



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

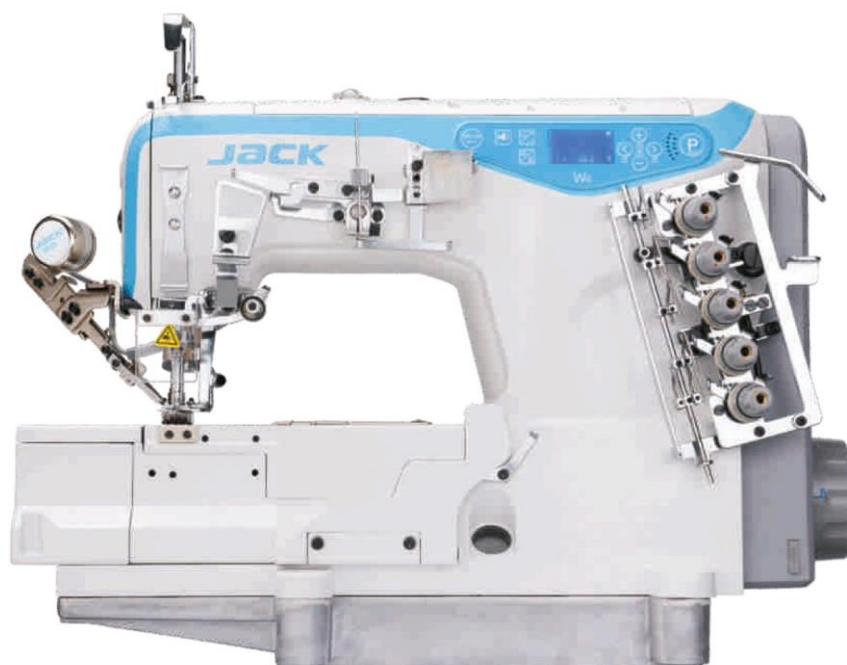


ШВЕЙ

Инструкция по эксплуатации

Автоматическая швейная машина

JACK JK-W4-UT



Применение:

Автоматическая трехигольная высокоскоростная плоскошовная машина с верхним и нижним застилом JASK JK-W4-UT. Данная машина применяется для выполнения застрачивания срезов ластовицы на мужских трусах боксерах.



[1] ИГЛЫ И ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНУ

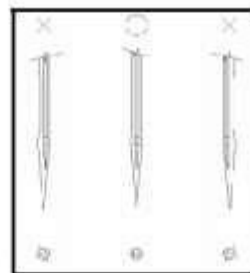
1-1 Иглы

UY128GAS Schmetz или Organ

Выберите иглу подходящую для материала и нити.

< Иглы и размер иглы >

Schmetz UY128GAS	№65	№70	№75	№80	№90
Organ UY128GAS	№09	№10	№11	№12	№14



1-2 Замена иглы

При замене иглы убедитесь в том, что паз иглы развернут к задней стороне машины (см. рисунок).

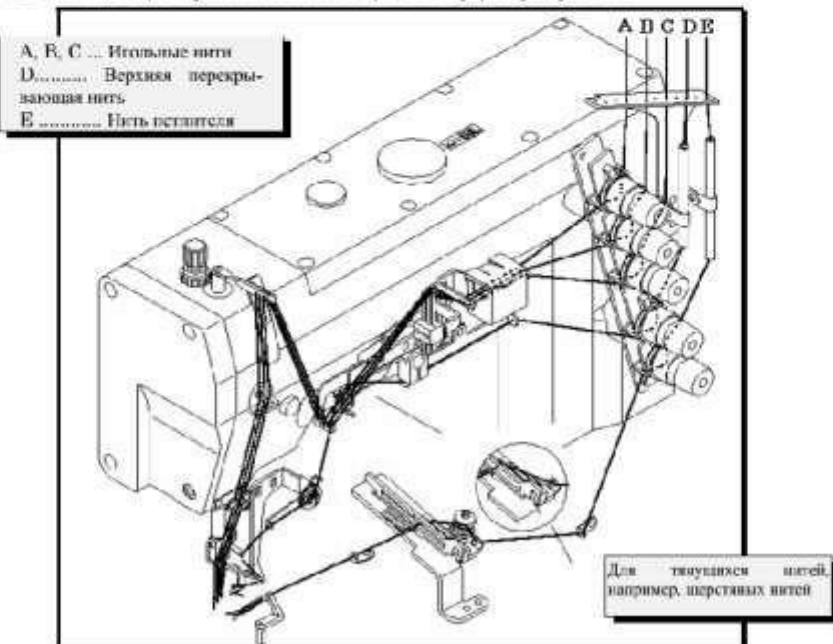
Затем правильно установите иглу.

<Примечание>

При замене иглы обязательно отключите питание машины. После выключения фрикционный двигатель какое-то время вращается. Поэтому нажимайте на педаль до полной остановки машины.

1-3 Заправка нити в машину

Просмотрите рисунок ниже для того, чтобы правильно заправить машину нитью. Неправильная заправка нити может привести к пропуску стежков, обрыву нити и/или неровному рисунку шва.



Натяжение нити изменяется в зависимости от условий, таких как используемая нить и/или объем подачи (см. раздел 10 "Рисунок стежка").

[1] ИГЛЫ И ЗАПРАВКА НИТИ В МАШИНУ

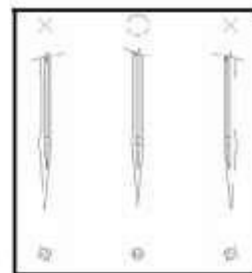
1-1 Иглы

UY128GAS Schmetz или Organ

Выберите иглу подходящую для материала и нити.

< Иглы и размер иглы >

Schmetz UY128GAS	№65	№70	№75	№80	№90
Organ UY128GAS	№09	№10	№11	№12	№14



1-2 Замена иглы

При замене иглы убедитесь в том, что паз иглы развернут к задней стороне машины (см. рисунок).

