

Instrukcja obsługi

KRAFFT KF-1510J

INDEKS RZECZOWY

PRZED PRYZYSTĄPIEWNIEM DO OPERACJI SZYCIA	2
PARAMETRY TECHNICZNE	2
1. Oliwienie maszyny	3
2. Montaż igły	5
3. Zakładanie i wyjmowanie bębena	5
4. Nawlekanie leżącego chwytacza	5
5. Nawijanie bębena	6
6. Nawlekanie maszyny	6
7. Regulacja długości ściegu	7
8. Regulacja naprężenia nici	7
9. Ręczny podnośnik stopki dociskowej	8
10. Regulacja docisku stopki	8
11. Regulacja wzniosu stopki dociskowej oraz amplitudy skoku stopki kroczącej	8
12. Tabela prędkości szycia	9
13. Zwalnianie sprzęgła bezpieczeństwa	9

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO OPERACJI SZYCIA



UWAGA

Aby uniknąć ryzyka uszkodzenia maszyny należy postępować według następujących wskazówek:

Przed uruchomieniem maszyny po raz pierwszy należy ją dokładnie wyczyścić, aby usunąć pył i zanieczyszczenia nagromadzone podczas transportu oraz naoliwić.

Należy sprawdzić, czy napięcie prądu i fazy silnika są zgodne z charakterystyką podaną na tabliczce znamionowej. Wtyczkę przewodu elektrycznego należy podłączyć do gniazda z uziemieniem.

Nie należy podłączać maszyny do źródła prądu o napięciu innym, niż wskazane przez producenta.

Po podłączeniu maszyny należy upewnić się, czy kierunek obrotów silnika jest prawidłowy (koło powinno obracać się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, patrząc od strony koła ręcznego).

Przed przechyleniem główki maszyny należy wyjąć dźwignię podnośnika kolanowego.

Nie należy rozpoczynać pracy na maszynie przed naoliwieniem główki maszyny oraz napełnieniem miski olejowej olejem.

Podczas próbnego uruchomienia maszyny należy usunąć nić bębena oraz nić igłową.

W pierwszym miesiącu użytkowania maszyny jej prędkość nie powinna przekroczyć 2400 obrotów na minutę.

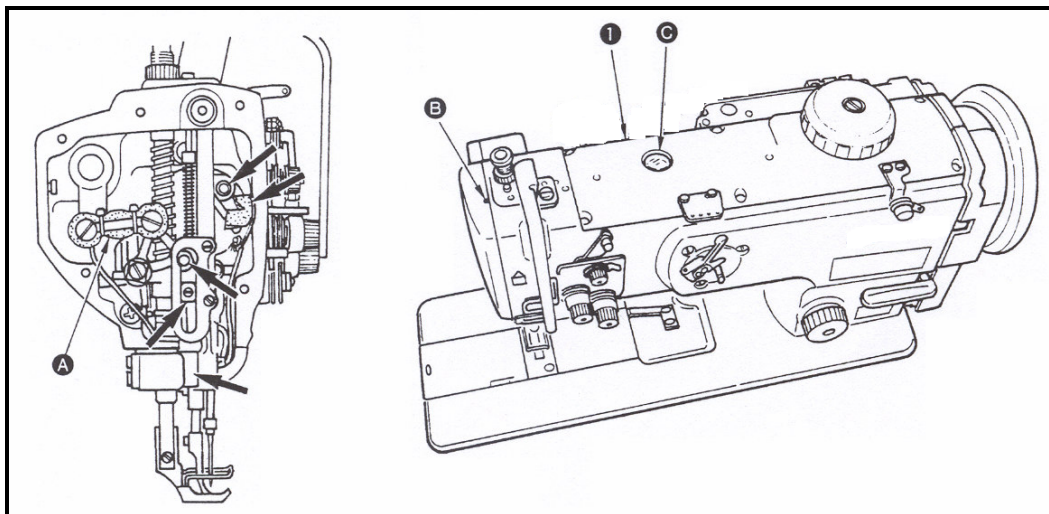
Dopiero po całkowitym zatrzymaniu maszyny można obracać kołem ręcznym.

