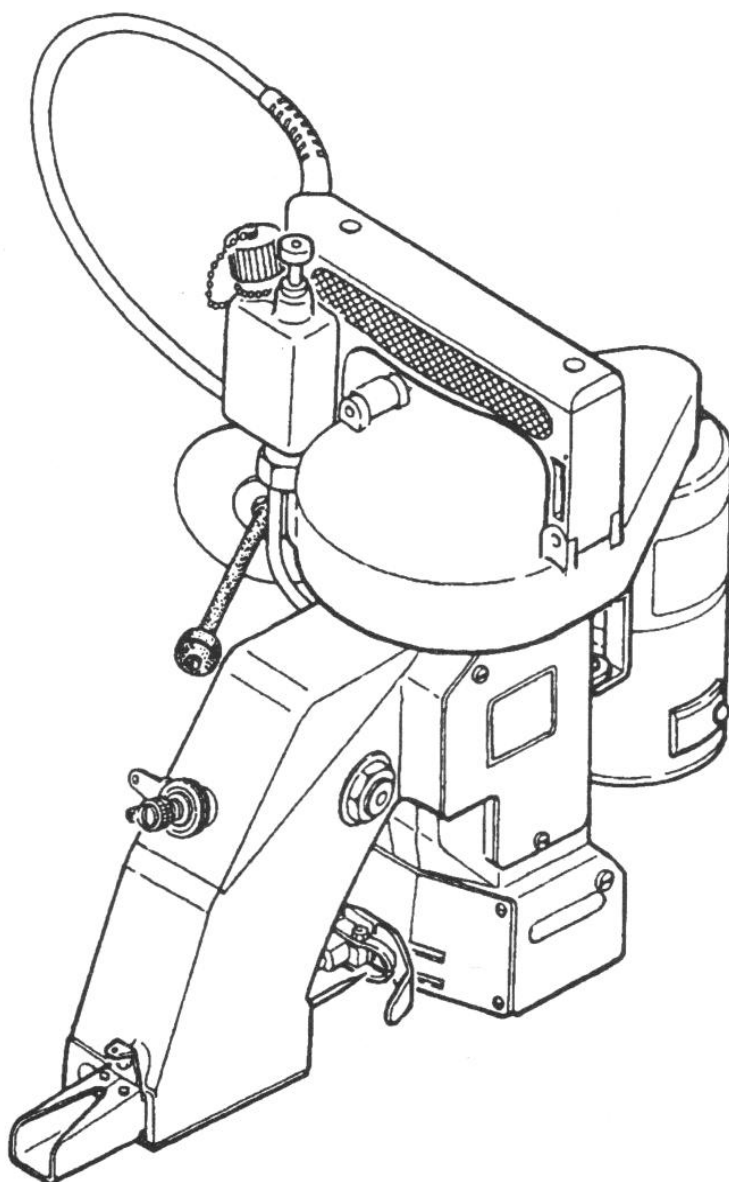




INSTRUKCJA OBSŁUGI

Zaszywarka do worków

KF-6



SPIS TREŚCI

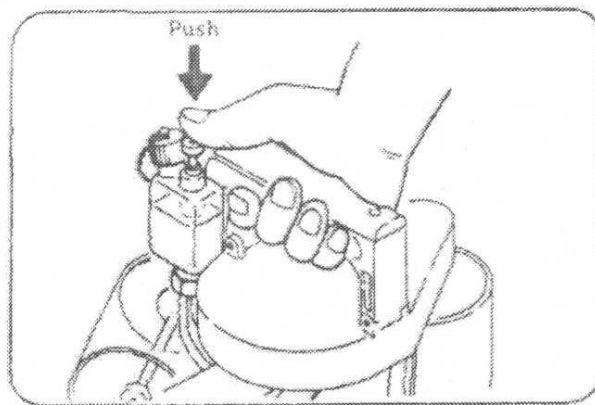
I. PRZED PRZYSTAPIENIEM MASZYNY	3
1. OLIWIENIE.....	3
2. ZAKŁADANIE IGIEŁ.....	3
3. NAWLEKANIE NICI.....	4
II. URUCHAMIANIE MASZYNY.....	4
III. DOSTOSOWANIA.....	5
1. NAPRĘŻENIE NICI.....	5
2. POZYCJONOWANIE IGIEŁ I CHWYTACZY.....	6
3. REGULOWANIE ZĄBKÓW TRANSPORTU.....	6
4. NACISK STOPKI.....	7
5. REGULACJA I BUDOWA MECHANIZMU NAPĘDU IGIELNICY.....	7
IV. OLIWIENIE.....	8
1. DZIAŁANIE.....	8
2. ZALECENIA.....	8
V. ZALECENIA.....	8
VI. AWARIE PRZYCZYNY I ICH USUWANIE.....	9
VII.SPECYFIKACJA.....	9

