

Dokumentacja techniczno – ruchowa
i instrukcja obsługi

Zoje ZJ9901, ZJ9903

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, 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 !

Przed rozpoczęciem użytkowania

Uwaga: Aby uniknąć awarii i uszkodzenia maszyny należy postępować według poniższych zaleceń .

Zdjąć zaślepkę odpowietrzenia (czerwoną), przymocowaną do podstawy maszyny.

Przed użyciem wlać olej.

Przed uruchomieniem maszyny i po ustawieniu należy ją dokładnie oczyścić

Usunąć kurz zbierający się podczas transportu oraz olej.

Sprawdzić poprawność ustawienia napięcia.

Sprawdzić, czy wtyczka zasilania jest dobrze podłączona do źródła zasilania

Nigdy nie używać maszyny przy napięciu innym niż wartość podana na tabliczce znamionowej silnika.

Sprawdzić, czy kierunek obrotów koła pasowego silnika jest poprawny.

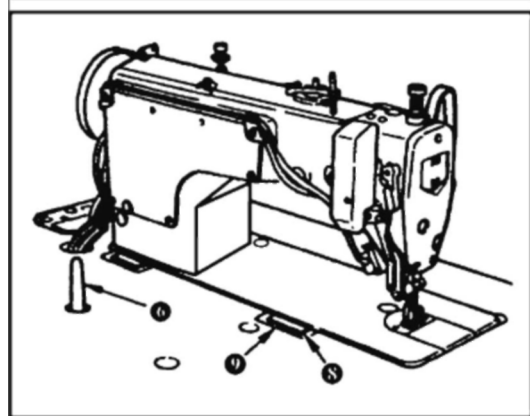
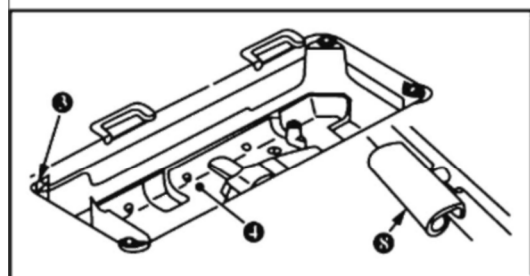
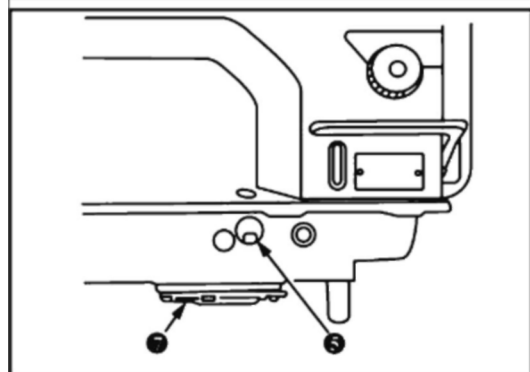
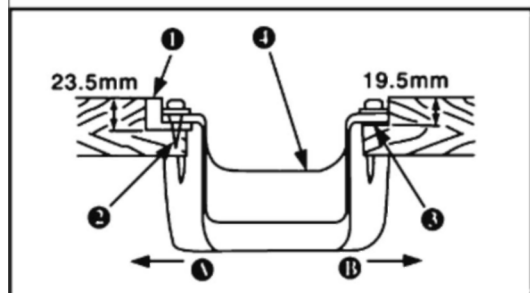
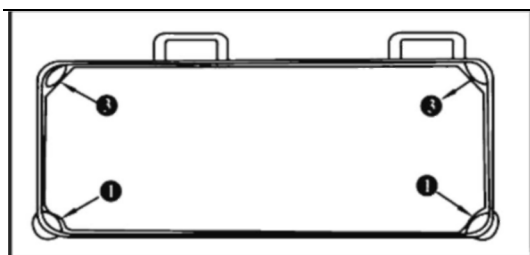
Nie przechylać głowicy maszyny w tę stronę, gdyż może dojść do wycieku oleju lub uszkodzenia części.

W maszynie jest zainstalowany wyłącznik bezpieczeństwa, aby nie można było jej włączyć przy przechylonej głowicy. Podczas obsługi maszyny zasilanie należy włączyć po prawidłowym ustawieniu głowicy na blicie.

1. Dane techniczne

Skok igielnicy	32,7mm
Prędkość szy	3500 obr/min
Długość ściegu	4. 5 mm
Igła	DBXI 9#~ 18 #
Podnoszenie stopki dociskowej	Podnośnik ręczny 5. 2mm Podnośnik kolanowy 15. 6mm
Olej	Biały olej nr 10
Moc nominalna	500W

2. Instalacja



1. Instalacja miski olejowej :

1) Miska olejowa powinna spoczywać na czterech narożnikach wycięcia w blacie;

2) Dwie gumowe podpory ①, podpierające część głowicy od strony operatora ④ są mocowane do wysuniętej części blatu ②, a dwie pozostałe gumowe poduszki ③ po stronie zawiasów ⑤ są mocowane przy pomocy gwoździ. Następnie, ④ należy założyć miskę olejową;

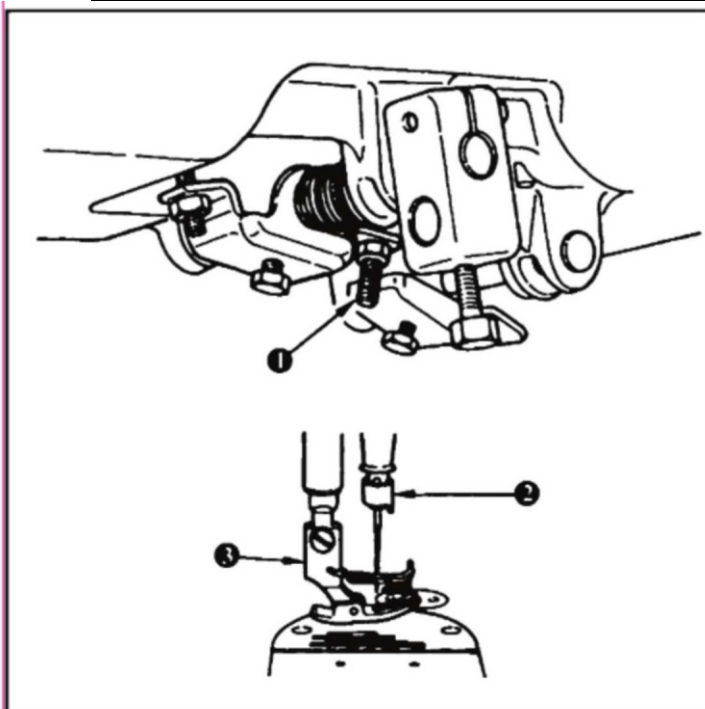
3) Zdjąć zaślepkę odpowietrzenia ⑤ przymocowaną do podstawy maszyny. (Zaślepka musi być założona podczas transportu głowicy)

4) Przymocować zawias ⑧ do otworu w podstawie głowicy maszyny i gumowego zawiasu blatu ⑨.

3. Ustawianie wysokości podnośnika kolanowego



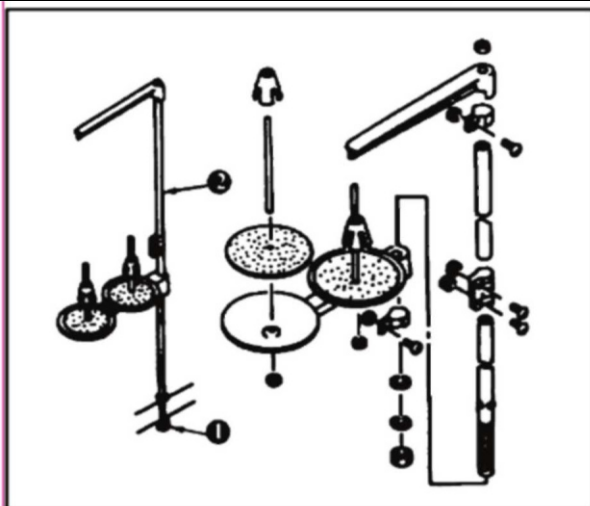
Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



1. Standardowa wysokość stopki dociskowej, podniesionej podnośnikiem kolanowym wynosi 10 mm.
2. Można zwiększyć ją do 13 mm przy użyciu śruby regulacyjnej ①.