PARAMETRY TECHNICZNE

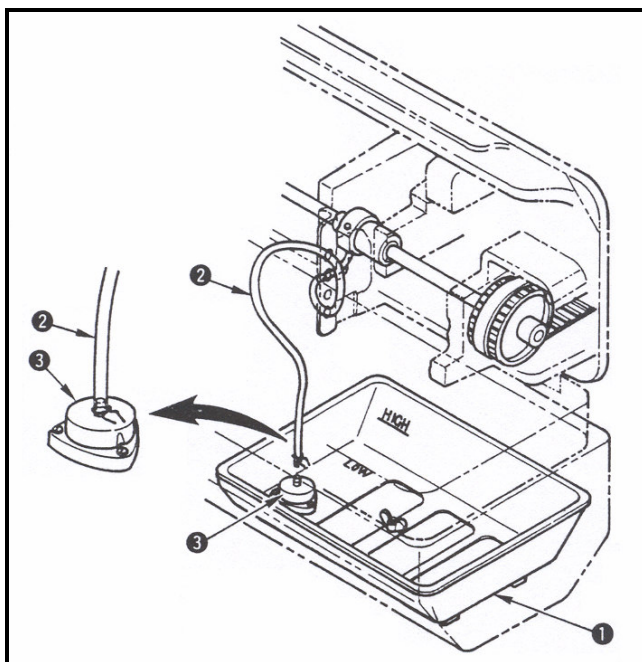
Model	KF-1510J
Prędkość szycia	max. prędkość szycia: 3000 obr./min. (patrz: <i>tabela prędkości szycia</i> na str.9)
Max. długość ściegu	9mm (zarówno ścieg normalny jak i ścieg wsteczny)
Igła	SCHMETZ 135x17 (od numeru 125 do 180), (standard: numer 180)
Nici	od numeru 20/3 do 60/3
Chwytnacz	duży (podwójnej wielkości) chwytnacz leżący (umieszczony na osi pionowej)
Wznios stopki dociskowej	podniesienie stopki ręczne: 9mm, automatyczne: 16mm
Stosowany środek smarujący	New Defrix Oil No. 2
Hałas	hałas w pomieszczeniu przy prędkości $n=2250\text{min}^{-1}$: $L_{PA} \leq 84$ dB (A) <i>/wg DIN 45635-48-A-1/</i>

**UWAGA:**

Aby uniknąć wypadków spowodowanych nagłym uruchomieniem się maszyny, należy przed wykonaniem poniższych czynności odłączyć zasilanie i odczekać do momentu całkowitego zatrzymania silnika.

