

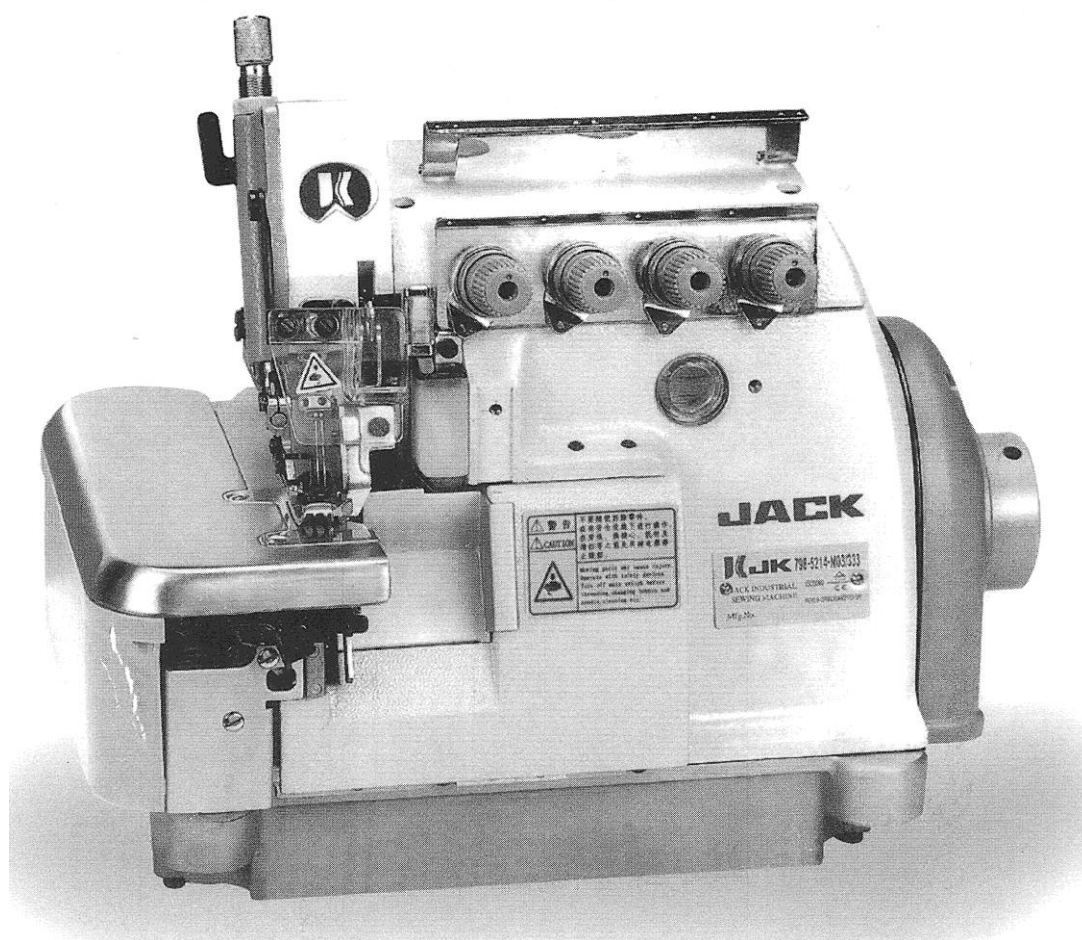


杰克缝纫机
JACK SEWING MACHINE
 | JACK HOLDING GROUP | WWW.JACKGROUP.COM.CN |



JACK 798-3/4/5

Инструкция по эксплуатации



ИНСТРУКЦИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Для безопасной работы и обеспечения наилучшей функциональности машины необходимо правильно ее эксплуатировать.

Пожалуйста, прочитайте инструкцию и следуйте ей.

1. При использовании машины обратите внимание на основные мероприятия по безопасности.
2. Перед использованием машины прочитайте это руководство и инструкции, кроме того, храните руководство под рукой.
3. Используйте машину, убедившись в ее соответствии со стандартами безопасности, принятыми в вашей стране.
4. Недопустимо использовать машину без предусмотренных приспособлений безопасности, которые должны быть установлены правильным образом. Только после этого возможна правильная работа машины.
5. Машина должна эксплуатироваться подготовленным оператором.
6. Для безопасности рекомендуется надевать защитные очки.
7. Выключите электропитание перед выполнением следующих действий:
 - (1) заправка иглы, регулировка заправки нити, нитенаправителя или замены катушки.
 - (2) замена игл, лапок, игольных пластин, двигателей ткани, нитеводителей, улиток, выравнивателей края, и др.
 - (3) ремонт машины
 - (4) во время ухода оператора с рабочего места
 - (5) когда фрикционный мотор используется без фрикционной накладки, двигатель должен быть полностью остановлен.
8. В любом случае, если произошло попадание грязи, масла или другой жидкости на кожу или глаза, промойте тщательно водой и обратитесь к врачу.
Если жидкость была случайно проглочена, обращайтесь к врачу немедленно.
9. Не прикасайтесь к движущимся частям машины. Всегда обращайтесь внимание, включено ли питание перед выполнением любого действия.
10. Для настройки, модификации и ремонта машины требуются квалифицированные специалисты. Используйте только качественные аналоги. Использование других запчастей может привести к поломке, и вы несете за это ответственность сами.
11. Техническое обслуживание и контроль должны осуществляться тщательно подготовленным персоналом или квалифицированными техниками.
12. Вышеупомянутые специалисты могут осуществлять обслуживание электронных компонентов, знание электроники необходимо для задач регулировки или ремонта. Остановите машину немедленно при обнаружении малейшего сбоя электронных компонентов.
13. Воздушный рукав должен быть отсоединен от машины и компрессор или подвод воздуха должен быть отсоединен перед ремонтом или обслуживанием оборудования машины с пневматическими частями, такими, как пневматический цилиндр. Для наладки и ремонта требуются квалифицированные техники или хорошо обученный персонал.
14. Для лучшей производительности необходима регулярная чистка машины.
15. Правильная установка основания машины - залог успешной работы и низкого шума. Не допускайте работы машины, если она сильно шумит.
16. Для подсоединения к сети используйте подходящую вилку. Используйте розеточную часть с заземлением.
17. Эта машина может использоваться только по назначению. Иное использование недопустимо.
18. Любая модификация или переоборудование машины должны соответствовать стандартам безопасности. Соблюдайте меры предосторожности. Производитель не несет ответственности за поломки из-за непредусмотренных модернизаций машины.
19. Существуют два способа предупреждения опасности:
 - (1) для безопасности оператора и обслуживающего персонала не открывайте защитные крышки и не касайтесь никаких внутренних предметов во избежание поражения электрическим током.
 - (2) Помните:
 - Не используйте машину со снятыми: защитой ремня, предохранителем или другими устройствами во избежание физического увечья.

- Не допускайте попадания волос, пальцев или одежды в ручное колесо, в устройство для намотки нити, ремень и двигатель для предотвращения травматизма.
- Не засовывайте пальцы под иглу или под крышку намотки нити в процессе работы машины.
- В процессе работы челнок вращается с большой скоростью.
- Берегите пальцы от попадания в машину во время перемещения головки машины.
- Выключайте питание перед перемещением головки, удалением ремней или их защиты для предотвращения травматизма от непредвиденного запуска машины.
- Если машина оборудована сервомотором, сервомотор не шумит, когда машина находится в состоянии простоя, поэтому выключайте питание во избежание травматизма из-за непредвиденного запуска машины.
- Никогда не используйте швейную машину без провода заземления во избежание поражения током.
- Выключайте кнопку питания перед отсоединением или присоединением вилки питания во избежание поражения током и поломки электрического оборудования.

ВНИМАНИЕ

Пожалуйста, следуйте следующим указаниям, чтобы избежать неисправностей и поломки машины.

1. Протрите машину полностью перед запуском в первый раз после регулировки.
2. Уберите всю грязь и масло, накопившиеся во время транспортировки.
3. Убедитесь, что напряжение и фаза установлены правильно.
4. Убедитесь, что вилка подключена к источнику питания.
5. Не включайте машину, если напряжение не соответствует указанному на паспортной табличке.
6. Убедитесь, что направление вращения шкива правильно.

Внимание:

Перед отладкой или регулировкой, пожалуйста, выключите питание, чтобы избежать несчастного случая при резком начале работы машины.

Характеристики

Тип тканиСверхтяжелые

Максимальная скорость шитья, ст.мин7,000

Длина стежка, мм5 - 6

Подъем лапки, мм7

Дифференциал нижнего продвижения0.7 - 2

Ширина обметки (мм)5.0

Межигольное расстояние, мм3,0

Межигольное расстояние, мм5,0

Кол-во игл2

Кол-во нитей5

ИглаDCx27

Примечания

Наиболее важные инструкции по предосторожности



1. Держать руки подальше от иглы в момент включения выключателя электропитания, а также когда работает швейная машина.
2. Нельзя совать пальцы внутрь крышки механизма нитепротягивателя, когда работает швейная машина.
3. Необходимо выключить электропитание перед опрокидыванием рукава машины или снятием клиновидного ремня.
4. Во время работы нужно быть осторожными, чтобы голова или руки оператора или постороннего не приближались к маховому колесу, клиновидному ремню, моталке нитки на шпульку или электродвигателю. Также, нельзя ставить никаких вещей близко к ним. Это очень опасно.
5. Если швейная машина оснащена ограждением ремня, защитой пальцев и прочими защитными устройствами, то не допускается эксплуатировать машину, когда они сняты.
6. Перед опрокидыванием головки машины нужно держать руки на определенном расстоянии.
7. Когда машина не в действии, мотор должен быть отключен. Так что, обратите внимание на то, чтобы не забыть выключить машину из сети после длительной эксплуатации.



8. Для собственной безопасности никогда не вводите машину в эксплуатацию при отключенном заземлении.
9. Перед тем как включить машину, предварительно нажмите на кнопку ВЫКЛ.(OFF) на пускателе.
10. Во время грома или молнии машину следует выключить.
11. Если машину переставить из холодного места в теплое место или наоборот, то можно наблюдать процесс конденсации воды. В этом случае включайте машину только после того, как Вы проверите, что на машине нет капель воды.

Перед началом эксплуатации

Благодарим вас за приобретение швейной машины серии 798.

В настоящем руководстве пользователя отражена важная информация по эксплуатации, техническому обслуживанию машины, а так же правила техники безопасности.

Перед началом эксплуатации швейной машины просим вас внимательно ознакомиться с настоящим руководством.

ВНИМАНИЕ!

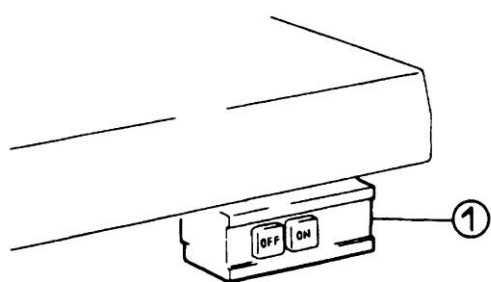
Важная информация по технике безопасности

Компания-производитель прилагает максимум усилий для производства безопасных в эксплуатации швейных машин, однако пользователю необходимо соблюдать элементарные правила техники безопасности.

- Для предотвращения несчастных случаев снимать защитные устройства во время эксплуатации машины запрещается.
- Во время работы также не рекомендуется оставлять на столе рабочие инструменты и другие посторонние предметы.
- Для предотвращения несчастных случаев перед проведением технических работ, регулировкой и очисткой машины, а так же заправкой нити или сменой иглы необходимо убедиться, что швейная машина отключена от сети (например, нажмите на ножную педаль).

Примечание:

Следует помнить, что если в машине установлен двигатель с муфтой сцепления, то он какое-то время после отключения питания продолжает работать по инерции (1). Поэтому при случайном нажатии на педаль (2) возникает опасность неожиданного запуска машины. Продолжайте нажимать на педаль (2) до тех пор, пока швейная машина окончательно не остановится после отключения электропитания.



- Перед тем, как встать из-за стола, отключите электропитание.
- В случае аварийного отключения электропитания обязательно отключите машину от сети.
- Убедитесь, что машина хорошо заземлена.

Содержание

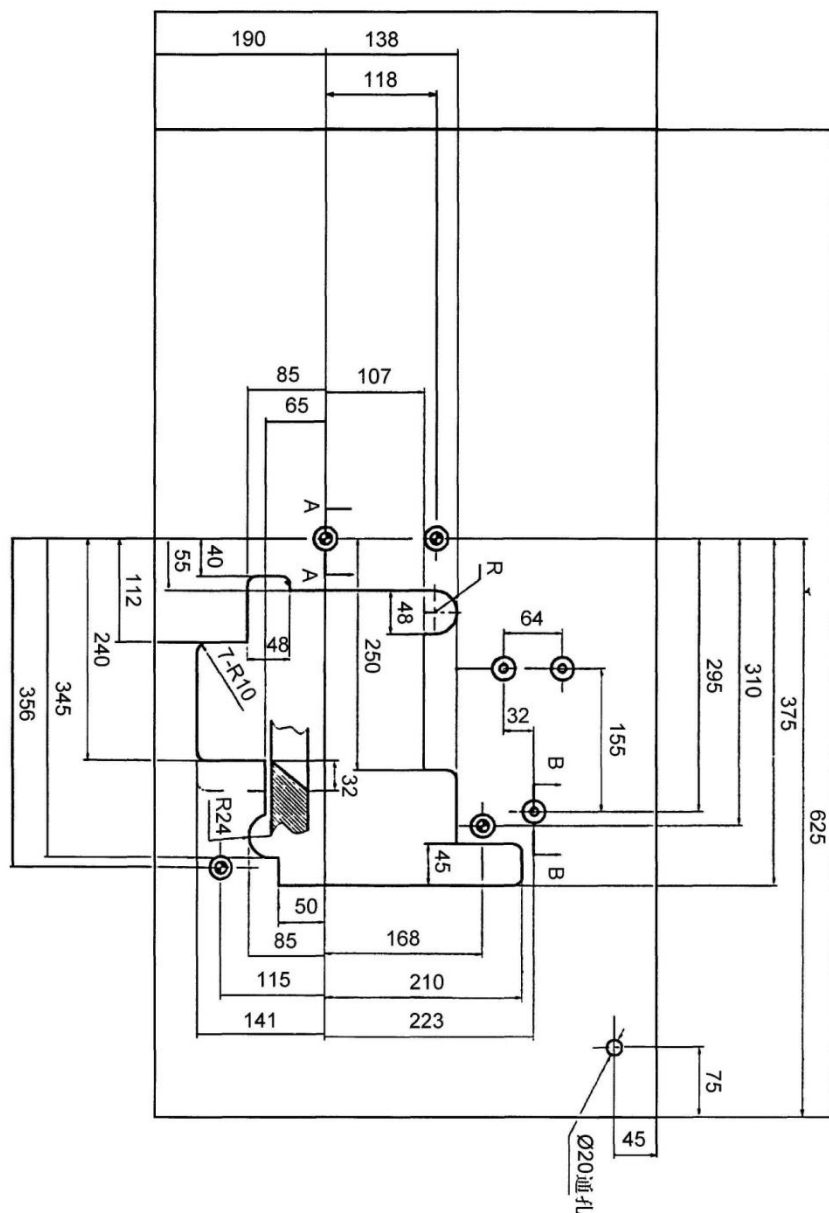
ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ	СТРАНИЦА
• Схема стола швейной машины	1
• Смазка	2
• Смазка вручную	3
• Силиконовая смазка	4
• Заправка нити	5

РЕГУЛИРОВКА	СТРАНИЦА
• Давление прижимной лапки	6
• Дифференциальная подача ткани	7
• Длина стежка	8
• Натяжение нити	9

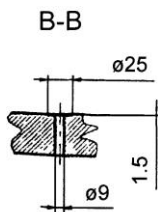
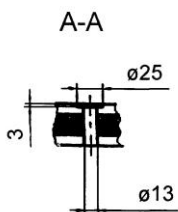
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	СТРАНИЦА
• Очистка машины	10
• Замена иглы	11
• Проверка циркуляции масла	12
• Проверка и замена масляного фильтра	13
• Замена масла	14
• Замена нижнего ножа	15

Схема стола швейной машины

Стол швейной машины должен соответствовать схеме.



