VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Industrial Sewing Machine

MODEL: JK9808T

VEVOR
Upgrade · The Home Creator Way

Industrial Sewing Machine

MODEL: JK9808T



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 word 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 eves 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. Repairremodeling and adjustment works must only be done by appropriately trainde 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 shal 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-freauency welder the air compressor has to be detached from the machine and the compressed air supply has to be cut of.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-freauency welder.
16. An appropriate power plug has to be attached to the machine by eledtric technicians.Power plug has to be commected to a grounded receptacle.
17. The machine is only allowed to be used for the purpose intended.Other used are not allowed.
18. Remodel or modify the machine in accordance with the safely 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	1.To avoid electrical shock hazards, neither open the cover of the electrical box for nor touch the components mounted inside the electrical box.
 CAUTION	1.To avoid personal injury,never operate the machine with any of the belt cover.Finger guard or safety devices removed. 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. 3. To avoid personal injury, never put your hand under the needle when you turn "ON" the power switch or operate the machine. 4. To avoid personal injury, never put your fingers into the thread take-up cover while the machine is in operation. 5.The hook rotates at a high speed while the machine is in operation. To prevent possible injury to hands, be sure to beep 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. 6.To avoid possible personal injuries, be careful not to allow your fingers in the machine when tilting/raising the machine head. 7.To avoid possible accidents because of abrupt start of the machine, turn OFF the power to the machine when tilting the machine head. 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. 9.To avoid electrical shock hazards, never operate the sewing machine with the ground wire for the power supply removed. 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.

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 STOKE
23.ADJUSTMENT OF THE PEDAL
24.PEDAL OPERATION
25.ONE-TOUCH TYPE REVERSE FEED.STITCHING MECHANISM
26.INTEGRATED LOCKSTITCH WITH THREAD TRIMMING V1.1
27.PRODUCT APPLICATION
28.PRODUCT USAGE ENVIRONMENTS AND TARGET USERS

1. TECHNICAL PARAMETERS AND PARTS LIST

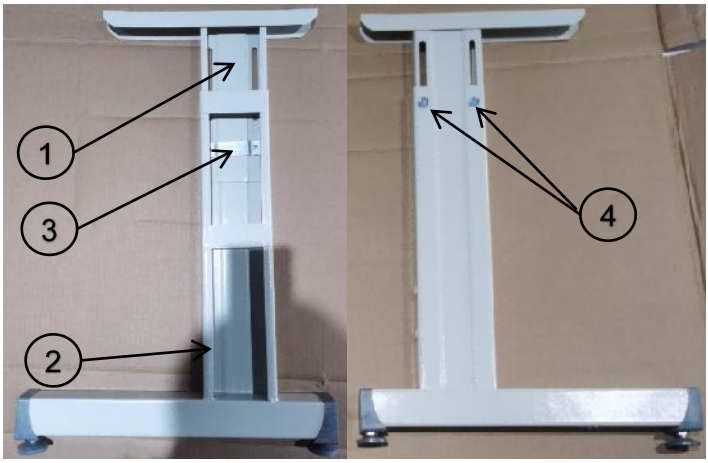
Technical Parameters	
Name	Industrial Sewing Machine
Model	JK9808T
Classification 1	Electronic Model
Classification 2	Single-Needle Lockstitch Industrial Sewing Machine
Table	Yes
Needle speed	5000+ stitches per minute
Thread trimming	Yes
Voltage Frequency (US standard)	AC110-120V 50/60Hz
Voltage Frequency (EU standard)	AC200-240V 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
	/	2	Spool Holder
Power Cord	/	1	
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	

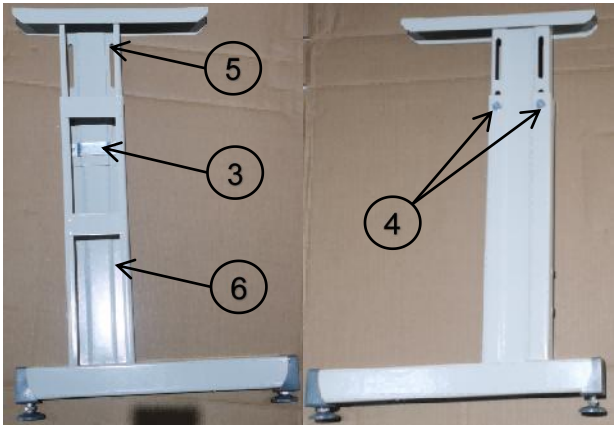
(Table) Parts List			
Name	Specification	Qty（pcs）	Notes
Tabletop	/	1	
Left Leg Bracket	/	1	
Left Leg Adjustment Bracket	/	1	
Right Leg Bracket	/	1	
Right Leg Adjustment Bracket	/	1	
Beam	/	1	
Bottom Beam	/	1	
Foot Pedal	/	1	
Drawer	/	1	
Track	/	2	
Bolt	M8×18	12	
self-tapping screws	M3×12	6	
self-tapping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

2.INSTALLATION (For reference only)

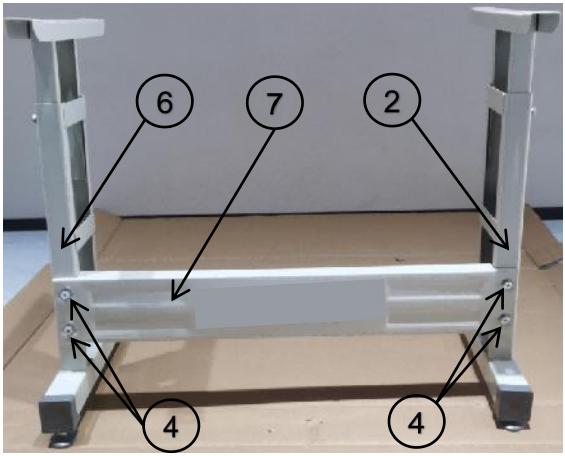
1) Insert **Left Leg Adjustment Bracket** ① into the sliding groove of **Left Leg Bracket** ②. Place **Pressure Plate** ③ on **Left Leg Adjustment Bracket** ①. From one side of **Left Leg Bracket** ②, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④. (As shown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



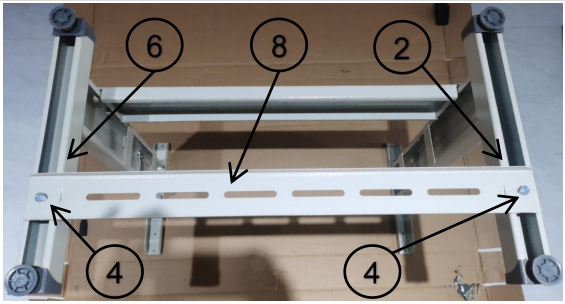
2) Insert **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ into the sliding groove of **Right Leg Bracket** ⑥. Place **Pressure Plate** ③ on **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤. From one side of **Right Leg Bracket** ⑥, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.(As shown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



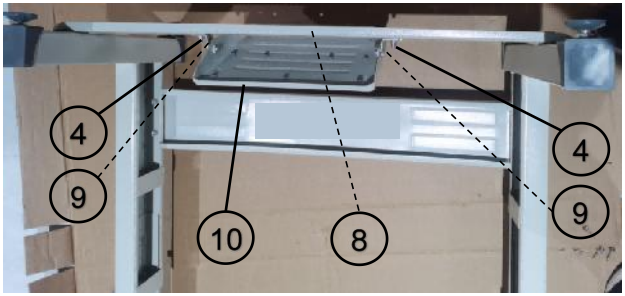
4) Install **Bottom Beam** ⑧ at the bottom of **Left Leg Bracket** ② and **Right Leg Bracket** ⑥ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



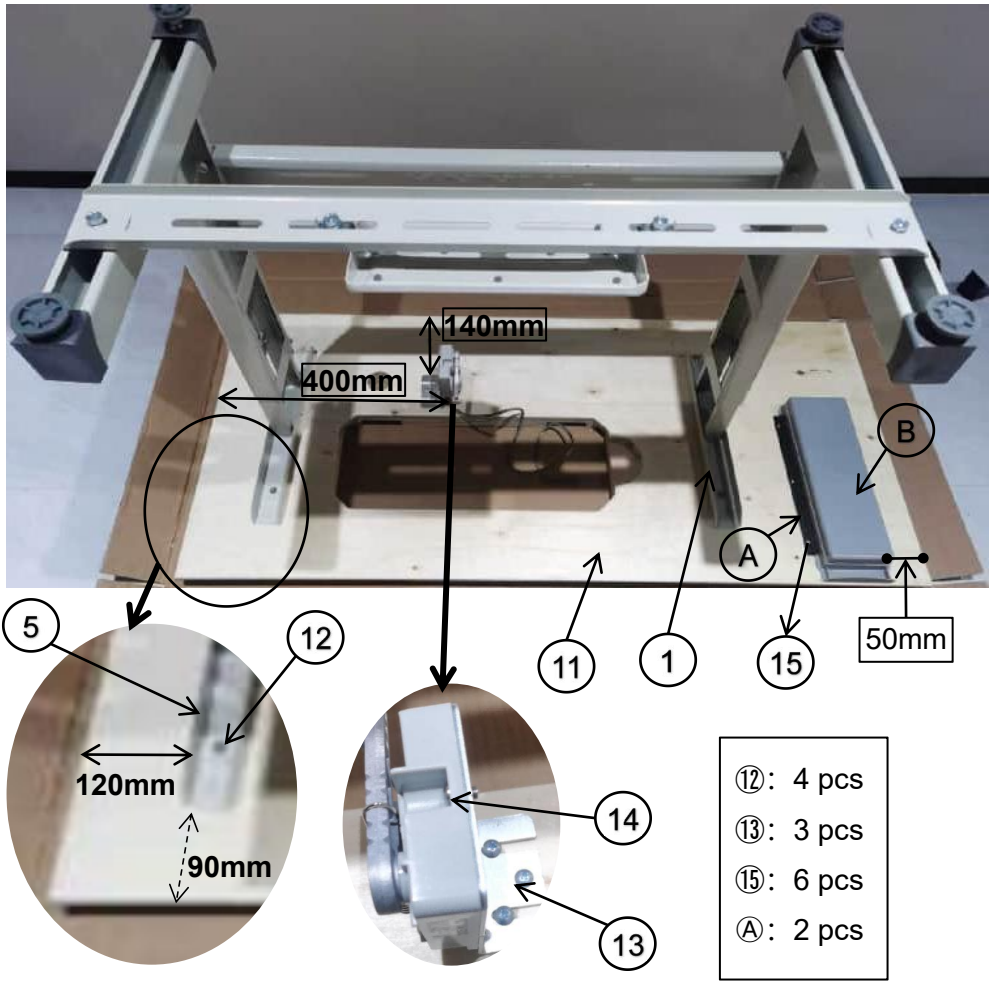
5) Insert the cylindrical heads on **Foot Pedal Mount** ⑨ into the mounting holes on both sides of **Foot Pedal** ⑩, then secure **Foot Pedal Mount** ⑨ to **Bottom Beam** ⑧ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



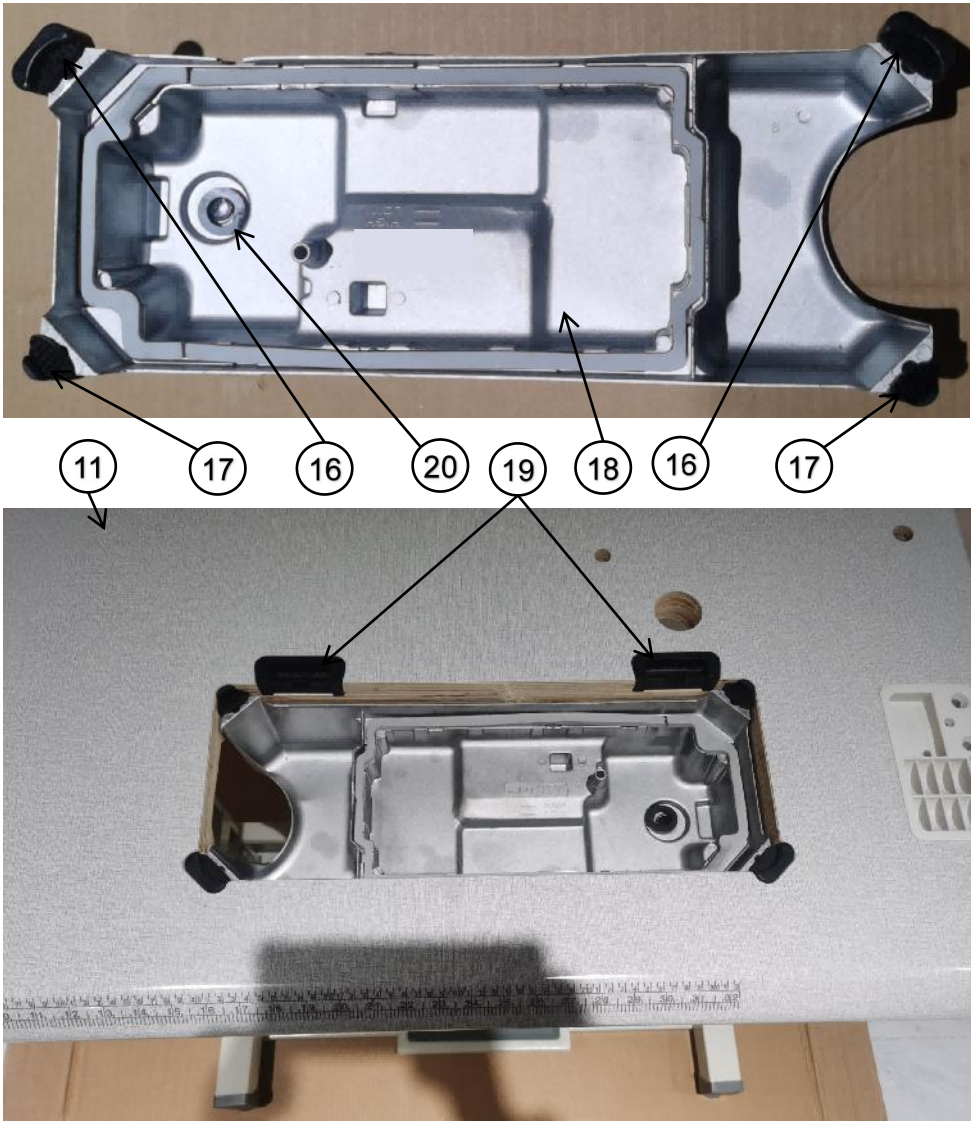




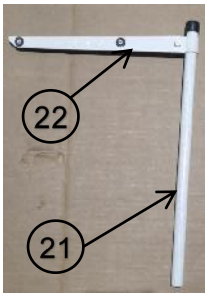
6) 1.Place **Tabletop** ⑪ face down, and fasten **Left Leg Adjustment Bracket** ① and **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑫.
(As shown in the figure below)
2.Secure **Foot Controller** ⑭ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws**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

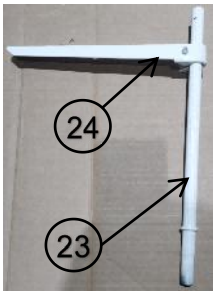


7) Install **Middle Shock Absorber** ⑯ and **Small Shock Absorber** ⑰ in their respective positions on **Oil Pan** ⑱ respectively. Then place the assembly into the corresponding groove of **Tabletop** ⑪, and fit **Large Shock Absorber** ⑲ into its matching groove of **Tabletop** ⑪ ;position **Magnet** ⑳ at the oil drain bolt of **Oil Pan** ⑱.(as shown in the figure).

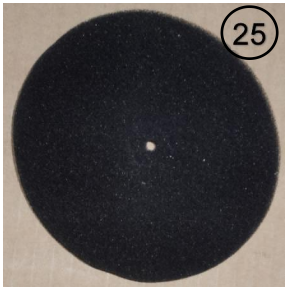


8) 1.First, assemble **Upper Connecting Rod** ㉑ with **Upper Bracket** ㉒. Then, assemble **Lower Mounting Rod** ㉓ with **Lower Bracket** ㉔. Finally, fasten **Upper Connecting Rod** ㉑ and **Lower Mounting Rod** ㉓ together using a **Pipe Clamp** ㉚ . (as shown in the figure).
2.**Slide Sponge Pad** ㉕ and **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)



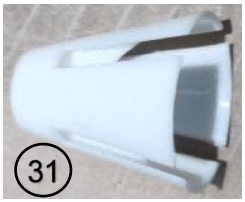








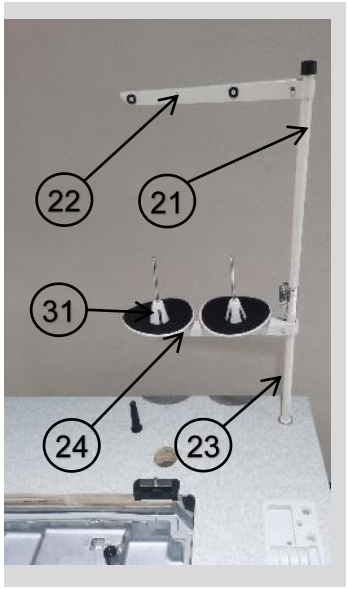




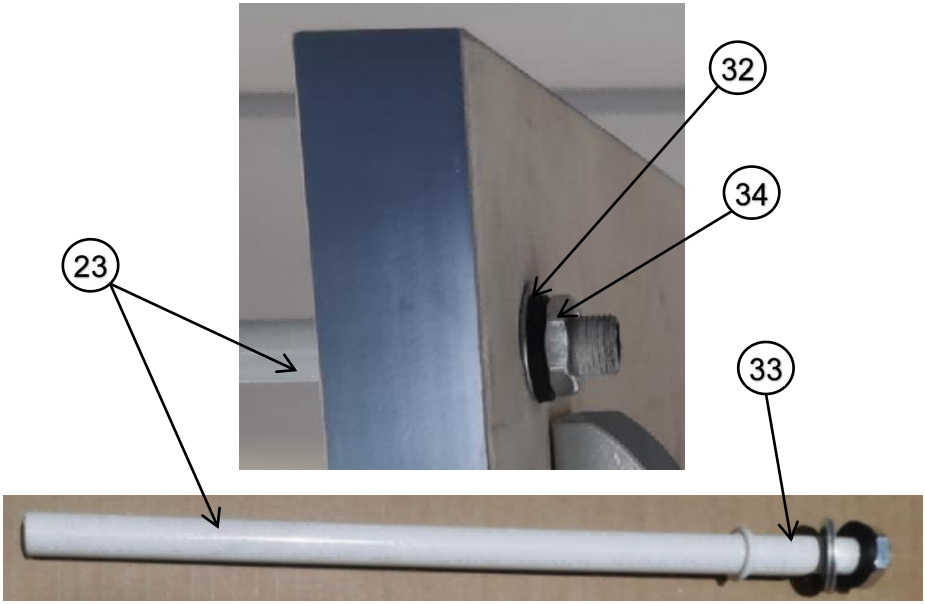




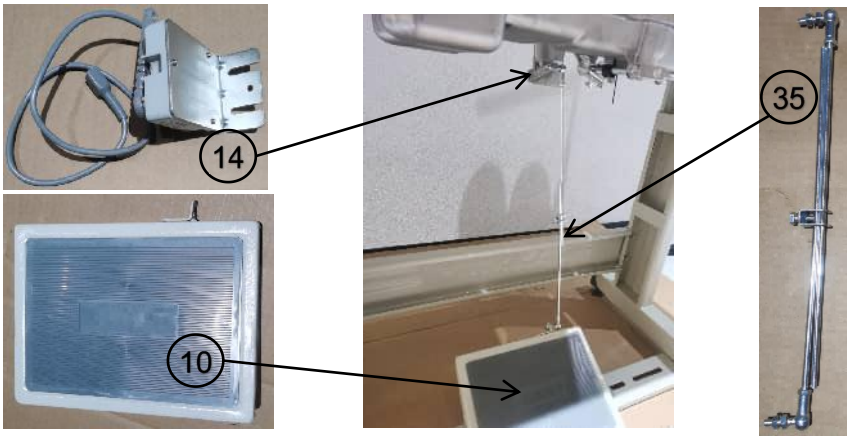




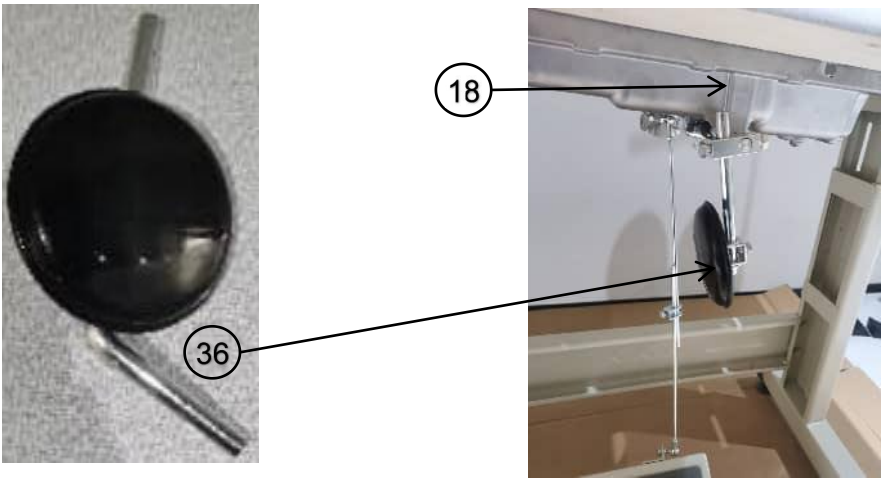
9) Slide **Lower Mounting Rod** ㉓, **Flat Washer** ㉜ and **Rubber Pad** ㉝ through the mounting hole of **Tabletop** ⑪ in sequence, then slide **Flat Washer** ㉜ onto the rod and tighten **Nut** ㉞.(as shown in the figure)



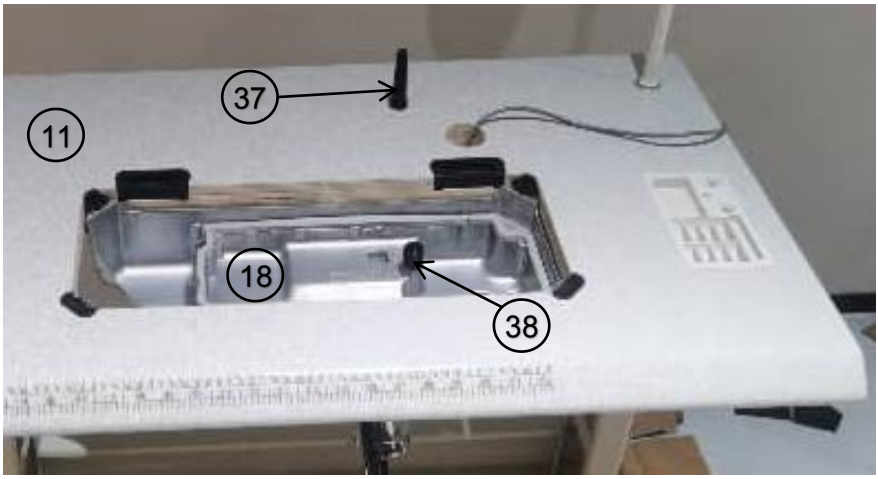
10) Connect the **Foot Controller** ⑭ to the **Foot Pedal** ⑩ using the **Pull Rod Assembly** ㉟. Adjust the position, then tighten all the nuts on the **Pull Rod Assembly** ㉟.(as shown in the figure)



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 .

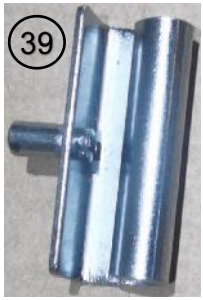


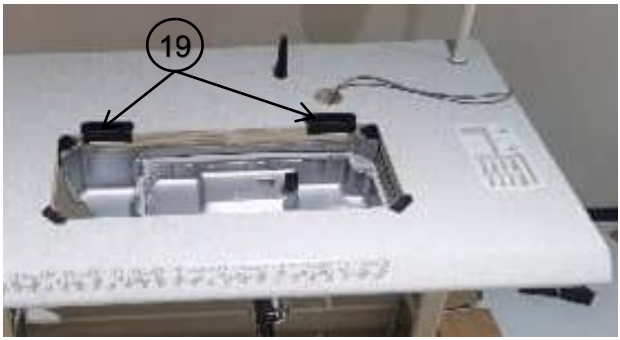




13) First, insert the **Connecting Hook** ㊴ into the mounting hole on the main unit. Then, place the **Connecting Hook** ㊴ together with the main unit into the **Rubber Pad** ⑲ .(as shown in the figure)





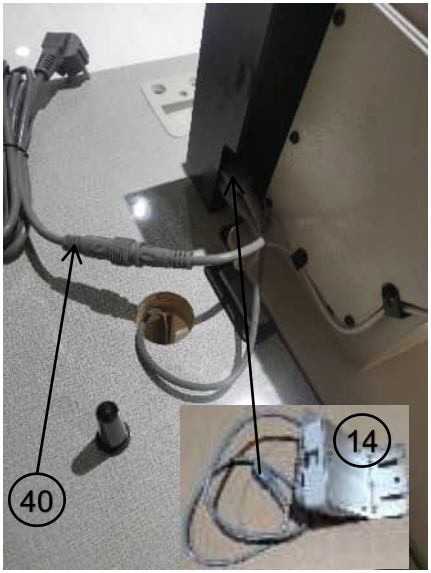






14) Connect one end of the **Power Cord** ㊵ to the power connector on the main unit, Insert the connector of **Foot Controller** ⑭ into its matching portand this completes the entire assembly of the machine .
(as shown in the figure)



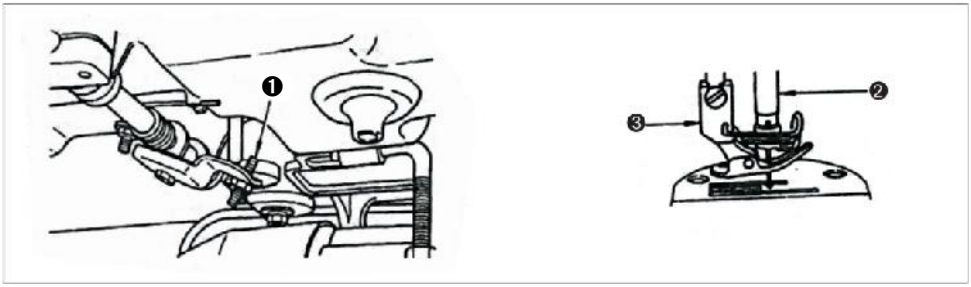




3.ADJUSTING THE HEIGHT OF THE KNEE LIFTER

WARNING:

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

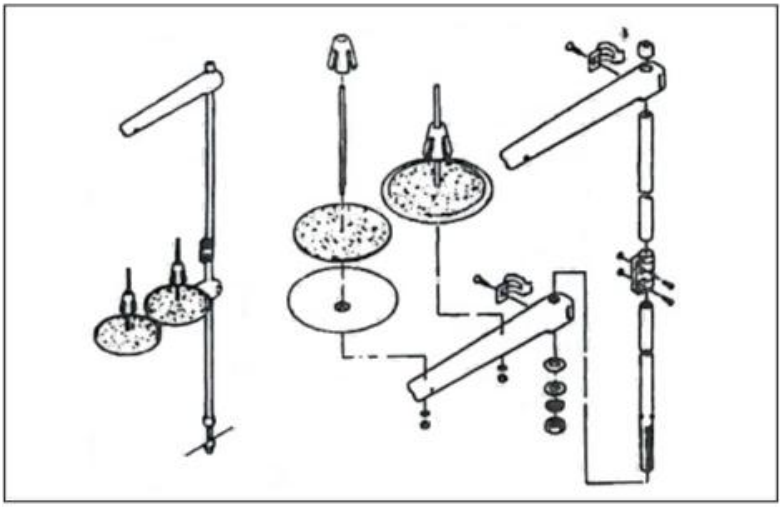


1) The standard height of the presser foot lifted using the knee lifter is 10 mm.

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

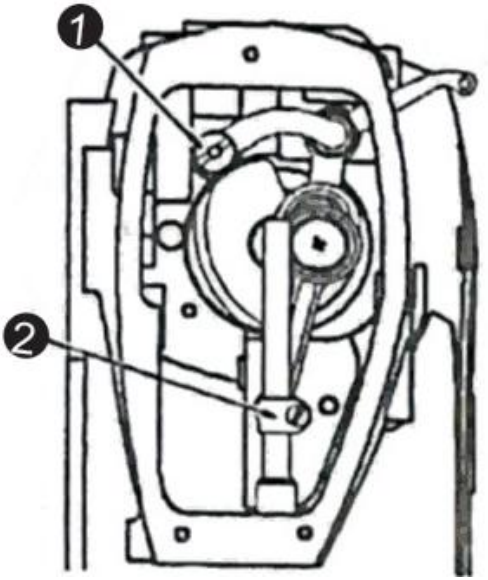


See (2. INSTALLATION 8), 9) for details

5.LIPIN

WARNING:

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



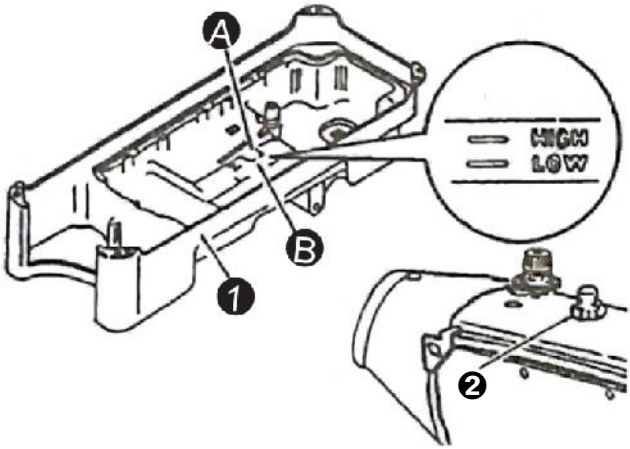
1) Full pore of the thread take-up crank shaft ❶ with lipin before disassembly small screw of the thread take-up crank shaft❶.

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

6.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 Ⓐ.

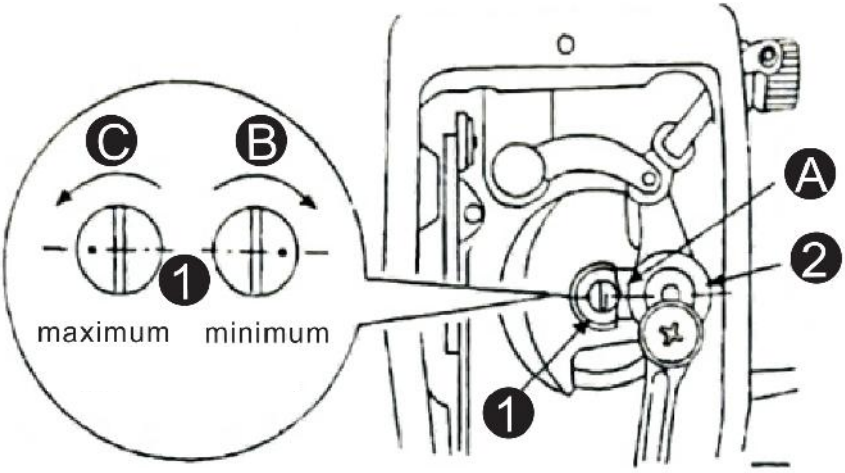
2)When the oil level lowers below LOW mark Ⓑ refill the oil pan with the specified oil.

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 upand 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 ❷by 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 by turning the adjust pin in direction Ⓒ .

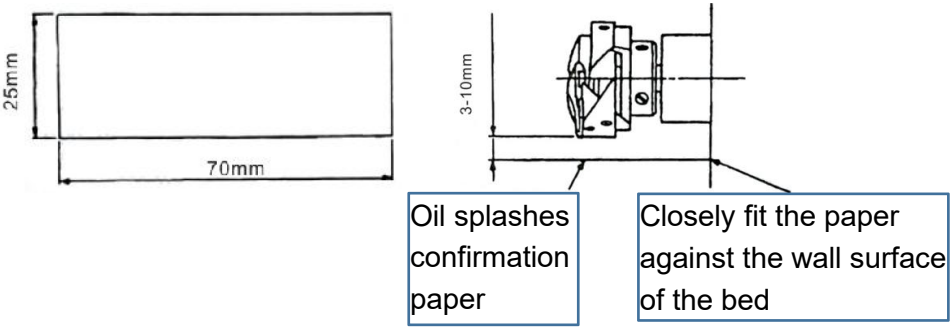
7.ADJUSTING THE AMOUNT OF OIL(OIL SPLASHES) IN THE HOOK

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).

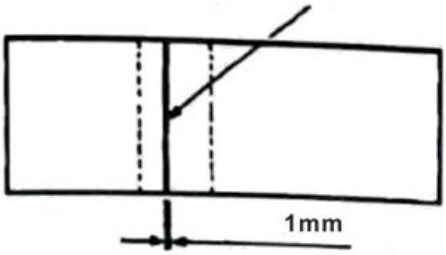


Ж When carrying out the procedure described below in 2, remove the slide plate and take extreme caution not to allow your fingers to come in contact with the hook.

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

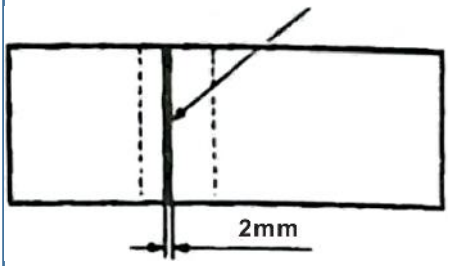
Splashes of oil from the hook oil



Appropriate amount of oil(small)

1) The amount of oil shown in the samples on the left1 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.

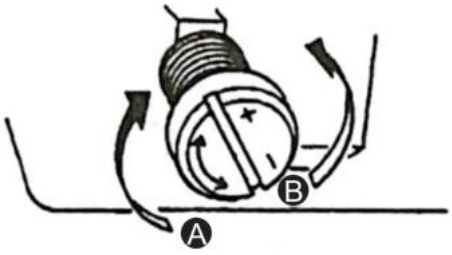
Splashes of oil from the hook



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



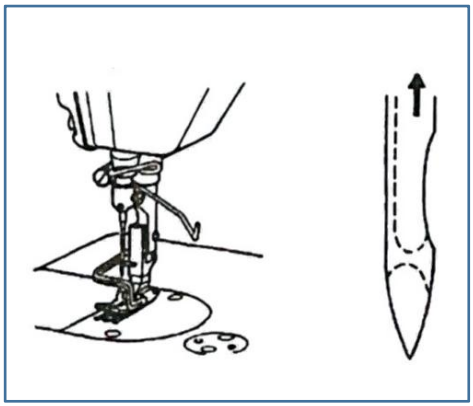
2 mm Appropriate amount of oil (large)

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

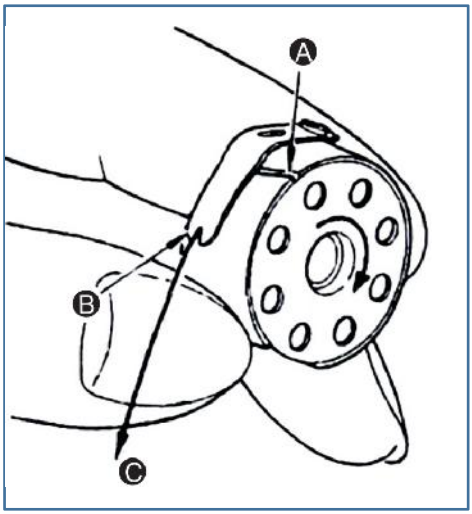


WARNING:
Turn OFF the power before starting the work so as to prevent accidents caused by abrupt start of the sewing machine.



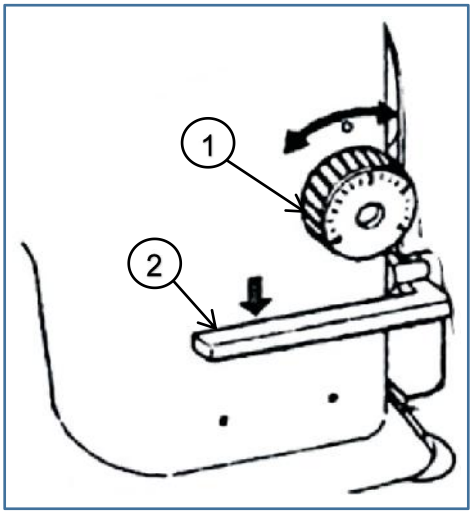
How to use needle
The needle handle is facing upwards, and the direction where the needle has a groove is to the right

9. SETTING THE BOBBIN INTO THE BOBBIN CASE



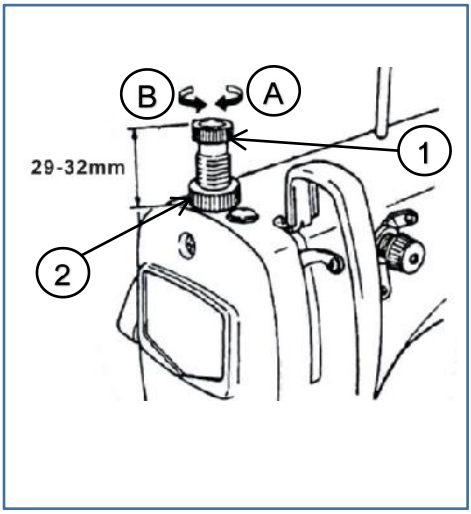
1) Pass the thread through thread slit Ⓐ . and pull the thread in direction Ⓑ . By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch Ⓑ .
2) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread Ⓒ is pulled.

10.ADJUSTING THE STITCH LENGTH



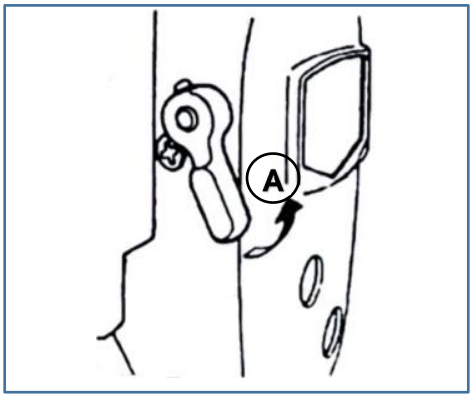
1) Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow and align the desired number to marker above on the machine arm .
2) The dial calibration is in millimeters
3) When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial① while pressing feed lever② in the direction of the arrow.

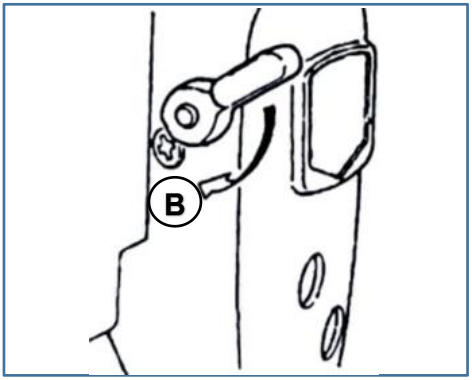
11.PRESSER FOOT PRESSURE



1) Loosen nut ②.As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction Ⓐ) ,the Presser foot pressure will be increased.
2) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction Ⓑ),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





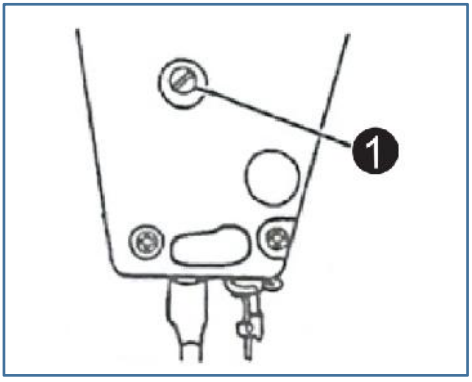
1) To stop the machine with its presser foot up , turn hand lifter lever Din direction Ⓐ .
2) The presser foot will go up about 55mm and stop . The presser foot will go back to its original position when hand lifter lever is turned down indirection Ⓑ .
3) Using the knee lifter you can get the standard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

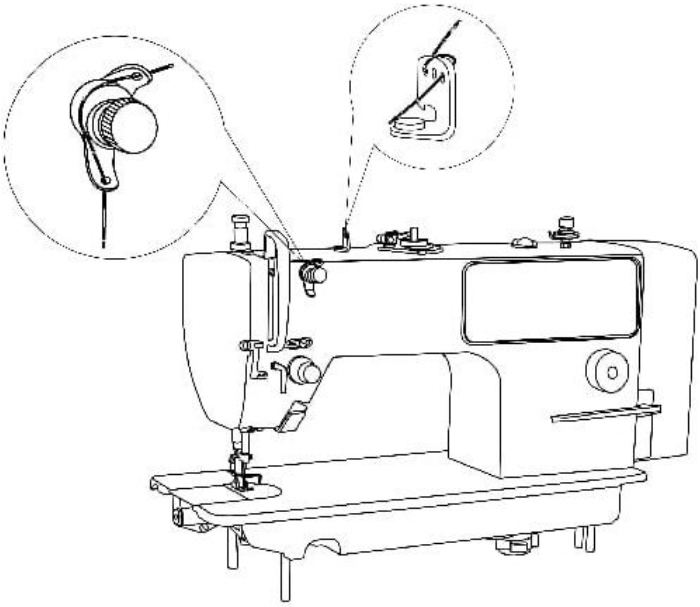


1) Loosen setscrew ❶ and adjust the presser bar height or the angle of the presser foot .
2) After adjustment securely tighten the setscrew ❶ .

14. THREADING THE MACHINE HEAD

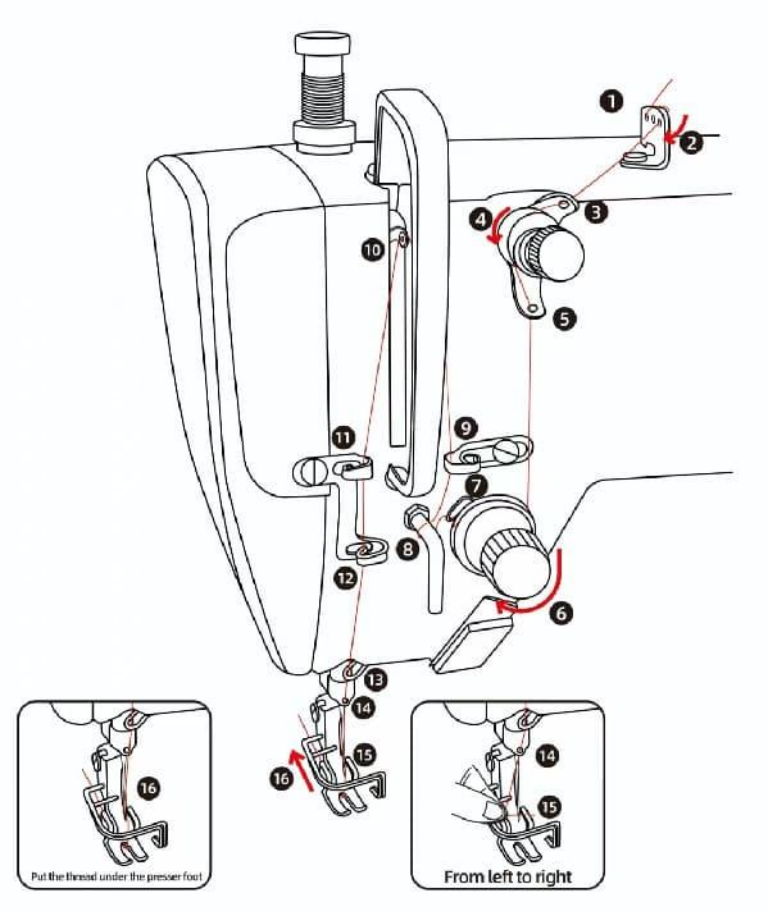
WARNING:

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)

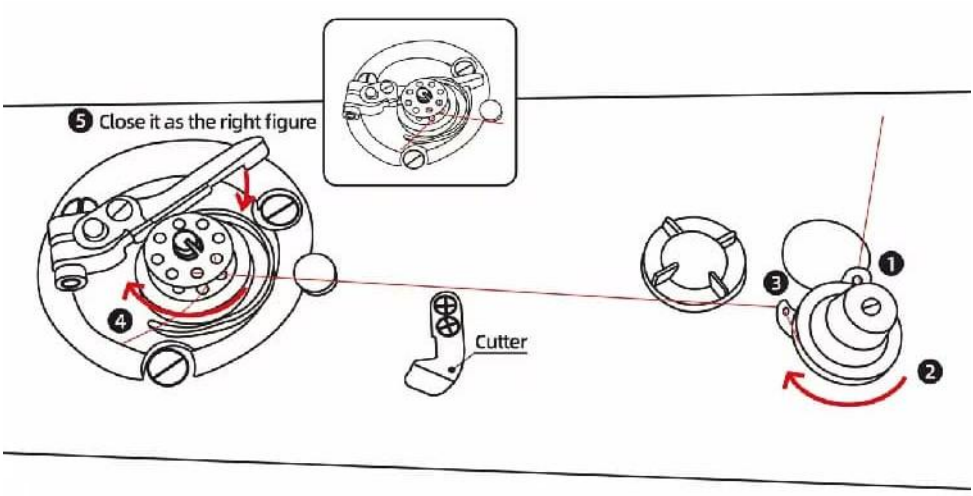
1. Guide the thread through the thread guide (1) and wrap it around the tension disc (2) as indicated by the arrow.
2. Pass the thread through the upper thread guide (3) and wrap it around the thread tension regulator (4) following the arrow direction, then go through the small thread guide (5).
3. Loop 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.



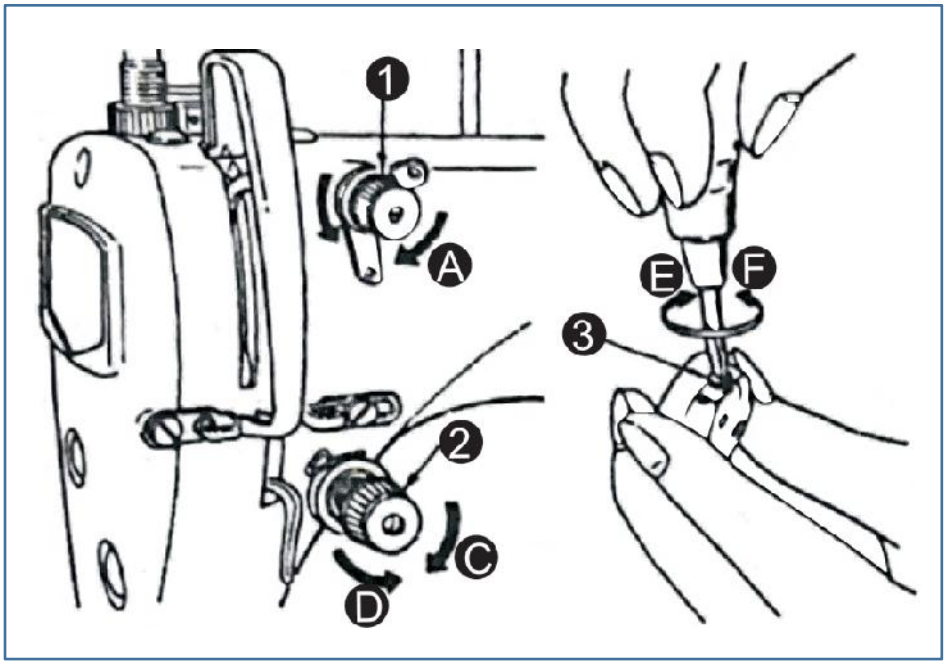
Bobbin winding threading diagram : (as shown in the figure)

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



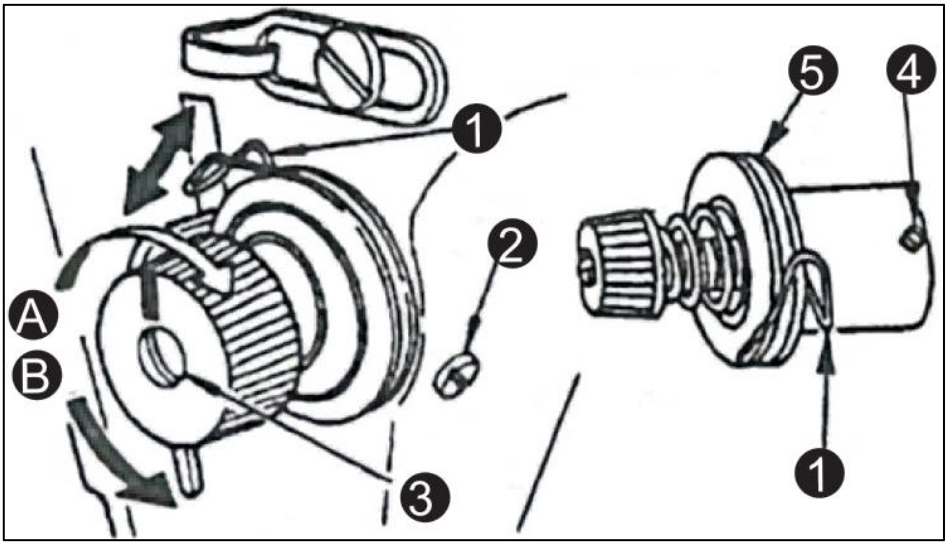
(1) Adjusting the needle thread tension

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

(2) **Adjusting the bobbin thread tension**

1) As you turn tension adjust screw ❸ clockwise (in direction Ⓔ) , the bobbin thread tension will be increased .
2) As you turn screw ❸ 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 ❶

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

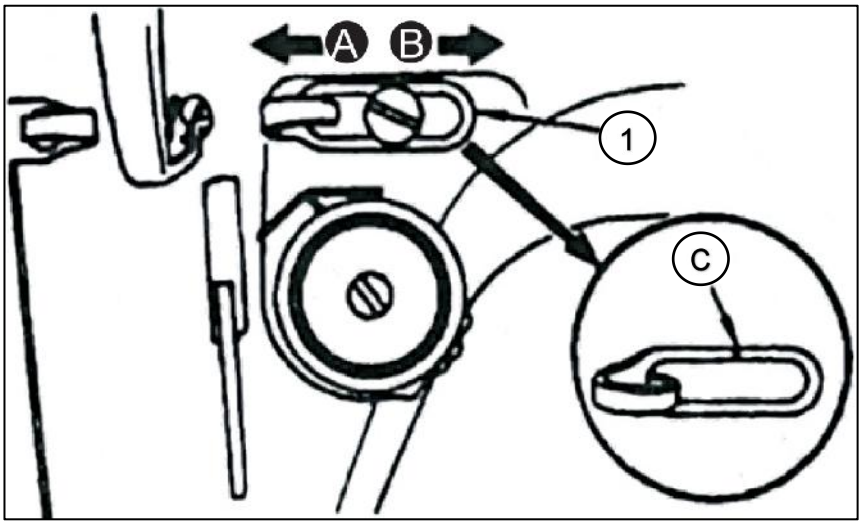
(2) **Changing the pressure of thread take-up spring ❶**

1) Loosen setscrew ❷ , and remove thread tension (asm) ❺ .
2) Loosen setscrew ❹ .
3) As you turn tension post ❸ clockwise (in direction Ⓐ) the pressure will be increased.
4) As you turn the post ❸ counter clockwise (in direction Ⓑ) , 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.

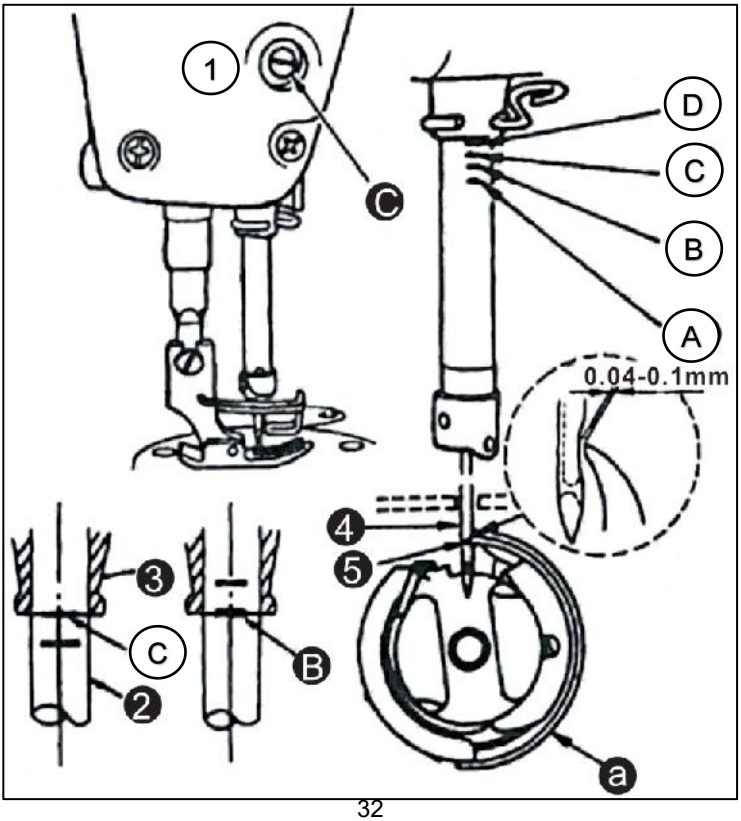


1) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ❶ to the left (in direction Ⓐ) to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
2) When sewing light-weight materials . move thread guide ❶ to the right (in direction Ⓑ) to decrease the length of thread pulled out by the thread 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 bright 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 thentighten setscrew ❶.
3) Adjusting position ofthe hook ⓐ
   (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 the hook,then securely tighten setscrews in the hook.

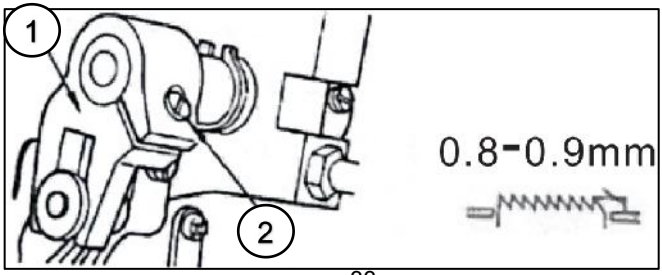


If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

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 :

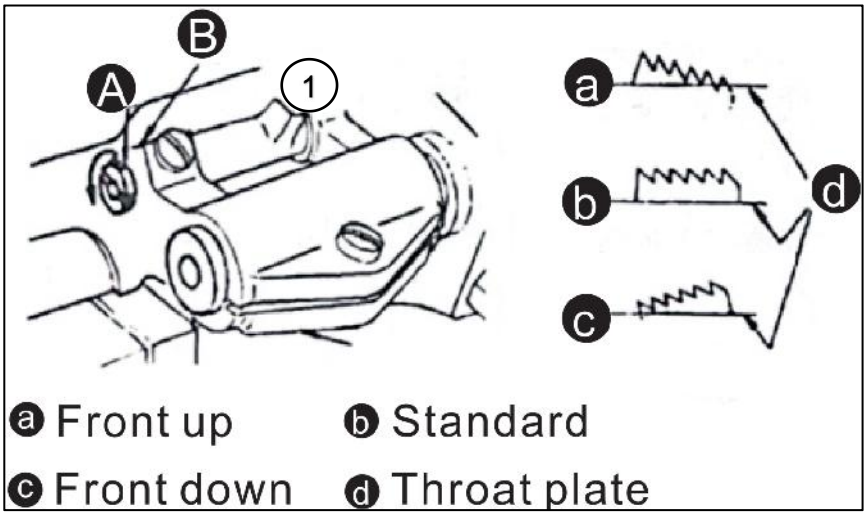
1) Loosen screw ❷ of crank ❶ .
2) Move the feed bar up or down to make adjustment .
3) Securely tighten screw ❷ .

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 ❶ . (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) .



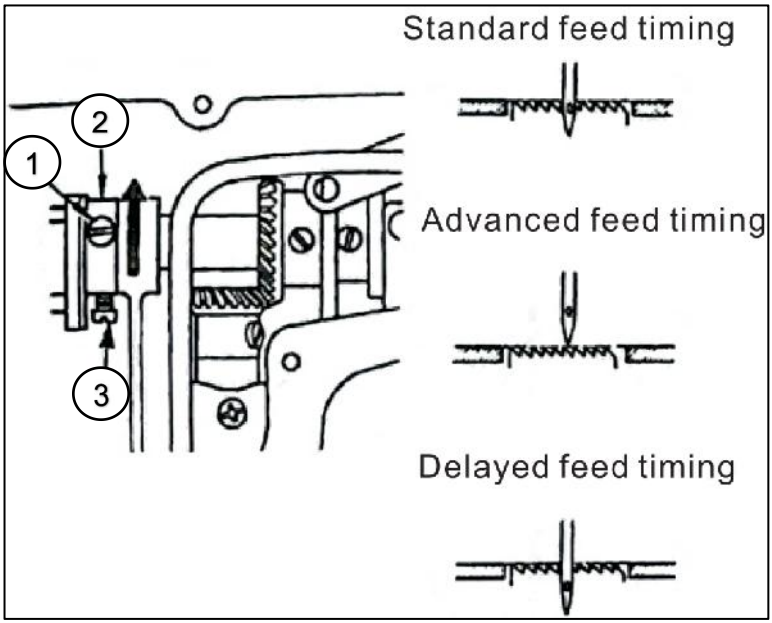
Whenever the feed dog tilt is adjusted, the feed dog height will be changed. So, it is necessary to check the height after tilt adjustment.

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 ❷ and ❸ in feed eccentric cam ❶ .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 .



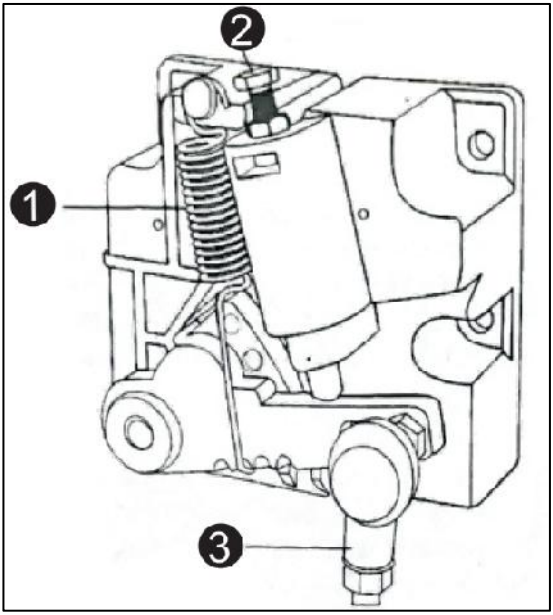
Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result .

22.PEDAL PRESSURE AND PEDAL STOKE



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 ❶ .

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 ❷ .

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

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

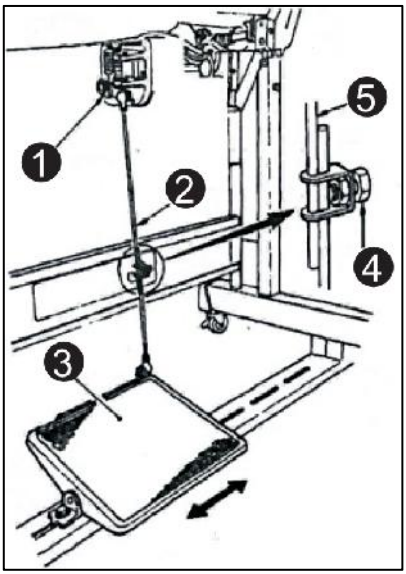
(3)Adjusting the pedal stroke

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 .

