



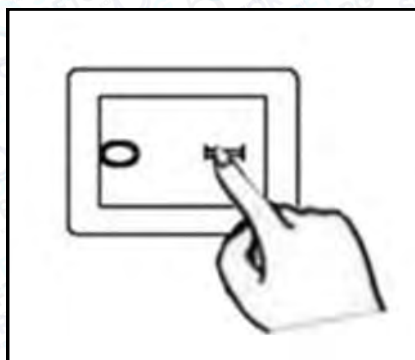
Інструкція з експлуатації

Jack E4S



Дотримуйтесь цих заходів безпеки!

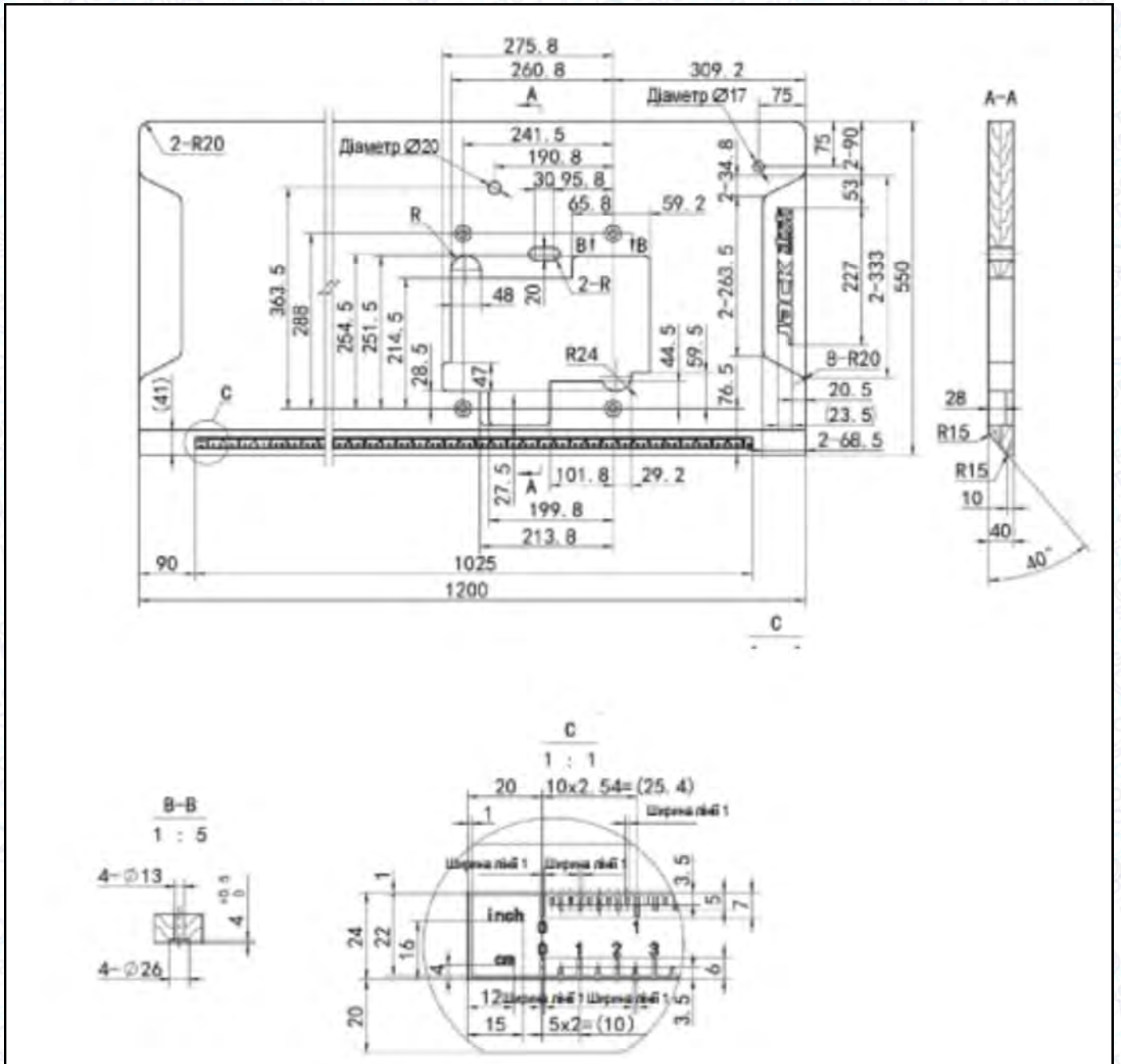
Не дивлячись на те, що компанія Jack прикладає максимум зусиль, щоб створювати безпечні швейні машини та приладдя, всі оператори мають знати та слідувати основним правилам техніки безпеки.

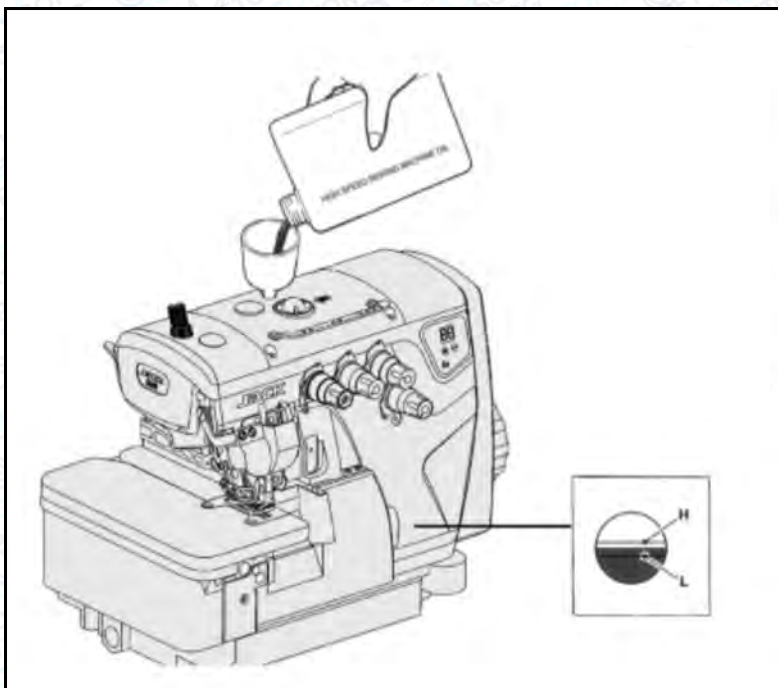


1	Щоб запобігти нещасним випадкам, не відключайте та не знімайте пристрої та деталі, що відповідають за безпеку під час експлуатації машини.
2	Не залишайте інструменти або інші непотрібні в цей момент предмети на столі машини під час експлуатації.
3	Переконайтеся в тому, що Ви відключили машину від джерела 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.
4	Завжди вимикайте живлення, коли залишаєте швейну машину без нагляду.
5	Обов'язково вимикайте машину у разі відключень електроенергії.
6	Переконайтеся в тому, що машина правильно заземлена.

