

JACK

INSTRUKCJA OBSŁUGI MASZYNY SZWALNICZEJ

Zyg-zak 20U



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

Dostawca:
Impall Rozwandowicz Bocheński Sp.J.
91-341 Łódź, ul. Pojezierska 95A



OPIS I PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA

Nowoczesna maszyna szwalnicza typu zyg-zak, przeznaczona do szycia materiałów lekkich i średnich 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 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 użytkowanie maszyny było bezpieczne należy wykorzystywać maksymalnie dużo funkcji, przez nią posiadanych, należy obsługiwać urządzenie prawidłowo, zgodnie z instrukcją.

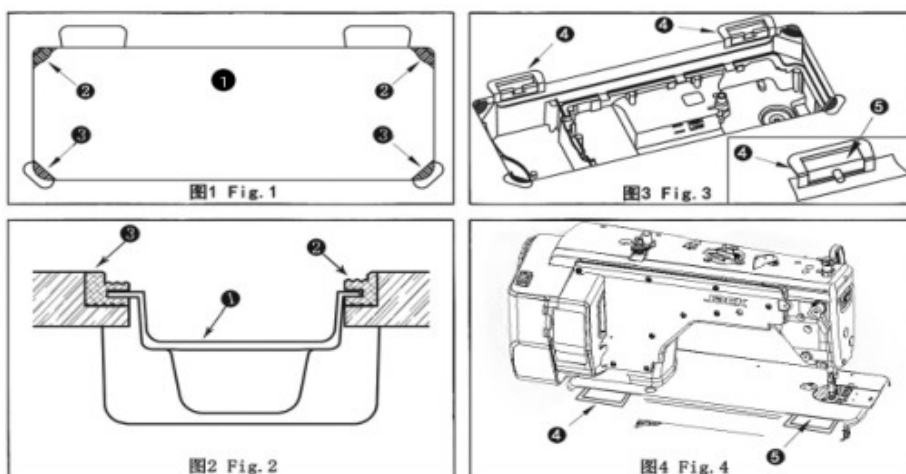
1. W czasie użytkowania maszyny należy zwrócić szczególną uwagę na podstawowe środki bezpieczeństwa.
2. Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać dokładnie niniejszą instrukcję obsługi.
3. Nie wolno użytkować maszyny bez środków bezpieczeństwa. Wszystkie osłony oraz inne środki bezpieczeństwa muszą 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 bębnie
 - 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

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.

INSTALACJA

- 1) umieścić uchwyty miski (1) i podkładki (2) w czterech rogach miski olejowej, następnie zainstalować miskę do blatu.
- 2) upewnić się, że dwa uchwyty (1) są zwrócone w kierunku operatora, a dwie podkładki (2) znajdują się po stronie haka (zawiasu) (5) łączącego miskę z głowicą maszyny.
- 3) zamontować podstawy zawiasów (4) łączących z głowicą maszyny do blatu, wsunąć zawiasy (5) w szczeliny i ustawić głowicę. Upewnić się, że zawiasy są prawidłowo połączone.



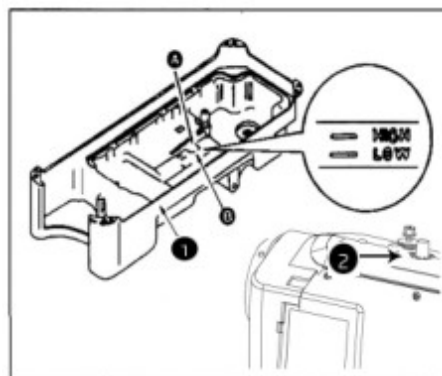
SMAROWANIE

Uwaga: Aby zapobiec niekontrolowanemu uruchomieniu maszyny nie wkładaj wtyczki urządzenia do źródła zasilania aż do momentu zakończenia smarowania. Jeśli olej dostał się do oka lub na skórę - natychmiast dokładnie umyj / wypłucz resztki oleju.

