

Архангельск (8182)63-90-72  
Астана (7172)727-132  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89  
Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Липецк (4742)52-20-81  
Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Казахстан (772)734-952-31

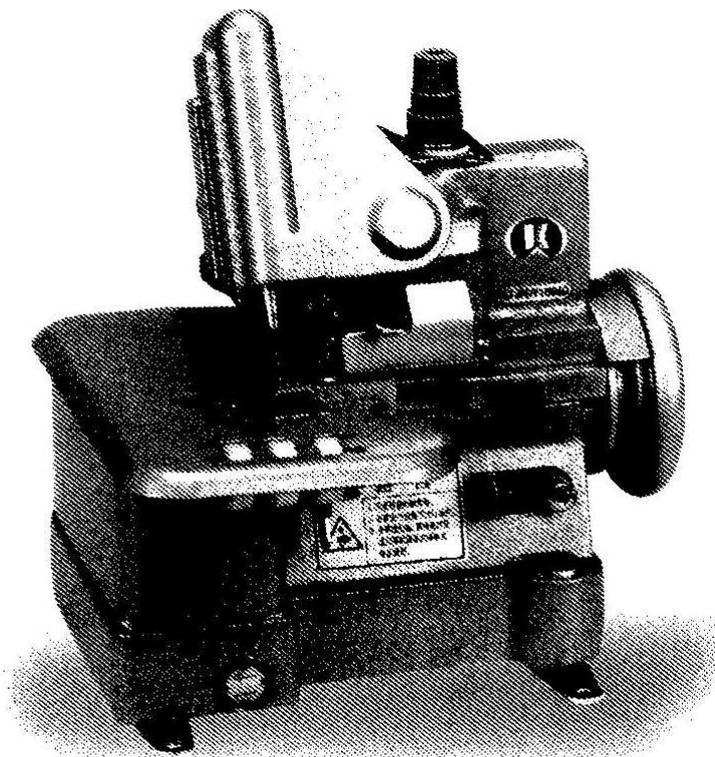
Пермь (342)205-81-47  
Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35  
Тверь (4822)63-31-35  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)74-02-29  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Ярославль (4852)69-52-93

<https://jack.nt-rt.ru> || [cka@nt-rt.ru](mailto:cka@nt-rt.ru)

## JK-T108/T109

### Инструкция по эксплуатации



### Характеристики

Модель	JK-108 JK-109
Габариты	265*210*290
Вес	15.4
Скорость шитья	3.000 стежков \ минуту
Длина стежка	1.6-4.2 мм
Ширина обметывания	9 мм
№ иглы	Tt*1#23 DM*5#23
Ход игловодителя	30 мм
Высота подъема лапки	4.3 мм
Смазка	Автоматическая
Масло	SF OIL & TERESSO 46
Уровень шума	Не превышает 80 дБ

**Модели:**

JK-108: Трех ниточный оверлок без ножей.

JK-109: Трех ниточный оверлок с ножами.

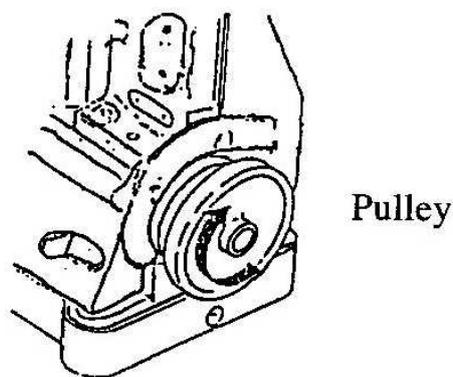
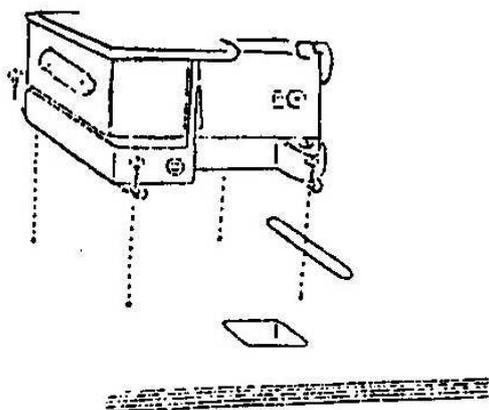
**Характеристики:**

