

Dokumentacja techniczno-ruchowa

Instrukcja obsługi

**ZJ3800-BD i ZJ4810-BD**

## Spis treści

### Zasady bezpieczeństwa

1. Specyfikacja techniczna
2. Instalacja
3. Obsługa maszyny
4. Smarowanie
5. Nawlekanie nici igły
6. Nawlekanie nici chwytacza
7. Wkładanie szpulki do bębenu
8. Regulacja naciągu nici
9. Regulacja docisku stopki
10. Regulacja długości ściegu
11. Instalacja igły
12. Regulacja igielnicy i igły
13. Synchronizacja igły i chwytacza
14. Osłona igły
15. Krzywka nici chwytacza
16. Konserwacja

## **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.

## **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, chwytacz.

**Wyłącz maszynę przed: odchyleniem główki, demontażem paska klinowego, wymianą lub nawlekaniem igły, montażem oprzyrządowania, wymianą szpulki lub bębena.**

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.

**Ta maszyna nie jest zabawką!**

**Maszyna łańcuskowa ZOJE model ZJ4810-BD i ZJ3800-BD** jest wysokoobrotową maszyną szwalniczą, przeznaczoną do zszywania tkanin, dzianin oraz innych materiałów włókienniczych.

## **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.

## SPECYFIKACJA TECHNICZNA

JEDNO/DWUIGŁOWA MASZYNA ŁAŃCUSZKOWA

Maksymalna prędkość szycia: 4000 obr./min.

Igła: TV X 7 #9-#21

Długość ściegu: 1,4 mm (1/16") - 4 mm (5/32")

Gęsty szew: ustawianie dźwignią

Skok igielnicy: 30 mm

Możliwe rozstawy 3,2, 4, 4,8, 5,6, 6,4, 8, 9,5, 12,7 (opcja dla ZJ3800)

Mechanizm chwytny: ustawiany indywidualnie w zakresie 1/8" - 1/2"

Podnoszenie stopki dociskowej: 8 mm - 10 mm kolaniem

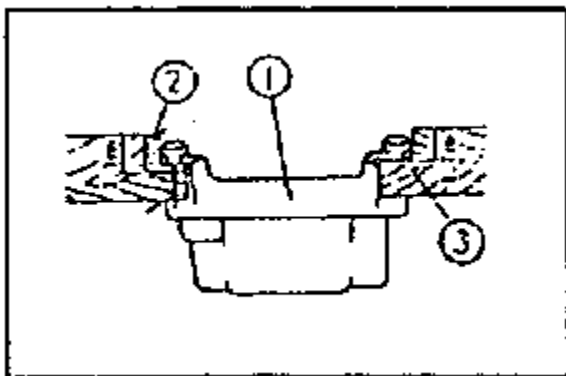
Smarowanie: wirnikowa pompa oleju

Olej smarujący: olej do maszyny SPIRIT 2

\* Specyfikacja może ulec zmianie bez powiadomienia.

## INSTALACJA MASZYNY

### INSTALACJA MISKI OLEJOWEJ



(1) Miska olejowa (2) Gumowe poduszki (3) Gumowe poduszki

Miskę olejową należy zainstalować w wycięciu blatu jak na rysunku. Umieścić gumowe poduszki w narożnikach wycięcia i oprzeć na nich miskę.

## OBSŁUGA MASZYNY

### ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Nie obsługiwać maszyny przed napełnieniem miski olejowej olejem smarującym.

Koło pasowe powinno obracać się w lewo, patrząc od strony koła. Nie używać maszyny w przeciwnym kierunku.

W przypadku nowej maszyny nie należy przekraczać 3500 obr./min. w ciągu pierwszego miesiąca.

