

JACK

INSTRUKCJA OBSŁUGI MASZYNY SZWALNICZEJ

JK-8558WD



STEBNÓWKA ŁAŃCUSZKOWA

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



OPIS I PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA

Nowoczesna maszyna szwalnicza o ściągu łańcuszkowym, 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 oraz używać 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 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 oczy 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.

INSTALACJA

- 1) umieścić uchwyty miski (1) i podkładki (2) w czterech rogach miski olejowej , następnie zainstaluj miskę do blatu.
- 2) upewnij 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) zamontuj podstawy zawiasów (4) łączących z głowicą maszyny do blatu, wsuń zawiasy (5) w szczeliny i ustaw głowicę. Upewnij się, że zawiasy są prawidłowo połączone.

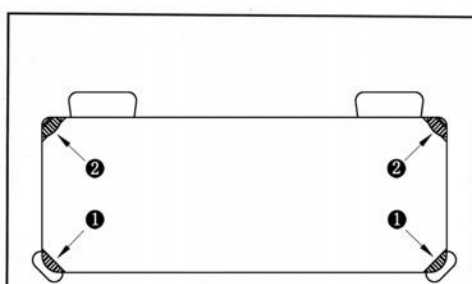


图 1 Fig.1

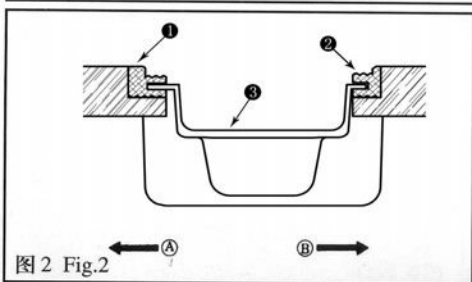


图 2 Fig.2

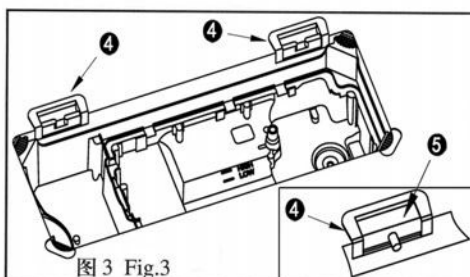


图 3 Fig.3

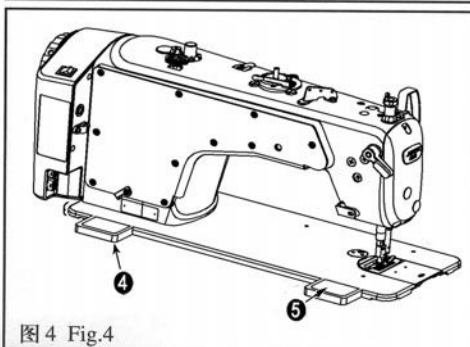


图 4 Fig.4

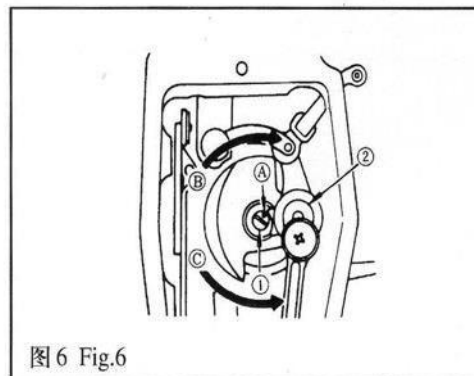
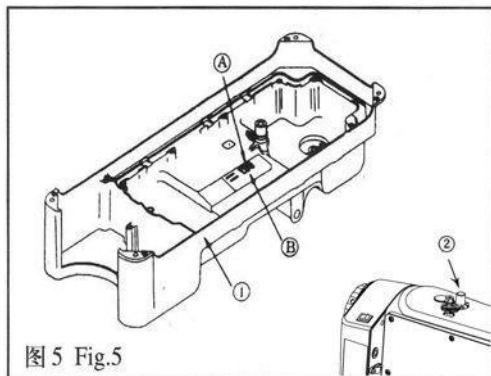
SMAROWANIE

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 połknięcia oleju może wystąpić biegunka lub wymioty. Przechowuj olej zawsze poza zasięgiem dzieci.

