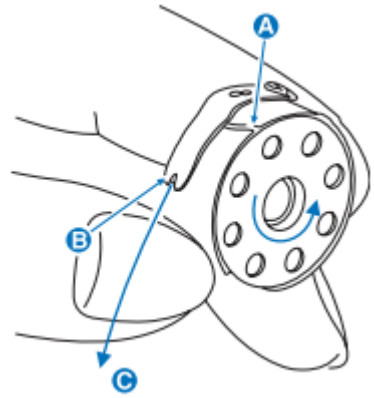
ВНИМАНИЕ:

Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

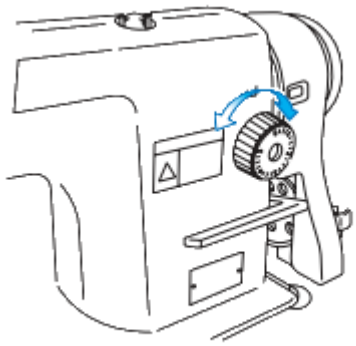


www.PromElectroAvtomat.ru

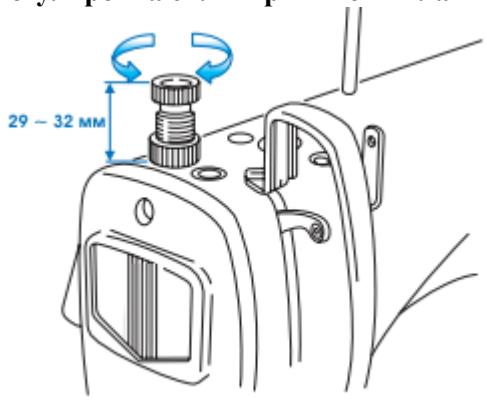
Установка шпульки в шпульный колпачек

	1. Пропустите нитку через отверстие для нити A и вытяните ее в направлении B. Таким образом, нитка должна пройти под пружиной натяжения нитки и выйти из прорези B. 2. Проверьте, чтобы шпулька вращалась в направлении, указанном стрелкой, когда нитка вытягивается в направлении C.

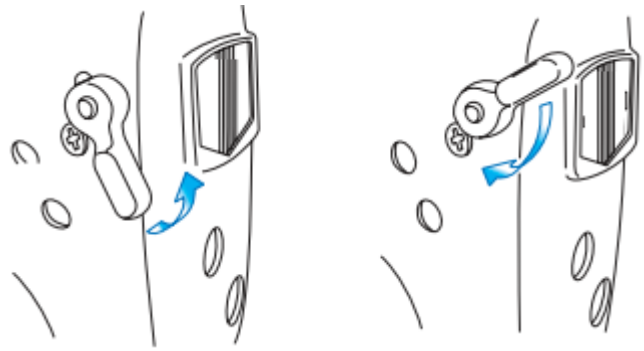
Регулировка длины стежков



Регулировка силы притяжения лапки



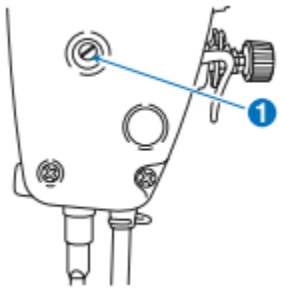
Рычаг ручного подъема лапки



www.PromElectroAvtomat.ru

Регулировка высоты подъема лапки

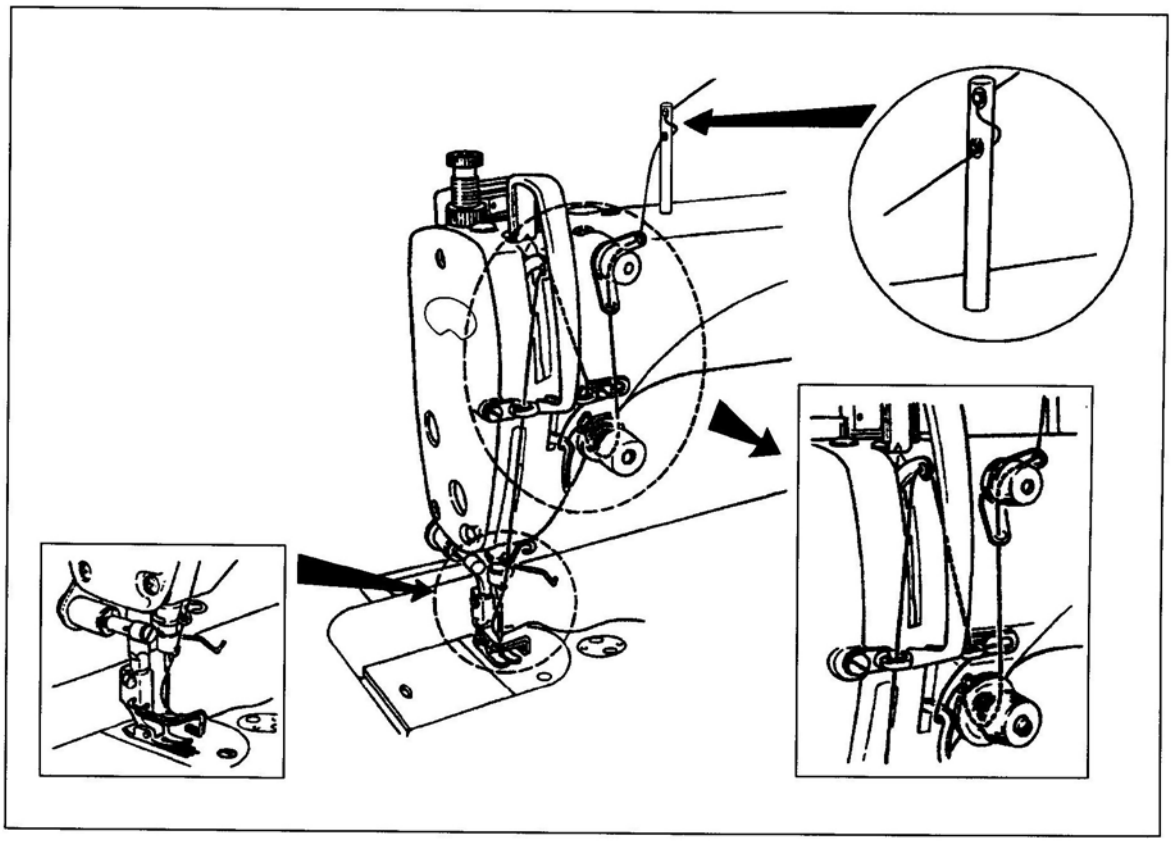
ВНИМАНИЕ:
Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