Модель	JK-108 JK-109
Габариты	265*210*290
Вес	15.4
Скорость шитья	3.000 стежков \ минуту
Длина стежка	1.6-4.2 мм
Ширина обметывания	9 мм
№ иглы	Tt*1#23 DM*5#23
Ход игловодителя	30 мм
Высота подъема лапки	4.3 мм
Смазка	Автоматическая
Масло	SF OIL & TERESSO 46
Уровень шума	Не превышает 80 дБ

**Установка:**

Закрепите поддон машины к верхней крышке столешницы с помощью винтов. Установите головку швейной машины на поддон. После этого можете установить остальные приспособления.

Установка машины показана на рисунке ниже.

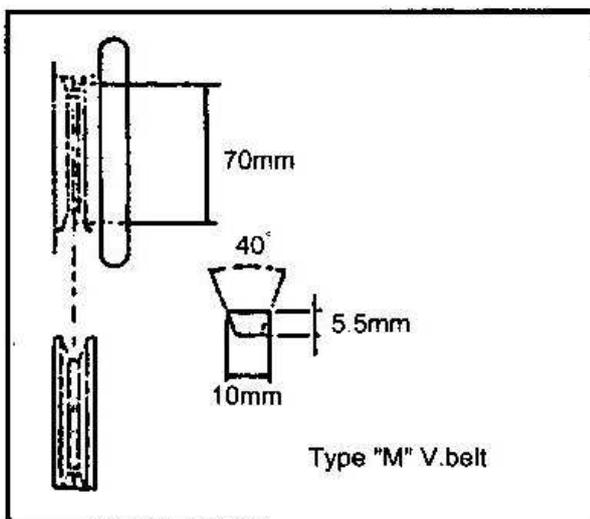
**Направление вращения машины и скорость:**

Направление вращения машины показано на рисунке.

Первые 200 часов рекомендуется использовать машину на 15%-20% от максимальной скорости. Это позволит продлить срок службы машины.

**Установка двигателя и выбор диаметра шкива:**

Машина приводится в движение от 220 В двигателя с помощью шкива и ременной передачи.



Motor pulley External diameter	Type	
	JK108	JK109
	50Hz	60Hz
50	--	2,300
55	--	2,600
60	2,300	2,800
65	2,300	3,000
70	2,800	--
75	3,000	--
80	--	--

### Система смазки:

Для смазки машины используйте масло SF OIL & TERESSO 46.

