

JATI

**РУКОВОДСТВО ПО
ЭКСПЛУАТАЦИИ**

JT 6-9

Указания к работе

I. Действия перед началом эксплуатации

- Никогда не работайте на машине, когда ее масляный поддон не заполнен маслом.
- После установки машины проверьте направление вращения главного вала двигателя, для чего рукой поверните маховик, чтобы опустить иглу, и включите переключатель электропитания машины, наблюдая за маховиком (маховик должен поворачиваться против часовой стрелки, если наблюдать с правой стороны). Вам не следует начинать работу на машине, если маховик поворачивается по часовой стрелке.
 - Не пользуйтесь большим шкивом двигателя в первый месяц эксплуатации.
 - Скорость шитья машины не должна превышать 2000~2500 оборотов в минуту в первый месяц эксплуатации.
 - Убедитесь, что электрическое напряжение и количество фаз (одно или трехфазный ток) соответствуют данным, указанным номерной табличке двигателя.

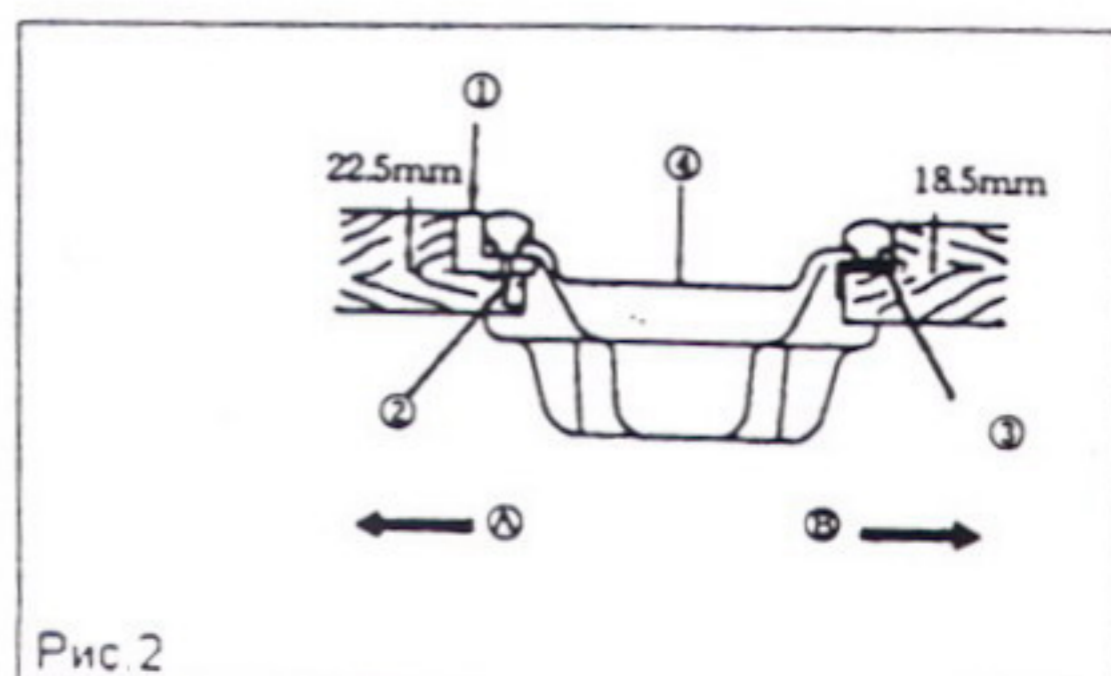
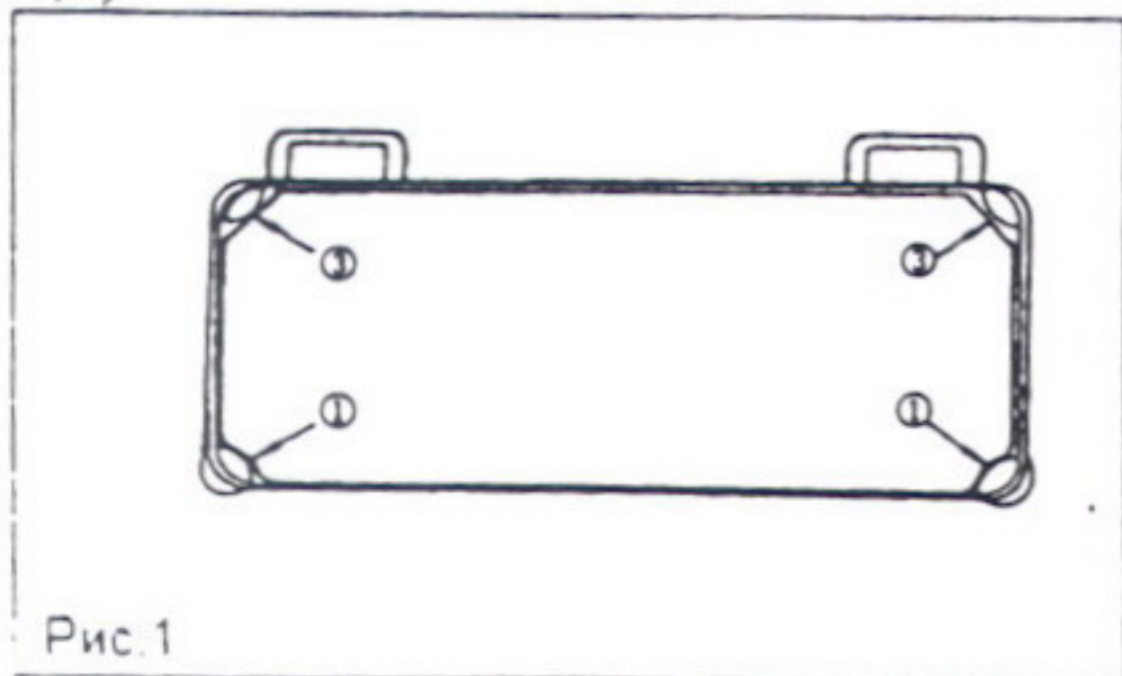
II. Меры предосторожности во время эксплуатации машины

- Держите свои руки в стороне от иглы, когда вы включаете машину или работаете на ней.
- Не опускайте ваши пальцы в кожух нитепротягивателя, когда машина находится в эксплуатации.
- Убедитесь, что вы выключили переключатель электропитания, и машина полностью остановилась (из-за инерции двигатель может работать некоторое время после выключения машины) прежде, чем наклонить головку машины или снять клиновидный ремень.
- Вы можете повернуть рукой маховик только после полной остановки машины.
- После окончания работы не забудьте выключить переключатель электропитания машины.
- Во время эксплуатации машины внимательно следите за тем, чтобы ваша или чья-нибудь еще голова, пальцы, волосы или другие части тела не приближались близко к маховику, клиновидному ремню, устройству для каркасной намотки или двигателю, также не кладите ничего рядом с ними, т.к. это может быть опасно.
- Если ваша машина снабжена защитным кожухом, защитой пальцев и другими защитными устройствами, то не работайте на машине без этих устройств.
- Не чистите поверхность головки машины растворителями.

III. Установка машины

* Установка масляного поддона

- 1) Масляный поддон должен лежать в пазах по четырем углам стола машины.
- 2) Закрепите две резиновых опоры (1) на стороне А (стороне работающего на машине) в углах прямоугольного паза в столе машины с помощью гвоздей (2) или шурупов, как показано на рисунках 1 и 2. Закрепите две опоры-подушки (3) на стороне В (навесной стороне) в углах прямоугольного паза в столе машины также с помощью гвоздей (2) или с помощью клея. Затем положите масляный поддон (4) на закрепленные опоры.
- 3) Закрепите петлю (1) в отверстии стола машины и подгоните головку машины к резиновой петле (2) стола, прежде чем устанавливать головку на опорные подушки в четырех углах (рис.3;4).



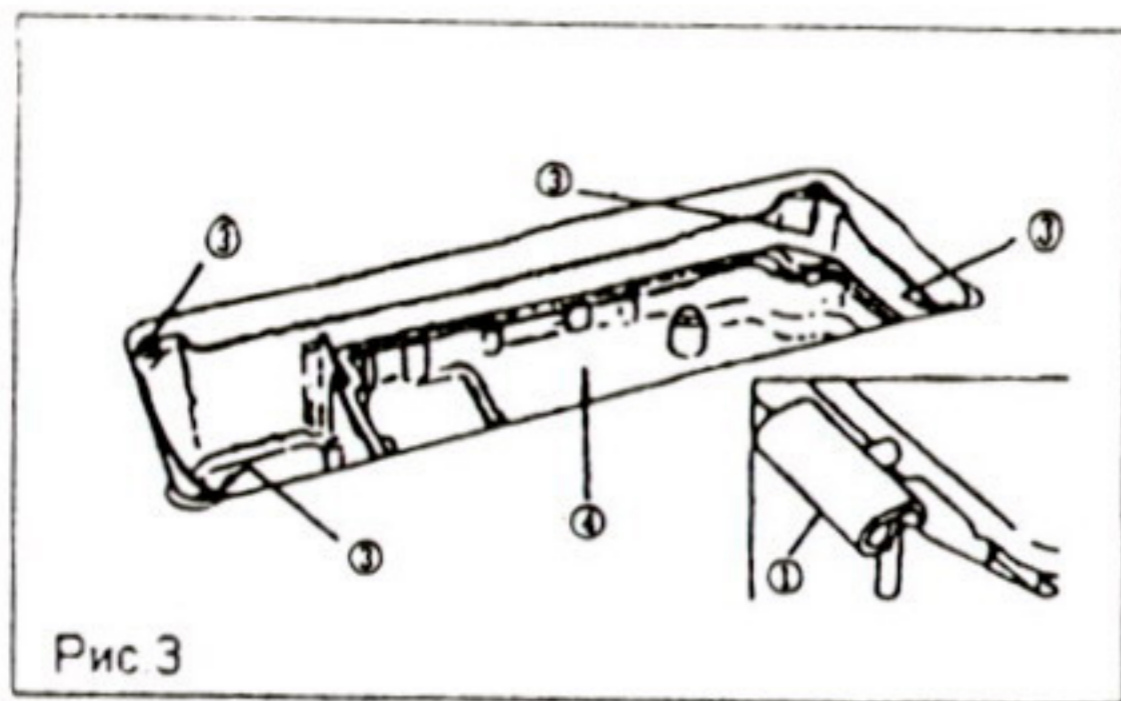


Рис.3

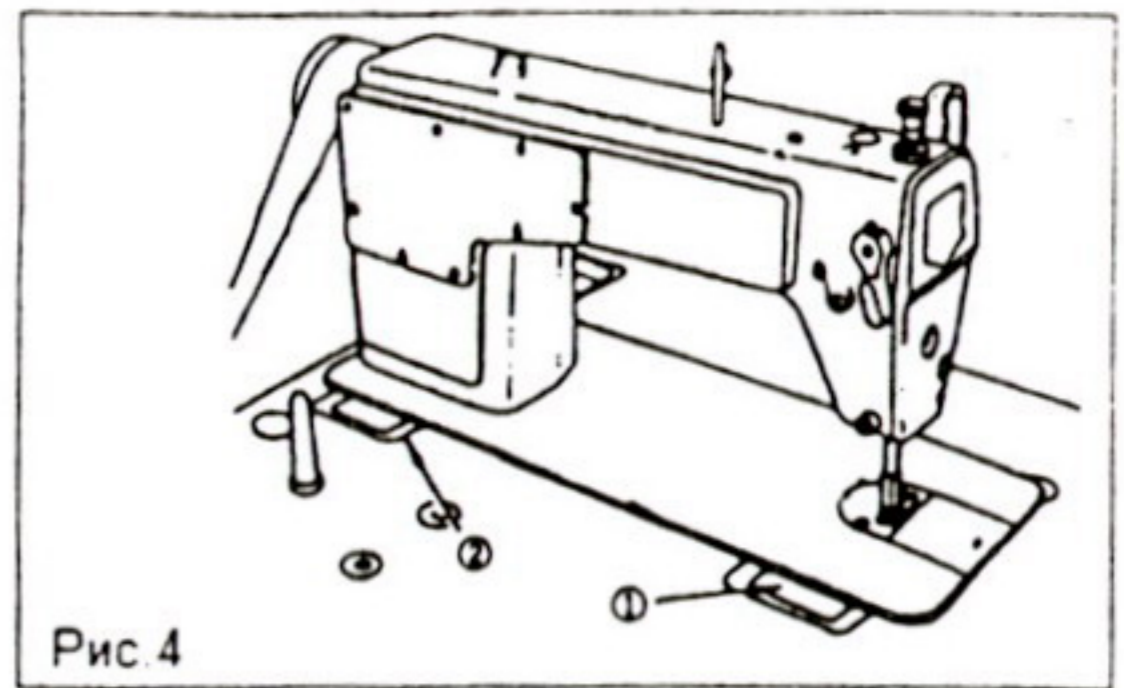


Рис.4

IV.Смазка

1. Сведения о смазке (рис.5)