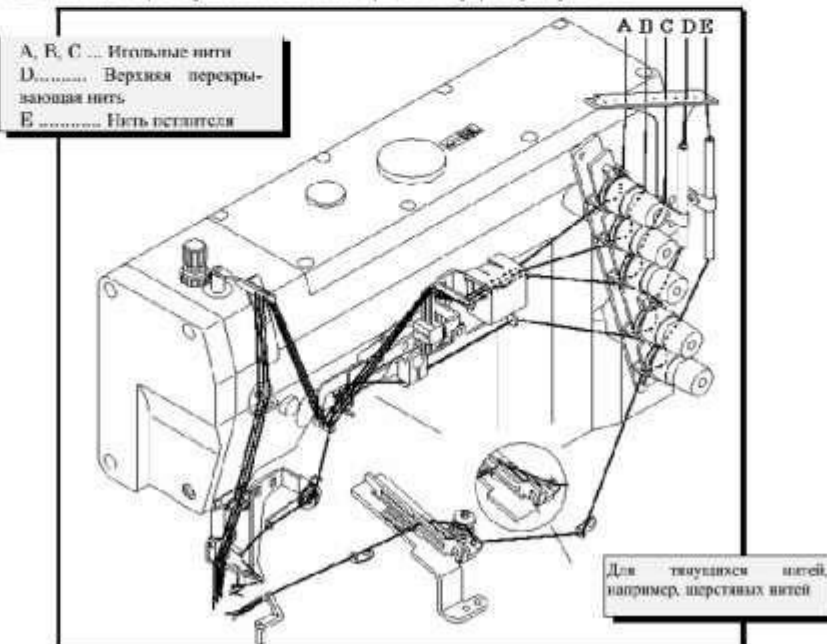
Затем правильно установите иглу.

<Примечание>

При замене иглы обязательно отключите питание машины. После выключения фрикционный двигатель какое-то время вращается. Поэтому нажимайте на педаль до полной остановки машины.

1-3 Заправка нити в машину

Просмотрите рисунок ниже для того, чтобы правильно заправить машину нитью. Неправильная заправка нити может привести к пропуску стежков, обрыву нити и/или неровному рисунку шва.



Натяжение нити изменяется в зависимости от условий, таких как используемая нить и/или объем подачи (см. раздел 10 "Рисунок стежка").

3 СМАЗКА

3-1 Масло

Используйте чистое масло Kansai Special
(№ детали: 28-613 : 1000cc)

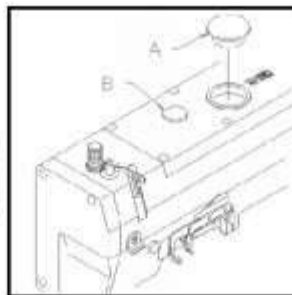
3-2 Смазка

- Заправка машины маслом

Извлеките резиновую пробку А из масляного отверстия. Заправьте машину маслом до верхней линии (см. на рисунке уровень Н) масляного манометра С. После первой смазки добавьте масла до уровня между Н и L.

- Контроль потока масла

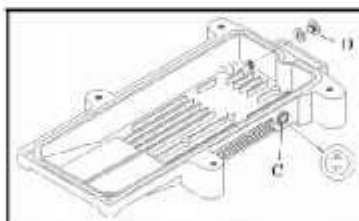
После заправки машины маслом запустите машину и проверьте, разбрызгивается ли масло в масляное окно В.



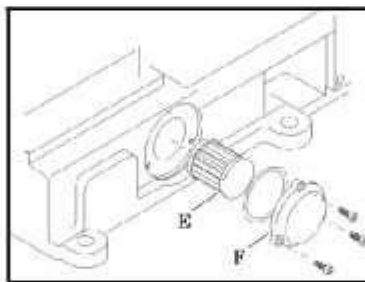
3-3 Замена масла и фильтра

Для многолетней эксплуатации машины обязательно замените масло после первых 250 часов работы. Для замены масла необходимо выполнить следующее:

1. Снимите клиновой ремень со шкива мотора, затем снимите машину со стола.
2. Выкрутите винт D и слейте масло. Будьте аккуратны, не залейте клиновой ремень маслом.
3. После слива масла вкрутите винт D снова.
4. Заправьте машину маслом по вышеприведенной схеме 3-2.



При загрязнении фильтра Е качество смазки понижается. Прочищайте фильтр каждые шесть месяцев. Если при достаточном количестве масла в машине масло при открытом выпускном отверстии не стекает или стекает слабо, проверьте фильтр. Для этого извлеките колпачок масляного фильтра F. При необходимости замените фильтр.



Примечание:

Когда колпачок снят, масло с фильтра капает. Будьте осторожны.

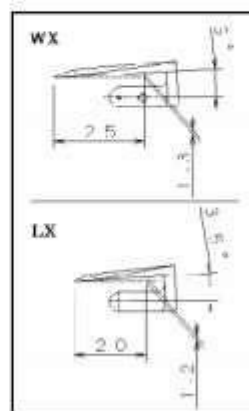
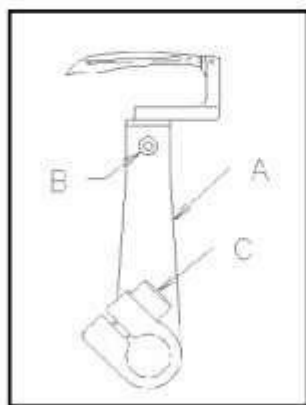


ШВЕЙ
ПРОМ

A stylized orange graphic element consisting of a horizontal bar on the left, a vertical bar in the middle, and a horizontal bar on the right. The vertical bar is thicker and has a rounded top that curves to the right, resembling a stylized letter 'W' or a wave.

5-1 Угол и высота установки петлителя

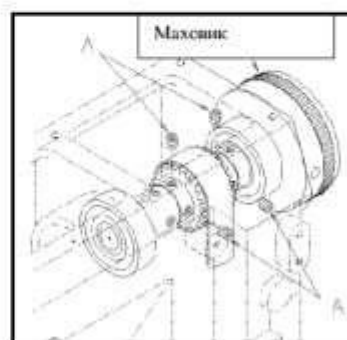
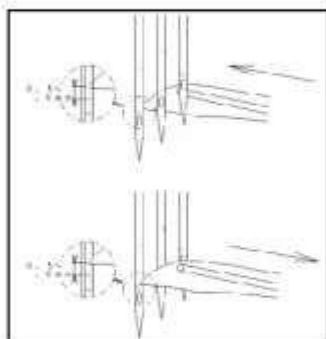
Чтобы установить петлитель под нужным углом и на нужной высоте, вставьте петлитель в его держатель А и затяните винт В. Угол наклона на серии WX должен быть 3° . Между нижней частью пластины петлителя и выносной линией от носика петлителя должно быть расстояние приблизительно 1,3мм, а от носика петлителя 25мм. Между нижней частью пластины петлителя и выносной линией от носика петлителя должно быть расстояние приблизительно 1,2мм, а от носика петлителя 20мм.



