

JK-8990D

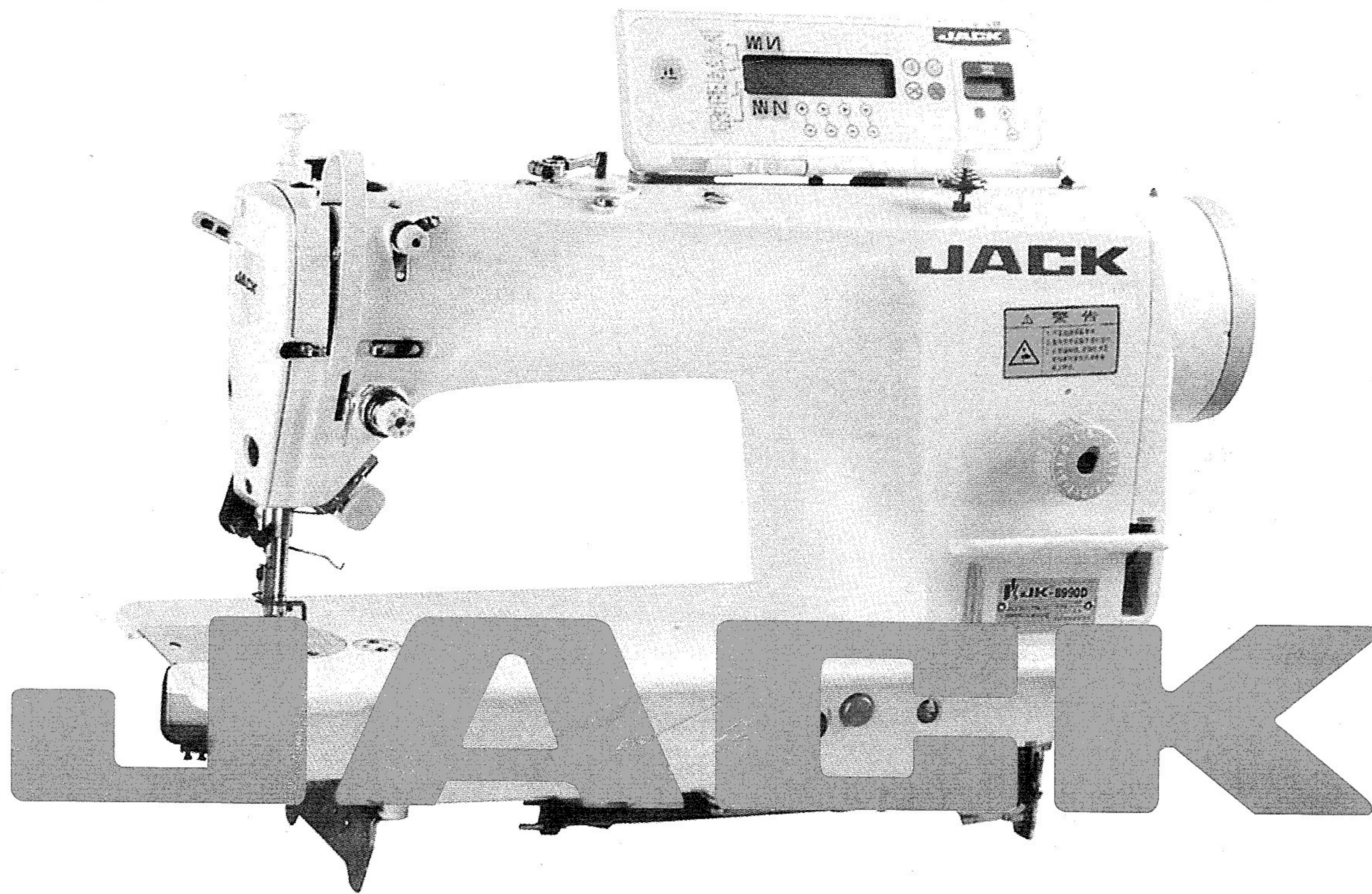
系列
Series

直驱高速平缝自动切线缝纫机(干式)

MASINA DE CUSUT LINIARA CU 1 AC, DE VITEZA
MARE , CU MOTOR INCORPORA IN CAPUL MASINII SI
TAIERE ATA(UNGERE USCATA A CAPULUI MASINII)

MANUAL DE OPERARE

Operation Manual & Parts Book



PRODUS : MASINA DE CUSUT TIP ACOPERIRE
MODEL : JK-8990D CLASA JK-SHIRLEY II N (MASINA DE CUSUT LINIARA CU 1 AC DE MARE VITEZA CU MOTOR INCORPORAT CU TAIERE FIR)
PRODUCATOR:NEW JACK SEWING MACHINE CO., LTD
IMPORTATOR : SC MIPECA SERV SRL
Str. carpatilor nr.2 bl.E29,sc.A,ap.3 Brasov Romania
tel: 0368405059

PROLOG:

Multumim pentru achizitionarea produsului si va rugam pe aceasta cale sa cititi manualul de operare inainte de utilizarea masinii de cusut, manual care arata punctual modul de operare , intretinere si siguranta . Deasemenea va rugam sa pastrati cartea in vederea recitirii si informarii despre cele de mai sus.

INSTRUCTIUNI DE SIGURANTA

Punerea in functiune a acestui sistem de coasere este interzisa daca nu este conforma cu sistemele de siguranta existente la locul de folosinta . Interventia tehnica pentru acest sistem este interzisa pentru personal neautorizat.

1. Observati si luati masurile de protectie, inclusiv si nu limitat doar la aceste instructiuni, oricand folositi aceasta masina de cusut.
2. Cititi instructiunile , inclusiv si nu numai din acest manual, inainte de folosirea acestei masini de cusut.
3. Folositi aceasta masina daca ea este agreata si conforma cu standardele si sistemele de siguranta valabile in tara dvs.
4. Toate sistemele de siguranta trebuie sa fie la locul lor pe masina, atunci cand aceasta este gata de a fi pusa in functiune. Lucrul fara aceste sisteme de siguranta este complet interzis.
5. Aceasta masina de cusut trebuie operata de lucrator bine pregatit.
6. Pentru protecția dvs. personala, va recomandam folosirii ochelarilor de protectie
7. Pentru a face urmatoarele operatii, opriti masinii de cusut de la intrerupator sau scoateti din priza :
 - 7.1.Pentru infilarea masinii la ace, graifare, separatoare, etc. si la mosorele
 - 7.2 Pentru inlocuirea placii acului, piciorusului masinii de cusut, acului, graifarelor, separatoarelor, transportorilor, ghidajul acelor, dispozitive de indoit sau ghidare a materialului
 - 7.3 Pentru munca de reparatie sau mentenanta
 - 7.4 Cand se paraseste locul de amplasare a masinii sau cand locul de munca ramane nesupravegheat
 - 7.5 Cand se foloseste un motor cu ambreiaj fara frana, se asteaptă pana cand motorul se opreste din turatie, total
8. Atunci cand se adauga ulei, unsoare, etc. folosit pentru masina de cusut si alte dispozitive care pot intra in contact cu ochii, sau inghitire, din greseala, spalati imediat zona afectata si consultati un medic
9. Intrarea in contact cu cu parti sau dispozitive in situatia cand masina este in functiune, este strict interzisa.
10. Repararea, remodelarea sau mentenanta se face doar de personal tehnic instruit sau specializat. Doar parti de schimb care au fost proiectate de JACK pot fi folosite ca piese de schimb.
11. Mentenanta generala si inspectia muncii trebuie efectuata de personal instruit
12. Repararea si lucrările de întreținere a componentelor electrice vor fi conduse de tehnician electric instruit sau sub supravegherea unuia bine instruit.
- Oricand intampinati o problema la partea electrica, opriti imediat masina
13. Inainte de repararea partilor componente in cazul utilajelor actionate pneumatic, ele trebuie detasate de masina iar alimentarea cu aer comprimat trebuie oprita. Presiunea a aerului rezidual dupa deconectarea de la alimentarea cu aer comprimat trebuie eliminata. Exceptie o reprezinta interventia personalului inalt calificat.
14. Periodic, efectuati operatii de curatare a masinii de material si ata, chiar si inainte de expirarea termenului de interventie.
15. Legatura masinii la pamantare trebuie facuta intotdeauna pentru a se realiza o folosire normala a masinii. Masinile trebuie folosite intr-un mediu in care nivelul de zgomot sa fie mic
16. O priza (stecher) trebuie amplasata aproape de utilaj de catre un electrician instruit. Priza trebuie conectata la pamantare
17. Masina de cusut trebuie folosita doar in scopurile pentru care ea a fost proiectata. Folosirea in alte scopuri este strict interzisa.
18. Remodelarea sau modificarea masinilor de cusut in concordanta cu regurile si standardele de siguranta se

19. Sisteme de informare si de atentie :



pericol de accidentare a operatorului

locuri care necesita o atentie sporita

PENTRU O FOLOSIRE IN SIGURANTA

1. Pentru evitarea socrilor electrice, nu deschideti niciodata cutia electrica de comanda si nici nu atingeti componentele montate inauntrul cutiei electronice.
2. Pentru evitarea accidentarilor nu operati niciodata masina de cusut fara aparatoarele de deget amplasate pe piciorusul masinii si nici nu le inlaturati vreodata.
3. Pentru evitarea accidentarilor , nu puneti mana in dreptul acului atunci cand intrerupatorul este pe pozitia "ON".
4. Pentru evitarea accidentarilor nu puneti mana la ridicatorului de ata in momentul cand masina este in timpul lucrului.
5. Graifarul se roteste cu viteza mare atunci cand masina este in operare. Pentru prevenirea accidentarilor la mana, evitati sa o aveți in vecinatatea graifarului. Deasemenea sa aveți in vedere ca masina sa fie oprita atunci cand se schimba mosorelul.
6. Pentru evitarea accidentarilor sa fiti atenti sa nu tineti degetele in zona in care masina se da peste cap.
7. Pentru evitarea accidentarilor la pornirea brusca a masinii , opriti masina de la intrerupator atunci cand se da masina peste cap pentru a inlocui sau regla masina de cusut
8. Motorul acestor masini nu produce zgomot atunci cand masina nu lucreaza. Pentru evitarea accidentarilor in cazul unei porniri bruste, fiti siguri ca masina este oprita atunci cand sinteti doar pe langa ea.
9. Pentru evitarea socrilor electrice, niciodata nu folositi masina fara legatura la pamantare.
10. Pentru prevenirea curentarii si pentru a evita deteriorarea componentelor electronice, apasati butonul "OFF" inainte de a scoate masina din priza sau deconecta de la retea.

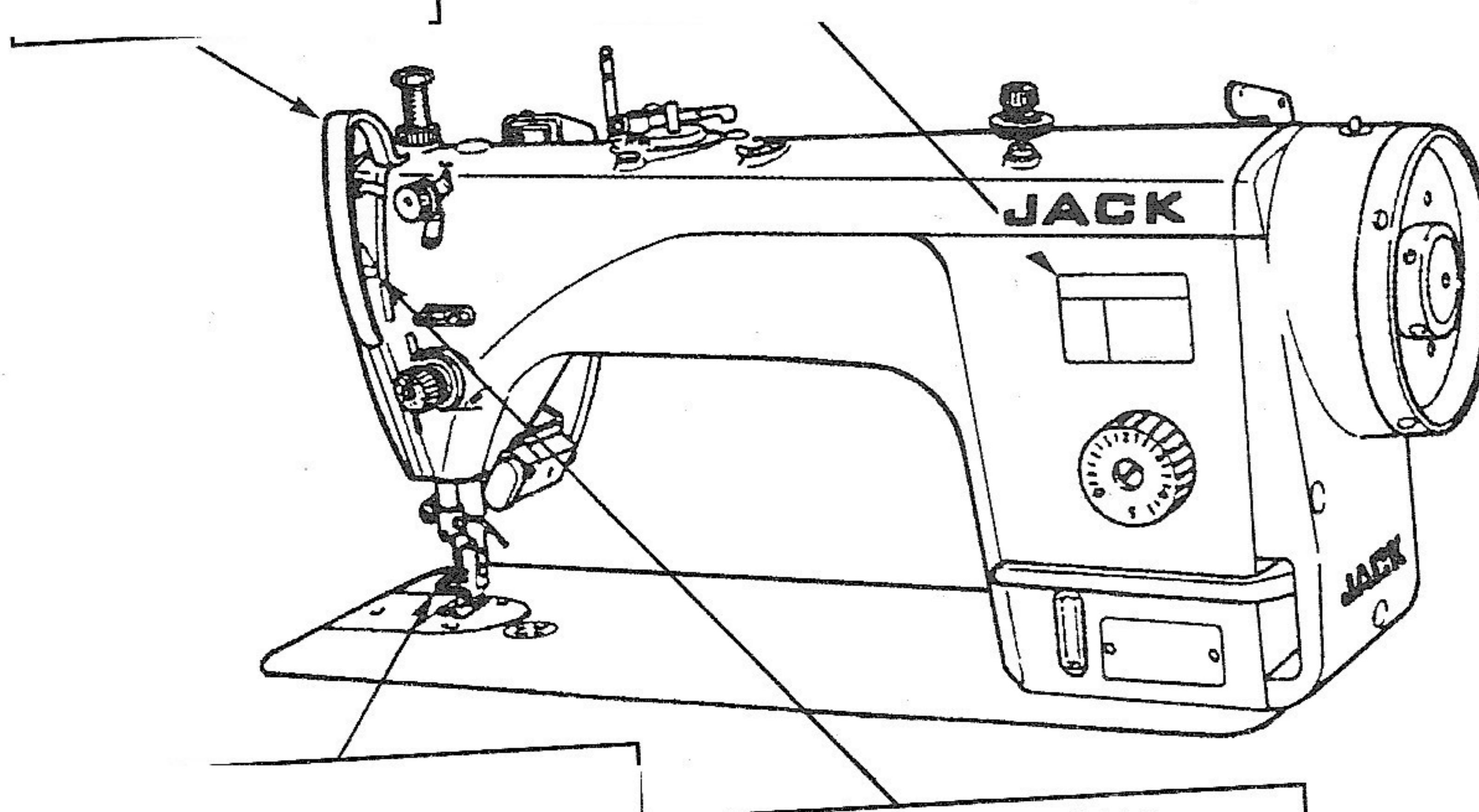
MIPECA SERV SRL

SBERA CATALIN

ELEMENTE DE PROTECTIE SI SIGURANTA

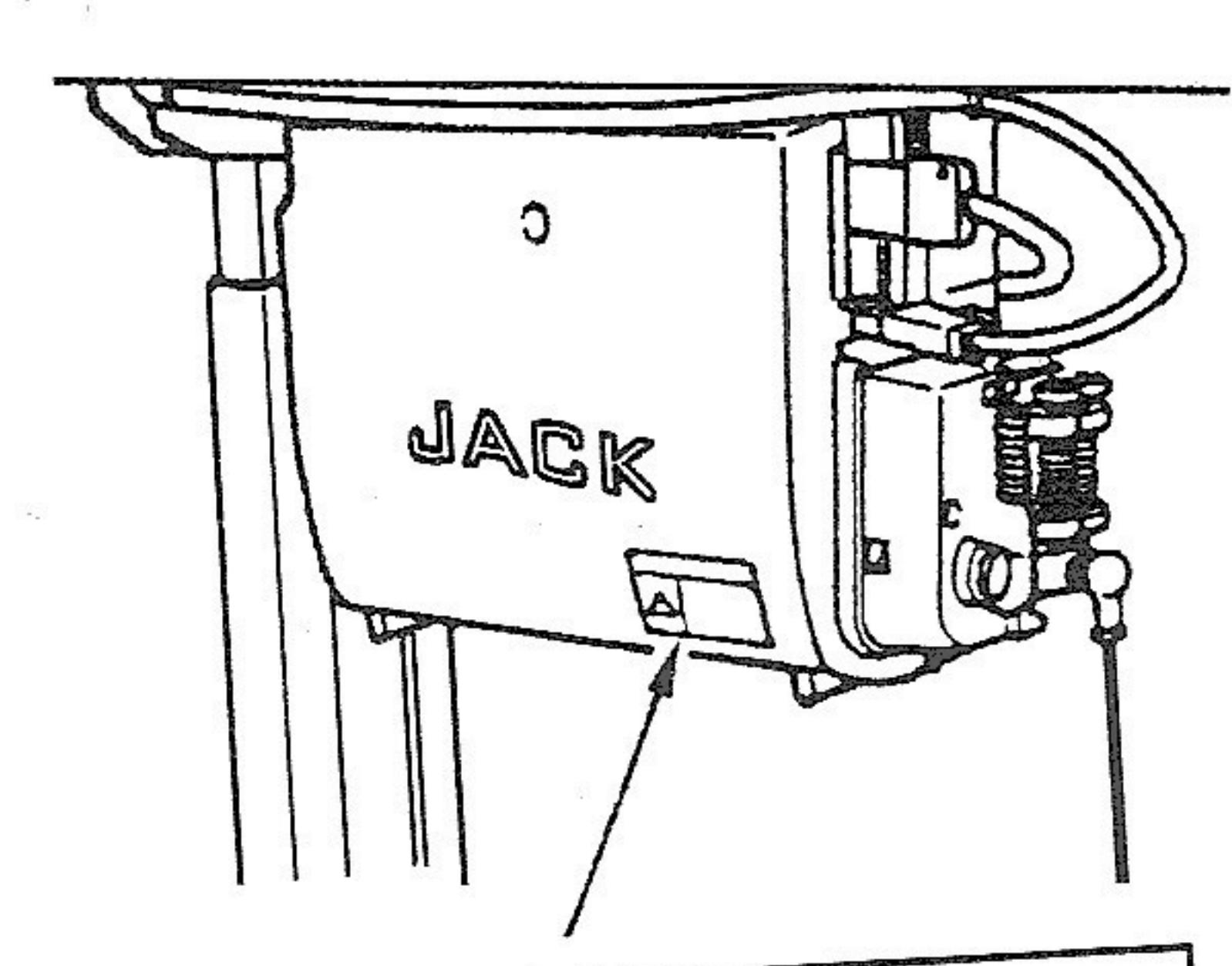
Protectia maini la ridicatrotul de ata

Desene de avertizare a pericolelor



Protectia maini la ac si piciorus

Protectie la mana



Protectie la cutia masinii impotriva electrocutarii

FOR SAFE OPERATION



1. To avoid electrical shock hazards, neither open the cover of the electrical box nor touch the components mounted inside the electrical box.



1. To avoid personal injury, never operate the machine with any of the finger guard or safety devices removed.
2. To prevent possible personal injuries caused by being caught in the machine, keep your fingers, head and clothes away from the handwheel while the machine is in operation. In addition, place nothing around it.
3. To avoid personal injury, never put your hand under the needle when you turn "ON" the power switch or operate the machine.
4. To avoid personal injury, never put your fingers into the thread take-up cover while the machine is in operation.
5. The hook rotates at high speed while the machine is in operation. To prevent possible injury to hands, be sure to keep your hands away from the vicinity of the hook during operation. In addition, be sure to turn OFF the power to the machine when replacing the bobbin.
6. To avoid possible personal injuries, be careful not to allow your fingers in the machine when tilting / raising the machine head.
7. To avoid possible accidents because of abrupt start of the machine, turn OFF the power to the machine when tilting the machine head or performing replacement of parts, adjustment of the machine, etc.
8. The motor does not produce noise while the machine is at rest. To avoid possible accidents due to abrupt start of the machine, be sure to turn OFF the power to the machine.
9. To avoid electrical shock hazards, never operate the sewing machine with the ground wire for the power supply removed.
10. To prevent possible accidents because of electric shock or damaged electrical component(s), turn OFF the power switch in prior to the connection/disconnection of the power plug.

CONTINUT

1. SPECIFICATII.....	1
2. INSTALARE.....	2
3. AJUSTAREA INALTIMII LA GENUNCHER.....	3
4. INSTALAREA ANTENEI DE ATE.....	4
5. UNGEREA MASINII	4
6. REGLAREA CANTITATII DE ULEI LA GRAIFAR.....	5
7. REGLAREA CANTITATII DE ULEI LA GRAIFAR (STROPIRE).....	6
8. PUNEREA ACULUI.....	7
9. MONTAREA MOSORELULUI IN SUVEICA.....	8
10. REGLAREA PASULUI.....	9
11. REGLAREA PRESIUNII LA TIJA PICIORUSULUI.....	9
12. INFILAREA MASINII.....	10
13. INFILAREA MOSORELULUI	11
14. TENSIUNEA LA ATA.....	12
15. ARCULETUL DE LA RIDICATORUL DE ATA.....	13
16. REGLAREA CURSEI RIDICATORULUI DE ATA.....	14
17. REGALREA POZITIEI ACULUI LA OPRIRE.....	14
18. TENSIUNEA ARCULUI LA PEDALA SI CRSA PEDALEI.....	16
19. REGLAREA PEDALEI.....	17
20. OPERATIUNI CU PEDALA.....	17
21. O APASARE SIMPLA PTR. INTARIREA LA CAPETE.....	18
22. STERGSTORUL DE ATA.....	20
23. SINCRONIZAREA INTRE AC SI GRAIFAR.....	21
24. CUTITUL FIX.....	22
25. INALTMEA SI INCLINAREA DINTILOR TRANSPORTORI.....	23
26. REGLAREA SINCRONIZARII LA TRANSPORT.....	24
27. MECANISMUL DE REGLARE A TENSIUNII LA TENSIOMETRU.....	25
28. REGLAREA MECANISMULUI DE RIDICARE MINI LA PICIORUS....	26

ATENTIE !!!