Стандартный размер



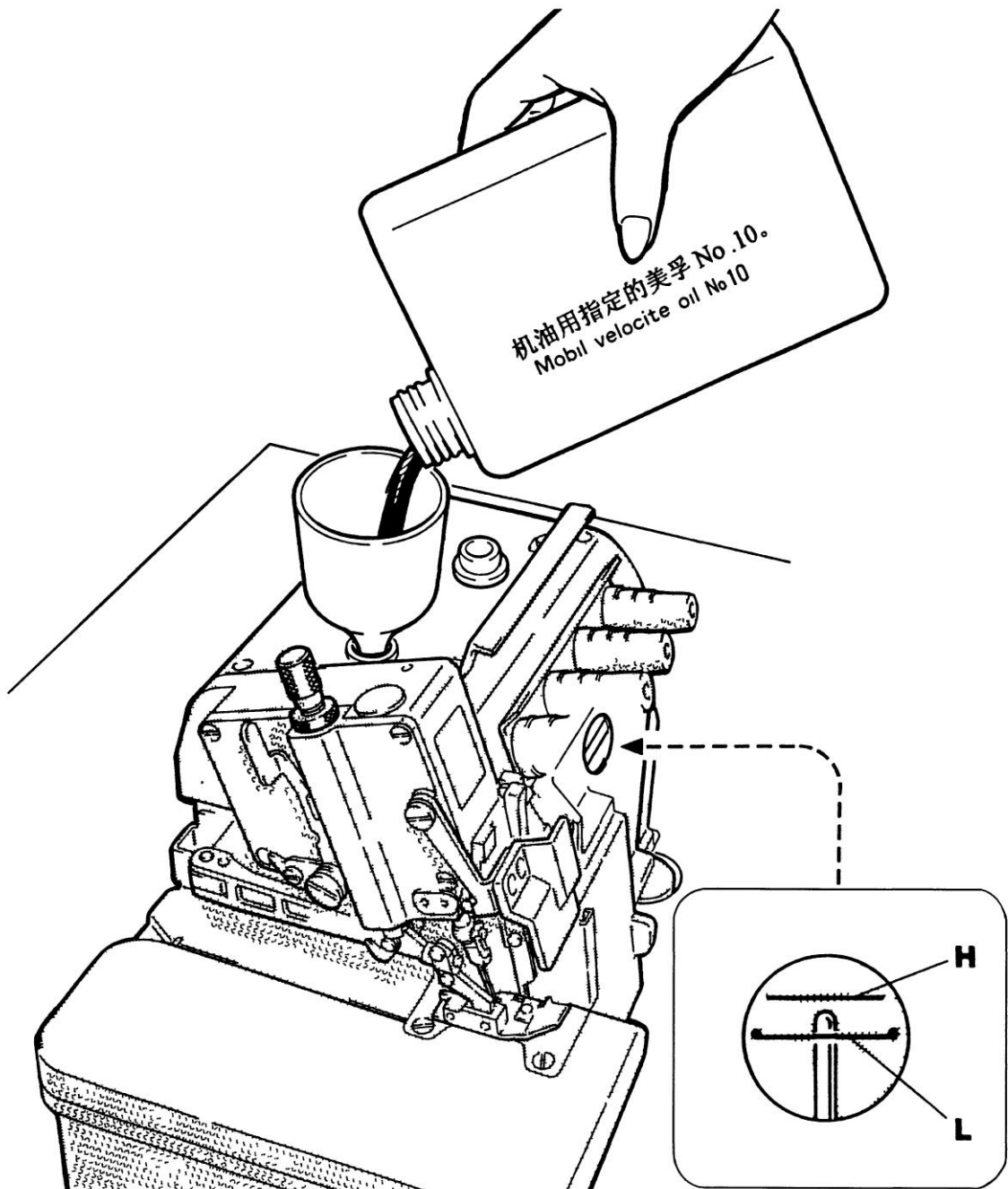
Примечание:

- Размер для двигателей в Японии – 306 мм
- Размер для двигателей EFK – 334 мм

Смазка

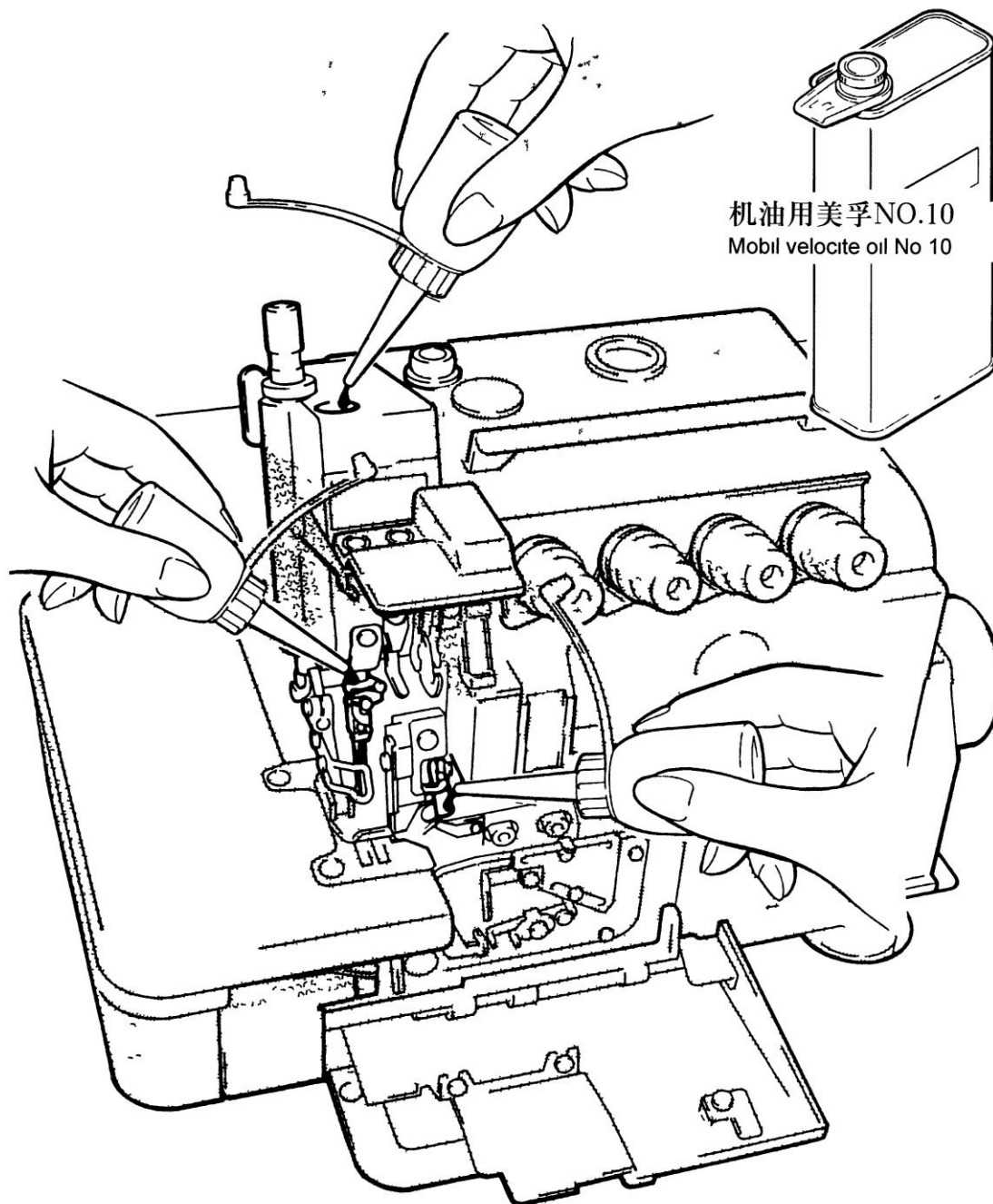
После заполнения масляного поддона верхушка индикатора должна находиться между положениями H и L.

Добавьте масло, если индикатор опустился ниже уровня L. Масло №10.



Смазка вручную

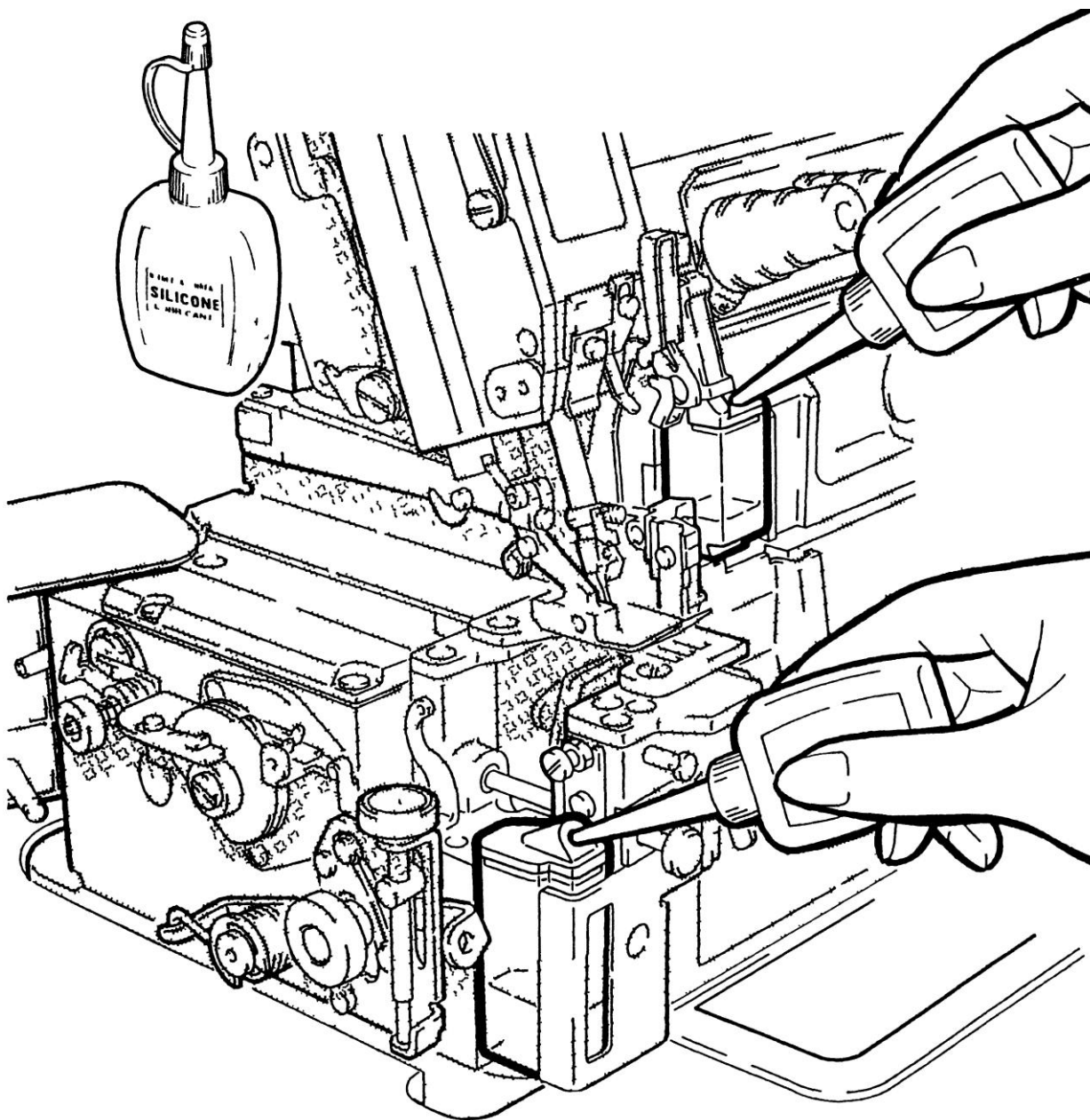
Если машина используется в первый раз или она не эксплуатировалась какое-то время, нанесите 2-3 капли масла вручную.



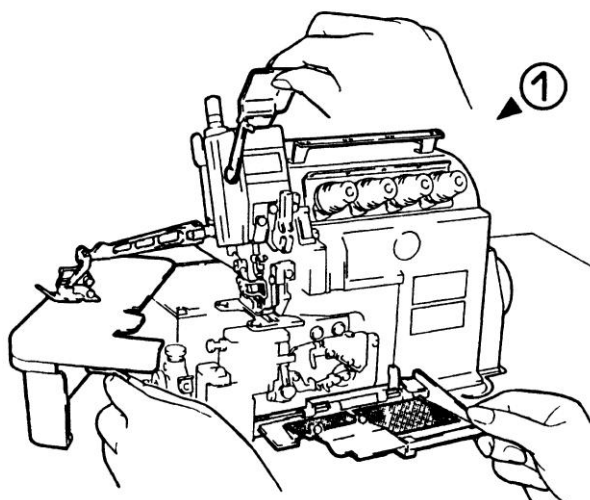
Силиконовая смазка

Следите, чтобы в швейной машине всегда было достаточное количество силиконовой смазки во избежание поломки игольной нити и повреждения ткани.

Примечание: Используйте силиконовое масло, рекомендованное компанией Pegasus [UNION CARBIDE CORPORATION] UCC L-45 (10).



Заправка нити



1) Откройте три крышки. Отодвиньте прижимную лапку.

2) Заправьте нити, связав рабочие нити с вновь заправляемыми нитями.

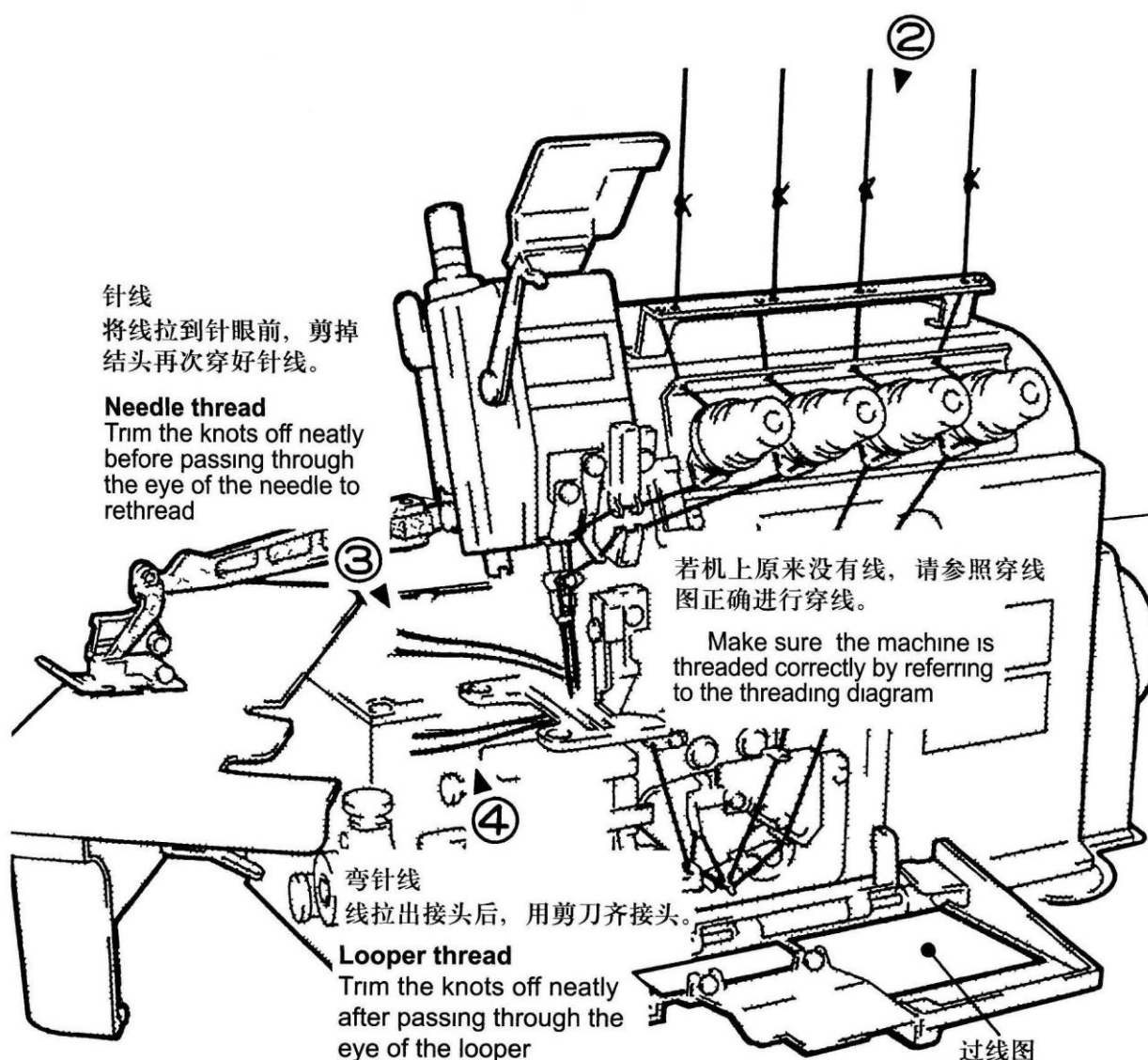
3) Игольная нить

Перед повторной заправкой нити через игольное ушко аккуратно обрежьте узлы.

