

**ОДНОИГОЛЬНАЯ ПРЯМОСТРОЧНАЯ
ШВЕЙНАЯ МАШИНА С
АВТОМАТИКОЙ И СЕНСОРНОЙ ПАНЕЛЬЮ**

JATI JT-1969



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

ВАЖНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Для получения максимальной отдачи от функций машины, а также для безопасности работы необходимо правильно использовать данное оборудование. Внимательно изучите руководство перед началом эксплуатации машины. Мы надеемся, что вы с удовольствием будете работать на ней длительное время. Храните руководство пользователя в безопасном месте.

1. При работе с данным оборудованием соблюдайте все необходимые меры безопасности, в том числе указанные в настоящем руководстве.
2. Внимательно изучите настоящее руководство пользователя перед началом работы. Храните инструкцию в удобном месте, чтобы вы могли обратиться к ней в случае необходимости.
3. Перед началом эксплуатации убедитесь в том, что машина соответствует правилам и стандартам безопасности, действующим в вашей стране.
4. Все защитные устройства должны быть на своих местах, когда машина готова к работе. Не допускается работа без защитных устройств.
5. Машина должна обслуживаться квалифицированным персоналом.
6. Мы рекомендуем надевать защитные очки для персональной защиты.
7. Необходимо выключать питание и отсоединять шнур питания от розетки для выполнения следующих действий:
 - 7-1. Для заправки нитью иглы, петлителя, раскладчика и т.д., а также для замены шпульки.
 - 7-2. Для замены запчастей: игл, прижимной лапки, игольной пластины, раскладчика, двигателя ткани, защиты иглы, нитенаправителя и т.д.
 - 7-3. Для проведения ремонтных работ.
 - 7-4. При покидании рабочего места или оставления его без присмотра.
8. При попадании в глаза или на кожу масла, смазочных и других материалов, а также, если вы по ошибке проглотили указанные жидкости, немедленно промойте пораженные участки и обратитесь к врачу.

9. Запрещается вмешательство в работу частей и устройств, находящихся под напряжением, вне зависимости от того, включена ли машина или нет.
10. Работы по настройке, регулировке и ремонту машины должны проводиться квалифицированным персоналом. Для ремонта могут использоваться запасные части, обозначенные значком.
11. Работы по техническому обслуживанию оборудования должны проводиться квалифицированным персоналом.
12. Работы по ремонту и техническому обслуживанию электрических компонентов должны проводиться квалифицированными специалистами-электриками или под контролем квалифицированных специалистов.
13. Перед выполнением работ по ремонту и техническому обслуживанию машин, оборудованных пневматическими элементами, компрессор должен быть отсоединен от машины, а подача сжатого воздуха прекращена. Остаточное давление должно быть стравлено. Исключением из правила являются работы по настройке и проверке производительности, проводимые квалифицированным персоналом.
14. Регулярно очищайте машину на протяжении всего периода эксплуатации.

15. Для нормальной работы машины необходимо заземление. Машина должна эксплуатироваться в среде, свободной от источников повышенного шума и высокочастотного оборудования.
16. Квалифицированный специалист должен укомплектовать машину соответствующей вилкой для дальнейшего ее подключения к заземленной розетке.

17. Запрещено использовать швейную машину не по назначению.
18. Работы по модификации машины должны проводиться квалифицированным персоналом. Производитель не несет ответственности за любые преобразования и изменения.

19. В настоящем руководстве используются следующие предупреждающие знаки:



Опасность травмирования оператора и обслуживающего персонала



Вопрос, требующий особого внимания в плане безопасности.

ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ РАБОТЫ

 ОПАСНОСТЬ	1. Во избежание поражения электрическим током не открывайте крышку распределительной коробки двигателя и не прикасайтесь к компонентам, расположенным внутри распределительной коробки.
 ВНИМАНИЕ	1. Во избежание травм никогда не работайте на машине, не укомплектованной защитными устройствами, такими как кожух ремня, защита пальцев и другие. 2. Во избежание несчастных случаев, вызванных захватом предметов движущимися частями машины, держите пальцы, голову и одежду подальше от шкива, клинового ремня, мотора и других движущихся частей машины. 3. Во избежание несчастных случаев не кладите руку под иглу при включении питания или во время работы машины. 4. Во избежание несчастных случаев не кладите пальцы под крышку нитенаправителя во время работы машины. 5. Челнок швейной машины вращается с высокой скоростью. Во избежание несчастных случаев не подносите руки к челноку во время работы. Обязательно выключайте питание машины для замены шпульки. 6. Во избежание несчастных случаев соблюдайте осторожность при опрокидывании/подъеме головки машины, не допуская защемления пальцев. 7. Во избежание несчастных случаев, вызванных внезапным началом работы машины, выключайте питание машины перед опрокидыванием головки. 8. Если ваша машина оборудована серводвигателем, помните, что он не производит шума при остановке работы. При необходимости опрокидывания головки во избежание несчастных случаев, вызванных случайным запуском, не забывайте отключать питание. 9. Во избежание поражения электрическим током, никогда не работайте на машине без заземляющего провода. 10. Во избежание поражения электрическим током или повреждения электрических компонентов, всегда выключайте питание машины при отключении электропитания.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

 ВНИМАНИЕ	Для предотвращения механической неисправности или поломки машины необходимо сделать следующие действия.
--	--

- После настройки машины перед первым запуском машины ее необходимо тщательно очистить.
- Удалите пыль, собранную во время транспортировки, и тщательно смажьте машину.
- Проверьте напряжение и убедитесь в том, что вилка подключена к источнику питания.
- Не эксплуатируйте машину в случае, если характеристики внешнего напряжения отличаются.
- Направление вращения швейной машины – против часовой стрелки, если смотреть со стороны шкива. Будьте внимательны, чтобы не вращать ее в обратном направлении.

