



Upgrade · The Home Creator Way

Industrial Sewing Machine

MODEL: JK9808

MODEL: JK9808



This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

IMPORTANT SAFETY INSTRUCTIONS

To get the most out of the many functions of this machine and operate it in safety, it's necessary to use this machine correctly.

Please read this instruction Manual carefully before use. We hope you will enjoy the use of your machine for a long time

Please remember to keep this manual in a safe place.

1. Observe the basic safety measures, including, but not limited to the following ones, whenever you use the machine.
2. Read all the instructions, including, but not limited to this Instruction Manual before you use the machine. In addition keep this instruction Manual so that you may read it at anytime when necessary.
3. Use the machine after it has been ascertained that it conforms with safety rules/standards valid in your Country.
4. All safety devices must be in position when the machine is ready for work or in operation. The operation without the specified safety devices is not allowed.
5. This machine shall be operated by appropriately-trained operators.
6. For your personal protection, we recommend that you wear safety glasses.
7. For the following, turn off the power switch or disconnect the power plug of the machine from the receptacle.
 - 7-1 For threading needle(s), looper, spreader etc. and replacing bobbin.
 - 7-2 For replacing part(s) of needle, presser foot, throat plate, looper spreader, feed dog, needle guard, folder, cloth guide etc.
 - 7-3 For repair work
 - 7-4 When leaving the working place or when the working place is unattended.
8. If you should allow oil, grease, etc. used with the machine and devices to come in contact with your eyes or skin or swallow any of such liquid by mistake, immediately wash the contacted areas and consult a medical doctor.
9. Tampering with the live parts and devices, regardless of whether the machine is powered, is prohibited

10. Repair/remodeling and adjustment works must only be done by appropriately trained technicians or specially skilled personnel. Only spare parts designated by can be used for repairs.

11. General maintenance and inspection works have to be done by appropriately trained personnel.

12. Repair and maintenance works of electrical components shall be conducted by qualified electric technicians or under the audit and guidance of specially skilled personnel. Whenever you find a failure of any of electrical components, immediately stop the machine.

13. Before making repair and maintenance works on the machine equipped with pneumatic parts such as an air cylinder, specially skilled personnel, that is free from strong noise sources such as high-frequency welder, the air compressor has to be detached from the machine and the compressed air supply has to be cut off. Existing residual air pressure after disconnecting the air compressor from the machine has to be expelled. Exceptions to this are only adjustments and performance checks done by appropriately trained technicians or.

14. Periodically clean the machine throughout the period of use.

15. Grounding the machine is always necessary for the normal operation of the machine. The machine has to be operated in an environment that is free from strong noise sources such as high-frequency welder.

16. An appropriate power plug has to be attached to the machine by electric technicians. Power plug has to be connected to a grounded receptacle.

17. The machine is only allowed to be used for the purpose intended. Other uses are not allowed.

18. Remodel or modify the machine in accordance with the safety rules/standards while taking all the effective safety measures. Assumes no responsibility for damage by remodeling or modification of the machine.

19. Warning hints are marked with the two shown symbols



Danger of injury to operator or service staff



Items requiring special attention

FOR SAFE OPERATION

 DANGER	<p>1.To avoid electrical shock hazards, neither open the cover of the electrical box for nor touch the components mounted inside the electrical box.</p>
 CAUTION	<p>1.To avoid personal injury,never operate the machine with any of the belt cover.Finger guard or safety devices removed.</p> <p>2.To prevent possible personal injuries caused by being caught in the machine, Keep your fingers, head and clothes away from the handwheel, V belt and the motor while the machine is operation.In addition, place nothing around them.</p> <p>3. To avoid personal injury, never put your hand under the needle when you turn "ON" the power switch or operate the machine.</p> <p>4. To avoid personal injury, never put your fingers into the thread take-up cover while the machine is in operation.</p> <p>5.The hook rotates at a high speed while the machine is in operation. To prevent possible injury to hands, be sure to keep your hands away from the vicinity of the hook during operation, In addition, be sure to turn "OFF" the power to the machine when replacing the bobbin.</p> <p>6.To avoid possible personal injuries, be careful not to allow your fingers in the machine when tilting/raising the machine head.</p> <p>7.To avoid possible accidents because of abrupt start of the machine, turn OFF the power to the machine when tilting the machine head.</p> <p>8. If your machine is equipped with a servo-motor,the motor does not produce noise while the machine is at rest.To avoid possible accidents due to abrupt start of the machine, be sure to turn OFF the power to the machine.</p> <p>9.To avoid electrical shock hazards, never operate the sewing machine with the ground wire for the power supply removed.</p> <p>10.To prevent possible accidents because of electric shock or damaged electrical components(s), turn OFF the power switch in prior to the connection/disconnection of the power plug.</p>

BEFORE OPERATION



CAUTION:

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

- Before you put the machine into operation for the first time after the set up, clean it thoroughly.
- Remove all dust gathering during transportation and oil it well.
- Confirm that the power plug has been properly connected to the power supply.
- Never use the machine in the state where the voltage type is different from the designated one.
- The direction of rotation of the sewing machine is counterclockwise as observed from the handwheel side. Be careful not to rotate it in reverse direction.

CONTENS

INSTRUCTION MANUAL

- 1.TECHNICAL PARAMETERS AND PARTS LIST**
- 2.INSTALLATION (For reference only)**
- 3.ADJUSTING THE HEIGHT OF THE KNEE LIFTER**
- 4.INSTALLING THE THREAD STAND**
- 5.LIPIN**
- 6.LUBRICATION**
- 7.ADJUSTING THE AMOUNT OF OIL (OIL SPLASHES) IN THE HOOK**
- 8.ATTACHING THE NEEDLE**
- 9. SETTING THE BOBBIN INTO THE BOBBIN CASE**
- 10.ADJUSTING THE STITCH LENGTH**
- 11.PRESSER FOOT PRESSURE**
- 12.HAND LIFTER**
- 13.ADJUSTING THE HEIGHT OF THE PRESSER BAR**
- 14. THREADING THE MACHINE HEAD**
- 15.THREAD TENSION**
- 16.THREAD TAKE-UP SPRING**
- 17.ADJUSTING THE THREAD TAKE-UP STROKE**
- 18.NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP**
- 19.HEIGHT OF THE FEED DOG**
- 20.TILT OF THE FEED DOG**
- 21.ADJUSTING THE FEED TIMING**
- 22.PEDAL PRESSURE AND PEDAL STROKE**
- 23.ADJUSTMENT OF THE PEDAL**
- 24.PEDAL OPERATION**
- 25.ONE-TOUCH TYPE REVERSE FEED.STITCHING MECHANISM**
- 26.MANUAL OF SIMPLE INTEGRATED SYSTEM FOR LOCKSTITCH**
- SEWING MACHINE V1.1**
- 27.PRODUCT APPLICATION**
- 28.PRODUCT USAGE ENVIRONMENTS AND TARGET USERS**

1. TECHNICAL PARAMETERS AND PARTS LIST

Technical Parameters	
Name	Industrial Sewing Machine
Model	JK9808
Classification 1	Electronic Model
Classification 2	Single-Needle Lockstitch Industrial Sewing Machine
Table	Yes
Needle speed	5000+ stitches per minute
Thread trimming	No
Voltage Frequency	AC110-120V 50/60Hz
Rated Power	300W
Maximum lifting height of manual reverse presser foot	8mm
Lifting Height of Knee-operated Presser Foot	13mm
Maximum Stitch Length	5mm
Fabric Thickness Capacity	9±1mm(15 layers of denim fabric)
Stitch Type	Straight Stitch
LCD Screen	Yes
Electronic Control Speed Adjustment	Yes
Upper/Lower Needle Position	Yes
Equipped with Slow Start	Yes
Table working height adjustment range:	570-740 mm
Number of packages	2

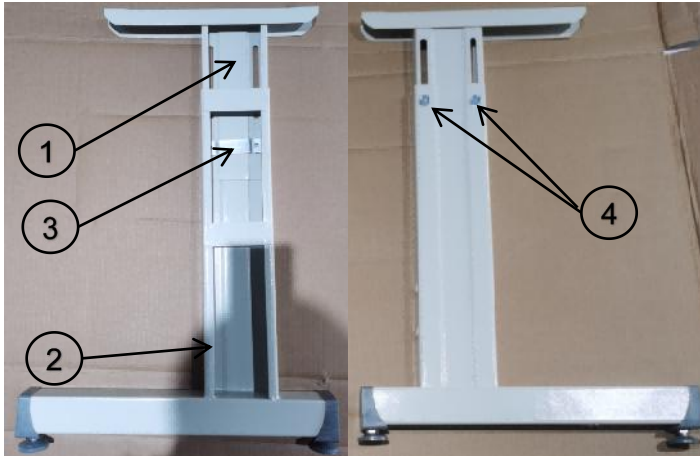
(Head) Parts List			
Name	Specification	Qty (pcs)	Notes
Thread Stand (1 set)	/	1	Upper Connecting Rod
	/	1	Lower Mounting Rod
	/	1	Pipe Clamp
	/	1	Upper Bracket
	/	1	Lower Bracket
	/	2	Spool Pin Assembly
	/	2	Sponge Pad
	/	2	Disc
Power Cord	/	1	Spool Holder
Oil Pan	/	1	
Rubber Pad	Large,	2	For Connecting Hooks
	Medium	2	For Oil Pan
	Small	2	For Oil Pan
Sewing Needle	/	10	
Bobbin	/	3	
Sewing Machine Oil	/	1	Large Oil Can
Knee Lifter	/	1	
Instruction Manual	/	1	
Cross Self-tapping Screw	/	3	
Connecting Hook	/	2	
Head Support Column	/	1	
Ejector Rod	/	1	
Foot Controller	/	1	
Head Cover	/	1	
Screwdriver	Large,	1	
	Medium	1	
	Small	1	
Small Oil Can	/	1	
Pull Rod Assembly	/	1	
Phillips screwdriver	/	1	
Magnet	/	1	

(Table) Parts List

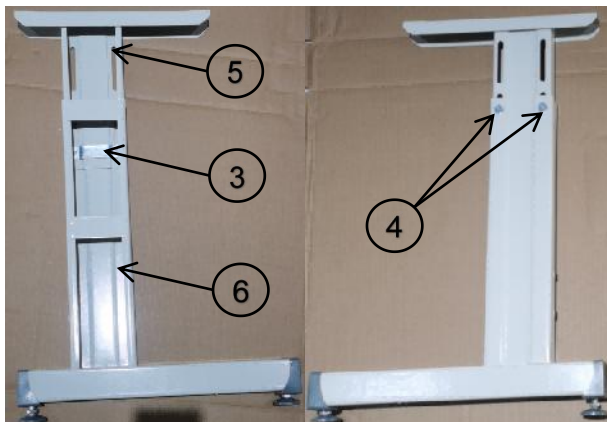
Name	Specification	Qty (pcs)	Notes
Tabletop	/	1	
Left Leg Bracket	/	1	
Left Leg Adjustment Bracket	/	1	
Right Leg Bracket	/	1	
Right Leg Adjustment Bracket	/	1	
Beam	/	1	
Bottom Beam	/	1	
Foot Pedal	/	1	
Drawer	/	1	
Track	/	2	
Bolt	M8×18	12	
self-tapping screws	M3×12	6	
self-tapping screws	M4×30	4	
Pressure Plate		2	
Foot Pedal Mount		2	

2.INSTALLATION (For reference only)

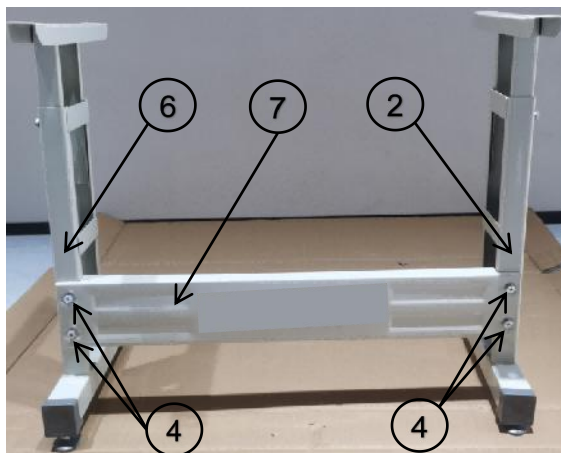
- 1) Insert **Left Leg Adjustment Bracket** ① into the sliding groove of **Left Leg Bracket** ②. Place **Pressure Plate** ③ on **Left Leg Adjustment Bracket** ①. From one side of **Left Leg Bracket** ②, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.
(As shown in the figure below)



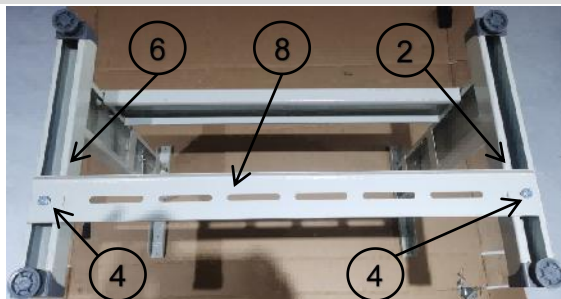
- 2) Insert **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ into the sliding groove of **Right Leg Bracket** ⑥. Place **Pressure Plate** ③ on **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤. From one side of **Right Leg Bracket** ⑥, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.(As shown in the figure below)



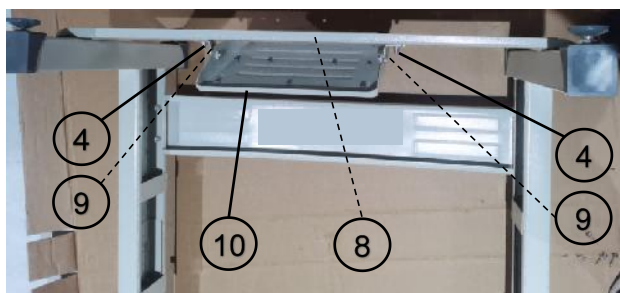
- 3) Install **Beam ⑦** on the sides of **Left Leg Bracket ②** and **Right Leg Bracket ⑥** using **Bolt ④**.(As shown in the figure below)



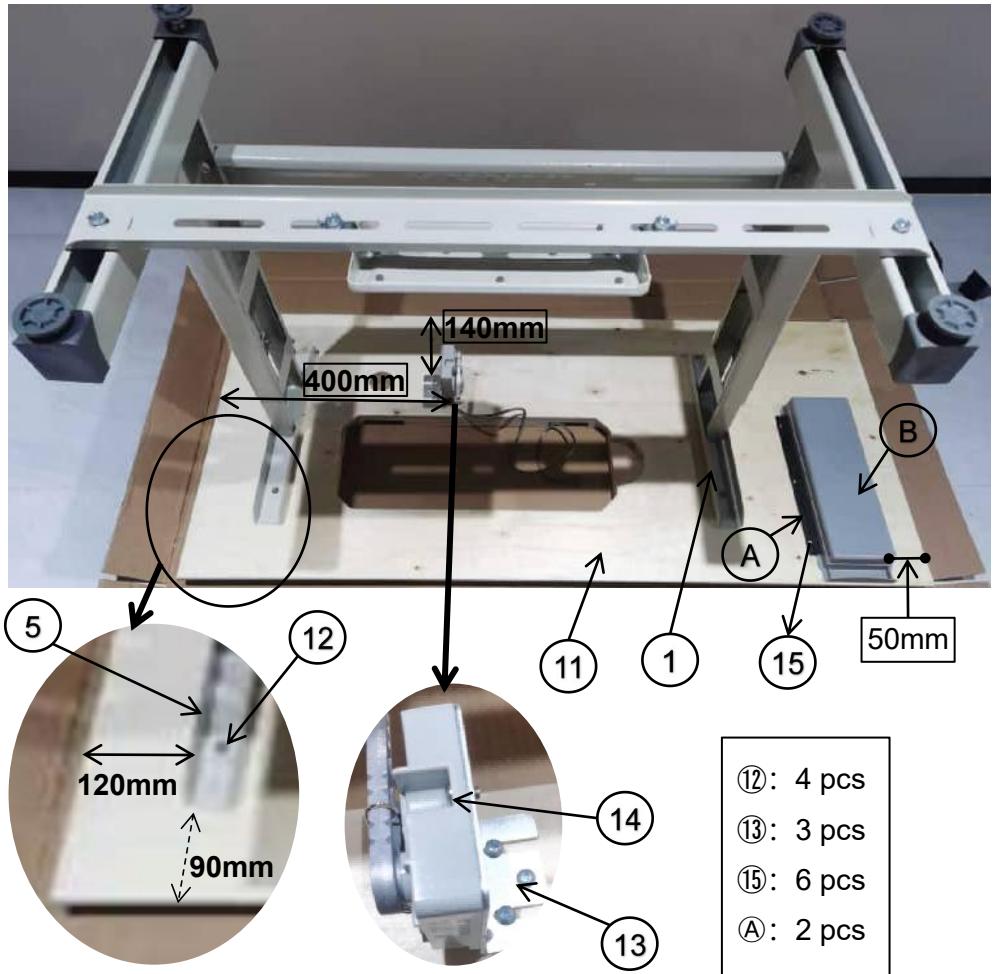
- 4) Install **Bottom Beam ⑧** at the bottom of **Left Leg Bracket ②** and **Right Leg Bracket ⑥** using **Bolt ④** .(As shown in the figure below)



- 5) Insert the cylindrical heads on **Foot Pedal Mount ⑨** into the mounting holes on both sides of **Foot Pedal ⑩**, then secure **Foot Pedal Mount ⑨** to **Bottom Beam ⑧** using **Bolt ④** .(As shown in the figure below)



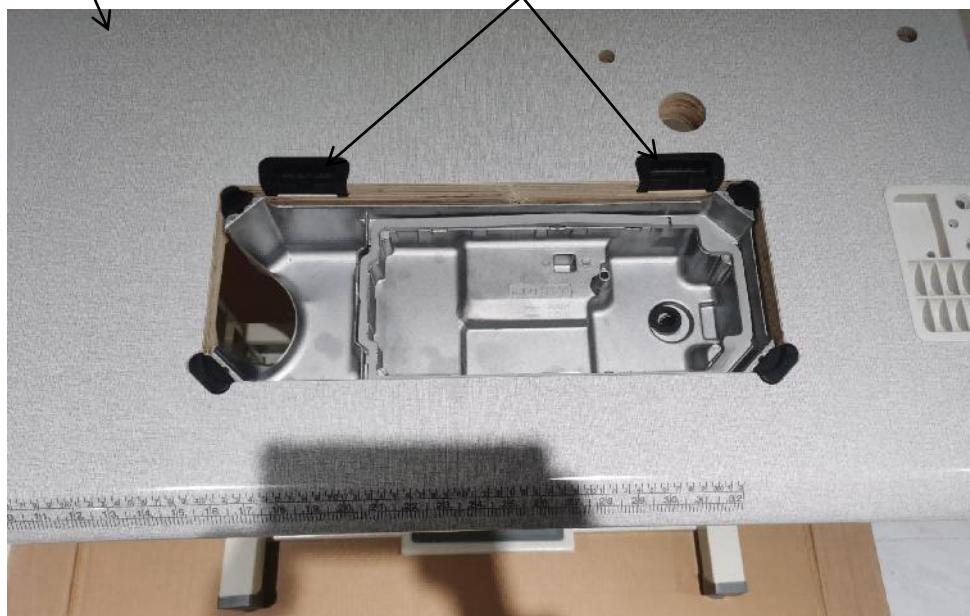
- 6) 1. Place **Tabletop ⑪** face down, and fasten **Left Leg Adjustment Bracket ⑤** and **Right Leg Adjustment Bracket ⑤** to the back of **Tabletop ⑪** using **Self-tapping Screws ⑫**.
(As shown in the figure below)
2. Secure **Foot Controller ⑭** to the back of **Tabletop ⑪** using **Self-tapping Screws ⑬**. (As shown in the figure below)
3. Fix the **Track ①** and **Drawer ②** assembly to the back of **Tabletop ⑪** using **Self-tapping Screws ⑮**. (As shown in the figure below)



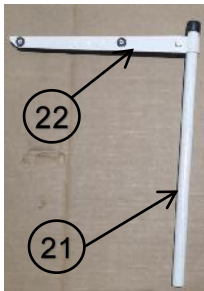
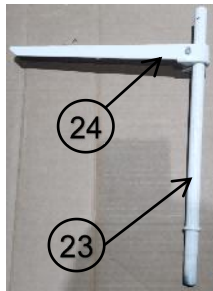
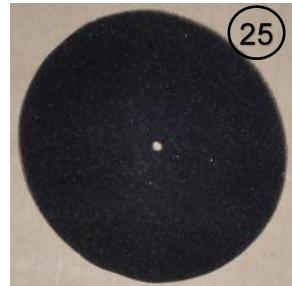
- 7) Install **Middle Shock Absorber ⑬** and **Small Shock Absorber ⑭** in their respective positions on **Oil Pan ⑮** respectively. Then place the assembly into the corresponding groove of **Tabletop ⑪**, and fit **Large Shock Absorber ⑯** into its matching groove of **Tabletop ⑪** ;position **Magnet ⑰** at the oil drain bolt of **Oil Pan ⑮**.(as shown in the figure).



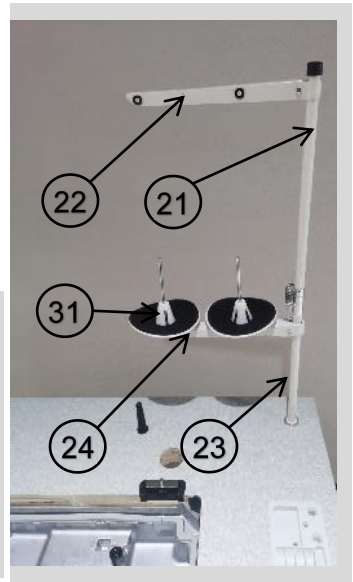
⑪ ⑭ ⑬ ⑰ ⑯ ⑮ ⑬ ⑭



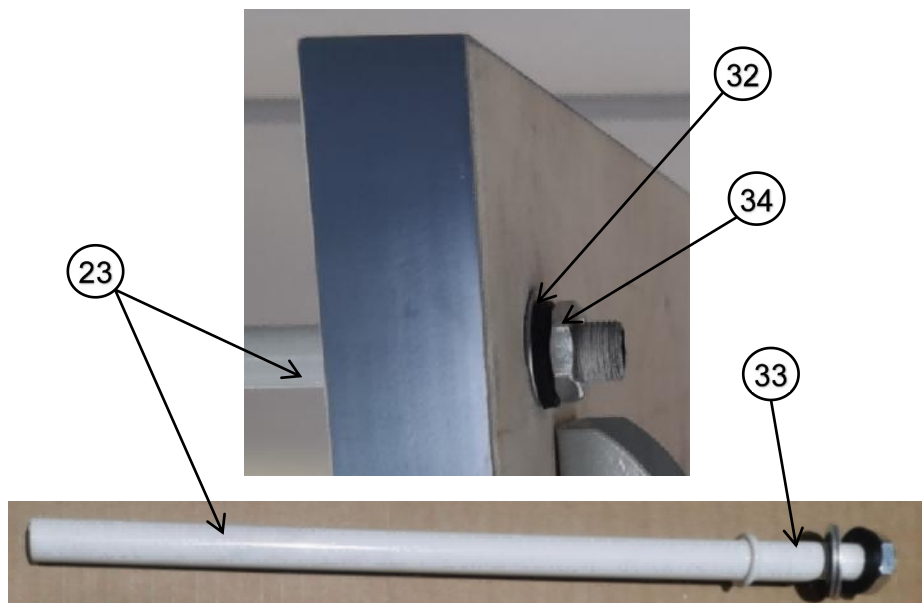
- 8) 1.First, assemble **Upper Connecting Rod** ②① with **Upper Bracket** ②②. Then, assemble **Lower Mounting Rod** ②③ with **Lower Bracket** ②④. Finally, fasten **Upper Connecting Rod** ②① and **Lower Mounting Rod** ②③ together using a **Pipe Clamp** ③① . (as shown in the figure).
- 2.**Sponge Pad** ②⑤ and **Disc** ②⑥ onto **Spool Pin** ②⑦ from the threaded end in sequence, then insert **Spool Pin** ②⑦ into the mounting hole on **Lower Bracket** ②④. Finally, fit **Flat Washer** ②⑧ and tighten **Nut** ②⑨,Install **Spool Holder** ③① onto **Spool Pin** ②⑦. (as shown in the figure)



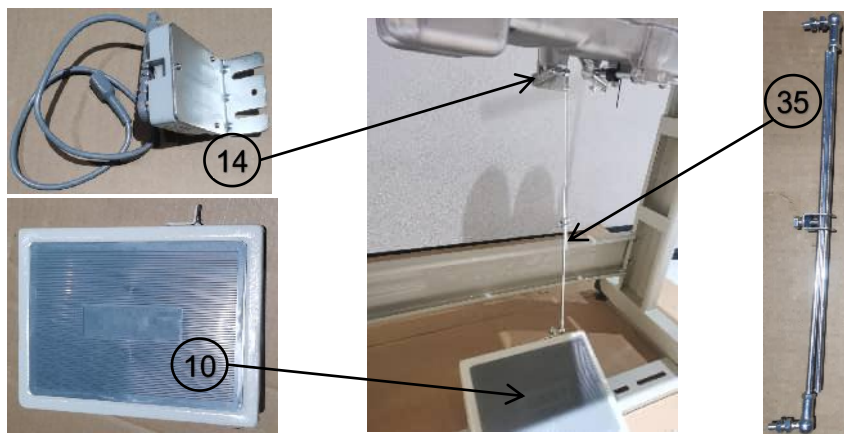
②⑦



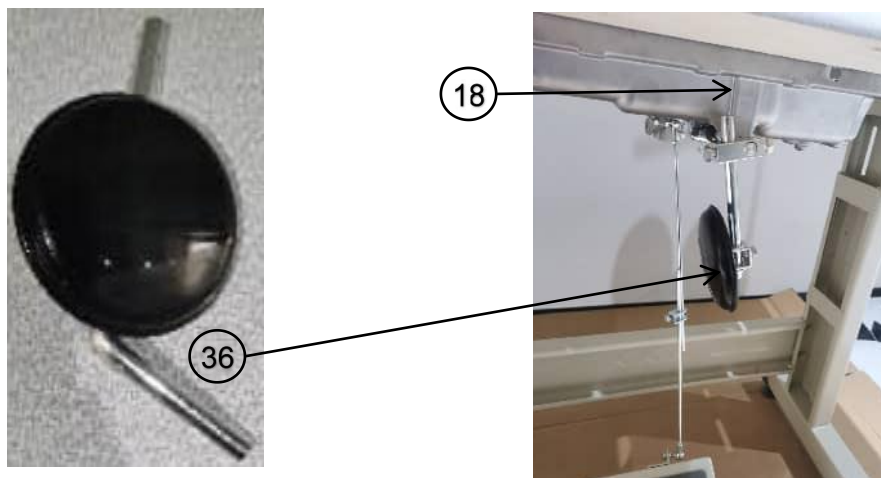
- 9) Slide **Lower Mounting Rod** ②③, **Flat Washer** ③② and **Rubber Pad** ③③ through the mounting hole of **Tabletop** ①① in sequence, then slide **Flat Washer** ③② onto the rod and tighten **Nut** ③④.(as shown in the figure)



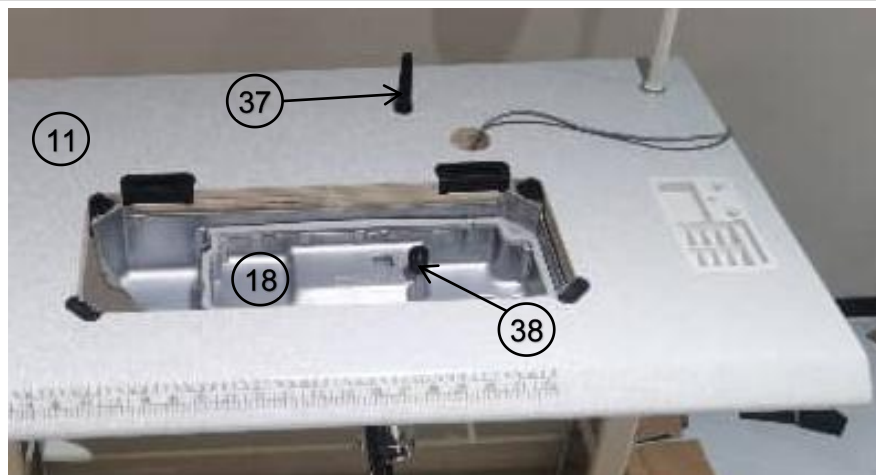
- 10) Connect the **Foot Controller** ①④ to the **Foot Pedal** ①⑩ using the **Pull Rod Assembly** ③⑤. Adjust the position, then tighten all the nuts on the **Pull Rod Assembly** ③⑤.(as shown in the figure)



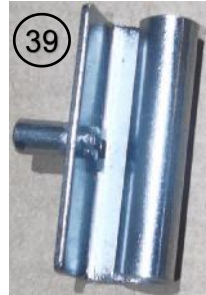
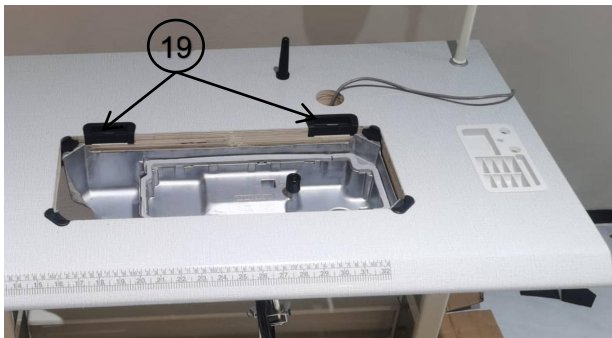
- 11) Connect the round rod on the **Knee Lifter** ③⑥ to the swing block on the **Oil Pan** ①⑧. Adjust the position properly, then tighten all the nuts on the assembly.(as shown in the figure)



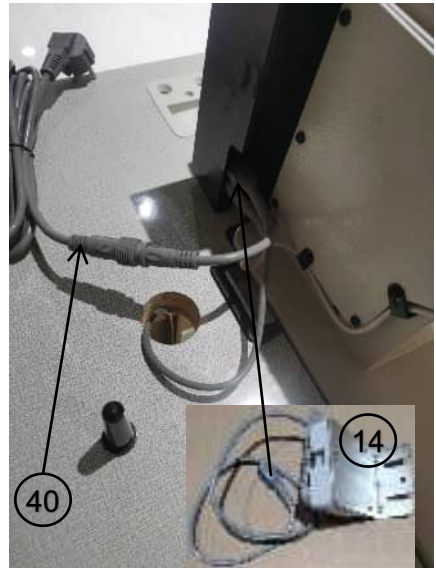
- 12) Insert the **Head Support Column** ③⑦ into the hole on the **Tabletop** ①①; place the **Ejector Rod** ③⑧ into the hole on the **Oil Pan** ①⑧ .



13) First, insert the **Connecting Hook** ③⑨ into the mounting hole on the main unit. Then, place the **Connecting Hook** ③⑨ together with the main unit into the **Rubber Pad** ①⑨ .(as shown in the figure)



14) Connect one end of the **Power Cord** ④① to the power connector on the main unit, Insert the connector of **Foot Controller** ①④ into its matching port and this completes the entire assembly of the machine .
(as shown in the figure)

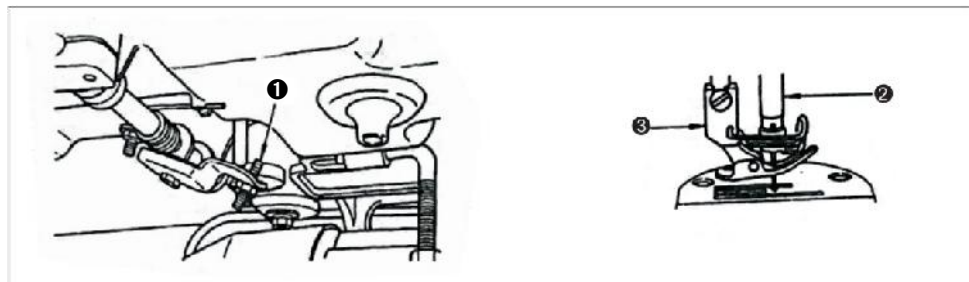


3.ADJUSTING THE HEIGHT OF THE KNEE LIFTER



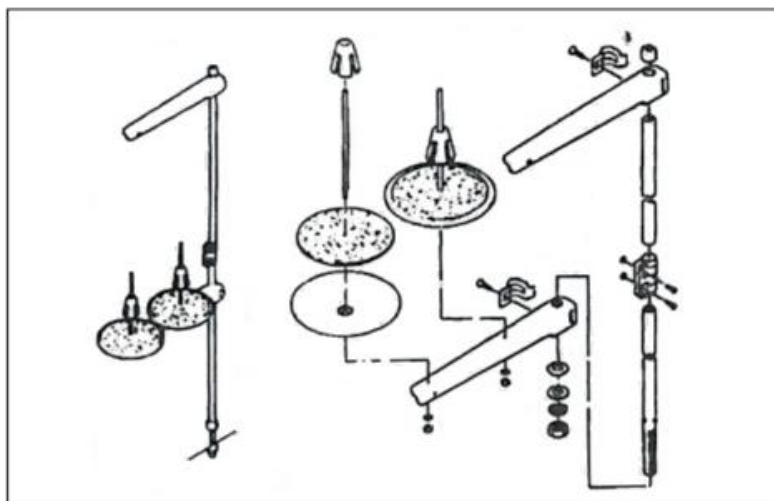
WARNING:

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.



- 1) The standard height of the presser foot lifted using the knee lifter is 10 mm.
- 2) You can adjust the presser foot lift up to 13 mm using knee lifter adjust screw ❶.(Max. 9 mm for A type)
- 3) When you have adjusted the presser foot lift to over 10 mm, be sure that the bottom end of needle bar ❷in its lowest position does not hit presser ❸ foot.

4.INSTALLING THE THREAD STAND



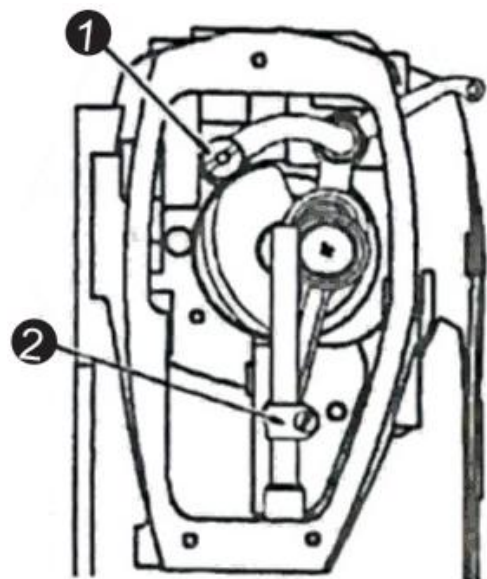
See (2. INSTALLATION 8), 9) for details

5.LIPIN



WARNING:

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.



1) Full pore of the thread take-up crank shaft ① with lipin before disassembly small screw of the thread take-up crank shaft ①.

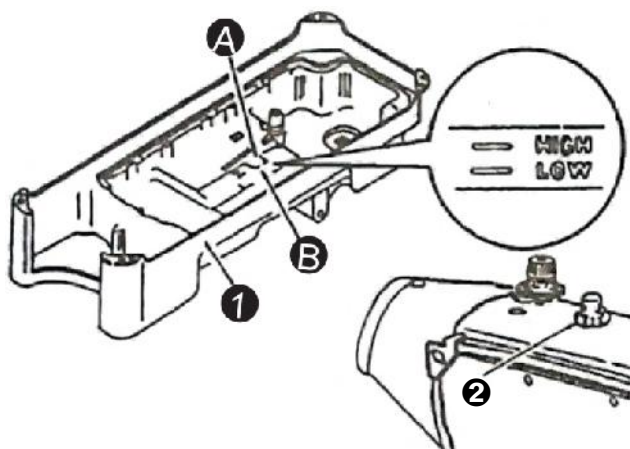
2)Disassembly small screw before Disassembly the needle rod holder ASM, then full pore of the needle bar connection ASM ② with lipin.

6.LUBRICATION



WARNING:

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.

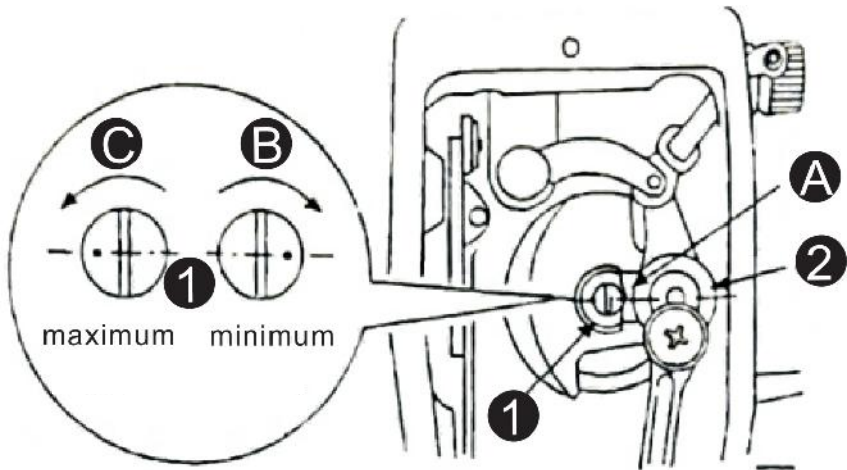


Information on lubrication

- 1) Fill oil pan ❶ with Machine Oil up to HIGH mark Ⓐ.
- 2) When the oil level lowers below LOW mark Ⓑ refill the oil pan with the specified oil.
- 3) When you operate the machine after lubrication, you will see splashing oil through oil sight window ❷ if the lubrication is adequate.
- 4) Note that the amount of the splashing oil is unrelated to the amount of the lubricating oil.



When you first operate your machine after setup or after an extended period of disuse, run your machine at 3,000 to 3,500 rpm, for about 10 minutes for the purpose of break-in.



Adjusting the amount of oil supplied to the face plate parts

- 1) Adjust the amount of oil supplied to the thread take up and needle bar crank ❷ by turning adjust pin ❶ .
- 2) The minimum amount of oil is reached when marker dot Ⓐ is brought close to needle bar crank ❷ by turning the adjust pin in direction Ⓑ.
- 3) The maximum amount of oil is reached when marker dot Ⓐ is brought to the position just opposite from the needle bar crank ❷ by turning the adjust pin in direction Ⓒ .

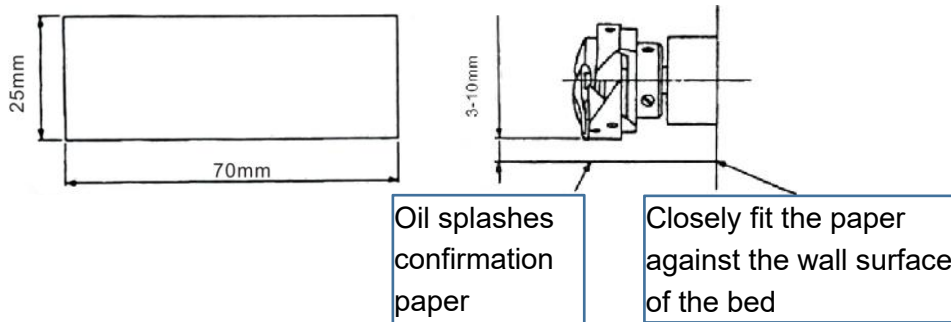
7.ADJUSTING THE AMOUNT OF OIL(OIL SPLASHES) IN THE HOOK

WARNING:



Be extremely careful about the operation of the machine since the amount of oil has to be checked by turning the hook at a high speed.

- ① Amount of oil (oil splashes)confirmation paper.
- ② Position to confirm the amount of oil (oil splashes).

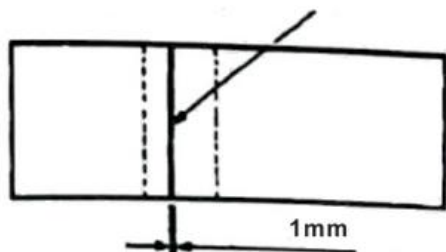


✕ When carrying out the procedure described below in 2, remove the slide plate and take extreme caution not to allow your fingers to come in contact with the hook.

- 1) If the machine has not been sufficiently warmed up for operation make the machine run idle for approximately three minutes.(Moderate intermittent operation)
- 2) Place the amount of oil (oil splashes)confirmation paper under the hook while the sewing machine is in operation.
- 3) Confirm the height of the oil surface in the oil reservoir is within the range between"HIGH"and "LOW".
- 4) Confirmation of the amount of oil should be completed in five seconds.(Check the period of time with a watch.)

Sample showing the appropriate amount of oil

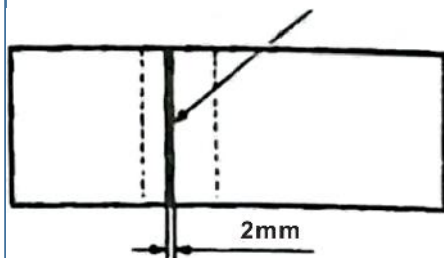
Splashes of oil from the hook



Appropriate amount of oil (small)

1) The amount of oil shown in the samples on the left 1 mm should be finely adjusted in accordance with sewing processes. Be careful not to excessively increase/decrease the amount of oil in the hook (If the amount of oil is too small, the hook will be seized (the hook will be hot). If the amount of oil is too much, the sewing product may be stained with.

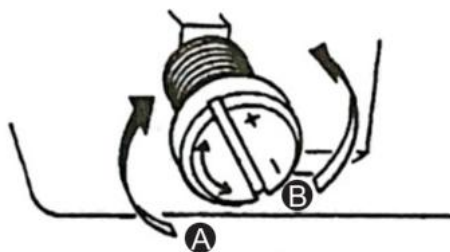
Splashes of oil from the hook



Appropriate amount of oil

2) Adjust the amount of oil in the hook so that the oil amount (oil splashes) should not change while checking the oil amount three times (on the three sheets of paper).

Adjusting the amount of oil



2 mm Appropriate amount of oil (large)

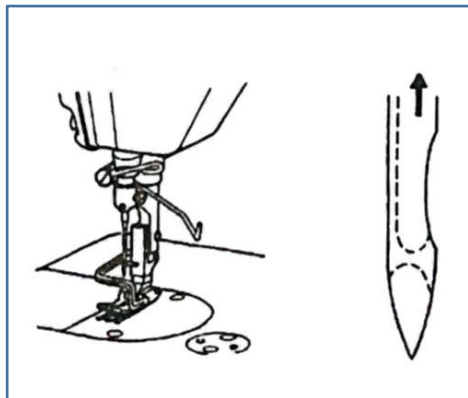
- 1) Turning the oil mount adjustment screw attached on the hook driving shaft front bushing in the "+" direction (in direction ①) will increase the amount of oil (oil spots) in the hook, or in the "-" direction (in direction ②) will decrease it.
- 2) After the amount of oil in the hook has been properly adjusted with the oil amount adjustment screw, make the sewing machine run idle for approximately 30 seconds to check the amount of oil in the hook.

8. ATTACHING THE NEEDLE



WARNING:

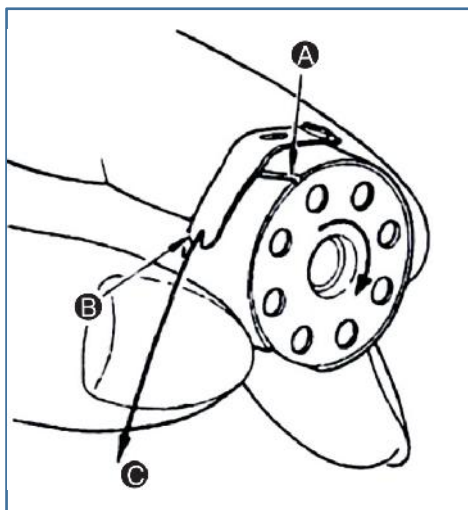
Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.



How to use needle

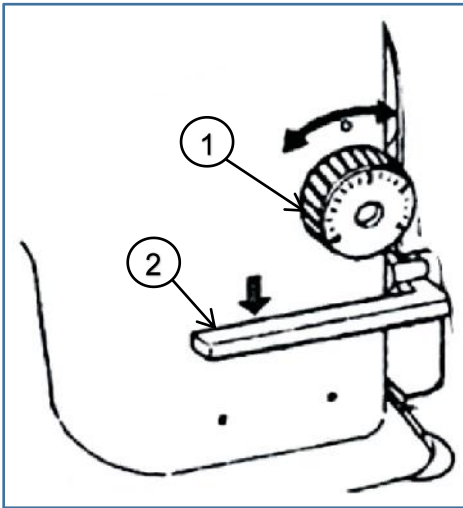
The needle handle is facing upwards, and the direction where the needle has a groove is to the right

9. SETTING THE BOBBIN INTO THE BOBBIN CASE



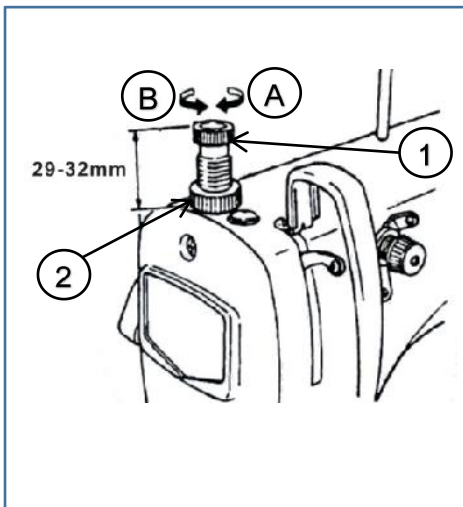
- 1) Pass the thread through thread slit ① . and pull the thread in direction ② . By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch ③ .
- 2) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread ④ is pulled.

10.ADJUSTING THE STITCH LENGTH



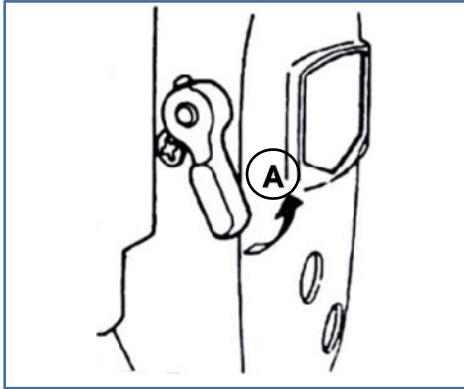
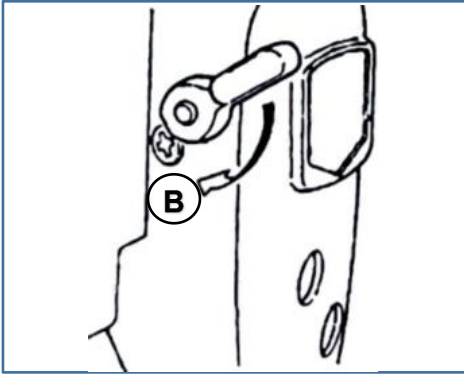
- 1) Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow and align the desired number to marker above on the machine arm .
- 2) The dial calibration is in millimeters
- 3) When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial① while pressing feed lever② in the direction of the arrow.

11.PRESSER FOOT PRESSURE



- 1) Loosen nut ②.As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction ①),the Presser foot pressure will be increased.
- 2) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction ②),the pressure will be decreased.
- 3) After adjustment, tighten nut ② . spring regulator is 33 to 36 mm (5kg) .
- 4) For general fabrics,the standard height of the presser.

12.HAND LIFTER



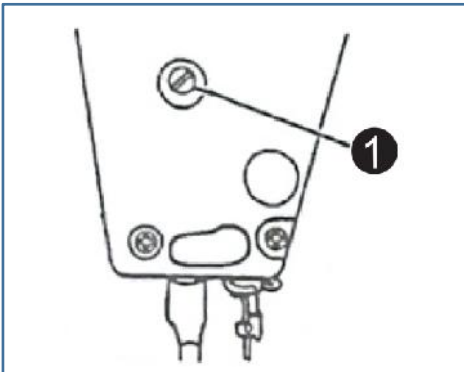
- 1) To stop the machine with its presser foot up , turn hand lifter lever Din direction ① .
- 2) The presser foot will go up about 55mm and stop . The presser foot will go back to its original position when hand lifter lever is turned down indirection ② .
- 3) Using the knee lifter you can get the standard presser foot lift of about 10mm and a maximum lift about 13mm .

13.ADJUSTING THE HEIGHT OF THE PRESSER BAR



WARNING:

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.



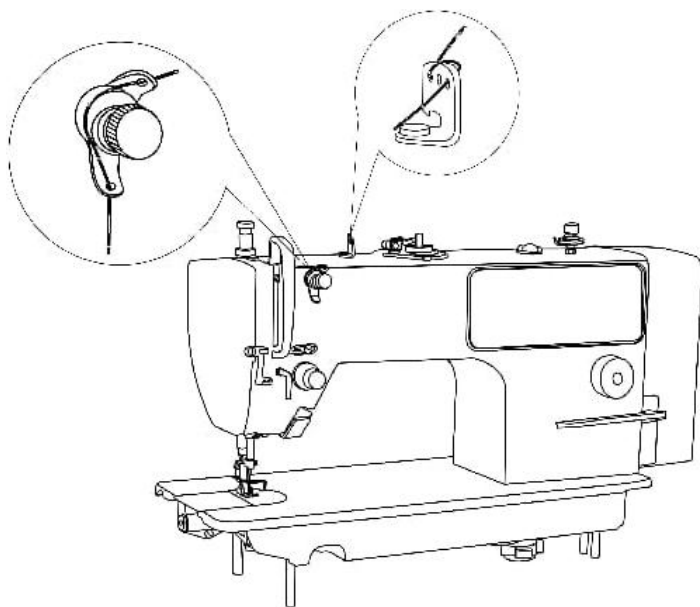
- 1) Loosen setscrew ❶ and adjust the presser bar height or the angle of the presser foot .
- 2) After adjustment securely tighten the setscrew ❶ .

14. THREADING THE MACHINE HEAD



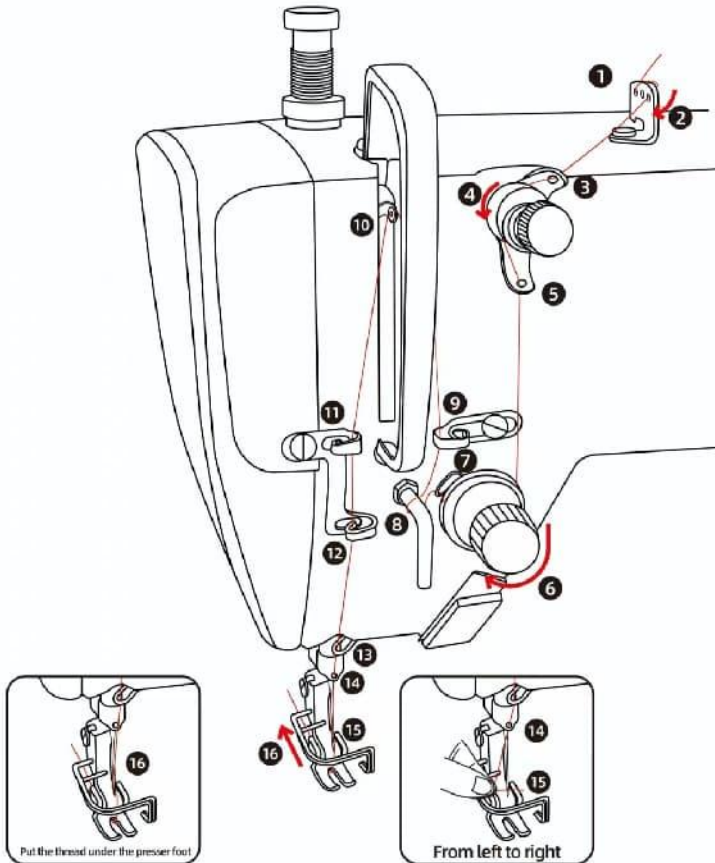
WARNING:

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.



Threading diagram : (as shown in the figure)

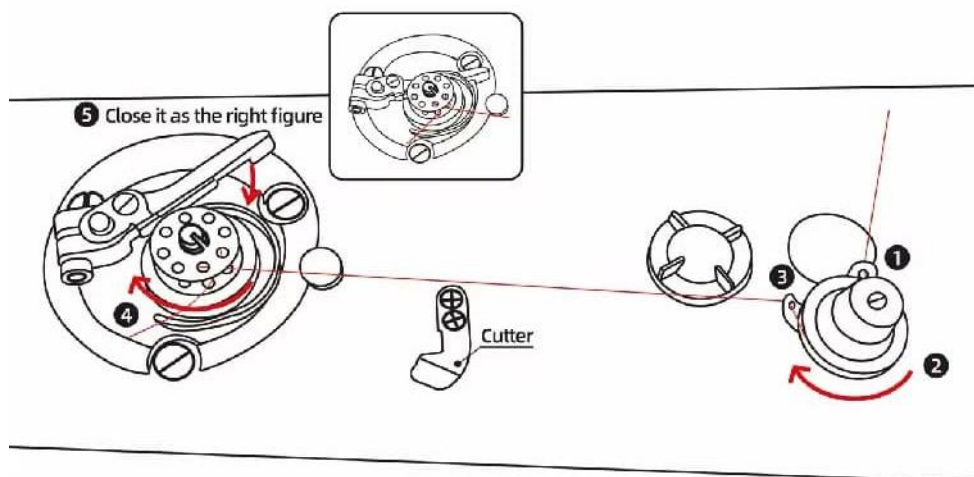
1. Guide the thread through the thread guide (1) and wrap it around the tension disc (2) as indicated by the arrow.
2. Pass the thread through the upper thread guide (3) and wrap it around the thread tension regulator (4) following the arrow direction, then go through the small thread guide (5).
3. Loop the thread around the thread take-up lever (6) along the red arrow path.
4. Thread through the thread guides (7, 8, 9) in sequence.
5. Pass the thread through the vertical thread guides (10, 11, 12) one by one.
6. Guide the thread through the thread guide above the needle (13), then the thread guide on the needle bar (14) and needle threader (15).
7. Thread the needle from left to right (as shown in the inset), then pull the thread under the presser foot (16) as indicated.



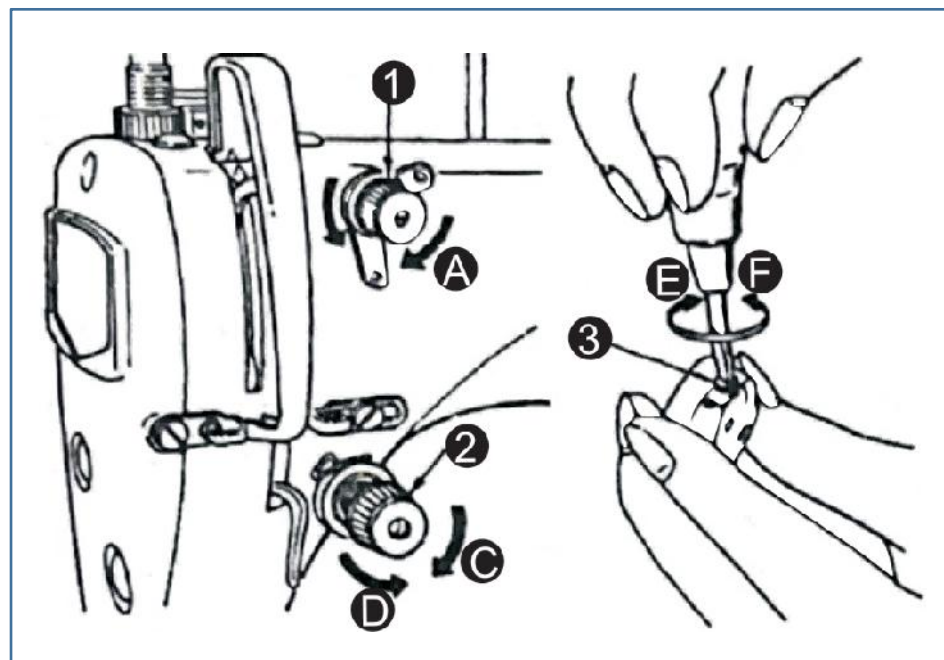
Bobbin winding threading diagram : (as shown in the figure)

1. Mount the bobbin: Place the bobbin onto the bobbin spindle (4) securely.
2. Put the wire through position (1) of the wire clamp, then follow the arrow (2) direction to position (3).
3. Secure the thread end: Wind the thread around the spindle in the direction of the red arrow (4) to fasten the loose thread end.
4. Close the bar: close the bar as shown in the reference figure (5).

Additionally, the "Cutter" (labeled in the middle) refers to the thread cutter for trimming excess thread.



15.THREAD TENSION



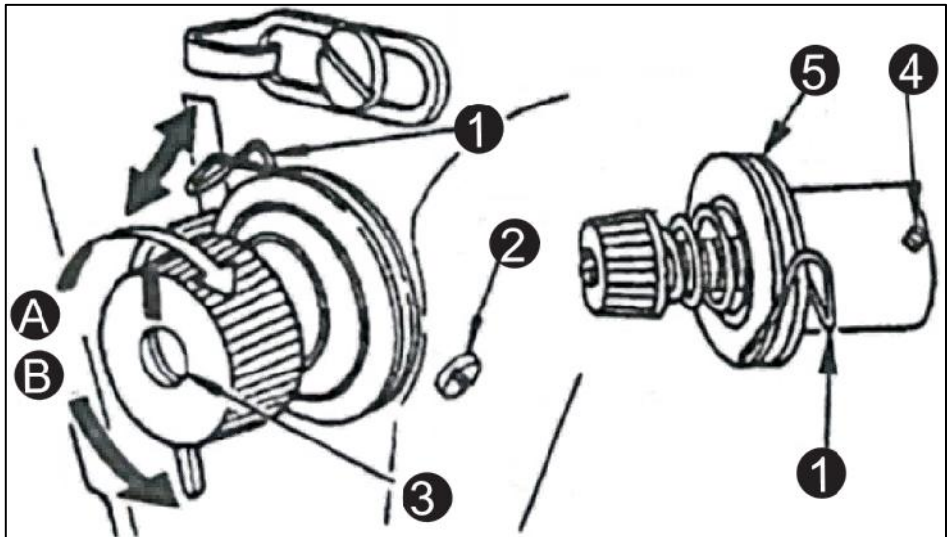
(1) Adjusting the needle thread tension

- 1) As you turn thread tension No.1 nut **①** clockwise (in direction **Ⓐ**), the thread remaining on the needle after thread trimming will be shorter .
- 2) As you turn nut **①** counterclockwise (in direction **Ⓑ**) the thread length will be longer.
- 3) As you turn thread tension No.2 nut **②** clockwise (in direction **Ⓒ**) the needle thread tension will be increased .
- 4) As you turn nut **②** counterclockwise (in direction **Ⓓ**) the needle thread tension will be decreased .

(2) Adjusting the bobbin thread tension

- 1) As you turn tension adjust screw **③** clockwise (in direction **Ⓔ**) , the bobbin thread tension will be increased .
- 2) As you turn screw **③** counter clock wise (in direction **Ⓕ**). he bobbin thread tension will be decreased.

16.THREAD TAKE-UP SPRING



(1) Changing the stroke of thread take-up spring ①

- 1) Loosen setscrew ②.
- 2) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①), the stroke of the thread take-up spring will be increased.
- 3) As you turn the knob counterclockwise (in direction ②), the stroke will be decreased.

(2) Changing the pressure of thread take-up spring ①

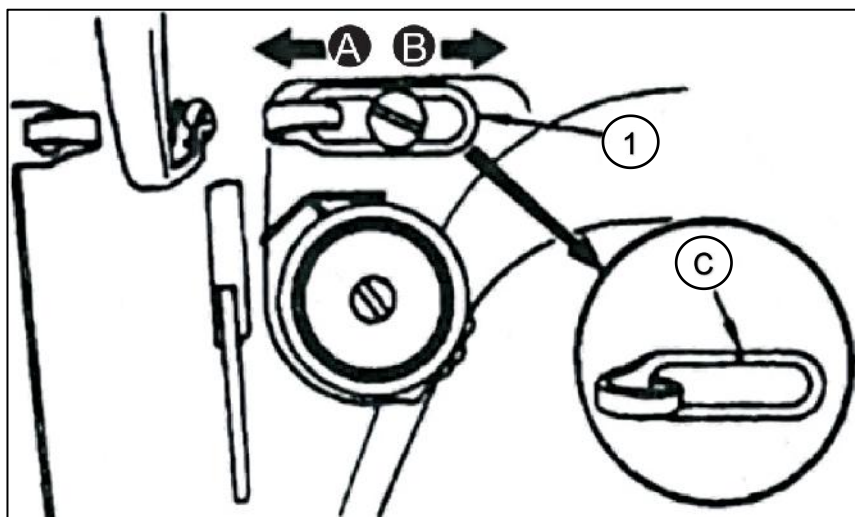
- 1) Loosen setscrew ②, and remove thread tension (asm) ⑤.
- 2) Loosen setscrew ④.
- 3) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①) the pressure will be increased.
- 4) As you turn the post ③ counter clockwise (in direction ②), the pressure will be decreased.

17.ADJUSTING THE THREAD TAKE-UP STROKE



WARNING:

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.



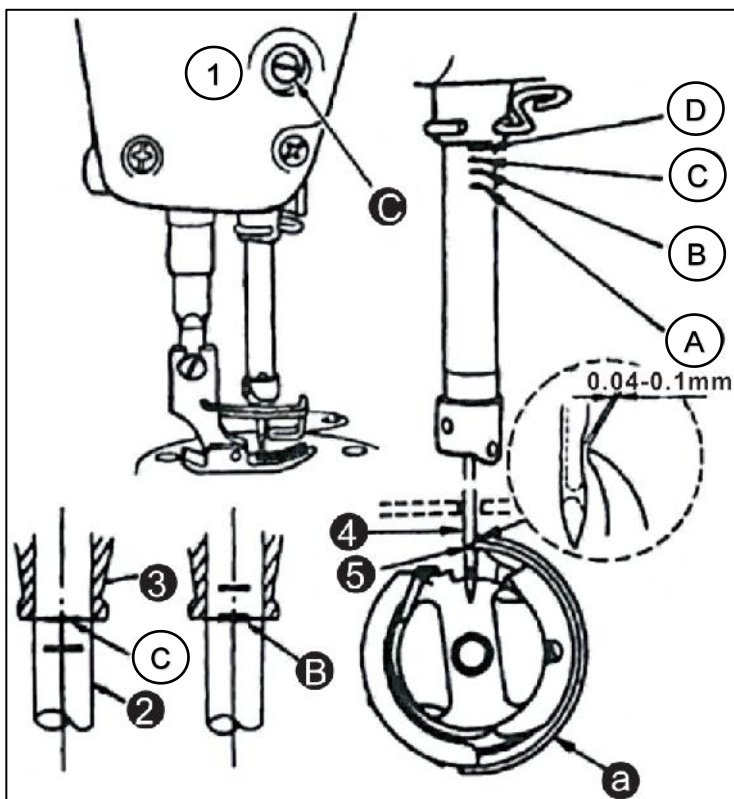
- 1) When sewing heavy-weight materials, move thread guide **❶** to the left (in direction **Ⓐ**) to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 2) When sewing light-weight materials . move thread guide **❶** to the right (in direction **Ⓑ**) to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up .
- 3) Normally,thread guide **❶** is positioned in a way that marker line **Ⓒ** is aligned with the center of the screw .

WARNING:



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine , turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

18.NEEDLE-TO-HOOK RELATIONSHIP



Adjust the timing between the needle and the hook as follows:

- 1) Turn the handwheel to bring the needle bar down to the lowest point of its stroke, and loosen setscrew ❶ .
- 2) Adjusting the needle bar height
(For a DB needle) Align marker line C on needle bar ❷ with the bottom end of needle bar lower bushing ❸ then tighten setscrew ❶ .
(For a DA needle) Align marker line D on needle bar ❷ with the bottom end of needle bar lower bushing ❶ then tighten setscrew ❶ .
- 3) Adjusting position of the hook ㉔
(For a DB needle) Loosen the three hook setscrews, turn the handwheel and align marker line A on ascending needle bar with the bottom end of needle bar lower bushing ❸ .
(For a DA needle) Loosen the three hook setscrews, turn the handwheel and align marker line C on ascending needle bar with the bottom end of needle bar lower bushing ❸ .
- 4) After making the adjustments mentioned in the above steps, align hook blade point ❺ with the center of needle ❹ . Provide a clearance of 0.04 mm to 0.1 mm (reference value) between the needle and the hook, then securely tighten setscrews in the hook.



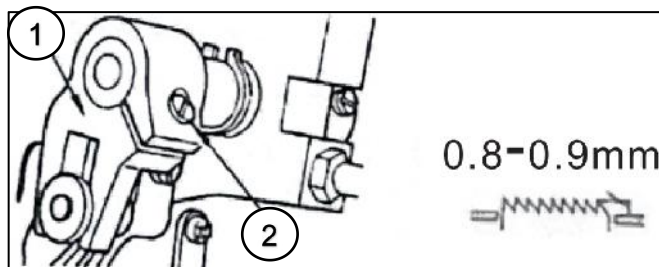
If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

19. HEIGHT OF THE FEED DOG



WARNING:

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.



To adjust the height of the feed dog :

- 1) Loosen screw **②** of crank **①** .
- 2) Move the feed bar up or down to make adjustment .
- 3) Securely tighten screw **②** .

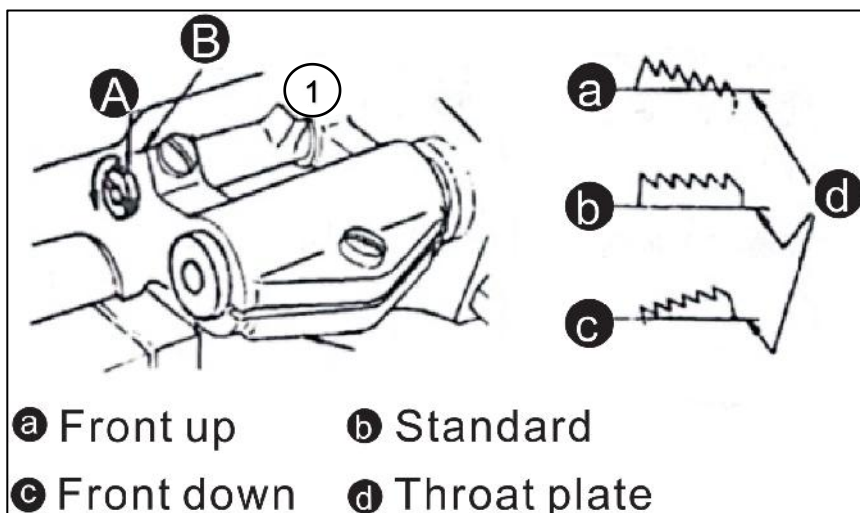
If the calmping pressure is insufficient , the motion of the forked portion becomes heavy .

20.TILT OF THE FEED DOG



WARNING:

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.



- 1) The standard tilt (horizontal) of the feed dog is obtained when marker dot **Ⓐ** on the feed bar shaft is aligned with marker dot **Ⓑ** on feed rocker **①** . (the marker dot **Ⓑ** inclines forward the feed rocker shaft by 90° as standard) .
- 2) To tilt the feed dog with its front up in order to prevent puckering,loosen the setscrew, and turn the feed bar shaft 90° in the direction of the arrow using a screwdriver .
- 3) To tilt the feed dog with its front down in order to prevent uneven

material feed, turn the feed bar shaft 90° in the opposite direction from the arrow (The standard tilt for) .



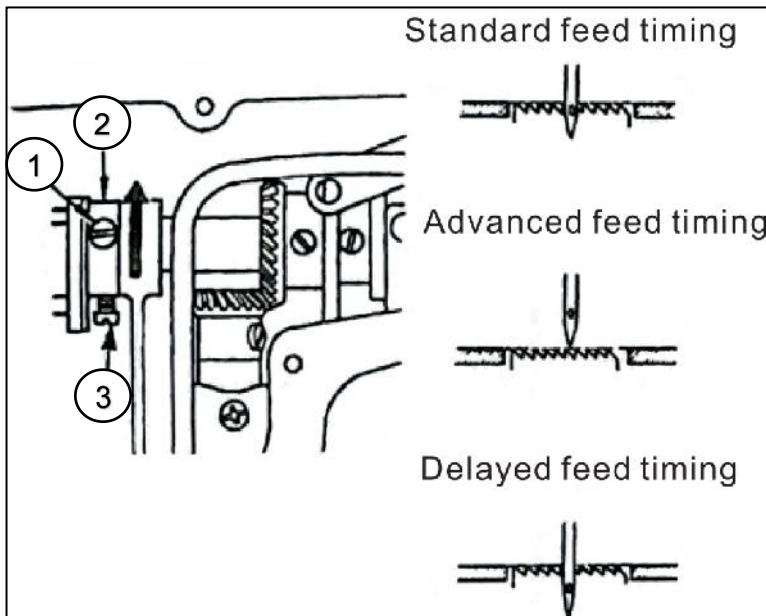
Whenever the feed dog tilt is adjusted, the feed dog height will be changed. So, it is necessary to check the height after tilt adjustment.

21.ADJUSTING THE FEED TIMING

WARNING:



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and chock to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.



- 1) Loosen screws ② and ③ in feed eccentric cam ① .move the feed eccentric cam in the direction of the arrow or opposite direction of the arrow and firmly tighten the screws .
- 2) For the standard adjustment, adjust so that the top surface of feed dog and the top end of needle eyelet are flush with the top surface of throat plate when the feed dog descends below the throat plate.
- 3) To advance the feed timing in order to prevent uneven material

feed, move the feed eccentric cam in the direction of the arrow .

- 4) To delay the feed timing in order to increase stitch tightness. move the feed eccentric cam in the opposite, direction from the arrow .



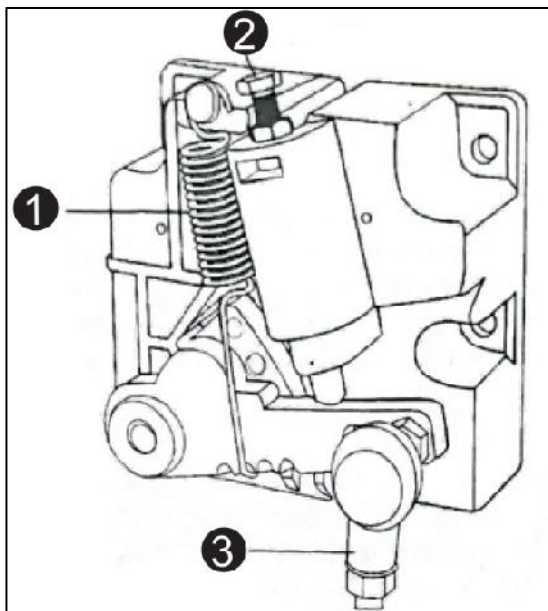
Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result .

22. PEDAL PRESSURE AND PEDAL STROKE



WARNING:

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.



(1) Adjusting the pressure required to depress the front part of pedal

- 1) This pressure can be changed by changing the mounting position of pedaling pressure adjust spring **1** .

2) The pressure decreases when you hook the spring on the left side

3) The pressure increases when you hook the spring on the right side.

(2) Adjusting the pressure required to depress the back part of pedal

- 1) This pressure can be adjusted using regulator screw **2** .

2) The pressure increases as you turn the regulator screw in .

3)The pressure decreases as you turn the screw out .

(3)Adjusting the pedal stroke

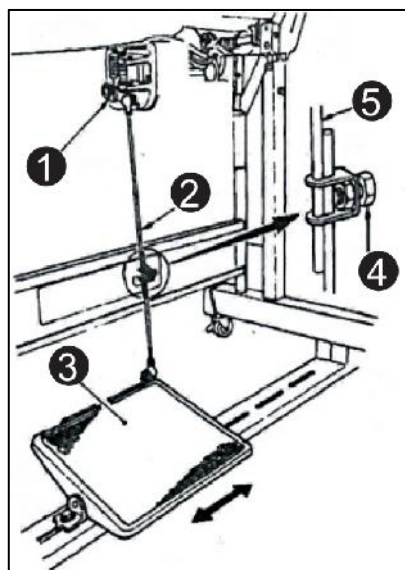
The pedal stroke increases when you insert connecting rod ❸ into the right hole.

23.ADJUSTMENT OF THE PEDAL



WARNING:

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.



(1) Installing the connecting rod

Move pedal ❸ to the right or left as illustrated by the arrow so that motor control lever ❶ and connecting rod ❷ are straightened .

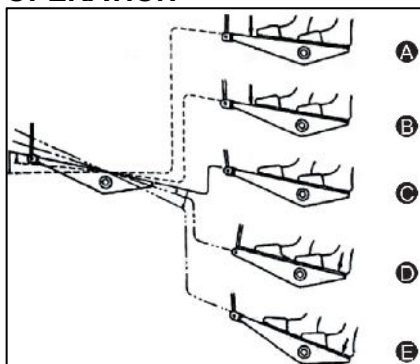
(2) Adjusting the pedal angle

1) The pedal tilt can be freely adjusted by changing the length of the connecting rod.

2) Loosen adjust screw ❹ , and adjust the length of connecting rod ❺ .

See (2. INSTALLATION 10) for details

24.PEDAL OPERATION



The pedal is operated in the following four steps:

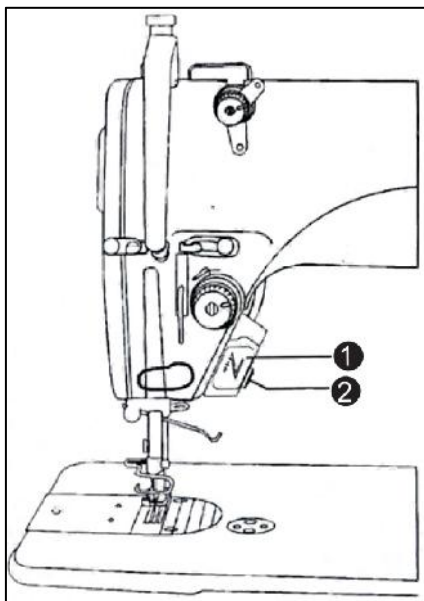
- 1) The machine runs at low sewing speed when you lightly depress the front part of the pedal ③ .
- 2) The machine runs at high sewing speed when you further depress the front part of the pedal ④ . (If the automatic reverse feed stitching has been preset,the machine runs at high speed after it completes reverse feed stitching) .
- 3) The machine stops (with its needle up or down) when you reset the pedal to its original position ⑤ .
- 4) The machine trims threads when you fully depress the back part of the pedal ⑥ .If your machine is provided with the Auto-lifter an addition step is given between the machine stop and thread trimming step. The presser foot goes up when you lightly depress the back part of the pedal ⑦ and if you further depress the back part, the thread trimmer is actuated .

25.ONE-TOUCH TYPE REVERSE FEED.STITCHING MECHANISM



WARNING:

Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.



(1)How to operate

- 1) The moment button ① is pressed, the machine performs reverse feed stitching.
- 2) The machine performs reverse feed stitching as long as the button is held pressed.
- 3) The machine resumes normal feed stitching the moment the button is released.

(2)How to operate the LED light

- 1) Push the button ② ,LED light be bright.
- 2) Pull the button ② ,LED light be power off.

26.MANUAL OF SIMPLE INTEGRATED SYSTEM FOR LOCKSTITCH SEWING MACHINE V1.1

Safety precautions

Before use, please read this manual and lockstitch machine's manual at the same time, thanks for your cooperation.

1.1 (1) The voltage and working frequency: please according the name plate of motor and controlling box.

(2)Electromagnetic interference:Please stay away from high-frequency magnetic wave machines or Radio wave transmitter etc.In order to prevent the generated electromagnetic waves from interfering with the drive device and causing wrong action.

(3)Grounded:To prevent noise interference or leakage accidents,Please do grounding works including sewing machine, motor and control box.

1.2 If Disassemble motor and controlling box,please Turn off the power in advance.Dangerous high voltage electricity in the electric control box, so please waiting more than 1 mins after Turn off the power, then to disassemble the control box

1.3 When reinstalling the motor,Note that there is a certain gap between the stator and the rotor, it's untouchable.

1.4 To ensure the safety of life,Please turn off the power when repair the machine or threading needles.

1.5 This symbol indicates when the machine is installed,if made a mistake,the human body or the machine may be damaged,Therefore, there will be this mark in the dangerous place of the machine.

This symbol indicates that there is high voltage, etc.Electrically dangerous places have this mark.

1.6 This products guarantees a one-year warranty under normal working conditions and no-one error operation

2.Instructions

2.1 Reset

In the shutdown state, press ▲▼ at the same time to turn on, then press

the "S" key to confirm to recover

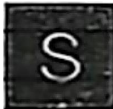
2.2 Monitoring mode

Press the S key for 2 seconds to enter the monitoring state, press ▲▼ to change the monitoring serial number, the monitoring value cannot be modified. The specific monitoring interface is shown in the table below.

Display No.	Item number	unit
SPd	Speed	10rpm
CUr	Current	0.1A
UdC	Voltage	V
PdL	Pedal	/

Display No.	Item number	unit
HAL	HAL	/
id	Model	/
vEr	Version	/

3. Key Description

Function parameter Edit key		Enter or exit the editing of function parameters
Parameter view save key		View and save the content of the selected parameter number: After selecting the parameter number, press this key to view and modify the operation, after modifying the parameter value, press this key to exit and save the parameter
Up selection key		1.Increment key for parameter item in parameter selection area 2.Set the value increment key in the parameter content area
Down Select key		1.Decrease key of parameter item in parameter selection area 2.Set the value decreasing key in the parameter content area
Slow start key		1.To setting open or cancel the slow start sewing function 2.If this key and the 'down selection key' are combination to one key, press and hold for 1 second to turn on or cancel the slow start sewing function
Stop needle position selection key		1.Switch the stop position of the needle after sewing (upper position / down position) 2.If this key and the 'up selection key' are combination to one key, press it for 1 second to switch the needle position

4. Electrical control interface definition



Definition	Model (Jog needle)	Reserved	5V (Sewing lights)
Foot position	6PIN	5PIN	4PIN
Definition	Ground wire (Jog needle)	Reserved	Ground wire (Sewing lights)
Foot position	3PIN	2PIN	1PIN

5. Failure description

Error code	Fault content	Reason	Inspection items and how to fix
E-01	System voltage is too high	Actual voltage is too high Incorrect voltage detection	Whether the incoming line voltage of the system is too high Whether the braking resistor is working properly Whether the system voltage detection circuit works normally
E-02	System voltage is too low	Actual voltage is low Incorrect voltage detection	Whether the incoming line voltage of the system is too low Whether the system voltage detection circuit works normally
E-03	Operation box communication is poor	The communication data of the head operation box is lost	Whether the operation box plug is in good contact Whether the operation box device is damaged Whether the operation box program has been burned
E-05	Pedal ID failure	Pedal recognition failure	Loose pedal joint
E-07	Motor overload	Motor blocked, Motor overload	Whether the motor plug is in good contact Whether the machine bead or trimming mechanism is stuck Whether to sew fabrics above the specification thickness Whether the current detection signal is normal
E-09 / E-11	Motor signal failure	Motor positioning signal failure	Whether the motor encoder interface is in good contact Whether the needle stop substrate is installed in place

E-14	Encoder signal is abnormal	Motor sensor signal failure Motor power cable is damaged	Whether the motor encoder interface is in good contact Whether the motor interface is in good contact
E-15	Motor current is too large	Current detection is abnormal The motor is running abnormally	Whether the system current detection circuit is working normally Whether the motor signal is normal
E-17	Flip switch failure	Flip switch effective	Put down the machine head or check the flip switch
E-22	OZ loop failure	OZ loop detection abnormal	Check whether the OZ circuit is normal

Note: If the above faults cannot be eliminated according to the inspection items, please apply for technical support.

6. Parameter list

Parameter	Description	Range	Initial value	Content value name description and remarks
P-01	Maximum speed	200~3700	3700	Maximum speed setting during sewing
P-02	Synchronizer selection	0~2	1	"0" mean Needle up, "1" mean Needle down, "2" mean without signal
P-03	Soft start switch	0~1	1	"0" mean open, "1" mean turn off
P-04	Soft start Speed	200~1500	400	Soft start speed function setting
P-05	Number of soft start stitches	1~15	1	1-15 Number of soft start stitches
P-06	Minimum speed	200~500	200	Minimum speed setting during sewing
P-07	Upper needle position adjustment	0~23	0	machine head position adjustment
P-08	Down needle position adjustment	0~23	12	Position adjustment of lower needle stop
P-09	Automatically find the needle position when starting up	0~1	0	"0" mean can't find upper needle position adjustment, "1" mean find upper needle position adjustment
P-10	machine bead protection switch detection	0~2	1	"0" mean no detection, "1"Detect zero signal, "2" mean Detect positive signal

P-11	Acceleration curve adjustment	0~100	32	Speed controller acceleration and climb slope setting
P-15	Needle supplement method	0~3	3	"0" mean Half stitch, "1" mean One stitch, "2" mean Continuous half stitch, "3"Continuous one stitch
P-21	Motor running direction	0~1	1	"0" mean Clockwise, "1" mean Counterclockwise
P-22	Automatically running speed	200~3700	3500	Setting automatically check speed
P-23	Automatic running time	1~250	20	Automatic running-in time setting
P-24	Automatic stop time	1~250	20	Automatically check in pause time setting
P-25	Continuous running test	0~1	0	Speed continuous operation "0" mean turn off, "1" open
P-26	Intermittent running and testing	0~1	0	Perform positioning cycle operation, "0" mean turn off, "1" open
P-36	Model selection	1	1	Model replacement

Note: If the above parameters do not match the actual parameters, please refer to the machine parameters.

Product Application

An industrial sewing machine is a type of sewing equipment specifically designed for large-scale, high-efficiency, and long-duration continuous production. It is essentially different from a household sewing machine, with its core positioning as a production tool rather than a household consumer product.

Its main characteristics are as follows:

High Speed: It usually operates at a speed of 3,000–5,500 revolutions per minute (RPM) or even higher, far exceeding that of household sewing machines.

High Durability: Featuring a robust frame structure and wear-resistant materials, it can withstand continuous high-intensity operation for over ten hours a day.

Specialization: Each model is typically dedicated to one or a limited number of specific sewing processes (e.g., lockstitching, overlocking,

coverstitching), pursuing optimal efficiency and quality for its designated functions.

High Stability: It ensures consistent stitch formation and stable quality during long hours of operation, thereby reducing the defective rate.

Integration with Workbench: It usually needs to be mounted on a dedicated industrial table to form a complete workstation.

Product Usage Environments and Target Users

Application Scenarios:

1. Small individual workshops
2. Small and medium-sized clothing factories

Applicable to heavy-duty sewing tasks:

Leather, waterproof fabric, canvas, denim, bags, wallets, belts, dog collars, etc.

FCC Information:

CAUTION: Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment!

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:

- 1) This product may cause harmful interference.
- 2) This product must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

WARNING: Changes or modifications to this product not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the product.

Note: This product has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device pursuant to Part 15 of the FCC Rules, These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation.

This product generates, uses and can radiate radio frequency energy, and if not installed and used in accordance with the instructions, may cause

harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this product does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the product off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures.

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the distance between the product and receiver.
- Connect the product to an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for assistance.

Shipping Notice: Your sewing machine (Head & Table) are in separate boxes and may arrive at different times. Please expect both packages.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Máquina de coser industrial

MODELO: JK9808

MODELO: JK9808



Estas son las instrucciones originales. Lea atentamente todo el manual antes de usar el producto. VEVOR se reserva el derecho de interpretar el manual de usuario. El aspecto del producto puede variar con respecto al que reciba. Le pedimos disculpas si no le informamos nuevamente sobre actualizaciones de tecnología o software.

IMPORTANTE SEGURIDAD INSTRUCCIONES

Para aprovechar al máximo las múltiples funciones de esta máquina y operarla de forma segura, es necesario utilizarla correctamente.

Lea atentamente este manual de instrucciones antes de usar el producto. Esperamos que disfrute de su máquina durante mucho tiempo.

Por favor Recuerde guardar este manual en un lugar seguro.

5. Siempre que utilice la máquina, observe las medidas básicas de seguridad, incluidas, entre otras, las siguientes.

6. Lea todas las instrucciones, incluyendo, pero sin limitarse a, este Manual de Instrucciones antes de utilizar la máquina. Además Conserve este manual de instrucciones para poder consultarlo cuando lo necesite.

7. Utilice la máquina solo después de haberse asegurado de que cumple con las normas y estándares de seguridad vigentes en su país.

4. Todos los dispositivos de seguridad deben estar colocados cuando la máquina esté lista para funcionar o en funcionamiento. No está permitido el funcionamiento sin los dispositivos de seguridad especificados.

5. Esta máquina deberá ser operada por operarios debidamente capacitados.

6. Para su protección personal, le recomendamos que utilice gafas de seguridad.

7. Para lo siguiente, apague el interruptor de encendido o desconecte el enchufe de la máquina del tomacorriente.

7-1 Para enhebrar la(s) aguja(s), telar , esparcidor , etc. y reemplazar la bobina.

7-2 Para reemplazar piezas de aguja, prensatelas, placa de garganta, separador de looper, dientes de arrastre, protector de aguja, doblador, guía de tela, etc.

7-3 Para trabajos de reparación

7-4 Al abandonar el lugar de trabajo o cuando el lugar de trabajo está desatendido.

8. Si permite que el aceite, la grasa, etc. utilizados con la máquina y los dispositivos entren en contacto con sus ojos o piel o trague Si por error

entra en contacto con alguno de estos líquidos, lave inmediatamente las zonas afectadas y consulte a un médico.

9. Está prohibido manipular las partes y dispositivos que están bajo tensión, independientemente de si la máquina está encendida o no.

10. Los trabajos de reparación, remodelación y ajuste solo deben ser realizados por técnicos debidamente capacitados o Personal especialmente cualificado . Solo se pueden utilizar piezas de repuesto designadas para las reparaciones .

11. Las labores generales de mantenimiento e inspección deben ser realizadas por personal debidamente capacitado .

12. Los trabajos de reparación y mantenimiento de componentes eléctricos deberán ser realizados por técnicos electricistas cualificados o bajo supervisión. la auditoría y la supervisión de personal especializado . Si detecta alguna falla en los componentes eléctricos, detenga la máquina inmediatamente.

13. Antes de realizar trabajos de reparación y mantenimiento en la máquina equipada con piezas neumáticas, como un cilindro de aire, personal especialmente capacitado. Que esté libre de fuentes de ruido fuertes, como una soldadora de alta frecuencia. El compresor de aire debe desconectarse de la máquina y el suministro de aire comprimido debe cortarse. La presión de aire residual existente después de desconectar el compresor de aire de la máquina debe ser expulsada . Las excepciones a esto son solo ajustes y comprobaciones de rendimiento realizadas por técnicos debidamente capacitados o .

14. Limpie la máquina periódicamente durante todo el período de uso .

15. La conexión a tierra de la máquina es siempre necesaria para el funcionamiento normal de la misma. La máquina tiene Debe utilizarse en un entorno libre de fuentes de ruido intensas, como soldadoras de alta frecuencia.

16. Los técnicos electricistas deben conectar un enchufe de alimentación adecuado a la máquina. El enchufe de alimentación debe conectarse a un receptáculo con conexión a tierra .

17. La máquina solo podrá utilizarse para el fin previsto. No se permiten otros usos .

18. Remodelar o modificar la máquina de acuerdo con las normas/estándares de seguridad mientras se toman todas las precauciones. Las medidas de seguridad son efectivas. No se responsabiliza de los daños ocasionados por la remodelación o modificación de la máquina.

19. Las señales de advertencia están marcadas con los dos símbolos mostrados.



Riesgo de lesiones para el operador o el personal de servicio.



Elementos que requieren atención especial

PARA UN FUNCIONAMIENTO SEGURO



DANGER

1. Para evitar riesgos de descarga eléctrica, no abra la tapa de la caja eléctrica para no tocar los componentes montados dentro de la caja eléctrica.



CAUTION

1. Para evitar lesiones personales, nunca opere la máquina con la cubierta de la correa, el protector de dedos o los dispositivos de seguridad retirados .
2. Para evitar posibles lesiones personales causadas por quedar atrapado en la máquina, mantenga su dedos, cabeza y ropa alejados del volante, V correa y motor mientras La máquina está en funcionamiento. Además, no coloque nada a su alrededor.
3. Para evitar lesiones personales, nunca ponga la mano debajo de la aguja cuando encienda el aparato . el interruptor de encendido o operar la máquina.
4. Para evitar lesiones personales, nunca introduzca los dedos en la cubierta del recoge hilos mientras esté... La máquina está en funcionamiento.
5. El gancho gira a alta velocidad mientras la máquina está en funcionamiento. Para evitar posibles Lesión en las manos, asegúrese de alejar las manos de la proximidad del gancho durante operación, además, asegúrese de apagar la alimentación de la máquina cuando reemplace la bobina.
6. Para evitar posibles lesiones personales, tenga cuidado de no introducir los dedos en la máquina. al inclinar/elevar el cabezal de la máquina.
7. Para evitar posibles accidentes debido al arranque brusco de la máquina, apague el fuerza hacia máquina al inclinar el cabezal de la máquina.
8. Si su máquina está equipada con un servomotor, el motor no produce ruido. mientras la máquina está en reposo. Para evitar posibles accidentes debido al arranque brusco de la Asegúrese de apagar la máquina.
9. Para evitar riesgos de descarga eléctrica, nunca utilice la máquina de coser con la toma de tierra conectada. Se ha retirado el cable de la fuente de alimentación.
10. Para prevenir posibles accidentes debido a descarga eléctrica o daños eléctricos componentes, apague el interruptor de alimentación antes de la conexión/desconexión del enchufe

de alimentación.

ANTES OPERACIÓN



PRECAUCIÓN:

Para evitar el mal funcionamiento y los daños de la máquina,
confirme lo siguiente .

- Antes de poner en funcionamiento la máquina por primera vez después de la configuración, límpiela a fondo .
- Elimine todo el polvo acumulado durante el transporte y engráselo bien.
- Confirme que el enchufe de alimentación esté correctamente conectado a la fuente de alimentación .
- Nunca utilice la máquina si el tipo de voltaje es diferente al especificado.
- La dirección de rotación de la máquina de coser es en sentido contrario a las agujas del reloj, vista desde el lado del volante . Tenga cuidado de no girarla en sentido inverso.