4) Нить петлителя

После заправки нити через ушко петлителя аккуратно обрежьте узлы.

Убедитесь, что нить заправлена в швейную машину правильно (см. рисунок).



针线
将线拉到针眼前，剪掉
结头再次穿好针线。

Needle thread

Trim the knots off neatly
before passing through
the eye of the needle to
rethread

若机上原来没有线，请参照穿线图
正确进行穿线。

Make sure the machine is
threaded correctly by referring
to the threading diagram

弯针线

线拉出接头后，用剪刀齐接头。

Looper thread

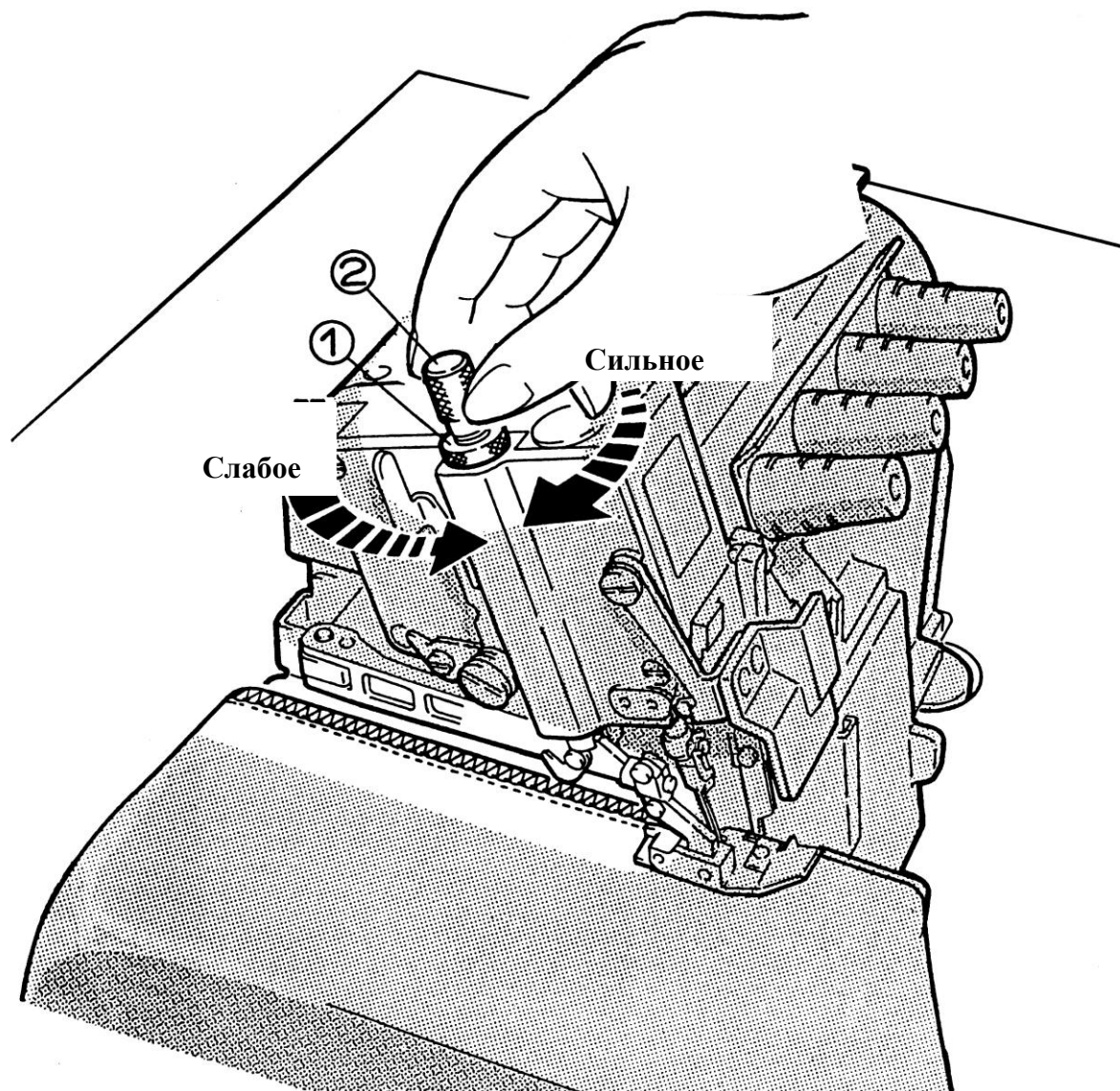
Trim the knots off neatly
after passing through the
eye of the looper

过线图

Схема
заправки
нитей

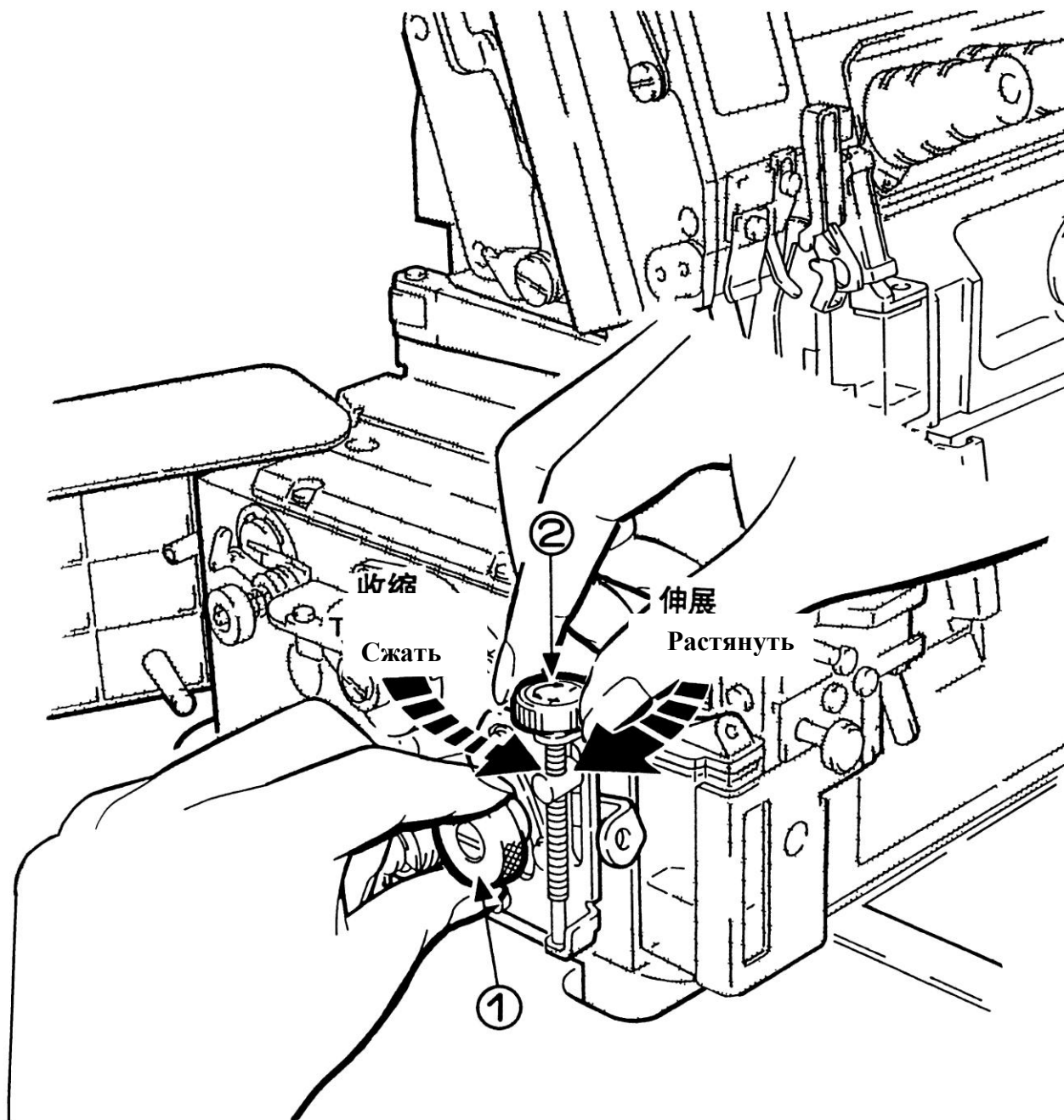
Регулировка давления прижимной лапки

Ослабьте регулировочную гайку (1) и поворачивайте регулировочную гайку (2), устанавливая, таким образом, давление прижимной лапки, которое должно быть максимально слабым. При регулировке также необходимо учитывать формирование качественного стежка.



Регулировка дифференциальной подачи ткани

Отрегулируйте дифференциальную подачу ткани, ослабив регулировочную гайку (1) и поворачивая регулировочную гайку (2).



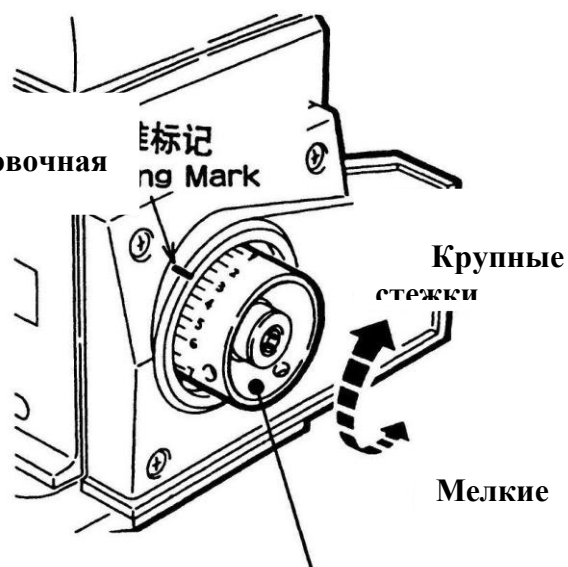
Регулировка длины стежка

1) При нажатии на кнопку включения поверните регулятор и определите положение, при котором кнопка включения остается в нажатом состоянии.

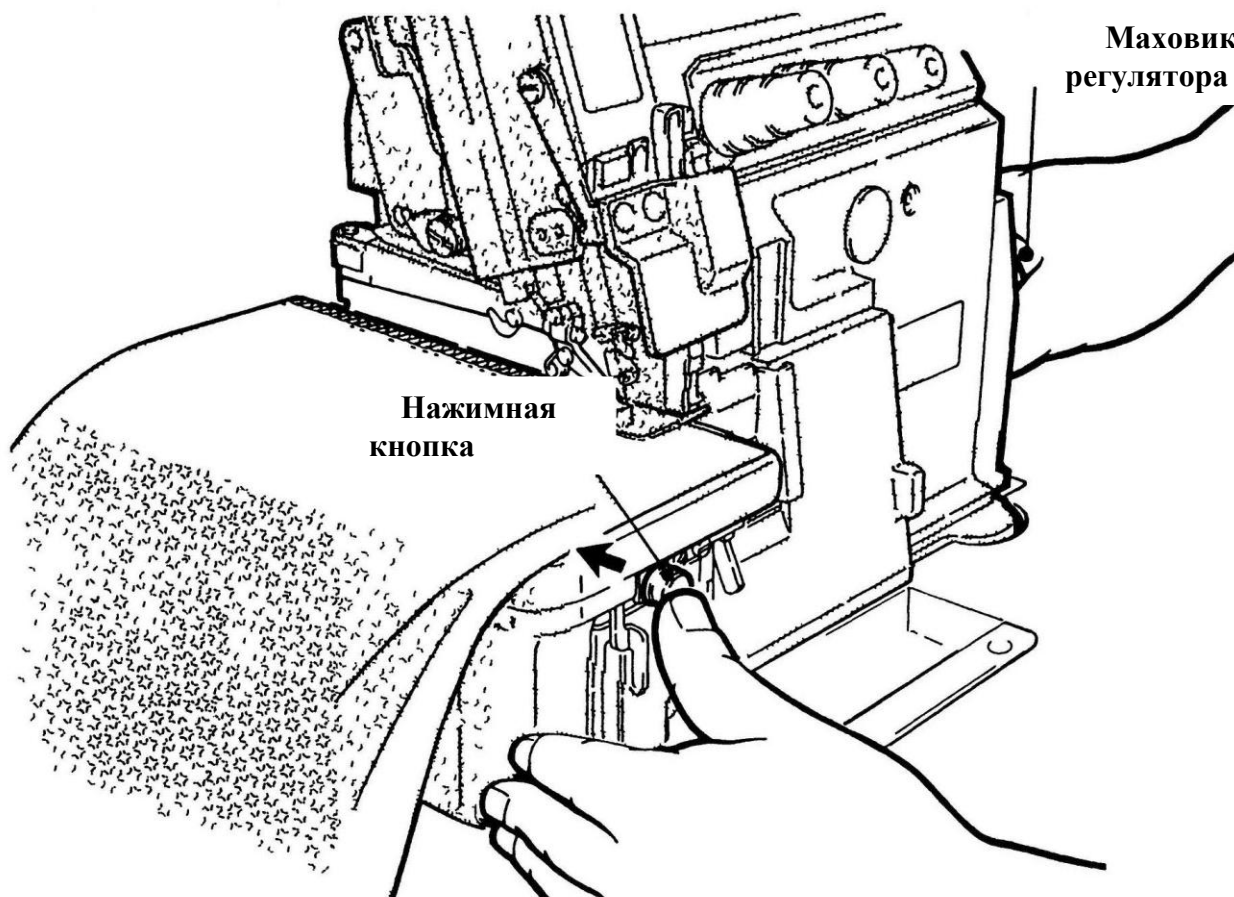
2) При нажатой кнопке включения поверните регулятор и установите напротив специальной регулировочной отметки желаемую длину стежка.

Примечание: Длина стежка должна регулироваться только после регулировки дифференциальной подачи ткани.

