

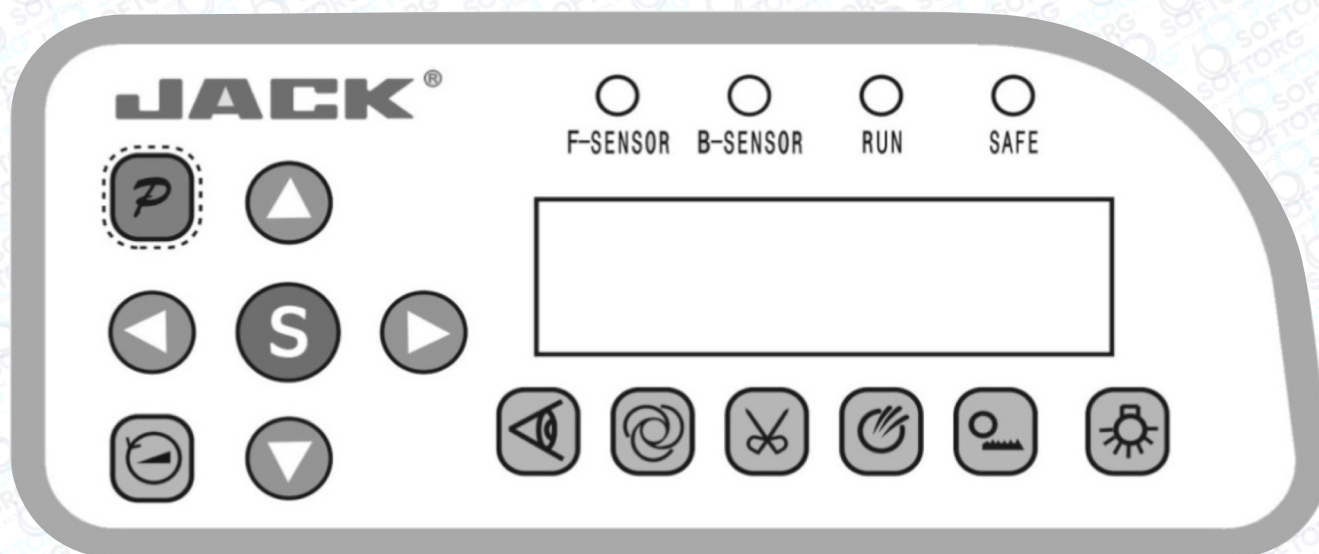


# Інструкція з експлуатації





Jack C4





# 1. Операційна панель





№	Клавіша	Позначення
1		Клавіша налаштування параметрів користувача
2		Клавіша переходу вліво по меню
3		Клавіша регулювання швидкості
4		Клавіша переходу вгору по меню
5		Клавіша підтвердження введення
6		Клавіша переходу вниз по меню
7		Клавіша переходу вправо по меню
8		Клавіша вибору датчиків
9		Клавіша перемикання між режимами роботи

10		Клавіша обрізки нитки
11		Налаштування відсмоктування обрізків
12		Налаштування диференціалу подачі
13		Клавіша керування підсвічуванням



## Зміна параметрів користувачем

Затисніть кнопку налаштування параметрів  протягом 4 секунд, після цього ви зможете увійти у налаштування параметрів. За допомогою навігаційних клавіш “ліворуч” та “праворуч” здійснюється перехід між параметрами, для зміни значення параметра використовуйте клавіші “вгору” та “вниз”, для підтвердження зміни параметрів натисніть клавішу .

## Повністю автоматичний режим \ напіваавтоматичний режим



Для перемикання між режимами роботи необхідно натиснути кнопку , після чого ви зміните режим роботи машини. Подвійним натисканням кнопки режиму роботи ви робите зворотну зміну в автоматичний/напіваавтоматичний режим. Після того, як буде проведено налаштування, натисніть кнопку  для збереження обраного режиму.

## Налаштування роботи сенсорів



Для налаштування режимів роботи сенсорів натисніть кнопку . Після повторного натискання датчики будуть або ввімкнені, або вимкнені. Після завершення налаштування натисніть кнопку  для збереження обраного режиму.

**Щоб машина працювала повністю в ручному режимі, потрібно відключити сенсори.**



## Налаштування роботи відсмоктувача обрізків

Для налаштування відсмоктувача обрізків необхідно натиснути кнопку  , якщо повторно натискати цю кнопку, ви будете перемикаєти режими: відсмоктування обрізків в передній частині машини, ззаду, в обох напрямках, функція вимкнена. Після завершення налаштування режиму роботи, натисніть кнопку  для збереження обраного режиму.



## Налаштування обрізки нитки

Для виконання налаштування обрізки нитки необхідно натиснути кнопку  . Якщо повторно натиснути на цю кнопку, можна перемикаєти режими виконання обрізки нитки: обрізка нитки на початку, обрізка нитки в кінці, обрізка нитки як на початку, так і в кінці роботи. Після налаштування натисніть кнопку  для збереження обраного режиму роботи.



## Налаштування просування матеріалу

Для налаштування просування матеріалу необхідно натиснути кнопку налаштування просування матеріалу  , якщо повторно натиснути на дану клавішу, можна обрати один з видів просування: в процесі шиття, після шиття та відключення функції. Після налаштування натисніть кнопку  для збереження обраного режиму роботи.


## Регулювання швидкості шиття

Для налаштування швидкості шиття необхідно натиснути кнопку регулювання швидкості обертання двигуна  . Одним натисканням кнопки “вгору” швидкість буде збільшена на 100 обертів. Якщо натиснути кнопку “вниз”, швидкість буде зменшена на 100 оборотів. Після налаштування натисніть кнопку  для збереження обраного режиму роботи.

