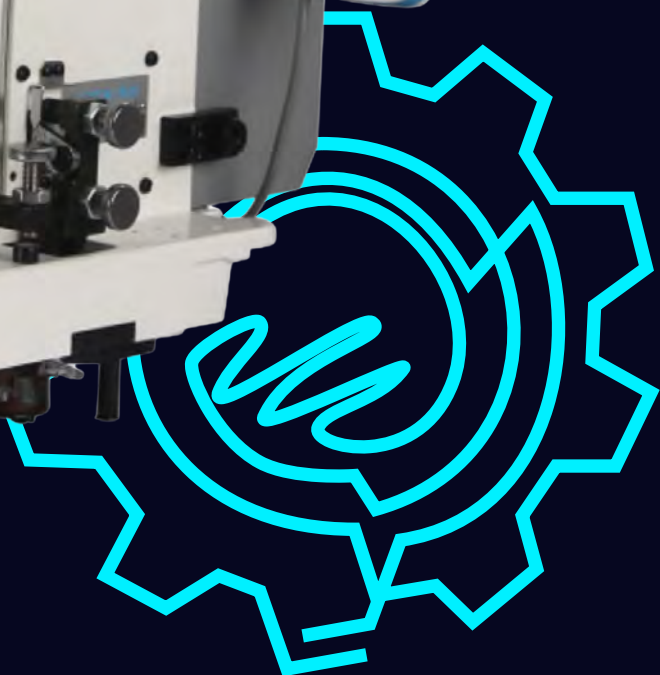




Інструкція з експлуатації

Jack JK-T781G-T783G



Інструкція з безпеки

Для безпечної роботи та забезпечення найкращої функціональності машини необхідно правильно її експлуатувати. Будь ласка, прочитайте інструкцію та дотримуйтесь її.

| | |
|---|---|
| 1 | При використанні машини зверніть увагу на основні заходи безпеки. |
| 2 | Перед використанням обладнання прочитайте цей посібник та інструкції, зберігайте посібник під рукою. |
| 3 | Використовуйте машину, переконавшись у її відповідності стандартам безпеки, прийнятим у вашій країні. |
| 4 | Неприпустимо використовувати машину без передбачених виробником засобів безпеки, які повинні бути встановлені належним чином. |
| 5 | Машина має експлуатуватися підготовленим оператором. |
| 6 | Для безпеки рекомендується одягати захисні окуляри. |
| 7 | Вимкніть електроживлення перед виконанням таких дій: <ul style="list-style-type: none">• регулювання заправки нитки, заміна голок, лапок, голкових пластин, двигунів тканини, човників та інших деталей;• ремонт машини;• під час відходу оператора з робочого місця. |
| 8 | Коли фрикційний двигун використовується без фрикційної накладки, він повинен бути повністю зупинений. |
| 9 | Якщо масло або інша рідина потрапила на шкіру або в очі, ретельно промийте місце водою та за необхідності зверніться до лікаря. Якщо рідина була випадково проковтнута, зверніться до лікаря негайно. |



| | |
|----|---|
| 10 | Для налаштування, модифікації та ремонту машини потрібні кваліфіковані фахівці. Використовуйте лише запчастини, рекомендовані виробником. Виробник не несе відповідальність за несанкціоновані модифікації машини. |
| 11 | Технічне обслуговування та контроль повинні здійснюватися підготовленим персоналом чи кваліфікованими техніками. <ul style="list-style-type: none"> • Зупиніть машину негайно при виявленні найменшого збою в роботі електронних компонентів. • Компресор повинен бути від'єднаний від машини перед ремонтом або обслуговуванням обладнання машини з пневматичними частинами. |
| 12 | Для кращої продуктивності машину необхідно регулярно очищати. |
| 13 | Правильне встановлення основи машини — запорука успішної роботи та низького рівня шуму. |
| 14 | Для підключення до мережі використовуйте відповідну вилку. Обов'язково заземліть обладнання, це потрібно для безпеки оператора. |
| 15 | Ця машина може використовуватись лише за призначенням. |

Безпека роботи

Щоб уникнути ураження електрострумом, ніколи не відкривайте кришку пускача електродвигуна та не торкайтеся електрокомпонентів всередині пускача. Аби уникнути травми, ніколи не працюйте на машині без кожуха ременя, захисту пальців та інших пристроїв безпеки

Пам'ятка для оператора

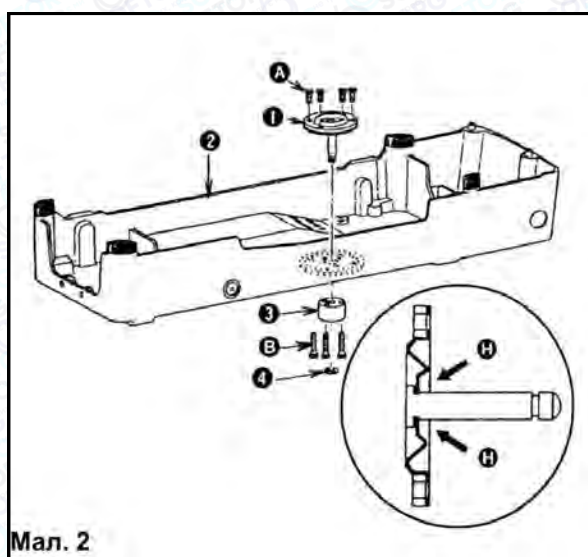
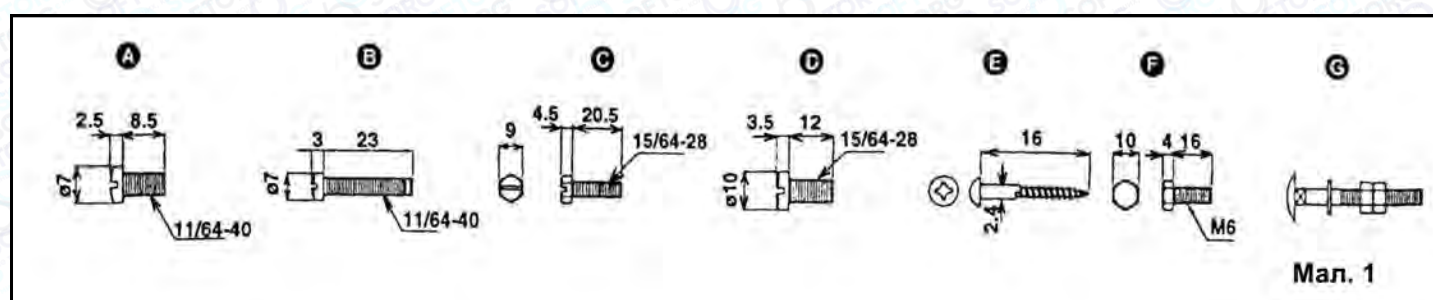
| | |
|---|--|
|  | Не відкривайте захисні кришки та не торкайтеся деталей під ними, щоб уникнути ураження електричним струмом. |
|  | Не використовуйте машину зі знятими: захистом ременя, запобіжником або іншими пристроями, щоб запобігти травматизації. |
|  | Не допускайте попадання волосся, пальців або одягу в маховик, пристрій для намотування нитки, ремінь чи двигун машини. |
|  | Не встромляйте пальці під голку або під кришку намотувача нитки в процесі роботи машини. |
|  | Вимикайте живлення перед переміщенням головки машини для запобігання травматизму від непередбаченого запуску машини. |
|  | Якщо машина обладнана сервомотором, пам'ятайте, що сервомотор працює безшумно, коли машина перебуває в стані простою. Вимикайте живлення, щоб уникнути травматизму через непередбачений запуск машини. |
|  | Ніколи не використовуйте швейну машину без заземлення, щоб уникнути ураження струмом. |
|  | Вимкніть кнопку живлення перед від'єднанням або приєднанням вилки живлення, щоб уникнути ураження струмом та поломки електричного обладнання. |
|  | Не очищайте машину агресивними миючими засобами. |
|  | Не використовуйте повну потужність двигуна в перший місяць експлуатації. |

Технічні дані JACK T783

| | |
|--|--|
| Застосування | Виметування гудзикових петель на звичайних тканинах, трикотажі тощо. |
| Швидкість шиття | Максимально 3600 ст./хв |
| Ширина закріпки | 2,5-4,0 мм |
| Тип та рекомендований номер голки | DPx5, No.70-100 |
| Висота підйому лапки | 12 мм |
| Рекомендоване масло | New Defrix Oil No.1 |

1. Встановлення швейної машини

1. Кріплення, що застосовується під час монтажу



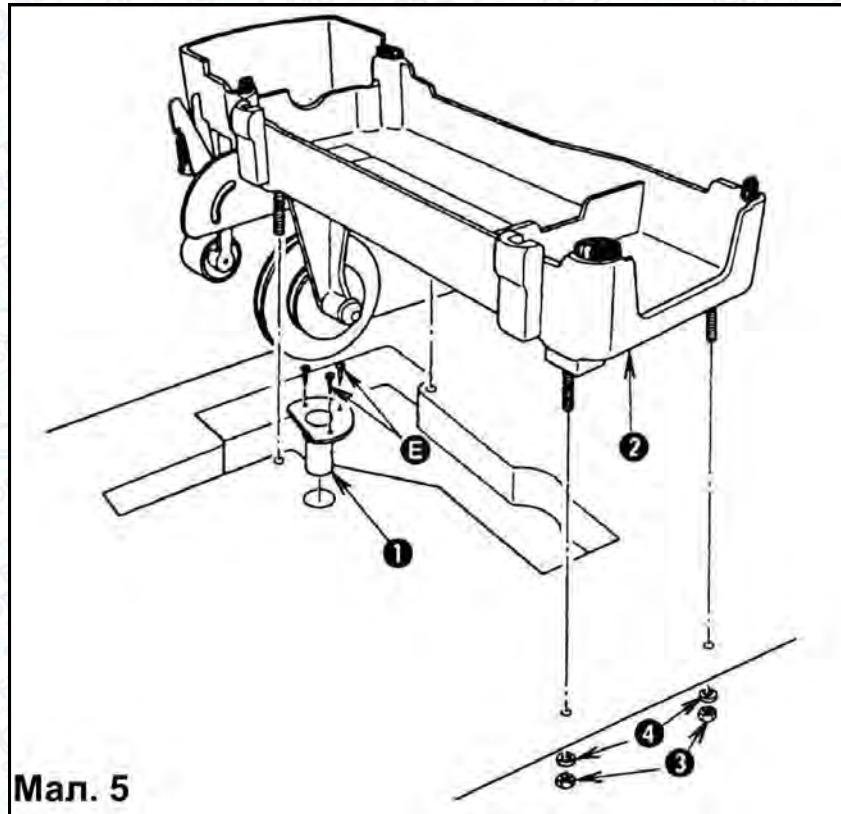
2. Встановлення стрижня вмикання

| | |
|---|---|
| 1 | Змастіть густим мастилом, яке постачається у тубику, стрижень вмикання (1) та нижню поверхню гумової шайби (див. напрямки стрілок Н). |
| 2 | Закріпіть гвинтами (А) стрижень вмикання на базовому піддоні машини (2). |
| 3 | Гвинтами (В) закріпіть напрямну (3) на нижній поверхні піддона машини так, щоб стрижень міг рухатися вгору та вниз плавно та без перекосів. |
| 4 | Встановіть стопорне кільце (4) та зафіксуйте стрижень вмикання. |

3. Встановлення передавача та тяги переведення ременя

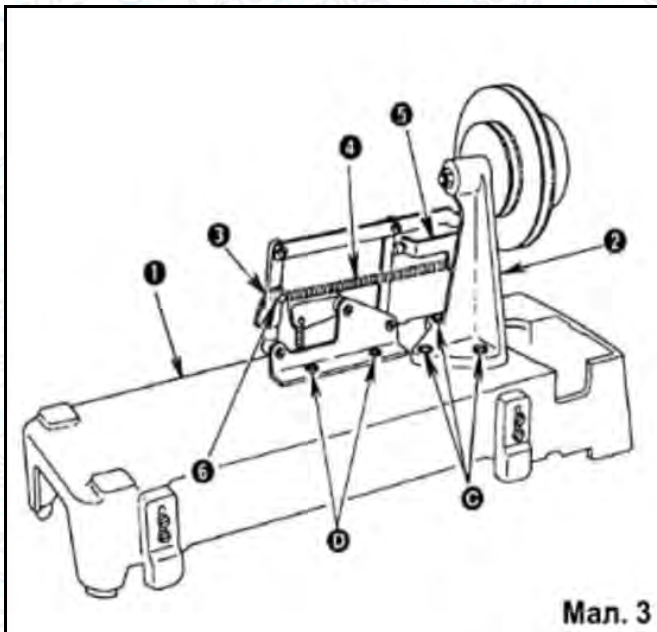
| | |
|---|---|
| 1 | Закріпіть натяжний ролик (1) гвинтами (2) на кронштейні передавача. |
| 2 | Вкрутіть різьбові шпильки (4) у базовий піддон машини (3) та встановіть на них фетрові подушки (5). |
| 3 | Знову змастіть густим мастилом стрижень вмикання та перевірте плавність його ходу. |

Встановлення масляного піддону машини (у зборі)

