

JACK 62681

Руководство пользователя



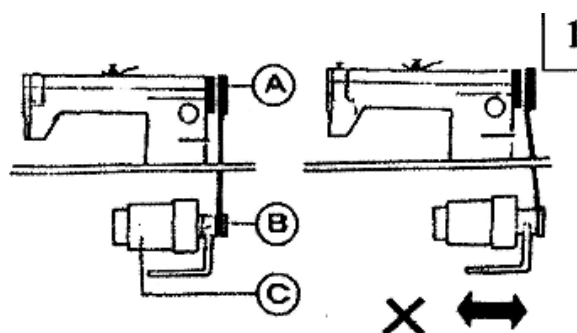
 **杰克缝纫机**
JACK SEWING MACHINE
| JACK HOLDING GROUP | WWW.JACKGROUP.COM.CN |

Характеристики

Скорость шитья	2000
Длина стежка	0-5 мм
Ход игловодителя	33.2 мм
Подъем лапки	7 мм (ручная) 14мм (колесноподъемник)
Иглы	DP*17 18"-22"
Смазка	Автоматическая
Механизм обратной подачи	Есть

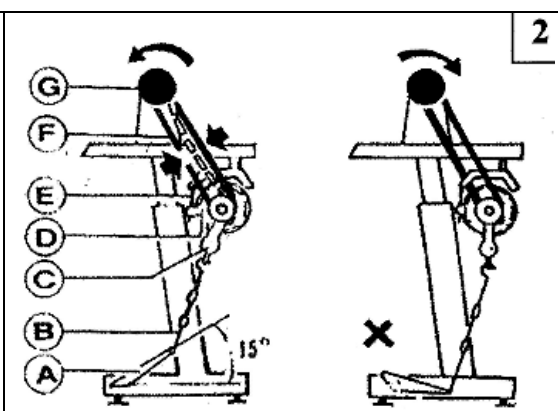
Установка двигателя

Выровняйте шкив двигателя (B) и маховик машины (A) перемещая двигатель (C) влево или вправо



Соединение двигателя с педалью

1. Оптимальный угол наклона педали (A) равен 15°
2. Отрегулируйте тягу (D) так, чтобы рычаг двигателя (C) и тяга (B) были в одной плоскости
3. Маховик должен вращаться против часовой стрелки. В противном случае произведите регулировку двигателя.
4. Отрегулируйте натяжение ремня (F), так чтобы при сжатии ремень прогибался на 10-20 мм. Регулировка производится винтом (E).



Уход за машиной и смазка

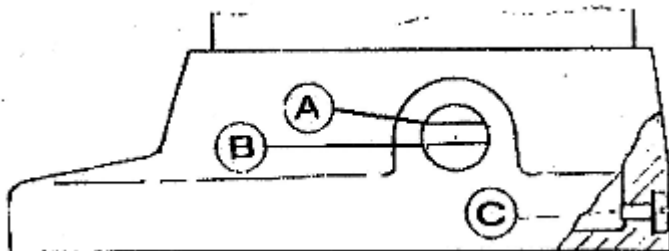
1. Чистка машины

Перед запуском машины в производстве очистите корпус машины от защитной смазки.

2. Проверка

Перед началом работы на машине необходимо выполнить проверку. Она выполняется после чистки машины. Рукой проверните маховик машины, если появляется какой-нибудь шум, или препятствие вращению, то необходимо выполнить регулировку машины.

3. Смазка



(1) Заправка масла

Линия (А) – максимальный уровень масла;

Линия (В) – минимальный уровень масла;

Если уровень масла стал ниже линии (В), то смазка машины не будет производиться.

(2) Пополнение

Используйте для смазки машины, только масло для высокоскоростных машин. Долейте масло до уровня (А).

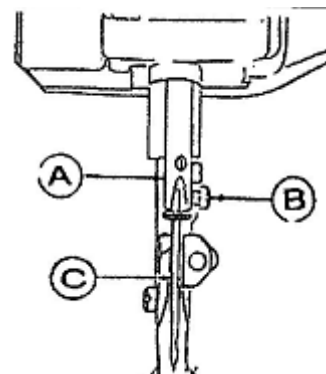
(3) Замена масла

Для замены масла необходимо вывернуть винт (С), и слить масло. После чистки масляного поддона установите винт (С) на место, и залейте новое масло.