PENTRU A EVITA DETERIOARAREA MASINII, SI APARITIA ACCIDENTELOR,
VERIFICATI URMATOARELE :

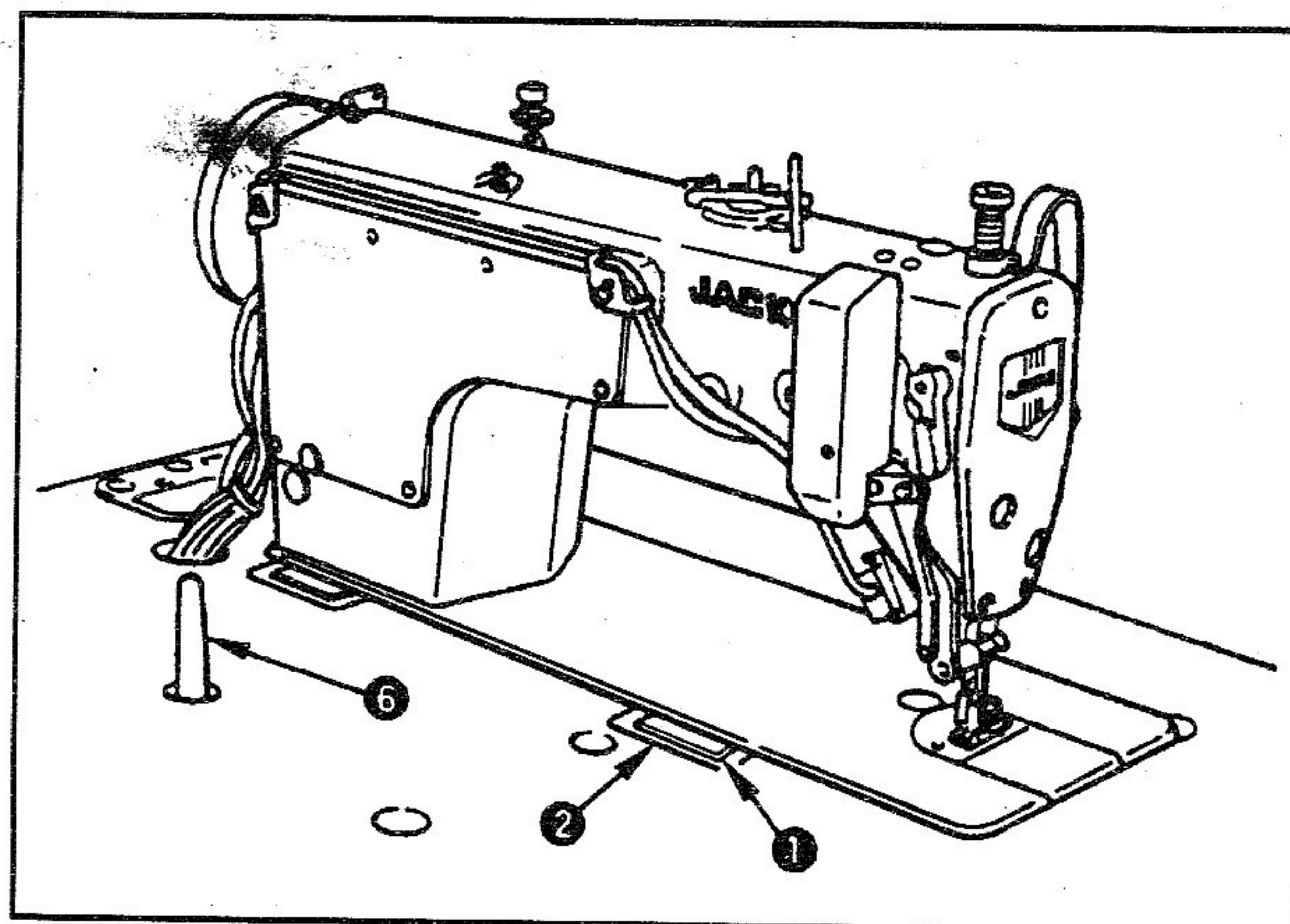
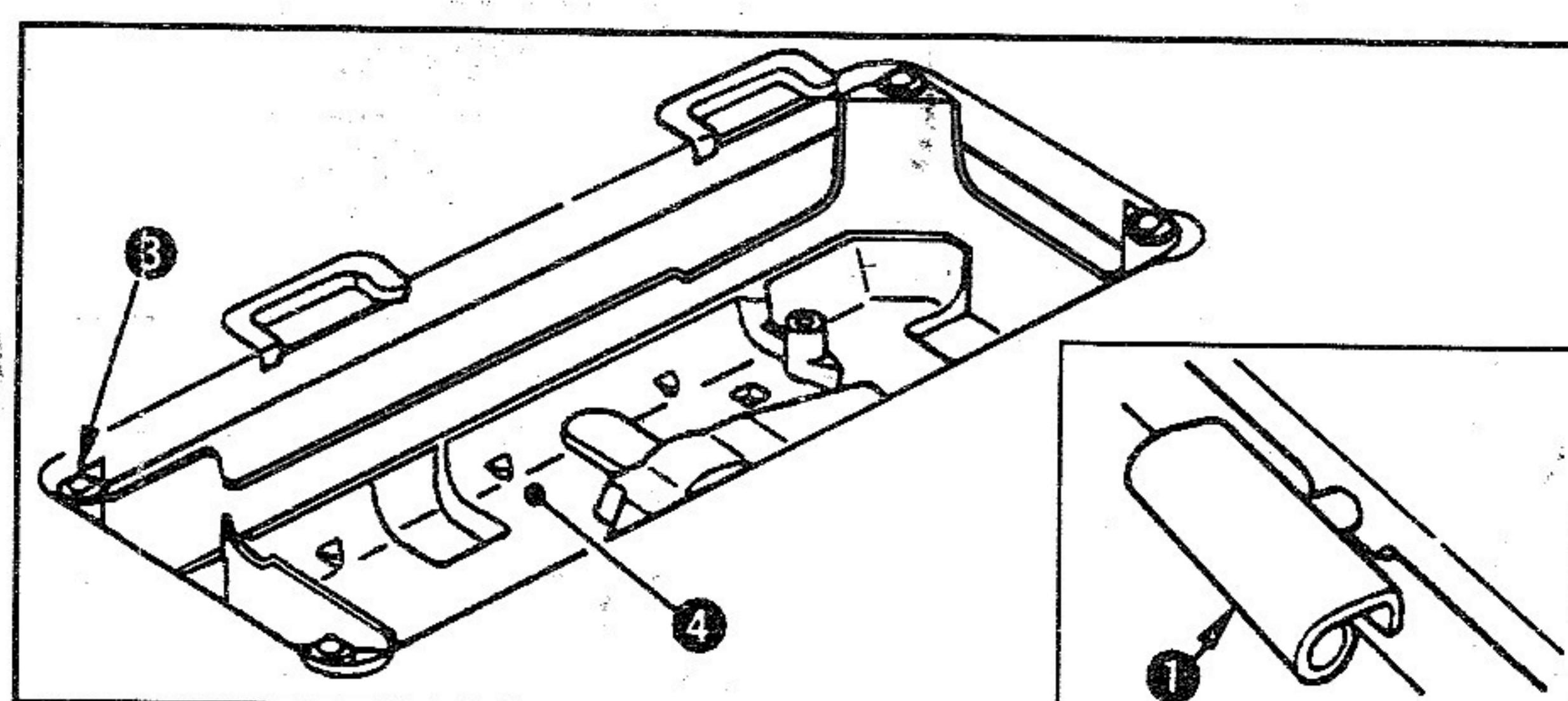
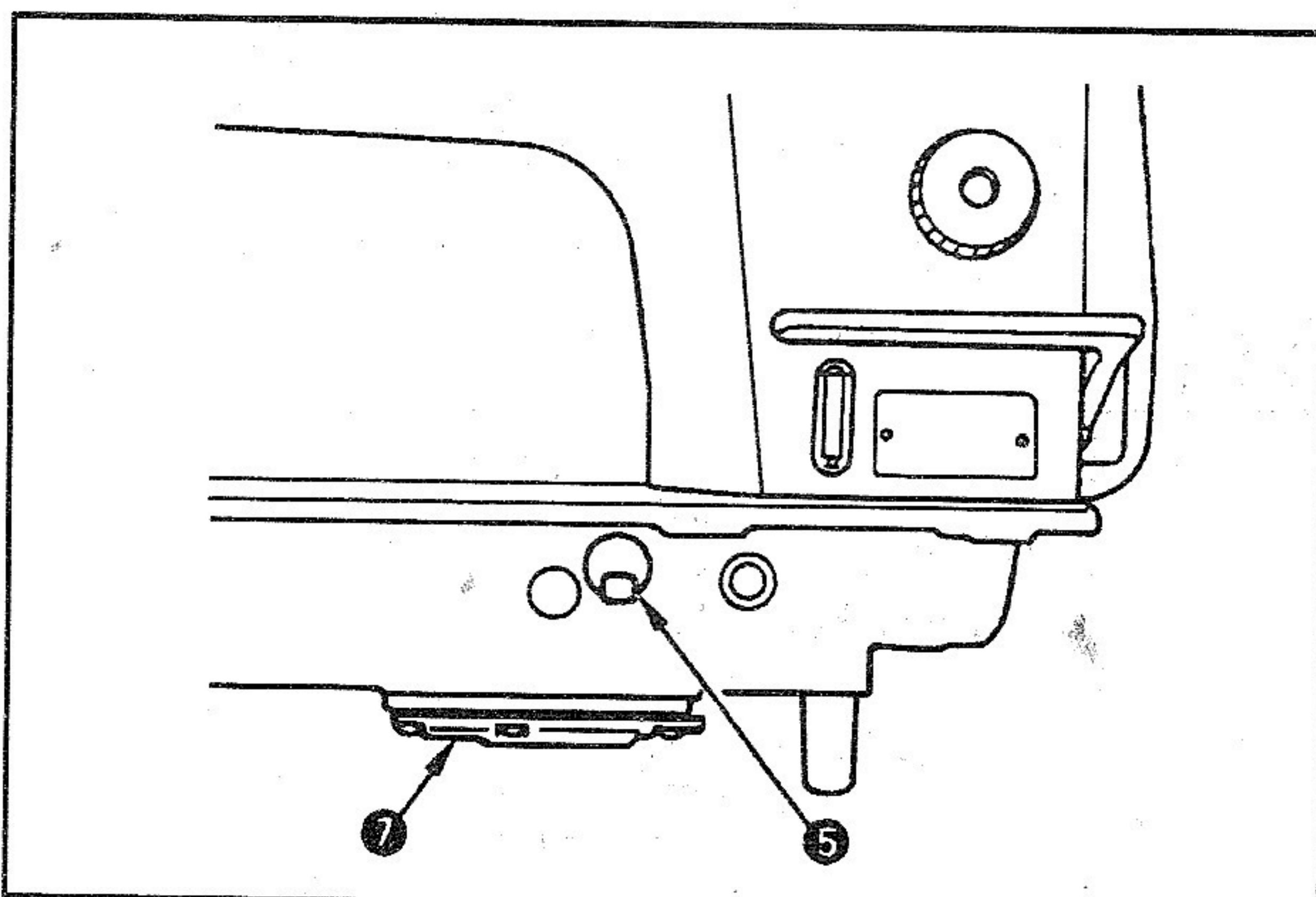
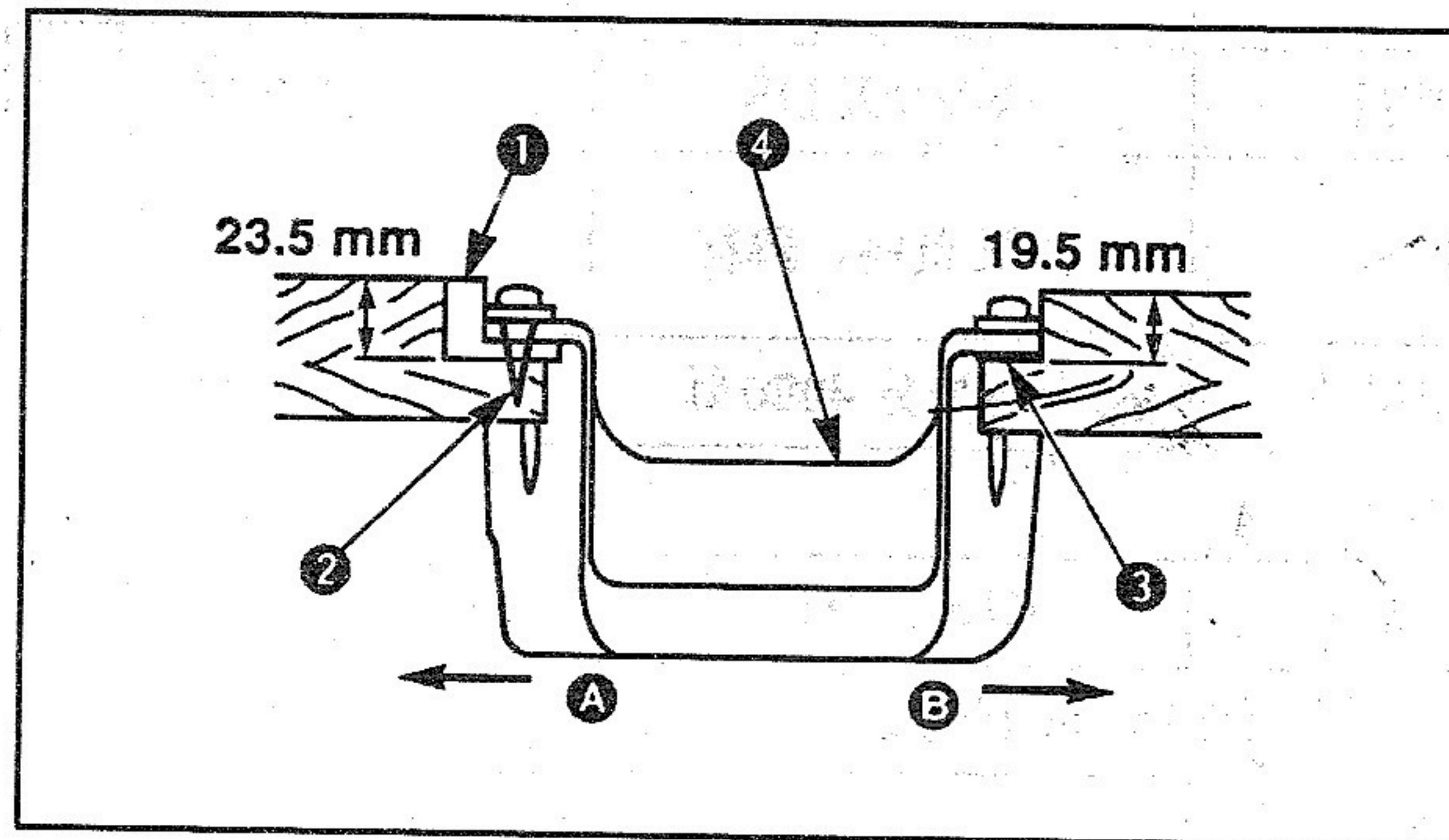
- Desfaceti capacul de la aerisitorul de aer de pe capul masinii
- Pentru modelele SS si SH verificati ca s-a turnat ulei in masina
- Inainte de prima utilizare, dupa instalare, curatati masina
- Verificati ca tensiunea de alimentare este cea corespunzatoare actionarii masinii
- Verificati ca sticherul este corect introdus in priza
- Niciodata nu folositi masina in zonele in care tensiunea de alimentare este diferita de cea pentru care masina a fost proiectata
- Verificati ca sensul de rotatie al fuliei motorului este cea corecta
- Nu dati masina peste cap daca exista surgeri de ulei sau parti de masina rupte
- Un intrerupator de siguranta este prevazut pentru a evita ca masina sa porneasca cu capul dat pe spate. Apasati pe butonul de pornire (ON) dupa asezarea corecta a capului masinii pe masa ei.



CAUTION:

To avoid malfunction and damage of the machine, confirm the following.

- Remove air-vent cap (red color) attached to the sewing machine bed.
- For SS and SH types, be sure to pour in the oil before using.
- Before you put the machine into operation for the first time after the set-up, clean it thoroughly.
- Remove all dust gathering during transportation and oil it well.
- Confirm that the voltage has been correctly set.
- Confirm that the power plug has been properly connected to the power supply.
- Never use the machine in the state where the voltage type is different from the designated one.
- Confirm that the direction of rotation of the motor pulley is correct.
- Do not tilt the sewing machine head toward this side since oil leakage or parts breakage occurs.
- A safety switch is installed so that the sewing machine cannot be operated with the head tilted. When operating the sewing machine, turn ON the power switch after properly setting the head on the table.



3) Se scoate dopul de la aerisirea de ulei a capului masini "5". Fiti siguri ca puneti capacul in acest loc, inapoi in momnetul in care transportati masina de la locatie la alta.

4) Montati balamaua "1" in capul masinii si puneti capul pe tampoanele de caucuiu "2" inainte de a o aseza pe tampoanele "3" in cele patru colturi.

5) In cazul in care masina nu este prevazuta cu dispozitivul AK de ridicare automata a piciorusului, se monteaza suportul "6" pe masa masinii

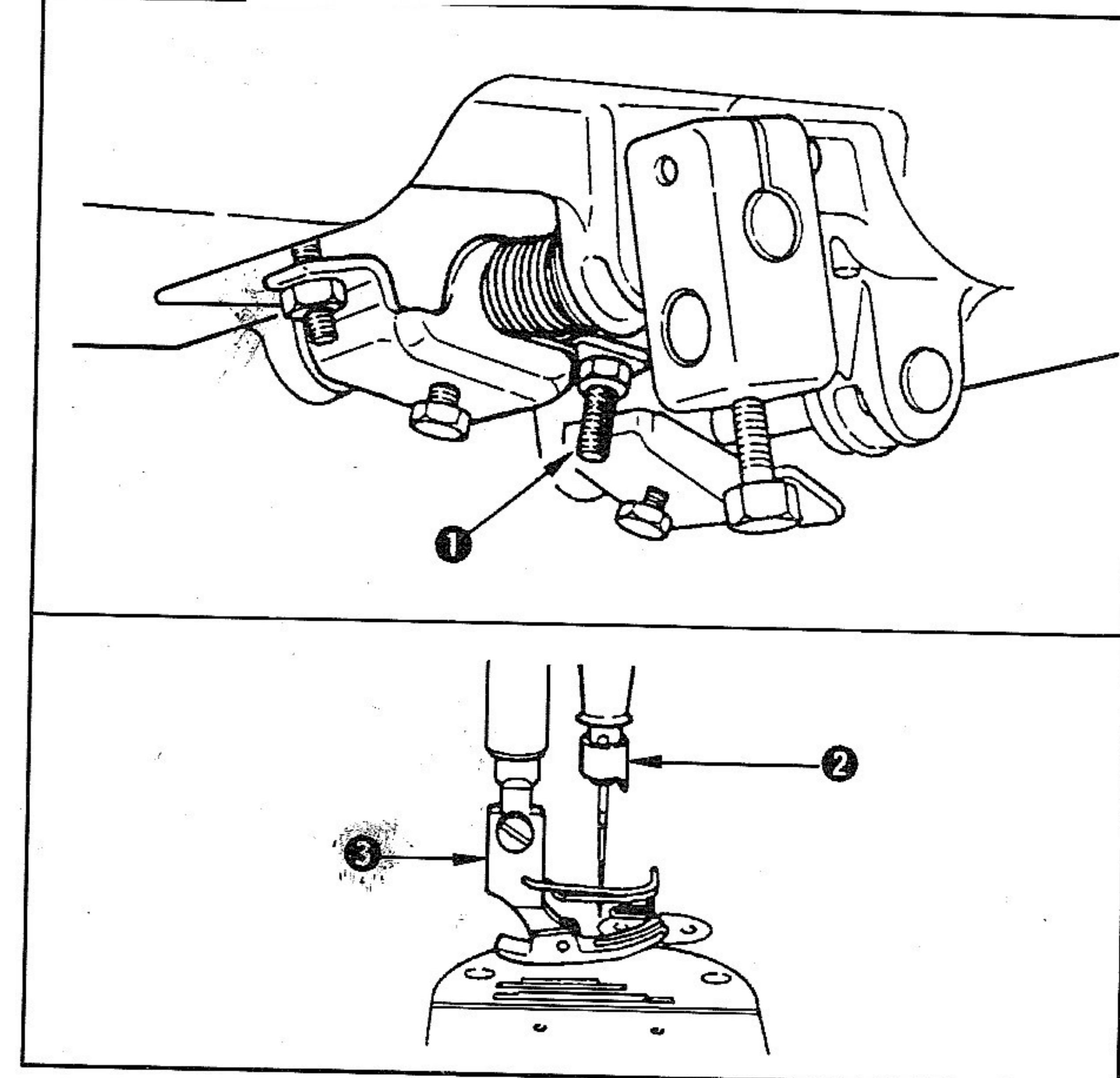
ATENTIE !!

Daca nu se scoate capacul de la ventilul de aer exist posibilitatea sa existe surgeri de ulei din cutia angrenajului de roti dintate de sub capul masinii

3. REGLAREA GENUNCHERULUI / ADJUSTING THE HEIGHT OF THE KNEE LIFTER

ATENTIUNE !!

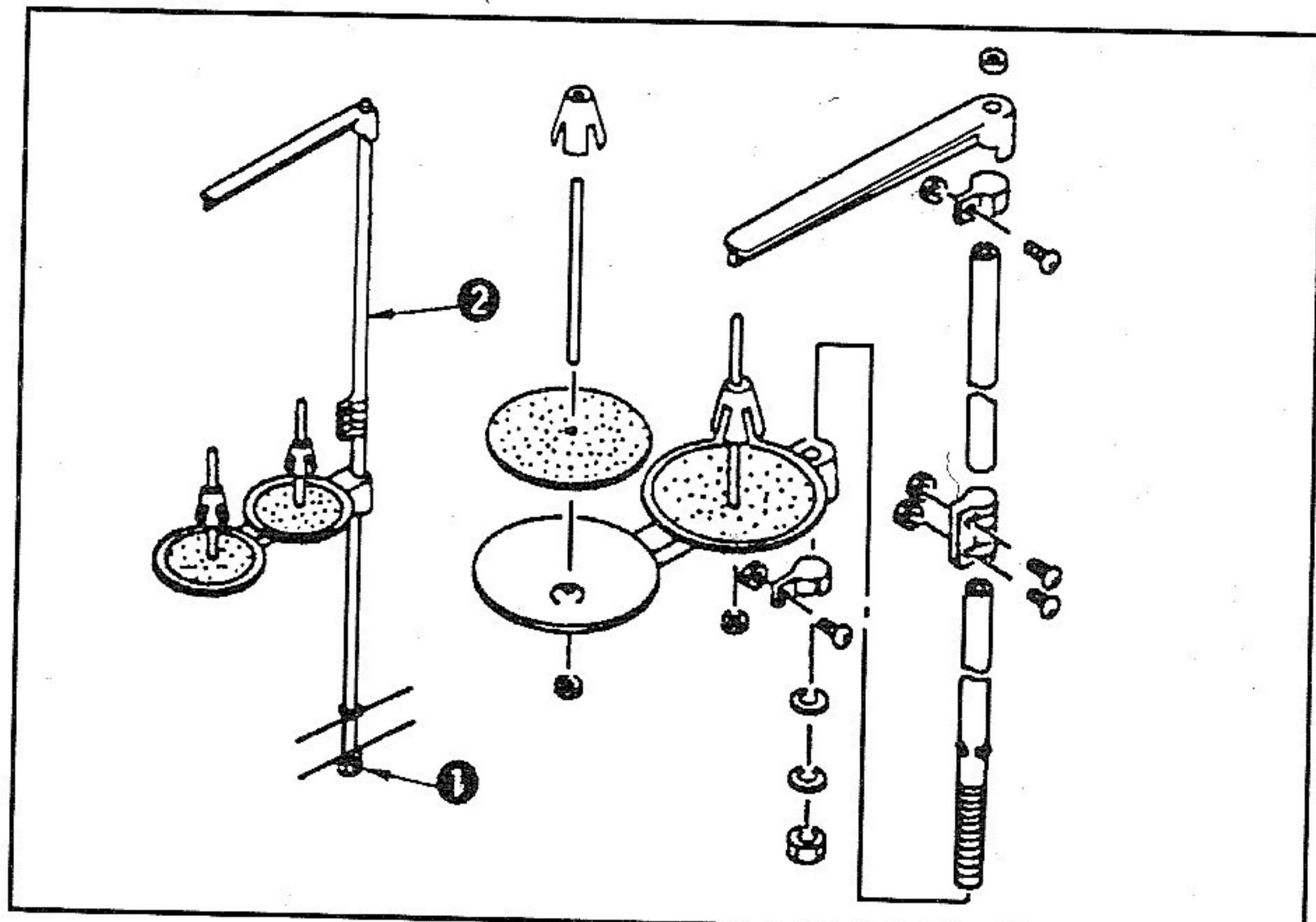
Inainte de a interveni in acest loc opriti alimentarea de la buton apasand "OFF" pentru prevenirea accidentelor cauzate de pornirea accidentală a masinii



- 1) Inaltimea standard de ridicare a piciorusului cu genuncher este de 10 mm
- 2) Se poate regla inaltimea de ridicare pina la 15 mm folosind surubul de reglare "1"

ATENTIE !! NU interveniti la masina in situatia in care piciorusul "3" este la 10 mm sau mai sus si atinge partea de jos a tijei acului

4. INSTALAREA ANTENEI DE ATE / INSTALLING THE THREAD STAND



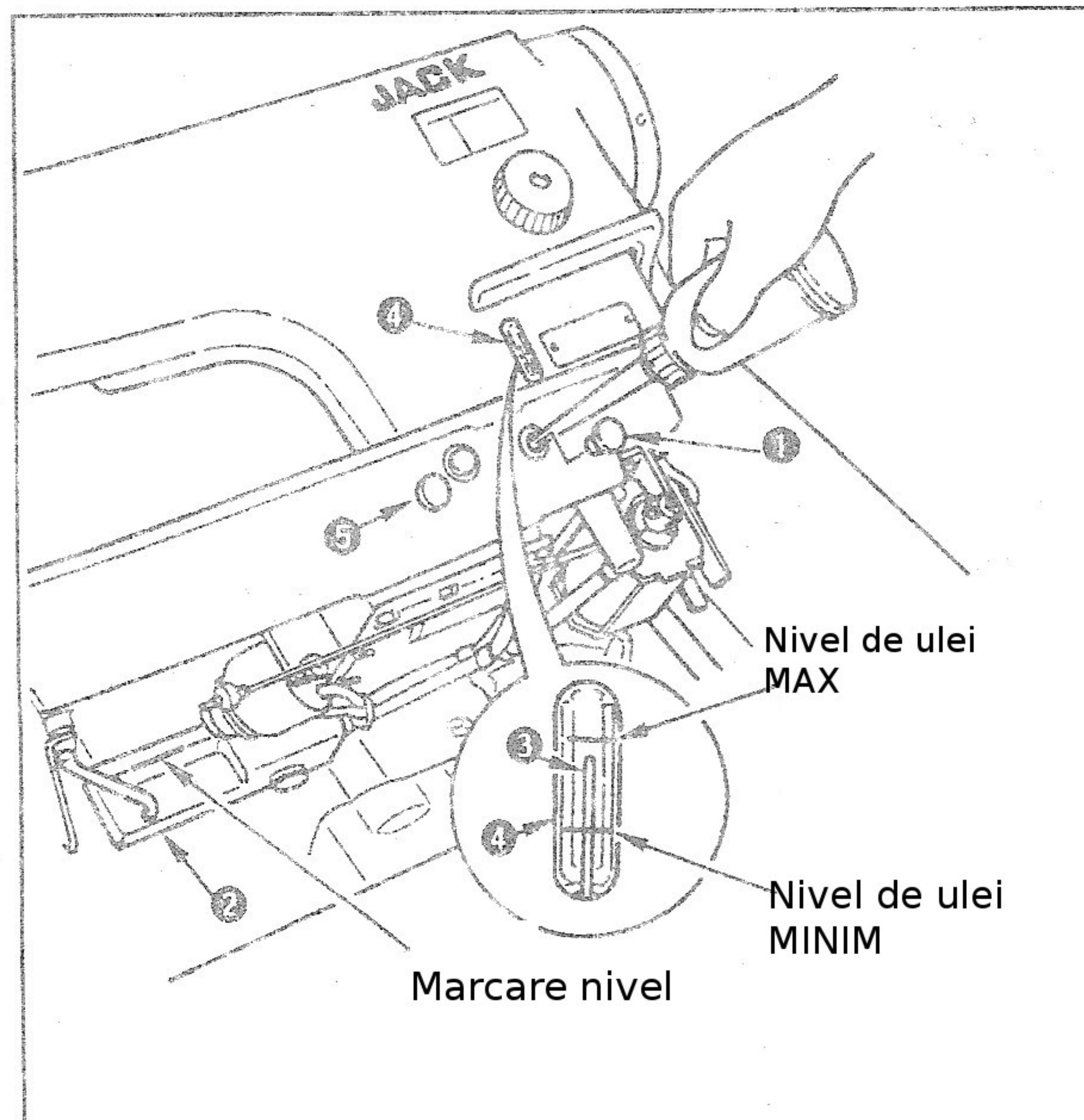
- 1) Se monteaza antena (suportul) de ate si se introduce in gaura din coltul mesei.
- 2) Stringeti piulita '1' pentru a fixa standul pe masa
- 3) Pentru legarea masinii la curent treceti cablul de alimentare prin tija antenei "2"

5. UNGEREA (JK8990SS, SH) / LUBRICATION (JK8990SS,SH)



ATENTIUNE !!!

