

Dokumentacja techniczno-ruchowa wraz z instrukcją obsługi

Zusun CM-2502

Maszyna do obszywania dywanów



WAŻNE!

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki o tym jak bezpiecznie, właściwie i ekonomicznie używać urządzenia. 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.

1. OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

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

Utrzymuj miejsce pracy w czystości.

Zwracaj uwagę na otoczenie w jakim pracuje urządzenie, nie wystawiaj go na działanie wilgoci.

Nie instaluj urządzenia w pomieszczeniu o dużym zapyleniu, gdzie w powietrzu są aerozole lub w pomieszczeniu do którego dostarczany jest tlen.

Staraj się dobrze oświetlić swoje miejsce pracy.

Uważaj na niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym. Podczas szycia unikaj kontaktu z uziemionymi elementami (rury, grzejniki itp.)

Uważaj na ubiór. Luźne włosy lub elementy odzieży mogą zostać zaczepione przez ruchome części maszyny.

Uważaj by nie uszkodzić przewodu zasilającego i nie narażać go na kontakt z olejem, z ostrymi lub rozgrzanymi przedmiotami.

Odłącz maszynę z sieci zasilającej, gdy go nie używasz.

Uważaj aby nie uruchomić maszyny przez przypadek.

W przypadku nawet najmniejszego uszkodzenia zawsze sprawdź czy dana część nie wymaga wymiany.

Nie montuj nigdy na maszynie przystawek i akcesoriów innych niż zalecane przez producenta i sprzedawcę.

Nie wykonuj samodzielnie żadnych modyfikacji maszyny.

Nie pozostawiaj w pobliżu urządzenia bez nadzoru osób postronnych i dzieci.

Instalacja elektryczna

Sprawdź czy napięcie zasilające w gnieździe odpowiada danym na tabliczce znamionowej silnika maszyny: napięcie jednofazowe 230V 50Hz.

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

Nie używaj przedłużaczy elektrycznych.

Stosuj się do aktualnie obowiązujących norm elektrycznych i BHP.

UWAGA – wszystkie prace związane z instalacją elektryczną musi wykonywać wykwalifikowany elektryk.

Przed przystąpieniem do pracy

Użytkowanie maszyny pozbawionej którejkolwiek części zabezpieczającej (osłona palca, osłona oczu) stanowi zagrożenie dla obsługi.

Podczas pracy na stole roboczym maszyny powinny znajdować się tylko przedmioty potrzebne do szycia.

Przed włożeniem wtyczki do sieci zasilającej zawsze zwolnij pedał i przycisk start.

Nie używaj igieł tępych lub zgiętych.

Podczas pracy maszyny nie dotykaj żadnych części ruchomych takich jak igła, igielnica, naprężacz, podrywacz nitki, chwytacz.

Odłącz maszynę z sieci podczas: wymiany igły, nawlekania nici, montażu oprzyrządowania, wymiany szpulki lub bębinka.

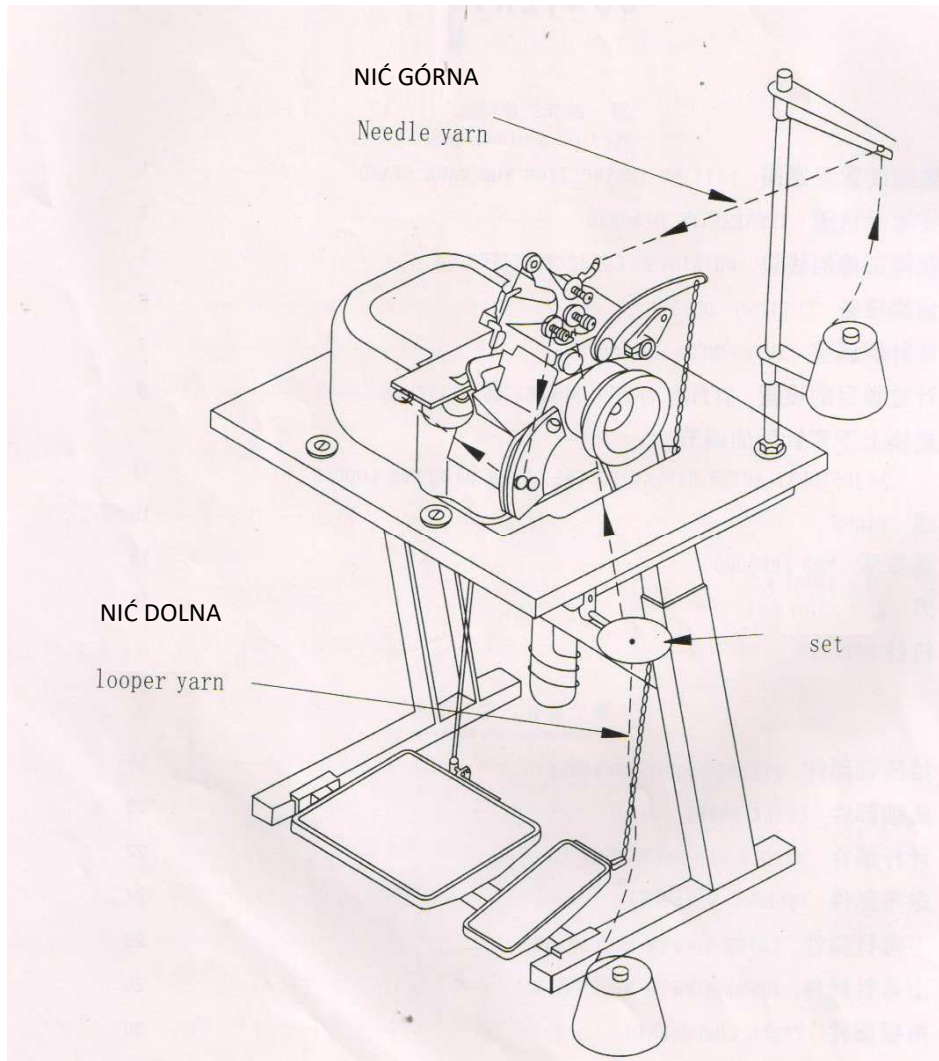
W czasie szycia nie ciągnij tkaniny do przodu, na boki lub do tyłu.

