

**Dokumentacja techniczno – ruchowa
i instrukcja obsługi**

ZOJE
ZJ927-PL
ZJ928XH-2PL

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 skażenia 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 zaczepione przez ruchome części 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 i dzieci.

Instalacja elektryczna

Sprawdź czy napięcie zasilające w gnieździe odpowiada danym na tabliczce znamionowej silnika: napięcie jednofazowe 220 – 240V / 50Hz lub trójfazowe 400V / 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 (np. osłona palca) 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, chwytacz.

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. Odłącz maszynę z sieci w przypadku awarii sieci zasilającej.

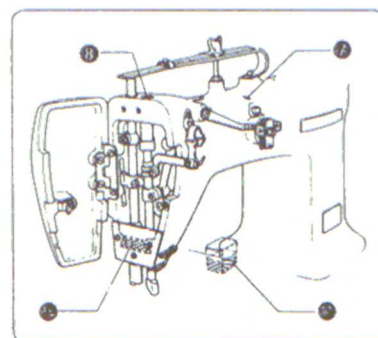
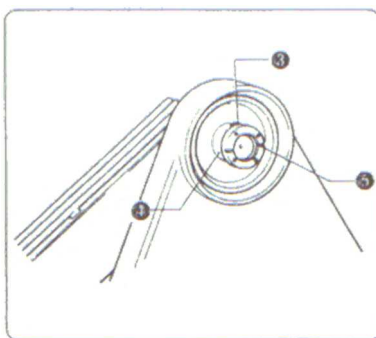
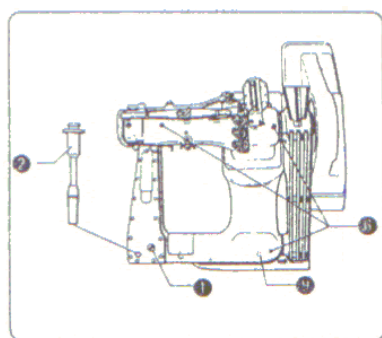
DANE TECHNICZNE

Model	ZJ927-PL	ZJ928XH-2PL
Materiały	lekkie i średnie	grube i bardzo grube
Ilość igieł	2	3
Prędkość szycia	4 000 śc./min.	3 500 śc./min.
Długość ściegu	3,0 - 3,5 mm	1,2 - 5,2 mm
Rozstaw igieł	4,8 mm	6,4 mm
Puller	Tak, pojedynczy	Tak, podwójny

SMAROWANIE I DOCIERANIE MASZyny

Smarowanie

Przed użyciem maszyny do szycia należy pamiętać o nasmarowaniu olejem w następujących miejscach:



Po ustawieniu maszyny należy odkręcić śrubę regulowanej osłony (1) i dolać olej do zaznaczonej linii na wskaźniku poziomu oleju (2).

Obrócić koło pasowe tak, aby korek wlewu oleju (3) znajdował się na górze, a następnie go wyciągnąć i dolewać olej do momentu całkowitego wypełnienia zbiornika oleju (4).

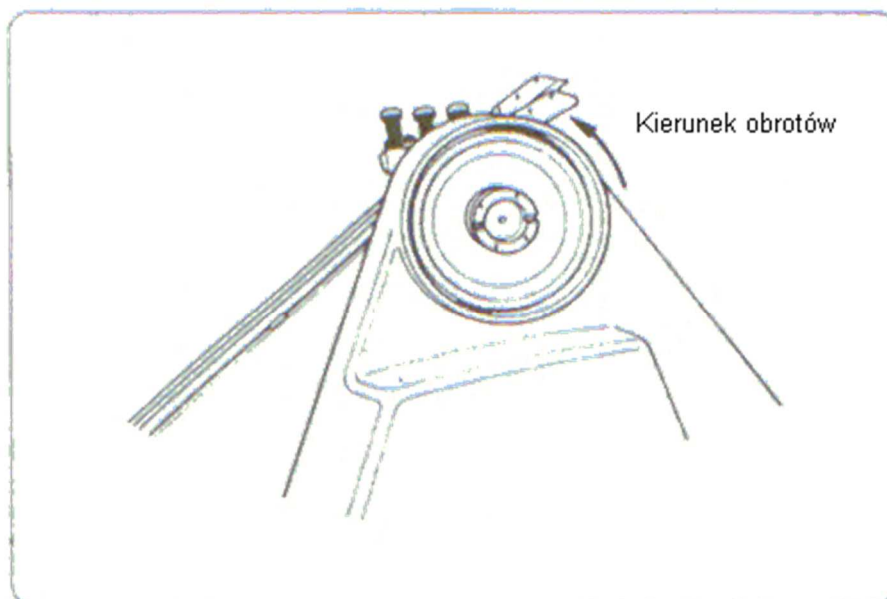
Jeśli olej w zbiorniku oleju będzie znajdował się poniżej linii środkowej zbiornika (5), wówczas nie będzie doprowadzany do górnego wału, powodując nieprawidłowe smarowanie maszyny. Należy pamiętać, aby olej w zbiorniku znajdował się powyżej linii środkowej zbiornika oleju (5).

Wlewać co tydzień około 5 kropli oleju do trzech smarownic kapturowych oleju (6), otworu wspornika górnego naprężacza nitki (7) i otworu smarowego tulei igielnicy (8).

Od czasu do czasu odkręcać śrubę spustową oleju (9) w celu opróżnienia zużytego oleju, który gromadzi się w misce olejowej przedniego łoża.

Od czasu do czasu wycierać szczękę ramienia maszyny (10) i miskę olejową tylnego łoża (11) z oleju.

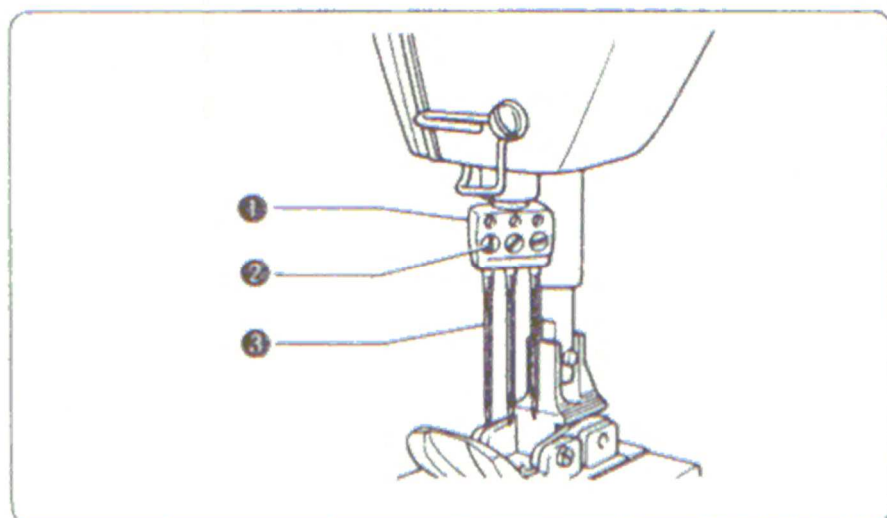
Docieranie maszyny



Kierunek obrotów

1. Włączyć maszynę, nacisnąć pedał i sprawdzić, czy koło pasowe obraca się w kierunku wskazanym strzałką.
2. W celu dotarcia maszyny, powinna ona wykonywać około 3100 ściegów/minutę przez pierwsze 3 lub 4 dni działania.

