

СТАЧИВАЮЩЕ-ОБМЕТОЧНЫЕ ШВЕЙНЫЕ МАШИНЫ
JT-732
JT-752

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Введение

Большое Вам спасибо за покупку швейной машины серии «JATI» JT-732, JT-752.

В настоящей инструкции по эксплуатации приведены указания по ежедневному техобслуживанию данной стачивающе-обметочной машины и правила по технике безопасности, которые позволят Вам постоянно поддерживать швейную машину в отличном состоянии и эффективно ее эксплуатировать. Пожалуйста, очень тщательно изучите данную инструкцию перед тем, как начать работать на машине.

Примечание: в содержание данной инструкции производителем могут быть внесены изменения без всякого предварительного уведомления.

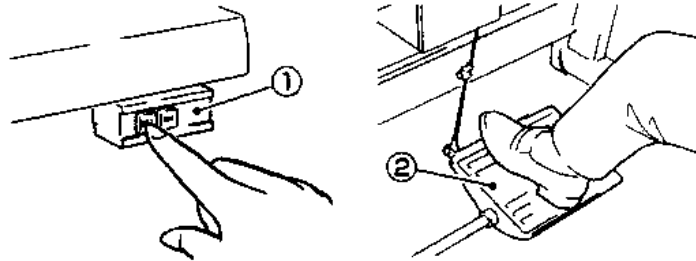
Внимание

Внимательно изучите данные нормы по технике безопасности:

Компания «JATI» предпринимает все возможные усилия для того, чтобы обеспечить безопасность при эксплуатации своих швейных машин и другого оборудования, поэтому операторы должны просто следовать всем нижеприведенным правилам по технике безопасности.

- Чтобы избежать травм при работе, не снимайте защитные и предохранительные приспособления, установленные на краеобметочной машине.
- Не оставляйте инструменты и прочие посторонние предметы на столе машины во время работы.
- Перед тем, как приступить к процедурам по техобслуживанию швейной машины, ее регулировке, очистке, а также перед заправкой нити или замене иглы, убедитесь в том, что педаль ножного переключателя отжата, а машина отсоединена от электрической сети. Это поможет избежать возможных травм.

Примечание: при использовании электродвигателя со сцеплением, электродвигатель продолжает некоторое время вращаться по инерции после отключения выключателя (1). Если после этого Вы надавите на педаль ножного выключателя (2) по невнимательности, то головка машины будет работать, что может привести к травме. Поэтому, после выключения выключателя (1) удерживайте педаль (2) нажатой вплоть до полной остановки электродвигателя.



- Всегда отключайте краеобметочную машину перед тем, как встать из-за рабочего стола.
- При отсутствии электричества в электрической сети обязательно убедитесь в том, что Вы выключили швейную машину.
- Надежно заземлите швейную машину.

Содержание

Установка

Схематический чертеж стола для швейной машины.....	4
Установка головки машины.....	5
Скорость работы машины и направление вращения.....	5
Смазка.....	6
Смазка машины вручную.....	7
Заполнение НР-устройства силиконовой смазкой.....	7
Заправка нити.....	8

Пробная работа

Регулировка силы давления прижимной лапки.....	9
Регулировка дифференциального двигателя ткани.....	11
Регулировка длины стежка.....	12
Регулировка натяжения нити.....	13

Регулярное техобслуживание

Очистка машины.....	14
Замена иглы.....	15
Проверка работы системы смазки машины.....	16
Замена масла.....	17
Замена нижнего ножа.....	18
Таблицы диапазона регулировки.....	19
Стандартные иглы. Таблица соотношения стандартных игл	19

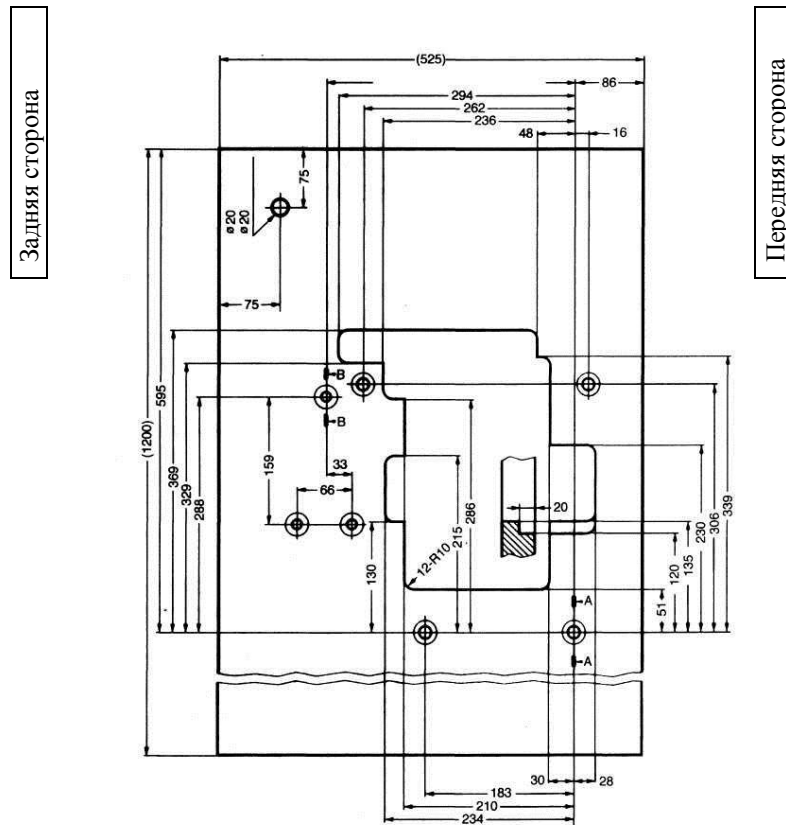
Установка

Схематический чертеж стола для швейной машины

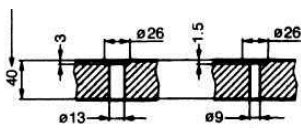
Соберите стол для краеобметочной машины в соответствии с приведенным чертежом

Смотри примечание

Правая сторона



Левая сторона



Стандартный размер

Сечение А

Сечение В

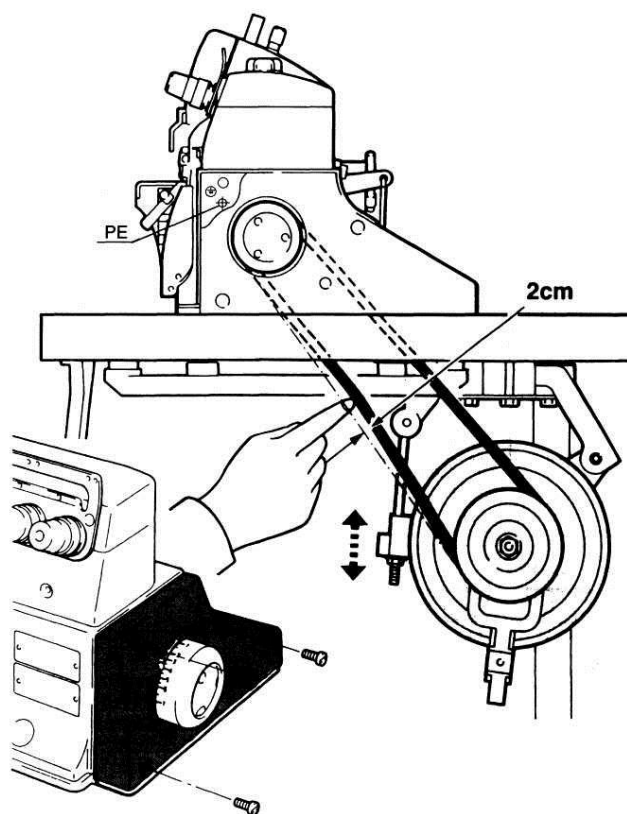
Примечание:

