

Dokumentacja ruchowo – techniczna
i instrukcja obsługi

ZOJE ZJ2479A

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 zaczepione 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.

W maszynie zastosowano wyłącznik bezpieczeństwa, który zabezpiecza przechyloną główkę przed przypadkowym uruchomieniem (np. naciśnięciem pedału).

Instalacja elektryczna:

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

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

Nie używaj przedłużaczy elektrycznych.

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 koło pasowe, igła, igielnica, naprężacz nici, szarpacz nitki, chwytnacz.

Wyłącz maszynę przed: odchyleniem główki, demontażem paska klinowego, wymianą lub nawlekaniami igły, montażem oprzyrządowania, wymianą szpulki lub bębna.

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.

1. Modele i prędkość szycia

Dostępne rozstawy igieł w maszynie ZJ2479A: 4,8 ,5,6, 6,4 mm

Szerokość zwijacza: 8. 9. 10. 12. 15. 20mm

Maksymalna prędkość szycia: 4000 ściegów/min.

Normalna prędkość szycia: 3000 ściegów/min.

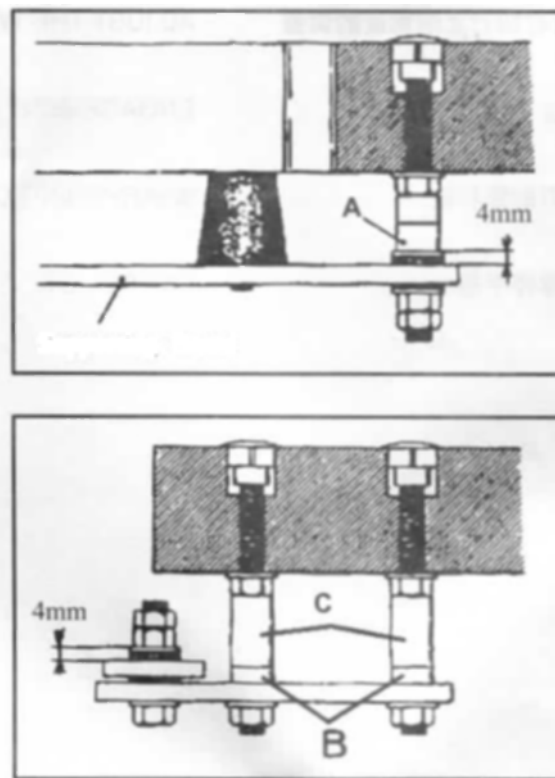
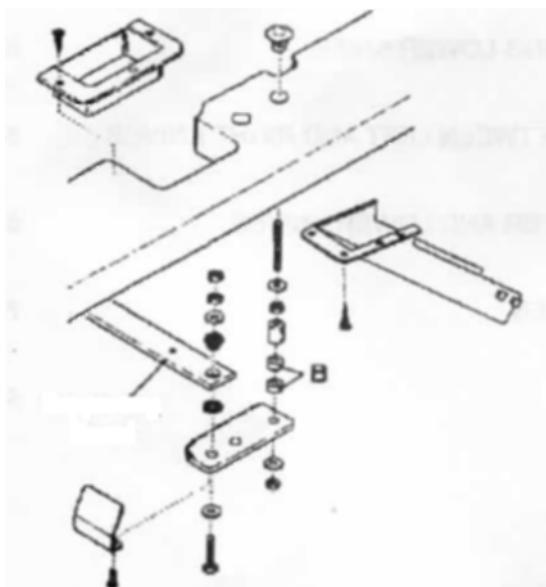
Standardowy zwijacz 10 mm, rozstaw igieł 5,6mm

2. Instalacja

2.1 Instalacja płyty podporowej (typ częściowo wpuszczony)

Zainstalować maszynę zgodnie z rysunkami.

Umieścić wkręty w płycie podporowej i zainstalować ją do blatu maszyny. Następnie umieścić na wkrętach gumowe poduszki i zamontować na nich maszynę.