1. Ослабьте установочный винт 1, и отрегулируйте прижимную лапку по высоте.
2. После выполнения регулировки, надежно затяните установочный винт 1.

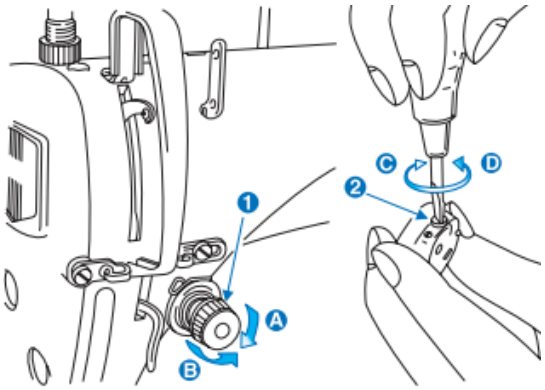
Заправка швейной машины ниткой

ВНИМАНИЕ:
Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



www.PromElectroAvtomat.ru

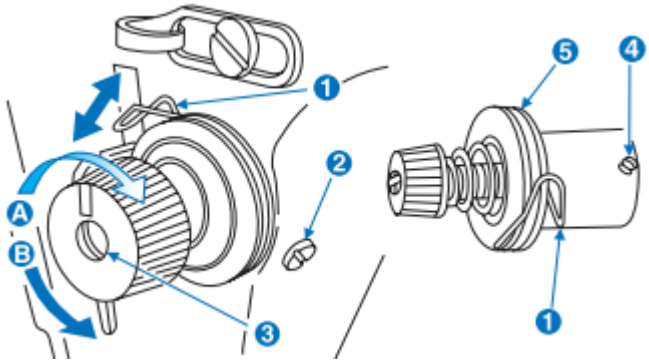
Регулировка натяжения нити



1. Регулировка натяжения игольной нитки
1. Для того чтобы увеличить натяжение игольной нитки, поверните регулятор основного натяжения игольной нитки 1 по часовой стрелке (в направлении A).
2. Для того чтобы уменьшить натяжение игольной нитки, поверните регулятор натяжения игольной нитки 1 против часовой стрелки (в направлении B).

2. Регулировка натяжения шпулечной нитки
1. Для того чтобы увеличить натяжение шпулечной нити, поверните винт регулировки натяжения шпулечной нитки 2 по часовой стрелке (в направлении C).
2. Для того чтобы уменьшить натяжение шпулечной нитки, поверните винт регулировки натяжения шпулечной нитки 2 против часовой стрелки (в направлении D).

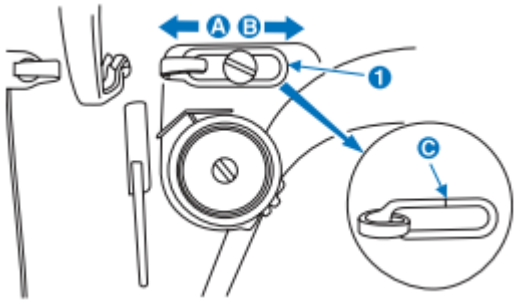
Регулировка компенсационной пружины



1. Регулировка компенсаторной пружины 1
1. Ослабьте установочный винт 2.
2. Для того чтобы увеличить ход компенсаторной пружины, поверните регулятор натяжения пружины 3 по часовой стрелке (в направлении A).
3. Для того чтобы уменьшить ход компенсаторной пружины, поверните регулятор натяжения пружины 3 против часовой стрелки (в направлении B).

2. Регулировка натяжения компенсаторной пружины 1
1. Ослабьте установочный винт 2, и извлеките регулятор натяжения пружины 3.
2. Ослабьте установочный винт 4.
3. Для того чтобы **увеличить** натяжение компенсаторной пружины, поверните регулировочный винт натяжения пружины по часовой стрелке (в направлении A).
4. Для того чтобы **уменьшить** натяжение компенсаторной пружины, поверните регулировочный винт натяжения пружины против часовой стрелки (в направлении B).