- Размеры для электродвигателя в Японии
- Размеры для электродвигателя "Efka"

Установка головки машины

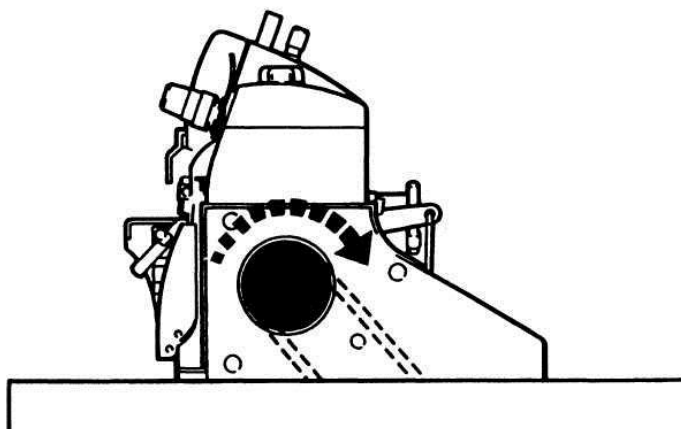
Установите и соберите головку машины на основании швейной машины. Наденьте приводной ремень одним концом на шкив электродвигателя, а другим – на шкив основного вала головы машины.

1. Отрегулируйте натяжение приводного ремня таким образом, чтобы он прогибался вовнутрь примерно на 2 см при нажатии на него пальцем по середине. Регулировка натяжения приводного ремня осуществляется изменением положения электродвигателя по высоте.
2. Установите защитный кожух приводного ремня, как это показано на рисунке.



Скорость работы машины и направление вращения

Главный вал головки машины должен вращаться по часовой стрелке, если смотреть на него со стороны приводного шкива.



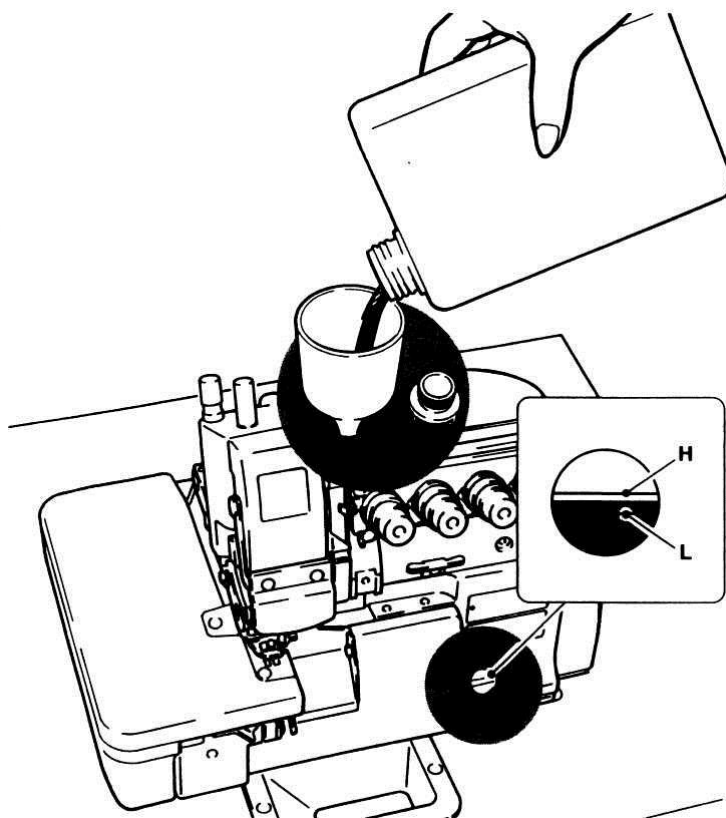
Определите точную модель Вашей стачивающе-обметочной машины. Работайте на Вашей машине, не превышая максимальной скорости работы, приведенной в данной таблице:

Модель краеобметочной машины	Максимальная скорость работы (об/мин)
JT-732-36	6,500
JT-732-38	6,500
JT-732-48	5,500
JT-732-70	6,500
JT-732-86	5,500
JT-752-01	7,000
JT-752-13	6,500
JT-752-16S2	6,000
JT-752-17	7,000
JT-752-180	7,000
JT-752-181	6,500

Смазка

Заполните картер машинным маслом так, чтобы его уровень находился между отметками (H) и (L). Доливайте машинное масло в картер, когда его уровень приблизится к отметке (L) или опустится ниже этой отметки.

Примечание: пользуйтесь машинным маслом той марки, которую Вам рекомендует компания «JATI». (Машинное масло для высокоскоростных швейных машин) (ISO VG22). (Надпись на канистре: «Машинное масло для высокоскоростных швейных машин»)

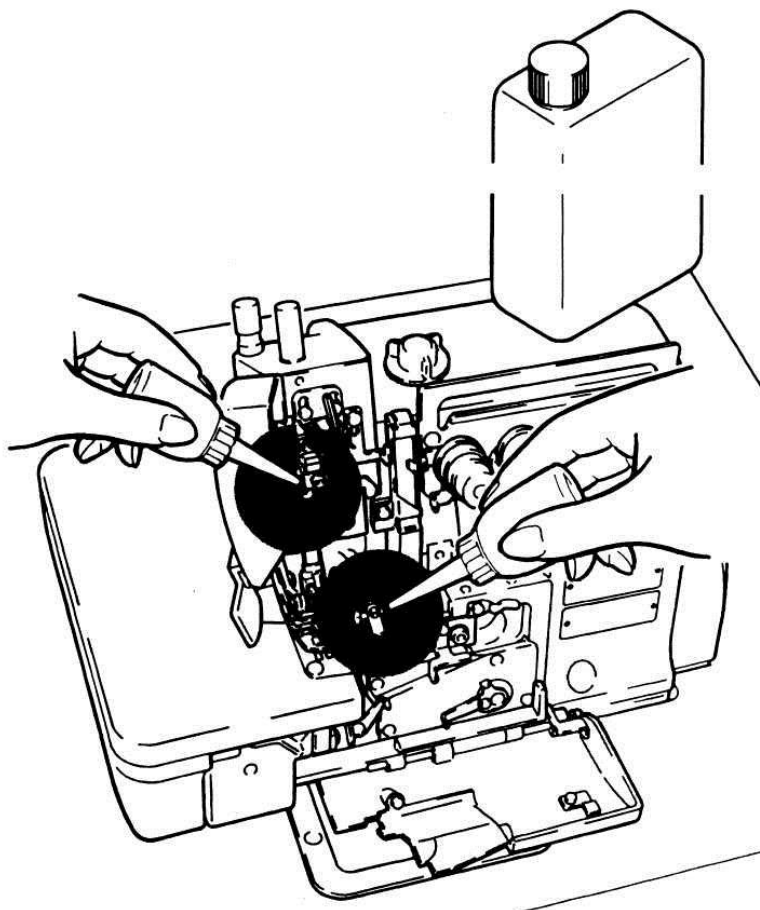


Смазка стачивающе-обметочной машины вручную

При подготовке данной стачивающе-обметочной машины к первому запуску или после того, как она не использовалась в течении долгого времени, капните при помощи масленки две-три капли машинного масла в места, указанные на рисунке.

