

JACK

INSTRUKCJA OBSŁUGI STEBNÓWKI DO CIĘŻKIEGO SZYCIA

JACK H2



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

Dostawca:
Impall Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.K.
91-341 Łódź, ul. Pojezierska 95A



OPIS I PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA

Nowoczesna maszyna szwalnicza o ściegu stebnowym, przeznaczona do szycia materiałów cięższych przy wyrobach odzieżowych. W maszynie zastosowano głowicę z wbudowanym silnikiem servo (system Direct Drive), który zapewnia mniejsze zużycie energii oraz cichą pracę. Operator w czasie użytkowania urządzenia powinien znajdować się w pozycji siedzącej (zalecane jest używanie okularów ochronnych), a także zwracać szczególną uwagę na wszystkie elementy poruszające się.

Maszyna przeznaczona jest do szycia różnego rodzaju materiałów odzieżowych m.in. drelich, skóry. 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 użytkowanie maszyny było bezpieczne 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 chwytaacz obraca się z bardzo dużą prędkością, dlatego należy uważać aby chwytaacz nie spowodował urazu i pamiętać o wyłączeniu maszyny przed wymianą szpulki w

bębenu.

- nie wsuwać palców pod pokrywę 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 podłączaniem lub rozłączaniem okablowania elektrycznego, należy wyłączyć maszynę przełącznikiem.

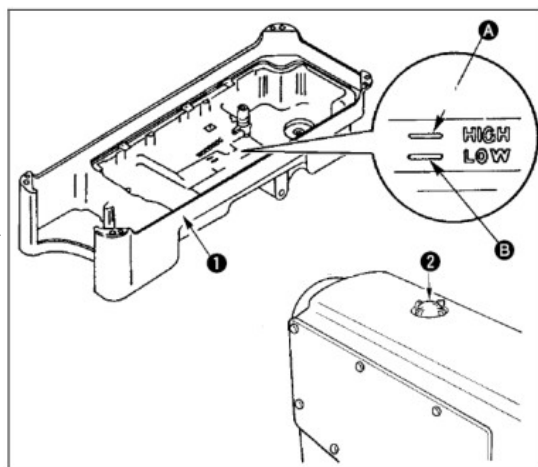
SPECYFIKACJA TECHNICZNA MASZINY

Rodzaj szycia:	Szycie średnie i cięższe
Maksymalna prędkość szycia:	2000 ściegów / min
Maksymalna długość ściegu:	8 mm
Maksymalna grubość obszywanego materiału:	8 mm
Rodzaj igieł:	DP x 17 (20# ~ 23#)
Wysokość podnoszenia stopki:	Ręcznie: 7,5 mm
	Kolanówka: 16 mm
Chwytnacz:	Rotacyjny

UZUPEŁNIENIE POZIOMU OLEJU

Przed uruchomieniem maszyny należy napęłnić miskę olejową używając oleju do stebnówek.

Poziom oleju powinien osiągnąć wartość maksymalną na wskaźniku poziomu oleju tj. linię górnego znacznika (linia z napisem HIGH oznaczona na rysunku literką A) Jeśli poziom oleju spadnie poniżej dolnego poziomu na wskaźniku poziomu oleju tj. poniżej linii dolnego znacznika (linia z napisem LOW oznaczona na rysunku literką B) należy niezwłocznie uzupełnić ilość oleju w maszynie.



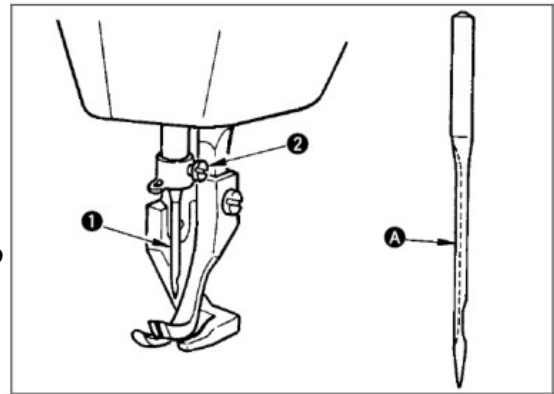
UWAGA: po pierwszych 3 miesiącach pracy, w których maszyna się dociera - należy wymienić olej na nowy.