APASTI PE BUTONUL "OFF" AL INTRERUPATORULUI PENTRU
PREVENIREA ACCIDENTELOR CAUZATE DE PORNIREA ACCIDENTALA
A MASINII



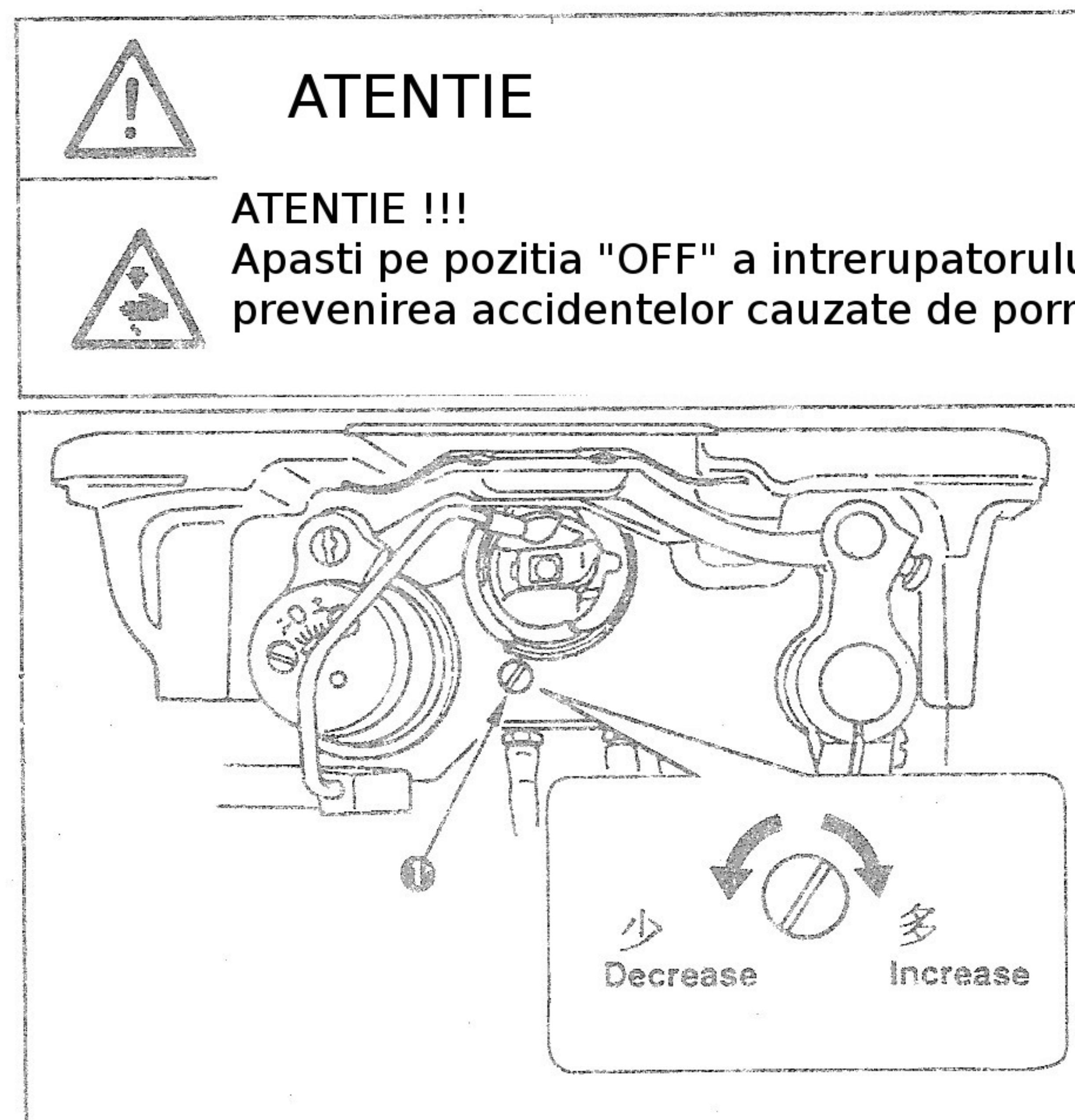
Umpleti pompita de ulei si ungeti graifarul inainte de prima folosire a masinii sau dupa o nefolosire de lunga durata

- 1) Dati masina pe spate pina cand capul maisinii vine in contact cu suportul de plastic (ciupercuta)
- 2) Indepartati capcaul "1" si umpleti cu ulei de mecanisme fine New Defrix Oil No.1 folosind uleiul din bidonul cu care a venit masina.
- Nivel de ulei trebuie sa fie la nivelul "2". daca s-a pus mai mult ulei, acesta va fi eliminat prin gaura de aerisire in rezervor sau nu se va face o ungere corecta.
- 4) Cand coaseti cu masina, umpleti cu ulei in partea de jos pina cand indicatorul "3" vine pina la nivelul indicat la "4".

ATENTIE !!! 1. CAND FOLOSTI O MASINA NOUA SAU DUPA O PERIOADA MAI LUNGA DE TIMP FOLOSITI MASINA IN GOL PANA LA TURATIE DE 3000 - 3500 RPM PENTRU CITEVA SECUNDE PENTRU A EVITA O BLOCARE A EI

2. A NU SE DA JOS DEFINITIV CAPACUL DE CAUCIUC "5"

6. REGLAREA NIVELULUI DE UNGERE LA GRAIFAR (JK-8990SS,SH)



Reglarea nivelului de ulei care vine la graifar se face prin reglarea surubului "1", astfel :

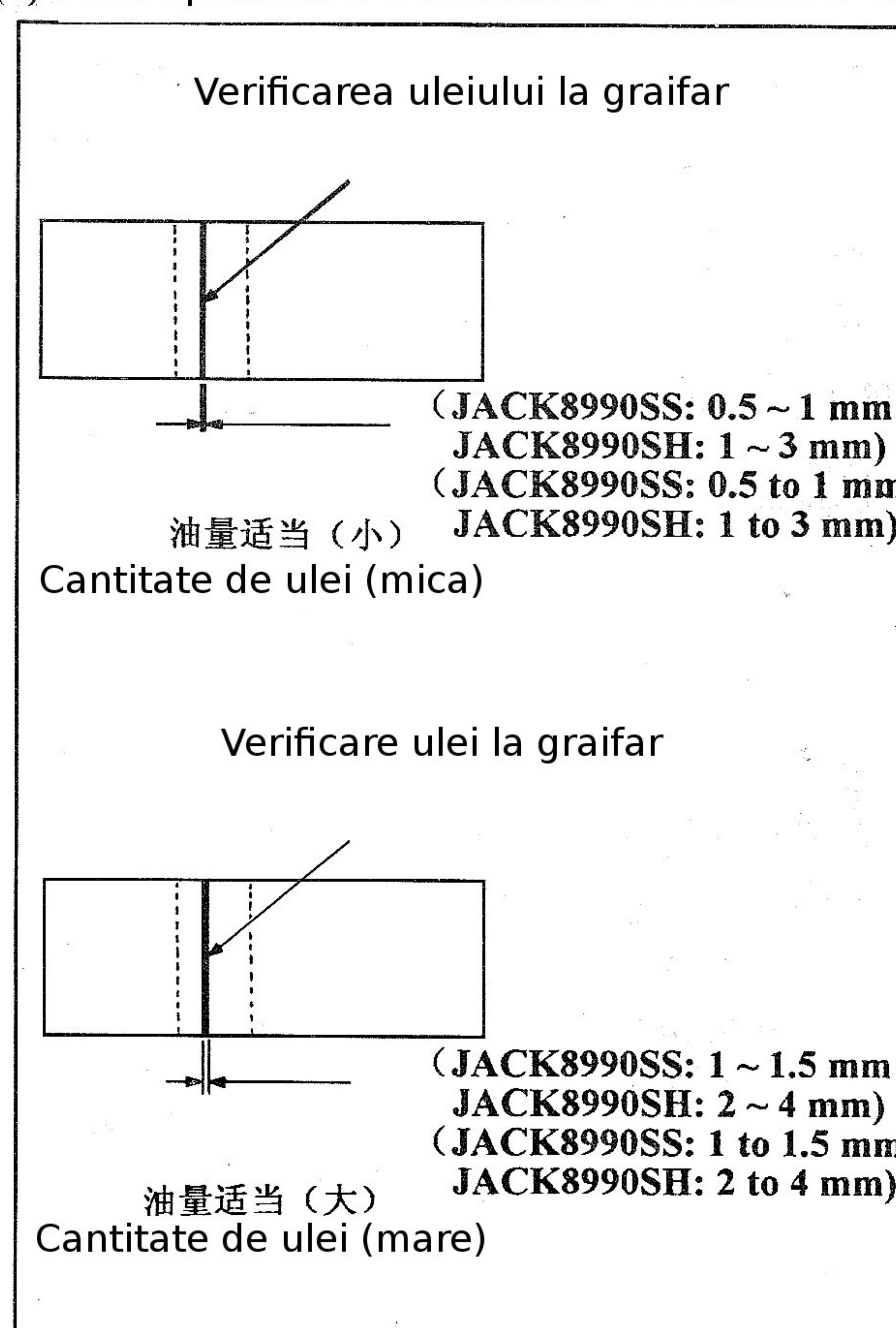
- 1) Prin invartire in sensul acelor de ceasornic a surubului "1" se maresteste cantitatea de ulei care merge la graifar, iar prin rotire invers sensului de rotatie al ceasului se micsoreaza cantitatea de ulei de la graifar.

ATENTIE !!! 1. CAND FOLOSITI GRAIFAR LA MASINA CU UNGERE USCATA (VASELINA), TIPUL SS, FITI SIGURI SA SLABITI SURUBUL LA MINIM PENTRU A REDUCE CANTITATEA DE ULEI CARE VINE LA GRAIFAR.

2. NICIODATA NU SCURGETI ULEIUL SPRE REZERVORUL DE ULEI CHIAR SI ATUNCI CAND FOLOSITI GRAIFAR TIPUL RP

- 1) Daca masina nu s-a incalzit suficient pentru a coase, apasati pe pedala pentru o perioada, pentru a coase in gol pentru 3 inute (la o viteza medie)
- 2) Plasati hartia de confirmare sub graifarul masinii in timp ce masina merge
- 3) Verificati existenta uleiului in baia de ulei.
- 4) Confirmarea prezentei uleiului in graifar ar trebui sa se faca in 5 secund (a se verifica cu un ceas)

(2) Exemplificare a modului de nivel a uleiului



1) Cantitatea de ulei aratata in exemplu alaturat se va regla in functie de procesul de coasere. Atentie sa nu mariti/sau scadeti excesiv cantitatea de ulei in graifar(daca aceasta cantitate va fi prea mica, graifarul se incalzeste si isi schimba dimensiunile. Daca uleiul este prea mult exista riscul improscarii cu ulei si produsele de cusut sa se pateze.

2) Reglati cantitatea de ulei astfel incat ea sa nu se schimbe la trei verificari cu hartia martor

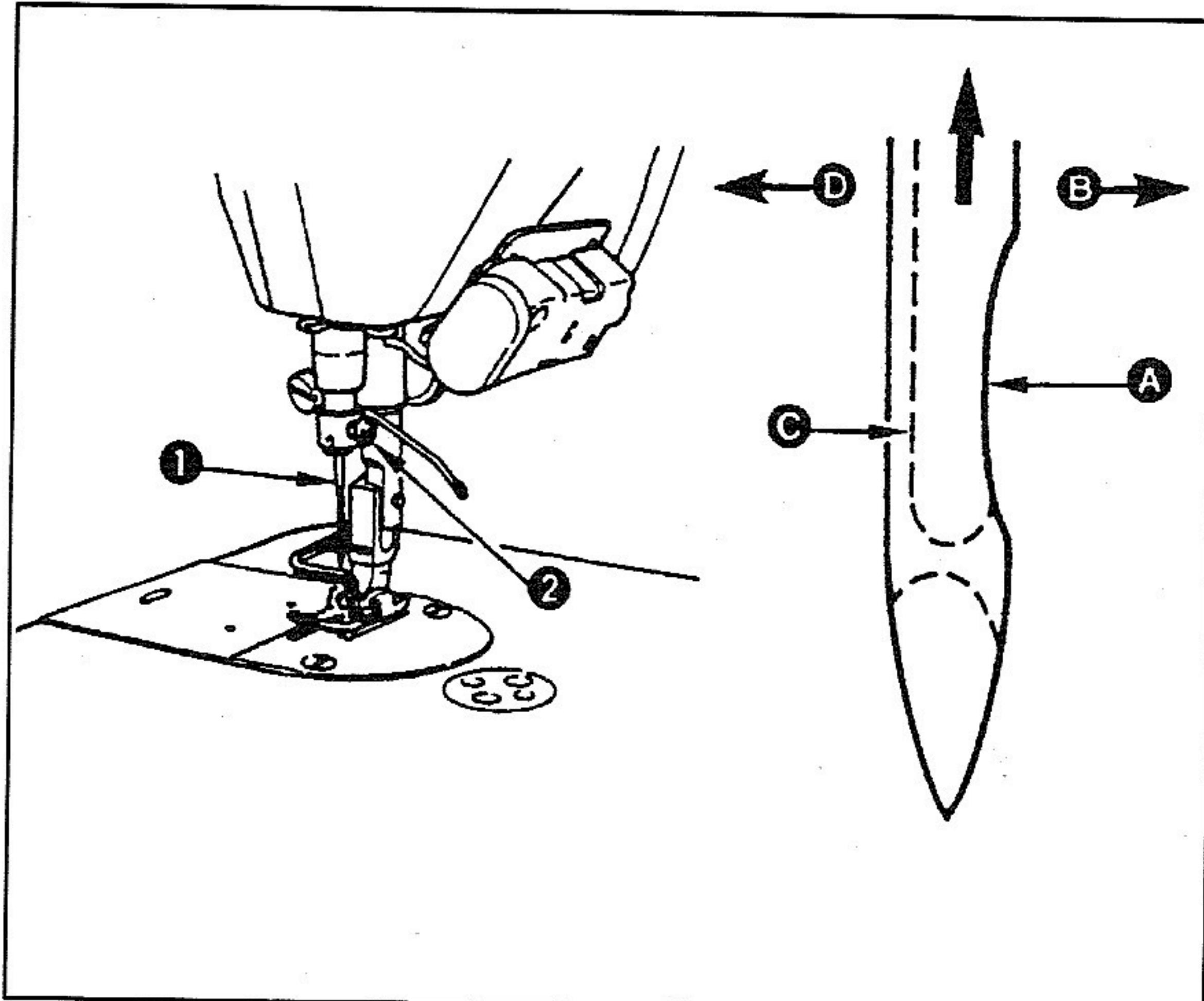
8. MONTAREA ACULUI



ATENTIE MARE LA ACEASTA OPERATIUNE



APASATI PE BUTONUL "OFF" DE OPRIRE CAND FACETI ACEASTA OPERATIE
PENTRU A PREVENI ACCIDENTELE DATORATE ENEI PLECARI NEINTENTIONATE A
MASINII



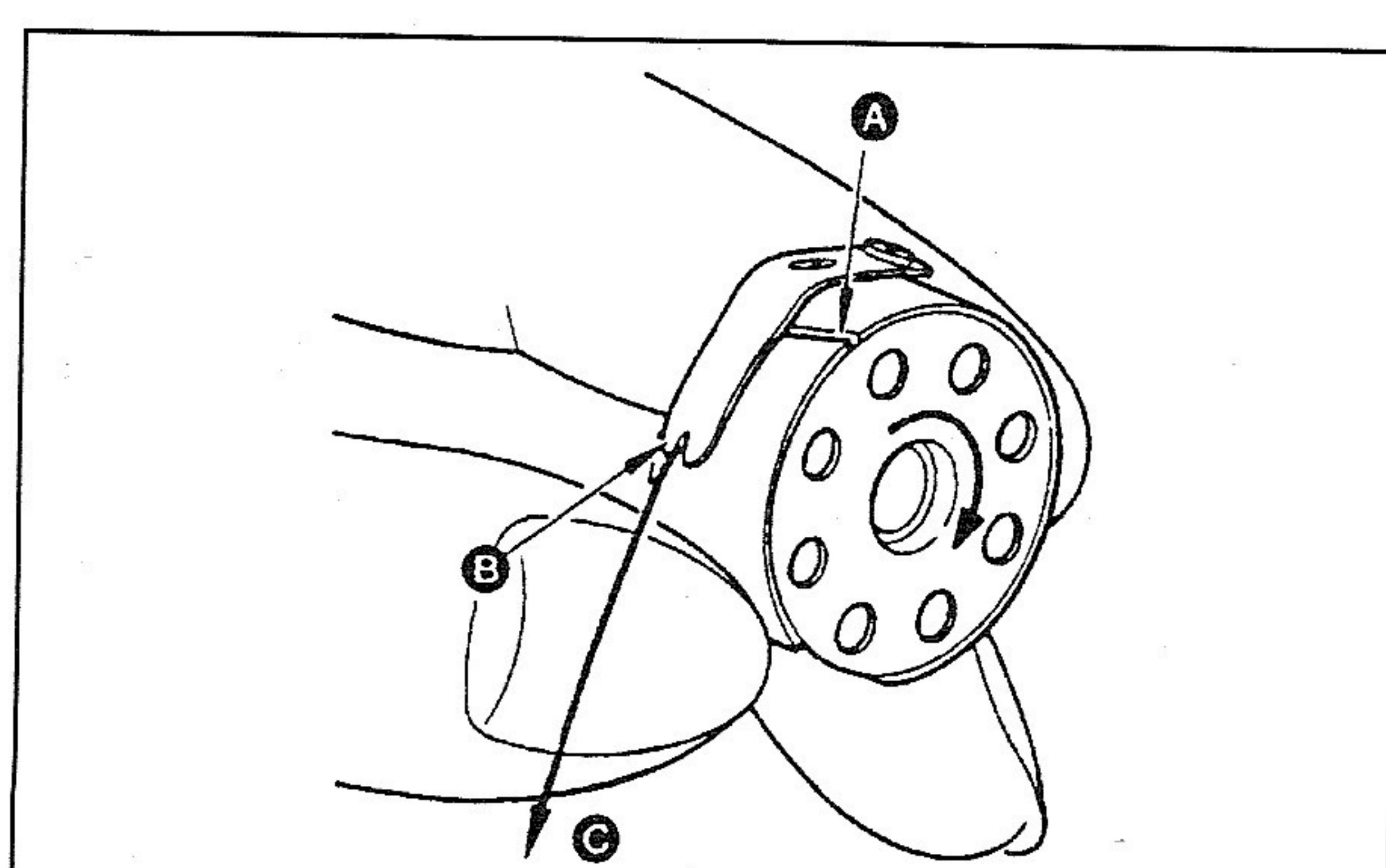
Se opreste masina inainte de inlocuirea acului

Se folosesc ace DBx 1, marirea 14 de regula. Se foloseste marimea de ac in functie de grosimea atei si a materialului folosit la coasere.

- 1) Se roteste fulia din capul masinii pina ce tija acului ajunge in pozitia cea mai de sus a cursei sale.
- 2) Se slabeste surubul #2 si setine acul #1 cu partea "A" inspre dreapta
- 3) Se introduce acul pina la capat
- 4) Se stringe surubul #2.
- 5) Se verifica, canalul "C" se fie in directia "D" spre stanga.

