



Інструкція з експлуатації

Jack W4



Увага!

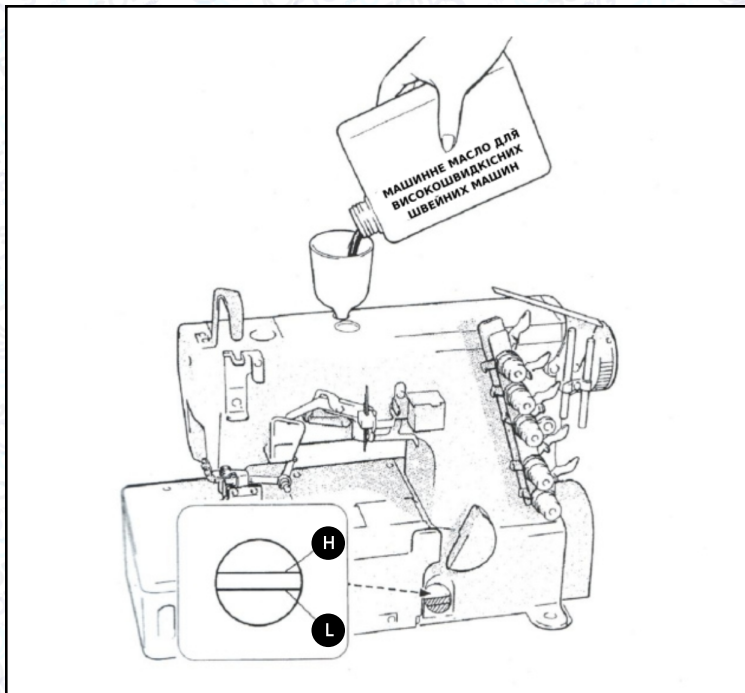
Не дивлячись на те, що компанія Jack прикладає максимум зусиль, щоб створювати безпечні швейні машини та приладдя, всі оператори мають знати та слідувати основним правилам техніки безпеки.

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	Перш ніж відійти від машинного столу, вимкніть електроживлення машини.
5	Якщо сталася аварія електромережі та відключили струм, обов'язково вимкніть машину.
6	Переконайтеся в тому, що машина правильно заземлена.

Примітка!

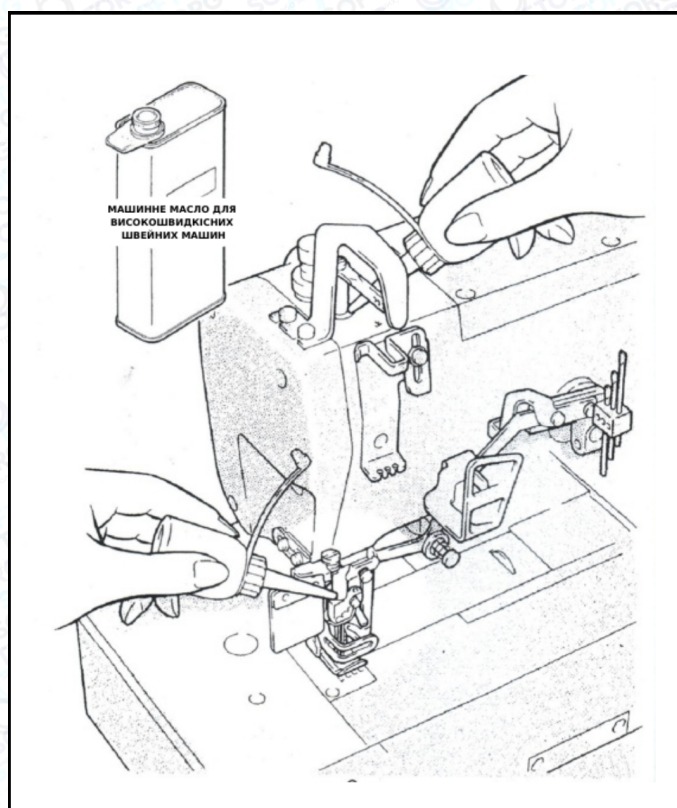
Якщо використовується мотор зі зчепленням, то він буде обертатися за інерцією навіть після того, як ви вимкнете електроживлення (1). У разі не навмисного натискання на педаль це призведе до несподіваного запуску машини, що становить велику небезпеку. Тому, коли ви відключили машину, натискайте на педаль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

Змащування



Після того, як ви заповните масляний піддон, рівень масла має бути між позначками (H) і (L). Коли рівень масла опуститься нижче позначки (L), обов'язково його долийте.

Коли машина використовується вперше, або після тривалого простою, вам слід провести ручне змащування: 2-3 краплі масла ручною масляною.