PRAWIDŁOWA OBSŁUGA



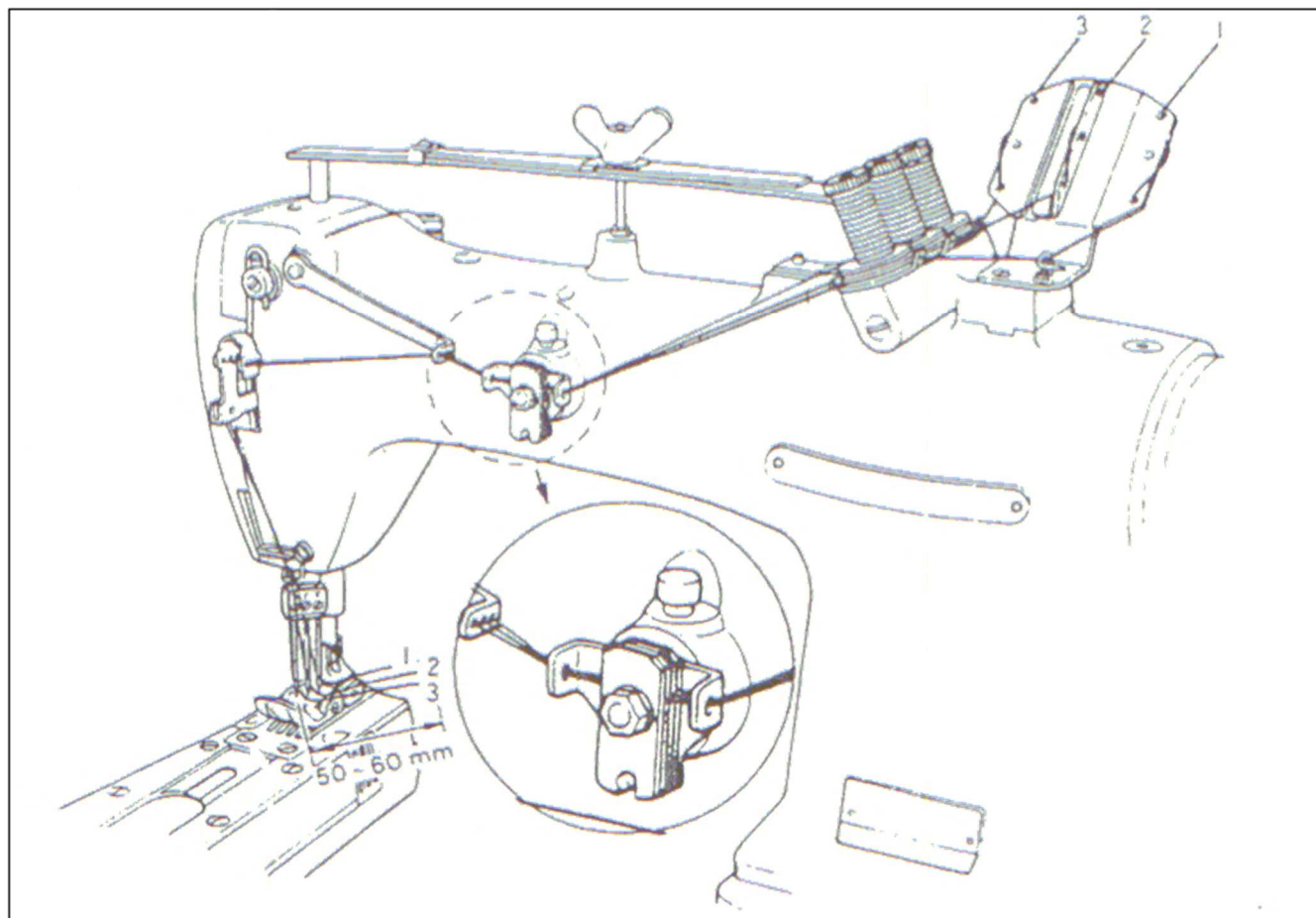
Wymiana igieł

1. Obrócić koło pasowe tak, aby uchwyt igieł (1) znajdował się w najwyższym położeniu.
2. Poluzować wkręty mocujące igły (2), wyjąć igłę (3), następnie umieścić nową igłę w uchwycie igły (1) rowkiem do przodu i dokręcić wkręt mocujący (2).

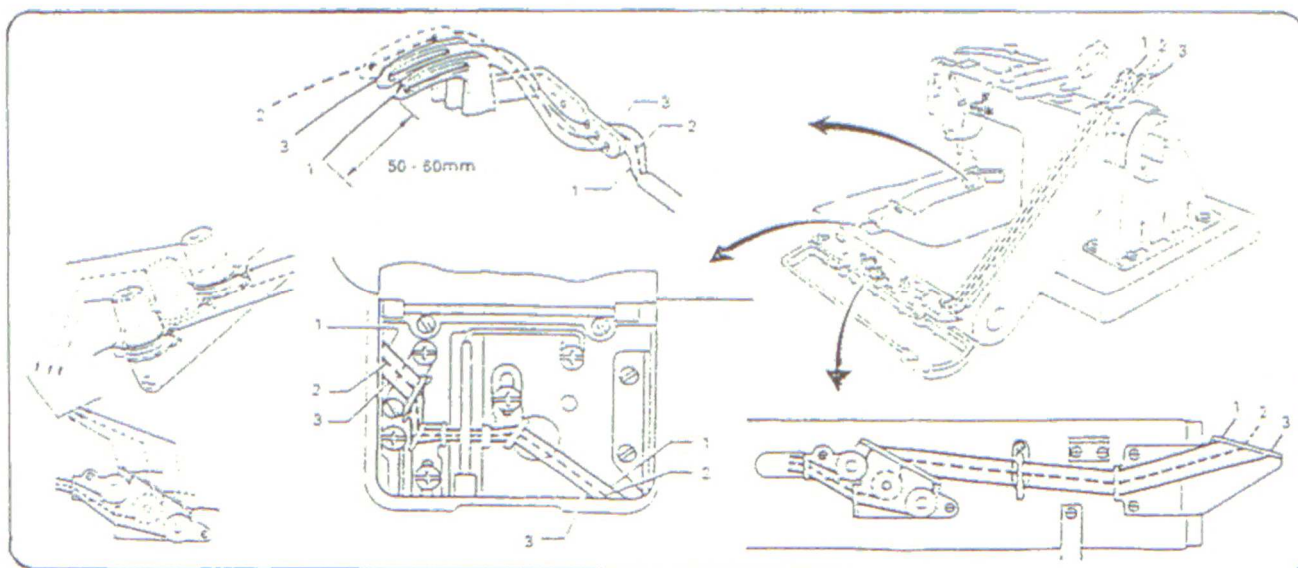
Igły i nici

Igły i nici należy dobrać odpowiednio do właściwości szyciego materiału. Jeśli masz wątpliwości, czy używasz prawidłowych igieł, zapytaj o poradę swojego sprzedawcę.

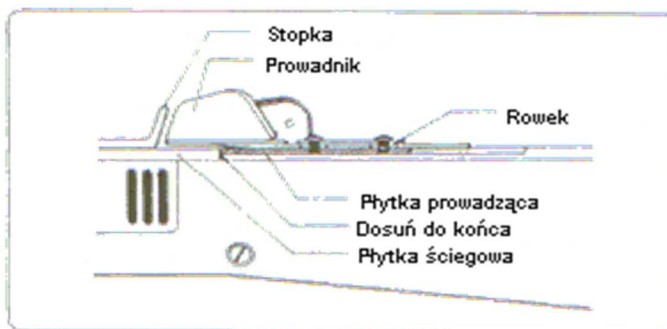
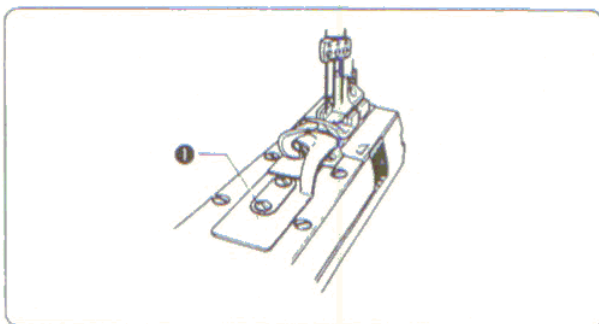
Nawlekanie górnej nitki



Nawlekanie dolnej nitki

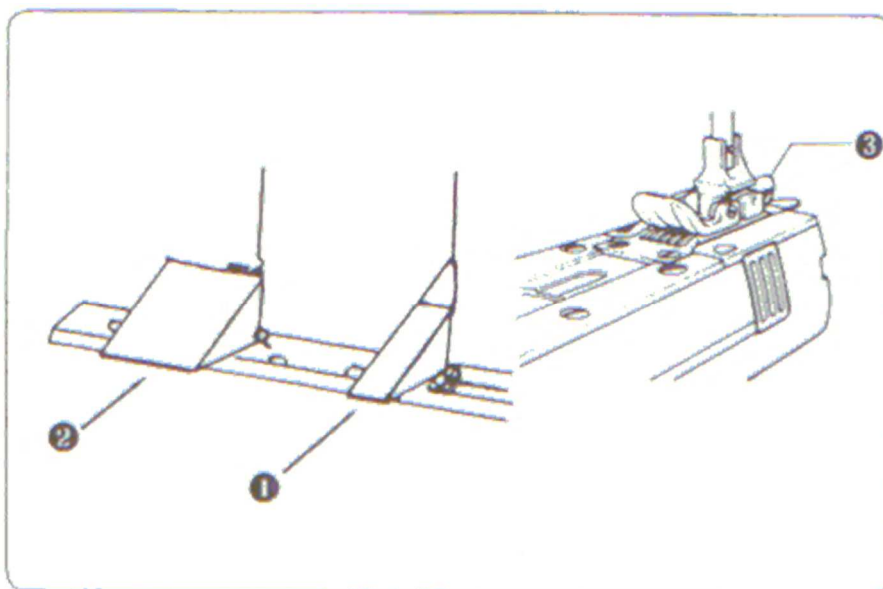


Instalacja zwijacza



Wsuń płytkę zwijacza w prostokątny rowek i przymocuj w taki sposób, aby jego wierzchołek nie dotykał stopki.

