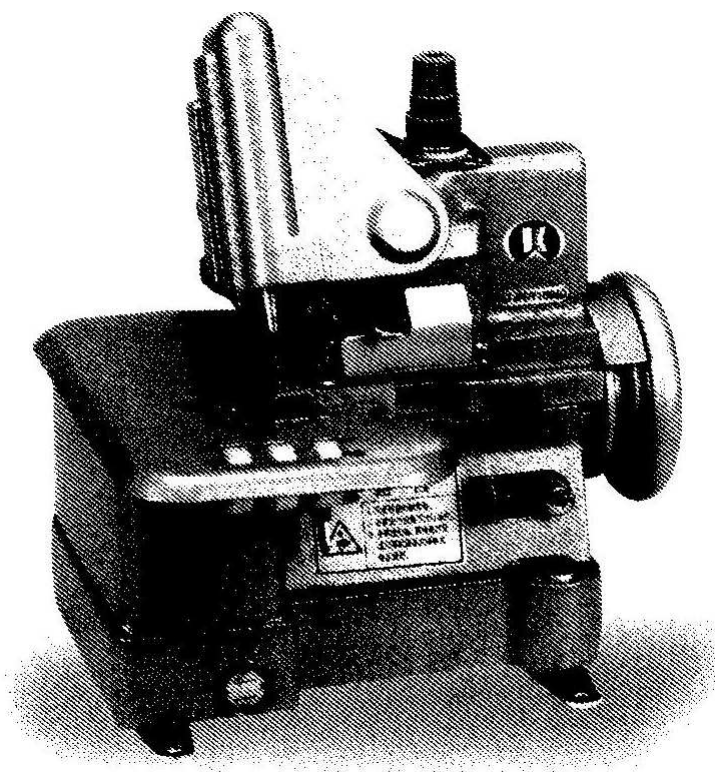


JK-T108/T109

Инструкция по эксплуатации



Характеристики

Модель	JK-108 JK-109
Габариты	265*210*290
Вес	15.4
Скорость шитья	3.000 стежков \ минуту
Длина стежка	1.6-4.2 мм
Ширина обметывания	9 мм
№ иглы	Tt*1#23 DM*5#23
Ход игловодителя	30 мм
Высота подъема лапки	4.3 мм
Смазка	Автоматическая
Масло	SF OIL & TERESSO 46
Уровень шума	Не превышает 80 дБ



杰克缝纫机
JACK SEWING MACHINE
| JACK HOLDING GROUP | WWW.JACKGROUP.COM.CN |

Модели:

JK-108: Трех ниточный оверлок без ножей.

JK-109: Трех ниточный оверлок с ножами.

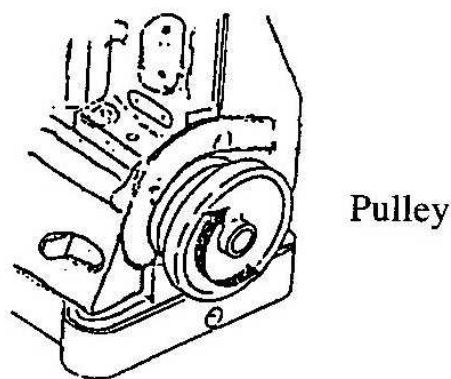
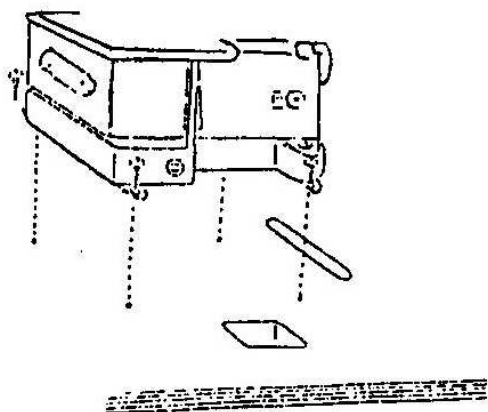
Характеристики:

Модель	JK-108 JK-109
Габариты	265*210*290
Вес	15.4
Скорость шитья	3.000 стежков \ минуту
Длина стежка	1.6-4.2 мм
Ширина обметывания	9 мм
№ иглы	Tt*1#23 DM*5#23
Ход игловодителя	30 мм
Высота подъема лапки	4.3 мм
Смазка	Автоматическая
Масло	SF OIL & TERESSO 46
Уровень шума	Не превышает 80 дБ

Установка:

Закрепите поддон машины к верхней крышке столешницы с помощью винтов. Установите головку швейной машины на поддон. После этого можете установить остальные приспособления.

