

Dokumentacja techniczno – ruchowa
i instrukcja obsługi

ZOJE

ZJ1900DSS

ZJ1900DHS

ZJ1903D-301

WAŻNE!

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki o tym jak prawidłowo, bezpiecznie i ekonomicznie korzystać z urządzenia. Stosowanie się do jej zaleceń pozwoli uniknąć zagrożeń, zmniejszyć przestoje w pracy, zwiększyć niezawodność i trwałość urządzenia. Instrukcja obsługi musi być zawsze dostępna na stanowisku pracy. Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez pracownika przeszkolonego w zakresie BHP, po przeczytaniu niniejszej instrukcji obsługi.

Dostawca nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z niewłaściwego lub niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania.

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

UWAGA: Aby zminimalizować ryzyko pożaru, ryzyko porażenia prądem elektrycznym lub ryzyko skaleczenia stosuj się do poniższych zasad:

- Utrzymuj miejsce pracy w czystości.
- Zwracaj uwagę na otoczenie w jakim pracuje urządzenie, nie wystawiaj go na działanie czynników atmosferycznych.
- Nie instaluj urządzenia w pomieszczeniu o dużym zapyleniu, gdzie rozpylane są aerozole lub w pomieszczeniu, do którego dostarczany jest tlen.
- Dobrze oświetlaj swoje stanowisko pracy.
- Uważaj na niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.
- Uważaj na ubiór. Rozpuszczone włosy lub luźne elementy odzieży mogą zostać zaczeplone przez ruchome elementy maszyny.
- Uważaj, by nie uszkodzić przewodu zasilającego.
- Odłącz maszynę z sieci zasilającej, gdy jej nie używasz.
- Uważaj, aby nie uruchomić maszyny przez przypadek.
- W przypadku nawet najmniejszego uszkodzenia zawsze sprawdź czy dana część nie wymaga wymiany.
- Nie montuj nigdy na maszynie przystawek i akcesoriów innych niż zalecane przez producenta i sprzedawcę.
- Nie wykonuj samodzielnie żadnych modyfikacji maszyny.
- Nie pozostawiaj w pobliżu urządzenia, bez nadzoru, osób postronnych, dzieci lub osób o ograniczonej sprawności psychofizycznej.

Instalacja elektryczna:

Sprawdź, czy napięcie zasilające w gnieździe elektrycznym odpowiada danym na tabliczce znamionowej maszyny: jest to napięcie jednofazowe 220 - 230V 50Hz.

Sprawdź prawidłowość połączeń elektrycznych we wtyczce i gnieździe zasilającym **zwracając uwagę na ochronę przeciwporażeniową.**

Jeśli musisz używać przedłużaczy elektrycznych wybieraj tylko te najlepszej jakości, posiadające uziemienie.

Stosuj się do aktualnie obowiązujących norm elektrycznych i BHP.

UWAGA – wszystkie prace związane z instalacją elektryczną muszą być wykonywane przez wykwalifikowanego elektryka.

Przed przystąpieniem do pracy:

Użytkowanie maszyny pozbawionej którejkolwiek części zabezpieczającej (osłona palca, osłona oczu) stanowi zagrożenie dla obsługi.

Podczas pracy na stole roboczym maszyny powinny znajdować się tylko przedmioty potrzebne do szycia.

Przed włożeniem wtyczki do sieci zasilającej zawsze zwolnij pedał i przycisk start.

Nie używaj igieł tępych lub zgiętych.

Podczas pracy maszyny nie dotykaj żadnych części ruchomych maszyny, takich jak igła, igielnica, naprężacz nici, szarpacz nitki, chwytacz.

Wyłącz maszynę przed: odchyleniem główki, wymianą lub nawlekaniem igły, montażem oprzyrządowania, wymianą szpulki lub bębenka.

Gdy zauważysz jakąkolwiek nieprawidłowość w funkcjonowaniu maszyny, wyłącz ją natychmiast i powiadom mechanika lub przełożonego. Po skończonej pracy wyłącz maszynę oraz wyjmij wtyczkę z gniazda elektrycznego. Odłącz maszynę z sieci w przypadku awarii sieci zasilającej.

Mamy nadzieję, że będziecie z przyjemnością korzystać z maszyny przez długi czas.

Maszyny elektroniczne ZOJE: ZJ1903D-301, ZJ1900DSS, ZJ1900DHS to wysokoobrotowe maszyny szwalnicze, przeznaczone do szycia tkanin i dzianin.

Uwaga!

Maszyny nie należy używać do innych celów i materiałów, niż te, do których została przeznaczona.

Niestosowanie się do powyższej zasady może być niebezpieczne dla użytkownika oraz może spowodować trwałe uszkodzenia urządzenia.

Przed rozpoczęciem użytkowania należy zapoznać się z poniższą instrukcją obsługi, ogólnymi zasadami bezpieczeństwa oraz instrukcją konserwacji.

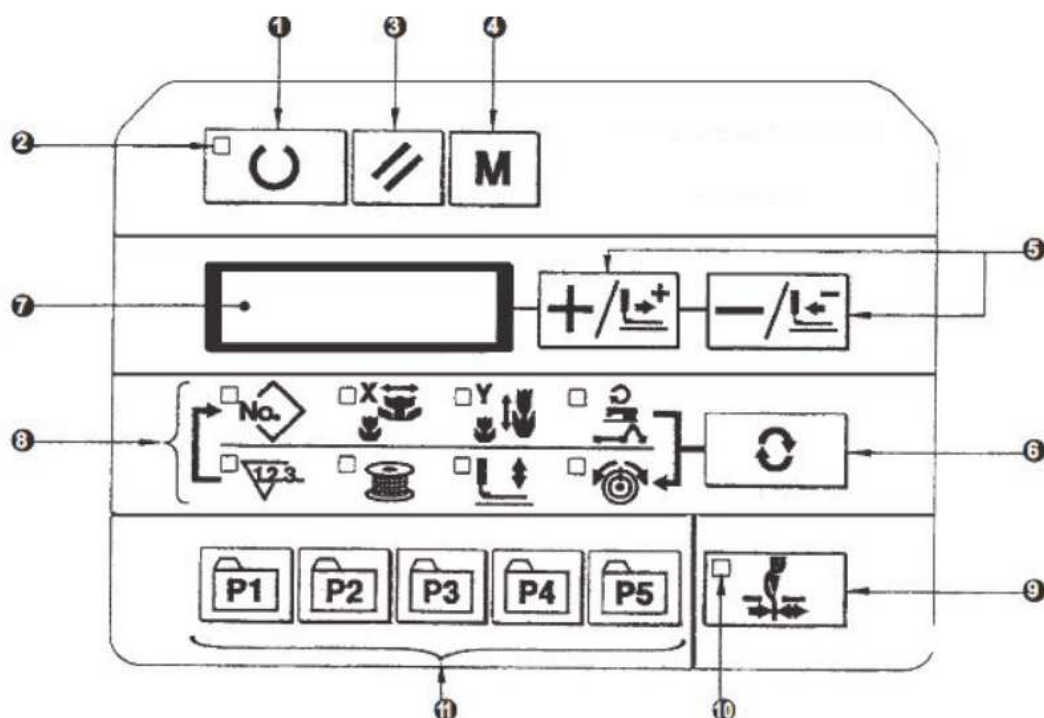
Spis treści:

- [1] Specyfikacja
- [2] Panel sterujący.
- [3] Wymiana i mocowanie igły w maszynie
- [4] Nawlekanie nici
- [5] Wymiana bębena
- [6] Zakładanie szpulki
- [7] Regulacja naprężenia nici
- [8] Regulacja sprężyny podciągacza nici
- [9] Ustawianie parametrów szycia
 - (1) Wybór numeru wzoru
 - (2) Wybór długości osi X
 - (3) Wybór długości osi Y
 - (4) Wybór prędkości szycia
- [10] Zakończenie/ zatwierdzenie ustawień
- [11] Potwierdzanie rozmiaru pola szycia
- [12] Szycie
- [13] Nawijanie nici na szpulkę
- [14] Łapacz nici
- [15] Licznik rygla
- [16] Przerwa (wyłącznik bezpieczeństwa)
- [17] Ustawienie wzorów P i C
 - (1) Zapisywanie wzorów
 - (2) Szycie
- [18] Szycie z kombinacjami różnych funkcji.
 - (1) Przechowywanie kombinacji wzorów.
 - (2) Szycie
- [19] Ustawienia parametrów
 - (1) Szczegółowe operacje dotyczące parametrów
 - (2) Przykład ustawień parametrów
 - (3) Ustawienia i wywoływanie odpowiedniego numeru wzoru
 - (4) Ustawienia licznika
- [20] Tabelka parametrów
- [21] Tabela wzorów

