



Instrukcja obsługi overlocków

JK-766 **JK-768**



Zhejiang New Jack Swing Machine Co. , Ltd.
15 Rd Airport South, Jiaojiang District Taizhou City, Zhejiang, PRC

INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Aby użytkowanie maszyny było bezpieczne oraz aby móc wykorzystać maksymalnie dużo funkcji, przez nią posiadanych, należy obsługiwać urządzenie prawidłowo, zgodnie z instrukcją.

1. W czasie użytkowania maszyny należy zwrócić szczególną uwagę na podstawowe środki bezpieczeństwa.
2. Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać dokładnie niniejszą instrukcję obsługi oraz inne dodatkowe zalecenia.
3. Maszynę należy użytkować po potwierdzeniu jej bezpieczeństwa użytkowania wg, norm obowiązujących w danym kraju.
4. Nie wolno użytkować maszyny bez środków bezpieczeństwa. Wszystkie osłony i inne środki bezpieczeństwa muszą znaleźć się na określonym miejscu podczas przygotowywania maszyny do pracy.
5. Maszyna może być obsługiwana przez odpowiednio przeszkolonego operatora.
6. Dla własnego bezpieczeństwa operatora zaleca się używanie okularów ochronnych.
7. Należy wyłączyć włącznik główny maszyny, bądź odłączyć ją od źródła zasilania przed przystąpieniem do następujących czynności:
 - nawlekanie igły, regulacja kompensacji nici i jej przewlekanie i / lub wymiana szpulki w bębunku
 - wymiana igły, stopki dociskowej, ząbków, prowadnicy igły, prowadzenia materiału i innych części lub akcesoriów
 - naprawa maszyny
 - po zakończeniu pracy, gdy operator opuszcza miejsce pracy, a maszyna pozostaje bez nadzoru
 - przy silnikach sprzęgłowych bez hamulca, silniki te muszą się całkowicie zatrzymać.
8. W przypadku kontaktu skóry bądź oczu z jakimkolwiek smarem, olejem lub innym płynem, należy przemyć miejsce czystą wodą i skonsultować się z lekarzem. W przypadku połknięcia jakiegokolwiek płynu należy zgłosić wypadek natychmiast lekarzowi.
9. W czasie ruchu maszyny nie wolno dotykać żadnych części ani urządzeń. Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności należy upewnić się, czy maszyna jest włączona/wyłączona.
10. Napraw, modyfikacji i regulacji urządzenia dokonywać powinni wykwalifikowani technicy. Zaleca się stosowanie tylko oryginalnych części zamiennych, ryzyko uszkodzenia maszyny, wynikłe ze stosowania innych niż oryginalne części, ponosi użytkownik.
11. Rutynowa konserwacja oraz przeglądy powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę, bądź technika.
12. Serwisowanie części i podzespołów elektronicznych także wymaga wykwalifikowanego technika. Należy zatrzymać maszynę natychmiast po zauważeniu jakiegokolwiek uszkodzenia, lub nieprawidłowego działania komponentów elektronicznych.
13. W przypadku maszyn wyposażonych w części pneumatyczne (jak np. cylinder powietrzny) należy odłączyć węże pneumatyczne, doprowadzające powietrze od maszyny przed przystąpieniem do naprawy i serwisowania maszyny.
14. W celu zapewnienia jak najlepszej wydajności maszyny zaleca się jej okresowe czyszczenie.
15. Dokładne wypoziomowanie maszyny zapewni lepszą jakość operacyjną oraz obniży poziom hałasu.
16. Należy stosować odpowiednie okablowanie elektryczne, z uziemieniem.
17. Maszyna może być stosowana jedynie do celów, do jakich została stworzona. Inne przeznaczenie maszyny jest niedozwolone.
18. Wszelkie modyfikacje czy zmiany dokonane na maszynie muszą być zgodne ze standardami i przepisami bezpieczeństwa. Zabezpieczenia są niezbędne. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe w wyniku zmian i modyfikacji maszyny.
19. Stosuje się dwa główne ostrzeżenia o zabezpieczeniach:
 1. nie otwierać pokryw żadnych skrzynek z elektroniką silnika i innych urządzeń, nie dotykać żadnych elementów elektrycznych ani elektronicznych w celu uniknięcia porażenia prądem.
 2. zawsze stosować się do następujących zakazów i nakazów:

- nigdy nie używać maszyny przy zdjętych środkach zabezpieczających przed urazem fizycznym.
- uważać na włosy, palce i części ubrania, które mogą zostać „wciągnięte” przez koło, odrzutnik, pasek lub silnik
- nigdy nie wsuwać palców pod igłę, bądź pod pokrywę kompensacji nici
- podczas pracy maszyny chwytacz obraca się z bardzo dużą prędkością, dlatego należy uważać, aby chwytacz nie spowodował urazu palców i pamiętać o wyłączeniu maszyny przed wymianą szpulki w bębnie.
- nie wsuwać palców pod pokrywę maszyny w czasie jej pracy.
- zawsze wyłączać zasilanie przed pochyleniem głowice, zdjęciem pokryw pasa i pasa V.
- silniki servo w czasie postoju maszyny pracują bardzo cicho, należy więc wyłączać zasilanie maszyny, aby uniknąć niespodziewanego jej ruszenia.
- nie używać maszyny jeśli jej przewód elektryczny nie posiada uziemienia.
- przed podłączeniem lub rozłączeniem okablowania elektrycznego, należy wyłączyć maszynę przełącznikiem.

URZĄDZENIE DO RECYCLINGU! NIE WYRZUCAĆ!

Gdy okres eksploatacji urządzenia się zakończy, nie wolno go wyrzucić, ale należy się go pozbyć zgodnie z przepisami Dyrektywy Unii Europejskiej o Zużytych Urządzeniach Elektrycznych i Elektronicznych (WEEE) oraz Dyrektywy o ograniczeniach w wykorzystaniu niektórych niebezpiecznych substancji będących składnikami urządzeń elektrycznych i elektronicznych (ROHS). Dlatego po zakończeniu eksploatacji masz prawo i obowiązek zwrócić zużyte urządzenie do sprzedającego, pod warunkiem zakupu innego, podobnego urządzenia. W innym przypadku należy sprawdzić uregulowania dotyczące prawidłowego sposobu pozbycia się urządzenia, skonsultować się w tym temacie z kompetentnymi organami państwowymi bądź zakładem przetwarzania lub organizacją odzysku. Pozbycie się urządzenia w sposób niezgodny z wymogami może skutkować pociągnięciem do odpowiedzialności na mocy prawa.

Jako użytkownik końcowy możesz wywierać pozytywny wpływ na ponowne wykorzystanie, recycling i inne formy odzysku zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, a więc ograniczać zgubny wpływ użytkowanego przez Ciebie urządzenia na środowisko naturalne.



SPIS TREŚCI

Instalacja.....	str. 5
Smarowanie i odprowadzanie oleju.....	str. 5
Nawlekanie nici.....	str. 7
Regulacja naprężenia nici.....	str. 7
Wymiana igły.....	str. 7
Regulacja długości ściegu.....	str. 8
Regulacja transportu różnicowego.....	str. 8
Rozwiązywanie problemów.....	str. 10

INSTALACJA

1. Przed instalacją urządzenia należy odnieść się do schematu wycięć w blacie i innych niezbędnych załączników, podanych na końcu instrukcji. W przypadku główki maszyny częściowo wpuszczanej w blat odległość między górną powierzchnią płytki ścięgowej a powierzchnią blatu wynosi około 100 mm, jeśli główka jest całkowicie wpuszczana w blat – odległość ta wynosi około 5 mm.
2. Pedał silnika sprzęgłowego umieszcza się po lewej stronie, a pedał podnoszenia stopki – po stronie prawej.
3. Zainstalować odprowadzanie ścinków materiału oraz stojak nici.
4. Silnik powinien pracować zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara i z właściwym napięciem paska klinowego. Napięcie sprawdza się uciskając pasek palcem na ok. 10 cm.
5. Prędkość maszyny i wymiary koła transmisyjnego należy dopasować wg poniższej tabeli.

