

JATI

ОВЕРЛОК ПРОМЫШЛЕННЫЙ JATI JT-E4-СЕРИЯ



РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ (МЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ)

1. При разработке данного руководства использовались данные, датированные мартом 2022 года.
2. Производитель оставляет за собой право вносить изменение в параметры и конструкцию оборудования без предварительного уведомления.
3. Необходимо внимательно изучить руководство пользователя до начала эксплуатации оборудования. Храните его в безопасном месте, чтобы к нему можно было обратиться при необходимости. Мы выражаем надежду, что вы получите удовольствие от работы с оборудованием торговой марки JATI.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ДО НАЧАЛА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ.....	3
2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	3
3. УСТАНОВКА ПОДДОНА ДЛЯ МАСЛА	3
4. УСТАНОВКА БОБИНОСТОЙКИ.....	4
5. СМАЗКА	4
6. ЗАМЕНА МАСЛА.....	5
7. ЗАМЕНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА	6
8. СИЛИКОНОВАЯ СМАЗКИ НИТИ	6
9. ЗАПРАВКА НИТИ	7
10. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ	9
11. ЗАМЕНА ИГЛЫ	9
12. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ЛАПКИ.....	10
13. РЕГУЛИРОВКА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ	10
14. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА.....	11
15. ЗАМЕНА НОЖЕЙ	12
16. ЗАТОЧКА НОЖЕЙ	13
СХЕМА СТОЛА	14

1. ДО НАЧАЛА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

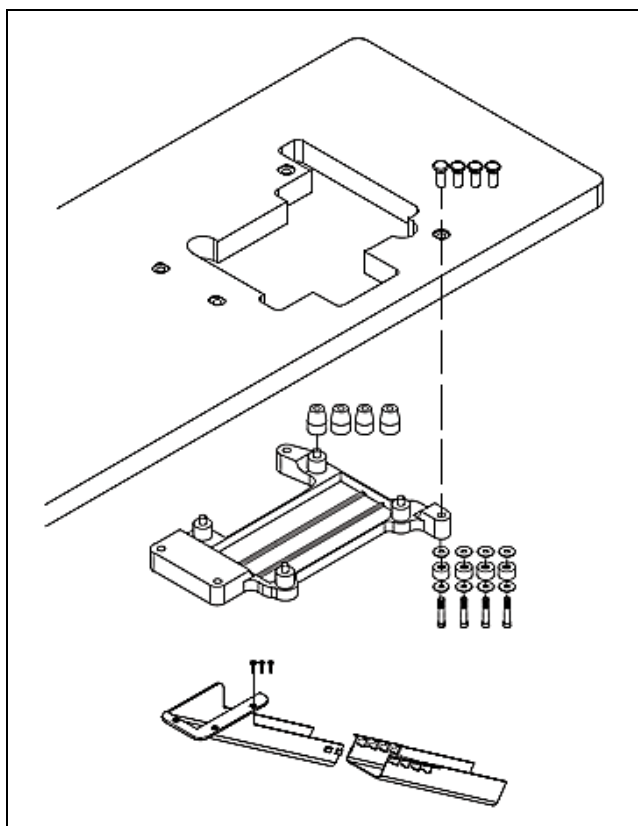
1. Перед первым использованием машины необходимо тщательно промыть ее, удалив пыль и загрязнения.
2. Перед отправкой с фабрики машины проходят строгую проверку. Однако во время транспортировки на большие расстояния по причине толчков и ударов возможно ослабление или смещение деталей. Поэтому до начала работы необходимо проверить работоспособность оборудования. Вручную поверните шкив, чтобы проверить ход машины. При наличии затруднений и посторонних звуков необходимо отрегулировать машину до полного устранения проблем.
3. Запрещено эксплуатировать оборудование при недостаточном уровне масла.
4. Убедитесь, что вилка провода питания должным образом подключена к источнику питания.
5. Направление вращения оборудования – по часовой стрелке, если смотреть со стороны шкива.

2. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Во избежание получения травм во время работы или простоя при включенном питании машины запрещено располагать пальцы под иглой.
2. Во избежание получения травм запрещено подносить руки к нитепритягивателю.
3. Избегайте движущихся частей машины во избежание получения персональных травм.
4. Во избежание несчастных случаев по причине внезапного запуска, вызванного случайным нажатием на педаль, опрокидывание головки и ремонт машины следует производить только при выключенном питании.
5. Необходимо отключать питание машины при покидании оператором рабочего места.
6. Запрещено размещать посторонние предметы вблизи движущихся частей машины.
7. Запрещено эксплуатировать оборудование с демонтированными защитными устройствами.
8. Запрещено очищать головку машины средствами, содержащими растворители краски.

