

Dokumentacja techniczno – ruchowa
i instrukcja obsługi

ZOJE

ZJC2500A

ZJC2503A

SPIS TREŚCI

1.	Ogólne zasady bezpieczeństwa.....	1
2.	Smarowanie.....	3
3.	Wymiana oleju / Wymiana filtra oleju / Smarowanie i chłodzenie nici....	3
4.	Wymiana i mocowanie igieł w maszynie.....	3
5.	Nawlekanie nici	4
6.	Regulacja naprężenia nici.....	4
7.	Regulacja podciągacza nici.....	5
8.	Regulacja stopki dociskowej.....	5
9.	Regulacja długości ściegu.....	5
10.	Regulacja mechanizmu różnicowego.....	6
11.	Regulacja docisku stopki.....	6
12.	Zmiana rozstawu.....	6
13.	Regulacja dolnego noża ruchomego.....	7
14.	Regulacja dolnego obcinania nici.....	7
15.	Regulacja elektromagnesu.....	8
16.	Regulacja wyłącznika bezpieczeństwa.....	8
17.	Pozycja dolnego obcinacza.....	9
18.	Pozycja noża stałego i noża ruchomego.....	9
19.	Regulacja podnośnika stopki.....	9
20.	Montaż obcinacza nici górnej (przeplotu górnego).....	10
21.	Regulacja pozycji skoku noża ruchomego i noża stałego.....	10
22.	Montaż odrzutnika nitki.....	11
23.	Regulacja odrzutnika nitki.....	11

WAŻNE!

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki o tym jak prawidłowo, bezpiecznie i ekonomicznie korzystać z urządzenia. Stosowanie się do jej zaleceń pozwoli uniknąć zagrożeń, zmniejszyć przestoje w pracy, zwiększyć niezawodność i trwałość urządzenia. Instrukcja obsługi musi być zawsze dostępna na stanowisku pracy. Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez pracownika przeszkolonego w zakresie BHP, po przeczytaniu niniejszej instrukcji obsługi.

Dostawca nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z niewłaściwego lub niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania.

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

UWAGA: Aby zminimalizować ryzyko pożaru, ryzyko porażenia prądem elektrycznym lub ryzyko skaleczenia stosuj się do poniższych zasad:

- Utrzymuj miejsce pracy w czystości.
- Zwracaj uwagę na otoczenie w jakim pracuje urządzenie, nie wystawiaj go na działanie czynników atmosferycznych.
- Nie instaluj urządzenia w pomieszczeniu o dużym zapyleniu, gdzie rozpylane są aerozole lub w pomieszczeniu, do którego dostarczany jest tlen.
- Dobrze oświetlaj swoje stanowisko pracy.
- Uważaj na niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.
- Uważaj na ubiór. Rozpuszczone włosy lub luźne elementy odzieży mogą zostać zaczepione przez ruchome elementy maszyny.
- Uważaj, by nie uszkodzić przewodu zasilającego.
- Odłącz maszynę z sieci zasilającej, gdy jej nie używasz.
- Uważaj, aby nie uruchomić maszyny przez przypadek.
- W przypadku nawet najmniejszego uszkodzenia zawsze sprawdź czy dana część nie wymaga wymiany.
- Nie montuj nigdy na maszynie przystawek i akcesoriów innych niż zalecane przez producenta i sprzedawcę.
- Nie wykonuj samodzielnie żadnych modyfikacji maszyny.
- Nie pozostawiaj w pobliżu urządzenia, bez nadzoru, osób postronnych, dzieci lub osób o ograniczonej sprawności psychofizycznej.

Instalacja elektryczna:

Sprawdź, czy napięcie zasilające w gnieździe elektrycznym odpowiada danym na tabliczce znamionowej maszyny: jest to napięcie jednofazowe 230V 50Hz.

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

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 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 igła, igielnica, naprężacz nici, szarpacz nitki, chwytacz.

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

Gdy zauważysz jakąkolwiek nieprawidłowość w funkcjonowaniu maszyny, wyłącz ją natychmiast i powiadom mechanika lub przełożonego. Po skończonej pracy wyłącz maszynę oraz wyjmij wtyczkę z gniazda elektrycznego. Odłącz maszynę z sieci w przypadku awarii sieci zasilającej.

Ta maszyna nie jest zabawką!

Mamy nadzieję, że będziecie z przyjemnością korzystać z maszyny przez długi czas.

Interloki ZOJE, modele ZJC2500, ZJC2503 są wysokoobrotowymi maszynami szwalniczymi, przeznaczonymi do szycia tkanin, dzianin oraz innych materiałów elastycznych.

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.

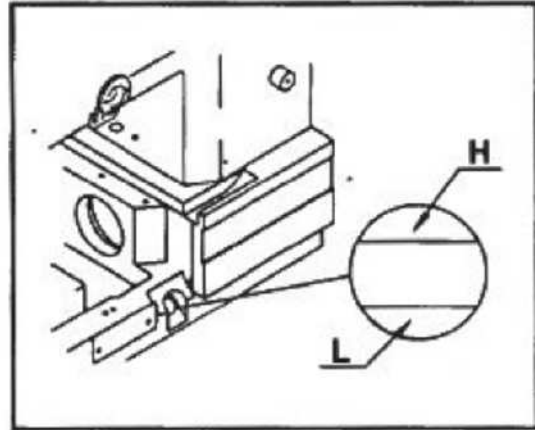
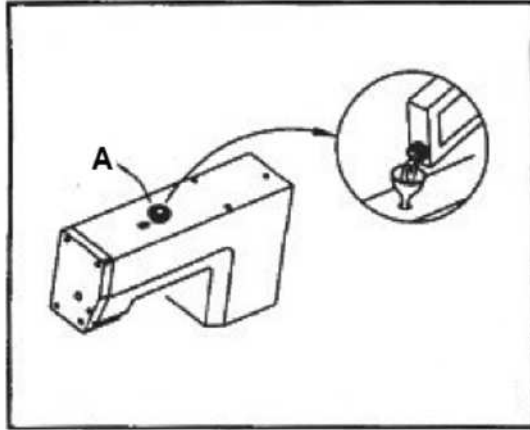
Przed rozpoczęciem użytkowania należy zapoznać się z poniższą instrukcją obsługi, ogólnymi zasadami bezpieczeństwa oraz instrukcją konserwacji.