Prędkość szycia ścieg/min	Średnica koła transmisyjnego na wale silnika	
	60 Hz	50 Hz
6000	95 mm	115 mm
6500	105 mm	125 mm
7000	110 mm	135 mm
7500	120 mm	145 mm

Uwagi:

1. W czasie pierwszego miesiąca użytkowania maszyny, maksymalna prędkość nie powinna przekraczać 80% wartości, określonych w tabeli nr 1. Po czterech tygodniach należy wymienić olej i maszyna może pracować nawet na maksymalnych obrotach.

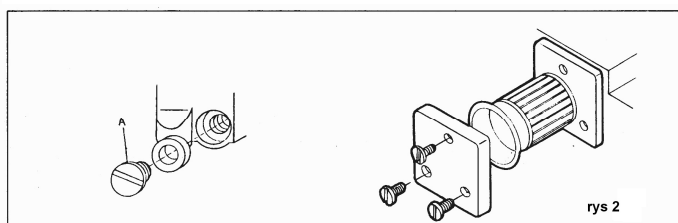
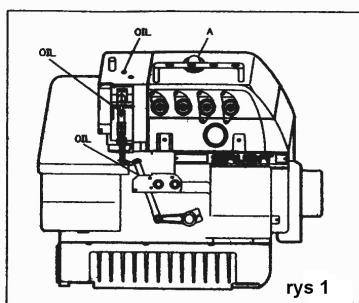
SMAROWANIE I ODPROWADZANIE OLEJU

1. Należy stosować olej MOBIL#10, ESSO#10 lub ich odpowiedniki.
2. Maszynę należy zaopatrzyć w odpowiednią ilość oleju przed rozpoczęciem pracy. W tym celu należy odkręcić zakrętkę A i wlać taką ilość oleju, aby jego poziom utrzymywał się między dwoma liniami na wskaźniku poziomu oleju. (**rys 1**). Następnie umieścić zakrętkę na swoim miejscu i dokręcić.

Uwagi:

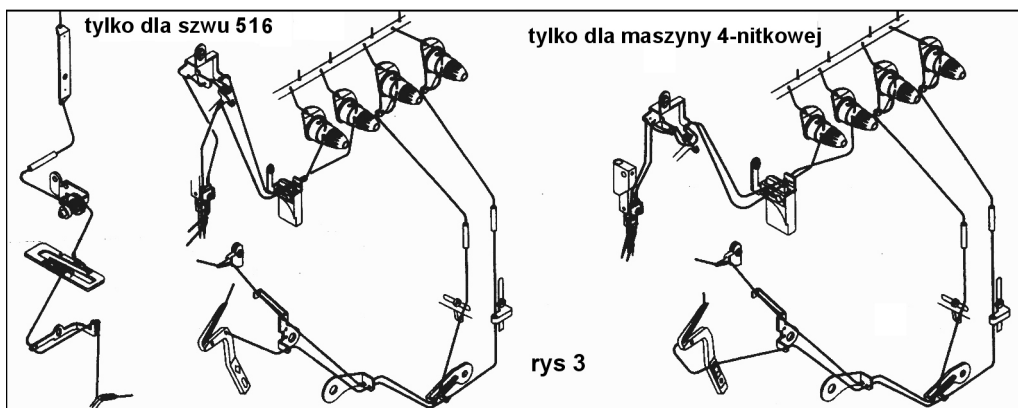
Przed uruchomieniem maszyny nowej a także też po dłuższym okresie jej nie użytkowania należy naoliwić igielnicę, prowadnik igły i górnego chwytacza.

3. Do smarowania chłodzenia igły używa się oleju silikonowego.
4. Odkręcić śrubę (A), spuścić cały olej ze zbiornika, po czym ponownie dokręcić śrubę (**rys. 2**)
5. Aby zmniejszyć zużycie maszyny, należy wymienić olej po pierwszych 4 tygodniach jej użytkowania. Później olej powinien być wymieniany co 4 miesiące.
6. Maszyna jest wyposażona w filtr oleju, który należy czyścić raz w miesiącu, a gdy zajdzie taka potrzeba – wymienić go.



