

JACK

INSTRUKCJA OBSŁUGI OVERLOCKA SERII JK-800



Producent:
Zhejiang New Jack Swing Machine Co. , Ltd.
15 Rd Airport South, Jiaojiang District T aizhou City , Zhejiang, PRC










CE

OPIS I PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA

Urządzenie serii JK-800 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.

W zależności od modelu maszyna pracuje z różną ilością igieł i nici.

								
JK-803D-M2-04	#9	1	3		4	4	0,7-2	5,5
JK-804D-M2-24	#11	2	4	2	4	4,2	0,7-2	5,5
JK-805D-M2-35	#14	2	5	3	5	4	0,7-2	5
JK-805D-M2-55	#14	2	5	5	5	4	0,7-2	5

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.

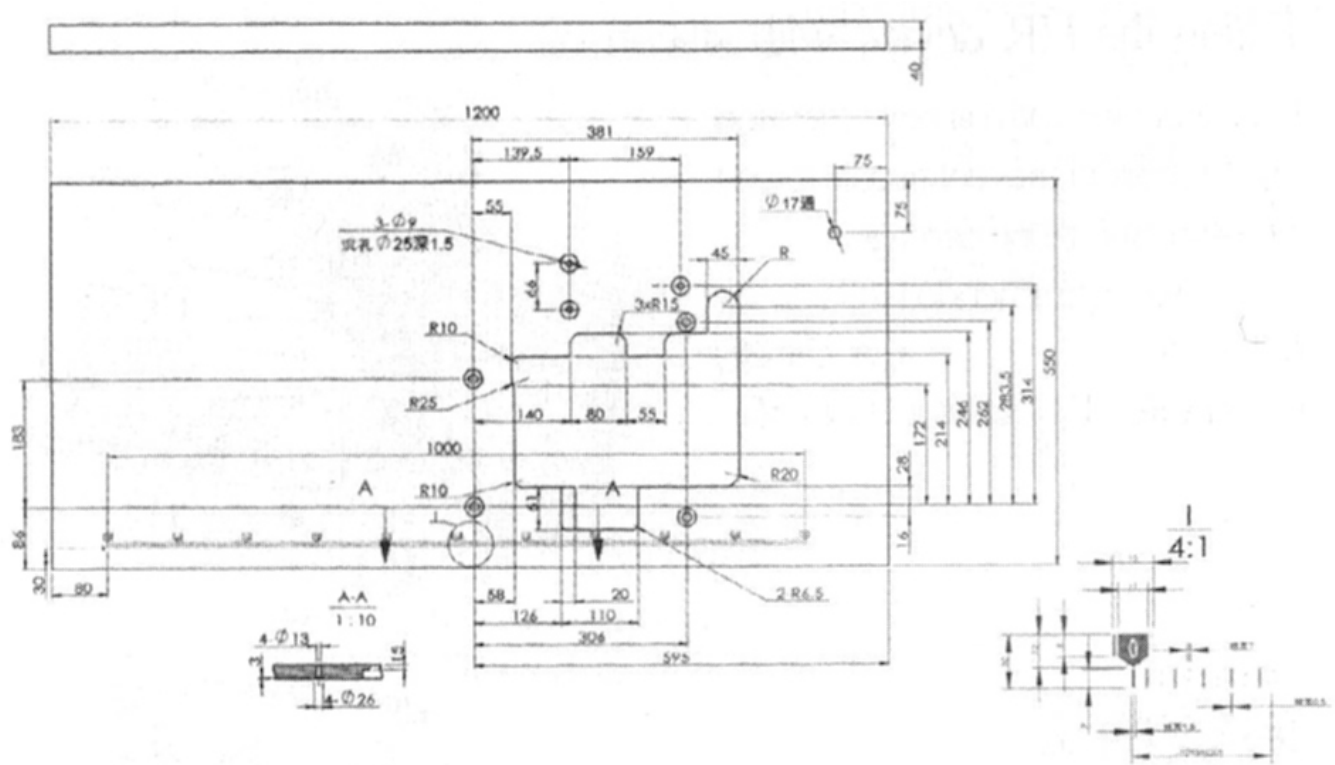


INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

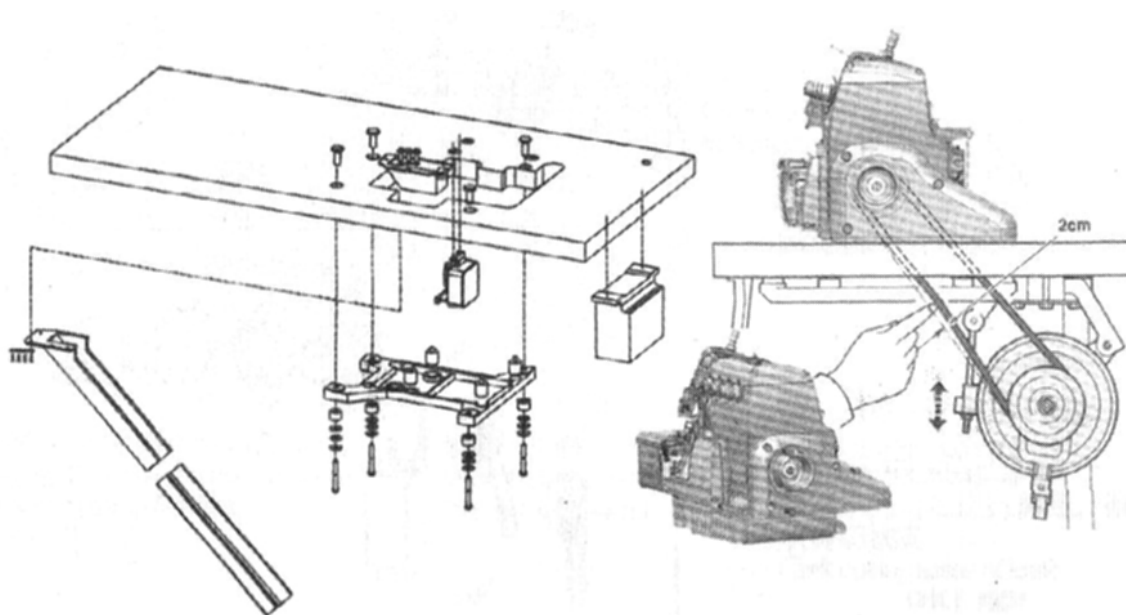
Aby użytkowanie maszyny było bezpieczne oraz aby móc wykorzystać maksymalnie dużo funkcji, przez nią posiadanych, należy obsługiwać urządzenie prawidłowo, zgodnie z instrukcją.

1. W czasie użytkowania maszyny należy zwrócić szczególną uwagę na podstawowe środki bezpieczeństwa.
2. Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać dokładnie niniejszą instrukcję obsługi
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 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 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 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 i pamiętać o wyłączeniu maszyny przed wymianą szpulki w bębenu.
 - nie wsuwać palców pod pokrywę maszyny w czasie jej pracy.
 - zawsze wyłączać zasilanie przed pochyleniem głowice, zdejmowaniem pokrywy 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 podłączaniem lub rozłączaniem okablowania elektrycznego, należy wyłączyć maszynę przełącznikiem.

