

tel. 62 735 41 48 · 530 888 013



madis@madis.pl

maszynymadis.pl®

AUTORYZOWANY DYSTRYBUTOR

maszyn do szycia

Instrukcja obsługi maszyny

JACK 798TDI



maszyny przemysłowe



maszyny domowe



krojownia



prasowanie



klejenie



inne

OPIS I PRZEZNACZENIE MASZYNY

Urządzenie serii JK-798T jest maszyną szwalniczą typu overlock. 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 zszywania ścięciem overlockowym 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.

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 zły wpływ użytkowanego przez Ciebie urządzenia na środowisko naturalne.



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
 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
 - 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 włączona/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 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 i pamiętać o wyłączeniu maszyny przed wymianą szpulki w bębenu.

- nie wsuwać palców pod pokrywę maszyny w czasie jej pracy.

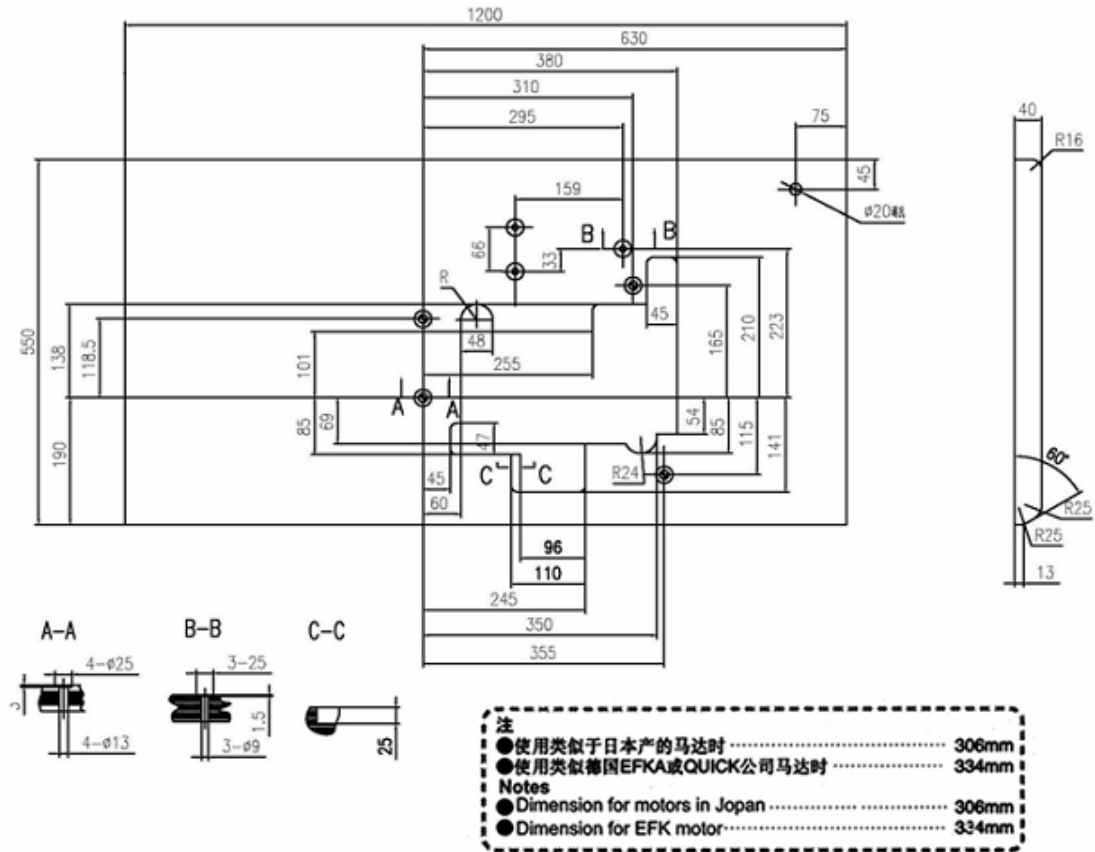
- zawsze wyłączać zasilanie przed pochyleniem głowice, zdejmowaniem pokrywy pasa i pasa V.

