

# JK 6658

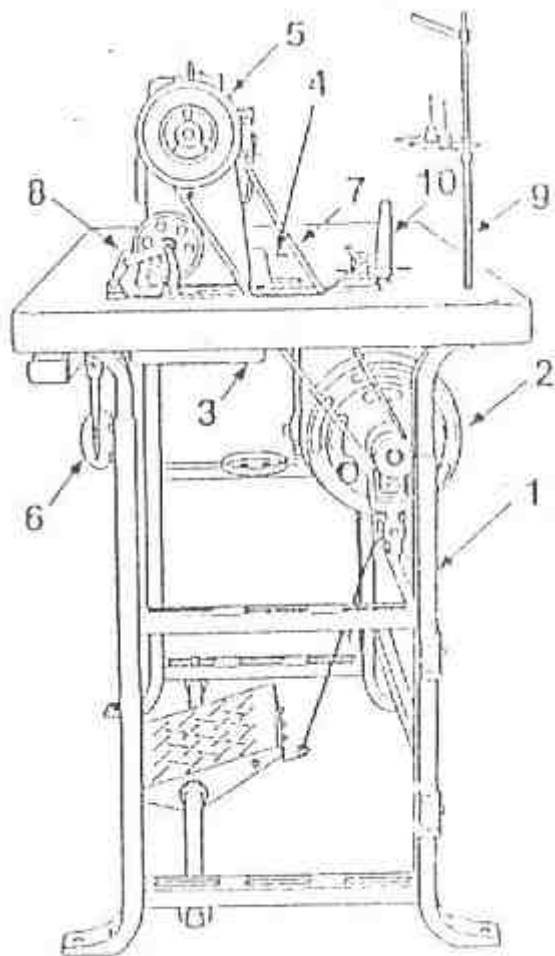
## Инструкция по эксплуатации

Максимальная скорость	2000 об / мин (при длине стежка 8 мм)
Иглы	DP*17, стандартные иглы #22 (135*17,2134, 2167)
Высота игловодителя	35 мм
Челнок и шпулька	Вращающийся челнок, 25.7 * 11 мм
Длина стежка	Максимум 10 мм
Механизм продвижения	Игольное продвижение, шагающая лапка
Прижимная лапка	Чередующиеся лапки
Высота подъема лапки	8 мм (ручной подъем лапки) 14 мм (колесоподъемник)
Габариты столешницы	178*475 мм
Рабочая зона	268*110 мм
Вес машины	32.5 кг (только голова)
Мотор	1/3 или 1/2, 2 фазный
Нить	Синтетика
Смазка	Силиконовое масло
Применение	Пошив спортивных костюмов, отделка автомобиля, кожаные изделия.

## Сборка машины (Рисунок 1).

Перед установкой машина на столешницу, установите всю оснастку машины:

1. Педаль и тягу к двигателю.
2. Двигатель.
3. Масленный поддон.
4. Навески.
5. Голова машины.
6. Коленоподъемник.
7. Ремень.
8. Моталка.
9. Бабино держатель.



### Направление вращения двигателя

Убедитесь, что двигатель вращается в нужную сторону, в противном случае выполните фазировку. Маховик должен вращаться в сторону оператора.

Первый месяц эксплуатации не шейте на полной скорости. Рекомендуется шить на скорости 1600 об / мин, чтобы детали приработались друг к другу.

### Скорость

Максимальная скорость шитья, после ввода машины в эксплуатацию будет зависеть от материала изделия.

## Смазка

Не работайте на не смазанной машине, рекомендуется раз в месяц производить смазку машины.

Смазочные отверстия показаны на рисунках 2 – 5.