SCHEMAT WYCIĘCIA BLATU

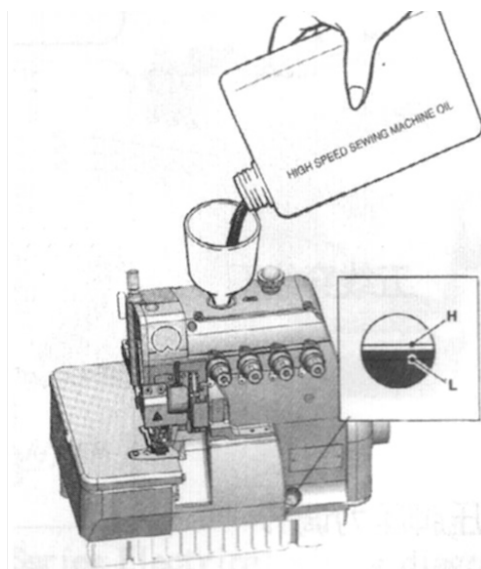


INSTALACJA MASZyny



SMAROWANIE

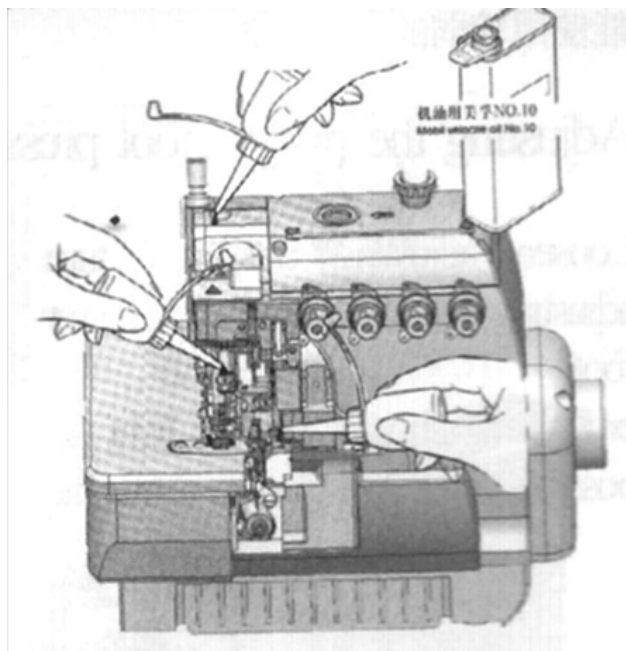
Należy używać wyłącznie specjalnego oleju do wysokoobrotowych maszyn szwalniczych. Zbiornik oleju należy napełnić olejem tak, aby jego poziom oscylował między liniami oznaczonymi na wskaźniku oleju jako dolna (L) i górna (H). Olej należy uzupełniać jeśli jego poziom spadnie do poziomu linii (L).



SMAROWANIE ELEMENTÓW

Jeśli maszyna ma być używana po raz pierwszy bądź też jest po dłuższym przestoju nasmaruj ręcznie za pomocą oliwiarki miejsca wskazane na rysunku obok.

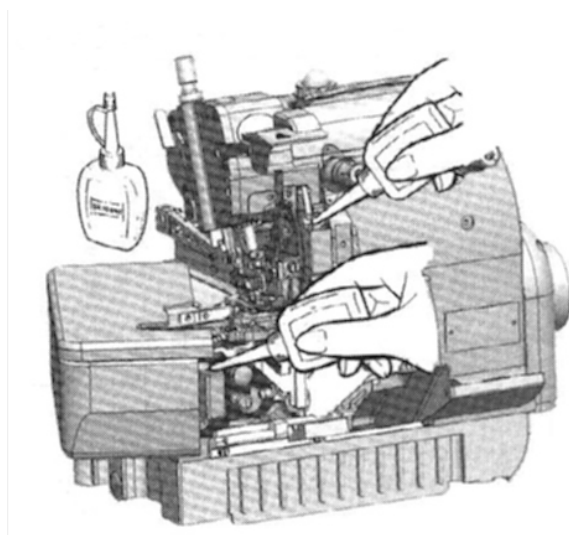
Do oliwienia elementów należy używać specjalnego oleju do maszyn szwalniczych, zaleconego przez dostawcę.