Регулировка величины подачи нити
ВНИМАНИЕ:
Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

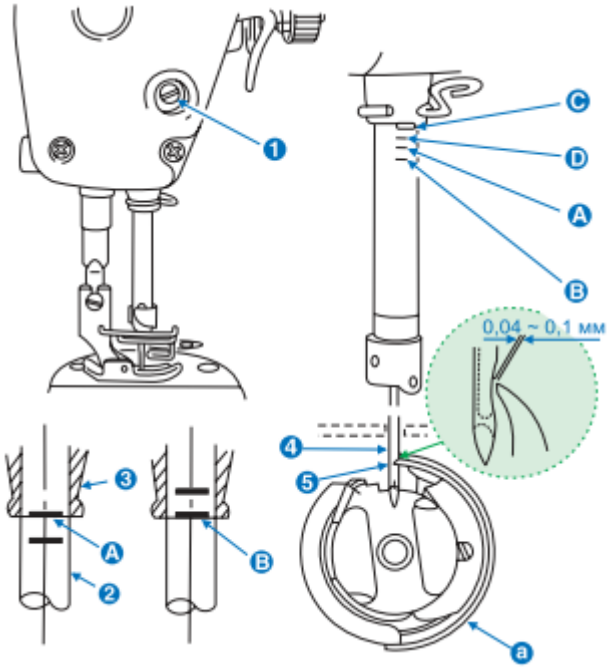


1. При шитье тяжелых тканей, переместите направитель нитки 1 влево (в направлении A), чтобы увеличить длину вытягиваемой нитки рычагом нитепритягивателя.
2. При шитье тонких тканей, переместите направитель нитки 1 вправо (в направлении B), чтобы уменьшить длину вытягиваемой нитки рычагом нитепритягивателя.
3. Как правило, направитель нитки 1 должен находиться в положении, когда выгравированная линия C, на направителе, совпадает с центром винта.

www.PromElectroAvtomat.ru

Регулировка игловодителя по высоте

ВНИМАНИЕ:
Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.

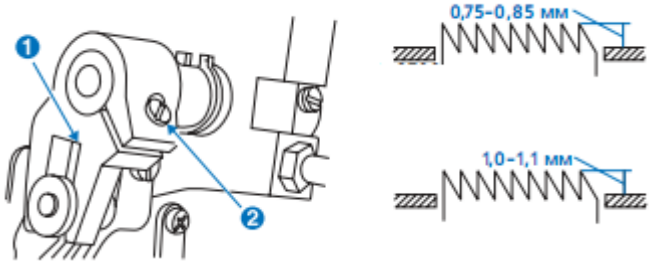


1. Выполните настройку положения иглы относительно челнока следующим образом:
1. Проверните маховик, чтобы установить игловодитель в крайнее нижнее положение, ослабьте установочный винт 1.
2. Совместите выгравированную линию A на игловодителе 2 с нижним краем втулки игловодителя 3, после этого затяните установочный винт 1.
3. Ослабьте три установочных винта челнока, проверните маховик и совместите выгравированную линию B на игловодителе 2 с нижним краем втулки игловодителя 3.
4. После выполнения вышеприведенных регулировок, совместите носик челнока 5 с центром иглы 4. Установите зазор равным 0,04-0,1 мм (для машин типа 001-87004, 87001_: 0,06-0,17 мм) (исходное значение) между иглой и челноком, после этого надежно затяните установочные винты в челноке.

В случае, если зазор между носиком челнока и иглой будет меньше необходимой величины, носик челнока будет поврежден. В случае, если зазор будет превышать необходимую величину, возникнет пропуск стежков.

Регулировка зубчатой рейки по высоте

ВНИМАНИЕ:
Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



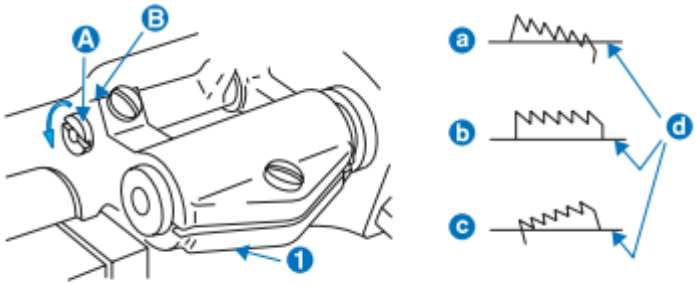
Для того чтобы отрегулировать "высоту" зубчатой рейки, выполните следующие указания:
1. Ослабьте винт 2 кривошипа 1.
2. Переместите кривошип зубчатой рейки вверх или вниз, чтобы выполнить регулировку.
3. Надежно затяните винт 2.

