

INSTRUKCJA OBSŁUGI



JK-T781 JK-T781D

Dostawcą urządzenia jest
Impall Adam Rozwadowicz Sp.J. z siedzibą przy ul. Pojezierskiej 95, 91-341 Łódź

jako przedstawiciel
Kaulin Manufacturing CO.LTDz siedzibą 11F 128, Sec.3.min Shen E.Road, Taipei, Tajwan

SPIS TREŚCI

1. Instrukcja bezpieczeństwa
2. Specyfikacja
3. Rodzaje ściegów
4. Montaż głowicy maszyny
5. Silnik i pas V
6. Pas płaski
7. Instalacja i demontaż pokrywy pasa
8. Zakładanie nici bębnekowej
9. Instalacja / wyjmowanie bębna
10. Zakładanie igły
11. Ustawienie stojaka na nici
12. Smarowanie
13. Nawijanie szpulki bębna
14. Nawlekanie nici
15. Redukcja prędkości szycia i zatrzymanie awaryjne
16. Podawanie ręczne
17. Zatrzymanie noża
18. Wymiana noża
19. Zmiana ilości ściegów
20. Relacja igła - chwytacz
21. Naprężenie nici
22. Regulacja długości obszycia (długość dziurki)
23. Regulacja szerokości obszycia i pozycji obszycia
24. Regulacja docisku
25. Regulacja nawijacza nici w bębnie
26. Regulacja prędkości transmitera
27. Regulacja obcinania nici igłowej
28. Regulacja uchwytu obcinacza nici i płytki ograniczającej
29. Czas opuszczania noża
30. Problemy dotyczące ściegów, wynikające z innych przyczyn
31. Problemy, ich przyczyny i sposób rozwiązania

1. INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

1. Przed przystąpieniem do instalacji i użytkowania urządzenia należy dokładnie przeczytać całą niniejszą instrukcję. Instrukcję należy przechowywać w należytych stanie i miejscu dostępnym, tak, aby można było z niej korzystać w dowolnym momencie.
2. Urządzenie powinno być obsługiwane przez przeszkolonego operatora
3. Urządzenie powinno być instalowane i konserwowane jedynie przez wykwalifikowanego technika
4. Przed podłączeniem urządzenia należy upewnić się, że napięcie zasilające zgadza się z napięciem zalecanym na tabliczce znamionowej urządzenia. Zakres dozwolonego wahania to +/- 10%.
5. Urządzenie wymaga uziemienia. Przewód uziemiający musi być podłączony za pomocą odpowiednich wtyczek i gniazd uziemiających.
6. Po włączeniu zasilania, należy uruchomić maszynę powoli, z niewielką prędkością i sprawdzić, czy kierunek obrotu silnika jest prawidłowy. Naciąg maszyny powinien obracać się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara
7. Przed przystąpieniem do niżej wymienionych czynności należy wyłączyć zasilanie:
 - rozłączanie i podłączanie jakichkolwiek wtyczek, konektorów na skrzynce kontrolnej
 - nawlekanie nici, wymiana chwytacza bądź jakiegokolwiek innej części zamiennej
 - naprawa lub podnoszenia ramienia maszyny, instalacja pasa
 - czas postoju maszyny
8. Urządzenie należy wykorzystywać jedynie do celów, do których zostało ono wyprodukowane. Jakiegokolwiek inne użytkowanie urządzenia jest zabronione.
9. Okresowo urządzenie powinno być konserwowane i czyszczone.
10. W czasie naprawy bądź zauważenia jakiegokolwiek nieprawidłowego działania urządzenia, należy bezwzględnie odłączyć zasilanie.
11. Użytkowanie urządzenia należy rozpocząć po upewnieniu się, że spełnia ono przepisy i standardy bezpieczeństwa, obowiązujące w danym kraju
12. Ewentualne modyfikacje urządzenia muszą być przeprowadzane w taki sposób, aby zachować wszystkie standardy bezpieczeństwa i wielkości bezpieczne. Producent nie bierze żadnej odpowiedzialności za żadne uszkodzenia i straty, wynikłe ze zmian i modyfikacji urządzenia.
13. Nie wolno uruchamiać maszyny przed naoliwieniem, a przy wykonaniu prób operacyjnych, należy usunąć bębenek i wyjąć nić nawleczoną na igłę.
14. W czasie użytkowania należy uważać, aby palce, włosy i elementy ubrania nie znalazły się w pobliżu silnika, naciągu, pasa ani innych części poruszających się.
15. Urządzenie zostało wyposażone w pokrywę zabezpieczającą pas, osłonę dla oczu i palców oraz inne pokrywy zabezpieczające. Nie wolno zdejmować ani modyfikować żadnego z elementów zabezpieczających.

2. SPECYFIKACJA

	890		
	781	782	783
Przeznaczenie	Tworzenie dziurek w tkaninach, dzianinach, itp.		
Prędkość szycia	max. 3 600 ścieg / min.		
Długość dziurki	6,4 - 19,0 mm (1/4" - 3/4")	6,4 - 31,7 mm (1/4" - 1 1/4 ")	12,7 - 38,0 mm (1/2" - 1 1/2 ")
Szerokość ryglowania	2,5 - 4,0 mm (3/32" - 5/32")	2,5 - 5,0 mm (3/32" - 3/16")	
Igła	DP x 5J # 11 - #14		
Podnoszenie stopki	12 mm (15/32")		
Smarowanie	New Defrix Oil Nr 1		

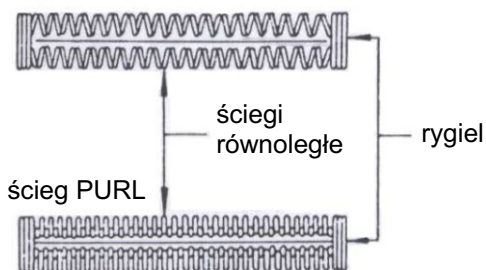
3. RODZAJE ŚCIEGÓW

Maszyna może tworzyć dwa rodzaje ściegów nazwane tu ściegiem WHIP i PURL

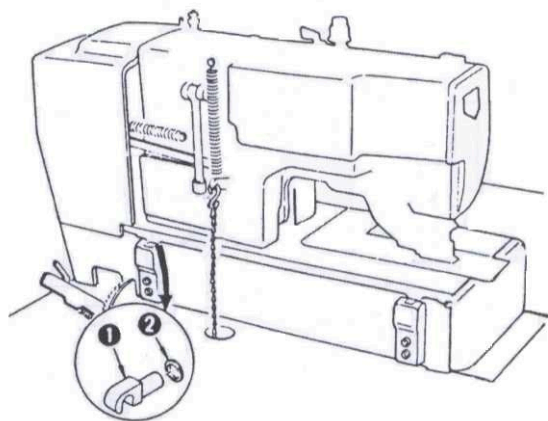
Ścieg WHIP: tworzony jak zigzag, gdzie nić igłowa buduje ścieg na wierzchu tkaniny, a nić bębnekowa na spodniej stronie materiału.

