



# Instrukcja obsługi renderki JK-8568 JK-8569

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

Schemat stołu

Smarowanie

Nawlekanie nici

Regulacja docisku stopki

Regulacja podawania

Regulacja długości ściegu

Regulacja naprężenia nici

Czyszczenie maszyny

Wymiana igły

Sprawdzanie cyrkulacji oleju

Sprawdzanie i wymiana filtra oleju

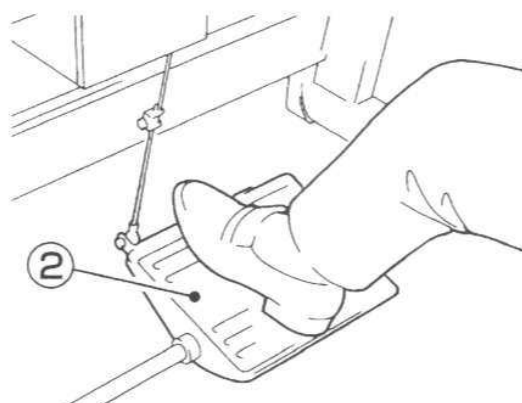
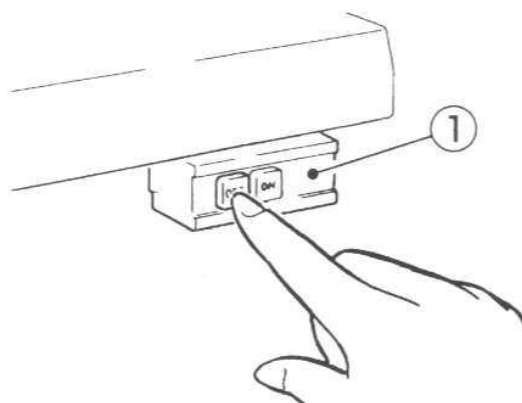
Wymiana oleju

Specyfikacja modeli

# 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 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 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 wyłączona/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 pokrywy maszyny w czasie jej pracy.
    - zawsze wyłączać zasilanie przed pochyleniem głowicy, 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.