- 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.

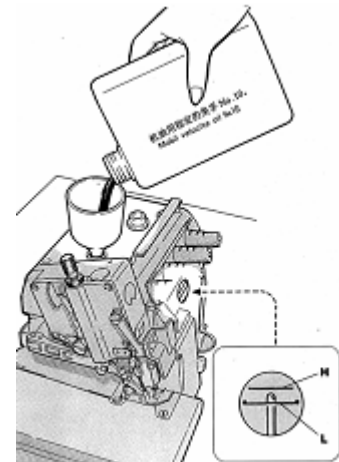
Schemat wycięcia blatu maszyny



Smarowanie

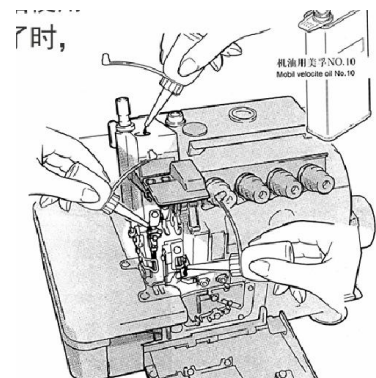
Po napełnieniu miski olejowej czubek wskaźnika powinien znajdować się między liniami wskazującymi poziom H (wysoki) i L (niski). Olej należy uzupełniać jeśli jego poziom spadnie poniżej poziomu L.

O prawidłowy olej do smarowania maszyny zapytaj sprzedawcę.



Smarowanie ręczne

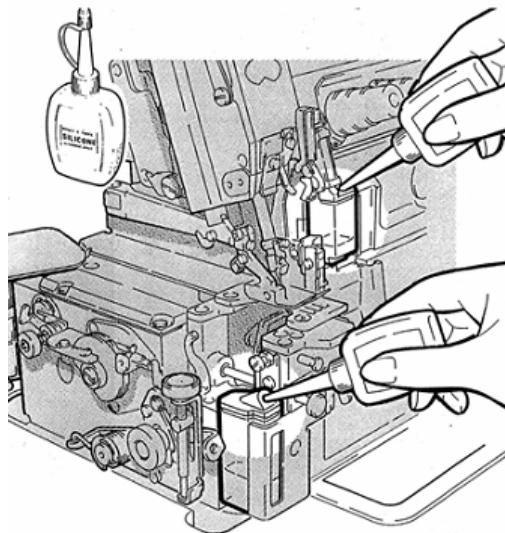
Jeśli maszyna ma być uruchomiona po raz pierwszy lub nie była używana przez dłuższy czas, należy naoliwić jej elementy zgodnie z rysunkiem - wystarczą 2-3 krople oleju.



Smarowanie systemu HR olejem silikonowym

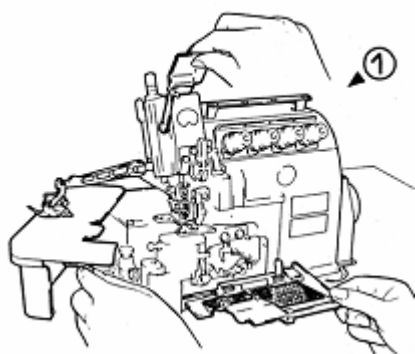
Należy uzupełniać poziom oleju w systemie HR, zanim za bardzo się obniży. W innym wypadku może nastąpić zrywanie nici i uszkodzenia szytego materiału.

Uwaga: Należy używać oleju silikonowego polecanego przez Pegasus UCC L-45(10)



Nawlekanie nici

Otwórz trzy pokrywy maszyny. Odsuń stopkę dociskową.