Регулировочная
отметка

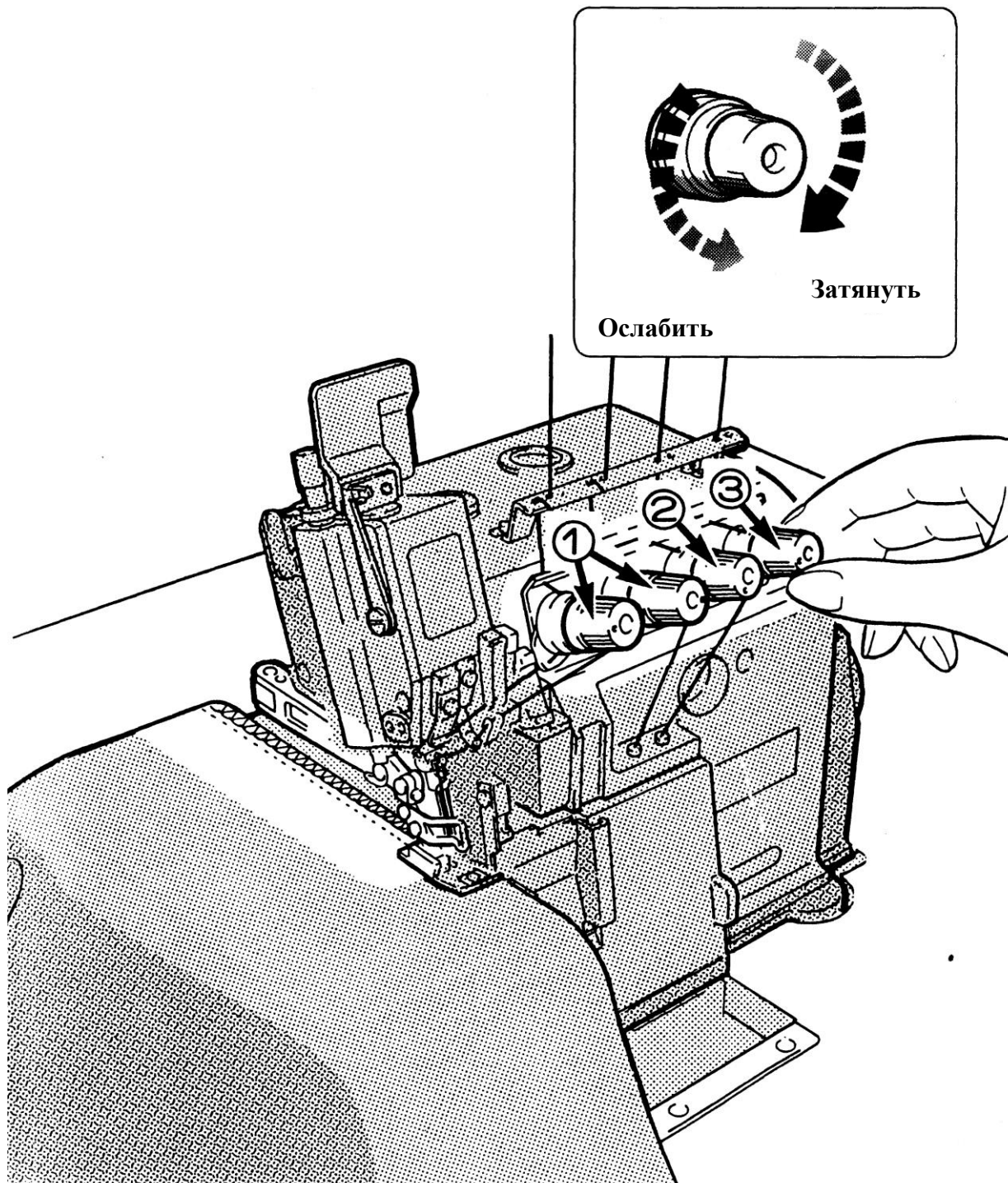


Маховик
регулятора



Регулировка натяжения нити

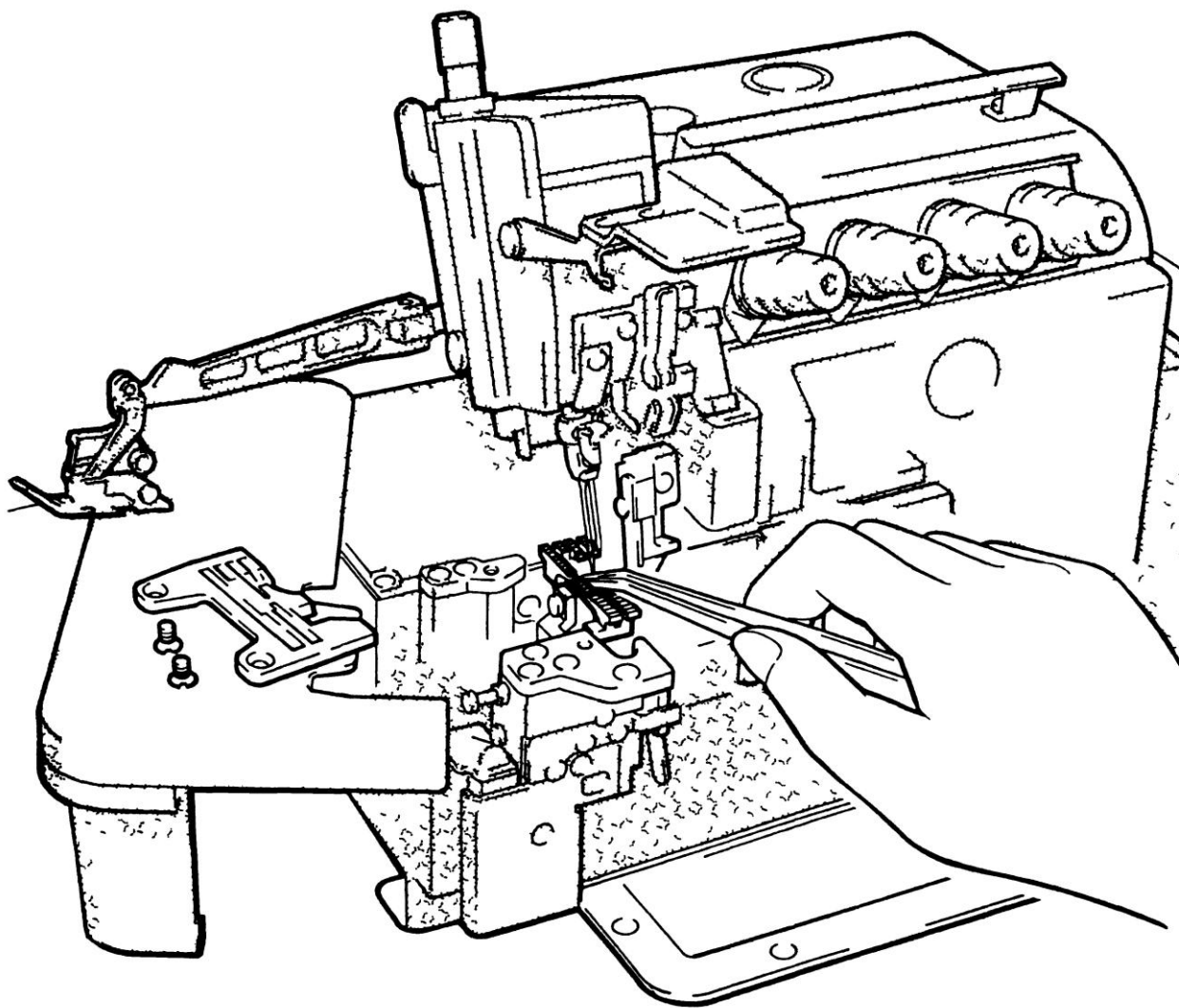
Регулировка натяжения нити производится при помощи ручки регулятора натяжения игольной нити (1), ручки верхнего петлителя (2) и ручки нижнего петлителя (3).



Техническое обслуживание

Очистка машины

Обязательно производите очистку игольной пластинки и двигателя ткани.



Техническое обслуживание

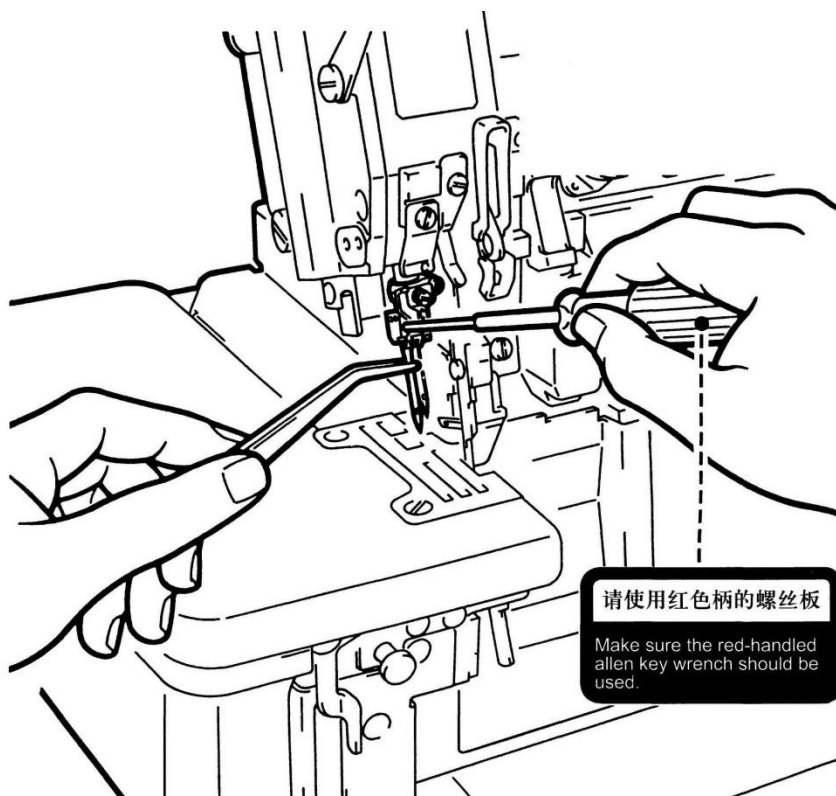
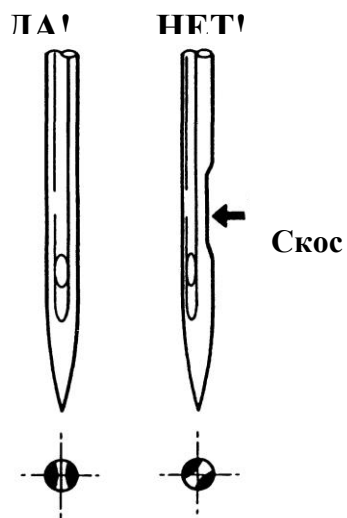
Замена иглы

* Внимательно проверьте иглу: продольная канавка должна быть повернута к задней части машины.

* Установите иглу на необходимую глубину и тщательно зафиксируйте ее.

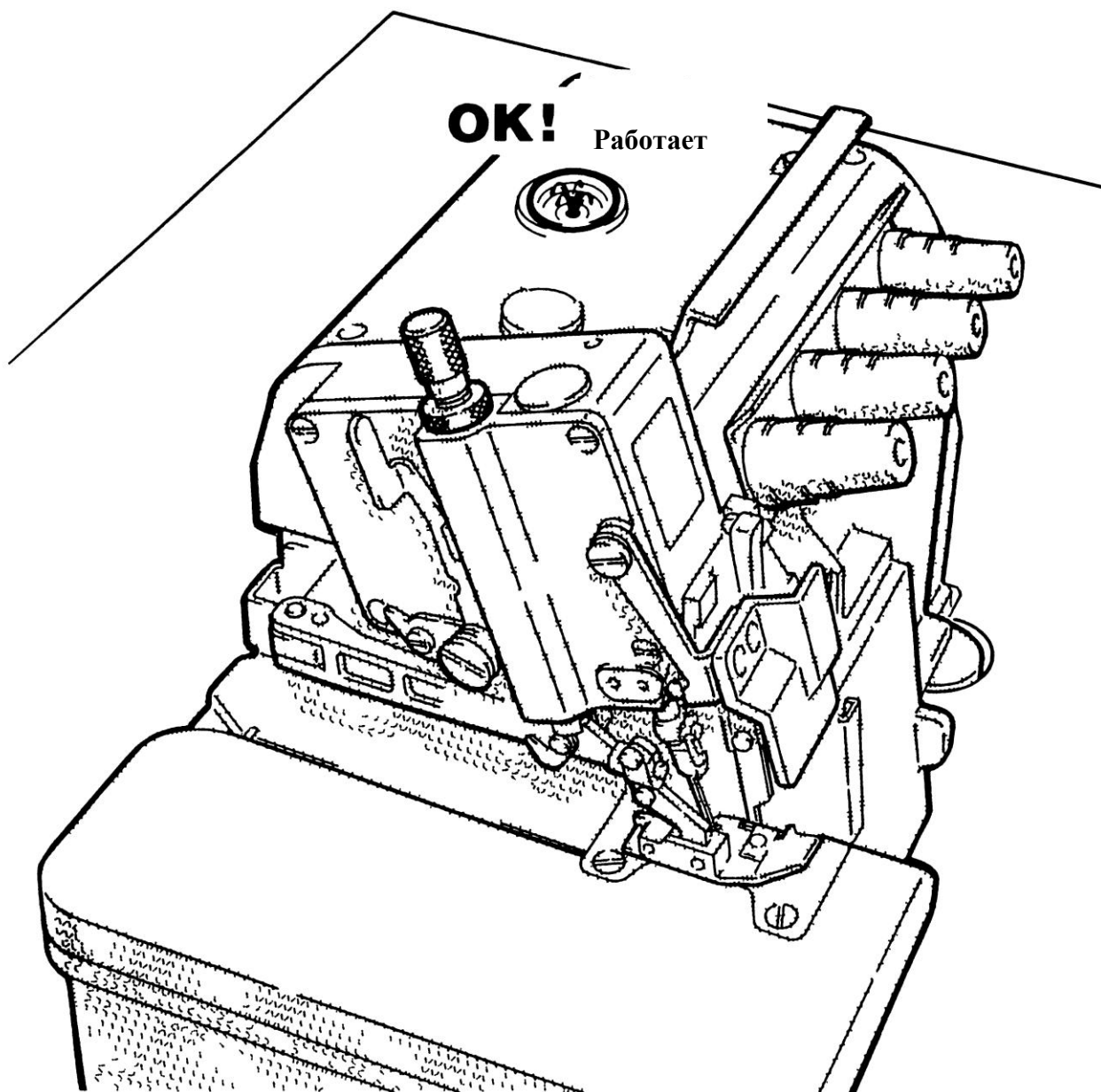
Стандартная игла: Organ DCX27
EX3200H·5200Hseries: Organ DOX5

Необходимо использовать шестигранный торцевой ключ.



