



Instrukcja obsługi stębnówki

JK-9100B



Impall Adam Rozwandowicz SpJ.
91-341 Łódź, ul.Pojezierska 95 tel.042 640 30 13

Przedstawiciel firmy:
Zhejiang New Jack Swing Machine Co. , Ltd.
15 Rd Airport South, Jiaojiang District Taizhou City, Zhejiang, PRC



SPIS TREŚCI

Instrukcja bezpieczeństwa

Ostrzeżenia

Instalacja

Smarowanie

Regulacja ilości oleju

Montowanie igły

Ustawienie szpulki

Nawlekanie nici

Regulacja długości ściegu

Regulacja naprężenia nici w igle i w bębnie

Regulacja sprężyny kompensacyjnej

Ręczne podnoszenie stopki

Regulacja docisku stopki

Regulacja podawania

Regulacja wysokości ząbków

Korelacja igły i chwytacza

Regulacja wysokości stopki

Regulacja skoku

Regulacja włącznika kolanowego do podnoszenia stopki

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 oraz inne dodatkowe zalecenia.
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 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 lub akcesoriów
 - 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, palce 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 palców i pamiętać o wyłączeniu maszyny przed wymianą szpulki w bębnie.
 - 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 podłączeniem lub rozłączeniem okablowania elektrycznego, należy wyłączyć maszynę przełącznikiem.

OSTRZEŻENIA

Aby uniknąć uszkodzeń i awarii maszyny należy:

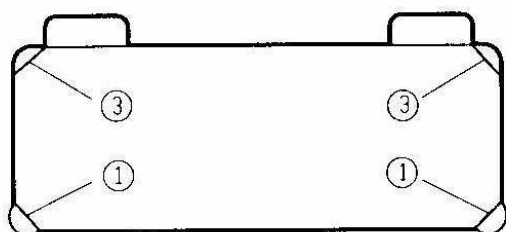
1. po ustawieniu maszyny, przed jej pierwszym uruchomieniem, należy ją wyczyścić
2. usunąć kurz i olej, który mógł nagromadzić się w czasie transportu
3. upewnić się o prawidłowym napięciu i fazach (jedna lub trzy) silnika.
4. upewnić się o prawidłowym podłączeniu zasilania
5. nigdy nie używać maszyny, jeśli napięcie jest inne niż wskazane na tabliczce silnika
6. upewnić się, że kierunek obrotu naciągu jest prawidłowy.

UWAGA!

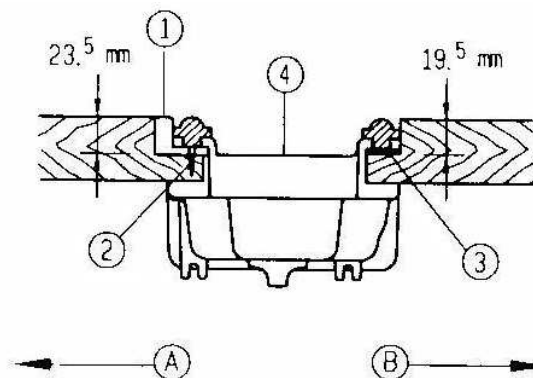
Przed przystąpieniem do niżej opisanych czynności należy wyłączyć zasilanie maszyny, aby uniknąć jej niespodziewanego uruchomienia.

INSTALACJA

1. Miska olejowa powinna opierać się na czterech rogach wyciętego rowka na blacie maszyny (rys.1)
2. Przy użyciu gwoździ (2) umocować gumowe podkłady (1) po stronie operatora (strona A) oraz po stronie odbiorczej stołu (3) (strona B). Umieścić miskę olejową (4) na podkładkach.

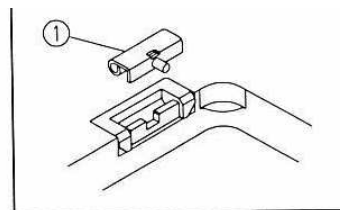
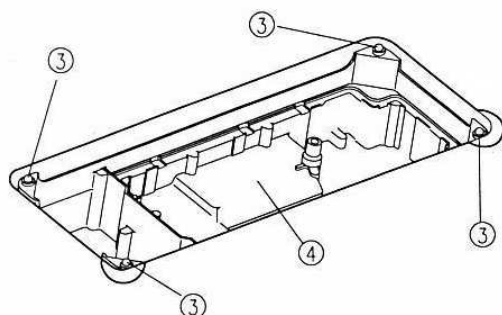


Rys. 1

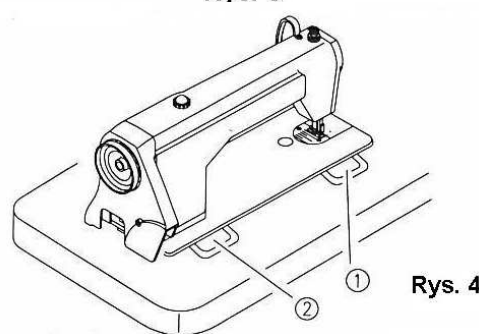


Rys. 2

3. Umocować dwa zawiasy (1) w dwóch otworach łoża maszyny i umocować główkę maszyny w gumowych zawiasach stołu (2), następnie umieścić główkę na poduszkach (3) w czterech kątach. (Rys 3, 4)



