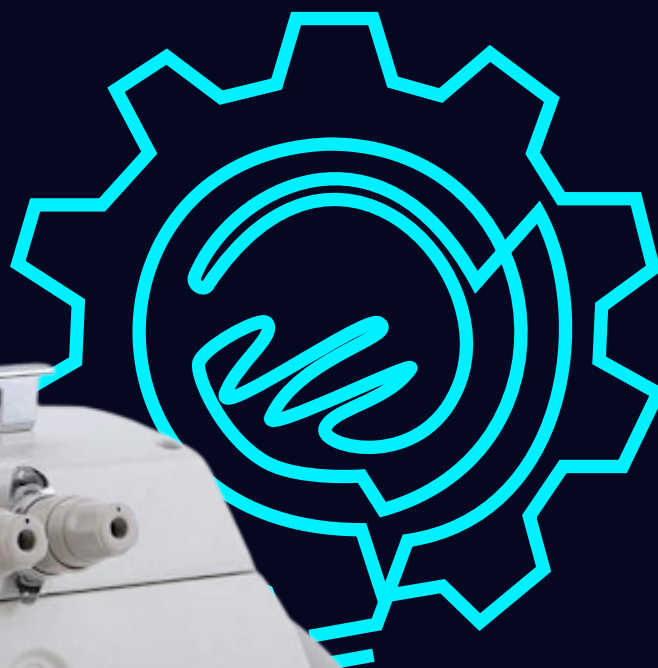




Інструкція з експлуатації

Jack JK-797T



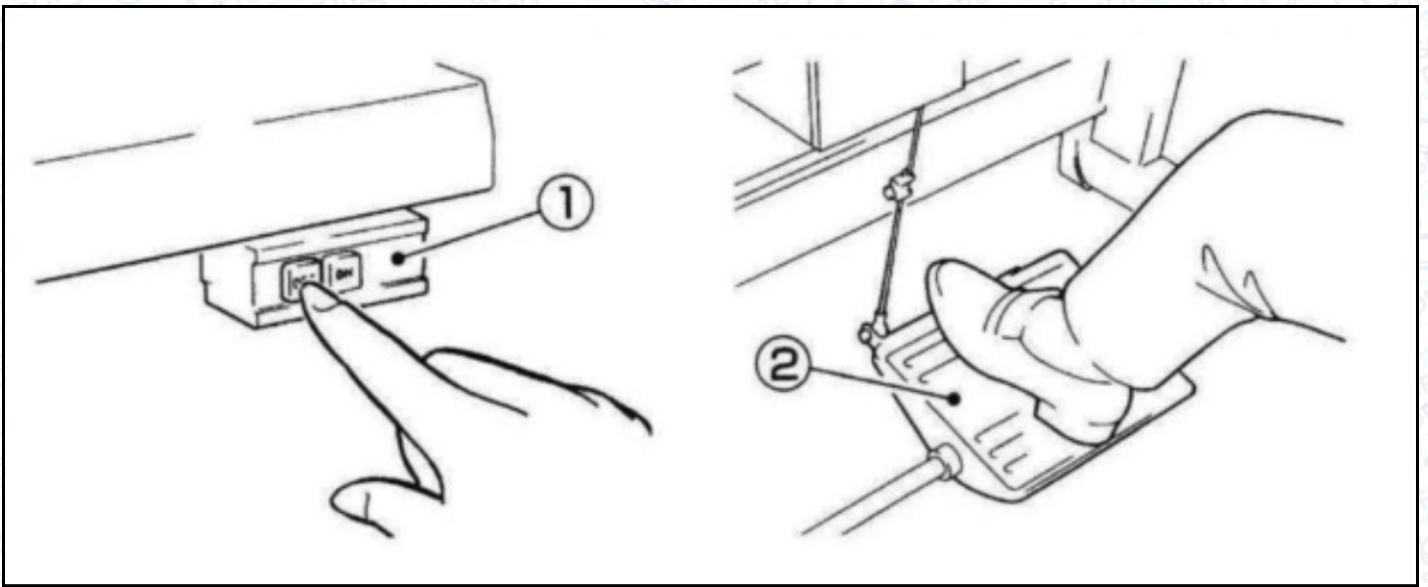
Дотримуйтесь цих заходів безпеки!

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.

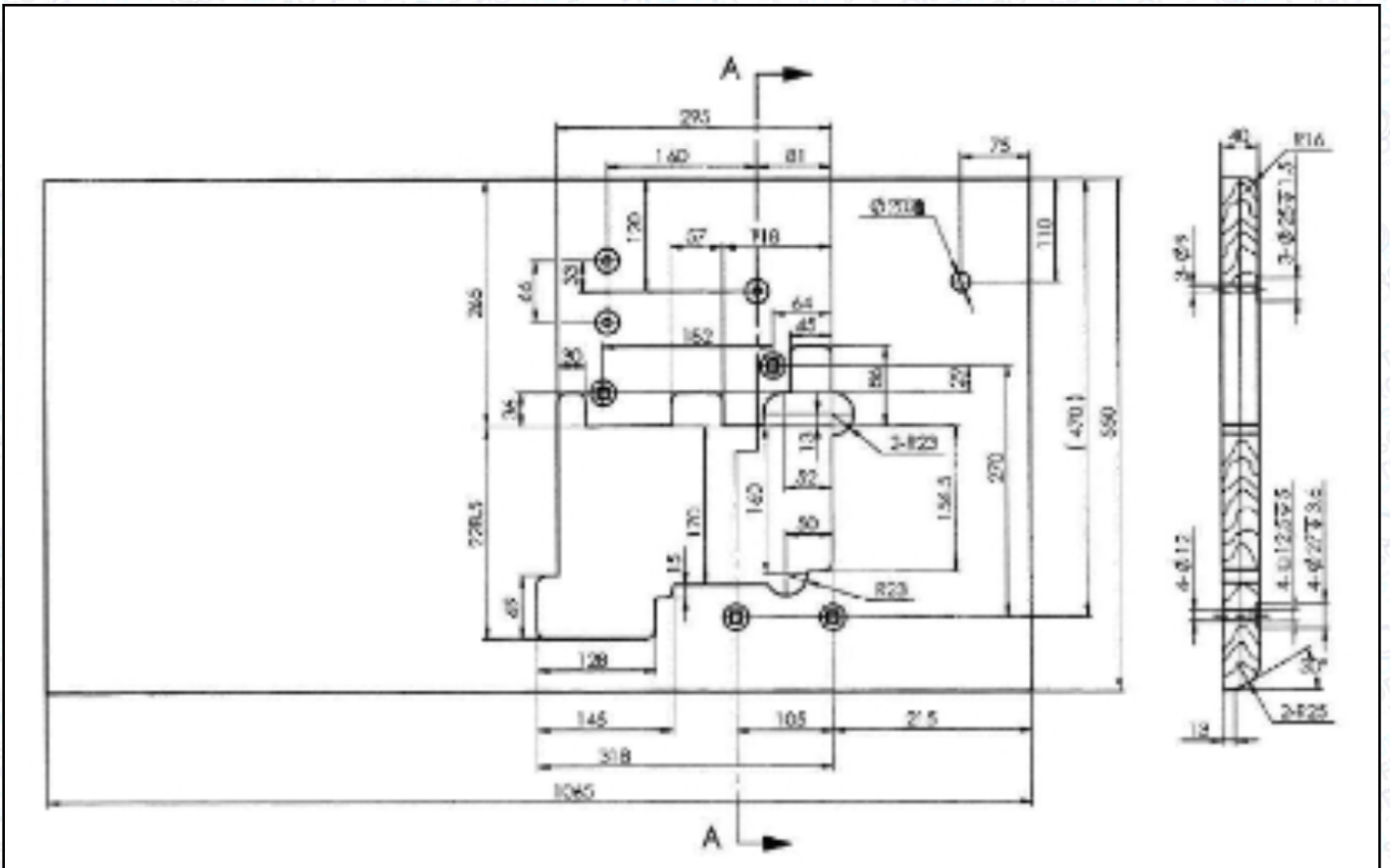
1	Щоб запобігти нещасним випадкам, не відключайте та не знімайте пристрої та деталі, що відповідають за безпеку під час експлуатації машини.
2	Не залишайте інструменти або інші непотрібні в даний момент предмети на столі машини під час експлуатації.
3	Переконайтеся в тому, що Ви відключили машину від 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.
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.

