

Dokumentacja techniczno – ruchowa
i instrukcja obsługi

ZOJE ZJ9703

Spis treści

Zasady bezpieczeństwa

1. Specyfikacja techniczna
2. Instalacja
3. Smarowanie
4. Regulacja ilości oleju w chwytaczu
5. Mocowanie igły
6. Wkładanie szpulki do bębenu
7. Nawlekanie maszyny
8. Nawijanie nici na szpulkę
9. Regulacja długości ściegu
10. Montaż stojaka nici
11. Wymiana przeciwnoża i noża ruchomego
12. Regulacja elementów obcinania nici
13. Podnoszenie stopki przy pomocy podnośnika kolanowego
14. Obsługa pedału
15. Naprężacz nici
16. Regulacja sprężyny kompensacyjnej
17. Ręczny podnośnik stopki
18. Regulacja docisku stopki
19. Regulacja synchronizacji transportu
20. Pochylenie transportera
21. Regulacja wysokości transportera
22. Ustawianie chwytacza i igielnicy
23. Ustawianie skoku drążka stopki
24. Ustawianie prowadnika nici
25. Ustawianie pozycji zatrzymania igły
26. Zmiana siły nacisku pedału
27. Ustawianie pedału
28. Mechanizm automatycznego mocowania ściegu (cofania)
29. Odrzutnik nici

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 zaczezione 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 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.

Ta maszyna nie jest zabawką!

Stębnówka ZOJE model ZJ9703 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.

1. Specyfikacja techniczna

Model	ZJ9703AR	ZJ9703AR-5
Zastosowanie	Lekkie i średnie materiały	Średnie i grube materiały
Zasilanie	AC 220 – 240 V, 550 W	
Częstotliwość:	50 - 60 Hz	
Poziom hałasu	81 dB(A)	
Wibracje	0,2 m/sec ²	
Prędkość szycia (maks.)	5000 ściegów / min	3500 ściegów / min
Maksymalna długość ściegu	5 mm	
Wysokość podnoszenia stopki dociskowej	8 mm (standard), 15 mm (maks.)	
Igła	135x5 z odpowiednimi czubkami, dopasowanymi do rodzaju szyczego materiału	
Olej smarujący	Olej do maszyn szybkoobrotowych	
Waga netto	50 kg	
Wymiary opakowania	695 x 250 x 578 mm	

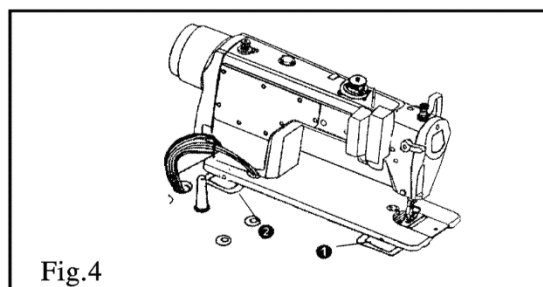
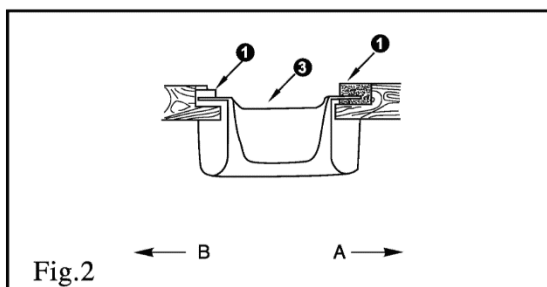
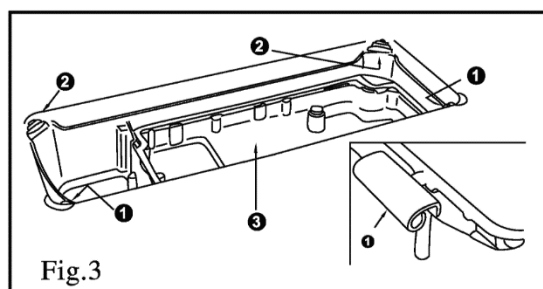
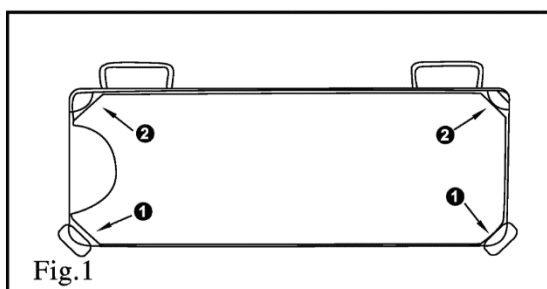
2. Instalacja

1. Montaż miski olejowej

- Miska olejowa powinna być umieszczona w czterech narożnikach wycięcia płyty stołu (Fig. 1).
- Przymocuj dwuramienną podkładkę (1) od strony A miski olejowej (3) (od strony operatora, Fig. 2.) Przymocuj dwie podkładki (2) od strony B miski (3) (od strony zawiasu), następnie przymocuj miskę (3) (Fig. 1, Fig. 2).

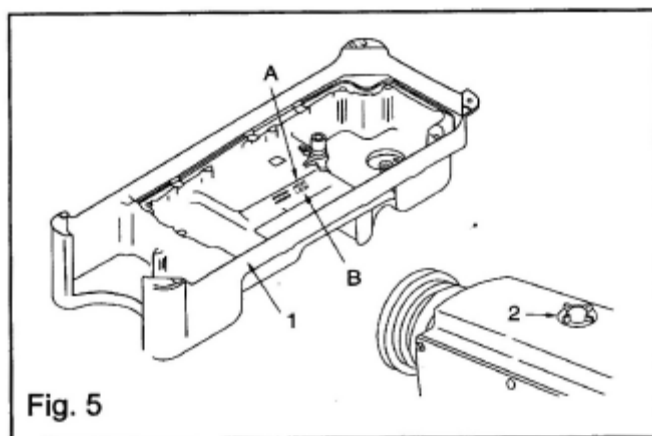
2. Montaż główki maszyny

- Włóż zawias (1) do otworu główki, umieść główkę maszyny na blacie, zawiasem w zagłębieniu i zamocuj ją na podkładkach w czterech rogach miski (Fig. 3, Fig. 4).



Uwaga: Znajdujące się w opakowaniu 4 gumowe podkładki, umieszczone w rogach miski olejowej, służą jedynie celom transportowym.

