

**Dokumentacja techniczno – ruchowa
i instrukcja obsługi**

ZOJE ZJ781

WAŻNE!

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki o tym jak bezpiecznie, właściwie i ekonomicznie używać urządzenie. Stosowanie się do jej zaleceń pozwoli uniknąć różnych 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 wilgoci.
- Nie instaluj urządzenia w pomieszczeniu o dużym zapyleniu, gdzie w powietrzu są aerozole lub w pomieszczeniu do którego dostarczany jest tlen.
- Staraj się dobrze oświetlić swoje miejsce pracy.
- Uważaj na niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.
- Uważaj na ubiór. Luźne włosy lub elementy odzieży mogą zostać zaczezione przez ruchome części maszyny.
- Uważaj by nie uszkodzić przewodu zasilającego.
- Odłącz maszynę z sieci zasilającej, gdy go 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 i dzieci.

Instalacja elektryczna

Sprawdź czy napięcie zasilające w gnieździe odpowiada danym na tabliczce znamionowej silnika maszyny: może to być napięcie trójfazowe 400V 50Hz (3x400V) lub napięcie jednofazowe 220 - 240V 50Hz.

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

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 musi wykonywać wykwalifikowany elektryk.

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 takich jak igła, igielnica, naprężacz, podrywacz nitki, chwytaacz.

Wyłącz maszynę podczas: wymiany igły, nawlekania nici, montażu oprzyrządowania, wymiany 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 sieci zasilającej. Odłącz maszynę z sieci w przypadku awarii sieci zasilającej.

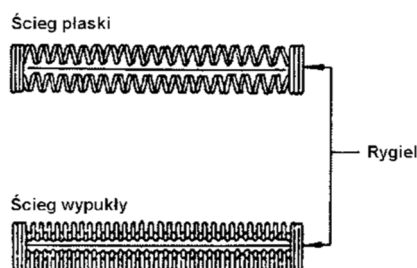
UWAGA

1. Koło pasowe maszyny musi się obracać w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
2. Przed rozpoczęciem użytkowania, uzupełnij poziom oleju w maszynie.
3. Usuń bębnek i nie nawlekaj maszyny przed próbnym uruchomieniem maszyny
4. Utrzymuj w czystości chwytacz, bębunki, noże. Czyść je codziennie po skończonym szyciu. Regularnie sprawdzaj poziom oleju
5. Nie zbliżaj palców, uważaj na włosy, nie kładź niczego na kole maszyny, w okolicach paska klinowego, silnika, nawijacza. Może to grozić poważnym wypadkiem
6. Jeśli do Twojej maszyny jest przewidziana osłona paska, osłona palca lub osłona oczu nigdy nie używaj maszyny, gdy któraś z osłon jest zdemontowana

I. Specyfikacja

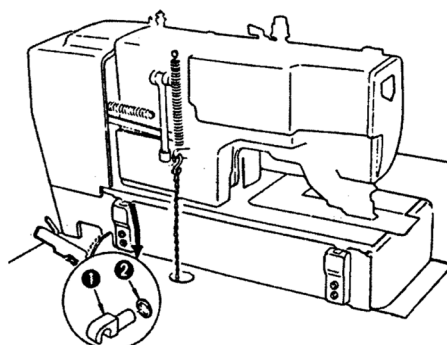
Model: ZJ781	
Zastosowanie	Uniwersalne
Prędkość szycia	Max. 3 600 obr./min.
Szerokość obszycia dziurki	2,5 mm – 5 mm
Długość obszycia dziurki	10,4 – 25,4 mm (zależy od użytej klamry)
Długość rozcięcia	6,4 – 19,1 mm
Igła	135 x 5
Wysokość podnoszenia stopki	12 mm

II. Typy ściegów



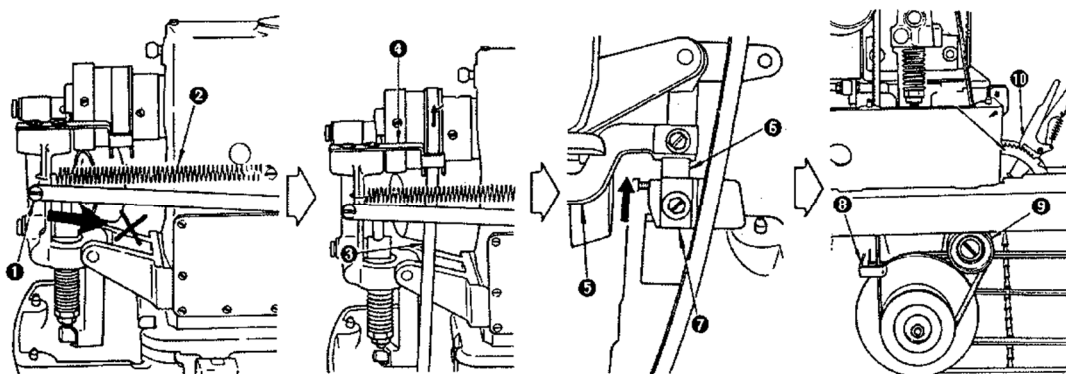
Zmieniając naprężenia nici można otrzymać różny wygląd ściegów