Примітка

Якщо використовується фрикційний двигун, він буде обертатися за інерцією навіть після того, як ви вимкнете електроживлення (1). У разі не навмисного натискання на педаль це призведе до несподіваного запуску машини, що становить велику небезпеку. Тому, коли ви відключили машину, натискайте на педаль (2) поки машина повністю не зупиниться.

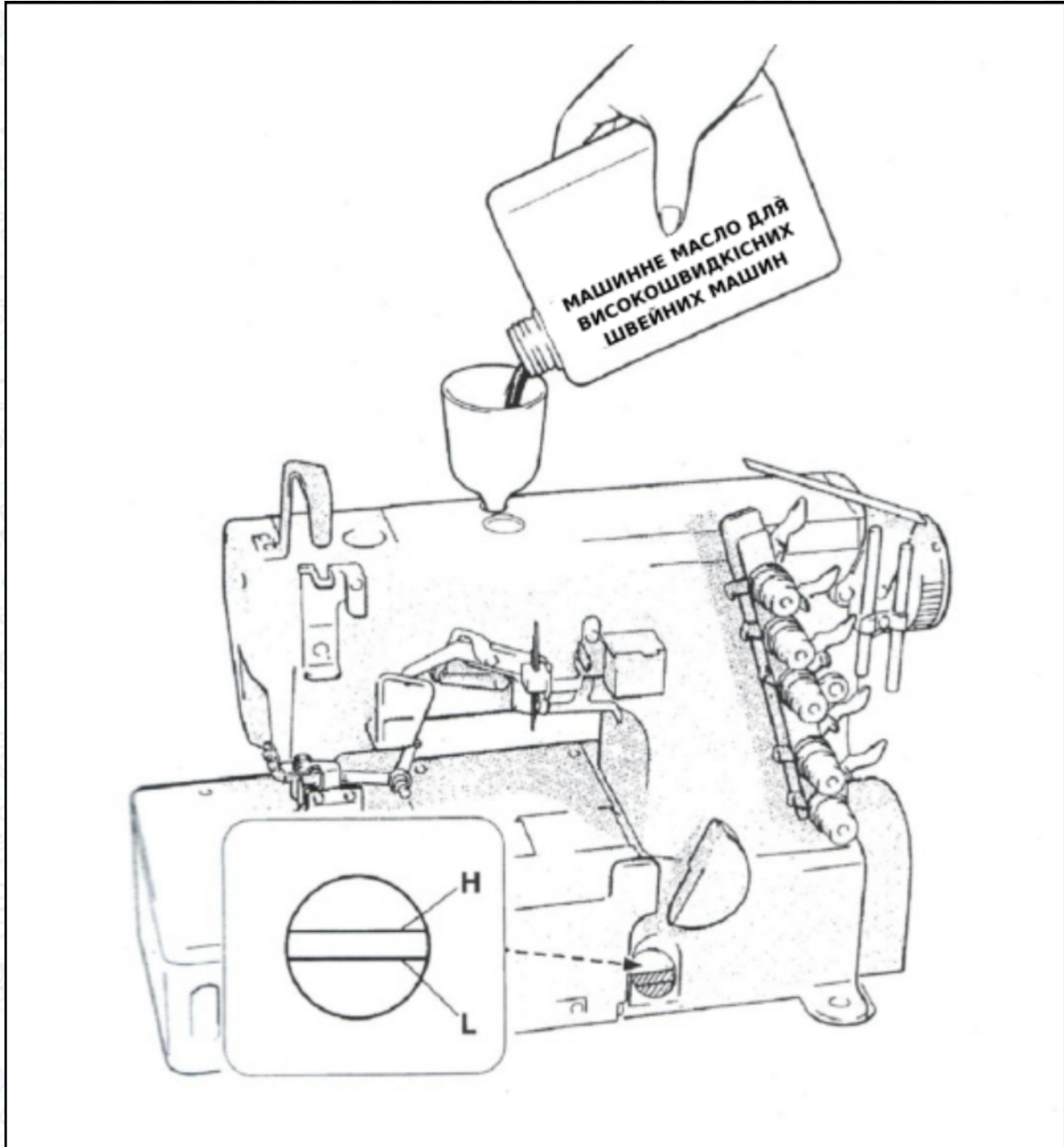


Електрична схема машинного столу



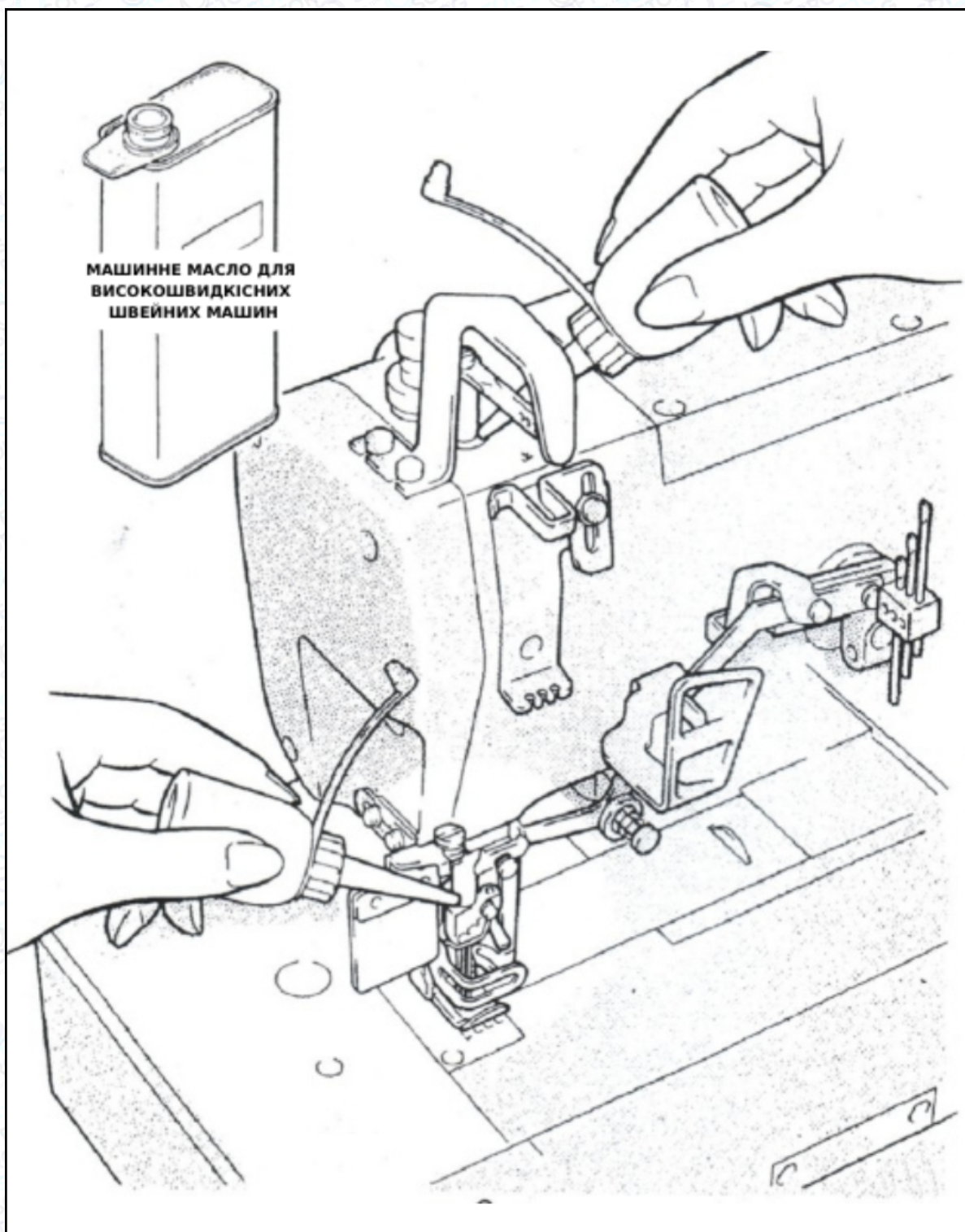
Змащування

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 маслялкою.