### **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.

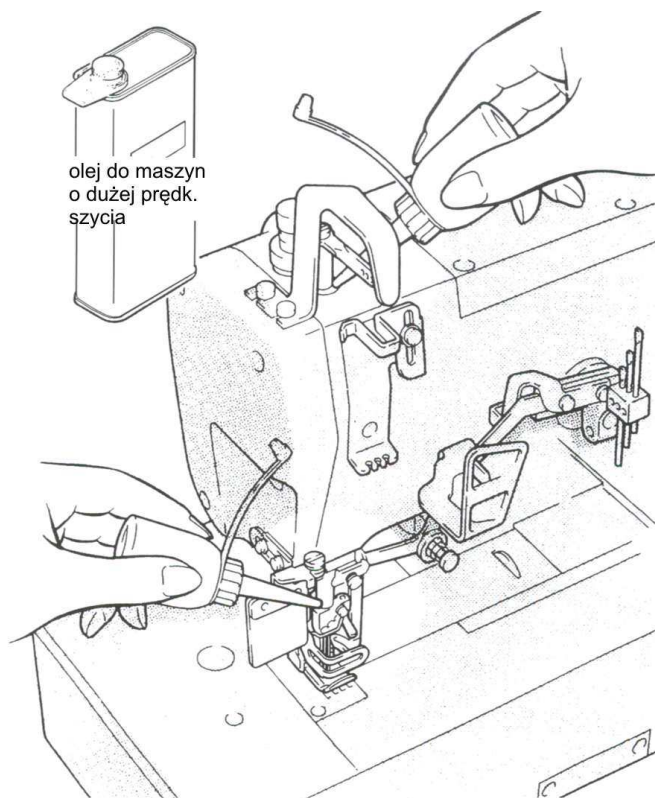




## SMAROWANIE

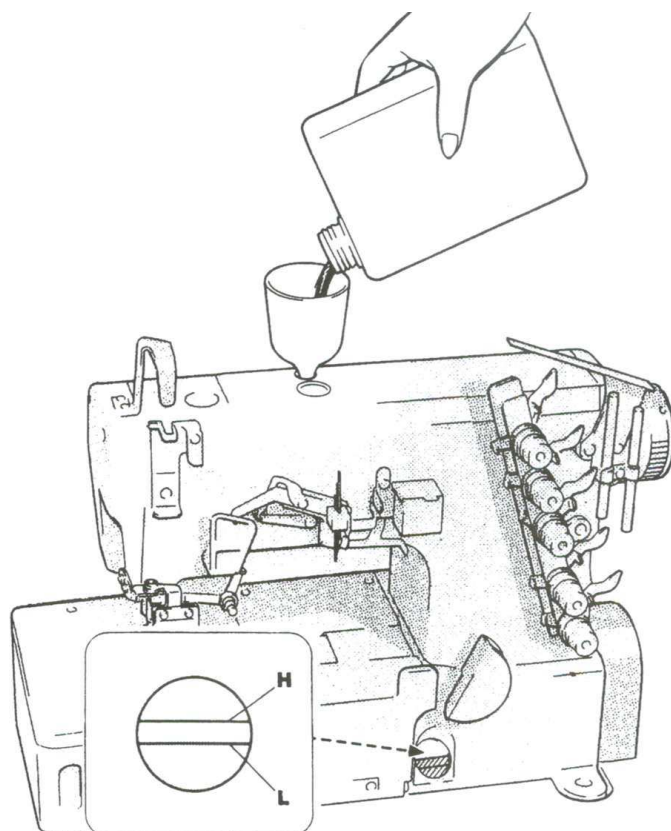
### 1. Smarowanie ręczne

Wpuść 2-3 krople oleju przed pierwszym uruchomieniem maszyny oraz gdy stała nieużywana przez dłuższy czas.



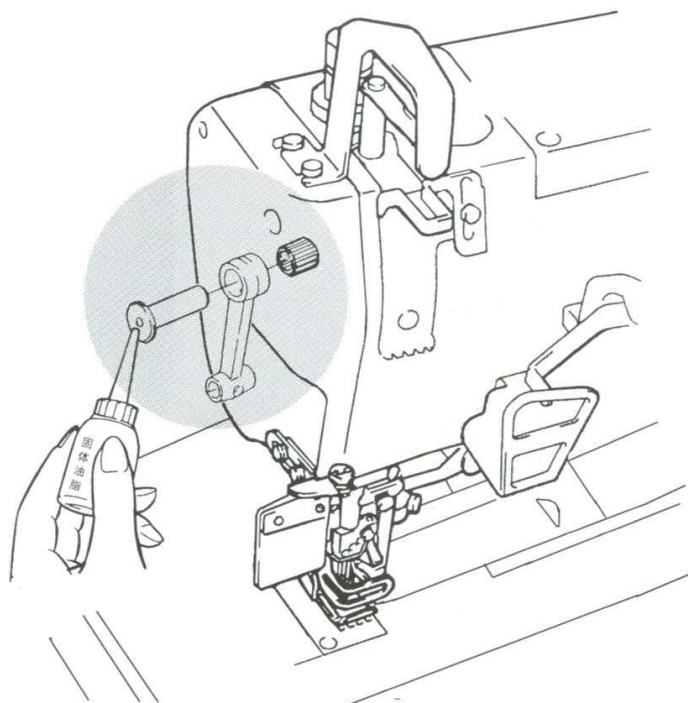
### 2. Smarowanie automatyczne

Po napełnieniu miski olejowej, poziom oleju powinien utrzymywać się pomiędzy liniami oznaczonymi jako H i L. Należy dolać oleju, jeśli poziom spadnie poniżej linii oznaczonej L



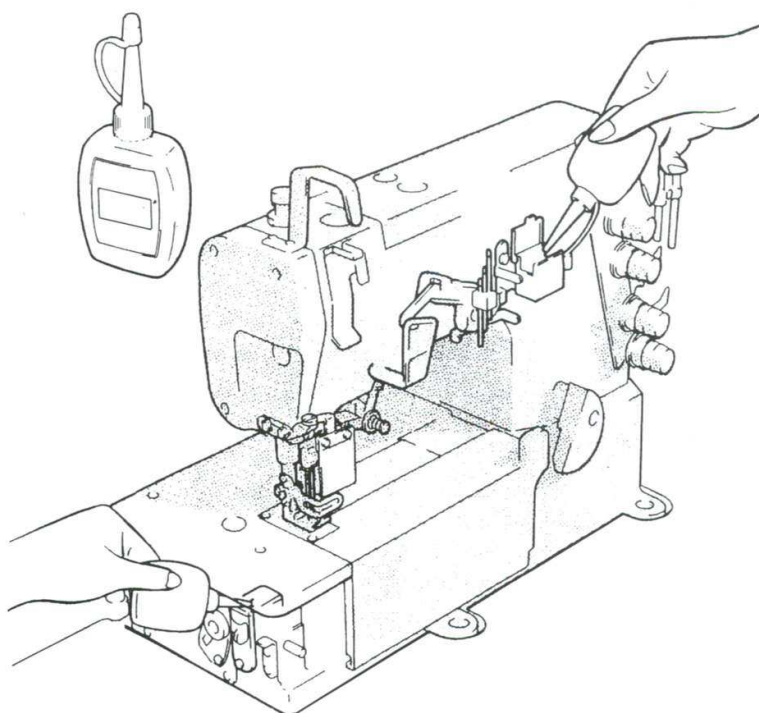
### 3. Smarowanie smarem (przy klasie W)

Przed pierwszym uruchomieniem maszyny oraz w przypadku długiego jej nie używania należy ręcznie nasmarować niektóre jej elementy. Należy używać wyłącznie smarów odpowiednich do maszyn o dużej prędkości szycia, zalecanych przez producenta urządzenia.