W przypadku polknięcia oleju może wystąpić biegunka lub wymioty. Przechowuj olej zawsze poza zasięgiem dzieci.

Przed uruchomieniem maszyny:

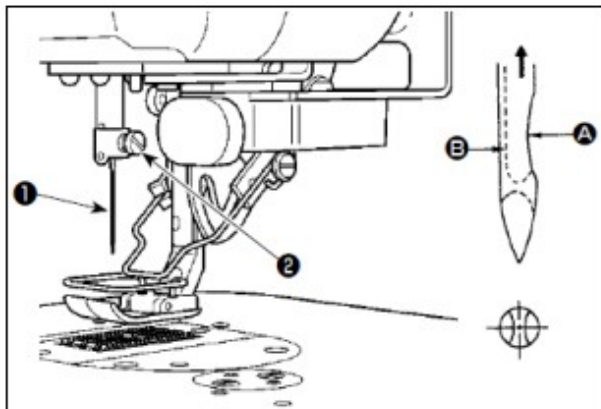
- 1) napełnij miskę olejem do maszyn szwalniczych (biały 10) aż do wysokości, na której znajduje się znacznik A.
- 2) jeśli poziom oleju spadnie poniżej znacznika B - uzupełnij ilość odpowiednim olejem
- 3) w czasie użytkowania, poprawnie smarowana maszyna rozbryzguje olej w okienku kontrolnym



4) pamiętaj jednak, że rozbryzgiwanie oleju w okienku nie jest związane z ilością oleju w misce.

Uwaga! Jeśli maszyna jest nowa bądź długo nie była używana, zacznij pracę przy 1800 - 2200 obr/min przez około 10 min, aby olej został prawidłowo rozprowadzony. Nigdy nie używaj brudnego, zużytego oleju.

MONTAŻ IGŁY

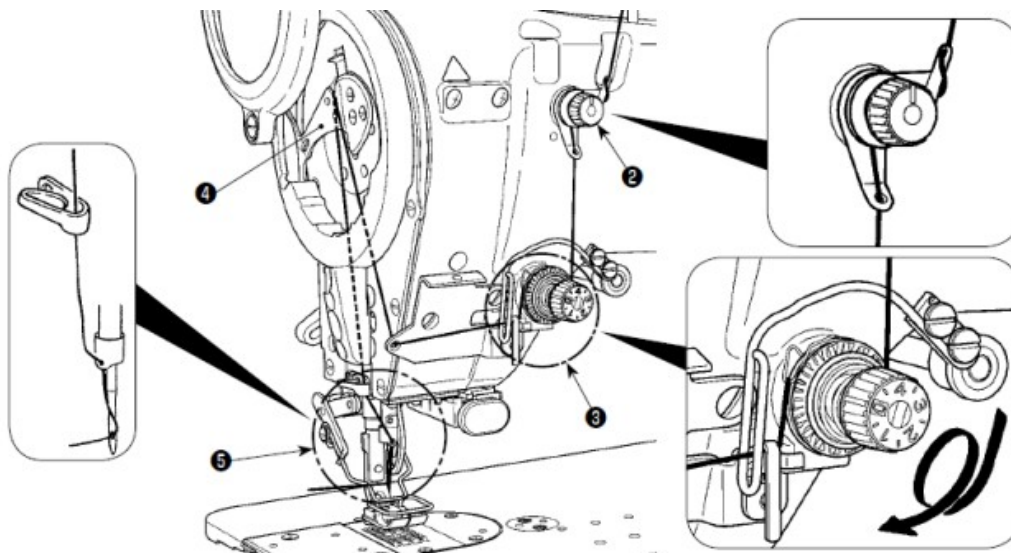


W celu zainstalowania igły w uchwycie należy:

- obracając koło ręczne ustawić igielnicę w najwyższym położeniu
- poluzować wkręt 2 mocujący igłę
- trzymając igłę 1 zwróconą podłużnym rowkiem B dokładnie w kierunku do operatora, umieścić ją do oporu w otworze mocowania
- mocno dokręcić wkręt 2 mocujący igłę
- sprawdzić czy podłużny rowek B skierowany jest dokładnie w kierunku do operatora.