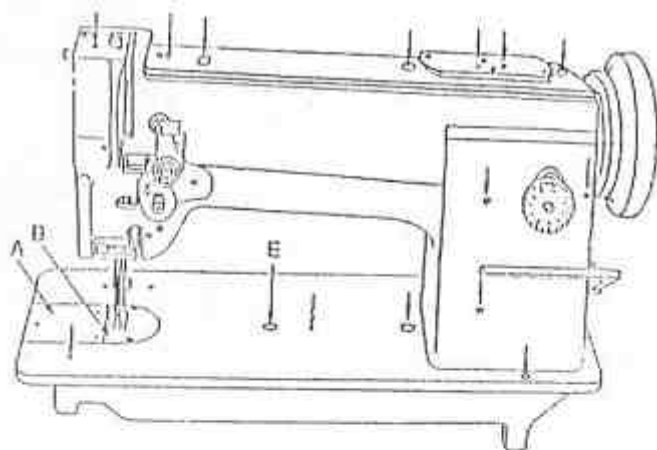


Fig.2

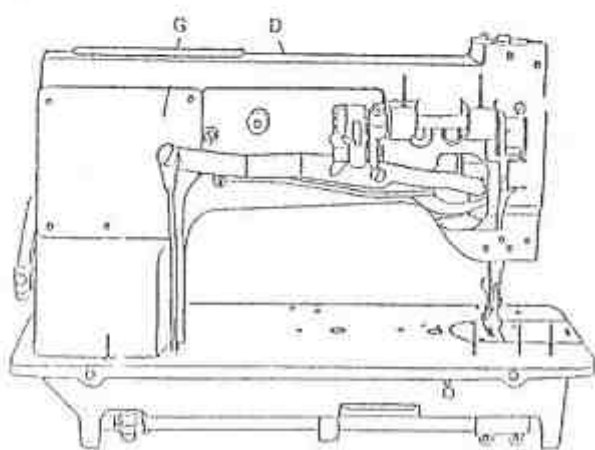


Fig.3

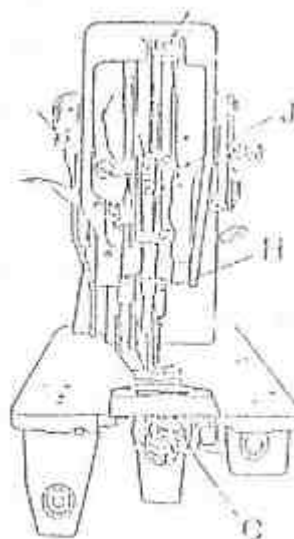


Fig.4

## Смазка челнока

Залейте масло в смазочное отверстие (1), уровень масла отслеживается с помощью индикатора (2).

## Регулировка подаваемой смазки в челнок

Регулировка осуществляется винтом (3). Для того чтобы подать больше масла в челнок, надо повернуть винт вправо, для уменьшения – влево.

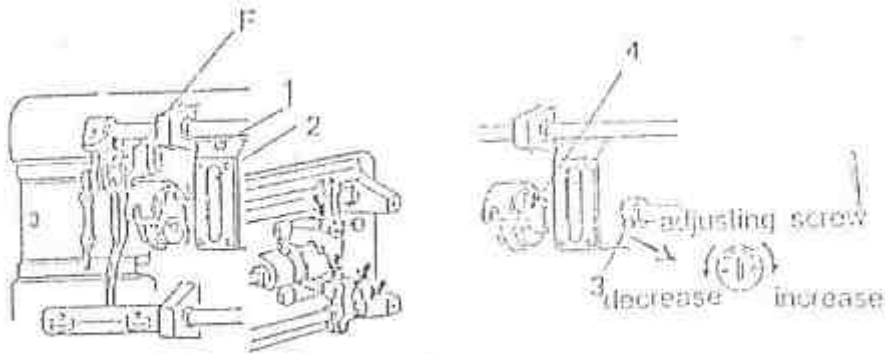


Fig.5

## Иглы

DP\*17, стандартные иглы #22 (135\*17, 2134, 2167), номер используемой иглы зависит, от материала и ниток, которые используются при шитье.

## Установка иглы

1. Поверните рукою маховик, так чтобы игловодитель принял крайнее верхнее положение.
2. Ослабьте винт (2) и установите иглу (3) до упора. Длинный желобок иглы должен быть ориентирован влево.
3. Затяните винт (2).

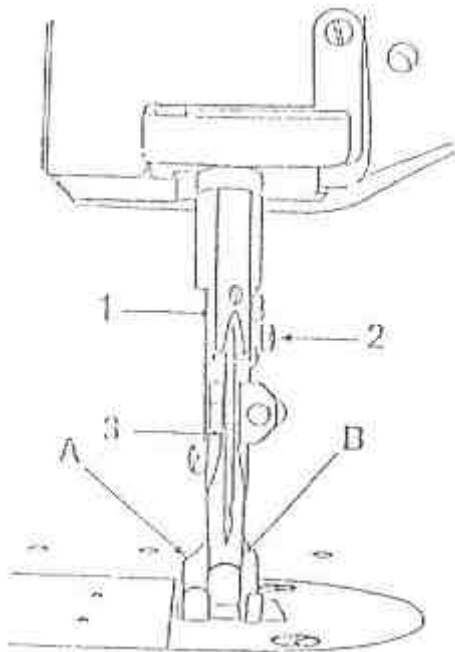


Fig.5

## Регулировка моталки

Регулировка намотки шпульки осуществляется после того как ослабляется винт (5), и смещают пластину с направителем влево или вправо, в зависимости от того как шла намотка шпульки раньше. Намотка должна проходить равномерно.