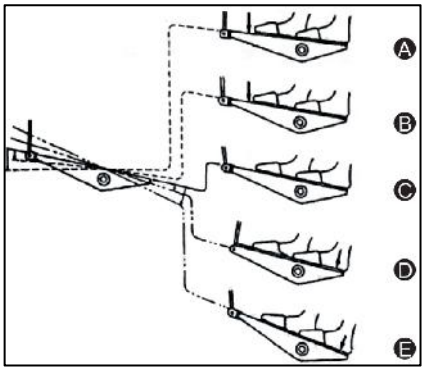
(2) Adjusting the pedal angle

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



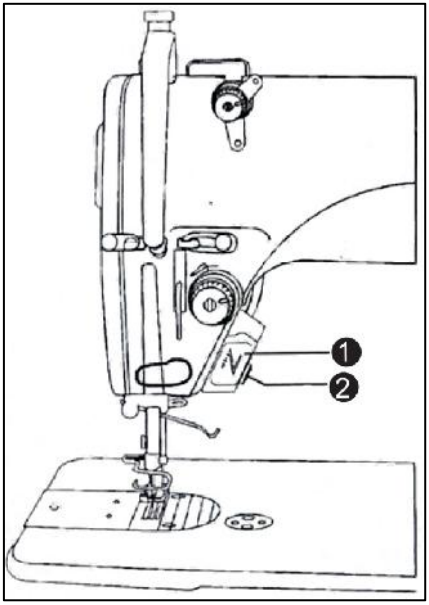
The pedal is operated in the following four steps:

1) The machine runs at low sewing speed when you lightly depress the front part of the pedal Ⓑ .
2) The machine runs at high sewing speed when you further depress the front part of the pedal Ⓐ . (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 Ⓒ .
4) The machine trims threads when you fully depress the back part of the pedal Ⓔ .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 Ⓓ 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 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 button❷ ,LED light be bright.
2) Pull the button❷ ,LED light be power off.

26.Integrated lockstitch with thread trimming V1.1

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

1.4 ⚠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.

1.5 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

Long press the "S" to enter the monitoring state, press ▲ ▼ to change the

monitoring serial number, press the "S" to check.

2.3 Factory debugging mode

Long press the thread trimming key to enter the debugging mode, press ▲ ▼ to choose debug item, press "S" to enter corresponding mode.

1-dJ Motor test mode, Press the trimming key to start the test, and the test result will be displayed after completion.

2-bJ Calibrate the handwheel position, turn the handwheel to the upper needle positioning position, and reconfirm the position after running.

2.4 Aging mode

Press and hold the P key and S key at the same time to turn on the motor, you can directly enter the P26 parameter, and choose to start aging.

2.5 Secondary parameter mode

Press the P key to turn on, and directly enter the secondary parameter mode, you can view the P21-P40 parameters.

Long press the P key, enter the password 111, you can also enter the secondary parameter mode.

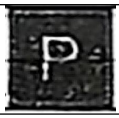
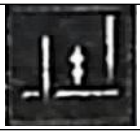
3.Monitoring mode

Display No.	Item number	unit
JJ	Counting	Piece
SPd	Speed	RPM
CUr	Current	0.1A
UdC	Voltage	V
PdL	Pedal	/

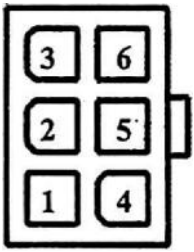
Display No.	Item number	unit
PoS	Angle	degree
dJ	Motor	/
id	Model	/
vEr	Version	/

Note: Long press the thread trimming button on the piece count display interface to reset the piece count.

4. Key Description

Function parameter edit		Enter or exit the editing of function parameters
Parameter view save		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		1. Increment key for parameter item in parameter selection area 2. Set the value increment key in the parameter content area
Down Select		1. Decrease key of parameter item in parameter selection area 2. Set the value decreasing key in the parameter content area
Slow start		To setting open or cancel the slow start sewing function
Thread trimming		Set to use or cancel the thread trimming function.
Stop needle position selection		Switch the stop position of the needle after sewing (upper stop position/lower stop position)

5. Electrical control



Definition	Signal（light）	Ground wire (Jog needle)	32V (Electromagnet)
Foot position	6PIN	5PIN	4PIN
Definition	5V(Sewing lights)	Signal（inching for add stitch）	Thread trimming（Electromagnet）
Foot position	3PIN	2PIN	1PIN

6. 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 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-05	Pedal ID failure	Pedal recognition failure	Loose pedal joint
E-07/ E-08	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
E-15	Hardware overcurrent	Current detection is abnormal The motor is running abnormally	Whether the system current detection circuit is working normally Whether the hardware drive device is working normally
E-17	Flip switch failure	Flip switch effective	Put down the machine head or check the flip switch
E-18	Software overcurrent	The motor continues to run with high current	Whether the system current detection circuit is working normally
E-19	Motor overload	Long-term overload operation of the motor	Check whether the bead motor is suitable
E-20	Parameter reading and writing failure	Parameter read or save failure	Whether the control box plug is in good contact Whether the control box device is damaged
E-21	Current detection circuit failure	Current detection circuit failure	Whether the system current loop detection is normal
E-22	OZ loop failure	OZ loop detection abnormal	Check whether the OZ circuit is normal
E-23/ E-24	Abnormal motor speed	The rotating speed of the motor is abnormal	Whether the motor encoder interface is in good contact Whether the initial angle of the motor is abnormal

7. 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	Number of soft start stitches
P-06	Minimum speed	200~500	200	Minimum speed setting during sewing
P-07	Upper needle position adjustment	-15~150	0	Upper needle position adjustment
P-08	Down needle position adjustment	-15~240	175	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	0~4	1	Speed controller acceleration and climb slope setting
P-12	Reverse needle lift switch	0~1	0	"0" mean turn off, "1" mean open
P-13	Reverse the needle lifting angle	0~45	20	Reverse the needle lifting angle
P-14	Brightness adjustment of lights	0~100	100	Brightness adjustment of lights
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

Parameter	Description	Range	Initial value	Content value name description and remarks
P-16	Thread trimming function switch	0~1	1	"0" mean turn off, "1" mean open
P-17	Thread trimming speed	100~400	280	Thread trimming speed
P-18	Piece magnification	0~20	0	0: No piece counting function 1-20: Add 1 to the piece count value for each set time of thread trimming
P-19	Initial piece count setting	0~1000	100	Initial value of piece count reduce
P-20	Piece counting direction setting	0~1	0	0: piece count plus; 1: piece count reduce
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	A item test	0~1	0	Speed continuous operation
P-26	B item test	0~1	0	Perform positioning cycle operation
P-30	Needle position adjustment	0~240	0	Needle position adjustment
P-33	The strength gained in thick material	0~15	0	The strength gained in thick material
P-34	The strength gained when thread trimming	0~15	0	The strength gained when thread trimming
P-35	Suction angle when thread trimming	150~200	175	Suction angle when thread trimming
P-36	The strength angle when thread trimming	200~300	260	The strength angle when thread trimming
P-37	Thread trimming release angle	300~360	346	Thread trimming release angle
P-40	Model selection	Reserved	Reserved	Reserved

27.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.

28.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

Przemysłowa maszyna do szycia

MODEL: JK9808T

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

Industrial Sewing Machine

MODEL: JK9808T



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 Pamiętaj, aby zachować tę instrukcję w bezpiecznym miejscu.

4. Podczas każdego użytkowania urządzenia należy przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa, obejmujących m.in. poniższe zasady.

5. 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.

6. 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 , rozprowadzaczy itp. oraz wymiany szpulki .

7-2 Do wymiany części igły, stopki dociskowej, płytki ściegowej, rozszerzacza chwytacza, ząbków transportera, osłony igły, składarki, prowadnika 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 któregokolwiek 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 skrzynka 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 .

● Usuń cały kurz, który mógł zebrać się podczas transportu i dobrze naoliw.

● Sprawdź, czy wtyczka zasilania została prawidłowo podłączona do źródła zasilania .

● Nigdy nie używaj 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.ZINTEGROWANY ŚCIEG Z OBCIĘCIEM NICI V1.1
27. ZASTOSOWANIE PRODUKTU
28. ŚRODOWISKA UŻYTKOWANIA PRODUKTU I UŻYTKOWNICY DOCELOWI

2. PARAMETRY TECHNICZNE I LISTA CZĘŚCI

Parametry techniczne

Nazwa	Przemysłowa maszyna do szycia
Model	JK9808 T
Klasyfikacja 1	Model elektroniczny
Klasyfikacja 2	Maszyna do szycia ściegiem stebnowym jednoigłowym
Tabela	Tak
Prędkość igły	Ponad 5000 ściegów na minutę
Przycinanie nici	Tak
Częstotliwość napięcia (standard amerykański)	AC110-120V 50/60Hz
Napięcie Częstotliwość (norma UE)	AC200-240V 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

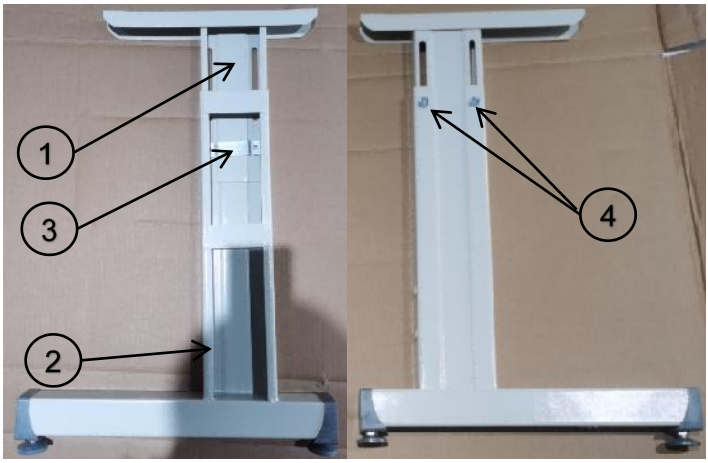
(Głowa) Lista części

Nazwa	Specyfikacja	Ilość (szt.)	Notatki
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	

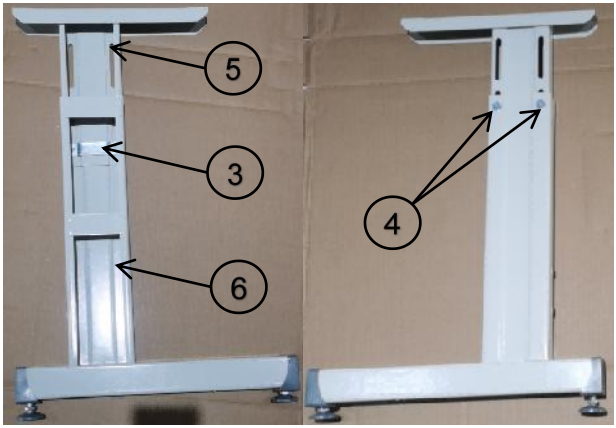
(Tabela) Lista części			
Nazwa	Specyfikacja	Ilość (szt.)	Notatki
Blat stołu	/	1	
Uchwyt na lewą nogę	/	1	
Uchwyt do regulacji lewej nogi	/	1	
Uchwyt na prawą nogę	/	1	
Uchwyt do regulacji prawej nogi	/	1	
Belka	/	1	
Dolna belka	/	1	
Pedał nożny	/	1	
Szuflada	/	1	
Ścieżka	/	2	
Śruba	M 8×18	12	
wkręty samogwintujące	M 3×12	6	
wkręty samogwintujące	M4×30	4	
Płyta dociskowa		2	
Uchwyt pedału nożnego		2	

2.INSTALACJA (tylko w celach informacyjnych)

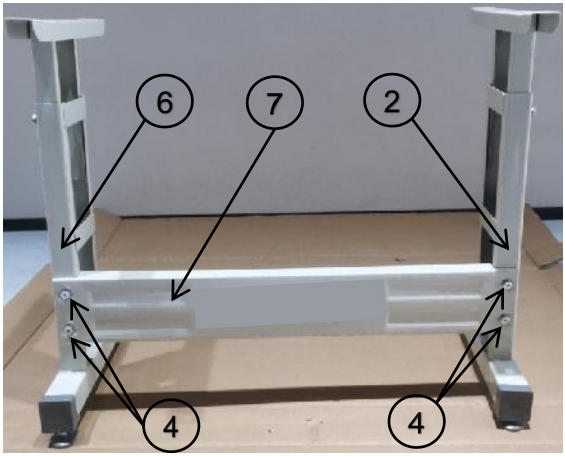
16) Insert **Left Leg Adjustment Bracket** ① into the sliding groove of **Left Leg Bracket** ②. Place **Pressure Plate** ③ on **Left Leg Adjustment Bracket** ①. From one side of **Left Leg Bracket** ②, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④. (As shown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



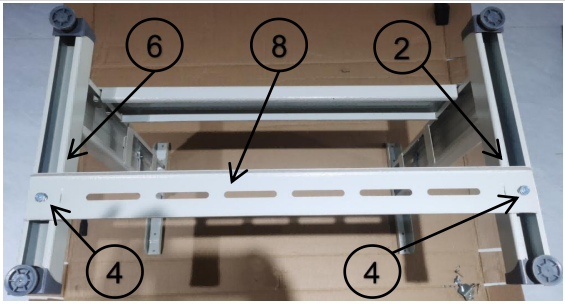
17) Insert **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ into the sliding groove of **Right Leg Bracket** ⑥. Place **Pressure Plate** ③ on **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤. From one side of **Right Leg Bracket** ⑥, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.(As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



18) 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)



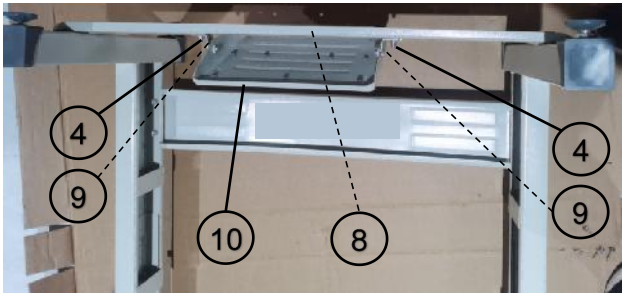
19) Install **Bottom Beam** ⑧ at the bottom of **Left Leg Bracket** ② and **Right Leg Bracket** ⑥ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



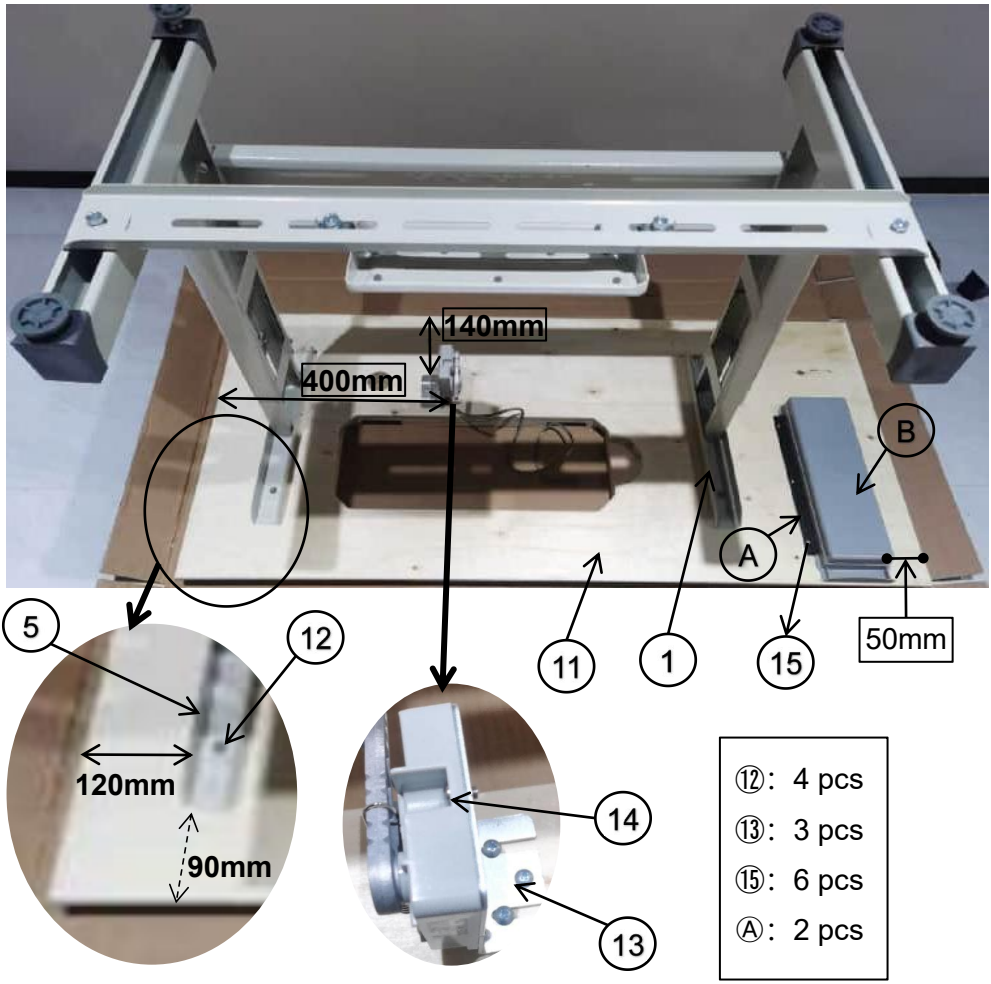
20) Insert the cylindrical heads on **Foot Pedal Mount** ⑨ into the mounting holes on both sides of **Foot Pedal** ⑩, then secure **Foot Pedal Mount** ⑨ to **Bottom Beam** ⑧ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



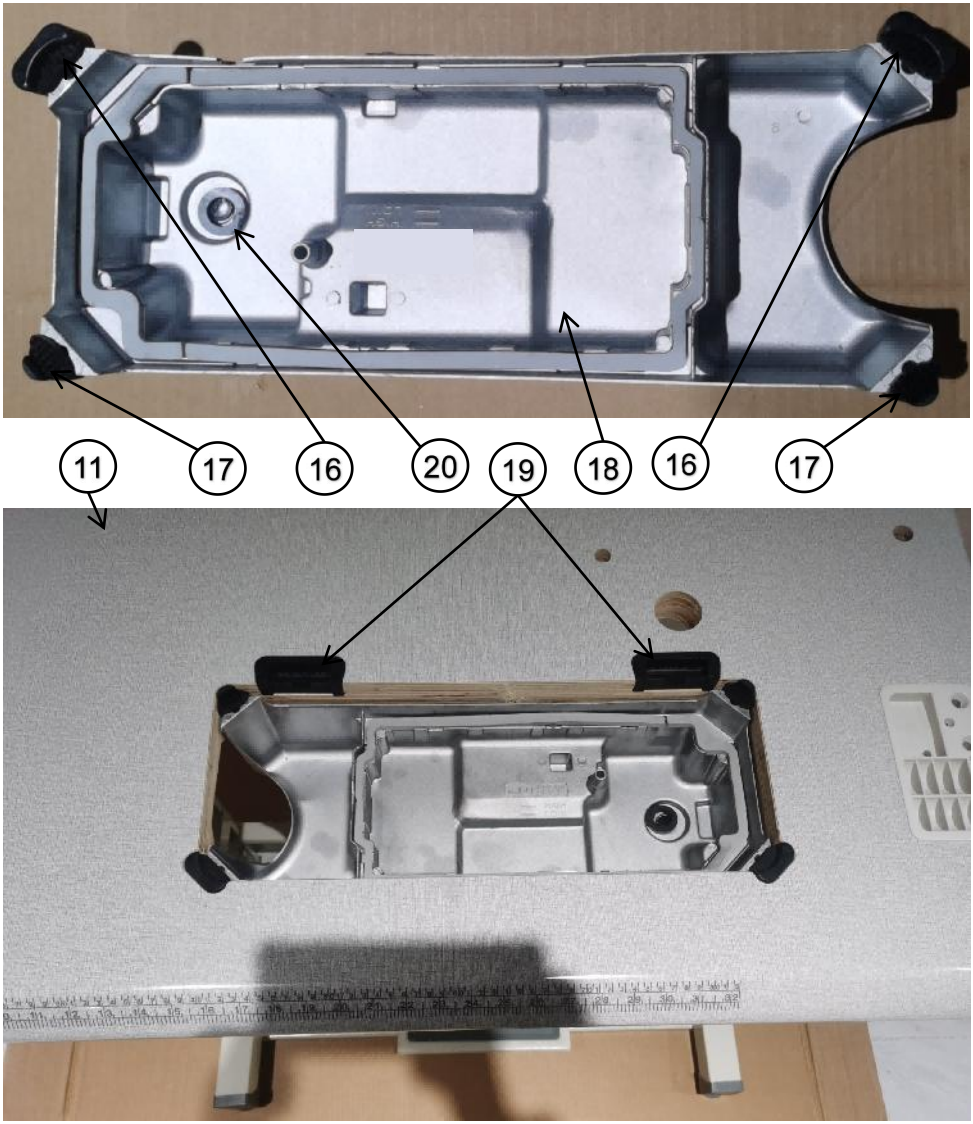




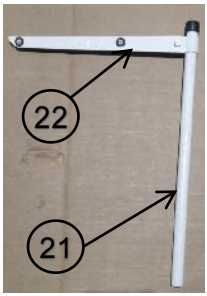
21) 1.Place **Tabletop** ⑪ face down, and fasten **Left Leg Adjustment Bracket** ① and **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑫.
(As shown in the figure below)
2.Secure **Foot Controller** ⑭ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws**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

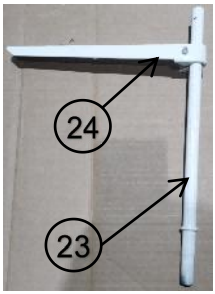


22) Install **Middle Shock Absorber** ⑯ and **Small Shock Absorber** ⑰ in their respective positions on **Oil Pan** ⑱ respectively. Then place the assembly into the corresponding groove of **Tabletop** ⑪, and fit **Large Shock Absorber** ⑲ into its matching groove of **Tabletop** ⑪ ;position **Magnet** ⑳ at the oil drain bolt of **Oil Pan** ⑱**.**(as shown in the figure).

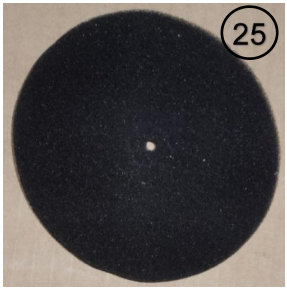


23) 1.First, assemble **Upper Connecting Rod** ㉑ with **Upper Bracket** ㉒. Then, assemble **Lower Mounting Rod** ㉓ with **Lower Bracket** ㉔. Finally, fasten **Upper Connecting Rod** ㉑ and **Lower Mounting Rod** ㉓ together using a **Pipe Clamp** ㉚ . (as shown in the figure).
2.**Slide Sponge Pad** ㉕ and **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)



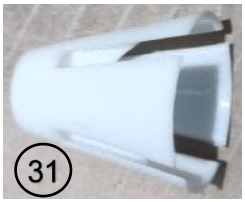








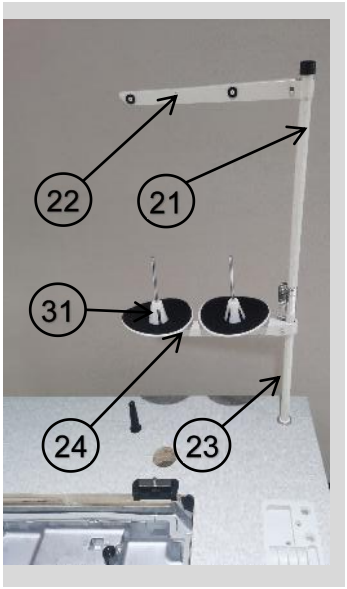




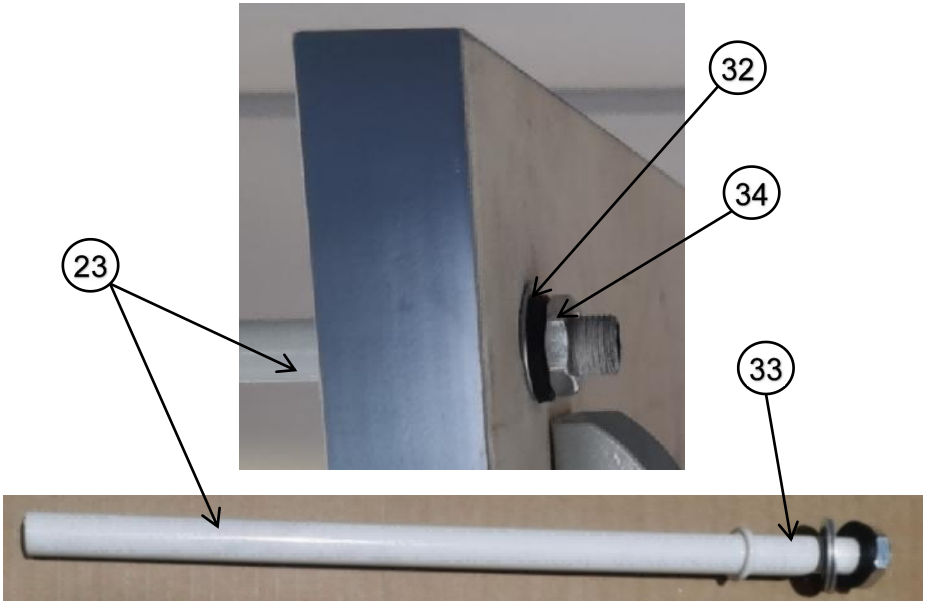




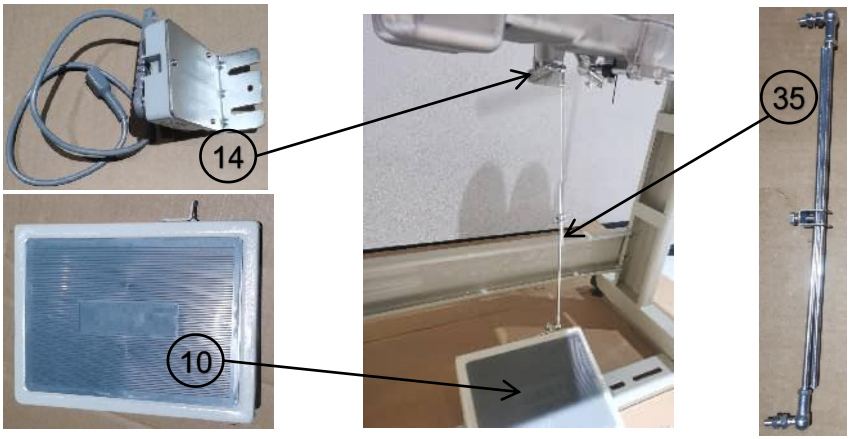




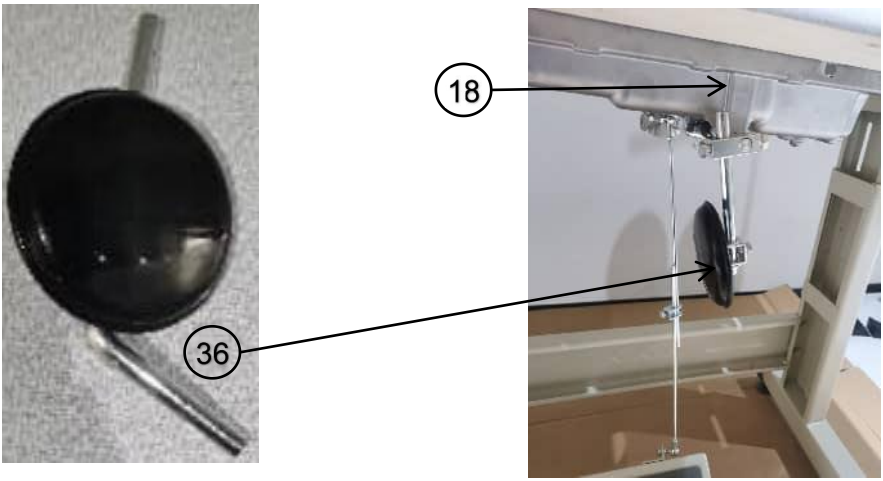
24) Slide **Lower Mounting Rod** ㉓, **Flat Washer** ㉜ and **Rubber Pad** ㉝ through the mounting hole of **Tabletop** ⑪ in sequence, then slide **Flat Washer** ㉜ onto the rod and tighten **Nut** ㉞.(as shown in the figure)



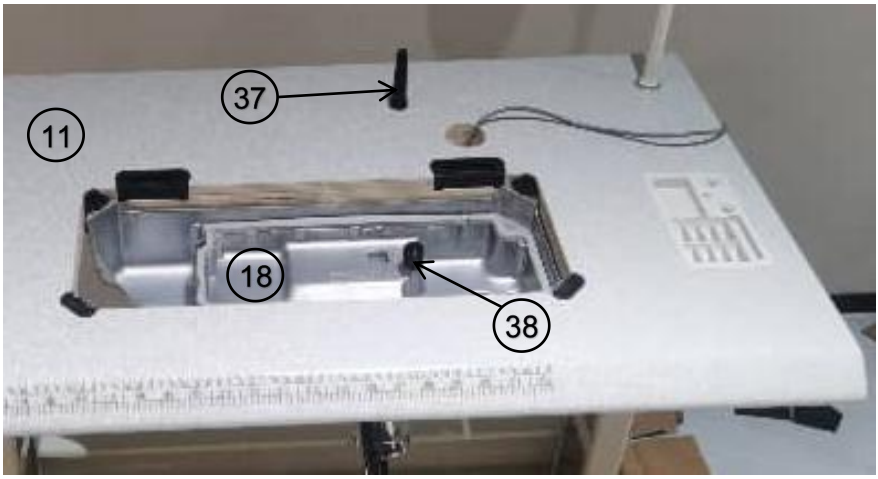
25) Connect the **Foot Controller** ⑭ to the **Foot Pedal** ⑩ using the **Pull Rod Assembly** ㉟. Adjust the position, then tighten all the nuts on the **Pull Rod Assembly** ㉟.(as shown in the figure)



26) 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)



27) 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 .

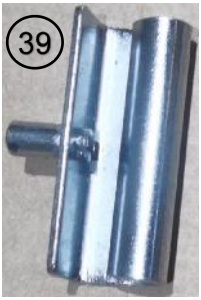


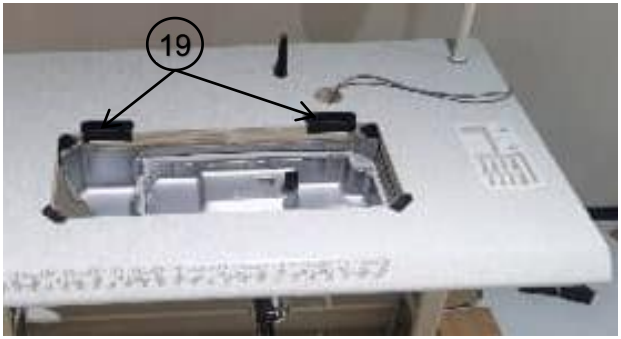




28) First, insert the **Connecting Hook** ㊴ into the mounting hole on the main unit. Then, place the **Connecting Hook** ㊴ together with the main unit into the **Rubber Pad** ⑲ .(as shown in the figure)





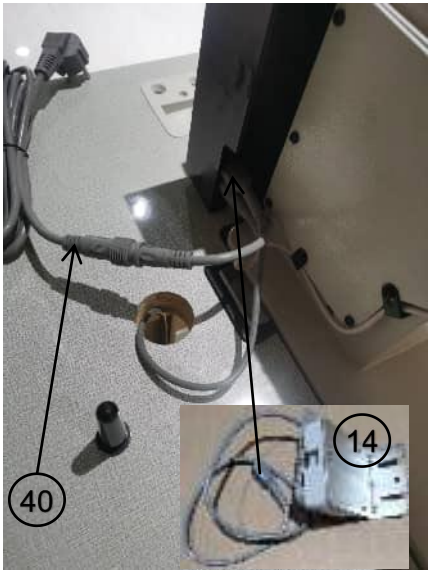






29) Connect one end of the **Power Cord** ㊵ to the power connector on the main unit, Insert the connector of **Foot Controller** ⑭ into its matching portand this completes the entire assembly of the machine .
(as shown in the figure)





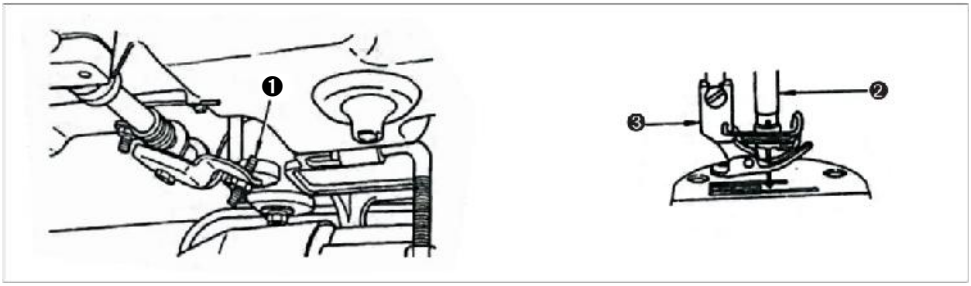


3. REGULACJA WYSOKOŚCI PODNOŚNIKA KOLAN



OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.

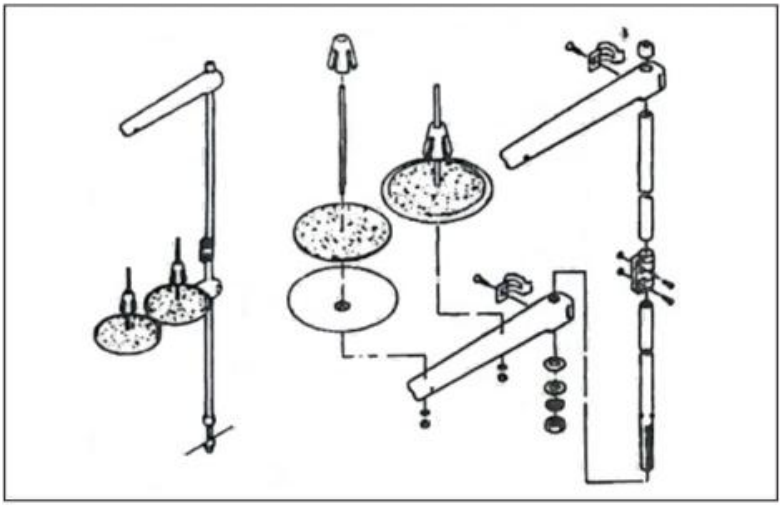


5) Standardowa wysokość podnoszenia stopki dociskowej przy użyciu podnośnika kolanowego wynosi 10 mm.

6) 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



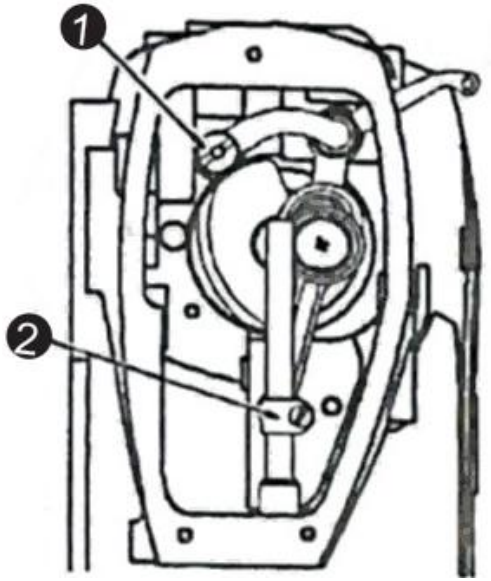
Szczegóły w (2. INSTALACJA 8), 9)

5. LIPIN



OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.



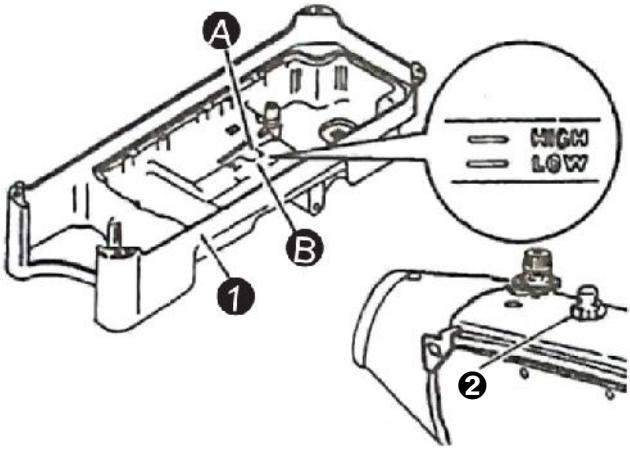
1) Full pore of the thread take-up crank shaft ❶ with lipin before disassembly small screw of the thread take-up crank shaft❶.

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

6.SMAROWANIE

OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.

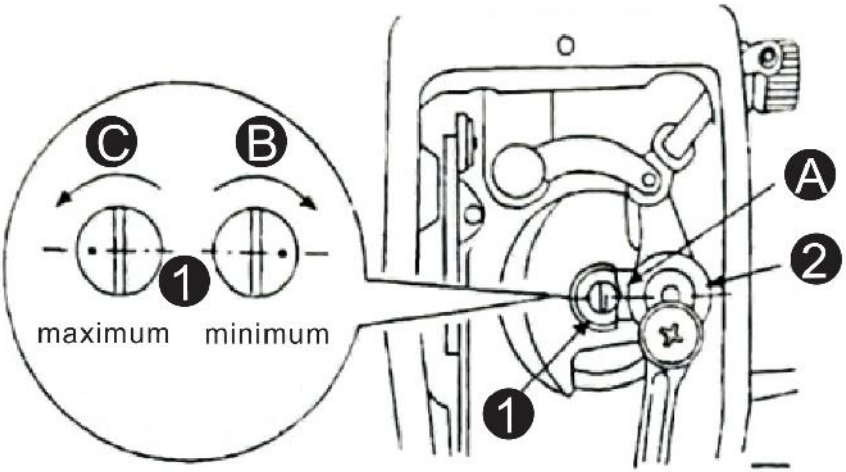


Information on lubrication

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

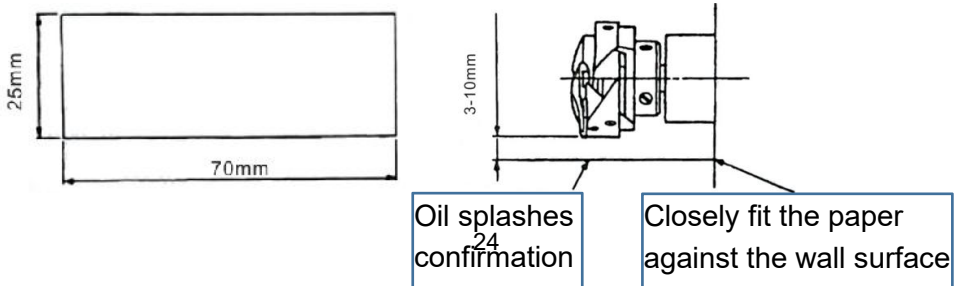
4) Adjust the amount of oil supplied to the thread take upand needle bar crank ❷ by turning adjust pin ❶ .
5) The minimum amount of oil is reached when marker dot Ⓐ is brought close to needle bar crank ❷by turning the adjust pin in direction Ⓑ.
6) The maximum amount of oil is reached when marker dot Ⓐ 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 przesuwną i zachować szczególną ostrożność, aby nie dopuścić do kontaktu palców z hakiem.

3) Jeżeli maszyna nie została odpowiednio rozgrzana do pracy, należy pozostawić ją na biegu jałowym przez około trzy minuty .
minut.(Umiarkowany (praca przerywana)

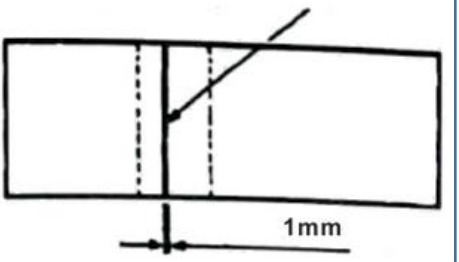
4) Umieść papierek potwierdzający ilość oleju (rozpryski oleju) pod hakiem podczas pracy maszyny do szycia .

7) Sprawdź, czy wysokość powierzchni oleju w zbiorniku oleju mieści się w zakres pomiędzy "HIGH" i "LOW".

8) Potwierdzenie ilości oleju powinno zostać dokonane w ciągu pięciu sekund. (Sprawdź okres czasu za pomocą zegarka.)

Próbka pokazująca odpowiednią ilość oleju

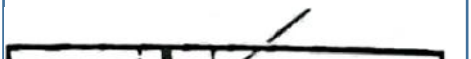
Splashes of oil from the hook oil



Appropriate amount of oil(small)

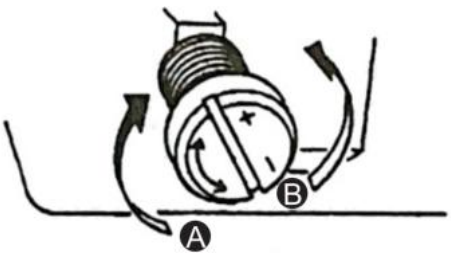
2) The amount of oil shown in the samples on the left1 mm should be finely adjusted in accordance with sewing processes.Be careful not to excessively increase/decrease the amount of oil in the hook(If the amount of oil is too small, the hook will be seized (the hook will be hot). If the amount of oil is too much, the sewing product may be stained with.

Splashes of oil from the hook



2)Adjust the amount of oil in the hook

Regulacja ilości oleju



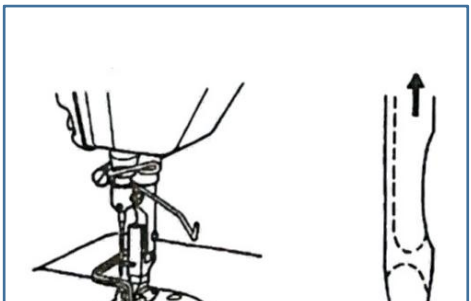
2 mm Appropriate amount of oil (large)

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

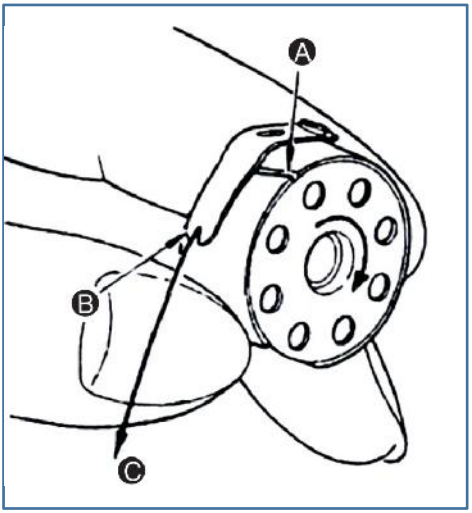
OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.



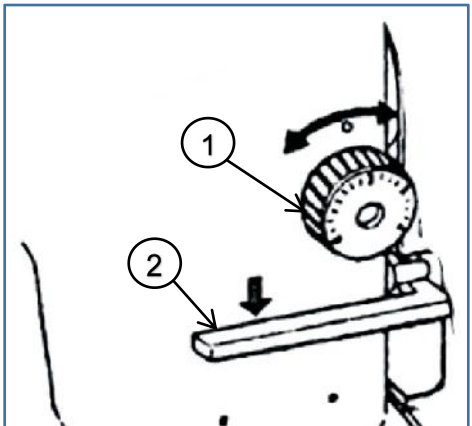
How to use needle
The needle handle is facing upwards, and the direction where the needle has a groove is to the right

11. WKŁADANIE SZPULKI DO BĘBENKA



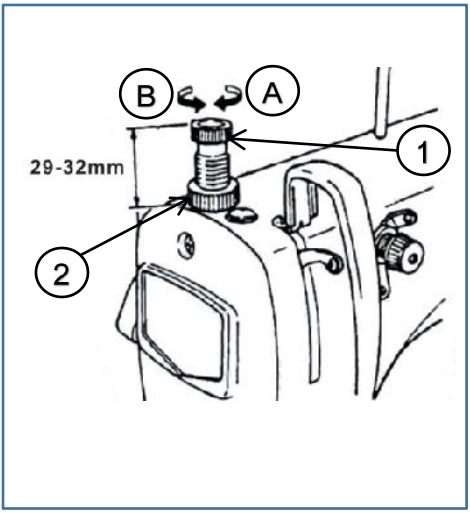
3) Pass the thread through thread slit Ⓐ . and pull the thread in direction Ⓑ . By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch Ⓑ .
4) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread Ⓒ is pulled.

10. REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU



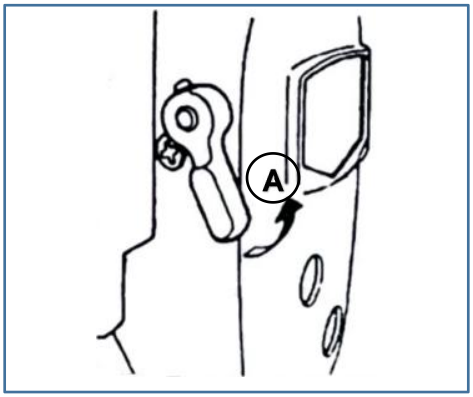
4) Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow and align the desired number to marker above on the machine arm .
5) The dial calibration is in millimeters
6) When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial① while pressing feed lever② in the direction of the arrow.

11. PRASOWANIE STOPA CIŚNIENIE

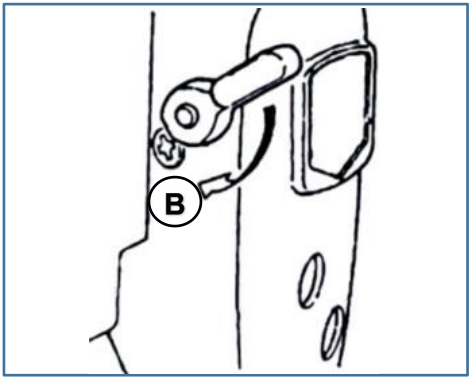


5) Loosen nut ②.As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction Ⓐ) ,the Presser foot pressure will be increased.
6) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction Ⓑ),the pressure will be decreased.
7) After adjustment, tighten nut ② . spring regulator is 33 to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

12. PODNOŚNIK RĘCZNY



4) To stop the machine with its presser foot up , turn hand lifter lever Din direction Ⓐ .
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 Ⓑ .



14.REGULACJA WYSOKOŚCI PRĘTA DOCISKOWEGO

OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.

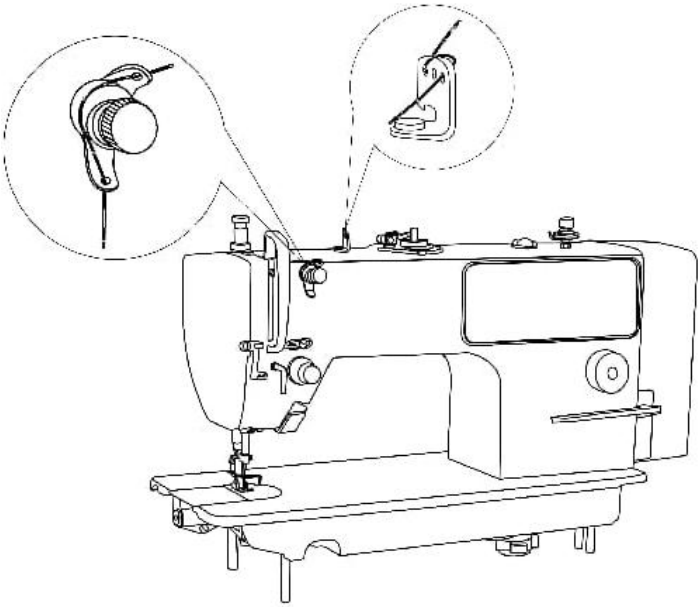


5) Loosen setscrew ❶ and adjust the presser bar height or the angle of the presser foot .
6) After adjustment securely tighten the setscrew ❶ .

14. GWINTOWANIE GŁOWICY MASZYNY

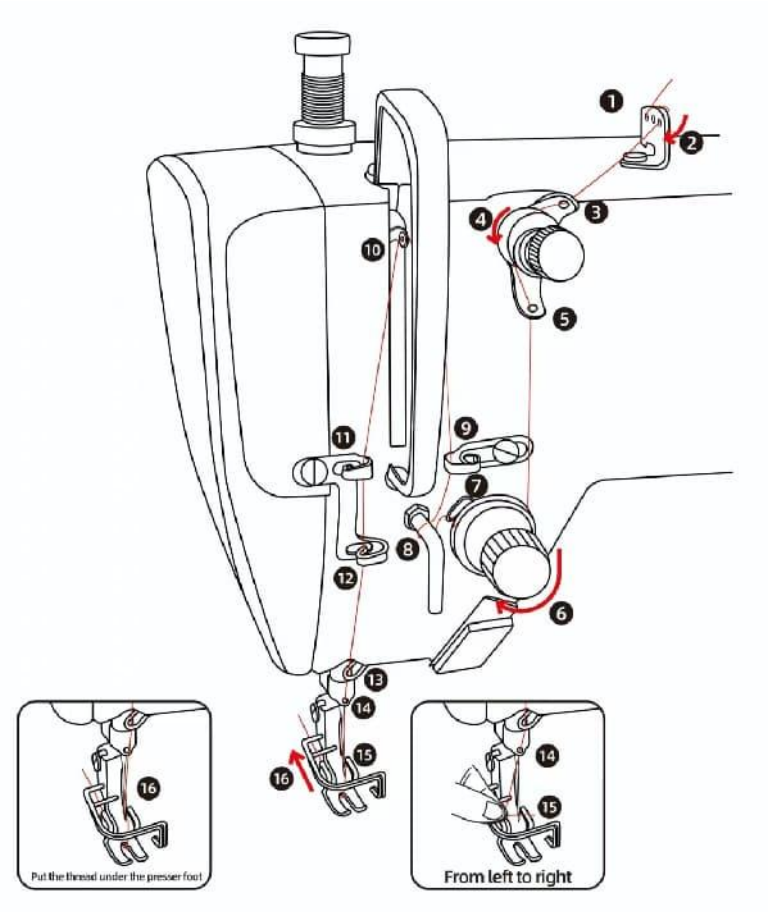
OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.



Schemat gwintowania : (jak pokazano na rysunku)

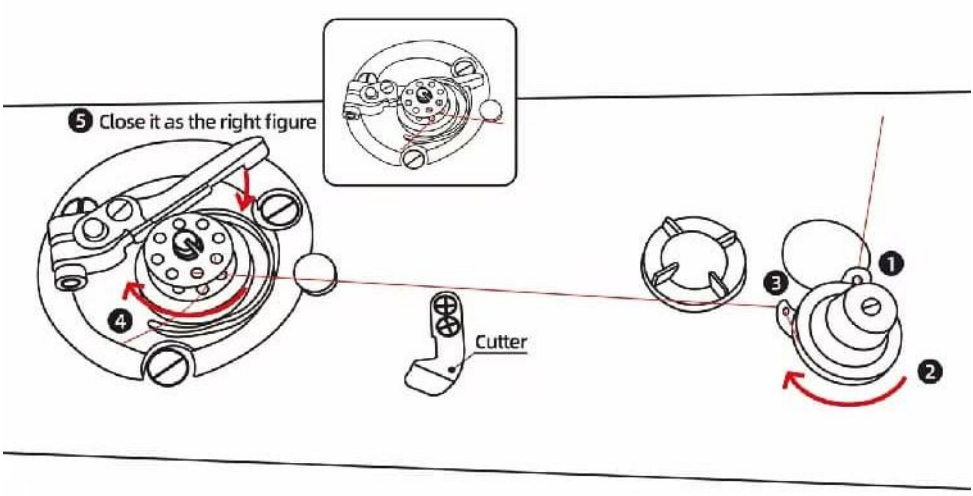
8. Guide the thread through the thread guide (1) and wrap it around the tension disc (2) as indicated by the arrow.
9. Pass the thread through the upper thread guide (3) and wrap it around the thread tension regulator (4) following the arrow direction, then go through the small thread guide (5).
10.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



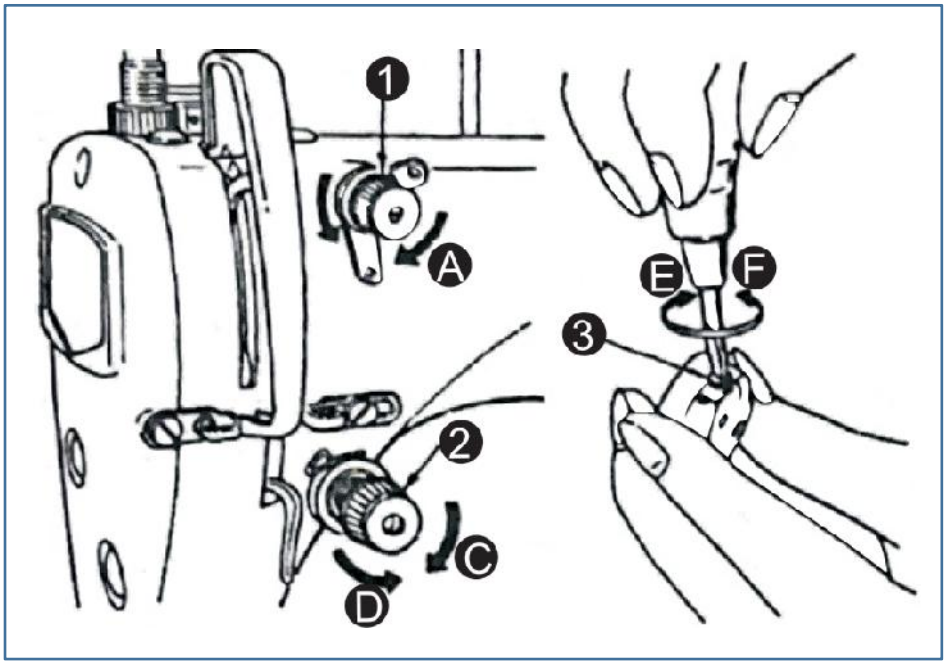
Schemat nawijania nici na szpulkę (jak pokazano na rysunku) **:**

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 cutter for trimming excess thread.



15.NAPIĘCIE NICI



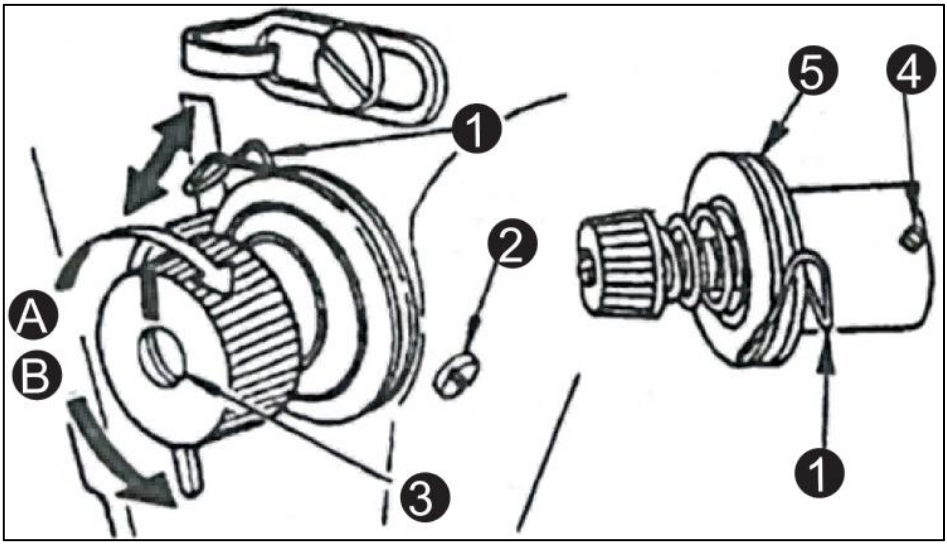
(3) Adjusting the needle thread tension

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 Ⓕ). he bobbin thread tension will be decreased.

26.NITKA OBEJMOWAĆ WIOSNA



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

4) Loosen setscrew ❷.
5) As you tun tension post ❸ clockwise (in direction Ⓐ) , the stroke of the thread take-up spring will be increased.
6) As you turn the knob counterclockwise (in direction Ⓑ) , the stroke will be decreased.

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

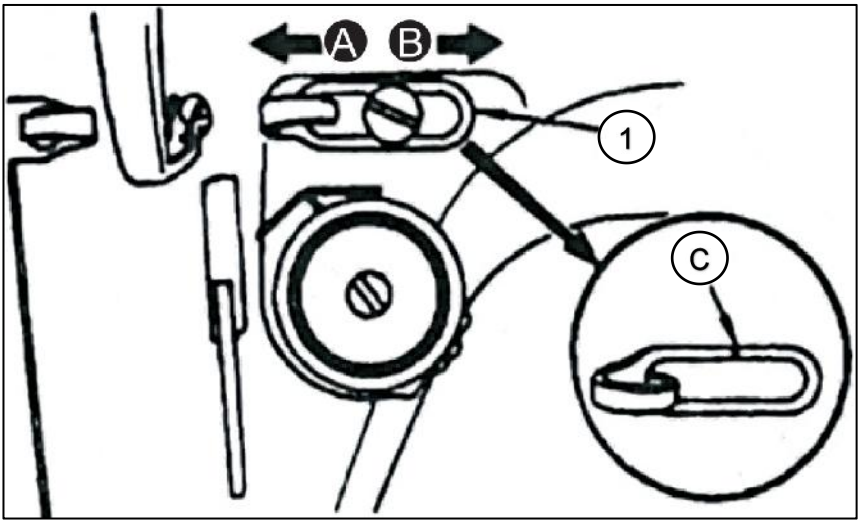
5) Loosen setscrew ❷ , and remove thread tension (asm) ❺ .
6) Loosen setscrew ❹ .
7) As you turn tension post ❸ clockwise (in direction Ⓐ) the pressure will be increased.
8) As you turn the post ❸ counter clockwise (in direction Ⓑ) , the pressure will be decreased.

27.REGULACJA SKOKU PODNOSZENIA NICI



OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.

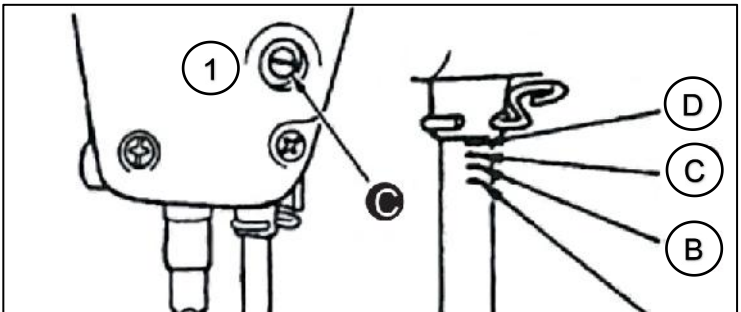


4) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ❶ to the left (in direction Ⓐ) to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
5) When sewing light-weight materials . move thread guide ❶ to the right (in direction Ⓑ) to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up .
6) 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.

28.ZWIĄZEK IGŁY Z HAKIEM







Dostosuj czas między igłą a szydełkiem w następujący sposób:

5) Obróć pokrętło I , aby obniżyć igielnicę do najniższego punktu skoku i poluzuj śrubę ustalającą ❶ .
6) 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 .
7) Regulacja położenia haka ⓐ
(Do igły DB) Odkręć trzy śruby ustalające haka, obróć pokrętło i wyrównaj linię znacznika A wznosząca się igielnica z dolnym końcem dolnej tulei igielnicy ❸ .
(Do igły DA) Odkręć trzy śruby ustalające haka, obróć pokrętło i wyrównaj linię znacznika C wznosząca się igielnica z dolnym końcem dolnej tulei igielnicy ❸ .
8) 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.



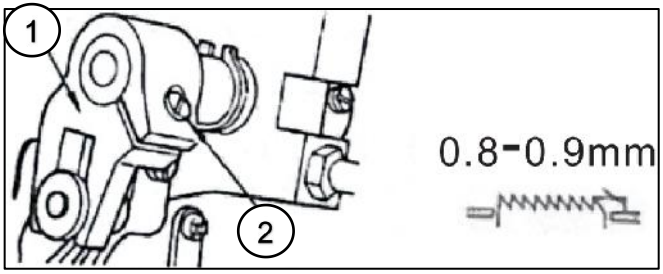
If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

29.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 :

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.POCHYLENIE ZĘBÓW PODAJĄCYCH



OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.