NAWLEKANIE NICI

Sposób nawlekania nici został przedstawiony na Schemacie 1 (rys 3). Złe nawleczenie może być przyczyną zrywania się nici, przepuszczania ściegu, pętlowania, itp.



REGULACJA NAPRĘŻENIA NICI

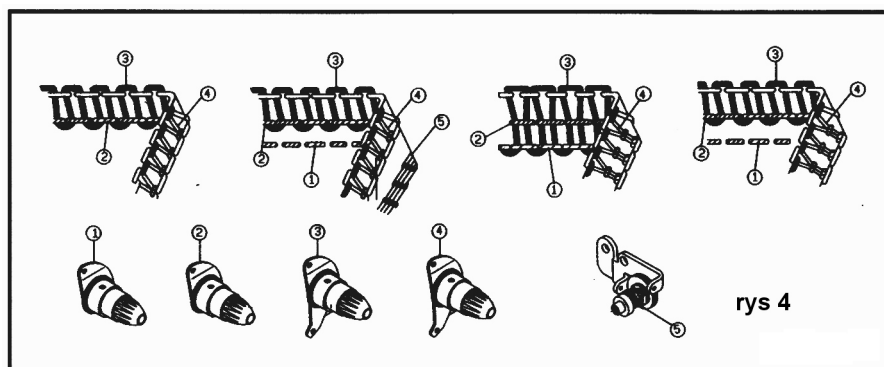
Naprężenie nici reguluje się w zależności od:

1. rodzaju i grubości szytego materiału
2. rodzaju nici
3. gęstości, szerokości i długości ściegu

Regulacji naprężenia nici należy dokonywać indywidualnie dla każdego przypadku

Regulacja naprężenia za pomocą pokręteł (rys 4)

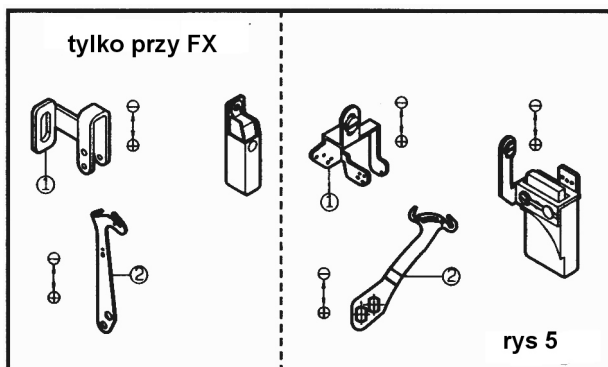
- Pokrętko 1 – kontroluje nić w igle przy podwójnym łańcuszku lub, w przypadku overlocka – nić w lewej igle
- Pokrętko 5 – kontroluje nić chwytacza przy podwójnym łańcuszku
- Pokrętko 2 – kontroluje nić w igle overlocka
- Pokrętko 3 – kontroluje nić górnego chwytacza (nić obrzucającą górną)
- Pokrętko 4 – kontroluje nić dolnego chwytacza (nić obrzucającą dolną)



Kontrola nici w igle (rys 5)

W przypadku typów 504, 512 i 514 należy pchnąć prowadnik nici 1 i 2 do najniższego punktu, natomiast w przypadku 503 i 505 – do punktu najwyższego.

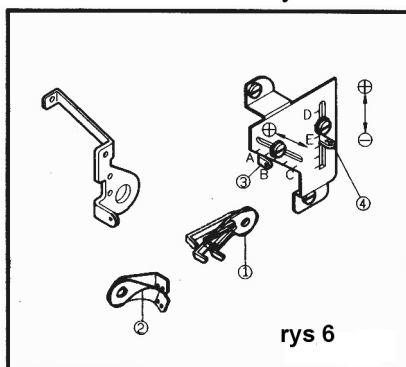
Uwaga: aby zwiększyć napięcie nici – należy przesunąć prowadnik w kierunku oznaczonym \oplus , natomiast kierunek \ominus zmniejszy napięcie.