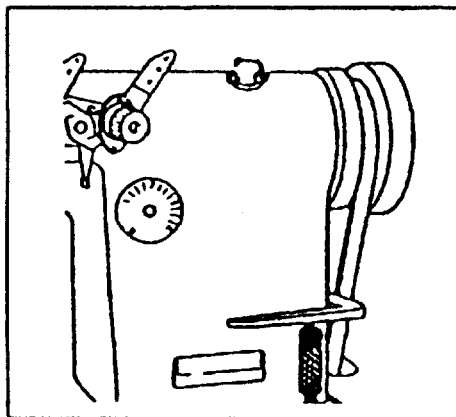
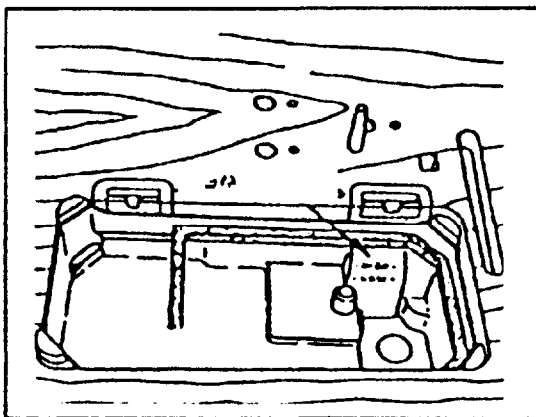
### SMAROWANIE

Przed uruchomieniem maszyny należy wlać olej do poziomu „HIGH”, zaznaczonego na misce olejowej.

Należy upewnić się, że poziom oleju nie jest niższy niż poziom „LOW”, zaznaczony na misce olejowej.

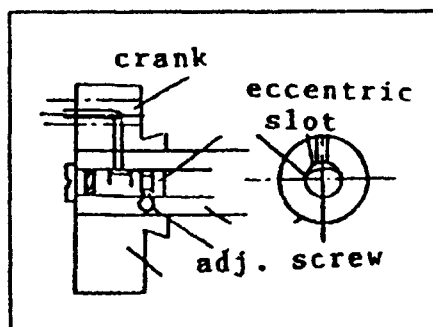
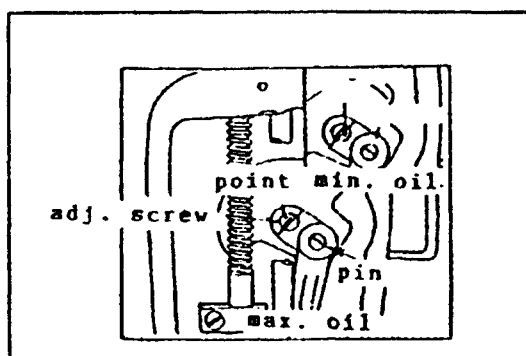
Olej jest widoczny podczas pracy maszyny we wzorniku, gdy smarowanie przebiega prawidłowo.

Olej należy wymienić, gdy ulegnie zanieczyszczeniu. W celu usunięcia zanieczyszczonego oleju należy poluzować śrubę spustową.



Gdy maszyna jest nowa lub nieużywana przez dłuższy czas, należy unieść stopkę dociskową i włączyć maszynę w sposób jałowy (bez nici) na 10 minut z prędkością 3500 obr./min. w celu przesmarowania maszyny.

Podczas regulacji smarowania korby igielnicy należy zdemontować płytkę czołową i ustawić wkręt regulacyjny. W celu zmniejszenia ilości oleju należy przesunąć wskaźnik na wkręcie regulacyjnym bliżej sworznia korby, a w celu zwiększenia - dalej od niego. Ostrożnie ustawić wkręt regulacyjny, aż ilość oleju będzie zadowalająca.