Uwaga: Nie używać maszyny, gdy stopka dociskowa ③ jest podniesiona na 10 mm lub więcej, gdyż igielnica ② może stykać się ze stopką ③.

4. Instalacja stojaka nici

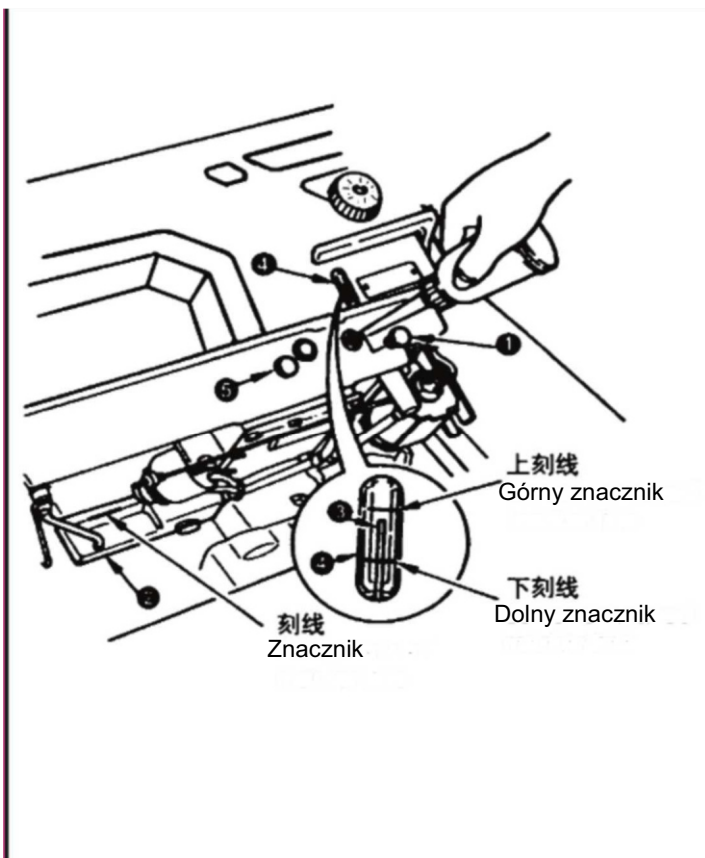


1. Zmontować stojak nici i włożyć go do otworu w blacie maszyny.
2. Docisnąć nakrętkę ustalającą ① w celu zamocowania stojaka.

5. Smarowanie



Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



Przed użyciem maszyny należy napełnić zbiornik olejem smarującym.

- 1) Przechylić głowicę maszyny, aż zetknie się z prętem podpierającym głowicę .
- 2) Zdjąć zaślepkę ^① i napełnić zbiornik, używając oliwiarki dostarczonej z maszyną .
- 3) Poziom oleju powinien osięgnąć znacznik w zbiorniku ^② Zbyt duża ilość oleju spowoduje wyciek z otworu odpowietrzającego lub nieprawidłowe smarowanie. Należy, więc zachować ostrożność .
- 4) Podczas użytkowania maszyny należy uzupełnić olej, jeśli górny koniec wskaźnika ilości oleju ^③ obniży się do dolnego znacznika we wzierniku ^④ .

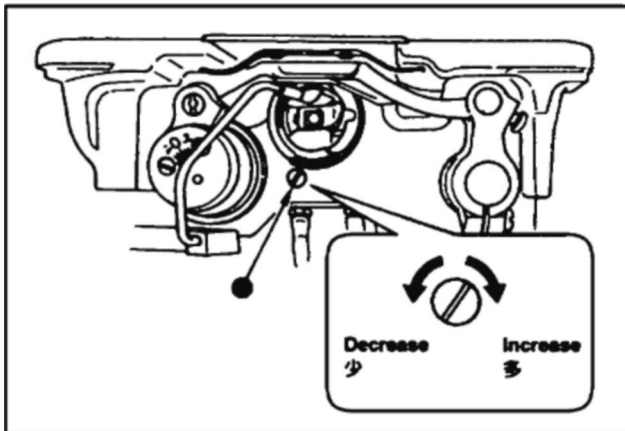
Uwaga

1. Podczas używania nowej maszyny lub maszyny po dłuższym okresie bezczynności należy ją uruchomić z prędkością 3,000 do 3.500 obr/min w celu dotarcia
2. Nie wyjmować gumowej zaślepki ^⑤

6. Ustawianie ilości oleju w chwytaczu



Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



Regulacja ilości oleju w chwytaczu jest wykonywana przy użyciu śruby regulacyjnej ①

1. Procedura regulacji

W celu zwiększenia ilości oleju w chwytaczu należy obrócić śrubę regulacyjną w prawo (dokręcić), a w celu zmniejszenia – w lewo (odkręcić .)

7. Ustawianie ilości oleju (rozprysków) w haku



Ostrzeżenie: Podczas użytkowania maszyny należy zachować szczególną ostrożność, gdyż ilość doprowadzanego oleju musi zostać sprawdzona poprzez obracanie chwytacza z dużą prędkością .

①[1] Papierowy wskaźnik ilości oleju
① 油量(油迹)确认专用纸

Ok.25 mm
25mm左右

Ok.70 mm
70mm左右

②Pozycja sprawdzenia ilości oleju (rozpryski)
② 油量(油迹)确认位置

Chwytnacz
旋梭

Przednia część wału
napędowego haka

Łoże
机座

3 ~ 10 mm
3 to 10 mm

Papierowy wskaźnik poziomu oleju
油迹确认专用纸

Docisnąć papier do
powierzchni ścianki
podstawy
压到机座的壁面

Użyć dowolnego papieru niezależnie od materiału.
※ 不用考虑纸的质量。

Umieścić papier do kontroli ilości oleju pod
hakiem.
※ 把油量(油迹)确认专用纸插到旋梭下面。

1. Jak sprawdzić ilość oleju (rozpryski)

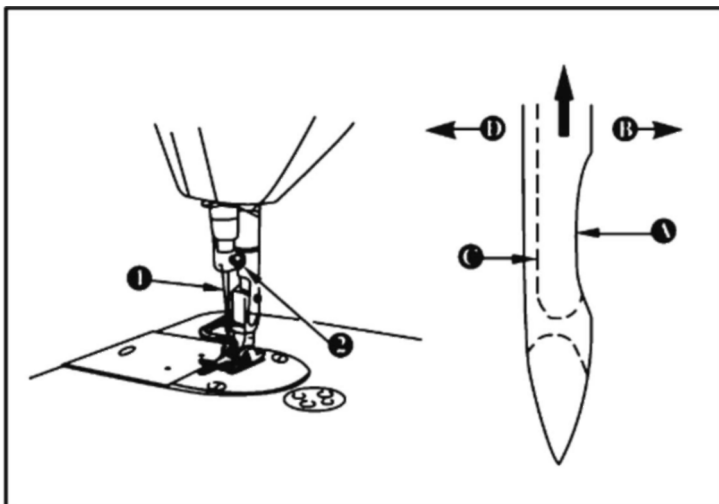
Podczas wykonywania procedury opisanej w punkcie 2, należy zdjąć przesuwaną płytkę i zachować szczególną ostrożność, aby palce nie dotknęły obracającego się chwytacza.

- 1) Jeśli maszyna nie jest dobrze rozgrzana przed pracą, należy ją uruchomić w trybie jałowym na około 3 minuty. (Umiarkowana praca przerywana)
- 2) Podczas pracy maszyny włożyć papierową kontrolkę ilości oleju pod chwytacz.

8 Mocowanie igły



Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.

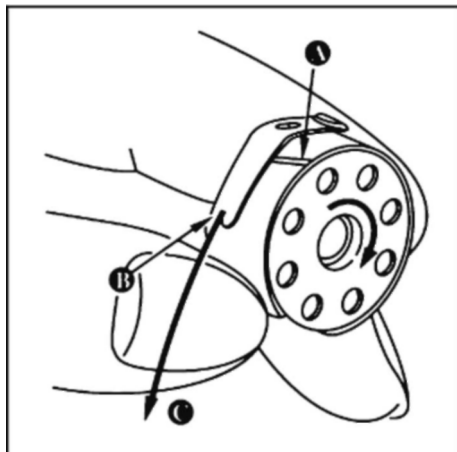


Należy dobrać właściwy rozmiar igły, odpowiedni do wielkości ściegu i rodzaju materiału.