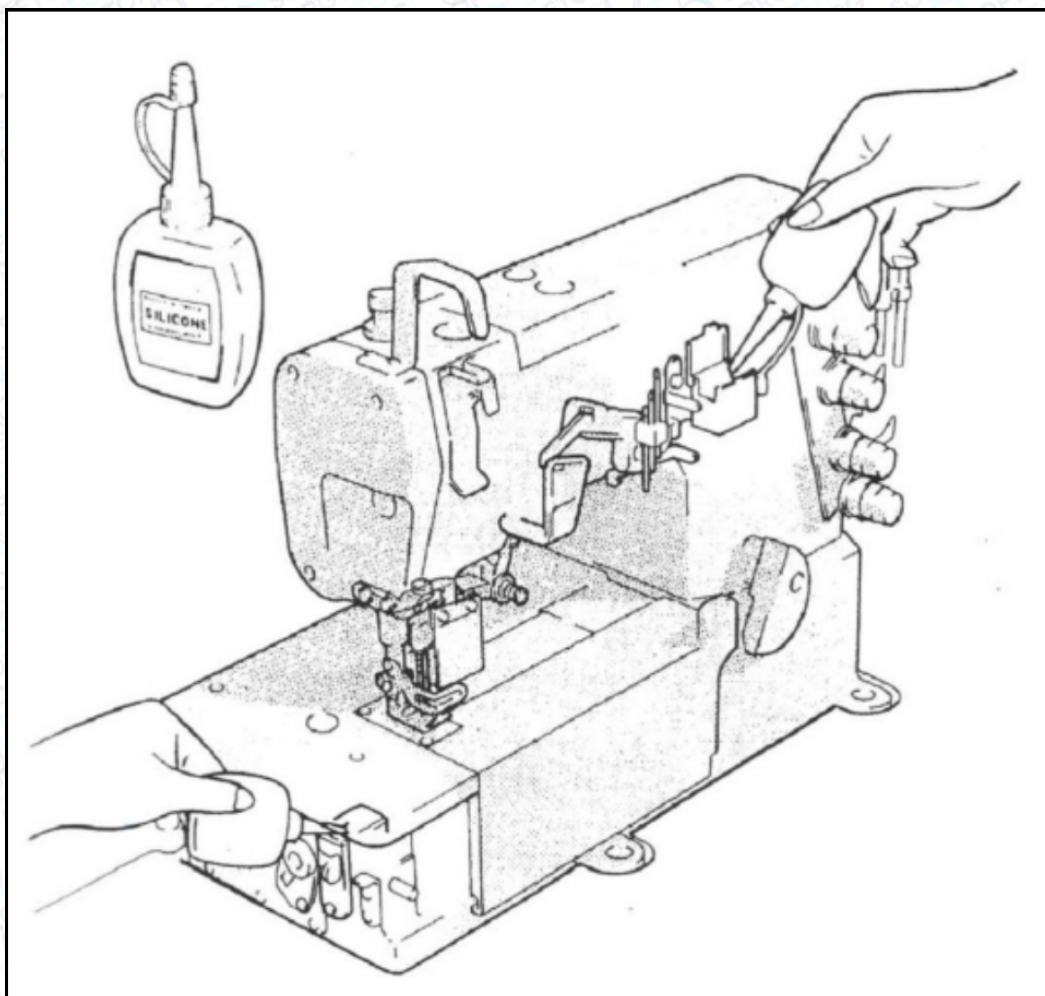


Змащування пристрою для охолодження голки силіконовим маслом

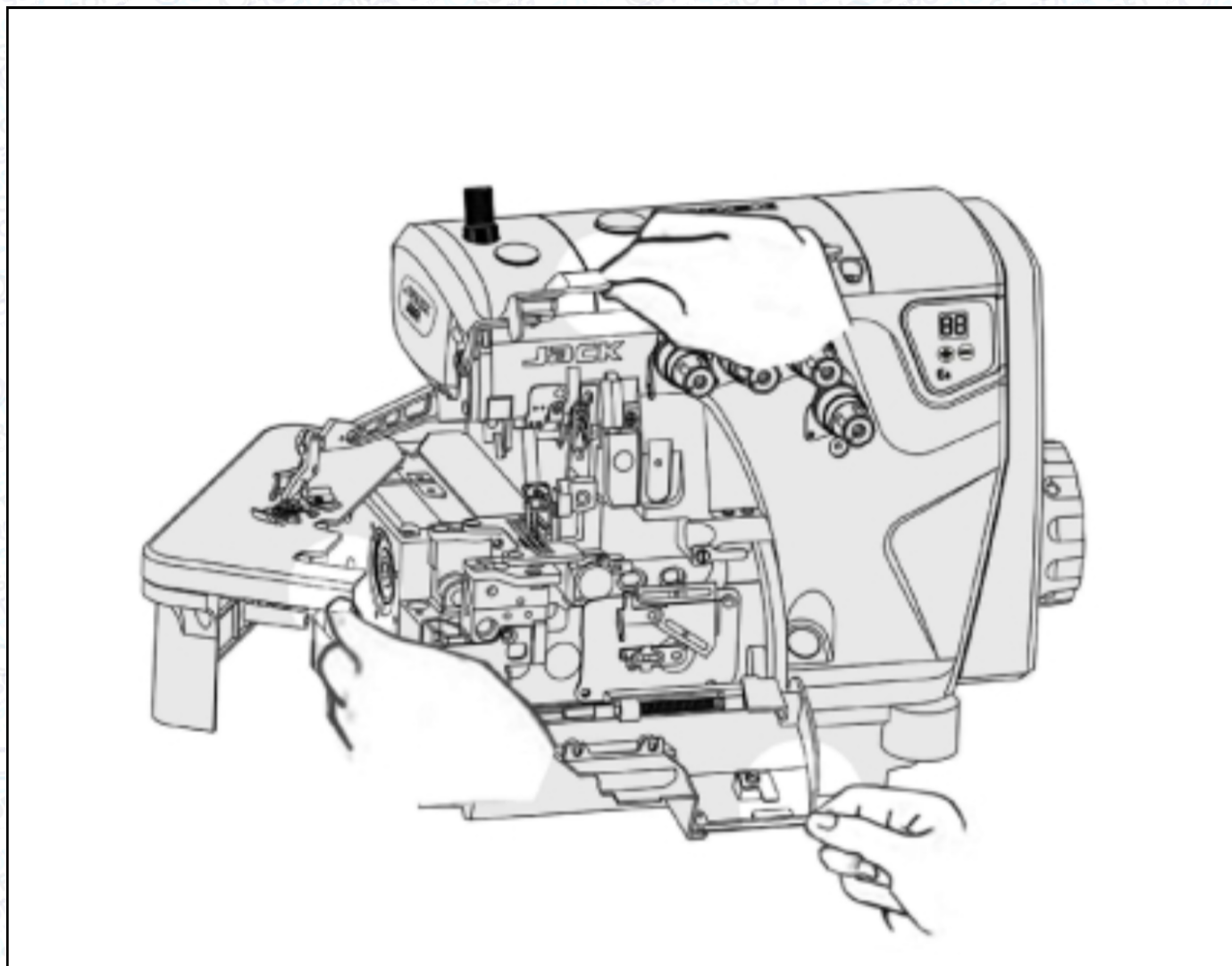
Заповніть пристрій маслом до того моменту, як його рівень опуститься занадто низько. Тим самим ви уникнете поломки голки, обриву нитки та пошкоджень тканини.

Примітка

