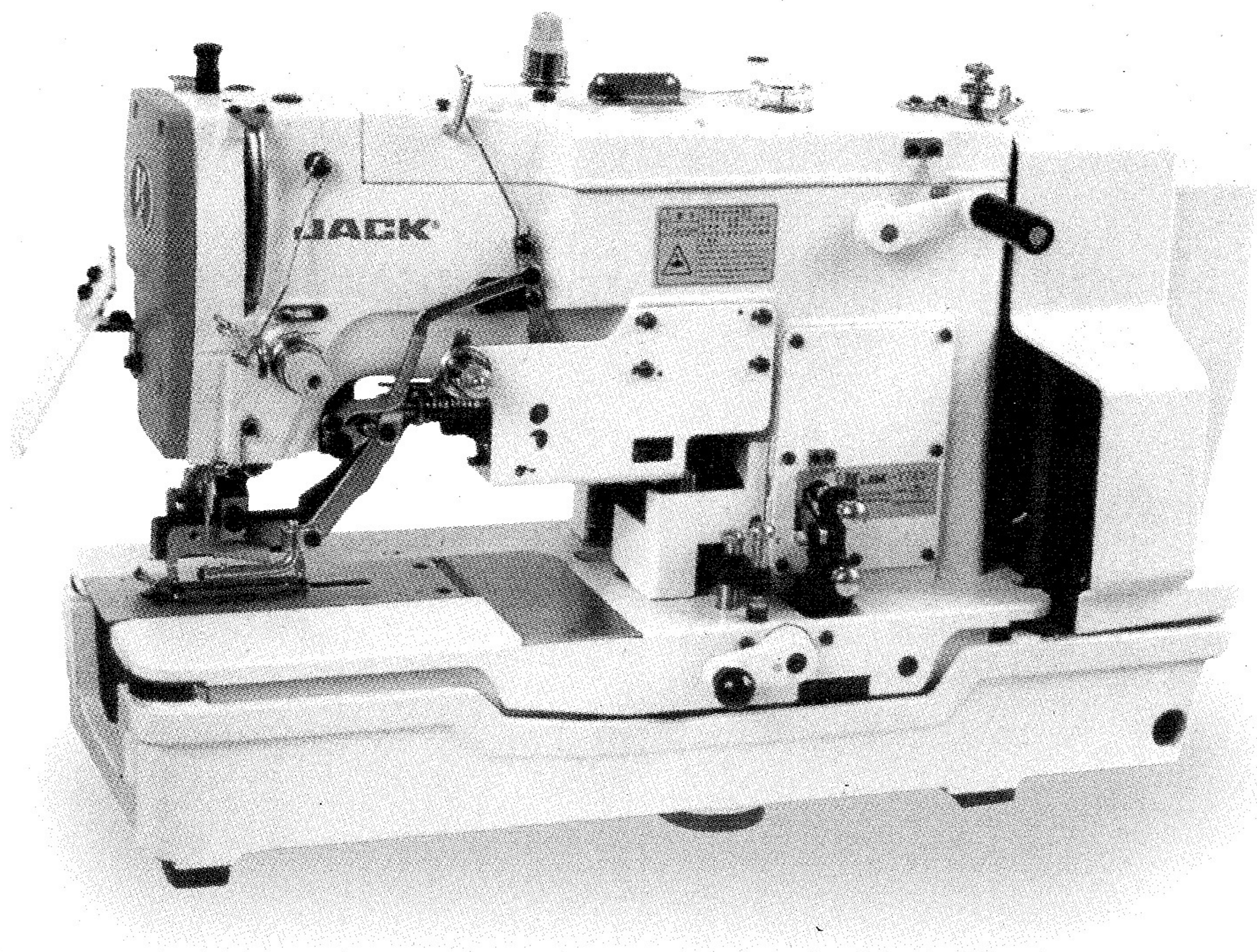




ISO9001 认证



国家高新技术企业



清洁生产

JK-T781 系列

User Guide

产品使用说明书

 **杰克缝纫机**
JACK SEWING MACHINE

| [HTTP://WWW.CHINAJACK.COM](http://www.chinajack.com) |

CUPRINSUL MANUALULUI DE OPERARE

1. SPECIFICATII	35
2.TIPURI DE CUSATURI	36
3. SETAREA CAPULUI MASINII	36
4. MONTAREA FULIEI DE LA MOTOR SI A CURELELOR TRAPEZOIDALE	36
5. MONTAREA CURELEI DREPTE	37
6. MONTAREA/DEMONTAREA APARAORII DE CUREA	38
7. MONTAREA MOSORELULUI	38
8. PUNEREA/SCOATEREA SUVEICII	39
9. MONTAREA ACULUI	39
10. MONTAREA STANDULUI DE FIRE	39
11.UNGEREA	40
12. INFASURAREA MOSORELULUI	40
13. INFILAREA ATEI D ELA AC	41
14. MICSORAREA VITEZEI DE LUCRU SI OPRIREA DE URGENTA	41
15. MANERUL DE ROTIRE MANUALA	42
16.OPRIREA CUTITULUI DIN CADERE	42
17.SCHIMBAREA CUTITULUI	42
18. MODIFICAREA NUMARULUI DE IMPUNSATURI	43
19. SINCRONIZAREA INTRE AC SI GRAIFAR	44
20. TENSIUNEA LA ATA	45
21.REGLAREA LUNGIMII BUTONIEREI	46
22. REGLAREA MARGINII SI LATIMII BUTONIEREI	46
23. REGLAREA TENSIUNII LA PICIORUS	47
24.REGLAREA INFASURATORULUI DE MOSOREL	47
25. REGLAREA SCHIMBATORULUI DE VITEZE	48
26. REGLAREA FORFECUTEI	48
27. REGLAREA SUPORTULUI FORFECUTEI SI PLACII DE LIMITARE	49
28. SINCRONIZAREA CADERII CUTITULUI	50
29. PROBLEME LA COASERE	50
30. PROBLEME , CAUZE SI REMEDIERE	52

INAINTE DE OPERARE, VA RUGAM CITITI CU ATENTIE ACEST MANUAL CU INSTRUCTIUNI, PENTRU A O FOLOSI CORECT SI IN CELE MAI BUNE CONDITII

BEFORE OPERATING YOUR LOCKSTITH MACHINE, PLEASE READ THIS INDTRUCTION MANUAL CAREFULLY IN ORDER TO OPERATE IT IN THE CORRECT AND EFFICIENT MANNERS.

运行中警告CAUTIONS IN OPERATION

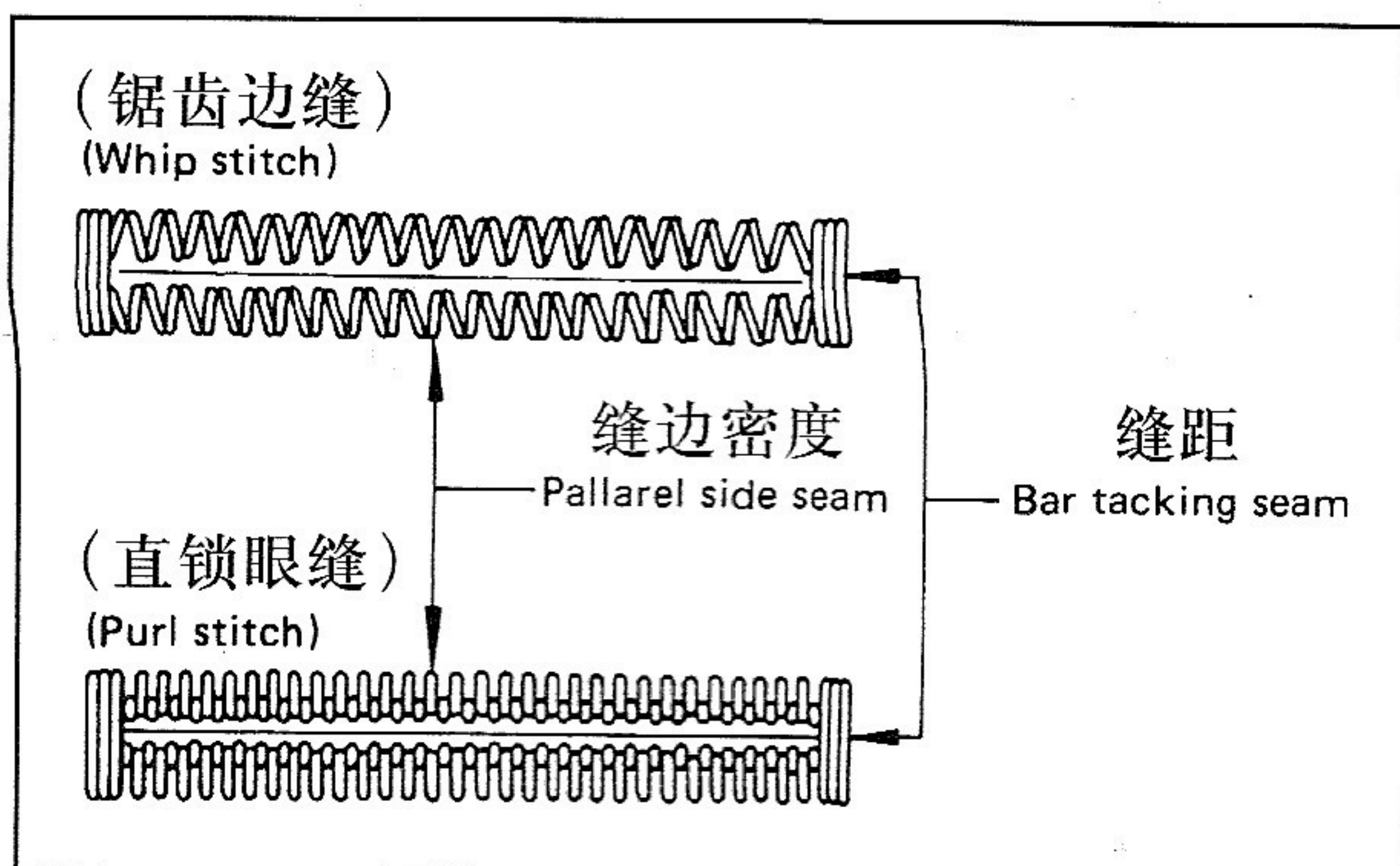
- 1. Masina se roteste in sens invers de rotatie al acelor ceasornic cum se priveste dinspre fulie. Aveti grija sa nu se invarta invers.
- 2.Niciodata sa nu folositi masina de cusut pana nu s-a facut ungerea masinii.
- 3.Scoateti acul si suveica din masina ca sa incercati masina.
- 4.Curatati graifarul , suveica, si cutitele de taiere a atei d ela suveica dupa fiecare zi de lucru. Deasemenea verificati nivelul de ulei.
- 5. Nu puneti mana sau hainele aproape de fulie, cureaua de transmisie, infasuratorul de mosorel , in timpul operatiei de coasere. Poate duce la accidentarile de persoane.

- 1. The machine should rotate counterclockwise as observed from the pulley. Take care not to rotate the machine in the opposite direction.
- 2. Never start the machine before filling the machine base with lubricating oil.
- 3. Remove the bobbin case and the needle thread from the machine before performing the trial operation.
- 4. Clean up the sewing hook and the bobbin thread trimmer every day after sewing work. Also check the level of the lubricating oil.
- 5. Never bring your fingers or hair close to, or place anything on the handwheel, V-belt, bobbin winder wheel or motor during operation. It may lead to serious peraonal injuries.
- 6. If your machine is provided with a belt cover, finger guard and eye guard, never operate your machine with any of them removed.

1. 规格 / SPECIFICATION

型 号	781/781W	782/782W	783/783W
Aplicatii Application	Executare de butoniere drepte pe materiale textile medii usoare Buttonmaking for ordinary cloth, knit, etc.		
Viteza de lucru Sewing speed	最高3,600rpm Max.3,600 s.p.m.		
Lungimea butonierei Buttonhole length	2.5~4mm	2.5~5mm	2.5~5mm
Latimea cheitei Bar-tack width	6.4~19mm (1/4"~3/4")	6.4~25.4mm (1/4"~1")	6.4~31.7mm (1/4"~1 1/4")
Tipul de ac Needle	DPx5 #11J~#14J		
Ridicarea piciorusului Presser lift	12mm		
Tipul de ulei Lubricating oil	NO.1 新机油		

2. TIPUL DE CUSATURI



Aceasta masina poate sa faca doua tipuri de cusaturi denumite "whip" si "purl".

Cusatura "whip" arata ca un zig-zag iar ata de la ac este sus si cea de la suveica este jos.

Cusatura "purl" este atunci cand ata de la ac este mai tensionata si permite sa treaca prin material, asa incat ata de la suveica este trecuta in sus peste linia de centru a cusaturii

This machine is capable of forming two different types of stitches, namely whip stitch and purl stitch.

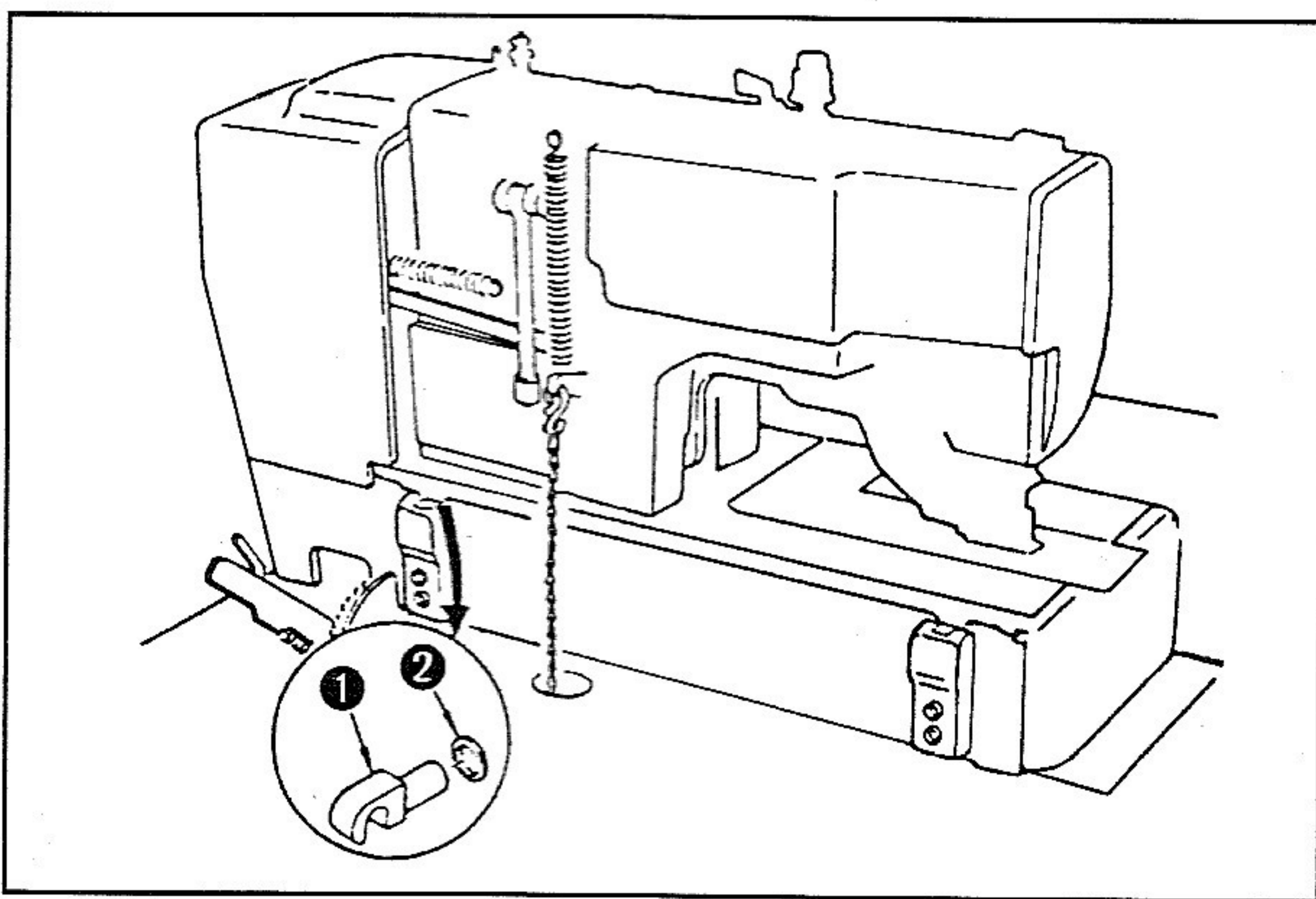
(Whip stitch)

The whip stitch is formed in zigzag showing the needle thread only on top of fabric, and the bobbin thread on the bottom.

(Purl stitch)

When applying higher tension to the needle thread to permit it to pass straight through fabric, the purl stitch is formed by the bobbin thread which is pulled over from both sides to the center line.

3. PREGATIREA CAPULUI MASINII

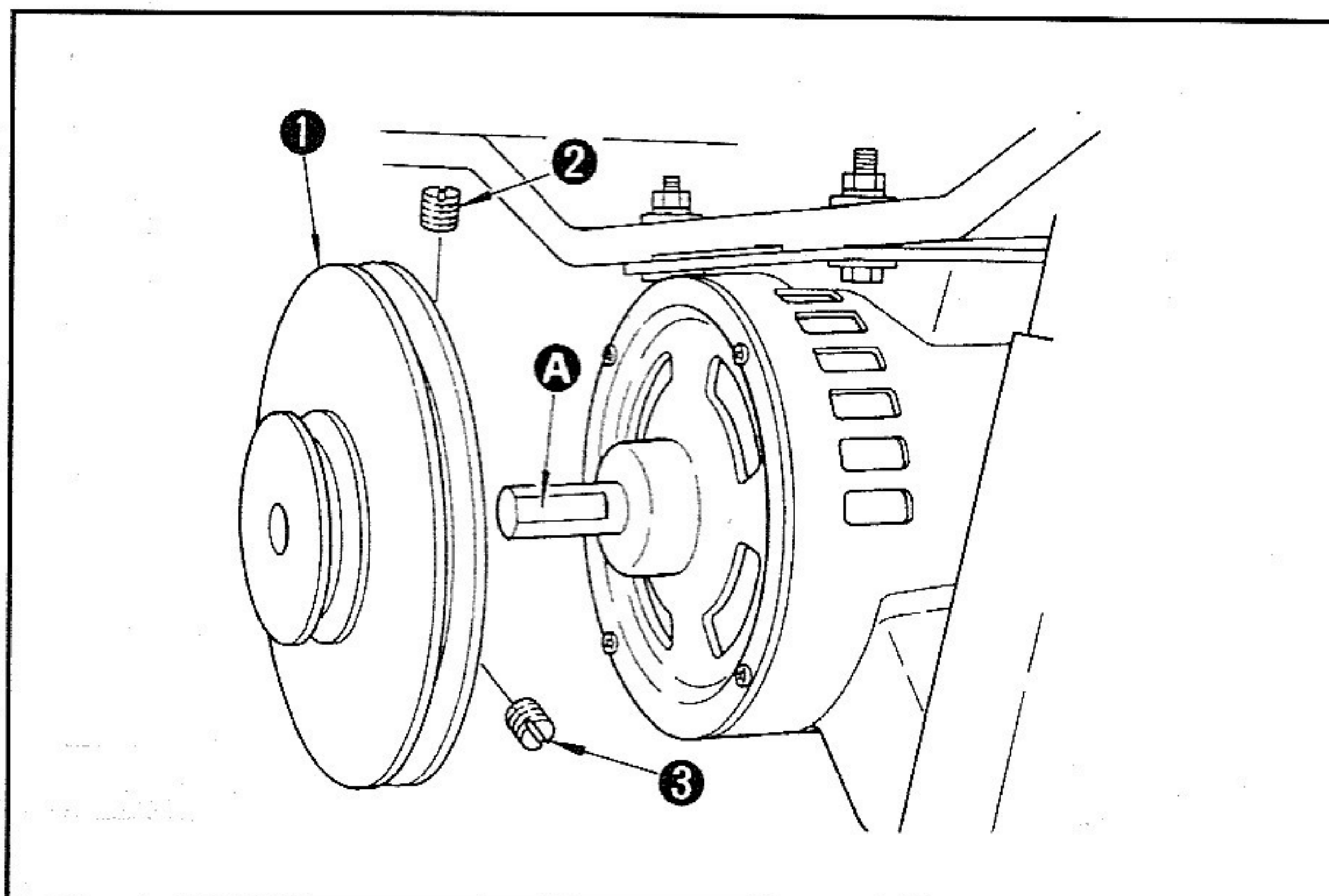


Puneti balamalele 1 in capul masinii.
asezati apoi masina pe blatul ei.