*Перед началом эксплуатации машины

1) Заполните масляный поддон (1) маслом для швейных машин (очищенное масло) до уровня HIGH, отмеченного А.

2) Когда уровень масла опускается ниже уровня LOW, отмеченного В, вновь заполните масляный поддон маслом.

3) Когда вы будете работать на машине после заправки, вы будете видеть разбрызгиваемое масло через масляное окошечко, если машина заправлена верно.

4) Заметьте, что количество разбрызгиваемого масла не связано с количеством смазывающего масла.

* Меры предосторожности

Когда вы впервые работаете на машине после установки или длительного перерыва в эксплуатации, начинайте работать со скоростью 3000~3500 об/мин. в течение первых 10 минут для обкатки.

2. Регулировка количества масла, подаваемого на детали лицевой панели (рис.6)

1) Регулируйте количество масла, подаваемого к нитепротягивателю и кривошипу (2) иглодержателя, поворачивая регулировочный штифт (1).

2) Минимальное количество подаваемого масла достигается, когда отметка А подводится близко к кривошипу (2) иглодержателя поворотом регулировочного штифта в сторону В.

3) Максимальное количество подаваемого масла достигается, когда отметка А отводится в сторону, прямо противоположную кривошипу иглодержателя поворотом регулировочного штифта в сторону С.

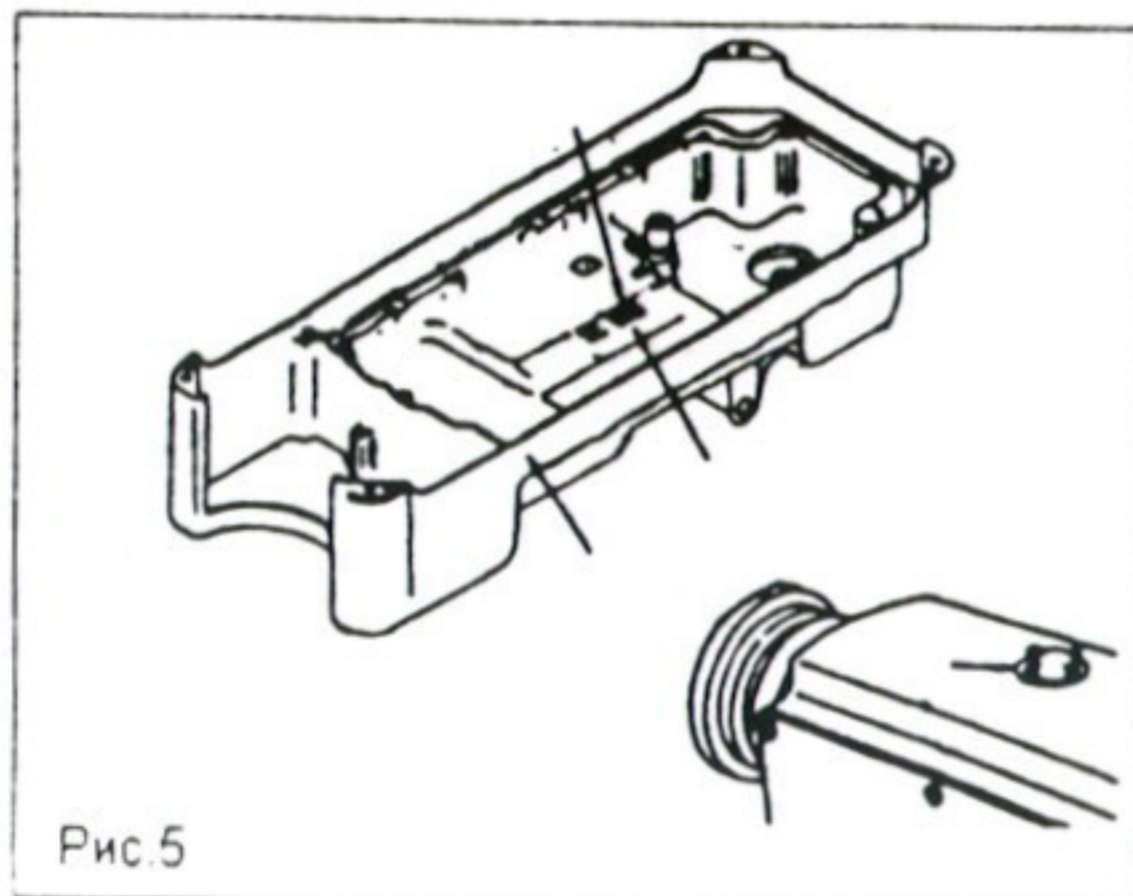


Рис.5

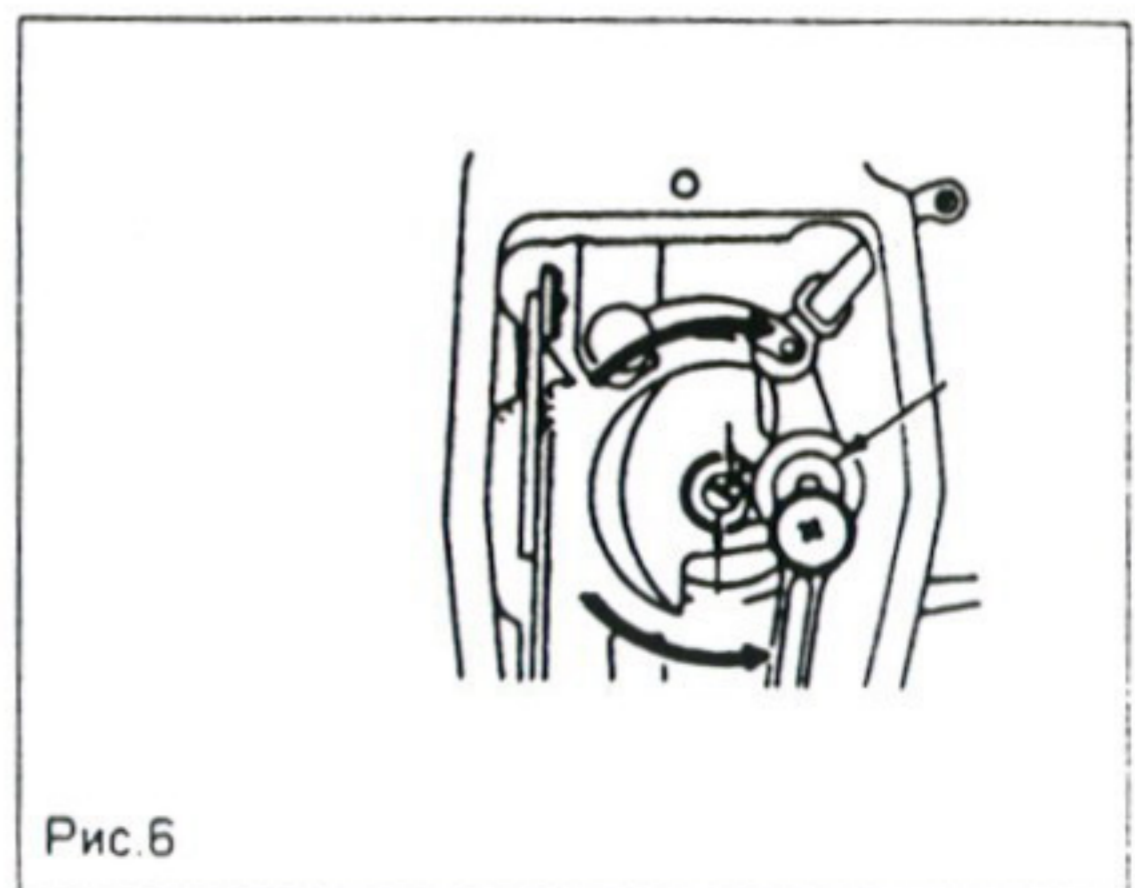


Рис.6

V. Регулировка количества подаваемого в челнок масла

Подтверждающая уровень масла бумага должна вставляться во время работы машины (см. рис.7).

Уровень масла в масляном поддоне подтверждается показателями HI и LOW.

Уровень масла подтверждается в течение 5 секунд (пожалуйста, пользуйтесь часами с секундной стрелкой).

