

**Impall®**

# JACK

## INSTRUKCJA OBSŁUGI OWERLOKA SERII

**JK-798D**  
**JK-799S**



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

Urządzenie serii JK-799S jest maszyną szwalniczą typu owerlock. 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.

## 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.



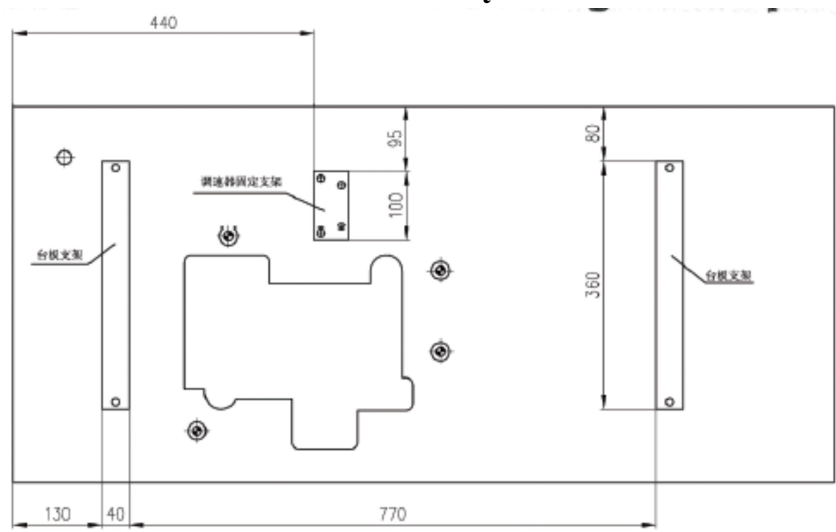
## INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Aby urządzenie maszyny było bezpieczne należy wykorzystywać maksymalnie dużo funkcji, przez nią posiadanych, należy obsługiwać urządzenie prawidłowo, zgodnie z instrukcją.

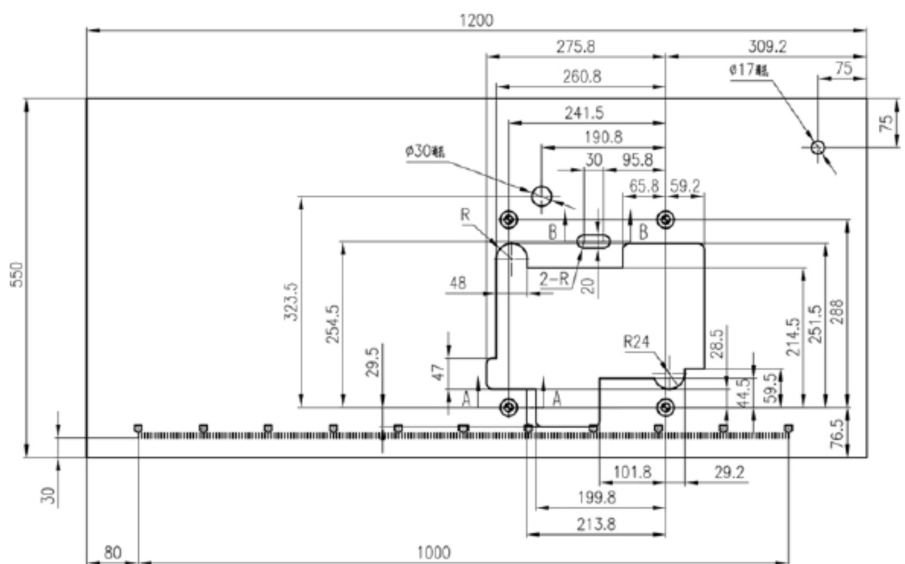
1. W czasie użytkowania maszyny należy zwrócić szczególną uwagę na podstawowe środki bezpieczeństwa.
2. Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać dokładnie niniejszą instrukcję obsługi.
3. Nie wolno użytkować maszyny bez środków bezpieczeństwa. Wszystkie osłony oraz inne środki bezpieczeństwa muszą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