Примечание: пользуйтесь машинным маслом той марки, которую Вам рекомендует компания «JATI». (Машинное масло для высокоскоростных швейных машин) (ISO VG22).

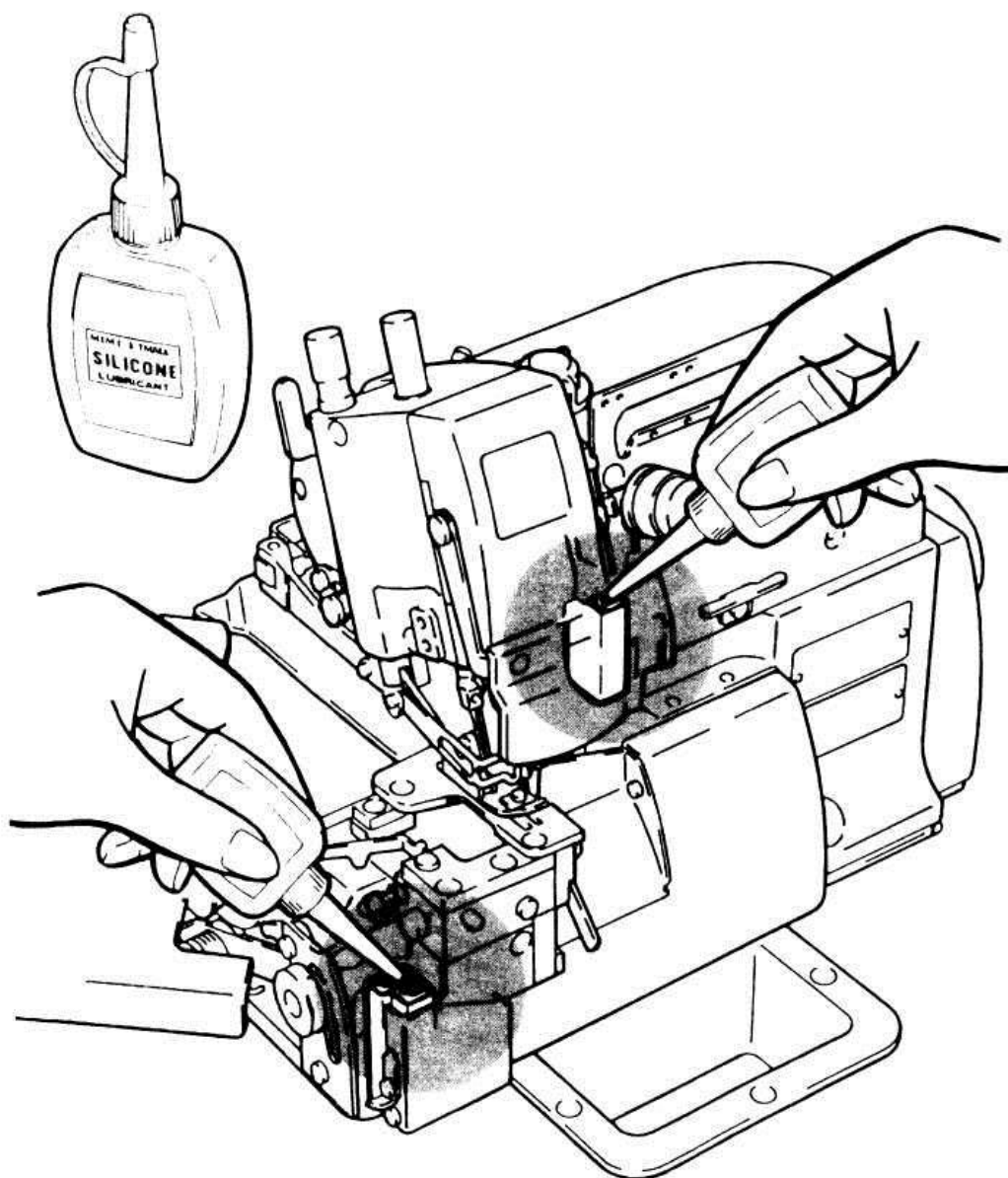
(Надпись на канистре: «Машинное масло для высокоскоростных швейных машин»)



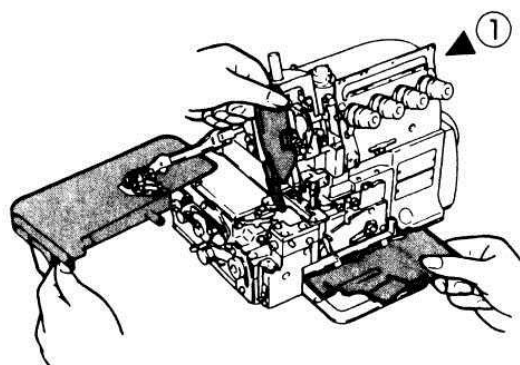
Заполнение HR-устройства силиконовой смазкой

Доливайте силиконовую смазку в HR-устройство пред тем, как уровень смазки станет слишком низким. Это позволит предотвратить обрыв игольной нити и повреждения ткани.

Примечание: пользуйтесь силиконовой смазкой той марки, которую Вам рекомендует компания «JATI».