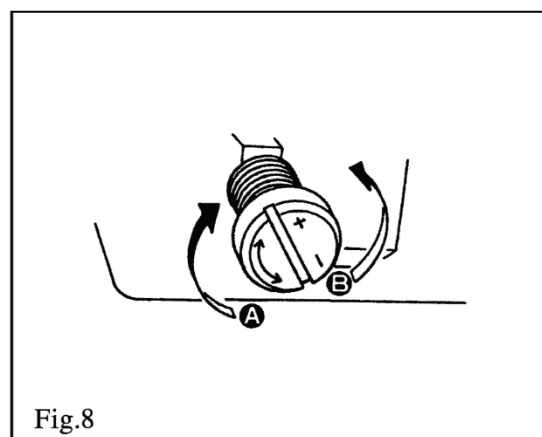
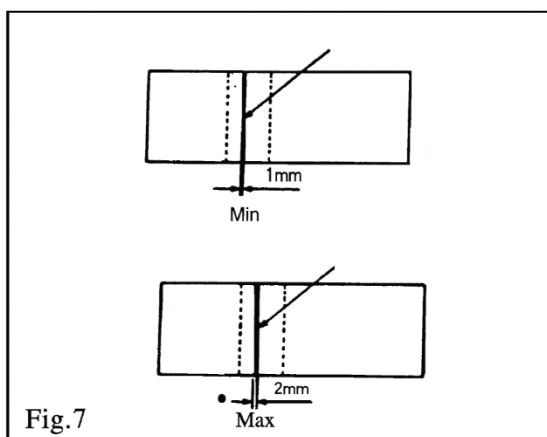
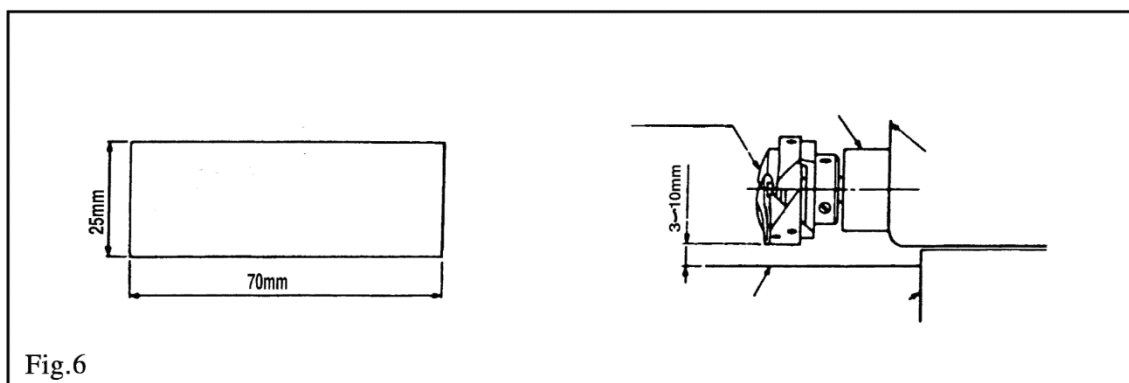
3. Smarowanie



1. Napełnij miskę olejową (1) olejem do maszyn szybkoobrotowych, do górnego znacznika A.
2. Gdy poziom oleju opadnie do dolnego znacznika B, uzupełnij olej.
3. Podczas pracy maszyny przez wziernik widoczne będą rozpryski oleju. Pamiętaj, że ilość rozpryskiwanego oleju nie ma związku z ilością oleju w misce olejowej.

*Uwaga: przy pierwszym uruchomieniu maszyny lub po dłuższej bezczynności należy uruchomić ją z prędkością 2000/min do 2500/min, na około 10 minut, w celu dotarcia.

4. Regulacja ilości oleju w chwytaczu



1. Przed rozpoczęciem regulacji:

- 1) Początkowo, w celu sprawdzenia, nowa maszyna powinna pracować, przez około 3 minuty, bez materiału.
- 2) Sprawdzenie oleju przy pomocy papierowego wskaźnika ilości oleju należy przeprowadzać, gdy maszyna pracuje.
- 3) Upewnij się, że poziom oleju w misce olejowej mieści się między górnym a dolnym znacznikiem.
- 4) Czas testowania ilości oleju wynosi 5 sekund.

2. Ilość oleju:

Zbyt mała ilość oleju może powodować nadmierne nagrzewanie chwytacza, a zbyt duża - zanieczyszczenie szytego materiału.

3. Regulacja ilości oleju w chwytaczu:

Uwaga: Wykonaj próbę ilości oleju trzykrotnie i ustaw ją tak, aby ślad na papierowym wskaźniku ilości oleju był taki sam za każdym razem.

- 1) Po obróceniu śruby regulacyjnej na przedniej tulei dolnego wału w kierunku A - ilość podawanego oleju zwiększy się, po obróceniu w kierunku B - zmniejszy się.
- 2) Po dokonaniu regulacji uruchom maszynę na 30 sekund bez materiału, aby upewnić się, że ilość oleju jest prawidłowa.

5. Mocowanie igły

Przed rozpoczęciem mocowania igły wyłącz zasilanie.

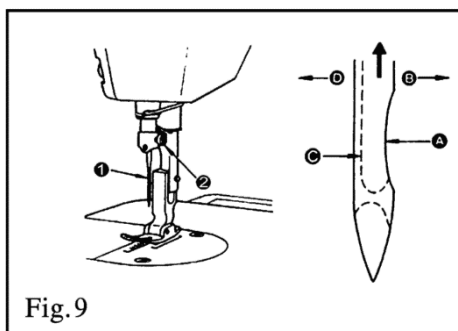


Fig.9

Dobierz właściwy rozmiar i czubek igły, odpowiedni do wielkości ścięgu i rodzaju materiału.

1. Obracaj pokrętkę, aż igielnica osiągnie najwyższy punkt skoku.
2. Poluzuj wkręt (2) i chwyć igłę częścią A skierowaną w kierunku B.
3. Włóż igłę w kierunku strzałki, do oporu.
4. Mocno dokręć wkręt (2).
5. Sprawdź, czy długi rowek C w igle jest skierowany w kierunku D.

6. Wkładanie szpulki do bębna

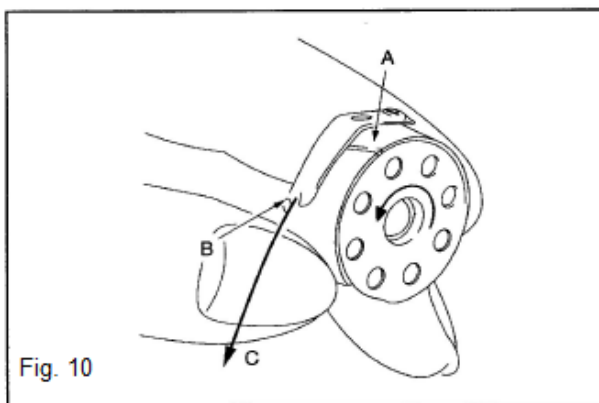


Fig. 10

1. Chwyć szpulkę tak, aby nić była skierowana w lewo i umieść ją w bębnie.
2. Przeprowadź nić przez szczelinę i wyciągnij ją w kierunku C. W ten sposób nić przejdzie pod płaską sprężynką bębna.
3. Sprawdź, czy szpulka, po pociągnięciu nici, obraca się w kierunku strzałki