Техническое обслуживание

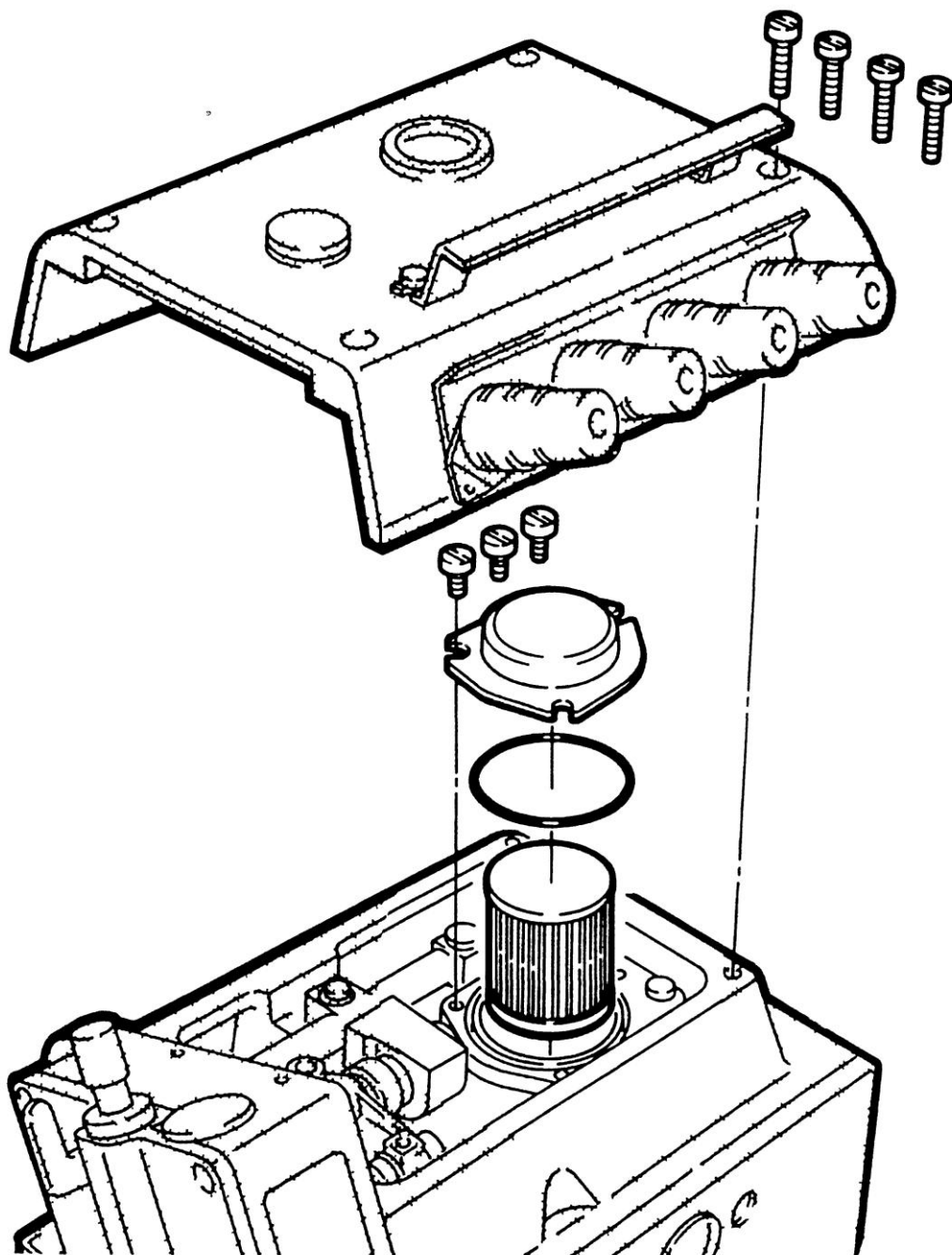
Проверка циркуляции масла



Техническое обслуживание

Проверка и замена масляного фильтра

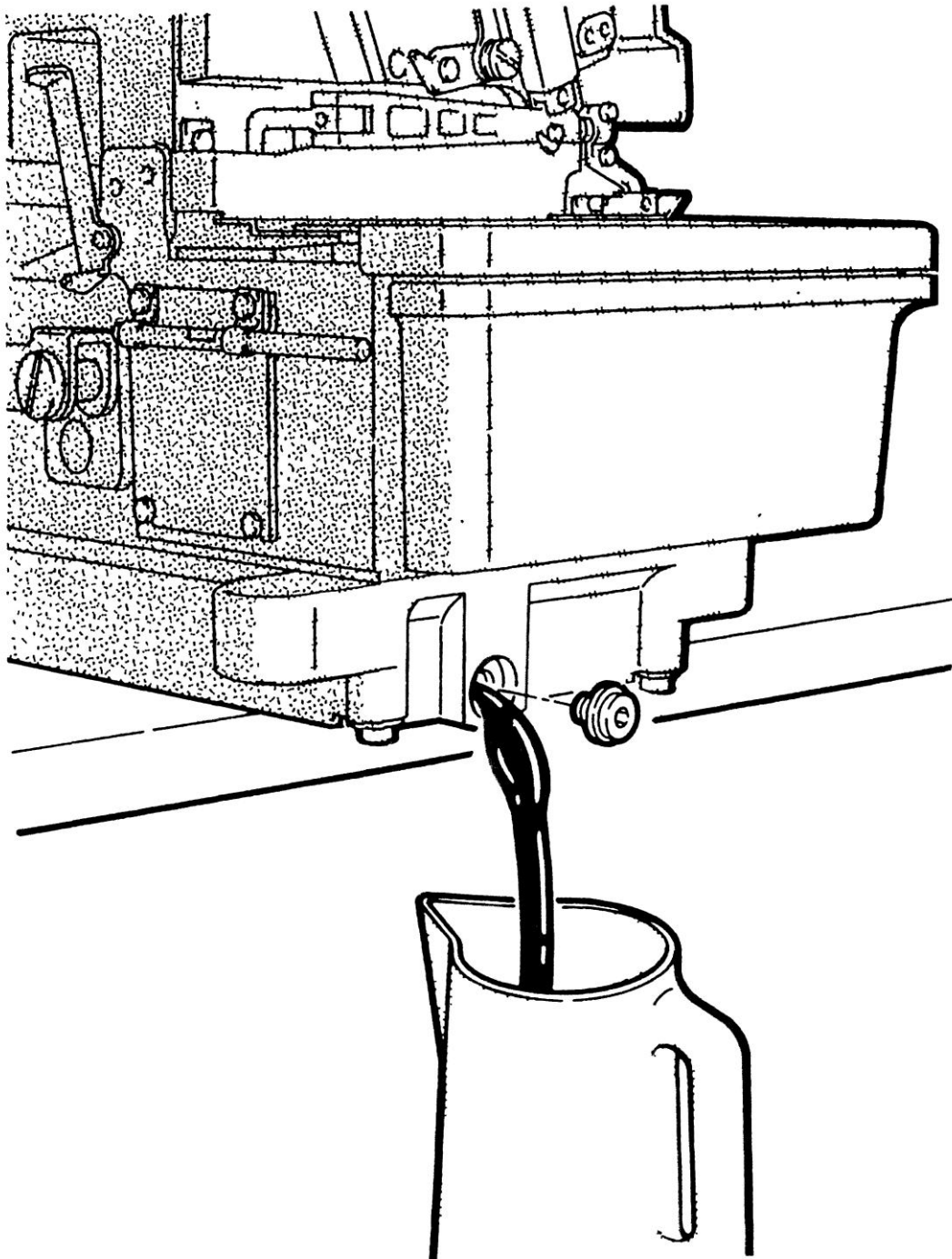
Проверяйте и заменяйте масляный фильтр каждые шесть месяцев.



Техническое обслуживание

Замена масла

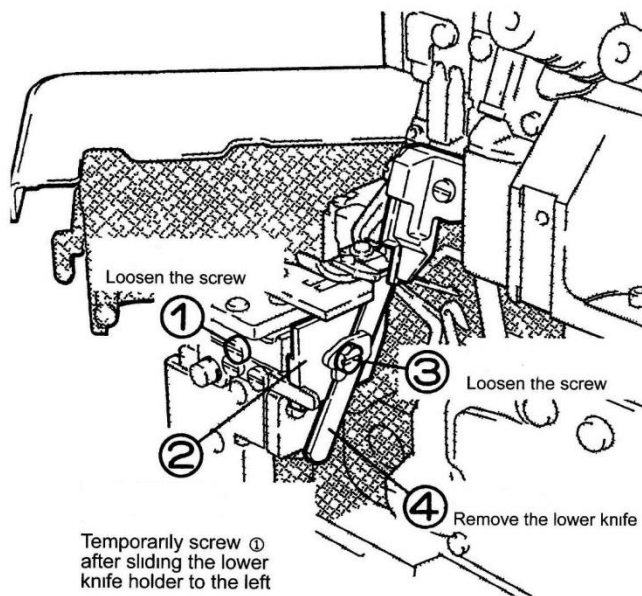
Замену масла необходимо производить через месяц после начала эксплуатации швейной машины, а затем каждые шесть месяцев.



Техническое обслуживание

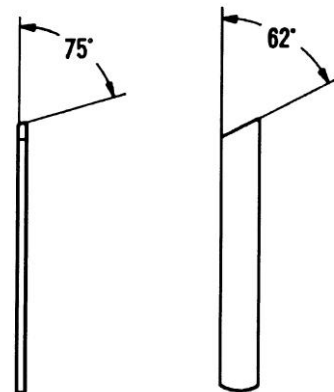
Замена нижнего ножа

Снимите нижний нож

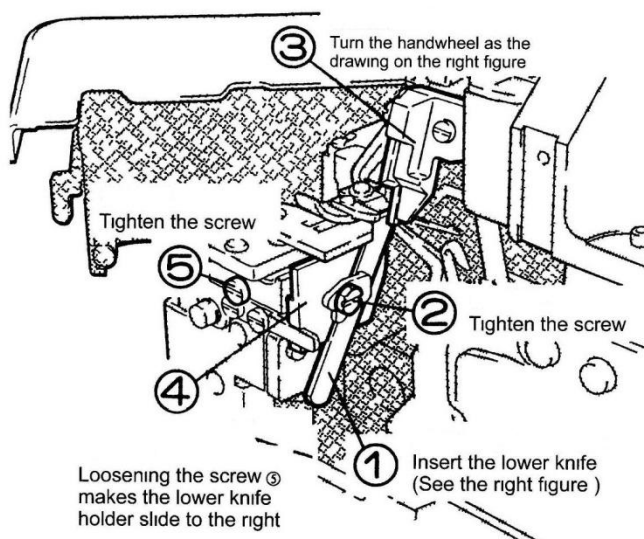


- 1) Ослабьте винт (1).
- 2) На время сместите держатель нижнего ножа (2) влево.
- 3) Ослабьте винт (3).
- 4) Снимите нижний нож (4).

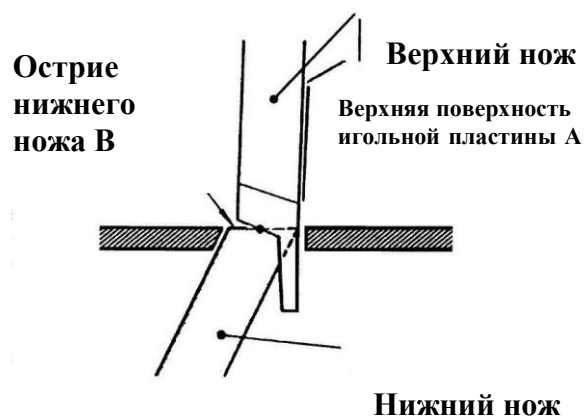
Углы, под которыми необходимо затачивать нижний нож



Замените нижний нож



- 1) Установите нижний нож – см правую картинку (1).
- 2) Затяните винт (2).
- 3) Поверните регулятор, как показано на правом рисунке (3).
- 4) Ослабьте винт (5) и сместите держатель нижнего ножа (4) вправо.
- 5) Затяните винт (5).



(Уровень А = Уровень В)

Проверьте режущие качества ножа

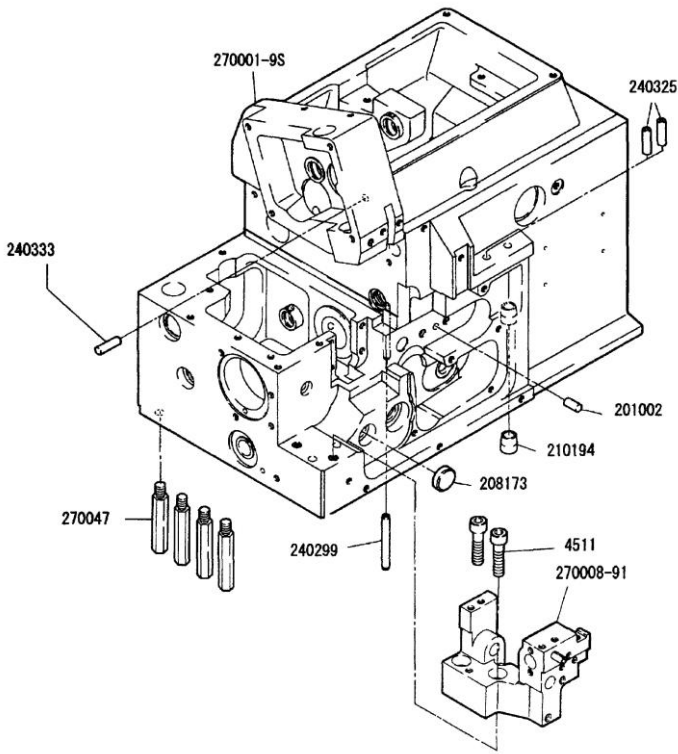
798-5200

NO	型式	针 ①高度 (±0.1)	下弯针 ②引量 (±0.1)	上弯针				二重环 弯针 ⑥引量	送布			
				③出量	④(高度)	⑤弯针架 左右位置	上弯针座 安装方向		⑦送齿倾斜度	⑧送齿倾斜度 (±0.1)	辅助送齿段差	送布偏心量
1	798-520	10.5	3.8	4.4~4.7	10.8	14.5	左		针板上面水平	0.8	0.5	0.35~2
2	798-520	10.5	3.8	4.4~4.7	10.8	14.5	左		针板上面水平	0.8	0.5	0.35~2
3	798-521	10.5	3.8	5.4~5.7	10.5	13.5	右		针板上面水平	0.8	0.5	0.35~2
4	798-521	10.5	3.8	5.4~5.7	10.5	13.5	右		针板上面水平	0.8	0.5	0.35~2
5	798-521	10.5	3.8	5.4~5.7	10.5	13.5	右		针板上面水平	0.8	0.5	0.35~1.7
6	798-521	11.9	4.2	5.4~5.7	11	13.5	左		针板上面水平	1.0	0.5	0.35~2
7	798-521	11.9	4.2	5.4~5.7	11	13.5	左		针板上面水平	1.0	0.5	0.35~2
8	798-520	10.5	3.8	4.4~4.7	10.8	14.5	左		针板上面水平	0.6~0.7	0.3	0.35~1.7

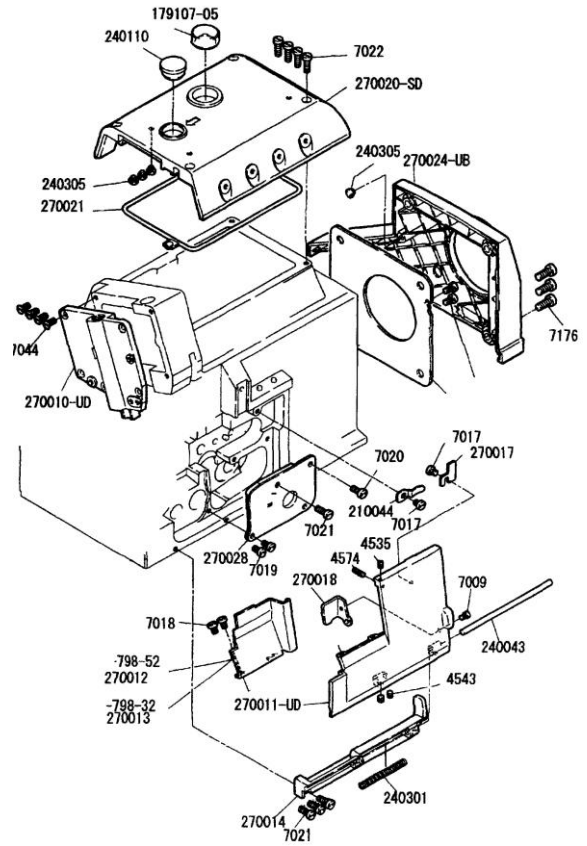
798-3200

NO	型式	针 ①高度 (±0.1)	下弯针 ②引量度 (±0.1)	上弯针				二重环 弯针 ⑥引量	送布			
				③出量	④高度	弯针台 左右	上弯针座 安装方向		⑦送齿倾斜度	⑧送齿高度 (±0.1)	辅助送齿段差	送布偏心量
1	798-321	10.5	3.8	4.4~4.7	10.8	14.5	左	1.5	针板上面水平	0.8	0.5	0.35~2
2	798-321	10.5	3.8	4.4~4.7	10.8	14.5	左	1.5	针板上面水平	0.8	0.5	0.35~2
3	798-321	10.5	3.8	4.4~4.7	10.8	14.5	右	1.5	针板上面水平	0.8	0.5	0.35~2
4	798-321	11.9	4.2	4.4~4.7	12	14.5	左	1.7	针板上面水平	1.1	0.5	0.35~2
5	798-321	10.5	3.8	4.4~4.7	10.8	14.5	左	1.5	针板上面水平	0.8	0.5	0.35~2

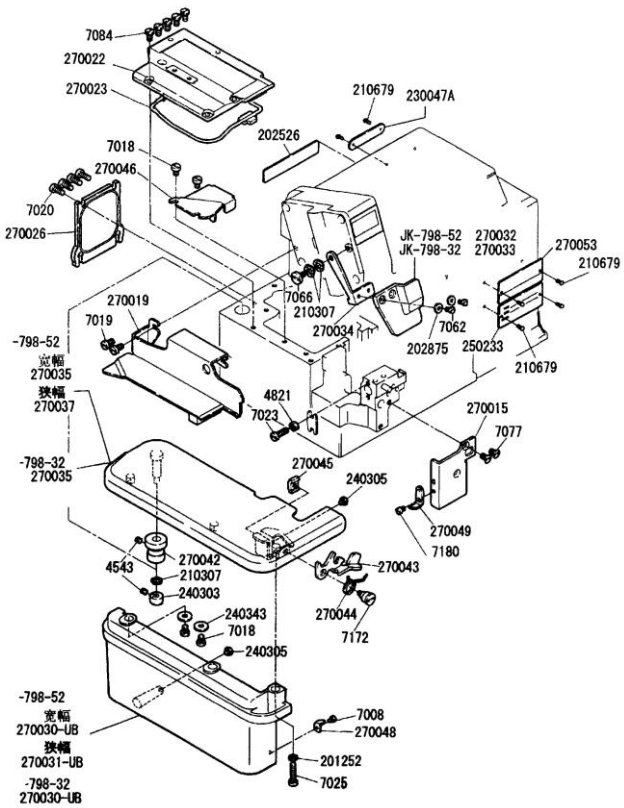
1.



