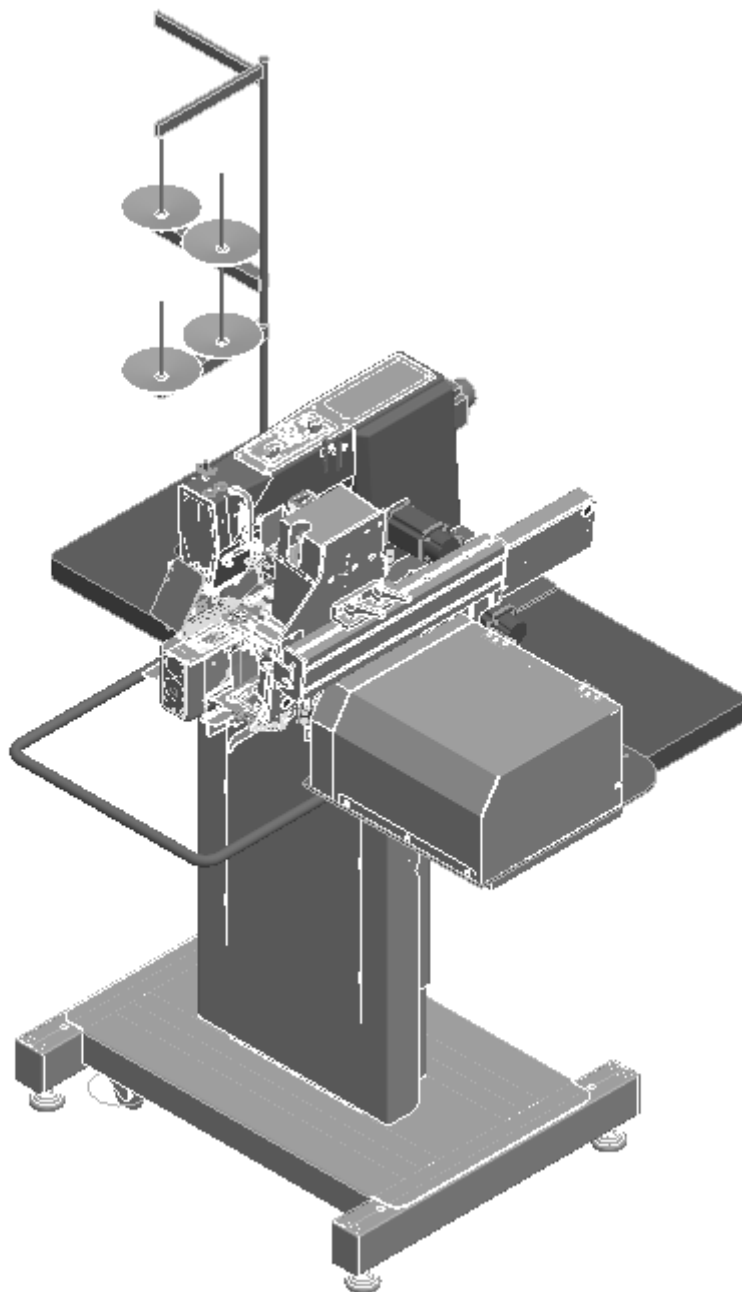


jam international

MACCHINA AUTOMATICA,
PER APPLICAZIONE PASSANTI

JT801P

MANUALE D'USO, MANUTENZIONE
E PROGRAMMAZIONE



1. GENERALITA'

• AVVERTENZE GENERALI

- La macchina deve essere messa in funzione soltanto dopo aver letto e compreso il presente manuale ed esclusivamente da personale autorizzato ed addestrato.
- La macchina deve essere impiegata esclusivamente per l'uso per il quale è stata costruita e con i relativi dispositivi di sicurezza attivi. La ditta costruttrice non risponde per utilizzi della macchina diversi da quelli previsti.
- Prima di procedere all'esecuzione di lavori di manutenzione, alla sostituzione di parti e nel caso in cui ci si allontani dal posto di lavoro, è assolutamente necessario disattivare la macchina spegnendo l'interruttore principale, staccando il cavo di alimentazione dalla presa di corrente e togliendo aria. Eccezioni sono possibili solo in caso di lavori di messa a punto e controlli di funzionalità che, in ogni caso, devono essere eseguiti da personale appositamente addestrato.
- Interventi sull'impianto elettrico devono essere eseguiti soltanto da elettricisti specializzati o da personale appositamente addestrato.

• RESPONSABILITA' DEL COSTRUTTORE

La JAM INTERNATIONAL non si riterrà responsabile di inconvenienti, rotture, incidenti dovuti alla non conoscenza (o comunque alla non applicazione) delle prescrizioni contenute nel presente manuale. Lo stesso dicasi per l'esecuzione di modifiche, varianti e/o l'installazione di accessori non autorizzati preventivamente.

In particolare la JAM INTERNATIONAL declina ogni responsabilità per danni derivati da:

- Calamità naturali
- Manovre errate
- Mancanza di manutenzione
- Interventi particolari o revisioni della macchina non effettuati da personale autorizzato
- Utilizzo improprio della macchina

• MODIFICHE



ATTENZIONE! La JAM INTERNATIONAL si riserva il diritto di modificare la macchina per qualunque esigenza di carattere costruttivo, di funzionalità o commerciale, senza l'obbligo di aggiornare tempestivamente il manuale di istruzioni e catalogo ricambi.

• TARGHETTA DI IDENTIFICAZIONE

Sul telaio della macchina è presente la targhetta di identificazione riportante le seguenti informazioni:

- Dati del costruttore
- Marchio CE
- Anno di costruzione
- Modello della macchina
- Matricola

JAM INTERNATIONAL S.r.l.		
Ostra Vetere (AN) Tel. +39 071 67872		
MODELLO	_____	
MATRICOLA	_____	
ANNO	_____	MADE IN _____

- **ASSISTENZA TECNICA**

Il **COSTRUTTORE** o il **VENDITORE** mettono al servizio della Clientela il proprio Servizio di Assistenza Tecnica per risolvere qualunque problema riguardante l'impiego, la manutenzione della macchina. Le eventuali richieste di intervento o di pezzi di ricambio devono essere inoltrate a:

JAM INTERNATIONAL s.r.l.

Sede Via G. Perini 2

60010 Ostra Vetere AN – ITALY

Tel +39 071 67872

Fax +39 071 67873

e-mail parts@jaminternational.it

specificando quanto segue:

- Modello macchina
- Numero di matricola
- Il dettaglio dei difetti riscontrati
- I controlli eseguiti
- Ogni altra informazione ritenuta utile
- Codice e descrizione di eventuali pezzi di ricambio

2. SICUREZZA

• ADDESTRAMENTO



ATTENZIONE! L'utilizzo della macchina è consentito esclusivamente a personale autorizzato ed adeguatamente addestrato.

Per un corretto e sicuro utilizzo della macchina occorre inoltre aver integralmente letto e compreso il presente manuale e le eventuali prescrizioni allegate.

• PRESCRIZIONI PER LA SICUREZZA

- Non tentare di mettere in funzione la macchina finché non ne sia stato compreso chiaramente il funzionamento. In ogni caso l'utilizzo della macchina è consentito esclusivamente a personale autorizzato ed adeguatamente addestrato. Non lasciare avvicinare alla macchina persone estranee al lavoro, in particolare i bambini.
- Prima di avviare la macchina, l'operatore deve verificare l'eventuale presenza di difetti visibili nei dispositivi di sicurezza e nella macchina. In tal caso notificare immediatamente i problemi riscontrati a chi di dovere.
- L'unica postazione di lavoro prevista per l'operatore è quella di carico del materiale, ovvero al didietro della protezione fissa. Non occupare altre posizioni diversa da questa durante il funzionamento della macchina
- Non avviare mai la macchina prima di avere avvisato ed allontanato eventuali persone presenti nei dintorni della stessa.
- Non utilizzare la macchina indossando indumenti, ornamenti o accessori che possano rimanere impigliati negli organi in movimento. Raccogliere con cuffie o quant'altro eventuali capigliature lunghe. Indossare indumenti che consentano di portare oggetti e utensili in tasche chiuse.
- L'utilizzatore della macchina è tenuto a conoscere i dispositivi di sicurezza installati, nonché le corrette modalità d'uso degli stessi. Controllare quotidianamente il corretto funzionamento dei funghi di emergenza e dei dispositivi di sicurezza. Non utilizzare in nessun caso la macchina senza i suoi dispositivi di sicurezza correttamente installati e funzionanti.
- Prestare la massima attenzione a tutti i segnali di pericolo e di divieto presenti sulla macchina.
- Conservare tutte le targhe con i segnali di pericolo e di divieto in perfette condizioni e chiaramente visibili e leggibili. In caso di deterioramento sostituirle tempestivamente.
- Non operare con mani ed oggetti umidi sulla macchina quando questa è collegata alla rete elettrica
- Sostituire le parti ritenute guaste con altre originali o comunque autorizzate dal costruttore. Non tentare mai soluzioni azzardate.

- **USI NON CONSENTITI**

La JT801P è una macchina automatica programmabile da utilizzare nell'industria dell'abbigliamento per eseguire cuciture e applicare passanti su jeans e simili.



La macchina non deve in nessun caso essere utilizzata per impieghi non consentiti e diversi da quelli per i quali è stata costruita. La ditta costruttrice non risponde per impieghi impropri della macchina

- **DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE**

Durante le operazioni di Conduzione, Manutenzione e Pulizia si consiglia di utilizzare i seguenti D.P.I. (Dispositivi di Protezione Individuale): Abbigliamento da lavoro, scarpe con suola antidrucciolo e guanti

Utilizzare occhiali protettivi e guanti quando si utilizzano lubrificanti e grassi in modo da evitare contatto con occhi e pelle e conseguenti rischi di irritazioni e infiammazioni

E' obbligo del datore di lavoro provvedere a fornire i Dispositivi di Protezione Individuale ed informare il personale sul loro corretto uso e manutenzione.

- **RISCHI RESIDUI**

La macchina è stata progettata e realizzata con gli opportuni accorgimenti al fine di garantire la massima sicurezza dell'utilizzatore.

Nelle zone in cui sono presenti rischi residui, questi sono segnalati da appositi cartelli e simboli di pericolo e di divieto.