використовуйте тільки машинне масло, рекомендоване фірмою Jack, виробництва Юніон Карбайд (Union Carbide Corporation) UCCL-45 (350).

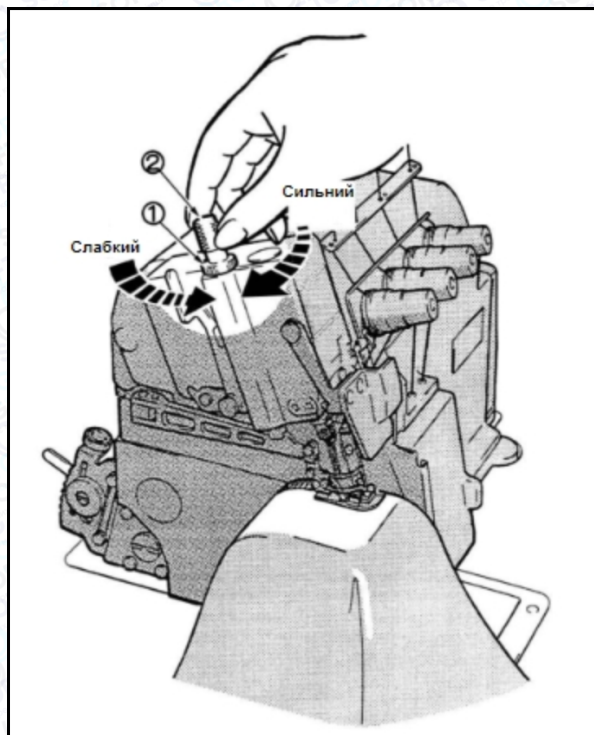


Заправка нитки



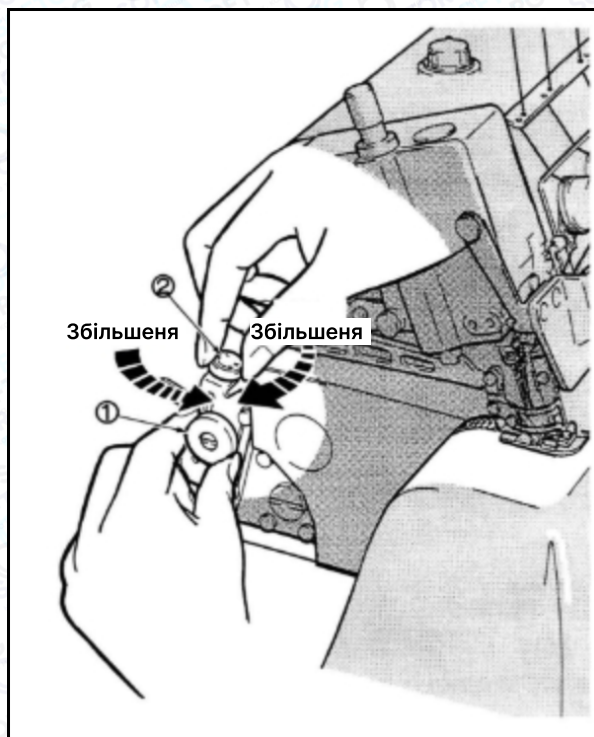
Відкрийте три кришки. Відсуньте притиску лапку вбік. Для заправлення нитки в машину зв'яжіть вузлом попередньо заправлену нитку з тією, що хочете заправити.