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

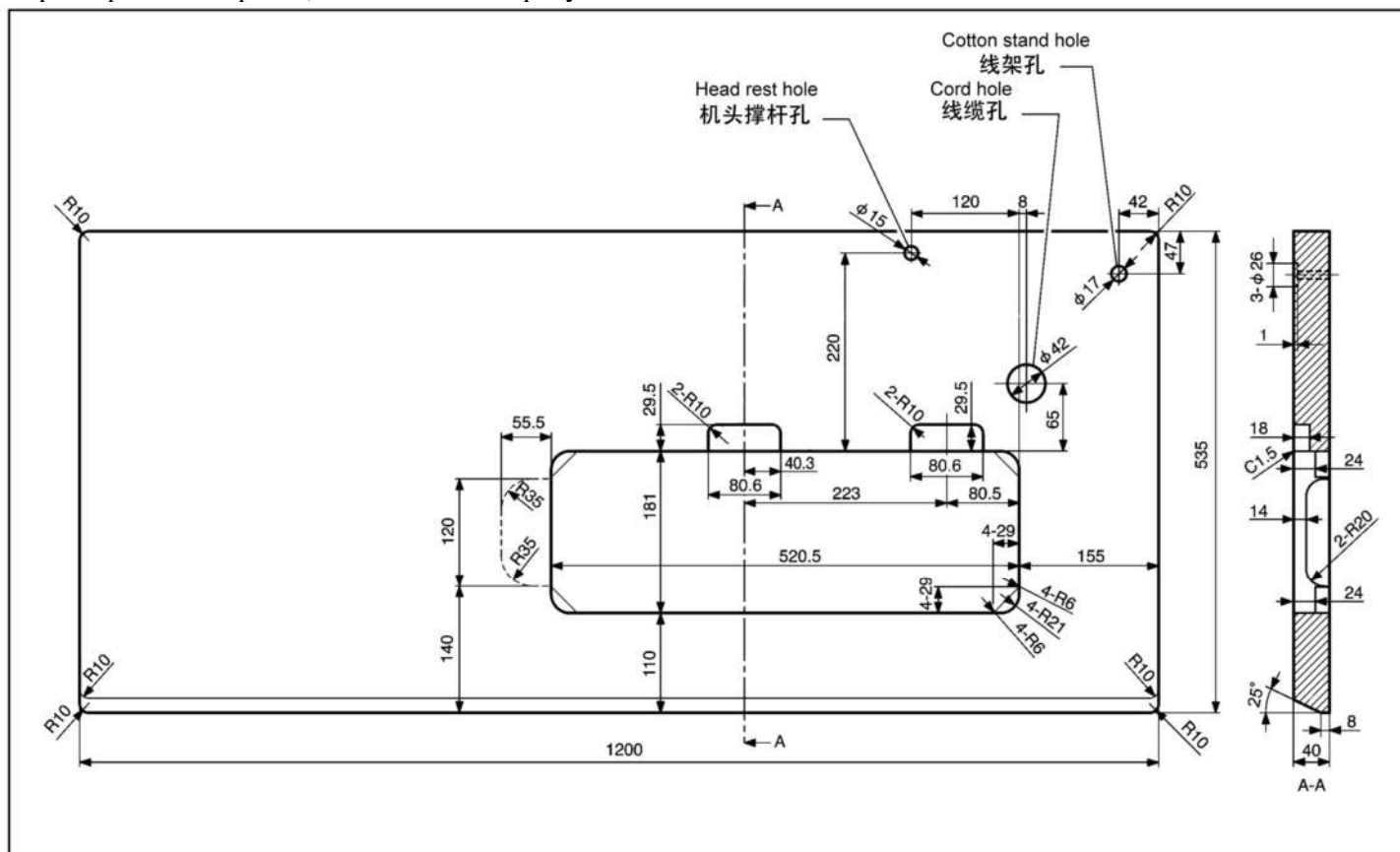


		М	Н
Материалы		Средние	Тяжелые
Максимальная скорость шитья		4,500 ст./мин	4,000 ст./мин
Максимальная длина стежка		5мм	7мм
Высота подъема лапки	Рычаг	6мм	
	Коленоподъемник	13мм	
	Авто	8-13мм (регулируется)	
Высота двигателя ткани		1,0мм	1,2мм
Иглы (DBx1 – DPx5)		#11~#18	#19~#22
Масло для смазки		No. 0 белое масло	

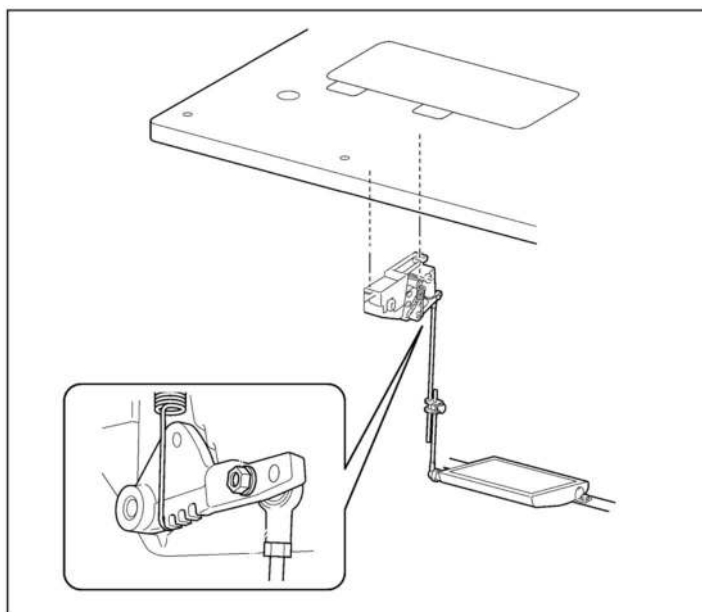
2-1. СХЕМА СТОЛА

Толщина столешницы должна составлять 40мм, чтобы выдержать вес и вибрацию швейной машины.