## Налаштування робочих параметрів шиття

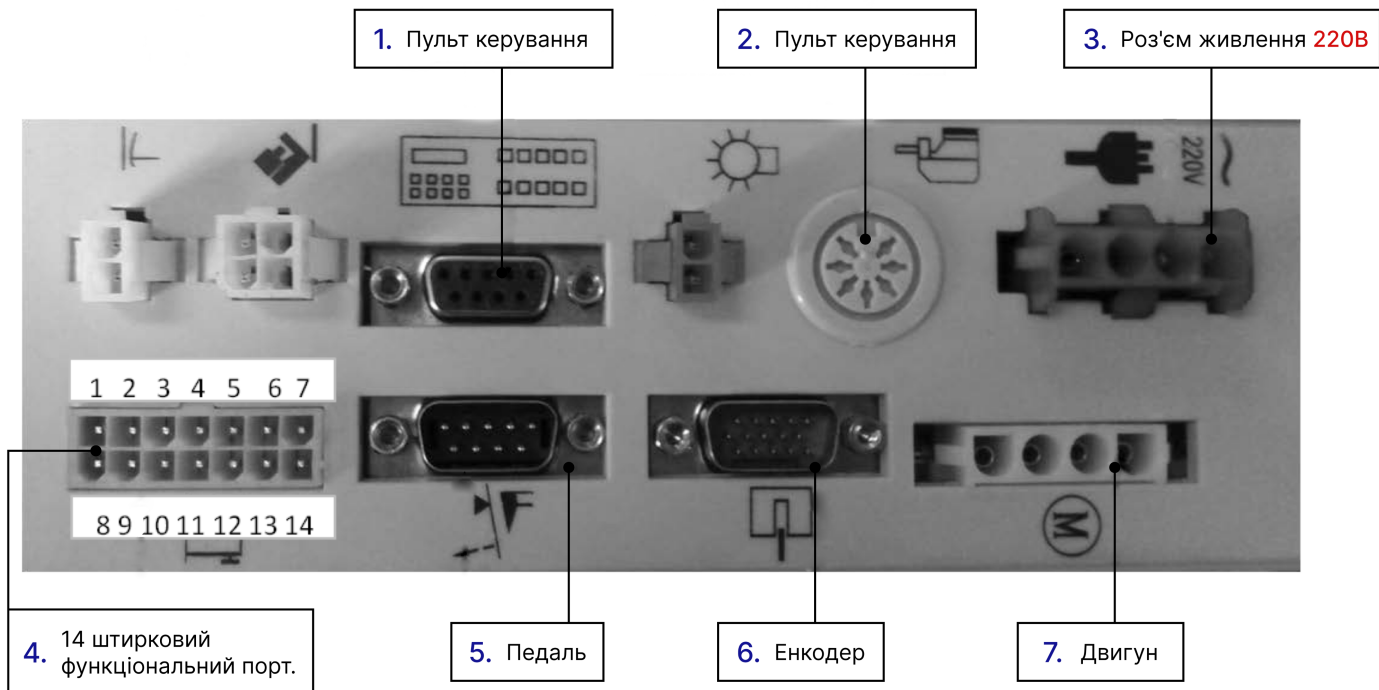
Якщо при вимкненому живленні затиснути кнопку  та увімкнути живлення машини, то на екрані з'явиться позначка P26. Використовуючи навігаційні кнопки "ліворуч" та "праворуч", оберіть параметр, який необхідно налаштувати, використовуйте кнопки "вгору" або "вниз" для зміни значення параметра. Після налаштування натисніть кнопку  для збереження обраного режиму роботи.

## Повернення до заводських налаштувань

Затисніть навігаційну кнопку "ліворуч" чи "праворуч", через кілька секунд на екрані має відобразитися параметр P26. Потім необхідно натиснути кнопку  для збереження з меню налаштувань та скидання параметрів машини до заводських налаштувань.

## 2. З'єднувальні роз'єми





## Призначення портів

№ порта	Позначення
1	Роз'єм підключення пульта управління
2	Роз'єм підключення позиціонера
3	Роз'єм підключення живлення 220В
4	14-штирковий функціональний роз'єм
5	Роз'єм підключення педалі
6	Роз'єм енкодера
7	Роз'єм підключення двигуна

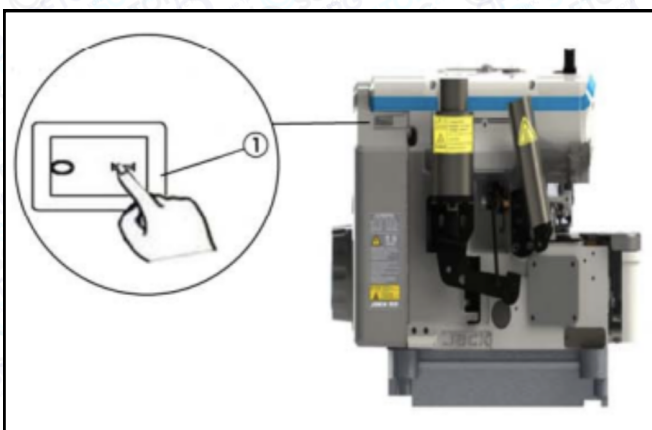
# Параметри програмування шиття

№	Функція	Діапазон	Замовчування	Опис
1	Максимальна швидкість шиття	100-7000	5500	
2	Положення зупинки голки	0-1	0	Верхнє положення Нижнє положення
3	Швидкість шиття	100 - 7000	3500	
4	Метод пуску машини	0, 1	0	0: автоматичний режим 1: пуск з педалі
5	Перемикання режиму роботи	0, 1	0	0: напівавтоматичний 1: автоматичний
6	Автоматичне увімкнення сенсорів	0, 1	1	0: вимкнено 1: увімкнено
7	Автоматична обрізка	0 - 3	3	0: вимкнено 1: обрізка на початку 2: обрізка в кінці 3: обрізка на початку та наприкінці
8	Відсмоктувач обрізків	0 - 3	1	0: функція вимкнена 1: передній відсмоктувач 2: задній відсмоктувач 3: передній і задній відсмоктувач
9	Автоматичне просування матеріалу	0 - 2	0	0: відключено 1: переднє просування 2: заднє просування
10	Автоматичний підйом притискної лапки	0 - 3	3	0: відключено 1: підйом лапки перед шиттям 2: підйом лапки після шиття 3: підйом лапки до початку та наприкінці процесу шиття
11	Підйом притискної лапки після шиття	0 - 1	0	

## Увага!

Не дивлячись на те, що компанія Jask прикладає максимум зусиль, щоб створювати безпечні швейні машини та приладдя, всі оператори мають знати та слідувати основним правилам техніки безпеки.