### 4. Napełnianie olejem zbiorników systemu smarowania nici

Zbiorniczki należy uzupełniać przed przekroczeniem poziomu minimalnego, zanim dojdzie do zerwania nici igłowych i uszkodzenia materiału. Zaleca się używanie oleju rekomendowanego przez producenta maszyny



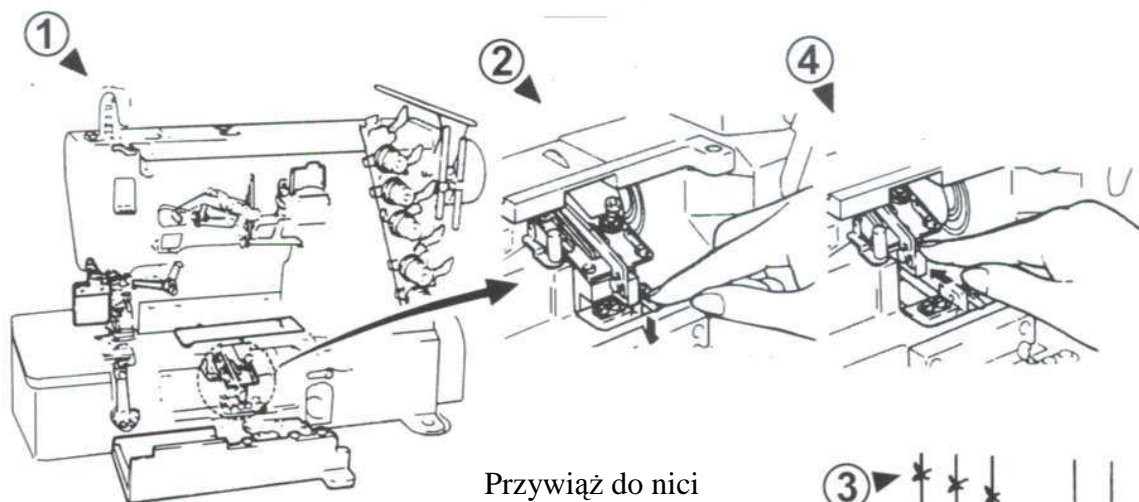


# NAWLEKANIE NICI

Otwórz pokrywę przednią.

Naciśnij w dół, wysunie się zespół podciągacza nici

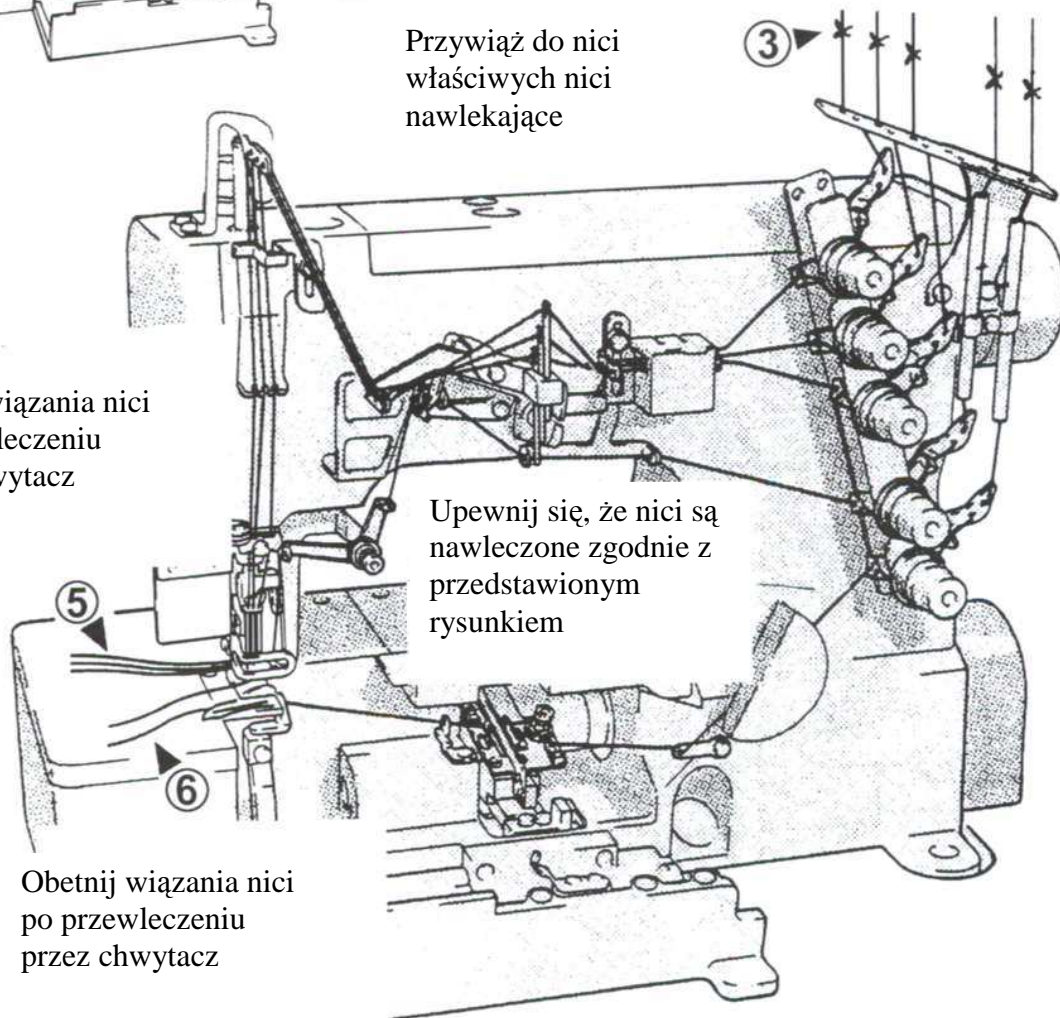
Założ nową nić chwytacza i wsuń podciągacz