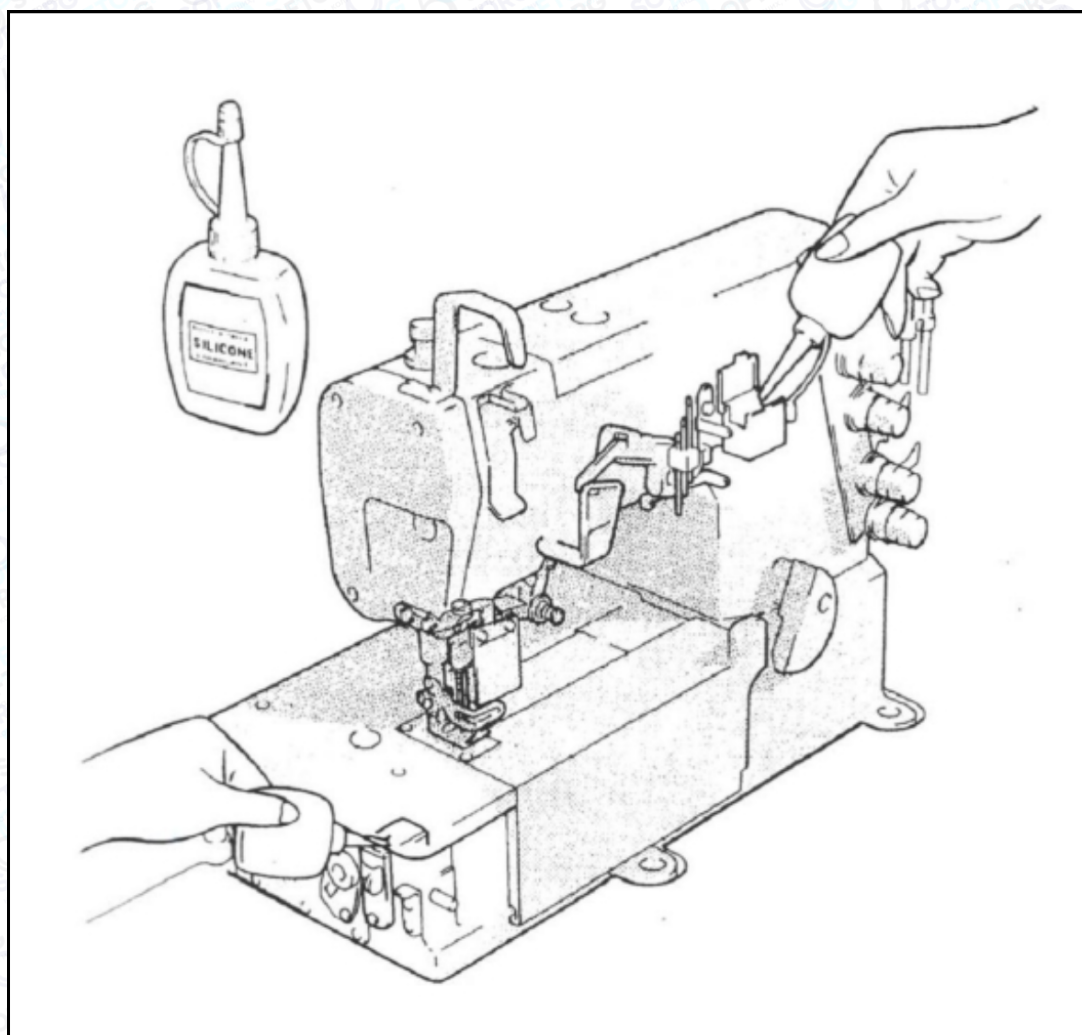


Заповнення пристрою HP силіконовим маслом

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

Примітка:

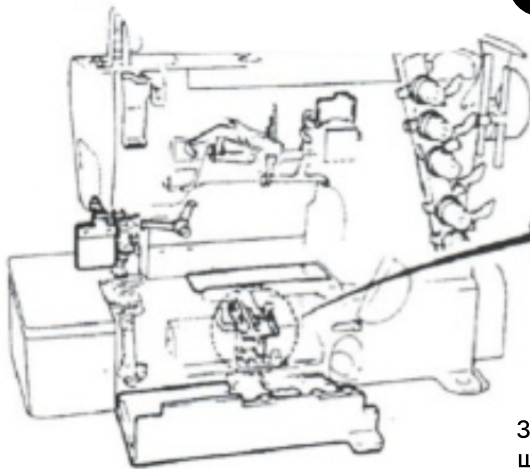
використовуйте тільки машинне масло, рекомендоване фірмою Jack, виробництва Юніон Карбайд (Union Carbide).



Заправка нитки

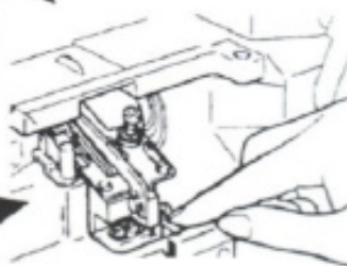
1

Відкрийте щиток захисту очей та три захисні кришки



2

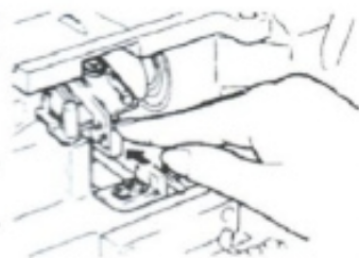
Натисніть



З'явиться притягувач нитки петельника

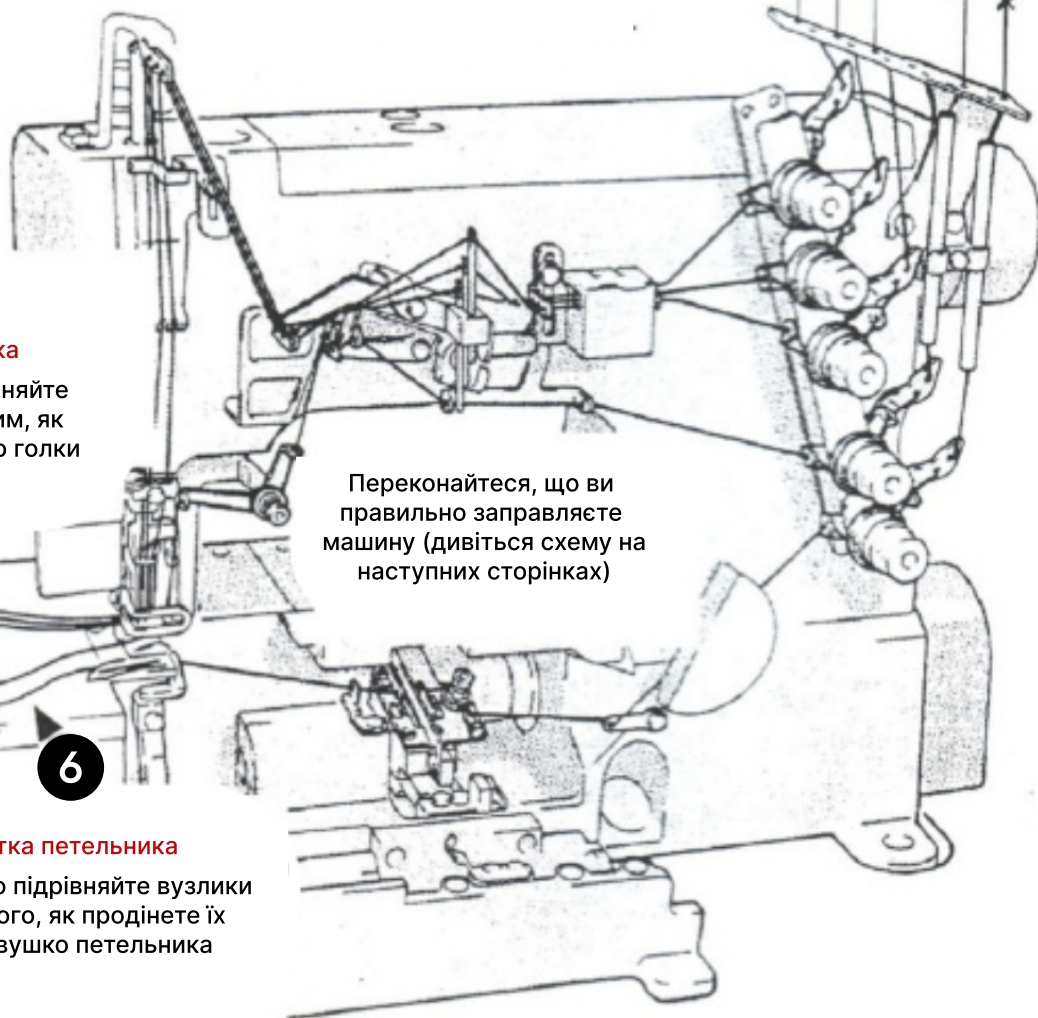
4

Після заправки встановіть притягувач нитки на місце



З'єднайте вузлом ту нитку, що в машині, з тією, яку ви хочете заправити

3



Голкова нитка

Обережно підрівняйте вузлики перед тим, як продіти їх у вушко голки

5

Переконайтеся, що ви правильно заправляете машину (дивіться схему на наступних сторінках)

6

Нитка петельника

Дбайливо підрівняйте вузлики після того, як продінете їх крізь вушко петельника

Схема заправки (2 чи 3-голкива)