Тиск притискної лапки



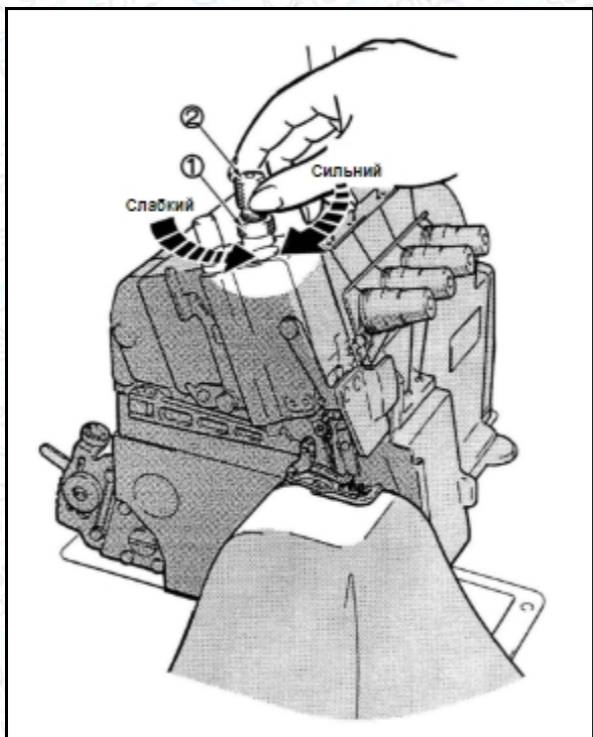
Ослабте регулювальну гайку (1) та поверніть регулювальний гвинт (2), щоб збалансувати тиск притискної лапки. Він має бути якомога меншим, залишаючись при цьому достатнім, щоб забезпечувати формування правильного стібка.

Коефіцієнт диференційного просування



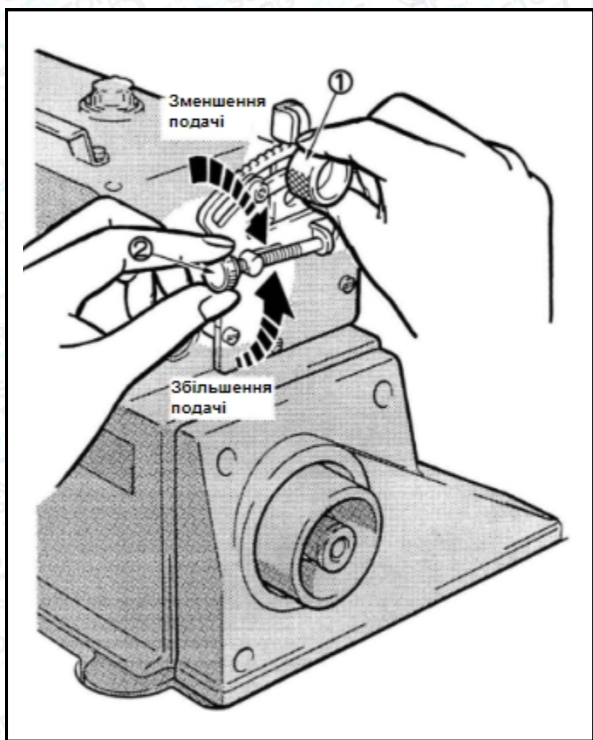
Ослабте гайку (1) та посуньте важіль (2) вгору або вниз, щоб отримати правильний коефіцієнт диференціального просування. Після цього затягніть гайку (1).

Регулювання тиску верхньої подачі



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.

Регулювання руху верхньої подачі назад/вперед



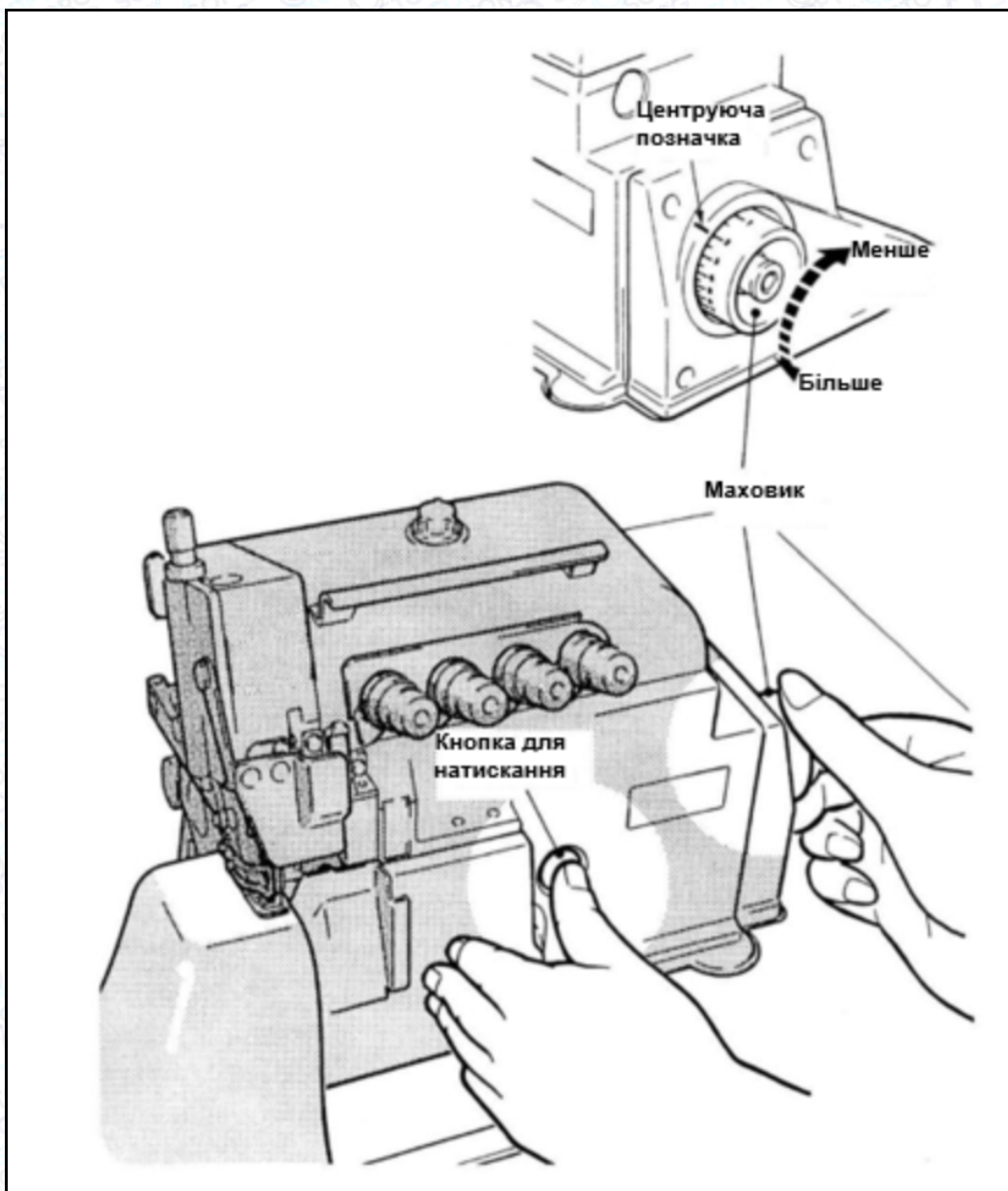
Після послаблення регулювальної гайки (1), поверніть регулювальну гайку (2), щоб відкоригувати рух верхньої подачі у напрямках назад/вперед.