SMAROWANIE ELEMENTÓW PROWADZENIA NICI

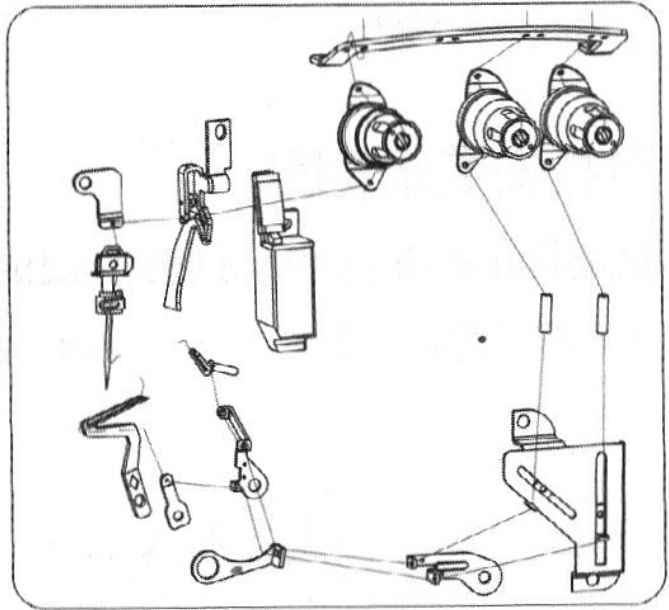
Aby zapobiegać zrywaniu się nici igłowej oraz zapewnić odpowiednią temperaturę igły (chłodzenie igły) należy regularnie oliwić elementy systemu nawlekania, tak jak wskazano na rysunku obok.

Uwaga! do smarowania elementów prowadzenia nici należy używać wyłącznie oleju silikonowego, przy czym producent zaleca UCC L-45 (10)