III. Ustawienie główki maszyny



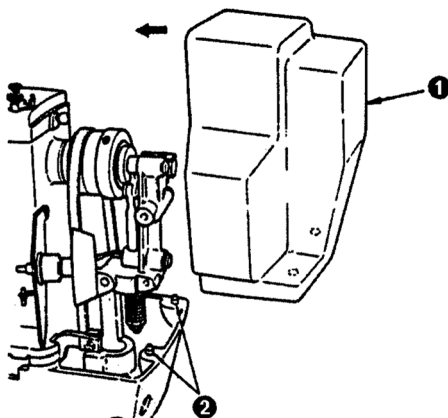
Włóż zawiasy w główkę maszyny, potem umieść główkę na podstawie

IV. Zakładanie paska napędowego



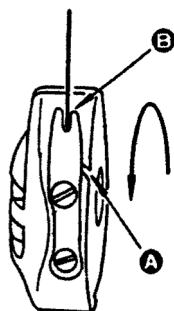
1. Usuń śrubę(1) i sprężynę(2)
2. Załóż pasek (przez prowadnik paska(4), tak, aby obracał się on zgodnie z kierunkami strzałek
3. Dokręć ponownie śrubę(1) i sprężynę(2)
4. Podnieś dźwignię(5) i przełóż pasek pomiędzy zatrzaskami B(6) i A(7)
5. Nałóż pasek na koło przeniesienia napędu, zamontuj pasek na kole napinającym(9)
6. Włóż pasującą zapadkę(10), aby zapewnić odpowiednie napięcie paska

V. Zakładanie/zdejmowanie osłony paska



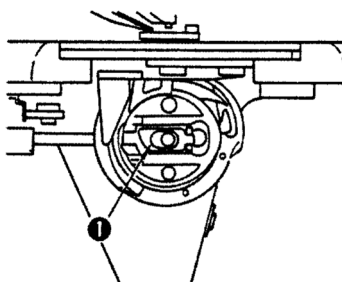
Na śruby (2), nałóż pokrywę (1) i dosuń tak jak pokazano na rysunku

VI. Zakładanie szpulki



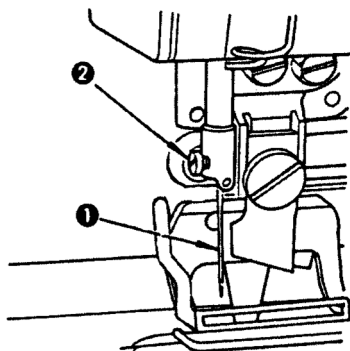
1. Umieść szpulkę w bębnie tak, aby obracała się ona przeciwnie do ruchu wskazówek zegara
2. Przeprowadź nić przez otwór(A) w bębnie, pociągnij nitkę i przeciągnij ją przez otwór(B) w bębnie

VII. Wkładanie / wyjmowanie bębna



Podnieś zatrzask bębna (1) i wyjmij go z koszyka chwytacza. Aby zainstalować bębenek wepchnij go do koszyka chwytacza i zamknij zatrzask

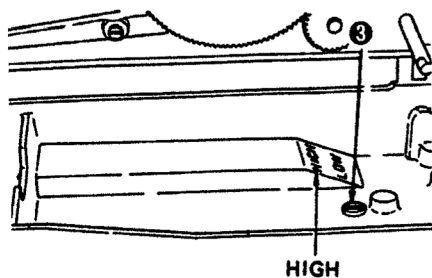
VIII. Zakładanie igły



Wyłącz zasilanie. Używaj igieł 135x5

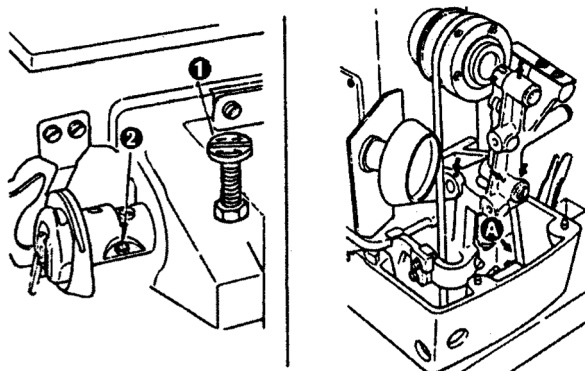
1. Poluzuj śrubę (2), włóż igłę (1) tak, aby rowek igły znajdował się od strony noża
2. Włóż igłę do oporu i ostrożnie dokręć śrubę