7. Nawlekanie maszyny

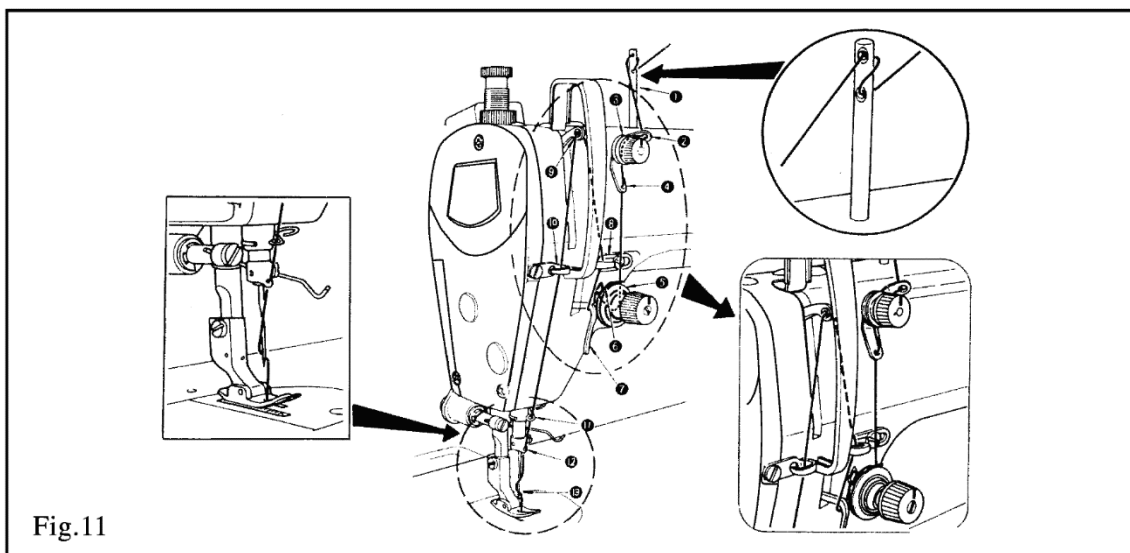
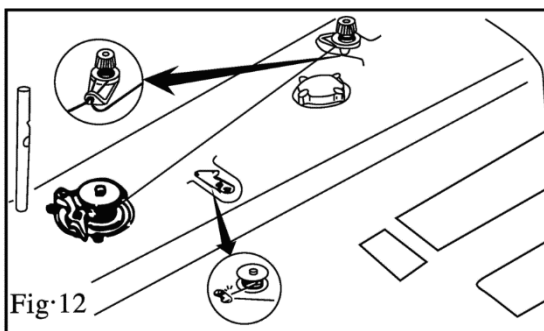


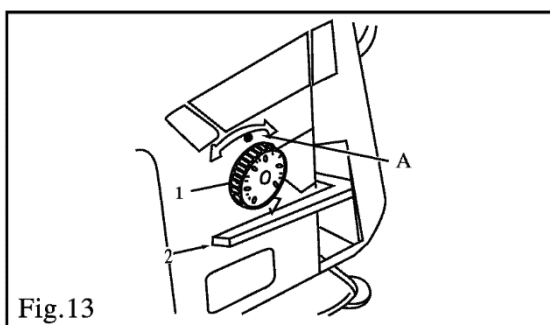
Fig.11

8. Nawijanie nici na szpulkę



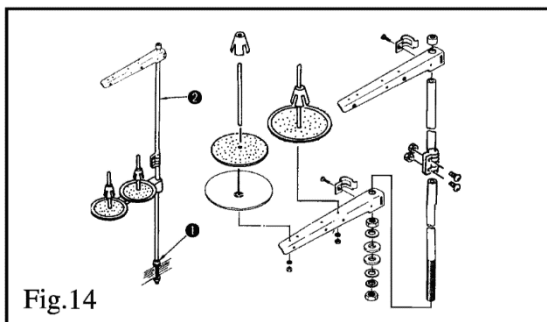
Nawlecz naprężacz szpulki i nawiń nić na szpulkę jak pokazano na rysunku.

9. Regulacja długości ściegu



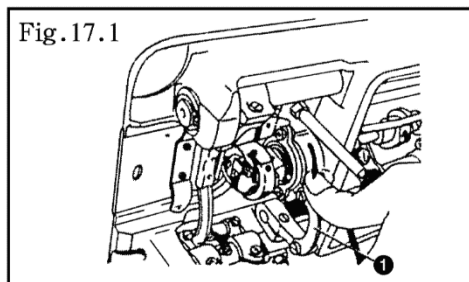
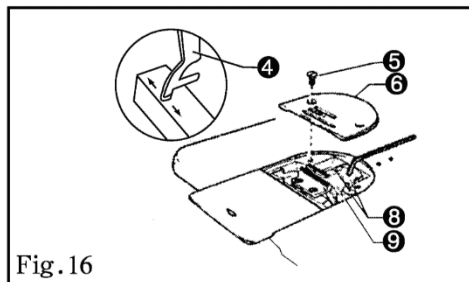
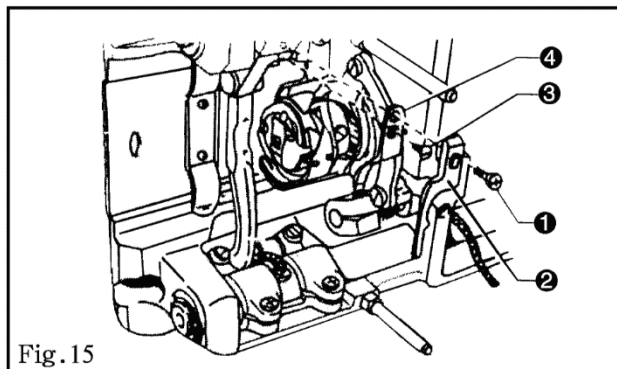
1. Obróć pokrętkę regulacji długości ściegu (1) w kierunku strzałki i ustaw żadaną liczbę przy znaczniku A na ramieniu maszyny.
2. Pokrętko jest wyskalowane w milimetrach.
3. W celu zmniejszenia długości ściegu obróć pokrętko (1) naciskając dźwignię przesuwu (2) w kierunku strzałki.

10. Montaż stojaka nici



1. Zmontuj stojak nici i wóń go do otworu w blacie maszyny.
2. Dokręć nakrętkę ustalającą (1), aby zamocować stojak.
3. Jeśli posiadasz okablowanie sufitowe, możesz przeprowadzić przewód zasilanie przez przęt stojaka nici (2).

11. Wymiana przeciwnoża i noża ruchomego



1. Sposób demontażu przeciwnoża:

- 1) Wyłącz maszynę.
- 2) Zdemontuj śrubę [1] i palec ustalający [2].
- 3) Zdemontuj śrubę [3] i przeciwnóż [4] (rys. 16).