*Количество разбрызгиваемого масла, должно соответствовать параметрам (см. рис.8)

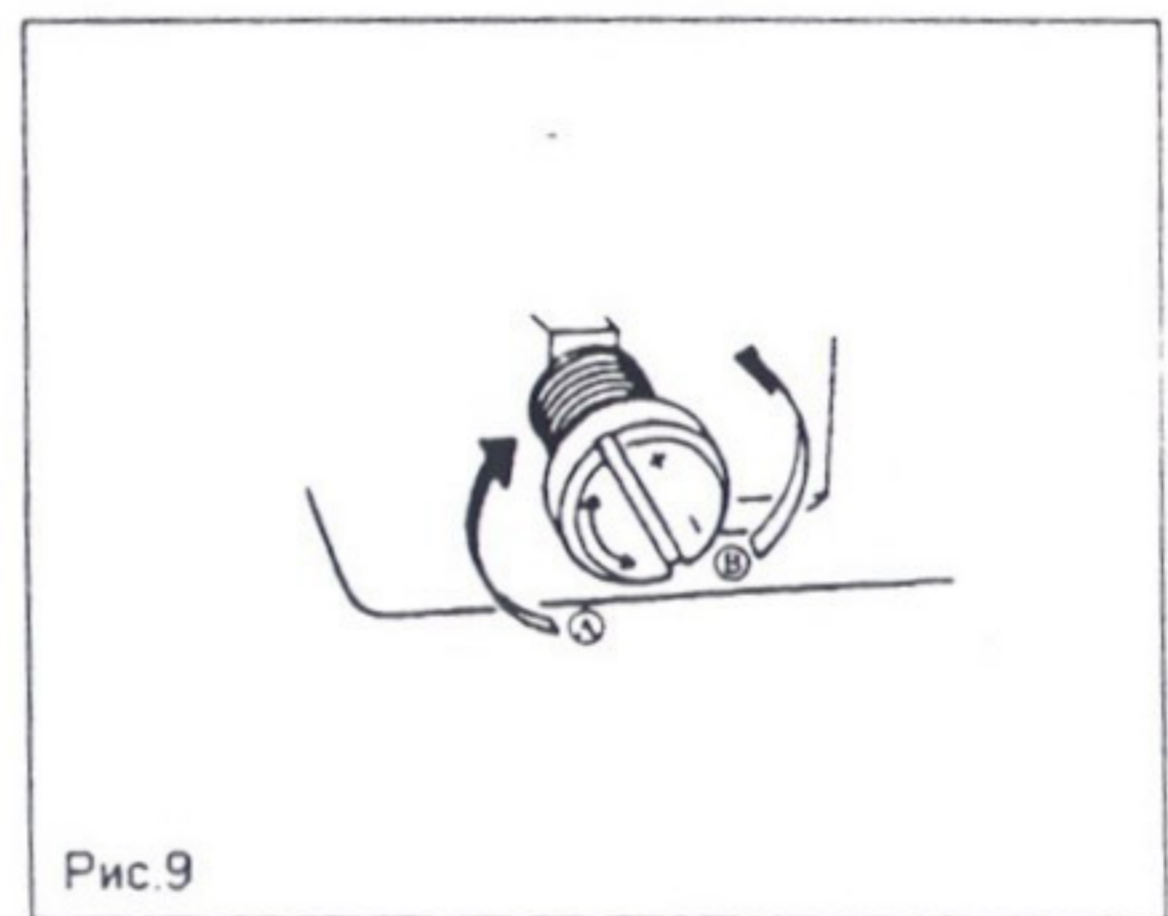
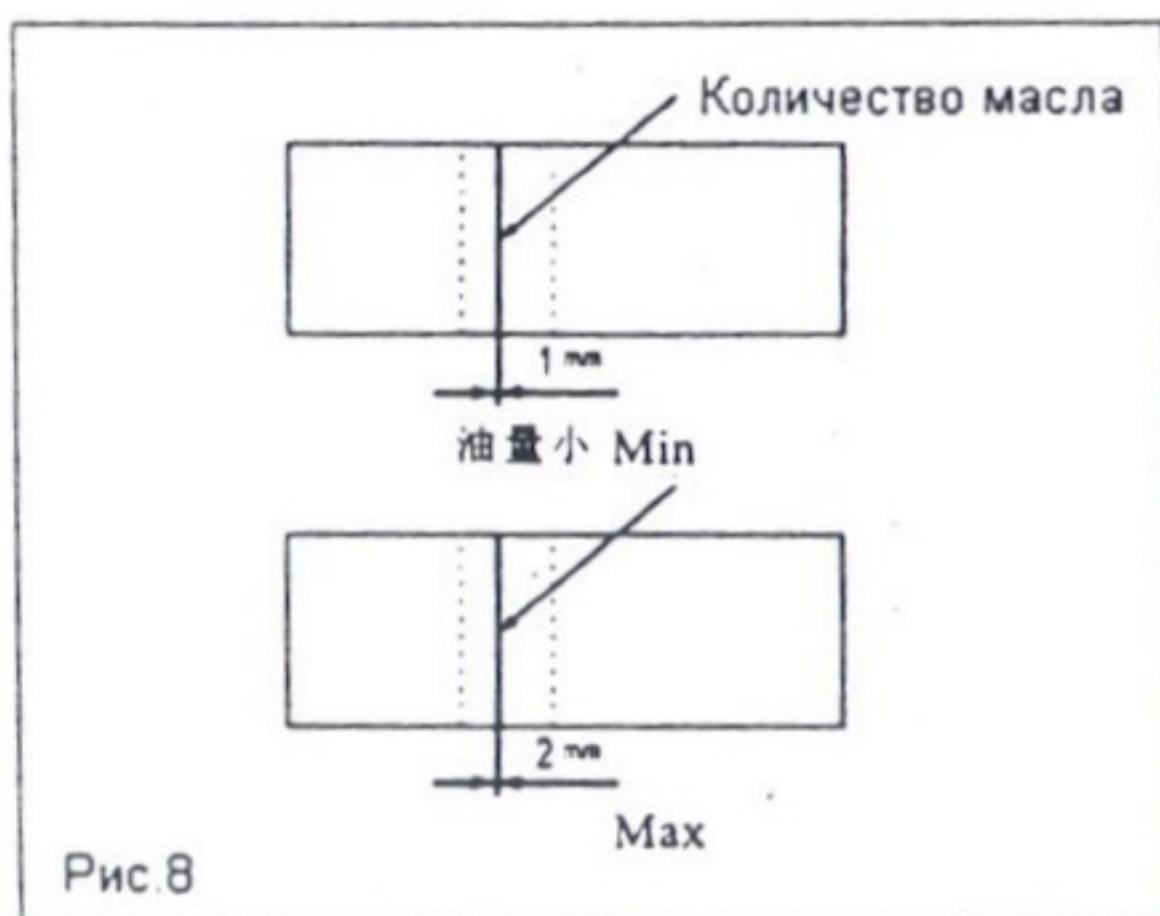
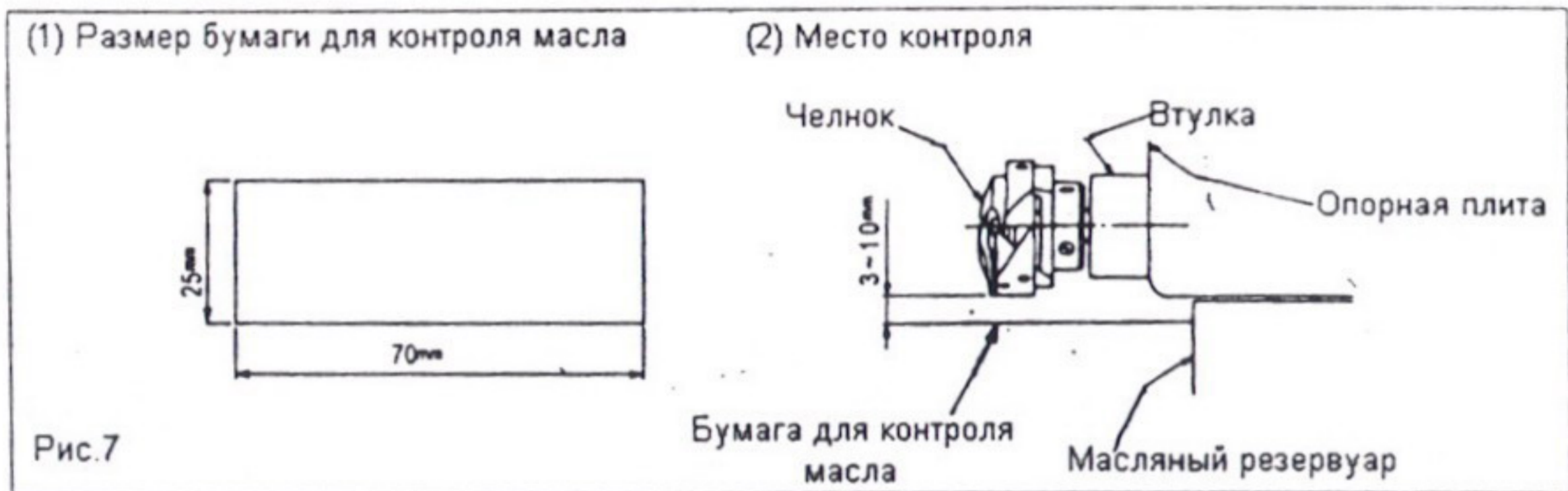
Количество масла может быть отрегулировано в зависимости различных требований к пошиву, но оно должно быть адекватным, иначе челнок будет нагреваться или пошиваемый материал загрязняться

Воспользуйтесь контрольной бумагой три раза, наблюдая за количеством масла. Регулируйте винтом до тех пор, пока отметка на бумаге не изменится.

*Регулировка количества подаваемого в челнок масла (рис.9)

Подача масла увеличивается, если регулирующий подачу масла винт, установленный на ведущем валу челнока, поворачивается в направлении А. Если, регулирующий подачу масла винт поворачивается в направлении В, то количество подаваемого масла уменьшается.

После регулировки машина должна поработать 30 секунд на холостом ходу, чтобы вы могли убедиться в правильности регулировки подачи масла.



VI. Закрепление иглы (рис.10)

Внимание: отключите двигатель машины от источника питания и убедитесь, что двигатель полностью остановился, прежде чем закреплять иглу.

Стандартные иглы: JT 6-9 модель DPX5
соответствующий ниткам и типу пошиваемого материала.

Подберите размер иглы,

1) Поворачивайте маховик, пока стержень игловодителя не достигнет высшей точки своего хода.

2) Ослабьте винт (2) и держите иглу (1) так, чтобы сторона А была обращена точно вправо, в направлении В.

3) Вставьте иглу до упора в направлении, указанном стрелкой.

4) Надежно затяните винт (2).

5) Проверьте, чтобы длинная бороздка С иглы была обращена строго влево, в направлении D.

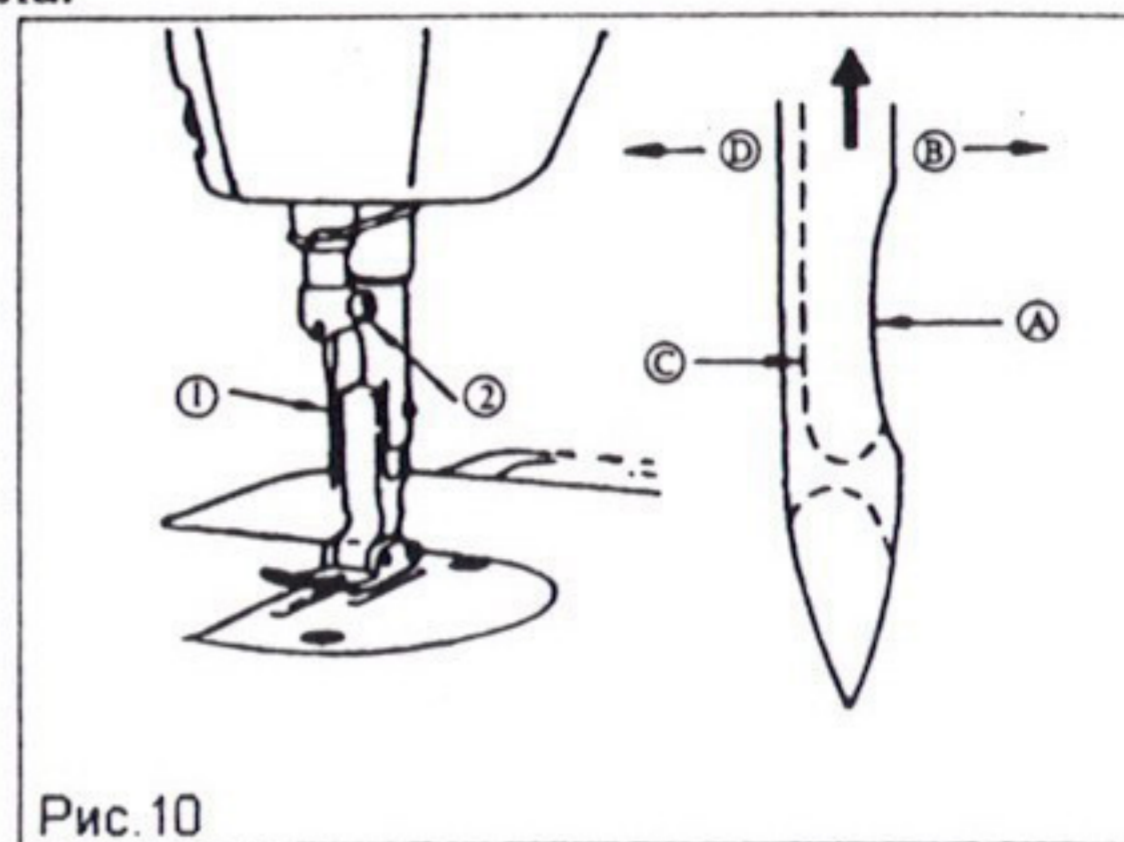


Рис.10

VII. Установка шпульки в шпульном колпачке (рис.11)

1) Возьмите шпульку так, чтобы свободный конец нити был направлен влево (если смотреть от вас) и вставьте шпульку в шпульный колпачок.