Kontrola nici obrzucającej (rys 6)

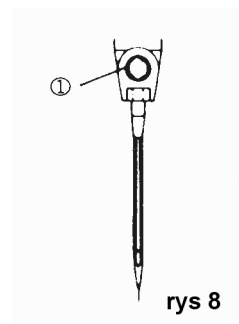
- dla podklasy 512: gdy górny chwytacz znajduje się w swojej maksymalnie lewej pozycji, należy przesunąć odbiornik 1 i 2 do pozycji łańcuszka (-----)
- przy podklasach 503, 504 i 505, kiedy górny chwytacz przesuwana się w lewo, przesunąć 1 i 2 do pozycji linii ciągłej ()
- Regulacja prowadnika nici 3:
 - punkt A – dla nici elastycznych
 - punkt B – do szycia i obrzucania (ślepy chwytacz)
 - punkt C – do szycia overlockiem typ 512
- Regulacja prowadnika nici 4:
 - punkt D – dla nici elastycznych
 - punkt E - do szycia i obrzucania (ślepy chwytacz)

Uwaga: dla większej ilości nici w szwie – kierunek oznaczony \oplus , natomiast kierunek \ominus zmniejszy ilość nici.



WYMIANA IGIEŁ

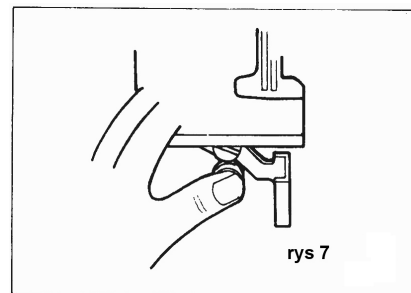
1. Zaleca się stosowanie igieł DC x 27 lub ich odpowiedników
2. Odkręcić śrubę (1) i wyjąć zużytą igłę. Włożyć w otwór nową igłę, tak aby jej długi rowek był z przodu i maksymalnie unieść igłę do góry.
3. Dokręcić śrubę (1) (**rys 8**)



REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU

Długość ściegu ustawia się w zależności od rodzaju tkaniny, podawania, itd.

1. Wcisnąć przycisk regulatora ściegu do oporu
2. Przytrzymując przycisk, ustawić żądaną długość ściegu, pokazaną na kole napędowym, ze strzałką na osłonie paska.
3. Zazwyczaj po regulacji długości ściegu następuje także zmiana transportu różnicowego, dlatego też wymagana jest jego regulacja.



Max. podawanie	Typ maszyny	Skala						
		1	2	3	4	5	6	7
1:2	szycie	1	1.5	2	2.5	3	3.5	3.8
1:3		0.7	1	1.4	1.7	2	2.3	2.5
1:1.3		1.6	2.3	3.1	3.9	4.7	5.4	5.9
1:4	Funkcje specjalne	0.6	0.9	1.2	1.5	1.8	2.1	-

REGULACJA TRANSPORTU RÓŻNICOWEGO

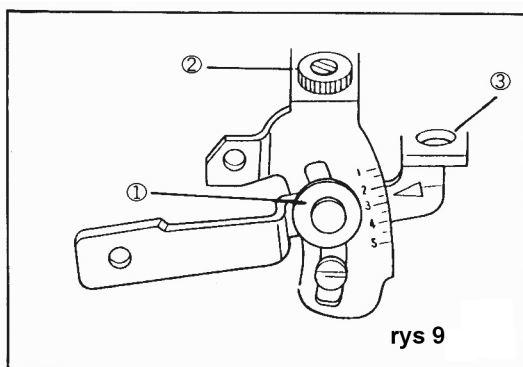
Dyferencjalna prędkość podawania to stosunek przesuwu transportu głównego i transportu różnicowego. Jeśli wartość przesuwu transportu głównego jest większa niż transportu dyferencjalnego, materiał będzie w trakcie szycia rozciągany, w odwrotnym przypadku – materiał będzie marszczony.