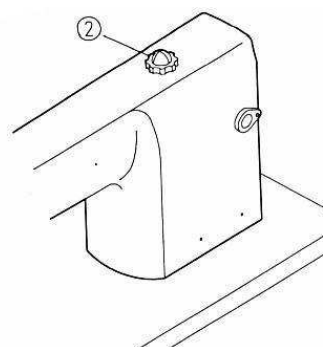
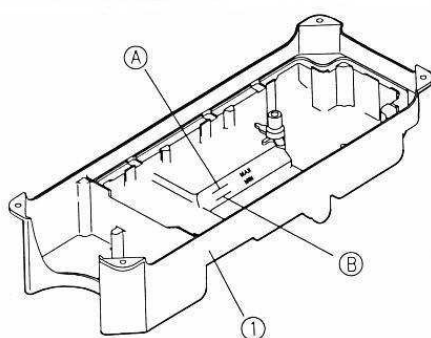
Rys. 3



Rys. 4

SMAROWANIE

1. Instrukcja smarowania
 - a) Wypełnij odpowiednim olejem miskę olejową do poziomu max. oznaczonego A
 - b) Dolej oleju, jeśli jego poziom jest niższy niż minimalny, oznaczony B
 - c) Rozbryzg oleju można zobaczyć w okienku podglądu oleju (2), jeśli smarowanie w czasie pracy maszyny jest prawidłowe
 - d) Jeśli maszyna jest uruchamiana po raz pierwszy, bądź po dłuższym okresie bezczynności, należy uruchamiać ją z prędkością z zakresu 3000-3500 ściegów na minutę na ok. 10 minut



Rys. 5

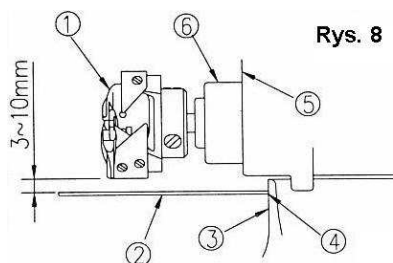
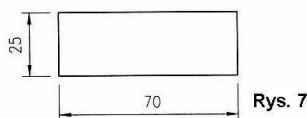
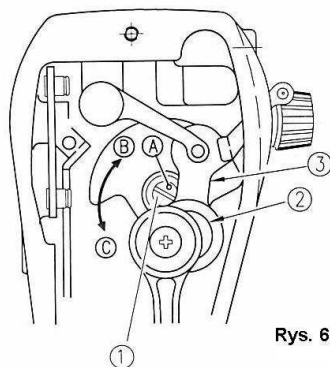
2. Regulacja podawania oleju do głowicy maszyny (rys.6)
 - a) obróć śrubę regulacyjną (1) aby zwiększyć bądź zmniejszyć ilość oleju, podawanego do korby igielnicy (2) i nawijacz nici (3)

- b) aby zredukować ilość podawanego oleju należy obrócić śrubę regulacyjną (1) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara (B) przesuwając punkt A w stronę korby igielnicy (2)
- c) aby zwiększyć ilość podawanego oleju należy obrócić śrubę regulacyjną (1) w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara (C) przesuwając punkt A dalej od korby igielnicy (2)

3. Test i obserwacja ilości oleju na chwytaczu

- a) test rozbryzgu oleju na papierze. Do testu można użyć prawie każdego rodzaju papieru (prócz tkaniny papierowej) o wymiarach 25 mm x 70 mm (rys.7).
- b) umieścić papier pod chwytaczem tak, aby jego krawędź dotykała bocznej ścianki zbiornika oleju (rys . 8) [(1) chwytacz, (2) papier, (3) zbiornik oleju, (4) miejsce styku, (5) podstawa, (6) tuleja]

W czasie przeprowadzania testu należy delikatnie usunąć przesuwную płytkę i nie dotykać chwytacza palcami.



4. Uwagi:

- a) przed wykonaniem testu, jeśli maszyna nie była bezpośrednio wcześniej używana , należy ją rozgrzać, wprawiając w ruch pusty na ok. 3 minuty przy średniej prędkości.
- b) w czasie pracy maszyny należy umieścić papier pod chwytaczem, tak jak to opisano w pkt.3 b) (rys. 8)
- c) należy upewnić się, że poziom oleju w zbiorniku znajduje się między oznaczeniami „HI” i „LOW”
- d) test obserwacyjny rozbryzgu oleju powinien zakończyć się w ciągu 5 sekund.

5. Przykłady obserwacji, wskazujące na właściwy poziom oleju (rys.9).

- Ilość oleju na chwytaczu (małym), jaki pokazano wynosi ok. 1 mm.

L818 – H : 3 mm

L818 – M : 1,5 mm

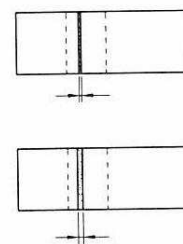
L818 – L : 0,5 mm

- Ilość oleju na chwytaczu (dużym), jaki pokazano wynosi ok. 2 mm.