5-2 Движение петлителя слева направо

Когда петлитель движется влево или вправо перед или позади игл, носик петлителя должен проходить через середину левой иглы и на 0.5-1мм выше верхней части игольного ушка (см. рисунок ниже). Чтобы отрегулировать высоту игл, см. раздел 5-4. Чтобы отрегулировать синхронизацию петлителя и игл,

1. снимите крышку машины,
2. ослабьте винты А на синхронизирующем шкиве (верхнем),
3. Сместите синхронизирующий шкив (верхний), удерживая его рукой и поворачивая маховик.



ШВЕЙ
ПРОМ



5-6 Изменение орбиты движения петлителя

Когда петлитель движется вокруг игл, носик петлителя на двухигольных и трехигольных машинах слегка соприкасается с правой иглой, а между носиком петлителя и левой иглой должно быть расстояние около 0.2мм.

(Примечание!)

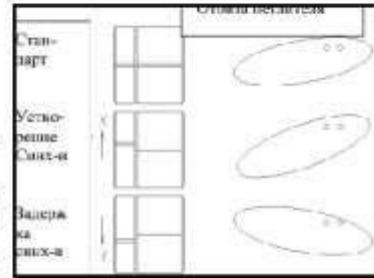
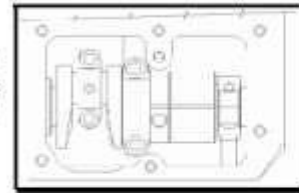
Чтобы пошив был высококачественным, передвиньте петлитель вперед или назад, сместив синхронизирующую отметку к X или Y, и отрегулируйте орбиту движения петлителя.

Чтобы изменить орбиту движения петлителя,

1. Ослабьте винт В на эксцентрик А.
2. Передвиньте синхронизирующую отметку, сместив эксцентрик А вперед или назад.

Положение синхронизирующей отметки устанавливается на заводе. Не изменяйте орбиту движения петлителя слишком сильно.

- Синхронизирующая отметка в стандартном положении:
Край орбиты, совпадающий с положением стрелки, указывающий на 3 часа, слегка поднят вверх.
- Чтобы ускорить синхронизацию петлителя и иглы, передвиньте синхронизирующую отметку к X. При движении петлителя вправо может появиться пропуск стежков. Шов становится неровным.
- Чтобы задержать синхронизацию петлителя и игл, передвиньте синхронизирующую отметку к Y. При движении петлителя влево может появиться пропуск стежков. При плотном соприкосновении иглы и задней стороны петлителя игла может сломаться.



5-7 Изменение диапазона движения петлителя вперед и назад

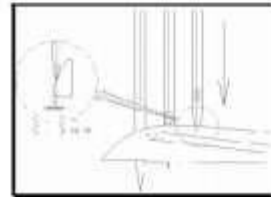
Когда петлитель движется из крайнего левого положения вправо, между острием левой иглы и задней стороной петлителя должно быть расстояние 0.05-0.1мм. Между острием правой иглы и задней стороной петлителя должно быть расстояние 0.2-0.3мм. Диапазон движения петлителя вперед-назад для иглы номером 9-11 устанавливается на заводе. Если вы используете иглы номером 12-14, отрегулируйте диапазон (см.ниже):

1. Снимите заднюю крышку А платформы.
2. Ослабьте гайку на стержне петлителя, управляющего движением вперед-назад.

Чтобы уменьшить диапазон, передвиньте стержень к X.
Чтобы увеличить объем, передвиньте стержень к Y.

Диапазон можно изменять от 2.3мм до 3.1мм.
На заводе устанавливается расстояние 2.7-2.8мм.
Отрегулируйте соответственно количеству игл.

Если диапазон слишком маленький, игла будет тереться о заднюю часть петлителя, при этом игла может сломаться. Если диапазон слишком большой, между иглой и задней частью петлителя расстояние увеличится, и при движении петлителя влево может произойти пропуск стежков.



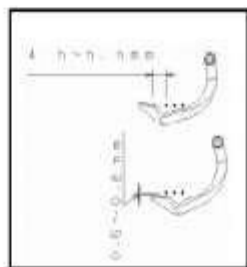
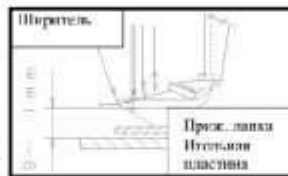
ШВЕЙ
ПРОМ

A stylized orange graphic element consisting of a thick horizontal bar on the left, a vertical bar in the middle, and a horizontal bar on the right. The vertical bar is curved at the top, forming a shape reminiscent of a stylized 'S' or a wave.

7 ШИРИТЕЛЬ

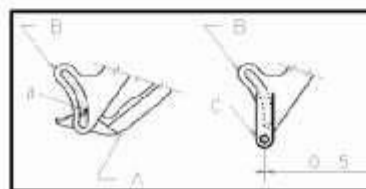
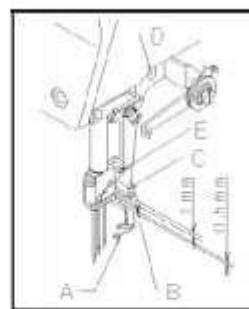
7-1 Положение ширителя

- **Высота**
От верхней поверхности игольной пластины до нижней поверхности ширителя должно быть расстояние 9-11мм.
- **Положение слева-направо**
Когда ширитель находится в крайнем левом положении, между серединой левой иглы и концом нитенесущего паза должно быть расстояние 4.5-5.5мм. Когда ширитель проходит мимо левой иглы, между концом нитенесущего паза и левой иглой должно быть расстояние 0.5-0.8мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винты А и В.
- Отрегулируйте диапазон движения ширителя соответственно количеству нитей ширителя и/или весу ткани. Чтобы отрегулировать, снимите верхнюю крышку коромысла, ослабьте гайку С и передвиньте регулировочный стержень рычага в направлении (а) или (б). Чтобы уменьшить диапазон, передвиньте стержень в направлении (а). Чтобы увеличить диапазон, передвиньте стержень в направлении (б).