Установка машины показана на рисунке ниже.

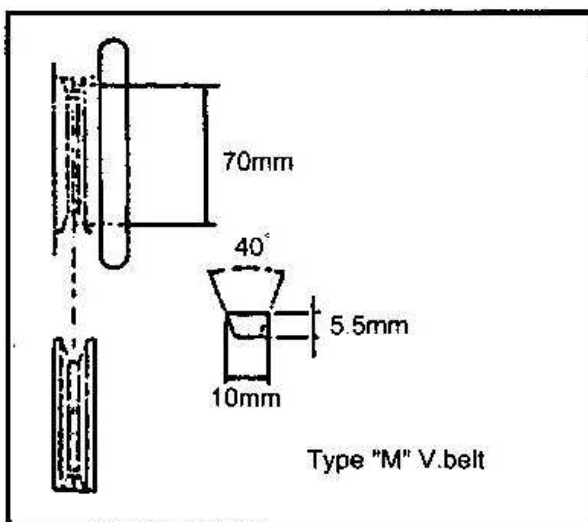
**Направление вращения машины и скорость:**

Направление вращения машины показано на рисунке.

Первые 200 часов рекомендуется использовать машину на 15%-20% от максимальной скорости. Это позволит продлить срок службы машины.

Установка двигателя и выбор диаметра шкива:

Машина приводится в движение от 220 В двигателя с помощью шкива и ременной передачи.



Motor pulley External diameter	Type	
	JK108	JK109
	50Hz	60Hz
50	--	2,300
55	--	2,600
60	2,300	2,800
65	2,300	3,000
70	2,800	--
75	3,000	--
80	--	--

Система смазки:

Для смазки машины используйте масло SF OIL & TERESSO 46.

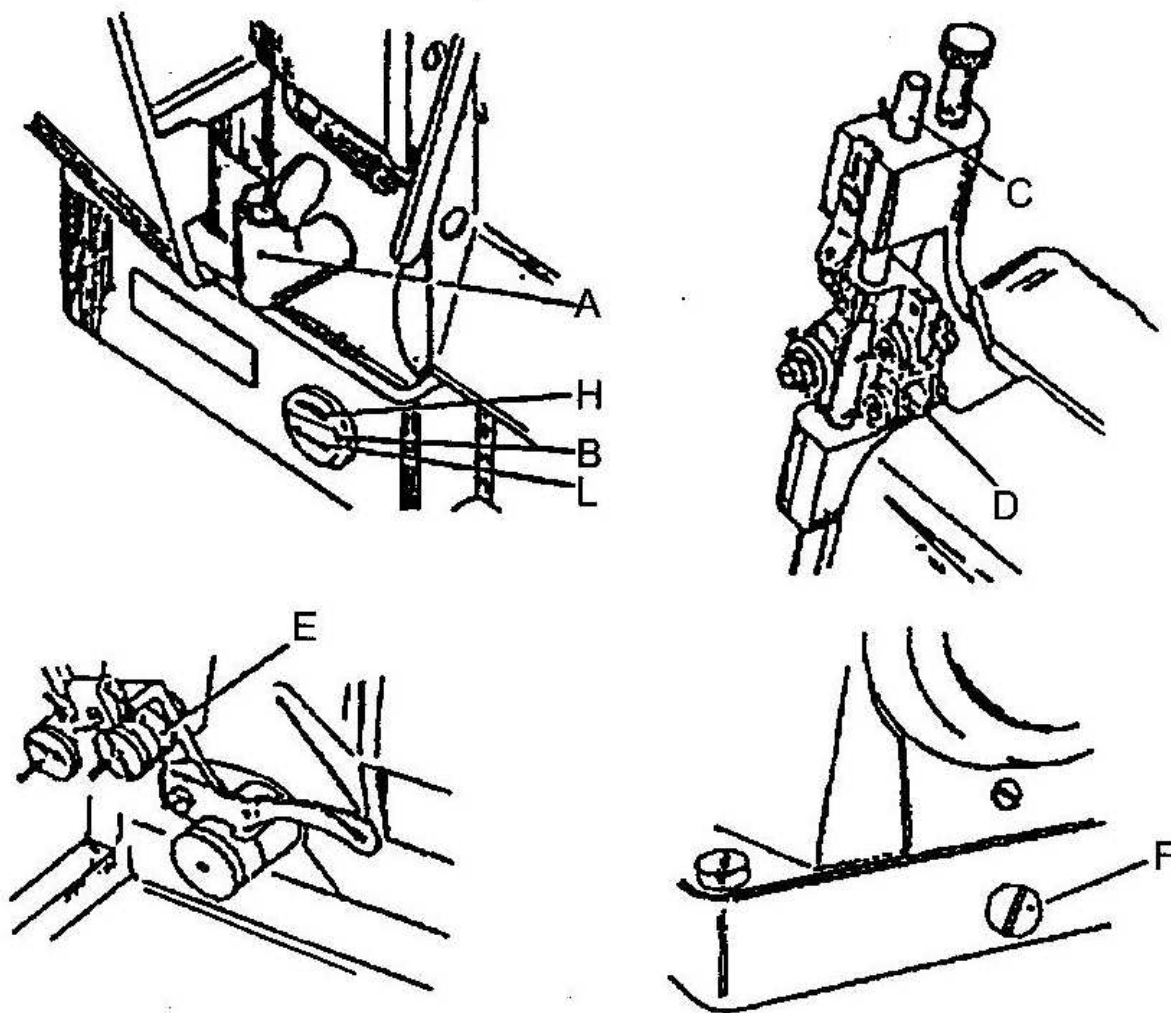
Смазка:

Перед тем как начать работать на машине, произведите ее смазку. Капните по 2-3 капли масла в смазочные отверстия показанные на рисунке ниже. Уровень масла можно отслеживать с помощью смотрового отверстия В, уровень масла должен находиться между отметками Н и L.

Замена масла:

После того как новая машина отработала первые 200 часов, необходимо произвести замену масла. Для этого надо отвернуть винт F и слить масло. После этого заверните винт F назад и произведите заправку машины маслом.

Производите замену масла 2-3 раза в год.



Замена иглы:

Используйте иглы: DM*5#23;

Внимание: перед выполнением замены иглы отключите питание машины.

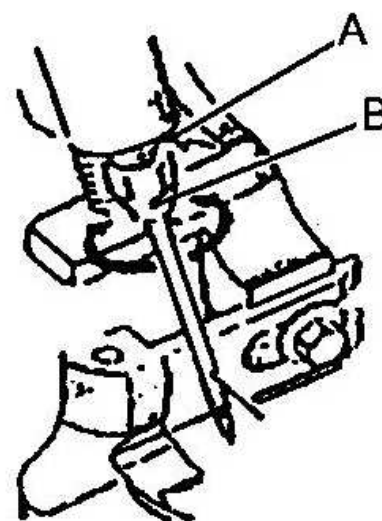
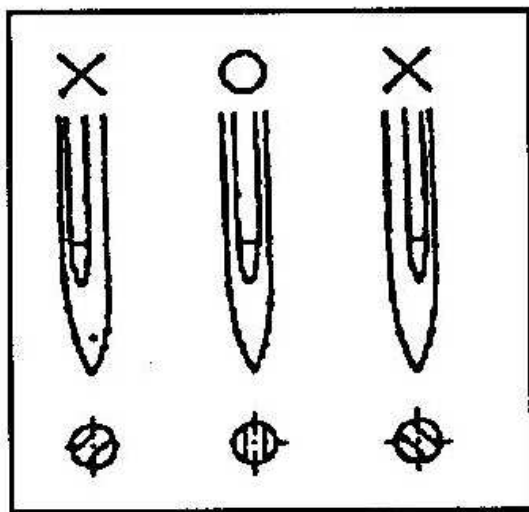
Для выполнения замены иглы необходимо:

Ослабить винт А;

Вынуть старую иглу;

Установить новую, так как показано на картинке;

Затянуть крепежный винт А.