1. Obracać pokrętko, aż igła ustawi się w najwyższym położeniu.
2. Poluzować śrubę ② i wyjąć igłę.
3. Włożyć nową igłę do końca do otworu uchwyty igły.
4. Mocno dokręcić śrubę ②.
5. Sprawdzić, czy długi rowek ③ w igle jest skierowany dokładnie w lewo ④.

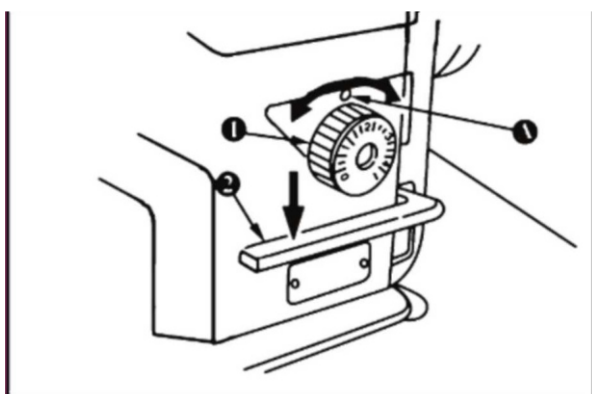
Uwaga: Podczas stosowania włóknistej nici, jeśli część igły z wycięciem jest nachylona w stronę operatora, pętla nici staje się niestabilna. W wyniku tego może dojść do zaciągania lub zrywania nici. Jeśli często się to zdarza w ściegu, należy zamocować igłę z wyciętą częścią lekko pochyloną do tyłu.

9. Wkładanie szpulki do bębna



1. Włożyć szpulkę do bębna w taki sposób, aby nić nawijała się w lewo.
2. Przeprowadzić nić przez szczelinę **A** i wyciągnąć ją w kierunku **B**. W ten sposób nić przejdzie pod sprężyną naciągu i wyjdzie z nacięcia **B**.
3. Sprawdzić, czy szpula obraca się w kierunku strzałki po pociągnięciu nici **C**.

10. Regulacja długości ściegu

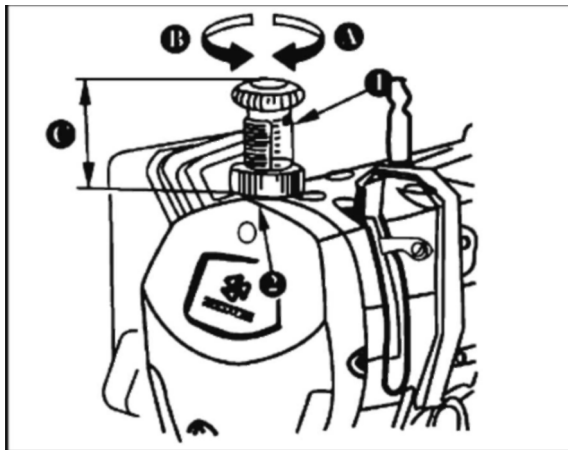


1. Obrócić pokrętko regulacji długości ściegu **1** w kierunku strzałki i ustawić żądaną liczbę widoczną na pokrętle.
2. Pokrętko jest wyskalowane w milimetrach.
3. W celu zmniejszenia długości ściegu należy obracać pokrętko **1** naciskając dźwignię przesuwu **2** w kierunku strzałki.

11. Docisk stopki



Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.

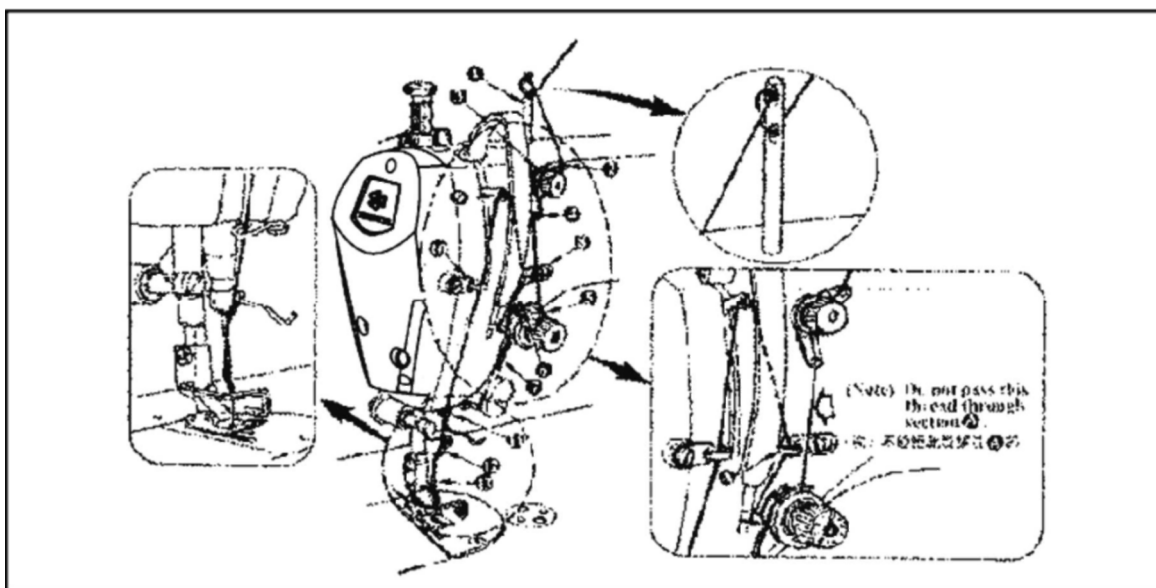


1. Odkręcić nakrętkę ②. Po obróceniu regulatora nacisku ① w prawo (w kierunku A), nacisk zwiększy się.
2. Po obróceniu w lewo (w kierunku B), nacisk zmniejszy się.
3. Po ustawieniu docisnąć nakrętkę ②.
4. Dla większości tkanin standardowa wysokość regulatora sprężyny docisku wynosi 32 do 34 mm (4.5 kg).

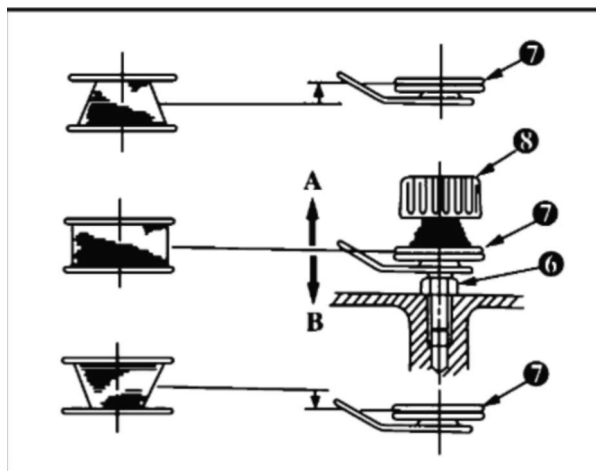
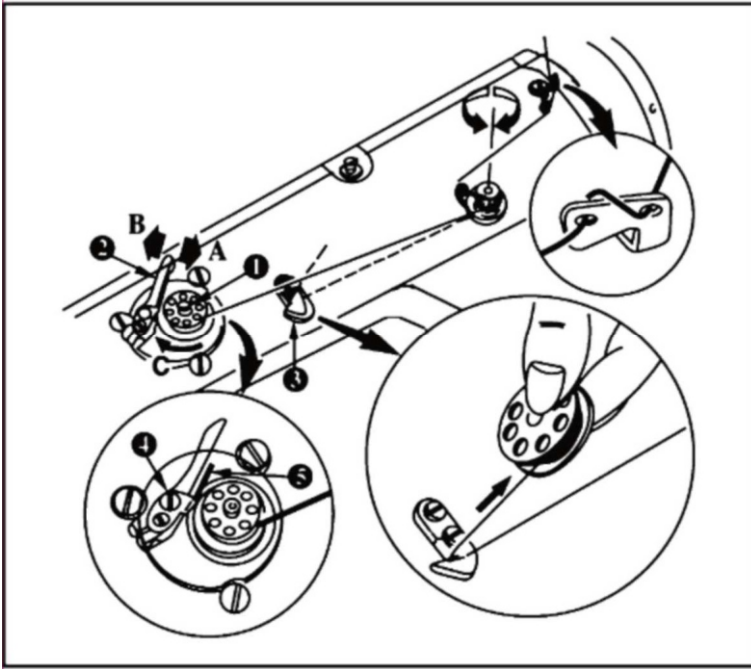
12. Nawlekanie nici



Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



13. Nawijanie nici szpulki



1) Włożyć szpulę głęboko do wrzeciona nawijacza szpulki ① aż do końca.