Przywiąż do nici właściwych nici nawlekające

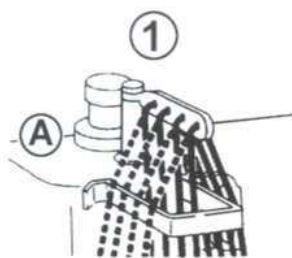
Obetnij wiązania nici po przewleczeniu przez chwytacz

Upewnij się, że nici są nawleczone zgodnie z przedstawionym rysunkiem

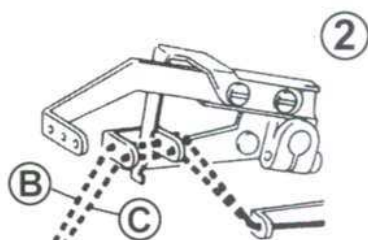


Obetnij wiązania nici po przewleczeniu przez chwytacz

## Nawlekanie 2,3 igłówek



Nawlekanie nici igłowych rozciągliwych

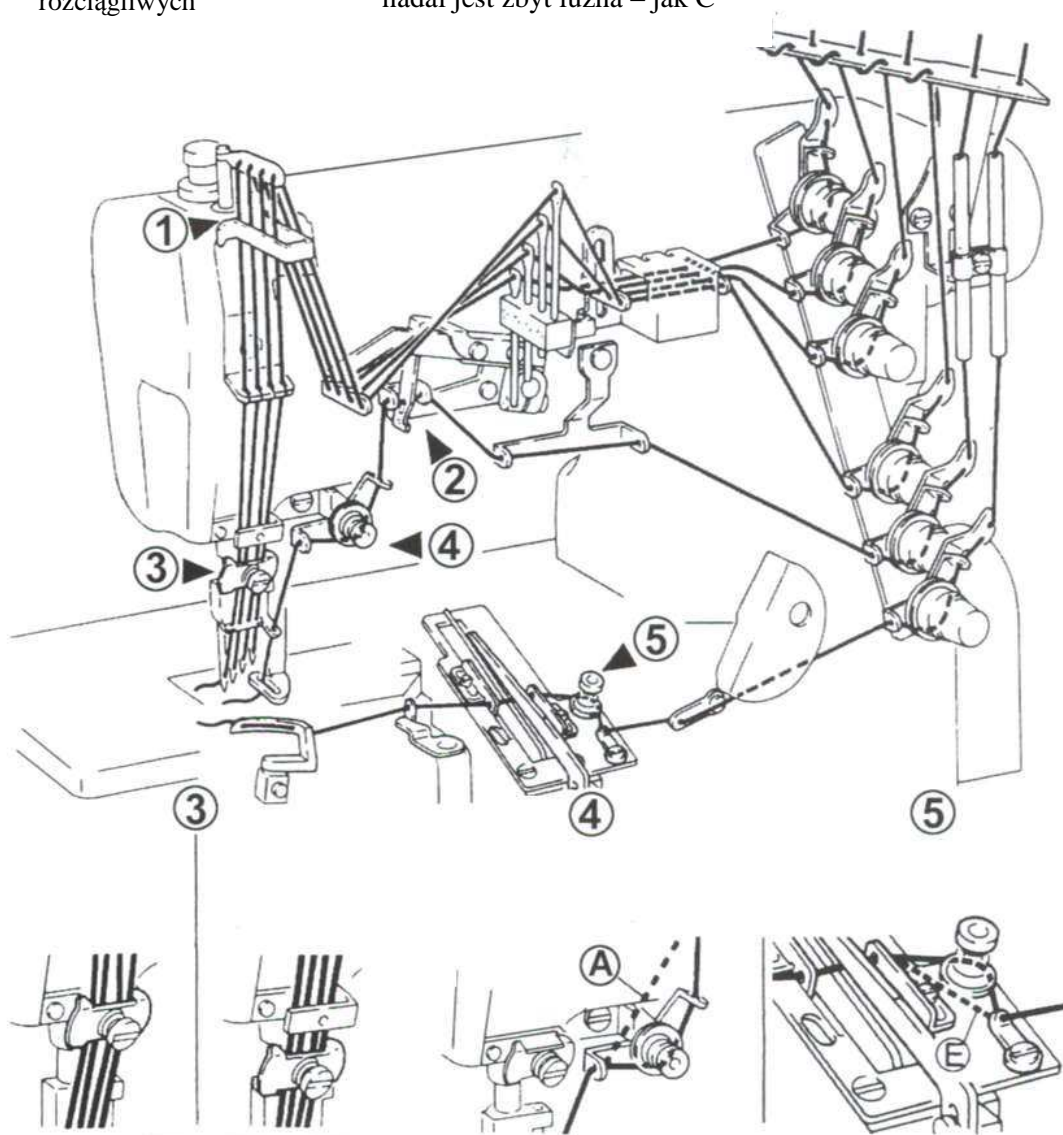