IX. Smarowanie



1. Wlej olej do miski olejowej aż do górnej kreski HIGH
2. Uzupełnij olej, gdy jego stan spadnie poniżej dolnej kreski
3. Zużyty olej spuszcza się odkręcając śrubę spustową(3)

Ustawienie smarowania chwytacza

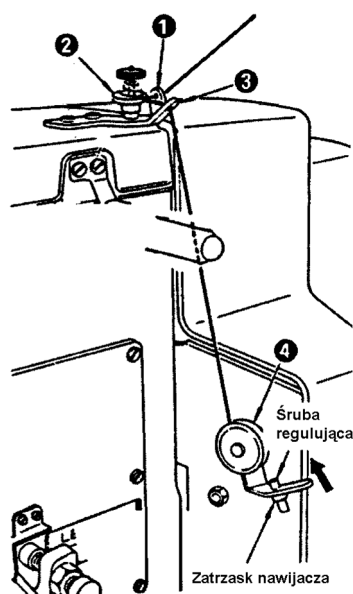


Regulacji poziomu smarowania chwytacza dokonuje się za pomocą śruby (1).

Inne miejsca do smarowania

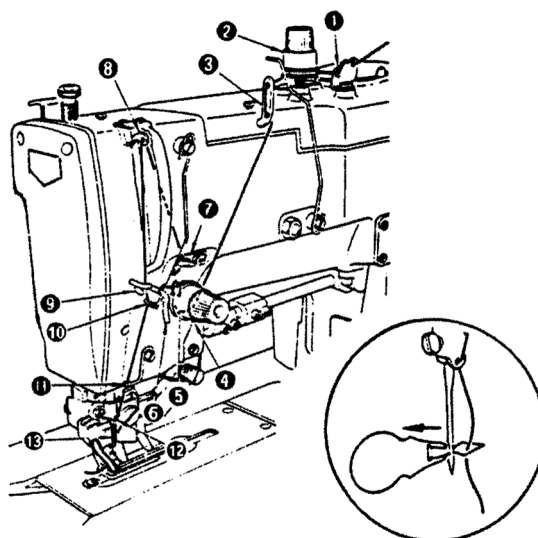
1. Wlej 1 lub 2 krople oleju w miejscach oznaczonych strzałkami. Smarowania dokonuj raz na tydzień
2. Wlej 2 lub 3 krople oleju w punkcie(A) gdy maszyna jest nowa lub gdy nie była użytkowana przez dłuższy czas.

X. Nawijanie szpulki



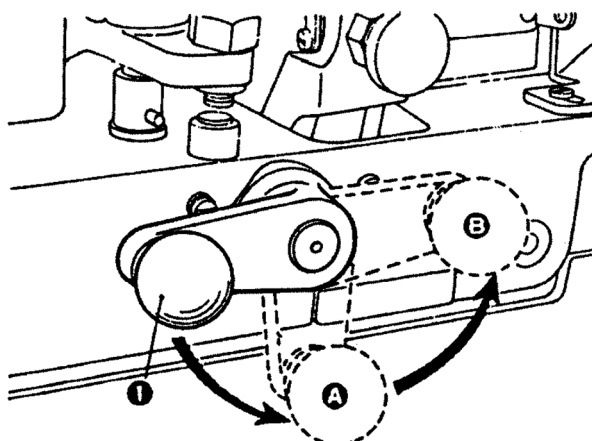
1. Włóż szpulkę na nawijacz
2. Przełóż nić zgodnie z numerami na obrazku i nawiń koniec nici na szpulkę
3. Pchnij zatrząsk nawijacza w kierunku jaki pokazują strzałki

XI. Zakładanie górnej nici



Przecignij nić zgodnie z kolejnością numerów przedstawionych na rysunku

XII. Zmiana prędkości szycia i wyłącznik bezpieczeństwa



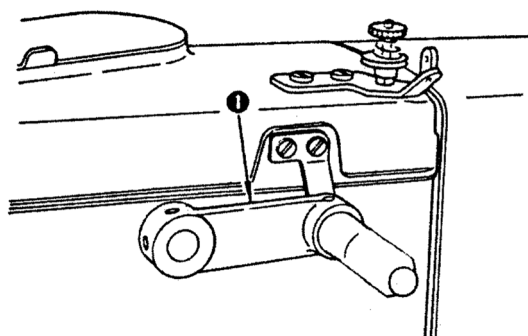
- Zmniejszenie prędkości szycia

Przekręć korbę (1) w dół do pozycji (A), maszyna będzie pracować na wolnych obrotach