2) Przeprowadzić nić, wyciągniętą ze szpulki spoczywającej po prawej stronie stojaka nici w sposób pokazany na rysunku po lewej. Następnie nawinąć koniec nici szpulki kilkanaście razy na szpulę. (W przypadku aluminiowej szpulki po nawinięciu końca nici w prawo, nawinąć nic z napinacza kilkanaście razy w lewo w celu łatwego

nawijania nici szpulki)

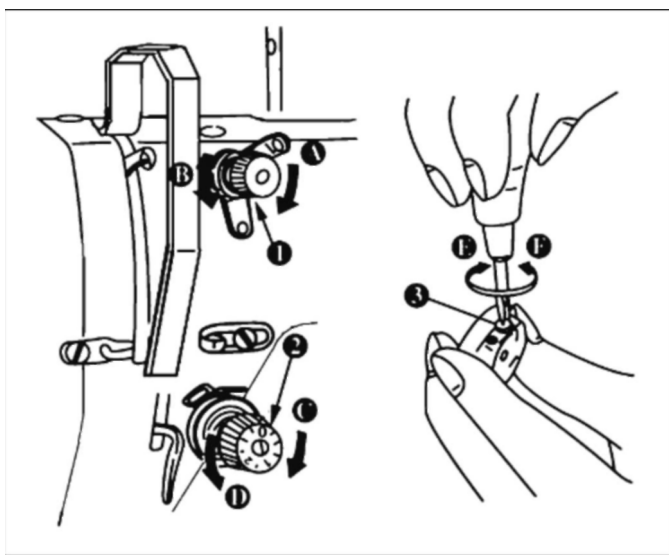
- 3) Nacisnąć zapadkę nawijacza szpulki ② w kierunku **A** i włączyć maszynę. Szpula obraca się w kierunku **C** i jest nawijana. Wrzeciono nawijacza ① zatrzymuje się automatycznie po zakończeniu nawijania.
- 4) Zdjąć szpulę i odciąć nić przy użyciu obcinacza nici ③.
- 5) Aby ustawić ilość nawijania nici na szpulę należy poluzować śrubę ustalającą ④ i przesunąć płytkę regulacyjną nawijacza szpulki ⑤ w kierunku **A** lub **B**. Następnie dokręcić śrubę ustalającą ④. W kierunku **A**: Zmniejszanie; w kierunku **B**: Zwiększanie.
- 6) W przypadku gdy nić nie nawija się równo na szpulę, należy poluzować nakrętkę ⑥ i obrócić napinacz nici, aby ustawić wysokość tarczy napinającej ⑦.
 - Normalne jest, że środek szpulki jest na wysokości środka tarczy napinającej
 - Tarczę napinającą ⑦ należy przesunąć w kierunku **A** jak pokazano na rysunku po lewej, gdy ilość nawijania jest zbyt duża w dolnej części szpulki, lub w kierunku **B**, gdy ilość jest zbyt duża w górnej części. Po ustawieniu docisnąć nakrętkę ⑥.

7) W celu ustawienia naciągu nawijacza obrócić nakrętkę napinającą ⑧.

Uwaga:

1. Nawijanie szpuli należy zacząć w momencie gdy nić między szpulą i tarczą napinającą ⑦ jest naciągnięta.
2. Podczas nawijania nici należy wyjąć nić igły.

14. Naprężenie nici



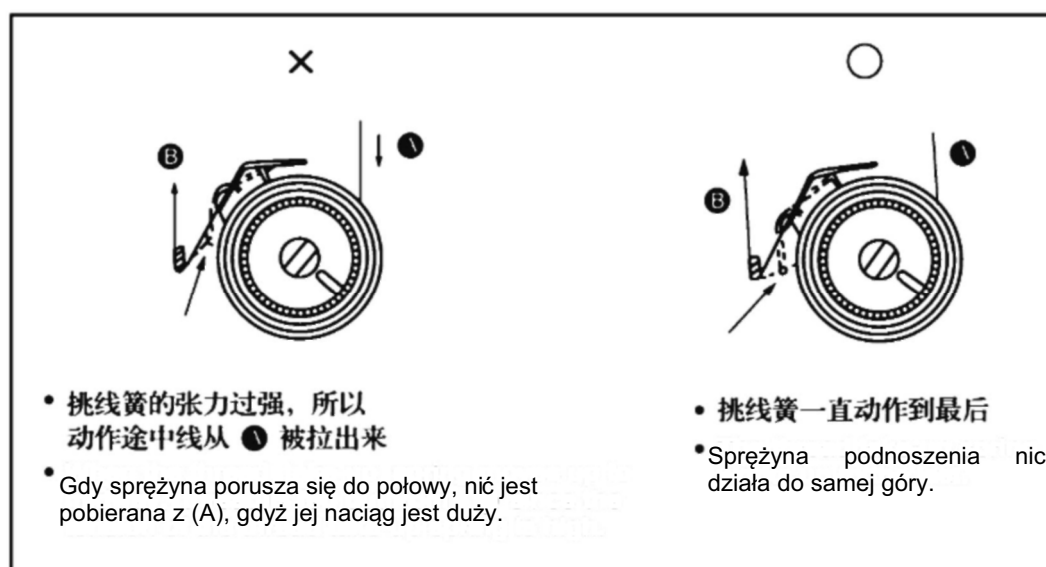
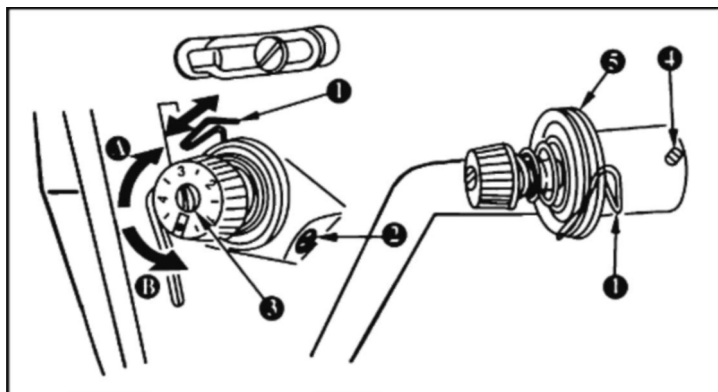
1. Ustawianie naprężacza nici

- a) Po obróceniu nakrętki naprężacza ① w prawo (w kierunku ④), nić pozostająca w igle po obcięciu będzie krótsza.
- b) Po obróceniu nakrętki ① w lewo (w kierunku ⑤) długość nici będzie większa.
- c) Po obróceniu nakrętki naprężacza ② w prawo (w kierunku ⑥), naciąg nici zwiększy się.
- d) Po obróceniu nakrętki ② w lewo (w kierunku ⑦), naciąg nici igły zmniejszy się.

2. Ustawianie naciągu nici szpuli

- a) Po obróceniu śruby regulacji naciągu ③ w prawo (w kierunku ⑧) naciąg nici bębinka zwiększy się.
- b) Po obróceniu śruby ③ w lewo (w kierunku ⑨), naciąg nici szpulki zmniejszy się.

15. Sprężyna kompensacyjna



1. Zmiana skoku sprężyny podnoszenia nici

- Poluzować śrubę ustalającą ②.
- Po obróceniu śruby regulacji naciągu ③ w prawo (w kierunku A), skok sprężyny zwiększy się.
- Po obróceniu śruby regulacji naciągu ③ w lewo (w kierunku B), skok zmniejszy się.