4) Standardowe pochylenie (poziome) ząbków transportera uzyskuje się, gdy punkt znacznika Ⓐ na wałku pręta podającego jest wyrównany z punktem znacznika Ⓑ na wahaczu podajnika ❶ . (standardowo znacznik Ⓑ pochyla wałek wahacza podającego f t do przodu o 90°).
5) Aby zapobiec przechyleniu ząbków transportowych do przodu, marszczenia, poluzuj śrubę ustalającą i obróć wałek podajnika 90° w kierunku strzałki za pomocą śrubokręta .
6) 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) .



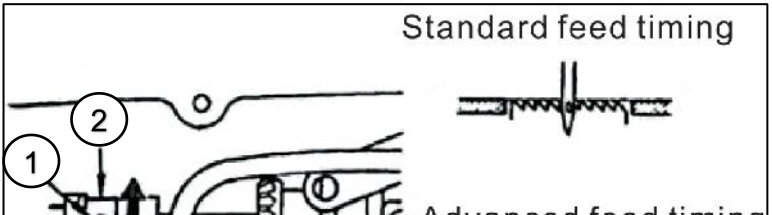
Whenever the feed dog tilt is adjusted, the feed dog height will be changed. So, it is necessary to check the height after tilt adjustment.

31.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.





5) 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 .
6) W przypadku standardowej regulacji należy wyregulować tak, aby powierzchnia górna ząbków transportera i górnego końca oczka igły są na równi z górna powierzchnia płyty gardłowej, gdy ząbki transportera opadają poniżej płytki gardłowej.
7) Aby przyspieszyć podawanie, zapobiegając nierównomiernemu podawanie materiału , przesunięcie mimośrodowej krzywki podającej ku strzałki .
8) Aby opóźnić czas podawania w celu zwiększenia gęstości ściegu, przesuń krzywkę mimośrodową podawania w przeciwny, kierunek od strzałki .

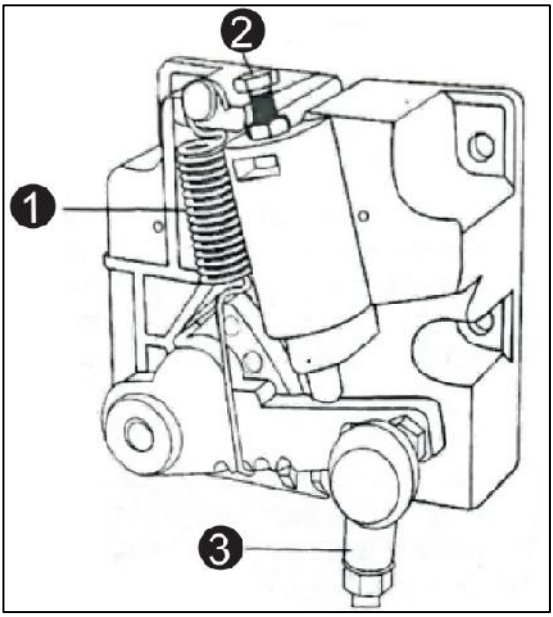


Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result .

32.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 ❶ .

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 ❷ .

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 ❸ do prawego otworu.

33.REGULACJA PEDAŁU



OSTRZEŻENIE :

Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby zapobiec wypadkom spowodowanym przez nagłe uruchomienie maszyny do szycia.



(2) Installing the connecting rod

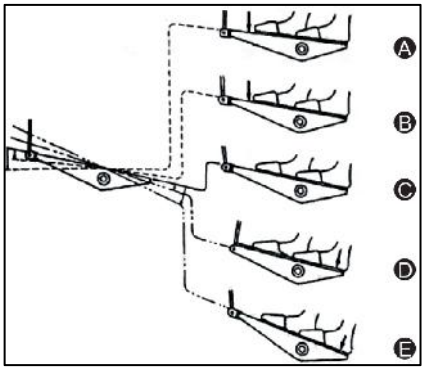
Move pedal ❸ to the right or left as illustrated by the arrow so that motor control lever ❶ and connecting rod ❷ are straightened .

(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

34.PEDAŁ DZIAŁANIE



Obsługa pedału odbywa się w czterech następujących krokach:

5) Maszyna pracuje z niską prędkością szycia, gdy lekko naciśniesz przednią część pedału Ⓑ .
6) Maszyna zacznie szyć z dużą prędkością po mocniejszym naciśnięciu przedniej części pedału Ⓐ . (Jeśli ustawiono automatyczne szycie z przesuwem wstecznym , maszyna zacznie szyć z dużą prędkością po zakończeniu szycia z przesuwem wstecznym).
7) Maszyna zatrzymuje się (z igłą w górze lub w dole) po ustawieniu pedału w pozycji wyjściowej Ⓒ .
8) Maszyna przycina nici po całkowitym naciśnięciu tylnej części pedału

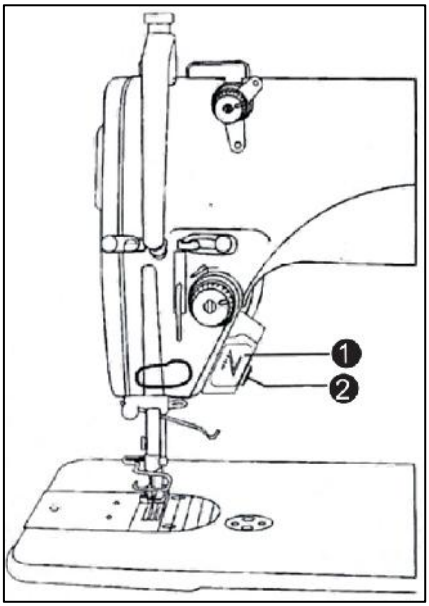
Ⓔ **.** Jeśli maszyna jest wyposażona w automatyczny podnośnik, między zatrzymaniem maszyny a obcięciem nici wykonywany jest dodatkowy krok. Stopka dociskowa podnosi się po lekkim naciśnięciu tylnej części pedału Ⓓ , a po dalszym naciśnięciu tylnej części uruchamia się obcinacz nici .

35.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 button❷ ,LED light be bright.
2) Pull the button❷ ,LED light be power off.

26. Zintegrowany ścieg stębnowy z obcinaniem nici

V1.1

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 skrzynki sterującej.

(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 Aby zapewnić bezpieczeństwo życia, wyłącz zasilanie podczas naprawy maszyny lub nawlekania igieł.

1.4 ⚠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.

1.5 Na ten produkt udzielana jest roczna gwarancja pod warunkiem normalnych warunków pracy i braku błędów w działaniu.

2. Instrukcje

2.1 Reset

W stanie wyłączonym naciśnij jednocześnie przyciski ▲ ▼, aby włączyć urządzenie, a następnie naciśnij przycisk „S”, aby potwierdzić i przywrócić ustawienia.

2.2 Tryb monitorowania

Naciśnij i przytrzymaj przycisk „S”, aby przejść do trybu monitorowania, naciśnij przycisk ▲ ▼, aby zmienić numer seryjny monitorowania, naciśnij

przycisk „S”, aby sprawdzić.

2.3 Tryb debugowania fabrycznego

Naciśnij i przytrzymaj przycisk przycinania nici, aby wejść w tryb debugowania, naciśnij ▲ ▼, aby wybrać element debugowania, a następnie naciśnij „S”, aby wejść w odpowiedni tryb.

Tryb testu silnika 1-dJ. Naciśnij przycisk przycinania, aby rozpocząć test. Wynik testu zostanie wyświetlony po zakończeniu.

2-bJ Skalibruj położenie koła zamachowego, obróć koło zamachowe do pozycji pozycjonowania górnej igły i potwierdź położenie po zakończeniu pracy.

2.4 Tryb starzenia

Naciśnij i przytrzymaj jednocześnie przyciski P i S, aby włączyć silnik. Możesz bezpośrednio wejść do parametru P26 i wybrać rozpoczęcie starzenia.

2.5 Tryb parametrów drugorzędnych

Naciśnij przycisk P, aby włączyć urządzenie i bezpośrednio przejść do trybu parametrów drugorzędnych. Możesz wyświetlić parametry P21-P40. Naciśnij i przytrzymaj przycisk P, wprowadź hasło 111, możesz także wejść w tryb parametrów drugorzędnych.

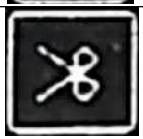
3. Tryb monitorowania

Display No.	Item number	unit
JJ	Counting	Piece
SPd	Speed	RPM
CUr	Current	0.1A
UdC	Voltage	V
PdL	Pedal	/

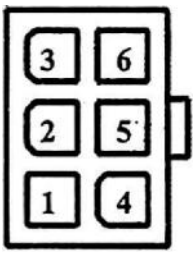
Display No.	Item number	unit
PoS	Angle	degree
dJ	Motor	/
id	Model	/
vEr	Version	/

Uwaga: Aby zresetować liczbę sztuk, naciśnij i przytrzymaj przycisk przycinania nici na interfejsie wyświetlania liczby sztuk.

4. Opis kluczy

Edycja parametru funkcji		Wejdź lub wyjdź z edycji parametrów funkcji
Zapisz widok 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.
Wybór w górę		1. Klawisz zwiększania dla elementu parametru w obszarze wyboru parametrów 2. Ustaw klucz zwiększania wartości w obszarze zawartości parametru
Wybierz w dół		1. Zmniejsz wartość parametru w obszarze wyboru parametru 2. Ustaw klawisz zmniejszania wartości w obszarze zawartości parametru
Powolny start		Aby ustawić funkcję wolnego startu szycia lub ją anulować
Przycinanie nici		Ustaw, aby użyć lub anulować funkcję przycinania nici.
Zatrzymaj wybór pozycji igły		Zmiana pozycji zatrzymania igły po szyciu (pozycja górnego zatrzymania/pozycja dolnego zatrzymania)

5. Sterowanie elektryczne



Definicja	Sygnał (światło)	Grunt drut (Igła Jog)	32V (Elektromagnes)
Pozycja stóp	6PIN	5PIN	4 PIN
Definicja	5V (lampki do szycia)	Sygnał (impulsowanie w celu dodania ściegu)	Przycinanie nici (elektromagnes)

Pozycja stóp	3PIN	2PIN	1PIN

6. Opis awarii

Kod błędu	Treść błędu	Powód	Elementy kontroli i sposób ich naprawy
E-01	Napięcie w systemie jest zbyt wysokie	Rzeczywiste napięcie jest zbyt wysokie Nieprawidłowe wykrywanie napięcia	Czy napięcie wejściowe systemu jest zbyt wysokie? 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 5	Błąd identyfikacji pedału	Błąd rozpoznawania pedałów	Luźny staw pedału
E-0 7/ E-0 8	Przeciążenie silnika	Zablokowany silnik, przeciążenie silnika	Czy wtyczka silnika jest dobrze podłączona Czy mechanizm przycinania lub koralik maszyny jest zablokowany Czy szyć 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
E-15	Nadprąd sprzętowy	Wykrycie prądu jest nieprawidłowe Silnik pracuje nieprawidłowo	Czy obwód wykrywania prądu w systemie działa prawidłowo? Czy urządzenie napędowe działa prawidłowo
E-1 7	Awaria przełącznika klapkowego	Przełącznik klapkowy skuteczny	Odłóż głowicę maszyny lub sprawdź przełącznik
E-1 8	Nadprąd programowy	Silnik nadal pracuje z wysokim prądem	Czy obwód wykrywania prądu w systemie działa prawidłowo?
E-1 9	Przeciążenie silnika	Długotrwała praca przeciążeniowa silnika	Sprawdź, czy silnik koralikowy jest odpowiedni

E- 20	Błąd odczytu i zapisu parametrów	Błąd odczytu lub zapisu parametru	Czy wtyczka skrzynki sterowniczej jest dobrze podłączona Czy urządzenie sterujące jest uszkodzone
E- 21	Awaria obwodu wykrywania prądu	Awaria obwodu wykrywania prądu	Czy wykrywanie pętli prądowej systemu jest normalne?
E- 22	Awaria pętli OZ	Wykrycie pętli OZ jest nieprawidłowe	Sprawdź, czy obwód OZ jest normalny
E- 23/ E- 24	Nieprawidłowa prędkość silnika	Prędkość obrotowa silnika jest nieprawidłowa	Czy interfejs enkodera silnika ma dobry kontakt Czy początkowy kąt silnika jest nieprawidłowy

7. 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 dole, „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	Liczba ściegów miękkiego startu
P-0 6	Minimalna prędkość	200~500	200	Minimalne ustawienie prędkości podczas szycia
P-0 7	Regulacja położenia górnej igły	-15~150	0	Regulacja położenia górnej igły
P-0 8	Regulacja położenia igły w dół	-15~240	175	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	0~4	1	Ustawienie przyspieszenia i nachylenia wznoszenia za pomocą regulatora prędkości
P- 12	Przełącznik podnoszenia igły w tył	0~1	0	„0” oznacza wyłączenie, „1” oznacza otwarcie
P- 13	Odwróć kąt podnoszenia igły	0~45	20	Odwróć kąt podnoszenia igły
P- 14	Regulacja jasności świateł	0~100	100	Regulacja jasności świateł
P- 15	Metoda uzupełniania igieł	0~3	3	„0” oznacza półścieg, „1” oznacza jeden ścieg, „2” oznacza ciągły półścieg, „3” oznacza ciągły jeden ścieg
Parametr	**Opis**	**Zakres**	**Wartość początkowa**	**Nazwa wartości treści, opis i uwagi**
P- 16	Przełącznik funkcji przycinania nici	0~1	1	„0” oznacza wyłączenie, „1” oznacza otwarcie
P- 17	Prędkość obcinania nici	100~400	280	Prędkość obcinania nici
P- 18	Powiększenie elementu	0~20	0	0: Brak funkcji liczenia sztuk 1-20: Dodaj 1 do wartości liczby sztuk za każdy ustawiony czas przycinania nici
P- 19	Ustawienie początkowej liczby sztuk	0~1000	100	Początkowa wartość zmniejszenia liczby sztuk
P- 20	Ustawienie kierunku liczenia elementów	0~1	0	0: zwiększenie liczby elementów; 1: zmniejszenie liczby elementów
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 przedmiotowy	0~1	0	Prędkość pracy ciągłej
P- 26	Test pozycji B	0~1	0	Wykonaj operację cyklu pozycjonowania
P- 30	Regulacja położenia igły	0~240	0	Regulacja położenia igły
P- 33	Wytrzymałość uzyskana w grubym materiale	0~15	0	Wytrzymałość uzyskana w grubym materiale
P- 34	Siła uzyskana podczas przycinania nici	0~15	0	Siła uzyskana podczas przycinania nici
P- 35	Kąt ssania podczas obcinania nici	150~200	175	Kąt ssania podczas obcinania nici
P- 36	Kąt siły przy przycinaniu nici	200~300	260	Kąt siły przy przycinaniu nici
P- 37	Kąt zwolnienia przycinania nici	300~360	346	Kąt zwolnienia przycinania nici
P- 40	Wybór modelu	Skryty	Skryty	Skryty

27. ZASTOSOWANIE PRODUKTU

Przemysłowa maszyna do szycia to rodzaj urządzenia szwalniczego 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 owerlokowy, 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.

28. ŚRODOWISKA UŻYTKOWANIA PRODUKTU I UŻYTKOWNICY DOCELOWI Scenariusze zastosowań:

3. Małe warsztaty indywidualne
4. Małe i średnie fabryki odzieżowe

Stosowane do ciężkich zadań szycia:

Skóra, tkanina wodoodporna, płótno, dżins, torby, portfele, paski, obroże 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

Industrienähmaschine

MODELL: JK9808T

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

Industrial Sewing Machine

MODELL: JK9808T



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.

7. Beachten Sie bei der Benutzung der Maschine stets die grundlegenden Sicherheitsmaßnahmen, insbesondere die folgenden.

8. 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.

9. 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, Stofffführung 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. Integrierter Steppstich mit Fadenabschneidefunktion V1.1
27. PRODUKTANWENDUNG
28. PRODUKTEINSATZUMFELDER UND ZIELGRUPPEN

3. TECHNISCHE PARAMETER UND TEILELISTE

Technische Parameter	
Name	Industrienähmaschine

Modell	JK9808 T
Klassifizierung 1	Elektronisches Modell
Klassifizierung 2	Industrienähmaschine mit Einzelnadel-Steppstich
Tisch	Ja
Nadelgeschwindigkeit	Mehr als 5000 Stiche pro Minute
Fadenabschneiden	Ja
Spannung Frequenz (US-Standard)	Wechselstrom 110–120 V, 50/60 Hz
Spannung Frequenz (EU-Standard)	Wechselstrom 200–240 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

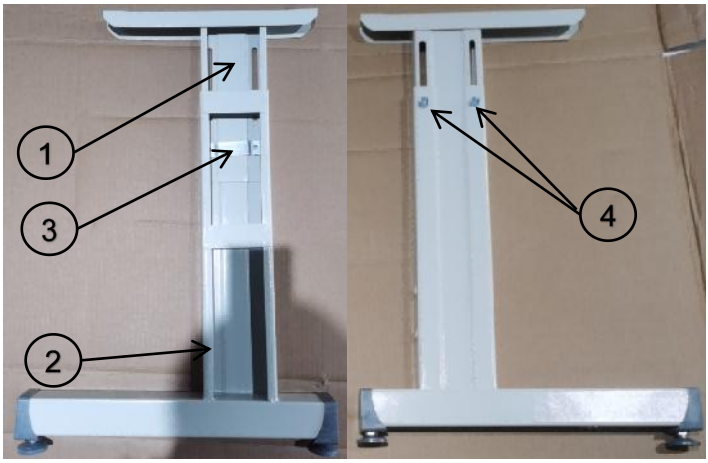
Teileliste (Kopf)			
Name	Spezifikation	Menge	Anmerkungen

		(Stück)	
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	

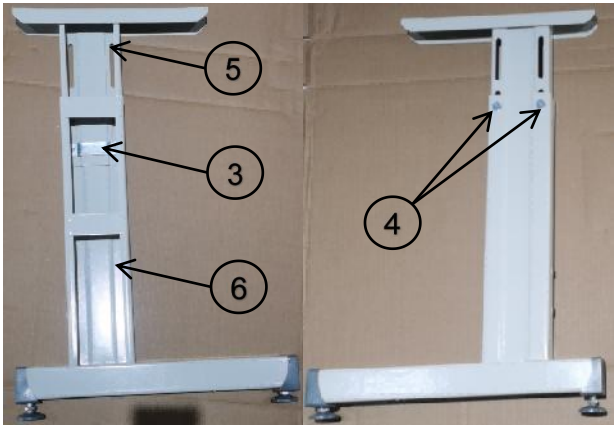
(Tabelle) Teileliste			
Name	Spezifikation	Menge (Stück)	Anmerkungen
Tischplatte	/	1	
Linke Beinhalterung	/	1	
Verstellhalterung für linkes Bein	/	1	
Rechte Beinhalterung	/	1	
Verstellhalterung für rechtes Bein	/	1	
Strahl	/	1	
Unterbalken	/	1	
Fußpedal	/	1	
Schublade	/	1	
Schiene	/	2	
Bolzen	M 8×18	12	
selbstschneidende Schrauben	M 3×12	6	
selbstschneidende Schrauben	M4×30	4	
Druckplatte		2	
Fußpedalhalterung		2	

2. INSTALLATION (Nur als Referenz)

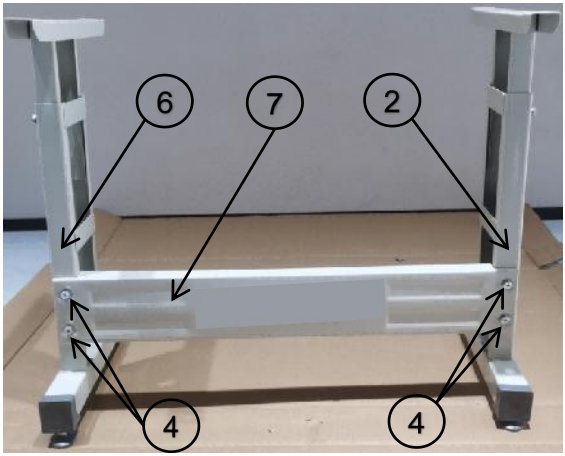
31) Insert **Left Leg Adjustment Bracket** ① into the sliding groove of **Left Leg Bracket** ②. Place **Pressure Plate** ③ on **Left Leg Adjustment Bracket** ①. From one side of **Left Leg Bracket** ②, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④. (As shown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



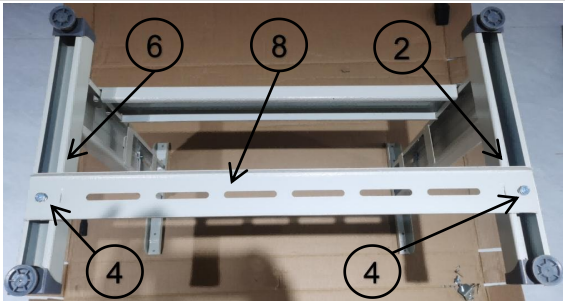
32) Insert **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ into the sliding groove of **Right Leg Bracket** ⑥. Place **Pressure Plate** ③ on **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤. From one side of **Right Leg Bracket** ⑥, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.(As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



33) 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)



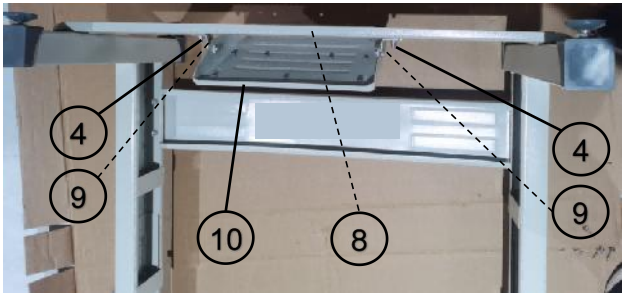
34) Install **Bottom Beam** ⑧ at the bottom of **Left Leg Bracket** ② and **Right Leg Bracket** ⑥ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



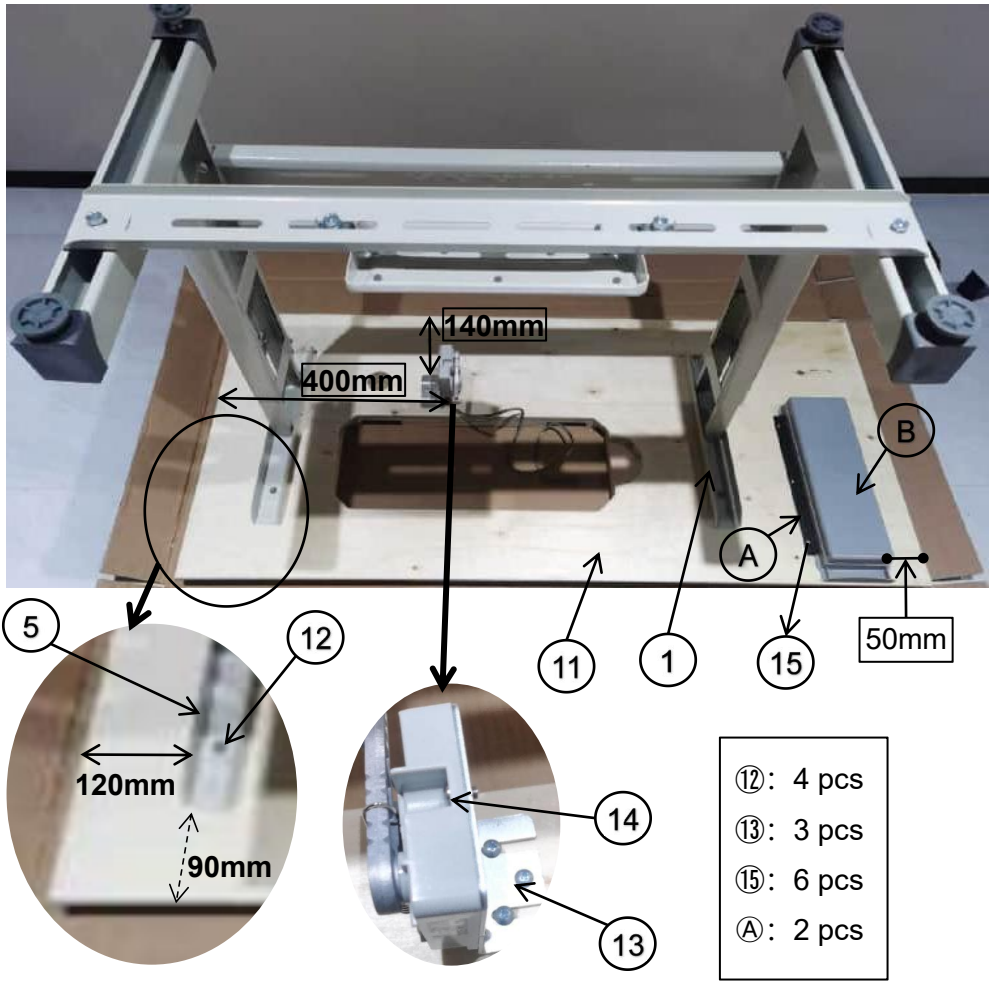
35) Insert the cylindrical heads on **Foot Pedal Mount** ⑨ into the mounting holes on both sides of **Foot Pedal** ⑩, then secure **Foot Pedal Mount** ⑨ to **Bottom Beam** ⑧ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



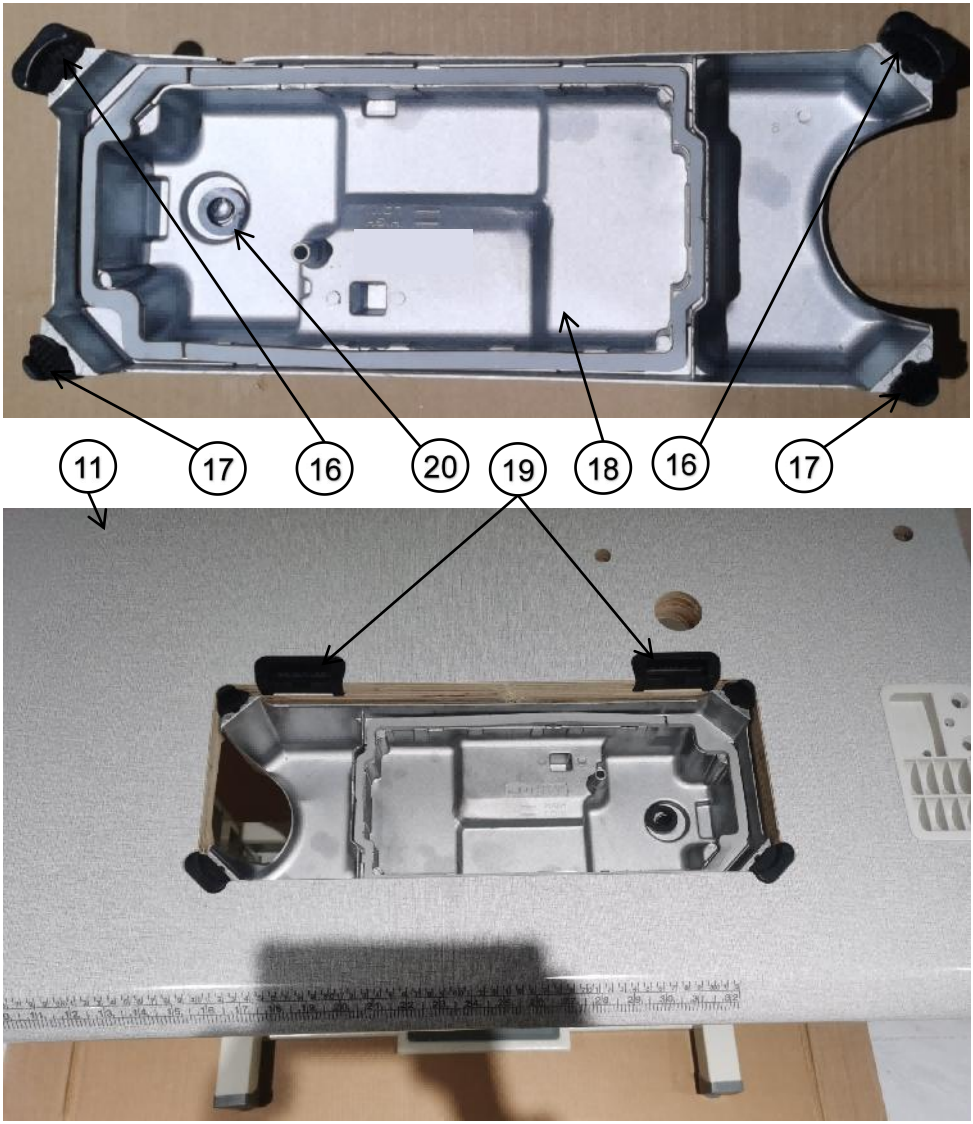




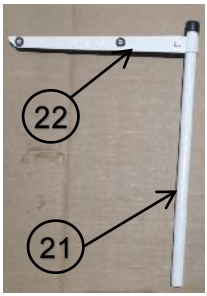
36) 1.Place **Tabletop** ⑪ face down, and fasten **Left Leg Adjustment Bracket** ① and **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑫.
(As shown in the figure below)
2.Secure **Foot Controller** ⑭ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws**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

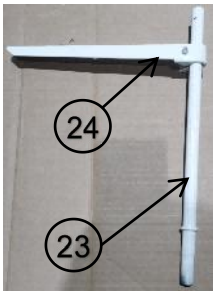


37) Install **Middle Shock Absorber** ⑯ and **Small Shock Absorber** ⑰ in their respective positions on **Oil Pan** ⑱ respectively. Then place the assembly into the corresponding groove of **Tabletop** ⑪, and fit **Large Shock Absorber** ⑲ into its matching groove of **Tabletop** ⑪ ;position **Magnet** ⑳ at the oil drain bolt of **Oil Pan** ⑱**.**(as shown in the figure).

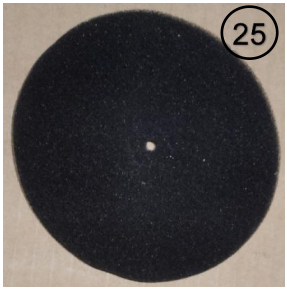


38) 1.First, assemble **Upper Connecting Rod** ㉑ with **Upper Bracket** ㉒. Then, assemble **Lower Mounting Rod** ㉓ with **Lower Bracket** ㉔. Finally, fasten **Upper Connecting Rod** ㉑ and **Lower Mounting Rod** ㉓ together using a **Pipe Clamp** ㉚ . (as shown in the figure).
2.**Slide Sponge Pad** ㉕ and **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)



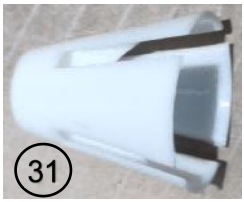








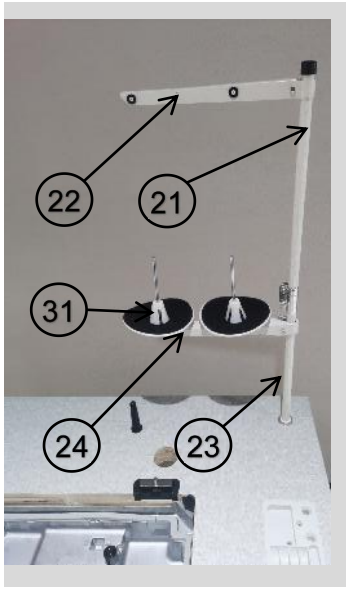




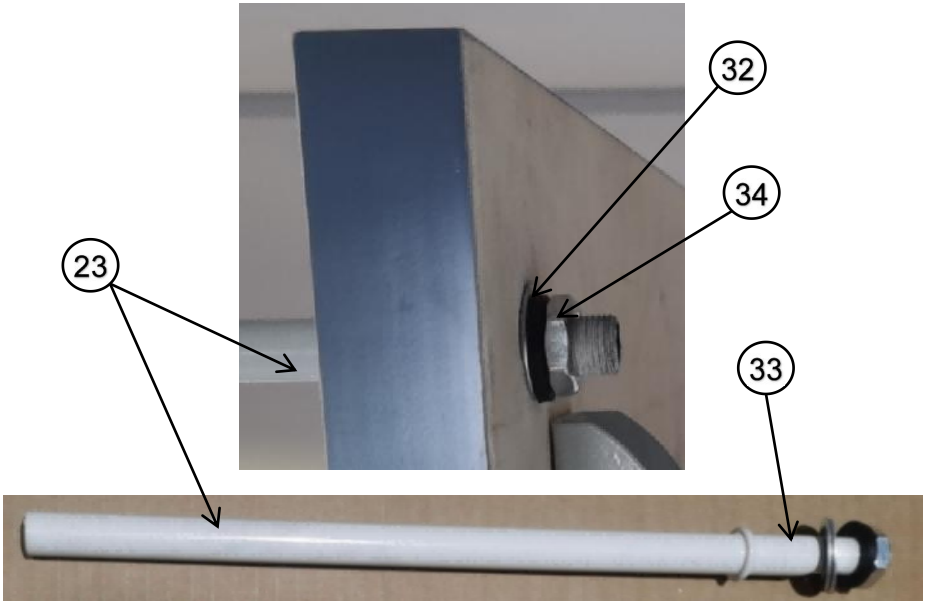




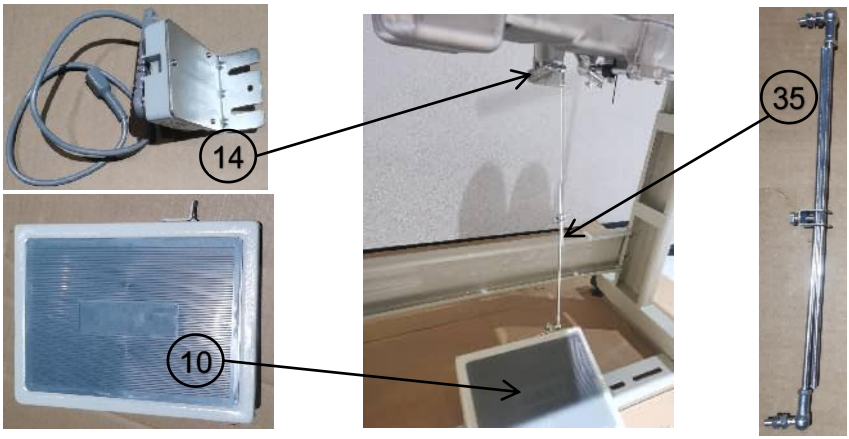




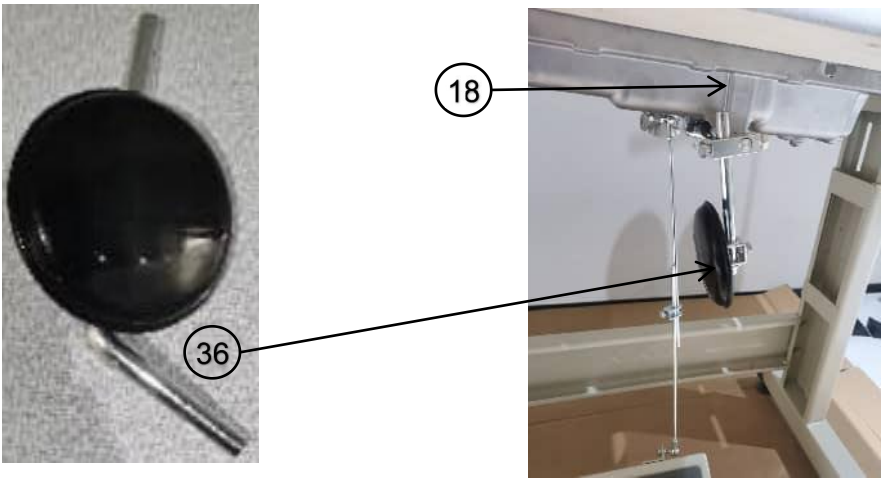
39) Slide **Lower Mounting Rod** ㉓, **Flat Washer** ㉜ and **Rubber Pad** ㉝ through the mounting hole of **Tabletop** ⑪ in sequence, then slide **Flat Washer** ㉜ onto the rod and tighten **Nut** ㉞.(as shown in the figure)



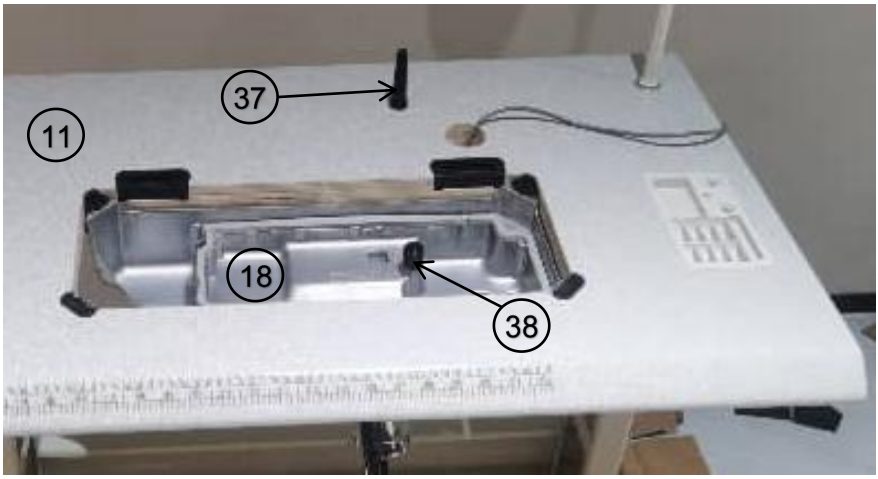
40) Connect the **Foot Controller** ⑭ to the **Foot Pedal** ⑩ using the **Pull Rod Assembly** ㉟. Adjust the position, then tighten all the nuts on the **Pull Rod Assembly** ㉟.(as shown in the figure)



41) 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)



42) 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 .

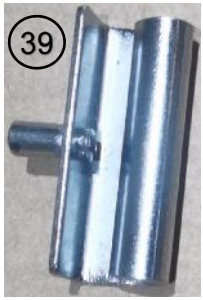


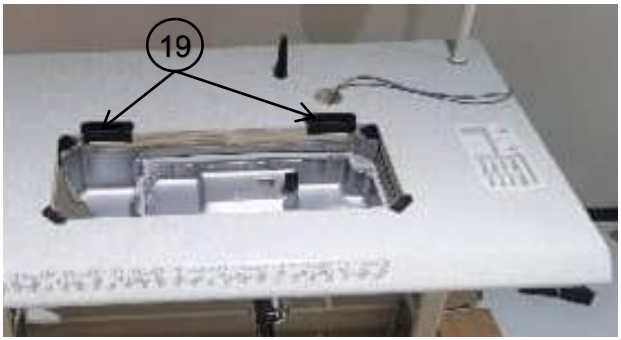




43) First, insert the **Connecting Hook** ㊴ into the mounting hole on the main unit. Then, place the **Connecting Hook** ㊴ together with the main unit into the **Rubber Pad** ⑲ .(as shown in the figure)





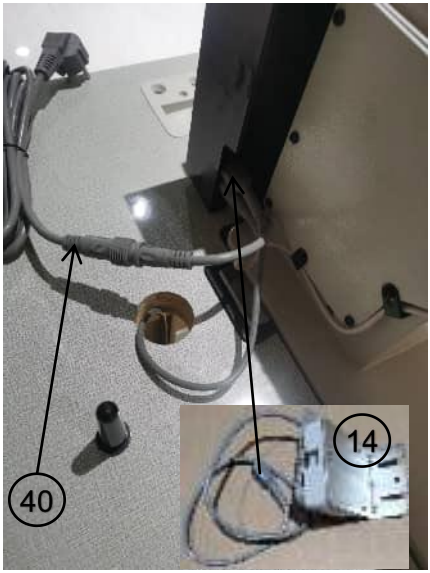






44) Connect one end of the **Power Cord** ㊵ to the power connector on the main unit, Insert the connector of **Foot Controller** ⑭ into its matching portand this completes the entire assembly of the machine .
(as shown in the figure)



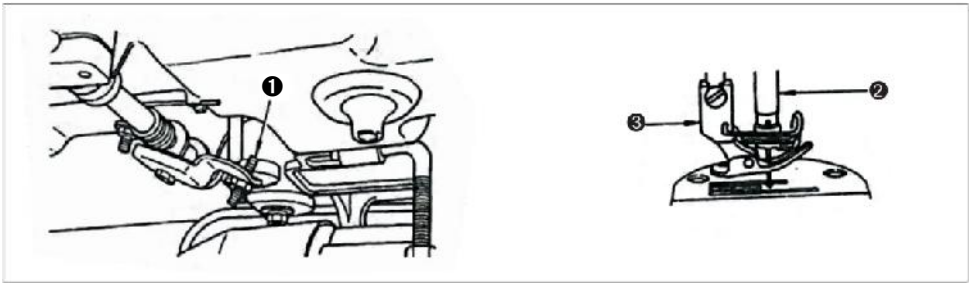




3. Einstellen der Höhe des Knielifters

WARNUNG :

Schalten Sie den Strom ab, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen, um Unfälle zu vermeiden, die durch … verursacht werden. Plötzliches Anlaufen der Nähmaschine.

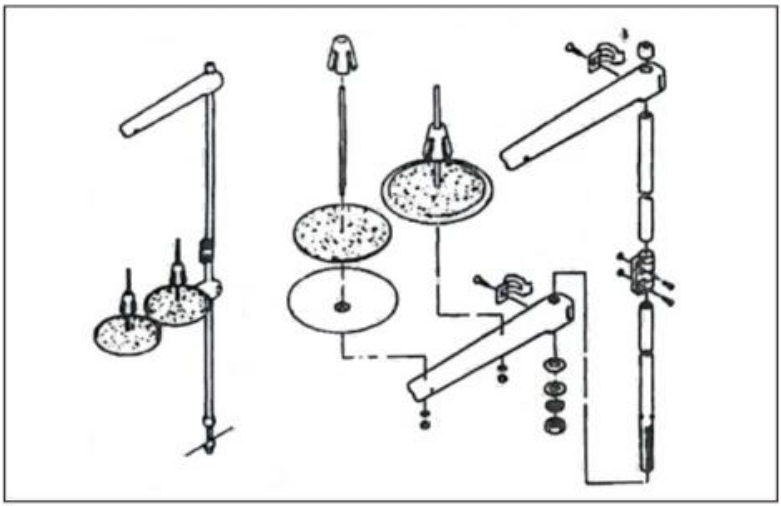


9) Die Standardhöhe des mit dem Kniehebel angehobenen Nähfußes beträgt 10 mm.

10) Sie können den Nähfußhub mithilfe der Kniehebel-Einstellschraube ❶ 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 ❷ In der untersten Position berührt er nicht den Nähfuß ❸ .

4. Montage des Gewindeständers

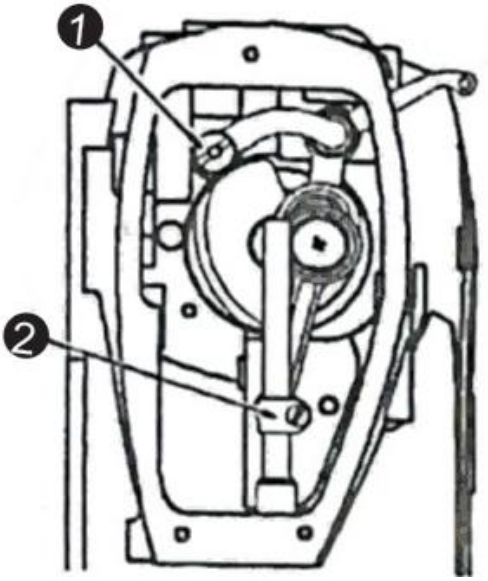


Einzelheiten finden Sie in (2. INSTALLATION 8), 9).

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.



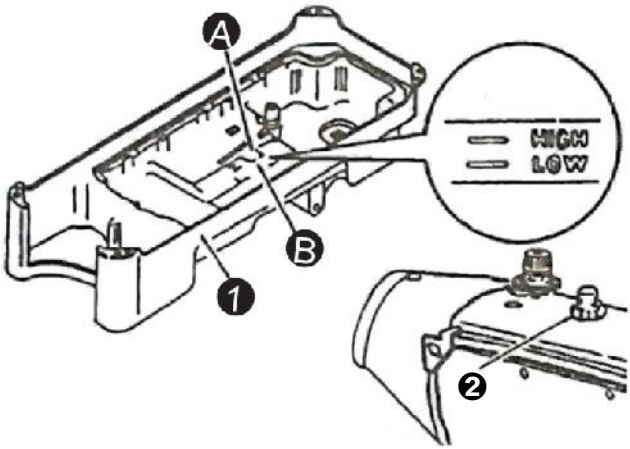
1) Full pore of the thread take-up crank shaft ❶ with lipin before disassembly small screw of the thread take-up crank shaft❶.

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

6. 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 ❶ with Machine Oil up to HIGH mark Ⓐ.

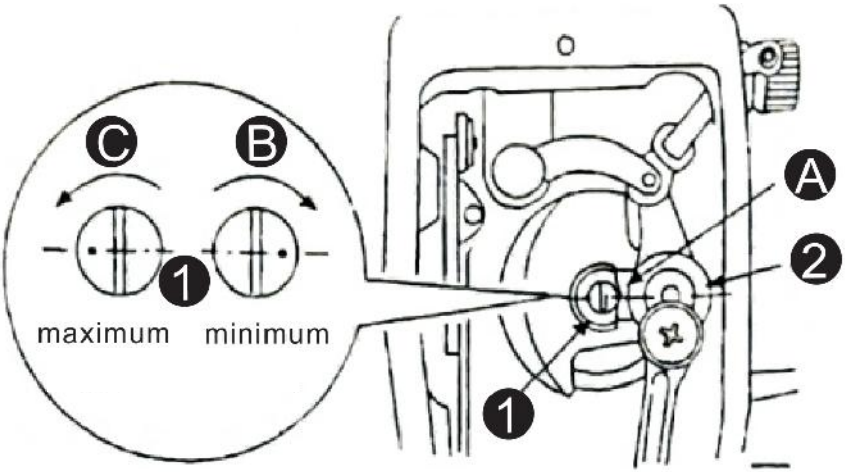
2)When the oil level lowers below LOW mark Ⓑ refill the oil pan with the specified oil.

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

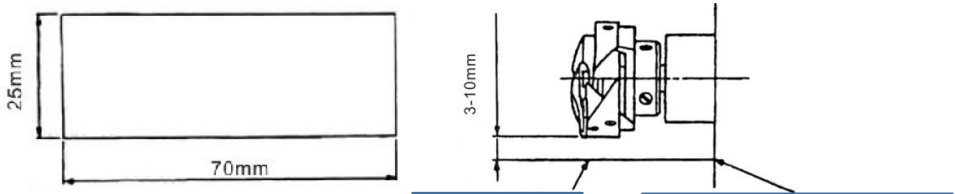
7) Adjust the amount of oil supplied to the thread take upand needle bar crank ❷ by turning adjust pin ❶ .
8) The minimum amount of oil is reached when marker dot Ⓐ is brought close to needle bar crank ❷by turning the adjust pin in direction Ⓑ.
9) The maximum amount of oil is reached when marker dot Ⓐ is brought to the position just opposite from the needle bar crank by turning the adjust pin in direction Ⓒ .

7. 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).



Ж Bei der Durchführung des unten unter Punkt 2 beschriebenen Vorgangs muss die Schiebeplatte entfernt werden. Dabei ist äußerste Vorsicht geboten, damit die Finger nicht mit dem Haken in Berührung kommen.

5) Falls die Maschine für den Betrieb nicht ausreichend vorgewärmt ist, lassen Sie sie etwa drei Minuten im Leerlauf laufen . Minuten. (Mittel) intermittierender Betrieb)

6) Legen Sie die entsprechende Menge Öl (Ölspritzer) auf das Bestätigungspapier unter den Haken, während die Nähmaschine in Betrieb ist.

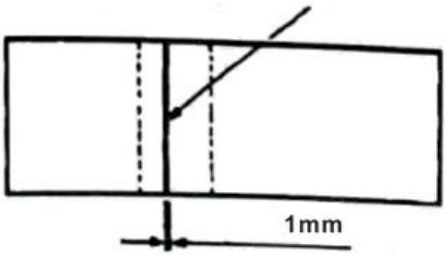
11) Bestätigen Sie, dass die Höhe des Ölspiegels im Ölreservoir innerhalb des zulässigen Bereichs liegt. Bereich zwischen „HIGH“ und „LOW“.

12) Die Bestätigung der Ölmenge sollte in fünf Tagen abgeschlossen sein.

Sekunden. (Überprüfen Sie die Zeitspanne mit einer Uhr.)

Beispiel, das die angemessene Ölmenge zeigt

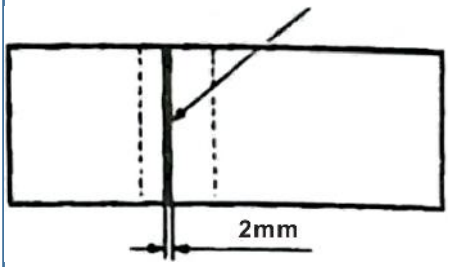
Splashes of oil from the hook oil



Appropriate amount of oil(small)

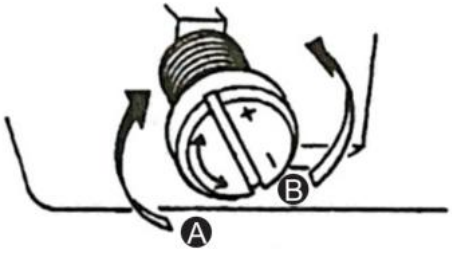
3) The amount of oil shown in the samples on the left1 mm should be finely adjusted in accordance with sewing processes.Be careful not to excessively increase/decrease the amount of oil in the hook(If the amount of oil is too small, the hook will be seized (the hook will be hot). If the amount of oil is too much, the sewing product may be stained with.

Splashes of oil from the hook



Appropriate amount of oil

Anpassung der Ölmenge



2 mm Appropriate amount of oil (large)

5) Turning the oil mount adjustment screw attached on the hook driving shaft front bushing in the "+" direction (in direction Ⓐ) will increase the amount of oil (oil spots) in the hook, or in the "-" direction (in direction Ⓑ 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. ANBRINGEN DER NADEL

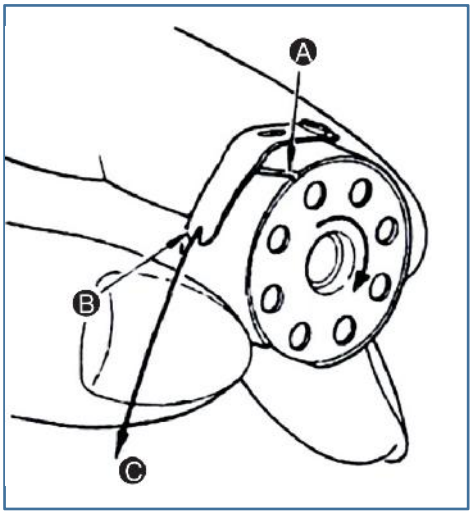


WARNUNG :
Schalten Sie den Strom ab, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen, um Unfälle zu vermeiden, die durch … verursacht werden. Plötzliches Anlaufen der Nähmaschine.



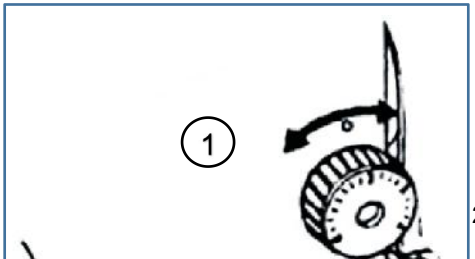
How to use needle
The needle handle is facing upwards, and the direction where the needle has a groove is to the

13. EINSETZEN DER SPULE IN DAS SPULENHÄUSE

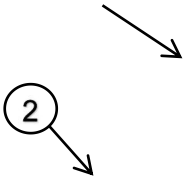


5) Pass the thread through thread slit Ⓐ . and pull the thread in direction Ⓑ . By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch Ⓑ .
6) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread Ⓒ is pulled.

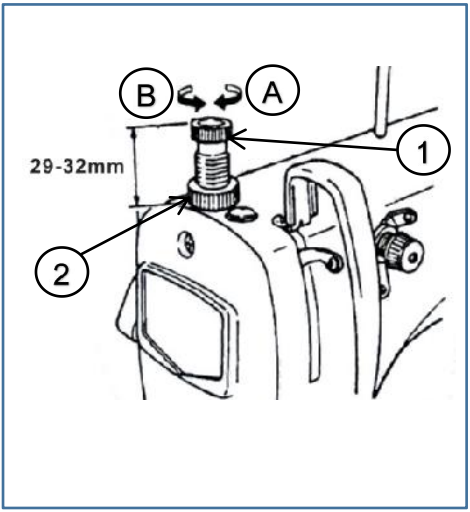
10. Anpassen der Stichlänge



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

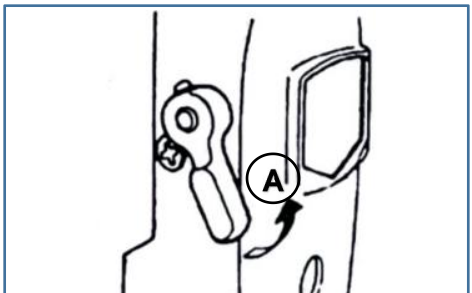


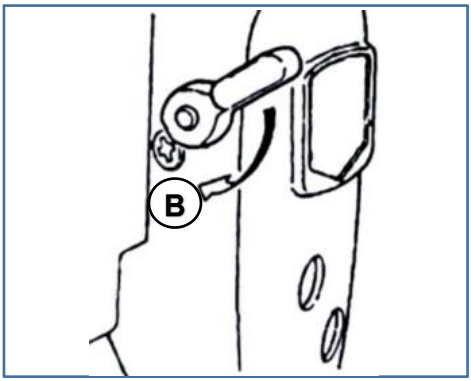
11. Presse FUSS DRUCK



9) Loosen nut ②.As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction Ⓐ) ,the Presser foot pressure will be increased.
10) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction Ⓑ),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. Handheber





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.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.

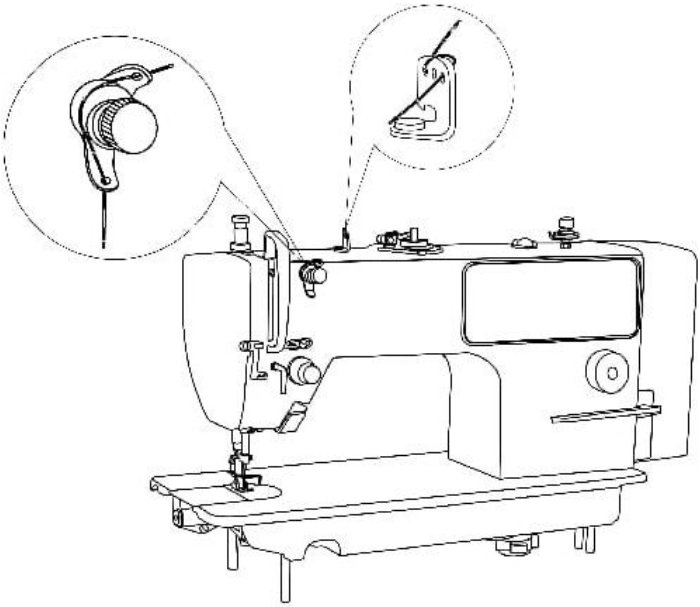


9) Loosen setscrew ❶ and adjust the presser bar height or the angle of the presser foot .
10) After adjustment securely tighten the setscrew ❶ .

14. Gewindeschneiden des Maschinenkopfes

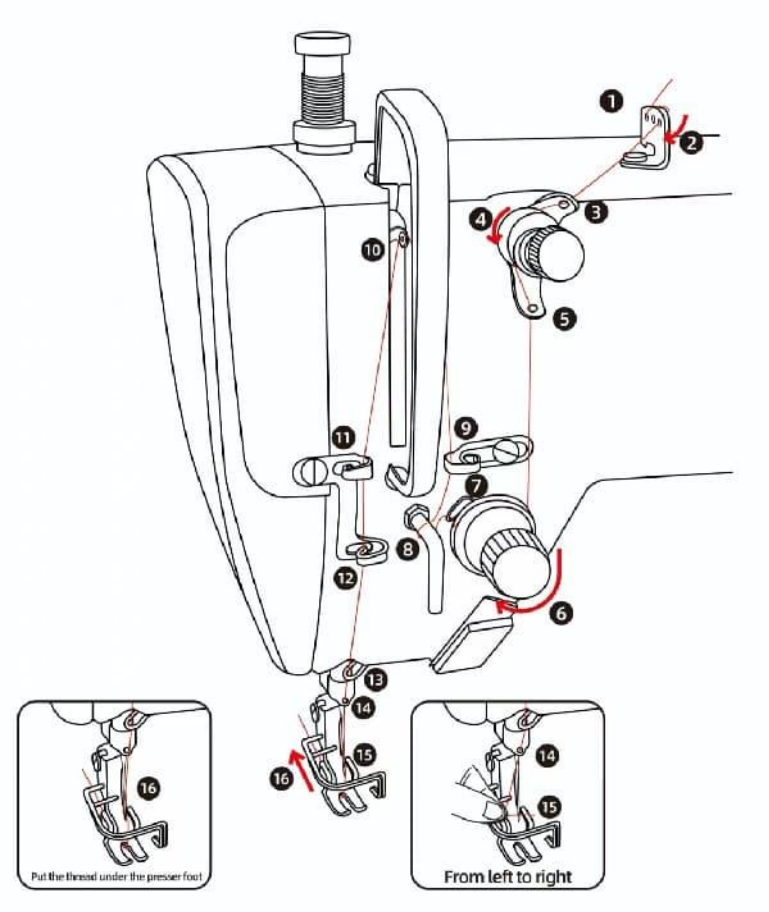
WARNUNG :

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)

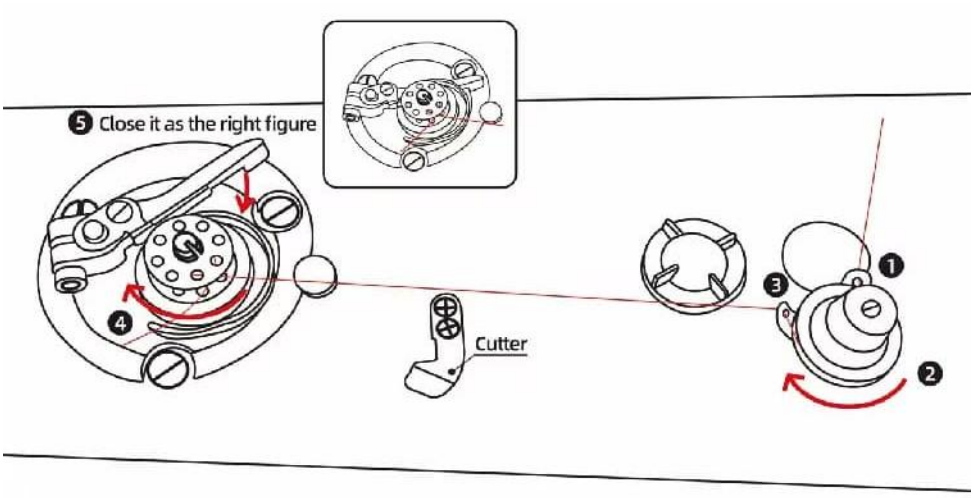
15. Guide the thread through the thread guide (1) and wrap it around the tension disc (2) as indicated by the arrow.
16. Pass the thread through the upper thread guide (3) and wrap it around the thread tension regulator (4) following the arrow direction, then go through the small thread guide (5).
17. 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.