Если сила прижима будет недостаточной, перемещение раздвоенного участка будет происходить со значительным натяжением.

www.PromElectroAvtomat.ru

Регулировка угла наклона зубчатой рейки

ВНИМАНИЕ:
Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



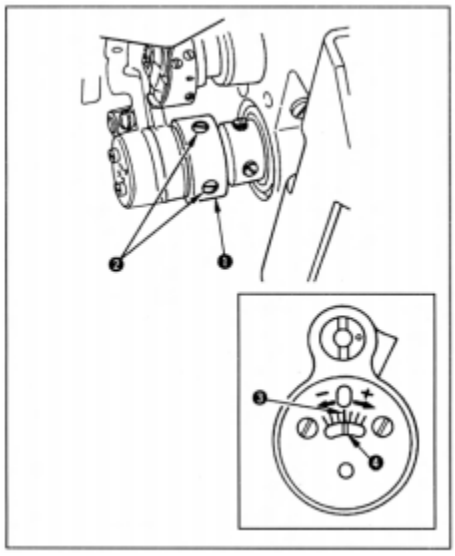
a - наклон рейки вперед b - стандартное положение
c - наклон рейки назад d - игольная пластина

1. Стандартный наклон (горизонтальный) зубчатой рейки достигается, когда выгравированная линия A на валу зубчатой рейки совмещается с выгравированной линией B на кривошипе зубчатой рейки 1.
2. Для того чтобы наклонить фронтальную часть зубчатой рейки вверх, чтобы минимизировать образование складок на материале, ослабьте установочный винт, и с помощью отвертки поверните вал кривошипа зубчатой рейки на 90°.

3. Для того чтобы наклонить тыльную часть зубчатой рейки вниз, чтобы снизить неровную подачу материала, ослабьте установочный винт, и с помощью отвертки поверните вал кривошипа зубчатой рейки на 90° в противоположном направлении стрелки.

Регулировка фазы колебаний зубчатой рейки

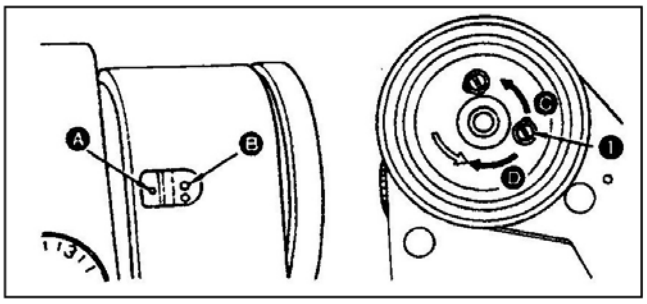
ВНИМАНИЕ:
Чтобы избежать возможного травмирования в результате внезапного старта машины, перед тем как начать выполнение следующих пунктов инструкции, убедитесь, что питание машины выключено, и двигатель полностью остановился.



Фаза колебаний может быть изменена поворотом эксцентричного кулачка (1)
Ослабьте винты (2) и поверните кулачек.
Повернув кулачек в направлении «+» - увеличивает период,
Повернув кулачек в направлении «-» - уменьшает период.

www.PromElectroAvtomat.ru

Регулировка положения остановки иглы



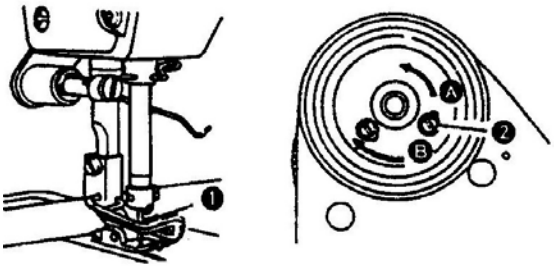
Внимание! Не работайте на машине с ослабленным винтом 1.

(1) Положение остановки после обрезки нитки

1) Основное положение получено, теперь нужно совместить красный маркер (A) на валу машины с белым маркером (B) на маховике машины.

2) Остановите иглу в верхнем положении и ослабьте винт (1), что бы выполнить регулировку в пределах паза винта.

1. Что бы уменьшить время остановки иглы поверните маховик в направлении (C).
2. Что бы увеличить время остановки иглы поверните маховик в направлении (D).