Jeśli nić przeplatacza jest luźna, nawlecz ją jak B, jeśli nadal jest zbyt luźna – jak C



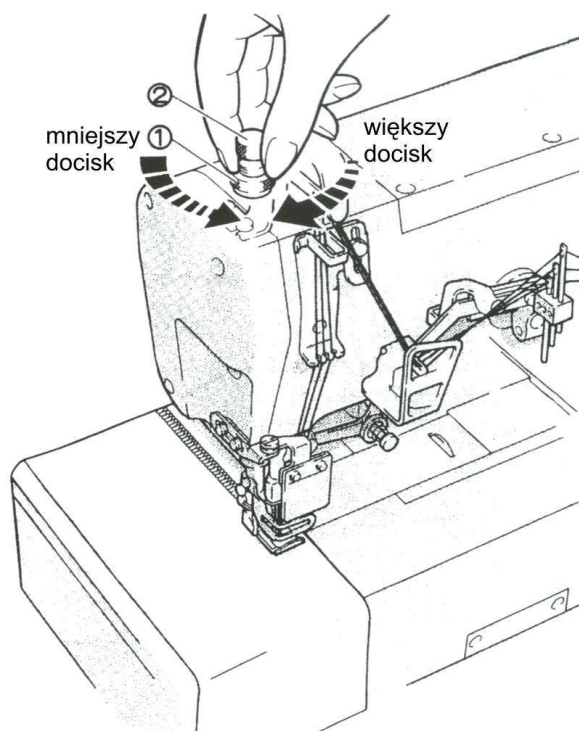
Nawleczenie nici bardziej rozciągliwej

Jeśli nić przeplatacza jest zbyt naprężona, nawlecz jak D



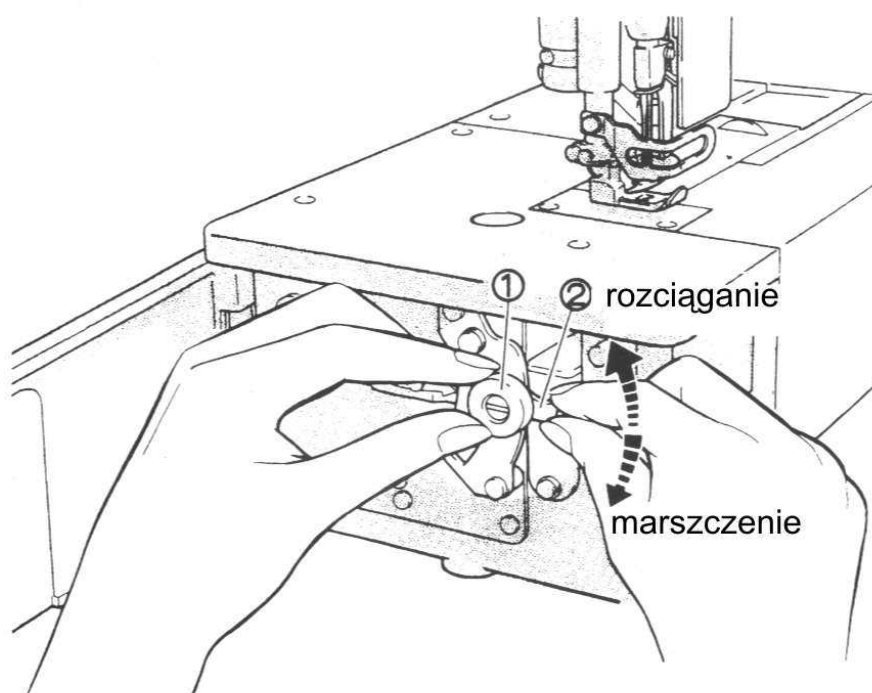
## REGULACJA DOCISKU STOPKI

Poluzować śrubę (1), obrócić regulator sprężyny docisku (2) aby uzyskać żądany docisk stopki. Docisk powinien być jak najlżejszy, aby uzyskać prawidłowe formowanie ściegu.