CONTENIDO

MANUAL DE INSTRUCCIONES

- 1. PARÁMETROS TÉCNICOS Y LISTA DE PIEZAS**
- 2. INSTALACIÓN (Solo como referencia)**
- 3. AJUSTE DE LA ALTURA DEL ELEVADOR DE RODILLA**
- 4. INSTALACIÓN DEL SOPORTE PARA HILO**
- 5. LIPINA**

6. LUBRICACIÓN
7. AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ACEITE (SALPICADURAS DE ACEITE) EN EL GANCHO
8. COLOCACIÓN DE LA AGUJA
9. COLOCACIÓN DE LA BOBINA EN LA CAJA DE LA BOBINA
10. AJUSTE DE LA LONGITUD DE LA PUNTADA
11. PRENSA PIE PRESIÓN
12. ELEVADOR MANUAL
13. AJUSTE DE LA ALTURA DE LA BARRA DE PRESIÓN
14. ENHEBRADO DEL CABEZAL DE LA MÁQUINA
15. TENSIÓN DEL HILO
16. RECOGER EL HILO PRIMAVERA
17. AD AJUSTE DE LA CARRERA DE RECOGER EL HILO
18. RELACIÓN DE AGUJA A GANCHO
19. ALTURA DEL PERRO DE COMIDA
20. INCLINACIÓN DEL PERRO DE ALIMENTACIÓN
21. AJUSTE DEL TIEMPO DE ALIMENTACIÓN
22. PRESIÓN DEL PEDAL Y RECORRIDO DEL PEDAL
23. AJUSTE DEL PEDAL
24. PEDAL OPERACIÓN
25. MECANISMO DE COSTURA CON ALIMENTACIÓN INVERSA DE UN SOLO TOQUE
26. MANUAL DEL SISTEMA INTEGRADO SIMPLE PARA MÁQUINA DE COSER DE PUNTADA DE REGLA V1.1
27. APLICACIÓN DEL PRODUCTO
28. ENTORNOS DE USO DEL PRODUCTO Y USUARIOS OBJETIVO

2. PARÁMETROS TÉCNICOS Y LISTA DE PIEZAS

Parámetros técnicos	
Nombre	Máquina de coser industrial

Modelo	JK9808
Clasificación 1	Modelo electrónico
Clasificación 2	Máquina de coser industrial de puntada recta de una sola aguja
Mesa	Sí
Velocidad de aguja	Más de 5000 puntadas por minuto
Recorte de hilo	No
Voltaje Frecuencia	CA 110-120V 50/60Hz
Potencia nominal	300W
Altura máxima de elevación del prensatelas manual de inversión	8 mm
Altura de elevación del pie prensatelas accionado con la rodilla	13 mm
Longitud máxima de puntada	5 mm
Capacidad de espesor de tela	9±1 mm (15 capas de tela vaquera)
Tipo de puntada	Puntada recta
Pantalla LCD	Sí
Ajuste electrónico de velocidad	Sí
Posición superior/inferior de la aguja	Sí
Equipado con arranque suave.	Sí
Altura de trabajo de la mesa rango de ajuste:	570-740 mm
Número de paquetes	2

Lista de piezas (Cabezal)			
Nombre	Especificación	Cantidad (unidades)	Notas
Soporte para hilo	/	1	Biela superior

(1 juego)	/	1	Varilla de montaje inferior
	/	1	Abrazadera para tuberías
	/	1	Soporte superior
	/	1	Soporte inferior
	/	2	Conjunto de pasador de carrete
	/	2	Almohadilla de esponja
	/	2	Desct
	/	2	Soporte para bobina
Cable de alimentación	/	1	
Cárter de aceite	/	1	
Almohadilla de goma	Grande,	2	Para conectar ganchos
	Medio	2	Para el cárter de aceite
	Pequeño	2	Para el cárter de aceite
Aguja de coser	/	10	
Bobina	/	3	
Aceite para máquinas de coser	/	1	Lata de aceite grande
Elevador de rodilla	/	1	
Manual de instrucciones	/	1	
Tornillo autorroscante de cruz	/	3	
Gancho de conexión	/	2	
Columna de soporte de la cabeza	/	1	
Varilla eyectora	/	1	
Controlador de pie	/	1	
Cubrecabezas	/	1	
Destornillador	Grande,	1	
	Medio	1	
	Pequeño	1	
Lata de aceite pequeña	/	1	
Conjunto de varilla de tracción	/	1	
Destornillador Phillips	/	1	
Imán	/	1	

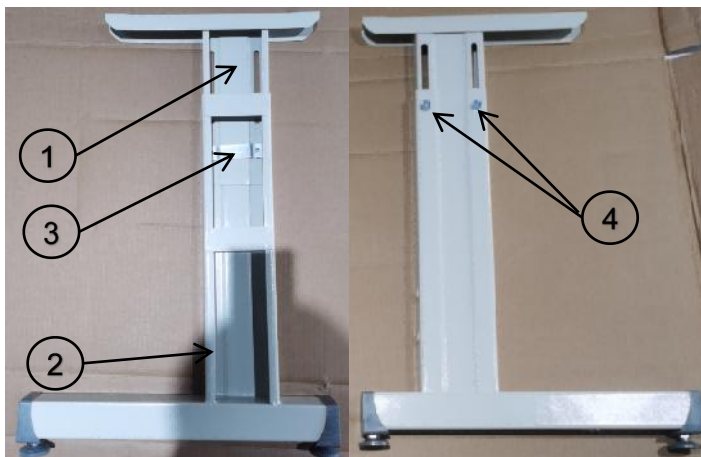
(Tabla) Lista de piezas

Nombre	Especificación	Cantidad (unidades)	Notas
Superficie de la mesa	/	1	
Soporte para pierna izquierda	/	1	
Soporte de ajuste para la pierna izquierda	/	1	
Soporte para pierna derecha	/	1	
Soporte de ajuste para la pierna derecha	/	1	
Haz	/	1	
Viga inferior	/	1	
Pedal	/	1	
Cajón	/	1	
Pista	/	2	
Tornillo	M8×18	12	
tornillos autorroscantes	M3×12	6	
tornillos autorroscantes	M4×30	4	
Placa de presión		2	

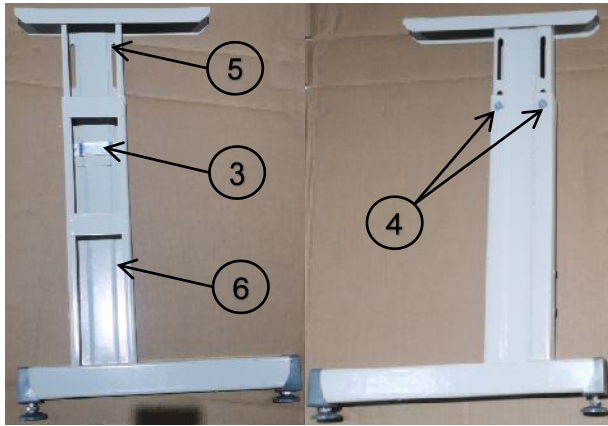
Soporte para pedal		2	
--------------------	--	---	--

2. INSTALACIÓN (Solo como referencia)

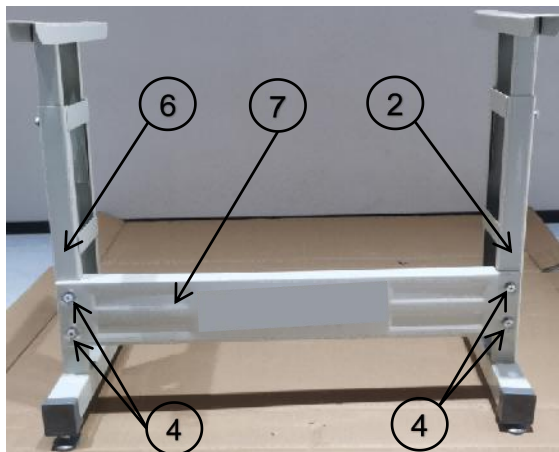
- 15) Insert **Left Leg Adjustment Bracket** ① into the sliding groove of **Left Leg Bracket** ②. Place **Pressure Plate** ③ on **Left Leg Adjustment Bracket** ①. From one side of **Left Leg Bracket** ②, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.
(As shown in the figure below)



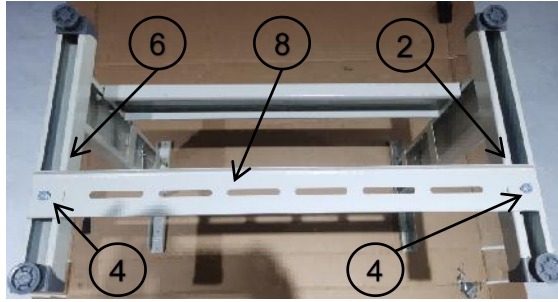
- 16) Insert **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ into the sliding groove of **Right Leg Bracket** ⑥. Place **Pressure Plate** ③ on **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤. From one side of **Right Leg Bracket** ⑥, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.(As shown in the figure below)



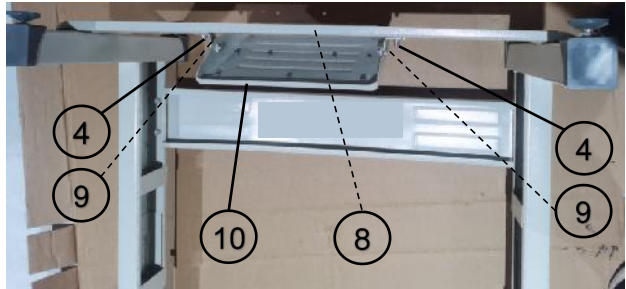
17) Install **Beam ⑦** on the sides of **Left Leg Bracket ②** and **Right Leg Bracket ⑥** using **Bolt ④**.(As shown in the figure below)



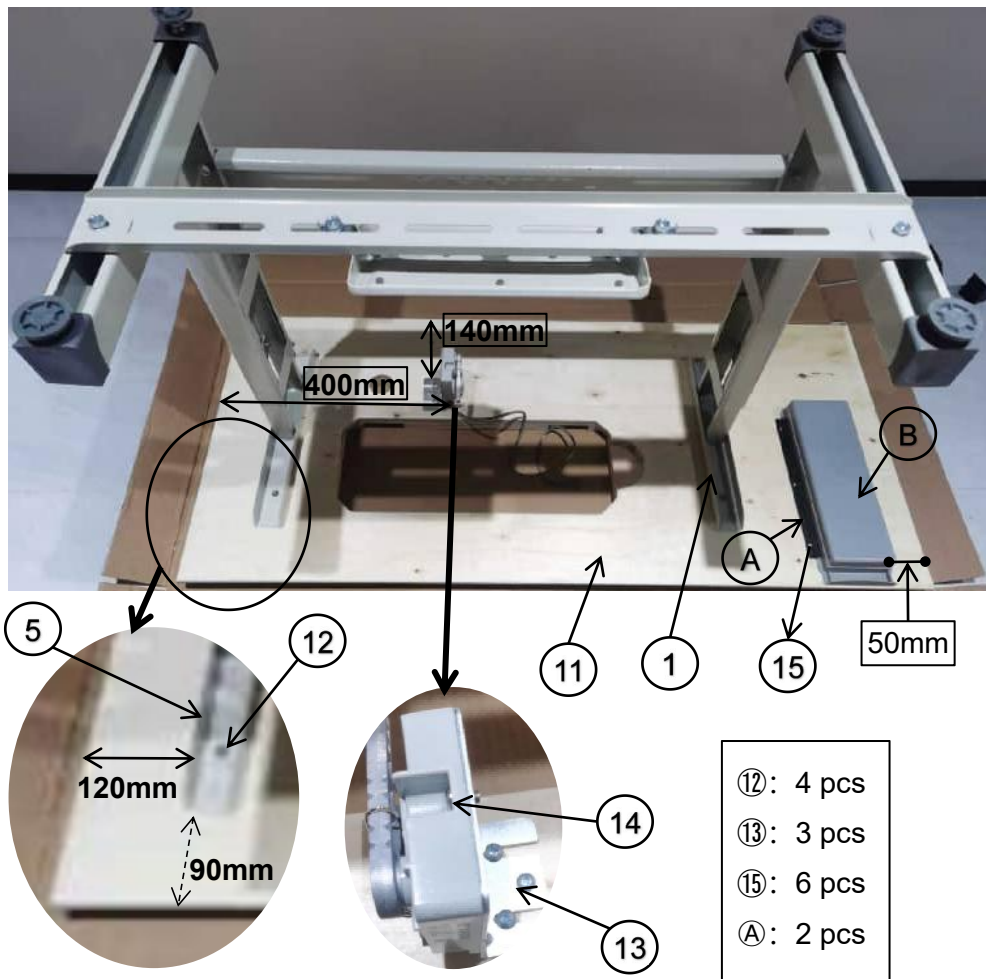
18) Install **Bottom Beam ⑧** at the bottom of **Left Leg Bracket ②** and **Right Leg Bracket ⑥** using **Bolt ④** .(As shown in the figure below)



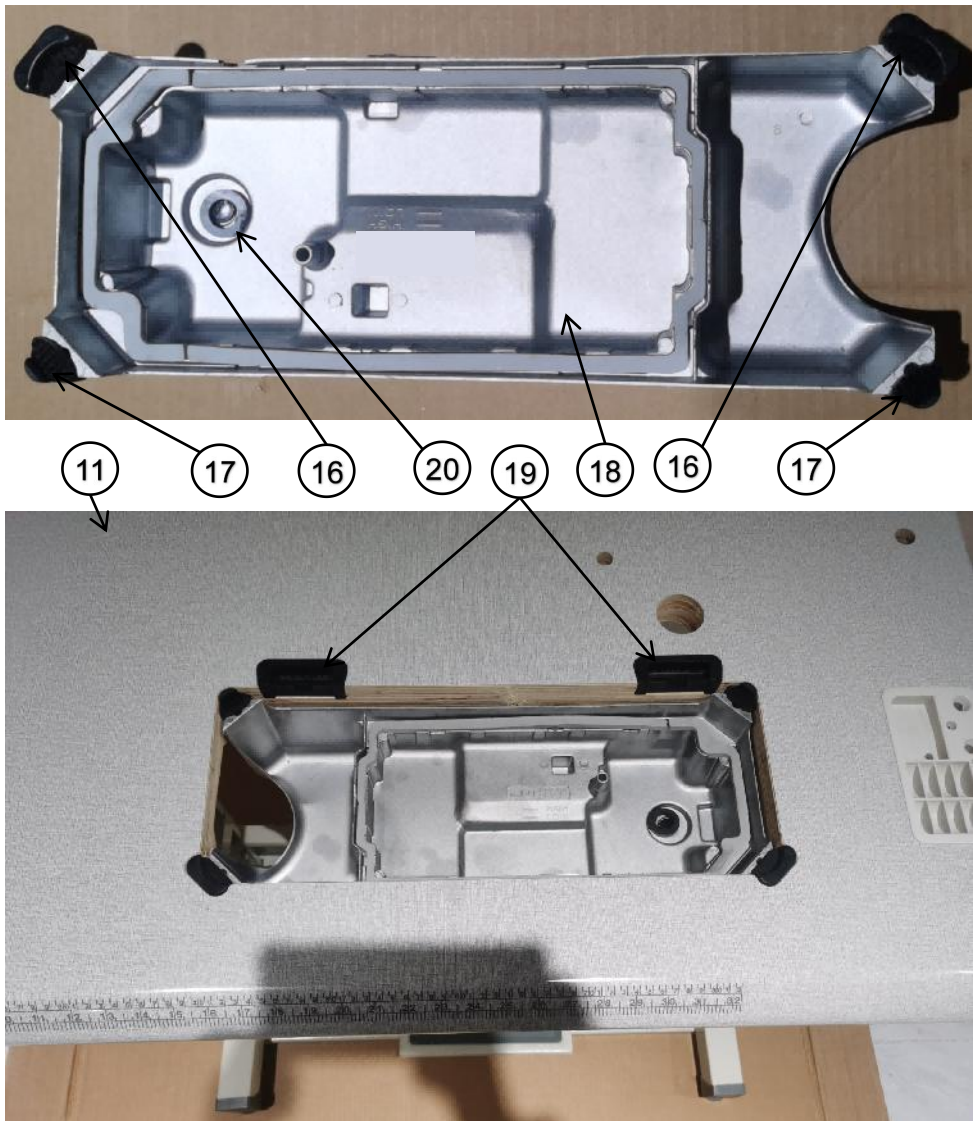
- 19) Insert the cylindrical heads on **Foot Pedal Mount** ⑨ into the mounting holes on both sides of **Foot Pedal** ⑩, then secure **Foot Pedal Mount** ⑨ to **Bottom Beam** ⑧ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



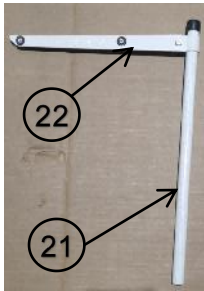
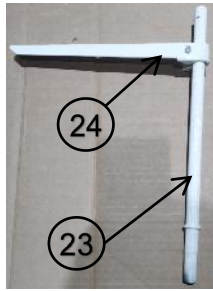
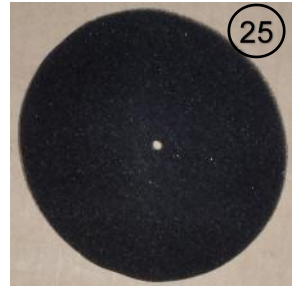
- 20) 1.Place **Tabletop** ⑪ face down, and fasten **Left Leg Adjustment Bracket** ① and **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑫.
(As shown in the figure below)
- 2.Secure **Foot Controller** ⑭ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑬. (As shown in the figure below)
- 3.Fix the **Track** ① and **Drawer** ② assembly to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑮. (As shown in the figure below)



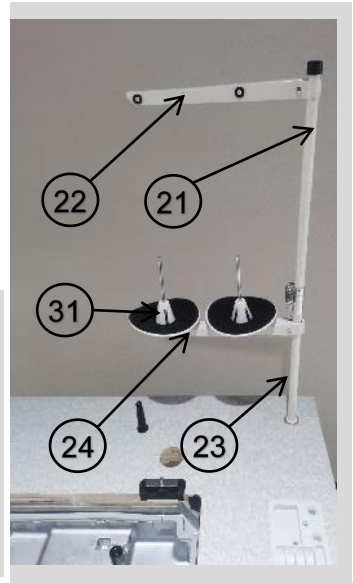
21) Install **Middle Shock Absorber ⑮** and **Small Shock Absorber ⑯** in their respective positions on **Oil Pan ⑰** respectively. Then place the assembly into the corresponding groove of **Tabletop ⑪**, and fit **Large Shock Absorber ⑱** into its matching groove of **Tabletop ⑪**; position **Magnet ⑳** at the oil drain bolt of **Oil Pan ⑰**. (as shown in the figure).



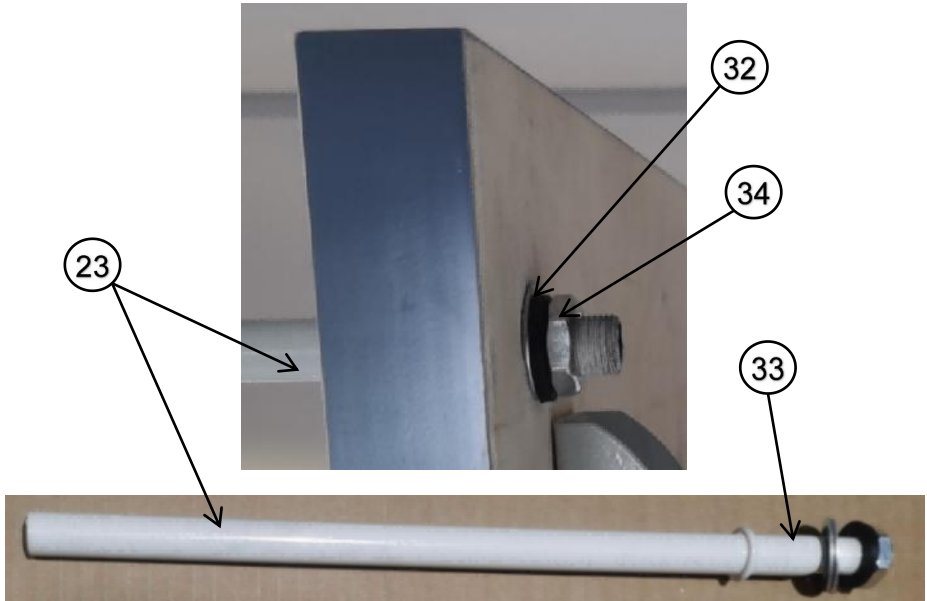
- 22) 1.First, assemble **Upper Connecting Rod ②①** with **Upper Bracket ②②**. Then, assemble **Lower Mounting Rod ②③** with **Lower Bracket ②④**. Finally, fasten **Upper Connecting Rod ②①** and **Lower Mounting Rod ②③** together using a **Pipe Clamp ③⑦** . (as shown in the figure).
- 2.**Sponge Pad ②⑤** and **Disc ②⑥** onto **Spool Pin ②⑦** from the threaded end in sequence, then insert **Spool Pin ②⑦** into the mounting hole on **Lower Bracket ②④**. Finally, fit **Flat Washer ②⑧** and



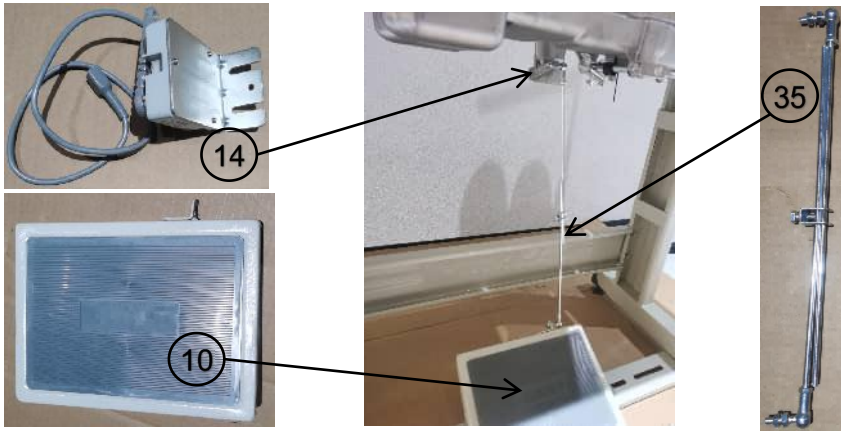
27



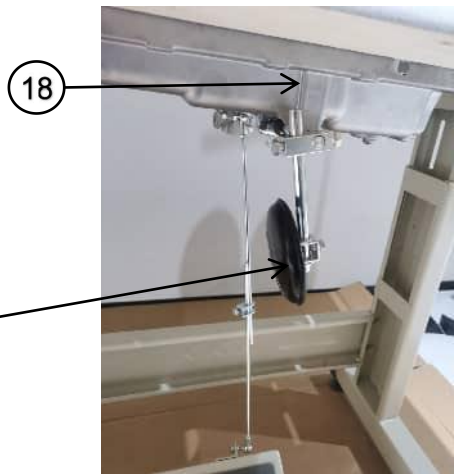
23) Slide **Lower Mounting Rod** ②③, **Flat Washer** ③② and **Rubber Pad** ③③ through the mounting hole of **Tabletop** ①① in sequence, then slide **Flat Washer** ③② onto the rod and tighten **Nut** ③④.(as shown in the figure)



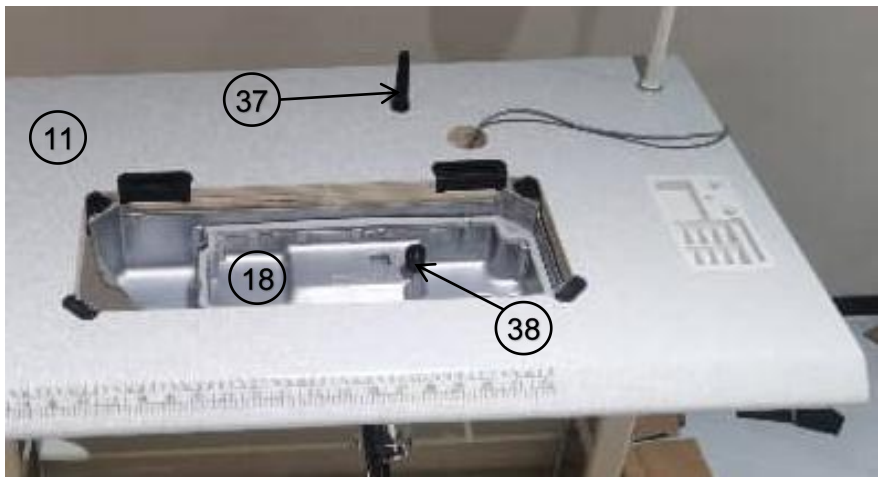
24) Connect the **Foot Controller** ⑭ to the **Foot Pedal** ⑩ using the **Pull Rod Assembly** ⑳. Adjust the position, then tighten all the nuts on the **Pull Rod Assembly** ⑳.(as shown in the figure)



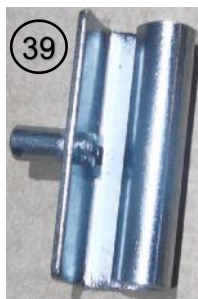
25) Connect the round rod on the **Knee Lifter** ⑳ to the swing block on the **Oil Pan** ⑱. Adjust the position properly, then tighten all the nuts on the assembly.(as shown in the figure)



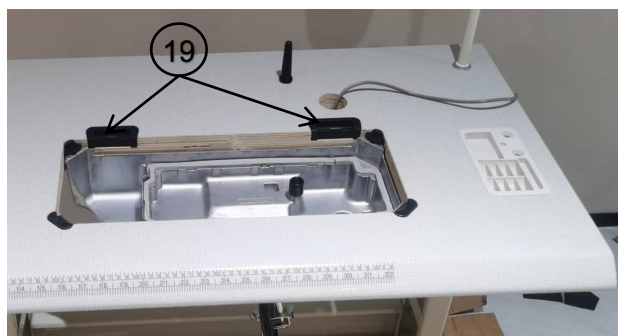
26) Insert the **Head Support Column** (37) into the hole on the **Tabletop** (11); place the **Ejector Rod** (38) into the hole on the **Oil Pan** (18) .



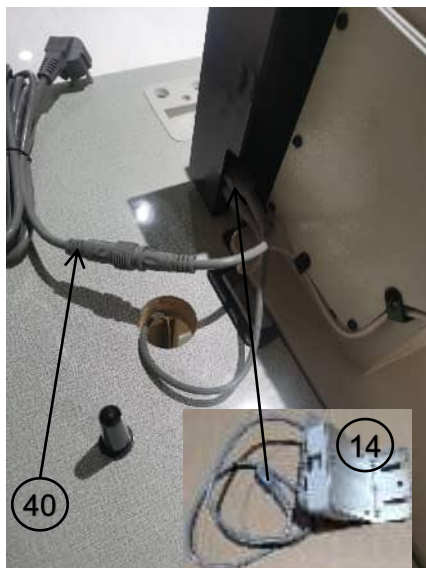
27) First, insert the **Connecting Hook** (39) into the mounting hole on the main unit. Then, place the **Connecting Hook** (39) together with the main unit into the **Rubber Pad** (19) .(as shown in the figure)



39



28) Connect one end of the **Power Cord** ④① to the power connector on the main unit, Insert the connector of **Foot Controller** ①④ into its matching port and this completes the entire assembly of the machine .
(as shown in the figure)



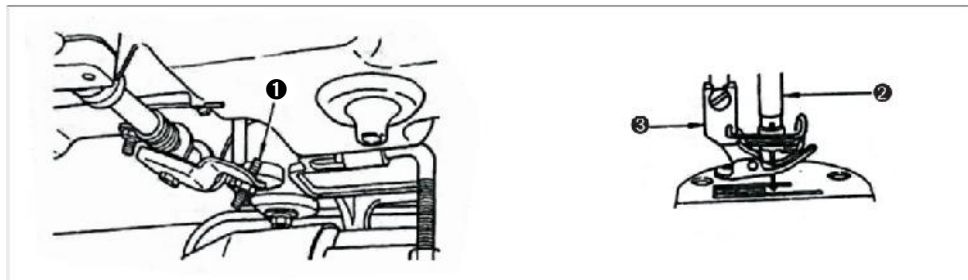
3. AJUSTE DE LA ALTURA DEL ELEVADOR DE RODILLA

ADVERTENCIA :



Apague la alimentación antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por Arranque brusco de la máquina de

coser.

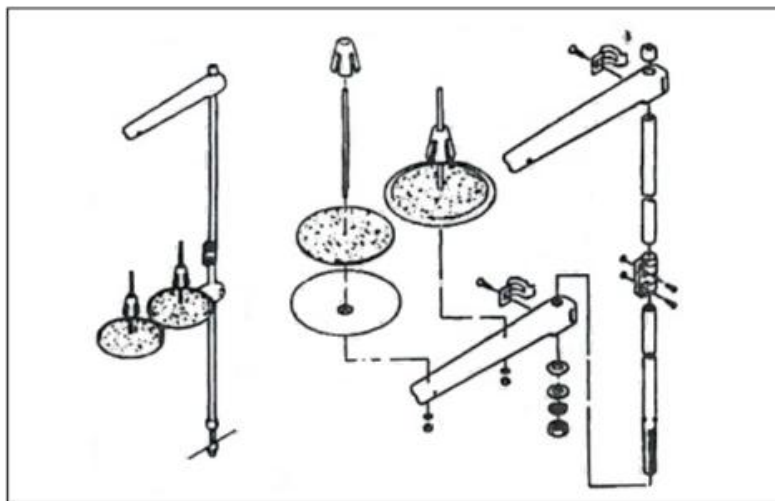


5) La altura estándar del prensatelas que se levanta con la palanca de rodilla es de 10 mm.

6) Puede ajustar la elevación del prensatelas hasta 13 mm mediante el tornillo de ajuste del elevador de rodilla ❶ (Máx. 9 mm para el tipo A).

3) Cuando haya ajustado la elevación del prensatelas a más de 10 mm, asegúrese de que el extremo inferior de la barra de la aguja ❷ en su posición más baja no golpea el pie ❸ de presión .

4. INSTALACIÓN DEL SOPORTE PARA HILO



Consulte (2. INSTALACIÓN 8), 9) para obtener más detalles.

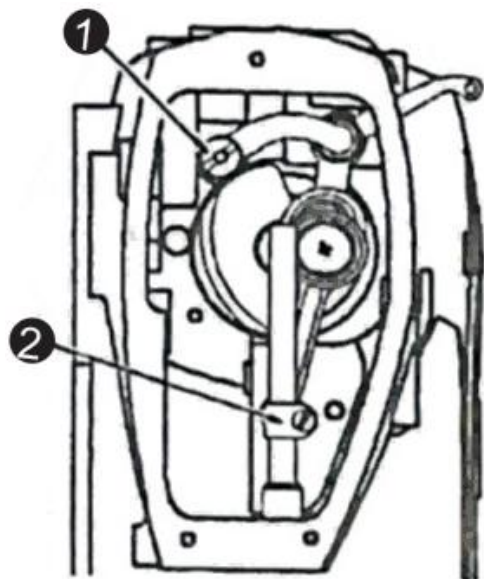
5. LIPINA



ADVERTENCIA :

Apague la alimentación antes de comenzar el trabajo para evitar

accidentes causados por Arranque brusco de la máquina de coser.



1) Full pore of the thread take-up crank shaft **1** with lipin before disassembly small screw of the thread take-up crank shaft **1**.

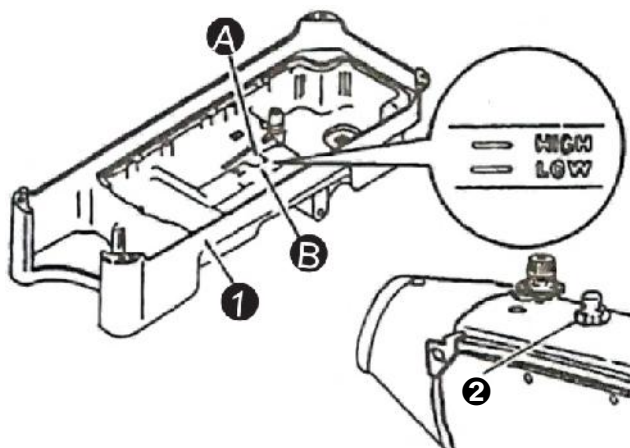
2)Disassembly small screw before Disassembly the needle rod holder ASM, then full pore of the needle bar connection ASM **2** with lipin.

6. LUBRICACIÓN



ADVERTENCIA :

Apague la alimentación antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por Arranque brusco de la máquina de coser.



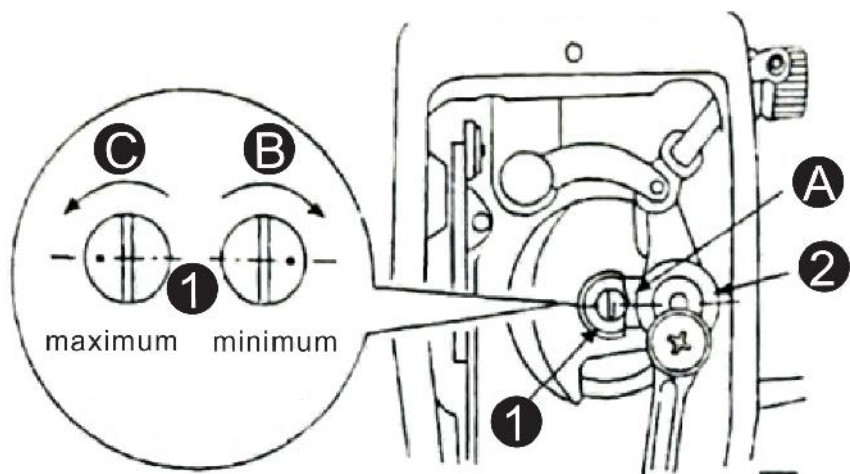
Information on lubrication

1)Fill oil pan **1** with Machine Oil up to ~~2~~ HIGH mark **A**.

2)When the oil level lowers below LOW mark **B** refill the oil pan with the



When you first operate your machine after setup or after an extended period of disuse, run your machine at 3,000 to 3,500 rpm, for about 10 minutes for the purpose of break-in.



Adjusting the amount of oil supplied to the face plate parts

- 4) Adjust the amount of oil supplied to the thread take up and needle bar crank ② by turning adjust pin ① .
- 5) The minimum amount of oil is reached when marker dot ① is brought close to needle bar crank ② by turning the adjust pin in direction ②.
- 6) The maximum amount of oil is reached when marker dot ① is brought to the position just opposite from the needle bar crank by turning the adjust pin in direction ③ .

7. AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ACEITE (SALPICADURAS DE

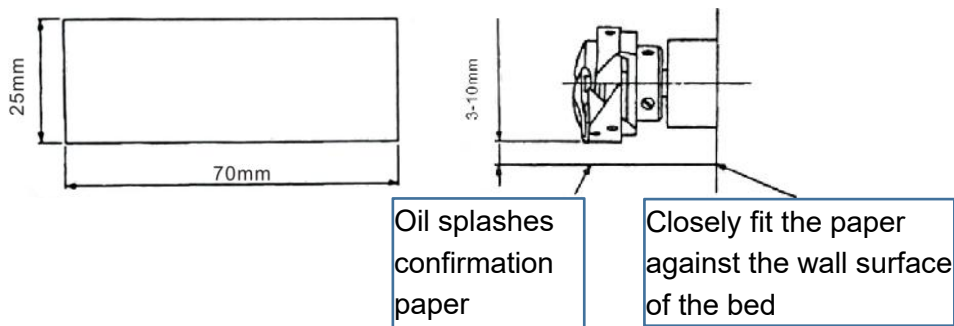
ACEITE) EN EL GANCHO

ADVERTENCIA :



Tenga mucho cuidado al operar la máquina, ya que la cantidad de aceite debe comprobarse girando el gancho a alta velocidad.

- ① Amount of oil (oil splashes)confirmation paper.
- ② Position to confirm the amount of oil (oil splashes).

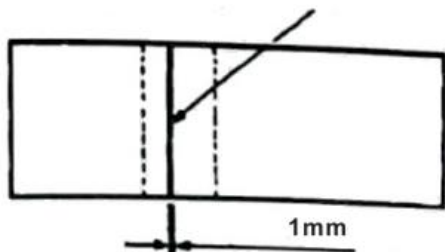


✗ Al realizar el procedimiento descrito a continuación en el punto 2, retire la placa deslizante y tenga mucho cuidado de no permitir que sus dedos entren en contacto con el gancho.

- 3) Si la máquina no se ha calentado lo suficiente para su funcionamiento, déjela funcionar en vacío durante aproximadamente tres minutos.(Moderado funcionamiento intermitente)
- 4) Coloque el papel de confirmación de la cantidad de aceite (salpicaduras de aceite) debajo del gancho mientras la máquina de coser está en funcionamiento.
- 7) Confirme que la altura de la superficie del petróleo en el depósito de petróleo se encuentra dentro del rango permitido. rango entre "HIGH" y "LOW".
- 8) La confirmación de la cantidad de petróleo debe completarse en cinco segundos.(Compruebe el intervalo de tiempo con un reloj.)

Muestra que muestra la cantidad adecuada de aceite.

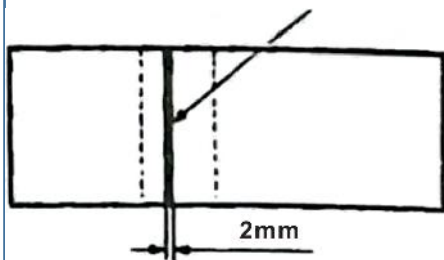
Splashes of oil from the hook oil



Appropriate amount of oil (small)

2) The amount of oil shown in the samples on the left 1 mm should be finely adjusted in accordance with sewing processes. Be careful not to excessively increase/decrease the amount of oil in the hook (If the amount of oil is too small, the hook will be seized (the hook will be hot). If the amount of oil is too much, the sewing product may be stained with.

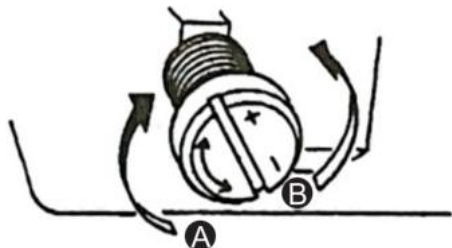
Splashes of oil from the hook



Appropriate amount of oil

2) Adjust the amount of oil in the hook so that the oil amount (oil splashes) should not change while checking the oil amount three times (on the three sheets of paper).

Ajustar la cantidad de aceite



2 mm Appropriate amount of oil (large)

3) Turning the oil mount adjustment screw attached on the hook driving shaft front bushing in the "+" direction (in direction ①) will increase the amount of oil (oil spots) in the hook, or in the "-" direction (in direction ②) will decrease it.

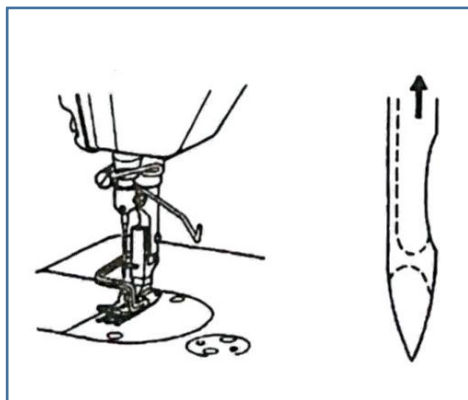
4) After the amount of oil in the hook has been properly adjusted with the oil amount adjustment screw, make the sewing machine run idle for approximately 30 seconds to check the amount of oil in the hook.

8. COLOCACIÓN DE LA AGUJA



ADVERTENCIA :

Apague la alimentación antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por Arranque brusco de la máquina de coser.

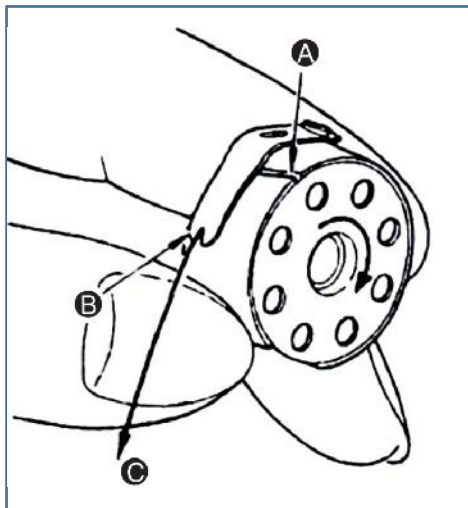


How to use needle

The needle handle is facing upwards, and the direction where the needle has a groove is to the right

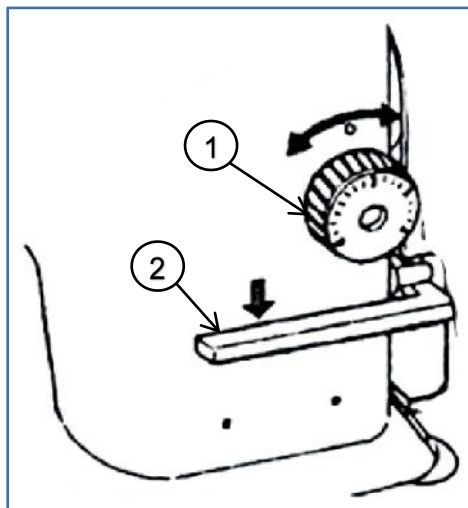
11. COLOCACIÓN DE LA BOBINA EN LA CAJA DE LA

BOBINA



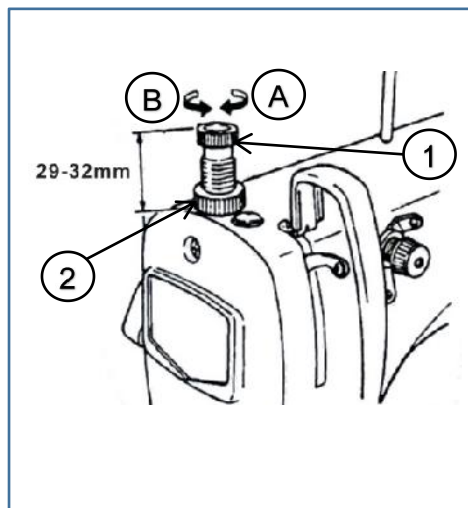
- 3) Pass the thread through thread slit ① . and pull the thread in direction ② . By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch ③ .
- 4) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread ④ is pulled.

10. AJUSTE DE LA LONGITUD DE LA PUNTADA



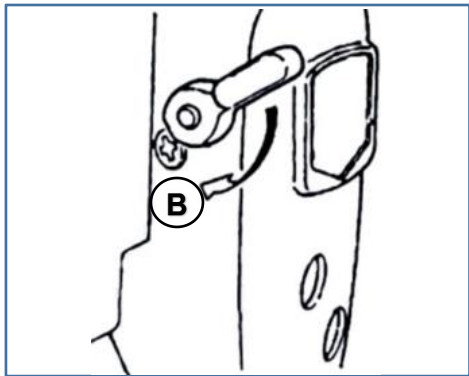
- 4) Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow and align the desired number to marker above on the machine arm .
- 5) The dial calibration is in millimeters
- 6) When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial ① while pressing feed lever ② in the direction of the arrow.

11. PRENSA PIE PRESIÓN



- 5) Loosen nut ②. As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction (A)), the Presser foot pressure will be increased.
- 6) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction (B)), the pressure will be decreased.
- 7) After adjustment, tighten nut ② . spring regulator is 33 to 36 mm (5kg) .
- 8) For general fabrics, the standard height of the presser.

12. ELEVADOR MANUAL



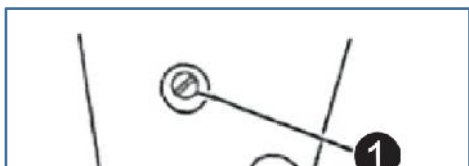
- 4) To stop the machine with its presser foot up , turn hand lifter lever Din direction ① .
- 5) The presser foot will go up about 55mm and stop . The presser foot will go back to its original position when hand lifter lever is turned down indirection ② .
- 6) Using the knee lifter you can get the standard presser foot lift of about 10mm and a maximum lift about 13mm .

14.AJUSTE DE LA ALTURA DE LA BARRA DE PRESIÓN



ADVERTENCIA :

Apague la alimentación antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por Arranque brusco de la máquina de coser.



- 5) Loosen setscrew ❶ and adjust the presser bar height or the angle of the presser foot .
- 6) After adjustment securely tighten the setscrew ❶ .

14. ENHEBRADO DEL CABEZAL DE LA MÁQUINA



ADVERTENCIA :

Apague la alimentación antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por Arranque brusco de la máquina de coser.

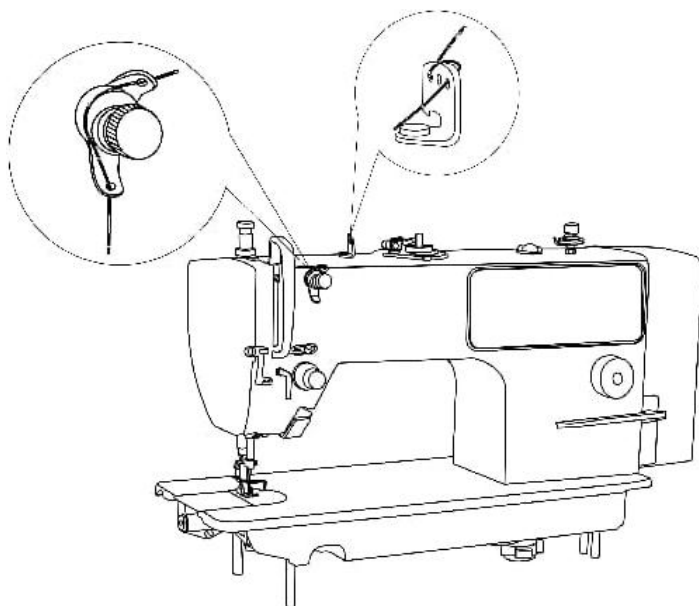


Diagrama de roscado : (como se muestra en la figura)

8. Guide the thread through the thread guide (1) and wrap it around the tension disc (2) as indicated by the arrow.
9. Pass the thread through the upper thread guide (3) and wrap it around the thread tension regulator (4) following the arrow direction, then go through the small thread guide (5).
10. Loop the thread around the thread take-up lever (6) along the red arrow path.
11. Thread through the thread guides (7, 8, 9) in sequence.

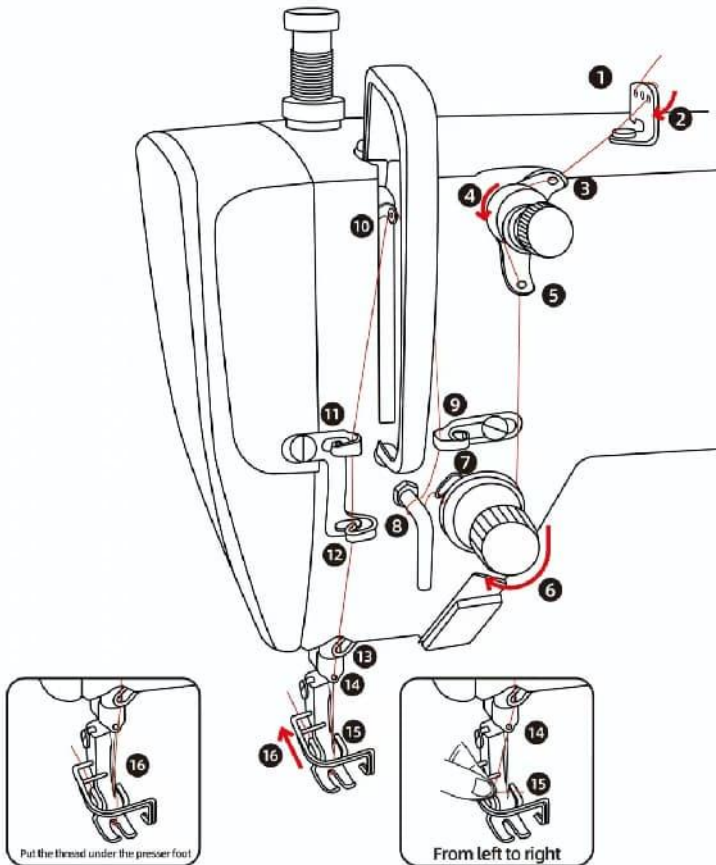
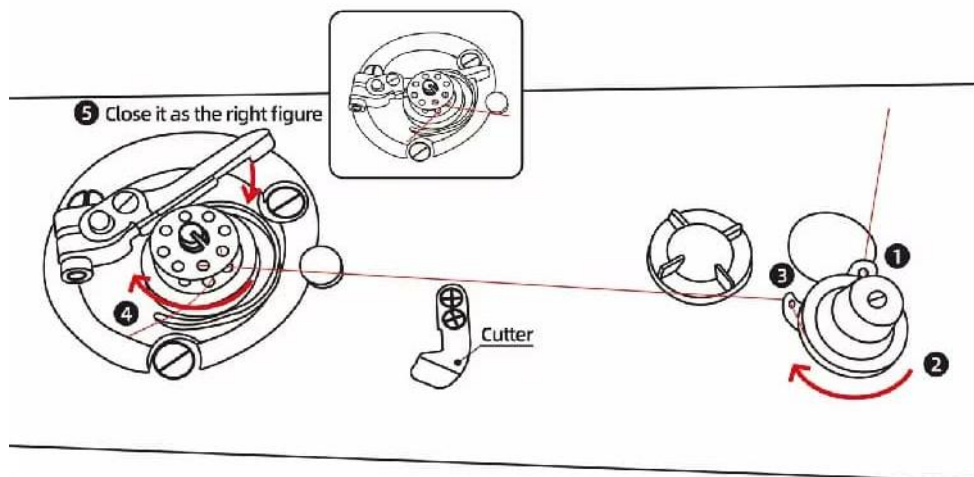


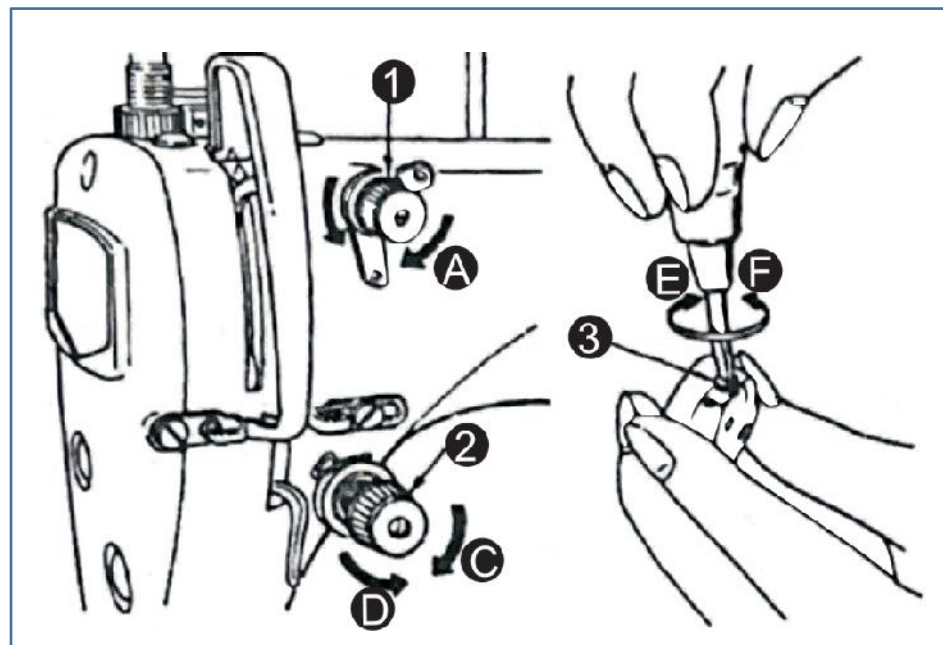
Diagrama de enhebrado del bobinado : (como se muestra en la figura)

5. Mount the bobbin: Place the bobbin onto the bobbin spindle (4) securely.
6. Put the wire through position (1) of the wire clamp, then follow the arrow (2) direction to position (3).
7. Secure the thread end: Wind the thread around the spindle in the direction of the red arrow (4) to fasten the loose thread end.
8. Close the bar: close the bar as shown in the reference figure (5).

Additionally, the "Cutter" (labeled in the middle) refers to the thread



15. TENSIÓN DEL HILO



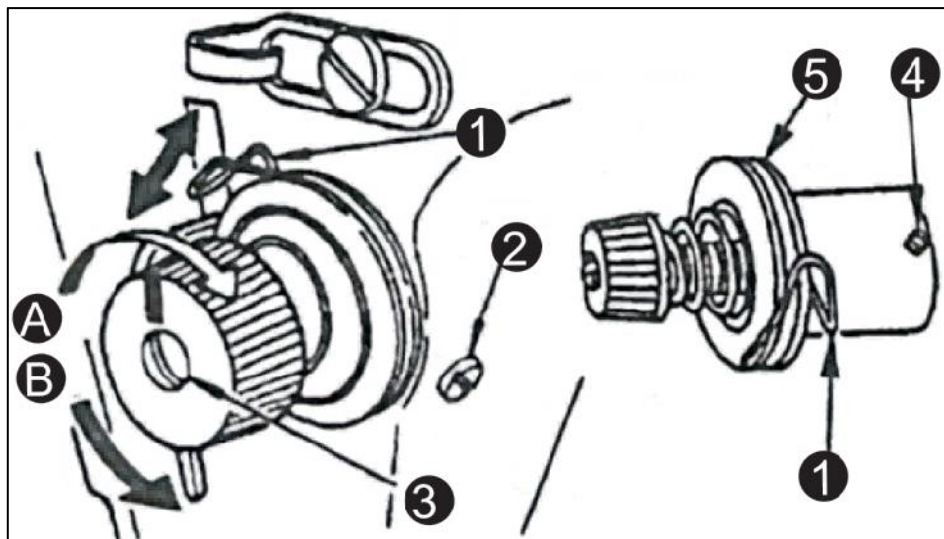
(3) Adjusting the needle thread tension

- 3) As you turn thread tension No.1 nut ❶ clockwise (in direction Ⓐ), the thread remaining on the needle after thread trimming will be shorter .
- 4) As you turn nut ❶ counterclockwise (in direction Ⓑ) the thread length will be longer.
- 7) As you turn thread tension No.2 nut ❷ clockwise (in direction Ⓒ) the needle thread tension will be increased .
- 8) As you turn nut ❷ counterclockwise (in direction Ⓓ) the needle thread tension will be decreased .

(4) Adjusting the bobbin thread tension

- 3) As you turn tension adjust screw ❸ clockwise (in direction Ⓔ) , the bobbin thread tension will be increased .
- 4) As you turn screw ❸ counter clock wise (in direction Ⓕ). the bobbin thread tension will be decreased.

26.HILO COMENZAR PRIMAVERA



(3) Changing the stroke of thread take-up spring ①

- 4) Loosen setscrew ②.
- 5) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①), the stroke of the thread take-up spring will be increased.
- 6) As you turn the knob counterclockwise (in direction ②), the stroke will be decreased.

(4) Changing the pressure of thread take-up spring ①

- 5) Loosen setscrew ②, and remove thread tension (asm) ⑤.
- 6) Loosen setscrew ④.
- 7) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①) the pressure will be increased.
- 8) As you turn the post ③ counter clockwise (in direction ②), the pressure will be decreased.

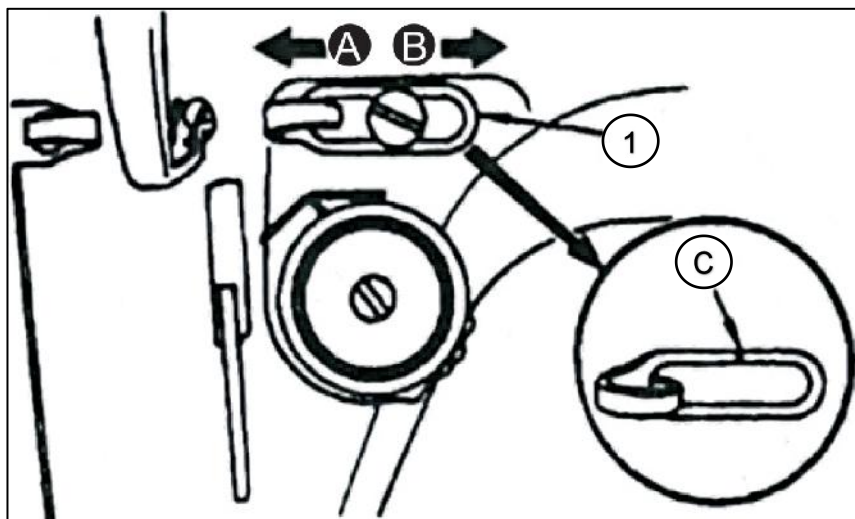
27. AJUSTE DE LA CARRERA DE RECOGIDA DEL HILO



ADVERTENCIA :

Apague la alimentación antes de comenzar el trabajo para evitar

accidentes causados por Arranque brusco de la máquina de coser.



- 4) When sewing heavy-weight materials, move thread guide **1** to the left (in direction **A**) to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 5) When sewing light-weight materials . move thread guide **1** to the right (in direction **B**) to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up .
- 6) Normally,thread guide **1** is positioned in a way that marker line **C** is aligned with the center of the screw .

WARNING:



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine , turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

28.RELACIÓN DE AGUJA A GANCHO



C

B

A

C

Ajuste la sincronización entre la aguja y el gancho de la siguiente manera:

5) Gire el volante para bajar la barra de la aguja hasta el punto más bajo de su recorrido y afloje el tornillo de fijación. ❶ .

6) Ajuste de la altura de la barra de la aguja

(**Para una aguja DB**) Alinee la línea de marca C en la barra de la aguja ❷ con el extremo inferior del buje inferior de la barra de la aguja ❸ y luego apriete el tornillo de fijación ❶ .

(**Para una aguja DA**) Alinee la línea de marca D en la barra de la aguja ❷ con el extremo inferior del buje inferior de la barra de la aguja ❶ luego apriete el tornillo de fijación ❶ .

7) Ajustando la posición del gancho ㉞

(**Para una aguja DB**) Afloje los tres tornillos de fijación del gancho, gire el volante y alinee la línea de marcación A en barra de aguja ascendente con el extremo inferior del buje inferior de la barra de aguja ❸ .

(**Para una aguja DA**) Afloje los tres tornillos de fijación del gancho,

gire el

volante y alinee la línea de marcación C en barra de aguja ascendente con el extremo inferior del buje inferior de la barra de aguja ❸ .

8) Después de realizar los ajustes mencionados en los pasos anteriores, alinee

la punta de la hoja del gancho ❺ con el centro de la aguja ❹ .

Proporcione un espacio libre de 0,04 mm a 0,1 mm (valor de referencia) entre la aguja y el gancho, y luego apriete firmemente los tornillos de fijación en el gancho.



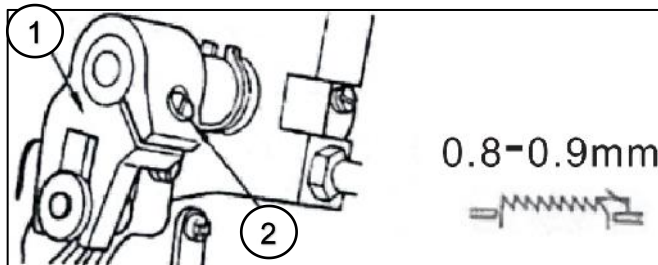
If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

29. ALTURA DEL PERRO DE COMIDA



ADVERTENCIA :

Apague la alimentación antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por Arranque brusco de la máquina de coser.



To adjust the height of the feed dog :

4) Loosen screw ❷ of crank ❶ .

5) Move the feed bar up or down to make adjustment .

6) Securely tighten screw ❷ .

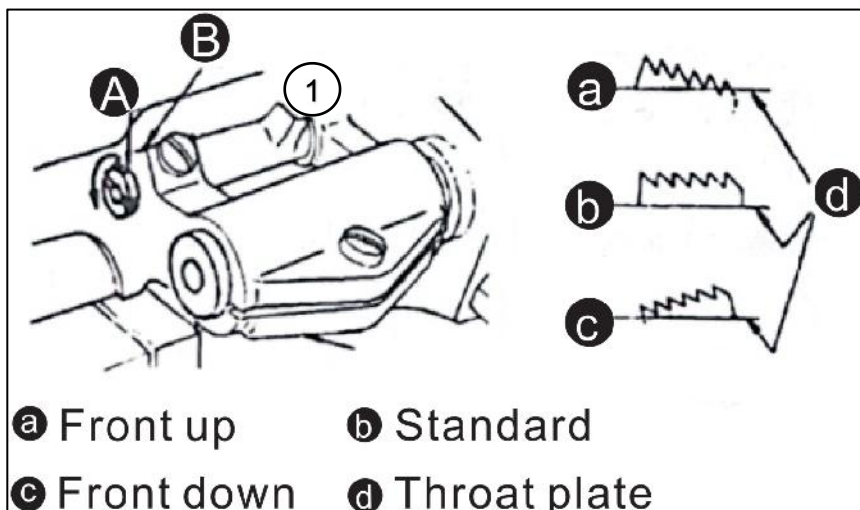
If the calmping pressure is insufficient , the motion of the forked portion becomes heavy .

30. INCLINACIÓN DEL PERRO DE COMIDA



ADVERTENCIA :

Apague la alimentación antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por Arranque brusco de la máquina de coser.



4) La inclinación estándar (horizontal) del diente de avance se obtiene cuando el punto de marca **A** en el eje de la barra de avance se alinea con el punto de marca **B** en el balancín de avance **1**. (el punto de marcación **B** inclina el eje del balancín de alimentación 90° hacia adelante como estándar).

5) Inclinar el diente de alimentación con su parte delantera hacia arriba para evitar Afloje el tornillo de fijación y gire el eje de la barra de alimentación. Gire 90° en la dirección de la flecha usando un destornillador. .

6) Para inclinar el diente de alimentación con su parte delantera hacia abajo y así evitar una alimentación desigual del material, gire el eje de la barra de alimentación 90° en la dirección opuesta a la flecha. (La inclinación estándar para).



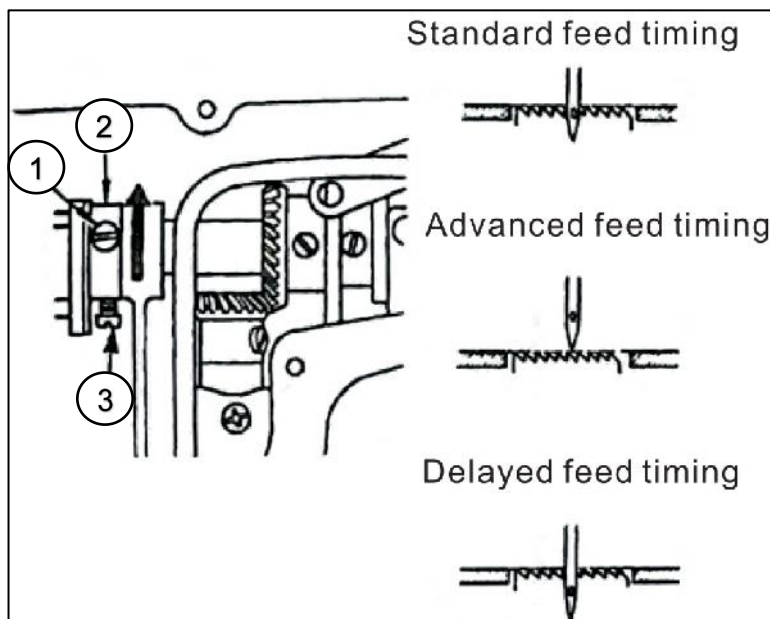
Whenever the feed dog tilt is adjusted, the feed dog height will be changed. So, it is necessary to check the height after tilt adjustment.

31.AJUSTE DEL TIEMPO DE ALIMENTACIÓN

ADVERTENCIA :



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and chock to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.



5) Afloje los tornillos ② y ③ en la leva excéntrica de avance ① . Mueva la leva excéntrica de avance en la dirección de la flecha o en la dirección opuesta a la flecha y apriete firmemente los tornillos .

6) Para el ajuste estándar, ajuste de manera que la superficie superior del diente de arrastre y el extremo superior del ojal de la aguja están al ras con la superficie superior de la placa de la garganta cuando el diente de alimentación desciende debajo de la placa de la garganta.

7) Para adelantar el tiempo de alimentación con el fin de evitar irregularidades Alimentación de material , mover la leva excéntrica de alimentación en la dirección de la flecha .

8) Para retrasar el tiempo de alimentación con el fin de aumentar la tensión de la puntada, mueva la leva excéntrica de alimentación en el

opuesto, dirección desde la flecha .



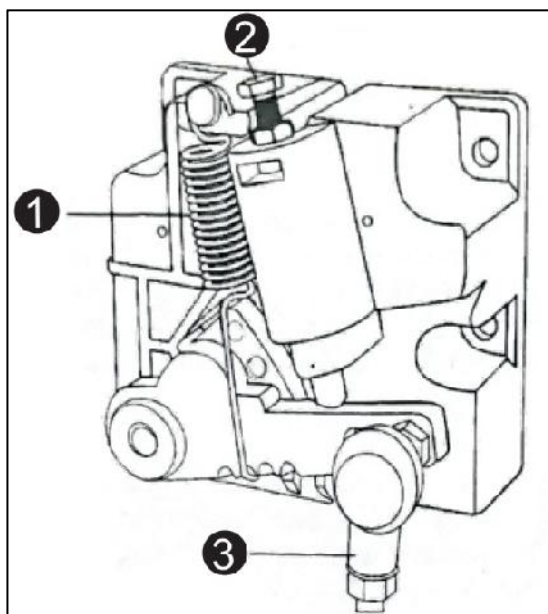
Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result .

32.PRESIÓN DEL PEDAL Y RECORRIDO DEL PEDAL



ADVERTENCIA :

Apague la alimentación antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por Arranque brusco de la máquina de coser.



(1)Ajustar la presión necesaria para presionar la parte delantera del pedal.

- 1) Esta presión se puede cambiar modificando la posición de montaje de resorte de ajuste de presión de pedaleo ❶ .
- 2) La presión disminuye cuando enganchas el resorte en el lado izquierdo.
- 3) La presión aumenta cuando enganchas el resorte en el lado derecho.

(2)Ajustar la presión necesaria para presionar la parte posterior del pedal .

- 1) Esta presión se puede ajustar mediante el tornillo regulador. ❷ .

2) La presión aumenta a medida que gira el tornillo del regulador. .

3) La presión disminuye a medida que se gira el tornillo. .

(3)Ajustar la carrera del pedal

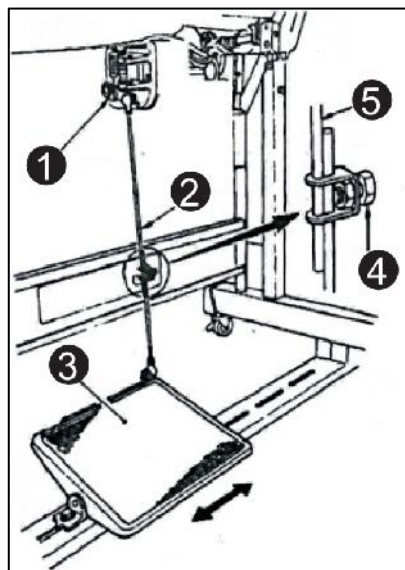
El recorrido del pedal aumenta al insertar la biela ③ en el orificio correcto.

33.AJUSTE DEL PEDAL



ADVERTENCIA :

Apague la alimentación antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por Arranque brusco de la máquina de coser.



(2) Installing the connecting rod

Move pedal ③ to the right or left as illustrated by the arrow so that motor control lever ① and connecting rod ② are straightened .

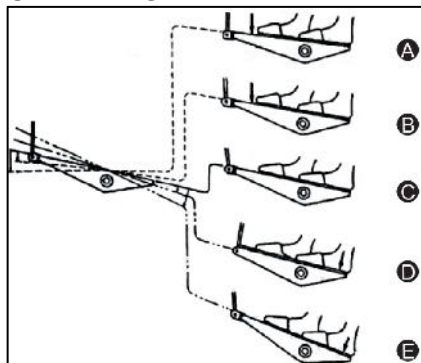
(2) Adjusting the pedal angle

1) The pedal tilt can be freely adjusted by changing the length of the connecting rod.

2) Loosen adjust screw ④ , and adjust the length of connecting rod ⑤ .

See (2. INSTALLATION 10) for details

34.PEDAL OPERACIÓN



El pedal se acciona en los siguientes cuatro pasos:

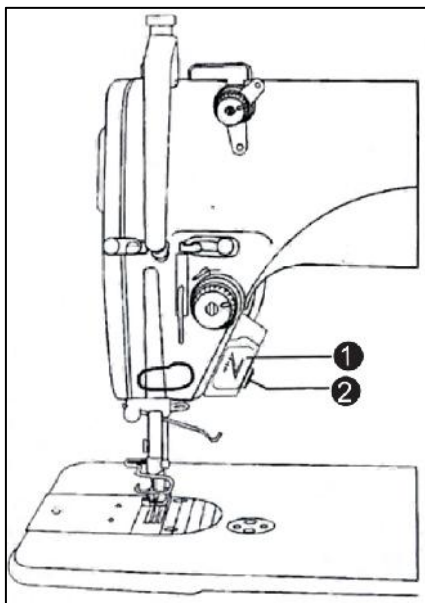
- 5) La máquina funciona a baja velocidad de costura cuando se presiona ligeramente la parte delantera del pedal . .
- 6) La máquina funciona a alta velocidad de costura cuando se presiona más la parte delantera del pedal **Ⓐ** . (Si se ha preconfigurado la costura de retroceso automático , la máquina funciona a alta velocidad después de completar la costura de retroceso).
- 7) La máquina se detiene (con la aguja hacia arriba o hacia abajo) cuando se vuelve a colocar el pedal en su posición original **Ⓒ** .
- 8) La máquina corta los hilos al presionar completamente la parte posterior del pedal **Ⓔ**. Si su máquina está equipada con el elevador automático, se añade un paso entre la parada de la máquina y el corte de hilo. El prensatelas se eleva al presionar ligeramente la parte posterior del pedal **Ⓕ** y, al presionarla aún más, se activa el cortahilos.

35.MECANISMO DE COSTURA CON ALIMENTACIÓN INVERSA DE UN SOLO TOQUE



ADVERTENCIA :

Apague la alimentación antes de comenzar el trabajo para evitar accidentes causados por Arranque brusco de la máquina de coser.



(1)How to operate

- 1) The moment button **①** is pressed, the machine performs reverse feed stitching.
- 2) The machine performs reverse feed stitching as long as the button is held pressed.
- 3) The machine resumes normal feed stitching the moment the button is released.

(2)How to operate the LED light

- 1) Push the button **②** ,LED light be bright.
- 2) Pull the button **②** ,LED light be power off.

26. MANUAL DEL SISTEMA INTEGRADO SIMPLE PARA MÁQUINA DE COSER DE PUNTADA DE REGLA V1.1

Precauciones de seguridad

Antes de usarla, lea este manual y el manual de la máquina de coser de puntada recta al mismo tiempo. Gracias por su colaboración.

1.1 (1) El voltaje y la frecuencia de trabajo: por favor, consulte la placa de características del motor y la caja de control.

(2) Interferencia electromagnética: Manténgase alejado de máquinas de ondas magnéticas de alta frecuencia o transmisores de ondas de radio, etc., para evitar que las ondas electromagnéticas generadas interfieran con el dispositivo de accionamiento y provoquen una acción incorrecta .

(3) Conexión a tierra: Para evitar interferencias de ruido o accidentes por fugas, realice trabajos de conexión a tierra que incluyan la máquina de coser, el motor y la caja de control.

1.2 Si va a desmontar el motor y la caja de control, desconecte la alimentación previamente. Hay electricidad de alto voltaje peligrosa en la caja de control eléctrico, por lo que espere más de 1 minuto después de desconectar la alimentación antes de desmontar la caja de control.

1.3 Al reinstalar el motor, tenga en cuenta que hay un cierto espacio entre el estator y el rotor, que no debe tocarse.

1.4 Para garantizar la seguridad de las personas, apague la alimentación eléctrica cuando repare la máquina o enhebre las agujas.

1.5 Este símbolo indica cuándo se está instalando la máquina; si se comete un error, el cuerpo humano o la máquina pueden resultar dañados. Por lo tanto, esta marca estará en el lugar peligroso de la máquina. Este símbolo indica que hay alto voltaje, etc. Los lugares eléctricamente peligrosos tienen esta marca.

1.6 Este producto garantiza una garantía de un año bajo condiciones normales de funcionamiento y sin errores de uso.

2. Instrucciones

2.1 Reiniciar

En estado de apagado, presione ▲ ▼ al mismo tiempo para encender, luego presione la tecla "S" para confirmar y recuperar.

2.2 Modo de monitorización

Mantenga pulsada la tecla S durante 2 segundos para acceder al modo de monitorización. Pulse ▲ ▼ para cambiar el número de serie de monitorización; el valor de monitorización no se puede modificar. La interfaz de monitorización específica se muestra en la tabla siguiente.

Display No.	Item number	unit
SPd	Speed	10rpm
CUr	Current	0.1A
UdC	Voltage	V
PdL	Pedal	/

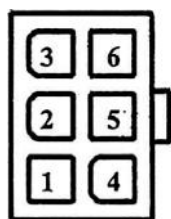
Display No.	Item number	unit
HAL	HAL	/
id	Model	/
vEr	Version	/

3. Descripción de la clave

Parámetro de función Tecla de edición		Entrar o salir de la edición de parámetros de función.
Tecla de guardado de vista de parámetros		Visualice y guarde el contenido del parámetro seleccionado: Después de seleccionar el número de parámetro, pulse esta tecla para ver y modificar la operación. Después de modificar el valor del parámetro, pulse esta tecla para salir y guardar el parámetro.
Tecla de selección hacia arriba		1. Clave de incremento para el elemento de parámetro en el área de selección de parámetros. 2. Establezca la clave de incremento de valor en el área de contenido del parámetro.
Tecla de selección hacia abajo		1. Disminuir la clave del elemento de parámetro en el área de selección de parámetros. 2. Establezca la clave de valor decreciente en el área de contenido del parámetro.

Llave de arranque lento		<p>1. Para activar o desactivar la función de inicio lento de costura.</p> <p>2. Si esta llave y la 'tecla de selección hacia abajo' Se combinan en una sola tecla; manténgala presionada durante 1 segundo para activar o desactivar la función de costura de inicio lento.</p>
Tecla de selección de posición de la aguja de parada		<p>1. Cambie la posición de parada de la aguja después de coser (posición superior). / posición hacia abajo)</p> <p>2. Si esta llave y la 'tecla de selección hacia arriba' Se combinan en una sola tecla; presiónela durante 1 segundo para cambiar la posición de la aguja.</p>

8. Definición de interfaz de control eléctrico



Definición	Modelo (Aguja de jogamiento)	Reservado	5V (Luces de c
Posición del pie	6 pines	5 pines	4 pines
Definición	Cable de tierra (Aguja de jogamiento)	Reservado	Cable de (Luces de c
Posición del pie	3 pines	2 pines	1 PIN

5. Descripción de la falla

Código de error	Contenido defectuoso	Razón	Elementos de inspección y cómo solucionarlos
E-01	Sistema El voltaje es demasiado alto.	El voltaje real es demasiado alto. Detección de voltaje incorrecta	Si la tensión de línea de entrada del sistema es demasiado alta Si la resistencia de frenado funciona correctamente Si el circuito de detección de voltaje del sistema funciona correctamente
E-0 2	El voltaje del sistema es demasiado bajo.	El voltaje real es bajo. Detección de voltaje incorrecta	Si la tensión de línea de entrada del sistema es demasiado baja Si el circuito de detección de voltaje del sistema funciona correctamente
E-0 3	La comunicación de la caja de control es deficiente.	Se han perdido los datos de comunicación de la unidad de control principal.	Si el enchufe de la caja de control está en buen contacto. Si el dispositivo de la caja de control está dañado Si el programa de la caja de operaciones se ha grabado

E-0 5	Fallo de identificación del pedal	Fallo en el reconocimiento del pedal	Articulación del pedal suelta
E-0 7	sobrecarga del motor	Motor bloqueado, sobrecarga del motor	Si el enchufe del motor está en buen contacto Ya sea que la máquina de cuentas o el mecanismo de recorte estén atascados Si se deben coser telas por encima del grosor especificado Si la señal de detección actual es normal
E-0 9 / E-1 1	Fallo de la señal del motor	Fallo de la señal de posicionamiento del motor	Si la interfaz del codificador del motor está en buen contacto Si el sustrato de tope de aguja está instalado en su lugar
E-1 4	La señal del codificador es anormal.	Fallo de la señal del sensor del motor El cable de alimentación del motor está dañado.	Si la interfaz del codificador del motor está en buen contacto Si la interfaz del motor está en buen contacto
E-1 5	La corriente del motor es demasiado alta.	La detección actual es anormal. El motor está funcionando de forma anormal.	Si el circuito de detección de corriente del sistema funciona correctamente. Si la señal del motor es normal
E-1 7	Fallo del interruptor basculante	Interruptor basculante efectivo	Baje el cabezal de la máquina o revise el interruptor basculante.
E- 22	Fallo del bucle OZ	Detección anormal del bucle OZ	Compruebe si el circuito OZ es normal.

Nota: Si no se pueden eliminar las fallas mencionadas anteriormente según los puntos de inspección, solicite asistencia técnica.

6. Lista de parámetros

Parámetro	Descripción	Rango	Valor inicial	Valor del contenido: nombre, descripción y observaciones
P-01	Velocidad máxima	200~3700	3700	Ajuste de velocidad máxima durante la costura
P-0 2	Selección del sincronizador	0~2	1	"0" significa aguja arriba, "1" significa aguja abajo, "2" significa sin señal
P-0 3	Interruptor de arranque suave	0~1	1	"0" significa abierto, "1" significa apagado
P-0 4	Velocidad de arranque suave	200~1500	400	Ajuste de la función de velocidad de arranque suave

P-0 5	Número de puntos de inicio suave	1~15	1	1-15 Número de puntos de inicio suave
P-0 6	Velocidad mínima	200~500	200	Ajuste de velocidad mínima durante la costura
P-0 7	Ajuste de la posición de la aguja superior	0 ~ 23	0	ajuste de la posición del cabezal de la máquina
P-0 8	Ajuste de la posición de la aguja hacia abajo	0 ~ 23	12	Ajuste de posición del tope de la aguja inferior
P-0 9	Localiza automáticamente la posición de la aguja al arrancar.	0~1	0	"0" significa que no se puede encontrar el ajuste de la posición de la aguja superior, "1" significa que se encuentra el ajuste de la posición de la aguja superior.
P- 10	detección del interruptor de protección de perlas de la máquina	0~2	1	"0" significa que no hay detección, "1" detecta señal cero, "2" significa detecta señal positiva
P- 11	Ajuste de la curva de aceleración	0~ 100	32	Ajuste de aceleración y pendiente de ascenso del controlador de velocidad
P- 15	Método de suplementación con aguja	0~3	3	"0" significa media puntada, "1" significa una puntada, "2" significa media puntada continua, "3" significa una puntada continua.
P- 21	Dirección de funcionamiento del motor	0~1	1	"0" significa en sentido horario, "1" significa en sentido antihorario.
P- 22	Velocidad de funcionamiento automática	200~3700	3500	Configuración de comprobación automática de velocidad
P- 23	Tiempo de funcionamiento automático	1~250	20	Ajuste automático del tiempo de rodaje
P- 24	Tiempo de parada automático	1~250	20	Comprobación automática en la configuración del tiempo de pausa
P- 25	Prueba de funcionamiento continuo	0 ~ 1	0	Funcionamiento continuo a velocidad "0" significa apagado, "1" significa encendido

P- 26	Funcionamiento y pruebas intermitentes	0 ~ 1	0	Realizar la operación del ciclo de posicionamiento, "0" significa apagado, "1" abierto
P- 36	Selección de modelos	1	1	Sustitución del modelo

Nota: Si los parámetros anteriores no coinciden con los parámetros reales, consulte los parámetros de la máquina.

Aplicación del producto

Una máquina de coser industrial es un tipo de equipo de costura diseñado específicamente para la producción continua a gran escala, de alta eficiencia y de larga duración. Se diferencia fundamentalmente de una máquina de coser doméstica, ya que su función principal es la de herramienta de producción, en lugar de producto de consumo doméstico.

Sus principales características son las siguientes:

Alta velocidad: Suele funcionar a una velocidad de 3.000 a 5.500 revoluciones por minuto (RPM) o incluso superior, superando con creces la de las máquinas de coser domésticas.

Alta durabilidad: Gracias a su robusta estructura y a sus materiales resistentes al desgaste, puede soportar un funcionamiento continuo de alta intensidad durante más de diez horas al día.

Especialización: Cada modelo suele estar dedicado a uno o a un número limitado de procesos de costura específicos (por ejemplo, pespunte, remallado, puntada de recubrimiento), buscando la máxima eficiencia y calidad para las funciones designadas.

Alta estabilidad: Garantiza una formación de puntadas uniforme y una calidad estable durante largas horas de funcionamiento, reduciendo así la tasa de defectos.

Integración con Workbench: Normalmente, es necesario montarlo sobre una mesa industrial específica para formar una estación de trabajo completa.

Entornos de uso del producto y usuarios objetivo

Escenarios de aplicación:

3. Talleres individuales reducidos
4. Fábricas de ropa pequeñas y medianas

Aplicable a tareas de costura pesadas:

Cuero, tela impermeable, lona, mezclilla, bolsos, carteras, cinturones, collares para perros, etc.

Información de la FCC:

PRECAUCIÓN: ¡Los cambios o modificaciones no aprobados expresamente por la parte responsable del cumplimiento podrían anular la autorización del usuario para operar el equipo!

Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las Normas de la FCC. Su funcionamiento está sujeto a las dos condiciones siguientes:

- 1) Este producto puede causar interferencias perjudiciales.
- 2) Este producto debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluyendo la que pueda causar un funcionamiento no deseado.

ADVERTENCIA: Los cambios o modificaciones a este producto que no estén expresamente aprobados por la parte responsable del cumplimiento podrían anular la autorización del usuario para operar el producto.

Nota: Este producto ha sido probado y cumple con los límites para un dispositivo digital de Clase B según la Parte 15 de las Normas de la FCC.

Estos límites están diseñados para brindar una protección razonable contra interferencias perjudiciales en una instalación residencial.

Este producto genera, utiliza y puede irradiar energía de radiofrecuencia, y si no se instala y utiliza de acuerdo con las instrucciones, puede causar interferencias perjudiciales en las radiocomunicaciones. Sin embargo, no se garantiza que no se produzcan interferencias en una instalación en particular. Si este producto causa interferencias perjudiciales en la recepción de radio o televisión, lo cual se puede determinar encendiendo y apagando el producto, se recomienda al usuario que intente corregir la interferencia mediante una o más de las siguientes medidas.

- Reoriente o reubique la antena receptora.
- Aumentar la distancia entre el producto y el receptor.
- Conecte el producto a una toma de corriente de un circuito diferente al que está conectado el receptor.
- Consulte al distribuidor o a un técnico de radio/televisión experimentado

para obtener ayuda.

Aviso de envío: Su máquina de coser (cabezal y mesa) se envían en cajas separadas y podrían llegar en momentos diferentes. Por favor, espere recibir ambos paquetes.





Upgrade · The Home Creator Way

Industriell symaskin

MODELL: JK9808

MODELL: JK9808



Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

VIKTIG SÄKERHET INSTRUKTIONER

För att få ut det mesta av maskinens många funktioner och använda den på ett säkert sätt är det nödvändigt att använda maskinen korrekt.

Läs noggrant igenom denna bruksanvisning före användning. Vi hoppas att du kommer att ha glädje av din maskin under lång tid.

Behaga kom ihåg att förvara denna manual på ett säkert ställe.

9. Följ de grundläggande säkerhetsåtgärderna, inklusive men inte begränsat till följande, när du använder maskinen.

10. Läs alla instruktioner, inklusive men inte begränsat till denna bruksanvisning, innan du använder maskinen. Dessutom Spara denna bruksanvisning så att du kan läsa den när som helst vid behov.

11. Använd maskinen efter att det har fastställts att den överensstämmer med säkerhetsregler/standarder som gäller i ditt land.

4. Alla säkerhetsanordningar måste vara på plats när maskinen är klar för drift eller drift. Drift utan angivna säkerhetsanordningar är inte tillåten.

5. Denna maskin ska användas av lämpligt utbildade operatörer.

6. För din personliga säkerhet rekommenderar vi att du bär skyddsglasögon.

7. För följande, stäng av strömbrytaren eller dra ur maskinens nätsladd ur uttaget.

att tråda nål(ar), ögla , spridare etc. och byta spole .

7-2 För att byta ut del(ar) av nål, pressarfot, halsplatta, griparspridare, matartänder, nålskydd, vikare, tygguide etc.

7-3 För reparationsarbete

7-4 När arbetsplatsen lämnas eller när arbetsplatsen är obebod.

8. Om du skulle låta olja, fett etc. som används med maskinen och apparaterna komma i kontakt med dina ögon eller hud eller svälja av misstag få i sig sådan vätska, tvätta omedelbart de kontaktade områdena och kontakta läkare.

9. Det är förbjudet att manipulera spänningsförande delar och apparater, oavsett om maskinen är strömförsörjd eller inte.

10. Reparation, ombyggnad och justeringsarbeten får endast utföras av

lämpligt utbildade tekniker eller specialutbildad personal . Endast reservdelar som anges av [tillverkare/leverantör/ ...

11. Allmänt underhålls- och inspektionsarbete måste utföras av lämpligt utbildad personal .

12. Reparation och underhåll av elektriska komponenter ska utföras av kvalificerade elektriker eller under ledning av granskning och vägledning av specialutbildad personal . Om du upptäcker ett fel på någon av de elektriska komponenterna, stoppa omedelbart maskinen.

13. Innan reparations- och underhållsarbeten utförs på maskiner utrustade med pneumatiska delar, såsom en luftcylinder, kontrolleras av specialutbildad personal. Maskinen är fri från starka ljudkällor, såsom högfrekventa svetsar. Luftkompressorn måste kopplas bort från maskinen och tryckluftstillförseln måste stängas av. Befintligt kvarvarande lufttryck efter att luftkompressorn kopplats bort från maskinen måste tömmas ut. Undantag från detta är endast justeringar och prestandakontroller som utförs av lämpligt utbildade tekniker .

14. Rengör maskinen regelbundet under hela användningsperioden .

15. Jordning av maskinen är alltid nödvändig för maskinens normala drift. Maskinen har att användas i en miljö fri från starka ljudkällor, såsom högfrekventa svetsar.

16. En lämplig strömkontakt måste anslutas till maskinen av elektriker. Strömkontakten måste anslutas till ett jordat uttag .

17. Maskinen får endast användas för det avsedda ändamålet. Annan användning är inte tillåten .

18. Bygg om eller modifiera maskinen i enlighet med säkerhetsregler/standarder och vidta alla åtgärder effektiva säkerhetsåtgärder. Tar inget ansvar för skador till följd av ombyggnad eller modifiering av maskinen.

19. Varningstips är markerade med de två visade symbolerna



Risk för skador på operatör eller servicepersonal



Ämnen som kräver särskild uppmärksamhet

FÖR SÄKER ANVÄNDNING

 DANGER	<p>1. För att undvika risk för elektriska stötar, öppna inte locket på elboxen för att inte röra vid den komponenterna som är monterade inuti elboxen.</p>
 CAUTION	<p>1. För att undvika personskador, använd aldrig maskinen med remkåporna, fingerskyddet eller säkerhetsanordningarna borttagna .</p> <p>2. För att förhindra eventuella personskador orsakade av att man fastnar i maskinen, håll din fingrar, huvud och kläder borta från handhjulet, V remmen och motorn medan maskinen är i drift. Placera dessutom ingenting runt dem.</p> <p>3. För att undvika personskador , håll aldrig handen under nålen när du vrider på " PÅ " strömbrytaren eller använda maskinen.</p> <p>4. För att undvika personskador, stick aldrig in fingrarna i trådupptagningslocket medan maskinen är i drift.</p> <p>5. Kroken roterar med hög hastighet medan maskinen är i drift. För att förhindra eventuell skada på händerna, se till att hålla händerna borta från krokens närhet under drift. Se dessutom till att stänga av strömmen till maskinen när du byter ut den. spolen.</p> <p>6. För att undvika eventuella personskador, var försiktig så att du inte får fingrarna i maskinen. vid lutning/höjning av maskinhuvudet.</p> <p>7. För att undvika eventuella olyckor på grund av plötslig start av maskinen, stäng AV den driva till maskinen när du lutar maskinhuvudet.</p> <p>8. Om din maskin är utrustad med en servomotor, avger motorn inget ljud. medan maskinen står stilla. För att undvika eventuella olyckor på grund av abrupt start av maskinen, se till att stänga av strömmen till maskinen.</p> <p>9. För att undvika risk för elektriska stötar, använd aldrig symaskinen med marken kabeln till strömförsörjningen borttagen.</p> <p>10. För att förhindra möjliga olyckor på grund av elektrisk stöt eller skadad el komponenter, stäng AV strömbrytaren innan anslutning/bortkoppling av strömkontakten.</p>

FÖRE DRIFT



FÖRSIKTIGHET:

För att undvika fel och skador på maskinen, bekräfta följande .

- Innan du tar maskinen i bruk för första gången efter installationen, rengör den noggrant .
- Avlägsna allt damm som samlats under transporten och smörj in det ordentligt.
- Kontrollera att strömkontakten är korrekt ansluten till strömförsörjningen .
- Använd aldrig maskinen i ett tillstånd där spänningstypen skiljer sig från den angivna.
- Symaskinens rotationsriktning är moturs, sett från handhjulssidan. Var försiktig så att du inte roterar den i motsatt riktning.