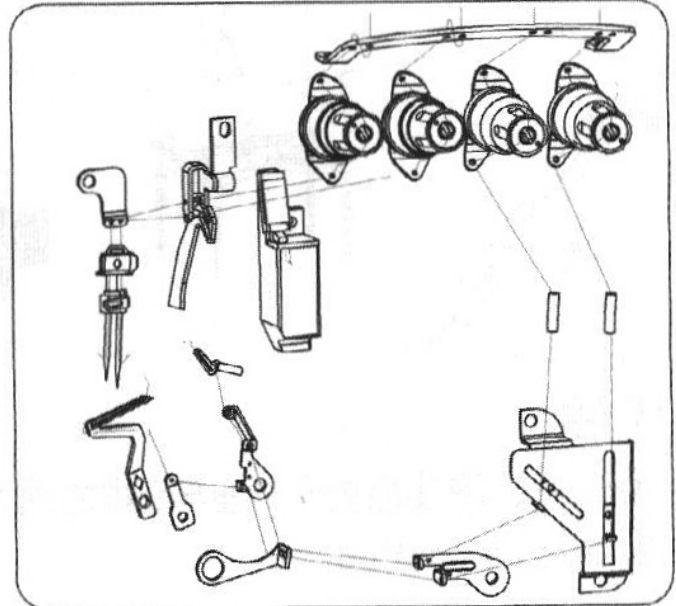


SCHEMAT NAWLEKANIA NICI

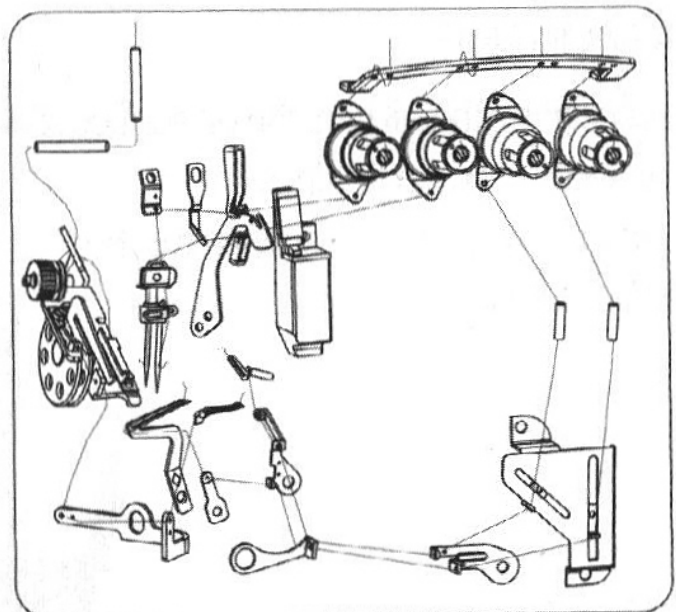
overlock 3-nitkowy



overlock 4-nitkowy

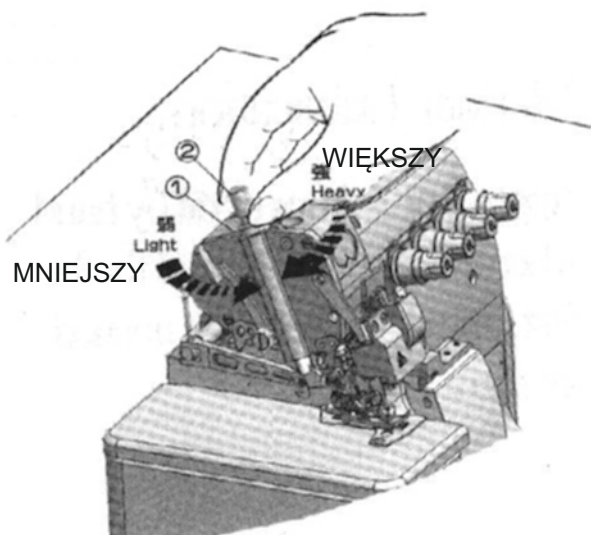


overlock 5-nitkowy



REGULACJA DOCISKU STOPKI

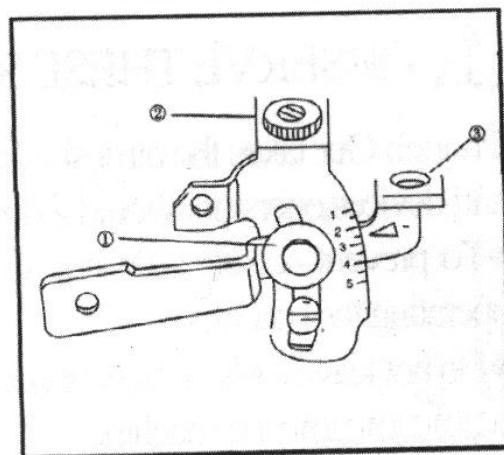
Aby wyregulować docisk stopki należy poluzować nakrętkę (1), a następnie obracając śruba regulacyjną (2) ustawić żądany docisk: ruch zgodny z kierunkiem wskazówek zegara zwiększy docisk, ruch w kierunku przeciwnym - zmniejszy docisk stopki. Docisk stopki musi być możliwie jak najmniejszy, jeśli tylko pozwala uzyskać prawidłowy ścieg.



REGULACJA TRANSPORTU

Prawidłowe podawanie materiału zależy od wzajemnego ustawienia transportowych ząbków głównych i dyferencyjnych. Jeśli ząbki główne są większe niż dyferencyjne - materiał będzie rozciągany. W przypadku odwrotnym - materiał będzie się marszczyć.

Poluzuj nakrętkę (1) i dokonaj regulacji śrubą (2): w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara aby rozciągnąć tkaninę, w kierunku przeciwnym - aby ją zmarszczyć. Następnie dokręć nakrętkę (1). Uwaga! kiedy powierzchnia dźwigni regulacyjnej (3) znajdzie się w punkcie oznaczonym 2 - stosunek jednych ząbków do drugich wyniesie 1:1, natomiast gdy znajdzie się na wyższym punkcie skali - współczynnik można regulować aż do 1:0,7.