Ścieg PURL: Przy zwiększeniu napięcia nici igłowej tak, aby przechodziła ona prosto przez tkaninę, ścieg PURL jest tworzony przez nić bębnekową, przeciągniętą z dwóch stron do linii środkowej.

ścieg WHIP



4. MONTAŻ GŁOWICY MASZyny



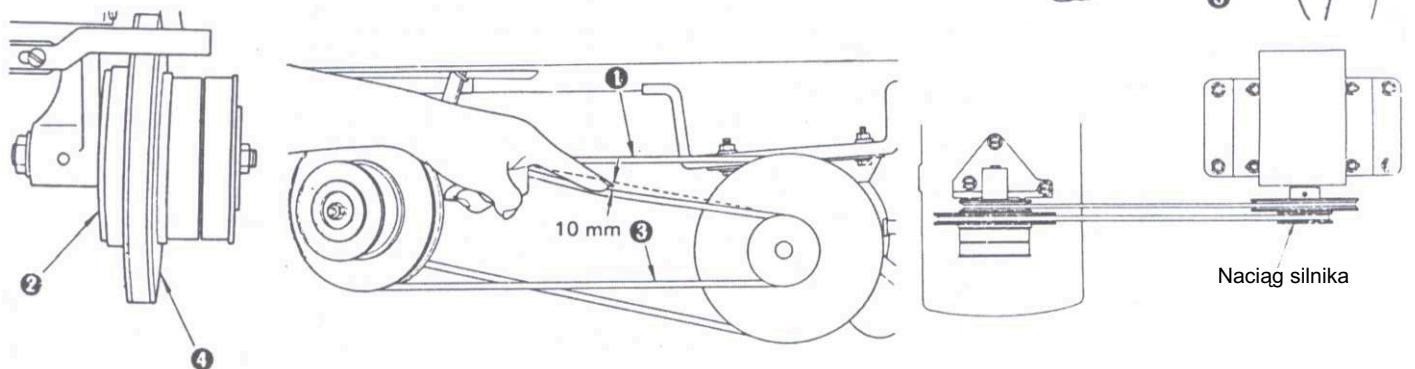
Zamocuj zawias na głowicy, a następnie umieść głowicę na blacie.

5. SILNIK I PAS V

1. Silnik 300W, 4-biegunowy używany jest zarówno przy operacjach jedno- jak i trzyfazowych. (Jeśli silnik ma 250W, należy szyc z prędkością 3100 ściąg/min lub mniej)
2. Używany jest pas V typu M
3. Ustawienia dotyczące naciągu silnika, długości pasa i prędkości szycia opisano poniżej.

* Jak zainstalować naciąg silnika

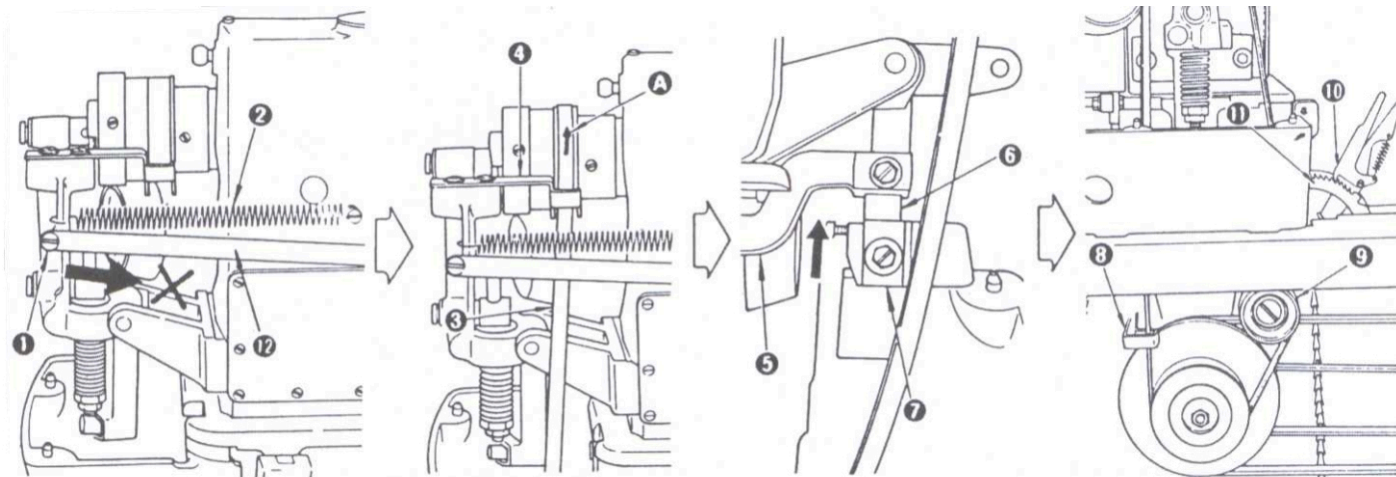
Umieść naciąg (1) na wale silnika tak, aby płaska część (A) pokryła się z pierwszą śrubą nastawczą (2). Następnie dokręć śruby (2) i (3)



* Jak zainstalować pas V

1. Zamontuj pas V od dużej prędkości (1) na naciągu przyspieszenia (2) i naciągu silnika o dużej średnicy
2. Zamontuj pas V od małej prędkości (3) na naciągu małej prędkości (4) i naciągu silnika o małej średnicy
3. Poruszając silnikiem wyreguluj naprężenie pasów V (1) i (3) tak, aby uzyskać ok. 10 mm luzu przy lekkim naciśnięciu ręką środkowej części
4. Obróć naciąg silnika w przód i w tył, aby wyrównać pasy (1) i (3)

6. PAS PŁASKI

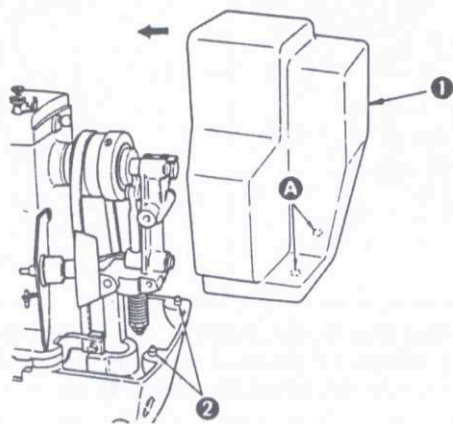


1. Usuń śrubę (1) i sprężynkę (2). Uważaj, aby nie popchnąć prętu prowadzącego w kierunku wskazanym strzałką.
2. Przeciagnoj pas (3) przez prowadnik, tak aby pas obracał się w kierunku oznaczonym (A)
3. Ponownie zamocuj śrubę (1) i sprężynkę (2)
4. Podnieś dźwignię (5) i przeciągnij pas między zasuwkami B (6) i A (7)
5. Umieść prowadnik pasa (8) na przełączniku prędkości, umieść pas na naciągu naprężenia
6. Ustaw zapadkę mocującą (10) na drugim od dołu zębku koła zębatego (11) aby zapewnić odpowiednie naprężenie pasa

Uwaga: Przypadki skurczenia lub wydłużenia się pasa spowodowane temperaturą lub wilgotnością mogą spowodować trudności przy montażu. Pas powróci do swojej oryginalnej długości w czasie użytkowania.