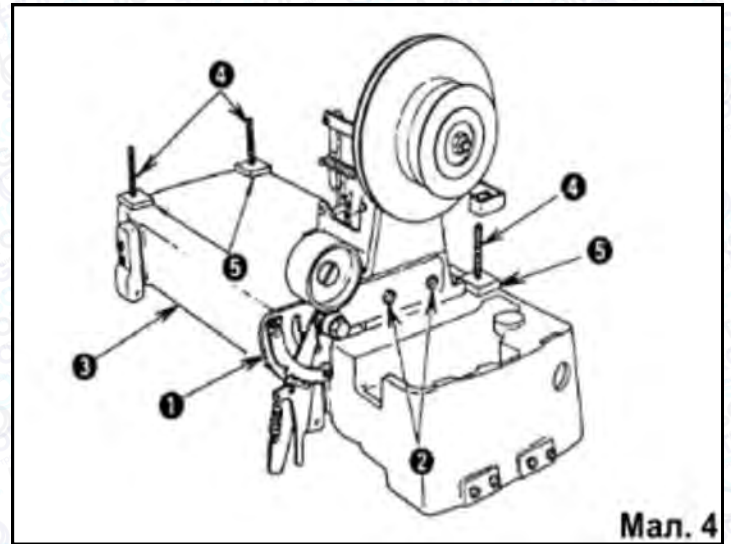


Мал. 5

| | |
|---|---|
| 1 | Закріпіть лійку для зливу масла (1) у зливному отворі стола (Ø25 мм) шурупами (E). |
| 2 | Розмістіть піддон так, щоб його нижня сторона була спрямована вгору. |
| 3 | Закріпіть передавач (2) гвинтами С. |
| 4 | Зафіксуйте тягу переведення ремня (3) гвинтами D. |
| 5 | Встановіть пружину натягу на гальмівну скобу (5) та кронштейн (6) тяги переведення ремня. |
| 6 | Встановивши масляний піддон машини (2) на стіл, закріпіть його гайками (3) через шайби (4). |

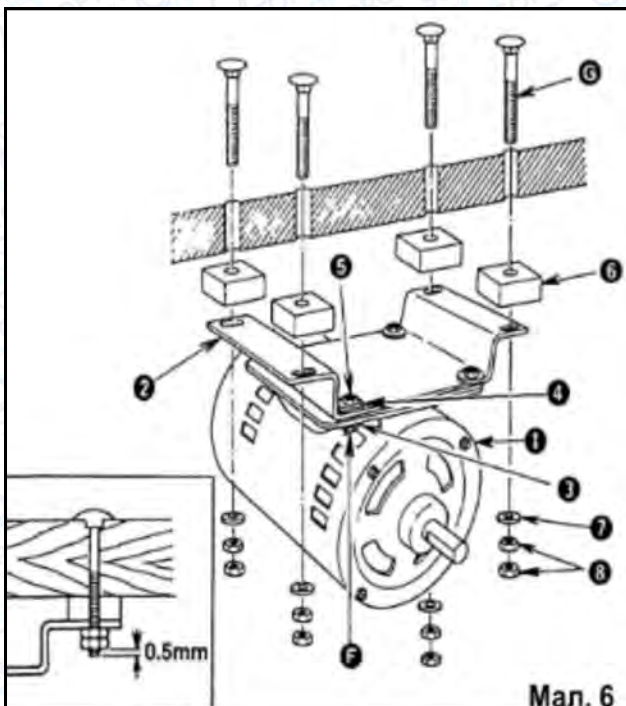


Мал. 3



Мал. 4

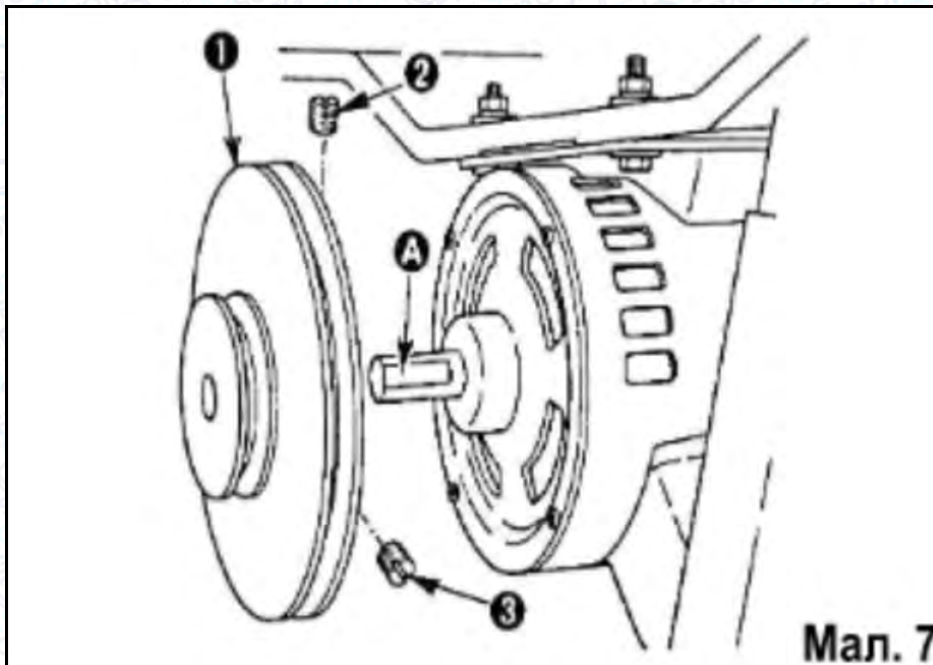
4. Встановлення електродвигуна



Мал. 6

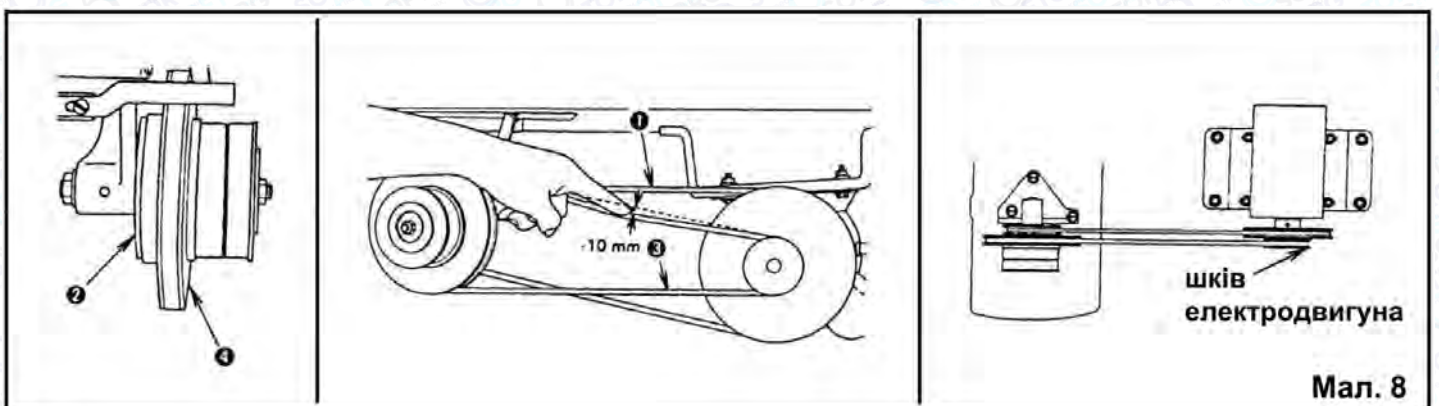
Закріпіть електродвигун (1) болтами F через шайби (3), (4) та гайки (5) на основі (2). Розмістивши амортизатори (6) між нижньою поверхнею столу та основою, закріпіть основу (2) за допомогою встановлювальних болтів G через шайбу (7) та гайку (8).

Затягніть гайки (8) так, щоб фаски болтів G знаходились на одному рівні відносно нижньої точки гайок.



5. Шків електродвигуна та клинові ремені

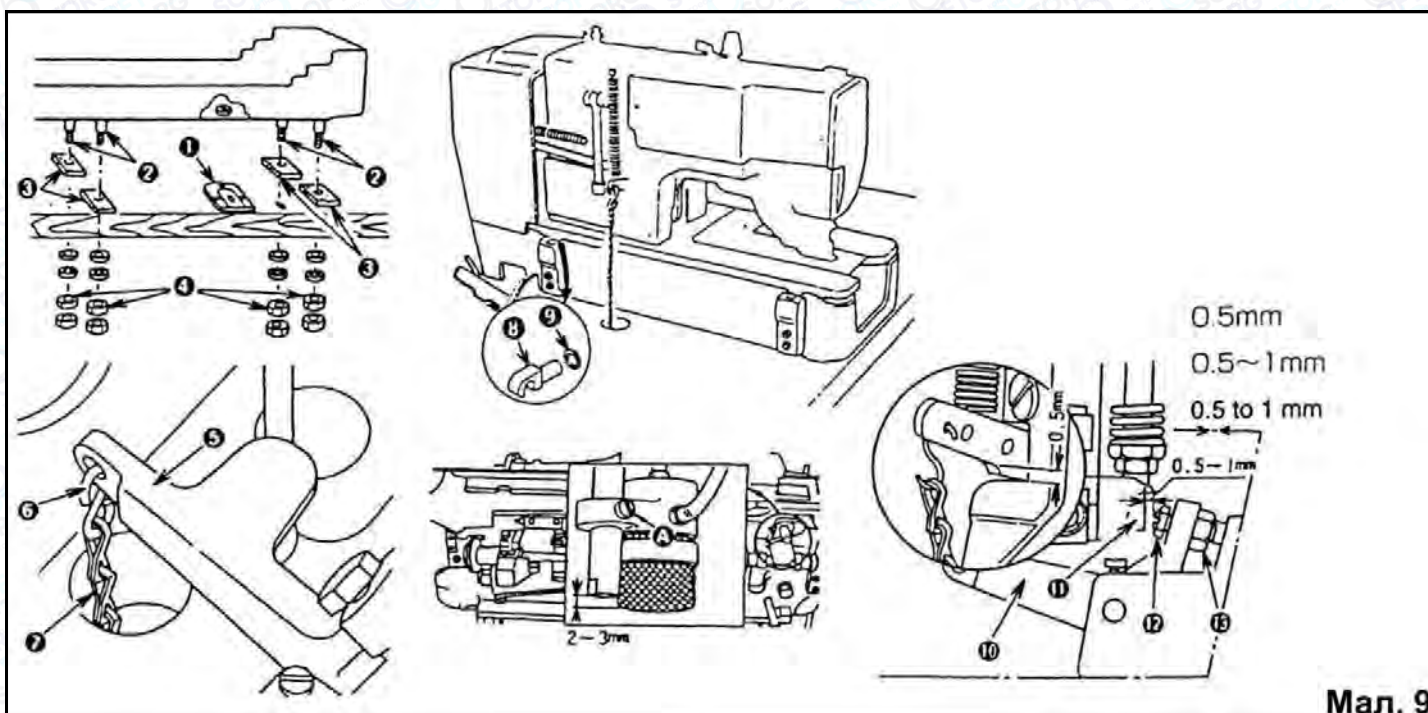
| | |
|---|---|
| 1 | Встановіть шків (1) на вал електродвигуна так, щоб паз вала (А) збігся з різьбовим отвором під гвинт шківа (2). Потім вкрутіть гвинти (2) та (3). |
| 2 | В машині встановлюється 4-х полюсний, одно- або трифазний електродвигун, потужністю 300 Вт. |
| 3 | При використанні електродвигуна потужністю 250 Вт, експлуатувати машину рекомендується на швидкості до 3100 об./хв. |
| 4 | Застосовуються клинові ремені типу М. |



Встановлення клинового ременя

| | |
|---|--|
| 1 | З'єднайте клиновим ременем М42 (1) прискорювальний шків (2) передавача та шків електродвигуна (по великому діаметру). |
| 2 | З'єднайте клиновим ременем М41 (3) низькошвидкісний шків (4) передавача та шків електродвигуна (по малому діаметру). |
| 3 | Пересуваючи електродвигун по прорізах у кронштейні, відрегулюйте натяг клинових ременів (1) та (3) так, щоб вони прогиналися приблизно на 10 мм за умови слабкого натискання рукою посередині. |
| 4 | Пересуванням шківа електродвигуна встановіть клинові ремені (1) та (3) паралельно один одному. |

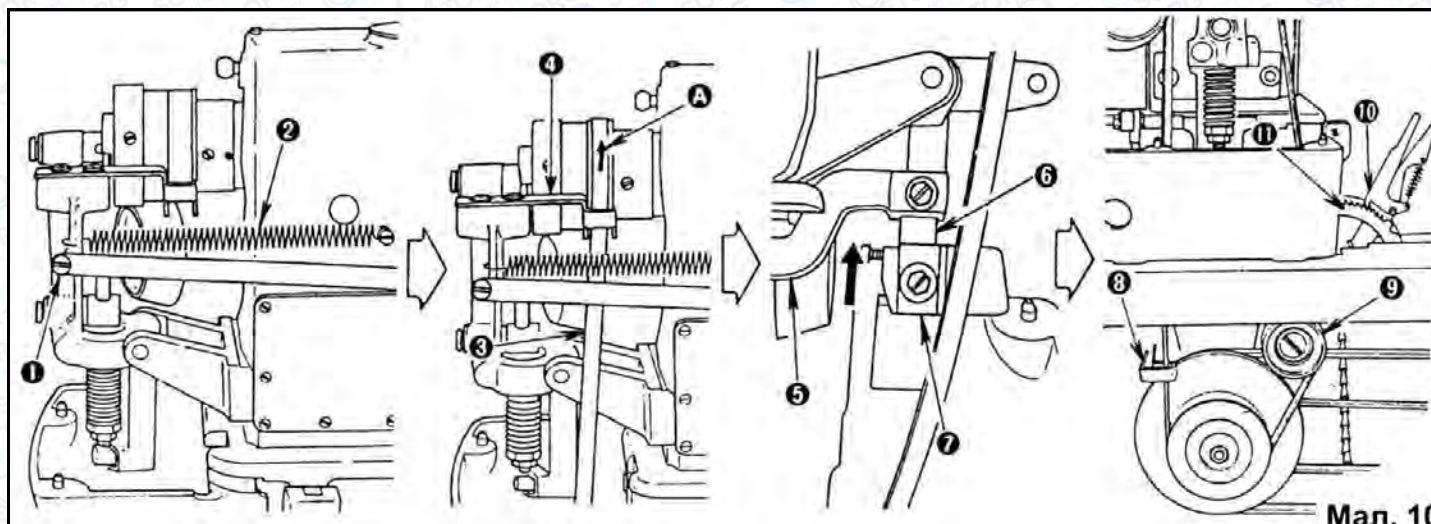
6. Встановлення головки машини



| | |
|---|--|
| 1 | За допомогою шурупів закріпіть лійку для зливання масла (1) у зливному отворі (Ø25 мм) стола машини. |
| 2 | Вкрутіть різьбові шпильки (2) в базовий піддон машини. |
| 3 | Покладіть 4 фетрові подушки(3) на чотири отвори стола машини. |

| | |
|---|--|
| 4 | Встановіть піддон машини на стіл через ці подушки та зафіксуйте його з нижньої сторони стола гайками (4). |
| 5 | Вставте металевий гачок (6) у вушко важеля ввімкнення (5), встановленого в задній частині піддона машини. Потім за допомогою ланцюжка (7) з'єднайте його з педаллю ввімкнення. |
| 6 | Одягніть кільця (9) на шарніри для перекидання (8). Вставте шарніри (8) у бічні отвори головки машини. Встановіть головку машини на базовий піддон. |
| 7 | Відрегулюйте дротову сітку помпи так, щоб вона розташовувалася на 2 або 3 мм нижче фаски стрижня помпи. Висота регулюється гвинтом (А). |
| 8 | Після розміщення головки машини на базовому піддоні, встановіть регульовальний гвинт (12) важеля ввімкнення, як зазначено на малюнку. Переконайтеся, що швейна машина перебуває в стані зупинки, та натисніть на важіль увімкнення (10). Потім послабте гайку (13) та відрегулюйте гвинт (12) так, щоб проміжок між цим гвинтом та упором (11) становив 0,5 - 1 мм. Таким чином, забезпечується проміжок 0,5 мм між стрижнем підйому й важелем увімкнення. |