MONTAŻ IGŁY

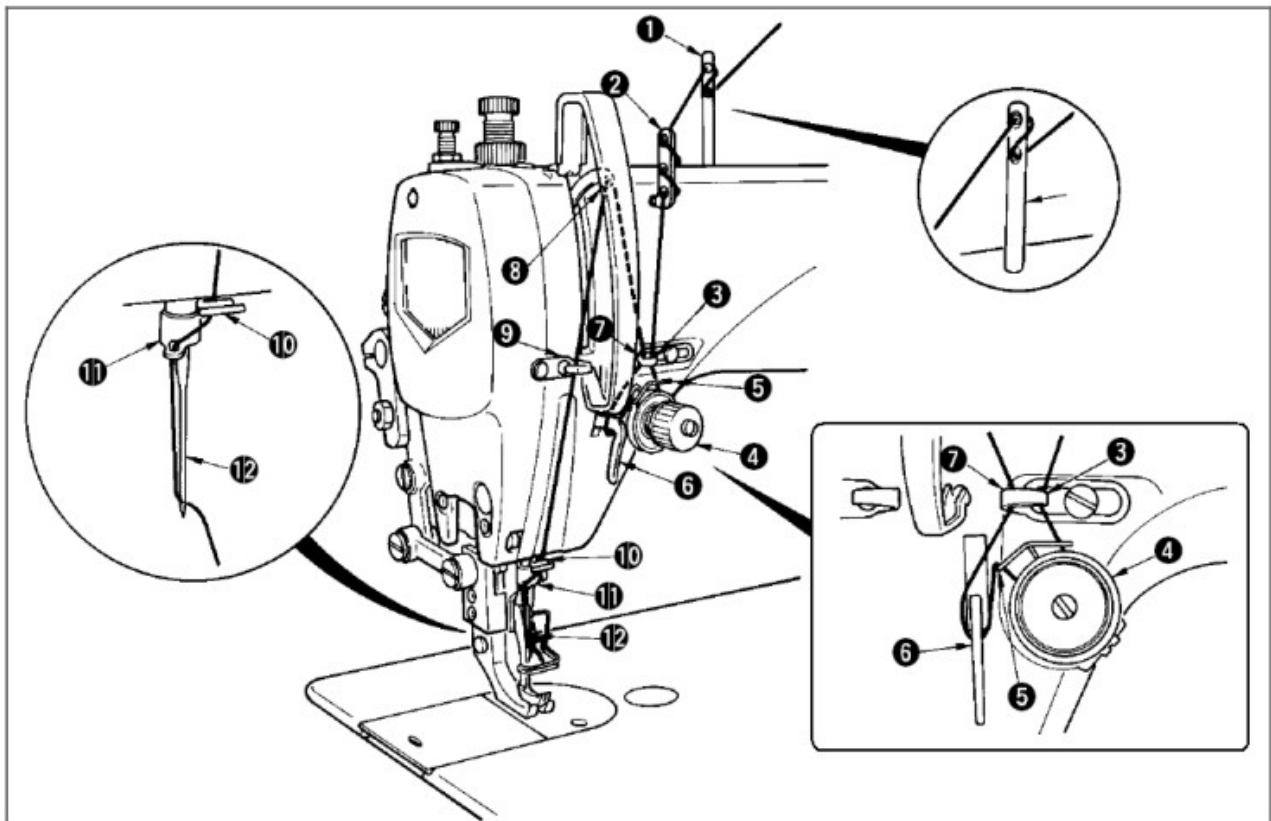
System igły stosowany dla tej maszyny to DBx17.