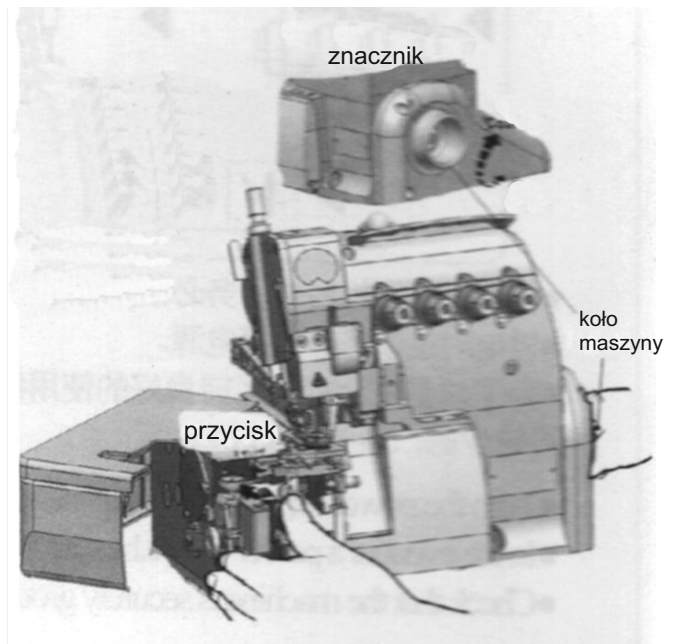


punkt skali	1	2	3	4	5
współczynnik ząbków transp.	---	1:0,7	1:0,9	1:1,1	1:1,3
	1:0,7	1:1	1:1,4	1:1,7	1:2
	1:1	1:1,5	1:2	1:2,5	1:3
	1:1,1	1:1,6	1:2,3	1:2,8	1:3,3

REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU

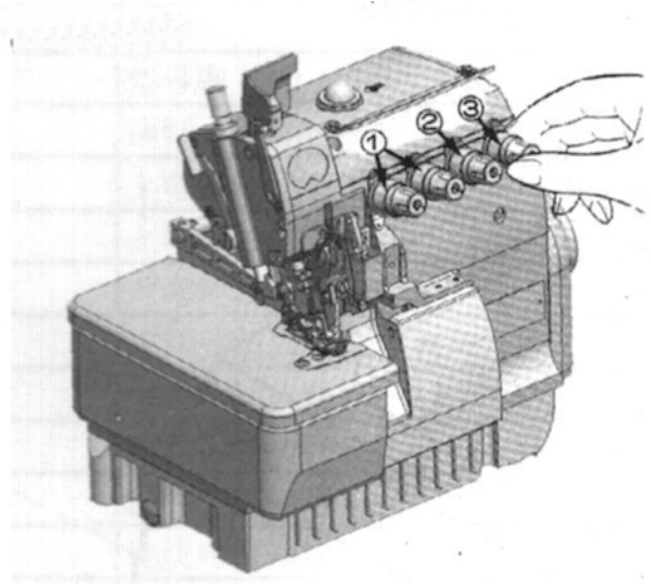
1. Wciskając zaznaczony na rysunku przycisk obróć kołem maszyny aż do uzyskania pozycji, gdy przycisk pozwoli wcisnąć się głębiej.
2. Przytrzymując przycisk wciśnięty obracać kołem aż do wyrównania żądanej wartości do znacznika.

Uwaga! Regulacji długości ściegu dokonuje się tylko po zmianie transportu dyferencyjnego.



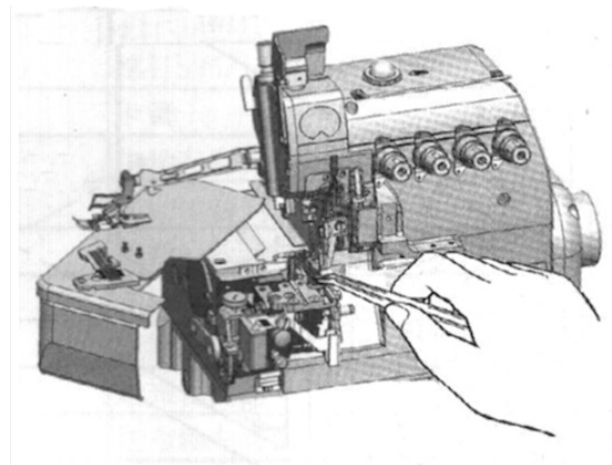
REGULACJA NAPRĘŻENIA NICI

1. Regulacji naprężenia nici dokonuje się pokrętłami nici igłowej (1), pokrętłem nici górnego (2) i dolnego (3) chwytacza.
2. Obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara zwiększa naprężenie, w kierunku przeciwnym - zmniejsza naprężenie nici.