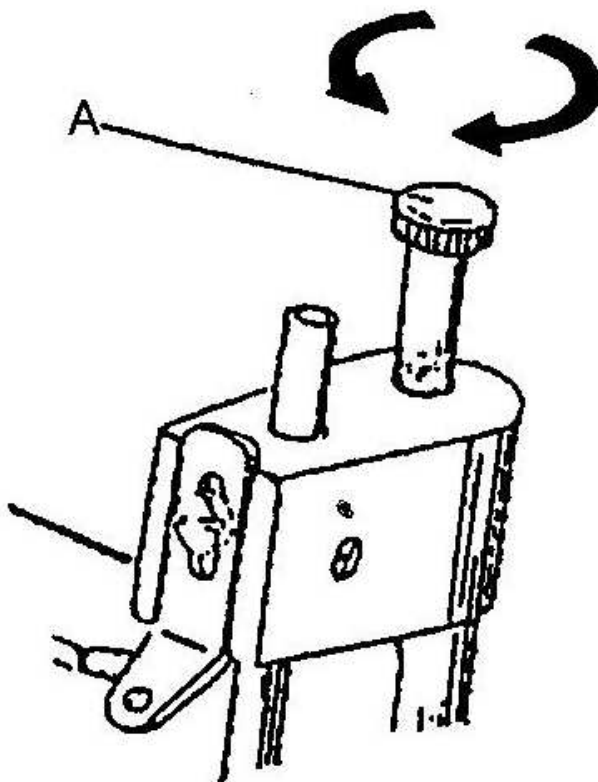


Натяжение нити:

Регулировку нити производят в зависимости от получаемой строчки, и при необходимости регулируют натяжение верхней или нижней нити.

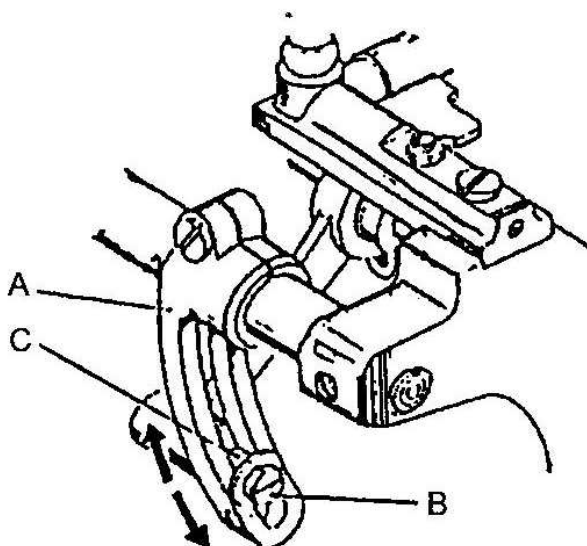
Регулировка величины прижима лапки:

Регулировка производится с помощью винта (А), показанного на рисунке. Для увеличения прижима поверните винт по часовой стрелки, либо против часовой стрелки, что бы уменьшить прижим.



Регулировка длины стежка:

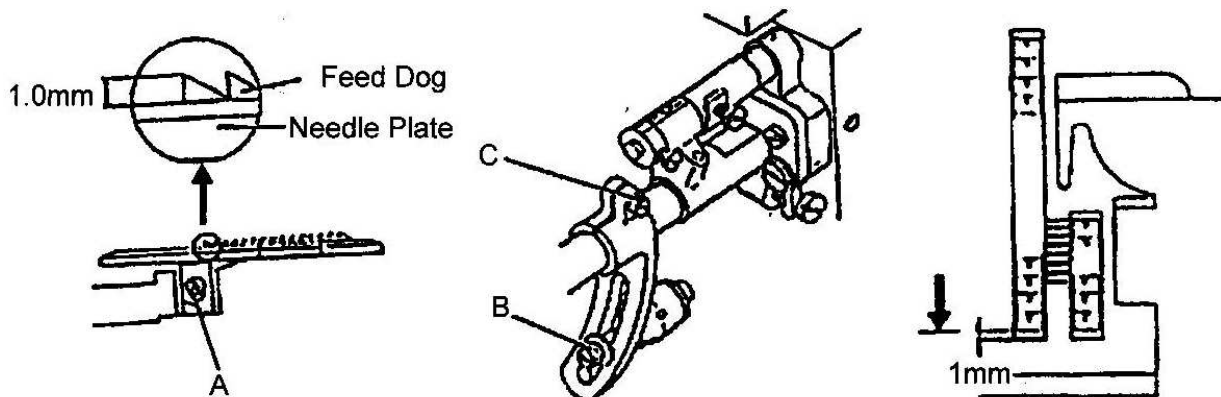
Ослабьте винт (В), после этого переместите соединительную рейку вверх или вниз в зависимости от того в какую сторону надо изменить длину стежка.