- Zatrzymanie awaryjne

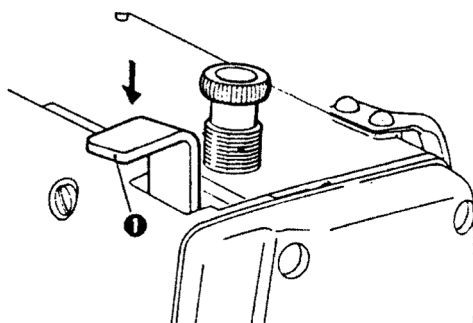
Przekręć korbę dalej w dół, z punktu (A) do punktu (B), maszyna zatrzyma się

XIII. Ręczne pozycjonowanie stopki



Jeśli chcesz dokończyć szycie po awaryjnym zatrzymaniu lub jeśli chcesz zacząć szyć od miejsca w którym nastąpiło zerwanie nici użyj korby(1)

XIV. Jak wstrzymać opadanie noża?



Jeśli nie chcesz przeciąć tkaniny po szyciu z powodu zerwania nici lub z dowolnego innego powodu, przytrzymaj wciśniętą dźwignię(1) do momentu, kiedy maszyna się zatrzyma. Nóż nie opadnie.

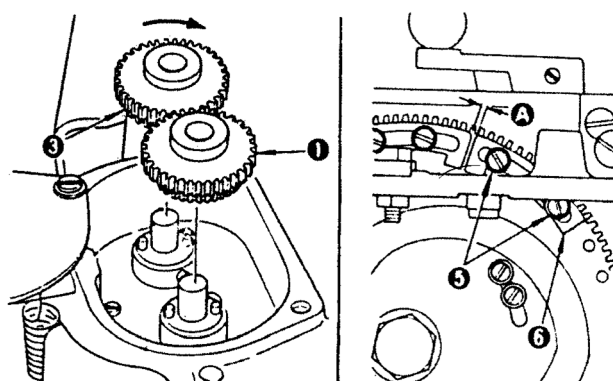
XV. Wymiana noża

W celu wymiany noża usuń go za pomocą poniższej instrukcji:

1. Odkręć śrubę (2) i wyjmij nóż razem z podkładką
2. Nałóż nóż na uchwyt w taki sposób, że wyższy skos ostrza noża schodzi w dół na ok. 2-3mm poniżej poziomu płytki ścięgowej, gdy nóż osiągnie najniższą pozycję

XVI. Zmiana ilości ściągów

1. Ilość ściągów reguluje się za pomocą wymiennych kół przekładniowych
2. Koła przekładniowe są oznaczone literami alfabetu oraz cyframi wygrawerowanymi na każdym z nich w celu identyfikacji
3. Użyj kombinacji kół przekładniowych, które mają te same litery alfabetu
4. Tabela z wykazem kombinacji ilości ściągów znajduje się na pudełku kół przekładniowych



- Zakładanie kół przekładniowych na wałek

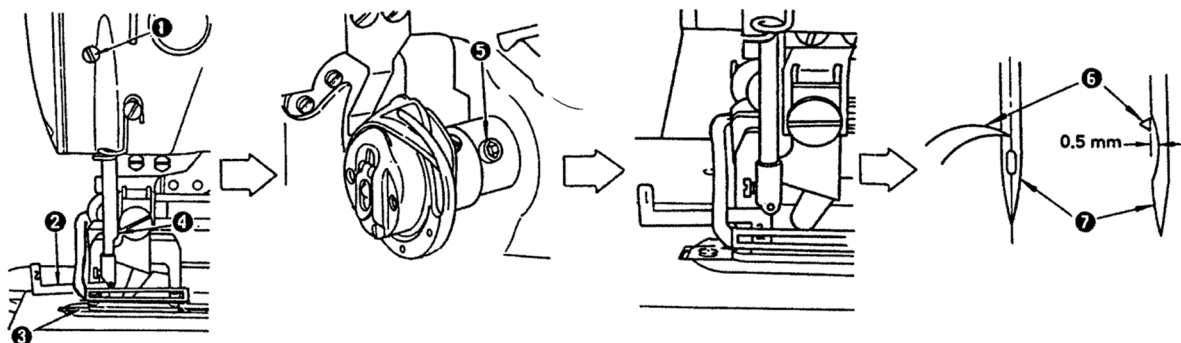
1. Dopasuj koło(1) do wałka znajdującego się bliżej operatora
2. Aby zainstalować koło(3) na tylnym wałku nałóż je na wałek obracając zgodnie z kierunkiem strzałek