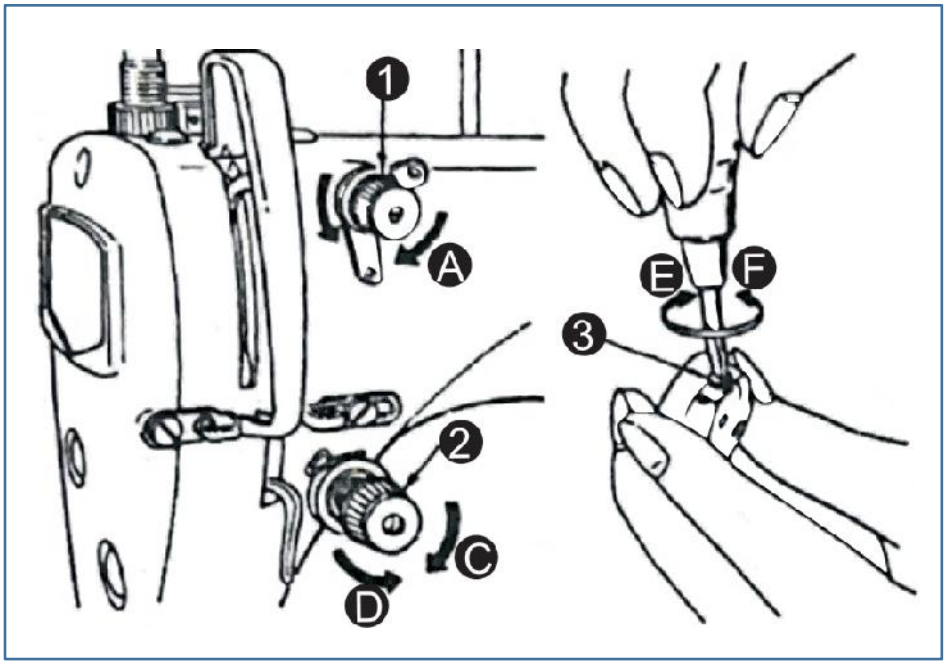
Spulenwickel-Einfädelschema : (wie in der Abbildung dargestellt)

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. Gewindespannung



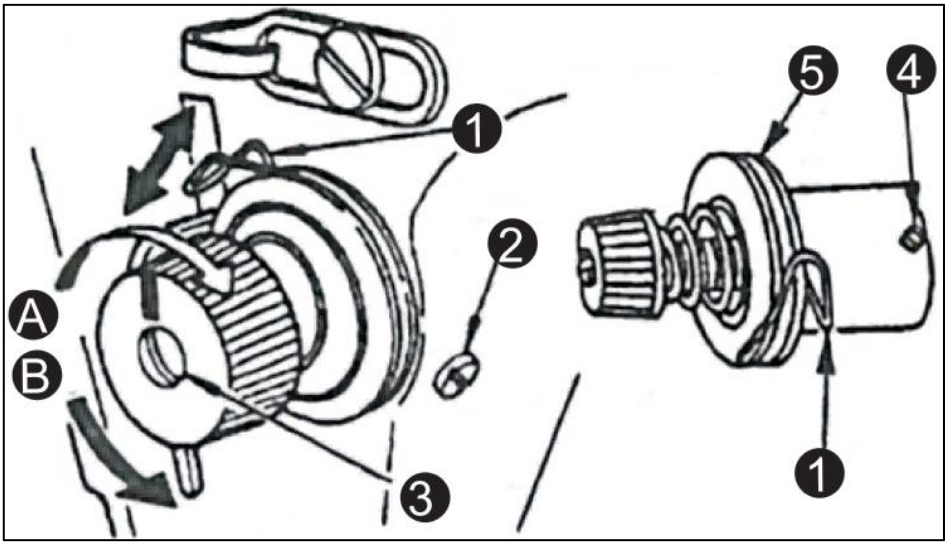
(5) Adjusting the needle thread tension

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.FADEN AUFNAHME FRÜHLING



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

7) Loosen setscrew ❷.
8) As you tun tension post ❸ clockwise (in direction Ⓐ) , the stroke of the thread take-up spring will be increased.
9) As you turn the knob counterclockwise (in direction Ⓑ) , the stroke will be decreased.

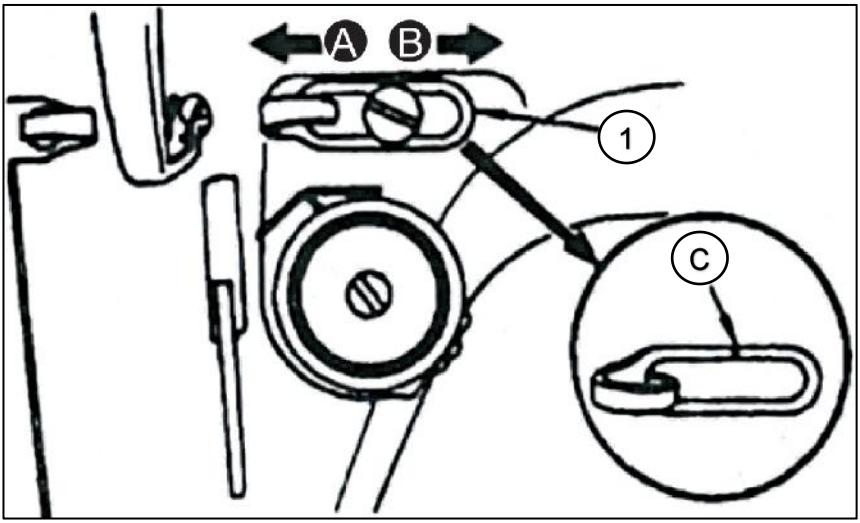
(6) **Changing the pressure of thread take-up spring ❶**

9) Loosen setscrew ❷ , and remove thread tension (asm) ❺ .
10) Loosen setscrew ❹ .
11) As you turn tension post ❸ clockwise (in direction Ⓐ) the pressure will be increased.
12) As you turn the post ❸ counter clockwise (in direction Ⓑ) , the pressure will be decreased.

37. 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.

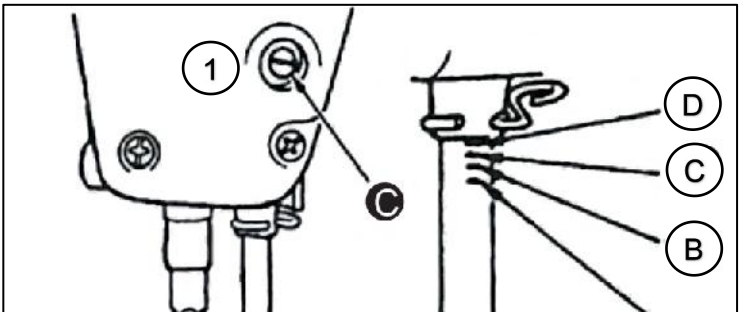


7) When sewing heavy-weight materials, move thread guide ❶ to the left (in direction Ⓐ) to increase the length of thread pulled out by the thread take-up.
8) When sewing light-weight materials . move thread guide ❶ to the right (in direction Ⓑ) to decrease the length of thread pulled out by the thread take-up .
9) 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.

38.NADEL-ZU-HAKEN-VERHÄLTNIS







Stellen Sie den zeitlichen Abstand zwischen Nadel und Haken wie folgt ein:

9) Drehen Sie das Handrad , um die Nadelstange bis zum tiefsten Punkt ihres Hubs abzusenken, und lösen Sie die Stellschraube. ❶ .

10) 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 .

11) Einstellen der Hakenposition ⓐ

(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 ❸ .

12) Nachdem Sie die in den obigen Schritten beschriebenen Einstellungen vorgenommen haben, richten Sie

die Hakenklingenspitze ❺ auf die Mitte der Nadel ❹ 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.



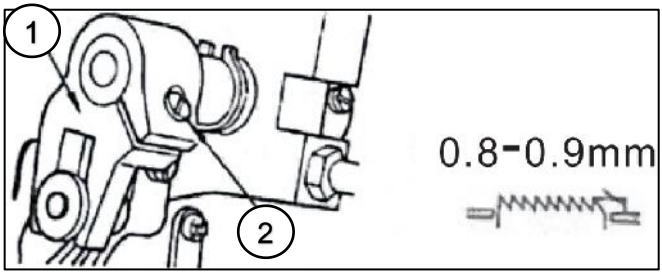
If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

39.GRÖSSE 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 :

7) Loosen screw ❷ of crank ❶ .
8) Move the feed bar up or down to make adjustment .
9) Securely tighten screw ❷ .

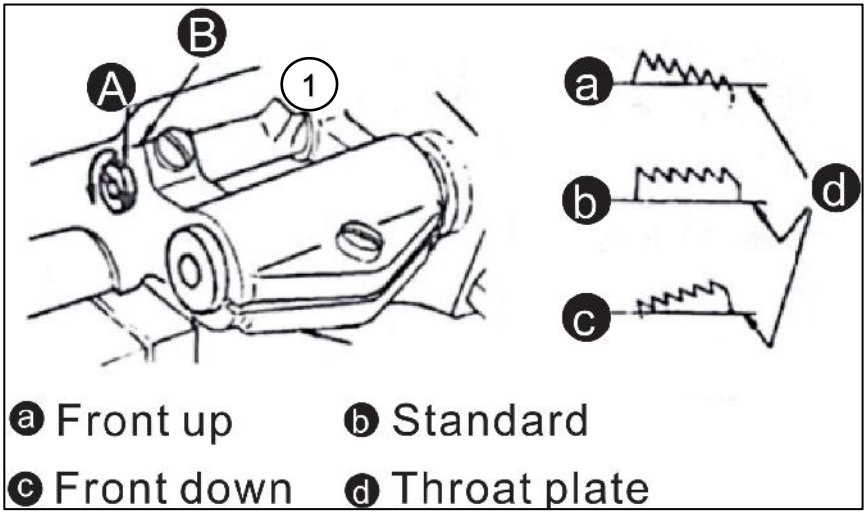
If the calmping pressure is insufficient , the motion of the forked portion becomes heavy .

40.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.



7) Die Standardneigung (horizontal) des Transporteurs wird erreicht, wenn der Markierungspunkt Ⓐ auf der Transportstangenwelle mit dem Markierungspunkt Ⓑ auf dem Transportwippen ❶ übereinstimmt . (Der Markierungspunkt Ⓑ neigt die Vorschub-Wippenwelle standardmäßig um 90° nach vorne .)

8) 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

9) 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) .

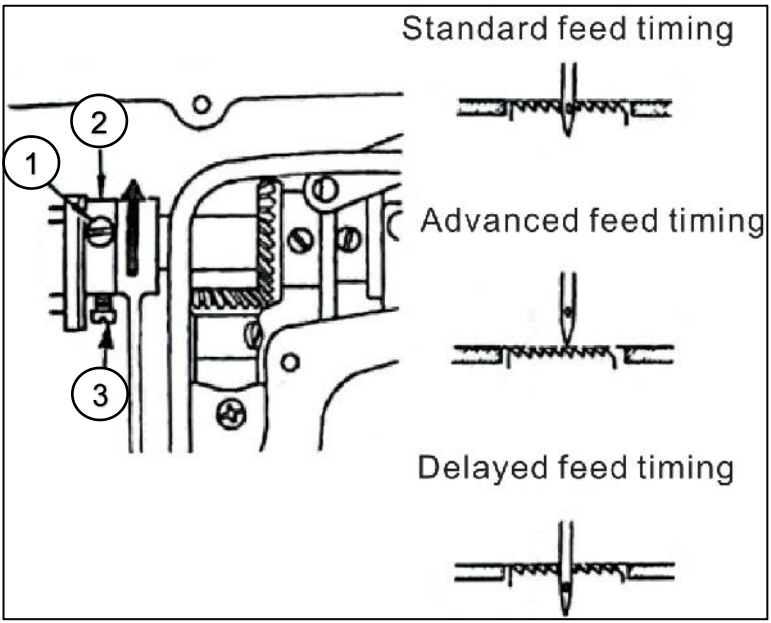


Whenever the feed dog tilt is adjusted, the feed dog height will be changed. So, it is necessary to check the height after tilt adjustment.

41.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.



9) Lösen Sie die Schrauben ❷ und ❸ an der Vorschubexzenterkurve ❶ . Bewegen Sie die Vorschubexzenterkurve in Richtung des Pfeils oder entgegen der Pfeilrichtung und ziehen Sie die Schrauben fest an .

10) 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.

11)Um den Zuführungszeitpunkt vorzuverlegen und so ungleichmäßiges Vorschubverhalten zu vermeiden Materialzufuhr , bewegen Sie den Exzenternocken der Zufuhr. in Richtung des Pfeils Die

12) Um den Transportvorgang zu verzögern und dadurch die Stichfestigkeit zu erhöhen, bewegen Sie die Exzenterkurve des Transporteurs im entgegengesetzte Richtung, Richtung vom Pfeil Die



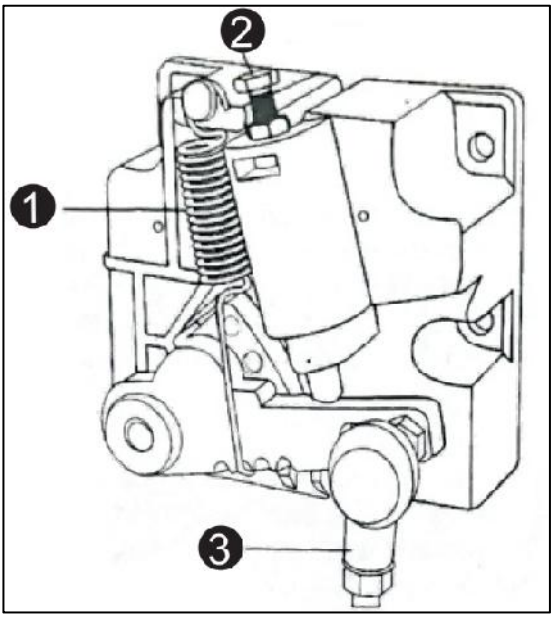
Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result .

42.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

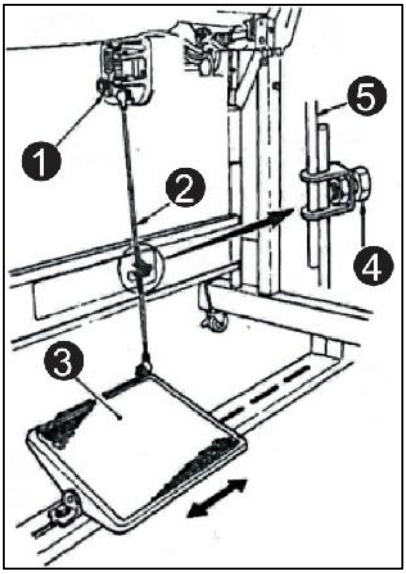
(3) Einstellen des Pedalhubs

Der Pedalweg verlängert sich, wenn Sie die Pleuelstange ❸ in das richtige Loch einsetzen.

43.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.



(3) Installing the connecting rod

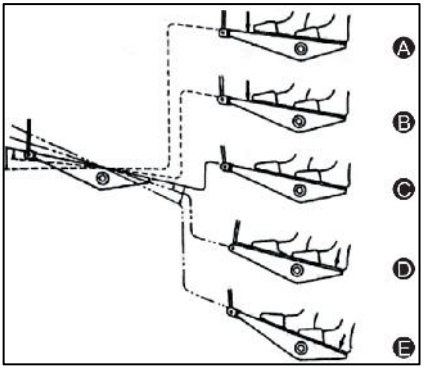
Move pedal ❸ to the right or left as illustrated by the arrow so that motor control lever ❶ and connecting rod ❷ are straightened .

(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.PEDAL BETRIEB



Das Pedal wird in folgenden vier Schritten betätigt:

9) Die Maschine läuft mit niedriger Nähgeschwindigkeit, wenn Sie den vorderen Teil des Pedals leicht betätigen **.** Die

10) Die Maschine läuft mit hoher Nähgeschwindigkeit, wenn Sie den vorderen Teil des Pedals weiter durchdrücken Ⓐ . (Wenn die automatische Rückwärtsnähfunktion voreingestellt ist, läuft die Maschine nach Abschluss der Rückwärtsnähfunktion mit hoher Geschwindigkeit weiter) .

11)Die Maschine stoppt (mit der Nadel oben oder unten), wenn Sie das Pedal in seine ursprüngliche Position zurückstellen Ⓒ .

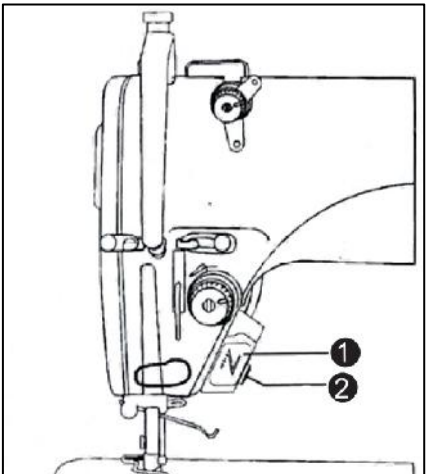
12) Die Maschine schneidet die Fäden ab, sobald Sie den hinteren Teil des Pedals vollständig durchdrücken Ⓔ**.** Wenn Ihre Maschine mit dem automatischen Nähfußheber ausgestattet ist, erfolgt ein zusätzlicher Schritt zwischen dem Maschinenstopp und dem Fadenabschneiden. Der Nähfuß hebt sich, wenn Sie den hinteren Teil des Pedals leicht durchdrücken Ⓓ**.** Durch weiteres Durchdrücken des Pedals wird der Fadenabschneider aktiviert.

45.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 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

26. Integrierter Steppstich mit Fadenabschneider V1.1

1. Sicherheitsvorkehrungen

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 die Angaben auf dem Typenschild des Motors und des Steuerkastens.

(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 Um die Sicherheit von Personen zu gewährleisten, schalten Sie bitte die Stromzufuhr ab, bevor Sie die Maschine reparieren oder Nadeln einfädeln.

1.4 ⚠Dieses Symbol kennzeichnet die Gefahrenstelle an der Maschine. Bei falscher Installation können der Mensch oder die Maschine Schaden nehmen.

⚠Dieses Symbol weist auf Hochspannung usw. hin. Elektrisch gefährliche Bereiche sind mit diesem Symbol gekennzeichnet.

1.5 Für dieses Produkt wird eine einjährige Garantie bei normalem Betrieb und fehlerfreiem Betrieb gewährt.

2. Anweisungen

2.1 Zurücksetzen

Drücken Sie im ausgeschalteten Zustand gleichzeitig die Tasten ▲ ▼, um das Gerät einzuschalten, und anschließend die Taste „S“, um die Wiederherstellung zu bestätigen.

2.2 Überwachungsmodus

Durch langes Drücken der Taste „S“ wird in den Überwachungsmodus gewechselt. Durch Drücken von ▲ ▼ kann die Überwachungsseriennummer geändert werden. Zum Überprüfen wird die Taste „S“ erneut gedrückt.

2.3 Werksseitiger Debugging-Modus

Halten Sie die Taste zum Abschneiden des Fadens gedrückt, um in den Debugging-Modus zu gelangen, drücken Sie ▲ ▼, um ein Debugging-Element auszuwählen, und drücken Sie "S", um in den entsprechenden Modus zu gelangen.

1-dJ Motortestmodus: Drücken Sie die Trimm-Taste, um den Test zu starten. Das Testergebnis wird nach Abschluss angezeigt.

2-bJ Kalibrieren Sie die Handradposition, drehen Sie das Handrad in die obere Nadelposition und überprüfen Sie die Position nach dem Laufen erneut.

2.4 Alterungsmodus

Durch gleichzeitiges Drücken und Halten der Tasten P und S wird der Motor eingeschaltet. Anschließend können Sie direkt in den Parameter P26 wechseln und die Alterung starten.

2.5 Sekundärparametermodus

Drücken Sie die Taste P zum Einschalten und gelangen Sie direkt in den sekundären Parametermodus, wo Sie die Parameter P21-P40 anzeigen können.

Halten Sie die Taste P gedrückt, geben Sie das Passwort 111 ein, und Sie können auch in den sekundären Parametermodus wechseln.

3. Überwachungsmodus

Display No.	Item number	unit
JJ	Counting	Piece
SPd	Speed	RPM
CUr	Current	0.1A
UdC	Voltage	V
PdL	Pedal	/

Display No.	Item number	unit
PoS	Angle	degree
dJ	Motor	/
id	Model	/
vEr	Version	/

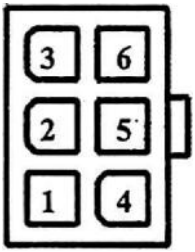
Hinweis: Durch langes Drücken der Taste zum Abschneiden des Fadens auf der Stückzähleranzeige kann der Stückzähler zurückgesetzt werden.

4. Schlüsselbeschreibung

Funktionsparameter bearbeiten		Bearbeitung von Funktionsparametern starten oder beenden
Parameteransicht speichern		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.
Auswahl nach oben		1. Inkrementieren Sie den Parameter für das Parameterelement im Parameterauswahlbereich. 2. Legen Sie den Wertinkrementierungsschlüssel im Parameterinhaltsbereich fest.
Unten auswählen		1. Verringern Sie den Schlüssel des Parameterelements im Parameterauswahlbereich. 2. Legen Sie den Wert im Parameterinhaltsbereich auf „Schlüssel

		abnehmen “ fest.
Langsamer Start		Zum Aktivieren oder Deaktivieren der Langsamstart-Nähfunktion
Fadenabschneiden		Die Fadenabschneidefunktion aktivieren oder deaktivieren.
Auswahl der Stoppnadelposition		Die Nadelstoppposition nach dem Nähen ändern (obere Stoppposition/untere Stoppposition).

5. Elektrische Steuerung



Definition	Signal (Licht)	Boden Draht (Jog-Nadel)	32 V (Elektromagnet)
Fußpositi on	6-polig	5-polig	4- polig
Definition	5V (Nählampen)	Signal (Zollstellung für zusätzliche Stiche)	Fadenabschneid er (Elektromagnet)
Fußpositi on	3-polig	2-polig	1-polig

6. Fehlerbeschreibung

Fehlerco de	Fehlerinhalt	Grund	Prüfpunkte und wie man sie behebt
E-01	Die Systemspannung ist zu hoch.	Die tatsächliche Spannung ist zu hoch Falsche Spannungserkennun g	Ob die Eingangsspannung des Systems zu hoch ist Ob die Systemspannungserkennungssc haltung normal funktioniert
E-0 2	Die Systemspannung ist zu niedrig.	Die tatsächliche Spannung ist niedrig Falsche Spannungserkennun g	Ob die Eingangsspannung des Systems zu niedrig ist Ob die Systemspannungserkennungssc haltung normal funktioniert
E-0 5	Pedal-ID-Fehler	Pedalerkennungsfehl er	Lockeres Pedalgelenk

E-0 7/ E-0 8	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
E-15	Hardware-Überstrom	Die aktuelle Erkennung ist fehlerhaft. Der Motor läuft abnormal.	Ob die Systemstromerkennungsschaltung normal funktioniert Ob das Hardware-Laufwerk normal funktioniert
E-1 7	Kippschalterausfall	Kippschalter wirksam	Legen Sie den Maschinenkopf ab oder überprüfen Sie den Kippschalter.
E-1 8	Software-Überstrom	Der Motor läuft weiterhin mit hohem Strom.	Ob die Systemstromerkennungsschaltung normal funktioniert
E-1 9	Motorüberlastung	Langfristiger Überlastbetrieb des Motors	Prüfen Sie, ob der Perlenmotor geeignet ist.
E- 20	Fehler beim Lesen und Schreiben von Parametern	Fehler beim Lesen oder Speichern von Parametern	Ob der Stecker der Steuereinheit guten Kontakt hat Ob das Steuergerät beschädigt ist
E- 21	Fehler im Stromerkennungskreis	Fehler im Stromerkennungskreis	Ob die Stromschleifenerkennung des Systems normal ist
E- 22	OZ-Schleifenausfall	OZ-Schleifenerkennung abnormal	Prüfen Sie, ob der OZ-Schaltkreis normal funktioniert.
E- 23/ E-24	Ungewöhnliche Motordrehzahl	Die Drehzahl des Motors ist abnormal.	Ob die Motor-Encoder-Schnittstelle einen guten Kontakt hat Ob der Anfangswinkel des Motors abnormal ist

7. Parameterliste

Parameter	Beschreibung	Reichweite	Anfangswert	Inhaltswertname, Beschreibung und Bemerkungen
P-01	Höchstgeschwindigkeit	200–3700	3700	Maximale Nähgeschwindigkeit

P-0 2	Auswahl des Synchronisierungsmodu ls	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	Sanftanlaufgeschwindig keit	200–15 00	400	Einstellung der Sanftanlauf-Funktion
P-0 5	Anzahl der Weichanlaufstiche	1–15	1	Anzahl der Weichanlaufstiche
P-0 6	Mindestgeschwindigkeit	200–50 0	200	Minimale Nähgeschwindigkeit
P-0 7	Einstellung der oberen Nadelposition	-15 bis 150	0	Einstellung der oberen Nadelposition
P-0 8	Einstellung der unteren Nadelposition	-15 bis 240	175	Positionseinstellung des unteren Nadelanschlags
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-Schut zschalters	0~2	1	„0“ bedeutet keine Erkennung, „1“ bedeutet Erkennung eines Nullsignals, „2“ bedeutet Erkennung eines positiven Signals
P- 11	Anpassung der Beschleunigungskurve	0~4	1	Geschwindigkeitsregler-Besc hleunigung und Steigungseinstellung
P- 12	Umgekehrter Nadelhubschalter	0~1	0	„0“ bedeutet Aus, „1“ bedeutet Offen
P- 13	Den Nadelhubwinkel umkehren	0–45	20	Den Nadelhubwinkel umkehren
P- 14	Helligkeitseinstellung der Leuchten	0 bis 100	100	Helligkeitseinstellung der Leuchten
P- 15	Nadelergänzungsmetho de	0~3	3	„0“ bedeutet halber Stich, „1“ bedeutet ein Stich, „2“ bedeutet fortlaufender halber Stich, „3“ bedeutet fortlaufender einzelner Stich
Param eter	**Beschreibung**	**Reichw eite**	**Anfangs wert**	**Inhaltswertname, Beschreibung und Bemerkungen**

P- 16	Schalter für Fadenabschneidefunktion	0~1	1	„0“ bedeutet Aus, „1“ bedeutet Offen
P- 17	Fadenabschneidegeschwindigkeit	100–400	280	Fadenabschneidegeschwindigkeit
P- 18	Stückvergrößerung	0–20	0	0: Keine Stückzählfunktion 1-20: Addieren Sie 1 zum Stückzahlwert für jede eingestellte Fadenabschneidezeit.
P- 19	Anfangseinstellung der Teileanzahl	0 bis 1000	100	Anfangswert der Stückzahl reduzieren
P- 20	Einstellung der Zählrichtung	0~1	0	0: Stückzahl erhöhen; 1: Stückzahl verringern
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	Ein Itemtest	0~1	0	Geschwindigkeitskontinuierlicher Betrieb
P- 26	B-Item-Test	0~1	0	Positionierzyklus durchführen
P- 30	Nadelpositionseinstellung	0~240	0	Nadelpositionseinstellung
P- 33	Die Festigkeitszunahme bei dickem Material	0~15	0	Die Festigkeitszunahme bei dickem Material
P- 34	Die beim Fadenabschneiden gewonnene Festigkeit	0~15	0	Die beim Fadenabschneiden gewonnene Festigkeit
P- 35	Saugwinkel beim Fadenabschneiden	150–200	175	Saugwinkel beim Fadenabschneiden
P- 36	Der Festigkeitswinkel beim Fadenabschneiden	200–300	260	Der Festigkeitswinkel beim Fadenabschneiden
P- 37	Fadenabschneidewinkel	300–360	346	Fadenabschneidewinkel
P- 40	Modellauswahl	Reserviert	Reserviert	Reserviert

27. 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 Haushaltskonsumprodukt positioniert 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 Haushaltsnähmaschinen 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.

28. PRODUKTEINSATZUMFELDER UND ZIELGRUPPEN

Anwendungsszenarien:

5. Kleine Einzelwerkstätten
6. 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.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Machine à coudre industrielle

MODÈLE : JK9808T

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

Industrial Sewing Machine

MODÈLE : JK9808T



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.

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

11. 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.

12. 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 protège-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. POINT DE BOUCLE INTÉGRÉ AVEC COUPE-FIL V1.1
27. APPLICATION DU PRODUIT
28. ENVIRONNEMENTS D'UTILISATION DU PRODUIT ET UTILISATEURS CIBLES

4. PARAMÈTRES TECHNIQUES ET LISTE DES PIÈCES

Paramètres techniques	
Nom	Machine à coudre industrielle

Modèle	JK9808 T
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	Oui
Fréquence de tension (norme américaine)	AC110-120V 50/60Hz
Tension Fréquence (norme UE)	AC200-240V 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

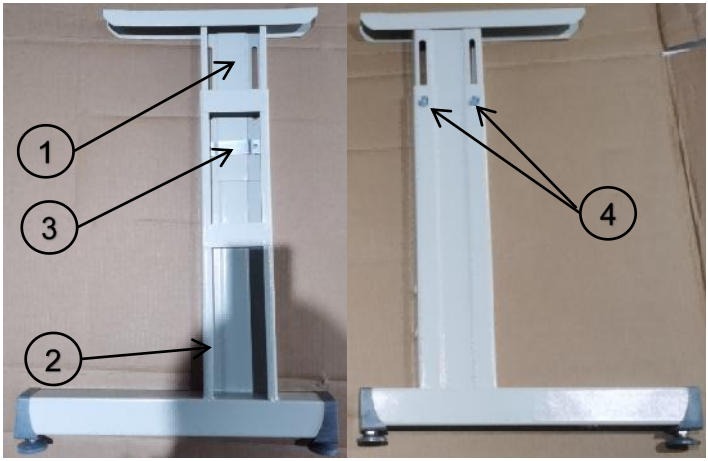
Liste des pièces (Tête)			
Nom	Spécification	Qté (pièces)	Notes

Support à fil (1 ensemble)	/	1	Bielle supérieure
	/	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	

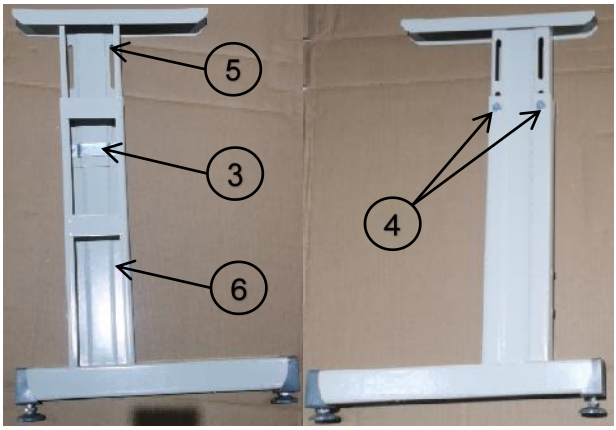
(Tableau) Liste des pièces			
Nom	Spécification	Qté (pièces)	Notes
Table	/	1	
Support de jambe gauche	/	1	
Support de réglage pour jambe gauche	/	1	
Support de jambe droite	/	1	
Support de réglage pour jambe droite	/	1	
Faisceau	/	1	
Poutre inférieure	/	1	
Pédale	/	1	
Tiroir	/	1	
Piste	/	2	
Boulon	M 8×18	12	
vis autotaraudeuses	M 3×12	6	
vis autotaraudeuses	M4×30	4	
Plaque de pression		2	
Support de pédale		2	

2. INSTALLATION (À titre indicatif seulement)

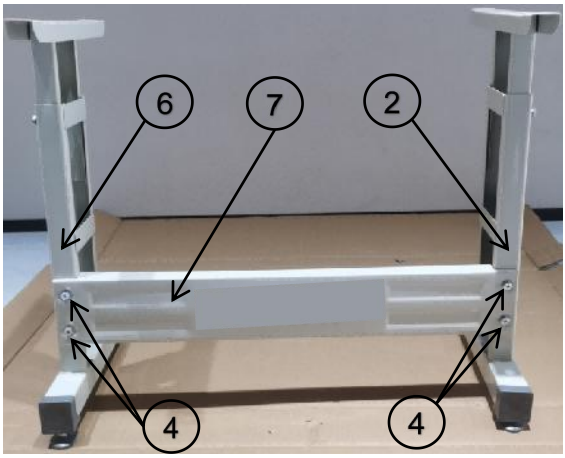
46) Insert **Left Leg Adjustment Bracket** ① into the sliding groove of **Left Leg Bracket** ②. Place **Pressure Plate** ③ on **Left Leg Adjustment Bracket** ①. From one side of **Left Leg Bracket** ②, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④. (As shown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



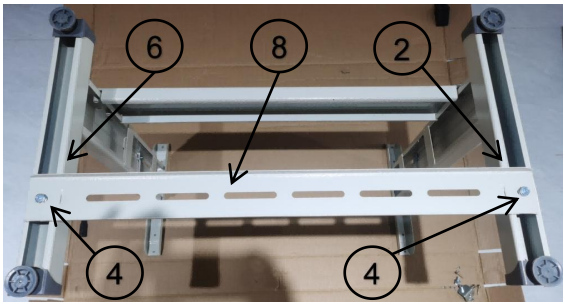
47) Insert **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ into the sliding groove of **Right Leg Bracket** ⑥. Place **Pressure Plate** ③ on **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤. From one side of **Right Leg Bracket** ⑥, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.(As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



48) 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)



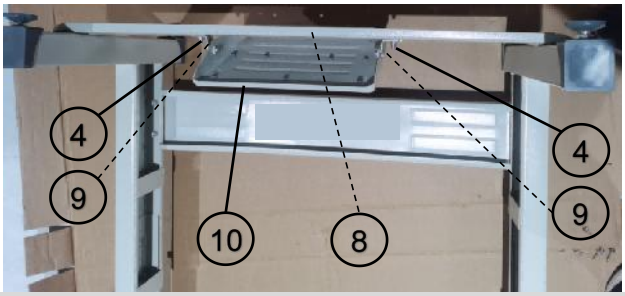
49) Install **Bottom Beam** ⑧ at the bottom of **Left Leg Bracket** ② and **Right Leg Bracket** ⑥ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



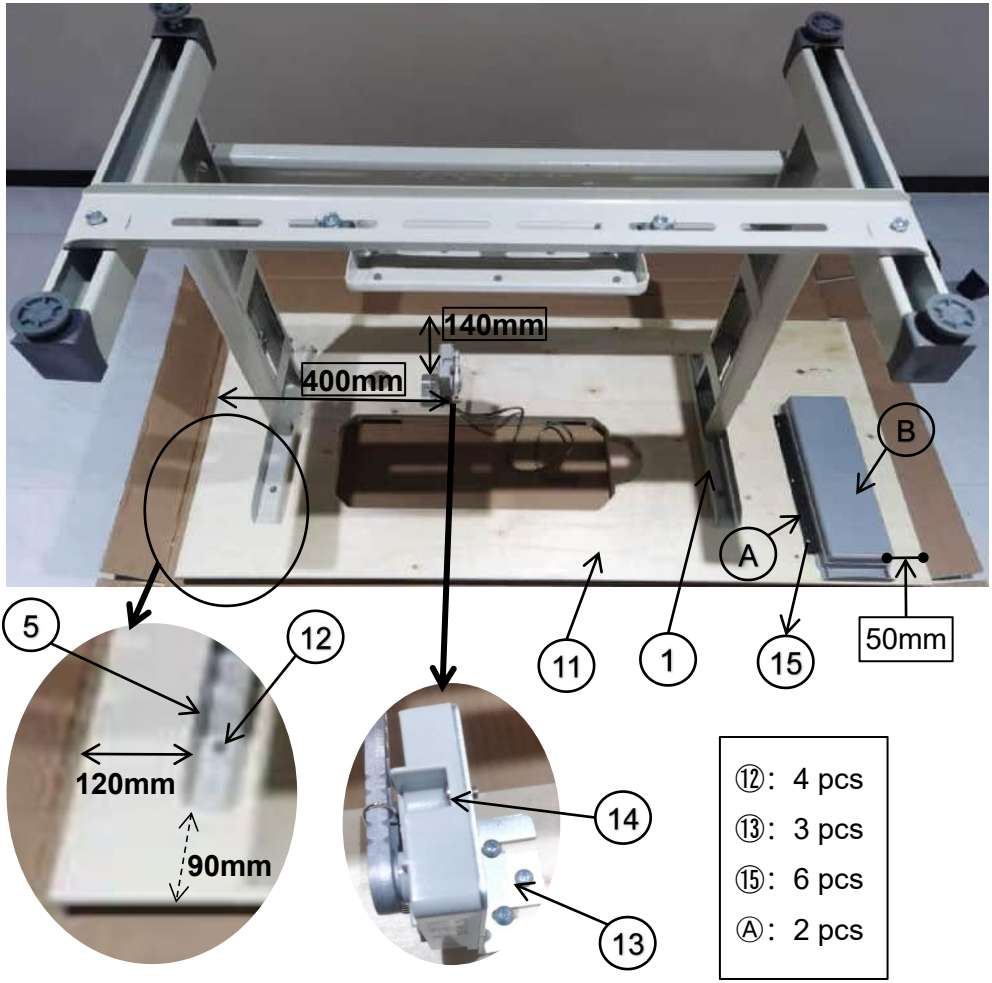
50) Insert the cylindrical heads on **Foot Pedal Mount** ⑨ into the mounting holes on both sides of **Foot Pedal** ⑩, then secure **Foot Pedal Mount** ⑨ to **Bottom Beam** ⑧ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



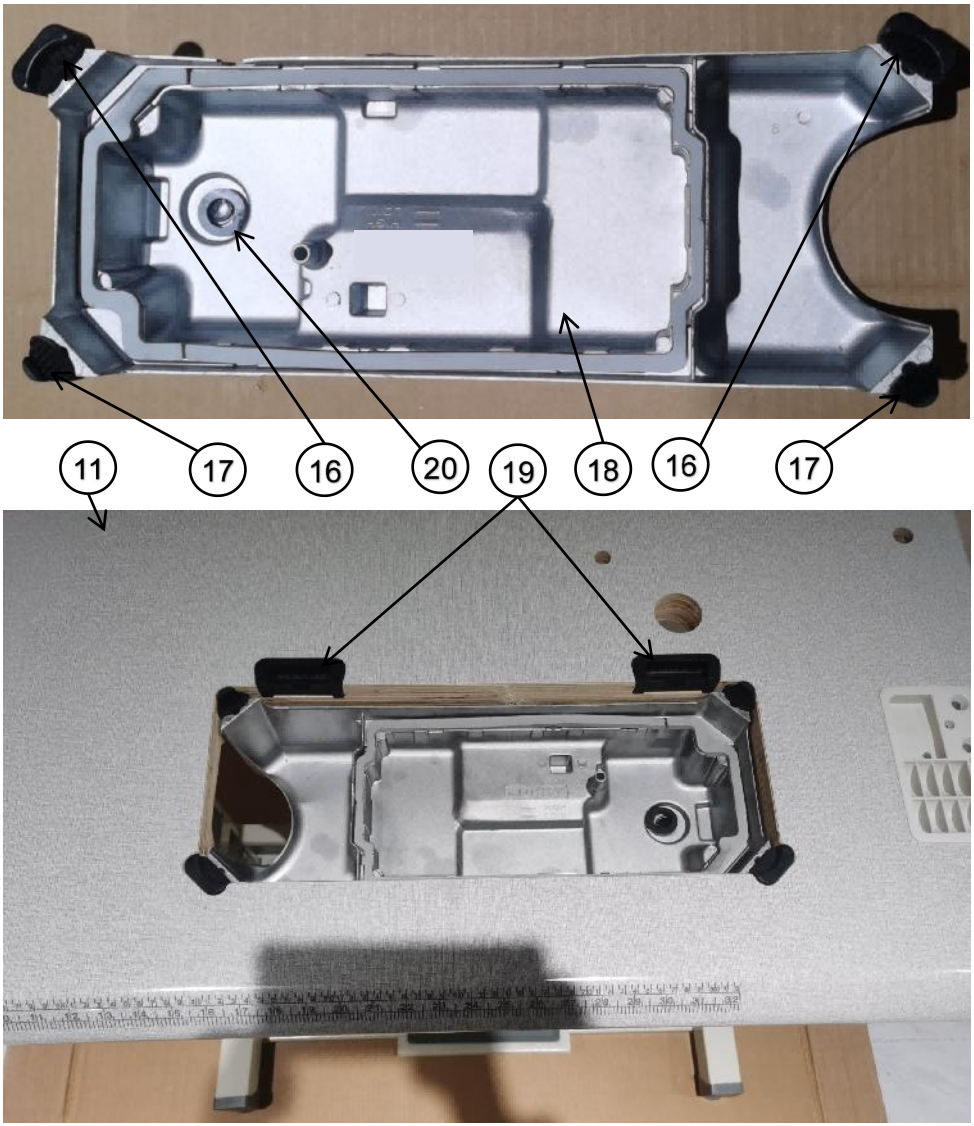




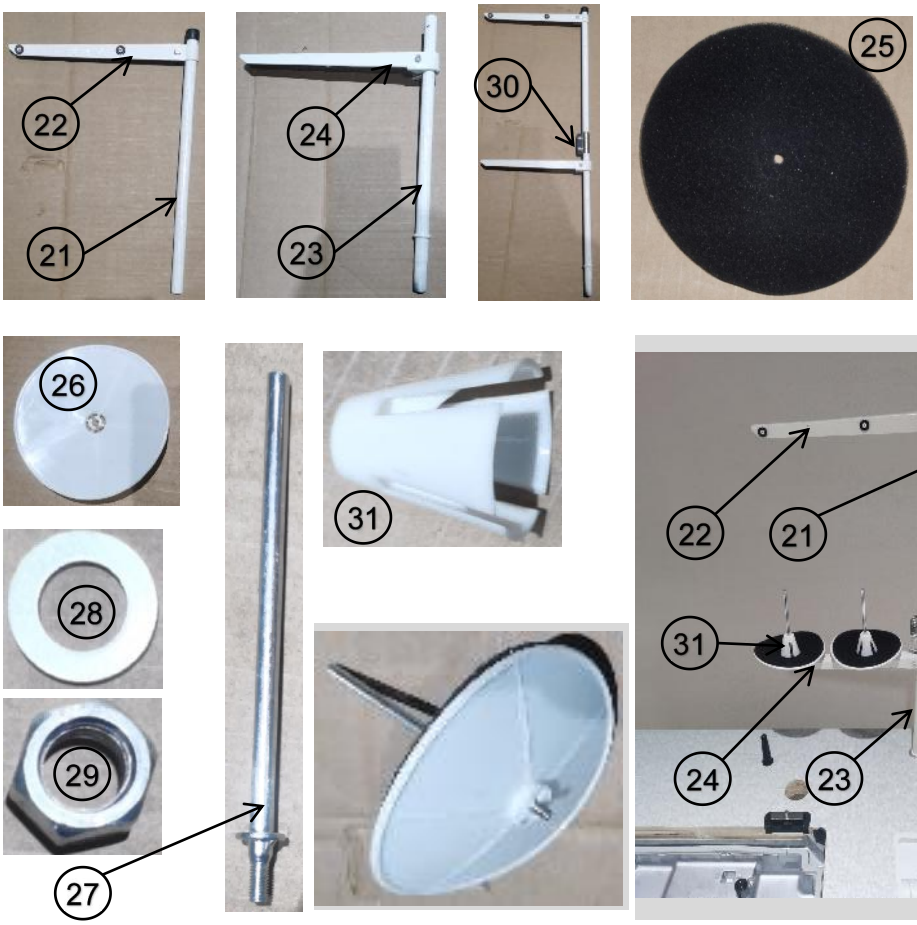
51) 1.Place **Tabletop** ⑪ face down, and fasten **Left Leg Adjustment Bracket** ① and **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑫.
(As shown in the figure below)
2.Secure **Foot Controller** ⑭ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws**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



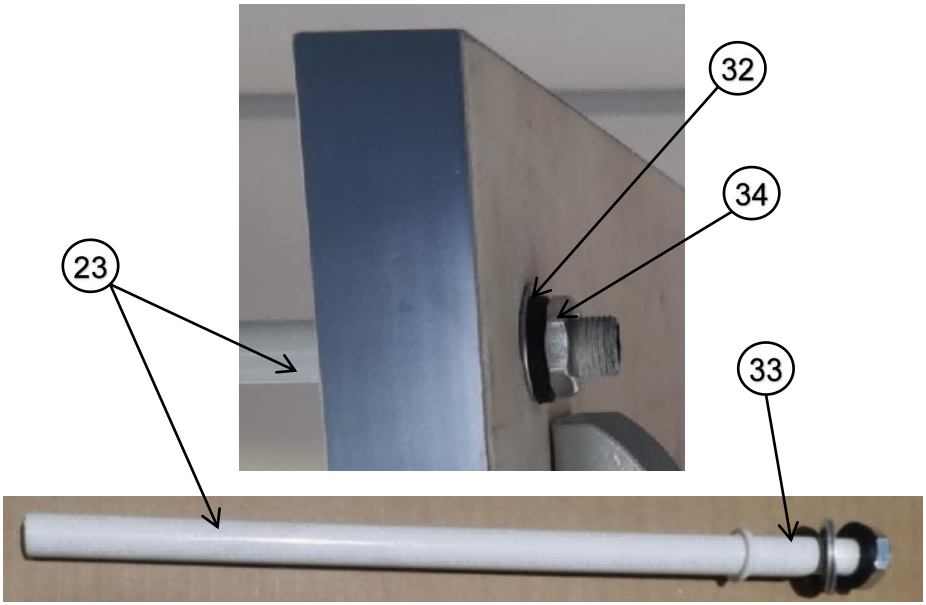
52) Install **Middle Shock Absorber** ⑯ and **Small Shock Absorber** ⑰ in their respective positions on **Oil Pan** ⑱ respectively. Then place the assembly into the corresponding groove of **Tabletop** ⑪, and fit **Large Shock Absorber** ⑲ into its matching groove of **Tabletop** ⑪ ;position **Magnet** ⑳ at the oil drain bolt of **Oil Pan** ⑱.(as shown in the figure).



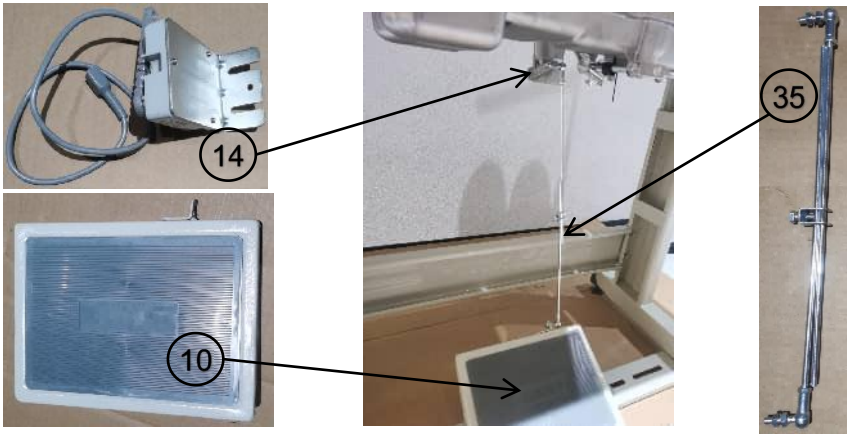
53) 1.First, assemble **Upper Connecting Rod** ㉑ with **Upper Bracket** ㉒. Then, assemble **Lower Mounting Rod** ㉓ with **Lower Bracket** ㉔. Finally, fasten **Upper Connecting Rod** ㉑ and **Lower Mounting Rod** ㉓ together using a **Pipe Clamp** ㉚ . (as shown in the figure).
2.**Slide Sponge Pad** ㉕ and **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



54) 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)

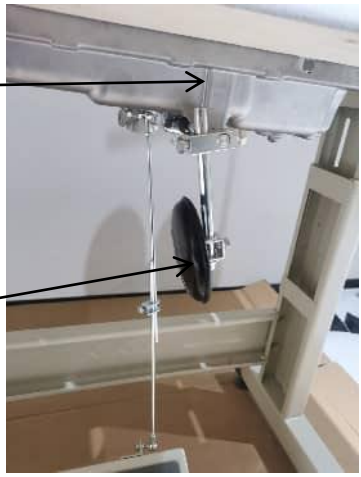


55) Connect the **Foot Controller** ⑭ to the **Foot Pedal** ⑩ using the **Pull Rod Assembly** ㉟. Adjust the position, then tighten all the nuts on the **Pull Rod Assembly** ㉟.(as shown in the figure)

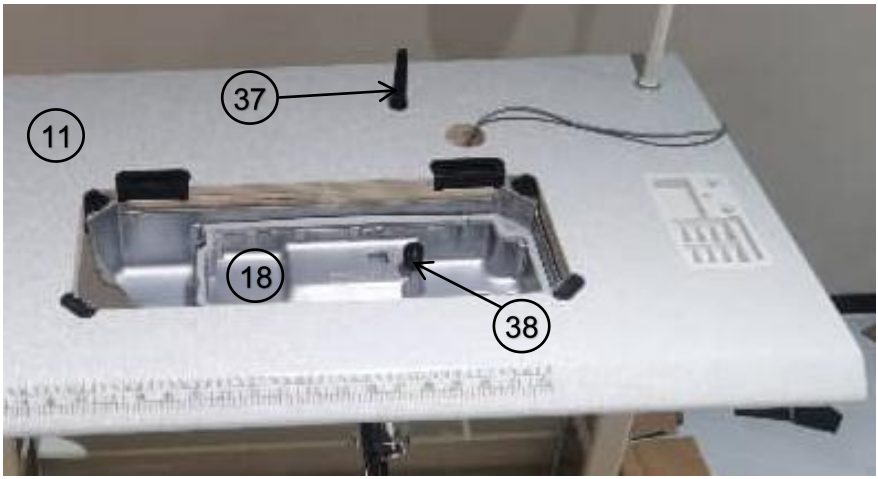


56) Connect the round rod on the **Knee Lifter** ㊱ to the swing block on the **Oil Pan** ⑱. Adjust the position properly, then tighten all the nuts on the assembly.(as shown in the figure)





57) 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 .

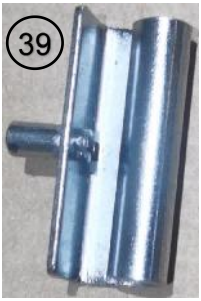


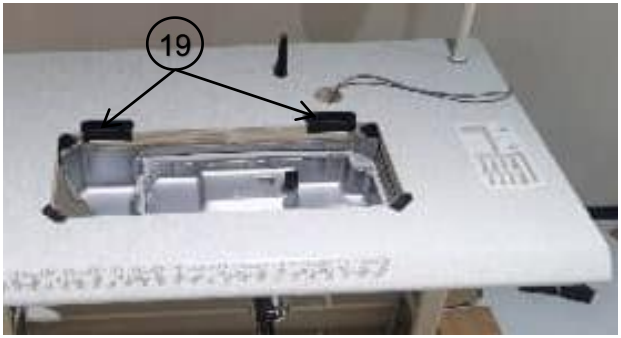




58) First, insert the **Connecting Hook** ㊴ into the mounting hole on the main unit. Then, place the **Connecting Hook** ㊴ together with the main unit into the **Rubber Pad** ⑲ .(as shown in the figure)





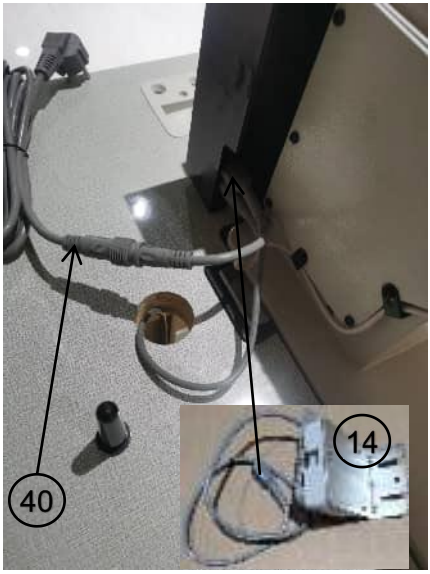






59) Connect one end of the **Power Cord** ㊵ to the power connector on the main unit, Insert the connector of **Foot Controller** ⑭ into its matching portand this completes the entire assembly of the machine .
(as shown in the figure)





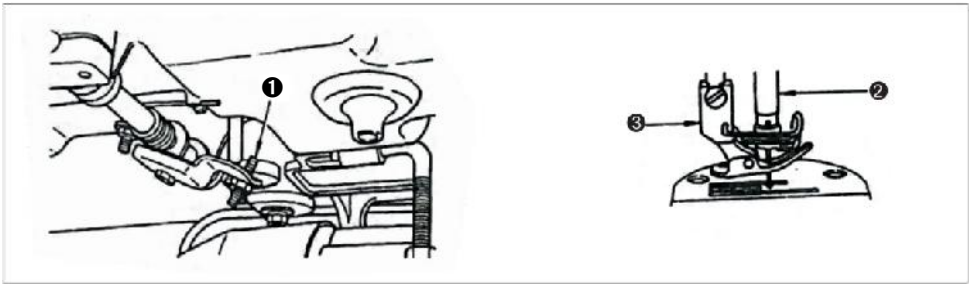


3. RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DU LEVE-GENOU

AVERTISSEMENT :

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

à coudre.

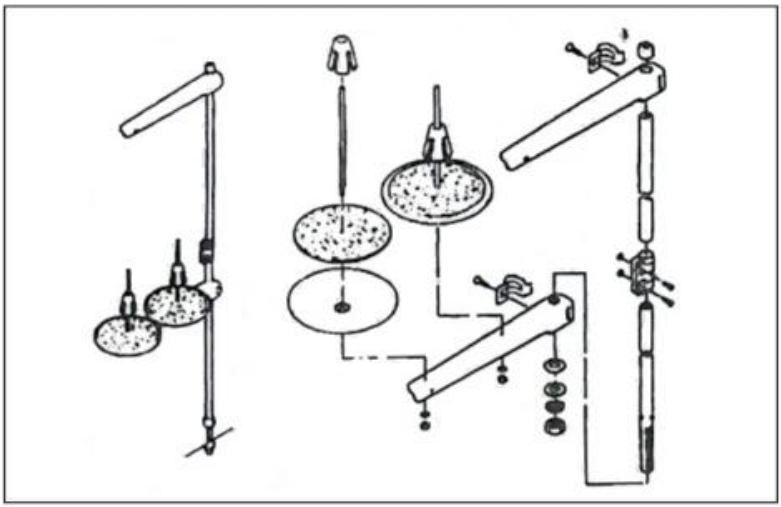


13) La hauteur standard du pied-de-biche relevé à l'aide du lève-genou est de 10 mm.

14) 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 ❶ (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. ❷ en position basse ne touche pas le pied poussoir .

4. INSTALLATION DU SUPPORT DE FIL



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

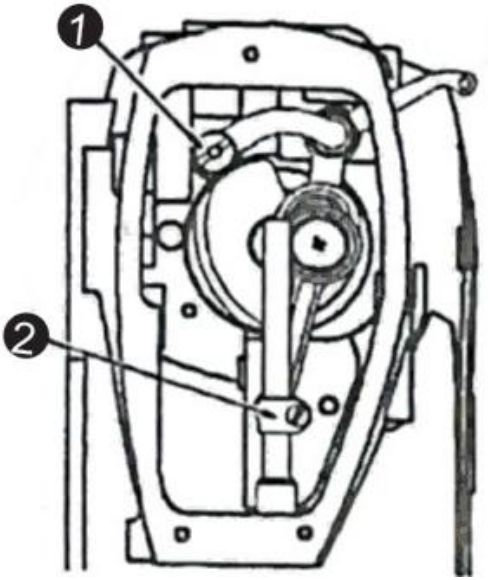
5. LIPIN



AVERTISSEMENT :

Coupez l'alimentation électrique avant de commencer les travaux

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

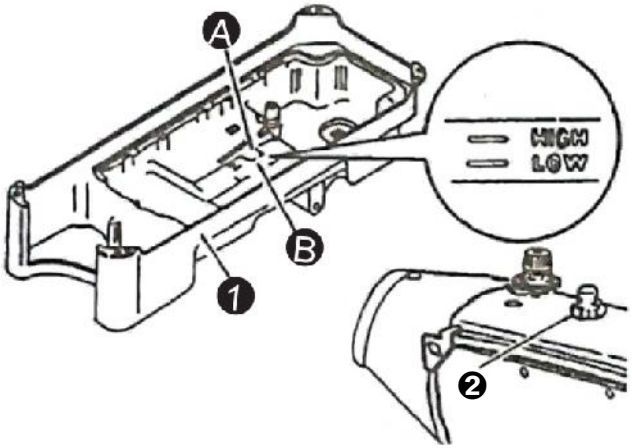


1) Full pore of the thread take-up crank shaft ❶ with lipin before disassembly small screw of the thread take-up crank shaft❶.
2)Disassembly small screw before Disassembly the needle rod holder ASM, then full pore of the needle bar connection ASM ❷ with lipin.

6.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.



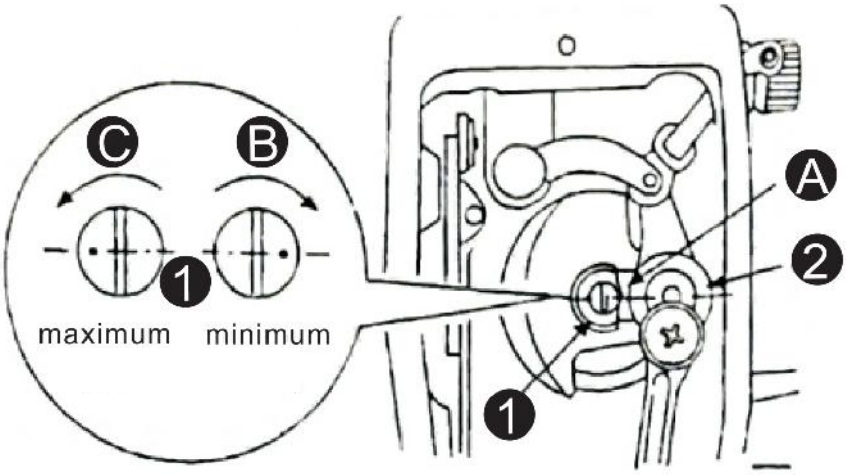
Information on lubrication

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

2)When the oil level lowers below LOW mark Ⓑ 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 upand needle bar crank ❷ by turning adjust pin ❶ .

11)The minimum amount of oil is reached when marker dot Ⓐ is brought close to needle bar crank ❷by turning the adjust pin in direction Ⓑ.

12) 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 Ⓒ .

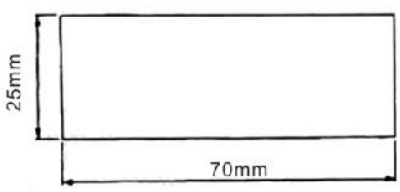
7. RÉGLAGE DE LA QUANTITÉ D'HUILE (ÉCLABOUSSURES D'HUILE)

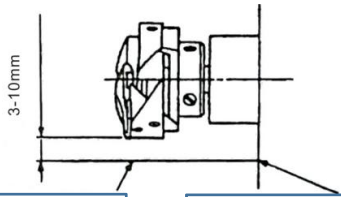
DANS L'HAMEÇON

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).





Oil splashes confirmation paper

Closely fit the paper against the wall surface of the bed

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.

7) Si la machine n'a pas suffisamment chauffé pour fonctionner, laissez -la tourner au ralenti pendant environ trois minutes . minutes.(Modéré) fonctionnement intermittent)

8) 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.