Gdy zauważysz jakąkolwiek nieprawidłowość w funkcjonowaniu maszyny wyłącz ją natychmiast i powiadom mechanika lub przełożonego.

Po skończonej pracy wyłącz maszynę oraz wyjmij wtyczkę z sieci zasilającej.

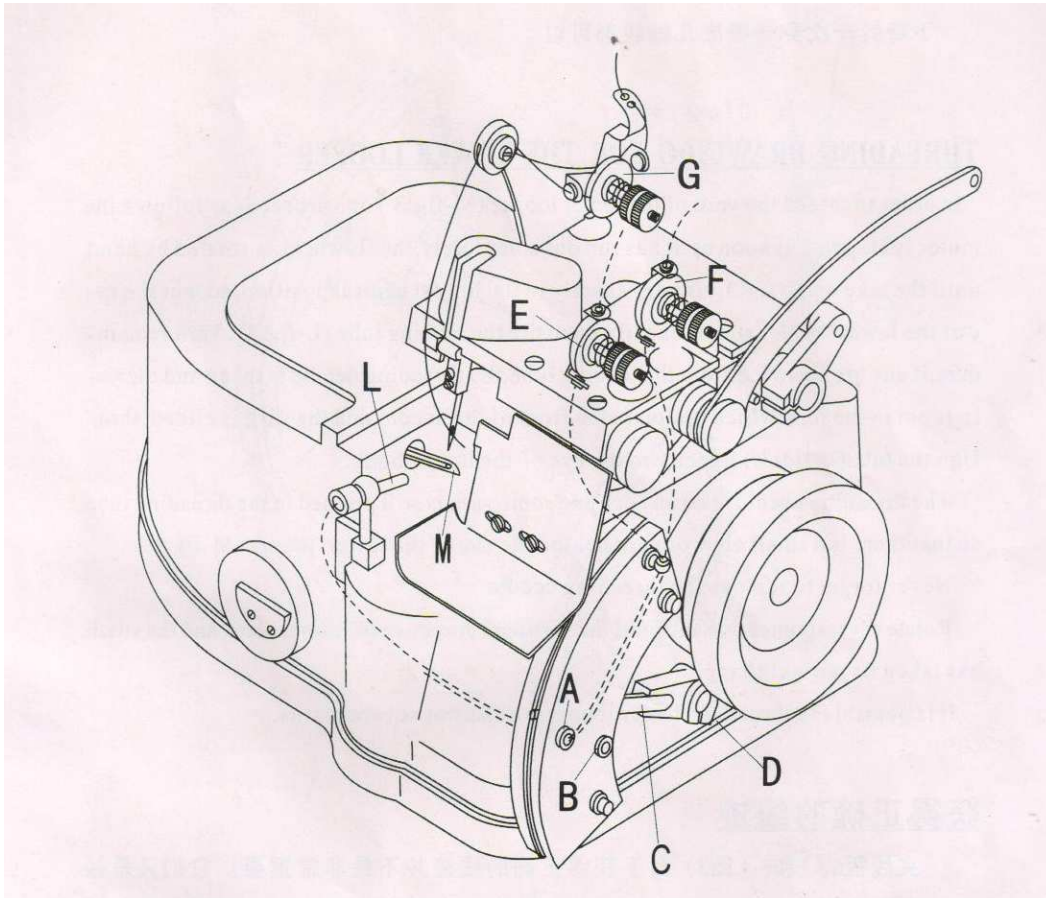
Odłącz maszynę z sieci w przypadku awarii sieci zasilającej.

I NAWLEKANIE MASZINY SCHEMAT OGÓLNY



II NAWLEKANIE NICI GÓRNEJ (IGŁOWEJ) I DOLNEJ (NAWLEKANIE CHWYTACZA)

Uwaga: podczas nawlekania maszyna musi być odłączona od źródła zasilania.



Nawlekanie nici górnej - igłowej

Prowadź nić według powyższego schematu, przewlekając ją przez prowadnik górny, talerzyki (G) i dalej przez oczko igły.

Nawlekanie nici dolnej (dolnego chwytacza - M)

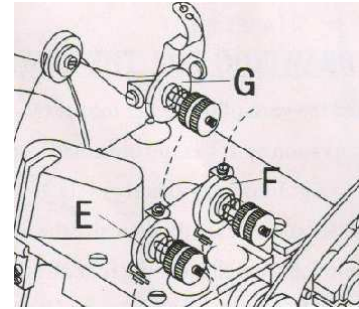
Należy przeprowadzać zgodnie z poniższymi punktami:

1. Przeprowadź nić przez między talerzykami naprężaczy F /G , a następnie prowadź ją zgodnie z powyższym rysunkiem
2. Obróć ręcznie kołem pasowym tak, aby podciągacz (C) znalazł się w swojej najniższej pozycji.
3. Otwór dolnego chwytacza powinien znajdować się dokładnie naprzeciwko prowadnika (L)
4. Przewlec nić przez otwór A lub B (w zależności od tego, jaki typ ściegu ma zostać uzyskany), a następnie przetóż ją przez rozwidlenie ślepego chwytacza, znajdującego się z przodu igły.
5. Przeprowadź nić przez prowadnik L, i dalej przez otwór dolnego chwytacza M.
6. Wykonaj ręcznie kilka obrotów kołem pasowym tak, aby igła pochwyciła nić, która ukaże się ponad płytką.