- Ustawianie pozycji krzywki na wolne obroty

Odkręć śruby(5) i ustaw krzywkę wolnych obrotów (6) , aby uzyskać prześwit(A) tak jak to pokazano poniżej

Liczba ściegów	Prześwit (A)
93 lub mniej	10 – 12mm
115 lub mniej	5mm
123	0

XVII. Ustawienie położenia igły względem chwytacza



- Ustawienia igielnicy:

1. Ustaw igielnicę (4) w najniższym położeniu
2. Odkręć śruby (1) służące do regulacji wysokości igielnicy
3. Wsuń część nastawczą (2) stroną oznaczoną „1” w otwór pomiędzy dołem igielnicy a płytką ściegową
4. Dokręć śrubę (1)

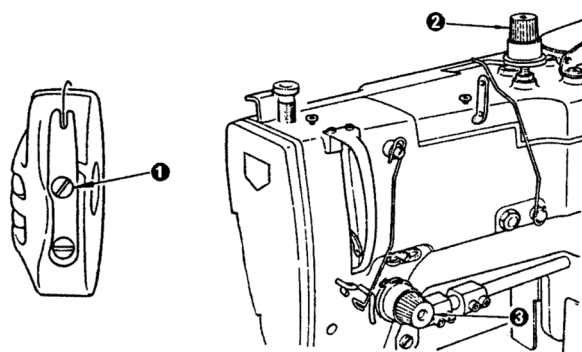
- Ustawienia chwytacza:

1. Poluzuj śrubę (5)
2. Obróć kołem pasowym maszyny dopóki igła nie ruszy do góry
3. Wsuń część nastawczą (2) stroną oznaczoną „2” w otwór pomiędzy spodem igielnicy a płytką ściegową tak, aby dolny koniec igielnicy dotknął góry części nastawczej oznaczonej „2”
4. Ustaw ostrze chwytacza (6) względem środka igły oraz wyreguluj odstęp między nimi na ok. 0,5mm
5. Dokręć śrubę (5)

- Uwaga

Jeśli maszyna przepuszcza ściegi obniż położenie igielnicy o ok. 0,5mm względem części nastawczej oznaczonej „1”

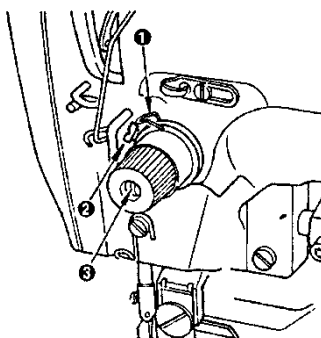
XVIII. Naprężenie nici



- Ustawienie napięcia nici

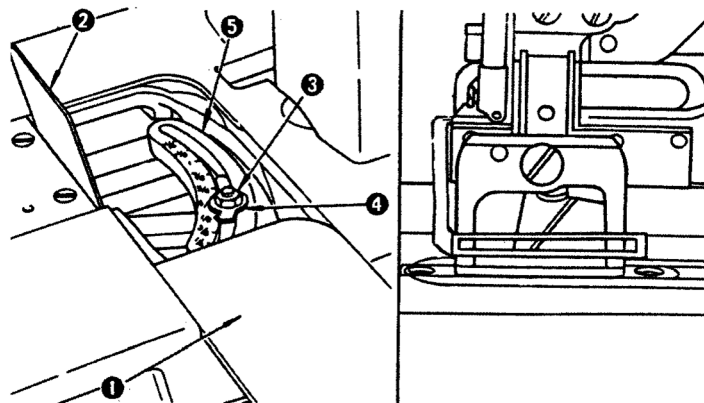
1. Ustaw napięcie dolnej nici za pomocą śruby (1) w bębnie chwytacza.
W ten sposób regulujemy wygląd ściegu na prawej stronie dziurki (wierzch dziurki).
2. Naprężaczem (3) regulujemy wygląd dziurki po lewej stronie (spód dziurki)
3. Naprężaczem (2) regulujemy wygląd rygla dziurki

