Dokumentacja techniczno – ruchowa
i instrukcja obsługi

ZOJE ZJ1900DSS-0604

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.

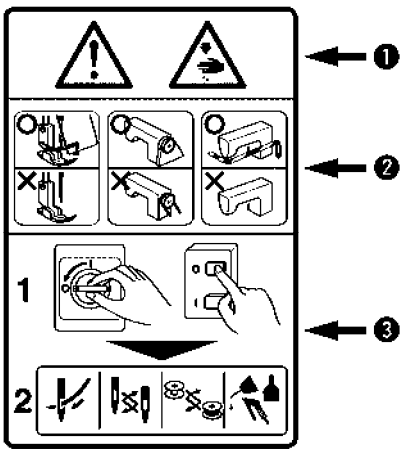
Wyłącz maszynę przed: odchyleniem główki, demontażem paska klinowego, wymianą lub nawlekaniem igły, montażem oprzyrządowania, wymianą szpulki lub bębenka.

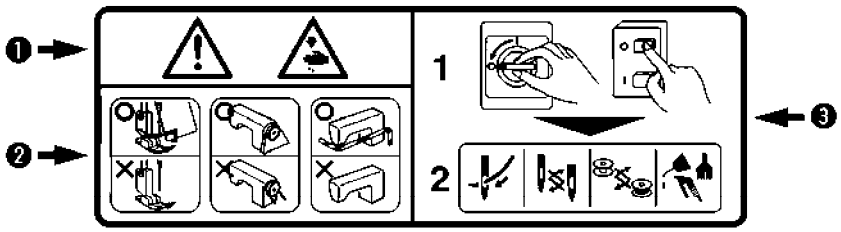
Gdy zauważysz jakąkolwiek nieprawidłowość w funkcjonowaniu maszyny, wyłącz ją natychmiast i powiadom mechanika lub przełożonego. Po skończonej pracy wyłącz maszynę oraz wyjmij wtyczkę z gniazda elektrycznego. Odłącz maszynę z sieci w przypadku awarii sieci zasilającej.

Ostrzeżenia są oznaczone przy pomocy dwóch symboli:

Niebezpieczeństwo zranienia operatora lub personelu serwisującego

Elementy wymagające szczególnej uwagi





1 • Prawdopodobieństwo wystąpienia od lekkich do poważnych obrażeń lub spowodowania śmierci.

• Prawdopodobieństwo obrażeń, spowodowanych przez dotykanie części ruchomych.

2 • Szycie wykonywać z osłoną bezpieczeństwa.

• Szycie wykonywać z pokrywą ochronną.

• Szycie wykonywać z urządzeniem ochronnym.

3 • Wyłączyć zasilanie i wykonać czynności "nawlekania", "wymiany szpuli lub nici", "czyszczenia", "regulacji" i "smarowania".

BEZPIECZNA OBSŁUGA

1. Aby uniknąć ryzyka porażenia elektrycznego, nie należy otwierać obudowy skrzynki elektrycznej silnika ani dotykać elementów zamontowanych wewnątrz niej.
2. Po zmianie wzoru należy upewnić się, że igła trafia w punkt. Jeśli wzór jest odsunięty od roboczej stopki dociskowej, igła będzie kolidowała ze stopką w trakcie szycia, co może powodować zagrożenie, związane ze złamaniem igły itp.
3. Nie wolno wyłączać zasilania, gdy igła jest opuszczona. Odrzutnik nici może spowodować złamanie igły.

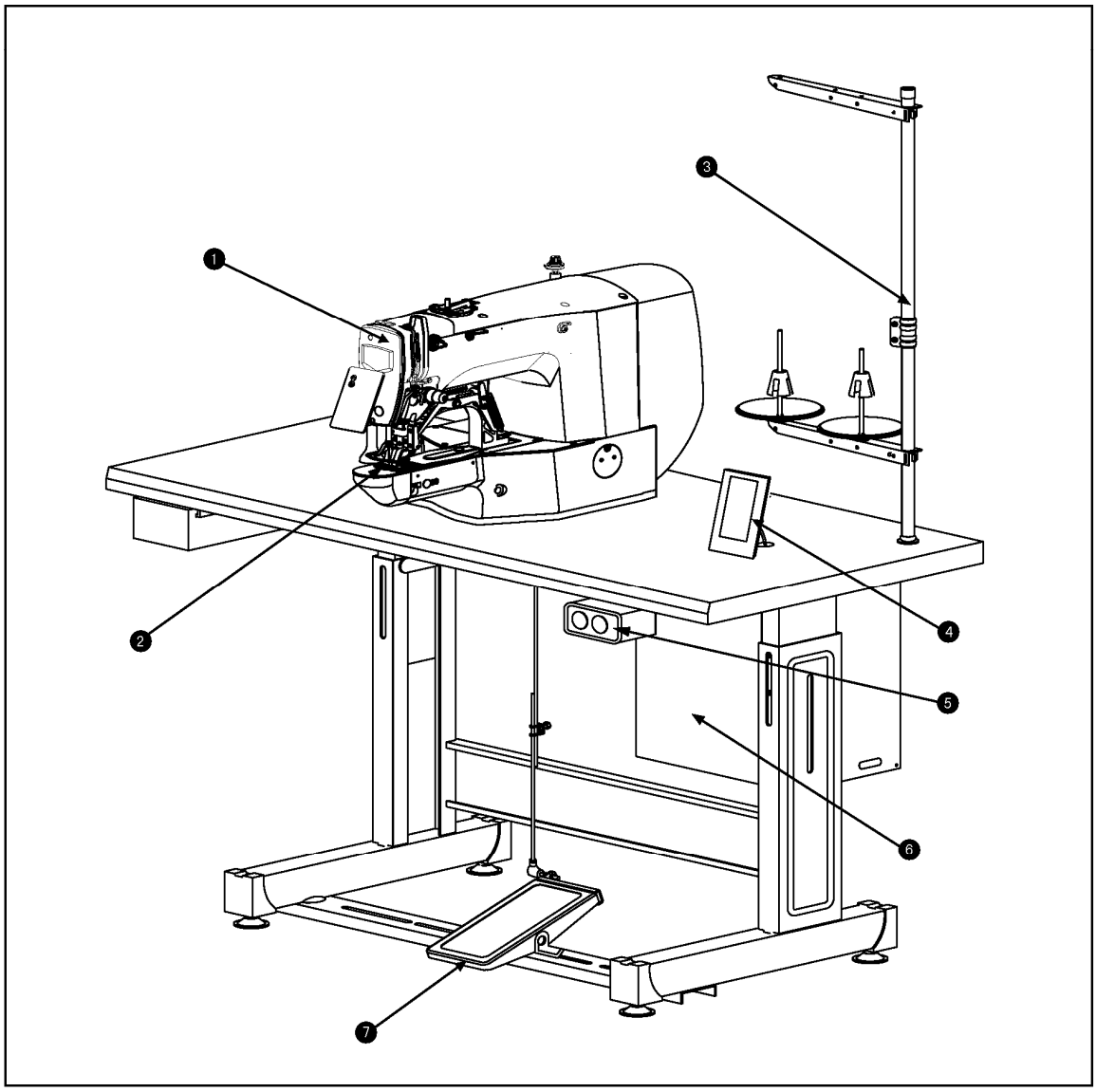
1. Gdy nic nie jest wyświetlany na panelu obsługowym, nawet po włączeniu przełącznika zasilania, należy wyłączyć zasilanie i sprawdzić napięcie oraz rodzaj źródła energii.
2. Aby uniknąć możliwych wypadków, spowodowanych przez gwałtowne uruchomienie maszyny szyjącej, należy uruchamiać włącznik zasilania po upewnieniu się, że nie ma przedmiotów kolidujących pod igłą w trakcie nawijania nici na szpulę.
3. Podczas wyłączania przełącznika zasilania, włączania przełącznika gotowości lub włączania przełącznika stopki dociskowej, jest ona automatycznie opuszczana. W związku z tym nigdy nie wolno umieszczać palców pod stopką dociskową, aby uniknąć możliwych wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny. W trakcie pracy należy zwrócić uwagę, aby nie zbliżać palców do stopki dociskowej.
4. Aby uniknąć możliwych wypadków, spowodowanych przez kontakt palców z igłą, należy zainstalować osłonę palców, odpowiednią dla danej stopki dociskowej, w trakcie jej wymiany.