7. INSTALACJA I DEMONTAŻ POKRYWY PASA

Impall®



Wyrównaj prowadniki (2) z otworem (A) w pokrywie (1), przesuń pokrywę w kierunku oznaczonym strzałką, aż się zatrzaśnie. Aby zdjąć pokrywę, pociągnij pokrywę w kierunku przeciwnym

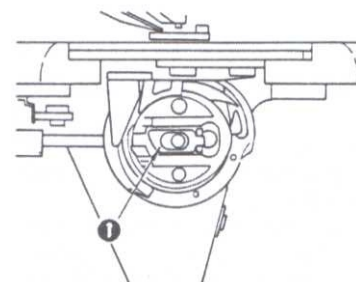
8. ZAKŁADANIE NICI BĘBENKOWEJ

1. Włóż szpulkę do bębna w taki sposób, aby obracała się w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara.
 2. Wsuń nić w szczelinę A, pociągnij tak, aby przeszła ona przez sprężynę naciągającą i wyszła wyjściem B.
- * Umieść szpulkę tak, aby gdy pociągnie się za nić, obracała się ona zgodnie z kierunkiem wskazanym strzałką.

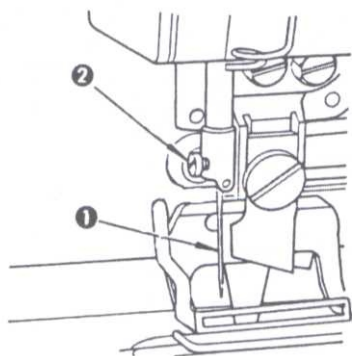


9. INSTALACJA / WYJMOWANIE BĘBENKA

1. Podnieś i przytrzymaj dźwignię zatrasku 1, aby zsunąć bębenek z chwytacza. Gdy dźwignia jest uniesiona, szpulka nie wypadnie z bębna.
2. Aby założyć bębenek, włóż go do gniazda, a następnie zamknij zatrask 1.



10. ZAKŁADANIE IGŁY

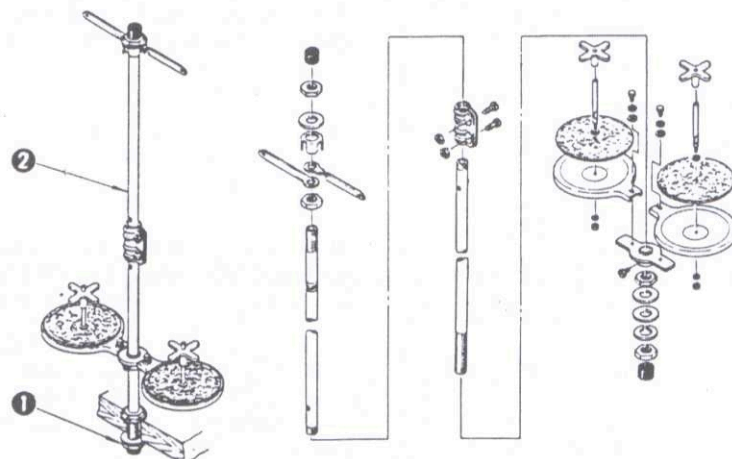


*** Przed przystąpieniem do zakładania igły wyłącz zasilanie**
Używaj igieł DPx5J

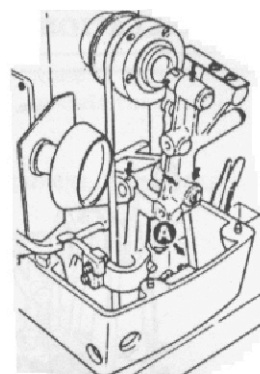
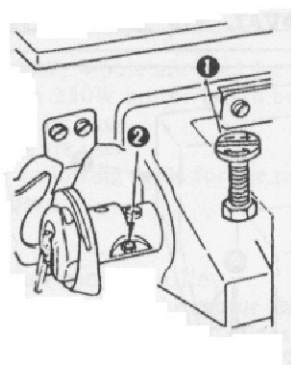
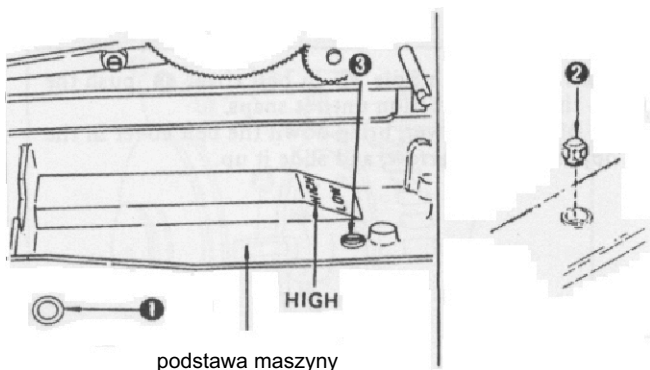
1. Poluzuj śrubę mocującą 2, złap igłę 1 tak, aby jej nisza była zwrócona w Twoją stronę.
2. Włóż igłę w otwór igielnicy i wciśnij do końca
3. Dokręć mocno śrubę mocującą

11. USTAWIENIE STOJAKA NA NICI

Złóż stojak i włóż go w otwór na blacie. Dokręć nakrętkę blokującą 1, aby zamontować stojak. Jeśli okablowanie ma być podblatowe, przeprowadź przewód zasilający przez środek prętu 2.



12. SMAROWANIE



* Przed rozpoczęciem użytkowania

1. Napełnij zbiornik olejem New Defrix Oil Nr1, aż do poziomu oznaczonego "HIGH"
2. Uzupełnij ilość oleju, jeśli jego poziom spadnie poniżej dolnej linii na wskaźniku
3. Kiedy maszyny jest smarowana prawidłowo, olej wydaje się przepływać rurką od okienka 2 (niska prędkość pracy ułatwia obserwację)

Wymiana:

Luzując śrubę 3 spuść brudny olej, a następnie napełnij zbiornik świeżym.