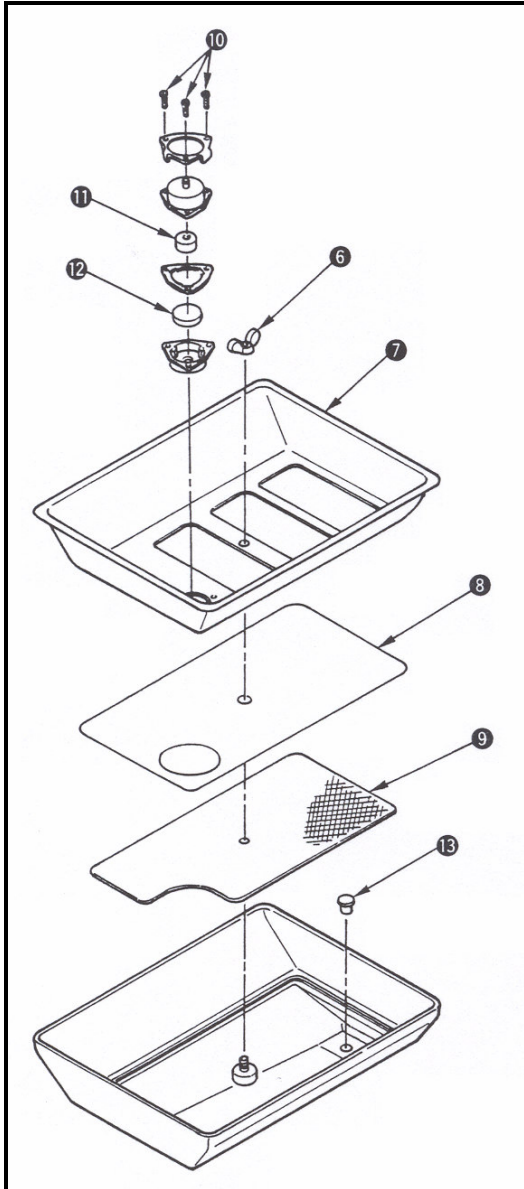


- 1) Raz dziennie, przed przystąpieniem do pracy, należy zaaplikować odpowiednią ilość oleju w miejsca oznaczone na ilustracji strzałkami **(A)**. Ponadto jedną kroplę oleju należy zastosować do nasmarowania maszyny w punkcie **(B)**.
Olej do punktu oznaczonego na ilustracji symbolem **(A)** można wprowadzić po wyjęciu gumowej nasadki, bez konieczności zdejmowania płytki czołowej.
- 2) W przypadku gdy maszyna instalowana jest po raz pierwszy lub jeżeli uruchamiana jest po dłuższym okresie postoju, należy oprócz nasmarowania maszyny w punktach oznaczonych na ilustracji strzałkami, zaaplikować także odpowiednią ilość oleju na każdy filc i knot widoczne po zdjęciu górnej pokrywy **1**.



- 3) Wystającą część, znajdującą się na spodzie zbiornika oleju **1** należy umieścić w otworze miski olejowej przez który przepływa zużyty olej.
- 4) Końcówkę rurki olejowej **2** należy wsadzić w filtr **3** w zbiorniku oleju i przymocować zaciskiem.
- 5) Następnie należy wlać olej JUKI New Defrix Oil Nr 2 do miski olejowej do momentu gdy poziom oleju osiągnie wysokość linii oznaczonej na ilustracji napisem HIGH (poziom wysoki). Ilość oleju w maszynie jest wystarczająca, jeśli poziom oleju znajduje się na wysokości pomiędzy dolną LOW (niski poziom), a górną linią. Jeśli poziom oleju jest niższy od zalecanego, należy uzupełnić jego ilość.

- 6) Po naoliwieniu maszyny, można obserwować poprzez okienko **(C)** jak poziom oleju podnosi się podczas operacji szycia. Prędkość szycia powinna wynieść przynajmniej 1500 obr./min.



Czyszczenie zbiornika olejowego

W celu wyczyszczenia zbiornika należy:

- 1) wyjąć rurkę olejową ze zbiornika **1**,
- 2) zdjąć nakrętkę motylkową **6** i kolejno: górną pokrywę **7**, filtr **8**, dolną pokrywę **9**,
- 3) odkręcić śruby dociskowe **10** kasetki filtru i wyczyścić znajdujące się wewnątrz kasetki: część filtrującą (**11**) oraz magnes (**12**).

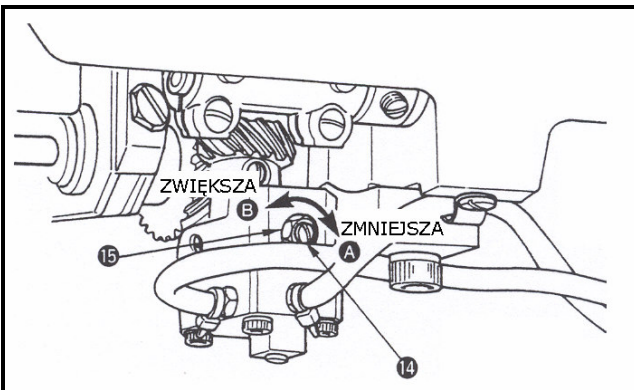
UWAGA

Zbiornik oleju oraz filtr należy czyścić raz w miesiącu. Filtr zanieczyszczony pyłem bądź smarem nie pracuje prawidłowo co w konsekwencji grozi uszkodzeniem maszyny.

- 4) dokonując wymiany oleju w zbiorniku należy pamiętać o wyjęciu zatyczki (**13**) znajdującej się na spodzie zbiornika. Następnie ciecz może zostać odprowadzona ze zbiornika na zużyty olej w misce olejowej.