Insert hinge ① into machine head.

Then, place the machine head on the machine base.

4. Montarea fuliei si a curelei in forma de V



Se foloseste un motor de 370 W, 4 poli.

Se foloseste o curea trapezoidală de tip M

In functie de tipul curelei si a vitezei de lucru
va alegeti fulia din table.

Montarea fuliei

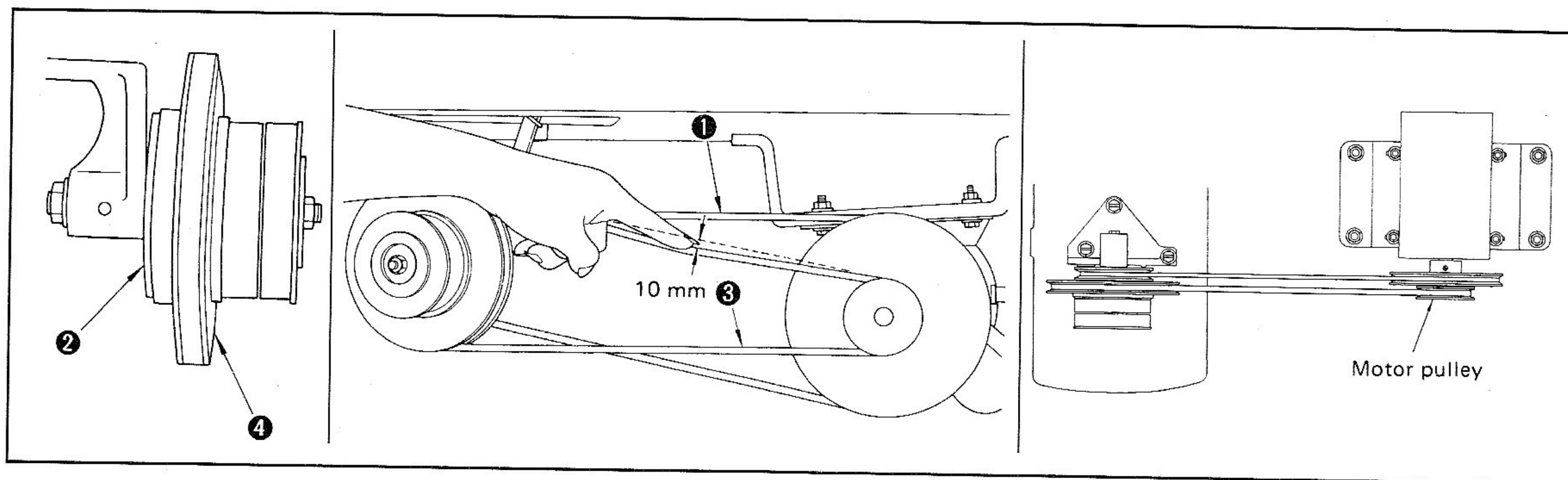
Se pune fulia 1 pe axul motorului asa incat
partea "A" sa se alinieze cu suruburile @.

Apoi strangeti suruburile 2 si 3.

1. Motors of 300W, 4-pole are used for single-phase or three-phase operation. (If a 250W motor has to be used, operate the machine at 3,100 s.p.m. or less.)
2. M-type V belts are used.
3. Refer to the following table for the motor pulleys, V belt length, and sewing speed.

★ How to install motor pulley

Place motor pulley ① into the motor shaft so that flat part ④ of the motor shaft aligns with first setscrew ②. Then securely tighten setscrews ② and ③.



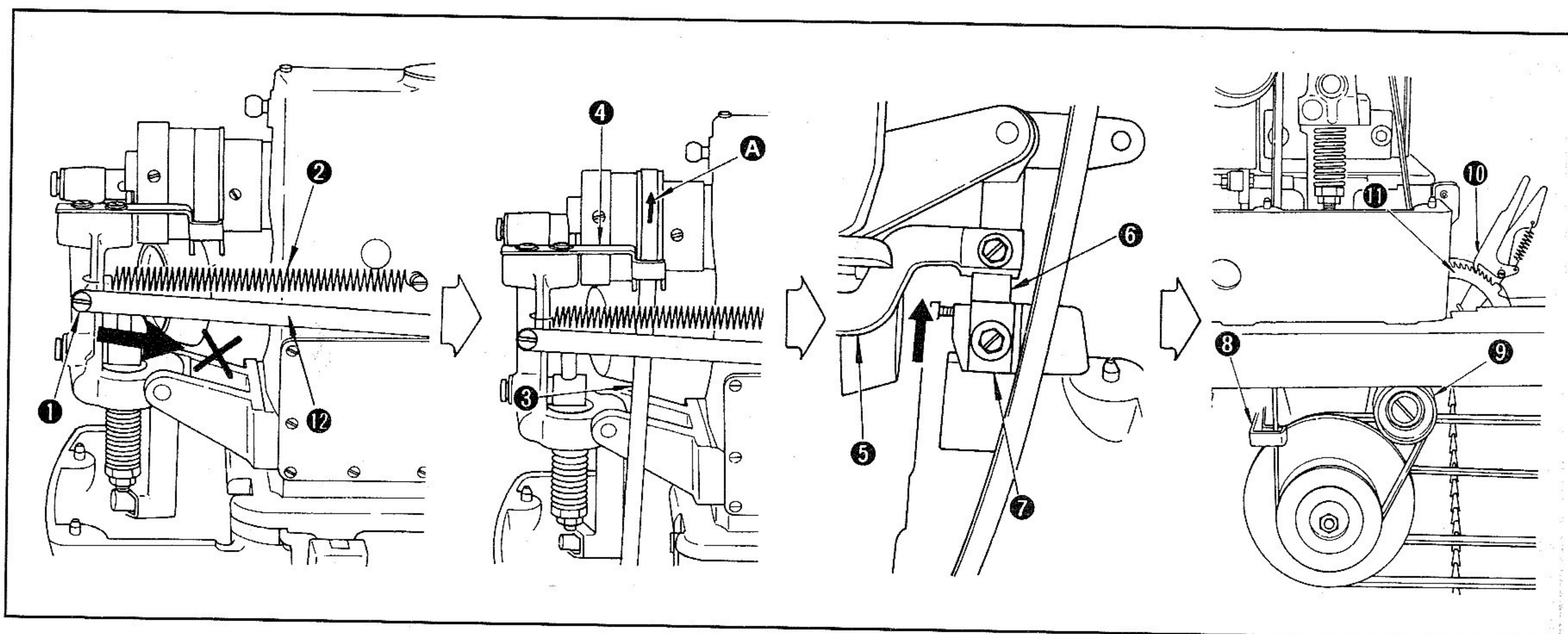
Montarea curelei trapezoidale

1. Se monteaza cureaua de viteza mare 1 pe fulia 2 pe diametrul cel mai mare al fuliei.
- 2 Se monteaza cureaua de viteza mica 3 pe partea 4 a fuliei (diametrul mic al fuliei)
3. Mutand motorul dintr-o parte in alta, reglati tensiunea la curele astfel incat sageata de apasare se fie de 10 mm.
4. Mutati motorul in fata sau spate asa incat sa aliniati curele 1 si 3.

★ How to install V belt

1. Mount high-speed V belt ① on accelerating pulley ② and the large diameters of the motor pulley.
2. Mount low-speed V belt ③ on low-speed pulley ④ and the small diameters of the motor pulley.
3. By moving the motor from side to side, adjust the tension of V belts ① and ③ so that they give an approx. 10 mm slack.
4. Move the motor pulley back and forth to align V belts ① and ③.

5. MONTAREA CURELEI DREPTE



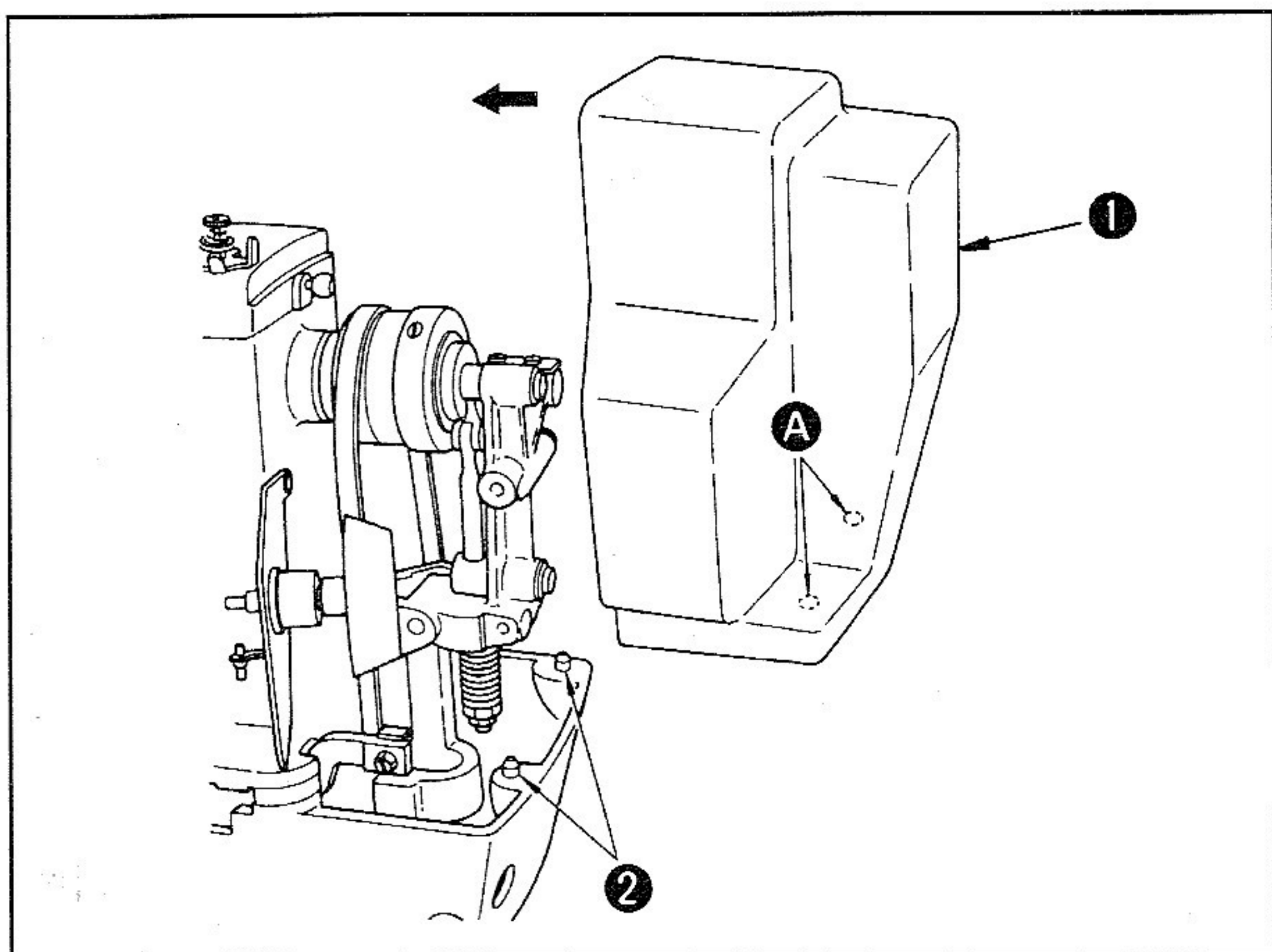
1. Scoateti surubul 1, si arculetul 2. In acest moment aveti grija sa nu apasati pe manerul de pornire a masinii in directia sagetii.
 2. Treceti cureaua 3 peste axul 4 asa incat cureaua sa se invarta in directia A.
 3. Puneti la loc surubul 1 si arculetul 2.
 4. Ridicati manerul 5 in directia aratata, treceti cureaua intre B6 si A 7.
 5. Dupa aceea intinzatorul de curea 8 se monteaza pe fulia 9.
 6. Fixati 10 pe a doua gaura a clemei 11 pentru a crea o tensiune la curea.
- O anumita contractie a curelei poate apare datorita temperaturii si umiditatii si s-ar putea sa fie o instalare cu dificultate. Oricum marimea ei isi revine dupa o perioada de folosire

1. Removing screw ①, remove spring ② from the suspension screw.

At this time, be careful not to push the starting link driving rod in the arrowed direction.

2. Pass belt ③ through belt shifter ④ so that the belt rotates in arrow A direction.
 3. Reinstall screw ① and spring ②.
 4. Lift tripping lever ⑤ in the direction, pass the belt between latch B ⑥ and latch A ⑦.
 5. Passing belt shifter ⑧ of the speed transmitter, attach the belt onto tension pulley ⑨.
 6. Put fixing pawl ⑩ in the second groove from the bottom of ratchet ⑪ to provide the belt with tension.
- (NOTE) Some expansion or contraction in the belt caused by temperature or humidity may make it rather difficult to install the belt. However, the belt will restore its original length while in use.

6. MONTAREA SI DEMONTAREA APARATORII DE LA CUREA

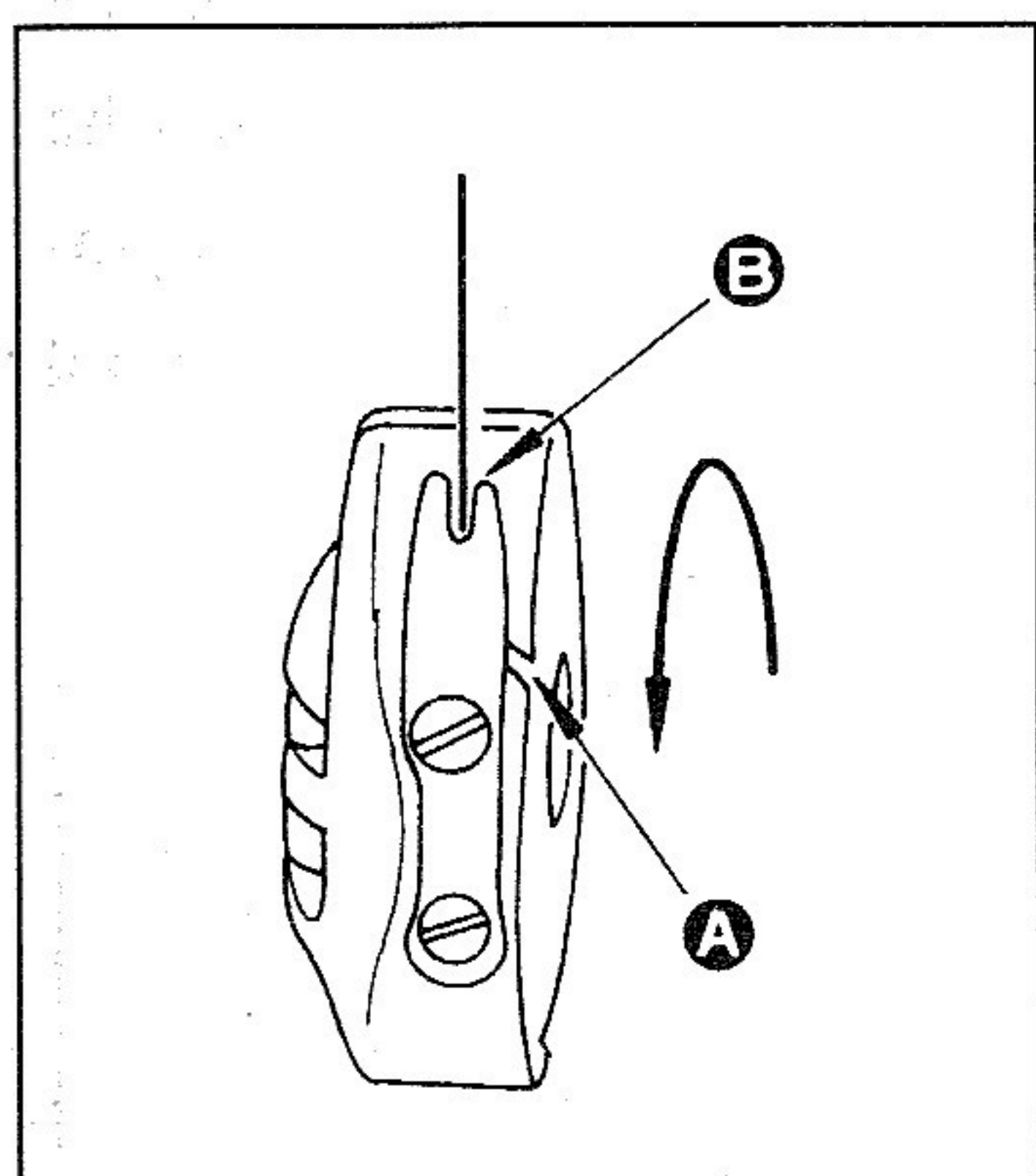


Alinjiati pinul 2 cu gaura A din aparatoarea 1, apasati pe aparatoarea in directia sagetii pina se desprinde.
Pentru scoaterea aparatorii duceti aparatoarea in directia de jos, opusa directiei sagetii, si scoateti din pozitie

Aligning guide pin ② with hole A in belt cover ①, push the belt cover in the arrow direction until it snaps.

For removal of the belt cover, bring down the belt cover in the direction opposite to the arrow, and slide it up.

