

JACK 杰克

快速服务 100%



会说话的缝纫机

A4操作手册

Машина с голосовым интерфейсом

Руководство по эксплуатации автоматической машины JACK A4

语音设置



参数	调节范围	系统默认	参数描述
P99	0/1/2	1	语音选择 0: 语音关闭, 1: 中文, 2: 英文

Выбор языка

参数	调节范围	系统默认	参数描述
P99	0/1/2	1	语音选择 0: 语音关闭, 1: 中文, 2: 英文

Параметр	Значение параметра	Настройка по умолчанию	Описание параметра
P99	0/1/2	1	Выбор языка 0: Выбор заблокирован. 1: Китайский. 2: Английский

恢复出厂设置

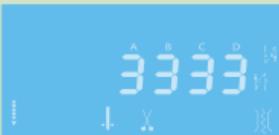


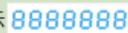
Возврат к заводским настройкам машины



Удерживайте данную клавишу

液晶显示屏区

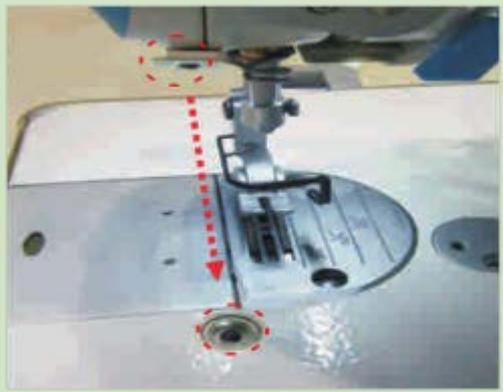
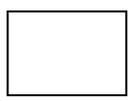


操作步骤：
 在打开电源的情况下，使用略尖物体插入  孔，向内长按3秒，机器恢复出厂设置。屏幕显示  时，拔出略尖物体，机器显示  后自动返回到开机状态，即恢复成功。

Настройка параметров:

Включите питание машины, используя выключатель, используя булавку, либо иголку зажмите в течение клавишу в отверстие , и удерживайте ее нажатой в течение 3 секунд, после чего параметры будут возвращены к заводским настройкам машины. Когда на экране машины появится сообщение , отпустите клавишу сброса, вынув иголку или булавку из отверстия, на экране машины появится сообщение , после чего машина выполнит автоматическую перезагрузку, сброс параметров к заводским значениям успешно выполнен.

感应器/抬压脚时间设置

Настройка сенсора и системы поднятия прижимной лапки.

Удерживайте клавишу  до тех пор пока иконка  не загорится на экране машины, откроется меню настроек работы сенсора. Удерживайте клавишу  когда иконка на экране машины пропадет, меню настроек работы сенсора будет закрыто.



Настройка системы электронного контроля натяжения нити

Клавиша сенсора натяжения нити / сенсор прижимной лапки



Настройка системы контроля натяжения нити

Нажмите клавишу , удерживайте ее пока на экране не появится иконка , теперь система находится в режиме настройки датчика натяжения нити.

Нажмите клавишу  повторно, иконка  погаснет на экране машины, это означает что система вышла из настройки датчика натяжения нити.

自由缝/剪线设置



Настройка режима шитья и обрезки нити

Режим «Свободного шитья»:

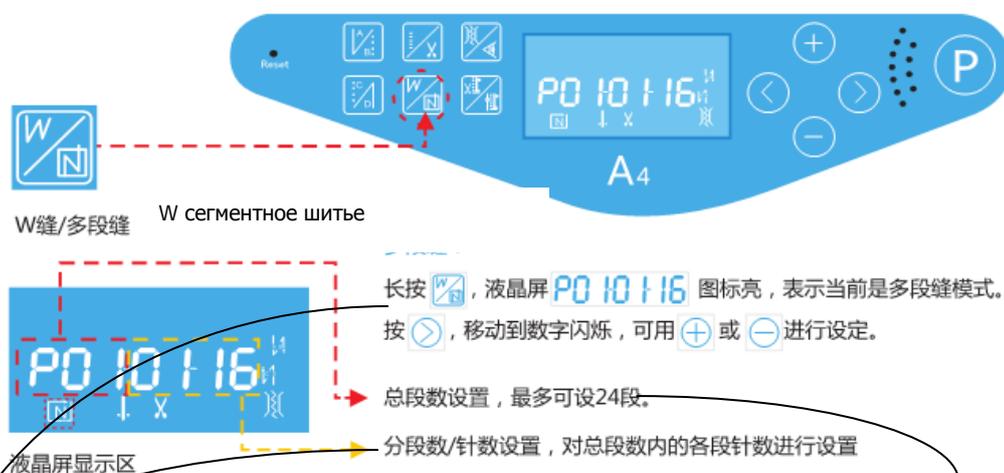
Нажмите клавишу, на экране должна загореться иконка ，машина находится в режиме свободного шитья, в котором процессом шитья управляет оператор.

Настройка обрезки нити

Удерживайте клавишу ，на экране должна загореться иконка ，обрезка нити включена.

Удерживайте клавишу ，на экране должна погаснуть иконка ，обрезка нити выключена.

Программирование нескольких участков шитья



Задание общего количества сегментов. Не более 24.

Для каждого сегмента шитья устанавливается свое количество стежков и операций.

Удерживайте клавишу  на экране должна появиться иконка  которая обозначает что машина находится в режиме шитья с заданным количеством сегментов. Клавишей  выполняется переход между параметрами, а клавишами  и  настройка значения

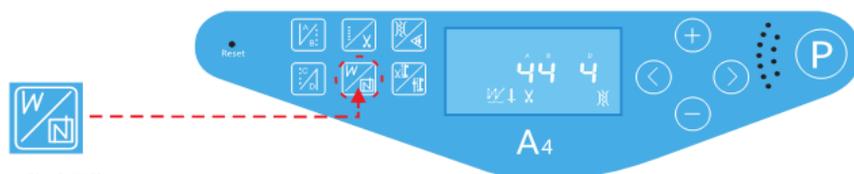
LED灯亮度设置 Настройка LED подсветки



点按此按钮，LED照明灯以不同明暗亮度照明。

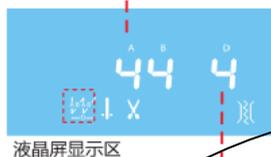
Нажмите клавишу для настройки подсветки.

W缝设置 W сегментное шитье



W缝/多段缝 W sewing/several segment sewing

点按 ，液晶屏  图标亮，表示当前是W缝模式
按 ，移动至指定位置（数字闪烁），可用  或  进行调节。



液晶屏显示区

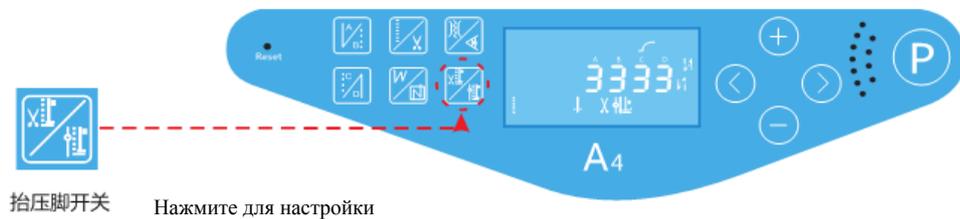
A/B表示针数，显示针数4针，可调范围1-F，（A-F：表示针数10-15针），最多可调15针。

D表示段数，显示为4段，可调范围1-F（A-F：表示段数10-15段），最多可调15段。

Нажмите ，на экране появиться иконка ，которая означает что машина находится в W сегментном шитье.

Press the button , to the appointed location (the number is flicking), then can use  or  to adjust.