- **SEGNALAZIONI DI SICUREZZA**

Sulla macchina sono applicate alcune targhette riportanti i seguenti simboli per evidenziare pericoli e divieti presenti sulla macchina :



PERICOLO ELETTRICO

Questo simbolo indica l'esistenza di un pericolo provocato dall'energia elettrica



PERICOLO SCHIACCIAMENTO MANI



DIVIETO DI RIMUOVERE LE PROTEZIONI

Questo simbolo indica il divieto di rimuovere le protezioni di sicurezza

3. MOVIMENTAZIONE – STOCCAGGIO – SMALTIMENTO



ATTENZIONE! Tutte le operazioni relative a trasporto, movimentazione e stoccaggio della macchina descritte in questo capitolo devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato e con idonee conoscenze per operare in condizioni di sicurezza nell'uso di carrelli elevatori, autogru, carro ponte e di quant'altro si renda necessario

• MOVIMENTAZIONE

- Per evitare che, in caso di caduta della macchina, alcune parti possano colpire le persone, assicurarsi che durante le operazioni di sollevamento e movimentazione non vi siano persone nel raggio di azione delle macchine atte al sollevamento.
- Per il sollevamento e la movimentazione della macchina è necessario l'utilizzo di mezzi di trasporto adeguati al suo peso
- Prima di iniziare la movimentazione, controllare la stabilità dell'elemento da trasportare.

• STOCCAGGIO

- In caso di stoccaggio prolungato, lasciare la macchina al riparo dalla pioggia e dal vento e possibilmente in luogo asciutto.
- Proteggere particolarmente bene dalla polvere e dagli agenti esterni le parti elettriche.
- La macchina può subire gravi danni se, in attesa dell'installazione, è tenuta in ambiente a temperature critiche. Non esporre la macchina a temperature inferiori a -10°C e superiori a $+60^{\circ}\text{C}$.
- Non depositare la macchina o sue parti su strutture che non siano state appositamente realizzate.
- E' vietato depositare sulla macchina materiale o attrezzature.

• IMBALLO

Il tipo di imballo può essere di diverso tipo a seconda della macchina, del mezzo di trasporto e della destinazione:

- In cassa di legno per trasporto via mare o via aerea.
- Avvolta in un film di protezione per trasporto con automezzi stradali.

• DEMOLIZIONE E SMALTIMENTO

- Lo smaltimento dei rifiuti derivati dalla demolizione della macchina dovrà essere eseguito nel rispetto ambientale, evitando di inquinare suolo, aria e acqua.
- Per un corretto smaltimento dovranno essere rispettate le locali legislazioni vigenti in materia.

4. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

- **MODELLO**

JT801P – Macchina automatica programmabile per applicazione passanti su jeans e simili, due aghi, punto annodato, testa di cucitura a doppia barra ago, rasafilo pneumatico, possibilità di eseguire diversi tipi e disegni di travetta, touch screen

- **CARATTERISTICHE TECNICHE**

Modello	JT801P			
Alimentazione elettrica	220 V – P+N+Terra			
Pressione aria di esercizio	U.M.	[bar]	[MPa]	[Psi]
	Pressione	6	0.6	87
Peso	249 kg			
Dimensioni [LxPxH]	1120 x 880 x 1870 mm			

- **RUMORE AEREO EMESSO DALLA MACCHINA**

La macchina descritta nel presente manuale non costituisce da sola un fattore di rischio in quanto il livello di pressione acustica di picco al posto di lavoro è minimo.

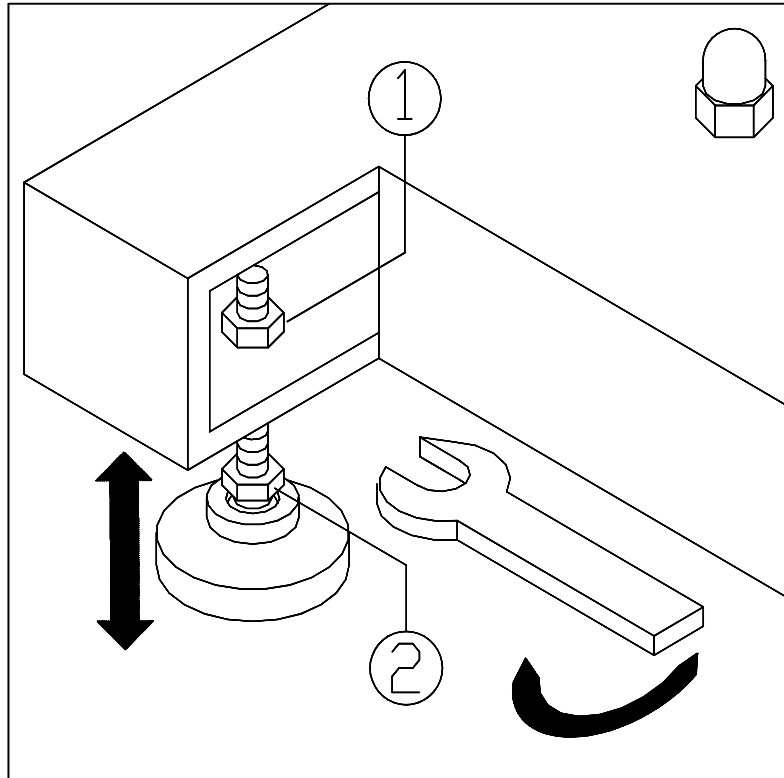
L'eventuale alto livello di pressione acustica, presente nell'ambiente dove opera la macchina, non può quindi essere imputato alla stessa.

Il livello di pressione acustica ponderato nel posto di lavoro non supera 70 dB(A)

5. INSTALLAZIONE MACCHINA

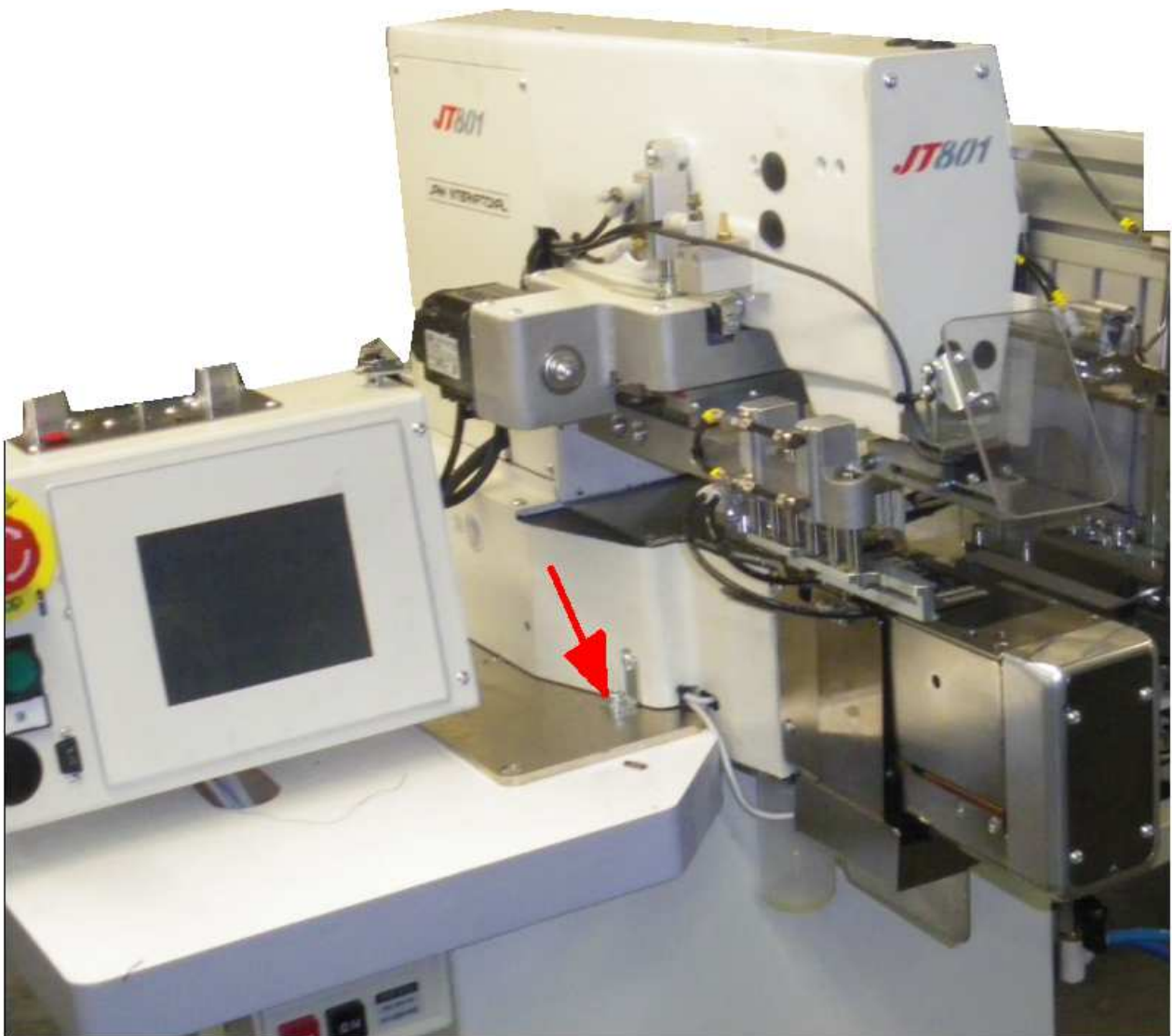
5.1 REGOLAZIONE PIEDINI

- Allentare il dado (1).
- Girare il dado (2). Fino a quando le ruote sfiorano terra.
- Quando si ha raggiunto la posizione corretta serrare il dado (1).