1	Щоб запобігти нещасним випадкам, не відключайте та не знімайте пристрої та деталі, що відповідають за безпеку під час експлуатації машини.
2	Не залишайте інструменти або інші непотрібні в даний момент предмети на столі машини під час експлуатації.
3	Переконайтеся в тому, що Ви відключили машину від джерела електроживлення перед тим, як проводити технічне обслуговування машини, її налаштування, очищення, заправлення або заміну голки. Це допоможе Вам уберегтися від нещасних випадків. Ви можете перевірити, ввімкнена чи відключена машина, натиснувши на педаль — вимкнена машина не буде працювати.

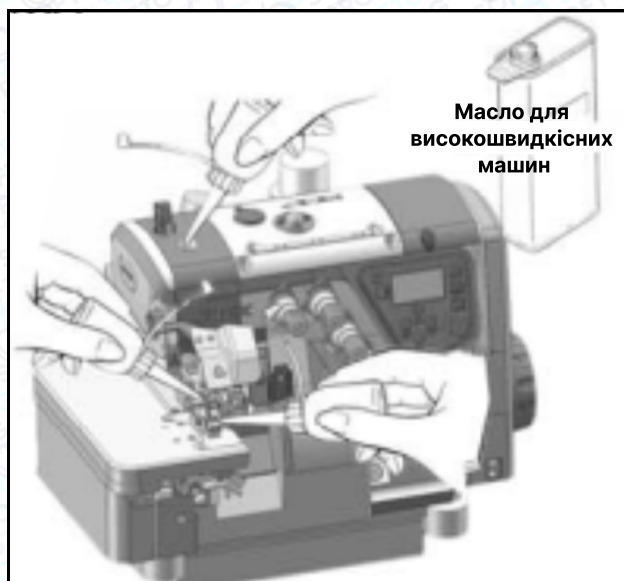


- 1) Перш ніж відійти від машинного столу, вимкніть електроживлення машини.
- 2) Якщо сталася аварія електромережі та відключили струм, обов'язково вимкніть машину.
- 3) Переконайтесь що машина надійно зафіксована.





## Ручне змащення



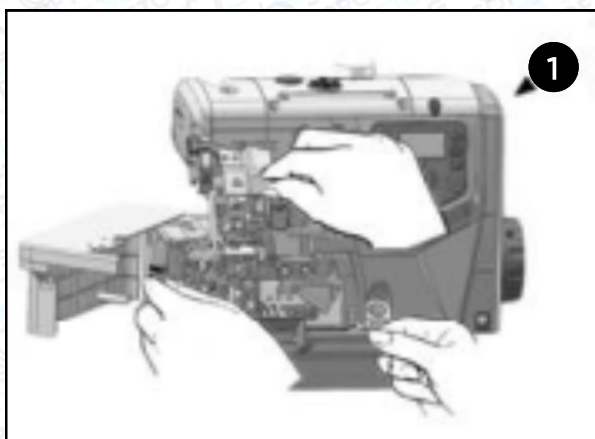
Нанесіть 2 або 3 краплі масла, якщо використовуєте машину вперше або якщо обладнання довгий час не експлуатувалося.

## Заповнення HR пристрою для охолодження голки силіконовим маслом

### Примітка:

використовуйте масло Pegasus USC L-45(10), рекомендоване фірмою Jack.

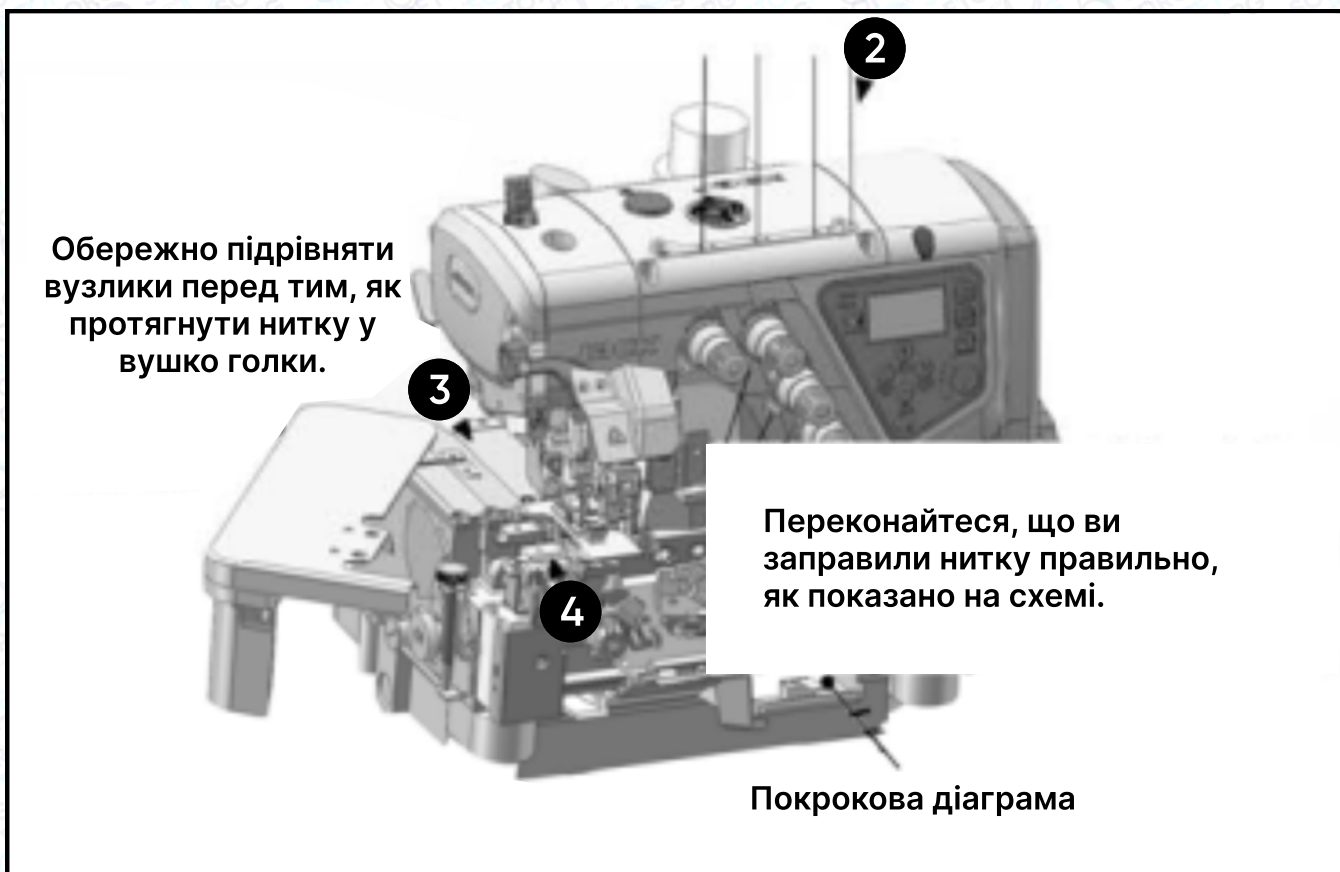
## Заправка нитки



1) Відкрийте три захисні кришки. Відведіть притискну лапку вбік.