Регулировка высоты зубчатой рейки:

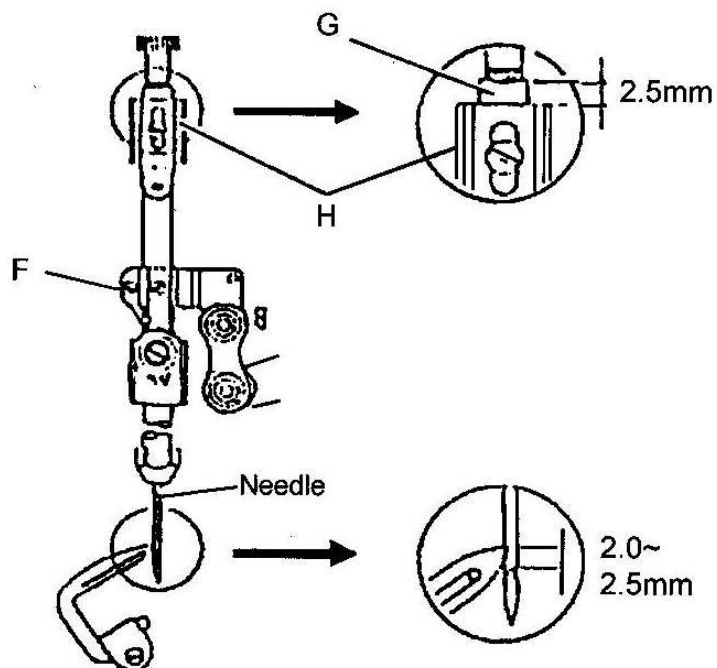
Высота регулируется после ослабления винта (A) и подъемом зубчатой рейки. После регулировки затяните винт (A).

Регулировка частоты хода зубчатой рейки производится после ослабления винта (B) и перемещения тяги (C) вверх или вниз в зависимости от требования.

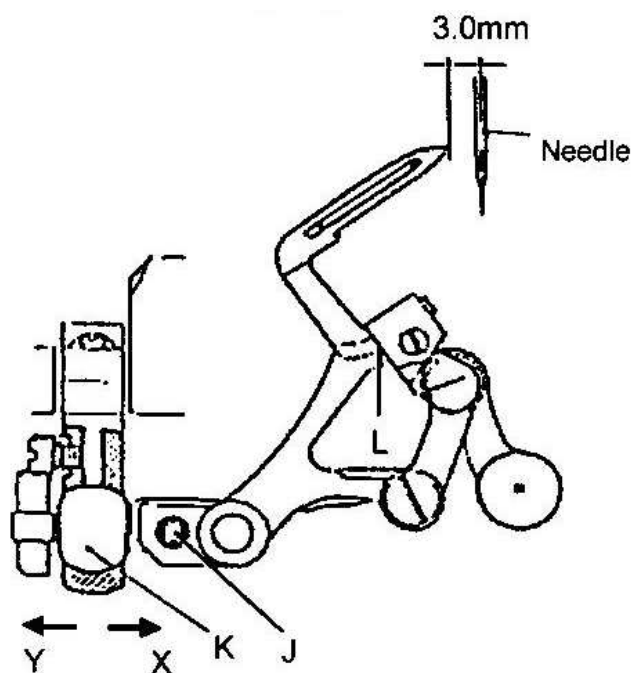


Согласование хода иглы и нижнего петлителя

Когда нижний петлитель (E) проходит из крайнего левого положения в верхнее, расстояние между отверстием в игле и кончиком петлителя должно быть 2.0-2.5 мм, регулировка выполняется винтом (F).