Po odprowadzeniu zużytego oleju należy ponownie zamocować zatyczkę (**13**) w zbiorniku. Zbiornik olejowy należy zdejmować dopiero po uprzednim odprowadzeniu oleju.

- 5) następnie, za pomocą śrub dociskowych **10**, należy ponownie przymocować kasetkę filtru do górnej pokrywy **7** po uprzednim umieszczeniu elementu filtrującego (**11**) i magnesu (**12**) w kasetce,
- 6) kolejno należy umieścić w zbiorniku: dolną pokrywę **9**, filtr **8** oraz górną pokrywę **7**, mocując je nakrętką motylkową **6**,
- 7) rurkę olejową należy umieścić w zbiorniku olejowym i przymocować zaciskiem. Do zbiornika należy wlać olej typ New Defrix Oil Nr 2 do momentu gdy jego poziom osiągnie wysokość linii oznaczonej napisem HIGH (poziom wysoki).



Ilość oleju doprowadzanego do chwytacza

W celu ustawienia odpowiedniej ilości oleju doprowadzanego do chwytacza należy odkręcić nakrętkę (**15**) i użyć śruby nastawczej (**14**) regulującej ilość oleju przekraczając ją:

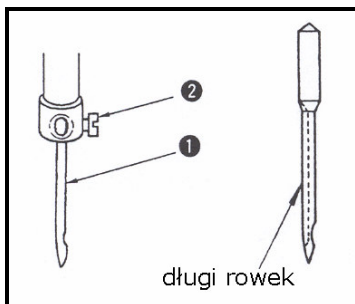
- zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara (**A**) - aby zmniejszyć ilość oleju,
- przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara (**B**) - aby zwiększyć ilość oleju.



Aby sprawdzić, czy ilość oleju doprowadzanego do chwytacza jest ustawiona prawidłowo należy umieścić kartkę papieru w pobliżu chwytacza i uruchomić maszynę. Po około 5 sekundach na kartce papieru powinny pojawić się ślady oleju rozpryskiwanego przez chwytacz (patrz ilustracja).

**UWAGA:**

Aby uniknąć wypadków spowodowanych nagłym uruchomieniem się maszyny, należy przed wykonaniem czynności .2., .3. i .4. odłączyć zasilanie i odczekać do momentu całkowitego zatrzymania silnika.

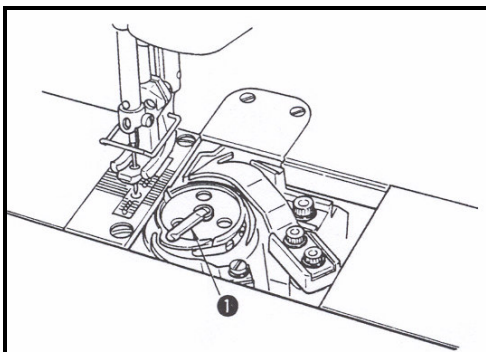
.2.**MONTAŻ IGŁY**

Aby zainstalować igłę należy:

- 1) za pomocą koła ręcznego ustawić igielnicę w jej najwyższym położeniu,
- 2) odkręcić wkręt mocujący igłę ②,
- 3) trzymając igłę ① skierowaną podłużnym wyżłobieniem w lewo (patrz ilustracja), włożyć ją do oporu w otwór mocowania igły,
- 4) dokręcić wkręt mocujący ②, tak aby igła została unieruchomiona.

UWAGA

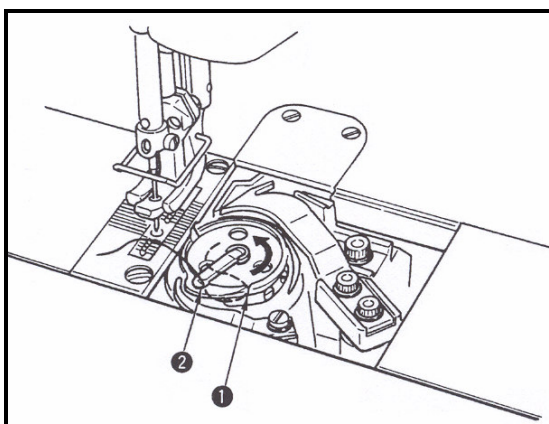
Dokonując wymiany igły należy upewnić się, czy pomiędzy igłą a ostrzem chwytacza jest prześwit. Jeśli nie jest zachowana odpowiednia odległość, wówczas igła i chwytacz będą o siebie uderzać powodując wzajemne uszkodzenie.