2) З'єднайте вузлом ту нитку, яка залишилася в машині та нитку, яку ви хочете заправити.

## Голкова нитка

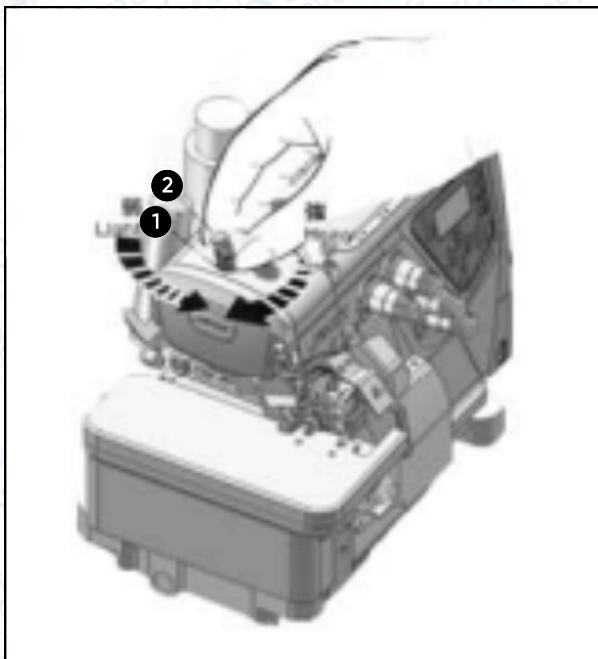


Обережно підірвняти вузлики перед тим, як протягнути нитку у вушко голки.

Переконайтеся, що ви заправили нитку правильно, як показано на схемі.

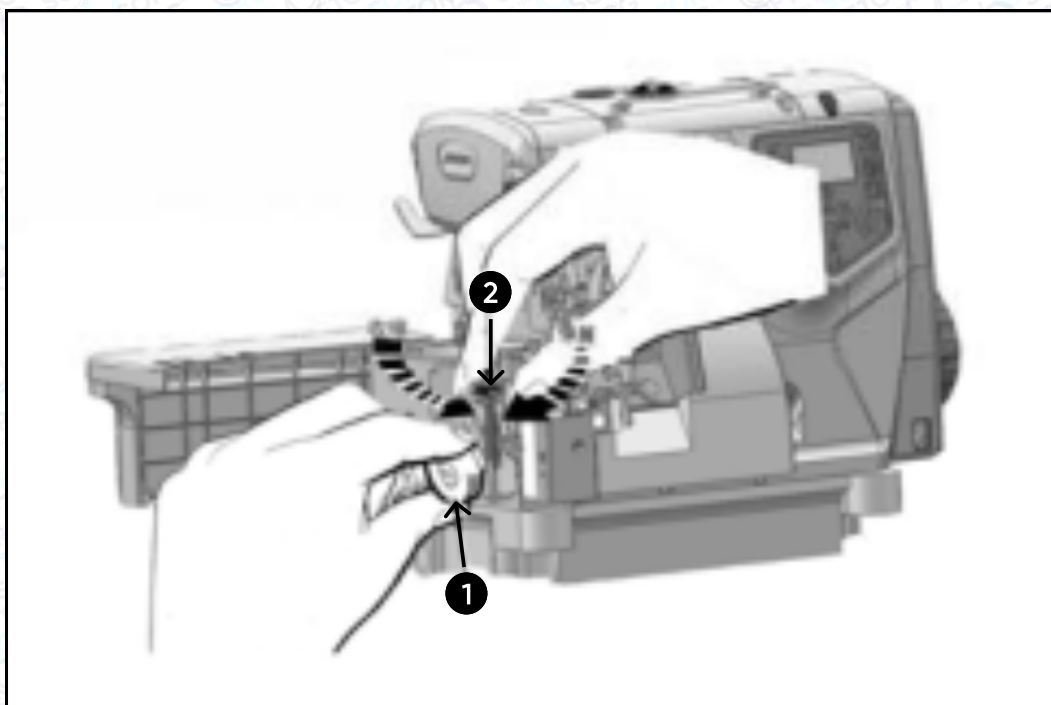
Покрокова діаграма

## Нитка петельника



Дбайливо підрівняти вузлики після того, як протягнете нитку крізь вушко петельника.