[1] . DANE TECHNICZNE MASZYNY 1900DSS-0604

1. Obszar szycia:	Kierunek X (poprzeczny) 60mm, Kierunek Y (wzdłużny) 40mm
2. Maksymalna prędkość szycia:	2500 obr/min
3. Długość ściegu:	0,1-10mm (regulowane co 0,1mm)
4. Ruch posuwu roboczej stopki dociskowej	: Posuw przerywany (napęd 2 wałowy, silnik krokowy)
5. Skok igielnicy:	41,2mm
6. Igła:	DPx5^ DPx17
7. Unoszenie roboczej stopki dociskowej:	13mm (standardowo) Maks.17mm
8. Chwytacz:	Standardowy wahadłowy (smarowanie knotem olejowym)
9. Smarowanie:	Olej do maszyn szybkoobrotowych
10. Zapis danych:	EPROM
11. Funkcja rozszerzania/zwężania:	20% do 200% (krok co 1%) odpowiednio w kierunku X oraz Y
12. Rozszerzanie/zwężanie:	Powiększanie/zmniejszanie wzoru może być realizowane przez zwięszkanie/zmniejszanie długości ściegu
13. Ograniczenie maksymalnej prędkości szycia:	400 do 3200 obr/min (100 obr/min)
14. Wybór wzoru:	Określenie numeru typu (od 1 do 200)
15. Licznik szpulki nici:	Typu góra/dół (0-9999)
16. Silnik maszyny szyjącej:	Serwosilnik 500W
17. Gabaryty:	Szer.: 1200mm Dł.: 540mm Wys.: 1100mm
18. Waga:	Głowica maszyny 55 kg Skrzynka sterująca 6 kg
19. Zużycie mocy:	0,6KW
20. Zakres temperatur pracy:	5°C do 35 °C
21. Zakres wilgotności pracy:	35% do 85% (bez skraplania)
22. Napięcie linii:	Napięcie znamionowe ±10% 50-60Hz

[2] KONFIGURACJA

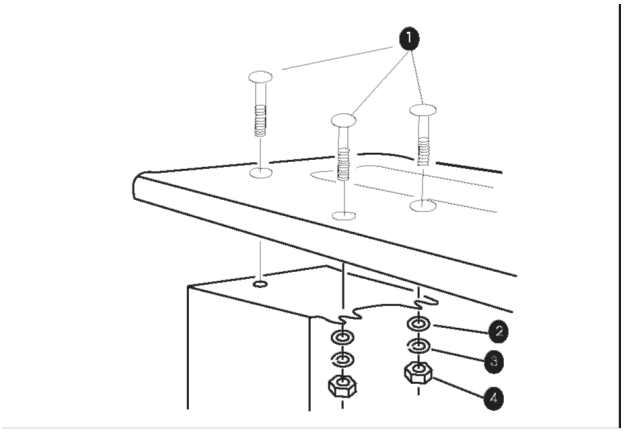
1. Nazwy elementów



(1). Głowica maszyny
(2). Stopka dociskowa (klamra)
(3). Stojak nici
(4). Panel sterowania
(5). Włącznik zasilania
(6). Skrzynka sterująca
(7). Pedał

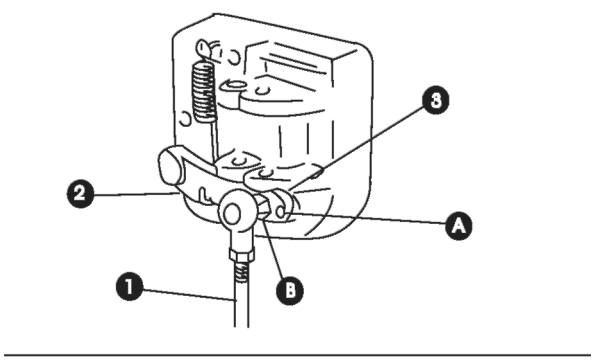
[3] INSTALACJA

1. Instalacja skrzynki sterującej



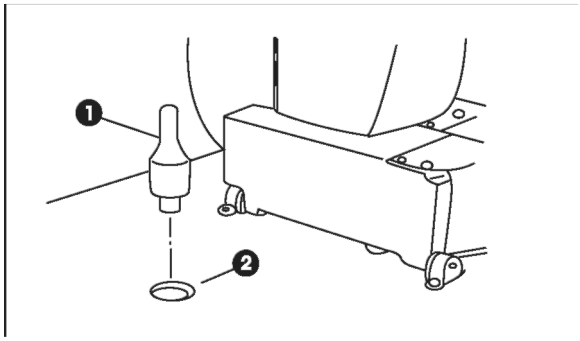
Skrzynkę elektryczną należy montować w dolnej części blatu, w miejscu przedstawionym na ilustracji, z wykorzystaniem śrub z łbem okrągłym (1), podkładek zabezpieczających (2), podkładek sprężystych (3) oraz nakrętek (4), dostarczonych z maszyną.

2. Dołączanie cięgła



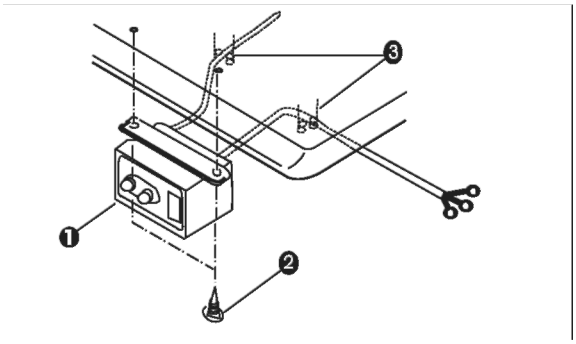
Przymocować cięgło (1) do otworu montażowego B dźwigni pedału (2) z wykorzystaniem nakrętki (3) Po zamontowaniu cięgła (1) w otworze montażowym A, pogłębiony jest ruch roboczy pedału.

3. Instalacja pręta podpierającego głowicę



Wprowadzić pręt podpierający głowicę (1) do otworu (2) w blacie maszyny.

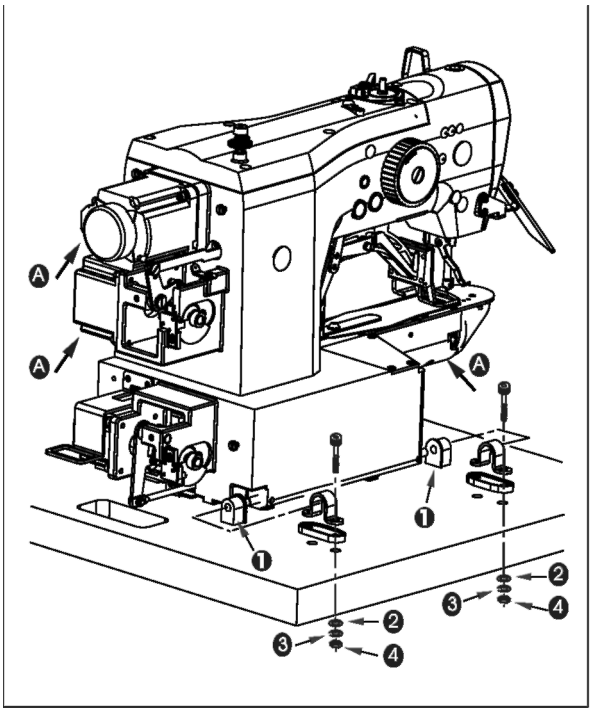
4. Instalacja i podłączenie włącznika zasilania



Przymocować włącznik zasilania (1) pod maszyną, z wykorzystaniem śrub (2). Zamocować przewody klamrami (3) dostarczonymi z maszyną, jako akcesoria, zgodnie z formami ich wykorzystania.