Електрична схема машинного столу

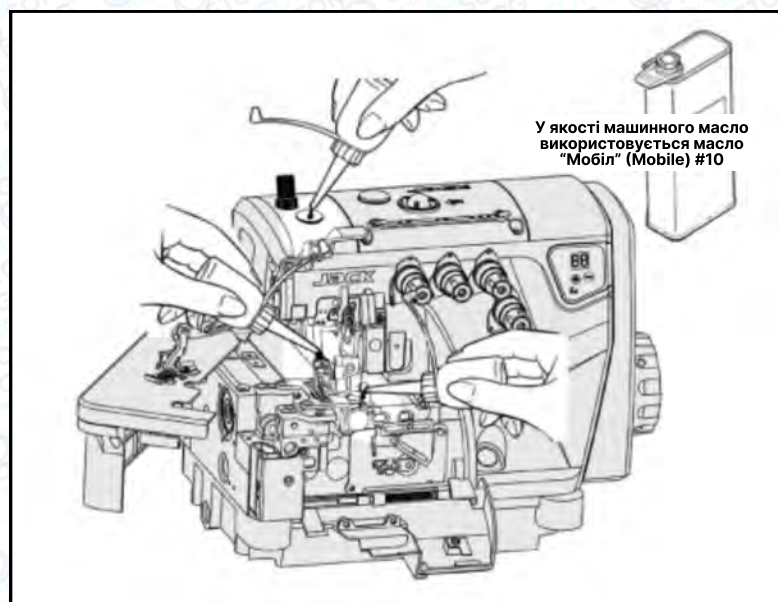
Стіл швейної машини має відповідати схемі.





Змащування

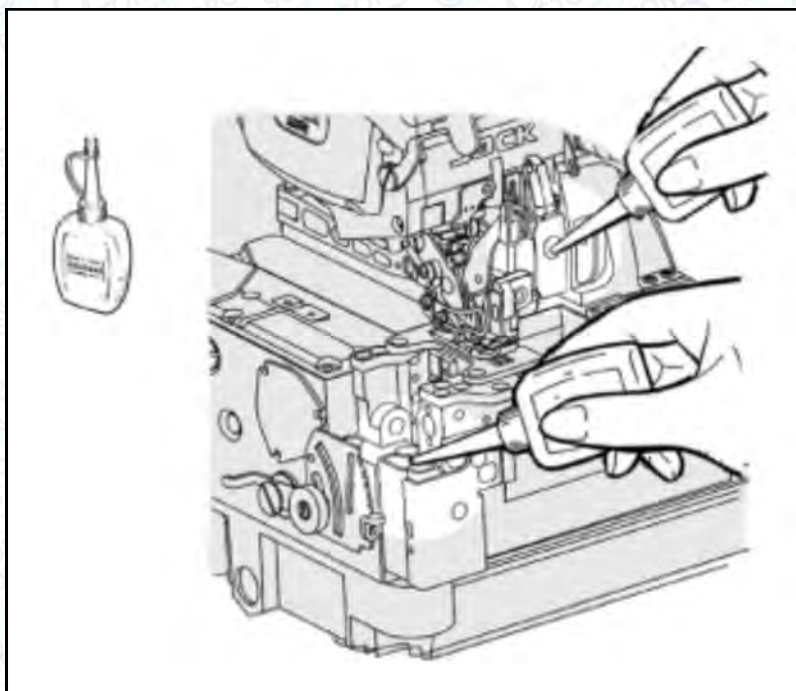
Після заповнення масляного піддона рівень масла має бути між позначками (H) і (L). Коли рівень масла опуститься нижче позначки (L), обов'язково його долийте.



Ручне змащування

Ручне змащування здійснюється після першого запуску або після тривалого простою. Додайте 2-3 краплі масла ручною масляною.

Змащування пристрою для охолодження голки силіконовим маслом

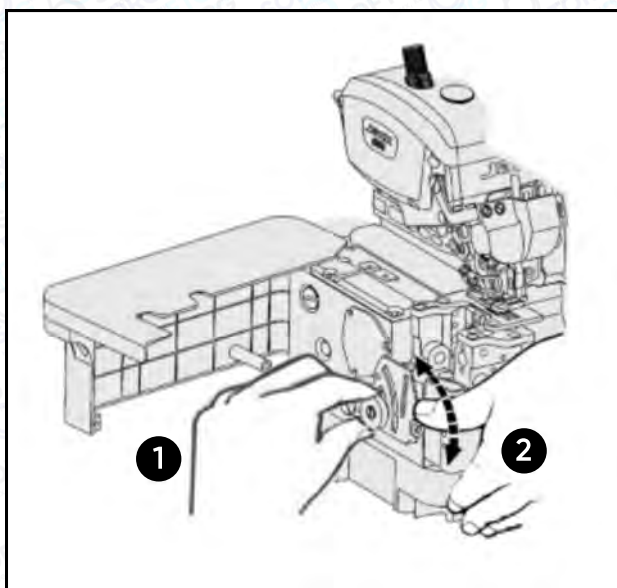


Заповніть пристрій маслом до того моменту, як його рівень опуститься занадто низько. Тим самим ви уникнете поломки голки, обриву нитки та пошкоджень тканини.

Примітка

Використовуйте тільки машинне масло, рекомендоване компанією Jack.

Коефіцієнт диференційного просування



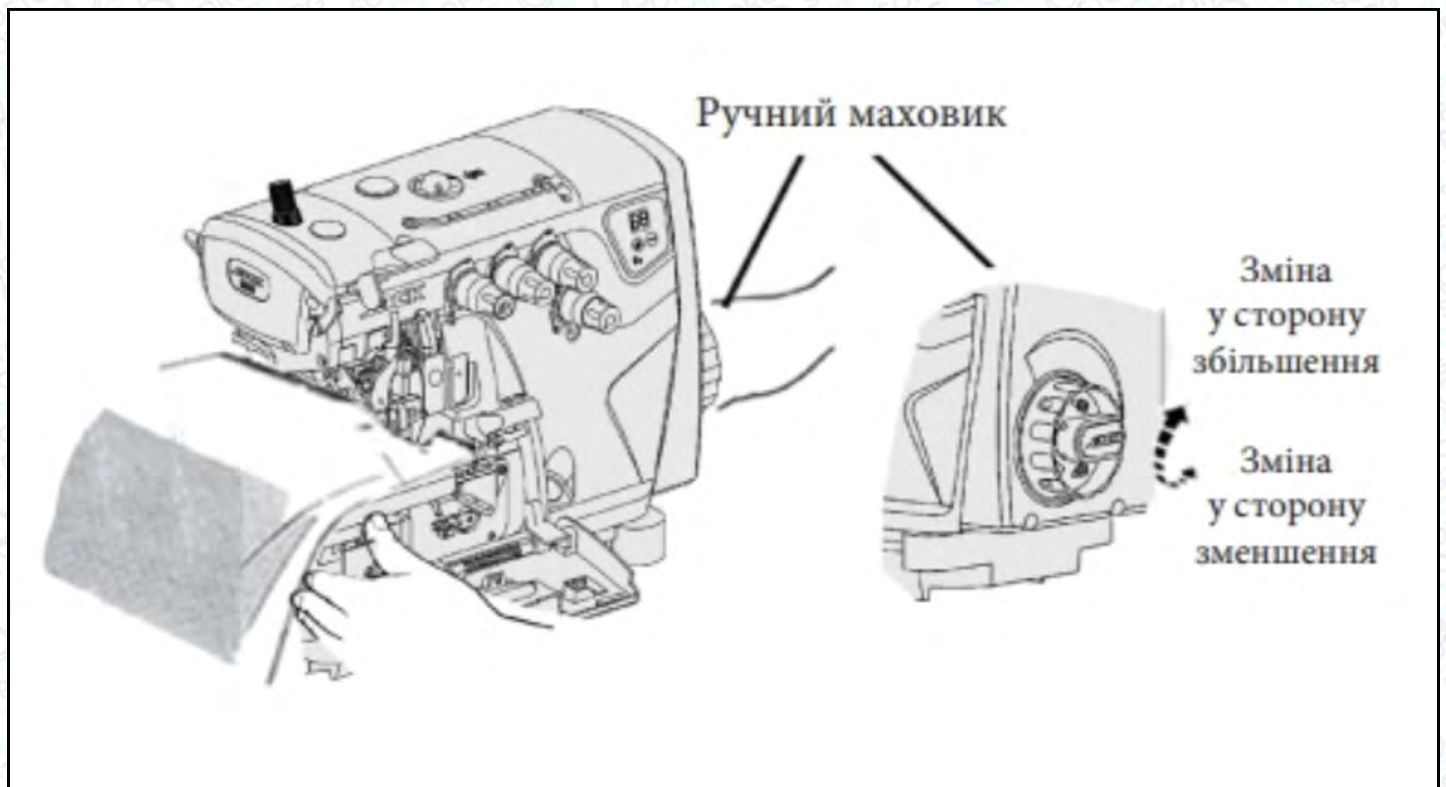
Ослабте гайку (1) та посуňte важіль (2) вгору або вниз, щоб отримати правильний коефіцієнт диференціального просування тканини. Після цього затягніть гайку (1).

