

JATI

JT-102/202/302/402

**скоростная скорняжная одноигольная швейная
машина цепного стежка с дисковым транспортером
для пошива меха**

Инструкция по эксплуатации

Перечень частей

1. ВВЕДЕНИЕ

Швейная машина скорняжная JAT1 предназначена для сшивания меховых шкурок средней тяжести («благородных мехов» подкласс 102) и тяжелых изделий (подкласс 402). Подходит для пошива одежды, шапок, игрушек из натурального и искусственного меха.

2. СПЕЦИФИКАЦИЯ.

Скорость шитья	до 2800 ст/мин
Толщина материала	1,5 – 4,4 мм
Длина стежка	0,9 – 3,3 мм
Тип иглы	459R номер 45-120
Нить	18-5,9 текс (номер 2~3)

3. УСТАНОВКА

Расположите машину на ровном твердом основании. Соберите стол с мотором. Установите головку машины на стол (рис.1). Выверните шкив мотора и машины в вертикальной плоскости. Убедитесь, что ремень не касается ограждения и выреза в столе. Соберите и установите катушечную стойку, убедитесь, что она не мешает работе. Проверьте направление вращения мотора и соответствие параметров питающей сети и табличке на моторе. Реверс мотора можно сделать перестановкой перемычки на контактах мотора.

Очистите поверхности машины от консервирующей смазки, грязи, пыли. Осмотрите головку машины на предмет повреждений при транспортировке. Залейте в головку машины свежее масло (рис. 2) из комплекта машины. Проверьте вращением маховика рукой легкость хода механизмов машины. Не должно быть ударов частей друг о друга. После этого можно сделать пробный пуск машины от сети.

3. РАБОТА МАШИНЫ

3.1 Установка иглы (рис. 3)

Вращением маховика рукой выдвиньте игловодитель вперед в самое крайнее положение, ослабьте установочный винт. Вставьте иглу в игловодитель до упора в ограничительный винт, ориентируя длинной проточкой вниз, затем затяните установочный винт.

3.2 Заправка нити (рис. 4А, 4Б)

Нить от бобины на катушечной стойке протяните через направитель 1, затем через винт 2 и направитель 3, далее через диски регулятора натяжения 4, держатели 5 и 6, через винт 7, затем через проточку 8, обвести вокруг держателя и снизу вверх через глазок иглы 10.

3.3 Регулировка натяжения нити (рис. 4Б)

Натяжение нити сильно влияет на качество стежка. Для регулировки покрутите гайку 11 регулятора натяжения 5. Тяжелые материалы требуют меньше натяжения нити и наоборот.

3.4 Регулировка длины стежка (рис. 5)

Для регулировки длины стежка сначала ослабьте фиксирующую гайку, затем подвиньте полосу регулятора вверх или вниз до достижения необходимой длины стежка, затяните гайку.

4. РЕГУЛИРОВКА МАШИНЫ

4.1 Грубая регулировка копира и эксцентрика (рис. 6)

Откройте крышку сверху машины, вращением маховика рукой выдвиньте игловодитель вперед в самое крайнее положение, затем отрегулируйте положение головки и эксцентрика.

Перевод названия частей, нумерация согласно рисунку 6:

1. Скоба заднего шатуна	9. Хомут рамки
2. Задний хомут	10. Рамка качания петлителя
3. Копир	11. Суппорт игловодителя
4. Балансир	12. Винт
5. Втулка эксцентрика подачи	13. Эксцентрик игловодителя
6. Эксцентрик подачи	14. Хомут рамки
7. Вал шатуна	15. Шатун
8. Шарик	16. Эксцентрик движения петлителя

4.2 Точная регулировка (рис. 7)

Расстояние между центром глазка иглы и краем дискового транспортера должно быть 12,5~13,0мм в момент, когда находится в самом крайнем положении. Для регулировки ослабьте два винта. Удерживайте угол 90 градусов между деталями.

4.3 Положение иглы относительно дискового транспортера (рис. 8)

Расстояние между нижней точкой иглы и плоскостью дискового транспортера 0,01~0,10мм.

Для регулировки ослабьте винт, подвиньте диск вверх или вниз. Затяните винт.

4.4 Ориентация прижимного диска (рис. 9)

Прижимной диск должен быть на 0,01~0,10мм ниже транспортного диска. Для регулировки ослабьте винт и подвиньте прижимной диск выше или ниже. Соблюдайте параллельность дисков. Затяните установочный винт.

4.5 Начальное положение дискового транспортера (рис. 10)

Дисковый транспортер начинает работу в момент, когда игловодитель выдвинулся за край диска на расстояние 1,5мм. Ослабьте винт и отрегулируйте положение.

4.6 Положение петлителя (рис. 11)

Расстояние между носиком петлителя и краем дискового транспорта 6,5+0,3мм, в момент, когда петлитель в самом крайнем положении. Ослабьте винт и отрегулируйте положение.

4.7 Положение петлителя относительно иглы (рис. 12)

Отрегулируйте взаимное положение петлителя и иглы как показано на рисунке. Это положение показано в момент, когда петлитель находится в крайнем заднем положении. Ослабьте винт и отрегулируйте положение петлителя .

4.8 Зазор между петлителем и иглой (рис. 13)

Зазор между петлителя и иглой должен быть 0,1~0,2мм, в момент, когда петлитель находится по центру иглы. Ослабьте винт и отрегулируйте положение держателя петлителя. При невозможности отрегулировать замените прокладку.

4.9 Расстояние между петлителем и иглой (рис. 14)

Расстояние между носиком петлителя и глазком иглы должно быть 2,5~3,0мм в момент, когда носик петлителя проникает в глазок иглы. Перед выполнением данной пегулировки проверьте все предыдущие шаги.