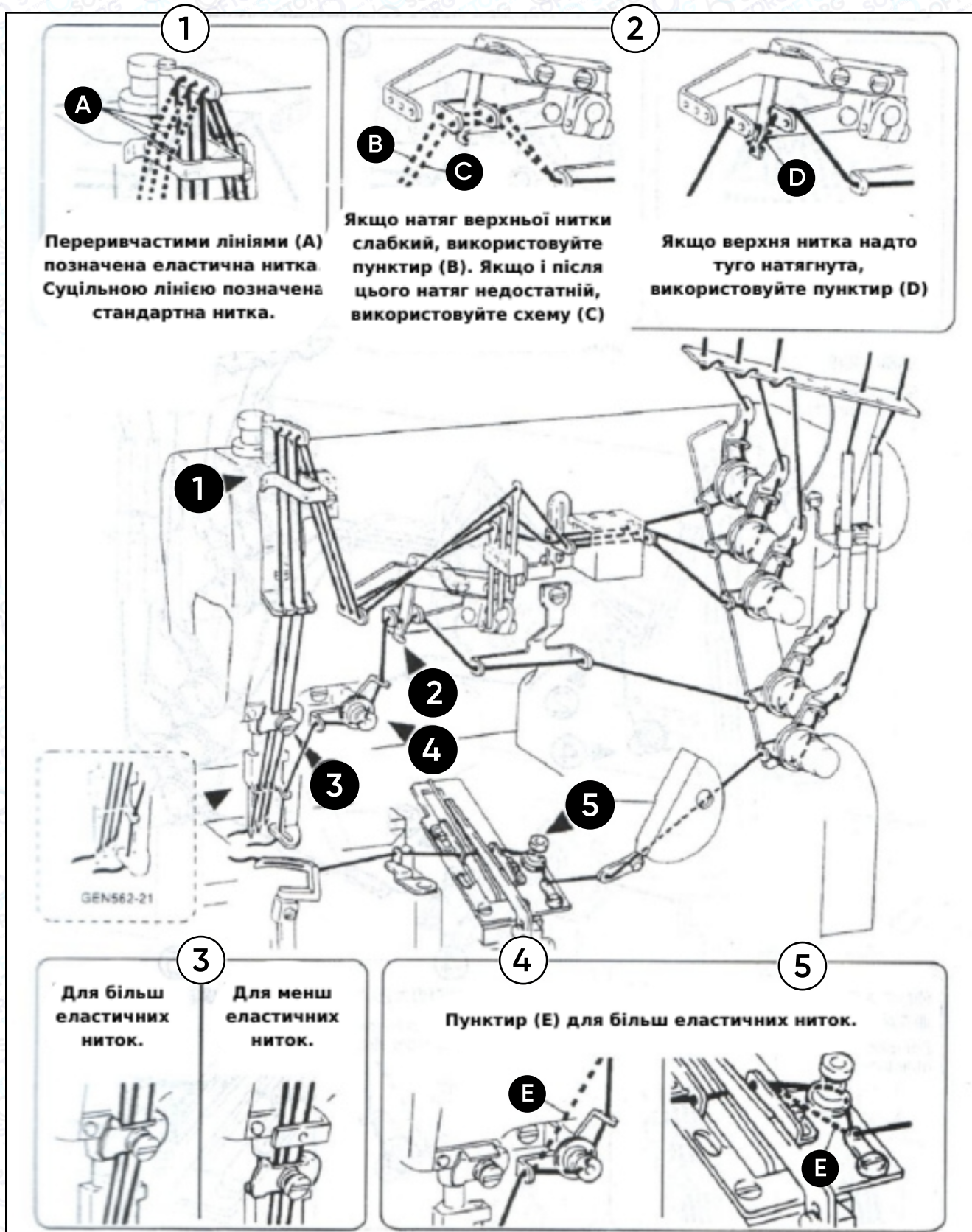
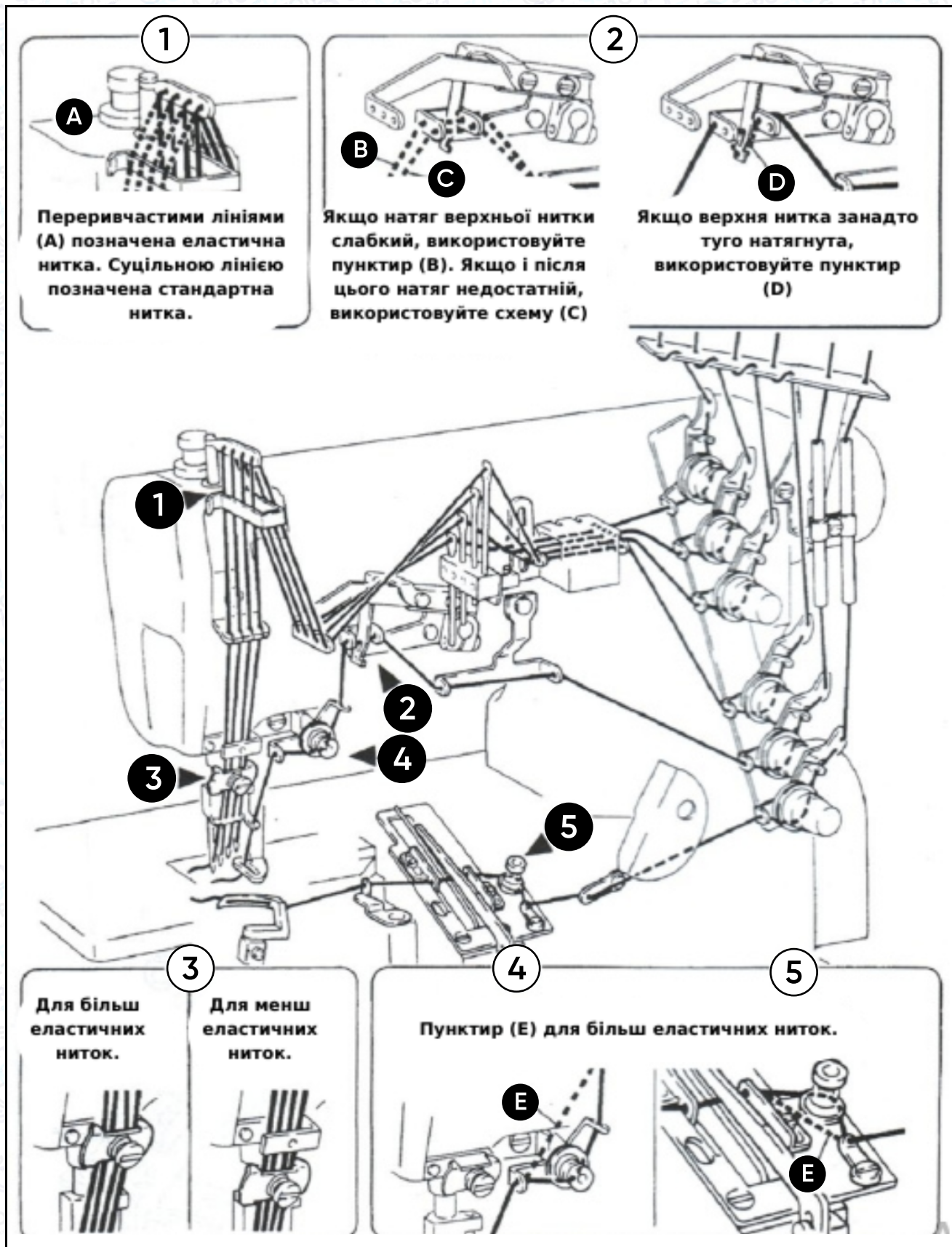