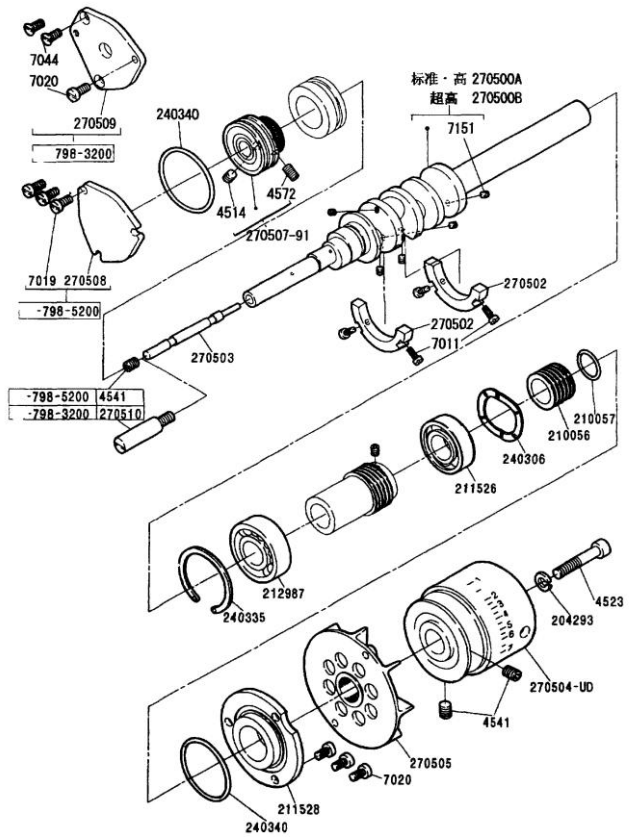
2. (1)



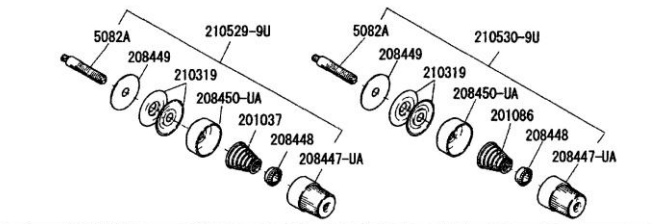
3. (2)



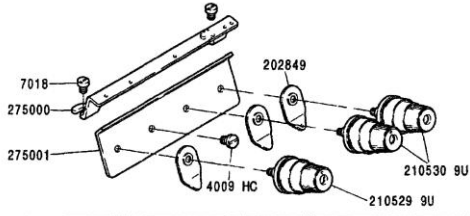
4.



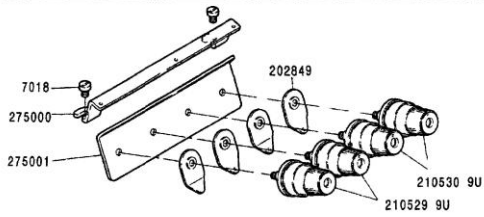
5.



■ 一根针
798 5204 5205



■ 二根针
798 5214
798 3216

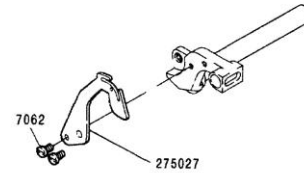
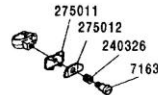
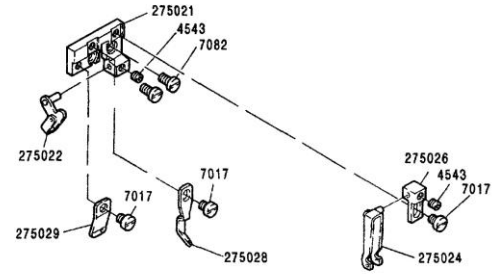


798 3216 04 跨这个机种以外

6.

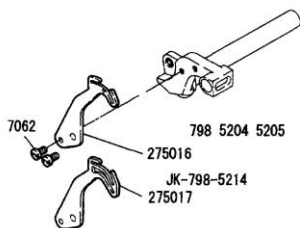
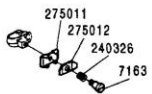
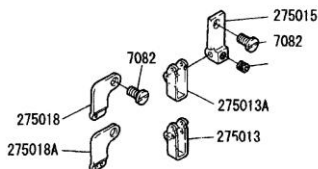
-798-3200

■ 一根针
798-3216

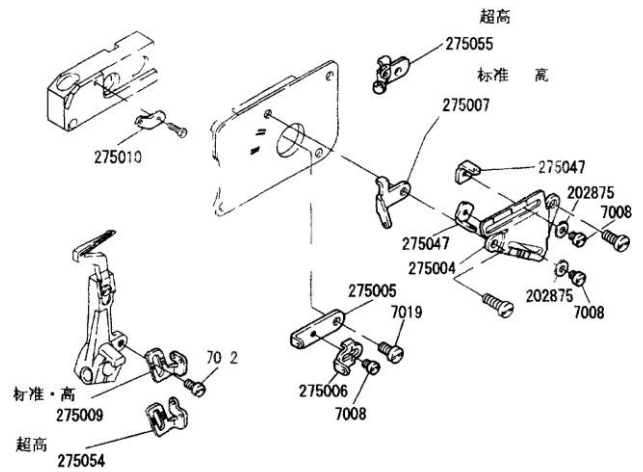


7. (2)

798-5200

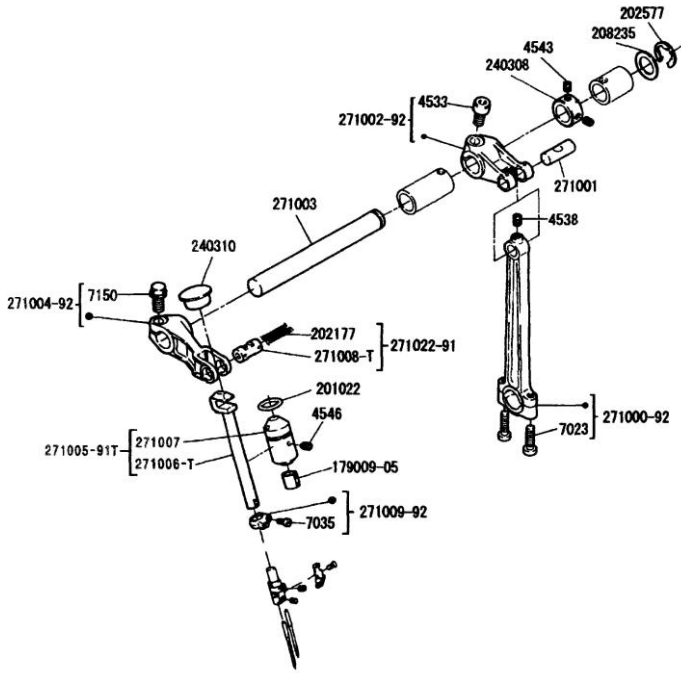


8. (3)



9. (1)

798-3200
798-5200

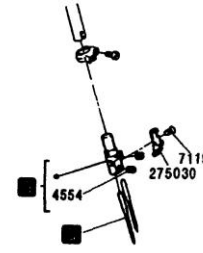


10. (2)

798-3200

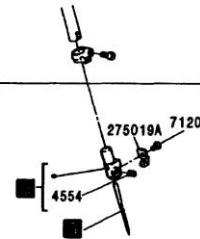
G 参照标准度量

■ 2根针
798-3216

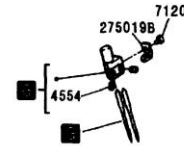


798-5200

■ 1根针



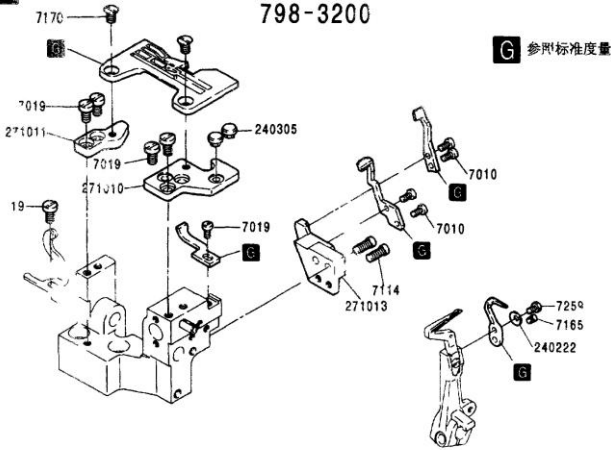
■ 2根针



11. (3)

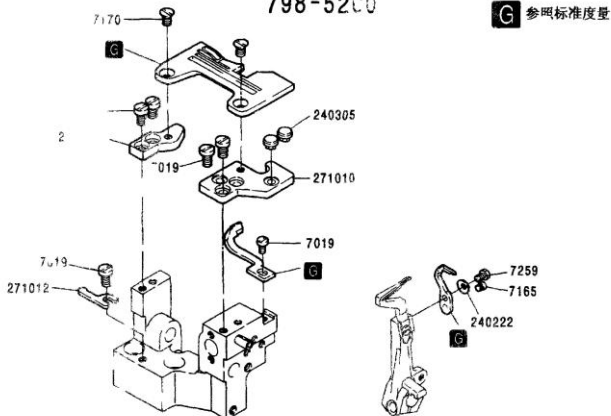
798-3200

G 参照标准度量



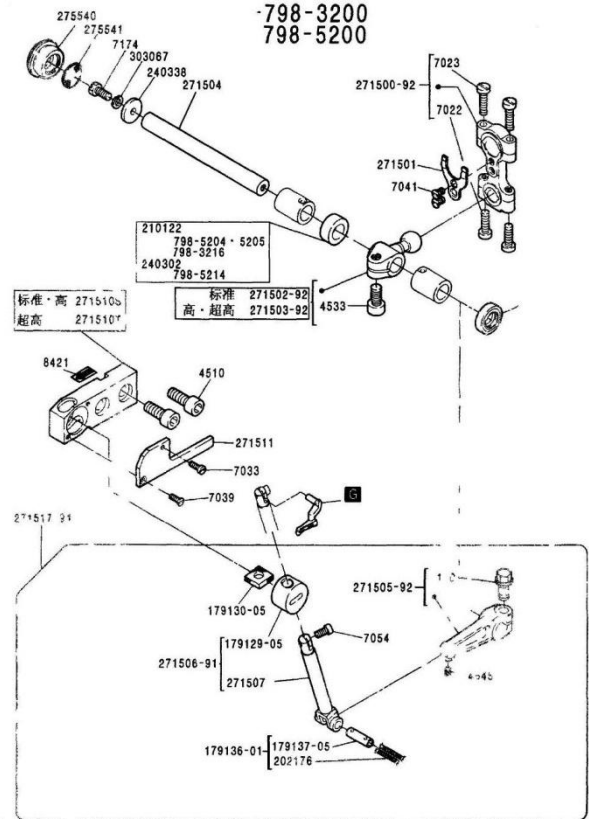
798-5200

G 参照标准度量

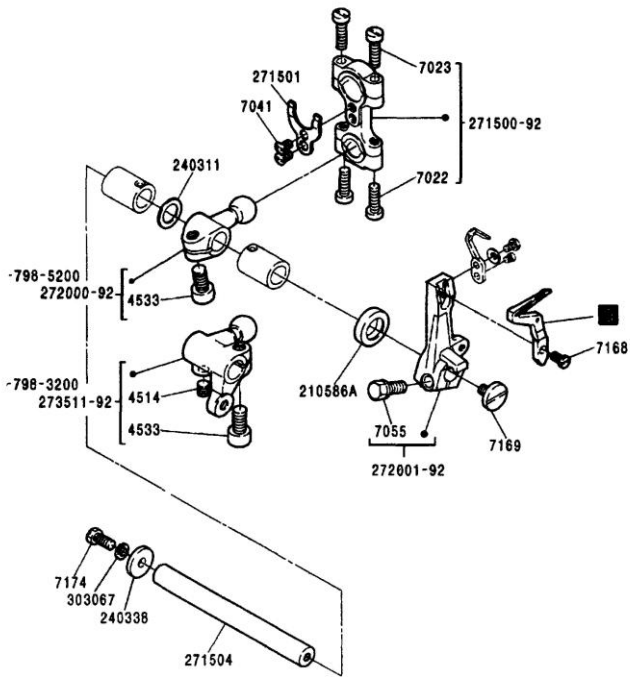


12.

798-3200
798-5200

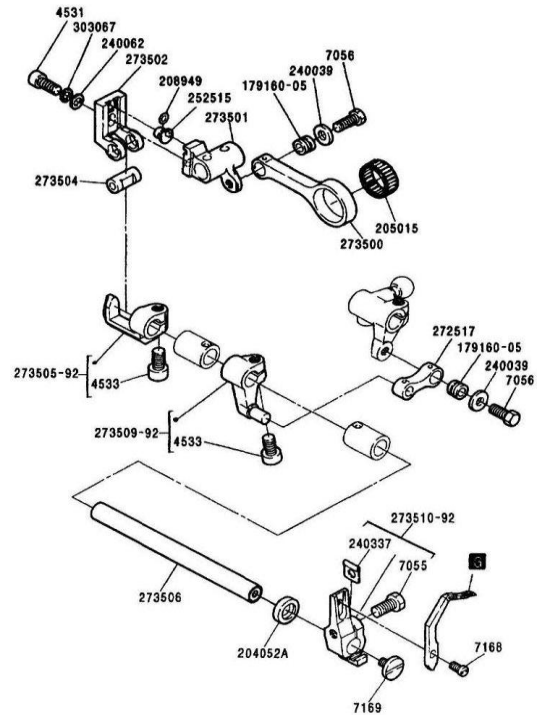


13.



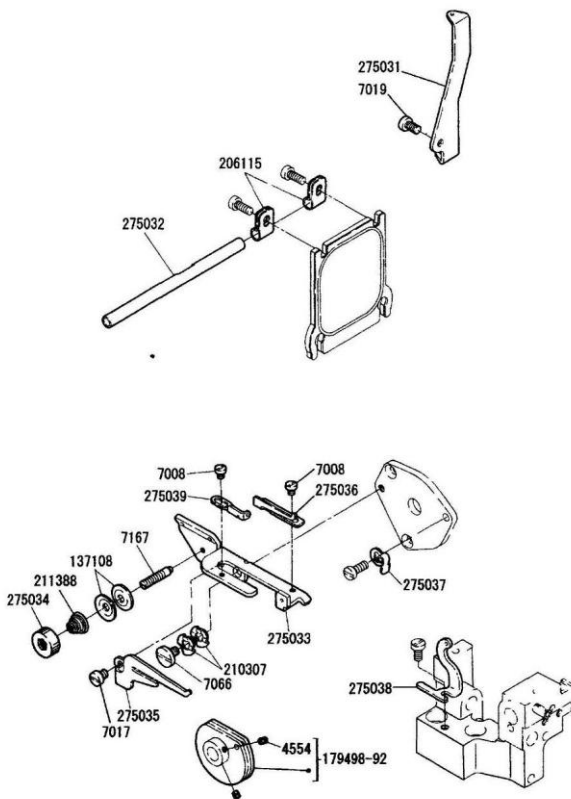
14. (1)

-798-3200

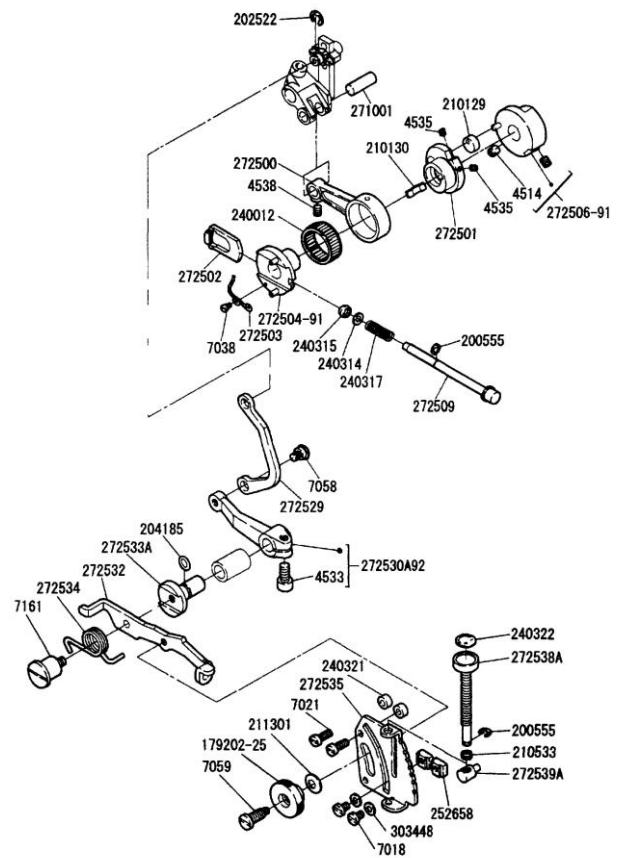


15. (2)