* Regulacja smarowania chwytacza

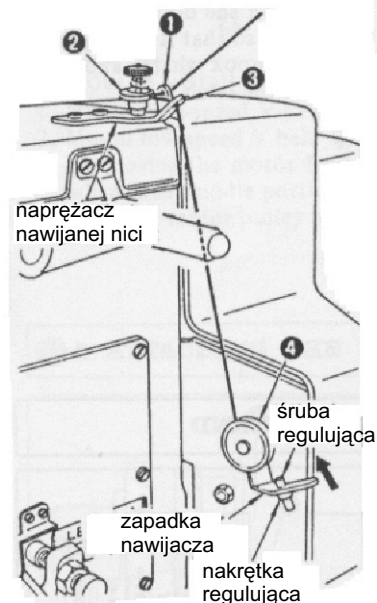
Ilość oleju, dostarczaną do chwytacza, reguluje się za pomocą śruby 1

* Inne punkty smarowania

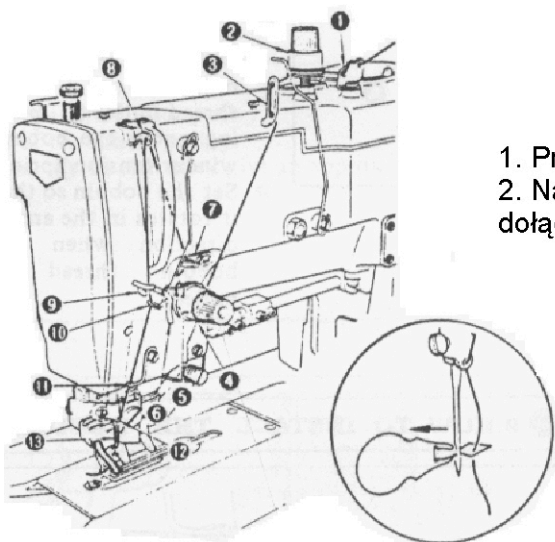
1. Zastosuj jedną - dwie krople oleju na punkty wskazane strzałkami raz w tygodniu.
2. Zastosuj dwie lub trzy krople oleju jedynie na punkt zaznaczony jako A, kiedy maszyna jeszcze nie była używana, bądź w jej użytkowaniu była dłuższa przerwa.

13. NAWIJANIE SZPULKI BĘBENKA

1. Umieść szpulkę na wale nawijacza
2. Przeciagnij nitkę od szpulki przez drogą, oznaczoną kolejnymi cyframi na rysunku, a jej koniec owiń kilka razy dookoła szpulki.
3. Przesuń zapadkę nawijacza w kierunku wskazanym strzałką, nić będzie nawijana na szpulkę.
4. Luzując nakrętkę, dokonaj regulacji położenia śruby regulującej, tak aby stanowiła ona ogranicznik dla nawijanej nici (4/5 pełnej szpulki)
5. Jeśli nić nawijana jest nierówno, wyreguluj ustawienie naprężacza nawijanej nici.



14. NAWLEKANIE NICI



1. Przeciagnij nitkę drogą, oznaczoną kolejnymi cyframi na rysunku
2. Nawleczenie będzie łatwiejsze, jeśli użyjesz nawlekacza igły, dołączonego do maszyny

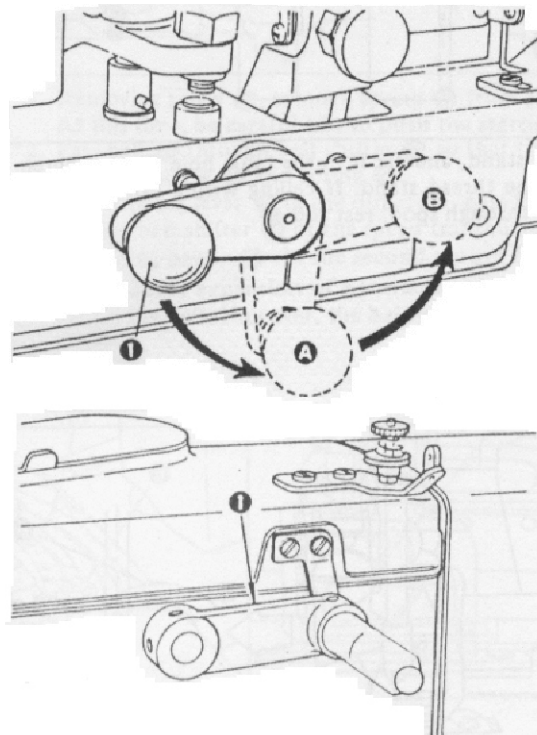
15. REDUKCJA PRĘDKOŚCI SZYCIA I ZATRZYMANIE AWARYJNE

* Redukcja prędkości szycia

1. Obróć korba 1 tak, aby znalazła się w pozycji oznaczonej A.
2. Maszyna natychmiast zacznie zwalniać

* Zatrzymanie awaryjne

1. Obróć korba 1 tak, aby znalazła się w pozycji oznaczonej A, a następnie w górę do pozycji B
 2. Maszyna natychmiast się zatrzyma
- Uwaga: jeśli korba nie powróci do poprzedniej pozycji, obróć ją ręcznie w dół.

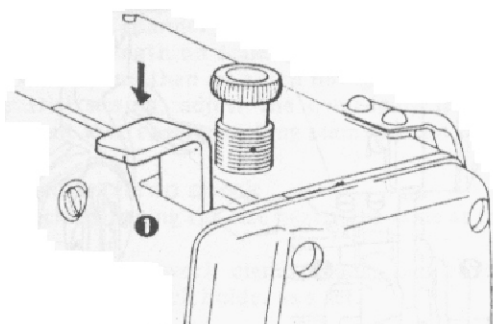


16. PODAWANIE RĘCZNE

Jeśli chcesz podać materiał ręcznie, np. po wyłączeniu awaryjnym, bądź po zerwaniu nici, obróć dźwignię ręcznego podawania 1, aby poruszyć mechanizm podający.

Uwaga: Przed obróceniem dźwigni, upewnij się, że igła nie jest wbita w materiał.

17. ZATRZYMANIE NOŻA

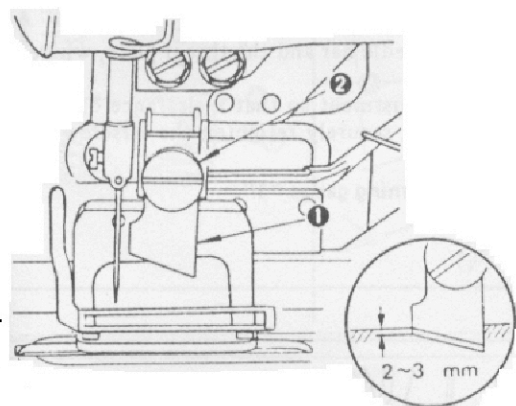


Jeśli nie chcesz, aby materiał był obcinany po zakończeniu szycia (np. z powodu zerwania nici) przytrzymaj wciśniętą dźwignię zatrzymania noża 1 do czasu aż maszyna się zatrzyma. Wtedy nóż nie opuści się.