## Коригування тиску притискної лапки



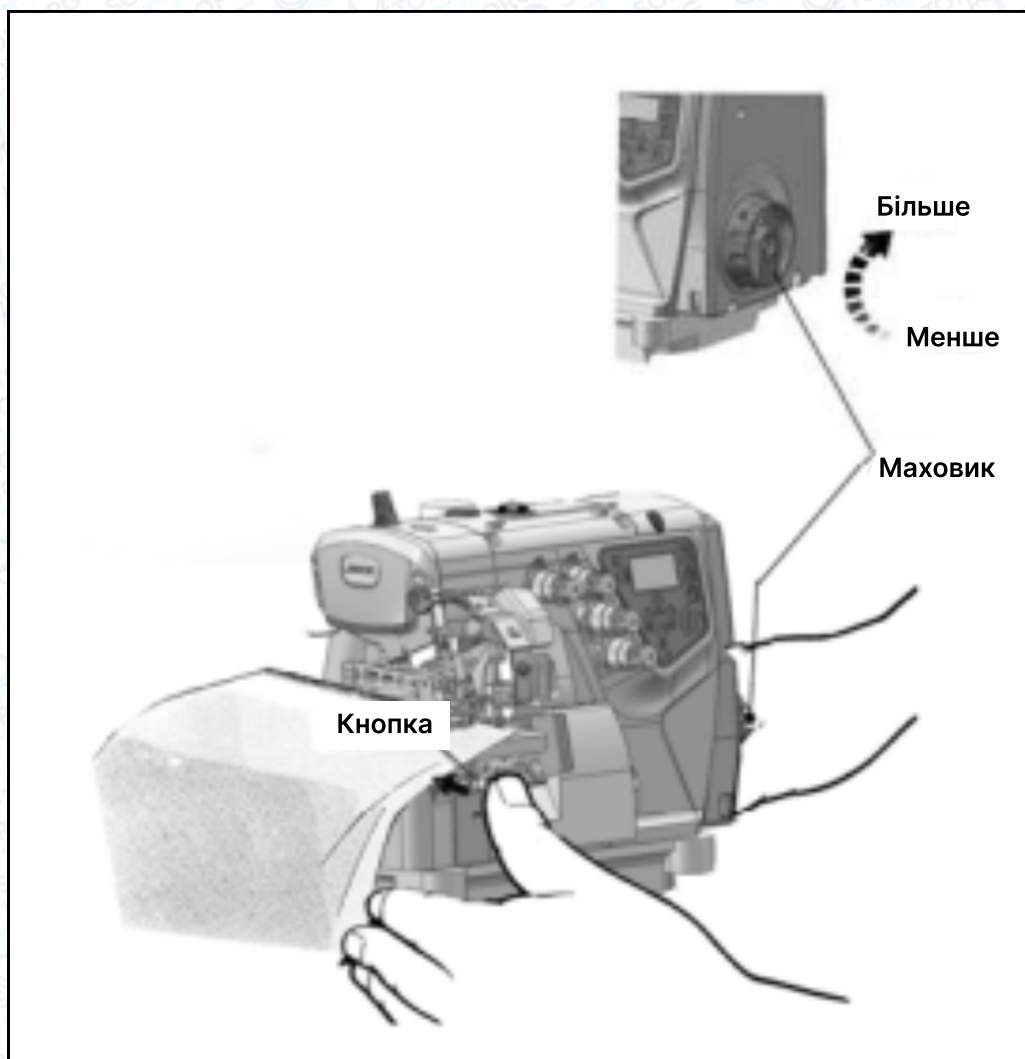
Послабте регульовальну гайку **1** та поверніть регульовальний гвинт **2**, щоб збалансувати тиск притискної лапки, Він має бути якомога меншим, залишаючись при цьому достатнім для формування правильного стібка.

## Коефіцієнт диференціального просування

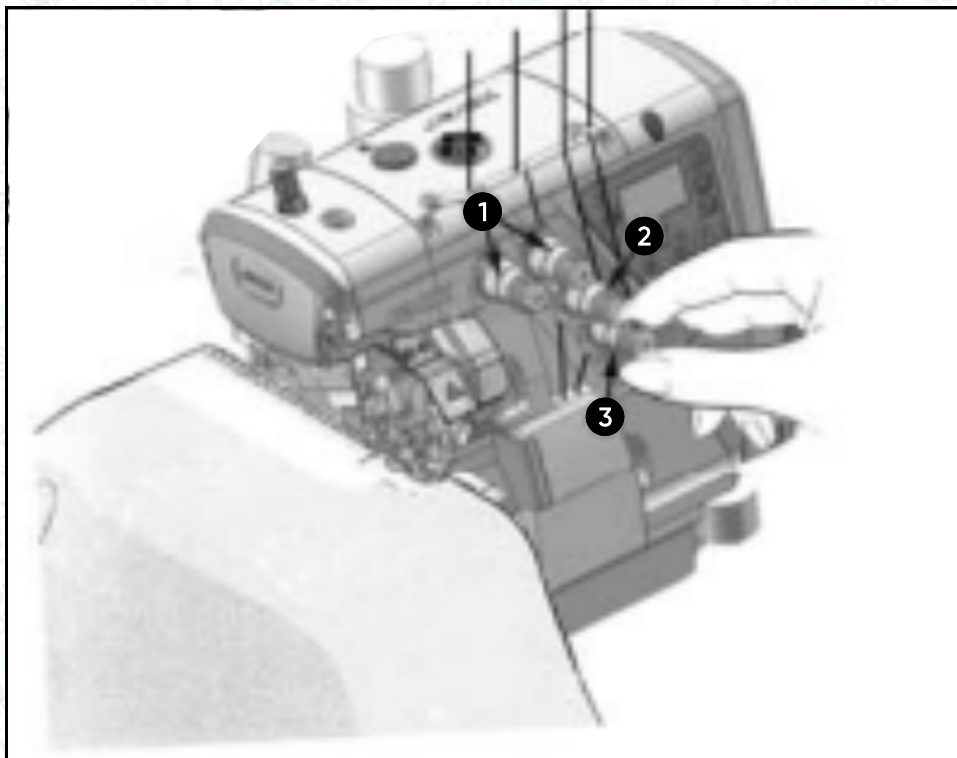
Послабте гайку ❶ та поверніть важіль ❷, щоб отримати правильний коефіцієнт диференціального просування. Після цього затягніть гайку ❶.

## Регулювання довжини стібка

Натисніть та утримуйте кнопку, водночас повертайте маховик, щоб знайти положення, в якому кнопка западає глибше. Потім, утримуючи кнопку натиснутою, поверніть маховик та встановіть потрібну довжину стібка, згідно з регульовальними позначками.

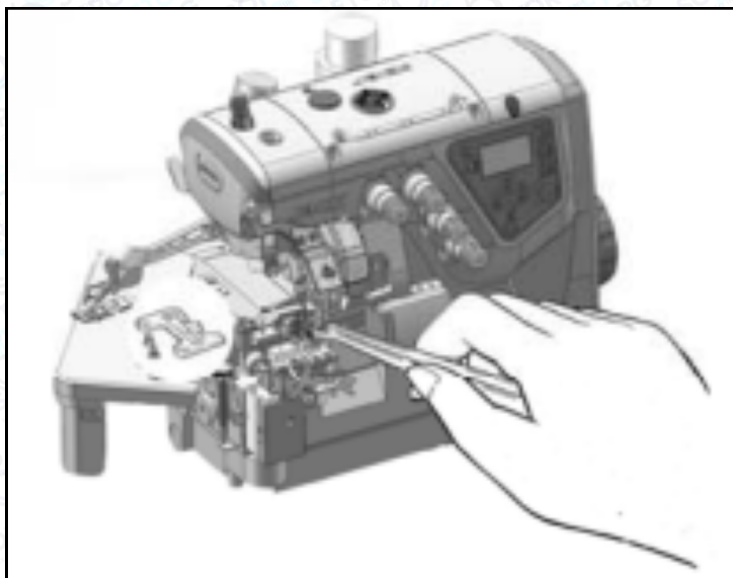


## Регулювання натягу нитки



Відрегулюйте натяг нитки за допомогою регулятора натягу голкової нитки **1** , регулятора натягу верхньої нитки **2** та регулятора натягу нитки петельника **3** .