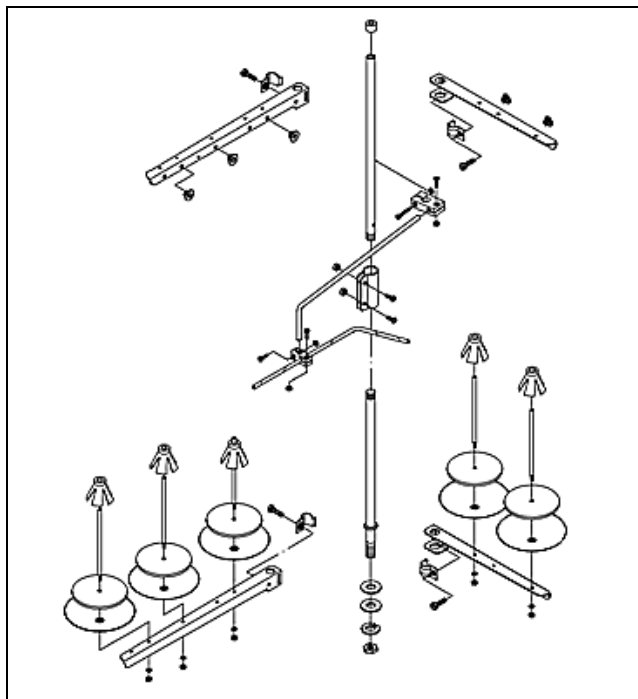
3. УСТАНОВКА ПОДДОНА ДЛЯ МАСЛА

1. Установите поддон и желоб для обрезки, как показано на изображении справа.
2. Установите головку машины на поддон.



4. УСТАНОВКА БОБИНОСТОЙКИ

1. Соберите бобиностойку в соответствии со схемой сборки, как показано на изображении справа.
2. Установите бобиностойку в отверстие стола и закрепите гайкой.

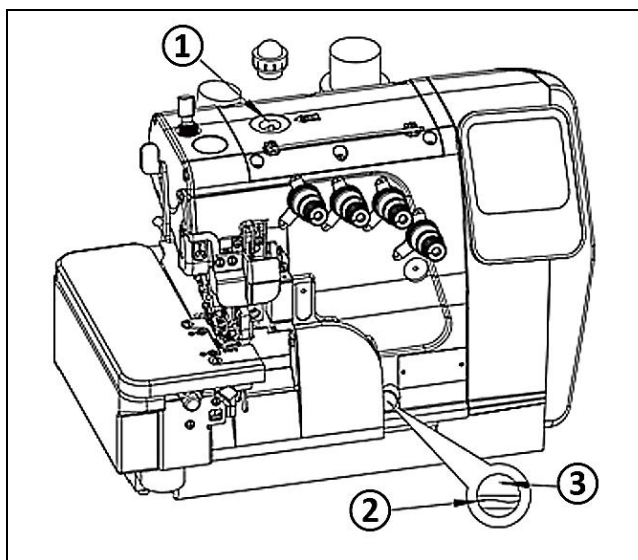


5. СМАЗКА

Необходимо добавить масло, если индикатор количества масла ② находится ниже уровня нижней отметки масляного окошка ③.

Основные этапы смазки описаны ниже:

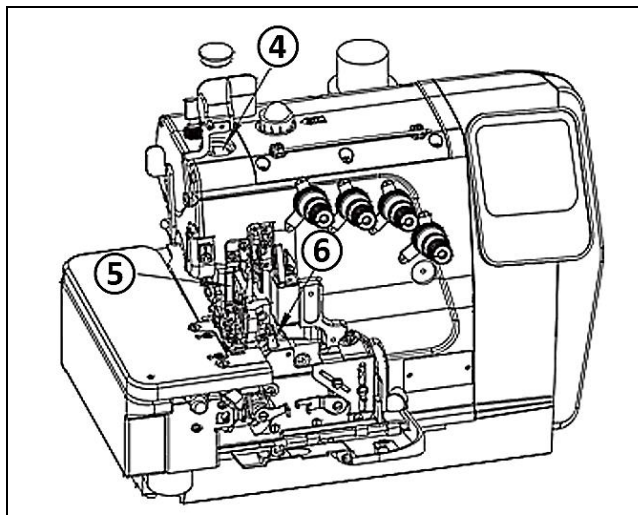
1. Снимите резиновую заглушку ①, добавьте белое масло No.10 для промышленных высокоскоростных машин из емкости, находящейся в коробке с аксессуарами.
2. Добавьте такое количество масла, чтобы индикатор количества масла ② достиг уровня верхней отметки масляного окошка ③. Не заливайте избыточное количество масла, чтобы при опрокидывании головки оно не попало в машину.
3. По завершении работ верните резиновую заглушку ① на место.



При первом использовании машины или после длительного простоя необходимо добавить 2-3 капли масла на узлы машины, обозначенные цифрами ④, ⑤, ⑥.

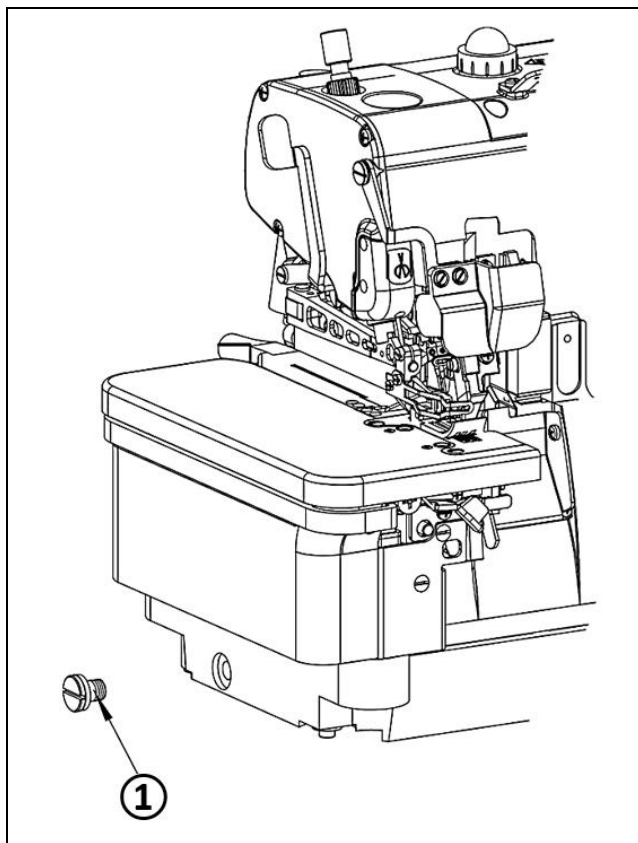
ВНИМАНИЕ:

1. Во избежание внезапного запуска машины, вызванного случайным нажатием на педаль, необходимо отключить питание машины до начала работ по смазке.
2. При первом использовании машины необходимо снять резиновую заглушку ① и залить 200мл белого масла No.26).



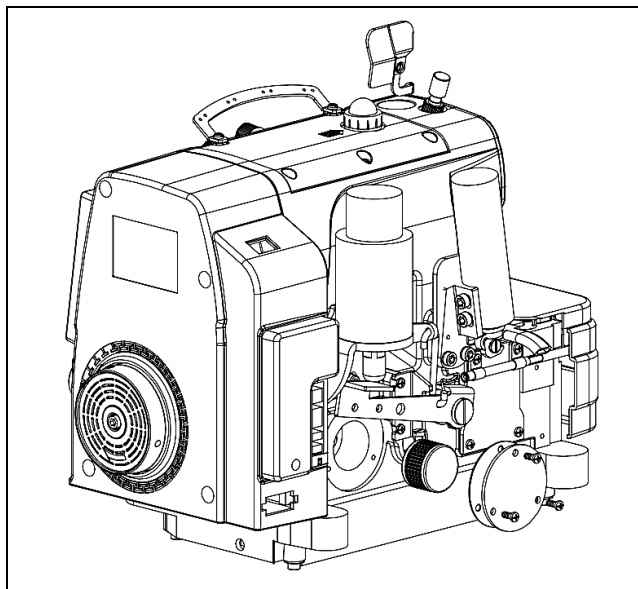
6. ЗАМЕНА МАСЛА

1. Открутите винт ① и слейте масло из масляного резервуара. Далее затяните винт ① и залейте новое масло.
2. Для увеличения срока эксплуатации машины необходимо полностью заменить масло по истечении 1 месяца после первого использования. В дальнейшем необходимо менять масло каждые 6 месяцев.



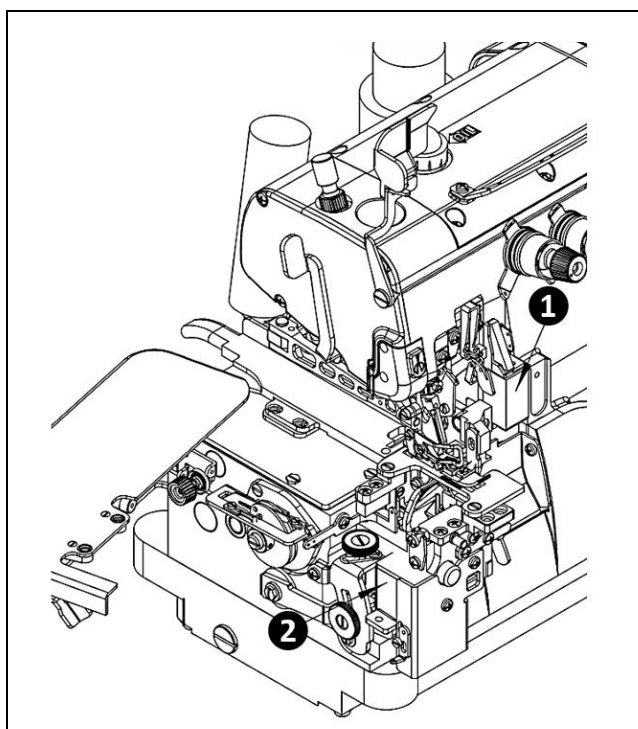
7. ЗАМЕНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА

На машине установлен масляный фильтр. Необходимо заменить его через 1 месяц после первого использования оборудования. В дальнейшем необходимо менять фильтр каждые 6 месяцев.



8. СИЛИКОНОВАЯ СМАЗКИ НИТИ

Наполните устройство силиконовой смазки нити ① и ② маслом, не дожидаясь, когда уровень станет слишком низким, для предотвращения обрыва игольной нити и повреждения материала.



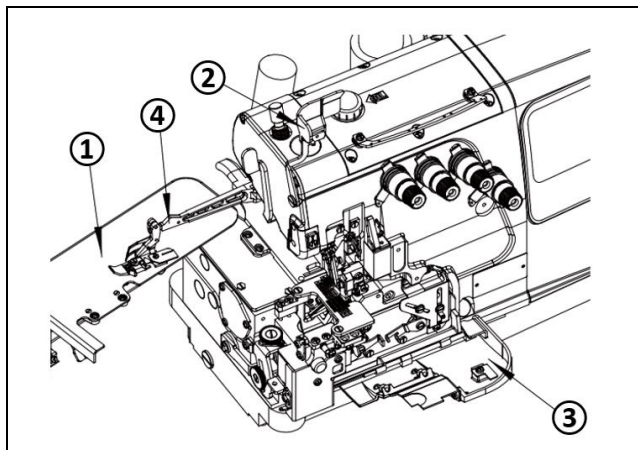
9. ЗАПРАВКА НИТИ

1. Откиньте откидную пластину ①, предохранительный шток ②, переднюю крышку ③, прижимную лапку ④. Необходимо вернуть запчасти в исходное положение после окончания заправки нити.