CZYSZCZENIE MASZYNY

Należy regularnie oczyszczać szczeliny płytki igłowej oraz rowki ząbków transportowych.

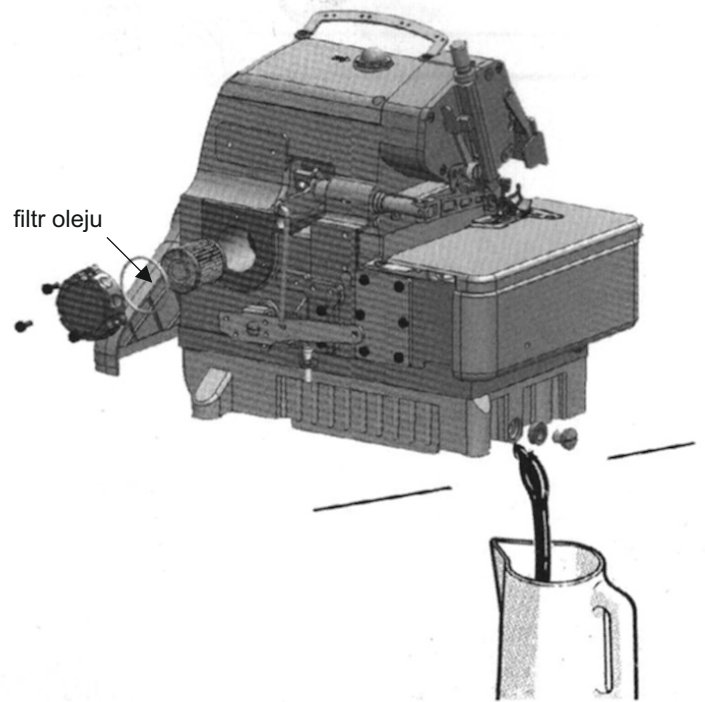


SPRAWDZANIE I WYMIANA FILTRA OLEJU

Stan filtra oleju należy sprawdzać co 6 miesięcy i jeśli jest taka potrzeba - wymieniać go na nowy.

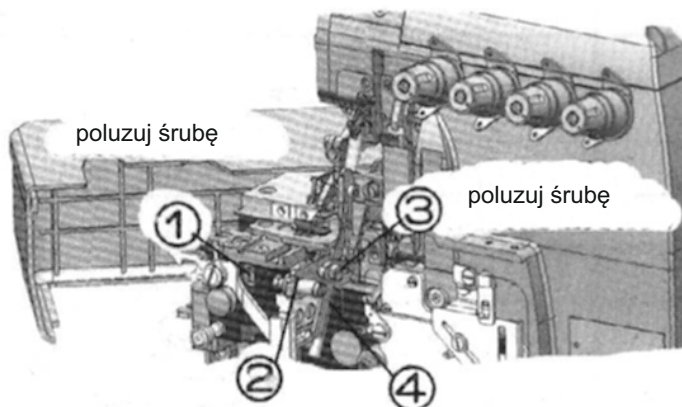
WYMIANA OLEJU

Oil należy wymienić miesiąc po pierwszym użyciu maszyny, a następnie co 6 miesięcy.

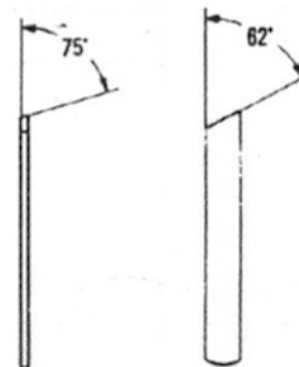


WYMIANA NOŻA DOLNEGO

Aby wyjąć dolny nóż postępuj wg schematu poniżej. Pamiętaj, aby tymczasowo dokręcić śrubę (1) po przesunięciu uchwyty noża dolnego w lewo.