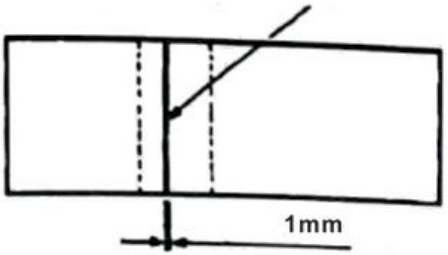
15) Vérifiez que la hauteur de la surface de l'huile dans le réservoir d'huile est conforme aux spécifications. gamme entre « HLGH » et « FAIBLE ».

16) 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

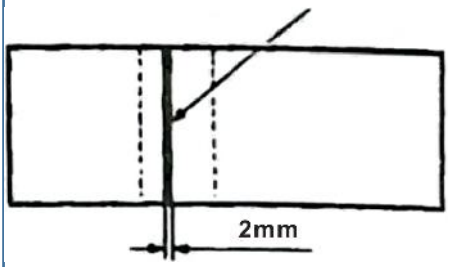
Splashes of oil from the hook oil



Appropriate amount of oil(small)

4) The amount of oil shown in the samples on the left1 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.

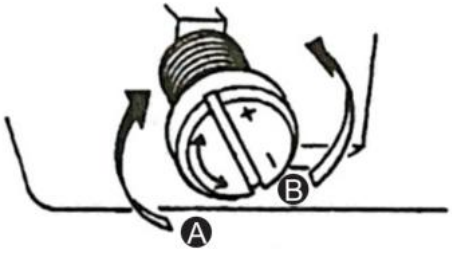
Splashes of oil from the hook



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



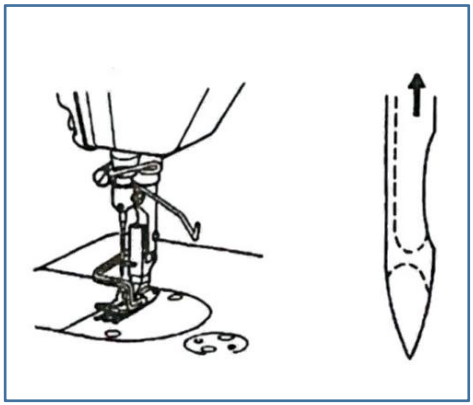
2 mm Appropriate amount of oil (large)

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

8) 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

8. FIXATION DE L'AIGUILLE

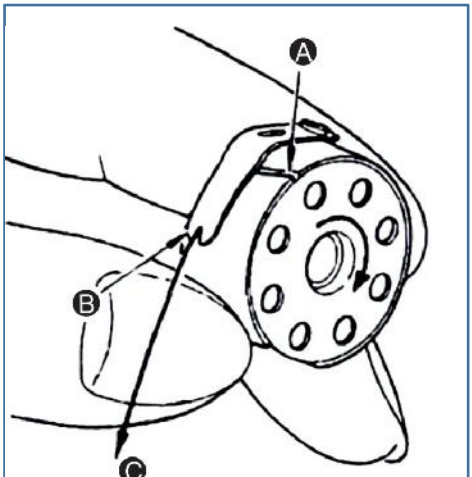
AVERTISSEMENT :
Coupez l'alimentation électrique avant de commencer les travaux afin d'éviter les accidents causés par démarrage brutal de la machine à coudre.



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

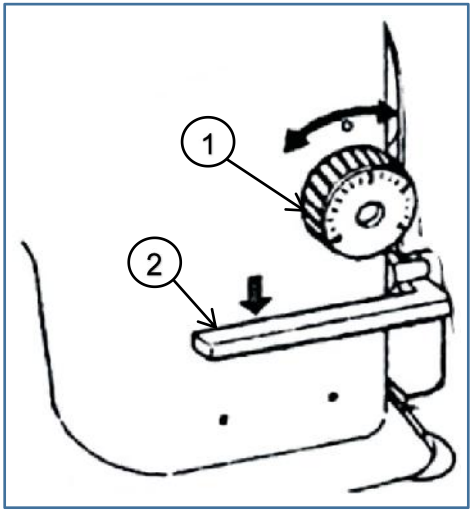
15. MISE EN PLACE DE LA BOBINE DANS LE BOÎTIER

DE BOBINE



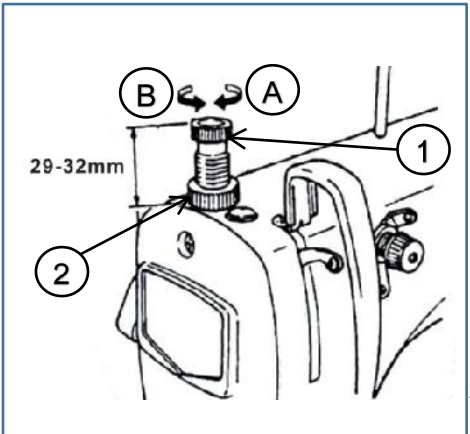
7) Pass the thread through thread slit Ⓐ . and pull the thread in direction Ⓑ . By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch Ⓑ .
8) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread Ⓒ is pulled.

10. RÉGLAGE DE LA LONGUEUR DE POINT



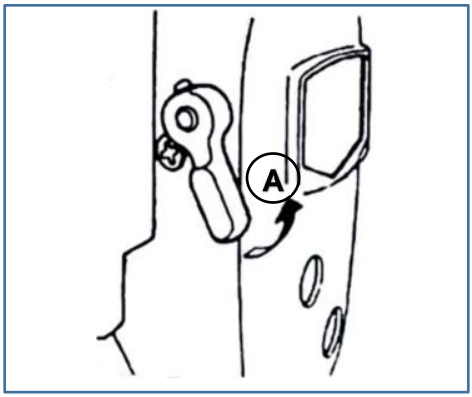
10) Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow and align the desired number to marker above on the machine arm .
11) The dial calibration is in millimeters
12) When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial① while pressing feed lever② in the direction of the arrow.

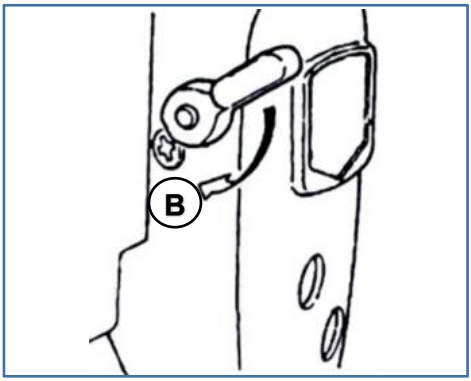
11. PRESSEUR PIED PRESSION



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

12. LÂCHEUR À LA MAIN



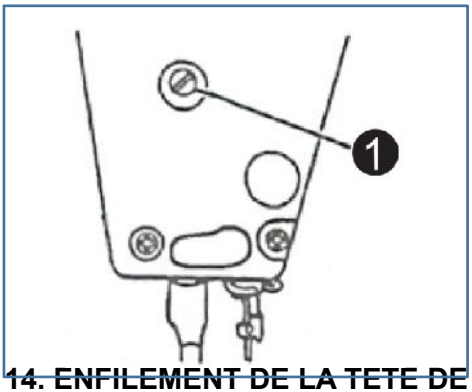


10) To stop the machine with its presser foot up , turn hand lifter lever Din direction Ⓐ .
11) The presser foot will go up about 55mm and stop . The presser foot will go back to its original position when hand lifter lever is turned down indirection Ⓑ .
12) Using the knee lifter you can get the standard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

16.RÉGLAGE DE LA HAUTEUR DE LA BARRE DE PRESSION

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

14. ENFILEMENT DE LA TETE 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.

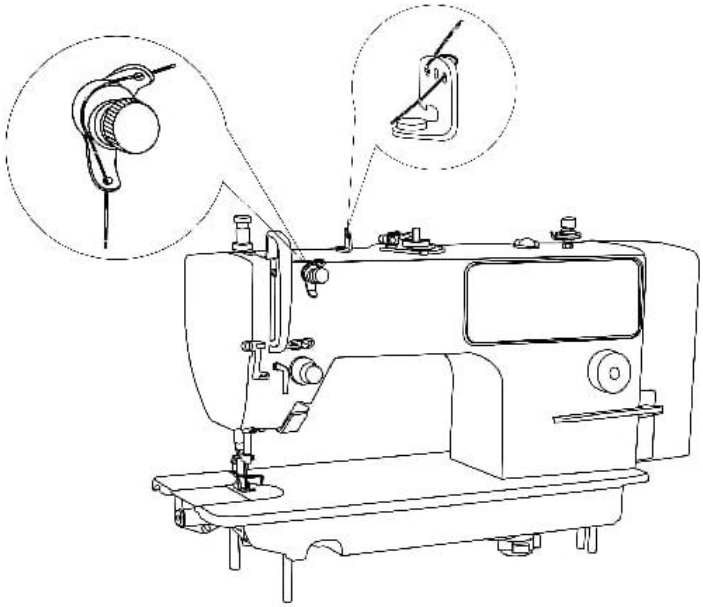


Schéma de filetage : (comme indiqué sur la figure)

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

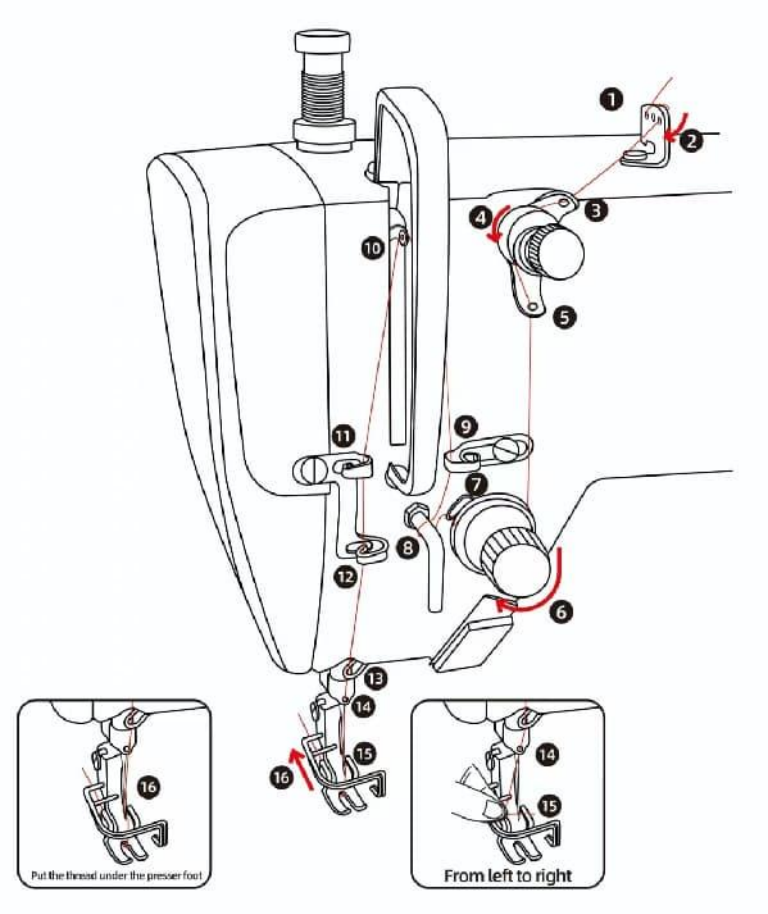
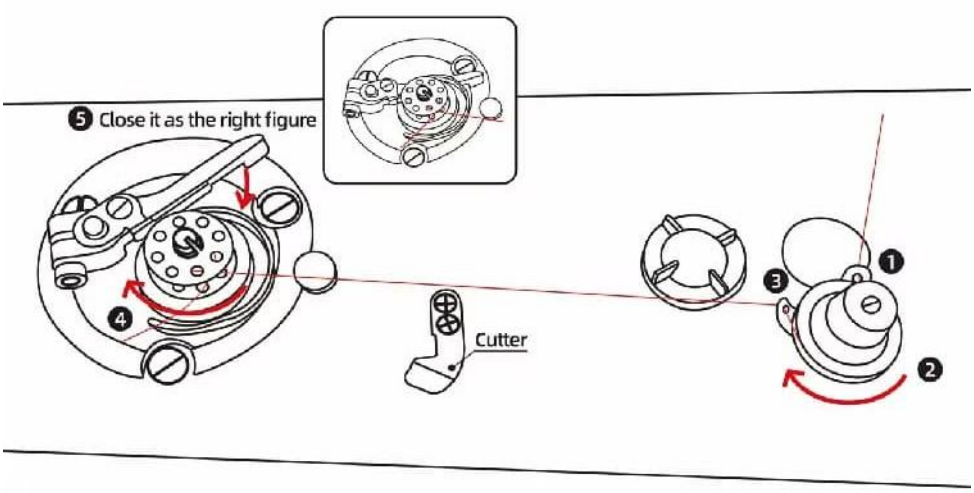
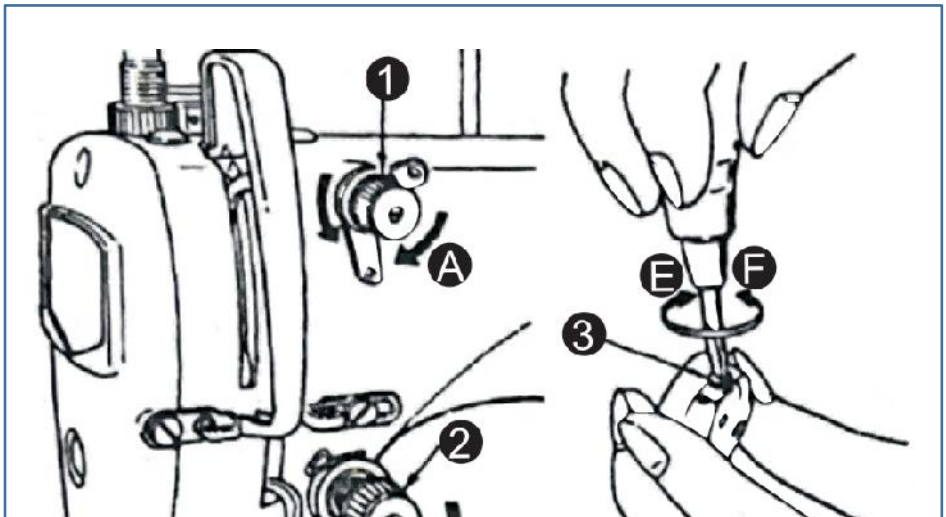


Schéma d'enfilage de la bobine : (comme indiqué sur la figure)

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



15. TENSION DU FIL



(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 .

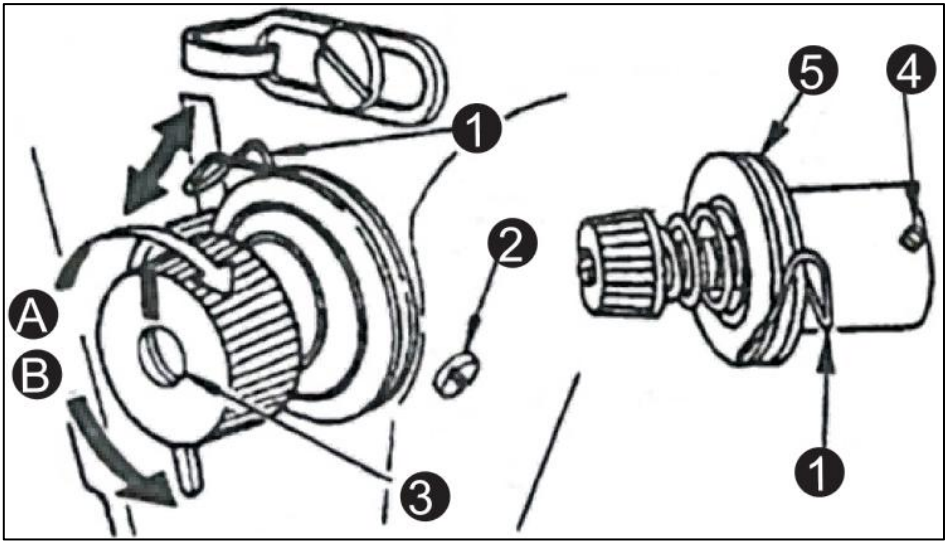
16) As you turn nut ❷ counterclockwise (in direction Ⓓ) the needle thread tension will be decreased .

(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 Ⓕ). he bobbin thread tension will be decreased.

46.FIL PRENDRE PRINTEMPS



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

10) Loosen setscrew ❷.
11) As you tun tension post ❸ clockwise (in direction Ⓐ) , the stroke of the thread take-up spring will be increased.
12) As you turn the knob counterclockwise (in direction Ⓑ) , the stroke will be decreased.

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

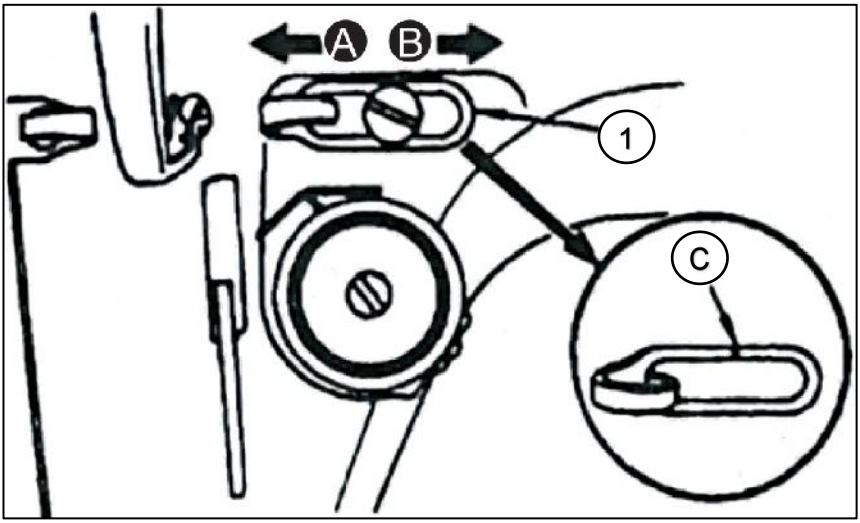
13) Loosen setscrew ❷ , and remove thread tension (asm) ❺ .
14) Loosen setscrew ❹ .
15) As you turn tension post ❸ clockwise (in direction Ⓐ) the pressure will be increased.
16) As you turn the post ❸ counter clockwise (in direction Ⓑ) , the pressure will be decreased.

47.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.



10) 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.
11) 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 .
12) 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.

48.RELATION AIGUILLE-CROCHET







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

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

14) 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 .

15) 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 ❸ .

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

la pointe de la lame du crochet ❺ avec le centre de l'aiguille ❹ . 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.



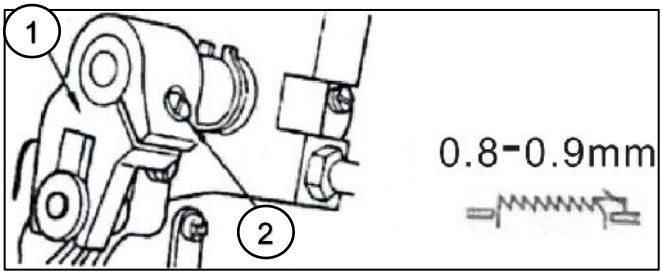
If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

49.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 :

10) Loosen screw ❷ of crank ❶ .

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

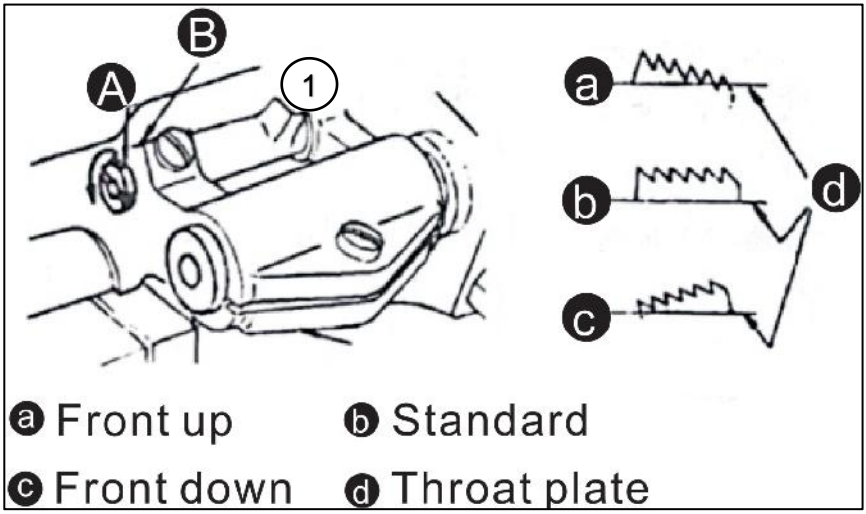
12) Securely tighten screw ❷ .

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

50.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.



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

11)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. .

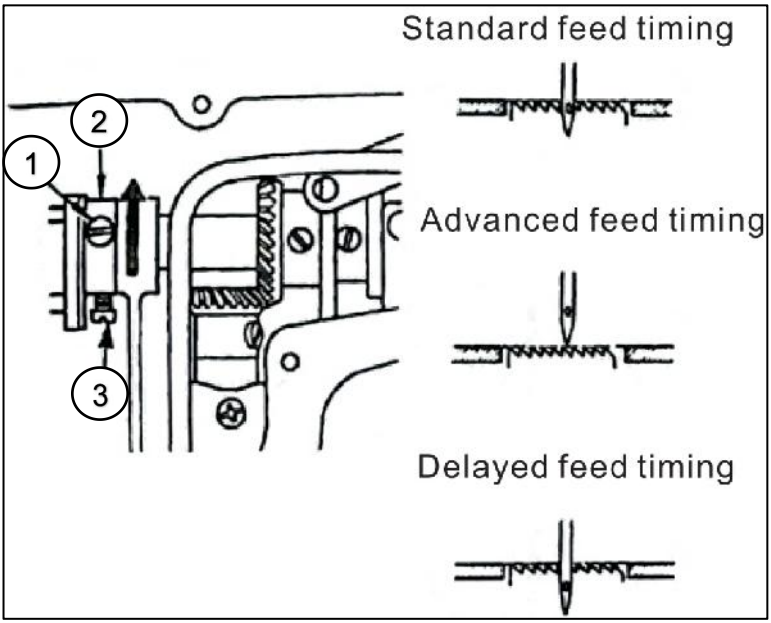
12) Pour incliner la griffe d'entraînement vers le bas afin d'éviter une alimentation irrégulière du matériau, tournez l'axe de la barre d'entraînement de 90° dans le sens inverse de la flèche.
(L'inclinaison standard pour) .

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.

51.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.



13) Desserrez les vis ❷ et ❸ dans la came excentrique d'alimentation ❶ . 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 .

14) 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.

15) 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 .

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

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



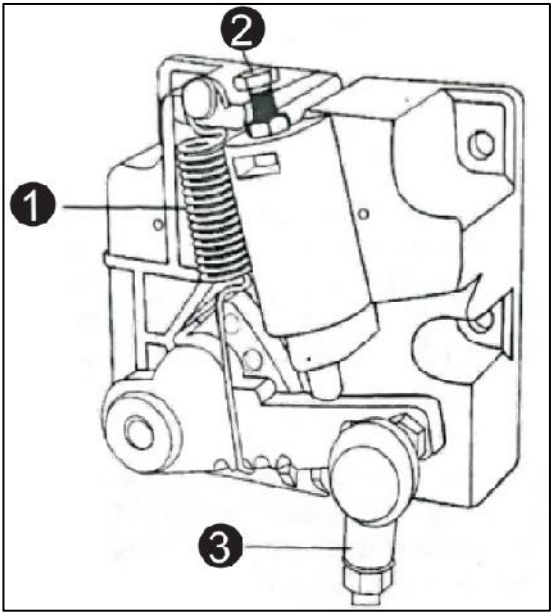
Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result .

52.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 enfoncer 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 enfoncer 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. .

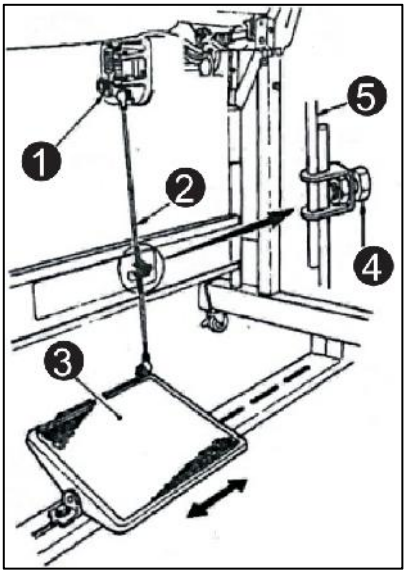
(3) Réglage de la course de la pédale

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

53.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.



(4) Installing the connecting rod

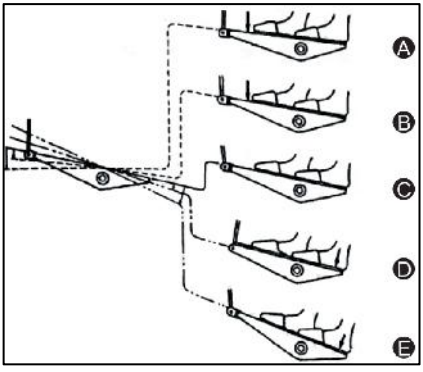
Move pedal ❸ to the right or left as illustrated by the arrow so that motor control lever ❶ and connecting rod ❷ are straightened .

(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.PÉDALE OPÉRATION



La pédale s'actionne en quatre étapes :

13) La machine fonctionne à faible vitesse de couture lorsque vous appuyez légèrement sur la partie avant de la pédale **.** .

14) La machine fonctionne à grande vitesse de couture lorsque vous appuyez davantage sur la partie avant de la pédale Ⓐ . (Si la couture en marche arrière automatique a été préréglée, la machine fonctionne à grande vitesse après avoir terminé la couture en marche arrière).

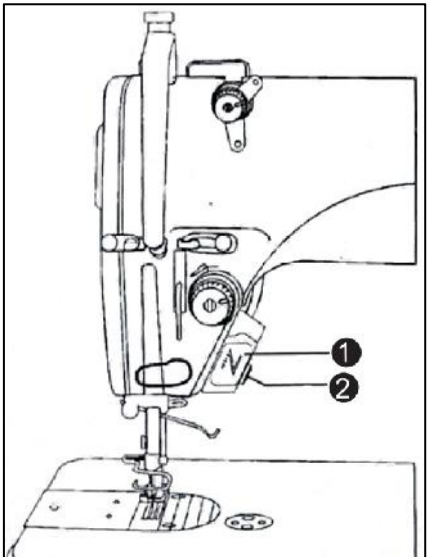
15) La machine s'arrête (avec son aiguille en haut ou en bas) lorsque vous remettez la pédale dans sa position d'origine Ⓒ .

16) La machine coupe les fils lorsque vous appuyez complètement sur la partie arrière de la pédale Ⓔ**.** 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 Ⓓ et, si vous appuyez davantage, le coupe-fil s'active.

55.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 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 button❷ ,LED light be bright.
2) Pull the button❷ ,LED light be power

26. Point noué intégré avec coupe-fil V1.1

1. Précautions 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 Pour garantir la sécurité des personnes, veuillez couper l'alimentation électrique lors de la réparation de la machine ou de l'enfilage des aiguilles.

1.4 ⚠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.

1.5 Ce produit bénéficie d'une garantie d'un an dans des conditions normales d'utilisation et sans erreur de manipulation.

2. Instructions

2.1 Réinitialiser

En mode arrêt, appuyez simultanément sur ▲ ▼ pour allumer, puis appuyez sur la touche « S » pour confirmer la récupération.

2.2 Mode de surveillance

Appuyez longuement sur le « S » pour entrer en mode surveillance, appuyez sur ▲ ▼ pour modifier le numéro de série de surveillance, appuyez sur le « S » pour vérifier.

2.3 Mode de débogage en usine

Appuyez longuement sur la touche de coupe du fil pour entrer en mode débogage, appuyez sur ▲ ▼ pour choisir l'élément de débogage, appuyez sur « S » pour entrer dans le mode correspondant.

Mode de test du moteur 1 dJ : appuyez sur la touche de réglage pour démarrer le test, et le résultat du test s'affichera une fois celui-ci terminé.

2-bJ Calibrer la position du volant, tourner le volant jusqu'à la position de positionnement de l'aiguille supérieure et reconfirmer la position après l'exécution.

2.4 Mode de vieillissement

Maintenez enfoncées simultanément les touches P et S pour allumer le moteur, vous pouvez accéder directement au paramètre P26 et choisir de démarrer le vieillissement.

2.5 Mode de paramètre secondaire

Appuyez sur la touche P pour allumer et entrer directement dans le mode des paramètres secondaires, vous pouvez visualiser les paramètres P21-P40.

Appuyez longuement sur la touche P, entrez le mot de passe 111, vous pouvez également accéder au mode des paramètres secondaires.

3. Mode de surveillance

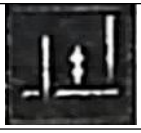
Display No.	Item number	unit
JJ	Counting	Piece
SPd	Speed	RPM
CUr	Current	0.1A
UdC	Voltage	V
PdL	Pedal	/

Display No.	Item number	unit
PoS	Angle	degree
dJ	Motor	/
id	Model	/
vEr	Version	/

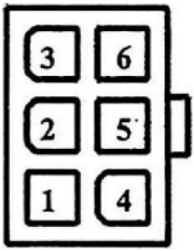
Remarque : Appuyez longuement sur le bouton de coupe du fil de l’ interface d’ affichage du nombre de pièces pour réinitialiser ce nombre.

4. Description clé

modification des paramètres de fonction		Entrez ou sortez de l'édition des paramètres de fonction
Sauvegarde 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.
Sélection ascendante		1. Touche d'incrémentation 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
Sélectionnez vers le bas		1. Diminuez la valeur de l'élément de paramètre dans la zone de sélection des paramètres. 2. Définissez la clé de décrémentation de la valeur dans la zone de contenu des paramètres.
Démarrage lent		Pour activer ou désactiver la fonction de démarrage progressif en couture

Couper le fil		Activer ou désactiver la fonction de coupe-fil.
Sélection de la position d'arrêt de l'aiguille		Inverser la position d'arrêt de l'aiguille après la couture (position d'arrêt supérieure/position d'arrêt inférieure)

5. Commande électrique



Définition	Signal (lumière)	Sol fil (Aiguille de jogging)	32V (Électro-aimant)
Position du pied	6 broches	5 broches	4 broches
Définition	5V (Lumières pour la couture)	Signal (avance rapide pour ajouter un point)	Coupe-fil (électroaimant)
Position du pied	3 broches	2 broches	1 PIN

6. Description de la défaillance

Code d'erreur	Contenu défectueux	Raison	Éléments à inspecter et comment les réparer
E-01	La tension du système est trop élevée.	La tension réelle est trop élevée. Détection de tension incorrecte	La tension d'entrée du système est-elle trop élevée ? 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 5	Défaillance de l'identification de la pédale	Échec de la reconnaissance des pédales	Joint de pédale lâche

E-0 7/ E-0 8	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
E-15	Surintensité matérielle	La détection actuelle est anormale Le moteur fonctionne anormalement.	Si le circuit de détection du courant du système fonctionne normalement Le fonctionnement normal du périphérique de disque dur est-il garanti ?
E-1 7	défaillance de l'interrupteur à bascule	Interrupteur à bascule efficace	Posez la tête de la machine ou vérifiez l'interrupteur.
E-1 8	Surintensité logicielle	Le moteur continue de fonctionner avec un courant élevé	Si le circuit de détection du courant du système fonctionne normalement
E-1 9	Surcharge du moteur	Fonctionnement prolongé du moteur en surcharge	Vérifiez si le moteur à perles convient
E- 20	Échec de la lecture et de l'écriture des paramètres	Échec de la lecture ou de l'enregistrement des paramètres	Vérifier si la prise du boîtier de commande est bien en contact Si le boîtier de commande est endommagé
E- 21	défaillance du circuit de détection de courant	défaillance du circuit de détection de courant	Si la détection de boucle de courant du système est normale
E- 22	défaillance de la boucle OZ	Détection anormale de la boucle OZ	Vérifiez si le circuit OZ est normal
E- 23/ E- 24	Vitesse du moteur anormale	La vitesse de rotation du moteur est anormale.	Vérifier si l'interface de l'encodeur moteur est en bon contact Si l'angle initial du moteur est anormal

7. 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	Nombre de points de départ 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	-15~150	0	réglage de la position de l'aiguille supérieure
P-0 8	réglage de la position de l'aiguille vers le bas	-15~240	175	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	0~4	1	Réglage de l'accélération et de la pente du contrôleur de vitesse
P- 12	inverseur d'aiguille	0~1	0	« 0 » signifie éteint, « 1 » signifie ouvert
P- 13	Inverser l'angle de levage de l'aiguille	0~45	20	Inverser l'angle de levage de l'aiguille
P- 14	Réglage de la luminosité des lumières	0~100	100	Réglage de la luminosité des lumières

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
Paramètre	**Description**	**Gamme**	**Valeur initiale**	**Nom de la valeur du contenu, description et remarques**
P- 16	interrupteur de fonction de coupe-fil	0~1	1	« 0 » signifie éteint, « 1 » signifie ouvert
P- 17	vitesse de coupe du fil	100~400	280	vitesse de coupe du fil
P- 18	Grossissement de la pièce	0~20	0	0 : Aucune fonction de comptage de pièces 1-20 : Ajouter 1 à la valeur du nombre de pièces pour chaque durée de coupe de fil.
P- 19	réglage initial du nombre de pièces	0~1000	100	La valeur initiale du nombre de pièces diminue
P- 20	Réglage du sens de comptage des pièces	0~1	0	0 : augmentation du nombre de pièces ; 1 : réduction du nombre de pièces
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	Un test d'item	0~1	0	Fonctionnement continu en vitesse
P- 26	Test de l'élément B	0~1	0	Effectuer l'opération de cycle de positionnement
P- 30	réglage de la position de l'aiguille	0~240	0	réglage de la position de l'aiguille
P- 33	La résistance acquise dans les matériaux épais	0~15	0	La résistance acquise dans les matériaux épais
P- 34	La force acquise lors de la coupe du fil	0~15	0	La force acquise lors de la coupe du fil

P- 35	angle d'aspiration lors de la coupe du fil	150~200	175	angle d'aspiration lors de la coupe du fil
P- 36	L'angle de force lors de la coupe du fil	200~300	260	L'angle de force lors de la coupe du fil
P- 37	angle de relâchement du coupe-fil	300~360	346	angle de relâchement du coupe-fil
P- 40	Sélection du modèle	Réservé	Réservé	Réservé

27. 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 diffère 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.

28. ENVIRONNEMENTS D'UTILISATION DU PRODUIT ET UTILISATEURS CIBLES Scénarios d'application :

7. Petits ateliers individuels
8. 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

Industriële naaimachine

MODEL: JK9808T

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

Industrial Sewing Machine

MODEL: JK9808T



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 u 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. PEDAALDRUK EN PEDAALSLAG
23. AFSTELLING VAN HET PEDAAL
24.PEDAAL OPERATIE
25. ONE-TOUCH TYPE REVERSE FEED. ST I TCHIN G MECHANIS M
26. Geïntegreerde locksteek met draadafsnijding V1.1
27. PRODUCTTOEPASSING
28. GEBRUIKSOMGEVINGEN VAN HET PRODUCT EN DOELGROEP

5. TECHNISCHE PARAMETERS EN ONDERDELENLIJST

Technische parameters	
Naam	Industriële naaimachine
Model	JK9808 T
Classificatie 1	Elektronisch model
Classificatie 2	Industriële naaimachine met enkele naald en locksteek
Tafel	Ja
Naaldsnelheid	Meer dan 5000 steken per minuut
Draad afknippen	Ja
Spanningsfrequentie (Amerikaanse standaard)	AC110-120V 50/60Hz
Spanning/frequentie (EU-norm)	AC200-240V 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 drijfstang
	/	1	Onderste bevestigingsstang
	/	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	
Uitwerpstang	/	1	
Voetpedaal	/	1	
Hoofdkap	/	1	
Schroevendraaier	Groot,	1	
	Medium	1	
	Klein	1	
Klein olieblikje	/	1	
Trekstangconstructie	/	1	
Phillips-schroevendraaier	/	1	

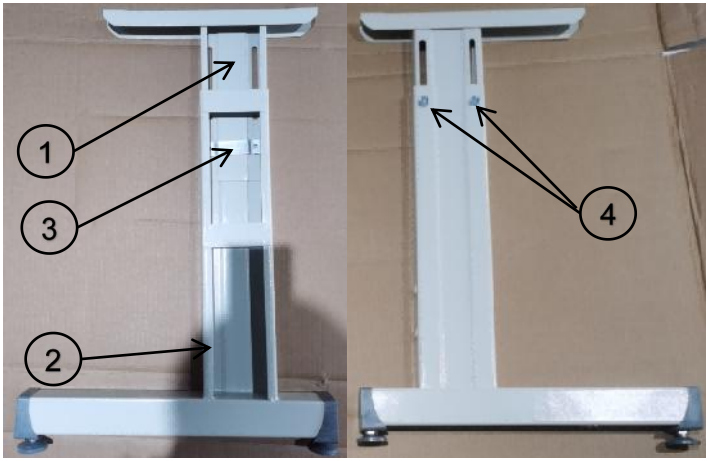
Magneet	/	1	

(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	M 8×18	12	
zelfborende schroeven	M 3×12	6	
zelfborende schroeven	M4×30	4	
Drukplaat		2	

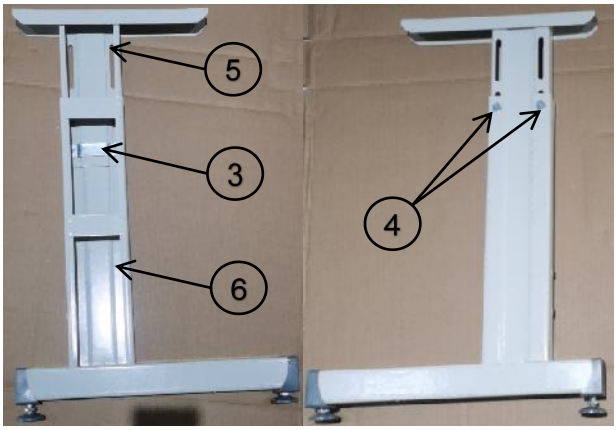
Voetpedaalbevestiging		2	

2. INSTALLATIE (Alleen ter referentie)

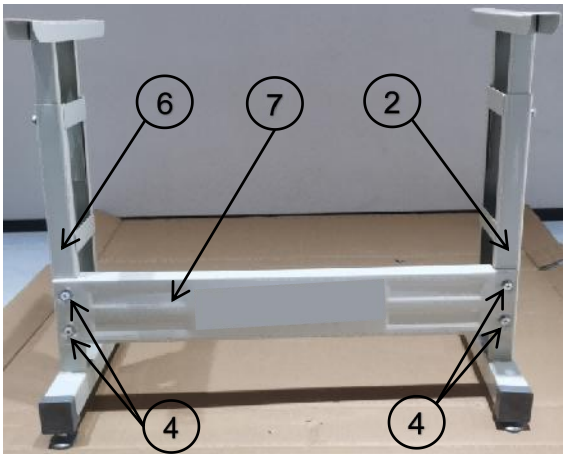
61) Insert **Left Leg Adjustment Bracket** ① into the sliding groove of **Left Leg Bracket** ②. Place **Pressure Plate** ③ on **Left Leg Adjustment Bracket** ①. From one side of **Left Leg Bracket** ②, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④. (As shown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



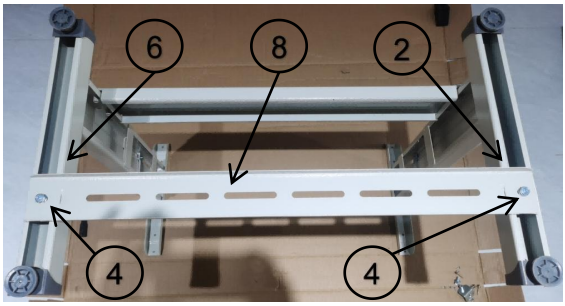
62) Insert **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ into the sliding groove of **Right Leg Bracket** ⑥. Place **Pressure Plate** ③ on **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤. From one side of **Right Leg Bracket** ⑥, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.(As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



63) 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)



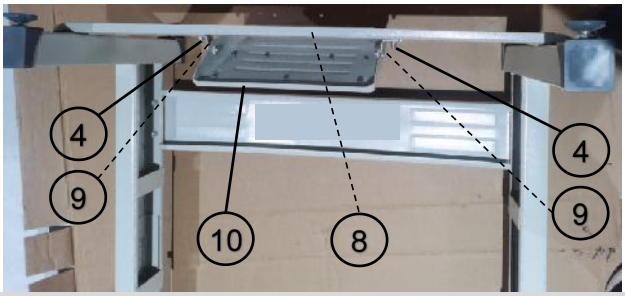
64) Install **Bottom Beam** ⑧ at the bottom of **Left Leg Bracket** ② and **Right Leg Bracket** ⑥ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



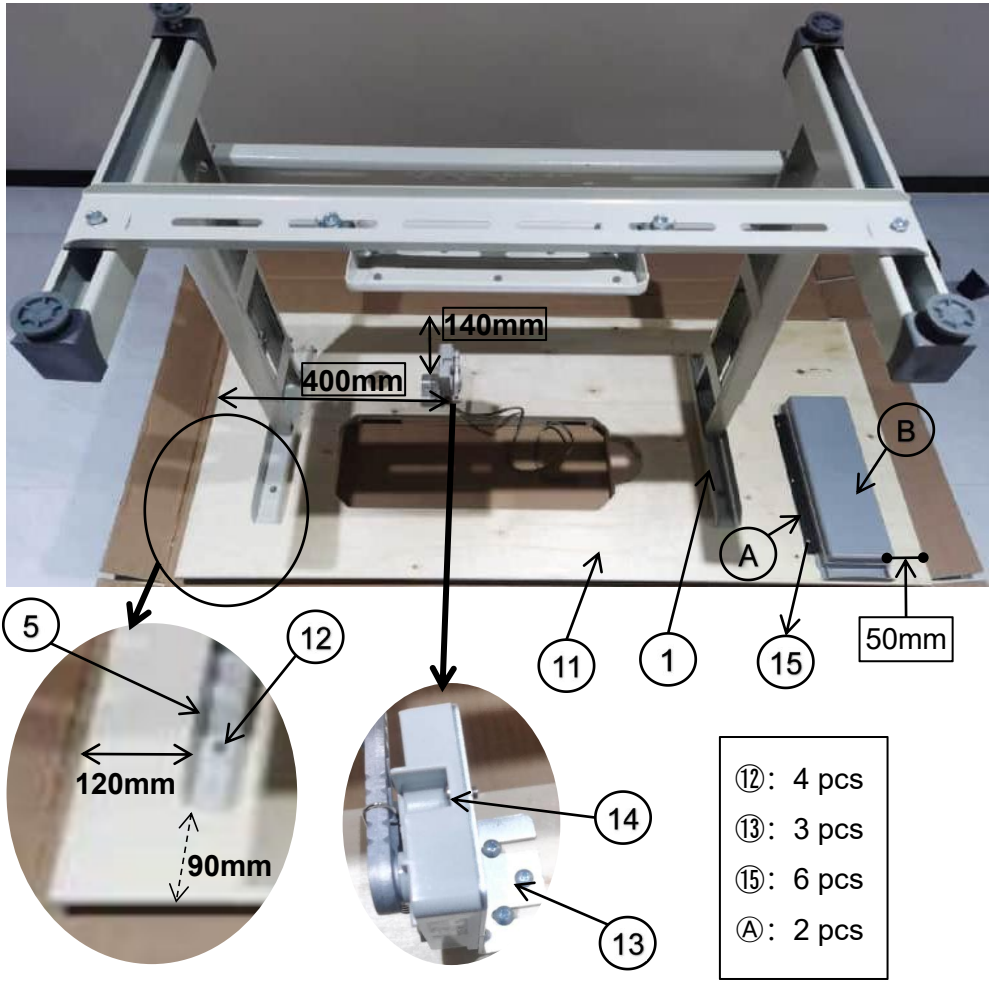
65) Insert the cylindrical heads on **Foot Pedal Mount** ⑨ into the mounting holes on both sides of **Foot Pedal** ⑩, then secure **Foot Pedal Mount** ⑨ to **Bottom Beam** ⑧ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



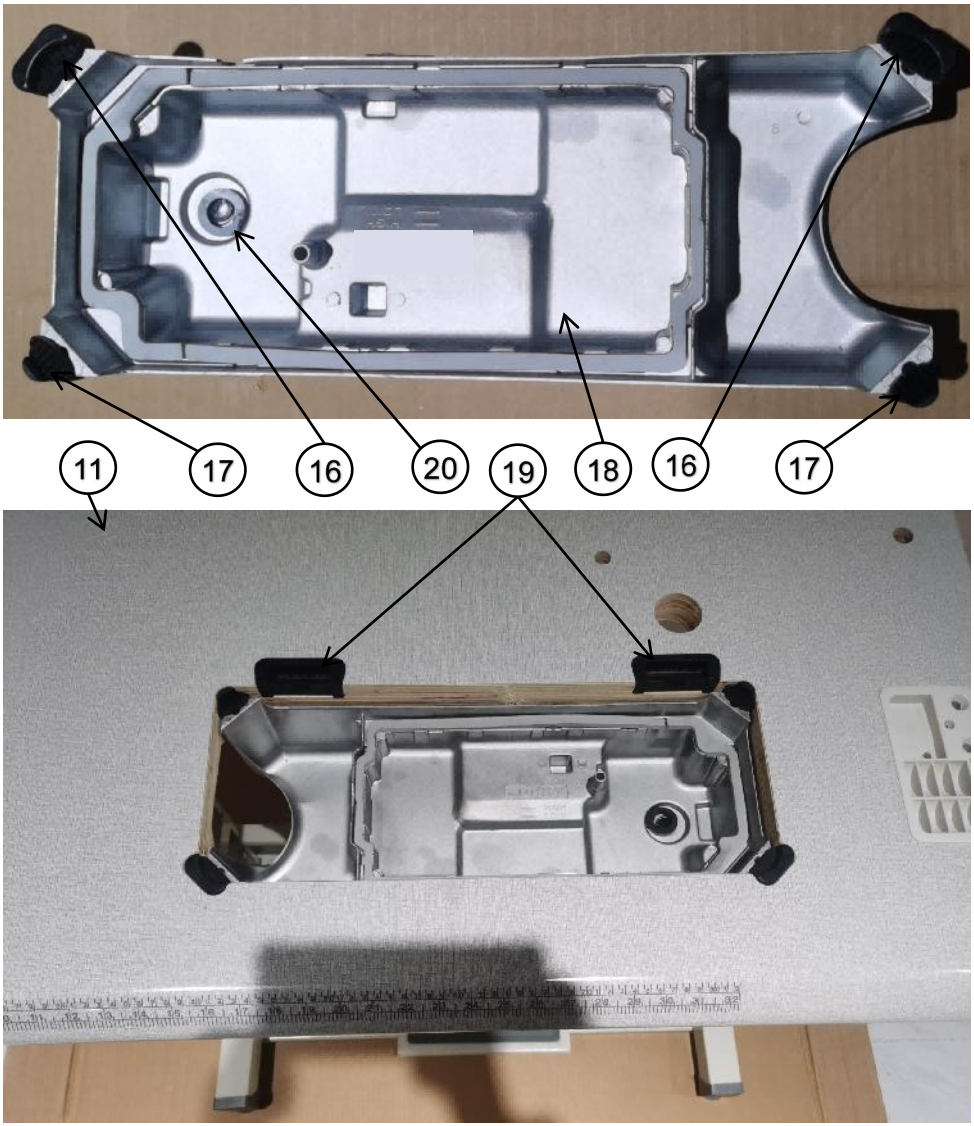




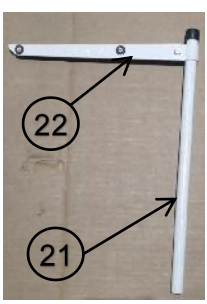
66) 1.Place **Tabletop** ⑪ face down, and fasten **Left Leg Adjustment Bracket** ① and **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑫.
(As shown in the figure below)
2.Secure **Foot Controller** ⑭ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws**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

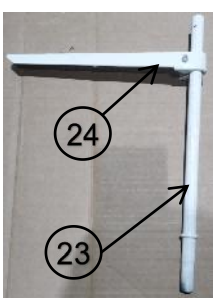


67) Install **Middle Shock Absorber** ⑯ and **Small Shock Absorber** ⑰ in their respective positions on **Oil Pan** ⑱ respectively. Then place the assembly into the corresponding groove of **Tabletop** ⑪, and fit **Large Shock Absorber** ⑲ into its matching groove of **Tabletop** ⑪ ;position **Magnet** ⑳ at the oil drain bolt of **Oil Pan** ⑱.(as shown in the figure).

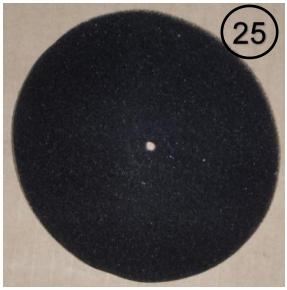


68) 1.First, assemble **Upper Connecting Rod** ㉑ with **Upper Bracket** ㉒. Then, assemble **Lower Mounting Rod** ㉓ with **Lower Bracket** ㉔. Finally, fasten **Upper Connecting Rod** ㉑ and **Lower Mounting Rod** ㉓ together using a **Pipe Clamp** ㉚ . (as shown in the figure).
2.**Slide Sponge Pad** ㉕ and **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



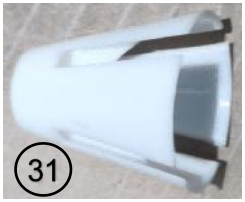








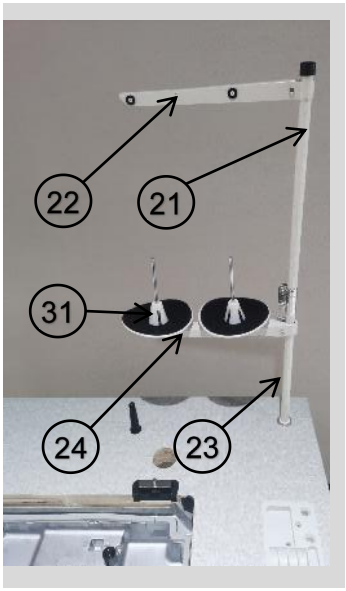




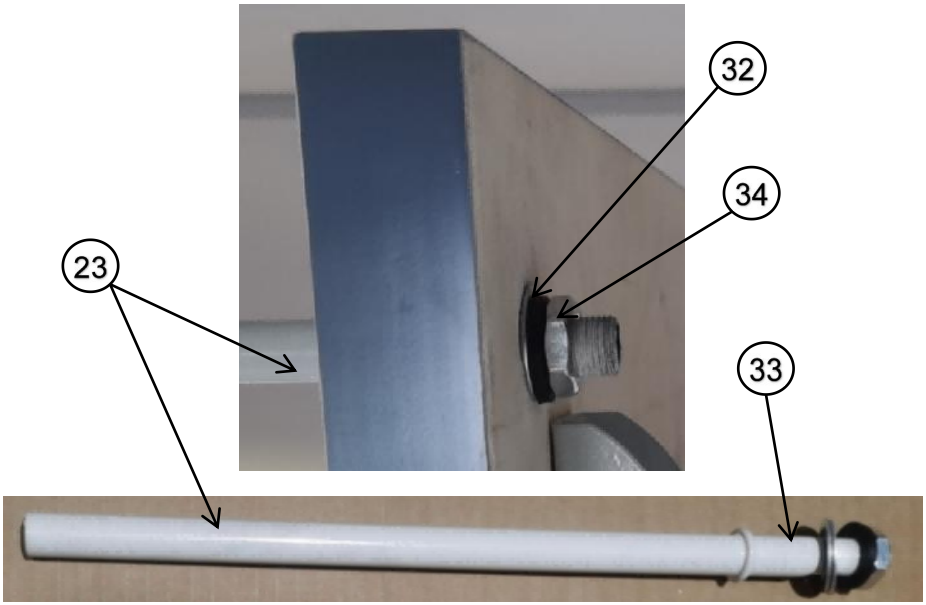




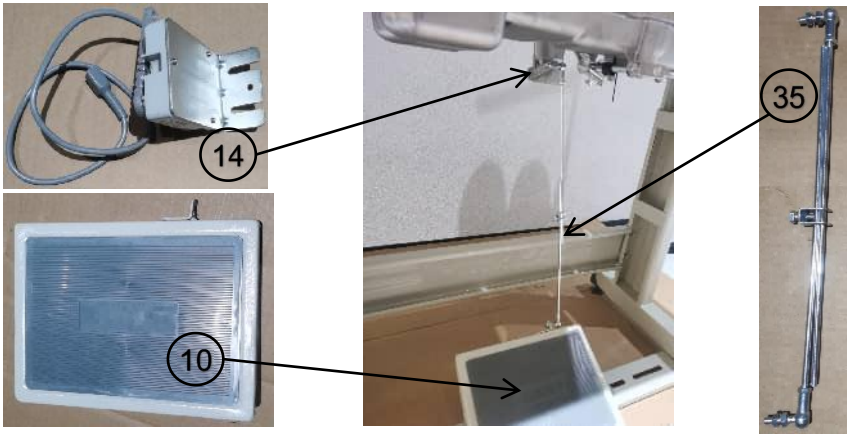




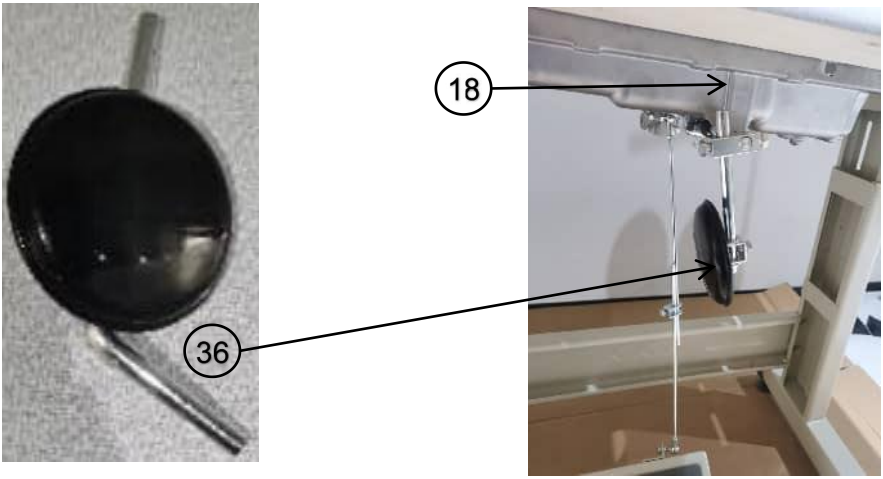
69) Slide **Lower Mounting Rod** ㉓, **Flat Washer** ㉜ and **Rubber Pad** ㉝ through the mounting hole of **Tabletop** ⑪ in sequence, then slide **Flat Washer** ㉜ onto the rod and tighten **Nut** ㉞.(as shown in the figure)



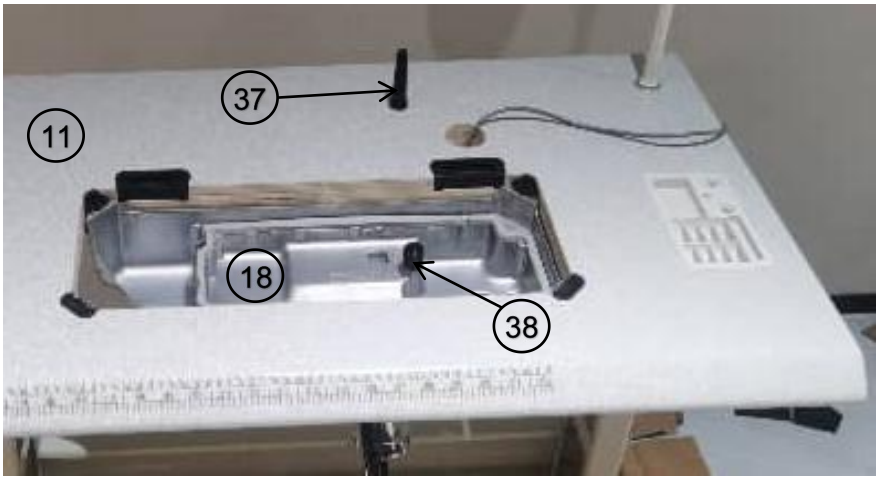
70) Connect the **Foot Controller** ⑭ to the **Foot Pedal** ⑩ using the **Pull Rod Assembly** ㉟. Adjust the position, then tighten all the nuts on the **Pull Rod Assembly** ㉟.(as shown in the figure)



71) 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)



72) 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 .

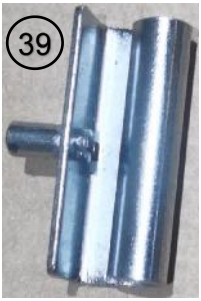


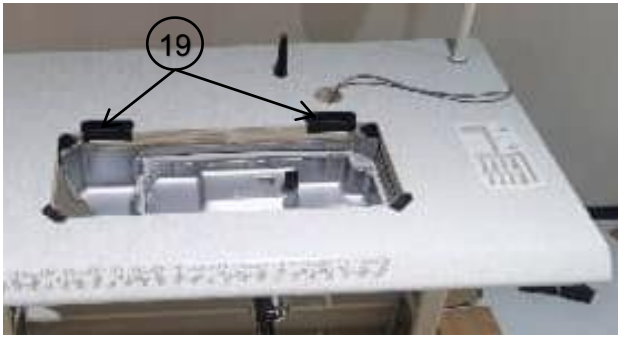




73) First, insert the **Connecting Hook** ㊴ into the mounting hole on the main unit. Then, place the **Connecting Hook** ㊴ together with the main unit into the **Rubber Pad** ⑲ .(as shown in the figure)





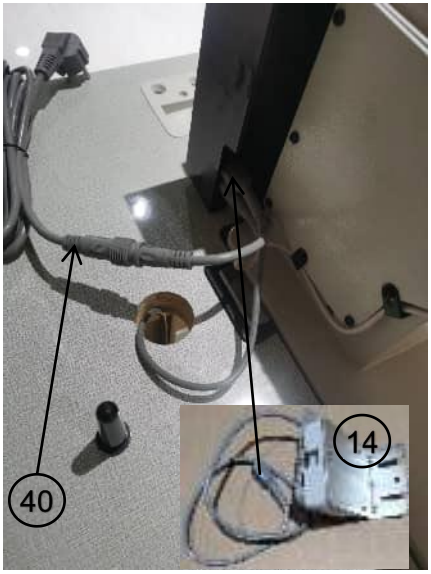






74) Connect one end of the **Power Cord** ㊵ to the power connector on the main unit, Insert the connector of **Foot Controller** ⑭ into its matching portand this completes the entire assembly of the machine .
(as shown in the figure)





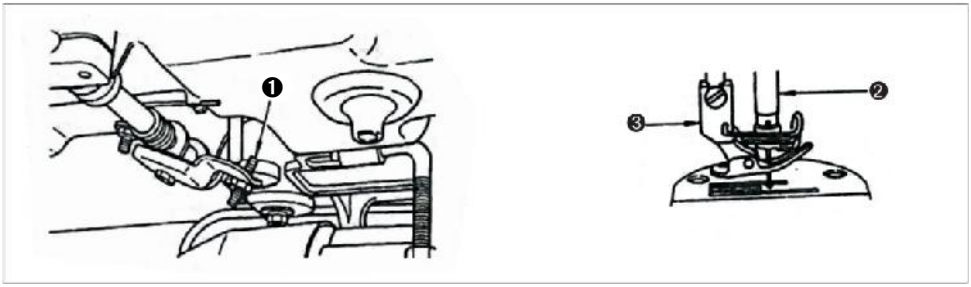


3. DE HOOGTE VAN DE KNIEHEFBOOM AANPASSEN

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.