W celu zainstalowania igły w uchwycie należy:

1. obracając pokrętkę od silnika ustawić igielnicę w najwyższym położeniu
2. poluzować wkręt mocujący igłę (oznaczony na rysunku cyfrą 2)
3. trzymając igłę zwróconą podłużnym rowkiem w lewo (oznaczony na rysunku literką A), wsadzić ją do oporu w otwór mocowania igły
4. mocno dokręcić wkręt mocujący igłę (oznaczony na rysunku literką A)



NAWLEKANIE NICI



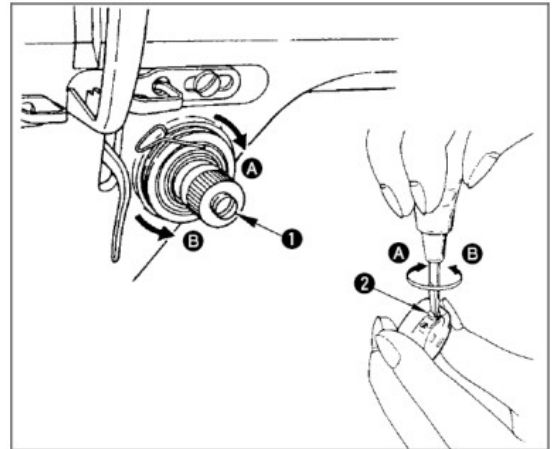
REGULACJA NAPRĘŻENIA NICI IGŁOWEJ ORAZ BĘBENKA

W celu dokonania regulacji **naprężenia nici igłowej** należy przekręcić nakrętkę naprężacza nici (oznaczony na rysunku cyfrą 1):

- w prawo (kierunek A) aby zwiększyć naprężenie nici
- w lewo (kierunek B) aby zmniejszyć naprężenie nici

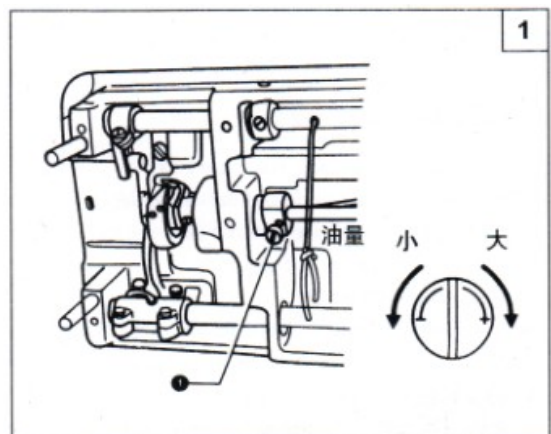
W celu dokonania naprężenia nici bębna należy przekręcić śrubę naprężacza nici (oznaczony na rysunku cyfrą 2):

- w prawo (kierunek A) aby zwiększyć naprężenie nici
- w lewo (kierunek B) aby zmniejszyć naprężenie nici



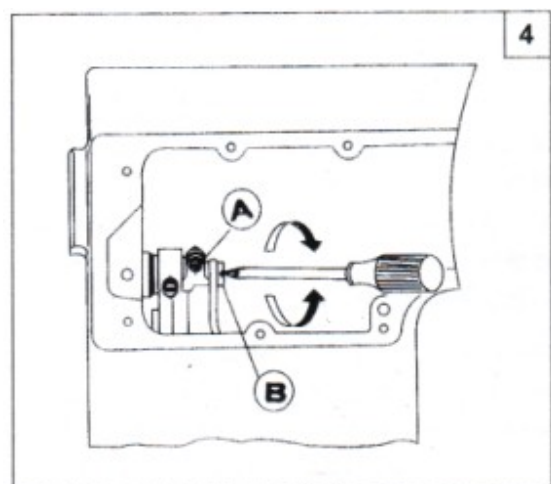
REGULACJE MECHANICZNE MASZyny

Pochyl głowicę maszyny i przekręcając śrubę zaciśnij ją lub poluzuj aby zwiększyć lub zmniejszyć ilość oleju podawanego na chwytacz.