2. Zmiana nacisku sprężyny podnoszenia nici ①

- Poluzować śrubę ustalającą ② i wyjąć tarczę naciągu nici ⑤.
- Poluzować śrubę ustalającą ④.
- Po obróceniu śruby regulacji naciągu ③ w prawo (w kierunku A), nacisk zwiększy się.
- Po obróceniu śruby regulacji naciągu ③ w lewo (w kierunku B), nacisk zmniejszy się.

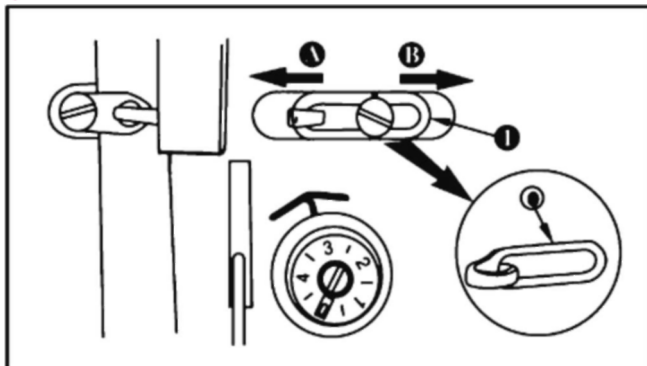
Zwykle po przysłaniu maszyny wszystkie sprężyny są dobrze ustawione, jedynie podczas szycia specjalnych ściągów należy je ponownie ustawić.

Aby ocenić działanie sprężyny kompensacyjnej należy sprawdzić, czy sprężyna działa do samej góry. Gdy sprężyna nie działa prawidłowo, należy zmniejszyć jej nacisk. Poza tym, sprężyna może działać nieprawidłowo, gdy jej skok jest zbyt mały. Dla większości tkanin skok 10 do 13 mm jest odpowiedni.

16. Ustawianie prowadnicy nici



Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.

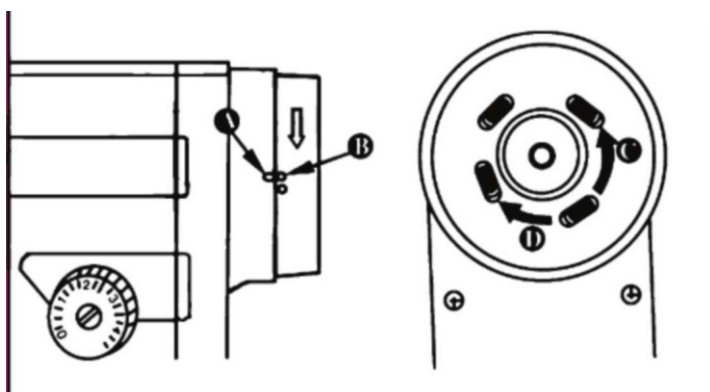


1. Podczas szycia grubych materiałów należy przesunąć prowadnicę nici ① w lewo (w kierunku ④), aby zwiększyć długość nici wciąganej przez podnośnik.
2. Podczas szycia lekkich materiałów należy przesunąć prowadnicę nici ① w prawo (w kierunku ③), aby zmniejszyć długość nici wciąganej przez podnośnik.
3. Normalnie prowadnik nici ① jest ustawiony tak, że linia znacznika ② jest na równi ze środkiem śruby.

17. Regulacja pozycji zatrzymania igły



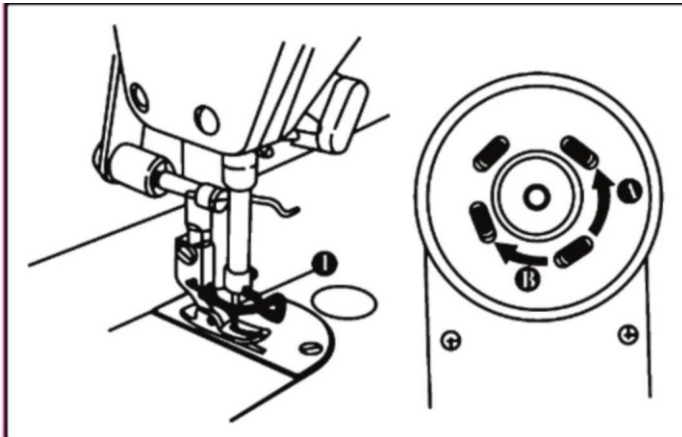
Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



I. Pozycja igły po obcięciu nici.

- a) Standardowy punkt zatrzymania igły polega na wyrównaniu znacznika ④ na pokrywie koła pasowego ze znacznikiem ③ na pokrętle.
- b) Zatrzymać igłę w najwyższej pozycji, poluzować śrubę ① w celu wykonania regulacji w wycięciu.

- > Synchronizacja zatrzymania jest przyspieszana po przesunięciu śruby w kierunku **C**.
- > Synchronizacja zatrzymania jest opóźniana po przesunięciu śruby w kierunku **D**.



2. Dolna pozycja zatrzymania

Dolna pozycja zatrzymania igły, gdy pedał powraca do pozycji neutralnej po naciśnięciu jego przedniej części może być ustawiona następująco:

- Zatrzymać igłę **1** w najniższej pozycji.

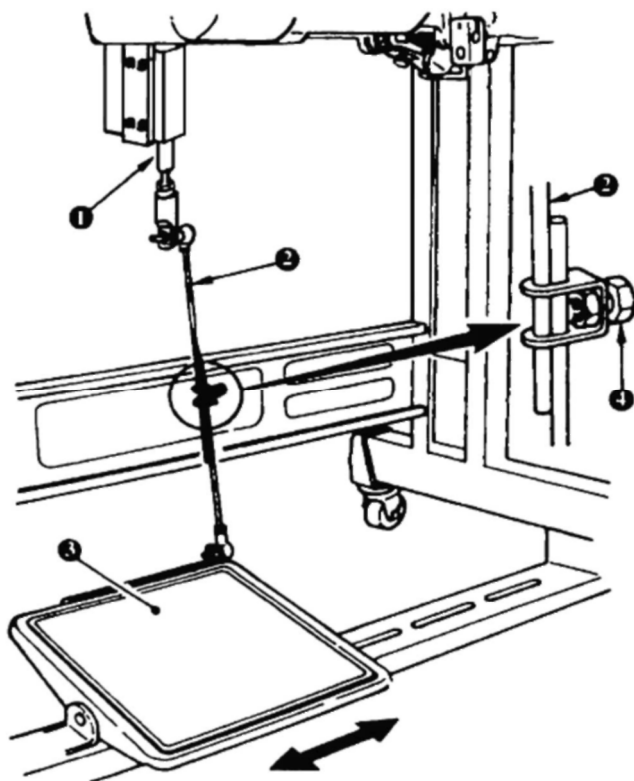
- Poluzować śrubę **2** i ustawić ją w wycięciu. Przesunięcie w kierunku **A** przyspiesza synchronizację zatrzymania igły.

Przesunięcie w kierunku **B** opóźnia synchronizację zatrzymania igły.

18. Regulacja pedału



Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



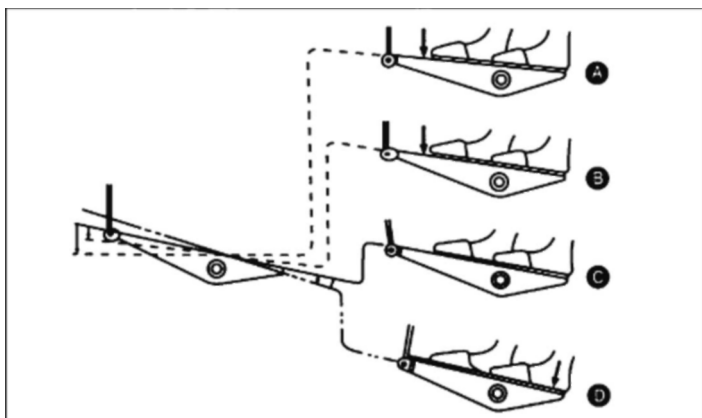
1. Instalacja cięgna

1) Przesunąć pedał ③ w prawo lub w lewo zgodnie ze strzałkami tak, aby dźwignia sterowania silnika ① i cięgno ② były proste.

2. Ustawianie kąta pedału

- 1) Nachylenie pedału można dowolnie ustawiać, zmieniając długość cięgna.
- 2) Poluzować śrubę ④ regulacyjną i ustawić długość cięgna. ②.