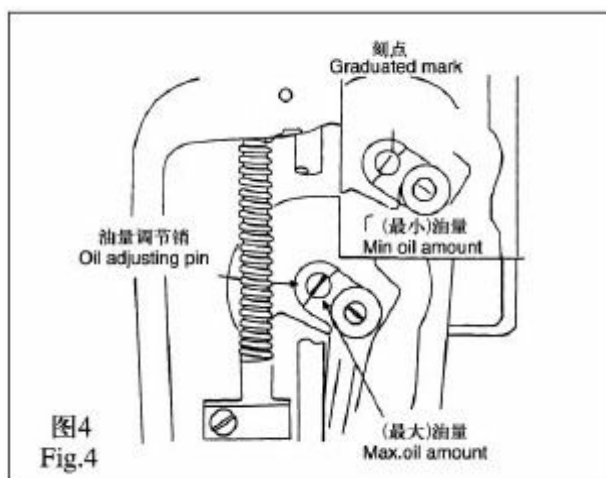
Przed uruchomieniem maszyny:

- 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.



REGULACJA SMAROWANIA IGIELNICY



Regulacji dokonuje się bolcem regulacyjnym – jeśli jego znacznik pokrywa się ze znacznikami obudowy – dostarczana jest maksymalna ilość oleju. Jeśli bolc przesuniemy w stronę korby odbieracza ilość oleju będzie coraz mniejsza.

NAWLEKANIE MASZYN

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

Nawleczenia należy dokonać zgodnie z rysunkiem pozostawiając 10 cm luźnej nici za oczkiem igły.

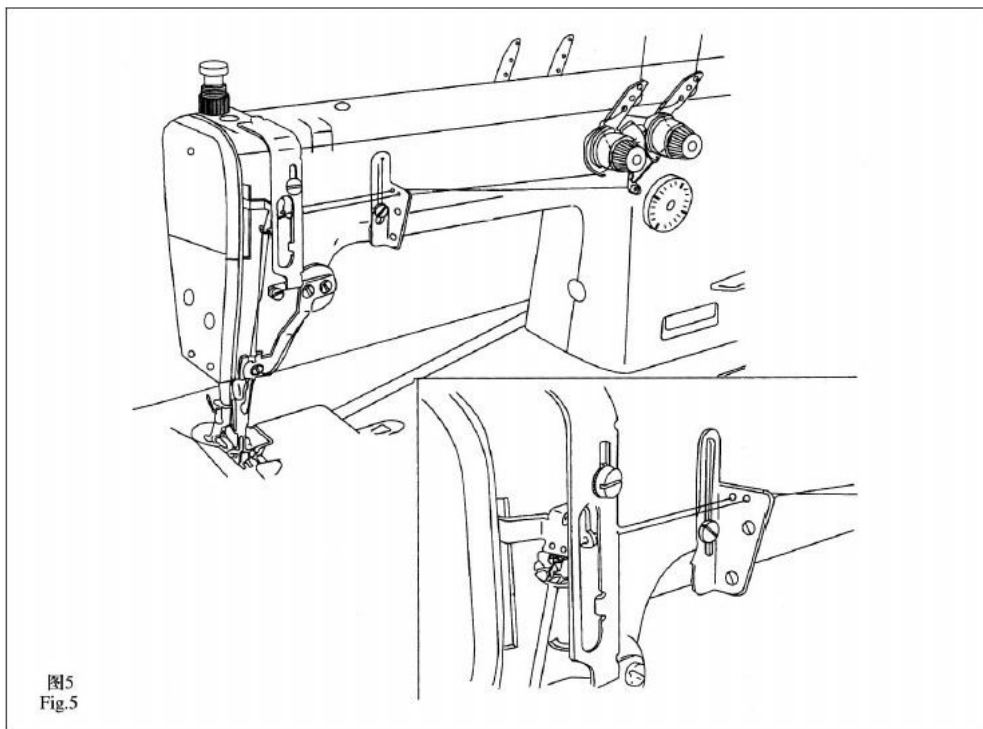


图5
Fig.5

NAWLEKANIE NICI CHWYTACZOWEJ

Nawleczenia należy dokonać zgodnie z rysunkiem. Po nawleczeniu pozostaw 5 cm luźnej nici.