18. WYMIANA NOŻA

Jeśli zachodzi potrzeba wyjęcia noża w celu naostrzenia lub jego wymiany, należy wykonać następujące czynności:

1. Poluzuj śrubę 2 i wyjmij nóż 1 razem z podkładką
 2. Włóż nóż do uchwytu tak, aby wyższy koniec skosu ostrza znalazł się 2-3 mm od powierzchni płytki, kiedy nóż opuszczony jest do końca.
- Uwaga: przy zakładaniu nowego noża, nie zapomnij o założeniu podkładki

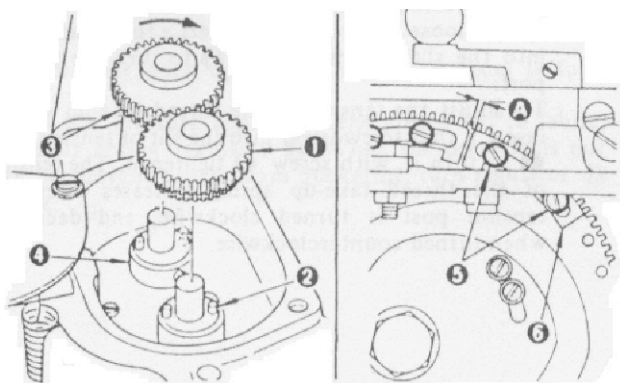


19. ZMIANA ILOŚCI ŚCIEGÓW

symbol	liczba ściegów mała zębatka	liczba ściegów duża zębatka	symbol	liczba ściegów mała zębatka	liczba ściegów duża zębatka
A	54	345	I	93	200
B	62	300	(J)	100	190
C	66	285	K	105	180
D	70	268	(L)	110	170
(E)	74	252	M	115	160
F	79	238	(N)	123	152
(G)	83	225	O	130	145
H	88	212			

* Zębatki

1. Posługując się zębatkami możesz kontrolować liczbę ściegów, jak pokazano w tabeli obok.
2. Oznaczenia literowe (A, B, C itd.) i cyfrowe (123, 152, itd.) są wygrawerowane na każdej zębatce
3. Używaj takiej kombinacji wartości na zębatkach, które mają to samo oznaczenie literowe.
4. Cyfry wygrawerowane na zębatce z tyłu, określają liczbę ściegów przypisaną kombinacji (Litery w kółkach oznaczają zębatkę standardową, pozostałe są wyposażeniem opcjonalnym)



liczba ściegów	odległość A
93 ściegi lub mniej	10 - 12 mm
115 ściegów lub mniej	5 mm
123 ściegi	0 mm

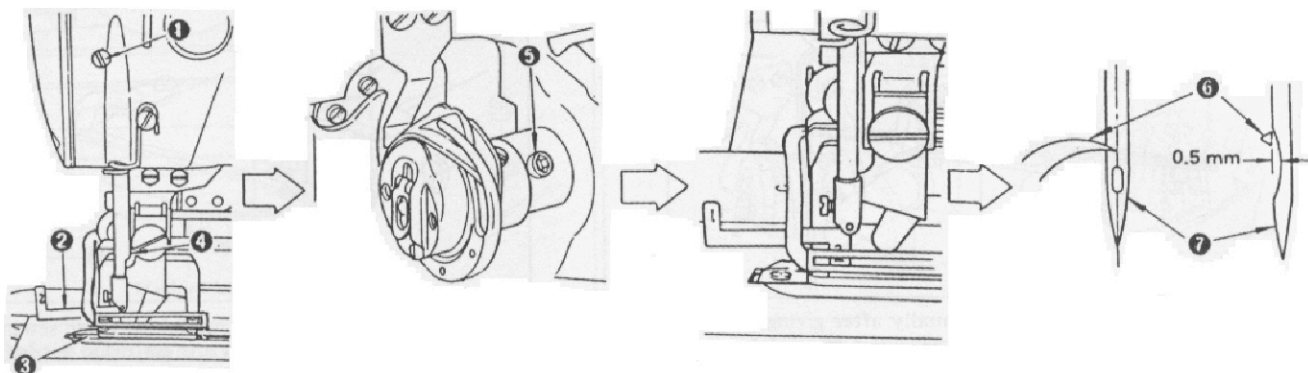
* Zakładanie zębatek na wał

1. Nadziej zębatkę 1 na wał tak, aby została dobrze zamocowana przez bolce tuleji 2, położonej bliżej operatora.
2. Aby zainstalować zębatkę 3 na bolcach tulei z tyłu 4, nadziej zębatkę na wał, jednocześnie obracając ją zgodnie z kierunkiem wskazanym strzałką.

* Regulacja pozycji krzywki małej prędkości

Poluzuj śruby 5 i ustaw krzywkę 6, aby uzyskać odległość A jak pokazano w tabeli powyżej

20. RELACJA IGŁA-CHWYTACZ



* Ustawienie relacji igły i chwytacza

1. Opuść igielnicę do dolnej pozycji, tak aby igła przeszła centralnie przez otwór w płytce.
2. Poluzuj śrubę 1 i wyreguluj wysokość igielnicy.

(* Ustawienie igielnicy)

3. Wsuń część pierwszą wskaźnika koordynatora 2 w szczelinę między dolny koniec igielnicy 4 a płytkę 5
4. Dokręć z powrotem śrubę 1, aby wyregulować chwytacz

(* Ustawienie chwytacza)

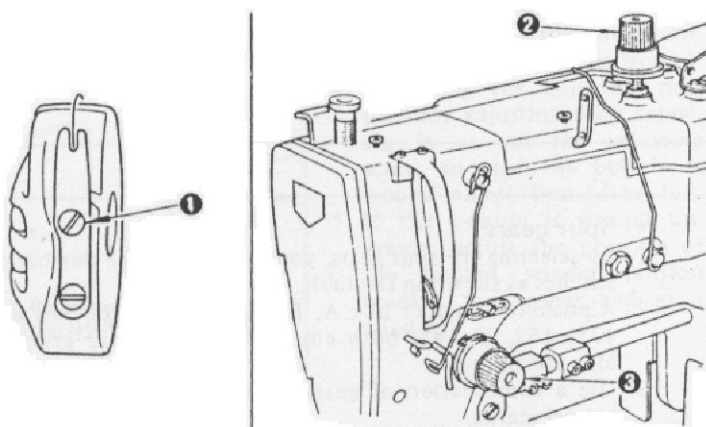
5. Poluzuj śrubę 5 rękawa chwytacza kluczem, dostarczającym z maszyną.
6. Obróć naciąg, aby igła zaczęła podnosić się z pozycji dolnej
7. Wsuń część drugą wskaźnika koordynatora 2 w szczelinę między dolny koniec igielnicy 4 a płytkę 5, tak aby dotykała końca igielnicy
8. Wyrównaj ślepy punkt 6 chwytacza ze środkiem igły 7, tak aby odległość między nimi wyniosła ok. 0,5 mm (1/64"). Następnie dokręć z powrotem śrubę 5.

Uwaga: jeśli ścieg przepuszcza, obniż igielnicę o ok. 0,5 mm od części pierwszej koordynatora.