- Ustawianie sprężyny kompensacyjnej



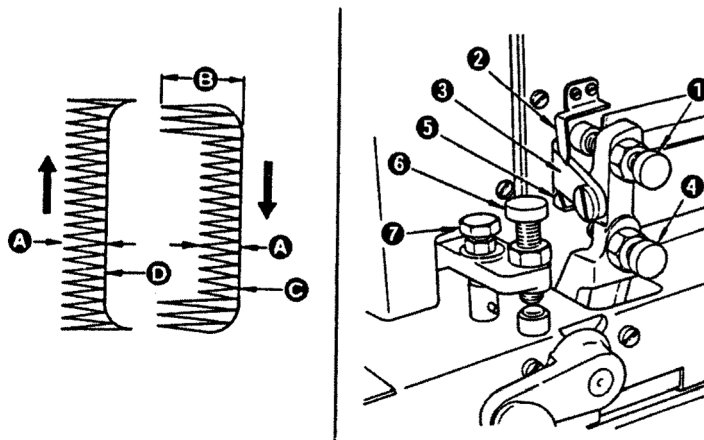
Odpowiedni zasięg uderzeń (skoków) sprężyny kompensacyjnej wynosi od 6 do 8mm z początkowym naprężeniem od 20 do 50g. Aby ustawić skok poluzuj śruby (2) i wsuń śrubokręt w otwór (3). Przekręć śrubę (3) zgodnie z ruchem wskazówek zegara aby zwiększyć naprężenie lub w przeciwną aby je zmniejszyć. Po regulacji dokręć śrubę (2).

XIX. Ustawianie długości dziurki



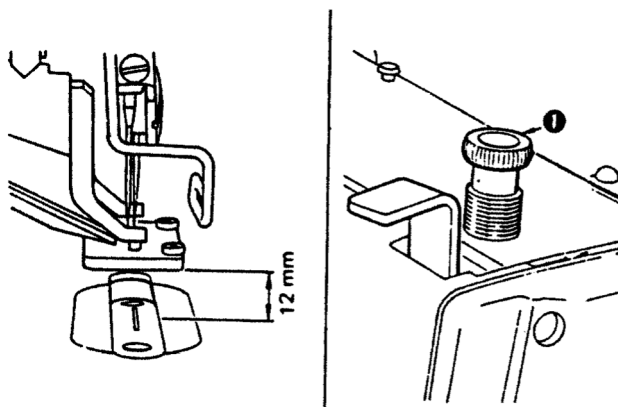
1. Przesuń osłonę (1) i otwórz płytkę (2)
2. Poluzuj nakrętkę (3). Ustaw punkt (4) na żądaną długość według skali (5)
3. Dokręć nakrętkę

XX. Ustawienie szerokości obszycia i pozycji odnośnika



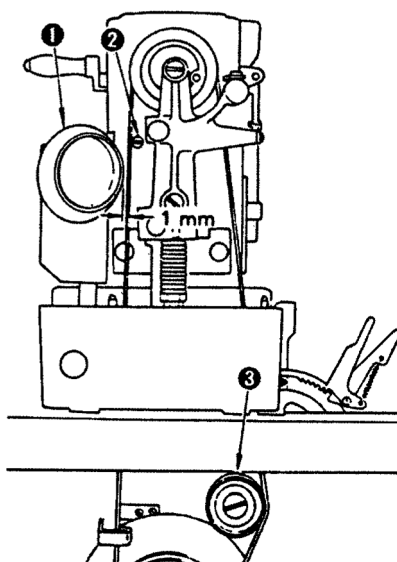
1. Do ustawienia szerokości ściegu „A” dokręć lub odkręć śrubę (1) i ustaw wskaźnik (2) na żądanej wartości na skali (3). Aktualna szerokość ściegu to połowa wartości skali podana w mm
2. Do ustawienia szerokości ryglowania „B” dokręć lub odkręć śrubę (4) i ustaw wskaźnik (5) na żądanej wartości na płytce skali (2). Szerokość rygla to podwójna wartość szerokości ściegu
3. Ustaw pozycję prawej bazowej linii „C” dokręcając lub odkręcając śrubę (6) tak, aby nie pokrywała się ona z linią noża. Jeśli śruba (6) jest wkręcona prawa linia bazowa przesunie się w lewo
4. Wykonaj próbne szycie
5. Nie ma potrzeby ustawiać lewej bazowej pozycji „D” ponieważ pozostaje ona niezmienną gdy zmienia się szerokość szycia. Jednak lewa linia bazowa powinna się przenieść w lewo gdy przekręcimy śrubę (7)