[1] Specyfikacja

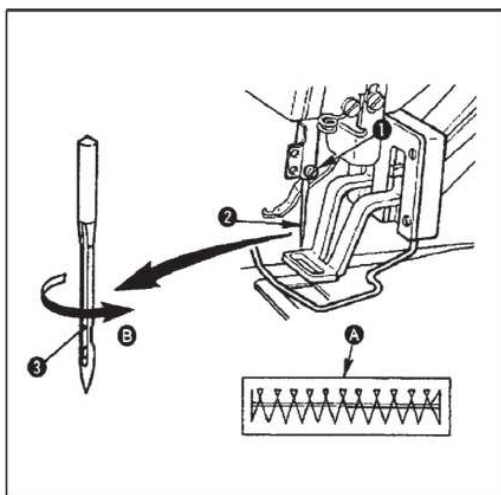
1. Obszar szycia:	X – 40 mm Y – 30 mm
2. Maksymalna prędkość szycia	3000 obrotów na minutę
3. Długość ściegu	0,1 – 10 mm
4. Napęd ponoszenia stopki dociskowej	Silnik krokowy
5. Skok igielnicy	1,2 mm
6. Igła	135x5 (DPx5)
7. Wysokość podnoszenia stopki dociskowej	13 mm (standard), 17 mm (max)
8. Typ chwytacza	Wahadłowy
9. Smarowanie	Olej wazelinowy (Spirit 2)
10. Pamięć	Eprom
11. Regulacja długości ściegu	Regulacja długości ściegu w zależności od ustawionego przez użytkownika rozmiaru wzoru.
12. Zakres prędkości szycia	400 – 3000 obrotów na minutę
13. Wybór wzoru	Poprzez wybór numer wzoru (od 1-200 – przy zastosowaniu odpowiednich klamer)
14. Licznik wykonanych rygli	Możliwość wczytywania i przesyłania danych (0-9999)
15. Typ silnika	Silnik servo
16. Wymiary	Szer. 1200 mm; dł. 540 mm; wys. 1100 mm
17. Waga	Głowica maszyny: 50 kg; Skrzynka sterująca: 6 kg
18. Pobór mocy	0,6 KW
19. Zakres temperatur	5 C – 85 C
20. Zakres wilgotności	35% - 85% (bez skraplania)
21. Częstotliwość	50-60 Hz

[2] Panel sterujący



1. Przycisk funkcyjny – umożliwia zmianę programu oraz parametrów w obrębie danego programu.
2. Kontrolka zaświeci się, gdy funkcja jest zaprogramowana. Wyłączona kontrolka oznacza, że żadna funkcja nie jest aktualnie włączona, można również w tym czasie zmieniać programy i ich parametry.
3. Przycisk resetu – umożliwia powrót do ustawień fabrycznych.
4. Przycisk umożliwiający zmianę parametrów oraz magazynowanie wzorów. Zmian dokonywać należy, gdy kontrolka (2) jest wyłączona.
5. Przyciski „+” i „-”, za ich pomocą można zmienić numer wzoru, a także zwiększać lub zmniejszać odpowiednio wartości poszczególnych wzorów. Umożliwiają też transport materiału w przód i tył.
6. Przycisk wyboru – umożliwia wybór odpowiedniej funkcji w ramach danego wzoru. Po naciśnięciu przycisku (6) dioda przy danej funkcji zaświeci się umożliwiając dostosowanie wzoru za pomocą przycisków „+” i „-”.
7. Wyświetlacz LED – pokazuje aktualną wartość parametru, bądź numer wzoru, w zależności od wykonywanej operacji.
8. Kontrolki informujące o tym, która funkcja jest aktualnie wyświetlana.
9. Łapacz nici – funkcję można dowolnie włączyć lub wyłączyć.
10. Kontrolka/dioda w górnym rogu przycisku będzie informowała o tym, czy funkcja jest aktywna.
11. Magazynowanie wzorów. Za pomocą przycisków z grupy (11) należy wybrać odpowiedni, wcześniej zapisany wzór. Zgromadzone wzory mogą być dowolnie modyfikowane.

[3] Wymiana i mocowanie igły w maszynie



Wyłącz maszynę.

Ustaw igielnicę w górnym martwym położeniu.

Poluzuj wkręt (1).

Umieść igłę (2) w uchwycie dociskając ją do oporu tak, aby długi rowek (3) igły był zwrócony w Twoim kierunku.

Dokręć wkręt.

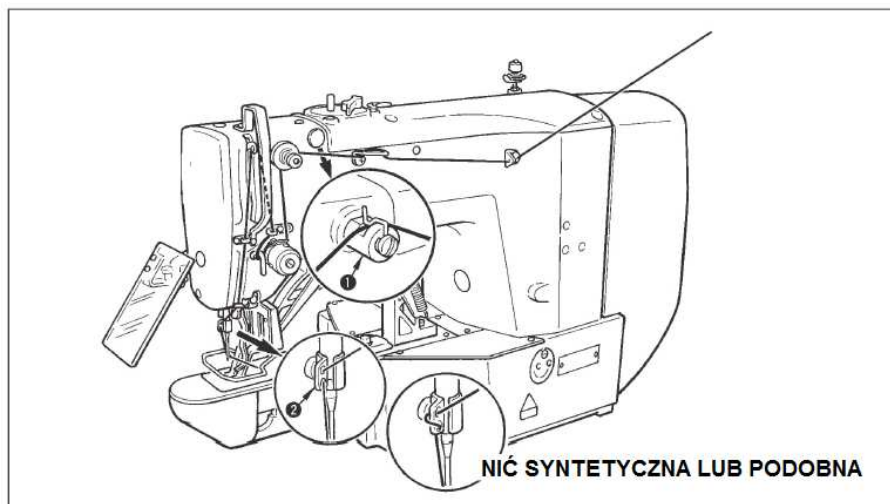
Uwaga: Jeśli ścieg wygląda jak na załączony rysunku A, przekręć igłę w niewielkim stopniu w kierunku B.

[4] Nawlekanie nici

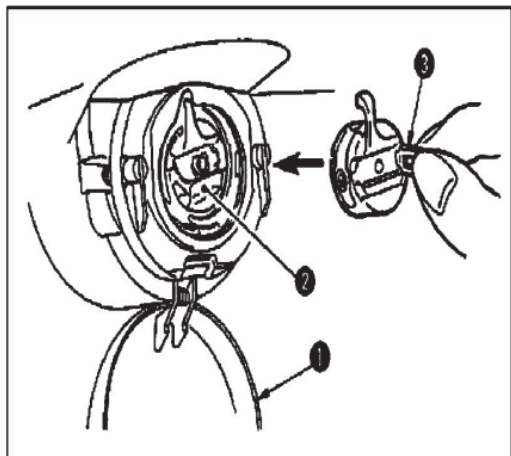
Poprowadź nić zgodnie z poniższym rysunkiem, pozostawiając ok. 5 cm wolnej nici, po przewleczeniu jej przez igłę.

Jeśli używasz oleju silikonowego przeprowadź nić przez przewodnik (1).

Używając bardzo grubych nici przeprowadź nić przez tylko jeden otwór w igielnicy (2).



[5] Wymiana bębena



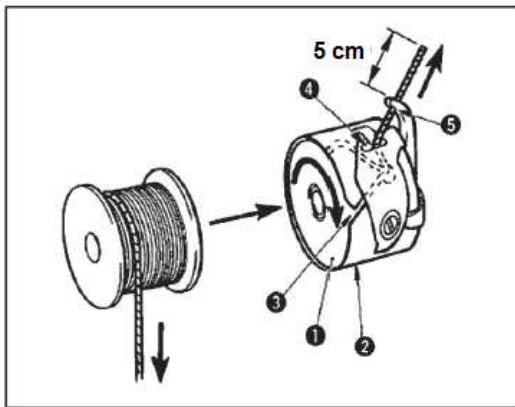
Wyłącz maszynę.

Otwórz zasuwkę (1) w korpusie maszyny.

Odchyl języczek (3) i wyjmij bębenek (2).

Umieszczając bębenek ponownie wciśnij bębenek do oporu dopasowując odpowiednio kształtem.

[6] Zakładanie szpulki

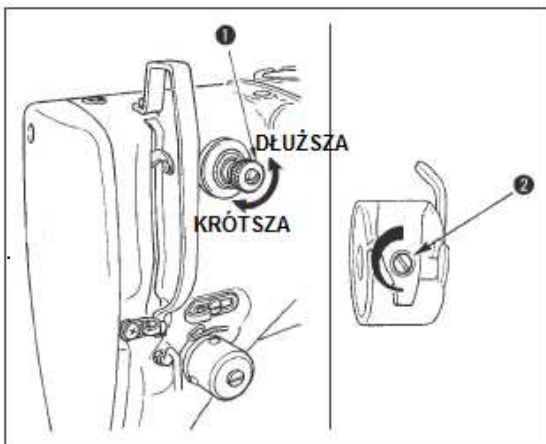


Umieść szpulkę (1) z nawiniętą nicią w bębnie (2) w taki sposób, aby kierunek wyciąganej nici był zgodny z kierunkiem ruchu wskazówek zegara.

