

Инструкция по эксплуатации

Jack JK-2060

Швейная машина челночного стежка с верхней и нижней подачей для тяжелых материалов.

До начала работы.

1. Никогда не эксплуатируйте машину, если ее масляный поддон не заполнен маслом.
2. После настройки машины проверьте направление вращения двигателя. Чтобы проверить это, поверните маховик рукой, чтобы опустить иглу, и включите выключатель питания, наблюдая за маховиком. (Маховик должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть со стороны маховика.)
3. Убедитесь, что напряжение и фазировка питания (одно- или трехфазное) правильные, сравнив их с номиналами, указанными на электронной идентификационной информации.

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Держите руки подальше от иглы при включении питания или во время работы машины.
2. Не засовывайте пальцы в крышку приемного устройства для нити во время работы машины.
3. Обязательно выключите выключатель питания, прежде чем наклонять головку машины.
4. Когда оператор оставляет машину, не забудьте выключить питание.
5. Во время работы будьте осторожны, не позволяйте голове или рукам вашей или любого другого человека приближаться к устройству намотки шпульки или маховику. Кроме того, не трогайте их. Это может быть опасно.
6. Если ваша машина оснащена защитой для пальцев или другими защитными приспособлениями, не работайте на машине, если они сняты.
7. Не очищайте поверхность головки машины растворителем.

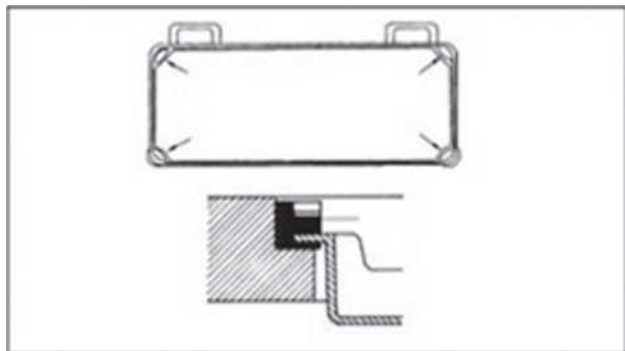
1. Описание машины

Это промышленная полностью автоматическая универсальная челночная швейная машина с новым поколением интегрированного серводвигателя, с системой двойной транспортировки ткани и увеличенным челноком. Машина предназначена для шитья толстых и очень толстых тканей, таких как хлопок, кожа, дермантин, брезент, покрытие для лодок, джинсы и многие другие, которые требуют повышенной силы для прокола и перенапряжения. Шагающая лапка обеспечивает стабильный зажим ткани, гарантируя отличное шитье и высокое качество шва. Поскольку нить имеет большую толщину при использования для таких видов ткани, увеличенный челнок обеспечивает более продолжительную работу и, в то же время, большую производительность. Использование такого вида машин бесконечно велико: мебельная промышленность, шитье автомобильных чехлов, палатки, спортивное снаряжение, товары для отдыха и многое другое. Кроме того, машина характеризуется тем, что длина стежка в два раза длиннее, чем в обычных швейных машинах - до 8 мм. Эта модель имеет дополнительные функции, такие как автоматическая обрезка нити, автоматическая закрепка в начале и конце шитья. Работа с такой машиной значительно повышает производительность труда и эффективность. Эта модель также имеет такие функции, как автоматическое отключение, автоматическая блокировка и панель управления. Машина оснащена новым поколением бесшумных сервомоторов и светодиодной рабочей зоной нового поколения. Особенностью машины является большое рабочее пространство: 335 мм x 150 мм. Мощность мотора 750W, легкое прокалывание иглы, машина с легкостью сшивает 8 слоёв самого жесткого материала. Простая регулировка высоты подъема внутренней и наружной лапки, подходит для различных толщин тканей