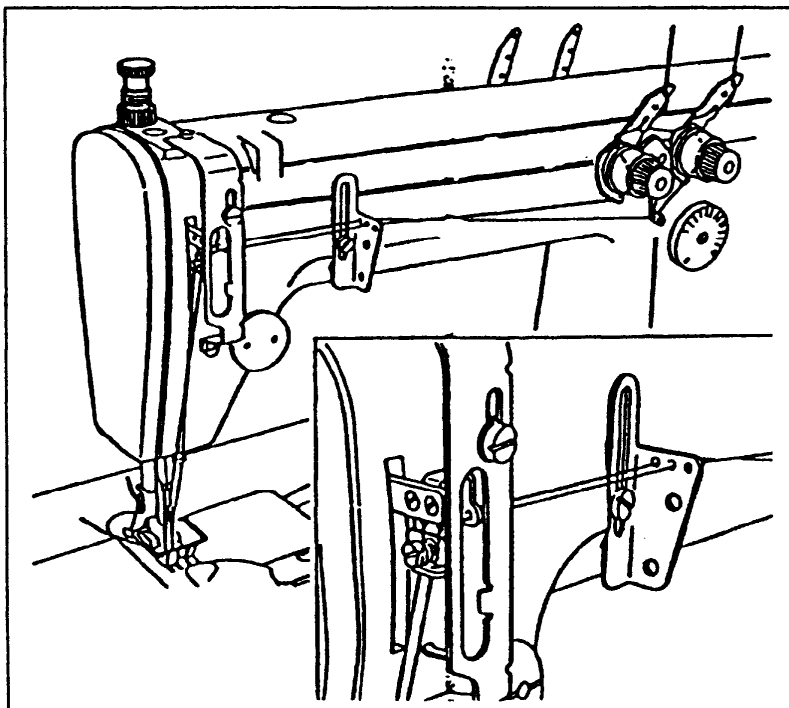


#### NAWLEKANIE NICI IGŁY

Niść igły należy nawlec zgodnie z rysunkiem, gdy igielnica jest uniesiona do najwyższej pozycji:

Iglę należy nawlekać od strony operatora.

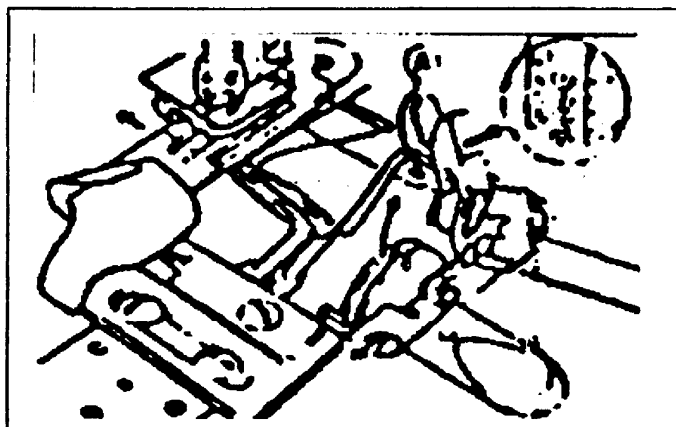
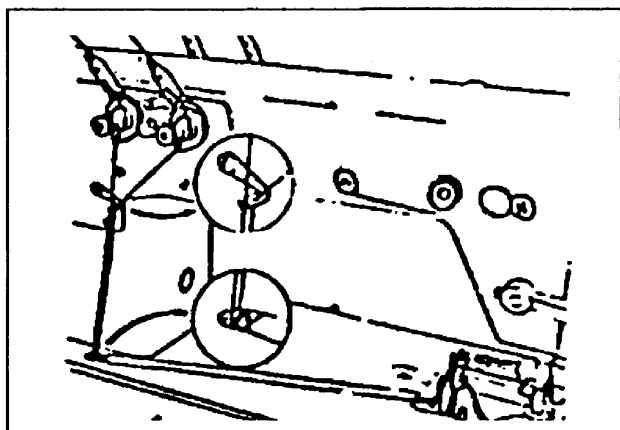
Wyciągnąć niść z igły na 10 cm.



#### NAWLEKANIE NICI CHWYTACZA

Niść chwytacza należy nawlec zgodnie z rysunkiem.

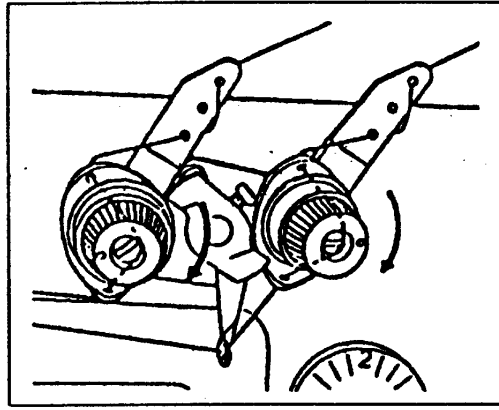
Podczas nawlekania chwytacza należy użyć pincety i nawlec zgodnie z rysunkiem. Wyciągnąć niść z chwytacza na 5 cm.