Регулювання довжини стібка

Утримуючи кнопку в натиснутому стані, поверніть маховик, щоб знайти положення, у якому кнопка западає глибше. Натискаючи кнопку, поверніть маховик та встановіть відповідне значення довжини стібка на центруючу позначку.

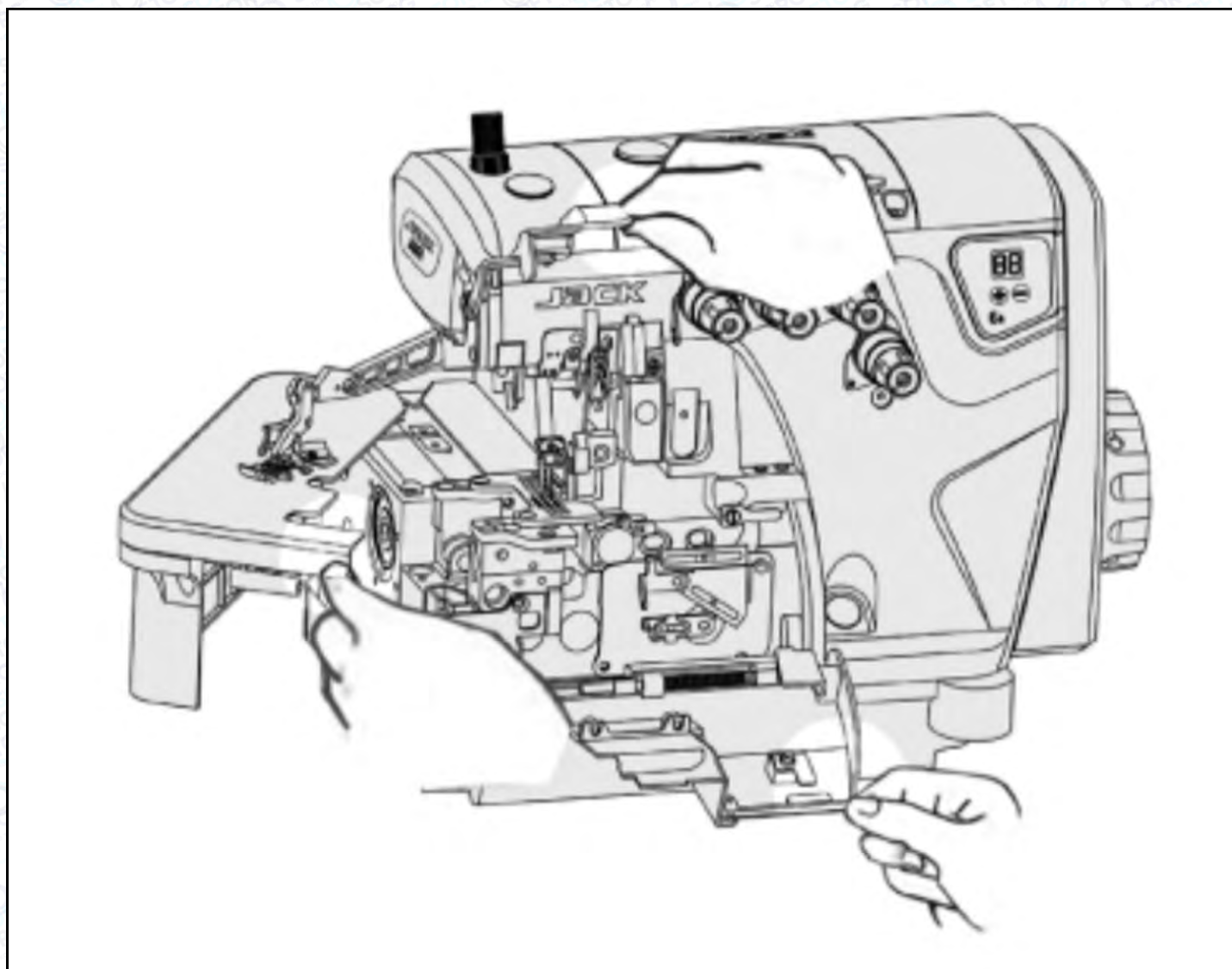
Примітка

Регулювання довжини стібка можна виконувати тільки після зміни коефіцієнта диференційного просування.



Заправка нитки

Відкрийте три кришки. Відсуньте притисну лапку вбік. Для заправлення нитки в машину зв'яжіть вузлом попередньо заправлену нитку з тією, що хочете заправити.



Голкова нитка

Для перезаправки нитки, акуратно обріжте вузлики ножицями та тільки після цього протягніть нитку крізь вушко голки.

Переконайтеся в тому, що заправили нитку правильно, звірившись зі схемою.

Важливо!

Після протягування нитки крізь вушко петельника, обережно підрівняйте вузлики.