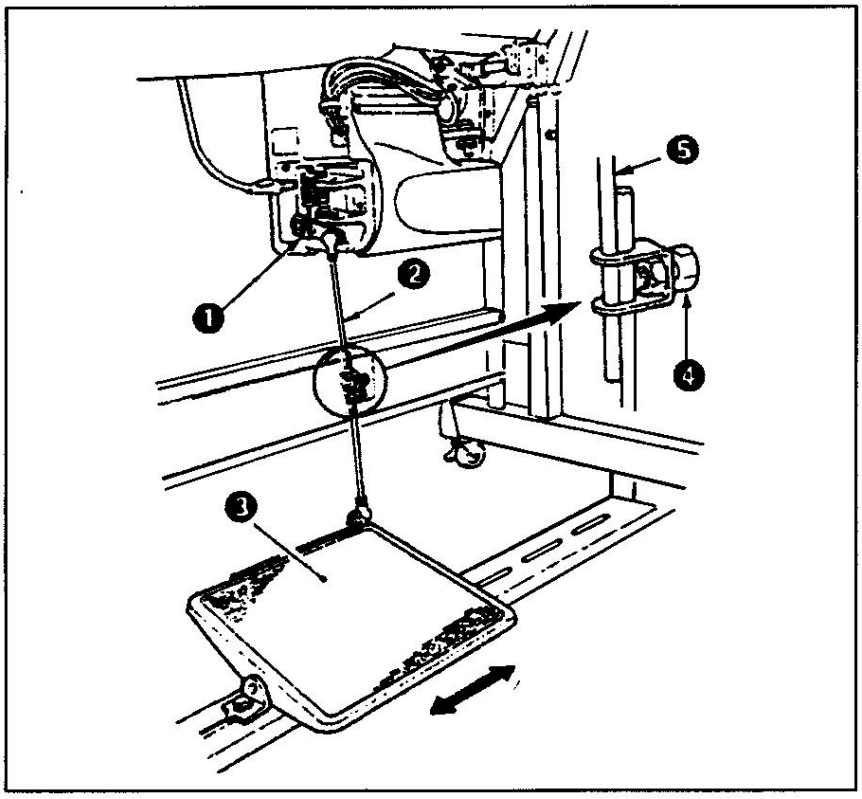


Внимание! Не работайте на машине с ослабленным винтом 1.

(2) Нижнее положение остановки

Нижнее положение остановки, когда педаль возвращена в нижнее положение после нажима на переднюю часть. Может быть отрегулирована следующим образом: остановите иглу в нижнем положении, ослабьте винт (2) и произведите регулировка в пределах паза. Перемещение в направлении (A) уменьшает время остановки иглы, перемещение в направлении (B) увеличивает время остановки иглы.

Регулировка педали



Регулировка положения педали

Ослабьте винты крепления педали (3) и двигайте ее в нужном направлении по пазу.

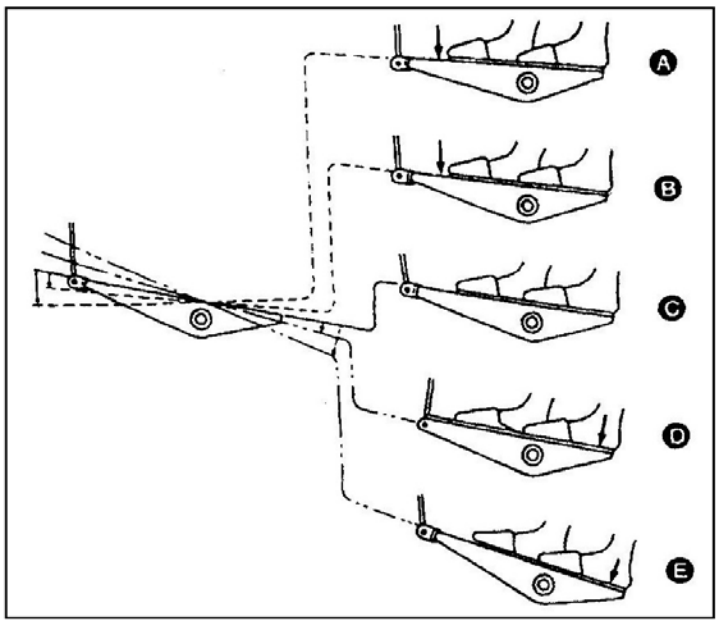
Регулировка длинны тяги

Если вас не устраивает длина тяги, то ее можно отрегулировать, для этого надо ослабить винт (4) и отрегулировать нужную длину.

Заверните винт (4) назад.

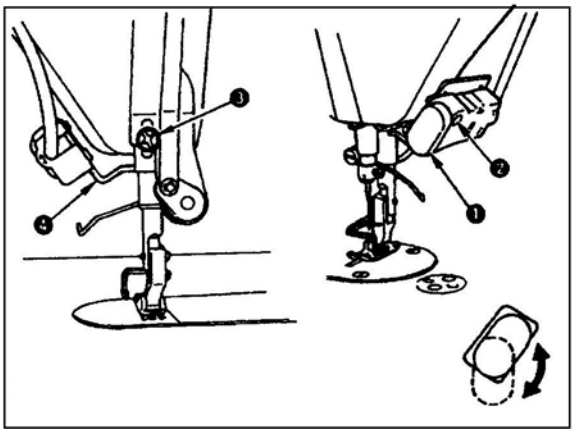
www.PromElectroAvtomat.ru

Работа с педалью



Для регулировки скорости используйте педаль. Чем сильнее нажим на педаль, тем больше скорость работы машины.

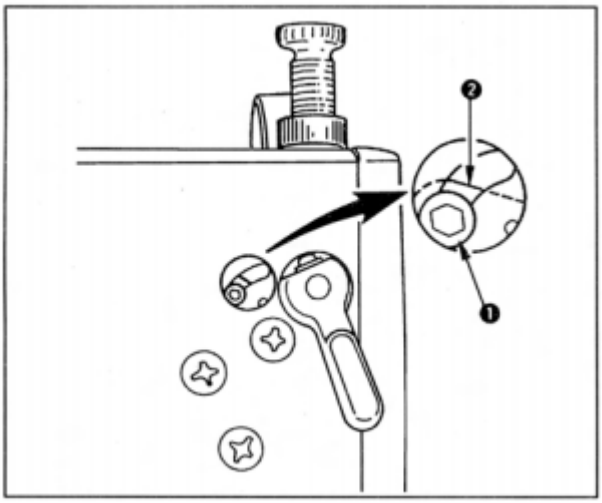
Рычаг стежка при обратном ходе



1) Как работать
1. Нажмите на кнопку (1) что бы включить обратный стежок.
2. Машина будет выполнять стежки пока зажата кнопка
2) Высота шитья
1. Ослабьте винт (2) и двигайте стойку вверх или вниз, в зависимости от необходимости.
2. Кнопка 1 может работать в 2 положениях.
3. В дополнение вы можете настроить нижнюю позицию кнопки, ослабьте винт (3) расположенный сзади головы машины (см рис.).