I. Przed przystąpieniem do używania maszyny

1. Oliwienie

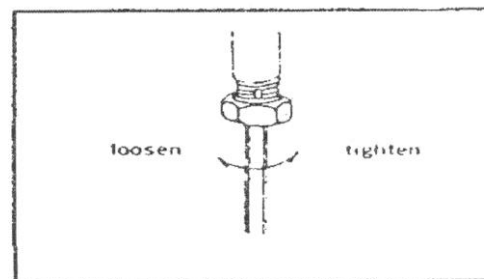
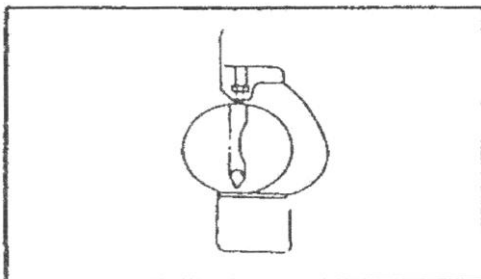
Maszyna musi być oliwiona, aby mogła poprawnie funkcjonować.

Wlać olej do zbiorniczka (poj 45cc). Należy rozprowadzić olej w maszynie, włączając przycisk smarowania 10 razy przed rozpoczęciem szycia. Pozwolić to powinno na tyle, aby maszyna mogła pracować przeciętnie 4 godziny. Nie włączać maszyny bez uprzedniego naoliwienia, gdyż grozi to jej zepsuciem.



2. Zakładanie igiel

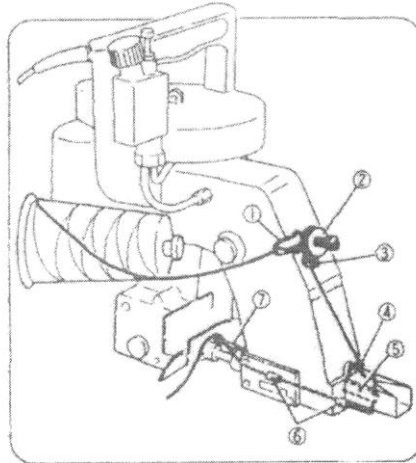
Należy przekręcać koło zamachowe do momentu, gdy igielnica będzie w najwyższym położeniu. Poluzować obejmę nakrętki igielnicy i włożyć igłę w igielnicę do końca. Upewnić się, że igła włożona jest stroną wklęsłą zwróconą dokładnie do chwytacza. Przekręcić nakrętkę igielnicy dokładnie, inaczej igła może się poluzować podczas szycia i złamać.



3. Nawlekanie nici

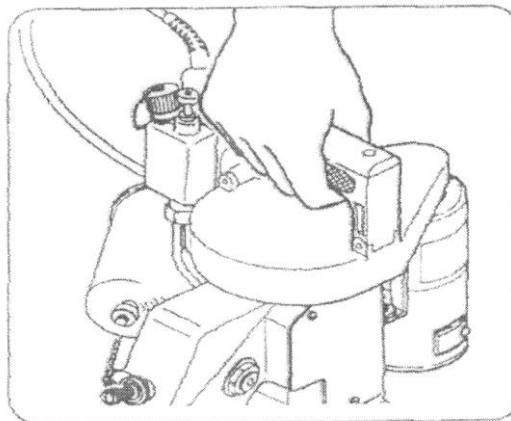
Maszyna jest dostarczana z nawleczoną nitką, tak aby zobaczyć poprawne jej nawlekanie. Jest też ono pokazane na poniższym rysunku. Należy postępować zgodnie z instrukcją nawlekając nitkę od punktu 1 do 7.

- 1) Oczko nici
- 2) Naprężacz
- 3) Oczko nici
- 4) Oczko nici
- 5) Igielnica
- 6) Oczko nici
- 7) Igła

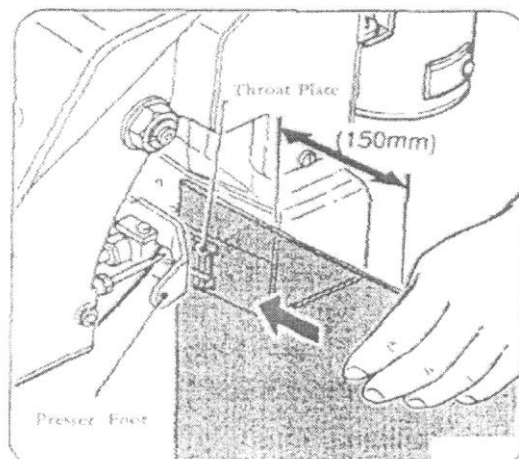


II. Uruchamianie maszyny

Przed uruchomieniem, należy upewnić się, że natężenie prądu w gniazdku jest takie samo, jak w maszynie. Weź maszynę w prawą rękę i ułóż palec wskazujący na przycisku. Przytrzymaj worek w swojej lewej ręce delikatnie i podłóż górną część worka pomiędzy zębki transportu i stopę.