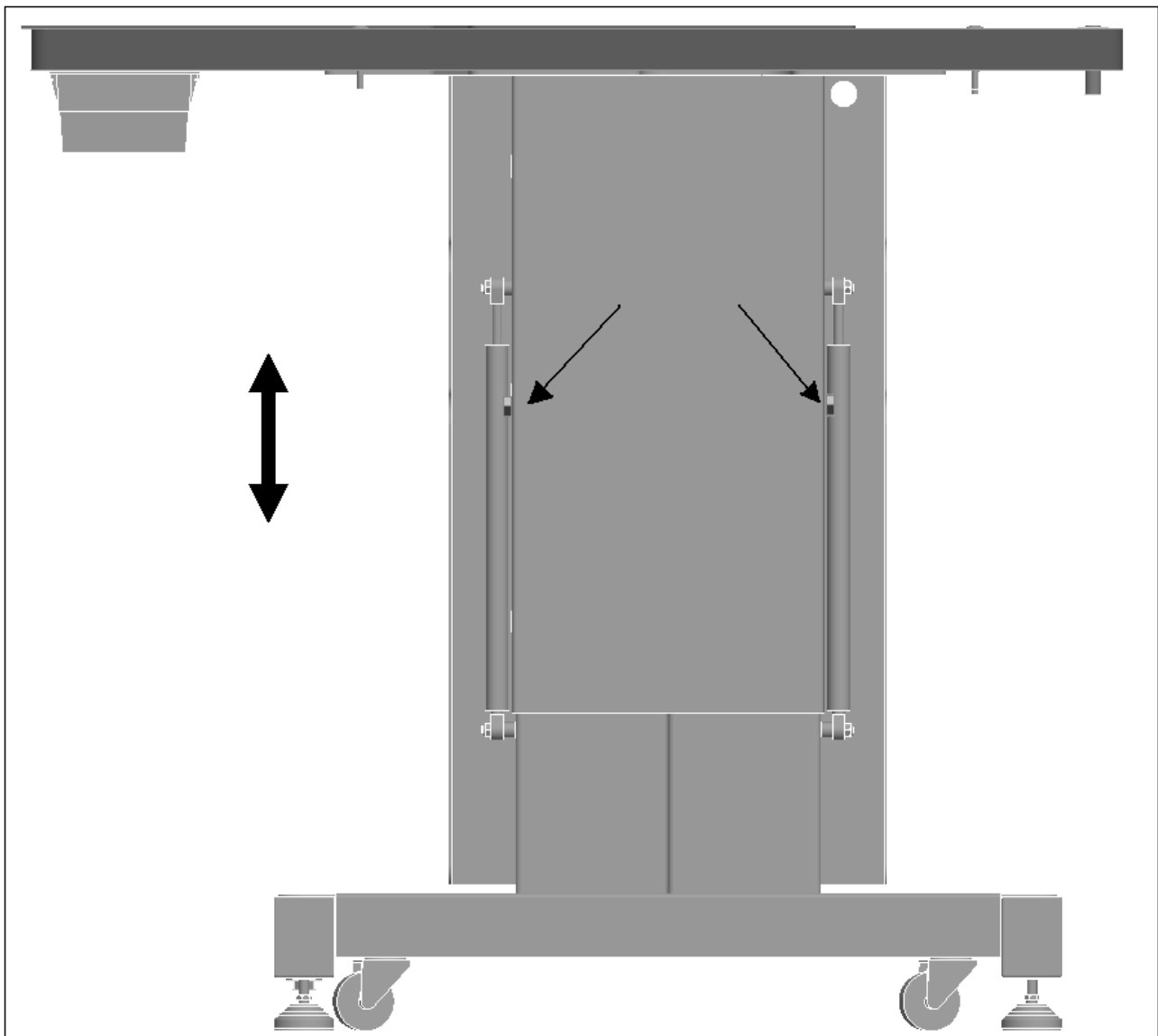


5.2 SOLLEVAMENTO TESTA

- Togliere la vite indicata dalla freccia in modo da riuscire a sollevare la testa per le operazioni di manutenzione sul gruppo dei crochet



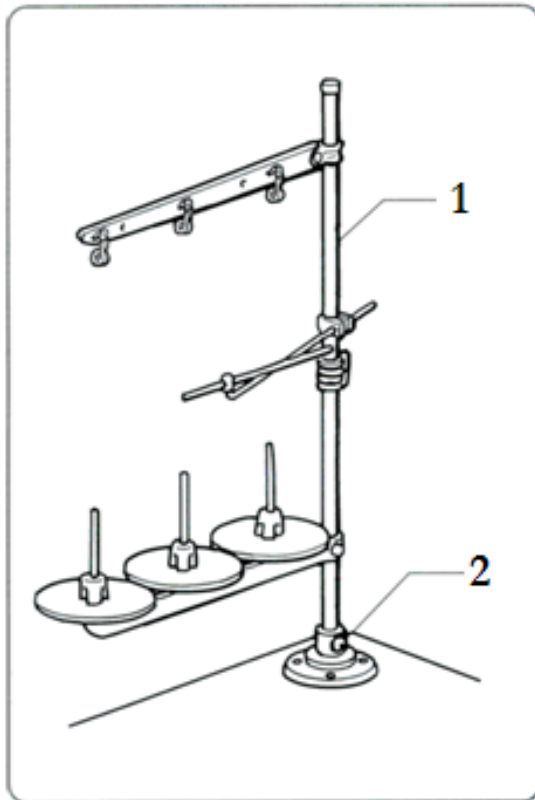
5.3 REGOLAZIONE ALTEZZA TAVOLO DI LAVORO



Per regolare l'altezza del tavolo di lavoro:

- Allentare le viti.
- Alzare/abbassare manualmente fino a che non si raggiunge la posizione desiderata.
- Serrare nuovamente le viti.

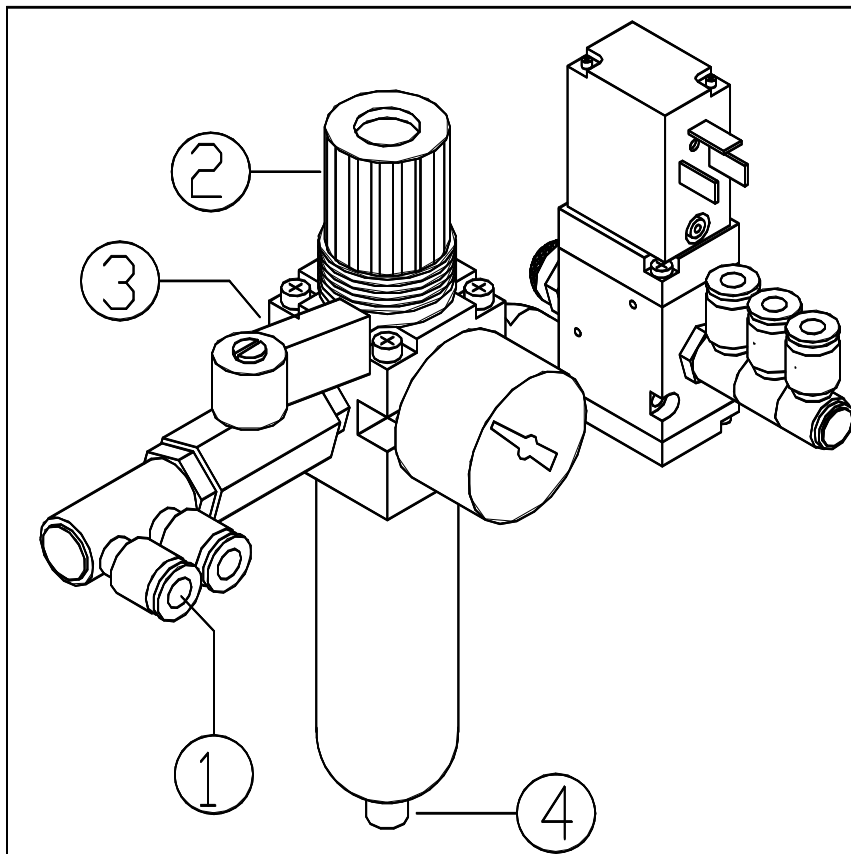
5.4 INSTALLAZIONE DEL PORTACONO



Assemblare il portacono (1) ruotarlo nella direzione ottimale, e ancorarlo sul tavolo di lavoro.

NOTA: Per fissare il porta cono, serrare la vite (2) e assicurarsi che sia ben fisso sul tavolo di lavoro.

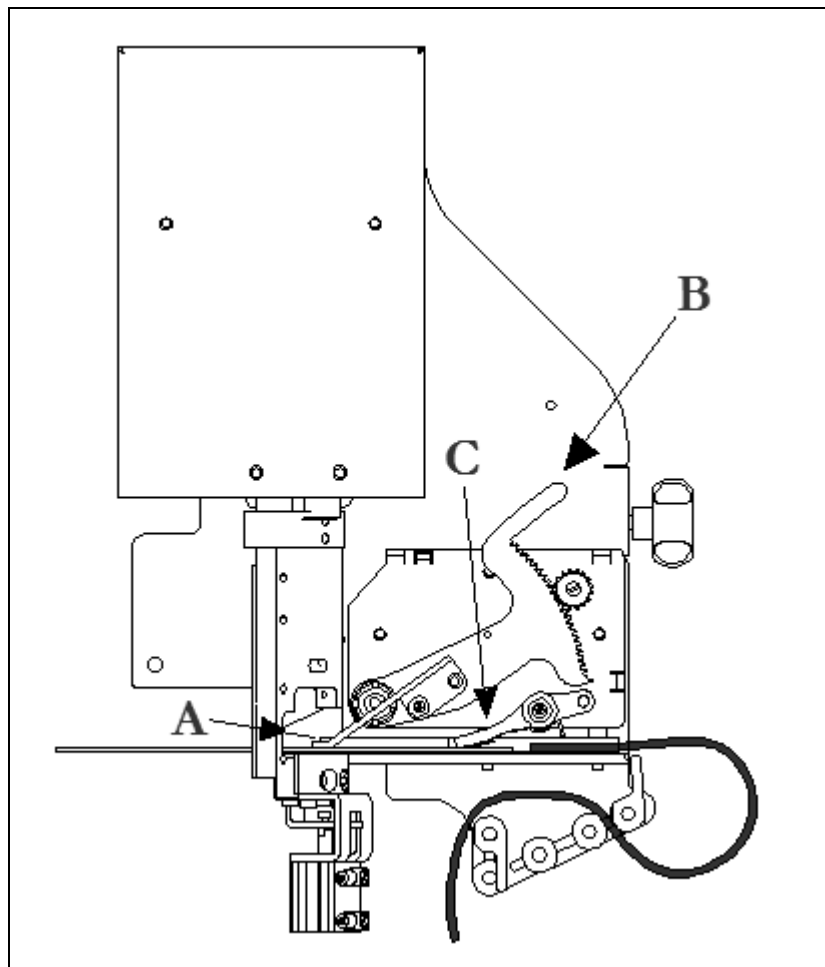
5.5 COLLEGAMENTO PNEUMATICO



- Attaccare al connettore(1) il tubo per l'alimentazione pneumatica.
- Pressione di lavoro raccomandata: 6 bar / 0.6 MPa / 87 Psi.
- Dopo il collegamento aprire il rubinetto(3) e ruotare il regolatore(2) fino a che la lancetta sul manometro non indica la pressione consigliata.

NOTA: Ogni giorno, chiudere il rubinetto(3), premere la valvola N°4 e far uscire l'acqua contenuta nel bicchierino.