Przeprowadź nić przez szczelinę bębna (3), a następnie wyciągnij ją otworem (4).

Pozostaw minimum 5 cm wolnej nici.

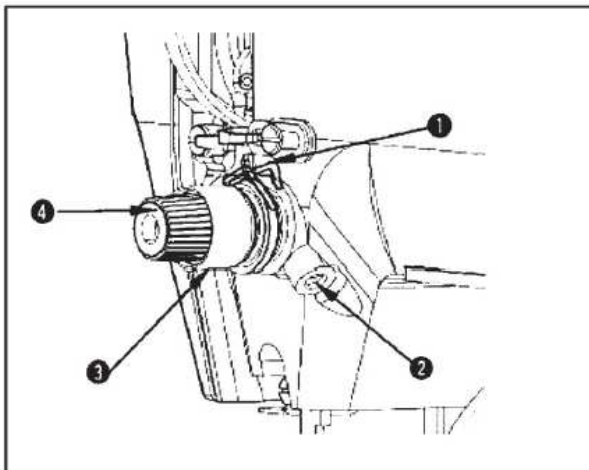
[7] Regulacja naprężenia nici



W celu zmniejszenia długości nici pozostającej po obcięciu przekręć regulator naprężenia nici (1) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Aby zwiększyć długość nici pokrętko regulacji musi być przekręcone w kierunku przeciwnym.

Wyreguluj naprężenie dolnej nici odpowiednio dokręcając wkręt (2) w bębnie.

[8] Regulacja sprężyny kompensacyjnej



Standardowy skok sprężyny kompensacyjnej nici (1) wynosi 8-10 mm, a nacisk zaczyna się od 0,1 – 0,3 N.

Regulacja skoku:

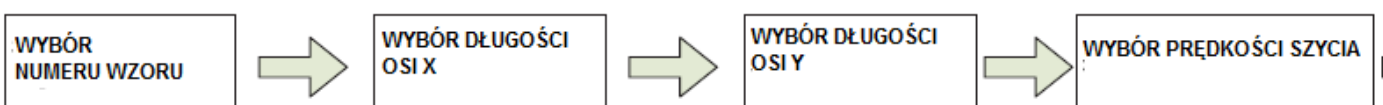
Poluzuj wkręt (2) i przekręć pokrętko naprężacza nici (3). Aby zwiększyć skok wykonaj ruch zgodny z kierunkiem wskazówek zegara, aby zmniejszyć skok w odwrotnym kierunku.

Regulacja docisku:

Aby zmienić docisk sprężyny naprężacza nici, poluzuj wkrętakiem śrubę (4). Śruba (2) powinna być w tym czasie dokręcona. Przekręcając w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zwiększysz docisk, kręcąc w kierunku przeciwnym uzyskasz odwrotny efekt.

[9] Ustawianie parametrów szycia

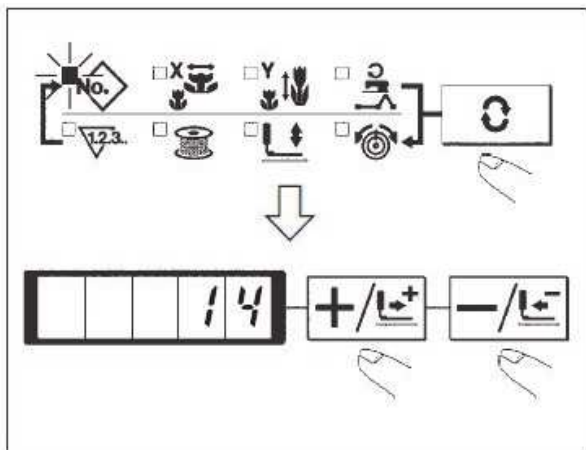
Zachowaj następującą kolejność ustawień







Włącz maszynę.

Numer wybranego wzoru wyświetli się na wyświetlaczu.

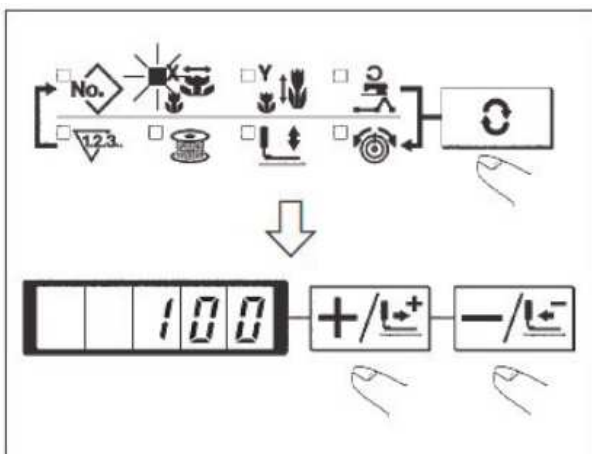
(1) Wybór numeru wzoru







Wciśnij przycisk , zaświeci się kontrolka wyboru numeru wzoru: 

Używając przycisków  i  wybierz odpowiedni numer wzoru, np. 14

(2) Wybór długości osi X

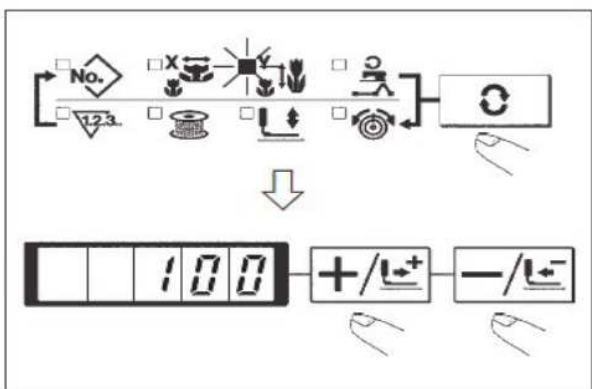




Wciśnij przycisk , zaświeci się kontrolka wyboru długości osi X: 



Używając przycisków  i  wybierz odpowiednią wartość procentową, np.100.

Uwaga: Wartości rozmiaru osi X i Y są podawane w procentach. Gdy chcesz przekroczyć wartość 100%, upewnij się, że wzór zmieści się w ramce stopki.

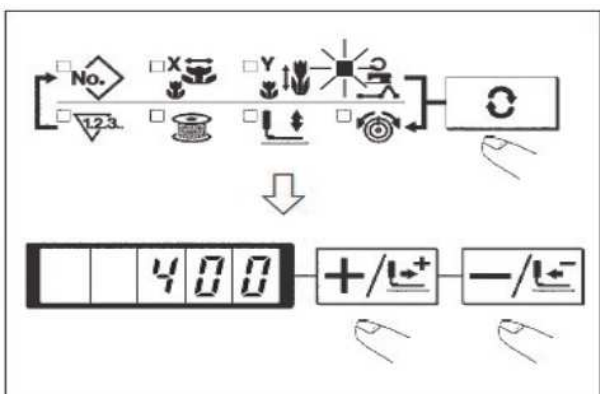
(3) Wybór długości osi Y







Wciśnij przycisk , zaświeci się kontrolka wyboru długości osi Y: 

Używając przycisków  i  wybierz odpowiednią wartość procentową, np.100.

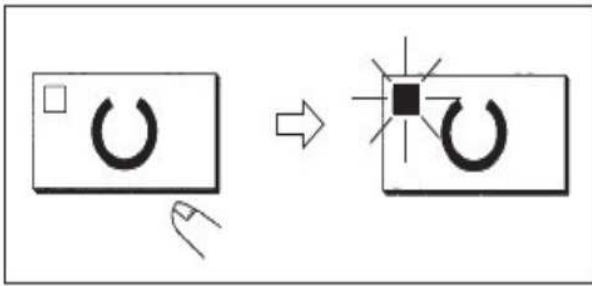
(4) Wybór prędkości szycia



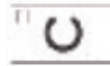
Wciśnij przycisk , zaświeci się kontrolka wyboru prędkości szycia: 

Używając przycisków  i  wybierz odpowiednią wartość np. 400 rpm.