.3.**ZAKŁADANIE I WYJMOWANIE BĘBENKA**

- 1) należy otworzyć pokrywę chwytacza,
- 2) podnieść zatrzask ① kasetki bębniaka i wyjąć kasetkę,
- 3) kasetkę bębniaka należy zainstalować wciskając ją do oporu na wał chwytacza i zamknąć zatrzask.

UWAGA

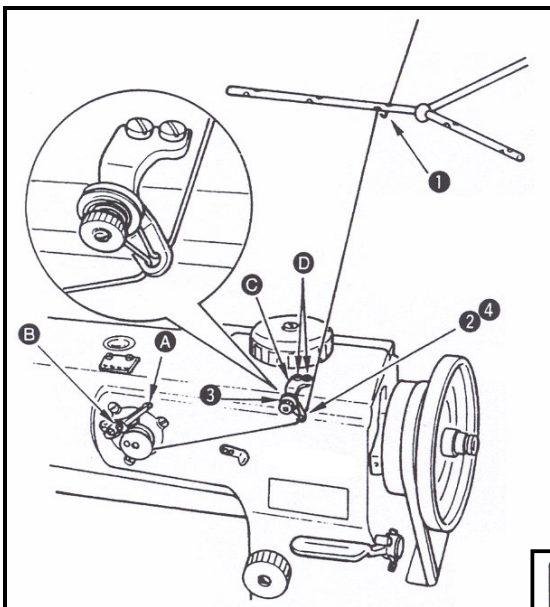
Maszyna nie powinna pracować na wolnych obrotach (ruch jałowy) przy założonym bębniaku. Nić bębniaka zaplątując się w chwytacz może go uszkodzić. Należy uważać, aby nie zranić się górnym ostrzem ruchomego noża.

.4.**NAWLEKANIE LEŻĄCEGO CHWYTACZA**

- 1) nić należy przeprowadzić przez szczelinę ① w chwytaczu oraz otwór ② w dźwigni i wyciągnąć. Nić zostanie przeciągnięta pod sprężyną podciągacza nici i wyciągnięta przez otwór ②.
- 2) nawleczenie chwytacza jest prawidłowe, jeśli podczas wyciągania nici, bębniak będzie obracał się w kierunku wskazanym na ilustracji strzałką.

.5.

NAWIJANIE BĘBENKA



- 1) nitkę należy przeprowadzić przez punkty od ❶ do ❹ (patrz ilustracja). Następnie nitkę należy owinać kilkakrotnie na szpulkę.
- 2) dźwignię (A) nawijacza bębena należy odchylić,
- 3) odkręcić śrubę dociskową (B) i odpowiednio ustawić płytkę regulacyjną, tak aby szpulkę nawinać w 80%,
- 4) w przypadku gdy bębenek został nierówno nawinięty należy skorygować nieprawidłowość przesuwając prowadnik (C) nici nawijacza do przodu lub do tyłu. Następnie należy dokręcić śruby dociskowe (D).
- 5) gdy bębenek jest nawinięty, dźwignia nawijacza automatycznie zwalnia bębenek, a nawijacz bębena zatrzymuje się.

UWAGA

W przypadku tego typu maszyn nie stosuje się sworzni prowadnika nici (patrz ilustracja).