* Jeśli przeciwnóż nie przecina nici, należy go wymienić.

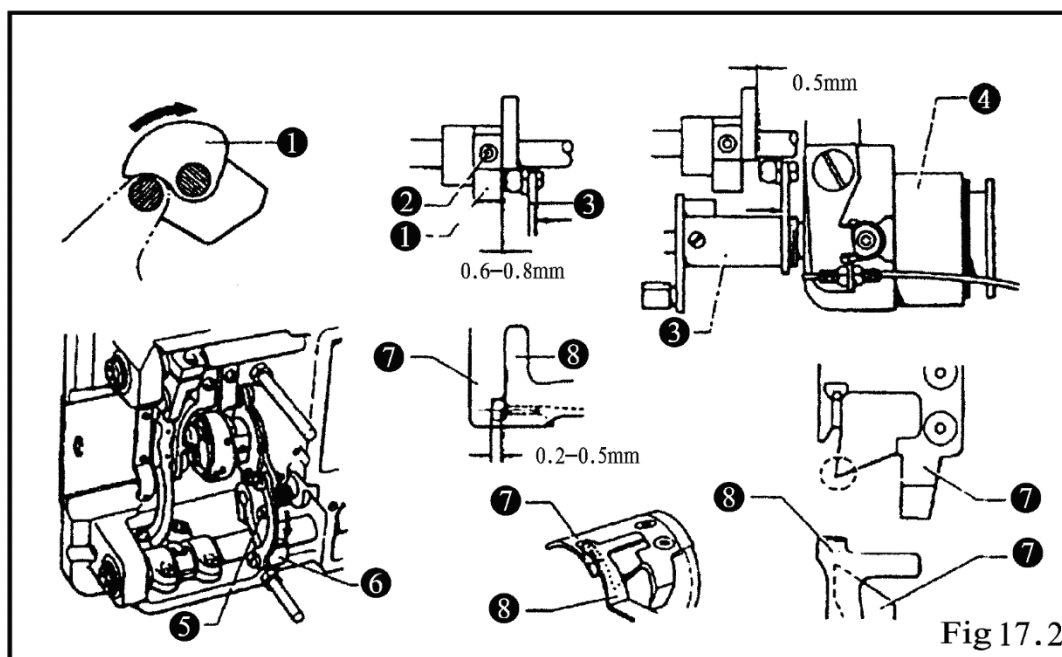
2. Metoda demontażu noża ruchomego:

- 1) Podnieś stopkę dociskową ręcznym podnośnikiem.
- 2) Zdemontuj śrubę [5] i płytkę ścięgową [6].
- 3) Obróć koło pasowe i zatrzymaj igielnicę w najwyższym punkcie.
- 4) Przesuń mechanizm noża (rys. 17.1) i zatrzymaj go w pozycji, w której śruba [8] jest odsłonięta.
- 5) Zdemontuj śrubę [9] i nóż ruchomy.

Uwaga:

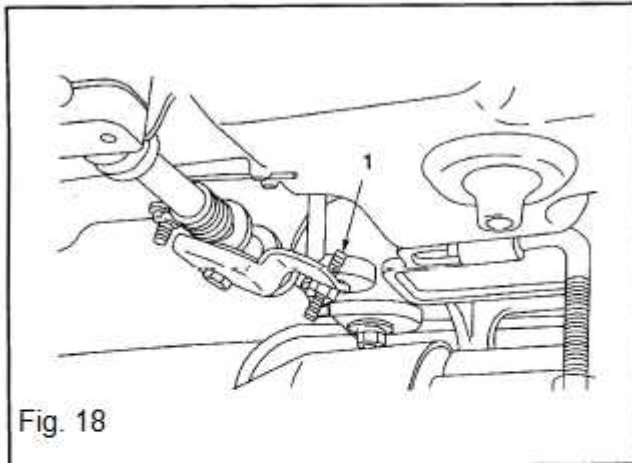
Przed demontażem płytki ścięgowej i noża ruchomego wyjmij igłę.
Montaż wykonaj w odwrotnej kolejności.

12. Regulacja elementów obcinania nici

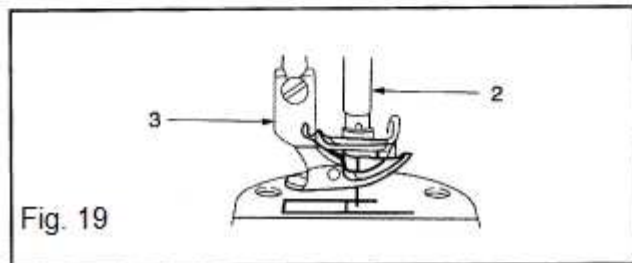


1. Regulacja pozycji krzywki obcinania nici. Obróć koło pasowe maszyny. Igielnica podniesie się na 5 mm od dolnego martwego punktu (DMP), a cewka obcinania nici zostanie dociśnięta i popchnie kulkę rolki, powodując zetknięcie z zagłębieniem krzywki obcinania nici [1]. Następnie użyj śruby ustalającej [2] do chwilowego dociśnięcia. Załóż cewkę obcinania nici [4] luzując śrubę [2] w celu ustawienia krzywki [1]. Odległość między krzywką i wałem napędowym obcinania nici powinna wynosić 0,5 mm. Dokręć śrubę ustalającą [2].
2. Regulacja pozycji przeciwnoża i ruchomego noża. Gdy głowica wału napędowego obcinania nici [3] przekracza krzywkę, następuje zazębienie między przednią płaszczyzną przeciwnoża [8] i krawędzią ruchomego noża [7] na 0,2 – 0,5 mm. Jeśli obcinanie nie zachodzi, przesunij dźwignię noża [6] tak, aby wał napędowy obcinania nici przekroczył krzywkę [1] w taki sposób, że przednia płaszczyzna przeciwnoża [8] i krawędź ruchomego noża [7] zazębnią się i dokręć śrubę [5]

13. Podnoszenie stopki przy pomocy podnośnika kolanowego



1. Standardowo stopka, podniesiona przy pomocy podnośnika kolanowego, unosi się na wysokość 10 mm.
2. Wysokość podniesienia stopki można zwiększyć do 13 mm przy użyciu śruby regulacyjnej podnośnika kolanowego [1].
3. Po ustawieniu wysokości podnoszenia stopki na ponad 10 mm sprawdź, czy dolny koniec igielnicy [2] w najniższej pozycji nie uderza w stopkę [3].