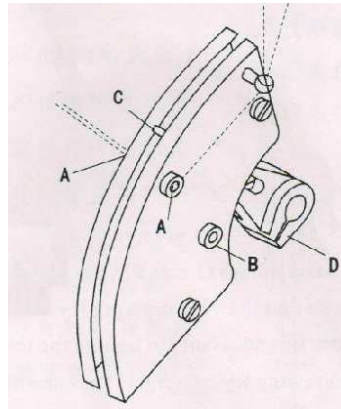
III REGULACJA MASZYNY W CELU UZYSKANIA POPRAWNEGO ŚCIEGU

1. Docisk naprężaczy E, F, G (rys.3) powinien być dostosowany do aktualnie używanej nici i szytego materiału.

Rys.3



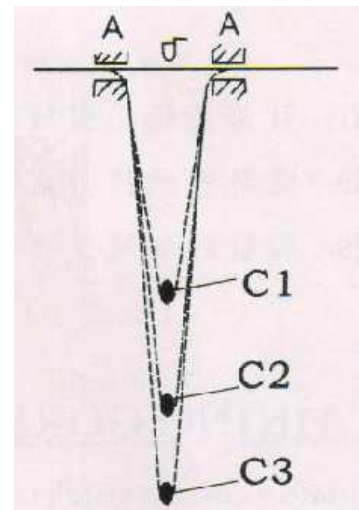
2. Poprawny ścieg uzyskać można przede wszystkim przy pomocy regulacji ustawień dźwigni C, odpowiedzialnej za ilość podawanej do chwytacza nici.



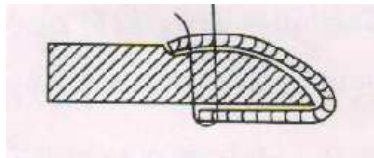
Rys.4

3. Przy poprawnie ustawionej dźwigni, nić dolna, obrzucająca podawana będzie w odpowiedniej ilości w stosunku do nici górnej. Poprawny ścieg wygląda tak, jak pokazano na rysunku 5 i 6: C2. W celu uzyskania tego typu ściegu, podczas nawlekania maszyny należy używać otworów A (rys.4)

Rys.6

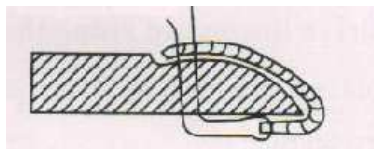


Rys.5



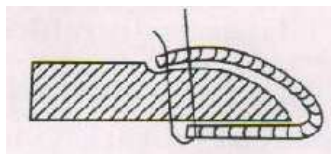
4. Jeśli ilość podawanej nici dolnej jest zbyt mała (rys. 7 i 6:C1), odpowiednia proporcja między nicią dolną i górną nie będzie zachowana, w konsekwencji czego nić górna będzie naszywana zbyt blisko dolnej krawędzi dywanu.

Rys.7



5. Jeśli ilość podawanej nici dolnej jest nadmierna (rys. 8 i 6:C3), otrzymany ścieg obrzucający będzie zbyt luźny, nić dolna nie będzie przylegała do obszywanego materiału.

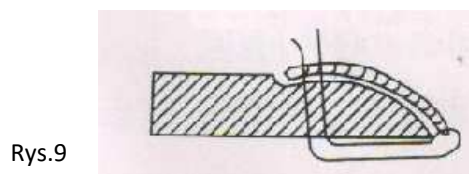
Rys.8



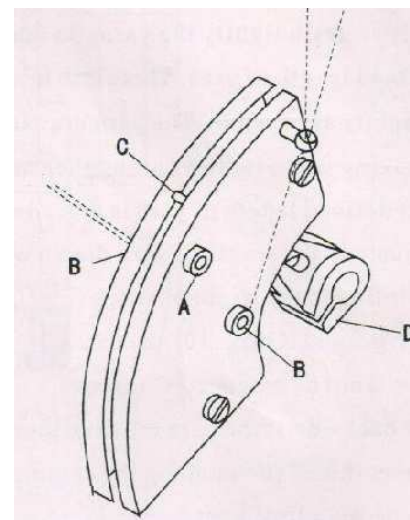
6. W celu dostosowania ilości podawanej nici dolnej, należy wyregulować dźwignię C.

- Odkręć śrubę mocującą D (rys.4) i przesun dźwignię odpowiednio w prawą lub lewą stronę.
- Dokręć wkręt D

7. W celu uzyskania ściegu obrzucającego pokazanego na rysunku 9, podczas nawlekania dolnej nici należy używać otworu B (Rys.10)

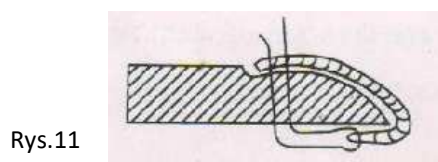


Rys.10

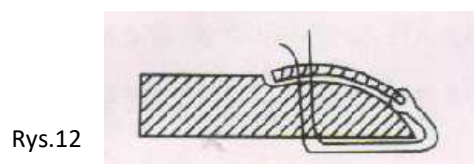


8. W przypadku niewłaściwie ustawionej dźwigni i naprężaczy, nie uzyska się prawidłowej jakości ściegu.

W przypadku zbyt małego naprężenia nici dolnej, lub zbyt dużego naprężenia nici górnej ściąg będzie wyglądał jak na rys.11



W przypadku zbyt dużego naprężenia nici dolnej, lub zbyt małego naprężenia nici górnej ściąg będzie wyglądał jak na rys.12



IV WYMIANA I REGULACJA POZYCJI NOŻY

Uwaga: podczas wymiany noży maszyna musi być odłączona od źródła zasilania.