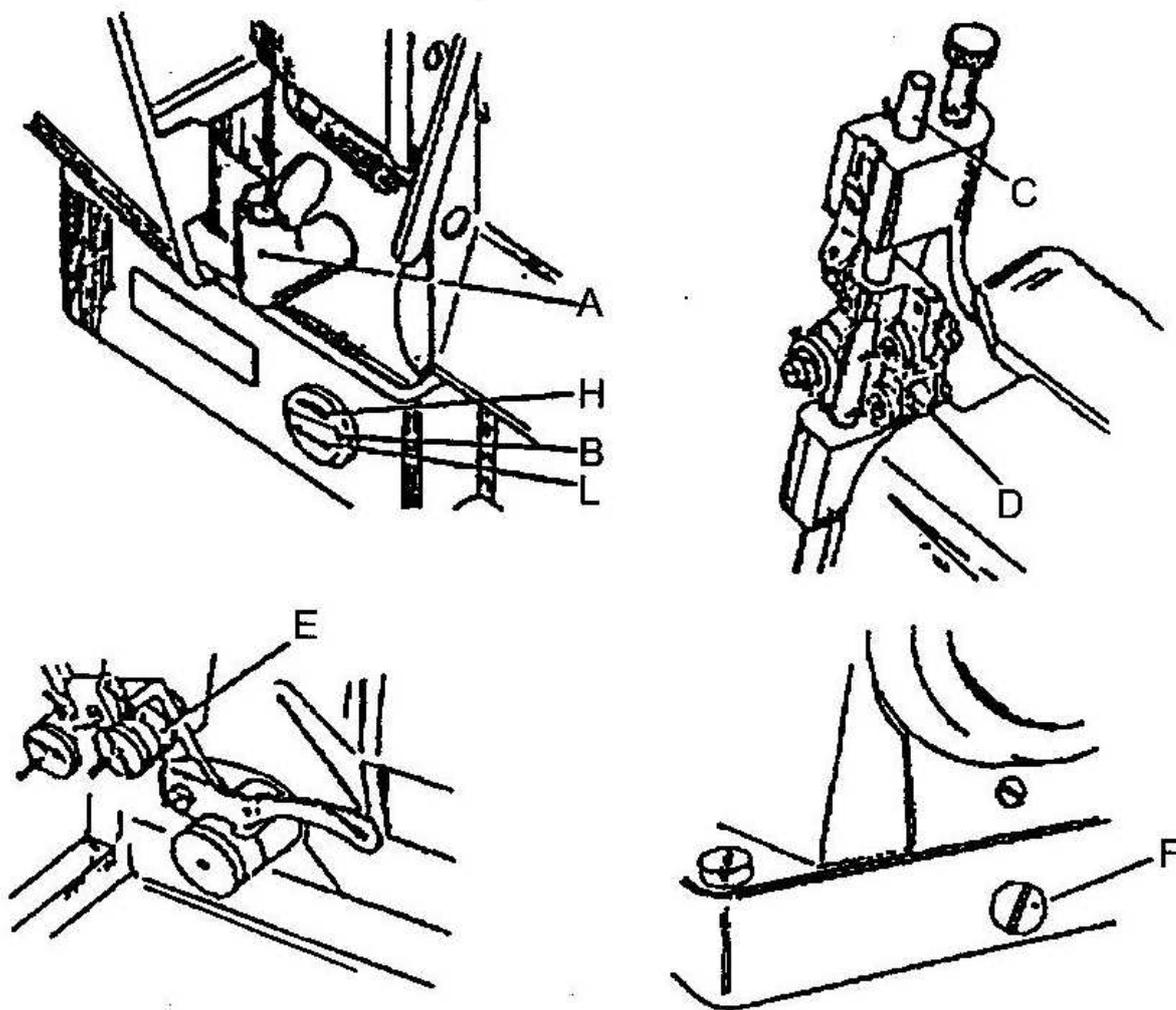
### Смазка:

Перед тем как начать работать на машине, произведите ее смазку. Капните по 2-3 капли масла в смазочные отверстия показанные на рисунке ниже. Уровень масла можно отслеживать с помощью смотрового отверстия В, уровень масла должен находиться между отметками Н и L.

### Замена масла:

После того как новая машина отработала первые 200 часов, необходимо произвести замену масла. Для этого надо отвернуть винт F и слить масло. После этого заверните винт F назад и произведите заправку машины маслом.

Производите замену масла 2-3 раза в год.



### **Замена иглы:**

Используйте иглы: DM\*5#23;

Внимание: перед выполнением замены иглы отключите питание машины.

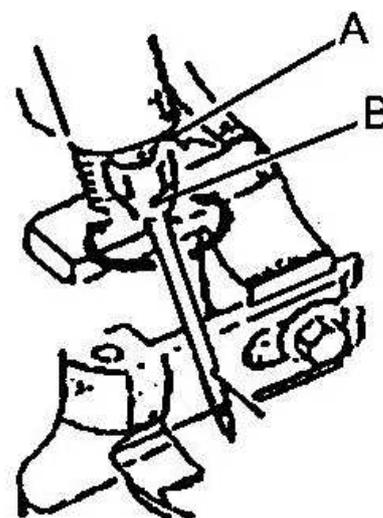
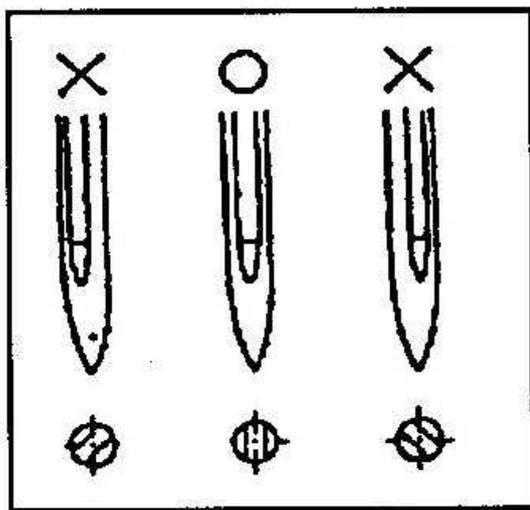
Для выполнения замены иглы необходимо:

Ослабить винт А;

Вынуть старую иглу;

Установить новую, так как показано на картинке;

Затянуть крепежный винт А.

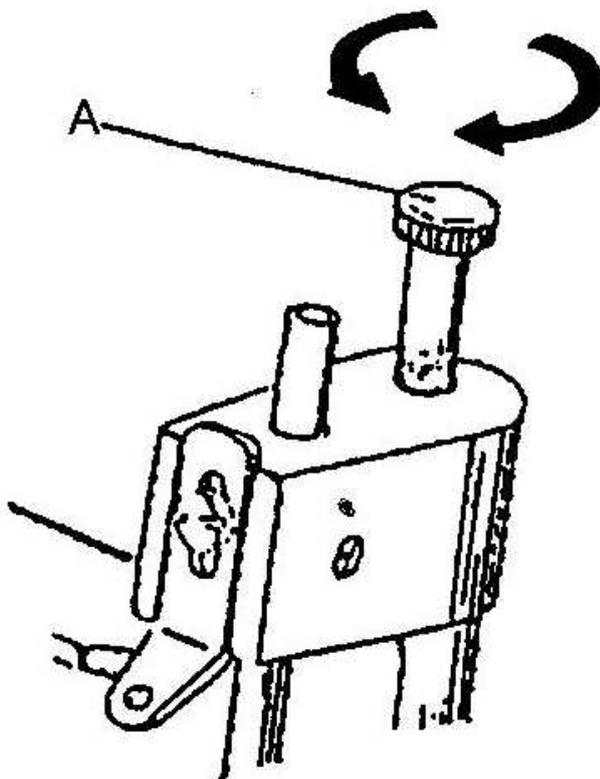


### **Натяжение нити:**

Регулировку нити производят в зависимости от получаемой строчки, и при необходимости регулируют натяжение верхней или нижней нити.

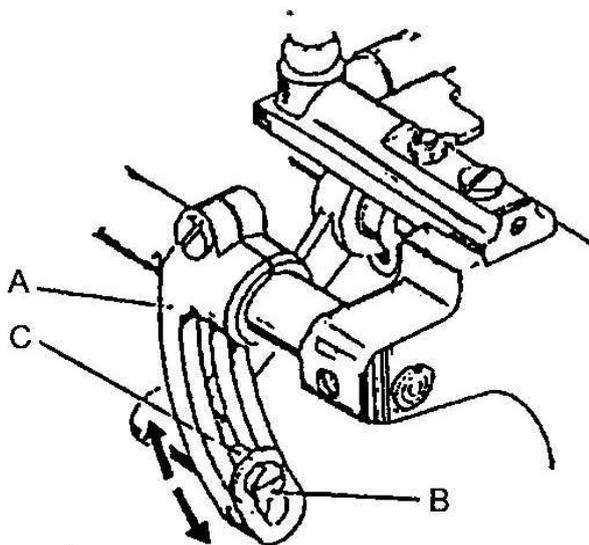
### Регулировка величины прижима лапки:

Регулировка производится с помощью винта (А), показанного на рисунке. Для увеличения прижима поверните винт по часовой стрелки, либо против часовой стрелки, что бы уменьшить прижим.



