



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



# JACK-6658

## Инструкция по эксплуатации



## ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Для безопасной работы и обеспечения наилучшей функциональности машины необходимо правильно ее эксплуатировать.

Пожалуйста, прочитайте инструкцию и следуйте ей.

1. При использовании машины обратите внимание на основные мероприятия по безопасности.
2. Перед использованием машины прочитайте это руководство и инструкции, кроме того, храните руководство под рукой.
3. Используйте машину, убедившись в ее соответствии со стандартами безопасности, принятыми в вашей стране.
4. Недопустимо использовать машину без предусмотренных приспособлений безопасности, которые должны быть установлены правильным образом. Только после этого возможна правильная работа машины.
5. Машина должна эксплуатироваться подготовленным оператором.
6. Для безопасности рекомендуется надевать защитные очки.
7. Выключите электропитание перед выполнением следующих действий:
  - (1) заправка иглы, регулировка заправки нити, нитенаправителя или замены катушки.
  - (2) замена игл, лапок, игольных пластин, двигателей ткани, нитеводителей, улиток, выравнивателей края, и др.
  - (3) ремонт машины
  - (4) во время ухода оператора с рабочего места
  - (5) когда фрикционный мотор используется без фрикционной накладки, двигатель должен быть полностью остановлен.
8. В любом случае, если произошло попадание грязи, масла или другой жидкости на кожу или глаза, промойте тщательно водой и обратитесь к врачу.  
Если жидкость была случайно проглочена, обращайтесь к врачу немедленно.
9. Не прикасайтесь к движущимся частям машины. Всегда обращайте внимание, включено ли питание перед выполнением любого действия.
10. Для настройки, модификации и ремонта машины требуются квалифицированные специалисты. Используйте только качественные аналоги. Использование других запчастей может привести к поломке, и вы несете за это ответственность сами.
11. Техническое обслуживание и контроль должны осуществляться тщательно подготовленным персоналом или квалифицированными техниками.
12. Вышеупомянутые специалисты могут осуществлять обслуживание электронных компонентов, знание электроники необходимо для задач регулировки или ремонта. Остановите машину немедленно при обнаружении малейшего сбоя электронных компонентов.
13. Воздушный рукав должен быть отсоединен от машины и компрессор или подвод воздуха должен быть отсоединен перед ремонтом или обслуживанием оборудования машины с пневматическими частями, такими, как пневматический цилиндр. Для наладки и ремонта требуются квалифицированные техники или хорошо обученный персонал.
14. Для лучшей производительности необходима регулярная чистка машины.
15. Правильная установка основания машины - залог успешной работы и низкого шума. Не допускайте работы машины, если она сильно шумит.
16. Для подсоединения к сети используйте подходящую вилку. Используйте розеточную часть с заземлением.
17. Эта машина может использоваться только по назначению. Иное использование недопустимо.
18. Любая модификация или переоборудование машины должны соответствовать стандартам безопасности. Соблюдайте меры предосторожности. Производитель не несет ответственности за поломки из-за непредусмотренных модернизаций машины.
19. Существуют два способа предупреждения опасности:
  - (1) для безопасности оператора и обслуживающего персонала не открывайте защитные крышки и не касайтесь никаких внутренних предметов во избежание поражения электрическим током.
  - (2) Помните:
    - Не используйте машину со снятыми: защитой ремня, предохранителем или другими устройствами во избежание физического увечья.

- Не допускайте попадания волос, пальцев или одежды в ручное колесо, в устройство для намотки нити, ремень и двигатель для предотвращения травматизма.
- Не засовывайте пальцы под иглу или под крышку намотки нити в процессе работы машины.
- В процессе работы челнок вращается с большой скоростью.
- Берегите пальцы от попадания в машину во время перемещения головки машины.
- Выключайте питание перед перемещением головки, удалением ремней или их защиты для предотвращения травматизма от непредвиденного запуска машины.
- Если машина оборудована сервомотором, сервомотор не шумит, когда машина находится в состоянии простоя, поэтому выключайте питание во избежание травматизма из-за непредвиденного запуска машины.
- Никогда не используйте швейную машину без провода заземления во избежание поражения током.
- Выключайте кнопку питания перед отсоединением или присоединением вилки питания во избежание поражения током и поломки электрического оборудования.

## ВНИМАНИЕ

Пожалуйста, следуйте следующим указаниям, чтобы избежать неисправностей и поломки машины.

1. Протрите машину полностью перед запуском в первый раз после регулировки.
2. Уберите всю грязь и масло, накопившиеся во время транспортировки.
3. Убедитесь, что напряжение и фаза установлены правильно.
4. Убедитесь, что вилка подключена к источнику питания.
5. Не включайте машину, если напряжение не соответствует указанному на паспортной табличке.
6. Убедитесь, что направление вращения шкива правильно.

Внимание:

Перед отладкой или регулировкой, пожалуйста, выключите питание, чтобы избежать несчастного случая при резком начале работы машины.

