

# JACK

## INSTRUKCJA OBSŁUGI OWERLOKA SERII

### JACK E4



Producent:  
Jack Sewing Machine Co. Ltd.  
No. 15 Airport South Road Jiaojiang District, Taizhou Zhengjiang



## OPIS I PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA

Urządzenie serii JK-799S jest maszyną szwalniczą typu overlock. Maszyna pracuje na specjalnym stole do maszyn szwalniczych. Operator w czasie użytkowania urządzenia powinien siedzieć w pozycji wygodnej na krześle stacjonarnym, bez kółek oraz używać okularów ochronnych.

Maszyna przeznaczona jest do obszywania brzegów różnego rodzaju materiałów tekstylnych, tj. tkanin i dzianin. Inne niezgodne z przeznaczeniem, zastosowanie maszyny – np. do szycia materiałów nietekstylnych, plastikowych, itp. grozi uszkodzeniem urządzenia, a także zagraża bezpieczeństwu operatora.

## 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 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 i organizacji odzysku.



## INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Aby urządzenie maszyny było bezpieczne należy wykorzystywać 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.
3. Nie wolno użytkować maszyny bez środków bezpieczeństwa. Wszystkie osłony oraz inne środki bezpieczeństwa muszą znaleźć się na określonym miejscu podczas przygotowania maszyny do pracy.
4. Maszyna może być obsługiwana przez odpowiednio przeszkolonego operatora.
5. Dla własnego bezpieczeństwa operatora zaleca się używanie okularów ochronnych.
6. Należy wyłączyć włącznik główny maszyny, bądź odłączyć ją od źródła zasilania oraz sprawdzić czy pedał nie jest wciśnięty przed przystąpieniem do następujących czynności:
  - nawlekanie igły, regulacja kompensacji nici i jej przewlekanie i/lub wymiana szpulki w bębenu
  - wymiana igły, stopki dociskowej, ząbków, prowadnicy igły, prowadzenia materiału i innych części
  - naprawa maszyny
  - po zakończeniu pracy, gdy operator opuszcza miejsce pracy, a maszyna pozostaje bez nadzoru
7. 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 natychmiast zgłosić to lekarzowi.
8. 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.
9. Rutynowa konserwacja oraz przeglądy powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę, bądź technika.
10. Serwisowanie części i podzespołów elektronicznych także wymaga wykwalifikowanego technika. Należy zatrzymać maszynę natychmiast po zauważeniu jakiegokolwiek uszkodzenia, lub nieprawidłowego działania komponentów elektronicznych.
11. W celu zapewnienia jak najlepszej wydajności maszyny zaleca się jej okresowe czyszczenie.
12. Dokładne wypoziomowanie maszyny zapewni lepszą jakość operacyjną oraz obniży poziom hałasu.
13. Należy stosować odpowiednie okablowanie elektryczne, wraz z uziemieniem.
14. Maszyna może być stosowana jedynie do celów, do jakich została stworzona. Inne przeznaczenie maszyny jest niedozwolone.
15. Wszelkie modyfikacje czy zmiany dokonane na maszynie muszą być zgodne ze standardami i przepisami bezpieczeństwa. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe w wyniku zmian i modyfikacji maszyny.
16. 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 i części ubrania, które mogą zostać „wciągnięte” przez koło, odrzutnik, pasek lub silnik.
- nigdy nie wsuwać palców pod igłę lub pokrywę kompensacji nici.
- podczas pracy maszyny chwytacz obraca się z bardzo dużą prędkością, dlatego należy uważać aby chwytacz nie spowodował urazu i pamiętać o wyłączeniu maszyny przed wymianą szpulki w bębnie.
- nie wsuwać palców pod pokrywy maszyny w czasie pracy.
- silniki servo w czasie postoju maszyny pracują bardzo cicho, należy więc wyłączać zasilanie maszyny, aby uniknąć niespodziewanego jej ruszenia.
- nie używać maszyny jeśli przewód elektryczny nie posiada uziemienia.
- przed podłączeniem lub rozłączeniem okablowania elektrycznego, należy wyłączyć maszynę przełącznikiem.

## Instrukcja panelu operacyjnego:

Wyświetlacz panelu operacyjnego jest dwucyfrowy i wygląda jak na obrazku poniżej, gdzie "P" zajmuje pierwsze miejsce cyfrowe, a "-" na miejscu drugim wskazuje pozycjonowanie igły w górze lub w dole :



### 1. Regulacja prędkości (*Speed Adjust*)

Gdy na panel operacyjny pokazuje literę „P” wciśnij „+” lub „-” aby zwiększyć lub zmniejszyć prędkość maszyny. Krótkie przyciśnięcia zmieniają wartość prędkości o 100 obr/min., przyciśnięcie długie spowoduje gwałtowny wzrost lub spadek prędkości. Po trzech sekundach wartość parametru zostanie zapisana i panel powróci do statusu "P".