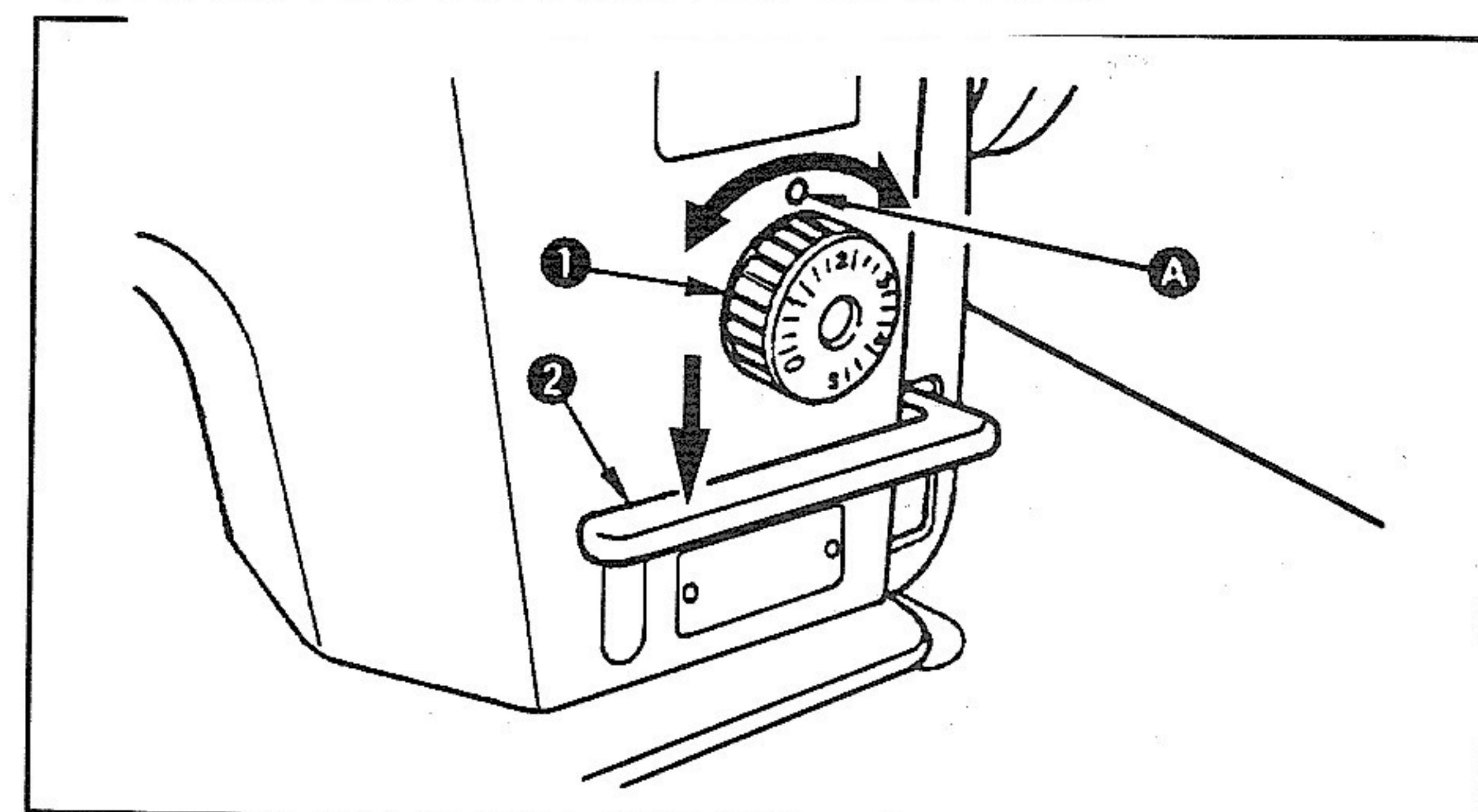
Cand ata este mai uzata, partea activa a acului se incovoie spre operator, ochiul atei devine instabil. Ca rezultat, agatarea atei sau ruperea acului poate aparea. Pentru a preintimpina acest fenomen este bine ca instalarea acului sa se faca dinspre partea din spate

9. INTRODUCEREA MOSORELULUI IN SUVEICA



- 1) Se tina suveica cu deschizatura catre tine, se introduce mosorelul iar ata se duce spre stinga.
- 2) Se trece ata prin canalul "A" si se trage spre directia "B". Facind asa, ata va trece pe sub lamela elastica si va iesi prin canalul "B"
- 3) A se verifica ca mosorelul se invirte in directia sagetii (Fig. 11) cind ata se trage in directia "C".

10. REGLAREA PASULUI CUSTARII



- 1) Se roteste rotita gradata #1 in directia sagetii si se aliniaza numarul dorit marcat pe rotita cu punctul "A" aflat pe capul masinii.
- 2) Calibrarea este in milimetrii.
- 3) Cind vreti sa micsorati pasul rotiti #1 in timp ce apasati maneta #2 in directia sagetii.

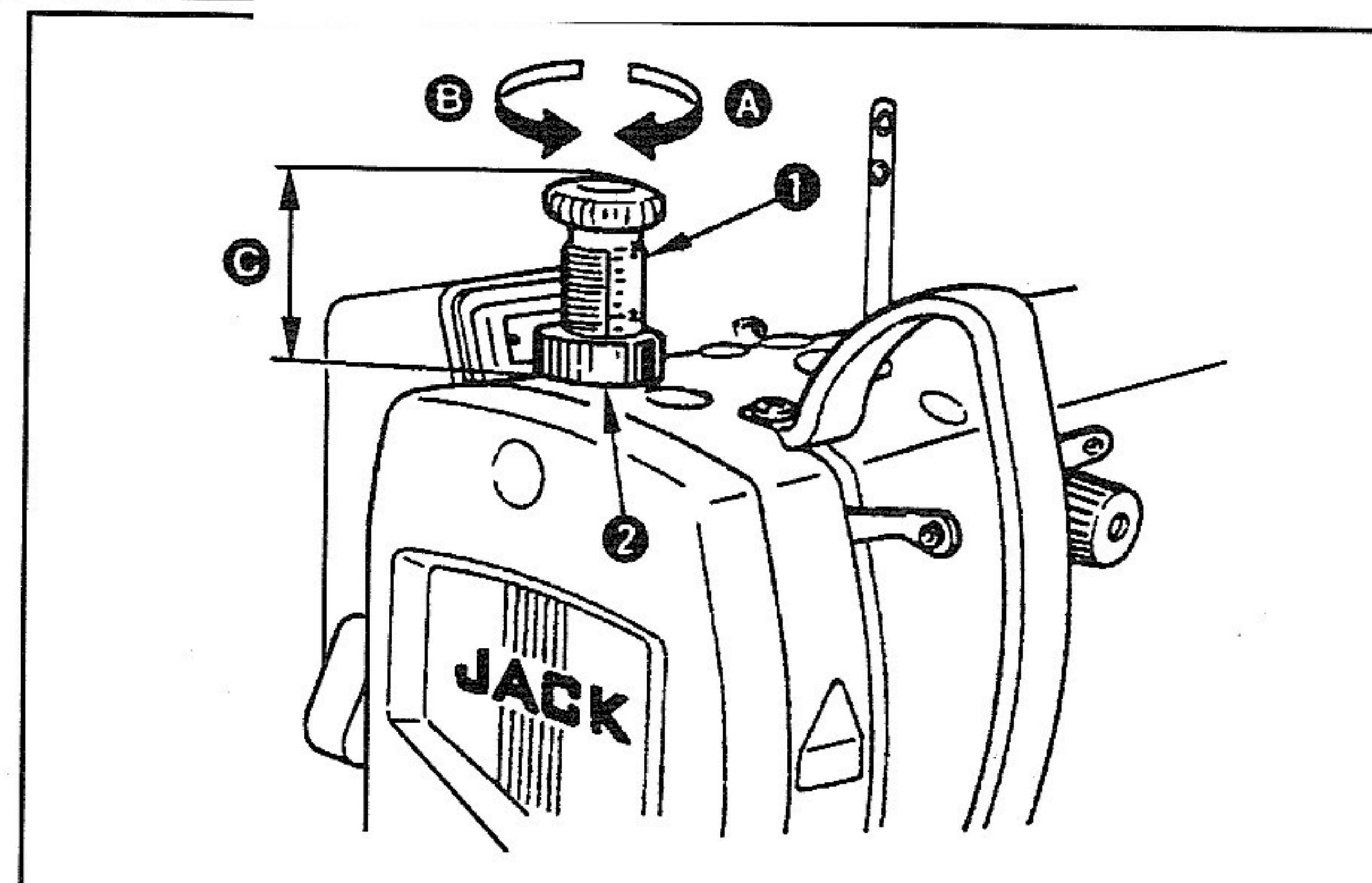
11. REGLAREA TENSIUNII LA PICIORUS



ATENTIE !!!



ATENTIE !!! APASATI PE BUTONUL "OFF" INAINTE DE ACEASTA OPERATIE PENTRU A PREVENI ACCIDENTELE DATORATE UNEI PORNIRI NEASTEPTATE A MASINII



32-30mm (40-50N {4-5Kg}) (JK8990SH 时 ,
32-30mm (50-60N {5-6Kg})

- 1) Se slabeste piulita #2. Rotind surubul de reglare #1 in sensul acelor de ceasornic (directia "A") tensiunea la piciorus creste.
- 2) Rotind surubul de reglare #1 in sens invers acelor de ceasornic (directia "B") tensiunea la piciorus scade.
- 3) Dupa reglare se strange piulita #2
- 4) Pentru materiale normale inaltimea de ridicare a piciorusului este intre 29 si 32mm (5 kg)

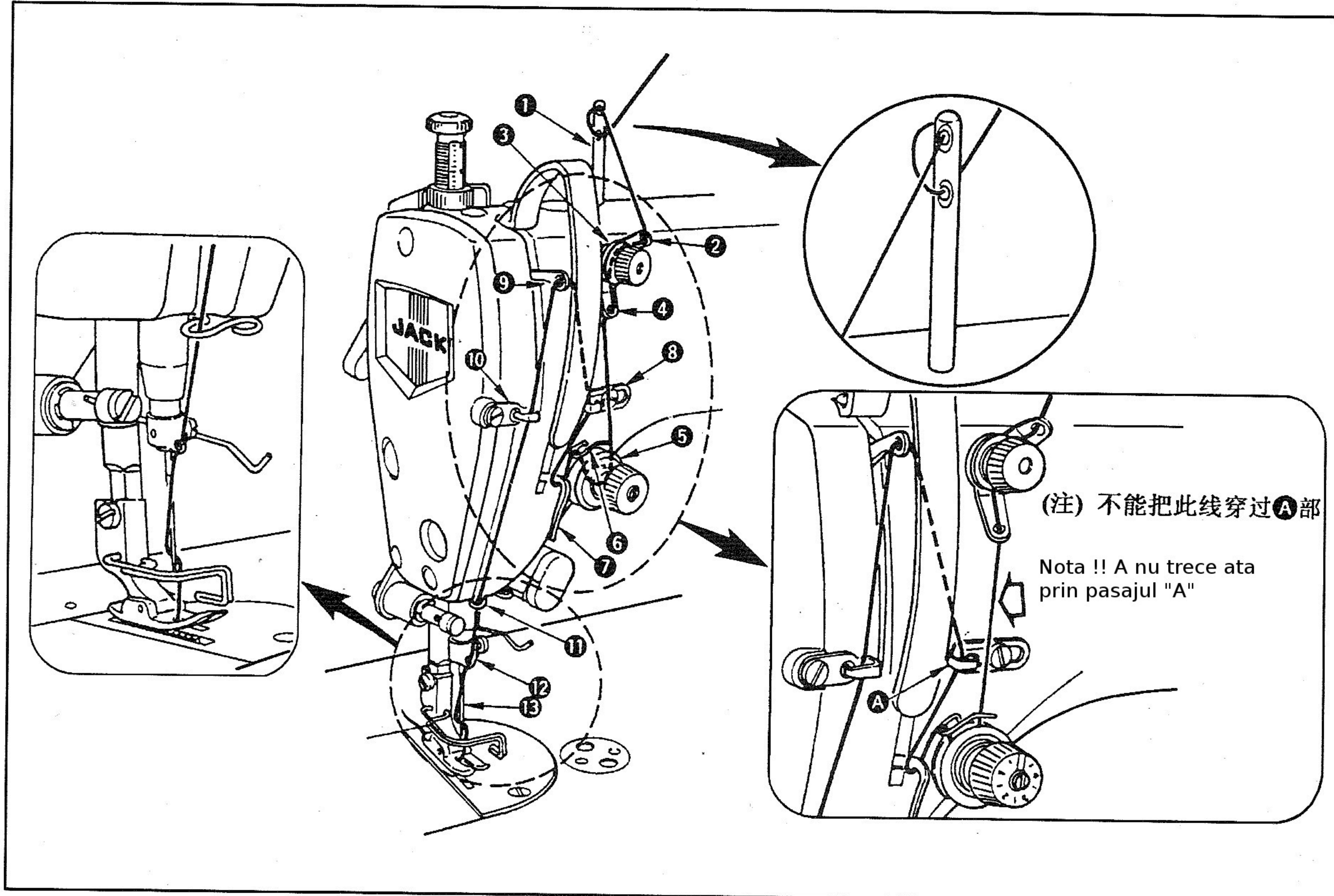
12. INFILAREA MASINII



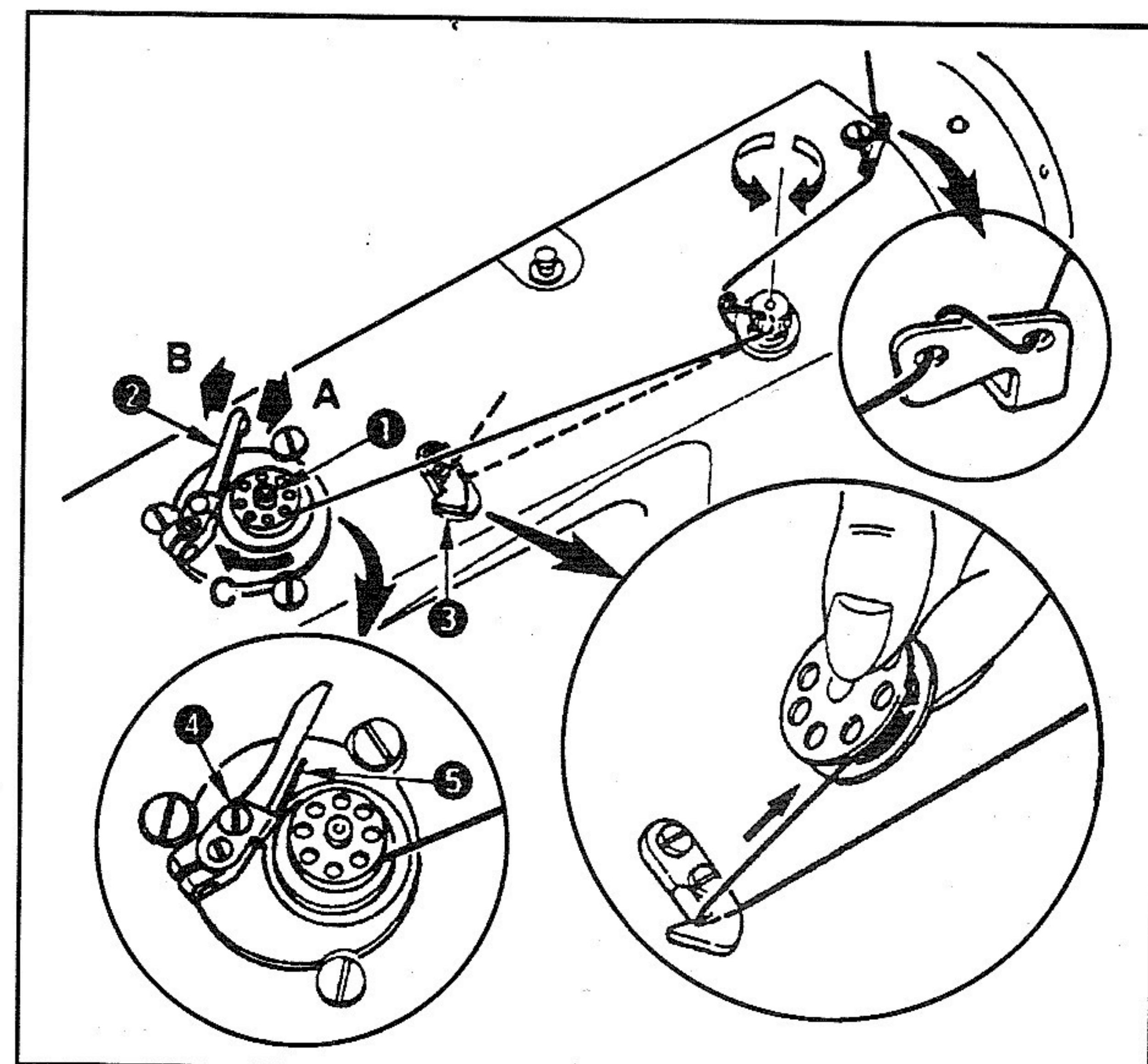
ATENTIE !!!



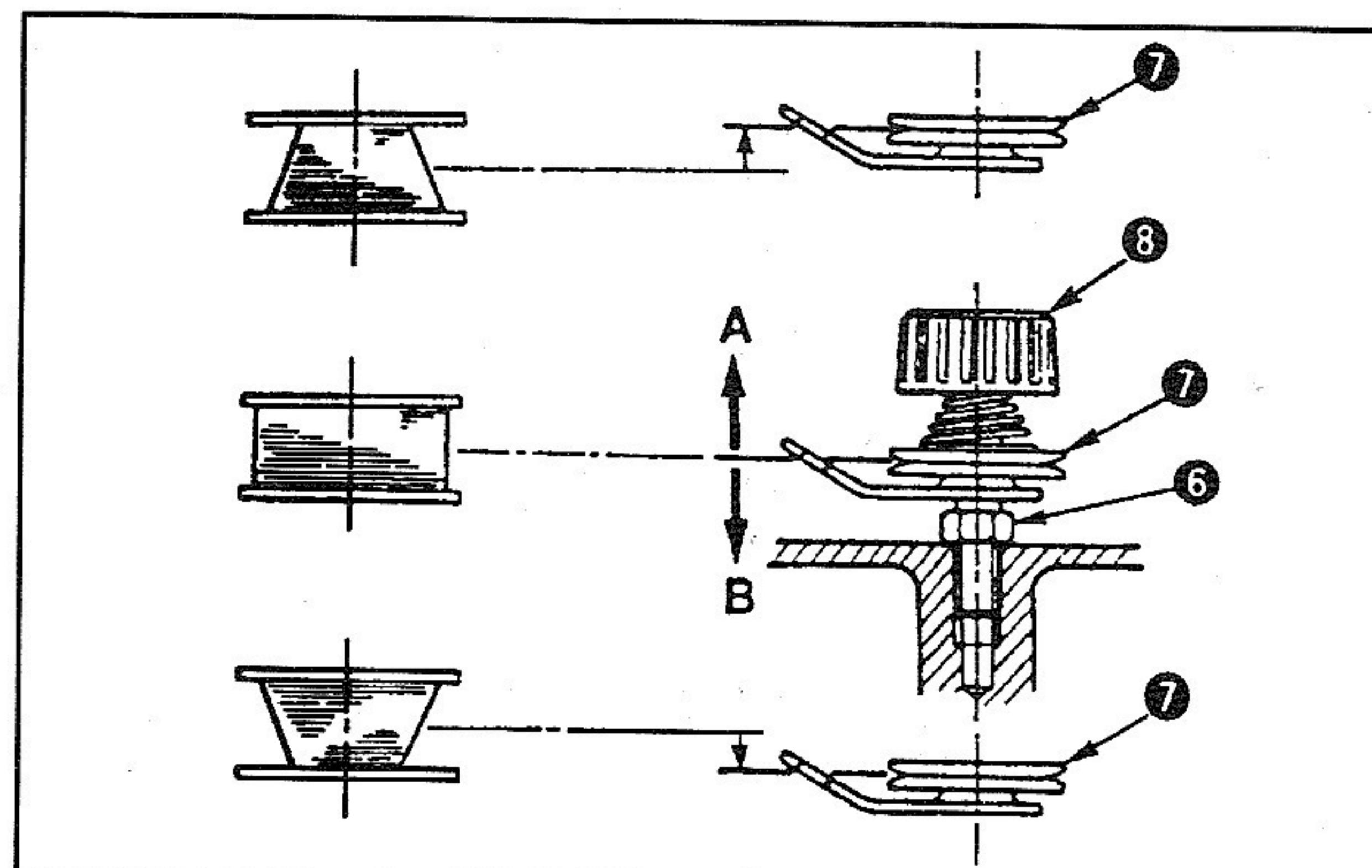
ATENTIE !!! APASATI PE BUTONUL DE OPRIRE "OFF" PENTRU A
PREVENI ACCIDENTELE CAUZATE DE O PORNIRE BRUSCA,
NEASTEPTATA A MASINII



13. INFILAREA MOSORELULUI



- 1) Se introduc emosorelul in dispozitiv "1" pina la capat.
- 2) Se trece ata de la mosorel de la standul de ate conform figurii. Dupa acea se infasoara in jurul mosorelului de cateva ori (la mosorele de aluminiu dupa ce s-a infasurat in sensul acelor de ceasornic, se mai infasoara si invers pentru a usura infilarea).
- 3) Apasati pe lamela "2" in directia "A" si porniti masina de cusut din pedala. Mosorelul se roteste in directia "C" si se umple cu ata. Suportul mosorelului se decoupleaza automat atunci cand ata s-a umplut pe el



- 4) Se scoate mosorelul si se taie ata care vine de la stand
- 5) Pentru a tensiona ata care vine la mosorel slabiti surubul "4" si mutati lamela "5" dinspre directia A catre B. Apoi strangeti surubul "4"
Catre A se slabeste
Catre B se mareste

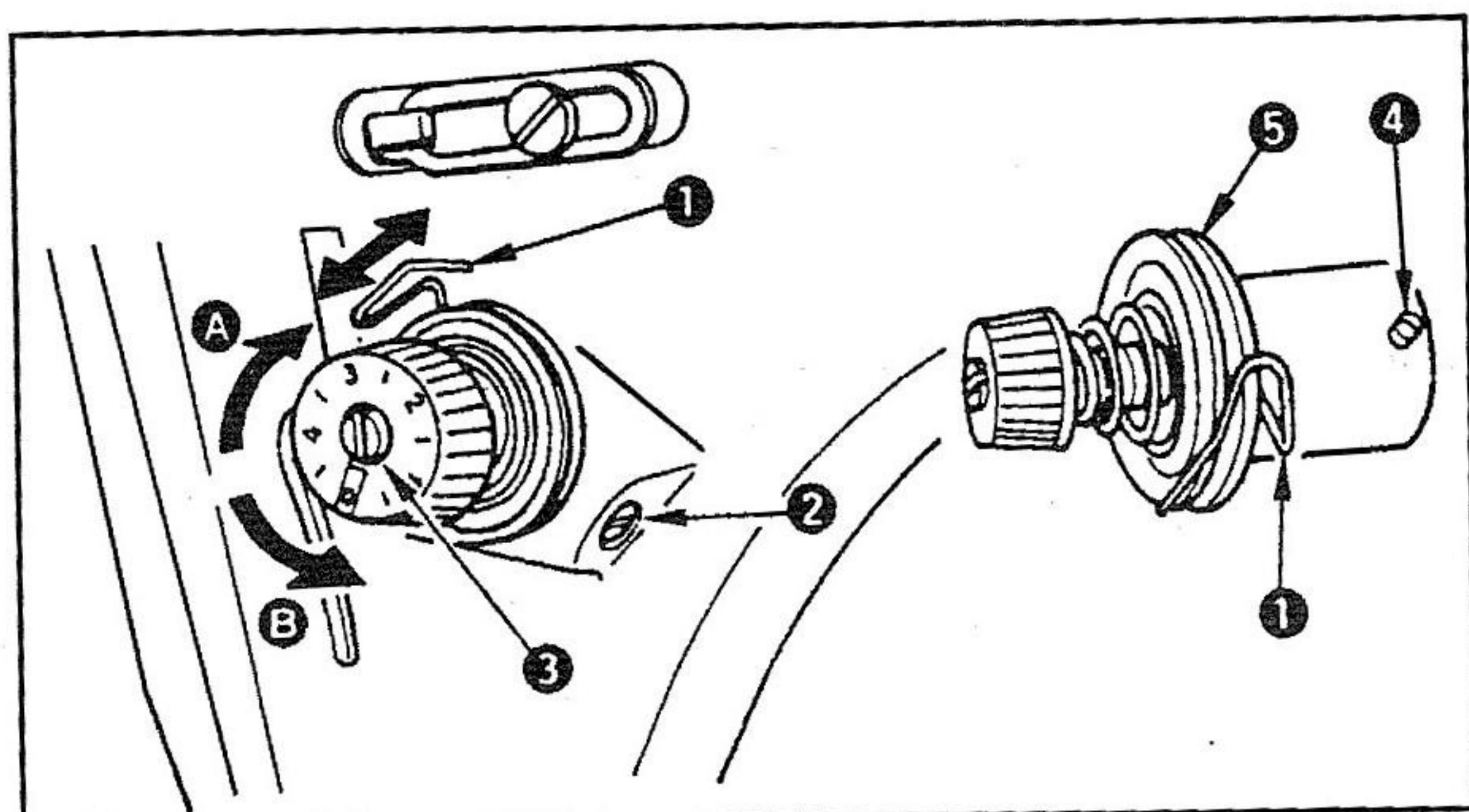
In cazul in care ata de pe mosorel este asezata neuniforma, se slabeste "6" si se ajusteaza tensiunea din discurile "7"

Pozitia standard este cea in care centrul mosorelului este cat mai aproape de centrul discurilor de tensionare

Mutati pozitia discurilor "7" catre directia A ca in figura cand ata este in partea de jos a mosorelului si mutati catre "B" cand ata este adunat din partea de sus.
Dupa reglare strangeti piulita "6".