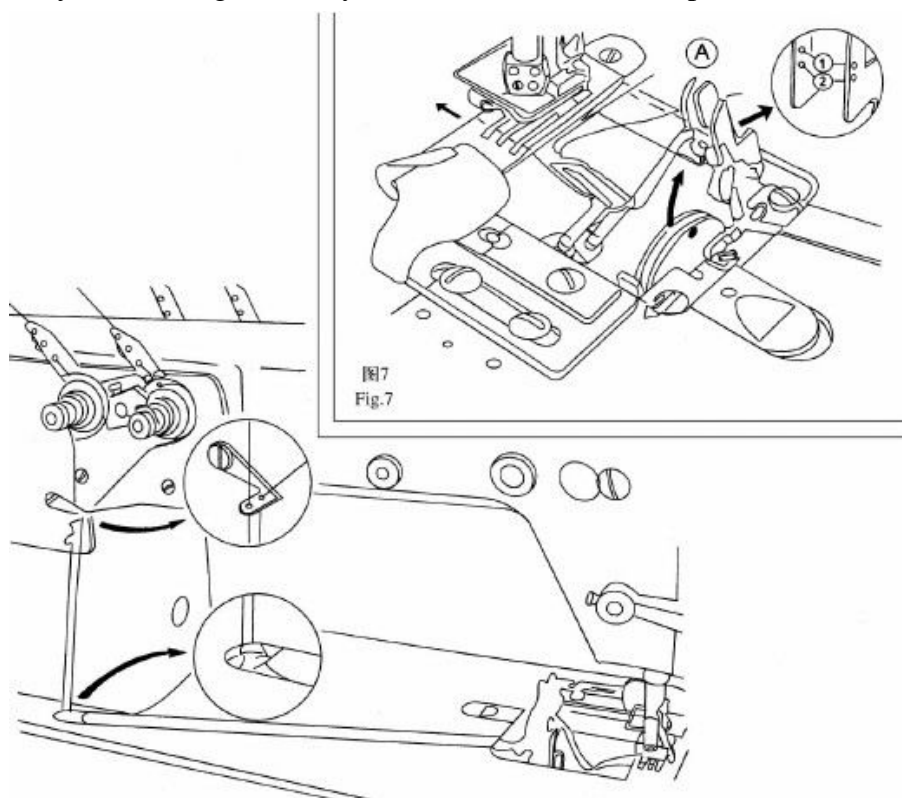


图7
Fig.7

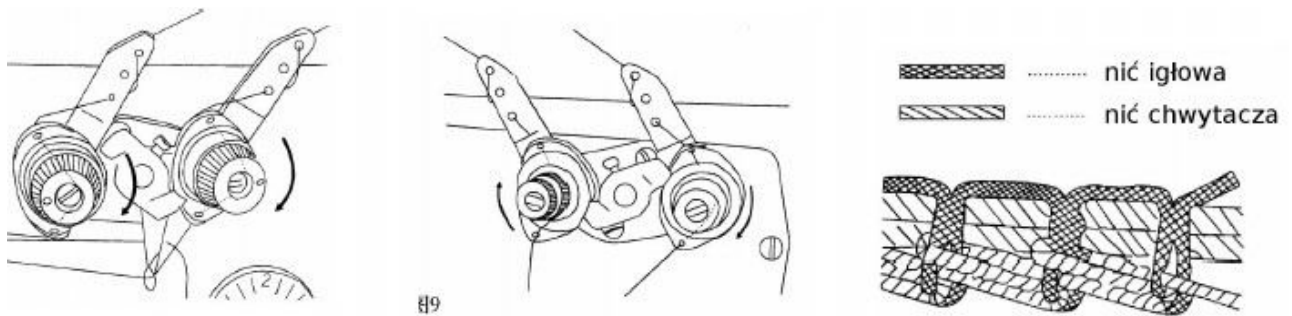
NAPRĘŻENIE NICI

Regulacji naprężenia nici dokonuje się odpowiednimi regulatorami:

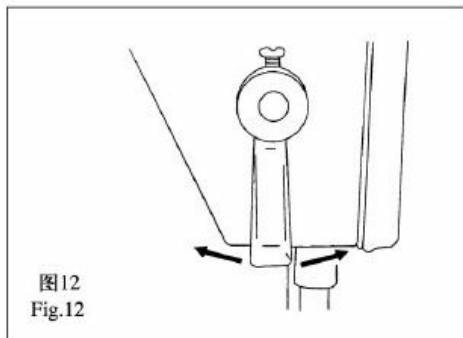
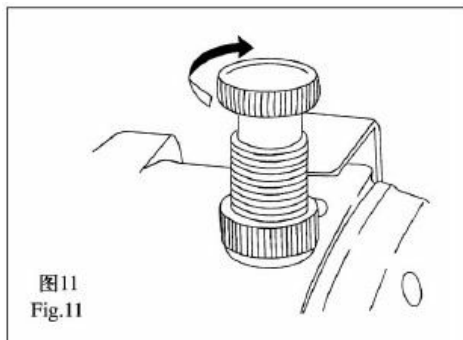
- zgodnie z ruchem wskazówek zegara zwiększamy naprężenie
- w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara zmniejszamy naprężenie