21. NAPRĘŻENIE NICI

* Regulacja naprężenia nici ściegu przeciągniętego

1. Wyreguluj naprężenie nici bębnekowej do ok. 15-20g za pomocą śruby 1 na bębnieku
2. Wyreguluj naprężenie nici kontrolerem 2 tak, aby ryglowanie było zwięzłe. Jeśli naprężenie będzie zbyt niskie po spodniej stronie materiału mogą powstać supelki.
3. Wyreguluj naprężenie nici kontrolerem 3 dla równoległej strony szwu



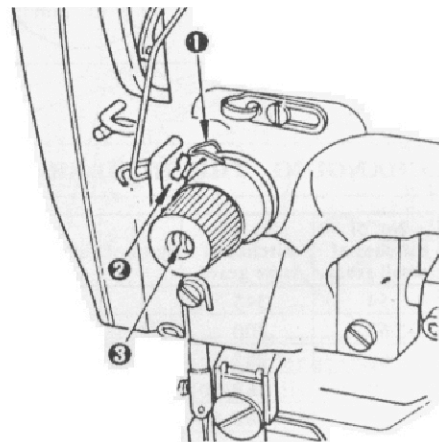
* Regulacja naprężenia nici ściegu zwykłego

1. Wyreguluj naprężenie nici bębnekowej do ok. 40-50g za pomocą śruby 1 na bębnieku
2. Zamień sprężynki kompensacyjne kontrolerów 2 i 3.
3. Wyreguluj kontroler 3 aby zapobiec płątaniu się nici na końcu szwu
4. Ściegi stron równoległych i ryglowania są regulowane za pomocą kontrolera 2

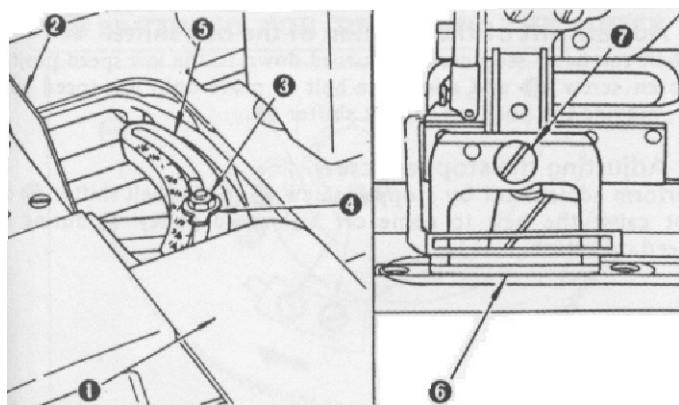
* Regulacja sprężynki kompensacyjnej dla ściegu przeciągniętego

Zakres skoku sprężynki kompensacyjnej 1 to 6 - 8 mm z naprężeniem początkowym 20-50g. Aby wyregulować skok, poluzuj śrubę 2, wsuń cienki śrubokręt w szczelinę 3, aby przekręcić prowadnik kontrolera.

Aby wyregulować naprężenie sprężynki kompensacyjnej wsuń cienki śrubokręt w szczelinę 3, aby przekręcić prowadnik kontrolera, ale bez luzowania śruby 2. Naprężenie sprężynki kompensacyjnej będzie wzrastać, przy obrocie w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, spadać - jeśli obrócisz prowadnik w kierunku przeciwnym niż ruch wskazówek zegara



22. REGULACJA DŁUGOŚCI OBSZYCIA (długość dziurki)



1. Zdejmij pokrywę 1 i podnieś pokrywę 2.
2. Kluczem załączonym do maszyny, poluzuj nakrętkę 3. Ustaw punkt 4 na żądanej długości na skali (długość ta jest taka sama jak szerokość noża). Dokręć nakrętkę 3.
3. W czasie próbnego odszycia dziurki ustal i wyreguluj długość tak, aby nóż nie obcinał końcówek rygla.

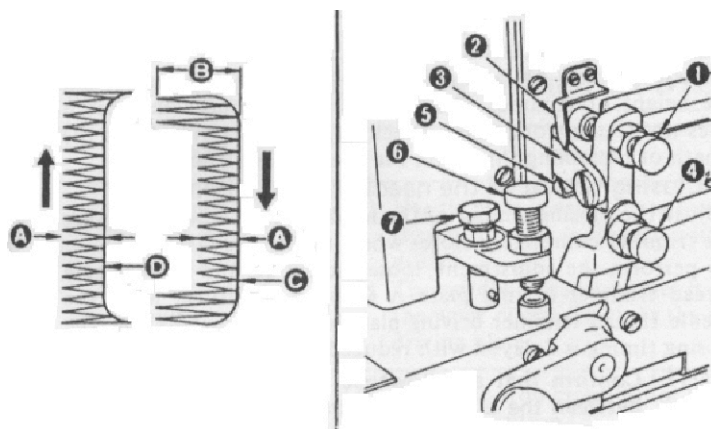
* Zmiana klamry operacyjnej

Używaj takiej klamry 6, której rozmiar jest zbliżony do długości dziurki. Po usunięciu śruby mocującej 7, klamra wraz z jej uchwytem, może zostać wyjęta.

23. REGULACJA SZEROKOŚCI OBSZYCIA I POZYCJI OBSZYCIA

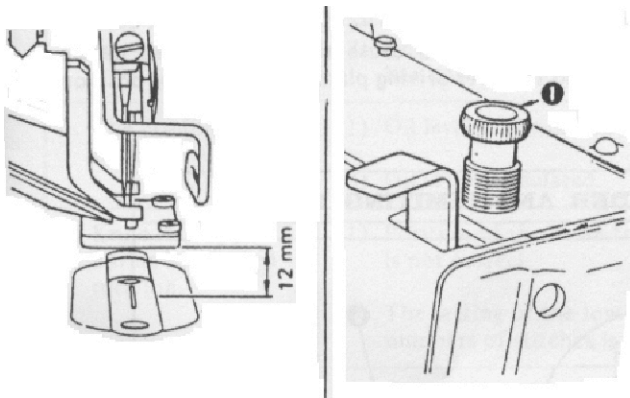
Igła porusza się od prawej do lewej, od ustalonej prawej linii, która stanowi pozycję odniesienia.

1. Aby wyregulować szerokość ściegu A, należy obracając śrubą 1 ustawić znacznik 2 na żądanej pozycji na skali płytki 3. Szew będzie miał szerokość połowy wartości wskazanej na skali (mm).
2. Aby wyregulować szerokość rygla B, należy obracając śrubą 4 ustawić znacznik 5 na wartość wskazywaną przez znacznik 2. Szerokość rygla będzie dwa razy taka, jak szerokość szwu.
3. Aby wyregulować prawą linię C, należy obracać śrubę 6 i ustawić linię tak, aby utrzymać ją z dala od linii pracy noża. Dokręcenie śruby 6 spowoduje przesunięcie się linii w lewo.



4. Doreguluj długości w czasie szycia próbnego.
5. Regulacja położenia lewej linii D nie jest niezbędna, ponieważ pozostaje ona niezmienną przy zmianie szerokości ściegu. Jednakże, gdyby linia pracy noża zachodziła na linię D, trzeba ją przesunąć w lewą stronę, dokręcając śrubę 7.

24. REGULACJA DOCISKU



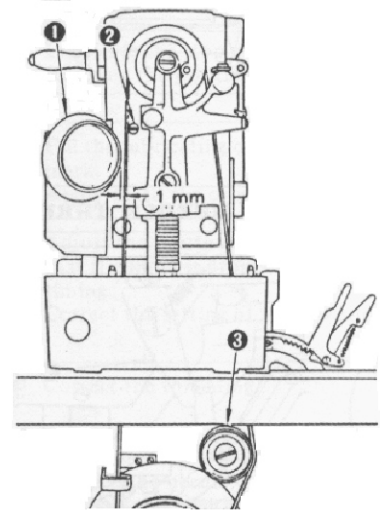
Prze wciśnięciu pedału do końca, stopka dociskowa podnosi się 12 mm.