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип	JK-20304)-q/2060HC-0 IJK-2030C-30/2060CKC-30	
Тип шитья	Толстые (плотные) ткани	
Скорость шитья (об.мин.)	2200rpm	
Длина стежка	9mm	
Игла	38mm	
Захват нити	73mm	
Высота подъема лапки	2. 0-5. 5mm	
Операционная система лапки	Стандартная пластина	
Тип иглы	DPX17 20#-23#	
Челнок	Большой челнок автоматической С автоматической смазкой	Большой челнок с смазкой и триммером
Система смазки	Автоматическая	
Тип намотки	Встроенное устройство намотки	
Устройство обрезки	x	o
Устройство обратного стежка	X	O
Подъемник лапки	X	Опционально
Электрощипцы для нити	o	o
Подъем лапки Ручной подъем	8 mm	
Контроль высоты Подъем коленом	18mm	
Потребляемая мощность	760W	750W

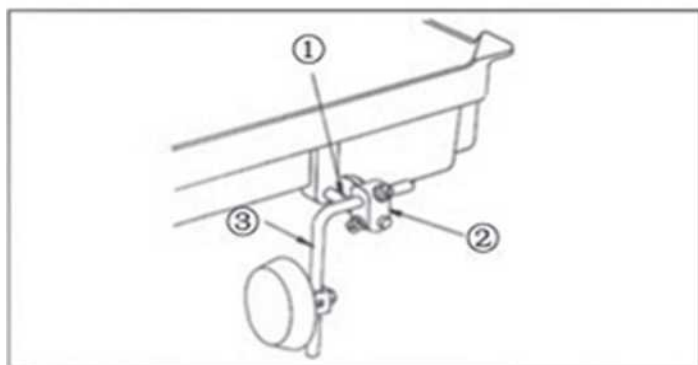
2. УСТАНОВКА



1. Наденьте резиновые амортизаторы на четыре угла основания.
2. Установите резервуар для масла в середину.
3. Вставить соединительное гнездо головки в стол, затем соедините гнездо соединения головки и соединительный крюк головки, затем головка машины будет размещена над резервуаром.

Установка устройства подъема лапки коленом.

4. 膝控装置安装 / Install the knee-control device



1. Потянуть за устройство 1 и отрегулировать его.
2. Установить соединение 2.
3. Установить устройство 3.

5. 润滑 / Lubricating

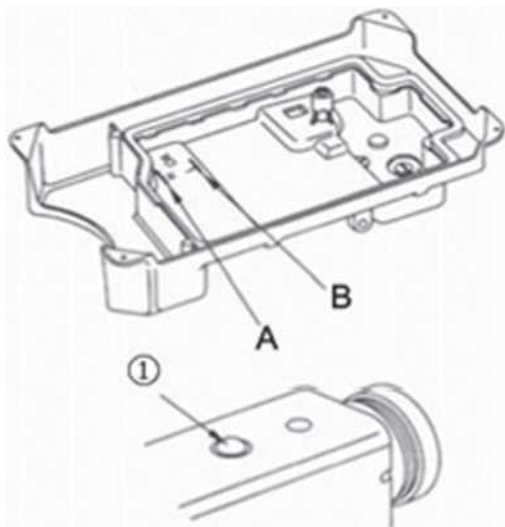
ВНИМАНИЕ!



Подключайте к сети только после полной заправки маслом. Если оператор по ошибке нажмет на педаль при включенном питании, машина автоматически запустится и может стать причиной серьезных травм.

При работе со смазочными материалами надевайте защитные очки или перчатки, чтобы избежать контакта с глазами или кожей. В противном случае может возникнуть воспаление. Никогда не пейте смазочные материалы, так как они могут вызвать рвоту или диарею. Хранить в недоступном для детей месте.

Можно работать только после добавления масла, которое используется в первый раз.



1. Наполните резервуар новым специальным маслом до отметки А.

2. В процессе работы необходимо контролировать уровень масла. Он не должен быть ниже линии А.
Прим.: При работе на машине состояние и уровень масла можно контролировать через контрольное окошко 1.