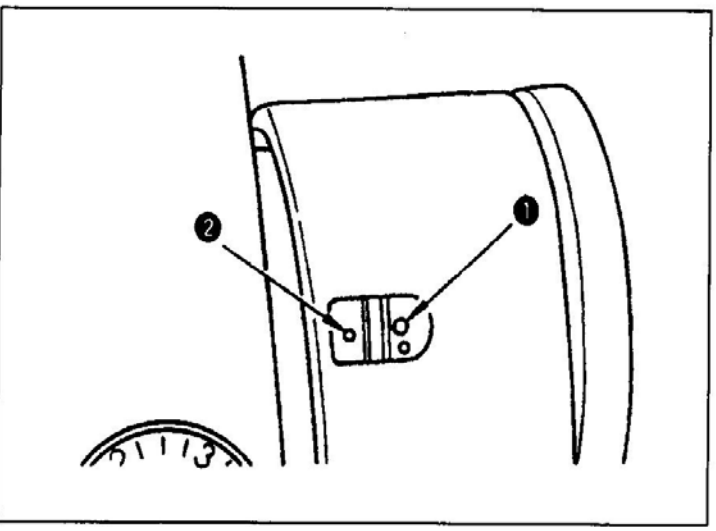
Регулятор натяжки нити

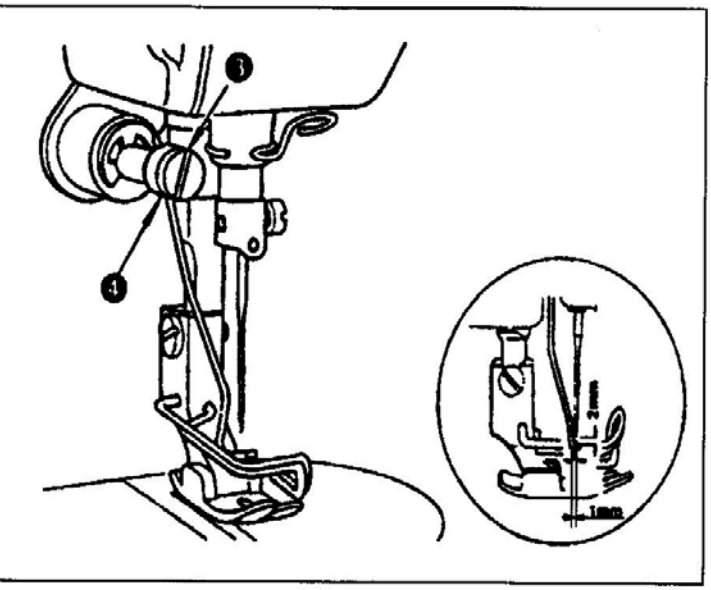
С помощью регулятора (2) можно ослабить прижим тарелок нитенатягивателя.
Для регулировки ослабьте винт (1) и поверните ручку, до тех пор пока поворот не даст Вам достаточного ослабления натяжки нити.

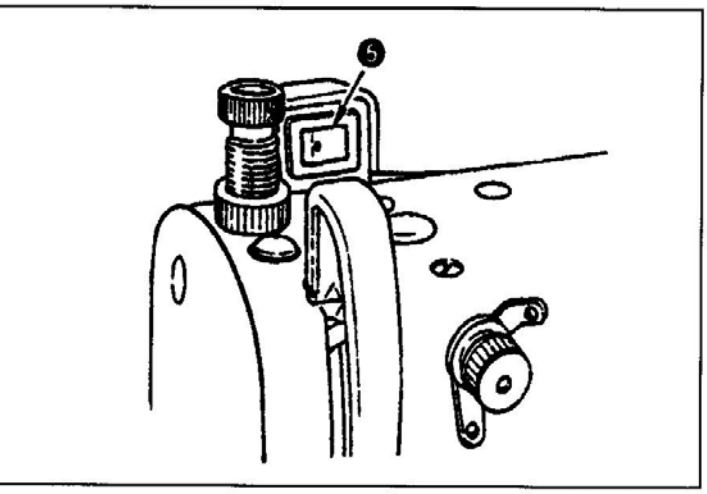


www.PromElectroAvtomat.ru

Улавливатель нити







Используется для того что бы после обрезки нити, кончик нитки был фиксированной длины.
Настройка улавливателя:
1) Совместите белый маркер маховика с красным маркером маховика.
2) Выставьте расстояние между ните-улавливателем и центром иглы, чтобы оно было 1 мм.
3) Когда ните-улавливатель не используется установите выключатель 5 в положение OFF.

www.PromElectroAvtomat.ru

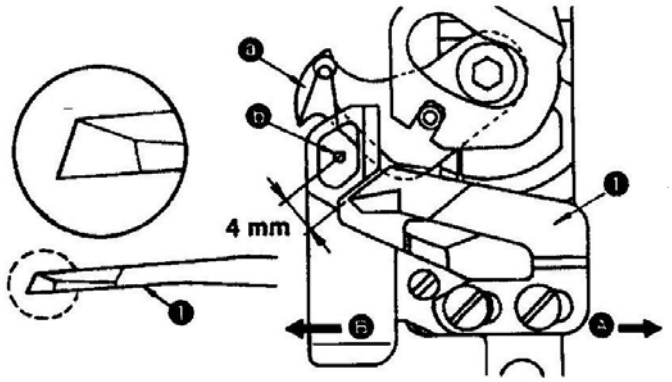
Обрезка ниток

При ухудшении качества обрезки нитки необходимо выполнить заточку ножа, или его замену.