7. MONTAREA MOSORELULUI



1) Se introduce mosorelul in suveica astfel incit tragind de ata, mosorelul se roteste in sensul acelor de ceasornic

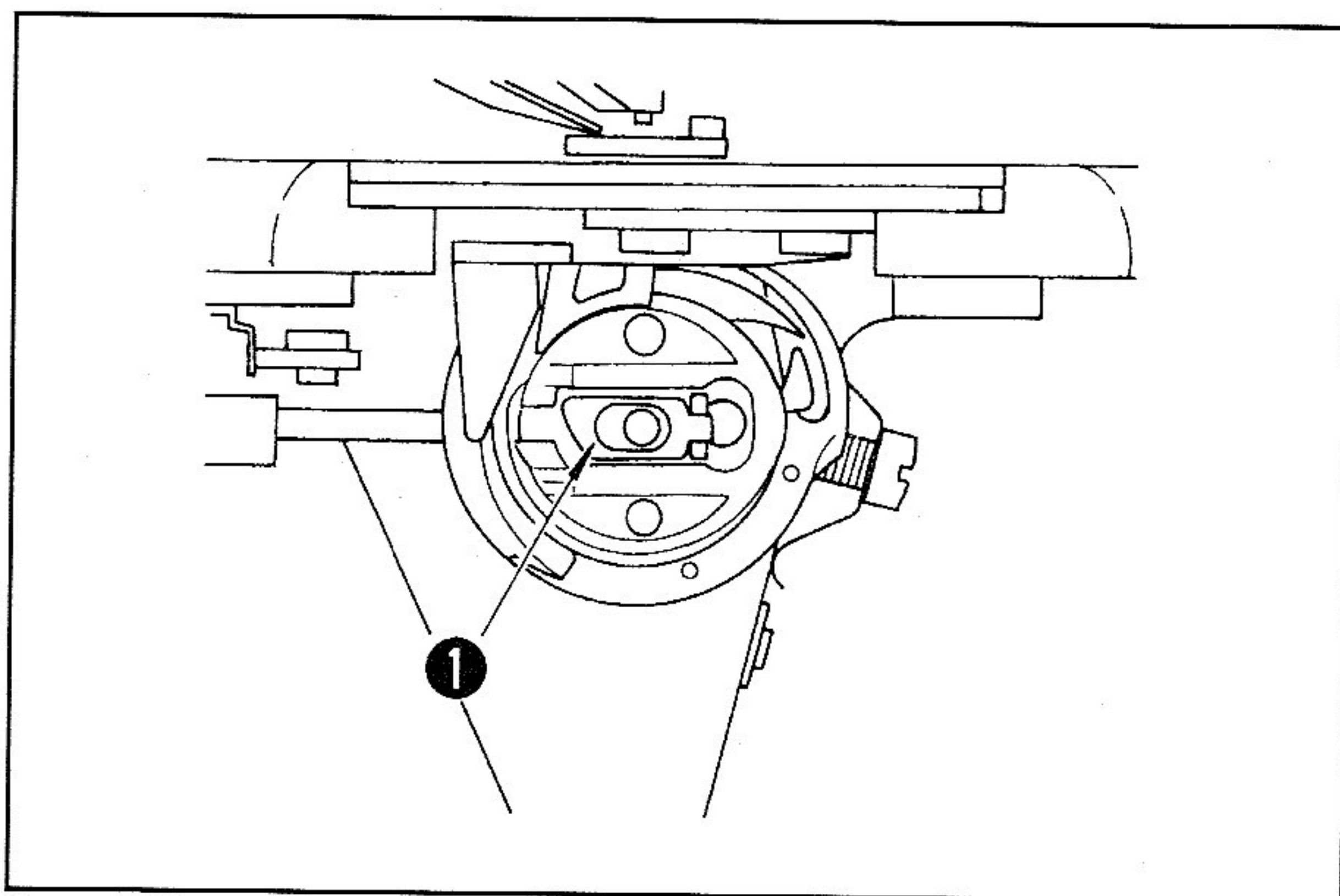
2) Se trece ata prin canalul "A" al suveicii, se trage de ea astfel incit sa iasa prin canalul "B" al penitei

1. Hold and place a bobbin into the bobbin case so that the bobbin is wound counterclockwise.

2. Passing the thread through thread outlet A of the bobbin case, pull the thread, and the thread can be drawn out from thread outlet B, passing under the bobbin winder tension spring.

★ Set the bobbin so that it rotates in the arrow direction when the bobbin thread is pulled.

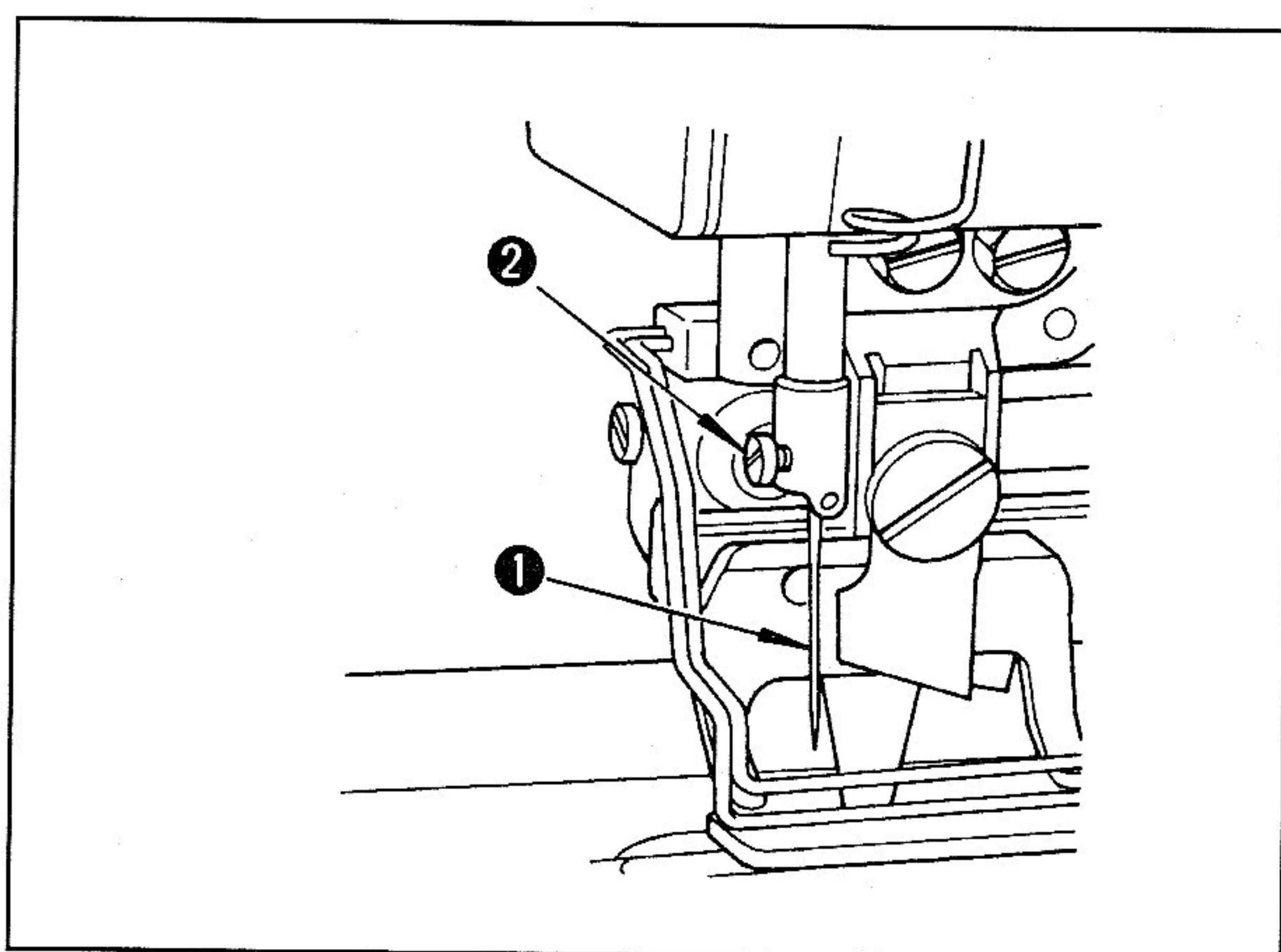
8. MONTAREA SUVEICII



- 1) Se ridica si se trage de mineral " 1 " al suveicii cu doua degete si se scoate din graifar.
- 2) Pentru introducerea ei se impinge suveica in graifar in asa fel incit sa faca un click si dupa aceea se pliaza levierul "1".

1. Lift up and hold bobbin case latch lever ① between two fingers to remove it from the hook. A bobbin does not fall off the bobbin case while the latch lever is lifted up.
2. For installation of the bobbin case, push the bobbin case into the hook so that it is supported by the hook shaft, and then snap in the latch lever.

9. MONTAREA ACULUI



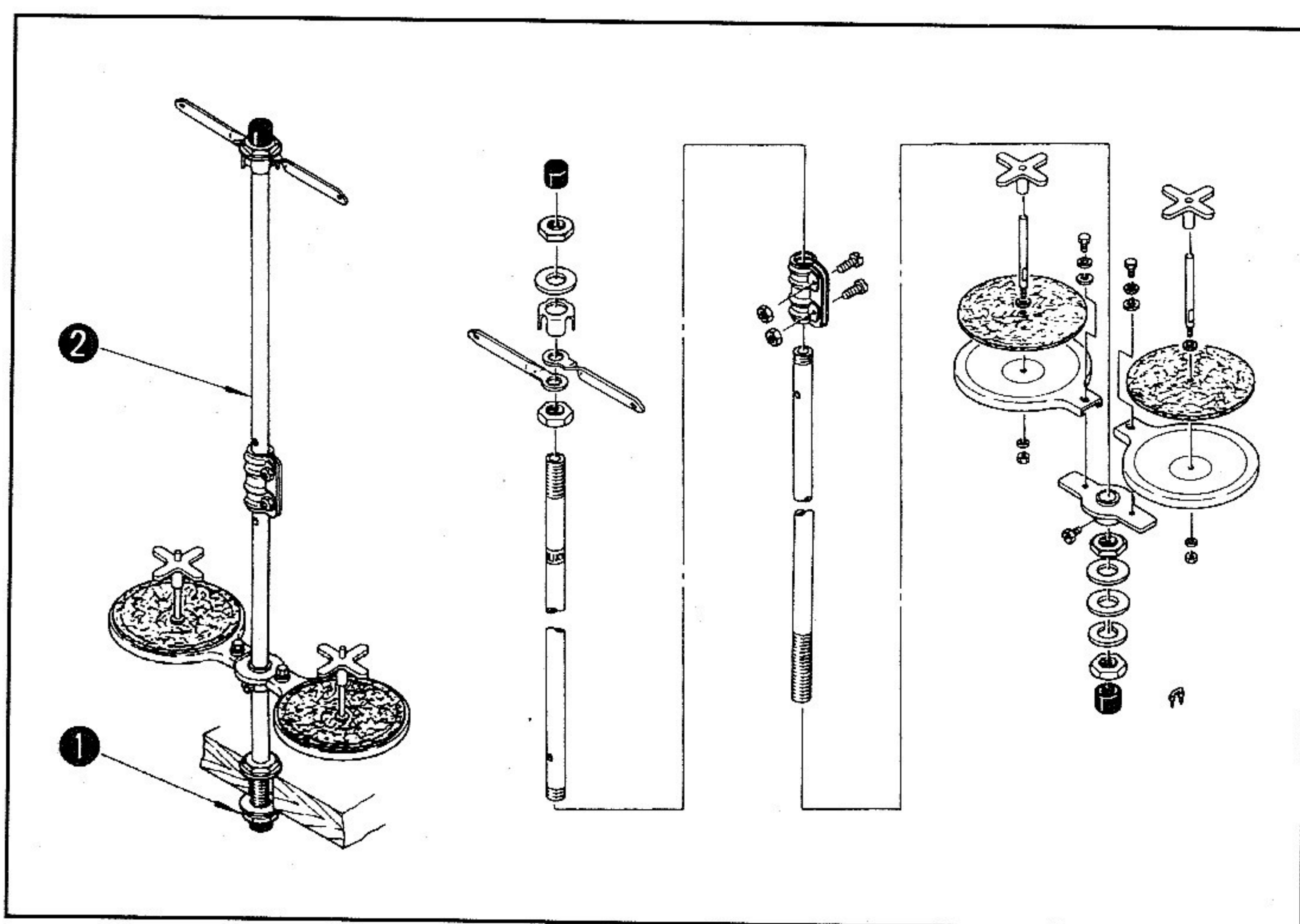
Se folosesc ace DPx 5 (134R, 135x5)

- 1) In primul rind se opreste motorul de la intrerupator. Se slabeste surubul "2" si se tine acul "1" cu scobitura spre operator.
- 2) Se introduce acul in tija pina la capat si,
- 3) Se stringe surubul

★**Turn off the motor power.** Use a DPx5J needle.

1. Loosening needle setscrew ②, hold needle ① with its recessed part facing toward the operator.
2. Insert the needle fully into the needle clamping hole, and,
3. Securely tighten the needle setscrew.

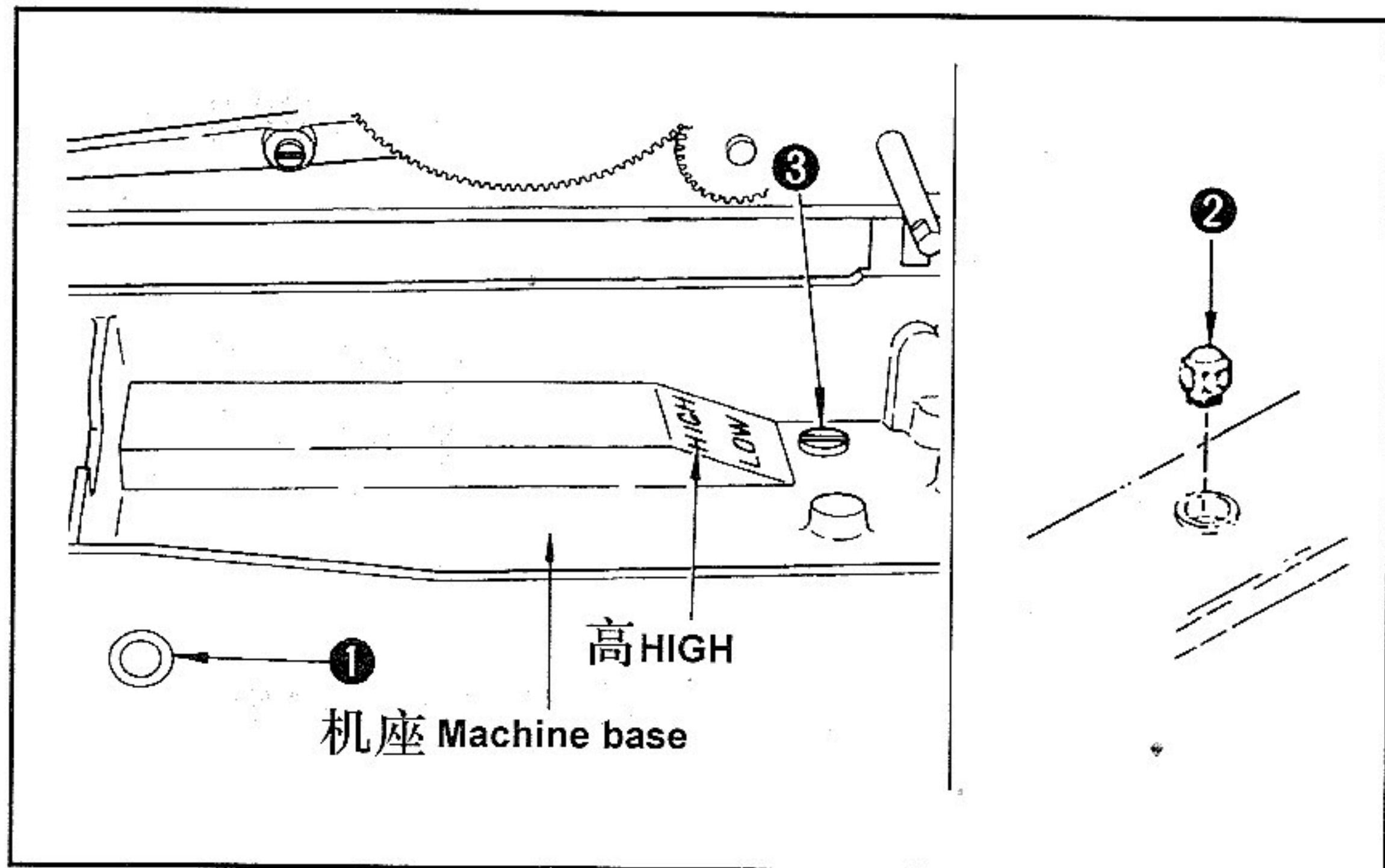
10. MONTAREA STANDULUI DE ATE



Standul de ate se monteaza ca in figura alaturata. Se strange piulita 1 pentru a il fixa pe masa. Se poate trece cablul de alimentare prin stand

Assemble the thread stand, and fix it in the table, Then tighten lock nut ① to fix the thread stand. If ceiling wiring can be made, pass the power cable through spool rest rod ②.

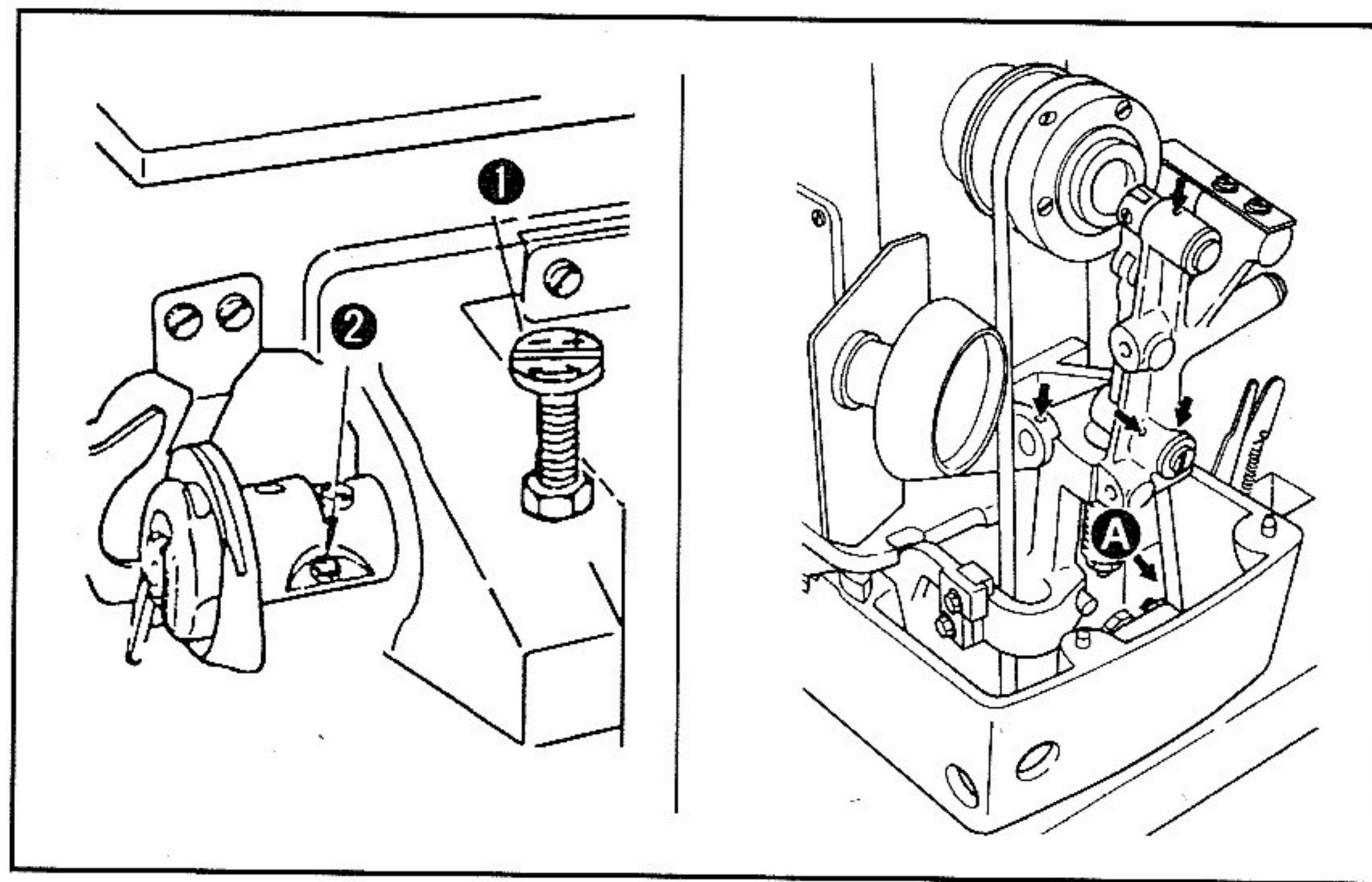
11. UNGEREA MASINII



- 1) Se umple rezervorul din capul masinii pina nivelul "HIGH" poz. "1".
- 2) Se suplimenteaza cantitatea de ulei cind nivelul lui scade sub aceasta linie
- 3) Cind masina este unsa in mod corect uleiul se vede cum curge prin conductele de plastic si in capacul "2".
- 4) Scurgerea uleiului murdar se face prin surubul "3"

Before starting the machine

1. Fill the oil reservoir of the machine base with New Defrix Oil No. 1 up to the level indicated by "HIGH".
 2. Supplement the oil when the oil level has lowered below the bottom line of oil gauge ①.
 3. When the machine has been properly lubricated, the oil is seen to run through the pipe from oil sight window ② (Low speed operation permits easier observation of the lubricating oil)
- ★ Drain dirty oil by loosening oil drain screw ③ and fill the oil reservoir with fresh oil.