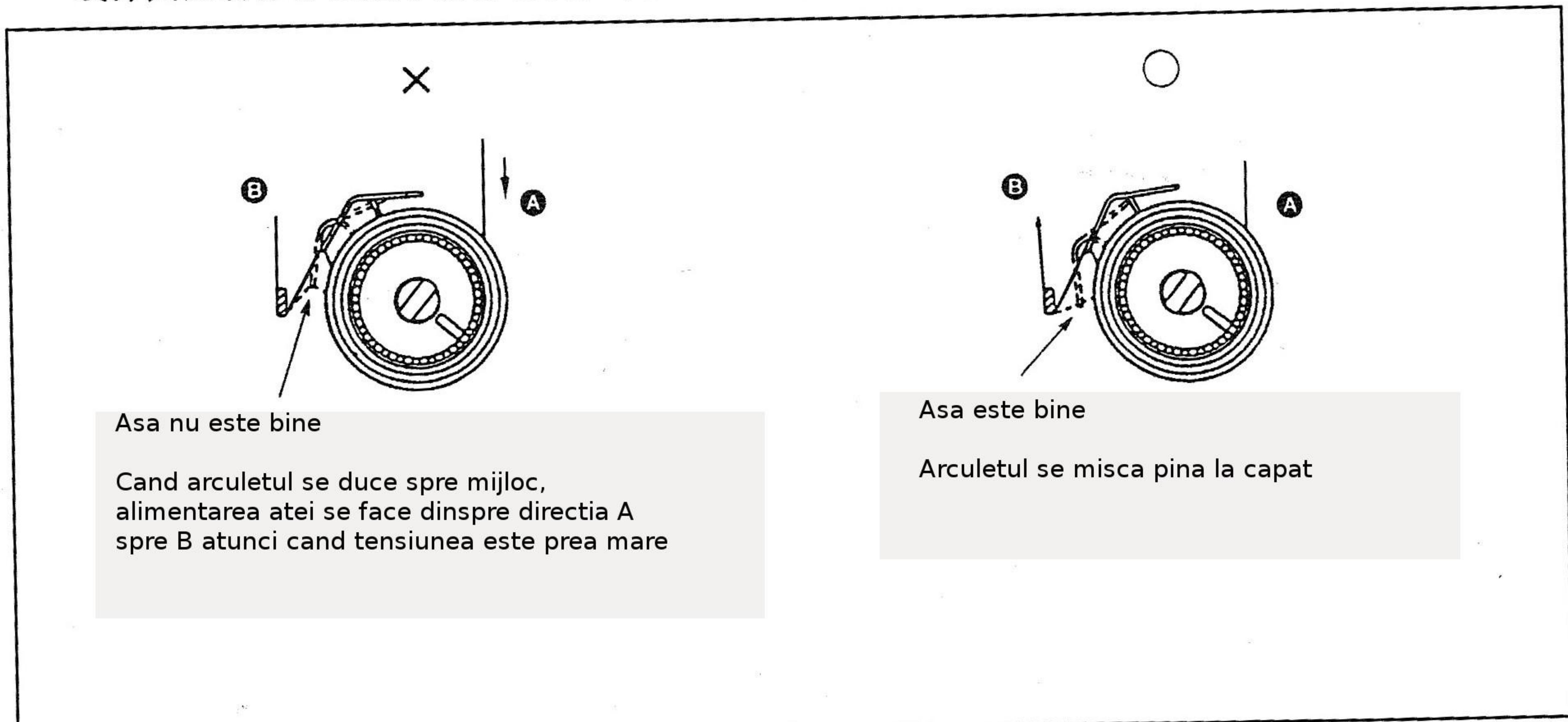
7) Pentru reglarea tensiunii se strange piulita "8"

15. ARCULETUL DE TENSIONARE ATA



(1) Schimbarea cursei arculetul de tensionare nr.1

- 1) Se slabeste piulita 2
- 2) Rotind in sensul acelor de ceasornic tija 3 (in directia A) cursa arculetui se marestesc
- 3) Rotind suportul 3 in sens invers sensului de rotatie al ceasornicului cursa se micsoreaza.
- (2) Modificarea tensiunii de strangere a arculetului
 - 1) Se slabeste surubul #2 si se scote intreg ansamblul tensiometrului #5
 - 2) Se slabeste surubul #4 si sescoate suportul tensiometrului #3
 - 3) Rotind suportul tensiometrului #3 in directia "A" presiunea creste
 - 4) Rotind suportul tensiometrului #3 in directia "B" presiunea scade



ATENTIE !!

Pentru masinile JK8990ds si df care au ungere uscata in capul masinii , acestea sunt afectate de reglajul tensiunii la arculet . Daca acesta nu lucreaza corespunzator, atunci nu vine asa cum este necesar si se pot produce ruperi ale ateii , cusatura neegala sau sarita, etc.

Pentru a verifica corectitudinea laturilor la acest arculet verificati sa fie ca in figura precedenta conform situatiei din stanga.

Pentru a coase materiale obisnuite cursa trebuie sa fie de 10-13 mm

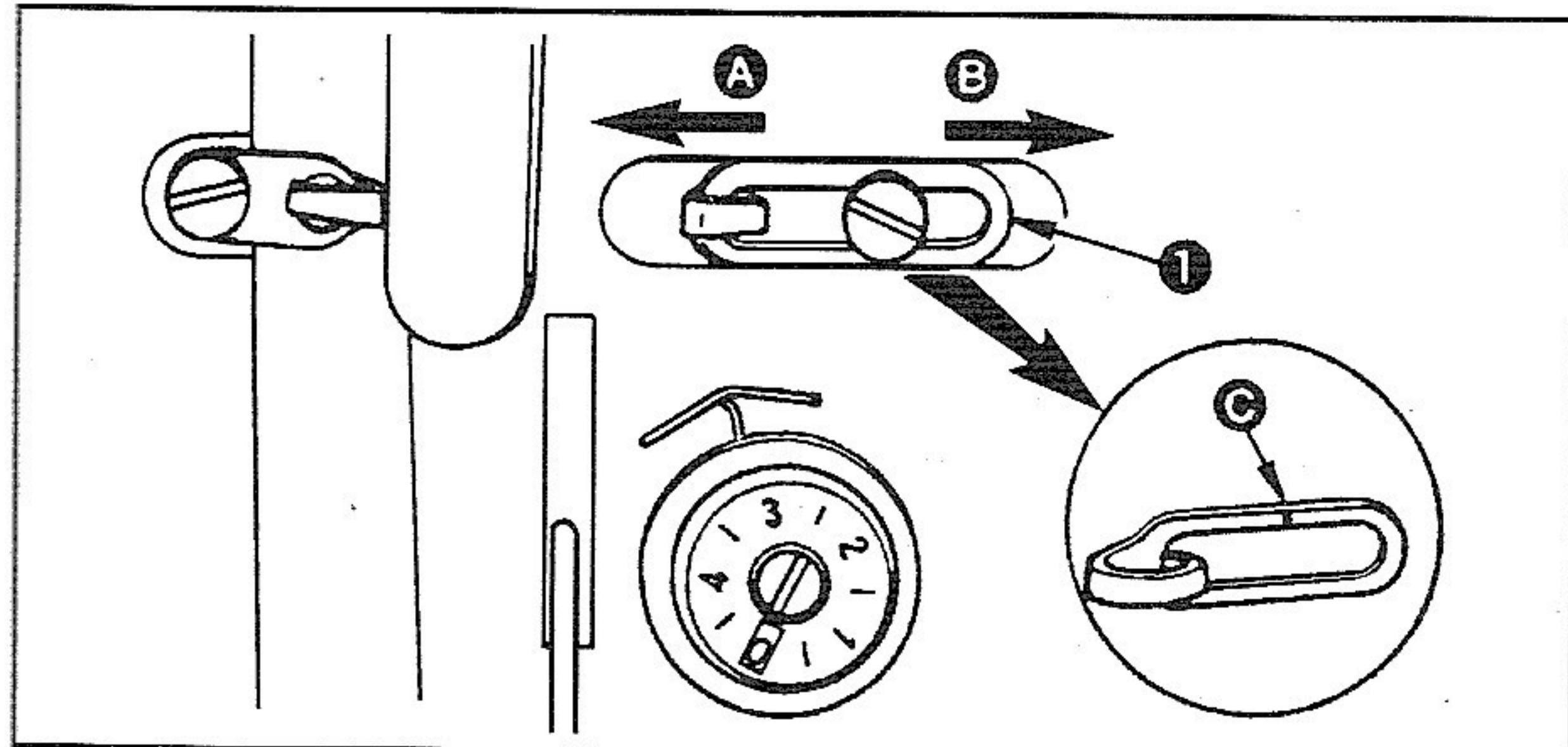
16. REGLAREA CUSREI RIDICATORULUI ATEI



PERICOL !!!!



ATENTIE !!! APASATI PE BUTONUL DE OPRIRE "OFF" PENTRU A PREVENI ACCIDENTELE CAUZATE DE O PORNIRE BRUSCA, NEASTEPTATA A MASINII



- 1) Cand se coase materiale groase se muta ghidajul spre stanga (in directia A) pentru a mari cantitatea de ata trasa de la ridicatorul atei.
- 2) Cand se coase materiale subtiri, se muta ghidajul 1 spre dreapta pentru a micsora cantitatea de ata trasa de ridicatorul de ata.
- 3) Normal ghidajul 1 se pozitioneaza astfel incat linia C este aliniata pe mijlocul surubului de prindere a ghidajului

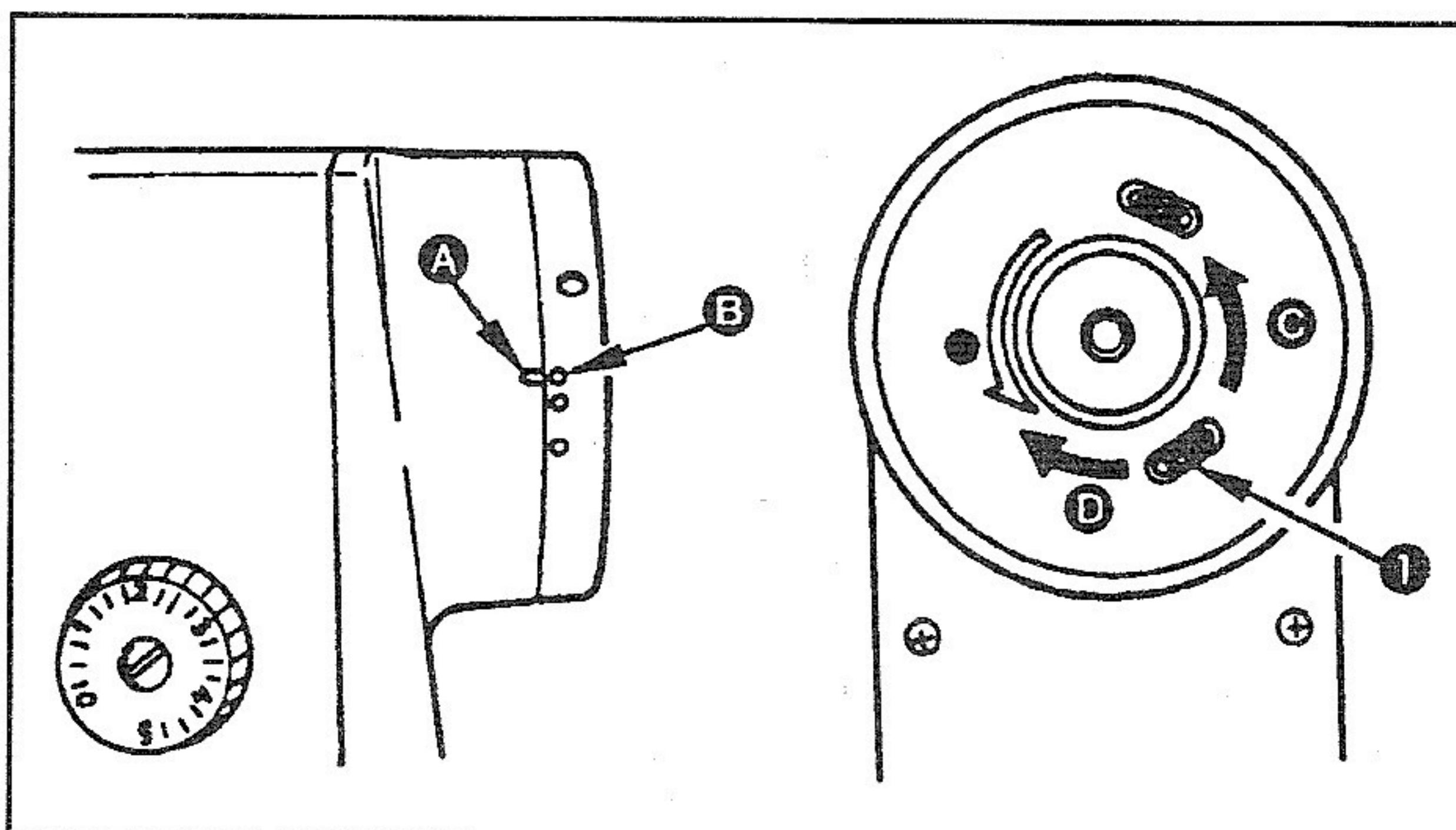
17. REGLAREA POZITIONARII ACULUI LA OPRIREA MASINII



PERICOL !!!!



ATENTIE !!! APASATI PE BUTONUL DE OPRIRE "OFF" PENTRU A PREVENI ACCIDENTELE CAUZATE DE O PORNIRE BRUSCA, NEASTEPTATA A MASINII



(1) Pozitia fuliei dupa taierea atei

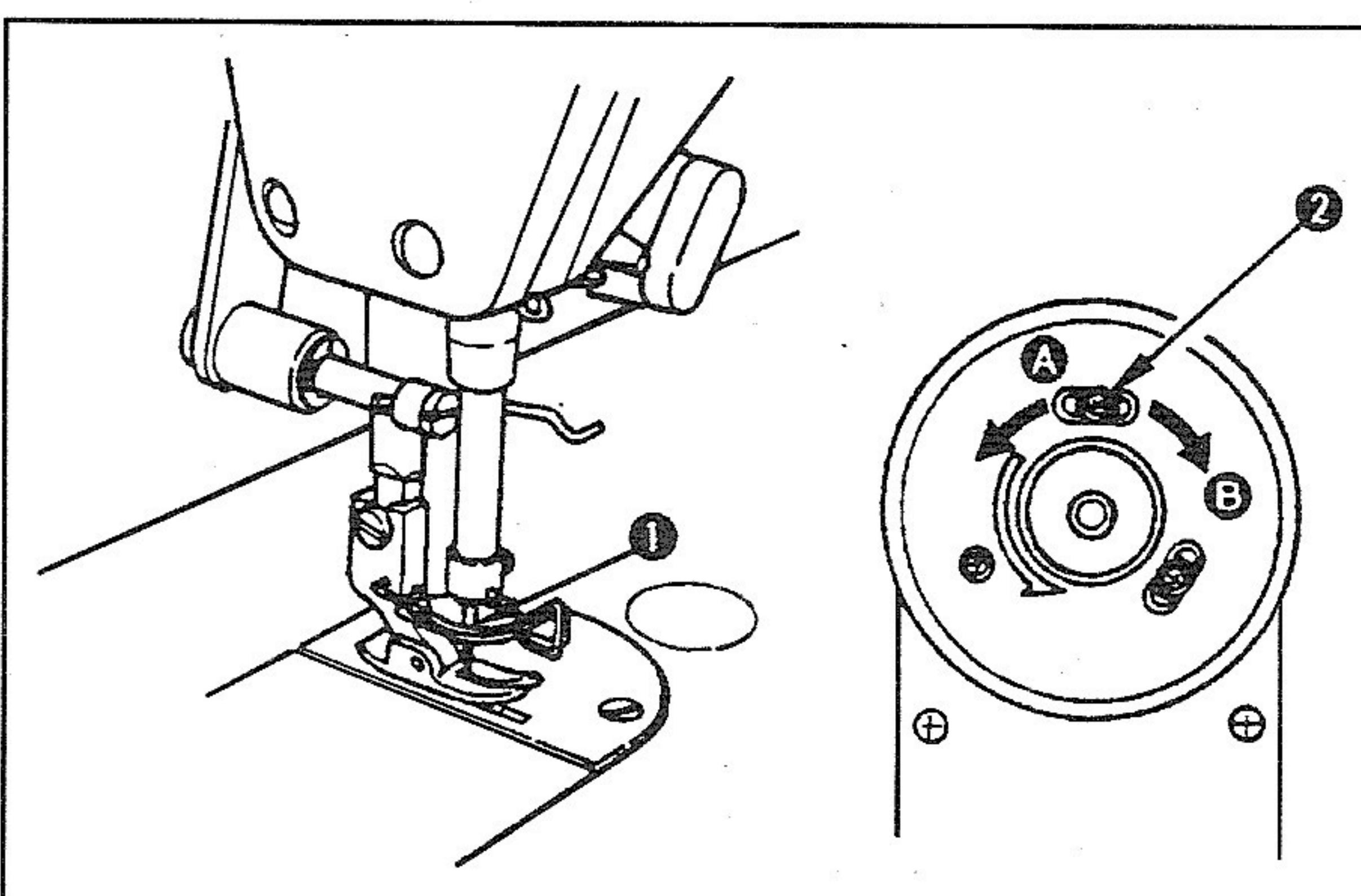
1) Pozitia de oprire a acului este dupa alinierea punctului A de pe aparatoarea de fulie cu marcajul B de pe fulie

2) Opriti masina cu acul in pozitia de maxim sus, slabiti surubul 1 pentru a realiza reglajul in interiorul scobiturii fuliei.

A. O oprire mai rapida se face daca mutati surubul inspre directia C,

B. O oprire mai lenta se face daca se muta surubul spre D.

ATENTIE !!! Nu lucrati cu surubul 1 desfacut . Doar slabiti surubul nu-l scoateti .



(2) Reglarea pozitiei de stop cu acul in material

1) Acul in material ramane dupa ce apasati pe pedal in pozitia neutra si se depreseaza .
Reglajul se face astfel :

Opriti masina cu acul in pozitia cea mai de jos, slabiti surubul 2 si faceti reglajul in interiorul scobiturii fuliei. Mutand spre directia A se maresteste oprirea acului (este mai rapida), mutand spre B se intarzie oprirea acului (se face mai tarziu)

ATENITE !!! NU lucrati cu surubul 2 desfacut. Doar slabiti nu-l scoateti

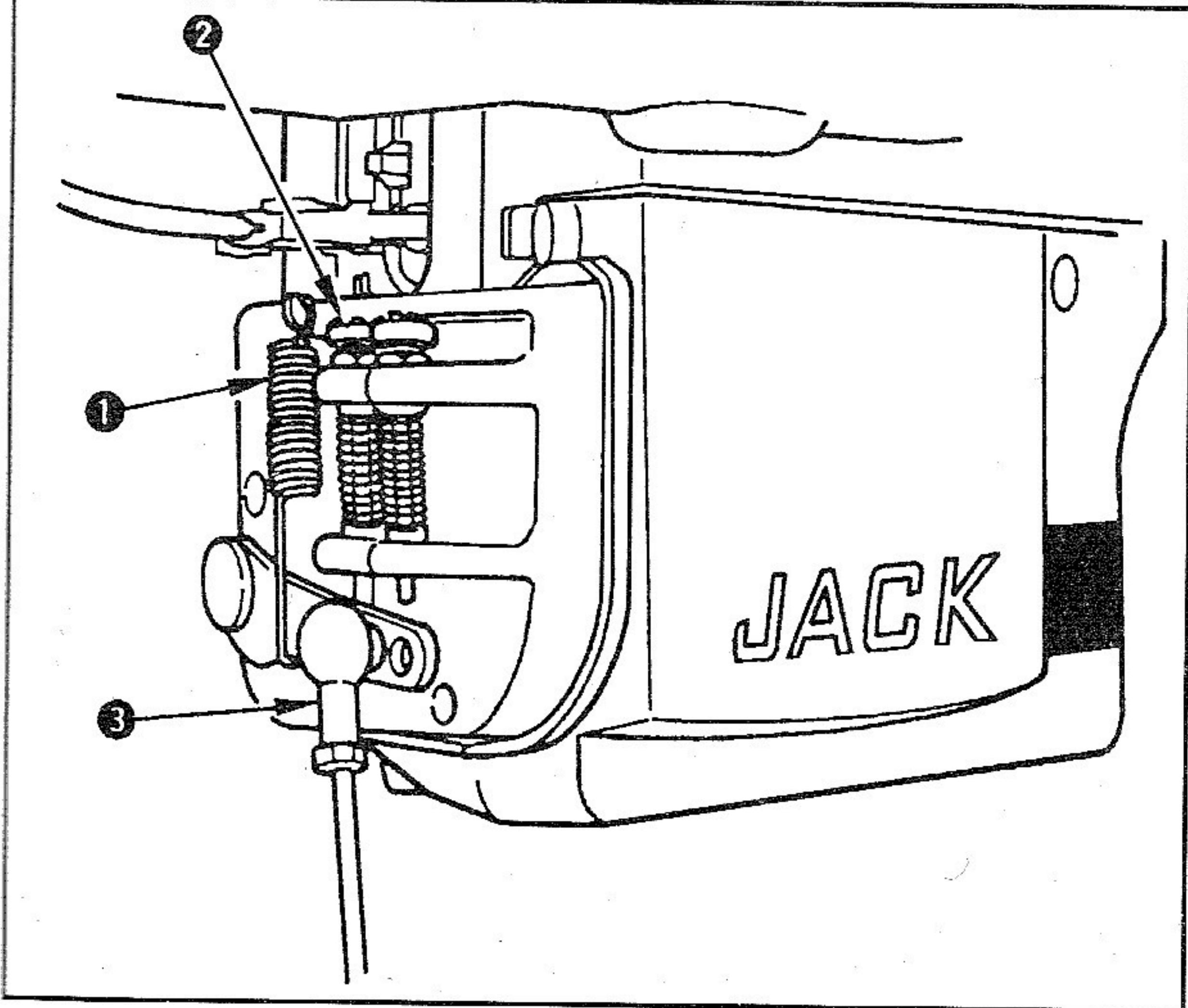
18. APASAREA PEDAEI SI CURSA EI



PERICOL !!!!!



ATENTIE !!! APASATI PE BUTONUL DE OPRIRE "OFF" PENTRU A PREVENI ACCIDENTELE CAUZATE DE O PORNIRE BRUSCA, NEASTEPTATA A MASINII



(1) Reglarea presiunii de pasare necesara pe pedala pentru apasarea in fata (pornirea masinii)

1) Aceasta tensiune se poate modifica prin modificarea pozitionarii arcului de reglare 1 .

2) Presiunea scade daca arculetul se muta la stanga

3) Presiunea creste daca agatati arculetul spre dreapta

(2) Reglarea presiunii de pasare necesara pe pedala pentru apasarea in spate (oprirea masinii)

1) Presiunea se regleaza prin surubul 2

2) Se maresteste presiunea daca se insurubeaza.