Przy nici igłowej regulatorem jest pokrętło, w przypadku nici chwytaczowej – śroba regulacyjna.

Wzajemny stosunek naprężeń nici igłowych i chwytaczowych określa kształtowanie łańcuszka.



STOPA DOCISKOWA



Regulacja docisku stopki za pomocą śruby regulacyjnej:
zgodnie z ruchem wskazówek zegara zwiększamy docisk, w kierunku przeciwnym docisk się zmniejsza.

Standardowa wartość dla większości materiałów to 27-30 mm (5 kg).

REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU

Maksymalna długość ściegu to 4 mm.

Ustaw pokrętło regulacji w żądanej pozycji, stopniowanie określone jest w milimetrach.

Jeśli chcesz zmienić długość ściegu w czasie obracania pokrętłem – naciśnij dźwignię zmiany kierunku podawania – długość ściegu jest wtedy – długość

ściegu jest wtedy ustawiona na minimum, co jest szczególnie wykorzystywane na początku szycia oraz na końcu szycia, jak również przy ryglowaniu. Maszyna nie posiada biegu wstecznego.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Zrywanie nici

Przyczyna	Rozwiązanie problemu
Nieprawidłowe nawleczenie nici	Powtórzyć poprawnie nawleczenie
Naprężenie nici jest zbyt duże	Ponowna regulacja naprężenia
Nić jest zbyt gruba	Użyć odpowiedniej nici lub igły
Igła, chwytacz, prowadnica igły, ząbki mają zadziory	Wyszlifować, wypolerować lub wymienić na nowe
Niska jakość nici	Zmienić nić
Topienie się nici przez nagrzanie igły przy dużej prędkości szycia	Dolać oleju silikonowego aby obniżyć temperaturę między igłą i nicią, zmniejszyć prędkość szycia

Przeskakiwanie ściegu

Przyczyna	Rozwiązanie problemu
Przeskakiwanie ściegu na nici igłowej	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wyregulować pętlikowanie przez chwytacz 2. Wyregulować odległość między igłą a chwytaczem 3. Wyregulować czas igły i chwytacza 4. Ustawić prawidłowo ramkę przewleczenia nici 5. Sprawdzić prawidłowość założenia igły 6. Sprawdzić pozycję osłon igiel i ich czas wzajemny 7. Sprawdzić prawidłowość nawleczenia nici
Przeskakiwanie ściegu na nici bębnekowej	<ol style="list-style-type: none"> 1. Patrz punkt 1 i 2 przy przeskakiwaniu ściegu nici igłowej. 2. Sprawdzić prawidłowość regulacji czasu krzywki nici bębnekowej 3. Zwiększyć odrobinę naprężenie nici bębnekowej 4. Sprawdzić prawidłowość nawleczenia nici
Przeskakiwanie ściegu przy używaniu nici z włókien chemicznych	<ol style="list-style-type: none"> 1. Użyć oleju silikonowego 2. Zmniejszyć prędkość szycia 3. Użyć odpowiedniej do tego typu nici igły
Przeskakiwanie ściegu przy używaniu nici z włókien poliestrowych	<ol style="list-style-type: none"> 1. Użyć oleju silikonowego 2. Zmniejszyć prędkość szycia

Lamanie się igły

Przyczyna	Rozwiązanie problemu
Igła lub jej czubek jest skrzywiona/y, tęp/a/y lub zablokował się otwór igły	Wymienić igłę
Nieprawidłowy rozmiar igły	Użyć igły odpowiedniej do nici i materiału
Igła uderza w stopkę lub palec stopki	Wyregulować położenie stopki
Igła uderza w ząbki	Wyregulować wzajemne ustawienie i czas igły i transportu
Naprężenie nici jest zbyt duże	Zmniejszyć naprężenie nici igłowej
Nieprawidłowe ustawienie czasu osłony igły	Sprawdzić pozycjonowanie i czas ruchu osłony