Smarowanie

Napełnij miskę olejową olejem do maszyn szybkoobrotowych Spirit 2.

Olej został usunięty przed wysyłką maszyny. Usuń nakrętkę (A) i napełniaj miskę olejem, aż osiągnie on poziom pomiędzy liniami L i H na skali poziomu oleju.

Sprawdzaj poziom oleju każdego dnia i uzupełniaj go jeśli spadnie poniżej linii L.



Przed rozpoczęciem pracy lub gdy maszyna nie jest używana przez kilka tygodni – nasmaruj igielnicę.

Wymiana oleju

Poluzuj wkręt (D) i wylej cały olej ze zbiornika. Po zakończeniu operacji dokręć wkręt.

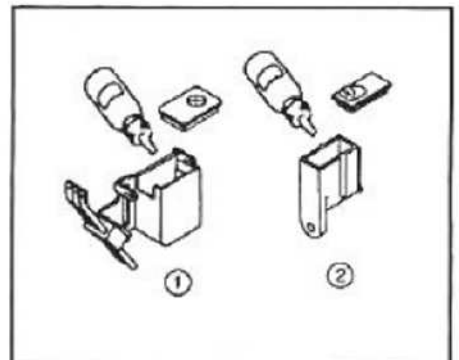
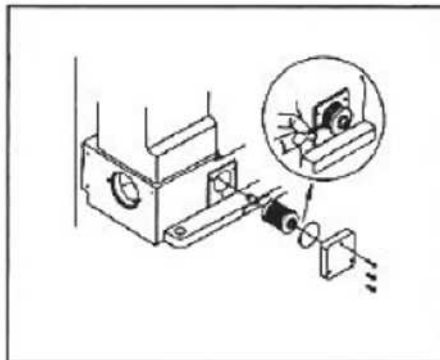
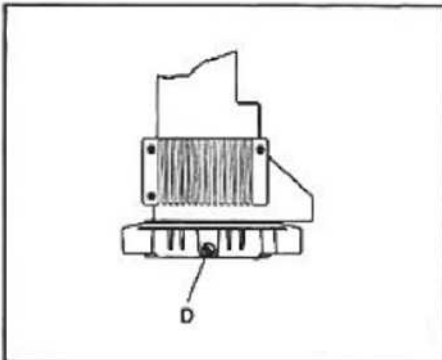
Aby wydłużyć życie maszyny, pierwszej wymiany oleju dokonaj po 4 tygodniach, a następnie zmieniaj olej przynajmniej raz w roku

Wymiana filtra oleju

Maszyna wyposażona jest w filtr oleju. Filtr należy czyścić raz w miesiącu. Jeśli zachodzi taka potrzeba – wymień filtr.

Smarowanie i chłodzenie nici

Wypełnij zbiornik (1) i (2) olejem Silikonowym (Spirit 37), zapobiegnie to zrywaniu nici.



Wymiana i mocowanie igieł w maszynie

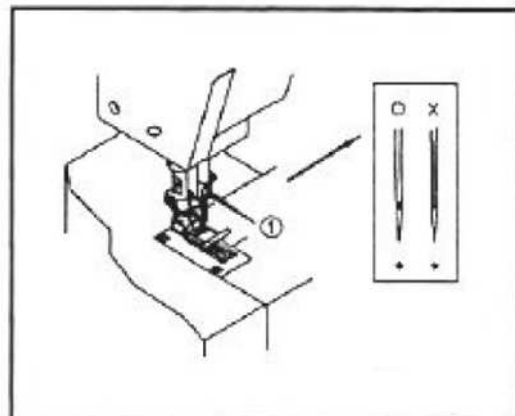
Wyłącz maszynę.

Ustaw igielnicę w górnym martwym położeniu.

Poluzuj wkręt (1).