Регулювання довжини стібка

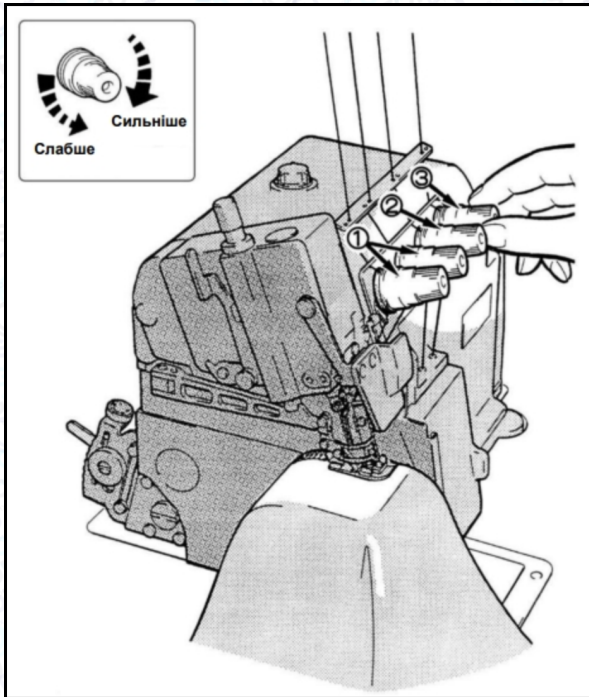
Утримуючи кнопку в натиснутому стані, поверніть маховик, щоб знайти положення, у якому кнопка западає глибше. Натискаючи кнопку, поверніть маховик та встановіть відповідну шкалу на центруючу позначку.

Примітка

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

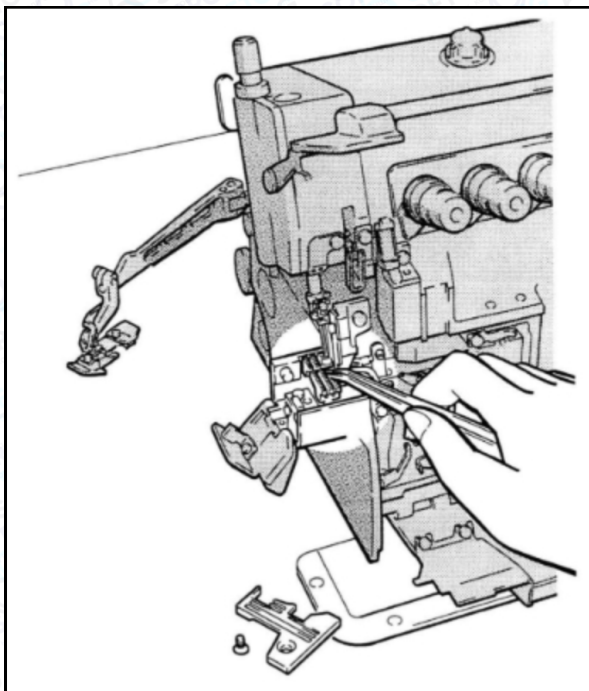


Натяг нитки



Ви можете відрегулювати натяг нитки та регулятора натягу голкової нитки (1), регулятора натягу верхньої нитки (2) та регулятора натягу нитки петельника (3).