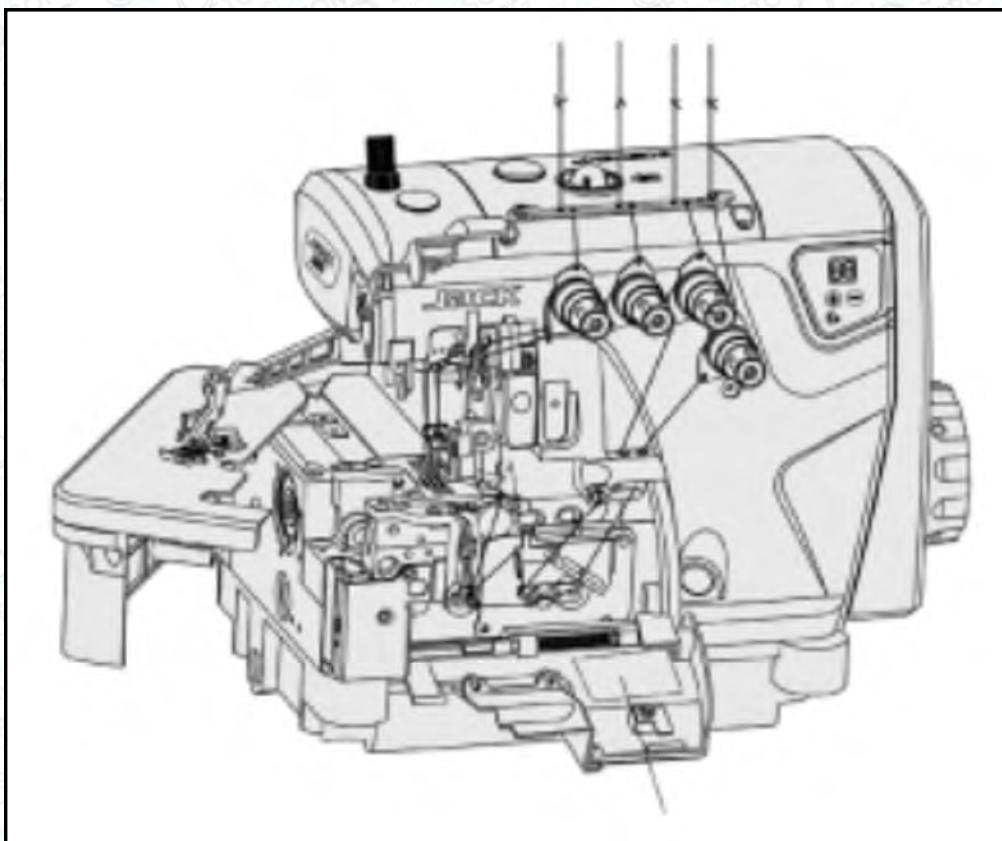
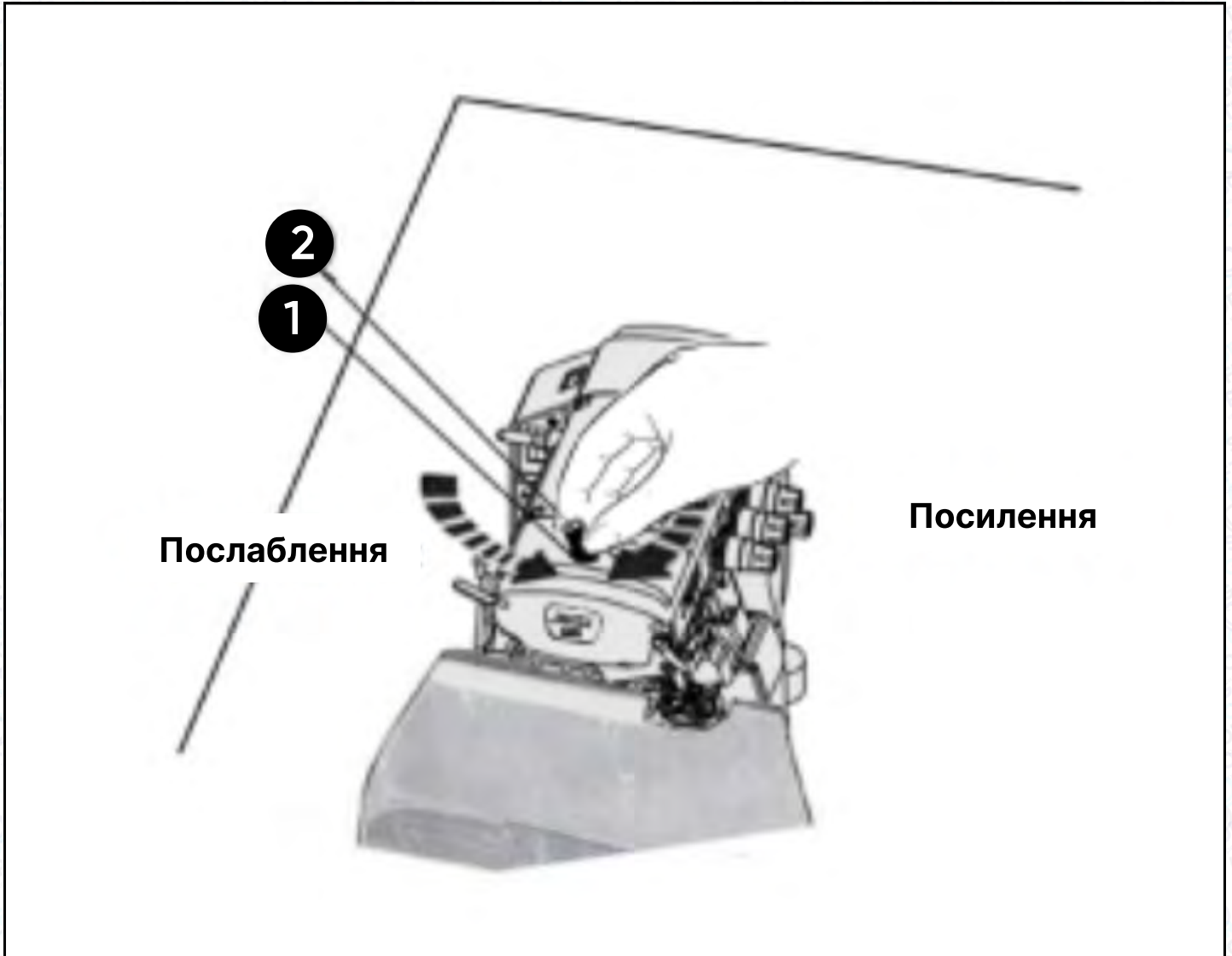