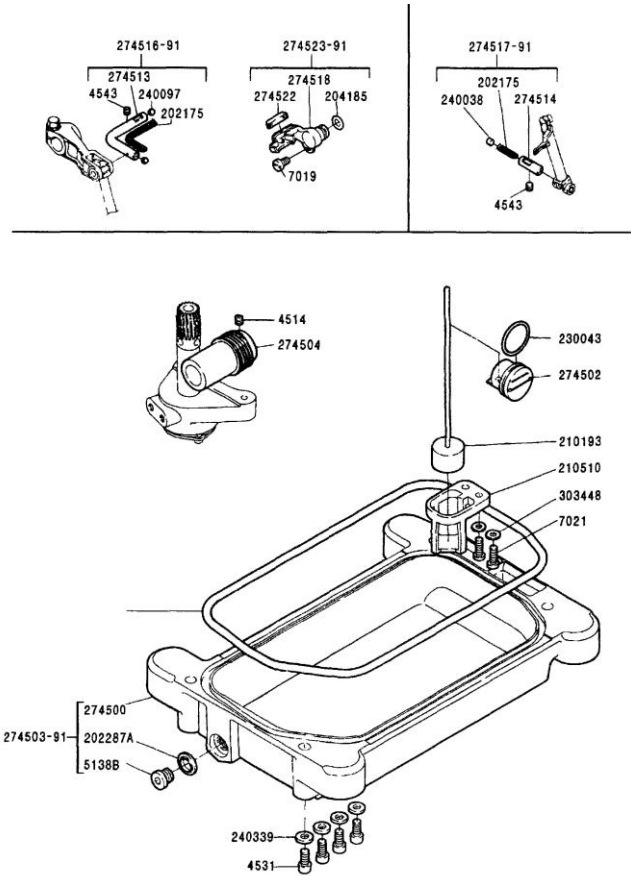
798-3200



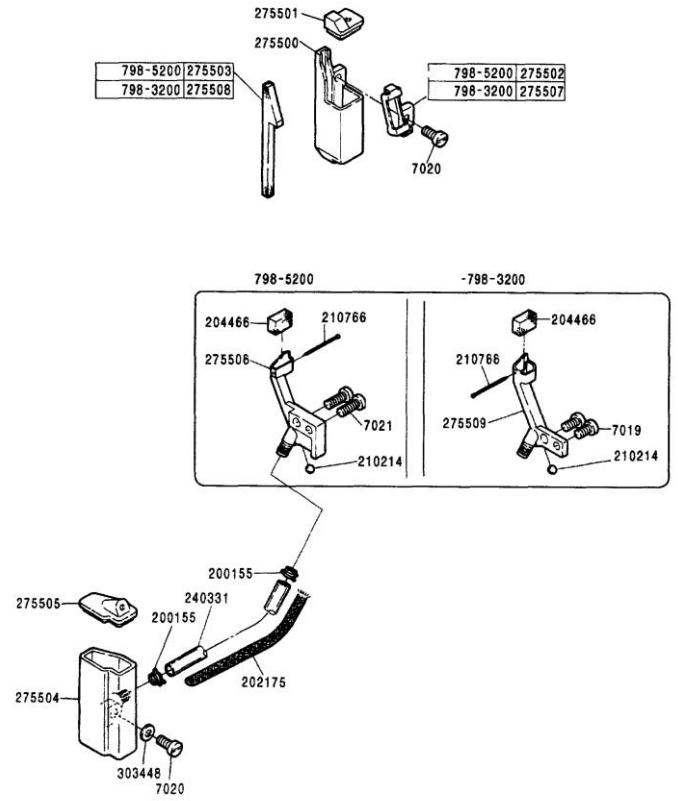
16. (1)



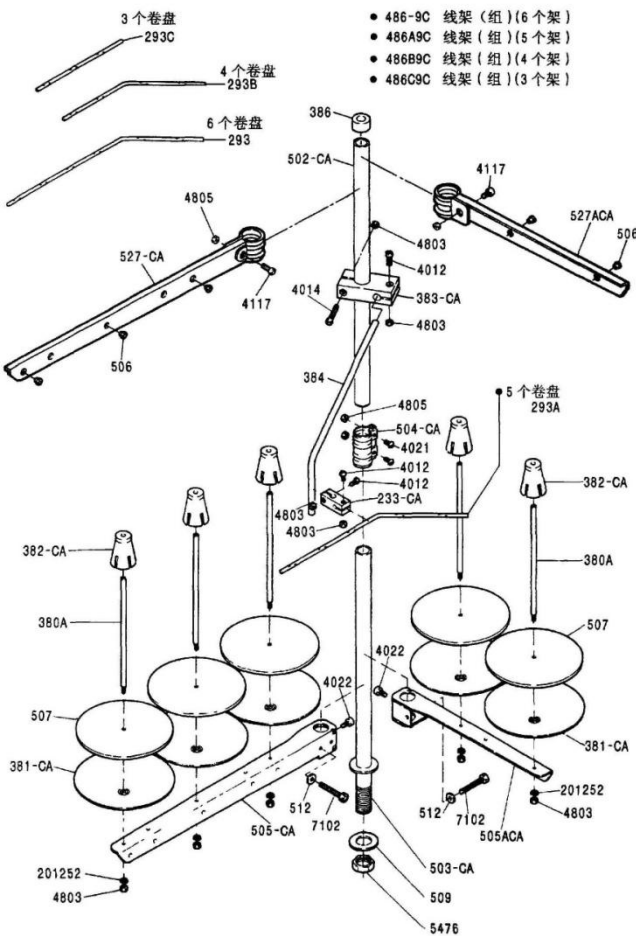
21. (2)



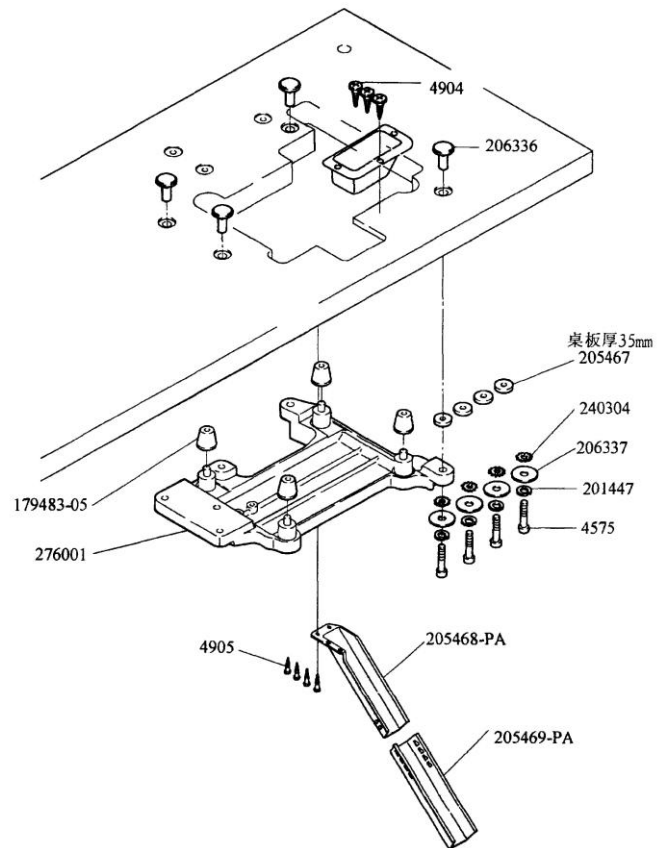
22.



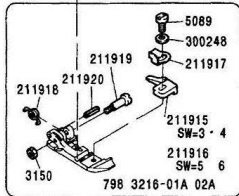
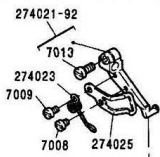
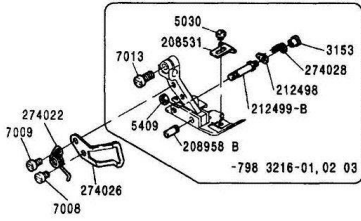
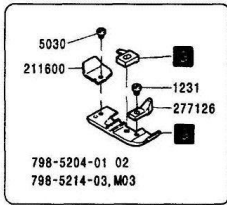
23.



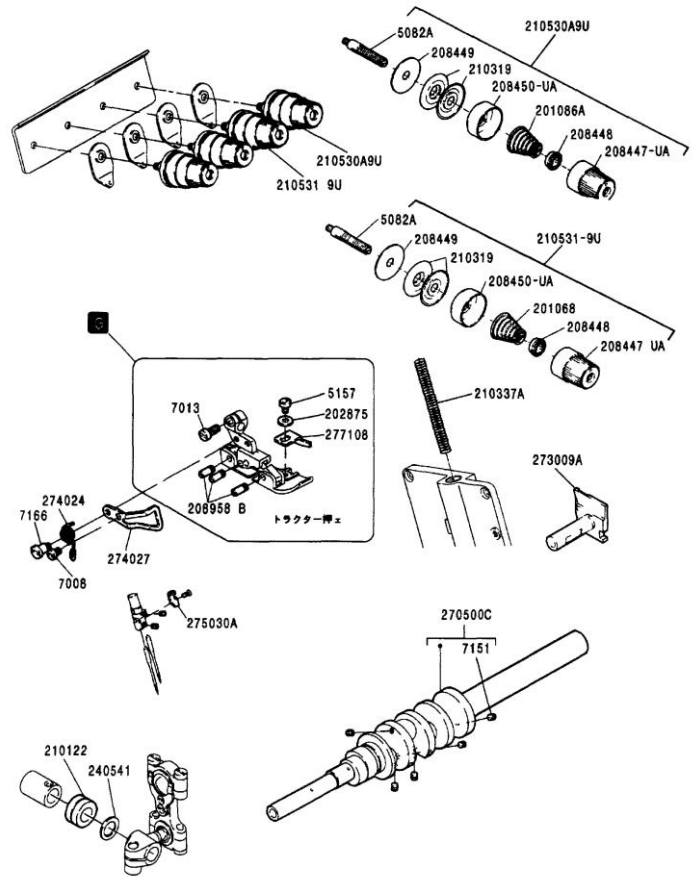
24.



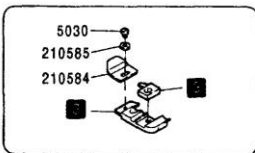
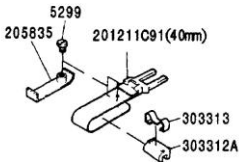
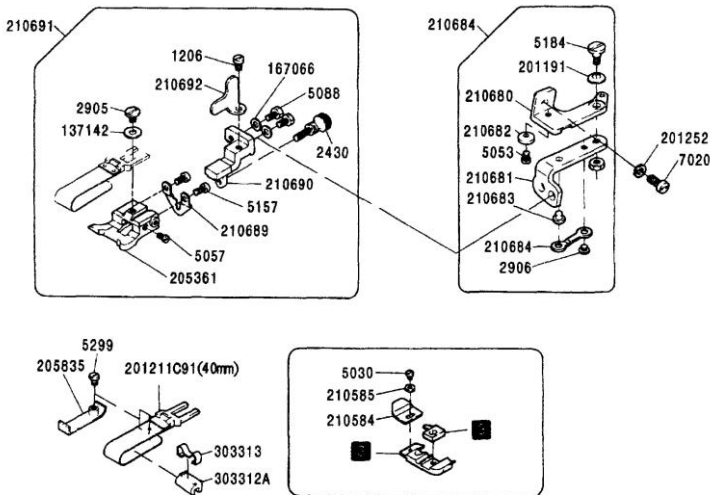
25. (1)



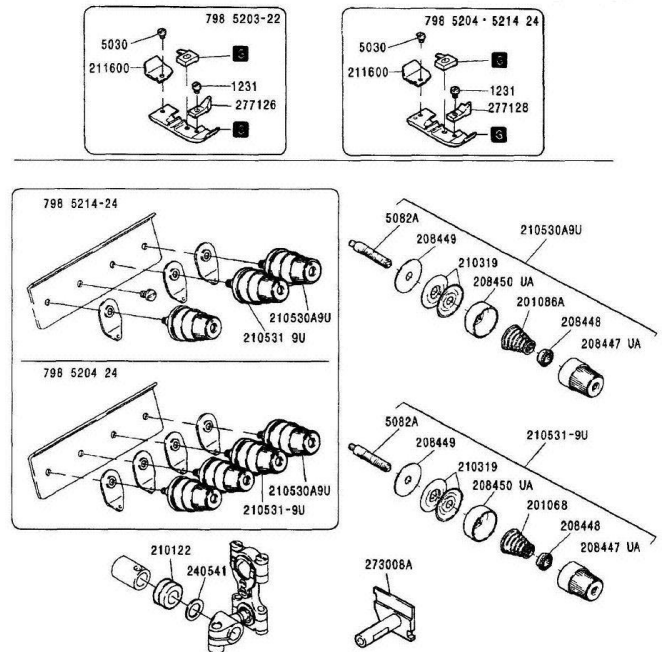
26. (2)



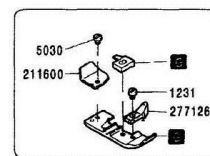
27. (3)



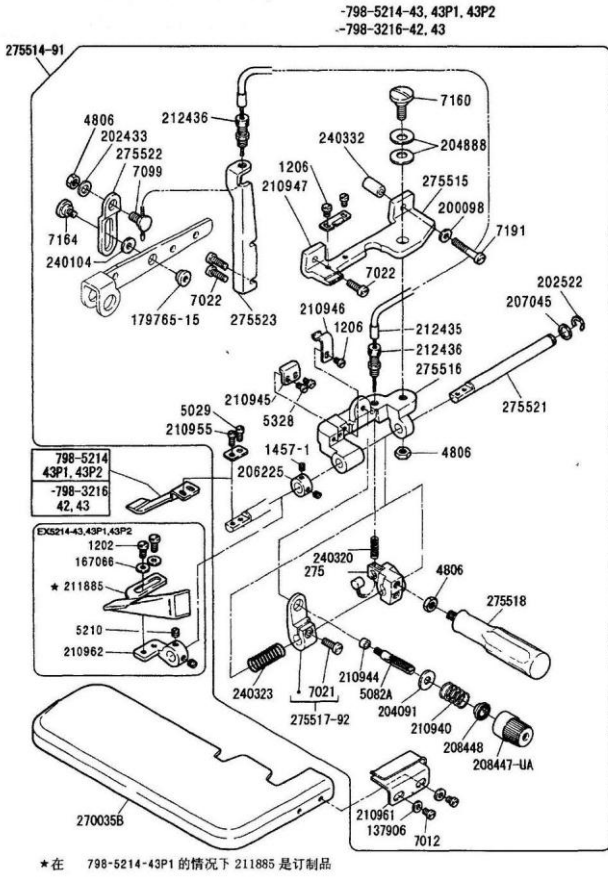
28. (4)