5.6 INFILATURA DEL PASSANTE



- Far passare il passante nel passante nei rullini
- premere la leva "B" in modo da far alzare i meccanismi "A" e "C"
- infilare il passante sotto a questi meccanismi
- rilasciare la leva "B" in modo da far abbassare i meccanismi "A" e "C" che tengono il passante

5.7 LUBRIFICAZIONE

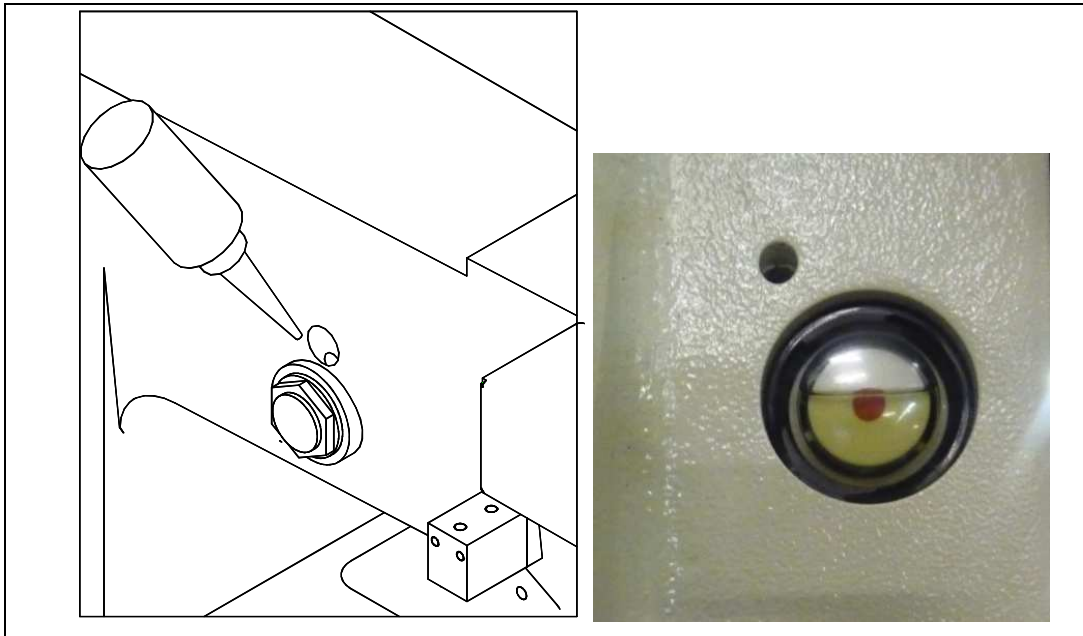


ATTENZIONE! Spegner la macchina prima di effettuare qualsiasi operazione di lubrificazione, onde evitare che la macchina parta accidentalmente, provocando incidenti.

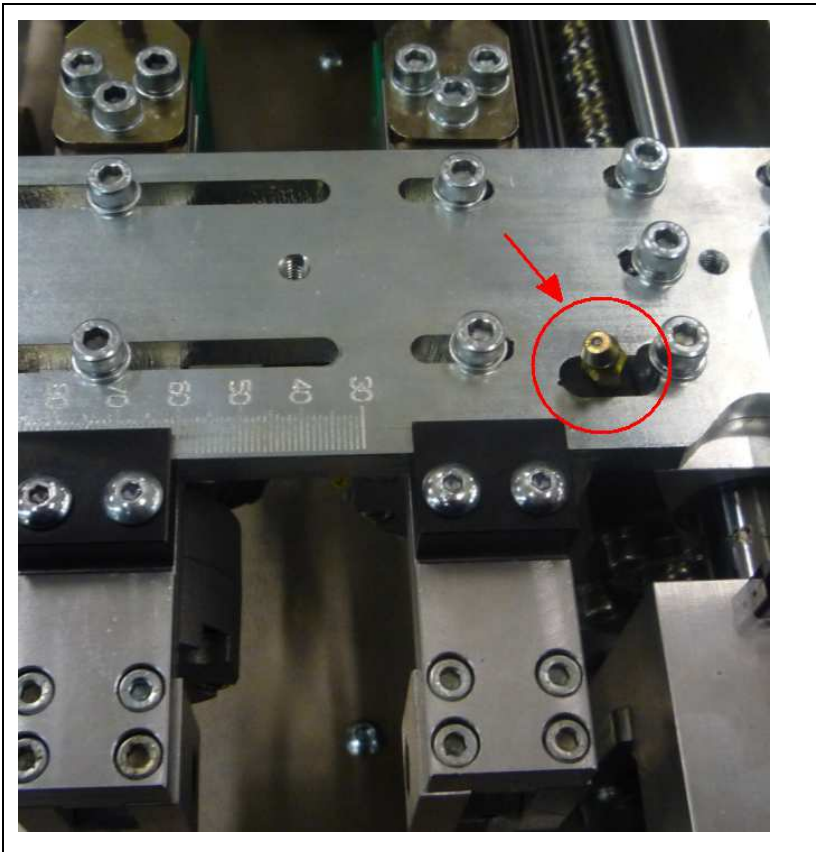
Indossare sempre occhiali protettivi e guanti quanto si utilizzano olio lubrificante e grasso in modo da evitare contatti con gli occhi e con la pelle.

NOTE:

- Aggiungere olio alla macchina quando il livello è sceso di circa 1/3 rispetto al livello massimo.
- Fare girare la macchina per qualche istante dopo avere aggiunto l'olio.



Mettere l'olio nel serbatoio del braccio



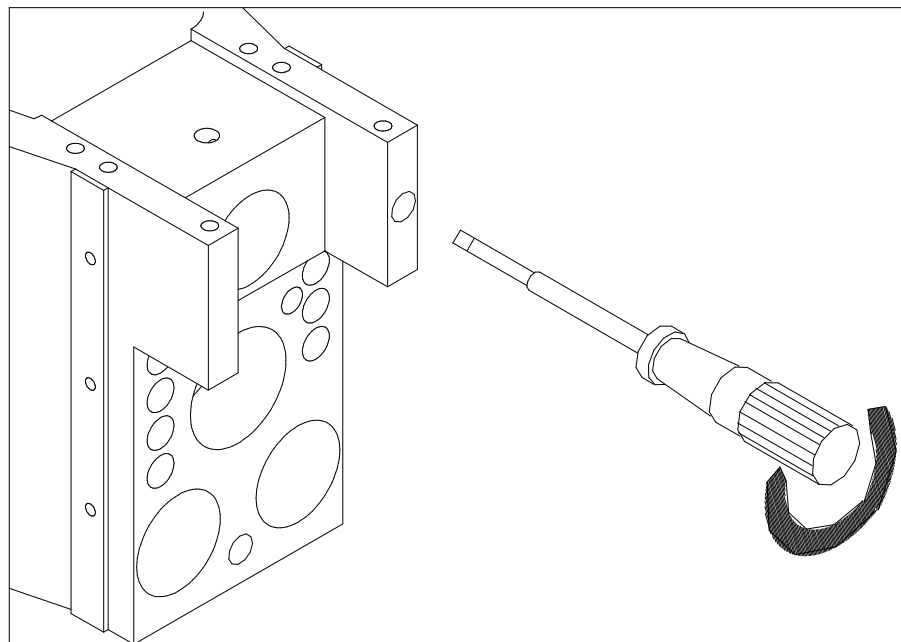
E' importante ingrassare la vite del caricatore mediante l'apposito ingrassatore ogni 15 giorni di lavoro.

5.8 REGOLAZIONE DELLA QUANTITÀ DI OLIO LUBRIFICANTE AL CROCHET

La regolazione della quantità dell'olio lubrificante al crochet avviene tramite delle viti di regolazione. Ogni crochet ha la propria vite di regolazione.

- **CROCHET POSTERIORE**

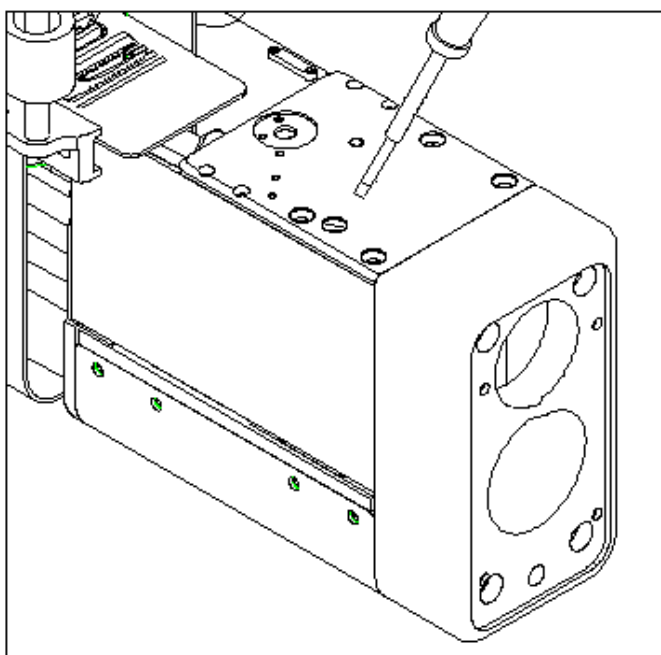
La vite di regolazione della portata d'olio al crochet posteriore è situata nella parte frontale del blocco inferiore della testa, in alto a destra:



NOTA: Più la vite viene tirata, maggiore è la portata d'olio al crochet.