Noże zamontowane w maszynie, przy normalnym użytkowaniu mogą pracować bez potrzeby wymiany ok. 2-3 miesiące.

Przed wymianą noży upewnij się, że obszar wokół noży i uchwytów jest wyczyszczony, a resztki materiału zostały usunięte.

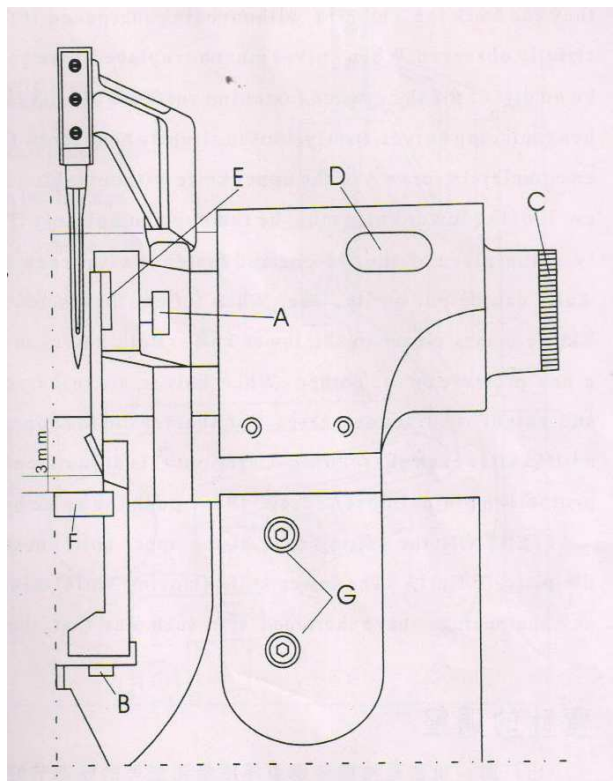
1. Poluzuj docisk koła pasowego C.
2. Poluzuj śrubę A noża górnego - bez usuwania jej z obudowy maszyny.
3. Odkręć i zdemontuj śrubę B mocującą dolny nóż.
4. Usuń zużyty nóż i zastąp go nowym.
5. Zamontuj i dokręć śrubę B.
6. Wymień nóż górny.
7. Przekręć ręcznie kołem pasowym w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara tak, aby nóż górny zbliżył się do noża dolnego. Noże powinny delikatnie się stykać, jednak bez nadmiernego oporu.

UWAGA: Po ostrzeniu noże nieznacznie zmieniają swój rozmiar. Każdorazowo po ostrzeniu należy obniżyć pozycję noża górnego.

- Zdemontuj płytkę zabezpieczającą
- Poluzuj wkręt D i przesun uchwyt noża w dół
- Dokręć wkręt i zamontuj ponownie płytkę

Krawędź noża górnego musi znajdować się 3 mm ponad płytkę ściogową F.

Nóż ruchomy (nóż dolny) może pozostać w oryginalnej pozycji nawet po wielokrotnym ostrzeniu, aż do momentu wymiany.



Rys.13

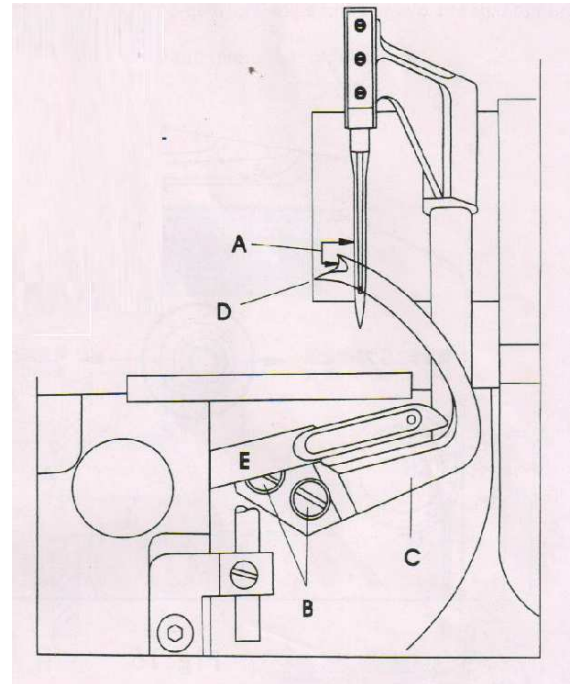
V REGULACJA CHWYTACZY

Uwaga: podczas regulacji chwytaczy maszyna musi być odłączona od źródła zasilania.

Maszyna ustawiona jest fabrycznie na szycie nici o średniej grubości. Jeżeli wymagana jest regulacja ustawień chwytacza postępuj zgodnie z poniższymi wskazówkami.

Kiedy ślepy chwytacz (C) ustawiony jest w swojej najwyższej pozycji, punkt A znajduje się w odległości 4,5 mm od igły. W przypadku używania różnych rodzajów nici możemy dostosować tę odległość zmniejszając lub zwiększając ją o ok. 1 mm.