5. Instalacja głowicy maszyny szyjącej

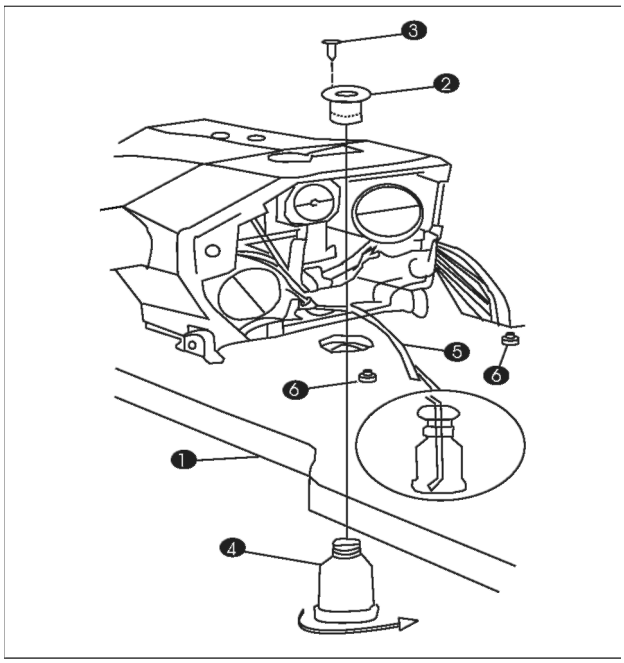
UWAGA: Aby zapobiec możliwym wypadkom spowodowanych spadnięciem maszyny do szycia, należy pamiętać o tym aby w przenoszeniu maszyny brały udział co najmniej dwie osoby.



(1). Zamocować uszczelkę przegubu (1) do wału przegubowego i przymocować zespół główny maszyny szyjące.

(2). Podkładkę zabezpieczającą (2), podkładkę sprężystą (3), nakrętkę (4) należy zamocować, zwrócić uwagę na siłę dokręcania nakrętki (4), przy zbyt silnym dokręceniu występują niekorzystne wstrząsy.

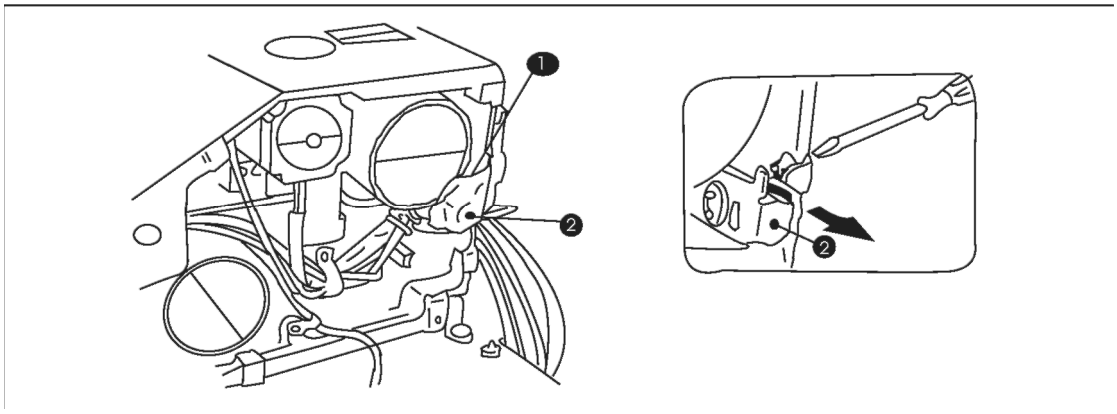
6. Instalacja zbiornika spustowego i uszczelki podstawy głowicy



(1). Zamocować zbiornik spustowy (2) w otworze montażowym blatu (1) z wykorzystaniem czterech zestawów śrub (3).

Należy wprowadzić rurkę spustową (5) dalej, aby nie opuściła zbiornika spustowego (4) podczas obrotu głowicy maszyny

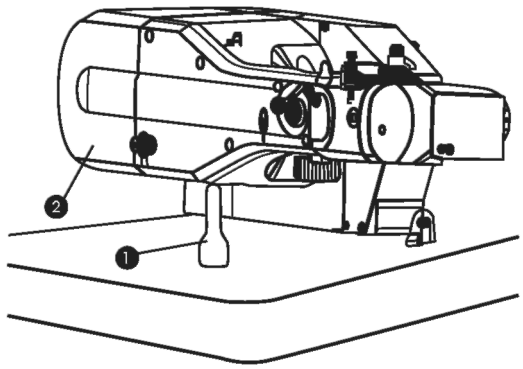
7. Wyłącznik bezpieczeństwa



Należy odciąć opaskę kabla wyłącznika bezpieczeństwa, który będzie montowany pod maszyną. Wyłącznik bezpieczeństwa należy zamontować w dolnej części korpusu maszyny, jak pokazano na rysunku.

1. Jeśli wyłącznik bezpieczeństwa nie zostanie zainstalowany we właściwym położeniu, maszyna nie rozpocznie szycia;
2. Jeśli po zainstalowaniu wyłącznika pojawia się błąd E302, prosimy o wyregulowanie wyłącznika i upewnienie się, że ma on połączenie z odpowiednimi stykami blatu.

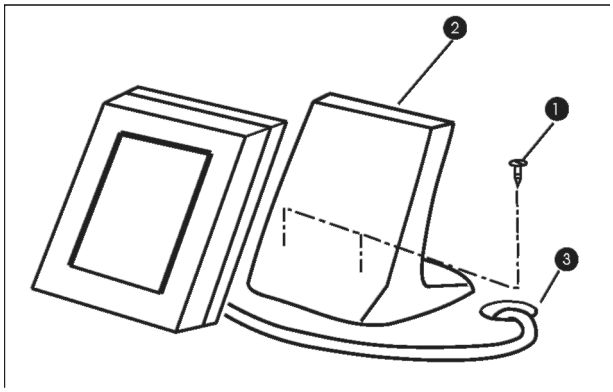
8. Obracanie głowicy maszyny szyjącej



Obrócić powoli (1) głowicę i oprzeć ją na wsporniku głowicy (2).

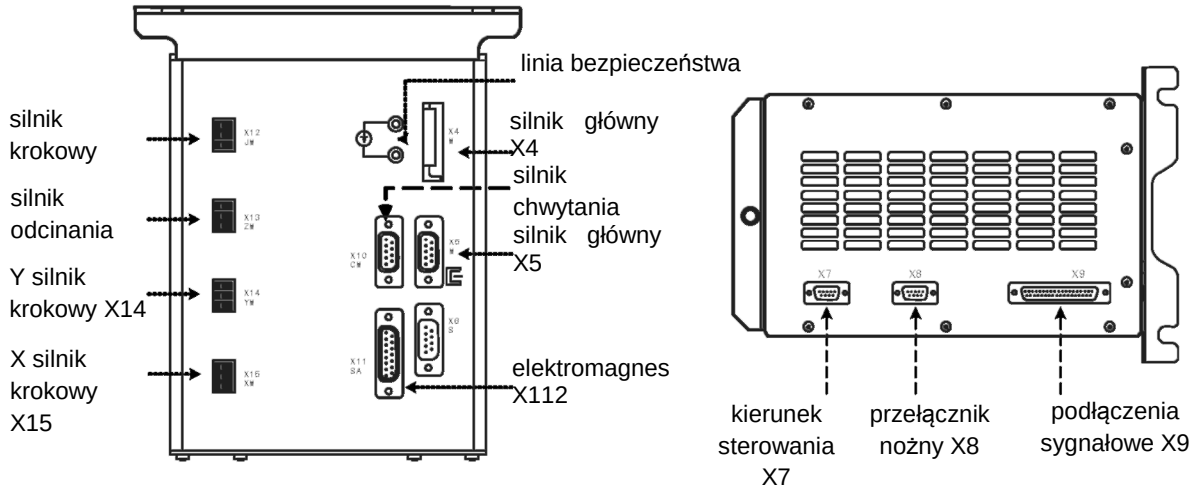
1. Przed obróceniem głowicy maszyny szyjącej należy upewnić się, że wspornik głowicy (1) jest przymocowany do blatu;
2. Przy podnoszeniu głowicy maszyny szyjącej, nie wolno rozpocząć podnoszenia przy zamocowanej osłonie silnika (2).Spowoduje to uszkodzenie osłony silnika (2).
3. Należy upewnić się, że obrót głowicy maszyny szyjącej odbywa się na płaskiej powierzchni, aby uniknąć przewrócenia.