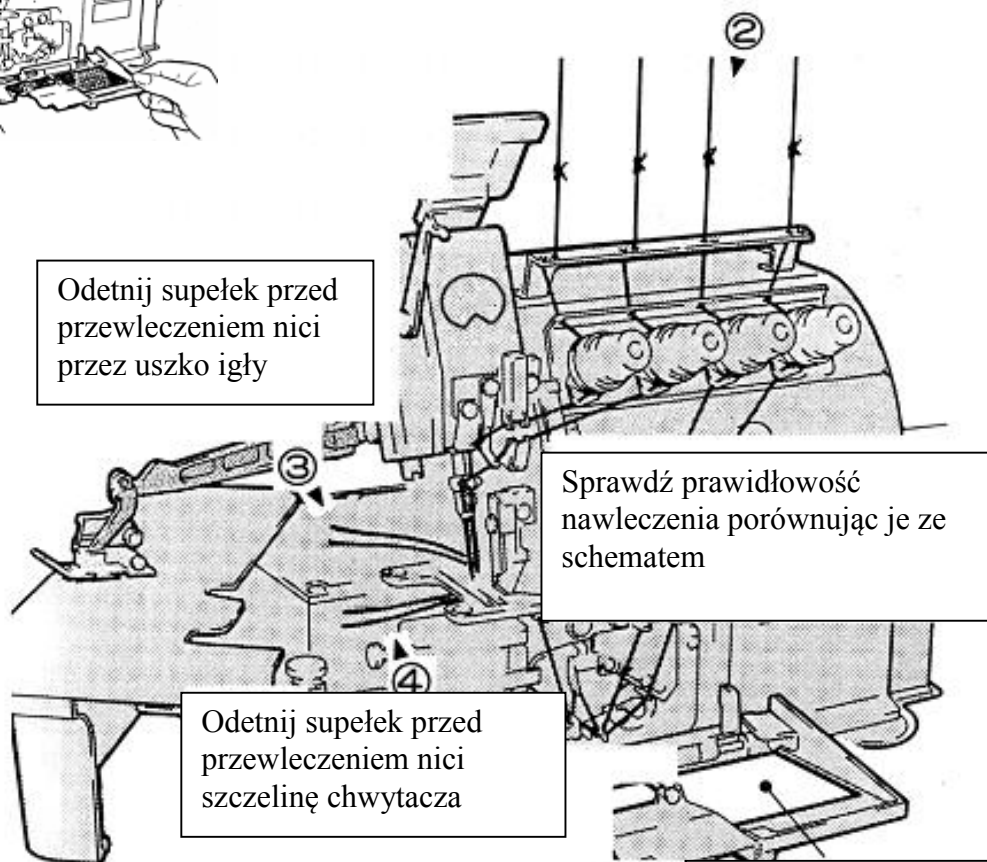
Dowiąz naci do wcześniej założonych i tym sposobem nawlecz maszynę

Odetnij supełek przed przewleczeniem nici przez uszko igły

Sprawdź prawidłowość nawleczenia porównując je ze schematem

Odetnij supełek przed przewleczeniem nici szczelinę chwytacza

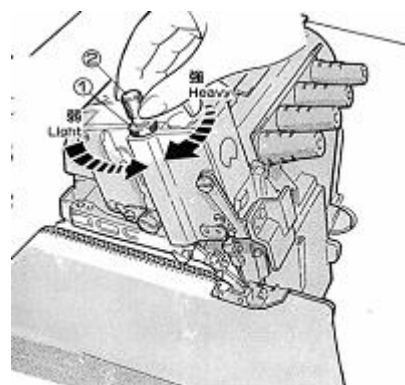
schemat nawleczenia nici



Regulacja docisku stopki

Poluzuj nakrętkę regulacyjną ① i użyj nakrętki ② do regulacji docisku stopki. Docisk powinien być tak słaby jak to tylko możliwe aby uzyskać prawidłowe formowanie ściegu.

