

JEMA

AUTO CUTTING MACHINE

JM-120

INSTRUKCJA OBSŁUGI



STRIMA®
Technika Szycia od 1991

Telefon: +48 61 8 950 950

Fax: +48 61 8 950 951

E-mail: mail@strima.com

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 urządzenia pozbawionego którejkolwiek części zabezpieczającej stanowi zagrożenie dla obsługi.

Podczas pracy urządzenia nie dotykaj żadnych części ruchomych.

Wyłącz urządzenie dokonując potrzebnych wymian i czynności związanych z utrzymywaniem czystości.

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

I. Wprowadzenie

Firma JEMA jest niekwestionowanym liderem w produkcji automatycznych urządzeń do cięcia taśm, pasków plecionych, rzepów czy suwaków. Maszyny do cięcia tej marki pozwalają zautomatyzować, z co za tym idzie wielokrotnie przyspieszyć bardzo czasochłonne cięcie na odcinki. Automatyczne urządzenia do cięcia Jema pozwalają na zaprogramowanie wszystkich parametrów pracy: długości i liczby ciętych odcinków, kąta cięcia czy prędkości. Na automatach do cięcia Jema możemy kroić odcinki na zimno i na gorąco, jednocześnie przetapiając krawędzie. Produkty JEMA cieszą się dużą popularnością zarówno Azji, jak i na całym świecie. Automaty do cięcia marki Jema cechują się zaawansowaniem technologicznym, jakością, niezawodnością i korzystną ceną.