9. Instalacja panelu sterującego



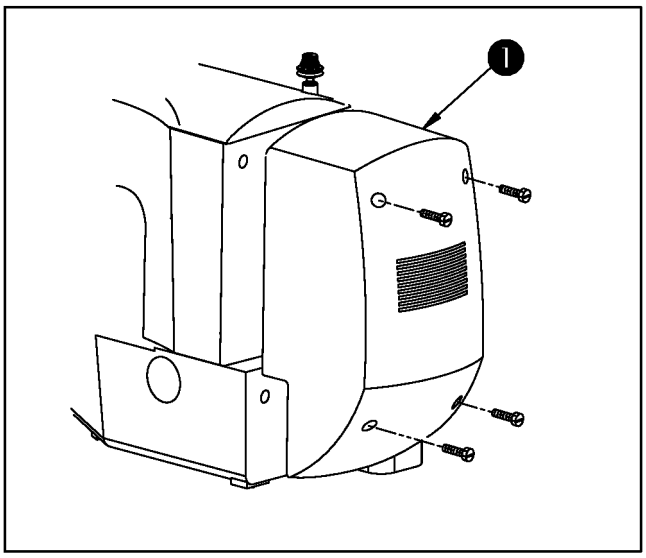
Użyć czterech wkrętów do drewna (1), w celu zamocowania panelu obsługowego (2) na blacie (3), w pozycji dogodnej dla operatora, a następnie (2) przełożyć przewody panelu przez otwór w blacie (3) i zamocować po drugiej stronie.

10. Podłączanie przewodów



Prosimy o podłączenie kabli silnika, linii sygnałowej styku głowicy maszyny z elektroniczną skrzynką sterowniczą, zgodnie z oznaczeniami oraz o upewnienie się, że podłączenie jest poprawne i kompletne.

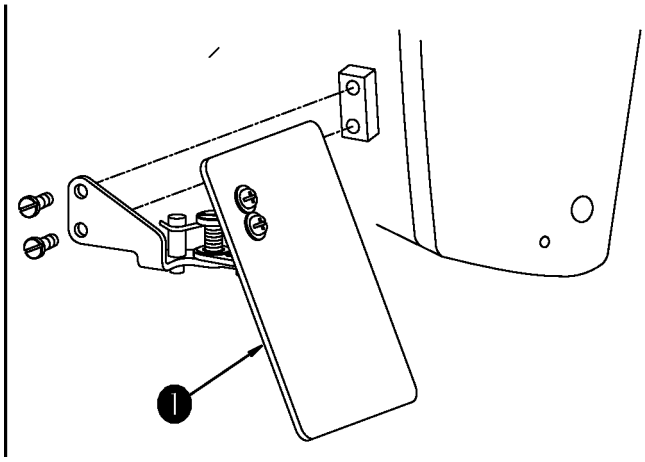
11. Montaż pokrywy silnika



Mocować pokrywę silnika (1) na korpusie maszyny z wykorzystaniem śrub, dołączonych jako akcesoria

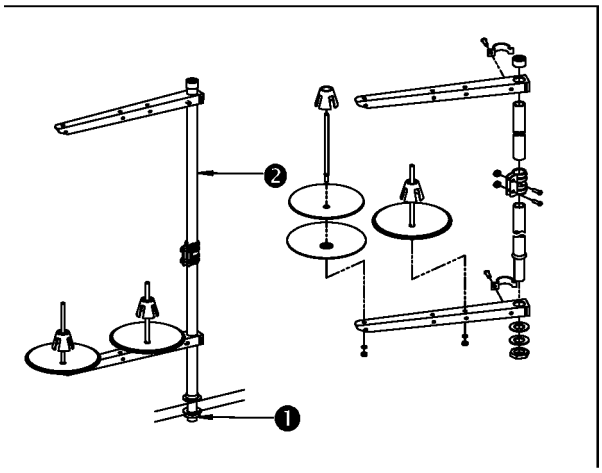
12. Montaż osłony chroniącej oczy

UWAGA: **Pamiętaj o zamontowaniu osłony, aby zabezpieczyć oczy na wypadek złamania igły.**



Osłona oczu musi być zainstalowana po lewej stronie głowicy.

13. Ustawianie stojaka nici

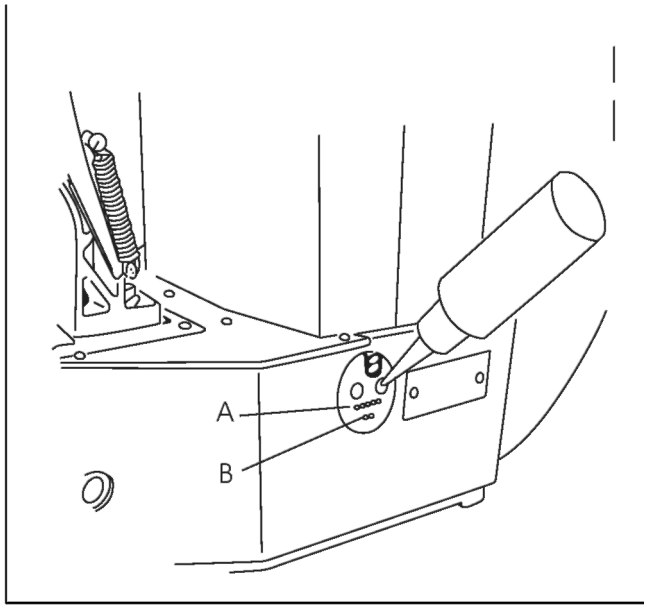


Na blacie należy zainstalować stojak na nici. Postępuj zgodnie ze schematem.

[4] OBSŁUGA MASZYNY SZYJĄCEJ

1. Smarowanie

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

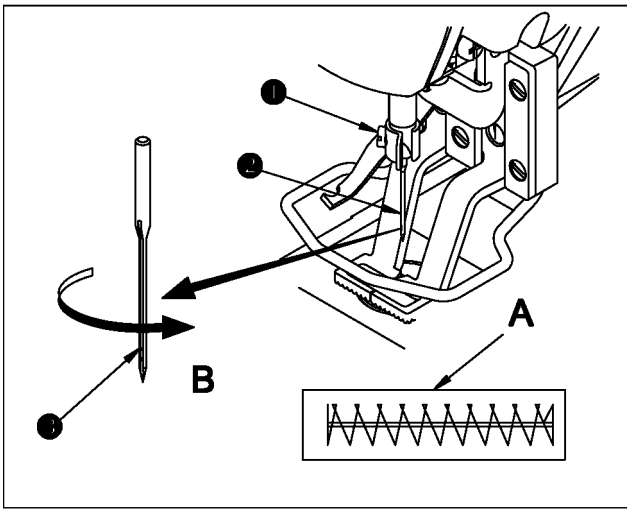


Należy upewnić się, że obszar pomiędzy dolną linią B, a górną linią A jest wypełniony olejem. W przypadku braku wystarczającej ilości oleju, należy go uzupełnić. Zbiornik oleju, który jest wypełniony olejem, jest wykorzystywany wyłącznie do smarowania chwytacza.