### Регулировка длины стежка:

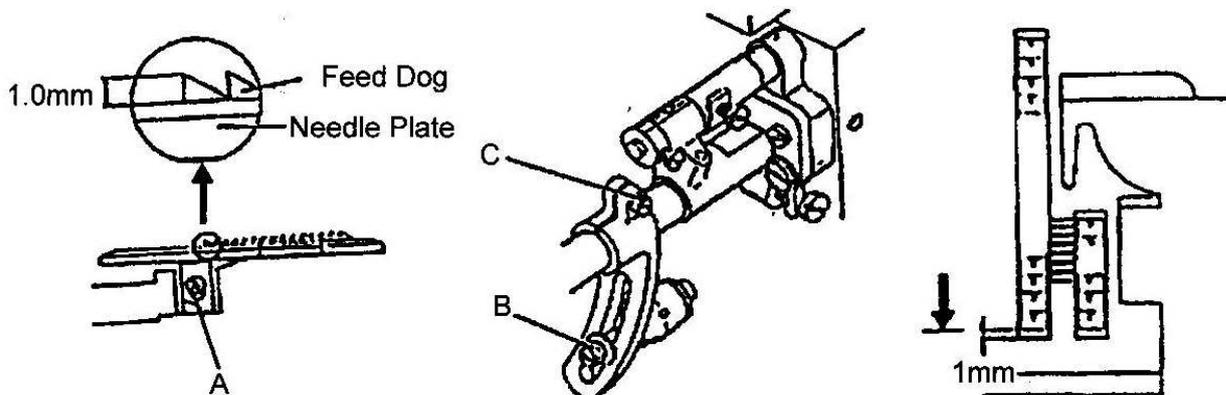
Ослабьте винт (В), после этого переместите соединительную рейку вверх или вниз в зависимости от того в какую сторону надо изменить длину стежка.



### Регулировка высоты зубчатой рейки:

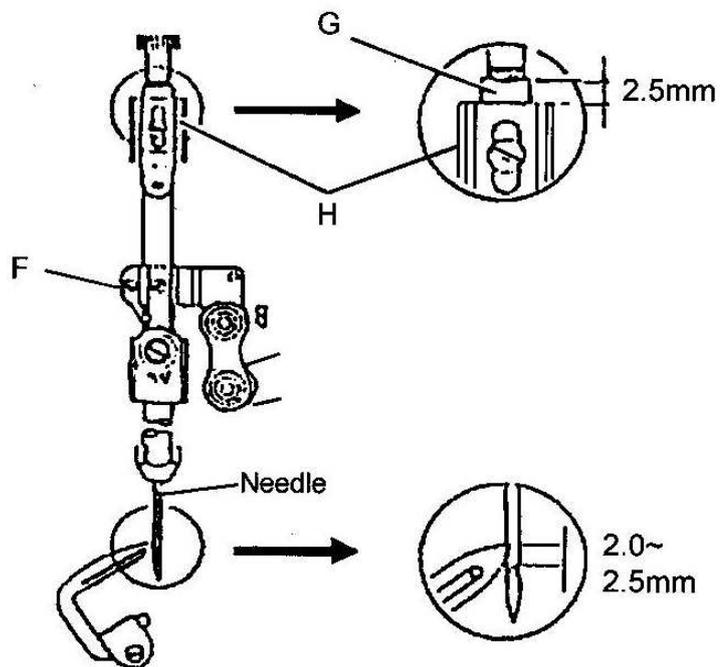
Высота регулируется после ослабления винта (A) и подъемом зубчатой рейки. После регулировки затяните винт (A).

Регулировка частоты хода зубчатой рейки производится после ослабления винта (B) и перемещения тяги (C) вверх или вниз в зависимости от требования.