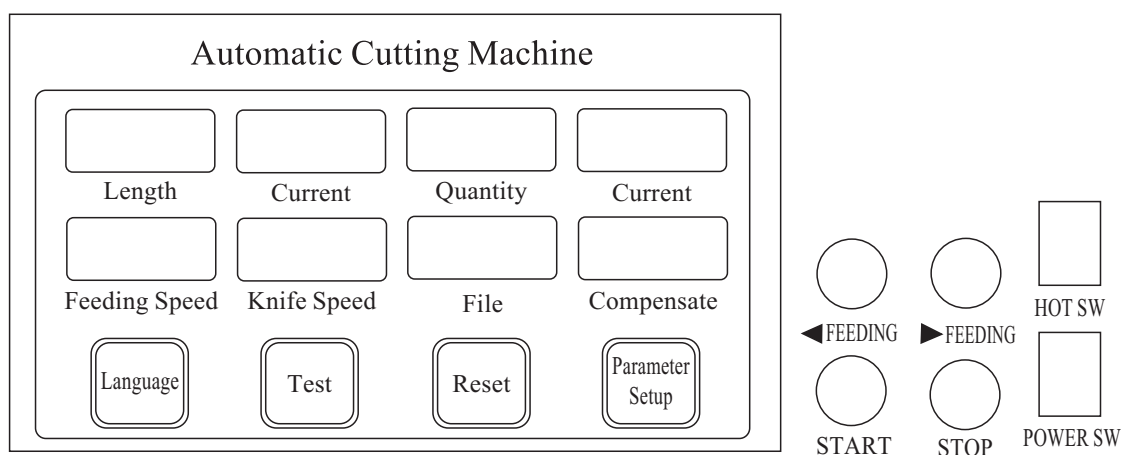
II. Specyfikacja

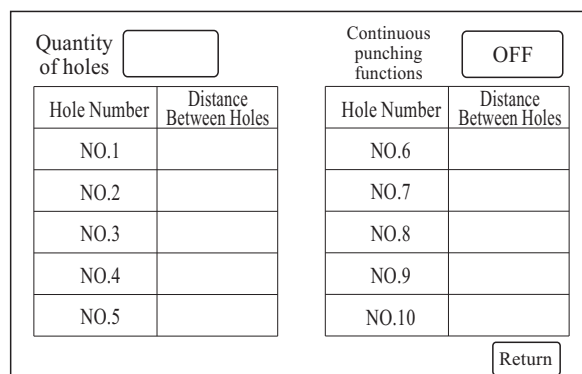
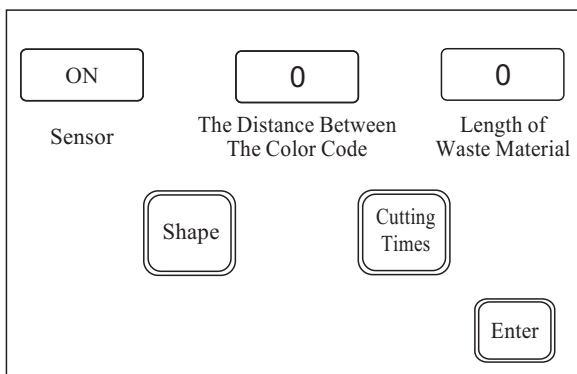
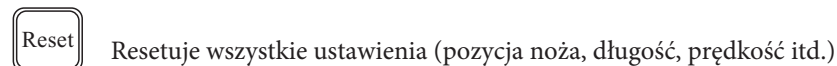
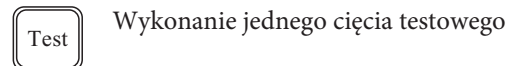
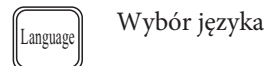
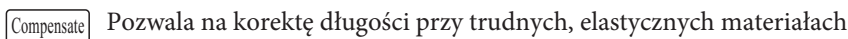
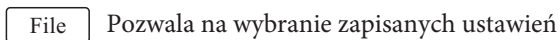
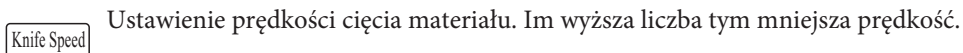
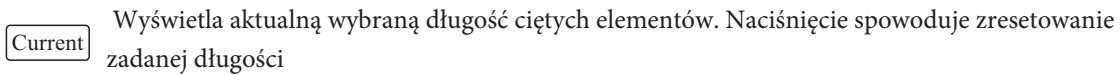
Model	Długość Cięcia (mm)	Prędkość Cięcia (p/min)	Maksymalna Szerokość Cięcia (mm)	Maksymalna temp. ostrza(°C)	Zalecane Ciśnienie (Mpa)	Zasilanie (v)
120HX	20-99999	120	35 / 55	420	0.3-0.4	110/220
120H	20-99999	120	100	420	0.3-0.4	110/220
120LR	10-99999	120	95	350	0.3-0.4	110/220
120L	10-99999	110	105	-	0.3-0.4	110/220
120R	20-99999	80	10-50	-	0.3-0.4	110/220









III. Warunki otoczenia

Urządzenie powinno pracować w normalnych warunkach temperaturowych. W przypadku skrajnych sytuacji – gdy temp. sięgnie 50C będzie miało to ujemny wpływ na pracę maszyny.

IV. Panel sterujący





	Włącz/wyłącz sensor mierzenia długości etykiet
	Długość pomiędzy znacznikami
	Długość odpadu. W przypadku jego braku, należy wpisać "0"
	Wybór kąta cięcia
	Ustawienia zaawansowane (dla producenta lub dedykowanego technika)
	Zatwierdzenie wpisanych danych
	Zmiana kąta cięcia
	

v. Operacje

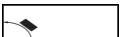

Typ maszyny: Prosty nóż



1. Ustawienie długości i ilości (przykładowo: 50szt. o długości 100mm) Naciśnij przycisk zasilania w celu włączenia urządzenia. W interfejsie wybieramy przycisk **Length**, wpisujemy 100, a następnie zatwierdzamy klawiszem enter. Następnie wybieramy przycisk **Quantity**, wpisujemy 50 i zatwierdzamy klawiszem enter.



Typ maszyny: Nóż rotacyjny



1. Ustawienie długości i ilości (przykładowo: 50szt. o długości 100mm). Naciśnij przycisk zasilania w celu włączenia urządzenia. W interfejsie wybieramy przycisk **Length**, wpisujemy 100, a następnie zatwierdzamy klawiszem enter. Następnie wybieramy przycisk **Quantity**, wpisujemy 50 i zatwierdzamy klawiszem enter.