[10] Zakończenie/ zatwierdzenie ustawień



Wciśnij przycisk funkcyjny

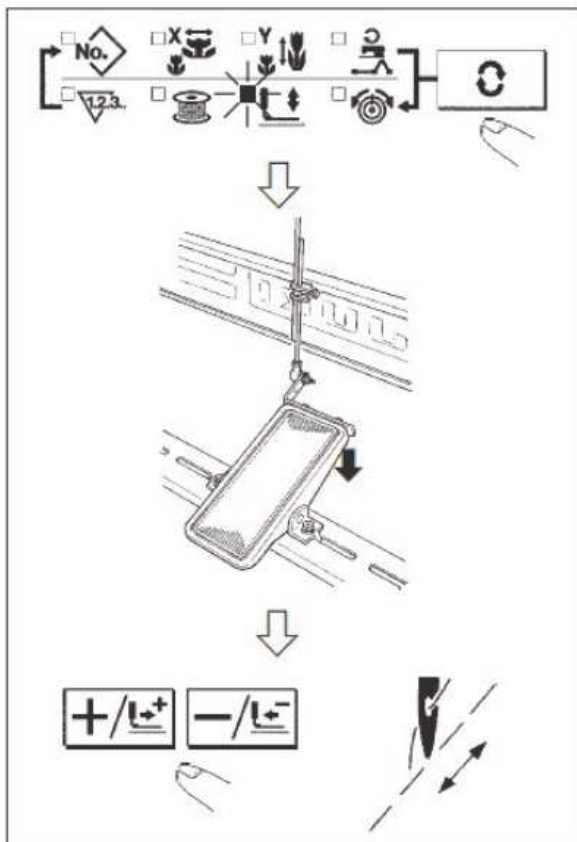



Kontrolka umieszczona na przycisku zaświeci się – oznacza to, że ustawienia są aktywne, a maszyna gotowa do szycia.

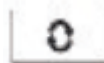

Wciśnij przycisk , aby wybrane wzory zostały zapamiętane, a także by potwierdzić każdą wprowadzoną modyfikację.

[11] Potwierdzenie rozmiaru pola szycia

Po wybraniu odpowiedniego wzoru należy dostosować jego kształt. Wybrany wzór musi być zgodny z wielkością aktualnie używanej kłamy.

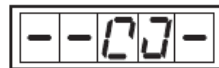




Wciśnij przycisk , aż zaświeci się kontrolka.

Następnie wciśnij  i wybierz , na panelu zostaną

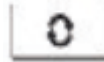
wyświetlone następujące wartości  naciśnij


pedał, aby opuścić stopkę. Na wyświetlaczu pojawią się:



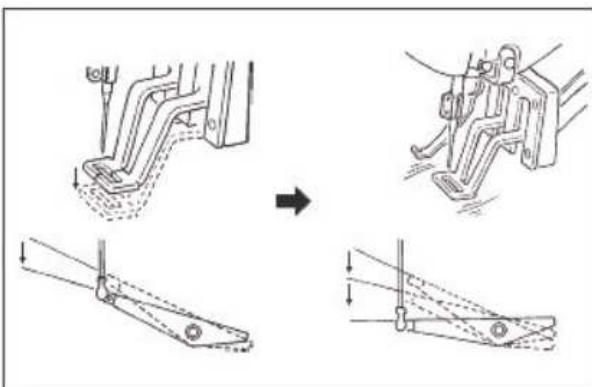
Używając przycisków  i  wybierz odpowiednią wartość.

Naciśnij  aby podnieść stopkę.

Wybierz przycisk , aby zakończyć sprawdzanie kształtu wzoru i przejść do kolejnych ustawień.

Następnie potwierdź wybrane ustawienia za pomocą przycisku 

[12] Szycie



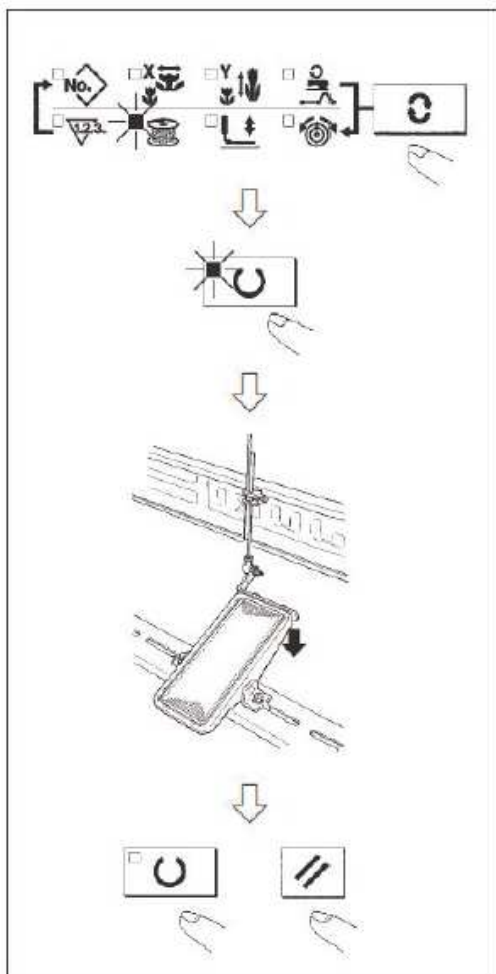
Umieść materiał w obszarze szycia.

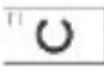
Naciśnij pedał do poziomu 1, stopka zostanie opuszczona. Jeśli oderwiesz stopkę od pedału, stopka uniesie się.

Obniż stopkę do następnego poziomu, a następnie dociśnij pedał i rozpocznij szycie.

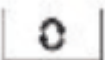

Po zakończeniu szycia stopka wróci do swojej pozycji wyjściowej.


[13] Nawijanie nici na szpulkę





Nawijanie nici nie będzie aktywne zaraz po uruchomieniu maszyny, należy najpierw wybrać numer wzoru, a następnie użyć przycisku  aby zatwierdzić wybór.

Wciśnij , kontrolka powinna być wyłączona.

Następnie używając przycisku  wybierz 

Ponownie naciśnij , aby opuścić stopkę i zapalić kontrolkę.


Dociśnij pedał, aby rozpocząć szycie.

Dociśnij pedał lub skorzystaj z przycisków:  i  aby zatrzymać maszynę.

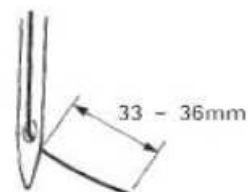
Naciśnij , aby wyłączyć diodę i podnieść stopkę.

[14] Łapacz nici

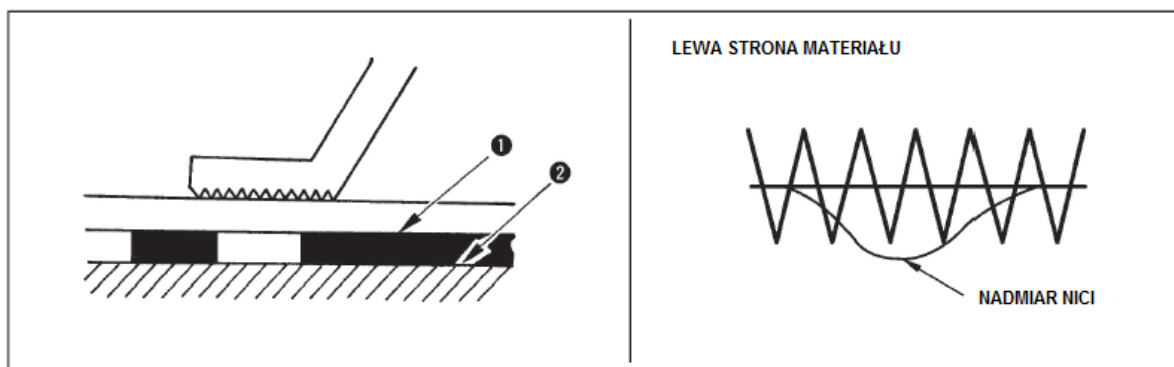
Funkcja ta umożliwi przytrzymanie dolnej nici, dzięki czemu unikniemy „uciekania” górnej nici podczas szybkiego startu maszyny.

Można ją dowolnie włączać lub wyłączać używając przycisku: 

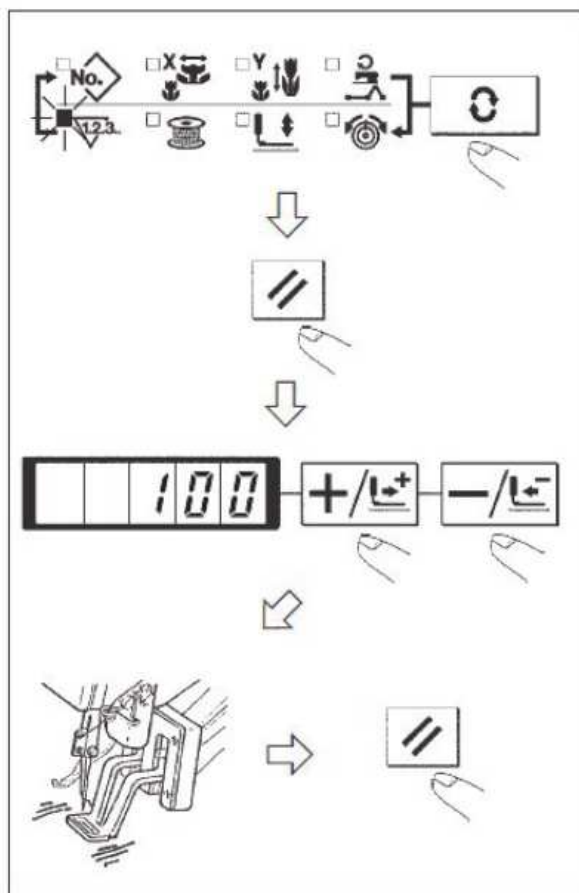
Jeśli zamierzasz używać tej funkcji, skróć górną nić wychodzącą z oczka igły na długość ok. 33-36 mm. Za długa nić może być łapana i włączana do ściegu, za krótka może łatwo wysunąć się z igły.