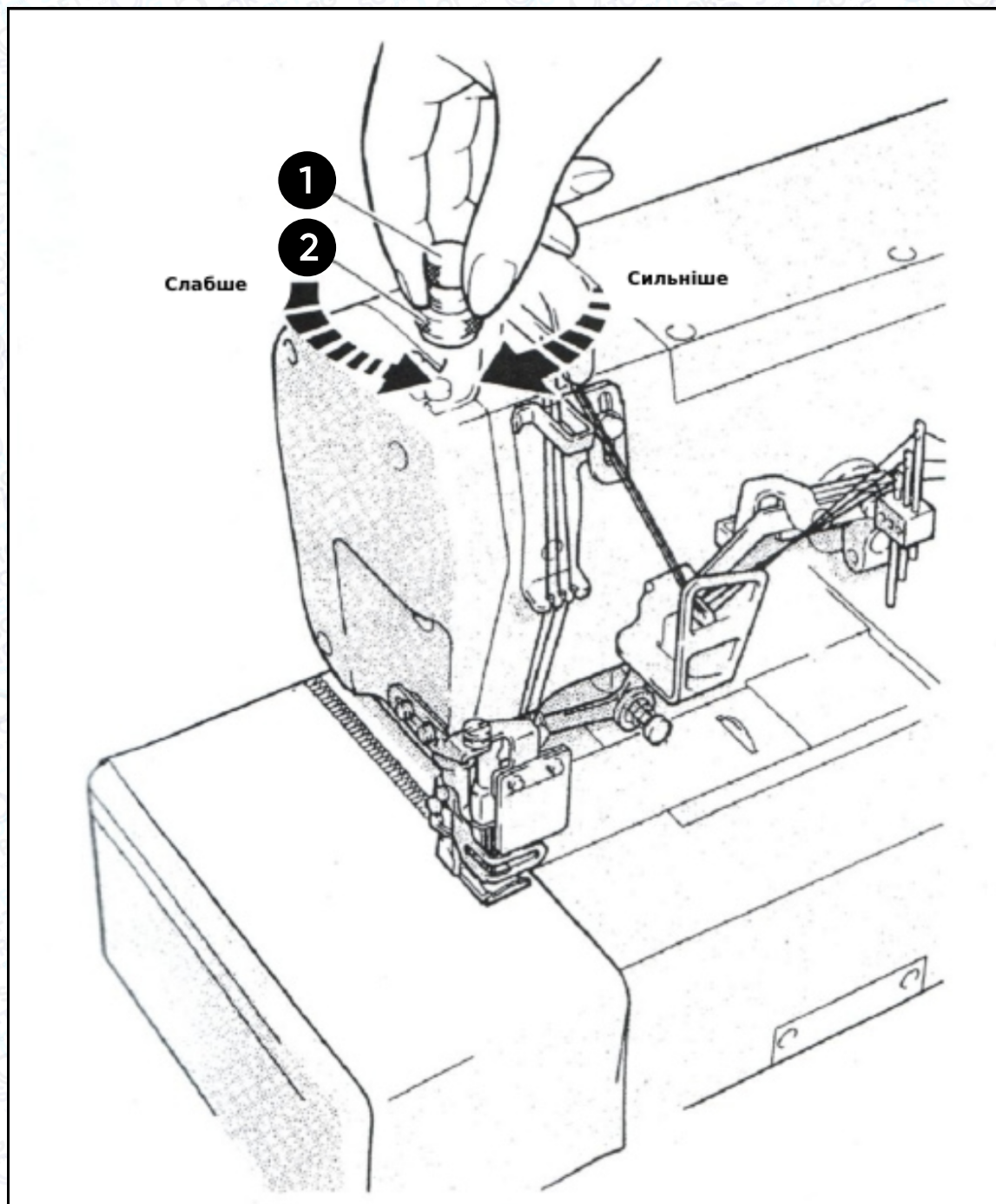