2. Naciśnij przycisk Shape w celu wybrania odpowiedniego kształtu

Wybierz wzór , naciśnij , a następnie naciśnij przycisk **Length**, wpisz wybraną długość, a następnie naciśnij przycisk **Quantity** w celu wprowadzenia odpowiedniej ilości.

Wybierz wzór , naciśnij , a następnie naciśnij przycisk **Angle +** wpisz wybrany kąt np. 70 (zgodnie z wybranym kształtem).

Wybierz wzór , naciśnij , a następnie naciśnij przycisk **Angle -** wpisz wybrany kąt np. 70 (zgodnie z wybranym kształtem).

Wybierz wzór , naciśnij przycisk **Width**, wpisz dokładną szerokość materiału, naciśnij przycisk , następnie przycisk **Angle +** wpisz wybrany kąt np. 70 (zgodnie z wybranym kształtem, naciśnij przycisk **Enter**, następnie przycisk **Angle -** wpisz kąt np. 70 (zgodnie z wybranym kształtem) i zatwierdź klawiszem **Enter**.

Wybierz wzór , naciśnij przycisk **Width**, wpisz dokładną szerokość materiału, naciśnij przycisk , następnie przycisk **Angle +** wpisz wybrany kąt 45 (zgodnie z wybranym kształtem, naciśnij przycisk **Enter**, następnie przycisk **Angle -** wpisz kąt np. 45 (zgodnie z wybranym kształtem) i zatwierdź klawiszem **Enter**.

Naciśnij klawisz , a maszyna automatycznie zakończy cięcie zgodnie z powyższym ustawieniem.

3. **Spacing of color code**: oznacza odległość segmentu przestrzennego „odpadu” między dwoma segmentami znaków towarowych; Nie ma potrzeby wprowadzania odstępów długości kodu koloru, gdy nie ma segmentu spacji „odpady”, na przykład:

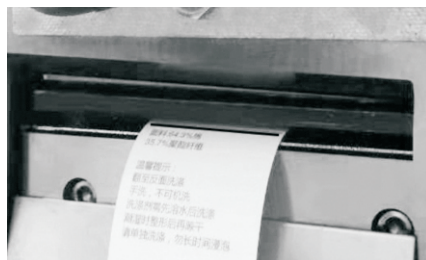


Naciśnij klawisz długości odpadów w **Spacing of color code**, wprowadź 10, a następnie naciśnij klawisz Enter.

Naciśnij przycisk , a maszyna automatycznie zakończy cięcie zgodnie z powyższym ustawieniem.

VI. Sensor odmierzania długości etykiet (wersja S)

- (1) Naciśnij Sensor w celu uruchomienia czujnika
- (2) Umieść znacznik dokładnie nad górnym ostrzem (zdj. 1);



- (3) Zmierz długość znacznika i wprowadź tę wartość; Zdj. 1

(4) Przesuń laser do punktu pozycjonowania etykiety (znacznik), a następnie wciśnij przycisk ustawienia znaku koloru (jak na rysunku Zdj.2);

(5) Przesuń laser do pustego miejsca (jak pokazano na rysunku Zdj. 3), naciśnij przycisk ustawienia kodu koloru, a następnie przesuń laser do punktu pozycjonowania (znacznik) i zatwierdź czujnik śrubą.



Zdj.2



Zdj.3

9. Naciśnij przycisk **RESET**, a następnie przycisk **START** w celu rozpoczęcia pracy urządzenia. W przypadku problemów:

- Sprawdź, czy wyregulowałeś czujnik po przecięciu linii etykiety na ostrzu noża.
- Przesuń czujnik do przodu i do tyłu.
- Sprawdź czułość i wysokość czujnika.
- Sprawdź prędkość cięcia (normalnie 50%)

UWAGA

Po poprawnym ustawieniu sensora, nie należy naciskać przycisku **DELAY, L/D**, ponieważ może to wprowadzić błąd w wprowadzonych danych