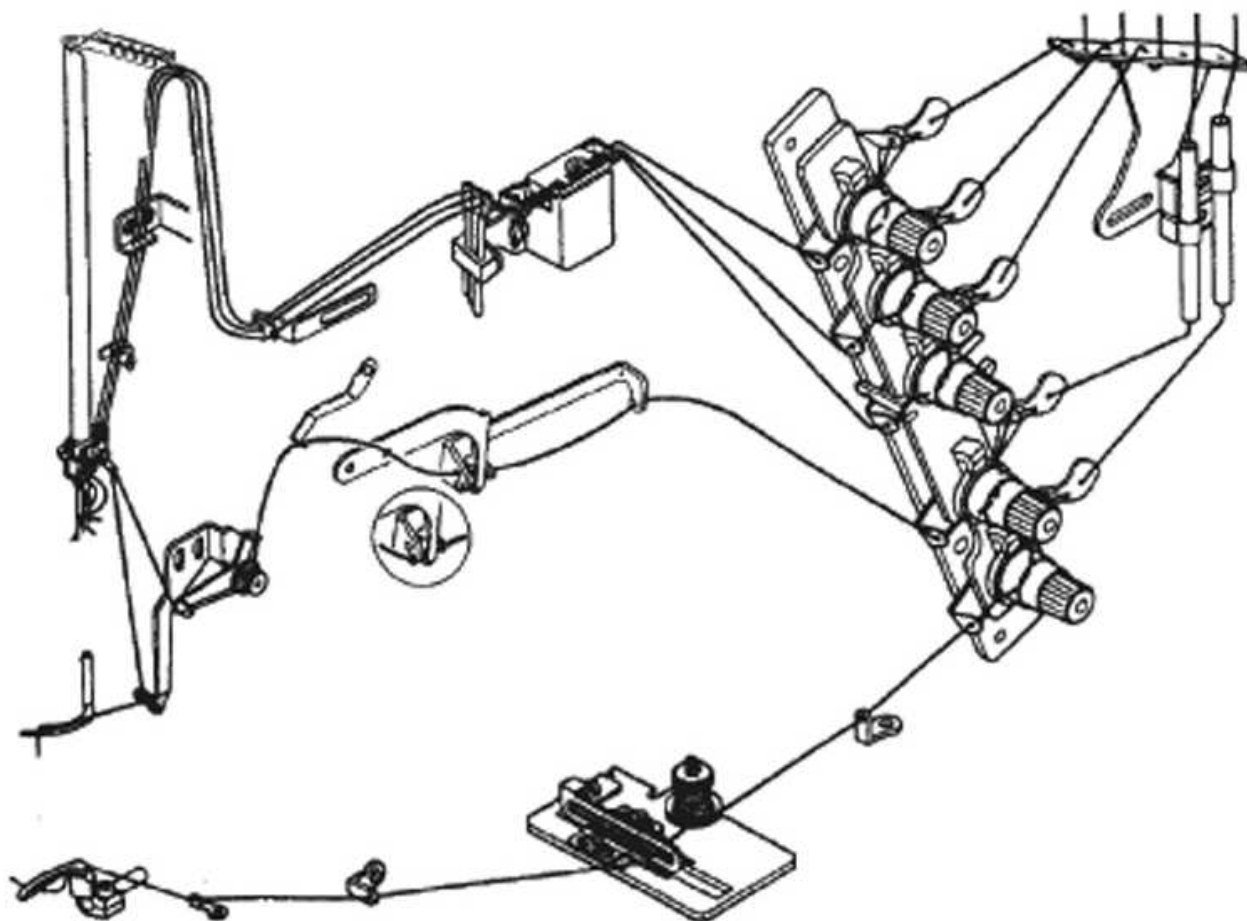
Umieść igłę w uchwycie dociskając ją do oporu tak, aby długi rowek igły był zwrócony w kierunku operatora maszyny.

Dokręć wkręt.



Nawlekanie nici

W celu nawleczenia nici kieruj się poniższym diagramem.

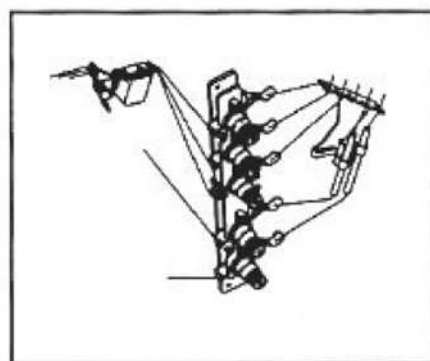


Regulacja napięcia nici

Napięcie nici powinno być dostosowane odpowiednio do szitego materiału, do używanych nici i zastosowanego rozstawu.

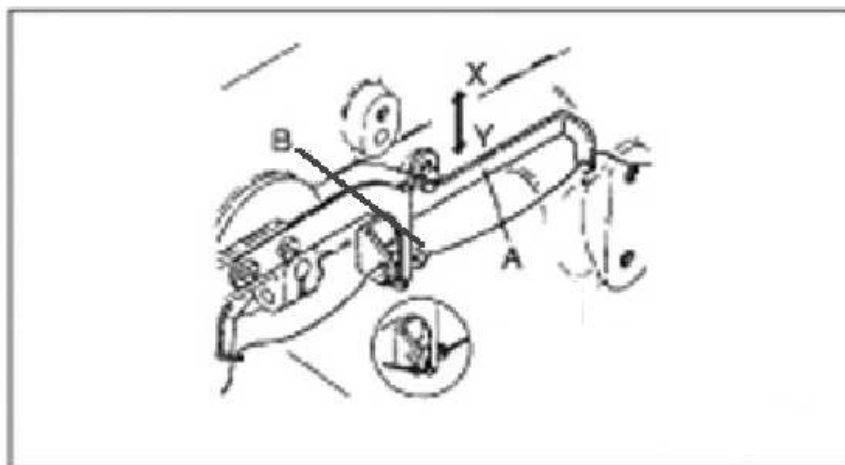
Aby zwiększyć napięcia przekręcaj pokrętko w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Aby zmniejszyć napięcie zastosuj odwrotną zasadę.