## Характеристики

|                       |   |
|-----------------------|---|
| Максимальная скорость | 2000 об / мин (при длине стежка 8 мм)                           |
| Иглы                  | DP*17, стандартные иглы #22<br>(135*17,2134, 2167)              |
| Высота игловодителя   | 35 мм   |
| Челнок и шпулька      | Вращающийся челнок, 25.7 * 11 мм                                |
| Длина стежка          | Максимум 10 мм  |
| Механизм продвижения  | Игольное продвижение, шагающая лапка                            |
| Прижимная лапка       | Чередующиеся лапки  |
| Высота подъема лапки  | 8 мм (ручной подъем лапки)<br>14 мм (колесноподъемник)          |
| Габариты столешницы   | 178*475 мм  |
| Рабочая зона          | 268*110 мм  |
| Вес машины            | 32.5 кг (только голова)   |
| Мотор                 | 1/3 или 1/2, 2 фазный   |
| Нить                  | Синтетика   |
| Смазка                | Силиконовое масло   |
| Применение            | Пошив спортивных костюмов, отделка автомобиля, кожаные изделия. |

## Примечания

### Наиболее важные инструкции по предосторожности



1. Держать руки подальше от иглы в момент включения выключателя электропитания, а также когда работает швейная машина.
2. Нельзя совать пальцы внутрь крышки механизма нитепротягивателя, когда работает швейная машина.
3. Необходимо выключить электропитание перед опрокидыванием рукава машины или снятием клиновидного ремня.
4. Во время работы нужно быть осторожными, чтобы голова или руки оператора или постороннего не приближались к маховому колесу, клиновидному ремню, моталке нитки на шпульку или электродвигателю. Также, нельзя ставить никаких вещей близко к ним. Это очень опасно.
5. Если швейная машина оснащена ограждением ремня, защитой пальцев и прочими защитными устройствами, то не допускается эксплуатировать машину, когда они сняты.
6. Перед опрокидыванием головки машины нужно держать руки на определенном расстоянии.
7. Когда машина не в действии, мотор должен быть отключен. Так что, обратите внимание на то, чтобы не забыть выключить машину из сети после длительной эксплуатации.

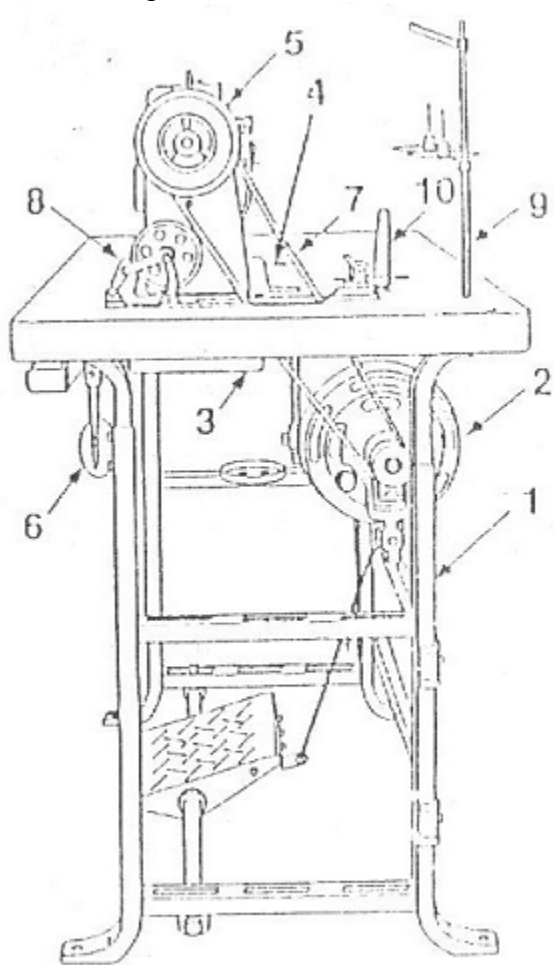


8. Для собственной безопасности никогда не вводите машину в эксплуатацию при отключенном заземлении.
9. Перед тем как включить машину, предварительно нажмите на кнопку ВЫКЛ.(OFF) на пускателе.
10. Во время грома или молнии машину следует выключить.
11. Если машину переставить из холодного места в теплое место или наоборот, то можно наблюдать процесс конденсации воды. В этом случае включайте машину только после того, как Вы проверите, что на машине нет капель воды.

## Сборка машины (Рисунок 1).

Перед установкой машина на столешницу, установите всю оснастку машины:

1. Педаль и тягу к двигателю.
2. Двигатель.
3. Масленный поддон.
4. Навески.
5. Голова машины.
6. Коленоподъемник.
7. Ремень.
8. Моталка.
9. Бабино держатель.



### Направление вращения двигателя

Убедитесь, что двигатель вращается в нужную сторону, в противном случае выполните фазировку. Маховик должен вращаться в сторону оператора.

Первый месяц эксплуатации не шейте на полной скорости. Рекомендуется шить на скорости 1600 об / мин, чтобы детали приработались друг к другу.

### Скорость

Максимальная скорость шитья, после ввода машины в эксплуатацию будет зависеть от материала изделия.

### Смазка

Не работайте на не смазанной машине, рекомендуется раз в месяц производить смазку машины.

Смазочные отверстия показаны на рисунках 2 – 5.