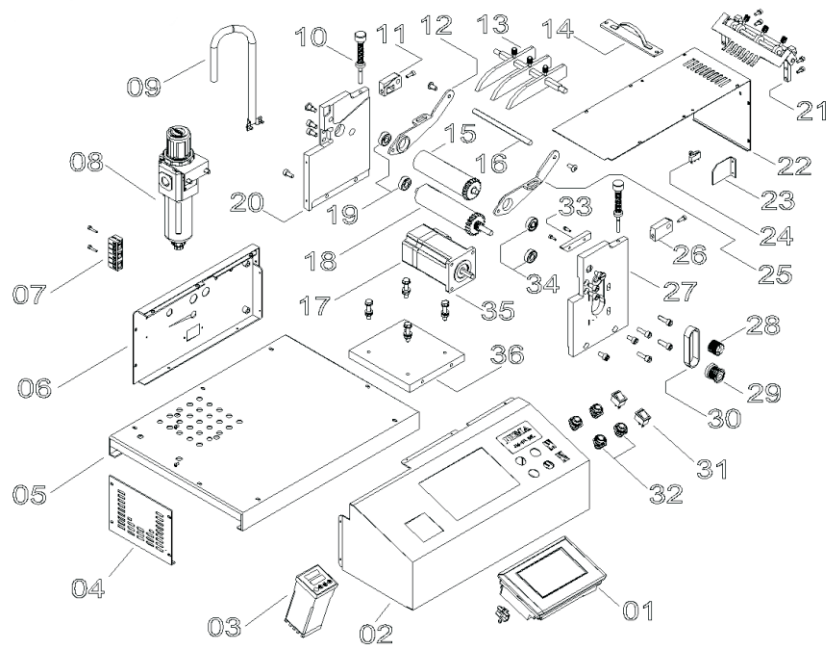
Regulacja poziomu platformy urządzenia oraz noża tnącego

- Wyłącz zasilanie
- Dostosuj ciśnienie powietrza za zaworze regulacyjnym do zera.
- Poluzuj nakrętkę wału cylindra na górze cylindra za pomocą klucza 32 MM.
- Przesuń nóż górny do najniższej pozycji, aby nóż górny zetknął się z platformą noża tnącego.
- Wyreguluj platformę tak w celu uzyskania poziomu za pomocą ośmiu śrub na płycie nośnej platformy, tak aby zapewnić brak szczelin bez względu na to, czy górny nóż obraca się pod dowolnym kątem (pociągnij cztery dolne śruby i podnieś cztery wyższe śruby), a następnie dokręć nakrętki.
- Zamocuj nakrętki na wale cylindra za pomocą klucza 32 MM (uwaga: zwykle zalecana jest szczelina 0,1 MM między górnym nożem, a platformą noża tnącego w zależności od grubości materiału).