Очистка швейної машини

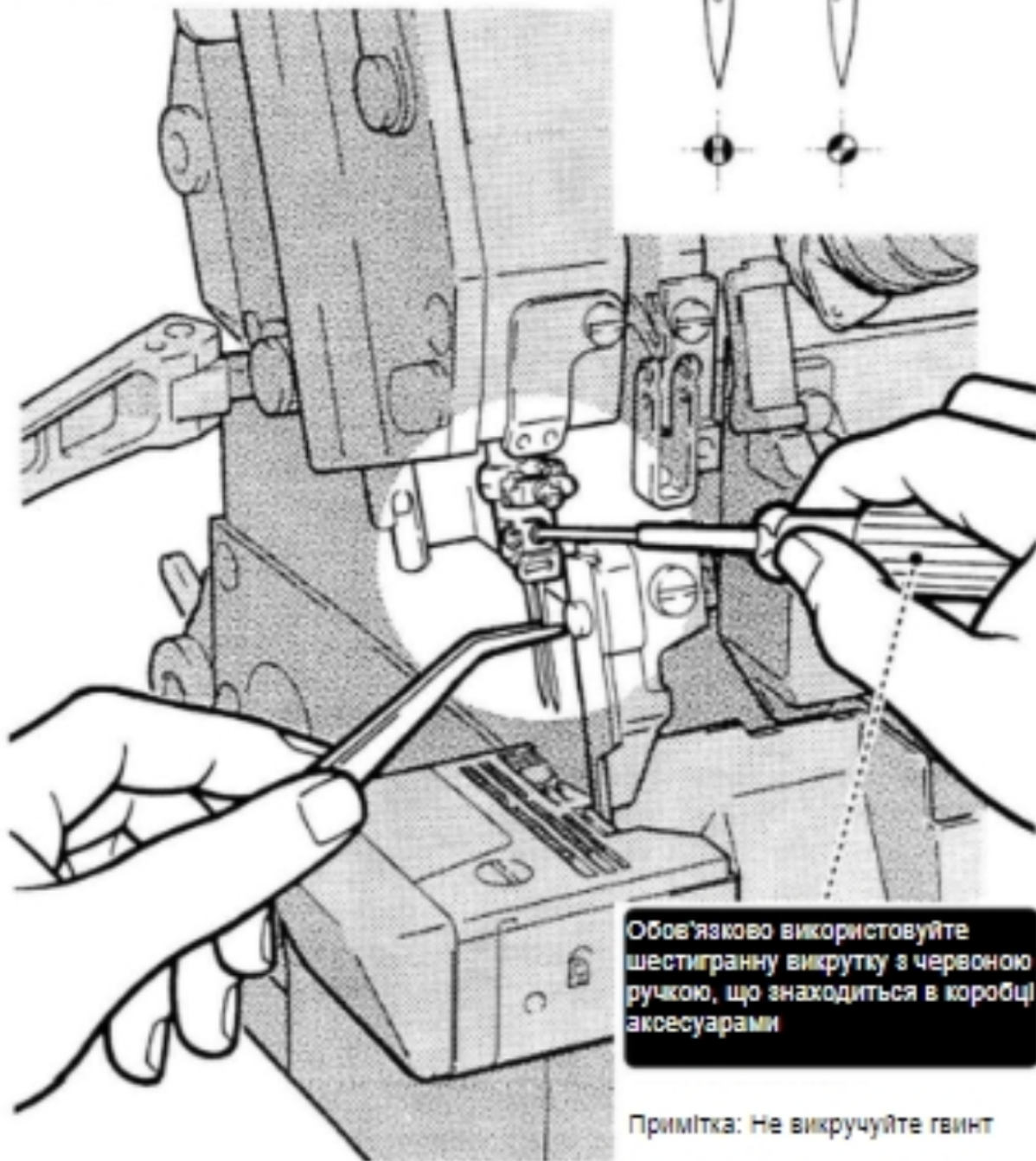
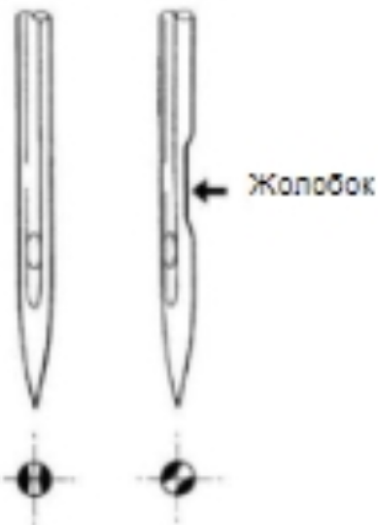


Передусім слід очистити пази голкової пластини та зубці подачі тканини.

Заміна голки

Уважно перевірте голку, щоб переконатися, що жолобок повернутий до задньої частини машини. Вставте голку на потрібну глибину та надійно зафіксуйте її.
Стандартна голка: Organ DC X 27

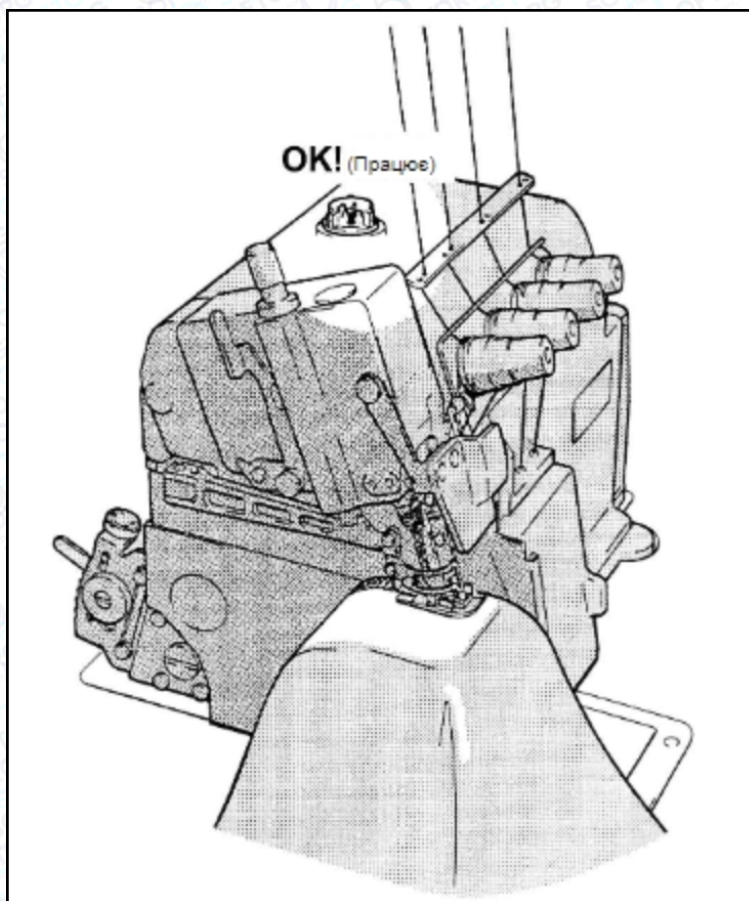
OK! NO!



Обов'язково використовуйте шестигранну викрутку з червоною ручкою, що знаходиться в коробці аксесуарів