Схема протягування нитки

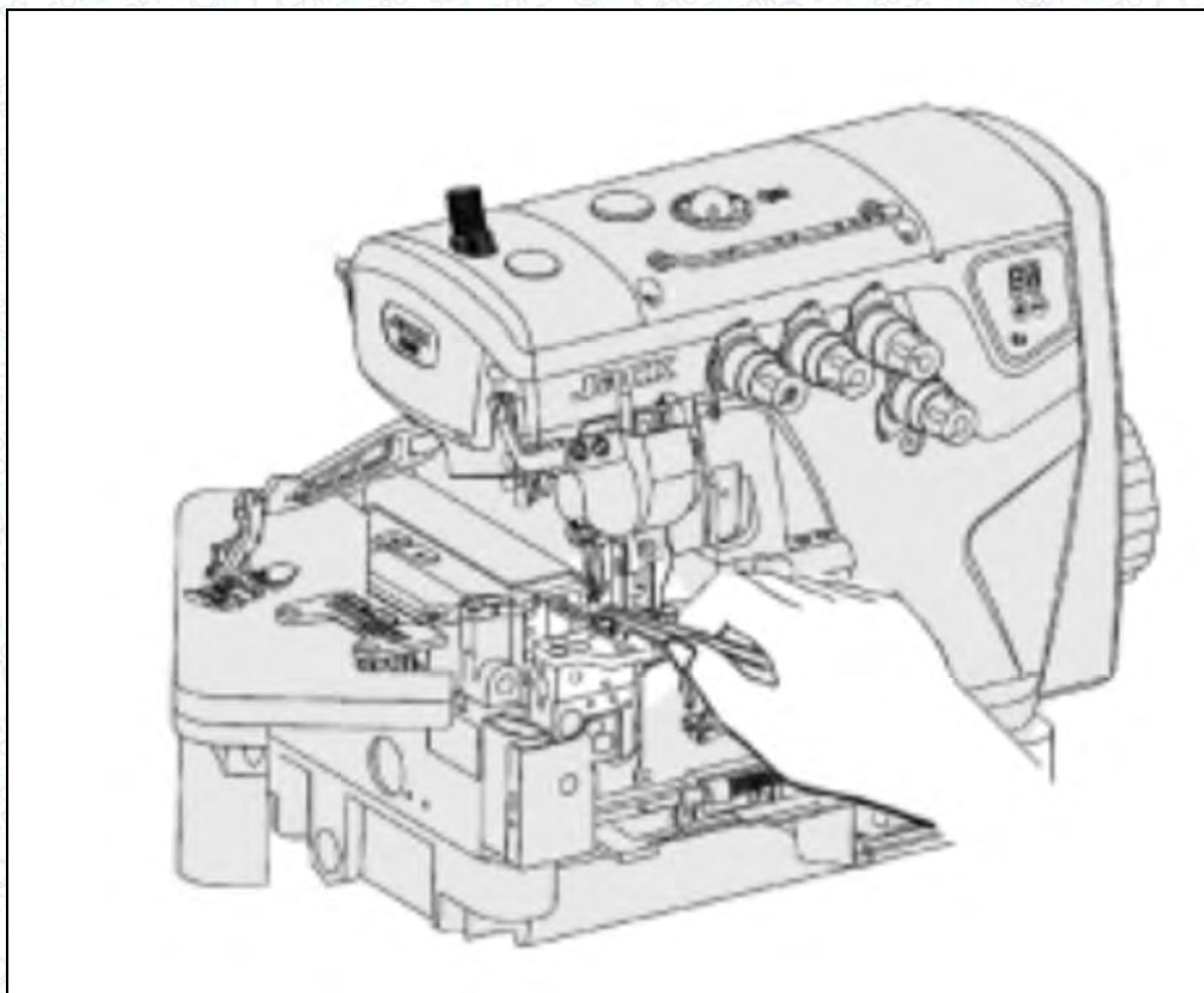
Регулювання тиску притискної лапки

Ослабте регулювальну гайку (1) та поверніть регулювальний гвинт (2), щоб збалансувати тиск притискної лапки. Він має бути якомога меншим, залишаючись при цьому достатнім, щоб забезпечувати формування правильного стібка.



Очищення швейної машини

Передусім слід очистити пази голкової пластини та зубці подачі тканини.



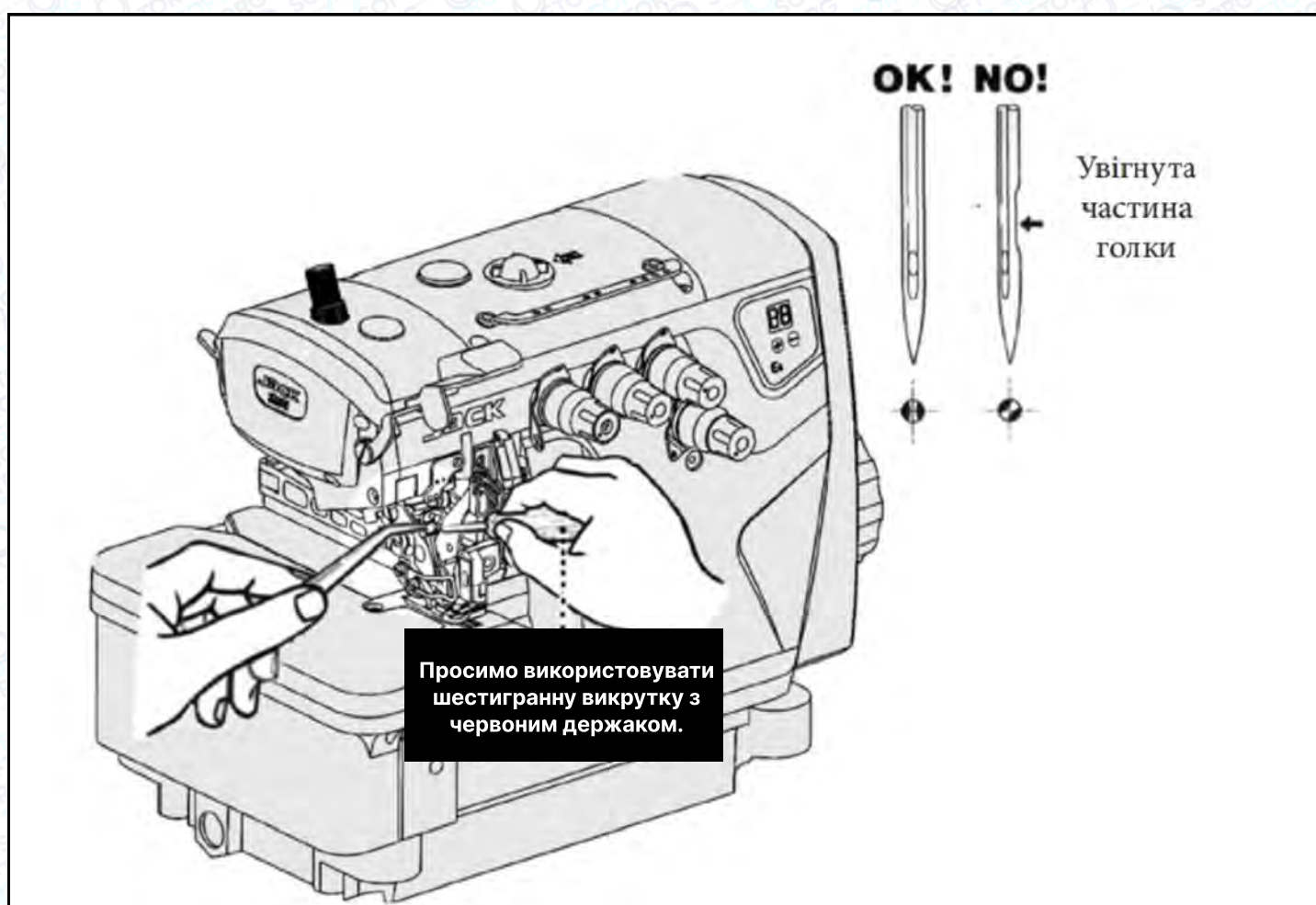
Заміна голки

Важливо!