7. Встановлення плоского ремня

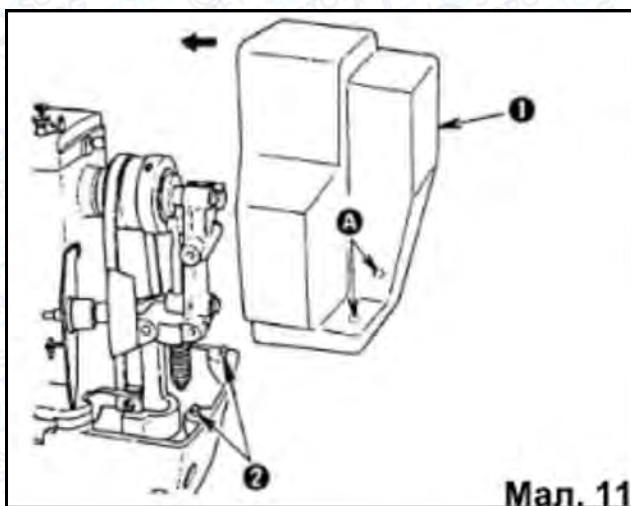


| | |
|---|--|
| 1 | Викрутіть гвинт (1) та зніміть пружину (2) з гвинта підвісу. Під час проведення цієї операції будьте уважні, щоб не зсунути ланку (12) у напрямку, зазначеному стрілкою. |
|---|--|

| | |
|---|---|
| 2 | Пропустіть плоский ремінь (3) через відводку (4) так, щоб ремінь обертався в напрямку (А). |
| 3 | Вкрутіть гвинт (1) та встановіть пружину (2). |
| 4 | Підніміть важіль перемикавання швидкості (5) у напрямку, зазначеному стрілкою, пропустіть плоский ремінь між засувкою (6) й засувкою (7). |
| 5 | Пропустіть плоский ремінь через відводку (8) й встановіть його над роликком натягу (9). |
| 6 | Встановіть собачку (10) храпового механізму в другий жолобок храповика (11), щоб забезпечити належний натяг плоского ременя. |

Увага!

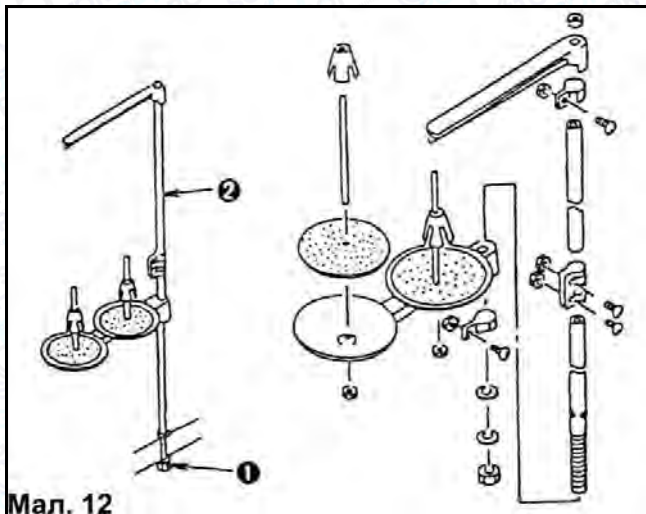
Часткова зміна розміру ременя (розтягнення або скорочення) через вплив вологості та температури може спричинити складнощі під час встановлення. У процесі експлуатації ремінь відновлює свої початкові розміри.



Поєднайте напрямні шипи (2) з отворами (А) на кожусі плоского ременя (1), натисніть на кожух у напрямку стрілки до моменту фіксації.

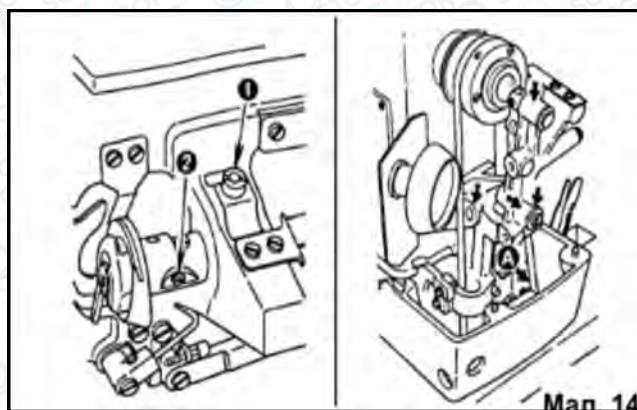
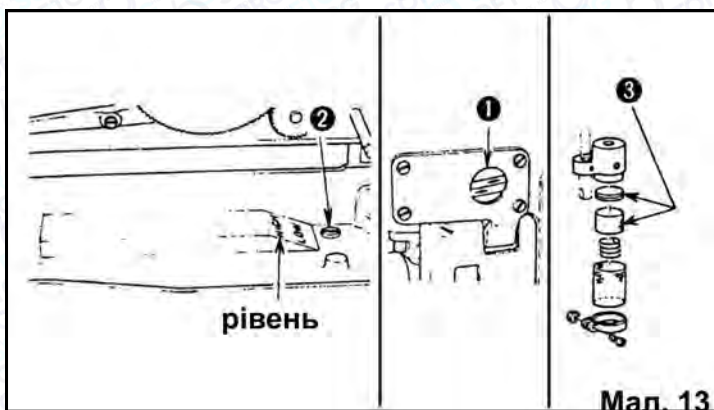
Для зняття кожуха повторіть вищеописані дії у зворотному порядку.

8. Встановлення стійки для котушок



Зберіть стійку для котушок (2), як показано на малюнку 12 та встановіть її у відповідний отвір на столі. Потім затягніть гайку (1) з нижнього боку столу для фіксації стійки.

9. Змащення перед запуском машини



| | |
|---|---|
| 1 | Заповніть масляний резервуар у масляному піддоні машини маслом NEW DEFRIX OIL No.1 до позначки HIGH. |
| 2 | Під час роботи машини після заповнення резервуара належною кількістю масла, через індикаторне віконце (1) має бути видно, як по двох трубках рухається масло, що є показником належної роботи насоса. Зручніше спостерігати за циркуляцією при низькій швидкості роботи машини. |
| 3 | Коли рівень опуститься нижче позначки LOW, долийте масло в резервуар. |

Для зливу забрудненого відпрацьованого масла поверніть гвинт (2) та злийте рідину через отвір у базовому піддоні машини.

У разі забруднення масла бруд збирається на фетрових прокладках (3) фільтра та перешкоджає нормальній циркуляції. Тому необхідно стежити за чистотою масла в резервуарі та за необхідності замінювати його новим, водночас змінюючи й фетрові прокладки.

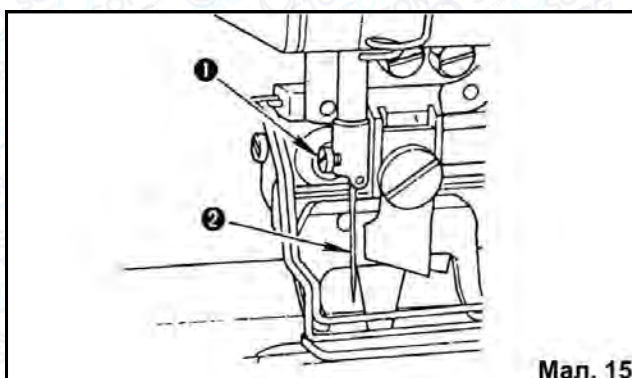
Для регулювання подачі масла до човника, використовуйте спеціальні гвинти (мал. 14). Якщо повернути їх за годинниковою стрілкою, кількість масла, що подається, зменшиться. І навпаки, збільшиться, якщо повернути гвинти в протилежному напрямку.

Інші точки змащення

Примітка

Заливайте 1-2 краплі масла в точки, зазначені стрілками на малюнку 14, раз на тиждень або через тиждень. Обов'язково залийте 2-3 краплі масла в точку (А) під час першого запуску машини або після довгого простою обладнання.

10. Встановлення голки

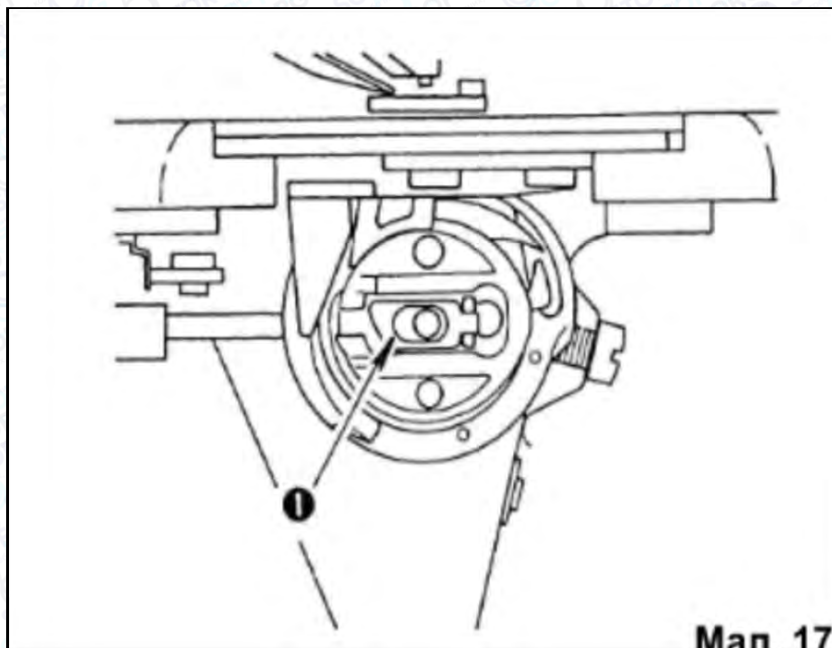
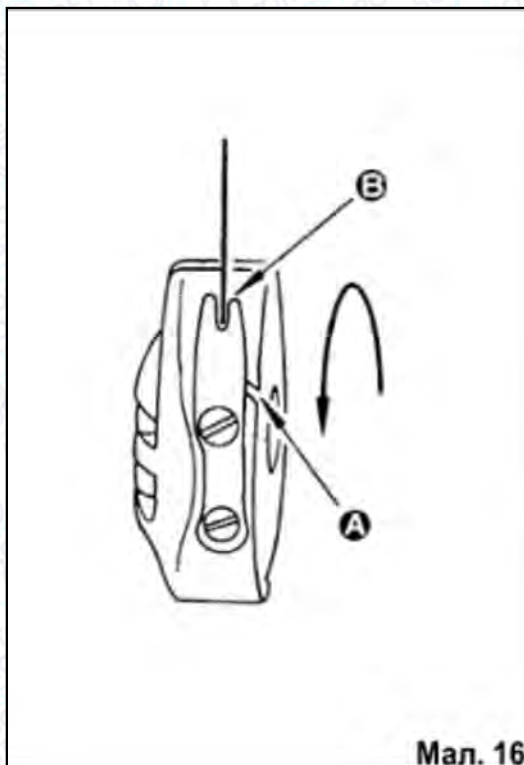


Використовуйте голки типу DPx5.

1. Послабте гвинт кріплення голки (1).
2. Вставте голку (2) до упору в голководій малим жолобком до оператора.
3. Акуратно затягніть гвинт (1) та переконайтеся в правильності встановлення голки.

11. Встановлення шпулі

Встановіть шпулю в ковпачок так, щоб нитка розкручувалася проти годинникової стрілки, як показано на малюнку 16. Заправте нитку в проріз (А) шпульного ковпачка та протягніть її під притискнутою пластиною (В).