- 5) Reglarea cantitatii de ulei care vine la graifar se face rotind surubul "1" pentru o reglare normala, iar pentru reglare de finite se face prin surubul "2". Reducerea cantitatii de ulei se obtine rotind suruburile in sensul acelor de ceasornic
- 6) Deasemenea se mai aplica citeva picaturi de ulei in punctele "A" din figura in special dupa o lunga perioada de nefolosire si cind este noua.

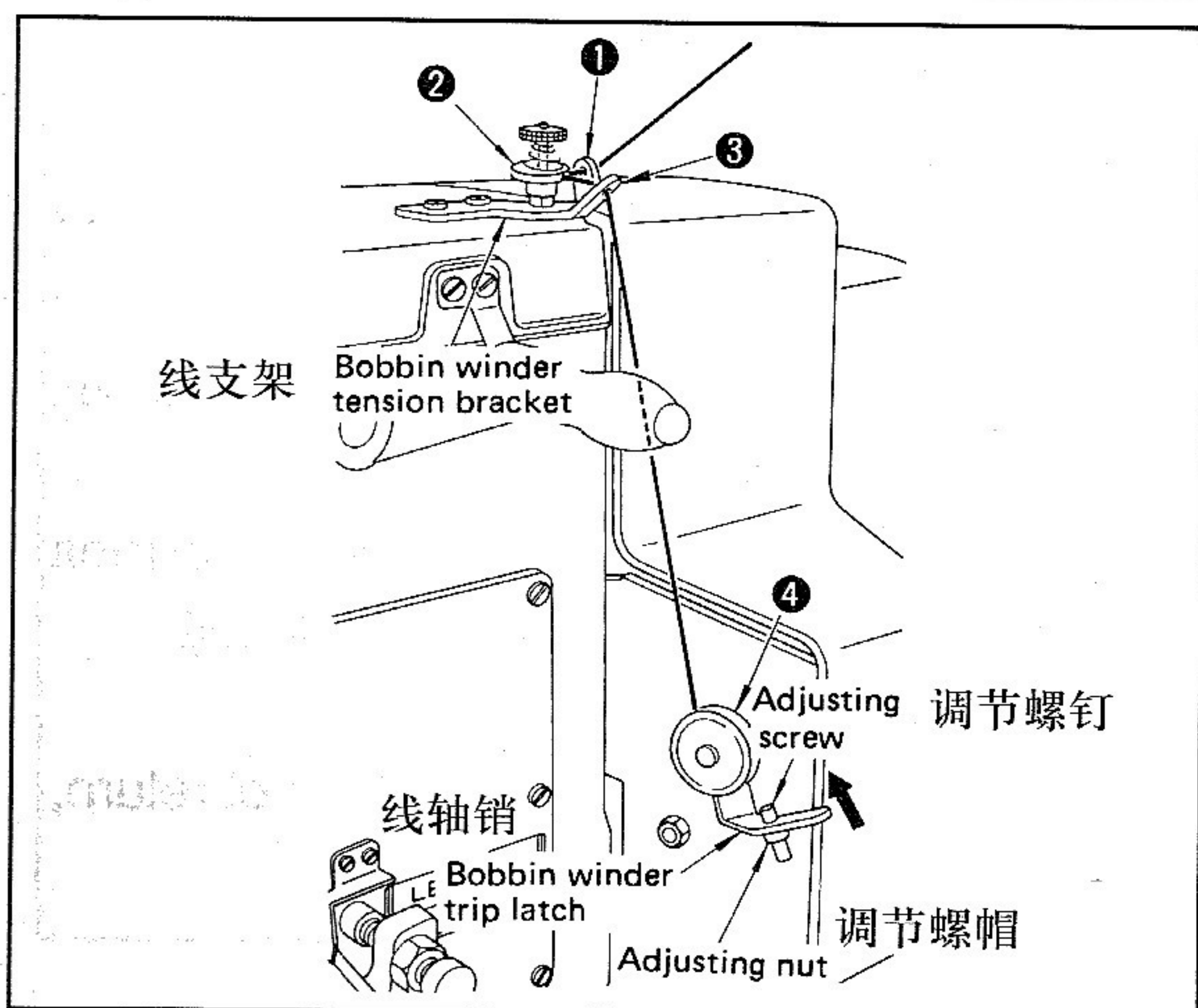
★ Adjusting the lubrication for the sewing hook

Adjust the volume of lubricating oil supplied to the sewing hook by turning oil adjusting screws ① for rough adjustment, and ② for fine adjustment, oil volume is reduced when turning the screws clockwise.

★ Other lubricating points

1. Apply one or two drops of lubricating oil to the arrowed points once a week or every other week.
2. Apply two or three drops of lubricating oil only to A point when the machine is newly set up or has been out of use for a long time.

12. INFASURATORUL DE MOSOREL

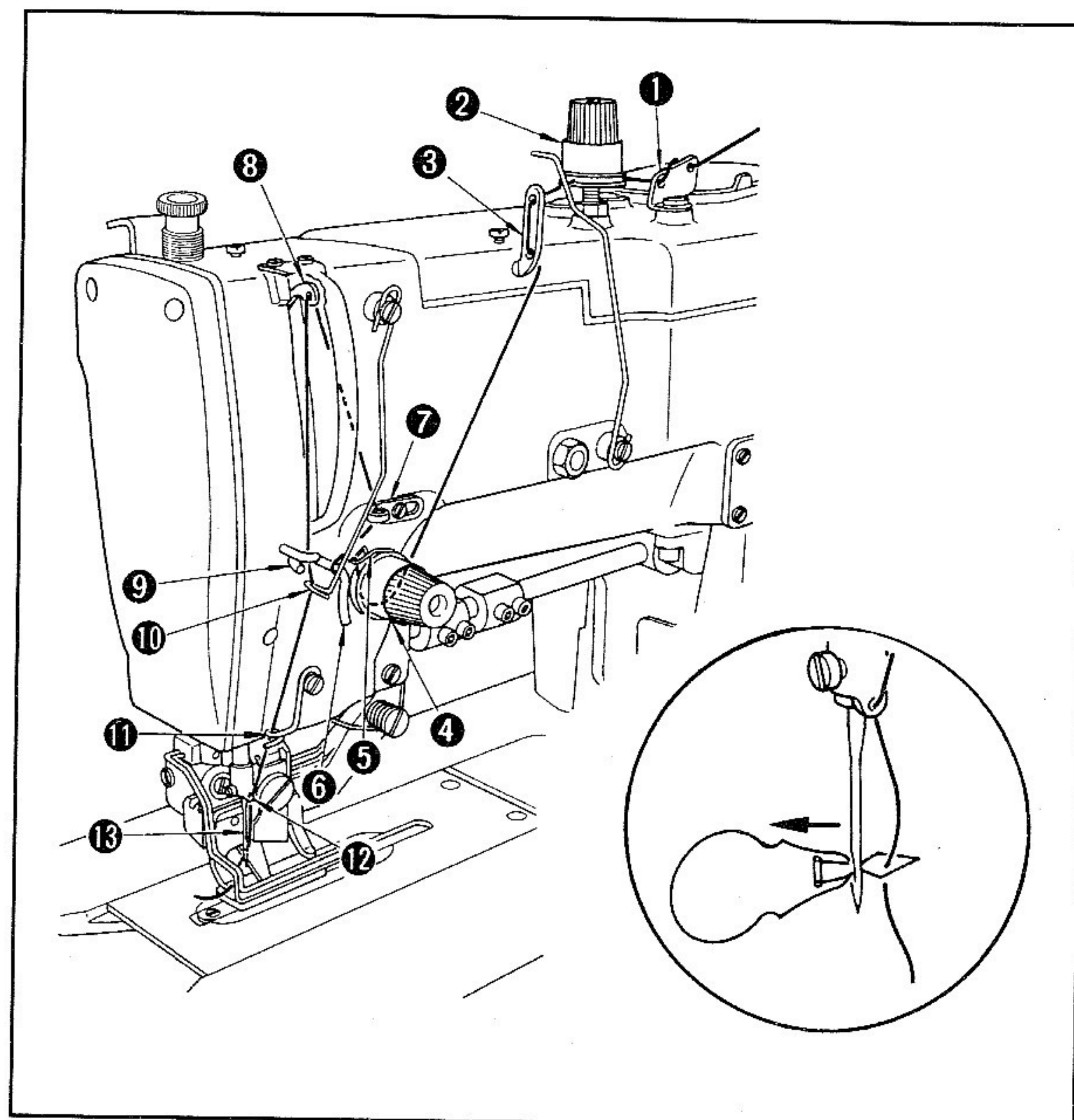


- 1) Se introduce mosorelul in infasurator si se infileaza ata conform figurii in ordine aratata.
- 2) Se impinge infasuratorul spre inainte si se face infilarea pe mosorel.
- 3) Se poate tensiona sau detensiona ata prin surubul din figura.
- 4) Daca ata este inegal infasurata se regleaza pozitia mosorelului pe infasurator

1. Fit a bobbin onto the bobbin winder shaft.
2. Take the thread from the spool and pass it through the guides in the numerical order shown in the figure, and wind the end of the thread several turns around the bobbin.

3. Push the bobbin winder trip latch in the arrow direction, and the bobbin will be wound.
4. Loosening the adjusting nut, perform adjustment by screwing in or out the adjusting screw so that the bobbin is wound about four-fifths full.
5. If the bobbin is wound unevenly, adjust the position of the bobbin winder tension bracket for proper and even winding.

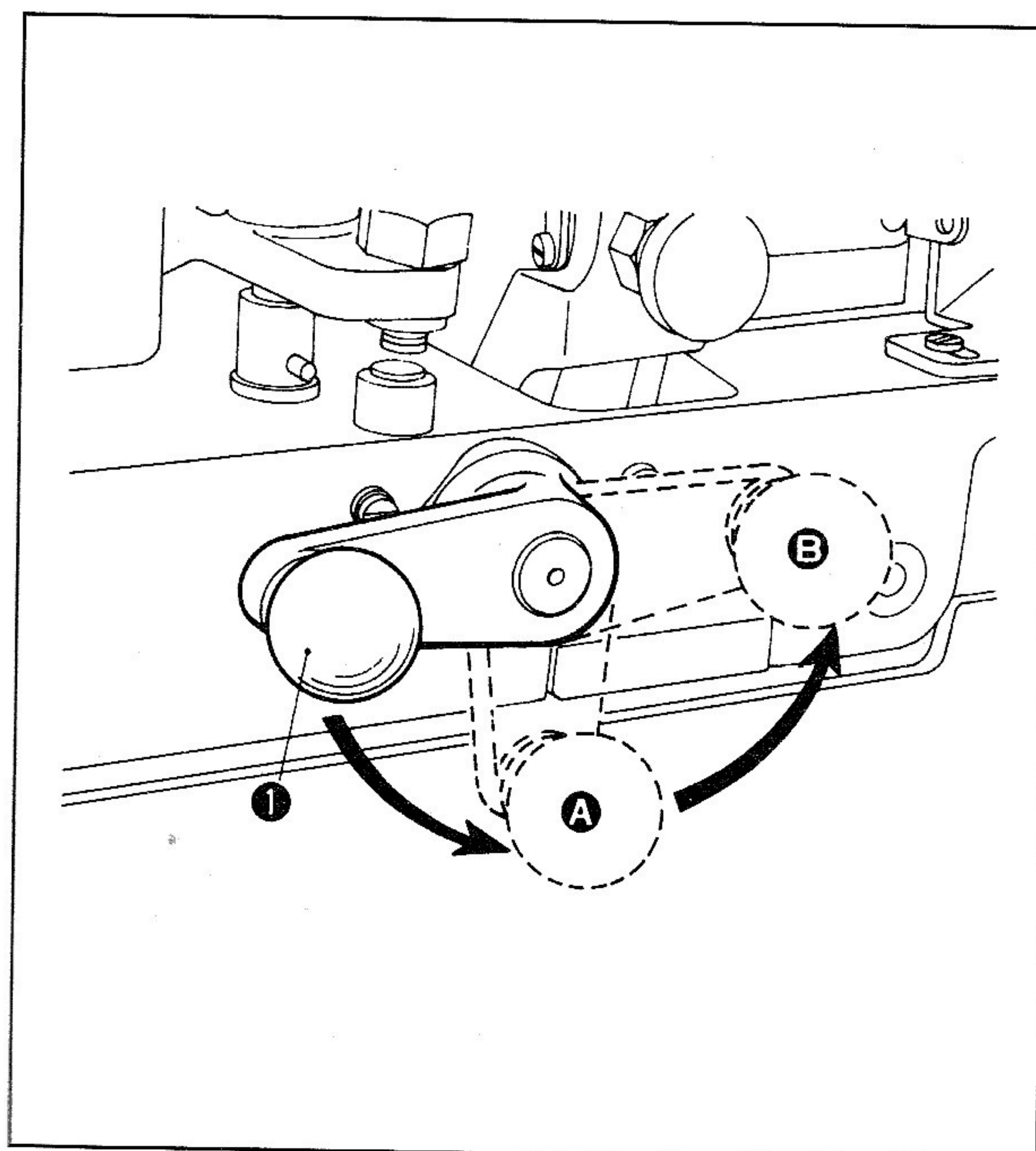
13. PUNEREA ATEI IN AC



Treceti ata in ordinea aratata in figura.
Se poate pune mai usor ata in ata folosind dispozitivul din figura

1. Pass the needle thread in the order as shown in the figure.
2. The threading can be done easily by using the needle threader supplied with the machine.

14. MICSORAREA VITEZEI DE LUCRU SI OPRIREA DE URGENTA



1) Se rotește mineral "1" în poziția "A" și mașina va trece pe viteză mică
* OPRIREA DE URGENTA.

2) Se rotește mineral "1" în poziția "A" mai întâi și apoi imediat în poziția "B". Mașina se va opri.
NOTA Dacă mineralul nu revine, se apasă pe el

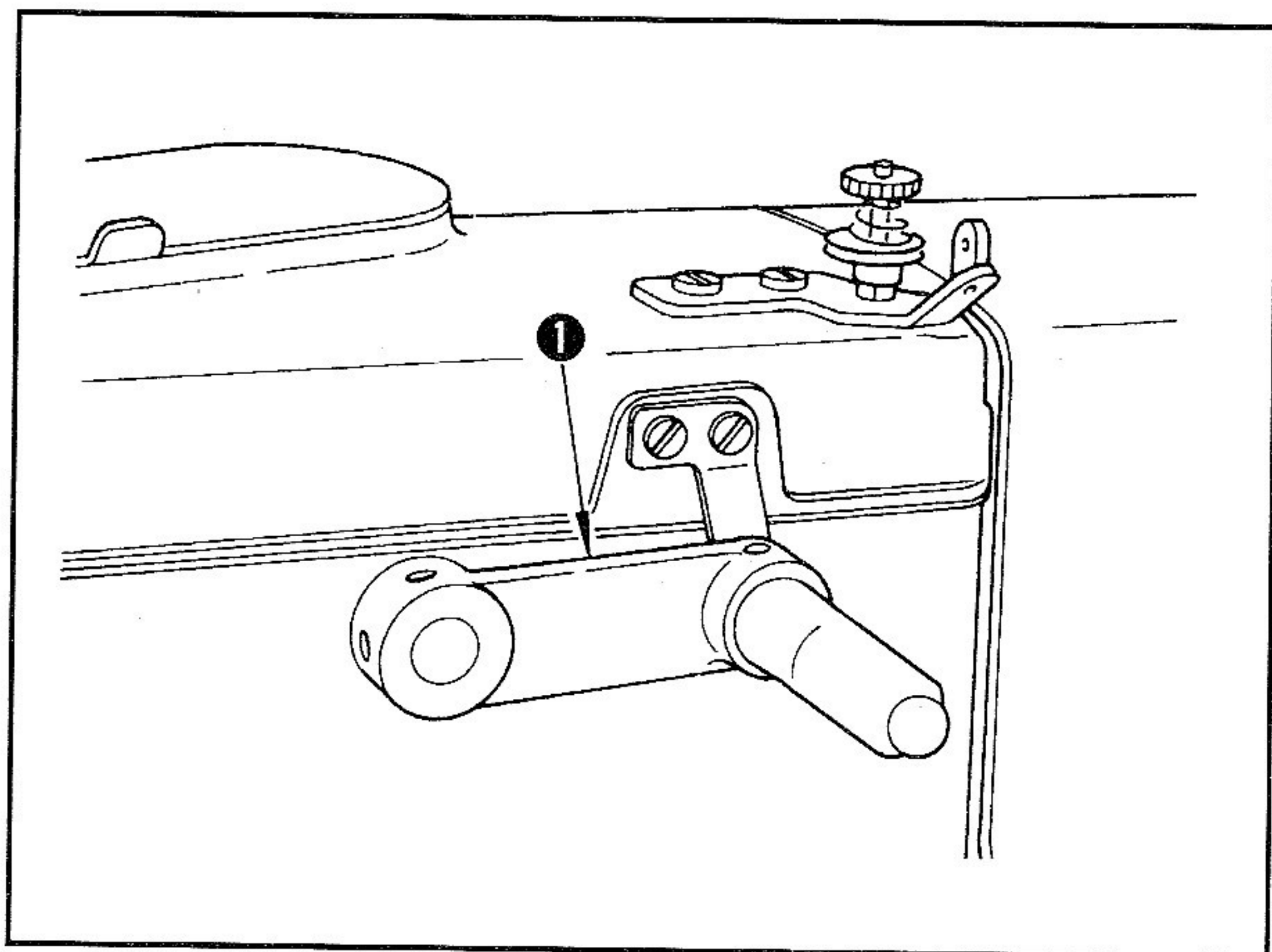
★ Reduction of sewing speed

1. Turn hand stop crank ① downwards to position A, and.
2. The machine will be immediately slowed down.

★ Emergency stop

1. Turn the hand stop crank downwards to position A, and further upwards to position B and.
 2. The machine will stop immediately.
- (NOTE) When the hand stop crank do not return, push it down.