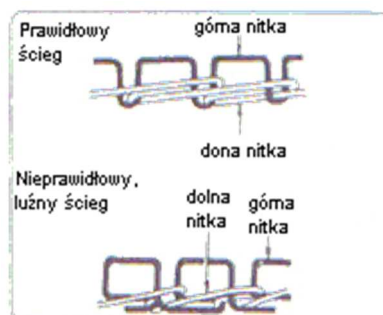
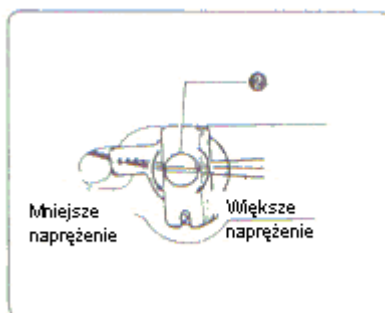
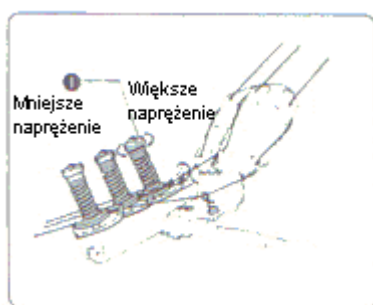
* Jeśli zwijacz przesuwa się zbyt ciężko lub nie można ustawić go w prawidłowej pozycji, należy lekko poluzować wkręt (1) i uregulować pozycję zwijacza.



Szycie

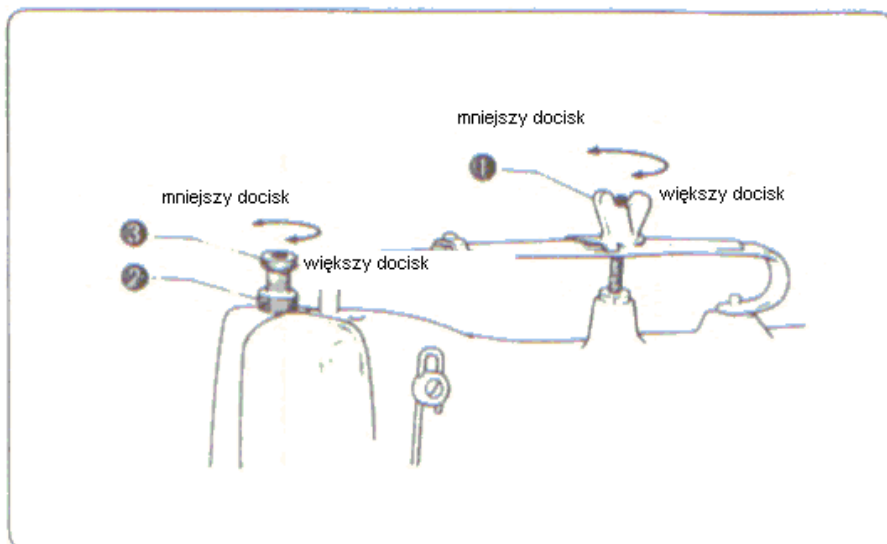
Włącz zasilanie, naciśnij na pedał podnoszenia stopki (1), ułóż materiał pod stopką, zwolnij pedał. Naciśnij pedał (2) i rozpocznij szycie.

Regulacja naprężenia nici



1. Ureguluj naprężenie górnej nici przekręcając wkręt regulacji nici górnej (1)
2. Ureguluj naprężenie dolnej nici przekręcając wkręt regulacji nici dolnej (2)

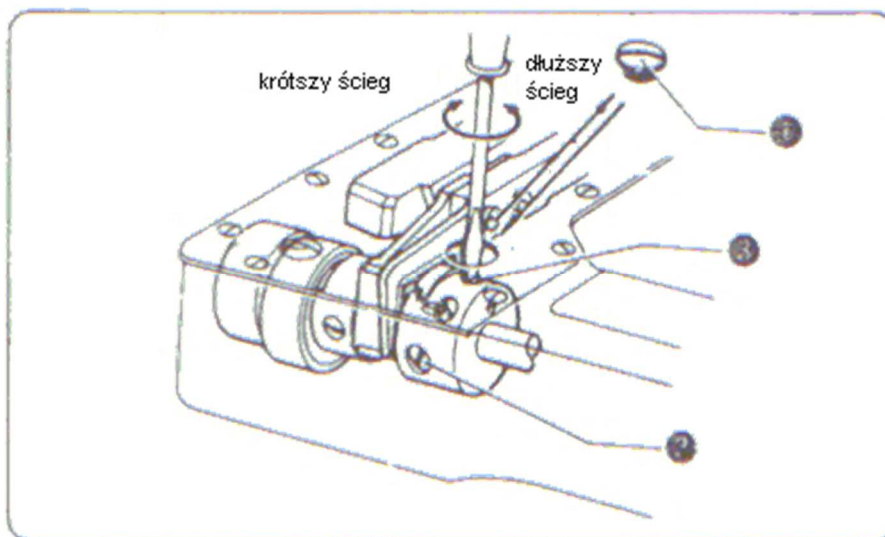
Regulacja docisku stopki



Uregulować docisk stopki, dokręcając nakrętkę skrzydełkową (1) w taki sposób, aby uniemożliwić ześlizgnięcie się stopki w czasie pracy.

* W modelu PL i 2PL, docisk pullera może być regulowany odpowiednio do pracy, przez poluzowanie radełkowanej nakrętki regulującej (2) i obracanie śruby regulacyjnej stopki (3).

Regulacja długości ściegu



1. Odkręcić śrubę regulacyjną z łbem zmniejszonym (1).
2. Obracać koło pasowe w kierunku do siebie do momentu aż śruba dociskowa (2) znajdzie się w miejscu otworu śruby regulacyjnej z łbem zmniejszonym.
3. Poluzować śrubę dociskową (2) śrubokrętem, ponownie obrócić koło pasowe w tym samym kierunku o około 1/4 obrotu w celu ustawienia śruby regulacyjnej poziomego mimośrodowo (3) na miejscu otworu śruby regulacyjnej z

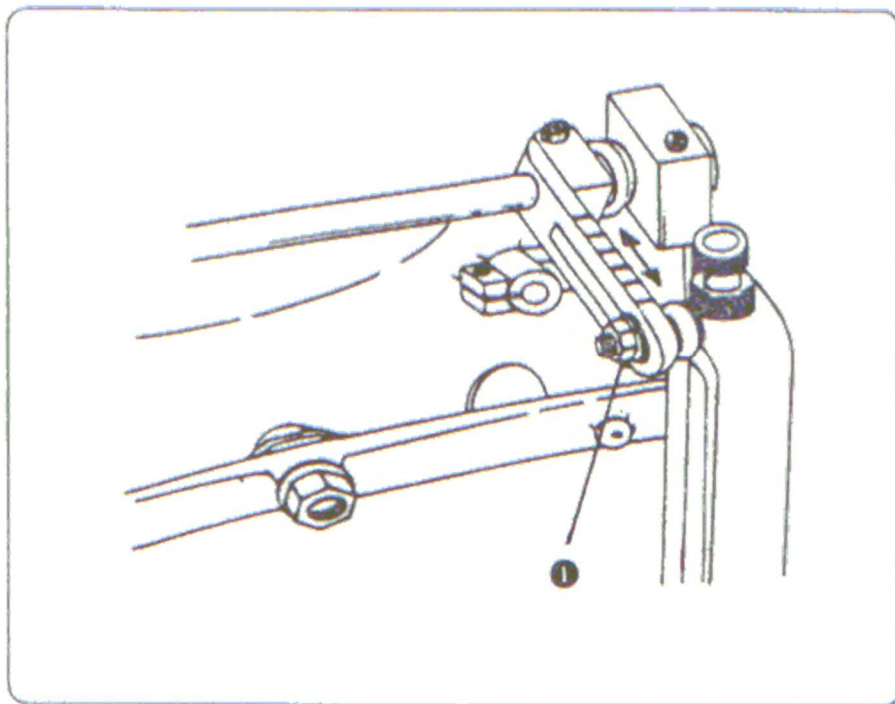
łbem zmniejszonym.