2) Проведите нитку через паз А и потяните ее в направлении В. При этом нить под давлением пройдет под пружиной и выйдет через прорез В.

3) Убедитесь, что шпулька вращается в направлении, указанном стрелкой, если потянуть за нитку С.

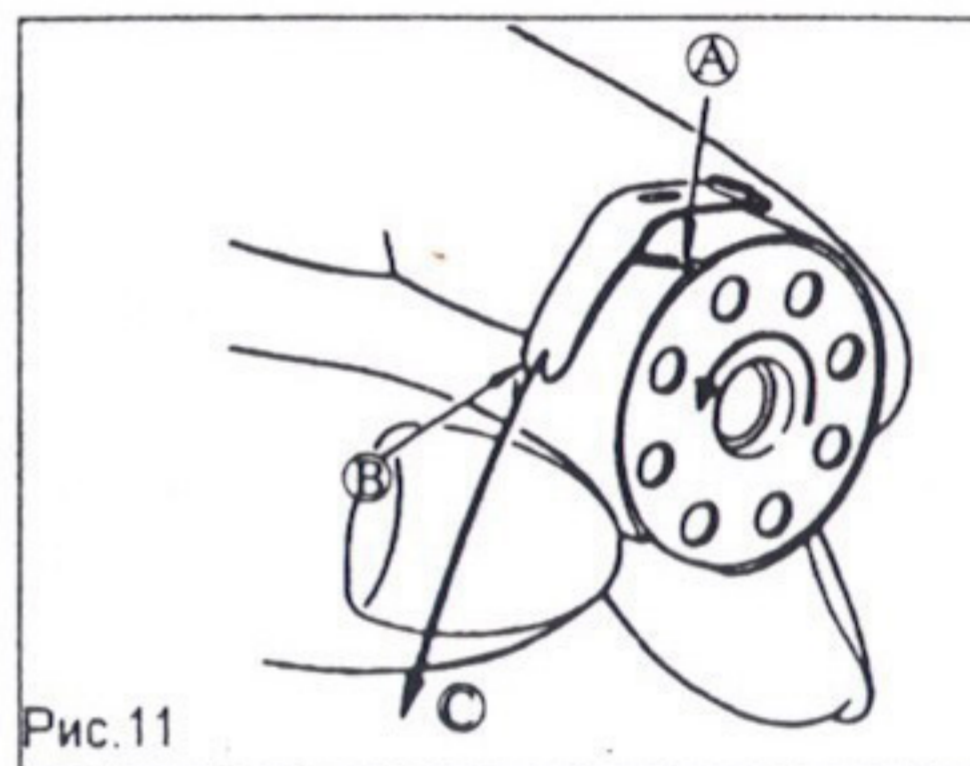


Рис.11

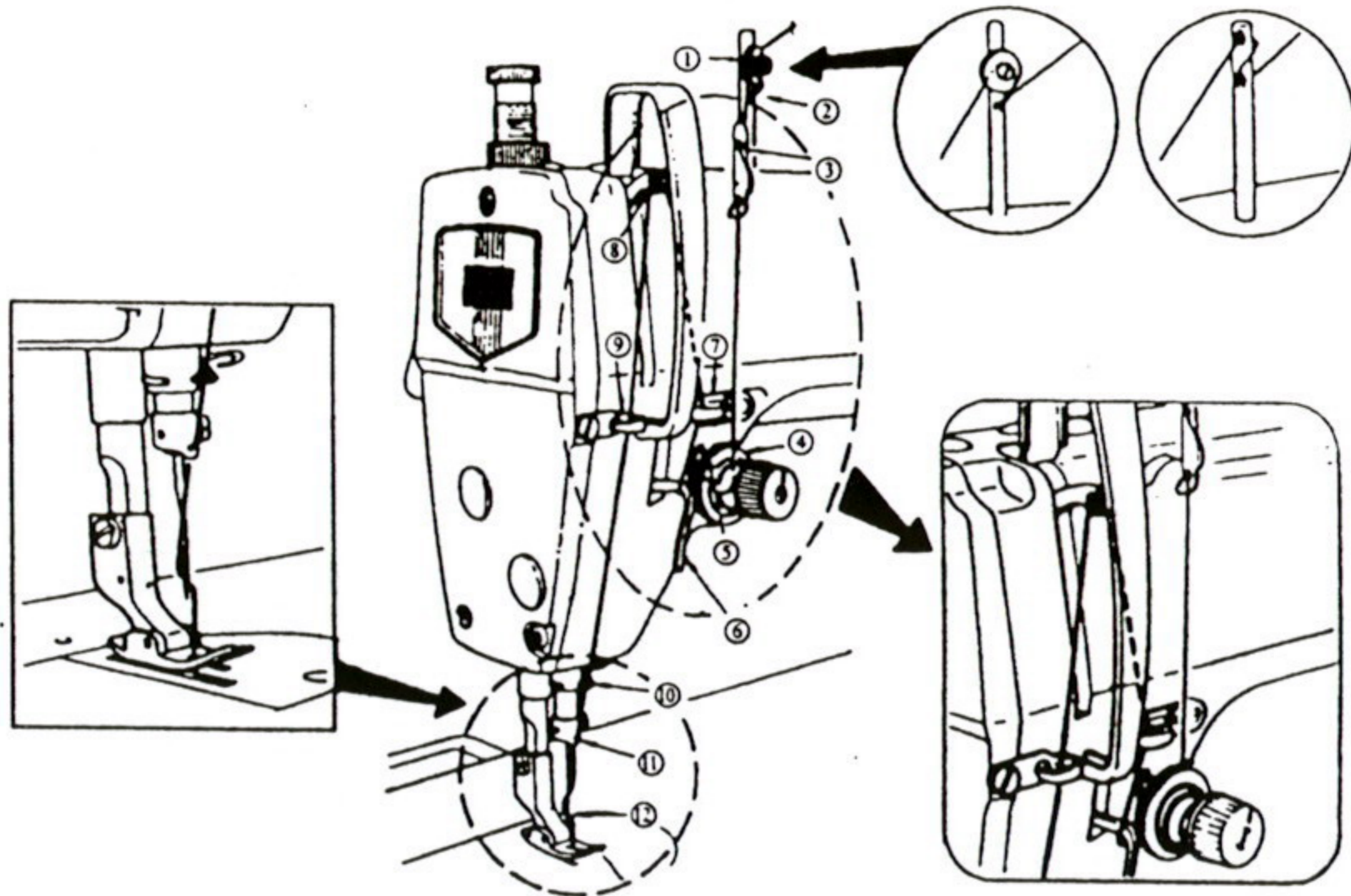


Рис.12

IX. Регулировка длины стежка (рис.13)

1) Поверните круговую шкалу (1) регулятора длины стежка в направлении, указанном стрелкой, и подведите желаемую цифру к отметке А на плече машины.

2) Шкала проградуирована в миллиметрах.

3) Если вы хотите уменьшить длину стежка, поверните круговую шкалу (1) регулятора длины стежка, одновременно нажимая на рычаг (2) транспортера ткани в направлении, указанном стрелкой.

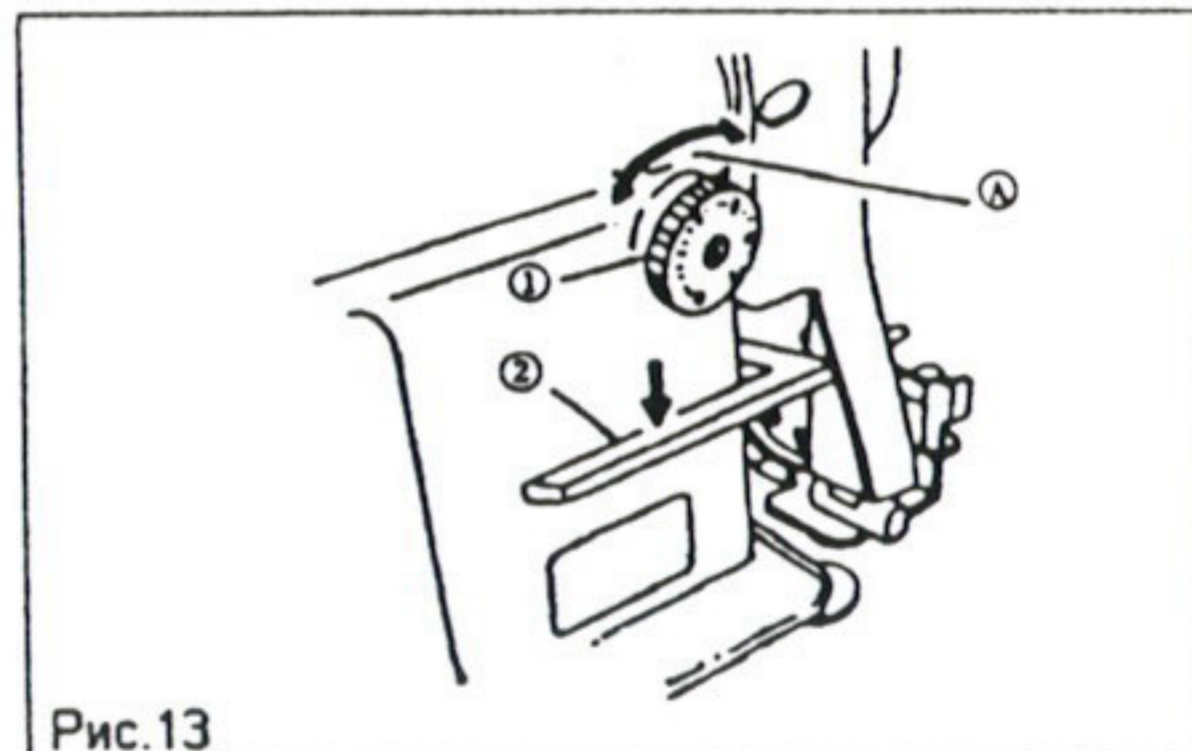


Рис.13

4) Для обратного продвижения ткани, опустите вниз рычаг транспортера ткани. После того, как вы отпустите рычаг транспортера ткани, машина возобновит прямое продвижение ткани автоматически.