19. Obsługa pedału



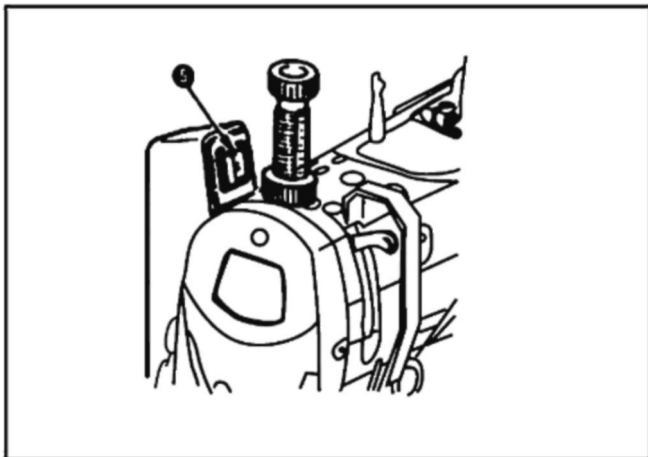
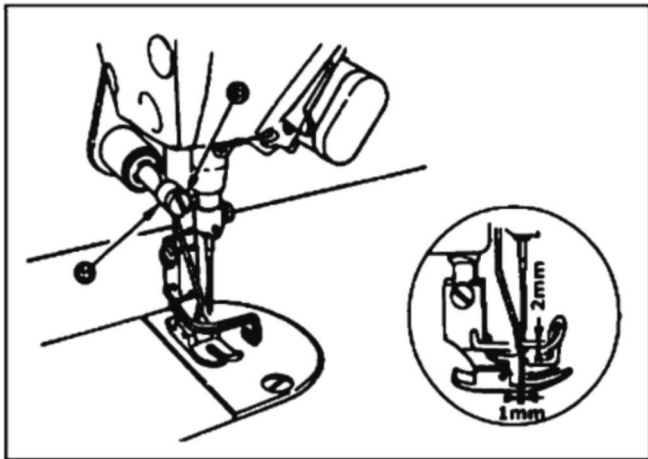
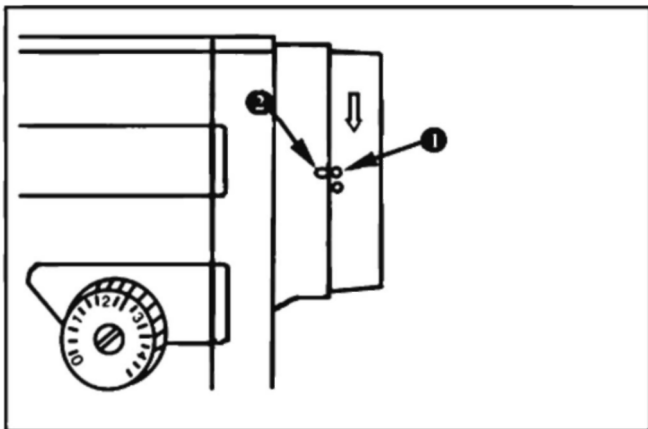
1. Pedał jest obsługiwany w następujących czterech krokach:

- 1) Po lekkim naciśnięciu przedniej części pedału maszyna pracuje z małą prędkością. **B**.
- 2) Maszyna pracuje z ~~wysoką~~ prędkością po dalszym ścisnięciu przedniej części pedału **A**. (Maszyna pracuje z ~~małą~~ prędkością po zakończeniu ściegu wstecznego, ~~jeśli~~ automatyczny ścieg wsteczny został ustawiony.)
- 3) Po pełnym naciśnięciu tylnej części maszyna obcina nici **D**.
✳ Jeśli maszyna jest wyposażona w automatyczny podnośnik, między zatrzymaniem maszyny i przycinaniem nici znajduje się dodatkowy krok. Stopka dociskowa podnosi się po lekkim naciśnięciu tylnej części pedału **C**, a po silniejszym naciśnięciu włączane jest przycinanie nici.
 - > Jeśli pedał powróci do pozycji neutralnej, maszyna zatrzyma się ;
 - > Maszyna wykona normalne obcinanie po naciśnięciu tylnej części pedału natychmiast po szyciu z dużą lub małą prędkością .
 - > Gdy maszyna zatrzyma się z opuszczoną igłą i trzeba ją podnieść, należy raz nacisnąć tylną część pedału.

20. Odrzutnik nici



Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



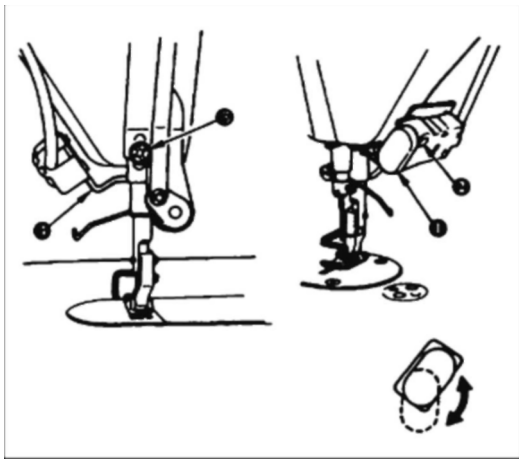
1. Regulacja odrzutnika nici

Ustawić pozycję odrzutnika nici odpowiednio do grubości szytego materiału.

Ustawić odległość między płaską częścią odrzutnika i środkiem igły na 1 mm. Dokręcić śrubę regulacji odrzutnika nici ③ tak, aby odrzutnik był dociśnięty i unieruchomiony.

Gdy odrzutnik nici nie jest potrzebny, można go wyłączyć wyłącznikiem ⑤

21. Szyje wstecz (ryglowanie)



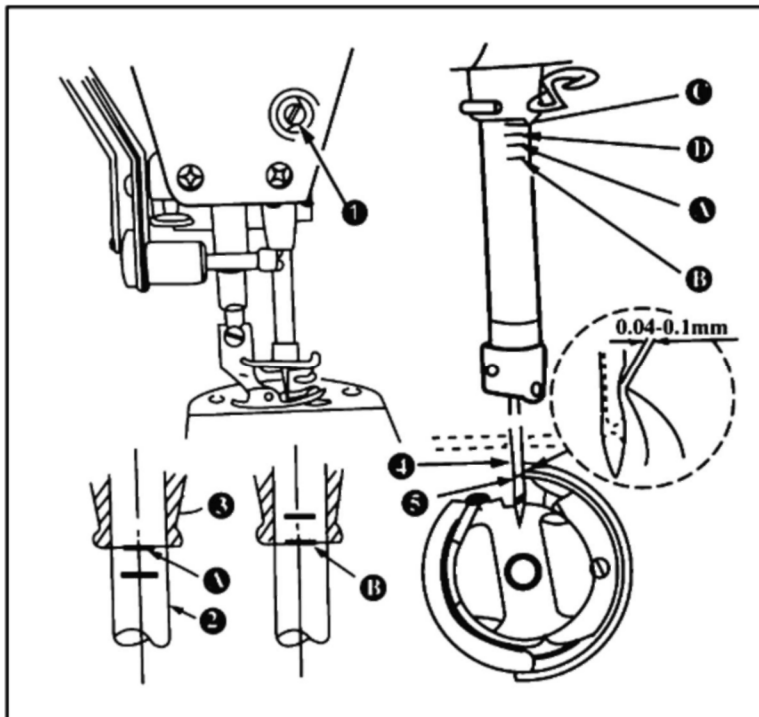
Sposób obsługi

- 1) Po naciśnięciu dźwigni przełączania ① maszyna szyje wstecz.
- 2) Odwrotnyścieg jest wykonywany tak długo, dopóki dźwignia jest wciśnięta.
- 3) Maszyna powraca do normalnego szycia po zwolnieniu dźwigni przełączania.

22. Regulacja chwytacza



Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



1. Ustawianie wysokości igielnicy

- 1) Podczas używania igły wyrównać linię znacznika ① na igielnicy z dolnym końcem dolnej tulei ③, i docisnąć śrubę ①.