4. W przypadku obrotu śruby regulacyjnej poziomego mimośrodowo (3) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, długość ściegu maleje, natomiast w przypadku obrotu w kierunku przeciwnym długość ściegu wzrasta.

5. Po wyregulowaniu długości ściegu należy mocno dokręcić śrubę dociskową (2).

Po wyregulowaniu długości ściegu należy dokonać odpowiedniej korekty w ustawieniu pullera.

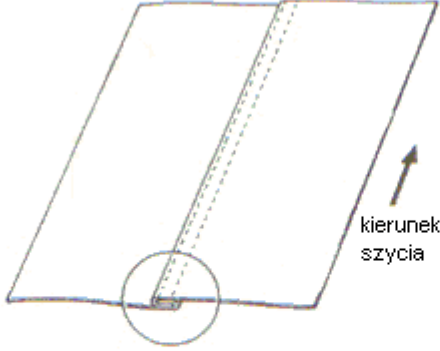
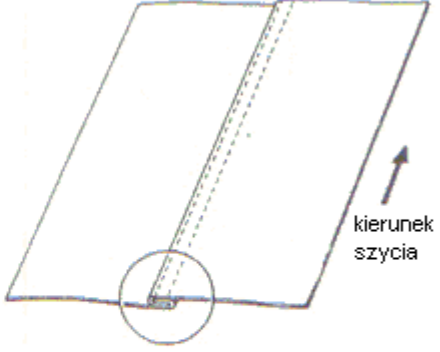
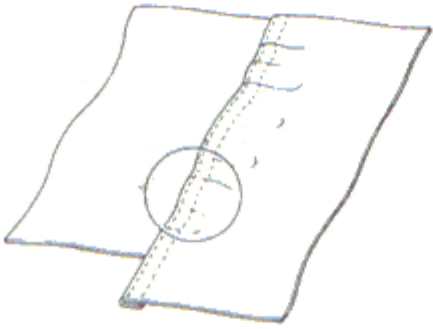
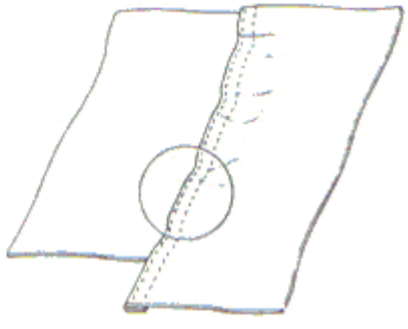
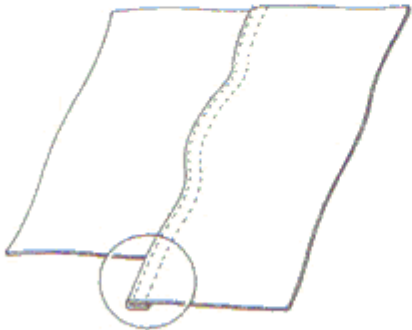
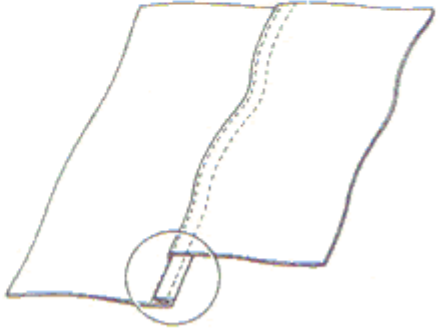
Regulacja przesuwu pullera



Po wyregulowaniu DŁUGOŚCI ŚCIEGU trzeba ponownie wyregulować PRZESUW PULLERA.

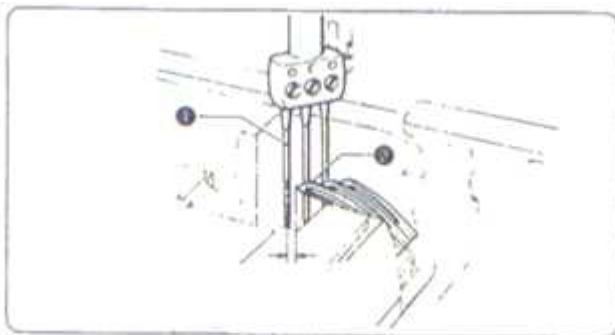
1. Poluzować nakrętkę (1).
2. Przesunąć dźwignię (2) w kierunku do wewnątrz, aby uzyskać mniejszy przesuw pullera. przesunąć dźwignię (2) na zewnątrz, aby uzyskać większy przesuw pullera.
3. Po zakończeniu regulacji należy dokręcić nakrętkę (1).

* W poniższej tabeli przedstawiono przykłady ściegów wykonanych na materiale o wysokiej i niskiej elastyczności. Regulację przesuwu pullera należy wykonywać na podstawie tej tabeli.

Przesuw pullera	Tkanina o wysokiej elastyczności	Tkanina o niskiej elastyczności
Prawidłowy	 <p data-bbox="485 763 799 792">Materiał równy, bez marszczeń</p>	 <p data-bbox="1061 763 1375 792">Materiał równy, bez marszczeń</p>
Niewystarczający	 <p data-bbox="485 1323 815 1352">Materiał nierówny, pomarszczony</p>	 <p data-bbox="1029 1323 1359 1352">Materiał nierówny, pomarszczony</p>
Nadmierny	 <p data-bbox="456 1868 767 1897">Materiał nierówny, rozciągnięty</p>	 <p data-bbox="991 1868 1302 1897">Materiał nierówny, rozciągnięty</p>

PODSTAWOWA REGULACJA

Regulacja igły i chwytacza



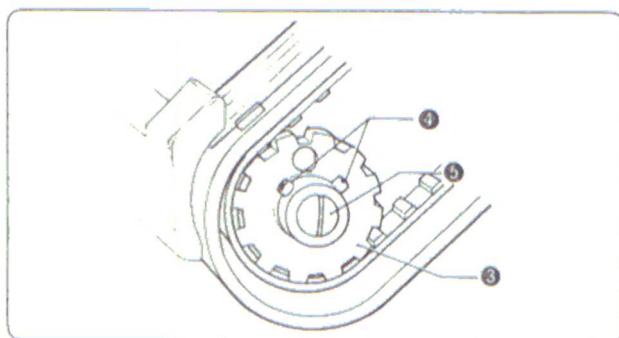
Model ZJ927-pl

Wykonać regulację w taki sposób, aby chwytacze (2) znajdowały się w skrajnym prawym położeniu, a igły (1) w najniższym położeniu oraz aby odległość między środkami igieł i czubkami chwytaczy wynosiła od 3.2 do 3.5 mm.

Model ZJ928H-2PL

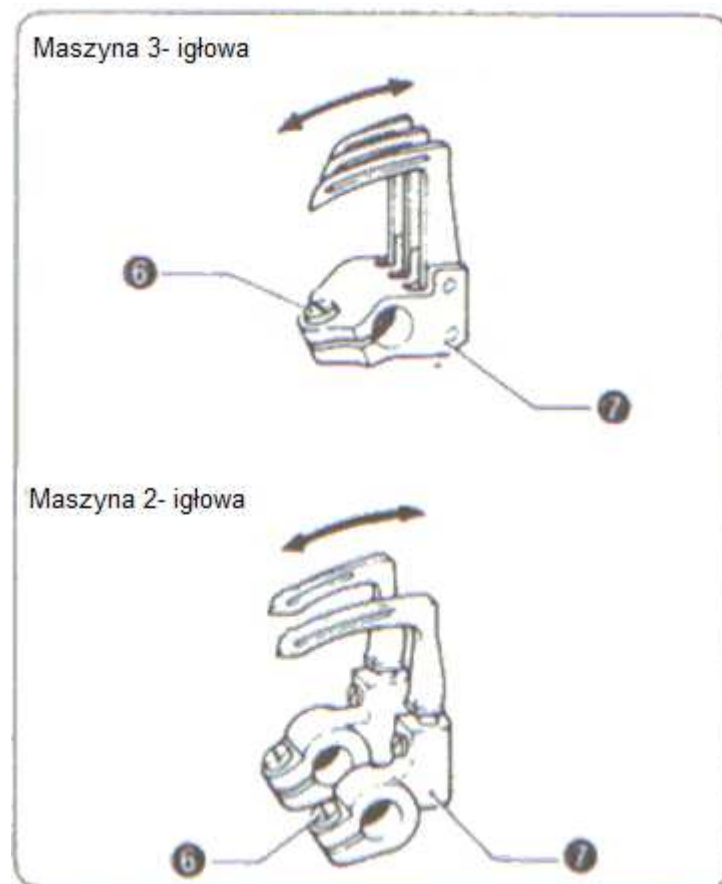
Wykonać regulację w taki sposób, aby chwytacze (2) znajdowały się w skrajnym prawym położeniu, a igły (1) w najniższym położeniu oraz aby odległość

między środkami igieł i czubkami chwytaczy wynosiła od 3.0 do 3.2 mm.