Jeśli materiał dociskany przez dolną płytkę nie przylega ściśle do powierzchni, po lewej stronie materiału może być widoczny nadmiar nici pochwyconej do szycia (niezależnie od długości pozostawionej nici).



[15] Licznik rygla



Fabrycznie licznik został ustawiony tak, że zapisuje liczbę rygli dodając kolejny np. 100, 101, 102 etc.

Licznik może być przestawiony na odwrotne liczenie rygli (odejmowanie – np. wykonujemy 100 rygli i odliczmy je od 100 do 0) – parametr 18 musi wtedy być ustawiony na 1.

Za pomocą przycisku wybierz

Następnie wciśnij

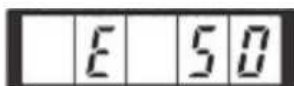
Przyciskami i wybierz liczbę rygli, którą chcesz wykonać.

Po wykonaniu zadanej liczby rygli licznik powinien rozpocząć odliczanie od 0.

[16] Przerwa (wyłącznik bezpieczeństwa)

Kiedy użytkownik ustawi parametr 31 na 1, przycisk lub nadszając pedał w odwrotnym kierunku, mogą być używane do zainauguowania przerwy.

Jeśli użytkownik wciśnie lub dociśnie pedał (do tyłu), maszyna zatrzyma się, a na wyświetlaczu pojawi się Error 50.



Po zatrzymaniu maszyny możliwe są następujące operacje:

Naciśnij przycisk start i rozpocznij szycie.

Wciśnij i zastosuj obcinanie nici. Następnie używając & dostosuj pozycję i wciśnij przycisk start.

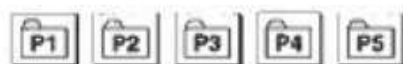
Wciśnij , obetnij nić, ponownie wciśnij aby wrócić do oryginalnych ustawień.

[17] Ustawianie wzorów P i C

Użyj przycisków do szycia.

Wybrane wzory (1-200) mogą być zachowane w programach od P1~P50. Możliwe jest dopasowywanie zapisanych wzorów w zakresie prędkości i pozycji szycia. Użytkownik może zapisywać wzory i ma dostęp do wzorów od 1-25.

Aby wybrać jeden z wzorów P6-P25, użytkownik może wykorzystać różne kombinacje przycisków. Przyciskając je symultanicznie tak, jak jest to przedstawione w poniższej tabeli.



NR PROGRAMU	KOMBINACJA PRZYCISKÓW	NR PROGRAMU	KOMBINACJA PRZYCISKÓW	NR PROGRAMU	KOMBINACJA PRZYCISKÓW	NR PROGRAMU	KOMBINACJA PRZYCISKÓW
P1	P1	P8	P1+P4	P15	P4 +P5	P22	P2+P3+P4
P2	P2	P9	P1+P5	P16	P1+P2+P3	P23	P2+P3+P5
P3	P3	P10	P2+P3	P17	P1+P2+P4	P24	P2+P4+P5
P4	P4	P11	P2+P4	P18	P1+P2+P5	P25	P3+P4+P5
P5	P5	P12	P2+P5	P19	P1+P3+P4		
P6	P1+P2	P13	P3+P4	P20	P1+P3+P5		
P7	P1+P3	P14	P3+P5	P21	P1+P4+P5		

(1) Zapisywanie wzorów

Przykład: zapisywanie wzoru nr 3 w programie P2, oś X 50%, oś Y 80%, maksymalna prędkość szycia 2000 obrotów, pozycja wzoru 0,5 mm z prawej i 1 mm z przodu.

1. Włącz maszynę i wybierz przycisk **M**, aby mieć dostęp do ustawień programu ⇒ 

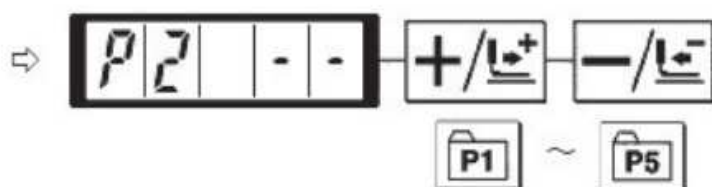
2. Użyj **+/-** i **-/**, aby wyświetlić program przechowywania wzorów.




3. Naciśnij **⏻** aby uzyskać dostęp do ustawień programu ⇒ 


4. Naciśnij **P2** aby wybrać numer programu, w którym chcesz zapisać wzór



Wyboru możesz również dokonać za pomocą przycisków **+/-** & **-/**



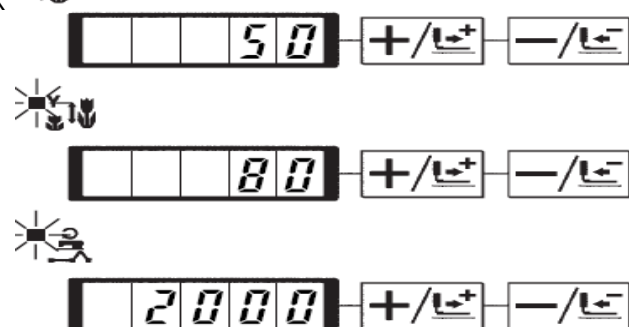
5. Użyj przycisku **0** aby wybrać **No.** ⇒ 
















Za pomocą przycisków **+/-** & **-/** wybierz numer wzoru.

6. Naciśnij **0** i użyj **+/-** & **-/** aby ustawić oś X 

na 50% , a oś Y na 80%  oraz maksymalną

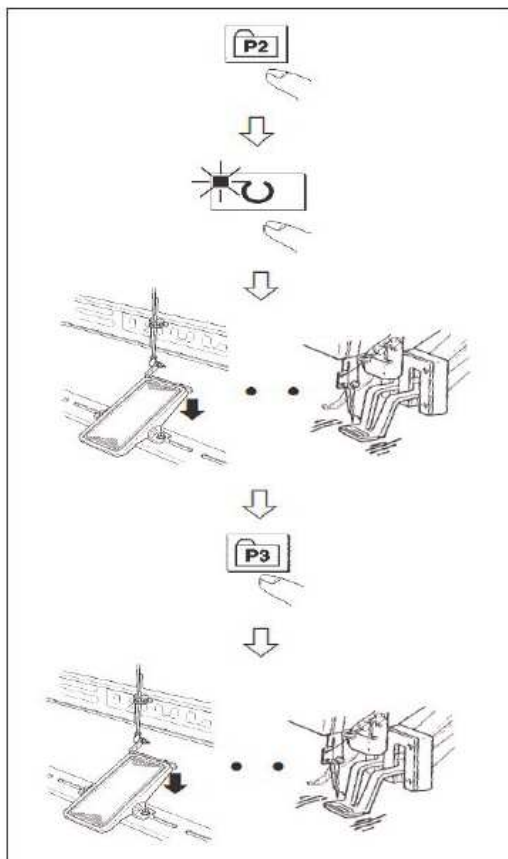
prędkość  na 2000 rpm.






7. Naciśnij  i wybierz oś X  na wyświetlaczu pokaże się wartość 0,0. Skok w kierunku osi X może być zmieniony w kolejnych krokach od 0,1 mm. Użyj przycisków  &  , aby ustawić wartość 0,5 mm. 
8. Naciśnij  i wybierz oś Y  na wyświetlaczu pokaże się wartość 0,0. Skok w kierunku osi X może być zmieniony w kolejnych krokach od 0,1 mm. Użyj przycisków  &  , aby ustawić wartość 1 mm. 
9. Naciśnij  aby zakończyć ustawienie. 
10. Naciśnij  , aby zakończyć operację przechowywania wzorów. 
11. Naciśnij  , aby zakończyć wybór programów i wrócić do standardowego trybu pracy.

(2) Szycie

Przykład: szycie wzoru zachowanego jako P2 a następnie wzoru P3.



1. Włącz maszynę.
2. Naciśnij .
3. Naciśnij  aby załączyć diodę i wtedy stopka uniesie się w górę.
4. Potwierdź kształt wzoru.
5. Jeśli kształt wzoru jest właściwy, maszyna będzie mogła kontynuować szycie.
6. Po zakończeniu szycia wciśnij  w celu opuszczenia stopki, aby odszukać początek wzoru. Następnie stopka powinna poruszyć się do punktu początku szycia i podnieść się w górę.













