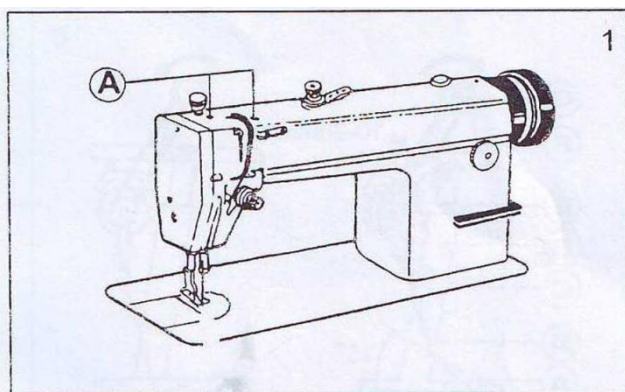




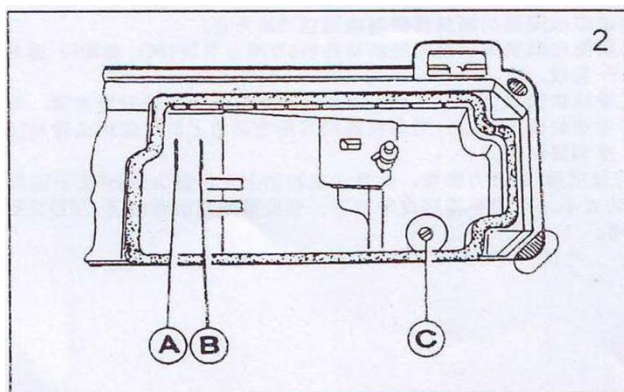
JT- 555-X-II
Промышленная швейная
машина для изготовления
складок

Меры предосторожности



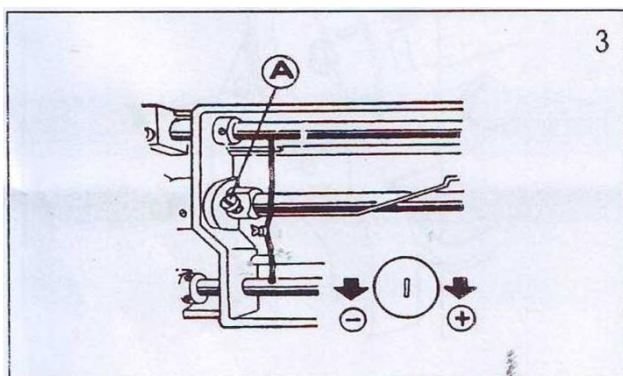
Перед началом использования новой машины снимите резиновые заглушки (А), заполните маслом масляный поддон, поднимите прижимную лапку и медленно запустите машину на скорости не выше 200 об/мин, отслеживая процесс разбрызгивания масла. Продолжайте работу на медленной скорости в течение еще 30 минут, после чего постепенно увеличивайте скорость шитья. Период приработки машины продолжается, как правило, в течение одного месяца.

1. Заливка масла в поддон



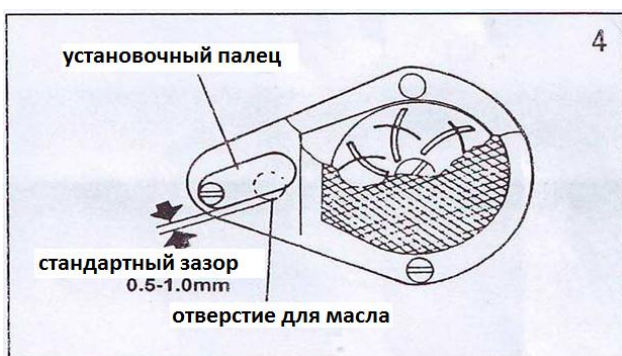
Поддон должен быть заполнен маслом в соответствии с метками на его внутренней поверхности. Метка (А) соответствует максимальному уровню масла, а метка (В) – минимальному уровню. Если текущий уровень масла находится ниже метки (В), то необходимо своевременно восполнить уровень масла. Для замены масла ослабьте винт (С) и дайте остаткам масла стечь, затем вычистите поддон и плотно затяните винт.