15. MANERUL DE ROTIRE MANUALA

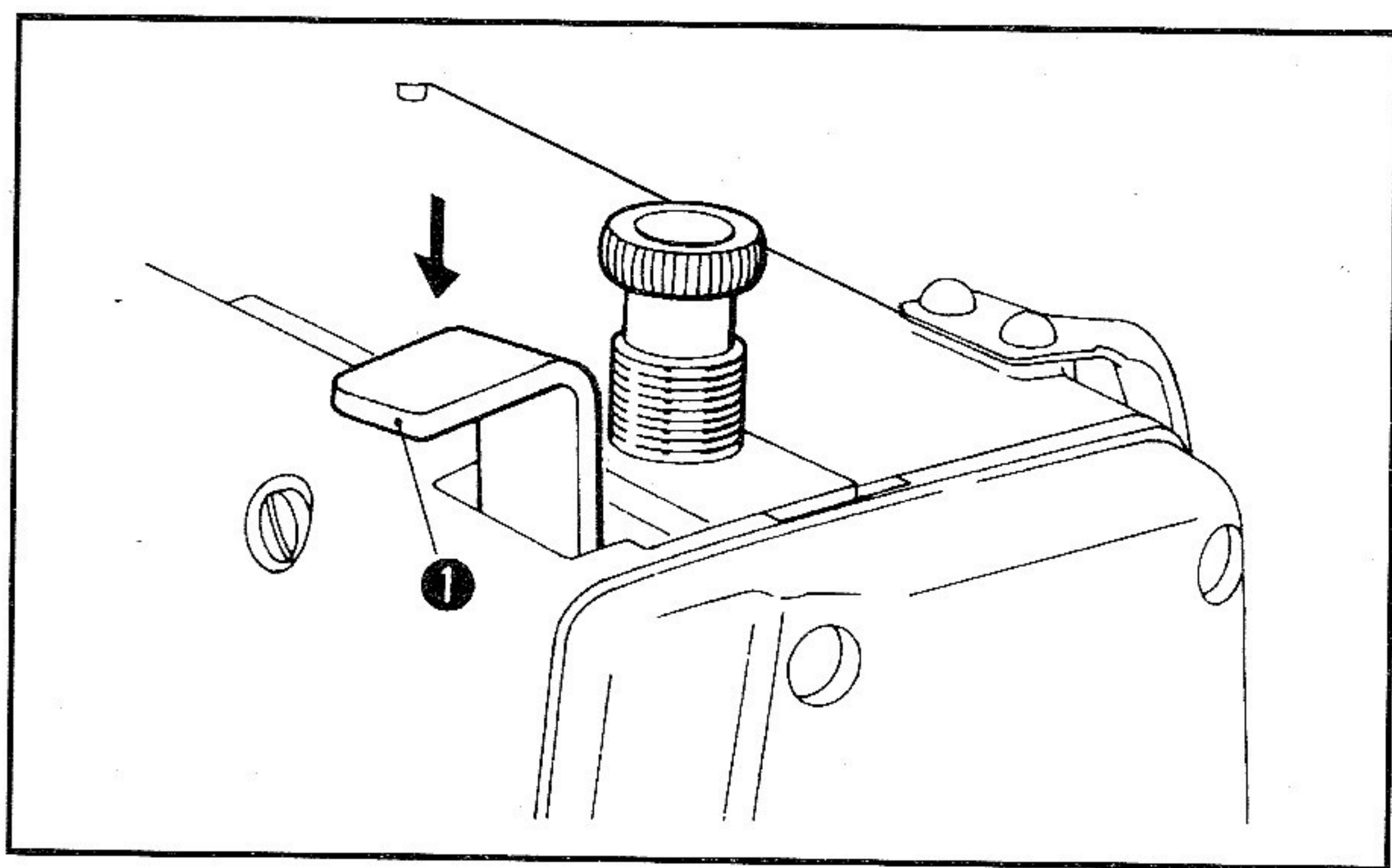


1) Dacă se dorește o coasere manuală după o oprire de urgență sau relarea unei cusături în urma unei ruperi de ață, se rotește manual minerul "1" pentru a coase.
NOTA. Se verifică dacă nu s-a blocat acul în material înainte de a începe coaserea manuală..

When you want to feed fabric manually after giving an emergency stop or to resume sewing from the point at which thread was broken, rotate manual feed handle ① to operate the cloth feeding mechanism.

(NOTE) Confirm that the needle does not stick in fabric before turning the manual feed handle.

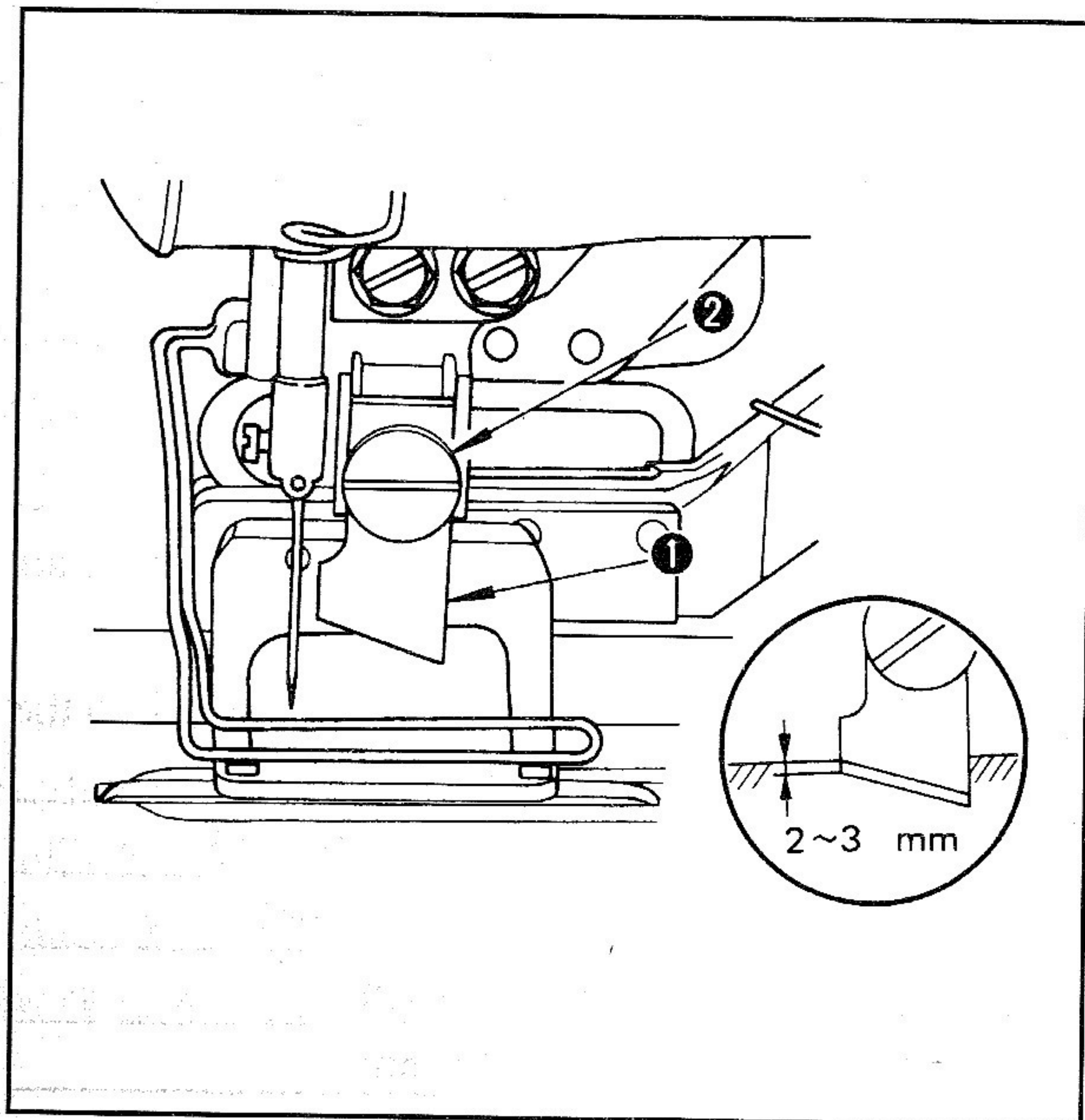
16. OPRIREA CADERII CUTITULUI



1) Dacă nu se dorește tăierea butonierei după terminarea executării ei, din orice cauză, se apasă pe levierul "1". În această situație cutitul nu execută tăierea butonierei.

When you do not want to cut fabric after sewing because of thread breakage or some other reasons, keep on pressing down knife stop lever ① lightly until the machine stops. Then the knife will not descend.

17. ÎNLOCUIREA CUTITULUI



1) Dacă doriți ascutirea cutitului sau pur și simplu înlocuirea lui se slăbește șurubul "2" și se scoate cutitul împreună cu saiba "1"
2) Se pune cutitul în suportul lui astfel încât partea cea mai de sus a lui să fie la 2-3 mm în material atunci când cutitul este în poziția de tăiere.
NOTA. Nu uitați să puneți la loc saiba când se montează cutitul

When sharpening or replacing the knife, remove it as follows:

1. Loosen setscrew ②, and remove knife ① together with the washer.
2. Attach the knife to the knife holder so that the higher end of the slanted knife blade comes down 2 to 3mm above the surface of the throat plate when the knife is brought down to the lowest position.

(NOTE): Do not forget to install the washer when retightening the setscrew.

18. SCHIMBAREA NUMARULUI DE IMPUNSATURI PE BUTONIERA

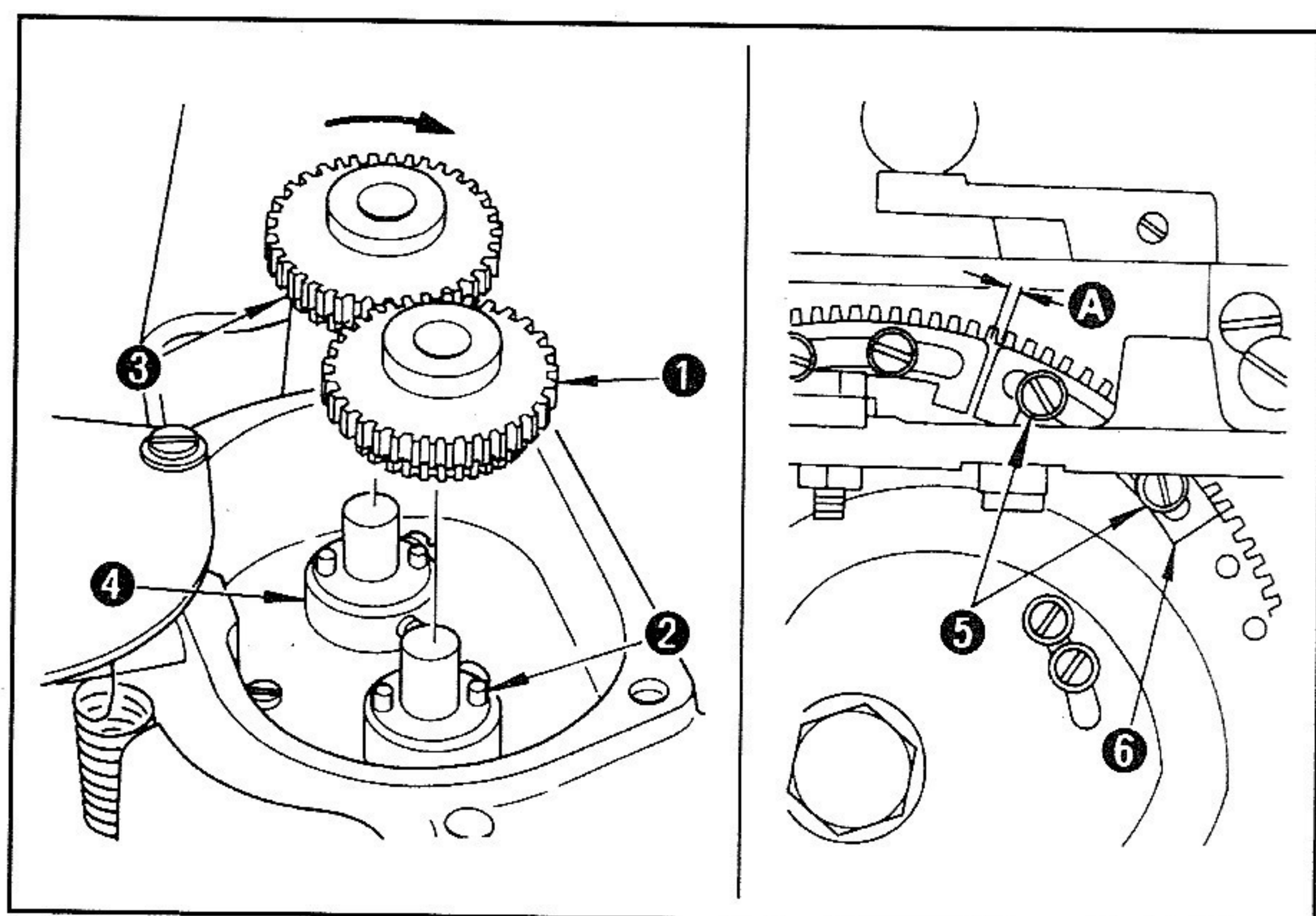
代号 Symbol	Nr. de pe roata mica	Nr. de pe roata mare	代号 Symbol	Nr. de pe roata mica	Nr. de pe roata mare
A	54	345	I	93	200
B	62	300	ⓐ	100	190
C	66	285	K	105	180
D	70	268	Ⓛ	110	170
ⓔ	74	252	M	115	160
F	79	238	Ⓝ	123	152
ⓖ	83	225	O	130	145
H	88	212			

1) Selectind un set de roti dintate se poate obtine nr. De impunsaturi dorit ptr. fiecare butoniera . Uitati-va in tabel

2) Se foloseste o combinatie de roti dintate care au gravate acelasi simbol (A,B,C, etc.)

3) Montarea rotilor dintate : se impinge roata dintata in arboreal "1" astfel incit sa intre in pinurile de la buca "2"

4) Pentru montarea rotii dintate "3" se aseaza la fel ca "1" in timp ce se invirte in directia aratata de sageata



Reglarea pozitiei camei de viteza mica.

Se slabesc suruburile 5, se regleaza pozitia camei de viteza mica 6 , realizand distanta "A" ca in tabelul de mai jos

★ Spur gears

1. By selecting the spur gears, you can control the number of stitches as shown in the table
2. Alphabetical marks like A, B, C, etc, and numerals like 123, 152, etc are both engraved on each spur gear for identification
3. Use a combination of gears which have the same alphabetical marks
4. The numeral engraved the gear installed in the rear position will represent the number of stitched provided by the then combination of spur gears

The circled alphabetical symbols in the above table show that the gears are included in the standard accessories. All other gears are optional attachments

★ Attaching the spur gears to their shafts

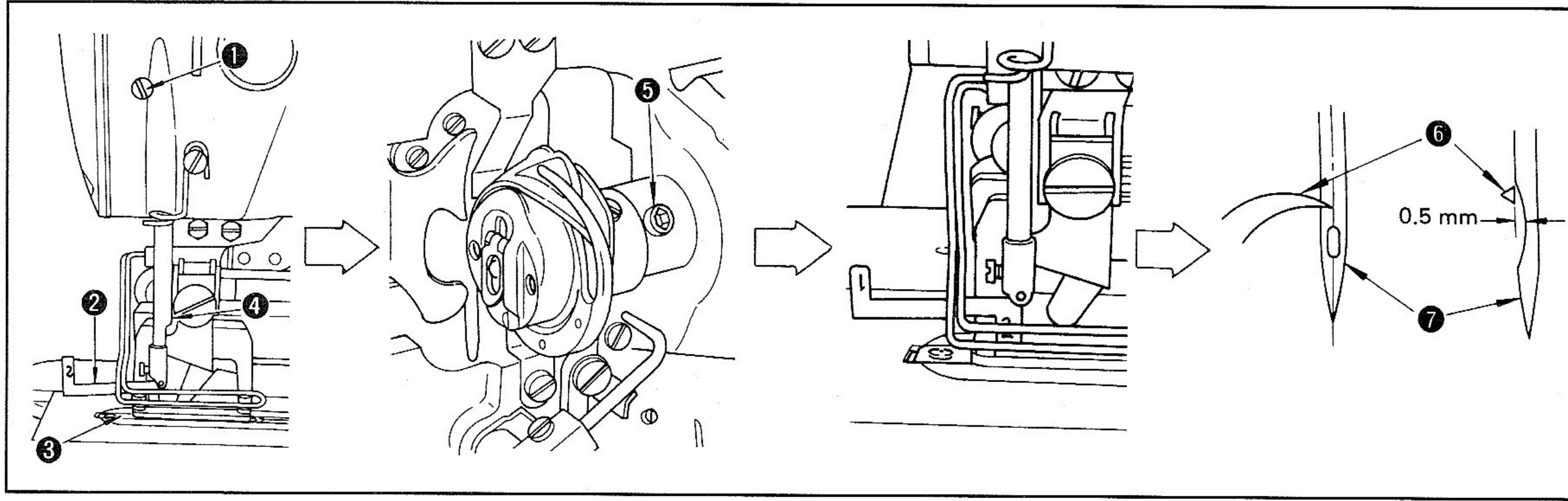
1. Push gear ① into the shaft so that it is securely fixed by the pin on gear bushing ② located nearer to an operator
2. For installing gear ③ on the pin of rear gear bushing ④, push gear ③ into the shaft while turning it in the arrow direction.

★ Adjusting the low-speed cam position

Loosen setscrews ⑤, and adjust the position of low-speed cam ⑥ to set clearance A as shown below;

Nr. impunsaturi	Marimea A
93 impunsaturi sau mai putin	10~12mm
115 impunsaturisau mai putin	5mm
123 impunsaturi	0mm

19. SINCRONIZAREA DINTRE GRAIFAR SI AC



Reglarea sincronizarii dintre ac si graifar se face in modul urmator :

1. Aduceti acul in pozitia cea mai de jos cand acul vine jos prin centrul gaurii placii de ac.
2. Slabiti surubul 1 si reglati pozitia inaltimii tijei acului.