1. Delikatnie poluzuj śruby B odpowiadające za pozycję chwytacza.
2. Przesuń chwytacz w jedną lub drugą stronę w zależności od potrzeby.
3. Podczas ustawień pamiętaj, że pozycja ślepego chwytacza może być dostosowana w małych zakresach, sprawdź by po przestawieniu nie dotykał on chwytacza dolnego E, gdyż może zakłócić to prawidłowość szycia, a nawet uszkodzić maszynę.
4. Po dokonaniu zmian dokręć śruby B



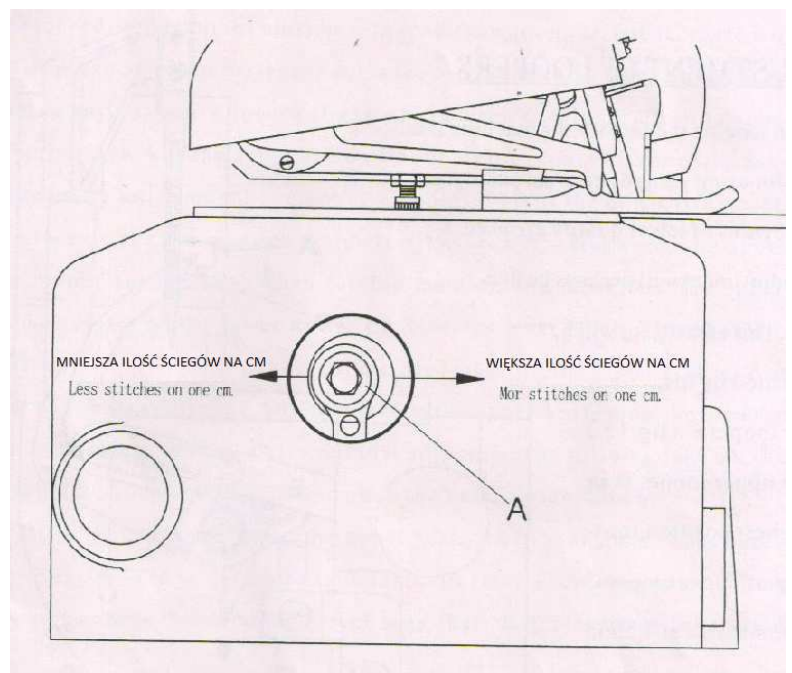
Rys.14

VI WYBÓR ILOŚCI ŚCIEGÓW

Odkręć i usuń śrubę pokazaną na obrazku obok, tak aby nakrętka A była widoczna.

Za pomocą koła pasowego ustaw igłę w jej najniższej pozycji, jednocześnie za pomocą klucza nr 10 na nakrętce A przekręć ją delikatnie (max pół obrotu) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

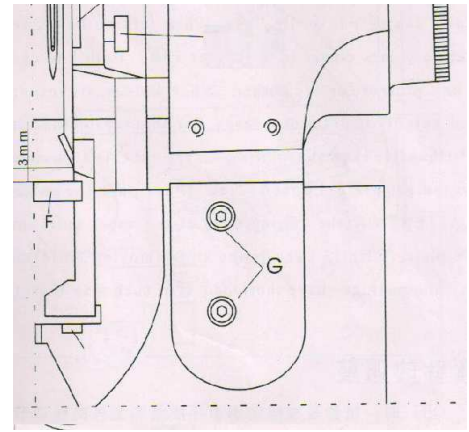
Po wybraniu odpowiedniej ilości ściegów na cm, dokręć nakrętkę i śrubę.



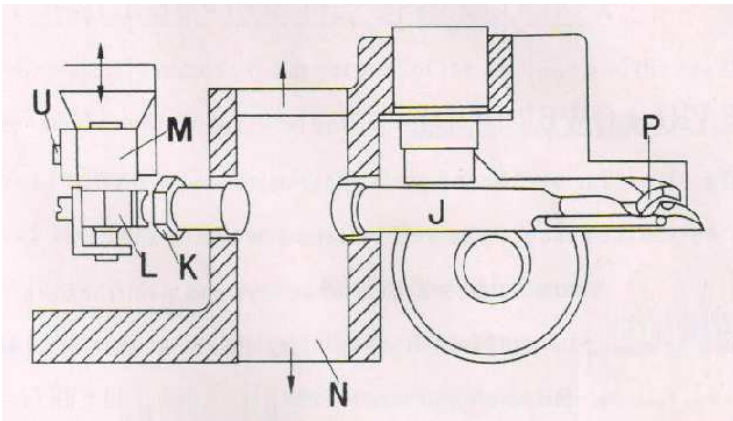
Rys.15

VI WYMIANA DOLNEGO CHWYTACZA

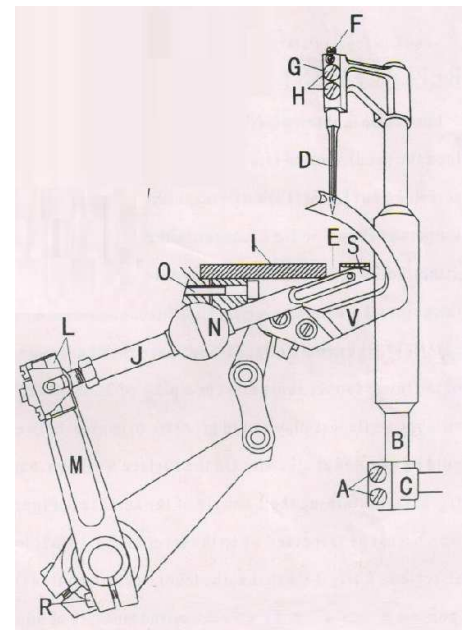
1. Poluzuj śruby G i usuń górną część maszyny (Rys.16)
2. Zdemontuj płytkę ściegową I i płytkę podstawy
3. Poluzuj wkręt K (Rys.17) o pół obrotu
4. Obracając kołem pasowym ustaw chwytacze w pozycji pokazanej na rysunku 20.
- 5 Zdemontuj chwytacz J z uchwytu N odkręcając go w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- 6 Zamontuj nowy chwytacz w uchwycie N i dokręć do pręta L aż do punktu w którym znajduje się nakrętka.
- 7 Powierzchnia S chwytacza dolnego musi znajdować się równoległe do igły rys. 19. w odległości od wgłębienia igły 2/10, 3/10 mm