INNEHÅLL

INSTRUKTIONSMANUAL

1. TEKNISKA PARAMETRAR OCH DELLISTA
2. INSTALLATION (Endast för referens)
3. JUSTERA KNÄLYFTARENS HÖJD
4. MONTERING AV TRÅDSTÄLLET
5. LIPIN
6. SMÖRJNING
7. JUSTERING AV OLJEMÄNGDEN (OLJESTÄNKAR) I KROKEN
8. FÄSTA NÅLEN
9. SÄTTNING AV SPOLEN I SPOLHUSET
10. JUSTERA STYGNLÄNGDEN
11. TRYCKARE FÖR TRYCK
12. HANDLYFTARE
13. JUSTERING AV TRYCKARENS HÖJD
14. TRÄDNING AV MASKINHUVUDET
15. TRÅDSPÄNNING
16. TRÅDUPPTAGNING FJÄDRA
17. JUSTERA TRÅDUPPTAGNINGSLAGET
18. FÖRHÅLLANDE MELLAN NÅL OCH KROK
19. MATARENS HÖJD
20. MATARENS LUTTNING
21. JUSTERING AV MATNINGSTIDNINGEN
22. PEDALTRÄCK OCH PEDALSLAG
23. JUSTERING AV PEDALEN
24. PEDAL DRIFT
25. BACKMATNING MED EN TRYCKNING . STYGNMEKANISK M
26. MANUAL FÖR ENKELT INTEGRERAT SYSTEM FÖR
LÅSSÖMSSYMASKIN V1.1
27. PRODUKTANSÖKNING
28. PRODUKTENS ANVÄNDNINGSMILJÖER OCH MÅLANVÄNDARE

3. TEKNISKA PARAMETRAR OCH DELLISTA

Tekniska parametrar	
Namn	Industriell symaskin
Modell	JK9808
Klassificering 1	Elektronisk modell
Klassificering 2	Industriell symaskin med en nålssöm
Tabell	Ja
Nålhastighet	5000+ stygn per minut
Trådklippning	Inga
Spänning Frekvens	AC110–120 V 50/60 Hz
Nominell effekt	300W
Maximal lyfthöjd för manuell backpressarfot	8mm
Lyfthöjd för knämanövrerad pressarfot	13 mm
Maximal stygnlängd	5mm
Tyg tjocklekscapacitet	9 ± 1 mm (15 lager denimtyg)
Stygntyp	Raktsöm
LCD-skärm	Ja
Elektronisk hastighetsjustering	Ja
Övre/nedre nålposition	Ja
Utrustad med långsam start	Ja
Bordets arbetshöjd justeringsområde:	570–740 mm
Antal paket	2

Reservdelsslista (Huvud)

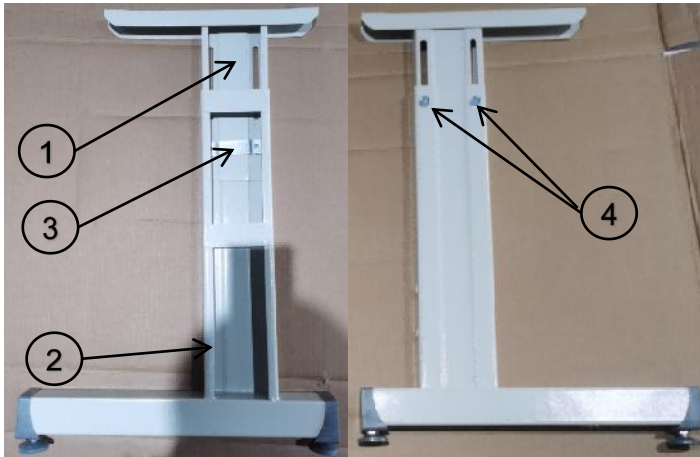
Namn	Specifikation	Antal (st)	Anteckningar
Trådstativ (1 uppsättning)	/	1	Övre vevstång
	/	1	Nedre monteringsstång
	/	1	Rörklämma
	/	1	Övre fäste
	/	1	Nedre fäste
	/	2	Spolpinnemontering
	/	2	Svampdyna
	/	2	Skiva
	/	2	Spolhållare
Nätsladd	/	1	
Oljetråg	/	1	
Gummidyna	Stor,	2	För kopplingskrokar
	Medium	2	För oljetråg
	Små	2	För oljetråg
Synål	/	10	
Spole	/	3	
Symaskinolja	/	1	Stor oljekanna
Knälyftare	/	1	
Bruksanvisning	/	1	
Kryss självgående skruv	/	3	
Anslutningskrok	/	2	
Huvudstöds-kolumn	/	1	
Utstötningsstång	/	1	
Fotpedal	/	1	
Huvudskydd	/	1	
Skruvmejsel	Stor,	1	
	Medium	1	
	Små	1	
Liten oljekanna	/	1	
Dragstångsenhet	/	1	
Phillips-skruvmejsel	/	1	
Magnet	/	1	

(Tabell) Dellista

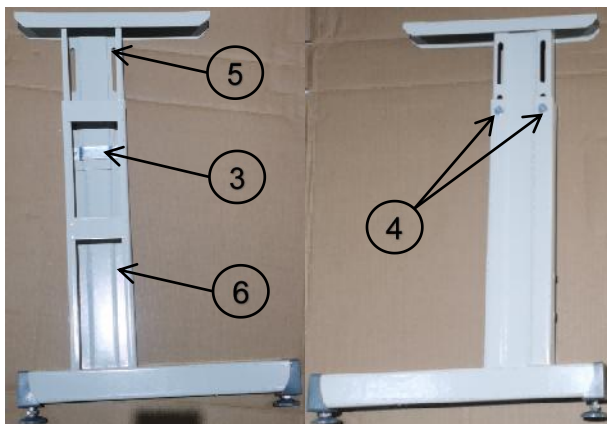
Namn	Specifikation	Antal (st)	Anteckningar
Bordsskiva	/	1	
Vänster benfäste	/	1	
Justeringsfäste för vänster ben	/	1	
Höger benfäste	/	1	
Justeringsfäste för höger ben	/	1	
Balk	/	1	
Bottenbalk	/	1	
Fotpedal	/	1	
Låda	/	1	
Spåra	/	2	
Bult	M8×18	12	
självgängande skruvar	M3×12	6	
självgängande skruvar	M4×30	4	
Tryckplatta		2	
Fotpedalfäste		2	

2. INSTALLATION (Endast för referens)

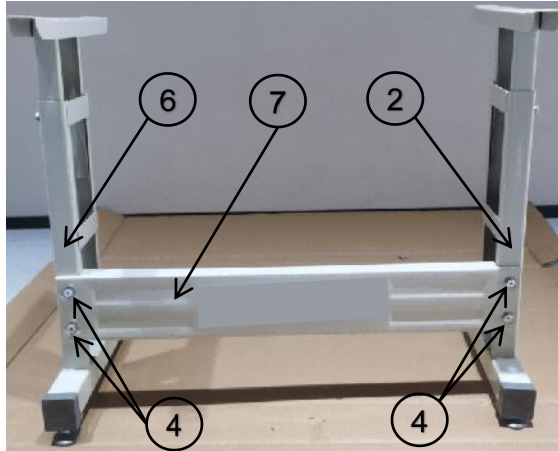
- 29) Insert **Left Leg Adjustment Bracket** ① into the sliding groove of **Left Leg Bracket** ②. Place **Pressure Plate** ③ on **Left Leg Adjustment Bracket** ①. From one side of **Left Leg Bracket** ②, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.
(As shown in the figure below)



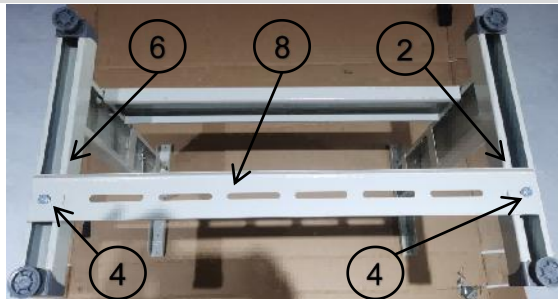
- 30) Insert **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ into the sliding groove of **Right Leg Bracket** ⑥. Place **Pressure Plate** ③ on **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤. From one side of **Right Leg Bracket** ⑥, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.(As shown in the figure below)



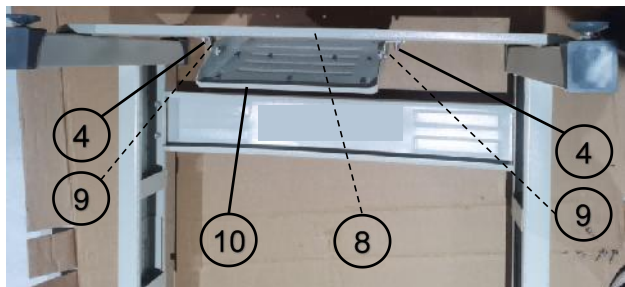
- 31) Install **Beam** ⑦ on the sides of **Left Leg Bracket** ② and **Right Leg Bracket** ⑥ using **Bolt** ④.(As shown in the figure below)



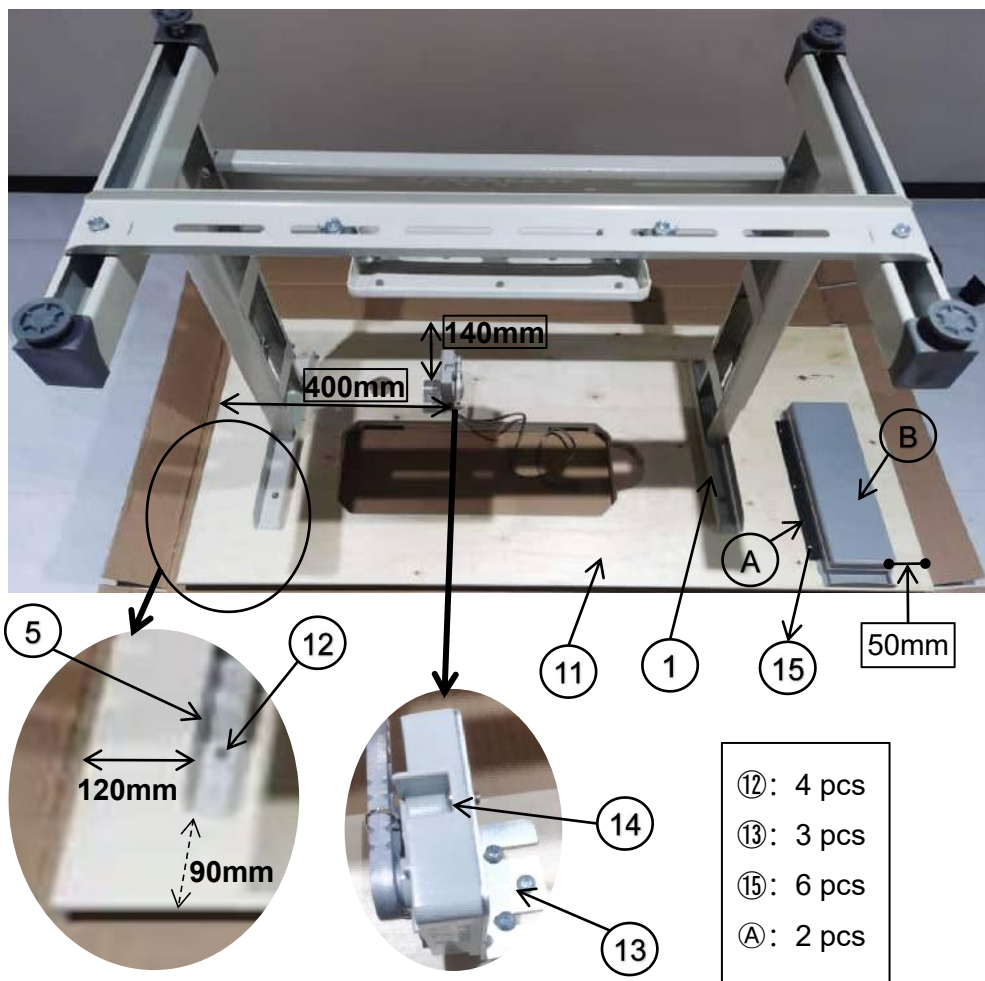
32) Install **Bottom Beam ⑧** at the bottom of **Left Leg Bracket ②** and **Right Leg Bracket ⑥** using **Bolt ④** .(As shown in the figure below)



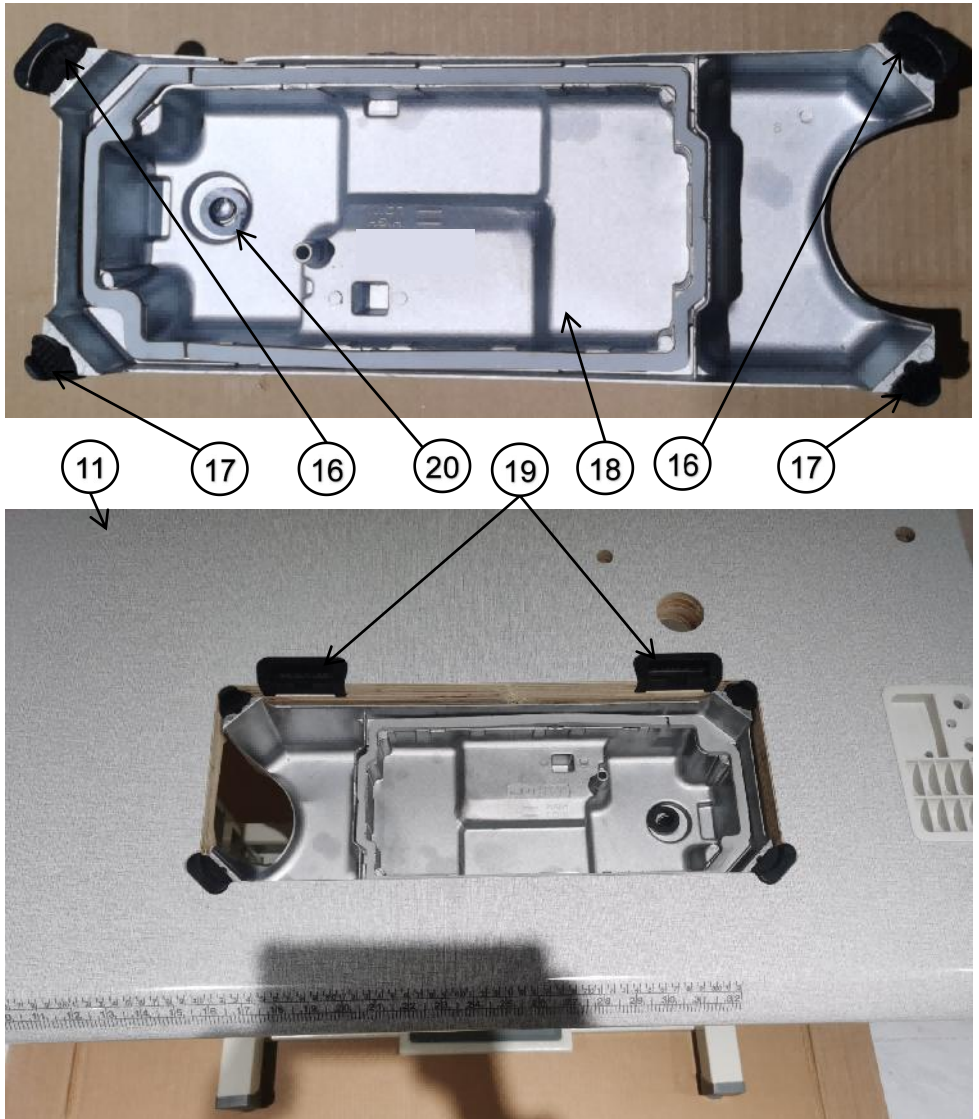
33) Insert the cylindrical heads on **Foot Pedal Mount ⑨** into the mounting holes on both sides of **Foot Pedal ⑩**, then secure **Foot Pedal Mount ⑨** to **Bottom Beam ⑧** using **Bolt ④** .(As shown in the figure below)



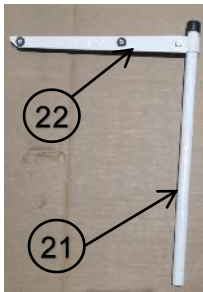
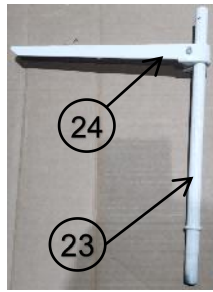
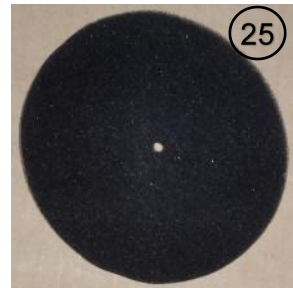
34) 1.Place **Tabletop ⑪** face down, and fasten **Left Leg Adjustment Bracket ①** and **Right Leg Adjustment Bracket ⑤** to the back of **Tabletop ⑪** using **Self-tapping Screws ⑫**.



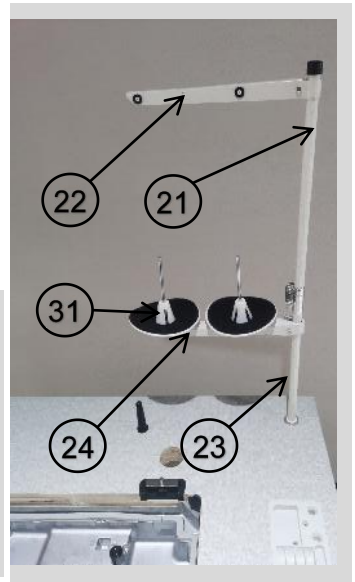
35) Install **Middle Shock Absorber 16** and **Small Shock Absorber 17** in their respective positions on **Oil Pan 18** respectively. Then place the assembly into the corresponding groove of **Tabletop 11**, and fit **Large**



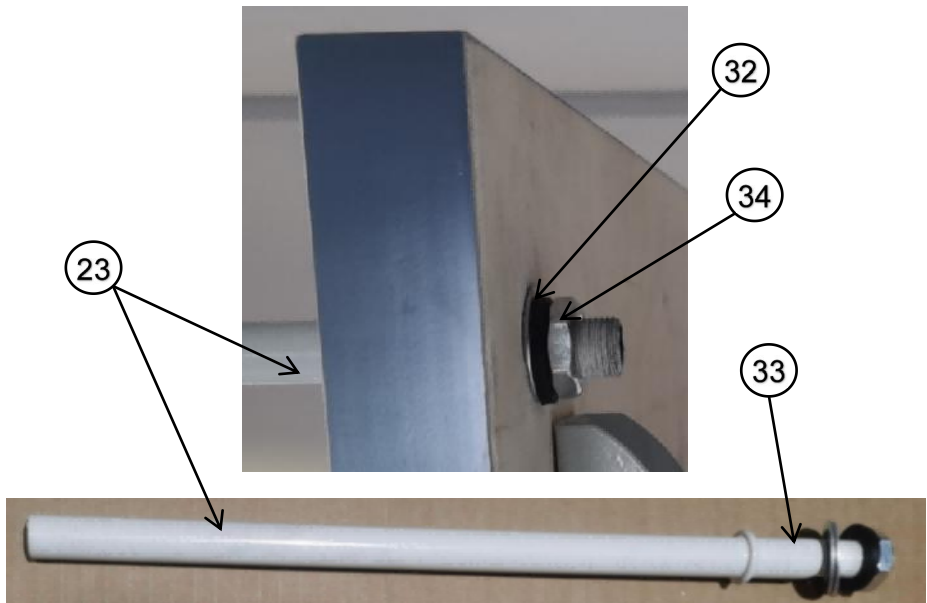
36) 1.First, assemble **Upper Connecting Rod ②①** with **Upper Bracket ②②**. Then, assemble **Lower Mounting Rod ②③** with **Lower Bracket ②④**. Finally, fasten **Upper Connecting Rod ②①** and **Lower Mounting Rod ②③** to the **Upper Bracket ②②** and **Lower Bracket ②④** respectively.



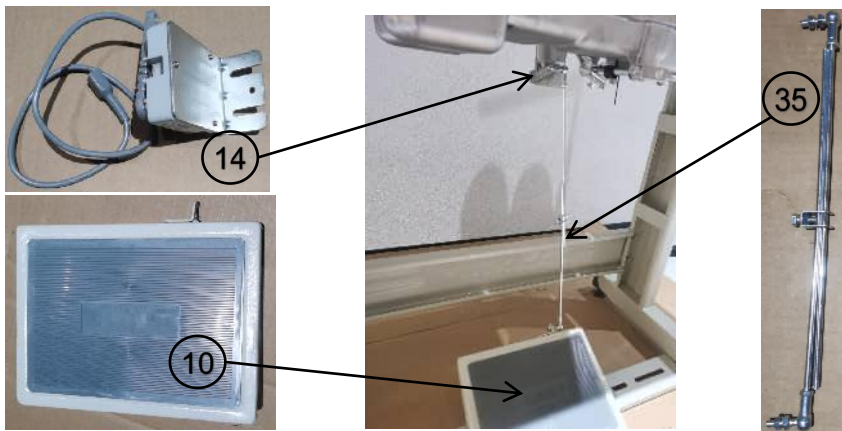
27



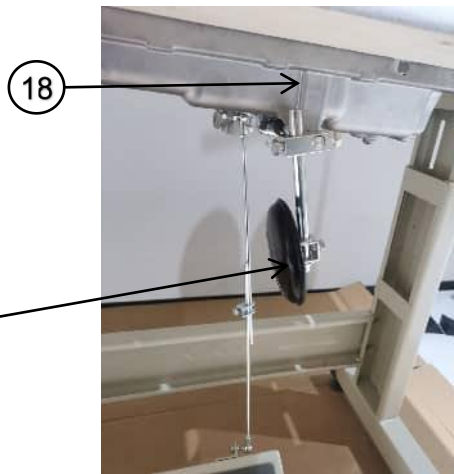
37) Slide **Lower Mounting Rod** ②③, **Flat Washer** ③② and **Rubber Pad** ③③ through the mounting hole of **Tabletop** ①① in sequence, then slide **Flat Washer** ③② onto the rod and tighten **Nut** ③④.(as shown in the figure)



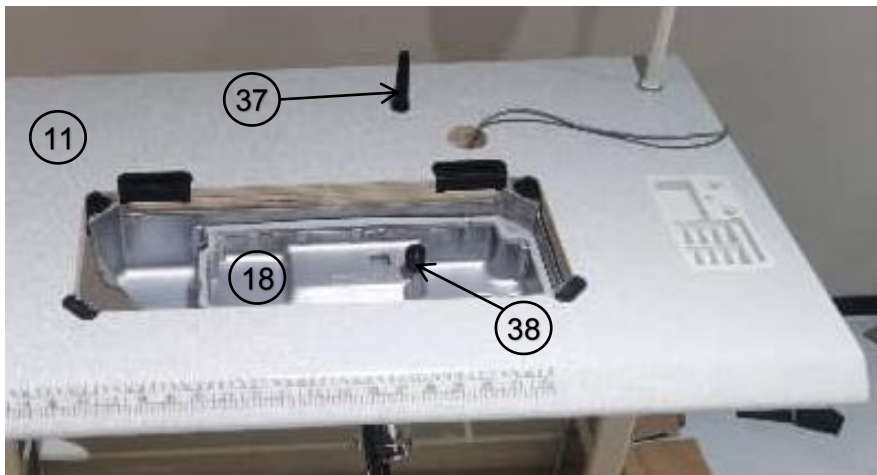
38) Connect the **Foot Controller** ⑭ to the **Foot Pedal** ⑩ using the **Pull Rod Assembly** ⑳. Adjust the position, then tighten all the nuts on the **Pull Rod Assembly** ⑳.(as shown in the figure)



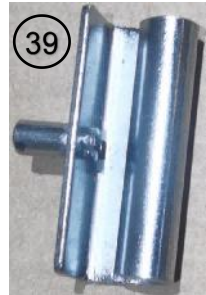
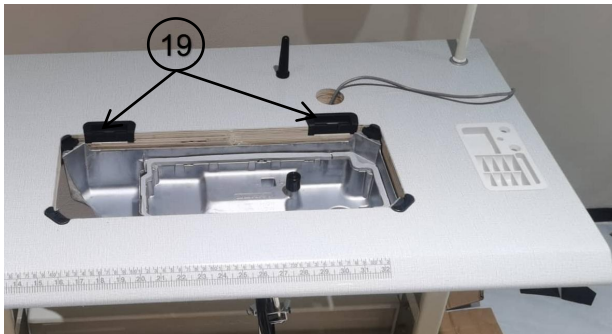
39) Connect the round rod on the **Knee Lifter** ⑳ to the swing block on the **Oil Pan** ⑱. Adjust the position properly, then tighten all the nuts on the assembly.(as shown in the figure)



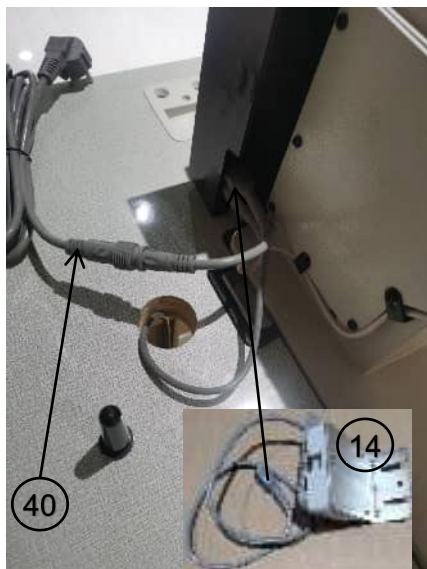
40) Insert the **Head Support Column** ③⑦ into the hole on the **Tabletop** ①①; place the **Ejector Rod** ③⑨ into the hole on the **Oil Pan** ①⑧ .



41) First, insert the **Connecting Hook** ③⑨ into the mounting hole on the main unit. Then, place the **Connecting Hook** ③⑨ together with the main unit into the **Rubber Pad** ①⑨ .(as shown in the figure)



42) Connect one end of the **Power Cord** ④① to the power connector on the main unit, Insert the connector of **Foot Controller** ①④ into its matching port and this completes the entire assembly of the machine .

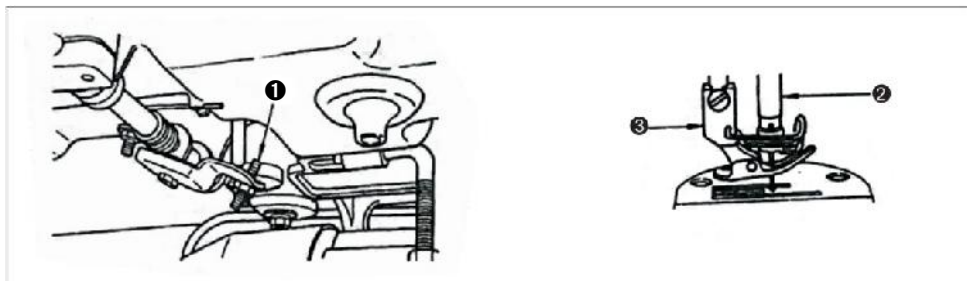


3. JUSTERA KNÄLYFTARENS HÖJD



VARNING :

Stäng av strömmen innan arbetet påbörjas för att förhindra olyckor orsakade av symaskinens plötsliga start.

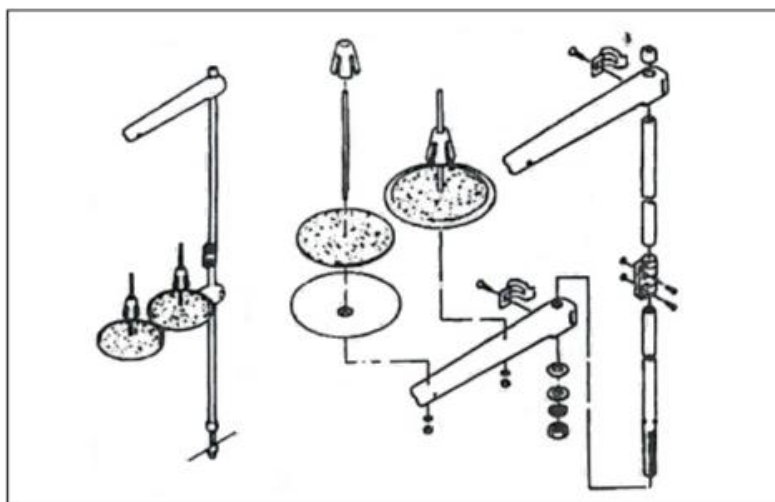


9) Standardhöjden på pressarfoten som lyfts med knälyftaren är 10 mm.

10) Du kan justera pressarfotslyftet upp till 13 mm med hjälp av knälyftarens justerskruv **1** . (Max. 9 mm för typ A)

3) När du har justerat pressarfotslyftet till över 10 mm, se till att den nedre änden av nålstången **2** i sitt lägsta läge träffar inte pressarfoten **3** .

4. MONTERING AV TRÅDSTÄLLET



Se (2. INSTALLATION 8), 9) för mer information.

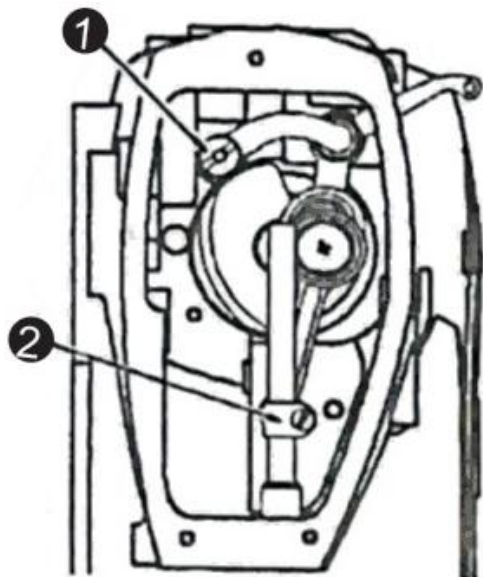
5. LIPIN



VARNING :

Stäng av strömmen innan arbetet påbörjas för att förhindra

olyckor orsakade av symaskinens plötsliga start.



1) Full pore of the thread take-up crank shaft ❶ with lipin before disassembly small screw of the thread take-up crank shaft❶.

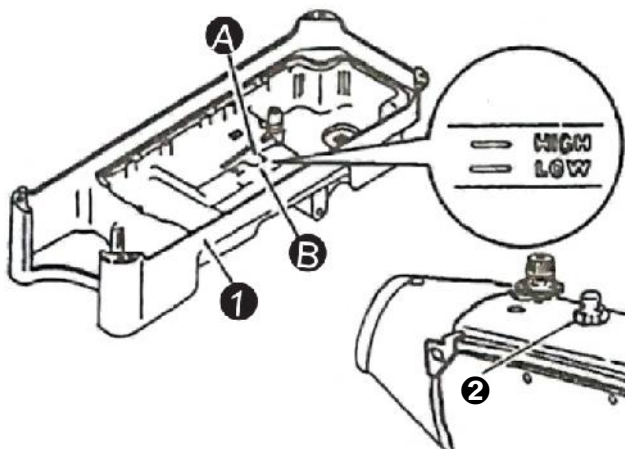
2)Disassembly small screw before Disassembly the needle rod holder ASM, then full pore of the needle bar connection ASM ❷ with lipin.

6. SMÖRJNING



VARNING :

Stäng av strömmen innan arbetet påbörjas för att förhindra olyckor orsakade av symaskinens plötsliga start.



Information on lubrication

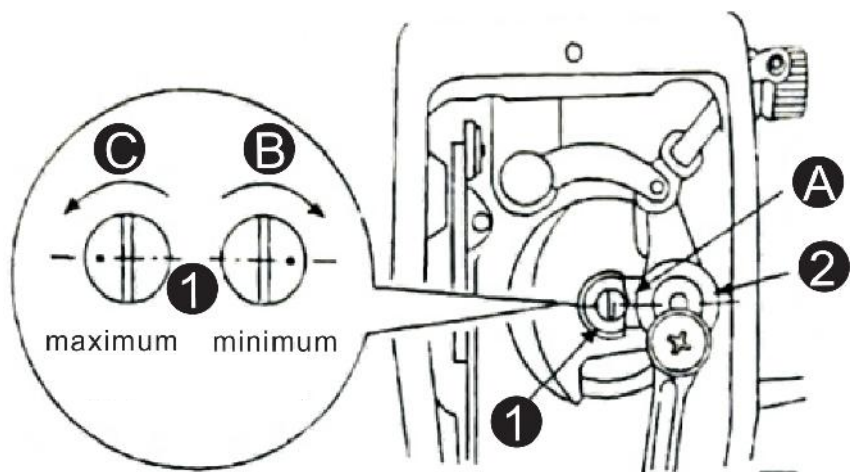
1)Fill oil pan ❶ with Machine Oil up to HIGH mark (A).

2)When the oil level lowers below LOW mark (B) refill the oil pan with the specified oil.

3)When you operate the machine after lubrication you will see splashing



When you first operate your machine after setup or after an extended period of disuse, run your machine at 3,000 to 3,500 rpm, for about 10 minutes for the purpose of break-in.



Adjusting the amount of oil supplied to the face plate parts

- 7) Adjust the amount of oil supplied to the thread take up and needle bar crank ② by turning adjust pin ① .
- 8) The minimum amount of oil is reached when marker dot ① is brought close to needle bar crank ② by turning the adjust pin in direction ③.
- 9) The maximum amount of oil is reached when marker dot ① is brought to the position just opposite from the needle bar crank by turning the adjust pin in direction ④ .

7. JUSTERA MÄNGDEN OLJA (OLJESTÄNKAR) I KROKEN

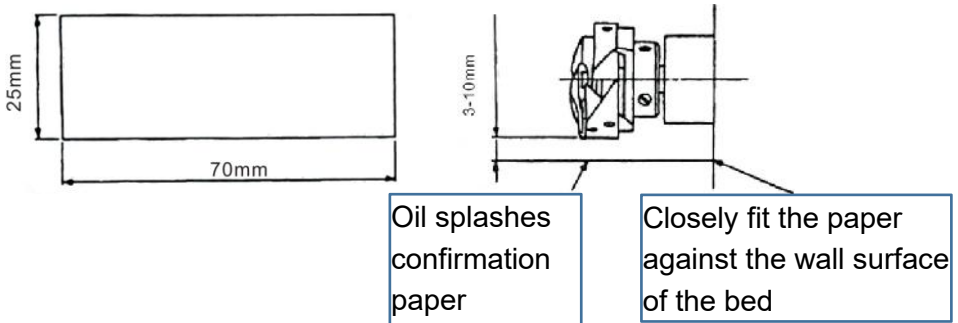
VARNING :



Var ytterst försiktig vid maskinens användning eftersom

oljemängden måste kontrolleras genom att vrida kroken med hög hastighet.

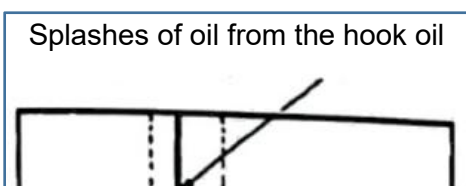
- ① Amount of oil (oil splashes)confirmation paper.
- ② Position to confirm the amount of oil (oil splashes).



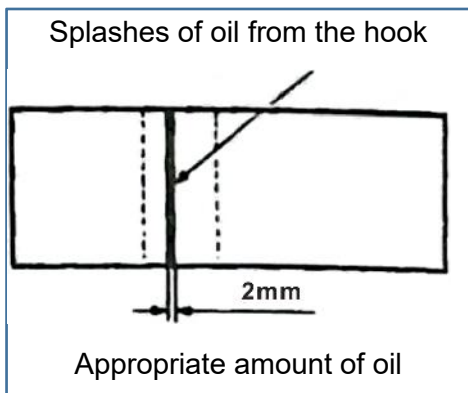
När du utför proceduren som beskrivs nedan i 2, ta bort glidplattan och var extremt försiktig så att dina fingrar inte kommer i kontakt med kroken.

- 5) Om maskinen inte har värmts upp tillräckligt för drift, låt maskinen gå på tomgång i cirka tre minuter. (Måttlig intermittent drift)
- 6) Placera bekräftelsepapper för mängden olja (oljestänk) under kroken medan symaskinen är i drift.
- 11) Bekräfta att höjden på oljeytan i oljebehållaren är inom intervallet mellan "HIGH" och "LOW".
- 12) Bekräftelse av oljemängden bör slutföras inom fem sekunder. (Kontrollera tidsperioden med en klocka.)

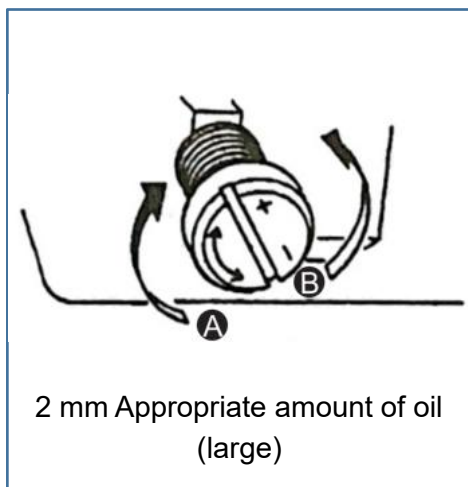
Exempel som visar lämplig mängd olja



- 3) The amount of oil shown in the samples on the left 1 mm should be finely adjusted in accordance with sewing processes. Be careful not to excessively increase/decrease the



Justera mängden olja



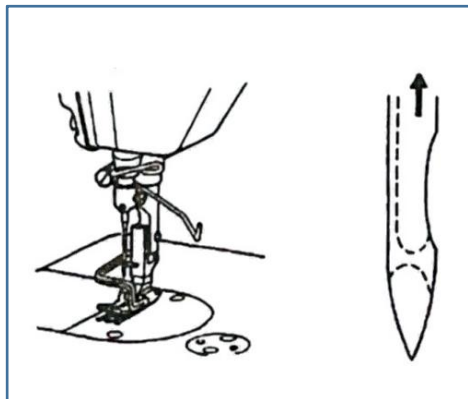
- 5) Turning the oil mount adjustment screw attached on the hook driving shaft front bushing in the "+" direction (in direction **A**) will increase the amount of oil (oil spots) in the hook, or in the "-" direction (in direction **B**) will decrease it.
- 6) After the amount of oil in the hook has been property adjusted with the oil amount adjustment screw, make the sewing machine run idle for approximately 30 seconds to check the amount of oil in the hook.

8. FÄSTA NÅLEN



VARNING :

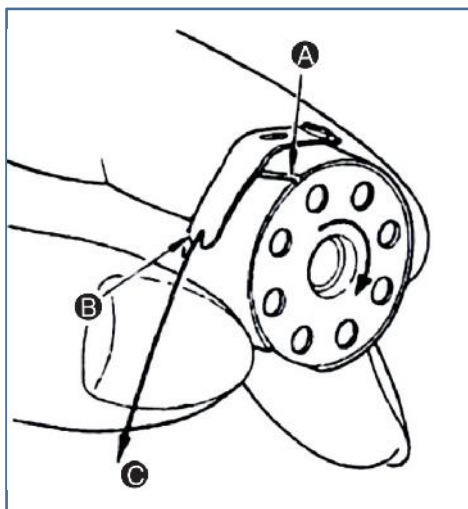
Stäng av strömmen innan arbetet påbörjas för att förhindra olyckor orsakade av abrupt start av symaskinen.



How to use needle

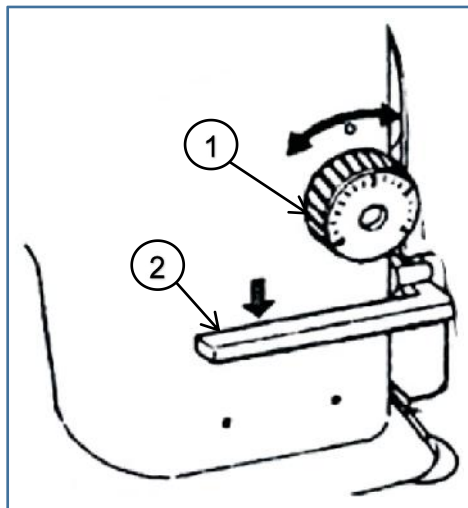
The needle handle is facing upwards, and the direction where the needle has a groove is to the right

13. SÄTTNING AV SPOLEN I SPOLHUSET



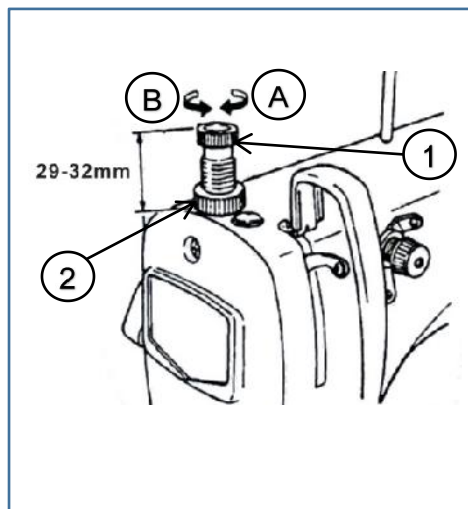
- 5) Pass the thread through thread slit ① . and pull the thread in direction ② . By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch ③ .
- 6) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread ④ is pulled.

10. JUSTERA STYGNLÄNGDEN



- 7) Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow and align the desired number to marker above on the machine arm .
- 8) The dial calibration is in millimeters
- 9) When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial ① while pressing feed lever ② in the direction of the arrow.

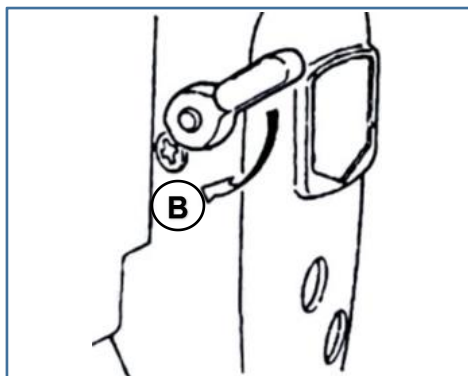
11. TRYCKARE FOT TRYCK



- 9) Loosen nut ②. As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction A), the Presser foot pressure will be increased.
- 10) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction B), the pressure will be decreased.
- 11) After adjustment, tighten nut ② . spring regulator is 33 to 36 mm (5kg) .
- 12) For general fabrics, the standard height of the presser.

12. HANDLYFTARE





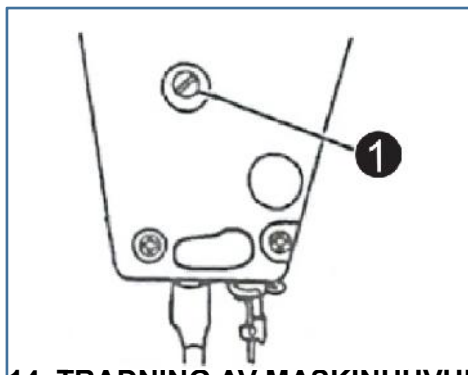
- 7) To stop the machine with its presser foot up , turn hand lifter lever Din direction Ⓐ .
- 8) The presser foot will go up about 55mm and stop . The presser foot will go back to its original position when hand lifter lever is turned down indirection Ⓑ .
- 9) Using the knee lifter you can get the standard presser foot lift of about 10mm and a maximum lift about 13mm .

15.JUSTERA TRYCKKARENS HÖJD



VARNING :

Stäng av strömmen innan arbetet påbörjas för att förhindra olyckor orsakade av symaskinens plötsliga start.



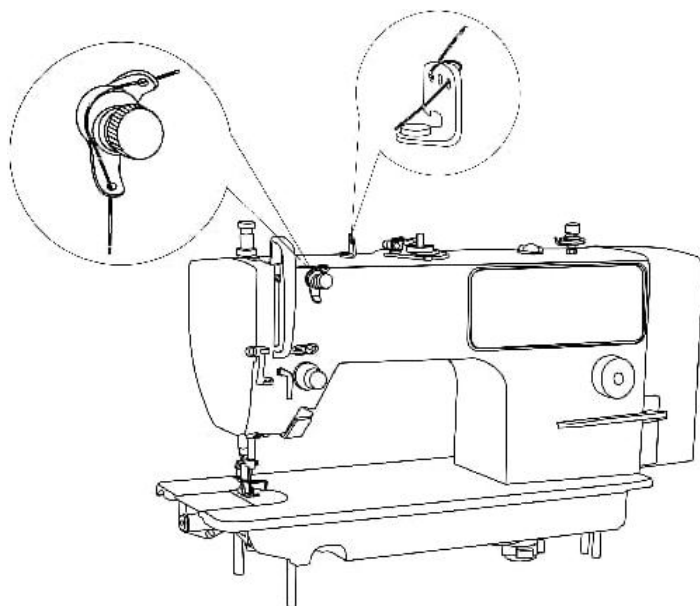
- 9) Loosen setscrew ❶ and adjust the presser bar height or the angle of the presser foot .
- 10) After adjustment securely tighten the setscrew ❶ .

14. TRÄDNING AV MASKINHUVUDET



VARNING :

Stäng av strömmen innan arbetet påbörjas för att förhindra olyckor orsakade av symaskinens plötsliga start.



Gängningsdiagram : (som visas på bilden)

15. Guide the thread through the thread guide (1) and wrap it around the tension disc (2) as indicated by the arrow.
16. Pass the thread through the upper thread guide (3) and wrap it around the thread tension regulator (4) following the arrow direction, then go through the small thread guide (5).
17. Loop the thread around the thread take-up lever (6) along the red arrow path.
18. Thread through the thread guides (7, 8, 9) in sequence.
19. Pass the thread through the vertical thread guides (10, 11, 12) one by one.
20. Guide the thread through the thread guide above the needle (13), then the thread guide on the needle bar (14) and needle threader (15).
21. Thread the needle from left to right (as shown in the inset), then pull the thread under the presser foot (16) as indicated.

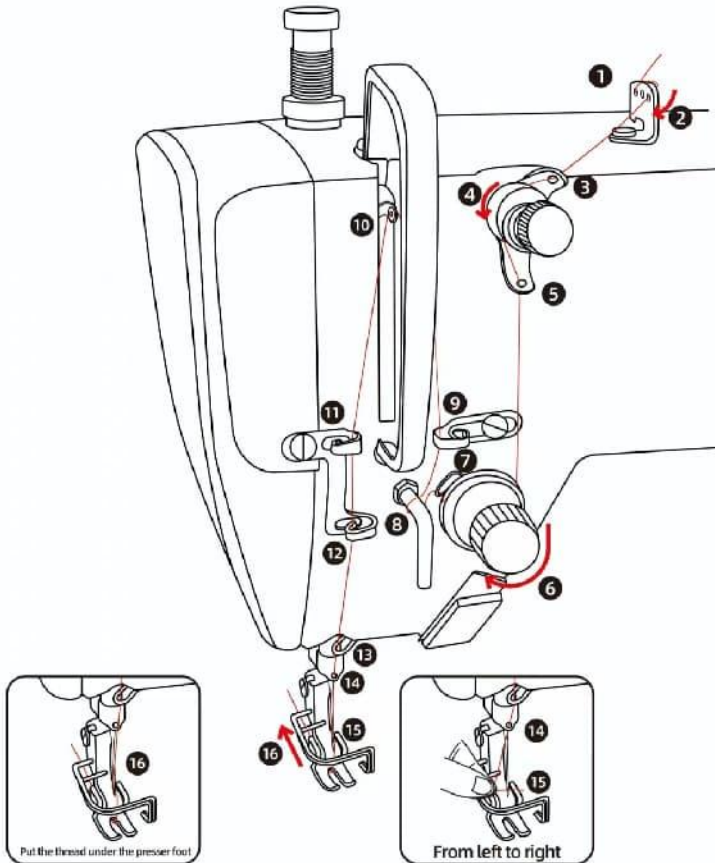
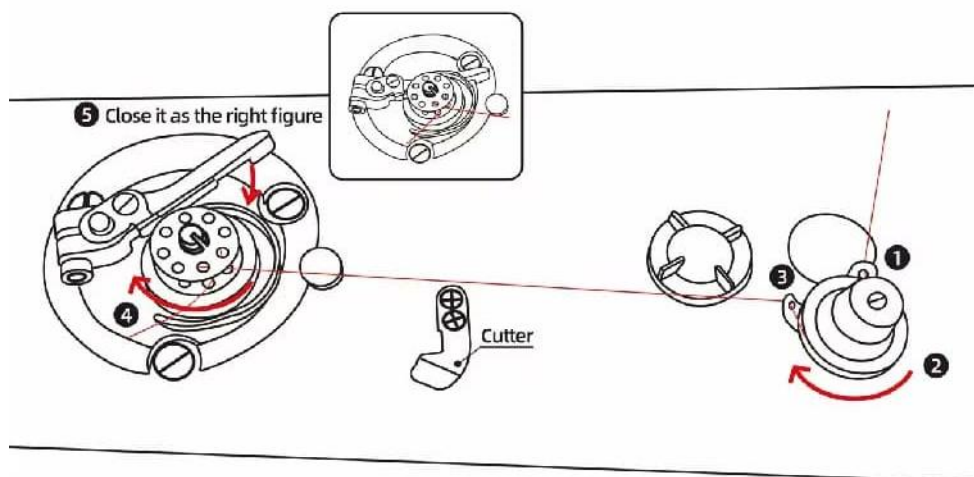


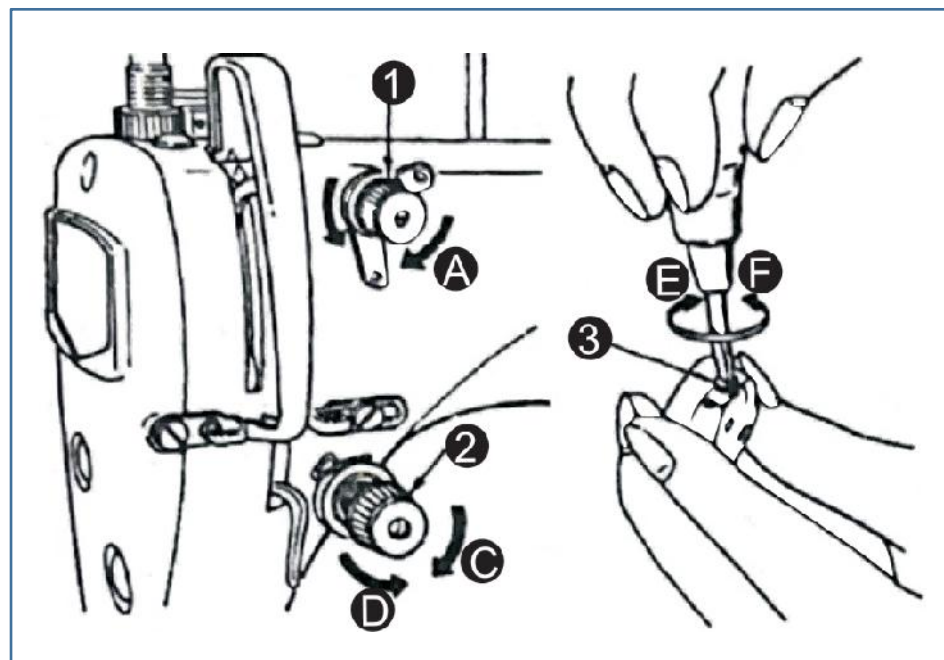
Diagram för trådning av spoltråd : (som visas på bilden)

9. Mount the bobbin: Place the bobbin onto the bobbin spindle (4) securely.
10. Put the wire through position (1) of the wire clamp, then follow the arrow (2) direction to position (3).
11. Secure the thread end: Wind the thread around the spindle in the direction of the red arrow (4) to fasten the loose thread end.
12. Close the bar: close the bar as shown in the reference figure (5).

Additionally, the "Cutter" (labeled in the middle) refers to the thread cutter for trimming excess thread.



15. TRÅDSPÄNNING



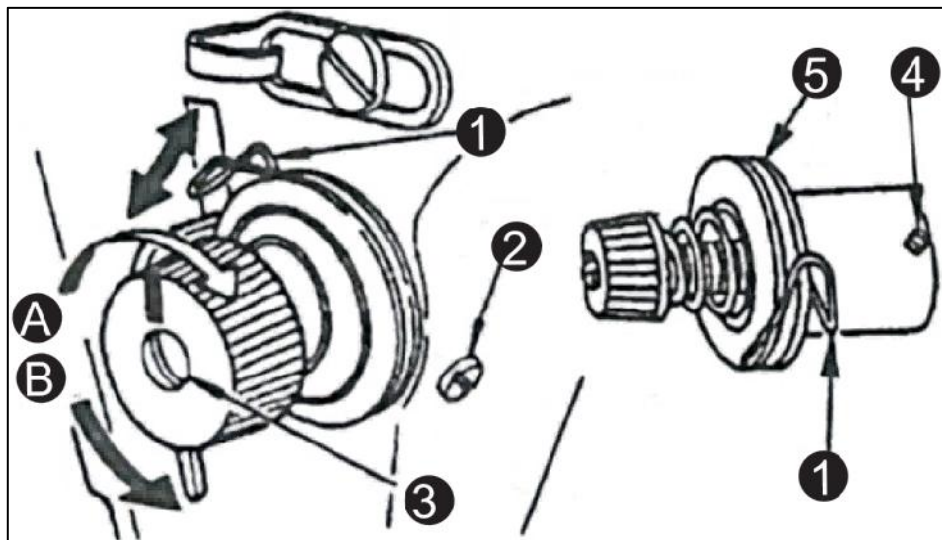
(5) Adjusting the needle thread tension

- 5) As you turn thread tension No.1 nut **❶** clockwise (in direction **Ⓐ**), the thread remaining on the needle after thread trimming will be shorter .
- 6) As you turn nut **❶** counterclockwise (in direction **Ⓑ**) the thread length will be longer.
- 11)As you turn thread tension No.2 nut **❷** clockwise (in direction **Ⓒ**)the needle thread tension will be increased .
- 12) As you turn nut **❷** counterclockwise (in direction **Ⓓ**) the needle thread tension will be decreased .

(6) Adjusting the bobbin thread tension

- 5) As you turn tension adjust screw **❸** clockwise (in direction **Ⓔ**) , the bobbin thread tension will be increased .
- 6) As you turn screw **❸** counter clock wise (in direction **Ⓕ**). he bobbin thread tension will be decreased.

36.TRÅD UPPTAG FJÄDRA



(5) Changing the stroke of thread take-up spring ①

7) Loosen setscrew ②.

8) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①), the stroke of the thread take-up spring will be increased.

9) As you turn the knob counterclockwise (in direction ②), the stroke will be decreased.

(6) Changing the pressure of thread take-up spring ①

9) Loosen setscrew ②, and remove thread tension (asm) ⑤.

10) Loosen setscrew ④.

11) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①) the pressure will be increased.

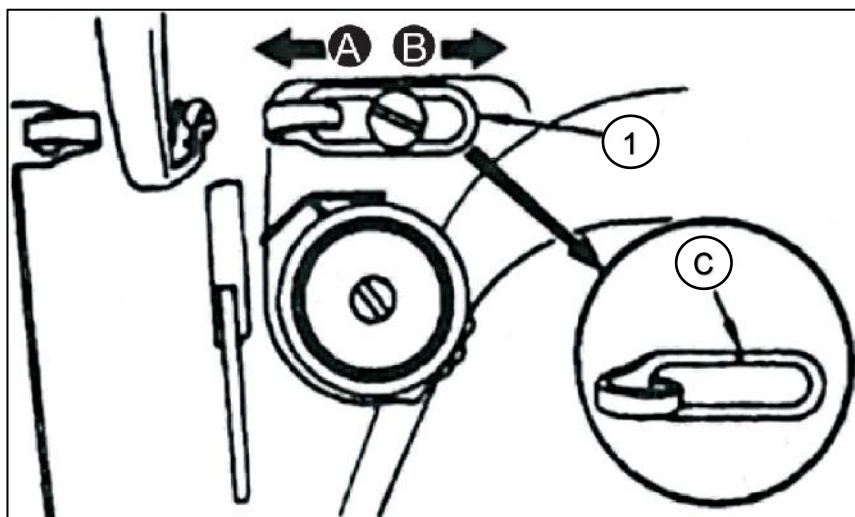
12) As you turn the post ③ counter clockwise (in direction ②), the pressure will be decreased.

37.JUSTERA TRÅDUPPTAGNINGSLAGET



VARNING :

Stäng av strömmen innan arbetet påbörjas för att förhindra olyckor orsakade av symaskinens plötsliga start.



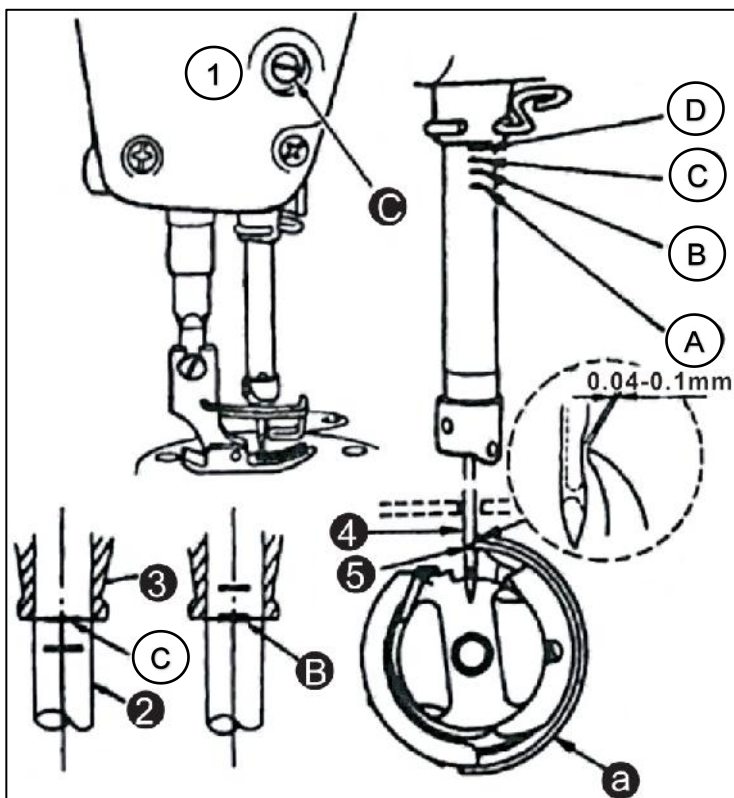
- 7) When sewing heavy-weight materials, move thread guide **1** to the left (in direction **A**) to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 8) When sewing light-weight materials . move thread guide **1** to the right (in direction **B**) to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up .
- 9) Normally,thread guide **1** is positioned in a way that marker line **C** is aligned with the center of the screw .

WARNING:



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine , turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

38.FÖRHÅLLANDE MELLAN NÅL OCH KROK



Justera timingen mellan nålen och virknålen enligt följande:

9) Vrid handhjulet I för att justera nålstången till dess lägsta punkt och lossa ställskruven. ❶ .

10) Justera nålstångens höjd

(För en DB-nål) Rikta in markörlinjen C på nålstången ❷ med den nedre änden av nålstångens nedre bussning ❸ och dra sedan åt ställskruven ❶ .

(För en DA-nål) Rikta in markörlinjen D på nålstången ❷ med den nedre änden av nålstångens nedre bussning ❶ och dra sedan åt ställskruven ❶ .

11) Justering av krokens position ①

(För en DB-nål) Lossa de tre hakskruvorna, vrid handhjulet och rikta in markörlinjen A på den uppåtgående nålstången med den nedre änden av nålstångens nedre bussning ❸ .

(För en DA-nål) Lossa de tre hakskruvorna, vrid handhjulet och rikta in markörlinjen C på den uppåtgående nålstången med den nedre änden av nålstångens nedre bussning ❸ .

12) Efter att ha gjort justeringarna som nämns i stegen ovan, rikta in krokens spets ❹ med nålens mitt ❺ . Se till att det finns ett utrymme på 0,04 mm till 0,1 mm (referensvärde) mellan nålen och kroken, och dra sedan åt skruvorna i kroken ordentligt.



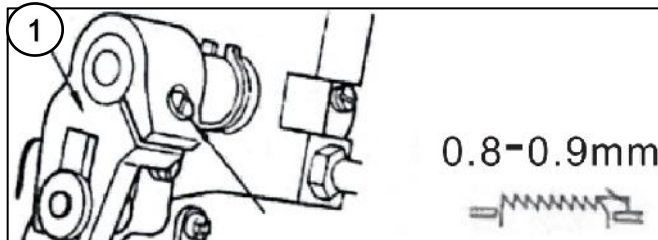
If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

39.MATARENS HÖJD



VARNING :

Stäng av strömmen innan arbetet påbörjas för att förhindra olyckor orsakade av symaskinens plötsliga start.



2

To adjust the height of the feed dog :

7) Loosen screw ② of crank ① .

8) Move the feed bar up or down to make adjustment .

9) Securely tighten screw ② .

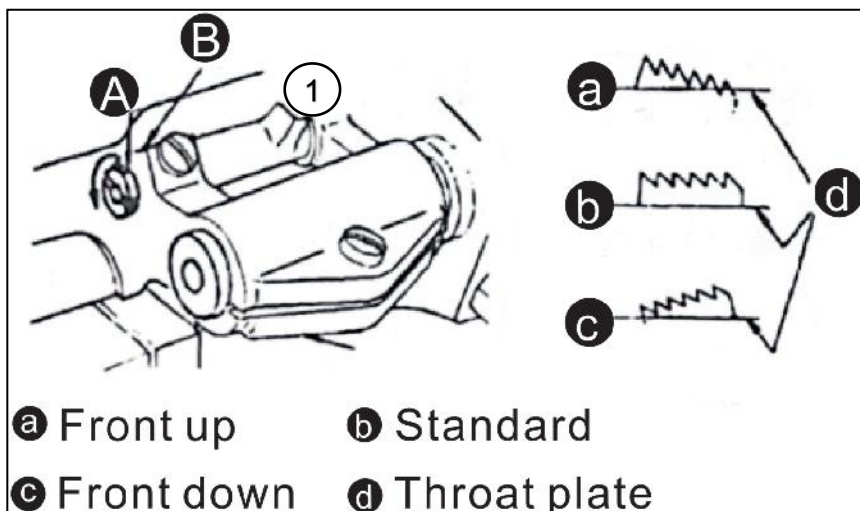
If the calmping pressure is insufficient , the motion of the forked portion becomes heavy .

40.MATARENS LUTTNING



VARNING :

Stäng av strömmen innan arbetet påbörjas för att förhindra olyckor orsakade av symaskinens plötsliga start.



7) Standardlutningen (horisontell) för matartänderna erhålls när markörpunkten ① på matarstängens axel är i linje med markörpunkten ② på matarvippan ③ . (markeringspunkten ④ lutar matarvippaxeln 90° framåt som standard).

8) Att luta matartänden med framsidan uppåt för att förhindra skrynkling, lossa ställskruven och vrid matarstängens axel 90° i pilens riktning

med en skruvmejsel .

- 9) För att luta matartänden med framsidan nedåt för att förhindra ojämn materialmatning, vrid matarstängens axel 90° i motsatt riktning från pilen. (Standardlutningen för) .



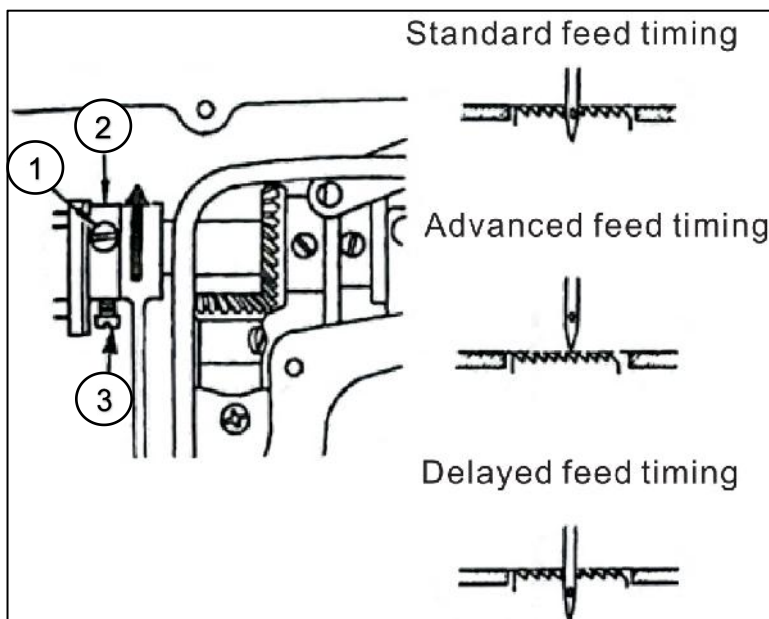
Whenever the feed dog tilt is adjusted, the feed dog height will be changed. So, it is necessary to check the height after tilt adjustment.

41.JUSTERING AV MATNINGSTIDNINGEN

VARNING :



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and chock to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.



- 9) Lossa skruvarna ② och ③ i matarens excentriska kammar ① . Flytta matarens excentriska kammar i pilens riktning eller motsatt pilens riktning och dra åt skruvarna ordentligt .
- 10) För standardjusteringen, justera så att den övre ytan matarens övre ände och nålhålets övre ände är i jämnhöjd med den övre ytan av

halsplattan när mataren sänks under halsplattan.

11) För att tidigarelägga matningstiden för att förhindra ojämnheter materialmatning , flytta matarens excentriska kam i riktningen av pilen .

12) För att fördröja matningstiden för att öka stygntätheten, flytta matningsexcentriken i motsatt riktning från pilen .



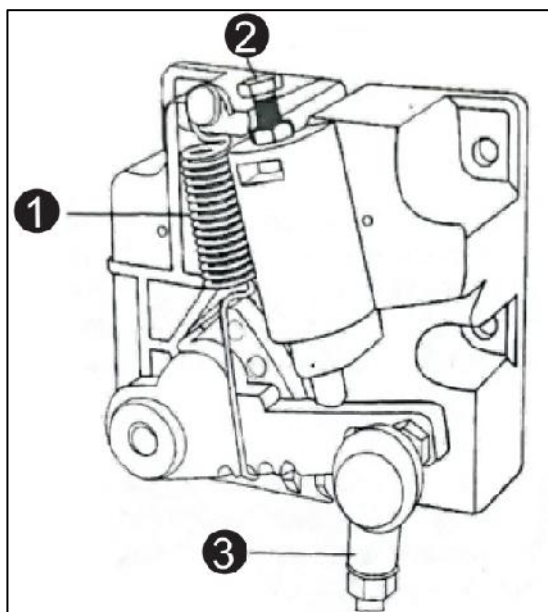
Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result .

42. PEDALTRÄCK OCH PEDALSLAG



VARNING :

Stäng av strömmen innan arbetet påbörjas för att förhindra olyckor orsakade av symaskinens plötsliga start.



(1) Justera trycket som krävs för att trycka ner pedalens främre del

1) Detta tryck kan ändras genom att ändra monteringsposition för fjäder för justering av pedaltryck **1** .

2) Trycket minskar när du hakar fast fjädern på vänster sida

3) Trycket ökar när du hakar fast fjädern på höger sida.

(2) Justera trycket som krävs för att trycka ner den bakre delen av

pedalen

- 1) Detta tryck kan justeras med hjälp av regulatorskruven ❷ .
- 2) Trycket ökar när du vrider in regulatorskruven .
- 3) Trycket minskar när du vrider ut skruven .

(3) Justera pedalrörelsen

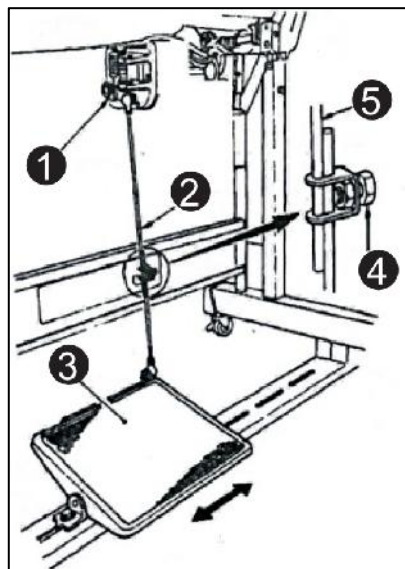
Pedalrörelsen ökar när du sätter in vevstången ❸ i det högra hålet.

43.JUSTERING AV PEDALEN



VARNING :

Stäng av strömmen innan arbetet påbörjas för att förhindra olyckor orsakade av symaskinens plötsliga start.



(3) Installing the connecting rod

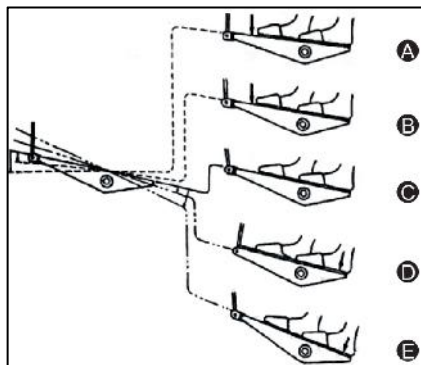
Move pedal ❸ to the right or left as illustrated by the arrow so that motor control lever ❶ and connecting rod ❷ are straightened .

(2) Adjusting the pedal angle

- 1) The pedal tilt can be freely adjusted by changing the length of the connecting rod.
- 2) Loosen adjust screw ❹ , and adjust the length of connecting rod ❺ .

See (2. INSTALLATION 10) for details

44.TRAMPA DRIFT



Pedalen manövreras i följande fyra steg:

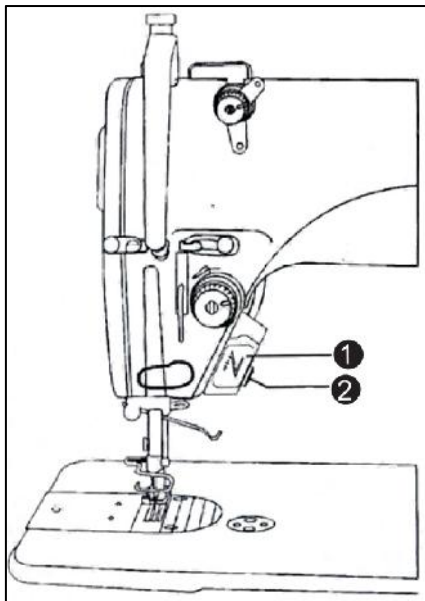
- 9) Maskinen går med låg syhastighet när du lätt trycker ner den främre delen av pedalen **Ⓑ**.
- 10) Maskinen går med hög syhastighet när du trycker ner den främre delen av pedalen **Ⓐ ytterligare**. (Om automatisk backmatning har förinställts går maskinen med hög hastighet efter att den har slutfört backmatningen).
- 11) Maskinen stannar (med nålen uppe eller nere) när du återställer pedalen till sitt ursprungliga läge **Ⓒ**.
- 12) Maskinen klipper av trådarna när du trycker ner den bakre delen av pedalen **Ⓔ helt**. Om din maskin är utrustad med automatisk tråddyftare ges ett extra steg mellan maskinstoppet och trådklippningssteget. Pressarfoten går upp när du trycker ner den bakre delen av pedalen **Ⓓ lätt och om du trycker ner den bakre delen ytterligare** aktiveras trådklipparen.

45.ENKNYTTNINGSTYP BACKMATNING . STYCKMEKANISK M



VARNING :

Stäng av strömmen innan arbetet påbörjas för att förhindra olyckor orsakade av symaskinens plötsliga start.



(1)How to operate

- 1) The moment button **①** is pressed, the machine performs reverse feed stitching.
- 2) The machine performs reverse feed stitching as long as the button is held pressed.
- 3) The machine resumes normal feed stitching the moment the button is released.

(2)How to operate the LED light

- 1) Push the button **②**, LED light be bright.
- 2) Pull the button **②**, LED light be power off.

26. BRUKSANVISNING FÖR ENKELT INTEGRERAT SYSTEM FÖR LÅSSÖMSSYMASKIN V1.1

Säkerhetsåtgärder

Läs igenom denna manual och bruksanvisningen till stickstygnsmaskinen samtidigt före användning. Tack för ditt samarbete.

1.1 (1) Spänning och arbetsfrekvens: vänligen se motorns och styrenhetens namnskylt.

(2) Elektromagnetisk störning: Håll dig borta från högfrekventa magnetiska vågmaskiner eller radiovågssändare etc. För att förhindra att de genererade elektromagnetiska vågorna stör drivenheten och orsakar felaktig åtgärd .

(3) Jordad: För att förhindra störningar eller läckage, vänligen jorda även symaskin, motor och kontrollbox.

1.2 Om du ska demontera motorn och styrenheten, vänligen stäng av strömmen i förväg. Farlig högspänning i den elektriska styrenheten, så vänta minst 1 minut efter att du stängt av strömmen och demonterat styrenheten.

1.3 Observera att det finns ett visst mellanrum mellan statorn och rotorn när du monterar om motorn, det är oåtkomligt.

1.4 För att garantera liv och säkerhet, vänligen stäng av strömmen när du reparerar maskinen eller trär nålar.

1.5 Denna symbol indikerar när maskinen är installerad. Om ett misstag görs kan människokroppen eller maskinen skadas. Därför kommer denna markering att finnas på maskinens farliga plats.

Denna symbol indikerar att det finns högspänning etc. Elektriskt farliga platser är märkta med denna märkning.

1.6 Denna produkt garanterar ett års garanti under normala driftsförhållanden och drift utan fel.

2. Instruktioner

2. 1 Återställ

I avstängt läge, tryck på ▲ ▼ samtidigt för att slå på, tryck sedan på "S"-tangenten för att bekräfta återställningen.

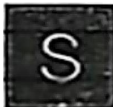
2. 2 Övervakningsläge

Tryck på S-knappen i 2 sekunder för att gå in i övervakningsläget, tryck på ▲ ▼ för att ändra övervakningens serienummer, övervakningsvärdet kan inte ändras. Det specifika övervakningsgränssnittet visas i tabellen nedan.

Display No.	Item number	unit
SPd	Speed	10rpm
CUr	Current	0.1A
UdC	Voltage	V
PdL	Pedal	/

Display No.	Item number	unit
HAL	HAL	/
id	Model	/
vEr	Version	/

3. Nyckelbeskrivning

Funktionsparameter Redigera nyckel		Starta eller avsluta redigering av funktionsparametrar
Sparningsnyckel för parametervy		Visa och spara innehållet i det valda parameternumret: Efter att ha valt parameternumret, tryck på den här knappen för att visa och ändra åtgärden, efter att ha ändrat parametervärdet, tryck på den här knappen för att avsluta och spara parametern.
Uppåtvalstangent		1. Ökningstangent för parameterpost i parametervalsområdet 2. Ställ in värdeökningssknappen i parameterinnehållsområdet
Nedåtvalstangent		1. Minska tangenten för parameterposten i parametervalsområdet 2. Ställ in värdeminskningstangenten i parameterinnehållsområdet
Långsam startknapp		1. För att öppna eller avbryta funktionen för långsam systart 2. Om den här tangenten och 'valknapp nedåt' är kombinationer till en knapp, tryck och håll in i 1 sekund för att slå på eller avbryta funktionen för långsam systart

Knapp för val av stoppnålsposition		1. Ändra nålens stoppläge efter sömnad (övre läget / nedåtriktat läge) 2. Om den här tangenten och uppåttangenten är kombinationer till en knapp, tryck på den i 1 sekund för att byta nålposition
------------------------------------	--	---

12. Definition av elektriskt styrgränssnitt



Definition	Modell (Jognål)	Reserverad	5V (Sylampor)
Fotposition	6PIN-kod	5PIN-kod	4 PIN-koder
Definition	Jordledning (Jognål)	Reserverad	Jordledning (Sylampor)
Fotposition	3PIN-kod	2PIN-kod	1PIN-kod

5. Felbeskrivning

Felkod	Felinnehåll	Resonera	Inspektionspunkter och hur man åtgärdar dem
E-01	System spänningen är för hög	Den faktiska spänningen är för hög Felaktig spänningsdetektering	Om systemets inkommande nätspänning är för hög Om bromsmotståndet fungerar korrekt Huruvida systemets spänningsdetekteringskrets fungerar normalt
E-0 2	Systemspänningen är för låg	Den faktiska spänningen är låg Felaktig spänningsdetektering	Om systemets inkommande nätspänning är för låg Huruvida systemets spänningsdetekteringskrets fungerar normalt
E-0 3	Kommunikationen i manöverboxen är dålig	Kommunikationsdata från huvudmanöverboxen går förlorade	Om manöverboxens kontakt har god kontakt Om manöverboxens enhet är skadad Om operationsprogrammet har bränts
E-0 5	Pedal-ID-fel	Fel på pedaligenkänning	Lös pedalled

E-0 7	Motoröverbelastning	Motor blockerad, motoröverbelastning	Om motorkontakten har god kontakt Om maskinsträngen eller trimningsmekanismen har fastnat Om man ska sy tyger över den specifika tjockleken Huruvida den aktuella detekteringssignalen är normal
E-0 9 / E- 1 1	Motorsignalfel	Fel på motorpositioneringssignalen	Om motorkodargränssnittet är i god kontakt Om nålstoppsubstratet är installerat på plats
E-1 4	Kodarsignalen är onormal	Fel på motorsensorsignal Motorns strömkabel är skadad	Om motorkodargränssnittet är i god kontakt Om motorgränssnittet är i god kontakt
E-1 5	Motorströmmen är för stor	Strömdetektering är onormal Motorn går onormalt	Huruvida systemets strömdetekteringskrets fungerar normalt Om motorsignalen är normal
E-1 7	Fel på vippbrytaren	Flip-brytare effektiv	Sätt ner maskinhuvudet eller kontrollera vippströmbrytaren
E- 22	OZ-slingfel	Onormal OZ-loopdetektering	Kontrollera om OZ-kretsen är normal

Obs: Om ovanstående fel inte kan åtgärdas enligt inspektionspunkterna, vänligen kontakta teknisk support.

6. Parameterlista

Parameter	Beskrivning	Räckvidd	Initialt värde	Innehållsvärdesnamn, beskrivning och kommentarer
P-01	Maximal hastighet	200~3700	3700	Maximal hastighetsinställning under sömnad
P-0 2	Val av synkroniseringsenhet	0~2	1	"0" betyder nålen uppe, "1" betyder nålen nere, "2" betyder utan signal
P-0 3	Mjukstartbrytare	0~1	1	"0" betyder öppet, "1" betyder avstängt
P-0 4	Mjukstartshastighet	200~1500	400	Inställning av mjukstartshastighet
P-0 5	Antal mjukstartsstygn	1~15	1	1 - 15 Antal mjukstartsstygn

P-0 6	Minsta hastighet	200~500	200	Minsta hastighetsinställning under sömnad
P-0 7	Justering av övre nålposition	0 ~ 23	0	justering av maskinhuvudets position
P-0 8	Justering av nålposition nedåt	0 ~ 23	12	Positionsjustering av nedre nålstopp
P-0 9	Hittar automatiskt nålpositionen vid uppstart	0~1	0	"0" betyder att den övre nålpositionsjusteringen inte kan hittas, "1" betyder att den övre nålpositionsjusteringen kan hittas
P- 10	detektering av maskinskyddsbrytare	0~2	1	"0" betyder ingen detektering, "1" detekterar nollsignal, "2" betyder detekterar positiv signal
P- 11	Justering av accelerationskurva	0~ 100	32	Hastighetsregulatorns acceleration och inställning av stigningsslutning
P- 15	Metod för nåltillskott	0~3	3	"0" betyder halvstygn, "1" betyder ett stygn, "2" betyder kontinuerligt halvstygn, "3" betyder ett kontinuerligt stygn
P- 21	Motorns körriktning	0~1	1	"0" betyder medsols, "1" betyder motsols
P- 22	Automatisk körhastighet	200~3700	3500	Inställning för automatisk hastighetskontroll
P- 23	Automatisk körtid	1~250	20	Automatisk inställning av inkörningstiden
P- 24	Automatisk stopptid	1~250	20	Kontrollera automatiskt inställningen för paustid
P- 25	Kontinuerligt körtest	0 ~ 1	0	Hastighet kontinuerlig drift "0" betyder avstängning, "1" öppen
P- 26	Intermittent körning och testning	0 ~ 1	0	Utför positioneringscykeloperation, "0" betyder avstängning, "1" öppen
P- 36	Modellval	1	1	Modellbyte

Obs: Om ovanstående parametrar inte överensstämmer med de faktiska parametrarna, vänligen se maskinparametrarna.

Produktapplikation

En industriell symaskin är en typ av syutrustning som är speciellt utformad

för storskalig, högeffektiv och långvarig kontinuerlig produktion. Den skiljer sig väsentligt från en hushållssymaskin, med sin kärnpositionering som ett produktionsverktyg snarare än en konsumentprodukt för hushållet.

Dess huvudsakliga egenskaper är följande:

Hög hastighet: Den arbetar vanligtvis med en hastighet på 3 000–5 500 varv per minut (RPM) eller ännu högre, vilket vida överstiger hastigheten för hushållssymaskiner.

Hög hållbarhet: Med en robust ramstruktur och slitstarka material tål den kontinuerlig högintensiv drift i över tio timmar om dagen.

Specialisering: Varje modell är vanligtvis dedikerad till en eller ett begränsat antal specifika sömnadsprocesser (t.ex. lockstitching, overlockstitching, täckstygn), och strävar efter optimal effektivitet och kvalitet för sina avsedda funktioner.

Hög stabilitet: Det säkerställer jämn stygnbildning och stabil kvalitet under långa driftstimmar, vilket minskar antalet defekter.

Integration med arbetsbänk: Den behöver vanligtvis monteras på ett dedikerat industribord för att bilda en komplett arbetsstation.

Produktanvändningsmiljöer och målanvändare

Applikationsscenarier:

5. Små individuella workshops
6. Små och medelstora klädfabriker

Tillämplig för krävande sömnadsuppgifter:

Läder, vattentätt tyg, canvas, denim, väskor, plånböcker, bälten, hundhalsband etc.

FCC-information:

VARNING: Ändringar eller modifieringar som inte uttryckligen godkänts av den part som ansvarar för efterlevnaden kan upphäva användarens rätt att använda utrustningen!

Denna enhet uppfyller del 15 i FCC-reglerna. Användning är underkastad följande två villkor:

- 1) Denna produkt kan orsaka skadliga störningar.

2) Denna produkt måste acceptera alla mottagna störningar, inklusive störningar som kan orsaka oönskad drift.

VARNING: Ändringar eller modifieringar av denna produkt som inte uttryckligen godkänts av den part som ansvarar för efterlevnaden kan ogiltigförklara användarens rätt att använda produkten.

Obs! Denna produkt har testats och befunnits uppfylla gränserna för en digital enhet av klass B i enlighet med del 15 i FCC-reglerna. Dessa gränser är utformade för att ge rimligt skydd mot skadlig störning i en bostadsinstallation.

Denna produkt genererar, använder och kan utstråla radiofrekvensenergi, och om den inte installeras och används i enlighet med instruktionerna kan den orsaka skadliga störningar på radiokommunikation. Det finns dock ingen garanti för att störningar inte kommer att uppstå i en viss installation. Om denna produkt orsakar skadliga störningar på radio- eller tv-mottagning, vilket kan fastställas genom att stänga av och slå på produkten, uppmanas användaren att försöka korrigera störningen med en eller flera av följande åtgärder.

- Rikta om eller flytta mottagarantennen.
- Öka avståndet mellan produkten och mottagaren.
- Anslut produkten till ett uttag på en annan krets än den som mottagaren är ansluten till.
- Kontakta återförsäljaren eller en erfaren radio-/TV-tekniker för hjälp.

Leveransmeddelande: Din symaskin (huvud och bord) ligger i separata lådor och kan anlända vid olika tidpunkter. Vänligen räkna med båda paketen.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Industriële naaimachine

MODEL: JK9808

MODEL: JK9808



Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies in de handleiding zorgvuldig door voordat u het product in gebruik neemt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruikershandleiding anders te interpreteren. Het uiterlijk van het product kan afwijken van het product dat u ontvangt. Wij zullen u niet opnieuw informeren over eventuele technologische of software-updates voor ons product.

BELANGRIJK VEILIGHEID INSTRUCTIES

Om optimaal gebruik te maken van de vele functies van deze machine en deze veilig te bedienen, is correct gebruik ervan noodzakelijk.

Lees deze gebruiksaanwijzing aandachtig door voordat u het apparaat gebruikt. Wij hopen dat u lang plezier zult hebben van uw machine.

Alsjeblieft Vergeet niet deze handleiding op een veilige plaats te bewaren.

13. Neem de basisveiligheidsmaatregelen in acht, waaronder maar niet beperkt tot de volgende, wanneer u de machine gebruikt.

14. Lees alle instructies, inclusief maar niet beperkt tot deze gebruiksaanwijzing, voordat u het apparaat gebruikt. Bewaar deze handleiding zodat u deze op elk gewenst moment kunt raadplegen.

15. Gebruik de machine pas nadat is vastgesteld dat deze voldoet aan de veiligheidsvoorschriften/normen die in uw land gelden.

4. Alle veiligheidsvoorzieningen moeten op hun plaats zitten wanneer de machine gereed is voor gebruik of in bedrijf is. Gebruik zonder de voorgeschreven veiligheidsvoorzieningen is niet toegestaan.

5. Deze machine dient te worden bediend door adequaat opgeleide operators.

6. Voor uw persoonlijke bescherming raden wij u aan een veiligheidsbril te dragen.

7. Schakel in het volgende geval de stroomschakelaar uit of haal de stekker van het apparaat uit het stopcontact.

7-1 Voor het inrijgen van naald(en), lus , spreider enz . en het vervangen van de spoel.

7-2 Voor het vervangen van onderdelen zoals de naald, naaivoet, steekplaat, grijper, transporteur, naaldbeschermer, vouwer, stofgeleider, enz.

7-3 Voor reparatiewerkzaamheden

7-4 Bij het verlaten van de werkplek of wanneer de werkplek onbeheerd achterblijft.

8. Als u olie, vet , enz. die met de machine en apparaten worden gebruikt,

in contact laat komen met uw ogen of huid, of als u dit inslikt. Mocht u per ongeluk een dergelijke vloeistof binnenkrijgen, was dan onmiddellijk de getroffen gebieden en raadpleeg een arts.

9. Het is verboden om met de onder spanning staande onderdelen en apparaten te knoeien, ongeacht of de machine is ingeschakeld.

10. Reparatie-, verbouwings- en aanpassingswerkzaamheden mogen uitsluitend worden uitgevoerd door daarvoor opgeleide technici. Speciaal opgeleid personeel . Voor reparaties mogen uitsluitend door ons aangewezen reserveonderdelen worden gebruikt .

11. Algemeen onderhoud en inspectiewerkzaamheden moeten worden uitgevoerd door daarvoor opgeleid personeel .

12. Reparatie- en onderhoudswerkzaamheden aan elektrische componenten dienen te worden uitgevoerd door gekwalificeerde elektrotechnici of onder toezicht van een deskundige . De controle en begeleiding door speciaal opgeleid personeel . Als u een storing in een van de elektrische componenten constateert, stop dan onmiddellijk de machine.

13. Voordat reparatie- en onderhoudswerkzaamheden worden uitgevoerd aan machines die zijn uitgerust met pneumatische onderdelen, zoals een luchtcilinder, dient speciaal gekwalificeerd personeel aanwezig te zijn. De werkplek dient vrij te zijn van sterke geluidsbronnen, zoals hoogfrequente lasapparaten. De luchtcompressor moet van de machine worden losgekoppeld en de persluchttoevoer moet worden afgesloten. De resterende luchtdruk na het loskoppelen van de luchtcompressor moet worden afgevoerd . Uitzonderingen hierop zijn alleen afstellingen en prestatiecontroles die worden uitgevoerd door daartoe opgeleide technici .

14. Reinig het apparaat regelmatig gedurende de gebruiksperiode .

15. Aarding van de machine is altijd noodzakelijk voor de normale werking ervan. De machine heeft Het apparaat moet worden gebruikt in een omgeving die vrij is van sterke geluidsbronnen, zoals hoogfrequente lasapparaten.

16. De elektriciens moeten een geschikte stekker op het apparaat aansluiten. De stekker moet worden aangesloten op een geaard stopcontact .

17. De machine mag uitsluitend worden gebruikt voor het beoogde doel. Ander gebruik is niet toegestaan .

18. De machine verbouwen of aanpassen in overeenstemming met de veiligheidsvoorschriften/normen, waarbij alle De effectieve veiligheidsmaatregelen zijn van toepassing. Er wordt geen aansprakelijkheid aanvaard voor schade veroorzaakt door verbouwingen of aanpassingen aan de machine.

19. Waarschuwingen worden aangegeven met de twee getoonde symbolen.



Risico op letsel voor bedieners of servicepersoneel



Items die speciale aandacht vereisen

VOOR EEN VEILIGE WERKING



DANGER

1. Om het risico op een elektrische schok te vermijden, mag u de behuizing van het apparaat niet openen. de elektrische doos mag niet worden aangeraakt de componenten die in de elektrische kast zijn gemonteerd.



CAUTION

1. Om persoonlijk letsel te voorkomen, mag u de machine nooit bedienen wanneer de riembescherming, vingerbescherming of veiligheidsvoorzieningen zijn verwijderd .
2. Om mogelijk persoonlijk letsel door beknelling in de machine te voorkomen, dient u uw vingers, hoofd en kleding weg van het handwiel, V riem en de motor terwijl De machine is in werking. Plaats bovendien niets in de buurt ervan.
3. Om persoonlijk letsel te voorkomen , mag u nooit uw hand onder de naald houden wanneer u de schakelaar " AAN " zet. de aan/uit-schakelaar of Bedien de machine.
4. Om persoonlijk letsel te voorkomen, mag u nooit uw vingers in de draadopwikkelkap steken terwijl de De machine is in werking.
5. De haak draait met hoge snelheid terwijl de machine in werking is. Om mogelijke Letsel aan de handen, zorg ervoor dat u uw handen uit de buurt van de haak houdt. Zorg er bovendien voor dat u de stroom van de machine UITschakelt bij het vervangen van onderdelen. de spoel.
6. Om mogelijk persoonlijk letsel te voorkomen , moet u ervoor zorgen dat uw vingers niet in de machine terechtkomen. bij het kantelen/omhoog brengen van de machinekop.
7. Om mogelijke ongelukken door een abrupte start van de machine te voorkomen, moet u de machine UITschakelen. stroom naar de machine bij het kantelen van de machinekop.
8. Als uw machine is uitgerust met een servomotor, produceert de motor geen geluid. terwijl de machine stilstaat. Om mogelijke ongelukken door een abrupte start te voorkomen. Zorg ervoor dat u de stroom van het apparaat UITschakelt.
9. Om het risico op een elektrische schok te vermijden, mag u de naaimachine nooit gebruiken met de aardleiding aangesloten. De voedingskabel is verwijderd.
10. Om te voorkomen mogelijke ongelukken als gevolg van elektrische schok of beschadigde elektrische schakel de stroomschakelaar UIT voordat u de componenten aansluit/loskoppelt. van de stekker.

VOOR OPERATIE



VOORZICHTIGHEID:

Om storingen en schade aan de machine te voorkomen, dient het volgende te controleren .

- Voordat u de machine na de installatie voor de eerste keer in gebruik neemt, dient u deze grondig te reinigen .
- Verwijder al het stof dat zich tijdens het transport heeft opgehoopt en smeer het goed in met olie.
- Controleer of de stekker goed in het stopcontact zit .
- Gebruik het apparaat nooit in een toestand waarin het voltage afwijkt van het aangegeven voltage.
- De draairichting van de naaimachine is tegen de klok in, gezien vanaf de kant van het handwiel. Let op dat u de machine niet in de tegenovergestelde richting draait.