Aby wyregulować docisk materiału, należy posłużyć się regulatorem 1. Jeśli docisk jest zbyt mały aby zapobiec marszczeniu się materiału, obróć regulator 1 w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

25. REGULACJA NAWIJACZA NICI W BĘBENKU

Poluzuj śrubę 2 aby dokonać regulacji tak, by odległość między naciągiem nawijacza nici 1 a pasem 2 wyniosła ok 1 mm ($3/64''$).

Jeśli jednak pasek dotyka naciągu, wyreguluj naprężenie naciągu 3, aby zwiększyć odchylenie pasa. Jeśli pas w dalszym ciągu dotyka naciągu, zwiększ odległość między naciągiem nawijacza nici 1 a pasem 2 na większą niż 1 mm.



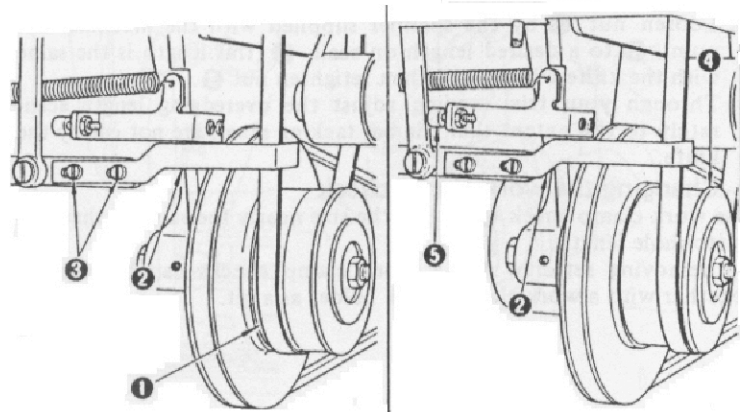
26. REGULACJA PRĘDKOŚCI TRANSMITERA

* Regulacja pozycji napinacza pasa

Kiedy korba zatrzymania ręcznego obrócona jest w dół na pozycję niskiej prędkości, poluzuj śruby 3 i pozwól aby pasek przesunął się na naciąg niskiej prędkości 1, przesuwając jednocześnie pozycję napinacza pasa 2

* Regulacja śruby zatrzymującej

Wykonaj regulację śruby zatrzymującej 5 tak, aby napinacz paska 2 uniemożliwiał zsunięcie się pasa z naciągu dużej prędkości 4.



27. REGULACJA OBCINANIA NICI IGŁOWEJ

* Dołączanie obcinacza nici

Poluzuj śrubę 1 i wyreguluj wysokość obcinacza 3. Ustaw go tak nisko jak to możliwe, tak jednak, by nie dotykał klamry operacyjnej 2, aby zminimalizować długość obcinanej nici.

* Czas zamykania obcinacza

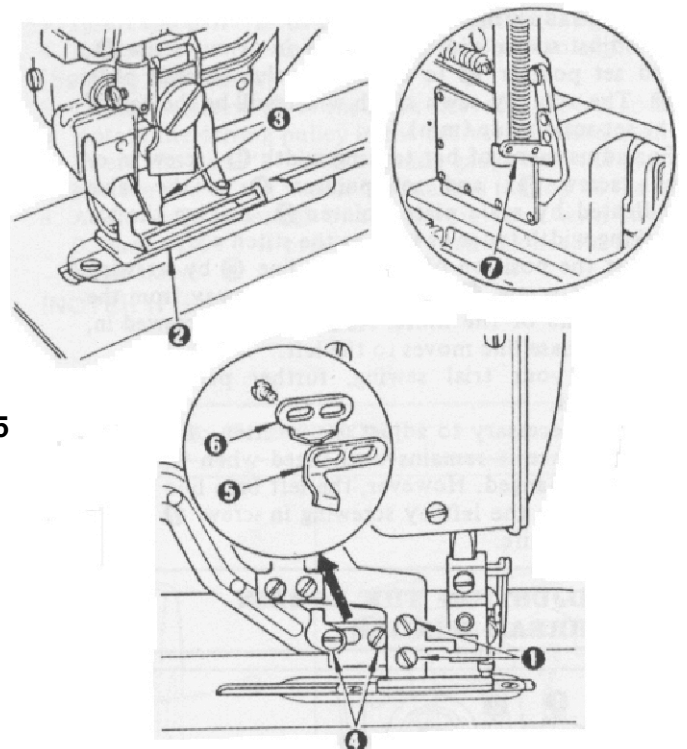
Wyreguluj czas zamykania obcinacza tak, by zamknięcie całkowite następowały, gdy obcinacz wysunie się najdalej. Poluzuj śrubę 4 i porusz do przodu i do tyłu prowadnikiem obcinacza 5. Kiedy prowadnik porusza się do przodu, zamknięcie obcinacza opóźnia się.

UWAGA: Upewnij się, że po całkowitym zamknięciu obcinacza między ostrzami pozostaje odległość 0,3-0,5 mm. Jeśli nie, obcinacz może ingerować w operację prowadnika, aby temu zapobiec unieś dzwignię 7.

* Czas otwierania obcinacza

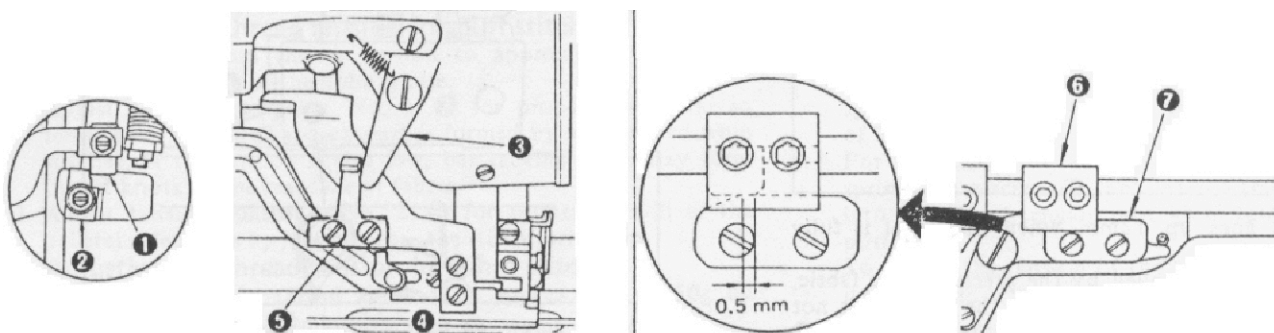
Obcinacz powinien stopniowo się otwierać w odległości 2,5-3 mm od pozycji startu. Poluzuj śrubę 4 i porusz do przodu i do tyłu prowadnikiem obcinacza 6. Kiedy prowadnik porusza się do przodu, obcinacz zacznie otwierać się wcześniej.