Схема заправки (4-голкова)



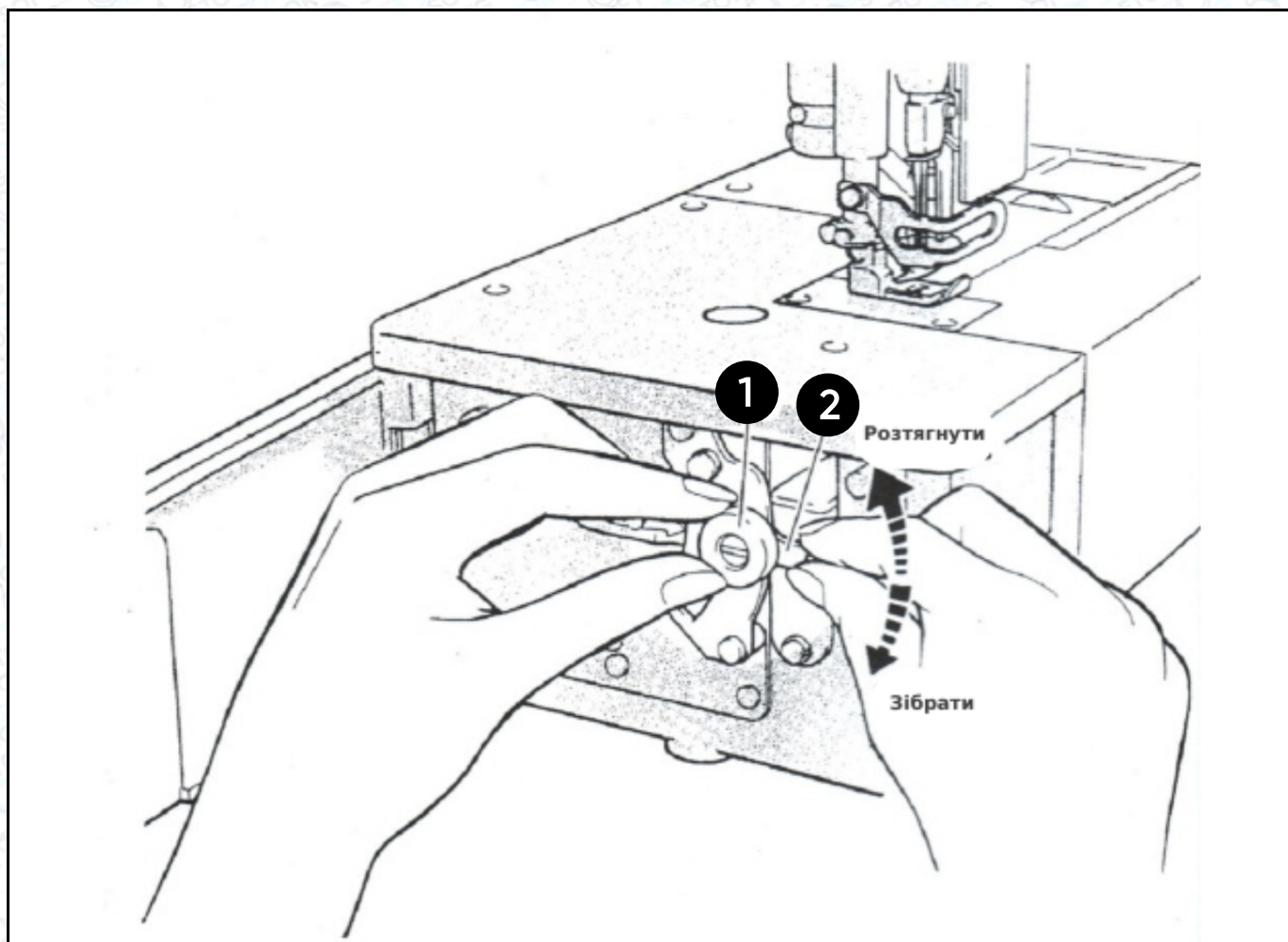
Тиск притискної лапки

Послабте 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 диференціального просування

Послабте гайку ❶ та посуньте важіль ❷ вгору або вниз, щоб отримати правильний коефіцієнт диференціального просування. Після цього затягніть гайку ❶.

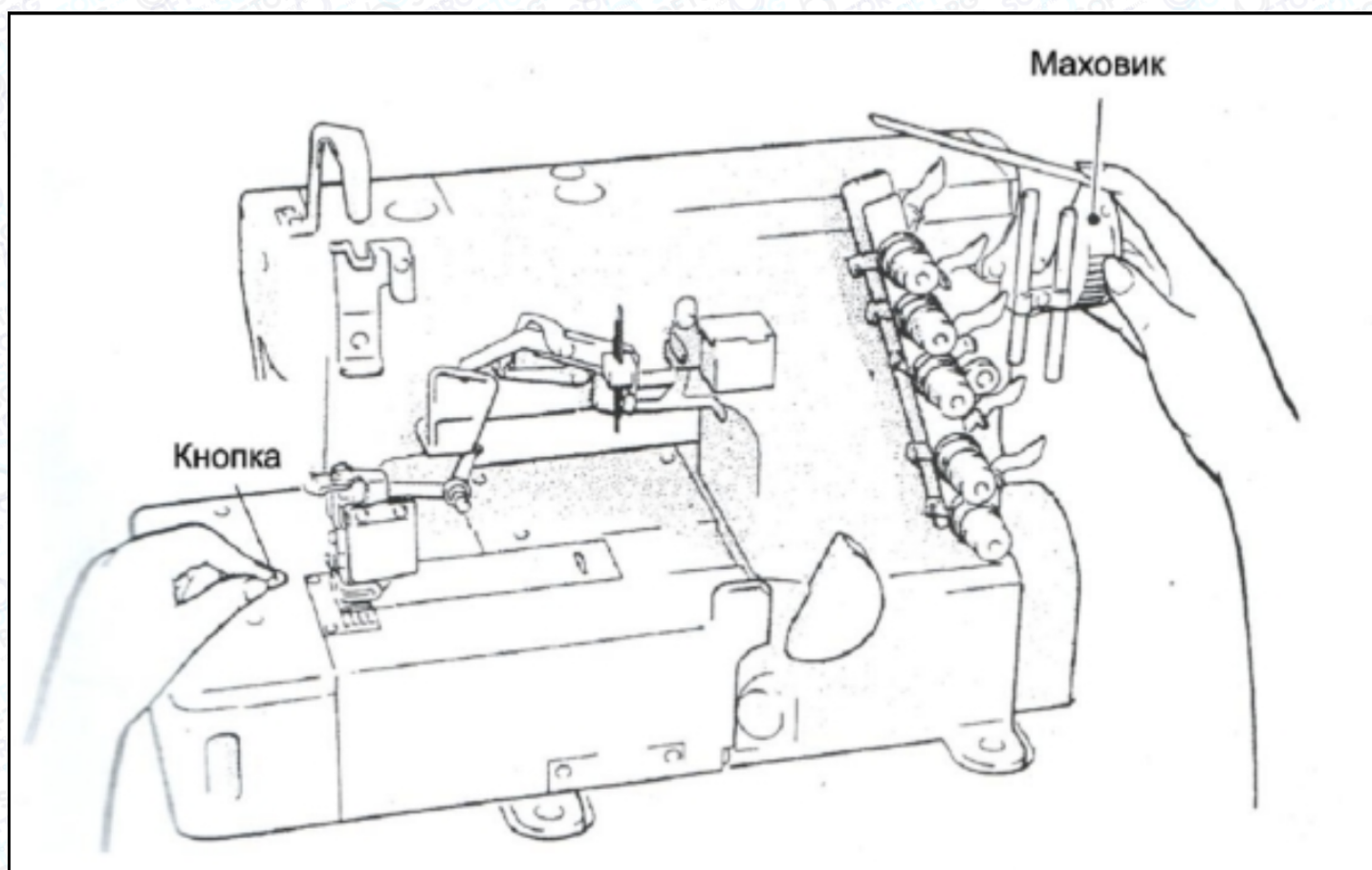


Довжина стібка

Натисніть та утримуйте кнопку, водночас повертаючи маховик. Визначте положення, в якому кнопка западає глибше. Потім, утримуючи кнопку натиснутою, повертайте маховик та встановіть необхідну довжину стібка, згідно з регульовальними позначками.