Просимо використовувати шестигранну викрутку з червоним держакком!

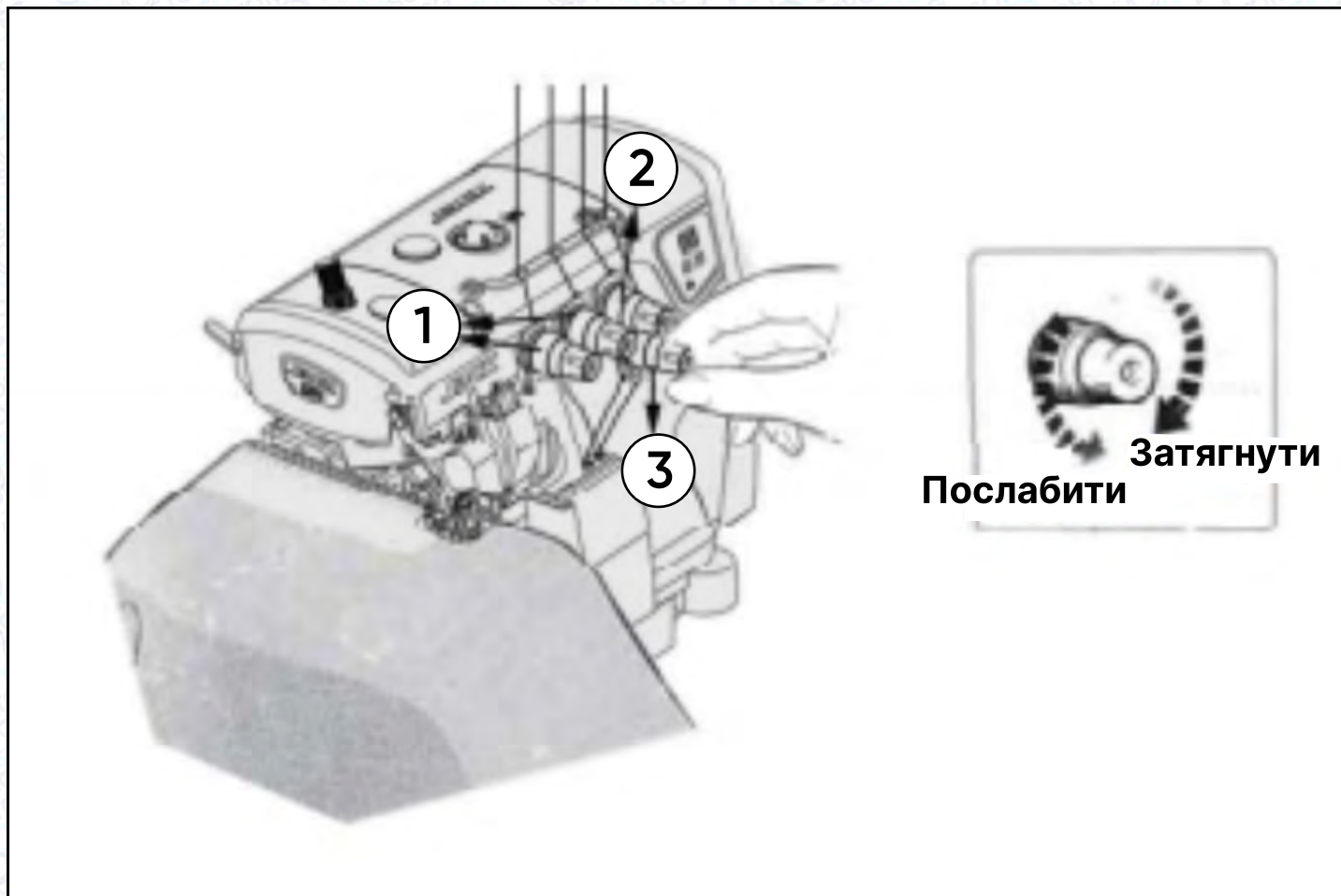
Перевірте голку, щоб її увігнута частина (паз) була обернена до задньої частини машини. Вставте голку на потрібну глибину та надійно зафіксуйте її.

Стандартна голка: DC x 27

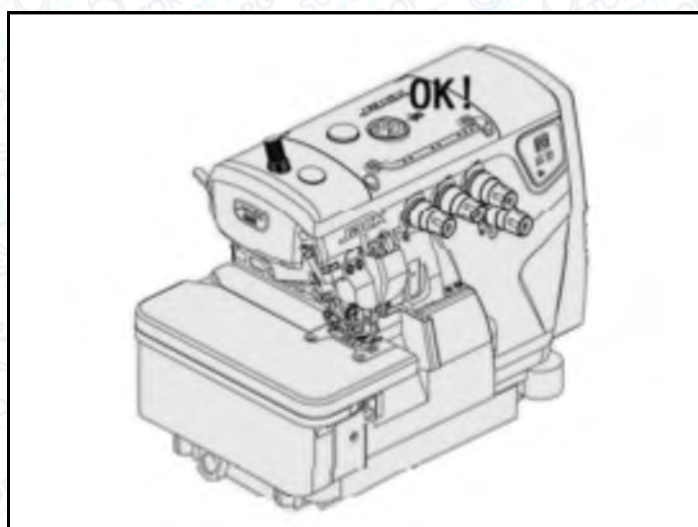


Регулювання натягу нитки

Ослабте гайку (1) та поверніть регулювальну гайку (2), щоб відрегулювати тиск верхньої подачі. Він має бути якомога меншим, залишаючись при цьому достатнім, щоб забезпечувати формування правильного стібка.