1. Nie wolno podawać smaru do obszarów innych niż zbiornik oleju i chwytacz. Może to spowodować problemy z pracą niepotrzebnie nasmarowanych elementów.
2. Przy używaniu maszyny szyjącej po raz pierwszy lub po dłuższej przerwie, przed rozpoczęciem pracy należy dostarczyć niewielką ilość oleju do chwytacza.

2. Mocowanie igły j

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

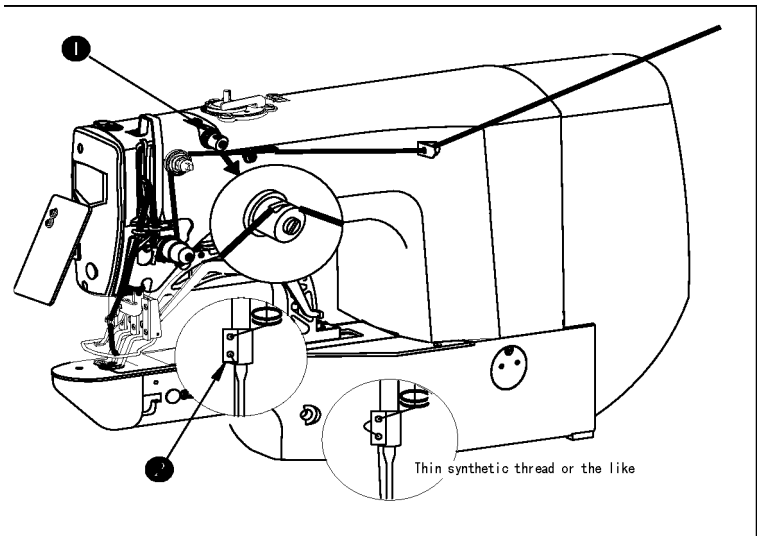


Poluzować śrubę ustalającą (1) i przytrzymać igłę (2) dłuższym wyżłobieniem w swoim kierunku. Następnie wprowadzić igłę w całości do otworu w igielnicy i dokręcić śrubę (1).

Jeśli wykonywane są ściegi, jak pokazano na "A", należy mocować igłę w kierunku B z niewielkim wysunięciem.

3. Nawlekanie głowicy maszyny

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



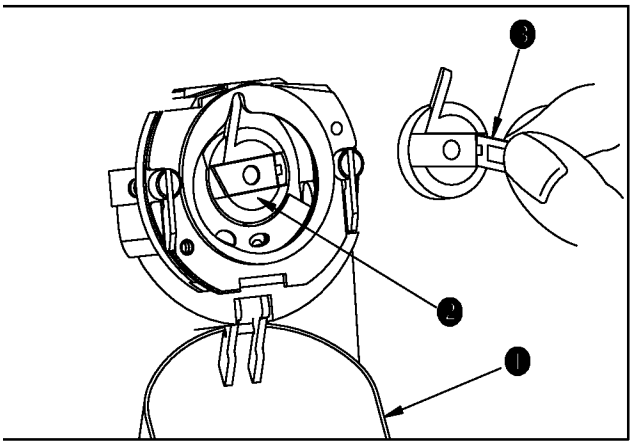
Wyciągnąć nić na około 4 cm od igły po nawlekaniu.

1.Przy wykorzystywaniu oleju silikonowego, przełożyć przez otwór nici dla silikonu (1).

2.Dla grubej nici, przekładać nić tylko przez jeden otwór nici w igielnicy (2).

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

4. Wyjmowanie i wkładanie bębenka do chwytacza



(1).Otworzyć osłonę chwytacza (1).

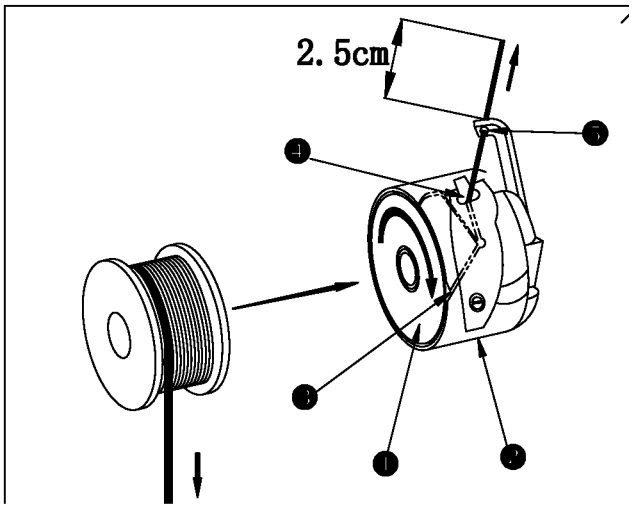
(2).Unieść zatrzask (3) bębenka (2) i wyjąć go.

(3) Podczas montażu bębenka należy go wprowadzić na wał chwytacza i zamknąć zatrzask.

Przy niepełnym wprowadzeniu, szpulka (2) może ześliznąć się w trakcie szycia.

5. Mocowanie szpulki w bębenku

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



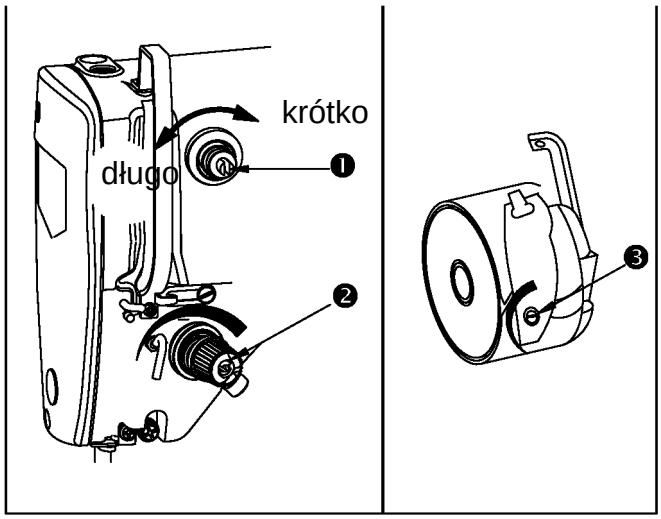
(1). Ustawić szpulkę (1) w bębenku (2) w kierunku pokazanym na ilustracji.

(2). Przełożyć nić poprzez szczelinę (3) bębenka (2) i wyciągać nić. W ten sposób nić przejdzie pod sprężyną naciągu i wyjdzie z otworu nici (4).

(3). Przełożyć nić przez otwór (5) części podtrzymującej i wyciągnąć nić na około 2,5 cm od otworu nici.

Jeśli szpulka zostanie zainstalowana w bębenku w kierunku przeciwnym, wyciąganie nici szpulki będzie nierównomierne.

6. Regulacja naprężenia nici

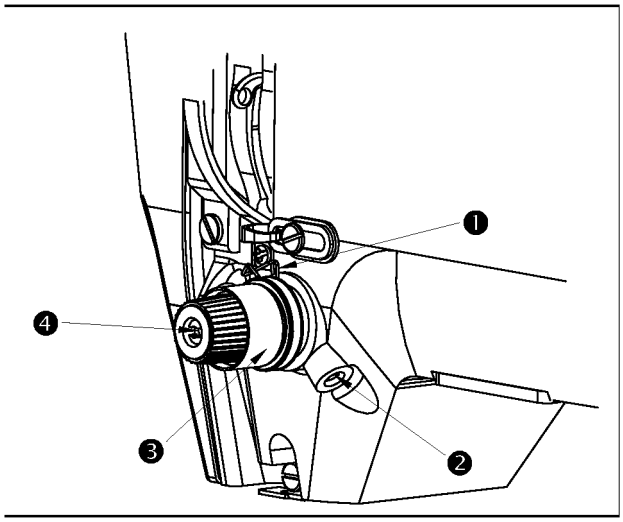


Przy obrocie kontrolera napięcia (1) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, długość nici pozostałej na igle po przycinaniu będzie krótsza.