3) Scade presiunea daca se desurubeaza

(3) Reglarea cursei pedalei

1) Cursa pedalei creste daca se infleteaza mai mult in suportul din stanga

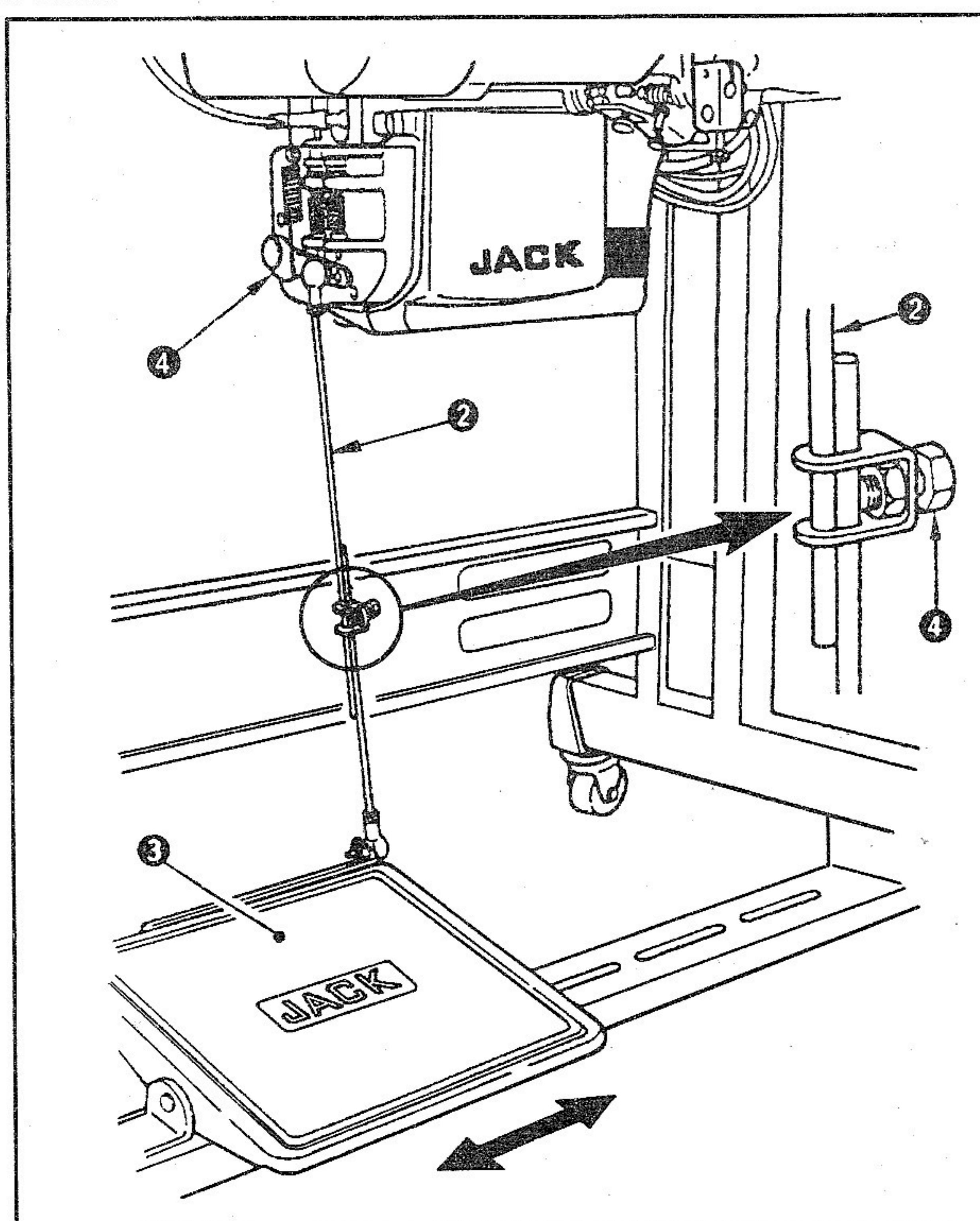
19. REGLAREA PEDALEI



PERICOL !!!!



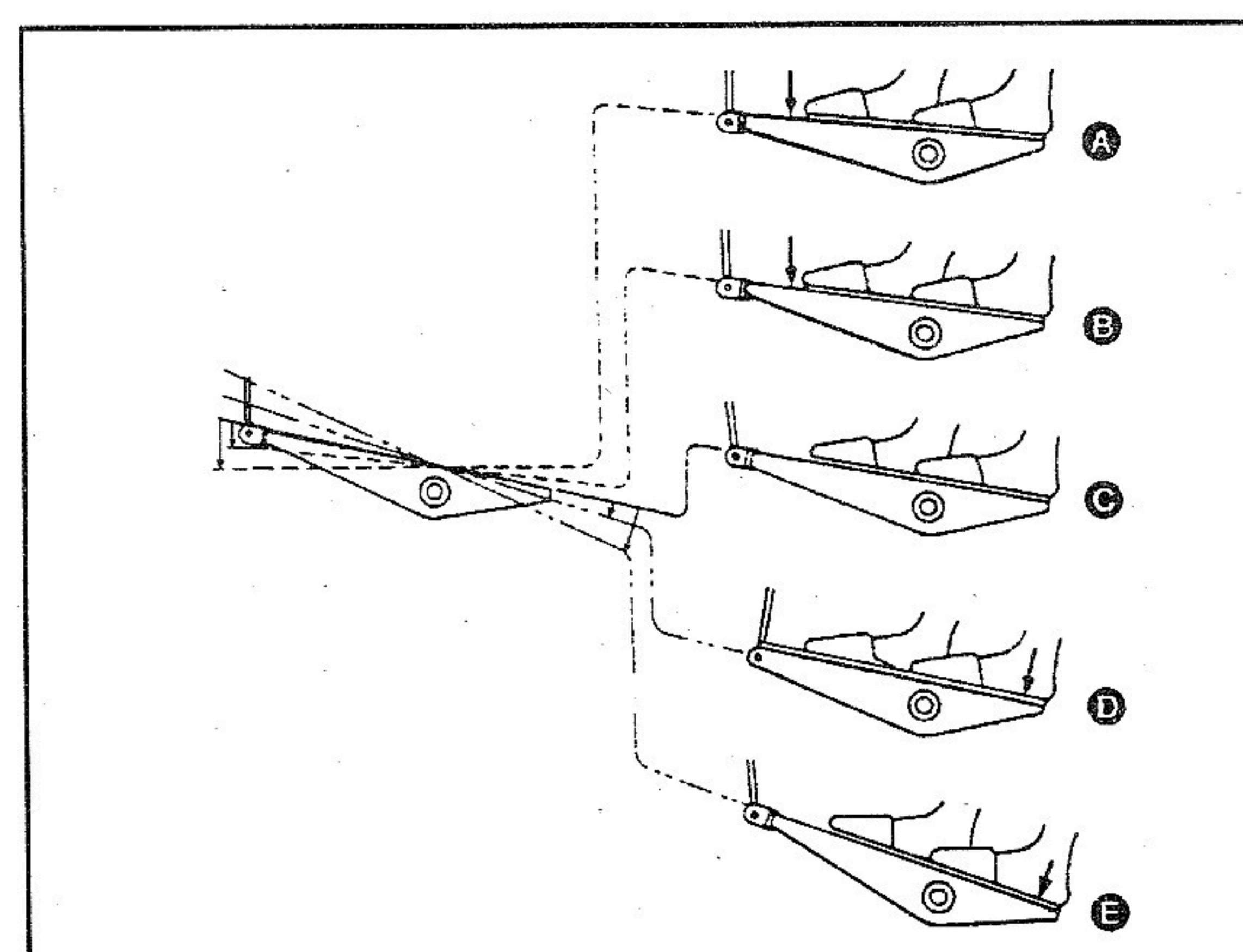
ATENTIE !!! APASATI PE BUTONUL DE OPRIRE "OFF" PENTRU A PREVENI ACCIDENTELE CAUZATE DE O PORNIRE BRUSCA, NEASTEPTATA A MASINII



(1) Instalarea tijei piososului
1) Mutati pedala 3 spre dreapta sau spre stanga astfel incat tija sa fie dreapta dinspre motor spre pedala

(2) Reglarea unghiului pedalei
1) Pedala se poate apleca liber spre inainte sau inapoi regland lungimea tijei 2
2) Se desurubeaza surubul 4 si se regleaza lungimea tijei 2

20. MOD DE ACTIONARE A PEDALEI



(1) Pedala se actioneaza folosind urmatorii patru pasi :

1) Masina merge cu o viteza scazuta cand se apasa usor pe partea din fata a pedalei - vezi B

2) Masina merge cu viteza mare daca apasati mai tare pe pedala A (daca este setata si intarirea la inceputul cusaturii masina merge cu viteza mare dupa ce a terminat aceasta operatie)

3) Masina se opreste (cu acul in material sau sus) cand apasati pe pedala coform pozitie C

4) Masina taie ata cand apasati ferm cu calciul pe pedala

Daca masina are si ridicare automata a piciorusului , mai exista un pas care trebuie facut dupa oprirea masinii si taierea atei.

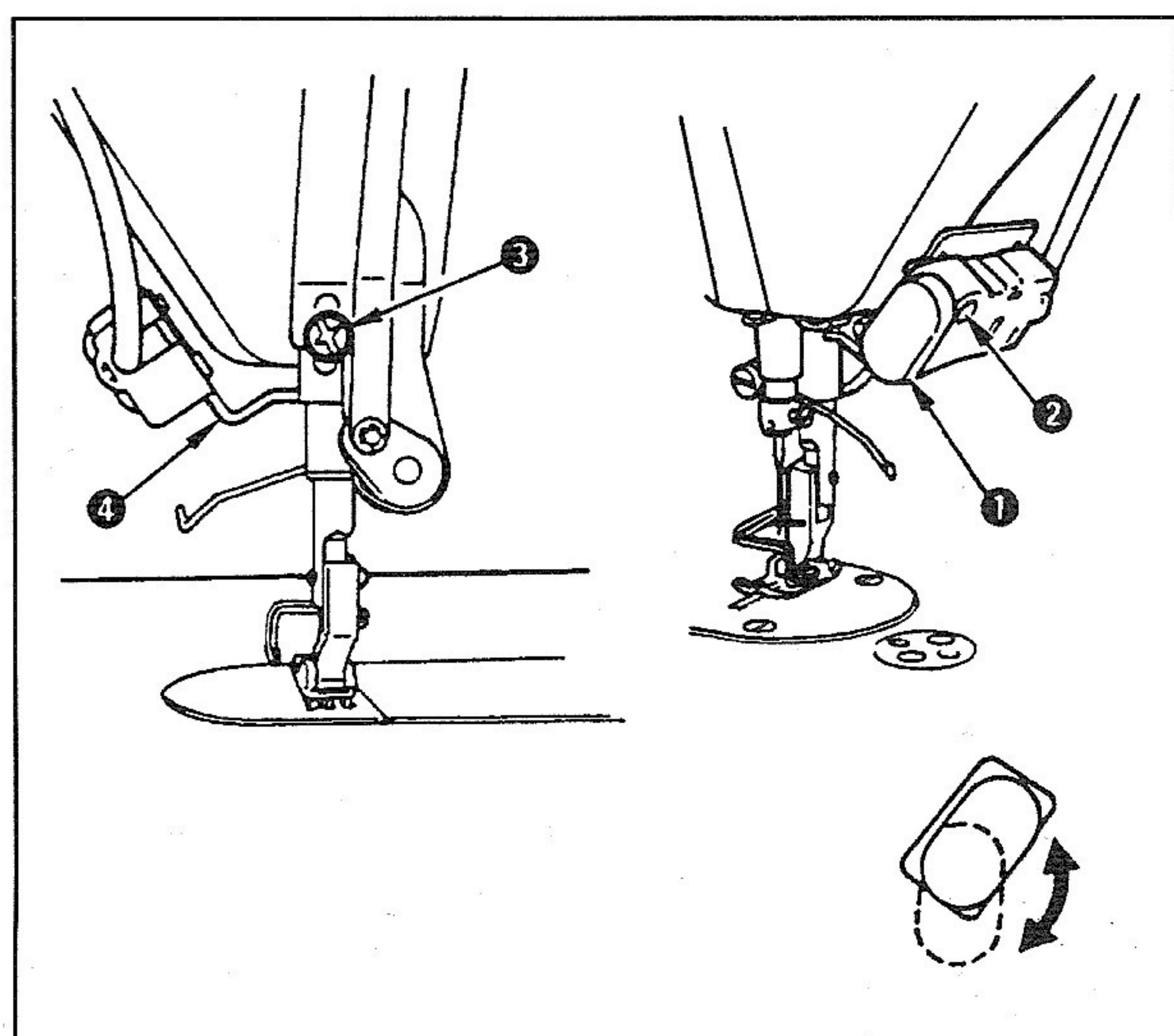
Piciorusul se ridica cand se apasa usor pe calcai conform D si daca apasati mai tare se efectueaza taierea atei

Taierea atei se realizeaza dupa efectuare apasarii pe partea din spate a pedalei , imediat chiar daca s-a cusut cu viteza mica sau mare.

Taierea atei se realizeaza dupa efectuare apasarii pe partea din spate a pedalei , imediat, chiar daca pedala a ajuns in pozitie neutra .

Cand masina se opreste cu acul jos, in material ,daca vreti sa aduceti acul sus, apasati doar o data scurt pe partea din spate a pedalei

21 Intarirea la capete cu butonul de langa tija acului



(1) Mod de operare

- 1) Daca interrupatorul 1 se apasa , masina efectueaza mersul inapoi.
- 2) Masina efectueaza mersul inapoi atata timp cat butonul este apasat
- 3) Masina reia mersul de coasere dupa eliberarea butonului.

(2) REGLARE BUTONULUI



PERICOL !!!



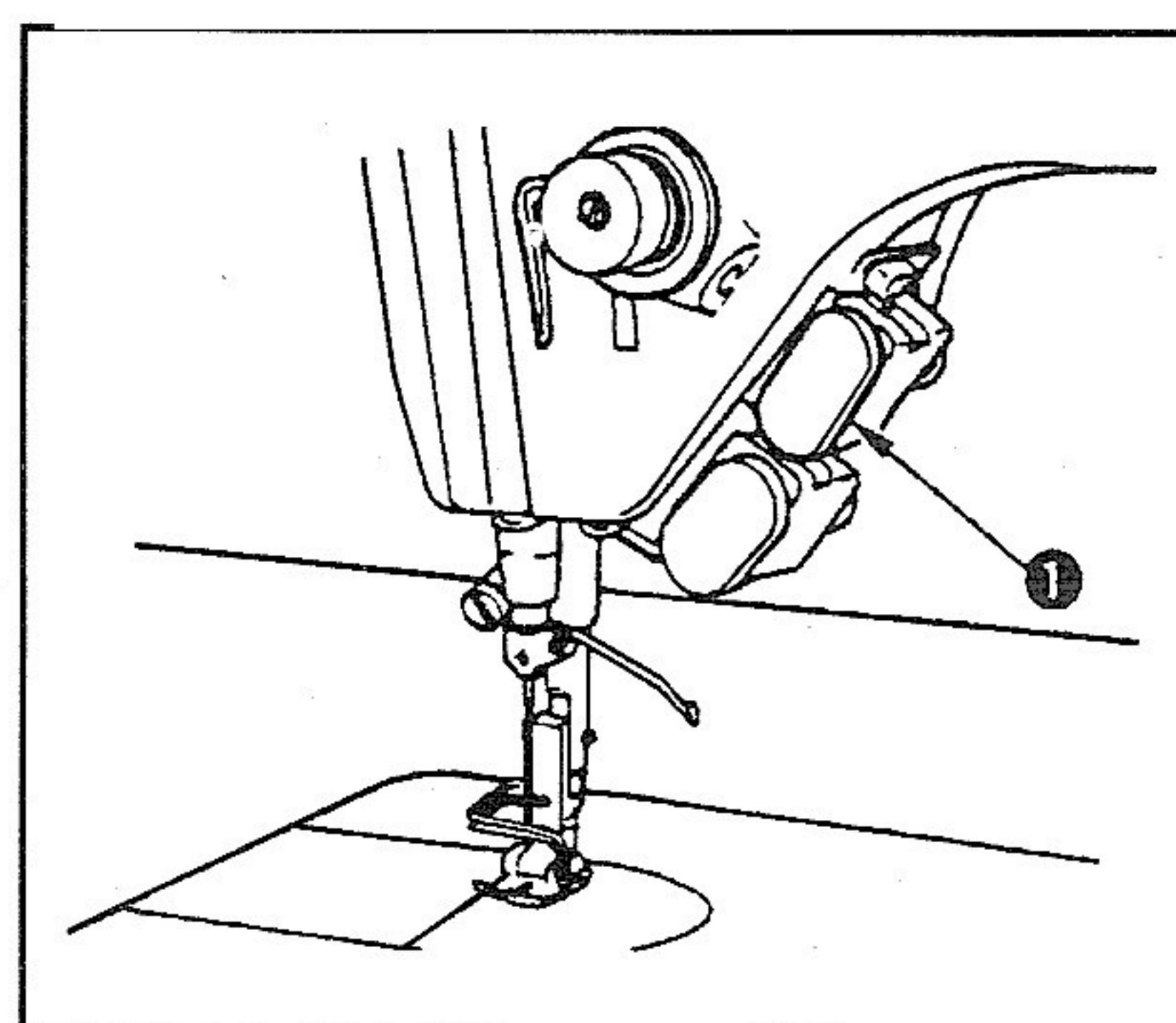
ATENTIE !!! APASATI PE BUTONUL DE OPRIRE "OFF" PENTRU A PREVENI ACCIDENTELE CAUZATE DE O PORNIRE BRUSCA, NEASTEPTATA A MASINII

3) Slabiti surubul 2 si mutati interrupatorul sus sau in jos ptr. reglarea inalitimii

2) Interrupatorul 1 poate fi folosit in doua directii , rotindu-l.

3) In plus cand doriti sa coborati pozitia interrupaturului 1 se slabeste surubul 3 aflat in spatele capului masinii din suportul masinii.

■ INTRERUPATOR OPTIONAL



Cu acest buton se poate realiza oprirea acului sus/jos. De fiecare data cand se apasa masina merge cu 1 pas

- (2) Se poate realiza si mersul inapoi de fiecare data cand se apasa.
- (3) are si functie de a anula comanda de mers inapoi
- (4) Poate fi folosit si pentru taierea atei . La apasare poate tăia ată.
- (5) Poate fi folosit si la ridicarea automata a piciorului prin simpla apasare.
- (6) Prin apasarea lui se poate realiza o cusatura pas cu pas

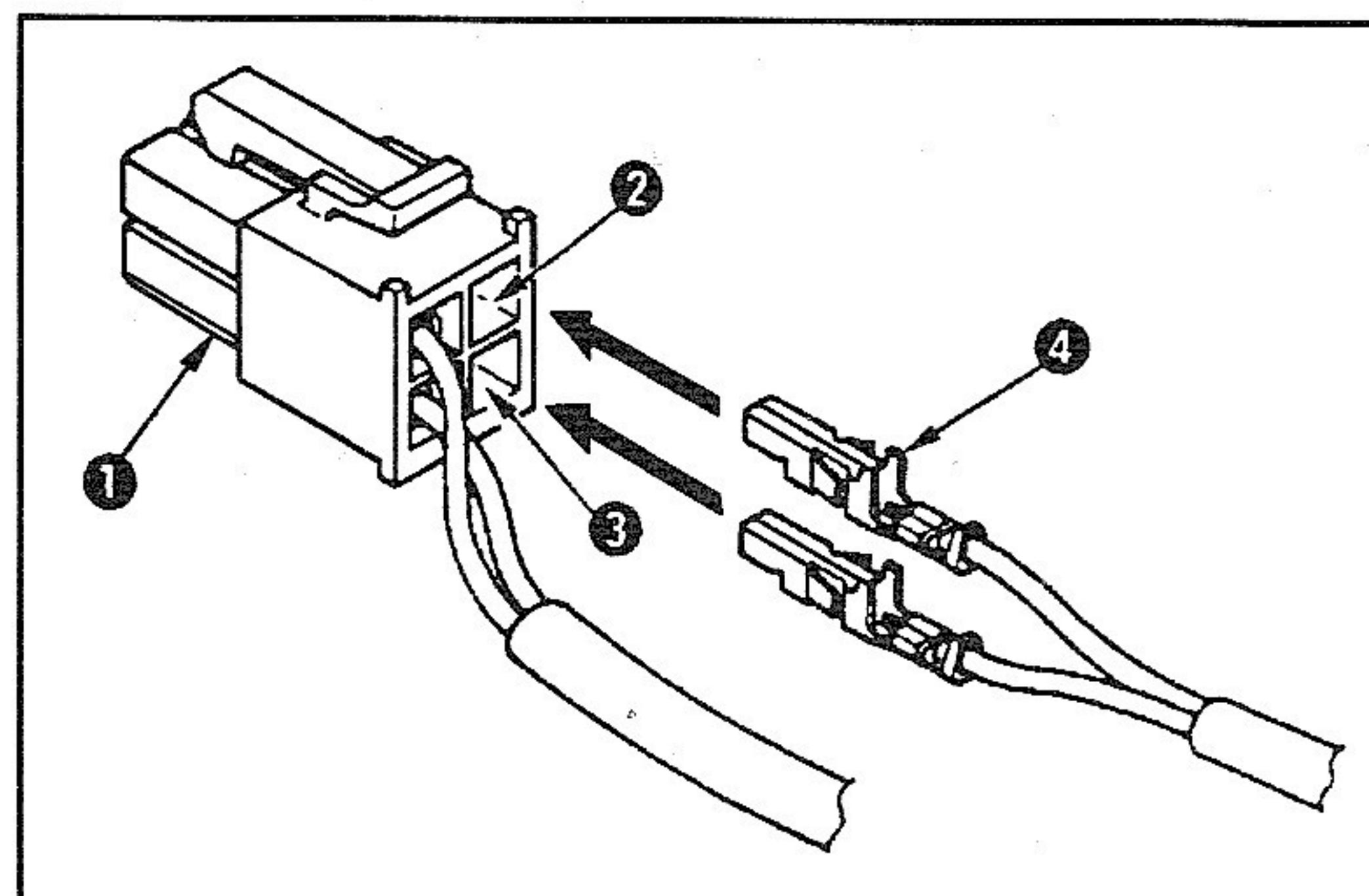
■ CONECTAREA INTRERUPATORULUI OPTIONAL



PERICOL !!!!