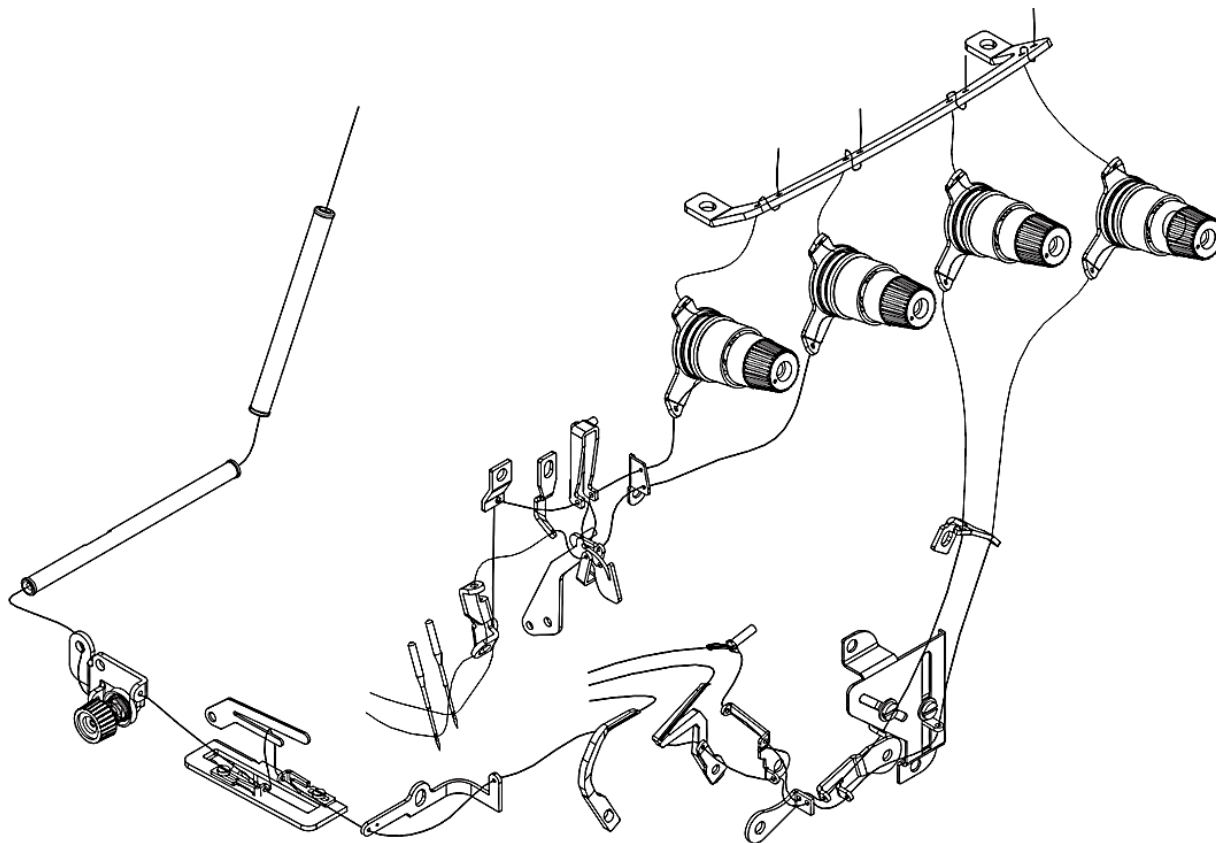
2. Следуйте схеме заправки нити.

ВНИМАНИЕ:

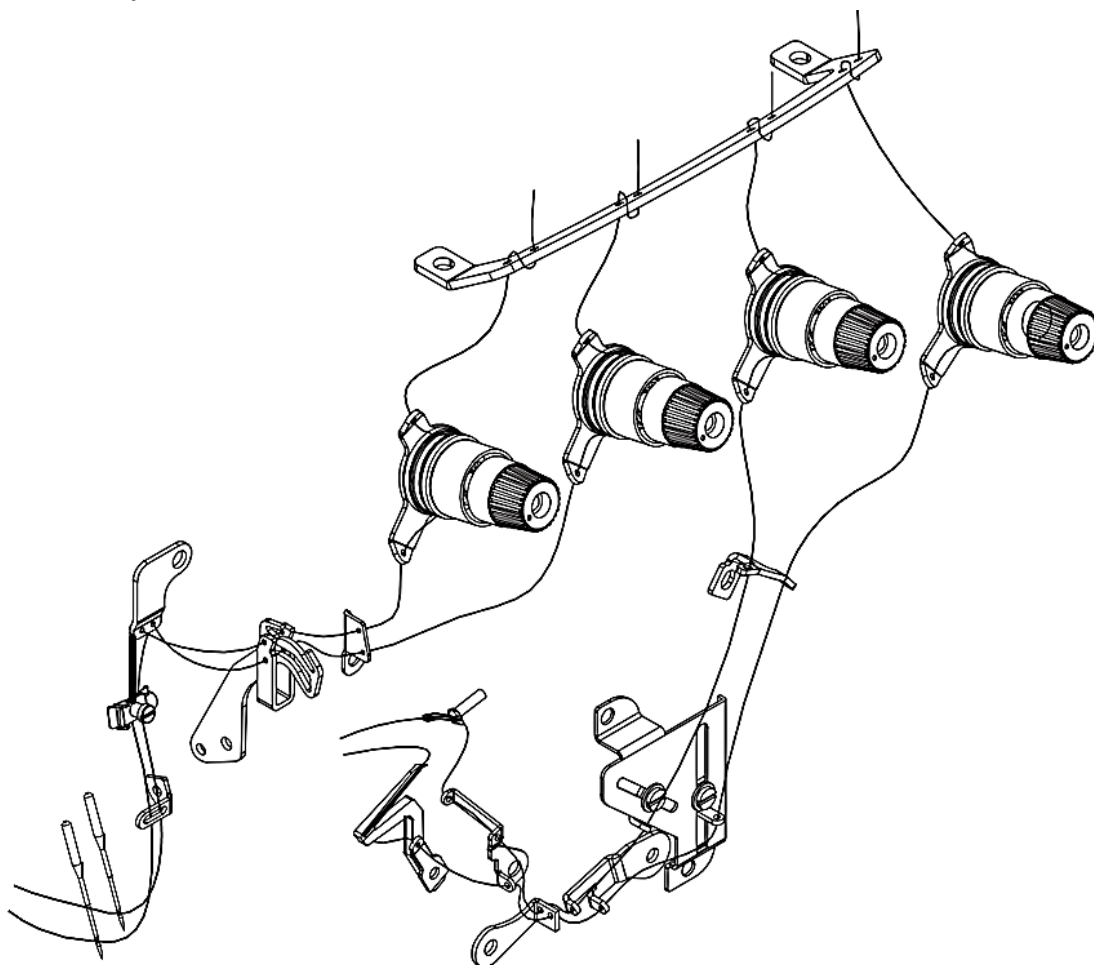
Во избежание внезапного запуска машины, вызванного случайным нажатием на педаль, необходимо отключить питание машины до начала работ по заправке нити.



Для 5-ти ниточного оверлока



Для 4-х ниточного оверлока



10. РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ НИТИ

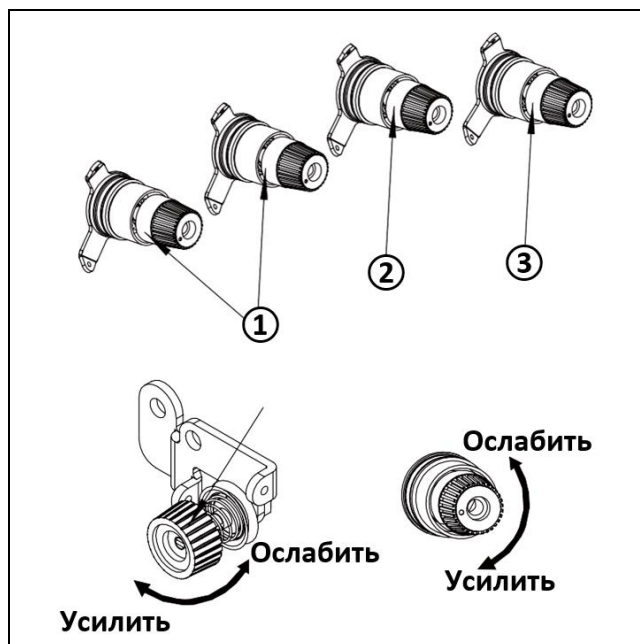
Узел натяжения ① используется для регулировки натяжения игольной нити;

Узел натяжения ② используется для регулировки натяжения нити верхнего петлителя;

Узел натяжения ③ используется для регулировки натяжения нити нижнего петлителя.

Если вам необходимо усилить натяжение нити, необходимо повернуть ручку вправо. Для ослабления натяжения нити необходимо повернуть ручку влево.

Регулируйте натяжение нити до получения качественной строчки.

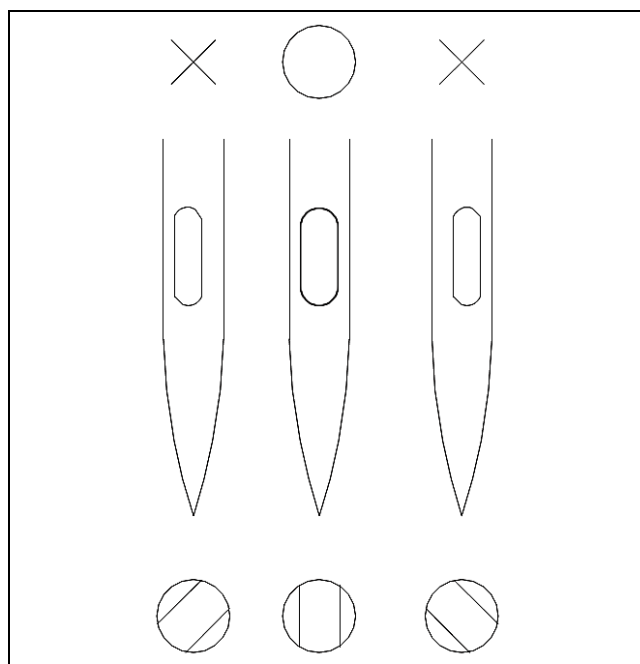


11. ЗАМЕНА ИГЛЫ

1. Ослабьте винт и снимите иглу. Вставьте новую иглу в отверстие иглодержателя, продвинув ее вверх до упора.