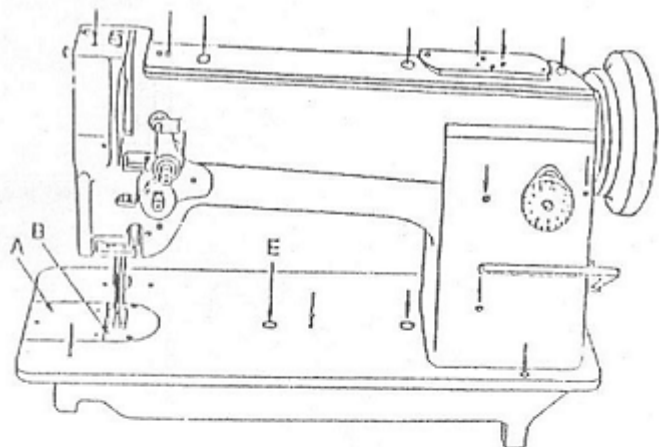


Fig.2

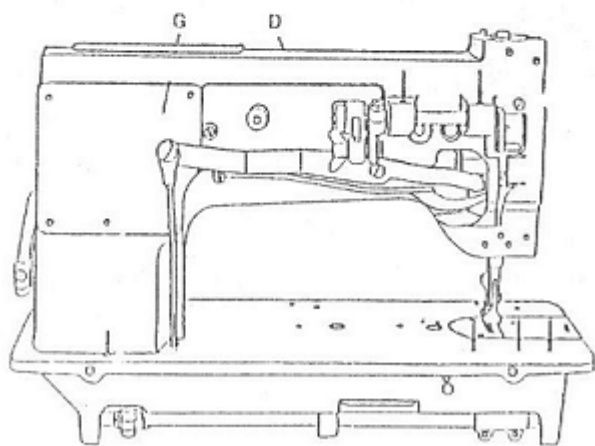


Fig.3



Fig.4

### **Смазка челнока**

Залейте масло в смазочное отверстие (1), уровень масла отслеживается с помощью индикатора (2).

### **Регулировка подаваемой смазки в челнок**

Регулировка осуществляется винтом (3). Для того чтобы подать больше масла в челнок, надо повернуть винт вправо, для уменьшения – влево.

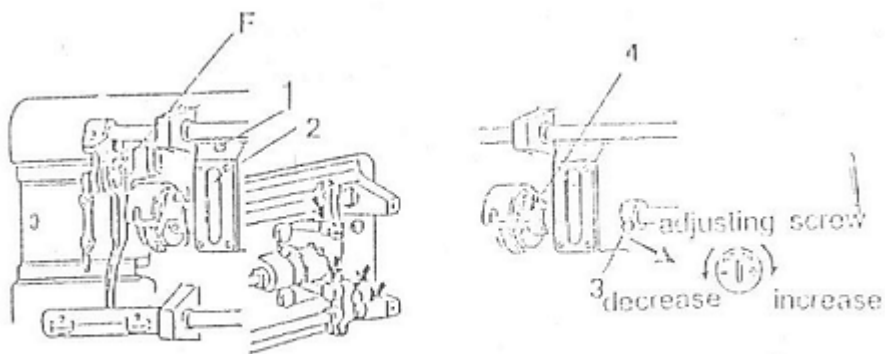


Fig.5

## Иглы

DP\*17, стандартные иглы #22 (135\*17, 2134, 2167), номер используемой иглы зависит, от материала и ниток, которые используются при шитье.

## Установка иглы

1. Поверните рукой маховик, так чтобы игловодитель принял крайнее верхнее положение.
2. Ослабьте винт (2) и установите иглу (3) до упора. Длинный желобок иглы должен быть ориентирован влево.
3. Затяните винт (2).

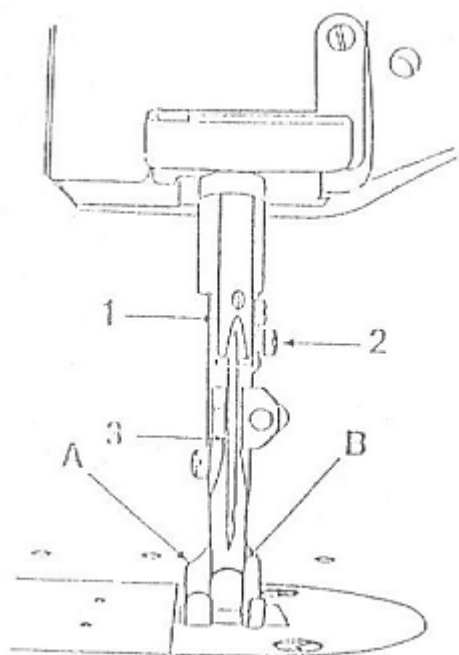


Fig.6

## Регулировка моталки

Регулировка намотки шпульки осуществляется после того как ослабляется винт (5), и смещают пластину с направителем влево или вправо, в зависимости от того как шла намотка шпульки раньше. Намотка должна проходить равномерно.