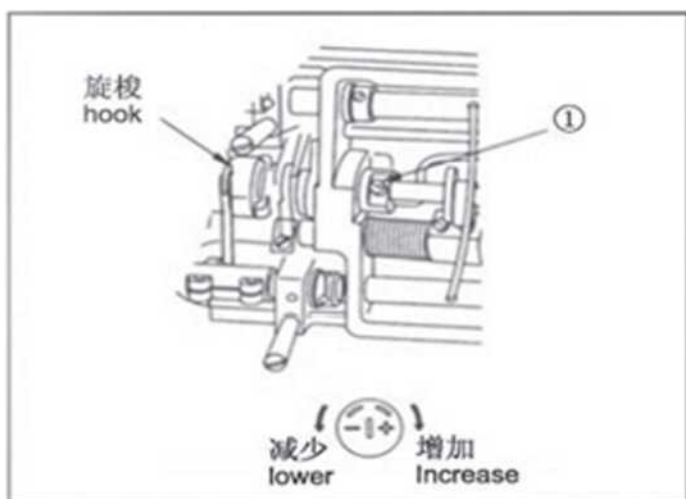


ВНИМАНИЕ

1. Наполните резервуар новым специальным маслом до отметки А.

2. В процессе работы необходимо контролировать уровень масла. Он не должен быть ниже линии А.

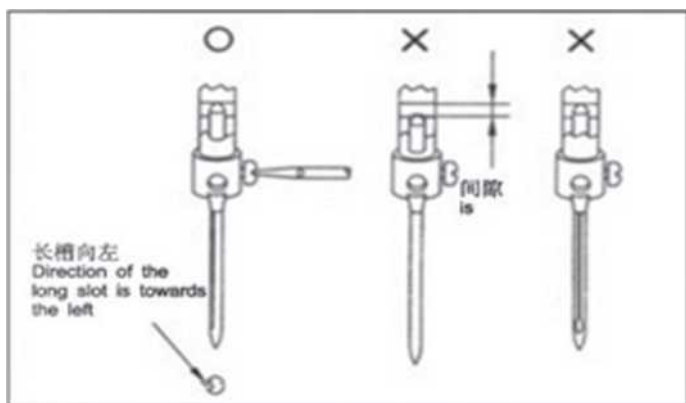
Примечание: При работе на машине состояние и уровень масла можно контролировать через контрольное окошко 1.



Настройка смазки челнока.

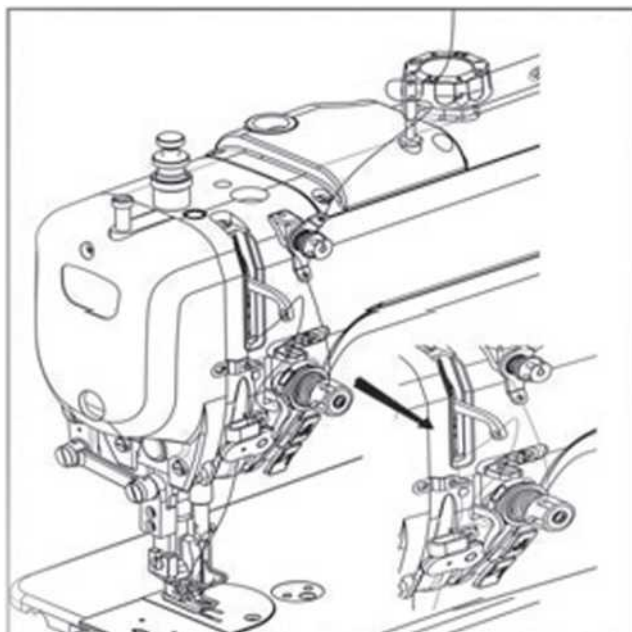
При повороте по часовой стрелке (+) (винт регулировки подачи смазки 1 расположен в передней втулке нижнего вала), количество масла увеличивается, а при повороте против часовой стрелки (-) количество уменьшается.

Примечание. После регулировки машина должна проработать не менее 30 секунд, затем проверьте, попало ли масло в челнок.



ВНИМАНИЕ! Отключите питание перед началом работы, чтобы предотвратить несчастные случаи из-за внезапного запуска машины.

Игла должна дойти до нижней части игловодителя, а затем затяните винт. Направление длинной прорези - влево.



ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ

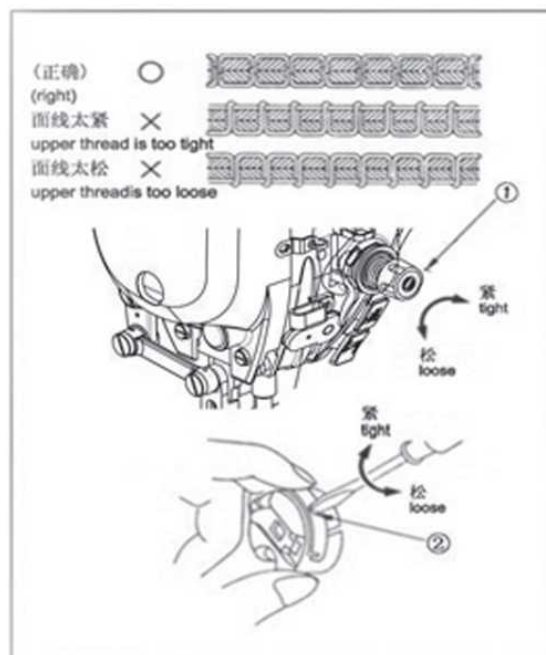
Сначала в положение захвата нити, затем – как показано на рисунке.

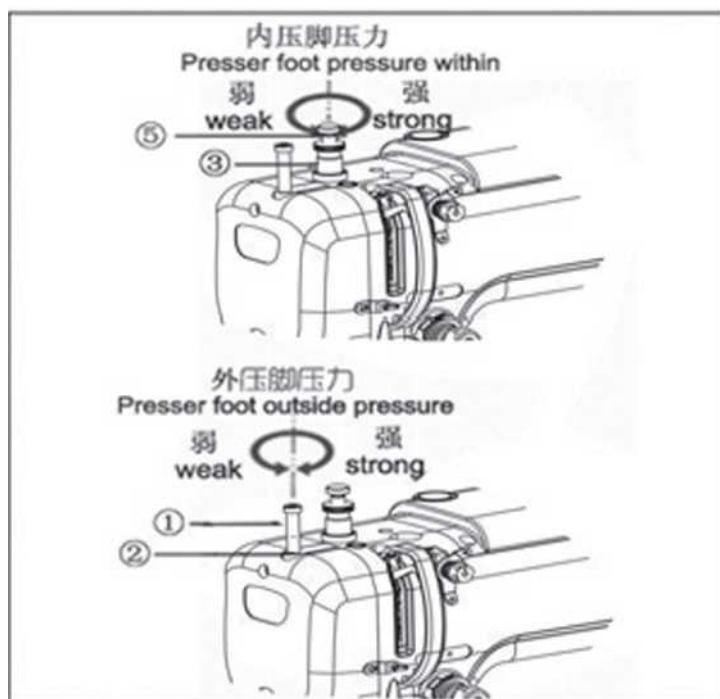
9. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

1. Устройство контроля нити.
2. Как показано на рисунке, поворот гайки регулировки натяжения нити по часовой стрелке усиливает натяжение, а в обратную сторону - ослабляет. Результат шитья зависит от его условий, таких, например, как материал. Строчку и длину стежка, пожалуйста, отрегулируйте по желанию.

Б. Регулировка натяжения прижима.

3. Как показано на рисунке 27, вставьте отвертку в канавку 2 узла контроля натяжения нити. Поверните по часовой стрелке, чтобы усилить натяжение пружины, против часовой стрелки – для ослабления.





10. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ПРИЖИМНОЙ ЛАПКИ

Давление прижимной лапки для верхней подачи усиливается, когда вы поворачиваете винт регулировки давления 5 по часовой стрелке, и ослабевает при повороте против часовой стрелки.