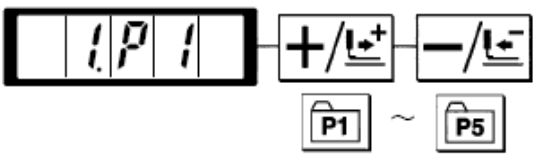




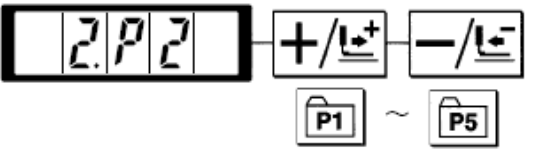




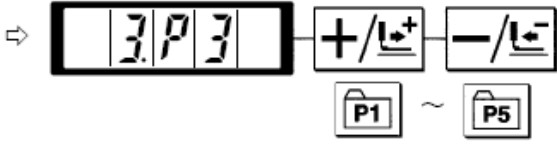

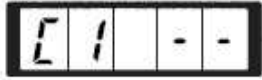

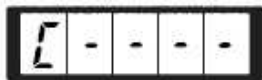

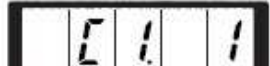
(kiedy dioda jest włączona użytkownik może również korzystać z przycisku P, aby zmienić wzór)
7. Wykonaj operację od kroku 4 do 5.

[18] Szycie z kombinacjami różnych funkcji.

Przechowywanie wybranych wzorów w sekwencjach od P1-P50 i C1-C-20. Wzór będzie zmieniany po zakończeniu każdego szycia. 30 wzorów może być zachowanych w różnych kombinacjach.

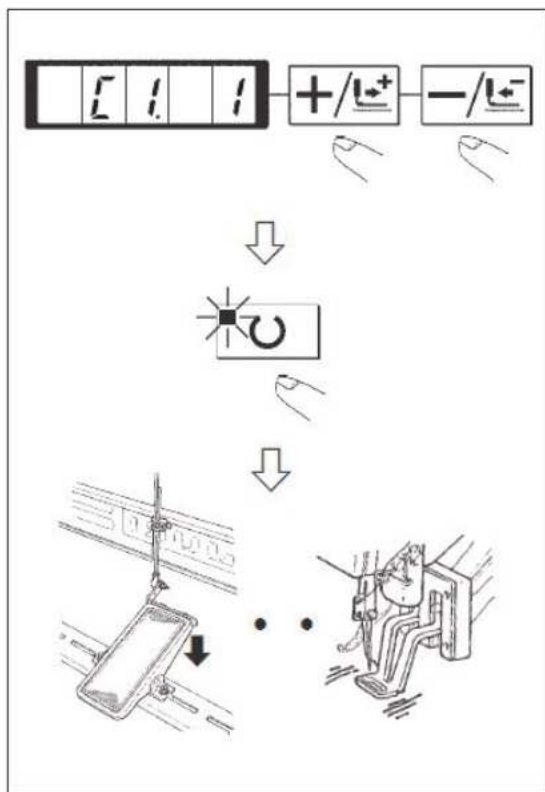
(1) Przechowywanie kombinacji wzorów.

Przykład: zapisanie kombinacji wzorów w porządku P1, P2 i P3.

1. Włącz maszynę. Naciśnij  aby uzyskać dostęp do programu zmiany ustawień (aby ustawić parametry pamięci).
Dioda powinna być wyłączona w trakcie wykonywania tej operacji. 
2. Użyj przycisków  & , aby wyświetlić program wyboru kombinacji ściegów. 
3. Naciśnij  aby włączyć diodę, dzięki czemu uzyskasz dostęp do wyboru kombinacji wzorów. Użytkownik może wybrać numer wzoru C z zasobu C1 -C20 używając przycisków  & 
4. Naciśnij  i , aby ustawić P1 jako pierwszy wzór w kombinacji C1. Możesz wybrać wzór P z wzorów od P1-P50 za pomocą  &  
5. Naciśnij  i , aby wybrać P2 jako drugi wzór w sekwencji C1. Możesz wybrać wzór P z wzorów od P1-P50 za pomocą  &  
6. Naciśnij  i  aby wybrać P3 jako drugi wzór w sekwencji C1. Możesz wybrać wzór P z wzorów od P1-P50 za pomocą  &  
7. Naciśnij  aby zakończyć zapisywanie. 
8. Naciśnij , aby zakończyć operację przechowywania wzorów. 
9. Naciśnij , aby zakończyć wybór programów i wrócić do standardowego trybu prac. 

(2) Szycie

Przykład: szycie sekwencji C1.



Włącz maszynę.

Ustaw numer wzoru używając &

Naciśnij załączając diodę. Stopka uniesie się do góry.

Jeśli kształt i rozmiar wzoru są poprawne, nastąpi operacja szycia.

Szyj wzór C1 w sekwencji kombinacji. Kiedy maszyna wykona ostatni wzór z zadanej kombinacji, rozpocznie szycie danej sekwencji na nowo.

Po przeszyciu zadanej kombinacji, jeśli użytkownik, chce wrócić do poprzedniego wzoru, może to zrobić używając odpowiednio przycisków & gdy dioda jest aktywna. Wtedy wyświetlany wzór

ulegnie zmianie, a stopka wróci do pozycji początkowej.

Po zgromadzeniu wzorów w plikach C1-C20, jeśli wzór P w P1-P50 ulegnie zmianie, sekwencja zawierająca dany wzór P również ulegnie modyfikacji w identyczny sposób.

Konieczne jest potwierdzenie każdego wzoru.

[19] Ustawienia parametrów

(1) Szczegółowe operacje dotyczące parametrów

1. Kiedy dioda przycisku funkcyjnego jest wyłączona, użytkownik może użyć

przycisku aby ustawić odpowiednio parametry.

Po naciśnięciu przycisku „M” wyświetlone 1.30 oznacza, że maksymalną prędkością nr 1 jest 3000 rpm.



2. Za pomocą przycisków & użytkownik może zmienić numer parametru.



3. Przyciskając użytkownik może przystosować wybrany parametr,

dioda zostanie załączona.

4. Używając przycisków & użytkownik może zmienić odpowiednio wartość parametrów.



5. Po naciśnięciu parametry wrócą do wartości początkowych.










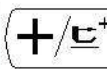



6. Za pomocą użytkownik może zachować zmodyfikowaną zawartość i wyłączyć diodę. Maszyna powróci do statusu wyboru ustawień parametrów.

7. Naciśnięcie zakończy tryb ustawień parametrów i pozwoli powrócić do zwykłego statusu.

(2) Przykład ustawień parametrów

I. Ustawienie maksymalnej prędkości szycia.

Przykład: Ustawienie górnego limitu szycia na 1800 rpm.

- Gdy dioda jest wyłączona użytkownik może za pomocą przycisku  ⇒   
- Kiedy parametr nr 1 jest wyświetlany, użytkownik przyciskając i zapalając diodę może wyświetlić pełną zawartość parametru (w tym wypadku prędkość 3000 rpm)  ⇒ 
- Aby zmienić prędkość na wybraną 1800 rpm. Należy odpowiednio używać przycisków  &  ⇒   
- Aby zachować zmienione parametry, należy nacisnąć  wyłączając tym samym diodę.
- Naciśnij  aby powrócić do zwykłego statusu.


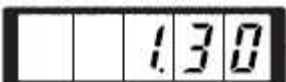



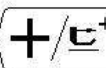
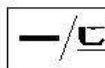








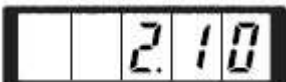
II. Ustawienia wolnego startu i prędkości szycia na starcie.











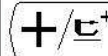
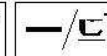




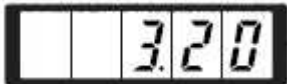

Prędkość szycia ściegów od 1-5 może być ustawiana w jednostce 100rpm (obrotów na minutę). Użytkownik może również ustawić opcję łapacza nici.

Z funkcją łapacza nici

	wartość ustawień rpm	zakres
1 st ścieg	1500	400~1500
2 nd ścieg	3000	400~3000
3 rd ścieg	3000	400~3000
4 th ścieg	3000	400~3000
5 th ścieg	3000	400~3000

Przy ustawieniach prędkości szycia, pierwszy ścieg będzie stanowił wyznacznik, np. jeśli prędkość ściegu nr 1 zostanie zmieniona z 1500 na 1000 rpm, ścieg drugi automatycznie zmieni się z 3000 na 2000.