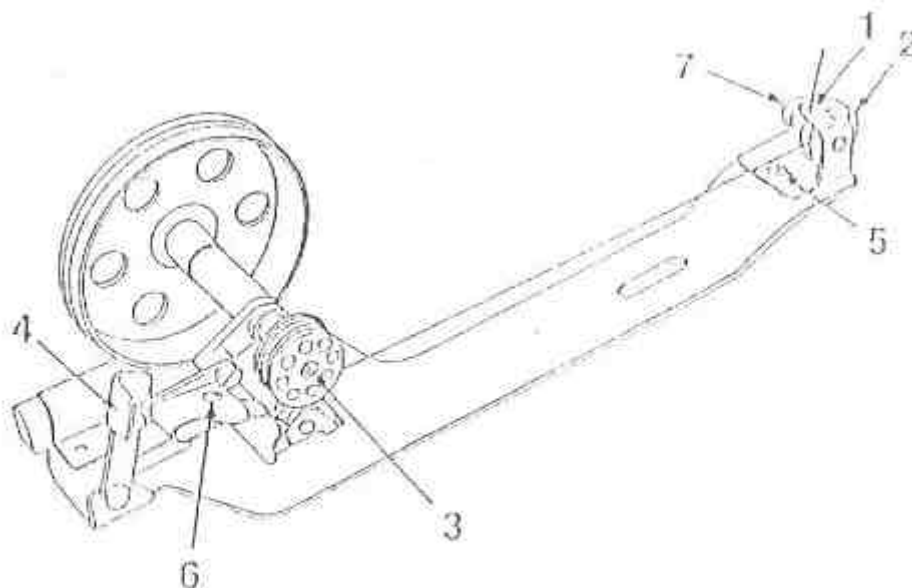


Fig.7

## Намотка шпульки

1. Установите шпульку на фиксатор (3).
2. Пропустите нить через направитель (1) и (2).
3. Отрегулируйте натяжение нити с помощью регулятора (7).
4. Что бы начать намотку, нажмите на рычаг (4).

## Извлечение и установка шпульки

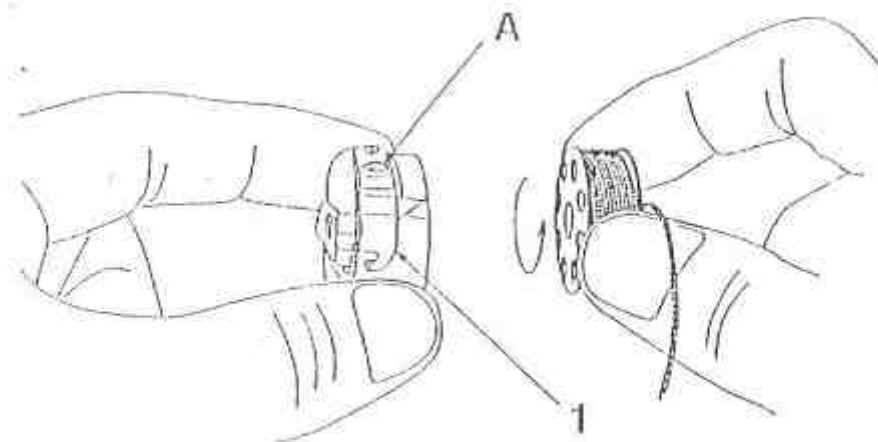


Fig.8

1. Рукой проверните маховик, так чтобы игла приняла верхнее положение.
2. Поднимите прижимную лапку.
3. Снимите крышку челнока. Рисунок 2, А.

4. Выньте челнок. Рисунок 4, С.
5. Извлеките шпульку из челнока.

Установка:

- Установите шпульку в челнок, как показано на рисунке 8.  
 Пропустите кончик нити через прижимную пластину 1.  
 Установите челнок на место. Рисунок 4, С.  
 Установите назад крышку челнока.

### Заправка игольной нити

Схема заправки показана на рисунке 9, цифрами указан порядок заправки.