## SCHEMAT WYCIECIA BLATU



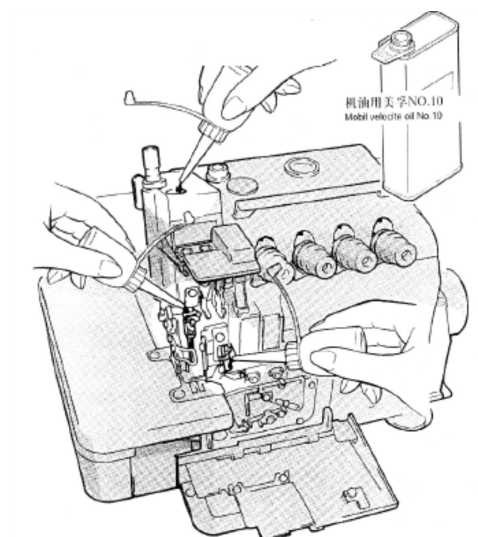
798D



799S

## Pierwsze smarowanie maszyny.

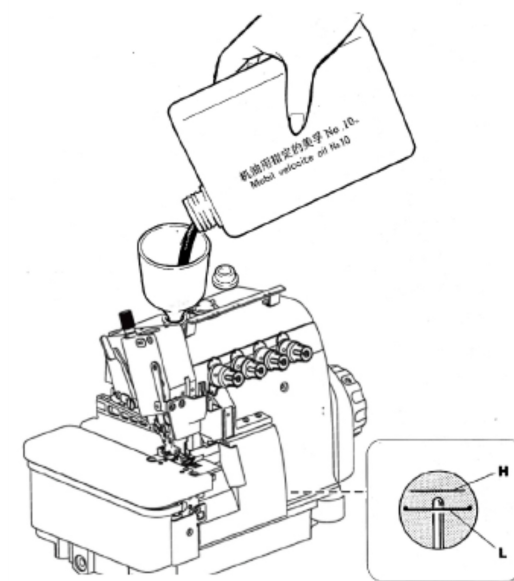
Jeśli maszyna używana jest po raz pierwszy lub też jest po dłuższym przestoju - zaaplikuj 2-3 krople w miejscach pokazanych na poniższym rysunku.



## Regularne smarowanie maszyny.

Wskaźnik poziomu oleju powinien pokazywać wartość pomiędzy poziomem „L” a poziomem „H”.

Dolewaj olej za każdym razem, gdy wskaźnik będzie znajdował się poniżej poziomu „L”.

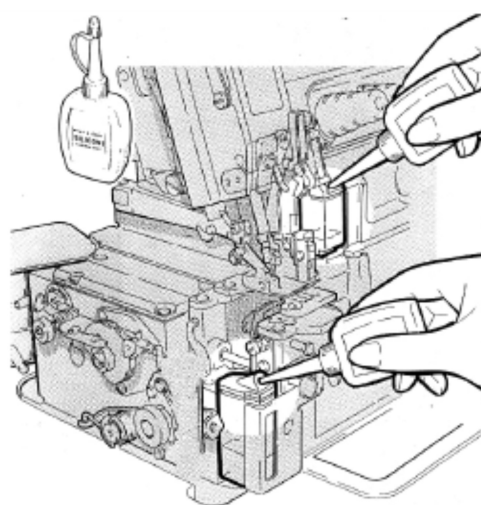


## Smarowanie elementów prowadzenia nici.

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

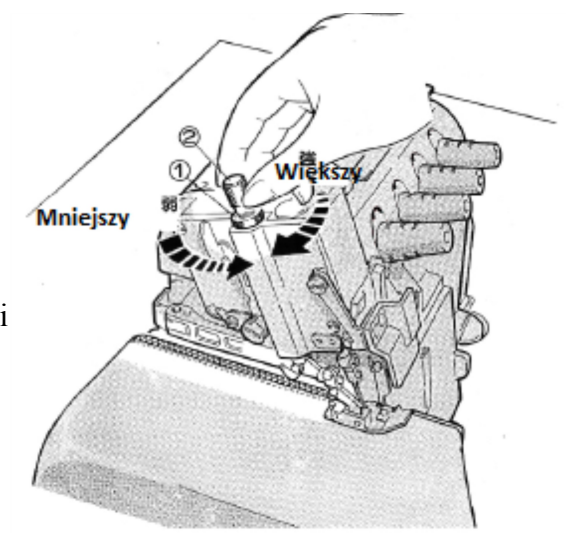
**UWAGA:** Do smarowania elementów prowadzenia nici należy używać wyłącznie oleju silikonowego.