14. Obsługa pedału

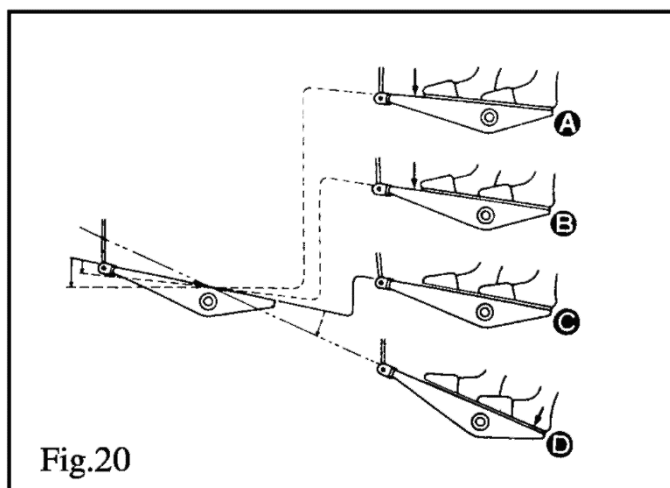


Fig.20

Pedał jest obsługiwany w czterech krokach:

1) Po lekkim naciśnięciu przedniej części pedału (A) maszyna pracuje z małą prędkością.
2) Po głębszym naciśnięciu przedniej części pedału (B) maszyna pracuje z większą prędkością.

3) Maszyna zatrzymuje się (z podniesioną lub opuszczoną igłą) po zwolnieniu pedału do pierwotnej pozycji (C).

4) Po pełnym naciśnięciu tylnej części maszyna obcina nić (D).

* Maszyna wykona normalne obcinanie nawet po naciśnięciu tylnej części pedału natychmiast po szyciu z dużą lub małą prędkością.

* Maszyna wykona obcinanie nawet, jeśli

pedał zostanie przywrócony do pierwotnej pozycji tuż po rozpoczęciu obcinania.

* Gdy maszyna zatrzyma się z opuszczoną igłą i trzeba ją podnieść, należy raz nacisnąć tylną część pedału.

* Jeśli maszyna jest wyposażona w układ automatycznego podnoszenia stopki dociskowej, po zatrzymaniu należy raz nacisnąć pedał do tyłu w celu uniesienia stopki, a następnie zwolnić w celu jej opuszczenia.

15. Naprężacz nici

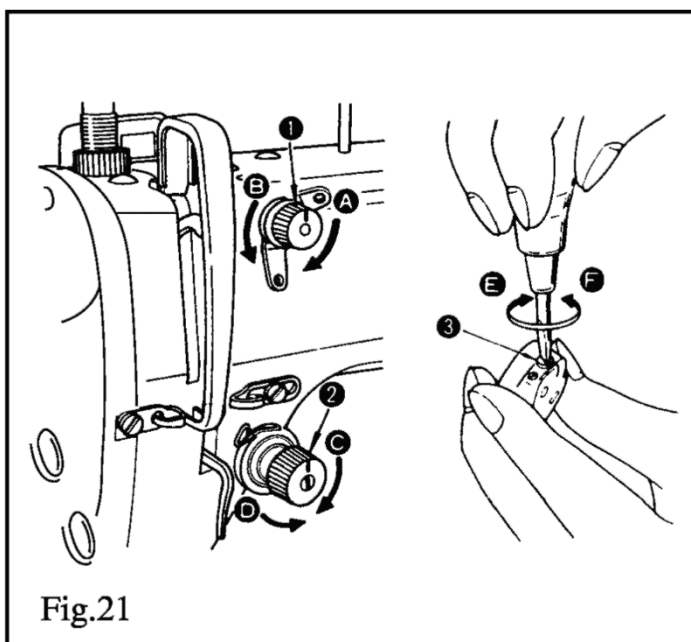


Fig.21

1. Regulacja naprężacza obcinania nici:

1) Po obróceniu pokrętki naprężacza (1) w prawo (w kierunku A) nić pozostała w igle po obcięciu będzie krótsza.

2) Po obróceniu w lewo (w kierunku B) długość zwiększy się.

3) Po obróceniu pokrętki naprężacza 2 w prawo (w kierunku C) naprężenie nici zwiększy się.

4) Po obróceniu w lewo (w kierunku D) naprężenie zmniejszy się.

2. Regulacja naprężenia nici szpulki:

1) Po przekręceniu wkrętu sprężynki bębienka (3) w prawo (w kierunku E) naprężenie nici szpulki zwiększy się.

2) Po obróceniu w lewo (w kierunku F) naprężenie zmniejszy się.

16. Regulacja sprężyny kompensacyjnej

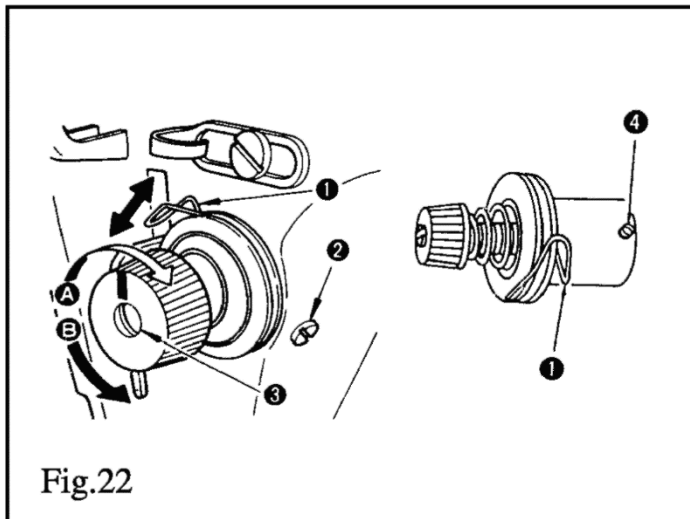


Fig.22

napężenie zmniejszy się.

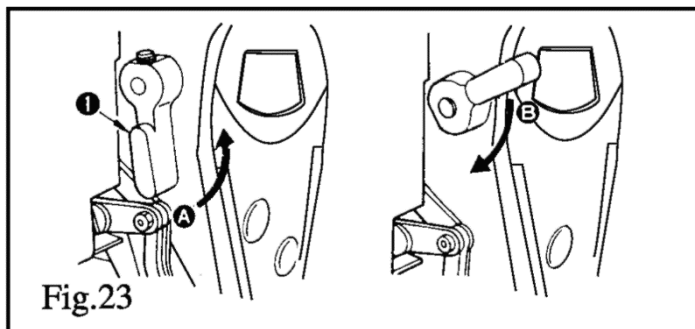
1. Zmiana skoku sprężyny kompensacyjnej (1):

- 1) Poluzuj śrubę ustalającą (2).
- 2) Po obróceniu śruby regulacji napężacza (3) w prawo (w kierunku A) skok sprężyny zwiększy się.
- 3) Po obróceniu w lewo (w kierunku B) skok zmniejszy się.