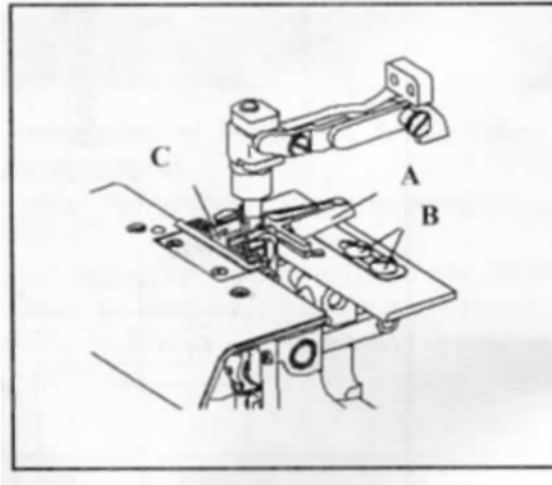
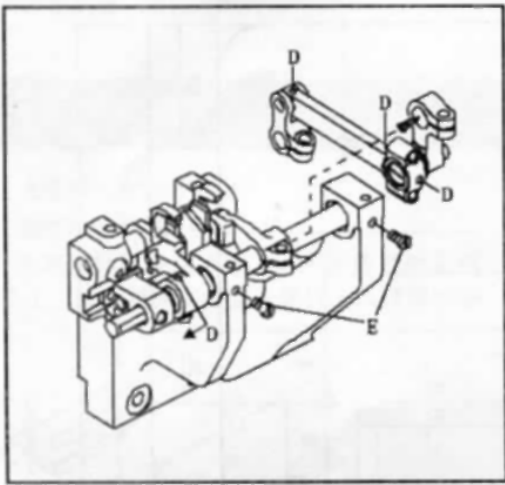


3. Smarowanie

3.1 Stosować 2-3 krople oleju, co 2 lub 3 dni.

Używać oleju SPIRIT 2 lub zamiennika.

3.2 Wykręcić wkręt (E) i uzupełnić olej 2-3 razy w roku, odpowiednio do warunków szycia.



4. Ustawianie i demontaż zwijacza

- 1) Poluzować wkręt (B).
- 2) Obrócić pokrętkę aż transporter znajdzie się w najniższym położeniu.
- 3) Wyjąć zwijacz (A) po podniesieniu pomocniczej stopki dociskowej.
- 4) Zainstalować zwijacz w ten sam sposób i docisnąć wkręt.

5. Nacisk górnego i dolnego noża

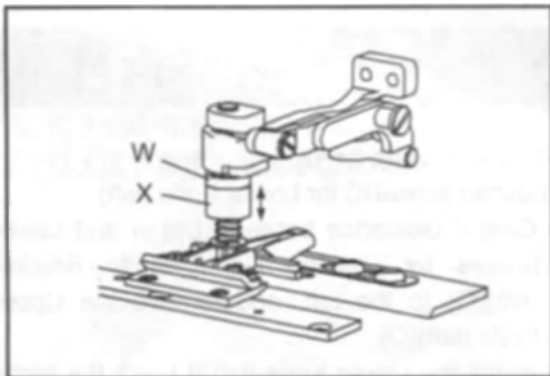
Szycie grubego materiału, takiego jak jeans, wymaga zwiększenia nacisku noża.

Nacisk ustawia się przez poluzowanie wkrętów (B) i (T) i przesunięcie prowadnicy lewego noża w lewo lub w prawo. Następnie należy docisnąć wkręty (B) i (T).

6. Nacisk pomocniczej stopki dociskowej

W celu łatwego przesuwu tkaniny należy zwiększyć nacisk pomocniczej stopki dociskowej podczas szycia grubego materiału. Poluzować nakrętkę (W). Ustawić nacisk obracając nakrętkę (X) w górę i w dół.