Замена иглы

Поверните маховик пока игловодитель (А) не примет верхнее положение.

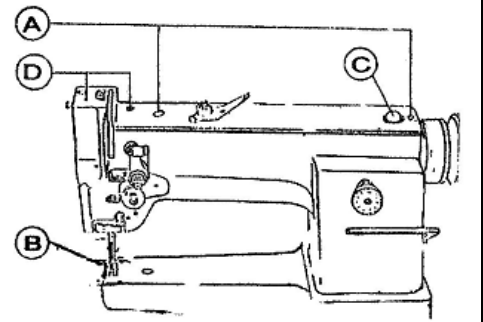
Ослабьте винт (В) и выньте старую иглу, установите на ее место новую иглу (С), так, чтобы длинный желобок был ориентирован к Оператору. Затяните винт (В).



Запуск машины

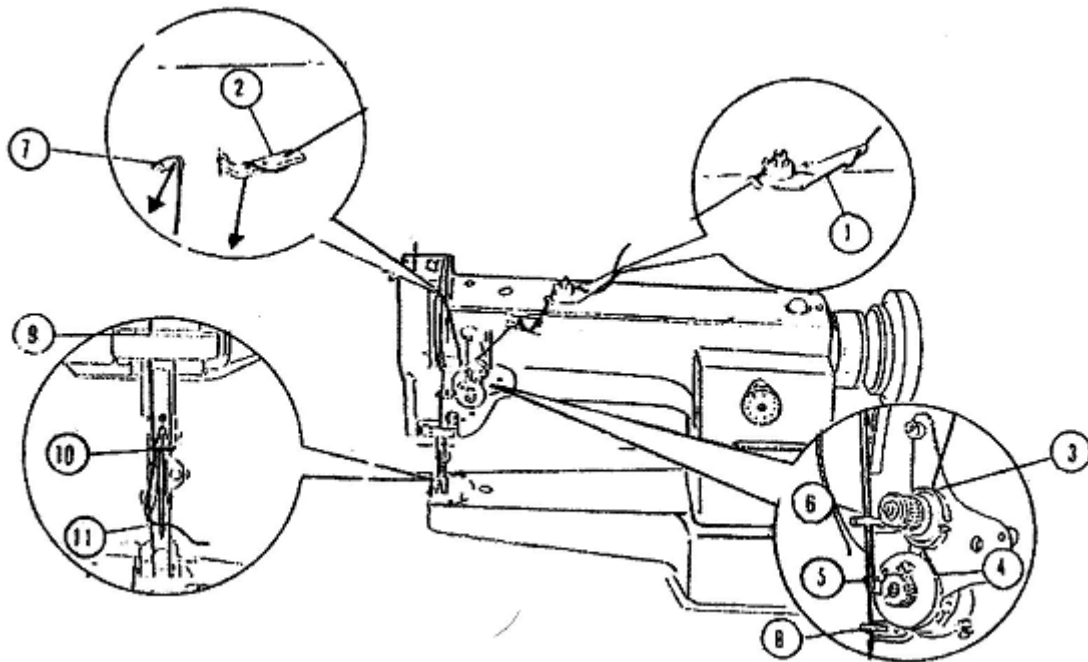
Для запуска новой машины необходимо:

- 1) Выньте заглушки (A) и капните 1-2 капли масла в отверстия, после этого установите пробки на место. Капните 1-2 капли масла в отверстия (D), они помечены красной краской.
- 2) Поднимите лапку.
- 3) Запустите машину на низкой скорости (1000-1500), убедитесь что масло брызгает в индикатор ©.
- 4) Держите машину запущенной на низкой скорости в течении 30 минут. Первый месяц не работайте на машине, на полной скорости. После месяца эксплуатации необходимо произвести замену масла.