X. Натяжение нити (рис.14)

1. Регулировка натяжения игольной нити

1) Отрегулируйте натяжение игольной нити с помощью регулировочной гайки (1) в соответствии с особенностями пошива.

2) Если вы повернете гайку (1) по часовой стрелке (в направлении А), то натяжение нити увеличится.

3) Если вы повернете гайку (1) против часовой стрелки (в направлении В), то натяжение нити уменьшится.

2. Натяжение шпулечной нити

1) Поверните регулировочный винт (2) по часовой стрелке (в направлении С), чтобы увеличить натяжение нити.

2) Поверните регулировочный винт (2) против часовой стрелки (в направлении D), чтобы уменьшить натяжение нити.

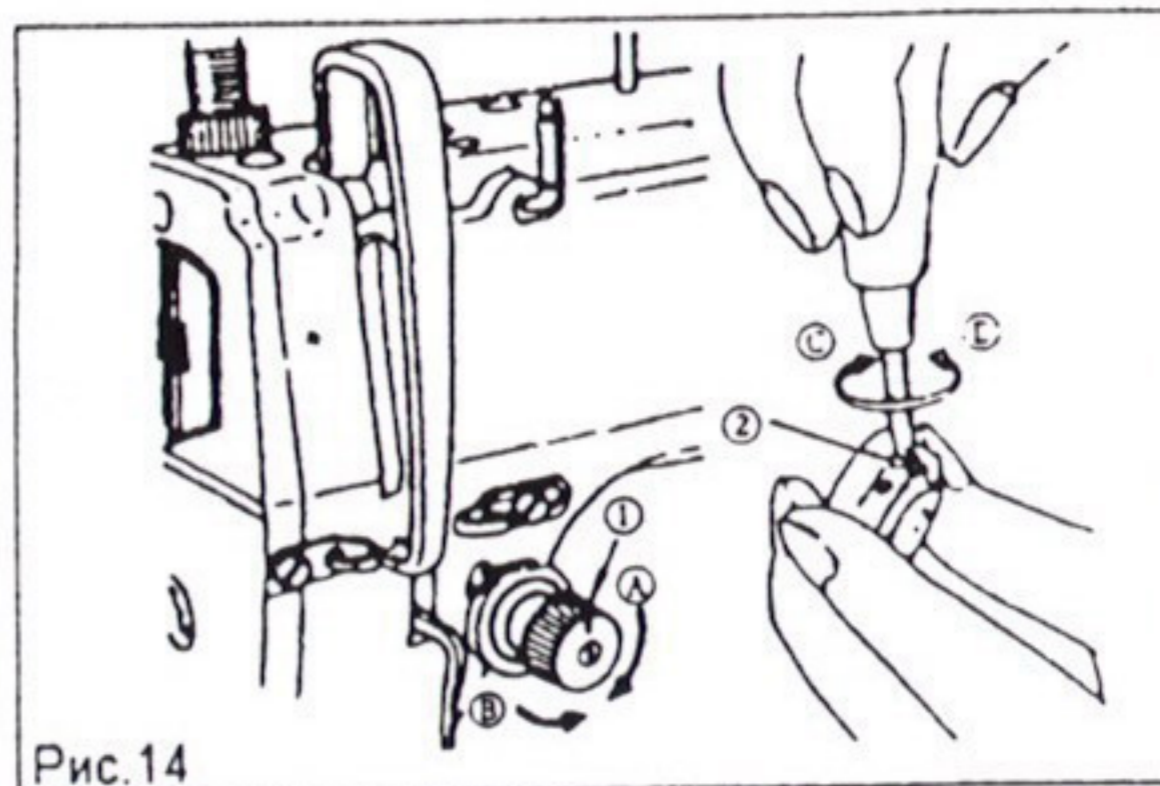


Рис.14

XI. Пружина нитепритягивателя

Изменение хода пружины (1) нитепритягивателя

1) Ослабьте установочный винт (2).

2) Если вы повернете шток (3) натяжения по часовой стрелке (в направлении А), ход пружины нитепритягивателя увеличится.

Изменение давления пружины (1) нитепритягивателя

1) Ослабьте установочный винт (2) и выньте регулятор (5) натяжения.

2) Ослабьте установочный винт (4) и переместите шток (3) натяжения.

3) Если вы повернете шток (3) по часовой стрелке (в направлении А), то давление увеличится.

4) Если вы повернете шток (3) против часовой стрелки (в направлении В), то давление уменьшится.

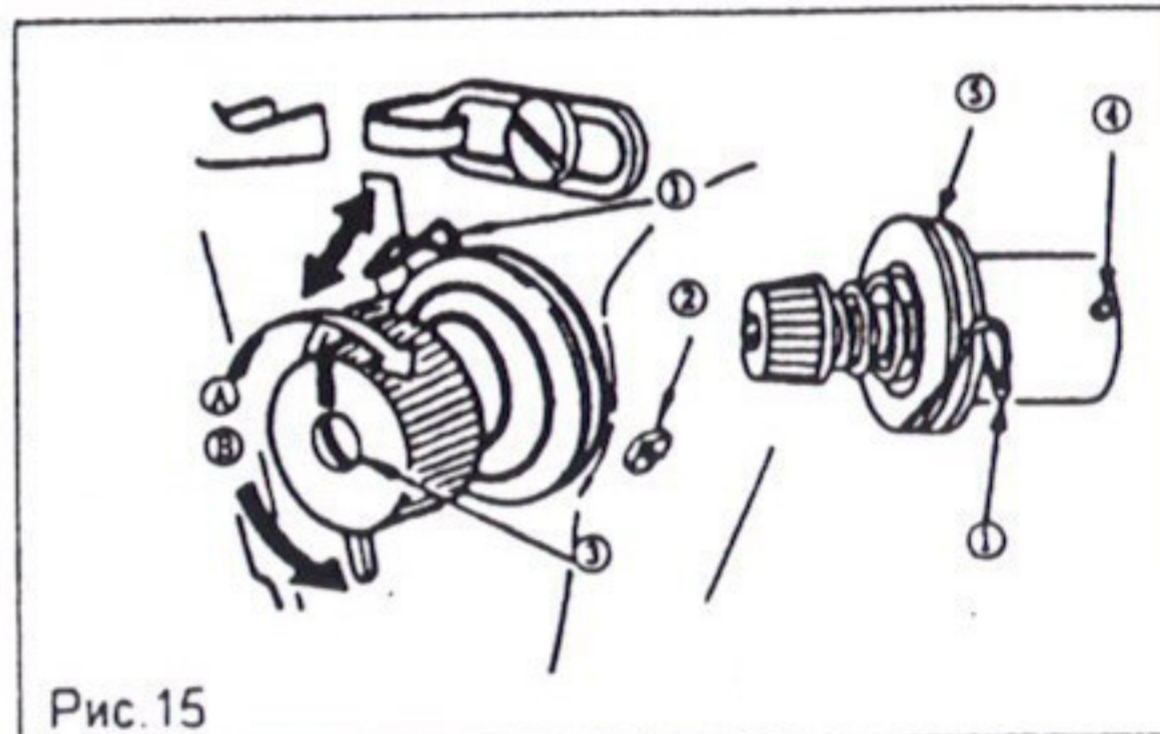


Рис.15

XII. Рычаг подъема лапки (рис.16)

1) Для того, чтобы поднять вверх лапку, поверните рычаг (1) в направлении А.

2) Прижимная лапка поднимется на 5,5-6 мм и остановится.

3) Прижимная лапка вернется в первоначальное положение, если повернуть рычаг (1) в направлении В.

4) Для коленоподъемника стандартный ход лапки составляет 10 мм, а максимальный — 13 мм.

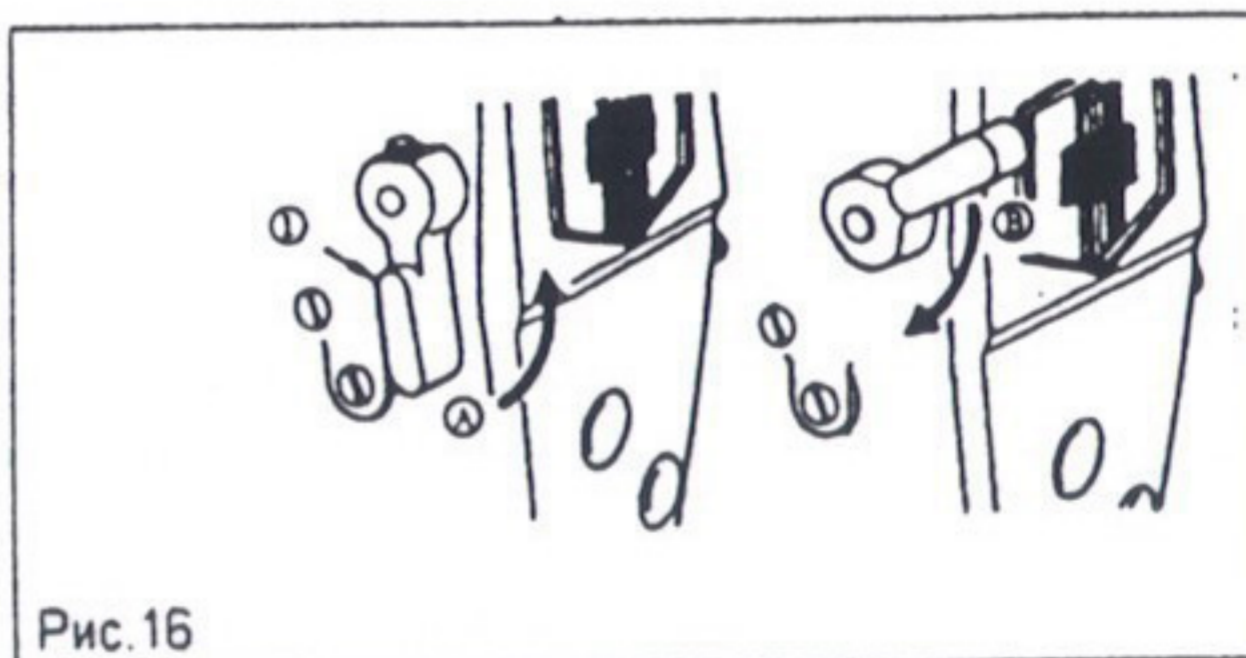


Рис.16

XIII. Давление прижимной лапки (рис.17)

1) Ослабьте гайку (2). Если вы повернете пружинный регулятор (1) давления по часовой стрелке (в направлении А), то давление прижимной лапки усилится.

2) Если вы повернете пружинный регулятор против часовой стрелки (в направлении В), то давление лапки уменьшится.

3) После того, как вы выполнили регулировку, затяните гайку (2).

4) Для большинства тканей стандартная высота пружинного регулятора нажима лапки

составляет 29-32 мм (5 кг). (Для модели JT 6-9 — 7 кг).