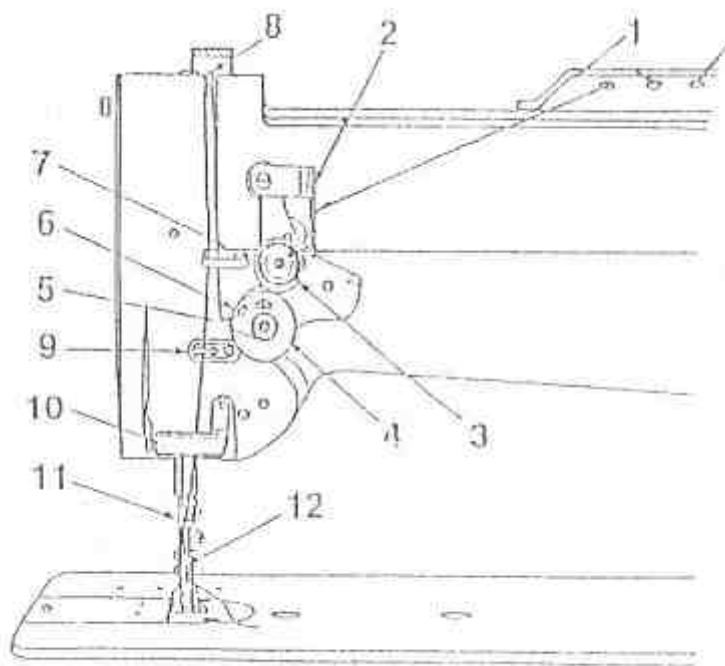
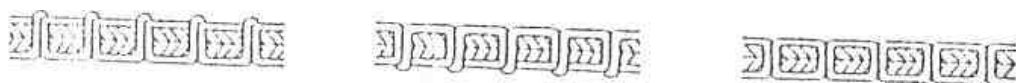


Fig.9

### Регулировка натяжения нити



- 1 Perfect stitching
- 2 Tight tension of needle thread
- 3 Loose tension of needle thread

Fig.10

На рисунке 10, приведены возможные варианты переплетения верхней и нижней нити:

1. Верхняя нить слабо натянута, нижняя перетянута.
2. Нижняя нить слабо натянута, верхняя перетянута.
3. Обе нити идут с нормальным натяжением.

### Регулировка верхней нити

Регулировка выполняется с помощью регулятора (рисунок 9, 3). Чем сильнее сжата пружина, тем больше будет натянута нить.

### Регулировка нижней нити

Регулировка выполняется с помощью регулировочного винта (рисунок 8, А). Чтобы увеличить натяжение, поверните винт по часовой стрелки. Чтобы уменьшить натяжение, поверните винт против часовой стрелки.

### Регулировка высоты подъема лапки

В зависимости от толщины обрабатываемого изделия, может потребоваться выполнить регулировку подъема лапки.

1. Ослабьте винт (1), переместите тягу вверх или вниз по пазу, в зависимости от того, нужно ли вам увеличить или уменьшить подъем лапки. Рисунок 11.