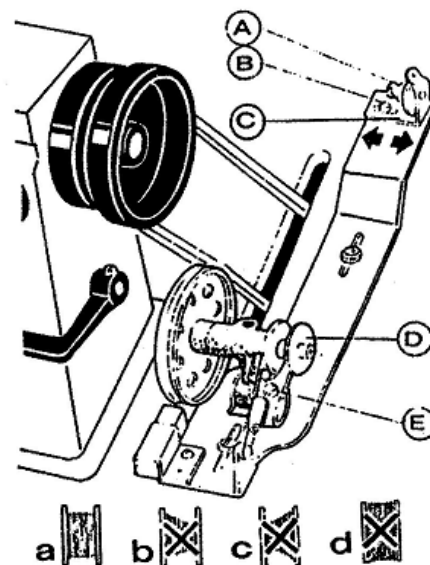
Заправка нитки

Выполните заправку нитки, как показано на рисунке



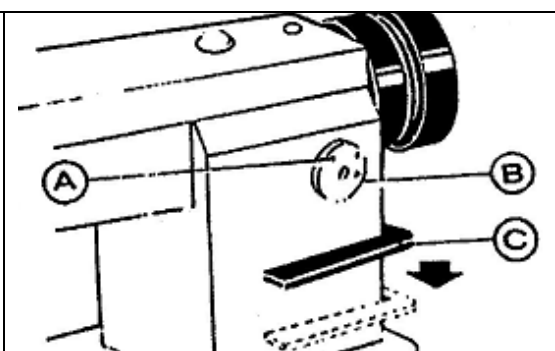
Намотка шпульки

1. Отрегулируйте натяжение подаваемой нити с помощью регулятора (A).
2. Установите шпульку (D) в держатель.
3. С помощью винта (B) производится регулировка направления намотки нити. Правильная намотка шпульки показана на риске (a).
4. Включите ограничитель намотки (E).
5. Шпулька должна быть намотана на 80%.



Регулировка длины стежка и обратный ход

1. Регулировка длины стежка производится с помощью регулятора (A).
2. На него нанесены насечки (B) обозначающие длину стежка в миллиметрах.
3. Для включения обратного хода опустите вниз рычаг (C).

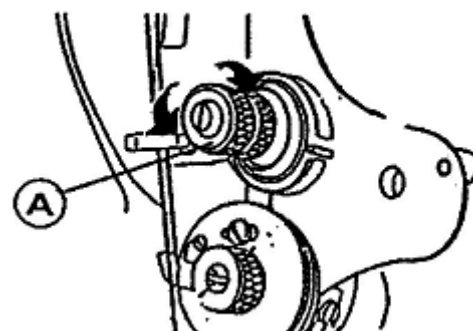


Регулировка натяжения нити

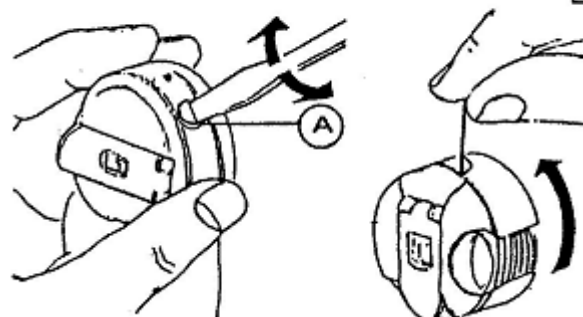
Нормальное натяжение показано на рисунке (9 а).

Регулировка выполняется с помощью регулятора (А) рис 10.

Регулировка натяжения челночной нити выполняется с помощью винта (А) рис 11.

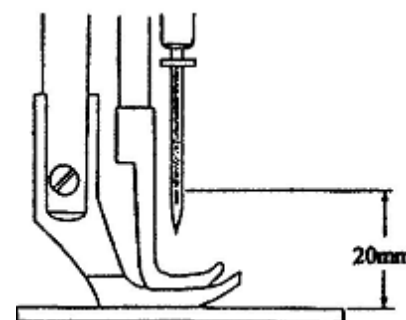


11



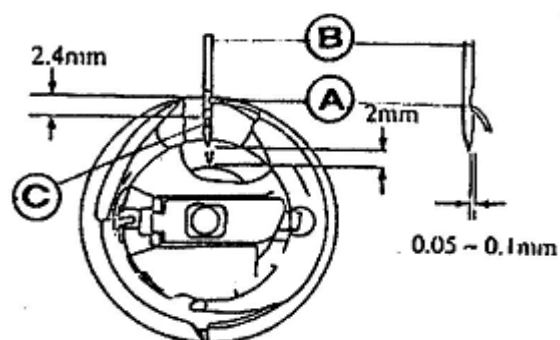
Регулировка высоты игловодителя

Когда игловодитель находится в верхнем положении расстояние от центра длинного желобка иглы до игольной пластины должно составлять 20 мм.