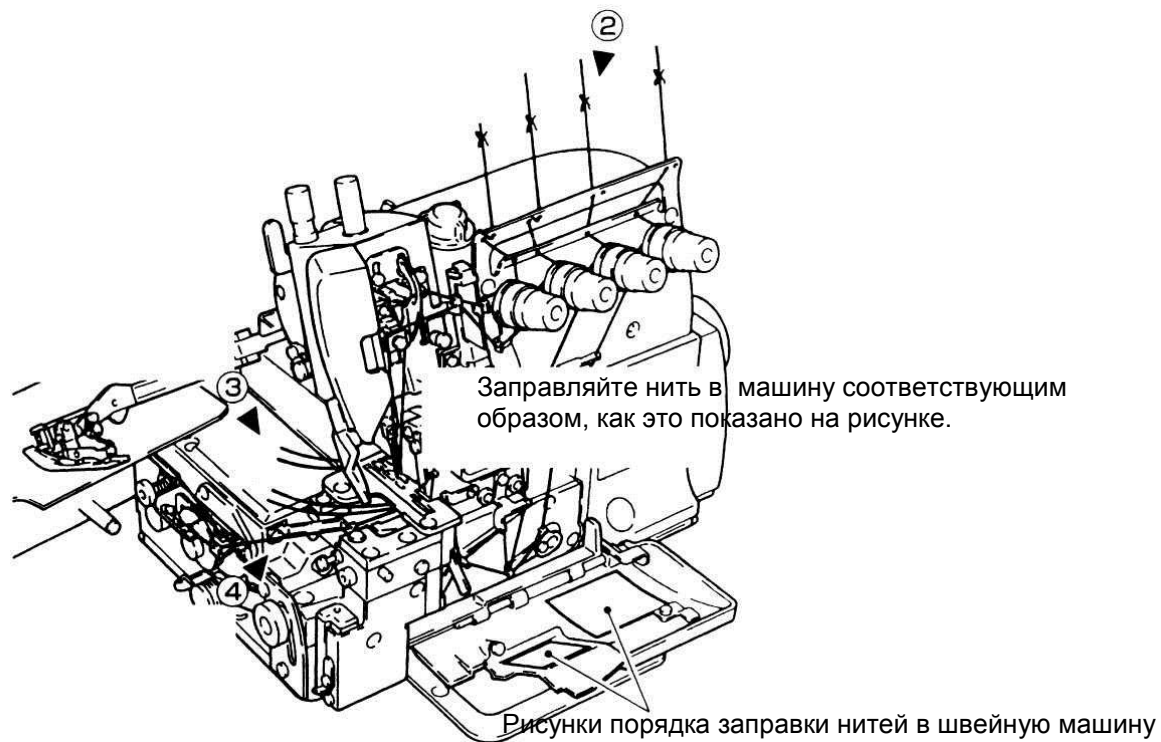


Заправка нити



Откройте три крышки на головке машины.
Откиньте прижимную лапку в сторону.

Свяжите нить, заправленную в машину производителем и нить, которую Вы будете использовать, вместе.



Игольная нить.

Перед тем, как протянуть связанную нить сквозь игольное ушко, обрежьте ее на месте связывания так, чтобы не протягивать узелок сквозь игольное ушко.

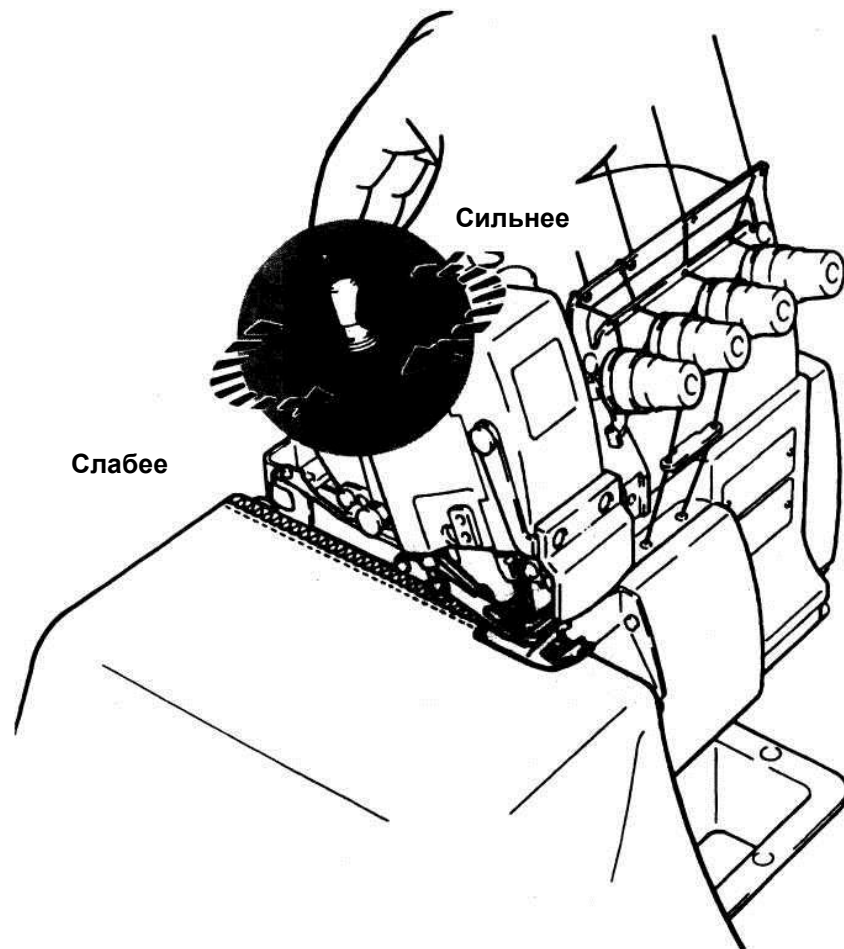
Нити петлителей.

Перед тем, как протянуть связанную нить сквозь ушко петлителя вращающегося челнока, обрежьте ее на месте связывания так, чтобы не протягивать узелок сквозь ушко петлителя.

Пробная работа

Регулировка силы давления прижимной лапки

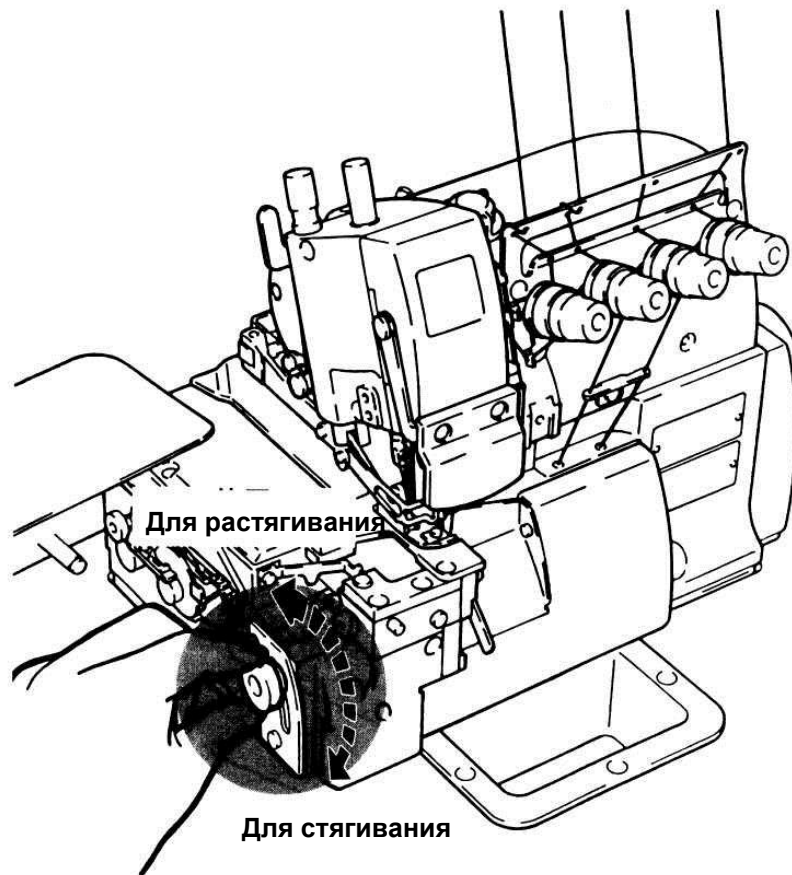
Регулировку силы давления прижимной лапки осуществляют вращением регулировочного винта. Сила давления прижимной лапки должна быть как можно меньше, но такой, чтобы обеспечивать соответствующее качество стежков.