L818 – H : 6 mm

L818 – M : 3 mm

L818 – L : 1 mm

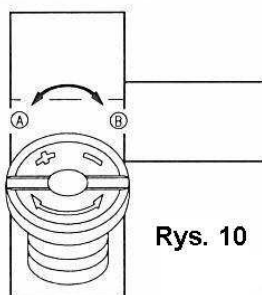


Rys. 9

Ilość oleju na chwytaczu (patrz rys. 9) powinna być wyregulowana zależnie od sztytego materiału i operacji. Niewystarczająca ilość oleju może spowodować przerywanie chwytacza lub jego przegrzanie. Zbyt duża ilość oleju może powodować zabrudzenie się sztytej odzieży olejem.

REGULACJA ILOŚCI OLEJU NA CHWYTACZU

1. Śruba regulacyjna ilości oleju umieszczona jest na wałku prowadzącym chwytacza. Obrócenie śruby w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara „+” (A) zwiększy ilość oleju podawanego na chwytacz. Obrócenie śruby w kierunku ruchu wskazówek zegara „-” (B) zmniejszy ilość oleju podawanego na chwytacz. (rys. 10)



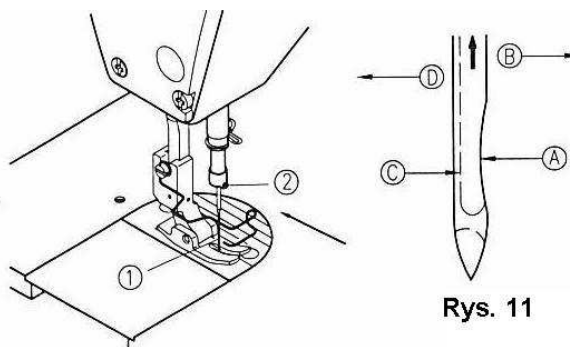
Rys. 10

2. Po ustawieniu odpowiedniej ilości podawanego oleju, należy uruchomić maszynę na biegu jałowym, na ok. 30 sekund, i wykonać test obserwacyjny rozbryzgu oleju, aby upewnić się co do prawidłowego ustawienia ilości podawanego oleju.

MONTOWANIE IGŁY

Wybrać igłę o odpowiednim rozmiarze, w zależności od nici i rodzaju sztytego materiału. Wyłączyć zasilanie maszyny.

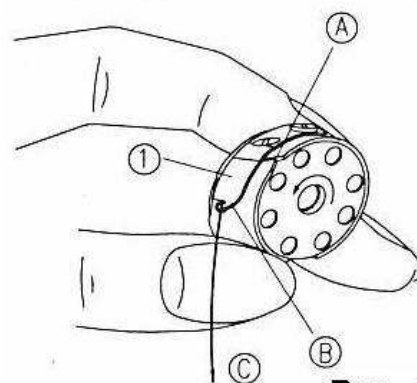
1. Obrócić kołem maszyny, tak aby igielnica znalazła się w maksymalnie górnej pozycji. (rys. 11)
2. Poluzować śrubę (2) i przytrzymać igłę (1) jej wciętą stroną A w prawo w kierunku B, a podłużnym rowkiem C w lewo w kierunku D
3. Umieścić igłę w otworze igielnicy, tak głęboko, jak będzie to możliwe, w kierunku oznaczonym strzałką.
4. Mocno dokręcić śrubę (2)