Producent zaleca użycie oleju silikonowego UCC L-45 (10)



## Regulacja docisku stopki.

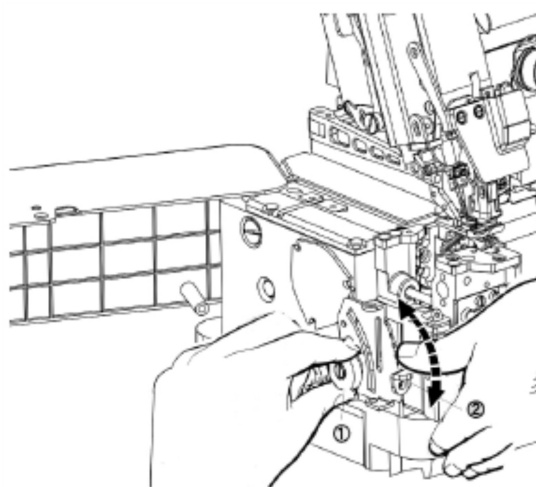
Aby wyregulować docisk stopki należy poluzować nakrętkę (1), a następnie obracając śrubą regulacyjną (2) ustawić żądany docisk: ruch zgodny z kierunkiem wskazówek zegara zwiększy docisk, ruch w kierunku przeciwnym – zmniejszy docisk stopki. Docisk stopki musi być możliwie jak najmniejszy, jeśli tylko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



## Regulacja transportu różnicowego.

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.

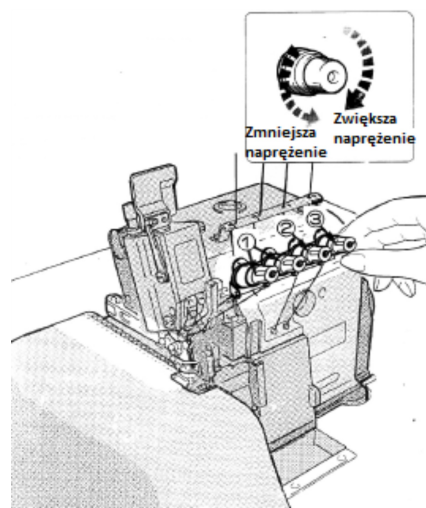
Poluzuj nakrętkę (1) i dokonaj regulacji dźwignią (górną-dół) (2)



## Regulacja naprężenia nici.

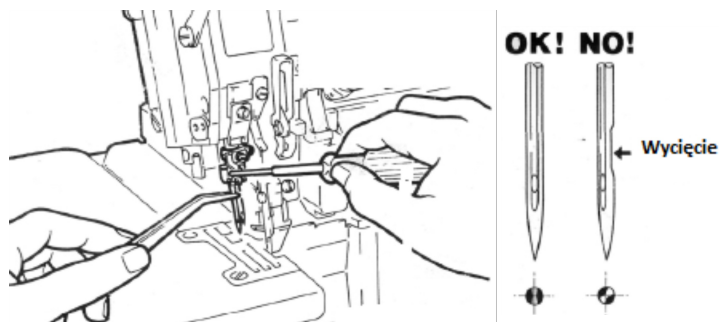
Regulacji naprężenia nici dokonuje się pokrętłami nici igłowej (1), pokrętłem nici górnego (2) oraz dolnego chwytacza.

Obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara zwiększa naprężenie, w kierunku przeciwnym zmniejsza naprężenie.



## Wymiana igieł.

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



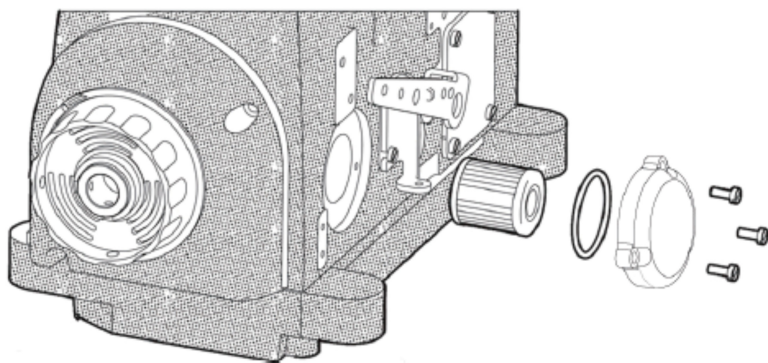


Włóż igłę na odpowiednią głębokość, a następnie zamocuj ją dokręcając uważnie śrubę mocującą.