2. Регулировка количества масла, подаваемого на челнок (рис. 3)



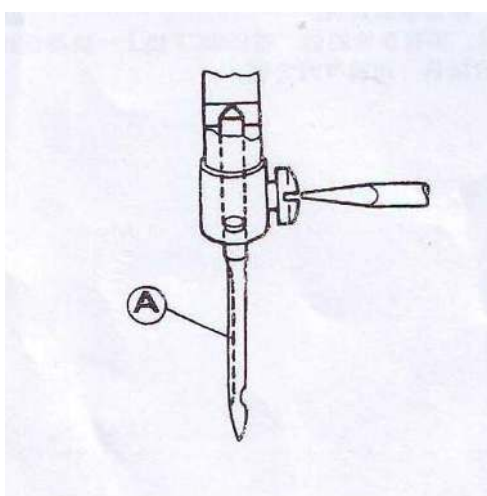
Количество масла, подаваемого на челнок, можно отрегулировать с помощью винта (А) (см. рис. 3). Поворачивайте винт в направлении «+» для увеличения количества масла, подаваемого на челнок, и в направлении «-» для уменьшения количества масла.

3. Регулировка масляного насоса



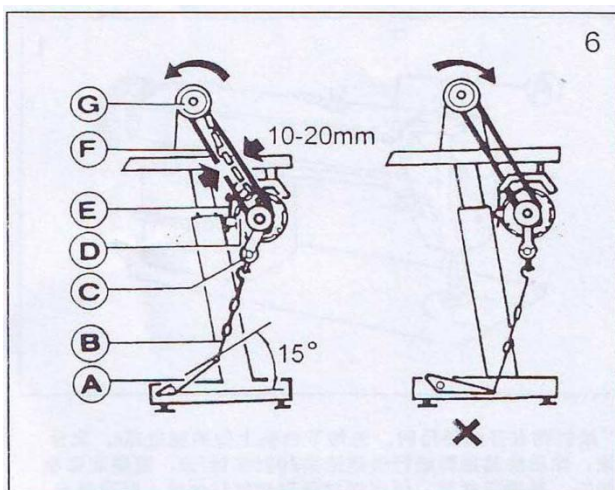
Как правило, в регулировке масляного насоса необходимости не возникает. С помощью масляного глазка отслеживайте процесс разбрызгивания масла во время работы машины на низкой скорости. Если масло не разбрызгивается, то необходимо убрать зазор между регулировочным пальцем и краем отверстия для масла.

4. Установка иглы (рис. 5)



Расположите иглу так, чтобы линия (А) находилась по левую сторону от оператора, и до упора вставьте иглу в отверстие игловодителя. Затем плотно затяните установочный винт и зафиксируйте тем самым положение иглы.

5. Соединение педали с фрикционным двигателем (рис. 6)



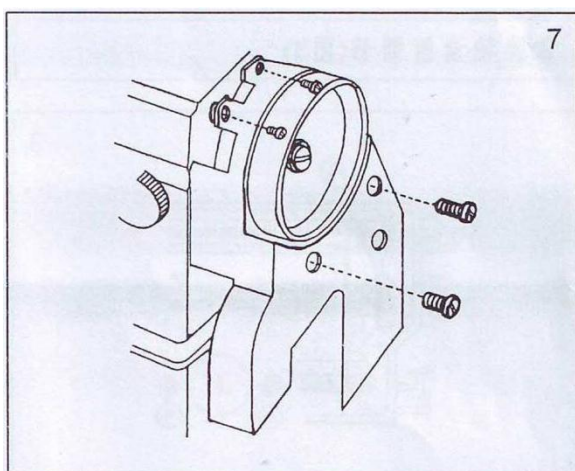
1. Угол наклона педали к уровню пола должен составлять около 15 градусов.

2. Отрегулируйте положение муфты двигателя так, чтобы переключатель (А) и муфта (С) (см. рис. 6) находились на одной прямой линии.