## REGULACJA NACIĄGU NICI

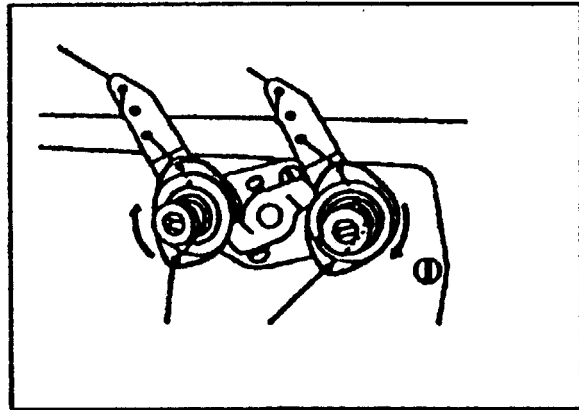
Regulacja naciągu nici igły:

Naciąg zwiększa się przez obrót w prawo, a zmniejsza przez obrót w lewo.



Regulacja naciągu nici chwytnicy:

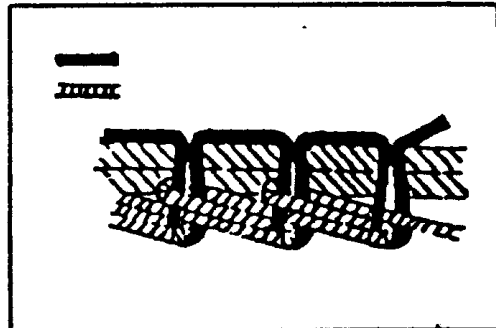
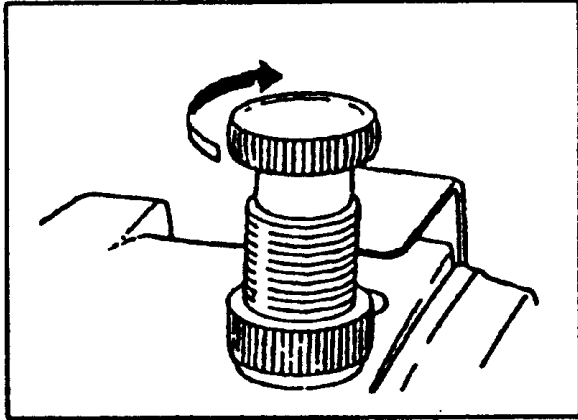
Naciąg zwiększa się przez obrót w prawo, a zmniejsza przez obrót w lewo