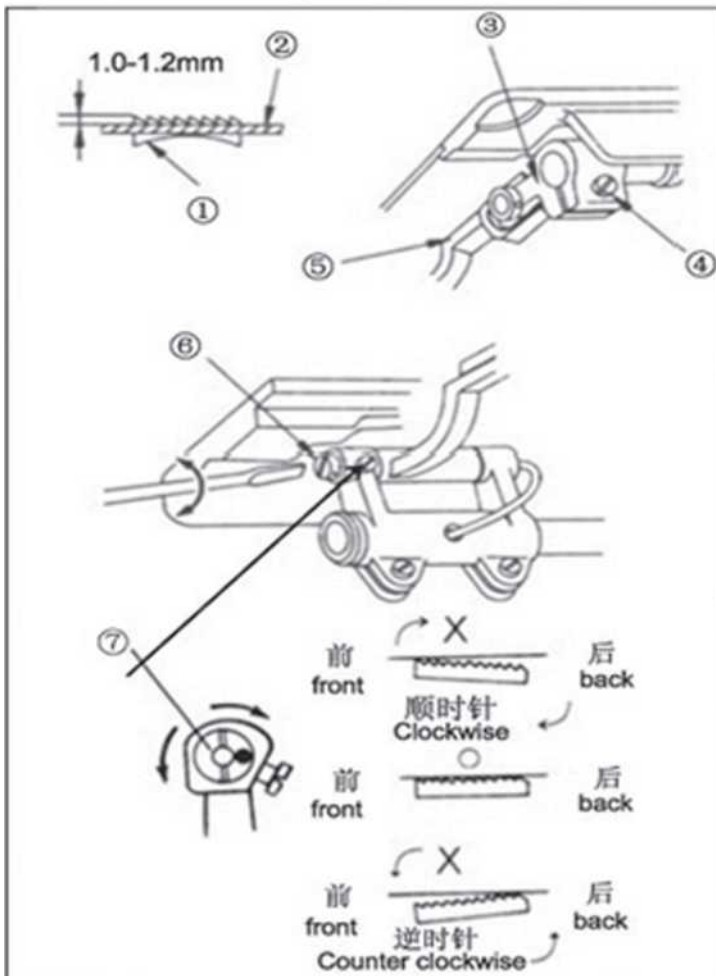
После регулировки обязательно затяните фиксирующую гайку 3.

Вспомогательная прижимная лапка - то же, что и прижимная лапка для верхней подачи: давление увеличивается при повороте винта регулировки давления 1 по часовой стрелке и ослабевает при повороте против часовой стрелки.

После регулировки обязательно затяните фиксирующую гайку 2.

В случае точной регулировки используйте винт регулировки дополнительного давления.

11. 调整送布牙 / Adjusting the feed dog



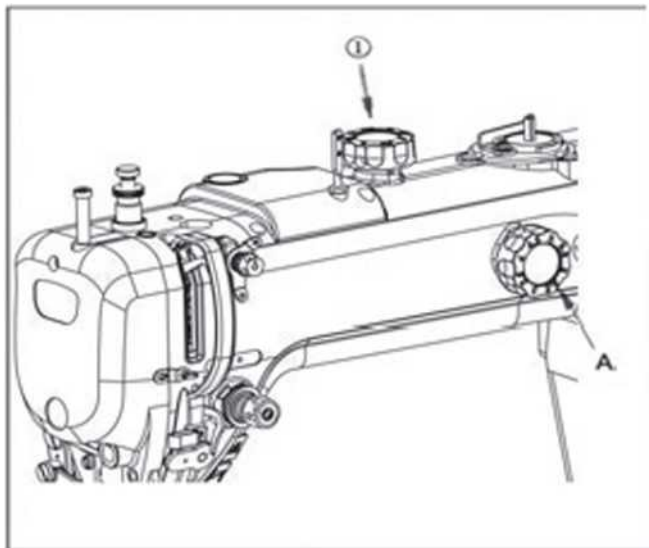
I. Высота рейки продвижения

1. Рейка продвижения 1 должна быть выше, чем 1,0 мм.
2. Настройте высоту зубчатой рейки.
3. Ослабить винт 4 в зажиме 3 и опустить рычаг 5.
4. После настройки затяните винт 4.

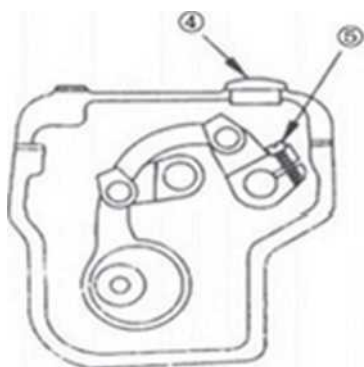
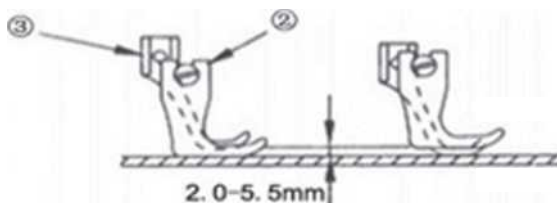
II. Настройка угла рейки продвижения.