2. Pozycja chwytacza:

- 1) Podczas używania igły, poluzować trzy śruby chwytacza i obrócić pokrętko w celu wyrównania linii znacznika [Ⓑ] na wznoszącym się pręcie igły (2) z dolną krawędzią dolnej tulei [Ⓒ].
3. Po wykonaniu powyższych ustawień wyrównać czubek ostrza chwytacza [Ⓔ] ze środkiem igły [Ⓓ]. Zapewnić odstęp 0,04 – 0,1 mm między igłą i chwytaczem i mocno dokręcić śruby ustalające.

Uwaga:

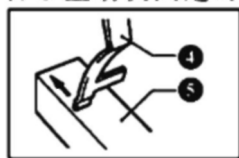
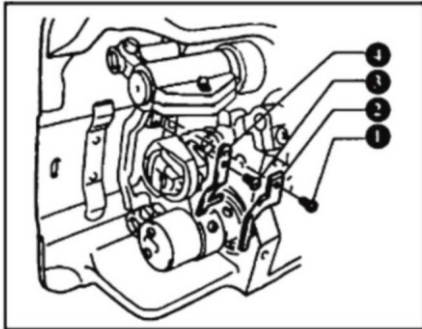
1. Jeśli odstęp między punktem ostrza chwytacza a igłą jest mniejszy niż podana wartość, ostrze może zostać uszkodzone. Jeśli odstęp jest większy, spowoduje to przeskakiwanie ścięgu.
2. Podczas wymiany chwytacza na nowy, należy stosować chwytacz o tym samym kodzie części.

23. Wymiana przeciwnoża i noża ruchomego (nóż obrotowy)

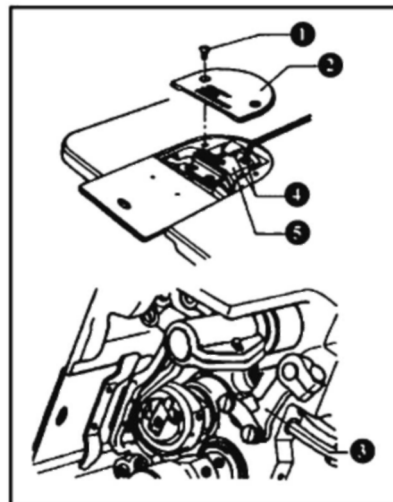


Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.

24.1 固定刀



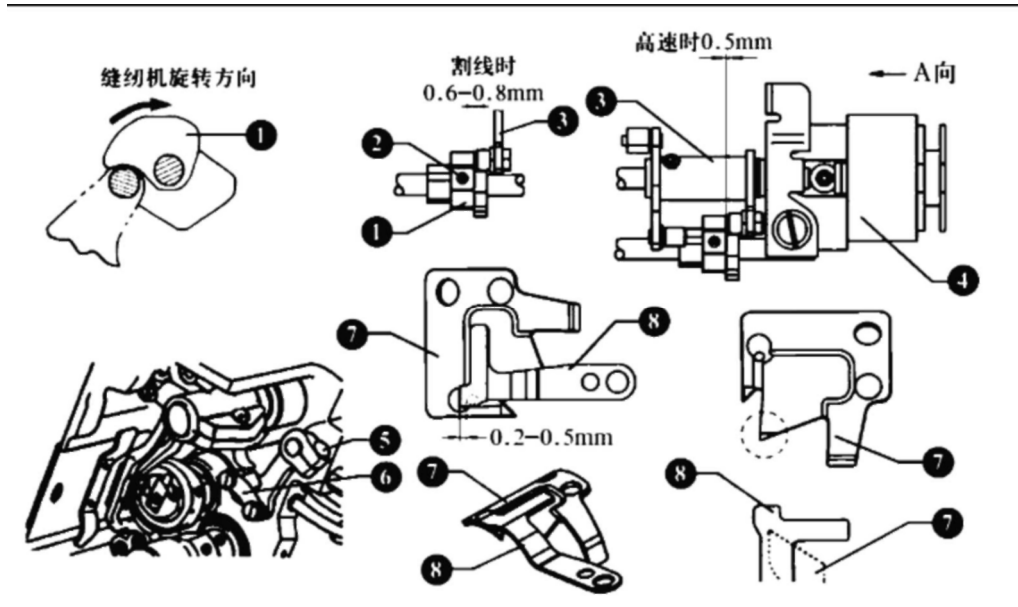
24.2 动刀



24. Regulacja systemu przycinania (nóż obrotowy)



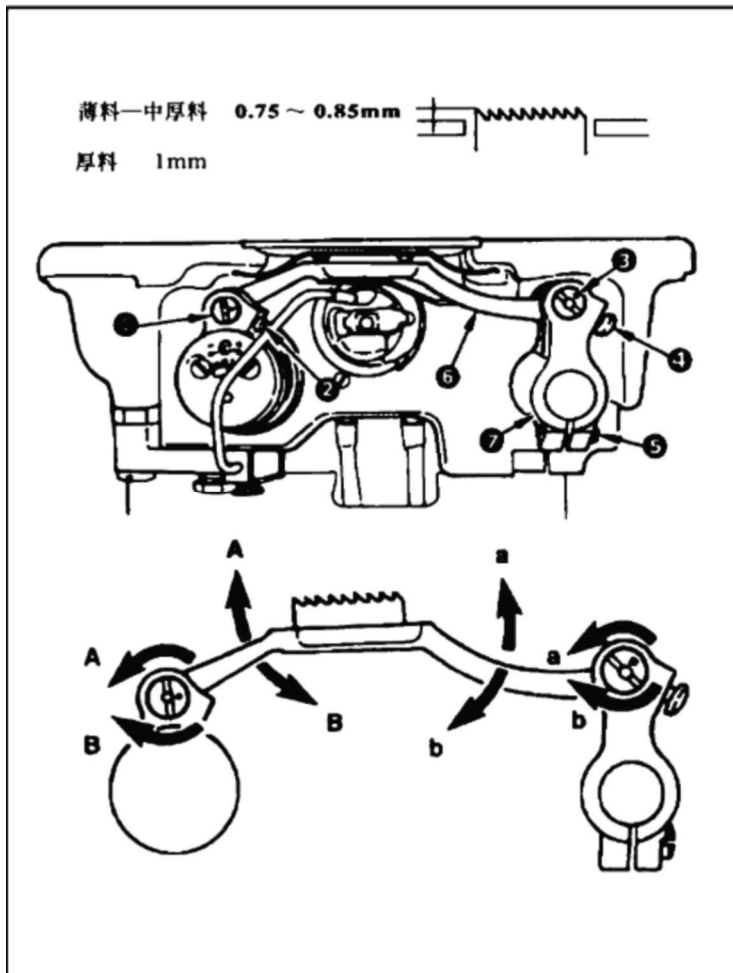
Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



25. Wysokość i nachylenie transportera



Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



Transporter jest ustawiony fabrycznie w taki sposób aby był oddalony od powierzchni płytki ściągowej o 0,75 do 0,85 mm. Ustawić wysokość w zależności od szytego materiału.

1. Ustawianie wysokości i nachylenia transportera

- 1) Poluzować śrubę ustalającą ② na wale napędowym pręta przesuwu ① oraz śrubę ustalającą ④ w wale pręta przesuwu ③
- 2) Wysokość i nachylenie transportera zmienia się poprzez obracanie obu wałów: ① i ③ śrubokrętem.
- 3) W celu ustalenia związku między kierunkiem obrotu każdego wału oraz nachyleniem pręta przesuwu ⑥ należy skorzystać z rysunku po lewej.

Uwaga:

1. Jeśli nachylenie transportera jest ustawiane przy użyciu jednego wału, zmienię się jego wysokość. Regulacji należy wykonać przy użyciu obu wałów.

26. Regulacja synchronizacji przesuwu



Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.

Synchronizację przesuwu ~~zma~~ zmieć zmieniając ~~ę~~ pozycję zatrzymania mimośrodowej krzywki przesuwu ①.