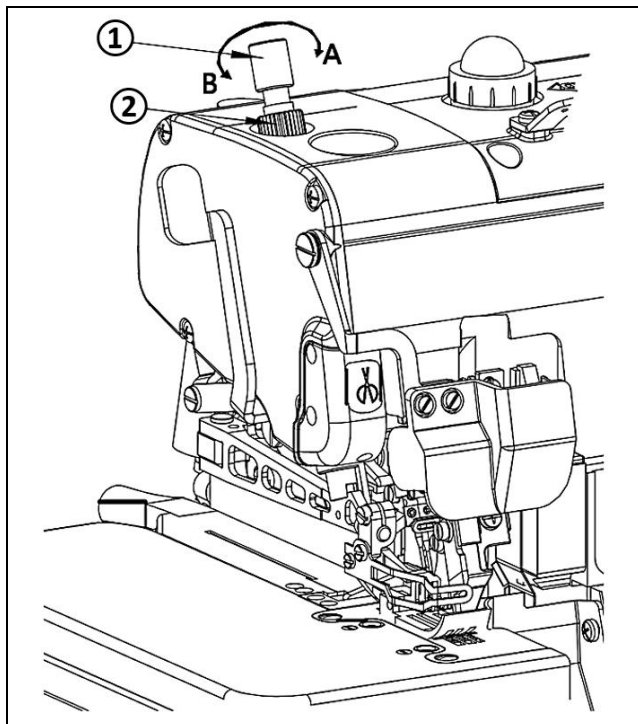
Длинный желобок иглы должен быть обращен к оператору.

2. Затяните винт.



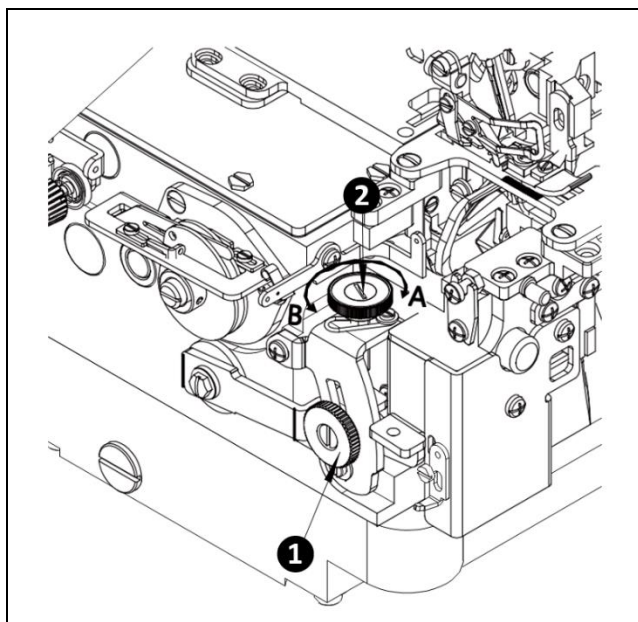
12. РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ЛАПКИ

1. Давление лапки должно быть максимально мягким, чтобы материал мог продвигаться гладко.
2. Ослабьте гайку регулировки давления ②.
3. С помощью винта ① отрегулируйте давление.