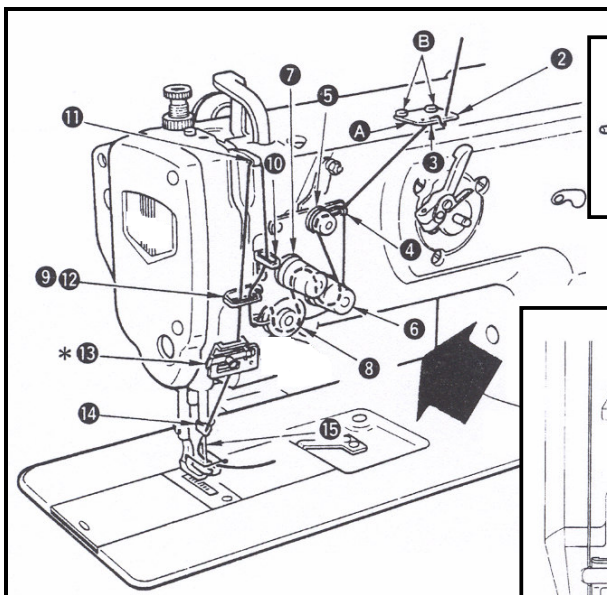
.6.

NAWLEKANIE MASZyny



UWAGA:

Aby uniknąć wypadków spowodowanych nagłym uruchomieniem się maszyny, należy przed wykonaniem poniższych czynności odłączyć zasilanie i odczekać do momentu całkowitego zatrzymania silnika.



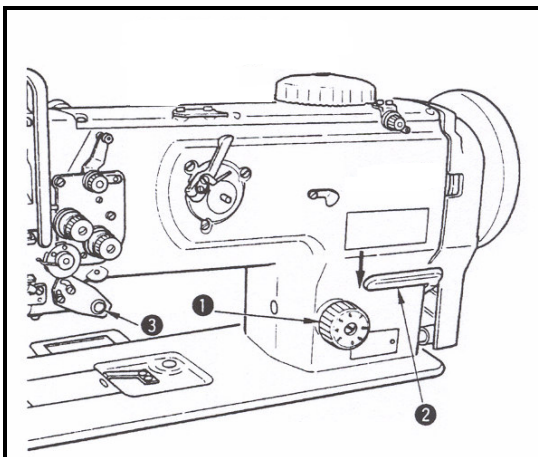
CIEŃKIE NICI

Stosując cienkie nici nie należy ich przeprowadzać przez punkt ❷ (gdyby nić igłowa przeszła przez oba talerzyki naprężające nr 2, nie można byłoby uzyskać właściwego naprężenia nici).

- 1) prowadnik nici (A) należy przymocować, za pomocą śrub dociskowych (B), do górnej pokrywy główki maszyny,
 - 2) główkę maszyny należy nawlec przeprowadzając nici kolejno przez punkty oznaczone na ilustracji numerami od ❶ do ❷.
- W punkcie (13) należy przeprowadzić nitkę po prawej stronie prowadnika nici.

7.

REGULACJA DŁUGOŚCI ŚCIEGU



Pokrętko z podziałką ❶ regulujące długość ściegu należy obrócić w lewo lub w prawo tak, aby liczba oznaczająca pożądaną długość ściegu znalazła się na górze na wysokości znacznika.

Szycie ściegiem wstecznym:

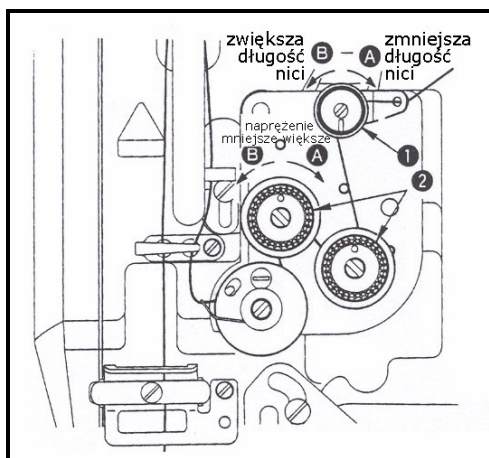
- 1) naciśnij w dół dźwignię transportu wstecznego ❷,
- 2) maszyna będzie szyła ściegiem wstecznym tak długo, jak dźwignia będzie dociśnięta w dół,
- 3) gdy dźwignia zostanie zwolniona, wówczas maszyna zacznie szyć ściegiem normalnym (do przodu).