Standard igieł: Organ DC x 27

## Sprawdzanie i wymiana filtra oleju.

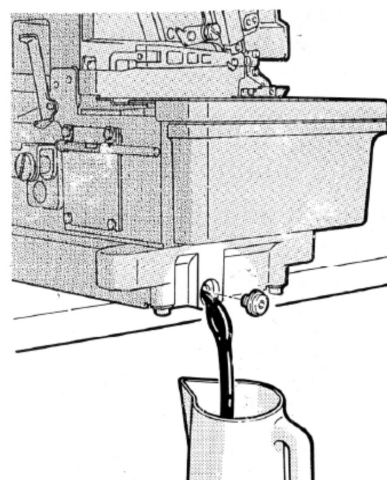
Stan filtra oleju należy sprawdzać co 6 miesięcy i jeśli jest taka potrzeba – wymienić go na nowy.



## Wymiana oleju.

Olej należy wymienić po pierwszym miesiącu użytkowania maszyny.

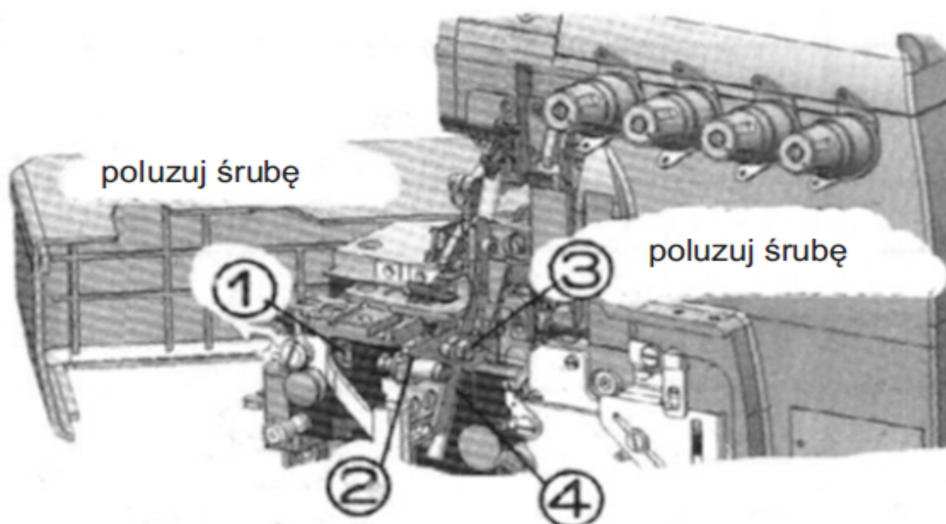
Kolejne wymiany okresowo co 6 miesięcy.



## Wymiana noża dolnego.

Aby wyjąć dolny nóż postępuj według schematu poniżej.

Pamiętaj aby tymczasowo dokręcić śrubę (1) po przesunięciu uchwyty noża dolnego w lewo.