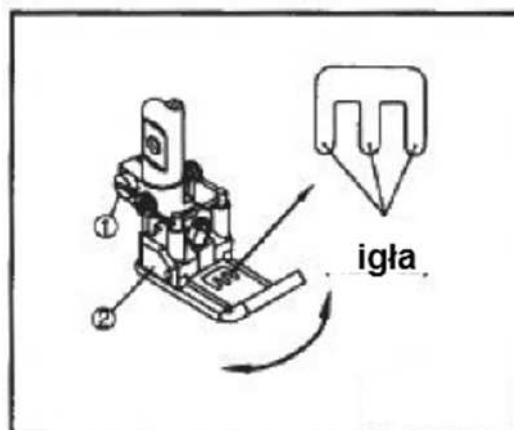
Regulacja podciągacza nici

Gdy igły znajdują się w górnym, martwym położeniu podciągacz nici powinien być w pozycji równoległej do łoża maszyny. Aby lub zmniejszyć napięcie poluzuj wkręt B. Przesuń naprężacz w kierunku X, aby zmniejszyć naprężenie, w kierunku Y, aby zwiększyć



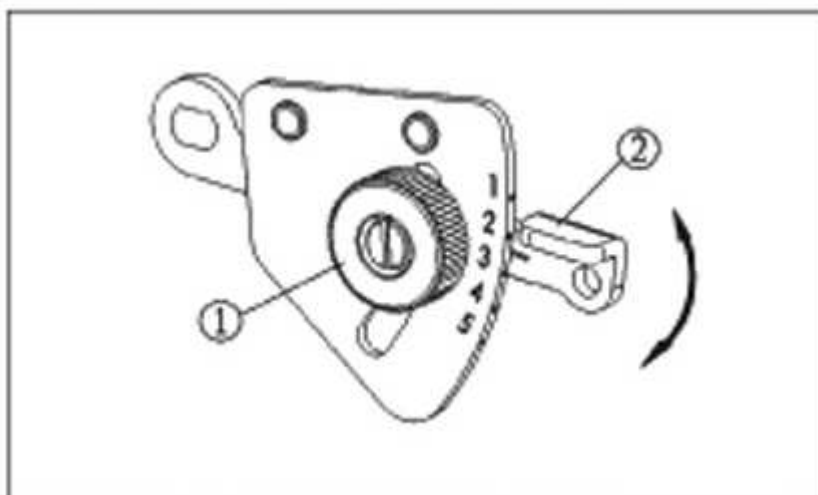
Regulacja stopki dociskowej

Poluzuj śrubę (1) i przekręć stopkę (2) w prawo lub w lewo, tak aby igły przechodziły centrycznie przez otwory w stopce. Dokręć śrubę.



Regulacja długości ściegu

Aby wyregulować długość ściegu poluzuj nakrętkę nr 1, a następnie ustaw dźwignię nr 2 w wybranej pozycji i ponownie dokręć śrubę nr 1.

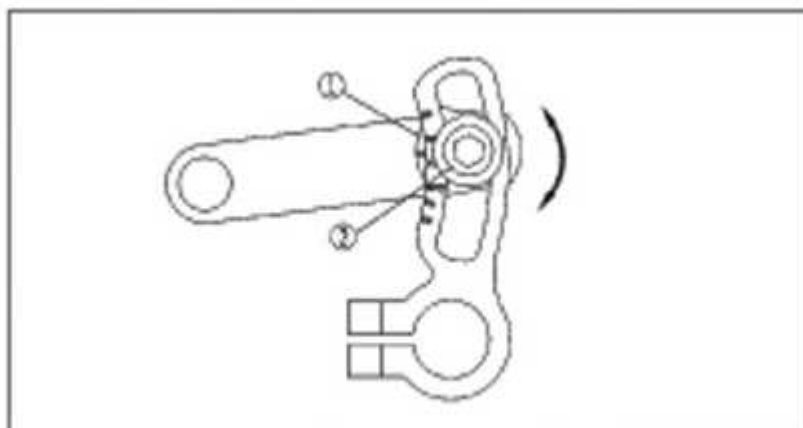


Regulacja mechanizmu różnicowego

Współczynnik mechanizmu różnicowego jest nastawiany w granicach:

1: 0,7 do 1:1,6

Otwórz pokrywę cylindra, odsuń gumową uszczelkę. Za pomocą klucza imbusowego poluzuj śrubę (2). Przesuń dźwignię (1) w górę lub w dół. Aby zmarszczyć materiał przesuń dźwignię w górę, aby rozciągnąć materiał przesuń dźwignię w dół. Dokręć śrubę nr 2.

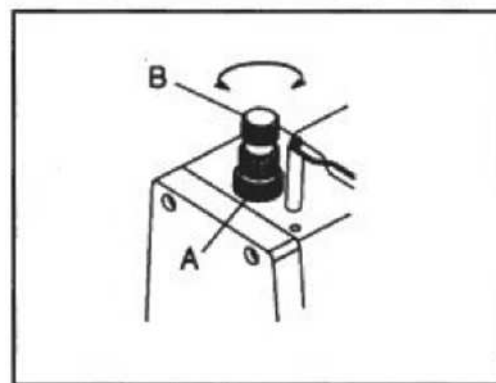


Regulacja docisku stopki

Poluzuj nakrętkę (A).

Za pomocą pokrętki (B) odpowiednio zwiększ lub zmniejsz docisk stopki.

Obracając pokrętło zgodnie z ruchem wskazówek zegara zwiększasz docisk, a zmniejszasz stosując odwrotną zasadę.