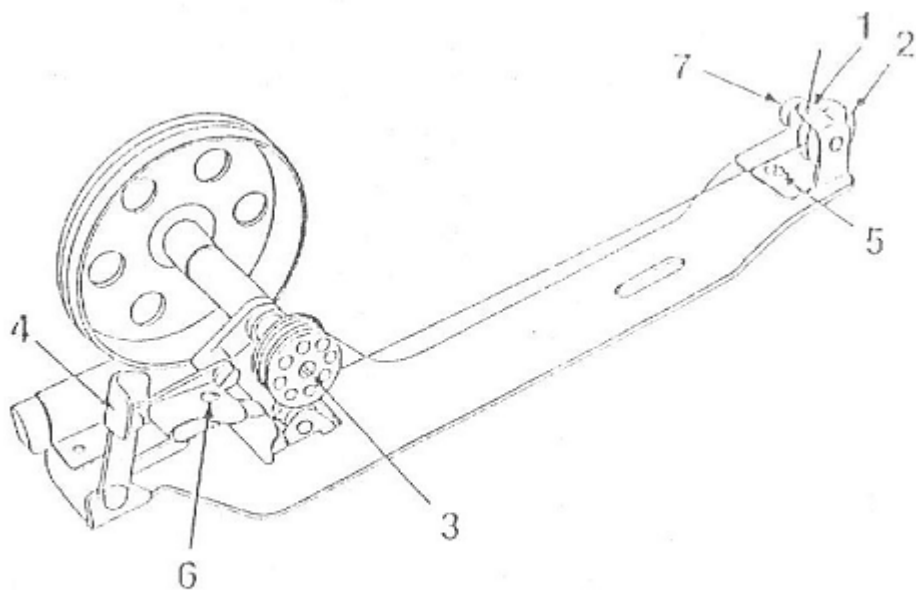


Fig.7

### Намотка шпульки

1. Установите шпульку на фиксатор (3).
2. Пропустите нить через направитель (1) и (2).
3. Отрегулируйте натяжение нити с помощью регулятора (7).
4. Что бы начать намотку, нажмите на рычаг (4).

### Извлечение и установка шпульки

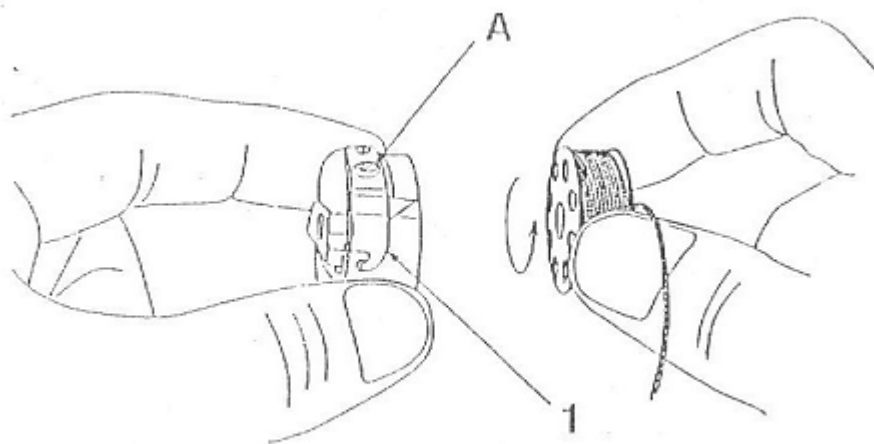


Fig.8

1. Рукой проверните маховик, так чтобы игла приняла верхнее положение.
2. Поднимите прижимную лапку.
3. Снимите крышку челнока. Рисунок 2, А.
4. Выньте челнок. Рисунок 4, С.
5. Извлеките шпульку из челнока.

Установка:



Установите шпульку в челнок, как показано на рисунке 8.  
 Пропустите кончик нити через прижимную пластину 1.  
 Установите челнок на место. Рисунок 4, С.  
 Установите назад крышку челнока.

### Заправка игольной нити

Схема заправки показана на рисунке 9, цифрами указан порядок заправки.

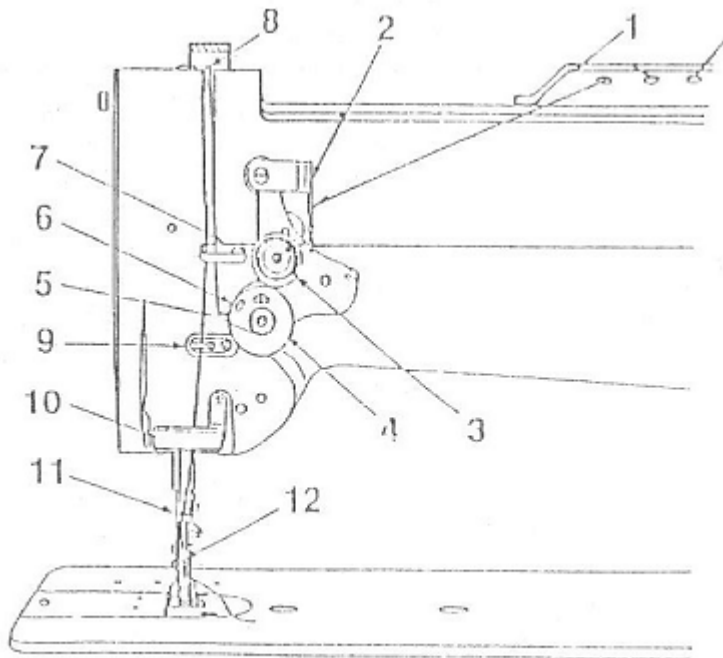


Fig.9

### Регулировка натяжения нити

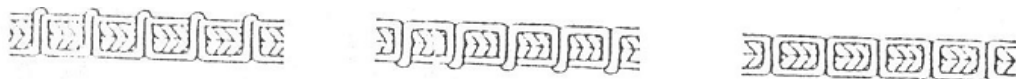


Fig.10

1 Perfect stitching      2 Tight tension of needle thread      3 Loose tension of needle thread

На рисунке 10, приведены возможные варианты переплетения верхней и нижней нити:

1. Верхняя нить слабо натянута, нижняя перетянута.
2. Нижняя нить слабо натянута, верхняя перетянута.
3. Обе нити идут с нормальным натяжением.

### Регулировка верхней нити

Регулировка выполняется с помощью регулятора (рисунок 9, 3). Чем сильнее сжата пружина, тем больше будет натянута нить.

### Регулировка нижней нити

Регулировка выполняется с помощью регулировочного винта (рисунок 8, А). Чтобы увеличить натяжение, поверните винт по часовой стрелки. Чтобы уменьшить натяжение, поверните винт против часовой стрелки.

### Регулировка высоты подъема лапки

В зависимости от толщины обрабатываемого изделия, может потребоваться выполнить регулировка подъема лапки.

1. Ослабьте винт (1), переместите тягу вверх или вниз по пазу, в зависимости от того, нужно ли вам увеличить или уменьшить подъем лапки. Рисунок 11.

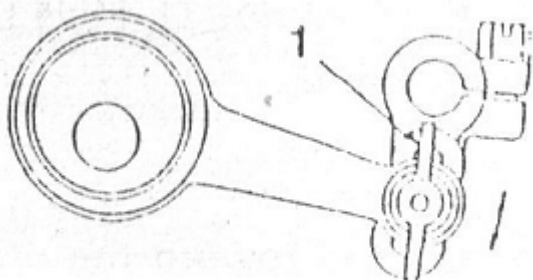


Fig.11

**Регулировка длины стежка и обратный ход. Рисунок 12.**

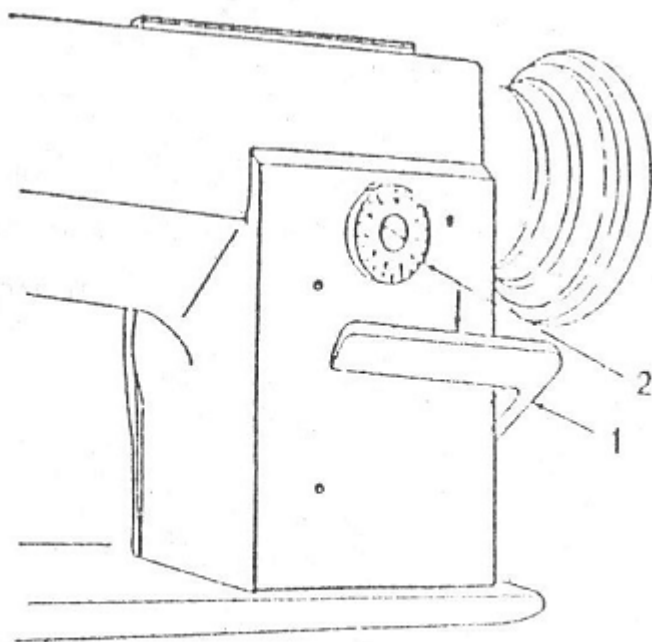


Fig.12

Регулировка длины стежка выполняется с помощью регулятора (2), на котором нанесена разметка, с помощью которой вы можете выполнить точную регулировку длины стежка.

Для того чтобы машина шила в обратном направлении нужно нажать на рычаг (1).

### **Устройство защиты**

Машина снабжена системой блокировки челнока, она необходимо если в механизм челнока или приводного вала что – то попало. Для блокировки нажмите кнопку E, рисунок 2, и рукой проверните маховик, пока машина не заблокируется. После этого снимите заднюю и челночную крышку, и произведите очистку рабочих зон.

### Регулировка высоты зубчатой рейки. Рисунок 13.

Максимальная высота зубчатой рейки (1) достигается, когда игла наполовину опускается в игольную пластину.

Регулировка:

Рукой поверните маховик, так чтобы зубчатая рейка приняла крайнее верхнее положение. Ослабьте винт (F, рисунок 5) и отрегулируйте высоту зубчатой рейки. После выполнения регулировки затяните фиксирующий винт.

### Регулировка положения зубчатой рейки

1. Установите минимальную длину стежка.
2. Рукой поверните маховик, так чтобы зубчатая рейка приняла верхнее положение.
3. Опрокиньте машину и ослабьте винт I, рисунок 5.
4. Выставьте расстояние между краем игольной пластины и центром игольного отверстия в зубчатой рейке, равное 32.1 мм
5. После выполнения регулировки затяните фиксирующий винт.

