



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



JACK T801

Инструкция по эксплуатации



ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Для безопасной работы и обеспечения наилучшей функциональности машины необходимо правильно ее эксплуатировать.

Пожалуйста, прочитайте инструкцию и следуйте ей.

1. При использовании машины обратите внимание на основные мероприятия по безопасности.
2. Перед использованием машины прочитайте это руководство и инструкции, кроме того, храните руководство под рукой.
3. Используйте машину, убедившись в ее соответствии со стандартами безопасности, принятыми в вашей стране.
4. Недопустимо использовать машину без предусмотренных приспособлений безопасности, которые должны быть установлены правильным образом. Только после этого возможна правильная работа машины.
5. Машина должна эксплуатироваться подготовленным оператором.
6. Для безопасности рекомендуется надевать защитные очки.
7. Выключите электропитание перед выполнением следующих действий:
 - (1) заправка иглы, регулировка заправки нити, нитенаправителя или замены катушки.
 - (2) замена игл, лапок, игольных пластин, двигателей ткани, нитеводителей, улиток, выравнивателей 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.
11. Техническое обслуживание и контроль должны осуществляться тщательно подготовленным персоналом или квалифицированными техниками.
12. Вышеупомянутые специалисты могут осуществлять обслуживание электронных компонентов, знание электроники необходимо для задач регулировки или ремонта. Остановите машину немедленно при обнаружении малейшего сбоя электронных компонентов.
13. Воздушный рукав должен быть отсоединен от машины и компрессор или подвод воздуха должен быть отсоединен перед ремонтом или обслуживанием оборудования машины с пневматическими частями, такими, как пневматический цилиндр. Для наладки и ремонта требуются квалифицированные техники или хорошо обученный персонал.
14. Для лучшей производительности необходима регулярная чистка машины.
15. Правильная установка основания машины - залог успешной работы и низкого шума. Не допускайте работы машины, если она сильно шумит.
16. Для подсоединения к сети используйте подходящую вилку. Используйте розеточную часть с заземлением.
17. Эта машина может использоваться только по назначению. Иное использование недопустимо.
18. Любая модификация или переоборудование машины должны соответствовать стандартам безопасности. Соблюдайте меры предосторожности. Производитель не несет ответственности за поломки из-за непредусмотренных модернизаций машины.
19. Существуют два способа предупреждения опасности:
 - (1) для безопасности оператора и обслуживающего персонала не открывайте защитные крышки и не касайтесь никаких внутренних предметов во избежание поражения электрическим током.
 - (2) Помните:

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

ВНИМАНИЕ

Пожалуйста, следуйте следующим указаниям, чтобы избежать неисправностей и 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.
6. Убедитесь, что направление вращения шкива правильно.

Внимание:

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

Характеристики

Скорость шитья	1200ст/мин
Диаметр лезвия	118*54*14
Напряжение	370/250W
Габариты	635*425*420
Вес нетто/брутто	44/40

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 нитепротягивателя, 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.

I. Основные характеристики и использование машины

Эта машина для разрезания кожи с циркулярным ножом применяется для обрезания краев и разрезания целых отрезков всех видов кожи так же, как синтетических тканей, синтетической кожи, фетровой шерсти и резины для обуви, шапок, сумок, одежды, поясов, перчаток, спортивных товаров и т.д. Это один из самых необходимых видов оборудования для изготовления многих товаров.

Машина имеет такие характеристики: надежная работа, проста в обращении, высоко продуктивна, долго служит и т.д.

II Основные характеристики.

Скорость вращения главного вала (циркулярного ножа)	1100~1200оборот/мин
Ширина прорези	4-50 мм
Размер машины	580x390x41 мм
Вес машинки	40кг
Мощность мотора	370Вт
Размер циркулярного ножа	Ø117x54x Ø034.1

1 Подготовка к работе

1. Сборка

Машина, рама, мотор и т.д. упакованы отдельно.

Сперва соберите раму, затем установите мотор в длинный проем на балке рамы, закрепите винтом. Затем разместите стол и машину, отрегулируйте их положение. Закрутите винты и гайки.

2. Очистка от смазки.