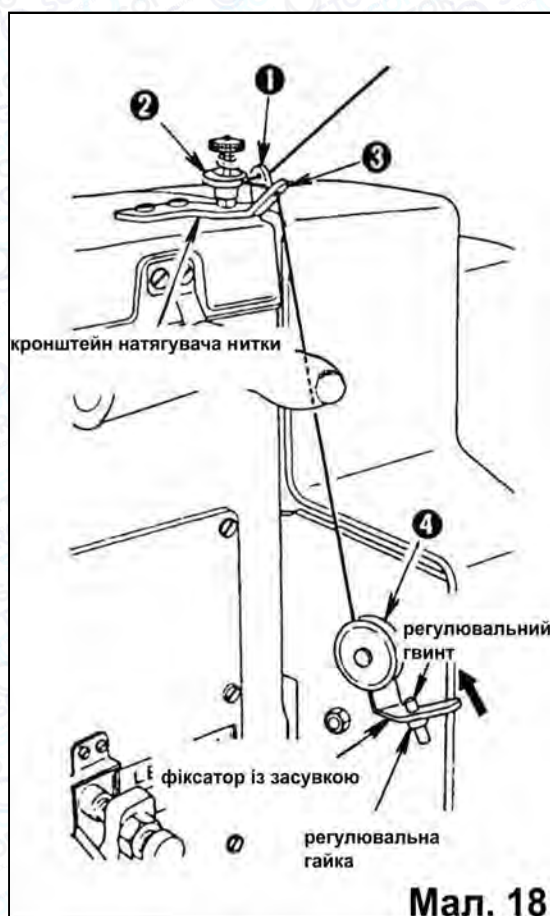


Встановлення/зняття шпульного ковпачка

| | |
|---|--|
| 1 | Щоб вийняти шпульний ковпачок із човника, підніміть та утримуйте засув ковпачка між пальцями та потягніть його на себе (мал.17). Шпуля не випаде зі шпульного ковпачка, доки засув (1) перебуває у відкритому положенні. |
| 2 | Для встановлення шпульного ковпачка, вставте його в човник, поєднавши його отвір з установчою віссю човника, натисніть на нього та відпустіть засув (1). |

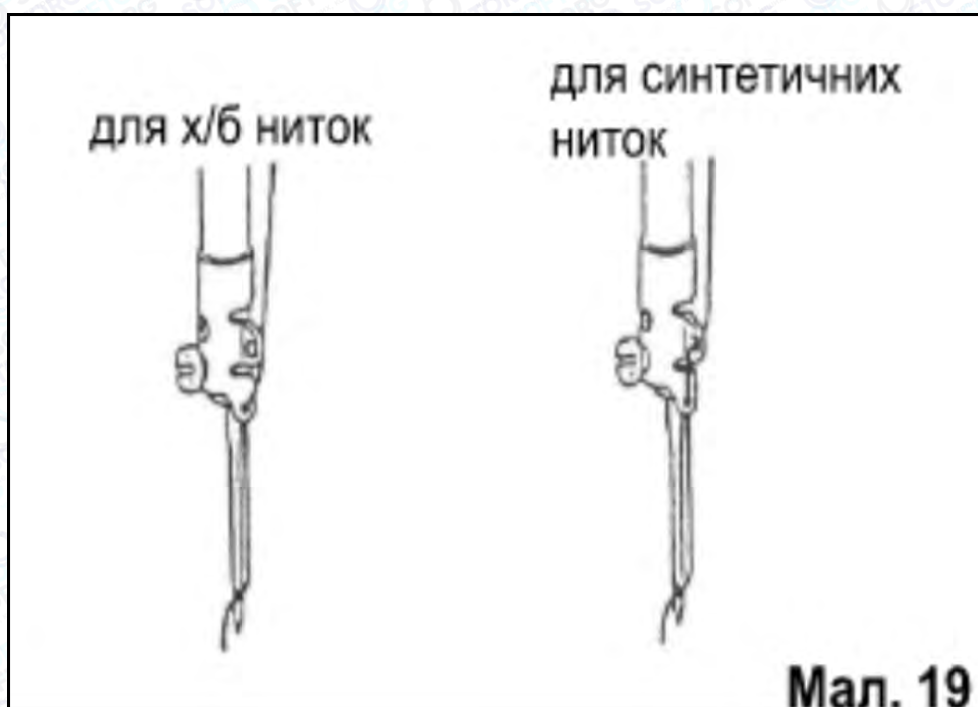
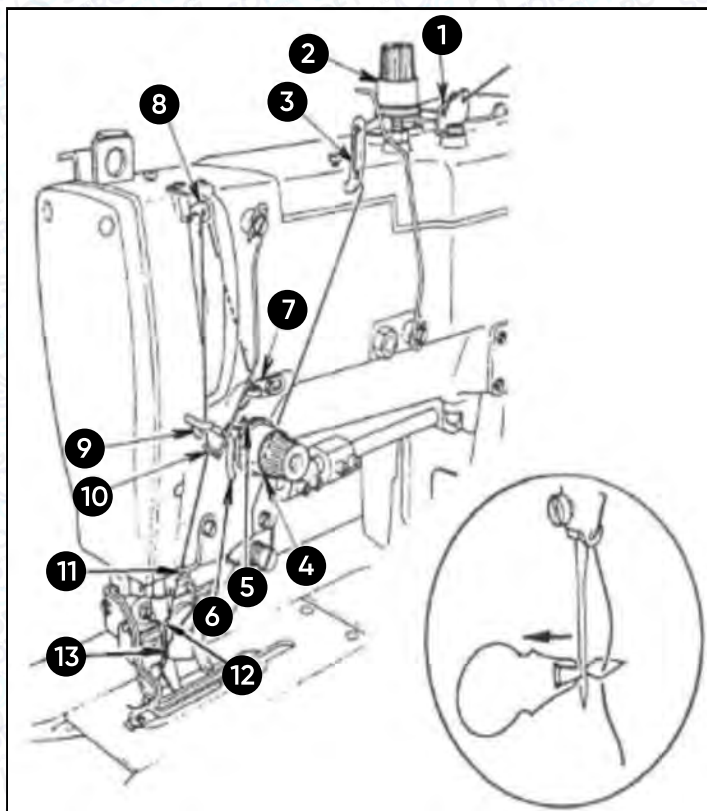
12. Намотування нитки на шпулю

| | |
|---|--|
| 1 | Одягніть шпулю (4) на вісь намотувача |
| 2 | Протягніть нитку зі стійки котушки через нитконапрямники (1), (3) та ниткопритягувач (2) так, як показано на малюнку 18. Намотайте вручну кілька сантиметрів нитки на шпулю (4). |
| 3 | Натисніть на фіксатор із засувом в напрямку, зазначеному стрілкою, шпуля почне обертатися, намотуючи нитку. |
| 4 | Для регулювання кількості нитки, що намотується на шпулю, послабте регулювальну гайку та поверніть регулювальний гвинт за або проти годинникової стрілки. Потім затягніть гайку. |
| 5 | При нерівномірному намотуванні нитки, відрегулюйте положення кронштейна ниткопритягувача. |



13. Заправлення голкової нитки

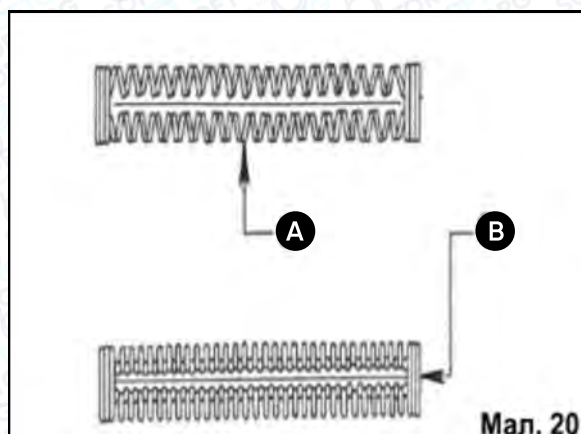
Заправте голкову нитку, як показано на малюнку 19. Для прискорення та спрощення процесу заправки, використовуйте протягувач нитки.



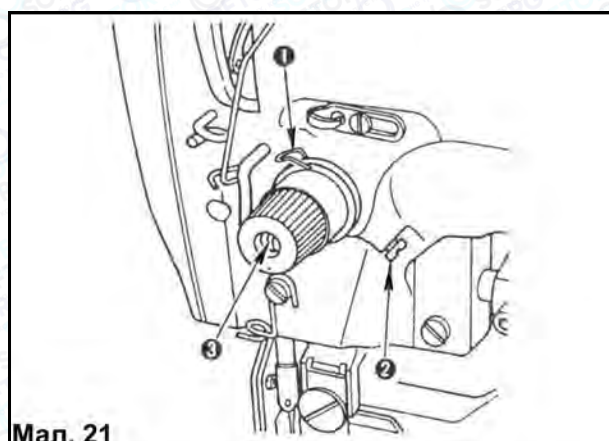
14. Типи петель

Машина здатна обметувати два типи петель:

| | |
|---|--|
| 1 | Обметувальна петля формується зигзагоподібним стібком, у якому голкова нитка розташована зверху, а шпульна - знизу. |
| 2 | Бісерна петля утворюється за умов підвищеного натягу голкової нитки. Малюнок петлі формується шпульною ниткою, яку видно і зверху, і знизу матеріалу, а голкова нитка витягнута в пряму лінію та створює рельєфний каркас петлі. |



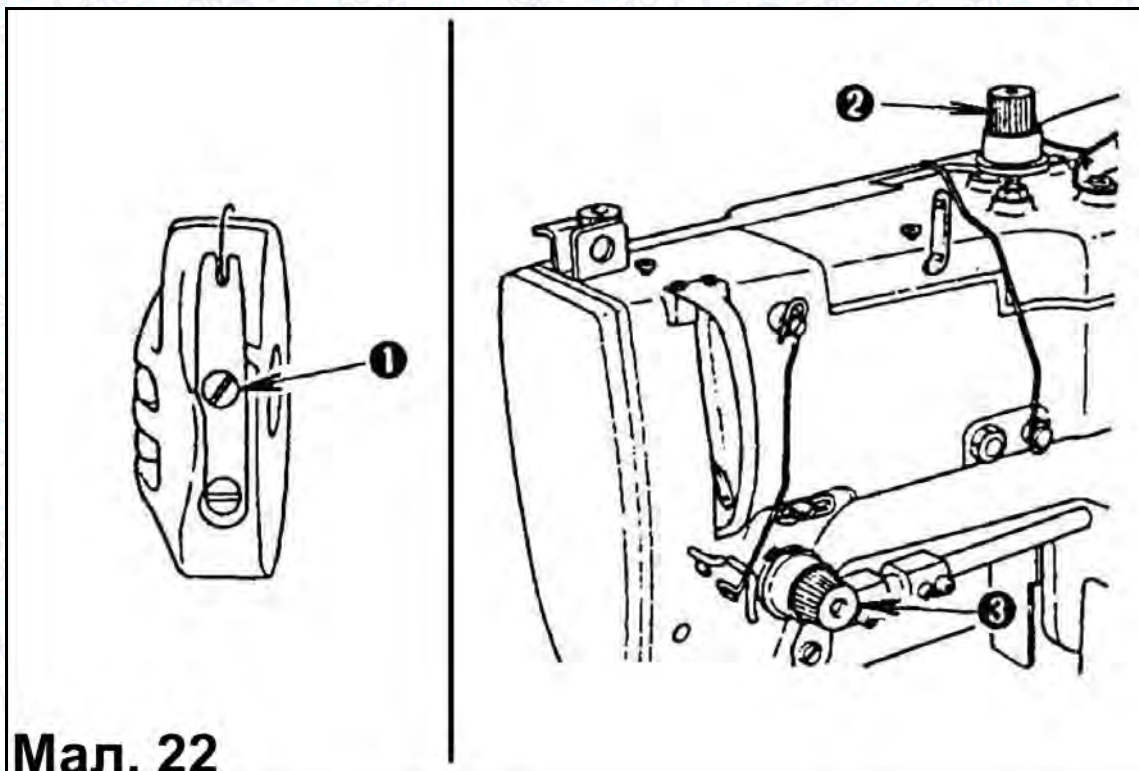
15. Натяг нитки



Регулювання компенсаційної пружини (для бісерної петлі):

Оптимальний діапазон ходу компенсаційної пружини (1) становить 6-8 мм з початковим натягом 20-50 гр. Для регулювання ходу компенсаційної пружини, послабте гвинт (2), вставте тонку викрутку в проріз стрижня (3)

регулятора натягу та поверніть його. Затягніть гвинт (2). Щоб відрегулювати жорсткість компенсаційної пружини (1), вставте тонку викрутку в проріз стрижня (3) регулятора натягу та, не послаблюючи гвинт (2), акуратно поверніть цей стрижень. Жорсткість компенсаційної пружини збільшиться, якщо повернути стрижень за годинниковою стрілкою



Мал. 22

Регулювання натягу нитки для бісерної петлі:

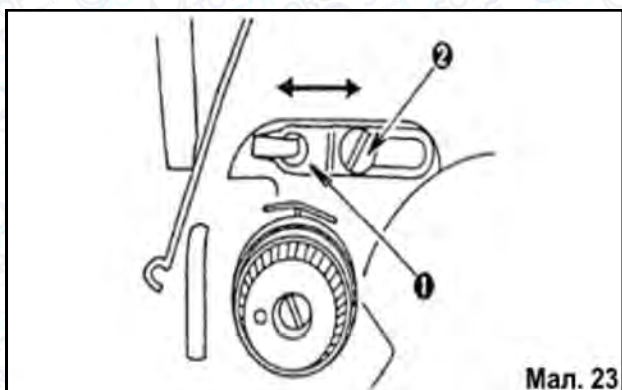
| | |
|---|---|
| 1 | Відрегулюйте натяг шпульної нитки до зусилля $\approx 15-20$ гр. регулювальним гвинтом (1) плоскої пружини шпульного ковпачка. |
| 2 | За допомогою регулятора натягу верхньої нитки (2) виконайте налаштування так, щоб поперечна закріпка мала таку саму форму, як при формуванні звичайної обметувальної петлі. Коли натяг голкової нитки занадто слабкий, знизу матеріалу можуть утворитися вузли, а зверху стібок буде розпушеним та нерівномірним. |
| 3 | Відрегулюйте натяг голкової нитки регулятором (3) так, щоб стібки на обох краях петлі були рівномірні та достатньо стягнуті. |

Регулювання натягу нитки для обметувальної петлі:

| | |
|---|--|
| 1 | Відрегулюйте натяг шпульної нитки до зусилля $\approx 40-50$ гр. регулювальним гвинтом (1) плоскої пружини шпульного ковпачка. |
| 2 | Поміняйте місцями пружини тиску регуляторів натягу (2) та (3) - пружина тиску в регуляторі (3) буде більш м'якою. |
| 3 | Відрегулюйте натяг голкової нитки регулятором (3) так, щоб запобігти стягуванню шва. |
| 4 | Регулятором натягу (2) регулюйте стібки. |

Регулювання кількості нитки, що подається ниткопритягувачем:

Кількість нитки встановлюється відповідно до товщини оброблювального матеріалу для забезпечення щільного затягування стібків.