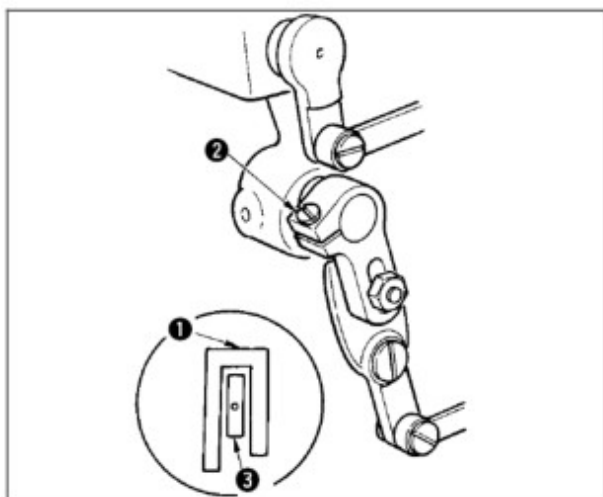
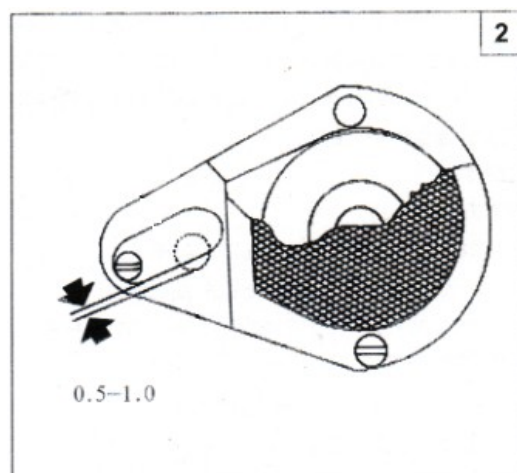
Zaawansowana regulacja transportu – mimośród regulacji transportu (*dotyczy mechaników)

Poluzuj śrubę (A) i przekręcaj śrubę (B) zgodnie lub przeciwnie ze wskazówkami zegara.



SMAROWANIE MASZyny – REGULACJA POMPY OLEJOWEJ

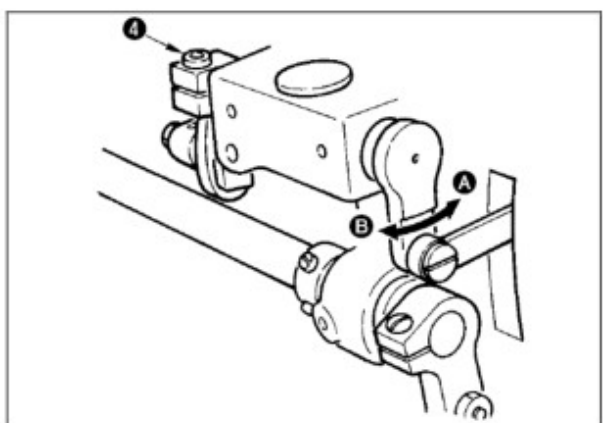
Generalnie nie wykonuje się regulacji samej pompy. Gdy maszyna pracuje na wolnych obrotach obserwujemy wizjer oleju znajdujący się w górnej części głowicy. Jeśli nie zaobserwujemy na ściankach wizjera oleju należy zmniejszyć dopływ powietrza poprzez zakrycie otworu zaślepką. Nie należy zakrywać jej całkowicie, zamykając dopływ powietrza. Minimalna wartość to 0,5 mm.



Regulacja położenia w pionie stopki kroczącej

W celu dokonania regulacji ustawienia w pionie stopki kroczącej należy:

1. ustawić maksymalną długość ściegu
2. przekręcając pokrętkę ręczną ustawić stopkę kroczącą w skrajnym przednim położeniu
3. poluzować śrubę na korbie dzwonowej głównego wałka
4. ustawić stopkę kroczącą jak najbliżej stopki dociskowej i tak, aby jednak nie dotykała tylnej części stopki dociskowej
5. dokręcić śrubę na korbie dzwonowej głównego wałka.

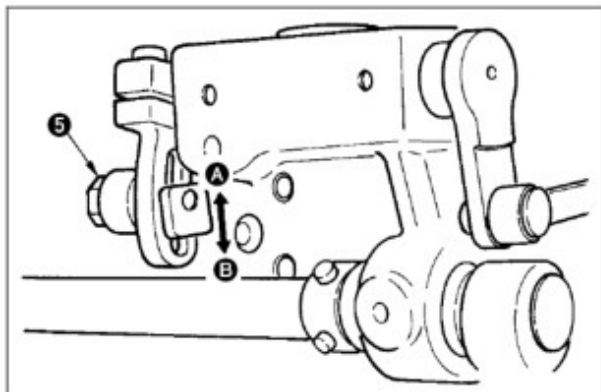


Naprzemienny ruch pionowy stopki kroczącej i stopki dociskowej

Standardowo, naprzemienne skoki stopki kroczącej i stopki dociskowej są równe. W zależności jednak od rodzaju szyczego materiału, skoki stopek mogą się różnić.