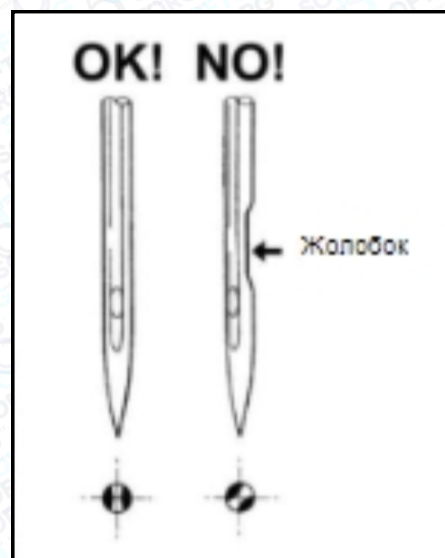
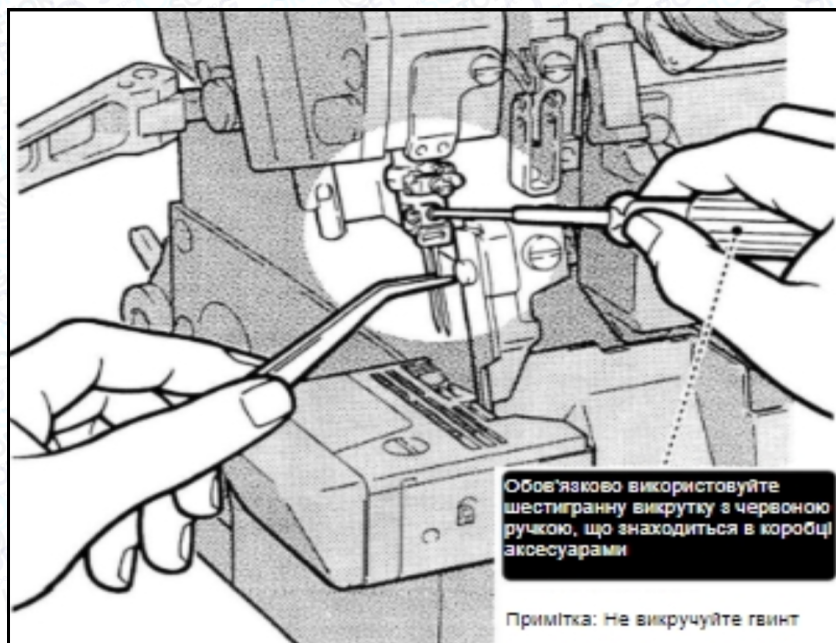
## Очистка машини



Особливу увагу приділяйте очищенню прорізу голкової пластинки та канавок подачі.

## Заміна голки

Уважно перевірте голку, щоб переконатися, що паз обернений до задньої частини машини. Вставте голку до кінця та надійно закріпіть.