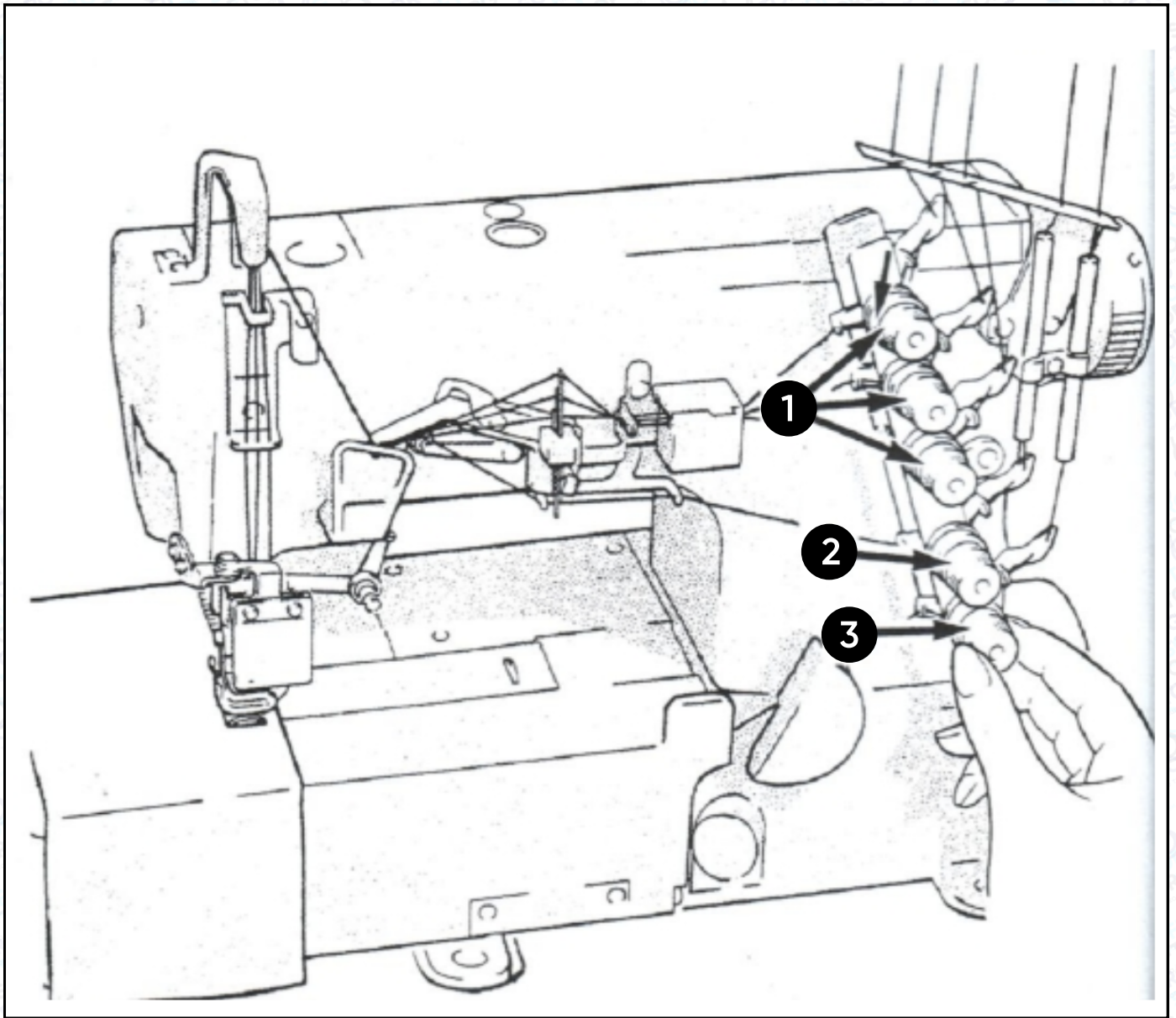
Примітка:

Регулювання довжини стібка необхідно виконувати лише після того, як було змінено коефіцієнт диференціального просування.



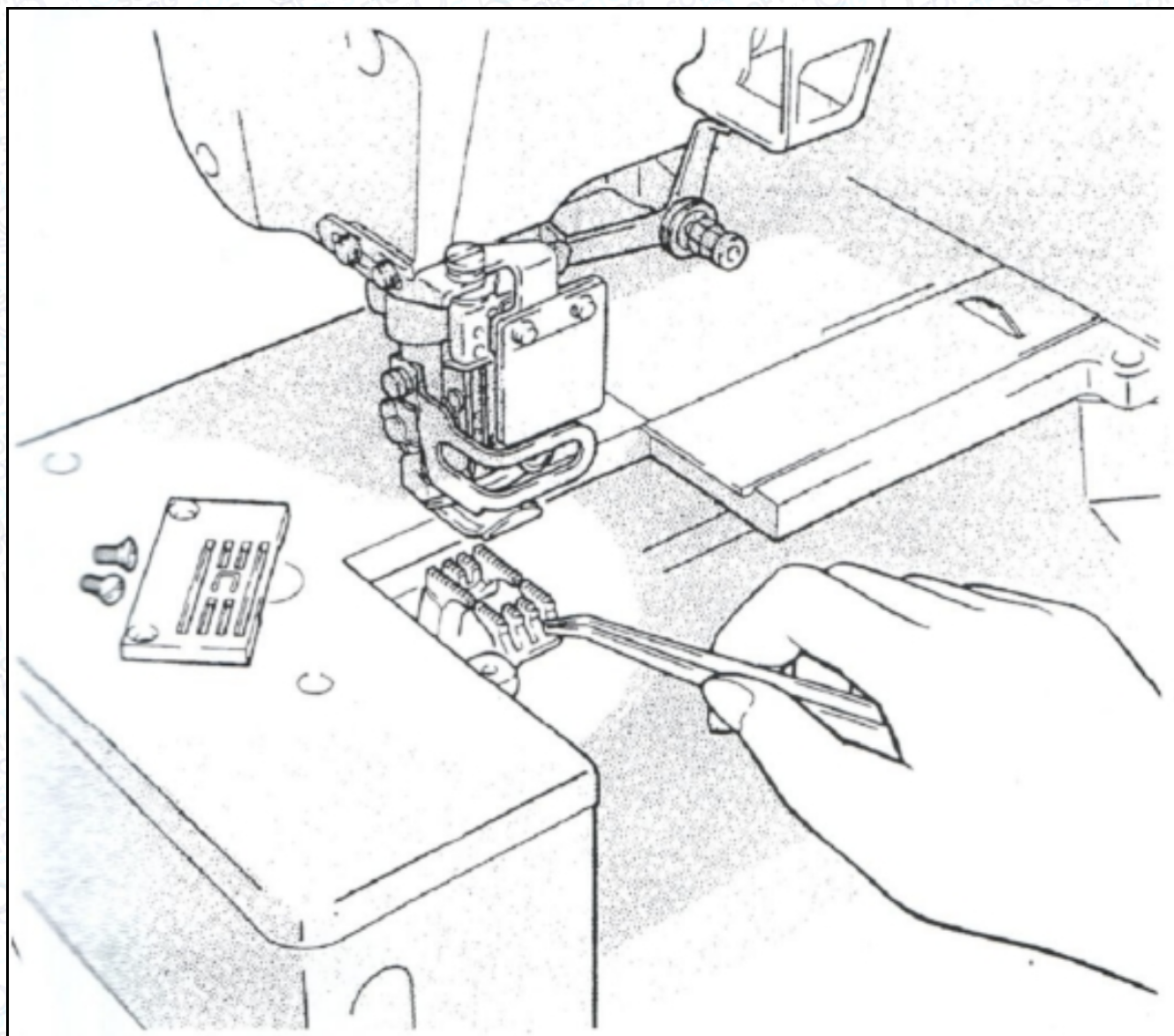
Натяг нитки

Відрегулюйте натяг нитки за допомогою регулятора натягу голкової нитки ❶, регулятора натягу верхньої нитки ❷ та регулятора натягу нитки петельника ❸.



Очистка машини

Слід передусім очищати проріз голкової пластинки та канавки подачі.