Пробная работа

Регулировка дифференциального двигателя ткани

Ослабьте регулировочную гайку, после чего передвиньте рычаг вверх или вниз так, чтобы добиться необходимой для Вашей работы регулировки дифференциального двигателя ткани. По окончании регулировки затяните регулировочную гайку.

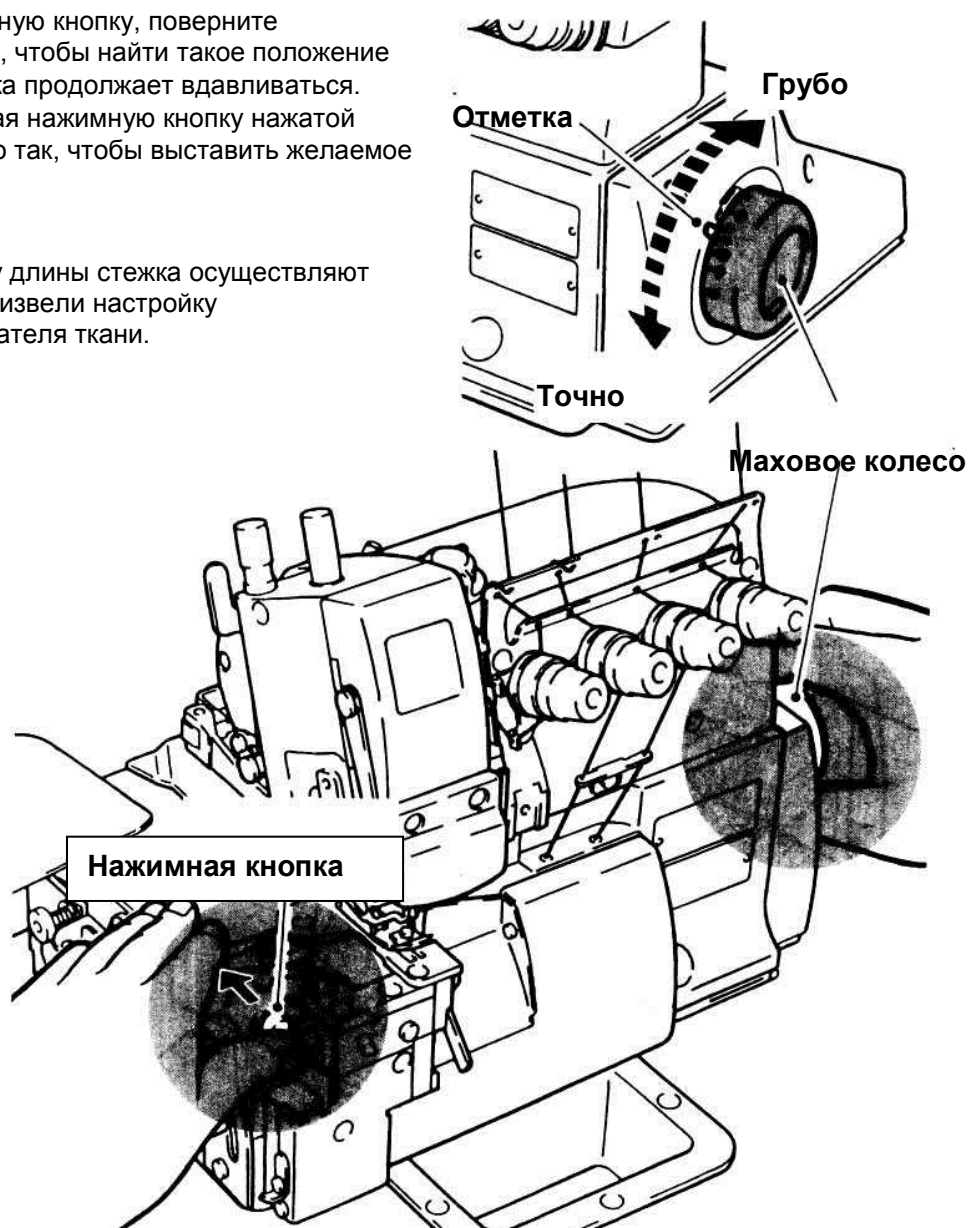


Пробная работа

Регулировка длины стежка

1. Надавливая на нажимную кнопку, поверните маховое колесо рукой так, чтобы найти такое положение в котором нажимная кнопка продолжает вдавливаться.
2. После этого, удерживая нажимную кнопку нажатой поверните маховое колесо так, чтобы выставить желаемое значение длины стежка.

Примечание: регулировку длины стежка осуществляют только после того, как произвели настройку дифференциального двигателя ткани.