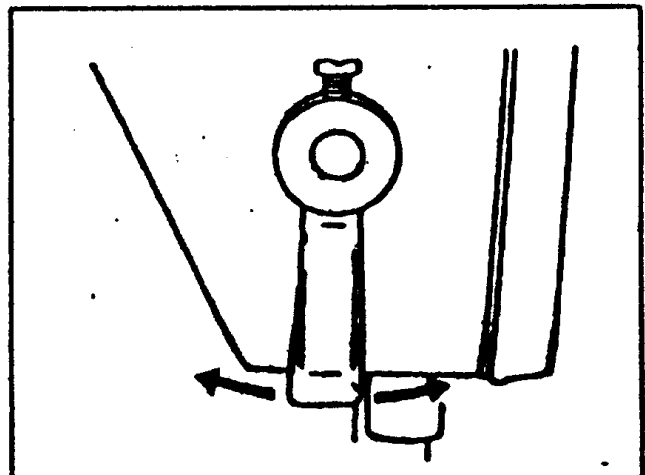
## REGULACJA DOCISKU STOPKI

Regulacja docisku i podnoszenia stopki

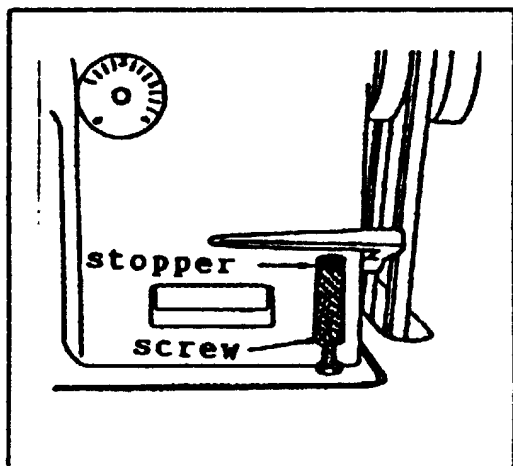
Gdy śruba skrzydełkowa jest obracana w prawo, docisk stopki zwiększy się; po obróceniu śruby w lewo docisk zostanie zmniejszony.



Przy podnoszeniu stopki dociskowej należy obrócić dźwignię stopki w lewo lub w prawo



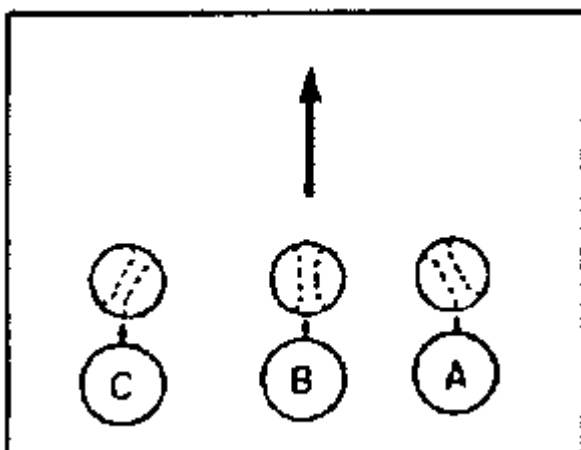
## REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU



- a) Pokrętko ściegu można obracać w lewo lub w prawo.
- b) Maksymalna długość ściegu wynosi 4 mm.
- c) Dla większej gęstości ściegu (1,4 mm) należy nacisnąć dźwignię. Jest to możliwe na początku i końcu szwu

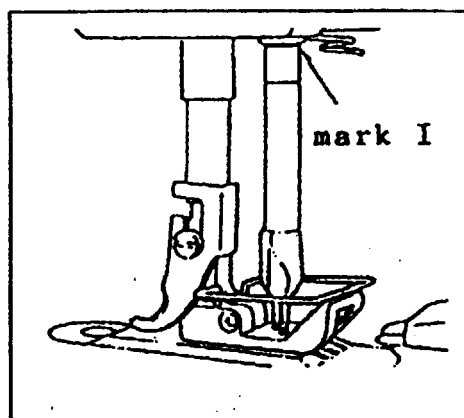
## INSTALACJA IGŁY

Podczas ustawiania igły należy sprawdzić, czy otwór igły jest zgodny z kierunkiem przesuwu materiału, jak na rysunku .



## REGULACJA IGIELNICY I IGŁY

Podczas używania igły (TV X 7) i regulacji wysokości igielnicy należy sprawdzić, czy znacznik na igielnicy pokrywa się z dolną krawędzią tulei igielnicy, aby odległość między czubkiem igły i płytą ściegową wynosiła 9,5 mm.





## SYNCHRONIZACJA IGŁY I CHWYTACZA

A Regulacja ruchu mechanizmu chwytacza zależy od wielkości „B” eliptycznego ruchu mechanizmu chwytacza. Generalnie maksymalna wielkość „B” wynosi 3,7 mm dla wszystkich rozmiarów igieł. Regulacja jest wykonywana w następujący sposób:

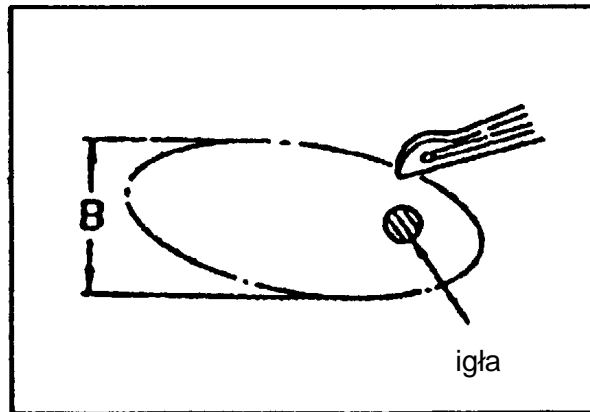
Wyjąć gumową zaślepkę.