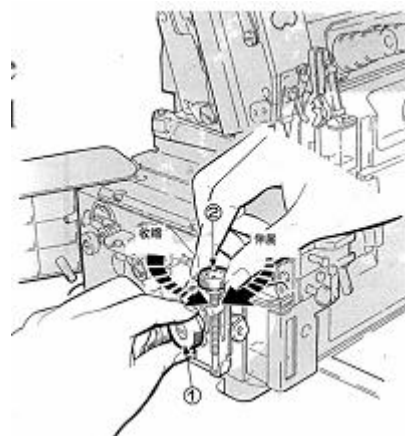
Obrót zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara zwiększa docisk, obrót w kierunku przeciwnym - zmniejsza.



Regulacja transportu dyferencyjnego

Poluzuj nakrętkę regulacyjną ① i użyj nakrętki ② do regulacji transportu dyferencyjnego.

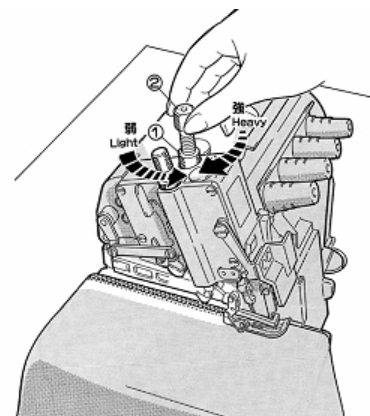
Obrót zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara zwiększa wdawanie materiału, obrót w kierunku przeciwnym - zmniejsza.



Regulacja docisku górnego podawania

Poluzuj nakrętkę regulacyjną ① i użyj nakrętki ② do regulacji podawania górnego. Docisk powinien być tak słaby jak to tylko możliwe aby uzyskać prawidłowe formowanie ściegu.

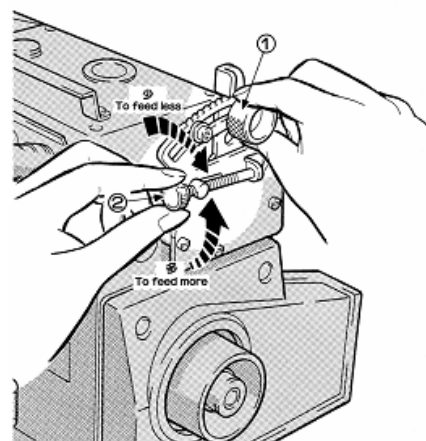
Obrót zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara zwiększa docisk, obrót w kierunku przeciwnym - zmniejsza



Regulacja ruchu górnego podawania w tył - w przód

Poluzuj nakrętkę regulacyjną ① i użyj nakrętki ② do regulacji podawania.

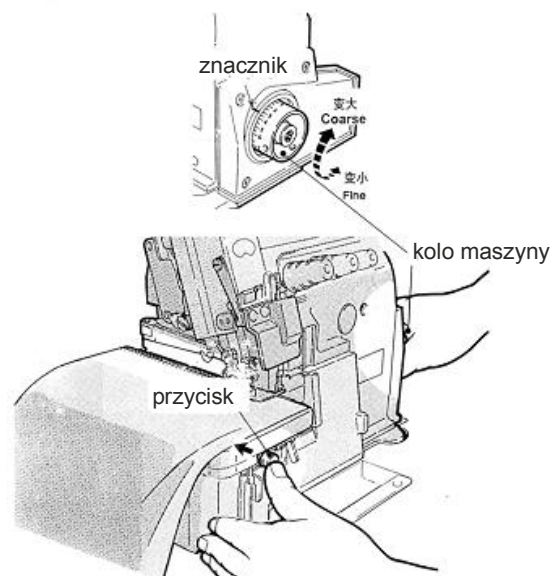
Obrót zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara zwiększa podawanie, obrót w kierunku przeciwnym - zmniejsza



Regulacja długości ściegu

1. Przyciśnij przycisk i obracaj kołem maszyny do momentu uzyskania takiej pozycji, w której przycisk da się wcisnąć głębiej.