1) Если переместить нож в направлении (A), то длина кончика нити после обрезки увеличиться.

2) Если переместить нож в направлении (B), то длина кончика нити после обрезки уменьшиться.

Будьте осторожны при заточке ножа, при неправильная заточка приведет к порче ножа.

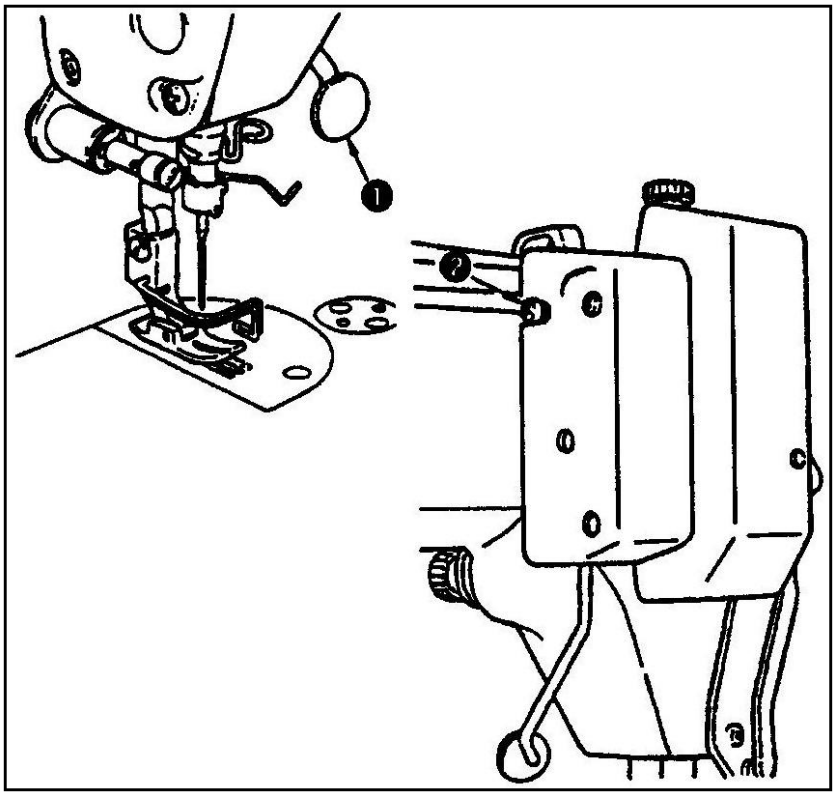


a - нож b - центр иглы

Автоматическая закрепка

Для выполнения автоматической закрепки нажмите на рычаг (1)

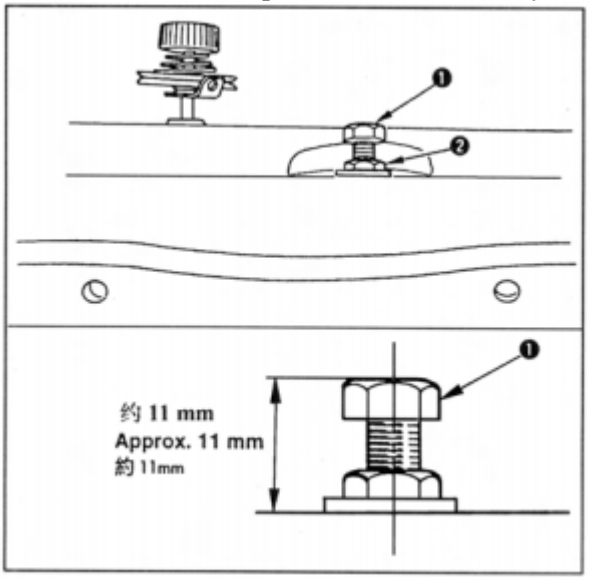
Регулировка высоты шитья производиться винтом (2), с его помощью можно уменьшить или увеличить высоту шитья.



www.PromElectroAvtomat.ru

Регулировка люфтов в подъемном механизме лапки.