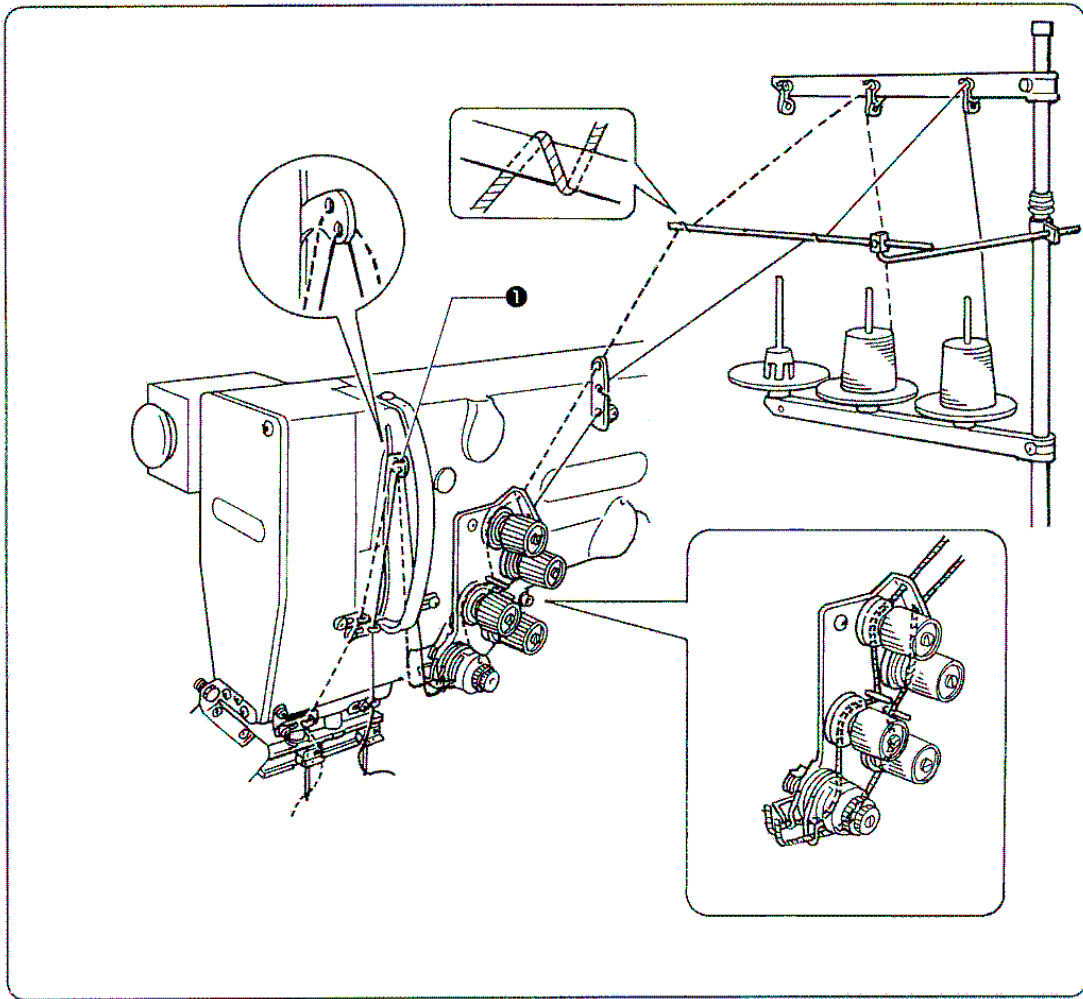
- **CROCHET ANTERIORE**

La vite di regolazione della portata d'olio al crochet anteriore è situata nella placca



NOTA: Più la vite viene tirata, maggiore è la portata d'olio al crochet.

5.9 INFILATURA MACCHINA




NOTA:Ruotare la puleggia e alzare la leva tendifilo(1) questo ti aiuterà a non fare sfilare la macchina ad inizio cucitura.


- La distanza che deve intercorrere tra la fine del filo e l'asola dell'ago è di circa 45mm.
- Passare il filo nell'asola dell'ago dall'interno verso l'esterno.

5.10 CAMBIO DELLA SPOLA



- Per cambiare la spola, premere il tasto  e il crochet viene avanti per consentire una comoda operazione.
- A questo punto togliere la capsula e sostituire la spola.



- Premere di nuovo il tasto  per far ritornare il blocco del crochet mobile nella posizione di lavoro.

5.11 CARICAMENTO DEL FILO NELLA SPOLA

- Per ricaricare la sposina inserirla nell'albero del filarello.
- Ruotare il filo manualmente per 5-6 giri in modo da fissarlo.
- Premere il tasto quadrato rosso e la spola inizia a ruotare.
- Una volta che è arrivata nella giusta quantità di carico la rotazione si ferma automaticamente grazie a due fotomicrosensori posti sulle torrette.

5.12 COLLEGAMENTO ELETTRICO

Collegare il cavo di alimentazione alla presa di corrente.

ATTENZIONE :

Assicurarsi che la tensione di alimentazione corrisponda a quella indicata dal costruttore nelle caratteristiche tecniche di questo manuale.

Assicurarsi di collegare correttamente la terra. Se la connessione di terra non è sicura si corre il rischio di ricevere scossa elettrica e possono verificarsi problemi con il corretto funzionamento della macchina.

Utilizzare la macchina in aree prive di fonti di disturbi elettrici/elettromagnetici. Tali disturbi possono causare problemi al corretto funzionamento della macchina.

In caso di fulmini o tempeste elettriche spegnere la macchina e scollegare il cavo di alimentazione dalla presa per evitare problemi di funzionamento o danni alla macchina.

6. REGOLAZIONE MACCHINA

La macchina JT801P è stata progettata per offrire una serie di regolazioni, per ottimizzare il prodotto.

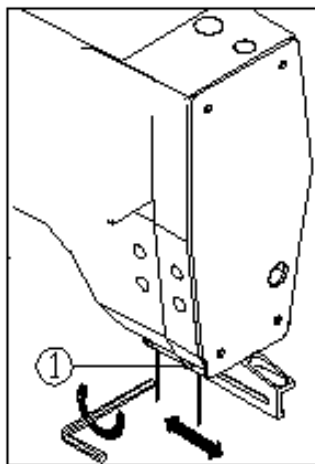
Le regolazioni principalmente si dividono secondo le varie caratteristiche del passante che si vuole realizzare

6.1 REGOLAZIONE PASSANTE

Per quanto riguarda il cambio e/o la regolazione relative al passante procedere secondo le istruzioni:

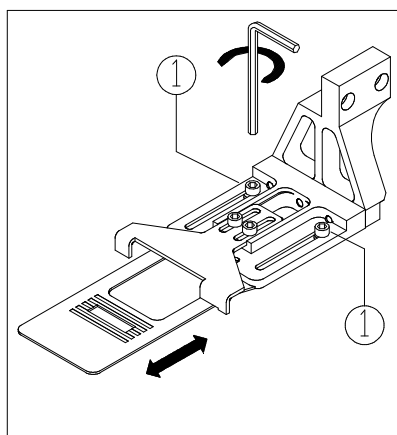
6.1.1 REGOLAZIONE POSIZIONE AGO

Allentare la vite e spostare il morsetto agli aghi esterno fino a misura desiderata aiutandosi per riferimento con il calibro inciso sul supporto morsetti.



6.1.2 REGOLAZIONE POSIZIONE SOLETTA

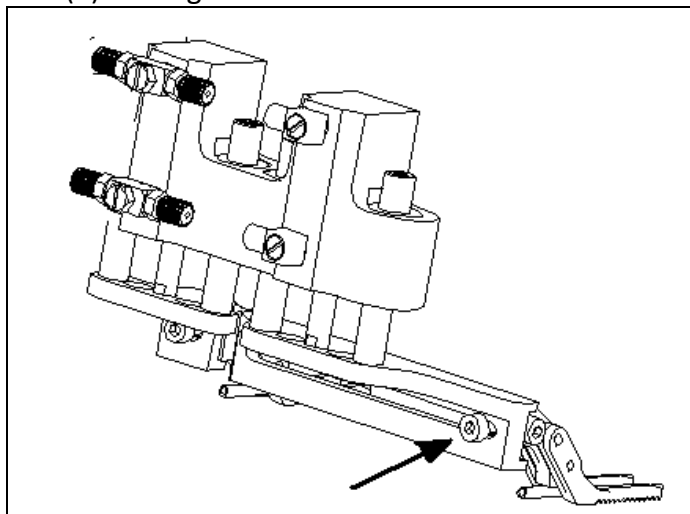
Allentare le viti(1) della soletta mobile, regolarla in modo tale che l'ago si trovi perfettamente in centro con l'asola; serrare nuovamente le viti(1) vedi fig.



6.1.3 REGOLAZIONE POSIZIONE PIEDINI DI CUCITURA

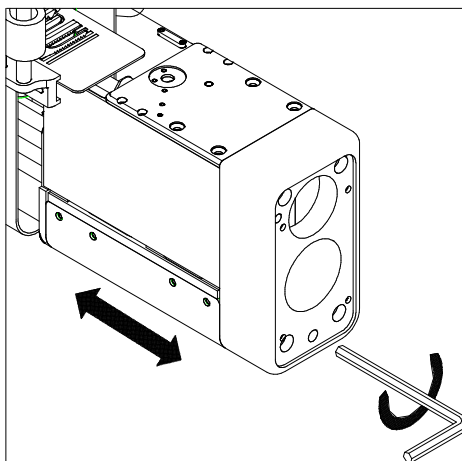
Allentare la vite indicata dalla freccia che fissa il piedino di cucitura esterno, e regolarlo in modo tale che il piedino si trovi sempre al centro dell'ago.

Serrare nuovamente la vite(1) vedi fig.

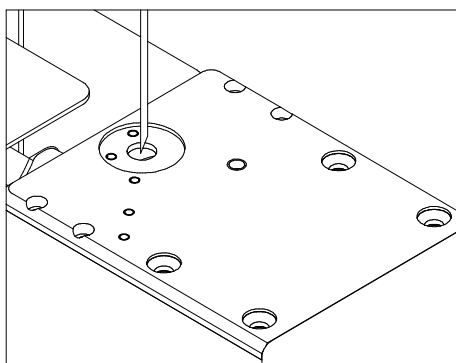


6.1.4 REGOLAZIONE DELLA POSIZIONE BLOCCO ANTERIORE

La regolazione del crochet esterno avviene per mezzo della vite frontale (vedi fig.)



Spostarlo affinché non si trova la condizione di perfetto centro dell'ago con la placchetta(vedi fig.)