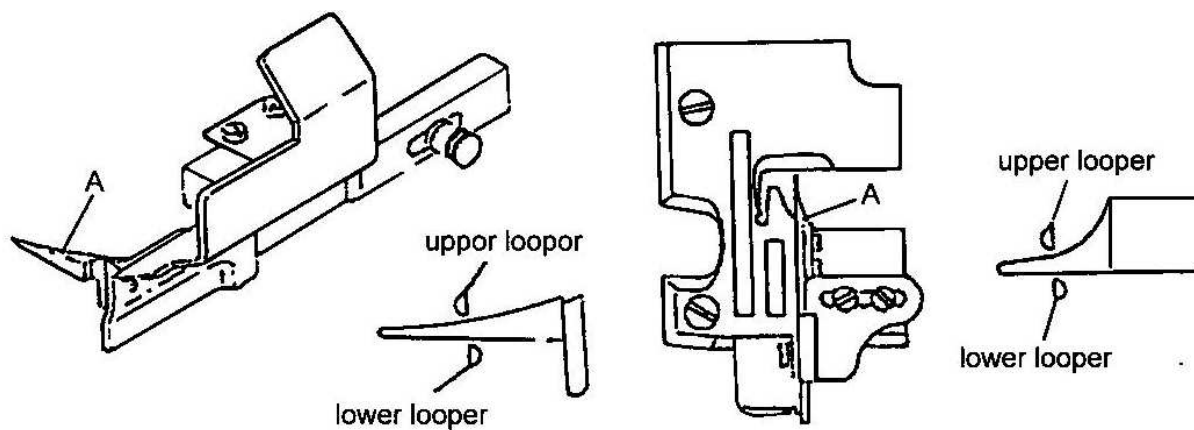


Когда петлитель находится в крайнем левом положении расстояние между кончиком петлителя и центром иглы должно быть 3 мм. Регулировку производят ослабив крепежный винт (J) и двигая кулачек K и сдвигая его влево либо вправо.



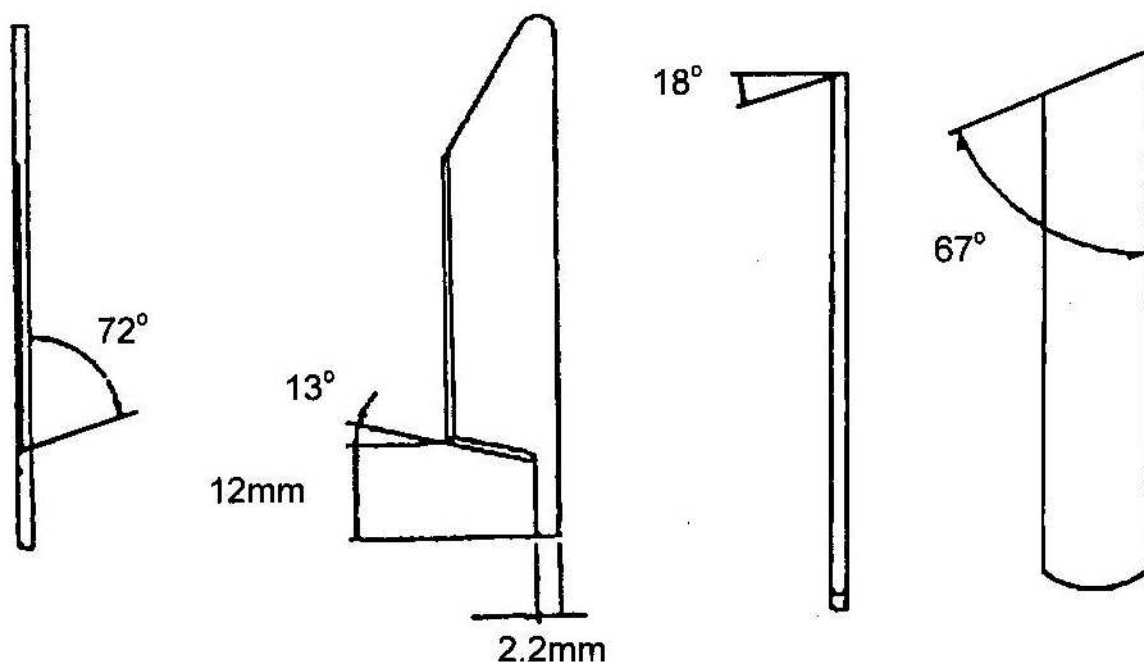
Регулировка зубца для съема стежка:

Когда вы закрепляете зубец (A), выставьте его показано на рисунке.



Ножи:

Используйте следующие ножи:



Зазор между верхним и нижним ножом должен быть 0,5-1,0 мм. Регулировка высоты верхнего ножа (D) производится нажав на фиксатор (B). Уровень нижнего ножа регулируется с помощью винта (C). Величину прижима верхнего ножа регулируют с помощью винта (H), который задает сжатие пружины.