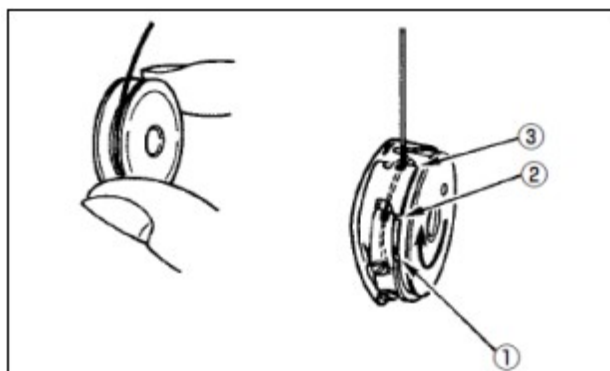
NAWLEKANIE MASZyny

Uwaga: Aby zapobiec niekontrolowanemu uruchomieniu maszyny nie wkładaj wtyczki urządzenia do źródła zasilania aż do momentu zakończenia nawlekania.

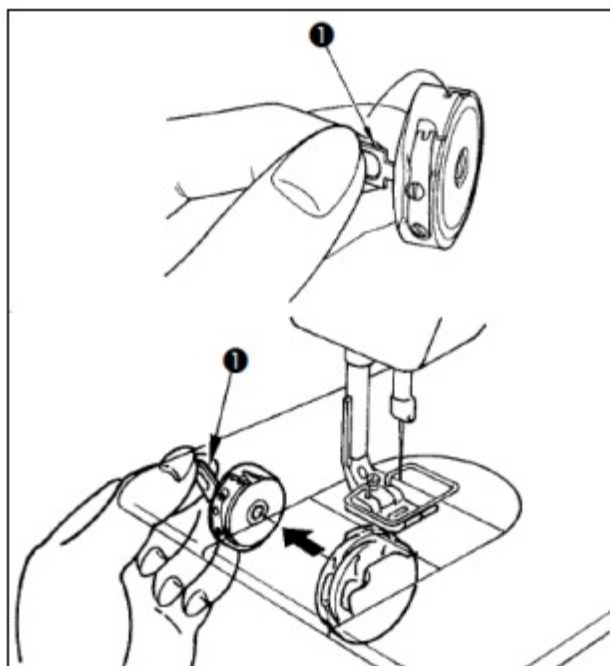


Przed przystąpieniem do nawlekania głowicy maszynowej należy obracając koło ręczne ustawić igielnicę w najwyższym położeniu. Nić należy nawlec w sposób pokazany na rysunku. Po nawleczeniu igły należy wyciągnąć za oczkiem nić długości około 10cm.