2. Zmiana napężenia sprężyny kompensacyjnej (1):

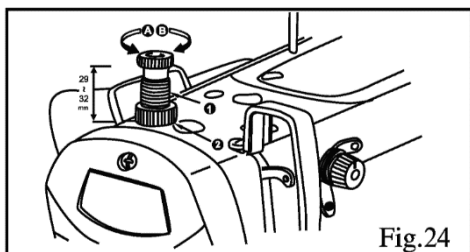
- 1) Poluzuj śrubę ustalającą (2) i wyjmij napężacz z główki.
- 2) Poluzuj śrubę ustalającą (4).
- 3) Po obróceniu trzpienia regulacji napężenia (3) w prawo (w kierunku A) napężenie zwiększy się.
- 4) Po obróceniu w lewo (w kierunku B)

17. Ręczny podnośnik stopki



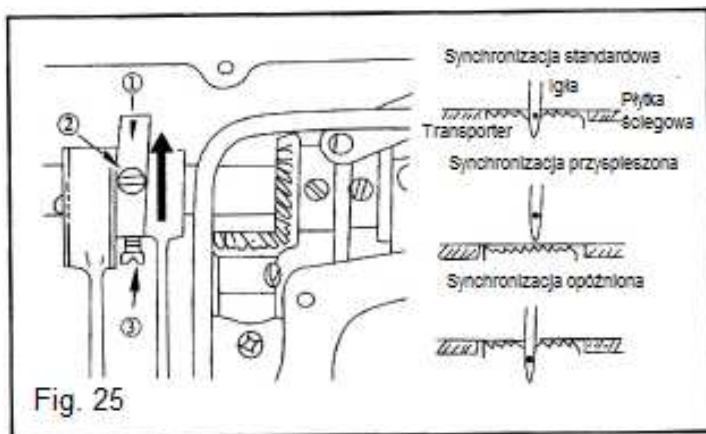
1. Aby zatrzymać maszynę z uniesioną stopką, ustaw podnośnik ręczny (1) w kierunku (A). Stopka uniesie się na około 5,5 mm i zatrzyma się.
2. Stopka dociskowa powróci do pierwotnej pozycji po przestawieniu podnośnika w kierunku (B).
3. Przy użyciu podnośnika kolanowego można podnieść stopkę standardowo o 10 mm, a maksymalnie o około 13 mm.

18. Regulacja docisku stopki



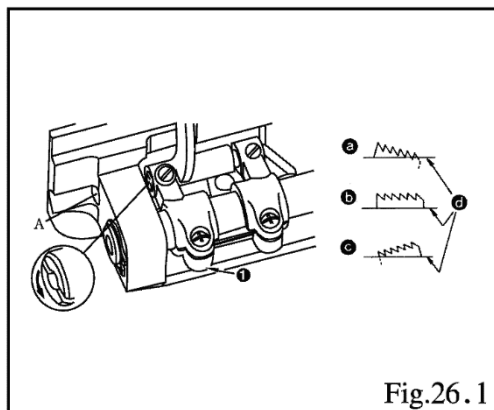
1. Poluzuj nakrętkę (2). Po obróceniu regulatora docisku (1) w prawo (w kierunku A) docisk zwiększy się. Po obróceniu w lewo (w kierunku B) docisk zmniejszy się.
2. Po dokonaniu regulacji dokręć nakrętkę [2].
3. Dla większości tkanin standardowa wysokość regulatora sprężyny docisku wynosi 29 do 30 mm

19. Regulacja synchronizacji transportu



1. W celu wykonania ustawienia poluzuj śruby (2) i (3), co spowoduje zwolnienie mimośrodowej krzywki przesuwu (1), i odpowiednio ustaw krzywkę na wale głównym. Następnie dokręć śruby.
2. W celu przyspieszenia synchronizacji, aby zapobiec nierównemu przesuwowi materiału, przesunij krzywkę w kierunku strzałki.
3. W celu opóźnienia synchronizacji i uzyskania zagęszczonego ściegu, przesunij krzywkę w kierunku przeciwnym do strzałki.

20. Nachylenie transportera

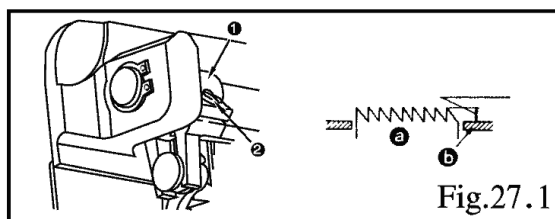


[a] Opuszczony przód [b] Standard
[c] Podniesiony przód [d] Płytkę ściegową

1. Standardowe nachylenie (poziome) transportera występuje, gdy znacznik (A) na wale przesuwu jest wyrównany ze znacznikiem (B) na wahaczu przesuwu (1).
2. Aby pochylić transporter przednią stroną do góry, w celu zapobieżenia marszczeniu materiału, poluzuj śrubę ustalającą i obróć wał przesuwu o 90 stopni w kierunku strzałki, używając śrubokrętu.
3. Aby pochylić transporter przednią stroną do dołu, w celu zapobieżenia nierównemu przesuwowi, poluzuj śrubę ustalającą i obróć wał przesuwu o 90 stopni w kierunku przeciwnym do strzałki.

Uwaga: Gdy transporter jest regulowany, jego wysokość ulega zmianie. Po ustawieniu nachylenia sprawdź, czy wysokość jest prawidłowa.

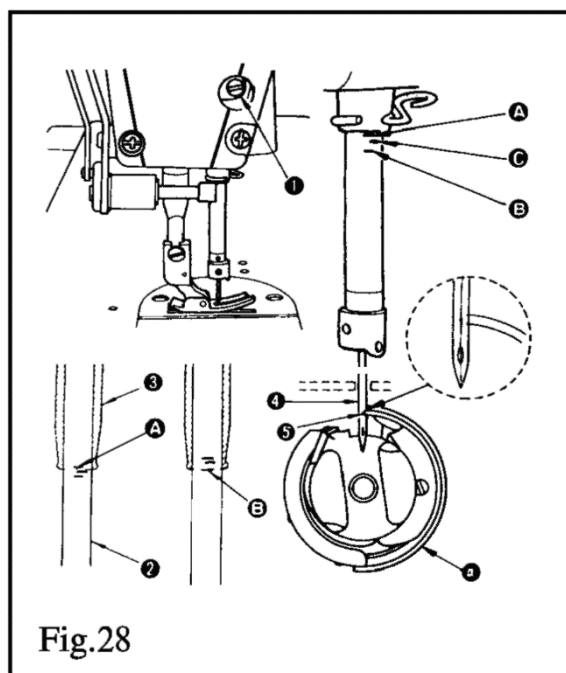
21. Regulacja wysokości transportera



[a] Przesuw [b] Płytkę ściegową

1. Transporter jest fabrycznie ustawiony w taki sposób, aby wysuwał się nad powierzchnię płytki ściegowej na wysokość od 0,75 do 0,85 mm (dla grubych materiałów od 1,15 do 1,25 mm).
2. Aby uregulować wysokość transportera:
 - 1) Poluzuj śrubę (2) korby (1)
 - 2) Przesuń korbę w górę lub w dół w celu ustawienia.
 - 3) Mocno dokręć śrubę (2).