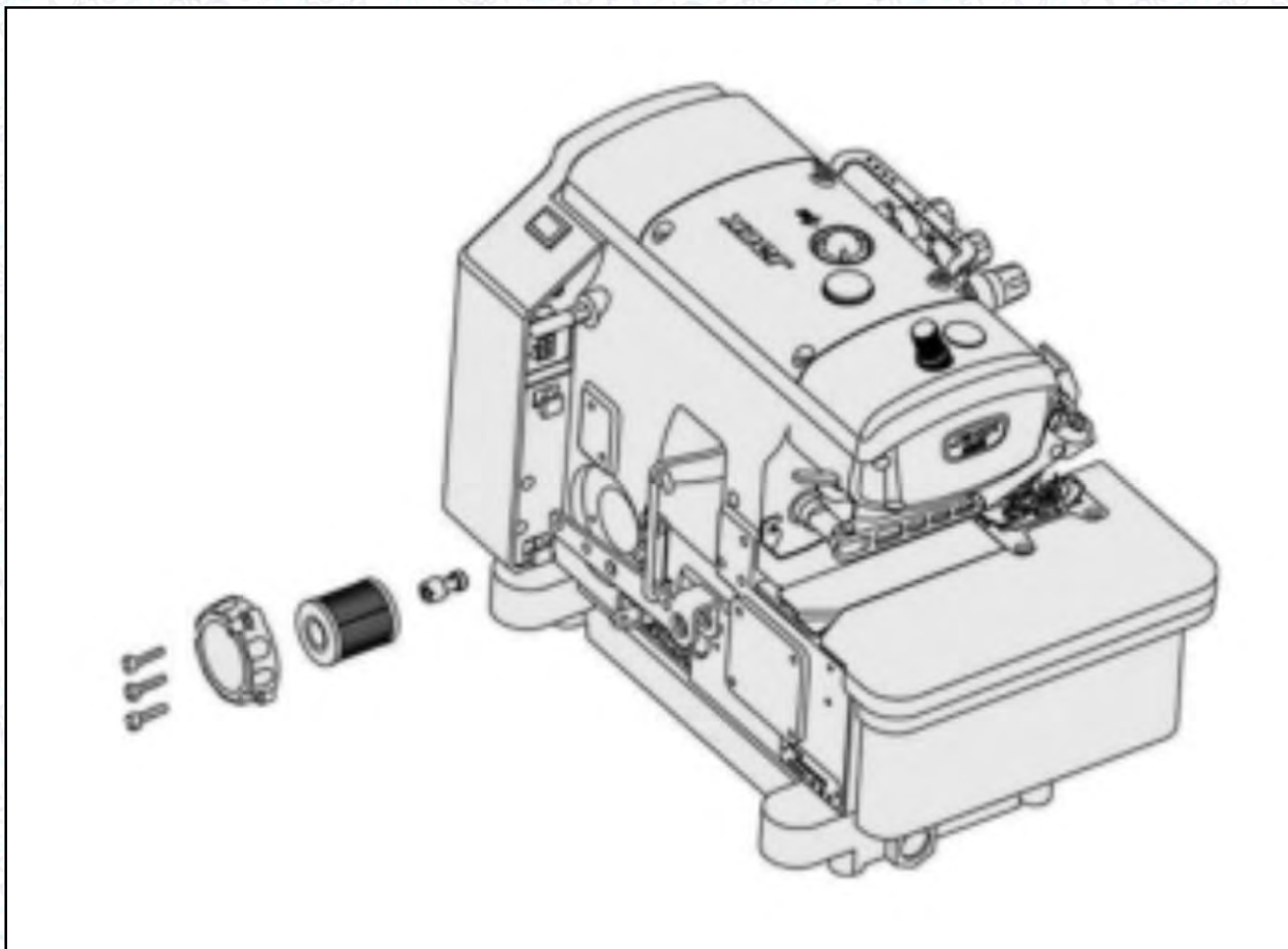


Перевірка циркуляції масла

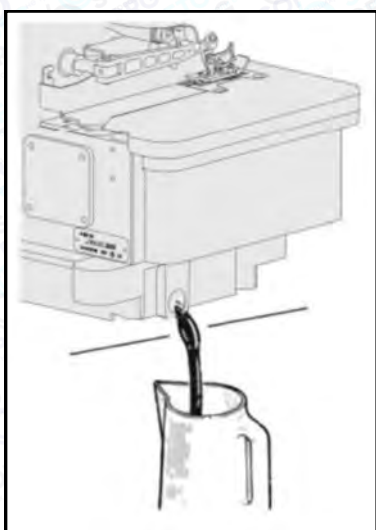


Перевірка та заміна масляного фільтра

Перевіряйте та змінюйте фільтр кожні 6 місяців.

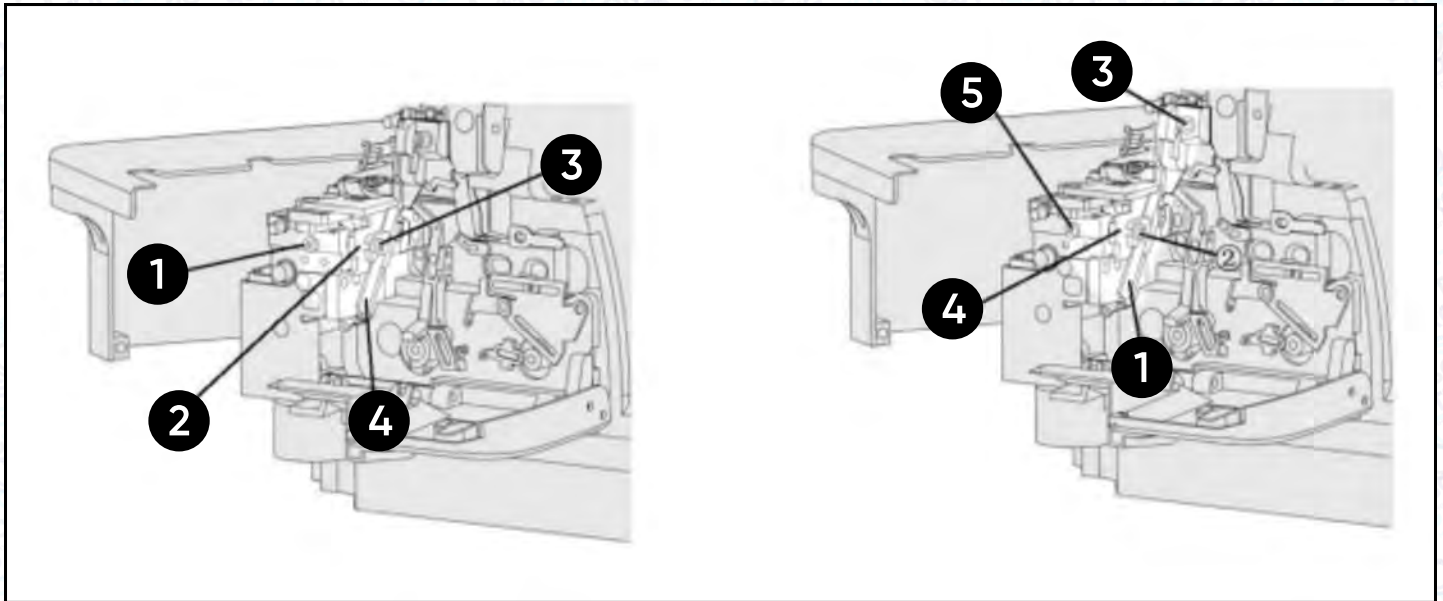


Перевірка та заміна масляного фільтра

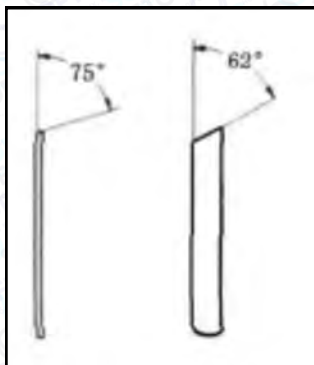


Масло слід замінити після першого місяця роботи на машині. Надалі — кожні півроку.