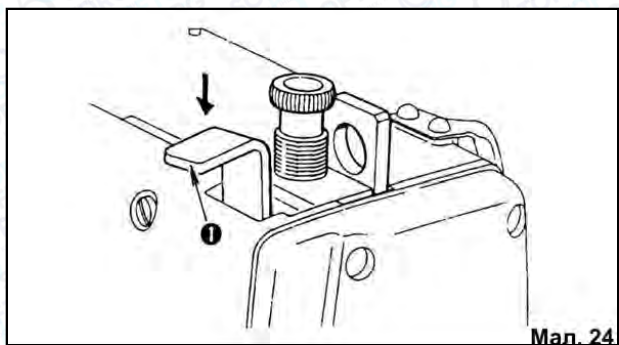


1. Під час шиття важких матеріалів послабте гвинт (2) та переместіть нитконапрямник (1) ліворуч.

Кількість нитки, що подається ниткопритягувачем, збільшиться.

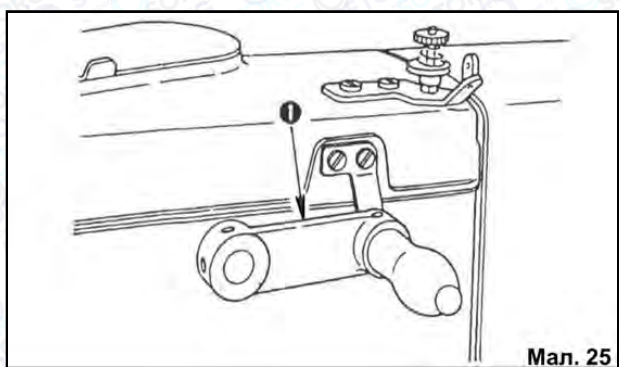
2. Під час шиття легких матеріалів переместіть нитконапрямник (1) праворуч. Це зменшить довжину нитки, що подається ниткопритягувачем.

16. Вимкнення ножа прорубування петлі



Якщо з якоїсь причини вам не потрібне прорубування гудзикового прорізу після обметування петлі, просто злегка натисніть та утримуйте в нижньому положенні важіль зупинки ножа (1) до зупинки машини. Ніж не спрацює.

17. Ручне просування тканини

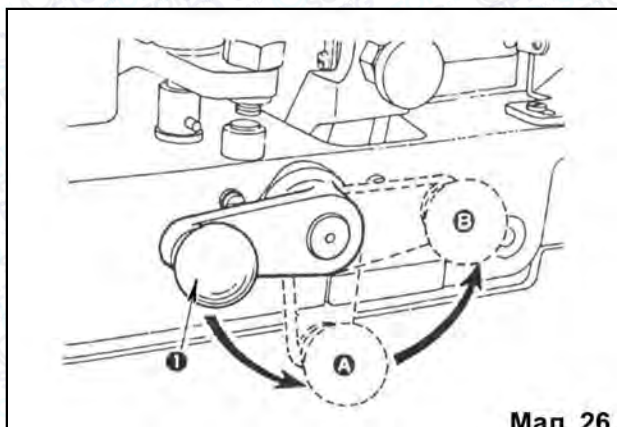


Якщо Вам необхідно вручну закінчити пересування тканини після аварійної зупинки, щоб повернутися до шиття з того місця петлі, де обірвалася нитка, покрутіть ручку(1). Вона активує механізм подавання тканини.

Увага!

Перед тим, як крутити ручку, переконайтеся в тому, що голка не знаходиться у тканині.

18. Уповільнення швидкості шиття та аварійна зупинка



Мал. 26

Уповільнення швидкості шиття

Переведіть ручку зупинки (1) в положення (А), машина негайно знизить швидкість шиття.

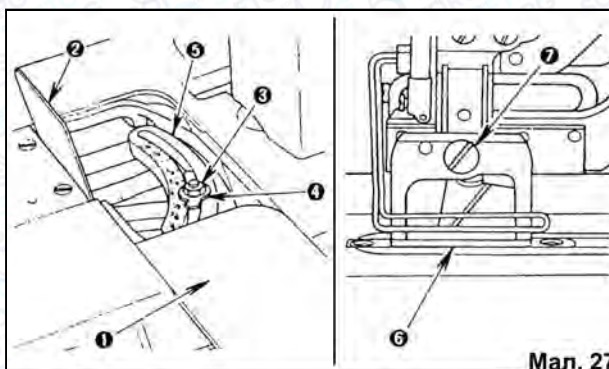
Аварійна зупинка

Переведіть ручку зупинки (1) в положення (А), а потім у положення (В). Машина негайно зупиниться.

Увага!

Якщо ручка зупинки не повертається, натисніть на неї.

19. Регулювання довжини петлі



Мал. 27

| | |
|---|---|
| 1 | Щоб отримати доступ до вузла регулювання довжини петлі, відсуньте кришку (1) та відкрийте кришку (2) захисту вузла. |
| 2 | Послабте гайку (3) за допомогою ключа, що входить до комплектації машини. Встановіть позначку шайби (4) навпроти позначення бажаної довжини на шкалі важеля (5), затягніть гайку (3). |
| 3 | Під час пробного шиття досягніть бажаної довжини петлі, яка найбільш точно відповідатиме діаметру ґудзика та не пошкоджуватиметься ножом. |

Заміна притискної рамки

Використовуйте притискну рамку (6), розмір якої приблизно дорівнює довжині петлі. Щоб замінити рамку, викрутіть гвинт (7) та зніміть її разом з тримачем.

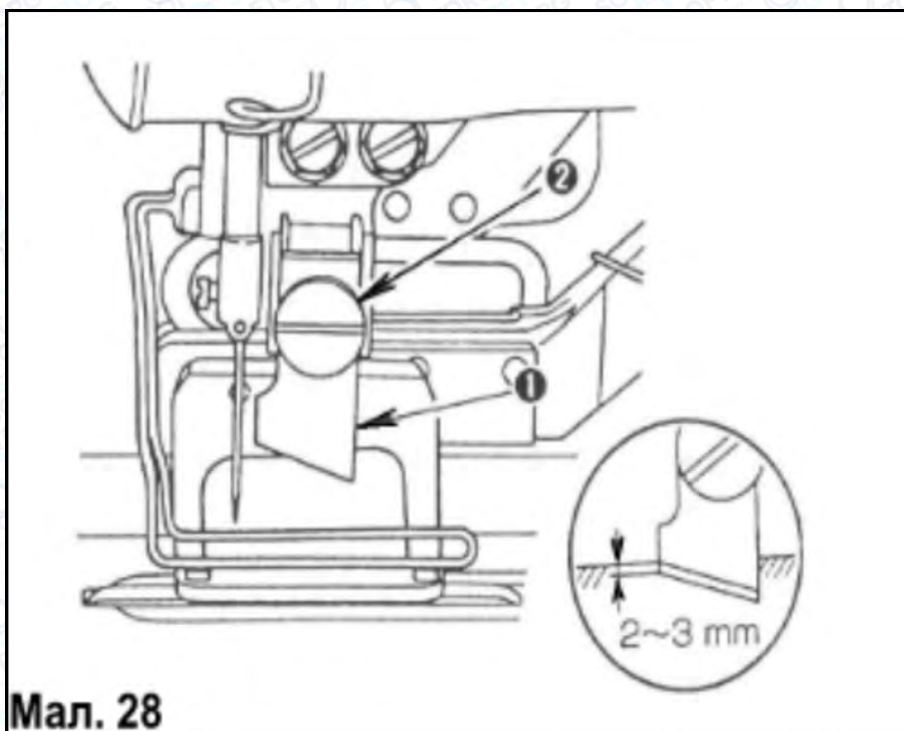
20. Заміна ножа для прорубування петель

Щоб заточити або замінити ніж:

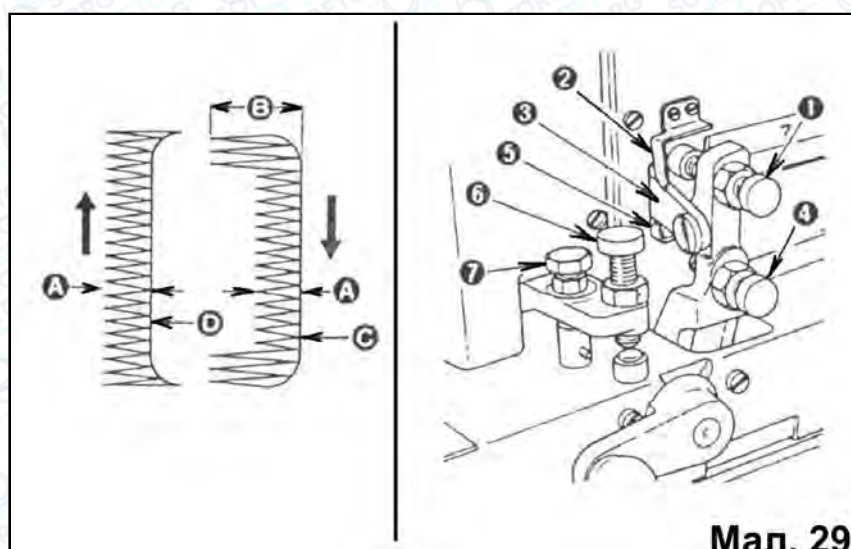
| | |
|---|---|
| 1 | Викрутіть гвинт (2) та зніміть ніж (1) з шайбою. |
| 2 | Встановіть новий ніж так, щоб коли він опускається в крайнє нижнє положення, відстань між верхньою точкою леза та поверхнею голкової пластини становила 2-3 мм. |

Увага!

Не забудьте встановити шайбу під час заміни ножа для прорубування петель.



21. Регулювання положення петлі, ширини стібка та ширини закріпки







Мал. 29

Голка здійснює коливальні рухи справа наліво від правої базової лінії, встановленої як відправна позиція. Регулювання виконується наступним чином:

| | |
|---|--|
| 1 | Щоб відрегулювати ширину стібка (A), вкрутіть або викрутіть гвинт (1) та встановіть бажане значення на шкалі пластини (3) навпроти маркера(2). Дійсна ширина стібка дорівнюватиме половині значення на шкалі пластини (3), мм. |
| 2 | Щоб відрегулювати ширину закріпки (B), вкрутіть або викрутіть гвинт (4) та встановіть покажчик (5) навпроти бажаного значення на шкалі пластини (3). Ширина закріпки буде вдвічі більшою, ніж ширина стібка. |
| 3 | Встановіть положення правої базової лінії (C), закручуючи або викручуючи гвинт (6) так, щоб вона не збігалася з лінією прорубування петлі. Під час закручування гвинта (6) права базова лінія зміщуватиметься ліворуч. |
| 4 | Під час пробного шиття ви можете підкоригувати налаштування петлі. |
| 5 | Положення лівої базової лінії (D) регулювати не потрібно, оскільки вона не змінюється після регулювання ширини стібка. Якщо ліва базова лінія прорубується ножем, її можна змістити ліворуч при закручуванні гвинта (7). |

22. Зміна частоти стібків

| СИМВОЛ |  |  | СИМВОЛ |  |  |
|--------|---|---|--------|---|---|
| | 54 | 345 | | 93 | 200 |
| A | 54 | 345 | I | 93 | 200 |
| B | 62 | 300 | Ⓧ | 100 | 190 |
| C | 66 | 285 | K | 105 | 180 |
| D | 70 | 268 | Ⓛ | 110 | 170 |
| Ⓔ | 74 | 252 | M | 115 | 160 |
| F | 79 | 238 | N | 123 | 152 |
| Ⓒ | 83 | 225 | O | 130 | 145 |
| H | 88 | 212 | | | |

Змінні шестерні

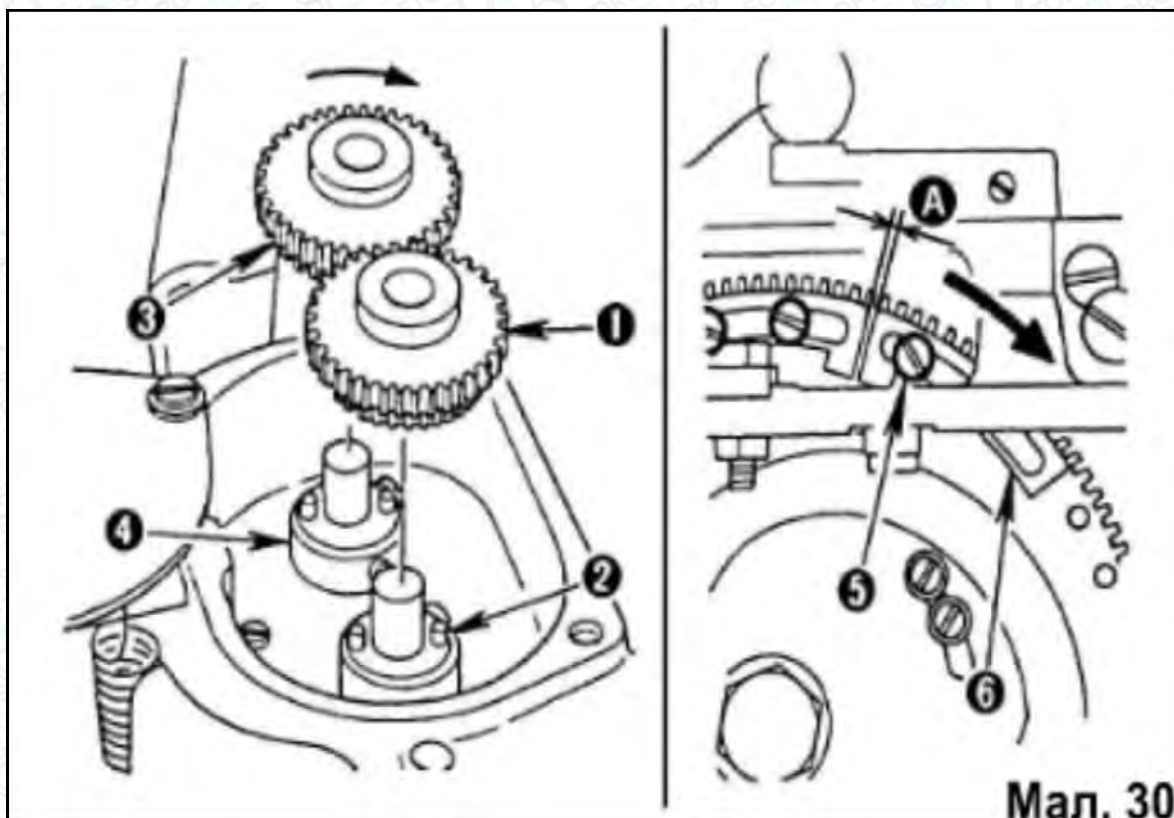
| | |
|---|---|
| 1 | Ви можете змінити число стібків у петлі шляхом підбирання відповідних комплектів змінних шестерень, як зазначено у таблиці. |
| 2 | Букви алфавіту та номери вигравіювані на кожній шестерні для ідентифікації. |
| 3 | Використовуйте комбінації шестерень, позначених однаковими літерами алфавіту. |
| 4 | Номери вигравіювані на зворотному боці шестерень та вказують кількість стібків, отримуваних комбінацією шестерень. |

Увага!