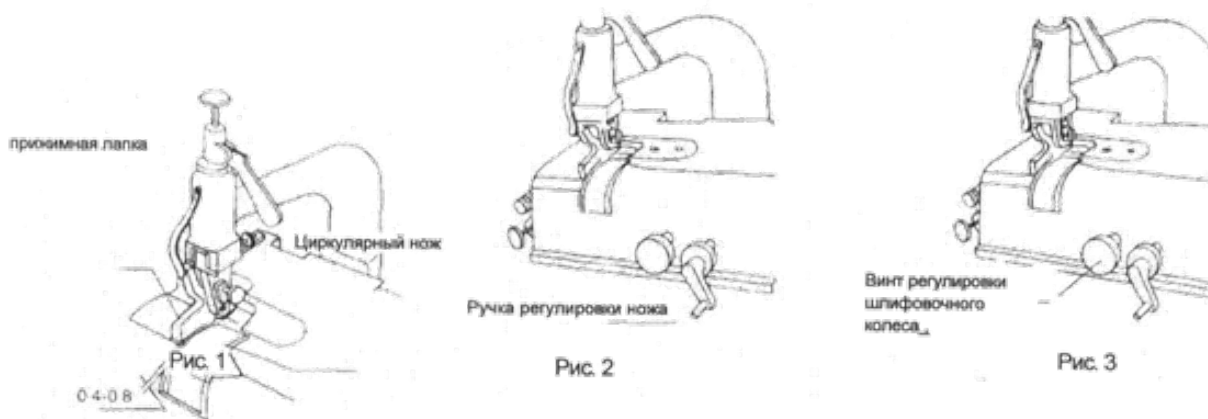
Машина покрыта антикоррозионной смазкой для предотвращения ржавления до упаковки. Но в течении длительного хранения или транспортировки смазка может затвердеть или въестся. Смазка на поверхности машины должна быть удалена при помощи газolina и протерта мягкой тряпкой после распаковки.

3. Проверка машины.

Детали машины после тряски при транспортировке могут быть утеряны или деформированы. Поэтому, проверьте машину тщательно после ее очистки. Поверните шкив ременной передачи основного вала рукой и посмотрите, не столкнулись ли подающее и шлифовальное колеса с краем циркулярного ножа. Если это произошло, отрегулируйте машину согласно данной инструкции. Расположите колеса таким образом, чтобы между ними было пространство.

4. Наполнение маслом и тестирование.

Перед началом работы наполните смазкой отверстия для масла подвижные части. Оставьте машину работающей на несколько минут для тестирования. Шкив ременной передачи основного вала должен вращаться по часовой стрелке (следите справа от оператора)



IV Как настроить и использовать машину

1 Регулировка положения циркулярного ножа.

Острие ножа должно находится на расстоянии 0.4-0.8 мм от прижимной лапки(Рис.1) Это расстояние - важный фактор гарантии качественной резки. Острие ножа может затупиться и его необходимо заточить. После нескольких перетачиваний соответствующее положение острия ножа относительно лентопотягивающего колеса и стороны прижимной лапки может измениться и занять осевое положение.

Настройка циркулярного ножа состоит из точной установки змеевика, змеевидного механизма, микронастройки с помощью поворачивания настроечной рукоятки ножа. Поверните ее по часовой стрелке для увеличения пространства и против часовой – для его уменьшения (рис.2)

2. Затачивание ножа.

Точильное колесо ножа вращается при нормальной работе машины, т.е. нож может постоянно подтачиваться. Также его можно подточить после затупления. Когда поворачивается настроечный винт шлифовального колеса против часовой стрелки, шлифовальное колесо сближается с острием ножа и подтачивает его. Если повернуть винт по часовой стрелке, шлифовальное колесо отойдет от ножа и прекратит шлифовку (Рис.3)

Предостережение:Во время шлифовки ножа, шлифовочное колесо должно продвигаться медленно для предотвращения столкновения шлифовочного колеса и ножа, что может привести к поломке колеса или лезвия, или даже к несчастному случаю.

3. Регулировка высоты и центра дуги махового колеса.