VIII. UWAGI

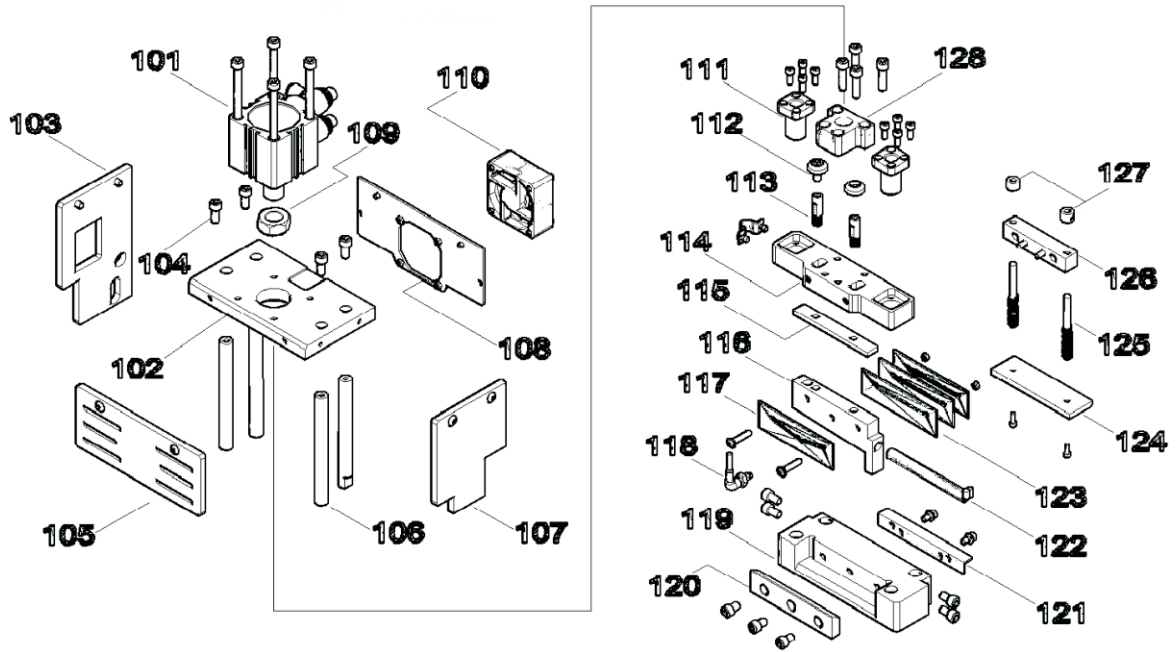
1. Przed użyciem sprawdzić napięcie zasilania i podłączenie przewodu uziemiającego. (Uwaga: przewód uziemiający musi być uziemiony)
2. Proszę nie zbliżać dłoni ani żadnych przedmiotów do krawędzi noża tnącego podczas pracy maszyny.
3. Pamiętaj o odcięciu źródła zasilania i powietrza przed jakąkolwiek regulacją ze względów bezpieczeństwa.
4. Proszę nie demontować żadnych komponentów (wyjątkiem jest konserwacji).
5. Uzupełnij olej w momencie, gdy nie ma oleju na prowadnicy podstawy noża tnącego, aby utrzymać smarowanie tulei przesuwnej. (Wlewaj olej silnikowy do samochodów, a nie biały olej do maszyny do szycia).
6. Naostrz nóż specjalną szlifierką, gdy nóż jest stępiony po dłuższym użytkowaniu (uwaga: takie prace muszą być wykonywane przez profesjonalistów).
7. W przypadku jakichkolwiek trudności w działaniu prosimy o kontakt z naszą firmą.

Parts Drawing



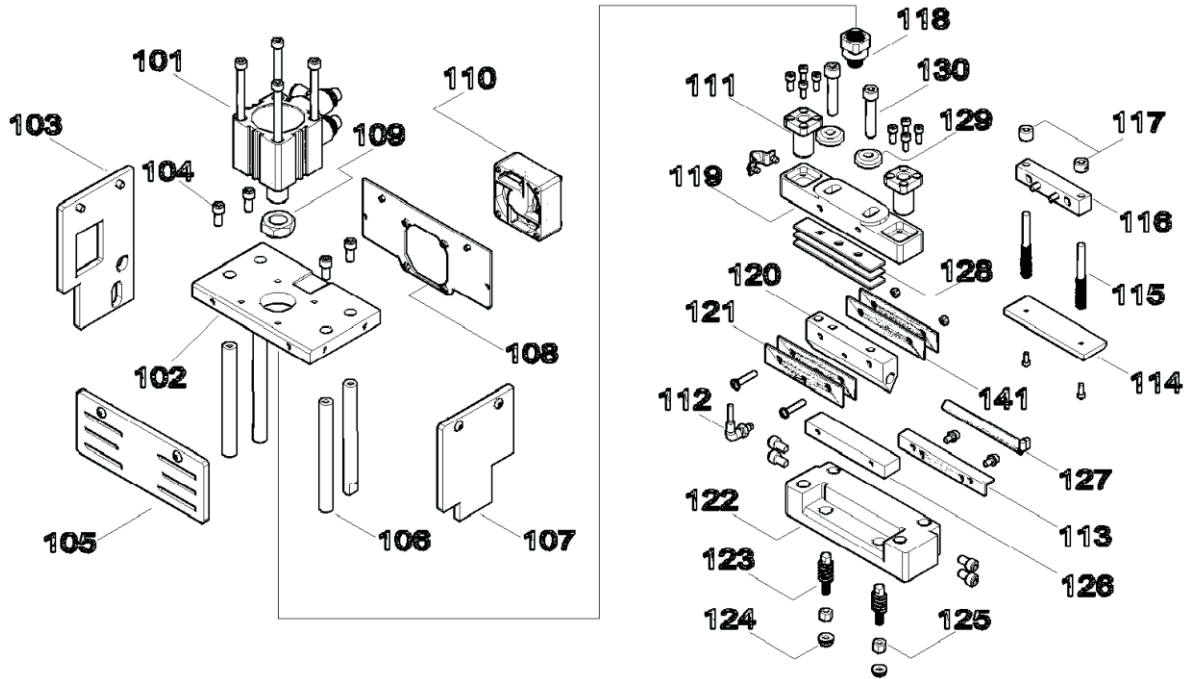
No.	Name	No.	Name
1	Touch panel	19	Bearing(608Z)
2	Control cover	20	Left roller bracket
3	Temperature controller	21	Rear guide-pin bracket
4	Left side cover	22	Upper guide plate
5	Bottom plate	23	Plate-nut
6	Back cover	24	Micro limit switch
7	Terminal	25	Upper roller seat(Right)
8	Regulator	26	Retaining plate fixing seat(Right)
9	Spring	27	Right roller bracket
10	Pressure-control bolt	28	Synchronizing gear
11	Fixed seat	29	Synchronizing gear
12	Upper roller seat(Left)	30	Timing belt
13	Upper roller bracket	31	Power key
14	Pressing plate	32	Key
15	Upper roller	33	Baffle block
16	Drawing shaft	34	Bearing(608Z)
17	Feeding motor	35	Screw
18	Lower roller	36	Feeding motor base