Uruchom maszynę starając się trzymać worek prosto. Nigdy nie popychaj ani nie ciągnij worka. Po zatrzymaniu maszyny ścieg jest przecinany przez nożyk. Przed przecięciem ściegu należy przeszyć go na ok. 3 cm. Poza workiem, by móc swobodnie przeciąć oraz by ścieg się nie rozwijał.



Przed szyciem worków należy przeszyć pusty worek, by upewnić się, że maszyna jest sprawna i że umiejętnie się ją uruchomiło.

III. Dostosowania

UWAGA!

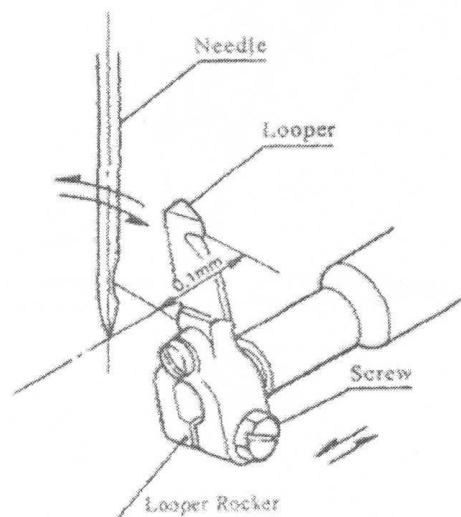
Jeśli potrzebna jest regulacja lub wymiana części zawsze odłączaj maszynę z sieci. To podstawowy wymóg bezpieczeństwa dla obsługującego.

1) Naprężenie nici

Naprężenie nici reguluje się przez dokręcanie nakrętki. Kręcąc zgodnie z ruchem wskazówek zegara, naprężenie nici zwiększa się, kręcąc przeciwnie poluzowujemy naprężenie nici.

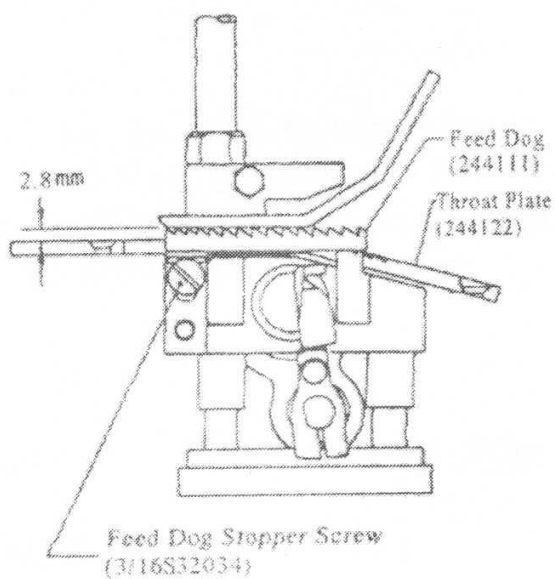
2) Pozycjonowanie igieł i chwytaczy

Chwytacz w prawidłowym położeniu porusza się w odległości 0,1mm od igły. Regulacja oraz czyszczenie mogą być dokonywane po poluzowaniu śrubki chwytacza.



3) Regulowanie ząbków transportu

W momencie instalowania nowych ząbków transportu należy upewnić się, że są one wypozycjonowane odpowiednio do płytki ściegowej i doregulować różnicę śrubą delikatnie dokręcając. Należy sprawdzić także by ząbki wystawały na 2,8mm nad płytkę ściegową w momencie najwyższego ich ruchu i doregulować ewentualną różnicę za pomocą śrubki.



4) Nacisk stopki

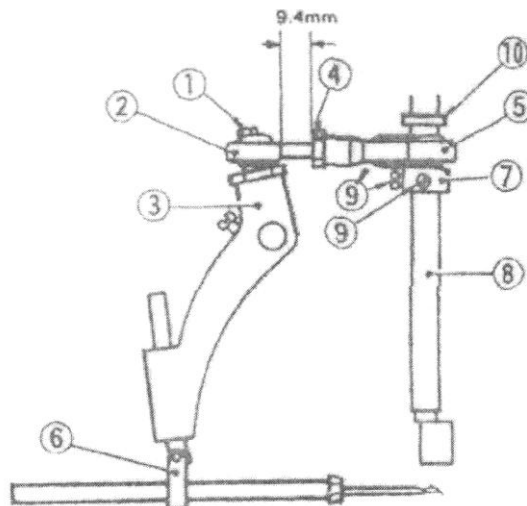
Jeśli potrzebna jest regulacja nacisku stopy należy odkręcić pokrywę igielnicy i poluzować śrubę obejmę drążka stopy. Należy przesunąć całą obejmę w górę, aby zwiększyć siłę docisku stopy, albo w dół, aby zmniejszyć docisk.