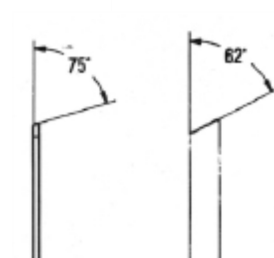
poluzuj śrubę

poluzuj śrubę

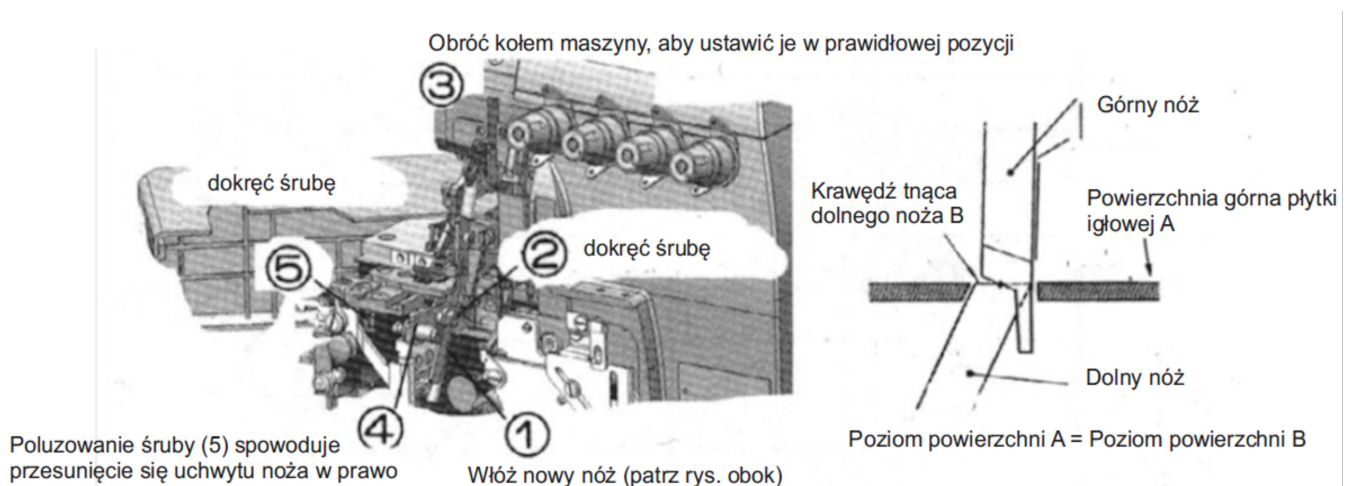
Tymczasowo dokręć śrubę (1) po przesunięciu uchwyty noża dolnego w lewo.

Wyjmij dolny nóż

Prawidłowe skątowanie noża dolnego do ponownego ostrzenia.

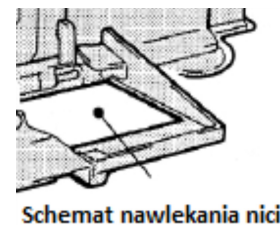


Aby wymienić nóż postępuj według schematu poniżej.



### Schemat nawlekania nici.

Schemat umieszczony jest na pokrywie od chwytacza w przedniej dolnej części maszyny.



## INSTRUKCJA PANELU STEROWANIA OWERLOCKA 799S

### 1. Ustawienie trybu obcinania nici.

Aby ustawić tryb obcinania nici należy wcisnąć i przytrzymać na 3 sekundy przycisk „P”. Dostępne tryby: obcinanie przed szyciem, obcinanie po szyciu, obcinanie przed i po szyciu, wyłączone obcinanie.

### 2. Ustawienie długości nici

W trybie czuwania wcisnij czterokrotnie przycisk "P", na wyświetlaczu pojawi się parametr P2 (zmiana długości obcinania po szyciu). Wcisnij "S" aby zmienić wartość i zaakceptuj przyciskając "P"

### 3. Zmiana prędkości

W trybie czuwania wcisnij jednokrotnie przycisk "P", na wyświetlaczu pojawi się parametr V. Wcisnij "S" aby zmienić wartość i zaakceptuj przyciskając "P"

### 4. Włączanie i wyłączanie czujnika przecięcia materiału

W trybie czuwania wcisnij ośmiokrotnie przycisk "P", na wyświetlaczu pojawi się parametr P6.



Wciśnij "S" aby zmienić wartość, gdzie 0 oznacza wyłączenie, a 1 włączenie funkcji czujnika - i zaakceptuj przyciskając "P"

## 5. Przywracanie ustawień fabrycznych

W interfejsie uruchamiającym wciśnij i przytrzymaj przez 3 sekundy przycisk "S", a parametry powrócą do ustawień fabrycznych