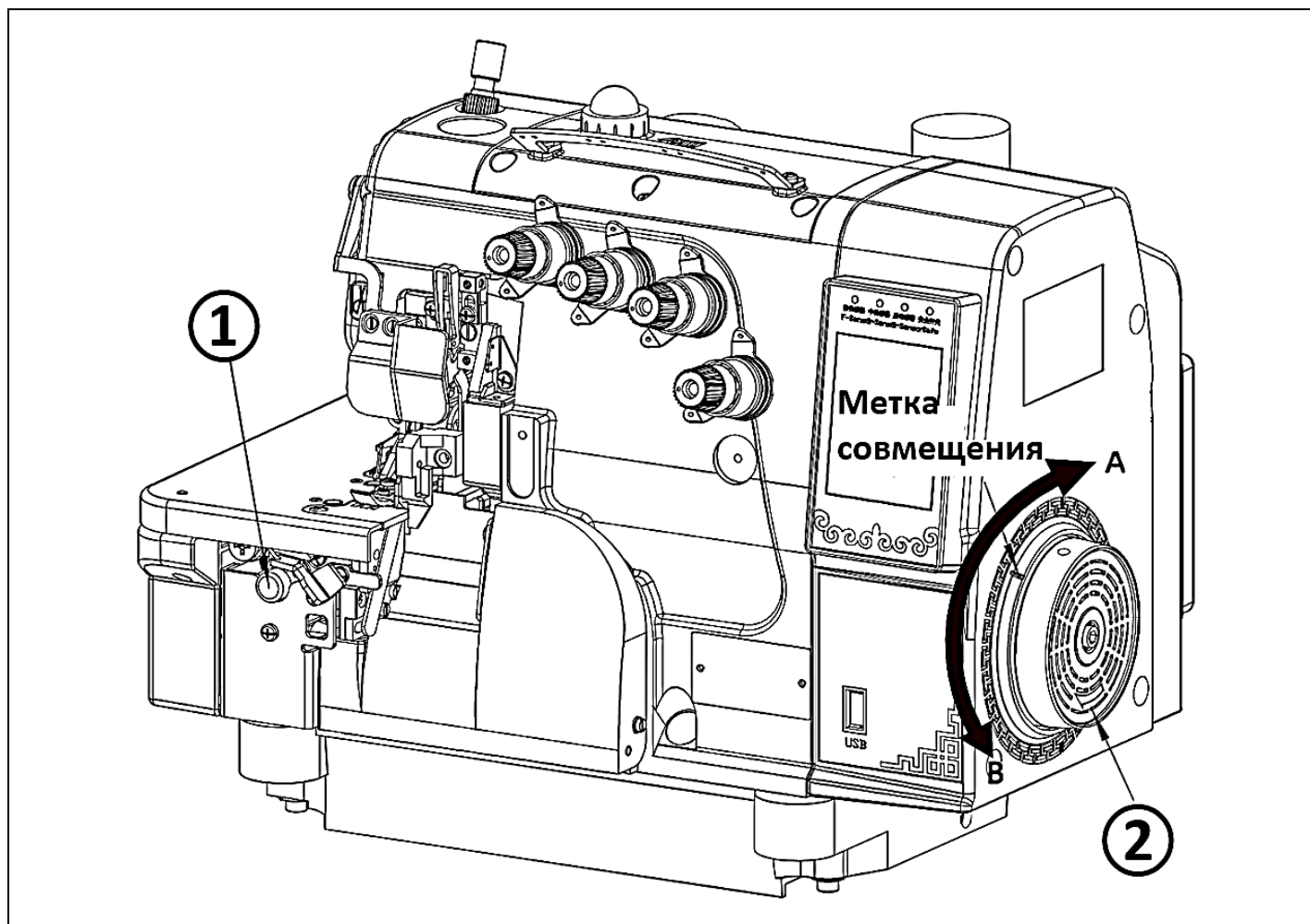


13. РЕГУЛИРОВКА КОЭФФИЦИЕНТА ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ПОДАЧИ

1. Ослабьте регулировочную гайку ①.
2. Вращение регулировочной гайки ② по часовой стрелке (в направлении A) уменьшает коэффициент, что приводит к растягиванию ткани. Вращение против часовой стрелки (в направлении B) увеличивает коэффициент, что приводит к присбариванию прошиваемого материала.
3. По завершении настроек затяните гайку ①.