Po obrocie w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, długość zwiększy się. Należy skrócić długość do wartości takiej, aby nic nie wyślizgnęła się.

Regulować napięcie nici igły z poziomu panelu obsługowego i poprzez naprężenie napięcia nici szpulki (2).

7. Regulacja sprężyny kompensacyjnej nici



Standardowa wartość skoku sprężyny kompensacyjnej (1) wynosi od 8 do 10 mm, a optymalny początkowy nacisk wynosi 0,1-0,3N.

(1) Ustawianie skoku roboczego

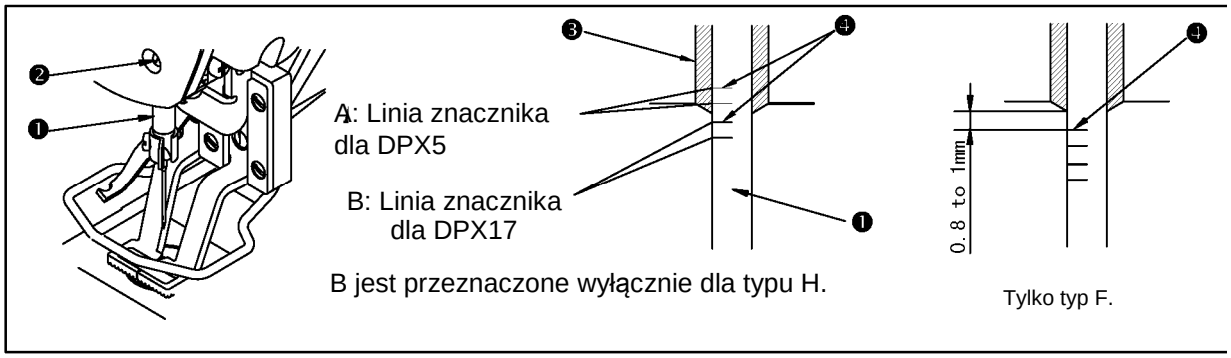
Poluzować śrubę ustalającą (2) i obracać pokrętło naprężenia nici (3). Obracanie w prawo spowoduje zwiększenie długości ruchu, a ilość wyciąganej nici wzrośnie.

(2) Regulacja naprężenia

Aby zmienić nacisk sprężyny kompensacyjnej poluzuj śrubę, włóż cienki śrubokręt w szczelinę poz. (4), kiedy śruba (2) jest dokręcona i przekręć go. Obrót w prawo zwiększy nacisk sprężyny kompensacyjnej. Obrót w lewo zmniejszy nacisk sprężyny kompensacyjnej.

[5] KONSERWACJA

1. Regulacja wysokości igielnicy

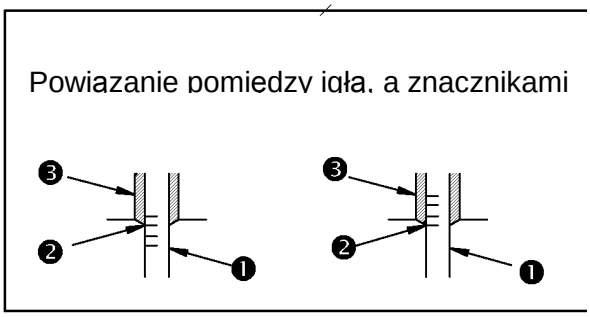


Umieścić igielnicę (1) w najniższej pozycji ruchu. Poluzować śrubę połączeniową igielnicy (2) i ustawiać tak, aby górny znacznik (4) na igielnicy wyrównał się z dolnym końcem tulei igielnicy, obniżyć (3). Dla typu F, ustawić igielnicę w pozycji obniżonej o 0.8 mm do 1 mm od środka górnego znacznika (4) igielnicy.

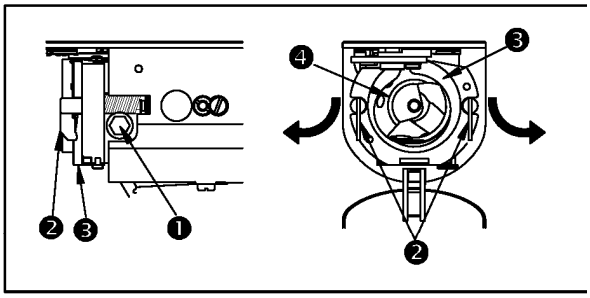
Po dokonaniu regulacji upewnić się, że nie występuje nierównomierny moment obrotowy. Gdy zgodnie z warunkami szycia występuje omijanie ściegu, należy dostosować wysokość igielnicy, przez obniżenie go o 0,5 do 1 mm od linii znacznikowej igielnicy (4) .

2. Ustawianie położenia igły względem chwytacza

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

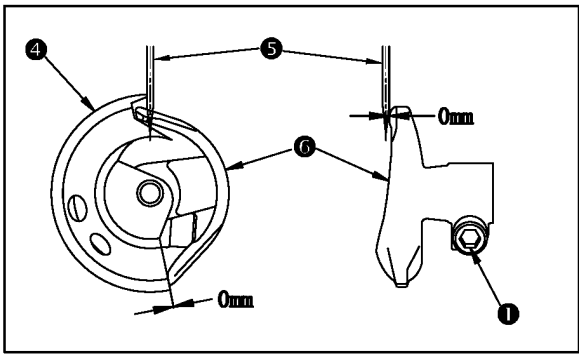


(1). Obrócić koło pasowe. Gdy igielnica (1) została podniesiona, należy dokonać regulacji, aby dolny znacznik (2) na igielnicy wyrównał się z dolnym końcem tulei igielnicy (3), obniżyć.

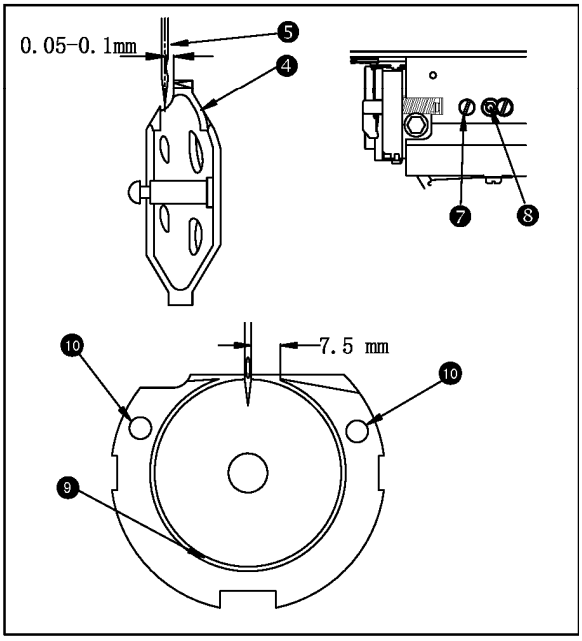


(2). Poluzować śrubę ustalającą (1) napędu. Otworzyć wewnętrzne zaciski chwytacza (2) na lewo i prawo i usunąć wewnętrzne zaciski (3).

W tym momencie należy uważać, aby nie pozwolić na (4) wypadnięcie i upadek chwytacza.



(3). Ustawiać chwytacz tak, aby jego punkt końcowy (4) był wyrównany ze środkiem igły (5) oraz żeby zapewnić brak odstępu pomiędzy płytą przednią napędu a igłą, ponieważ płyta tylna napędu (6) odbiera igłę, aby zapobiegać jej wyginaniu. Następnie dokręcić śrubę ustalającą (1) napędu.