(Reglarea pozitie tijei acului)

3. Puneti piesa "1" al limitatorului de distante intre partea de jos a tijei acului \$ si placa acului #.
4. Re - strangeti surubul de prindere a tijei acului si reglati fata de graifar.

(Reglarea Graifarului)

5. Slabiti surubul 5
6. Invertiti fulia in directia corecta pana cand acul pleaca in sus din pozitia lui cea mai de jos.
7. Puneti parte "2" a ghidajului de distanta intre partea de jos a tijei acului si placa acului pana cand partea de jos a tijei acului atinge parte "2" a ghidajului de distanta.
8. Aliniati partea 6 a graifarului cu centrul acului 7 si faceti asa incat sa fie o distanta de 0,5mm intre ac si partea de atac a graifarului. Apoi strangeti din nou bine suruburile.

(NOTA) daca scapa impunsaturi , mai coborati tija acului cu aprox. 05,mm de la partea "1" a ghidajului

★ Set the needle to hook relation in the following way:

1. Bring down the needle bar to the lowest point when the needle is coming down through the center of the needle hole on the throat plate.
2. Loosen needle bar connection screw ❶, and adjust the height of the needle bar.

(Setting the needle bar).

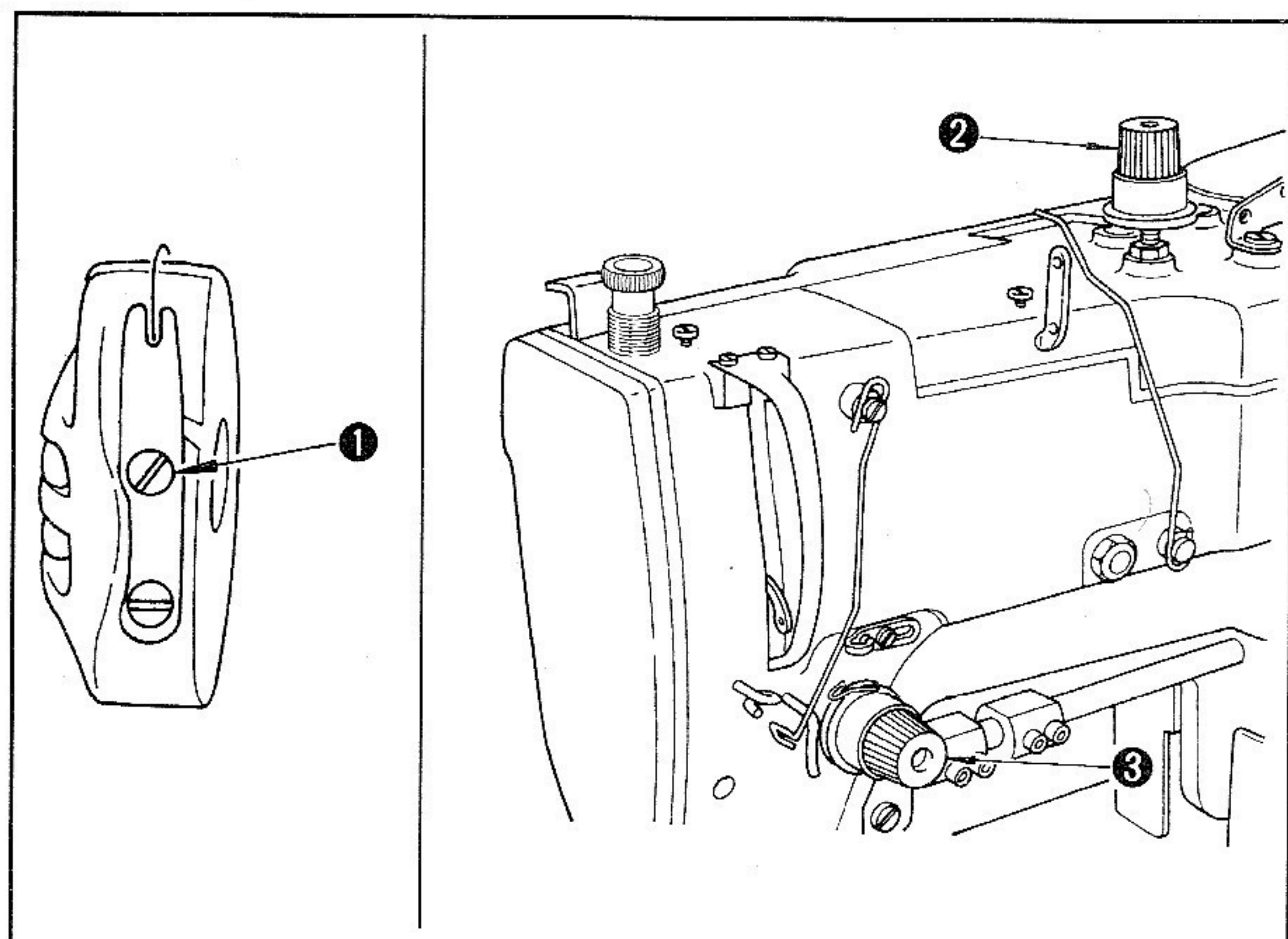
3. Insert the part "1" of timing gauge ❷ into the gap between the bottom end of needle bar ❹ and throat plate ❸.
4. Retighten the needle bar connection screw to adjust the position of the sewing hook.

(Setting the hook).

5. Loosen setscrew ❺ of the hook sleeve by the bar spanner supplied with the machine.
6. Rotate the driving pulley in the correct direction until the needle starts to go up from its lowest point.
7. Insert the part "2" of the timing gauge into the gap between the bottom end of the needle bar and the throat plate, where the bottom end of the needle bar touches the top of the part "2" of the timing gauge.
8. Align blade point ❻ of the sewing hook with the center of needle ❼, and make adjustment so that a clearance of approx 0.5mm (1/64") is provided between the needle and the blade point of the hook. Then securely retighten the setscrew of the hook sleeve.

(NOTE): If stitches are skipped, lower the needle bar by approx 0.5mm (1/64") from the timing gauge "1".

20. REGLAREA TENSIUNII LA ATA



Reglarea tensiunii la ate - pentru cusatura tip "purl"
Reglati tensiune la ata de la suveica aprox. 15 - 20 grame prin surubul de la arculetul de tensionare 1 al suveicii.

2. Reglati tensiometrul No.1 "2" pentru o tensiune la ata propice asa incat partea de cheite a butonierei sa arate ca la cusatura "whip". daca tensiune la ata este prea mica s-ar putea face noduri pe partea din spate a cusaturii.

3. reglati tensiometrul No.2 "3" pentru a avea o cusatura paralela , curata , judecand dupa cum arata cusatura

Reglarea tensiunii la ate - pentru cusatura tip "whip".
1.Reglati tensiune la ata de la suveica aprox. 40 - 50 grame prin surubul de la arculetul de tensionare 1 al suveicii.

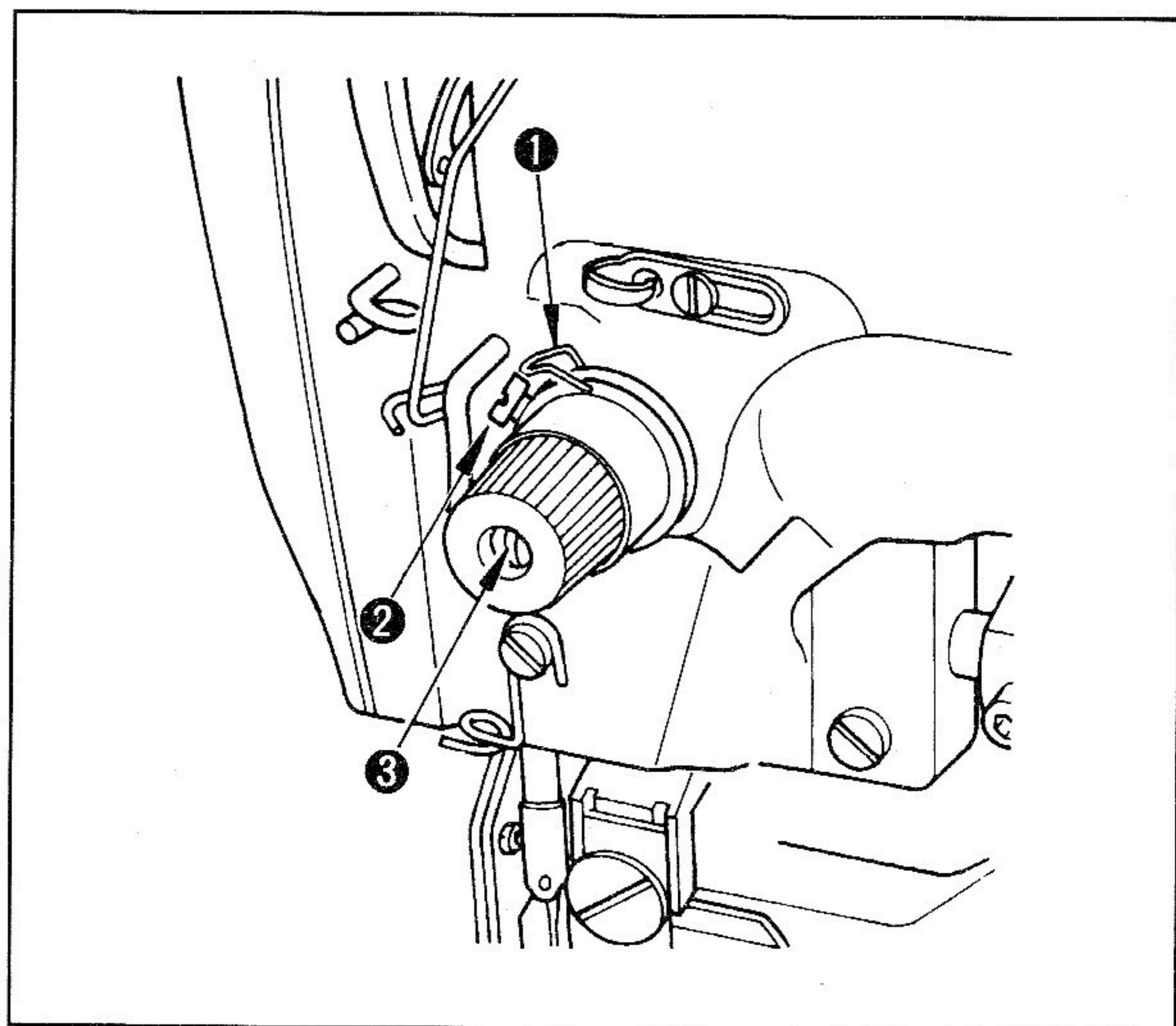
2. Schimbati arculetele de tensionare intre tensiometrele No.1 si No.2 (tensiometrul No.2 are un arculet mai slab).
3. Reglati tensiometrul NO.2 "3" pentru a avea o coasere curata la sfarsitul ei.
4. Cusatura paralela poate fi reglata cu ajutorul tensiometrului No.1 "2"

★ Adjusting the thread tension for purl stitch:

1. Adjust the bobbin thread tension to approx. 15 to 20g by adjusting screw ① of the bobbin case.
2. Adjust tension controller No. 1 ② for proper needle thread tension so that the bar-tack part is formed by well-shaped whip stitches If the tension is too low bar tacking seam may form thread knots on the rear face of fabric.
3. Adjust tension controller No. 2 ③ for proper tension of the parallel side seams by judging from the stitch formation.

★ Adjusting the thread tension for whip stitch:

1. Adjust the bobbin thread tension to approx 40 to 50g by adjusting screw ① of the bobbin case.
2. Exchange the adjusting springs of tension controllers No.1 ② and No.2 ③ each other (the tension controller No.2 will have a weak spring).
3. Adjust tension controller No.2 ③ to prevent ravelling off at the end of a seam.
4. The stitches of the parallel sides or bar-tack can be adjusted by tension controller No. 1 ②



Reglarea arculelui de ridicare a ate
Distanța de lucru a arculelui 1 este de 6- 8 mm pentru o greutate de 20-50 grame. Pentru reglarea cursei se slabeste surubul 2 si, cu o surubelnita , introdusa in tensiometrul 3 se roteste acesta

Pentru reglarea arculelui de ridicare a ate se introduce o surubelnita in tensiometrul 3 si rotiti-l cu surubul 2 strans. Tensiunea la arculet creste daca il rotiti in sensul acelor de ceasornic si se slabeste, daca invartiti invers

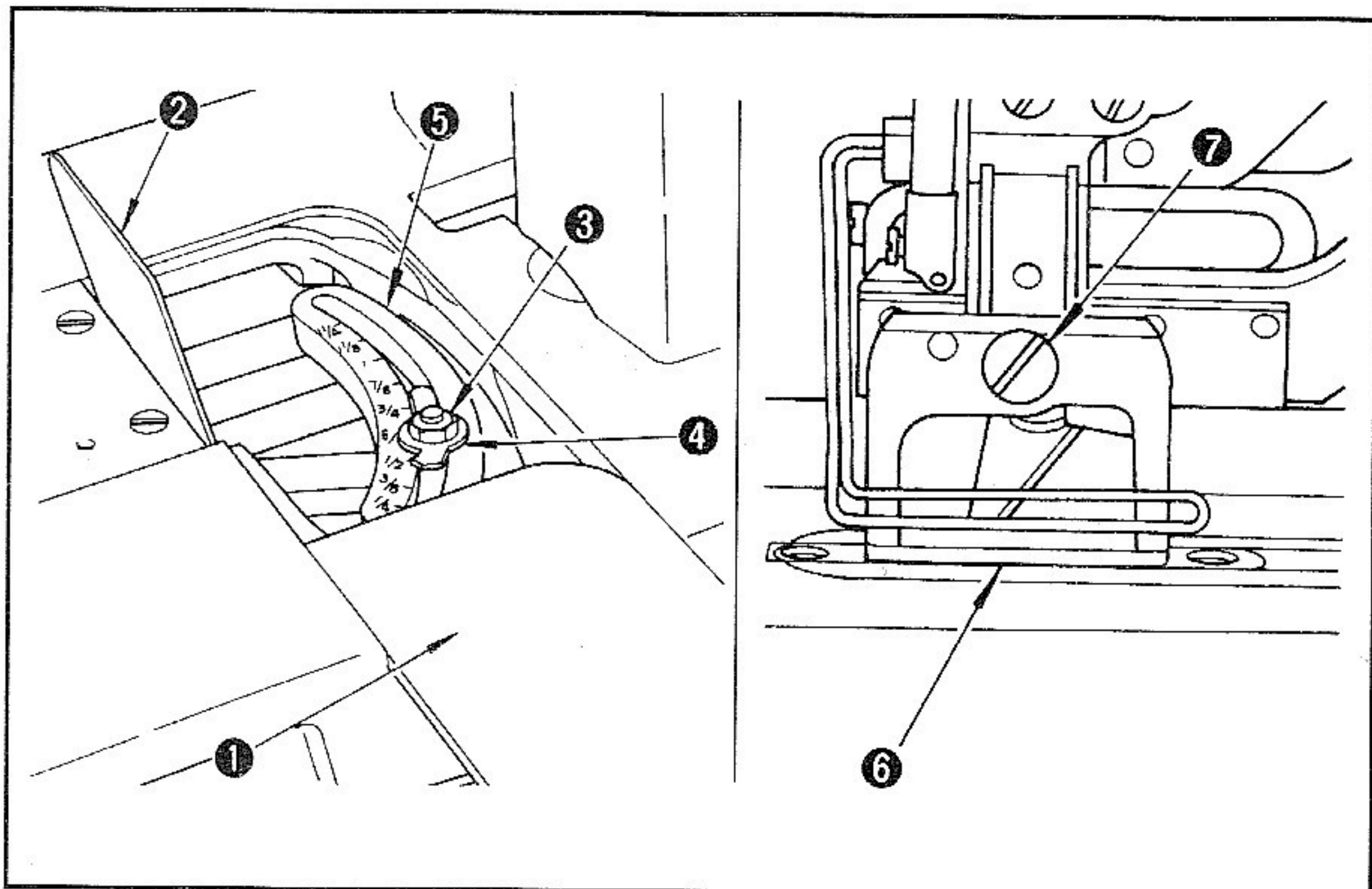
★ Adjusting the thread take-up spring (for purl stitch)

The suitable range of the stroke of thread take-up spring ❶ is from 6 to 8mm with a starting tension of 20 to 50g.

For adjusting the stroke of the thread take-up spring ,loose screw ❷ and insert a thin screwdriver into the slit of tension post ❸ to turn the tension post.

To adjust the tension of the thread take-up spring insert a thin screwdriver into the slit of tension post ❸ to turn it, with screw ❷ tightened. The tension of the thread take-up spring increases when the tension post is turned clockwise, and decrease when turned counterclockwise.

21. REGLAREA LUNGIMII BUTONIEREI



- 1) Se trage afara capacul "1" si se ridica capacul "2"
- 2) Se slabeste piulita "3" si se pozitioneaza levierul "4" in dreptul marimii indicate pe cursor si se stringe din nou piulita "3"
- * SCHIMBAREA PICIORUSULUI
- 3) Se pune piciorusul corespunzator lungimii de butoniera dorita. Se desface surubul "7" si se schimba piciorusul

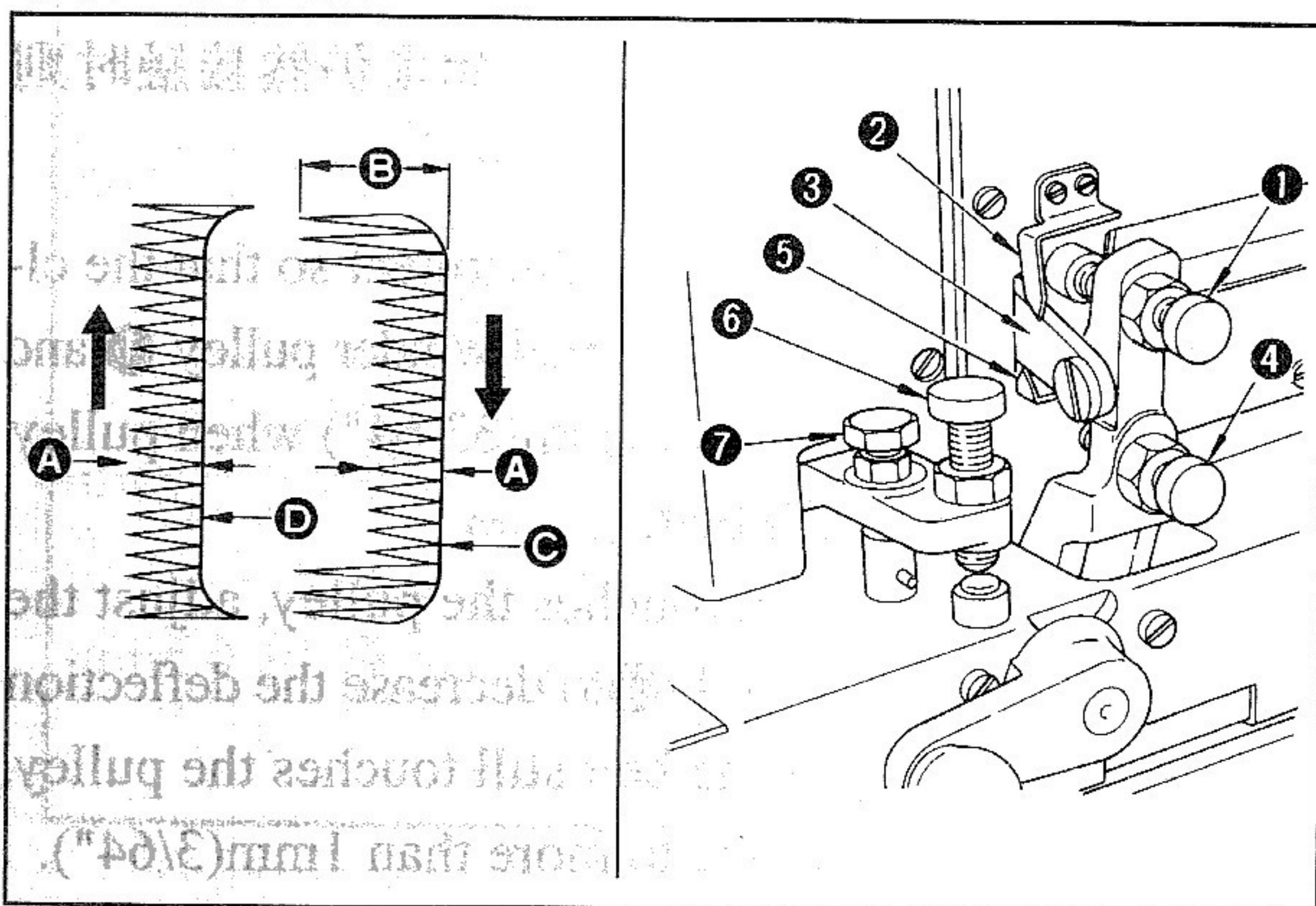
1. Pull out cover ❶, and raise cover ❷.
2. Loosen nut ❸ by the spanner supplied with the machine. Set point ❹ to a desired length on scale (this length is the same with the knife width), and then retighten nut ❺.
3. Through your trial sewing, adjust the overeding length accurately to the extent that the bar tacking seams are not cut by the knife.