7-2 Положение направляющей нити ширителя

Установите расстояние 0,5-0,8мм между направляющей В нити ширителя и ширителем А. Когда ширитель находится в крайнем правом положении, совместите конец (а) нитенесущего паза ширителя с центральной линией щели направляющей В нити ширителя. Когда игольница находится в нижнем ходовом положении, установите зазор 1мм между направляющей нити ширителя и направляющей С нити ширителя, а глазок направляющей С нити ширителя должен быть примерно на 0.5мм левее центральной линии отверстия направляющей В нити ширителя. Чтобы отрегулировать, ослабьте два винта D и винт E и сместите каждую направляющую нити вверх или вниз, вправо или влево, вперед или назад.



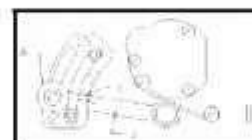
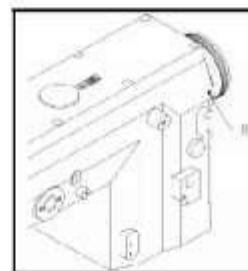
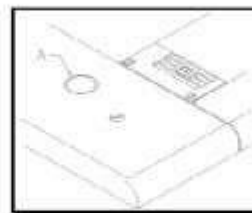
8-2 Длина стежка

Длина стежка регулируется от 1.4мм до 3.6мм.

Длина стежка (мм)	Кол-во стежков (на 1дюйм)	Кол-во стежков (на 30мм)
3.6	7.0	8.0
2.4	10.5	12.5
1.4	18.0	21.0

Чтобы отрегулировать длину стежка,

1. Легко нажмите на кнопку А, чтобы ее основание соприкоснулось с внутренней частью, при этом послышится щелчок.
2. Поверните маховик рукой, одновременно нажимая на кнопку. Кнопка должна уйти еще глубже.
3. Сильно нажмите на кнопку еще раз. Отрегулируйте длину стежка, поворачивая маховик.
4. Совместите отметку желаемой длины стежка с отметкой В. Затем отпустите кнопку.



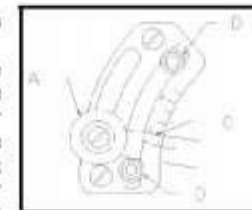
(Примечание)

Обязательно выключите питание перед регулировкой длины стежка.

8-3 Дифференциальная подача

- Обычная дифференциальная подача (для собирания ткани)

Чтобы отрегулировать, ослабьте гайку А, передвиньте рычаг В вверх или вниз, затяните гайку А в нужном положении. Чтобы установить коэффициент подачи 1:1, совместите рычаг В с отметкой С. Чтобы получить обычную дифференциальную подачу, поднимите рычаг В над отметкой С. Чтобы установить коэффициент подачи 1:2, установите рычаг В на 2.



- Обратная дифференциальная подача (для растягивания шва ткани)

Чтобы установить обратную дифференциальную подачу, опустите рычаг В ниже отметки С. Чтобы установить коэффициент подачи 1:0.7, установите рычаг В на 0.7. Чтобы отрегулировать коэффициент дифференциальной подачи в процессе пошива, подсоедините цель и т.д. к рычагу. Установите верхний и нижний пределы с помощью двух стопорсов (D). Чтобы отрегулировать коэффициент дифференциальной подачи в процессе пошива, передвиньте рычаг В вверх или вниз в этом диапазоне и установите рычаг В в нужное положение.

Коэффициент дифференциальной подачи изменяется в зависимости от длины стежка. См. таблицу ниже.

<коэффициент дифференциальной подачи>

Длина стежка (мм)	Макс. обратная дифф. подача	Макс. обратная дифф. подача
3.6	1:1.2	1:0.7
2.5	1:1.6	1:0.7
2.0	1:1.8	1:0.7
1.4	1:2.0	1:0.7

(Примечание)

Чтобы использовать эту машину с нормальной дифференциальной подачей, убедитесь в том, что транспортеры не соприкасаются с игольной пластиной.

10-4 Положение предохранителя игольной нити

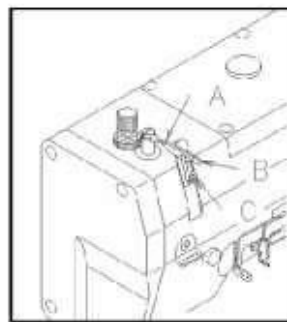
Когда игольница находится в нижнем ходовом положении, центр отверстия направляющей нити А должен находиться параллельно верхней поверхности предохранителя В игольной нити. Кроме того, А должно быть параллельно В. Чтобы отрегулировать высоту предохранителя В игольной нити, ослабьте винт С и передвиньте предохранитель вверх или вниз. Чтобы натянуть игольную нить, поднимите В вверх. Чтобы ослабить игольную нить, опустите В вниз.

- Для хлопковых нитей (нетянувшиеся нити)

Установите предохранитель игольной нити на 2мм ниже стандартного положения или снимите его. Ослабьте винт С и опустите предохранитель игольной нити.

- Для шерстяных нитей (тянущиеся нити)

Поднимите предохранитель игольной нити как можно выше.

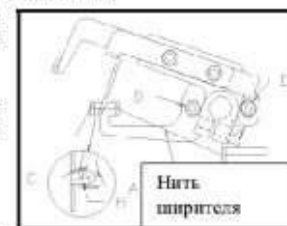


10-5 Положение направляющей нити притягивателя нити ширителя

Когда игольница находится в верхнем ходовом положении, заправьте нитью любую из частей А, В или С на нитепротягивателе ширителя.