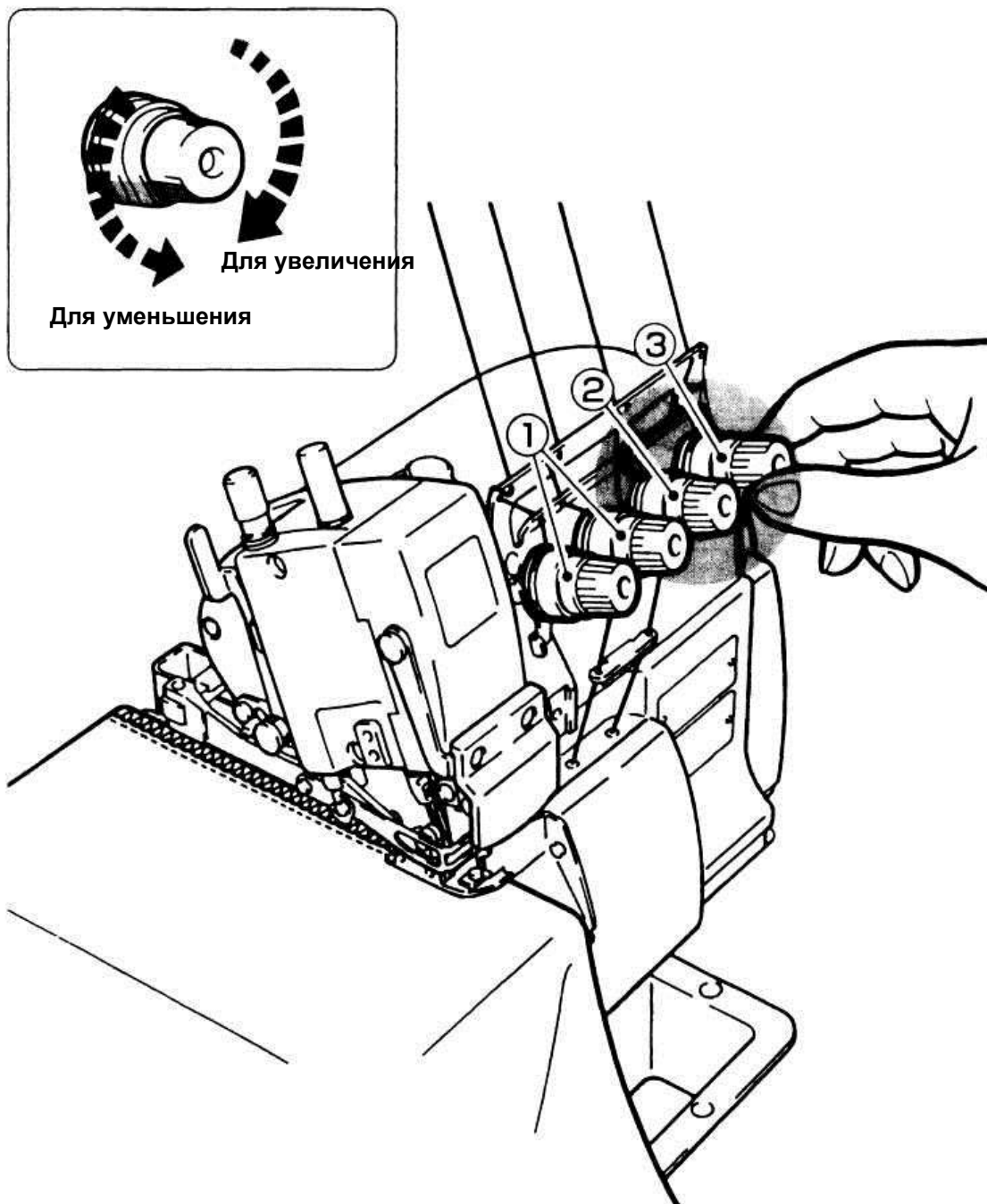


Пробная работа

Регулировка натяжения нити

Натяжение нитей изменяют вращением регуляторов натяжения:

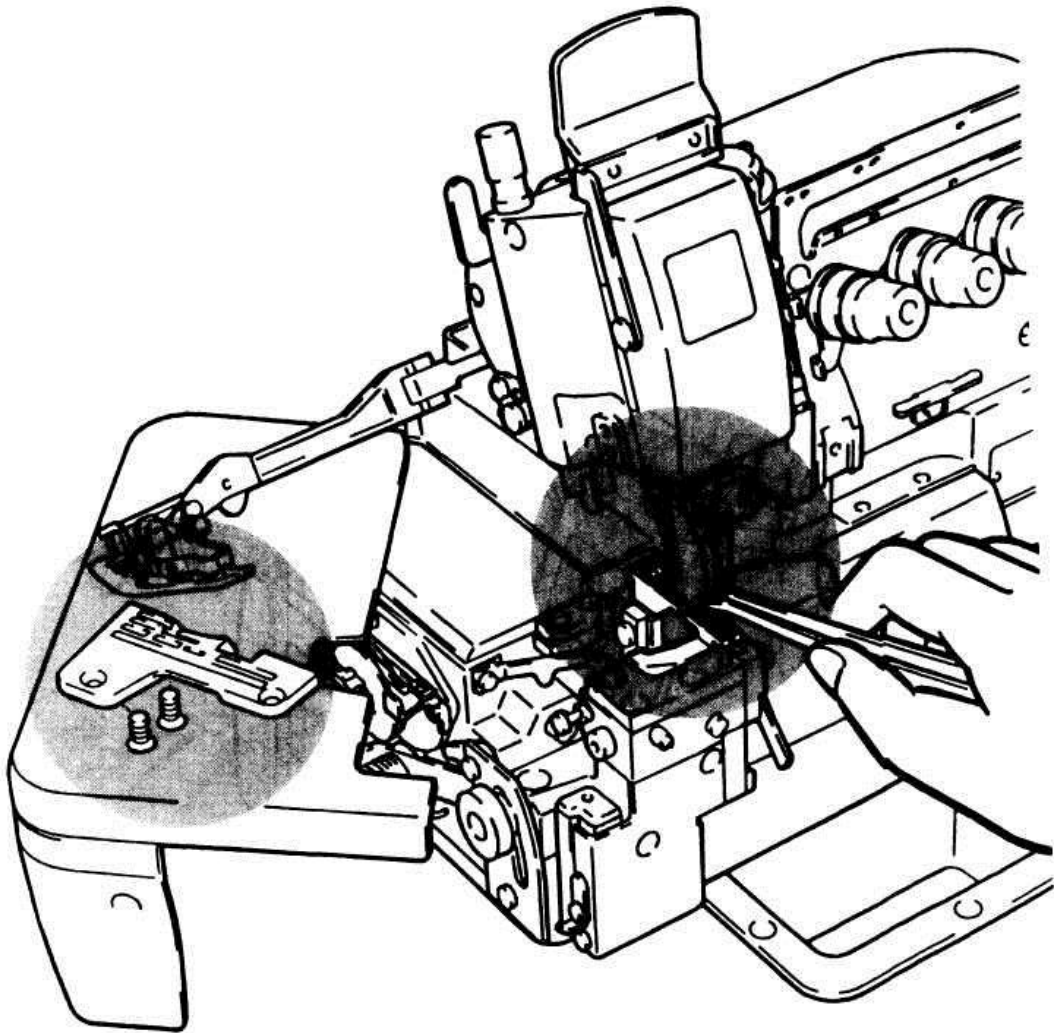
- (1) – для игольных нитей,
- (2) – для верхнего петлителя,
- (3) – для нижнего петлителя.



Регулярное техобслуживание

Очистка

Обычно в очистке нуждаются прорези в игольной пластине и зубчатая рейка.