W celu regulacji transportu należy poluzować nakrętkę (1) i obrócić śrubę (2), gdzie:

- aby rozciągnąć materiał – zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara
- aby marszczyć materiał – w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara

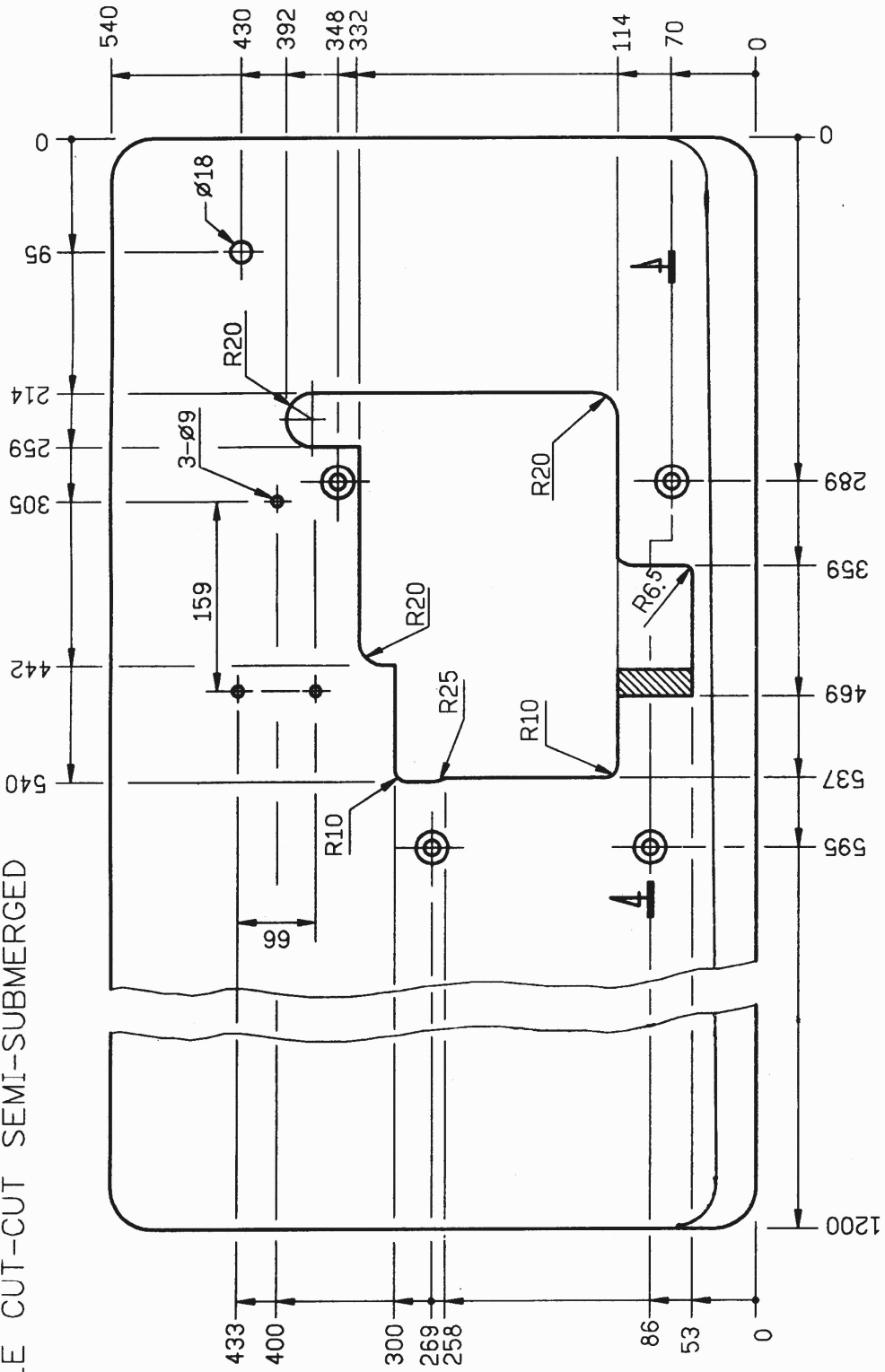
następnie dokręcić nakrętkę (1).