(Cold & Hot) Parts Drawing



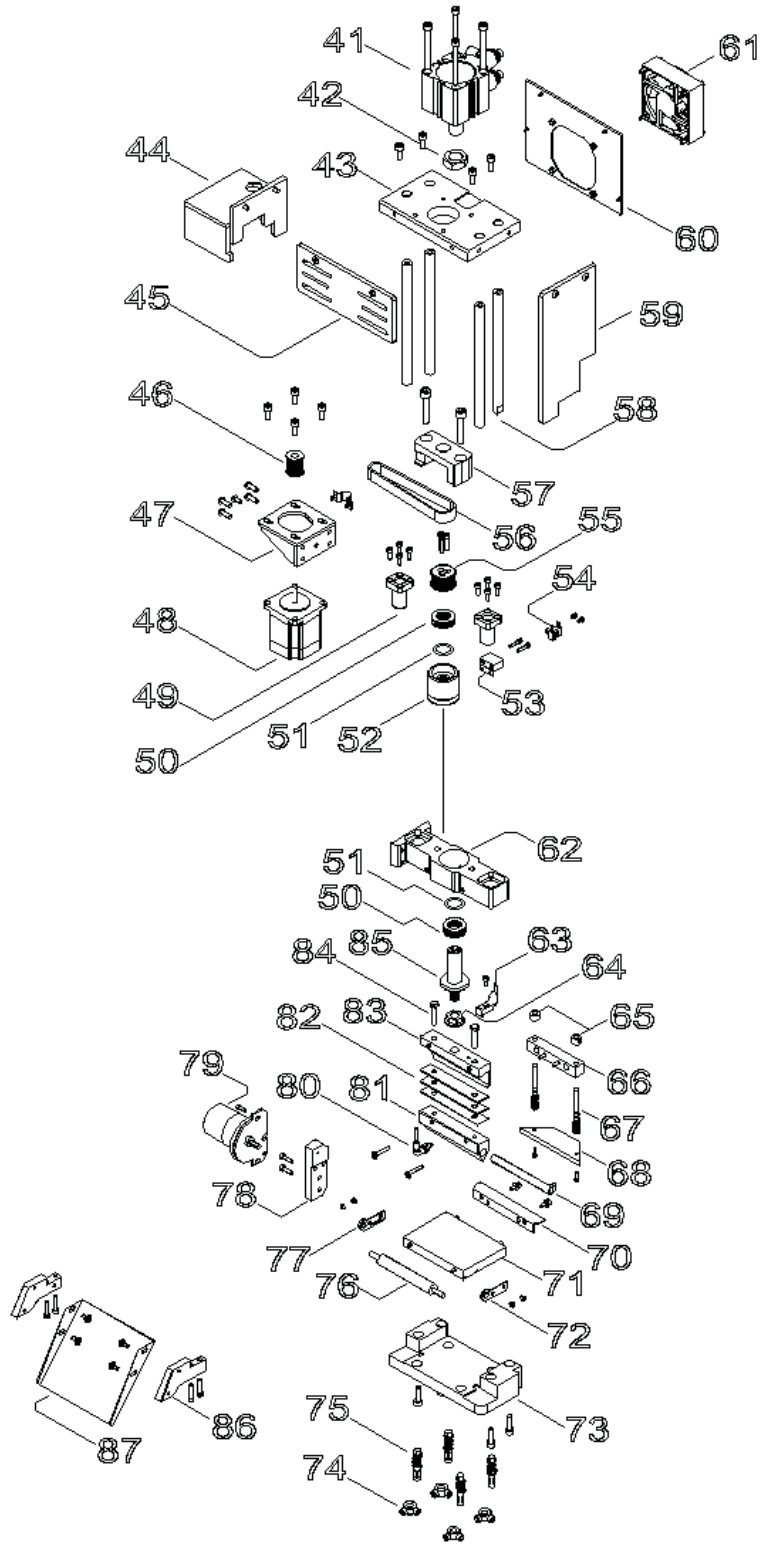
No.	Name	No.	Name
101	cutter cylinder	115	upper insulation board
102	cutter cylinder pallet	116	upper knife
103	left guard plate	117	insulation board
104	nut bolt	118	thermocouple
105	front guard plate	119	bottom knife platform
106	fixed shaft	120	lower knife
107	right guard plate	121	bottom knife platform
108	fan rack	122	Heating tube
109	nut	123	insulation board
110	fan	124	pressure plate
111	axle sleeve	125	pressure plate shaft
112	M6 nut bolt	126	pressure plate rack
113	upper knife nut bolt	127	retaining ring
114	knife rack	128	upper coverplate of tool holder