Rys. 11

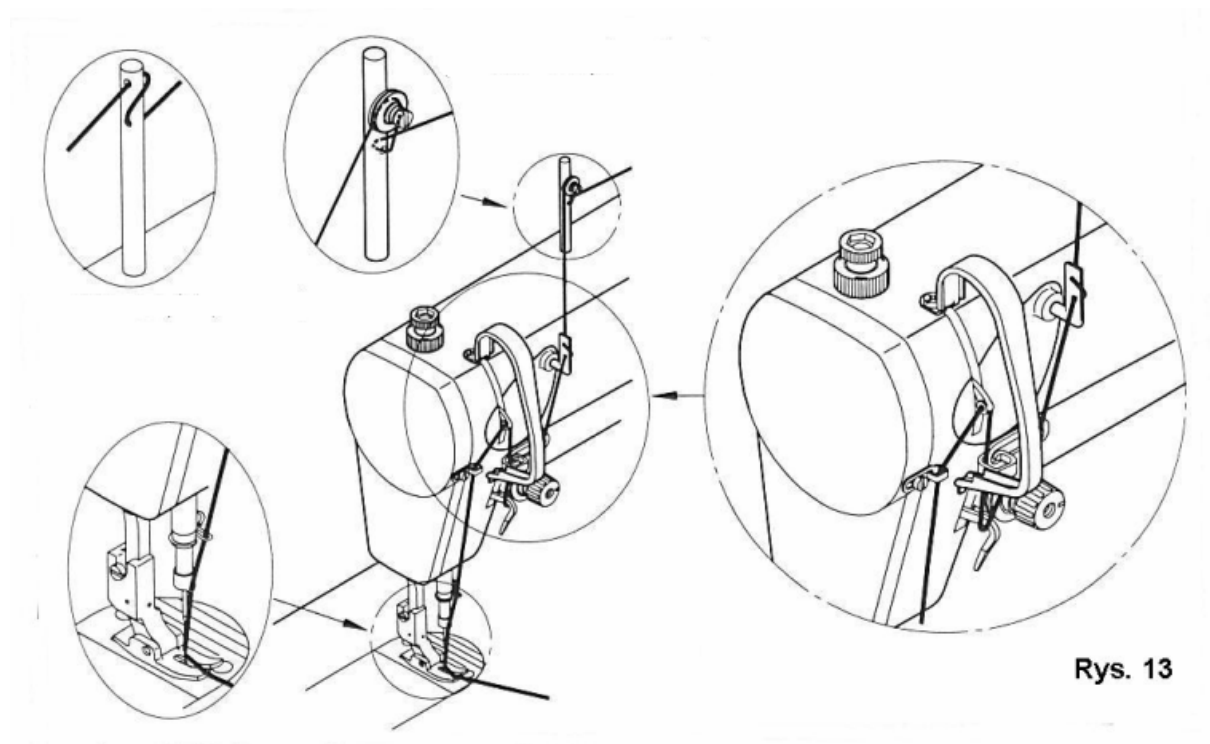
USTAWIENIE SZPULKI

1. Włożyć szpulkę w bębenek tak, aby nawinięcie nici było zgodne z ruchem wskazówek zegara. (rys. 12)
2. Przeciągnąć nić przez szczelinę A i pociągnąć w kierunku C. Nić będzie przewleczona pod sprężyną naprężenia (1) i naciągnięta w kierunku C.
3. Upewnić się, że szpulka obraca się w kierunku zaznaczonym strzałką, gdy pociągniemy nić w kierunku C.



Rys. 12

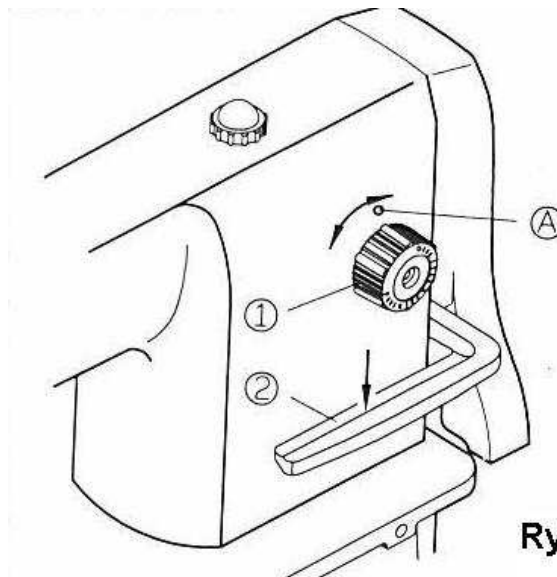
NAWLEKANIE NICI



Rys. 13

REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU

1. Aby ustawić żądaną długość ściegu zmień (obróć) regulator długości ściegu (1) względem punktu A na maszynie (rys. 14)
2. Wciśnij dźwignię (2) w dół i obracaj regulatorem (1), aby ustawić żądaną długość ściegu



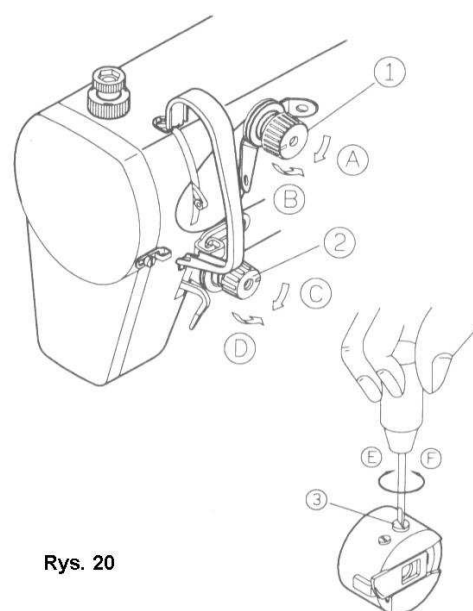
REGULACJA NAPRĘŻENIA NICI W IGLE I BĘBENKU

1. Regulacja naprężenia nici w igle (Rys. 20)
 - a) Końcówka nici w igle będzie krótsza po obcięciu, jeśli obróci się regulator naprężenia nici (1) zgodnie z kierunkiem wskazówek zegara (kierunek oznaczony A)
 - b) Końcówka nici w igle będzie dłuższa po obcięciu, jeśli obróci się regulator naprężenia nici (1) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (kierunek oznaczony B)

- c) Zwiększenie naprężenia nici uzyskuje się obracając regulator (2) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (C)
- d) Zmniejszenie naprężenia nici uzyskuje się obracając regulator (2) w kierunku ruchu wskazówek zegara (D)

2. Regulacja naprężenia nici w bębnie
 - a) Naprężenie nici wzrośnie po obróceniu śruby (3) zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara (E)

Naprężenie nici zmaleje po obróceniu śruby (3) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (F)



Rys. 20

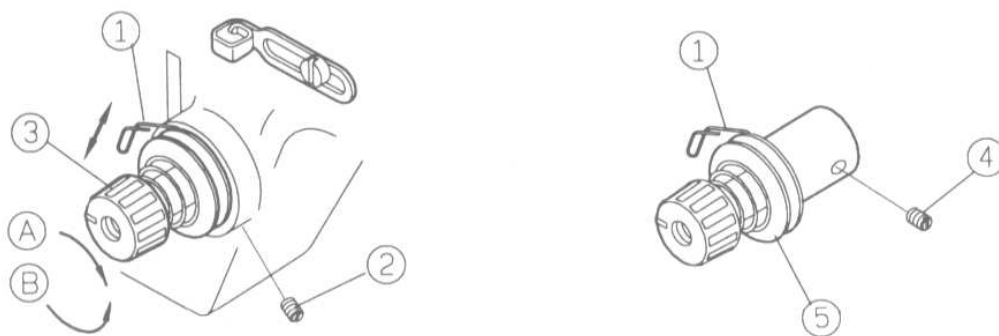
REGULACJA SPRĘŻYNKI KOMPENSACYJNEJ

Regulacja skoku sprężynki kompensacyjnej (1).