Sposób regulacji

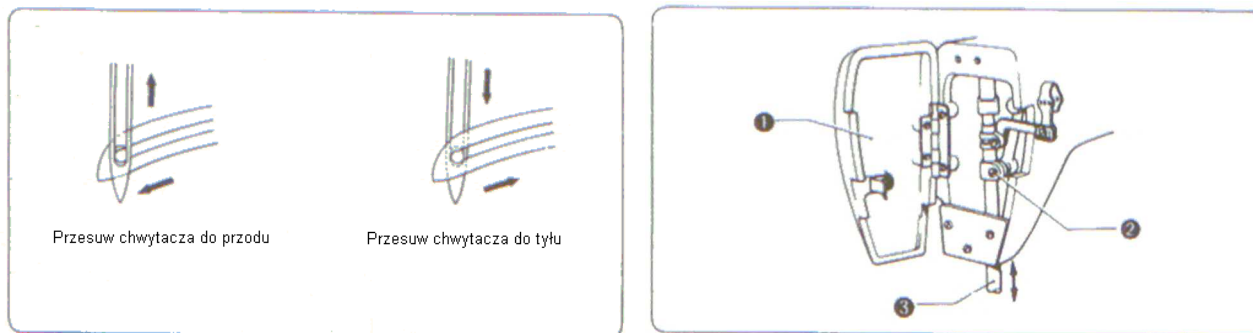
Wyjąć stopkę, płytkę ścięgową i transportery. Poluzować dwie śruby dociskowe (4) i śrubę z łbem zmniejszonym (5) na dolnym kole pasowym (3). Obracać koło pasowe w kierunku do siebie aż igły (1) znajdą się w najniższym położeniu. Obracać wał dolny aż chwytacze (2) znajdą się w końcowym położeniu swojego przesuwu do tyłu. Mocno dokręcić śrubę z łbem zmniejszonym (5) i dwie śruby dociskowe (4).



Poluzować śrubę dociskową (6), przesunąć uchwyt chwytacza (7) w kierunku wskazanym strzałką do momentu aż odległość między środkiem igły, a końcówką chwytacza będzie wynosić od 3.2 do 3.5 mm, po czym ponownie mocno dokręcić śrubę dociskową (6).

* W przypadku maszyn wykonanych według specyfikacji denim wymagana jest osobna regulacja każdego chwytacza, ponieważ działają one w sposób niezależny od siebie.

Regulacja wysokości igielnicy



Wyregulować wysokość igielnicy w taki sposób, aby oczka chwytacza pokrywały się z oczkami igły przy przesuwie chwytacza do przodu i do tyłu.

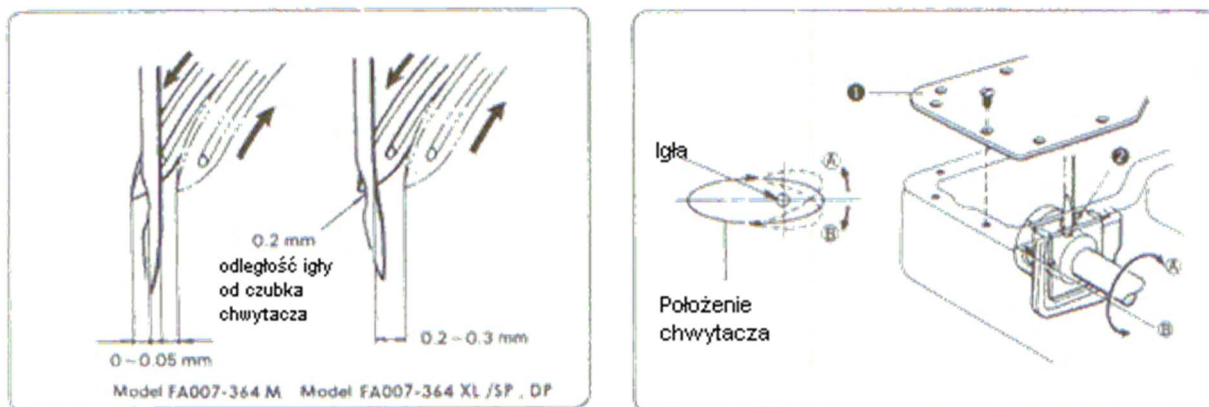
Sposób regulacji

Obracać koło pasowe w kierunku do siebie aż chwytacze przesuną się do przodu z końcowego prawego położenia do miejsca, w którym oczka chwytacza będą pokrywać się z oczkami igieł. Zdjąć pokrývkę (1), poluzować śrubę dociskową igielnicy (2) i przesunąć igielnicę (3) do góry lub do dołu tak, aby oczka chwytacza pokrywały się z oczkami igły.

Ponownie mocno dokręcić śrubę dociskową igielnicy (2).

Po wykonaniu regulacji należy obrócić koło pasowe w kierunku do siebie i sprawdzić, czy oczka chwytacza pokrywają się z oczkami igły przy przesuwie chwytacza do przodu i do tyłu.

Regulacja chwytacza



Model ZJ927

Wykonać regulację w taki sposób, aby między igłami, a chwytaczami występował odstęp od 0 do 0,05 mm przy przesuwie chwytacza do przodu i do tyłu.

Model ZJ928XH

W przypadku przesuwu chwytacza do przodu wymagane jest, aby chwytacze dociskały igły o 0,2 mm. W przypadku przesuwu chwytacza do tyłu, należy wykonać regulację w taki sposób, aby między chwytaczami, a igłami występował odstęp od 0,2 do 0,3 mm.

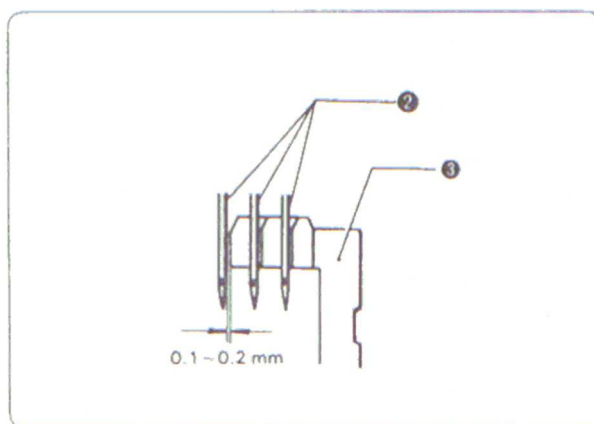
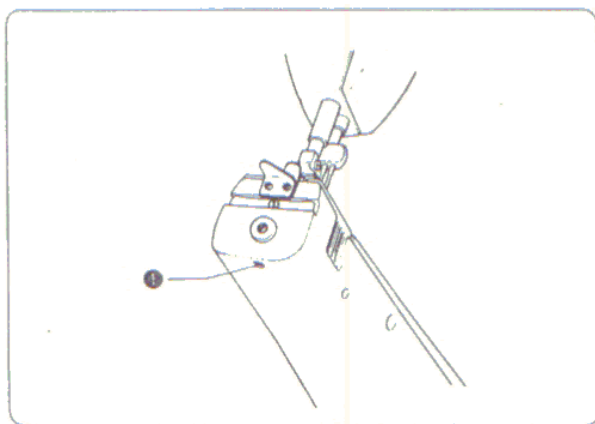
Sposób regulacji

Zdjąć pokrývkę ramienia przedniego transportera (1) i obracać koło pasowe w kierunku do siebie aż śruba oporowa wzdłużnego koła mimośrodkowego będzie widoczna przez otwór regulacyjny (2).