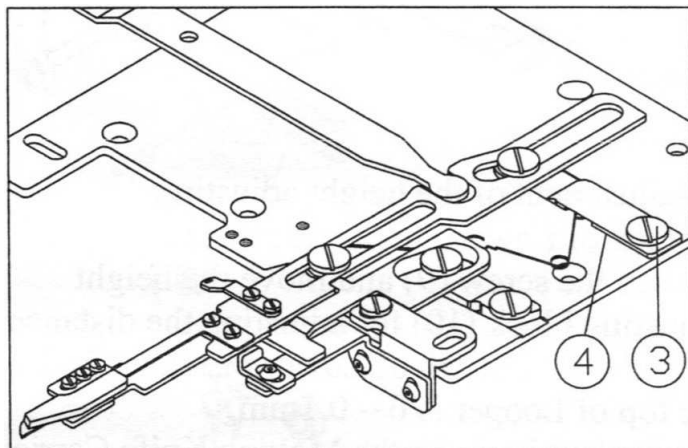
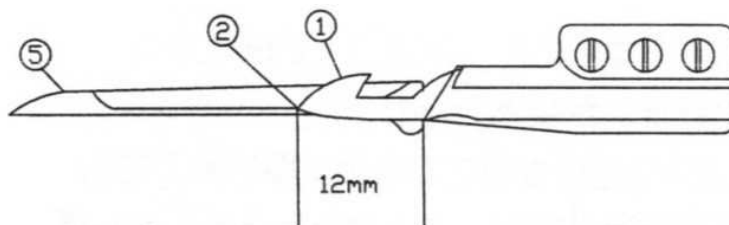


Zmiana rozstawu

MODEL	Uchwyt igieł	Płytki ściegowa	Transporter	Transporter różnicowy	Stopka	Rozwidlacz	Chwytnacz	igła
ZOJE ZJC2500, ZJC2503	10011608	10012291	10012837	10012863	10014315	10011662	10012780	UY 128 GAS
OPCJONALNIE ROZSTAW: 6.4 MM	10011266	10010362	10012877	10014447	10014105			

Regulacja dolnego noża ruchomego

1. Przesuń dolny nóż ruchomy w lewo.
2. Kiedy odległość między czubkiem (2) dolnego noża ruchomego (1) i prawy koniec chwytacza (5) wynosi is 12mm. Wyrównaj końcówkę (2) noża ruchomego o 1/3 maksymalnej wysokości chwytacza (5).
3. Poluzuj wkręt (3) i przesuń uchwyt noża ruchomego (4), aby wyregulować końcówkę noża ruchomego, przesuwając go w górę lub dół.
4. Po wyregulowaniu noża, dokręć wkręt (3).



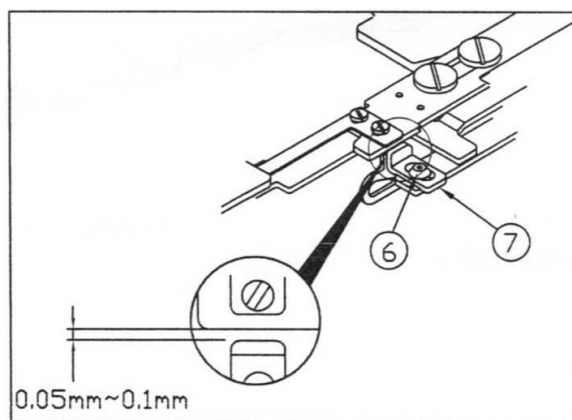
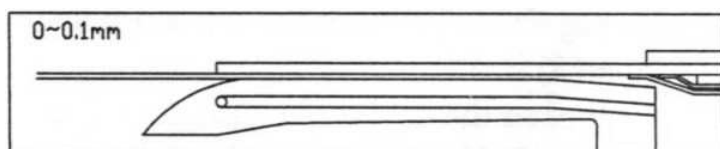
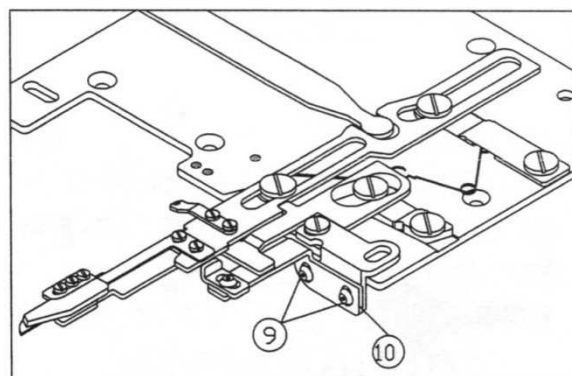
Regulacja dolnego obcinania nici

1. Poluzuj wkręt (9) i przesuń blokiem regulacji wysokości (10) aby wyregulować odległość pomiędzy dołem noża ruchomego a górą chwytacza na 0~0.1mm.

2. Sprawdź czy nośnik noża ruchomego i uchwyt noża stałego działają gładko zanim dokręcisz śrubę (9). Jeśli efekt nie jest zadowalający powtórz całą operację raz jeszcze.

3. Poluzuj wkręt (6), przesuń nośnik noża ruchomego i uchwyt noża stałego w lewo, aż dotknie on dolną blokadę obcinacza (7).

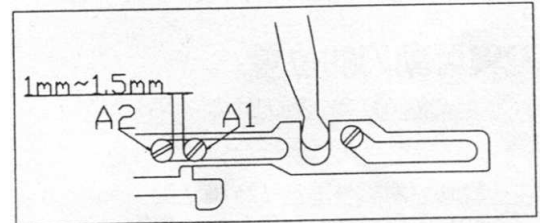
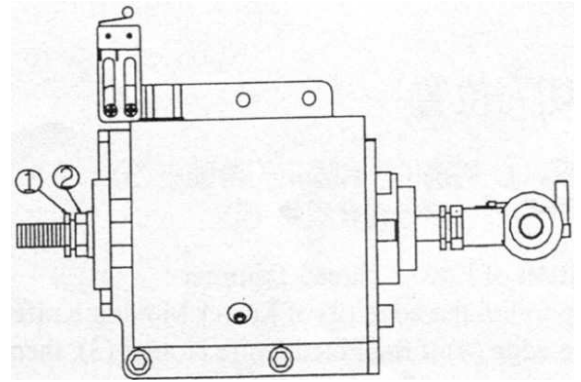
4. Dokręć wkręt (6) po wyregulowaniu odległości pomiędzy nośnikiem nożem ruchomego a dolną blokadą obcinacza na 0.05mm~ 0.1 mm .