Маховое колесо имеет 2 функции. Первая и основная – подача материала, другая -

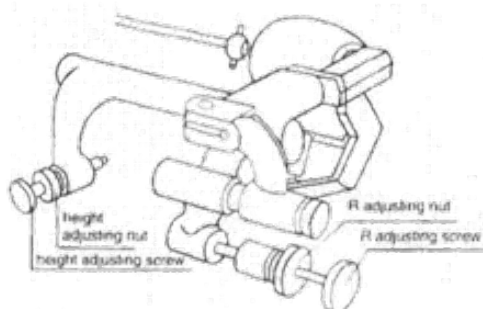


Figure 4

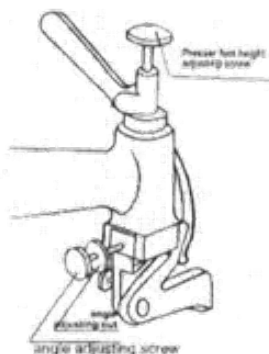


Figure 5

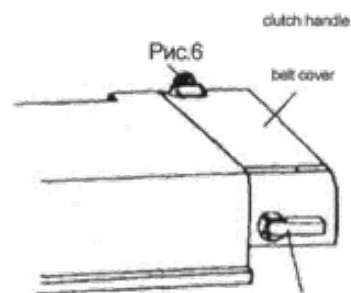


Рис.6

точение внутреннего края острия ножа. R-центр махового колеса должен совпадать с R-центром ножа. Это послужит для изготовления качественного товара и затачивания ножа. R-центры должны быть подстроены, если они не расположены на одной оси. Метод таков: ослабьте настроечную гайку махового колеса, поворачивайте винт стержня махового колеса, когда пространство велико между внутренним диаметром ножа и правой стороной махового колеса. Поверните отрегулированную гайку и вращайте настроечный винт стержня по часовой стрелке, в противоположную сторону, поворачивайте настроечный винт стержня против часовой стрелки до тех пор, пока расстояние станет устойчивым между маховым колесом и обеими сторонами внутреннего диаметра ножа. Затем затяните настроечную гайку.

Внешний диаметр махового колеса должен соединять внутренний диаметр ножа. Большое расстояние между ними станет причиной несогласованной подачи и низкого качества резки. Чрезмерное взаимовлияние будет разрушать нож. Высота махового колеса регулирует стержень винта. Поворачивайте по часовой стрелке для увеличения высоты, против часовой стрелки – для ее уменьшения. Затяните настроечную гайку для регулирования их связи. (Рис 4)

4. Настройка высоты и угла прижимной лапки.

(а). Настройка высоты прижимной лапки.

Делая резку тяжелой кожи или объемную резку, следует увеличить высоту прижимной лапки. Делая резку легкой кожи и большую объемную резку, следует уменьшить высоту прижимной лапки. Высота прижимной лапки регулируется с помощью регулировки винта стержня прижимной лапки. Поворачивай его по часовой стрелке для снижения высоты и против часовой стрелки для возрастания высоты.

(b). Настройка угла прижимной лапки.

Делая большую широкую и небольшую угловую краевую резку, угол между прижимной лапкой и циркулярным ножом должен быть маленьким. В противоположных условиях угол должен быть большим. Высота угла регулируется с помощью угло-регулирующей гайки прижимной лапки и поворотом угла винта стержня. Поверните его по часовой стрелке, чтобы увеличить угол, и против, - чтобы его уменьшить. После установления необходимого угла затяните гаку(рис. 5)

5. Настройка установочной панели.

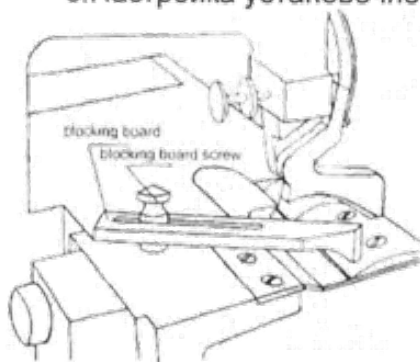


Рис. 7

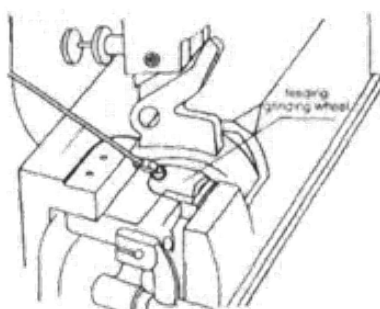


Рис. 8

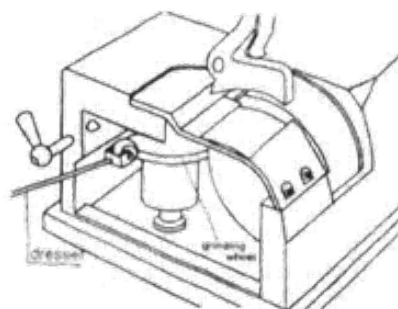


Рис. 9

блокировочная панель играет роль ограничителя ширины разрезания. Ее следует передвинуть к оператору для уменьшения ширины, для достижения обратного результата передвигают в обратном положении. Положение панели регулируется болтом (рис 7)

6. Установка скорости разрезания.