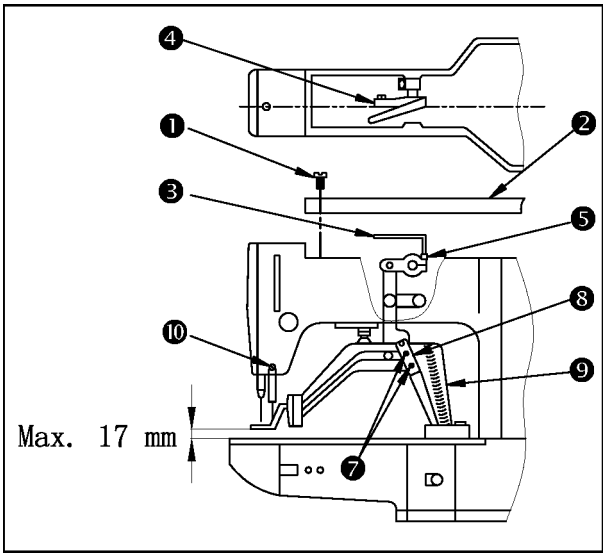
(4). Poluzować śrubę ustalającą ⑦ i ustawić pozycję wzdłużną chwytacza. W tym celu, należy obrócić wałek regulacji ruchu chwytacza (8) w prawo lub w lewo, aby zapewnić odstęp 0,05 do 0,1 mm pomiędzy igłą (5) a punktem końcowym chwytacza (4).

(5). Po ustawieniu pozycji wzdłużnej chwytacza, należy dokonać dalszych regulacji, aby zapewnić odstęp 7,5 mm pomiędzy igłą, a prowadnicą chwytacza, poprzez regulację kierunku obrotu. Następnie dokręcić śrubę ustalającą (7) czółenka.

Stosować niewielką ilość oleju na część ruchomą (9) oraz na knot olejowy (10) przed rozpoczęciem użytkowania maszyny, po dłuższym czasie przestoju lub czyszczeniu zewnętrznej części haka.

3. Regulacja podniesienia stopki dociskowej

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



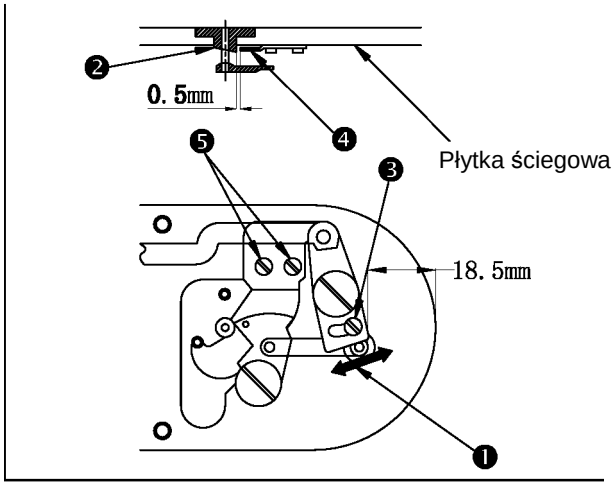
(1). Gdy maszyna jest zatrzymana, usunąć sześć śrub ustalających (1) pokrywy górnej i zdjąć ją (2)

(2). Zastosować klucz typu (3) dla gniazda śruby (5) zacisku (4) i poluzować śrubę.
(3). Docisnąć klucz typu (3), aby zwiększyć uniesienie stopki dociskowej lub wyciągać go, aby je zmniejszyć.
(4). Po dokonaniu ustawień, dokładnie dokręcić śrubę (5).
(5) Jeśli lewa i prawa stopka dociskowa nie są wypoziomowane, należy poluzować śrubę mocującą (7) i regulować pozycję płytki podporowej stopki dociskowej (8) w cel ich wypoziomowania.

W tym momencie należy uważać, aby nie pozwolić na kolizję płytki podporowej stopki dociskowej (8) ze wspornikiem posuwu (9).
Jeśli płytka podporowa stopki dociskowej koliduje z odrzutnikiem, należy ponownie wyregulować wysokość odrzutnika, używając śrubokrętu (10) przy podstawie instalacyjnej odrzutnika.

4. Nóż ruchomy i nóż stały

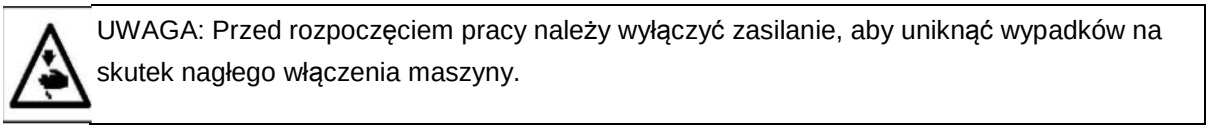
UWAGA: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



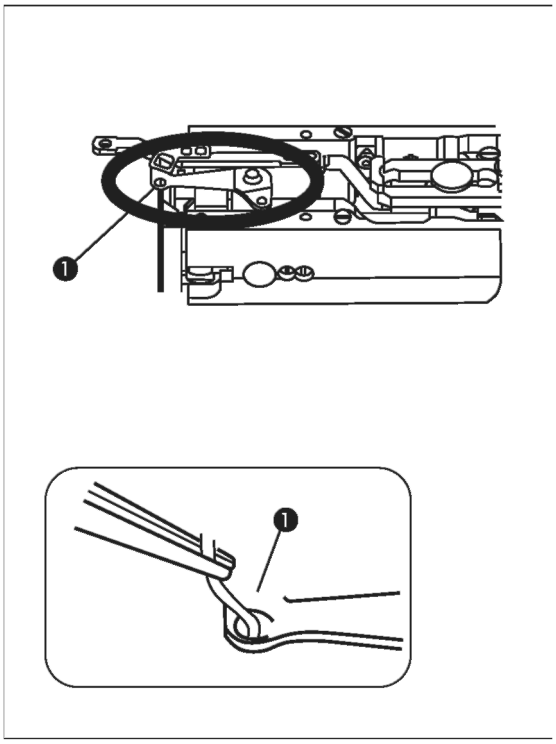
(1) Poluzować śrubę ustalającą (3), aby zapewnić odstęp 18,5 mm pomiędzy powierzchnią czołową płytki ściegowej, a końcem dźwigni odcinacza nici (1). W celu regulacji, przesunąć nóż ruchomy w kierunku strzałki.

(2). Poluzować śrubę ustalającą (5), aby zapewnić ostęp 0,5 mm pomiędzy otworem prowadzącym igły (2) a nożem stałym (4).

5. Regulacja zacisku nici igły



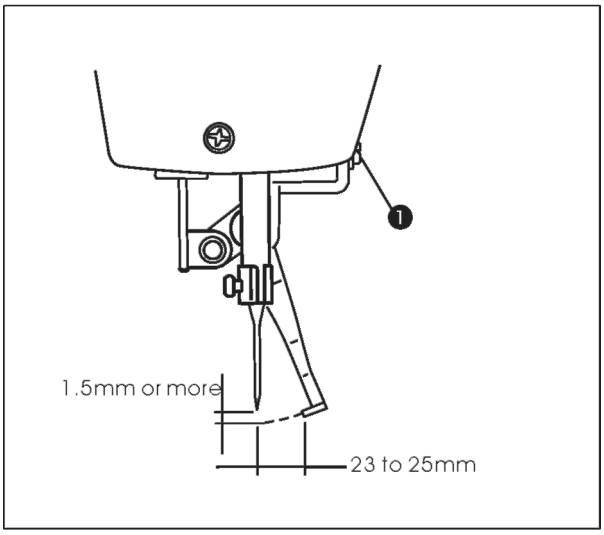
UWAGA: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.



(1) .Gdy nic jest chwycona na górnym końcu (1) zacisku nici, zacisk jest niewystarczający i po rozpoczęciu szycia pojawią się problemy. Należy ją usunąć pęsetą lub podobnym narzędziem.
(2) . Podczas usuwania odpadu nici lub strzępków nici, zebranych na urządzeniu zacisku nici, należy to robić po usunięciu płytki ściegowej.