Rys.16

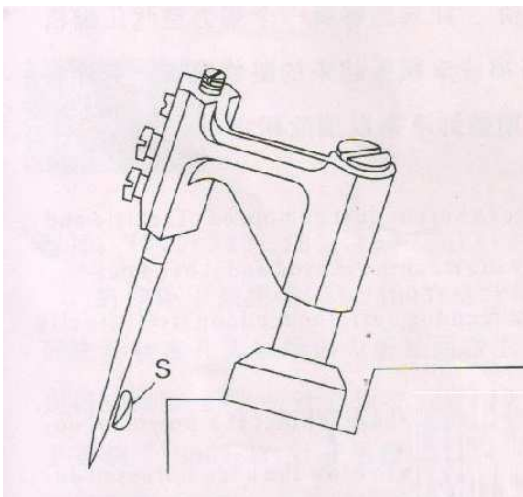


Rys.17

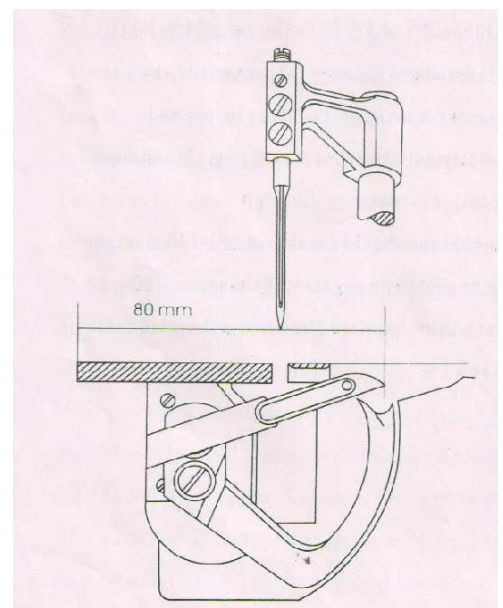


Rys.18

8. Ślepy chwytacz musi być zamontowany 6mm od powierzchni S.
9. Dokręć śrubę K
10. Na rysunku 20 widać odległość 80 mm, która musi być zachowana, gdy dźwignia M musi być poruszona.
11. Poluzuj wkręty R, dostosuj odległość dolnego chwytacza na 80 mm i dokręć śruby.



Rys.19



Rys.20

VII WYMIANA GÓRNEGO CHWYTACZA (ŚLEPY CHWYTACZ)

1. Postępuj podobnie jak przy wymianie dolnego chwytacza.

Poluzuj śruby G i usuń górną część maszyny orz płytkę ściegową.

2. Za pomocą koła pasowego ustaw górny chwytacz V w jego najniższej pozycji.

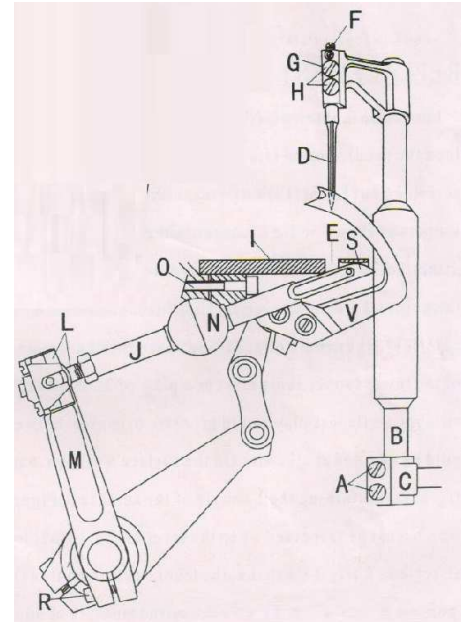
3. Odkręć wkręty T i wymień zużyty chwytacz na nowy. Po wymianie dostosuj wzajemną pozycję obu chwytaczy.

4. Poluzuj wkręty O i przesun uchwyty N w wymaganym kierunku (patrz strzałki)

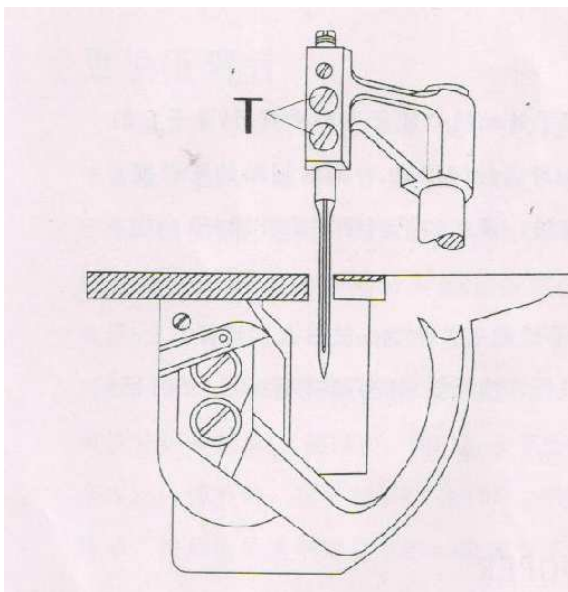
UWAGA: Dostosowanie może być minimalne i nie powinno przekroczyć 1/10 mm

5. Dokręć śruby.

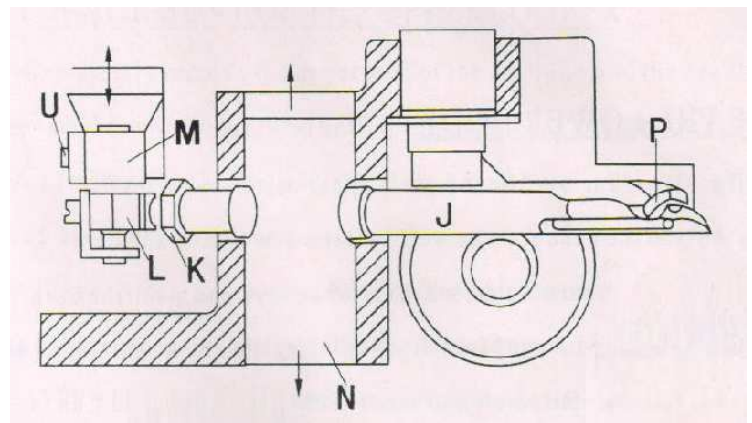
6. Takiej samej regulacji możesz dokonać również odkręcając śruby U i regulując część L.