★ Changing the work clamp check

Use work clamp check ❻ having the size nearly the same as that of a buttonhole length.

By removing setscrew ❼, a work clamp checks can be changed together with a work clamp check holder as a set.

22. REGLAREA LATIMII BUTONIEREI SI POZITIEI CUSATURILOR PARALELE



Acul cade alternativ la stanga si dreapta fata de o pozitie de referinta.

Reglarea se face astfel :

Pentru reglarea dimensiunii "A" se strange sau desurubeaza surubul 1 iar indicatorul 2 va fi in dreptul unei marimi alese pe 3. Valoarea de pe scala este jumătate din valoarea reala.

Pentru reglarea cheitei "B" se desface sau strange 4 pina indicatorul 5 este la valoarea dorita pe scala "2".

Pentru reglarea liniei "C" se desface sau strange surubul "6" pentru a aduce mai aproape sau mai departe cutitul de butoniera. daca el se insurubeaza linia se apropie de linia cutitului.

Puteti regla foarte fin aceste dimensiuni.

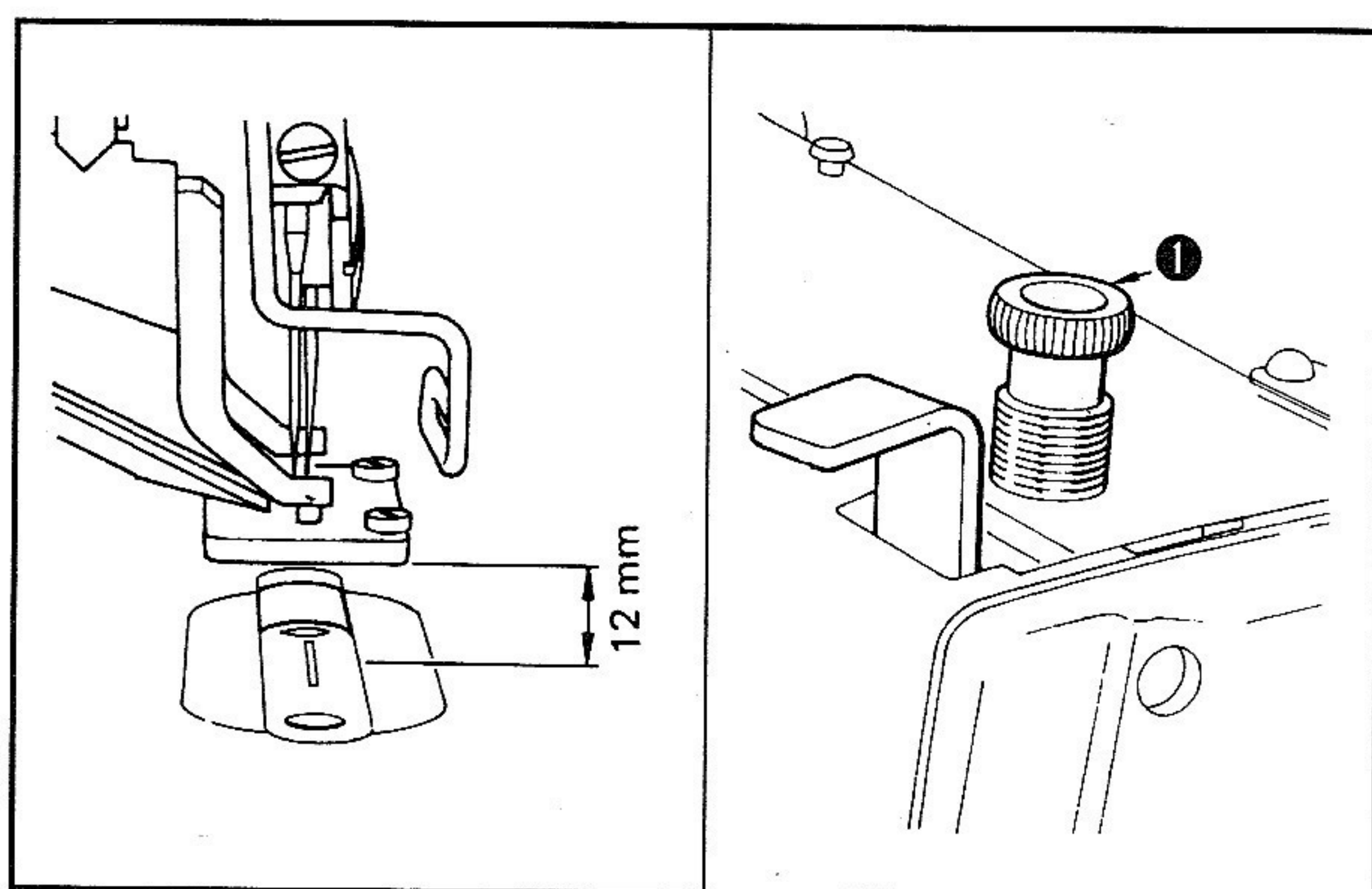
Nu este necesar sa schimbati poziti "D" atunci cand latimea butonierei ramane aceeași. Oricum ea se poate modifica spre stanga insurubind "7". Asta doar daca cutitul taie linia "D".

The needle swings from right to left with the right base line established as the reference position.

Perform the adjustment as follows:

1. To adjust stitch width **A**, screw in or out screw **1**, and set pointer **2** to a desired value on scale plate **3**.
The actually sewn stitch width will be the half of the set scale value(mm).
2. For adjustment of bar tacking width **B**, screw in or out screw **4**, and set pointer **5** to the value indicated by scale plate pointer **2**, making the bar tacking width twice as large as the stitch width.
3. Adjust the position of right base line **C** by screwing in or out screw **6** so that it is kept away from the cutting line of the knife. As screw **6** is screwed in, the right base line moves to the left.
4. Through your trial sewing, further perform fine adjustment.
5. It is not necessary to adjust the position of left base line **D** since it remains unchanged when the stitch width is changed. However, the left base line should be moved to the left by screwing in screw **7** if it is cut by the knife.

23. Reglarea tensiunii la piciorus

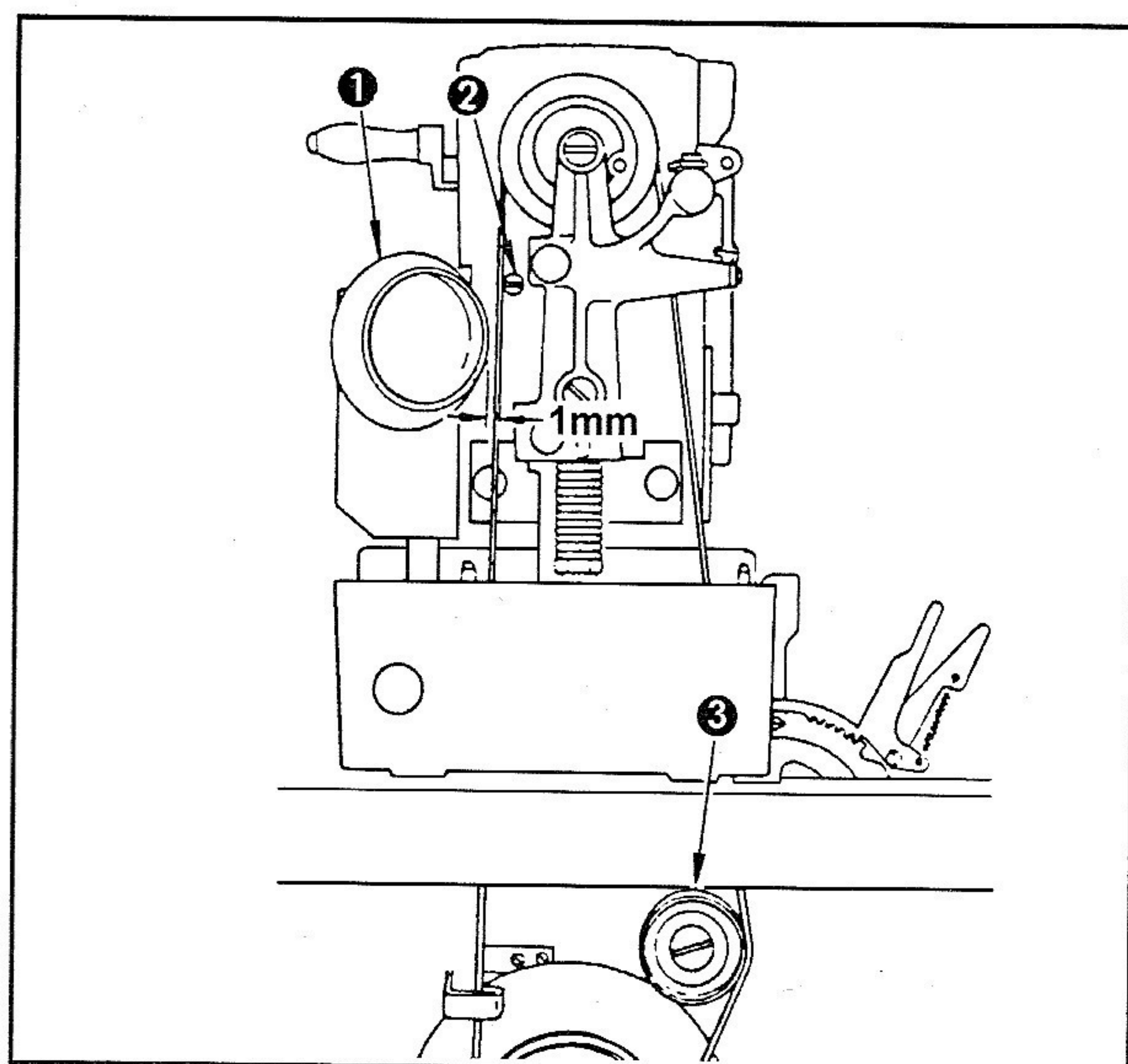


Piciorusul se ridică 12 mm când pedala este apasată total. Pentru a regla presiunea pe care o face piciorusul pe material, rotiți șurubul de reglare 1. Dacă presiunea nu este suficientă, de a preveni stricarea materialului, se rotește șurubul în sensul acelor de ceasornic.

The presser bar goes up 12mm when the pedal is fully stepped down.

To adjust the pressure applied by the presser bar to fabric, turn presser spring regulator **1**. When the pressure is not enough to prevent fabric from puckering, turn regulator **1** clockwise.

24. REGLAREA INFASURATORULUI DE MOSOREL

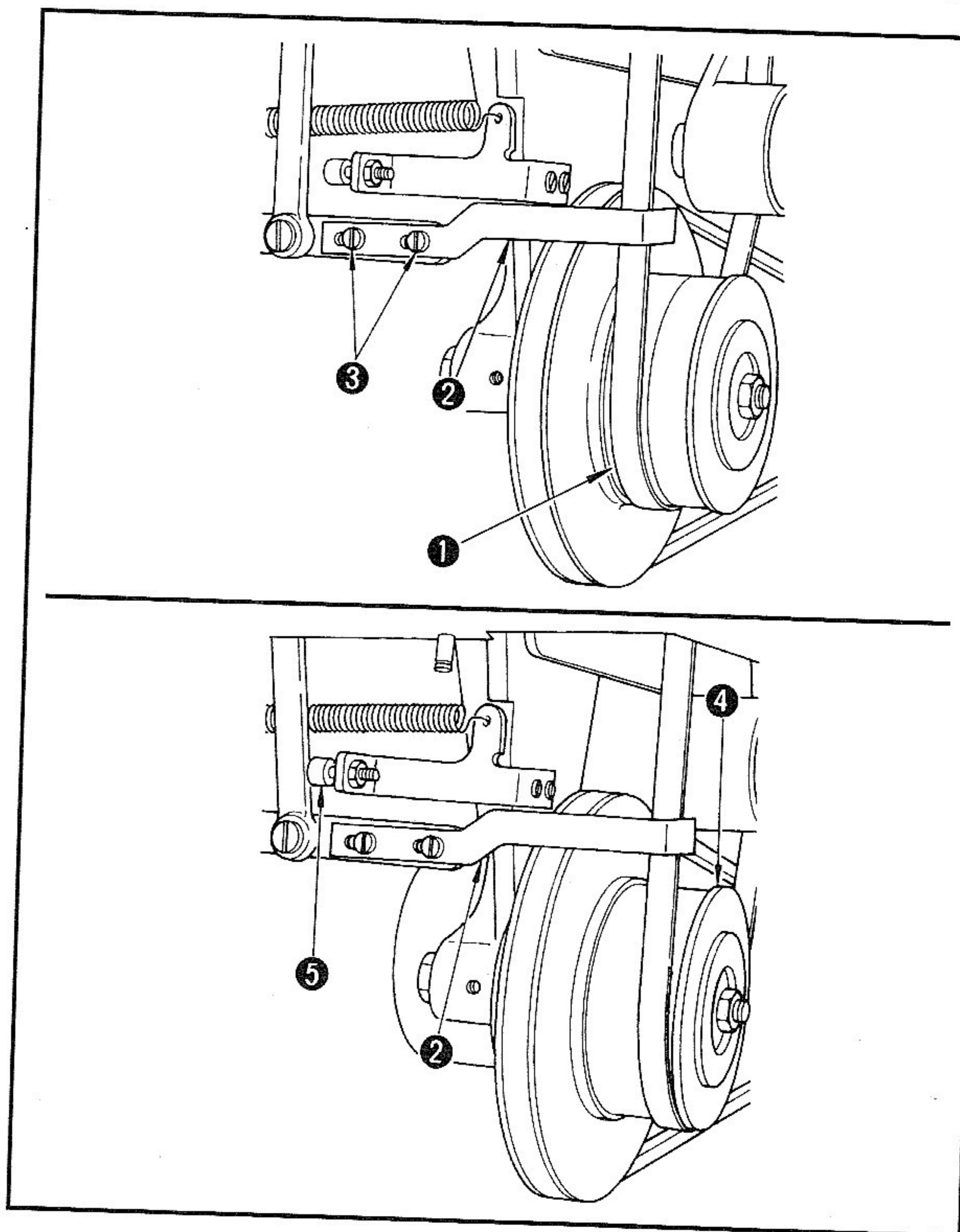


Se slăbește șurubul 2 pentru a crea o distanță între fulia de înfășurare a mosorelului 1 și curea de transmisie. Aceasta trebuie să fie de 1 mm atunci când fulia respectivă este în poziție îndepărtată de curea.

Loosen screw **2** to make adjustment so that the clearance between bobbin thread winder pulley **1** and belt **2** becomes approx. 1mm(33/64") when pulley **1** is apart from the belt.

If, however, the belt touches the pulley, adjust the tension by tension pulley **3** to decrease the deflection of the belt. And if the belt still touches the pulley, increase the clearance to more than 1mm(3/64").

25. REGLAREA TIJEI DE SCHIMBARE A POZITIE CURELEI



Reglarea pozitiei schimbatorului de curea (a vitezei)

Cand manerul de oprire de urgenta este apasat in jos pentru viteza mica, se slabesc suruburile 3 si mutati cureaua catre fulia de viteza mica 1, schimband pozitia schimbatorului 2.

Reglarea surubului de oprire

Se regleaza pozitia surubului 5 astfel incat schimbatorul 2 sa nu plece de pe fulia de viteza mare 4 in timpul operatie de coasere la viteza mare

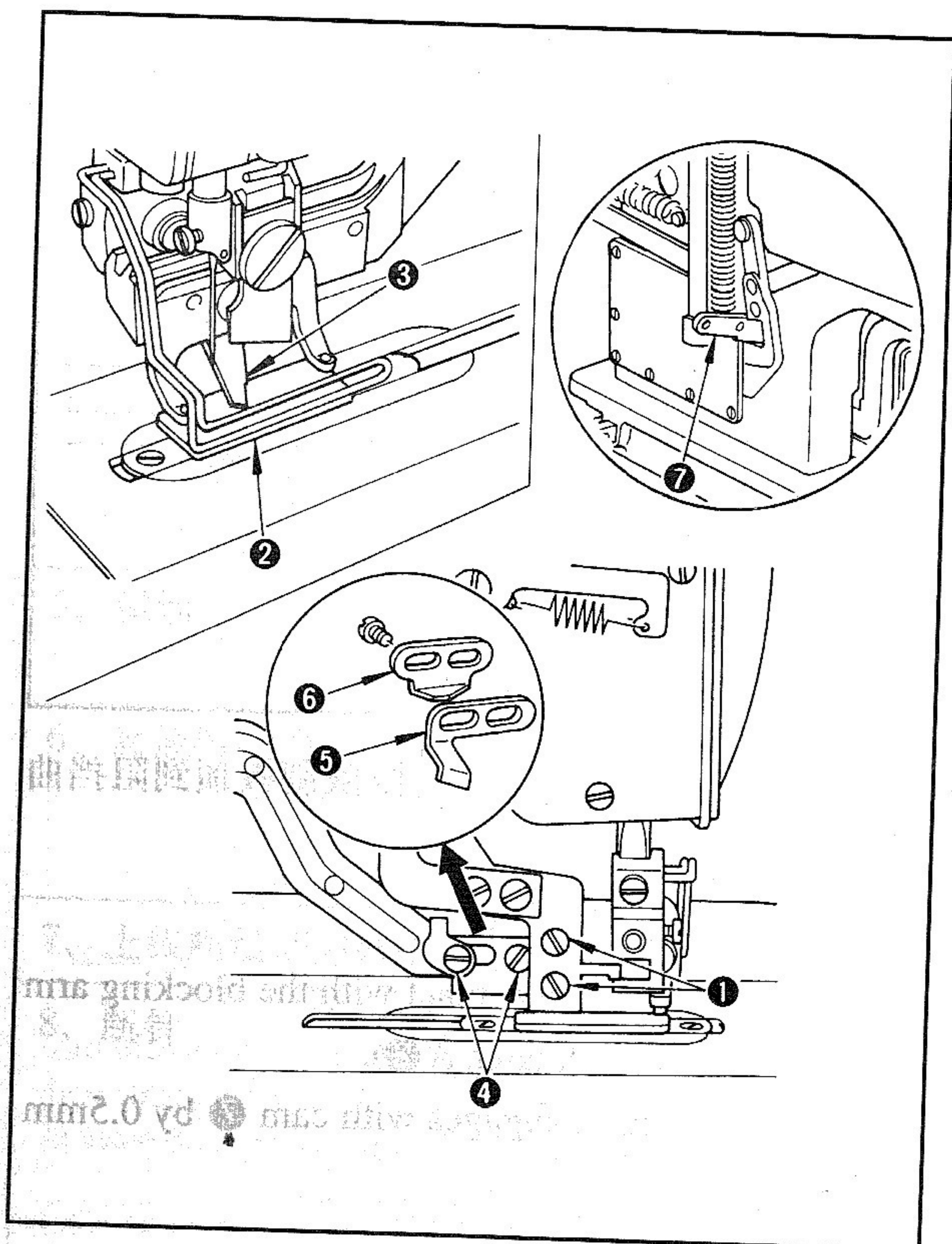
★ Adjustment of the position of the belt shifter

When the hand stop crank is turned down to the low speed position loosen screw ③ and allow the belt to move onto low-speed pulley ①, moving position of belt shifter ②.