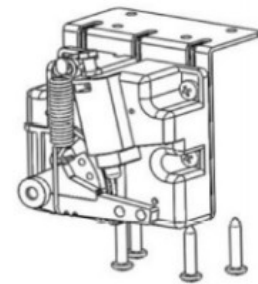
## 6. Opis parametrów

Kod par.	Funkcja	Zakres	Ustaw. Fabr.	Opis
<b>Parametry użytkownika: wciśnij "P" aby wejść w ten tryb</b>				
V	Max. prędkość obrotowa	500-5500	5000	Obroty na minutę
M	Pozycjonowanie igły	0 - 2	1	0 - brak pozycjonowania 1 - pozycja górna 2 - pozycja dolna
P1	Tryb obcinania	0 - 3	3	0 - wyłączone 1 - obcinanie przed szyciem 2 - obcinanie po szyciu 3 - obcinanie przed i po szyciu
P2	Liczba ściegów opóźnienia obcinania przed szyciem	0 - 15	3	Im wyższa wartość tym krótsza nić po obcięciu
P3	Liczba ściegów opóźnienia by nie przecinać materiału	0 - 15	10	Im niższa wartość tym krótsza nić
P4	Czułość tylnego czujnika	0 - 99	85	Im mniejsza wartość tym większa rozpoznawalność materiałów przezroczystych
P5	Czułość czujnika zapobiegającego przecinaniu materiału	0 - 99	85	
P6	Przełącznik czujnika zapobiegającego przecinaniu materiału	0 - 1	1	0 - wyłączone 1 - włączone
P7	Długość nici po obcięciu	0 - 9	0	Im niższa wartość tym krótsza nić
P8	Regulacja oświetlenia	0 - 3	3	0 - wyłączone 1 - niskie natężenie światła 2 - średnie natężenie światła 3 - wysokie natężenie światła
<b>Parametry techniczne: wciśnij "S", a potem "P" aby wejść w ten tryb - interfejs "F"</b>				
F1	Regulacja biegu tylnego czujnika	0 - 3	1	Im większa wartość parametru tym wyższe napięcie na czujniku
F2	Regulacja biegu czujnika zapobiegającego przecinaniu materiału	0 - 3	1	
F3	Parametr monitorujący	0 - 4	0	1 - napięcie na tylnym czujniku 2 - napięcie na czujniku zapobiegającym

				przecinaniu materiału 3 - napięcie wejściowe AC 4 - wyświetlenie prędkości
F4	Licznik obcinania pedalem	0 - 1	1	0 - wyłączone 1 - włączone
F5	Przełącznik ręcznego obcinania	0 - 1	1	0 - wyłączone 1 - włączone
F6	Prędkość szycia początkowego	500 - 6000	4000	Obroty na minutę
F7	Przełącznik bezpieczeństwa stopki	0 - 1	1	0 - wyłączone 1 - włączone

## 7. Kontroler prędkości

Użyj czterech śrub ST5.5 aby umocować kontroler we właściwym miejscu pod blatem maszyny



## 8. Kody błędów

Kod	Wyjaśnienie	Przyczyna i rozwiązanie
E1	Zacięcie silnika	Sprawdź: - czy w silniku nie utknął jakiś przedmiot - czy materiał nie jest zbyt gruby, a moment obrotowy silnika zbyt mały - czy podłączenie silnika jest prawidłowe
E2	Przepięcie na oprogramowaniu	Sprawdź, czy napięcie zasilające jest prawidłowe. Zrestartuj maszynę lub przywróć ustawienia fabryczne. Ostrożnie sprawdź płytę PC.
E3	Nieprawidłowe połączenie między panelem a skrzynką kontrolną	Sprawdź: - czy połączenie panelu i skrzynki kontrolnej jest prawidłowe - czy połączenia (wtyczki i przewody) się nie poluzowały Zrestartuj maszynę lub przywróć ustawienia fabryczne.
E4	Błąd sygnału czujnika Halla	Sprawdź: - czy podłączenie silnika jest prawidłowe - czy czujnik Halla podaje sygnał
E5	Nieprawidłowy sygnał synchronizatora	Sprawdź: - czy podłączenie synchronizatora jest prawidłowe - czy podawane są sygnały górnej i dolnej pozycji igły
E6	Przełącznik bezpieczeństwa stopki znajduje się w nieprawidłowej pozycji	Sprawdź: - czy stopka powraca do swojej prawidłowej pozycji - czy przełącznik bezpieczeństwa stopki nie jest uszkodzony - czy wyjście nie jest nieprawidłowe
E9	Odlączona płyta pedału	Sprawdź: - czy pedał jest prawidłowo połączony z jego połączeniem z maszyną - czy podłączenie pedału do kontroli elektronicznej jest prawidłowe

EA	Przebiecie na sprzecie	Sprawdz, czy napiecie zasilajace jest prawidlowe. Zrestartuj maszynie lub przywróc ustawienia fabryczne.
EB	Za duze napiecie w systemie	Sprawdz, czy napiecie zasilajace jest prawidlowe. Zrestartuj maszynie lub przywróc ustawienia fabryczne.
EC	Za niskie napiecie w systemie	Sprawdz, czy napiecie zasilajace jest prawidlowe. Zrestartuj maszynie lub przywróc ustawienia fabryczne.
ED	Uszkodzenie oporu wyładowania	Sprawdz, czy napiecie zasilajace jest prawidlowe. Wyłącz zasilanie i wymień opornik wyładowania