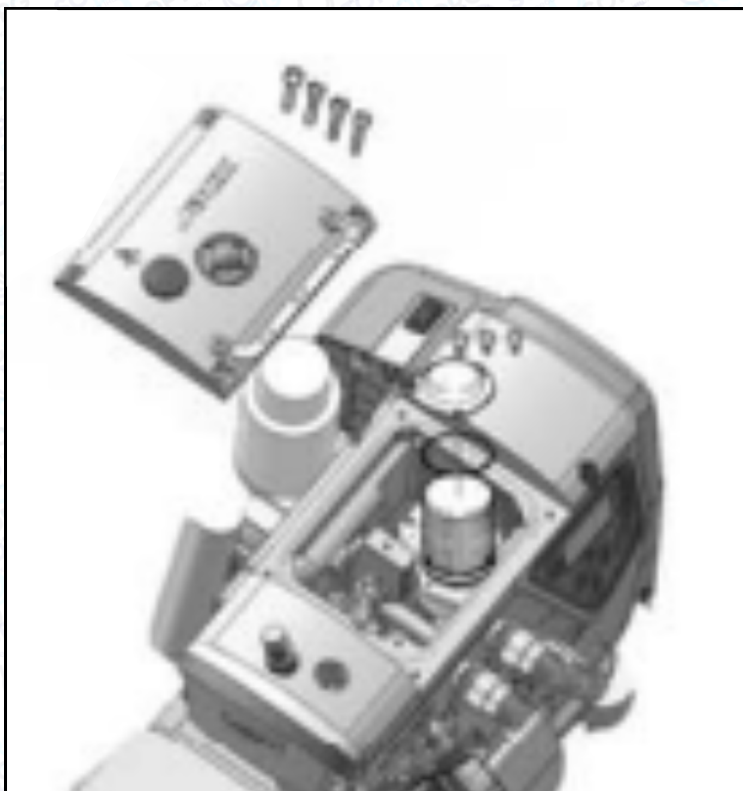
## Перевірка циркуляції масла



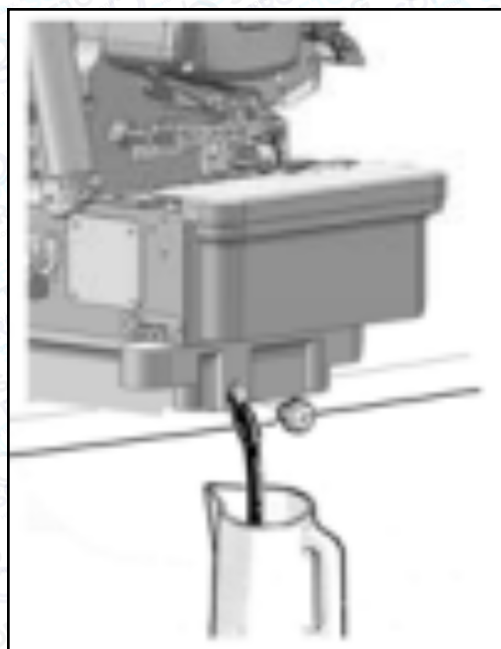
Машина працює

# Перевірка та заміна масляного фільтра

Перевіряйте та змінюйте масляний фільтр кожні шість місяців



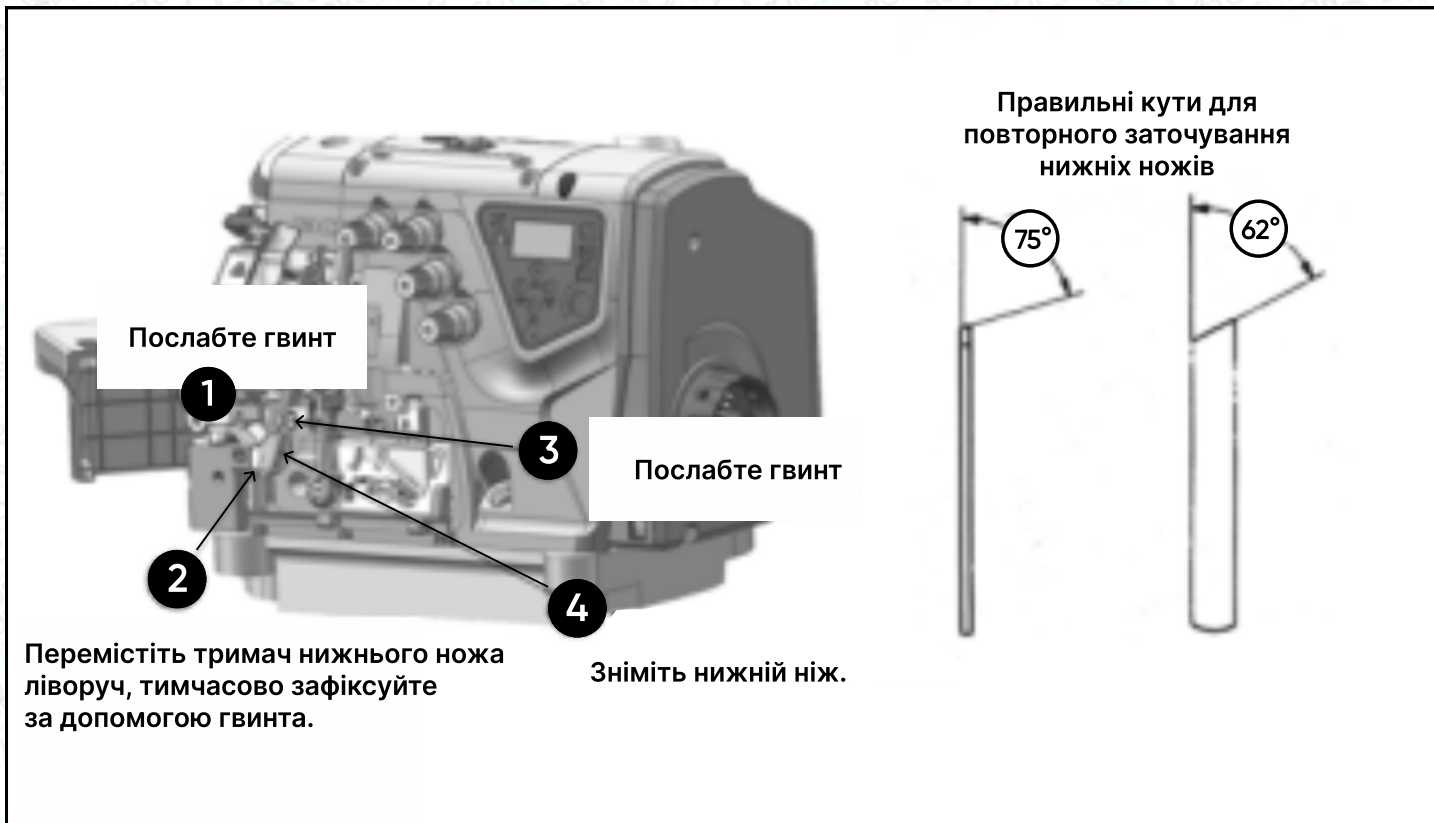
## Заміна масла



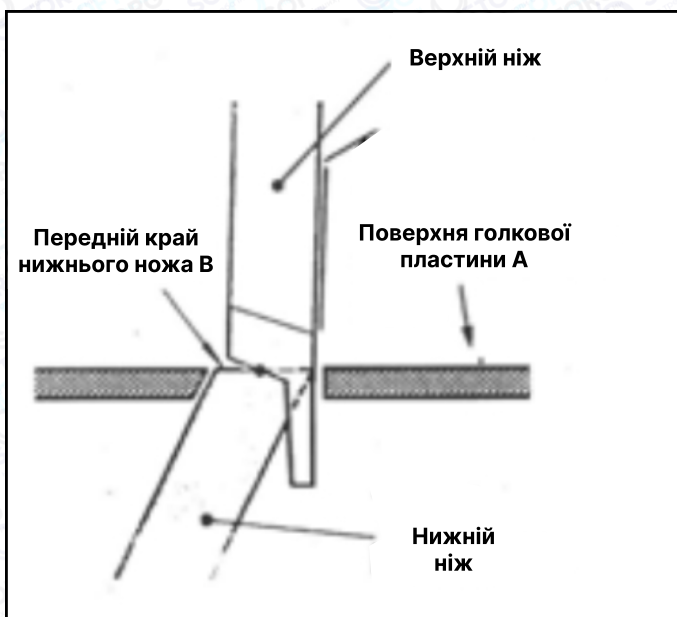
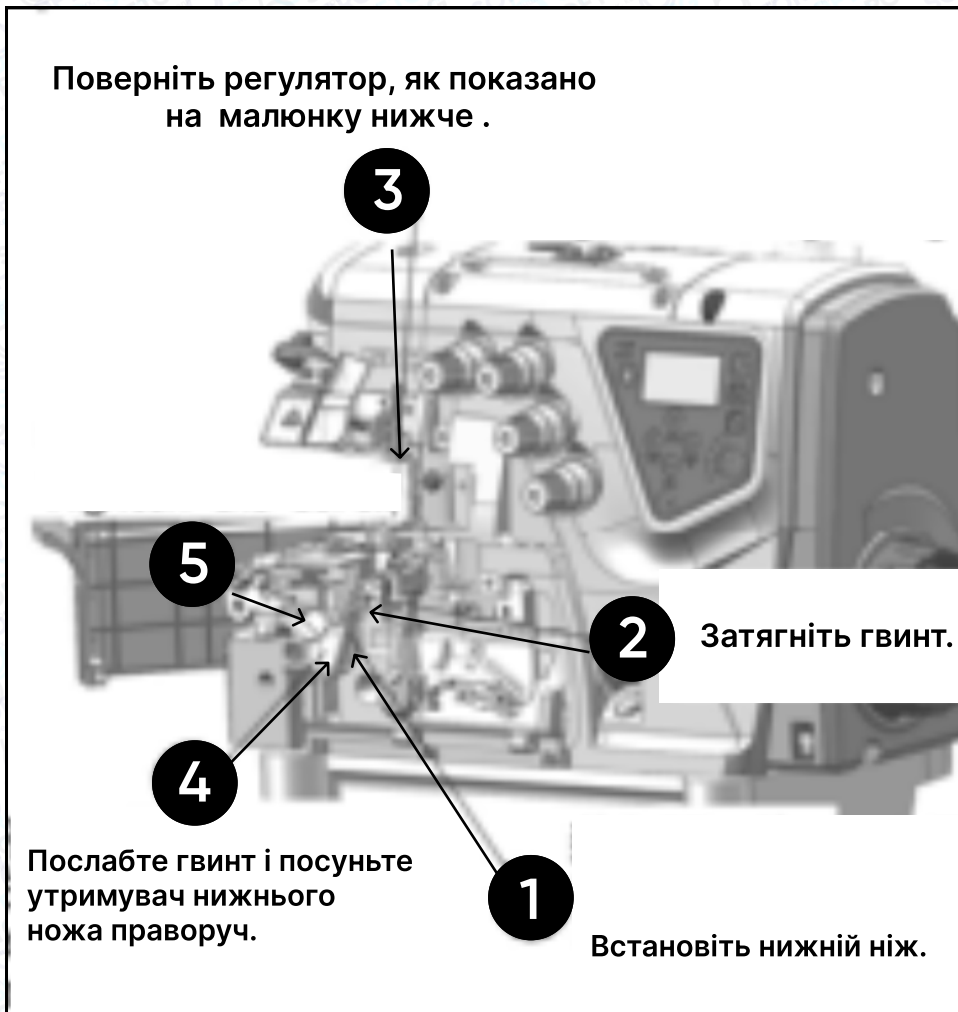
Масло слід замінити після першого місяця роботи на машині.  
Надалі — кожні півроку.



# Заміна нижнього ножа



# Установка нижнього ножа



## Рівень А = рівню В

Поверхня голкової пластини А та нижній ніж В мають перебувати на однакових горизонтальних позиціях. Після встановлення нижнього ножа відріжте нитку ножицями.

# Технічні характеристики С4

Модель	Функції	Голка	Між голками (мм)	Ширина стібка (мм)	Довжина стібка (мм)	Диф. просування	Висота підйому лапки (мм)	Макс швидкість (об/хв)	Габарити (мм)	Вага (кг)
C4-02 x250	Обметування кишень	DCx27 14#	5	5	3.8	0.7-2	3.5	7000	525x360x 510	33/41
C4-3-02/ 233	Сточувальний шов	DCx27 11#	-	4	3.8	0.7-2	5	7000	525x360x 510	33/41
C4-3-12/ 233	Нижня облямівка	DCx27 11#	-	4	3.8	0.7-2	5	7000	525x360x 510	33/41
C4-3-32R2-223	Вузкий стібок	DCx27 9#	-	1.5	3.8	0.7-2	5	7000	525x360x 510	33/41
C4-WF-3-02/213	Неткані матеріали	DCx27 14#	-	4	8.5	-	5	7000	525x360x 510	33/41
C4-4-M03/333	Сточувальний шов	DCx27 11#	2	4	4.6	0.7-2	5.5	7000	525x360x 510	33/41