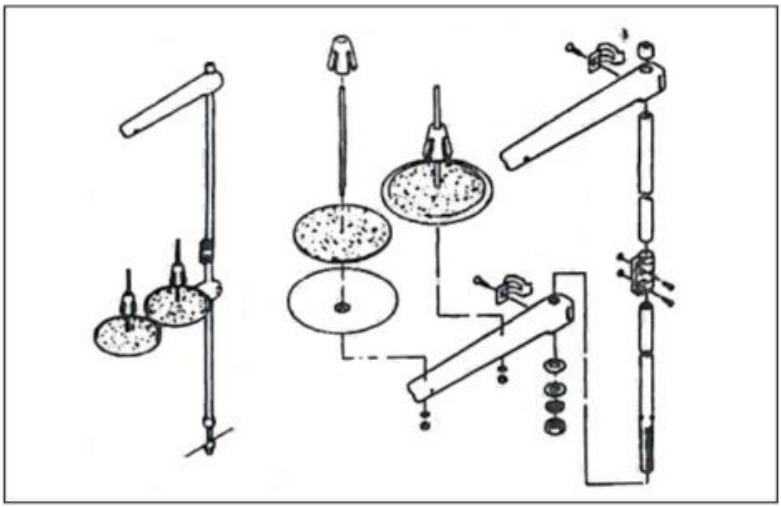


17) De standaardhoogte van de naaivoet bij gebruik van de knieheffer is 10 mm.

18) 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

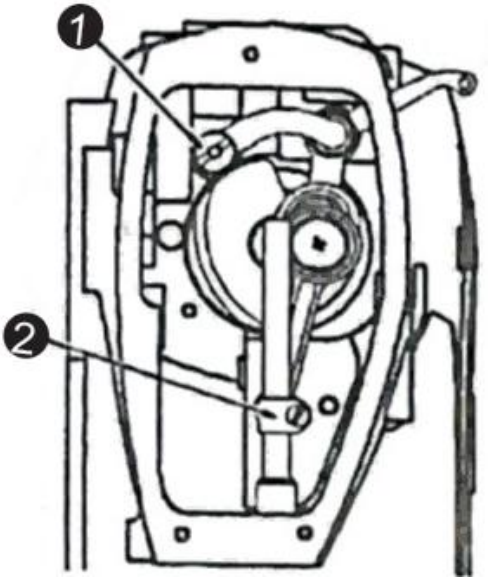
5. LIPINE



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.

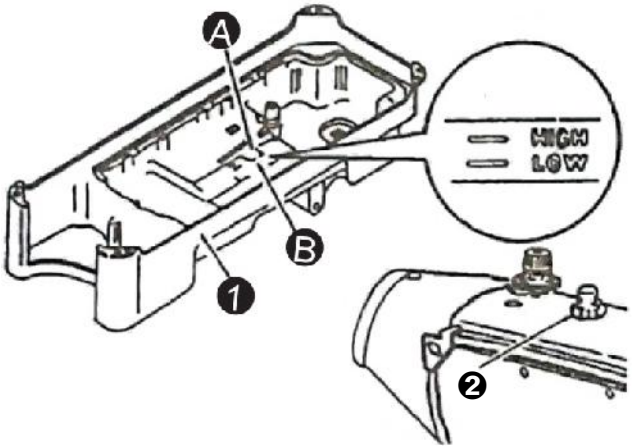


1) Full pore of the thread take-up crank shaft ❶ with lipin before disassembly small screw of the thread take-up crank shaft❶.
2)Disassembly small screw before Disassembly the needle rod holder ASM, then full pore of the needle bar connection ASM ❷ with lipin.

6. 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.



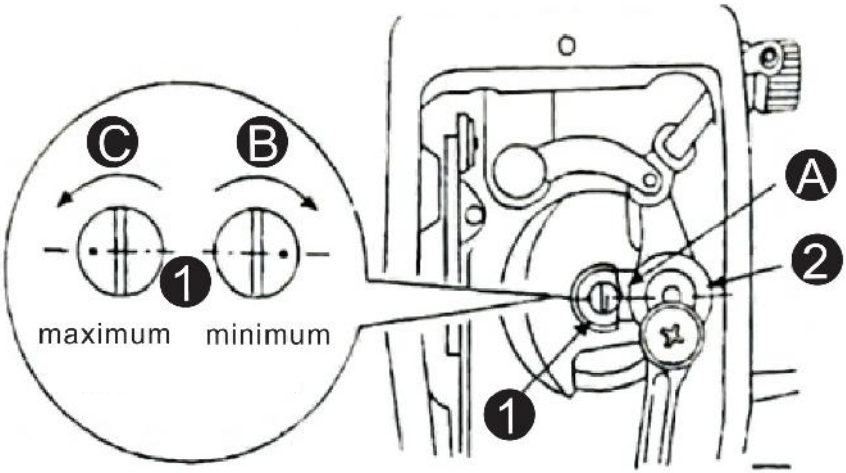
Information on lubrication

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

2)When the oil level lowers below LOW mark Ⓑ 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 upand needle bar crank ❷ by turning adjust pin ❶ .

14) The minimum amount of oil is reached when marker dot Ⓐ is brought close to needle bar crank ❷by turning the adjust pin in direction Ⓑ.

15) 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 Ⓒ .

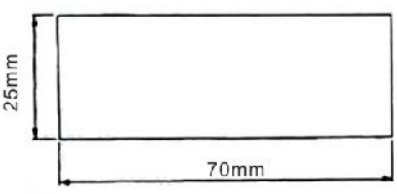
7. HET AANPASSEN VAN DE HOEVEELHEID OLIE (OLIESPATTEN) IN

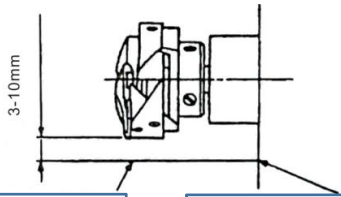
DE HAAK

WAARSCHUWING :

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

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





Oil splashes confirmation paper

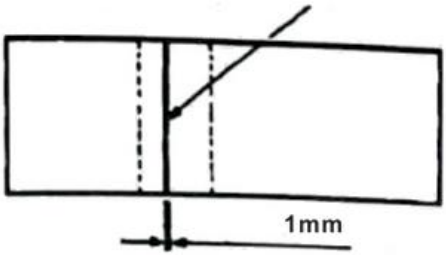
Closely fit the paper against the wall surface of the bed

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.

9) Als de machine nog niet voldoende is opgewarmd voor gebruik, laat de machine dan ongeveer drie minuten stationair draaien.
minuten.(Gemiddeld) intermitterende werking)
10) Plaats een controlepapiertje voor de hoeveelheid olie (oliespatten) onder de haak terwijl de naaimachine in werking is.
19) Controleer of de hoogte van het olieoppervlak in het oliereservoir binnen de grenzen ligt. varieert tussen "HIGH" en "LOW".
20) 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

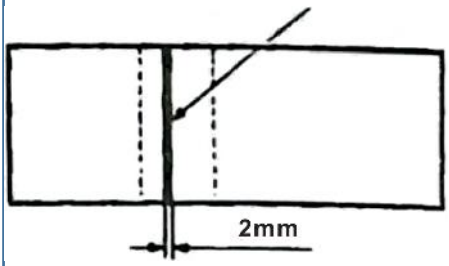
Splashes of oil from the hook oil



Appropriate amount of oil(small)

5) The amount of oil shown in the samples on the left1 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.

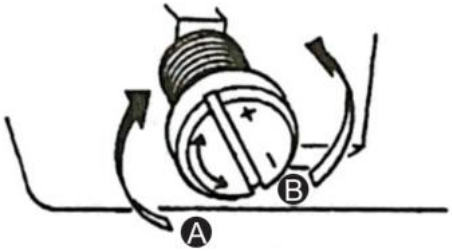
Splashes of oil from the hook



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)

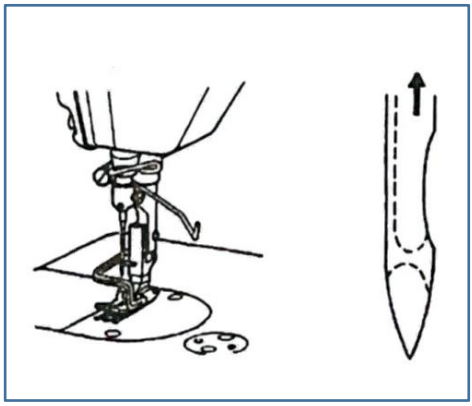
9) Turning the oil mount adjustment screw attached on the hook driving shaft front bushing in the "+" direction (in direction Ⓐ) will increase the amount of oil (oil spots) in the hook, or in the "-" direction (in direction Ⓑ will decrease it.

10) 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. DE NAALD BEVESTIGEN

WAARSCHUWING :

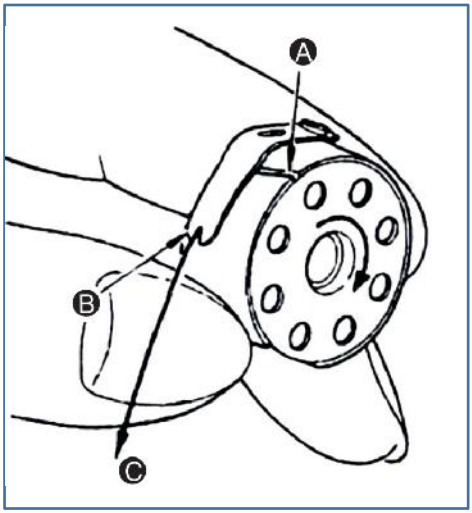
Schakel de stroom uit voordat u met de werkzaamheden begint om ongelukken te voorkomen die veroorzaakt kunnen worden door abrupte start van de naaimachine.



How to use needle

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

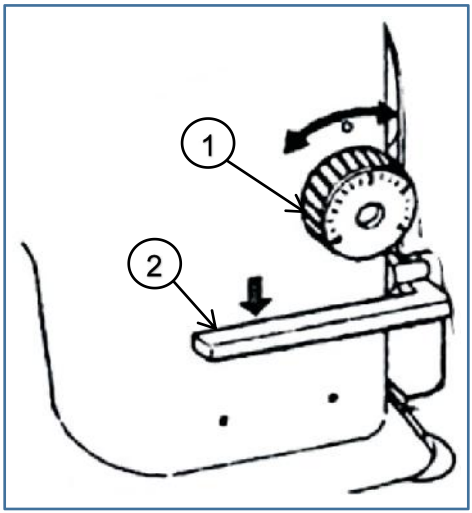
17. DE SPOEL IN DE SPOELHOUDER PLAATSEN



9) 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 Ⓑ .

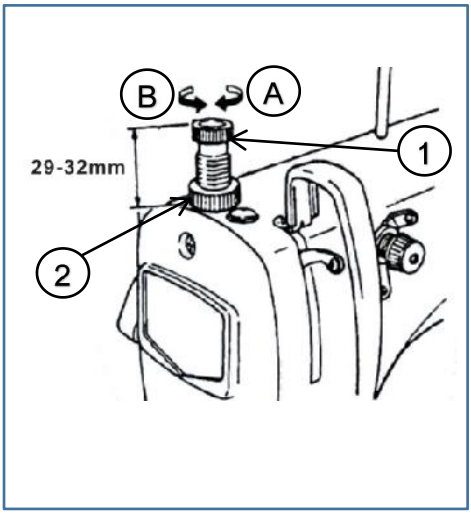
10) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread Ⓒ is pulled.

10. DE STEKLENGTE AANPASSEN



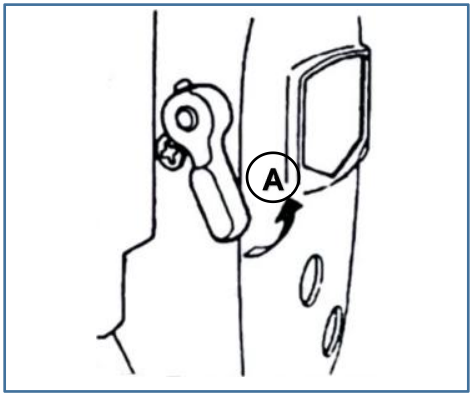
13) Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow and align the desired number to marker above on the machine arm .
14) The dial calibration is in millimeters
15) When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial① while pressing feed lever② in the direction of the arrow.

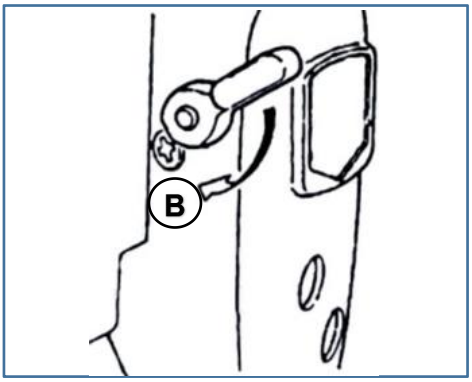
11. PERS VOET DRUK



17) Loosen nut ②.As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction Ⓐ) ,the Presser foot pressure will be increased.
18) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction Ⓑ),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. HANDLIFTER



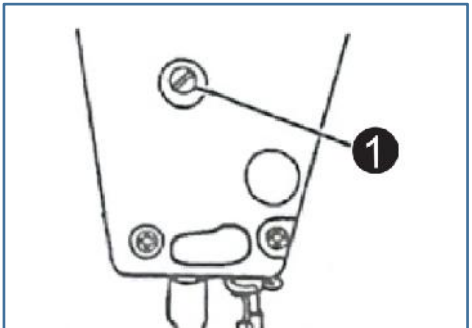


13) To stop the machine with its presser foot up , turn hand lifter lever Din direction Ⓐ .
14) The presser foot will go up about 55mm and stop . The presser foot will go back to its original position when hand lifter lever is turned down indirection Ⓑ .
15) Using the knee lifter you can get the standard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

17.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.

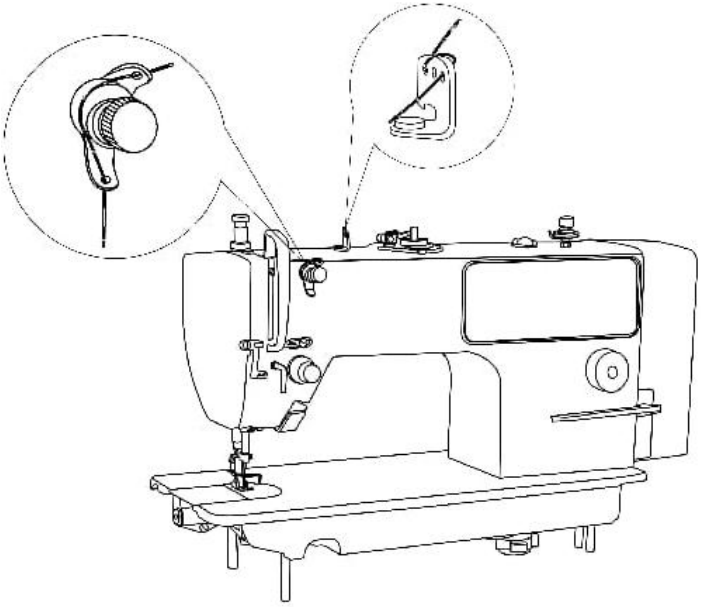


17) Loosen setscrew ❶ and adjust the presser bar height or the angle of the presser foot .
18) After adjustment securely tighten the setscrew ❶ .

14. HET INSTRUEREN VAN DE MACHINEKOP

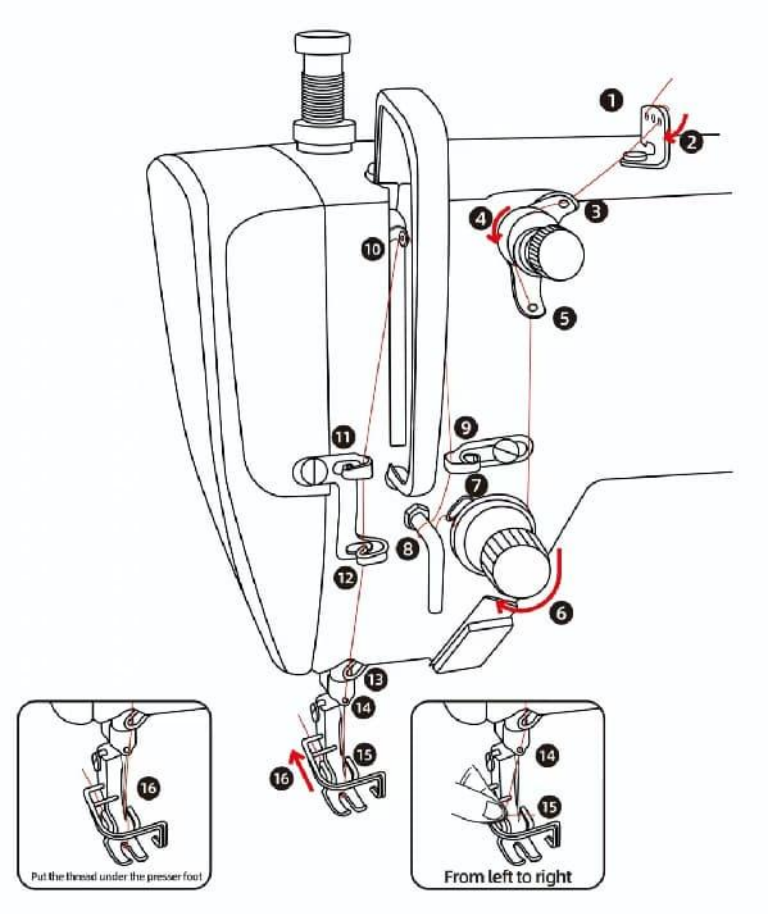
WAARSCHUWING :

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)

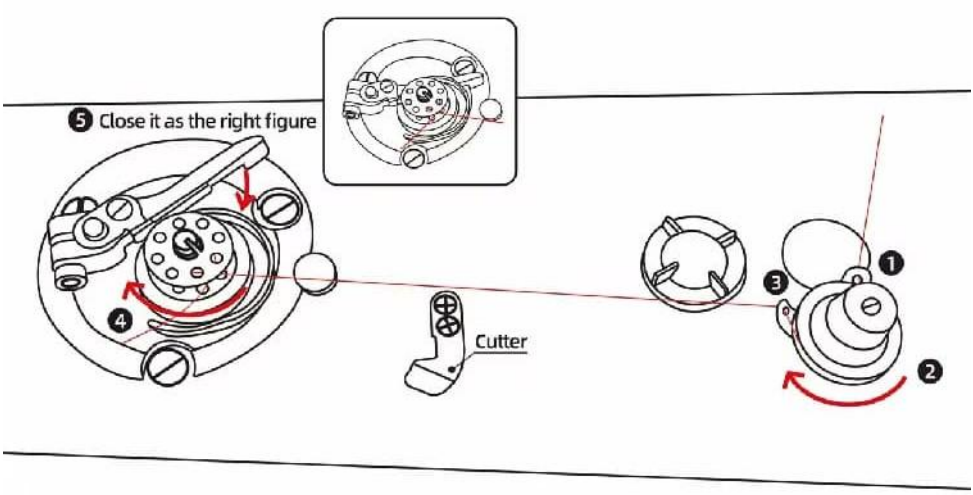
29. Guide the thread through the thread guide (1) and wrap it around the tension disc (2) as indicated by the arrow.
30. Pass the thread through the upper thread guide (3) and wrap it around the thread tension regulator (4) following the arrow direction, then go through the small thread guide (5).
31. 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.
33. Pass the thread through the vertical thread guides (10, 11, 12) one by one.
34. Guide the thread through the thread guide above the needle (13), then the thread guide on the needle bar (14) and needle threader (15).



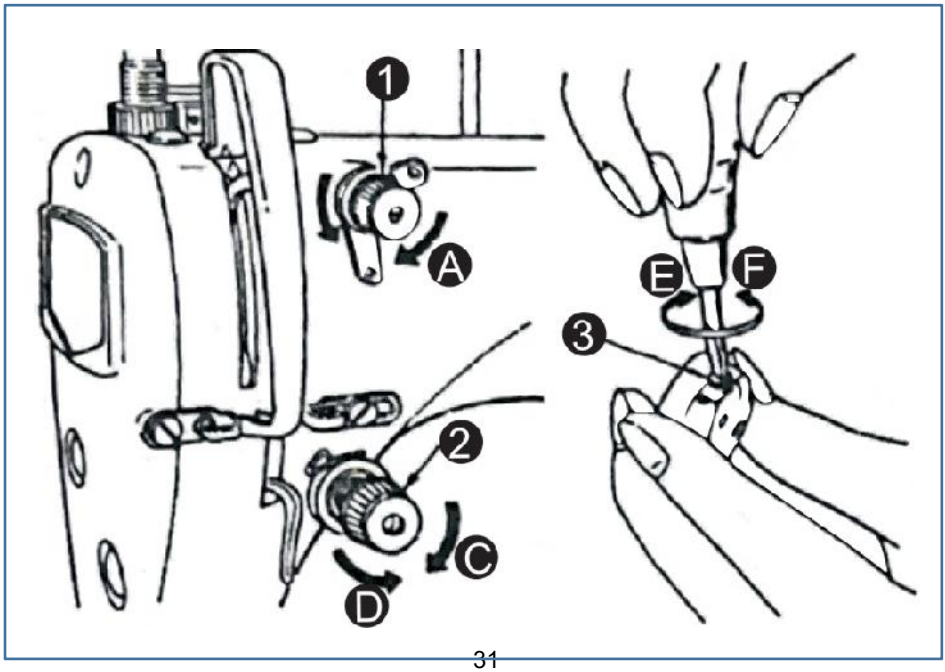
Schema voor het inrijgen van de spoel : (zoals weergegeven in de afbeelding)

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 cutter for trimming excess thread.



15. DRAADSPANNING



(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 .

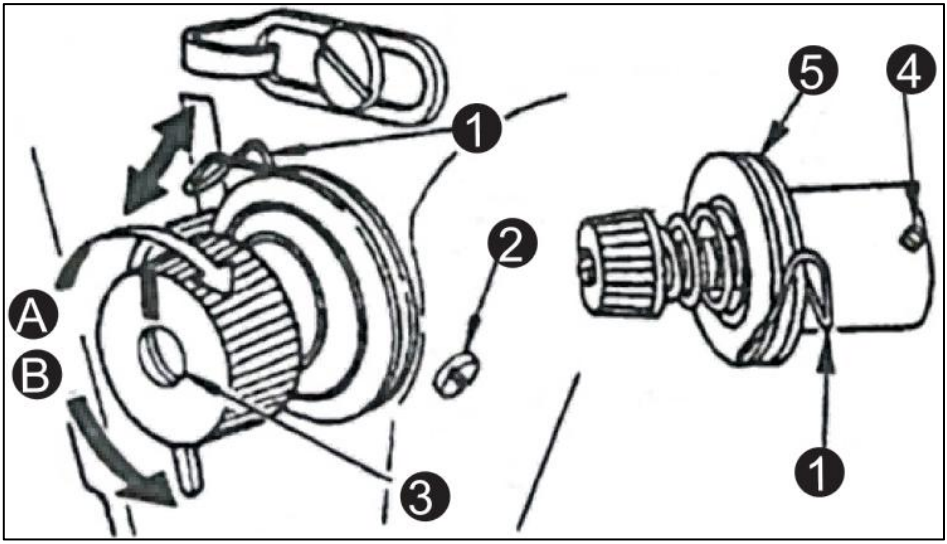
20) As you turn nut ❷ counterclockwise (in direction Ⓓ) the needle thread tension will be decreased .

(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 Ⓕ). he bobbin thread tension will be decreased.

56.DRAAD OPNAME LENTE



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

13) Loosen setscrew ❷.
14) As you tun tension post ❸ clockwise (in direction Ⓐ) , the stroke of the thread take-up spring will be increased.
15) As you turn the knob counterclockwise (in direction Ⓑ) , the stroke will be decreased.

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

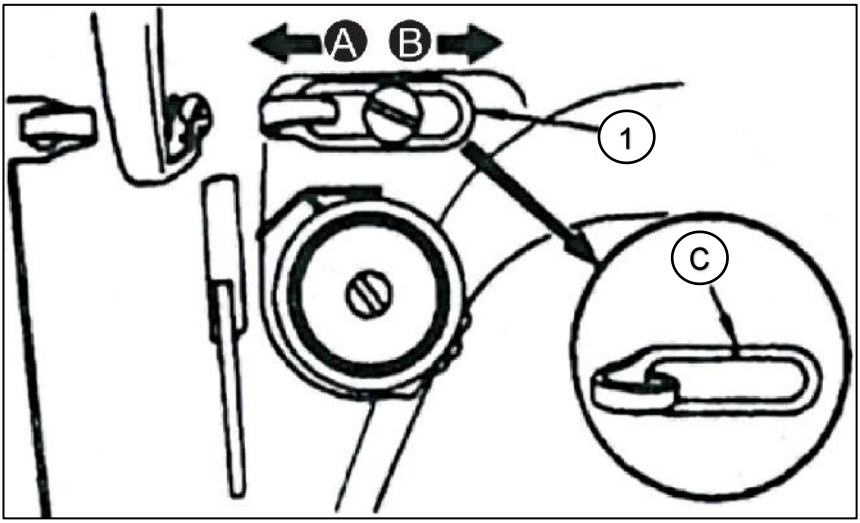
17) Loosen setscrew ❷ , and remove thread tension (asm) ❺ .
18) Loosen setscrew ❹ .
19) As you turn tension post ❸ clockwise (in direction Ⓐ) the pressure will be increased.
20) As you turn the post ❸ counter clockwise (in direction Ⓑ) , the pressure will be decreased.

57.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.



13) 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.
14) 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 .
15) 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.

58.NAALD-HAAK RELATIE







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

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

18) 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 .

19) De positie van de haak aanpassen ⓐ

(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 ❸ .

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

de punt van het haakblad ❺ uit met het midden van de naald ❹ . 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.



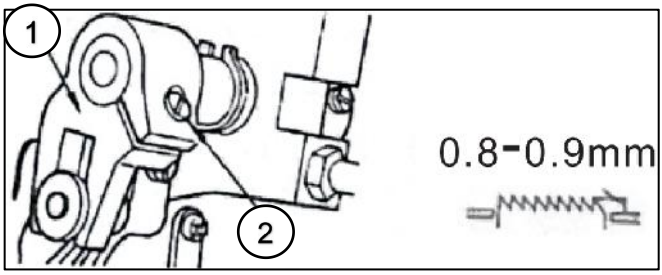
If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

59.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 :

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

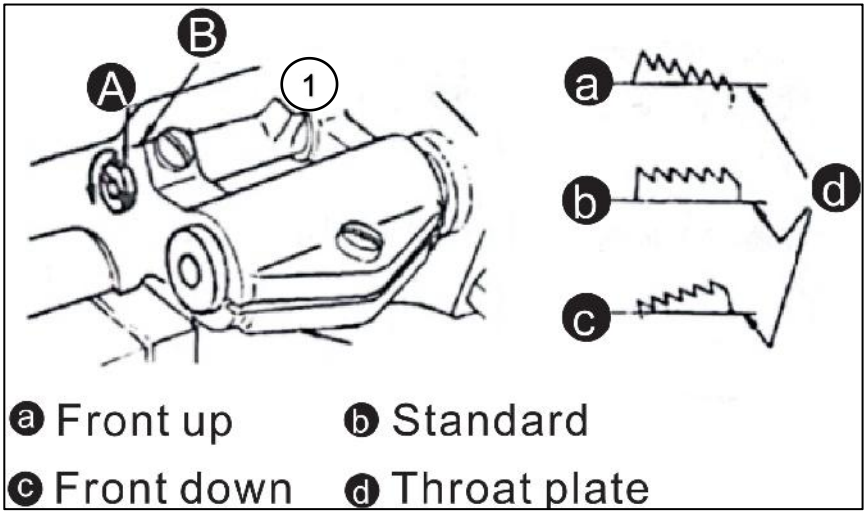
If the calmping pressure is insufficient , the motion of the forked portion becomes heavy .

60.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.



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

14) 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. .

15) 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) .

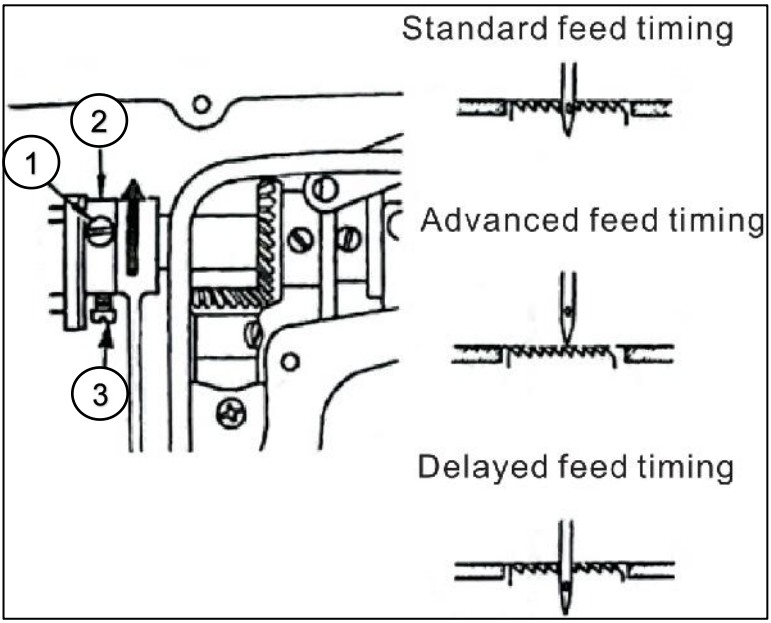


Whenever the feed dog tilt is adjusted, the feed dog height will be changed. So, it is necessary to check the height after tilt adjustment.

61.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.



17) Draai de schroeven ❷ en ❸ in de excentrische nok ❶ 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 .

18) 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.

19) 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 .

20) 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 .



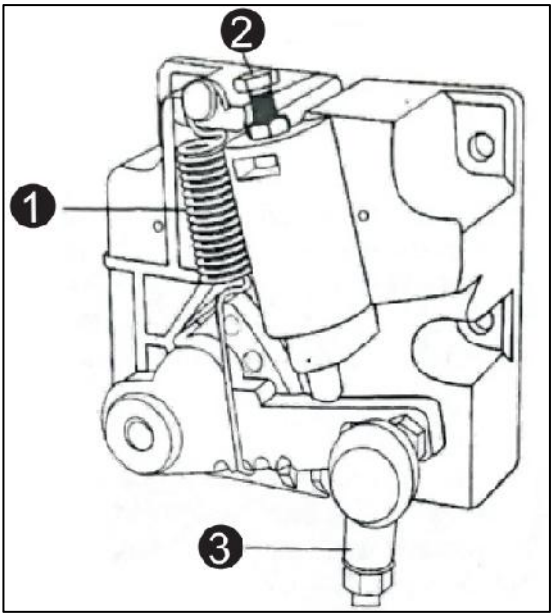
Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result .

62.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. .

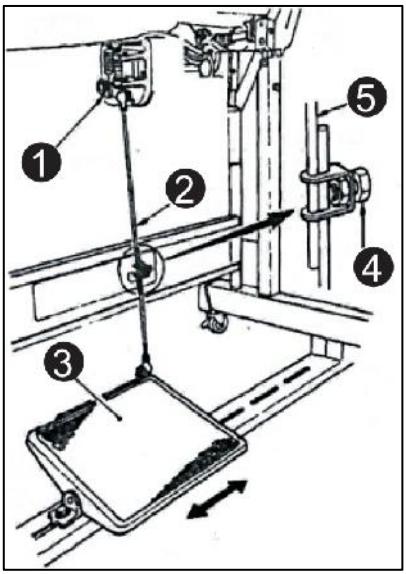
(3)Aanpassing van de pedaalslag

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

63.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.



(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 .

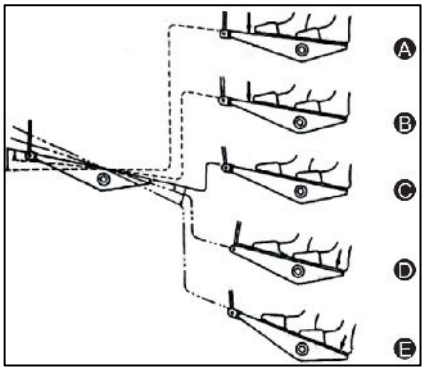
(2) Adjusting the pedal angle

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.PEDAAL OPERATIE



Het pedaal wordt in de volgende vier stappen bediend:

17) De machine werkt op een lage naaisnelheid wanneer u het voorste deel van het pedaal lichtjes indrukt Ⓑ .

18) 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).

19) De machine stopt (met de naald omhoog of omlaag) wanneer u het pedaal terugzet naar de oorspronkelijke positie Ⓒ .

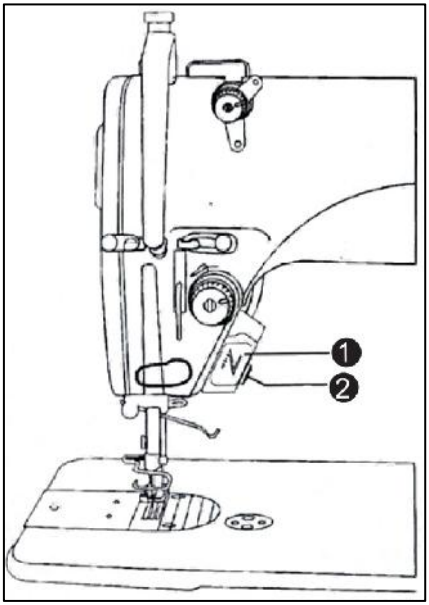
20) De machine trimt de draad wanneer u het achterste deel van het pedaal Ⓔ **volledig indrukt.** Als uw machine is uitgerust met een automatische draadopheffer, is er een extra stap tussen de machinestop en de draadtrimstap. De naaivoet gaat omhoog wanneer u het achterste deel van het pedaal Ⓓ **licht indrukt** en als u het achterste deel verder indrukt, wordt de draadtrimmer geactiveerd.

65.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 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 button❷ ,LED light be bright.
2) Pull the button❷ ,LED light be power off.

26. Geïntegreerde stiksteek met draadafsnijding V1.1

1. Veiligheidsmaatregelen

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 besturingskast.

(2) Elektromagnetische interferentie: Blijf uit de buurt van apparaten die hoogfrequente magnetische golven uitzenden of radiozenders, enz., om te voorkomen dat de opgewekte elektromagnetische golven de aandrijving 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 Om de veiligheid te waarborgen, dient u de stroom uit te schakelen bij het repareren van de machine of het inrijgen van naalden.

1.4 ⚠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.

1.5 Op dit product geldt een garantie van één jaar bij normaal gebruik en zonder bedieningsfouten.

2. Instructies

2.1 Reset

Druk in de uitgeschakelde stand tegelijkertijd op ▲ en ▼ om het apparaat in te schakelen en druk vervolgens op de "S"-toets om te bevestigen dat u het apparaat weer wilt opstarten.

2.2 Monitoringmodus

Houd de "S" ingedrukt om de bewakingsmodus te activeren, druk op ▲ ▼ om het bewakingsserienummer te wijzigen en druk op de "S" om te controleren.

2.3 Fabrieksfoutopsporingsmodus

Houd de draadtrimtoets lang ingedrukt om de debugmodus te openen, druk op ▲ ▼ om een debugitem te selecteren en druk op "S" om de bijbehorende modus te openen.

1-dJ Motortestmodus: Druk op de trimtoets om de test te starten. Het testresultaat wordt na afloop weergegeven.

2-bJ Kalibreer de positie van het handwiel, draai het handwiel naar de bovenste naaldpositie en controleer de positie opnieuw na het draaien.

2.4 Verouderingsmodus

Houd de P-toets en de S-toets tegelijk ingedrukt om de motor in te schakelen. U kunt dan direct parameter P26 openen en de verouderingstest starten.

2.5 Secundaire parametermodus

Druk op de P-toets om het apparaat in te schakelen en direct naar de secundaire parametermodus te gaan, waar u de parameters P21-P40 kunt bekijken.

Houd de P-toets lang ingedrukt, voer wachtwoord 111 in, en u kunt ook de secundaire parametermodus openen.

3. Monitoringmodus

Display No.	Item number	unit
JJ	Counting	Piece
SPd	Speed	RPM
CUr	Current	0.1A
UdC	Voltage	V
PdL	Pedal	/

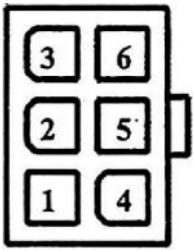
Display No.	Item number	unit
PoS	Angle	degree
dJ	Motor	/
id	Model	/
vEr	Version	/

Opmerking: Houd de knop voor het afknippen van de draad op de interface van de stuksteller ingedrukt om de stuksteller te resetten.

4. Sleutelbeschrijving

Functieparameter bewerken		Het bewerken van functieparameters starten of afsluiten.
Parameterweergave 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 selectie		1. Verhoog de sleutel voor het parameteritem in het parameterselectiegebied. 2. Stel de waarde-increment-sleutel in het parameterinhoudsgebied in.
Omlaag selecteren		1. Verlaag de sleutel van het parameteritem in het parameterselectiegebied. 2. Stel de waarde-afnemende sleutel in in het parameterinhoudsgebied.
Langzame start		Om de functie voor langzaam starten van het naaien in te schakelen of uit te schakelen.
Draad afknippen		De functie voor het afknippen van de draad inschakelen of uitschakelen.
Stop naaldpositie selectie		Verander de stopstand van de naald na het naaien (bovenste stopstand/onderste stopstand).

5. Elektrische besturing



Definitie	Signaal (licht)	Grond draad (Jognaald)	32V (Elektromagneet)
Voetpositie	6-pins	5-pins	4 PIN
Definitie	5V (naailampjes)	Signaal (inching voor het toevoegen van steken)	Draad afknippen (elektromagneet)
Voetpositie	3-pins	2-pins	1 pin

6. Beschrijving van de storing

Foutcode	Foutinhoud	Reden	Inspectiepunten en hoe deze te repareren
E-01	De systeemspanning is te hoog.	De werkelijke spanning is te hoog. Onjuiste spanningsdetectie	Of de ingangsspanning van het systeem te hoog is. Of het spanningsdetectiecircuit van het systeem normaal functioneert
E-0 2	De systeemspanning is te laag.	De werkelijke spanning is laag. Onjuiste spanningsdetectie	Of de ingangsspanning van het systeem te laag is Of het spanningsdetectiecircuit van het systeem normaal functioneert
E-0 5	Pedaal-ID-fout	Fout bij pedaalherkenning	Los pedaalgewricht
E-0 7/ E-0 8	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 motorpositioneringssigna	Of de interface van de motor-encoder goed

		al	contact maakt
E-15	Hardware-overstroo m	De huidige detectie is abnormaal. De motor werkt abnormaal.	Of het stroomdetectiecircuit van het systeem normaal functioneert. Of het hardware-aandrijfapparaa t normaal functioneert
E-1 7	Storing in de schakelaar	Schakelaar omzetten werkt	Zet de machinekop neer of controleer de schakelaar.
E-1 8	Software-overstroom	De motor blijft met hoge stroomsterkte draaien.	Of het stroomdetectiecircuit van het systeem normaal functioneert.
E-1 9	Motoroverbelasting	Langdurige overbelasting van de motor	Controleer of de kralenmotor geschikt is.
E- 20	Fout bij het lezen en schrijven van parameters	Fout bij het lezen of opslaan van parameters	Controleer of de stekker van de bedieningskast goed contact maakt. Of het apparaat van de bedieningskast beschadigd is
E- 21	Storing in het stroomdetectiecircuit	Storing in het stroomdetectiecircuit	Of de detectie van de systeemstroomlus normaal functioneert
E- 22	OZ-lusfout	OZ-lusdetectie abnormaal	Controleer of het OZ-circuit normaal functioneert.
E -23/ E-24	Abnormale motorsnelheid	De rotatiesnelheid van de motor is abnormaal.	Of de interface van de motor-encoder goed contact maakt Of de beginhoek van de motor abnormaal is.

7. Parameterlijst

Paramet er	Beschrijving	Bereik	Initiële waarde	Naam, beschrijving en opmerkingen van de inhoudswaarde
P-01	Maximale snelheid	200~3700	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	200~1500	400	Instelling van de softstart-snelheidsfunctie
P-0 5	Aantal softstartsteken	1~15	1	Aantal softstartsteken
P-0 6	Minimumsnelheid	200~500	200	Minimale snelheidsinstelling tijdens het naaien
P-0 7	Bovenste naaldpositie afstelling	-15~150	0	Bovenste naaldpositie afstelling
P-0 8	Afstelling van de omlaag-naaldpositie	-15~240	175	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	0~4	1	Snelheidsregelaar, acceleratie en hellingshoekinstelling
P- 12	Omgekeerde naaldliftschakelaar	0~1	0	"0" betekent uitschakelen, "1" betekent inschakelen
P -13	Keer de naaldhefhoek om	0~45	20	Keer de naaldhefhoek om
P -14	Helderheidsregeling van de lampen	0~100	100	Helderheidsregeling van de lampen
P- 15	Naaldsupplementmethode	0~3	3	"0" betekent halve steek, "1" betekent één steek, "2" betekent doorlopende halve steek, "3" betekent doorlopende één steek.
Parameter	**Beschrijving**	**Bereik**	**Initiële waarde**	**Naam, beschrijving en opmerkingen van de inhoudswaarde**
P- 16	schakelaar voor draadtrimfunctie	0~1	1	"0" betekent uitschakelen, "1" betekent inschakelen

P- 17	Draadtrimsnelheid	100~400	280	Draadtrimsnelheid
P- 18	Stukvergroting	0~20	0	0: Geen functie voor het tellen van onderdelen 1-20: Tel 1 op bij de waarde van het aantal stuks voor elke ingestelde tijd van draadtrimmen.
P- 19	Initiële instelling van het aantal stuks	0~1000	100	Initiële waarde van het aantal stuks verminderen
P- 20	instelling van de telrichting	0~1	0	0: aantal stuks plus; 1: aantal stuks min
P- 21	Motor draairichting	0~1	1	"0" betekent met de klok mee, "1" betekent tegen de klok in
P- 22	Automatische loopsnelheid	200~3700	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	Een itemtest	0~1	0	Snelle continue werking
P- 26	B-item test	0~1	0	Voer de positioneringscyclusbewerking uit.
P- 30	Naaldpositie afstelling	0~240	0	Naaldpositie afstelling
P- 33	De sterkte die wordt verkregen in dik materiaal	0~15	0	De sterkte die wordt verkregen in dik materiaal
P- 34	De kracht die je verkrijgt bij het afknippen van de draad	0~15	0	De kracht die je verkrijgt bij het afknippen van de draad
P- 35	Zuighoek bij het afknippen van de draad	150~200	175	Zuighoek bij het afknippen van de draad
P- 36	De krachthoek bij het afknippen van draad	200~300	260	De krachthoek bij het afknippen van draad
P- 37	Draadtrimmer loslaathoek	300~360	346	Draadtrimmer loslaathoek
P- 40	Modelselectie	Gereserveerd	Gereserveerd	Gereserveerd

27. 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 voornamelijk richt op productieprocessen in plaats van op huishoudelijk gebruik.

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.

28. GEBRUIKSOMGEVINGEN VAN HET PRODUCT EN DOELGROEP Toepassingsscenario's:

9. Kleine individuele workshops
10. 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.



VEVOR

Upgrade · The Home Creator Way

Industriell symaskin

MODELL: JK9808T

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

Industrial Sewing Machine

MODELL: JK9808T



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.

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

17. 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.

18. 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 träda 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 obevakad.

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	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.
 CAUTION	1. För att undvika personskador, använd aldrig maskinen med remkåporna, fingerskyddet eller säkerhetsanordningarna borttagna . 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. 3. För att undvika personskador , håll aldrig handen under nålen när du vrider på " PÅ " strömbrytaren eller använda maskinen. 4. För att undvika personskador, stick aldrig in fingrarna i tråduppta gningslocket medan maskinen är i drift. 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. 6. För att undvika eventuella personskador, var försiktig så att du inte får fingrarna i maskinen. vid lutning/höjning av maskinhuvudet. 7. För att undvika eventuella olyckor på grund av plötslig start av maskinen, stäng AV den driva till maskinen när du lutar maskinhuvudet. 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. 9. För att undvika risk för elektriska stötar, använd aldrig symaskinen med marken kabeln till strömförsörjningen borttagen. 10. För att förhindra möjliga olyckor på grund av elektrisk stöt eller skadad el komponenter, stäng AV strömbrytaren innan anslutning/bortkoppling av strömkontakten.

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 FOT 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. INTEGRERAD LÅSSÖM MED TRÅDKLIPPNING V1.1
27. PRODUKTANSÖKNING
28. PRODUKTENS ANVÄNDNINGSMILJÖER OCH MÅLANVÄNDARE

6. TEKNISKA PARAMETRAR OCH DELLISTA

Tekniska parametrar	
Namn	Industriell symaskin
Modell	JK9808 T
Klassificering 1	Elektronisk modell
Klassificering 2	Industriell symaskin med en nålssöm
Tabell	Ja
Nålhastighet	5000+ stygn per minut
Trådklippning	Ja
Spänning Frekvens (amerikansk standard)	AC110–120 V 50/60 Hz
Spänning Frekvens (EU-standard)	AC200-240V 50/60Hz
Nominell effekt	300W
Maximal lyfthöjd för manuell backpressarfot	8mm
Lyfthöjd för knämanövrerad pressarfot	13 mm
Maximal stygnlängd	5mm
Tyg tjocklekskapacitet	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

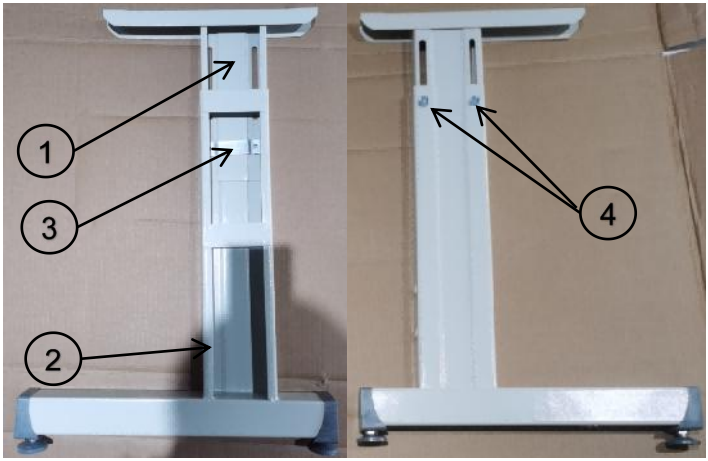
Reservdelslista (Huvud)			
Namn	Specifikation	Antal (st)	Anteckningar
Trådstativ (1 uppsättning)	/	1	Övre vevstång
	/	1	Nedre monteringsstång
	/	1	Rörklämma
	/	1	Övre fäste
	/	1	Nedre fäste
	/	2	Spolpinnemontering
	/	2	Svampdyna
	/	2	Skiva
	/	2	Spolhållare
Nätsladd	/	1	
Oljetråg	/	1	
Gummidyna	Stor,	2	För kopplingskrokar
	Medium	2	För oljetråg
	Små	2	För oljetråg
Synål	/	10	
Spole	/	3	
Symaskinolja	/	1	Stor oljekanna
Knälyftare	/	1	
Bruksanvisning	/	1	
Kryss självgängande skruv	/	3	
Anslutningskrok	/	2	
Huvudstödskolumn	/	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

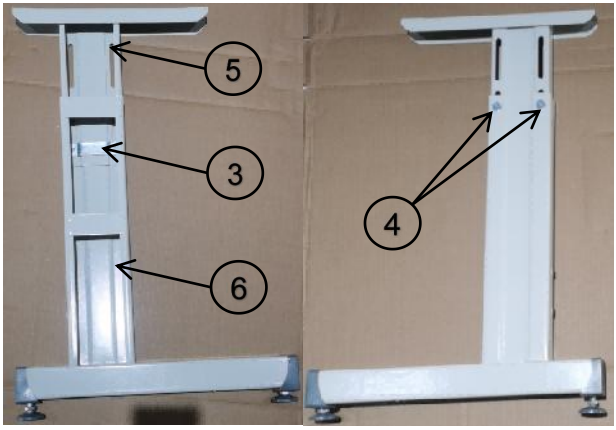
Namn	Specifikation	Antal (st)	Anteckningar
Bordsskiva	/	1	
Vänster benfäste	/	1	
Justeringsfäste för vänster ben	/	1	
Höger benfäste	/	1	
Justeringsfäste för höger ben	/	1	
Balk	/	1	
Bottenbalk	/	1	
Fotpedal	/	1	
Låda	/	1	
Spåra	/	2	
Bult	M8 ×18	12	
självgängande skruvar	M3 ×12	6	
självgängande skruvar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

2. INSTALLATION (Endast för referens)

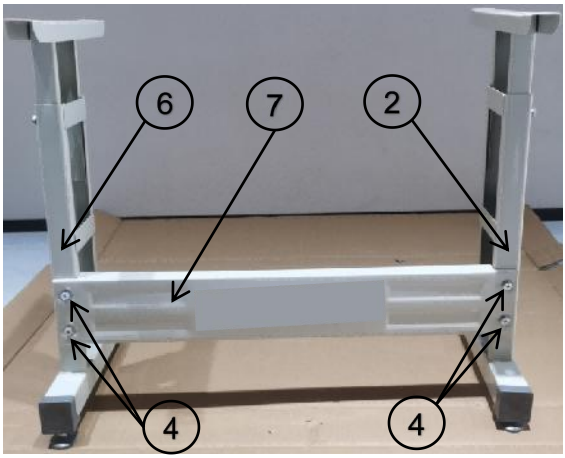
76) Insert **Left Leg Adjustment Bracket** ① into the sliding groove of **Left Leg Bracket** ②. Place **Pressure Plate** ③ on **Left Leg Adjustment Bracket** ①. From one side of **Left Leg Bracket** ②, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④. (As shown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



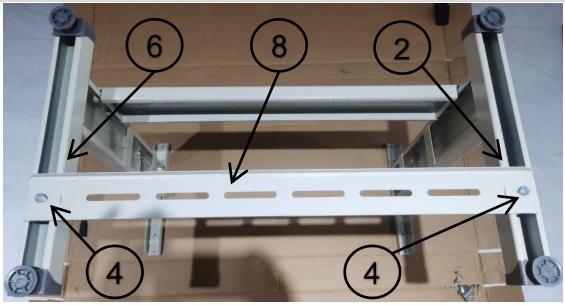
77) Insert **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ into the sliding groove of **Right Leg Bracket** ⑥. Place **Pressure Plate** ③ on **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤. From one side of **Right Leg Bracket** ⑥, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.(As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



78) 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)



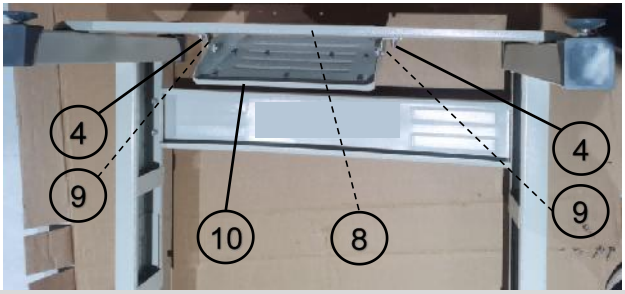
79) Install **Bottom Beam** ⑧ at the bottom of **Left Leg Bracket** ② and **Right Leg Bracket** ⑥ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



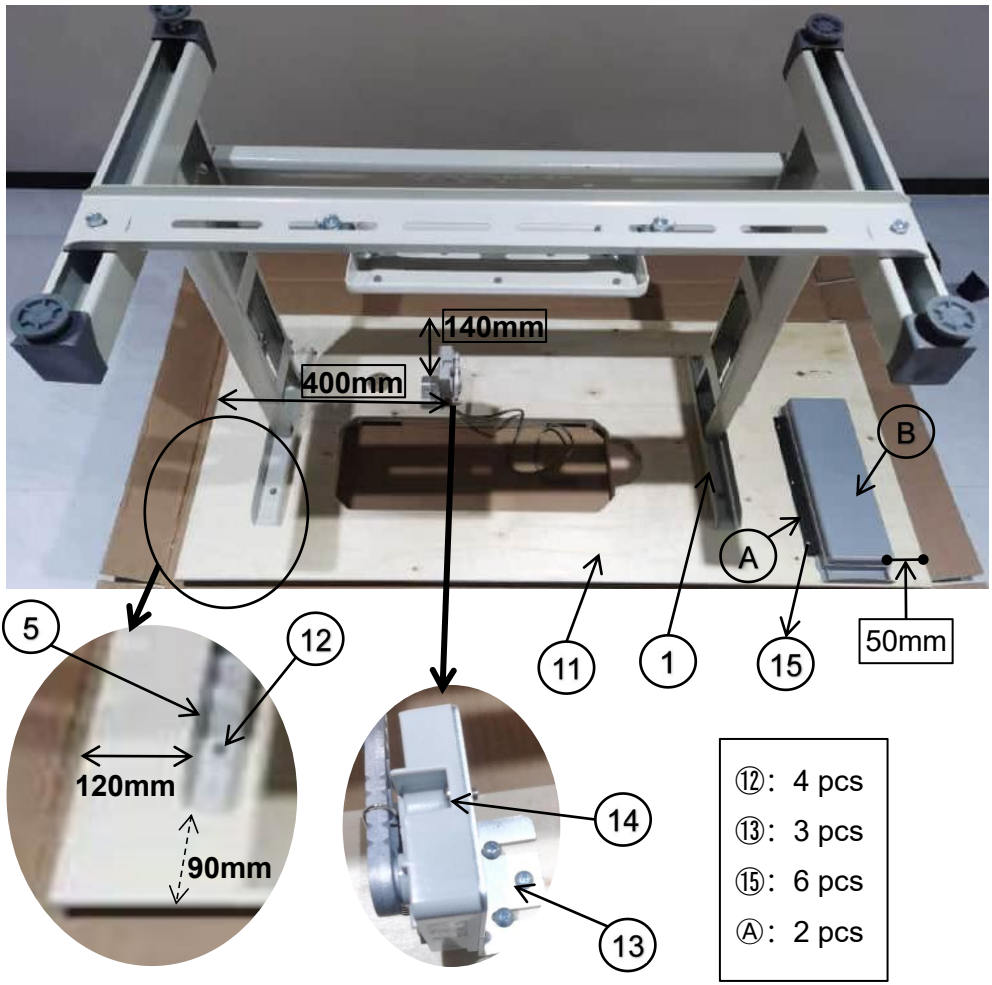
80) Insert the cylindrical heads on **Foot Pedal Mount** ⑨ into the mounting holes on both sides of **Foot Pedal** ⑩, then secure **Foot Pedal Mount** ⑨ to **Bottom Beam** ⑧ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



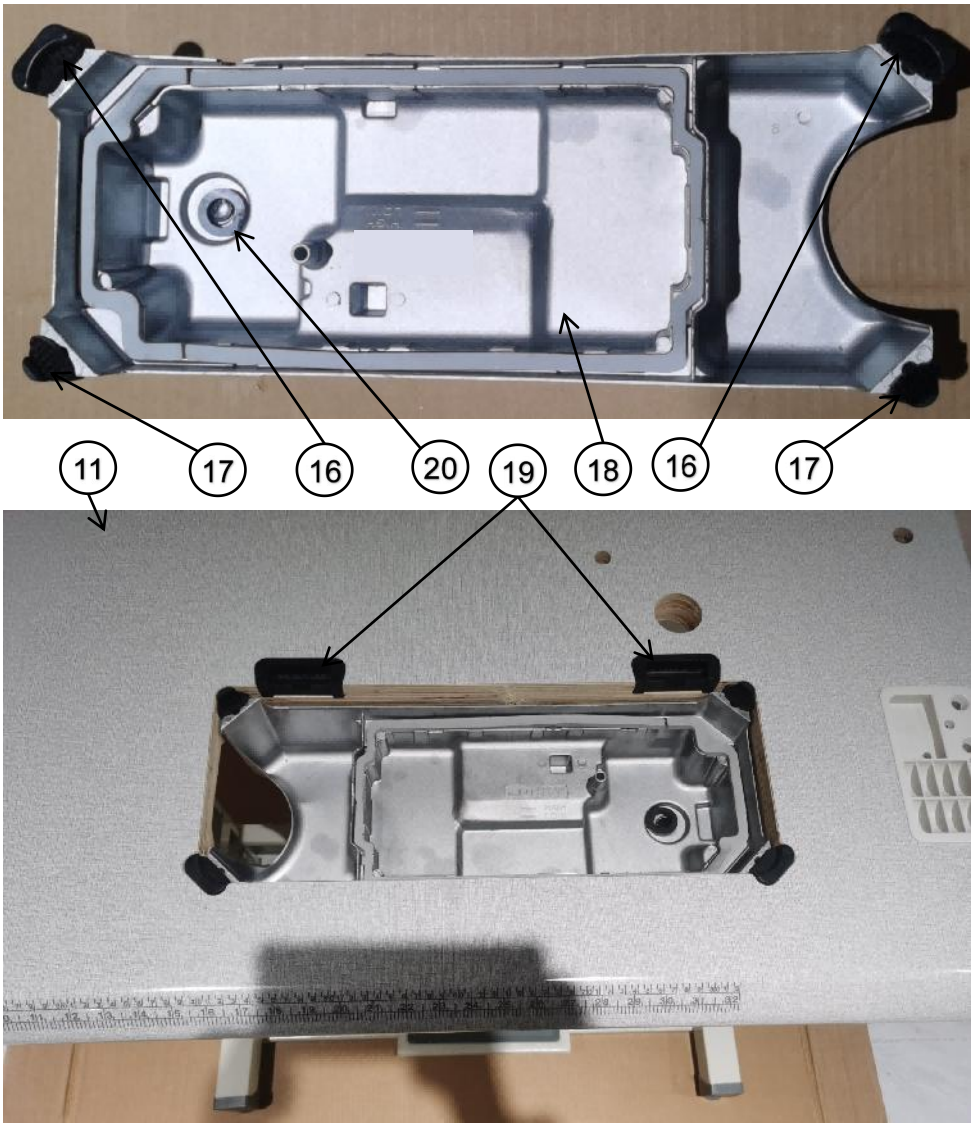




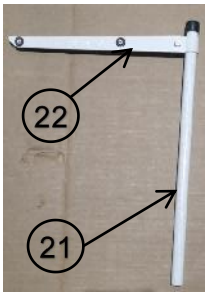
81) 1.Place **Tabletop** ⑪ face down, and fasten **Left Leg Adjustment Bracket** ① and **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑫.