Poluzować śrubę oporową wzdłużnego koła mimośrodkowego tak, aby prawie nie wystawała z powierzchni koła. Ponownie obracać koło pasowe w kierunku do siebie, a następnie poluzować drugą śrubę oporową. Przytrzymać śrubę oporową za pomocą śrubokręta i w tym samym czasie obracać koło pasowe w celu ustawienia luzu między igłami, a chwytaczami.

Po zakończeniu regulacji ponownie dokręcić dwie śruby oporowe i śrubę pokrýwy ramienia przedniego transportera.

Regulacja ogranicznika igły



Model ZJ927

Wykonać regulację w taki sposób, aby między igłami, a ogranicznikiem igły występował odstęp od 0.1 do 0.2mm w przypadku zetknięcia chwytaczy z igłami przy ich przesuwie do przodu.

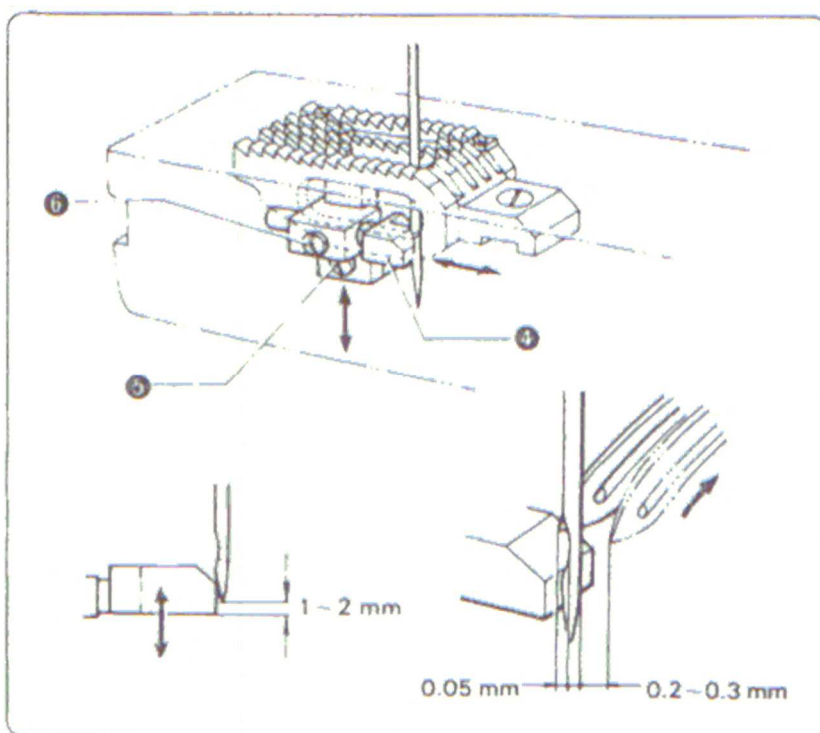
Sposób regulacji

Obracać koło pasowe w kierunku do siebie aż igły znajdą się w najniższym położeniu.

Poluzować śrubę oporową (1) od spodu końcówki ramienia przedniego transportera.

Wyregulować odległość między igłami (2), a ogranicznikiem igły (3) na około od 0.1 do 0.2 mm, przesuwając ogranicznik igły (3).

Po zakończeniu regulacji należy ponownie mocno dokręcić śrubę oporową (1).



Model ZJ928XH

Odległość między igłami, a końcówkami będzie wynosić 0.05 mm przy docisku igieł przez ogranicznik igły (4).

Sposób regulacji

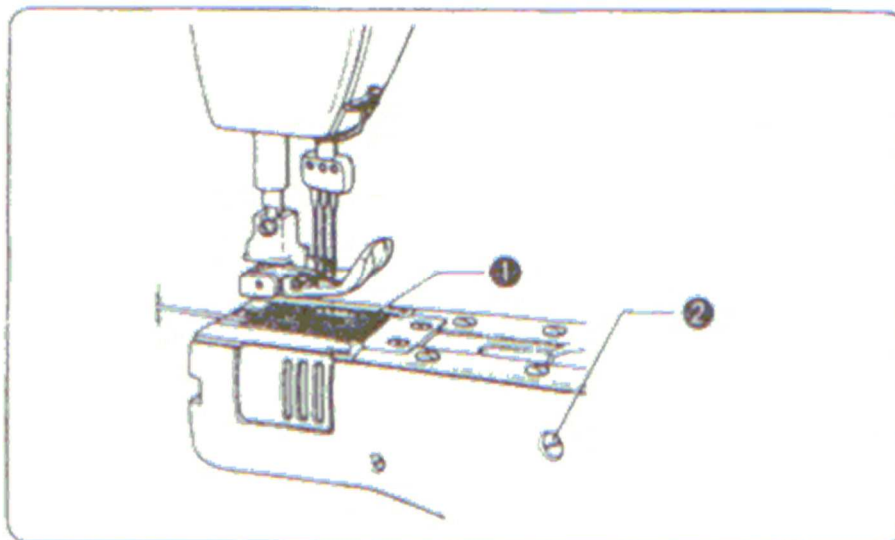
Obracać koło pasowe w kierunku do siebie aż igły znajdą się w najniższym położeniu.

Poluzować śrubę oporową (5) i podnieść/opuścić ogranicznik igły (4) tak, aby dolne końcówki oczek igieł znajdowały się około 0.5 mm powyżej spodu ogranicznika igły (4).

Ponownie obracać koło pasowe w kierunku do siebie aż końcówki chwytaczy znajdą się po środku igieł. Poluzować śrubę oporową (6), przesunąć ogranicznik igły (4) w lewą lub w prawą stronę i wyregulować go w taki sposób, aby odległość między

igłami, a końcówkami chwytaczy wynosiła 0.05 mm przy docisku igły przez ogranicznik igły (4). Należy wówczas sprawdzić, czy odległość między chwytaczami, a igłami wynosi 0.2-0.3 mm przy przesuwie chwytaczy do tyłu.

Regulacja wysokości transportera



Model ZJ927

Wykonać regulację w taki sposób, aby transporter (4) w najwyższym położeniu znajdował się 0.8 mm nad górną powierzchnią płytki ścięgowej.

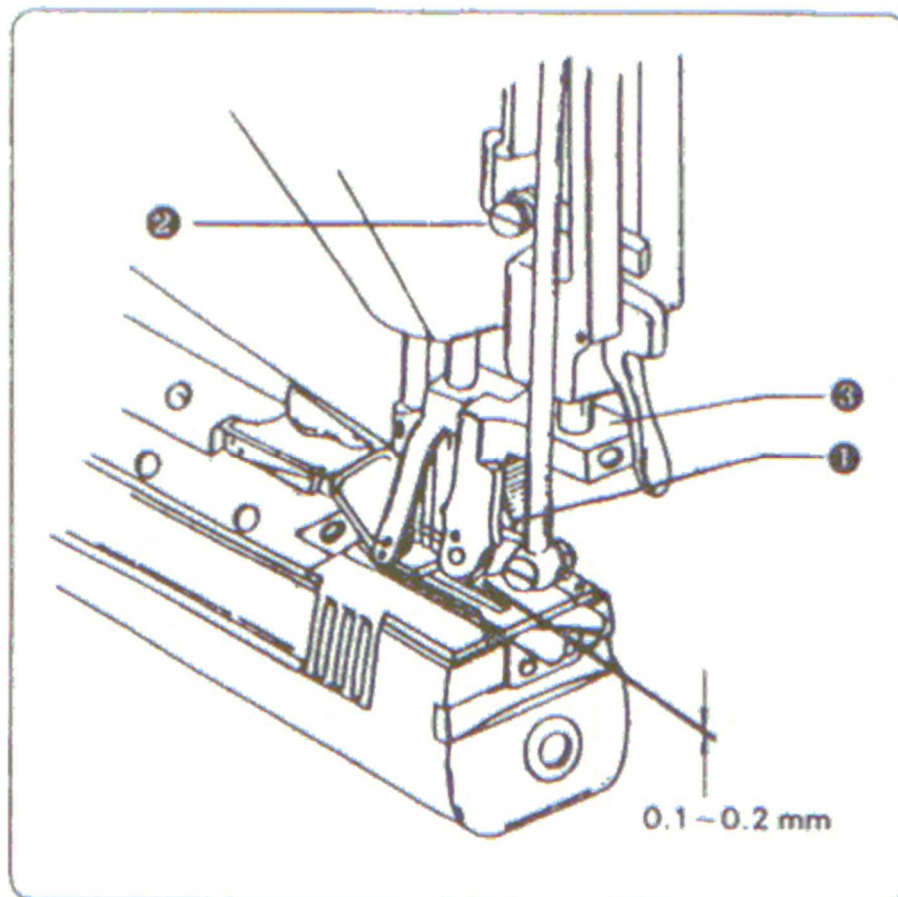
Model ZJ928XH

Wykonać regulację w taki sposób, aby najwyższa część transportera znajdowała się 1.2 mm nad górną powierzchnią płytki ścięgowej.