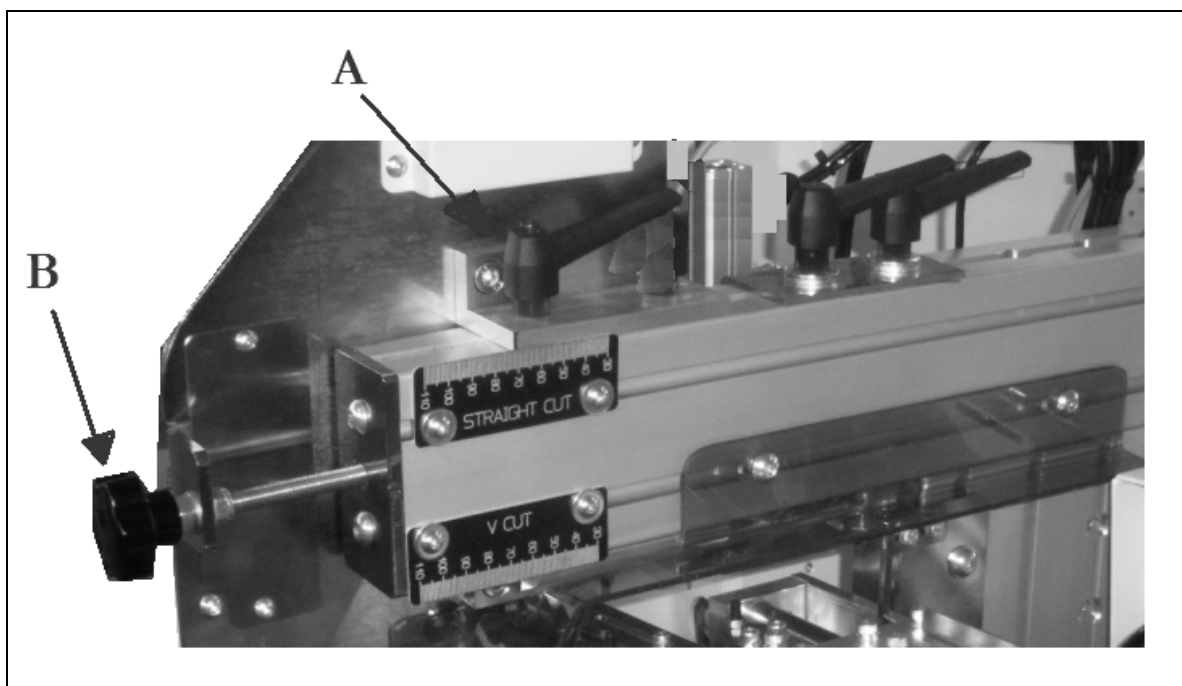
Quanto elencato in precedenza sono le regolazioni che riguardano il gruppo testa.

Adesso andremo ad elencare le regolazioni e gli accorgimenti necessari sul caricatore e di seguito quelle del coltello, sempre per quanto riguarda il cambio o la regolazione della lunghezza passante.

**N.B. IN FASE SI ALLARGAMENTO DELLA LARGHEZZA DELLA CUCITURA DEL PASSANTE DA REALIZZARE SEGUIRE LE ISTRUZIONI NELL'ORDINE 2.1.5→2.1.6→2.1.7
SE SI VUOLE DIMINUIRE LA LARGHEZZA DELLA CUCITURA DEL PASSANTE REGOLARE PRIMA IL CARICATORE(2.1.6)→ IN FASE DI TEST(2.1.7) SPOSTARE PRIMA LA MANINA IN MODO TALE CHE QUEST'ULTIMA NON VADA A SBATTERE NEL COLTELLO**

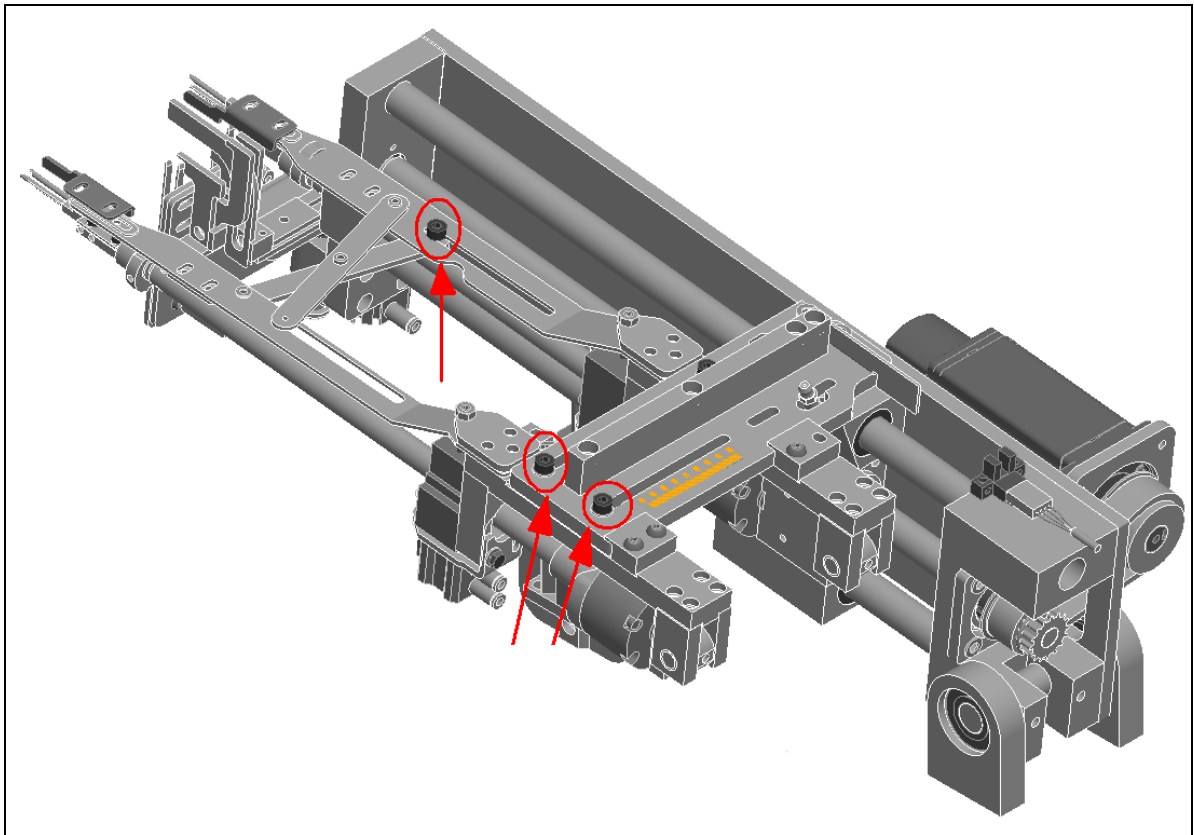
6.1.5 REGOLAZIONE COLTELLO

Allentare il pomello indicato dalle frecce "A" e con il pomello "B" regolare la posizione del coltello in modo da portare la tacca di riferimento sul valore desiderato (righello superiore per taglio dritto e inferiore per taglio a "V").







6.1.6 REGOLAZIONE CARICATORE

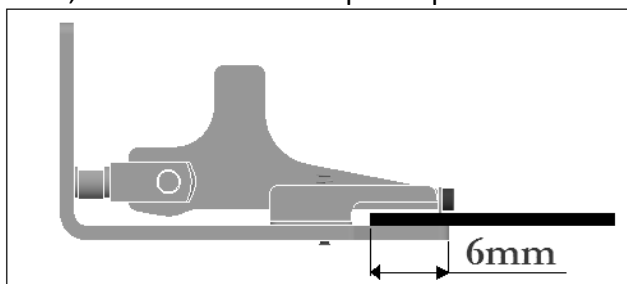
Allentare le viti del caricatore indicate e regolare la distanza tra i bracci secondo la larghezza della cucitura del passante da realizzare




6.1.7 TEST PASSANTE


Le altre regolazioni si effettuano in fase di test; ogni step della macchina viene azionato manualmente dall'operatore premendo la leva posta sulla base della testa

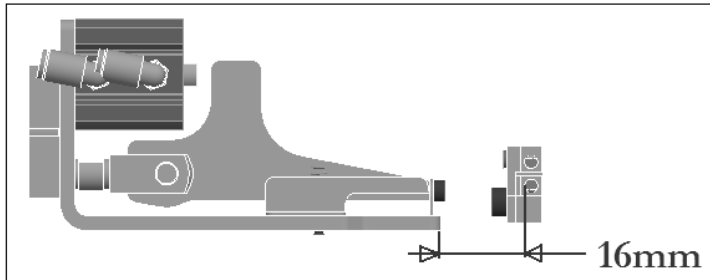
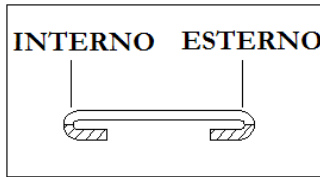
- A macchina accesa, premere il tasto 
- Portare avanti la pinza prendi passante e muovendosi con le frecce   regolare la corretta posizione della stessa in modo tale che il passante sia dentro alla pinza di circa 6mm; infine memorizzare questa posizione con 






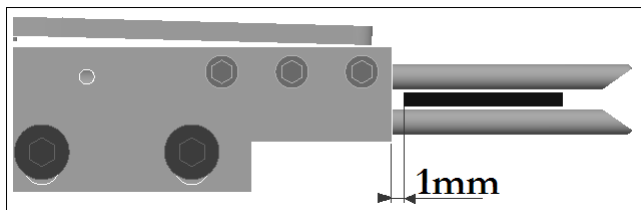
- Regolare la quantità di passante che viene ripiegata spostando la pinza con le frecce 



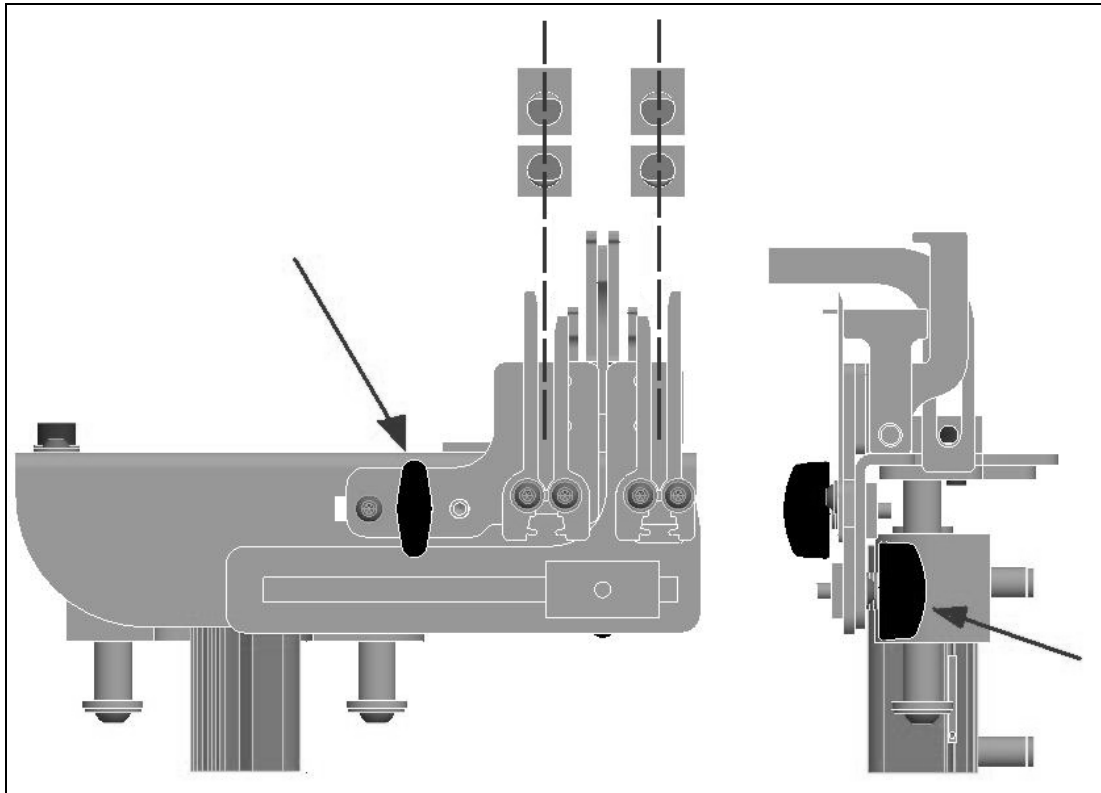
e memorizzando la posizione desiderata con ; generalmente si lascia 16mm dal centro della pinza allenta passante al dito esterno (effettuare questa regolazione con il caricatore in posizione avanzata).