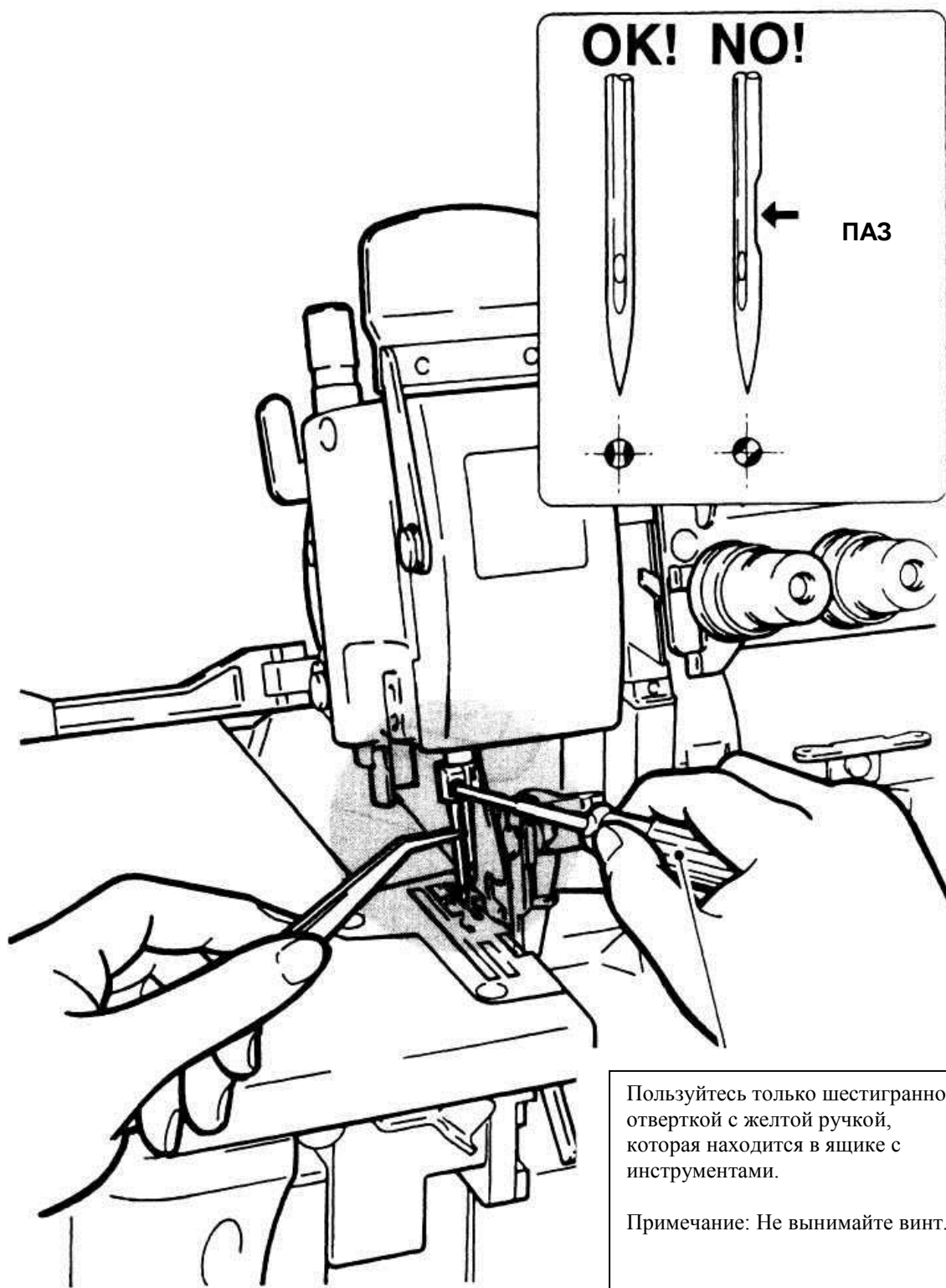
Регулярное техобслуживание

Замена иглы

- Убедитесь в том, что паз иглы направлен к задней стороне швейной машины.
- Вставьте иглу на соответствующую глубину и надежно затяните установочный винт.

Убедитесь в том, что Вы используете стандартную швейную иглу.

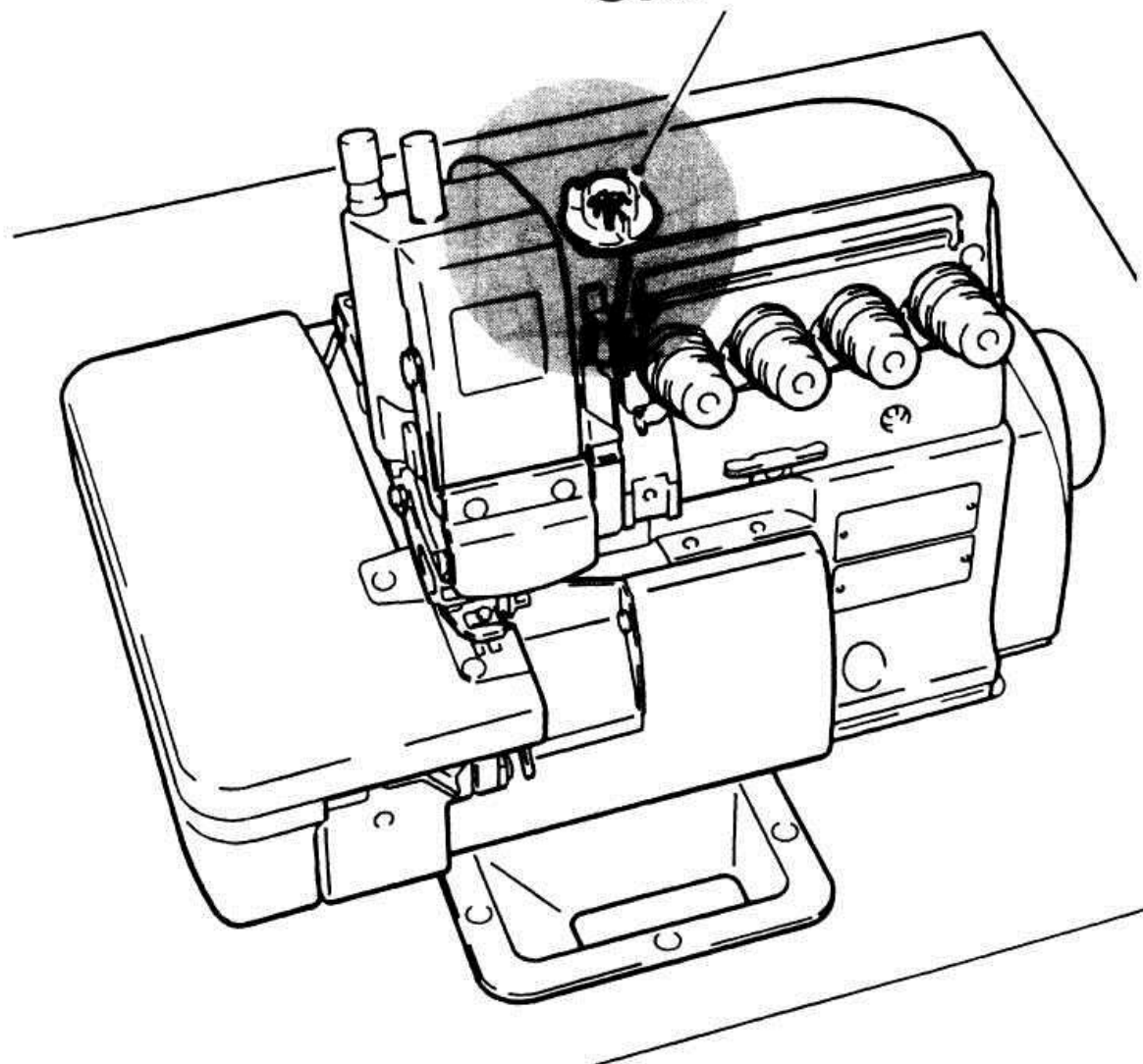
Обратитесь к «Таблице значений величин для настройки», находящейся в конце данной инструкции.