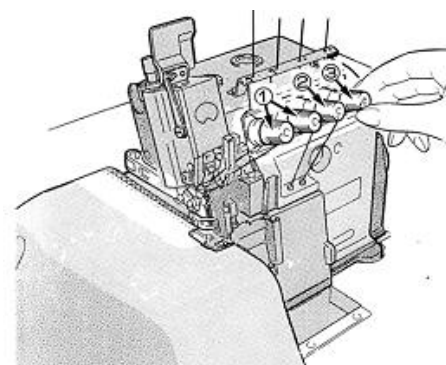
2. Następnie, wciąż trzymając przycisk wciśnięty obracaj kołem aż żądana wartość wyrówna się ze znacznikiem.
Uwaga: regulacja długości ściegu wymagana jest po każdej regulacji transportu deferencyjnego



Regulacja naprężenia nici

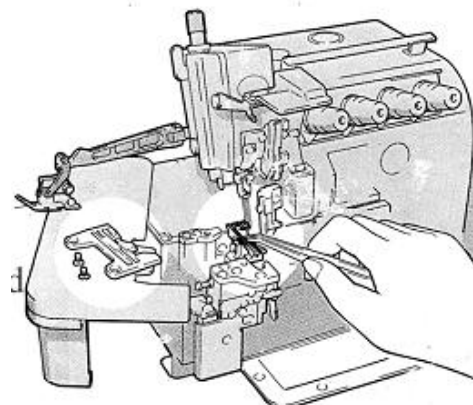
Regulacji naprężenia dokonuje się obracając pokrętła nici igłowej ①, nici górnego chwytacza ② i nici chwytacza dolnego ③.

Obrót zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara zwiększa naprężenie, obrót w kierunku przeciwnym - zmniejsza



Czyszczenie maszyny

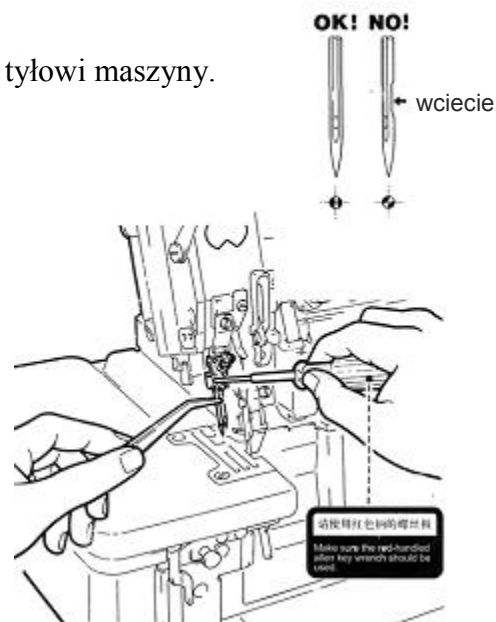
Regularnego czyszczenia wymagają przede wszystkim szczeliny płytki igłowej oraz rowki ząbków transportowych



Wymiana igiel

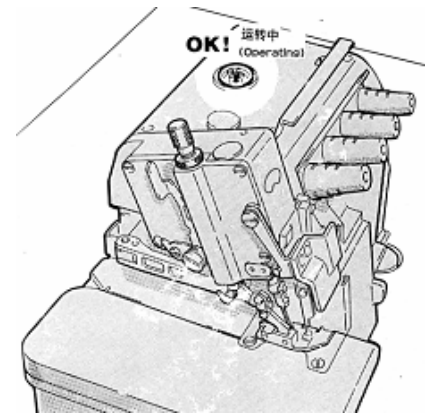
Wkładając igłę zwróć uwagę, czy jej wcięcie zwrócone jest ku tyłowi maszyny. Włóż igłę do końca i mocno zamocuj śrubą mocującą.

Standardy igiel: Organ DC×27
5200H(3200H) series:Organ DC×5



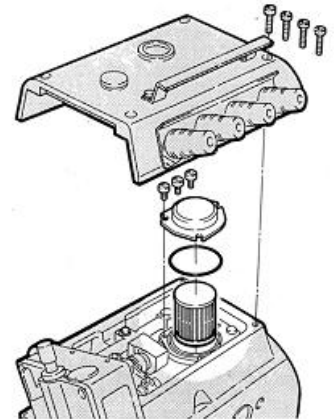
Sprawdzanie cyrkulacji oleju

W czasie pracy maszyny należy zwrócić uwagę na zachowanie oleju w okienku podglądu.