1. Ослабить винт 7.
2. Отрегулировать 6.
3. Закончить и затянуть винт 7.

12. Регулировка прижимной лапки дополнительной и верхней подачи



1. Интерактивная регулировка движения
 2. Ход вспомогательной лапки и прижимной лапки верхней подачи также составляет от 2 до 5,5 мм.
 3. Вертикальное перемещение вспомогательной прижимной лапки и верхней прижимной лапки легко регулируется с помощью регулятора давления, прикрепленного к передней стороне машины.
 4. Циферблат 1, прикрепленный к верхней крышке, представляет собой диск, который управляет циферблатом текущего количества А.
- Предупреждение: при изменении числа от одного к более высокому, вы должны отрегулировать циферблат 1 в обратном направлении, регулировка диска А должна быть выполнена в первую очередь.



5. Изменить баланс на интерактивное движение внутренней и внешней прижимной лапки.
Увеличьте высоту внешней прижимной лапки 2 и уменьшите высоту внутренней прижимной лапки 3.
 6. Снимите резиновую заглушку 4 с верхней задней крышки.
 7. Вращайте маховик, пока внутренняя прижимная лапка не поднимется с игольной пластины.
 8. Ослабьте винт 5.
 9. Опустите внутреннюю прижимную лапку на игольную пластину и затяните винт 5.
- Таким образом, высота внутренней прижимной лапки уменьшилась на определенное значение, а высота внешней увеличилась на такое же значение.
10. В отличие от вышеизложенного, для уменьшения высоты внешней прижимной лапки и увеличения высоты внутренней прижимной лапки регулировка выполняется следующим образом.
 11. Сначала вращайте маховик, пока внешняя прижимная лапка не поднимется с игольной пластины.
 12. Ослабьте винт 5.
 13. После регулировки затяните винт 5, уменьшив таким образом высоту внешней прижимной лапки.

13. Для безопасного использования промышленных швейных машин

1. Необходимо соблюдать основные меры.
2. Пройти профильное обучение и освоить работу на швейной машине.
3. Перед использованием необходимо проверить все предохранительные устройства.
4. Затем установите иглу и прижимную лапку, пластину, транспортер. Если погнулась игла, сломался челнок или необходим ремонт, следует немедленно отключить питание.
5. При оставлении швейной машины или рабочего места питание должно быть отключено.
6. При использовании двигателя сцепления, при остановке необходимо дождаться полной остановки двигателя.
7. Машинное масло и другие жидкости, используемые в швейных машинах и вспомогательных устройствах, должны быть немедленно очищены, если они попали в глаза или коснулись кожи.
8. Не прикасайтесь к деталям или устройствам, когда машина приводится в действие вручную.
9. Ремонт, обновление и регулировка основных механизмов промышленных швейных машин должны выполняться специализированными техниками.
10. Плановое обслуживание проводится специально назначенными лицами. Срок замены масла - шесть месяцев.
11. Ремонт электрооборудования должен производиться под надзором и руководством специалиста по электрике.
12. Во время работы машину следует регулярно чистить.
13. Для нормальной и безопасной работы необходимо установить надежное заземление, машину следует использовать в среде, свободной от сильных источников помех, таких как высокочастотный сварочный аппарат.
14. Вилку питания должен устанавливать специально назначенный специалист.
15. Промышленные швейные машины челночного стежка и оверлочные швейные машины не могут использоваться, кроме как по назначению.

14. Требования по охране окружающей среды.

1. Утилизируйте отработанное масло и другие отходы в соответствии с местными требованиями по охране окружающей среды.
2. Отключите питание после работы, чтобы снизить энергопотребление.
3. Пожалуйста, используйте в соответствии с требованиями к энергопотреблению и окружающей среде в течение года, чтобы продлить срок службы изделия и уменьшить образование отходов.
4. Не обращайтесь с машиной и ее принадлежностями как с обычным бытовым мусором после утилизации. Пожалуйста, соблюдайте местные законы, регулирующие утилизацию оборудования и принадлежностей, а также поддерживайте операции по переработке.