У наведеній таблиці літери у колах вказують на те, що відповідні шестерні входять до стандартної комплектації машини. Усі інші комбінації постачаються додатково на замовлення.

Встановлення змінних шестерень на вали

| | |
|---|---|
| 1 | Встановіть шестерню (1) на вал так, щоб надійно зафіксувати її на штифтах втулки (2). |
| 2 | Для встановлення шестерні (3) надягніть її на вал та поверніть у напрямку стрілки для фіксації на штифтах задньої втулки (4). |

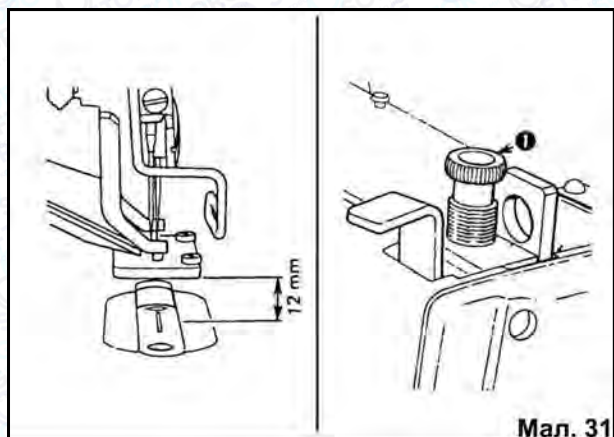


Регулювання кулачка зниження швидкості

Послабте настановні гвинти (5), позначені на малюнку 30, встановіть положення кулачка (6) так, щоб забезпечити відстань (A), як зазначено у наступній таблиці:

| Кількість стібків | Відстань (A) |
|-------------------|--------------|
| 93 або менше | 10 - 12 мм |
| 115 або менше | 5 мм |
| 123 | 0 мм |

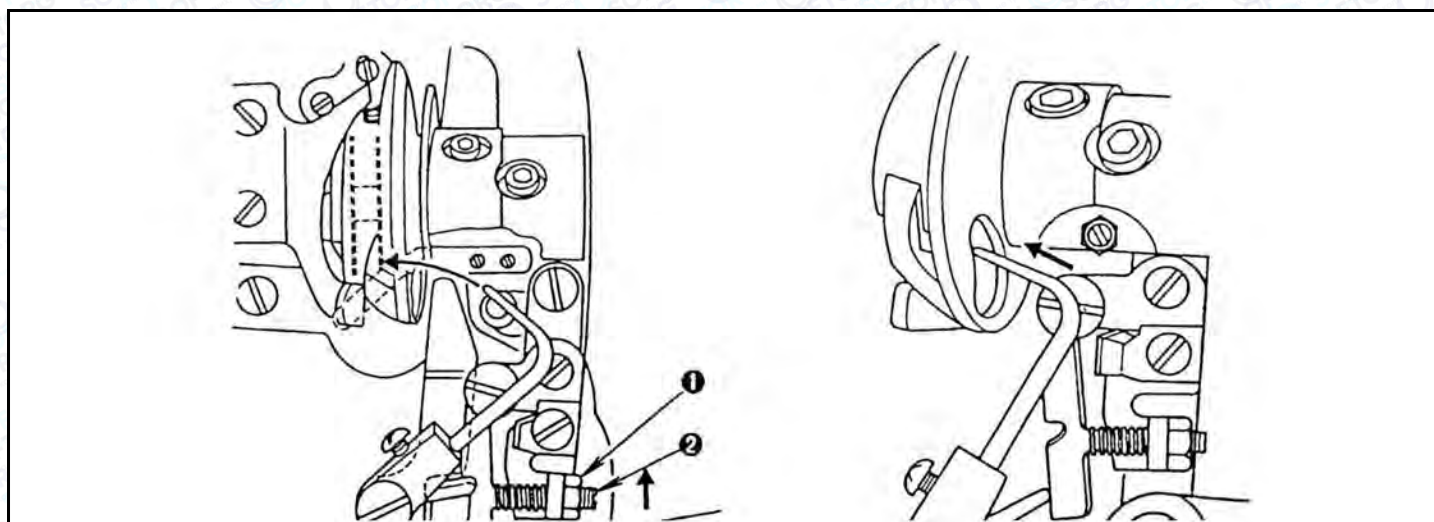
23. Регулювання тиску стрижня притискної рамки



При повному натисканні на педаль підйому притискна рамка має підійматися на 12 мм. Щоб встановити оптимальний тиск рамки на матеріал, повертайте регулювальний гвинт (1) пружини тиску. Якщо тиск недостатній для нормального утримання тканини в процесі шиття, збільште його, повертаючи регулювальний гвинт (1) за годинниковою стрілкою.

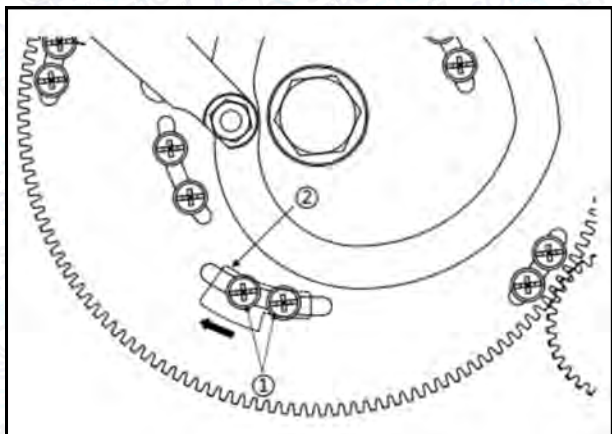
24. Регулювання блокіратора шпулі

Блокіратор шпулі призначений для запобігання змотування зайвої нитки зі шпулі в момент обрізання ниток, пропуску стібків та на початку циклу виметування петлі.



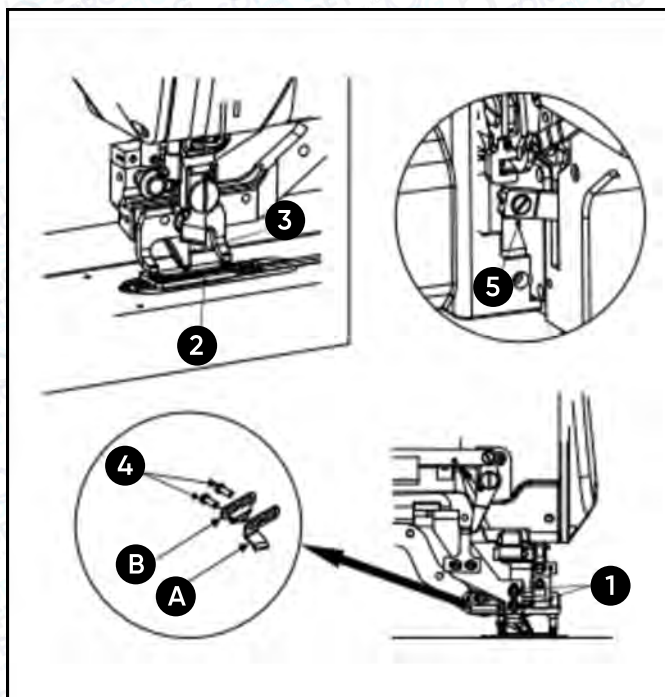
Якщо після обрізання шпульна нитка залишається дуже короткою, це означає, що тиск блокіратора занадто сильний. Щоб зменшити тиск блокіратора, ослабте гайку (1) та поверніть регулювальний гвинт (2) проти годинникової стрілки. Якщо повернути регулювальний гвинт (2) за годинниковою стрілкою, тиск блокіратора на шпулю збільшиться

25. Встановлення моменту спрацьовування ножа



Для того щоб ніж для прорубки петель спрацьовував раніше, послабте гвинт (1) та пересуньте кулачок (2) у напрямку, зазначеному стрілкою. Відрегулюйте ніж таким чином, щоб він спрацьовував за 2-3 стібки до зупинки машини.

26. Регулювання обрізувача голкової нитки



Встановлення висоти обрізувача нитки

Ослабте установчі гвинти (1) та відрегулюйте висоту обрізувача (3).

Встановіть його настільки низько, наскільки це можливо, щоб зменшити довжину голкової нитки, що залишається після обрізки.

Переконайтеся в тому, що обрізувач не зачіпає притискну рамку та її тримач.

Час змикання обрізувача

Обрізувач має бути відрегульований так, щоб він був зімкнутий протягом усього часу просування матеріалу. Для налаштування послабте гвинти (4) та посуньте пластину А (5) назад або вперед. При пересуванні у бік оператора час змикання зменшується та обрізування буде відбуватися із затримкою.

Увага!

Переконайтеся в тому, що в зімкнутому стані проміжок між лезами обрізувача становить 0,3-0,5 мм. Інакше виникає зайве тертя між обрізувачем та пластиною, що може перешкоджати плавному руху важеля підйому.

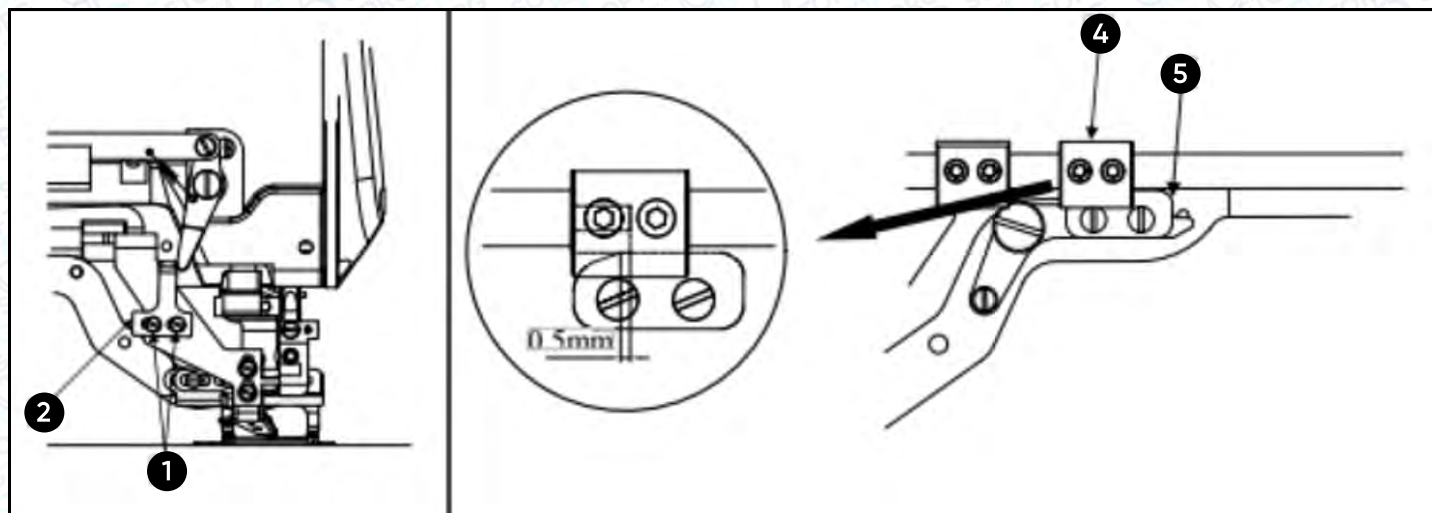
Час розмикання обрізувача

Відрегулюйте обрізувач голкової нитки так, щоб він поступово розмикався (відкривався) протягом перших 2,5-3 мм від початкової точки шиття. Щоб виконати це регулювання, послабте гвинти (4) та пересуньте пластину В (6) назад або вперед. При пересуванні пластини на оператора розмикання обрізувача відбувається раніше.

Увага!

Будьте обережні, щоб не змістити із зафіксованої позиції пластину (А) обрізувача голкової нитки.

27. Регулювання обмежувальної пластини та кронштейна обрізувача голкової нитки



Послабте гвинт (1), встановіть та відрегулюйте обмежувальну пластину (2) так, щоб під час сповільненого пуску машини вона стикалася з блокувальним важелем (3).

Кронштейн обрізувача голкової нитки (4) має бути встановлено таким чином, щоб у момент розмикання обрізувача він входив у зачеплення з кулачком (5) на 0,5 мм.