- Просверлите отверстия, как показано на рисунке.

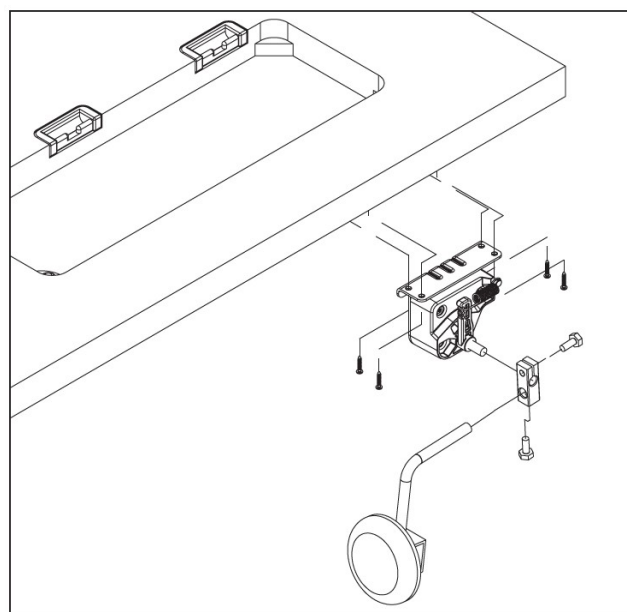


2-2. СБОРКА



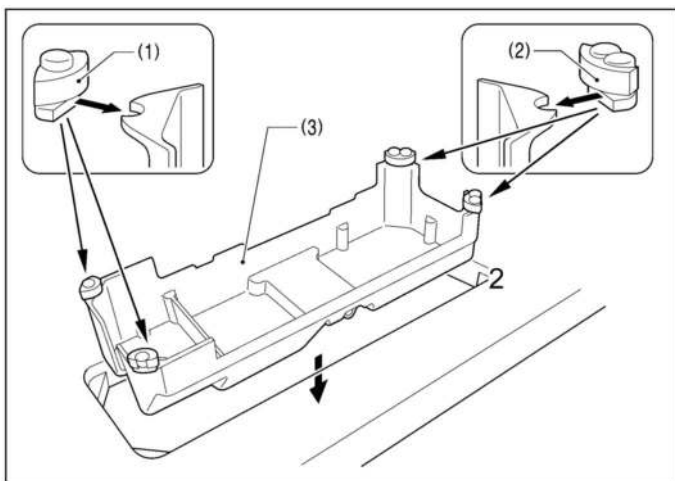
1. Блок управления

2. Тяга



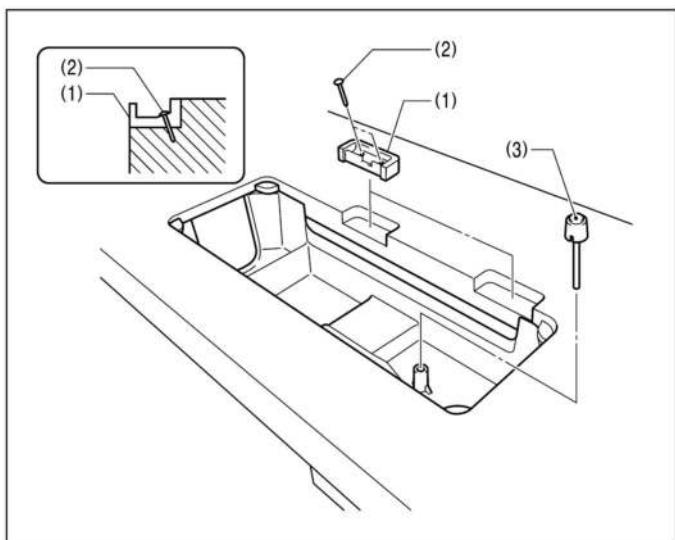
Коленоподъемник

Штекер подключается к соответствующему гнезду блока управления и может использоваться после включения питания.



3. Масляный поддон

- (1) Амортизатор головки (левый) [2 шт.]
- (2) Амортизатор головки (правый) [2 шт.]
- (3) Масляный поддон

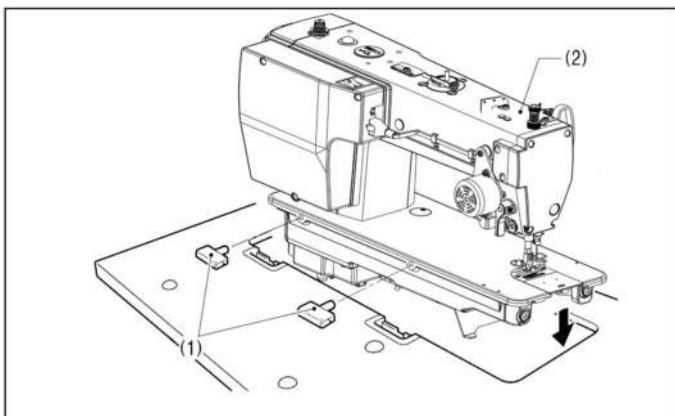


4. Амортизатор резиновый

- (1) Амортизатор резиновый [2 шт.]
- (2) Винт [4 шт.]