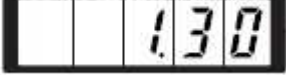



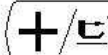
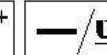





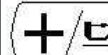













- Kiedy dioda jest wyłączona przyciśnij  ⇒ 
- Używając przycisków  &  użytkownik może wyświetlić zawartość parametru nr 2 i ustawić prędkość szycia w parametrze nr 1. ⇒   
- Naciśnij , dioda zaświeci się, a na wyświetlaczu pojawi się aktualne ustawienie ściegu nr 1. ⇒ 
- Używając  &  użytkownik może wprowadzić wartość 1000. Naciśnięcie  spowoduje powrót do ustawień domyślnych. 
- Jeśli użytkownik naciśnie  aktualne operacje będą odwołane, a system powróci do statusu z kroku 2.
- Naciśnij  aby włączyć diodę i zachować ustawione wartości dla ściegu nr 1. ⇒ 

6. Używając przycisków  &  użytkownik może wyświetlić ⇒   
- parametr nr 3. Na wyświetlaczu znajdować się będzie również prędkość ściegu nr 2.
7. Naciśnij  dioda zostanie włączona, a na wyświetlaczu pojawi się ⇒  wartość ściegu nr 2.
8. Używając przycisków  &  użytkownik może wprowadzić ⇒   
wartość „2000”. Naciśnięcie  spowoduje powrót do ustawień 
początkowych. Jeśli użytkownik naciśnie  aktualne operacje będą odwołane, a system wróci do statusu z punktu 6.
9. Naciśnij  dioda zostanie wyłączona a wartość ściegu nr 2 zachowana. ⇒ 
10. Naciśnij  aby powrócić do zwykłego statusu.

(3) Ustawienia i wywoływanie odpowiedniego numeru wzoru

Użytkownik może ustawić maszynę, aby nie czytała nieaktywnego wzoru w przypadku, gdy niepotrzebny wzór został wywołany. Dodatkowo dostępny wzór może być wywołany kiedy jest to potrzebne.

Przykład: ustawienie wzoru nr 2 i nr 3 jako nieaktywnych.








1. Kiedy dioda jest wyłączona naciśnij  ⇒ 
2. Używając przycisków  &  użytkownik może wyświetlić parametr nr 201. ⇒   
3. Naciśnij  aby załączyć diodę, w tym samym czasie na wyświetlaczu pojawi się ustawiona wartość parametru 1. Ustaw wartość: 1 – czytana; 0 – nieczytana. ⇒ 
4. Ustaw wzór nr 2 za pomocą przycisków  &  ⇒   
5. Ustaw wartość na 0 za pomocą  ⇒ 
6. Ustaw wzór nr 3 za pomocą przycisków  &  ⇒   
7. Ustaw wartość na 0 za pomocą  ⇒ 
8. Naciśnij  aby zachować ustawienia i wyłączyć diodę. ⇒ 
9. Naciśnij  aby powrócić do zwykłego statusu.

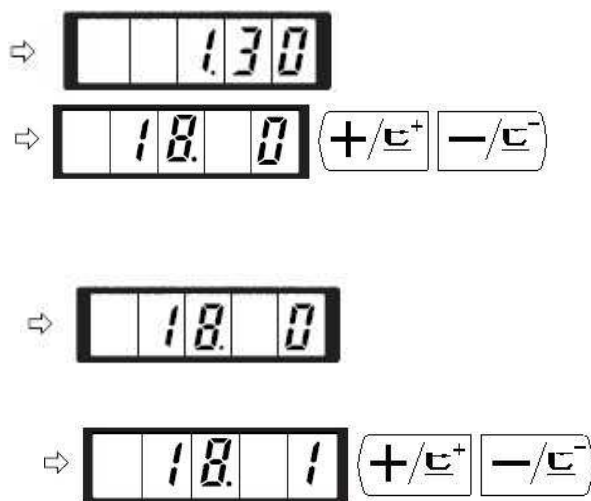
(4) Ustawienia licznika

Licznik może odliczać ilość wykonanych rygli metodą dodawania lub odejmowania.

W momencie dostawy licznik ustawiony jest na dodawanie. Jednakże jeśli użytkownik chce odliczać rygle metodą odejmowania parametr 18 powinien zostać zmieniony.

Przykład: Zmiana licznika produkcyjnego (metoda dodawania) na odliczanie metodą odejmowania.

1. Kiedy dioda jest wyłączona przyciśnij .
2. Używając przycisków  &  użytkownik może wyświetlić parametr nr 18.
3. Naciśnij  aby załączyć diodę. Na wyświetlaczu pojawi się aktualna wartość licznika.
4. Ustaw wartość na 1 za pomocą .
0 – licznik produkcyjny; 1 – licznik dolnej nici.
5. Naciśnij  aby zachować ustawienia i wyłączyć diodę.
6. Naciśnij  aby powrócić do zwykłego statusu.




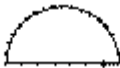
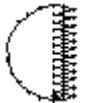
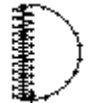


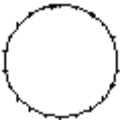











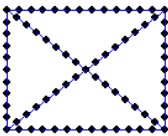
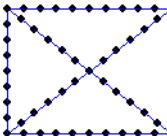
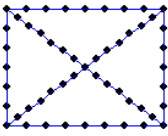
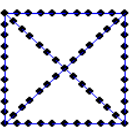
[20] Tabela parametrów

Nr	Funkcje	Zasięg	Wartość domyślna	Uwagi
1.30	Max prędkość szycia (może być przestawiana o 100rpm)	400~3000	3000	
2.15	Prędkość ściegu nr 1 (łapacz nici) (może być przestawiana o 100rpm)	400~1500	1500	
3.30	Prędkość ściegu nr 2 (łapacz nici) (może być przestawiana o 100rpm)	400~3000	3000	
4.30	Prędkość ściegu nr 3 (łapacz nici) (może być przestawiana o 100rpm)	400~3000	3000	
5.30	Prędkość ściegu nr 4 (łapacz nici) (może być przestawiana o 100rpm)	400~3000	3000	
6.30	Prędkość ściegu nr 5 (łapacz nici) (może być przestawiana o 100rpm)	400~3000	3000	
9.--	Zmiana czasu naprężenia nici I obcinania	-6~4	0	
10. 4	Prędkość ściegu nr 1 (bez łapacza nici) (może być przestawiana o 100rpm)	400~1500	400	
11. 9	Prędkość ściegu nr 2 (bez łapacza nici) (może być przestawiana o 100rpm)	400~3000	900	
12.30	Prędkość ściegu nr 3 (bez łapacza nici) (może być przestawiana o 100rpm)	400~3000	3000	
13.30	Prędkość ściegu nr 4 (bez łapacza nici) (może być przestawiana o 100rpm)	400~3000	3000	
14.30	Prędkość ściegu nr 5 (bez łapacza nici) (może być przestawiana o 100rpm)	400~3000	3000	
15.--	Naprężenie nic w ściegu nr 1 (bez łapacza nici)	0~200	0	
16.--	Zmiana czasu naprężenia nici I obcinania (bez łapacza nici)	-5~2	0	
17. 0	Zmiana lub wskazanie osi XY I max limitu prędkości	0: zmiennalne 1: niezmiennalne	0	
18. 0	Licznik	0: Licznik produkcyjny (metoda dodawania) 1: Licznik dolnej nici (metoda odejmowania)	0	
25.1	Docisk stopki	0~1	1	0: Dwustopniowy 1: Jednostopniowy

26.70	Przystosowanie wysokości docisku stopki w sekcjach	50~90	70	
31.0	Używanie przycisków, aby zatrzymać maszynę	0: nieaktywna 1: przycisk reset	0	
32.1	Sygnał	0: wyłączony 1: włączony	1	
35.0	Blokada łapacza górnej nici	0: Włączone 1: Zablokowane	0	
37.1	Status stopki dociskowej po zakończeniu szycia	0: Podnoszeni stopki za pomocą pedału 1: Stopka podnosi się automatycznie na końcu szycia	1	
39.0	Ustawienie stopki w pozycji wyjściowej po zakończeniu szycia (z wyjątkiem szycia cyklicznego)	0: wyłączone 1: włączone	0	
40.0	Ustawienie stopki w pozycji wyjściowej po zakończeniu szycia w cyklach	0: wyłączone 1: włączone, po przeszyciu każdego wzoru	0	
42.0	Pozycja igielnicy po zakończeniu szycia	0: górna pozycja 1: najwyższa pozycja	0	
46.0	Blokada obcinania nici	0: normalne 1: wyłączone	0	
49.16	Ustawianie prędkości szpulowania	800~2000	1600	
201.--	Czytanie danych wzoru	0: niedostępne 1: dostępne	Ustawienia zależą od modelu	
P- - - -	Zachowywane wzorów			
C- - - -	Zapisywanie szycia cyklicznego			































[21] Tabela wzorów rygli




Nr	Wzór	Liczba ściegów	Rozmiar (mm)	Nr	Wzór	Liczba ściegów	Rozmiar (mm)
1		42	16x2	2		42	10x2
3		42	16x2.5	4		42	24x3
5		28	10x2	6		28	16x2.5
7		36	10x2	8		36	16x2.5
9		56	24x3	10		64	24x3
11		21	6x2.5	12		28	6x2.5
13		36	6x2.5	14		15	8x2
15		21	8x2.2	16		28	8x2
17		21	10x1	18		28	10x1
19		28	25x1	20		36	25x1
21		41	25x1	22		44	35x1
23		28	4x20	24		36	4x20
25		42	4x20	26		56	4x20
27		18	1x20	28		21	1x10
29		21	1x20	30		28	1x20
31		52	10x7	32		63	12x7

33		24	10x6	34		31	12x6
35		48	7x10	36		48	7x10
37		90	24x3	38		28	8x2
39		28	12x12	40		48	12x12
41		29	2.5x20	42		39	2.5x25
43		45	2.5x25	44		58	2.5x4.4
45		76	2.5x4.4	46		42	2.5x4.4
47		91	8x8	48		99	8x8
49		148	8x8	50		164	8x8
51		100	40x30	52		78	40x30
53		70	40x30	54		90	30x30

Uwaga: każdy wzór wymaga stosowania odpowiedniej klamry (specyfikacja w liście części zamiennych).