INHOUD

GEBRUIKSAANWIJZING

- 1. TECHNISCHE PARAMETERS EN ONDERDELENLIJST**
- 2. INSTALLATIE (Alleen ter referentie)**
- 3. DE HOOGTE VAN DE KNIEHEFBOOM AANPASSEN**
- 4. DE DRAADSTANDAARD INSTALLEREN**
- 5. LIPINE**
- 6. SMEERMIDDELEN**
- 7. DE HOEVEELHEID OLIE AANPASSEN (OLIESPATTEN) IN DE HAAK**
- 8. DE NAALD BEVESTIGEN**
- 9. DE SPOEL IN DE SPOELHOUDER PLAATSEN**
- 10. DE STEKLENGTE AANPASSEN**
- 11. PERS VOET DRUK**
- 12. HANDLIFTER**
- 13. DE HOOGTE VAN DE DRUKSTANG AANPASSEN**
- 14. HET INSTRUEREN VAN DE MACHINEKOP**
- 15. DRAADSPANNING**
- 16. DRAADOPNAME LENTE**
- 17. AD. HET REGISTREREN VAN DE DRAADOPNEMINGSSLAG**
- 18. DE RELATIE TUSSEN NAALD EN HAAK**
- 19. HOOGTE VAN DE VOEDINGSHOND**
- 20. KANTELING VAN DE AANVOERHOND**
- 21. HET AANPASSEN VAN DE TOEVOERTIJD**
- 22. PEDAADRUK EN PEDAAKSLAG**
- 23. AFSTELLING VAN HET PEDAAL**
- 24. PEDAAL OPERATIE**
- 25. ONE-TOUCH TYPE REVERSE FEED. STICHTING MECHANISME**
- 26. HANDLEIDING VAN EEN EENVOUDIG GEÏNTEGREERD SYSTEEM VOOR STIKNAAIMACHINE V1.1**
- 27. PRODUCTTOEPASSING**
- 28. GEBRUIKSOMGEVINGEN VAN HET PRODUCT EN DOELGROEP**

4. TECHNISCHE PARAMETERS EN ONDERDELENLIJST

Technische parameters	
Naam	Industriële naaimachine
Model	JK9808
Classificatie 1	Elektronisch model
Classificatie 2	Industriële naaimachine met enkele naald en locksteek
Tafel	Ja
Naaldsnelheid	Meer dan 5000 steken per minuut
Draad afknippen	Nee
Spanningsfrequentie	AC110-120V 50/60Hz
Nominaal vermogen	300W
Maximale hefhoogte van de handmatige omkeervoet	8 mm
Hefhoogte van de kniebediende voetpers	13 mm
Maximale steeklengte	5 mm
Stofdiktecapaciteit	9 ± 1 mm (15 lagen denimstof)
Steeksoort	Rechte steek
LCD-scherm	Ja
Elektronische snelheidsregeling	Ja
Bovenste/onderste naaldpositie	Ja
Voorzien van een langzame startfunctie	Ja
Werkhoogte van de tafel instelbereik:	570-740 mm
Aantal pakketten	2

(Hoofd) Onderdelenlijst			
Naam	Specificatie	Aantal (stuks)	Notities
Draadstandaard (1 set)	/	1	Bovenste drijfstag
	/	1	Onderste bevestigingsstag
	/	1	Pijpklem
	/	1	Bovenste beugel
	/	1	Onderste beugel
	/	2	Spoelpenmontage
	/	2	Sponskussen
	/	2	Schijf
	/	2	Spoelhouder
Stroomkabel	/	1	
Oliepan	/	1	
Rubberen pad	Groot,	2	Voor het verbinden van haken
	Medium	2	Voor oliecarter
	Klein	2	Voor oliecarter
Naainaald	/	10	
Spoel	/	3	
Naaimachineolie	/	1	Grote oliekan
Knieheffer	/	1	
Gebruiksaanwijzing	/	1	
Kruiskopschroef met zelfborende kop	/	3	
Verbindingshaak	/	2	
Hoofdsteunkolom	/	1	
Uitwerpstag	/	1	
Voetpedaal	/	1	
Hoofdkap	/	1	
Schroevendraaier	Groot,	1	
	Medium	1	
	Klein	1	
Klein olieblikje	/	1	
Trekstangconstructie	/	1	
Phillips-schroevendraaier	/	1	
Magneet	/	1	

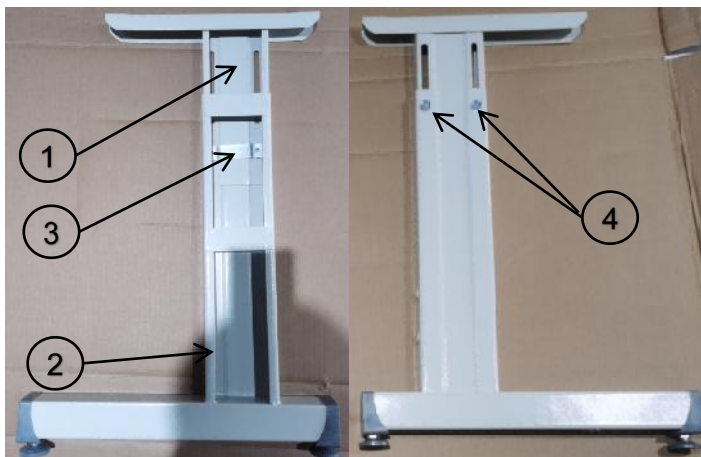
(Tabel) Onderdelenlijst

Naam	Specificatie	Aantal (stuks)	Notities
Tafelblad	/	1	
Linker beenbeugel	/	1	
Verstelbare beugel voor het linkerbeen	/	1	
Rechter pootbeugel	/	1	
Verstelbeugel voor het rechterbeen	/	1	
Straal	/	1	
Onderbalk	/	1	
Voetpedaal	/	1	
Lade	/	1	
Spoor	/	2	
Bout	M8×18	12	
zelfborende schroeven	M3×12	6	
zelfborende schroeven	M4×30	4	
Drukplaat		2	

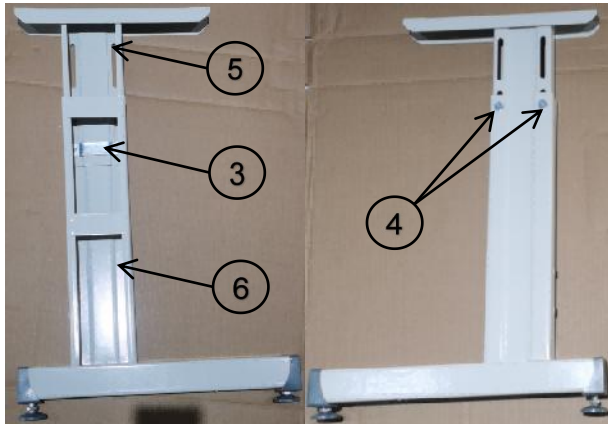
Voetpedaalbevestiging		2	
-----------------------	--	---	--

2. INSTALLATIE (Alleen ter referentie)

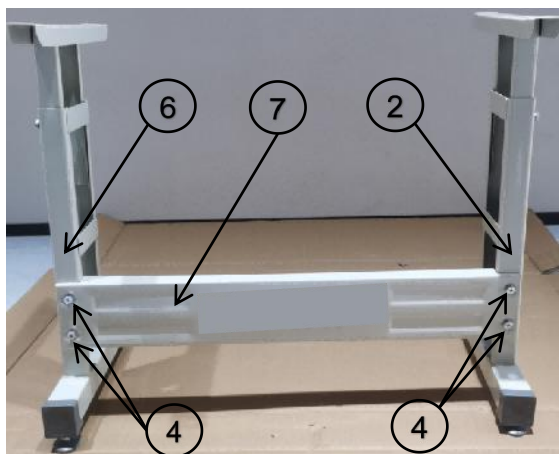
- 43) Insert **Left Leg Adjustment Bracket** ① into the sliding groove of **Left Leg Bracket** ②. Place **Pressure Plate** ③ on **Left Leg Adjustment Bracket** ①. From one side of **Left Leg Bracket** ②, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.
(As shown in the figure below)



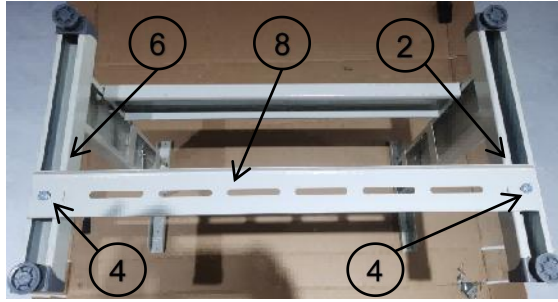
- 44) Insert **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ into the sliding groove of **Right Leg Bracket** ⑥. Place **Pressure Plate** ③ on **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤. From one side of **Right Leg Bracket** ⑥, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.(As shown in the figure below)



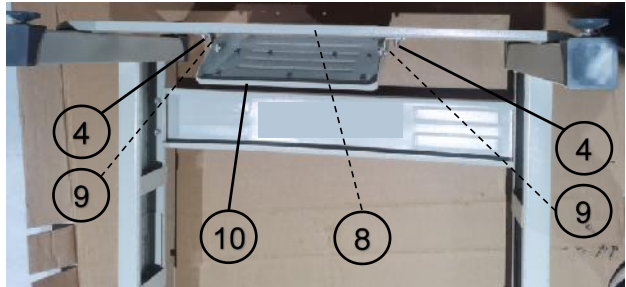
45) Install **Beam ⑦** on the sides of **Left Leg Bracket ②** and **Right Leg Bracket ⑥** using **Bolt ④**.(As shown in the figure below)



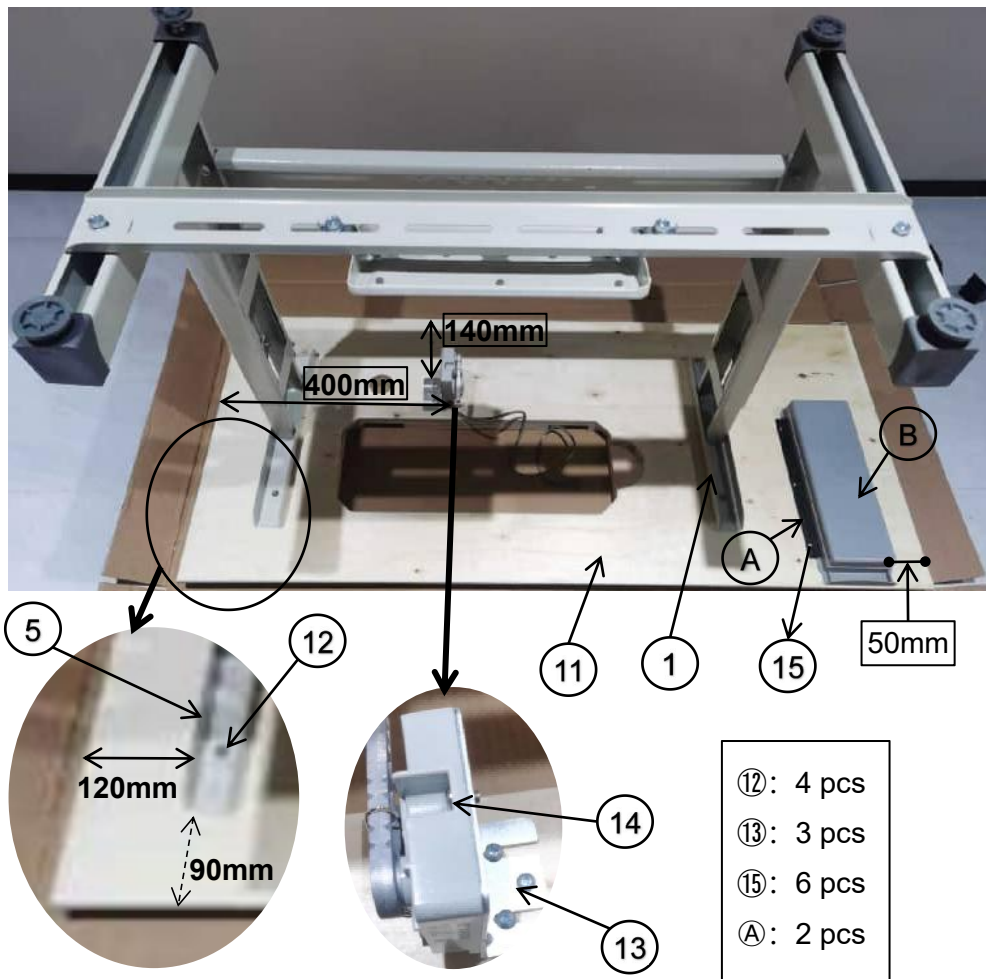
46) Install **Bottom Beam ⑧** at the bottom of **Left Leg Bracket ②** and **Right Leg Bracket ⑥** using **Bolt ④** .(As shown in the figure below)



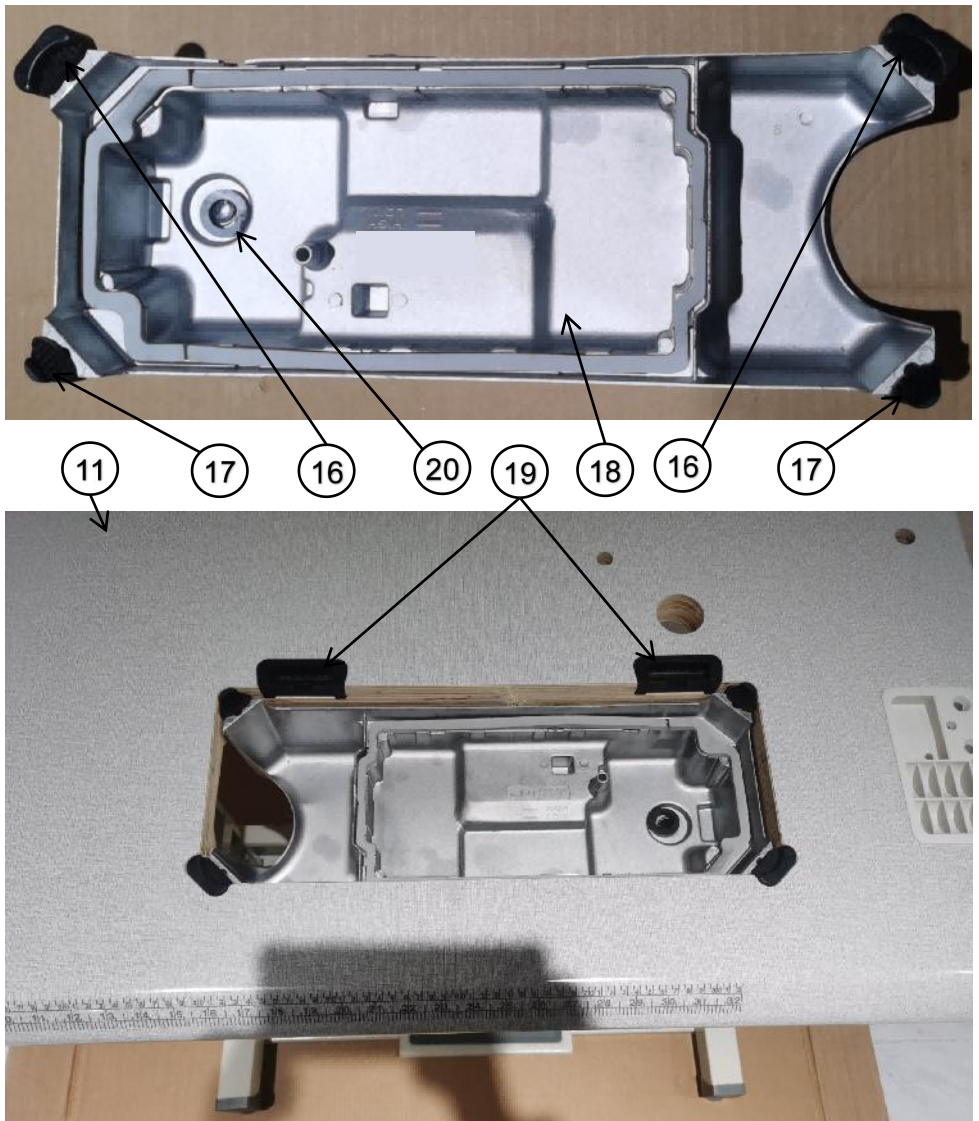
- 47) Insert the cylindrical heads on **Foot Pedal Mount** ⑨ into the mounting holes on both sides of **Foot Pedal** ⑩, then secure **Foot Pedal Mount** ⑨ to **Bottom Beam** ⑧ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



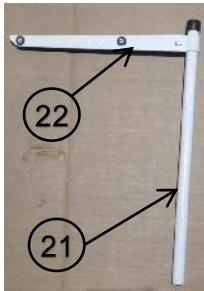
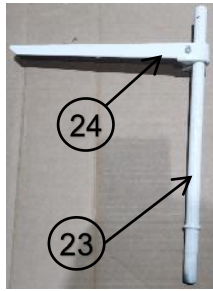
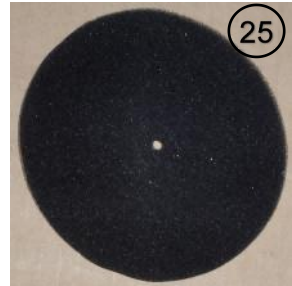
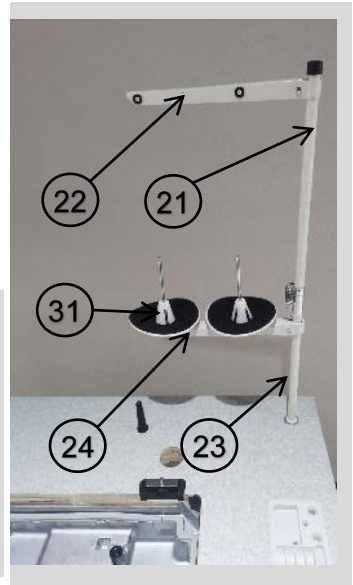
- 48) 1.Place **Tabletop** ⑪ face down, and fasten **Left Leg Adjustment Bracket** ① and **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑫.
(As shown in the figure below)
- 2.Secure **Foot Controller** ⑭ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑬. (As shown in the figure below)
- 3.Fix the **Track** ① and **Drawer** ② assembly to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑮. (As shown in the figure below)



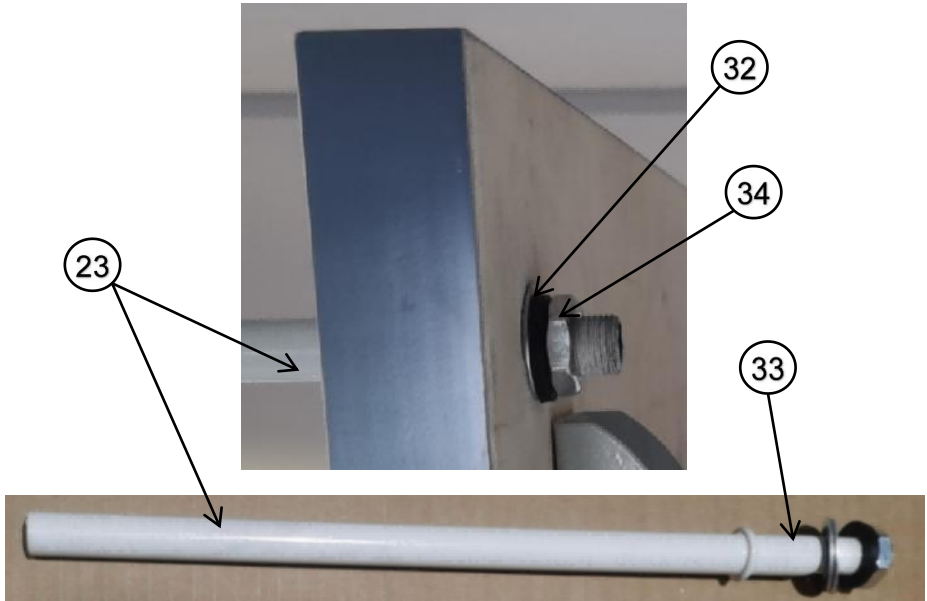
49) Install **Middle Shock Absorber ⑮** and **Small Shock Absorber ⑯** in their respective positions on **Oil Pan ⑰** respectively. Then place the assembly into the corresponding groove of **Tabletop ⑪**, and fit **Large Shock Absorber ⑱** into its matching groove of **Tabletop ⑪**; position **Magnet ⑳** at the oil drain bolt of **Oil Pan ⑰**.(as shown in the figure).



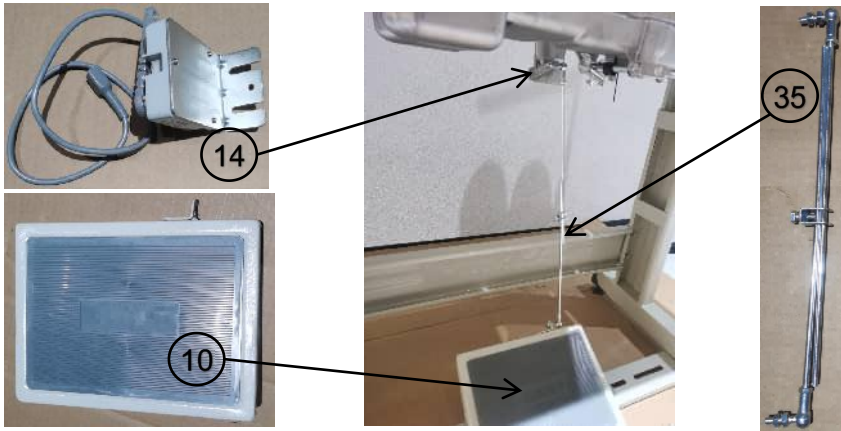
- 50) 1.First, assemble **Upper Connecting Rod ②①** with **Upper Bracket ②②**. Then, assemble **Lower Mounting Rod ②③** with **Lower Bracket ②④**. Finally, fasten **Upper Connecting Rod ②①** and **Lower Mounting Rod ②③** together using a **Pipe Clamp ③⑦** . (as shown in the figure).
- 2.**Sponge Pad ②⑤** and **Disc ②⑥** onto **Spool Pin ②⑦** from the threaded end in sequence, then insert **Spool Pin ②⑦** into the mounting hole on **Lower Bracket ②④**. Finally, fit **Flat Washer ②⑧** and



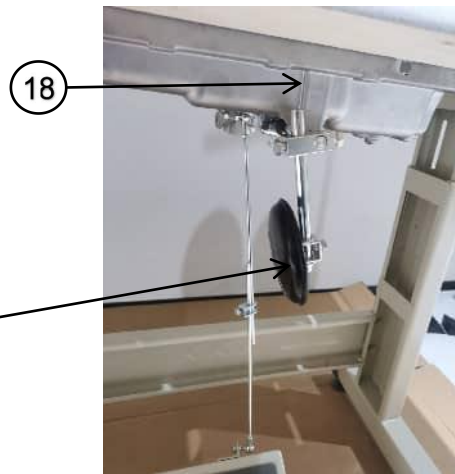
51) Slide **Lower Mounting Rod** ②③, **Flat Washer** ③② and **Rubber Pad** ③③ through the mounting hole of **Tabletop** ①① in sequence, then slide **Flat Washer** ③② onto the rod and tighten **Nut** ③④.(as shown in the figure)



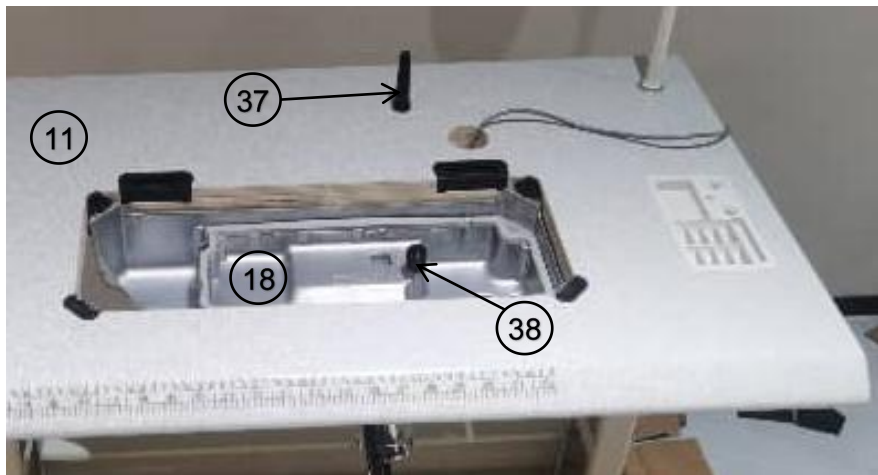
52) Connect the **Foot Controller** ⑭ to the **Foot Pedal** ⑩ using the **Pull Rod Assembly** ⑳. Adjust the position, then tighten all the nuts on the **Pull Rod Assembly** ⑳.(as shown in the figure)



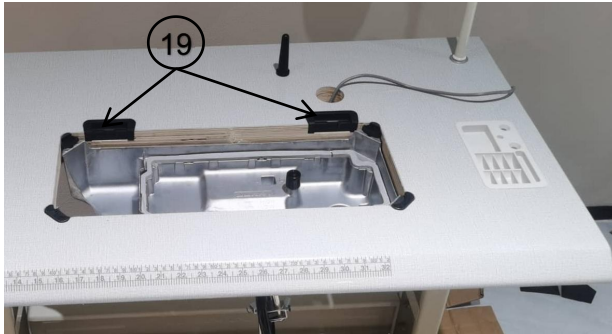
53) Connect the round rod on the **Knee Lifter** ⑳ to the swing block on the **Oil Pan** ⑱. Adjust the position properly, then tighten all the nuts on the assembly.(as shown in the figure)



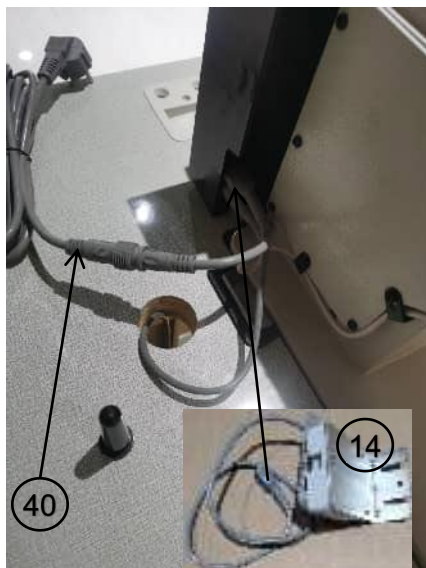
54) Insert the **Head Support Column** ③⑦ into the hole on the **Tabletop** ①①; place the **Ejector Rod** ③⑧ into the hole on the **Oil Pan** ①⑧ .



55) First, insert the **Connecting Hook** ③⑨ into the mounting hole on the main unit. Then, place the **Connecting Hook** ③⑨ together with the main unit into the **Rubber Pad** ①⑨ .(as shown in the figure)



56) Connect one end of the **Power Cord** ④① to the power connector on the main unit, Insert the connector of **Foot Controller** ①④ into its matching port and this completes the entire assembly of the machine .
(as shown in the figure)



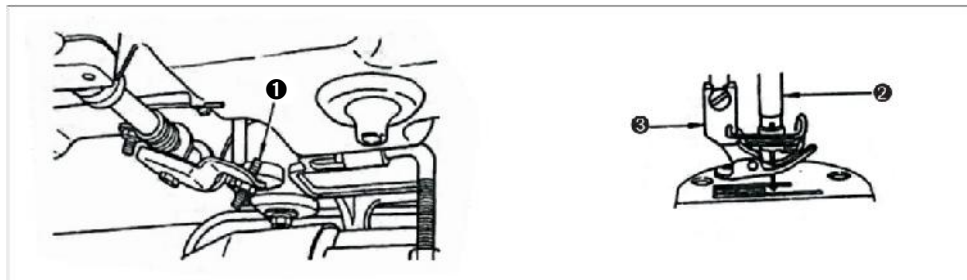
3. DE HOOGTE VAN DE KNIEHEFBOOM AANPASSEN

WAARSCHUWING :



Schakel de stroom uit voordat u met de werkzaamheden begint om ongelukken te voorkomen die veroorzaakt kunnen worden door

abrupte start van de naaimachine.

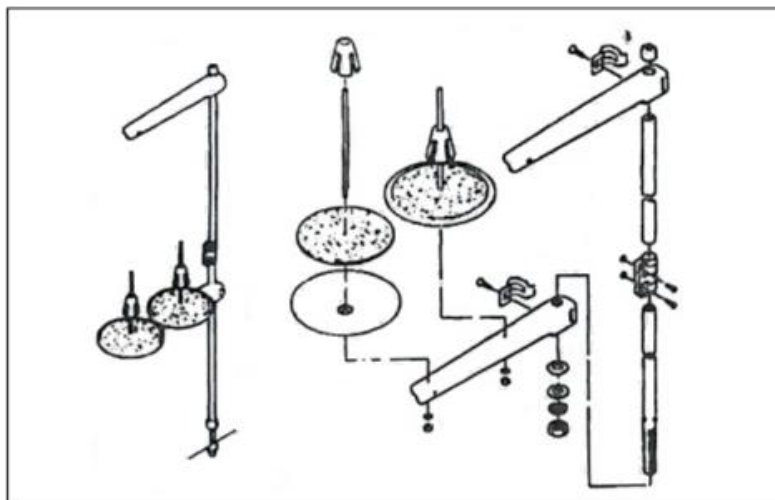


13) De standaardhoogte van de naaivoet bij gebruik van de knieheffer is 10 mm.

14) U kunt de hoogte van de naaivoet tot 13 mm aanpassen met behulp van de stelschroef van de knieheffer ❶ . (Max. 9 mm voor type A)

3) Wanneer u de naaivoetlift op meer dan 10 mm hebt ingesteld, zorg er dan voor dat het onderste uiteinde van de naaldstang ❷ in de laagste stand raakt de voet van de drukknop niet ❸ .

4. DE DRAADSTANDAARD INSTALLEREN



Zie (2. INSTALLATIE 8), 9) voor details

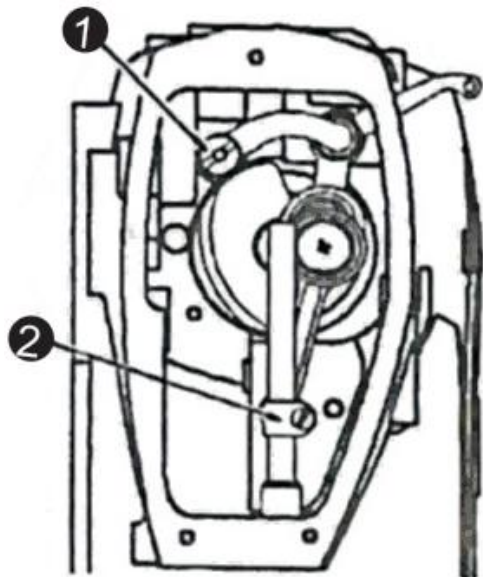
5. LIPINE



WAARSCHUWING :

Schakel de stroom uit voordat u met de werkzaamheden begint

om ongelukken te voorkomen die veroorzaakt kunnen worden door abrupte start van de naaimachine.



1) Full pore of the thread take-up crank shaft **1** with lipin before disassembly small screw of the thread take-up crank shaft **1**.

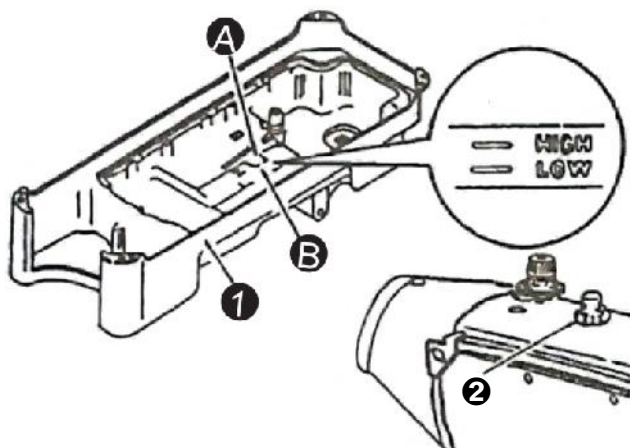
2) Disassembly small screw before Disassembly the needle rod holder ASM, then full pore of the needle bar connection ASM **2** with lipin.

6. SMEERMIDDELEN



WAARSCHUWING :

Schakel de stroom uit voordat u met de werkzaamheden begint om ongelukken te voorkomen die veroorzaakt kunnen worden door abrupte start van de naaimachine.



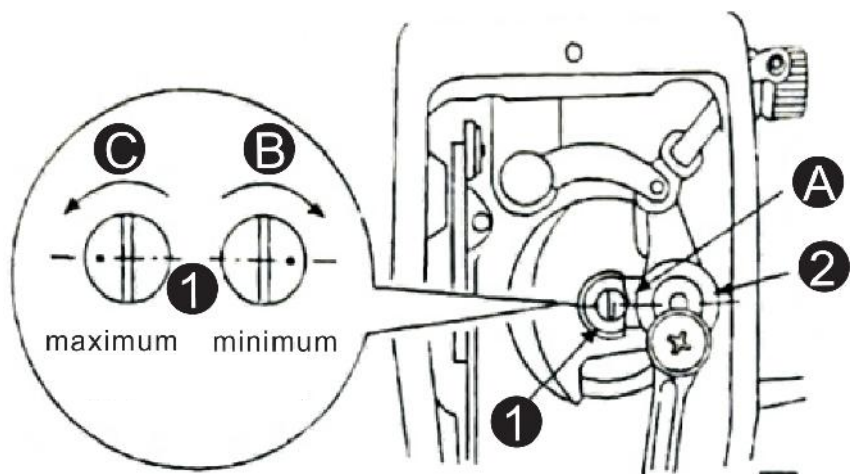
Information on lubrication

1) Fill oil pan **1** with Machine Oil up to **HIGH** mark **(A)**.

2) When the oil level lowers below **LOW** mark **(B)** refill the oil pan with the



When you first operate your machine after setup or after an extended period of disuse, run your machine at 3,000 to 3,500 rpm, for about 10 minutes for the purpose of break-in.



Adjusting the amount of oil supplied to the face plate parts

- 10) Adjust the amount of oil supplied to the thread take up and needle bar crank ② by turning adjust pin ① .
- 11) The minimum amount of oil is reached when marker dot ① is brought close to needle bar crank ② by turning the adjust pin in direction ②.
- 12) The maximum amount of oil is reached when marker dot ① is brought to the position just opposite from the needle bar crank by turning the adjust pin in direction ③ .

7. HET AANPASSEN VAN DE HOEEVEELHEID OLIE (OLIESPATTEN) IN

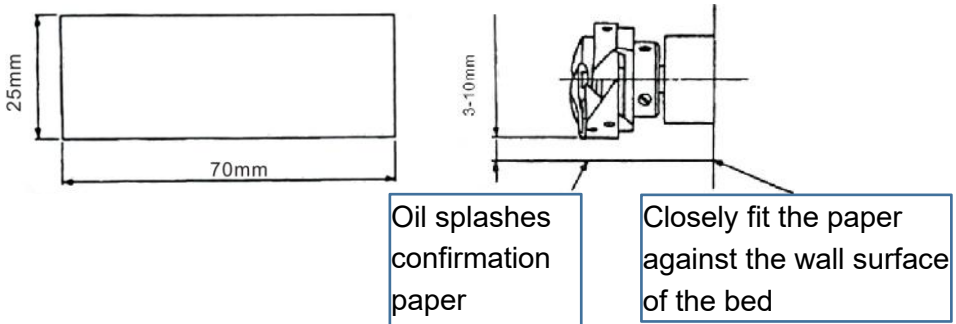
DE HAAK

WAARSCHUWING :



Wees uiterst voorzichtig bij het bedienen van de machine, gezien de hoeveelheid olie gecontroleerd moet worden door de haak met hoge snelheid rond te draaien.

- ① Amount of oil (oil splashes)confirmation paper.
- ② Position to confirm the amount of oil (oil splashes).



Bij het uitvoeren van de in punt 2 beschreven procedure, dient u de schuifplaat te verwijderen en er uiterst voorzichtig mee te zijn dat uw vingers niet in contact komen met de haak.

7) Als de machine nog niet voldoende is opgewarmd voor gebruik, laat de machine dan ongeveer drie minuten stationair draaien.

minuten.(Gemiddeld) intermitterende werking)

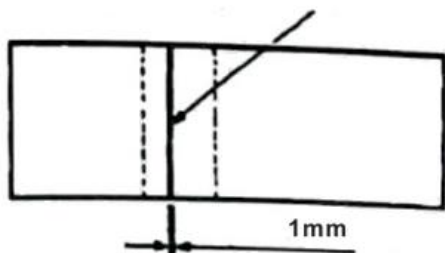
8) Plaats een controlepapiertje voor de hoeveelheid olie (oliespatten) onder de haak terwijl de naaimachine in werking is.

15) Controleer of de hoogte van het olieoppervlak in het oliereservoir binnen de grenzen ligt. varieert tussen "HIGH" en "LOW".

16) De bevestiging van de hoeveelheid olie moet binnen vijf dagen voltooid zijn. seconden. (Controleer de tijdsduur met een horloge.)

Voorbeeld dat de juiste hoeveelheid olie aantoont

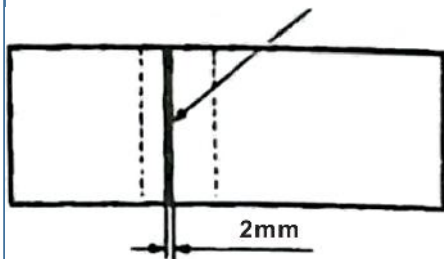
Splashes of oil from the hook oil



Appropriate amount of oil (small)

4) The amount of oil shown in the samples on the left 1 mm should be finely adjusted in accordance with sewing processes. Be careful not to excessively increase/decrease the amount of oil in the hook (If the amount of oil is too small, the hook will be seized (the hook will be hot). If the amount of oil is too much, the sewing product may be stained with.

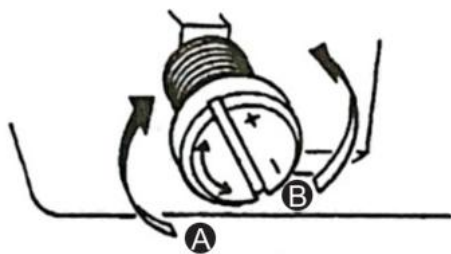
Splashes of oil from the hook



Appropriate amount of oil

2) Adjust the amount of oil in the hook so that the oil amount (oil splashes) should not change while checking the oil amount three times (on the three sheets of paper).

De hoeveelheid olie aanpassen



2 mm Appropriate amount of oil (large)

7) Turning the oil mount adjustment screw attached on the hook driving shaft front bushing in the "+" direction (in direction ①) will increase the amount of oil (oil spots) in the hook, or in the "-" direction (in direction ②) will decrease it.

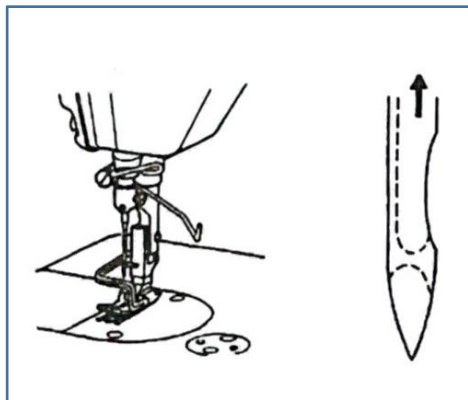
8) After the amount of oil in the hook has been properly adjusted with the oil amount adjustment screw, make the sewing machine run idle for approximately 30 seconds to check the amount of oil in the hook.

8. DE NAALD BEVESTIGEN



WAARSCHUWING :

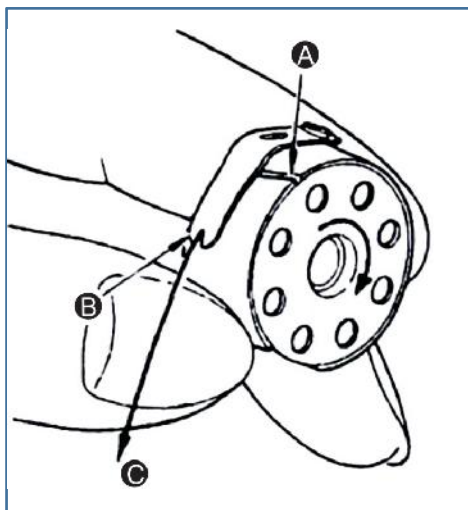
Schakel de stroom uit voordat u met de werkzaamheden begint om ongelukken te voorkomen die veroorzaakt kunnen worden door abrupte start van de naaimachine.



How to use needle

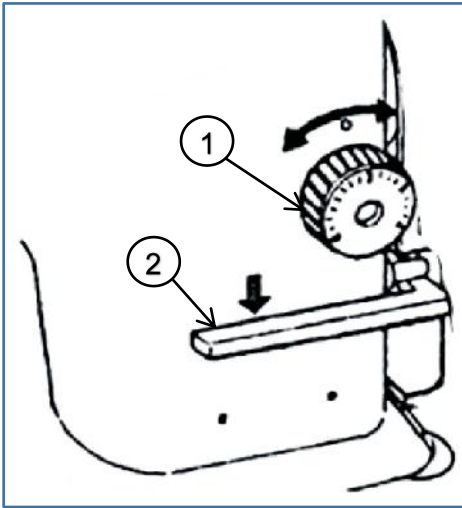
The needle handle is facing upwards, and the direction where the needle has a groove is to the right

15. DE SPOEL IN DE SPOELHOUDER PLAATSEN



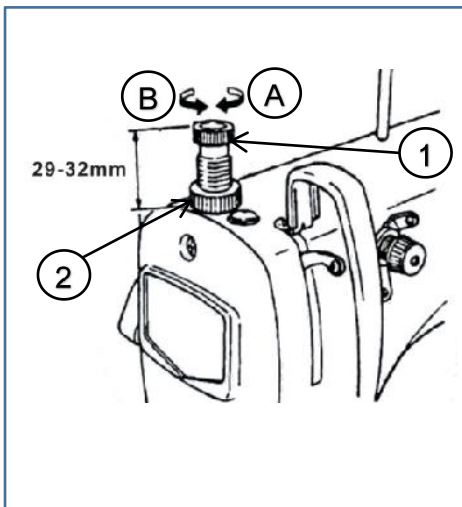
- 7) Pass the thread through thread slit ① . and pull the thread in direction ② . By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch ③ .
- 8) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread ④ is pulled.

10. DE STEKLENGTE AANPASSEN



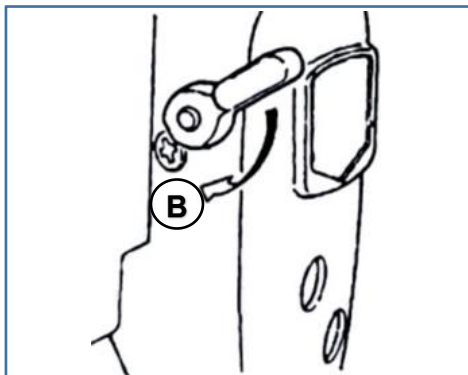
- 10) Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow and align the desired number to marker above on the machine arm .
- 11) The dial calibration is in millimeters
- 12) When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial ① while pressing feed lever ② in the direction of the arrow.

11. PERS VOET DRUK



- 13) Loosen nut ②. As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction A), the Presser foot pressure will be increased.
- 14) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction B), the pressure will be decreased.
- 15) After adjustment, tighten nut ② . spring regulator is 33 to 36 mm (5kg) .
- 16) For general fabrics, the standard height of the presser.

12. HANDLIFTER



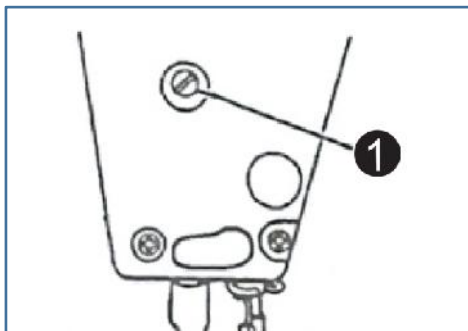
- 10) To stop the machine with its presser foot up , turn hand lifter lever Din direction **A** .
- 11) The presser foot will go up about 55mm and stop . The presser foot will go back to its original position when hand lifter lever is turned down indirection **B** .
- 12) Using the knee lifter you can get the standard presser foot lift of about 10mm and a maximum lift about 13mm .

16.DE HOOGTE VAN DE DRUKSTANG VERSTELLEN



WAARSCHUWING :

Schakel de stroom uit voordat u met de werkzaamheden begint om ongelukken te voorkomen die veroorzaakt kunnen worden door abrupte start van de naaimachine.



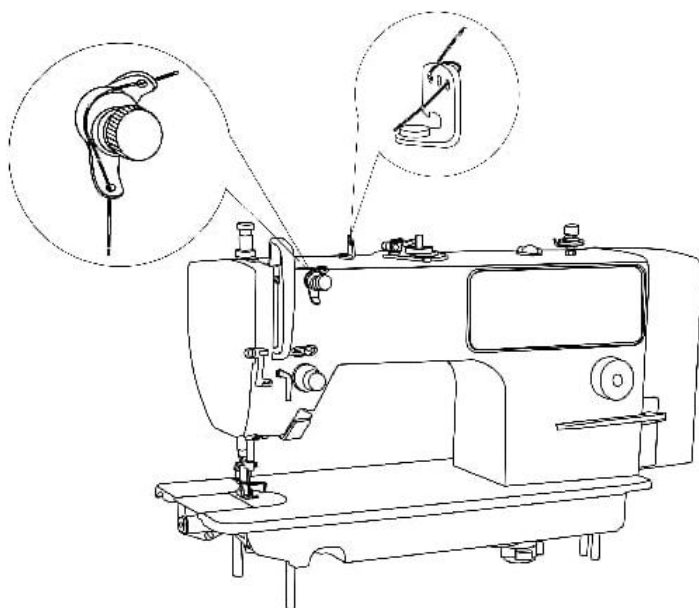
- 13) Loosen setscrew **1** and adjust the presser bar height or the angle of the presser foot .
- 14) After adjustment securely tighten the setscrew **1** .

14. HET INSTRUEREN VAN DE MACHINEKOP



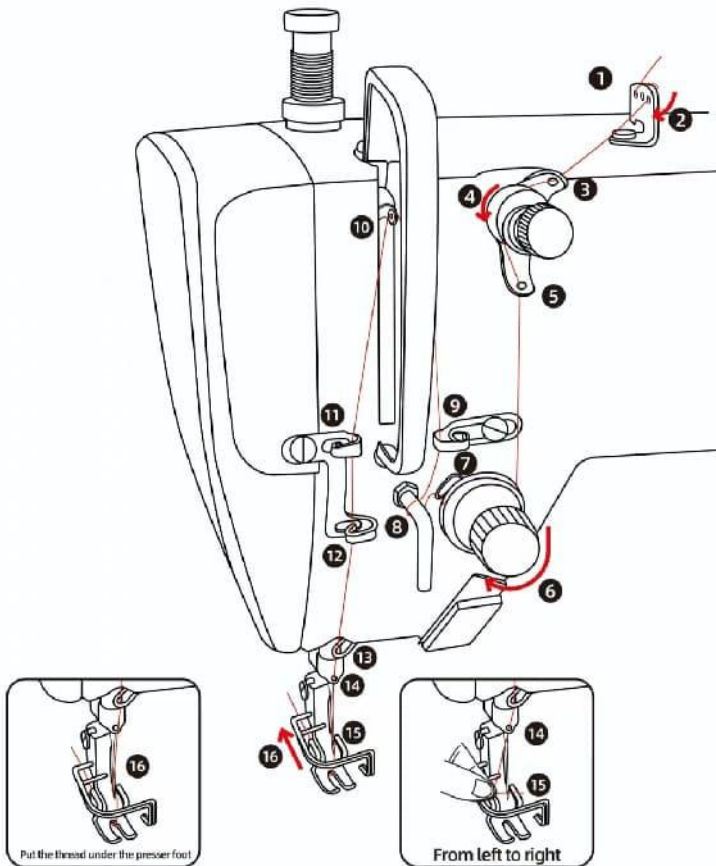
WAARSCHUWING :

Schakel de stroom uit voordat u met de werkzaamheden begint om ongelukken te voorkomen die veroorzaakt kunnen worden door abrupte start van de naaimachine.



Draadschema : (zoals weergegeven in de afbeelding)

22. Guide the thread through the thread guide (1) and wrap it around the tension disc (2) as indicated by the arrow.
23. Pass the thread through the upper thread guide (3) and wrap it around the thread tension regulator (4) following the arrow direction, then go through the small thread guide (5).
24. Loop the thread around the thread take-up lever (6) along the red arrow path.
25. Thread through the thread guides (7, 8, 9) in sequence.
26. Pass the thread through the vertical thread guides (10, 11, 12) one by one.
27. Guide the thread through the thread guide above the needle (13), then the thread guide on the needle bar (14) and needle threader (15).



Schema voor het inrijgen van de spoel : (zoals weergegeven in de

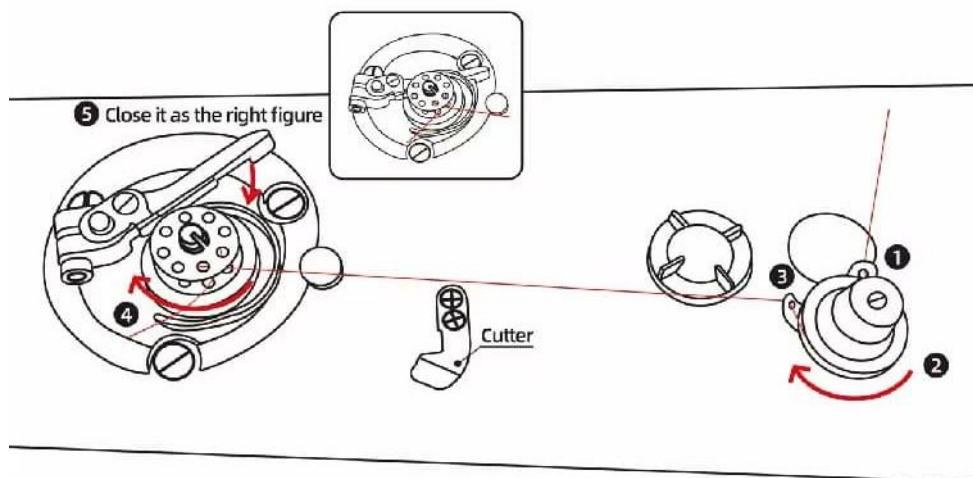
13 Mount the bobbin: Place the bobbin onto the bobbin spindle (4)
 afbeelding) securely.

14.Put the wire through position (1) of the wire clamp, then follow the arrow (2) direction to position (3).

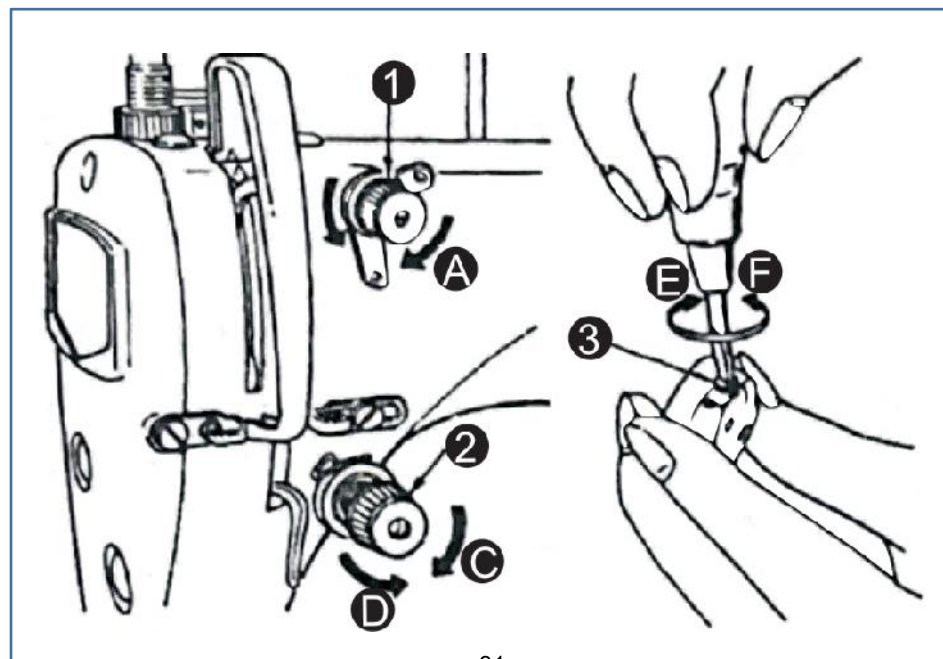
15.Secure the thread end: Wind the thread around the spindle in the direction of the red arrow (4) to fasten the loose thread end.

16.Close the bar: close the bar as shown in the reference figure (5).

Additionally, the "Cutter" (labeled in the middle) refers to the thread cutter for trimming excess thread.



15. DRAADSPANNING



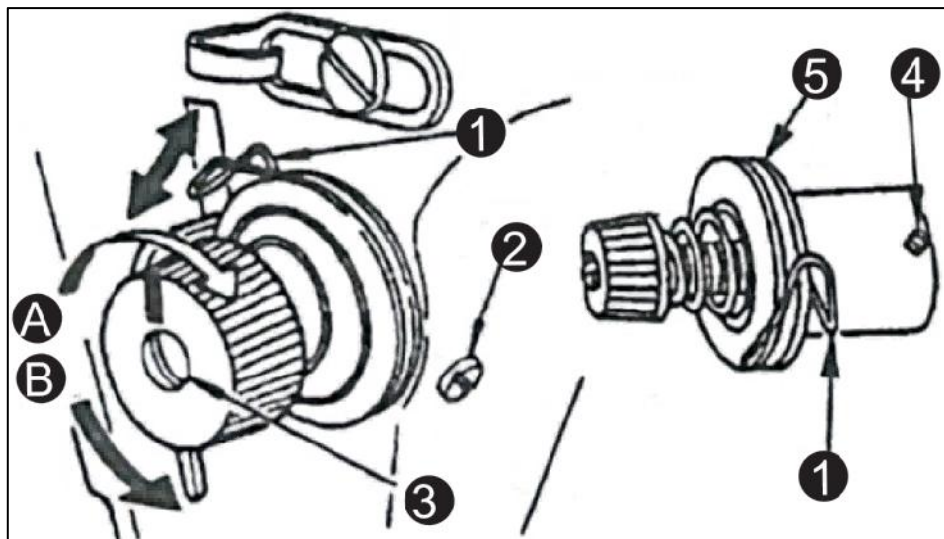
(7) Adjusting the needle thread tension

- 7) As you turn thread tension No.1 nut ❶ clockwise (in direction Ⓐ), the thread remaining on the needle after thread trimming will be shorter .
- 8) As you turn nut ❶ counterclockwise (in direction Ⓑ) the thread length will be longer.
- 15) As you turn thread tension No.2 nut ❷ clockwise (in direction Ⓒ) the needle thread tension will be increased .
- 16) As you turn nut ❷ counterclockwise (in direction Ⓓ) the needle thread tension will be decreased .

(8) Adjusting the bobbin thread tension

- 7) As you turn tension adjust screw ❸ clockwise (in direction Ⓔ) , the bobbin thread tension will be increased .
- 8) As you turn screw ❸ counter clock wise (in direction Ⓕ). the bobbin thread tension will be decreased.

46.DRAAD OPNAME LENTE



(7) Changing the stroke of thread take-up spring ①

- 10) Loosen setscrew ②.
- 11) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①), the stroke of the thread take-up spring will be increased.
- 12) As you turn the knob counterclockwise (in direction ②), the stroke will be decreased.

(8) Changing the pressure of thread take-up spring ①

- 13) Loosen setscrew ②, and remove thread tension (asm) ⑤.
- 14) Loosen setscrew ④.
- 15) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①) the pressure will be increased.
- 16) As you turn the post ③ counter clockwise (in direction ②), the pressure will be decreased.

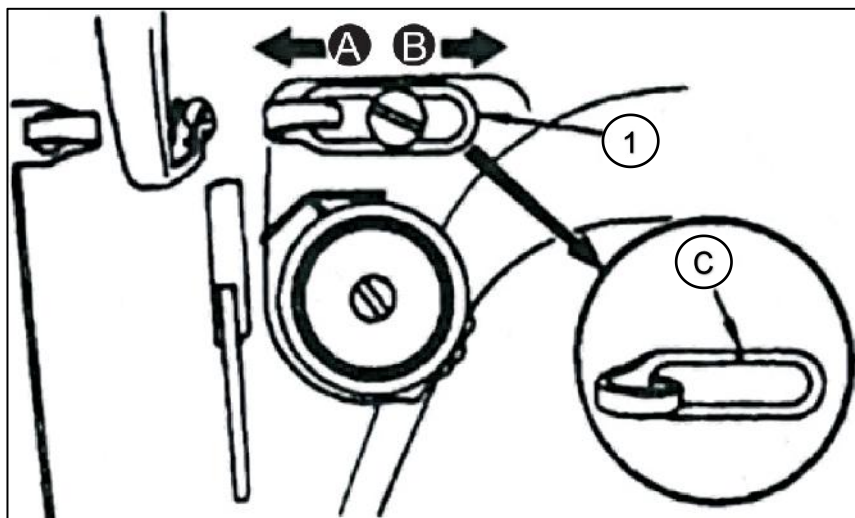
47.AD HET AFSTELLEN VAN DE DRAADOPNEMINGSSLAG



WAARSCHUWING :

Schakel de stroom uit voordat u met de werkzaamheden begint

om ongelukken te voorkomen die veroorzaakt kunnen worden door abrupte start van de naaimachine.



- 10) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ❶ to the left (in direction ❸) to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 11) When sewing light-weight materials . move thread guide ❶ to the right (in direction ❹) to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up .
- 12) Normally, thread guide ❶ is positioned in a way that marker line ❷ is aligned with the center of the screw .

WARNING:



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine , turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

48.NAALD-HAAK RELATIE



Ⓒ

Ⓑ

Ⓐ

Ⓒ

Stel de timing tussen de naald en de haak als volgt in:

13) Draai het handwiel om de naaldstang naar het laagste punt van zijn slag te brengen en draai de stelschroef los. ❶ .

14) De hoogte van de naaldstang aanpassen

(Voor een DB-naald) Lijn markeringslijn C op de naaldstang ❷ uit met het onderste uiteinde van de onderste bus van de naaldstang ❸ en draai vervolgens de stelschroef ❶ vast .

(Voor een DA-naald) Lijn markeringslijn D op de naaldstang ❷ uit met het onderste uiteinde van de onderste bus van de naaldstang ❶ en draai vervolgens de stelschroef vast ❶ .

15) De positie van de haak aanpassen ②

(Voor een DB-naald) Draai de drie stelschroeven van de haken los, draai aan het handwiel en lijn markeringslijn A uit op stijgende naaldstang met het onderste uiteinde van de naaldstanglagerbus ❸ .

(Voor een DA-naald) Draai de drie stelschroeven van de haken los, draai aan het

handwiel en lijn markeringslijn C uit op stijgende naaldstang met het

onderste uiteinde van de naaldstanglagerbus ③ .

16) Na het uitvoeren van de in de bovenstaande stappen genoemde aanpassingen, lijnt u

de punt van het haakblad ⑤ uit met het midden van de naald ④ . Zorg voor een speling van 0,04 mm tot 0,1 mm (referentiewaarde) tussen de naald en de haak en draai vervolgens de stelschroeven in de haak stevig vast.



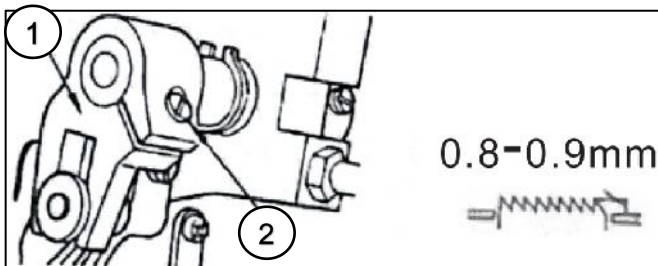
If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

49.HOOGTE VAN DE VOEDINGSHOND



WAARSCHUWING :

Schakel de stroom uit voordat u met de werkzaamheden begint om ongelukken te voorkomen die veroorzaakt kunnen worden door abrupte start van de naaimachine.



To adjust the height of the feed dog :

10) Loosen screw ② of crank ① .

11) Move the feed bar up or down to make adjustment .

12) Securely tighten screw ② .

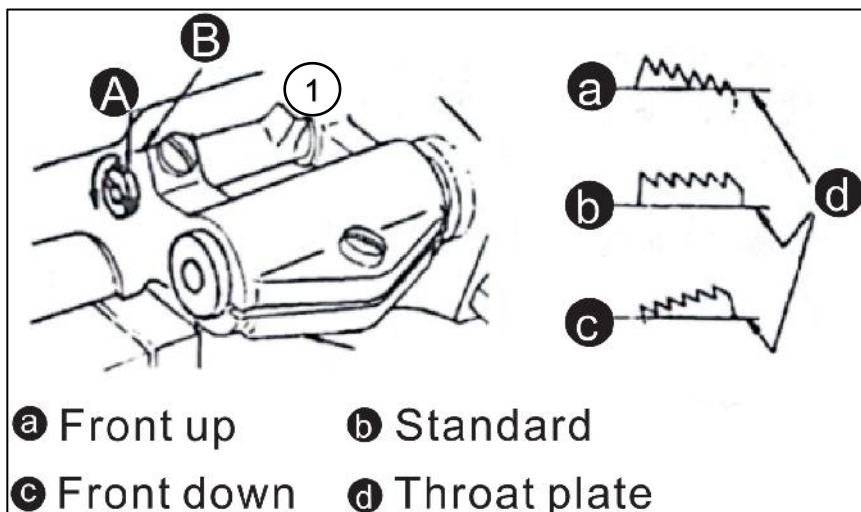
If the calmping pressure is insufficient , the motion of the forked portion becomes heavy .

50.KANTELING VAN DE VOEDINGSHOND



WAARSCHUWING :

Schakel de stroom uit voordat u met de werkzaamheden begint om ongelukken te voorkomen die veroorzaakt kunnen worden door abrupte start van de naaimachine.



10) De standaardhelling (horizontaal) van de transporteur wordt bereikt wanneer markeringspunt A op de as van de transportstang is uitgelijnd met markeringspunt B op de transportschommel 1. (De markeringspunt B kantelt de as van de toevoerschommel standaard 90° naar voren.)

11) Om de transporteur met de voorkant omhoog te kantelen om te voorkomen dat... Als de stang samentrekt, draai dan de stelschroef los en draai de as van de aanvoerstang. Draai 90° in de richting van de pijl met behulp van een schroevendraaier.

12) Om de transporteur met de voorkant naar beneden te kantelen en zo een ongelijkmatige materiaaltoevoer te voorkomen, draai je de as van de transporteur 90° in de tegenovergestelde richting van de pijl. (De standaard hellingshoek voor).



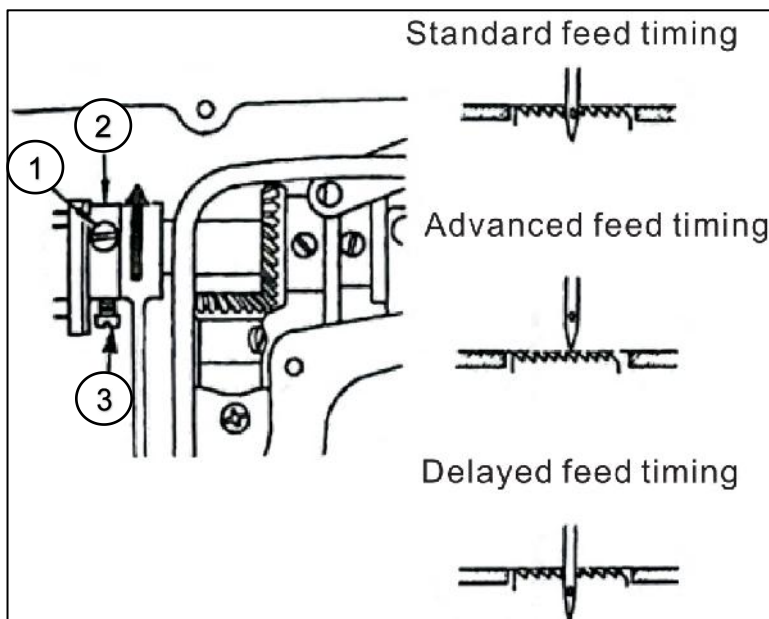
Whenever the feed dog tilt is adjusted, the feed dog height will be changed. So, it is necessary to check the height after tilt adjustment.

51.DE VOEDINGSTIJD AANPASSEN

WAARSCHUWING :



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and chock to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.



13) Draai de schroeven **2** en **3** in de excentrische nok **1** los . Beweeg de excentrische nok in de richting van de pijl of in de tegenovergestelde richting van de pijl en draai de schroeven stevig vast .

14) Voor de standaardafstelling moet u de bovenzijde zo afstellen dat het oppervlak De transporteur en het bovenste uiteinde van het naaldgat liggen gelijk met elkaar. het bovenvlak van de keelplaat wanneer de transporteur naar beneden beweegt onder de keelplaat.

15) Om de voedingstiming te vervroegen en zo ongelijkmatige voeding te voorkomen. materiaaltoevoer , beweeg de excentrische nok van de toevoer in de richting van de pijl .

16) Om de aanvoertijd te vertragen en zo de steekdichtheid te verhogen, verplaats je de excentrische nok van de aanvoer in de tegenoverliggende richting van de pijl .



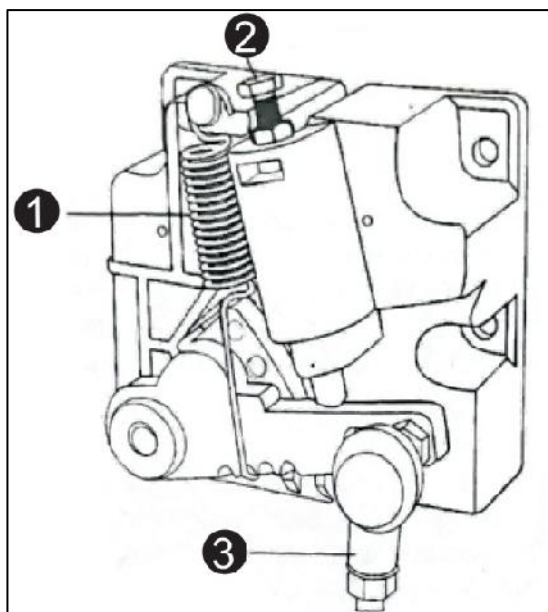
Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result .

52. PEDAALDRUK EN PEDAALSLAG



WAARSCHUWING :

Schakel de stroom uit voordat u met de werkzaamheden begint om ongelukken te voorkomen die veroorzaakt kunnen worden door abrupte start van de naaimachine.



(1) Het aanpassen van de druk die nodig is om het voorste deel van het pedaal in te drukken

- 1) Deze druk kan worden veranderd door de montagepositie van veer voor het afstellen van de trapdruk ❶ .
- 2) De druk neemt af wanneer je de veer aan de linkerkant vastmaakt.
- 3) De druk neemt toe wanneer je de veer aan de rechterkant vastmaakt.

(2) Het aanpassen van de druk die nodig is om het achterste deel van het pedaal in te drukken .

- 1) Deze druk kan worden aangepast met behulp van de regelschroef. ❷ .
- 2) De druk neemt toe naarmate u de regelaarschroef verder indraait. .
- 3) De druk neemt af naarmate u de schroef uitdraait. .

(3)Aanpassing van de pedaalslag

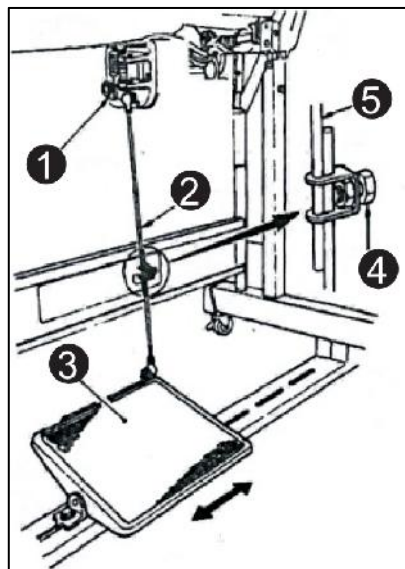
De pedaalslag neemt toe wanneer u de verbindingstang ❸ in het juiste gat steekt.

53.AFSTELLING VAN HET PEDAAL



WAARSCHUWING :

Schakel de stroom uit voordat u met de werkzaamheden begint om ongelukken te voorkomen die veroorzaakt kunnen worden door abrupte start van de naaimachine.



(4) Installing the connecting rod

Move pedal ❸ to the right or left as illustrated by the arrow so that motor control lever ❶ and connecting rod ❷ are straightened .

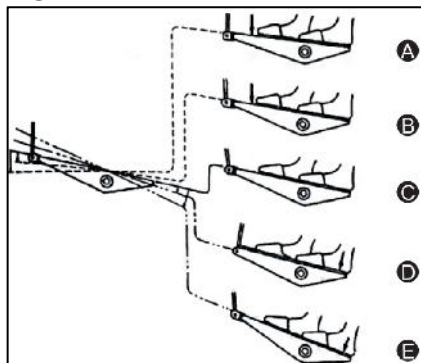
(2) Adjusting the pedal angle

1) The pedal tilt can be freely adjusted by changing the length of the connecting rod.

2) Loosen adjust screw ❹ , and adjust the length of connecting rod ❺ .

See (2. INSTALLATION 10) for details

54.PEDAAL OPERATIE



Het pedaal wordt in de volgende vier stappen bediend:

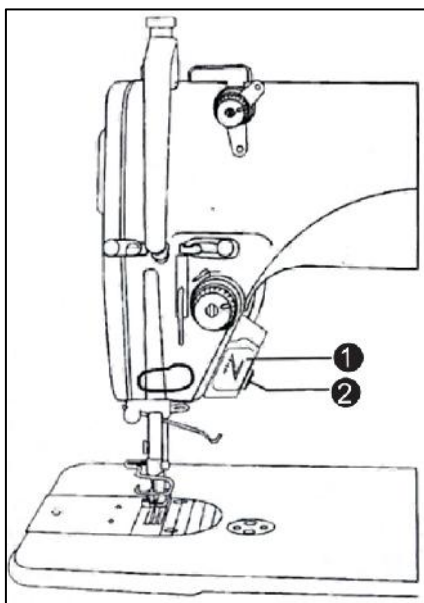
- 13) De machine werkt op een lage naaisnelheid wanneer u het voorste deel van het pedaal lichtjes indrukt **Ⓑ** .
- 14) De machine naait op hoge snelheid wanneer u het voorste deel van het pedaal **Ⓐ verder indrukt** . (Als de automatische achteruitnaaifunctie is ingesteld, naait de machine op hoge snelheid nadat de achteruitnaaifunctie is voltooid).
- 15) De machine stopt (met de naald omhoog of omlaag) wanneer u het pedaal terugzet naar de oorspronkelijke positie **Ⓒ** .
- 16) De machine trimt de draad wanneer u het achterste deel van het pedaal **Ⓔ volledig indrukt**. Als uw machine is uitgerust met een automatische draadopheffer, is er een extra stap tussen de machinestop en de draadtrimstap. De naaivoet gaat omhoog wanneer u het achterste deel van het pedaal **Ⓓ licht indrukt** en als u het achterste deel verder indrukt, wordt de draadtrimmer geactiveerd.

55.ONE-TOUCH TYPE ACHTERUITVOER. ST I TCHIN G MECHANIS M



WAARSCHUWING :

Schakel de stroom uit voordat u met de werkzaamheden begint om ongelukken te voorkomen die veroorzaakt kunnen worden door abrupte start van de naaimachine.



(1)How to operate

- 1) The moment button **①** is pressed, the machine performs reverse feed stitching.
- 2) The machine performs reverse feed stitching as long as the button is held pressed.
- 3) The machine resumes normal feed stitching the moment the button is released.

(2)How to operate the LED light

- 1) Push the button **②** ,LED light be bright.
- 2) Pull the button **②** ,LED light be power off.

26. HANDLEIDING VAN EEN EENVOUDIG GEÏNTEGREERD SYSTEEM VOOR STIKNAAIMACHINE V1.1

Veiligheidsvoorschriften

Lees voor gebruik zowel deze handleiding als de handleiding van de locksteekmachine door. Bedankt voor uw medewerking.

1.1 (1) De spanning en werkfrequentie: raadpleeg het typeplaatje van de motor en de regelkast.

(2) Elektromagnetische interferentie: Blijf uit de buurt van apparaten die hoogfrequente magnetische golven uitzenden of radiozenders enz. om te voorkomen dat de gegenereerde elektromagnetische golven de aandrijfinrichting verstoren en een verkeerde werking veroorzaken .

(3) Aarding: Om geluidsinterferentie of lekkage te voorkomen, dient u aardingswerkzaamheden uit te voeren, inclusief de naaimachine, motor en besturingskast.

1.2 Als u de motor en de besturingskast demonteert, schakel dan eerst de stroom uit. De elektrische besturingskast bevat gevaarlijke hoge spanning, dus wacht minimaal 1 minuut na het uitschakelen van de stroom voordat u de besturingskast demonteert.

1.3 Let er bij het opnieuw installeren van de motor op dat er een bepaalde ruimte tussen de stator en de rotor is; deze ruimte mag niet worden aangeraakt.

1.4 Om de veiligheid te waarborgen, dient u de stroom uit te schakelen bij het repareren van de machine of het inrijgen van naalden.

1.5 Dit symbool geeft aan dat bij installatie van de machine een fout kan leiden tot letsel aan personen of de machine. Daarom is deze markering aangebracht op de gevaarlijke plek van de machine.

Dit symbool geeft aan dat er sprake is van hoge spanning, enz. Elektrisch gevaarlijke plekken zijn gemarkeerd.

1.6 Op dit product geldt een garantie van één jaar onder normale bedrijfsomstandigheden en bij foutloos gebruik.

2. Instructies

2.1 Reset

Druk in de uitgeschakelde stand tegelijkertijd op ▲ ▼ om het apparaat in te schakelen en druk vervolgens op de "S"-toets om het herstel te bevestigen.

2.2 Monitoringmodus

Houd de S-toets 2 seconden ingedrukt om de bewakingsmodus te activeren. Druk op ▲ ▼ om het bewakingsserienummer te wijzigen. De bewakingswaarde zelf kan niet worden gewijzigd. De specifieke bewakingsinterface wordt weergegeven in de onderstaande tabel.

Display No.	Item number	unit
SPd	Speed	10rpm
CUr	Current	0.1A
UdC	Voltage	V
PdL	Pedal	/

Display No.	Item number	unit
HAL	HAL	/
id	Model	/
vEr	Version	/

3. Sleutelbeschrijving

Functieparameter Bewerkings sleutel		Het bewerken van functieparameters starten of afsluiten.
Parameterweergave sleutel opslaan		Bekijk en sla de inhoud van het geselecteerde parameternummer op: Nadat u het parameternummer hebt geselecteerd, drukt u op deze toets om de bewerking te bekijken en te wijzigen. Nadat u de parameterwaarde hebt gewijzigd, drukt u op deze toets om af te sluiten en de parameter op te slaan.
Omhoog selectietoets		1. Verhoog de sleutel voor het parameteritem in het parameterselectiegebied 2. Stel de waarde-increment-sleutel in het parameterinhoudsgebied in.
Omlaag Select- toets		1. Verlaag de sleutel van het parameteritem in het parameterselectiegebied. 2. Stel de waarde-afnemende sleutel in in het parameterinhoudsgebied.

Langzame start sleutel		<p>1. Om de functie voor langzaam starten van het naaien in te schakelen of uit te schakelen</p> <p>2. Als deze sleutel en de 'selectietoets omlaag' De combinatie is toegewezen aan één toets; houd deze 1 seconde ingedrukt om de langzame startfunctie van het naaien in of uit te schakelen.</p>
Stop naaldpositie selectietoets		<p>1. Draai de naald na het naaien terug naar de stopstand (bovenste positie). / neerwaartse positie)</p> <p>2. Als deze sleutel en de 'selectietoets omhoog' De toetsencombinatie is gekoppeld aan één toets; houd deze 1 seconde ingedrukt om de naaldpositie te wijzigen.</p>

16. Definitie van de elektrische besturingsinterface



Definitie	Model (Jognaald)	Gereserveerd	5V (Naailampen)
Voetpositie	6-pins	5-pins	4 PIN
Definitie	Aardingsdraad (Jognaald)	Gereserveerd	Aardingsdraad (Naailampen)
Voetpositie	3-pins	2-pins	1 pin

5. Beschrijving van de storing

Foutcode	Foutinhoud	Reden	Inspectiepunten en hoe deze te repareren
E-01	Systeem De spanning is te hoog.	De werkelijke spanning is te hoog. Onjuiste spanningsdetectie	<p>Of de ingangsspanning van het systeem te hoog is.</p> <p>Of de remweerstand goed functioneert</p> <p>Of het spanningsdetectiecircuit van het systeem normaal functioneert</p>
E-0 2	De systeemspanning is te laag.	De werkelijke spanning is laag. Onjuiste spanningsdetectie	<p>Of de ingangsspanning van het systeem te laag is</p> <p>Of het spanningsdetectiecircuit van het systeem normaal</p>

			functioneert
E-0 3	De communicatie via de bedieningskast is slecht.	De communicatiegegevens van de bedieningskast zijn verloren gegaan.	Controleer of de stekker van de bedieningskast goed contact maakt. Of het apparaat van de bedieningskast beschadigd is Of het bedieningskastprogramma is doorgebrand
E-0 5	Pedaal-ID-fout	Fout bij pedaalherkenning	Los pedaalgewricht
E-0 7	Motoroverbelasting	Motor geblokkeerd, motor overbelast	Controleer of de motorstekker goed contact maakt. Of het nu gaat om de kralenmachine of het trimmechanisme dat vastzit. Of het mogelijk is om stoffen te naaien die dikker zijn dan de voorgeschreven dikte Of het huidige detectiesignaal normaal is
E-0 9 / E-1 1	Motorsignaalstoring	Storing in het motorpositioneringssignaal	Of de interface van de motor-encoder goed contact maakt Of het naaldstopsubstraat correct is geïnstalleerd.
E-1 4	Het encodersignaal is abnormaal.	Storing in het signaal van de motorsensor De voedingskabel van de motor is beschadigd.	Of de interface van de motor-encoder goed contact maakt Of de motorinterface goed contact maakt
E-1 5	De motorstroom is te groot.	De huidige detectie is abnormaal. De motor werkt abnormaal.	Of het stroomdetectiecircuit van het systeem normaal functioneert. Of het motorsignaal normaal is
E-1 7	Storing in de schakelaar	Schakelaar omzetten werkt	Zet de machinekop neer of controleer de schakelaar.
E- 22	OZ-lusfout	OZ-lusdetectie abnormaal	Controleer of het OZ-circuit normaal functioneert.

Let op: als de bovengenoemde gebreken niet verholpen kunnen

worden aan de hand van de inspectiepunten, neem dan contact op met de technische ondersteuning.

6. Parameterlijst

Parameter	Beschrijving	Bereik	Initiële waarde	Naam, beschrijving en opmerkingen van de inhoudswaarde
P-01	Maximale snelheid	200~370 0	3700	Maximale snelheidsinstelling tijdens het naaien
P-0 2	Synchronizerselectie	0~2	1	"0" betekent naald omhoog, "1" betekent naald omlaag, "2" betekent geen signaal
P-0 3	Softstartschakelaar	0~1	1	"0" betekent open, "1" betekent uitzetten
P-0 4	Zachte startsnelheid	200~150 0	400	Instelling van de softstart-snelheidsfunctie
P-0 5	Aantal softstartsteken	1~15	1	1-15 Aantal zachte startsteken
P-0 6	Minimumsnelheid	200~500	200	Minimale snelheidsinstelling tijdens het naaien
P-0 7	Bovenste naaldpositie afstelling	0 ~ 23	0	afstelling van de positie van de machinekop
P-0 8	Afstelling van de omlaag-naaldpositie	0 ~ 23	12	Positie-afstelling van de onderste naaldstop
P-0 9	De naaldpositie automatisch bepalen bij het opstarten.	0~1	0	"0" betekent dat de afstelling van de bovenste naaldpositie niet gevonden kan worden, "1" betekent dat de afstelling van de bovenste naaldpositie wel gevonden is.
P- 10	detectie van de beveiligingsschakelaar van de machine	0~2	1	"0" betekent geen detectie, "1" betekent nul signaal, "2" betekent positief signaal.
P- 11	Aanpassing van de acceleratiecurve	0~ 100	32	Snelheidsregelaar, acceleratie en hellingshoekinstelling
P- 15	Naaldsupplementmethode	0~3	3	"0" betekent halve steek, "1" betekent één steek, "2" betekent doorlopende halve steek, "3" betekent

				doorlopende één steek.
P- 21	Motor draairichting	0~1	1	"0" betekent met de klok mee, "1" betekent tegen de klok in
P- 22	Automatische loopsnelheid	200~370 0	3500	Automatische snelheidscontrole instellen
P- 23	Automatische looptijd	1~250	20	Automatische inlooptijdinstelling
P- 24	Automatische stoptijd	1~250	20	Automatisch controleren in de pauzetijdinstelling
P- 25	Continue test	0 ~ 1	0	Snelheid continu bedrijf: "0" betekent uitschakelen, "1" betekent inschakelen
P- 26	Intermitterend draaien en testen	0 ~ 1	0	Voer de positioneringscyclus uit: "0" betekent uitschakelen, "1" betekent inschakelen.
P- 36	Modelselectie	1	1	Modelvervanging

Opmerking: Als de bovenstaande parameters niet overeenkomen met de werkelijke parameters, raadpleeg dan de machineparameters.

Producttoepassing

Een industriële naaimachine is een type naaimachine dat specifiek is ontworpen voor grootschalige, zeer efficiënte en langdurige continue productie. Het verschilt wezenlijk van een huishoudelijke naaimachine, omdat de industriële naaimachine zich richt op productieprocessen in plaats van op consumentenproducten voor thuisgebruik.

De belangrijkste kenmerken zijn als volgt:

Hoge snelheid: Deze machine werkt doorgaans met een snelheid van 3.000 tot 5.500 omwentelingen per minuut (RPM) of zelfs hoger, wat veel hoger is dan die van huishoudelijke naaimachines.

Hoge duurzaamheid: Dankzij een robuuste frameconstructie en slijtvaste materialen is het apparaat bestand tegen continu intensief gebruik gedurende meer dan tien uur per dag.

Specialisatie: Elk model is doorgaans bestemd voor één of een beperkt

aantal specifieke naaiprocessen (bijv. locksteken, overlocken, coversteken), met als doel optimale efficiëntie en kwaliteit voor de beoogde functies.

Hoge stabiliteit: Het garandeert een consistente steekvorming en stabiele kwaliteit gedurende lange werkuren, waardoor het aantal defecten wordt verminderd.

Integratie met Workbench: Het apparaat moet doorgaans op een speciale industriële tafel worden gemonteerd om een complete werkplek te vormen.

Gebruiksomgevingen en doelgroep van het product

Toepassingsscenario's:

7. Kleine individuele workshops
8. Kleine en middelgrote kledingfabrieken

Geschikt voor zware naaiprojecten:

Leer, waterdichte stof, canvas, denim, tassen, portemonnees, riemen, hondenhalsbanden, enz.

FCC-informatie:

LET OP: Wijzigingen of aanpassingen die niet uitdrukkelijk zijn goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor de naleving, kunnen de bevoegdheid van de gebruiker om de apparatuur te bedienen ongeldig maken!

Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. De werking is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden:

- 1) Dit product kan schadelijke interferentie veroorzaken.
- 2) Dit product moet alle ontvangen storingen accepteren, inclusief storingen die een ongewenste werking kunnen veroorzaken.

WAARSCHUWING: Wijzigingen of aanpassingen aan dit product die niet uitdrukkelijk zijn goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor de naleving, kunnen de bevoegdheid van de gebruiker om het product te gebruiken ongeldig maken.

Opmerking: Dit product is getest en voldoet aan de limieten voor een digitaal apparaat van klasse B volgens deel 15 van de FCC-regels. Deze

limieten zijn ontworpen om redelijke bescherming te bieden tegen schadelijke interferentie in een residentiële installatie.

Dit product genereert, gebruikt en kan radiofrequentie-energie uitstralen. Indien het niet volgens de instructies wordt geïnstalleerd en gebruikt, kan het schadelijke interferentie veroorzaken voor radiocommunicatie. Er is echter geen garantie dat er in een specifieke installatie geen interferentie zal optreden. Als dit product schadelijke interferentie veroorzaakt voor radio- of televisieontvangst, wat kan worden vastgesteld door het product uit en weer aan te zetten, wordt de gebruiker aangeraden te proberen de interferentie te verhelpen door een of meer van de volgende maatregelen.

- Richt de ontvangstantenne opnieuw uit of verplaats deze.
- Vergroot de afstand tussen het product en de ontvanger.
- Sluit het product aan op een stopcontact in een ander circuit dan dat waarop de ontvanger is aangesloten.
- Raadpleeg de dealer of een ervaren radio-/tv-technicus voor hulp.

Verzendingsbericht: Uw naaimachine (kop en tafel) zitten in aparte dozen en kunnen op verschillende tijdstippen aankomen. Houd er rekening mee dat u beide pakketten ontvangt.





Upgrade · The Home Creator Way

Machine à coudre industrielle

MODÈLE : JK9808

MODÈLE : JK9808



Voici le mode d'emploi original. Veuillez lire attentivement toutes les instructions du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter ce manuel à sa guise. L'apparence du produit que vous recevrez peut différer. Nous vous prions de nous excuser si nous ne vous informons pas des mises à jour techniques ou logicielles concernant notre produit.

IMPORTANT SÉCURITÉ INSTRUCTIONS

Pour tirer le meilleur parti des nombreuses fonctions de cette machine et l'utiliser en toute sécurité, il est nécessaire de l'utiliser correctement.

Veuillez lire attentivement ce manuel d'utilisation avant toute utilisation. Nous espérons que vous apprécierez longtemps l'utilisation de votre machine.

S'il te plaît N'oubliez pas de conserver ce manuel dans un endroit sûr.

17. Respectez les consignes de sécurité de base, notamment celles qui suivent, chaque fois que vous utilisez la machine.

18. Veuillez lire attentivement toutes les instructions, y compris, mais sans s'y limiter, le présent manuel d'utilisation, avant d'utiliser la machine. De plus, Conservez ce manuel d'instructions afin de pouvoir le consulter à tout moment en cas de besoin.

19. Utilisez la machine après avoir vérifié sa conformité aux règles/normes de sécurité en vigueur dans votre pays.

4. Tous les dispositifs de sécurité doivent être en place lorsque la machine est prête à fonctionner ou en fonctionnement. Le fonctionnement sans les dispositifs de sécurité spécifiés est interdit.

5. Cette machine doit être utilisée par des opérateurs dûment formés.

6. Pour votre protection personnelle, nous vous recommandons de porter des lunettes de sécurité.

7. Pour ce qui suit, éteignez l'interrupteur d'alimentation ou débranchez la prise d'alimentation de la machine de la prise.

7-1 Pour enfiler l'aiguille(s), le boucleur , l'écarteur , etc. et remplacer la bobine.

7-2 Pour le remplacement de pièces d'aiguille, de pied presseur, de plaque à aiguille, d'écarteur de boucleur, de griffe d'entraînement, de protégé-aiguille, de plieur, de guide-tissu, etc.

7-3 Pour les travaux de réparation

7-4 Lorsque vous quittez votre lieu de travail ou lorsque celui-ci est sans surveillance.

8. Si vous laissez de l'huile, de la graisse, etc. utilisées avec la machine et

les appareils entrer en contact avec vos yeux ou votre peau, ou si vous les avalez, En cas de contact accidentel avec l'un de ces liquides, laver immédiatement les zones touchées et consulter un médecin.

9. Toute manipulation des pièces et dispositifs sous tension, que la machine soit alimentée ou non, est interdite.

10. Les travaux de réparation, de rénovation et d'ajustement doivent être effectués uniquement par des techniciens dûment formés ou Personnel spécialement qualifié . Seules les pièces de rechange désignées peuvent être utilisées pour les réparations .

11. Les travaux d'entretien général et d'inspection doivent être effectués par un personnel dûment formé .

12. Les travaux de réparation et d'entretien des composants électriques doivent être effectués par des techniciens électriciens qualifiés ou sous leur supervision. L'audit et le contrôle par un personnel qualifié sont indispensables . En cas de défaillance d'un composant électrique, arrêtez immédiatement la machine.

13. Avant d'effectuer des travaux de réparation et d'entretien sur une machine équipée de pièces pneumatiques, comme un vérin à air, il est nécessaire de faire appel à un personnel spécialement qualifié et de s'assurer que l'environnement est exempt de sources de bruit importantes, telles qu'un poste de soudage haute fréquence. Le compresseur d'air doit être débranché de la machine et l'alimentation en air comprimé doit être coupée. La pression d'air résiduelle après débranchement du compresseur doit être évacuée . Seuls les réglages et les contrôles de performance effectués par des techniciens qualifiés font exception à cette procédure .

14. Nettoyez régulièrement la machine pendant toute sa durée d'utilisation .

15. La mise à la terre de la machine est toujours nécessaire à son fonctionnement normal. La machine a à utiliser dans un environnement exempt de sources de bruit importantes telles qu'une soudeuse haute fréquence.

16. Un technicien électricien doit raccorder la machine à une prise de courant appropriée. Cette prise doit être branchée à une prise de courant mise à la terre .

17. La machine ne peut être utilisée qu'aux fins prévues. Toute autre utilisation est interdite .

18. Remodeler ou modifier la machine conformément aux règles/normes de sécurité tout en prenant toutes les précautions nécessaires. Les mesures de sécurité efficaces. Nul n'assume aucune responsabilité pour les dommages causés par la modification ou le remodelage de la machine.

19. Les avertissements sont signalés par les deux symboles indiqués.



Risque de blessure pour l'opérateur ou le personnel de service



Les objets nécessitant une attention particulière

POUR UN FONCTIONNEMENT SÛR



DANGER

1. Pour éviter tout risque d'électrocution, n'ouvrez pas le couvercle de le boîtier électrique pour ni toucher les composants montés à l'intérieur du boîtier électrique.



CAUTION

1. Afin d'éviter toute blessure, ne jamais utiliser la machine avec le carter de courroie, la protection des doigts ou les dispositifs de sécurité retirés .
2. Afin d'éviter d'éventuelles blessures corporelles dues à un éventuel coincement dans la machine, gardez votre doigts, tête et vêtements loin du volant, V courroie et moteur pendant La machine est en fonctionnement. De plus, ne placez rien autour d'elle.
3. Pour éviter toute blessure, ne placez jamais votre main sous l'aiguille lorsque vous tournez le bouton « ON ». l'interrupteur d'alimentation ou faire fonctionner la machine.
4. Pour éviter toute blessure, ne mettez jamais vos doigts dans le couvercle du dispositif de prise de fil pendant que La machine est en fonctionnement.
5. Le crochet tourne à grande vitesse pendant le fonctionnement de la machine. Afin d'éviter tout risque de blessure, En cas de blessure aux mains, veillez à éloigner vos mains de la zone du crochet pendant De plus, veillez à couper l'alimentation de la machine avant de la remplacer. la bobine.
6. Afin d'éviter d' éventuelles blessures, veillez à ne pas introduire vos doigts dans la machine. lors de l'inclinaison/du levage de la tête de la machine.
7. Pour éviter tout accident dû à un démarrage brusque de la machine, mettez-la hors tension. pouvoir au machine lors de l'inclinaison de la tête de la machine.
8. Si votre machine est équipée d'un servomoteur, celui-ci ne produit pas de bruit. pendant que la machine est à l'arrêt. Afin d'éviter d'éventuels accidents dus à un démarrage brusque de la machine Assurez-vous de couper l'alimentation de la machine.
9. Pour éviter tout risque d'électrocution, ne jamais utiliser la machine à coudre avec la terre. Le câble d'alimentation a été retiré.
10. Pour prévenir accidents possibles dus à choc électrique ou dommages électriques Avant de brancher/débrancher un ou

plusieurs composants, mettez-les hors tension. de la prise électrique.