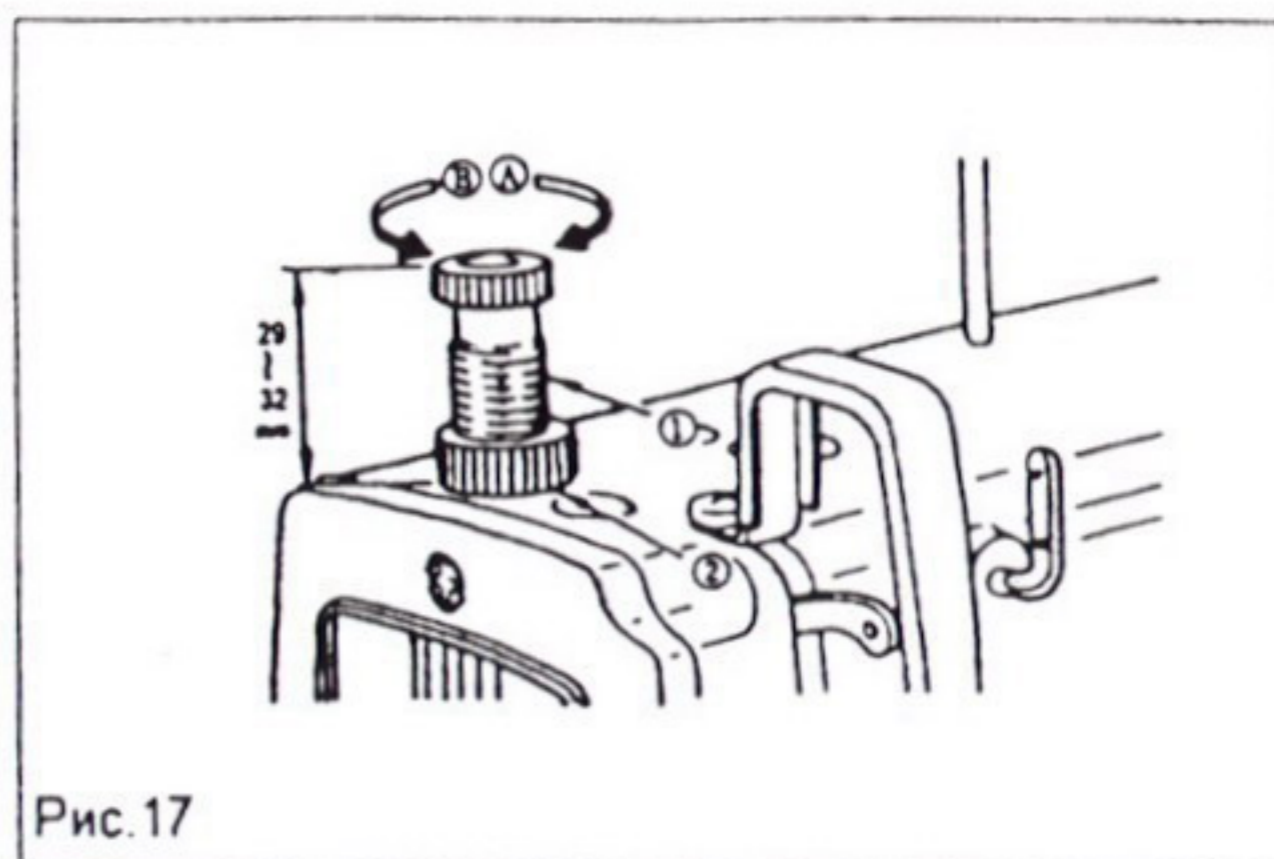


Рис.17

XIV. Регулировка подачи материала (рис.18)

1) Ослабьте два установочных винта (2) и (3) на эксцентриковом кулачке (1) транспортера ткани, приведите эксцентриковый кулачок в нужное положение и вновь затяните винты.

2) Важно, чтобы зубья транспортера ткани в верхнем положении совпадали с верхним уровнем отверстия в игле и поверхностью игольной пластины.

3) Для того, чтобы ускорить подачу материала с целью предупреждения ее неравномерности, переместите эксцентриковый кулачок транспортера ткани в направлении, указанном стрелкой.

4) Для того, чтобы замедлить подачу материала с целью уплотнения стежков, переместите кулачковый эксцентрик в направлении, которое обратно указанному стрелкой.

* Если переместить эксцентриковый кулачок слишком далеко, то игла может сломаться.

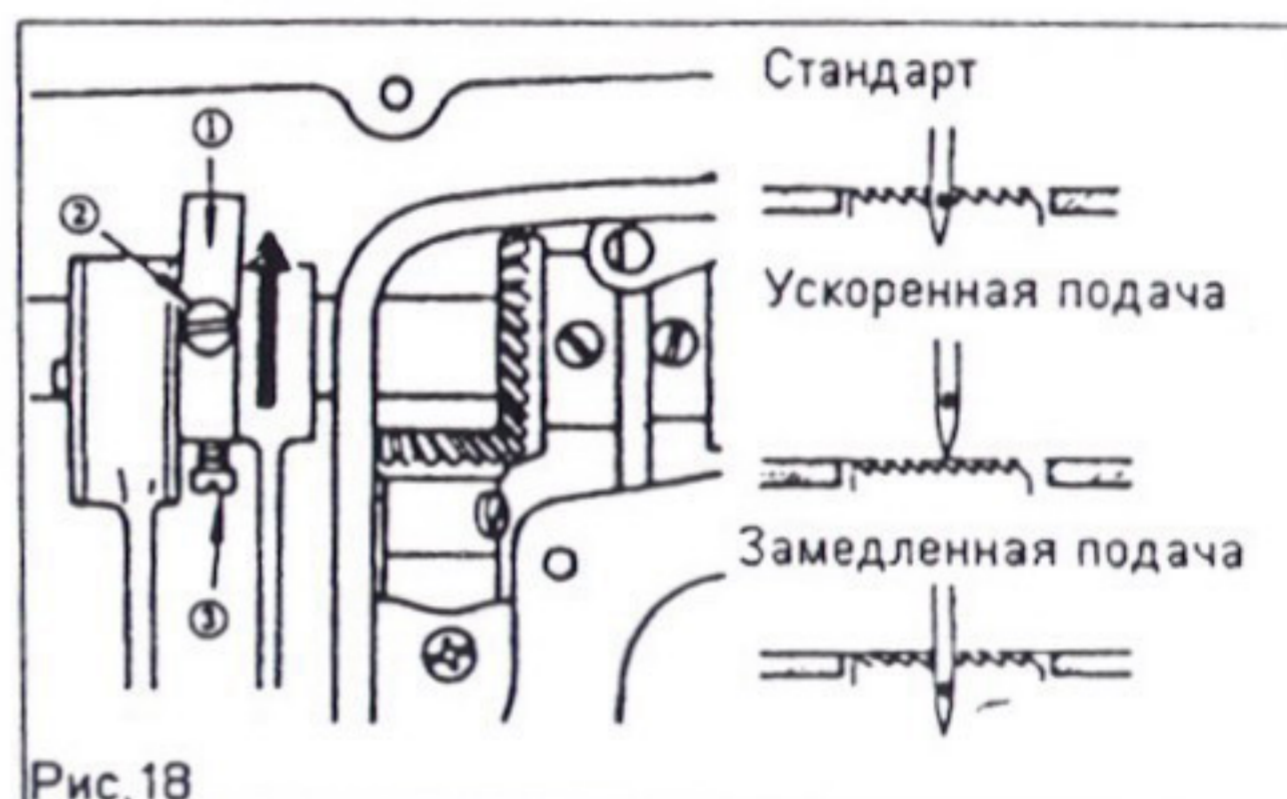


Рис.18

XV. Высота транспортера ткани (рис.19)

1) Транспортер ткани отрегулирован на заводе так, чтобы зубья поднимались над поверхностью игольной пластины на 0,8-0,9 мм. В машинах модели JT-8500, JT-8700 зубья поднимаются на 0,7-0,8 мм, а в машинах моделей JT 6-9 — 0,95-1,05 мм.

2) Если зубья транспортера ткани поднимаются слишком высоко, то при пошиве легких тканей может наблюдаться сбавивание материала (рекомендуемый выступ рейки составляет 0,7-0,8 мм).

3) Для того, чтобы отрегулировать высоту транспортера ткани, ослабьте винт (2) кривошипа (1). двигайте стержень транспортера ткани вниз и вверх для выполнения регулировки, затем затяните винт (2).

*Предупреждение:

Если винт затянуть слишком туго, то кривошип будет истираться.

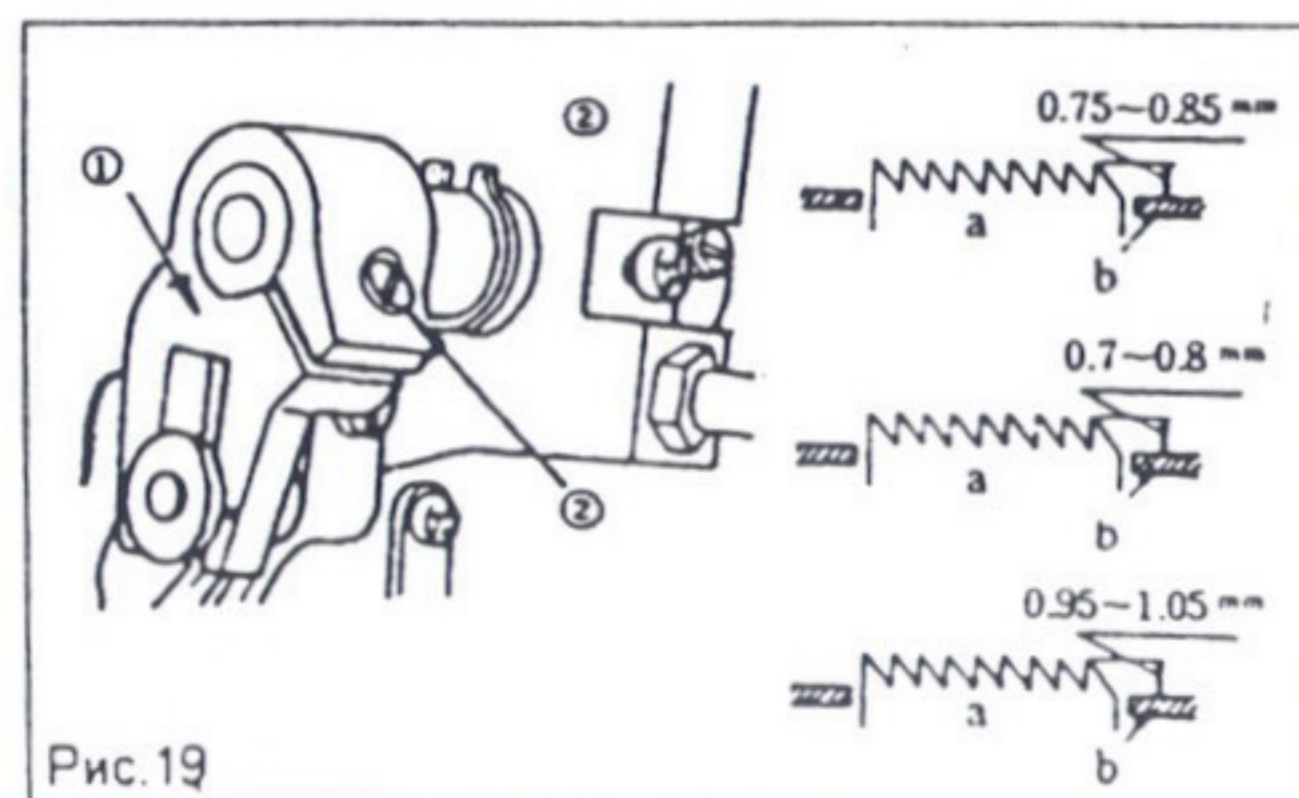


Рис.19

XVI. Взаимное расположение иглы и челнока

Отрегулируйте соотношение во времени между иглой и челноком следующим образом:

1) Поверните маховик, чтобы привести игловодитель в самое нижнее положение его хода и ослабьте винт (1).