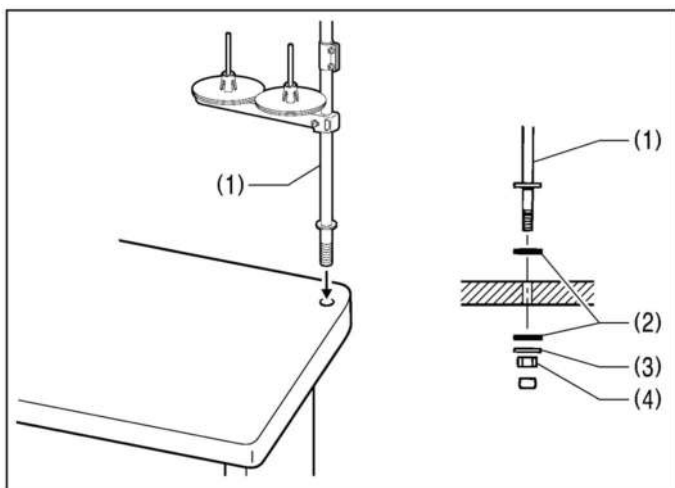
5. Штырь коленоподъемника

- (3) Штырь коленоподъемника



6. Головка машины

- (1) Шарнир для опрокидывания головки [2 шт.]
- (2) Головка машины



7. Бобиностойка

- (1) Бобиностойка

ПРИМЕЧАНИЕ:

Туго затяните гайку (4), чтобы резиновые прокладки (2) и шайба (3) были плотно прижаты, надежно фиксируя бобиностойку.

3. СМАЗКА



ВНИМАНИЕ



Не подсоединяйте шнур питания во время проведения работ по смазке до момента их завершения. Ошибочно нажатая педаль может стать причиной травмы.



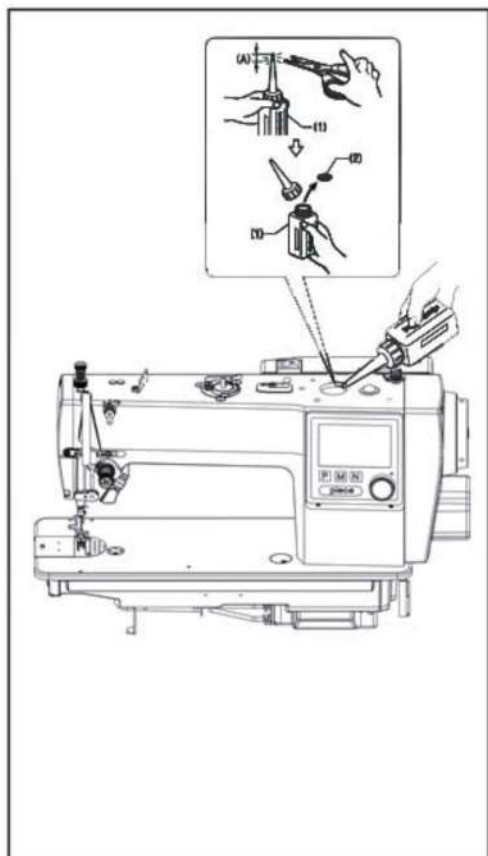
При проведении работ по смазке машины обязательно надевайте защитные очки и перчатки, чтобы избежать попадания смазочных материалов на кожу и в глаза, что может привести к воспалению.

Кроме того, не пейте масло и не ешьте смазочные материалы. Они могут вызвать диарею и рвоту.

Держите масло и смазочные материалы в недоступном для детей месте.



Во время обрезки носика масленки с маслом, крепко удерживайте его, чтобы уберечь руки от травмирования ножницами.



При эксплуатации в первый раз, а также после длительного простоя, машину необходимо смазать.

1. Удерживая корпус масленки (1), обрежьте примерно половину прямого участка крышки (А).
2. Открутите и снимите крышку масленки. Уберите защитную пленку (2).
3. Закрутите крышку.
4. Совместите носик масленки с отверстием на корпусе швейной машины.
5. В новую машину требуется залить объем ≤ 200 мл.

<Add lubricating oil> (<Добавить масло>)

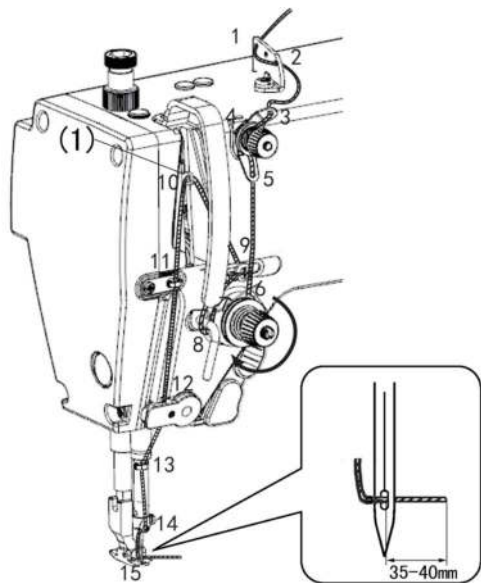
После появления на дисплее сигнала об уровне масла (OIL), добавьте объем ≤ 150 мл

4. ЗАПРАВКА ВЕРХНЕЙ НИТИ



ВНИМАНИЕ

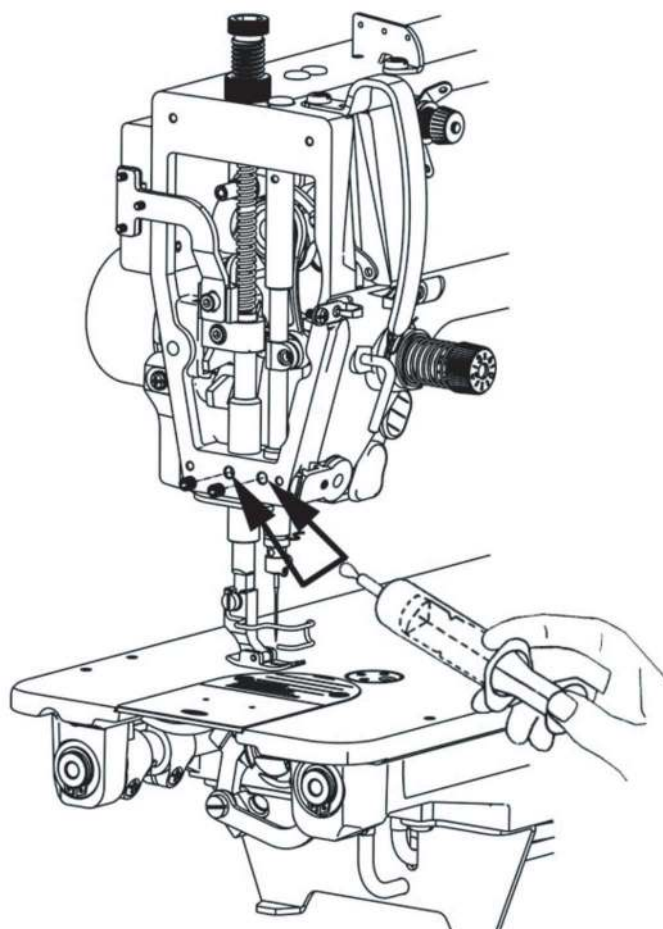
Прежде, чем заправлять верхнюю нить, обязательно отключите питание машины. При включенном питании, педаль, нажатая по ошибке, приведет к началу работы оборудования, что может привести к травмированию.