[22] Tabela wzorów guzików, model ZJ1903D-301

No	Sewing pattern	Thread number	Standard swing length X(mm)	Standard sewing length (mm)	No	Sewing pattern	Thread number	Standard sewing length X(mm)	Standard sewing length Y(mm)
1- 34		6-6	3.4	3.4	18- 44		6	3.4	0
2- 35		8-8			19- 45		8		
3		10-10			20		10		
4		12-12			21		12		
5- 36		6-6			22		16		
6- 37		8-8			23- 46		6	0	3.4
7		10-10			24		10		
8		12-12			25		12		
9- 38		6-6			26- 47		6-6	3.4	3.4
10- 39		8-8			27		10-10		
11		10-10			28- 48		6-6		
12- 40		6-6			29		10-10		
13- 41		8-8			30- 49		5-5-5	3.0	2.5
14		10-10			31		8-8-8		
15- 42		6-6			32- 50		5-5-5		

No	Sewing pattern	Thread number	Standard swing length X(mm)	Standard sewing length (mm)	No	Sewing pattern	Thread number	Standard sewing length X(mm)	Standard sewing length Y(mm)
16-43		8-8			33		8-8-8		
17		10-10							

Wybór wzoru szycia i szerokości szycia, model ZJ1903D-301

Gdy odległość między otworami guzika nie pasuje do standardowej szerokości szycia dla wybranego wzoru, zmienić szerokość szycia poprzez powiększanie / zmniejszanie szerokości szycia.

Sposób rozszerzania / redukującym jest taki sam, jak w dla modelu 1900D. Skorzystaj z tabeli podanej poniżej, pokazującej skalę powiększenia / zmniejszenia względem szerokości szycia.

Po zmianie jednego z dostępnych wzorów szycia i szerokości szycia, upewnij się, że igła jest odpowiednio ustawiona. Regulację ustawienia igły opisano w tej instrukcji.

Tabela skali XY względem szerokości szycia

X-Y (m m)																
	2.4	2.6	2.8	3.0	3.2	3.4	3.6	4.0	4.3	4.5	4.7	5.2	5.6	6.0	6.2	6.4
%	71	76	82	88	94	100	106	118	126	132	138	153	165	176	182	188

Tabela błędów

Display					Error Name	Content of Error	Solution
E				7	Machine Lock Error	The main-shaft of sewing machine can't rotate due to some problem.	Turn off power and release the trouble
E			1	0	Pattern NO. Error	The prepared pattern number is not registered in ROM or it is set at unreadable. The pattern is 0.	Press RESET switch to confirm the pattern NO. Confirm the content in memory switch No.201.
E			3	0	Needle Rod Up Position Error	The needle rod is not at UP position.	Turn the hand pulley to return the needle rod to its UP position.
E			4	0	Sewing Area Over	The sewing area is over the limit.	Press RESET switch to confirm the X/Y scale rate
E			4	3	Enlargement Error	The sewing stitch is below 10mm.	Press RESET switch and confirm the pattern and X/Y scale rate.
E			4	5	Pattern Data Error	The pattern data cannot be adopted.	Power off and check the data ROM
E			5	0	Pause	Press the RESET switch while sewing machine is running. The machine pauses.	Restart or return-to-origin after pressing RESET switch for thread-trimming
E		2	2	0	Controller Abnormal	The communication with executive device is abnormal.	Turn off the power and repower the machine after a while.
E		3	0	2	Head Tilt Error	Head tilt detection switch is turned ON.	The sewing machine cannot be operated with the head tilted. Return the sewing machine head to its proper position
E		3	0	3	Connection to Main-shaft Fail	Can't detection the highest point of the sewing machine	Turn off the power, and check the connection of the X5 plug.
E		3	0	5	Thread Trimmer Position Error	Knife is not at proper position.	Turn off the power and check the CZ024 at the head signal circuit board.
E		3	0	6	Thread-catching position error	The thread-catching device is at wrong position.	Turn off the power and check the CZ026 at the head signal circuit board.
E		3	0	7	Thread-trimming Motor Position Error	The thread-trimming motor is not at the right position.	Check the thread-trimming device and thread-trimming motor to make sure it has no blockage.
E		7	3	3	Motor Reverse	Motor Reverse	Turn off the power and check the coupling of the main-shaft motor.
E		8	1	1	Overvoltage Error	The voltage of power is over the specified value.	Confirm the voltage of power
E		8	1	3	Low Voltage Error	The voltage of power is too low.	Confirm the voltage of power.
E		9	0	1	Motor driver abnormal	The error is detected in motor driver.	Turn off the power and repower the machine after a while.
E		9	0	3	Power Supply of Pulse Motor Error	Power supply of the pulse motor is not output	Turn off the power and repower the machine after a while.

E		9	0	4	Solenoid Power Supply Error	Power supply of the solenoid cannot output	Turn off the power and repower the machine after a while.
E		9	0	7	X Origin Search Error	X origin sensor doesn't change.	Turn off power and check the connections of CZ021 on head signal circuit board and X9 on control box.
E		9	0	8	Y Origin Search Error	Y origin sensor doesn't change.	Turn off power and check the connections of CZ022 on head signal circuit board and X9 on control box.
E		9	1	0	Presser Origin Search Error	Presser origin sensor doesn't change.	Turn off power and check the connections of CZ025 on head signal circuit board and X9 on control box.
E		9	1	1	Y Direction Motor Busy	Y motor doesn't make action according to order	Check the stepping motor in Y direction.
E		9	1	2	X Direction Motor Busy	X motor doesn't make action according to order	Check the stepping motor in X direction.
E		9	1	3	Thread-catching Origin Search Error	Thread-catching origin sensor doesn't change.	Turn off power and check the connections of CZ026 on head signal circuit board and X9 on control box.
E		9	1	4	Transmission Error	Time lag exist between cloth-feeding motor and main-shaft motor	Turn off the power and repower the machine after a while.
E		9	1	6	Communication Error between Main-board and Stepping Board	Communication between Main-board and Stepping Board is down.	Turn off the power and repower the machine after a while.
E		9	9	9	Abnormal status	More than one part of machine has problem.	Make sure no sensor is plugged reversely.
No Display					Plug Take-off	The voltage of power doesn't meet standard. The plug is take-off.	Turn off power and check the connections of power plug and X7 plug on control box.

Zapytaj swojego dostawcę o:

	<p>Igła do maszyny, z czubkiem dopasowanym do szytego materiału:</p> <p>R - Okrągły, standardowy czubek do większości tkanin SPI - Okrągły, bardzo ostry czubek do tkanin o gęstym splocie</p> <p>SES - Okrągły czubek, z małą kulką, przede wszystkim do delikatnych dzianin o dużej gęstości oczek, wykonanych z cienkiej przędzy.</p> <p>SUK - Okrągły czubek, ze średnią kulką, stosowany do grubszych dzianin, a także materiałów elastycznych.</p>
	<p>SPIRIT 2</p> <p>Olej wazelinowy do maszyn szybkoobrotowych</p> <p>Nietoksyczny, niebrudzący, bezwonny i bezbarwny, neutralny w kontakcie z tworzywami sztucznymi. Idealny do smarowania maszyn do szycia, igieł i krzywek dziewiarskich oraz innych mechanizmów precyzyjnych w przemyśle tekstylnym.</p>
	<p>SPIRIT 37</p> <p>Silikonowy fluid zmodyfikowany specjalnie dla przemysłu tekstylnego. Służy do preparacji nici i przędzy, smarowania igieł dziewiarskich. Poprawia tzw. szwalność nici, redukując ich zrywanie, skręcanie, a także temperaturę igły podczas szycia. Bezbarwny i bezwonny.</p>
	<p>TWE6</p> <p>Pinceta</p>