1. Poluzować śrubkę (2)
2. Obrót regulatora naprężenia (3) w kierunku ruchu wskazówek zegara (A) spowoduje wzrost skoku sprężynki kompensacyjnej.
3. Obrót regulatora naprężenia (3) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (B) spowoduje zmniejszenie skoku sprężynki kompensacyjnej.

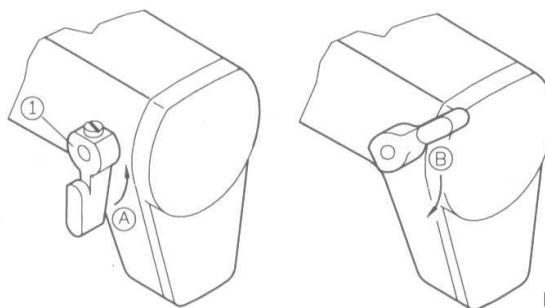
Regulacja nacisku sprężynki kompensacyjnej (1)

1. Poluzować śrubkę (2) i usunąć dyski naprężenia nici (5)
2. Poluzować śrubę (4)
3. Nacisk sprężynki wzrośnie przy obrocie regulatora (3) w kierunku A, zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
4. Nacisk zmniejszy się przy obrocie regulatora (3) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (B)



RĘCZNE PODNOSZENIE STOPKI

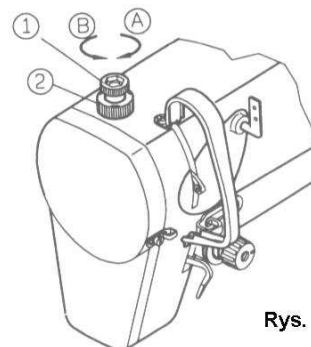
1. Po zatrzymaniu maszyny przekręć ręczną dźwignię (1) w górę (w kierunku A) – stopka podniesie się i pozostanie w górnej pozycji.
2. Stopka zostanie podniesiona na wysokość 5,5 mm i pozostanie w tej pozycji. Przekręć dźwignię (1) w dół (w kierunku B) aby zwolnić stopkę – wróci ona do swojej początkowej pozycji.



Rys. 22

REGULACJA DOCISKU STOPKI

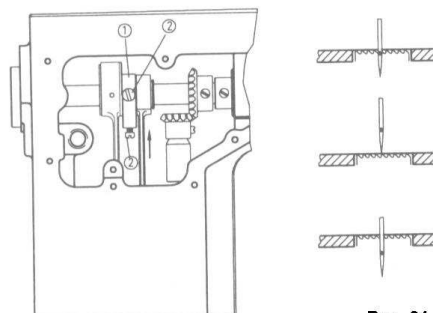
1. Poluzować śrubę (2), obrócić regulator sprężyny docisku (1) w stronę zgodną z ruchem wskazówek zegara (kierunek A) aby zwiększyć docisk stopki. (Rys. 23)
2. Obrócić regulator sprężyny docisku (1) w stronę zgodną przeciwną do ruchu wskazówek zegara (kierunek B) aby zmniejszyć docisk stopki.
3. Dokręć śrubę (2) po zakończeniu regulacji.
4. Dla materiałów standardowych normalne ciśnienie docisku stopki powinno być ustawione na 5 kgs, dla materiałów ciężkich na 7 kgs. W celu otrzymania najlepszych rezultatów, docisk stopki powinien być regulowany w zależności od szytego materiału.



Rys. 23

REGULACJA PODAWANIA

1. Poluzować śruby (2) i (3) na krzywce mimośrodowej podawania (1), przesunąć krzywkę w kierunku wskazanym strzałką bądź przeciwnym i mocno dokręcić śruby. (Rys. 24)
2. Standardowe ustawienie to wyrównanie górnej powierzchni ząbków i górnego krańca ucha igły z górną powierzchnią płytki igielnej gdy ząbki schodzą poniżej płytki igielnej.
3. Kiedy podawanie tkaniny jest za małe, wyregulować podawanie przez przesunięcie krzywki mimośrodowej w kierunku wskazanym przez strzałkę.
4. Aby zwiększyć zaciśnięcie ściegu, należy opóźnić podawanie, przesuwać krzywkę w kierunku przeciwnym do wskazanego przez strzałkę.