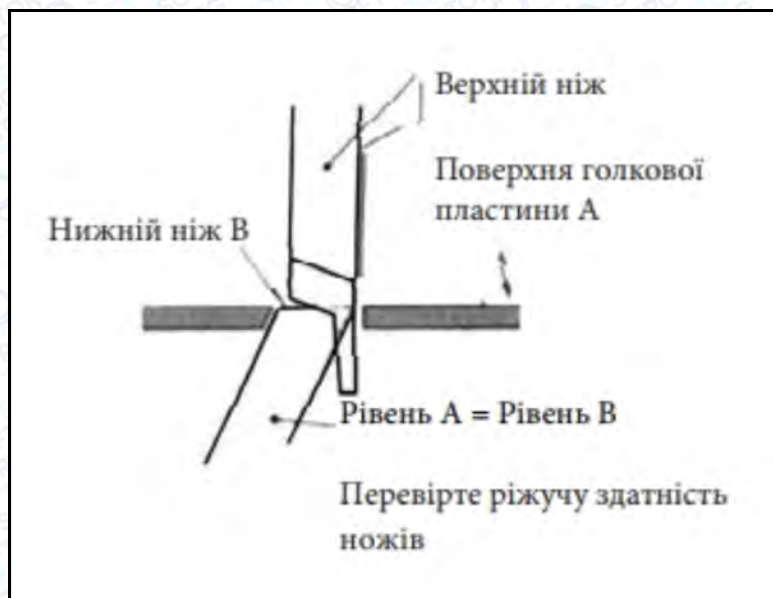
Заміна нижнього ножа



1	Послабте гвинт.
2	На якийсь час перемістіть тримач нижнього ножа вліво, тимчасово зафіксуйте за допомогою гвинта.
3	Послабте гвинт. Зніміть нижній ніж.
4	Покрутіть махове колесо, доки верхній ніж не опиниться в найнижчій точці.
5	Вставте нижній ніж.
6	Послабте гвинт 5 та змістіть тримач ножа праворуч.
7	Затягніть гвинти.

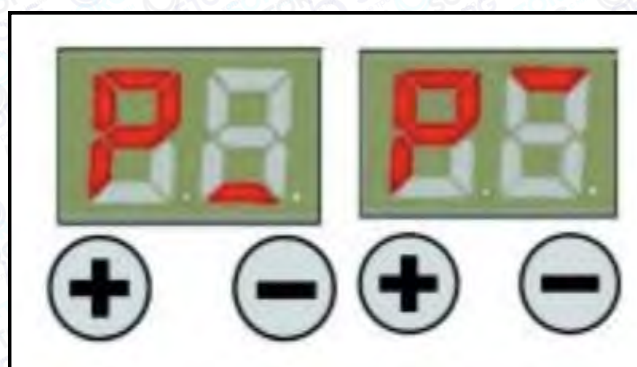


Кути, під якими потрібно заточувати ножі



Інструкція до панелі керування

В інтерфейсі Р на першому табло відображається "Р", на другому табло відображається поточне положення голки, на малюнку 1 показано верхнє та нижнє положення голки.



Малюнок 1

Зміна швидкості

Коли на панелі з'являється позначка Р, натискайте + чи - для регулювання швидкості вгору і вниз, коротке натискання + чи - для покрокового збільшення/зменшення швидкості на 100 об/хв. Довге натискання + чи - для швидкого збільшення/зменшення швидкості. Через 3 секунди параметр буде збережено та панель повернеться в режим «Р»

Регулювання положення голки

На панелі відображається «Р», натисніть + на 3 секунди, встановіть положення вгору або вниз.

Заводські налаштування параметра

На панелі відображується позначка «Р», натисніть - на 3 секунди, параметр повернеться до заводського налаштування.

№	Параметр	Діапазон	За замовчуванням	Опис
На панелі відображається «Р», натиснути + чи – на 3 секунди, виконується вхід в інтерфейс налаштувань, з'являється позначка «F»				
K	Налаштування світлодіодного підсвічування	0-3	2	0: вимкнено 1-3: рівень яскравості
L	Обмежена швидкість шиття	05-55	50	Знижується поступово на 500 об/хв
M	Перемикач положення голки	0-1	1	0: вимкнено 1: ввімкнено
H	Час очікування	0-6	3	0: вимкнено Одиниця виміру: 10 хв
V	Індикатор швидкості	0-1	0	0: вимкнено 1: ввімкнено
На панелі відображається "P", натиснути - на 3 секунди, виконується вхід в параметри моніторингу та контролю, на панелі з'являється позначка "J"				

№	Параметр	Діапазон	За замовчуванням	Опис
J1	Швидкість в режимі реального часу			Показане число множиться на 100, що дорівнює реальній швидкості
J2	Потужність в режимі реального часу			Показане число множиться на 10, що дорівнює реальній потужності
J3	Вхідна напруга			Показане число множиться на 10, що дорівнює реальній напрузі
J4	Історія перепадів напруги			Відображає архівне значення найнижчої та найвищої вхідної напруги
J5	Історія помилок			Відображає коди помилок (показує тільки останні 5)
J6	Загальний час роботи			Показане число множиться на 10, що дорівнює реальному часу (години)

Опис коду помилки

Код помилки	Причина	Вирішення
E1	Заклинило двигун	<p>Двигун не витримує навантаження. Будь ласка, зменште навантаження, а потім перезапустіть його.</p> <ul style="list-style-type: none">• Переконайтесь, що штепсельна вилка двигуна підключена надійно.• Будь ласка, перевірте чи не занадто важкий матеріал для шиття. <p>Можливо, машина потребує змащення.</p>
E2	Перевантаження програмного забезпечення по струму	<p>Двигун перевантажений. Перезапустіть машину через декілька хвилин, а потім перевірте, чи не занадто важка тканина</p>
E3	Параметр збереження ненормальний	<p>Перезапустіть машину через кілька хвилин або перезавантажте машину (натисніть -3s).</p> <p>Якщо проблему не вирішено, зверніться, будь ласка, до сервісного центру.</p>
E4	Порушення сигналу ефекту Холла електродвигуна	<p>Просимо перевірити, чи надійне з'єднання штепсельної вилки, чи немає деформації контактів, обриву сигнальної лінії кодованого пристрою.</p>
E5	Сигнал фіксатора	<p>Просимо перевірити, чи наявне з'єднання фіксатора з електричним блоком контрольного управління, чи нормальний сигнал фіксації верхньої та нижньої позиції.</p>
E6	Помилка регулятора швидкості	<p>Подивіться, чи зайняла притискна лапка правильне положення.</p> <p>Перевірте, чи не пошкоджена кнопка запобіжного вимикача, чи справна розетка.</p>
E7	Перевантаження обладнання по струму	<p>Будь ласка, вимкніть живлення та перезапустіть машину. Перевірте, чи нормальна напруга живлення. Спробуйте відновити заводські налаштування.</p>
Eb	Перенапруга системи	<p>Негайно вимкніть живлення і перевірте, чи не занадто висока напруга живлення. Якщо так, налаштуйте номінальну напругу, потім можете працювати (номінальна напруга: 220 В)</p>

Код помилки	Причина	Вирішення
EC	Низька напруга в системі	<p>Означає, що напруга недостатня для нормальної роботи машини.</p> <p>Після відновлення напруги, перезапустіть машину, а при необхідності виконайте відновлення до заводських налаштувань</p>



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.



softorg.com.ua



Сервіс центр:

(044) 390-47-00

Відділ запчастин:

(044) 499-88-08

Відділ продажів:

(044) 290-76-60



zakaz@softorg.com.ua



Одеса, Київ, Львів,
Дніпро, Харків,
Хмельницький



Графік роботи:

Пн-Пт: 9:00-18:00