ATENTIE !!! APASATI PE BUTONUL DE OPRIRE "OFF" PENTRU A PREVENI ACCIDENTELE CAUZATE DE O PORNIRE BRUSCA, NEASTEPTATA A MASINII



Se introduce mufa intrerupatorului in pozitia 2 si 3 a firului 1 care vine din capul masinii (nu exista polaritate)

Mufa are o singura pozitie de intrare. Se monteaza cu protuberanta 4 in sus

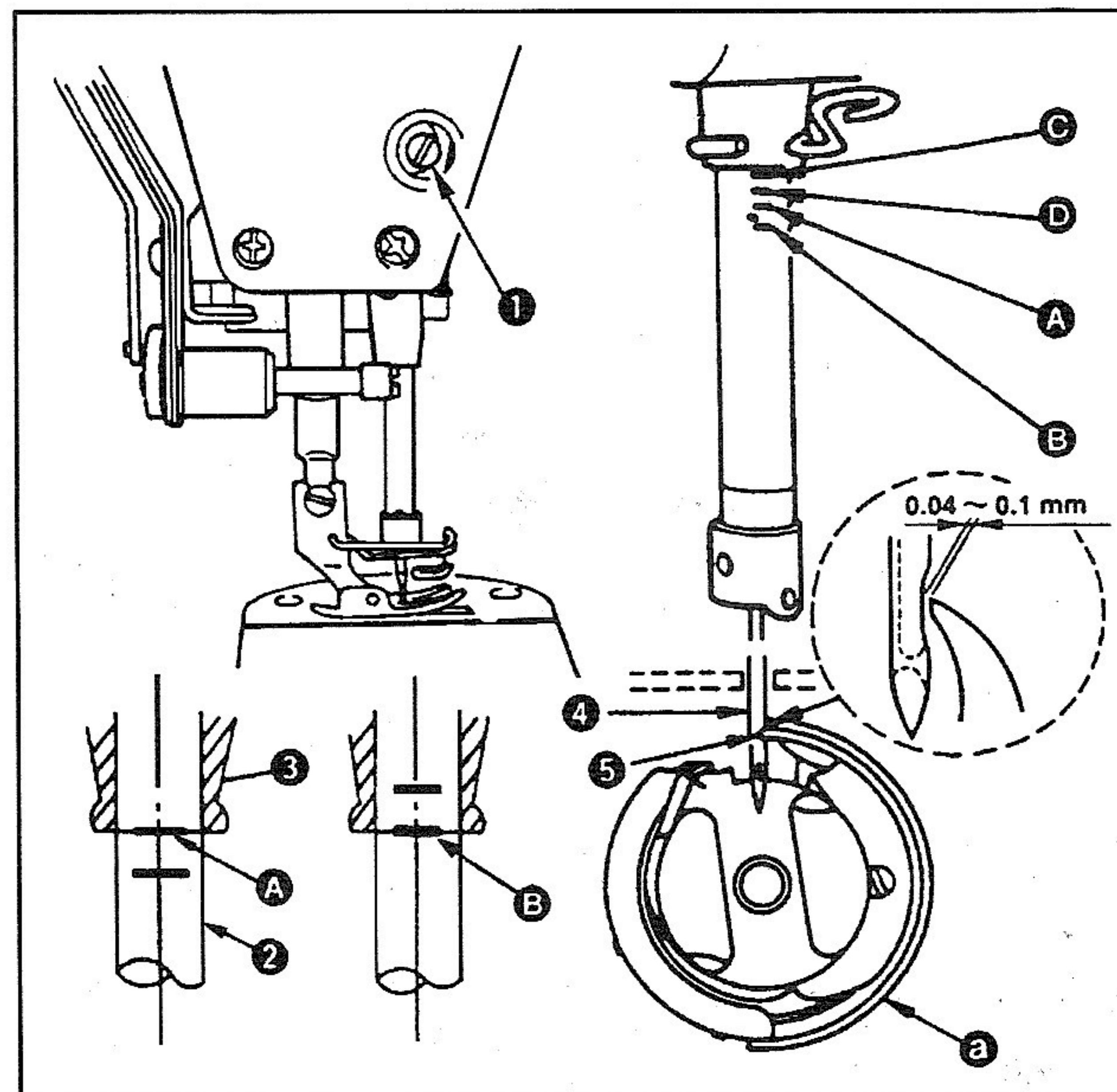
23. REGLAREA RELATIEI INTRE AC SI GRAIFAR



PERICOL !!!!



ATENTIE !!! APASATI PE BUTONUL DE OPRIRE "OFF" PENTRU A PREVENI ACCIDENTELE CAUZATE DE O PORNIRE BRUSCA, NEASTEPTATA A MASINII



1. Reglarea momentului de lucru intre ac si graifar se face astfel :

1) Se roteste fulia masinii pina se aduce tija acului pina la pozitia ei cea mai joasa si se slabeste surubul #1

*Reglarea inaltilor tijei acului

2) Cind se foloseste un ac DBx1, se aliniaza linia "A" de pe tija acului #2 cu capatul bucsei tijei acului #3 si se stringe surubul #1.

*Reglarea pozitie graifarului .

3) Daca se foloseste un ac DB x 1 se slabesc suruburile graifarului, se roteste fulia masinii si se aliniaza linia "B" de pe tija ac #2 cu capatul de jos al bucsei tijei acului #3. Daca se foloseste un ac DA x 1 se aliniaza linia "D" cu capatul bucsei tijei acului #3 .

4) Dupa reglarile facute mai sus, se aliniaza ciocul graifarului #5 cu axul longitudinal al acului. Se face in asa fel incit sa existe o distanta de 0.04 pina la 0.1 mm intre ac si graifar. Apoi se string suruburile graifarului.

*Atentie

Daca distanta intre graifar si ac este prea mica ciocul graifarului se poate uza. Daca este prea mare exista riscul "pasirii" acului.

*Nota : graifarul se inlocuieste cu acelasi tip de graifar care a fost instalat initial pe masina.

La masinile JACK se foloseste urmatoarele graifar : no.22890404.

24. REGLAREA CUTITULUI FIX DE TAIERE A ATEI

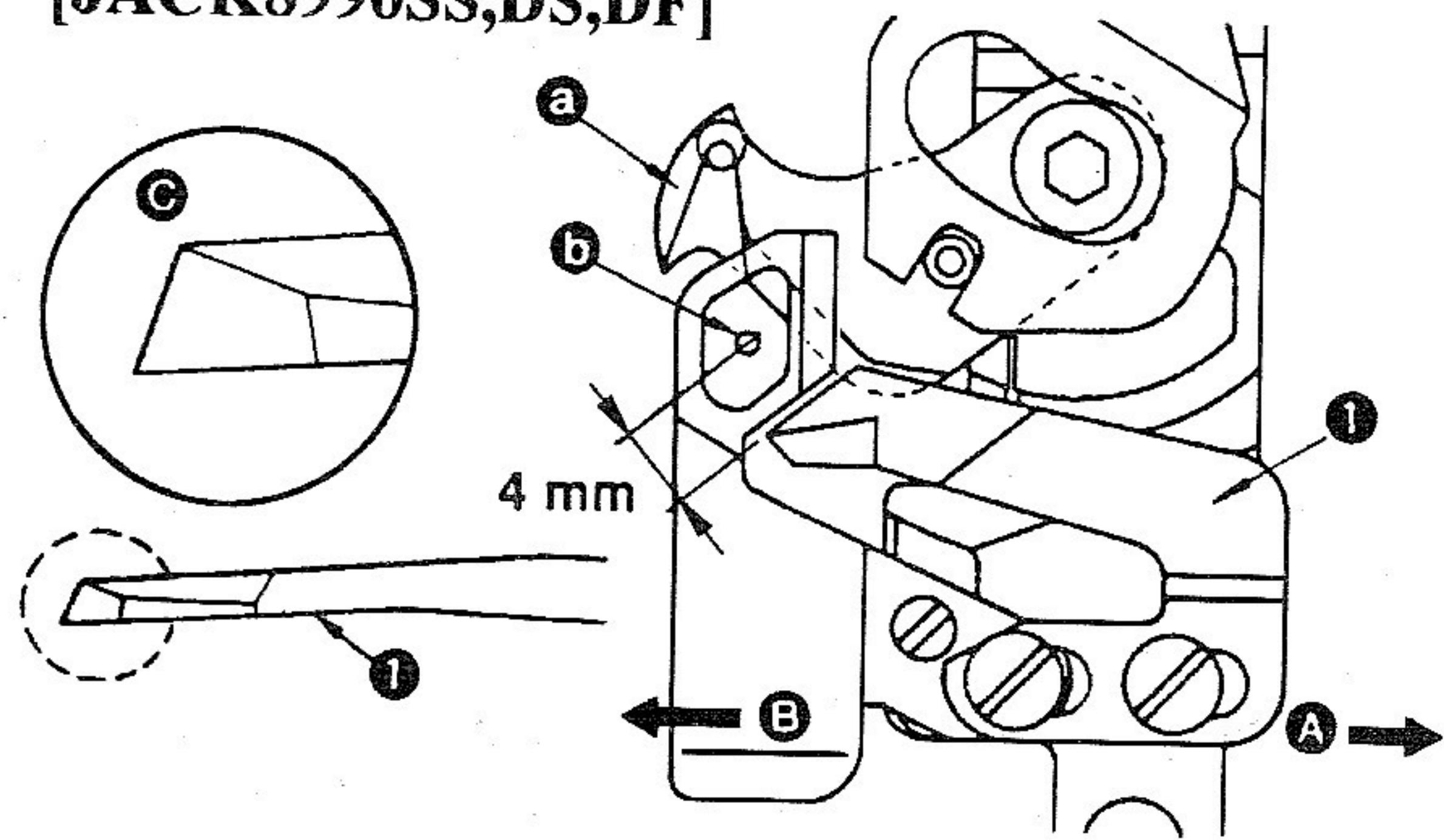


PERICOL !!!!



ATENTIE !!! APASATI PE BUTONUL DE OPRIRE "OFF" PENTRU A PREVENI ACCIDENTELE CAUZATE DE O PORNIRE BRUSCA, NEASTEPTATA A MASINII

[JACK8990SS,DS,DF]

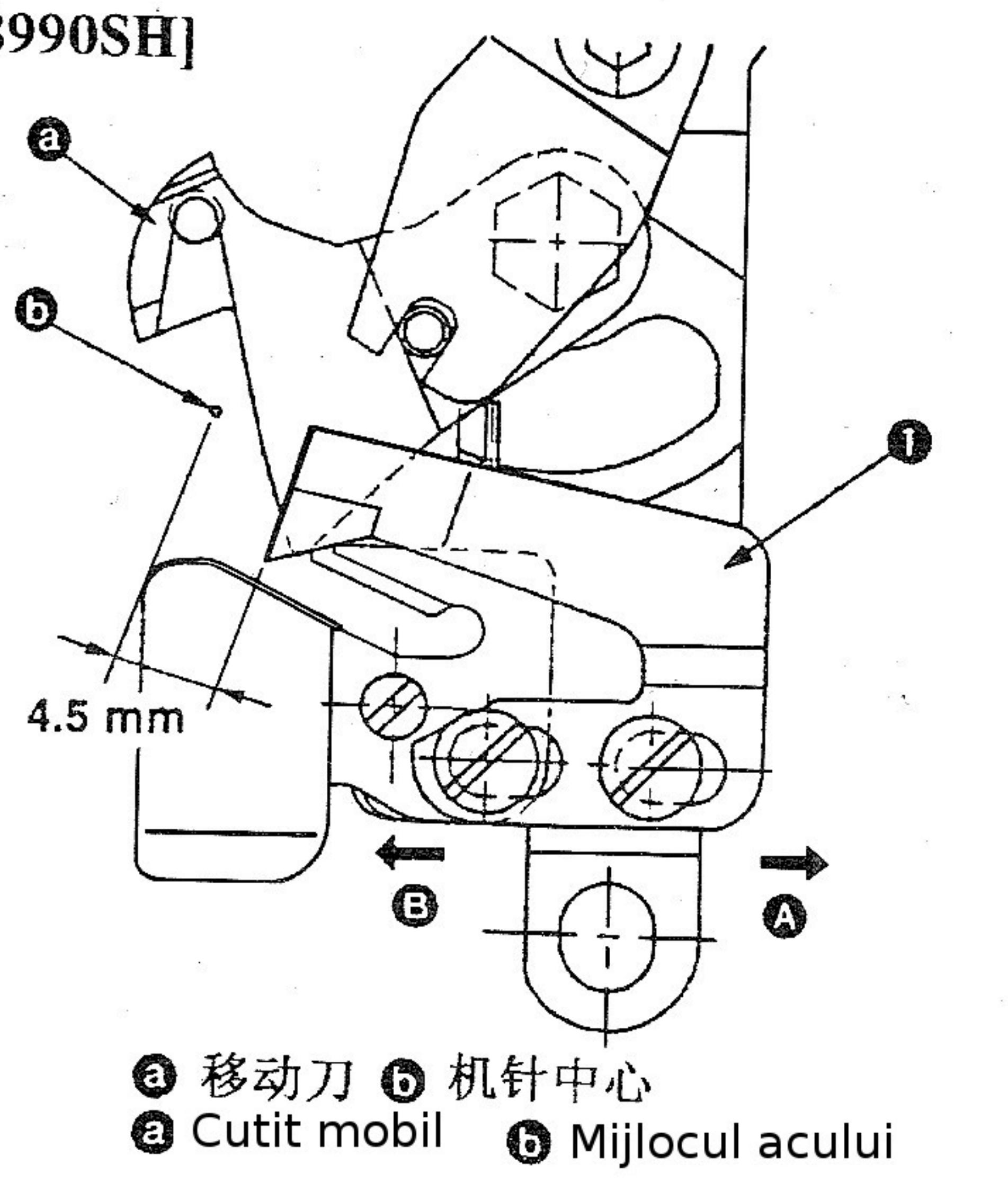


Cand cutitul fix 1 se tocreste, il puteti reascuti conforma figurii C si apoi il piteti pune la loc
1) Daca pozitia lui este spre directia A fata de pozitia standard, lungimea atei ramase dupa taiere va fi mai mare

2) Daca poziti lui este spre directia B fata de pozitia standard, atunci lungimea atei ramase dupa taiere este mai mica

ATENTIE !! Cand reascutiti cutitul sau il inlocuiti aveti grija la manevrarea partilor ascutite

[JACK8990SH]



25. INALTIMEA SI INCLINATIA DINTILOR TRANSPORTORI



PERICOL !!!!



ATENTIE !!! APASATI PE BUTONUL DE OPRIRE "OFF" PENTRU A PREVENI ACCIDENTELE CAUZATE DE O PORNIRE BRUSCA, NEASTEPTATA A MASINII

JACK8990SS,DS,DF:

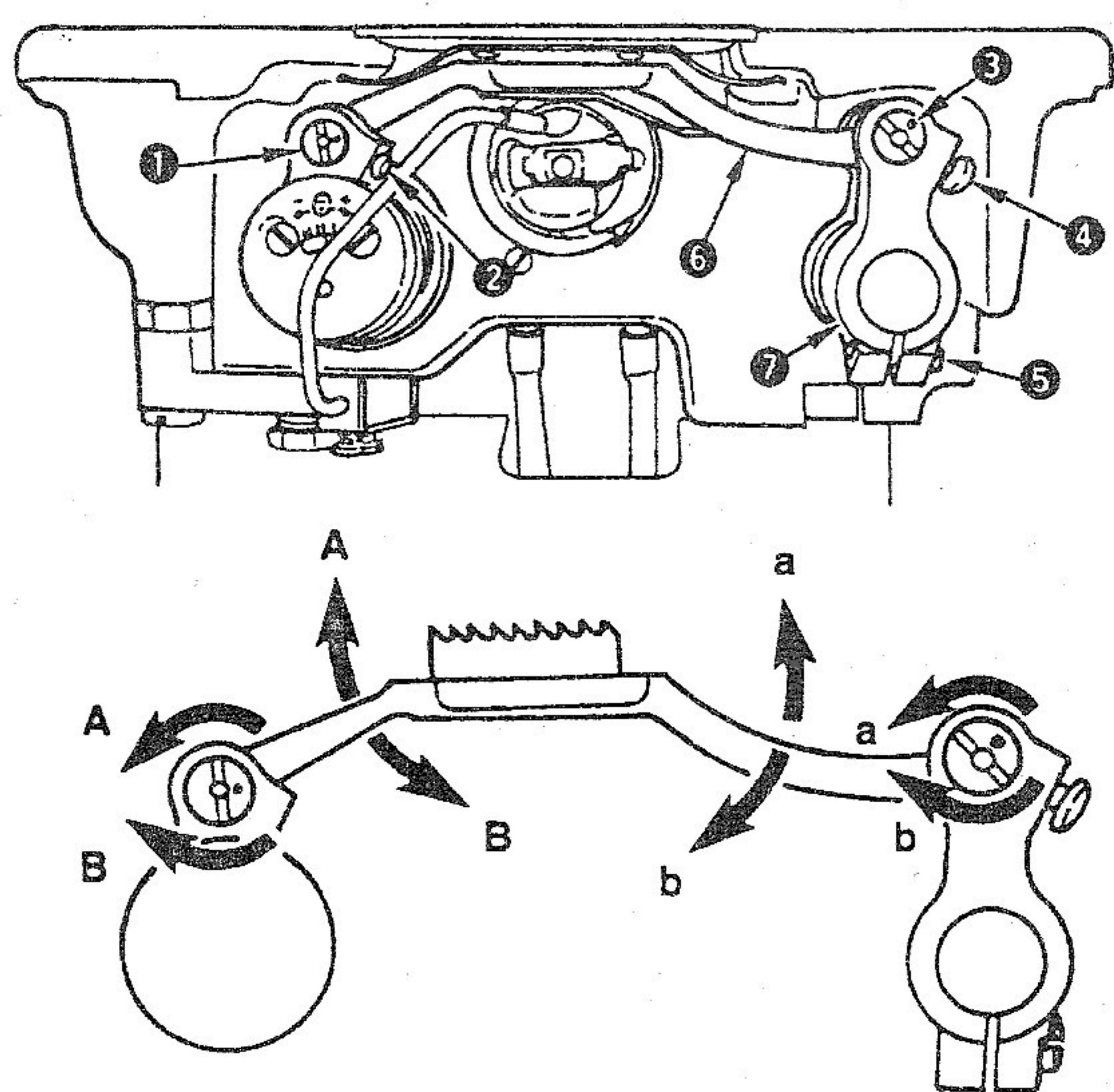
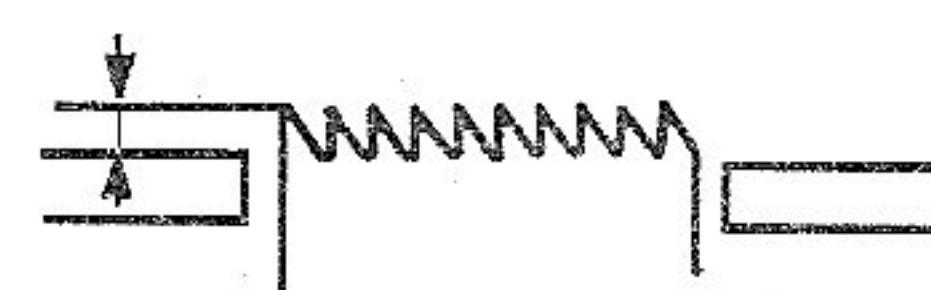
0.75 ~ 0.85 mm

JACK8990SH: 1 mm

JACK8990SS,DS,DF:

0.75 to 0.85 mm

JACK8990SH: 1 mm



- 1) Inaltimea transportorului este reglata din fabrica astfel incit iese deasupra placii acului 0.75mm sau 0.85mm.
 - 2) Daca transportorul iese mai sus decit 0.9mm exista pericolul de a aparea incretirea materialelor foarte subtiri (distanta recomandata : 0.75-0.85mm)
 - 3) Pentru reglarea inalitimii transportorului se procedeaza astfel :
 - 1.Se slabeste surubul #2 al ghearei de pridere #1.
 - 2.Se misca bara de sustinere a transportorului in vederea reglarii
 - 3.Se stringe surubul #2.
- Atentie : daca surubul #2 se stringe prea tare gheara de prindere se poate uza

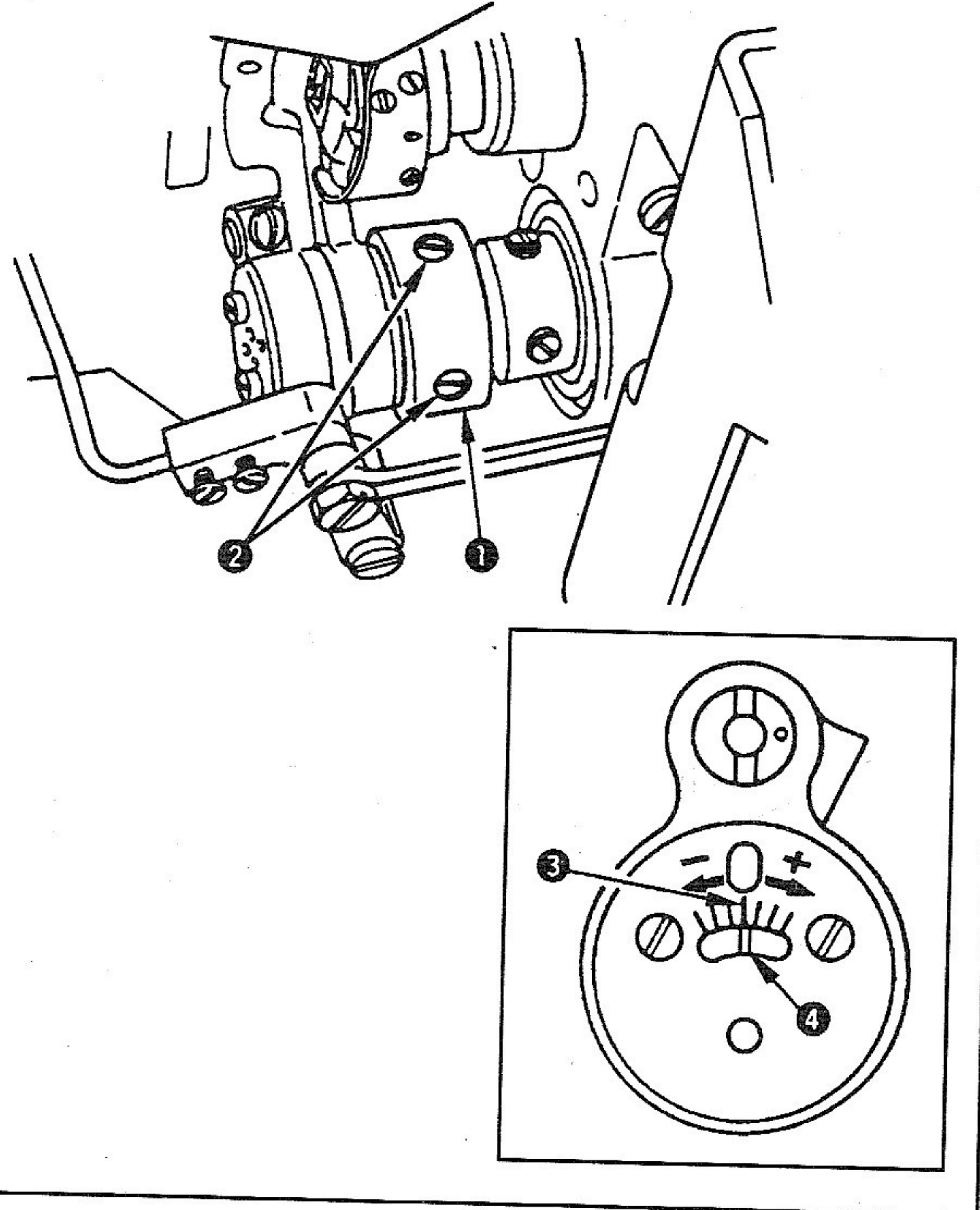
26. REGLAREA SINCRONIZARII DE ALIMENTARE



PERICOL !!!



ATENTIE !!! APASATI PE BUTONUL DE OPRIRE "OFF" PENTRU A PREVENI ACCIDENTELE CAUZATE DE O PORNIRE BRUSCA, NEASTEPTATA A MASINII



Modificarea sincronizarii la alimentare se poate face prin cama excentrica !

Procedeu :

1) Se aplica masina peste cap in spate si se slabesc cele doua suruburi 2 a camei excentrice 1

2) Se roteste cama excentrica 1 pentru a modifica sincronizarea.