Szycie ściegiem wstecznym przy użyciu dotykowego przełącznika szycia:

- 1) naciśnij dotykowy przełącznik szycia wstecznego ❸, (opcja - nie występuje w standardzie)
- 2) maszyna będzie szyła ściegiem wstecznym tak długo, jak przycisk będzie wciśnięty,
- 3) gdy przycisk zostanie zwolniony, wówczas maszyna zacznie szyć normalnie.

8.

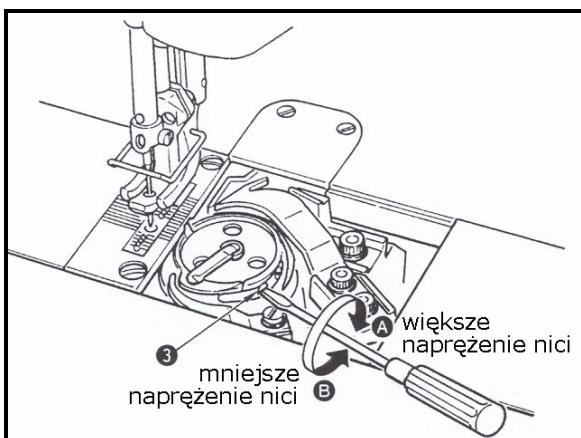
REGULACJA NAPRĘŻENIA NICI



Regulacja naprężenia nici igłowej:

- 1) Pokrętko naprężacza nici nr 1 ❶ należy przekręcić:
 - zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara (A) - aby zmniejszyć długość nici pozostającej za igłą po automatycznym obcięciu nici,
 - przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara (B) - aby zwiększyć długość nici pozostającej za igłą po automatycznym obcięciu nici,
- 2) Pokrętko naprężacza nici nr 2 ❷ należy przekręcić:
 - zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara (A) - aby zwiększyć naprężenie nici igłowej,
 - przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara (B) - aby zmniejszyć naprężenie nici igłowej.

UWAGA Naprężenie nici na obu talerzykach naprężacza nr 2 powinno być identyczne.



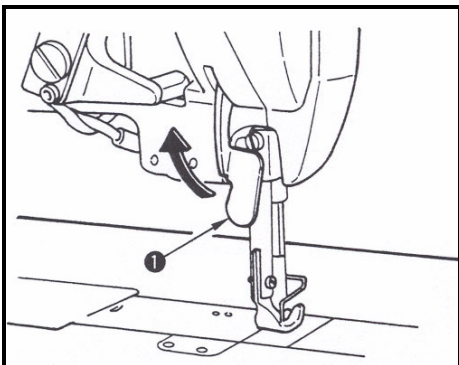
UWAGA:

Aby uniknąć wypadków spowodowanych nagłym uruchomieniem się maszyny, należy przed wykonaniem poniższych czynności odłączyć zasilanie.

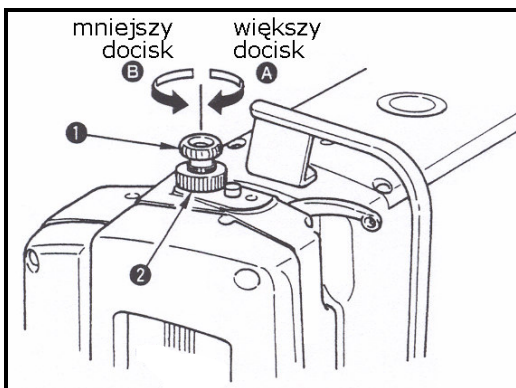
Regulacja naprężenia nici bębienka:

Śrubę regulacyjną naprężenia nici ❸ należy przekręcić:

- zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara (A) - aby zwiększyć naprężenie nici bębienka,
- przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara (B) - aby zmniejszyć naprężenie nici bębienka.

.9.**RĘCZNY PODNOŚNIK STOPKI DOCISKOWEJ**

- 1) aby podnieść stopkę dociskową należy unieść ręczną dźwignię ❶ w kierunku wskazanym na ilustracji strzałką,
Stopka uniesie się na wysokość 9mm i pozostanie w tym położeniu.
- 2) aby opuścić stopkę należy zwolnić dźwignię.