Інструкція з експлуатації блоку керування

Інструкція з техніки безпеки

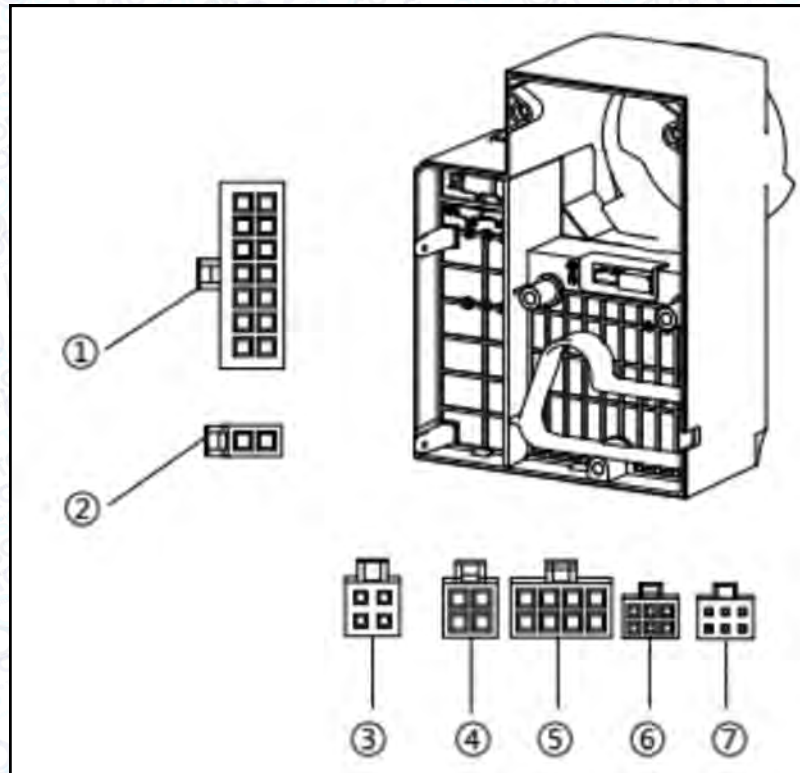
| | |
|---|---|
| 1 | Будь ласка, уважно прочитайте цей посібник, а також відповідну інструкцію до машини, перш ніж використовувати блок керування. |
| 2 | Для встановлення, налагодження та правильного пуску контролера в експлуатацію потрібний кваліфікований персонал. |
| 3 | Не працюйте з машиною у зоні дії перешкод від зварювального обладнання — це може викликати його пошкодження. |
| 4 | Експлуатувати при температурі від 00 С до 450 С та вологості не нижче 30% і не вище 95%. |
| 5 | Вимикайте живлення та виймайте вилку живлення з розетки до встановлення блоку керування та заміни будь-яких його компонентів. |
| 6 | Для запобігання ураженню електричним струмом заземліть обладнання. |
| 7 | Усі запасні частини та ремонтні роботи з їх встановлення та проведення повинні бути схвалені компанією-виробником |
| 8 | Вимикайте живлення та виймайте вилку з розетки перш ніж виконувати будь-які роботи з обслуговування. Обладнання знаходиться під високою напругою, необхідно почекати щонайменше 1 хвилину після відключення до відкриття блоку керування. |

1. Інструкція з встановлення

| Технічні характеристики обладнання | | | |
|------------------------------------|-----------|------------------------|--------------|
| Модель | 781G | Рекомендована напруга | AC 220 ±20%V |
| Частота живлення | 50Hz/60Hz | Максимальна потужність | 550W |

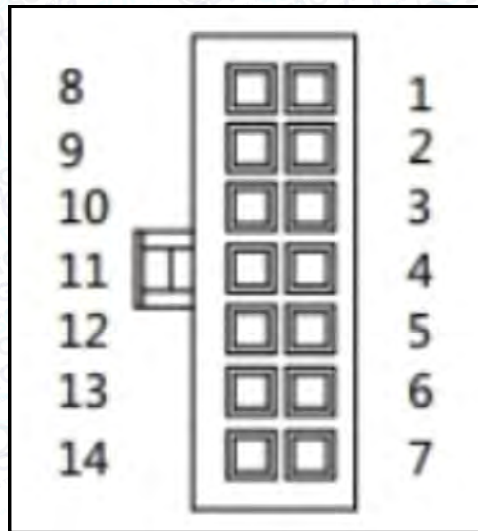
Підключення штекерів інтерфейсу

Під'єднайте штекери педалей та головки машини до відповідних гнізд на задній панелі контролера, як показано на малюнку 1. Будь ласка, перевірте та переконайтеся, що кожний штекер вставлений надійно.



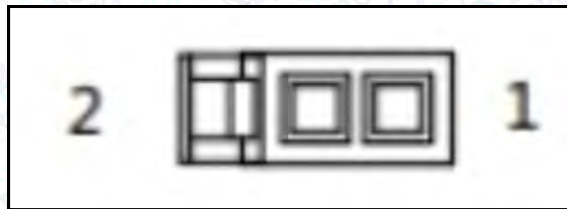
Малюнок 1

| | |
|---|--|
| 1 | Кроковий двигун та регулювання підсвітки |
| 2 | Датчик верхньої нитки |
| 3 | Інтерфейс панелі управління |
| 4 | Датчик ударів |
| 5 | Датчик великої шестерні |
| 6 | Інтерфейс педалі |
| 7 | Датчик нижньої нитки |



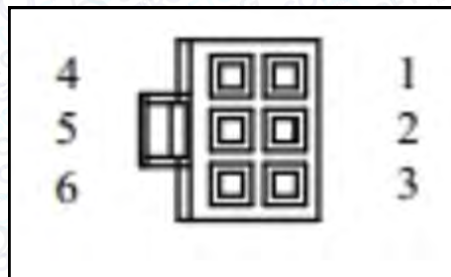
Кроковий двигун та підсвітка голови машини

| | | |
|----|-----------|--------------------------------------|
| 1 | VDD | +30V |
| 2 | GND (+5V) | Підсвітка голови машини (заземлення) |
| 3 | - | - |
| 4 | - | - |
| 5 | GND (+5V) | Сенсор крокового двигуна |
| 6 | A+ | Фаза А крокового двигуна |
| 7 | B+ | Фаза В крокового двигуна |
| 8 | EM-QX | Електромагніт натягу нитки |
| 9 | +5V | Підсвітка голови машини |
| 10 | - | - |
| 11 | +5V | Датчик швидкості крокового двигуна |
| 12 | STEP-Z | Датчик зворотного крокового двигуна |
| 13 | A | Фаза А крокового двигуна |
| 14 | B | Фаза В крокового двигуна |



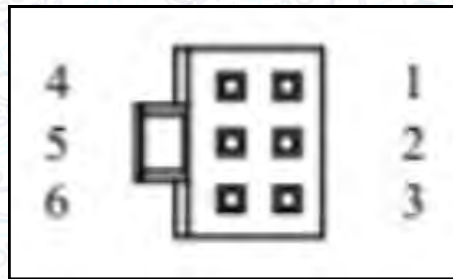
Датчик верхньої нитки

| | | |
|----------|-----|------------------------------|
| 1 | MXS | Датчик обриву верхньої нитки |
| 2 | - | - |



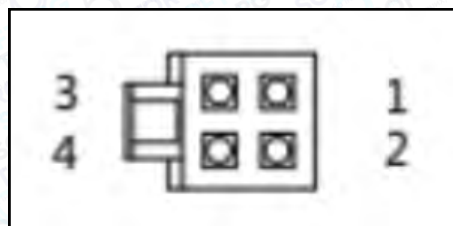
Педадь машини

| | | |
|----------|-------|----------------------------|
| 1 | GND | 5V заземлення |
| 2 | - | - |
| 3 | +5V | +5V |
| 4 | UART | Отримання сигналу UART |
| 5 | UART | Надсилання сигналу UART |
| 6 | PEDAL | Сигнал стану педалі машини |



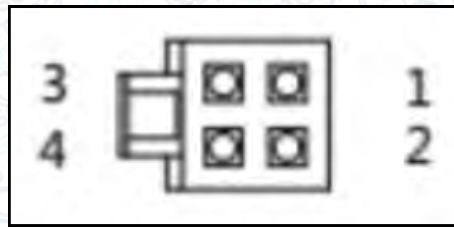
Педаль + пневматичний клапан

| | | |
|----------|-------|----------------------|
| 1 | 24V | 24V |
| 2 | - | - |
| 3 | VCC | 24V |
| 4 | QDF | Пневматичний клапан |
| 5 | GND | Заземлення |
| 6 | DX-IN | Датчик нитки в шпулі |



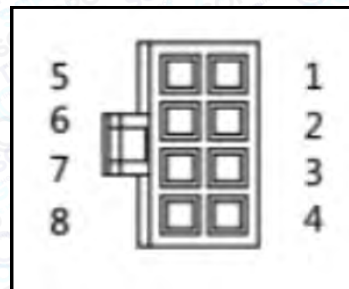
Порт зв'язку з панеллю

| | | |
|----------|-----|-----------------------------------|
| 1 | TX | Головна панель |
| 2 | GND | Заземлення |
| 3 | RX | Приймання сигналу головної панелі |
| 4 | VCC | L +5V |



Датчик натягу нитки

| | | |
|----------|-----|----------------|
| 1 | GND | Заземлення |
| 2 | - | - |
| 3 | VCC | L +5V |
| 4 | XC | Сигнал сенсора |



Датчик колінчастого валу

| | | |
|----------|------|----------------------------------|
| 1 | VCC | L +5V |
| 2 | DPS3 | Сигнал датчика колінчастого валу |
| 3 | - | - |
| 4 | GND | Заземлення |
| 5 | VCC | L +5V |
| 6 | SC | Переривання сигналу датчика |
| 7 | JS | Сповільнення сигналу датчика |
| 8 | GND | Заземлення |

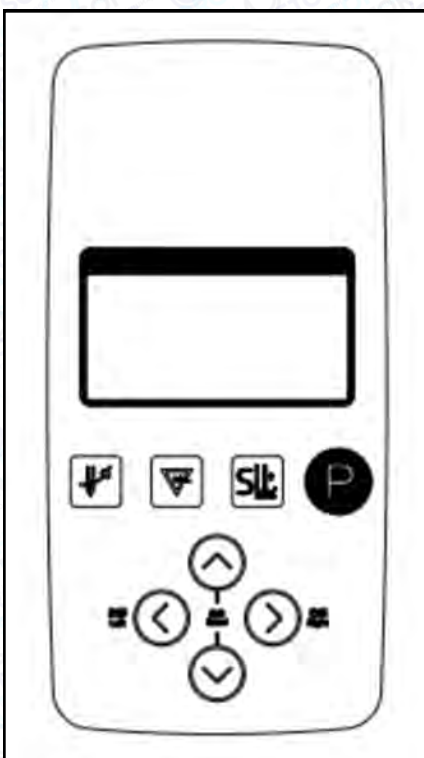
Електропроводка та заземлення

Потрібно підготувати план заземлення машини – зверніться до кваліфікованого інженера-електрика. Обладнання увімкнене та готове до використання. Необхідно переконаватися, що розетка живлення та вхід змінного струму заземлені. Дріт заземлення повинен бути підключений до електромережі та бути надійно захищеним, щоб забезпечити безпечне використання обладнання та запобігти виникненню нештатних ситуацій.

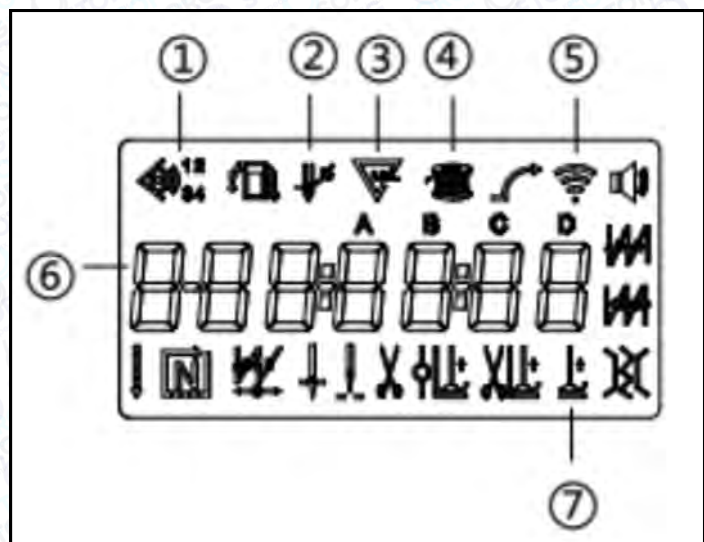
Увага!

Усі силові лінії, сигнальні лінії, лінії заземлення, електропроводка не повинні бути затиснуті іншими об'єктами або надмірно викривлені, щоб забезпечити безпечне використання!