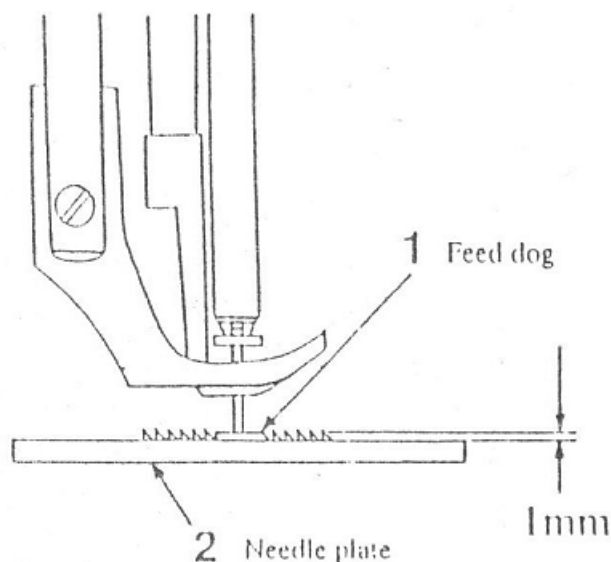


Fig.13

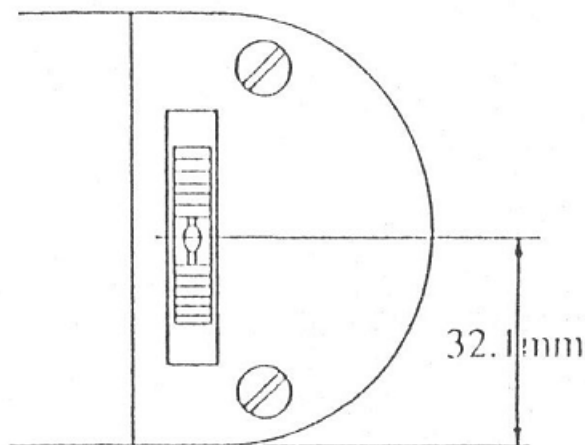


Fig.14

### Регулировка высоты игловодителя

Расстояние между игольной пластиной и игловодителем должно быть – 22.3 мм. Для регулировки нужно ослабить винт J, рисунок 4. После этого переместите игловодитель вверх или вниз, чтобы выставить нужный зазор. Затяните винт J.

### Регулировка игольного продвижения.

1. Отверните винты (1) и снимите крышку (2).
2. Стандартная регулировка: отметка 7 совпадает с отметкой 5.
3. Поверните рукой маховик, так чтобы игла на 1 мм не доходила до крайнего нижнего положения.

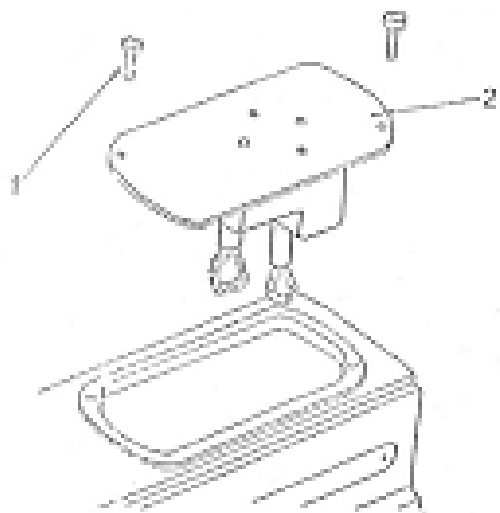


Fig. 16

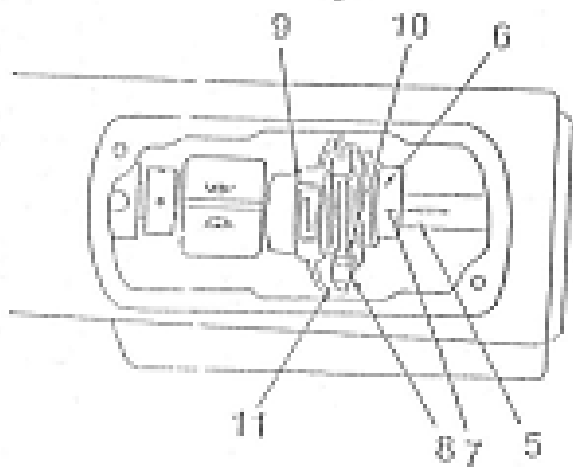


Fig. 17

### Согласование хода иглы и челнока. Рисунок 19.

Когда игла находится в крайнем нижнем положении расстояние от вала челнока до кончика иглы должно быть 2 мм, а между центром отверстия в игле и кончиком челнока 2.4 мм.