(Hot) Parts Drawing



No.	Name	No.	Name
101	cutter motor	116	pressure plate rack
102	cutter cylinder pallet	117	retaining ring
103	left guard plate	118	connecting shaft
104	nut bolt	119	upper knife rack
105	front guard plate	120	upper heating knife
106	fixed shaft	121	insulation board
107	right guard plate	122	bottom knife platform
108	fan rack	123	lower heating knife shaft and spring
109	nut	124	fixed ring
110	fan rack	125	nut
111	axle sleeve	126	lower heating knife
112	thermocouple	127	Heating tube
113	bottom knife platform	128	upper insulation board
114	pressure plate	129	shim
115	pressure plate shaft	130	upper knife fixing screw

(Rotating Angle) Parts Drawing



SPARE PARTS

No.	Name	No.	Name
41	cutter cylinder	66	pressure plate rack
42	cylinder nut	67	pressure plate shaft
43	cutter cylinder pallet	68	pressure plate
44	motor cover	69	Heating tube
45	front guard plate	70	feeding pad
46	turing knife pinion	71	bottom knife plate
47	turing knife motor farne	72	roller bracket
48	turing knife motor	73	bottom knife platform
49	axle sleeve	74	nut
50	plane bearing	75	lower knife adjusting rod and spring
51	corrugated gasket	76	roller
52	axle sleeve	77	roller bracket
53	sensor rack	78	dc motor frame
54	turing knife rack	79	dc motor
55	turing knife big gear	80	thermocouple
56	turing knife timing belt	81	upper knife
57	turing knife upper coverplate of tool holder	82	insulation board
58	fixed shaft	83	turing knife holder
59	right guard plate	84	nut bolt
60	fan rack	85	turing knife bracket shaft
61	6*6Fan	86	slip plate bracket
62	turing knife rack	87	slip plate
63	turing knife sensor guard		
64	nut		
65	retaining ring		