## REGULACJA PODAWANIA

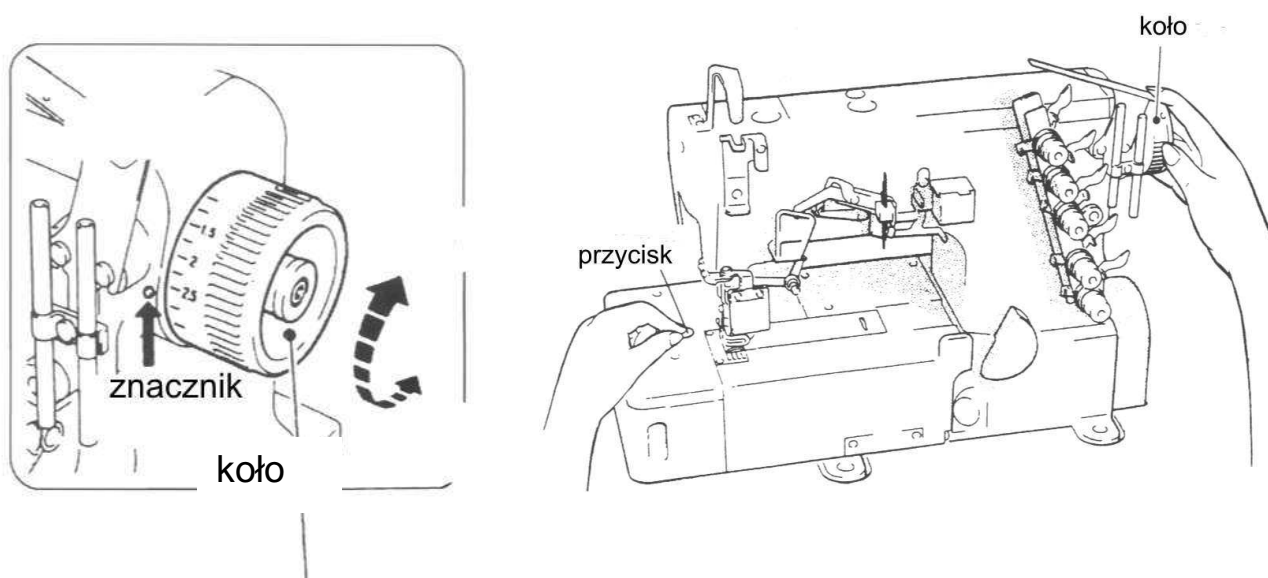
Poluzować nakrętkę (1) i poruszyć dźwignią (2) w górę lub w dół aby uzyskać żądane podawanie. Dokręcić śrubę (1)



## REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU

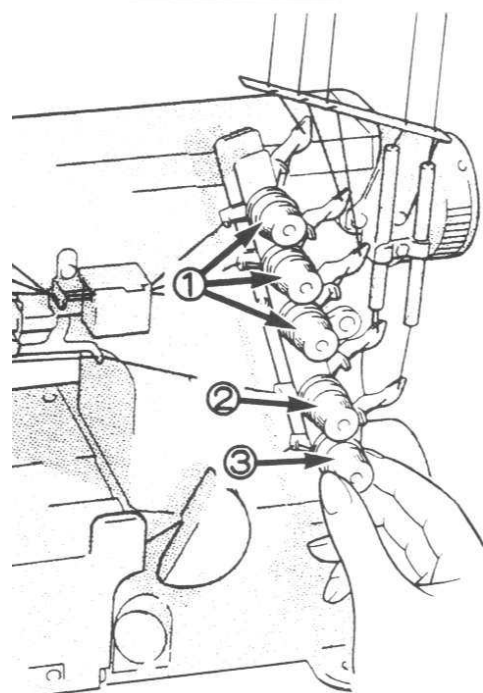
Wciśnij przycisk oznaczony na rysunku i obracaj kołem maszyny, aż do osiągnięcia pozycji, w której przycisk da się głębiej wcisnąć. Nie puszczając przycisku obracaj kołem, aż do ustawienia żądanej wartości, wyrównując ją ze znacznikiem na korpusie.