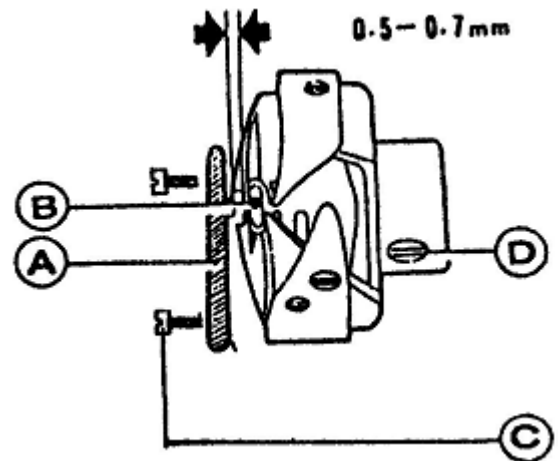
Согласование хода иглы и челнока

Перед выполнением регулировки установите длину стежка на 0. Проверните рукой маховик машины, пока игловодитель не примет нижнее положение. Расстояние от кончика иглы до центра челнока должно быть 2 мм. Зазор между центром длинного желобка до выступа челнока (А) должно быть 2.4 мм. Зазор между кончиком челнока и центром длинного желобка должен составлять 0.05 – 0.1 мм.



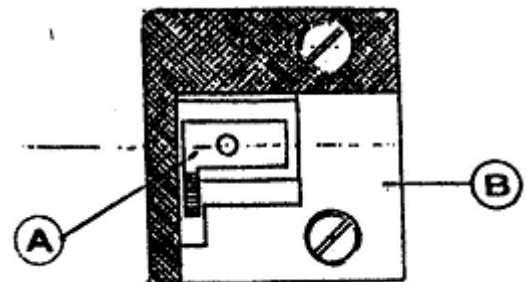
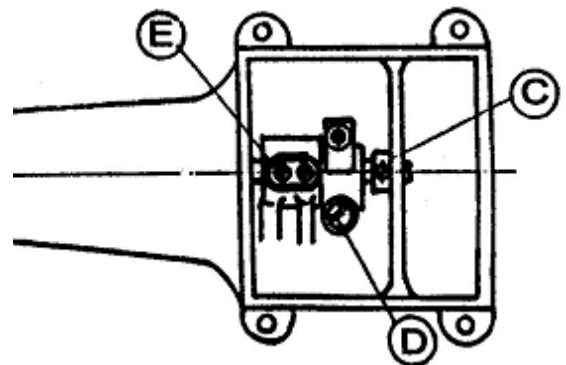
Замена челнока

- 1) Установите игловодитель в верхнее положение.
- 2) Снимите игольную пластину и зубчатую рейку, выньте шпульный колпачок.
- 3) Отверните винты (C) из направлятеля челнока (A).
- 4) Ослабьте винт (D), выньте челнок.
- 5) Установите челнок, выставьте зазор между челноком и иглой 0.5-0.7 мм, заверните винт (D)



Регулировка положения зубчатой рейки

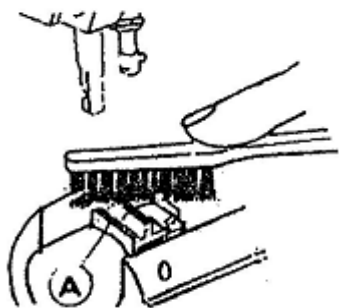
- 1) Установите минимальную длину стежка.
- 2) Ослабьте винт (D), ослабьте винты (E).
- 3) Поверните вал (C) совместив центр зубчатой рейки с центром игольной пластины.
- 4) После регулировки затяните винты.



Чистка машины

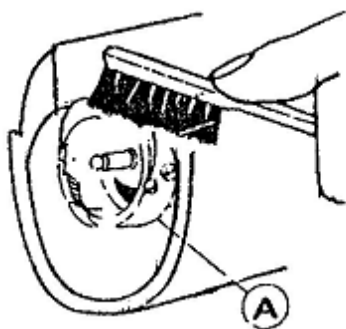
1) Чистка зубчатой рейки

Снимите игольную пластину и с помощью щетки вычистите зубчатую рейку.



2) Чистка челнока

Выньте шпульный колпачок, с помощью щетки очистите челнок.





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