Obrócić koło pasowe maszyny.

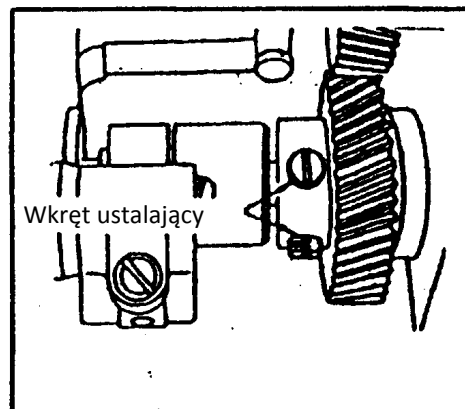
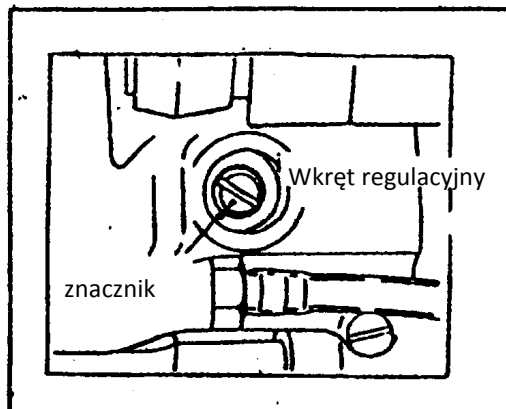
Poluzować wkręt regulacyjny.

Przesunąć znacznik na wkręcie regulacyjnym w prawo, wielkość „B” zwiększy się.

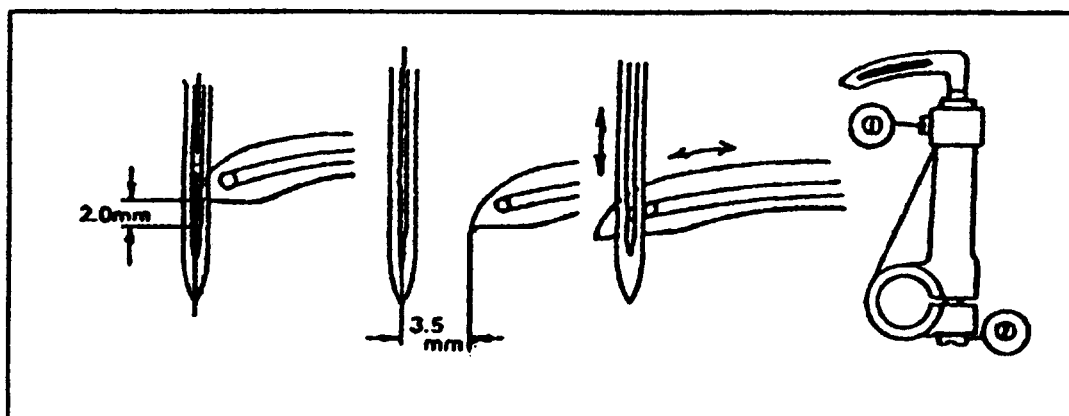
Po regulacji docisnąć ponownie wkręt.



B Gdy igła znajdzie się w najniższym położeniu, mechanizm chwytacza będzie w skrajnej prawej pozycji. Ustawienie to można wykonać przez poluzowanie wkrętów przekładni w celu uzyskania synchronizacji igły i chwytacza.