**UWAGA:** Regulacji wielkości ściegu należy dokonywać po każdej zmianie podawania.



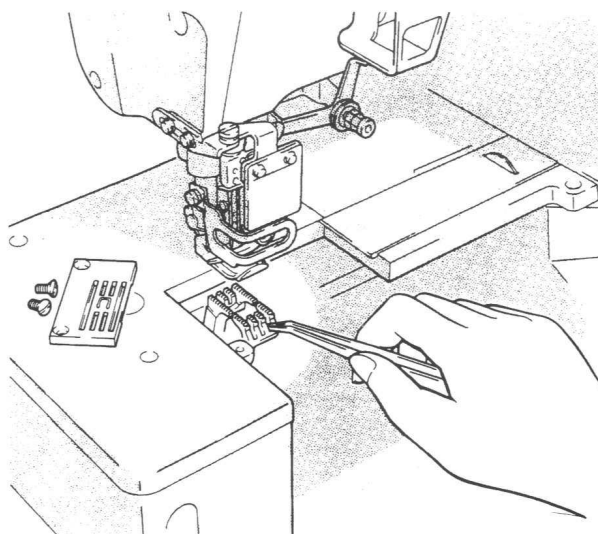
## NAPRĘŻENIE NICI

Regulacji naprężenia nici dokonuje się pokrętłami nici igłowych (1), nitki przeplataacza (2) oraz nitki chwytaczowej (3)



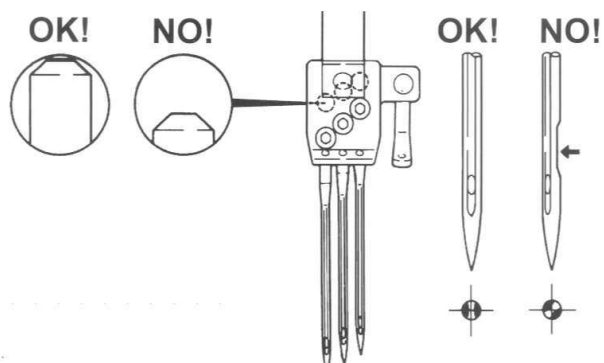
## CZYSZCZENIE MASZYNY

Główne elementy wymagające szczególnego czyszczenia to szczeliny płytki i rowki ząbków.

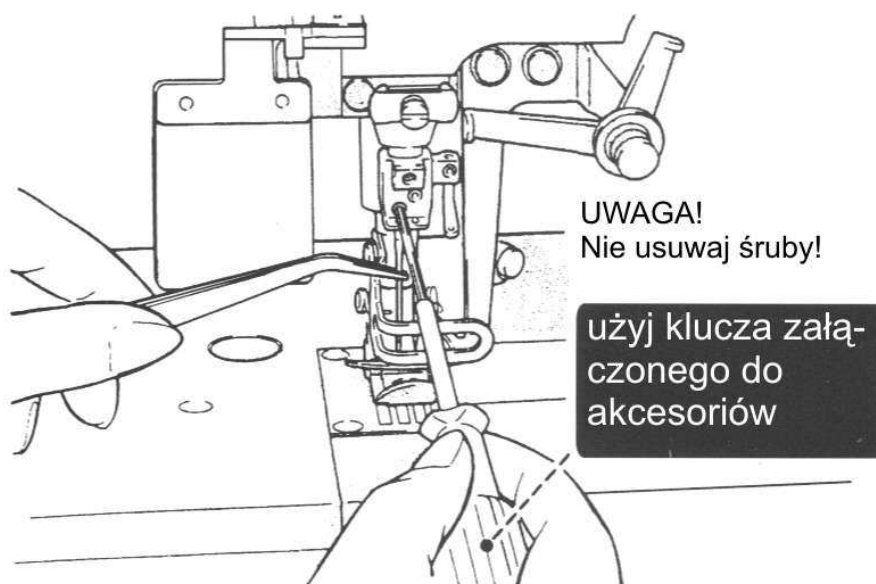


## WYMIANA IGIEŁ

Sprawdź dokładnie, czy wgłębienie igły znajduje się z tyłu. Włóż igłę na prawidłową głębokość i dobrze dokręć śrubę zabezpieczającą

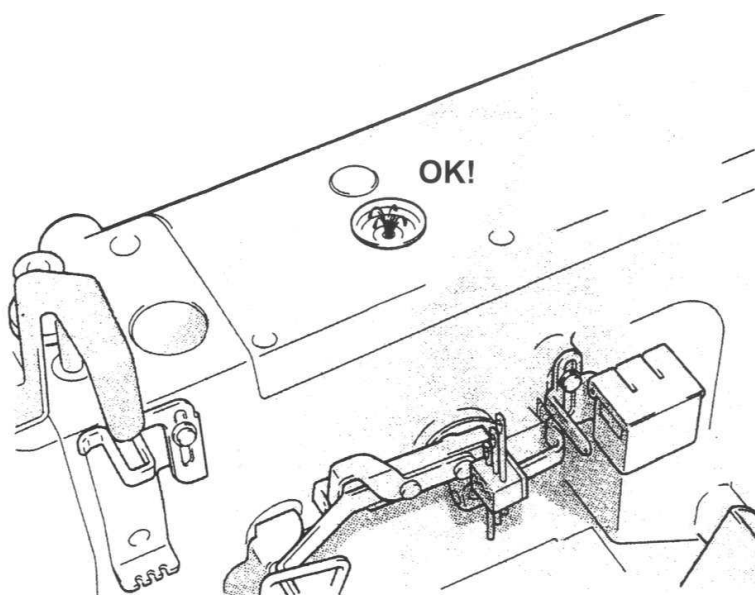


Standardowe igły:  
Organ/Schmetz UY 128GAS  
Przy 2 igł. - #9  
Przy 3 igł. - #10