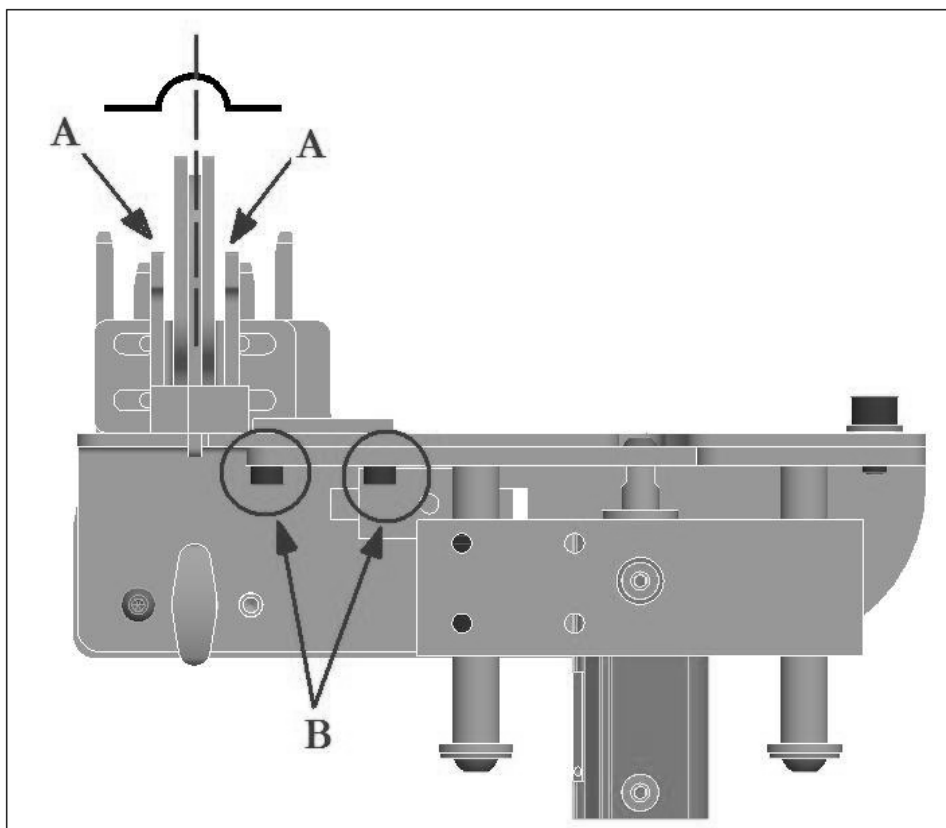
- Portare avanti il caricatore e regolare la posizione “caricatore avanti” usando le freccette sul touch screen   in modo da lasciare la battuta della manina ad almeno 1mm dal passante; una volta trovata tale posizione premere  sul touch screen



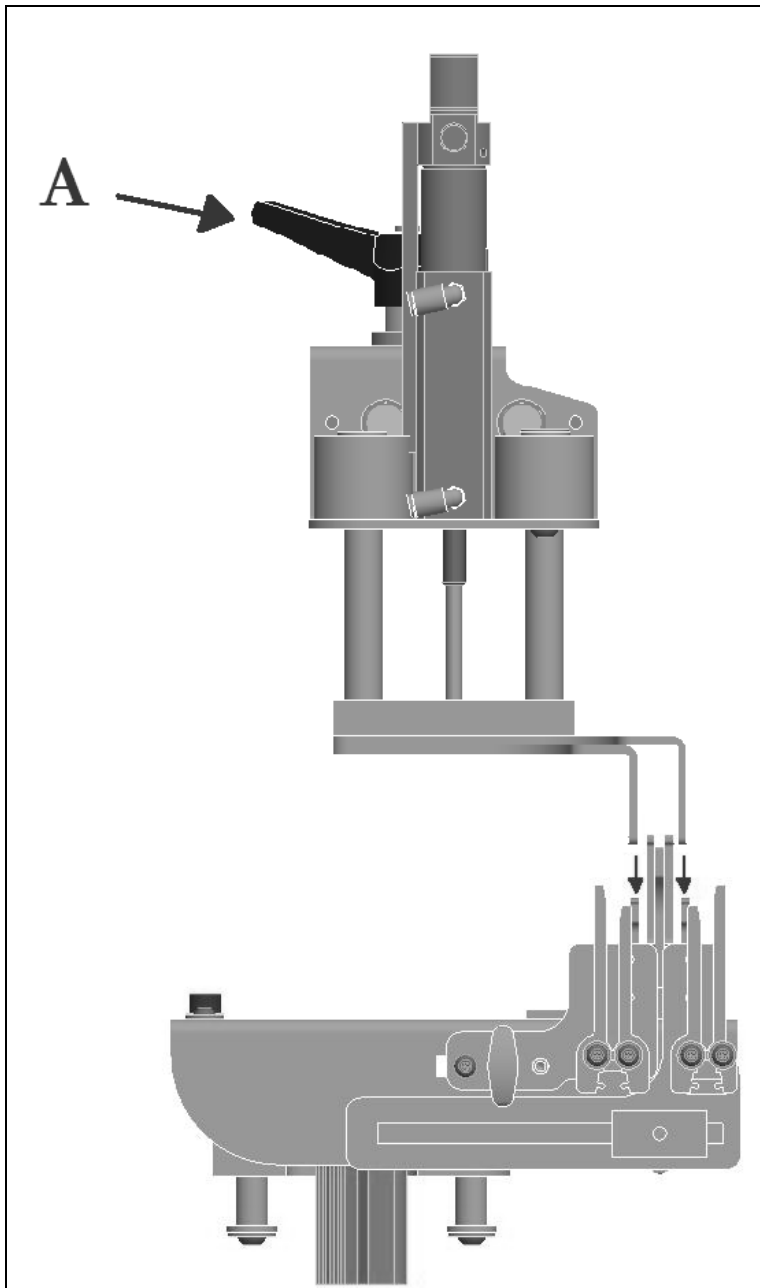
- Allineare i diti di ciascun braccio con il centro della forchetta creata dalle leve dell'allinea passante allentando i pomelli indicati dalle frecce e serrandoli una volta trovata la posizione opportuna



- Allentare le viti indicate dalle frecce "B" e allineare il centro del passante con il centro della forchetta inferiore le cui pareti sono indicate dalle frecce "A"

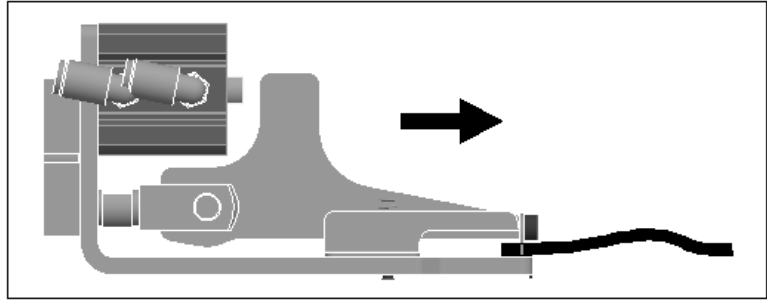
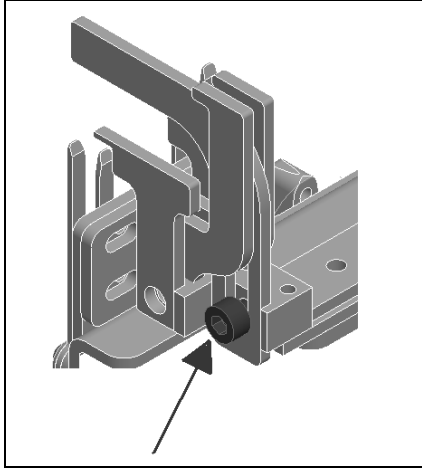


- Allentare i pomelli indicati dalla freccia "A" e allineare la posizione della forchetta superiore con la forchetta inferiore






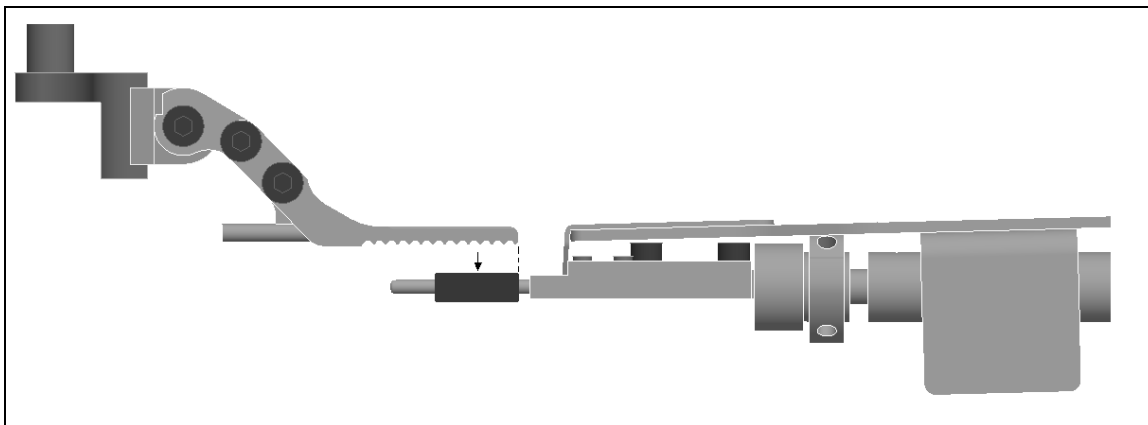
6.1.8 REGOLAZIONE LENTEZZA DEL PASSANTE

Per la regolazione della lentezza passante allentare la vite indicata dalla freccia e alzare o abbassare la leva allenta passante; una volta trovata la posizione desiderata serrare la vite. Inoltre modificare il parametro n.30 "loosen by clamp motor" che fa muovere la pinza in avanti per dare più passante