.10.**REGULACJA DOCISKU STOPKI**

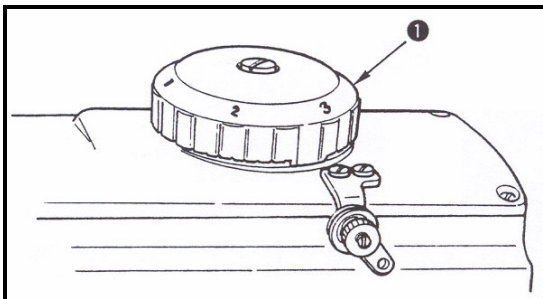
W celu ustawienia prawidłowego docisku stopki należy przekręcić pokrętło z podziałką ❶ regulujące docisk sprężyny stopki:

- zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara (A) - aby zwiększyć docisk stopki,
- przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara (B) - aby zmniejszyć docisk stopki.

Po dokonaniu regulacji należy dokręcić nakrętkę mocującą ❷.

UWAGA

Zalecane jest stosowanie jak najmniejszego docisku stopki podczas operacji szycia, które jednak umożliwiają prawidłowe przytrzymywanie materiału.

.11.**REGULACJA WZNIOSU STOPKI DOCISKOWEJ ORAZ AMPLITUDY SKOKU STOPKI KROCZĄCEJ**

W celu dokonania regulacji wzniosu stopki dociskowej oraz amplitudy skoku stopki kroczącej należy przekręcić pokrętło regulacyjne ❶ z podziałką:

- zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara - aby zwiększyć skok,
- przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara - aby zmniejszyć skok.

.12. TABELA PRĘKOŚCI SZYCIA

Poniższe zestawienie przedstawia zależność maksymalnej prędkości pracy maszyny od warunków szycia. Ustawiając maksymalną prędkość szycia nie należy przekraczać wartości prędkości wyszczególnionej w tabeli dla danych warunków szycia.

Wysokość przemiennego wzniosu stopki kroczącej i dociskowej	Długość ściegu	
	do 6mm	powyżej 6mm oraz do 9mm
poniżej 2.50mm	3000 obr./min.	2000 obr./min.
2.50mm ~ 4.00mm	2400 obr./min.	2000 obr./min.
4.00mm ~ 4.75mm	2000 obr./min.	2000 obr./min.
4.75mm ~ 6.50mm	1800 obr./min.	1800 obr./min.

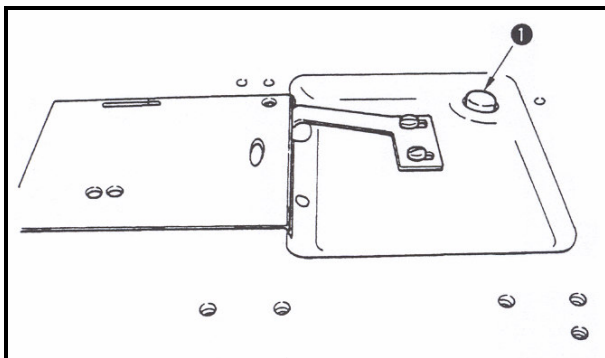
.13. ZWALNIANIE SPRZĘGŁA BEZPIECZEŃSTWA



UWAGA:

Aby uniknąć wypadków spowodowanych nagłym uruchomieniem się maszyny, należy przed wykonaniem poniższych czynności odłączyć zasilanie i odczekać do momentu całkowitego zatrzymania silnika.

Sprzęgło bezpieczeństwa włącza się w sytuacji nadmiernego obciążenia chwytacza lub innych podzespołów maszyny podczas szycia. Wówczas chwytacz nie będzie się obracał nawet pod wpływem obrotu koła napędu ręcznego



Po włączeniu się sprzęgła bezpieczeństwa należy usunąć przyczynę przeciążenia i zwolnić sprzęgło w następujący sposób:

- 1) naciśnij przycisk ❶ znajdujący się na górnej powierzchni łoża maszyny i mocno obróć kołem napędu ręcznego w kierunku przeciwnym do jego normalnych obrotów,
- 2) dźwięk przypominający zamykanie zatrzasku sygnalizuje, że sprzęgło zostało zwolnione.