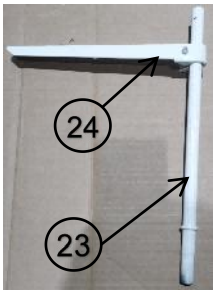


82) Install **Middle Shock Absorber** ⑯ and **Small Shock Absorber** ⑰ in their respective positions on **Oil Pan** ⑱ respectively. Then place the assembly into the corresponding groove of **Tabletop** ⑪, and fit **Large**

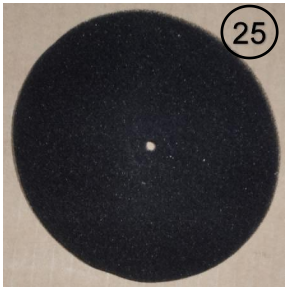


83) 1.First, assemble **Upper Connecting Rod** ㉑ with **Upper Bracket** ㉒. Then, assemble **Lower Mounting Rod** ㉓ with **Lower Bracket**



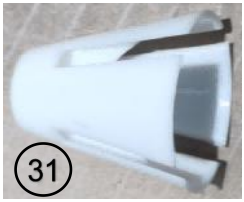








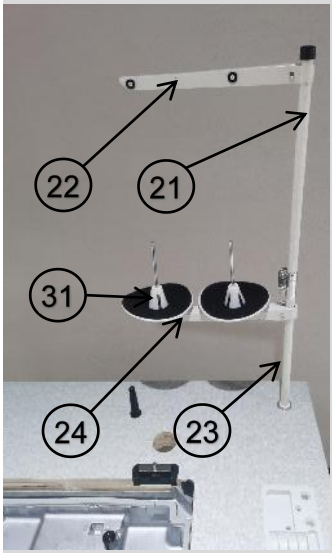




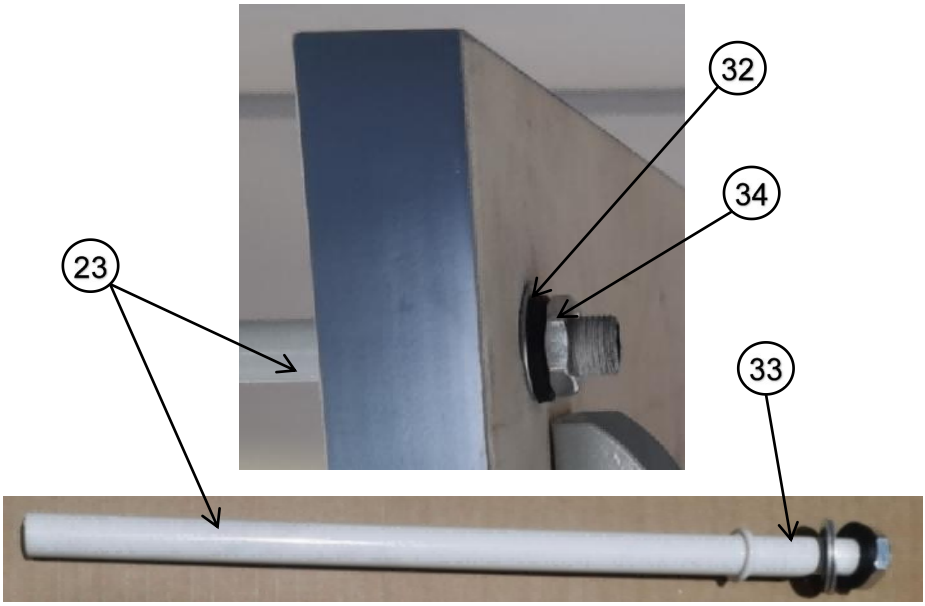




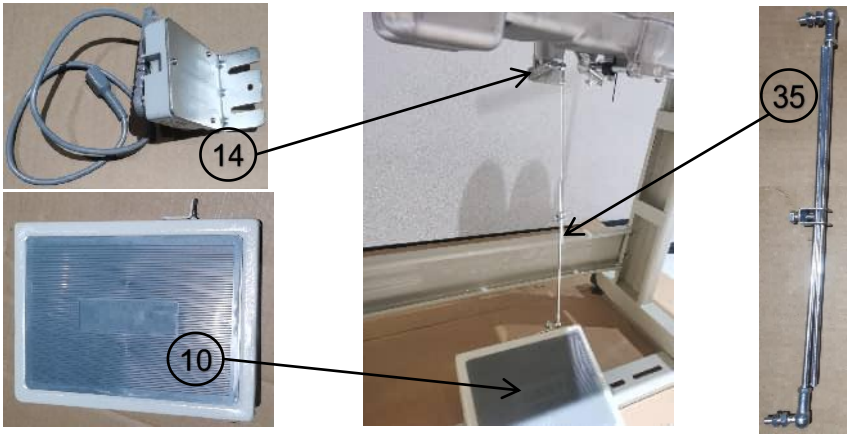




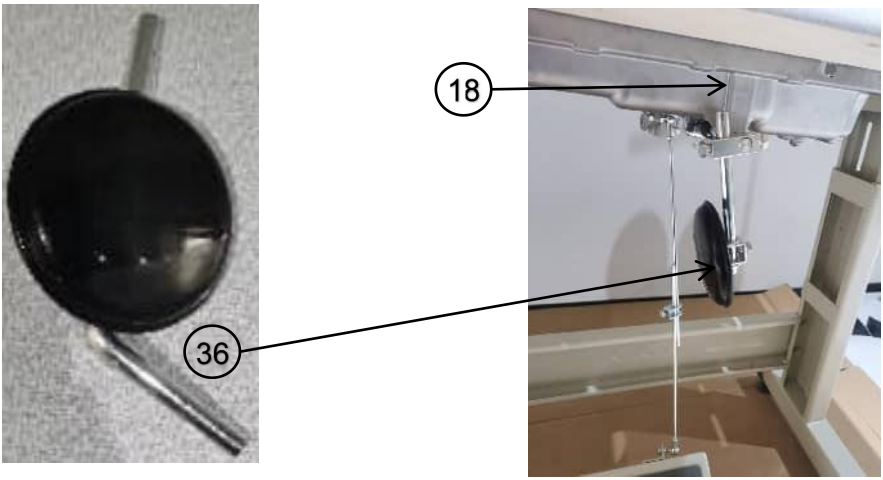
84) Slide **Lower Mounting Rod** ㉓, **Flat Washer** ㉜ and **Rubber Pad** ㉝ through the mounting hole of **Tabletop** ⑪ in sequence, then slide **Flat Washer** ㉜ onto the rod and tighten **Nut** ㉞.(as shown in the figure)



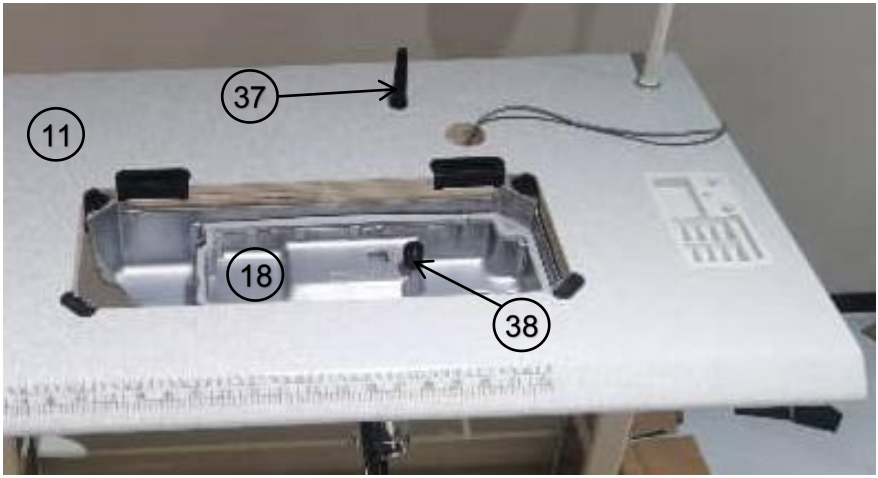
85) Connect the **Foot Controller** ⑭ to the **Foot Pedal** ⑩ using the **Pull Rod Assembly** ㉟. Adjust the position, then tighten all the nuts on the **Pull Rod Assembly** ㉟.(as shown in the figure)



86) 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)



87) 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 .

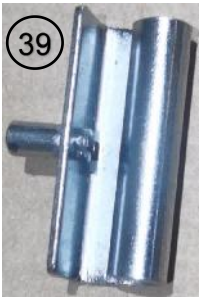


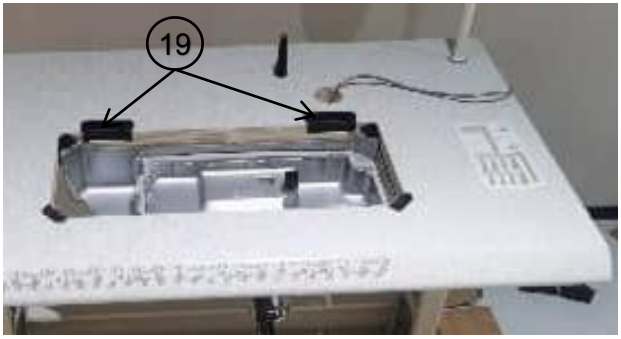




88) First, insert the **Connecting Hook** ㊴ into the mounting hole on the main unit. Then, place the **Connecting Hook** ㊴ together with the main unit into the **Rubber Pad** ⑲ .(as shown in the figure)





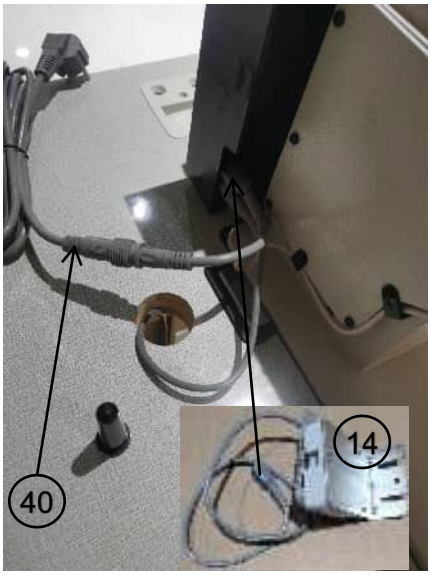






89) Connect one end of the **Power Cord** ㊵ to the power connector on the main unit, Insert the connector of **Foot Controller** ⑭ into its matching portand this completes the entire assembly of the machine .

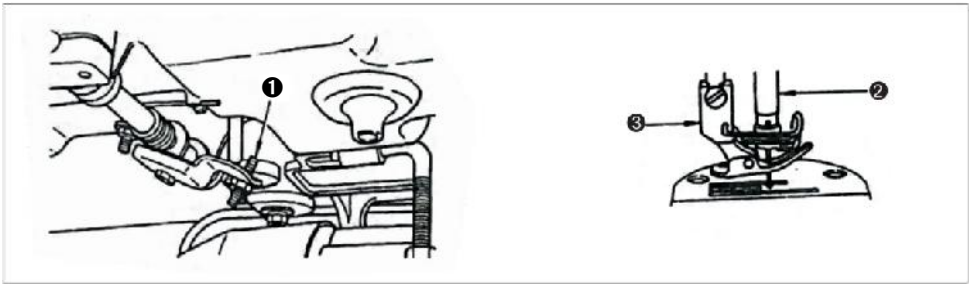






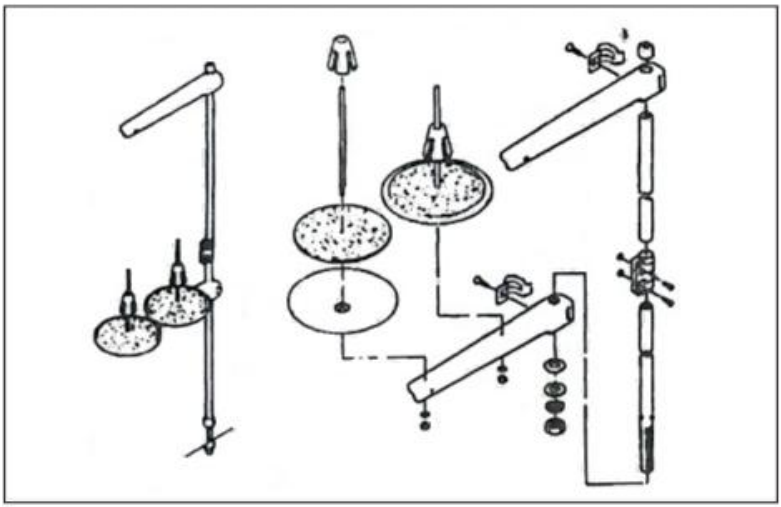
3. JUSTERA KNÄLYFTARENS HÖJD

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



21) Standardhöjden på pressarfoten som lyfts med knälyftaren är 10 mm.
22) Du kan justera pressarfotslyftet upp till 13 mm med hjälp av knälyftarens justerskruv ❶ . (Max. 9 mm för typ A)
3) När du har justerat pressarfotslyftet till över 10 mm, se till att den nedre änden av nålstången ❷ i sitt lägsta läge träffar inte pressarfoten ❸ .

4. MONTERING AV TRÅDSTÄLLET

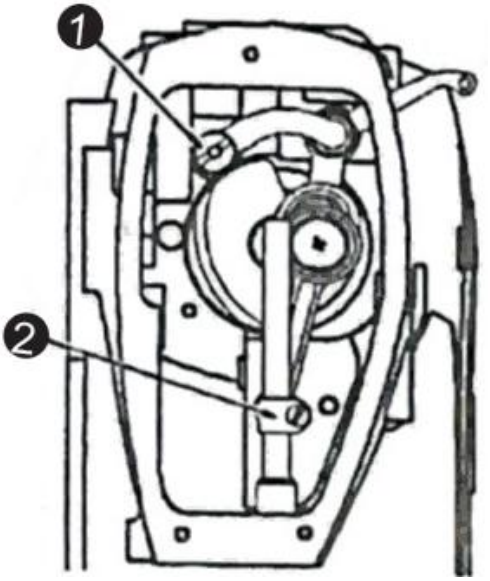


Se (2. INSTALLATION 8), 9) för mer information.

5. LIPIN

VARNING :
Stäng av strömmen innan arbetet påbörjas för att förhindra

olyckor orsakade av symaskinens plötsliga start.

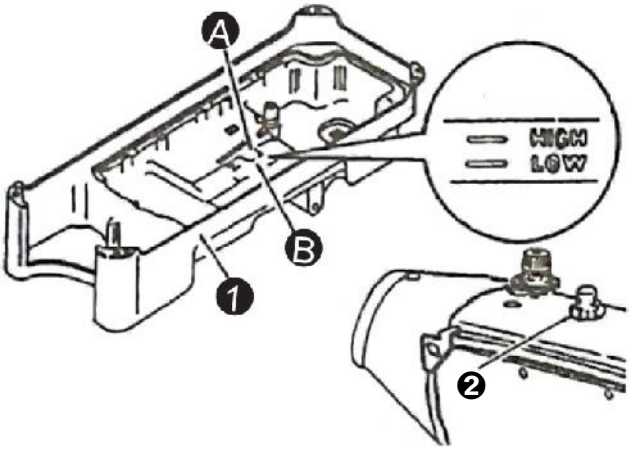


1) Full pore of the thread take-up crank shaft ❶ with lipin before disassembly small screw of the thread take-up crank shaft❶.
2)Disassembly small screw before Disassembly the needle rod holder ASM, then full pore of the needle bar connection ASM ❷ with lipin.

6. SMÖRJNING



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



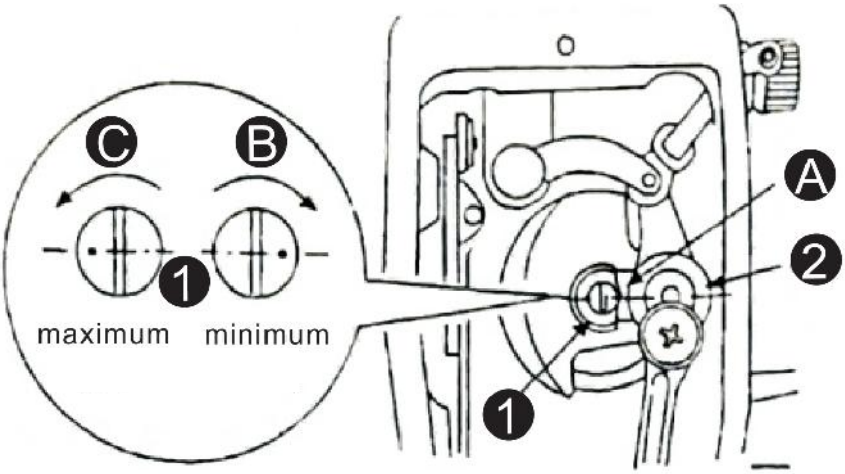
Information on lubrication

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



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 upand needle bar crank ❷ by turning adjust pin ❶ .

17) The minimum amount of oil is reached when marker dot Ⓐ is brought close to needle bar crank ❷by turning the adjust pin in direction Ⓑ.

18) 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. JUSTERA MÄNGDEN OLJA (OLJESTÄNKAR) I KROKEN

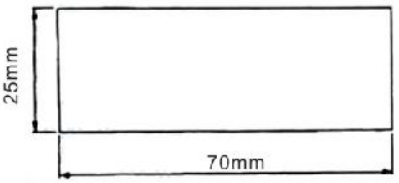
VARNING :

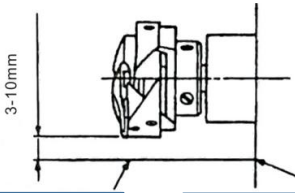


Var ytterst försiktig vid maskinens användning eftersom

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).





Oil splashes confirmation paper

Closely fit the paper against the wall surface of the bed

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.

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

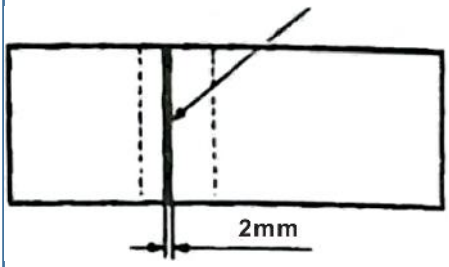
Exempel som visar lämplig mängd olja

Splashes of oil from the hook oil



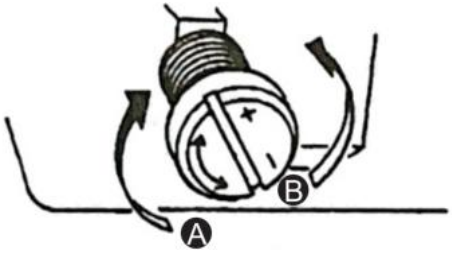
6) The amount of oil shown in the samples on the left1 mm should be finely adjusted in accordance with sewing processes.Be careful not to excessively increase/decrease the

Splashes of oil from the hook



Appropriate amount of oil

Justera mängden olja



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 Ⓐ) will increase the amount of oil (oil spots) in the hook, or in the "-" direction (in direction Ⓑ will decrease it.

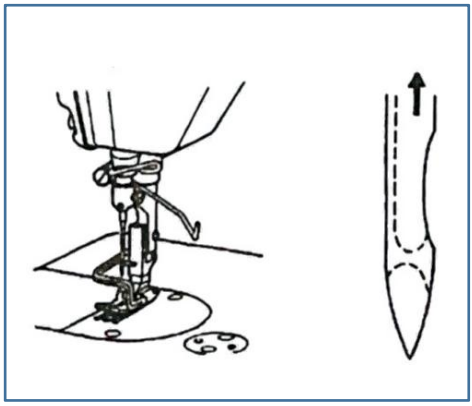
12) After the amount of oil in the hook has been property adjusted with the oil amount adjustment screw, make the sewing machine run idle for approximately 30 seconds to check the amount of oil in the hook.

8. FÄSTA NÅLEN



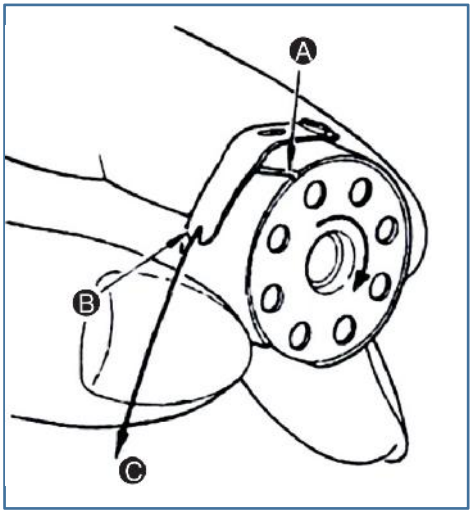
VARNING :

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



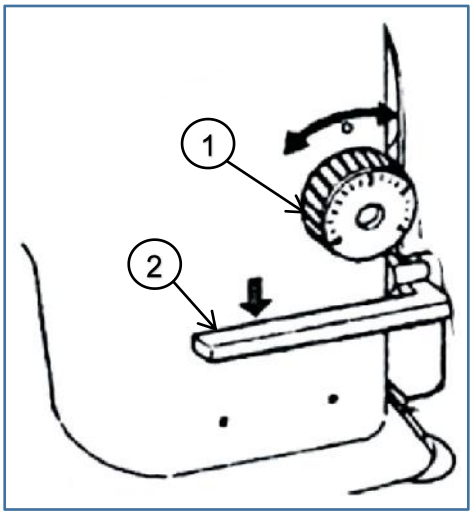
How to use needle
The needle handle is facing upwards, and the direction where the needle has a groove is to the right

19. SÄTTNING AV SPOLEN I SPOLHUSET



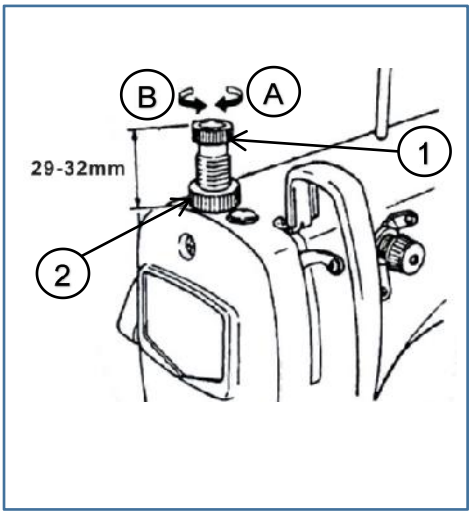
11)Pass the thread through thread slit Ⓐ . and pull the thread in direction Ⓑ . By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch Ⓑ .
12) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread Ⓒ is pulled.

10. JUSTERA STYGNLÄNGDEN



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 dial① while pressing feed lever② in the direction of the arrow.

11. TRYCKARE FOT TRYCK



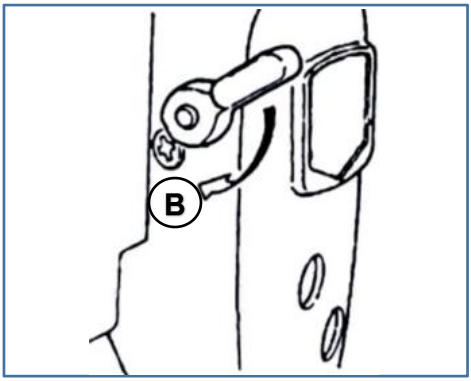
21) Loosen nut ②.As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction Ⓐ) ,the Presser foot pressure will be increased.
22) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction Ⓑ),the pressure will be decreased.
23) After adjustment, tighten nut ② . spring regulator is 33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

12. HANDLYFTARE





16) To stop the machine with its presser foot up , turn hand lifter lever Din direction Ⓐ .
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 Ⓑ .
18) Using the knee lifter you can get the standard presser foot lift of about 10mm and a maximum lift about 13mm .



18.JUSTERA TRYCKARENS HÖJD



VARNING :

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



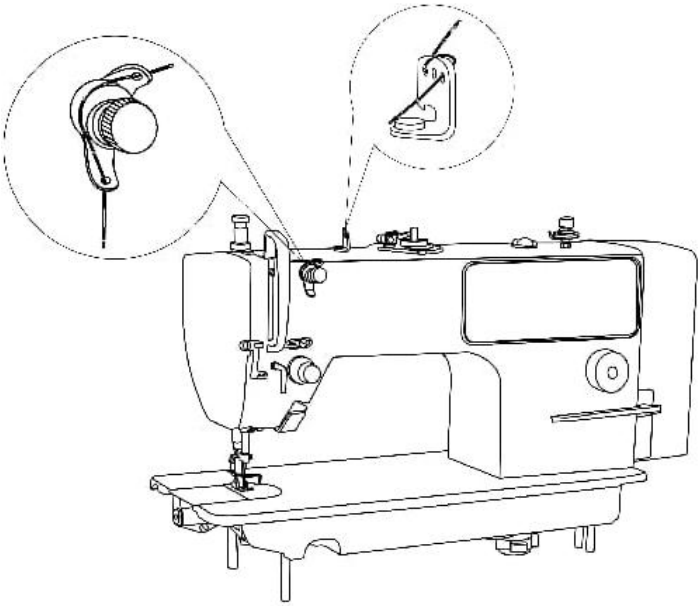
21) Loosen setscrew ❶ and adjust the presser bar height or the angle of the presser foot .
22) After adjustment securely tighten the setscrew ❶ .

14. TRADNING AV MASKINHUVUDET



VARNING :

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



Gängningsdiagram : (som visas på bilden)

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.
41. Guide the thread through the thread guide above the needle (13), then the thread guide on the needle bar (14) and needle threader (15).
42. Thread the needle from left to right (as shown in the inset), then pull the thread under the presser foot (16) as indicated.

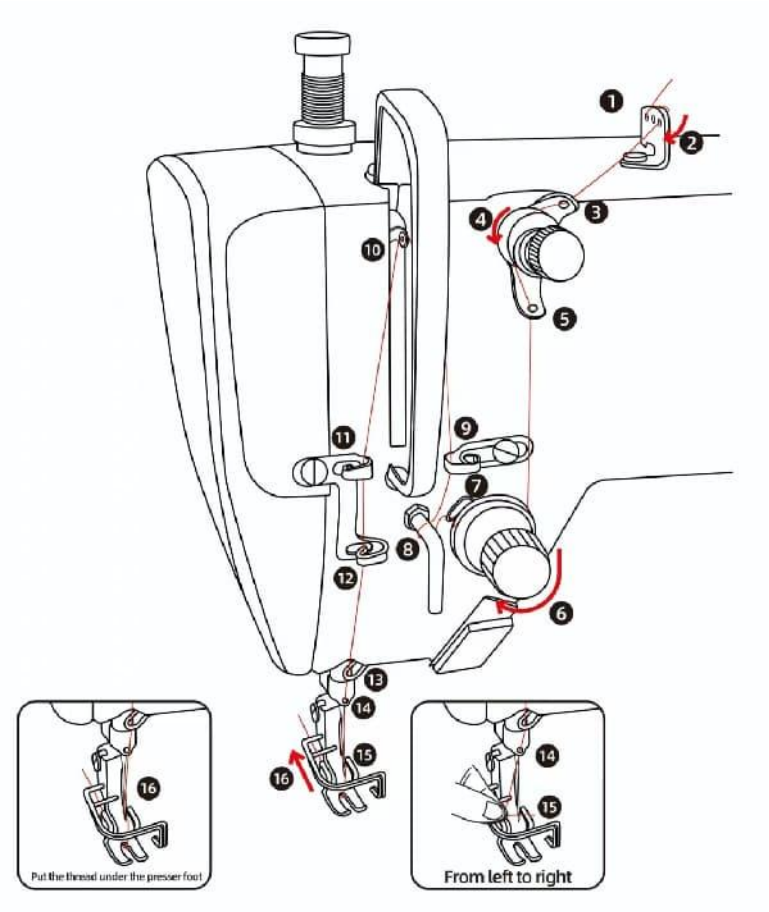
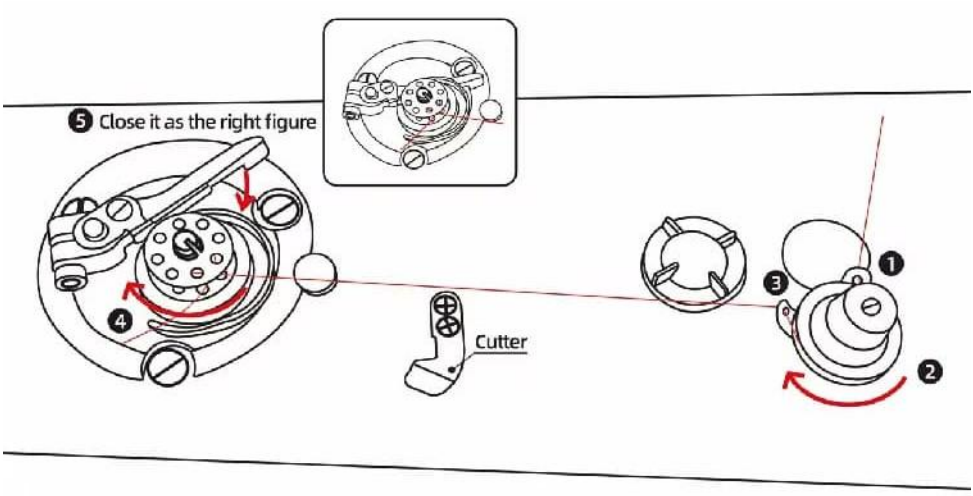


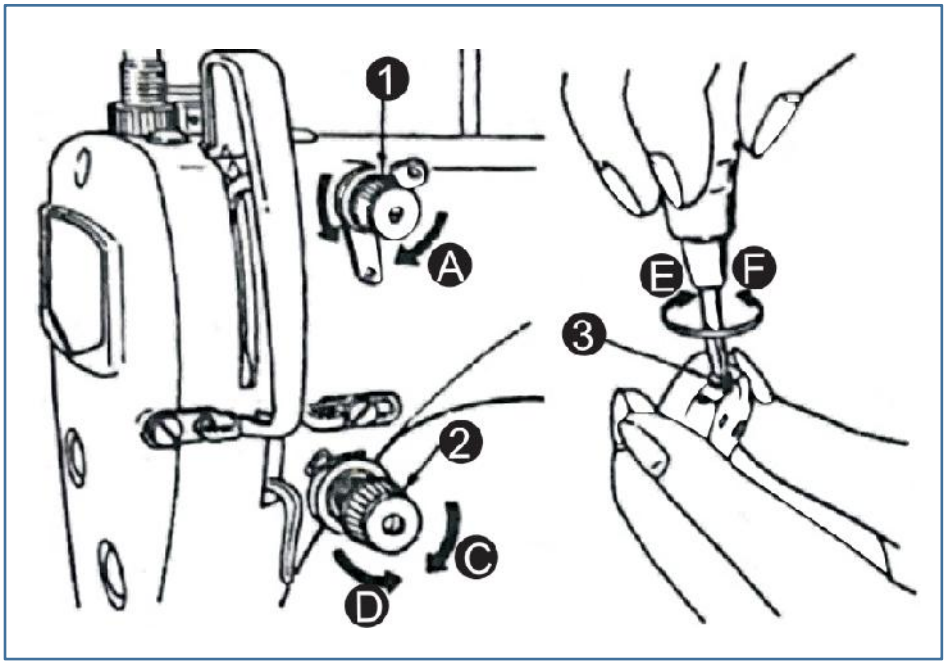
Diagram för trådning av spoltråd : (som visas på bilden)

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.



15. TRÅDSPÄNNING



(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 .

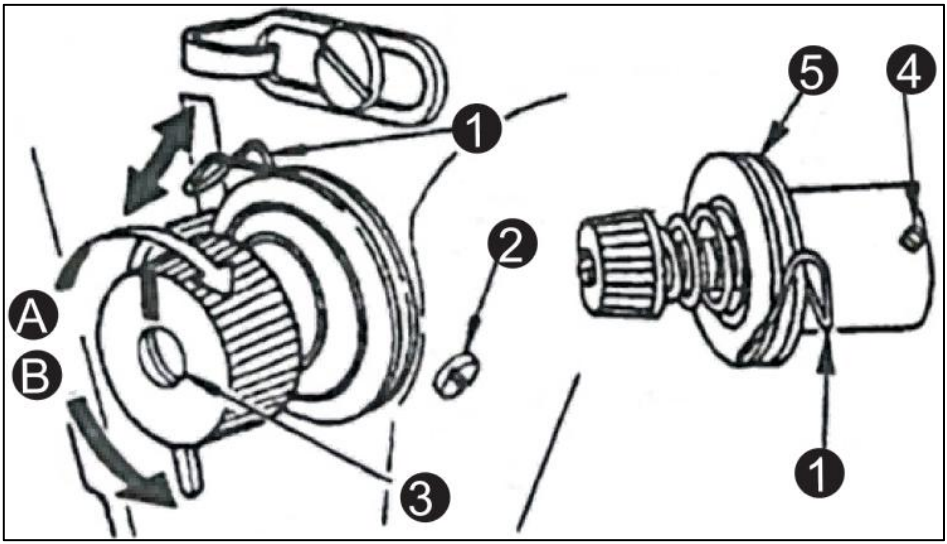
24) As you turn nut ❷ counterclockwise (in direction Ⓓ) the needle thread tension will be decreased .

(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 Ⓕ). he bobbin thread tension will be decreased.

66.TRÅD UPPTAG FJÄDRA



(11) Changing the stroke of thread take-up spring ❶

16) Loosen setscrew ❷.
17) As you tun tension post ❸ clockwise (in direction Ⓐ) , the stroke of the thread take-up spring will be increased.
18) As you turn the knob counterclockwise (in direction Ⓑ) , the stroke will be decreased.

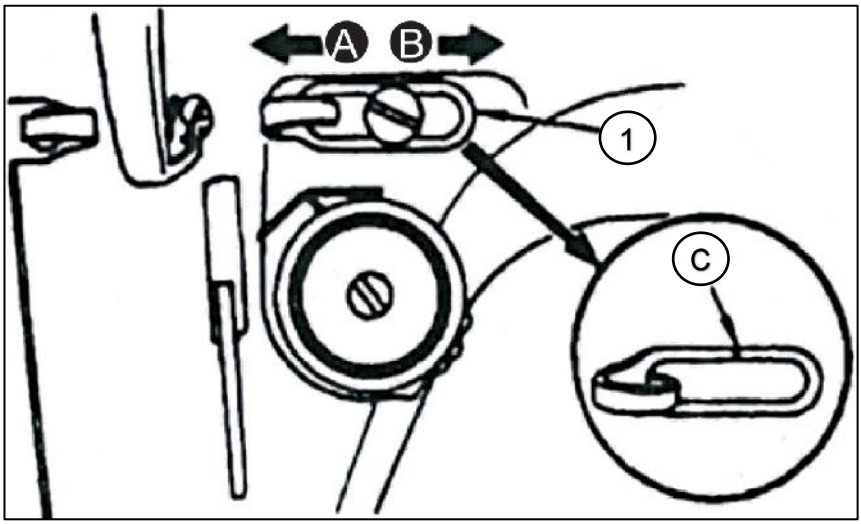
(12) **Changing the pressure of thread take-up spring ❶**

21) Loosen setscrew ❷ , and remove thread tension (asm) ❺ .
22) Loosen setscrew ❹ .
23) As you turn tension post ❸ clockwise (in direction Ⓐ) the pressure will be increased.
24) As you turn the post ❸ counter clockwise (in direction Ⓑ) , the pressure will be decreased.

67.JUSTERA TRÅDUPPTAGNINGSLAGET



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



16) 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.

17) 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 .

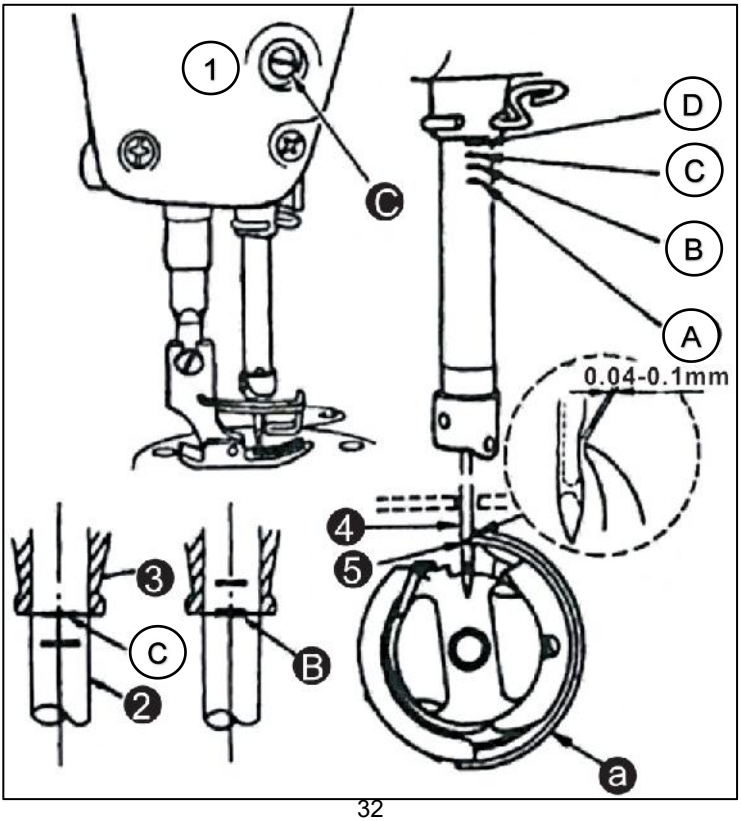
18) Normally,thread guide ❶ is positioned in a way that marker line Ⓒ is aligned with the center of the screw .



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.

68.FÖRHÅLLANDE MELLAN NÅL OCH KROK



Justera timingen mellan nålen och virknålen enligt följande:

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

22) 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 .

23) Justering av krokens position ⓐ

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

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



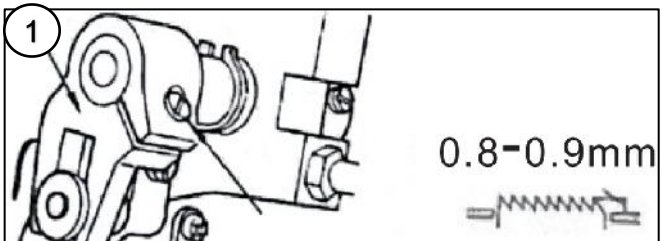
If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

69.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 :

16) Loosen screw ❷ of crank ❶ .

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

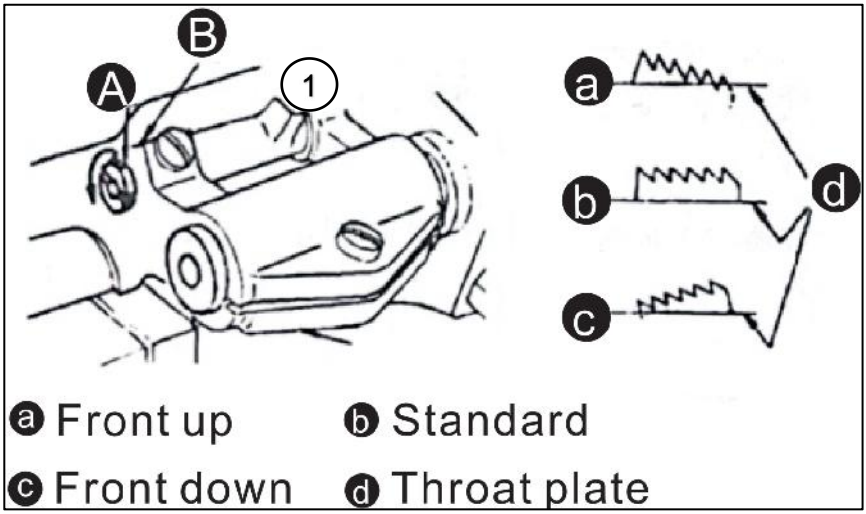
18) Securely tighten screw ❷ .

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

70.MATARENS LUTTNING

VARNING :

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



16) Standardlutningen (horisontell) för matartänderna erhålls när markörpunkten Ⓐ på matarstångens axel är i linje med markörpunkten Ⓑ på matarvippan ❶ . (markeringspunkten Ⓑ lutar matarvippaxeln 90° framåt som standard).

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

med en skruvmejsel .

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



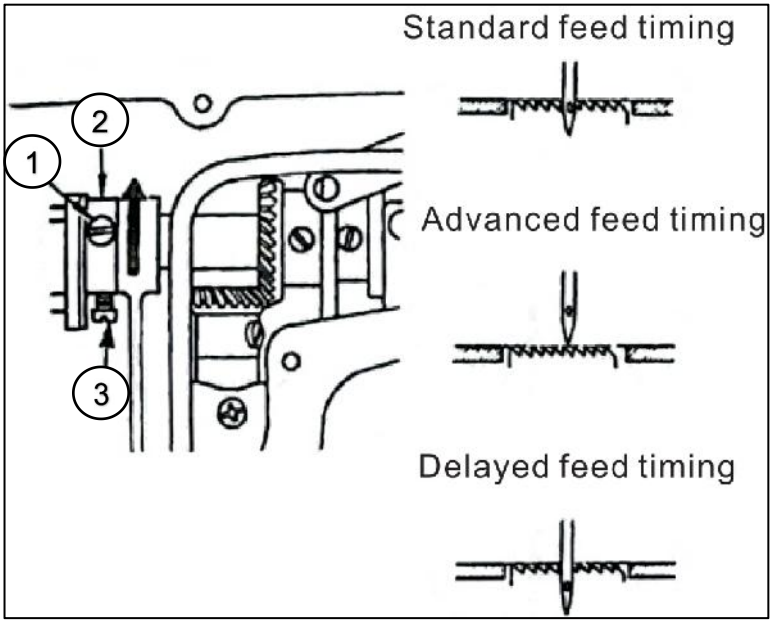
Whenever the feed dog tilt is adjusted, the feed dog height will be changed. So, it is necessary to check the height after tilt adjustment.

71.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.



21) Lossa skruvarna ❷ och ❸ i matarens excentriska kammar ❶ . Flytta matarens excentriska kammar i pilens riktning eller motsatt pilens riktning och dra åt skruvarna ordentligt .

22) 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.

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

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



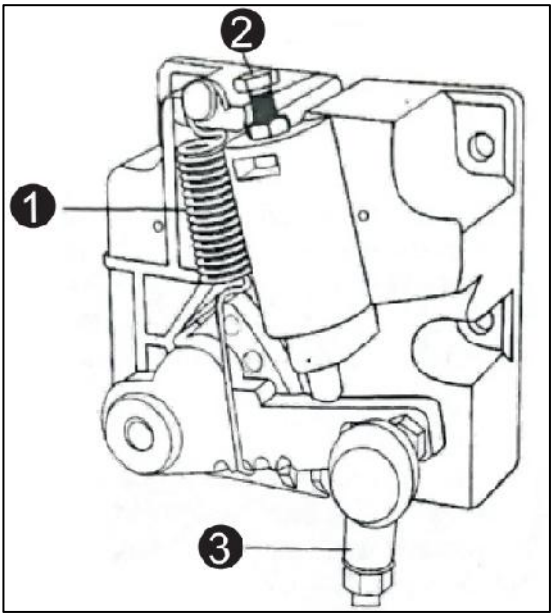
Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result .

72.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 ❶ .

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 .

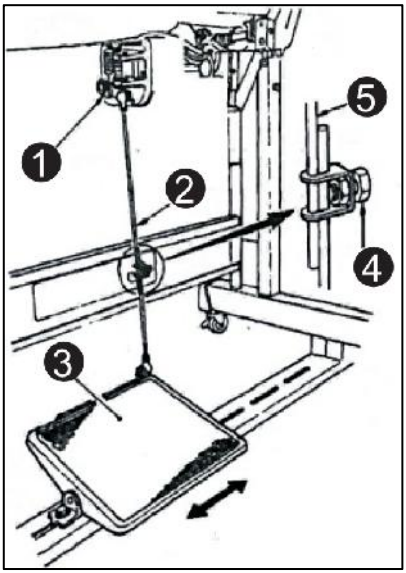
(3) Justera pedalrörelsen

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

73.JUSTERING AV PEDALEN

VARNING :

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



(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 .

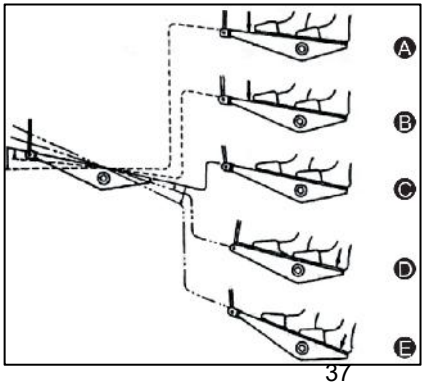
(2) Adjusting the pedal angle

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.TRAMPA DRIFT



Pedalen manövreras i följande fyra steg:

21) Maskinen går med låg syhastighet när du lätt trycker ner den främre delen av pedalen Ⓑ. .

22) 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).

23) Maskinen stannar (med nålen uppe eller nere) när du återställer pedalen till sitt ursprungliga läge Ⓒ .

24) Maskinen klipper av trådarna när du trycker ner den bakre delen av pedalen Ⓔ **helt.** Om din maskin är utrustad med automatisk trådlyftare ges ett extra steg mellan maskinstoppet och trådklippningssteget.

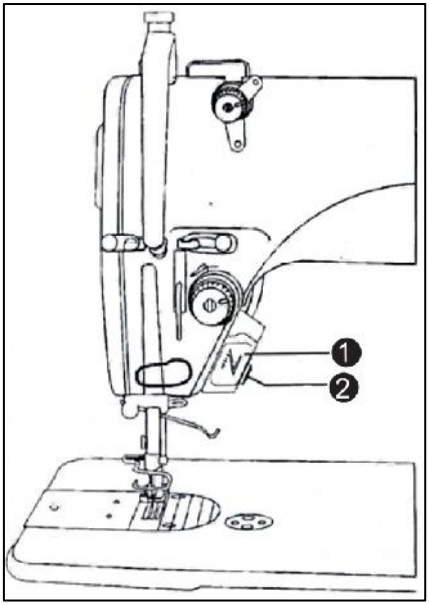
Pressarfoten går upp när du trycker ner den bakre delen av pedalen Ⓓ **lätt och om du trycker ner den bakre delen ytterligare** aktiveras trådklipparen .

75.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 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 button❷ ,LED light be bright.
2) Pull the button❷ ,LED light be power off.

26. Integrerad låssöm med trådklippning V1.1

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

1.4 ⚠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.

1.5 Denna produkt garanterar ett års garanti under normala driftsförhållanden och felfri drift.

2. Instruktioner

2.1 Återställ

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

2.2 Övervakningsläge

Håll in "S"-knappen länge för att gå in i övervakningsläget, tryck på ▲ ▼ för att ändra övervakningens serienummer och tryck på "S" för att kontrollera.

2.3 Fabriksfelsökningsläge

Håll trådklippningsknappen intryckt länge för att gå in i felsökningsläge, tryck på ▲ ▼ för att välja felsökningsalternativ och tryck på "S" för att gå in i motsvarande läge.

1-dJ Motortestläge, tryck på trimningsknappen för att starta testet, och testresultatet visas när det är klart.

2-bJ Kalibrera handhjulets position, vrid handhjulet till det övre nålpositioneringsläget och bekräfta positionen igen efter körning.

2.4 Åldringsläge

Tryck och håll ner P-tangenten och S-tangenten samtidigt för att starta motorn. Du kan direkt ange parametern P26 och välja att starta åldringsprocessen.

2.5 Sekundärparameterläge

Tryck på P-tangenten för att slå på den och gå direkt till sekundärparameterläget. Du kan se parametrarna P21-P40.

Håll P-tangenten intryckt länge, ange lösenordet 111, du kan också gå in i sekundärparameterläget.

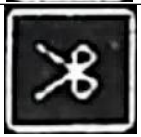
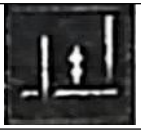
3. Övervakningsläge

Display No.	Item number	unit
JJ	Counting	Piece
SPd	Speed	RPM
CUr	Current	0.1A
UdC	Voltage	V
PdL	Pedal	/

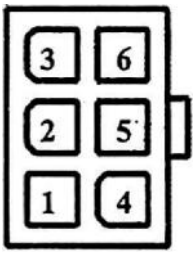
Display No.	Item number	unit
PoS	Angle	degree
dJ	Motor	/
id	Model	/
vEr	Version	/

Obs: Tryck länge på trådklippningsknappen på styckeräknarens displaygränssnitt för att återställa styckeräknaren.

4. Nyckelbeskrivning

Funktionsparameterredigering		Starta eller avsluta redigering av funktionsparametrar
Spara 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.
Uppåtval		1. Ökningstangent för parameterpost i parametervalsområdet 2. Ställ in värdeökningsknappen i parameterinnehållsområdet
Välj nedåt		1. Minska tangenten för parameterposten i parametervalsområdet 2. Ställ in värdeminskningstangenten i parameterinnehållsområdet
Långsam start		För att öppna eller avbryta funktionen för långsam systart
Trådklippning		Ställ in för att använda eller avbryta trådklippningsfunktionen.
Stoppa val av nålposition		Byt nålens stoppläge efter sömnad (övre stoppläge/nedre stoppläge)

5. Elektrisk styrning



Definition	Signal (ljus)	Jord tråd (Jognål)	32V (Elektromagnet)
Fotposition	6PIN-kod	5PIN-kod	4 PIN-koder

Definition	5V (Sylampor)	Signal (krympning för att lägga till stygn)	Gängtrimning (elektromagnet)
Fotpositio n	3PIN-kod	2PIN-kod	1PIN-kod

6. Felbeskrivning

Felko d	Felinnehåll	Resonera	Inspektionspunkter och hur man åtgärdar dem
E-01	Systemspänningen är för hög	Den faktiska spänningen är för hög Felaktig spänningsdetektering	Om systemets inkommande nätspänning är för hög Huruvida systemets spänningsdetekteringskre ts 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 spänningsdetekteringskre ts fungerar normalt
E-0 5	Pedal-ID-fel	Fel på pedaligenkänning	Lös pedalled
E-0 7/ E-0 8	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 motorpositioneringssignal en	Om motorkodargränssnittet är i god kontakt
E-15	Hårdvaruöverström	Strömdetektering är onormal Motorn går onormalt	Huruvida systemets strömdetekteringskrets fungerar normalt Om hårdvaruenheten fungerar normalt
E-1 7	Fel på vippbrytaren	Flip-brytare effektiv	Sätt ner maskinhuvudet eller kontrollera vippströmbrytaren

E-1 8	Programvaruöverström	Motorn fortsätter att gå med hög ström	Huruvida systemets strömdetekteringskrets fungerar normalt
E-1 9	Motoröverbelastning	Långvarig överbelastning av motorn	Kontrollera om pärlmotorn är lämplig
E- 20	Fel på parameterläsning och skrivning	Fel på parameterläsning eller -sparning	Om kontrollboxens kontakt har god kontakt Om kontrollboxens enhet är skadad
E- 21	Fel på strömdetekteringskrets en	Fel på strömdetekteringskretsen	Huruvida systemets strömslingdetektering är normal
E- 22	OZ-slingfel	Onormal OZ-loopdetektering	Kontrollera om OZ-kretsen är normal
E- 23/ E- 24	Onormal motorhastighet	Motorns rotationshastighet är onormal	Om motorkodargränssnittet är i god kontakt Huruvida motorns initiala vinkel är onormal

7. 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	Antal mjukstartsstygn
P-0 6	Minsta hastighet	200~500	200	Minsta hastighetsinställning under sömnad
P-0 7	Justering av övre nålposition	-15~150	0	Justering av övre nålposition
P-0 8	Justering av nålposition nedåt	-15~240	175	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	0~4	1	Hastighetsregulatorns acceleration och inställning av stigningssluttning
P- 12	Bakåtriktad nållyftsbrytare	0~1	0	"0" betyder avstängd, "1" betyder öppen
P- 13	Vänd nålens lyftvinkel	0~45	20	Vänd nålens lyftvinkel
P- 14	Justering av ljusstyrka	0~100	100	Justering av ljusstyrka
P- 15	Metod för nåltillskott	0~3	3	"0" betyder halvstygn, "1" betyder ett stygn, "2" betyder kontinuerligt halvstygn, "3" betyder ett kontinuerligt stygn
Parameter	**Beskrivning**	**Räckvidd**	**Initialt värde**	**Innehållsvärdesnamn, beskrivning och kommentarer**
P- 16	Funktionsbrytare för trådklippning	0~1	1	"0" betyder avstängd, "1" betyder öppen
P- 17	Trådklippningshastighet	100~400	280	Trådklippningshastighet
P- 18	Förstoringsgrad	0~20	0	0: Ingen styckräkningsfunktion 1-20: Lägg till 1 till styckantalvärdet för varje inställd tid för trådtrimning
P- 19	Ursprunglig inställning av styckantal	0~1000	100	Initialvärde för styckantal minskat
P- 20	Inställning av riktning för räkning av stycken	0~1	0	0: styckantal plus; 1: styckantal minskas
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	Ett föremålstest	0~1	0	Hastighet kontinuerlig drift
P- 26	B-test	0~1	0	Utför positioneringscykeloperation
P- 30	Justering av nålposition	0~240	0	Justering av nålposition
P- 33	Styrkan som uppnås i tjockt material	0~15	0	Styrkan som uppnås i tjockt material
P- 34	Styrkan som uppnås vid trådklippning	0~15	0	Styrkan som uppnås vid trådklippning
P- 35	Sugvinkel vid gängtrimning	150~200	175	Sugvinkel vid gängtrimning
P- 36	Styrkevinkeln vid gängtrimning	200~300	260	Styrkevinkeln vid gängtrimning
P- 37	Trådklippningsvinkel för frigöring	300~360	346	Trådklippningsvinkel för frigöring
P- 40	Modellval	Reserverad	Reserverad	Reserverad

27. PRODUKTENS ANVÄNDNING

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.

28. PRODUKTENS ANVÄNDNINGSMILJÖER OCH MÅLANVÄNDARE Applikationsscenarier:

11. Små individuella workshops
12. 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

Máquina de coser industrial

MODELO: JK9808T

VEVOR
Upgrade·The Home Creator Way

Industrial Sewing Machine

MODELO: JK9808T



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.