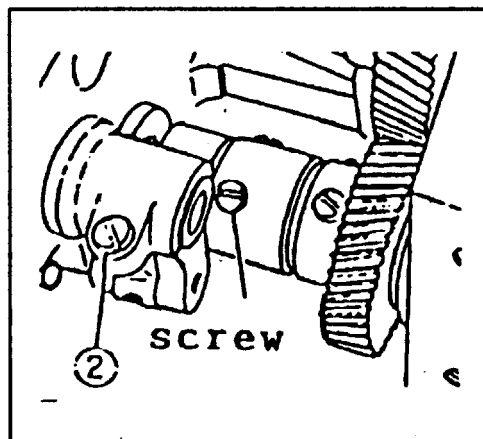
C Gdy czubek chwytacza znajdzie się na osi igły, standardowa odległość od czubka chwytacza do górnej krawędzi otworu igły wynosi 2 mm. Gdy czubek chwytacza znajdzie się maksymalnie w prawo od osi igły, standardowa odległość od czubka chwytacza do igły wynosi 3,5 mm, a jednocześnie linia 2 zaznaczona na igielnicy pokrywa się z dolną krawędzią tulei igielnicy, jak na rysunku. Oba chwytacze można ustawić niezależnie. (ZJ3800)



D Po ustawieniu osłony chwytacza należy sprawdzić, czy igła nie dotyka do czubka chwytacza. Popchnąć lekko igłę palcem. Jeśli odstęp nie jest wystarczający, igła będzie ocierać o chwytacz, powodując uszkodzenia.

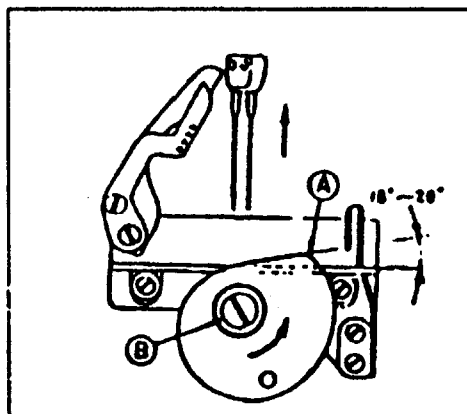
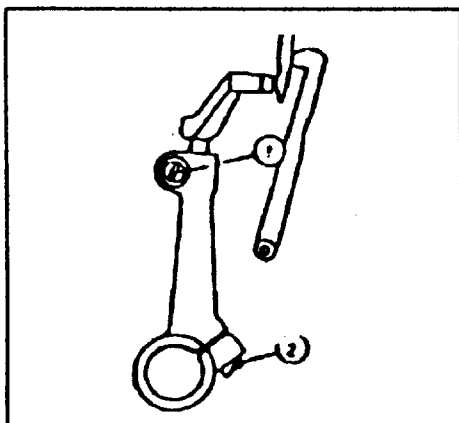
#### OSŁONA IGŁY

Synchronizacja ruchomej osłony igły zależy od dopasowania między wkrętem nr 1 i wkrętem z wycięciem płaskim, jak na rysunku. Prawa pozycja osłony igły służy utrzymaniu jej na właściwej wysokości i umożliwieniu lekkiego otarcia osłony o igłę, gdy chwytacz chwytą nić. W takim przypadku odległość od igły do stałej i ruchomej osłony igły nie może przekraczać 0,1 - 0,2 mm. Poluzować wkręt (1) i (2) w celu ustawienia ruchomej osłony igły.



#### KRZYWKA NICI CHWYTACZA

Położenie krzywki nici chwytacza powinno być takie jak na rysunku. Gdy igła jest unoszona do najwyższego położenia, płaska strona krzywki powinna być równoległa do prowadnika lub lekko powyżej wystającej strony. Poluzować wkręt B w celu regulacji i docisnąć go ponownie.



#### KONSERWACJA MASZyny

##### 1) Kontrola codzienna

Sprawdzić wziernik oleju w celu zapewnienia właściwego smarowania.

Jeśli podczas pracy wystąpią jakiegokolwiek nietypowe dźwięki, należy to zgłosić mechanikowi.

##### 2) Kontrola cotygodniowa

Zdemontować płytkę ściogową i usunąć zanieczyszczenia z transportera..

Usunąć pył z filtra i miski olejowej.

Jeśli olej jest zanieczyszczony, wymienić go.

Sprawdzić czy poziom oleju w misce znajduje się nad linią najniższego poziomu.

Oczyścić opłki żelaza z magnesu przy użyciu miękkiej szmatki.