Sposób regulacji

Regulacji wysokości transportera dokonuje się poprzez obracanie wału mimośrodowego podstawy transportera (2).

Regulacja wysokości pullera

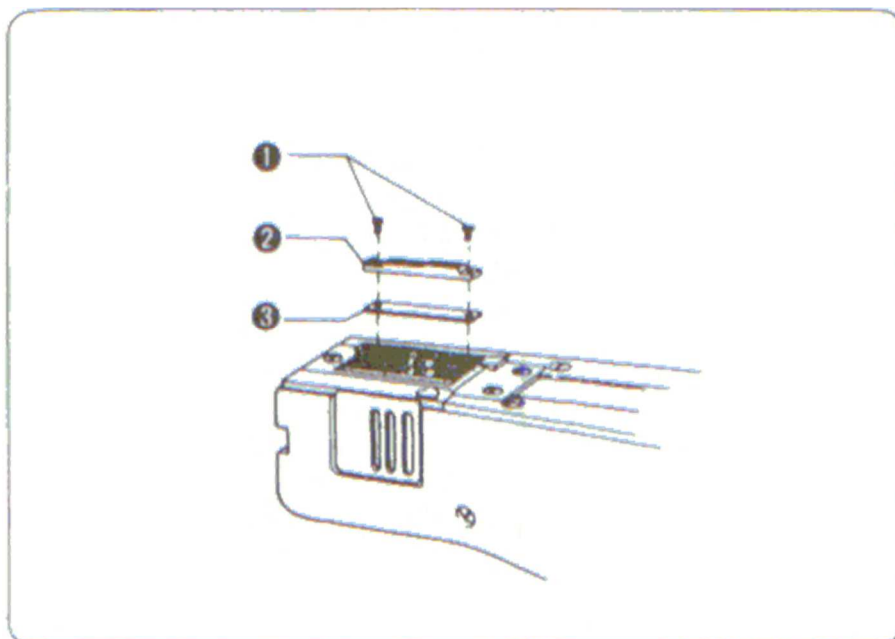


Wyregulować wysokość pullera (1) w taki sposób, aby znajdował się w odległości od 0.1 do 0.2 mm od wierzchołka płytki ścięgowej.

Sposób regulacji

Poluzować śrubę dociskową (2) i przesuwać podporę pullera (3) do góry lub do dołu aż puller (1) będzie się znajdował od 0.1 do 0.2 mm nad wierzchołkiem płytki ścięgowej.

Montaż rozpórki (dla denimu)



Jeśli podczas szycia bardzo grubych materiałów pojawiają się nieprawidłowości w ściegach, należy za pomocą rozpórki ustawić transporter pomocniczy na odpowiedniej wysokości.

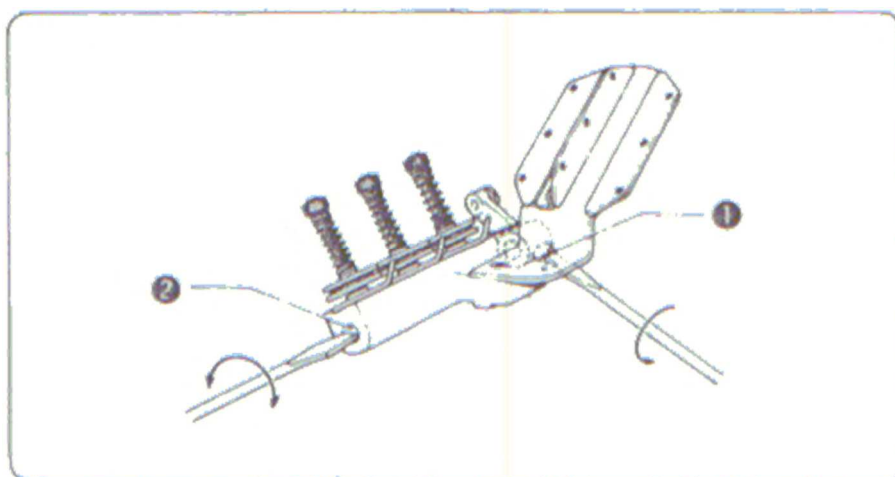
Sposób regulacji

Odkręcić śrubę dociskową (1) i wyjąć transporter pomocniczy (2).

Umieścić rozpórkę (3) pod transporterem pomocniczym (2) i ponownie dokręcić śrubę dociskową (1).

* Rozpórka znajduje się w pudełku z częściami.

Regulacja wału zwalniającego nitki



Wykonać regulację w taki sposób, aby tarcze naprężające nitki były luźne przy podniesieniu stopki i zaciśnięte przy opuszczeniu stopki.

Sposób regulacji

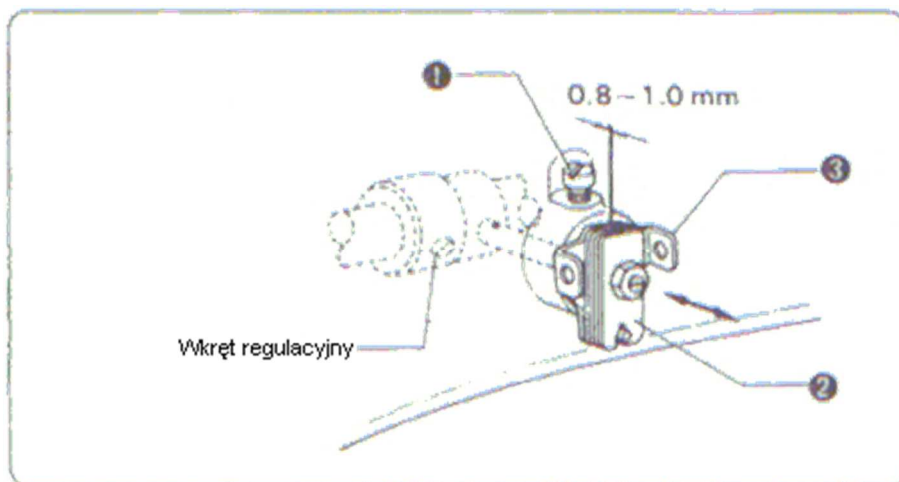
Poluzować śrubę oporową (1).

Wykonać regulację, obracając wał zwalniający nitki (2) w taki sposób, aby tarcze naprężające nitki zaczynały się rozluźniać przy

podniesieniu stopki o 4 mm powyżej górnej powierzchni płytki ściegowej.

Po zakończeniu regulacji należy ponownie mocno dokręcić śrubę oporową (1).

Regulacja naprężacza górnej nici



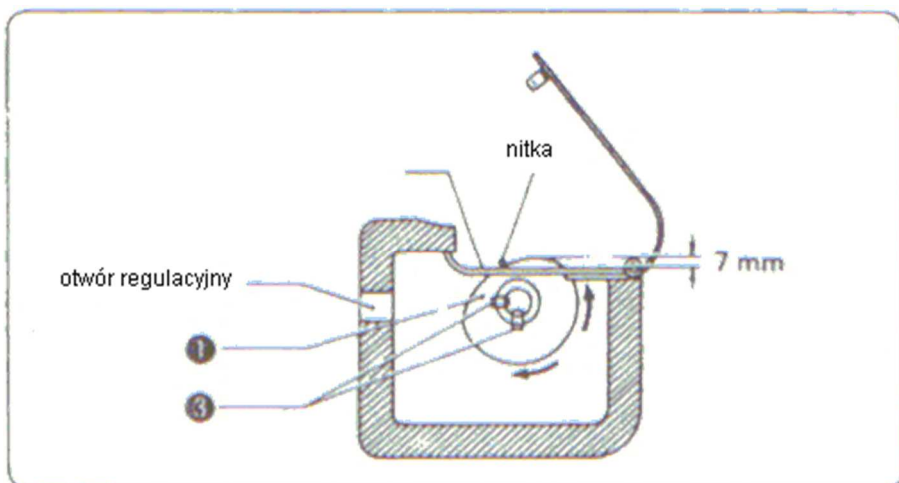
Wyregulować odległość między wspornikiem górnego naprężacza nitki, a płytkami naprężającymi na około od 0.8 mm do 1.0 mm.