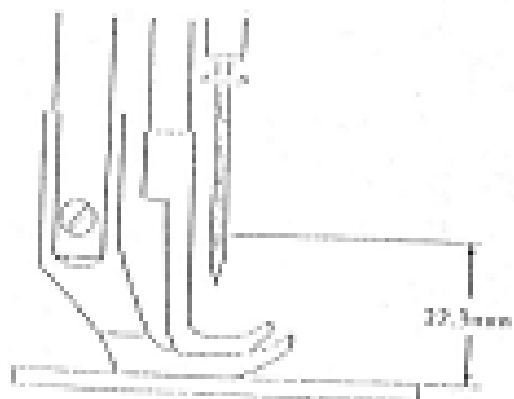


Fig. 10

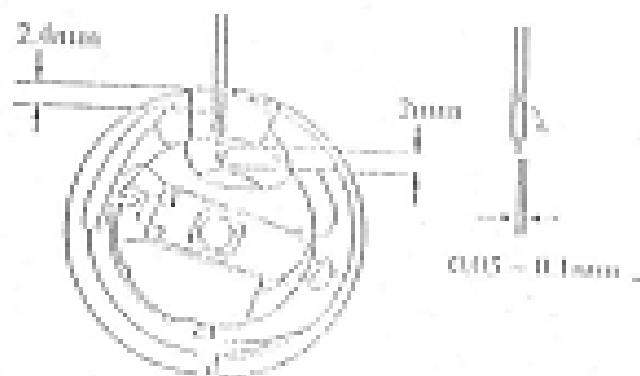


Fig. 13

# Освещенность

| Характеристика зрительной работы | Наименьший или эквивалентный размер объекта различения, мм | Разряд зрительной работы | Подразряд зрительной работы | Контраст объекта с фоном | Характеристика фона | Освещенность, лк                       |                       |                              | Сочетание нормированных величин показателя ослепленности и коэффициента пульсации |                    | Естественное освещение                    |                       |   |                       | Совмещенное освещение |     |     |     |      |     |     |    |    |   |
|----------------------------------|--|--------------------------|-----------------------------|--------------------------|---------------------|--|-----------------------|------------------------------|---|--------------------|---|-----------------------|---|-----------------------|-----------------------|-----|-----|-----|------|-----|-----|----|----|---|
|                                  |  |                          |                             |                          |                     | при системе комбинированного освещения |                       | при системе общего освещения | R   | K <sub>п</sub> , % | КЕО, е <sub>в</sub> , %                   |                       | е <sub>в</sub> , %                        |                       |                       |     |     |     |      |     |     |    |    |   |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     | всего                                  | в том числе от общего |                              |   |                    | при верхнем или комбинированном освещении | при боковом освещении | при верхнем или комбинированном освещении | при боковом освещении |                       |     |     |     |      |     |     |    |    |   |
| Высокой точности                 | От 0,30 до 0,50  | 3                        | 4                           | 5                        | 6                   | 7                                      | 8                     | 9                            | 10  | 11                 | 12  | 13                    | 14  | 15                    | 12                    | 13  | 14  | 15  |      |     |     |    |    |   |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     |  |                       |                              |   |                    |   |                       |   |                       |                       |     |     |     | 2000 | 200 | 500 | 40 | 15 |   |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     | III                                    | III                   | III                          | 4   | 5                  | 6   | 1500                  | 200                                       | 400                   | 20                    | 15  | —   | —   | —    | —   | —   | —  | —  | — |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     |  |                       |                              |   |                    |   | 1000                  | 200                                       | 300                   | 40                    | 15  |     |     |      |     |     |    |    |   |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     |  |                       |                              |   |                    |   | 750                   | 200                                       | 200                   | 20                    | 15  |     |     |      |     |     |    |    |   |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     |  |                       |                              |   |                    |   | 750                   | 200                                       | 300                   | 40                    | 15  |     |     |      |     |     |    |    |   |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     |  |                       |                              |   |                    |   | 600                   | 200                                       | 200                   | 20                    | 15  |     |     |      |     |     |    |    |   |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     |  |                       |                              |   |                    |   | 600                   | 200                                       | 200                   | 40                    | 15  |     |     |      |     |     |    |    |   |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     |  |                       |                              |   |                    |   | 400                   | 200                                       | 200                   | 40                    | 15  |     |     |      |     |     |    |    |   |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     |  |                       |                              |   |                    |   | 400                   | 200                                       | 200                   | 40                    | 15  |     |     |      |     |     |    |    |   |
| IV                               | IV   | IV                       | 4                           | 5                        | 6                   | 750                                    | 200                   | 300                          | 40  | 20                 | 4   | 1,5                   | 2,4                                       | 0,9                   | 4                     | 1,5 | 2,4 | 0,9 |      |     |     |    |    |   |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     | 500                                    | 200                   | 200                          | 40  | 20                 |   |                       |   |                       |                       |     |     |     |      |     |     |    |    |   |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     | 400                                    | 200                   | 200                          | 40  | 20                 |   |                       |   |                       |                       |     |     |     |      |     |     |    |    |   |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     | 400                                    | 200                   | 200                          | 40  | 20                 |   |                       |   |                       |                       |     |     |     |      |     |     |    |    |   |
| Средней точности                 | Св 0,5 до 1,0  | IV                       | 4                           | 5                        | 6                   | 500                                    | 200                   | 200                          | 40  | 20                 | 4   | 1,5                   | 2,4                                       | 0,9                   | 4                     | 1,5 | 2,4 | 0,9 |      |     |     |    |    |   |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     | 300                                    | 200                   | 200                          | 40  | 20                 |   |                       |   |                       |                       |     |     |     |      |     |     |    |    |   |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     | 200                                    | 200                   | 200                          | 40  | 20                 |   |                       |   |                       |                       |     |     |     |      |     |     |    |    |   |
|                                  |  |                          |                             |                          |                     | 200                                    | 200                   | 200                          | 40  | 20                 |   |                       |   |                       |                       |     |     |     |      |     |     |    |    |   |