Regulacja elektromagnesu

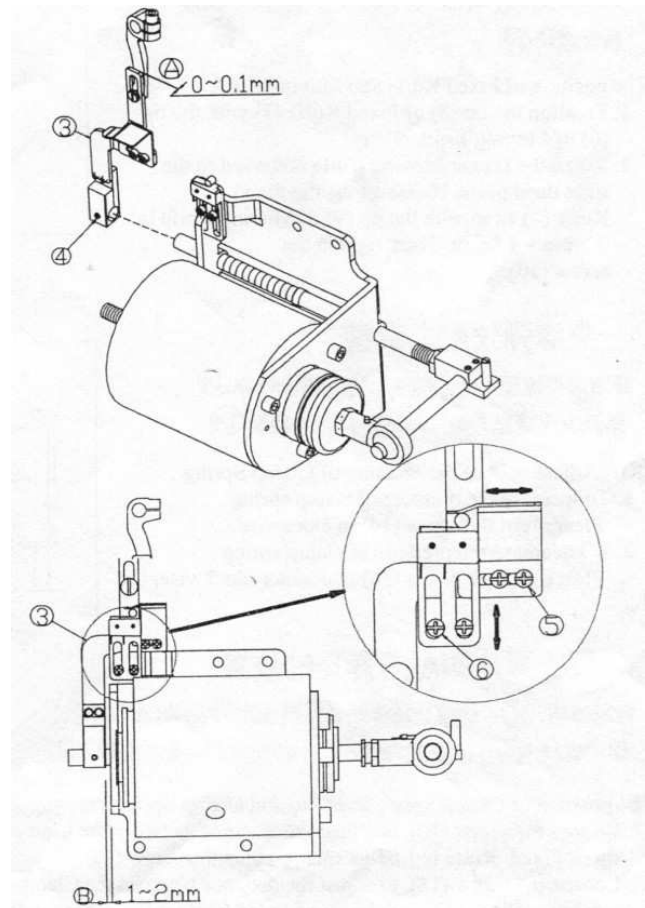
Aby wyregulować punkt wyjściowy obcinacza poluzuj śruby (1), (2) i dostosuj prześwit pomiędzy nożem stałym a chwytaczem na 1-1,5 mm. Następnie dokręć śrubę.

Aby podłączyć dźwignię naprężacza dostosuj prześwit (A) 0~0.1mm, a prześwit (B) na ok. 1~2mm, następnie dokręć śrubę (4).



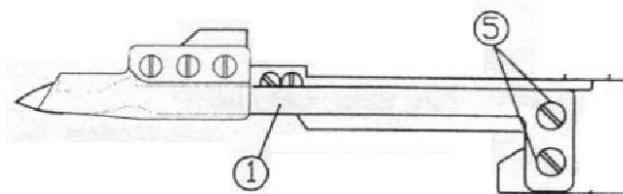
Regulacja wyłącznika bezpieczeństwa

Poluzuj wkręty (5) i (6) aby dostosować pozycję wyłącznika bezpieczeństwa. Dokręć śruby (wyłącznik musi być wyłączony podczas całej operacji)



Pozycja dolnego obcinacza

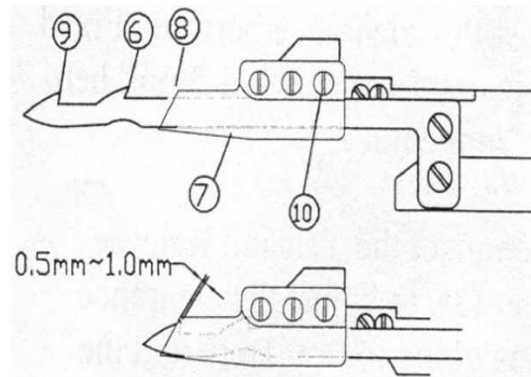
Wyrównaj krawędź dolnego noża ruchomego (1) z krawędzią uchwyty noża stałego, następnie dokręć śrubę.



Pozycja noża stałego i noża ruchomego

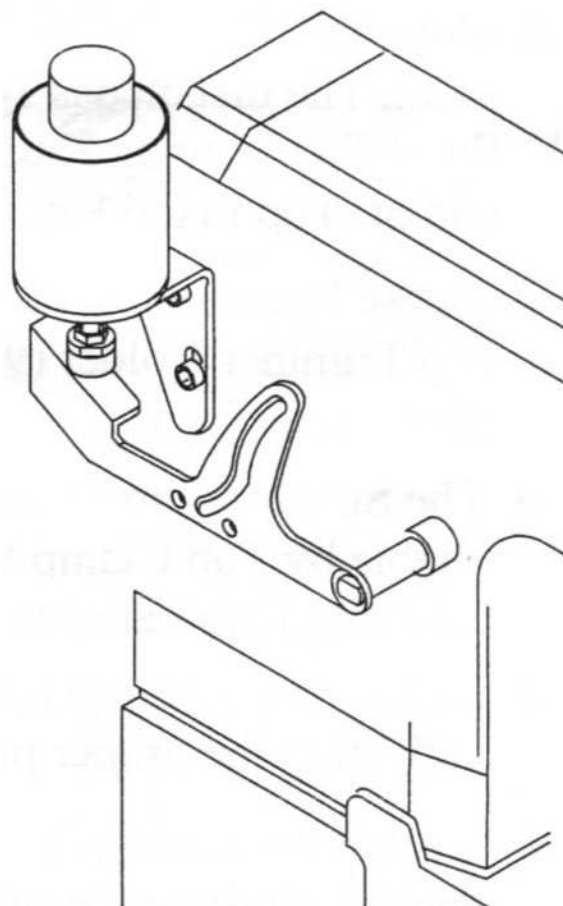
Wyrównaj czubek noża stałego z czubkiem noża ruchomego.