Когда вы используете коленоподъемник, за счет большого числа тяговых соединений, в механизме подъема лапки возникают люфты. Для того что бы уменьшить их используйте регулятор (1).



www.PromElectroAvtomat.ru

Освещенность

Характеристика зрительной работы	Наименьший или эквивалентный размер объекта различения, мм	Разряд зрительной работы	Подразряд зрительной работы	Контраст объекта с фоном	Характеристика фона	Искусственное освещение					Естественное освещение	Совмещенное освещение		
						Освещенность, лк			Сочетание нормируемых величин показателя ослеплен-ности и коэффициен-та пульсации		КЕО, $e_н$, %			
						при системе комбиниро-ванного освещения		при системе общего освещения			при верхнем или комбинированном освещении	при боковом освещении	при верхнем или комбинированном освещении	при боковом освещении
						всего	в том числе от обще-го		P	$K_п$, %				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Высокой точности	От 0,30 до 0,50	III	а	Малый	Темный	2000 1500	200 200	500 400	40 20	15 15	—	—	3,0	1,2
			б	Малый Средний	Средний Темный	1000 750	200 200	300 200	40 20	15 15				
			в	Малый Средний Большой	Светлый Средний Темный	750 600	200 200	300 200	40 20	15 15				
			г	Средний Большой «	Светлый « Средний	400	200	200	40	15				
Средней точности	Св.0,5 до 1,0	IV	а	Малый	Темный	750	200	300	40	20	4	1,5	2,4	0,9
			б	Малый Средний	Средний Темный	500	200	200	40	20				
			в	Малый Средний Большой	Светлый Средний Темный	400	200	200	40	20				
			г	Средний Большой «	Светлый « Средний	—	—	200	40	20				

www.PromElectroAvtomat.ru

Уровень шума

Эквивалентный уровень звука в контрольной точке рабочего места на расстоянии 0,5 м от оси иглы и 0,3 м над плоскостью игольной пластины в соответствии с ГОСТ 12.1.003 не превышает 80 дБА при работе машины по ее основному назначению с коэффициентом машинного времени 0,4, коэффициентом использования максимальной скорости шитья 0,7 и при уровне звука фонового шума не более 70 дБА

Тара и упаковка.

1. Перед упаковкой швейный полуавтомат должен быть законсервирован по условиям консервации для группы изделий со сроком хранения до 18 месяцев по ГОСТ 9.014-78.
2. Швейный полуавтомат поставляется составными частями: швейная головка, стол (в разобранном виде укрупненными сборочными единицами) и электропривод и упаковывается в упаковку из гофрированного картона.
3. При упаковке применяются упаковочные материалы: бумага противокоррозионная с латексным покрытием ГОСТ 16295-82; бумага оберточная ГОСТ 8273-75; бумана парафинированная ГОСТ 16295-82; бумага водонепроницаемая ГОСТ 8828-75; полиэтиленовая пленка ГОСТ 10354-82; картон гофрированный ГОСТ 7376-84.
4. Хранение швейного полуавтомата по группе условий хранения ОЖ4 для исполнения УХЛ4 ГОСТ 15150-69, а для исполнения 04 по группе ОЖ2 ГОСТ 15150-69.

Примечание. Каталог деталей и сборочных единиц поставляется по запросу потребителей.

Электробезопасность

Конструкция машин должна быть электробезопасной. Технические средства и способы обеспечения электробезопасности машин должны соответствовать ГОСТ 27487 с учетом условий эксплуатации и характеристик источников электрической энергии.

- Степень защиты электрооборудования IP40 - по ГОСТ 14254.
- Класс защиты от поражения электрическим током 01 - по ГОСТ 12.2.007.0.

www.PromElectroAvtomat.ru

Оптимальные и допустимые нормы температуры, относительной влажности и скорости движения воздуха в рабочей зоне производственных помещений

Период года	Категория работ	Температура, °С					Относительная влажность	
		оптимальная	допустимая				оптимальная	допустимая на рабочих местах
			верхняя граница		нижняя граница			
			на рабочих местах					
			посто-янных	непосто-янных	посто-янных	непосто-янных		
Холодный	Легкая - I а	22-24	25	26	21	18	40-60	75
	Легкая - I б	21-23	24	25	20	17	40-60	75
	Средней тяжести - II а	18-20	23	24	17	15	40-60	75
	Средней тяжести - II б	17-19	21	23	15	13	40-60	75
	Тяжелая - III	16-18	19	20	13	12	40-60	75
Теплый	Легкая - I а	23-25	28	30	22	20	40-60	55 (при 28 °С)
	Легкая - I б	22-24	28	30	21	19	40-60	60 (при 27 °С)
	Средней тяжести - II а	21-23	27	29	18	17	40-60	65 (при 26 °С)
	Средней тяжести - II б	20-22	27	29	16	15	40-60	70 (при 25 °С)
	Тяжелая - III	18-20	26	28	15	13	40-60	75 (при 24 °С и ниже)

Требования к микроклимату

www.PromElectroAvtomat.ru

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

浙江新杰克缝纫机有限公司
ZHEJIANG NEW JACK SEWING MACHINE CO., LTD.

Адрес маркетингового отдела в Шанхае:
1023-1204 room Honghui building, No. 468 Chaoxi north road,
Xuhui district, Shanghai city
Тел.: 021-54892652 54862653
Факс: 021-64684833

Адрес компании Zhejiang:
NO. 15 RD Airport South, Jiaojiang District Taizhou city, Zhejiang, P.R.C

Отдел внутренней торговли:
Тел.: 0086-576-88177788 88177789
Факс: 0086-576-88177758

Сайт www.jackgroup.com.cn

Сертификат: C-TW.АГ65.В.00174
Срок действия: с 09.02.2012 по 08.02.2017

www.PromElectroAvtomat.ru