3. Направление вращения шкива машины (против часовой стрелки) должно совпадать с направлением вращения двигателя, если смотреть на машину со стороны ее махового колеса. Направление вращения двигателя можно

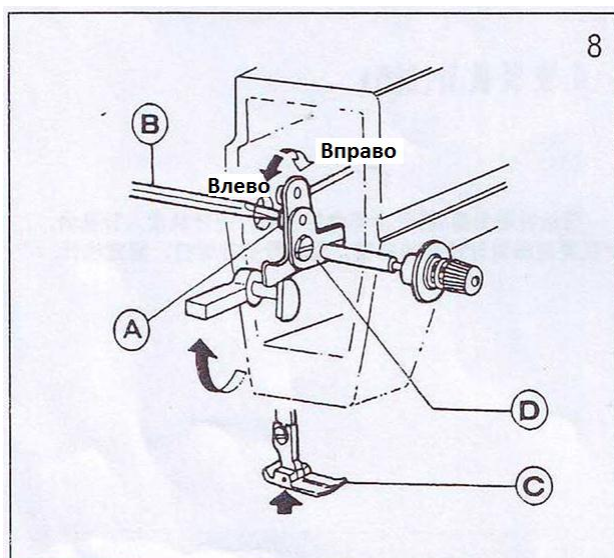
отрегулировать, повернув штепсель на 180 градусов.

6. Установка защитного кожуха



В целях безопасности, на маховом колесе должен быть установлен защитный кожух.

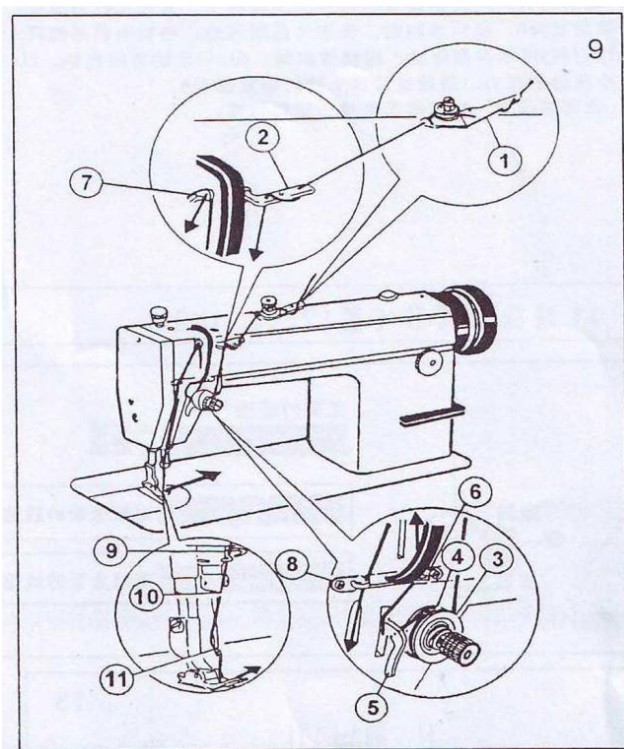
7. Регулировка высвобождения нити



Зажим нити может быть отрегулирован, когда прижимная лапка находится в поднятом положении. Для регулировки снимите резиновую заглушку на задней стороне швейной головки и с помощью отвертки (В) ослабьте левый винт (А), после чего перемещайте регулятор (D) влево для более легкого хода нити и вправо для более плотного хода нити.

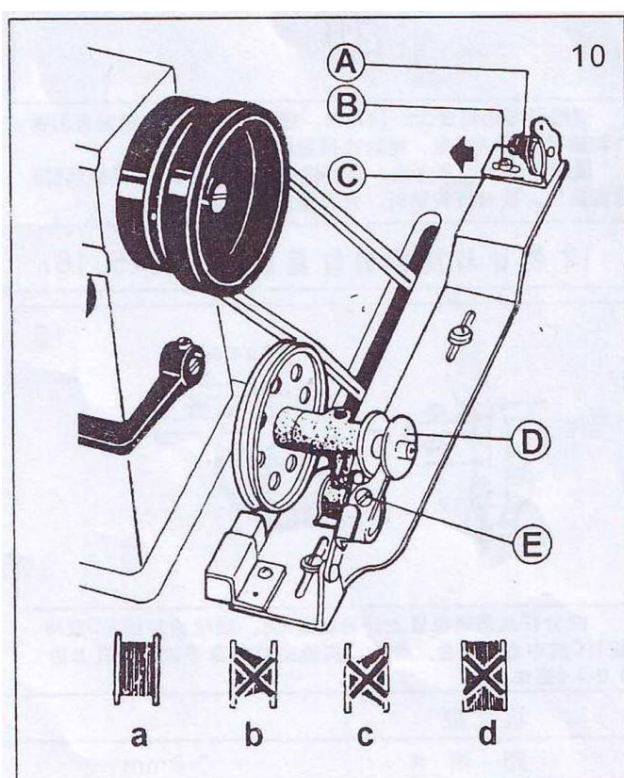
По возможности, подложите под поднятую лапку (С) материал, высота которого будет равна высоте поднятой лапки, - это существенно облегчит процесс настройки.