- Перед началом заправки верхней нити поверните шкив машины и поднимите устройство для заправки нити (1). Это облегчит процесс, а также предотвратит обрыв нити в начале шитья.

5. ДОБАВЛЕНИЕ СМАЗКИ

1. Отключите питание машины, повернув выключатель в положение OFF.
2. Открутите винты.
3. Добавьте смазку в каждое отверстие, пока она не начнет слегка вытекать.
4. Затяните винты, чтобы зафиксировать смазку внутри.
5. Несколько раз прокрутите шкив, подняв и опустив игловодитель, чтобы равномерно распределить смазку.
6. Удалите излишки смазки с винта и игловодителя при помощи ткани.
7. При нормальном режиме работы смазку необходимо добавлять каждые 500 часов.

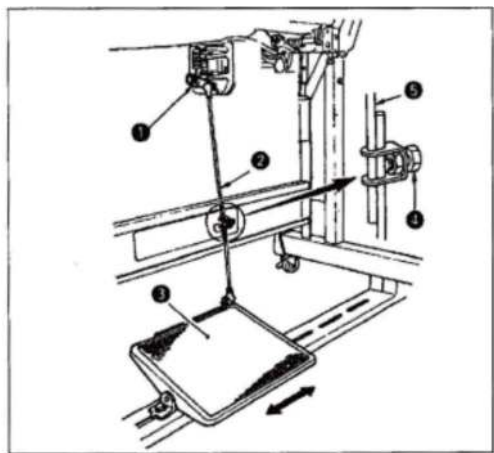


6. РЕГУЛИРОВКА ПЕДАЛИ



ОПАСНОСТЬ:

С целью предотвращения несчастных случаев, вызванных внезапным запуском машины, необходимо отключить питание перед началом работ.



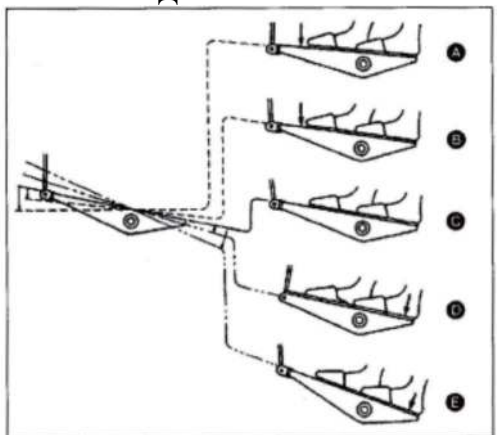
(1) Установка тяги

- 1) Переместите педаль ③ влево или вправо в направлении стрелки, как показано на рисунке, таким образом, чтобы кронштейн двигателя ① и тяга ② находились на одной линии.

(2) Регулировка угла наклона педали

- 1) Угол наклона педали легко отрегулировать, меняя длину тяги.
- 2) Ослабьте винт ④ и отрегулируйте длину тяги ⑤.

РАБОТА ПЕДАЛИ



(1) Педаль работает в четырех режимах:

- 1) Машина работает на низкой скорости, когда вы слегка нажимаете на переднюю часть педали.
- 2) Скорость машины возрастает при более сильном нажатии на переднюю часть педали.
(Если предусмотрена автоматическая закрепка, то скорость машины возрастает только после завершения обратной строчки).
- 3) При возвращении педали в исходное положение, машина останавливается (игла в верхней или нижней позиции).
- 4) При полном нажатии на заднюю часть педали, машины выполняет обрезку нити.

* Если для машины предусмотрена функция автоматического подъема лапки, то между остановкой машины и обрезкой нити делается дополнительный шаг. Лапка поднимается вверх при легком нажатии на заднюю часть педали, при дальнейшем усилении нажатия на педаль машина выполняет обрезку нити.

7. СТАНДАРТНЫЕ НАСТРОЙКИ



ВНИМАНИЕ



Техническое обслуживание, ремонт и проверку оборудования могут проводить только квалифицированные специалисты.



Перед опрокидыванием головки машины и возвратом ее в исходное положение убедитесь, что стол занимает устойчивое положение. Шаткое положение стола может привести к травме.



Техническое обслуживание и проверка электрических компонентов должны проводиться квалифицированными электриками.



При опрокидывании головки и возврате ее в исходное положение используйте обе руки. Вы можете не удержать вес машины одной рукой, что приведет к травме.



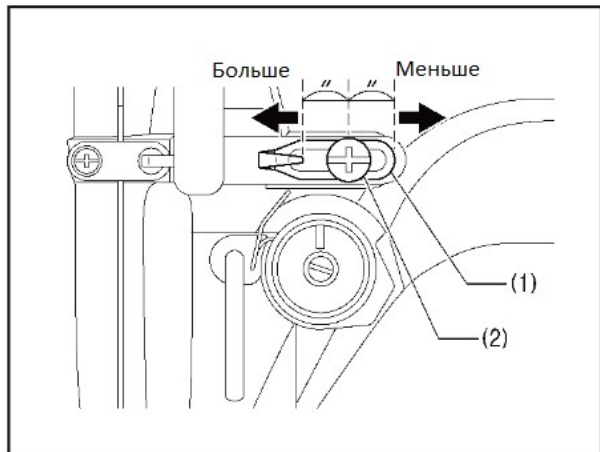
В случае, если была необходимость в снятии защитного устройства, перед началом работы на машине верните его на место и проверьте, что оно работает корректно.