Rys.18

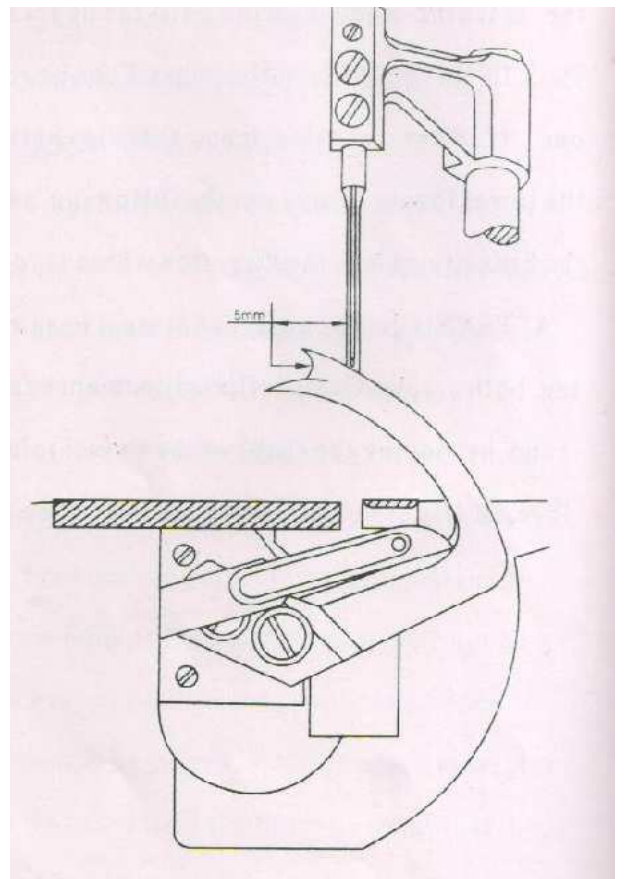
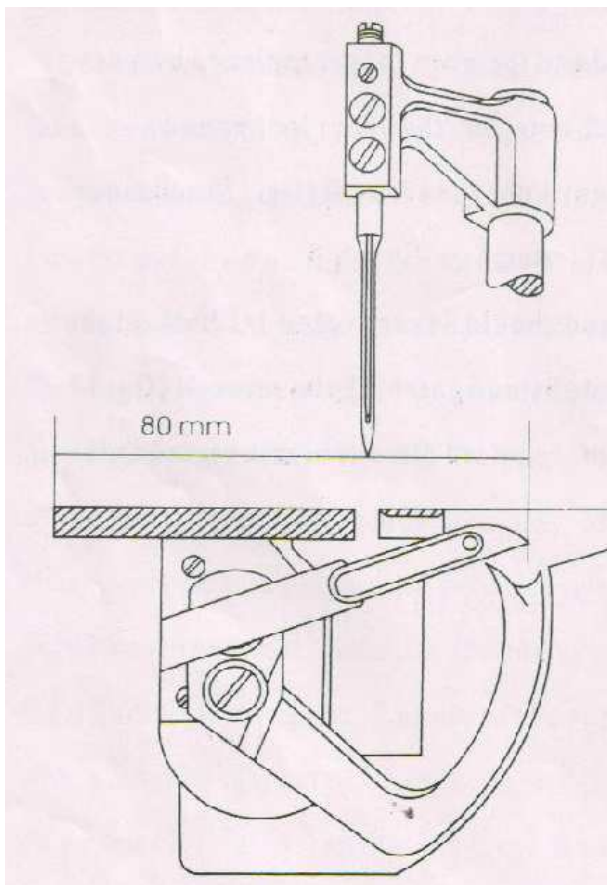
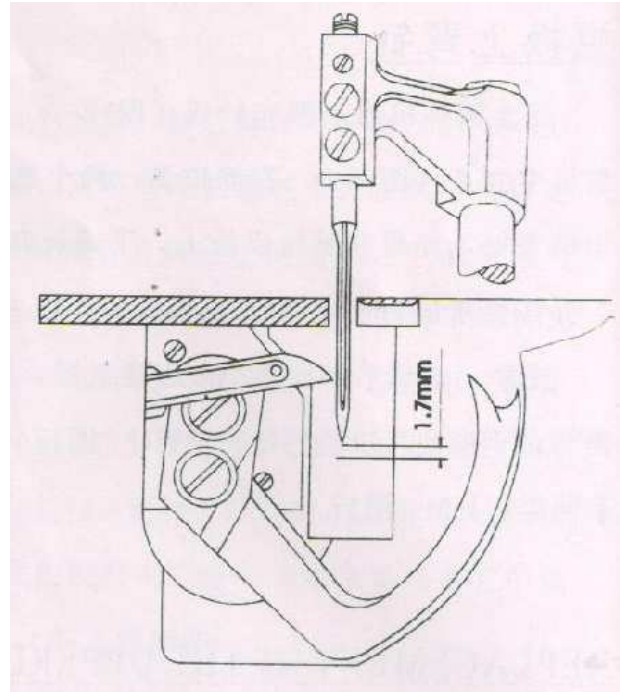
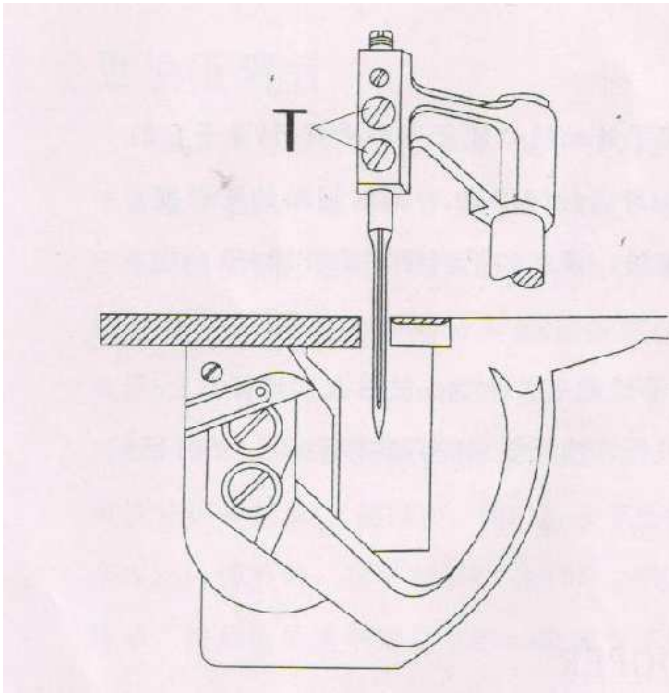