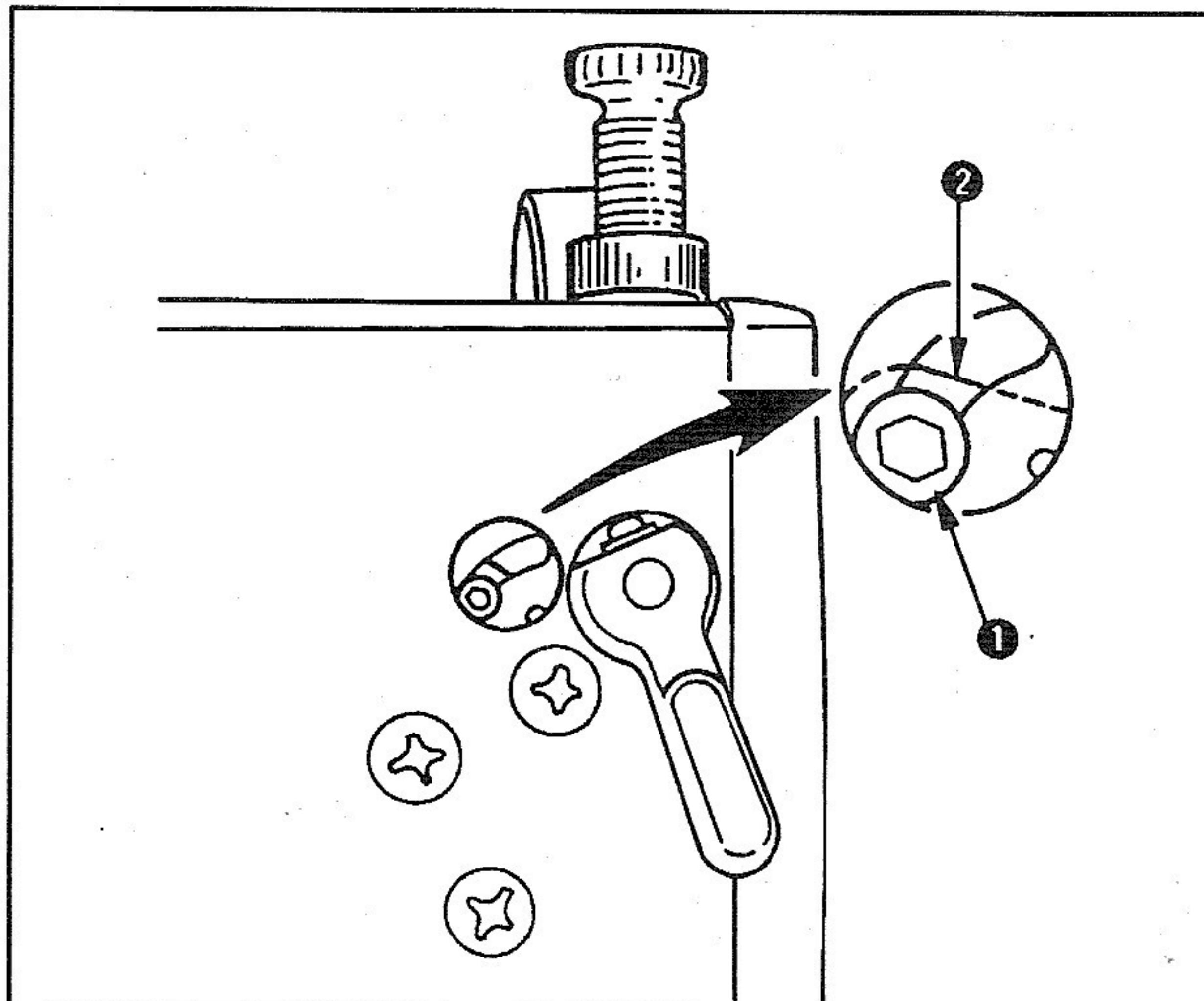
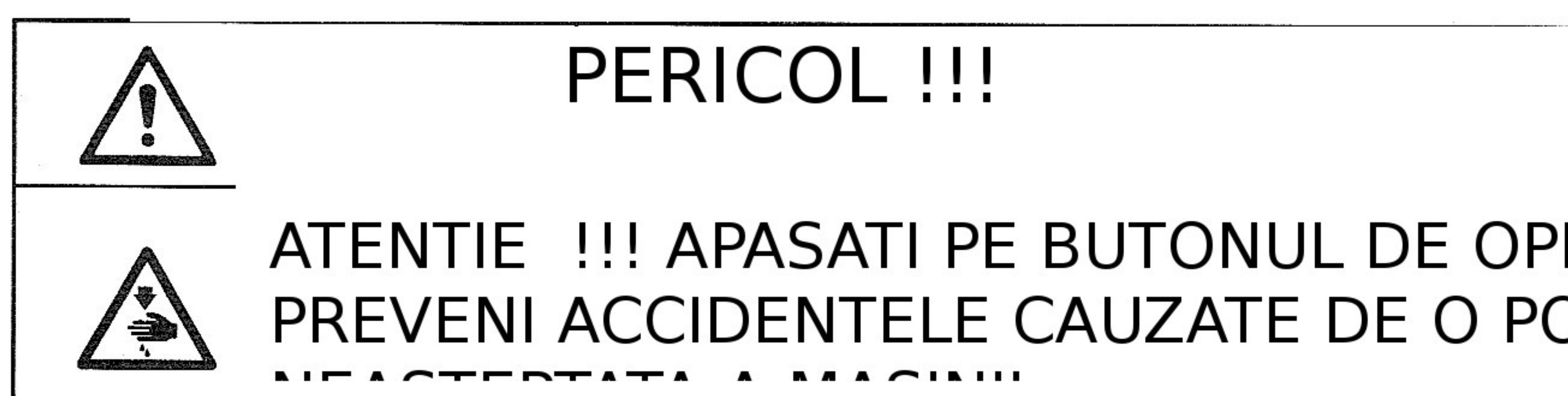
Se aliniaza gradatia 3 de pe suportul camei cu linia 4 de pe arborele principal

Se roteste cama 1 spre (+) se marea momnetul de alimentare

Se roteste cama 1 spre (-) se micsoreaza momnetul de alimentare

Atentie !! Pentru folosire de uz general linia 3 este aliniata cu marajul 4

27. Mecanismul de relaxare a tensiunii la ata



Prin acest lucru se intlege folosirea masinii de cusut cu micsorarea tensiunii atei daca chiar si cand piciorusul este ridicat in timpul coaserii. (Chiar si cand piciorusul este usor ridicat pentru materiale mai groase, cu ajutorul genuncherului, acest mecanism previne schimbarea tensiunii la ata acului in timpul coaserii.

Procedeu de eliberare a tensiunii atei la ac

- 1) Se scoate capacul din capul masinii si slabiti surubul 1 folosind o cheie inbus.
- 2) Reglati surubul 1 din locul 2. Discurile de tensionare a atei nu se ridica chiar daca piciorusul este ridicat. (Discurile se ridica, se indeparteaza unul de celalalt doar la operatia de taiere a atei)

(Atentie) NU umblati la surubul 1 in nici o lata pozitie decat cea de sus sau de jos a placii de eliberare a tensiunii atei.

Acest surub este fixat din fabrica in pozitia de jos

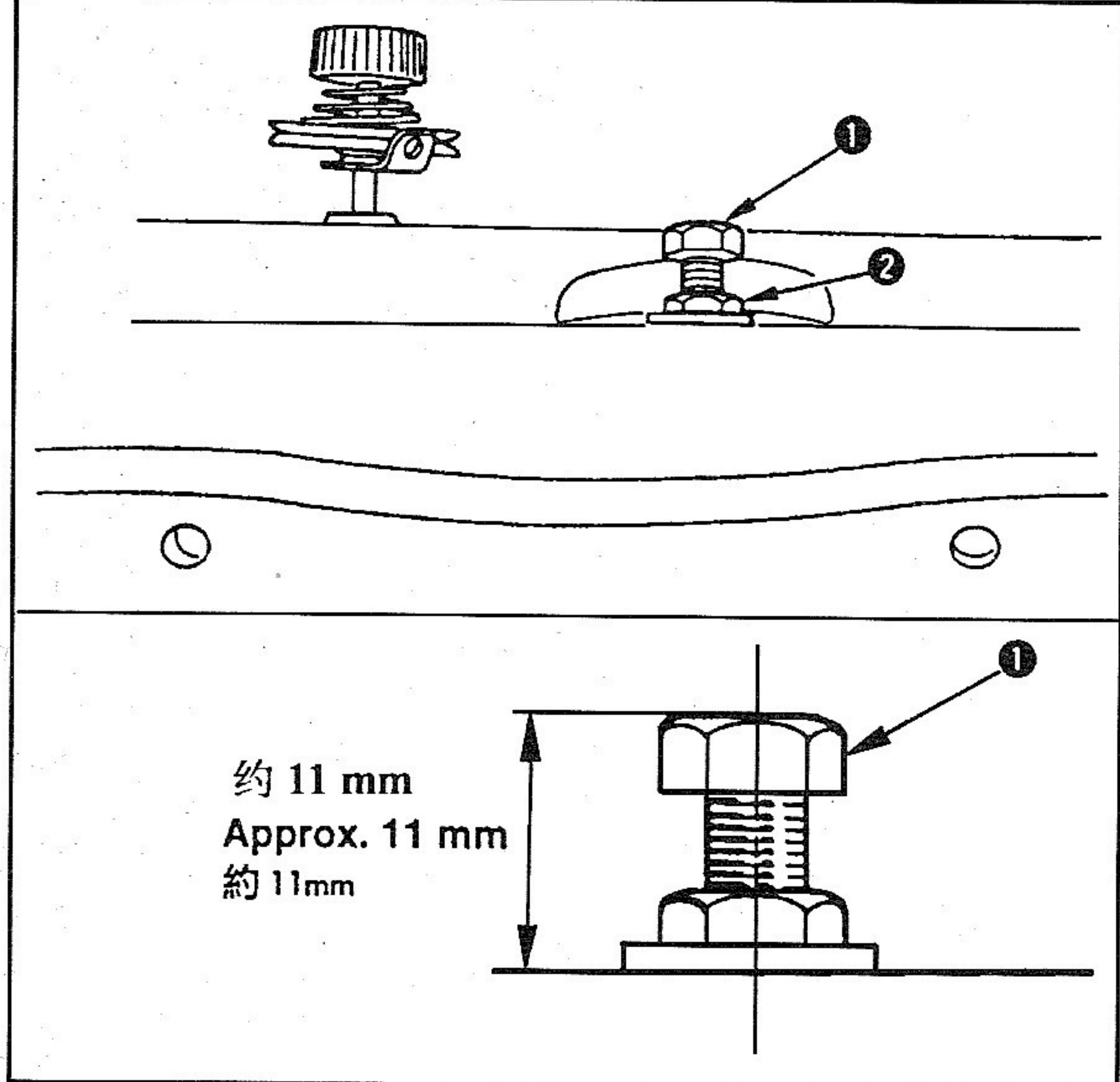
28. TENSIONARE DE PRESARE LA PICIORUS



PERICOL !!!

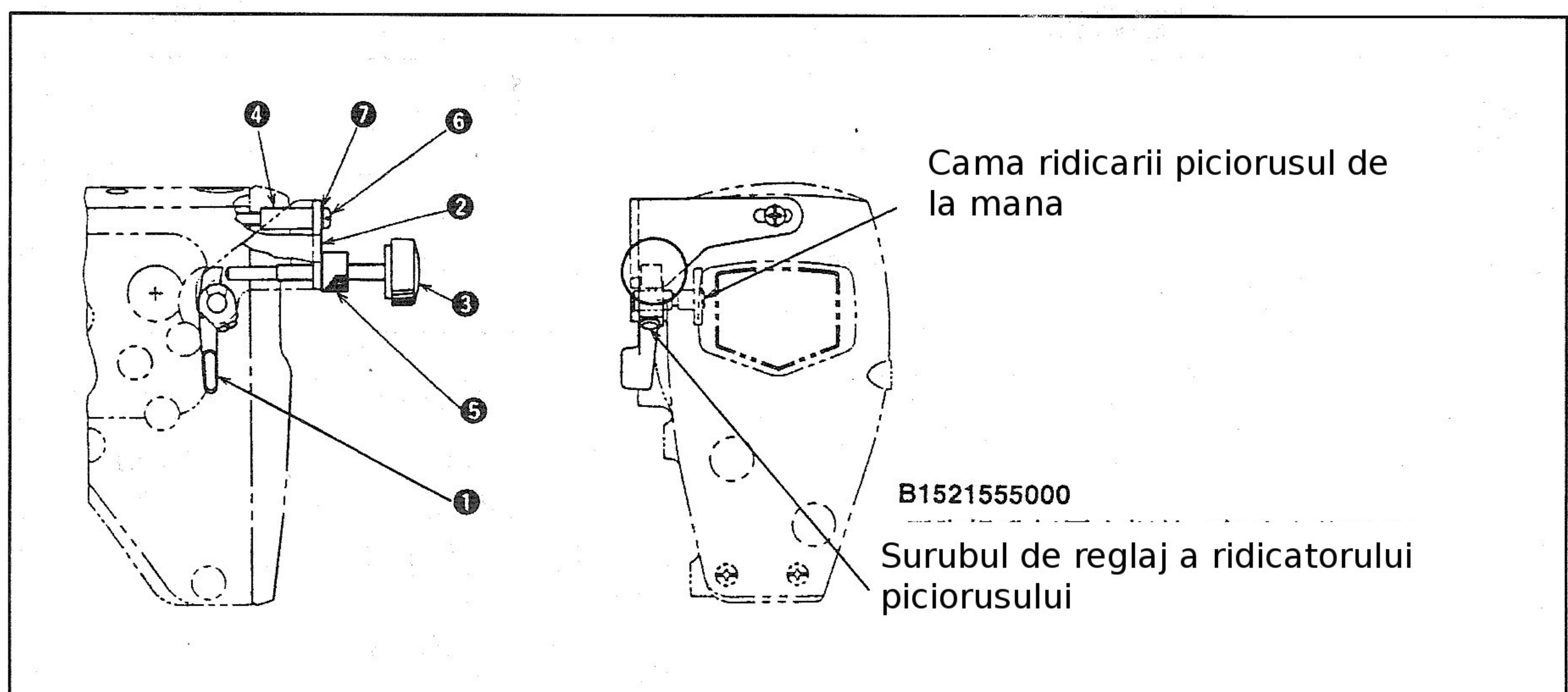


ATENTIE !!! APASATI PE BUTONUL DE OPRIRE "OFF" PENTRU A PREVENI ACCIDENTELE CAUZATE DE O PORNIRE BRUSCA, NEASTEPTATA A MASINII



Cand se cos materiale de tipului catifelei care sunt mai moi, exista pericolul alunecarii straturilor de material intre ele . Pentru aceasta este necsara reglarea presiunii arcului la piciorusului mainii de cusut cu ajutorul surubului 1.

- 1) Se slabeste piulita #2. Rotind surubul de reglare #1 in sensul acelor de ceasornic (directia "A") tensiunea la piciorus creste.
- 2) Rotind surubul de reglare #1 in sens invers acelor de ceasornic (directia "B") tensiunea la piciorus scade.



PARTILE COMPO朱TE ALE RIDICATORULUI PICIORUSULI

No.	Part No.	Description	Q'ty
1	23611106	Hand lifter	1
2	23610504	Stopper base	1
3	23610603	Stopper screw	1
4	11244019	Collar	1
5	23610702	Nut	1
6	11433802	Setscrew	1
7	WP0480856SP	Washer	1

7. REGLAREA CANTITATII DE ULEI (PICATURA) LA GRAIFAR (JK8990SS,SH)



ATENTIE !!!



ATENTIE !!! FITI FOARTE ATENTI LA ACEASTA OPERATIE INTRUCAT CANTITATEA DE ULEI CARE VINE LA GRAIFAR TREBUIE ACTIONATA LA O VITEZA MARE A MASINII

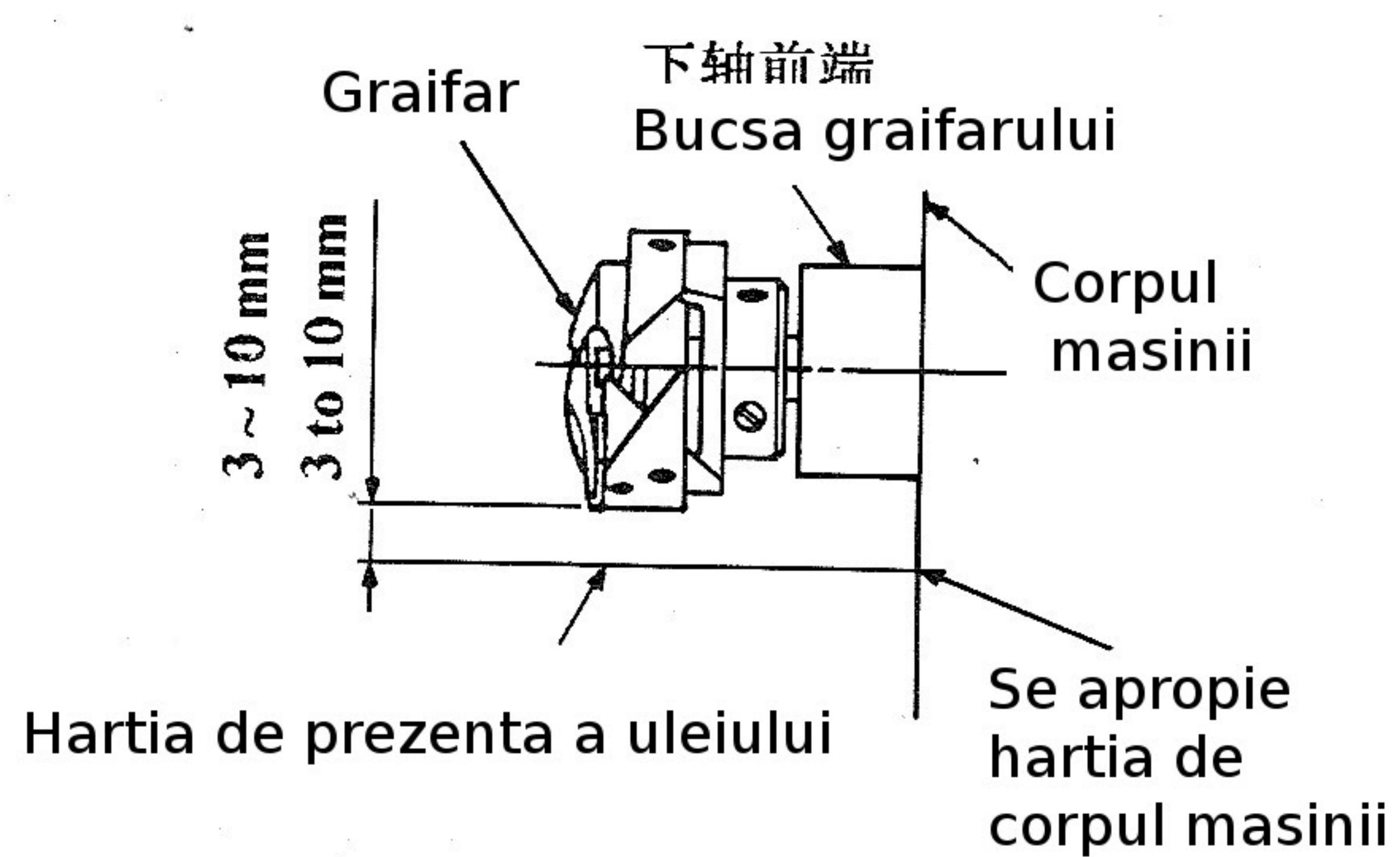
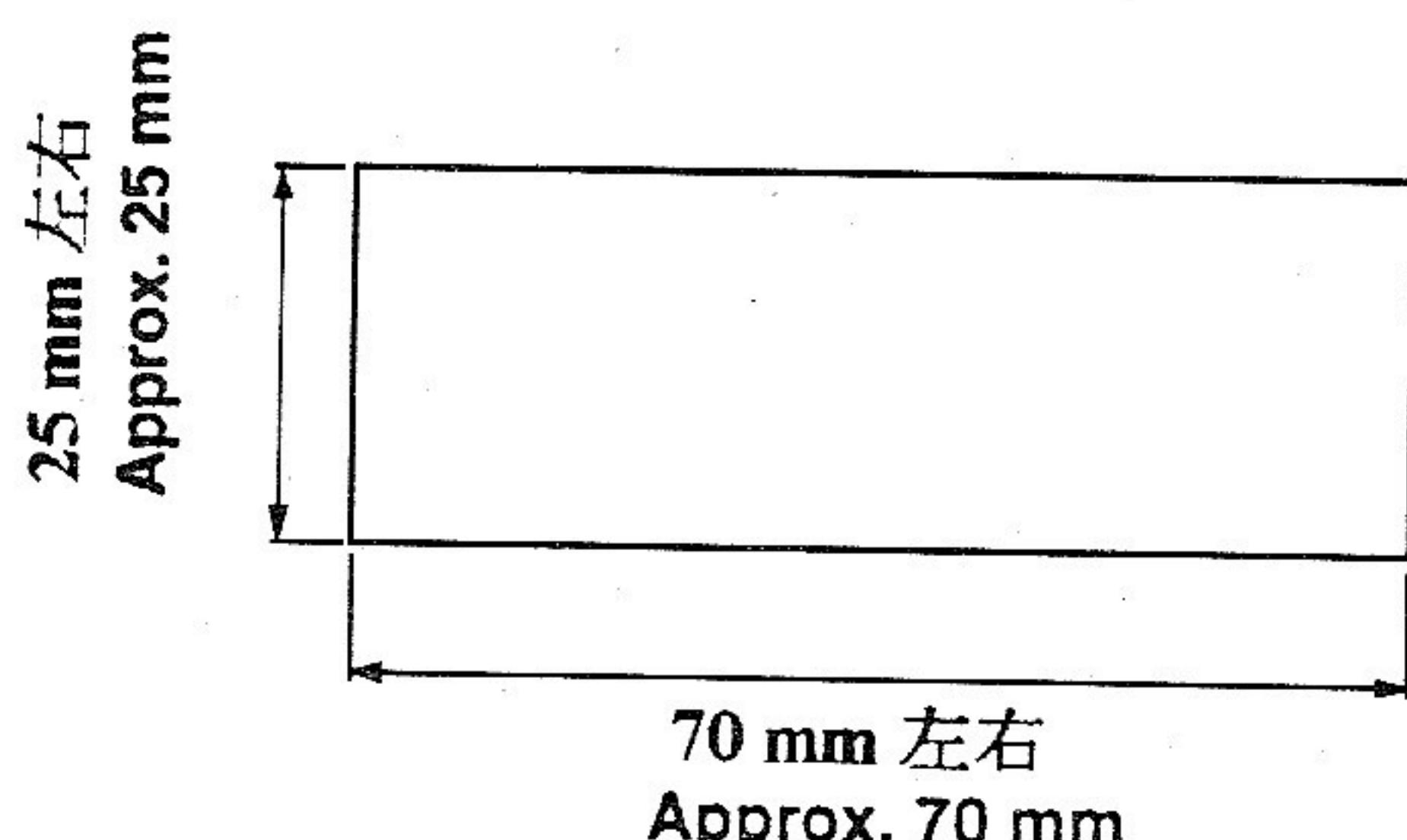
(1) CONFIRMAREA CANTITATII DE ULEI LA GRAIFAR

①

① Nivel de ulei pe harita de confirmare

②

② Pozitia in care se confirma cantitatea de ulei



Se poate folosi orice tip de harite martor

Asezati hartia de confirmare a uleiului sub graifar

Cand folositi procedeul din figura "2" indepartati placa de deasupra acului dar aveti grija sa nu introduceti mana in locul de actiune al graifarului

	JK-8990SS	JK-8990SH	JK-8990DS	JK-8990DF
APLICATII	Materiale normale, usoare si medii	Materiale groase	Materiale normale, usoare	Materiale degeneratii noi
VITEZA DE LUCUR	Max.5000 rpm	Max. 4500 rpm	Max. 4000 rpm	Max.3500 rpm
LUNGIMEA CUSATURII	Max 5 mm	Max 5 mm	Max 5 mm	Max. 4mm
AC	DBx1 #9-18	DBx 1#20- 23	DB x 1 #9-18	DB x 1 SF #9 - 11
RIDICARE PICIORUS	10mm standard 15mm (max)	10mm standard 15mm (max)	10mm standard 15mm (max)	10mm standard 15mm (max)
TIPUL DE ULEI	Ulei mecanisme fine	Ulei mecanisme fine	Ulei mecanisme fine	Ulei mecanisme fine

2. INSTALARE /INSTALLATION

(1) INSTALAREA BAII DE ULEI

- 1) Baia de ulei trebuie sa se srijine de tampoanele de cauciuc din dotarea masinii in toate cele 4 colturi ale decuparii
 2) Se fixeaza 2 tampoane de cauciuc in "1" inspre partea "A" a operatorului folosind cuiele "2". Fixati doua tampoane de cauciuc "3" inspre inapoi folosind o banda autoadeziva.
 Apoi se aseaza baia de ulei "4" pe tampoane