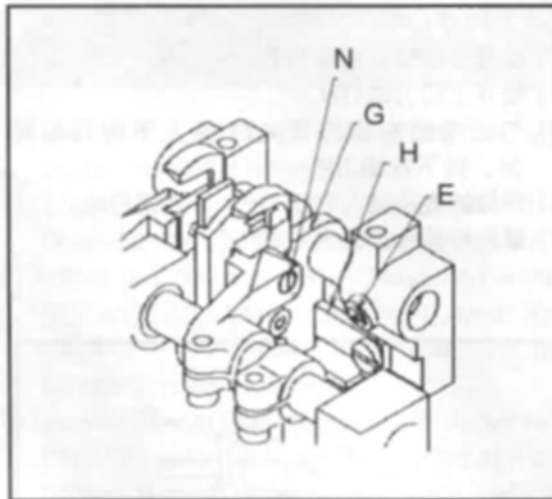
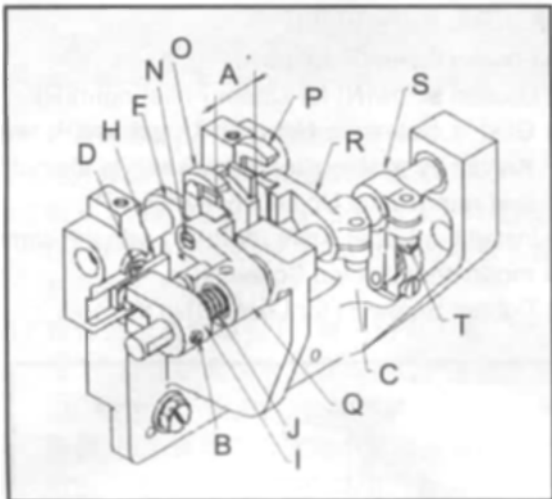
Następnie docisnąć nakrętkę (W).



7. Ustawianie i demontaż górnego noża

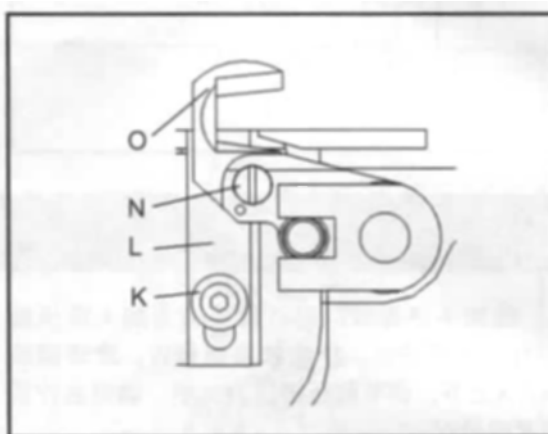
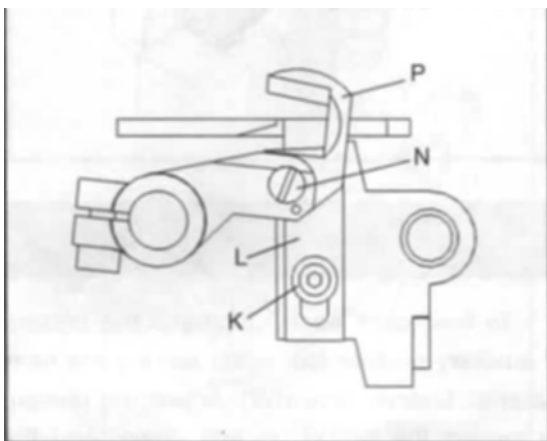
7.1 Górny nóż (lewy)

- 1) Poluzować wkręt (N) górnego (lewego) noża (N).
- 2) Wykonać odstęp między górnym i dolnym nożem przesuując wspornik górnego (lewego) noża (Q) w lewo i zdemontować górny (lewy) nóż (O).
- 3) Zainstalować górny (lewy) nóż (O) w taki sam sposób i docisnąć wkręt (N).



7.2 Górny nóż (prawy)

- 1) Poluzować wkręt (T) dźwigni (S).
- 2) Poluzować wkręt (N) górnego (prawego) noża (R).
- 3) Wykonać odstęp między górnym i dolnym nożem przesuując wspornik łączący (I) w prawo i zdemontować górny (prawy) nóż (P).
- 4) Zainstalować górny (prawy) nóż (P) w taki sam sposób i docisnąć wkręt (N).
- 5) Na koniec docisnąć wkręt (T) dźwigni (S).