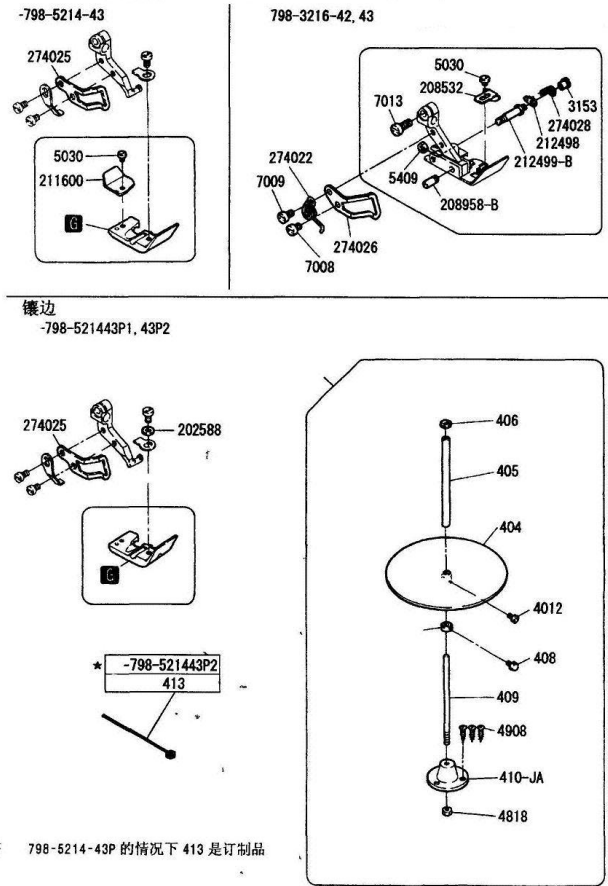
卷边
798 5204-32



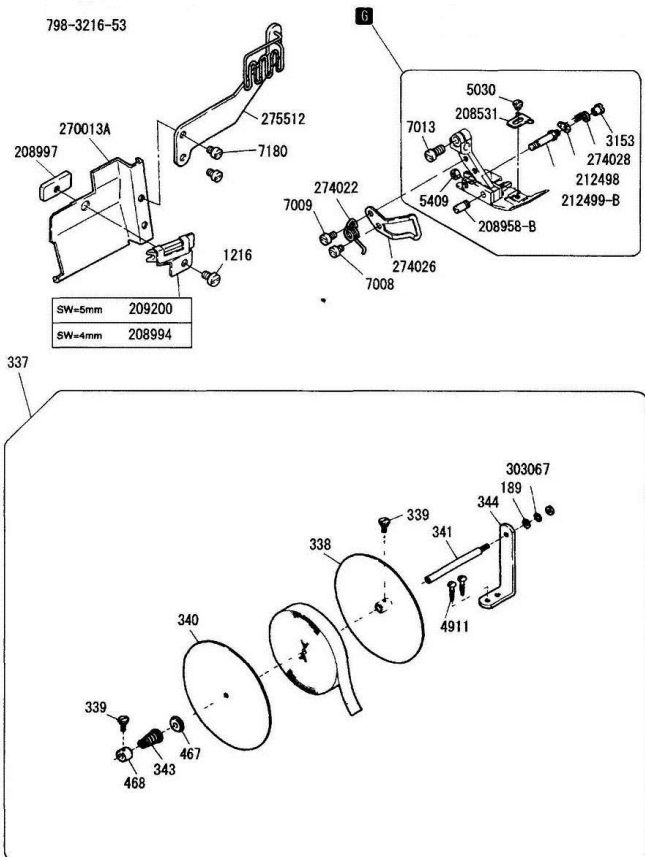
29. (5)



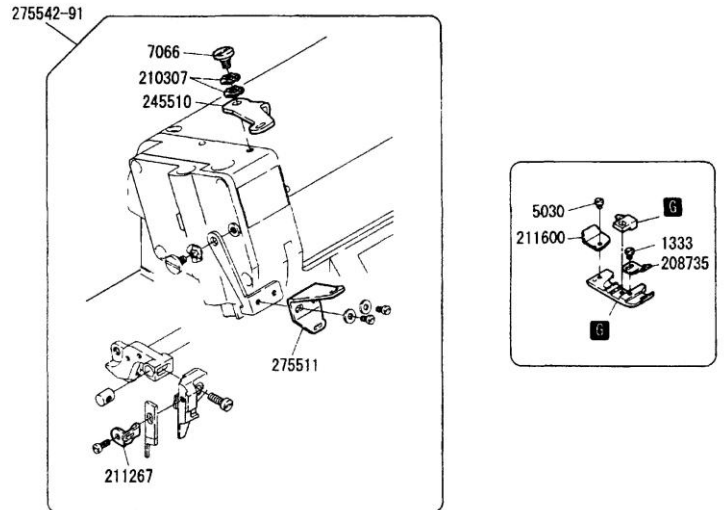
30. (6)



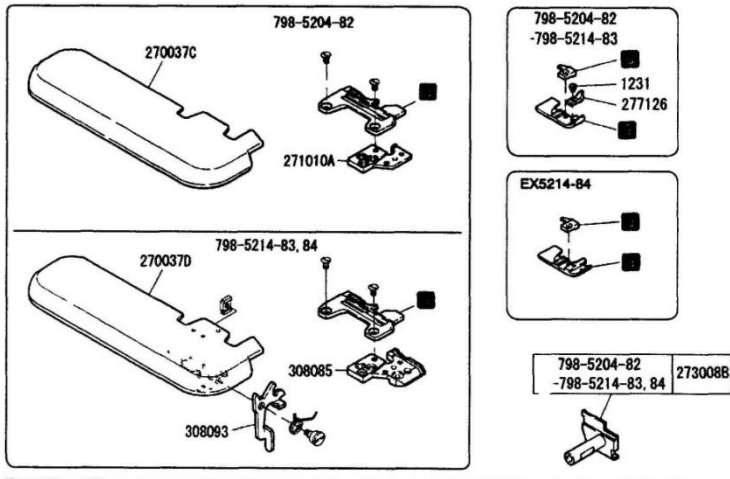
31.



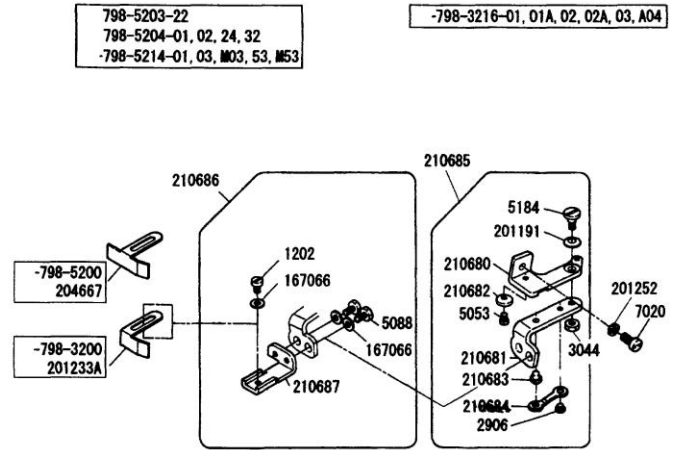
32.

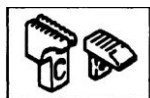


33.



34.





Тип машины	Шаблон		Игольная пластинка	Основная гребенка в сборе	Основная гребенка	Дополнительная гребенка	Дифференциальная гребенка	Прижимная лапка	Верхний петлитель	Нижний петлитель	Петлитель цепного стежка
	NG	SW									
798-5204-02/233		4	277504R40	277303-16F	277304-16F	277318-13	277305-16F	201230C	210371 #2	277010 #2	277015
798-5205-12/223		4	277500P40	277300-16F	277301-16F	277318-13	277302-16F	201152E	277103 #11	277010 #2	277015
798-5214-03/333	2	4	277505R40	277303-16F	277304-16F	277318-13	277305-16F	201230C	210374 #7	277010A #5	277015
798-5214-43P2/333	2	4	277505R40	277306-16	277307-16	277318-13	277308-16	277125		277010A #5	277015
798-5214-M53/333	2	4	277505R40	277303-16F	277304-16F	277318-13	277305-16F	277112	208651	277010A #5	277034
798-5214-54/433	2	4	277505R40	277303-16F	277304-16F	277318-13	277316-16F	277112	208651	277011 #3	244015
798-5214-54/443	2	4	277505R40	277351-16F	277352-16F	277318-13	277353-16F	277111	277104 #16	277011 #3	277015
798-5204-32R2/223		1,5	277507R40	277315-16F	277301-16F	277319-13	277302-16F	202799	205525	277010 #2	277015



Тип машины	Шаблон		Верхний нож		Нижний нож	Иглодержатель оверлока		Иглодержатель	Нитенаправитель	Игла
	NG	SW	Плоский нож	Угловой нож		Передний	Задний			
798-5204-02/233		4	201121A	210755	202295	277005	277004	179630-92	275019A	DCX27 #9
798-5205-12/223		4	201121A	210755	202295	277005	277004	179630-92	275019A	DCX27 #9
798-5214-03/333	2	4	201121A	210755	202295	277005	277004	277022-92	275019B	DCX27 #9
798-5214-43P2/333	2	4	201121A	210755	202295	277005	277004	277022-92	275019B	DCX27 #11
798-5214-M53/333	2	4	201121A	210755	202295	277005	277004	277022-92	275019B	DCX27 #9
798-5214-54/433	2	4	201121A	210755	202295	277005	277004	277022-92	275019B	DCX27 #11
798-5214-54/443	2	4	201121A	210755	202295	277005	277004	277022-92	275019B	DCX27 #11
798-5204-32R2/223		1,5	201121A	210755	202295	277005	277004	179630-92	275019A	DCX27 #11

798-3216



Тип машины	Шаблон		Игольная пластинка	Основная гребенка в сборе	Основная гребенка	Дополнительная гребенка	Дифференциальная гребенка	Прижимная лапка	Верхний петлитель	Нижний петлитель	Петлитель цепного стежка
	NG	SW									
798-3216-02A/223	3	4	277513R40	277323-16	277324-16	277318-13	277325-16	211909	277010 #2	277015	277018
798-3216-03/233	3	4	277517R40	277327-16	277328-16	277318-13	277330-16	277118	277010 #5	277015	277018
798-3216-03/333	5	5	277516R50	277327-16	277328-16	277318-13	277329-16	277119	277010 #2	277015	277018
798-3216-04/435	5	6	277524T60	277337-25	277338-25	277318-13	277339-25	277122	277011 #3	277015	277018-C
798-3216-42/233	3	4	277521R40	277334-16	277335-16	277318-13	277336-16	277120	277010A #5	277015	277018



Тип машины	Шаблон		Верхний нож		Нижний нож	Иглодержатель оверлока		Иглодержатель цепного стежка		Иглодержатель	Ните-направитель	Игла
	NG	SW	Плоский нож	Угловой нож		Передний	Задний	Передний	Задний			
798-3216-02A/223	3	4	202527A		202295	277007	277004	277008	277006	277027-92	275030	DCX27 #11
798-3216-03/233	3	4	201121A	210755	202295	277007	277004	277008	277006	277027-92	275030	DCX27 #14
798-3216-03/333	5	5	201121A	210755	202295	277007	277004	277008	277006	277028-92	275030	DCX27 #27
798-3216-04/435	5	6	277000	211662	277009	277007	277004	277008	277006	277029-92	275030A	DC-27 #21
798-3216-42/233	3	4	201121A	210755	202295	277007	277004	277008	277006	277027-92	275030	DCX27 #14

Освещенность

Характеристика зрительной работы	Наименьший или наибольший размер объекта различения, мм	Разряд зрительной работы	Подразряд зрительной работы	Контраст объекта с фоном	Характеристика фона	Искусственное освещение			Естественное освещение															
						Освещенность, лк		Сочетание нормируемых величин показателя ослепленности и коэффициента пульсации		КЕО, е _н , %		Совмещенное освещение												
						при системе комбинированного освещения	при системе общего освещения	ρ	K _п , %	при верхнем или комбинированном освещении	при боковом освещении	при верхнем или комбинированном освещении	при боковом освещении											
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15										
Высокой точности	От 0,30 до 0,50		а	Малый	Темный	2000	200	500	40	15	12	13	14	15										
						1500	200	400	20	15														
						1000	200	300	40	15														
						750	200	200	20	15														
						750	200	300	40	15														
						600	200	200	20	15														
						400	200	200	40	15														
						III			в	Средний					Средний	750	200	300	40	15	—	—	3,0	1,2
																600	200	200	20	15				
																400	200	200	40	15				
«	«	«	«	«																				
IV			а	Малый	Темный	750	200	300	40	20	4	1,5	2,4	0,9										
						500	200	200	40	20														
						Средний	Средний	Средний	Средний	Средний														
						«	«	«	«	«														
Средней точности	Са 0,5 до 1,0		б	Средний	Средний	400	200	200	40	20	—	—	—	—										
						200	200	200	40	20														
						Средний	Средний	Средний	Средний	Средний														
						«	«	«	«	«														
			в	Средний	Средний	400	200	200	40	20	—	—	—	—										
						200	200	200	40	20														
						Средний	Средний	Средний	Средний	Средний														
						«	«	«	«	«														
			г	Средний	Средний	400	200	200	40	20	—	—	—	—										
						200	200	200	40	20														
						Средний	Средний	Средний	Средний	Средний														
						«	«	«	«	«														

Уровень шума

Эквивалентный уровень звука в контрольной точке рабочего места на расстоянии 0,5 м от оси иглы и 0,3 м над плоскостью игольной пластины в соответствии с ГОСТ 12.1.003 не превышает 80 дБА при работе машины по ее основному назначению с коэффициентом машинного времени 0,4, коэффициентом использования максимальной скорости шитья 0,7 и при уровне звука фоновых шумов не более 70 дБА

Тара и упаковка.

1. Перед упаковкой швейный полуавтомат должен быть законсервирован по условиям консервации для группы изделий со сроком хранения до 18 месяцев по ГОСТ 9.014-78.
2. Швейный полуавтомат поставляется составными частями: швейная головка, стол (в разобранном виде укрупненными сборочными единицами) и электропривод и упаковывается в упаковку из гофрированного картона.
3. При упаковке применяются упаковочные материалы: бумага противокоррозионная с латексным покрытием ГОСТ 16295-82; бумага оберточная ГОСТ 8273-75; бумага парафинированная ГОСТ 16295-82; бумага водонепроницаемая ГОСТ 8828-75; полиэтиленовая пленка ГОСТ 10354-82; картон гофрированный ГОСТ 7376-84.
4. Хранение швейного полуавтомата по группе условий хранения ОЖ4 для исполнения УХЛ4 ГОСТ 15150-69, а для исполнения 04 по группе ОЖ2 ГОСТ 15150-69.

Примечание. Каталог деталей и сборочных единиц поставляется по запросу потребителей.

Электробезопасность

Конструкция машин должна быть электробезопасной. Технические средства и способы обеспечения электробезопасности машин должны соответствовать ГОСТ 27487 с учетом условий эксплуатации и характеристик источников электрической энергии.

- Степень защиты электрооборудования IP40 - по ГОСТ 14254.
- Класс защиты от поражения электрическим током 01 - по ГОСТ 12.2.007.0.

Требования к микроклимату

Оптимальные и допустимые нормы температуры, относительной влажности и скорости движения воздуха в рабочей зоне производственных помещений

Период года	Категория работ	Температура, °С						Относительная влажность	
		оптимальная	допустимая			оптимальная	допустимая на рабочих местах		
			верхняя граница	на рабочих местах					
				нижняя граница	посто-янных			непосто-янных	
Холодный	Легкая - I а	22-24	25	26	21	18	40-60	75	
	Легкая - I б	21-23	24	25	20	17	40-60	75	
	Средней тяжести - II а	18-20	23	24	17	15	40-60	75	
	Средней тяжести - II б	17-19	21	23	15	13	40-60	75	
	Тяжелая - III	16-18	19	20	13	12	40-60	75	
	Легкая - I а	23-25	28	30	22	20	40-60	55 ° (при 28 °С)	
Теплый	Легкая - I б	22-24	28	30	21	19	40-60	60 ° (при 27 °С)	
	Средней тяжести - II а	21-23	27	29	18	17	40-60	65 ° (при 26 °С)	
	Средней тяжести - II б	20-22	27	29	16	15	40-60	70 ° (при 25 °С)	
	Тяжелая - III	18-20	26	28	15	13	40-60	75 ° (при 24 °С и ниже)	



浙江新杰克缝纫机有限公司
ZHEJIANG NEW JACK SEWING MACHINE CO., LTD.

Адрес маркетингового отдела в Шанхае:

1023-1204 room Honghui building, No. 468 Chaoxi north road,
Xuhui district, Shanghai city
Тел.: 021-54892652 54862653
Факс: 021-64684833

Адрес компании Zhejiang:

NO. 15 RD Airport South, Jiaojiang District Taizhou city, Zhejiang, P.R.C

Отдел внутренней торговли:

Тел.: 0086-576-88177788 88177789
Факс: 0086-576-88177758

Сайт www.jackgroup.com.cn

Сертификат: C-TW.AГ65.B.00174

Срок действия: с 09.02.2012 по 08.02.2017