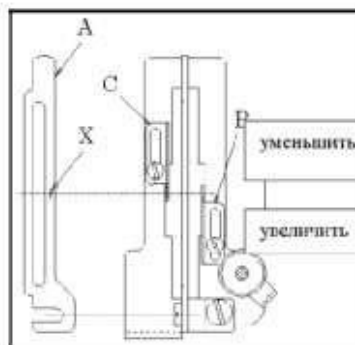
- Для шерстяных нитей: заправьте нитью В или С.

- Для хлопковых нитей или нитей из волокон: заправьте нитью А и отрегулируйте нитепротягиватель ширителя винтами D.



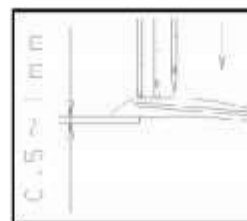
10-6 Положение направляющей нити притягивателя нити вешателя

Глазки на направляющих нити В и С должны быть совмещены с отметкой X на направляющей нити А. Чтобы увеличить количество нити петлителя, подаваемую нитепротягивателем петлителя, ослабьте винты направляющих нити В и С и передвиньте направляющие нити вперед. Чтобы уменьшить количество, передвиньте направляющие нити назад. Отрегулируйте с учетом используемой нити и длины стежка. Для шерстяных нитей: передвиньте направляющие нити В и С вперед. Не заправляйте нитью диск натяжения.



10-7 Положение притягивателя нити петлителя

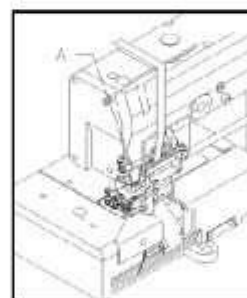
Направляющая нить D должна быть по середине желобка нитепритягивателя A петлителя. Когда острие левой иглы находится на 0,5-1мм выше нижней поверхности пластины петлителя, и при этом петлитель движется из крайнего левого положения, нить петлителя нужно удалить из положения C на нитепритягивателе петлителя. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт B и отрегулируйте нитепритягиватель петлителя. Чтобы отрегулировать высоту направляющей нити D, ослабьте винт E и совместите дно отверстия направляющей нити D с верхней поверхностью скобы.



11 ПОДАЧА РЕЗИНКИ

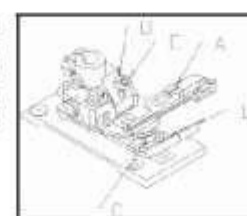
11-1 Вставка тесьмы/резинки

Чтобы правильно вставить тесьму/резинку, см. рисунок. Ролики открываются нажатием резиновой регулировочной ручки A.



11-2 Направляющая тесьмы/резинки на прижимной лапке

Ослабьте винт A. Отрегулируйте положение направляющей тесьмы с учетом игольного расстояния и/или ширины тесьмы. Отрегулируйте положение направляющей B верхнего ножа в соответствии с шириной подгибки, обрезаемой ножом. Установите направляющую B верхнего ножа, затянув винт C и одновременно проверяя, чтобы направляющая B верхнего ножа не соприкасалась с ножом.



11-3 Регулировка передней части прижимной лапки

Отрегулируйте переднюю часть прижимной лапки в соответствии с типом используемой ткани и/или резинки. Для пришивания тяжелой резинки на ткань, поднимите переднюю часть прижимной лапки. Это уменьшает сопротивление, и резинка подается равномерно. Ослабьте гайку D и поверните винт E в нужную сторону.

11-4 Установка направляющей тесьмы

Установите вал А направляющей тесьмы как можно ближе к игле, но машина должна шить ткань ровно. Чтобы отрегулировать направляющую тесьмы, ослабьте винт В и поверните эксцентричную манжету С по часовой стрелке или против часовой стрелки. Эксцентричная манжета работает как стопор, поэтому правильно установите эксцентричную манжету, чтобы она не соприкасалась с держателем иглы и направляющей нити ширителя, т.д.



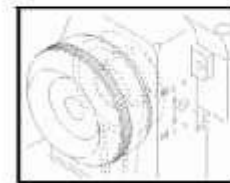
11-5 Количество подаваемой тесьмы/резинки

Чтобы отрегулировать количество подаваемой тесьмы/резинки, ослабьте крыльчатую гайку А и поверните регулировочный винт С, проверяя надписи на рукоятке В. Чтобы увеличить количество, поверните винт С по часовой стрелке. Чтобы уменьшить количество, поверните винт С против часовой стрелки. Диапазон регулировки от 0.9 - 2.3мм. Отрегулируйте в зависимости от используемой ткани и резинки. Одновременно отрегулируйте давление маленького ролика подачи резинки (см 11-6). Чтобы немного увеличить количество, ослабьте два эксцентричных установочных винта из отверстия D. Поверните маховик до максимума с помощью гаечного ключа, пока он не остановится. Затем затяните установочные винты. При этом диапазон увеличится с 1.4 до 3.6мм.



11-6 Давление маленького ролика подачи резинки

Чтобы отрегулировать давление маленького ролика А, ослабьте регулировочную гайку В насколько необходимо. Чтобы увеличить давление, поверните по часовой стрелке. Чтобы уменьшить давление, поверните против часовой стрелки. Отрегулируйте давление с учетом используемой резинки.



(Примечание)

Уменьшите давление для тянущейся тесьмы/резинки.
Увеличьте давление для нетянущейся тесьмы/резинки.

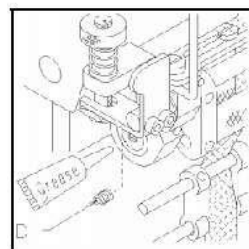
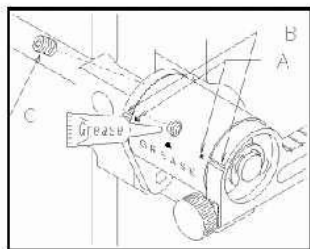
11-7 Проверка работы устройства подачи резинки

Если устройство подачи резинки работает не хорошо, резинка будет подаваться неровно, и при этом могут возникнуть различные проблемы: прогорание резинки, сжимание резинки, поломка иглы, неровный шов. Проверьте следующее:

1. Отрегулируйте маленький ролик А таким образом, чтобы он свободно вращался. В противном случае тесьма подается неравномерно.
2. Ось ролика и его вал должны вращаться ровно.
3. Давление пружины маленького ролика должно быть минимальным, но достаточным, чтобы следовать за скоростью ролика.