Prawidłowe skątowanie noże dolnego do ponownego ostrzenia

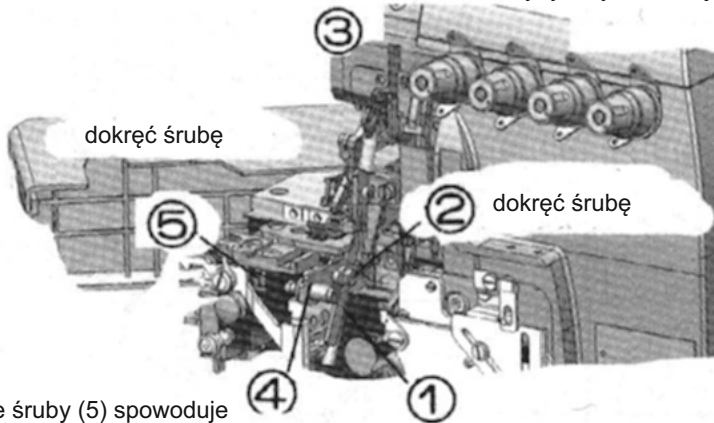


Tymczasowo dokręć śrubę (1) po przesunięciu uchwyty noża dolnego w lewo.

Wyjmij dolny nóż

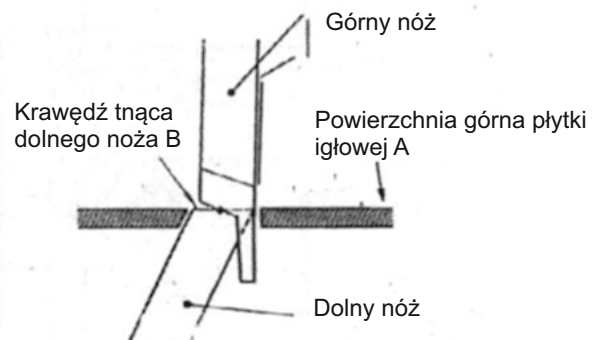
Aby wymienić dolny nóż postępuj wg schematu poniżej.

Obróć kołem maszyny, aby ustawić je w prawidłowej pozycji



Poluzowanie śruby (5) spowoduje przesunięcie się uchwyty noża w prawo

Włóż nowy nóż (patrz rys. obok)



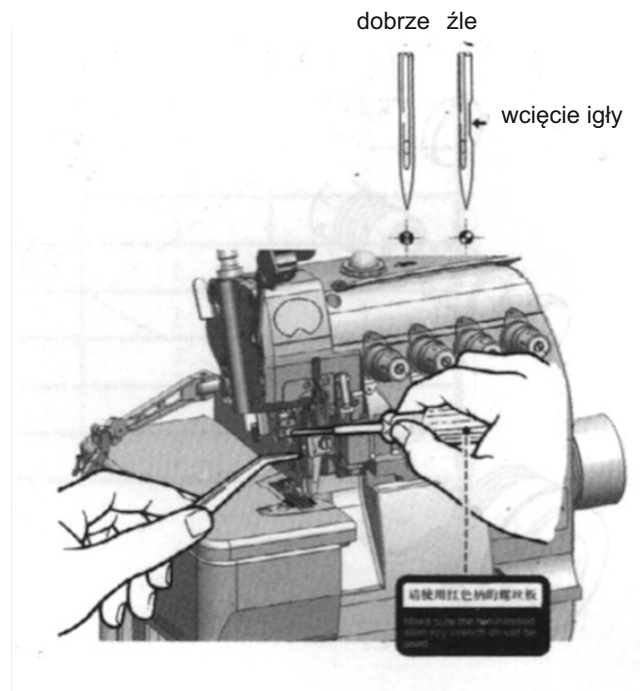
Poziom powierzchni A = Poziom powierzchni B

WYMIANA IGŁY

1. Igła musi znajdować się w takim położeniu, aby jej wcięcie (wgłębienie) zwrócone było ku tyłowi maszyny.

2. Włóż igłę na odpowiednią głębokość, a następnie zamocuj ją dokręcając uważnie śrubę mocującą.

Standardowe igły: Organ DC x 27



SCHEMAT OKABLOWANIA ELEKTRYCZNEGO SERII e