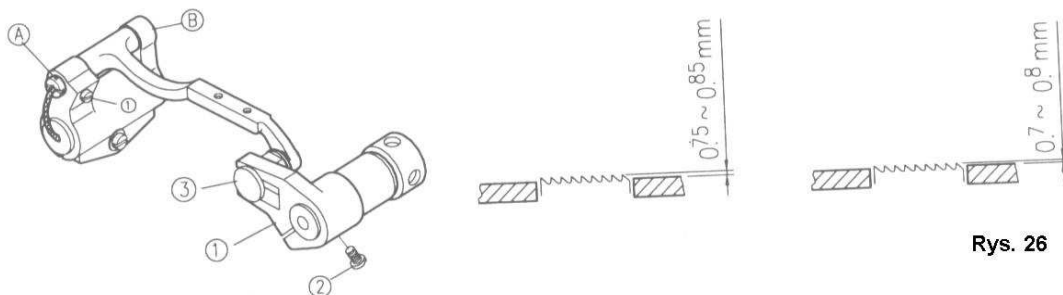
Rys. 24

REGULACJA WYSOKOŚCI ZĄBKÓW

1. Fabryczne ustawienie wysokości ząbków to takie, gdy ząbki ledwo wystają z płytki (Rys. 26)
 - dla tkanin standardowych – 0,75 – 0,85 mm

- dla tkanin ciężkich – 1,5 – 1,25 mm
- dla tkanin cienkich – 0,70 – 0,80 mm

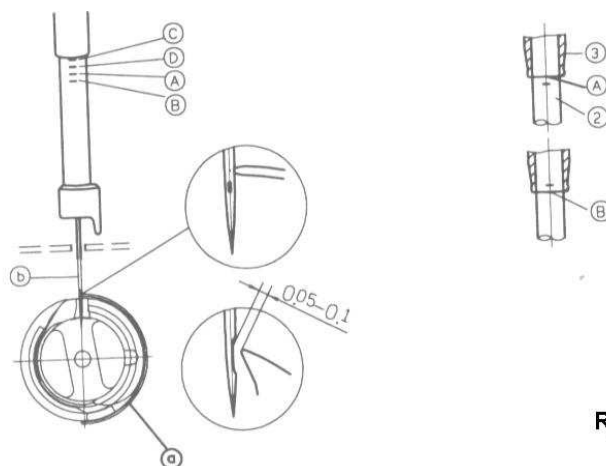
2. Jeśli ząbki wystają za bardzo przy szyciu delikatnych, cienkich tkanin, tkanina może się marszczyć.
3. Aby dokonać regulacji wysokości ząbków należy:
 - a) Poluzować śrubę (2) na korbie (1)
 - b) Dokonać regulacji przesuwając zawias podawania w górę lub w dół
 - c) Ostrożnie dokręcić śrubę (2)
4. Otwór w korbie może być wytarty, jeśli docisk mocowania rolki (3) i korby (1) jest niewystarczający.



Rys. 26

KORELACJA IGŁY I CHWYTACZA

1. Regulacja wzajemna igły i chwytacza. Przekręcić koła naciągowe tak, aby igielnica znalazła się w najniższej pozycji i poluzować śrubę (1) (rys.27)
 - a) regulacja wysokości igielnicy: ustawić igielnicę tak, aby linia A na igielnicy (2) pokryła się ze spodnią krawędzią dolnej tulei igielnicy (3), a następnie dokręcić śrubę (1)
 - b) regulacja pozycji chwytacza: poluzować trzy śruby na chwytaczu i przekręcić naciąg maszyny tak, aby linia B na wznoszącej się igielnicy (2) pokryła się ze spodnią krawędzią dolnej tulei igielnicy (3)
 - c) po wykonaniu wyżej opisanych regulacji należy ustawić chwytacz tak, aby jego łopatką (5) pokrył się ze środkiem igły (4). Należy utrzymać odległość 0,05 – 0,1 mm między igłą i chwytaczem.

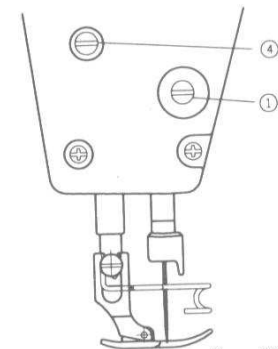


Rys. 27

Uwaga! Jeśli odległość między łopatką chwytacza i igłą będzie mniejsza niż ww. wartości łopatką może zostać uszkodzona !

REGULACJA WYSOKOŚCI STOPKI

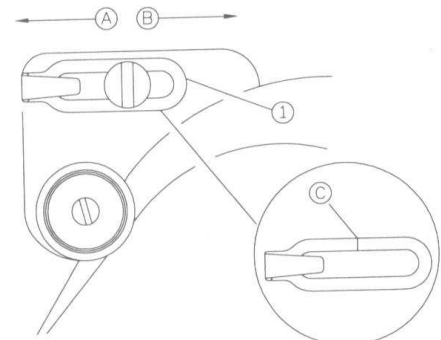
1. Poluzować śrubę (1) i wyregulować wysokość stopki i jej orientację (rys. 28)
2. Po regulacji dokręcić ostrożnie śrubę (1)