14. РЕГУЛИРОВКА ДЛИНЫ СТЕЖКА

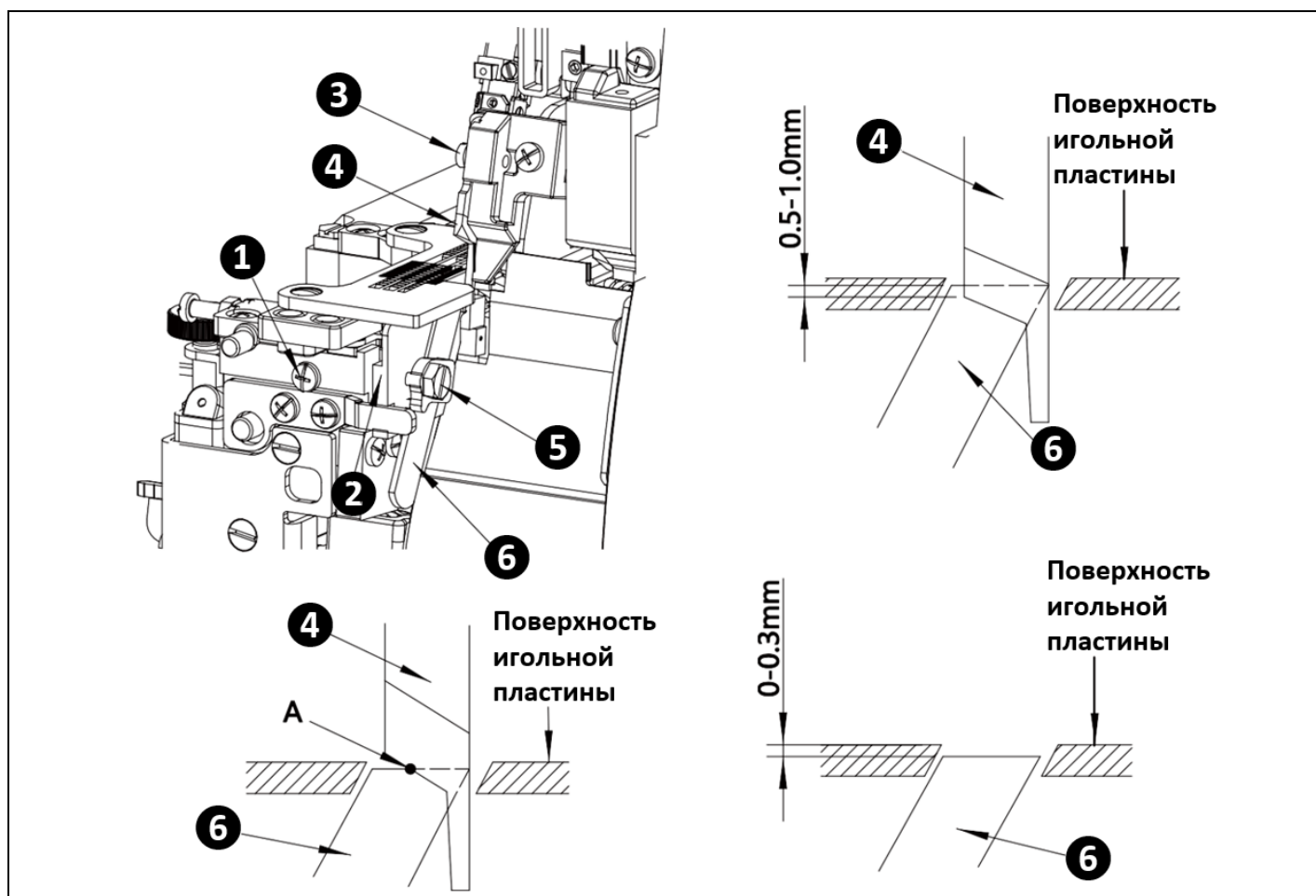


1. Нажмите кнопку ①, оставив ее вжатой, после чего поверните шкив ②, совмещая желаемую длину стежка, показанную на шкиве, с меткой.
2. Поворот шкива ② по часовой стрелке (в направлении А) увеличивает длину стежка; поворот шкива ② против часовой стрелки (в направлении В) уменьшает длину стежка.

ВНИМАНИЕ:

1. Во избежание внезапного запуска машины, вызванного случайным нажатием на педаль, необходимо отключить питание машины до начала регулировочных работ.
2. Коэффициент дифференциальной подачи необходимо отрегулировать до регулировки длины стежка.

15. ЗАМЕНА НОЖЕЙ



1. Замена верхнего ножа

- 1.1. Ослабьте винт ① и сместите держатель нижнего ножа ② в крайнее левое положение, после чего временно зафиксируйте его винтом ①.
- 1.2. Ослабьте винт ③ и снимите верхний нож ④. Временно закрепите винтом ③ новый верхний нож, поверните шкив, опуская держатель верхнего ножа в нижнее положение. Переместите верхний нож вверх и вниз, регулируя его положение. Расстояние между верхним и нижним ножом составляет 0,5 – 1,0мм. Затяните винт ③.
- 1.3. Совместите центральную точку А верхнего ножа ④ с центром нижнего ножа ⑥, ослабьте винт ①. Убедитесь, что между верхним и нижним ножами нет зазора, после чего затяните винт ①.
- 1.4. Поместите нить между верхним и нижним ножами, поверните шкив и убедитесь, что нить обрезана ровно.

2. Замена нижнего ножа

- 2.1. Ослабьте винт ① и сместите держатель нижнего ножа ② в крайнее левое положение, после чего временно зафиксируйте его винтом ①.
- 2.2. Ослабьте винт ⑤, снимите нижний нож ⑥ и замените его новым нижним ножом. Отрегулируйте положение нижнего ножа таким образом, чтобы зазор между лезвием ножа и поверхностью игольной пластины составил 0 – 0,3мм, после чего затяните винт ⑤.
- 2.3. Повторите шаги 1.3 и 1.4, описанные в пункте “1. Замена верхнего ножа”.

ВНИМАНИЕ:

1. Во избежание внезапного запуска машины, вызванного случайным нажатием на педаль, необходимо отключить питание машины до начала регулировочных работ.
2. Будьте осторожны, чтобы не порезать пальцы о край лезвия ножа.

16. ЗАТОЧКА НОЖЕЙ

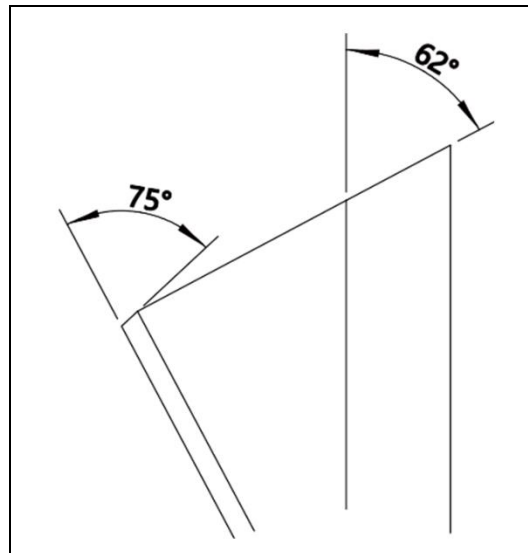
Верхний нож изготовлен из твердого сплава металлов и поэтому длительное время не требует заточки.

При необходимости требуется заточить нижний нож.

Для правильной заточки соблюдайте угол, показанный на изображении справа.

ВНИМАНИЕ:

При несоблюдении угла заточки нож быстро затупится и станет непригодным для обрезки.


СПЕЦИФИКАЦИЯ:

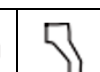
									
-3-04	1	3	#11	0	4	0.5 – 3.8	0.7 – 1.7	5.5	6500
-4-26	2	4	#11	2	6	0.5 – 3.8	0.7 – 1.7	5.5	6500
-5-35	2	5	#14	3	5	0.5 – 3.8	0.7 – 1.7	5.5	6000
-5-55	2	5	#14	5	5	0.5 – 5	0.8 – 1.5	5.5	6000
-5-56	2	5	#18	5	6	0.5 – 5	0.8 – 1.5	5.5	6000

СХЕМА СТОЛА