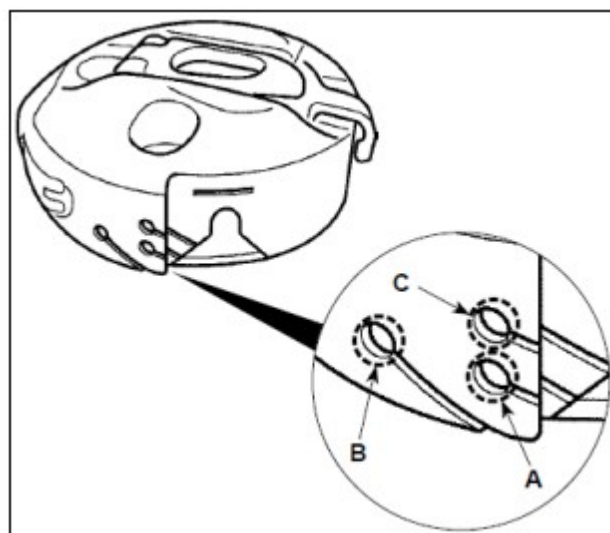
MONTAŻ BĘBENKA W KASETCE



W celu zamontowania bębna w kasetce należy:
 – trzymając bębenek w ręce z wyciągniętą na około 5cm nicią, umieścić go w kasetce w sposób pokazany na rysunku obok – przeciągnąć nić bębna przez kasetkę w kolejności wskazanej na rysunku obok i wyciągnąć poza kasetkę. Bębenek jest umieszczony w kasetce prawidłowo jeżeli przy pociągnięciu nici obraca się zgodnie z kierunkiem strzałki.



W celu założenia i wyjęcia kasetki bębna należy:
 – obracając koło ręczne ustawić igielnicę w najwyższym położeniu – podnieść zatrzask (języczek) kasetki bębna na chwytaczu i przytrzymać go pomiędzy dwoma palcami – umieścić kasetkę bębna do oporu na wałku chwytacza podkładając rękę pod zbiornik olejowy – zwolnić zatrzask uchwytu kasetki bębna (zatrzasnąć języczek) – wyciągnąć kasetkę wraz z bębniem wykonując powyższe czynności w odwrotnej kolejności.

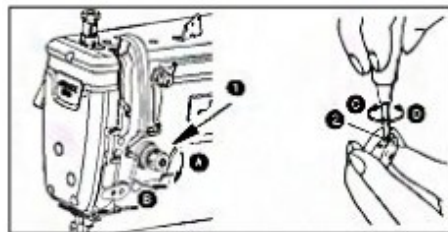


W przypadku szycia normalnego, nić należy przewlec przez otwór A. Aby zwiększyć napięcie nici gdy igła przeskakuje w lewo, należy użyć otworu B. Otwór C przeznaczony jest do specjalnych operacji. Uwaga W przypadku przewleczenia przez otwór B nici z cienkiego włókna (#50, #60 lub #80) i wykorzystywaniu obcinacza nici, może wystąpić sytuacja, że kilka ściegów na początku szycia nie będzie zawiązywanych. Wówczas należy przewlec nić przez inny otwór lub wykonać początek szycia od prawej strony.

NAPRĘŻENIE NICI

Regulacji naprężenia nici igłowej:

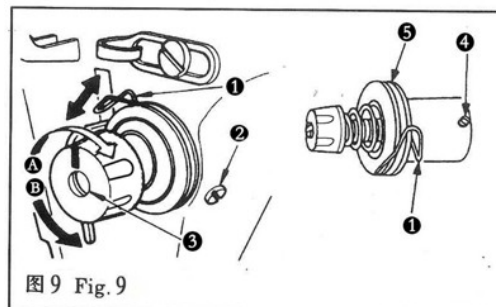
Regulacji dokonuje się zgodnie ze specyfikacją szycia za pomocą pokrętła regulacyjnego (1). Obrót w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (kierunek A) zwiększa naprężenie, obrót w kierunku przeciwnym (B) - zmniejsza naprężenie nici.



SPRĘŻYNKA KOMPENSACYJNA

Regulacja skoku sprężynki:

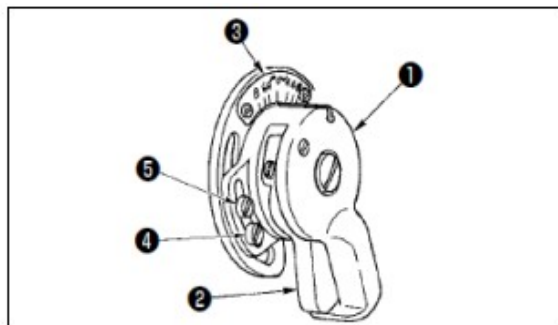
Regulacji dokonuje się za pomocą pokrętła (3), po poluzowaniu śruby (2). Obrót w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (kierunek A) zwiększa skok, obrót w kierunku przeciwnym (B) - zmniejsza skok sprężynki.