Rys. 28

REGULACJA SKOKU

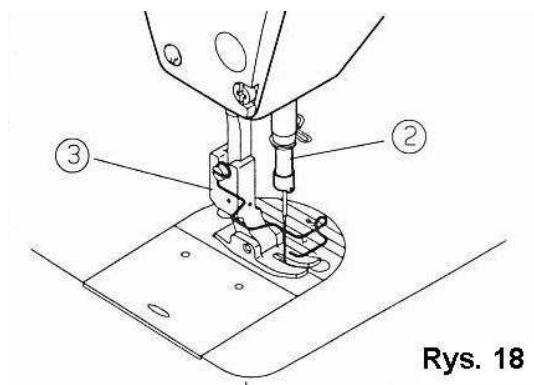
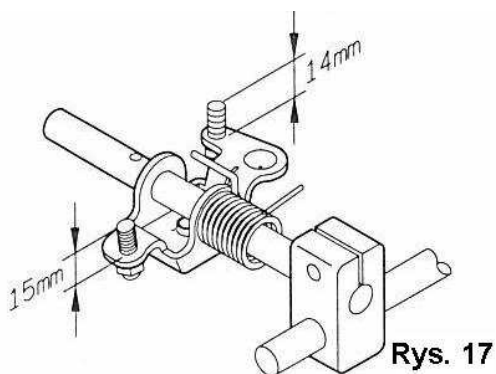
1. Przesuń prowadnik nici (1) w lewo (kierunek A) aby zwiększyć siłę naciągu nici przy szyciu materiałów ciężkich i sztywnych (rys. 31)
2. Przesuń prowadnik nici (1) w prawo (kierunek B) aby zmniejszyć siłę naciągu nici przy szyciu materiałów lekkich
3. Generalnie prowadnik nici (1) wypozycjonowany jest tak, aby linia C pokrywała się ze środkiem śruby.



Rys. 31

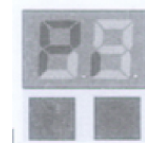
REGULACJA WŁĄCZNIKA KOLANOWEGO DO PODNOSZENIA STOPKI

1. Ustawienie fabryczne wysokości podnoszenia stopki dla włącznika kolanowego to 10 mm. (rys. 17,18)
2. Poprzez regulację śrubą (1) na włączniku kolanowym, można ustawić wysokość podnoszenia na 13 mm.
3. Kiedy ustawienie przewyższa 10 mm, należy upewnić się, że spodni koniec igielnicy (2) w jej dolnej pozycji (3) nie uderza w stopkę.



OBSŁUGA PANELU STERUJĄCEGO MASZYNY

Produkt wyświetlacz dwucyfrowy i dwa przyciski funkcyjne. Po włączeniu urządzenia interfejs wygląda jak na rysunku.



1. Lista parametrów

Para metr	Funkcja	Opis
V	Regulacja prędkości	Prędkość=wartość wskazana na wyświetlaczu X100 (obr.min)
M.	Pozycjonowanie igły- włączenie	0 = funkcja wyłączona, 1 = funkcja włączona
Y	Parametry pozycjonowania igły	Miejsce znaczników "" określają i górną pozycję igły. Przy M =0 funkcja nie działa
b	Kierunek obrotu	Wskazywany przez obracający się czerwony znacznik LED

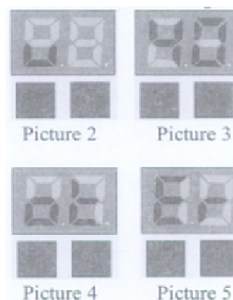
2. Regulacja parametrów

Regulacja prędkości

Po włączeniu wciśnij P na wyświetlaczu pojawi się litera V (picture2), wciśnij S aby pokazać wartość prędkości (picture3). Kolejnym wciśnięciem S możesz regulować prędkość. Migający punkt oznacza, że regulacja nie została zapisana.

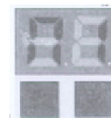
Aby zapisać wprowadzoną wartość: wciśnij P, jeśli pokaże się OK (picture4) - wartość została zapisana, jeśli na wyświetlaczu pokaże się Er (picture5) oznacza to błąd zapisu.

Aby przerwać regulację wyłącz zasilanie i poczekaj aż Wyświetlacz przestanie się świecić.



Włączanie funkcji pozycjonowania igły

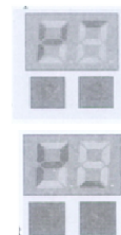
W interfejsie P wciśnij przycisk P kilka razy, aż urządzenie przejdzie do interfejsu M.. (rys.obok). Wartość M możesz zmieniać przyciskając klawisz S. Zapis ustawień - wciśnij P. Jeśli pokaże się OK - wartość została zapisana, jeśli na wyświetlaczu pokaże się Er oznacza to błąd zapisu. Aby przerwać regulację wyłącz zasilanie i poczekaj około 20s. aż Wyświetlacz przestanie się świecić.



Regulacja pozycjonowania igły

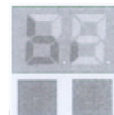
W interfejsie P wciśnij przycisk P kilka razy, aż urządzenie przejdzie do interfejsu Y, a następnie przyciskiem po prawej stronie ustaw żądany model pozycjonowania igły.

Uwaga: jeśli parametr M.=0 funkcja nie działa.



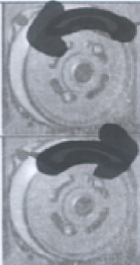
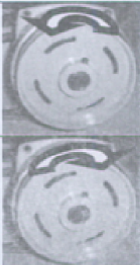

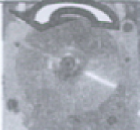
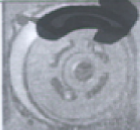



Regulacja kierunku obrotu

W interfejsie P wciśnij lewy przycisk kilka razy, aż urządzenie przejdzie do interfejsu b, a następnie przyciskiem po prawej stronie ustaw żądany kierunek obrotu silnika.