19. Siempre que utilice la máquina, observe las medidas básicas de seguridad, incluidas, entre otras, las siguientes.
20. 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.
21. 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 recogehilos 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. PUNTADA DE SEGURIDAD INTEGRADA CON CORTE DE HILO V1.1
27. APLICACIÓN DEL PRODUCTO
28. ENTORNOS DE USO DEL PRODUCTO Y USUARIOS OBJETIVO

7. PARÁMETROS TÉCNICOS Y LISTA DE PIEZAS

Parámetros técnicos	
Nombre	Máquina de coser industrial

Modelo	JK9808 T
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	Sí
Voltaje y frecuencia (estándar estadounidense)	CA 110-120V 50/60Hz
Voltaje y frecuencia (norma UE)	CA 200-240 V 50/60 Hz
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

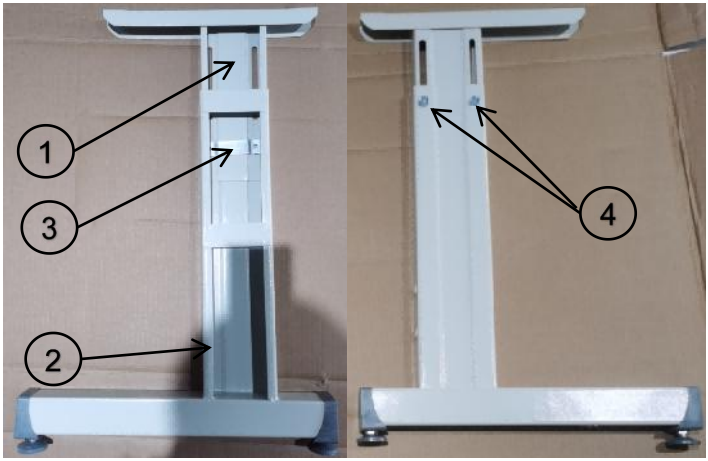
Lista de piezas (Cabezal)			
Nombre	Especificación	Cantidad (unidades)	Notas

Soporte para hilo (1 juego)	/	1	Biela superior
	/	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	

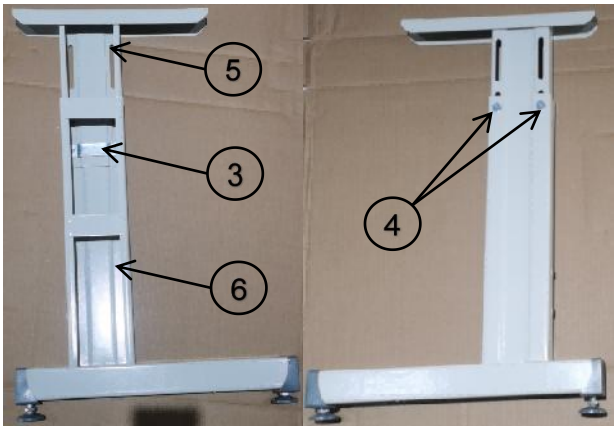
(Tabla) Lista de piezas			
Nombre	Especificación	Cantidad (unidades)	Notas
Superficie de la mesa	/	1	
Soporte para pierna izquierda	/	1	
Soporte de ajuste para la pierna izquierda	/	1	
Soporte para pierna derecha	/	1	
Soporte de ajuste para la pierna derecha	/	1	
Haz	/	1	
Viga inferior	/	1	
Pedal	/	1	
Cajón	/	1	
Pista	/	2	
Tornillo	M 8×18	12	
tornillos autorroscantes	M 3×12	6	
tornillos autorroscantes	M4×30	4	
Placa de presión		2	
Soporte para pedal		2	

2. INSTALACIÓN (Solo como referencia)

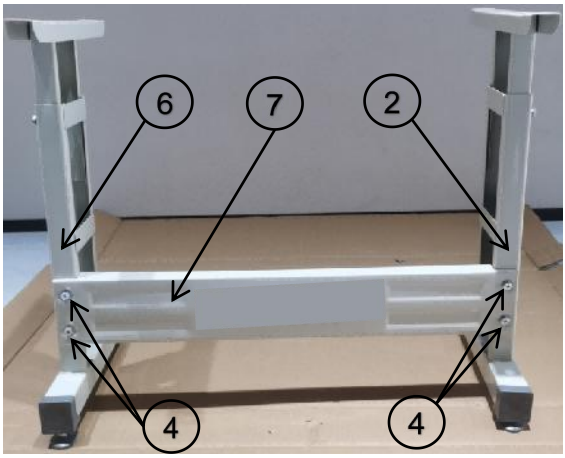
91) Insert **Left Leg Adjustment Bracket** ① into the sliding groove of **Left Leg Bracket** ②. Place **Pressure Plate** ③ on **Left Leg Adjustment Bracket** ①. From one side of **Left Leg Bracket** ②, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④. (As shown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



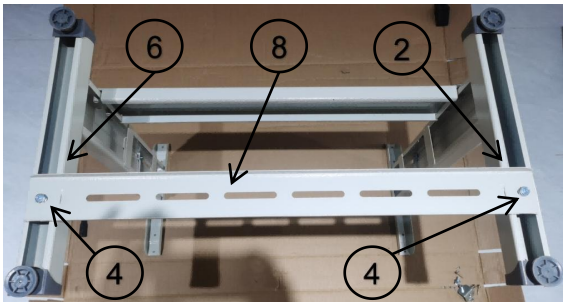
92) Insert **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ into the sliding groove of **Right Leg Bracket** ⑥. Place **Pressure Plate** ③ on **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤. From one side of **Right Leg Bracket** ⑥, screw **Bolt** ④ into the threaded hole of **Pressure Plate** ③ and pre-tighten **Bolt** ④.(As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



93) 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)



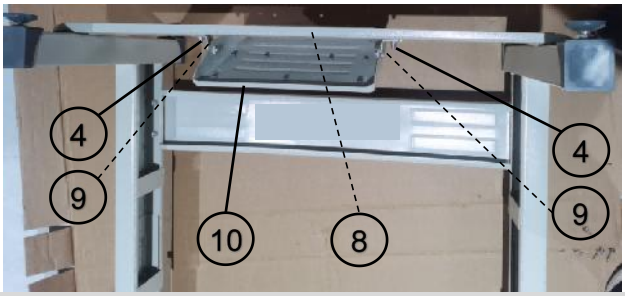
94) Install **Bottom Beam** ⑧ at the bottom of **Left Leg Bracket** ② and **Right Leg Bracket** ⑥ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



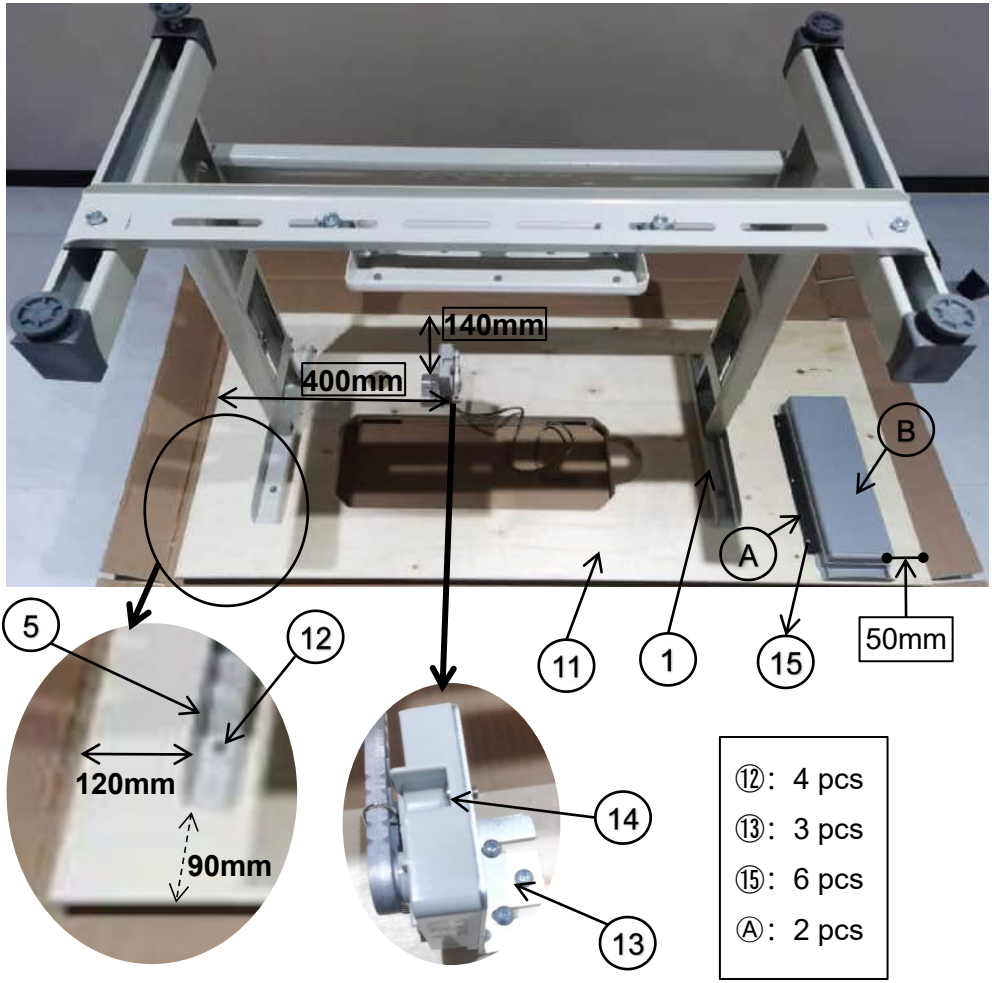
95) Insert the cylindrical heads on **Foot Pedal Mount** ⑨ into the mounting holes on both sides of **Foot Pedal** ⑩, then secure **Foot Pedal Mount** ⑨ to **Bottom Beam** ⑧ using **Bolt** ④ .(As shown in the figure below)



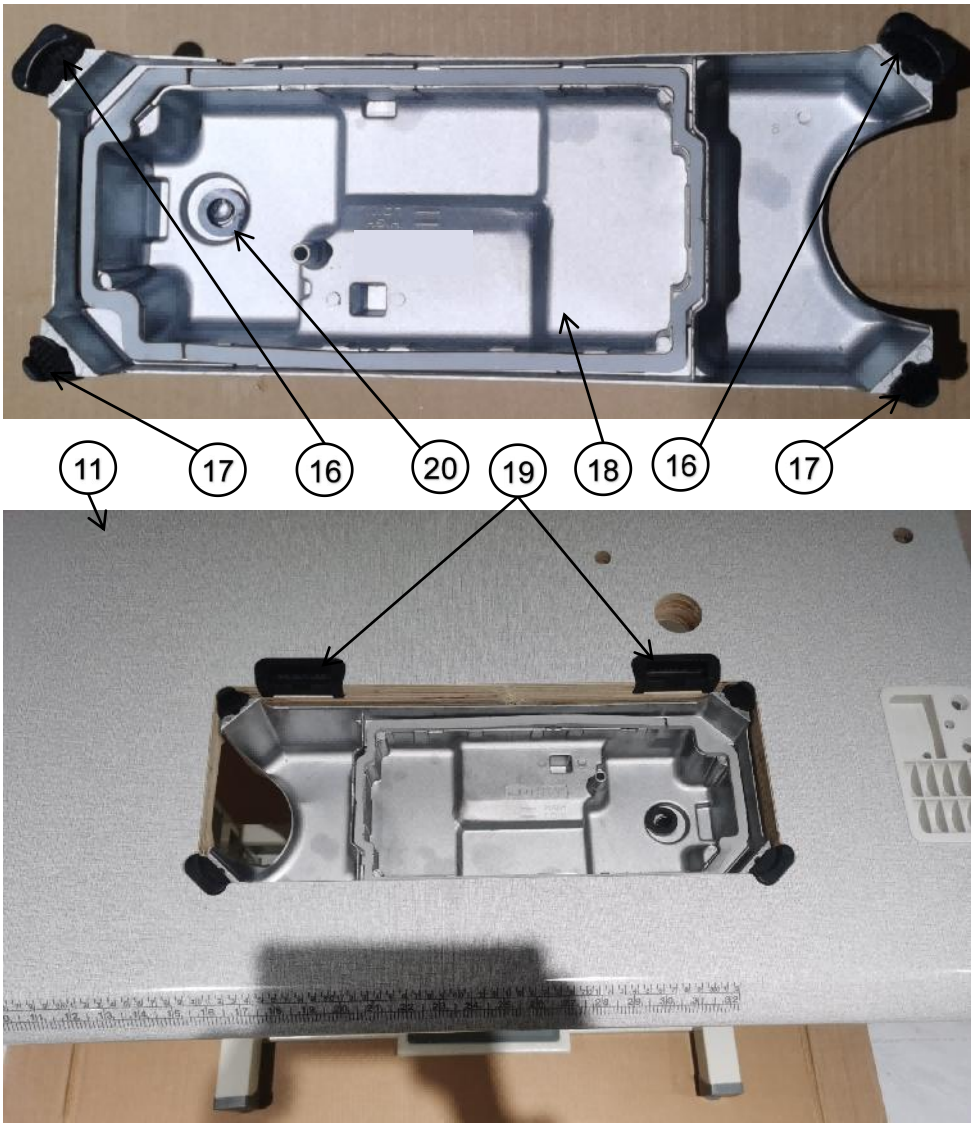




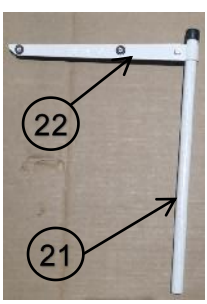
96) 1.Place **Tabletop** ⑪ face down, and fasten **Left Leg Adjustment Bracket** ① and **Right Leg Adjustment Bracket** ⑤ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws** ⑫.
(As shown in the figure below)
2.Secure **Foot Controller** ⑭ to the back of **Tabletop** ⑪ using **Self-tapping Screws**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

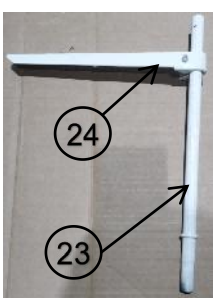


97) Install **Middle Shock Absorber** ⑯ and **Small Shock Absorber** ⑰ in their respective positions on **Oil Pan** ⑱ respectively. Then place the assembly into the corresponding groove of **Tabletop** ⑪, and fit **Large Shock Absorber** ⑲ into its matching groove of **Tabletop** ⑪ ;position **Magnet** ⑳ at the oil drain bolt of **Oil Pan** ⑱.(as shown in the figure).

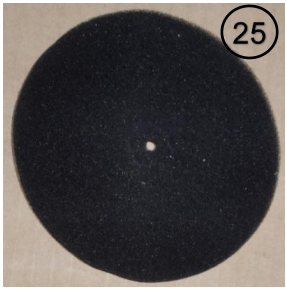


98) 1.First, assemble **Upper Connecting Rod** ㉑ with **Upper Bracket** ㉒. Then, assemble **Lower Mounting Rod** ㉓ with **Lower Bracket** ㉔. Finally, fasten **Upper Connecting Rod** ㉑ and **Lower Mounting Rod** ㉓ together using a **Pipe Clamp** ㉚ . (as shown in the figure).
2.**Slide Sponge Pad** ㉕ and **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



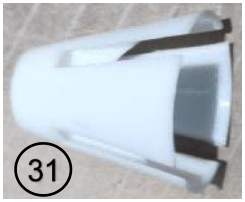








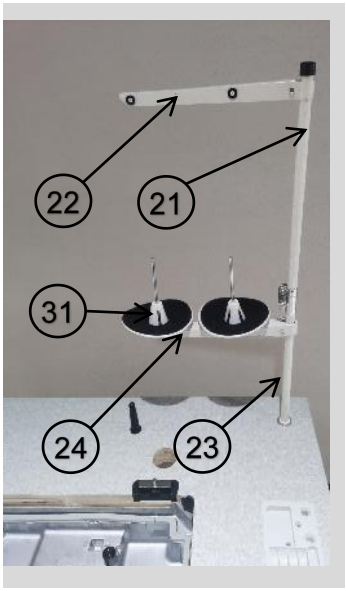




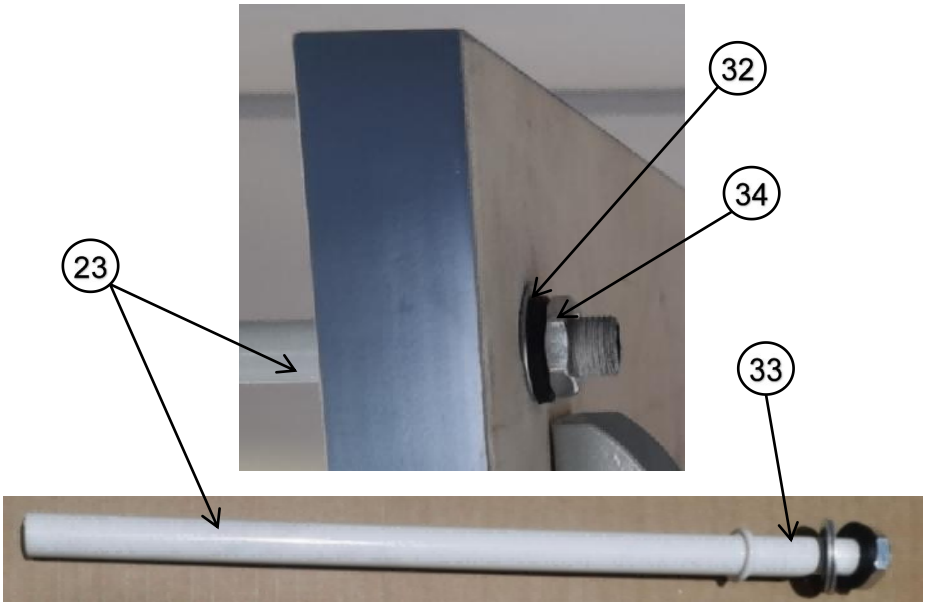




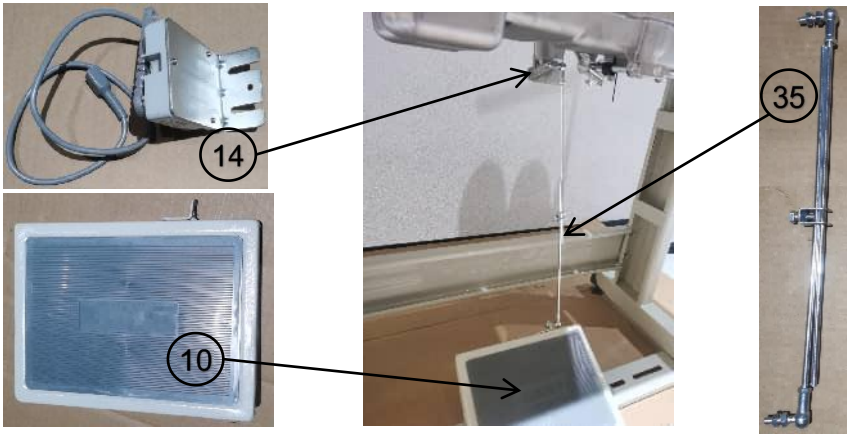




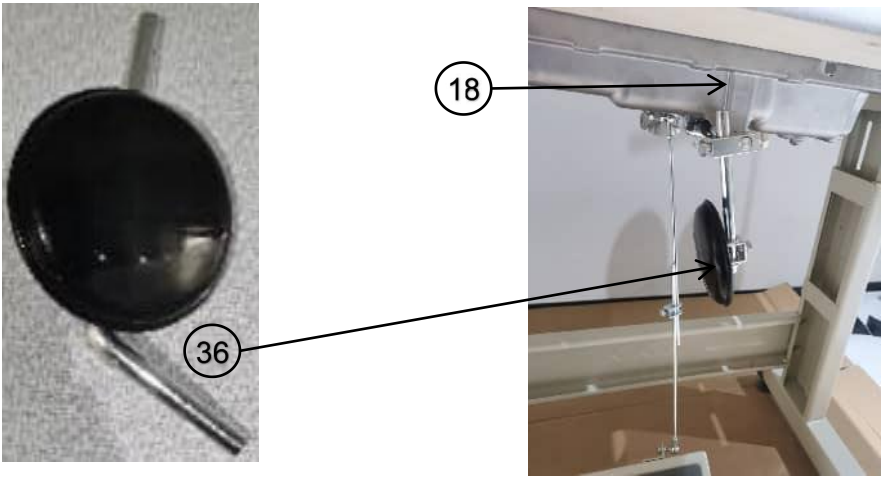
99) Slide **Lower Mounting Rod** ㉓, **Flat Washer** ㉜ and **Rubber Pad** ㉝ through the mounting hole of **Tabletop** ⑪ in sequence, then slide **Flat Washer** ㉜ onto the rod and tighten **Nut** ㉞.(as shown in the figure)



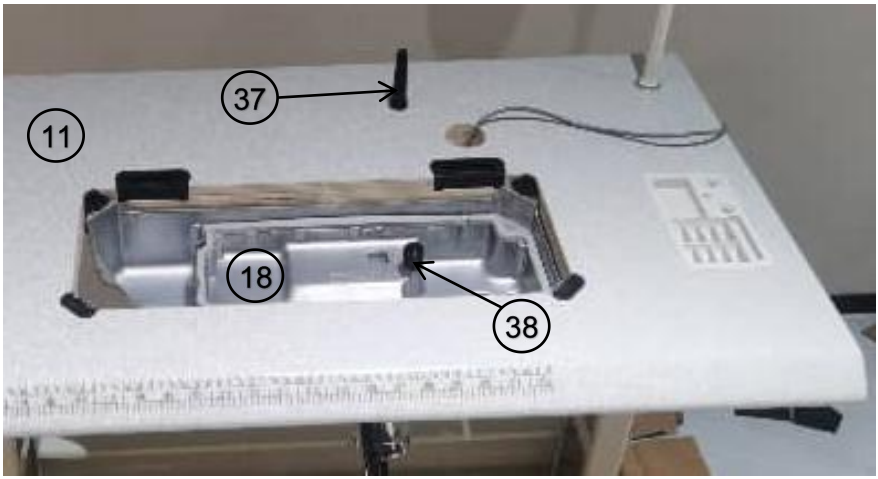
100) Connect the **Foot Controller** ⑭ to the **Foot Pedal** ⑩ using the **Pull Rod Assembly** ㉟. Adjust the position, then tighten all the nuts on the **Pull Rod Assembly** ㉟.(as shown in the figure)



101) 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)



102) 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 .

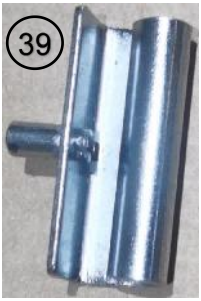


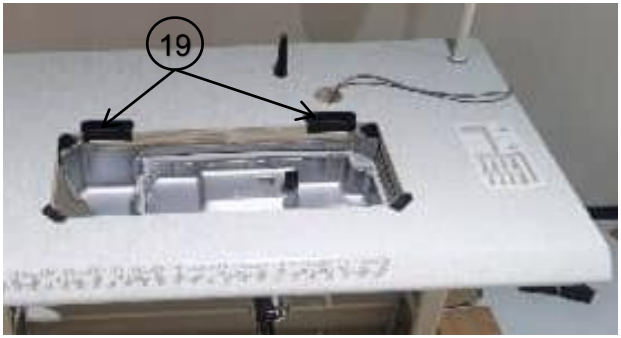




103) First, insert the **Connecting Hook** ㊴ into the mounting hole on the main unit. Then, place the **Connecting Hook** ㊴ together with the main unit into the **Rubber Pad** ⑲ .(as shown in the figure)





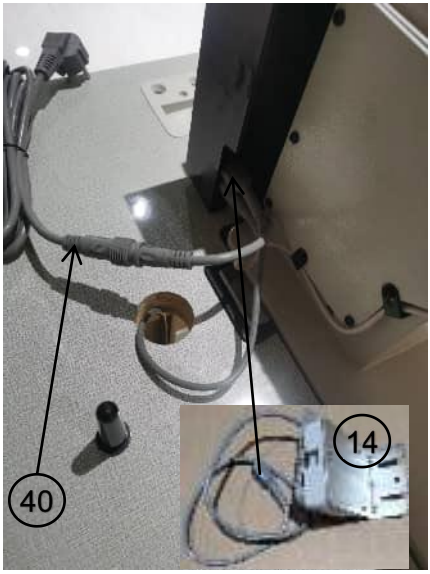






104) Connect one end of the **Power Cord** ㊵ to the power connector on the main unit, Insert the connector of **Foot Controller** ⑭ into its matching portand this completes the entire assembly of the machine . (as shown in the figure)





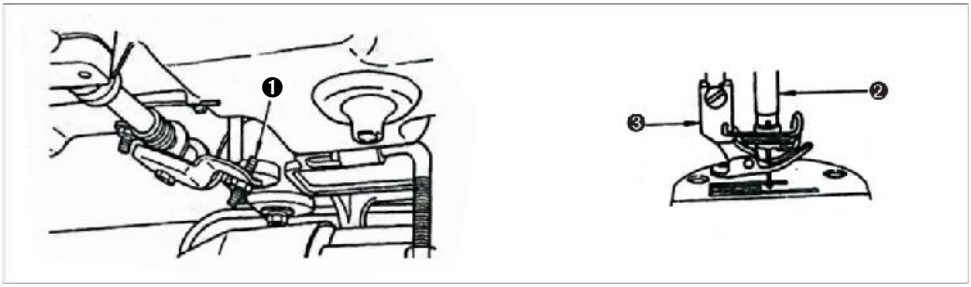


3. AJUSTE DE LA ALTURA DEL ELEVADOR DE RODILLA

ADVERTENCIA :

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

coser.

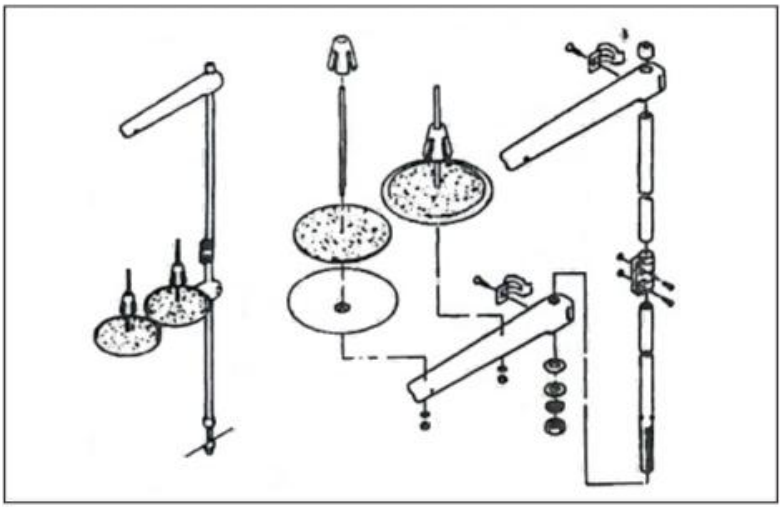


25) La altura estándar del prensatelas que se levanta con la palanca de rodilla es de 10 mm.

26) 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.

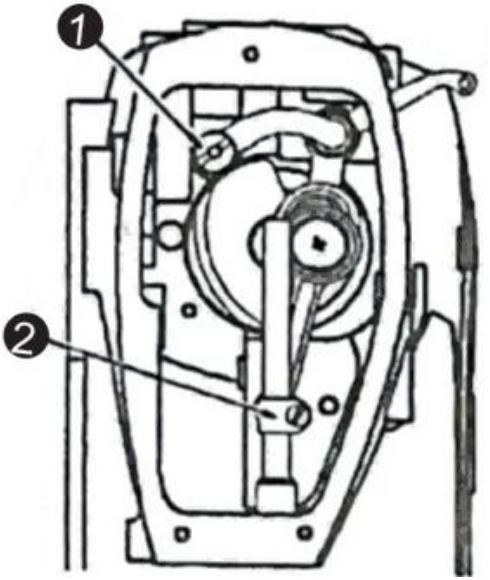
5. LIPINA



ADVERTENCIA :

Apague la alimentación antes de comenzar el trabajo para evitar

accidentes causados por Arranque brusco de la máquina de coser.

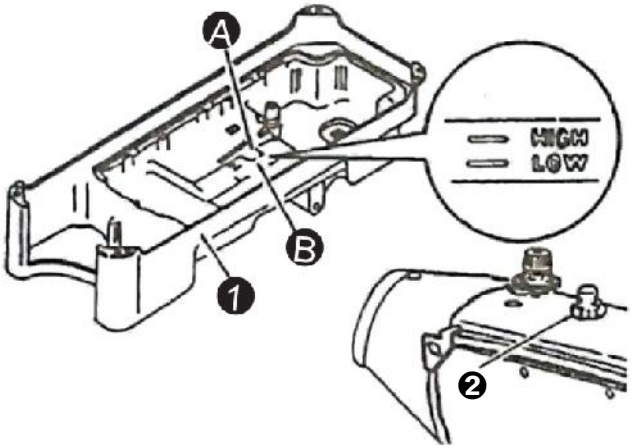


1) Full pore of the thread take-up crank shaft ❶ with lipin before disassembly small screw of the thread take-up crank shaft❶.
2)Disassembly small screw before Disassembly the needle rod holder ASM, then full pore of the needle bar connection ASM ❷ with lipin.

6. LUBRICACIÓN



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

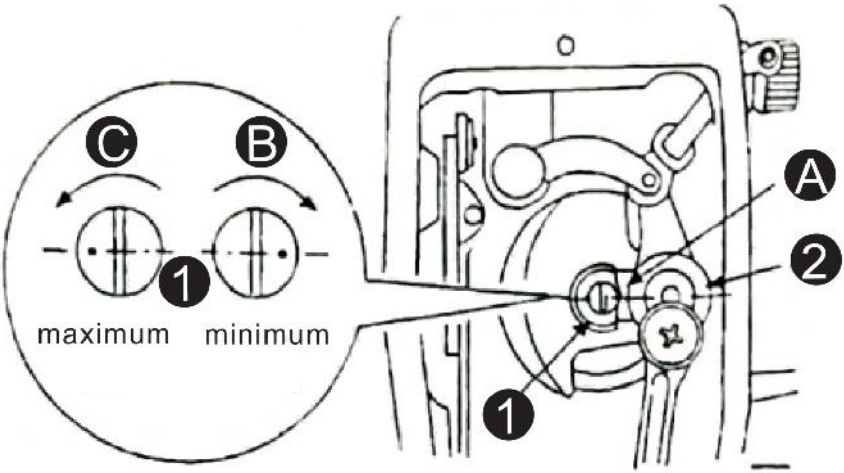


Information on lubrication

1)Fill oil pan ❶ with Machine Oil up to HIGH mark Ⓐ.
2)When the oil level lowers below LOW mark Ⓑ 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

19) Adjust the amount of oil supplied to the thread take upand 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 ❷by 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. AJUSTE DE LA CANTIDAD DE ACEITE (SALPICADURAS DE

ACEITE) EN EL GANCHO

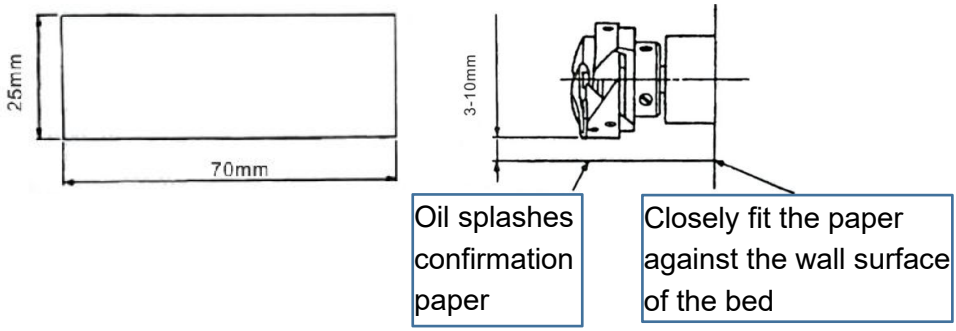
ADVERTENCIA :



Tenga mucho cuidado al operar la máquina, ya que la cantidad 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).



Ж 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.

13) Si la máquina no se ha calentado lo suficiente para su funcionamiento, déjela funcionar en vacío durante aproximadamente tres minutos.(Moderado funcionamiento intermitente)

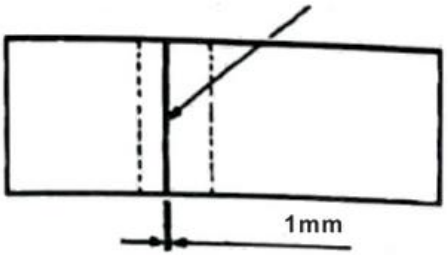
14) Coloque el papel de confirmación de la cantidad de aceite (salpicaduras de aceite) debajo del gancho mientras la máquina de coser está en funcionamiento.

27) 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".

28) 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.

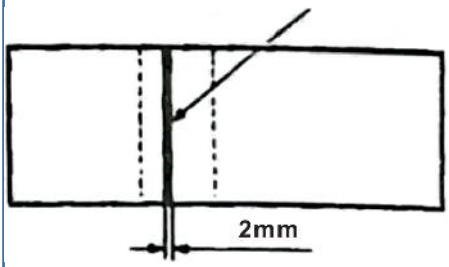
Splashes of oil from the hook oil



Appropriate amount of oil(small)

7) The amount of oil shown in the samples on the left1 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.

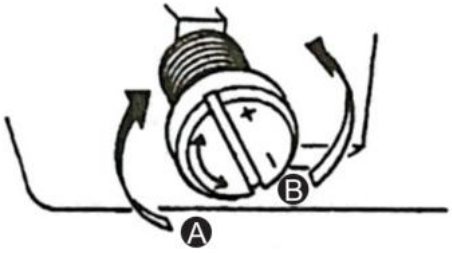
Splashes of oil from the hook



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



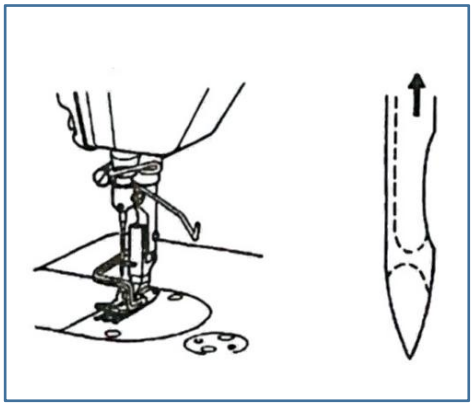
2 mm Appropriate amount of oil (large)

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

14) 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

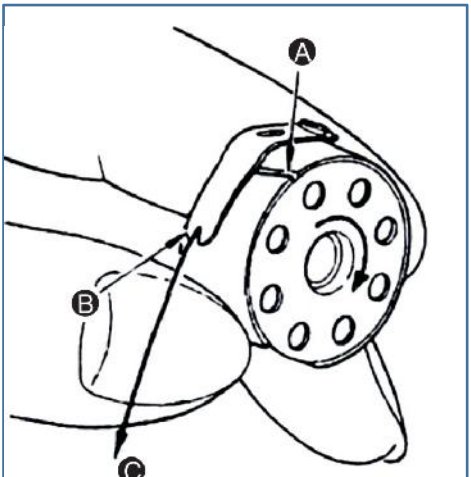
8. COLOCACIÓN DE LA AGUJA

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



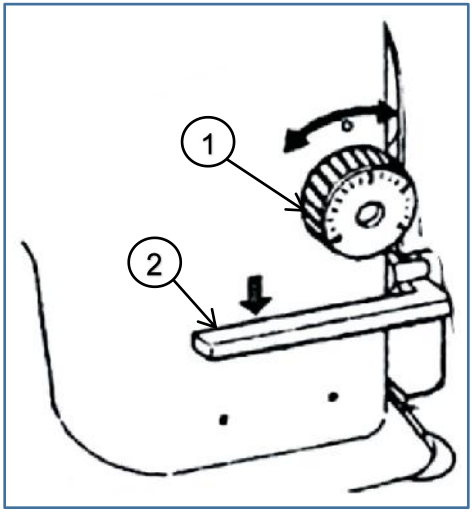
How to use needle
The needle handle is facing upwards, and the direction where the needle has a groove is to the right

21. COLOCACIÓN DE LA BOBINA EN LA CAJA DE LA BOBINA



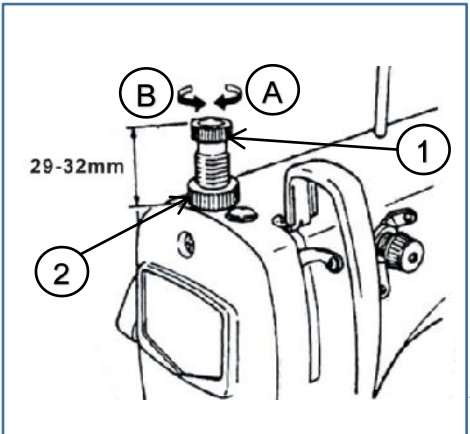
13) Pass the thread through thread slit Ⓐ . and pull the thread in direction Ⓑ . By so doing, the thread will pass under the tension spring and come out from notch Ⓑ .
14) Check that the bobbin rotates in the direction of the arrow when thread Ⓒ is pulled.

10. AJUSTE DE LA LONGITUD DE LA PUNTADA



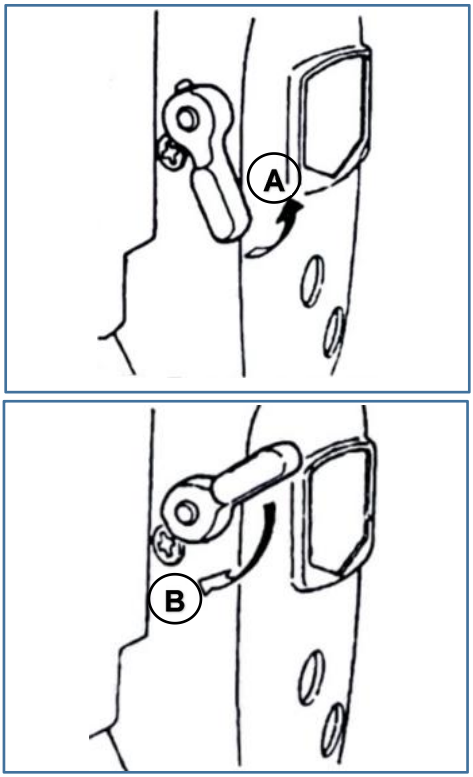
19) Turn stitch length dial ① in the direction of the arrow and align the desired number to marker above on the machine arm .
20) The dial calibration is in millimeters
21) When you want to decrease the stitch length, turn stitch length dial① while pressing feed lever② in the direction of the arrow.

11. PRENSA PIE PRESIÓN



25) Loosen nut ②.As you turn presser spring regulator ① clockwise (in direction Ⓐ) ,the Presser foot pressure will be increased.
26) As you turn the presser spring regulator counterclockwise (in direction Ⓑ),the pressure will be decreased.
27) After adjustment, tighten nut ② . spring regulator is 33 to 36 mm (5kg) .

12. ELEVADOR MANUAL



19) To stop the machine with its presser foot up , turn hand lifter lever Din direction Ⓐ .
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 Ⓑ .
21) Using the knee lifter you can get the standard presser foot lift of about 10mm and a maximum lift about 13mm .

19.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.



25) Loosen setscrew ❶ and adjust the presser bar height or the angle of the presser foot .
26) 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.

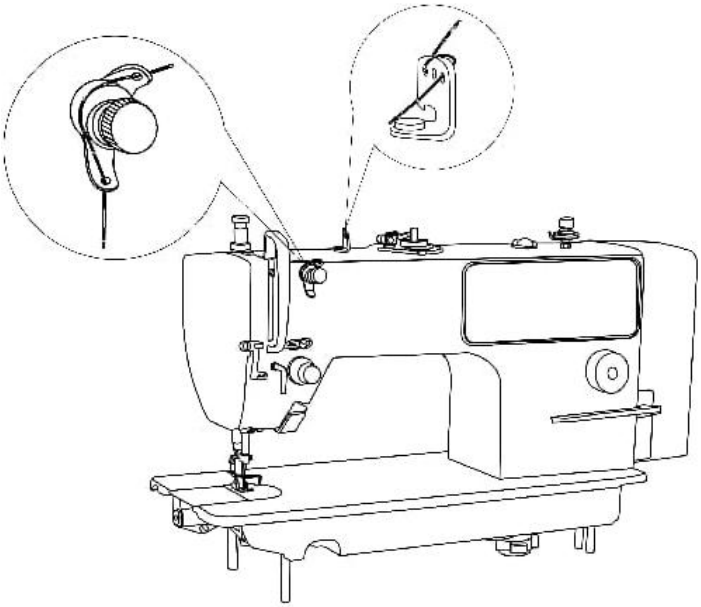


Diagrama de roscado : (como se muestra en la figura)

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

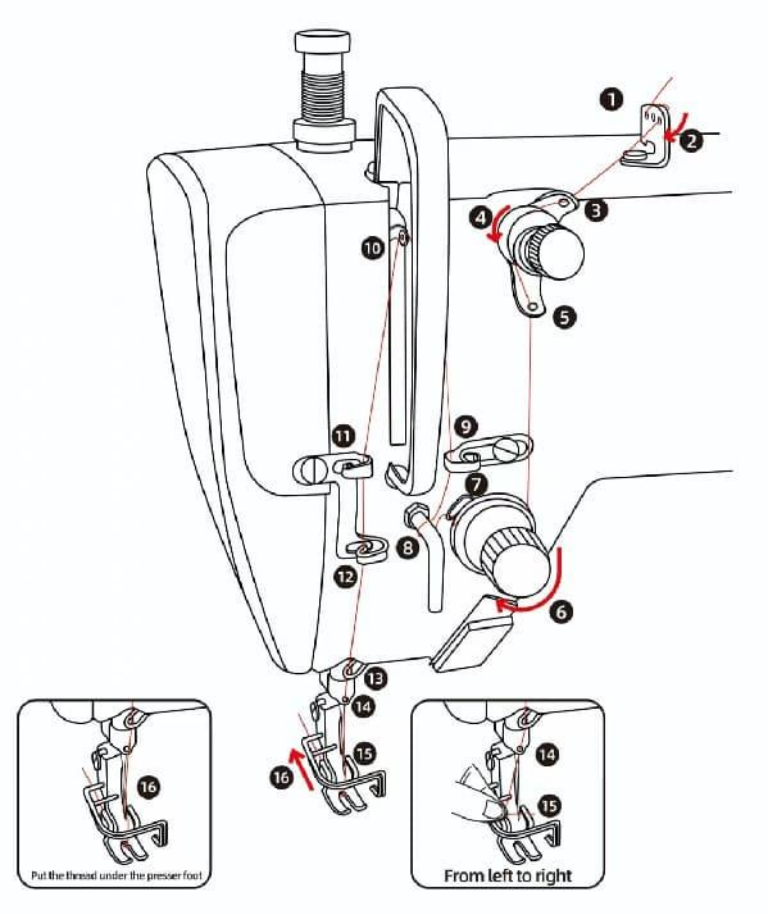
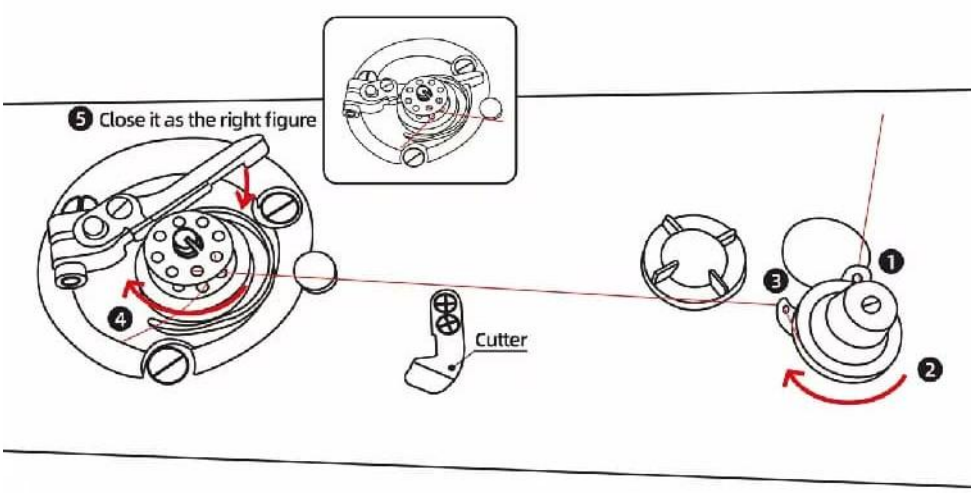
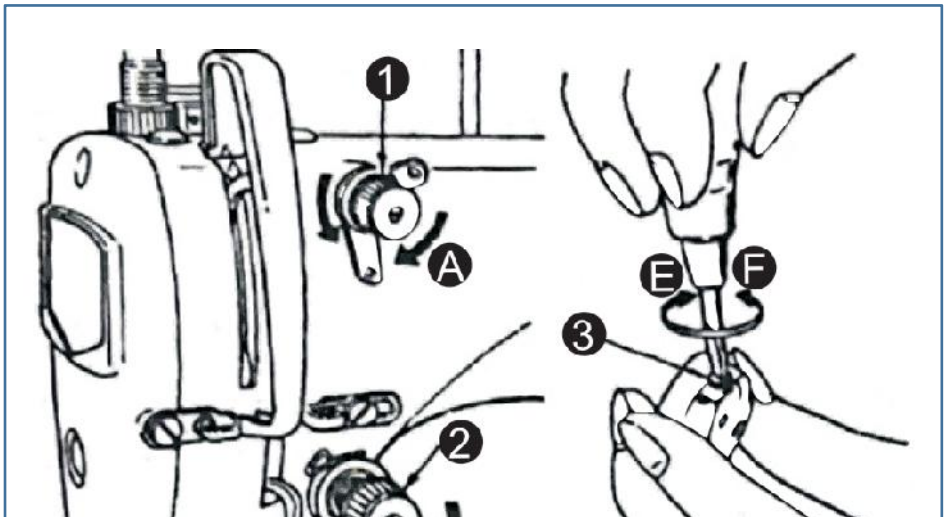


Diagrama de enhebrado del bobinado : (como se muestra en la figura)

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.



15. TENSIÓN DEL HILO



(13) Adjusting the needle thread tension

13) As you turn thread tension No.1 nut ❶ clockwise (in direction Ⓐ), the thread remaining on the needle after thread trimming will be shorter .

14) As you turn nut ❶ counterclockwise (in direction Ⓑ) the thread length will be longer.

27) As you turn thread tension No.2 nut ❷ clockwise (in direction Ⓒ)the needle thread tension will be increased .

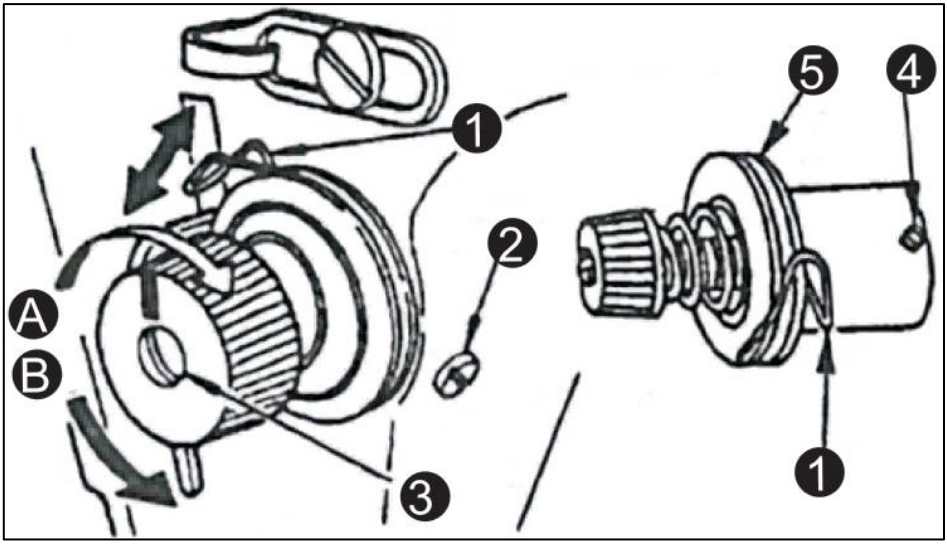
28) As you turn nut ❷ counterclockwise (in direction Ⓓ) the needle thread tension will be decreased .

(14) **Adjusting the bobbin thread tension**

13) As you turn tension adjust screw ❸ clockwise (in direction Ⓔ) , the bobbin thread tension will be increased .

14) As you turn screw ❸ counter clock wise (in direction Ⓕ). he bobbin thread tension will be decreased.

76. HILO COMENZAR PRIMAVERA



(13) Changing the stroke of thread take-up spring ❶

19) Loosen setscrew ❷.
20) As you tun tension post ❸ clockwise (in direction Ⓐ) , the stroke of the thread take-up spring will be increased.
21) As you turn the knob counterclockwise (in direction Ⓑ) , the stroke will be decreased.

(14) **Changing the pressure of thread take-up spring ❶**

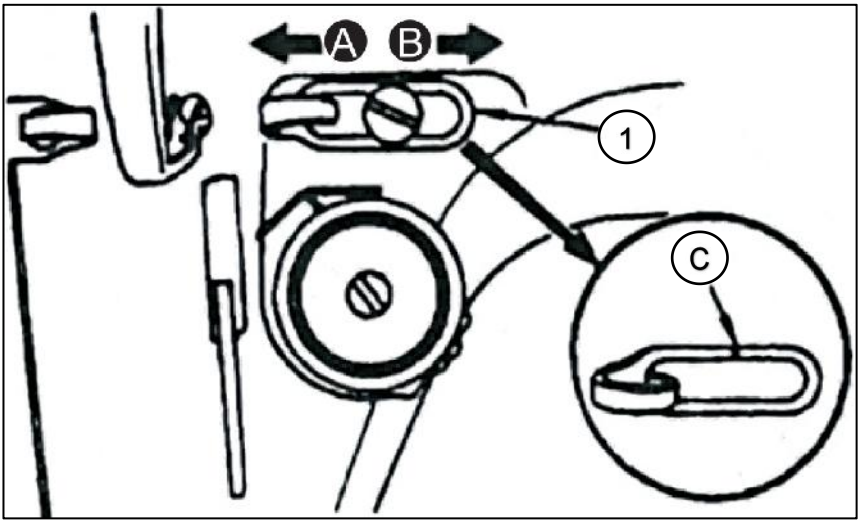
25) Loosen setscrew ❷ , and remove thread tension (asm) ❺ .
26) Loosen setscrew ❹ .
27) As you turn tension post ❸ clockwise (in direction Ⓐ) the pressure will be increased.
28) As you turn the post ❸ counter clockwise (in direction Ⓑ) , the pressure will be decreased.

77.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.



19) 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.
20) 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 .
21) 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.

78.RELACIÓN DE AGUJA A GANCHO







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

25) 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 .

26) 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 .

27) Ajustando la posición del gancho ⓐ

(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 .

28) 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.



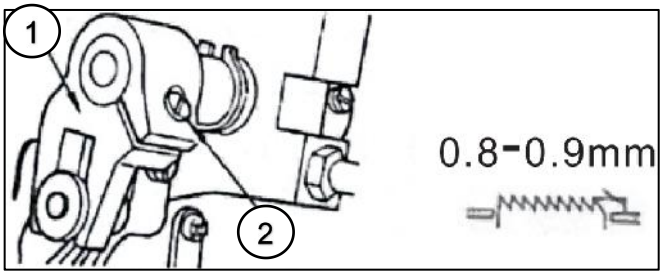
If the clearance between the blade point of hook and the needle is smaller than the specified value, the blade point of hook will be damaged. If the clearance is larger, stitch skipping will result.

79.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 :

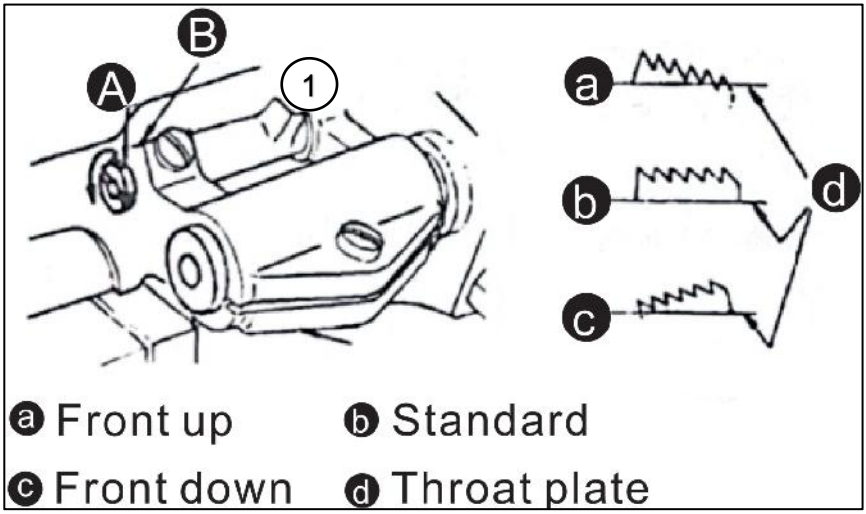
19) Loosen screw ❷ of crank ❶ .
20) Move the feed bar up or down to make adjustment .
21) Securely tighten screw ❷ .

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

80.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.



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

20) 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. .

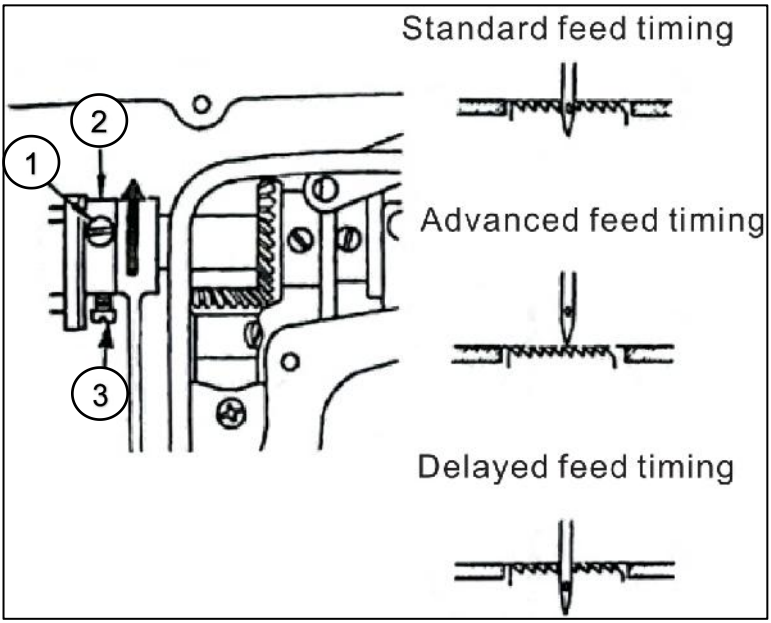
21) Para inclinar el diente de alimentación con su parte delantera hacia abajo y así evitar una alimentación desigual del material, gire el eje de la barra de alimentación 90 ° en la dirección opuesta a la flecha. (La inclinación estándar para) .

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.

81.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.



25) Afloje los tornillos ❷ y ❸ en la leva excéntrica de avance ❶ . 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 .

26) 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.

27) 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 .

28) 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 .



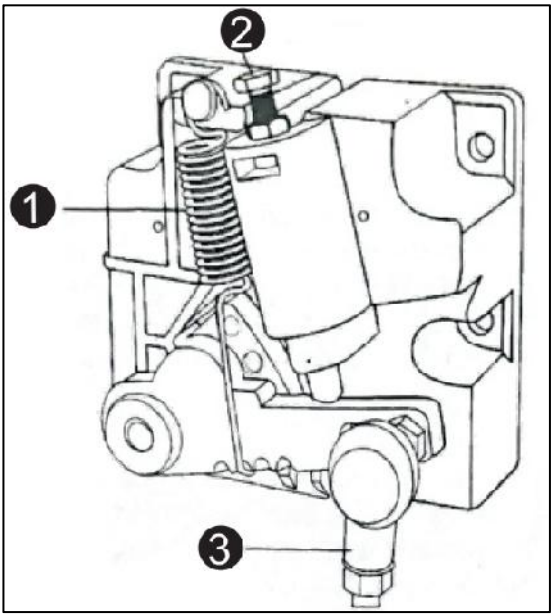
Be careful not to move the feed eccentric cam too far, or else needle breakage may result .

82.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. .

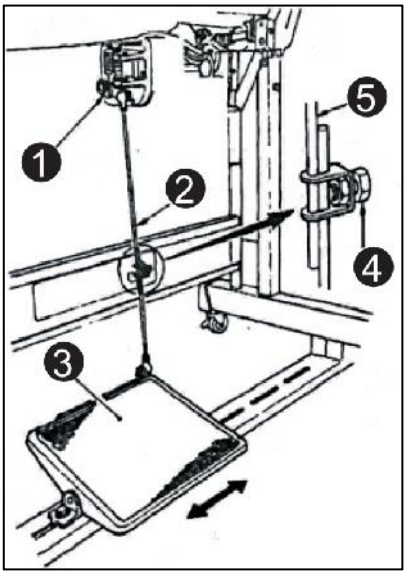
(3)Ajustar la carrera del pedal

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

83.AJUSTE DEL PEDAL

ADVERTENCIA :

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



(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 .

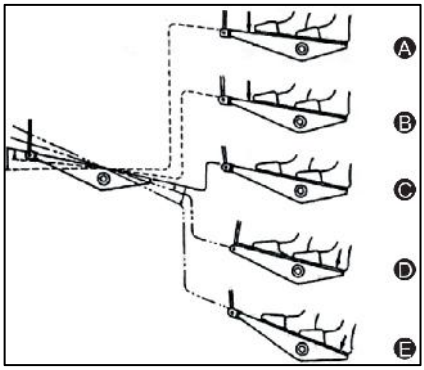
(2) Adjusting the pedal angle

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.PEDAL OPERACIÓN



El pedal se acciona en los siguientes cuatro pasos:

25) La máquina funciona a baja velocidad de costura cuando se presiona ligeramente la parte delantera del pedal **.** .

26) 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).

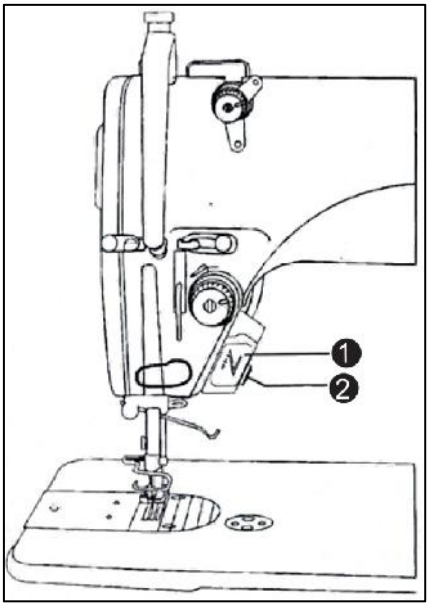
27) La máquina se detiene (con la aguja hacia arriba o hacia abajo) cuando se vuelve a colocar el pedal en su posición original Ⓒ .

28) 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.

85.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 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 button❷ ,LED light be bright.
2) Pull the button❷ ,LED light be power off.

26. Puntada de seguridad integrada con corte de hilo

V1.1

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

1.4 ⚠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 ubicada en el lugar peligroso de la máquina.

⚠Este símbolo indica que hay alto voltaje, etc. Los lugares eléctricamente peligrosos tienen esta marca.

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

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 "S" para entrar en el estado de monitorización, pulse ▲ ▼ para cambiar el número de serie de monitorización, pulse la "S" para comprobar.

2.3 Modo de depuración de fábrica

Mantenga pulsada la tecla de recorte de hilos para entrar en el modo de depuración, pulse ▲ ▼ para elegir el elemento de depuración, pulse "S" para entrar en el modo correspondiente.

Modo de prueba del motor de 1 dB: pulse la tecla de ajuste para iniciar la prueba y el resultado se mostrará una vez finalizada.

2-bJ Calibre la posición del volante, gire el volante a la posición de posicionamiento de la aguja superior y vuelva a confirmar la posición después de la puesta en marcha.

2.4 Modo de envejecimiento

Mantenga presionadas las teclas P y S al mismo tiempo para encender el motor, puede ingresar directamente al parámetro P26 y elegir iniciar el envejecimiento.

2.5 Modo de parámetros secundarios

Pulse la tecla P para encenderlo y acceder directamente al modo de parámetros secundarios, donde podrá ver los parámetros P21-P40.

Mantén pulsada la tecla P, introduce la contraseña 111, también puedes acceder al modo de parámetros secundarios.

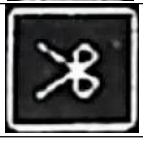
3. Modo de monitorización

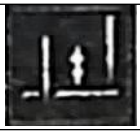
Display No.	Item number	unit
JJ	Counting	Piece
SPd	Speed	RPM
CUr	Current	0.1A
UdC	Voltage	V
PdL	Pedal	/

Display No.	Item number	unit
PoS	Angle	degree
dJ	Motor	/
id	Model	/
vEr	Version	/

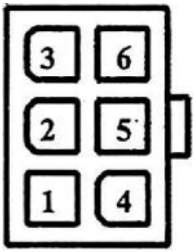
Nota: Mantenga pulsado el botón de corte de hilo en la interfaz de visualización del contador de piezas para restablecer el contador.

4. Descripción de la clave

Edición de parámetros de función		Entrar o salir de la edición de parámetros de función.
Guardar 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.
Selección hacia arriba		1. Incrementar la clave 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.
Selección hacia abajo		1. Disminuir la clave del elemento de parámetro en el área de selección de parámetros. 2. Establezca la clave decreciente de valor en el área de contenido del parámetro.
Comienzo lento		Para configurar, abrir o cancelar la función de costura de inicio lento.
Recorte de hilo		Configurar para usar o cancelar la función de corte de hilo.

Selección de posición de la aguja de parada		Cambia la posición de parada de la aguja después de coser (posición de parada superior/posición de parada inferior).

5. Control eléctrico



Definición	Señal (luz)	Suelo cable (Aguja de jogamiento)	32V (Electroimán)
Posición del pie	6 pines	5 pines	4 pines
Definición	5V (Luces para coser)	Señal (avance lento para añadir puntada)	Recorte de hilo (electroimán)
Posición del pie	3 pines	2 pines	1 PIN

6. Descripción de la falla

Código de error	Contenido defectuoso	Razón	Elementos de inspección y cómo solucionarlos
E-01	El voltaje del sistema 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 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 5	Fallo de identificación del pedal	Fallo en el reconocimiento del pedal	Articulación del pedal suelta
E-0 7/ E-0 8	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

E-15	Sobrecorriente de hardware	La detección actual es anormal. El motor está funcionando de forma anormal.	Si el circuito de detección de corriente del sistema funciona correctamente. Si el dispositivo de unidad de hardware funciona correctamente
E-1 7	Fallo del interruptor basculante	Interruptor basculante efectivo	Baje el cabezal de la máquina o revise el interruptor basculante.
E-1 8	Sobrecorriente de software	El motor continúa funcionando con alta corriente.	Si el circuito de detección de corriente del sistema funciona correctamente.
E-1 9	sobrecarga del motor	Funcionamiento prolongado con sobrecarga del motor	Compruebe si el motor de perlas es adecuado.
E- 20	Fallo en la lectura y escritura de parámetros	Error al leer o guardar parámetros	Si el enchufe de la caja de control está en buen contacto. Si el dispositivo de la caja de control está dañado
E- 21	Fallo en el circuito de detección de corriente	Fallo en el circuito de detección de corriente	Si la detección del bucle de corriente del sistema es normal
E- 22	Fallo del bucle OZ	Detección anormal del bucle OZ	Compruebe si el circuito OZ es normal.
E- 23/ E-24	Velocidad anormal del motor	La velocidad de rotación del motor es anormal.	Si la interfaz del codificador del motor está en buen contacto Si el ángulo inicial del motor es anormal

7. 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	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	-15~150	0	Ajuste de la posición de la aguja superior
P-0 8	Ajuste de la posición de la aguja hacia abajo	-15~240	175	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	0~4	1	Ajuste de aceleración y pendiente de ascenso del controlador de velocidad
P- 12	Interruptor de elevación de aguja de marcha atrás	0~1	0	"0" significa apagado, "1" significa encendido
P- 13	Invierta el ángulo de elevación de la aguja.	0~45	20	Invierta el ángulo de elevación de la aguja.
P- 14	Ajuste del brillo de las luces	0~100	100	Ajuste del brillo de las luces
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.
Parámetro	**Descripción**	**Rango**	**Valor inicial**	**Valor del contenido: nombre, descripción y observaciones**
P- 16	Interruptor de función de corte de hilo	0~1	1	"0" significa apagado, "1" significa encendido
P- 17	Velocidad de corte del hilo	100~400	280	Velocidad de corte del hilo

P- 18	Aumento de pieza	0~20	0	0: Sin función de conteo de piezas 1-20: Sume 1 al valor del recuento de piezas por cada tiempo establecido de recorte de hilo.
P- 19	Configuración inicial del recuento de piezas	0~1000	100	Valor inicial del recuento de piezas reducido
P- 20	Configuración de la dirección de conteo de piezas	0~1	0	0: aumentar el número de piezas; 1: disminuir el número de piezas.
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	Una prueba de ítems	0~1	0	Funcionamiento continuo a alta velocidad
P- 26	Prueba del ítem B	0~1	0	Realizar la operación del ciclo de posicionamiento
P- 30	Ajuste de la posición de la aguja	0~240	0	Ajuste de la posición de la aguja
P- 33	La resistencia se obtiene en materiales gruesos.	0~15	0	La resistencia se obtiene en materiales gruesos.
P- 34	La fuerza que se obtiene al cortar el hilo	0~15	0	La fuerza que se obtiene al cortar el hilo
P- 35	Ángulo de succión al cortar el hilo	150~200	175	Ángulo de succión al cortar el hilo
P- 36	El ángulo de fuerza al cortar el hilo	200~300	260	El ángulo de fuerza al cortar el hilo
P- 37	Ángulo de liberación del corte de hilo	300~360	346	Ángulo de liberación del corte de hilo
P- 40	Selección de modelos	Reservado	Reservado	Reservado

27. 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.

28. ENTORNOS DE USO DEL PRODUCTO Y USUARIOS OBJETIVO Escenarios de aplicación:

13. Talleres individuales reducidos
14. 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.