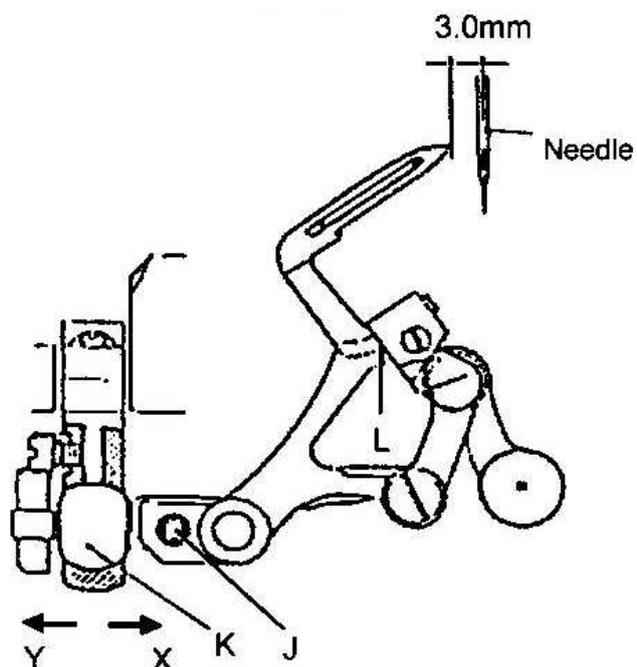


### Согласование хода иглы и нижнего петлителя

Когда нижний петлитель (E) проходит из крайнего левого положения в верхнее, расстояние между отверстием в игле и кончиком петлителя должно быть 2.0-2.5 мм, регулировка выполняется винтом (F).

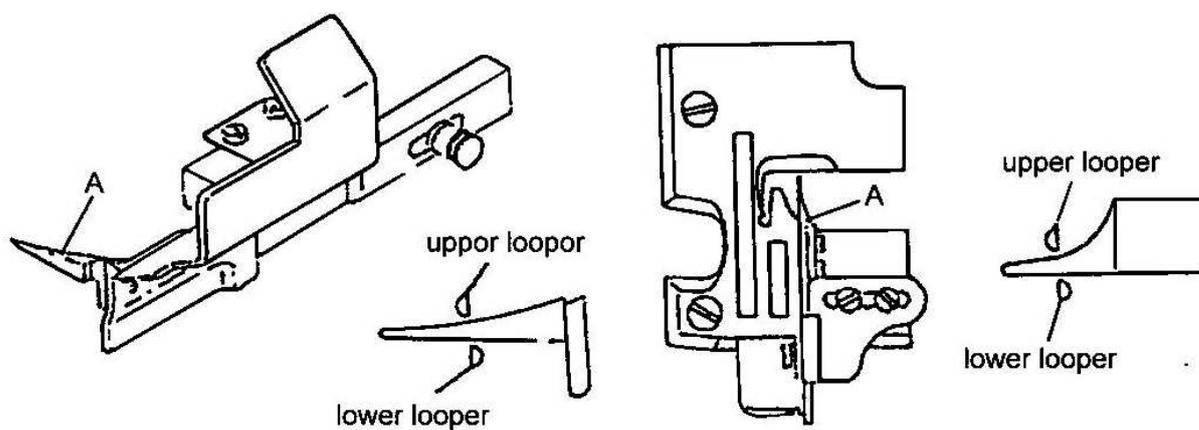


Когда петлитель находится в крайнем левом положении расстояние между кончиком петлителя и центром иглы должно быть 3 мм. Регулировку производят ослабив крепежный винт (J) и двигая кулачек K и сдвигая его влево либо вправо.



#### Регулировка зубца для съема стежка:

Когда вы закрепляете зубец (A), выставьте его показано на рисунке.



Архангельск (8182)63-90-72  
 Астана (7172)727-132  
 Астрахань (8512)99-46-04  
 Барнаул (3852)73-04-60  
 Белгород (4722)40-23-64  
 Брянск (4832)59-03-52  
 Владивосток (423)249-28-31  
 Волгоград (844)278-03-48  
 Вологда (8172)26-41-59  
 Воронеж (473)204-51-73  
 Екатеринбург (343)384-55-89  
 Иваново (4932)77-34-06

Ижевск (3412)26-03-58  
 Иркутск (395)279-98-46  
 Казань (843)206-01-48  
 Калининград (4012)72-03-81  
 Калуга (4842)92-23-67  
 Кемерово (3842)65-04-62  
 Киров (8332)68-02-04  
 Краснодар (861)203-40-90  
 Красноярск (391)204-63-61  
 Курск (4712)77-13-04  
 Липецк (4742)52-20-81  
 Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13  
 Москва (495)268-04-70  
 Мурманск (8152)59-64-93  
 Набережные Челны (8552)20-53-41  
 Нижний Новгород (831)429-08-12  
 Новокузнецк (3843)20-46-81  
 Новосибирск (383)227-86-73  
 Омск (3812)21-46-40  
 Орел (4862)44-53-42  
 Оренбург (3532)37-68-04  
 Пенза (8412)22-31-16  
 Казахстан (772)734-952-31