AVANT OPÉRATION



PRUDENCE:

Pour éviter tout dysfonctionnement et tout dommage à la machine, veuillez vérifier les points suivants .

- Avant de mettre la machine en service pour la première fois après son installation, nettoyez-la soigneusement .
- Enlever toute la poussière accumulée pendant le transport et bien huiler.
- Vérifiez que la prise d'alimentation est correctement branchée à la source d'alimentation .
- N'utilisez jamais la machine dans un état où le type de tension est différent de celui prévu.
- Le sens de rotation de la machine à coudre est antihoraire, vu du côté du volant . Veillez à ne pas la faire tourner dans le sens inverse.

SOMMAIRE

MANUEL D'INSTRUCTIONS

1. PARAMÈTRES TECHNIQUES ET LISTE DES PIÈCES
2. INSTALLATION (À titre indicatif seulement)
3. RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DU LEVE-GENOU
4. INSTALLATION DU SUPPORT DE FIL
5. LIPIN

6. LUBRIFICATION
7. RÉGLAGE DE LA QUANTITÉ D'HUILE (ÉCLABOUSSURES D'HUILE)
DANS L'ACCROCHET
8. FIXATION DE L'AIGUILLE
9. MISE EN PLACE DE LA BOBINE DANS LE BOÎTIER DE BOBINE
10. RÉGLAGE DE LA LONGUEUR DE POINT
11. PRESSEUR PIED PRESSION
12. LÂCHEUR À LA MAIN
13. RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA BARRE DE PRESSION
14. ENFILEMENT DE LA TÊTE DE LA MACHINE
15. TENSION DU FIL
16. RÉGLAGE DU FIL PRINTEMPS
17. AD J UTILISER LE COUP DE PRISE DE FIL
18. LA RELATION AIGUILLE-CROCHET
19. HAUTEUR DU CHIEN D'ALIMENTATION
20. INCLINAISON DU CHIEN D'ALIMENTATION
21. RÉGLAGE DE LA SYNCHRONISATION D'AVANCE
22. Pression et course de la pédale
23. RÉGLAGE DE LA PÉDALE
24. PÉDALE OPÉRATION
25. MÉCANISME D'AVANCE ARRIÈRE À UNE TOUCHE .
26. MANUEL DU SYSTÈME INTÉGRÉ SIMPLE POUR MACHINE À
COUDRE À POINT NOIR V1.1
27. APPLICATION DU PRODUIT
28. ENVIRONNEMENTS D'UTILISATION DU PRODUIT ET
UTILISATEURS CIBLES

5. PARAMÈTRES TECHNIQUES ET LISTE DES PIÈCES

Paramètres techniques	
Nom	Machine à coudre industrielle

Modèle	JK9808
Classification 1	Modèle électronique
Classification 2	Machine à coudre industrielle à point noué à une aiguille
Tableau	Oui
vitesse de l' aiguille	Plus de 5000 points par minute
Couper le fil	Non
Fréquence de tension	AC110-120V 50/60Hz
Puissance nominale	300 W
Hauteur de levage maximale du pied poussoir manuel inversé	8 mm
Hauteur de levage du pied presseur actionné par le genou	13 mm
Longueur de point maximale	5 mm
Capacité d'épaisseur du tissu	9±1 mm (15 couches de tissu denim)
Type de point	Point droit
Écran LCD	Oui
Réglage électronique de la vitesse	Oui
Position de l'aiguille supérieure/inférieure	Oui
Équipé d'un démarrage progressif	Oui
hauteur de travail de la table plage de réglage :	570-740 mm
Nombre de colis	2

Liste des pièces (Tête)			
Nom	Spécification	Qté (pièces)	Notes
Support à fil	/	1	Bielle supérieure

(1 ensemble)	/	1	Tige de montage inférieure
	/	1	Collier de serrage pour tuyau
	/	1	Support supérieur
	/	1	Support inférieur
	/	2	Ensemble de goupille de bobine
	/	2	Coussinet en éponge
	/	2	Disque
	/	2	Porte-bobine
Cordon d'alimentation	/	1	
Carter d'huile	/	1	
coussinet en caoutchouc	Grand,	2	Pour la connexion des crochets
	Moyen	2	Pour carter d'huile
	Petit	2	Pour carter d'huile
aiguille à coudre	/	10	
Bobine	/	3	
Huile pour machine à coudre	/	1	Grand bidon d'huile
Releveur de genou	/	1	
Manuel d'instructions	/	1	
Vis autotaraudeuse cruciforme	/	3	
Crochet de connexion	/	2	
Colonne de soutien de la tête	/	1	
Tige d'éjection	/	1	
Pédalier	/	1	
couvre-chef	/	1	
Tournevis	Grand,	1	
	Moyen	1	
	Petit	1	
Petit bidon d'huile	/	1	
Ensemble de tige de traction	/	1	
tournevis cruciforme	/	1	
Aimant	/	1	

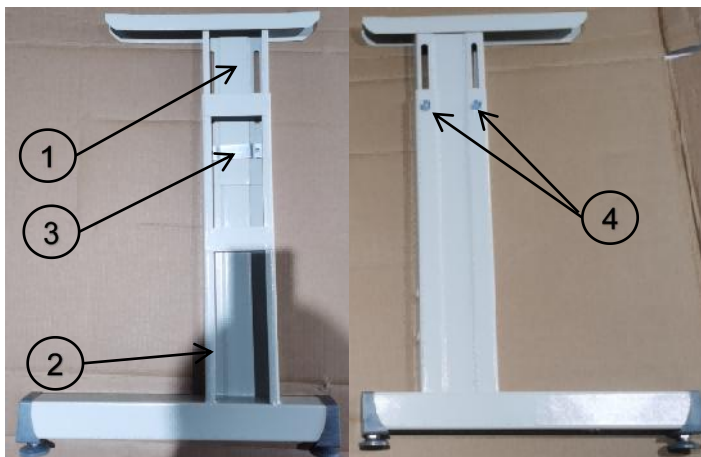
(Tableau) Liste des pièces

Nom	Spécification	Qté (pièces)	Notes
Table	/	1	
Support de jambe gauche	/	1	
Support de réglage pour jambe gauche	/	1	
Support de jambe droite	/	1	
Support de réglage pour jambe droite	/	1	
Faisceau	/	1	
Poutre inférieure	/	1	
Pédale	/	1	
Tiroir	/	1	
Piste	/	2	
Boulon	M8×18	12	
vis autotaraudeuses	M3×12	6	
vis autotaraudeuses	M4×30	4	
Plaque de pression		2	

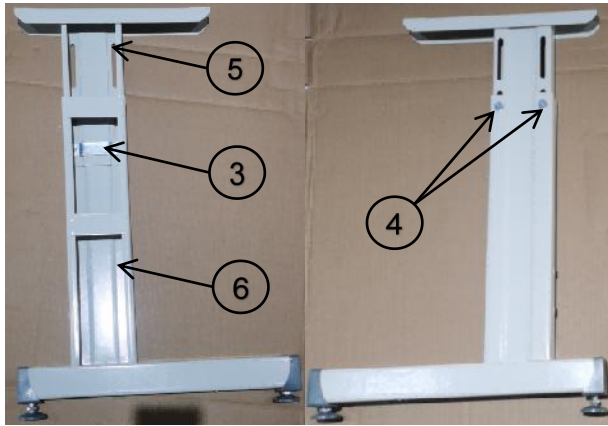
Support de pédale		2	
-------------------	--	---	--

2. INSTALLATION (À titre indicatif seulement)

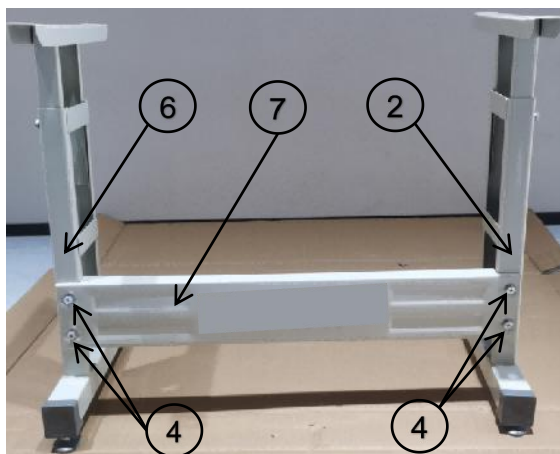
57) Insert **Left Leg Adjustment Bracket** ① into the sliding groove of **Left Leg Bracket** ②. Place **Pressure Plate** ③ on **Left Leg Adjustment Bracket** ①. From one side of **Left Leg Bracket** ②, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.
(As shown in the figure below)



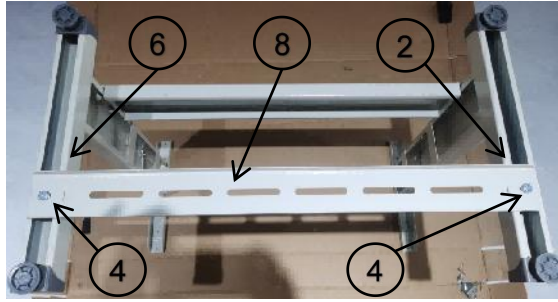
58) Insert **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ into the sliding groove of **Right Leg Bracket** ⑥. Place **Pressure Plate** ③ on **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤. From one side of **Right Leg Bracket** ⑥, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.(As shown in the figure below)



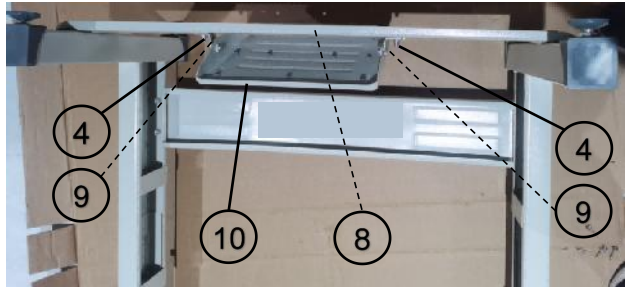
59) Install **Beam ⑦** on the sides of **Left Leg Bracket ②** and **Right Leg Bracket ⑥** using **Bolt ④**.(As shown in the figure below)



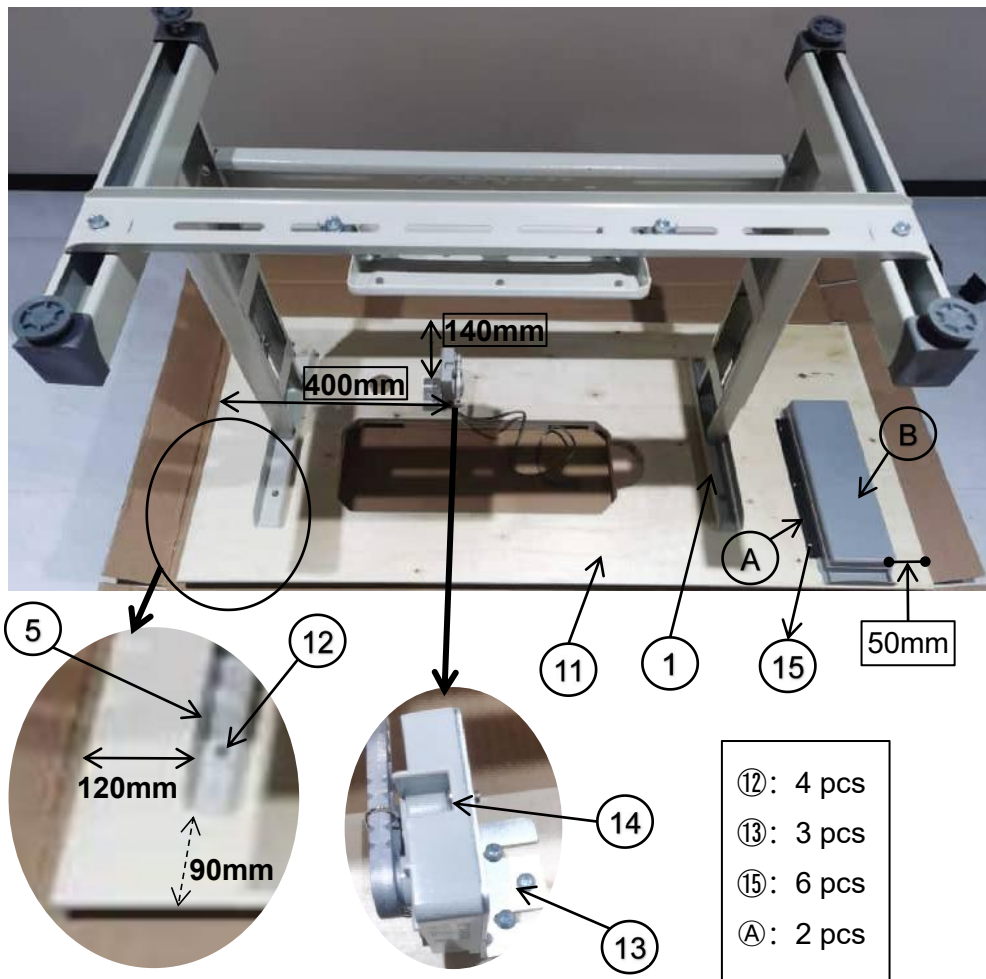
60) Install **Bottom Beam ⑧** at the bottom of **Left Leg Bracket ②** and **Right Leg Bracket ⑥** using **Bolt ④** .(As shown in the figure below)



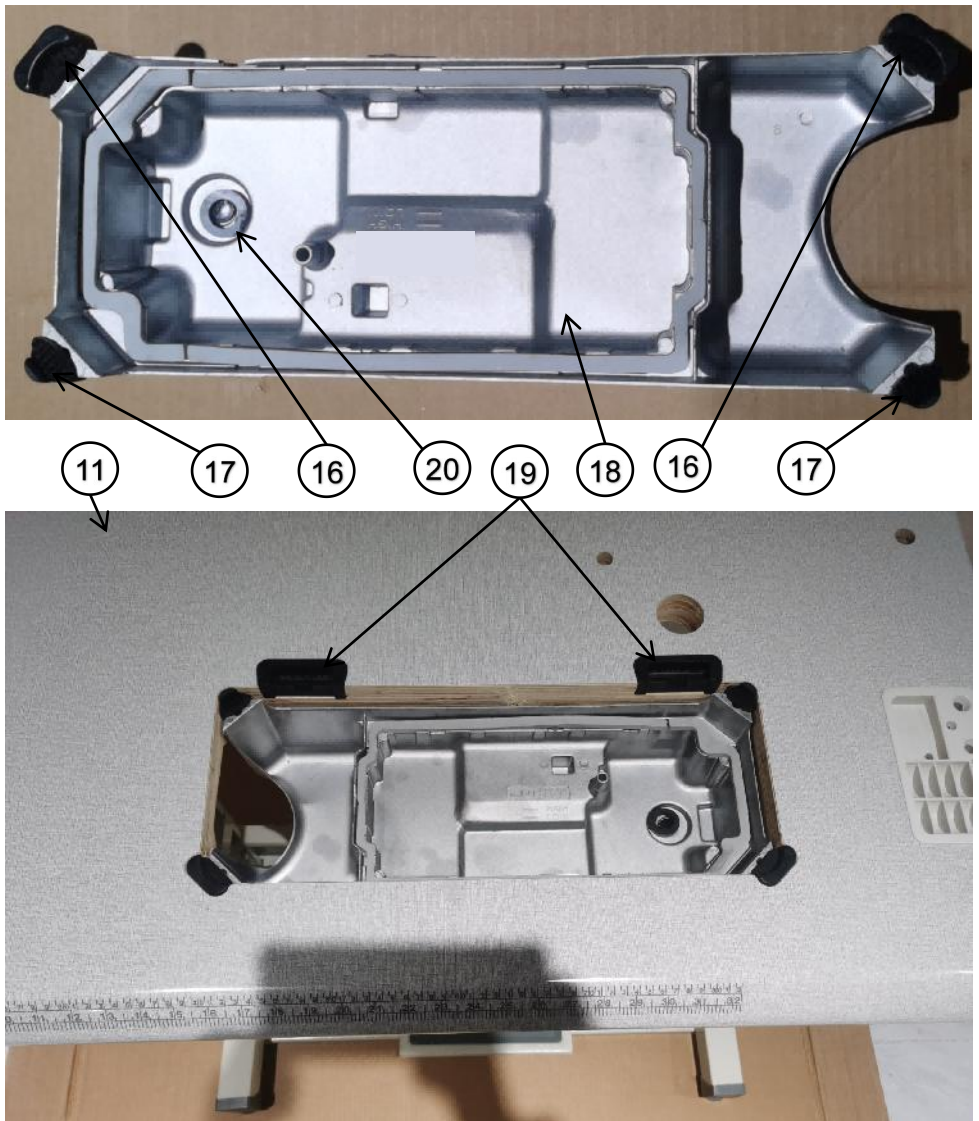
61) Insert the cylindrical heads on **Foot Pedal Mount** ⑨ into the mounting holes on both sides of **Foot Pedal** ⑩, then secure **Foot Pedal Mount** ⑨ to **Bottom Beam** ⑧ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



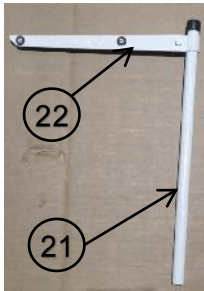
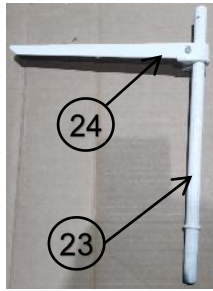
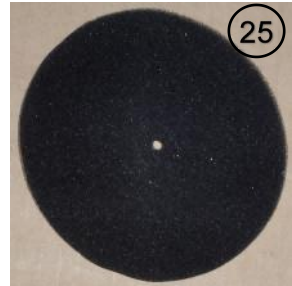
62) 1.Place **Tabletop** ⑪ face down, and fasten **Left Leg Adjustment Bracket** ① and **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑫.
(As shown in the figure below)
2.Secure **Foot Controller** ⑭ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑬. (As shown in the figure below)
3.Fix the **Track** ① and **Drawer** ② assembly to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑮. (As shown in the figure below)



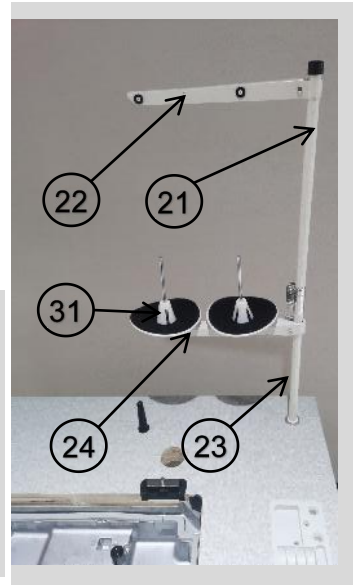
63) Install **Middle Shock Absorber ⑮** and **Small Shock Absorber ⑯** in their respective positions on **Oil Pan ⑰** respectively. Then place the assembly into the corresponding groove of **Tabletop ⑪**, and fit **Large Shock Absorber ⑱** into its matching groove of **Tabletop ⑪**; position **Magnet ⑳** at the oil drain bolt of **Oil Pan ⑰**.(as shown in the figure).



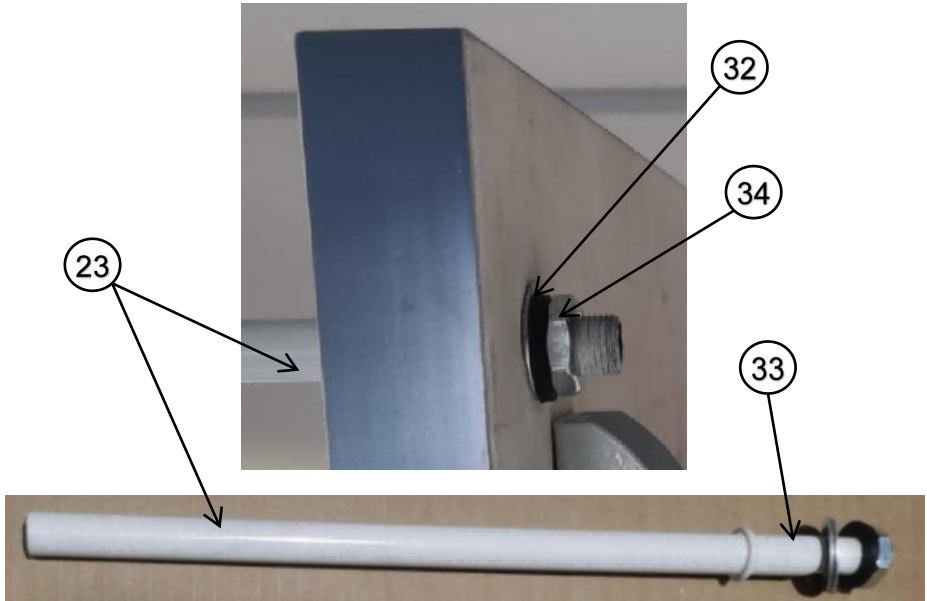
- 64) 1.First, assemble **Upper Connecting Rod ②①** with **Upper Bracket ②②**. Then, assemble **Lower Mounting Rod ②③** with **Lower Bracket ②④**. Finally, fasten **Upper Connecting Rod ②①** and **Lower Mounting Rod ②③** together using a **Pipe Clamp ③⑦** . (as shown in the figure).
 2.**Sponge Pad ②⑤** and **Disc ②⑥** onto **Spool Pin ②⑦** from the threaded end in sequence, then insert **Spool Pin ②⑦** into the mounting hole on **Lower Bracket ②④**. Finally, fit **Flat Washer ②⑧** and



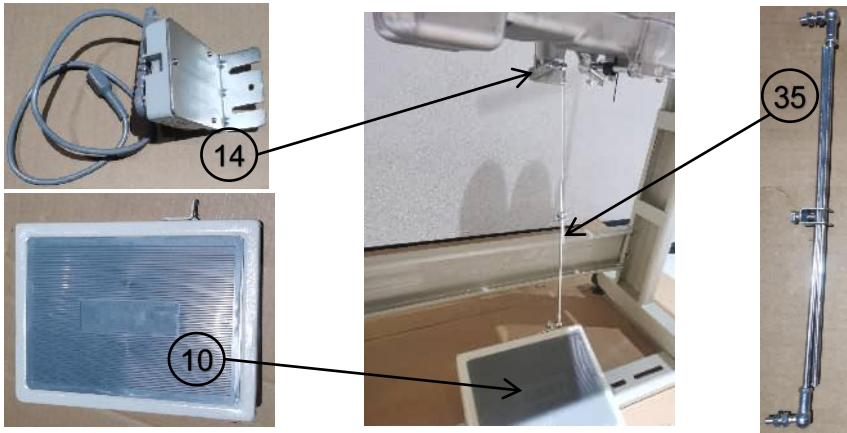
27



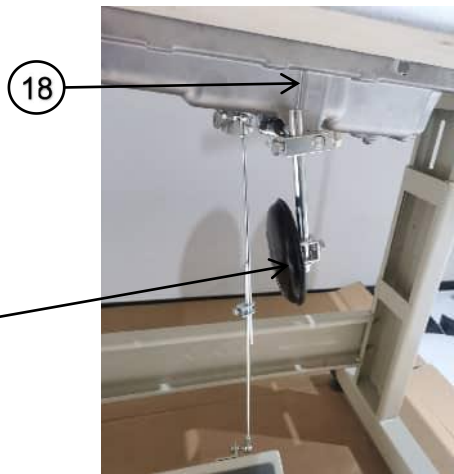
65) Slide **Lower Mounting Rod** ②③, **Flat Washer** ③② and **Rubber Pad** ③③ through the mounting hole of **Tabletop** ①① in sequence, then slide **Flat Washer** ③② onto the rod and tighten **Nut** ③④.(as shown in the figure)



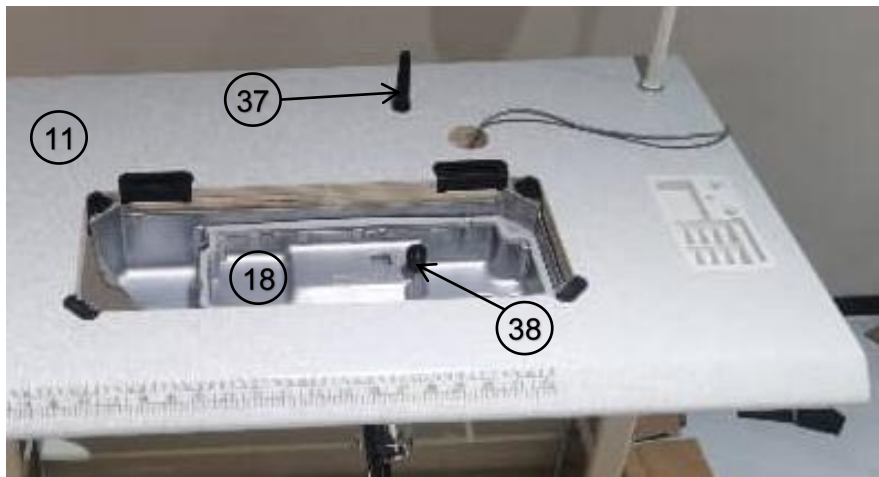
66) Connect the **Foot Controller** ⑭ to the **Foot Pedal** ⑩ using the **Pull Rod Assembly** ⑳. Adjust the position, then tighten all the nuts on the **Pull Rod Assembly** ⑳.(as shown in the figure)



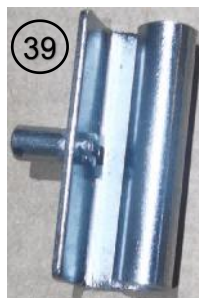
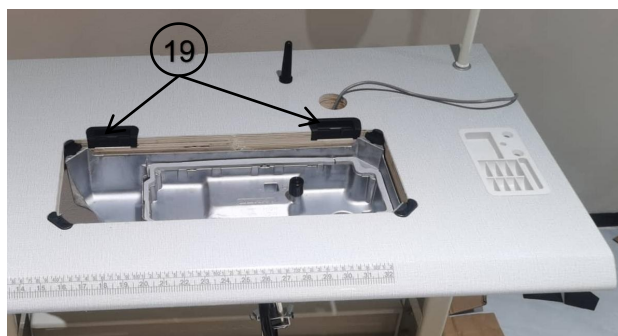
67) Connect the round rod on the **Knee Lifter** ⑳ to the swing block on the **Oil Pan** ⑱. Adjust the position properly, then tighten all the nuts on the assembly.(as shown in the figure)



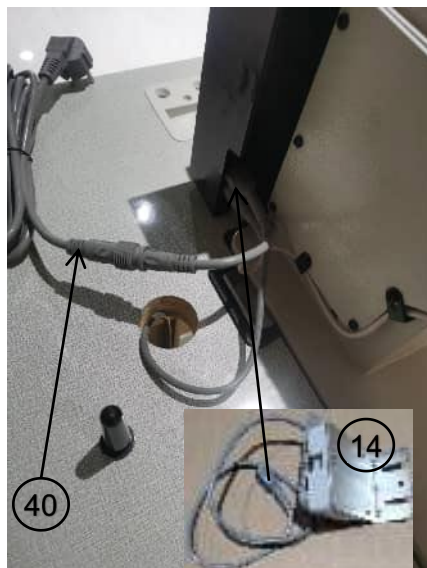
68) Insert the **Head Support Column** ③⑦ into the hole on the **Tabletop** ①①; place the **Ejector Rod** ③⑧ into the hole on the **Oil Pan** ①⑧ .



69) First, insert the **Connecting Hook** ③⑨ into the mounting hole on the main unit. Then, place the **Connecting Hook** ③⑨ together with the main unit into the **Rubber Pad** ①⑨ .(as shown in the figure)



70) Connect one end of the **Power Cord** ④① to the power connector on the main unit, Insert the connector of **Foot Controller** ①④ into its matching port and this completes the entire assembly of the machine .
(as shown in the figure)



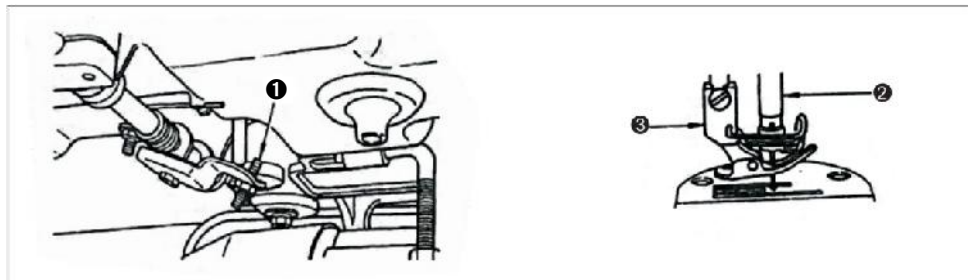
3. RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DU LEVE-GENOU

AVERTISSEMENT :



Coupez l'alimentation électrique avant de commencer les travaux
 afin d'éviter les accidents causés par démarrage brutal de la machine

à coudre.

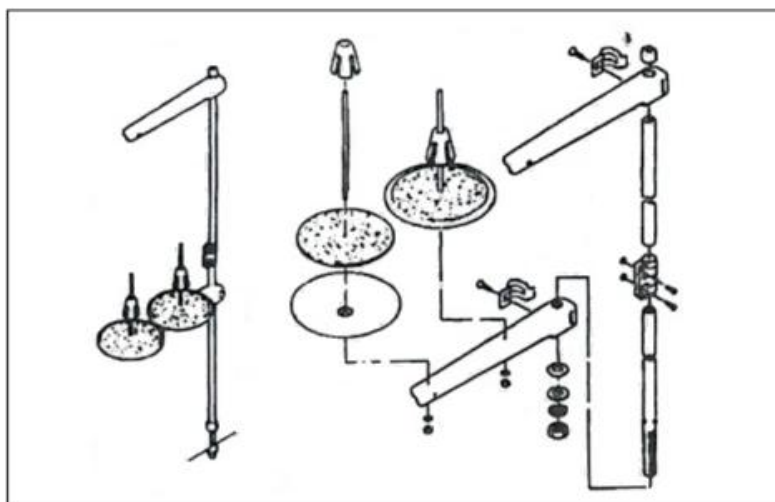


17) La hauteur standard du pied-de-biche relevé à l'aide du lève-genou est de 10 mm.

18) Vous pouvez régler la hauteur du pied-de-biche jusqu'à 13 mm à l'aide de la vis de réglage du levier de genou **1** (Max. 9 mm pour le type A).

3) Lorsque vous avez réglé la levée du pied-de-biche à plus de 10 mm, assurez-vous que l'extrémité inférieure de la barre à aiguille est bien positionnée. **2** en position basse ne touche pas le pied poussoir .

4. INSTALLATION DU SUPPORT DE FIL



Voir (2. INSTALLATION 8), 9) pour plus de détails

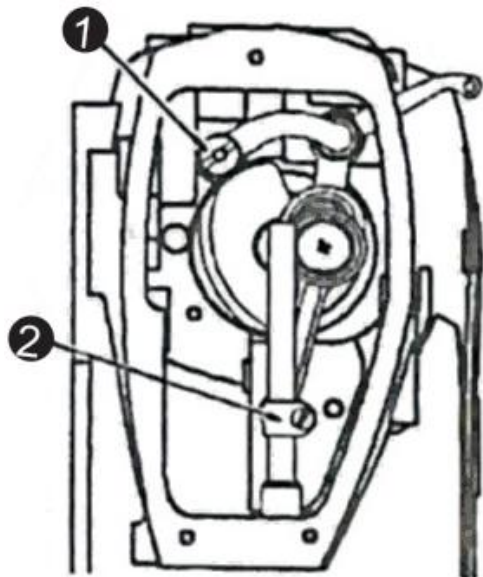
5. LIPIN



AVERTISSEMENT :

Coupez l'alimentation électrique avant de commencer les travaux

afin d'éviter les accidents causés par démarrage brutal de la machine à coudre.



1) Full pore of the thread take-up crank shaft **1** with lipin before disassembly small screw of the thread take-up crank shaft **1**.

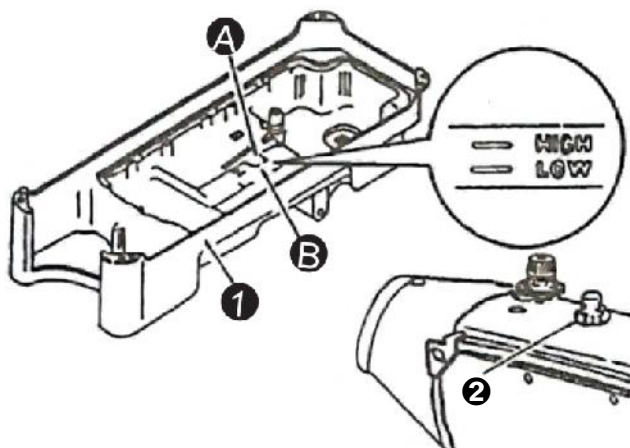
2) Disassembly small screw before Disassembly the needle rod holder ASM, then full pore of the needle bar connection ASM **2** with lipin.

6. LUBRIFICATION



AVERTISSEMENT :

Coupez l'alimentation électrique avant de commencer les travaux afin d'éviter les accidents causés par démarrage brutal de la machine à coudre.



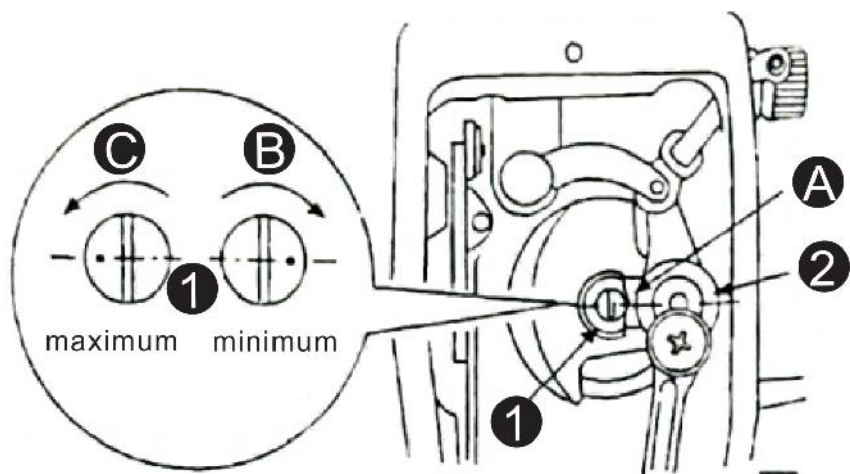
Information on lubrication

1) Fill oil pan **1** with Machine Oil up to **HIGH** mark **(A)**.

2) When the oil level lowers below **LOW** mark **(B)** refill the oil pan with the



When you first operate your machine after setup or after an extended period of disuse, run your machine at 3,000 to 3,500 rpm, for about 10 minutes for the purpose of break-in.



Adjusting the amount of oil supplied to the face plate parts

- 13) Adjust the amount of oil supplied to the thread take up and needle bar crank ② by turning adjust pin ① .
- 14) The minimum amount of oil is reached when marker dot ① is brought close to needle bar crank ② by turning the adjust pin in direction ②.
- 15) The maximum amount of oil is reached when marker dot ① is brought to the position just opposite from the needle bar crank by turning the adjust pin in direction ③ .

7. RÉGLAGE DE LA QUANTITÉ D'HUILE (ÉCLABOUSSURES D'HUILE)

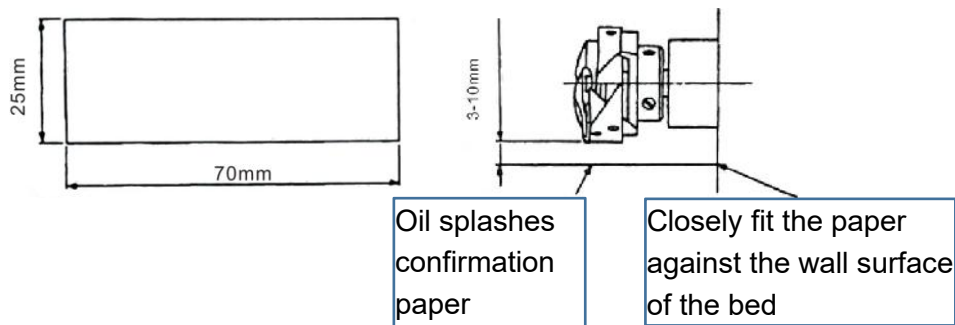
DANS L'HAMEÇON

AVERTISSEMENT :



Soyez extrêmement prudent lors du fonctionnement de la chine, car la quantité d'huile doit être vérifiée en faisant tourner le crochet à grande vitesse.

- ① Amount of oil (oil splashes)confirmation paper.
- ② Position to confirm the amount of oil (oil splashes).

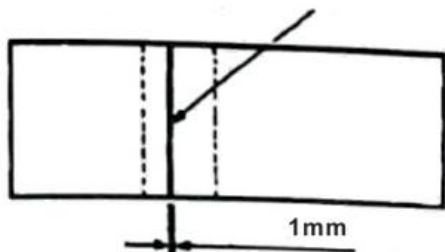


Lors de l'exécution de la procédure décrite ci-dessous au point 2, retirez la plaque coulissante et veillez à ne pas laisser vos doigts entrer en contact avec le crochet.

- 9) Si la machine n'a pas suffisamment chauffé pour fonctionner, laissez -la tourner au ralenti pendant environ trois minutes . minutes.(Modéré) fonctionnement intermittent)
- 10) Placez le papier de confirmation de la quantité d'huile (éclaboussures d'huile) sous le crochet pendant que la machine à coudre est en fonctionnement.
- 19) Vérifiez que la hauteur de la surface de l'huile dans le réservoir d'huile est conforme aux spécifications. gamme entre « HLGH » et « FAIBLE ».
- 20) La confirmation de la quantité d'huile doit être effectuée en cinq minutes. secondes. (Vérifiez la durée avec une montre.)

Exemple montrant la quantité d'huile appropriée

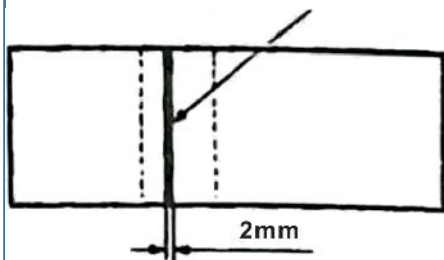
Splashes of oil from the hook oil



Appropriate amount of oil (small)

5) The amount of oil shown in the samples on the left 1 mm should be finely adjusted in accordance with sewing processes. Be careful not to excessively increase/decrease the amount of oil in the hook (If the amount of oil is too small, the hook will be seized (the hook will be hot). If the amount of oil is too much, the sewing product may be stained with.

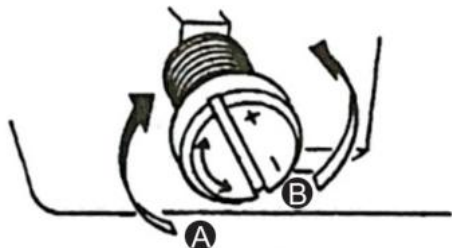
Splashes of oil from the hook



Appropriate amount of oil

2) Adjust the amount of oil in the hook so that the oil amount (oil splashes) should not change while checking the oil amount three times (on the three sheets of paper).

Ajuster la quantité d'huile



2 mm Appropriate amount of oil (large)

9) Turning the oil mount adjustment screw attached on the hook driving shaft front bushing in the "+" direction (in direction ①) will increase the amount of oil (oil spots) in the hook, or in the "-" direction (in direction ②) will decrease it.

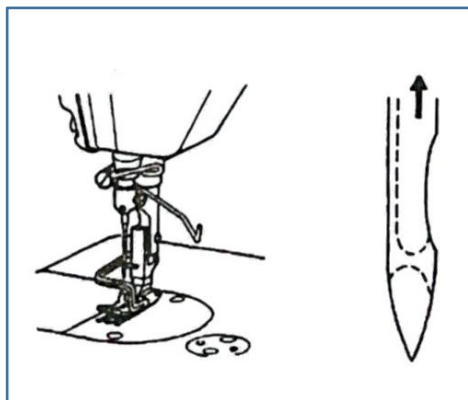
10) After the amount of oil in the hook has been properly adjusted with the oil amount adjustment screw, make the sewing machine run idle for approximately 30 seconds to check the amount of oil in the hook.

8. FIXATION DE L'AIGUILLE



AVERTISSEMENT :

Coupez l'alimentation électrique avant de commencer les travaux
pour éviter les accidents causés par démarrage brutal de la machine
à coudre.

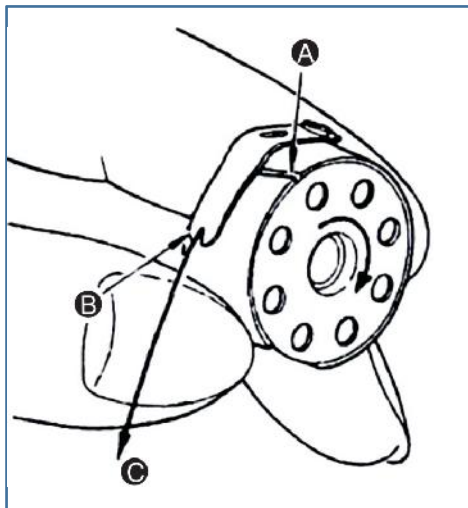


How to use needle

The needle handle is facing
upwards, and the direction where
the needle has a groove is to the
right

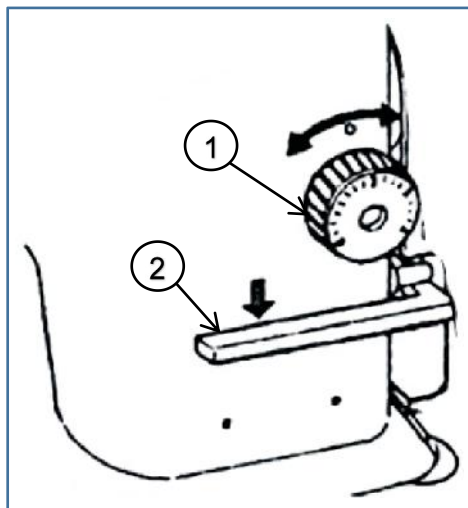
17. MISE EN PLACE DE LA BOBINE DANS LE BOÎTIER

DE BOBINE



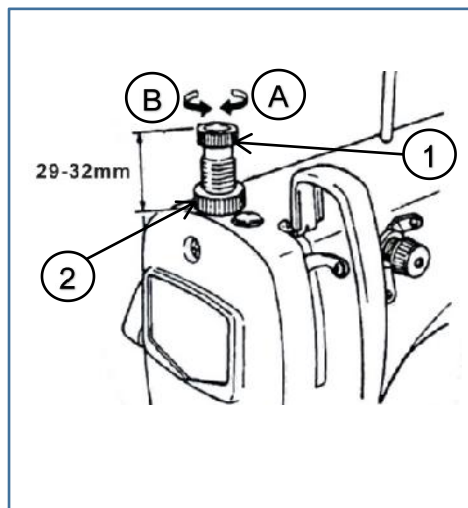
- 9) Pass the thread through thread slit
① . and pull the thread in direction
② . By so doing, the thread will
pass under the tension spring and
come out from notch ③ .
- 10) Check that the bobbin rotates in
the direction of the arrow when thread
④ is pulled.

10. RÉGLAGE DE LA LONGUEUR DE POINT



- 13) Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow and align the desired number to marker above on the machine arm .
- 14) The dial calibration is in millimeters
- 15) When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial ① while pressing feed lever ② in the direction of the arrow.

11. PRESSEUR PIED PRESSION



- 17) Loosen nut ②. As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction A), the Presser foot pressure will be increased.
- 18) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction B), the pressure will be decreased.
- 19) After adjustment, tighten nut ② . spring regulator is 33 to 36 mm (5kg) .
- 20) For general fabrics, the standard height of the presser.

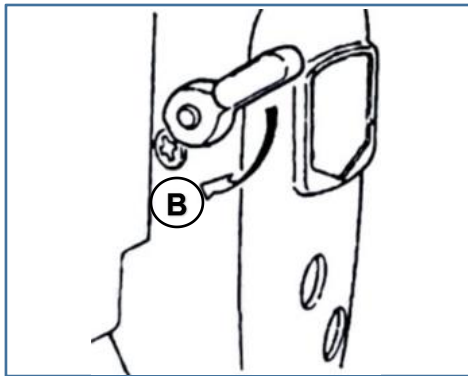
12. LÂCHEUR À LA MAIN



13) To stop the machine with its presser foot up , turn hand lifter lever Din direction ① .

14) The presser foot will go up about 55mm and stop . The presser foot will go back to its original position when hand lifter lever is turned down indirection ② .

15) Using the knee lifter you can get the standard presser foot lift of about 10mm and a maximum lift about 13mm .

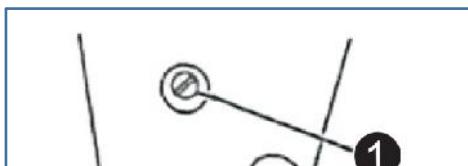


17. RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA BARRE DE PRESSION

AVERTISSEMENT :



Coupez l'alimentation électrique avant de commencer les travaux
aim d'éviter les accidents causés par démarrage brutal de la machine
à coudre.



- 17) Loosen setscrew ❶ and adjust the presser bar height or the angle of the presser foot .
- 18) After adjustment securely tighten the setscrew ❶ .

14. ENFILEMENT DE LA TÊTE DE LA MACHINE



AVERTISSEMENT :

Coupez l'alimentation électrique avant de commencer les travaux afin d'éviter les accidents causés par démarrage brutal de la machine à coudre.

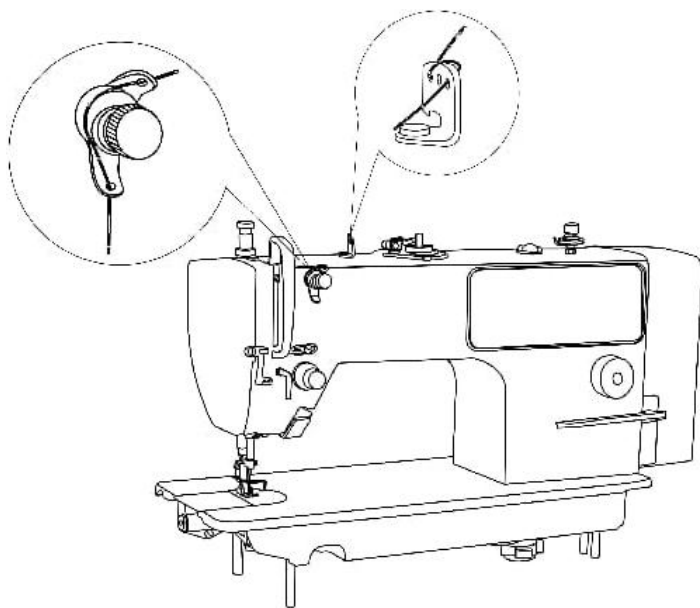


Schéma de filetage : (comme indiqué sur la figure)

29. Guide the thread through the thread guide (1) and wrap it around the tension disc (2) as indicated by the arrow.
30. Pass the thread through the upper thread guide (3) and wrap it around the thread tension regulator (4) following the arrow direction, then go through the small thread guide (5).
31. Loop the thread around the thread take-up lever (6) along the red arrow path.
32. Thread through the thread guides (7, 8, 9) in sequence.

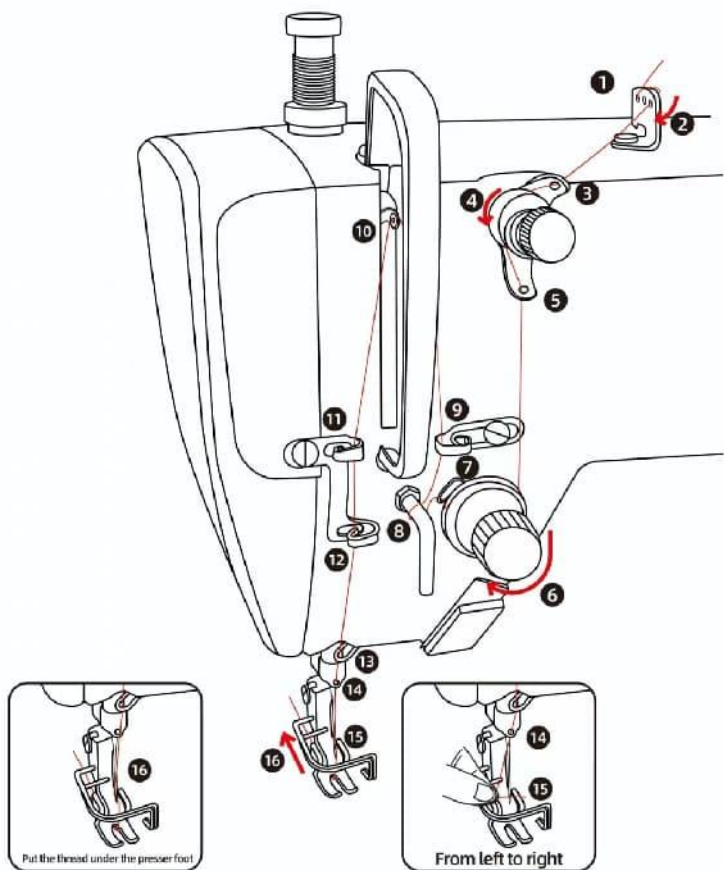
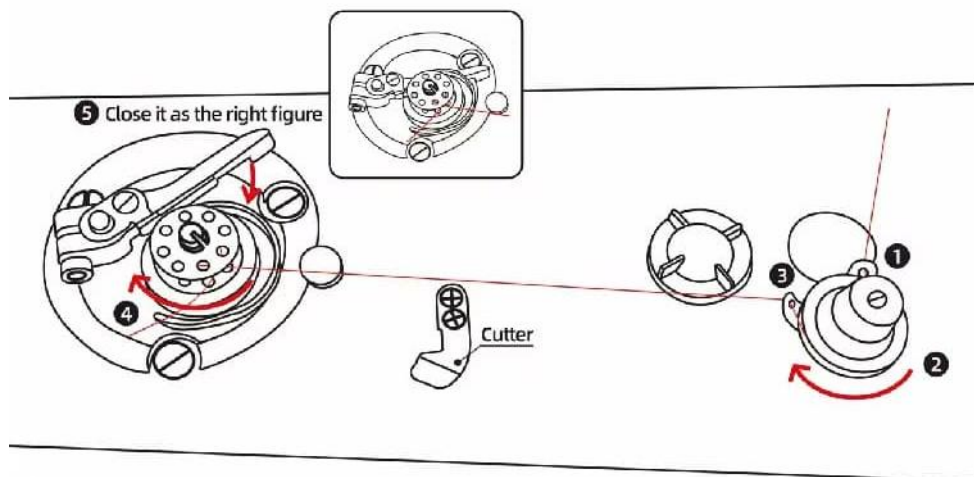


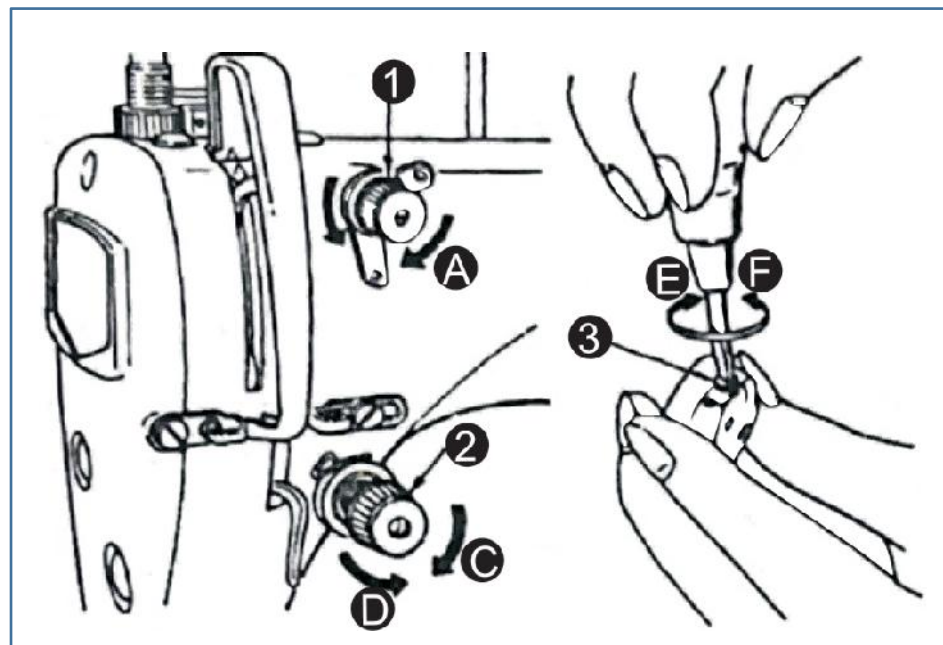
Schéma d'enfilage de la bobine : (comme indiqué sur la figure)

17. Mount the bobbin: Place the bobbin onto the bobbin spindle (4) securely.
18. Put the wire through position (1) of the wire clamp, then follow the arrow (2) direction to position (3).
19. Secure the thread end: Wind the thread around the spindle in the direction of the red arrow (4) to fasten the loose thread end.
20. Close the bar: close the bar as shown in the reference figure (5).

Additionally, the "Cutter" (labeled in the middle) refers to the thread



15. TENSION DU FIL



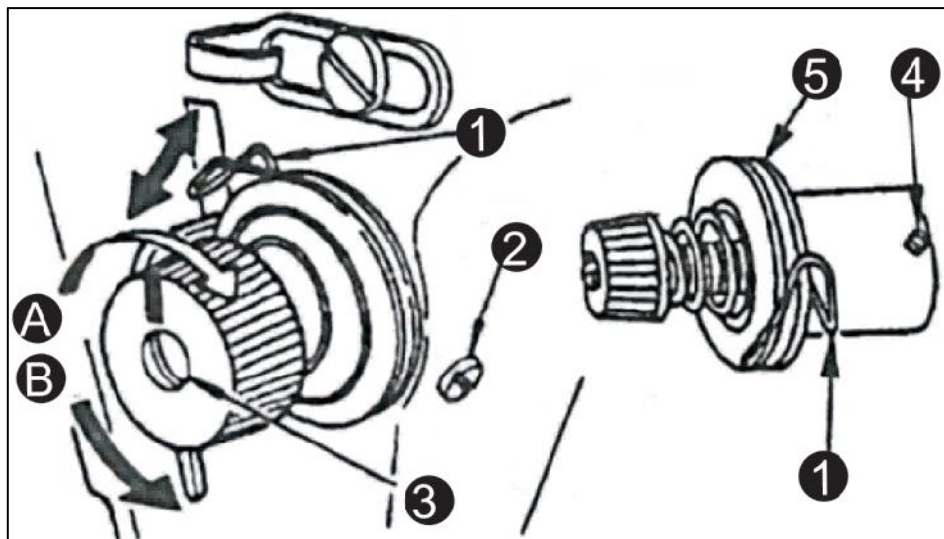
(9) Adjusting the needle thread tension

- 9) As you turn thread tension No.1 nut ❶ clockwise (in direction Ⓐ), the thread remaining on the needle after thread trimming will be shorter .
- 10) As you turn nut ❶ counterclockwise (in direction Ⓑ) the thread length will be longer.
- 19) As you turn thread tension No.2 nut ❷ clockwise (in direction Ⓒ) the needle thread tension will be increased .
- 20) As you turn nut ❷ counterclockwise (in direction Ⓓ) the needle thread tension will be decreased .

(10) Adjusting the bobbin thread tension

- 9) As you turn tension adjust screw ❸ clockwise (in direction Ⓔ) , the bobbin thread tension will be increased .
- 10) As you turn screw ❸ counter clock wise (in direction Ⓕ). the bobbin thread tension will be decreased.

56.FIL PRENDRE PRINTEMPS



(9) Changing the stroke of thread take-up spring ①

13) Loosen setscrew ②.

14) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①), the stroke of the thread take-up spring will be increased.

15) As you turn the knob counterclockwise (in direction ②), the stroke will be decreased.

(10) Changing the pressure of thread take-up spring ①

17) Loosen setscrew ②, and remove thread tension (asm) ⑤.

18) Loosen setscrew ④.

19) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①) the pressure will be increased.

20) As you turn the post ③ counter clockwise (in direction ②), the pressure will be decreased.

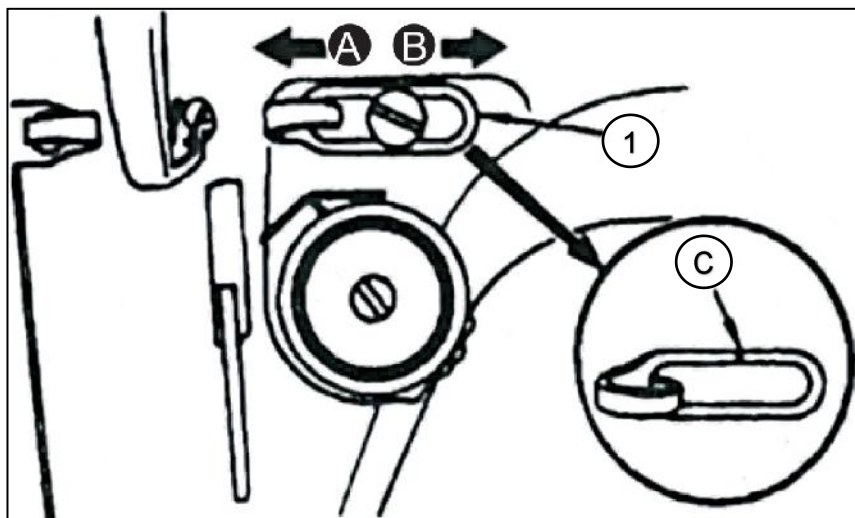
57. RÉGLAGE À L' AIDE DU COUPE DE PRISE DU FIL



AVERTISSEMENT :

Coupez l'alimentation électrique avant de commencer les travaux

afin d'éviter les accidents causés par démarrage brutal de la machine à coudre.



- 13) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ❶ to the left (in direction ❸) to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 14) When sewing light-weight materials . move thread guide ❶ to the right (in direction ❹) to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up .
- 15) Normally,thread guide ❶ is positioned in a way that marker line ❷ is aligned with the center of the screw .

WARNING:



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine , turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

58.RELATION AIGUILLE-CROCHET



Ⓒ

Ⓑ

Ⓐ

Ⓒ

Réglez le décalage entre l'aiguille et le crochet comme suit :

17) Tournez la molette pour abaisser la barre d'aiguille jusqu'à son point le plus bas, puis desserrez la vis de blocage. ❶ .

18) Réglage de la hauteur de la barre à aiguille

(Pour une aiguille DB) Alignez la ligne de repère C sur la barre d'aiguille ❷ avec l' extrémité inférieure de la bague inférieure de la barre d'aiguille ❸ puis serrez la vis de réglage ❶ .

(Pour une aiguille DA) Alignez la ligne de repère D sur la barre d'aiguille ❷ avec l' extrémité inférieure de la bague inférieure de la barre d'aiguille ❶ puis serrez la vis de réglage ❶ .

19) Réglage de la position du crochet Ⓐ

(Pour une aiguille DB) Desserrez les trois vis de réglage du crochet, tournez le volant et alignez la ligne de repère A sur barre à aiguille ascendante avec l' extrémité inférieure de la bague inférieure de la barre à aiguille ❸ .

(Pour une aiguille DA) Desserrez les trois vis de réglage du crochet, tournez le

volant et alignez la ligne de repère C sur barre à aiguille ascendante avec l'extrémité inférieure de la bague inférieure de la barre à aiguille ③ .

20) Après avoir effectué les réglages mentionnés dans les étapes ci-dessus, alignez

la pointe de la lame du crochet ⑤ avec le centre de l'aiguille ④ .
Prévoyez un jeu de 0,04 mm à 0,1 mm (valeur de référence) entre l'aiguille et le crochet, puis serrez fermement les vis de réglage du crochet.



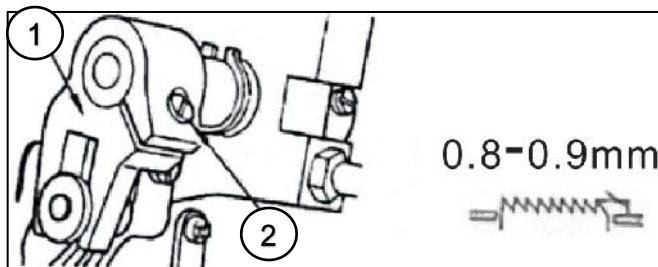
If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

59. HAUTEUR DU CHIEN D'ALIMENTATION



AVERTISSEMENT :

Coupez l'alimentation électrique avant de commencer les travaux afin d'éviter les accidents causés par démarrage brutal de la machine à coudre.



To adjust the height of the feed dog :

- 13) Loosen screw ② of crank ① .
- 14) Move the feed bar up or down to make adjustment .
- 15) Securely tighten screw ② .

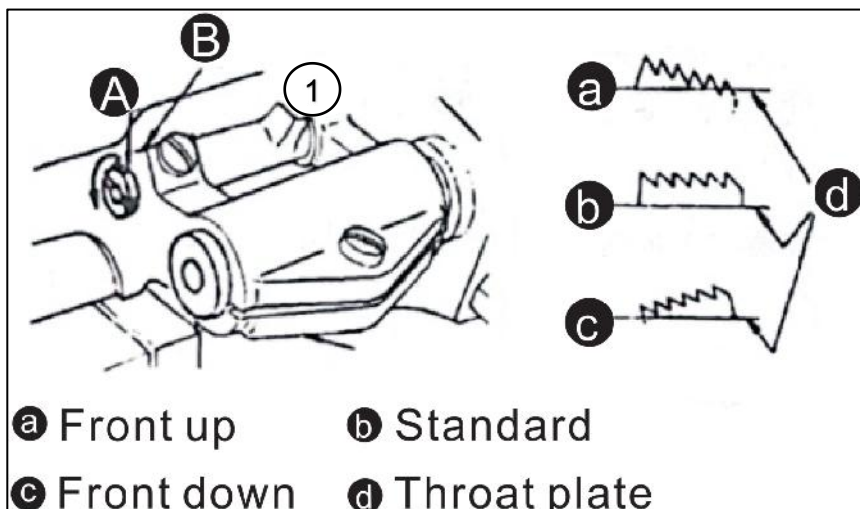
If the calmping pressure is insufficient , the motion of the forked portion becomes heavy .

60. INCLINAISON DU CHIEN D'ALIMENTATION



AVERTISSEMENT :

Coupez l'alimentation électrique avant de commencer les travaux afin d'éviter les accidents causés par démarrage brutal de la machine à coudre.



13) L'inclinaison standard (horizontale) de la griffe d'alimentation est obtenue lorsque le point de repère A sur l'arbre de la barre d'alimentation est aligné avec le point de repère B sur le culbuteur d'alimentation ①. (le point marqueur B incline l'arbre du culbuteur d'alimentation vers l'avant de 90° comme norme).

14) Incliner la griffe d'entraînement avec l'avant vers le haut afin d'empêcher En cas de froncement, desserrez la vis de réglage et tournez l'arbre de la barre d'alimentation. pivoter à 90° dans le sens de la flèche à l'aide d'un tournevis. .

15) Pour incliner la griffe d'entraînement vers le bas afin d'éviter une alimentation irrégulière du matériau, tournez l'axe de la barre d'entraînement de 90° dans le sens inverse de la flèche. (L'inclinaison standard pour) .



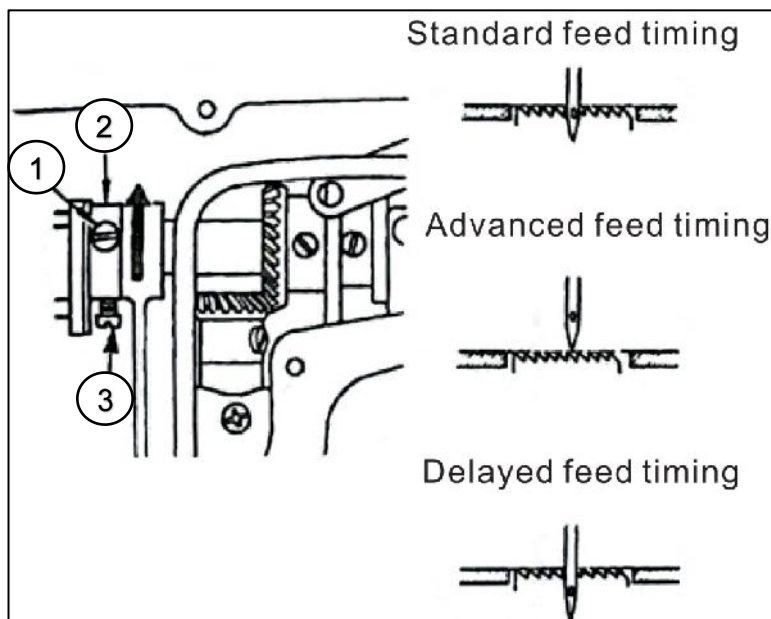
Whenever the feed dog tilt is adjusted, the feed dog height will be changed. So, it is necessary to check the height after tilt adjustment.

61. RÉGLAGE DE LA DURÉE D'AVANCE

AVERTISSEMENT :



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and chock to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.



17) Desserrez les vis ② et ③ dans la came excentrique d'alimentation ① . Déplacez la came excentrique d'alimentation dans le sens de la flèche ou dans le sens opposé à la flèche et serrez fermement les vis .

18) Pour le réglage standard, ajustez de sorte que la surface supérieure la griffe d'entraînement et l'extrémité supérieure de l'œillet de l'aiguille sont au même niveau que la surface supérieure de la plaque d'alimentation lorsque la griffe d'entraînement descend sous la plaque de gorge.

19) Pour avancer le calage de l'alimentation afin d'éviter les irrégularités Alimentation en matériau , déplacer la came excentrique d'alimentation dans la direction de la flèche .

20) Pour retarder l'entraînement et ainsi augmenter la tension des points,

déplacez la came excentrique d'entraînement dans le sens opposé à la flèche .



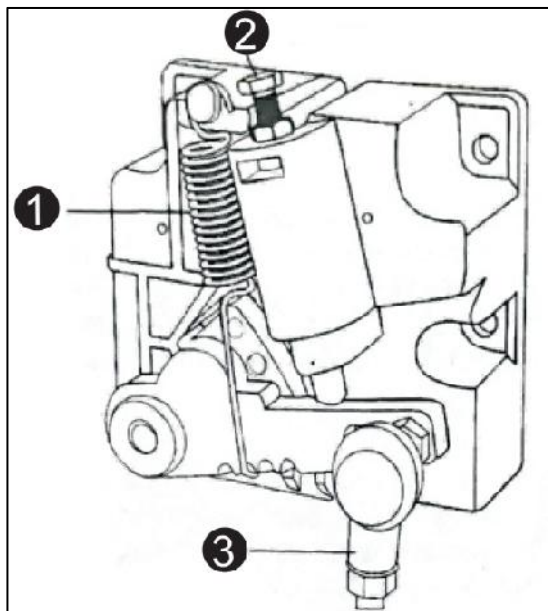
Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result .

62.PRESSION ET COURSE DE LA PÉDALE



AVERTISSEMENT :

Coupez l'alimentation électrique avant de commencer les travaux afin d'éviter les accidents causés par démarrage brutal de la machine à coudre.



(1) Réglage de la pression nécessaire pour enfoncez la partie avant de la pédale

- 1) Cette pression peut être modifiée en changeant la position de montage de ressort de réglage de la pression de pédalage ❶ .
- 2) La pression diminue lorsque vous accrochez le ressort du côté gauche.
- 3) La pression augmente lorsque vous accrochez le ressort du côté droit.

(2) Réglage de la pression nécessaire pour enfoncez la partie arrière de la pédale

- 1) Cette pression peut être ajustée à l'aide de la vis de réglage. ❷ .
- 2) La pression augmente lorsque vous tournez la vis du régulateur. .
- 3) La pression diminue à mesure que vous dévissez la vis. .

(3) Réglage de la course de la pédale

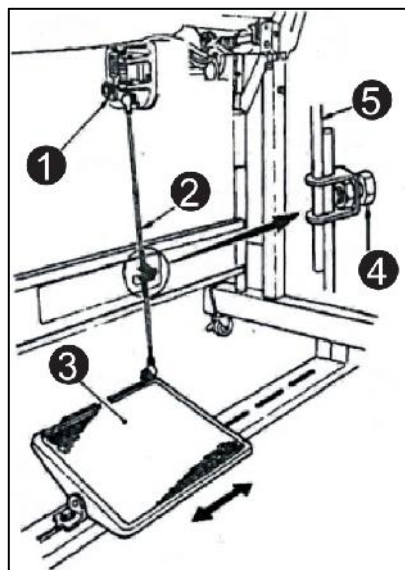
La course de la pédale augmente lorsque vous insérez la bielle ❸ dans le trou de droite.

63. RÉGLAGE DE LA PÉDALE



AVERTISSEMENT :

Coupez l'alimentation électrique avant de commencer les travaux afin d'éviter les accidents causés par démarrage brutal de la machine à coudre.



(5) Installing the connecting rod

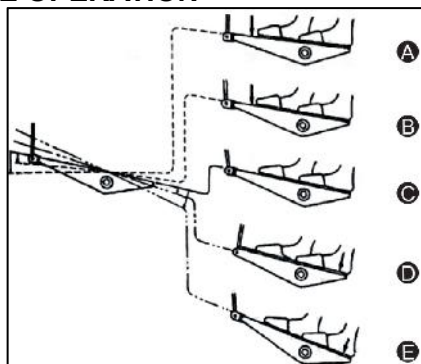
Move pedal ❸ to the right or left as illustrated by the arrow so that motor control lever ❶ and connecting rod ❷ are straightened .

(2) Adjusting the pedal angle

- 1) The pedal tilt can be freely adjusted by changing the length of the connecting rod.
- 2) Loosen adjust screw ❹ , and adjust the length of connecting rod ❺ .

See (2. INSTALLATION 10) for details

64. PÉDALE OPÉRATION



La pédale s'actionne en quatre étapes :

17) La machine fonctionne à faible vitesse de couture lorsque vous appuyez légèrement sur la partie avant de la pédale . .

18) La machine fonctionne à grande vitesse de couture lorsque vous appuyez davantage sur la partie avant de la pédale ① . (Si la couture en marche arrière automatique a été préréglée, la machine fonctionne à grande vitesse après avoir terminé la couture en marche arrière).

19) La machine s'arrête (avec son aiguille en haut ou en bas) lorsque vous remettez la pédale dans sa position d'origine ② .

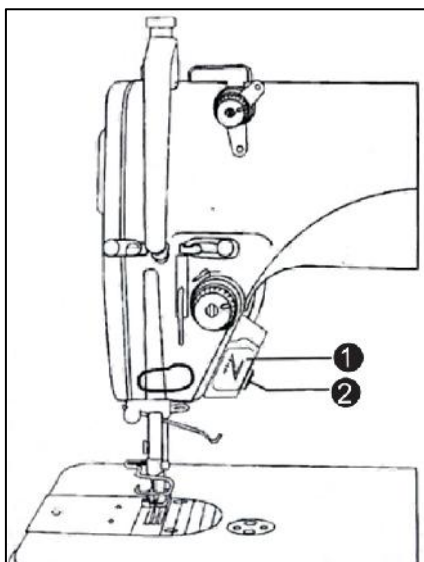
20) La machine coupe les fils lorsque vous appuyez complètement sur la partie arrière de la pédale ③. Si votre machine est équipée du relevage automatique, une étape supplémentaire est prévue entre l'arrêt de la machine et la coupe des fils. Le pied-de-biche se relève lorsque vous appuyez légèrement sur la partie arrière de la pédale ④ et, si vous appuyez davantage, le coupe-fil s'active.

65.MÉCANISME D' ARRIVÉE À UNE TOUCHE .



AVERTISSEMENT :

Coupez l'alimentation électrique avant de commencer les travaux afin d'éviter les accidents causés par démarrage brutal de la machine à coudre.



(1)How to operate

- 1) The moment button ① is pressed, the machine performs reverse feed stitching.
- 2) The machine performs reverse feed stitching as long as the button is held pressed.
- 3) The machine resumes normal feed stitching the moment the button is released.

(2)How to operate the LED light

- 1) Push the button ② ,LED light be bright.
- 2) Pull the button ② ,LED light be power

26. MANUEL DU SYSTÈME INTÉGRÉ SIMPLE POUR MACHINE À COUDRE À POINT NOIR V1.1

Consignes de sécurité

Avant utilisation, veuillez lire simultanément ce manuel et le manuel de la machine à point noué. Merci de votre coopération.

1.1 (1) La tension et la fréquence de fonctionnement : veuillez vous référer à la plaque signalétique du moteur et du boîtier de commande.

(2) Interférences électromagnétiques : Veuillez vous tenir à l'écart des machines à ondes magnétiques à haute fréquence ou des émetteurs d'ondes radio, etc., afin d'empêcher les ondes électromagnétiques générées d'interférer avec le dispositif d'entraînement et de provoquer une action erronée .

(3) Mise à la terre : Pour éviter les interférences sonores ou les accidents de fuite, veuillez effectuer les travaux de mise à la terre, y compris la machine à coudre, le moteur et le boîtier de commande.

1.2 Si vous démontez le moteur et le boîtier de commande, veuillez couper l'alimentation électrique au préalable. Le boîtier de commande contient une tension élevée dangereuse ; veuillez donc attendre plus d'une minute après la coupure de l'alimentation avant de le démonter.

1.3 Lors de la réinstallation du moteur, notez qu'il existe un certain espace entre le stator et le rotor, il ne faut pas y toucher.

1.4 Pour assurer la sécurité des personnes, veuillez couper l'alimentation électrique lors de la réparation de la machine ou de l'enfilage des aiguilles.

1.5 Ce symbole indique que lors de l'installation de la machine, une erreur peut endommager le corps humain ou la machine. Par conséquent, cette marque sera présente à l'endroit dangereux de la machine.

Ce symbole indique la présence d'une haute tension, etc. Les lieux électriquement dangereux portent cette marque.

1.6 Ce produit est garanti un an dans des conditions normales d'utilisation et en l'absence de toute erreur de manipulation.

2. Instructions

2.1 Réinitialiser

À l'arrêt, appuyez simultanément sur ▲ ▼ pour allumer, puis sur la touche « S » pour confirmer la récupération.

2.2 Mode de surveillance

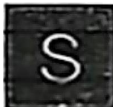
Maintenez la touche S enfoncée pendant 2 secondes pour activer le mode de surveillance. Appuyez sur ▲ ▼ pour modifier le numéro de série de surveillance. La valeur de surveillance ne peut pas être modifiée.

L'interface de surveillance spécifique est présentée dans le tableau ci-dessous.

Display No.	Item number	unit
SPd	Speed	10rpm
CUr	Current	0.1A
UdC	Voltage	V
PdL	Pedal	/

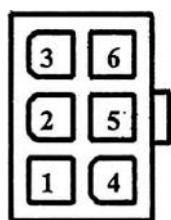
Display No.	Item number	unit
HAL	HAL	/
id	Model	/
vEr	Version	/

3. Description clé

Paramètre de fonction Touche Modifier		Entrez ou sortez de l'édition des paramètres de fonction
Clé d'enregistrement de la vue des paramètres		Afficher et enregistrer le contenu du paramètre sélectionné : après avoir sélectionné le numéro du paramètre, appuyez sur cette touche pour afficher et modifier son fonctionnement. Après avoir modifié la valeur du paramètre, appuyez sur cette touche pour quitter et enregistrer le paramètre.
Touche de sélection Haut		1. Touche Incrémenter pour l'élément de paramètre dans la zone de sélection des paramètres 2. Définissez la clé d'incrémentation de la valeur dans la zone de contenu du paramètre

Touche de sélection vers le bas		<p>1. Diminuez la valeur de l'élément de paramètre dans la zone de sélection des paramètres.</p> <p>2. Définissez la valeur décroissante dans la zone de contenu des paramètres.</p>
Clé de démarrage lent		<p>1. Pour activer ou désactiver la fonction de démarrage progressif en couture</p> <p>2. Si cette clé et la « Touche de sélection vers le bas » sont une combinaison d'une seule touche, maintenez-la enfoncée pendant 1 seconde pour activer ou désactiver la fonction de couture au démarrage progressif</p>
Touche de sélection de la position de l'aiguille d'arrêt		<p>1. Changez la position d'arrêt de l'aiguille après la couture (position haute). / position basse)</p> <p>2. Si cette clé et la 'touche de sélection haut' sont une combinaison d'une seule touche, appuyez dessus pendant 1 seconde pour changer la position de l'aiguille</p>

20. définition de l'interface de commande électrique



Définition	Modèle (Aiguille de jogging)	Réservé	5V (Lumières p coudre)
Position du pied	6 broches	5 broches	4 broche
Définition	Fil de terre (Aiguille de jogging)	Réservé	Fil de terr (Lumières p coudre)
Position du pied	3 broches	2 broches	1 PIN

5.

Description de la défaillance

Code d'erreur	Contenu défectueux	Raison	Éléments à inspecter et comment les réparer
E-01	Système La tension est trop élevée.	La tension réelle est trop élevée. Détection de tension incorrecte	La tension d'entrée du système est-elle trop élevée ? Si la résistance de freinage fonctionne correctement Le fonctionnement normal du circuit de détection de tension du système

E-0 2	La tension du système est trop basse.	La tension réelle est basse Détection de tension incorrecte	Si la tension d'entrée du système est trop basse Le fonctionnement normal du circuit de détection de tension du système
E-0 3	La communication avec le boîtier de commande est mauvaise.	Les données de communication du boîtier de commande principal sont perdues.	Vérifier si la prise du boîtier de commande est bien en contact Le boîtier de commande est-il endommagé ? Le programme du boîtier d'opération a-t-il été gravé ?
E-0 5	Défaillance de l'identification de la pédale	Échec de la reconnaissance des pédales	Joint de pédale lâche
E-0 7	Surcharge du moteur	Moteur bloqué, surcharge du moteur	Vérifier si la prise du moteur est en bon contact Que le mécanisme de la machine à perles ou de la découpe soit bloqué Faut-il coudre des tissus d'une épaisseur supérieure à celle spécifiée ? Si le signal de détection actuel est normal
E-0 9 / E-1 1	panne du signal moteur	défaillance du signal de positionnement du moteur	Vérifier si l'interface de l'encodeur moteur est en bon contact Que le substrat de butée d'aiguille soit installé en place
E-1 4	Le signal de l'encodeur est anormal	défaillance du signal du capteur moteur Le câble d'alimentation du moteur est endommagé.	Vérifier si l'interface de l'encodeur moteur est en bon contact Si l'interface du moteur est en bon contact
E-1 5	Le courant du moteur est trop élevé.	La détection actuelle est anormale Le moteur fonctionne anormalement.	Si le circuit de détection du courant du système fonctionne normalement Que le signal moteur soit normal
E-1 7	défaillance de l'interrupteur à bascule	Interrupteur à bascule efficace	Posez la tête de la machine ou vérifiez l'interrupteur.
E- 22	défaillance de la boucle OZ	Détection anormale de la boucle OZ	Vérifiez si le circuit OZ est normal

Remarque : Si les défauts ci-dessus ne peuvent être éliminés conformément aux points de contrôle, veuillez demander une assistance technique.

6. Liste des paramètres

Paramètre	Description	Gamme	Valeur initiale	Nom de la valeur du contenu, description et remarques
P-01	vitesse maximale	200~3700	3700	Réglage de la vitesse maximale pendant la couture
P-0 2	Sélection du synchroniseur	0~2	1	« 0 » signifie aiguille levée, « 1 » signifie aiguille abaissée, « 2 » signifie aucun signal
P-0 3	Interrupteur de démarrage progressif	0~1	1	« 0 » signifie ouvert, « 1 » signifie éteint
P-0 4	Vitesse de démarrage progressif	200~1500	400	réglage de la fonction de démarrage progressif
P-0 5	Nombre de points de départ doux	1~15	1	1-15 Nombre de mailles de démarrage doux
P-0 6	vitesse minimale	200~500	200	Réglage de la vitesse minimale pendant la couture
P-0 7	réglage de la position de l'aiguille supérieure	0 ~ 23	0	réglage de la position de la tête de machine
P-0 8	réglage de la position de l'aiguille vers le bas	0 ~ 23	12	Réglage de la position de la butée d'aiguille inférieure
P-0 9	Détection automatique de la position de l'aiguille au démarrage	0~1	0	« 0 » signifie que le réglage de la position de l'aiguille supérieure est introuvable, « 1 » signifie que le réglage de la position de l'aiguille supérieure a été trouvé.
P- 10	détection de l'interrupteur de protection des perles de la machine	0~2	1	« 0 » signifie aucune détection, « 1 » indique un signal nul, « 2 » indique un signal positif.
P- 11	Réglage de la courbe d'accélération	0~ 100	32	Réglage de l'accélération et de la pente du contrôleur de vitesse
P- 15	méthode de supplémentation par aiguille	0~3	3	« 0 » signifie demi-point, « 1 » signifie point, « 2 » signifie demi-point continu, « 3 » signifie point continu
P- 21	Sens de fonctionnement du moteur	0~1	1	« 0 » signifie sens horaire, « 1 » signifie sens antihoraire

P- 22	Vitesse de fonctionnement automatique	200~3700	3500	Le réglage vérifie automatiquement la vitesse
P- 23	Durée de fonctionnement automatique	1~250	20	Réglage automatique du temps de rodage
P- 24	Arrêt automatique	1~250	20	Vérification automatique du temps de pause
P- 25	Test en cours d'exécution	0 ~ 1	0	Fonctionnement continu à vitesse « 0 » signifie arrêt, « 1 » marche
P- 26	Fonctionnement et essais intermittents	0 ~ 1	0	Effectuer une opération de cycle de positionnement, « 0 » signifie arrêt, « 1 » signifie ouverture
P- 36	Sélection du modèle	1	1	Remplacement du modèle

Remarque : Si les paramètres ci-dessus ne correspondent pas aux paramètres réels, veuillez vous référer aux paramètres de la machine.

Application du produit

Une machine à coudre industrielle est un type d'équipement de couture conçu spécifiquement pour une production continue à grande échelle, à haut rendement et de longue durée. Elle se distingue fondamentalement d'une machine à coudre domestique, son positionnement principal étant celui d'un outil de production et non celui d'un produit de consommation courante.

Ses principales caractéristiques sont les suivantes :

Haute vitesse : Elle fonctionne généralement à une vitesse de 3 000 à 5 500 tours par minute (tr/min) ou même plus, dépassant de loin celle des machines à coudre domestiques.

Haute durabilité : Doté d'une structure de cadre robuste et de matériaux résistants à l'usure, il peut supporter un fonctionnement continu à haute intensité pendant plus de dix heures par jour.

Spécialisation : Chaque modèle est généralement dédié à un ou à un nombre limité de procédés de couture spécifiques (par exemple, point noué, surjet, recouvrement), visant une efficacité et une qualité optimales pour ses fonctions désignées.

Haute stabilité : Elle assure une formation de points régulière et une qualité

stable pendant de longues heures de fonctionnement, réduisant ainsi le taux de défauts.

Intégration avec l'établi : Il doit généralement être monté sur une table industrielle dédiée pour former un poste de travail complet.

Environnements d'utilisation du produit et utilisateurs cibles

Scénarios d'application :

9. Petits ateliers individuels

10. petites et moyennes usines de vêtements

Applicable aux travaux de couture intensifs :

Cuir, tissu imperméable, toile, denim, sacs, portefeuilles, ceintures, colliers pour chiens, etc.

Informations de la FCC :

ATTENTION : Les changements ou modifications non expressément approuvés par la partie responsable de la conformité pourraient annuler le droit de l'utilisateur à utiliser l'équipement !

Cet appareil est conforme à la partie 15 des règles de la FCC. Son fonctionnement est soumis aux deux conditions suivantes :

- 1) Ce produit peut provoquer des interférences nuisibles.
- 2) Ce produit doit accepter toute interférence reçue, y compris les interférences pouvant entraîner un fonctionnement indésirable.

AVERTISSEMENT : Toute modification apportée à ce produit sans l'autorisation expresse de la partie responsable de sa conformité peut annuler le droit de l'utilisateur à utiliser le produit.

Remarque : Ce produit a été testé et déclaré conforme aux limites applicables aux appareils numériques de classe B, conformément à la partie 15 des règles de la FCC. Ces limites sont conçues pour offrir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles dans une installation résidentielle.

Ce produit génère, utilise et peut émettre de l'énergie radiofréquence. S'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, il peut causer

des interférences nuisibles aux communications radio. Toutefois, il n'existe aucune garantie que des interférences ne se produiront pas dans une installation particulière. Si ce produit cause des interférences nuisibles à la réception radio ou télévisée (ce qui peut être déterminé en l'éteignant et en le rallumant), l'utilisateur est invité à essayer de corriger ces interférences en appliquant une ou plusieurs des mesures suivantes.

- Réorienter ou déplacer l'antenne de réception.
- Augmenter la distance entre le produit et le destinataire.
- Branchez le produit sur une prise de courant d'un circuit différent de celui auquel le récepteur est branché.
- Consultez votre revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté pour obtenir de l'aide.

Avis d'expédition : Votre machine à coudre (tête et table) est emballée séparément et peut arriver en plusieurs colis. Veuillez prévoir la réception des deux colis.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Industrienähmaschine

MODELL: JK9808

MODELL: JK9808



Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie die gesamte Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch. VEVOR behält sich die Auslegung der Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts kann von dem gelieferten Produkt abweichen. Wir bitten um Verständnis, dass wir Sie nicht erneut über etwaige Technologie- oder Software-Updates informieren werden .

WICHTIG SICHERHEIT ANWEISUNGEN

Um die vielfältigen Funktionen dieser Maschine optimal zu nutzen und sie sicher zu bedienen, ist es notwendig, diese Maschine korrekt zu verwenden.

Bitte lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor Gebrauch sorgfältig durch. Wir wünschen Ihnen viel Freude mit Ihrem Gerät.

Bitte Denken Sie daran, diese Bedienungsanleitung an einem sicheren Ort aufzubewahren.

21. Beachten Sie bei der Benutzung der Maschine stets die grundlegenden Sicherheitsmaßnahmen, insbesondere die folgenden.

22. Lesen Sie vor der Benutzung des Geräts alle Anweisungen, einschließlich, aber nicht beschränkt auf diese Bedienungsanleitung. Bewahren Sie diese Bedienungsanleitung auf, damit Sie sie bei Bedarf jederzeit nachlesen können.

23. Verwenden Sie die Maschine erst, nachdem sichergestellt wurde, dass sie den in Ihrem Land geltenden Sicherheitsbestimmungen/-normen entspricht.

4. Alle Sicherheitseinrichtungen müssen angebracht sein, wenn die Maschine betriebsbereit ist oder sich im Betrieb befindet. Der Betrieb ohne die vorgeschriebenen Sicherheitseinrichtungen ist nicht zulässig.

5. Diese Maschine darf nur von entsprechend geschulten Bedienern bedient werden.

6. Zu Ihrem eigenen Schutz empfehlen wir Ihnen das Tragen einer Schutzbrille.

7. Schalten Sie für die folgenden Schritte den Netzschalter aus oder ziehen Sie den Netzstecker des Geräts aus der Steckdose.

7-1 Zum Einfädeln der Nadel(n), des Greifers , des Spreizers usw. und zum Ersetzen der Spule.

7-2 Zum Ersetzen von Teilen wie Nadel, Nähfuß, Stichplatte, Greiferspreizer, Transporteur, Nadelschutz, Faltmechanismus, Stoffführung usw.

7-3 Für Reparaturarbeiten

7-4 Beim Verlassen des Arbeitsplatzes oder wenn der Arbeitsplatz

unbeaufsichtigt ist.

8. Falls Sie Öl, Fett usw., die im Zusammenhang mit der Maschine und den Geräten verwendet werden, mit Ihren Augen oder Ihrer Haut in Berührung bringen oder verschlucken sollten. Bei versehentlichem Kontakt mit einer solchen Flüssigkeit die betroffenen Stellen sofort abwaschen und einen Arzt aufsuchen.

9. Das Manipulieren von stromführenden Teilen und Geräten ist verboten, unabhängig davon, ob die Maschine mit Strom versorgt wird.

10. Reparatur-, Umbau- und Anpassungsarbeiten dürfen nur von entsprechend ausgebildeten Technikern durchgeführt werden. Spezialfachpersonal . Für Reparaturen dürfen nur die gekennzeichneten Ersatzteile verwendet werden .

11. Allgemeine Wartungs- und Inspektionsarbeiten dürfen nur von entsprechend geschultem Personal durchgeführt werden .

12. Reparatur- und Wartungsarbeiten an elektrischen Bauteilen dürfen nur von qualifizierten Elektrotechnikern oder unter deren Aufsicht durchgeführt werden . Die Prüfung und Anleitung durch speziell geschultes Personal ist erforderlich . Sobald Sie einen Defekt an einer der elektrischen Komponenten feststellen, stoppen Sie die Maschine sofort.

13. Vor der Durchführung von Reparatur- und Wartungsarbeiten an Maschinen mit pneumatischen Bauteilen wie Luftzylindern ist speziell geschultes Personal erforderlich. Die Arbeiten müssen in einer Umgebung ohne starke Lärmquellen wie z. B. Hochfrequenzschweißgeräte durchgeführt werden. Der Luftkompressor muss von der Maschine getrennt und die Druckluftzufuhr unterbrochen werden . Der nach dem Trennen des Luftkompressors verbleibende Restluftdruck muss abgelassen werden. Ausnahmen hiervon bilden lediglich Justierungen und Leistungsprüfungen, die von entsprechend geschulten Technikern durchgeführt werden .

14. Reinigen Sie die Maschine regelmäßig während der gesamten Nutzungsdauer .

15. Die Erdung der Maschine ist für den normalen Betrieb der Maschine stets erforderlich. Die Maschine hat Das Gerät muss in einer Umgebung betrieben werden, die frei von starken Lärmquellen wie z. B.

Hochfrequenz-Schweißgeräten ist.

16. Ein geeigneter Netzstecker muss von Elektrotechnikern an das Gerät angeschlossen werden. Der Netzstecker muss an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden .

17. Die Maschine darf nur für den vorgesehenen Zweck verwendet werden. Jede andere Verwendung ist untersagt .

18. Die Maschine ist unter Beachtung aller Sicherheitsvorschriften/-normen umzubauen oder zu modifizieren. die wirksamen Sicherheitsmaßnahmen. Übernimmt keine Haftung für Schäden, die durch Umbau oder Modifikation der Maschine entstehen.

19. Warnhinweise sind mit den beiden abgebildeten Symbolen gekennzeichnet.



Verletzungsgefahr für den Bediener oder das Servicepersonal



Gegenstände , die besondere Aufmerksamkeit erfordern

FÜR EINEN SICHEREN BETRIEB



DANGER

1. Um Stromschlaggefahren zu vermeiden, öffnen Sie weder die Abdeckung von die elektrische Box für Nor Touch die im Inneren des Elektrokastens montierten Komponenten.