- 1) przed rozpoczęciem pracy sprawdź aktualny kierunek obrotu silnika
- 2) jeśli silnik używany jest do maszyn o różnym przeznaczeniu = pamiętaj o ustawieniu odpowiedniego kierunku obrotu, zgodnie z tabelką.

Parametr b	Napęd paska	bezpośr. napęd overlock/rendererka	Bezpośr.napęd stębnówka płaska
 Prawy znacznik obraca się zgodnie ze wskazówkami zegara			
 Prawy znacznik obraca się przeciwnie do wskazówek zegara			

Przywrócenie ustawień fabrycznych

Przywrócenie ustawień fabrycznych może pomóc w powrocie do prawidłowego, bezbłędnego działania.

Wciśnij i przytrzymaj przez około 3 sekundy przycisk S w interfejsie P. Wyświetlenie Ok oznacza przywrócenie ustawień fabrycznych, Er - błąd przywrócenia

Czynności konserwacyjne i rozwiązywanie problemów

Regularnie sprawdzaj, czy wtyczka jest podłączona oraz czy przewód zasilający i bezpiecznik jest w dobrym stanie. Bezpiecznik znajduje się wewnątrz skrzynki (rys.obok), w przypadku przepalenia wymień go na nowy o identycznych parametrach.



Problem: skrzynka jest podłączona, ale silnik nie rusza po przyciśnięciu pedału. Prędkość silnika nie jest kontrolowana przez regulator.

Sprawdź czy wtyczka kontrolera prędkości, silnika i sygnału silnika jest prawidłowo osadzona w gnieździe skrzynki. Sprawdź czy kontroler prędkości nie jest uszkodzony.

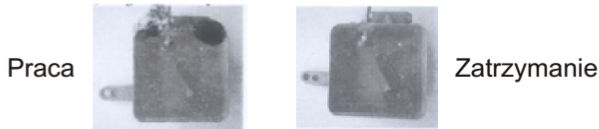
Problem: Prędkość obrotów silnika czasem wzrasta a czasem spada

Sprawdź, czy pasek nie jest zbyt luźny, czy nie ślizga się na naciągu i czy nie poluzował się pedał albo ciągnio.

Problem: Silnik nagle w czasie pracy się zatrzymuje.

Przede wszystkim sprawdź, czy maszyna nie jest przeciążona albo nie występuje inny problem mechaniczny. Potem sprawdź podłączenie gniazda zasilania i przewodu zasilającego z silnikiem oraz podłączenie kontrolera prędkości.

Problem: przy włączonej skrzynce silnik pracuje bez zatrzymania
 Sprawdź czy nie zmieniła się pozycja magnesu w regulatorze prędkości. Otwórz plastikową pokrywę kontrolera, poluzuj śruby mocujące. Wyreguluj pozycję dźwigni wahadłowej, na rysunku po lewej pokazano pozycję w czasie pracy, po prawej - po zatrzymaniu. Ustaw więc dźwignię w pozycji zatrzymania przesuwając ją zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara.



Problem: po uruchomieniu maszyny - natychmiast przepala się bezpiecznik
 Wymień bezpiecznik na nowy o identycznych parametrach. Jeśli sytuacja się powtórzy - skontaktuj się z autoryzowanym serwisem.

Problemy inne niż Wymienione powyżej - wymagają kontaktu z serwisem.

Lista błędów

Kod błędu	Przyczyna	Rozwiązanie
E1	Blokada rotora silnika	Zmniejsz obciążenie i zrestartuj silnik Sprawdź czy szyty materiał nie jest zbyt gruby Sprawdź czy maszyna nie wymaga smarowania Sprawdź prawidłowość podłączenia przewodu 10-cio nitkowego.
E2	Zbyt duże natężenie / zbyt małe napięcie	Sprawdź napięcie Jeśli ponowne uruchomienie silnika nie rozwiąże problemu ze względu na przeciążenie lub uszkodzenie kontrolera - skontaktuj się z serwisem Sprawdź prawidłowość podłączenia przewodu 10-cio nitkowego.
E3	Płyta nie odczytuje parametrów	Wyłącz zasilanie i włącz ponownie. Jeśli to nie rozwiąże problemu - skontaktuj się z serwisem
E4	Błąd sygnału	Sprawdź prawidłowość podłączenia przewodu 10-cio nitkowego. Sprawdź wszystkie pozostałe podłączenia
E5	Błąd pozycjon. igły	Sprawdź podłączenie pozycjonera. Jeśli pozycjoner jest uszkodzony i nie działa funkcja pozycjonowania pokazując E5 - wciśnij i przytrzymaj przycisk S przez 3 sekundy, wejdź w parametr M i ustaw wartość na 0 wyłączając funkcję.

UWAGA!!! Do wszystkich czynności sprawdzających należy przystąpić dopiero po odłączeniu urządzenia od źródła zasilania!!! Jeśli skrzynka sygnalizuje błąd uniemożliwiający prawidłową pracę maszyny - nie włączaj zasilania przed usunięciem problemu!

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.