11-8 Смазка деталей

Муфта смазывается на заводе. Перед началом работы добавьте смазки. Поверните маховик, чтобы совместить отметку А на корпусе с отметкой В на рукоятке. Извлеките винт С из отверстия и добавьте смазки. Извлеките винт D и смажьте подшипник.

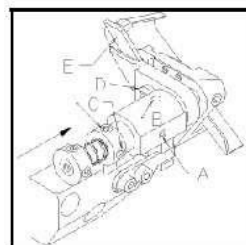


12 УСТРОЙСТВО ПЕРЕДНЕГО НОЖА

12-1 Регулировка и смазка держателя нижнего ножа

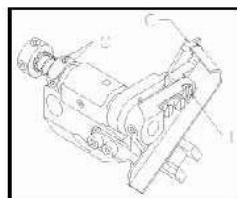
Ослабьте винт А, чтобы изменить положение держателя нижнего ножа. Держатели нижнего и верхнего ножей можно отрегулировать, передвинув их влево или вправо, одновременно. При изменении расстояния от правой иглы до края ткани отрегулируйте положение держателя нижнего ножа.

(Примечание)
Периодически добавляйте немного масла в отверстие В.



12-2 Замена нижнего ножа

1. Ослабьте винт С на манжете. Передвиньте вал вправо, чтобы образовался зазор сверху и внизу.
2. Временно затяните винт С на правой манжете.
3. Ослабьте винт D. Снимите нижний нож Е, потянув его вниз.
4. Совместите лезвия нового нижнего ножа Е с верхней поверхностью игольной пластины. Затяните винт D.
5. Верхний и нижний ножи перекрываются при ослаблении винта С на манжете.
6. Поместите нить между ножами и проверьте качество обрезки, повернув маховик рукой. Затяните винт С.
7. Проверьте качество обрезки еще раз.

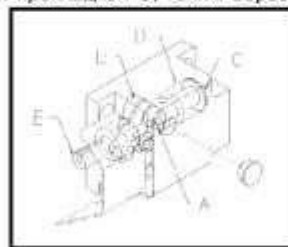
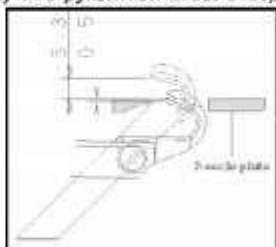


12-3 Замена верхнего ножа

1. Установите зазор сверху и внизу между верхним и нижним ножами (см. 12-2 1).
2. Ослабьте винт F и снимите верхний нож G.
3. Установите новый нож и проверьте качество обрезки (см. 12-2 6).

12-4 Пересечение верхнего и нижнего ножей

Когда верхний нож находится в нижнем положении, верхний и нижний ножи должны перекрещиваться примерно на 0.5мм. Чтобы отрегулировать, ослабьте винт А на рукоятке вала верхнего ножа. После этого верхний нож и держатель верхнего ножа можно передвинуть вверх или вниз одновременно. Затяните винт А, когда верхний и нижний ножи пересекаются на 0.5мм. Скрепите втулку D с рукояткой В вала верхнего ножа и прокладкой С, таким образом, чтобы

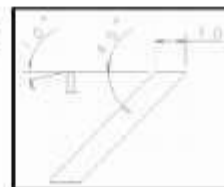


вал E верхнего ножа не двигался ни вправо, ни

влево. Затяните винт А.

12-5 Заточка ножей

Верхний нож изготовлен из очень твердого сплава. Когда ножи притупляются, сначала заточите нижний нож (см. рисунок). Если обрезка остается некачественной, замените верхний нож.



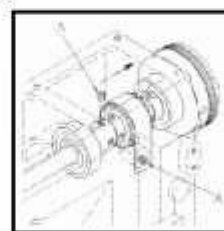
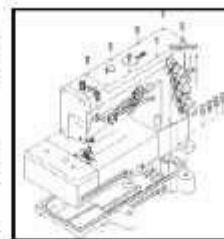
13 ЗАМЕНА СИНХРОНИЗИРУЮЩЕГО РЕМНЯ

13-1 Отметки на синхронизирующих ремнях

Для серии X существует три вида синхронизирующих ремней А, В и С соответственно расстоянию между верхним и нижним валами. [А] указывает на самый длинный синхронизирующий ремень.

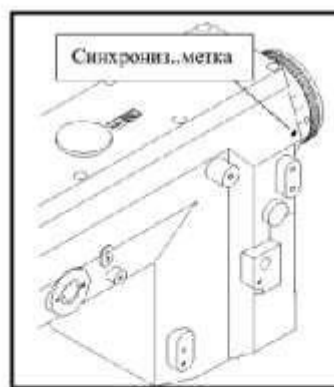
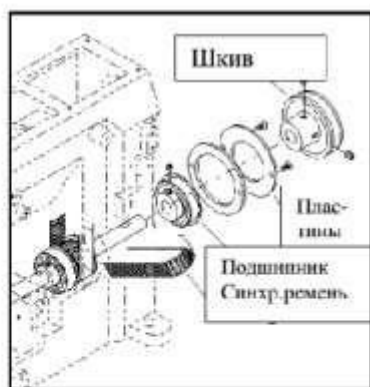
13-2 Как снять синхронизирующий ремень

1. Ослабьте восемь установочных винтов на крышке корпуса и четыре установочных винта на масляном резервуаре (см. рисунок). Снимите каждую деталь.
2. Ослабьте два винта А. Медленно поворачивая маховик вправо, снимите его (см. рисунок).
3. Снимите шкив, пластины и подшипник в последовательности, указанной на рисунке ниже. Затем вытяните синхронизирующий ремень из отверстия подшипника.