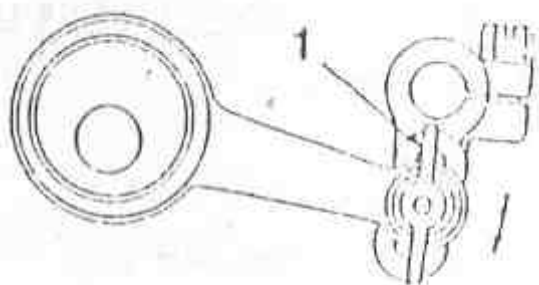


Fig.11

### Регулировка длины стежка и обратный ход. Рисунок 12.

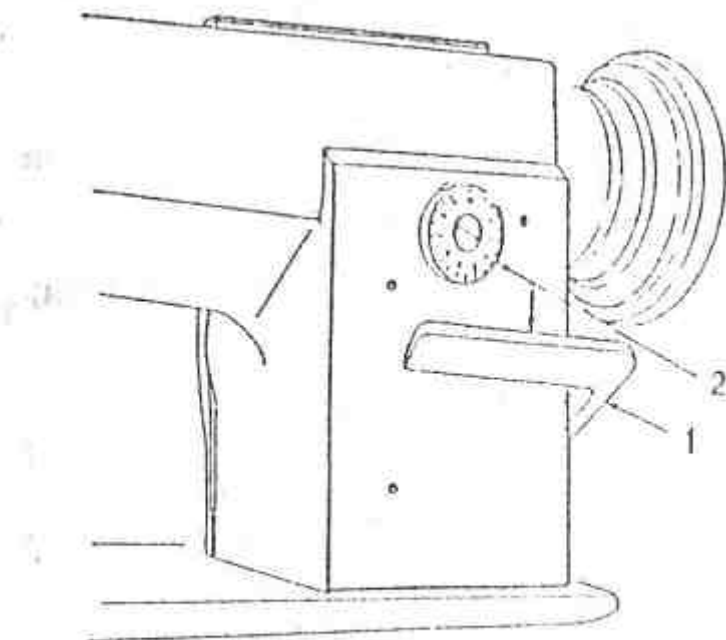


Fig.12

Регулировка длины стежка выполняется с помощью регулятора (2), на котором нанесена разметка, с помощью которой вы можете выполнить точную регулировку длины стежка.

Для того чтобы машина шила в обратном направлении нужно нажать на рычаг (1).

### Устройство защиты

Машина снабжена системой блокировки челнока, она необходимо если в механизм челнока или приводного вала что – то попало. Для блокировки нажмите кнопку E, рисунок 2, и рукой проверните маховик, пока машина не заблокируется. После этого снимите заднюю и челночную крышку, и произведите очистку рабочих зон.

### Регулировка высоты зубчатой рейки. Рисунок 13.

Максимальная высота зубчатой рейки (1) достигается, когда игла наполовину опускается в игольную пластину.

Регулировка:

Рукой поверните маховик, так чтобы зубчатая рейка приняла крайнее верхнее положение. Ослабьте винт (F, рисунок 5) и отрегулируйте высоту зубчатой рейки. После выполнения регулировки затяните фиксирующий винт.

### Регулировка положения зубчатой рейки

1. Установите минимальную длину стежка.
2. Рукой поверните маховик, так чтобы зубчатая рейка приняла верхнее положение.
3. Опрокиньте машину и ослабьте винт I, рисунок 5.
4. Выставьте расстояние между краем игольной пластины и центром игольного отверстия в зубчатой рейке, равное 32.1 мм
5. После выполнения регулировки затяните фиксирующий винт.