Регулярное техобслуживание

Проверка работы системы смазки машины

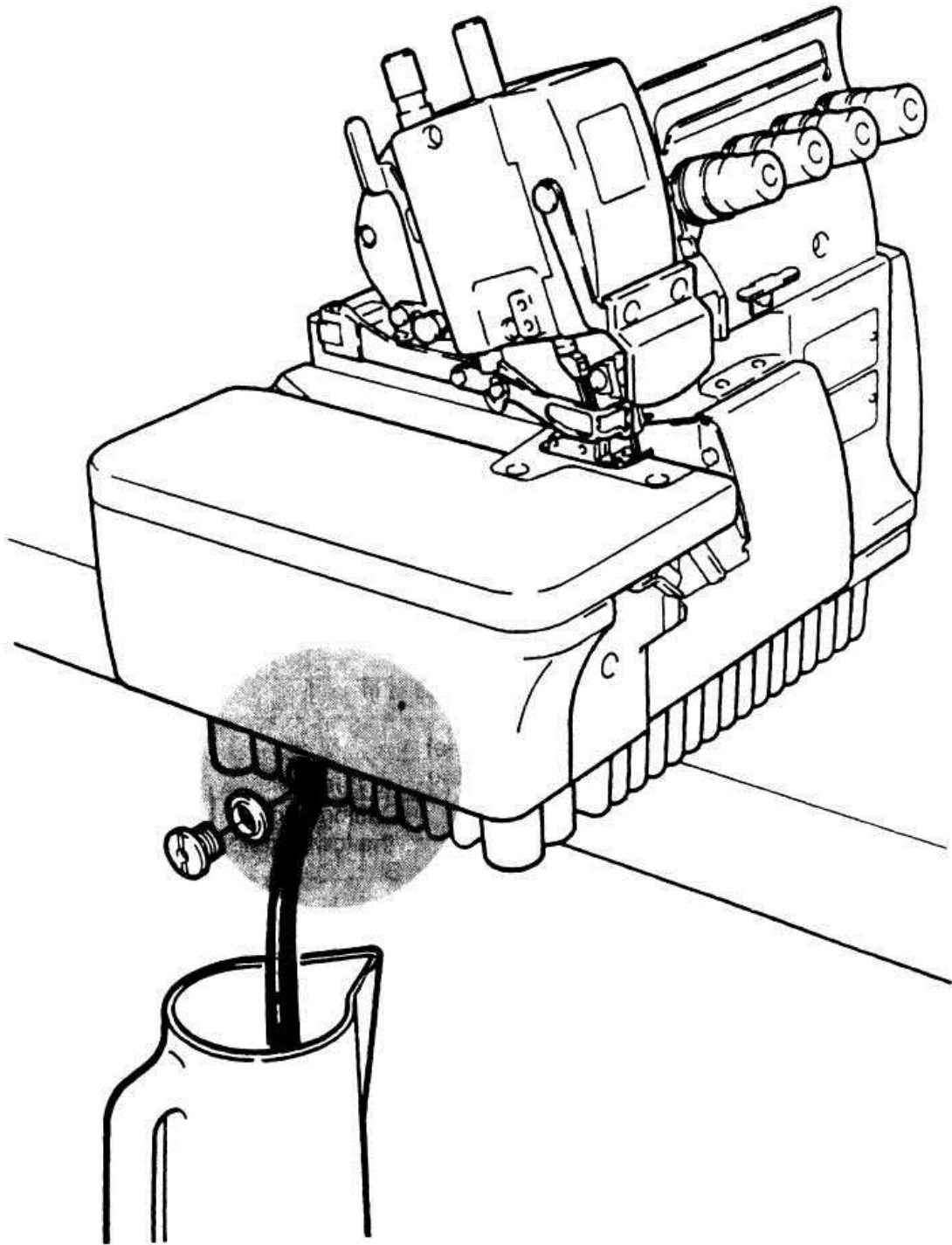
OK! Во время работы



Регулярное техобслуживание

Замена масла

Замените масло через месяц после первого запуска краеобметочной машины. После этого, заменяйте масло каждые шесть месяцев. (Смотри стр. 7).

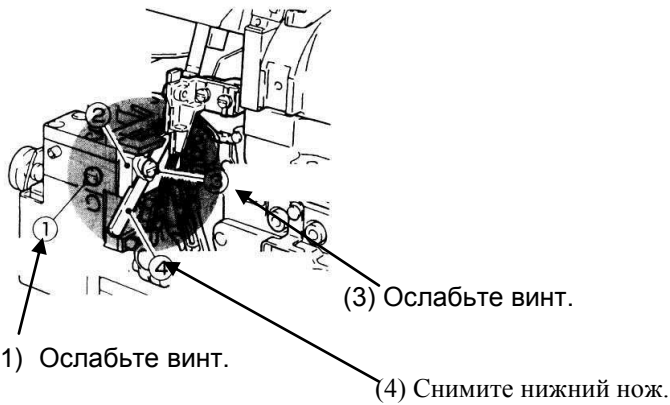


Регулярное техобслуживание

Замена нижнего ножа

Для того, чтобы снять нижний нож.

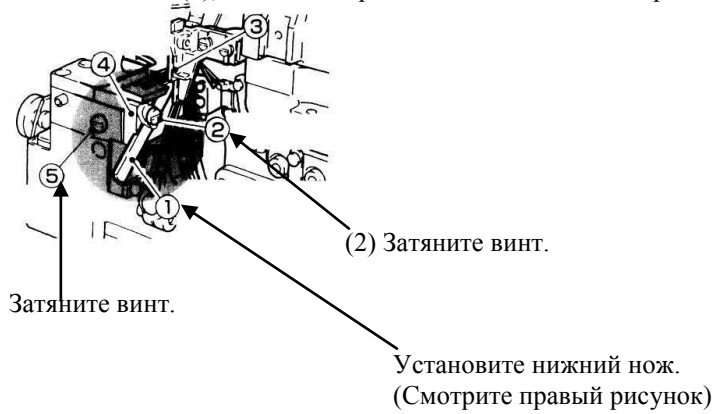
Сдвиньте держатель нижнего ножа влево и ослабьте винт (1).



Для того, чтобы заменить нижний нож.

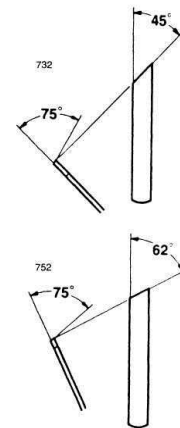
Поверните маховое колесо, как показано на рисунке справа.

Ослабьте винт (5), сдвиньте держатель нижнего ножа вправо.



Углы для заточки нижнего ножа.

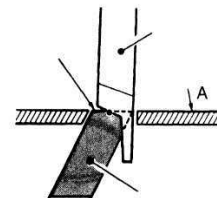
ZJ732



ZJ752

Режущая кромка нижнего ножа В.

Верхний нож.
Верхняя поверхность
игольной пластины А.



Нижний нож

Уровень (А) – Уровень (В)







Проверьте качество резки ножей.

Таблица соответствия стандартных игл.







JT-732 – 752

Японские величины	№	9	11	14	16	18	21
Немецкие величины	№	65	75	90	100	110	130

732 Диапазон регулировки (мм)

									
732-36	10.6	3.9	3.3	0.9-1.1	5.5	1.5			
732-38	10.6	3.9	3.3	0.9-1.1	5.5	1.5			
732-48	10.1	3.9	3.3	0.9-1.1	5.5	1.5			
732-70	10.6	3.9	3.3	0.9-1.1	5.5	1.5			
732-86	12.0	3.4	3.3	0.9-1.1	5.5	1.5			

752 Диапазон регулировки (мм)

									
752-01	10.1	4.2	3.3	0.9-1.1	5.5				
752-13	10.1	4.6	4.0	0.9-1.1	5.5				
752-16S2	10.1	4.2	3.3	0.9-1.1	6.0				
752-17	10.1	4.2	3.3	0.9-1.1	5.5				
752-180	10.1	4.2	3.3	0.9-1.1	5.5				
752-181	10.1	4.6	4.0	0.9-1.1	5.5				

Стандартные иглы 732, 752

	DCX27
732-36	11
732-38	14
732-48	14
732-70	14
732-86	21
752-01	9
752-13	9
752-16S2	11
752-17	9
752-180	9
752-181	9