Nierówny (skręcony) ścieg

Przyczyna	Rozwiązanie problemu
Zbyt niskie napięcie nici igłowej	Dokonać regulacji napięcia
Zbyt niskie napięcie nici bębnekowej	Dokonać regulacji napięcia
Zbyt gruba nić	Użyć grubszej igły
Nieprawidłowa pozycja ramki przewleczenia nici	Ustawić w prawidłowej pozycji
Nieprawidłowa pozycja płytki regulującej napięcie nici odbieranej	Ustawić w prawidłowej pozycji
Płytko igłowa	Otwór w płytce powinien być większy niż normalnie

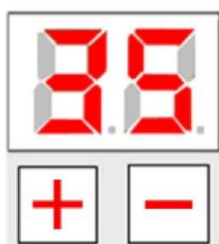
Marszczenie

Przyczyna	Rozwiązanie problemu
Zbyt duże napięcie nici igłowej	Dokonać regulacji napięcia
Nieprawidłowy czas krzywki nici bębnekowej	Wyregulować czas
Zbyt duży docisk stopki	Wyregulować docisk

PANELOPERACYJNY:

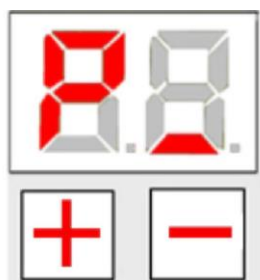
Regulacja parametrów

Gdy na panel operacyjny pokazuje literę „P” wciśnij „+” lub „-” aby zwiększyć lub zmniejszyć prędkość maszyny. Prędkość maszyny wyznaczają dwie pierwsze cyfry, dla przykładu liczba „35” oznacza prędkość 3500 obrotów/min. Po około 3 sekundach ustawiona wartość zostanie zapisana i panel znów pokaże literę „P”.

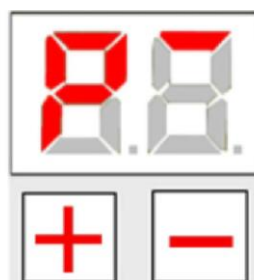


Ustawienie pozycjonowania igły

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



Pozycjonowanie igły w dole

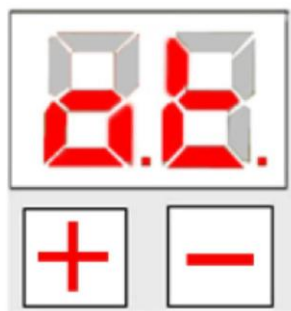


Pozycjonowanie igły w górze

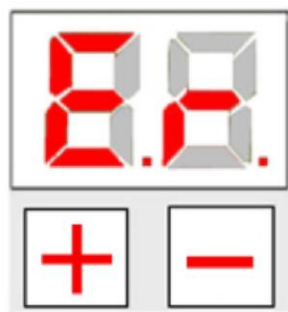
Powrót do ustawień fabrycznych

Jeśli na panelu widać komunikat E5/E7 należy powrócić do ustawień fabrycznych – pomoże to w powrocie do prawidłowego, bezbłędnego działania maszyny.

Gdy panel pokazuje P, wciśnij i przytrzymaj przez ok. 3 sekundy przycisk „-”, 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).



Komunikat „OK”



Komunikat „Er”

KODY BŁĘDÓW:

oF - maszyna jest w stanie uśpienia lub napięcie jest zbyt niskie.

Wciśnij przycisk „+” lub „-” aby wybudzić maszynę. Jeśli wciąż pokazuje się komunikat „oF” sprawdź napięcie.

E1 - blokada rotora / silnika – zbyt wysokie obciążenie silnika lub przewód jest wypięty z gniazda.

Zmniejsz obciążenie silnika, wyłącz maszynę na kilka minut.

Sprawdź czy sztyt materiał nie jest zbyt gruby

Sprawdź prawidłowość podłączenia przewodu 10-cio nitkowego.

Sprawdź czy maszyna nie wymaga smarowania.

E5 – nieprawidłowe pozycjonowanie igły

Sprawdź podłączenie wtyczki

Eb – napięcie jest za wysokie.

Wyłącz źródło zasilania, sprawdź napięcie.

Ec – napięcie jest zbyt niskie.

Wyłącz źródło zasilania, sprawdź napięcie.