CAUTION

1. Um Verletzungen zu vermeiden, betreiben Sie die Maschine niemals, wenn eine der Riemenabdeckungen, der Fingerschutz oder andere Sicherheitsvorrichtungen entfernt sind .
2. Um mögliche Verletzungen durch Einklemmen in der Maschine zu vermeiden, halten Sie Ihre Finger, Kopf und Kleidung vom Handrad fernhalten, V Riemen und der Motor während Die Maschine ist in Betrieb. Stellen Sie außerdem nichts in die Nähe.
3. Um Verletzungen zu vermeiden, halten Sie Ihre Hand niemals unter die Nadel, wenn Sie „ EIN “ einschalten. den Netzschalter oder Bedienen Sie die Maschine.
4. Um Verletzungen zu vermeiden, greifen Sie während des Fädenziehens niemals mit den Fingern in die Fadenaufwickelabdeckung. Die Maschine ist in Betrieb.
5. Der Haken rotiert während des Betriebs der Maschine mit hoher Geschwindigkeit. Um mögliche Schäden zu vermeiden, Um Verletzungen an den Händen zu vermeiden, achten Sie darauf, Ihre Hände während des Piepens vom Haken fernzuhalten. Außerdem muss beim Austausch unbedingt die Stromzufuhr zur Maschine unterbrochen werden. die Spule.
6. Um mögliche Verletzungen zu vermeiden , achten Sie darauf, dass Ihre Finger nicht in die Maschine gelangen. beim Neigen/Anheben des Maschinenkopfes.
7. Um mögliche Unfälle durch plötzliches Anlaufen der Maschine zu vermeiden, schalten Sie diese aus. Leistung zum Maschine beim Neigen des Maschinenkopfes.
8. Wenn Ihre Maschine mit einem Servomotor ausgestattet ist, erzeugt der Motor keine Geräusche. während die Maschine stillsteht. Um mögliche Unfälle durch plötzliches Anlaufen der Maschine zu vermeiden. Schalten Sie die Maschine unbedingt aus.
9. Um Stromschlaggefahren zu vermeiden, betreiben Sie die Nähmaschine niemals mit geerdetem Boden. Das Kabel für die Stromversorgung wurde entfernt.

10. Um zu verhindern mögliche Unfälle aufgrund von Stromschlag oder beschädigte elektrische Komponenten, schalten Sie den Netzschalter vor dem Anschließen/Trennen aus. des Netzsteckers.

VOR BETRIEB



VORSICHT:

Um Fehlfunktionen und Schäden an der Maschine zu vermeiden, beachten Sie bitte Folgendes .

- Bevor Sie die Maschine nach der Einrichtung zum ersten Mal in Betrieb nehmen, reinigen Sie sie gründlich .
- Entfernen Sie jeglichen Staub, der sich während des Transports angesammelt hat, und ölen Sie es gut ein.
- Vergewissern Sie sich, dass der Netzstecker ordnungsgemäß an die Stromversorgung angeschlossen ist .
- Verwenden Sie das Gerät niemals in einem Zustand, in dem die Spannung von der vorgesehenen Spannung abweicht.
- Die Drehrichtung der Nähmaschine ist entgegen dem Uhrzeigersinn, von der Handradseite aus betrachtet. Achten Sie darauf, sie nicht in die entgegengesetzte Richtung zu drehen.

INHALT

BEDIENUNGSANLEITUNG

1. Technische Parameter und Teileliste
2. INSTALLATION (Nur als Referenz)
3. Einstellen der Höhe des Knielifters

4. Montage des Gewindeständers
5. Lipin
6. SCHMIERUNG
7. ÖLMENGE EINSTELLEN (ÖLSPRITZEN) IM HAKEN
8. ANBRINGEN DER NADEL
9. Einsetzen der Spule in das Spulengehäuse
10. Anpassen der Stichlänge
11. PRESSER FUSS DRUCK
12. HANDHEBER
13. Einstellen der Höhe der Pressstange
14. Gewindeschneiden des Maschinenkopfes
15. Gewindespannung
16. Fadenaufnahme FRÜHLING
17. EINSTELLEN DES FADENAUFNAHMESCHLAGS
18. Nadel-Haken-Beziehung
19. Größe des Futterhundes
20. Neigung des Futterhundes
21. Einstellen des Vorschubzeitpunkts
22. Pedaldruck und Pedalschlag
23. EINSTELLUNG DES PEDALS
24. PEDAL BETRIEB
25. Ein - Knopf - Rückwärtstransportmechanismus
26. BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR EINFACHES INTEGRIERTES SYSTEM FÜR NÄHMASCHINEN MIT ZICKENSTICH V1.1
27. PRODUKTANWENDUNG
28. PRODUKTEINSATZUMFELDER UND ZIELGRUPPEN

6. TECHNISCHE PARAMETER UND TEILELISTE

Technische Parameter	
Name	Industrienähmaschine

Modell	JK9808
Klassifizierung 1	Elektronisches Modell
Klassifizierung 2	Industrienähmaschine mit Einzelnadel-Steppstich
Tisch	Ja
Nadelgeschwindigkeit	Mehr als 5000 Stiche pro Minute
Fadenabschneiden	NEIN
Spannung Frequenz	Wechselstrom 110–120 V, 50/60 Hz
Nennleistung	300 W
Maximale Hubhöhe des manuellen Rückwärtsnähfußes	8 mm
Hubhöhe des kniebetätigten Nähfußes	13 mm
Maximale Stichlänge	5 mm
Stoffdickenkapazität	9 ± 1 mm (15 Lagen Denimstoff)
Stichart	Geradstich
LCD-Bildschirm	Ja
Elektronische Drehzahlregelung	Ja
Obere/Untere Nadelposition	Ja
Ausgestattet mit Sanftanlauf	Ja
Tischarbeitshöhe Einstellbereich:	570-740 mm
Anzahl der Pakete	2

Teilleiste (Kopf)			
Name	Spezifikation	Menge (Stück	Anmerkungen

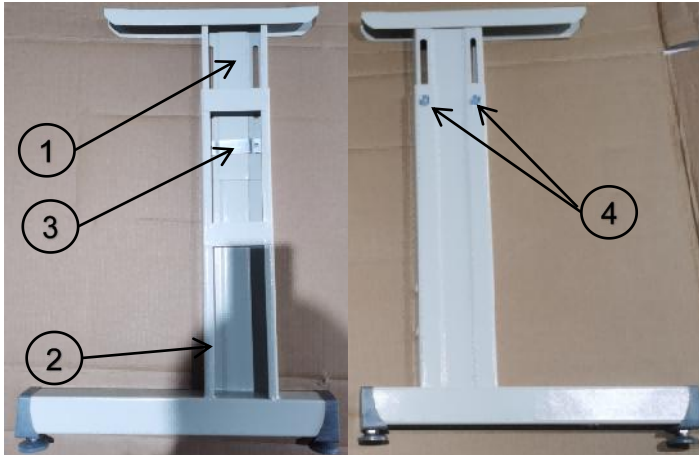
		)	
Fadenständer (1 Set)	/	1	Obere Pleuelstange
	/	1	Untere Befestigungsstange
	/	1	Rohrschelle
	/	1	Obere Halterung
	/	1	Untere Halterung
	/	2	Spulenstiftbaugruppe
	/	2	Schwammkissen
	/	2	Scheibe
	/	2	Spulenhalter
Netzkabel	/	1	
Ölwanne	/	1	
Gummipad	Groß,	2	Zum Verbinden von Haken
	Medium	2	Für die Ölwanne
	Klein	2	Für die Ölwanne
Nähnadel	/	10	
Spule	/	3	
Nähmaschinenöl	/	1	Große Ölkanne
Knieheber	/	1	
Bedienungsanleitung	/	1	
Kreuzschlitz-Selbstschneidschraube	/	3	
Verbindungshaken	/	2	
Kopfstützsäule	/	1	
Auswerferstange	/	1	
Fußsteuerung	/	1	
Kopfbedeckung	/	1	
Schraubendreher	Groß,	1	
	Medium	1	
	Klein	1	
Kleine Ölkanne	/	1	
Zugstangenbaugruppe	/	1	
Kreuzschlitzschraubendreher	/	1	
Magnet	/	1	

(Tabelle) Teileliste

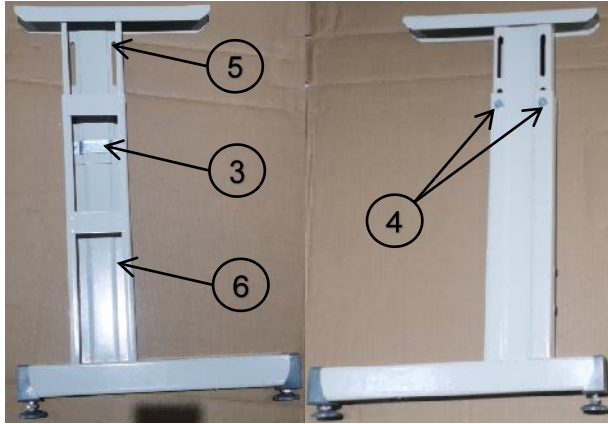
Name	Spezifikation	Menge (Stück)	Anmerkungen
Tischplatte	/	1	
Linke Beinhalterung	/	1	
Verstellhalterung für linkes Bein	/	1	
Rechte Beinhalterung	/	1	
Verstellhalterung für rechtes Bein	/	1	
Strahl	/	1	
Unterbalken	/	1	
Fußpedal	/	1	
Schubblade	/	1	
Schiene	/	2	
Bolzen	M8×18	12	
selbstschneidende Schrauben	M3×12	6	
selbstschneidende Schrauben	M4×30	4	
Druckplatte		2	
Fußpedalhalterung		2	

2. INSTALLATION (Nur als Referenz)

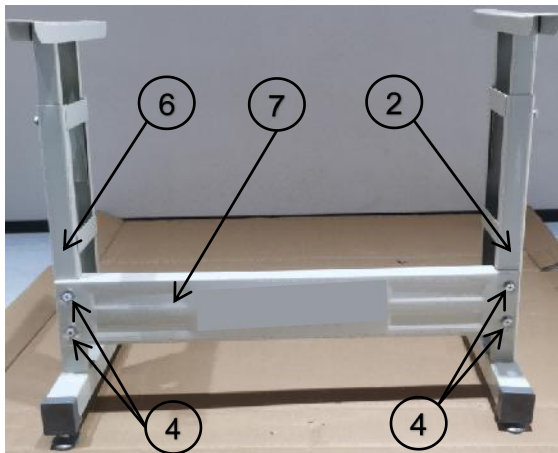
- 71) Insert **Left Leg Adjustment Bracket** ① into the sliding groove of **Left Leg Bracket** ②. Place **Pressure Plate** ③ on **Left Leg Adjustment Bracket** ①. From one side of **Left Leg Bracket** ②, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.
(As shown in the figure below)



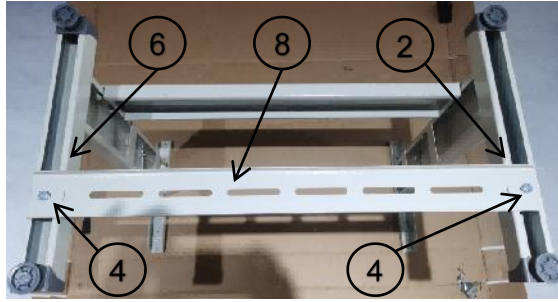
- 72) Insert **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ into the sliding groove of **Right Leg Bracket** ⑥. Place **Pressure Plate** ③ on **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤. From one side of **Right Leg Bracket** ⑥, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④. (As shown in the figure below)



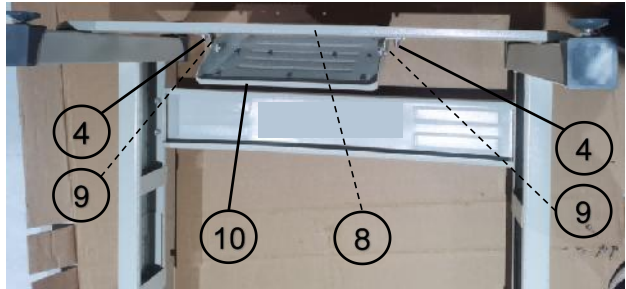
73) Install **Beam ⑦** on the sides of **Left Leg Bracket ②** and **Right Leg Bracket ⑥** using **Bolt ④**.(As shown in the figure below)



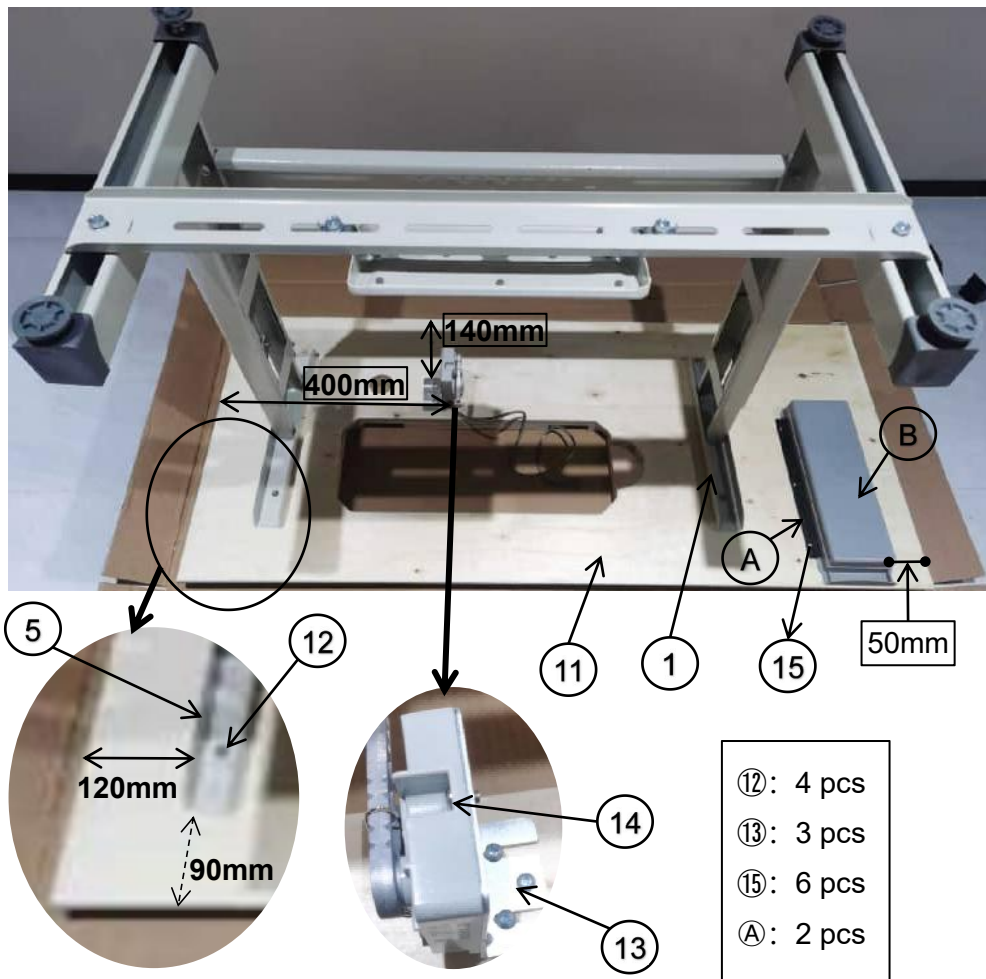
74) Install **Bottom Beam ⑧** at the bottom of **Left Leg Bracket ②** and **Right Leg Bracket ⑥** using **Bolt ④** .(As shown in the figure below)



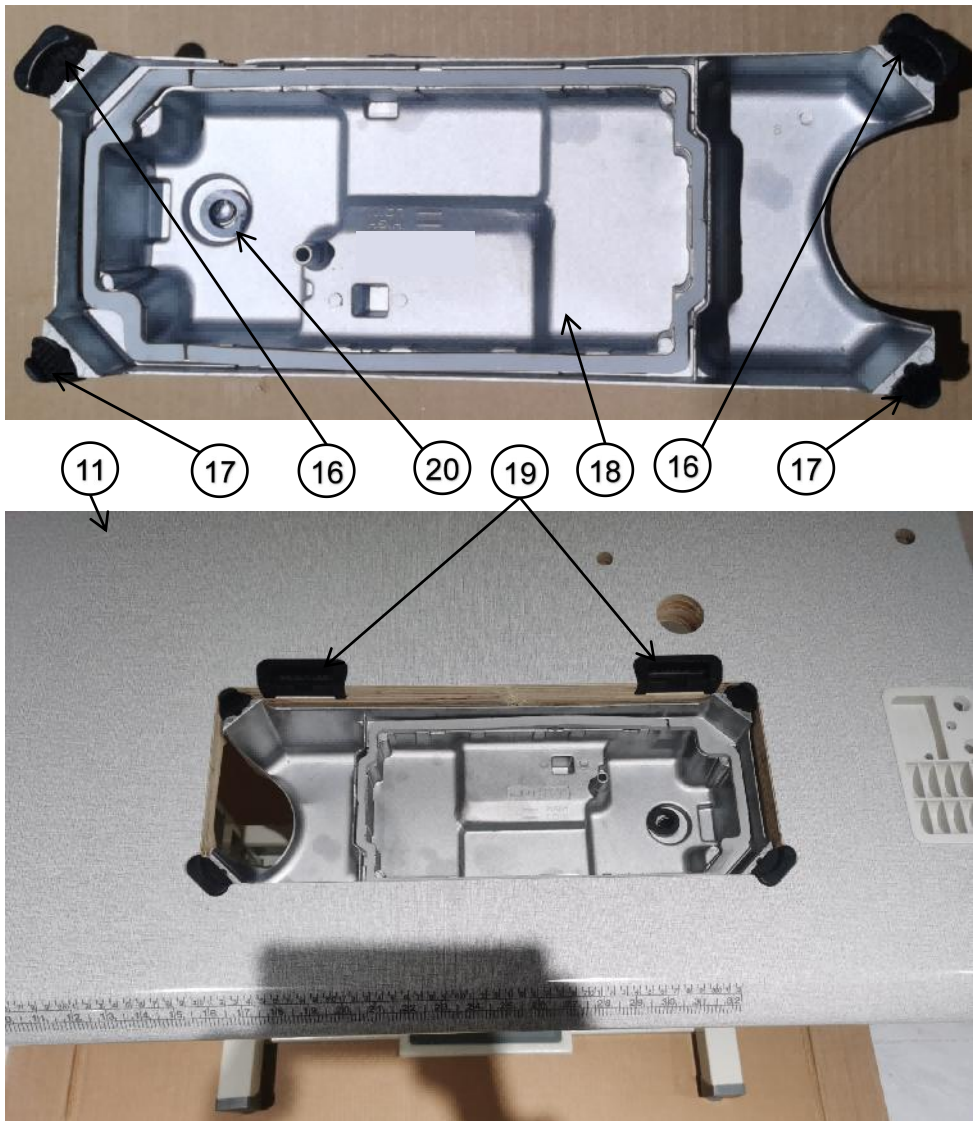
75) Insert the cylindrical heads on **Foot Pedal Mount** ⑨ into the mounting holes on both sides of **Foot Pedal** ⑩, then secure **Foot Pedal Mount** ⑨ to **Bottom Beam** ⑧ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



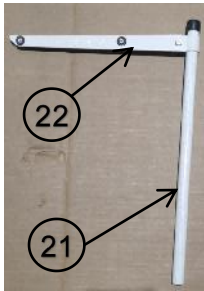
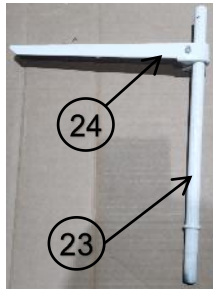
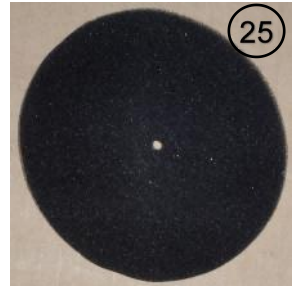
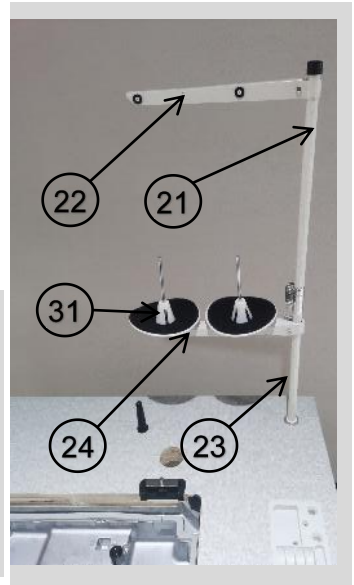
76) 1.Place **Tabletop** ⑪ face down, and fasten **Left Leg Adjustment Bracket** ① and **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑫.
(As shown in the figure below)
2.Secure **Foot Controller** ⑭ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑬. (As shown in the figure below)
3.Fix the **Track** ① and **Drawer** ② assembly to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑮. (As shown in the figure below)



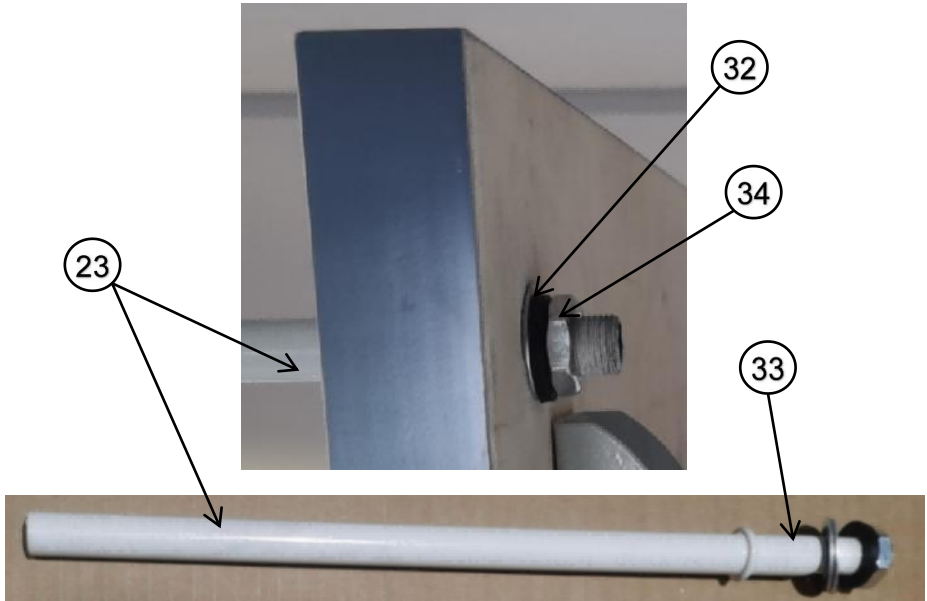
77) Install **Middle Shock Absorber ⑮** and **Small Shock Absorber ⑯** in their respective positions on **Oil Pan ⑰** respectively. Then place the assembly into the corresponding groove of **Tabletop ⑪**, and fit **Large Shock Absorber ⑱** into its matching groove of **Tabletop ⑪**; position **Magnet ⑳** at the oil drain bolt of **Oil Pan ⑰**. (as shown in the figure).



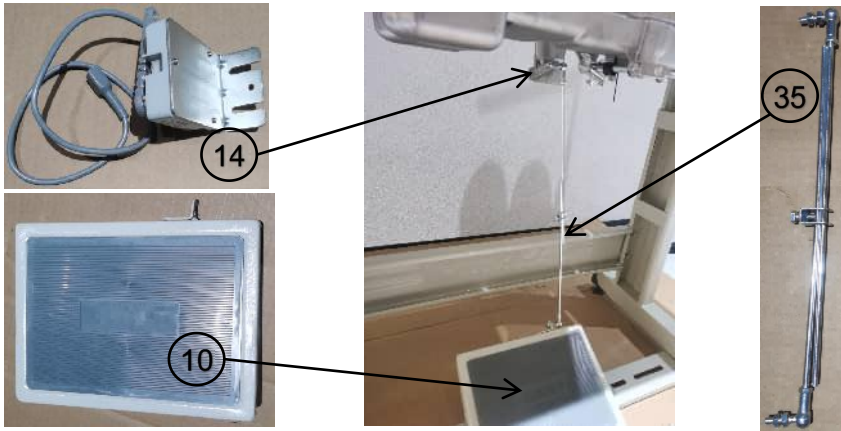
- 78) 1.First, assemble **Upper Connecting Rod ②①** with **Upper Bracket ②②**. Then, assemble **Lower Mounting Rod ②③** with **Lower Bracket ②④**. Finally, fasten **Upper Connecting Rod ②①** and **Lower Mounting Rod ②③** together using a **Pipe Clamp ③⑦** . (as shown in the figure).
- 2.**Sponge Pad ②⑤** and **Disc ②⑥** onto **Spool Pin ②⑦** from the threaded end in sequence, then insert **Spool Pin ②⑦** into the mounting hole on **Lower Bracket ②④**. Finally, fit **Flat Washer ②⑧** and



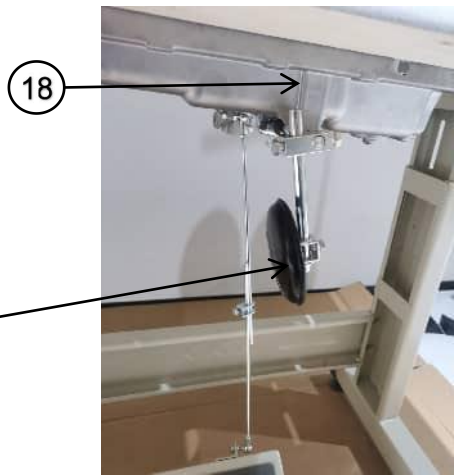
79) Slide **Lower Mounting Rod** ②③, **Flat Washer** ③② and **Rubber Pad** ③③ through the mounting hole of **Tabletop** ①① in sequence, then slide **Flat Washer** ③② onto the rod and tighten **Nut** ③④.(as shown in the figure)



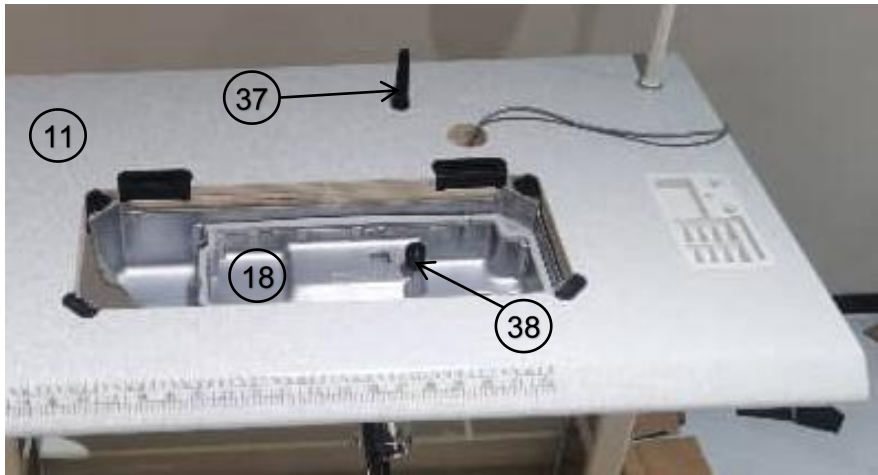
80) Connect the **Foot Controller** ⑭ to the **Foot Pedal** ⑩ using the **Pull Rod Assembly** ⑳. Adjust the position, then tighten all the nuts on the **Pull Rod Assembly** ⑳.(as shown in the figure)



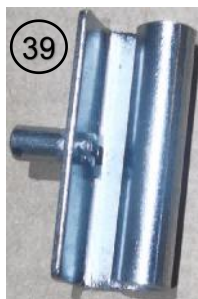
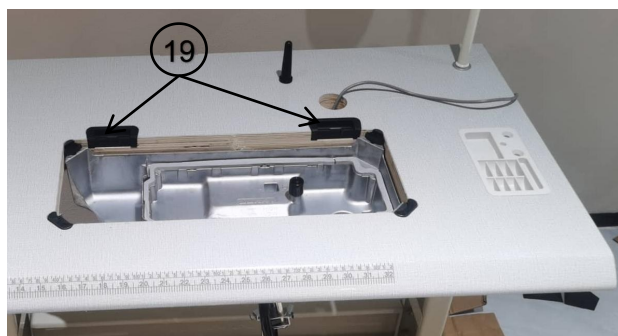
81) Connect the round rod on the **Knee Lifter** ⑳ to the swing block on the **Oil Pan** ⑱. Adjust the position properly, then tighten all the nuts on the assembly.(as shown in the figure)



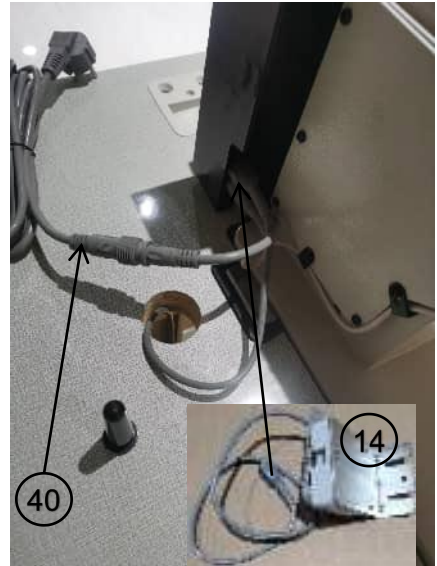
82) Insert the **Head Support Column** ③⑦ into the hole on the **Tabletop** ①①; place the **Ejector Rod** ③⑧ into the hole on the **Oil Pan** ①⑧ .



83) First, insert the **Connecting Hook** ③⑨ into the mounting hole on the main unit. Then, place the **Connecting Hook** ③⑨ together with the main unit into the **Rubber Pad** ①⑨ .(as shown in the figure)



84) Connect one end of the **Power Cord** ④① to the power connector on the main unit, Insert the connector of **Foot Controller** ①④ into its matching port and this completes the entire assembly of the machine .
(as shown in the figure)



3. Einstellen der Höhe des Knielifters



WARNUNG :

Schalten Sie den Strom ab, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen, um Unfälle zu vermeiden, die durch ... verursacht werden. Plötzliches

Anlaufen der Nähmaschine.

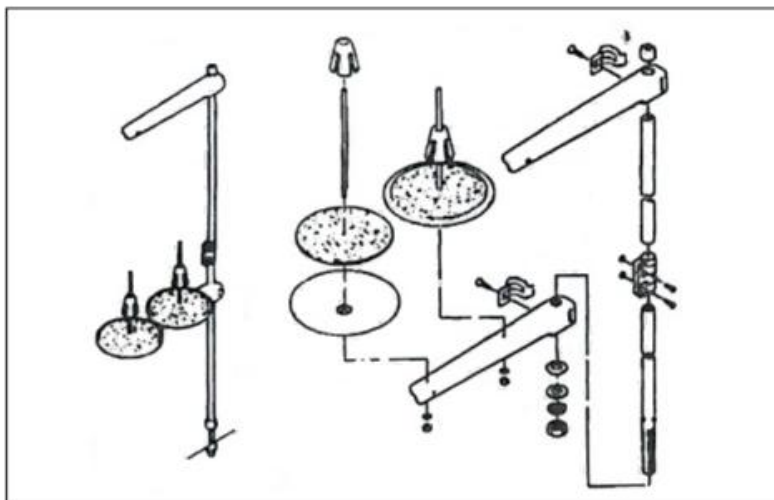


21) Die Standardhöhe des mit dem Kniehebel angehobenen Nähfußes beträgt 10 mm.

22) Sie können den Nähfußhub mithilfe der Kniehebel-Einstellschraube **1** um bis zu 13 mm einstellen . (Max. 9 mm für Typ A)

3) Wenn Sie den Nähfußhub auf über 10 mm eingestellt haben, stellen Sie sicher, dass das untere Ende der Nadelstange **2** In der untersten Position berührt er nicht den Nähfuß **3** .

4. Montage des Gewindeständers



Einzelheiten finden Sie in (2. INSTALLATION 8), 9).

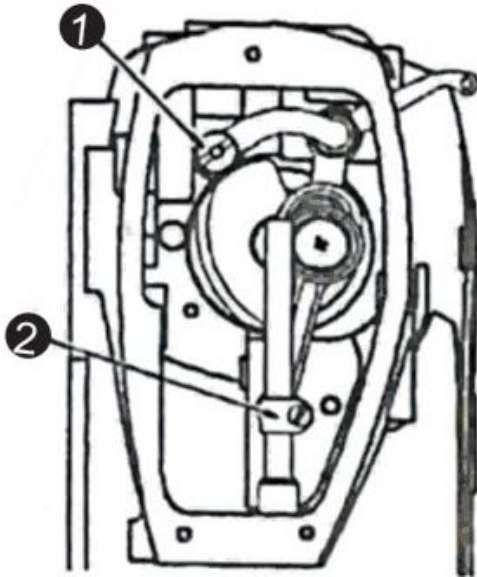
5. Lipin



WARNUNG :

Schalten Sie den Strom ab, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen,

um Unfälle zu vermeiden, die durch ... verursacht werden. Plötzliches Anlaufen der Nähmaschine.



1) Full pore of the thread take-up crank shaft **1** with lipin before disassembly small screw of the thread take-up crank shaft **1**.

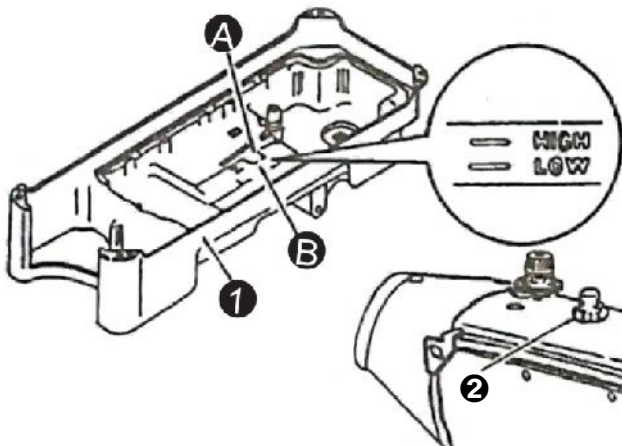
2) Disassembly small screw before Disassembly the needle rod holder ASM, then full pore of the needle bar connection ASM **2** with lipin.

6. SCHMIERUNG



WARNUNG :

Schalten Sie den Strom ab, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen, um Unfälle zu vermeiden, die durch ... verursacht werden. Plötzliches Anlaufen der Nähmaschine.



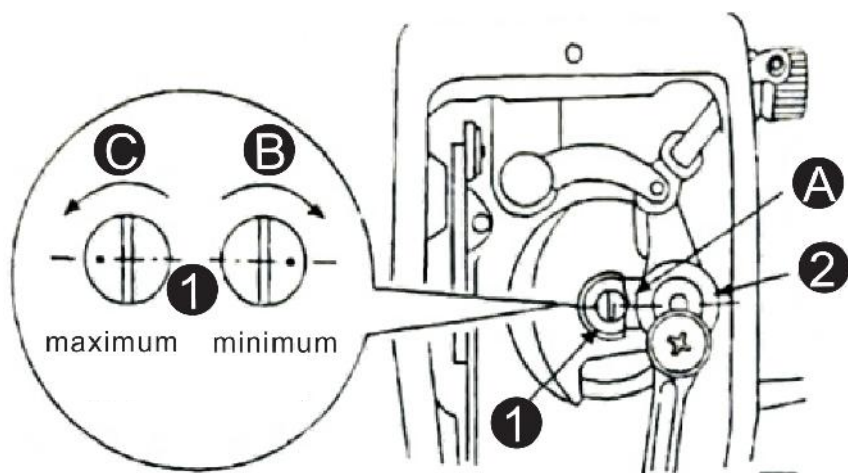
Information on lubrication

1) Fill oil pan **1** with Machine Oil up to **HIGH** mark **A**.

2) When the oil level lowers below **LOW** mark **B** refill the oil pan with the



When you first operate your machine after setup or after an extended period of disuse, run your machine at 3,000 to 3,500 rpm, for about 10 minutes for the purpose of break-in.



Adjusting the amount of oil supplied to the face plate parts

- 16) Adjust the amount of oil supplied to the thread take up and needle bar crank ② by turning adjust pin ① .
- 17) The minimum amount of oil is reached when marker dot ① is brought close to needle bar crank ② by turning the adjust pin in direction ③.
- 18) The maximum amount of oil is reached when marker dot ① is brought to the position just opposite from the needle bar crank by turning the adjust pin in direction ④ .

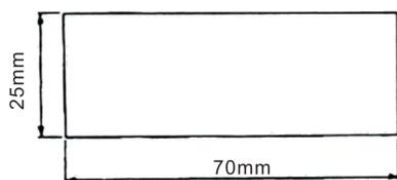
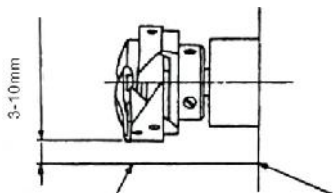
7. Einstellen der Ölmenge (Ölspritzer) im Haken



WARNUNG :

Seien Sie beim Bedienen der Maschine äußerst vorsichtig, da der Ölstand durch Drehen des Hakens mit hoher Geschwindigkeit überprüft werden muss.

- ① Amount of oil (oil splashes)confirmation paper.
- ② Position to confirm the amount of oil (oil splashes).



Oil splashes
confirmation
paper

Closely fit the paper
against the wall surface
of the bed

✗ Bei der Durchführung des unten unter Punkt 2 beschriebenen Vorgangs muss die Schiebepatte entfernt werden. Dabei ist äußerste Vorsicht geboten, damit die Finger nicht mit dem Haken in Berührung kommen.

11) Falls die Maschine für den Betrieb nicht ausreichend vorgewärmt ist, lassen Sie sie etwa drei Minuten im Leerlauf laufen . Minuten. (Mittel) intermittierender Betrieb)

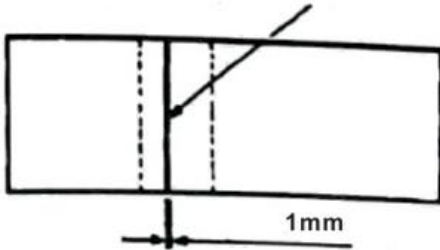
12) Legen Sie die entsprechende Menge Öl (Ölspritzer) auf das Bestätigungspapier unter den Haken, während die Nähmaschine in Betrieb ist.

23) Bestätigen Sie, dass die Höhe des Ölspiegels im Ölreservoir innerhalb des zulässigen Bereichs liegt. Bereich zwischen „HIGH“ und „LOW“.

24) Die Bestätigung der Ölmenge sollte in fünf Tagen abgeschlossen sein. Sekunden. (Überprüfen Sie die Zeitspanne mit einer Uhr.)

Beispiel, das die angemessene Ölmenge zeigt

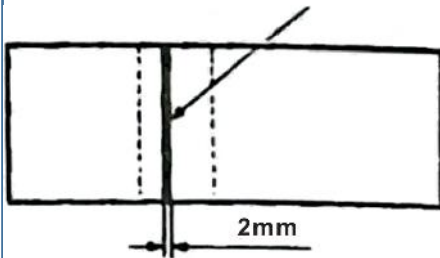
Splashes of oil from the hook oil



Appropriate amount of oil (small)

6) The amount of oil shown in the samples on the left 1 mm should be finely adjusted in accordance with sewing processes. Be careful not to excessively increase/decrease the amount of oil in the hook (If the amount of oil is too small, the hook will be seized (the hook will be hot). If the amount of oil is too much, the sewing product may be stained with.

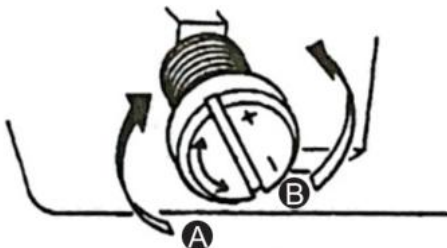
Splashes of oil from the hook



Appropriate amount of oil

2) Adjust the amount of oil in the hook so that the oil amount (oil splashes) should not change while checking the oil amount three times (on the three sheets of paper).

Anpassung der Ölmenge



2 mm Appropriate amount of oil (large)

11) Turning the oil mount adjustment screw attached on the hook driving shaft front bushing in the "+" direction (in direction ①) will increase the amount of oil (oil spots) in the hook, or in the "-" direction (in direction ②) will decrease it.

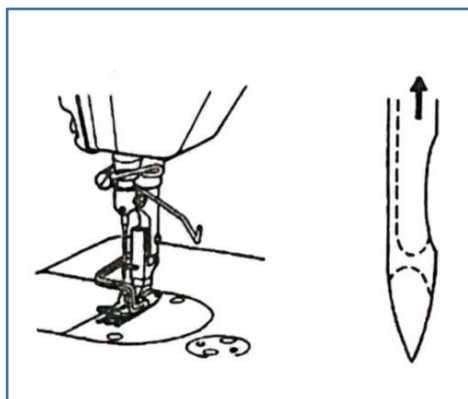
12) After the amount of oil in the hook has been properly adjusted with the oil amount adjustment screw, make the sewing machine run idle for approximately 30 seconds to check the amount of oil in the hook.

8. ANBRINGEN DER NADEL



WARNUNG :

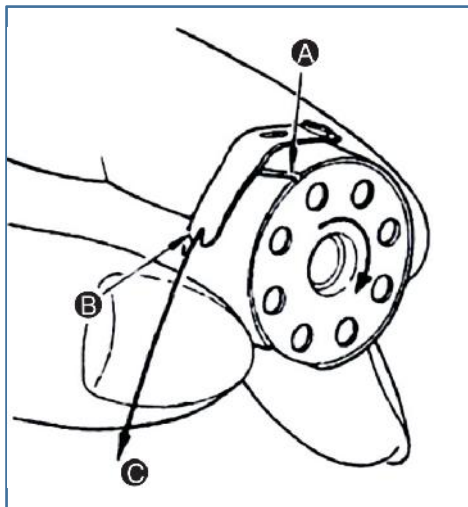
Schalten Sie den Strom ab, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen, um Unfälle zu vermeiden, die durch ... verursacht werden. plötzliches Anlaufen der Nähmaschine.



How to use needle

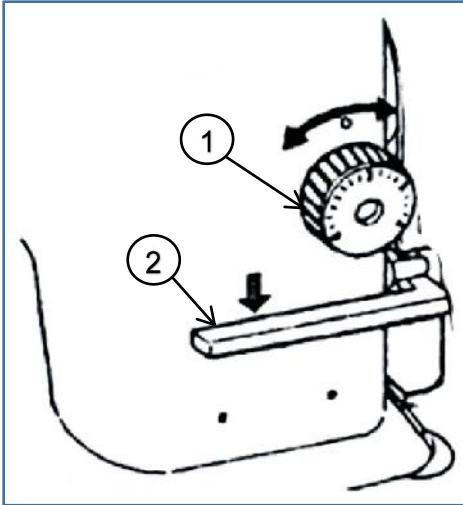
The needle handle is facing upwards, and the direction where the needle has a groove is to the right

19. EINSETZEN DER SPULE IN DAS SPULENHÄUSE



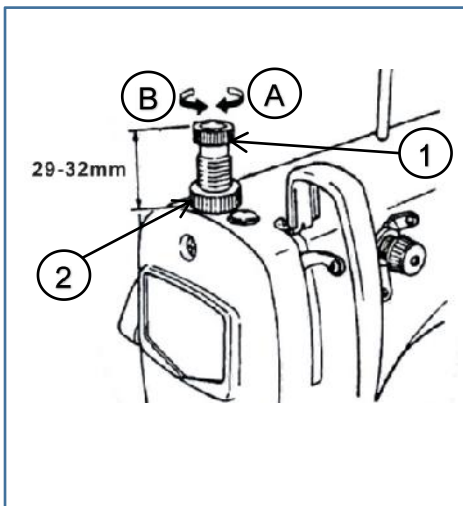
- 11) Pass the thread through thread slit **A** . and pull the thread in direction **B** . By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch **B** .
- 12) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread **C** is pulled.

10. Anpassen der Stichlänge



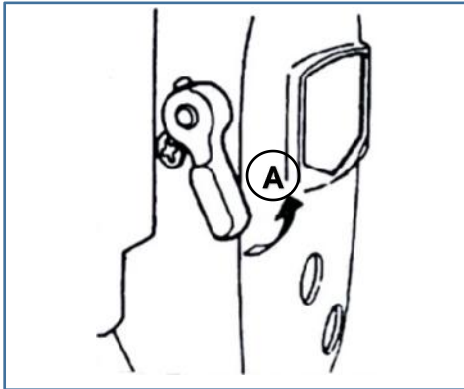
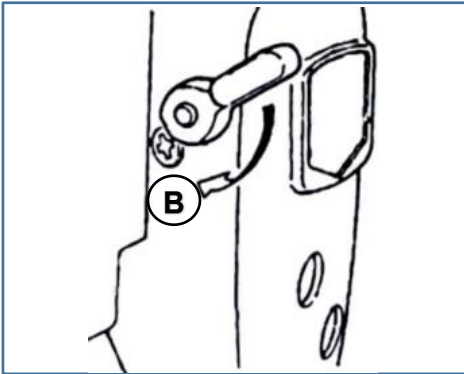
- 16) Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow and align the desired number to marker above on the machine arm .
- 17) The dial calibration is in millimeters
- 18) When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial ① while pressing feed lever ② in the direction of the arrow.

11. Presse FUSS DRUCK



- 21) Loosen nut ②. As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction A), the Presser foot pressure will be increased.
- 22) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction B), the pressure will be decreased.
- 23) After adjustment, tighten nut ② . spring regulator is 33 to 36 mm (5kg) .
- 24) For general fabrics, the standard height of the presser.

12. Handheber



16) To stop the machine with its presser foot up , turn hand lifter lever Din direction **A** .

17) The presser foot will go up about 55mm and stop . The presser foot will go back to its original position when hand lifter lever is turned down indirection **B** .

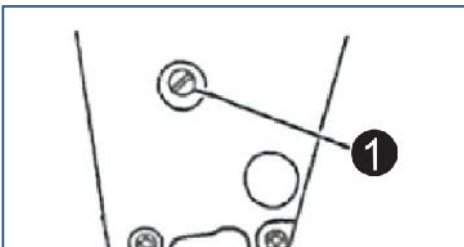
18) Using the knee lifter you can get the standard presser foot lift of about 10mm and a maximum lift about 13mm .

18.EINSTELLEN DER HÖHE DER DRUCKRIEME



WARNUNG :

Schalten Sie den Strom ab, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen, um Unfälle zu vermeiden, die durch ... verursacht werden. plötzliches Anlaufen der Nähmaschine.



21) Loosen setscrew **1** and adjust the presser bar height or the angle of the presser foot .

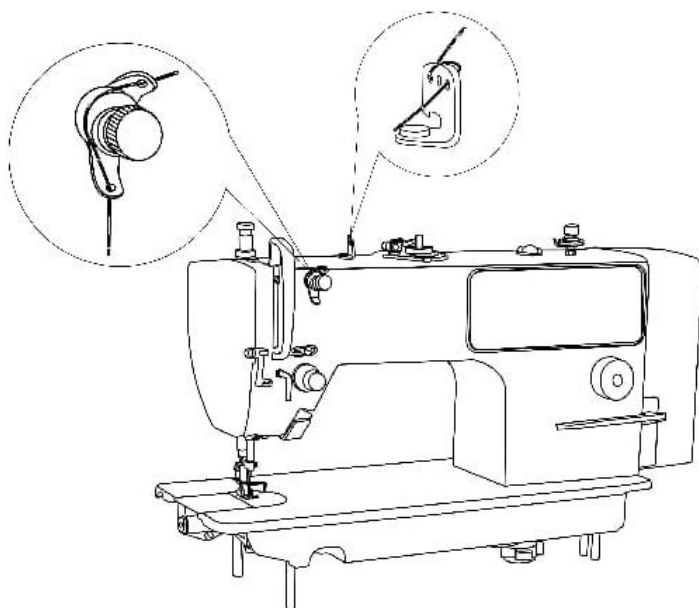
22) After adjustment securely tighten the setscrew **1**

14. Gewindeschneiden des Maschinenkopfes



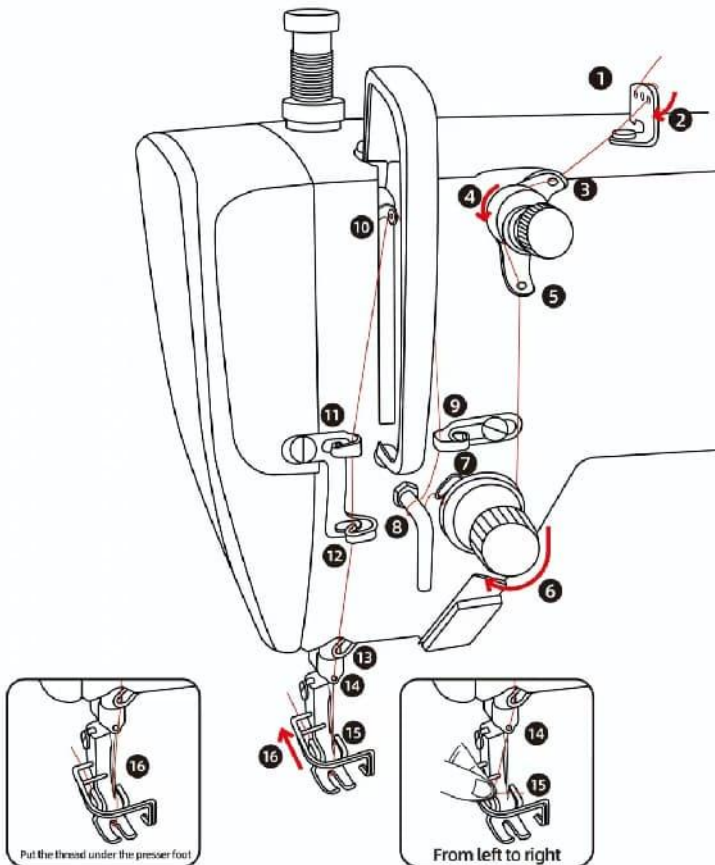
WARNUNG :

Schalten Sie den Strom ab, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen, um Unfälle zu vermeiden, die durch ... verursacht werden. plötzliches Anlaufen der Nähmaschine.



Gewindediagramm : (wie in der Abbildung dargestellt)

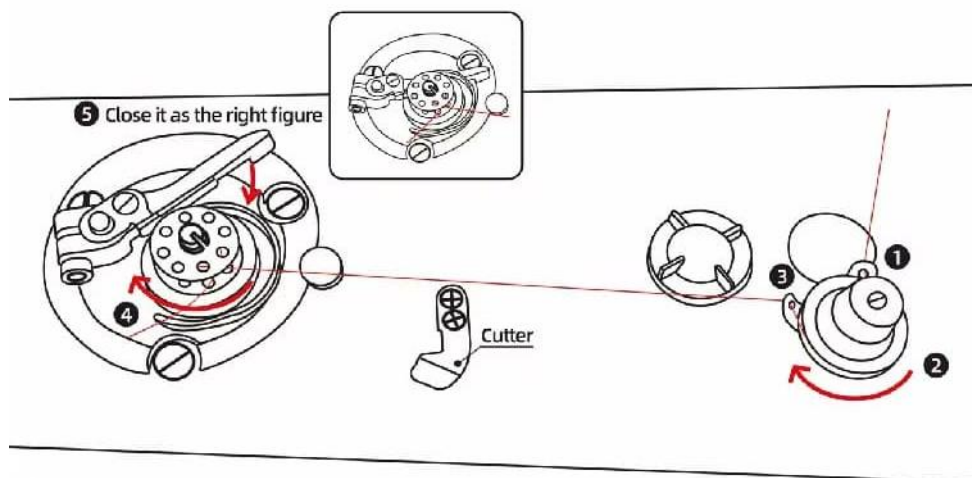
36. Guide the thread through the thread guide (1) and wrap it around the tension disc (2) as indicated by the arrow.
37. Pass the thread through the upper thread guide (3) and wrap it around the thread tension regulator (4) following the arrow direction, then go through the small thread guide (5).
38. Loop the thread around the thread take-up lever (6) along the red arrow path.
39. Thread through the thread guides (7, 8, 9) in sequence.
40. Pass the thread through the vertical thread guides (10, 11, 12) one by one.



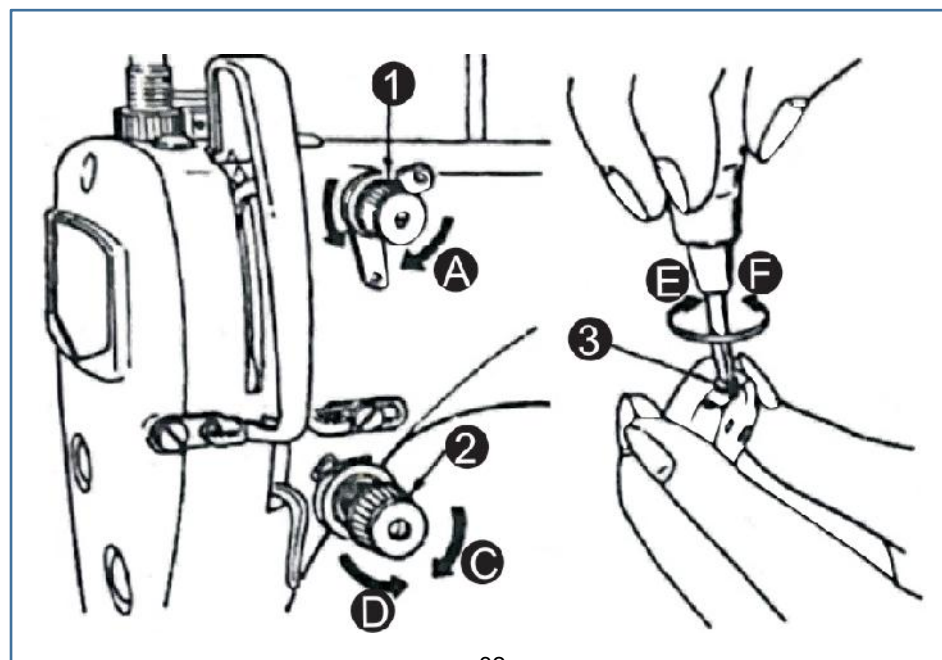
Spulenwickel-Einfädelschema : (wie in der Abbildung dargestellt)

21. Mount the bobbin: Place the bobbin onto the bobbin spindle (4) securely.
22. Put the wire through position (1) of the wire clamp, then follow the arrow (2) direction to position (3).
23. Secure the thread end: Wind the thread around the spindle in the direction of the red arrow (4) to fasten the loose thread end.
24. Close the bar: close the bar as shown in the reference figure (5).

Additionally, the "Cutter" (labeled in the middle) refers to the thread cutter for trimming excess thread.₃₁



15. Gewindespannung



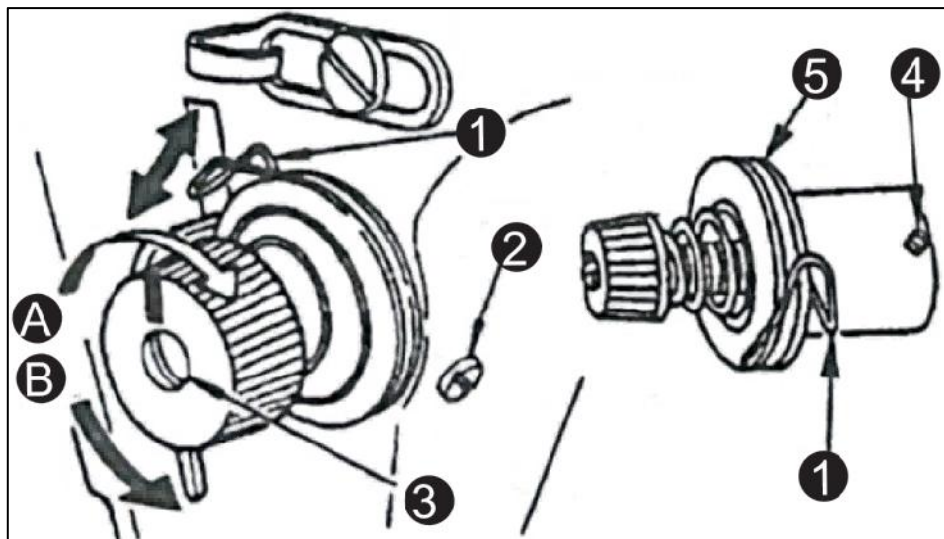
(11) Adjusting the needle thread tension

- 11) As you turn thread tension No.1 nut ❶ clockwise (in direction Ⓐ), the thread remaining on the needle after thread trimming will be shorter .
- 12) As you turn nut ❶ counterclockwise (in direction Ⓑ) the thread length will be longer.
- 23) As you turn thread tension No.2 nut ❷ clockwise (in direction Ⓒ) the needle thread tension will be increased .
- 24) As you turn nut ❷ counterclockwise (in direction Ⓓ) the needle thread tension will be decreased .

(12) Adjusting the bobbin thread tension

- 11) As you turn tension adjust screw ❸ clockwise (in direction Ⓔ) , the bobbin thread tension will be increased .
- 12) As you turn screw ❸ counter clock wise (in direction Ⓕ). the bobbin thread tension will be decreased.

66.FADEN AUFNAHME FRÜHLING



(11) Changing the stroke of thread take-up spring ①

16) Loosen setscrew ②.

17) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①), the stroke of the thread take-up spring will be increased.

18) As you turn the knob counterclockwise (in direction ②), the stroke will be decreased.

(12) Changing the pressure of thread take-up spring ①

21) Loosen setscrew ②, and remove thread tension (asm) ⑤.

22) Loosen setscrew ④.

23) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①) the pressure will be increased.

24) As you turn the post ③ counter clockwise (in direction ②), the pressure will be decreased.

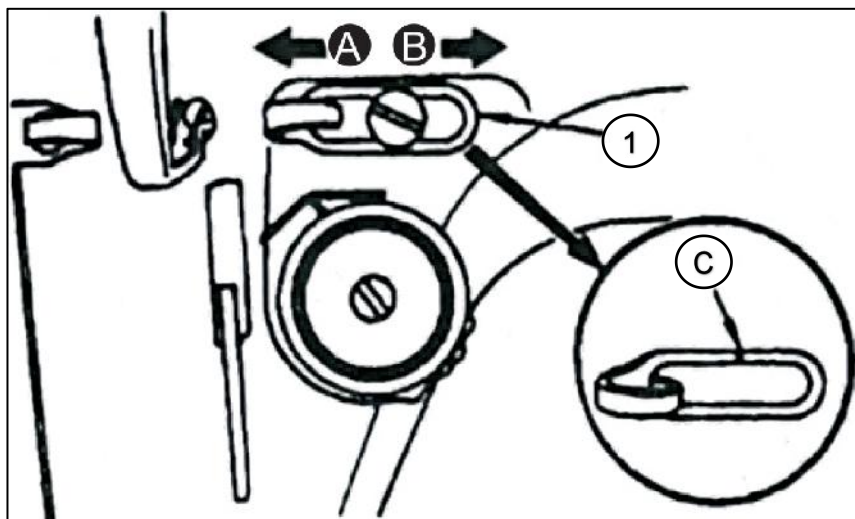
67.EINSTELLEN DES FADENAUFNAHMESCHLAGS



WARNUNG :

Schalten Sie den Strom ab, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen,

um Unfälle zu vermeiden, die durch ... verursacht werden. Plötzliches Anlaufen der Nähmaschine.



- 16) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ❶ to the left (in direction ❸) to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 17) When sewing light-weight materials . move thread guide ❶ to the right (in direction ❹) to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up .
- 18) Normally,thread guide ❶ is positioned in a way that marker line ❷ is aligned with the center of the screw .

WARNING:



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine , turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

68.NADEL-ZU-HAKEN-VERHÄLTNIS



C

B

A

C

Stellen Sie den zeitlichen Abstand zwischen Nadel und Haken wie folgt ein:

21) Drehen Sie das Handrad , um die Nadelstange bis zum tiefsten Punkt ihres Hubs abzusenken, und lösen Sie die Stellschraube. ❶ .

22) Einstellen der Nadelstangenhöhe

(Für eine DB-Nadel) Die Markierungslinie C auf der Nadelstange ❷ mit dem unteren Ende der unteren Buchse der Nadelstange ❸ ausrichten und dann die Stellschraube ❶ festziehen .

(Für eine DA-Nadel) Die Markierungslinie D auf der Nadelstange ❷ mit dem unteren Ende der unteren Buchse der Nadelstange ❶ ausrichten und dann die Stellschraube ❶ festziehen .

23) Einstellen der Hakenposition ❷

(Für eine DB-Nadel) Lösen Sie die drei Hakenstellschrauben, drehen Sie das Handrad und richten Sie die Markierungslinie A aus . aufsteigende Nadelstange mit dem unteren Ende der Nadelstange in der unteren Buchse ❸ .

(Für eine DA-Nadel) Lösen Sie die drei Hakenstellschrauben,

drehen Sie das

Handrad und richten Sie die Markierungslinie C aus. aufsteigende Nadelstange mit dem unteren Ende der Nadelstange in der unteren Buchse ③ .

24) Nachdem Sie die in den obigen Schritten beschriebenen Einstellungen vorgenommen haben, richten Sie

die Hakenklingspitze ⑤ auf die Mitte der Nadel ④ aus . Sorgen Sie für einen Abstand von 0,04 mm bis 0,1 mm (Referenzwert) zwischen Nadel und Haken und ziehen Sie dann die Stellschrauben im Haken fest an.



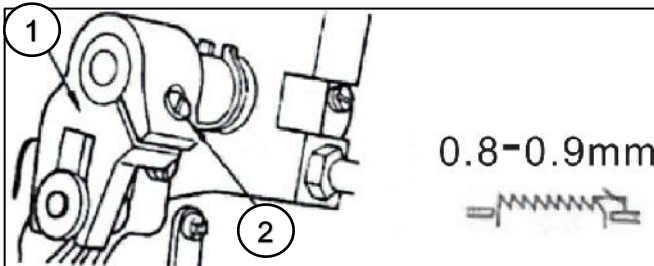
If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

69.GROSSE DES FÜTTERUNGSHUNDES



WARNUNG :

Schalten Sie den Strom ab, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen, um Unfälle zu vermeiden, die durch ... verursacht werden. plötzliches Anlaufen der Nähmaschine.



To adjust the height of the feed dog :

- 16) Loosen screw ② of crank ① .
- 17) Move the feed bar up or down to make adjustment .
- 18) Securely tighten screw ② .

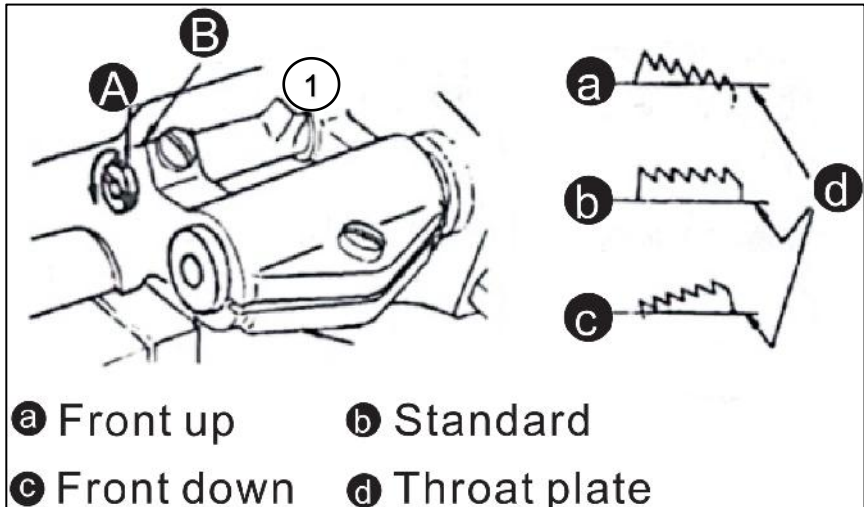
If the calmping pressure is insufficient , the motion of the forked portion becomes heavy .

70. Neigung des Futterhundes



WARNUNG :

Schalten Sie den Strom ab, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen, um Unfälle zu vermeiden, die durch ... verursacht werden. plötzliches Anlaufen der Nähmaschine.



16) Die Standardneigung (horizontal) des Transporteurs wird erreicht, wenn der Markierungspunkt **A** auf der Transportstangenwelle mit dem Markierungspunkt **B** auf dem Transportwippen **1** übereinstimmt . (Der Markierungspunkt **B** neigt die Vorschub-Wippenwelle standardmäßig um 90° nach vorne .)

17) Um zu verhindern, dass der Transporteur mit der Vorderseite nach oben kippt, muss dieser mit der Vorderseite nach oben geneigt werden. Bei Faltenbildung die Stellschraube lösen und die Vorschubstangenwelle drehen. 90° in Pfeilrichtung mit einem Schraubendreher drehen Die

18) Um den Transporteur mit der Vorderseite nach unten zu neigen und so einen ungleichmäßigen Materialtransport zu verhindern, drehen Sie die Transportstangenwelle um 90° entgegen der Pfeilrichtung . (Die Standardneigung für) .



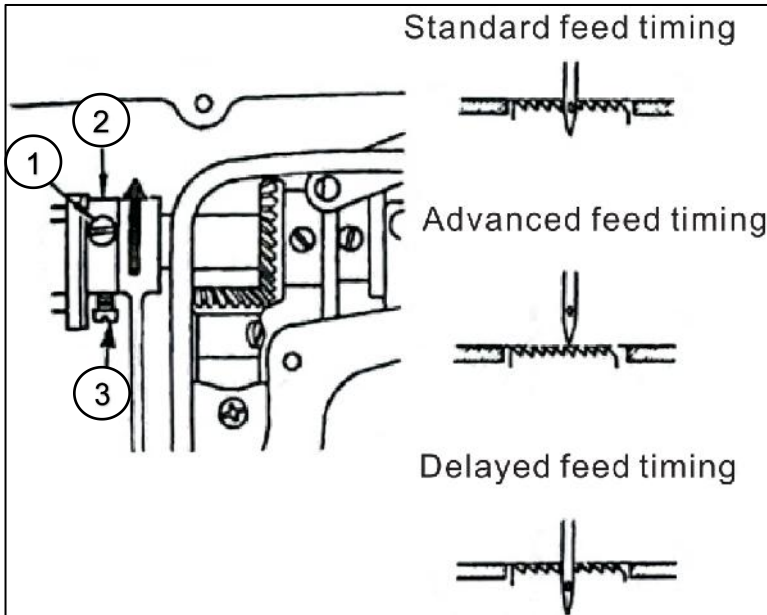
Whenever the feed dog tilt is adjusted, the feed dog height will be changed. So, it is necessary to check the height after tilt adjustment.

71.EINSTELLEN DES VORSCHUBZEITPUNKTS

WARNUNG :



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and chock to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.



- 21) Lösen Sie die Schrauben ② und ③ an der Vorschubexzenterkurve ① .
Bewegen Sie die Vorschubexzenterkurve in Richtung des Pfeils oder entgegen der Pfeilrichtung und ziehen Sie die Schrauben fest an .
- 22) Bei der Standardeinstellung stellen Sie die Oberfläche so ein, dass sie Der Transporteur und das obere Ende der Nadelöffnung schließen bündig ab. die Oberseite der Kehlplatte, wenn der Transporteur absinkt unterhalb der Kehlplatte.
- 23) Um den Zuführungszeitpunkt vorzuverlegen und so ungleichmäßiges Vorschubverhalten zu vermeiden Materialzufuhr , bewegen Sie den Exzenternocken der Zufuhr. in Richtung des Pfeils Die
- 24) Um den Transportvorgang zu verzögern und dadurch die

Stichfestigkeit zu erhöhen, bewegen Sie die Exzenterkurve des Transporteurs im entgegengesetzte Richtung, Richtung vom Pfeil Die



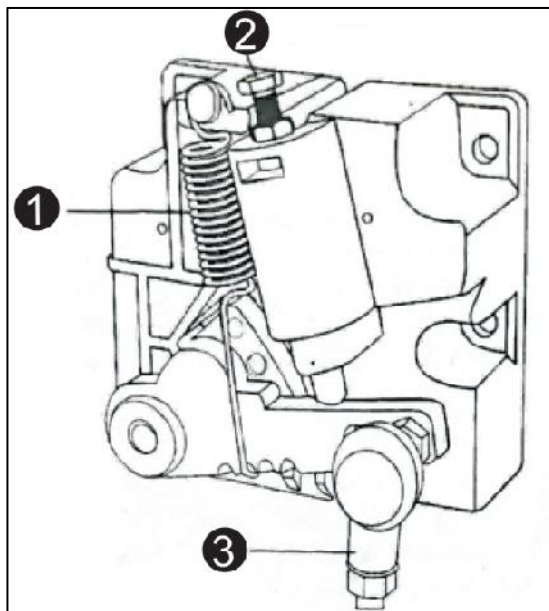
Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result .

72. Pedaldruck und Pedalschlag



WARNUNG :

Schalten Sie den Strom ab, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen, um Unfälle zu vermeiden, die durch ... verursacht werden. plötzliches Anlaufen der Nähmaschine.



(1) Einstellen des zum Betätigen des vorderen Teils des Pedals erforderlichen Drucks

- 1) Dieser Druck kann durch Ändern der Montageposition von Feder zur Einstellung des Pedaldrucks ❶ Die
- 2) Der Druck verringert sich, wenn Sie die Feder auf der linken Seite einhaken.
- 3) Der Druck erhöht sich, wenn Sie die Feder auf der rechten Seite einhaken.

(2) Einstellen des zum Betätigen des hinteren Teils des Pedals erforderlichen Drucks

- 1) Dieser Druck kann mithilfe der Regulierschraube eingestellt werden. ❷ .
- 2) Der Druck steigt, wenn Sie die Reglerschraube hineindrehen Die
- 3) Der Druck nimmt ab, wenn man die Schraube herausdreht. Die

(3) Einstellen des Pedalhubs

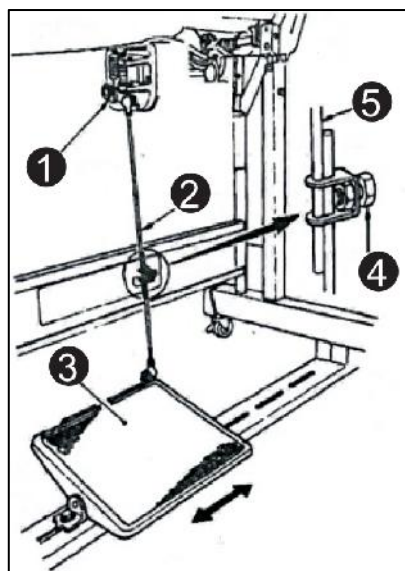
Der Pedalweg verlängert sich, wenn Sie die Pleuelstange ❸ in das richtige Loch einsetzen.

73.EINSTELLUNG DES PEDALS



WARNUNG :

Schalten Sie den Strom ab, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen, um Unfälle zu vermeiden, die durch ... verursacht werden. plötzliches Anlaufen der Nähmaschine.



(6) Installing the connecting rod

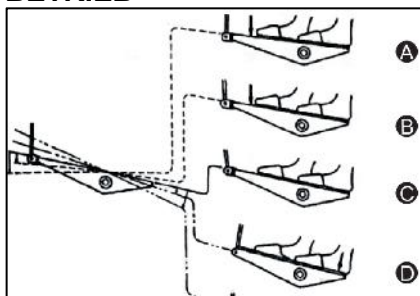
Move pedal ❸ to the right or left as illustrated by the arrow so that motor control lever ❶ and connecting rod ❷ are straightened .

(2) Adjusting the pedal angle

- 1) The pedal tilt can be freely adjusted by changing the length of the connecting rod.
- 2) Loosen adjust screw ❹ , and adjust the length of connecting rod ❺ .

See (2. INSTALLATION 10) for details

74.PEDAL BETRIEB



Das Pedal wird in folgenden vier Schritten betätigt:

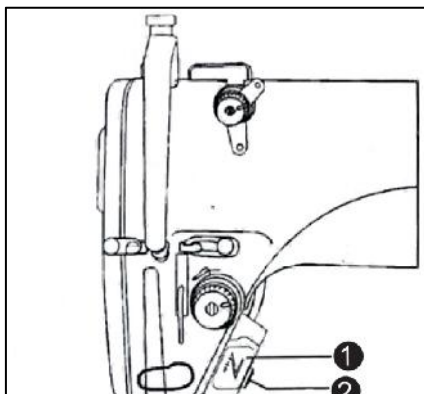
- 21) Die Maschine läuft mit niedriger Nähgeschwindigkeit, wenn Sie den vorderen Teil des Pedals leicht betätigen . Die
- 22) Die Maschine läuft mit hoher Nähgeschwindigkeit, wenn Sie den vorderen Teil des Pedals weiter durchdrücken **A** . (Wenn die automatische Rückwärtsnähfunktion voreingestellt ist, läuft die Maschine nach Abschluss der Rückwärtsnähfunktion mit hoher Geschwindigkeit weiter) .
- 23) Die Maschine stoppt (mit der Nadel oben oder unten), wenn Sie das Pedal in seine ursprüngliche Position zurückstellen **C** .
- 24) Die Maschine schneidet die Fäden ab, sobald Sie den hinteren Teil des Pedals vollständig durchdrücken **E** . Wenn Ihre Maschine mit dem automatischen Nähfußheber ausgestattet ist, erfolgt ein zusätzlicher Schritt zwischen dem Maschinenstopp und dem Fadenabschneiden. Der Nähfuß hebt sich, wenn Sie den hinteren Teil des Pedals leicht durchdrücken **D** . Durch weiteres Durchdrücken des Pedals wird der Fadenabschneider aktiviert.

75.Rückwärtstransport per Knopfdruck .

WARNUNG :



Schalten Sie den Strom ab, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen, um Unfälle zu vermeiden, die durch ... verursacht werden. Plötzliches Anlaufen der Nähmaschine.



(1)How to operate

- 1) The moment button **1** is pressed, the machine performs reverse feed stitching.
- 2) The machine performs reverse feed stitching as long as the button is held pressed.
- 3) The machine resumes normal feed stitching the moment the button is

26. BEDIENUNGSANLEITUNG FÜR EINFACHES INTEGRIERTES SYSTEM FÜR NÄHMASCHINEN MIT STEPPICHVERBINDUNG V1.1

Sicherheitshinweise

Bitte lesen Sie vor Gebrauch sowohl diese Bedienungsanleitung als auch die Bedienungsanleitung der Steppstichmaschine. Vielen Dank für Ihre Mitarbeit.

1.1 (1) Spannung und Arbeitsfrequenz: Bitte beachten Sie das Typenschild des Motors und des Steuergeräts.

(2) Elektromagnetische Störungen: Bitte halten Sie sich von Geräten mit hochfrequenten Magnetwellen oder Funksendern usw. fern. Um zu verhindern, dass die erzeugten elektromagnetischen Wellen das Antriebsgerät stören und Fehlfunktionen verursachen .

(3) Erdung: Um Störungen durch Rauschen oder Leckageunfälle zu vermeiden, führen Sie bitte Erdungsarbeiten einschließlich Nähmaschine, Motor und Steuerkasten durch.

1.2 Vor dem Ausbau von Motor und Steuerkasten muss die Stromzufuhr unterbrochen werden. Im Steuerkasten herrscht gefährliche Hochspannung. Warten Sie daher nach dem Ausschalten der Stromzufuhr mindestens eine Minute, bevor Sie den Steuerkasten ausbauen.

1.3 Beachten Sie beim Wiedereinbau des Motors, dass zwischen Stator und Rotor ein gewisser Spalt besteht, der nicht berührt werden darf.

1.4 Um die Sicherheit von Personen zu gewährleisten, schalten Sie bitte die Stromzufuhr ab, bevor Sie die Maschine reparieren oder Nadeln einfädeln.

1.5 Dieses Symbol weist darauf hin, dass bei der Installation der Maschine ein Fehler zu Schäden am menschlichen Körper oder an der Maschine führen kann. Daher wird dieses Symbol an der Gefahrenstelle der Maschine angebracht.

Dieses Symbol weist auf Hochspannung usw. hin. Elektrisch gefährliche Bereiche sind mit diesem Symbol gekennzeichnet.

1.6 Für dieses Produkt wird eine einjährige Garantie unter normalen Betriebsbedingungen und bei fehlerfreiem Betrieb gewährt.

2. Anweisungen

2.1 Zurücksetzen

Im ausgeschalteten Zustand die Tasten ▲ ▼ gleichzeitig drücken, um das Gerät einzuschalten, und anschließend die Taste „S“ drücken, um den Wiederherstellungsvorgang zu bestätigen.

2.2 Überwachungsmodus

Halten Sie die Taste S zwei Sekunden lang gedrückt, um in den Überwachungsmodus zu wechseln. Mit den Tasten ▲ ▼ können Sie die Überwachungsseriennummer ändern. Der Überwachungswert selbst kann nicht geändert werden. Die genaue Benutzeroberfläche der Überwachung ist in der folgenden Tabelle dargestellt.

Display No.	Item number	unit
SPd	Speed	10rpm
CUr	Current	0.1A
UdC	Voltage	V
PdL	Pedal	/

Display No.	Item number	unit
HAL	HAL	/
id	Model	/
vEr	Version	/

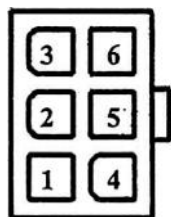
3. Schlüsselbeschreibung

Funktionsparameter Bearbeiten Sie den Schlüssel		Bearbeitung von Funktionsparametern starten oder beenden
---	---	---

Parameteransicht-Speicherschlüssel		Inhalt des ausgewählten Parameters anzeigen und speichern: Nach Auswahl des Parameters drücken Sie diese Taste, um den Vorgang anzuzeigen und zu bearbeiten. Nach der Änderung des Parameterwerts drücken Sie diese Taste erneut, um den Vorgang zu beenden und den Parameter zu speichern.
Auswahltaste nach oben		1. Inkrementieren Sie den Parameter für das Parameterelement im Parameterauswahlbereich. 2. Legen Sie den Wertinkrementierungsschlüssel im Parameterinhaltsbereich fest.
Auswahltaste nach unten		1. Verringern Sie den Schlüssel des Parameterelements im Parameterauswahlbereich. 2. Legen Sie den Wert im Parameterinhaltsbereich auf „Abnehmender Schlüssel“ fest.
Langsamstarttaste		1. Zum Aktivieren oder Deaktivieren der Langsamstart-Nähfunktion 2. Wenn dieser Schlüssel und der 'Auswahltaste nach unten' Die Tastenkombination ist einer Taste zugeordnet. Durch Drücken und Halten für 1 Sekunde kann die Langsamstart-Nähfunktion ein- oder ausgeschaltet werden.
Auswahltaste für die Stoppnadelposition		1. Nach dem Nähen die Nadelstopposition ändern (obere Position) / (unten) 2. Wenn dieser Schlüssel und der 'Auswahltaste nach oben' sind Kombinationen, die einer Taste zugeordnet sind; drücken Sie diese 1 Sekunde lang, um die Nadelposition zu ändern.

24. Definition der elektrischen Steuerungsschnittstelle

Definition	Modell (Jog-Nadel)	Reserviert	5V (Nählampen)
Fußposition	6-polig	5-polig	4- polig



Definition	Erdungskabel (Jog-Nadel)	Reserviert	Erdungskabel (Nählampen)
Fußposition	3-polig	2-polig	1-polig

5. Fehlerbeschreibung

Fehlercode	Fehlerinhalt	Grund	Prüfpunkte und wie man sie behebt
E-01	System Die Spannung ist zu hoch	Die tatsächliche Spannung ist zu hoch Falsche Spannungserkennung	Ob die Eingangsspannung des Systems zu hoch ist Ob der Bremswiderstand ordnungsgemäß funktioniert Ob die Systemspannungserkennungsschaltung normal funktioniert
E-0 2	Die Systemspannung ist zu niedrig.	Die tatsächliche Spannung ist niedrig Falsche Spannungserkennung	Ob die Eingangsspannung des Systems zu niedrig ist Ob die Systemspannungserkennungsschaltung normal funktioniert
E-0 3	Die Kommunikation mit der Bedieneinheit ist mangelhaft.	Die Kommunikationsdaten der Steuereinheit sind verloren gegangen.	Ob der Stecker der Bedieneinheit guten Kontakt hat Ob das Bediengerät beschädigt ist Ob das Programm der Operationsbox gebrannt wurde
E-0 5	Pedal-ID-Fehler	Pedalerkennungsfehler	Lockeres Pedalgelenk
E-0 7	Motorüberlastung	Motor blockiert, Motor überlastet	Ob der Motorstecker guten Kontakt hat Ob die Maschinenperle oder der Schneidemechanismus klemmt Ob Stoffe mit einer Dicke über der Spezifikation vernäht werden sollen Ob das aktuelle Detektionssignal normal ist
E-0 9 / E-1 1	Motorsignalausfall	Fehler im Motorpositionierungssignal	Ob die Motor-Encoder-Schnittstelle einen guten Kontakt hat Ob das Nadelstoppsubstrat installiert ist

E-1 4	Das Encodersignal ist fehlerhaft.	Fehler im Motorsensorsignal Das Motorstromkabel ist beschädigt.	Ob die Motor-Encoder-Schnittstelle einen guten Kontakt hat Ob die Motorschnittstelle einen guten Kontakt hat
E-1 5	Der Motorstrom ist zu groß	Die aktuelle Erkennung ist fehlerhaft. Der Motor läuft abnormal.	Ob die Systemstromerkennungsschaltung normal funktioniert Ob das Motorsignal normal ist
E-1 7	Kippschalteausfall	Kippschalter wirksam	Legen Sie den Maschinenkopf ab oder überprüfen Sie den Kippschalter.
E- 22	OZ-Schleifenausfall	OZ-Schleifenerkennung abnormal	Prüfen Sie, ob der OZ-Schaltkreis normal funktioniert.

Hinweis: Sollten die oben genannten Fehler anhand der Prüfpunkte nicht behoben werden können, wenden Sie sich bitte an den technischen Support.

6. Parameterliste

Parameter	Beschreibung	Reichweite	Anfangswert	Inhaltswertname, Beschreibung und Bemerkungen
P-01	Höchstgeschwindigkeit	200–3700	3700	Maximale Nähgeschwindigkeit
P-0 2	Auswahl des Synchronisierungsmoduls	0~2	1	„0“ bedeutet Nadel oben, „1“ bedeutet Nadel unten, „2“ bedeutet kein Signal
P-0 3	Sanftanlaufschalter	0~1	1	„0“ bedeutet offen, „1“ bedeutet ausgeschaltet
P-0 4	Sanftanlaufgeschwindigkeit	200–1500	400	Einstellung der Sanftanlauf-Funktion
P-0 5	Anzahl der Weichanlaufstiche	1–15	1	1-15 Anzahl der Weichanlaufstiche
P-0 6	Mindestgeschwindigkeit	200–500	200	Minimale Nähgeschwindigkeit
P-0 7	Einstellung der oberen Nadelposition	0 ~ 23	0	Einstellung der Maschinenkopfposition
P-0 8	Einstellung der unteren Nadelposition	0 ~ 23	12	Positionseinstellung des unteren Nadelanschlages
P-0 9	Automatische Nadelpositionsfindung beim Start	0~1	0	„0“ bedeutet, dass keine Einstellung der oberen Nadelposition gefunden werden konnte, „1“ bedeutet, dass eine Einstellung der oberen Nadelposition

				gefunden wurde.
P- 10	Erkennung des Maschinenperlen-Schutzschalters	0~2	1	„0“ bedeutet keine Erkennung, „1“ bedeutet Erkennung eines Nullsignals, „2“ bedeutet Erkennung eines positiven Signals
P- 11	Anpassung der Beschleunigungskurve	0 bis 100	32	Geschwindigkeitsregler-Beschleunigung und Steigungseinstellung
P- 15	Nadelergänzungsmethode	0~3	3	„0“ bedeutet halber Stich, „1“ bedeutet ein Stich, „2“ bedeutet fortlaufender halber Stich, „3“ bedeutet fortlaufender einzelner Stich
P- 21	Motorlaufrichtung	0~1	1	„0“ bedeutet im Uhrzeigersinn, „1“ bedeutet gegen den Uhrzeigersinn
P- 22	Automatische Laufgeschwindigkeit	200–3700	3500	Einstellung: Automatische Geschwindigkeitsprüfung
P- 23	Automatische Laufzeit	1–250	20	Automatische Einlaufzeiteinstellung
P- 24	Automatische Stoppzeit	1–250	20	Automatische Überprüfung der Pausenzeiteinstellung
P- 25	Kontinuierlicher Lauftest	0 ~ 1	0	Geschwindigkeitskontinuierlicher Betrieb: „0“ bedeutet Aus, „1“ bedeutet Ein
P- 26	Zeitweiser Betrieb und Tests	0 ~ 1	0	Führe den Positionierungszyklus durch, „0“ bedeutet Aus, „1“ bedeutet Öffnen.
P- 36	Modellauswahl	1	1	Modellersatz

Hinweis: Sollten die oben genannten Parameter nicht mit den tatsächlichen Parametern übereinstimmen, konsultieren Sie bitte die Maschinenparameter.

Produktanwendung

Eine Industrienähmaschine ist eine Nähmaschine, die speziell für die großflächige, hocheffiziente und kontinuierliche Produktion über lange Zeiträume entwickelt wurde. Sie unterscheidet sich grundlegend von einer Haushaltsnähmaschine, da sie primär als Produktionswerkzeug und nicht als Haushaltsprodukt konzipiert ist.

Die wichtigsten Merkmale sind folgende:

Hohe Geschwindigkeit: Sie arbeitet üblicherweise mit einer Drehzahl von 3.000–5.500 Umdrehungen pro Minute (U/min) oder sogar noch höher und übertrifft damit die Drehzahl von Haushaltsnämaschinen bei weitem.

Hohe Langlebigkeit: Dank seiner robusten Rahmenkonstruktion und verschleißfesten Materialien hält es einem kontinuierlichen, intensiven Betrieb von über zehn Stunden pro Tag stand.

Spezialisierung: Jedes Modell ist typischerweise auf einen oder eine begrenzte Anzahl spezifischer Nähprozesse spezialisiert (z. B. Steppstich, Overlock, Coverstich), wobei für die jeweiligen Funktionen optimale Effizienz und Qualität angestrebt werden.

Hohe Stabilität: Sie gewährleistet eine gleichmäßige Stichbildung und gleichbleibende Qualität auch bei langen Betriebszeiten und reduziert dadurch die Fehlerquote.

Integration mit der Werkbank: Üblicherweise muss sie auf einem speziellen Industrietisch montiert werden, um eine vollständige Workstation zu bilden.

Produktnutzungsumgebungen und Zielnutzer

Anwendungsszenarien:

11. Kleine Einzelwerkstätten

12. Kleine und mittelgroße Bekleidungsfabriken

Geeignet für anspruchsvolle Näharbeiten:

Leder, wasserdichtes Gewebe, Segeltuch, Denim, Taschen, Geldbörsen, Gürtel, Hundehalsbänder usw.

FCC-Informationen:

VORSICHT: Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich von der für die Einhaltung der Vorschriften verantwortlichen Partei genehmigt wurden, können zum Erlöschen der Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Geräts führen!

Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen:

- 1) Dieses Produkt kann schädliche Störungen verursachen.
- 2) Dieses Produkt muss alle empfangenen Störungen akzeptieren,

einschließlich solcher, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können.

WARNUNG: Änderungen oder Modifikationen an diesem Produkt, die nicht ausdrücklich von der für die Einhaltung der Vorschriften verantwortlichen Partei genehmigt wurden, können zum Verlust der Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Produkts führen.

Hinweis: Dieses Produkt wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für ein digitales Gerät der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz vor schädlichen Störungen in Wohngebieten gewährleisten.

Dieses Produkt erzeugt, verwendet und kann Hochfrequenzenergie abstrahlen. Bei nicht vorschriftsmäßiger Installation und Verwendung kann es Störungen des Funkverkehrs verursachen. Es kann jedoch nicht ausgeschlossen werden, dass in bestimmten Fällen Störungen auftreten. Sollte dieses Produkt Störungen beim Radio- oder Fernsehempfang verursachen (was durch Ein- und Ausschalten des Produkts festgestellt werden kann), wird dem Benutzer empfohlen, die Störung durch eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen zu beheben.

- Die Empfangsantenne neu ausrichten oder an einem anderen Ort aufstellen.
- Vergrößern Sie den Abstand zwischen Produkt und Empfänger.
- Schließen Sie das Produkt an eine Steckdose an, die zu einem anderen Stromkreis gehört als der, an dem der Empfänger angeschlossen ist.
- Wenden Sie sich an Ihren Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker, um Unterstützung zu erhalten.

Versandhinweis: Ihre Nähmaschine (Kopf und Tisch) befindet sich in separaten Paketen und kann zu unterschiedlichen Zeiten eintreffen. Bitte erwarten Sie beide Pakete.





Upgrade · The Home Creator Way

Przemysłowa maszyna do szycia

MODEL: JK9808

MODEL: JK9808



To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

WAŻNY BEZPIECZEŃSTWO INSTRUKCJE

Aby w pełni wykorzystać liczne funkcje tego urządzenia i obsługiwać je bezpiecznie, należy używać go prawidłowo.

Przed użyciem prosimy o uważne przeczytanie niniejszej instrukcji obsługi. Mamy nadzieję, że urządzenie będzie Państwu służyć przez długi czas.

Proszę Pamiętać, aby zachować tę instrukcję w bezpiecznym miejscu.

25. Podczas każdego użytkowania urządzenia należy przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa, obejmujących m.in. poniższe zasady.

26. Przed użyciem urządzenia należy przeczytać wszystkie instrukcje, w tym między innymi niniejszą instrukcję obsługi. Ponadto Zachowaj tę instrukcję obsługi, aby móc ją przeczytać w dowolnym momencie, gdy zajdzie taka potrzeba.

27. Możesz zacząć używać urządzenia po upewnieniu się, że jest ono zgodne z przepisami/normami bezpieczeństwa obowiązującymi w Twoim kraju.

4. Wszystkie urządzenia zabezpieczające muszą być zamontowane, gdy maszyna jest gotowa do pracy lub w trakcie eksploatacji. Praca bez wymaganych urządzeń zabezpieczających jest niedozwolona.

5. Maszynę tę muszą obsługiwać odpowiednio przeszkoleni operatorzy.

6. Dla własnego bezpieczeństwa zalecamy noszenie okularów ochronnych.

7. W celu wykonania poniższych czynności należy wyłączyć urządzenie za pomocą wyłącznika zasilania lub odłączyć wtyczkę zasilającą urządzenia od gniazdka.

7-1 Do nawlekania igieł, pętelek , rozprzodzaczy itp. oraz wymiany szpulki .

7-2 Do wymiany części igły, stopki dociskowej, płytki ściegowej, rozszerzacza chwytacza, ząbków transportera, osłony igły, składarki, przewodnika materiału itp.

7-3 Do prac naprawczych

7-4 W przypadku opuszczenia miejsca pracy lub gdy miejsce pracy

pozostaje bez nadzoru.