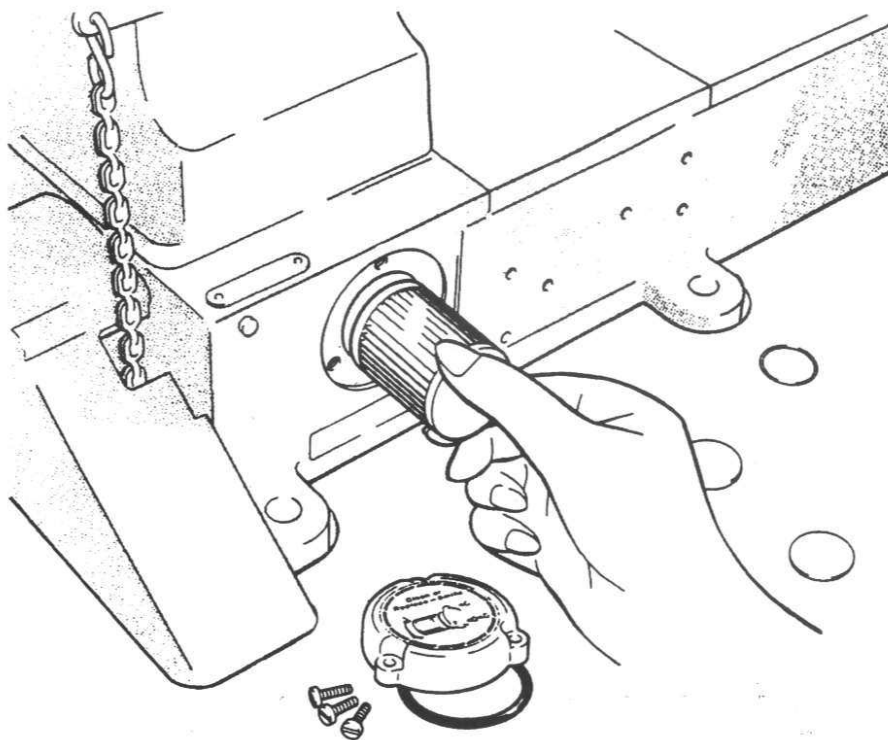
## SPRAWDZANIE CYRKULACJI OLEJU



## SPRAWDZANIE I WYMIANA FILTRA OLEJU

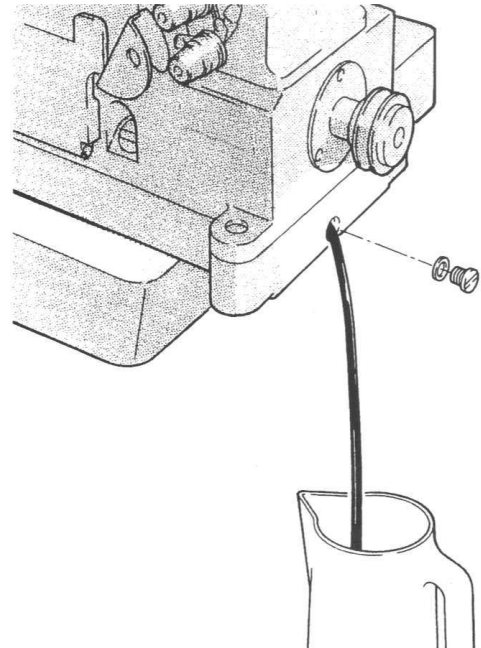
Flitr oleju powinien być wymieniany co 6 m-cy.

UWAGA: Przy maszynach z oprzyrządowaniem UT należy usunąć wspornik solenoidu.



## WYMIANA OLEJU

Wymień olej po miesiącu od pierwszego uruchomienia maszyny, a następnie co 6 miesięcy



## SPECYFIKACJA MODELI

Wymiary ustawień (mm)

	× □□□						
8568-01CB 8568W-01CB	224	10.2	4.8~5.1	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2
8568-02BB 8568W-02BB	232	9.8	4.4~4.7	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2
8568-03EB 8568W-03EB	248	8.9	3.6~3.9	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2
8568-05MD 8568W-05DB	256	8.5	3.2~3.5	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2
8568-07FD 8568W-07FD	264	8.1	2.8~3.1	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2
8568-08AB 8568W-08AB	348	9.4	3.6~3.9	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2
	356	8.5	8.3~8.7	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2
	364	8.1	2.8~3.1	8.3~8.7	4.5~5.0	17.0	0.8~1.2