Отключайте питание машины и вынимайте вилку из розетки в следующих случаях:

- Осмотр, настройка и техническое обслуживание оборудования.
- Замена расходных материалов (челнок, ножи и др.)

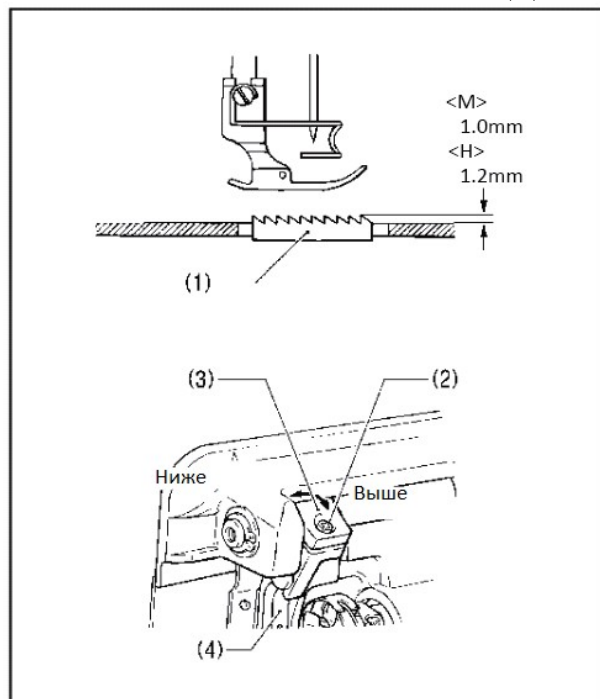
7-1. РЕГУЛИРОВКА РЫЧАГА НИТЕНАПРАВИТЕЛЯ R



Стандартное положение нитенаправителя R (1) – это положение, при котором зажимной винт (2) находится в центре прорези планки. Чтобы отрегулировать положение, ослабьте винт (1) и переместите рычаг нитенаправителя R (1).

- При работе с тяжелыми материалами передвиньте рычаг нитенаправителя R (1) влево (натяжение нити увеличится).
- При работе с легкими материалами передвиньте рычаг нитенаправителя R (1) вправо (натяжение нити уменьшится).

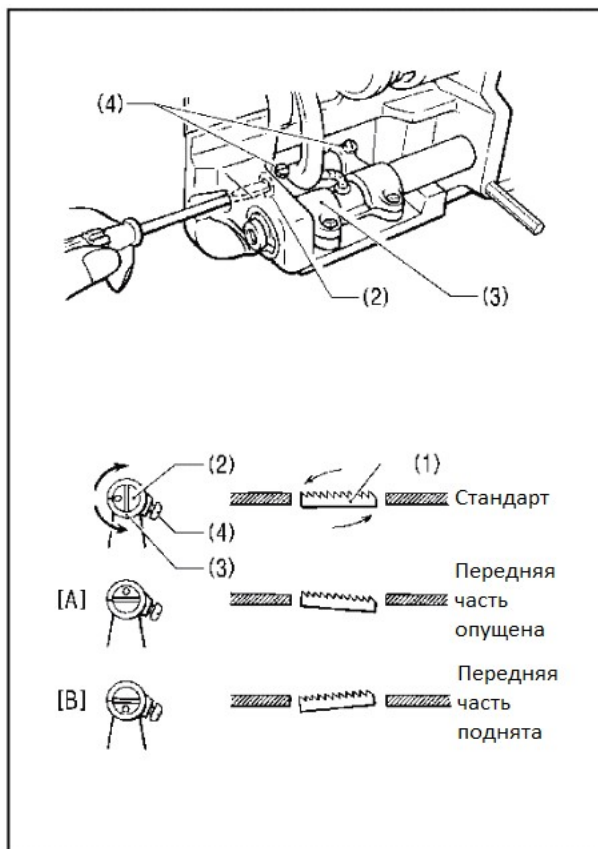
7-2. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ



Стандартной высотой двигателя ткани (1) считается положение, при которой зубья двигателя ткани выступают над игольной пластиной на 1,0мм (машина М), на 1,2мм (машина Н).

1. Поворачивайте шкив пока двигатель ткани (1) не займет самое высокое, по отношению к игольной пластине, положение.
2. Откиньте назад головку швейной машины.
3. Ослабьте винт (2).
4. Переместите стержень (3) вверх или вниз для регулировки.
5. Затяните винт (2).

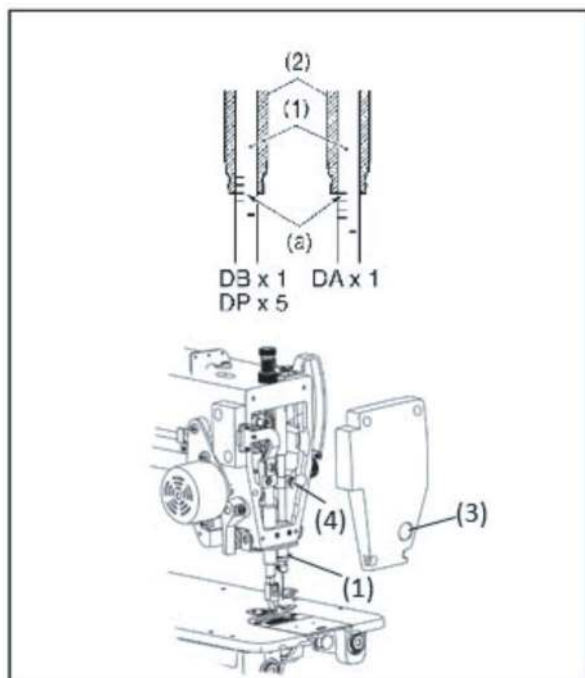
7-3. РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНА ДВИГАТЕЛЯ ТКАНИ



Стандартным углом наклона двигателя ткани (1) в его самой высокой позиции считается положение, когда отметка «О» на валу (2) совмещена с кронштейном коромысла продвижения (3), а двигатель ткани расположен параллельно игольной пластине.