***Регулировка высоты игловодителя**

2) При использовании иглы DBX1 совместите линию с отметкой (А) на игловодителе (2) с нижним концом втулки игловодителя и затяните винт (1).

3) При использовании иглы DAX1 совместите линию с отметкой (В) с нижним концом втулки игловодителя и затяните винт (1).

***Регулировка положения челнока**

2) При использовании иглы DBX1 ослабьте три установочных винта челнока, поверните маховик и совместите линию с отметкой (В) на игловодителе (2) с нижним концом втулки (3).

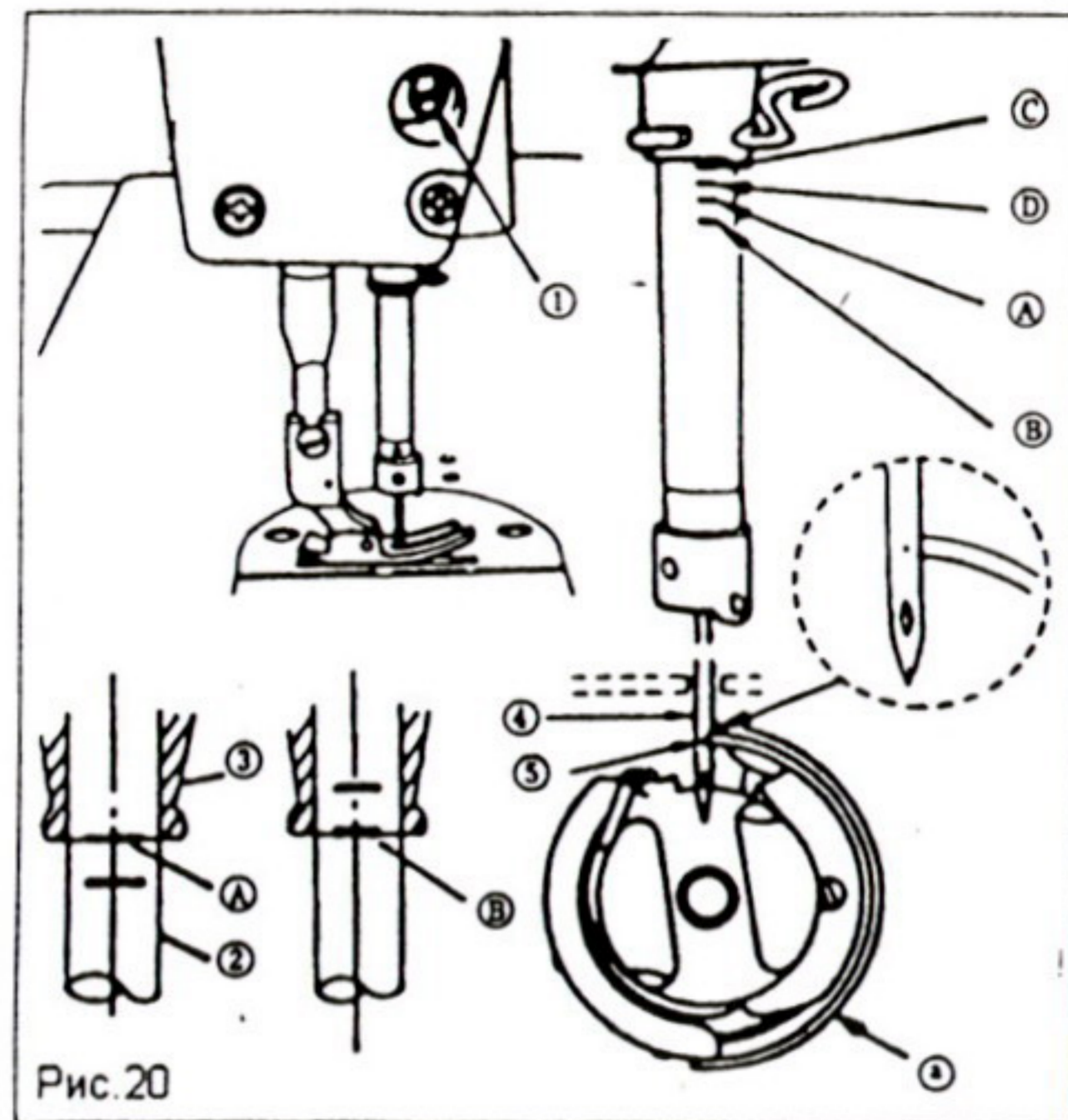
3) При использовании иглы DAX1 совместите линию с отметкой D с нижним концом втулки (3) игловодителя.

4) После выполнения описанных выше операций по регулировке подгоните точку (5) к центру иглы (4). Зазор между иглой и челноком должен составлять 0,02-0,1 мм. В заключение надежно затяните установочный винт челнока.

***Предупреждение**

Если расстояние слишком мало, то острие челнока срежется. Слишком большой зазор может привести к пропуску стежков.

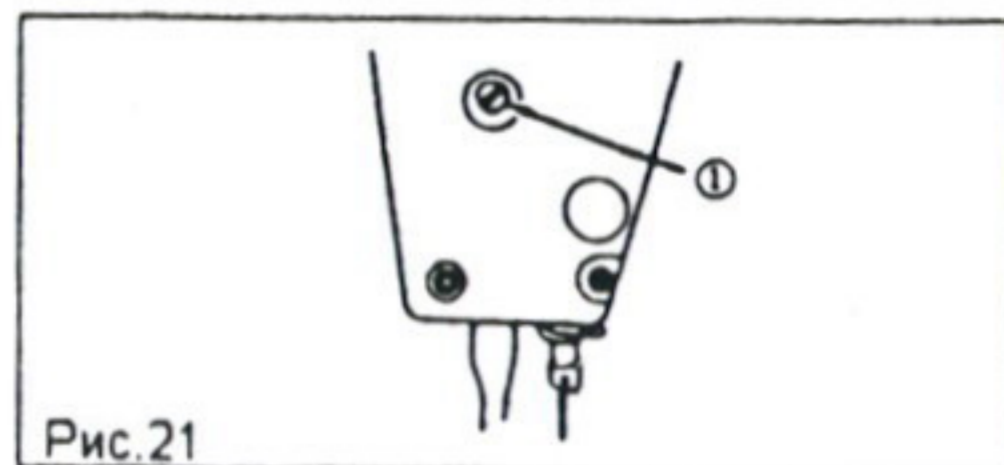
***Заметьте, что при замене челнока новый челнок должен быть точно такого же типа, что и челнок, установленный на заводе.**



XVII. Регулировка высоты держателя лапки (рис.21)

1) Ослабьте установочный винт (1), отрегулируйте высоту держателя лапки и угол наклона лапки.

2) После выполнения регулировки надежно затяните установочный винт.



XVIII. Регулировка хода нитепротягивателя (рис.22)

1) При пошиве тяжелых тканей двигайте нитенаправитель (1) влево, в направлении (А), чтобы увеличить длину вытягиваемой нитепротягивателем нити.

2) При пошиве легких материалов двигайте нитенаправитель вправо, в направлении (В), чтобы уменьшить длину вытягиваемой нити.

3) В стандартном положении линия с отметкой (С) на нитенаправителе (1) находится на одном уровне с центром винта.