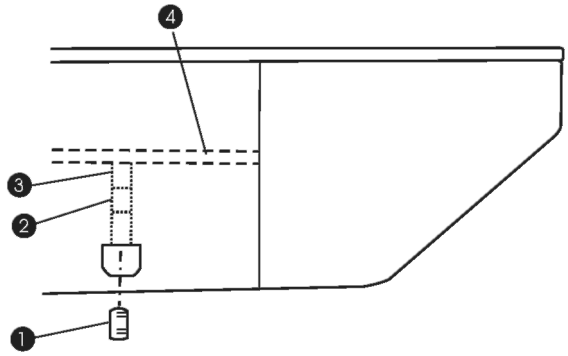
6. Regulacja odrzutnika nici

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



Poluzować śrubę (1), aby ustawić odstęp 1,5 mm pomiędzy odrzutnikiem, a igłą.
W tym momencie, standardowa odległość pomiędzy odrzutnikiem a igłą wynosi 23 do 25 mm. Poprzez ustawienie dużej odległości, możliwe jest uniknięcie dociskania opuszczanej nici przez stopkę dociskową.
W szczególności przy używaniu cienkiej nici, należy ustawić odległość na więcej niż 23 mm.
※ Pozycja igły to pozycja przy zatrzymaniu maszyny szyjącej, po zakończeniu szycia.

7. Ilość oleju doprowadzanego do chwytacza



1) Poluzować śrubę ustalającą (1) i usunąć ją (1).
2) Podczas obrotu śruby regulującej (2), poprzez obrót w lewo możliwe jest zmniejszenie ilości oleju w rurce olejowej (4).
3) Po ustawieniu, dokręcić śrubę ustalającą (1) i zamocować.

1. Standardowo pozycja dostarczania to pozycja, gdzie ③ jest lekko dokręcone i wycofane o 4 obroty.
2. Podczas redukowania ilości oleju, nie należy jednorazowo wykręcać śruby. Obserwować stan przez około pół dnia, dla pozycji, gdzie ③ jest wkręcone i wycofane o 2 obroty. Nadmierne ograniczenie będzie skutkować zużyciem chwytacza.

9. Smarowanie określonych miejsc

Gdy maszyna szyjącą nie była używana przez pewien czas, kod błędu nr E220 jest wyświetlany na panelu obsługowym w chwili włączenia zasilania. Wyświetlacz informuje operatora, że nadszedł czas smarowania określonych miejsc. Należy smarować poniższe miejsca. Następnie użyć przełącznika pamięci nr 245 i ustawić go na "0" z klawiszem RESET. Nawet jeśli nadal wyświetlany jest kod błędu nr E220, po wciśnięciu RESET błąd jest usuwany, a maszyna szyjąca może być nadal używana. Jednakże błąd E220 będzie wyświetlany przy każdym ponownym uruchomieniu maszyny.

Ponadto, gdy maszyna szyjąca jest używana nadal przez pewien okres czasu po wyświetleniu błędu E220, wyświetlany jest błąd nr E221 i maszyna szyjąca przestaje działać, ponieważ błąd nie może być usunięty wciśnięciem klawisza RESET.

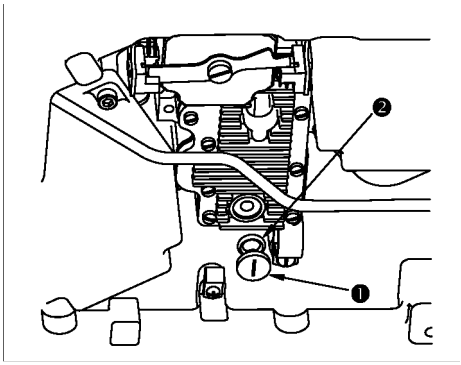
Podczas wyświetlania błędu E221, należy upewnić się, że oznaczone części są nasmarowane. Następnie ustawić przełącznik pamięci nr 245 na "0" i użyć klawisza RESET.

Po nasmarowaniu określonych miejsc, błąd E220 lub E221 nie będzie ponownie wyświetlany

do momentu ustawienia przełącznika pamięci nr 245 na "0".

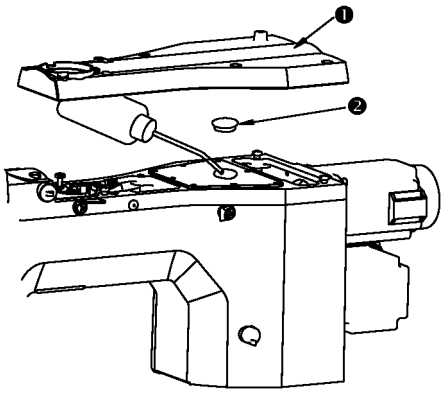
UWAGA: Przed rozpoczęciem pracy należy wyłączyć zasilanie, aby uniknąć wypadków na skutek nagłego włączenia maszyny.

(1). Odprowadzenie pozostałego oleju w skrzyni biegów



1) Obrócić maszynę, usunąć śruby (1) oraz uszczelnienie (2).
2) Ustawić maszynę ponownie, odprowadzić olej pozostały w skrzyni przekładni.
3) Obrócić ponownie maszynę, umieścić z powrotem uszczelnienia (2) oraz śruby (1) i ustawić maszynę z powrotem na pozycji.

(2). Smarowanie górnej przekładni



1) Otworzyć pokrywę (1) i zatyczkę gumową (2);
2) Nasmarować ruchome części, a następnie zamontować zatyczkę gumową (2) i dokręcić pokrywę (1).

[6]. LISTA SCHEMATÓW ŚCIEGÓW STANDARDOWYCH

Nr	Schemat ściegu	Liczba ściegów	Rozmiar szycia mm		Odległość igły mm
			Wzdłużnie	Poprzecznie	
1		56	40	60	4
2		73	40	60	3
3		86	40	60	2,5
4		114	40	60	4
5		152	40	60	3
6		177	40	60	2,5
7		48	25	25	3
8		48	25	25	3
9		38	20	20	3

Nr	Schemat ściegu	Liczba ściegów	Rozmiar szycia mm		Odległość igły mm
			Wzdłużnie	Poprzecznie	
10		38	20	20	3
11		33	18	18	3
12		33	18	18	3
13		30	13	18	3
14		30	13	18	3
15		45	35	25	3,5
16		108	30	40	3
17		96	30	40	3,5
18		84	30	40	4

Nr	Schemat ściegu	Liczba ściegów	Rozmiar szycia mm		Odległość igły mm
			Wzdłużnie	Poprzecznie	
19		66	25	35	4,5
20		62	25	30	4,5
21		58	20	30	4,5
22		68	28	28	4
23		66	20	28	3,5
24		66	20	25	3,5
25		52	20	20	4
26		42	30	40	4,5
27		38	25	35	4,5

Nr	Schemat ściegu	Liczba ściegów	Rozmiar szycia mm		Odległość igły mm
			Wzdłużnie	Poprzecznie	
28		36	25	30	4,5
29		46	28	28	3,5
30		37	20	25	3,5
31		42	20	25	3,5
32		52	15	15	3
33		60	16	25	3,5
34		65	30	35	5
35		30	15	15	2,5
36		34	18	24	3

Nr	Schemat ściegu	Liczba ściegów	Rozmiar szycia mm		Odległość igły mm
			Wzdłużnie	Poprzecznie	
37		36	20	24	3
38		36	16	25	3
39		42	25	25	3
40		42	25	35	3,5
41		48	20	40	3
42		54	30	40	3
43		46	30	30	3
44		107	20	38	2,5
45		91	20	28	2,5
46		78	20	19	2,5

Nr	Schemat ściegu	Liczba ściegów	Rozmiar szycia mm		Odległość igły mm
			Wzdłużnie	Poprzecznie	
47		52	11	9	2
48		120	25	25	2
49		71	30	40	3
50		83	30	40	2,5
51		56	40	60	4
52		73	40	60	3
53		86	40	60	2,5
54		114	40	60	4
55		152	40	60	3
56		177	40	60	2,5

Zapytaj sprzedawcę o:

	Igła do maszyny, z czubkiem dopasowanym do szytego materiału: **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.
	SPIRIT 2 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.
	SPIRIT 37 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.
	TWE6 Pinceta