1. Поверните шкив, чтобы поднять двигатель ткани на один уровень с игольной пластиной.
 2. Откиньте головку швейной машины.
 3. Ослабьте два установочных винта (4).
 4. Поверните вал (2) в направлении стрелки на угол 90° по отношению к его стандартному положению (Рис.[C]).
- Чтобы избежать образования складок (сморщивания ткани), опустите переднюю часть двигателя ткани (1). Чтобы избежать соскальзывания тканей, поднимите переднюю часть двигателя ткани (1).
5. Туго затяните винты (4).

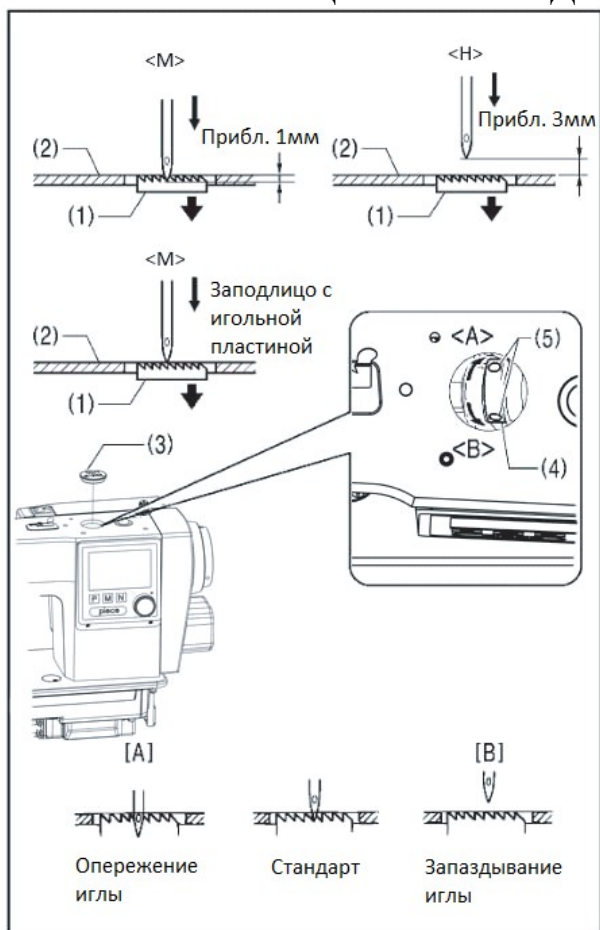
7-4. РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ ИГЛОВОДИТЕЛЯ



Контрольная линия (а), которая является второй линией снизу игловодителя (1) (четвертая линия снизу при использовании игл системы DA×1), должна быть выровнена с нижним краем втулки игловодителя D (2), как показано на рисунке, когда игловодитель (1) находится в самом нижнем положении.

1. Поворачивайте шкив машины пока игловодитель (1) не достигнет своего самого нижнего положения.
2. Снимите масляный колпачок (3).
3. Ослабьте винт (4) и передвигайте игловодитель (1) вверх или вниз для регулировки.
4. Туго затяните винты (4).
5. Установите на место масляный колпачок (3).

7-5. СИНХРОНИЗИЦИЯ ИГЛОВОДИТЕЛЯ И ДВИГАТЕЛЯ ТКНИ



На рисунке показано стандартное положение острия иглы, когда двигатель ткани (1) опускается из своего самого верхнего положения до тех пор, пока не окажется на одном уровне с поверхностью игольной пластины (2).

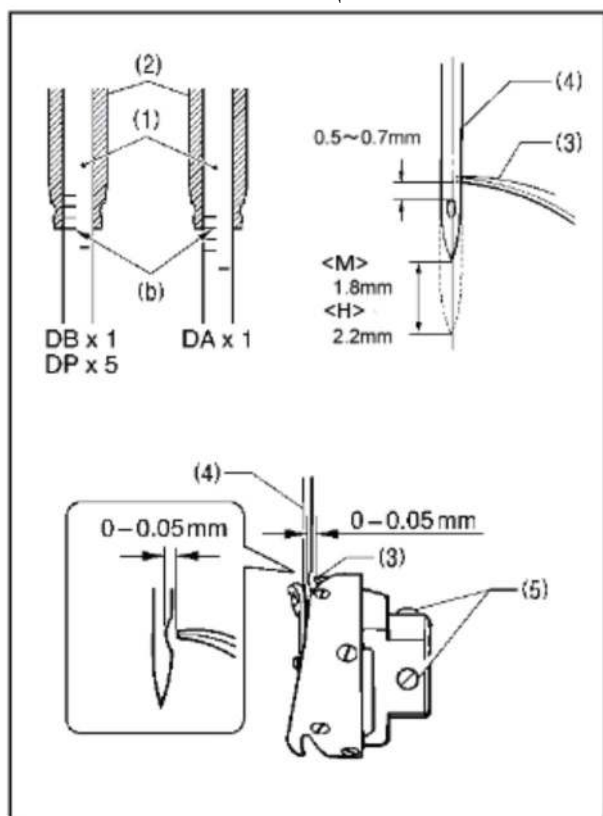
1. Снимите резиновую заглушку (3).
2. Ослабьте два установочных винта (5) кулачка механизма подачи (4), а затем слегка поверните кулачок механизма подачи (4) для регулировки времени синхронизации.
 - Для установки опережения иглы поверните кулачок в направлении <A>. Для установки запаздывания иглы, поверните кулачок в направлении .
 - Чтобы избежать соскальзывания ткани, необходимо установить запаздывание иглы (рис. [B]).
 - Чтобы усилить натяжение нити, необходимо установить опережение иглы (рис. [A]).