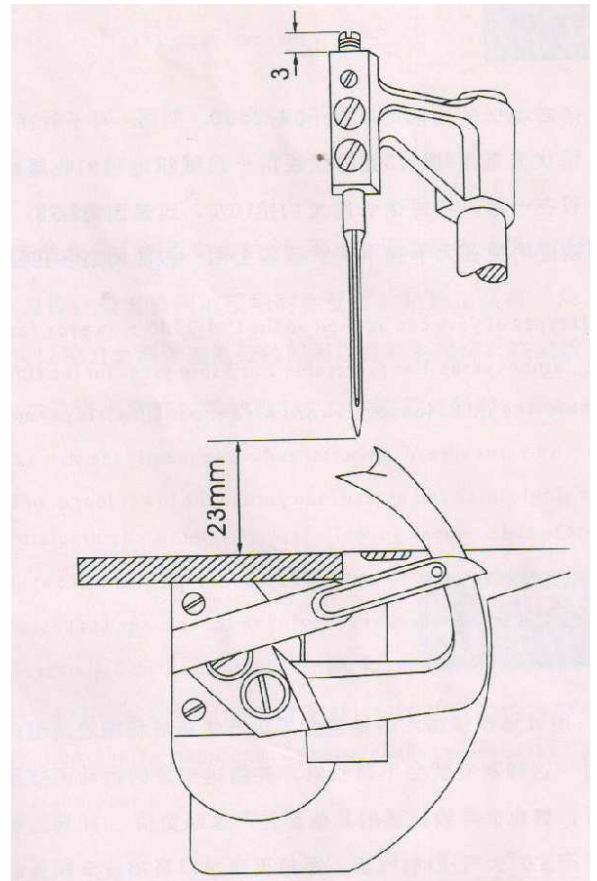
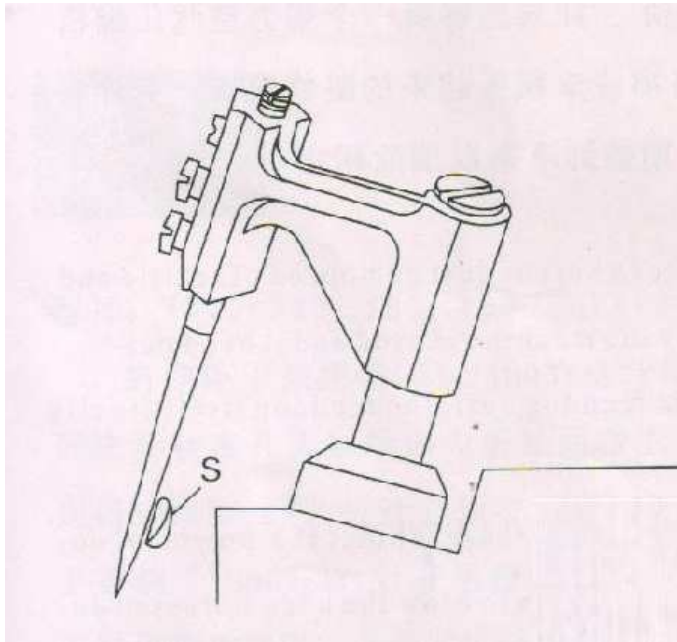
Rys.21



Rys.17

VII RYSUNKI PRZEDSTAWIAJĄCE POPRAWNE ODLEGŁOŚCI W USTAWIENIACH CHWYTACZY





VII UTRZYMANIE MASZyny

Maszynę należy utrzymywać w porządku, codziennie po zakończeniu usunąć kurz i resztki materiałów z okolic płytki ściągowej i chwytaczy .

Maszyna musi być oliwiona w wyznaczonych miejscach zaznaczonych na urządzeniu.

Polecane nici : nić górna (górna) powinna być cieńsza od nici dolnej (obrzucającej). Polecany rozmiar nici górnej to 3-4.

Przy 8-godzinnej pracy, igła w maszynie powinna być wymieniana co najmniej co 10 dni (w zależności od zużycia i szytego materiału).