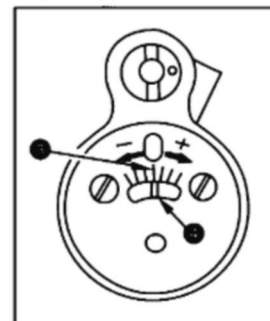
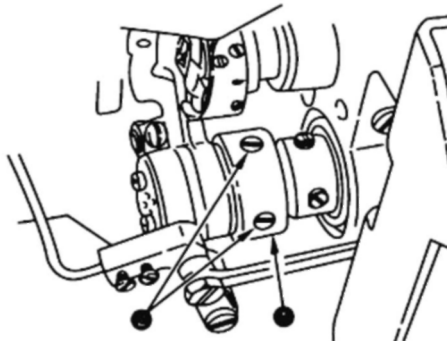
Ustawianie synchronizacji przesuwu

1. Przechylić głowę maszyny i poluzować dwie śruby ustalające ② krzywki ①.
2. Obrócić łączywkę ① aby ~~zmieni~~ synchronizację przesuwu.

Wyrównać ę skal ③ na ramieniu napędowym pręta przesuwu z linią znacznika ④ na wale napędowym przesuwu.

Obróć krzywkę ① w kierunku (+)
, aby zwiększyć synchronizację przesuwu.

Obróć krzywkę ① w kierunku (—)
, aby zmniejszyć synchronizację przesuwu.

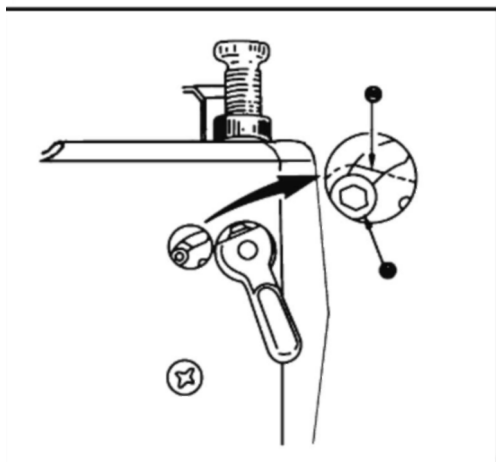


Uwaga: Maszyna powinna być używana, gdy środek skali j jest wyrównany z linią znacznika ③.

27. Mechanizm zwalniania naciągu nici



Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



Przy użyciu mechanizmu zwalniania naciągu nici można wykonywać szycie bez luzowania nici igły nawet gdy stopka dociskowa jest podnoszona podczas szycia. (Nawet gdy stopka dociskowa jest lekko podnoszona na grubym założonym miejscu przy użyciu podnośnika kolanowego, ten mechanizm może zapobiec zmianie naciągu nici)

1. Jak zwolnić :

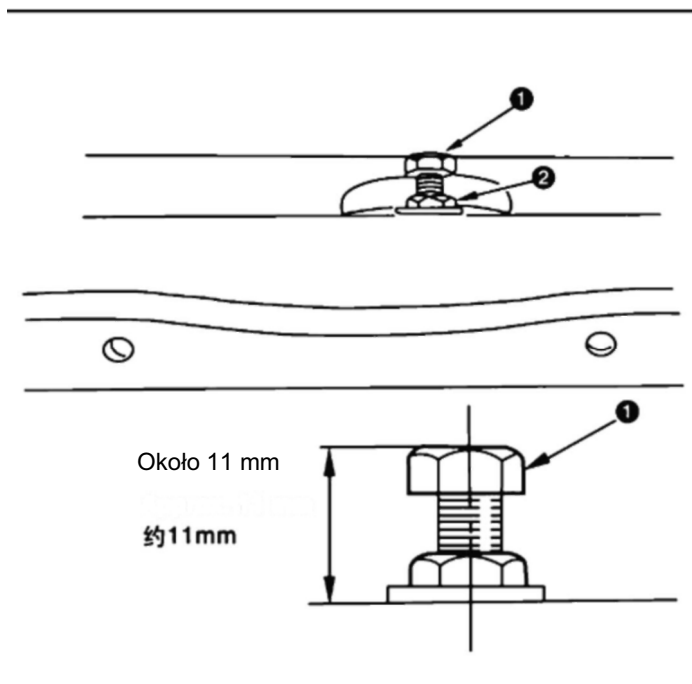
- 1) Zdjąć zalepkę z głowicy maszyny i poluzować śrubę regulacyjną ① przy użyciu sześciokątnego klucza.
- 2) Przykręcić śrubę ① na górze płytki zwalniania naciągu ②. Tarcza naciągu nici nie podnosi się nawet przy podniesieniu stopki dociskowej, a naciąg nici nie jest zwalniany. (Tarcza naciągu nici podnosi się tylko podczas przycinania nici)

Uwaga: Nie używać śruby ustalającej ① w innej pozycji niż górna lub dolna pozycja płyty zwalniania naciągu. Śruba jest ustawiona fabrycznie w dolnej pozycji.

28. Mechanizm mikropodnoszenia stopki dociskowej



Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.

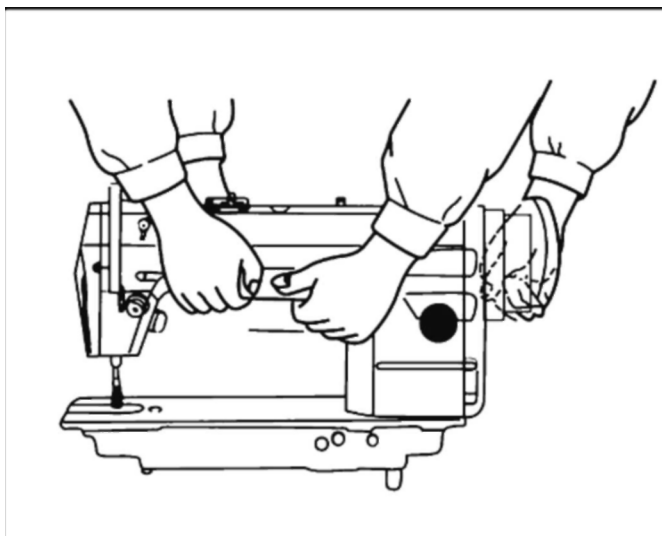


Podczas szycia aksamitu lub podobnego puszystego materiału jego poślizg lub uszkodzenia są zmniejszane przy użyciu śruby ① mikropodnoszenia stopki dociskowej.

Należy stopniowo dociskać śrubę ① gdy nakrętka ② jest poluzowana, ustawić stopkę w pozycji, w której jest dopasowana do materiału i dokręcić nakrętkę ②.

Uwaga: Gdy mechanizm mikropodnoszenia nie jest używany, wysokość śruby ① należy ustawić tak, aby wystawała około 11 mm ponad maszynę. Jeśli maszyna jest używana podczas pracy mechanizmu mikropodnoszenia, nie można uzyskać odpowiedniej siły przesuwu.

29. Środki ostrożności podczas przenoszenia i instalacji maszyny



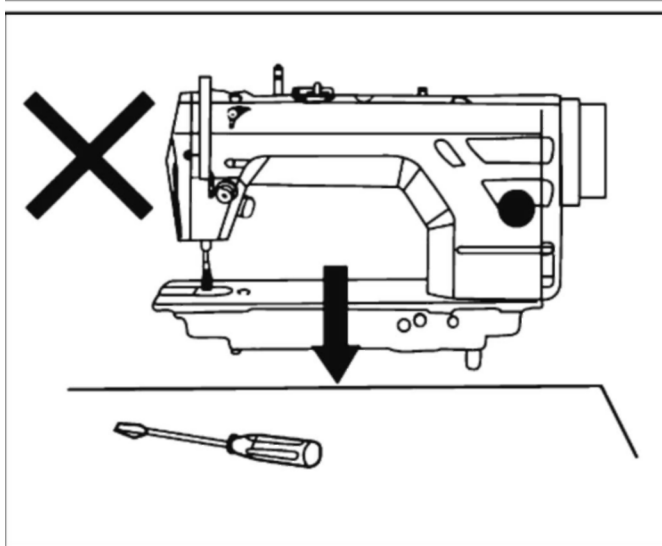
Sposób przenoszenia maszyny

Maszynę powinny przenosić dwie osoby zgodnie z rysunkiem.

Uwaga: Nie chwytać za pokrętko.

Środki ostrożności podczas instalacji maszyny

W miejscu instalacji maszyny nie pozostawiać żadnych wystających przedmiotów, takich jak śrubokręt.



30. 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>