Kiedy dolny nóż ruchomy jest w prawym martwym punkcie, dostosuj nóż stały z czubkiem noża ruchomego na ok. 0.5 mm~1.0mm. Następnie dokręć wkręt (10).



Regulacja podnośnika stopki

1. Poluzuj wkręty.
2. Zgodnie z wymaganą wysokością dostosuj podnośnik stopki.
3. Dokręć



Montaż obcinacza nici górnej (przeplotu górnego)

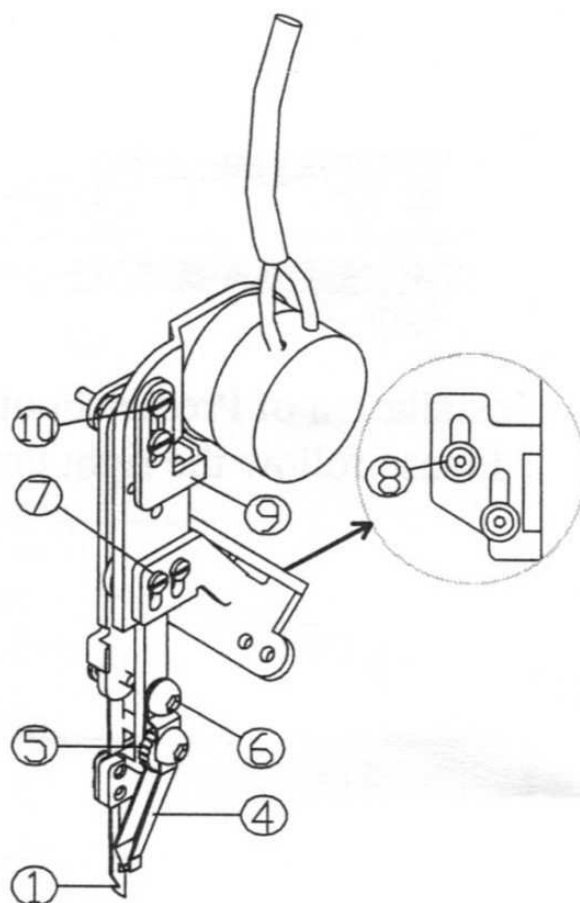
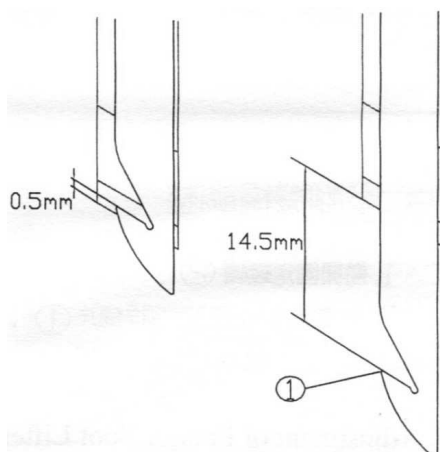
Zdemontuj osłonę igły.

W celu zamontowania obcinacza odkręć dwie śruby znajdujące się na pokrywie bocznej głowicy (z lewej strony), przyłóż obcinacz. Dokręć śruby. Przewód zasilający poprowadź z tyłu głowicy i podłącz do gniazda znajdującego się pod obcinaczem.

Ważne: obcinacz nici górnej i odrzutnik nie mogą pracować jednocześnie.

Regulacja pozycji skoku noża ruchomego i noża stałego

1. Odległość pomiędzy czubkiem (1) górnego noża ruchomego a krawędzią noża stałego wynosi 0.5 mm.
2. Kiedy górny nóż ruchomy jest w swojej najniższej pozycji, odległość między czubkiem (1) górnego noża ruchomego a najniższą położoną końcówką górnego noża stałego wynosi 14.5 mm.
3. Poluzuj wkręt (10) i przesunij odpowiednio górny uchwyt obcinacza (9).
4. Nitka rozwidlacza musi być zaciśnięta przez górną sprężynę i górny nóż ruchomy zanim nastąpi cięcie.
5. Poluzuj wkręt (5) i obróć wkręt (6) aby dostosować odpowiednio napięcie sprężyny górnej klamry.
6. Poluzuj wkręt (7), (8) aby dostosować wysokość i kierunek górnego obcinacza nitki (prawy/lewy). Dokręć śruby (7), (8) po zaakceptowaniu regulacji.



Montaż odrzutnika nitki

Aby zamontować odrzutnik nitki należy zdemontować przeplatacz i prowadnik nici górnej. Montując odrzutnik pamiętaj, aby zdemontować również obcinacz nici górnej (przeplotu górnego) znajdujący się po lewej stronie maszyny. Po zamontowaniu i dokonaniu regulacji odrzutnika podłącz przewód zasilający do gniazda znajdującego się pod elektromagnesem obcinacza nici.