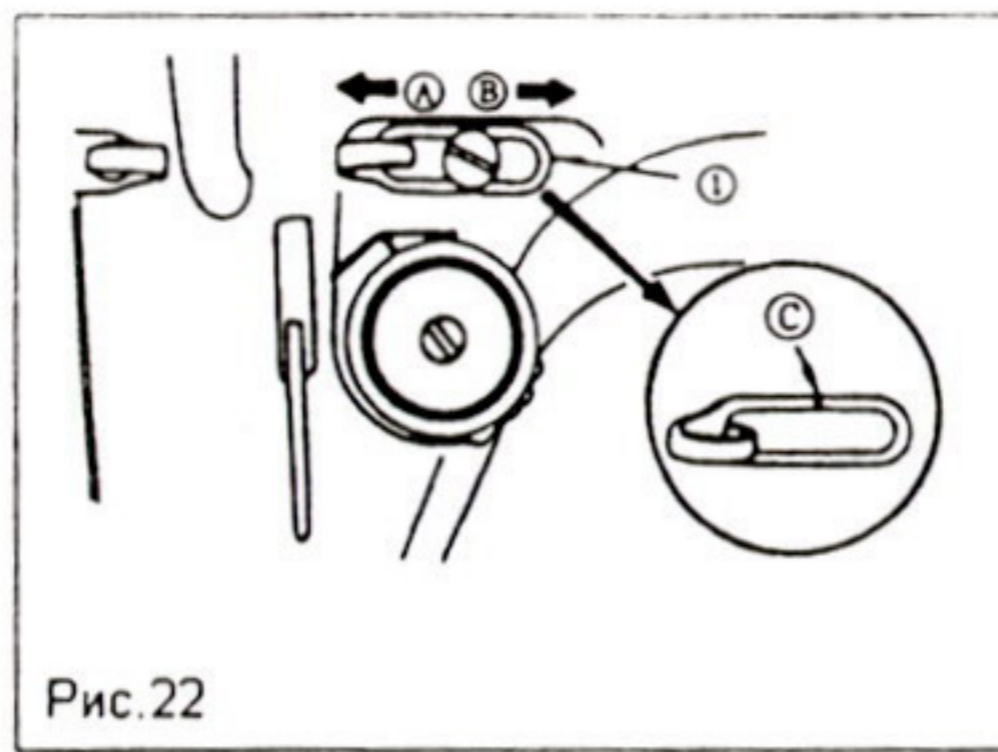


Рис.22

XIX. Установка защитного кожуха и устройства для намотки шпульки.

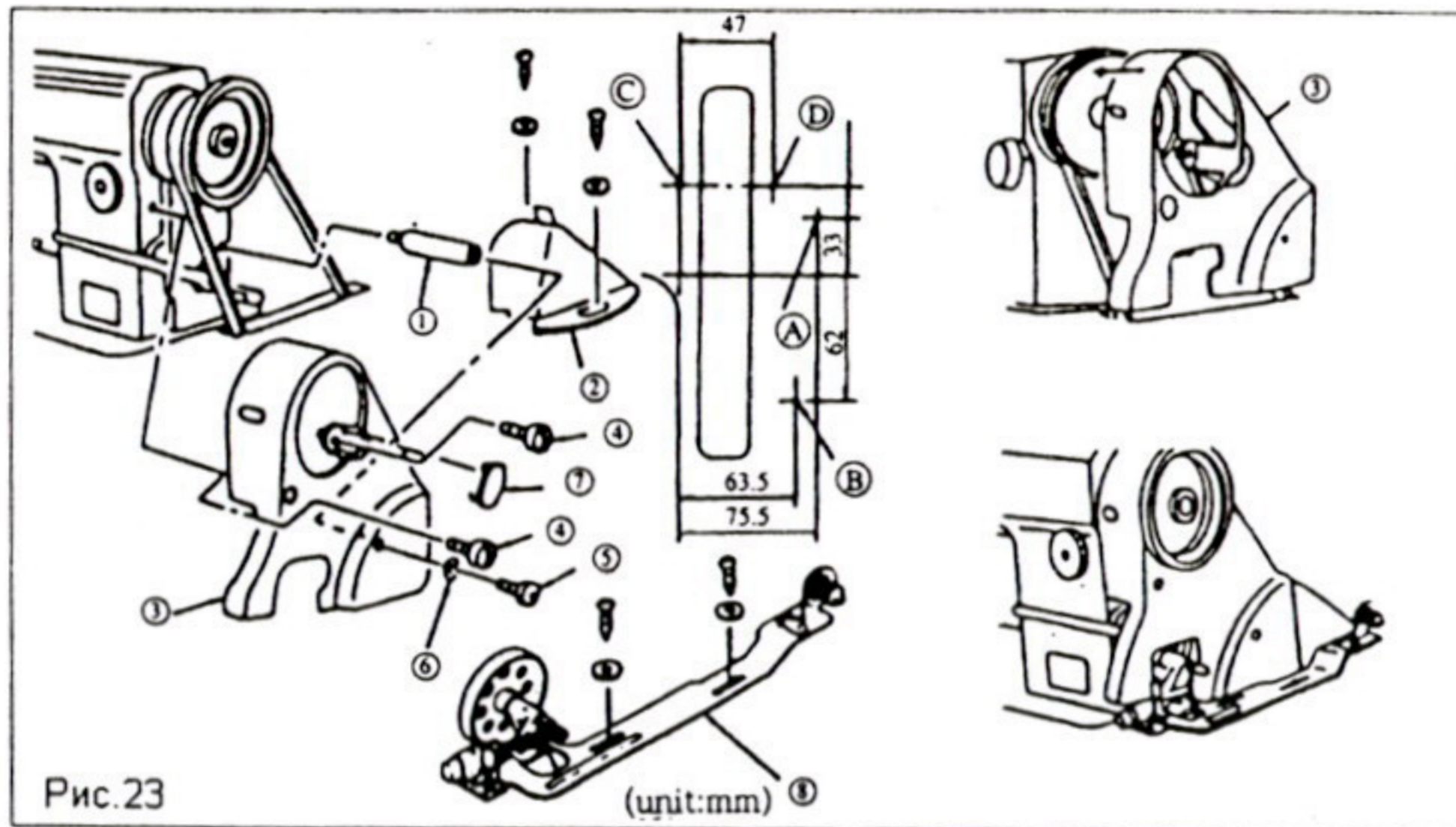


Рис.23

Процесс установки для машин моделей JT-8500 (рис.23):

- 1) Просверлите четыре направляющих отверстия (А; В; С; D) для шурупов в столе машины.
- 2) Вставьте опору (1) в отверстие с внутренней резьбой на головке машины.
- 3) Установите переднюю часть защитного кожуха (3), маховик расположите по центру отверстия.
- 4) Установите заднюю часть защитного кожуха (2) у (С) и (D).
- 5) С помощью винтов (4), (5) и шайбы (6) закрепите переднюю часть (3) на опоре, момент затяжки для винта (4) составляет 30 кг/см, для винта (5) — 25 кг/см.
- 6) Закрепите кожух (7).
- 7) Двигайте заднюю часть защитного кожуха (2) назад, пока ее резина не коснется передней части кожуха (3), затем двигайте дальше ещё на 0,5-1 мм, закрепите ее шурупами с шайбами.
- 8) Закрепите устройство для намотки шпульки (8) у (А) и (В) шурупами.

Процесс установки для машин моделей JT 6-9 (рис.24):

- 1) Просверлите два направляющих отверстия (А; В) для шурупов в столе машины.
- 2) Установите опору (1) защитного кожуха в отверстие с внутренней резьбой на плече.
- 3) Закрепите установочные кольца (2) и (3) с помощью винтов защитного кожуха.
- 4) Установите защитный кожух (4) на установочном кольце (2).
- 5) Установите защитный кожух (5) на установочном кольце (3).
- 6) Закрепите защитный кожух (4), (5) на опоре (1) с помощью винтов.
- 7) Закрепите устройство для намотки шпульки у (А) и (В) шурупами.

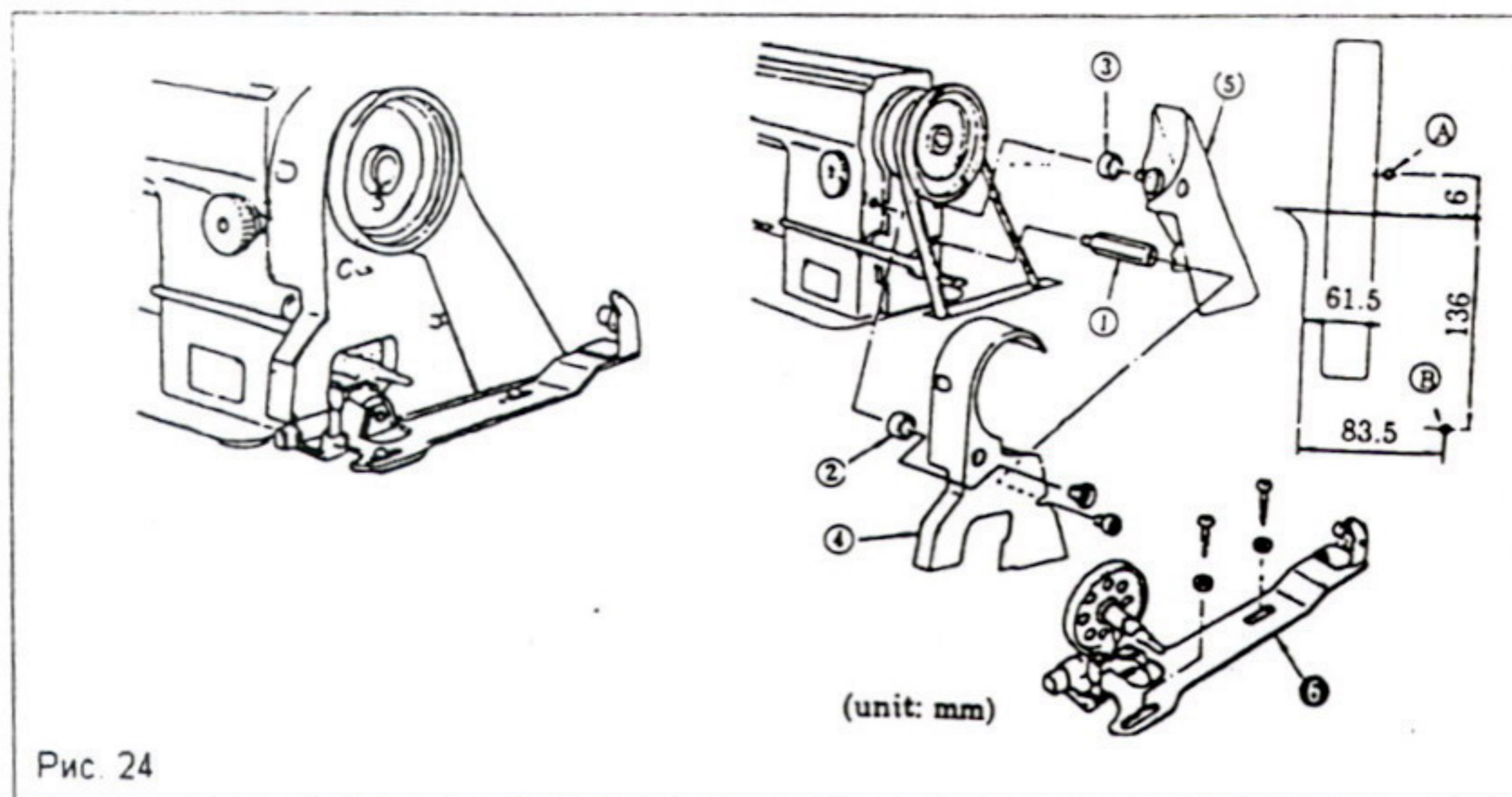


Рис. 24

XX. Регулировка высоты коленоподъемника лапки (рис.25)

Стандартная высота подъема лапки при использовании коленоподъемника — 10 мм.

Вы можете увеличить высоту подъема лапки до 13 мм с помощью регулировочного винта (1) коленоподъемника (для машин модели JT-8500 максимальный подъем лапки — 9 мм).

Если вы установили высоту подъема лапки больше 10 мм, то вам следует убедиться, что нижний конец игловодителя (2) не ударяется о прижимную лапку (3).

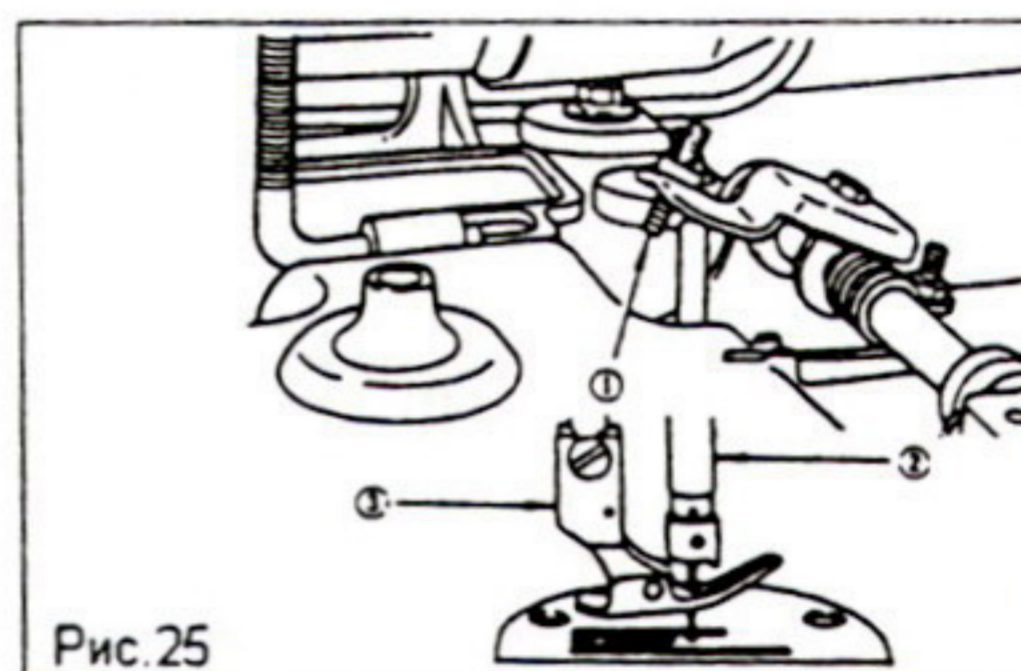


Рис.25

XXI. Технические характеристики

Модель	JT-8500	JT 6-9
Применение	Для лёгких и средних материалов	Для средних и тяжелых материалов
Скорость вращения маховика	5500 об/мин	3500 об/мин
Максимальная длина стежка	4 мм	7,5 мм
Подъем прижимной лапки (коленоподъемником)	Стандартный 10 мм; максимальный 13 мм	Стандартный 10 мм; максимальный 13 мм
Игла	DBX1	DPX5
Смазочное масло	Очищенное масло	