8. Заправка нити (рис. 9)



Заправьте нить в иглу, когда игловодитель находится в своем крайнем верхнем положении. Затем захватите шпульную нить и перекрестите ее с игольной так, чтобы игольная нить располагалась сверху. После этого вращайте маховое колесо, чтобы игловодитель опустился вниз; а когда игла вновь займет свое крайнее верхнее положение, потяните за конец игольной нити (таким образом, шпульная нить тоже захватится) и положите концы обеих нитей на столешницу перед прижимной лапкой машины.

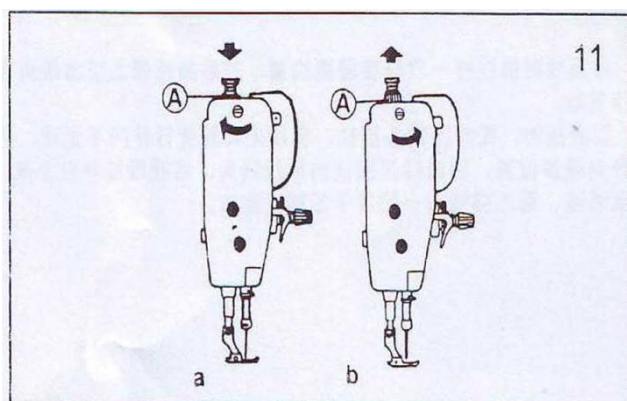
9. Механизм намотки нити на шпулю и процесс намотки нити (рис. 10)



Расположите колесо механизма намотки с внешней стороны приводного ремня. Как только механизм сработает, колесо и ремень плотно соприкоснутся друг с другом и начнут вращаться в одном направлении. Шпульная нить должна наматываться равномерно и быть при этом туго натянутой. Если нить слишком ослаблена, необходимо с помощью зажимной пластины (A) усилить ее натяжение. Если нить наматывается неравномерно, необходимо с помощью механизма (B) отрегулировать процесс намотки. Если намотка соответствует рис. b, перемещайте механизм (B) вправо, а если намотка соответствует рис. c, перемещайте механизм (B) влево. Рекомендуемый объем намотки составляет около 80% от емкости шпули, но может быть отрегулирован с помощью

винта (E).

10. Регулировка давления прижимной лапки (рис. 11)



Величина давления прижимной лапки должна настраиваться в соответствии с толщиной используемого материала. Для регулировки необходимо ослабить винт (А). При работе с тяжелыми материалами необходимо увеличить давление – для этого вращайте регулировочный винт в направлении (а), а при работе с легкими материалами вращайте винт в направлении (б) для ослабления давления

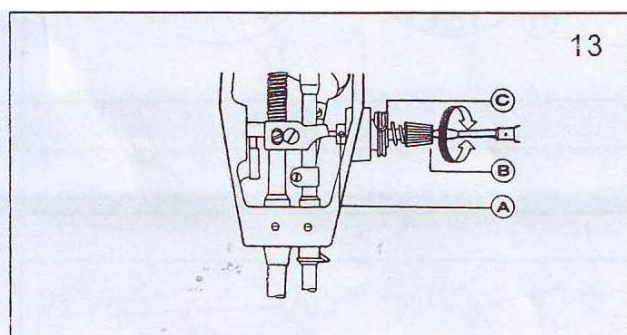
прижимной лапки. По окончании регулировки плотно затяните винт (А). Корректная регулировка давления лапки должна обеспечивать равномерную подачу материала.