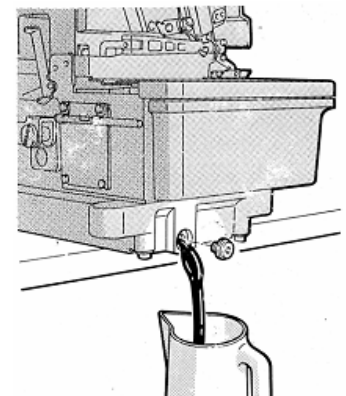
Sprawdzanie i wymiana filtra oleju

Zgodnie z rysunkiem. Filtr oleju należy wymieniać co 6 miesięcy.



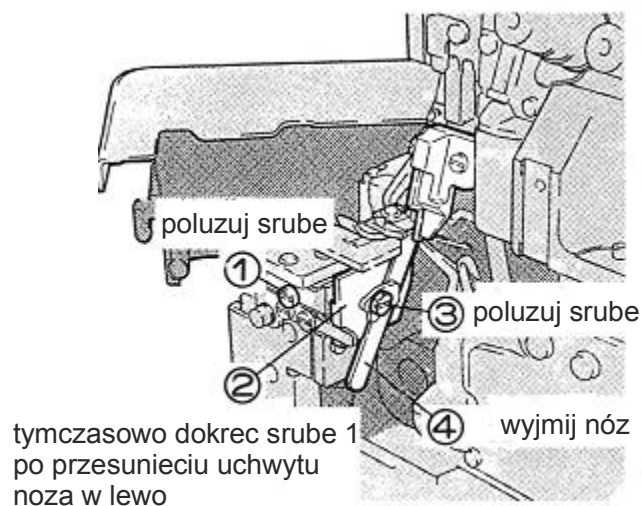
Wymiana oleju

Zgodnie z rysunkiem. Oleju należy wymienić po miesiącu od pierwszego użycia maszyny, a następnie co 6 miesięcy.

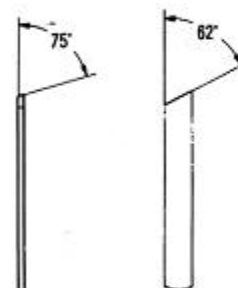


Wymiana dolnego noża

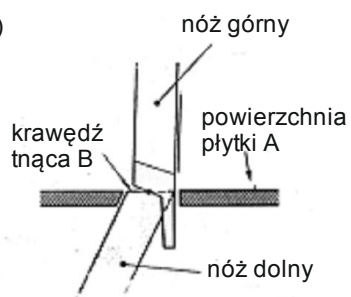
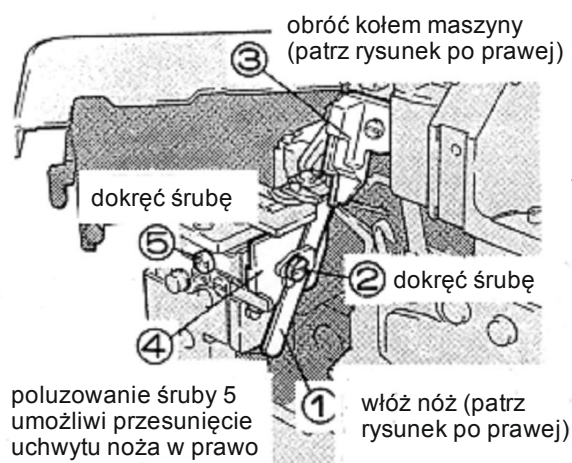
1. Wyjmowanie dolnego noża



prawidłowe kąty ostrzenia noża



2. Zakładanie nowego noża



Poziom A = Poziom B
Sprawdź działanie noża