22. Ustawianie chwytacza i igielnicy



Ustawianie synchronizacji między igielnicą i chwytaczem:

Obróć koło pasowe, aż igielnica osiągnie najniższy punkt skoku i poluzuj śrubę ustalającą (1).

Ustawianie wysokości igielnicy:

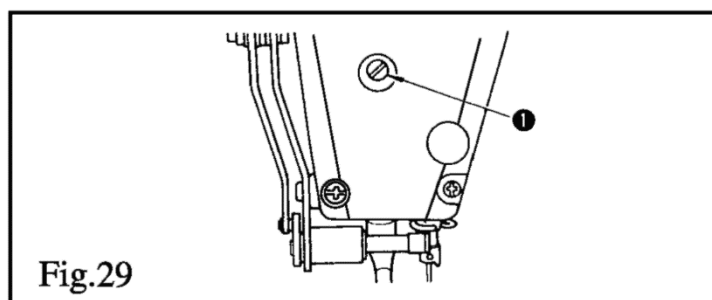
Wyrównaj linię znacznika A na igielnicy z dolnym końcem dolnej tulei igielnicy (3) i dokręć śrubę (1).

Ustawianie pozycji chwytacza (A):

1) Poluzuj dwie śruby ustalające chwytacza, obróć koło pasowe i wyrównaj linię znacznika B, na uniesionej, igielnicy z dolnym końcem dolnej tulei igielnicy (3).

2) Po wykonaniu powyższych ustawień wyrównaj czubek ostrza chwytacza (5) ze środkiem igły (4). Ustaw odstęp 0,04 do 0,1 mm między igłą a chwytaczem i mocno dokręć śruby ustalające chwytacza.

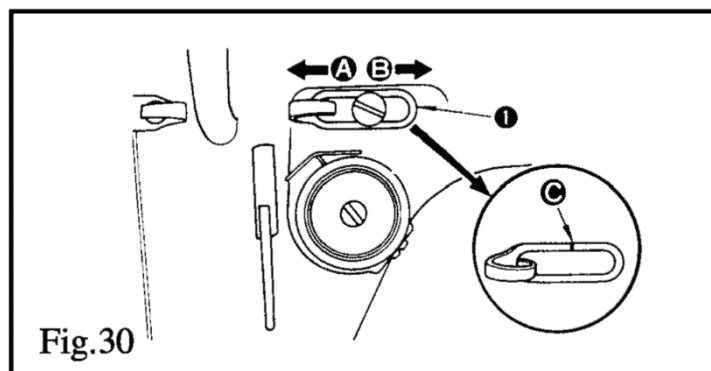
23. Ustawianie skoku drążka stopki



1. Poluzuj śrubę ustalającą (1) i ustaw wysokość drążka stopki i kąt stopki dociskowej.

2. Po ustawieniu mocno dokręć śrubę.

24. Ustawianie prowadnika nici

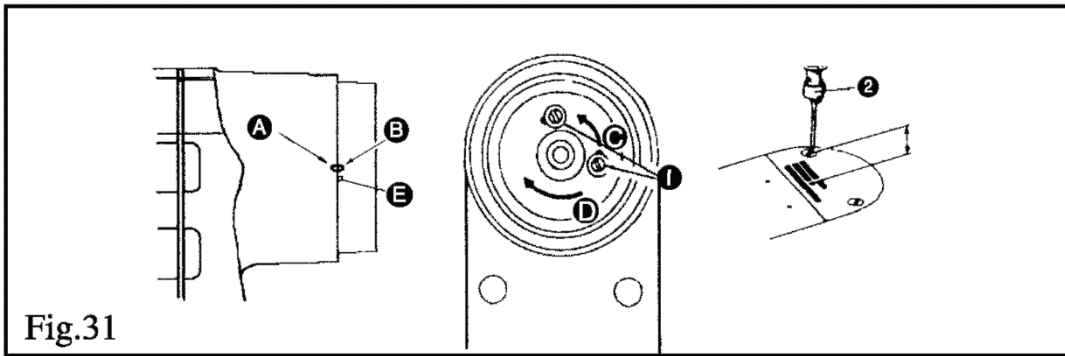


1. Podczas szycia grubych materiałów należy przesunąć prowadnik nici (1) w lewo (w kierunku A), aby zwiększyć długość nici wyciąganej przez szarpacz

2. Podczas szycia lekkich materiałów należy przesunąć prowadnik nici (1) w prawo (w kierunku B), aby zmniejszyć długość nici wyciąganej przez szarpacz.

3. Normalnie prowadnik nici (1) jest ustawiony tak, że linia znacznika (C) jest wyrównana ze środkiem śruby.

25. Ustawianie pozycji zatrzymania igły



1. Pozycja igły po obcięciu nici

Po zatrzymaniu maszyny i obcięciu nici należy ustawić igłę w jej najwyższym położeniu. Wtedy odległość między górną płaszczyzną płytki ścięgowej a czubkiem igły wynosi:

- dla średnich materiałów w zakresie 1—20 mm (czerwony punkt A na tylnej osłonie jest wyrównany z czerwonym punktem B na kole pasowym);
- dla ciężkich materiałów w zakresie 10-14 mm (czerwony punkt A jest wyrównany z czerwonym punktem E na górnym kole).

2. W celu zmiany pozycji igły należy poluzować dwie śruby (1) i można wtedy ustawić ją w dłużej szczelinie

- 1) Jeśli śruba jest przesuwana w kierunku C, igielnica zatrzymuje się w najwyższej pozycji;
- 2) Jeśli śruba jest przesuwana w kierunku D, igielnica zatrzymuje się w najniższej pozycji.

Uwaga: Śrubę należy luzować, nie wykręcać.

26. Zmiana siły nacisku pedału

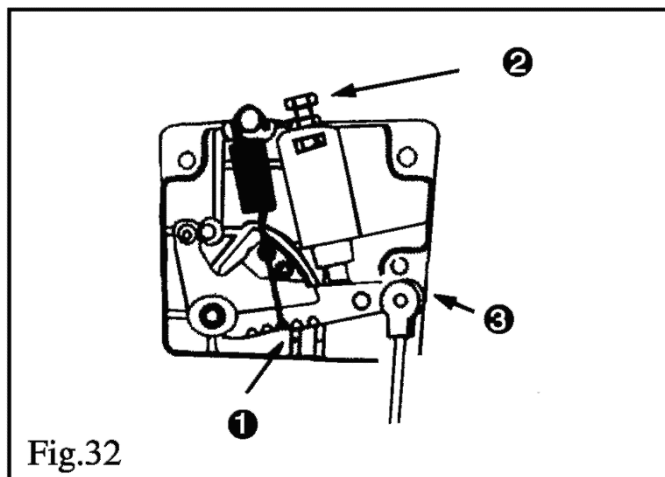


Fig.32

1. Ustawianie nacisku potrzebnego do naciśnięcia przedniej części pedału:

1) Nacisk ten można zmienić, ustawiając pozycję montażową sprężyny regulacji nacisku (1).