★ Adjusting the stopper screw

Perform adjustment by stopper screw ⑤ so that belt shifter ② does not cause the belt to come off high-speed pulley ④ during high speed operation.

26. Reglarea cutitului de apucare a ate de la ac (a forfecutei)



Atasarea forfecutei

Se slabesc suruburile 1 si se regleaza pozitia firfecutei 3. Reglati pozitia forfecutei 3 cat mai jos posibil ca sa intre in contact cu piciorusul masinii 2 si a nu avea o ata mai lunga dupa ce s-a terminat coaserea.

Sincronizarea inchiderii forfecutei de ata.

Reglarea apucarii ate de forfecuta se face astfel incat aceasta sa se faca cat mai repede posibil.

Pentru a face reglarea se slabesc suruburile 4 si se muta placa conducatoarea 5 inainte sau in spate. Daca o mutati inspre operator inchiderea este intarziata.

NOTA : aveti grija sa fie o distanta de 0,3-0,5mm intre lame atunci cand forfecuta este complet inchisa. Daca nu este asa o distanta atunci forfecuta s-ar putea sa loveasca placa conducatoare a taietorului de ata si preveniti o mutare a piesei 7.

Reglarea deschiderii forfecutei.

Reglati forfecuta asa incat sa inceapa sa deschida la aprox. 2,5 mm - 3mm de la pornire.

Pentru a face acest reglaj desfaceti suruburile 4 si mutati placa conducatoarea 6 inspre fata sau inapoi. daca mutati inspre operator deschiderea se face mai devreme.

NOTA : aveti grija ca placa A , care este deja fixata sa nu iasa de pe pozitie.

★ Attaching the trimmer

Loosen setscrew ①, and adjust the height of trimmer ③. Set the height of trimmer ③ as low as possible, provided that it does not touch work clamp check ②, in order to minimize the length of remaining thread on the needle after trimming.

★ Closing timing of the needle thread trimmer

Adjust the closing timing of the needle thread trimmer so that the trimmer completely closes when it advances farthest.

To perform the adjustment, loosen screw ④, and move needle thread trimmer driving plate A ⑤ back and forth. When the needle thread trimmer driving plate is moved towards you, the closing timing is delayed with reduced amount of closing.

(NOTE) Confirm that an allowance of 0.3 to 0.5mm is left between the blades of the trimmer when the trimmer has completely closed.

If there is no such allowance the trimmer would interfere with the operation of the needle thread trimmer driving plate, preventing smooth movement of lifting lever ⑦.

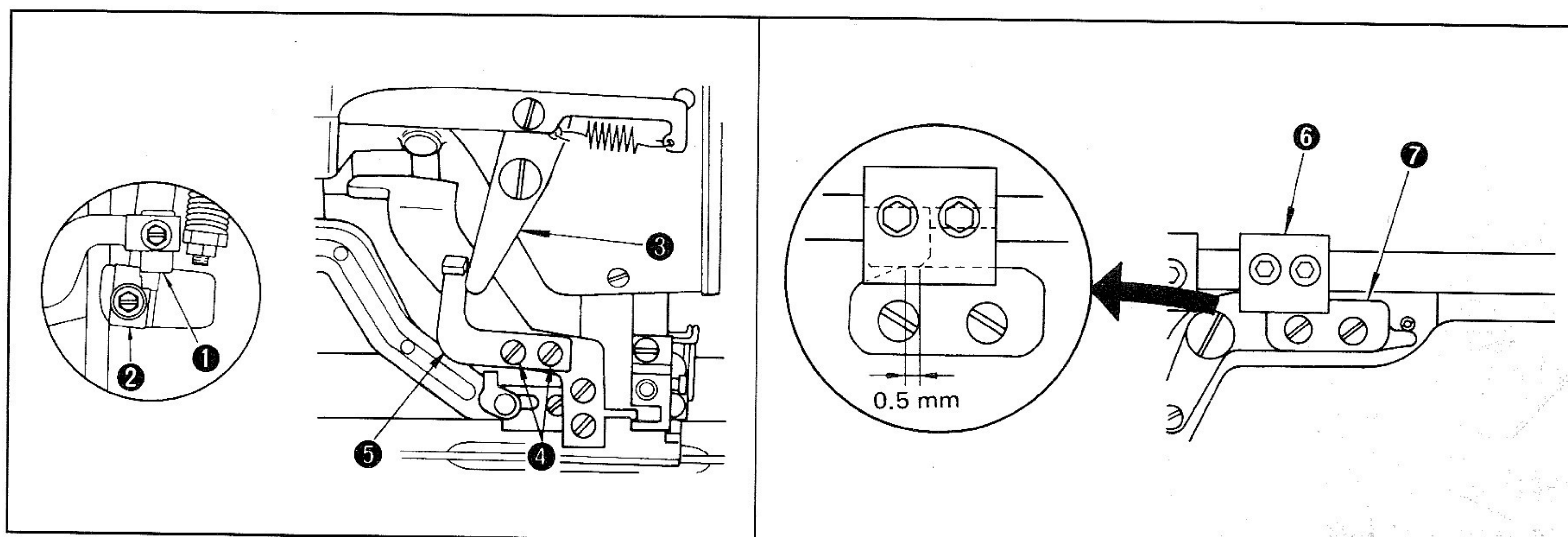
★ Opening timing of the needle thread trimmer

Adjust the timing of the thread trimmer so that the trimmer begins to open gradually at a distance of approx. 2.5 to 3mm (3/32" to 1/8") from the start.

To perform the adjustment, loosen screw ④, and move needle thread trimmer driving plate B ⑥ back and forth. As it moves towards you, the trimmer begins to open earlier.

(NOTE) Take care not to cause the already fixed needle thread trimmer driving plate A to get out of position.

27. REGLAREA SUPORTULUI FORFECUTEI SI A PLACII DE LIMITARE

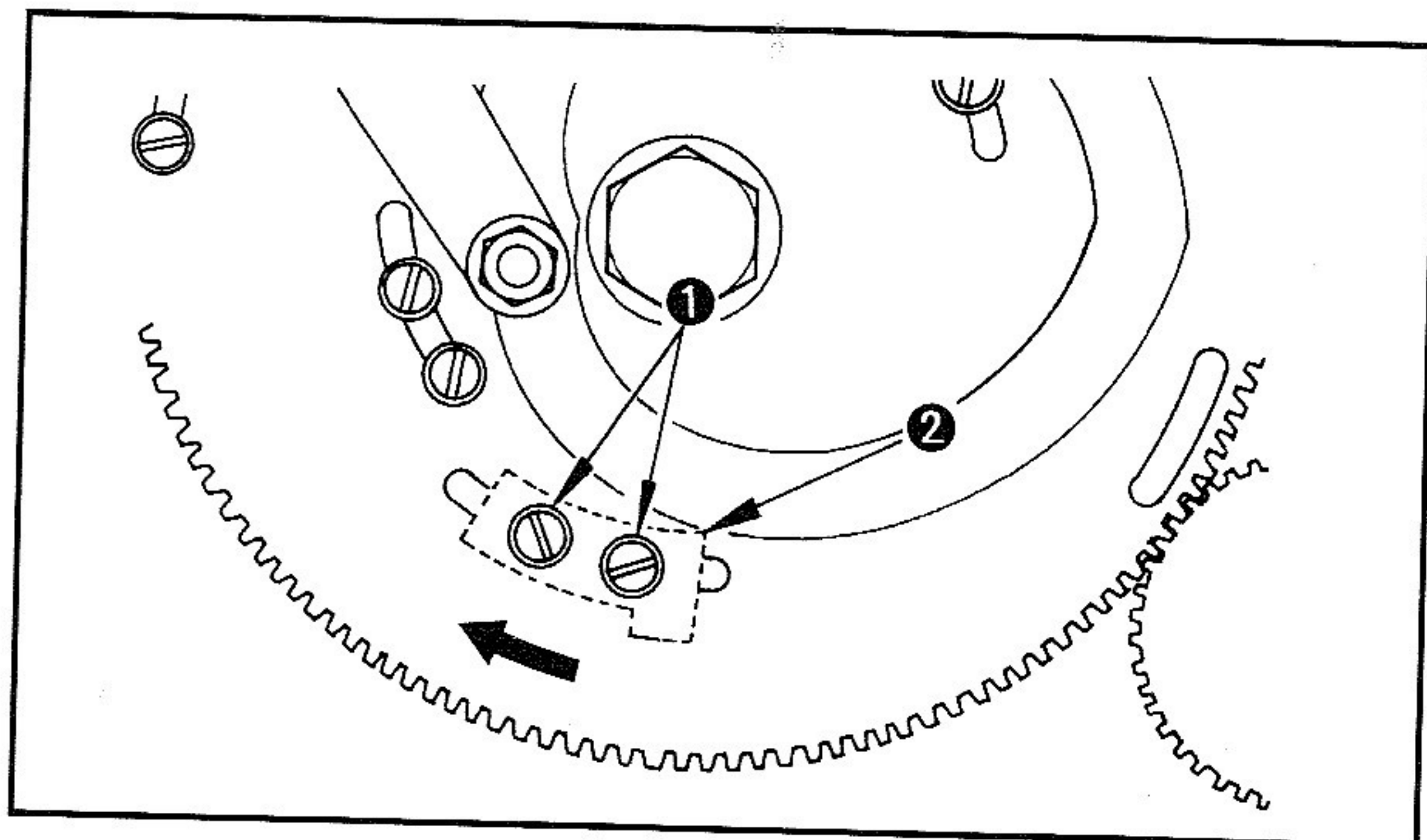


Se slabesc suruburile ④, se monteaza si se regleaza placa de limitare ⑤ astfel incat sa vina in contact cu suportul ③, la momentul de pornire lenta a masinii (cand B ① este in lucru cu A ②). Suportul forfecutei ⑥ trebuie instalat astfel incat sa fie la 0,5 mm de cama ⑦ atunci cand forfecute este larg deschisa.

Loosen setscrew ④, and install and adjust limiting plate ⑤ so that it comes in contact with the blocking arm ③ at the time of slow start of the machine (When latch B ① is engaged with latch A ②).

Needle thread trimmer holder ⑥ should be installed in such manner that it engages with cam ⑦ by 0.5mm (1/64") when the needle thread trimmer opens.

28. SINCRONIZAREA CADERII CUTITULUI



Se slabeste surubul 1 si se muta placuta 2 in directia arata de sageata, si, cutitul va cadea mai repede. Se regleaza cutitul ca sa cada cu 2 sau 3 impunsaturi mai inainte de oprirea masinii

Loosen screw ①, and move knife tripping segment ② in the direction shown by the arrow, and the knife will drop earlier. adjust it so the knife drops two to three stitches before the machine stops.

PROBLEME	CAUZE	REMEDIERI
1. Pedala nu lucreaza, piciorusul masinii nu este ridicat in pozitie maxima	1. Placa acului sau forfecuta este plina de rest de material. 2. Forfecuta sau piciorusul au interferat cu placa conducatoare	1. Dati masina pe o parte si curatati cele doua piese. 2. Reglati din nou forfecuta sau placa conducatoare.
2. Masina nu ajunge la viteza maxima chiar daca pedala este apsata total	1. Manerul de oprire de urgenta nu este in pozitie corecta. 2. Schimbatorul de viteze nu schimba de pe o fulie pe cealalta	1. Corectati pozitia manerului de oprire. 2. Ungeti pinul de la schimbator.
3. Se aude un zgomot puternic la oprirea maisnii sau maisna nu incetinesc inainte de finalizarea butonierei	1. Alegere incorecta a camei de viteze mici pentru numere mici de impulsuri. 2. Curea plana este prea slabita. 3. Curea trapezoidala de viteza mica este slabita	1. Reglati pozitia camei de viteza mica 2. Intindeti cureaua cu intinzatorul. 3. Intindeti cureaua de la motor
4. Opirirea nu se face lin	1. Manerul de oprire trebuie uns 2. Schimbatorul de viteze nu schimba de pe o fulie pe cealalta	1. Ungeti manerul 2. Reglati pozitia schimbatorului de viteze
5. Masina nu se unge automata	1. Nivelul de ulei din rezervor este prea mic. 2. Uleiul nu circula corect prin capul masinii	1. Puneti ulei pana la marcajul "HIGH" 2. Ungeti cu ulei in zona de retur a uleiului
6. Cutitul cade in timpul coserii cu viteza mare	1. Pozitia suportului cutitului nu este corecta. 2. Setarea camei de viteze mici in acord cu nr. De impulsuri nu este corecta	1. Reglati pozitia camei de cadere a cutitului asa incat sa cada cu o mica intarziere. 2. Corectati pozitia camei de viteze mica.
7. Cutitul cade chiar daca ata de la ac este rupta	1. Infilarea ate este incorecta	1. Infilati corect maisna
8. Acul se rupe	1. Acul este curbat 2. Acul atinge graifarul 3. Forfecuta atinge acul atunci cand ea se deschide	1. Inlocuiti acul 2. Reglati pozitia acului si a graifarului 3. Reglati pozitia forfecutei. 4. Reglati masina asa incat placa de limitare si suportul de blocare sint in contact in momentul pornirii masinii

PROBLEME	CAUZE	REMEDIERI
1. Ata de la ac se rupe	1. Tensiunea de la tensiometrul No.2 is prea mare. 2. Tensiunea de la cursa arculetului de ridicare ata este prea mare. 3. Graifarul are partea activa lovita. 4. Reglati gresit la graifar. 5. Drumul atei are zgarieturi. 6. Acul este prea sutire	1. Slabiti tensiunea la tensiometrul No.2 2. Micsorati tensiune la arculet. 3. Stergeti cu abraziv partea aciva a graifarului sau schimbati-l 4. Reglati sincronizarea graifarului cu acul 5. Stergeti drumul atei cu o carpa pentur a inlatura eventualele obstacole. 6. Schimbati cu un ac mai gros
2. Ata iese din ac	1. Forfecuta deschide prea repede. 2. Forfecuta deschide atunci cand piciorusul coboara. 3. Cusatura "whip" nu se formeaza la startul butonierei. 4. Infilarea gresita	1. Mutati in spate placa conducatoare B. 2. Mutati in spate placa conducatoare B. 3. Micsorati tensiunea la tensiometrul No.1. 4. Face o infilare corecta
3. Impunsaturi gresite apar la marginea butonierei.	1. Tensiometrul No.2 este prea slab. 2. Tensiunea si cursa arculetului de tensionare ata este prea mica. 3. Tensiunea atei la suveica este prea mare.	1. Mariti tensiunea la tensiometrul No.2. 2. Reglati pozitia arculetului 3. Scadeti tensiunea atei la suveica (15 – 20 grame pentru coaserea "purl")
4. Impunsaturi gresite apar la inceputul butonierei.	1. Tensiometrul No.1 este prea slab 2. Pozitia forfecutei este prea sus 3. Cursa arculetului de tensionare ata este prea mare	1. Mariti tensiunea la tensiometrul No.1 (15-30 grame). 2. Coborati forfecuta cat mai jos posibil dar sa nu intre in contact cu piciorusul. 3. Scadeti cursa arculetului si mariti tensiunea la el.
5. Ata de la ac, la primele impunsaturi iese afara din butoniere pe partea cu materialul	1. Tensiometrul NO.1 este prea slabit. 2. Tensiunea atei la suveica este prea mare	1. Mariti tensiunea la ata de la tensiometrul No.1 2. Scadeti tensiunea dela ata de la suveica (15 la 20 grame)
6. Cusatura este deasupra materilalui (nu este stransa)	1. Tensiunea la suveica este prea mica 2. Ata de la suveica a iesit de pe drumul corect al ei la iesirea din mosorel	1. Mariti tensiunea la suveica 2. Infilati corect ata de la mosorel
7. Sint sarite impunsaturi	1. Piciorusul este prea mare pentru butoniera in lucru 2. Materialul de cusut este prea subtire	1. Inlocuiti piciorusul cu unul mai mic. 2. Intirziati sincronizarea intre ac si graifar (coborati tija acului cu aprox 0,5 mm)

产品标准代号: QB/T2504-2000

Standard code of the products: QB/T2504-2000



| [HTTP://WWW.CHINAJACK.COM](http://www.chinajack.com) |

新杰克缝纫机股份有限公司

NEW JACK SEWING MACHINE CO., LTD.

- 公司地址(Address of Company):
台州市椒江区机场南路15号
No. 15 Rd Airport South, Jiaojiang District Taizhou City, Zhejiang, P.R.C
- 国内销售部(Domestic Trade Department):
电话(TEL): 0086-576-88177788 88177789
传真(FAX): 0086-576-88177758
- 国贸部(International Trade Department):
电话(TEL): 0086-576-88177782 88177774
传真(FAX): 0086-576-88177787
- 上海联络处地址 (The address of Shanghai office):
上海市莲花路7888号53-2室
Room 53-2 No.7888, Lianhua Road, Shanghai
电话(TEL):86-21-34223801 34223802
传真(FAX):86-21-64800512
- 免费售后服务电话: 8008576858
<http://www.chinajack.com>
- 资料如有更改, 恕不另行通知, 以实样为准。
You will be not informed if the file has been revised. Please set sample as standard.
- 2007年7月版