8. Jeśli dopuścisz do kontaktu oleju, smaru itp. używanego z maszyną i urządzeniami z oczami lub skórą lub połkniesz go , W przypadku przypadkowego spożycia takiej cieczy należy natychmiast przemyć skażone miejsca i skonsultować się z lekarzem.

9. Zabrania się ingerencji w części i urządzenia pod napięciem, niezależnie od tego, czy maszyna jest zasilana.

10. Prace naprawcze, modernizacyjne i regulacyjne mogą być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio przeszkolonych techników lub specjalnie wykwalifikowany personel . Do napraw można używać wyłącznie części zamiennych oznaczonych przez .

11. Ogólne prace konserwacyjne i przeglądy muszą być wykonywane przez odpowiednio przeszkolony personel .

12. Prace naprawcze i konserwacyjne podzespołów elektrycznych powinny być wykonywane przez wykwalifikowanych techników elektryków lub pod Kontrola i nadzór odpowiednio wykwalifikowanego personelu . W przypadku stwierdzenia awarii któregośkolwiek z podzespołów elektrycznych, należy natychmiast zatrzymać maszynę.

13. Przed przystąpieniem do prac naprawczych i konserwacyjnych przy maszynie wyposażonej w elementy pneumatyczne, takie jak cylinder sprężonego powietrza, należy skonsultować się z wykwalifikowanym personelem, który nie znajduje się w pobliżu źródeł silnego hałasu, takich jak spawarka wysokiej częstotliwości. Sprężarkę powietrza należy odłączyć od maszyny, a dopływ sprężonego powietrza należy odciąć. Pozostałości ciśnienia powietrza po odłączeniu sprężarki powietrza od maszyny należy usunąć . Wyjątki od tej zasady dotyczą wyłącznie regulacji i kontroli wydajności przeprowadzanych przez odpowiednio przeszkolonych techników lub ...

14. W trakcie całego okresu użytkowania należy okresowo czyścić maszynę .

15. Uziemienie maszyny jest zawsze konieczne do jej normalnej pracy. Maszyna ma do stosowania w środowisku wolnym od silnych źródeł hałasu, takich jak spawarka o wysokiej częstotliwości.

16. Odpowiednia wtyczka zasilająca musi zostać podłączona do urządzenia przez technika elektryka. Wtyczka zasilająca musi zostać podłączona do uziemionego gniazdka .

17. Maszynę wolno używać wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem. Inne zastosowania są niedozwolone .

18. Przebuduj lub zmodyfikuj maszynę zgodnie z zasadami/normami bezpieczeństwa, podejmując wszelkie możliwe działania. skuteczne środki bezpieczeństwa. Nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku przebudowy lub modyfikacji maszyny.

19. Wskazówki ostrzegawcze są oznaczone dwoma pokazanymi symbolami



Niebezpieczeństwo obrażeń operatora lub personelu



wisowego

Pozycje wymagające szczególnej uwagi

DLA BEZPIECZNEJ EKSPLOATACJI



DANGER

1. Aby uniknąć ryzyka porażenia prądem elektrycznym, nie otwieraj pokrywy skrzynki elektryczna nie dotykaj elementy zamontowane wewnątrz skrzynki elektrycznej.



1. Aby uniknąć obrażeń ciała, nigdy nie obsługuj maszyny, gdy którakolwiek z osłon pasa, osłon palców lub urządzeń zabezpieczających jest zdjęta .
2. Aby zapobiec ewentualnym obrażeniom ciała spowodowanym wciągnięciem do maszyny, należy zachować ostrożność. palce, głowa i ubranie z dala od koła zamachowego, V pas i silnik, podczas gdy maszyna jest w trakcie działania. Ponadto nie należy niczego umieszczać w ich pobliżu.
3. Aby uniknąć obrażeń ciała, nigdy nie wkładaj ręki pod igłę, gdy jest w pozycji „ ON ”. przełącznik zasilania lub obsługiwać maszynę.
4. Aby uniknąć obrażeń ciała, nigdy nie wkładaj palców do osłony nawijacza nici podczas pracy maszyny. Maszyna jest w użyciu.
5. Hak obraca się z dużą prędkością podczas pracy maszyny. Aby zapobiec ewentualnym w przypadku urazu rąk, należy pamiętać o trzymaniu rąk z dala od okolic haka podczas działanie. Ponadto należy pamiętać o wyłączeniu zasilania maszyny podczas wymiany szpulka.
6. Aby uniknąć możliwych obrażeń ciała, należy uważać, aby nie włożyć palców do maszyny. podczas przechylania/podnoszenia głowicy maszyny.
7. Aby uniknąć możliwych wypadków spowodowanych nagłym uruchomieniem maszyny, WYŁĄCZ ją. moc do maszyny podczas przechylania głowicy maszyny.
8. Jeśli Twoja maszyna jest wyposażona w serwomotor, silnik nie wydaje hałasu podczas gdy maszyna jest w stanie spoczynku. Aby uniknąć możliwych wypadków spowodowanych nagłym uruchomieniem maszyny, należy upewnić się, że zasilanie maszyny jest WYŁĄCZONE.
9. Aby uniknąć ryzyka porażenia prądem elektrycznym, nigdy nie używaj maszyny do szycia z uziemieniem. przewód zasilający został usunięty.
10. Aby zapobiec możliwe wypadki z powodu porażenie prądem

elektrycznym lub uszkodzenie urządzenia elektrycznego przed podłączeniem/odłączeniem należy wyłączyć zasilanie za pomocą przełącznika wtyczki zasilania.

ZANIM DZIAŁANIE



OSTROŻNOŚĆ:

Aby uniknąć nieprawidłowego działania lub uszkodzenia urządzenia, należy sprawdzić następujące kwestie .

- Przed pierwszym uruchomieniem maszyny po jej skonfigurowaniu należy ją dokładnie wyczyścić .
- Usunąć cały kurz, który mógł zebrać się podczas transportu i dobrze naoliwić.
- Sprawdzić, czy wtyczka zasilania została prawidłowo podłączona do źródła zasilania .
- Nigdy nie używać maszyny w stanie, w którym napięcie jest inne niż zalecane.
- Kierunek obrotu maszyny do szycia jest przeciwny do ruchu wskazówek zegara, patrząc od strony koła ręcznego . Uważaj, aby nie obracać jej w odwrotnym kierunku.

SPIS TREŚCI

INSTRUKCJA OBSŁUGI

1.PARAMETRY TECHNICZNE I LISTA CZĘŚCI

2.INSTALACJA (tylko w celach informacyjnych)

3. REGULACJA WYSOKOŚCI PODNOŚNIKA KOLAN

4. MONTAŻ STOJAKA NA GWINT
5. LIPIN
6. SMAROWANIE
7. REGULACJA ILOŚCI OLEJU (Rozpryski oleju) W HAKU
8. MOCOWANIE IGŁY
9. WKŁADANIE SZPULKI DO BĘBENKA
10. REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU
11. PRESSER STOPA CIŚNIENIE
12. PODNOŚNIK RĘCZNY
13. REGULACJA WYSOKOŚCI PRĘTA DOCISKOWEGO
14. GWINTOWANIE GŁOWICY MASZyny
15. NAPIĘCIE NICI
16. POBIEGANIE NICI WIOSNA
17. REGULACJA SKOKU PODNOSZENIA NICI
18. Związek typu igła-haczyk
19. WYSOKOŚĆ ZĄBKÓW PODAJĄCYCH
20. POCHYLENIE ZĄBKÓW PODAJĄCYCH
21. REGULACJA CZASU PODAWANIA
22. NACISK I SKOK PEDAŁÓW
23. REGULACJA PEDAŁU
24. PEDAŁ DZIAŁANIE
25. PRZESUW WSTECZNY Z JEDNYM PRZYCISKIEM . MECHANIZM SZYCIA M
26. INSTRUKCJA OBSŁUGI PROSTEGO ZINTEGROWANEGO SYSTEMU DO MASZyny DO SZYCIA STEBNÓWKOWEGO V1.1
27. ZASTOSOWANIE PRODUKTU
28. ŚRODOWISKA UŻYTKOWANIA PRODUKTU I UŻYTKOWNICY DOCELOWI

7. PARAMETRY TECHNICZNE I LISTA CZĘŚCI

Parametry techniczne

Nazwa	Przemysłowa maszyna do szycia
Model	JK9808
Klasyfikacja 1	Model elektroniczny
Klasyfikacja 2	Maszyna do szycia ściegiem stebnowym jednoigłowym
Tabela	Tak
Prędkość igły	Ponad 5000 ściegów na minutę
Przycinanie nici	NIE
Częstotliwość napięcia	AC110-120V 50/60Hz
Moc znamionowa	300 W
Maksymalna wysokość podnoszenia ręcznej stopki dociskowej wstecznej	8 mm
Wysokość podnoszenia stopki dociskowej obsługiwanej kolanem	13 mm
Maksymalna długość ściegu	5 mm
Maksymalna grubość tkaniny	9±1mm (15 warstw materiału dżinsowego)
Rodzaj ściegu	ścieg prosty
Ekran LCD	Tak
Elektroniczna regulacja prędkości sterowania	Tak
Pozycja igły górnej/dolnej	Tak
Wyposażony w funkcję Slow Start	Tak
Wysokość robocza stołu zakres regulacji:	570-740 mm
Liczba pakietów	2

(Głowa) Lista części			
Nazwa	Specyfikacja	Ilość	Notatki

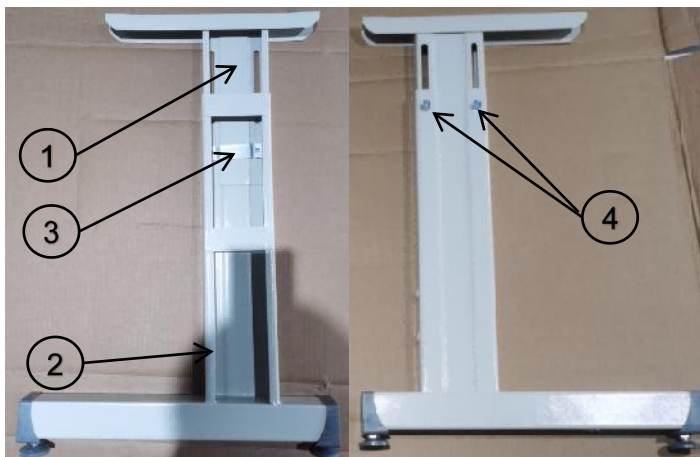
		(szt.)	
Stojak na nici (1 zestaw)	/	1	Górny korbowód
	/	1	Dolny pręt montażowy
	/	1	Zacisk rurowy
	/	1	Górny wspornik
	/	1	Dolny wspornik
	/	2	Zespół sworznia szpuli
	/	2	Podkładka gąbkowa
	/	2	Dysk
	/	2	Uchwyt szpuli
Przewód zasilający	/	1	
Miska olejowa	/	1	
Podkładka gumowa	Duży,	2	Do łączenia haczyków
	Średni	2	Do miski olejowej
	Mały	2	Do miski olejowej
Igła do szycia	/	10	
Zwojnica	/	3	
Olej do maszyn do szycia	/	1	Duża puszka oleju
Podnośnik kolan	/	1	
Instrukcja obsługi	/	1	
Wkręt samogwintujący krzyżowy	/	3	
Hak łączący	/	2	
Kolumna podtrzymująca głowę	/	1	
Pręt wyrzutnika	/	1	
Kontroler nożny	/	1	
Nakrycie głowy	/	1	
Śrubokręt	Duży,	1	
	Średni	1	
	Mały	1	
Mała puszka oleju	/	1	
Zespół drążka pociągowego	/	1	
Śrubokręt krzyżakowy	/	1	
Magnes	/	1	

(Tabela) Lista części

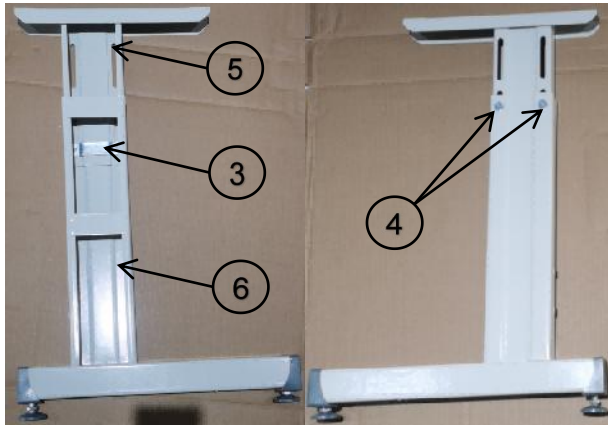
Nazwa	Specyfikacja	Ilość (szt.)	Notatki
Błat stołu	/	1	
Uchwyt na lewą nogę	/	1	
Uchwyt do regulacji lewej nogi	/	1	
Uchwyt na prawą nogę	/	1	
Uchwyt do regulacji prawej nogi	/	1	
Belka	/	1	
Dolna belka	/	1	
Pedał nożny	/	1	
Szuflada	/	1	
Ścieżka	/	2	
Śruba	M8×18	12	
wkręty samogwintujące	M3×12	6	
wkręty samogwintujące	M4×30	4	
Płyta dociskowa		2	
Uchwyt pedału nożnego		2	

2.INSTALACJA (tylko w celach informacyjnych)

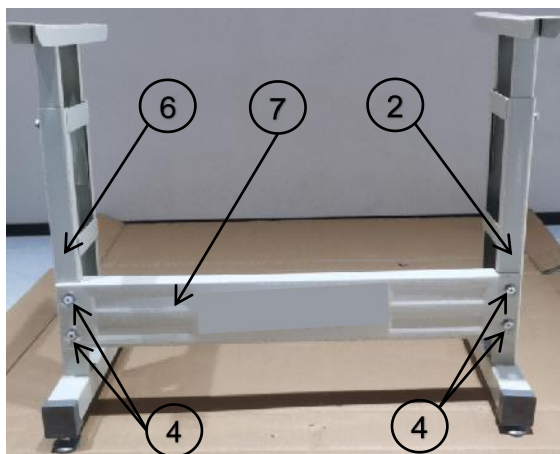
- 85) Insert **Left Leg Adjustment Bracket** ① into the sliding groove of **Left Leg Bracket** ②. Place **Pressure Plate** ③ on **Left Leg Adjustment Bracket** ①. From one side of **Left Leg Bracket** ②, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.
(As shown in the figure below)



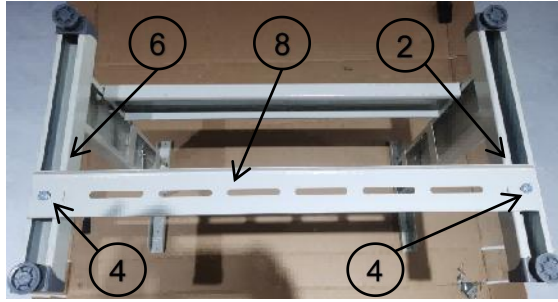
- 86) Insert **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ into the sliding groove of **Right Leg Bracket** ⑥. Place **Pressure Plate** ③ on **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤. From one side of **Right Leg Bracket** ⑥, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.(As shown in the figure below)



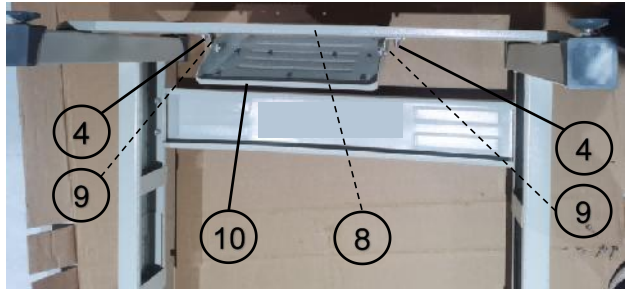
87) Install **Beam ⑦** on the sides of **Left Leg Bracket ②** and **Right Leg Bracket ⑥** using **Bolt ④**.(As shown in the figure below)



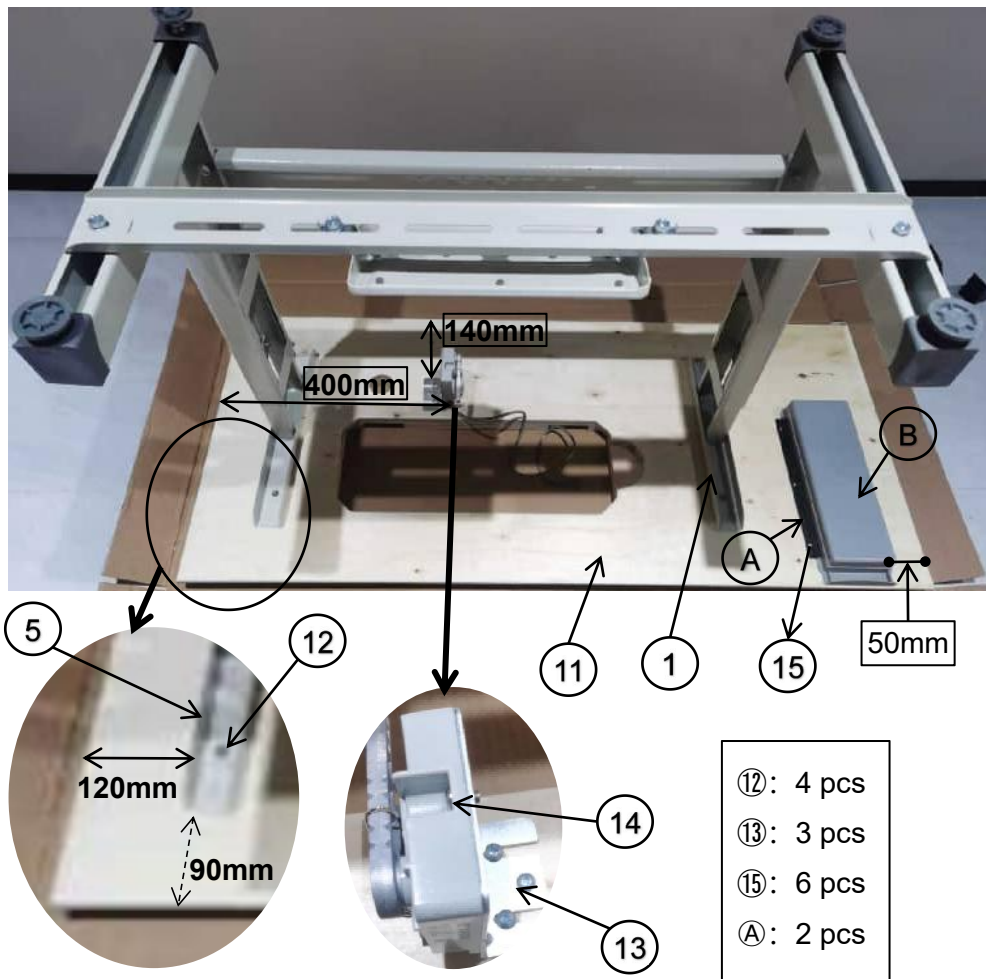
88) Install **Bottom Beam ⑧** at the bottom of **Left Leg Bracket ②** and **Right Leg Bracket ⑥** using **Bolt ④** .(As shown in the figure below)



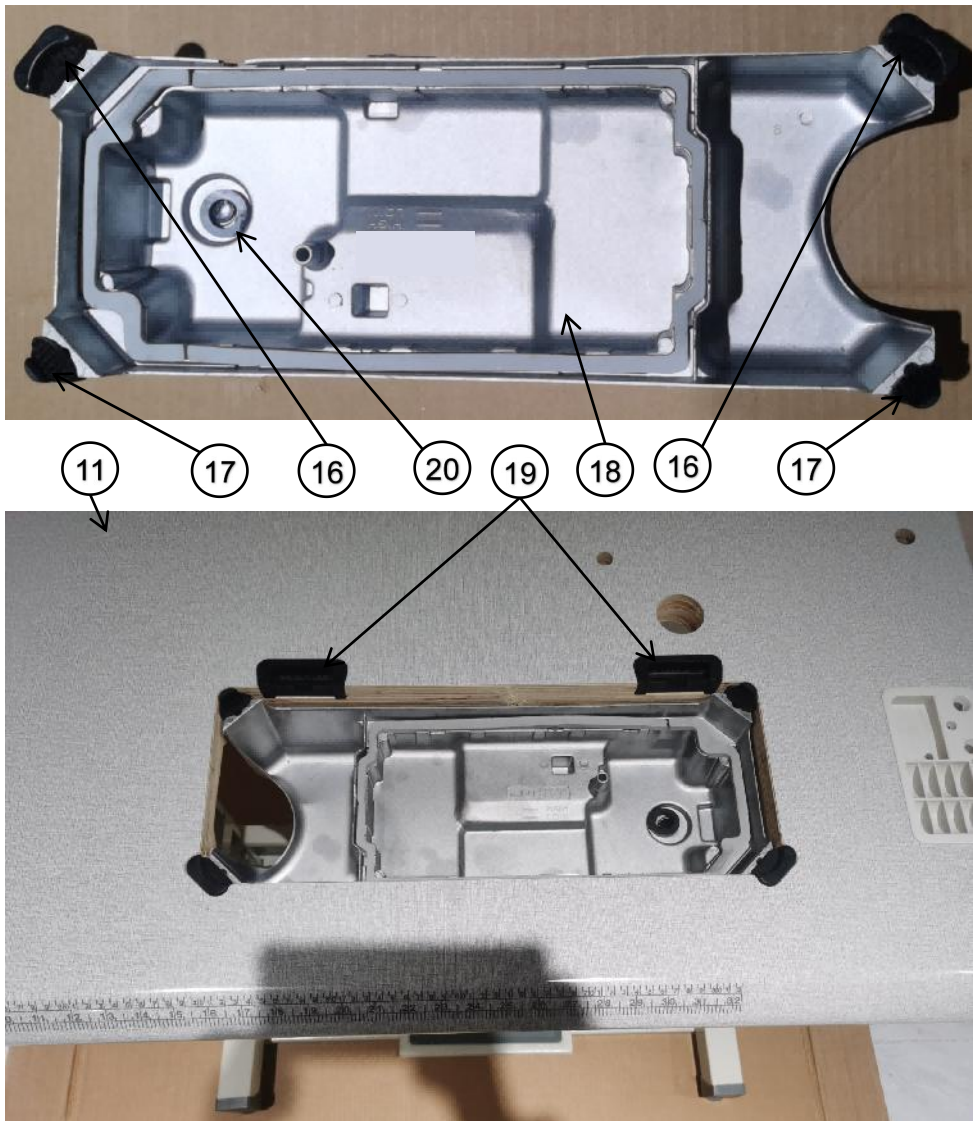
89) Insert the cylindrical heads on **Foot Pedal Mount** ⑨ into the mounting holes on both sides of **Foot Pedal** ⑩, then secure **Foot Pedal Mount** ⑨ to **Bottom Beam** ⑧ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



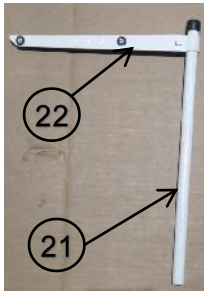
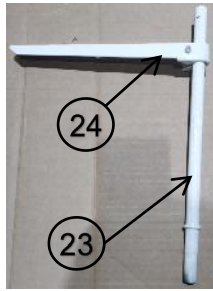
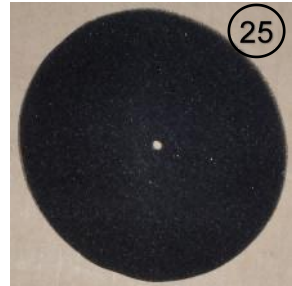
90) 1.Place **Tabletop** ⑪ face down, and fasten **Left Leg Adjustment Bracket** ① and **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑫.
(As shown in the figure below)
2.Secure **Foot Controller** ⑭ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑬. (As shown in the figure below)
3.Fix the **Track** ① and **Drawer** ② assembly to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑮. (As shown in the figure below)



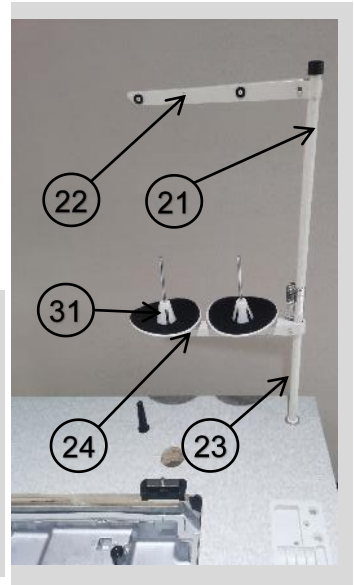
91) Install **Middle Shock Absorber ⑮** and **Small Shock Absorber ⑯** in their respective positions on **Oil Pan ⑰** respectively. Then place the assembly into the corresponding groove of **Tabletop ⑪**, and fit **Large Shock Absorber ⑱** into its matching groove of **Tabletop ⑪**; position **Magnet ⑳** at the oil drain bolt of **Oil Pan ⑰**. (as shown in the figure).



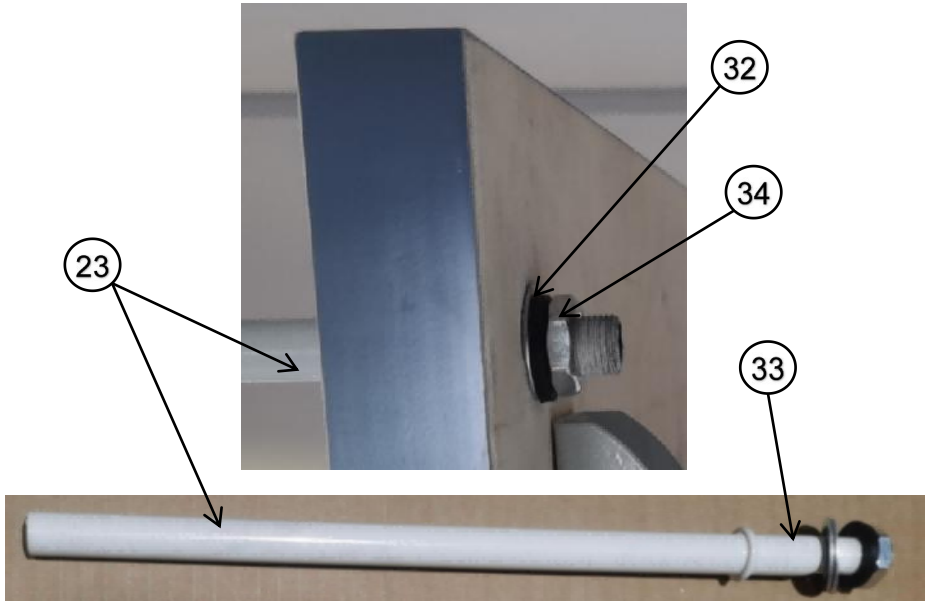
- 92) 1.First, assemble **Upper Connecting Rod ②①** with **Upper Bracket ②②**. Then, assemble **Lower Mounting Rod ②③** with **Lower Bracket ②④**. Finally, fasten **Upper Connecting Rod ②①** and **Lower Mounting Rod ②③** together using a **Pipe Clamp ③⑦** . (as shown in the figure).
- 2.**Sponge Pad ②⑤** and **Disc ②⑥** onto **Spool Pin ②⑦** from the threaded end in sequence, then insert **Spool Pin ②⑦** into the mounting hole on **Lower Bracket ②④**. Finally, fit **Flat Washer ②⑧** and



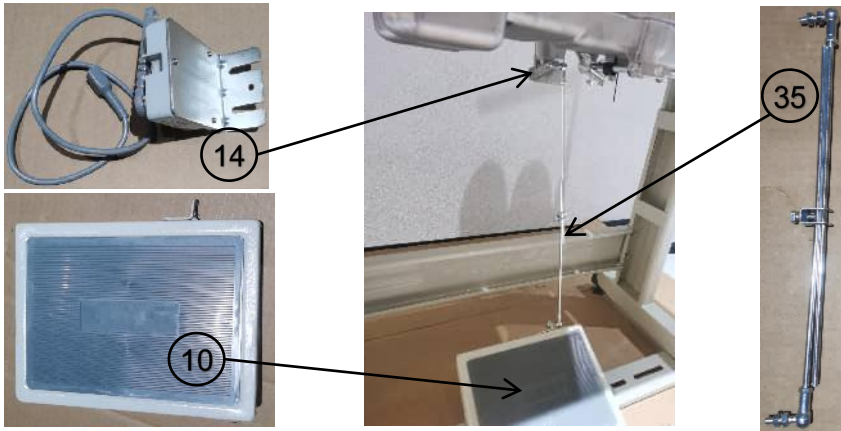
27



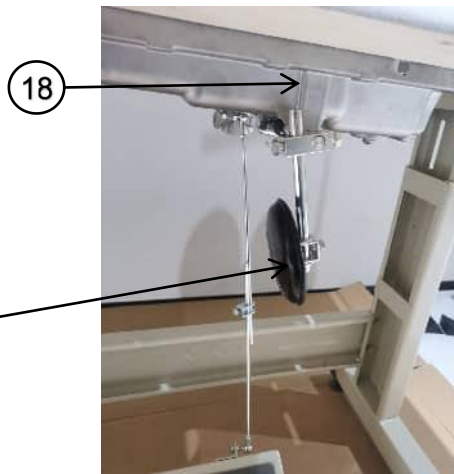
93) Slide **Lower Mounting Rod** ②③, **Flat Washer** ③② and **Rubber Pad** ③③ through the mounting hole of **Tabletop** ①① in sequence, then slide **Flat Washer** ③② onto the rod and tighten **Nut** ③④.(as shown in the figure)



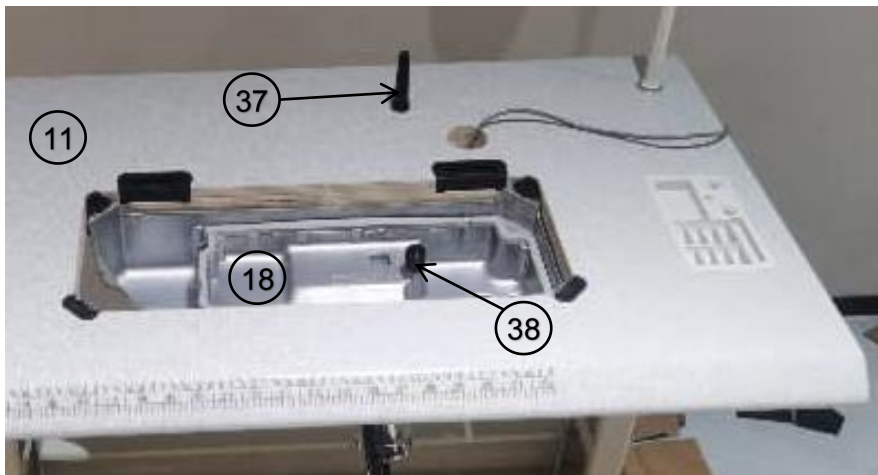
94) Connect the **Foot Controller** ⑭ to the **Foot Pedal** ⑩ using the **Pull Rod Assembly** ⑳. Adjust the position, then tighten all the nuts on the **Pull Rod Assembly** ⑳.(as shown in the figure)



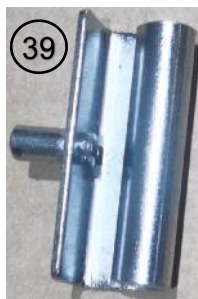
95) Connect the round rod on the **Knee Lifter** ⑳ to the swing block on the **Oil Pan** ⑱. Adjust the position properly, then tighten all the nuts on the assembly.(as shown in the figure)



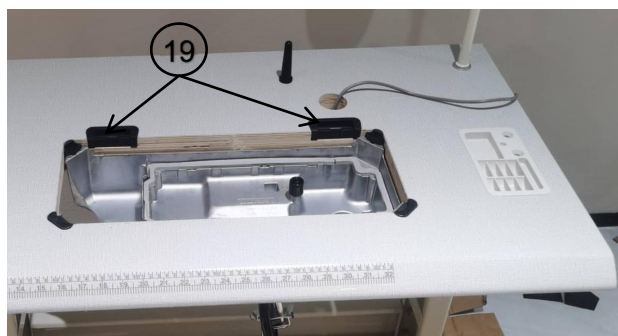
96) Insert the **Head Support Column** ③⑦ into the hole on the **Tabletop** ①①; place the **Ejector Rod** ③⑧ into the hole on the **Oil Pan** ①⑧ .



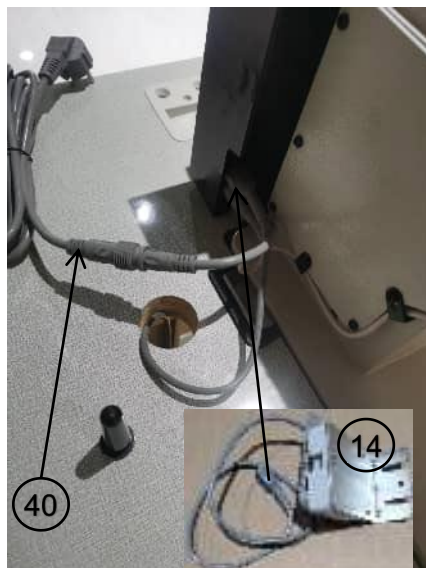
97) First, insert the **Connecting Hook** ③⑨ into the mounting hole on the main unit. Then, place the **Connecting Hook** ③⑨ together with the main unit into the **Rubber Pad** ①⑨ .(as shown in the figure)



39



98) Connect one end of the **Power Cord** ④① to the power connector on the main unit, Insert the connector of **Foot Controller** ①④ into its matching port and this completes the entire assembly of the machine .
(as shown in the figure)



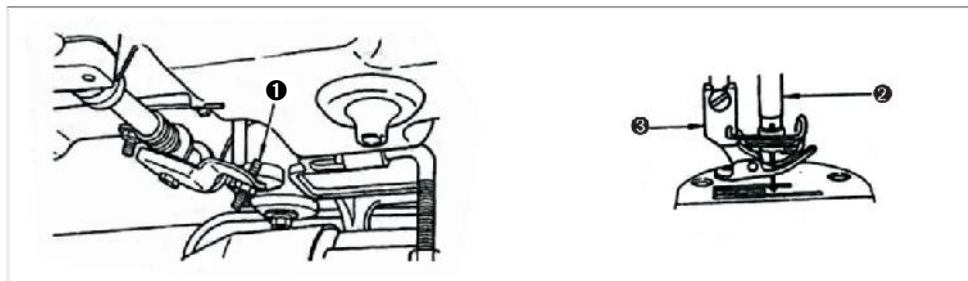
3. REGULACJA WYSOKOŚCI PODNOŚNIKA KOLAN

OSTRZEŻENIE :



Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby
zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie

maszyny do szycia.

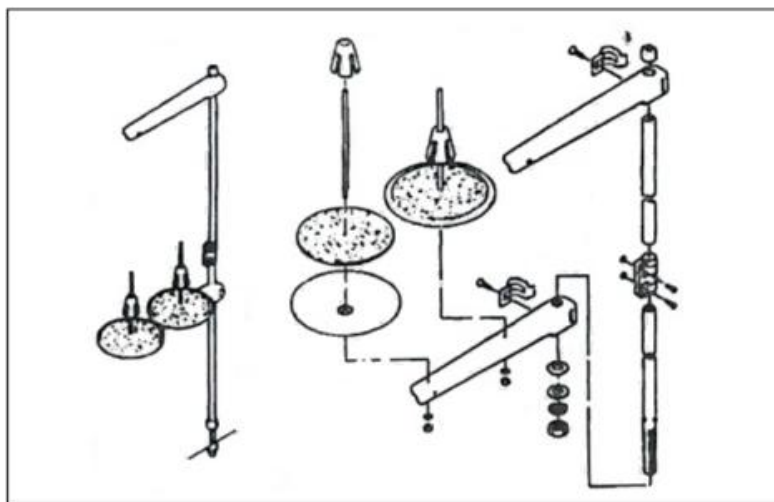


25) Standardowa wysokość podnoszenia stopki dociskowej przy użyciu podnośnika kolanowego wynosi 10 mm.

26) Za pomocą śruby regulacyjnej podnośnika kolanowego można regulować wysokość podnoszenia stopki dociskowej do 13 mm . (Maks. 9 mm dla typu A)

3) Po ustawieniu wysokości podnoszenia stopki dociskowej na ponad 10 mm, upewnij się, że dolny koniec drążka igielnicy jest w pozycji ❷ w najniższym położeniu nie dotyka stopki dociskowej ❸ .

4.MONTAŻ STOJAKA NA GWINT



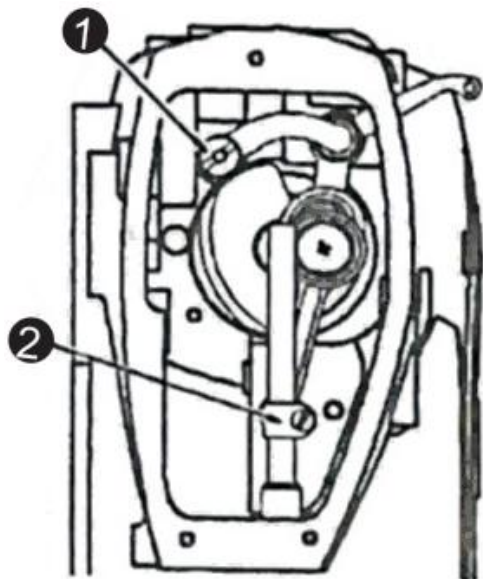
Szczegóły w (2. INSTALACJA 8), 9)

5. LIPIN



OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.



1) Full pore of the thread take-up crank shaft **1** with lipin before disassembly small screw of the thread take-up crank shaft **1**.

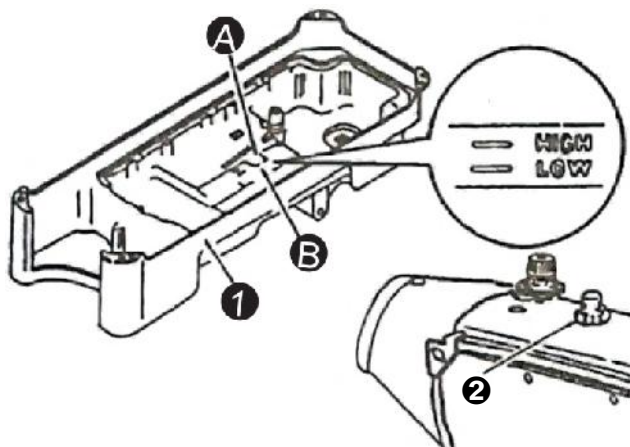
2) Disassembly small screw before Disassembly the needle rod holder ASM, then full pore of the needle bar connection ASM **2** with lipin.

6.SMAROWANIE



OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.

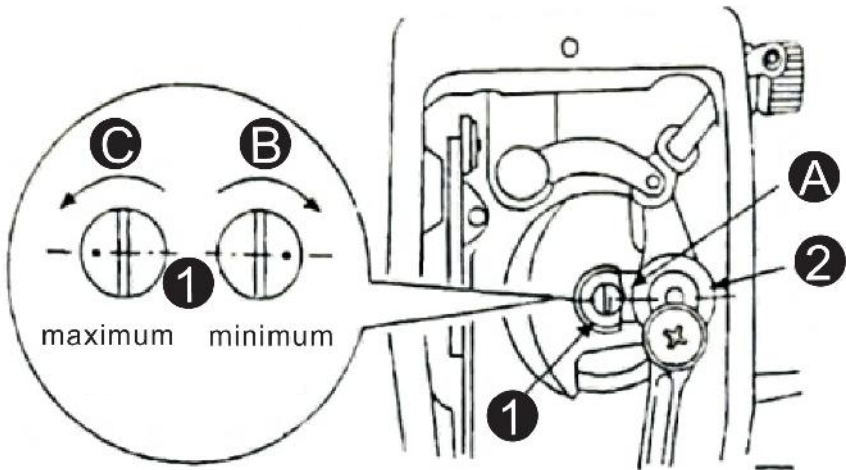


Information on lubrication

- 1) Fill oil pan ❶ with Machine Oil up to HIGH mark Ⓐ.
- 2) When the oil level lowers below LOW mark Ⓑ refill the oil pan with the specified oil.
- 3) When you operate the machine after lubrication, you will see splashing oil through oil sight window ❷ if the lubrication is adequate.
- 4) Note that the amount of the splashing oil is unrelated to the amount of the lubricating oil.



When you first operate your machine after setup or after an extended period of disuse, run your machine at 3,000 to 3,500 rpm, for about 10 minutes for the purpose of break-in.



Adjusting the amount of oil supplied to the face plate parts

- 19) Adjust the amount of oil supplied to the thread take up and needle bar crank ❷ by turning adjust pin ❶ .
- 20) The minimum amount of oil is reached when marker dot Ⓐ is brought close to needle bar crank ❷ by turning the adjust pin in direction Ⓓ.
- 21) The maximum amount of oil is reached when marker dot Ⓐ is brought to the position just opposite from the needle bar crank by turning the adjust pin in direction Ⓒ .

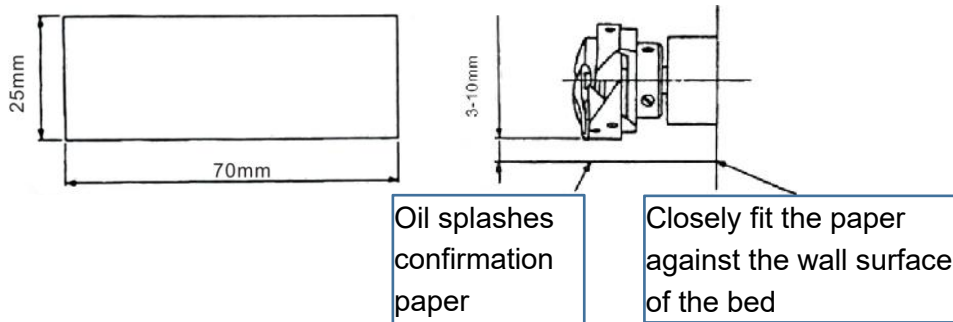
7. REGULACJA ILOŚCI OLEJU (ROZPRYSKIWANIA OLEJU) W HAKU

OSTRZEŻENIE :



Należy zachować szczególną ostrożność podczas obsługi szyny, ponieważ ilość oleju można sprawdzać poprzez obracanie haka z dużą prędkością.

- ① Amount of oil (oil splashes)confirmation paper.
- ② Position to confirm the amount of oil (oil splashes).

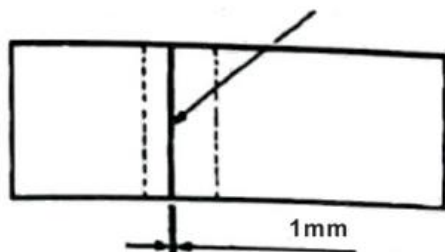


Podczas wykonywania procedury opisanej poniżej w punkcie 2 należy zdjąć płytkę przesuwą i zachować szczególną ostrożność, aby nie dopuścić do kontaktu palców z hakiem.

- 13) Jeżeli maszyna nie została odpowiednio rozgrzana do pracy, należy pozostawić ją na biegu jałowym przez około trzy minuty .
minut.(Umiarkowany (praca przerywana)
- 14) Umieść papierek potwierdzający ilość oleju (rozpryski oleju) pod hakiem podczas pracy maszyny do szycia .
- 27) Sprawdź, czy wysokość powierzchni oleju w zbiorniku oleju mieści się w zakres pomiędzy "HIGH" i "LOW".
- 28) Potwierdzenie ilości oleju powinno zostać dokonane w ciągu pięciu sekund. (Sprawdź okres czasu za pomocą zegarka.)

Próbka pokazująca odpowiednią ilość oleju

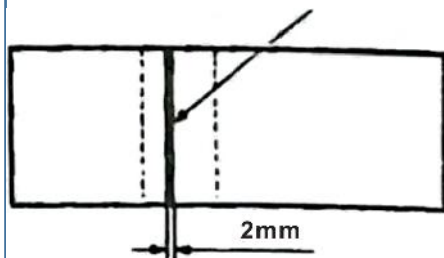
Splashes of oil from the hook oil



Appropriate amount of oil (small)

7) The amount of oil shown in the samples on the left 1 mm should be finely adjusted in accordance with sewing processes. Be careful not to excessively increase/decrease the amount of oil in the hook (If the amount of oil is too small, the hook will be seized (the hook will be hot). If the amount of oil is too much, the sewing product may be stained with.

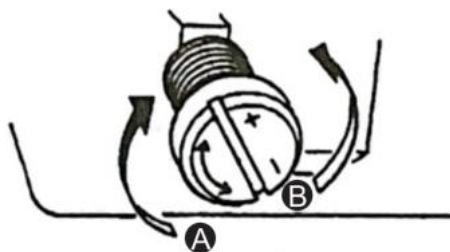
Splashes of oil from the hook



Appropriate amount of oil

2) Adjust the amount of oil in the hook so that the oil amount (oil splashes) should not change while checking the oil amount three times (on the three sheets of paper).

Regulacja ilości oleju



2 mm Appropriate amount of oil (large)

13) Turning the oil mount adjustment screw attached on the hook driving shaft front bushing in the "+" direction (in direction ①) will increase the amount of oil (oil spots) in the hook, or in the "-" direction (in direction ②) will decrease it.

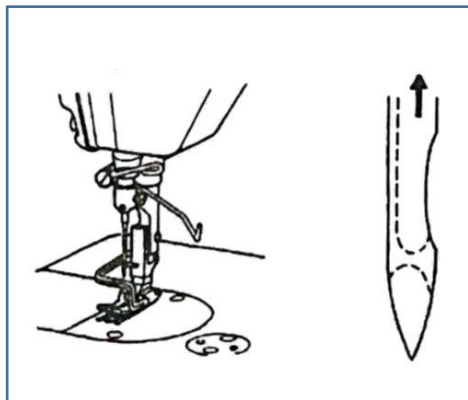
14) After the amount of oil in the hook has been properly adjusted with the oil amount adjustment screw, make the sewing machine run idle for approximately 30 seconds to check the amount of oil in the hook.

8. MOCOWANIE IGŁY



OSTRZEŻENIE :

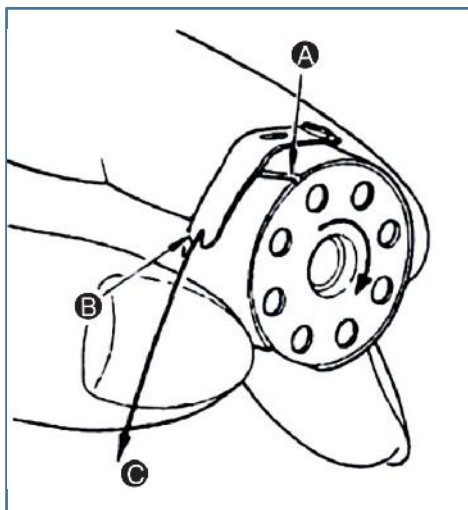
Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.



How to use needle

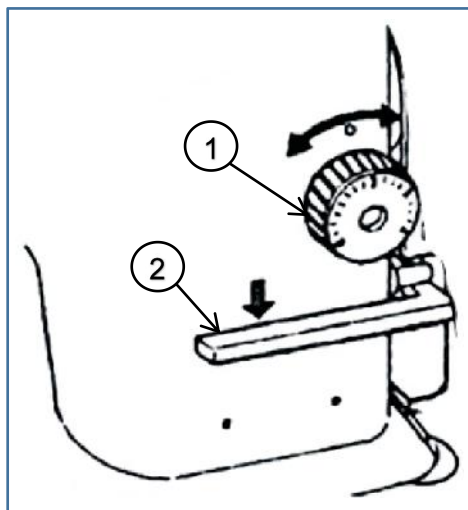
The needle handle is facing upwards, and the direction where the needle has a groove is to the right

21. WKŁADANIE SZPULKI DO BĘBENKA



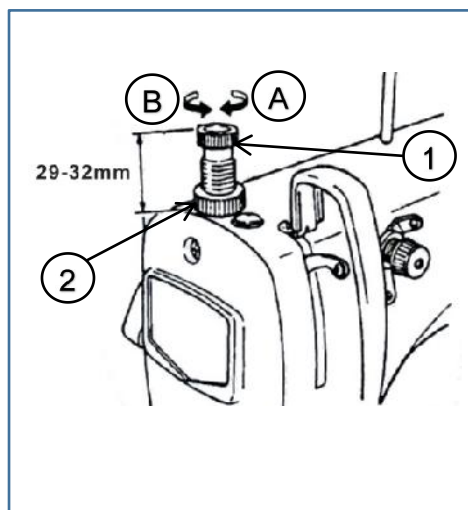
- 13) Pass the thread through thread slit ① . and pull the thread in direction ② . By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch ③ .
- 14) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread ④ is pulled.

10. REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU



- 19) Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow and align the desired number to marker above on the machine arm .
- 20) The dial calibration is in millimeters
- 21) When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial ① while pressing feed lever ② in the direction of the arrow.

11. PRASOWANIE STOPA CIŚNIENIE



- 25) Loosen nut ②. As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction ①), the Presser foot pressure will be increased.
- 26) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction ②), the pressure will be decreased.
- 27) After adjustment, tighten nut ② . spring regulator is 33 to 36 mm (5kg) .
- 28) For general fabrics, the standard height of the presser.

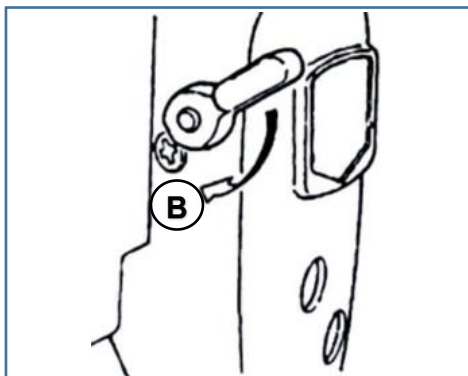
12. PODNOŚNIK RĘCZNY



19) To stop the machine with its presser foot up , turn hand lifter lever Din direction ① .

20) The presser foot will go up about 55mm and stop . The presser foot will go back to its original position when hand lifter lever is turned down indirection ② .

21) Using the knee lifter you can get the standard presser foot lift of about 10mm and a maximum lift about 13mm .

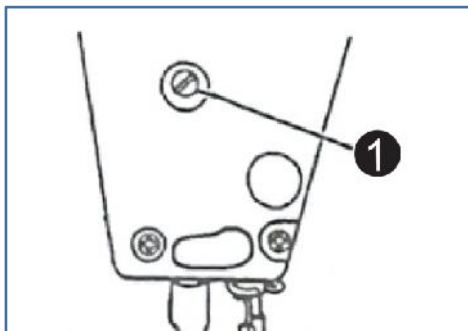


19.REGULACJA WYSOKOŚCI PRĘTA DOCISKOWEGO



OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.



25) Loosen setscrew ① and adjust the presser bar height or the angle of the presser foot .

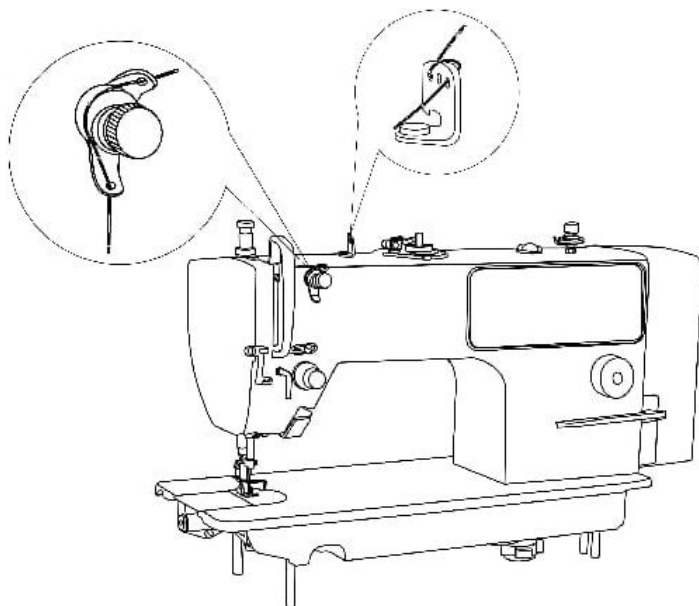
26) After adjustment securely tighten the setscrew ① .

14. GWINTOWANIE GŁOWICY MASZyny



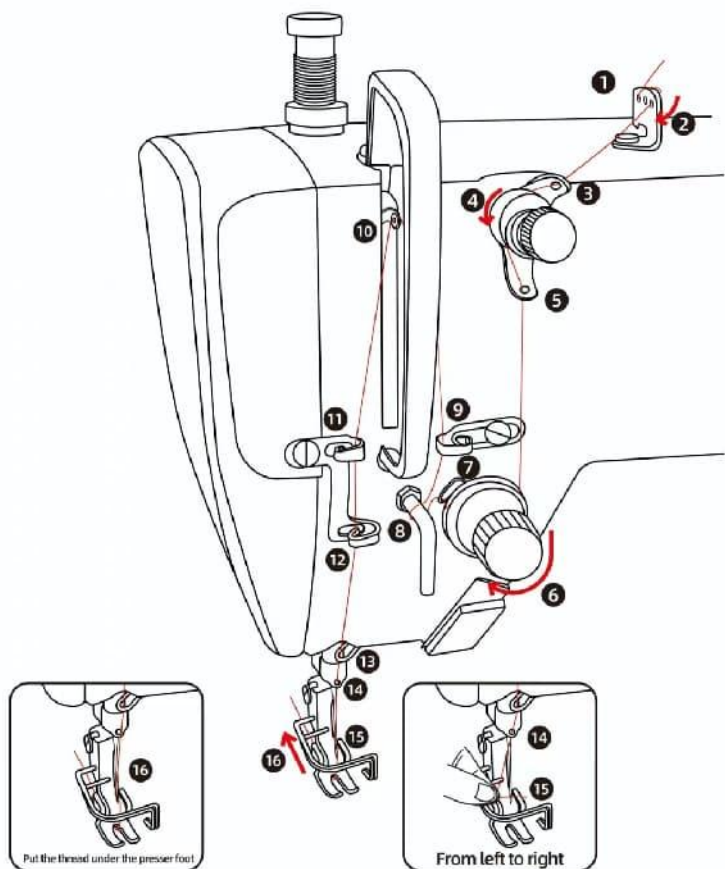
OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.



Schemat gwintowania : (jak pokazano na rysunku)

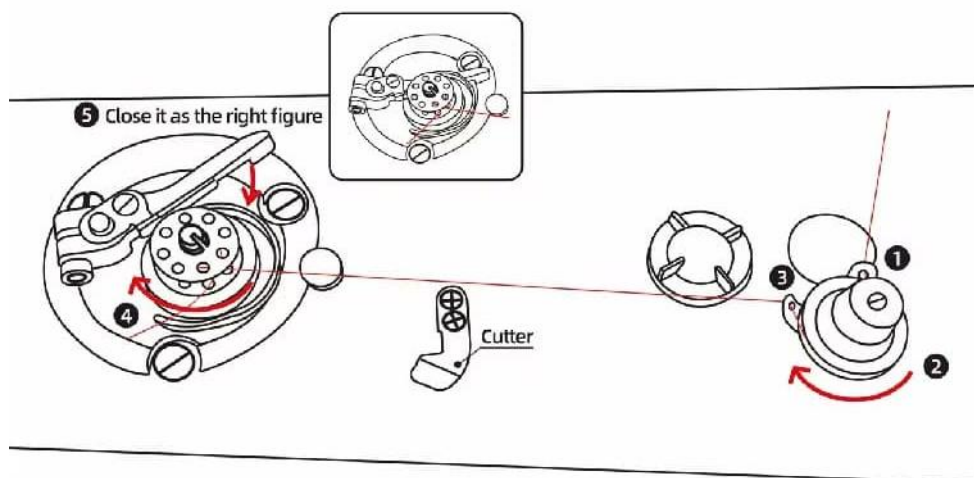
43. Guide the thread through the thread guide (1) and wrap it around the tension disc (2) as indicated by the arrow.
44. Pass the thread through the upper thread guide (3) and wrap it around the thread tension regulator (4) following the arrow direction, then go through the small thread guide (5).
45. Loop the thread around the thread take-up lever (6) along the red arrow path.
46. Thread through the thread guides (7, 8, 9) in sequence.
47. Pass the thread through the vertical thread guides (10, 11, 12) one by one.
48. Guide the thread through the thread guide above the needle (13), then the thread guide on the needle bar (14) and needle threader (15).



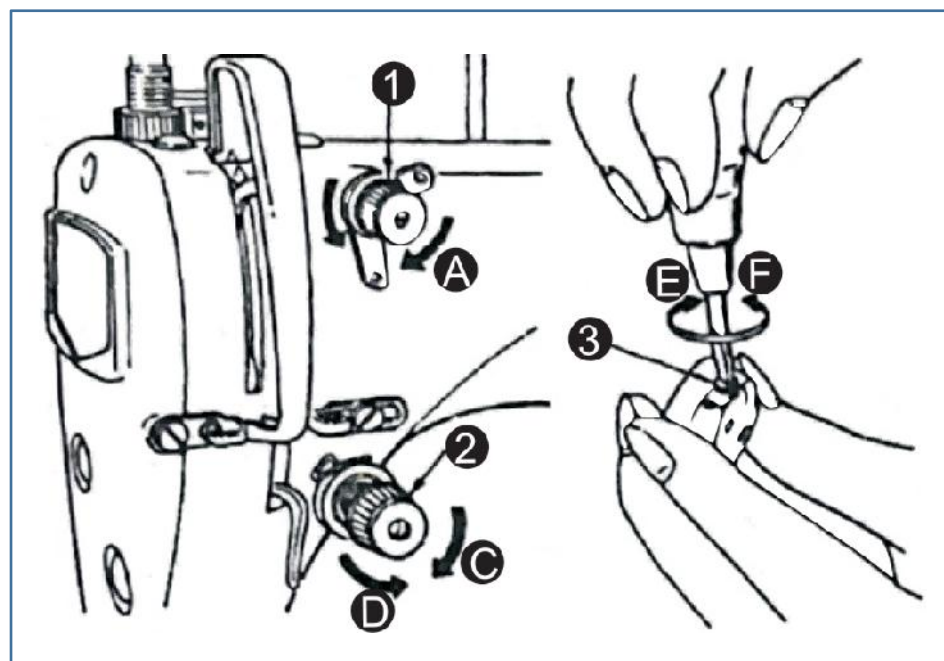
Schemat nawijania nici na szpulkę (jak pokazano na rysunku) :

25. Mount the bobbin: Place the bobbin onto the bobbin spindle (4) securely.
26. Put the wire through position (1) of the wire clamp, then follow the arrow (2) direction to position (3).
27. Secure the thread end: Wind the thread around the spindle in the direction of the red arrow (4) to fasten the loose thread end.
28. Close the bar: close the bar as shown in the reference figure (5).

Additionally, the "Cutter" (labeled in the middle) refers to the thread cutter for trimming excess thread.



15. NAPIĘCIE NICI



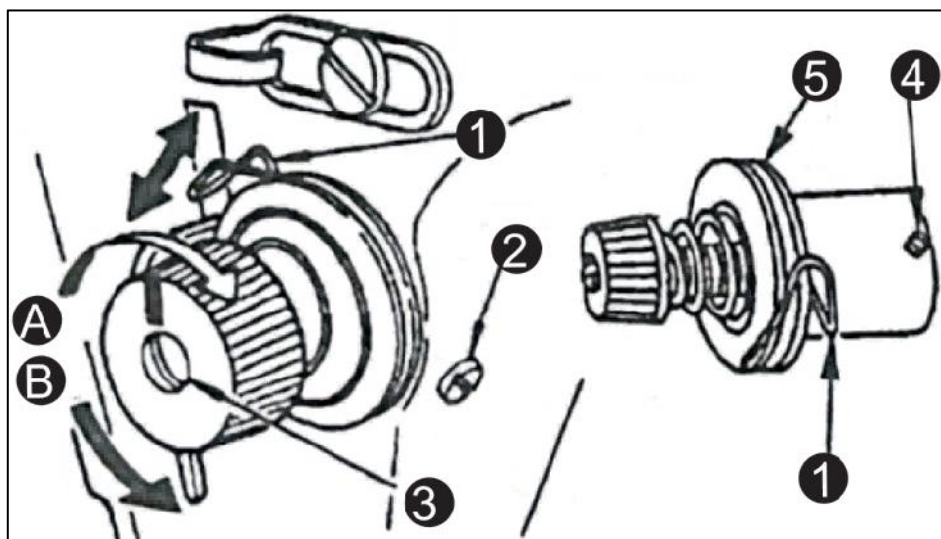
(13) Adjusting the needle thread tension

- 13) As you turn thread tension No.1 nut **1** clockwise (in direction **A**), the thread remaining on the needle after thread trimming will be shorter .
- 14) As you turn nut **1** counterclockwise (in direction **B**) the thread length will be longer.
- 27) As you turn thread tension No.2 nut **2** clockwise (in direction **C**) the needle thread tension will be increased .
- 28) As you turn nut **2** counterclockwise (in direction **D**) the needle thread tension will be decreased .

(14) Adjusting the bobbin thread tension

- 13) As you turn tension adjust screw **3** clockwise (in direction **E**) , the bobbin thread tension will be increased .
- 14) As you turn screw **3** counter clock wise (in direction **F**). he bobbin thread tension will be decreased.

76.NITKA OBEJMOWAĆ WIOSNA



(13) Changing the stroke of thread take-up spring ①

- 19) Loosen setscrew ②.
- 20) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①), the stroke of the thread take-up spring will be increased.
- 21) As you turn the knob counterclockwise (in direction ②), the stroke will be decreased.

(14) Changing the pressure of thread take-up spring ①

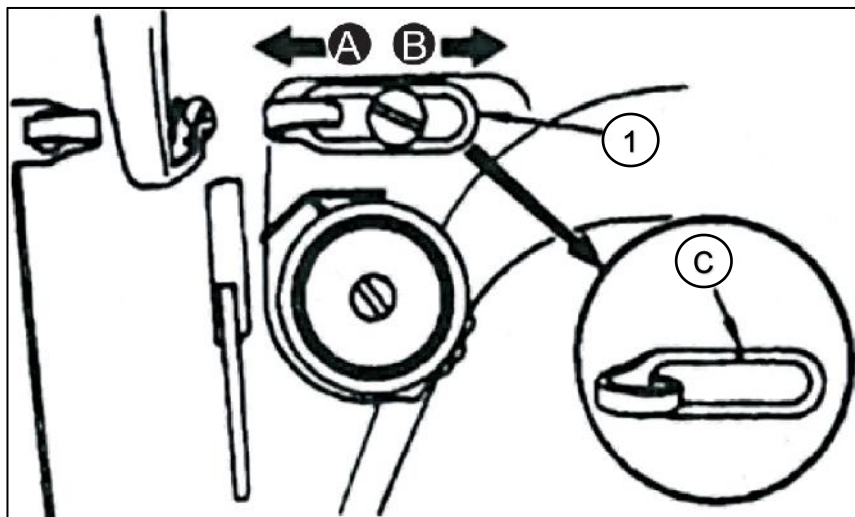
- 25) Loosen setscrew ②, and remove thread tension (asm) ⑤.
- 26) Loosen setscrew ④.
- 27) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①) the pressure will be increased.
- 28) As you turn the post ③ counter clockwise (in direction ②), the pressure will be decreased.

77.REGULACJA SKOKU PODNOSZENIA NICI



OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.



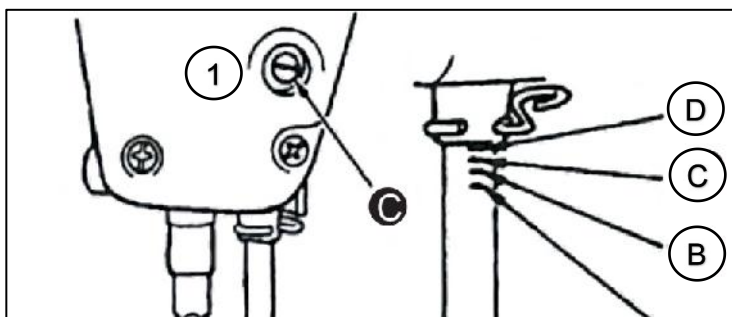
- 19) When sewing heavy-weight materials, move thread guide **1** to the left (in direction **A**) to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 20) When sewing light-weight materials . move thread guide **1** to the right (in direction **B**) to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up .
- 21) Normally,thread guide **1** is positioned in a way that marker line **C** is aligned with the center of the screw .

WARNING:



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine , turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

78.ZWIĄZEK IGŁY Z HAKIEM





Dostosuj czas między igłą a szydełkiem w następujący sposób:

25) Obróć pokrętko I , aby obniżyć igielnicę do najniższego punktu skoku i poluzuj śrubę ustalającą ❶ .

26) Regulacja wysokości igielnicy

(W przypadku igły DB) Wyrównaj linię znacznika C na igielnicy ❷ z dolnym końcem dolnej tulei igielnicy ❸ , a następnie dokręć śrubę ustalającą ❶ .

(W przypadku igły DA) Wyrównaj linię znacznika D na igielnicy ❷ z dolnym końcem dolnej tulei igielnicy ❶ , a następnie dokręć śrubę ustalającą ❶ .

27) Regulacja położenia haka ②

(Do igły DB) Odkręć trzy śruby ustalające haka, obróć pokrętko i wyrównaj linię znacznika A wznosząca się igielnica z dolnym końcem dolnej tulei igielnicy ❸ .

(Do igły DA) Odkręć trzy śruby ustalające haka, obróć pokrętko i wyrównaj linię znacznika C wznosząca się igielnica z dolnym końcem dolnej tulei igielnicy ❸ .

28) Po wykonaniu regulacji opisanych w powyższych krokach, ustaw czubek ostrza haczyka ❺ w linii ze środkiem igły ❹ . Zapewnij odstęp od 0,04 mm do 0,1 mm (wartość odniesienia) między igłą a

haczykiem, a następnie mocno dokręć śruby ustalające w haczyku.



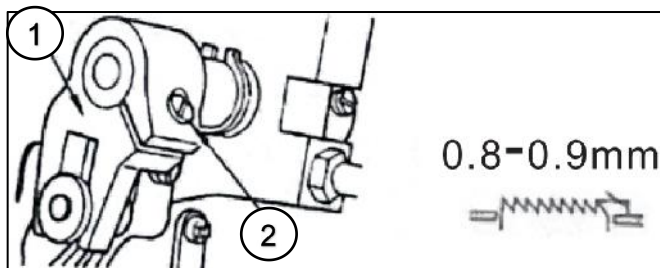
If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

79.WYSOKOŚĆ ZĄBKÓW PODAJĄCYCH



OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.



To adjust the height of the feed dog :

19) Loosen screw ② of crank ① .

20) Move the feed bar up or down to make adjustment .

21) Securely tighten screw ② .

If the calmping pressure is insufficient , the motion of the forked portion becomes heavy .

80.POCHYLENIE ZĘBÓW PODAJĄCYCH



OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.



19) Standardowe pochylenie (poziome) ząbków transportera uzyskuje się, gdy punkt znacznika ① na wałku pręta podającego jest wyrównany z punktem znacznika ② na wahaczu podajnika ③. (standardowo znacznik ② pochyla wałek wahacza podającego f t do przodu o 90°).

20) Aby zapobiec przechyleniu ząbków transportowych do przodu, marszczenia, poluzuj śrubę ustalającą i obróć wałek podajnika 90° w kierunku strzałki za pomocą śrubokręta .

21) Aby przechylić ząbki transportowe przodem do dołu i zapobiec nierównomiernemu podawaniu materiału, należy obrócić wałek podajnika o 90° w kierunku przeciwnym do strzałki. (Standardowe pochylenie dla) .



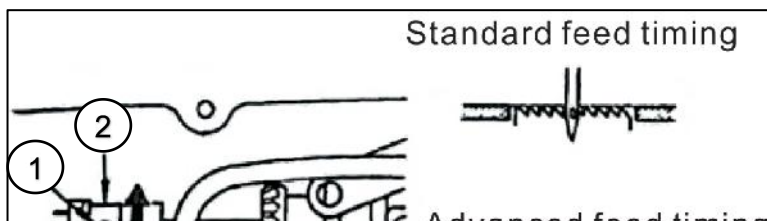
Whenever the feed dog tilt is adjusted, the feed dog height will be changed. So, it is necessary to check the height after tilt adjustment.

81.REGULACJA CZASU PODAWANIA

OSTRZEŻENIE :



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and chock to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.



25) Odkręć śruby ❷ i ❸ w krzywce mimośrodowej posuwu ❶ . Przesuń krzywkę mimośrodową posuwu w kierunku wskazanym strzałką lub w kierunku przeciwnym do strzałki i mocno dokręć śruby .

26) W przypadku standardowej regulacji należy wyregulować tak, aby powierzchnia górna ząbków transportera i górnego końca oczka igły są na równi z górną powierzchnią płyty gardłowej, gdy ząbki transportera opadają poniżej płytki gardłowej.

27) Aby przyspieszyć podawanie, zapobiegając nierównomiernemu podawanie materiału , przesunięcie mimośrodowej krzywki podającej ku strzałki .

28) Aby opóźnić czas podawania w celu zwiększenia gęstości ściegu, przesuń krzywkę mimośrodową podawania w przeciwny, kierunek od strzałki .



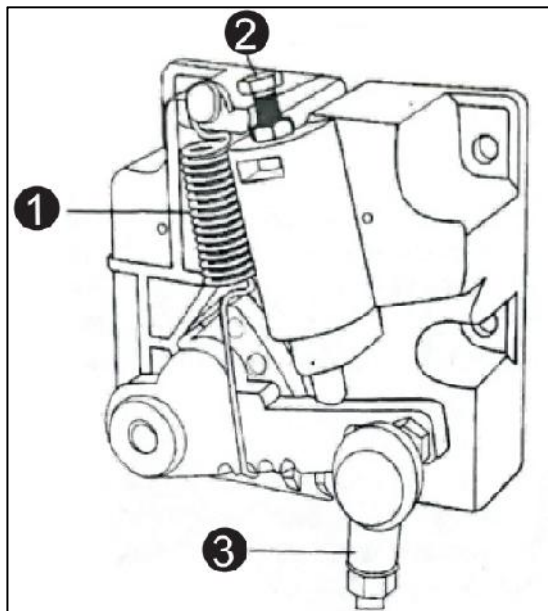
Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result .

82.NACISK PEDAŁÓW I SKOK PEDAŁÓW



OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.



(1)Regulacja ciśnienia potrzebnego do wciśnięcia przedniej części pedału

- 1) Ciśnienie to można zmienić poprzez zmianę pozycja montażowa sprężyna regulująca ciśnienie pedałowania **1** .
- 2) Ciśnienie spada, gdy zaczepisz sprężynę po lewej stronie
- 3) Ciśnienie wzrasta, gdy zaczepisz sprężynę po prawej stronie.

(2) Regulacja ciśnienia potrzebnego do wciśnięcia tylnej części pedału

- 1) Ciśnienie to można regulować za pomocą śruby regulacyjnej **2** .
- 2) Ciśnienie wzrasta w miarę wkręcania śruby regulatora .
- 3) Ciśnienie spada w miarę wykręcania śruby .

(3)Regulacja skoku pedału

Skok pedału zwiększa się po włożeniu korbowodu **3** do prawego otworu.

83.REGULACJA PEDAŁU



OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.



(7) Installing the connecting rod

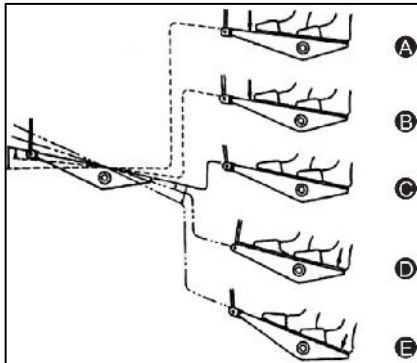
Move pedal ❸ to the right or left as illustrated by the arrow so that motor control lever ❶ and connecting rod ❷ are straightened .

(2) Adjusting the pedal angle

- 1) The pedal tilt can be freely adjusted by changing the length of the connecting rod.
- 2) Loosen adjust screw ❹ , and adjust the length of connecting rod ❺ .

See (2. INSTALLATION 10) for details

84. PEDAŁ DZIAŁANIE



Obsługa pedału odbywa się w czterech następujących krokach:

- 25) Maszyna pracuje z niską prędkością szycia, gdy lekko naciśniesz przednią część pedału ❷ .
- 26) Maszyna zacznie szyć z dużą prędkością po mocniejszym naciśnięciu przedniej części pedału ❶ . (Jeśli ustawiono automatyczne szycie z przesuwem wstecznym , maszyna zacznie szyć z dużą prędkością po zakończeniu szycia z przesuwem wstecznym).
- 27) Maszyna zatrzymuje się (z igłą w górze lub w dole) po ustawieniu pedału w pozycji wyjściowej ❸ .
- 28) Maszyna przycina nici po całkowitym naciśnięciu tylnej części pedału

Ⓔ . Jeśli maszyna jest wyposażona w automatyczny podnośnik, między zatrzymaniem maszyny a obcięciem nici wykonywany jest dodatkowy krok. Stopka dociskowa podnosi się po lekkim naciśnięciu tylnej części pedału Ⓔ , a po dalszym naciśnięciu tylnej części uruchamia się obcinacz nici .

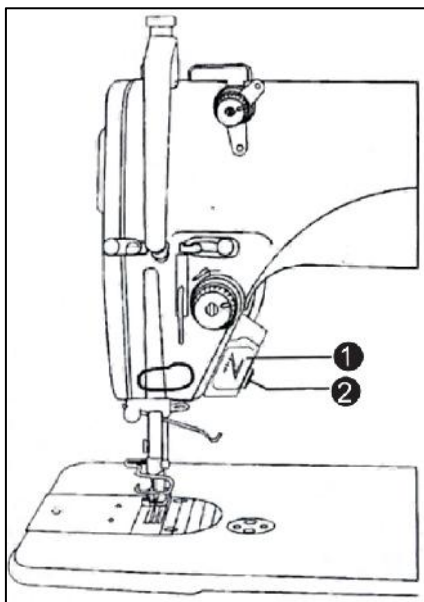
85.MECHANIZM PODAWANIA TYPU TYPU „ONE - TOUCH ”

WSTECZNY



OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.



(1)How to operate

- 1) The moment button ❶ is pressed, the machine performs reverse feed stitching.
- 2) The machine performs reverse feed stitching as long as the button is held pressed.
- 3) The machine resumes normal feed stitching the moment the button is released.

(2)How to operate the LED light

- 1) Push the button ❷ ,LED light be bright.
- 2) Pull the button ❷ ,LED light be power off.

26. INSTRUKCJA OBSŁUGI PROSTEGO ZINTEGROWANEGO SYSTEMU DO MASZyny DO SZYCIA STEBNÓWKOWEGO WERSJA 1.1

Środki ostrożności

Przed użyciem prosimy o równoczesne przeczytanie niniejszej instrukcji obsługi oraz instrukcji obsługi maszyny do szycia stebnowego. Dziękujemy

za współpracę.

1.1 (1) Napięcie i częstotliwość robocza: należy sprawdzić na tabliczce znamionowej silnika i sterownika.

(2) Zakłócenia elektromagnetyczne: Należy trzymać się z dala od maszyn generujących fale magnetyczne o wysokiej częstotliwości lub nadajników fal radiowych itp., aby zapobiec zakłócaniu pracy urządzenia napędowego przez generowane fale elektromagnetyczne i powodowaniu jego nieprawidłowego działania .

(3) Uziemienie: Aby zapobiec zakłóceniom hałasu lub wypadkom spowodowanym wyciekiem, należy wykonać prace uziemiające obejmujące maszynę do szycia, silnik i skrzynkę sterowniczą.

1.2 W przypadku demontażu silnika i skrzynki sterowniczej należy najpierw wyłączyć zasilanie. W skrzynce sterowniczej występuje niebezpieczne wysokie napięcie, dlatego należy odczekać co najmniej 1 minutę po wyłączeniu zasilania, a następnie zdemontować skrzynkę sterowniczą.

1.3 Podczas ponownej instalacji silnika należy pamiętać, że między stojanem a wirnikiem jest pewna szczelina, której nie można zmienić.

1.4 Aby zapewnić bezpieczeństwo życia, wyłącz zasilanie podczas naprawy maszyny lub nawlekania igieł.

1.5 Ten symbol wskazuje, że maszyna jest zainstalowana. W razie popełnienia błędu istnieje ryzyko uszkodzenia ciała ludzkiego lub maszyny. Dlatego ten symbol będzie znajdował się w niebezpiecznym miejscu maszyny.

Ten symbol oznacza, że występuje wysokie napięcie itp. Miejsca zagrożone porażeniem elektrycznym mają ten symbol.

1.6 Na ten produkt udzielana jest roczna gwarancja pod warunkiem normalnych warunków pracy i braku błędów w działaniu.

2.Instrukcje

2. 1 Resetowanie

W stanie wyłączonym naciśnij jednocześnie przycisk ▲▼, aby wyłączyć urządzenie, a następnie naciśnij przycisk „S”, aby potwierdzić i przywrócić

ustawienia.

2. 2 Tryb monitorowania

Naciśnij przycisk S przez 2 sekundy, aby przejść do trybu monitorowania.

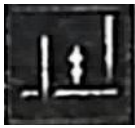
Naciśnij ▲▼, aby zmienić numer seryjny monitorowania. Wartości monitorowania nie można zmienić. Szczegółowy interfejs monitorowania przedstawiono w poniższej tabeli.

Display No.	Item number	unit
SPd	Speed	10rpm
CUr	Current	0.1A
UdC	Voltage	V
PdL	Pedal	/

Display No.	Item number	unit
HAL	HAL	/
id	Model	/
vEr	Version	/

3. Opis klucza

Parametr funkcji Edytuj klucz		Wejść lub wyjdź z edycji parametrów funkcji
Klawisz zapisu widoku parametrów		Wyświetlanie i zapisywanie zawartości wybranego numeru parametru: Po wybraniu numeru parametru naciśnij ten klawisz, aby wyświetlić i zmodyfikować operację. Po zmodyfikowaniu wartości parametru naciśnij ten klawisz, aby wyjść i zapisać parametr.
Klawisz wyboru w górę		1. Klawisz zwiększania dla elementu parametru w obszarze wyboru parametrów 2. Ustaw klucz zwiększania wartości w obszarze zawartości parametru
Klawisz wyboru w dół		1. Klawisz zmniejszania elementu parametru w obszarze wyboru parametru 2. Ustaw klawisz zmniejszania wartości w obszarze zawartości parametru
Klawisz wolnego startu		1. Aby ustawić funkcję wolnego startu szycia lub ją anulować 2. Jeśli ten klucz i 'klawisz wyboru w dół' są kombinacją jednego klawisza, naciśnij i przytrzymaj przez 1 sekundę, aby włączyć lub anulować funkcję szycia z wolnym startem

Klawisz wyboru pozycji igły stop		1. Po zakończeniu szycia zmień pozycję zatrzymania igły (pozycja górna) / (pozycja dolna) 2. Jeśli ten klucz i 'klawisz wyboru w górę' są kombinacją jednego klawisza, naciśnij go na 1 sekundę, aby zmienić pozycję igły
----------------------------------	---	--

28. Definicja interfejsu sterowania elektrycznego



Definicja	Model (Igła Jog)	Skryty	5V (Światła do szycia)
Pozycja stóp	6PIN	5PIN	4 PIN
Definicja	Przewód uziemiający (Igła Jog)	Skryty	Przewód uziemiający (Światła do szycia)
Pozycja stóp	3PIN	2PIN	1PIN

5. Opis awarii

Kod błędu	Treść błędu	Powód	Elementy kontroli i sposób ich naprawy
E-01	System napięcie jest za wysokie	Rzeczywiste napięcie jest zbyt wysokie Nieprawidłowe wykrywanie napięcia	Czy napięcie wejściowe systemu jest zbyt wysokie? Czy rezystor hamowania działa prawidłowo Czy obwód wykrywania napięcia w systemie działa prawidłowo?
E-0 2	Napięcie w systemie jest zbyt niskie	Rzeczywiste napięcie jest niskie Nieprawidłowe wykrywanie napięcia	Czy napięcie wejściowe systemu jest zbyt niskie? Czy obwód wykrywania napięcia w systemie działa prawidłowo?
E-0 3	Komunikacja w skrzynce operacyjnej jest słaba	Dane komunikacyjne skrzynki operacyjnej głowicy zostały utracone	Czy wtyczka skrzynki operacyjnej jest w dobrym kontakcie Czy urządzenie skrzynki operacyjnej jest uszkodzone Czy program operacyjny został nagrany
E-0 5	Błąd identyfikacji pedału	Błąd rozpoznawania pedałów	Luźny staw pedału

E-0 7	Przeciążenie silnika	Zablokowany silnik, przeciążenie silnika	Czy wtyczka silnika jest dobrze podłączona Czy mechanizm przycinania lub koralik maszyny jest zablokowany Czy szyc tkaniny o grubości przekraczającej specyfikację Czy aktualny sygnał detekcji jest normalny
E-0 9 / E-1 1	Awaria sygnału silnika	Awaria sygnału pozycjonującego silnik	Czy interfejs enkodera silnika ma dobry kontakt Czy podłoże zatrzymujące igłę jest zamontowane na swoim miejscu
E-1 4	Sygnał enkodera jest nieprawidłowy	Awaria sygnału czujnika silnika Uszkodzony kabel zasilający silnik	Czy interfejs enkodera silnika ma dobry kontakt Czy interfejs silnika ma dobry kontakt
E-1 5	Prąd silnika jest zbyt duży	Wykrycie prądu jest nieprawidłowe Silnik pracuje nieprawidłowo	Czy obwód wykrywania prądu w systemie działa prawidłowo? Czy sygnał silnika jest normalny
E-1 7	Awaria przełącznika kłapkowego	Przełącznik kłapkowy skuteczny	Odłóż głowicę maszyny lub sprawdź przełącznik
E- 22	Awaria pętli OZ	Wykrycie pętli OZ jest nieprawidłowe	Sprawdź, czy obwód OZ jest normalny

Uwaga: Jeżeli powyższych usterek nie uda się usunąć w sposób przeprowadzony w trakcie kontroli, należy zwrócić się o pomoc techniczną.

6. Lista parametrów

Parametr	Opis	Zakres	Wartość początkowa	Nazwa wartości treści, opis i uwagi
P-01	Maksymalna prędkość	200~3700	3700	Maksymalna prędkość ustawienia podczas szycia
P-0 2	Wybór synchronizatora	0~2	1	„0” oznacza igłę w górze, „1” oznacza igłę w dół, „2” oznacza brak sygnału
P-0 3	Przełącznik łagodnego startu	0~1	1	„0” oznacza otwarte, „1” oznacza wyłączone
P-0 4	Miękki start Prędkość	200~1500	400	Ustawienie funkcji łagodnego startu
P-0 5	Liczba ściegów miękkiego startu	1~15	1	1-15 Liczba ściegów miękkiego startu
P-0 6	Minimalna prędkość	200~500	200	Minimalne ustawienie prędkości podczas szycia

P-0 7	Regulacja położenia górnej igły	0 ~ 23	0	regulacja położenia głowicy maszyny
P-0 8	Regulacja położenia igły w dół	0 ~ 23	12	Regulacja położenia dolnego ogranicznika igły
P-0 9	Automatyczne znajdowanie pozycji igły podczas uruchamiania	0~1	0	„0” oznacza, że nie można znaleźć regulacji położenia górnej igły, „1” oznacza, że można znaleźć regulację położenia górnej igły
P- 10	wykrywanie wyłącznika zabezpieczającego koralik maszyny	0~2	1	„0” oznacza brak wykrycia, „1” oznacza wykrycie sygnału zerowego, „2” oznacza wykrycie sygnału dodatniego
P- 11	Regulacja krzywej przyspieszenia	0~ 100	32	Ustawienie przyspieszenia i nachylenia wznoszenia za pomocą regulatora prędkości
P- 15	Metoda uzupełniania igieł	0~3	3	„0” oznacza półścieg, „1” oznacza jeden ścieg, „2” oznacza ciągły półścieg, „3” oznacza ciągły jeden ścieg
P- 21	Kierunek pracy silnika	0~1	1	„0” oznacza zgodnie z ruchem wskazówek zegara, „1” oznacza przeciwnie do ruchu wskazówek zegara
P- 22	Automatyczna prędkość biegu	200~3700	3500	Ustawienie automatycznego sprawdzania prędkości
P- 23	Automatyczny czas działania	1~250	20	Automatyczne ustawianie czasu rozruchu
P- 24	Automatyczny czas zatrzymania	1~250	20	Automatyczne sprawdzanie ustawienia czasu pauzy
P- 25	Test ciągły	0 ~ 1	0	Prędkość pracy ciągłej „0” oznacza wyłączenie, „1” otwarcie
P- 26	Przerywane bieganie i testowanie	0 ~ 1	0	Wykonaj operację cyklu pozycjonowania, „0” oznacza wyłączenie, „1” otwarcie
P- 36	Wybór modelu	1	1	Wymiana modelu

Uwaga: Jeżeli powyższe parametry nie odpowiadają rzeczywistym parametrom, należy zapoznać się z parametrami maszyny.

Zastosowanie produktu

Przemysłowa maszyna do szycia to rodzaj urządzenia szyjącego zaprojektowanego specjalnie do produkcji ciągłej na dużą skalę, o wysokiej wydajności i długim czasie trwania. Zasadniczo różni się od maszyny do szycia przeznaczonej do użytku domowego, ponieważ jej głównym przeznaczeniem jest narzędzie produkcyjne, a nie produkt konsumencki.

Jego główne cechy są następujące:

Wysoka prędkość: Zwykle działa z prędkością 3000–5500 obrotów na minutę (RPM) lub nawet wyższą, znacznie przewyższającą prędkość domowych maszyn do szycia.

Wysoka trwałość: Dzięki solidnej konstrukcji ramy i odpornym na zużycie materiałom urządzenie wytrzymuje ciągłą, intensywną pracę przez ponad dziesięć godzin dziennie.

Specjalizacja: Każdy model jest zazwyczaj przeznaczony do jednego lub ograniczonej liczby konkretnych procesów szycia (np. ścieg stębnowy, ścieg overlokowy, ścieg kryty), zapewniając optymalną wydajność i jakość dla wyznaczonych funkcji.

Wysoka stabilność: zapewnia spójne formowanie ściegów i stabilną jakość podczas długich godzin pracy, zmniejszając w ten sposób liczbę wadliwych elementów.

Integracja z Workbench: Zazwyczaj konieczne jest zamontowanie urządzenia na specjalnym stole przemysłowym, aby utworzyć kompletne stanowisko pracy.

Środowiska użytkowania produktu i użytkownicy

docelowi

Scenariusze zastosowań:

13. Małe warsztaty indywidualne

14. Małe i średnie fabryki odzieżowe

Stosowane do ciężkich zadań szycia:

Skóra, tkanina wodoodporna, płótno, dżins, torby, portfele, paski, obrożę dla psów itp.

Informacje FCC:

UWAGA: Zmiany lub modyfikacje, na które nie wyraziła wyraźnej zgody strona odpowiedzialna za zgodność, mogą spowodować unieważnienie prawa użytkownika do korzystania ze sprzętu!

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Jego eksploatacja podlega dwóm następującym warunkom:

- 1) Ten produkt może powodować szkodliwe zakłócenia.
- 2) Produkt ten musi być odporny na wszelkie zakłócenia, w tym zakłócenia mogące powodować niepożądane działanie.

OSTRZEŻENIE: Wszelkie zmiany lub modyfikacje tego produktu, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zgodność, mogą spowodować unieważnienie prawa użytkownika do korzystania z produktu.

Uwaga: Produkt ten został przetestowany i uznany za zgodny z ograniczeniami dla urządzeń cyfrowych klasy B zgodnie z częścią 15 przepisów FCC. Ograniczenia te mają na celu zapewnienie odpowiedniej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacjach domowych. Ten produkt generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej i jeśli nie zostanie zainstalowany i używany zgodnie z instrukcją, może powodować szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej. Nie ma jednak gwarancji, że zakłócenia nie wystąpią w danej instalacji. Jeśli ten produkt powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze sygnału radiowego lub telewizyjnego, co można sprawdzić, wyłączając i włączając urządzenie, zaleca się, aby użytkownik spróbował skorygować zakłócenia, stosując jeden lub kilka z poniższych środków.

- Zmiana orientacji lub położenia anteny odbiorczej.
- Zwiększ odległość między produktem i odbiornikiem.
- Podłączyć produkt do gniazdka w innym obwodzie niż ten, do którego podłączony jest odbiornik.
- Aby uzyskać pomoc, skontaktuj się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem radiowo-telewizyjnym.

Informacja o wysyłce: Twoja maszyna do szycia (głowica i stół) znajdują się w osobnych paczkach i mogą dotrzeć w różnym czasie. Prosimy spodziewać się obu przesyłek.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Macchina da cucire industriale

MODELLO: JK9808

MODELLO: JK9808



Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva il diritto di interpretare a proprio piacimento il presente manuale d'uso. L'aspetto del prodotto potrebbe differire leggermente da quello del prodotto ricevuto. Ci scusiamo se non vi informeremo tempestivamente di eventuali aggiornamenti tecnologici o software del nostro prodotto.

IMPORTANTE SICUREZZA ISTRUZIONI

Per sfruttare al meglio le numerose funzioni di questa macchina e utilizzarla in sicurezza, è necessario usarla correttamente.

Si prega di leggere attentamente questo manuale di istruzioni prima dell'uso. Ci auguriamo che possiate utilizzare la vostra macchina a lungo e con soddisfazione.

Per favore Ricordate di conservare questo manuale in un luogo sicuro.

29. Osserva le norme di sicurezza di base, incluse, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, le seguenti, ogni qualvolta utilizzi la macchina.

30. Leggere tutte le istruzioni, incluso, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, il presente Manuale di istruzioni, prima di utilizzare la macchina. Inoltre Conservate questo manuale di istruzioni in modo da poterlo consultare ogni volta che ne avrete bisogno.

31. Utilizzare la macchina solo dopo aver verificato che sia conforme alle norme/standard di sicurezza vigenti nel proprio Paese.

4. Tutti i dispositivi di sicurezza devono essere in posizione quando la macchina è pronta per il lavoro o in funzione. Il funzionamento senza i dispositivi di sicurezza specificati non è consentito.

5. Questa macchina deve essere utilizzata da operatori adeguatamente formati.

6. Per la vostra protezione personale, vi consigliamo di indossare occhiali di sicurezza.

7. Per le operazioni seguenti, spegnere l'interruttore di alimentazione o scollegare la spina di alimentazione dell'apparecchio dalla presa.

7-1 Per infilare l'ago/gli aghi, il crochet , il divaricatore ecc. e per sostituire la bobina.

7-2 Per la sostituzione di parti quali ago, piedino premistoffa, placca ago, divaricatore crochet, trasportatore, protezione ago, piegatore, guida tessuto ecc.

7-3 Per lavori di riparazione

7-4 Quando si lascia il luogo di lavoro o quando il luogo di lavoro è incustodito.