2. Пульт керування



Операційна панель













LCD-дисплей

| № | Позначка | Опис |
|---|---|--|
| 1 |  | Налаштування сенсорів |
| 2 |  | Датчик верхньої нитки (якщо спрацьовує аварійний сигнал, іконка миготить) |
| 3 |  | Інтерфейс лічильників |
| 4 |  | Датчик нижньої нитки (якщо спрацьовує аварійний сигнал, іконка миготить) |
| 5 |  | Стан підключення |
| 6 |  | Дисплей лічильника/параметрів |
| 7 |  | Положення притискної лапки (датчик яскравий, коли лапка в верхній точці та гасне, коли лапка опускається вниз) |

Екран завантаження




Відповідно до робочого стану машини, в інтерфейсі відображені вищезгадані параметри та версія програмного забезпечення VX.XX. У режимі очікування інтерфейс буде темнішим, коли двигун не працює, та відображуватиме поточну швидкість шиття, коли двигун працює.

| № | Позначка | Опис | |
|---|---|------------------------------|--|
| 1 |  | Установка параметрів | У стані завантаження натисніть кнопку P , щоб увійти в режими параметрів. Коротко натисніть кнопку P , щоб вийти з цього режиму. |
| 2 |  | Клавіша збільшення параметра | У головному інтерфейсі натисніть  , щоб збільшити значення параметра. |
| 3 |  | Клавіша зменшення параметра | У головному інтерфейсі натисніть  , щоб зменшити значення параметра. |
| 4 |  | Клавіша ліворуч | Коротким натисканням переведіть курсор ліворуч (в режимі налаштування параметра перехід в режим моніторингу). |


| № | Позначка | Опис | |
|---|---|---|---|
| 5 |  | Клавіша праворуч | Коротким натисканням переведіть курсор праворуч. Натисніть та утримуйте клавішу, щоб увімкнути режим обдування. |
| 6 |  | Збереження параметра/Положення притискної лапки | 1. Коротке натискання на клавішу в режимі роботи блокує/розблоковує машину. 2. В режимі параметрів натисніть цю клавішу, щоб зберегти зміни налаштувань. |
| 7 |  | Клавіша верхньої нитки | Коротким натисканням кнопки ввімкніть/вимкніть сенсор верхньої нитки. |
| 8 |  | Клавіша налаштування лічильників | Коротким натисканням клавіші увійдіть/вийдіть з інтерфейсу налаштування параметрів лічильника. |

3. Налаштування параметрів



3.1 Налаштування параметрів користувача

У режимі очікування коротко натисніть клавішу **P**, щоб увійти в режим параметрів користувача. Натисніть  або , щоб перемістити курсор, відповідний параметр миготітиме. Натисніть  або , щоб змінити значення цифри значення. Коли значення параметра буде змінено, коротко натисніть клавішу , щоб зберегти параметр, з'явиться напис "OK". Коротке натискання клавіші дозволяє вийти з режиму параметрів.

3.2 Вхід в режим налаштування технічних параметрів

Натисніть і утримуйте клавішу **P** + , щоб увійти в режим налаштування технічних параметрів. Спосіб налаштування такий самий, як налаштування параметрів користувача.








3.3 Налаштування швидкості

У режимі очікування коротко/довго натискайте клавішу збільшення  та зменшення  параметра для швидкого регулювання швидкості. Кожного разу при короткому натисканні швидкість збільшується/зменшується на 50 обертів. Відображення на дисплеї відповідає внутрішньому параметру регулювання швидкості PO1.






3.4 Скидання налаштувань

У режимі очікування натисніть та утримуйте клавішу +, щоб відновити заводські налаштування. Після успішного відновлення параметрів з'явиться повідомлення "OK".



3.5 Налаштування функцій лічильника кількості петель

У режимі очікування коротко натисніть клавішу , щоб ввести кількість петель. Затисніть клавішу , щоб швидко очистити поточний підрахунок. Натисніть  або , щоб перемістити курсор, а потім  або  для встановлення необхідного значення кількості петель. Коротким натисканням  вийдіть з інтерфейсу.

3.6 Вхід в режим моніторингу

У режимі очікування натисніть та утримуйте клавішу  + , щоб увійти в режим моніторингу, потім натисканням  або  оберіть потрібний параметр. Коротким натисканням клавіші  вийдіть з режиму.

Натисніть або для налаштування параметрів моніторингу, коротко натисніть клавішу  для виходу.

(Якщо це параметр 24 або 26, затисніть клавішу , щоб зберегти поточне значення моніторингу у відповідному параметрі). Після успішного збереження даних на дисплеї з'явиться напис "OK". Коротко натисніть клавішу  для виходу з режиму моніторингу.

Примітка

Налаштування верхнього положення голки: введіть параметр контролю № 24, покрутіть махове колесо, щоб голка зайняла верхнє положення (параметр буде змінюватись водночас з рухом маховика). Затисніть клавішу **SL** для збереження параметра. Після цього можна буде відрегулювати й нижнє положення голки. Коротко натисніть клавішу **P** для виходу з режиму моніторингу

3.7. Список параметрів

| Номер | Опис | Значення за замовчанням | Одиниця вимірювання | Діапазон |
|-------|---|-------------------------|---------------------|----------|
| P01 | Максимальна швидкість | 3000 | ст/хв | 100-3600 |
| P03 | Швидкість руху ножа | 800 | ст/хв | 100-3600 |
| P04 | Обмеження швидкості для першого стібка | 800 | ст/хв | 100-3600 |
| P05 | Обмеження швидкості для другого стібка | 1200 | ст/хв | 100-3600 |
| P06 | Обмеження швидкості для третього стібка | 2000 | ст/хв | 100-3600 |
| P07 | Обмеження швидкості для четвертого стібка | 2500 | ст/хв | 100-3600 |
| P08 | Обмеження швидкості для п'ятого стібка | 3600 | ст/хв | 100-3600 |
| P10 | Рух ножа: кількість стібків | 0 | - | 0-10 |

3.8. Список технічних параметрів

| Номер | Опис | Значення за замовчанням | Діапазон | Діапазон |
|-------|--|-------------------------|----------|--|
| P16 | Кількість захисних стібків | 30 | 1-9999 | Велика кількість стібків - спрацьовує сигнал тривоги |
| P17 | Автоматичне визначення позиції голки | 2 | 0-3 | 0: вимкнено 1: вперед 2: нижнє положення 3: не знайдено |
| P18 | Верхнє положення голки: кут регулювання | 25 | 0-359 | - |
| P24 | Захисний вимикач голови машини | 1 | 0-1 | - |
| P26 | Внутрішній ліміт швидкості (об/хв) | 3000 | 100-3600 | - |
| P28 | Кількість стібків, коли притискає лапка у найвищій точці | 480 | 0-800 | - |
| P29 | Кількість стібків, коли притискає лапка у середньому положенні | 60 | 0-800 | - |
| P30 | Затримка старту роботи ножа (стібків) | 100 | 0-800 | При зупинці займає вихідне положення |
| P31 | Зупинка зворотного стібка під час шиття | 1 | 0-1 | - |
| P32 | Затримка роботи серводвигуна на початку шиття (мс) | 20 | 0-100 | - |
| P34 | Вимикач детектора обриву нитки | 1 | 0-1 | - |
| P35 | Вимикач детектора нитки в шпулі | 1 | 0-1 | - |
| P36 | Одиниця вимірювання кількості петель | 1 | 1-100 | - |

| Номер | Опис | Значення за замовчанням | Діапазон | Діапазон |
|-------|--|-------------------------|----------|--|
| P37 | Лічильник кількості петель | 9999 | 1-9999 | - |
| P38 | Регулятор швидкості назад, в середнє положення | 1340 | 0-4095 | - |
| P40 | Виявлення обриву нитки: затримка початку стібка | 5 | 0-20 | - |
| P41 | Час автоматичного відновлення після виявлення обриву нитки | 0 | 0-9999 | Якщо значення за замовчуванням "0", коротко натисніть клавішу P |
| P44 | Час автоматичного відновлення після закінчення нитки в шпулі | 0 | 0-9999 | Якщо значення за замовчуванням "0", коротко натисніть клавішу P |
| P45 | Утримання обдування електромагнітом | 20 | 0-9999 | Якщо значення "0", ця функція вимкнена. |
| P46 | Частота обдування | 100 | 0-9999 | - |
| P49 | Вимикач функції IOT | 0 | 0-1 | - |
| P50 | Зв'язок з каналом IOT | 1 | 0-30 | - |
| P61 | Режим пробного шиття | 3 | 1-100 | - |
| P62 | Вибір режиму спеціального шиття | 0 | 0-6 | 0: Нормально 2: Початковий тест кута 3: Датчик зупинки шиття ввімкнено 4: Режим обкатки 5: Зупинка обкатки, запуск циклу 6: Обкатка для тестування пристосувань, інструментів |

| Номер | Опис | Значення за замовчанням | Діапазон | Діапазон |
|-------|--|-------------------------|----------|--|
| P63 | Час тестової зупинки | 2 | 1-100 | - |
| P65 | Електронне керування, робота з параметрами | 0 | 0-4 | <p>0: Вимкнено</p> <p>1: Відновлення до заводських параметрів електронного управління</p> <p>2: Відновлення до параметрів R&D</p> <p>3: Відновлення параметрів, визначених користувачем</p> <p>4: Зберегти параметри, визначені користувачем</p> |

3.9 Режим моніторингу

| Номер параметра | Опис | Номер параметра | Опис |
|-----------------|---------------------------------|-----------------|-------------------------|
| M10 | Кількість проколів | M22 | Фазний струм |
| M11 | Лічильник петель | M23 | Початковий кут |
| M13 | Номер версії панелі | M24 | Механічний кут |
| M18 | Номер версії контрольного блоку | M29 | Напруга |
| M20 | Напруга шини | M30-M37 | Історія помилок системи |
| M21 | Швидкість голови машини | M39 | Сигнал верхньої нитки |

4. Коды помилок

Якщо з'являється код помилки, спочатку:


| | |
|---|---|
| 1 | Переконайтеся, що пристрій під'єднано правильно. |
| 2 | Переконайтеся, що блок керування відповідає голівці машини. |
| 3 | Підтвердіть, що заводські налаштування правильні. |

| Код помилки | Код значення | Рішення |
|-------------|-----------------------------------|--|
| Err-01 | Перевантаження за струмом | 1. Вимкніть живлення системи та знову увімкніть через 30 секунд. 2. Якщо контролер не працює, замініть його та повідомте виробника. |
| Err-03 | Знижена напруга у системі | Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи воно не нижче 154 В. У такому разі перезапустіть контролер після того, як напруга повернеться в норму. Якщо напруга нормальна, але після запуску контролера система не працює, зверніться до сервісного центру або замініть контролер та повідомте про це виробника. |
| Err-05 | Підвищена напруга у системі | Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи не перевищує вхідна напруга 264 В. Перезапустіть контролер після того, як напруга повернеться в норму. Якщо напруга нормальна, але він не працює, зверніться до сервісного центру. |
| Err-06 | Помилка датчика крокового двигуна | Вимкніть живлення системи. Перевірте, чи правильно підключений кроковий двигун, чи не пошкоджений/не випав кабель з роз'єму. Якщо так, замініть його вчасно. Перезапустіть систему переконавшись, що все працює нормально. Якщо помилка все одно з'являється, будь ласка, повідомте виробника та замініть контролер. |

| Код помилки | Код значення | Рішення |
|-------------|--|---|
| Err-07 | Несправність ланцюга виявлення струму | Вимкніть живлення системи та знову увімкніть його через 30 секунд. Спробуйте ще кілька разів. Зверніться до сервісного центру. |
| Err-08 | Зупинився двигун | <ol style="list-style-type: none"> 1. Перевірте, чи немає сторонніх предметів на голівці машини, чи немає залишків нитки, застряглих в обертовому човнику, і чи не заклинило махове колесо машини. 2. Вимкніть живлення контролера та перевірте, чи не від'єднаний, не ослаблений або не пошкоджений вхідний штекер джерела живлення двигуна. 3. Якщо система, як і раніше, не працює після усунення неполадок і перезапуску, зверніться до сервісного центру. |
| Err-09 | Захист колінчастого валу | Відключіть живлення контролера та перевірте, чи вимкнена сигнальна лінія підключення кривошипно-шатунного механізму, |
| Err-10 | Збій зв'язку з блоком керування | <ol style="list-style-type: none"> 1. Перевірте, чи не обірвано з'єднання між блоком керування та електричним керуванням. 2. Можливо, ослаблений або пошкоджений з'єднувальний кабель контролера швидкості педалі. 3. Зверніться до сервісного центру. |
| Err-12 | Помилка виявлення початкового кута двигуна | Спробуйте увімкнути та вимкнути живлення системи декілька разів. Якщо контролер все одно не працює, замініть його та повідомте виробника. |
| Err-13 | Помилка зв'язку з енкодером двигуна | <ol style="list-style-type: none"> 1. Вимкніть живлення системи, перевірте, чи не ослаблений роз'єм енкодера двигуна, чи не випав він. Відновіть і перезапустіть систему. 2. Замініть датчик двигуна. 3. Зверніться до сервісного центру. |

| Код помилки | Код значення | Рішення |
|-------------|--|--|
| Err-14 | Помилка читання / запису компонентів EEPROM Master Control | Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. Якщо контролер не працює, зверніться до сервісного центру. |
| Err-15 | Захист від перевищення швидкості двигуна | |
| Err-16 | Зворотне обертання вала двигуна | |
| Err-19 | Невідповідний тип двигуна | Вимкніть живлення системи, перевірте, чи працює датчик двигуна, можливо, роз'єм ослаблений або відпав, поверніть його в нормальне положення та перезапустіть систему. Якщо контролер все одно не працює, замініть його та повідомте виробника. |
| Err-20 | Перевантаження обладнання крокового двигуна | Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. Якщо контролер не працює, зверніться до сервісного центру. |
| Err-25 | Блок гальмування, сигнал 1 | Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. Якщо контролер не працює, зверніться до сервісного центру. |
| Err-26 | Блок руху, сигнал 2 | Вимкніть живлення системи, а потім знову увімкніть через 30 секунд. Якщо контролер не працює, зверніться до сервісного центру. |

4.1 Аварійні сигнали

| Код | Значення | Рішення |
|---|--|---|
| ARM UP | Аварійний сигнал вимикача про перекидання машини | Перевірте, чи не перекинулася голова машини. |
| ALR-3 | Аварійний сигнал лічильника петель | Лічильник петель досяг межі. Натисніть кнопку Р, щоб скасувати тривогу й обнулити лічильник. |
| ALR-4 | Аварійний сигнал датчика нижньої нитки | Замініть катушку. Натисніть кнопку Р, щоб скасувати тривогу й обнулити лічильник. |
|  | Миготить іконка нитки шпулі. Датчик сповіщає, що нитка закінчується. | Замініть катушку. Натисніть кнопку Р, щоб скасувати тривогу й обнулити лічильник. |
| ALR-7 | Аварійний сигнал обриву нитки | Перевірте, чи не обірвалася верхня нитка. Натисніть кнопку Р, щоб скасувати тривогу й обнулити лічильник. |

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