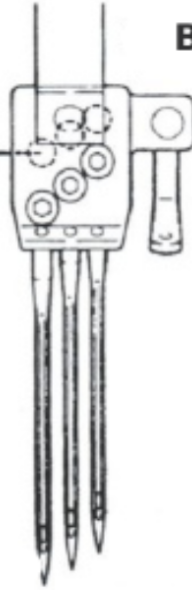


Заміна голки

ВІРНО



НЕВІРНО



ВІРНО



НЕВІРНО



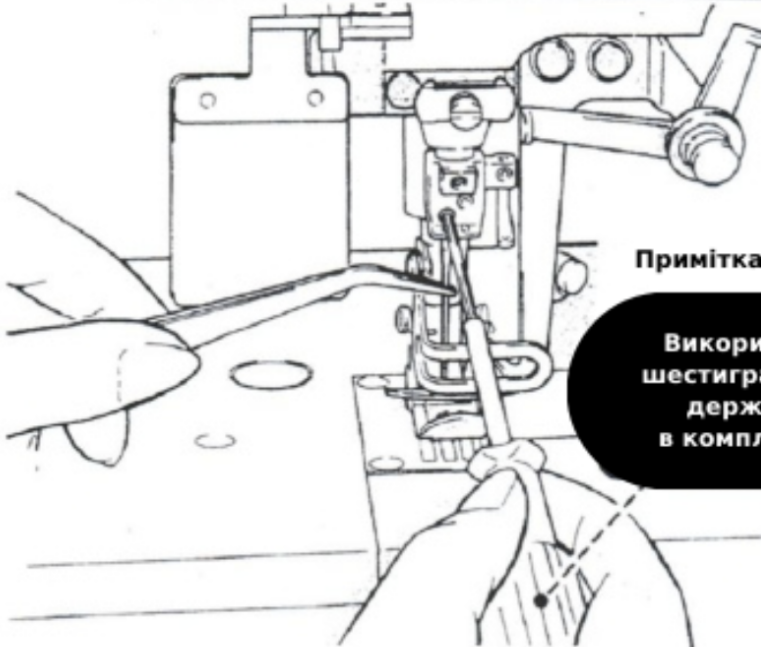
← Паз

Ретельно перевірте голку та переконайтесь, що паз обернений до задньої частини машини.

Вставте голку до кінця та закріпіть її.

Стандартна голка

		Розмір голки	
		2-голкива	3-голкива
ОРГАН (ORGAN)	UY128GAS UY128GAS	# 9	# 10
ШМЕТЦ (SCHMETZ)	UY128GAS UY128GAS		

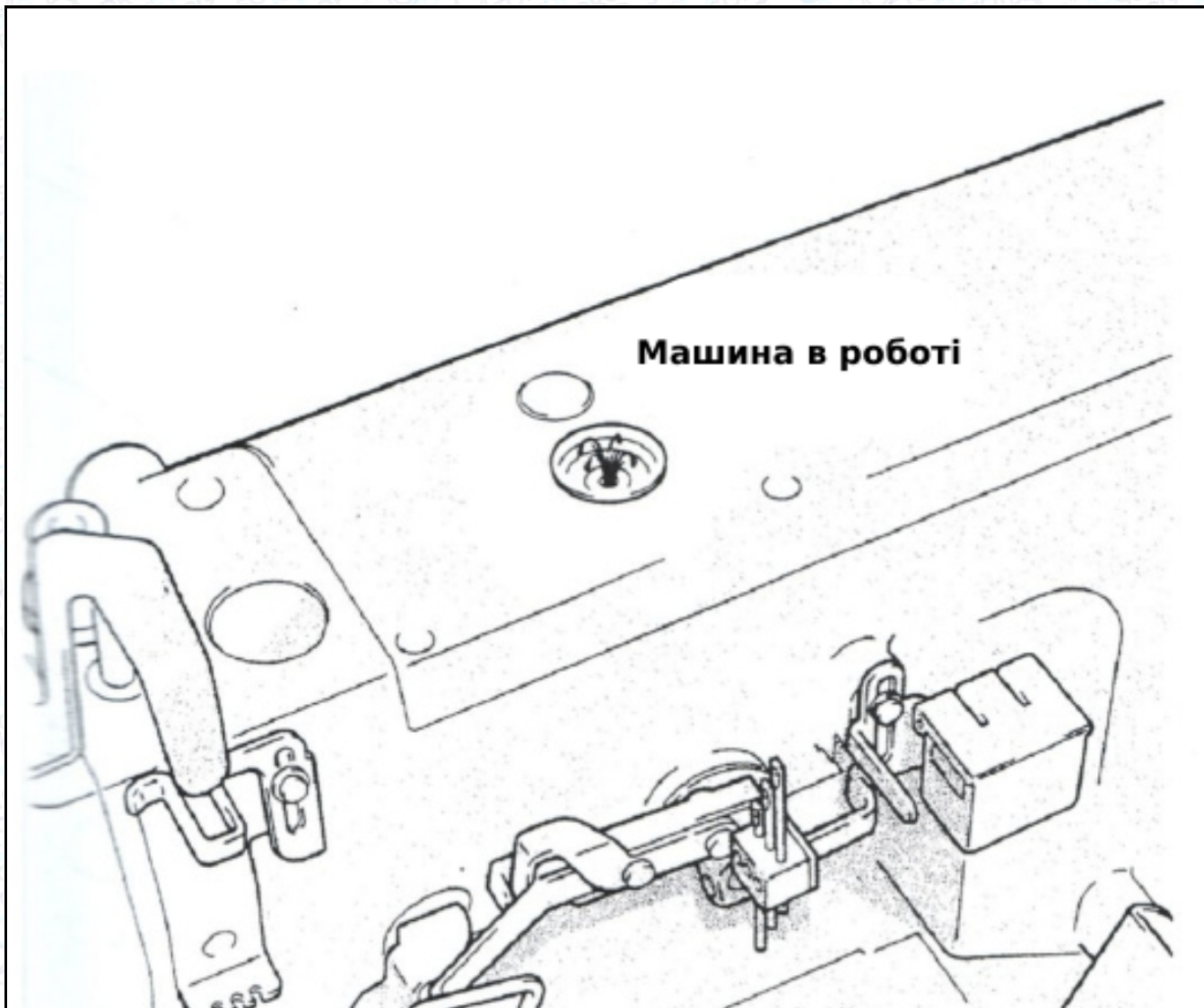


Примітка: не вилучайте гвинт

Використовуйте тільки шестигранник з червоним державком, що йде в комплекті з машиною