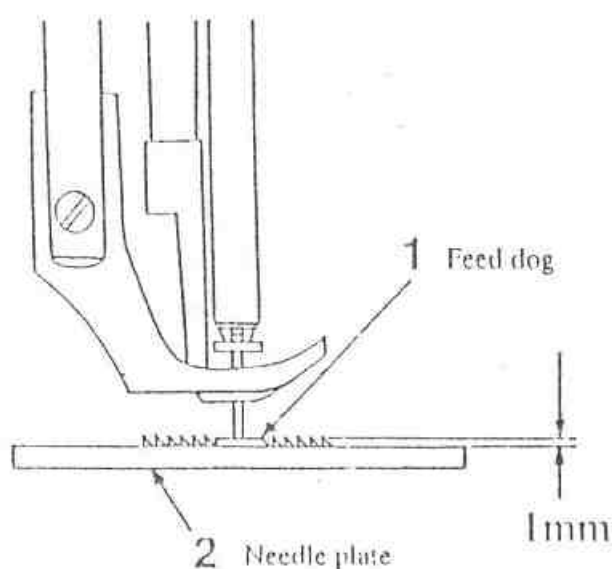


Fig.13

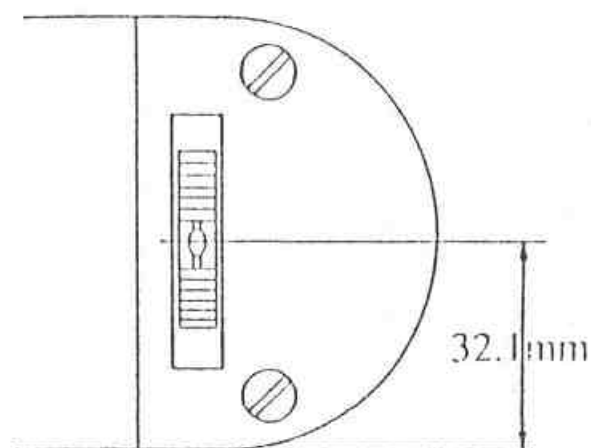


Fig.14

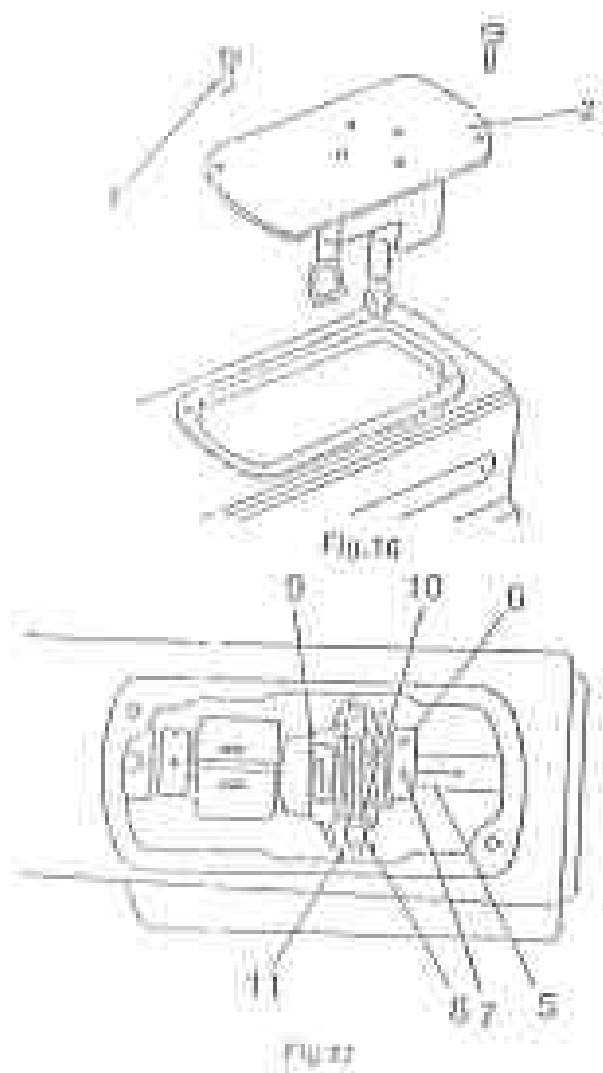


## Регулировка высоты игловодителя

Расстояние между игольной пластиной и игловодителем должно быть – 22.3 мм. Для регулировки нужно ослабить винт J, рисунок 4. После этого переместите игловодитель вверх или вниз, чтобы выставить нужный зазор. Затяните винт J.

## Регулировка игольного продвижения.

1. Отверните винты (1) и снимите крышку (2).
2. Стандартная регулировка: отметка 7 совпадает с отметкой 5.
3. Поверните рукой маховик, так чтобы игла на 1 мм не доходила до крайнего нижнего положения.



### Согласование хода иглы и челнока. Рисунок 19.

Когда игла находится в крайнем нижнем положении расстояние от вала челнока до кончика иглы должно быть 2 мм, а между центром отверстия в игле и кончиком челнока 2.4 мм.

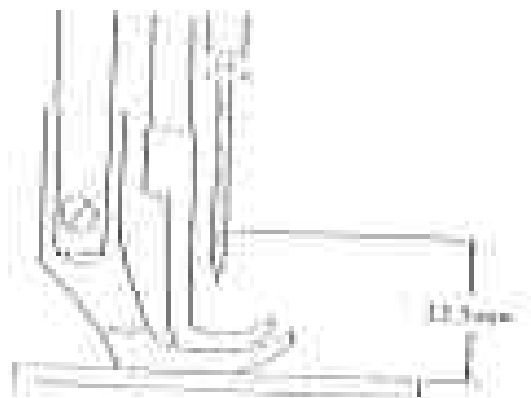


Рис. 19

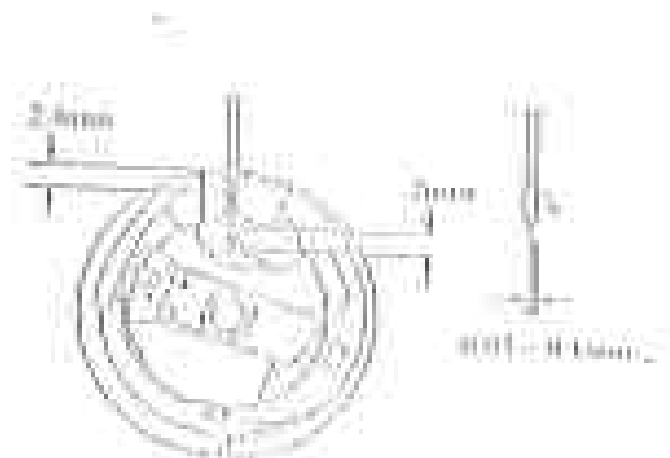


Рис. 20