13-3 Установка синхронизирующего ремня

1. Установите синхронизирующий ремень, подшипник, пластины, шкив и крышку, следуя процедуре, описанной в пункте 13-2.3, в обратной последовательности.
2. Разместите подшипник таким образом, чтобы острый край винта правильно встал в позиционное отверстие на нижнем валу. Затяните винт, чтобы закрепить подшипник.
3. Поверните шкив и передвиньте петлитель в крайнее правое положение. Ручой опустите игловодитель вниз.
4. Установите ремень на синхронизирующий шкив на верхнем валу. Затяните два винта А.
5. Поверните шкив и поднимите игловодитель вверх. Проверьте, чтобы отметка "P" на маховике была совмещена с отметкой "O" на платформе.
6. Чтобы отрегулировать синхронизацию иглы и петлителя, см. пункт 5-2



14 ЧИСТКА МАШИНЫ

В конце рабочего дня снимите игольную пластину, затем прочистите пазы игольной пластины и участок вокруг транспортеров.

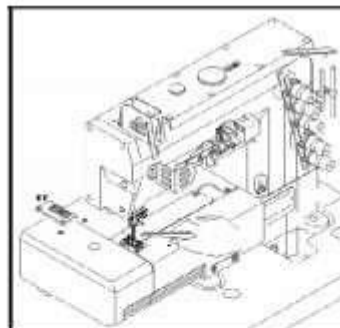


Схема установки системы удаления обреза

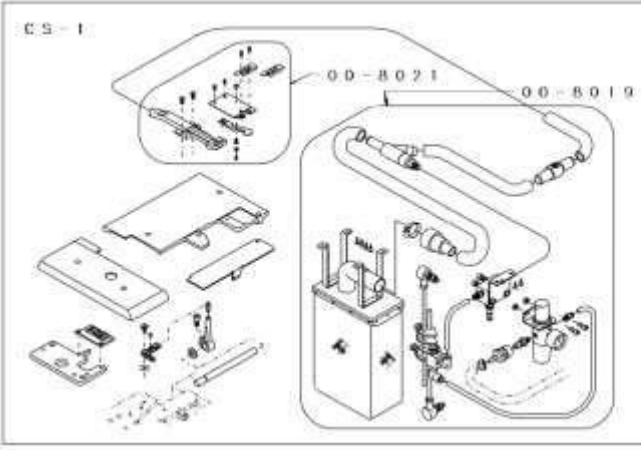
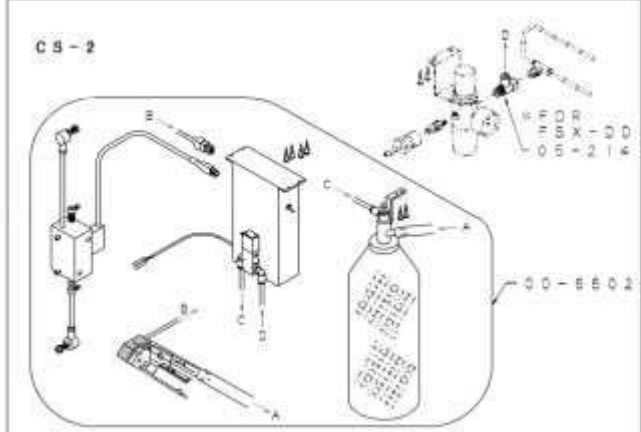
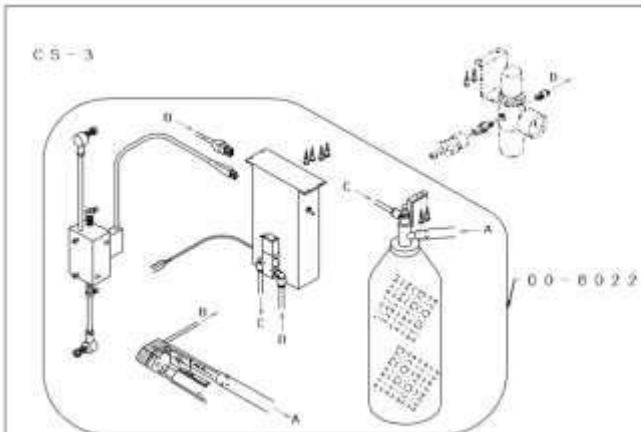
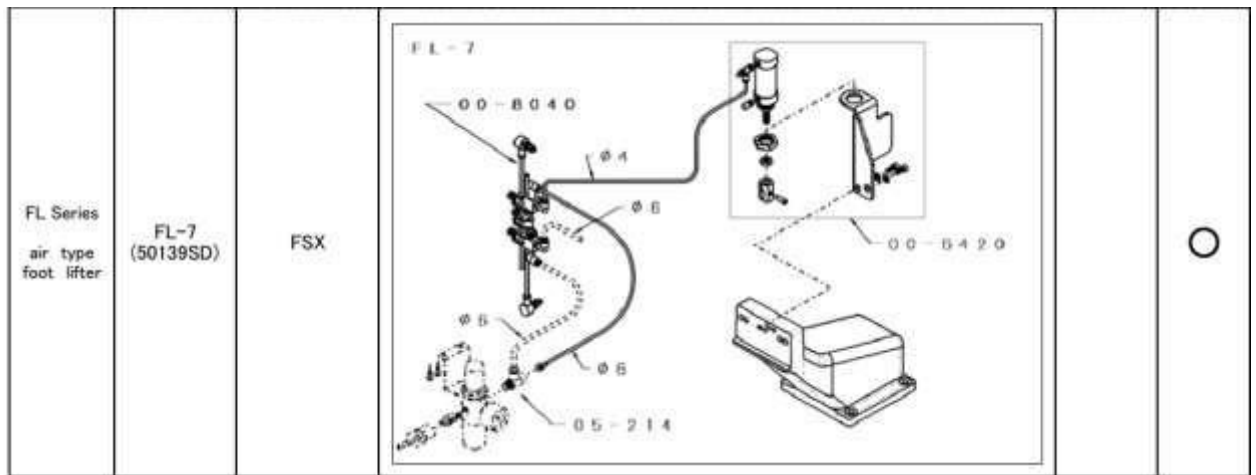
	<p>CS-1</p>	<p>WX/LX (LX5801, WX8842,8842- 1,8804D)</p>		<p>○</p>	<p>○</p>
<p>CS Series chain cutter</p>	<p>CS-2</p>	<p>FSX</p>		<p>○</p>	
	<p>CS-3</p>	<p>SX</p>		<p>○</p>	<p>○</p>