### **Уровень шума**

Эквивалентный уровень звука в контрольной точке рабочего места на расстоянии 0,5 м от оси иглы и 0,3 м над плоскостью игольной пластины в соответствии с ГОСТ 12.1.003 не превышает 80 дБА при работе машины по ее основному назначению с коэффициентом машинного времени 0,4, коэффициентом использования максимальной скорости шитья 0,7 и при уровне звука фонового шума не более 70 дБА

### **Тара и упаковка.**

1. Перед упаковкой швейный полуавтомат должен быть законсервирован по условиям консервации для группы изделий со сроком хранения до 18 месяцев по ГОСТ 9.014-78.
2. Швейный полуавтомат поставляется составными частями: швейная головка, стол (в разобранном виде укрупненными сборочными единицами) и электропривод и упаковывается в упаковку из гофрированного картона.
3. При упаковке применяются упаковочные материалы: бумага противокоррозионная с латексным покрытием ГОСТ 16295-82; бумага оберточная ГОСТ 8273-75; бумага парафинированная ГОСТ 16295-82; бумага водонепроницаемая ГОСТ 8828-75; полиэтиленовая пленка ГОСТ 10354-82; картон гофрированный ГОСТ 7376-84.
4. Хранение швейного полуавтомата по группе условий хранения ОЖ4 для исполнения УХЛ4 ГОСТ 15150-69, а для исполнения 04 по группе ОЖ2 ГОСТ 15150-69.

**Примечание.** Каталог деталей и сборочных единиц поставляется по запросу потребителей.

### **Электробезопасность**

Конструкция машин должна быть электробезопасной. Технические средства и способы обеспечения электробезопасности машин должны соответствовать ГОСТ 27487 с учетом условий эксплуатации и характеристик источников электрической энергии.

- Степень защиты электрооборудования IP40 - по ГОСТ 14254.
- Класс защиты от поражения электрическим током 01 - по ГОСТ 12.2.007.0.

Требования к микроклимату

Оптимальные и допустимые нормы температуры, относительной влажности и скорости движения воздуха в рабочей зоне производственных помещений

| Период года | Категория работ        | Температура, °С |                 |               |                |             |                              | Относительная влажность  |  |
|-------------|------------------------|-----------------|-----------------|---------------|----------------|-------------|------------------------------|--------------------------|--|
|             |                        | оптимальная     | допустимая      |               |                | оптимальная | допустимая на рабочих местах |                          |  |
|             |                        |                 | верхняя граница |               | нижняя граница |             |                              |                          |  |
|             |                        |                 | посто-янных     | непосто-янных | посто-янных    |             |                              | непосто-янных            |  |
| Холодный    | Легкая - I а           | 22-24           | 25              | 26            | 21             | 18          | 40-60                        | 75                       |  |
|             | Легкая - I б           | 21-23           | 24              | 25            | 20             | 17          | 40-60                        | 75                       |  |
|             | Средней тяжести - II а | 18-20           | 23              | 24            | 17             | 15          | 40-60                        | 75                       |  |
|             | Средней тяжести - II б | 17-19           | 21              | 23            | 15             | 13          | 40-60                        | 75                       |  |
|             | Тяжелая - III          | 16-18           | 19              | 20            | 13             | 12          | 40-60                        | 75                       |  |
|             | Легкая - I а           | 23-25           | 28              | 30            | 22             | 20          | 40-60                        | 55<br>(при 28 °С)        |  |
| Теплый      | Легкая - I б           | 22-24           | 28              | 30            | 21             | 19          | 40-60                        | 60<br>(при 27 °С)        |  |
|             | Средней тяжести - II а | 21-23           | 27              | 29            | 18             | 17          | 40-60                        | 65<br>(при 26 °С)        |  |
|             | Средней тяжести - II б | 20-22           | 27              | 29            | 16             | 15          | 40-60                        | 70<br>(при 25 °С)        |  |
|             | Тяжелая - III          | 18-20           | 26              | 28            | 15             | 13          | 40-60                        | 75<br>(при 24 °С и ниже) |  |





**浙江新杰克缝纫机有限公司**  
ZHEJIANG NEW JACK SEWING MACHINE CO., LTD.

**Адрес маркетингового отдела в Шанхае:**

1023-1204 room Honghui building, No. 468 Chaoxi north road,  
Xuhui district, Shanghai city  
Тел.: 021-54892652 54862653  
Факс: 021-64684833

**Адрес компании Zhejiang:**

NO. 15 RD Airport South, Jiaojiang District Taizhou city, Zhejiang, P.R.C

**Отдел внутренней торговли:**

Тел.: 0086-576-88177788 88177789  
Факс: 0086-576-88177758

Сайт [www.jackgroup.com.cn](http://www.jackgroup.com.cn)

Сертификат: C-TW.AГ65.B.00174

Срок действия: с 09.02.2012 по 08.02.2017