UWAGA: Uważaj aby nie przesunąć już ustawionego prowadnika A



Problem	Przyczyna	Porada
Nóż opuszcza się przy wysokich obrotach	1. Pozycja wyzwalacza noża jest nieprawidłowa 2. Nieprawidłowe ustawienie krzywki niskiej prędkości dla liczby ściegów	1. Ustaw opóźnienie opadania noża 2. Wyreguluj krzywkę
Nóż opuszcza się nawet jeśli nić igłowa jest zerwana	Niść jest nieprawidłowo nawleczona	Skoryguj nawleczenie nici
Igła jest złamana	1. Igła jest wygięta 2. Igła i ostrze chwytacza uderzają o siebie 3. Obcinacz nici uderza w igłę podczas otwierania ostrzy	1. Wymień igłę 2. Wyreguluj pozycję igły i chwytacza 3. Wyreguluj pozycję obcinacza 4. Wyreguluj płytkę ograniczającą i ramię blokujące tak, aby stykały się przy starcie
Zerwana nić igłowa	1. Naprężenie na kontrolerze 2 jest zbyt duże 2. Naprężenie lub skok sprężynki kompensacyjnej jest zbyt duże 3. Martwy punkt chwytacza jest porysowany lub pozadzierany 4. Złe ust. czasu chwytacza 5. Prowadniki nici są postrzępione 6. Igła jest zbyt cienka	1. Zmniejsz naprężenie na kontr. 2 2. Zmniejsz naprężenie lub skok 3. Wypoleruj lub wymień chwytacz 4. Wyreguluj ustawienia czasu chwytacza 5. Wypoleruj prowadniki szmatką 6. Wymień igłę na grubszą
Niść wyslizguje się z igły	1. Obcinacz otwiera się zbyt wcześnie 2. Obcinacz otwiera się w czasie opuszczania się klamr 3. Na początku szycia nie formuje się ścieg przeciągnięty 4. Złe nawleczenie	1. Odsuń do tyłu płytkę prowadzącą obcinacza B 2. Zmniejsz naprężenie na kontr. 1 3. Nawlecz poprawnie nić
W szwie brzegowym pojawia się nierówny ścieg	1. Dysk naprężenia 2 jest zbyt luźny 2. Naprężenie lub skok sprężynki kompensacyjnej jest zbyt niskie 3. Naprężenie nici bębnekowej jest zbyt wysokie	1. Zwiększ naprężenie dysku 2 2. Wyreguluj sprężynkę Zmniejsz naprężenie nici w bębnie (15-20g dla ściegu zwykłego)
Na początku szycia ścieg jest nierówny	1. Dysk naprężenia 1 jest zbyt luźny 2. Obcinacz nici igłowej jest zbyt wysoko 3. Skok sprężyny kompensacyjnej jest zbyt duży	1. Zwiększ naprężenie dysku 1 (15-30g) 2. Obniż obcinacz taknisko jak to możliwe, żeby nie dotykał klamry 3. Zmniejsz skok sprężyny, i zwiększ jej docisk
Niść igłowa w czasie pierwszego rygla zbija się po spodniej stronie materiału	1. Dysk naprężenia 1 jest zbyt luźny 2. Naprężenie nici bębnekowej jest zbyt duże	1. Zwiększ naprężenie dysku 1 2. Zmniejsz naprężenie nici bębnekowej (15-20g)
Ściegi "wypływają" poza materiał	1. Zbyt małe naprężenie nici bębna 2. Nić bębna wysuwa się z prowadników bębna	1. Zwiększ naprężenie nici bębna 2. Poprawnie nawlecz nić w bębnie
Ścieg przepuszcza	1. Klamra jest zbyt duża dla danej dziurki 2. Materiał jest zbyt lekki	1. Wymień klamrę na mniejszą 2. Opóźnij współdziałanie igły i chwytacza (Opuść igielnicę o ok. 0,5 mm)

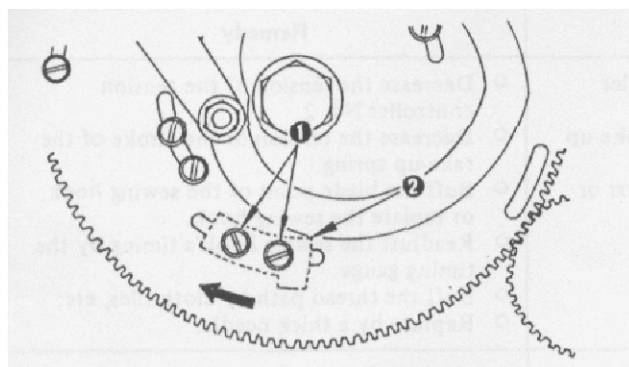
28. REGULACJA UCHWYTU OBCINACZA NICI I PŁYTKI OGRANICZAJĄCEJ



Poluzuj śrubę 4, zamontuj i wyreguluj płytkę ograniczającą 5 tak, aby stykała się z ramieniem blokującym 3 w czasie wolnego startu maszyny (kiedy zasuwki B 1 i A 2 zachodzą na siebie)
Uchwyt 6 trzeba zamontować w taki sposób, żeby zachodził na krzywkę 7 na 0,5 mm kiedy obcinacz się otwiera.

29. CZAS OPUSZCZANIA NOŻA

Poluzuj śrubę 1 i przesunij wyzwalacz noża 2 w kierunku wskazanym strzałką, aby nóż opuścił się wcześniej.
Wyreguluj czas tak, aby opuszczenie noża następowało na 2 - ścięgi wcześniej, przed zatrzymaniem maszyny



30. PROBLEMY DOTYCZĄCE ŚCIEGÓW, WYNIKAJĄCE Z INNYCH PRZYCZYŃ

Problem	Przyczyna	Porada
Pedał nie rozpoczyna pracy (klamra nie podnosi się do końca)	1. Igła, płytka, podstawa płytki lub obcinacz bębnowy jest zablokowany resztkami tkaniny (kurzem) 2. Obcinacz nici igłowej koliduje z klamrą lub przewodnikiem obcinacza	1. Przechyl głowicę maszyny i wyczyść ją 2. Wyreguluj obcinacz i/ lub pozycję przewodnika
Maszyna nie osiąga max. prędkości, mimo przyciśnięcia pedału do końca	1. Korba ręcznego zatrzymania jest w niewłaściwej pozycji 2. Napinacz paska transmitera nie przeszedł na naciąg wysokiej prędkości	1. Skoryguj położenie korby 2. Nasmaruj wałek napinacza
Zatrzymywanie powoduje głośny hałas lub prędkość nie spada przy końcu szycia	1. Nieprawidłowe ustawienie krzywki niskiej prędkości dla małej liczby ścięgi 2. Pas płaski jest zbyt luźny 3. Pas V (niskiej prędkości) jest zbyt luźny	1. Wyreguluj krzywkę 2. Zwiększ napięcie pasa za pomocą naciągu 3. Zwiększ napięcie pasa za pomocą silnika
Zatrzymanie ruchu nie jest łagodne	1. Dźwignia zatrzymania potrzebuje smarowania 2. Napinacz paska transmitera nie przeszedł na naciąg niskiej prędkości	1. Nasmaruj dźwignię 2. Wyreguluj pozycję napinacza pasa
Maszyna nie jest nasmarowana	1. Poziom oleju w zbiorniku jest zbyt niski 2. Olej nie cyrkuluje	1. Napełnij zbiornik olejem aż do oznaczenia HIGH 2. Dolej oleju do filców powrotnych

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.