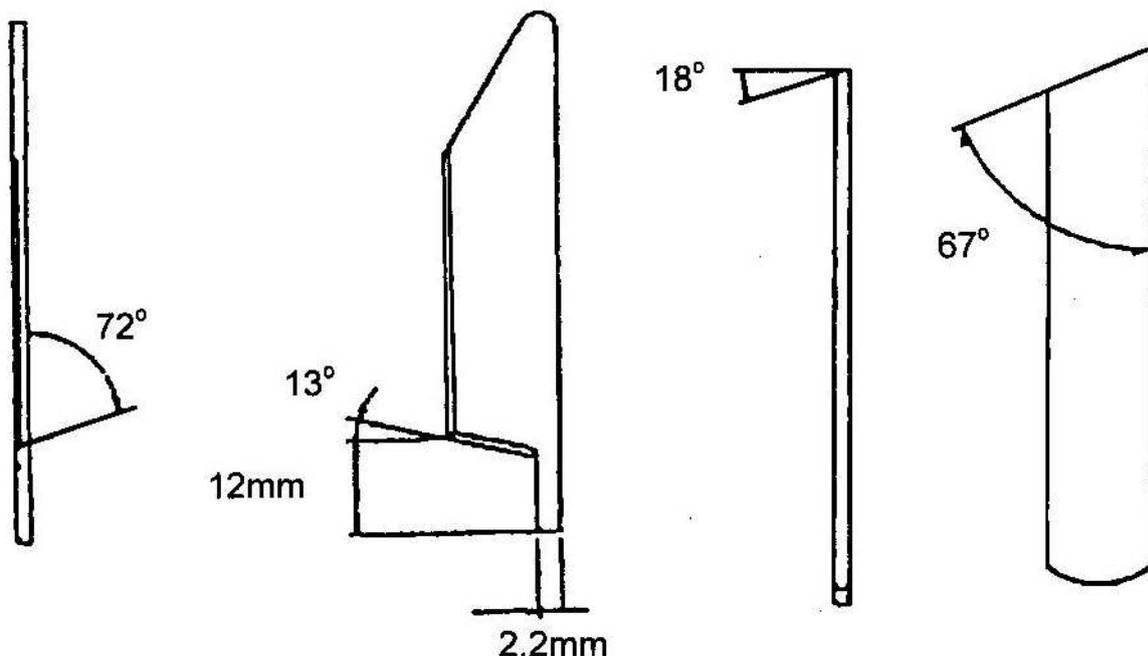
Пермь (342)205-81-47  
 Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
 Рязань (4912)46-61-64  
 Самара (846)206-03-16  
 Санкт-Петербург (812)309-46-40  
 Саратов (845)249-38-78  
 Севастополь (8692)22-31-93  
 Симферополь (3652)67-13-56  
 Смоленск (4812)29-41-54  
 Сочи (862)225-72-31  
 Ставрополь (8652)20-65-13  
 Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35  
 Тверь (4822)63-31-35  
 Томск (3822)98-41-53  
 Тула (4872)74-02-29  
 Тюмень (3452)66-21-18  
 Ульяновск (8422)24-23-59  
 Уфа (347)229-48-12  
 Хабаровск (4212)92-98-04  
 Челябинск (351)202-03-61  
 Череповец (8202)49-02-64  
 Ярославль (4852)69-52-93

<https://jack.nt-rt.ru> || [cka@nt-rt.ru](mailto:cka@nt-rt.ru)

**Ножи:**

Используйте следующие ножи:



Зазор между верхним и нижнем ножом должен быть 0,5-1,0 мм. Регулировка высоты верхнего ножа (D) производится нажав на фиксатор (B). Уровень нижнего ножа регулируется с помощью винта (C). Величину прижима верхнего ножа регулируют с помощью винта (H), который задает сжатие пружины.