C4-4-M03/333/ Н/М	Щільні матеріали	DCx27 11#	2	4	4.6	0.7-2	6	7000	525x360x 510	33/41
C4-MJ-4-53/233	Обробка країв рушника	DCx27 11#	2	4	3.8	0.7-2	5	7000	525x360x 510	33/41
C4-5-53/ 233	Кріплення стрічки	DCx27 14#	3	4	3.8	0.7-2	5	7000	525x360x 510	33/41
C4-5-03/ 233	Стібок 5x5	DCx27 14#	5	5	3.8	0.7-2	5	7000	525x360x 510	33/41
C4-5-03/ 333	Стібок 3x4	DCx27 14#	3	4	3.8	0.7-2	5	7000	525x360x 510	33/41
C4-5-A04/ 435	Суперщільні тканини	DCx27 19#	5	6	5	0.8-1.5	7	7000	525x360x 510	33/41
C4-6-03/ 333	Сточувальний шов	DCx27 11#	3x2	4	3.8	0.7-2	5	7000	525x360x 510	33/41



# SOFTORG

не треба інших, коли є ми

Softorg – це експертні комплексні рішення для виробництв легкої промисловості та оптовий продаж промислового швейного обладнання.



## 25 механіків та інженерів

найбільший кваліфікований штат в Україні



## 2000 кв.м.

складських приміщень на території України



більш ніж

## 1000 задоволених клієнтів



## 20 партнерів

розвинута дилерська мережа



## 4 шоуруми

загальною площею 400 кв.м.



**Сервіс центр:**

(044) 390-47-00

**Відділ запчастин:**

(044) 499-88-08

**Відділ продажів:**

(044) 290-76-60



[zakaz@softorg.com.ua](mailto:zakaz@softorg.com.ua)



Одеса, Київ, Львів,  
Дніпро, Харків,  
Хмельницький



**Графік роботи:**

Пн-Пт: 9:00-18:00

[softorg.com.ua](http://softorg.com.ua)