Przykład: wyświetlana liczba „35” oznacza 3500 obrotów/min.

### 2. Ustawienie pozycjonowania igły (*Needle Position Adjust*)

Gdy panel operacyjny pokazuje „P” wciśnij i przytrzymaj przez 3 sekundy przycisk „+” aby ustawić pozycję igły na dole lub na górze.

### 3. Powrót do ustawień fabrycznych (*Reset to factory defaults parameter*)

Gdy panel operacyjny pokazuje „P” wciśnij i przytrzymaj „-” przez 3 sekundy aby przywrócić ustawienie fabryczne parametru (z wyjątkiem parametru J4, J5, J6)

### 4. Lista parametrów (*Parameters description*)

Nr par.	Parametr	zakres	Ust.fabr.	Opis
Aby wejść w menu parametrów technicznych należy wcisnąć w trybie "P" jednocześnie przyciski "+" i "-" i przytrzymać je przez 3 sekundy.				
K	Jasność oświetlenia LED	0-3	2	0: wyłączone 1-3: poziomy oświetlenia
L	Limit prędkości szycia	05-55	50	Spadek co 500 obr/min za każdą zmianą wartości parametru
M	Przełączenie pozycji igły	0-1	1	0: wyłączone; 1: włączone
H	Czas uśpienia	0-6	3	0: wyłączone; jednostka: 10 min.
V	Wyświetlanie prędkości	0-1	0	0: wyłączone; 1: włączone

Aby wejść w menu parametrów monitorowania należy wcisnąć w trybie "P" przycisk "-" i przytrzymać przez 3 sekundy, aż do ukazania się na wyświetlaczu litery "J"		
J1	Prędkość rzeczywista	Pokazywana liczba jest wielokrotnością równą rzeczywistej prędkości x 100
J2	Moc rzeczywista	Pokazywana liczba jest wielokrotnością równą rzeczywistej mocy x 10
J3	Napięcie wejściowe	Pokazywana liczba jest wielokrotnością równą rzeczywistemu napięciu x 10
J4	Historia napięcia	Pokazuje najniższe i najwyższe zarejestrowane napięcie wejściowe
J5	Historia błędów	Pokazuje 5 ostatnich kodów błędów
J6	Kumulacja czasu pracy	Pokazywana liczba jest wielokrotnością równą rzeczywistemu czasowi pracy x 10 (w godzinach)

### 5. Kody błędów (*Error code description*)

kod	przyczyna	opis
E1	Zatrzymanie silnika	Zbyt duże obciążenie silnika. Zmniejsz obciążenie i zresetuj silnik. Sprawdź wtyczkę silnika. Sprawdź, czy szyty materiał nie jest za gruby. Sprawdź, czy maszyna nie wymaga smarowania.
E2	Przebiecie oprogramowania	Zbyt duże obciążenie silnika. Zrestartuj maszynę po kilku minutach. Sprawdź, czy szyty materiał nie jest za gruby.
E3	Nieprawidłowy zapis parametrów	Po kilku minutach zrestartuj maszynę bądź zresetuj ją (wciskając "-" przez 3 sekundy). Jeśli problem nie został rozwiązany, skontaktuj się z dostawcą.
E4	Nieprawidłowe działanie czujnika Halla	Sprawdź podłączenie 10-rdzeniowego przewodu. Sprawdź podłączenie czujnika Hall'a.
E5	Sygnal synchronizera	Sprawdź, czy przed uruchomieniem maszyny przewód synchronizera został podłączony. Sprawdź działanie pozycjonowania igły w górze i w dole.
E6	Nieprawidłowe działanie regulatora prędkości	Sprawdź czy stopka powraca do prawidłowej pozycji. Sprawdź czy przycisk bezpieczeństwa nie jest uszkodzony. Sprawdź wyjście prądu.
E7	Wykrycie prądu i błąd obwodu	Sprawdź czy płyta zasilająca jest czysta. Sprawdź napięcie zasilające. Oczekaj po restarcie zasilania kilka minut bądź spróbuj zresetować urządzenie. Ostrożnie sprawdź każdą funkcję na płycie zasilającej.
EA	Przebiecie na sprzęcie	Wyłącz zasilanie i sprawdź napięcie zasilające. Zrestartuj maszynę, spróbuj przywrócić ustawienia fabryczne
Eb	Zbyt wysokie napięcie	Natychmiast wyłącz zasilanie i sprawdź napięcie zasilające. Ustaw odpowiednie napięcie i podejmij pracę (moc znamionowa 220V)
EC	Zbyt niskie napięcie	Sprawdź napięcie zasilające, zrestartuj maszynę bądź przywróć ustawienia fabryczne.