8. Se dovessi permettere che olio, grasso , ecc. utilizzati con la macchina e i dispositivi vengano a contatto con le tue vesciche o la pelle o li ingerissi Qualora un liquido di questo tipo entri accidentalmente in contatto con la zona interessata, lavarla immediatamente e consultare un medico.
9. È vietato manomettere le parti e i dispositivi sotto tensione, indipendentemente dal fatto che la macchina sia alimentata o meno.
10. I lavori di riparazione, ristrutturazione e regolazione devono essere eseguiti solo da tecnici adeguatamente formati o personale specializzato . Per le riparazioni possono essere utilizzati solo i pezzi di ricambio designati .
11. Gli interventi di manutenzione ordinaria e di ispezione devono essere eseguiti da personale adeguatamente formato .
12. I lavori di riparazione e manutenzione dei componenti elettrici devono essere eseguiti da tecnici elettrici qualificati o sotto la loro supervisione. La verifica e la supervisione di personale specializzato . Qualora si riscontri un guasto a uno qualsiasi dei componenti elettrici, arrestare immediatamente la macchina.
13. Prima di effettuare lavori di riparazione e manutenzione su macchine dotate di parti pneumatiche come un cilindro pneumatico, personale specializzato, in un ambiente privo di forti fonti di rumore come saldatrici ad alta frequenza. Il compressore d'aria deve essere scollegato dalla macchina e l'alimentazione dell'aria compressa deve essere interrotta. La pressione residua dell'aria presente dopo lo scollegamento del compressore d'aria dalla macchina deve essere espulsa . Fanno eccezione solo le regolazioni e i controlli delle prestazioni effettuati da tecnici adeguatamente formati .
14. Pulire periodicamente la macchina durante tutto il periodo di utilizzo .
15. La messa a terra della macchina è sempre necessaria per il normale funzionamento della macchina. La macchina ha Da utilizzare in un ambiente privo di forti fonti di rumore, come ad esempio saldatrici ad alta frequenza.
16. Un tecnico elettricista deve installare una spina di alimentazione adeguata alla macchina. La spina di alimentazione deve essere collegata a una presa con messa a terra .

17. La macchina può essere utilizzata esclusivamente per lo scopo previsto. Altri usi non sono consentiti .

18. Rimodellare o modificare la macchina in conformità con le norme/standard di sicurezza, prendendo tutte le precauzioni necessarie. le efficaci misure di sicurezza. Non si assume alcuna responsabilità per danni derivanti da modifiche o rimodellamenti della macchina.

19. Gli avvisi sono contrassegnati dai due simboli mostrati.



Pericolo di lesioni per l'operatore o il personale di servizio.



Articoli che richiedono particolare attenzione

PER UN FUNZIONAMENTO SICURO



DANGER

1. Per evitare pericoli di scosse elettriche, non aprire il coperchio di la scatola elettrica per non toccare i componenti montati all'interno della scatola elettrica.



CAUTION

1. Per evitare lesioni personali, non utilizzare mai la macchina con la copertura della cinghia, la protezione per le dita o altri dispositivi di sicurezza rimossi .
2. Per prevenire possibili lesioni personali causate dall'essere intrappolati nella macchina, mantieni il tuo dita, testa e vestiti lontani dal volantino, V cinghia e motore mentre La macchina è in funzione. Inoltre, non posizionare nulla intorno ad essa.
3. Per evitare lesioni personali, non mettere mai la mano sotto l'ago quando si accende la siringa . l'interruttore di alimentazione o azionare la macchina.
4. Per evitare lesioni personali, non inserire mai le dita nel coperchio del raccoglifilo mentre La macchina è in funzione.
5. Il gancio ruota ad alta velocità mentre la macchina è in funzione. Per prevenire possibili lesioni alle mani, assicurati di tenere le mani lontane dalla zona del gancio durante operazione, Inoltre, assicurarsi di spegnere l'alimentazione della macchina quando si sostituisce la bobina.
6. Per evitare possibili lesioni personali, fare attenzione a non inserire le dita nella macchina. durante l'inclinazione/il sollevamento della testa della macchina.
7. Per evitare possibili incidenti dovuti all'avvio brusco della macchina, spegnere il energia per il macchina durante l'inclinazione della testa della macchina.
8. Se la tua macchina è dotata di un servomotore, il motore non produce rumore mentre la macchina è a riposo. Per evitare possibili incidenti dovuti all'avvio brusco della prima di spegnere la macchina, assicurarsi di spegnere l'alimentazione.
9. Per evitare pericoli di scosse elettriche, non utilizzare mai la macchina da cucire con la messa a terra Cavo di alimentazione rimosso.
10. Per prevenire possibili incidenti dovuti a scossa elettrica o danni elettrici componenti, spegnere l'interruttore di alimentazione prima della connessione/disconnessione della spina di alimentazione.

PRIMA OPERAZIONE



ATTENZIONE:

Per evitare malfunzionamenti e danni alla macchina, si prega di verificare quanto segue .

- Prima di mettere in funzione la macchina per la prima volta dopo l'installazione, pulirla accuratamente .
- Rimuovere tutta la polvere accumulata durante il trasporto e lubrificare bene.
- Verificare che la spina di alimentazione sia stata correttamente collegata alla presa di corrente .
- Non utilizzare mai l'apparecchio in uno stato in cui il tipo di tensione è diverso da quello designato.
- Il senso di rotazione della macchina da cucire è antiorario se osservato dal lato del volantino . Fare attenzione a non ruotarla in senso inverso.

INDICE

MANUALE DI ISTRUZIONI

- 1. PARAMETRI TECNICI E ELENCO DEI COMPONENTI**
- 2. INSTALLAZIONE (Solo a titolo di riferimento)**
- 3. REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DEL SOLLEVATORE PER GINOCCHIA**
- 4. INSTALLAZIONE DEL SUPPORTO PER IL FILO**
- 5. LIPINA**
- 6. LUBRIFICAZIONE**
- 7. REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI OLIO SCHIZZI D'OLIO) NEL GANCIO**
- 8. ATTACCO DELL'AGO**
- 9. INSERIMENTO DELLA BOBINA NELLA PORTABOBINA**
- 10. REGOLAZIONE DELLA LUNGHEZZA DEL PUNTO**
- 11. PRESSIONE PIEDE PRESSIONE**
- 12. SOLLEVATORE MANUALE**
- 13. REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DELLA BARRA PRESSIONE**
- 14. AVVITAMENTO DELLA TESTA DELLA MACCHINA**
- 15. TENSIONE DEL FILO**
- 16. PRESA DEL FILO PRIMAVERA**
- 17. AD J USANDO LA CORSA DI AVVIAMENTO DEL FILO**
- 18. RELAZIONE AGO-UNCINETTO**
- 19. ALTEZZA DEL CANE DA ALIMENTAZIONE**
- 20. INCLINAZIONE DEL DEMONE DI ALIMENTAZIONE**
- 21. REGOLAZIONE DEI TEMPI DI ALIMENTAZIONE**
- 22. PRESSIONE SUL PEDALE E CORSA DEL PEDALE**
- 23. REGOLAZIONE DEL PEDALE**
- 24. PEDALE OPERAZIONE**
- 25. MECCANISMO DI CUCITURA CON ALIMENTAZIONE INVERSA A UN TOCCO .**
- 26. MANUALE DEL SEMPLICE SISTEMA INTEGRATO PER MACCHINA DA CUCIRE A PUNTO INDOSSATO V1.1**
- 27. APPLICAZIONE DEL PRODOTTO**
- 28. AMBIENTI DI UTILIZZO DEL PRODOTTO E UTENTI TARGET**

8. PARAMETRI TECNICI E ELENCO DEI COMPONENTI

Parametri tecnici	
Nome	Macchina da cucire industriale
Modello	JK9808
Classificazione 1	Modello elettronico
Classificazione 2	Macchina da cucire industriale a punto annodato a un ago
Tavolo	Sì
Velocità dell'ago	Oltre 5000 punti al minuto
Taglio del filo	NO
Frequenza di tensione	AC 110-120V 50/60Hz
Potere di valutazione	300W
Altezza massima di sollevamento del piedino premistoffa manuale	8 mm
Altezza di sollevamento del piedino premistoffa azionato a ginocchio	13 mm
Lunghezza massima del punto	5 mm
Capacità di spessore del tessuto	9±1 mm (15 strati di tessuto denim)
Tipo di cucitura	Maglia dritta
Schermo LCD	Sì
Regolazione elettronica della velocità	Sì
Posizione dell'ago superiore/inferiore	Sì
Dotato di avvio lento	Sì

Altezza di lavoro del tavolo Intervallo di regolazione:	570-740 mm
Numero di confezioni	2

(Testa) Elenco dei componenti

Nome	Specifiche	Quantità (pezzi)	Note
Supporto per filo (1 set)	/	1	Asta di collegamento superiore
	/	1	Asta di montaggio inferiore
	/	1	Morsetto per tubo
	/	1	Traversa superiore
	/	1	Staffa inferiore
	/	2	Gruppo perno bobina
	/	2	Tampone in spugna
	/	2	Disco
	/	2	Portabobina
Cavo di alimentazione	/	1	
Coppa dell'olio	/	1	
Cuscinetto in gomma	Grande,	2	Per collegare i ganci
	Mezzo	2	Per la coppa dell'olio
	Piccolo	2	Per la coppa dell'olio
Ago da cucito	/	10	
Bobina	/	3	
Olio per macchine da cucire	/	1	Grande lattina d'olio
Sollevatore per ginocchia	/	1	
Manuale di istruzioni	/	1	
Vite autofilettante a croce	/	3	
Gancio di collegamento	/	2	
Colonna di supporto della testa	/	1	
Asta di espulsione	/	1	
Controllore a pedale	/	1	
Copricapo	/	1	
Cacciavite	Grande,	1	
	Mezzo	1	

	Piccolo	1	
Piccola lattina d'olio	/	1	
Gruppo asta di trazione	/	1	
cacciavite a croce	/	1	
Magnete	/	1	

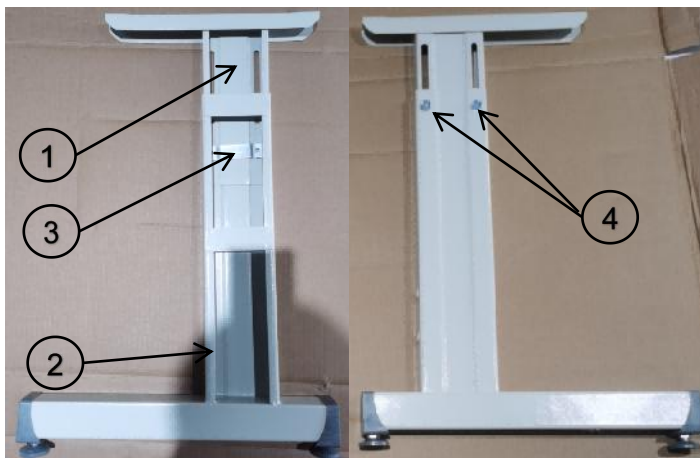
(Tabella) Elenco dei componenti

Nome	Specifiche	Quantità (pezzi)	Note
Tavolo	/	1	
Staffa per gamba sinistra	/	1	
Staffa di regolazione della gamba sinistra	/	1	
Staffa per gamba destra	/	1	
Staffa di regolazione della gamba destra	/	1	
Trave	/	1	
Trave inferiore	/	1	
Pedale a pedale	/	1	
Cassetto	/	1	
Traccia	/	2	
Bullone	M8×18	12	
viti autofilettanti	M3×12	6	

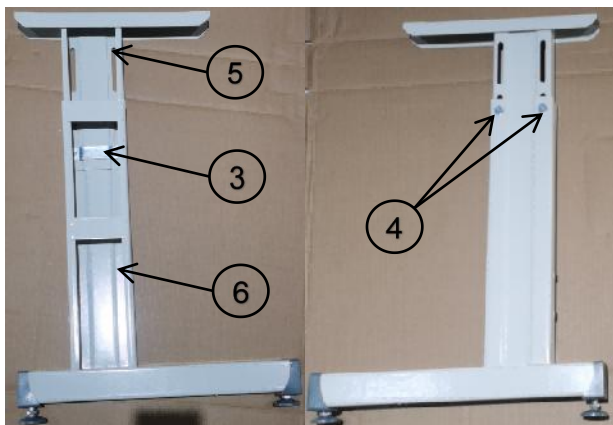
viti autofilettanti	M4×30	4	
Piastra di pressione		2	
Supporto per pedale		2	

2. INSTALLAZIONE (Solo a titolo di riferimento)

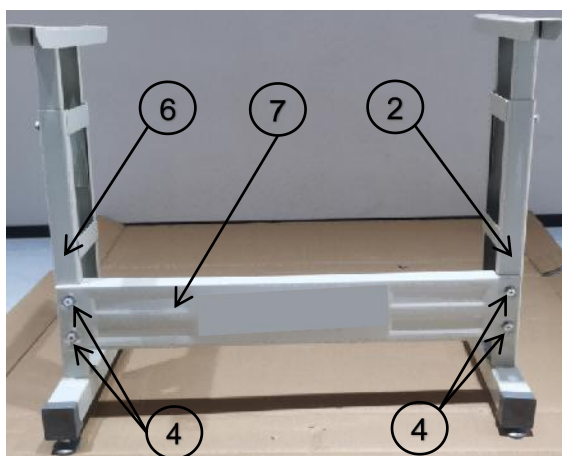
99) Insert **Left Leg Adjustment Bracket** ① into the sliding groove of **Left Leg Bracket** ②. Place **Pressure Plate** ③ on **Left Leg Adjustment Bracket** ①. From one side of **Left Leg Bracket** ②, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.
(As shown in the figure below)



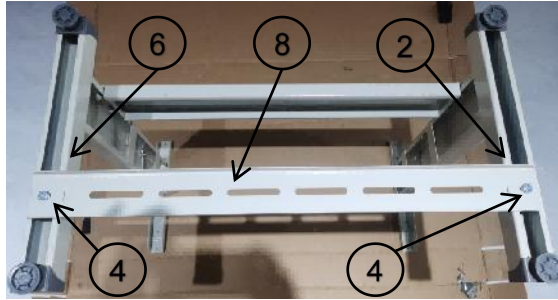
100) Insert **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ into the sliding groove of **Right Leg Bracket** ⑥. Place **Pressure Plate** ③ on **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤. From one side of **Right Leg Bracket** ⑥, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.(As shown in the figure below)



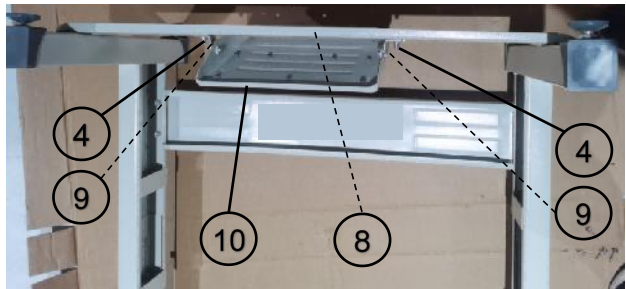
- 101) Install **Beam ⑦** on the sides of **Left Leg Bracket ②** and **Right Leg Bracket ⑥** using **Bolt ④**. (As shown in the figure below)



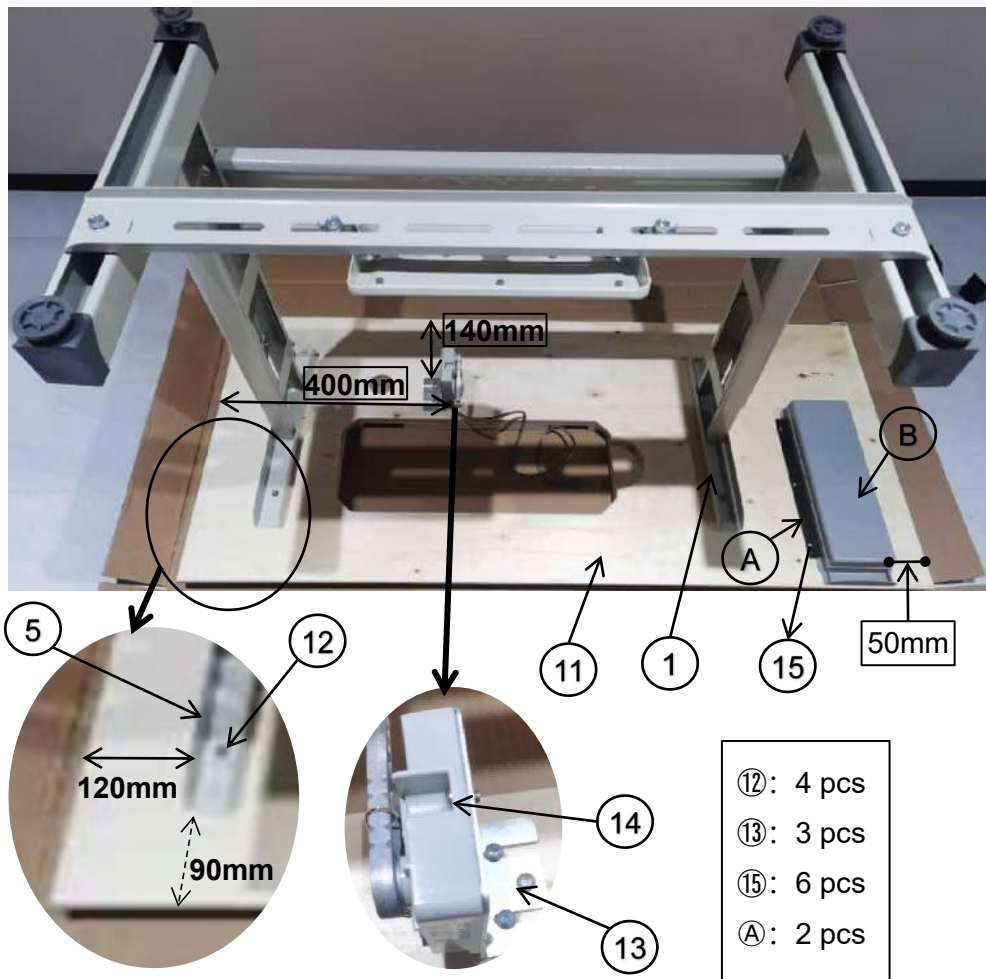
- 102) Install **Bottom Beam ⑧** at the bottom of **Left Leg Bracket ②** and **Right Leg Bracket ⑥** using **Bolt ④**. (As shown in the figure below)



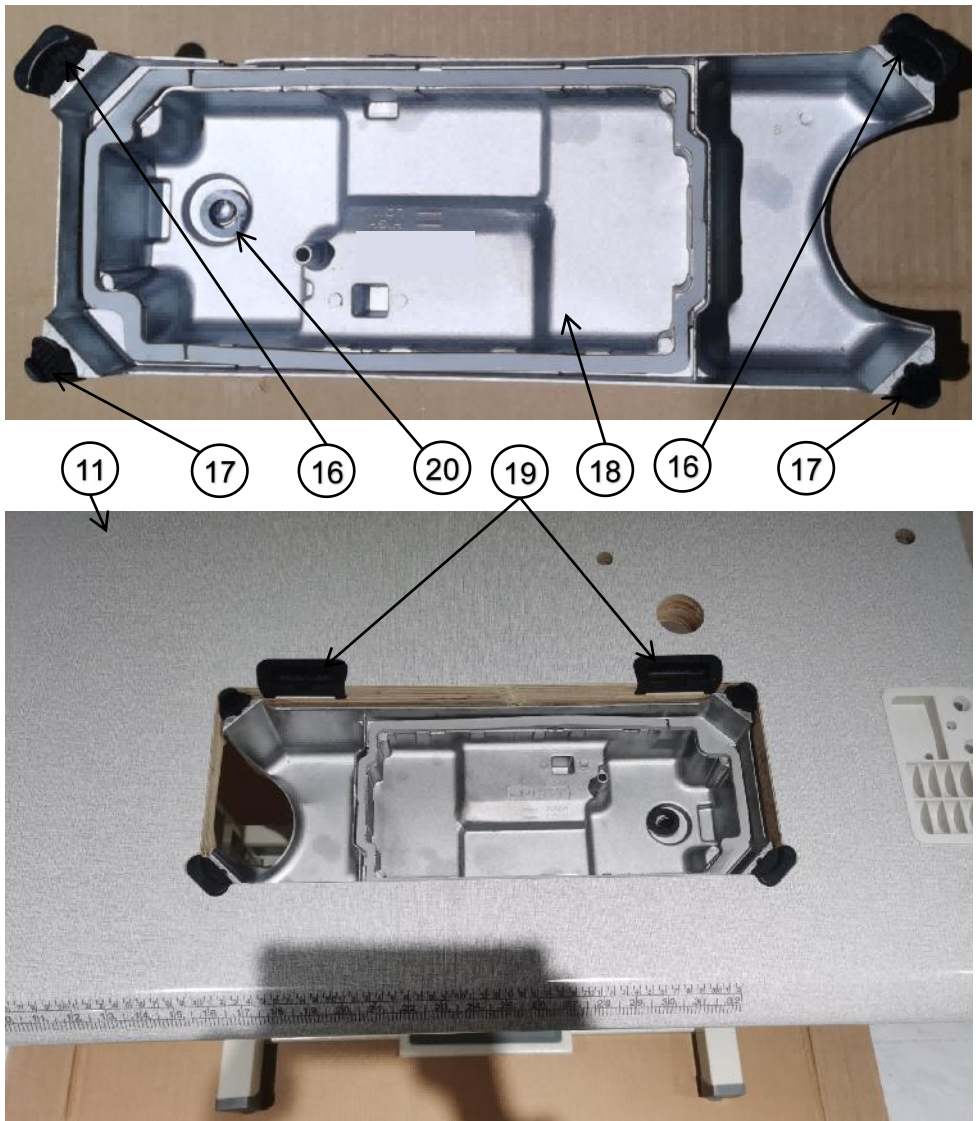
103) Insert the cylindrical heads on **Foot Pedal Mount ⑨** into the mounting holes on both sides of **Foot Pedal ⑩**, then secure **Foot Pedal Mount ⑨** to **Bottom Beam ⑧** using **Bolt ④** .(As shown in the



- 104) 1.Place **Tabletop ⑪** face down, and fasten **Left Leg Adjustment Bracket ①** and **Right Leg Adjustment Bracket ⑤** to the back of **Tabletop ⑪** using **Self-tapping Screws ⑫**.
(As shown in the figure below)
- 2.Secure **Foot Controller ⑭** to the back of **Tabletop ⑪** using **Self-tapping Screws ⑬**. (As shown in the figure below)
- 3.Fix the **Track ①** and **Drawer ②** assembly to the back of **Tabletop ⑪** using **Self-tapping Screws ⑮**. (As shown in the figure below)

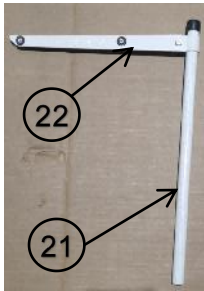
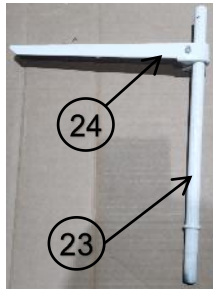
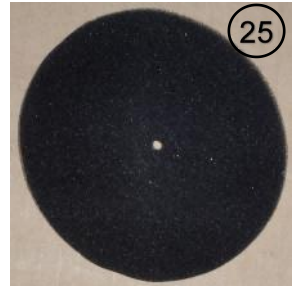


105) Install **Middle Shock Absorber ⑮** and **Small Shock Absorber ⑯** in their respective positions on **Oil Pan ⑩** respectively. Then place the assembly into the corresponding groove of **Tabletop ⑪**, and fit **Large Shock Absorber ⑰** into its matching groove of **Tabletop ⑪**; position **Magnet ⑳** at the oil drain bolt of **Oil Pan ⑩**.(as shown in the figure).

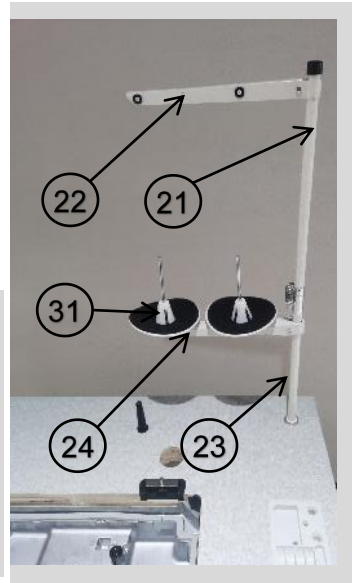


106) 1.First, assemble **Upper Connecting Rod ②①** with **Upper Bracket ②②**. Then, assemble **Lower Mounting Rod ②③** with **Lower Bracket ②④**. Finally, fasten **Upper Connecting Rod ②①** and **Lower Mounting Rod ②③** together using a **Pipe Clamp ③⑩** . (as shown in the figure).

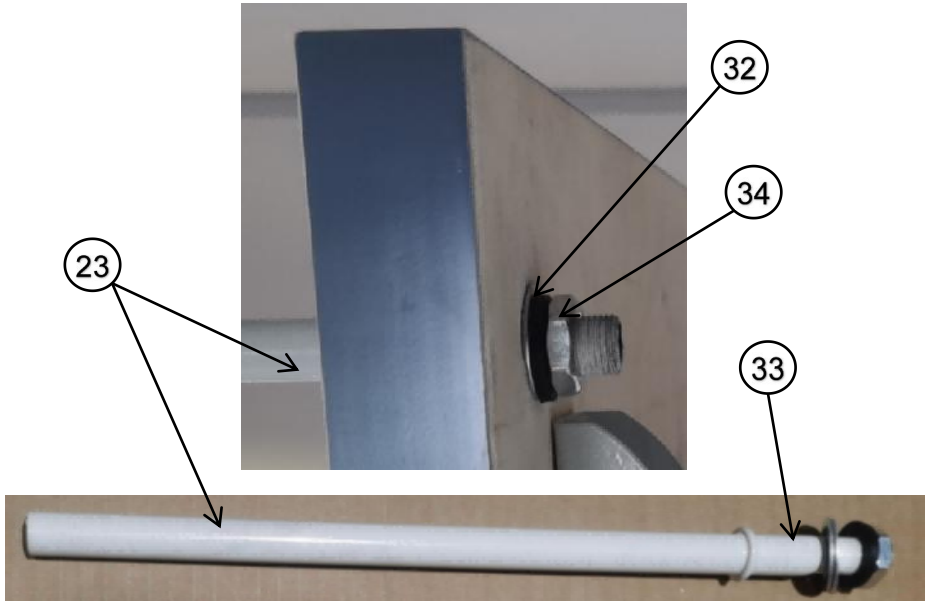
2.**Sponge Pad ②⑤** and **Disc ②⑥** onto **Spool Pin ②⑦** from the threaded end in sequence, then insert **Spool Pin ②⑦** into the



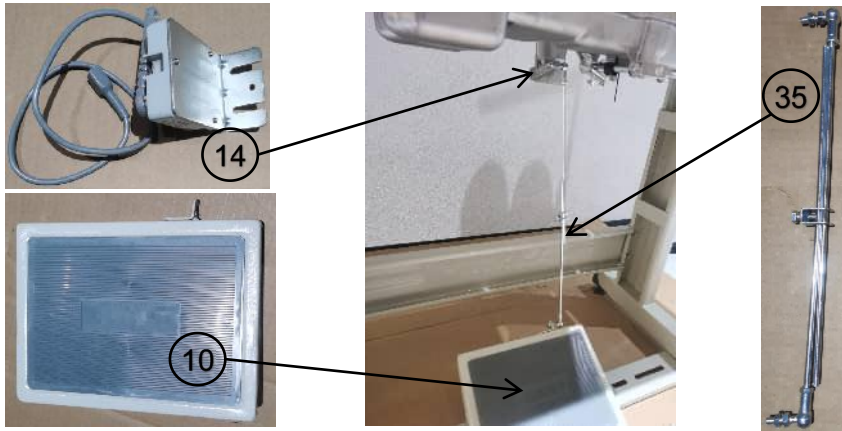
27



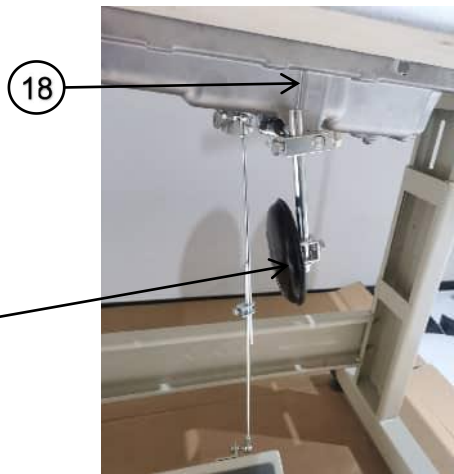
107) Slide **Lower Mounting Rod** ②③, **Flat Washer** ③② and **Rubber Pad** ③③ through the mounting hole of **Tabletop** ①① in sequence, then slide **Flat Washer** ③② onto the rod and tighten **Nut** ③④.(as shown in the



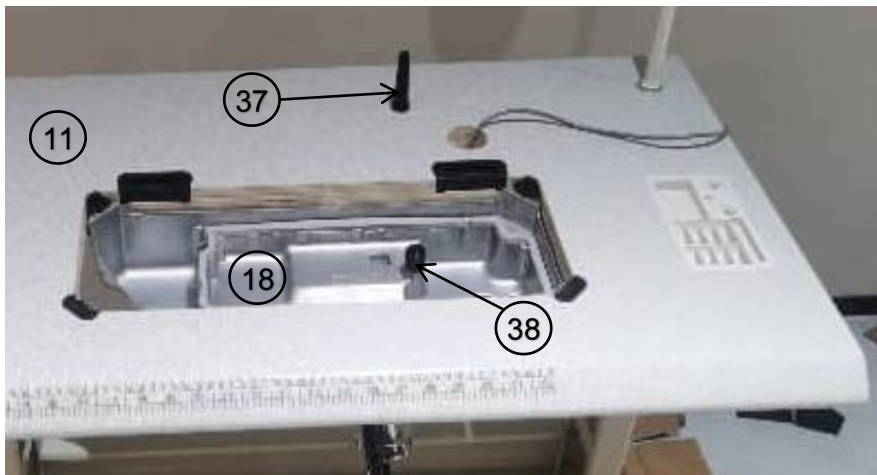
108) Connect the **Foot Controller** ⑭ to the **Foot Pedal** ⑩ using the **Pull Rod Assembly** ⑳. Adjust the position, then tighten all the nuts on the **Pull Rod Assembly** ㉑.(as shown in the figure)



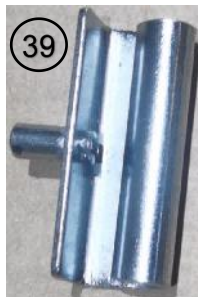
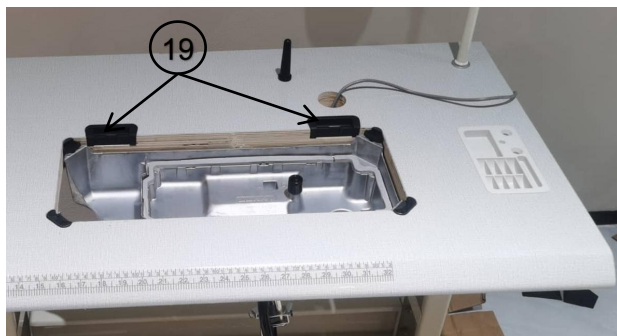
109) Connect the round rod on the **Knee Lifter** ㉒ to the swing block on the **Oil Pan** ⑩. Adjust the position properly, then tighten all the nuts on the assembly.(as shown in the figure)



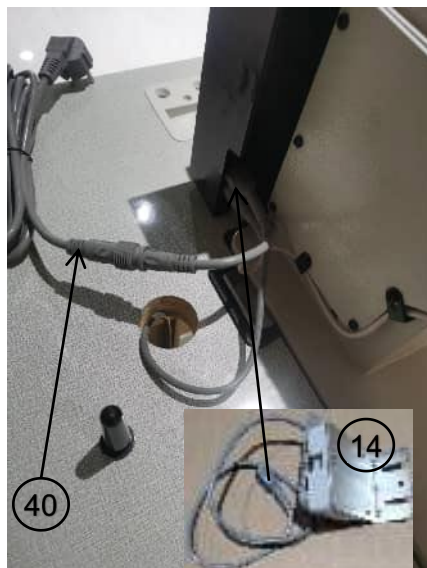
110) Insert the **Head Support Column** (37) into the hole on the **Tabletop** (11); place the **Ejector Rod** (38) into the hole on the **Oil Pan** (18) .



111) First, insert the **Connecting Hook** (39) into the mounting hole on the main unit. Then, place the **Connecting Hook** (39) together with the main unit into the **Rubber Pad** (19) .(as shown in the figure)



112) Connect one end of the **Power Cord** ④① to the power connector on the main unit, Insert the connector of **Foot Controller** ①④ into its matching port and this completes the entire assembly of the machine .
(as shown in the figure)



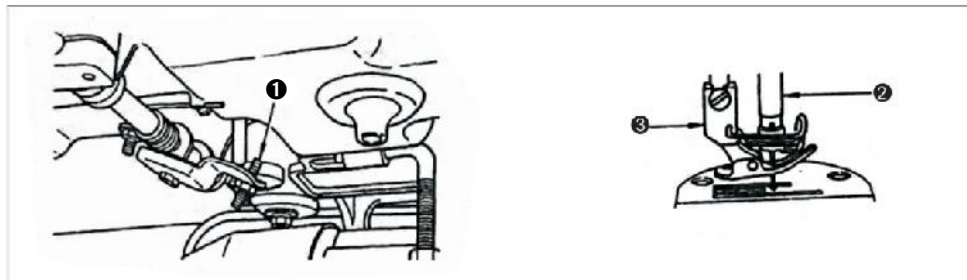
3. REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DEL SOLLEVATORE PER GINOCCHIA



AVVERTIMENTO :

Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro per evitare

incidenti causati da Avvio improvviso della macchina da cucire.

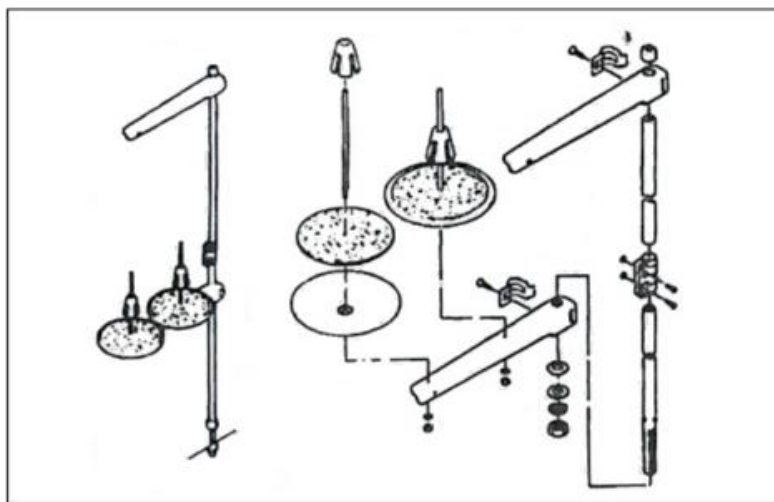


29) L'altezza standard del piedino premistoffa sollevato tramite il sollevatore a ginocchio è di 10 mm.

30) È possibile regolare l'altezza del piedino premistoffa fino a 13 mm utilizzando la vite di regolazione del sollevatore a ginocchio **1** (max. 9 mm per il tipo A).

3) Quando hai regolato il sollevamento del piedino premistoffa a oltre 10 mm, assicurati che l'estremità inferiore della barra dell'ago **2** nella sua posizione più bassa non tocchi il piede del premistoffa .

4. INSTALLAZIONE DEL SUPPORTO PER IL FILO



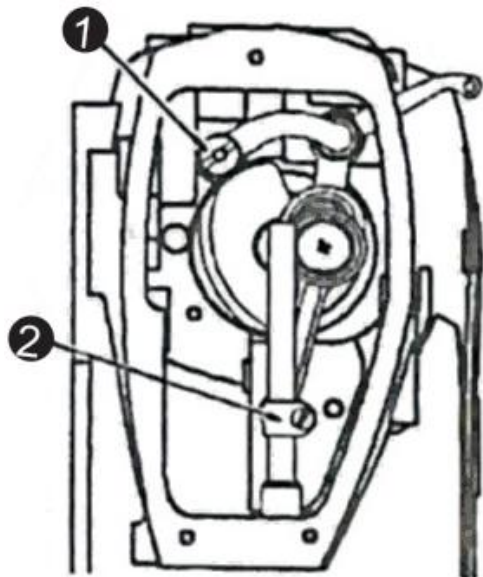
Vedere (2. INSTALLAZIONE 8), 9) per i dettagli

5. LIPINA

AVVERTIMENTO :



Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro per evitare incidenti causati da Avvio improvviso della macchina da cucire.



1) Full pore of the thread take-up crank shaft **1** with lipin before disassembly small screw of the thread take-up crank shaft **1**.

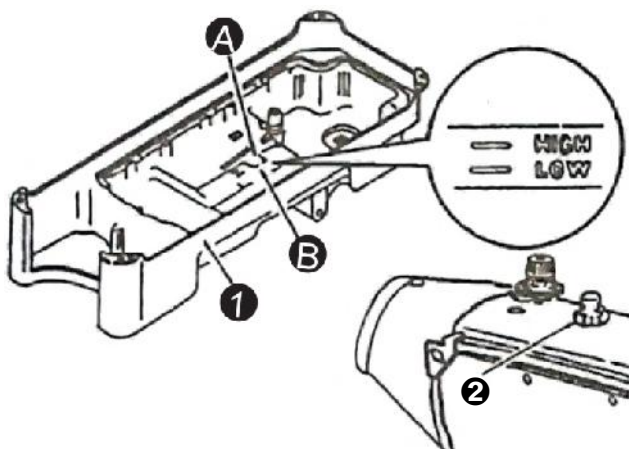
2) Disassembly small screw before Disassembly the needle rod holder ASM, then full pore of the needle bar connection ASM **2** with lipin.

6. LUBRIFICAZIONE



AVVERTIMENTO :

Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro per evitare incidenti causati da Avvio improvviso della macchina da cucire.



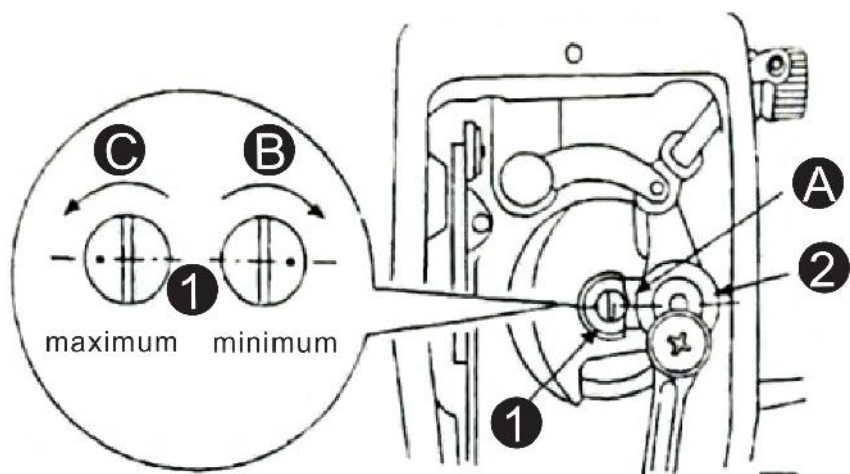
Information on lubrication

1) Fill oil pan **1** with Machine Oil up to HIGH mark **A**.

2) When the oil level lowers below LOW mark **B** refill the oil pan with the specified oil



When you first operate your machine after setup or after an extended period of disuse, run your machine at 3,000 to 3,500 rpm, for about 10 minutes for the purpose of break-in.



Adjusting the amount of oil supplied to the face plate parts

- 22) Adjust the amount of oil supplied to the thread take up and needle bar crank ② by turning adjust pin ① .
- 23) The minimum amount of oil is reached when marker dot ① is brought close to needle bar crank ② by turning the adjust pin in direction ③.
- 24) The maximum amount of oil is reached when marker dot ① is brought to the position just opposite from the needle bar crank by turning the adjust pin in direction ④ .

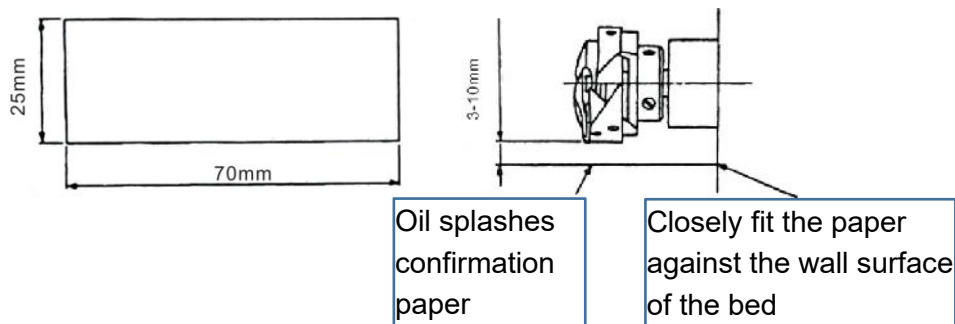
7. REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI OLIO (SCHIZZI D'OLIO) NEL GANCIO

AVVERTIMENTO :



Prestare la massima attenzione al funzionamento della macchina, ch  la quantit  di olio deve essere controllata ruotando il gancio ad alta velocit .

- ① Amount of oil (oil splashes)confirmation paper.
- ② Position to confirm the amount of oil (oil splashes).



Quando si esegue la procedura descritta di seguito al punto 2, rimuovere la piastra scorrevole e fare molta attenzione a non far entrare le dita in contatto con il gancio.

15) Se la macchina non   stata sufficientemente riscaldata per il funzionamento, farla funzionare al minimo per circa tre minuti.(Moderato funzionamento intermittente)

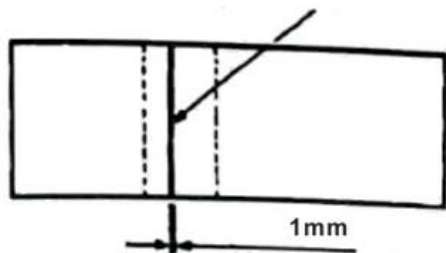
16) Posizionare la quantit  di olio (schizzi d'olio) sulla carta di conferma sotto il gancio mentre la macchina da cucire   in funzione.

31) Confermare che l'altezza della superficie dell'olio nel serbatoio dell'olio sia entro i limiti intervallo tra "ALTO" e "BASSO".

32) La conferma della quantit  di olio dovrebbe essere completata in cinque secondi. (Verifica il periodo di tempo con un orologio.)

Esempio che mostra la quantit  appropriata di olio

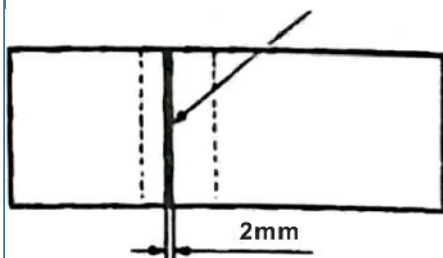
Splashes of oil from the hook oil



Appropriate amount of oil (small)

8) The amount of oil shown in the samples on the left 1 mm should be finely adjusted in accordance with sewing processes. Be careful not to excessively increase/decrease the amount of oil in the hook (If the amount of oil is too small, the hook will be seized (the hook will be hot). If the amount of oil is too much, the sewing product may be stained with.

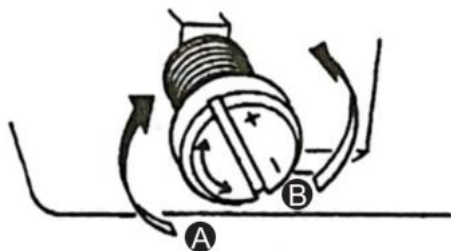
Splashes of oil from the hook



Appropriate amount of oil

2) Adjust the amount of oil in the hook so that the oil amount (oil splashes) should not change while checking the oil amount three times (on the three sheets of paper).

Regolazione della quantità di olio



2 mm Appropriate amount of oil (large)

15) Turning the oil mount adjustment screw attached on the hook driving shaft front bushing in the "+" direction (in direction ①) will increase the amount of oil (oil spots) in the hook, or in the "-" direction (in direction ②) will decrease it.

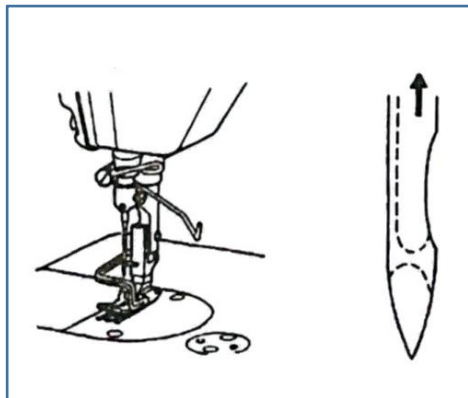
16) After the amount of oil in the hook has been properly adjusted with the oil amount adjustment screw, make the sewing machine run idle for approximately 30 seconds to check the amount of oil in the hook.

8. ATTACCO DELL'AGO



AVVERTIMENTO :

Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro per evitare incidenti causati da Avvio improvviso della macchina da cucire.

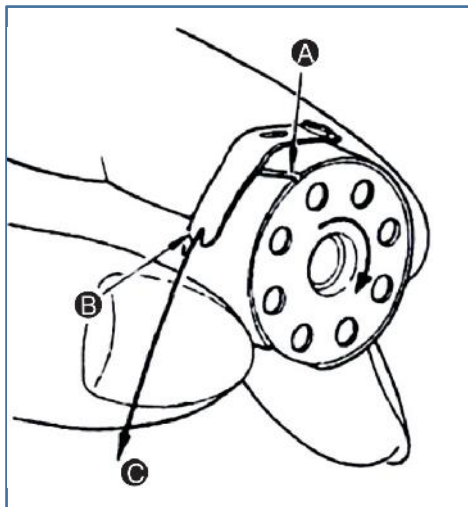


How to use needle

The needle handle is facing upwards, and the direction where the needle has a groove is to the right

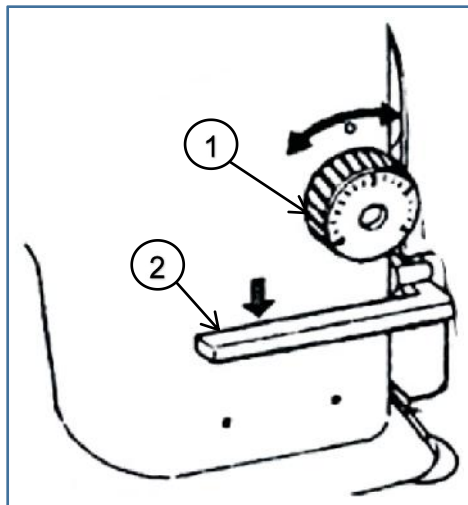
23. INSERIMENTO DELLA BOBINA NELLA

PORTABOBINA



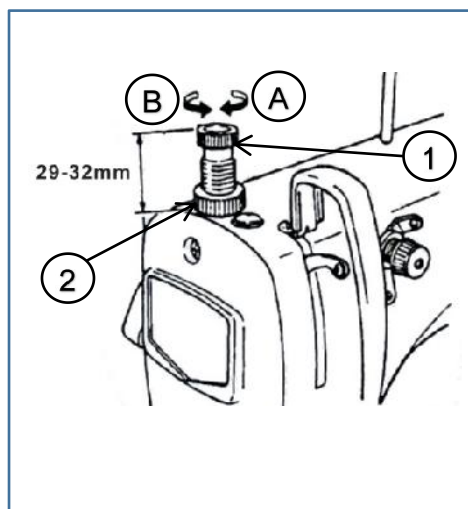
- 15) Pass the thread through thread slit
Ⓐ . and pull the thread in direction
Ⓑ . By so doing, the thread will
pass under the tension spring and
come out from notch Ⓒ .
- 16) Check that the bobbin rotates in
the direction of the arrow when thread
Ⓒ is pulled.

10. REGOLAZIONE DELLA LUNGHEZZA DEL PUNTO



- 22) Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow and align the desired number to marker above on the machine arm .
- 23) The dial calibration is in millimeters
- 24) When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial ① while pressing feed lever ② in the direction of the arrow.

11. PRESSIONE PIEDE PRESSIONE



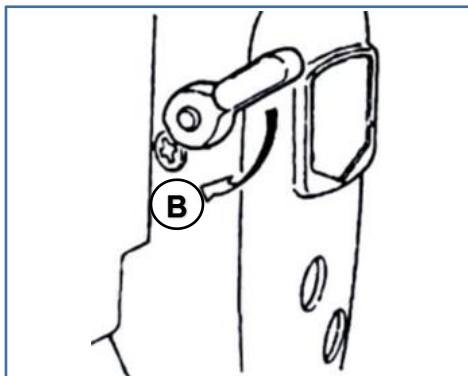
- 29) Loosen nut ②. As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction A), the Presser foot pressure will be increased.
- 30) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction B), the pressure will be decreased.
- 31) After adjustment, tighten nut ② . spring regulator is 33 to 36 mm (5kg) .
- 32) For general fabrics, the standard height of the presser.

12. SOLLEVATORE MANUALE



22) To stop the machine with its presser foot up , turn hand lifter lever Din direction **A** .

23) The presser foot will go up about 55mm and stop . The presser foot will go back to its original position when hand lifter lever is turned down indirection **B** .



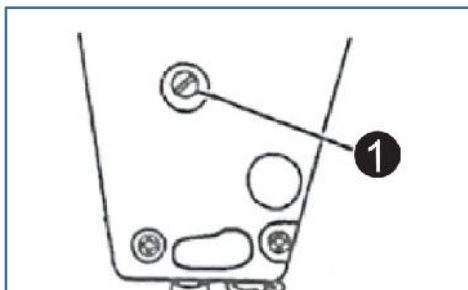
24) Using the knee lifter you can get the standard presser foot lift of about 10mm and a maximum lift about 13mm .

20.REGOLAZIONE DELL'ALTEZZA DELLA BARRA PRESSIONE



AVVERTIMENTO :

Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro per evitare incidenti causati da Avvio improvviso della macchina da cucire.



29) Loosen setscrew **1** and adjust the presser bar height or the angle of the presser foot .

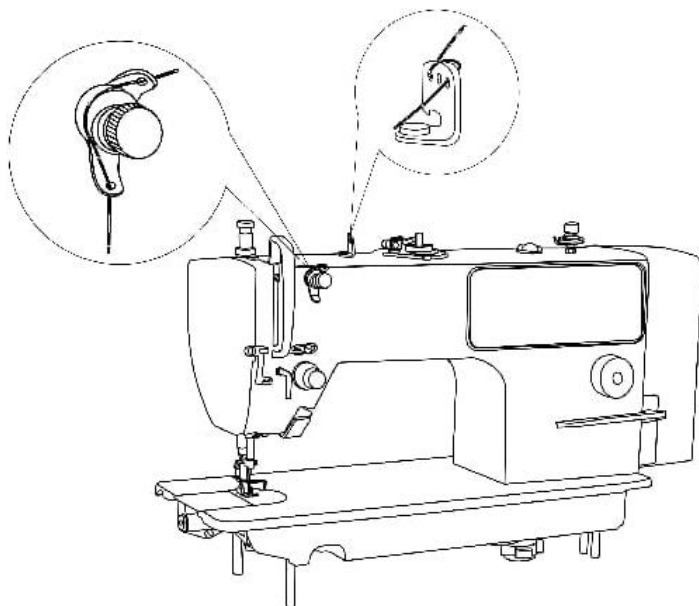
30) After adjustment securely tighten the setscrew **1** .

14. AVVITAMENTO DELLA TESTA DELLA MACCHINA



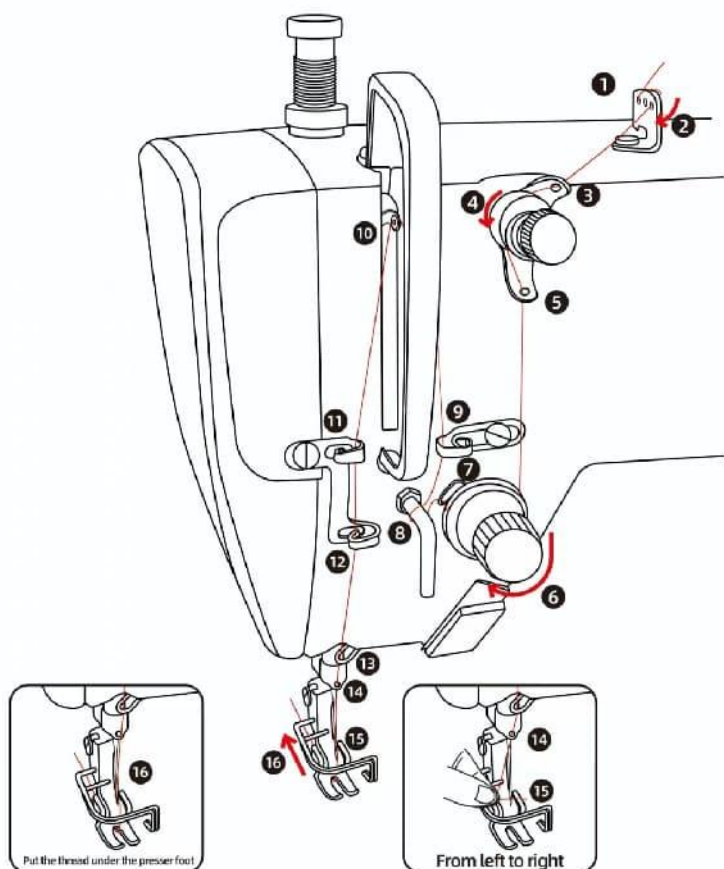
AVVERTIMENTO :

Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro per evitare incidenti causati da Avvio improvviso della macchina da cucire.



Schema di filettatura : (come mostrato in figura)

50. Guide the thread through the thread guide (1) and wrap it around the tension disc (2) as indicated by the arrow.
51. Pass the thread through the upper thread guide (3) and wrap it around the thread tension regulator (4) following the arrow direction, then go through the small thread guide (5).
52. Loop the thread around the thread take-up lever (6) along the red arrow path.
53. Thread through the thread guides (7, 8, 9) in sequence.
54. Pass the thread through the vertical thread guides (10, 11, 12) one by one.
55. Guide the thread through the thread guide above the needle (13), then the thread guide on the needle bar (14) and needle threader (15).



Schema di infilatura dell'avvolgimento della bobina : (come mostrato in

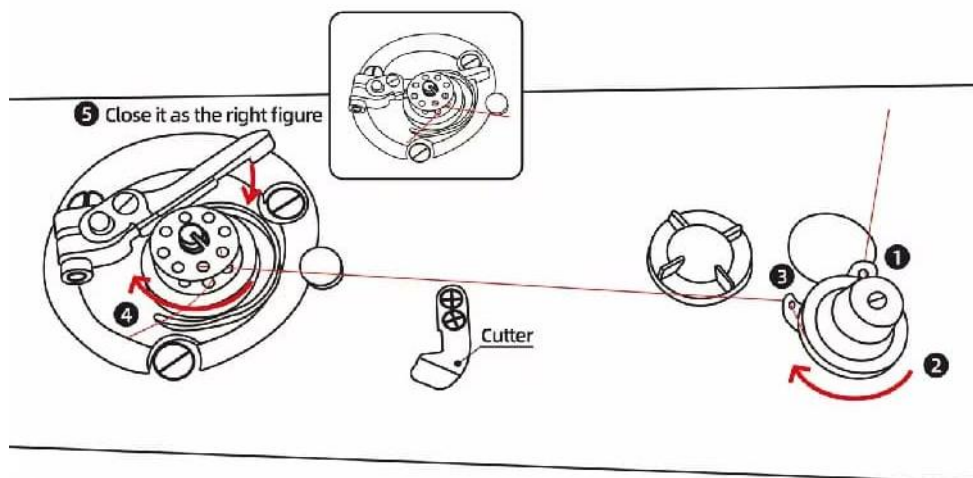
figura 29). Mount the bobbin: Place the bobbin onto the bobbin spindle (4) securely.

30. Put the wire through position (1) of the wire clamp, then follow the arrow (2) direction to position (3).

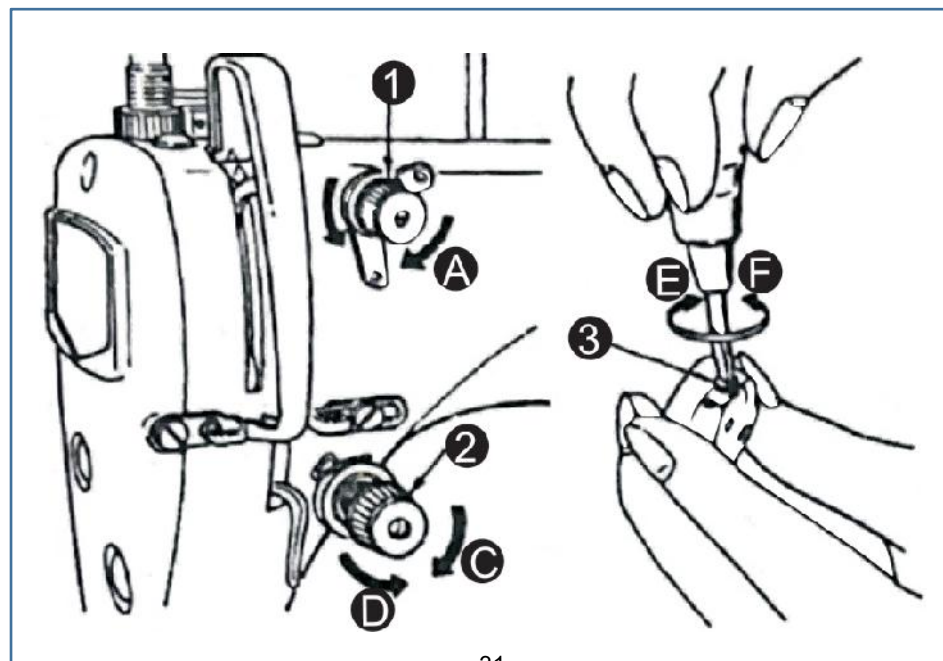
31. Secure the thread end: Wind the thread around the spindle in the direction of the red arrow (4) to fasten the loose thread end.

32. Close the bar: close the bar as shown in the reference figure (5).

Additionally, the "Cutter" (labeled in the middle) refers to the thread cutter for trimming excess thread.



15. TENSIONE DEL FILO



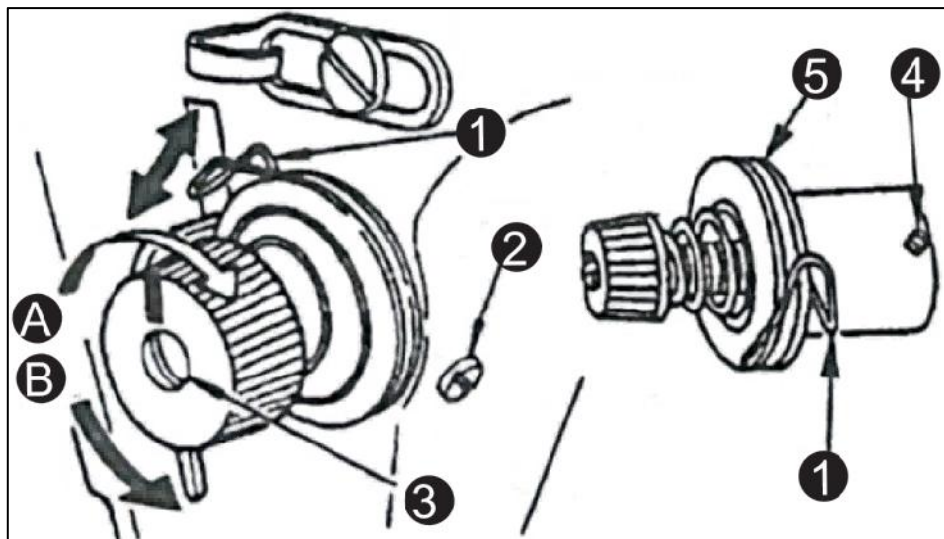
(15) Adjusting the needle thread tension

- 15) As you turn thread tension No.1 nut ❶ clockwise (in direction Ⓐ), the thread remaining on the needle after thread trimming will be shorter .
- 16) As you turn nut ❶ counterclockwise (in direction Ⓑ) the thread length will be longer.
- 31) As you turn thread tension No.2 nut ❷ clockwise (in direction Ⓒ) the needle thread tension will be increased .
- 32) As you turn nut ❷ counterclockwise (in direction Ⓓ) the needle thread tension will be decreased .

(16) Adjusting the bobbin thread tension

- 15) As you turn tension adjust screw ❸ clockwise (in direction Ⓔ) , the bobbin thread tension will be increased .
- 16) As you turn screw ❸ counter clock wise (in direction Ⓕ). the bobbin thread tension will be decreased.

86.FILO PRENDERE PRIMAVERA



(15) Changing the stroke of thread take-up spring ①

22) Loosen setscrew ②.

23) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①), the stroke of the thread take-up spring will be increased.

24) As you turn the knob counterclockwise (in direction ②), the stroke will be decreased.

(16) Changing the pressure of thread take-up spring ①

29) Loosen setscrew ②, and remove thread tension (asm) ⑤.

30) Loosen setscrew ④.

31) As you turn tension post ③ clockwise (in direction ①) the pressure will be increased.

32) As you turn the post ③ counter clockwise (in direction ②), the pressure will be decreased.

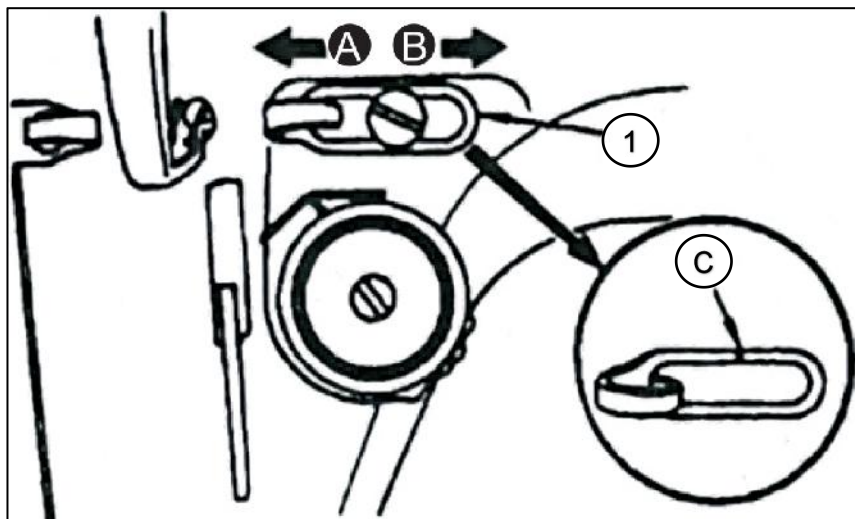
87.AD J USANDO LA CORSA DI AVVIAMENTO DEL FILO



AVVERTIMENTO :

Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro per evitare

incidenti causati da Avvio improvviso della macchina da cucire.



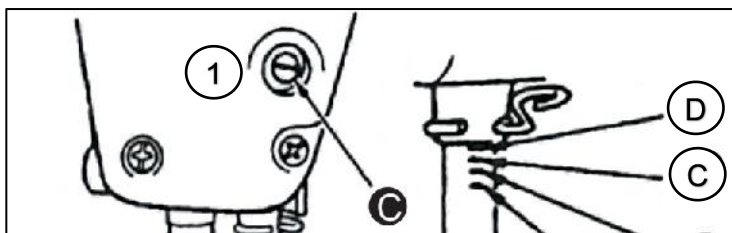
- 22) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ❶ to the left (in direction ㉠) to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
- 23) When sewing light-weight materials . move thread guide ❶ to the right (in direction ㉡) to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up .
- 24) Normally,thread guide ❶ is positioned in a way that marker line ㉢ is aligned with the center of the screw .

WARNING:



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine , turn off the power to the machine and check to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.

88.RELAZIONE AGO-UNCINETTO



Ⓑ

Ⓐ

Ⓒ

Regolare la sincronizzazione tra l'ago e il crochet come segue:

29) Ruotare il volantino per abbassare la barra dell'ago fino al punto più basso della sua corsa e allentare la vite di fermo. ❶ .

30) Regolazione dell'altezza dell'ago

(Per un ago DB) Allineare la linea di riferimento C sulla barra dell'ago ❷ con l' estremità inferiore della boccola inferiore della barra dell'ago ❸ quindi serrare la vite di fermo ❶ .

(Per un ago DA) Allineare la linea di riferimento D sulla barra dell'ago ❷ con l' estremità inferiore della boccola inferiore della barra dell'ago ❶ quindi serrare la vite di fermo ❶ .

31) Regolazione della posizione del gancio Ⓐ

(Per un ago DB) Allentare le tre viti di fermo del gancio, girare il volantino e allineare la linea di riferimento A su barra dell'ago ascendente con l' estremità inferiore della boccola inferiore della barra dell'ago ❸ .

Per un ago DA) Allentare le tre viti di fermo del gancio, girare il volantino e allineare la linea di riferimento C su barra dell'ago ascendente con l' estremità inferiore della boccola inferiore della barra

dell'ago ③ .

32) Dopo aver effettuato le regolazioni descritte nei passaggi precedenti, allineare

la punta della lama dell'uncino ⑤ con il centro dell'ago ④ . Lasciare uno spazio libero di 0,04 mm a 0,1 mm (valore di riferimento) tra l'ago e l' uncino, quindi serrare saldamente le viti di fermo nell'uncino.



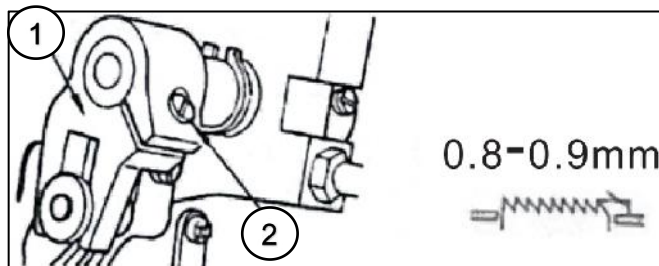
If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

89.ALTEZZA DEL CANE DA ALIMENTAZIONE



AVVERTIMENTO :

Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro per evitare incidenti causati da Avvio improvviso della macchina da cucire.



To adjust the height of the feed dog :

22) Loosen screw ② of crank ① .

23) Move the feed bar up or down to make adjustment .

24) Securely tighten screw ② .

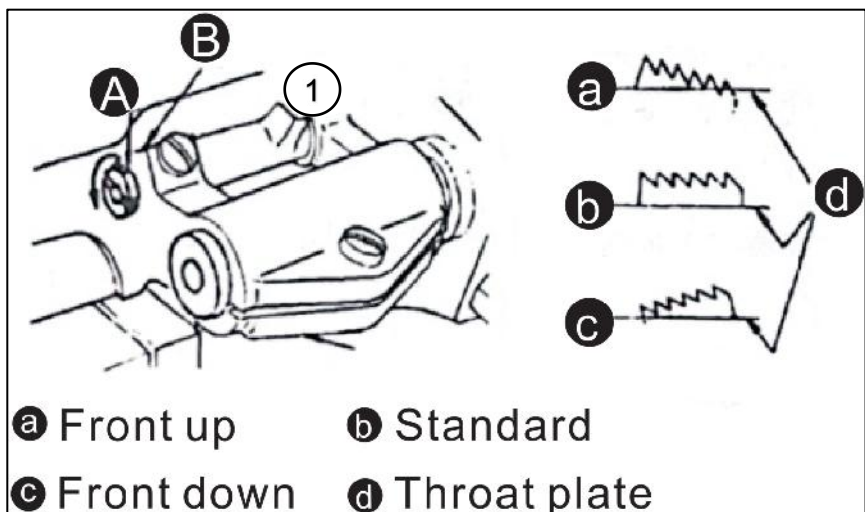
If the calmping pressure is insufficient , the motion of the forked portion becomes heavy .

90.INCLINAZIONE DEL CANE DI ALIMENTAZIONE



AVVERTIMENTO :

Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro per evitare incidenti causati da Avvio improvviso della macchina da cucire.



22) L'inclinazione standard (orizzontale) del trasportatore si ottiene quando il punto di riferimento **A** sull'albero della barra di alimentazione è allineato con il punto di riferimento **B** sul bilanciere di alimentazione **1**. (il punto di riferimento **B** inclina in avanti l'albero del bilanciere di alimentazione di 90 ° come standard).

23) Per inclinare il trasporto del cibo con la parte anteriore rivolta verso l'alto al fine di impedire piegare, allentare la vite di fermo e ruotare l'albero della barra di alimentazione 90° nella direzione della freccia usando un cacciavite .

24) Per inclinare il trasportatore con la parte anteriore rivolta verso il basso in modo da evitare un'alimentazione irregolare del materiale, ruotare l'albero della barra di alimentazione di 90° nella direzione opposta alla freccia L'inclinazione standard per) .



Whenever the feed dog tilt is adjusted, the feed dog height will be changed. So, it is necessary to check the height after tilt adjustment.

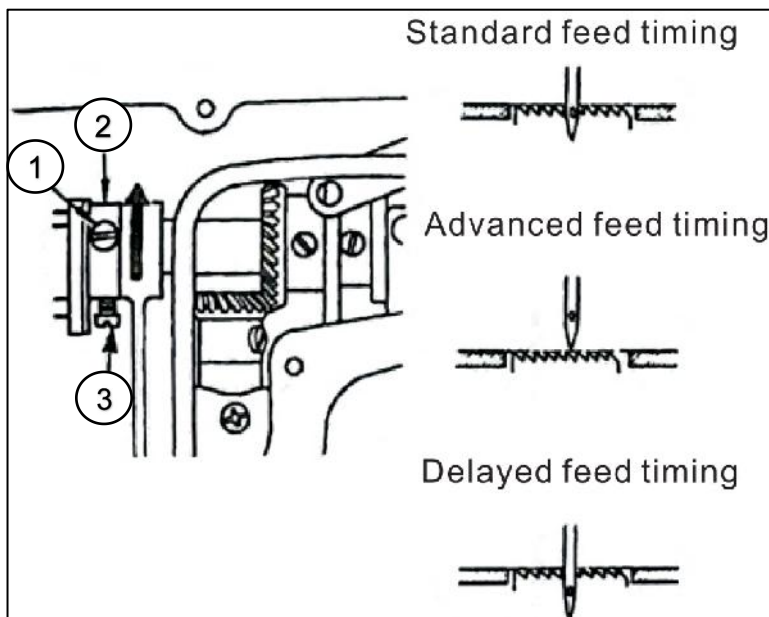
91.REGOLAZIONE DELLA TEMPORIZZAZIONE

DELL'ALIMENTAZIONE

AVVERTIMENTO :



To avoid possible personal injury due to abrupt start of the machine, turn off the power to the machine and chock to be sure that the motor has totally stopped rotating in prior.



- 29) Allentare le viti **②** e **③** nella camma eccentrica di avanzamento **①** .
Spostare la camma eccentrica di avanzamento nella direzione della freccia o nella direzione opposta e serrare saldamente le viti .
- 30) Per la regolazione standard, regolare in modo che la superficie superiore del cane di alimentazione e l'estremità superiore dell'occhiello dell'ago sono a filo con la superficie superiore della piastra della gola quando il trasportatore scende sotto la placca faringea.
- 31) Per anticipare la fasatura dell'alimentazione al fine di prevenire irregolarità alimentazione del materiale , spostare la camma eccentrica di alimentazione nella direzione della freccia .
- 32) Per ritardare la temporizzazione dell'alimentazione al fine di aumentare la tensione del punto, spostare la camma eccentrica dell'alimentazione nel direzione opposta, dalla freccia .



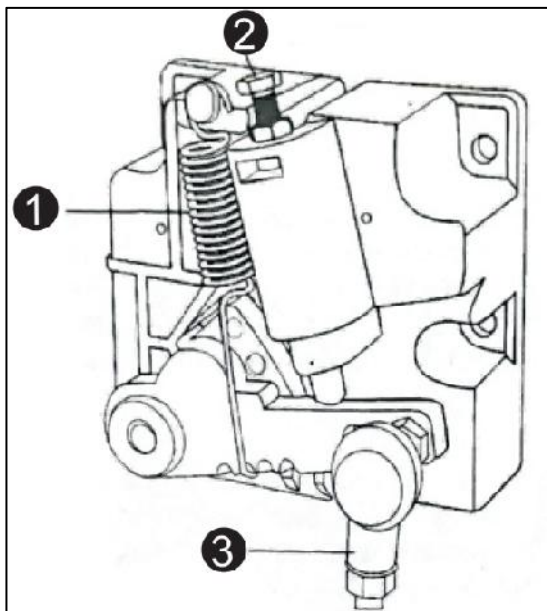
Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result .

92.PRESSIONE SUL PEDALE E CORSA SUL PEDALE



AVVERTIMENTO :

Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro per evitare incidenti causati da Avvio improvviso della macchina da cucire.



(1)Regolazione della pressione necessaria per premere la parte anteriore del pedale

- 1) Questa pressione può essere modificata cambiando il posizione di montaggio di molla di regolazione della pressione di pedalata **1** .
- 2) La pressione diminuisce quando si aggancia la molla sul lato sinistro
- 3) La pressione aumenta quando si aggancia la molla sul lato destro.

(2)Regolazione della pressione necessaria per premere la parte posteriore del pedale

- 1) Questa pressione può essere regolata tramite la vite di regolazione **2** .
- 2) La pressione aumenta ruotando la vite del regolatore .
- 3) La pressione diminuisce man mano che si svita la vite .

(3)Regolazione della corsa del pedale

La corsa del pedale aumenta quando si inserisce la biella **3** nel foro

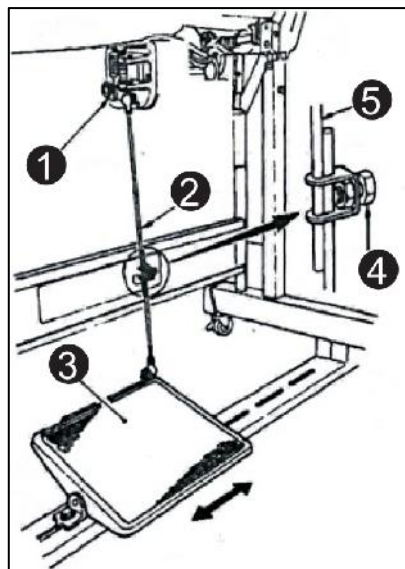
destro.

93.REGOLAZIONE DEL PEDALE



AVVERTIMENTO :

Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro per evitare incidenti causati da Avvio improvviso della macchina da cucire.



(8) Installing the connecting rod

Move pedal ③ to the right or left as illustrated by the arrow so that motor control lever ① and connecting rod ② are straightened .

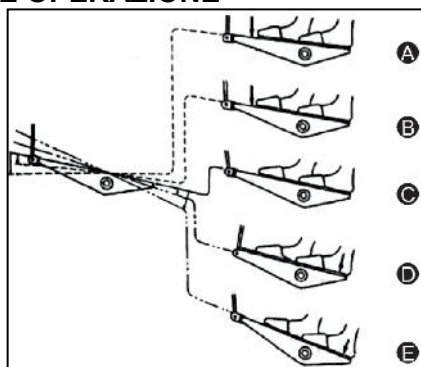
(2) Adjusting the pedal angle

1) The pedal tilt can be freely adjusted by changing the length of the connecting rod.

2) Loosen adjust screw ④ , and adjust the length of connecting rod ⑤ .

See (2. INSTALLATION 10) for details

94.PEDALE OPERAZIONE



Il pedale si aziona seguendo quattro passaggi:

29) La macchina funziona a bassa velocità di cucitura quando si preme leggermente la parte anteriore del pedale . .

30) La macchina funziona ad alta velocità di cucitura quando si preme

ulteriormente la parte anteriore del pedale **A** . (Se è stata preimpostata la cucitura con retromarcia automatica , la macchina funziona ad alta velocità al termine della cucitura con retromarcia).

31) La macchina si ferma (con l'ago in alto o in basso) quando si riporta il pedale nella sua posizione originale **C** .

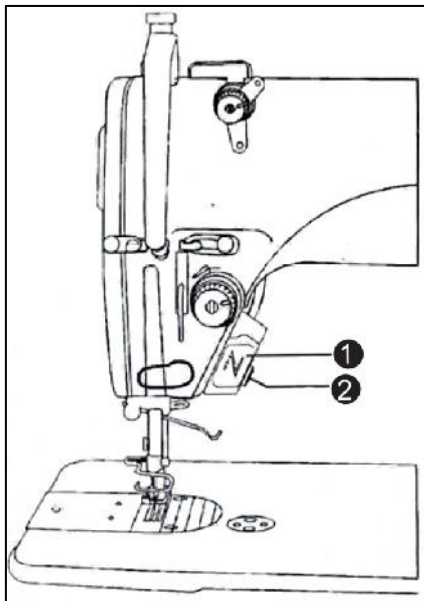
32) La macchina taglia il filo quando si preme completamente la parte posteriore del pedale **E**. Se la macchina è dotata di sollevatore automatico, tra l'arresto della macchina e la fase di taglio del filo si aggiunge un passaggio. Il piedino si solleva quando si preme leggermente la parte posteriore del pedale **D** e, premendo ulteriormente, si aziona il tagliafilo.

95.DI CUCITURA CON ALIMENTAZIONE INVERSA A UN TOCCO



AVVERTIMENTO :

Spegnere l'alimentazione prima di iniziare il lavoro per evitare incidenti causati da Avvio improvviso della macchina da cucire.



(1)How to operate

- 1) The moment button **1** is pressed, the machine performs reverse feed stitching.
- 2) The machine performs reverse feed stitching as long as the button is held pressed.
- 3) The machine resumes normal feed stitching the moment the button is released.

(2)How to operate the LED light

- 1) Push the button **2** ,LED light be bright.
- 2) Pull the button **2** ,LED light be power off.

26. MANUALE DEL SEMPLICE SISTEMA INTEGRATO PER MACCHINA DA CUCIRE A PUNTO INDOSSATO V1.1

Precauzioni di sicurezza

Prima dell'uso, leggere attentamente questo manuale e il manuale della macchina da cucire a punto annodato. Grazie per la collaborazione.

1.1 (1) Tensione e frequenza di lavoro: fare riferimento alla targhetta del motore e del quadro di controllo.

(2) Interferenze elettromagnetiche: si prega di tenersi lontani da macchine che emettono onde magnetiche ad alta frequenza o trasmettitori di onde radio, ecc., al fine di evitare che le onde elettromagnetiche generate interferiscano con il dispositivo di azionamento e causino un funzionamento errato .

(3) Messa a terra: Per prevenire interferenze sonore o incidenti di dispersione, eseguire lavori di messa a terra che includano macchina da cucire, motore e scatola di controllo.

1.2 Se si smonta il motore e la scatola di controllo, spegnere prima l'alimentazione. La scatola di controllo elettrica contiene elettricità ad alta tensione pericolosa, quindi attendere più di 1 minuto dopo aver spento l'alimentazione prima di smontare la scatola di controllo.

1.3 Durante la reinstallazione del motore, tenere presente che esiste un certo spazio tra lo statore e il rotore, che non deve essere toccato.

1.4 Per garantire la sicurezza delle persone, spegnere l'alimentazione quando si ripara la macchina o si infilano gli aghi.

1.5 Questo simbolo indica che, se la macchina è installata in modo errato, potrebbero verificarsi danni al corpo umano o alla macchina stessa.

Pertanto, questo simbolo sarà presente nei punti pericolosi della macchina.

Questo simbolo indica la presenza di alta tensione, ecc. I luoghi elettricamente pericolosi sono contrassegnati da questo simbolo.

1.6 Questo prodotto è coperto da una garanzia di un anno in condizioni di normale funzionamento e senza errori di funzionamento.

2. Istruzioni

2.1 Ripristina

Nello stato di spegnimento, premere contemporaneamente ▲ ▼ per

accendere, quindi premere il tasto "S" per confermare il ripristino

2.2 Modalità di monitoraggio

Tenere premuto il tasto S per 2 secondi per accedere alla modalità di monitoraggio. Premere ▲▼ per modificare il numero di serie di monitoraggio. Il valore di monitoraggio non è modificabile. L'interfaccia di monitoraggio specifica è mostrata nella tabella sottostante.

Display No.	Item number	unit
SPd	Speed	10rpm
CUr	Current	0.1A
UdC	Voltage	V
PdL	Pedal	/

Display No.	Item number	unit
HAL	HAL	/
id	Model	/
vEr	Version	/

3. Descrizione chiave

Parametro della funzione Modifica tasto		Accedere o uscire dalla modalità di modifica dei parametri della funzione
Chiave di salvataggio della vista parametri		Visualizza e salva il contenuto del parametro numero selezionato: dopo aver selezionato il parametro numero, premi questo tasto per visualizzare e modificare l'operazione; dopo aver modificato il valore del parametro, premi questo tasto per uscire e salvare il parametro.
Chiave di selezione Su		1. Tasto Incrementa per l'elemento parametro nell'area di selezione dei parametri 2. Impostare il tasto di incremento del valore nell'area del contenuto del parametro
Tasto di selezione giù		1. Diminuire la chiave dell'elemento parametro nell'area di selezione dei parametri 2. Impostare la chiave di valore decrescente nell'area del contenuto del parametro
Chiave di avvio lento		1. Per attivare o disattivare la funzione di avvio lento della cucitura 2. Se questa chiave e la 'tasto di selezione verso il basso' sono una combinazione di tasti, premere e tenere premuto per 1 secondo per attivare o disattivare la

		funzione di avvio lento della cucitura
Tasto di selezione della posizione dell'ago di arresto		<p>1. Cambiare la posizione di arresto dell'ago dopo la cucitura (posizione superiore) / posizione verso il basso)</p> <p>2. Se questa chiave e la 'tasto di selezione su' sono combinazioni di tasti, premilo per 1 secondo per cambiare la posizione dell'ago</p>

32. Definizione dell'interfaccia di controllo elettrico



Definizione	Modello (ago di regolazione)	Prenotato	5V (Luci per cu
posizione del piede	6 PIN	5 PIN	4 PIN
Definizione	Filo di terra (ago di regolazione)	Prenotato	Filo di te (Luci per cu
posizione del piede	3 PIN	2 PIN	1 PIN

5. Descrizione del guasto

Codice di errore	Contenuto di errore	Motivo	Elementi da ispezionare e come ripararli
E-01	Sistema la tensione è troppo alta	La tensione effettiva è troppo alta Rilevamento errato della tensione	Se la tensione di linea in ingresso del sistema è troppo alta Verificare se la resistenza di frenatura funziona correttamente Verificare se il circuito di rilevamento della tensione di sistema funziona correttamente
E-0 2	La tensione di sistema è troppo bassa	La tensione effettiva è bassa Rilevamento errato della tensione	Se la tensione di linea in ingresso del sistema è troppo bassa Verificare se il circuito di rilevamento della tensione di sistema funziona correttamente
E-0 3	La comunicazione con la centralina operativa è scarsa.	I dati di comunicazione della centralina operativa sono andati persi	Verificare se la spina della scatola operativa è ben collegata. Se il dispositivo della scatola operativa è danneggiato Se il programma della scatola operativa è stato bruciato
E-0 5	Errore di identificazione	Errore di riconoscimento del	Giunto del pedale allentato

	del pedale	pedale	
E-0 7	Sovraccarico del motore	Motore bloccato, motore sovraccarico	Verificare se la spina del motore è ben collegata Sia che il meccanismo di taglio o di rifilatura della macchina sia bloccato Se cucire tessuti di spessore superiore a quello specificato Se il segnale di rilevamento corrente è normale
E-0 9 / E-1 1	Guasto al segnale del motore	Guasto al segnale di posizionamento del motore	Verificare se l'interfaccia dell'encoder del motore è a buon contatto Se il substrato di arresto dell'ago è installato in posizione
E-1 4	Il segnale dell'encoder è anormale.	Guasto al segnale del sensore del motore Il cavo di alimentazione del motore è danneggiato	Verificare se l'interfaccia dell'encoder del motore è a buon contatto Verificare se l'interfaccia del motore è a buon contatto
E-1 5	La corrente del motore è troppo elevata	Il rilevamento attuale è anormale Il motore funziona in modo anormale	Verificare se il circuito di rilevamento della corrente di sistema funziona correttamente. Se il segnale del motore è normale
E-1 7	Guasto dell'interruttore a ribalta	Interruttore a ribalta	Abbassare la testina della macchina o controllare l'interruttore a levetta
E- 22	guasto del ciclo OZ	Rilevamento anormale del ciclo OZ	Verificare se il circuito OZ è normale

Nota: se i guasti sopra descritti non possono essere eliminati in base ai punti di controllo effettuati, si prega di richiedere assistenza tecnica.

6. Elenco dei parametri

Parametro	Descrizione	Allineare	Valore iniziale	Nome del valore del contenuto, descrizione e osservazioni
P-01	Velocità massima	200~3700	3700	Impostazione della velocità massima durante la cucitura
P-0 2	Selezione del ritrasmettitore	0~2	1	"0" significa ago in alto, "1" significa ago in basso, "2" significa nessun segnale
P-0 3	interruttore di avvio graduale	0~1	1	"0" significa aperto, "1" significa spento
P-0 4	Avvio graduale Velocità	200~1500	400	Impostazione della funzione di avvio

				graduale della velocità
P-0 5	Numero di punti di avvio morbido	1~15	1	1-15 Numero di punti di avvio morbido
P-0 6	Velocità minima	200~500	200	Impostazione della velocità minima durante la cucitura
P-0 7	Regolazione della posizione dell'ago superiore	0 ~ 23	0	regolazione della posizione della testa della macchina
P-0 8	Regolazione della posizione dell'ago verso il basso	0 ~ 23	12	Regolazione della posizione del fermo dell'ago inferiore
P-0 9	Individua automaticamente la posizione dell'ago all'avvio	0~1	0	"0" significa che non è possibile trovare la regolazione della posizione dell'ago superiore, "1" significa che la regolazione della posizione dell'ago superiore è stata trovata.
P- 10	rilevamento interruttore protezione perline macchina	0~2	1	"0" significa nessuna rilevazione, "1" rileva un segnale nullo, "2" rileva un segnale positivo
P- 11	Regolazione della curva di accelerazione	0~ 100	32	Regolatore di velocità, accelerazione e impostazione della pendenza di salita
P- 15	Metodo di supplementazione dell'ago	0~3	3	"0" significa mezzo punto, "1" significa un punto, "2" significa mezzo punto continuo, "3" significa un punto continuo
P- 21	direzione di funzionamento del motore	0~1	1	"0" significa senso orario, "1" significa senso antiorario
P- 22	Velocità di funzionamento automatica	200~3700	3500	Impostazione automatica della velocità di controllo
P- 23	Tempo di esecuzione automatico	1~250	20	Impostazione automatica del tempo di rodaggio
P- 24	Tempo di arresto automatico	1~250	20	Verifica automatica dell'impostazione del tempo di pausa
P- 25	Test di funzionamento continuo	0 ~ 1	0	Velocità di funzionamento continuo "0" significa spento, "1" significa aperto

P- 26	Esecuzione e test intermittenti	0 ~ 1	0	Eseguire l'operazione del ciclo di posizionamento, "0" significa spento, "1" aperto
P- 36	Selezione del modello	1	1	Sostituzione del modello

Nota: se i parametri sopra indicati non corrispondono ai parametri effettivi, fare riferimento ai parametri della macchina.

Applicazione del prodotto

Una macchina da cucire industriale è un tipo di apparecchiatura per cucire specificamente progettata per la produzione continua su larga scala, ad alta efficienza e di lunga durata. Si differenzia sostanzialmente da una macchina da cucire domestica, in quanto il suo ruolo principale è quello di strumento di produzione piuttosto che di prodotto di consumo per la casa.

Le sue caratteristiche principali sono le seguenti:

Alta velocità: solitamente funziona a una velocità compresa tra 3.000 e 5.500 giri al minuto (RPM) o anche superiore, superando di gran lunga quella delle macchine da cucire domestiche.

Elevata resistenza: grazie alla robusta struttura del telaio e ai materiali resistenti all'usura, è in grado di sopportare un funzionamento continuo ad alta intensità per oltre dieci ore al giorno.

Specializzazione: Ogni modello è in genere dedicato a uno o a un numero limitato di processi di cucitura specifici (ad esempio, punto annodato, punto overlock, punto copertura), perseguendo la massima efficienza e qualità per le funzioni a cui è destinato.

Elevata stabilità: garantisce una formazione di punti uniforme e una qualità costante durante lunghe ore di funzionamento, riducendo così il tasso di difetti.

Integrazione con il banco da lavoro: solitamente è necessario montarlo su un tavolo industriale dedicato per formare una postazione di lavoro completa.

Ambienti di utilizzo del prodotto e utenti target

Scenari applicativi:

15. Piccoli workshop individuali

16. Piccole e medie imprese di produzione di abbigliamento

Adatto per lavori di cucito intensivi:

Pelle, tessuto impermeabile, tela, denim, borse, portafogli, cinture, collari per cani, ecc.

Informazioni della FCC:

ATTENZIONE: Modifiche o alterazioni non espressamente approvate dalla parte responsabile della conformità potrebbero invalidare l'autorizzazione dell'utente all'utilizzo dell'apparecchiatura!

Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle norme FCC. Il funzionamento è soggetto alle seguenti due condizioni:

- 1) Questo prodotto può causare interferenze dannose.
- 2) Questo prodotto deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, comprese le interferenze che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.

AVVERTENZA: Qualsiasi modifica o alterazione a questo prodotto non espressamente approvata dalla parte responsabile della conformità potrebbe invalidare l'autorizzazione dell'utente a utilizzare il prodotto.

Nota: questo prodotto è stato testato ed è risultato conforme ai limiti per un dispositivo digitale di Classe B ai sensi della Parte 15 delle norme FCC.

Questi limiti sono progettati per fornire una protezione ragionevole contro le interferenze dannose in un'installazione residenziale.

Questo prodotto genera, utilizza e può irradiare energia a radiofrequenza e, se non installato e utilizzato in conformità con le istruzioni, può causare interferenze dannose alle comunicazioni radio. Tuttavia, non vi è alcuna garanzia che non si verifichino interferenze in una particolare installazione. Se questo prodotto causa interferenze dannose alla ricezione radio o televisiva, cosa che può essere determinata spegnendo e riaccendendo il prodotto, si consiglia all'utente di provare a correggere l'interferenza adottando una o più delle seguenti misure.

- Riorientare o riposizionare l'antenna ricevente.
- Aumentare la distanza tra il prodotto e il ricevitore.
- Collegare il prodotto a una presa di corrente su un circuito diverso da quello a cui è collegato il ricevitore.

- Per assistenza, consultare il rivenditore o un tecnico radio/TV esperto.

Avviso di spedizione: la macchina da cucire (testina e piano di lavoro) è imballata in scatole separate e potrebbe arrivare in momenti diversi. Si prega di tenere presente che entrambi i pacchi arriveranno in un secondo momento.