Regulacja odrzutnika nitki

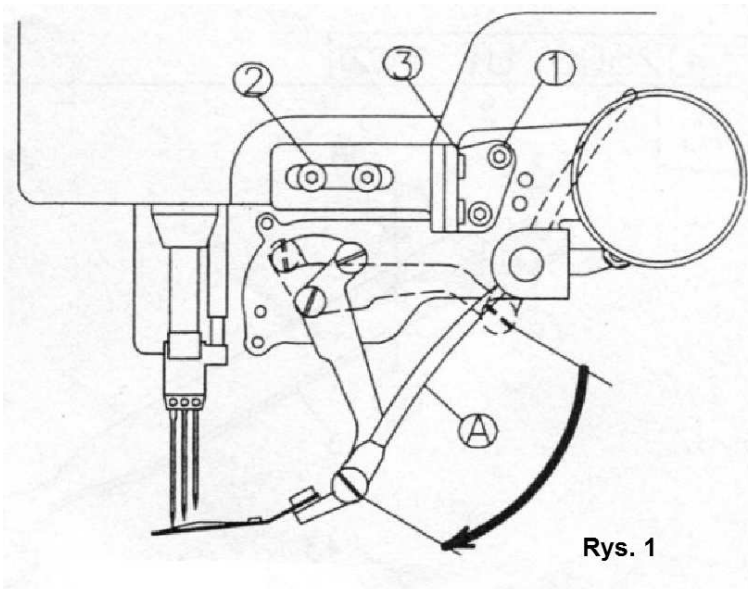
Igielnica powinna znajdować się w swojej górnej pozycji

1. Wysokość odrzutnika nitki:

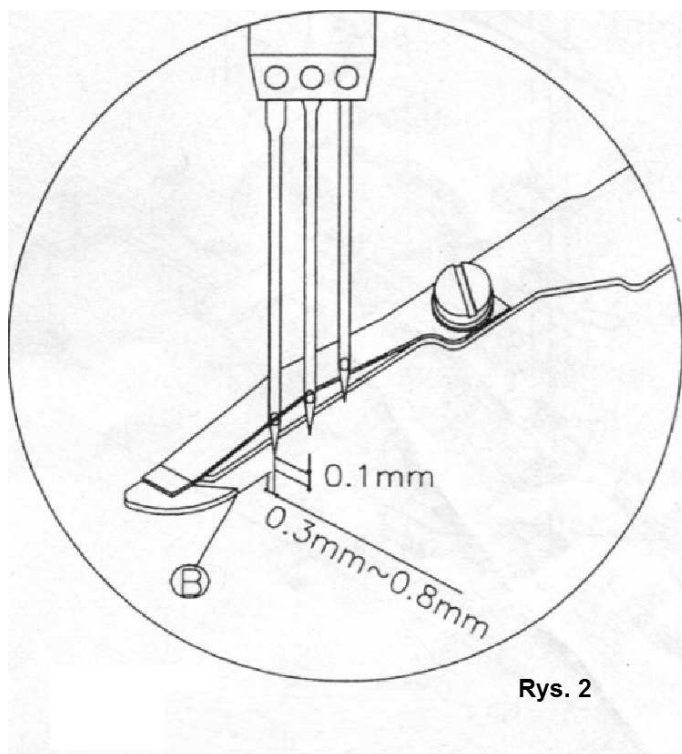
Poluzuj wkręt (1) uchwytu odrzutnika nitki. Przesuń dźwignię odrzutnika (A) tak aby znajdował się w swoim lewym martwym punkcie. Lewy punkt startowy jak na rysunku (1). Dostosuj wysokość odległości pomiędzy końcówką chwytacza odrzutnika (B) a końcówką lewej igły na 0.1 mm. (Rys.2)

2. Kierunek odrzutnika nitki

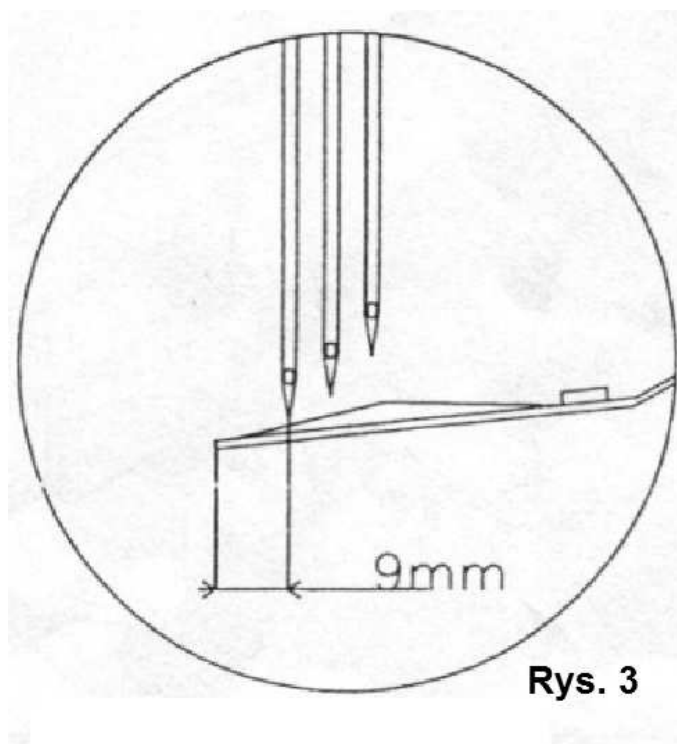
Poluzuj wkręt (2) uchwytu odrzutnika nitki. Następnie dostosuj odległość pomiędzy końcówką chwytacza odrzutnika a środkiem lewej igły do 9 mm (patrz rys.3). Poluzuj wkręt (3) uchwytu odrzutnika nitki. Następnie dostosuj odległość pomiędzy czubkiem chwytacza (B) odrzutnika nitki i tylną stroną czubka igły na 0.3mm~ 0.8mm (rys. 2).



Rys. 1







Rys. 2



Rys. 3

Zapytaj swojego dostawcę o:

	<p>Igła do maszyny, z czubkiem dopasowanym do szytego materiału:</p> <p>R - Okrągły, standardowy czubek do większości tkanin</p> <p>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.</p> <p>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>www.STRIMA.com</p>	<p>TWE6</p> <p>Pinceta</p>