XXI. Ustawienie siły nacisku stopki



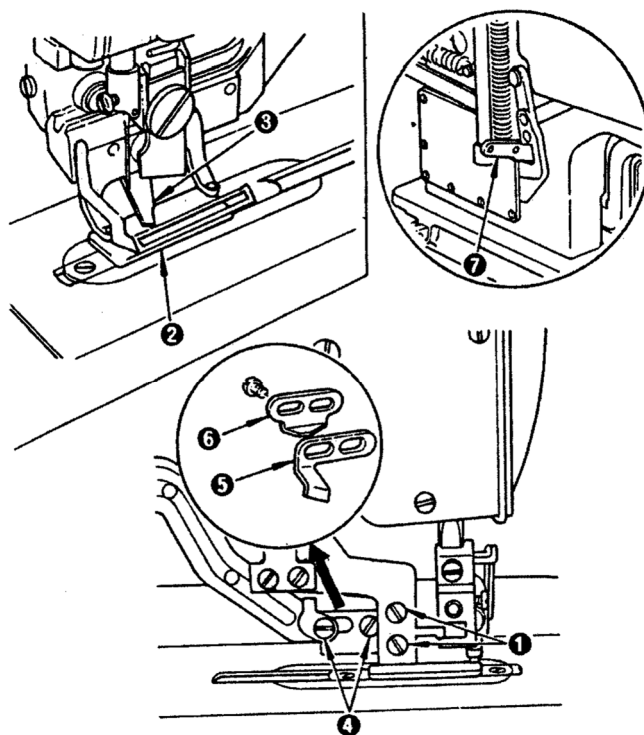
Stopka unosi się na wysokość 12mm. Do ustawienia siły nacisku służy regulator nacisku stopki (1). Aby zwiększyć nacisk przekręć śrubę regulatora zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

XXII. Ustawienie nawijacza nici



Poluzuj śrubę (2) aby ustawić przerwę między kołem nawijacza (1) a paskiem (2) wynoszącą około 1mm kiedy koło jest oddalone od paska. Jeśli jednak pasek dotyka do koła ustaw naprężenie na kole napinacza (3) zmniejszając odchylenie paska. Jeśli pasek nadal dotyka koła, zwiększ odległość na więcej niż 1mm.

XXIII. Ustawienie obcinania nici



Poluzuj śruby (1) i ustaw wysokość nożyczek tak nisko jak to możliwe pamiętając by nie dotykał klamry

- Zamykanie nożyczek

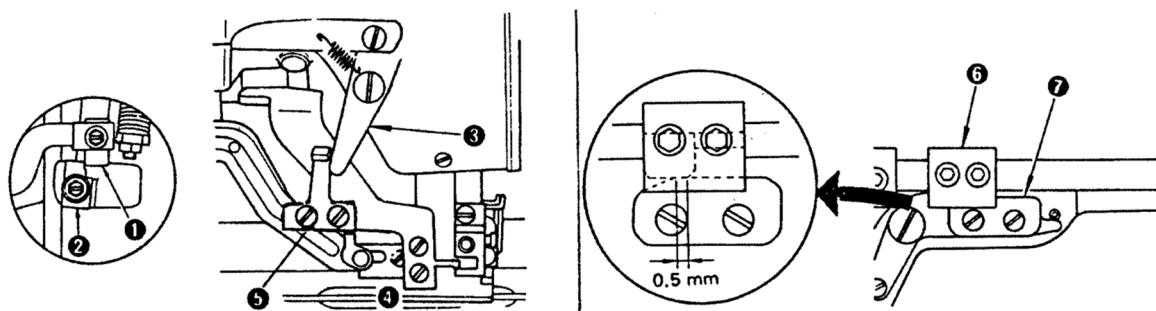
Aby ustawić odkręć śruby (4) i ustaw zderzaki (5). Kiedy zderzak (5) przesuniesz w swoją stronę czas zamykania jest opóźniony.

- Otwieranie nożyczek

Ustaw otwieranie obcinania tak, aby rozpoczęło się ono po około 2,5 - 3mm od początku szycia. Poluzuj śruby (4) i ustaw zderzak (6). Kiedy zderzak (6) przesuniesz w swoją stronę nożyczki będą się otwierać wcześniej. Dokręć śruby

Uwaga. Upewnij się, że przestrzeń między ostrzami, gdy są one zamknięte wynosi od 0,3 do 0,5mm. Jeśli przerwa jest niewystarczająca nóż może kolidować z ramką i może uniemożliwić swobodne podnoszenie stopki.

XXIV. Ustawienie uchwyt noża i płytki ograniczającej



Odkręć śrubę (4) i załóż płytkę ograniczającą, aby dotykała blokującego ramienia (3). W czasie wolnego startu maszyny (kiedy zatrzask (1) jest złączony z zatrzaskiem (2)). Uchwyt noża powinien być złączony z krzywką (7) na 0,5mm gdy nożyczki nici są otwarte.