自动抬压脚设置 Настройка подъема лапки



中途抬压脚设置：

长按 , 液晶屏  图标亮, 表示中途自动抬压脚;
再次长按 , 液晶屏  图标消失, 表示中途无自动抬压脚。

剪线后抬压脚开关：

点按 , 液晶屏  图标亮, 表示剪线后自动抬压脚。
再次长按 , 液晶屏  图标消失, 表示剪线后无自动抬压脚。

Настройка подъема прижимной лапки в процессе шитья

Нажмите клавишу , на экране появится иконка , в процессе шитья при остановке лапка будет подниматься в верхнее положение.

Нажмите клавишу  повторно, иконка  погаснет, в процессе шитья при остановке лапка не будет подниматься в верхнее положение

Настройка подъема прижимной лапки после выполнения обрезки нити

Нажмите клавишу , на экране появится иконка , после выполнения обрезки нити лапка будет подниматься в верхнее положение

Нажмите клавишу , на экране погаснет иконка , после выполнения обрезки нити лапка не будет подниматься в верхнее положение.

速度设置 Настройка скорости



液晶屏显示区



速度增加

Увеличить скорость



速度减少

Уменьшить скорость

速度设置：

待机界面下按  ，机器速度增

待机界面下按  ，机器速度减

Настройка скорости шитья

В рабочем режиме машины ,нажмите клавишу  для увеличения скорости

В рабочем режиме машины ,нажмите клавишу  для уменьшения скорости

Параметр	Описание	Интервал	По умолчанию
P31	Угол обрезки 1	100-200	175
P32	Угол обрезки 2	10-90	60
P33	Угол обрезки 3	100-200	120
P34	Задержка нитеулавливателя	5-80	30
P35	Время подъема лапки	50-300	150
P36	Время включения подъема лапки	1-20	5

P37	Время выключения подъема лапки	1-20	6
P38	Максимальное время подъема лапки	2-60	20
P39	Максимальное время обратного шитья	2-60	20
P40	Задержка после выключения питания	0-800	200
P41	Время срабатывания ножного подъема лапки	0-800	300
P42	Время компенсирования стежка	0-800	150
P43	Интервал самотестирования	1-100	10
P44	Позиционирование иглы	0-1	1
P45	Работы с клавиши обратного стежка	0-1	1
P46	Режим работы машины: 0: настраиваемый режим шитья; 1: простое шитье; 2: тестовый режим.	0-2	0
P47	Скорость вращения двигателя	800-1200	1000
P48	Пароль	0-9999	****
P49	Время срабатывания соленойда	70-500	100

Параметр	Описание	Интервал	По умолчанию
P01	Начальная скорость	100-300	200
P02	Максимальная скорость шитья	100-5000	3500
P03	Интервал регулирования скорости с помощью педали	1-100	80
P04	Максимальная постоянная скорость	100-4000	3000
P05	Скорость шитья в конце закрепки	200-2200	1800
P06	Скорость шитья в начале закрепки	200-2200	1800
P07	Скорость выполнения закрепки	200-2200	1800
P08	Максимальная скорость обратного хода при нажатом рычаге	200-4000	4000
P09	Скорость выполнения компенсационного стежка	100-300	200
P10	Обрезка нити	100-300	250
P11	Плавный пуск	0-1	0
P12	Плавный набор скорости за определенное количество стежков	1-9	2
P13	Скорость плавного пуска	100-300	200
P14	Установка компенсационного стежка двойной закрепки в начале	0-50	24
P15	Установка компенсационного стежка тройной закрепки в начале	0-50	20
P16	Установка компенсационного стежка двойной закрепки в конце	0-50	24
P17	Установка компенсационного стежка тройной закрепки в конце	0-50	20
P18	Компенсация стежка после выполнения двойной закрепки	0-50	24

P19	Компенсация стежка после выполнения тройной закрепки	0-50	20
P20	Шаг изменения скорости	0-200	50

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.