Схема установки механизма обрезки нити



Настройка блока управления

Цифровой дисплей на клавиатуре

ARABIC NUMERALS	Цифры
DIGITAL DISPLAY	Дисплей
ENGLISH ALPHABET	Буквы

ARABIC NUMERALS	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
DIGITAL DISPLAY	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

ENGLISH ALPHABET	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
DIGITAL DISPLAY	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J
ENGLISH ALPHABET	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
DIGITAL DISPLAY	k	L	M	n	O	P	q	r	S	T
ENGLISH ALPHABET	U	V	W	X	Y	Z				
DIGITAL DISPLAY	U	v	W	X	Y	Z				

ШВЕЙ
Ш ПРОМ

И ИГЛЫ
ННЫЙ СТВОЖОК -
ОВКЕ МАШИНЫ
РЕЖИМ
РЕЗКИ НИТИ
НЫ
ЬКО ДЛЯ
ТОЛЬКО ДЛЯ
ЬКО ДЛЯ

START
FF

T GOES UP
E STOP

T GOES UP
G THREAD

STITCHES

NUMBER
CHES
(m/c only)



ШВЕЙ
ПРОМ



IT

DOES UP
TOP

DOSE UP
THIRD

PLAY
KEYS

TCH
TTCHES
WING

ING

и иглы
ко машины
режим
езки нити
ы
нного стежка
к. В. С. D
остоянных
на педали



ШВЕЙ
Ш
ПРОМ

еличение:
внышение
жных)

UNCTION

TER CODE
S ITEMS

UNCTION

еличение.
внышение
жных)

UNCTION

TER CODE
22 ITEMS

UNCTION



ШВЕЙ
ПРОМ



ШВЕЙ
Ш ПРОМ

ШВЕЙ
Ш ПРОМ

[026.ВТ4]	Баланс стежков конечной закрепки 4 (ВТ4)	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, А, В, С, D, Е, F	1	С. D	ВТ4=0 Недействительно. ВТ4=1-8 Увеличивает стежки на обратном прошиве. ВТ4=9-F Увеличивает стежки при поступательном прошиве.
-----------	--	---	---	------	---



ШВЕЙ
Ш ПРОМ

[039.PS]	Установка стежков для секции 5-F (P5-PF)	0-250 стежков	0	V.C.D	[036.PM]. Установка стежков для P1-PF. Действует только когда отключена панель управления и включён [038.PM].
----------	--	------------------	---	-------	---



[040.WON]	Выбор функции вытирания [WON]	Вкл/Выкл	Вкл	C.D	Вкл: действует; Выкл: не действует
[041.TM]	Выбор функции подрезки [TM]	Вкл/Выкл	Вкл	C.D	Вкл: действует; Выкл: не действует
[042.FSM]	Подъём прижимной лапки вверх/внизу при промежуточной остановке [FSM]	Вверх/внизу	Внизу	C.D	Вверху: При промежуточной остановке, прижимная лапка идёт вверх. Внизу: При промежуточной остановке, прижимная лапка остаётся внизу.
[043.FTM]	Подъём прижимной лапки вверх/внизу при подрезке [FTM]	Вверх/внизу	Внизу	C.D	Вверху: При подрезке, прижимная лапка идёт вверх. Внизу: При подрезке, прижимная лапка остаётся внизу.
[044.PN]	Количество прошитых изделий (PN)	0-9999	0		Подсчитывает количество прошитых изделий.
[045.SP]	Скорость прошива (SP)		0		Показывает текущую скорость прошива.

[082.T1]	Время отсрочки таймера перед запуском подрезчика (T1)	0-990мс	100	V.C.D	Установка последовательности подрезчика.
----------	---	---------	-----	-------	--



ШВЕЙ
Ш ПРОМ

Это
либо

ой

лему













ставлен ряд
е ошибки,

измерения
лена до очения нить часть
лена до очения ерить
ение истор
будут может при ерить
ещение лок ть пульт
ски тствия чего в ой
тор. вке ань.
вке ань.
вке
СНОСТИ.



и всек ва.
и всек ва.
всек ва.
всек ва.
г прошив. ре д, матически
т матически



Функция	Клавиша	Операция швейной машины
Режим постоянного шва	      	<p>1 Когда педаль двигают вверх, прошив постоянного шва E, F, G или H проводится посекционно.</p> <p>2 После того, как педаль возвращается в нейтральное положение в какой-либо из секций, это приводит к моментальной остановке машины. Когда на педаль снова нажимают, она продолжает делать выровненные стежки E, F, G или H.</p> <p>3 Если включён параметр [010.AGD], машина не остановится и будет производить автоматическую подрезку до конца последней секции E, F, G или H.</p>
Выбор установки стежков		<p>Стежки A, B, C, D устанавливаются в диапазоне от 0 до 9, а стежки E, F, G, H устанавливаются в диапазоне от 0 до 99.</p> <p>1-й пример A=B=C=D=4 стежка 2-й пример E=F=15 стежков 3-й пример G=H=15 стежков</p> 
Подъём иглы/Корректировка поступательного стежка		<p>1 При образце свободного прошива, одно прикосновение к кнопке введёт поправку на пол-стежка.</p> <p>2 В режиме постоянного шва, если машина немедленно остановится в одной секции, одно прикосновение к кнопке поднимет иглу в её верхнее положение. Если машина остановится в конце секции, то одно прикосновение к кнопке исправит один стежок вперёд.</p>
Выбор прошива для единичного случая		<p>В режиме прошива для единичного случая, доступен автоматический прошив для каждой из секции, за счёт простого нажатия педали.</p>
Выбор подрезки		<p>Включение или выключение функции подрезки.</p>

x:



Ж

ер,
ения,

В
, по

жны
енные
мелкие



м над
и по ее
альной

группы

м виде
анного

рытием
бумага
376-84.
9, а для



Таблица микроклимата



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

Период года	Категория работ	Температура, °С							Оптимальная относительная влажность	допустимая влажность на рабочих местах
		оптимальная	допустимая				нижняя граница			
			на рабочих местах				нижняя граница			
			посто-янных	временно-явных	посто-янных	временно-явных	посто-янных	временно-явных		
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		
	Легкая - I а	23-25	28	30	22	20	40-60	55 (при 28 °С)		
Теплый	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 выше)		



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