Regulacja naprężenia sprężynki:

Przed regulacją należy odkręcić śrubę (2) i zdjąć zespół naprężacza (5), a następnie odkręcić śrubę (4). Obrót pokrętłem (3) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (kierunek A) zwiększa naprężenie, obrót w kierunku przeciwnym (B) - zmniejsza naprężenie sprężynki.

REGULACJA SZEROKOŚCI ŚCIEGU ZYGZAKOWATEGO



Do regulacji szerokości ściegu zygzakowego służy pokrętło (1). W celu dokonania regulacji należy:

- docisnąć palcem dźwignię (2)
- trzymając dźwignię docisniętą, przekręcić pokrętło regulacyjne tak, aby ustawić znacznik wskaźnika na wysokości żądanej szerokości zygzaka określonej na podziałce (3) (jednostka: mm)
- zwolnić docisk dźwigni – pokrętło automatycznie zablokuje się w wybranym położeniu.

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Przeznaczenie	Szycie materiałów lekkich i średnich	
Prędkość szycia	Max. 1800 ściegów/min	
Max. długość ściegu	5 mm	
Igły	DPx5	
Podnoszenie stopki	Standard 6 mm, max. 10 mm	
Smarowanie	Olej do stebnówek	

PANEL OPERACYJNY



Regulacja prędkości maszyny

Gdy na panel operacyjny pokazuje literę „P” wciśnij krótko „strzałkę w górę” lub „strzałkę w dół” aby zwiększyć lub zmniejszyć prędkość maszyny. Każde naciśnięcie przycisku zwiększa lub zmniejsza prędkość o 100 ściegów/min. Prędkość maszyny wyznaczają dwie pierwsze cyfry, dla przykładu liczba „15” oznacza prędkość 1500 obrotów/min. Po około 3 sekundach ustawiona wartość zostanie zapisana i panel znów pokaże literę „P”.

Tryb parametrów

Aby wejść w tryb parametrów naciśnij jednocześnie i przytrzymaj przez ok. 3 sekundy „strzałkę w górę” i „strzałkę w dół”. Na wyświetlaczu pojawi się litera „F”.



W trybie parametrów naciśnij „strzałkę w górę” wybierając odpowiedni parametr, następnie wciśnij ponownie „strzałkę w dół” aby wyświetlić wartość parametru. Ponowne naciśnięcie „strzałki w dół” zmieni wartość parametru. Po zmianie wciśnij „strzałkę w górę” aby zapisać nową wartość parametru. Na wyświetlaczu pojawi się symbol „ok”.



Lista dostępnych parametrów:

Oznaczenie	Nazwa parametru	Przedział wartości	Wartość fabryczna	
L	Maks. prędkość szycia	05-20	18	
M	Pozycjonowanie igły	0-1	1	0: wyłączone 1: na ściegu
d	Kompensacja ściegu	0-2	1	0: wyłączone 1: pół-ścieg 2: jeden ścieg
G	Przycisk bezpieczeństwa	0-1	1	0: wyłączone 1: włączone
H	Uśpienie (oszczędzanie energii)	0-6	3	0: wyłączone Każda wartość x10 minut
C	Wzrost przyspieszenia prędkości	0-9	5	Im większy parametr tym większe przyspieszenie
V	Wyświetlanie prędkości	0-1	0	0: wyłączone 1: włączone

Przywracanie ustawień fabrycznych:

Gdy panel pokazuje P, wciśnij i przytrzymaj przez ok. 3 sekundy przycisk „strzałka w dół”, aż do momentu gdy pojawi się komunikat „OK”. Oznacza to, że przywrócenie ustawień fabrycznych zakończyło się sukcesem. Jeśli pojawi się komunikat „Er” oznacza, że operacja przywracania nie udała się (błąd przywrócenia).



Wyświetlanie znaków:

0	1	2	3	4	5	6	7	8	9