2) Nacisk zmniejsza się, gdy sprężyna jest zaczepiona po lewej stronie.

3) Nacisk zwiększa się, gdy sprężyna jest zaczepiona po prawej stronie.

2. Ustawianie nacisku potrzebnego do naciśnięcia tylnej części pedału:

1) Nacisk ten można ustawić przy użyciu śruby regulacyjnej (2).

2) Nacisk rośnie przy wkręcaniu śruby.

3) Nacisk maleje przy wykręcaniu śruby.

3. Ustawianie skoku pedału

1) Skok pedału maleje, gdy pręt łączący (3) jest umieszczony w lewym otworze.

27. Regulacja pedału

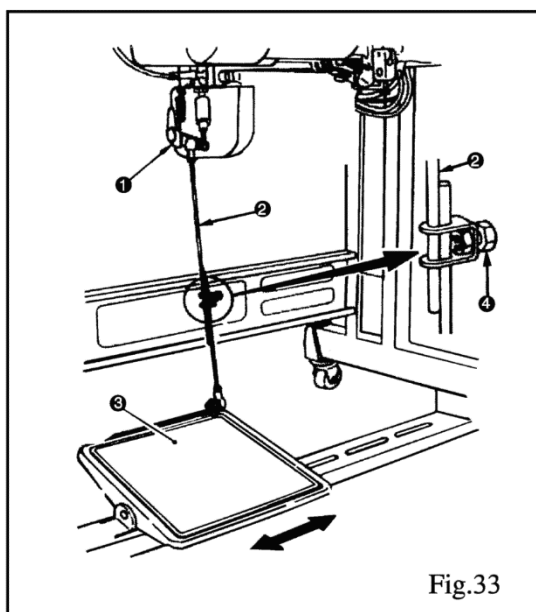


Fig.33

1. Regulacja ciągu:

Przesuń pedał w prawo lub w lewo zgodnie ze strzałkami tak, aby dźwignia sterowania silnika i ciągną znajdowały się w linii prostej.

2. Regulacja kąta pedału:

1) Nachylenie pedału możesz ustawić dowolnie, zmieniając długość ciągu.

2) Poluzuj śrubę regulacyjną i ustaw długość ciągu.

28. Mechanizm automatycznego mocowania ściegu (cofania)

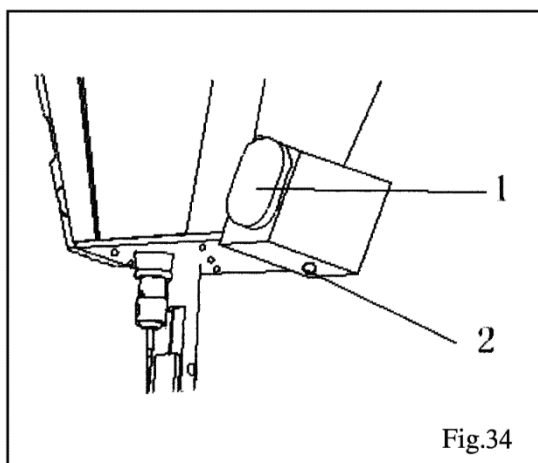


Fig.34

1. Sposób obsługi:

- 1) Po naciśnięciu przełącznika 1 maszyna przechodzi natychmiast do trybu cofania;
- 2) Maszyna wykonuje szycie w przeciwnym kierunku tak długo, jak długo przełącznik jest wciśnięty.
- 3) Urządzenie powraca do szycia do przodu od chwili, gdy przełącznik zostanie zwolniony.

2. Wysokość przełącznika

- 1) Ustawić wysokość przełącznika (1) tak, aby można go było łatwo obsługiwać.
- 2) Poluzować śrubę (2) i przesunąć przełącznik w górę lub w dół, odpowiednio dostosowując jego wysokość.

29. Odrzutnik nici

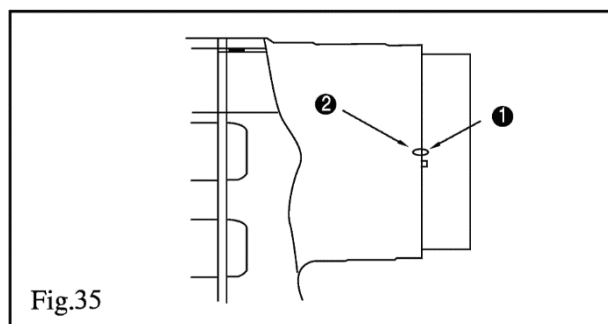


Fig.35

Regulacja odrzutnika nici

1. Ustaw odległość między płaską częścią odrzutnika a środkiem igły na 1 mm. Dokręć śrubę regulacyjną odrzutnika (5), aby był on dociśnięty i odpowiednio ustawiony w uchwycie [6].

2. Reguluj pozycję odrzutnika odpowiednio do grubości szytego materiału.

Sposób regulacji: Obróć koło pasowe, aby wyrównać biały punkt znacznika (1) na kole pasowym z czerwonym punktem znacznika (2) na ramieniu maszyny.

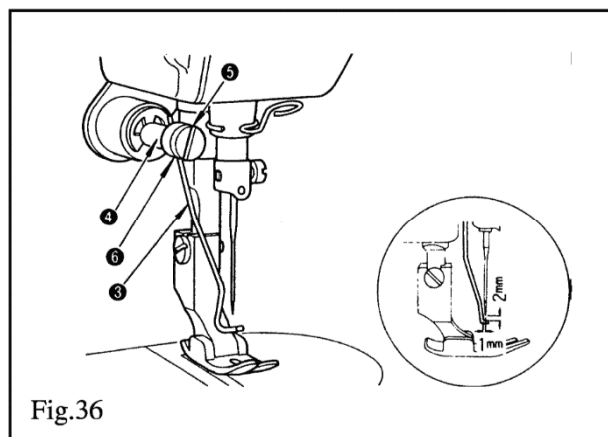


Fig.36

Gdy odrzutnik jest zbędny, można go wyłączyć (7).

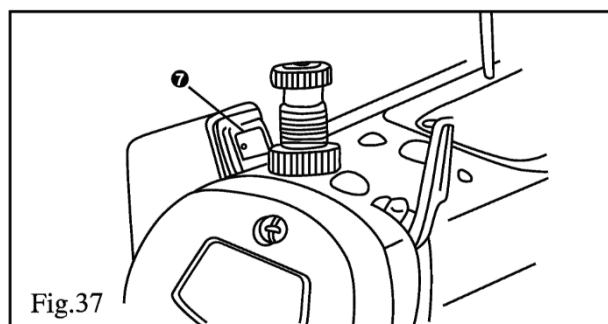


Fig.37

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>