Примітка: Не викручуйте гвинт

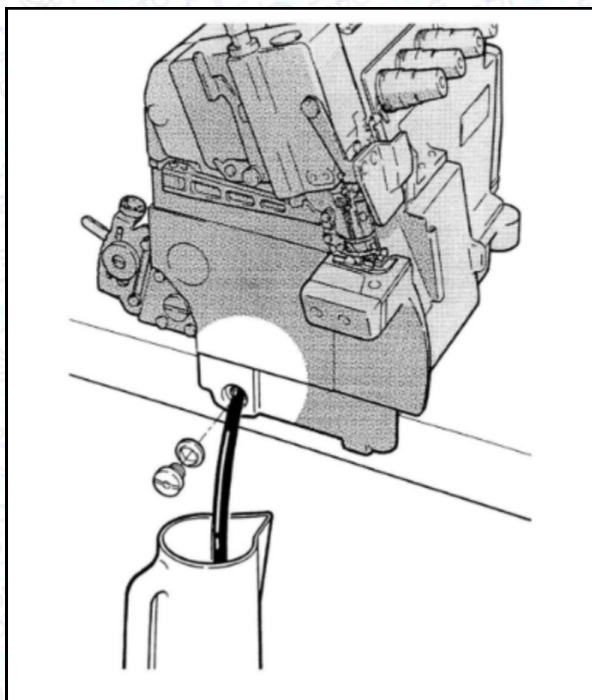
Перевірка циркуляції масла



Перевірка та заміна масляного фільтра

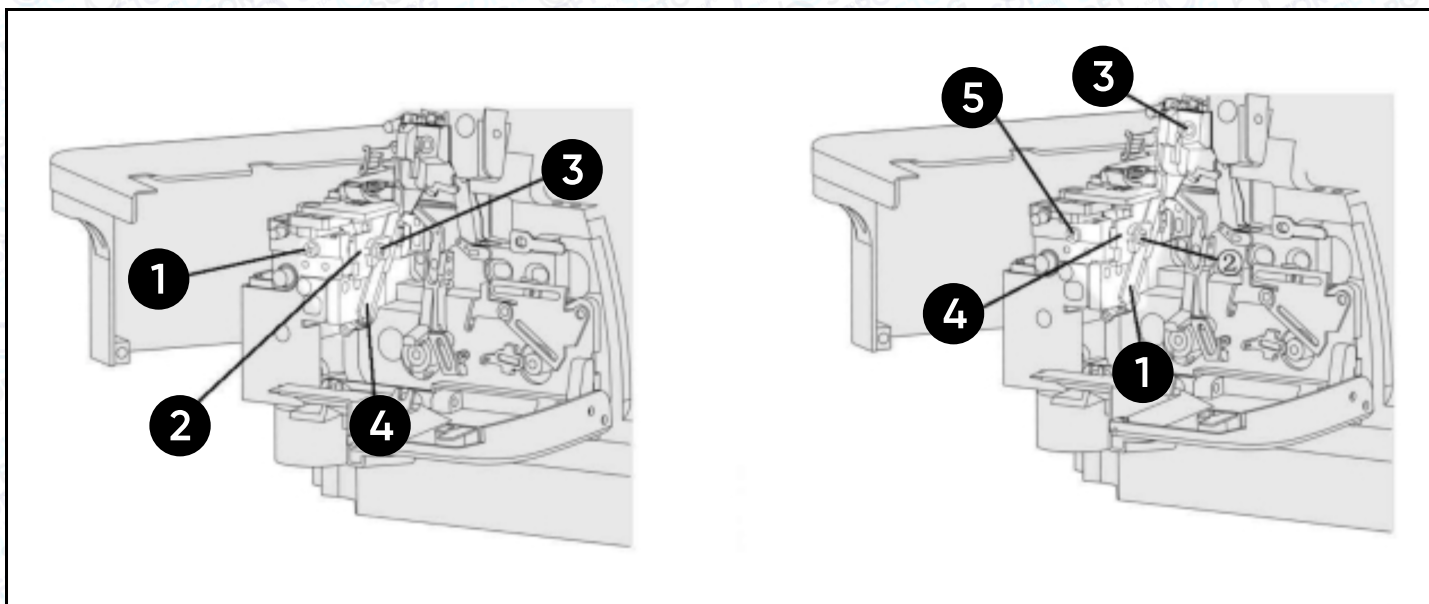
Перевіряйте та змінюйте
фільтр кожні 6 місяців.

Заміна масла



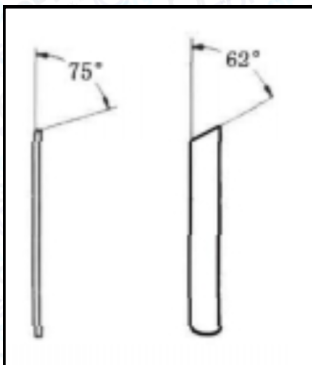
Масло слід замінити після першого місяця роботи на машині.
Надалі — кожні півроку.

Заміна нижнього ножа

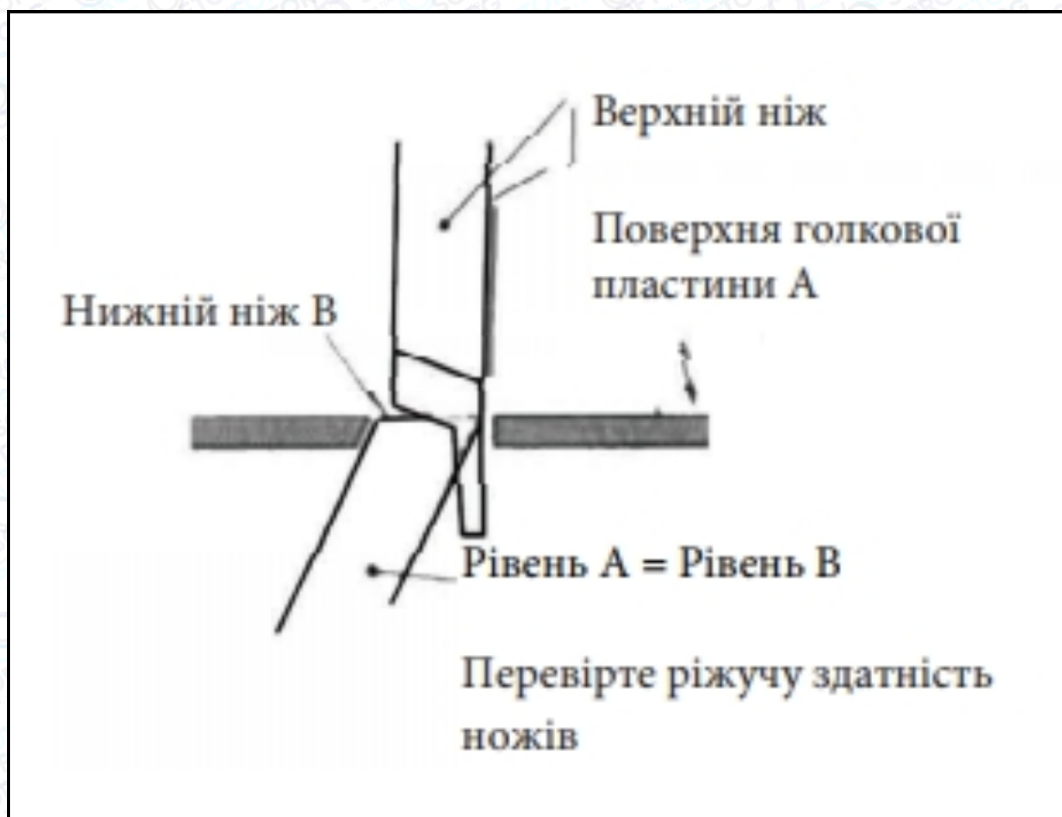


1	Послабте гвинт.
2	На якийсь час перемістіть тримач нижнього ножа вліво, тимчасово зафіксуйте за допомогою гвинта.

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





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