Uwaga: Kiedy powierzchnia dźwigni regulującej (3) ustawiona będzie na poziomie (2) – uzyskamy zrównanie prędkości transportu głównego i dyferencjalnego 1:1, ustawienie dźwigni ponad skalę spowoduje ustawienie dyferencjału w stosunku 1:0.7



skala		1	2	3	4	5
dyferencja podawania	1:1.3	-	1:0.7	1:0.9	1:1.1	1:1.3
	1:2	1:0.7	1:1	1:1.4	1:1.7	1:2
	1:3	1:1	1:1.5	1:2	1:2.5	1:3
	1:4	1:1.1	1:1.6	1:2.3	1:2.8	1:3.3

TABLE CUT-CUT SEMI-SUBMERGED



圖號: KZ100
SCALE: 1/5

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Złamanie się igły

Przyczyna	Rozwiązanie problemu
Nieprawidłowo zainstalowana igła	Poprawnie założyć igłę
Nieprawidłowy rozmiar igły	Użyć igły odpowiedniej do nici i materiału
Igła lub jej czubek jest skrzywiona/y	Wymienić igłę
Złe ustawiony ochraniacz	Poprawić ochraniacz igły
Igła nie znajduje się w centralnym położeniu w stosunku do otworu w płytce i stopce	Wyregulować położenie płytki i stopki

Przepuszczanie ściegu

Przyczyna	Rozwiązanie problemu
Nieprawidłowy odstęp czasowy między igłą i chwytaczem	Ponowna regulacja
Nieprawidłowe nawleczenie nici	Powtórzyć poprawnie nawleczenie
Nieprawidłowe naprężenie nici	Wyregulować naprężenie nici
Igła jest skrzywiona	Wymienić igłę
Nieprawidłowe zamocowanie igły	Zamocować prawidłowo igłę
Uszkodzony jest czubek chwytacza	Wymienić chwytacz
Nieprawidłowo zainstalowany ochraniacz igły	Ustawić ochraniacz prawidłowo

Zerwanie się nici

Przyczyna	Rozwiązanie problemu
Niska jakość nici	Zastosować nić o odpowiedniej jakości
Nić jest grubsza niż uszko igły	Użyć odpowiedniej nici lub igły
Naprężenie nici jest nieprawidłowe	Ponowna regulacja naprężenia
Nieprawidłowo zainstalowana igła	Poprawnie założyć igłę
Stojak na nici jest zamontowany nieprawidłowo	Zamontować stojak poprawnie
Nieodpowiedni odstęp czasowy igły i chwytacza	Ponowna regulacja
Igła, chwytacz, prowadnica igły, ząbki mają zadziory	Wyszlifować, wypolerować lub wymienić na nowe
Podciągacz jest chropowaty, nierówny	Wyszlifować, wypolerować lub wymienić na nowe
Przeżrzenie się igły	Dolać oleju silikonowego lub wyregulować odległość chwytacza i prowadnicy nici

Zbyt luźny ścieg

Przyczyna	Rozwiązanie problemu
Nieprawidłowe nawleczenie nici	Powtórzyć poprawnie nawleczenie
Nić jest zbyt gruba	Użyć odpowiedniej nici lub igły
Dysk napinający nie napręża odpowiednio nici	Wyregulować naprężenie nici
Nić główna nie jest smarowana	Uzupełnić ilość oleju silikonowego
Nieodpowiedni odstęp czasowy chwytacza i krzywki	Ponownie wyregulować

Przerzucanie ściegu

Przyczyna	Rozwiązanie problemu
Nieprawidłowe nawleczenie nici	Nawlec nić prawidłowo
Stojak na nici ustawiony nieprawidłowo	Zamocować prawidłowo stojak

Dolny nóż jest nieprawidłowo zamocowany	Przymocować nóż prawidłowo
Nóż nie przecina równo <ul style="list-style-type: none"> - nieprawidłowe mocowania noża - dolny nóż stępiony 	Skorygować: <ul style="list-style-type: none"> - umocować nóż prawidłowo - naostrzyć lub wymienić na nowy
Prowadnik nici ma nierówną powierzchnię	Wyszlifować, wypolerować lub wymienić na nowe
Czubek igły jest uszkodzony	Wymienić igłę
Niedostateczne naprężenie nici	Wyregulować naprężenie
Źle ustawiony transport	ponownie wyregulować