11. Регулировка нитенатяжения



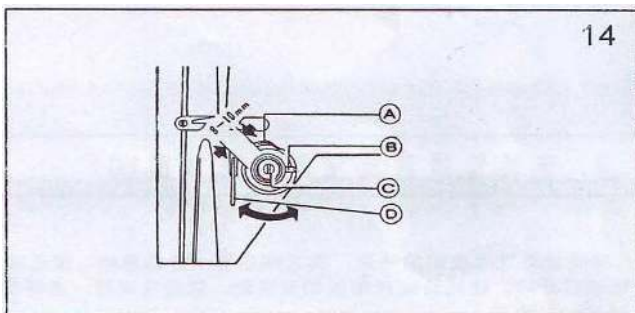
Регулировка натяжения нити осуществляется через регулировку траектории ее движения. Регулировка натяжения шпульной нити: ослабьте винт (А)

и, когда шпуля находится внутри шпульного колпачка, потяните за конец нити, опуская при этом сам колпачок вниз. Регулировка натяжения игольной нити: регулируйте натяжение с помощью регулировочного винта.



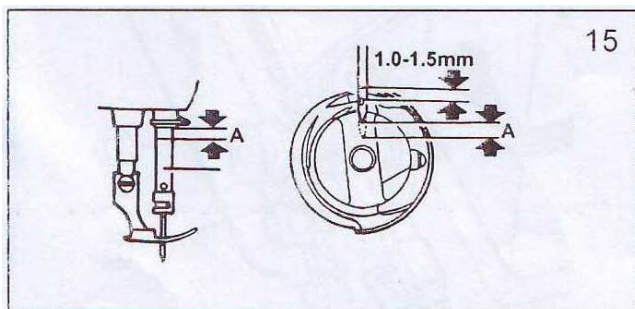
Стандартный ход пружины нитепритягивателя находится в диапазоне от 8 до 10 мм. При работе с легкими материалами необходимо ослабить натяжение пружины нитепритягивателя и увеличить ее ход, а при работе с тяжелыми материалами потребуются обратные настройки. Регулировка

натяжения пружины: ослабьте винт (А) и с помощью отвертки вращайте регулятор (В) в направлении по часовой стрелке для усиления натяжения пружины и в направлении против часовой стрелки для ослабления натяжения.

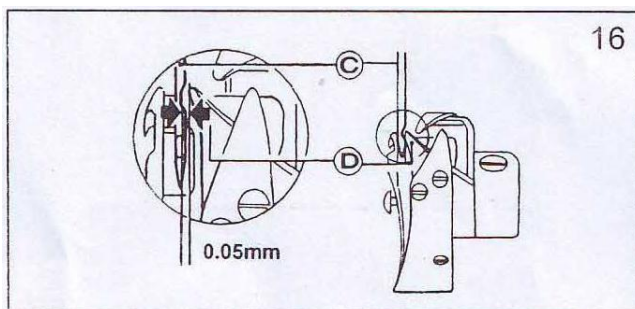


Регулировка хода пружины нитепритягивателя: ослабьте винт (В) и вращайте регулятор (С) в направлении по часовой стрелке для увеличения хода пружины и в направлении против часовой стрелки для его сокращения.

12. Синхронизация иглы и челнока (рис. 15, 16)

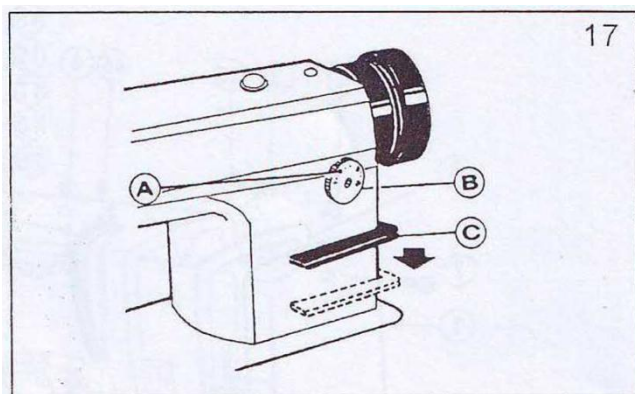


Переведите игловодитель из его крайнего нижнего положения в положение (А), а затем в положение (D) так, чтобы выровнять его с центром игольной нити (С). Таким образом, точка (D) должна находиться на 1.0 – 1.5мм выше игольного ушка, а расстояние от носика челнока до боковой стороны иглы должно составлять 0.05мм.