W celu dokonania regulacji należy:

1. poluzować śrubę
2. ustawić podciągacz nici w najwyższym położeniu
3. obniżyć podnośnik ręczny
4. przesunąć dźwignię górnego podawania:
 - w kierunku A, aby zwiększyć skok pionowy stopki dociskowej
 - w kierunku B, aby zmniejszyć skok pionowy stopki dociskowej.



Wysokość operacyjna stopki kroczącej i stopki dociskowej

W zależności od rodzaju szyczego materiału, wysokość operacyjna stopki kroczącej i stopki dociskowej może się różnić.

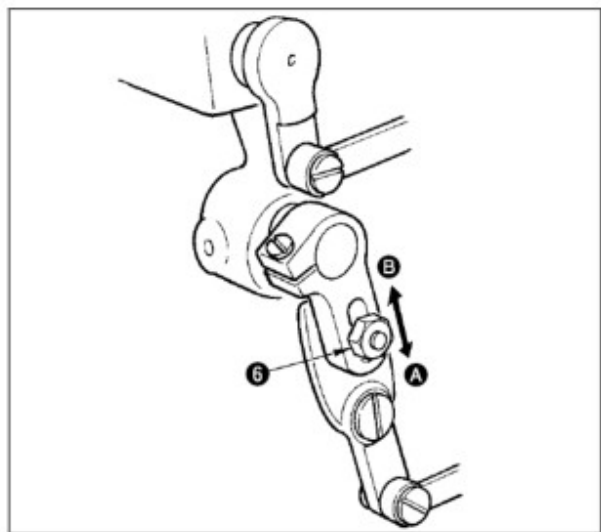
W celu dokonania regulacji należy poluzować śrubę $\ominus$ i przesunąć śrubę pręta krzywki:

- w górę (w kierunku **A**), aby zwiększyć wysokość operacyjną (maksymalnie do ok. 5mm)
- w dół (w kierunku **B**), aby zmniejszyć wysokość operacyjną (minimalnie do ok. 2mm).

Uwaga

W przypadku szycia przy maksymalnej wartości skoku naprzemiennego, jednostkowa długość ściegu może nie być jednakowa. W takim przypadku należy zmniejszyć prędkość szycia.

Przy zmianie wartości skoku naprzemiennego i grubości szyczego materiału, należy sprawdzić czy igielnica nie dotyka stopki kroczącej.



Regulacja wielkości podawania stopki kroczącej

Współczynnik wartości podawania dolnego do wartości podawania górnego jest fabrycznie ustawiony na 1:1.

W celu zmiany wartości podawania górnego należy poluzować nakrętkę $\oplus$ i przesunąć przesuwany blok:

- w górę (w kierunku **B**), aby zmniejszyć wartość podawania górnego
- w dół (w kierunku **A**), aby zwiększyć wartość podawania górnego.

PANEL OPERACYJNY



	Ikona	Nazwa	Opis
1		Przycisk "P"	Przytrzymaj aby wejść w tryb parametrów
2		Przycisk "S"	Wejście w wartość wybranego parametru / zapisanie wartości parametru
3		Strzałka w górę	Zwiększenie prędkości szycia Zwiększenie wartości parametru
4		Strzałka w dół	Zmniejszenie prędkości szycia Zmniejszenie wartości parametru
5		Strzałka w lewo	
6		Strzałka w prawo	
7		Przycisk RESET	Wciśnij i przytrzymaj przycisk przez 3 sekundy aby przywrócić ustawienia fabryczne maszyny
8		Przycisk pozycjonowania	Wciśnij aby ustawić górną lub dolną pozycję igły podczas zatrzymania