5) Regulacja i budowa mechanizmu napędu igielnicy

Na poniższym rysunku pokazany jest zespół napędu igielnicy, na który składa się 10 ponumerowanych części z odpowiadającymi im nr katalogowymi

- (1) Śruba 11/64S40089
- (2) Korbówód końcowy 6APOS8
- (3) Trzymak igielnicy 242051A
- (4) Nakrętka 1N8
- (5) Korbówód łączący 242011A
- (6) Uchwyt igły 242101A
- (7) Obejma mocująca 242011A
- (8) Wałek główny 241101
- (9) Śruba 11/64S40001
- (10) Dystans 241161

W prawidłowym ustawieniu wysokości igielnicy odległość czubka igły (w jej najwyższym położeniu) do powierzchni płytki ścięgowej wynosi 13mm.



IV. Oliwienie

1. Działanie

Oliwienie powinno obejmować wlewanie odpowiedniej ilości oleju do zbiorniczka (max 45cc) oraz przesmarowanie części mechanicznych.

Należy używać oleju wazelinowego do maszyn w temp. do 40⁰C.

W momencie, gdy poziom oleju w zbiorniczku obniży się do 28cc należy uzupełnić jego pojemność. Aby wyeliminować ciśnienie w zbiorniczku, należy odkręcić pokrywę zbiornika na pół obrotu. Następnie nacisnąć pompkę i poczekać, aż ciśnienie samo wypchnie ją do poprzedniego poziomu. Na koniec zakręcić pokrywę zbiornika na tyle mocno, by podczas pracy maszyny olej nie wyciekał pod ciśnieniem.

2. Zalecenia

Jeśli maszyna jest zbyt mocno przesmarowana możliwe jest jej szybsze zakurzenie. Proporcje dozowania na jeden przycisk SA stałe i nieregulowane – 0,08cc

W wysokich temperaturach smar może wyciec poza punkty A. Należy wtedy zmniejszyć ilość smarowań. Zbiorniczek jest wytworzony z polietylenu o wysokiej gęstości. Należy trzymać go z daleka od ognia, benzyny czy innych wysoko-chemicznych środków do czyszczenia. Sprawdzać okresowo czy pompka prawidłowo funkcjonuje.

V.Zalecenia

Należy przeczyszczać maszynę po zakończeniu danego dnia pracy oraz przeoliwić części, które nie są smarowane przy pomocy zbiorniczka. Wyczyścić wszelkie Pruszyny ze stopki, ząbków transportu, igielnicy oraz innych części maszyny łatwo kurzących się.

Wszelkie powyższe prace powinny być wykonywane po odłączeniu maszyny od sieci. Należy postąpić podobnie, jeśli maszyna nie będzie przez jakiś czas używana.

WAŻNE!

Obudowa silnika nie powinna być otwarta w momencie czyszczenia maszyny.

Jeśli wymieniasz lub montujesz części zawsze wyłączaj maszynę z sieci.

VI. Awarie, przyczyny i ich usuwanie

USTERKA	PRAWDOPODOBNE PRZYCZYNY	ICH USUWANIE
Brak smarowania	Niski poziom oleju	Dolać oleju
Skok tłoczka jest niepełny	Brud dostał się do układu smarowania	Oczyścić lub wymienić układ smarowania
Przycisk nie odskakuje	Zabrudzony kurzem lub uszkodzona sprężynka	Oczyścić lub wymienić przycisk
Olej wycieka z punktu A	Przemieszczona lub uszkodzona uszczelka	Wymienić lub wypoziomować część
Olej wycieka z punktu B	Przemieszczona lub uszkodzona nakrętka zbiorniczka	Wymienić lub zakręcić poprawnie
Olej wycieka z punktu C	Zdjęta zatyczka	Umocować zatyczkę lub wymienić zbiorniczek

VII. Przechowywanie maszyny

Aby dbać o maszynę należy zawsze przechowywać ją w kartonie. Po pracy należy maszynę odłączyć z sieci, przeczyścić, zdjąć nici i dopiero umieścić w kartonie. Nigdy nie pozostawiać maszyny w nasłonecznionych lub wilgotnych miejscach.

VIII. Specyfikacja

Ścieg	Jednoigłowy łańcuszkowy
Długość ściegu	6,5 mm
Prędkość	1250 obr/min
Igła	DNX1 #25 UY43GAS #25
Nici (winyłowe, syntetyczne lub bawełniane)	20/6
Materiał do zaszywania	Juta, tkanina, bawełna, folia
Silnik	240V/ 90W
Waga netto	5,9kg