Перевірка циркуляції масла

Машина в роботі



Перевірка та заміна масляного фільтра

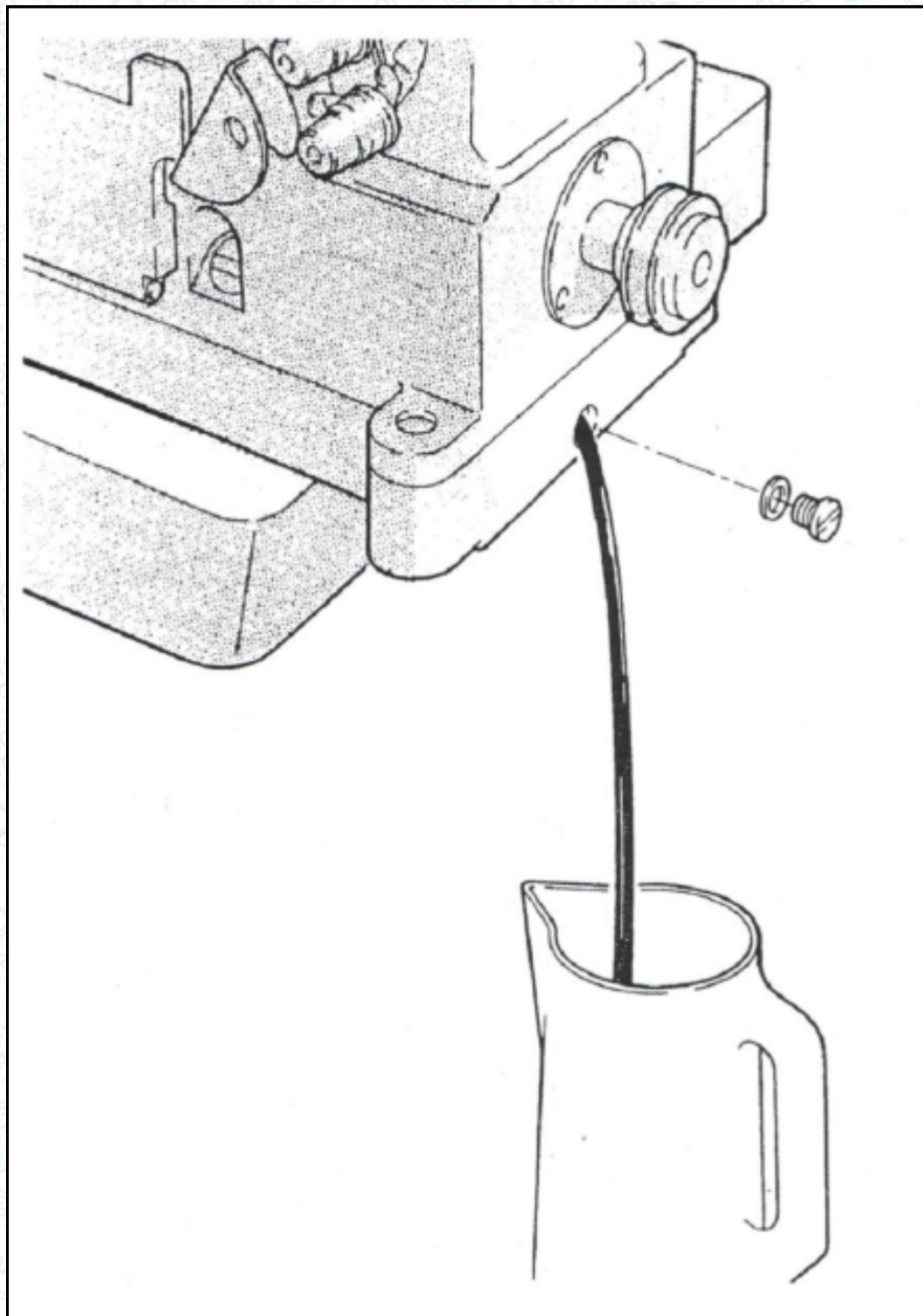


**Перевіряйте та
змінюйте
масляний фільтр
кожні 6 місяців**

Примітка: на машинах, обладнаних приладом UT, треба зняти дужку соленоїда

Заміна масла

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

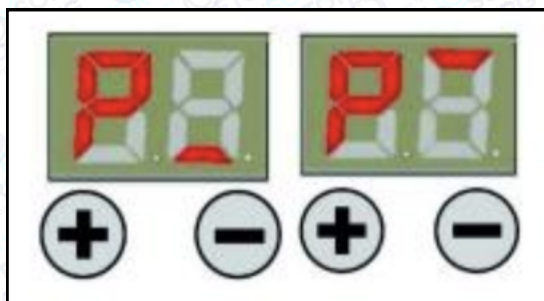


Технічні характеристики серії W4

Модель	Функції	Голка	Ширина стібка (мм)	Довжина стібка (мм)	Діапазон диференціального просування	Висота підйому лапки (мм)	Макс швидкість (об/хв)	Габарити (мм)	Вага (кг)
W4-UT-01 GB	Плоский шов	UY128 GAS 11-14#	1.5-4.5	5.6/6.4	0.65-1.3	7	5500	670×445×595	54/64
W4-UT-02 BB	Кріплення стрічки	UY128 GAS 11-14#	1.5-4.5	5.6/6.4	0.65-1.3	7	5500	670×445×595	54/64
W4-UT-03 DB	Гладкий шов	UY128 GAS 11-14#	1.5-4.5	5.6/6.4	0.65-1.3	7	5500	670×445×595	48/58
W4-UT-02 BB	Нижнє підшивання	UY128 GAS 11-14#	1.5-4.5	5.6/6.4	0.65-1.3	7	5500	670×445×595	48/58
W4-UT-02 BB	Плоский шов	UY128 GAS 11-14#	1.5-4.5	5.6/6.4	0.65-1.3	7	5500	670×445×595	48/58
W4-UT-02 BB	Кріплення стрічки	UY128 GAS 11-14#	1.5-4.5	5.6/6.4	0.65-1.3	7	5500	670×445×595	48/58
W4-UT-02 BB	Гладкий шов	UY128 GAS 11-14#	1.5-4.5	5.6/6.4	0.65-1.3	7	5500	670×445×595	48/58
W4-UT-02 BB	Кріплення мережива	UY128 GAS 11-14#	1.5-4.5	5.6/6.4	0.65-1.3	7	5500	670×445×595	48/58
W4-UT-02 BB	Нижнє підшивання	UY128 GAS 11-14#	1.5-4.5	5.6/6.4	0.65-1.3	7	5500	670×445×595	48/58
W4-UT-02 BB	Плоский шов	UY128 GAS 11-14#	6	5.6/6.4	1	7	4000	670×445×595	48/58
W4-UT-02 BB	Кріплення стрічки	UY128 GAS 11-14#	6	5.6/6.4	1	7	4000	670×4445×595	48/58
W4-UT-02 BB	Плоский шов	UY128 GAS 11-14#	7-7.5	5.6/6.4	1	7	4000	670×4445×595	48/58
W4-UT-02 BB	Кріплення стрічки	UY128 GAS 11-14#	7-7.5	5.6/6.4	1	7	4000	670×4445×595	48/58

Інструкція до панелі управління

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 + (—) швидке збільшення/зменшення швидкості. Через 3 секунди параметр буде збережено і панель повернеться в режим «Р»

Регулювання положення голки

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

№ з/п	Параметр	Діапазон	За замовчуванням	Опис
На панелі відображається «Р», натиснути + чи – на 3 секунди, виконується вхід в інтерфейс для інженерів, на ньому з'являється позначка «F»				
K	Налаштування світлодіодного підсвічування	0-3	2	0: вимкнено 1-3: рівень яскравості 1-3
L	Обмежена швидкість шиття	05-55	50	Знижується щоразу 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, на панелі з'являється позначка "J"				
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)		

Заводські налаштування параметру

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

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



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



Одеса, Київ, Львів,
Дніпро, Харків,
Хмельницький



Графік роботи:

Пн-Пт: 9:00-18:00

softorg.com.ua