XXV. Rozwiązywanie problemów

Problem	Przyczyna	Działanie
1.Maszyna nie działa	1.Płytkę ściegową, bębnek lub chwytacz jest zanieczyszczony 2.Nożyczki górnej nici blokują się z zatraskami lub ramką stopki	Przechyl główkę maszyny i wyczyść ją Wyreguluj ustawienie noża lub płytki
2.Maszyna nie osiąga wysokiej prędkości nawet gdy pedał jest wciśnięty do oporu	1.Korba ręczna jest w niewłaściwej pozycji 2.Prowadnik paska na transmiterze nie pozwala mu wejść na koło szybkich obrotów	Ustaw korbę we właściwej pozycji Nasmaruj prowadnik paska
3.Maszyna pracuje głośno podczas zwalniania lub nie zwalnia pod koniec cyklu	1.Niewłaściwe ustawienie krzywki wolnych obrotów dla małej liczby ściegów 2.Płaski pasek jest za luźny 3.Pasek wolnych obrotów jest za luźny	Dopasuj ustawienie krzywki wolnych obrotów Zwiększ napięcie paska na kole napinacza Zwiększ napięcie paska klinowego na silniku
4.Maszyna nie zwalnia płynnie	1.Dźwignia hamowania wymaga smarowania 2.Prowadnik paska na transmiterze nie wprowadził go na koło wolnych obrotów	Nasmaruj dźwignię Wyreguluj położenie prowadnika paska
5.Nieprawidłowe smarowanie	1.Poziom oleju jest za niski 2. Brak obiegu oleju	Uzupełnij poziom oleju Dolej olej do filców

<p>6.Nóż opada podczas szycia na szybkich obrotach</p>	<p>1.Pozycja ruchu noża jest niewłaściwa</p> <p>2.Ustawienie krzywki wolnych obrotów dla liczby ściegów jest nieprawidłowa</p>	<p>Ustaw pozycję krzywki, aby nóż był opuszczany później</p> <p>Skoryguj ustawienie krzywki wolnych obrotów</p>
<p>7.Nóż opada nawet gdy nić jest zerwana</p>	<p>1.Nić w maszynie jest źle przewleczona</p>	<p>Nawlecz nić prawidłowo</p>
<p>8.Igła jest uszkodzona</p>	<p>1.Igła jest skrzywiona</p> <p>2.Igła i ostrze chwytacza dotykają do siebie</p> <p>3.Nożyczki nici uderzają w igłę, gdy ostrza otwierają się</p>	<p>Wymień igłę</p> <p>Ustaw pozycję igły i chwytacza</p> <p>Ustaw tak, aby płytka ograniczająca i ramię blokujące dotykały się nawzajem podczas startu maszyny</p>
<p>9.Nić igły jest zerwana</p>	<p>1.Napięcie nici na regulatorze(3) jest zbyt duże</p> <p>2.Ostrze chwytacza ma rysę, zadrapanie</p> <p>3.Igła jest zbyt cienka</p>	<p>Zmniejsz naprężenie na regulatorze (3)</p> <p>Wypoleruj lub wymień chwytacz</p> <p>Wymień igłę na grubszą</p>
<p>10.Nić wyslizguje się z oczka igły</p>	<p>1.Nożyczki nici otwierają się za wcześnie</p> <p>2.Nożyczki otwierają się gdy klamra idzie na dół</p> <p>3.Niewłaściwe nici</p>	<p>Przesuń w tył zderzak „B”</p> <p>Przesuń w tył zderzak „B”</p> <p>Zmień nić</p>

<p>11. Ścieg jest zbyt luźny</p>	<p>1. Napięcie na talerzykach (3) jest zbyt słabe</p> <p>2. Naprężenie i skok sprężyny jest niewystarczający</p> <p>3. Napięcie nici w bębnie jest zbyt duże</p>	<p>Zwiększ napięcie nici regulatorem (3)</p> <p>Wyreguluj sprężynę</p> <p>Zmniejsz napięcie nici w bębnie</p>
<p>12. Ścieg jest wiązany na dole tkaniny</p>	<p>1. Napięcie nici na talerzykach regulatora (3) jest zbyt małe</p> <p>2. Napięcie nici w bębnie jest za duże</p>	<p>Zwiększ napięcie regulatorem (3)</p> <p>Zmniejsz naprężenie nici w bębnie</p>
<p>13. Ścieg jest wiązany na górze tkaniny</p>	<p>1. Naprężenie nici w bębnie jest za małe</p>	<p>Zwiększ naprężenie nici w bębnie</p>
<p>14. Maszyna przepuszcza ściegi</p>	<p>1. Klamra jest zbyt duża w stosunku do dziurki na guzik</p> <p>2. Materiał jest lekki, delikatny</p> <p>3. Chwytnik jest niewłaściwie ustawiony</p> <p>4. Igła jest niewłaściwa lub krzywa</p> <p>5. Nici zbyt słabej jakości</p>	<p>Zamontuj mniejszą klamrę</p> <p>Obniż igielnicę o ok. 0,5mm</p> <p>Skoryguj ustawienie chwytacza</p> <p>Zmień igłę</p> <p>Zmień nici</p>

Zapytaj swojego dostawcę o:

	<p>Igła do maszyny, z czubkiem dopasowanym do szytego materiału: System: 135x5</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. 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>