ПРИМЕЧАНИЕ:

Если кулачок механизма подачи (4) повернут слишком далеко в направлении <A>, это может привести к поломке иглы.

3. После завершения регулировки туго затяните установочный винт (5).
4. Установите на место резиновую заглушку.

7-6. СИНХРОНИЗАЦИЯ ИГЛЫ И ЧЕЛНОКА



Носик челнока (3) должен быть совмещен с центром иглы (4), когда игловодитель (1) поднимается на 1,8мм (2,2мм – для машин М/Н) из своего самого низкого положения, в положение, где контрольная линия (b) совмещена с нижним краем втулки игловодителя (2), как показано на рисунке.

(Расстояние от верхнего края игольного ушка до носика челнока в это время составит 0,5 – 0,7мм).

1. Поворачивайте шкив машины, чтобы поднять игловодитель (1) из нижнего положения до положения, в котором контрольная линия (b) будет совмещена с нижним краем втулки игловодителя D (2), как показано на рисунке.
2. Ослабьте установочные винты (5), затем совместите носик челнока (3) с центром иглы (4). Расстояние между кончиком челнока (3) и иглой (4) должно составить 0-0,05мм.
3. Туго затяните установочные винты (5).

7-7. РЕГУЛИРОВКА КОЛИЧЕСТВА МАСЛА ДЛЯ ЧЕЛНОКА

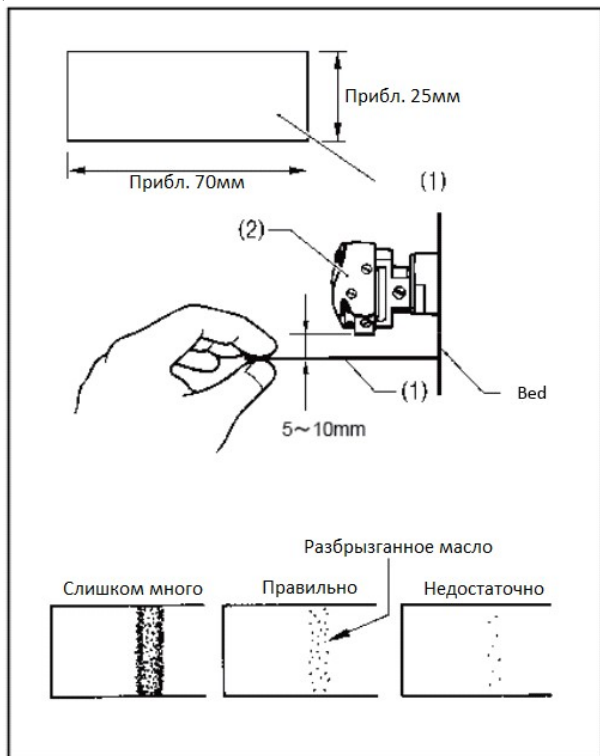


ВНИМАНИЕ



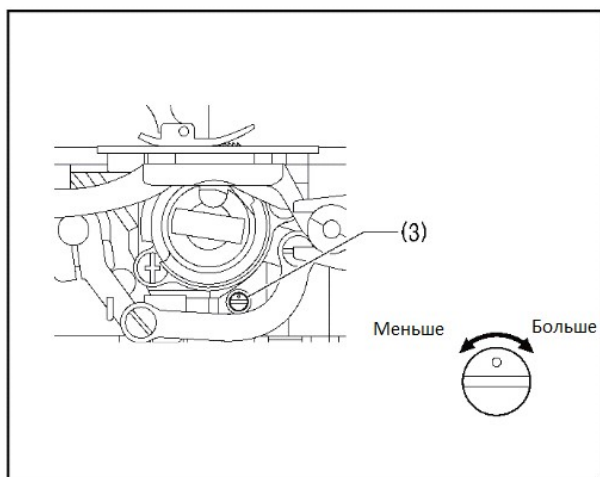
При проверке количества масла, подаваемого на челнок, будьте осторожны, чтобы пальцы и бумага не касались движущихся частей машины, таких как челнок и двигатель ткани. В противном случае возможна травма.

При замене челнока или изменении скорости шитья выполните следующие шаги для регулировки количества подаваемого на челнок масла.



<Проверка количества масла>

1. Снимите нить с машины.
2. Поднимите лапку с помощью рычага подъема лапки.
3. Запустите машину на холостой ход. Машина должна работать в течение 1 минуты на обычной скорости шитья, но без материала. (Используйте схемы запуска/остановки, как при обычном шитье).
4. Расположите под челнок (2) бумагу для тестирования количества масла (1) и, удерживая ее, запустите машину на 8 секунд. (В качестве бумаги для тестирования количества масла (1) может быть использована любая бумага).
5. Проверьте количество разбрызганного по бумаге масла. В случае необходимости отрегулируйте количество масла, как описано ниже.



<Регулировка количества масла>

1. Опрокиньте головку машины.
2. Поверните винт регулировки подачи масла (3) для корректировки количества подаваемого масла.
 - При повороте винта регулировки подачи масла (3) по часовой стрелке количество подаваемого масла увеличивается.
 - При повороте винта регулировки подачи масла (3) против часовой стрелки количество подаваемого масла уменьшается.
3. Снова проверьте количество масла, следуя процедуре <Проверка количества масла>, описанной выше.
* Поворачивайте регулировочный винт (3) несколько раз, пока количество подаваемого масла не станет правильным.
4. Через 2 часа эксплуатации машины еще раз проверьте количество масла.