Sposób regulacji

Poluzować śrubę oporową (1) i przesunąć wspornik górnego naprężacza nitki (2) do środka/na zewnątrz aż odległość między nim, a płytkami naprężającymi (3) będzie wynosić około od 0.8 do 1.0 mm.

* Można zwiększyć gęstość ścięgu, zmniejszając odległość między wspornikiem górnego naprężacza nitki (2), a ramieniem.

Regulacja podciągacza nitki dolnej



Wykonać regulację w taki sposób, aby podciągacz nitki dolnej (krzywka) podniósł się o ok. 5 – 7mm powyżej dolnego wspornika, gdy chwytacz rozpocznie ruch powrotny.

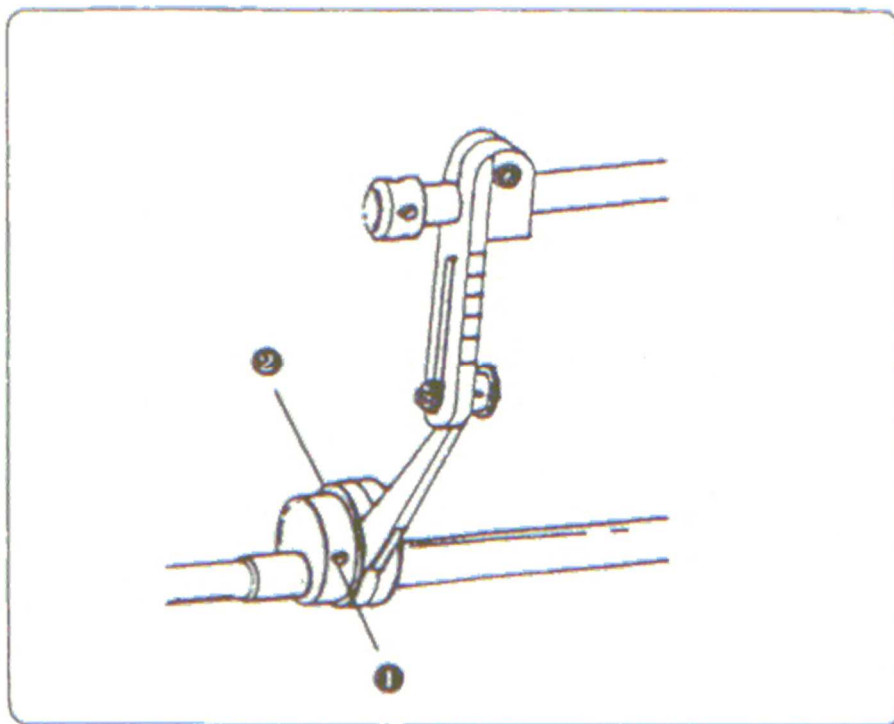
Sposób regulacji

Włożyć śrubokręt do otworu regulacyjnego w łożu maszyny i poluzować dwie śruby oporowe (3). Podnieść dolny podnośnik nitki (1) o 5 do 7 mm powyżej wspornika podnośnika nitki

(2).

Po zakończeniu regulacji należy ponownie dokręcić dwie śruby oporowe (3).

Regulacja pullera



1. Poluzować śrubę (1) i (2) za pomocą klucza maszynowego 3 mm. Podawanie nitki będzie się rozpoczynać w momencie, gdy igła będzie w odległości około 5 lub 6 mm od płytki ścięgowej, natomiast kończyć w momencie, gdy odległość ta będzie wynosić 10 mm.
2. Po zakończeniu regulacji czasowej należy ponownie dokręcić śrubę (1) i (2).

PROBLEM	PRZYCZYNA	SPRAWDŹ	SPOSÓB ROZWIĄZANIA
Zerwania nitki	Igły zamontowane nieprawidłowo	Kierunek długiego rowka	Patrz - instrukcja wymiany igły
	Zbyt duże naprężenie górnej nitki	Naprężenie górnej nitki	Wyregulować naprężenie górnej nitki
	Zbyt duże naprężenie dolnej nitki	Naprężenie dolnej nitki	Wyregulować naprężenie dolnej nitki
	Dźwignia zwalnająca nitki w nieprawidłowym położeniu	Położenie dźwigni zwalnającej nitki	Ustawić dźwignię zwalnającą nitki
	Oczka igieł za ciasne dla nici	Rozmiar igły i ilość nitek	Zajrzeć do rozdziału pt. „Igły i nitki”
	Uszkodzone chwytacze		Wygładzić chwytacze papierem ściernym lub tarczą polerską
	Uszkodzone igły		Wymienić uszkodzone igły na nowe
Pęknięcia igieł	Igły uderzają o chwytacze	Odległość między igłami, a chwytaczami	Wykonać regulację czasową chwytacza, aby uniknąć zetknięcia z igłą
	Igły zamontowane nieprawidłowo	Kierunek długiego rowka	Patrz - instrukcje dotyczące montażu igły
	Igły uderzają o ogranicznik igieł	Odległość między igłami, a ogranicznikiem igieł	Ustawić ogranicznik igieł
	Zbyt małe dla nitek oczka igły	Rozmiar igły i grubość nici	Zajrzeć do rozdziału pt. „Igły i nitki”
Przepuszczanie ściegów	Igły zamontowane nieprawidłowo	Kierunek długiego rowka	Patrz - instrukcje dotyczące montażu igły
	Stępiony chwytacz		Wymienić chwytacze na nowe
	Nieprawidłowa regulacja czasowa igły i chwytacza	Regulacja czasowa igły i chwytacza	Wykonać regulację czasową igły i chwytacza
	Zbyt duża odległość między igłami, a chwytaczami	Odległość między igłami, a chwytaczami	Wyregulować odległość między igłami, a chwytaczami
	Nieprawidłowa regulacja czasowa dolnego podnośnika nitki	Regulacja czasowa dolnego podnośnika nitki	Wykonać regulację czasową dolnego podnośnika nitki
Obluzowanie górnych nitek	Zbyt małe naprężenie górnej nitki	Naprężenie górnej nitki	Wyregulować naprężenie górnej nitki
	Zbyt duże naprężenie dolnej nitki	Naprężenie dolnej nitki	Wyregulować naprężenie dolnej nitki
	Nieprawidłowe położenie prowadnika górnego podnośnika nitki		Wyregulować położenie prowadnika górnego podnośnika nitki
	Górny naprężacz nitki nie napręża górnych nitek	Odległość płytki naprężającej	Wyregulować górny naprężacz nitki

PROBLEM	PRZYCZYNA	SPRAWDŹ	SPOSÓB ROZWIĄZANIA PROBLEMU
Maszyna nie przesuwa tkaniny	Zbyt nisko ustawiony transporter	Wysokość ustawienia transportera	Wyregulować wysokość ustawienia transportera
	Zbyt mały docisk stopki	Docisk stopki	Wyregulować docisk stopki
	Zużycie transportera		Czy sprawdził to pracownik działu serwisu?
	Stopka unosi się do góry i nie dociska w pełni		Wezwij serwis techniczny
	Transporter i stopka działają tylko z jednej strony		Wezwij serwis techniczny
Przeciąganie materiału	Nieprawidłowa wysokość ustawienia transportera pomocniczego	Wysokość ustawienia transportera pomocniczego	Wyregulować wysokość ustawienia transportera pomocniczego
	Nieprawidłowy docisk stopki	Docisk stopki	Wyregulować docisk stopki
	Nieprawidłowa wysokość ustawienia transportera	Wysokość ustawienia transportera	Wyregulować wysokość ustawienia transportera
Przeciąganie materiału	Nieprawidłowa regulacja czasowa pullera.	Regulacja czasowa pullera.	Wykonać regulację czasową pullera.
	Nieprawidłowy przesuw pullera.	Przesuw pullera.	Wyregulować przesuw pullera.

Zapytaj swojego dostawcę o:

	<p>Igła do maszyny, z czubkiem dopasowanym do szytego materiału: 149x7 dla klasy ZJ927-PL 149X5 dla klasy ZJ928XH-2PL</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>