8. Ustawianie i demontaż dolnego noża

8.1 Dolny nóż (lewy)

- 1) Poluzować wkręt (K) dolnego (lewego) noża.
- 2) Wykonać odstęp między górnym i dolnym nożem przesuując wspornik górnego (lewego) noża (Q) w lewo i zdemontować górny (lewy) nóż (O).
- 3) Zainstalować dolny (lewy) nóż (L) w taki sam sposób i docisnąć wkręt (K).

8.2 Dolny nóż (prawy)

- 1) Poluzować wkręt (T) dźwigni (S).
- 2) Poluzować wkręt (K) dolnego (prawego) noża.
- 3) Wykonać odstęp między górnym i dolnym nożem przesuując wspornik łączący (I) w prawo i zdemontować dolny (prawy) nóż (L).
- 4) Zainstalować dolny (prawy) nóż (L) w taki sam sposób i docisnąć wkręt (K).
- 5) Na koniec docisnąć wkręt (T) dźwigni (S).

9. Ustawianie szerokości między lewym i prawym nożem

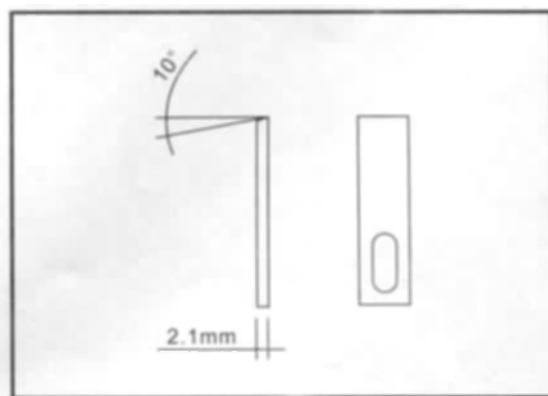
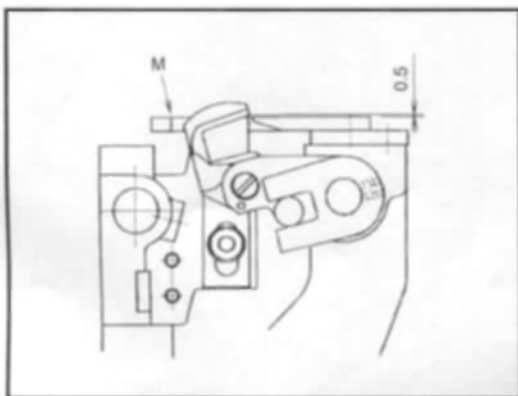
Odstęłość A powinna być podzielona na pół przez oś igielnicy.

- 1) Poluzować wkręt (B) wspornika łączącego (I) oraz wkręt (C) wspornika górnego (prawego) noża (R).
- 2) Odstęłość A ustawia się przez poluzowanie wkrętów (D) i (E) i przesunięcie uchwytów dolnego noża (F) i (G) w lewo lub w prawo. Następnie docisnąć wkręty (D) i (E).
- 3) Poluzować wkręt (T) dźwigni (S), zamontować górny (prawy) nóż (P) na dolnym (prawym) (L) i docisnąć wkręt (C). Zamontować górny (lewy) nóż (O) na dolnym (lewym) nożu (L). Przesunąć wspornik łączący (I) w prawo do sprężyny dociskowej (J). Docisnąć wkręt (B), przyciskając elementy do płaskiego miejsca. I
- 4) Na koniec docisnąć wkręt (T) dźwigni (S).

10. Zazębianie górnego i dolnego noża

- 1) Obniżyć krawędź noża równo z płytką ściogową (M).
- 2) Gdy górne noże (O) i (P) są w dolnym punkcie, to ich odstęp wynosi 0,5 mm między krawędziami cięcia górnych i dolnych noży.

Ustawienie wykonuje się przez poluzowanie wkręta (T) dźwigni napędowej górnego noża (S).