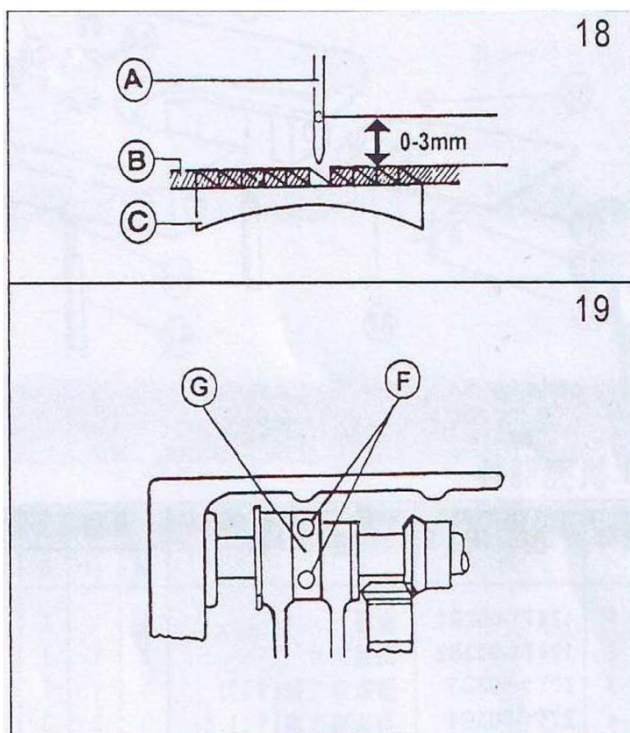
В зависимости от конкретной модели машины расстояние (А) может составлять 2.2мм, 2.0мм или 2.4мм.

13. Прямой и обратный ход машины (рис. 17)



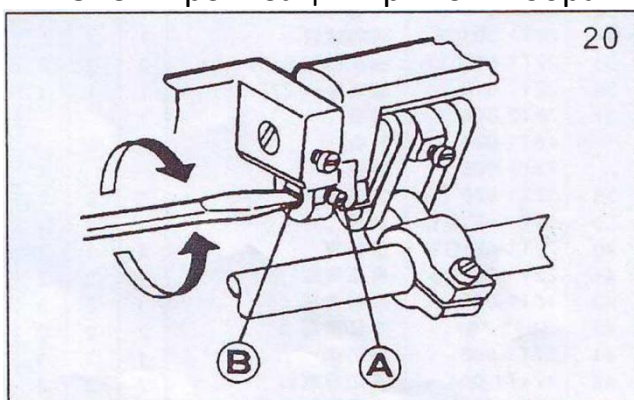
Для настройки длины стежка вращайте регулятор (А), совмещая риску на швейной головке с соответствующим делением на шкале регулятора. Другой рукой регулируйте положение рычага (С): для перевода машины в режим обратного хода необходимо опустить рычаг (С) вниз, а затем отпустите его.

14. Регулировка положения зубчатой рейки и иглы (рис. 18, 19)



Ослабьте винт (F) кулачка и вращайте маховое колесо машины. Игла и зубчатая рейка установлены правильно, если острие иглы (A) и зубцы рейки (C) одновременно достигают уровня (B). По окончании регулировки плотно затяните винт (F).

15. Синхронизация прямой и обратной подачи материала (рис. 20)



Ослабьте винт (A) и с помощью отвертки поворачивайте прорезь винта (B) в направлении по часовой стрелке, чтобы сократить прямую подачу и удлинить обратную, или в направлении против часовой стрелки для противоположных настроек.

16. Регулировка угла наклона зубчатой рейки (рис. 21)



Если передний край зубчатой рейки находится в приподнятом положении, то материал не соберется, и вероятность пропуска стежков минимальна. Если передний край зубчатой рейки снижен, то материал не изгибается, а вероятность поломки нижней рейки исключается.