Машина для разрезания кожи имеет две или три скорости, зависящие от мастерства оператора и материала, предназначенного для разрезания. Для установки скорости сперва откройте или переместите шкив временной передачи, сдвигайте шкив для достижения заданной скорости с помощью винта, вправо для невысокой скорости, влево для высокой. (рис. 6)

V. Обработка шлифовочного колеса.

1 Обработка подающего шлифовочного колеса.

После длительного использования различные виды соринок оседают на поверхности подающего колеса, ослабляя его фрикционную силу, что ведет к неравномерной подаче. Для возобновления нормальной работы колеса его обрабатывают при помощи восстановителя шлифовочного колеса. Сперва переместите подвижную панель для помещения колеса в оголенном положении, включите машину, направьте восстановитель на шлифовочное колесо. Зубцы восстановителя вращаются колесом и двигаются влево и вправо, пока поверхность шлифовочного колеса вновь не станет острой (рис. 9)

2. Обработка шлифовочного колеса.

После нескольких раз стачивания лезвия ножа стачиваемая стружка металла оседает на шлифовочном колесе, снижая скорость его работы и качество работы. Поэтому его поверхность должна быть обработана с помощью восстановителя шлифовочного колеса.

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																								
						Освещенность, лк		Сочетание нормируемых величин показателя ослепленности и коэффициента пульсации		КЕО, е, %		Совмещенное освещение																						
						при системе комбинированного освещения	при системе общего освещения	Р	K _п , %	при верхнем или комбинированном освещении	при боковом освещении	при верхнем или комбинированном освещении	при боковом освещении																					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15																				
Высокой точности	От 0,30 до 0,50		а	Малый	Темный	2000	200	500	40	15	12	13	14	15																				
						1500	200	400	20	15																								
						1000	200	300	40	15																								
						750	200	200	20	15																								
						750	200	300	40	15																								
						600	200	200	20	15																								
						400	200	200	40	15																								
						III			в	Средний					Средний	750	200	300	40	15	—	—	3,0	1,2										
																600	200	200	20	15														
																400	200	200	40	15														
																IV			г	Средний					Средний	750	200	300	40	20	4	1,5	2,4	0,9
																										500	200	200	40	20				
400	200	200	40	20																														
Средней точности	Св 0,5 до 1,0		г	Средний	Средний	750	200	300	40	20	—	—	200	40	20																			
						500	200	200	40	20																								
						400	200	200	40	20																								

Уровень шума

Эквивалентный уровень звука в контрольной точке рабочего места на расстоянии 0,5 м от оси иглы и 0,3 м над плоскостью игольной пластины в соответствии с ГОСТ 12.1.003 не превышает 80 дБА при работе машины по ее основному назначению с коэффициентом машинного времени 0,4, коэффициентом использования максимальной скорости шитья 0,7 и при уровне звука фоновых шумов 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; бумага парафинированная ГОСТ 16295-82; бумага водонепроницаемая ГОСТ 8828-75; полиэтиленовая пленка ГОСТ 10354-82; картон гофрированный ГОСТ 7376-84.
4. Хранение швейного полуавтомата по группе условий хранения ОЖ4 для исполнения УХЛ4 ГОСТ 15150-69, а для исполнения 04 по группе ОЖ2 ГОСТ 15150-69.

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

Электробезопасность

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

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

Требования к микроклимату

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

Период года	Категория работ	Температура, °С						Относительная влажность	
		оптимальная	допустимая			оптимальная	допустимая на рабочих местах		
			верхняя граница	на рабочих местах					
				нижняя граница	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	
	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 ниже)	



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

Адрес маркетингового отдела в Шанхае:

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

Адрес компании Zhejiang:

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

Отдел внутренней торговли:

Тел.: 0086-576-88177788 88177789
Факс: 0086-576-88177758

Сайт www.jackgroup.com.cn

Сертификат: C-TW.AГ65.B.00174

Срок действия: с 09.02.2012 по 08.02.2017