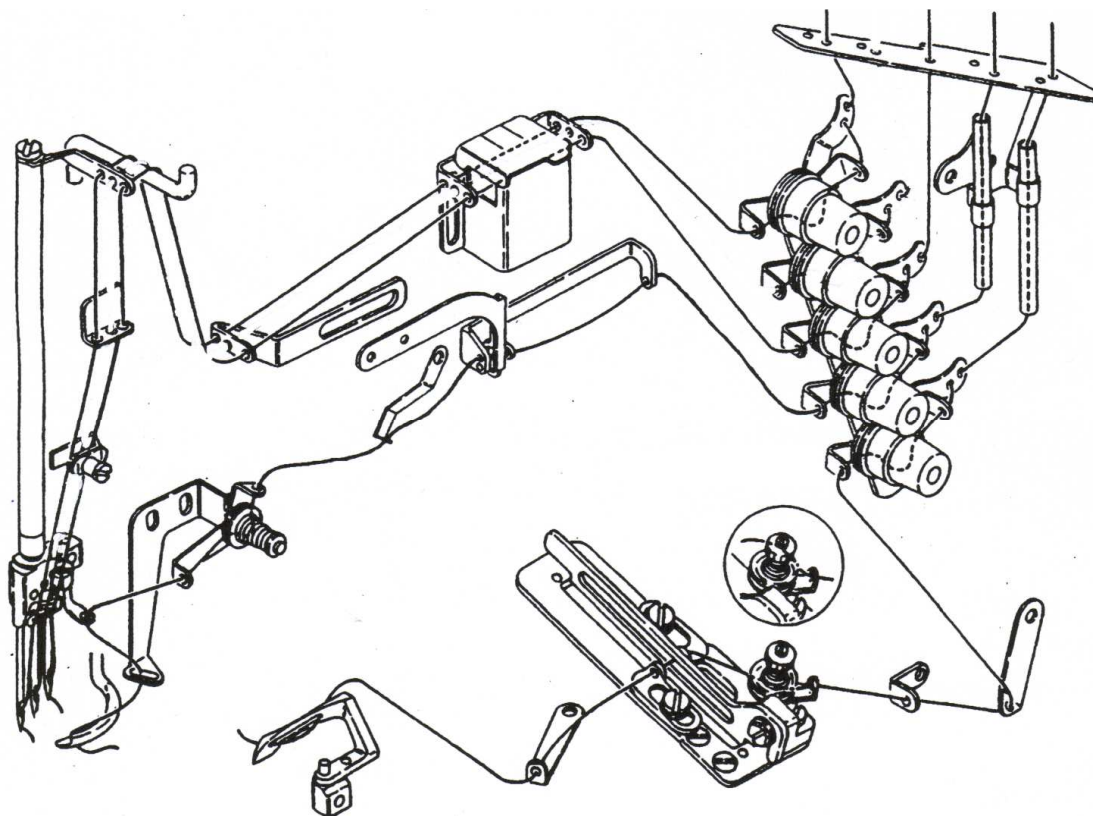
11. Ostrzenie noży

Górny nóż jest wykonany z bardzo twardego stopu i nie wymaga ostrzenia.

Jeśli w tym czasie ostrość ulegnie pogorszeniu, należy naostrzyć dolny nóż. Podczas ostrzenia nóż musi być chłodzony wodą.

Górnego noża nie można ostrzyć przy użyciu zwykłej szlifierki. Należy posiadać zapas górnych noży, a ostrzenie zlecać wyspecjalizowanemu serwisowi.

12. Nawlekanie nici



Przeprowadzić nitki zgodnie z powyższym rysunkiem. Użyć do tego celu pincety np. TWE 6.
Nieprawidłowe nawleczenie nici może powodować zrywanie nici, przepuszczanie ściegów lub szycie nierównych ściegów.

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 SES - Okrągły czubek, z małą kulką, przede wszystkim do delikatnych dzianin o dużej gęstości oczek, wykonanych z cienkiej przędzy. 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 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>