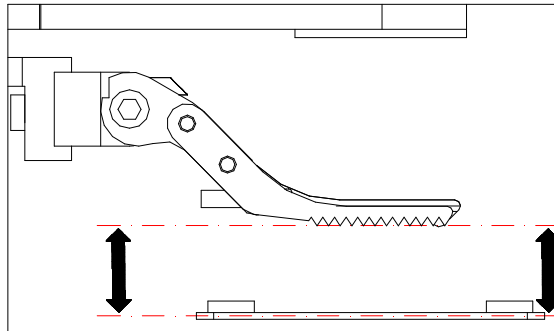
6.2 CORREZIONE PUNTO DI CARICO

Rimanendo in fase di test portare il caricatore sotto alla testa cucitrice per far prendere il passante dai piedini; per regolare la posizione esatta del caricatore muoversi con le frecce   per fare sì che i piedini prendano perfettamente sopra al passante ma senza sbattere nel caricatore come mostrato in figura; una volta regolata la posizione premere  per memorizzarla



6.3 REGOLAZIONE DELL'INCLINAZIONE DEI PIEDINI DI CUCITURA

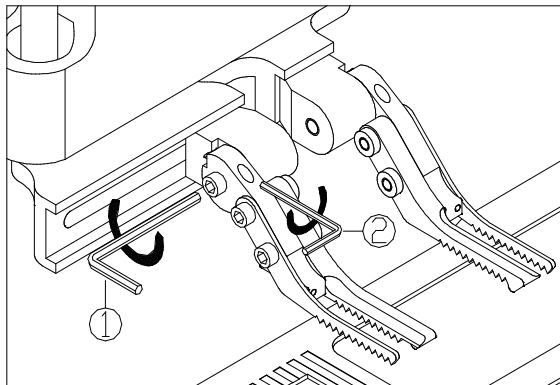
I piedini di cucitura devono avere un'inclinazione tale che i dentini devono risultare paralleli alla soletta come in figura seguente



NOTA: Se i piedini non sono paralleli alla soletta, si potrebbe verificare una scarsa qualità del prodotto.

PROCEDIMENTO DI REGOLAZIONE:

- Allentare la vite n°1 e avvitare il grano n°2 se si vuole abbassare la punta del piedino; svitare il grano se si vuole alzare il piedino
- Raggiunta la posizione di parallelismo con la soletta serrare nuovamente la vite "1"



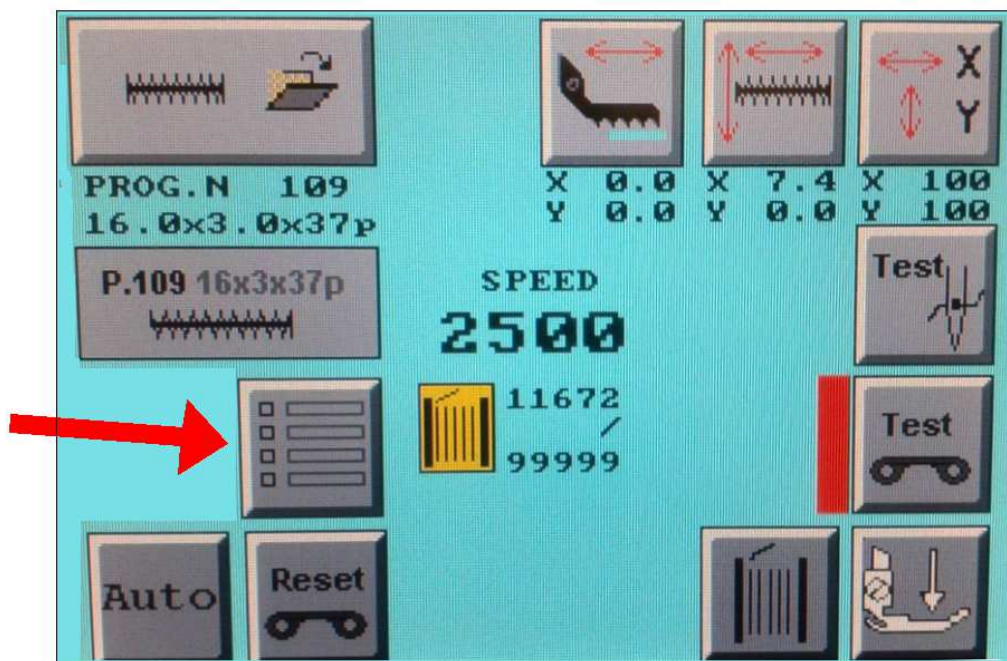
NOTA: Controllare che i piedini durante il funzionamento della macchina non perdano la posizione da voi stabilita.

In caso si fosse alterata riposizionarli nuovamente.

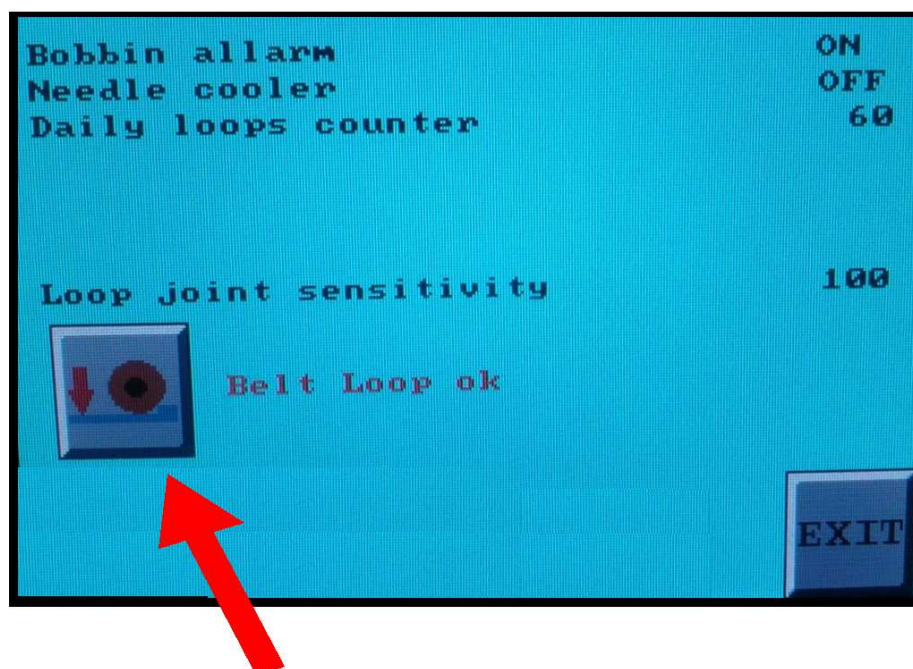
6.4 REGOLAZIONE DEI SENSORI RILEVATORI GIUNZIONE / FINE / DIFETTO DEL PASSANTE

Questa regolazione viene effettuata tutta elettronicamente

- Per prima cosa si preme il pulsante indicato dalla freccia



- Successivamente comparirà questa schermata e premendo il pulsante indicato dalla freccia si procederà con la regolazione

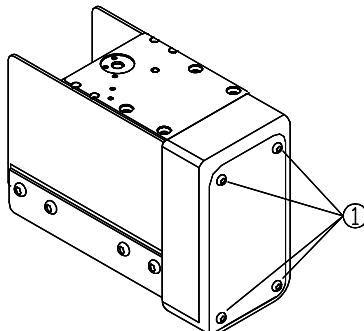


- Premere "EXIT" per terminare

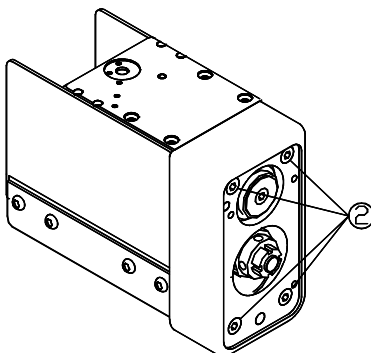
6.5 SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA FRONTALE SUL BLOCCO MOBILE

Per sostituire la cinghia frontale sul blocco del crochet mobile procedere secondo le indicazioni riportate di seguito:

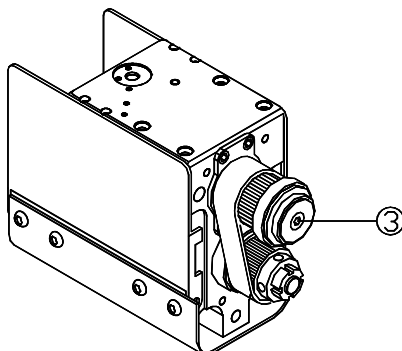
- Togliere le 4 viti contrassegnate dal n°1 che fissano il carter del blocco frontale come in figura seguente



- Togliere le 4 viti contrassegnate dal N°2 come in figura seguente e togliere il supporto



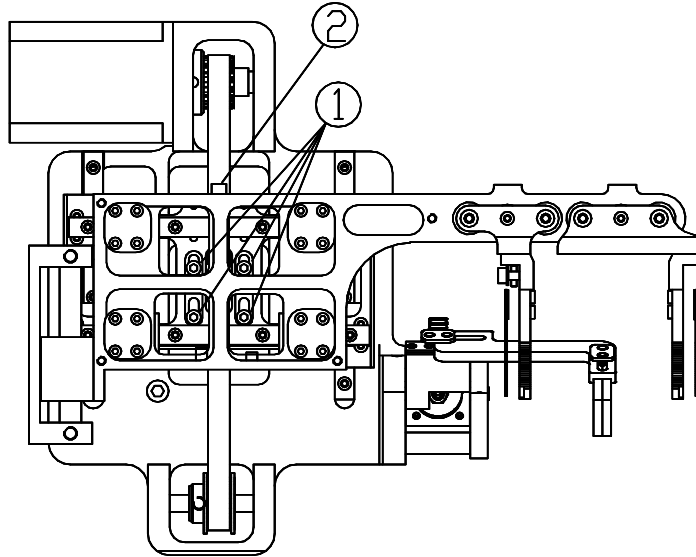
- A questo punto togliere le vite contrassegnate dal n°3 e sfilare il cuscinetto.



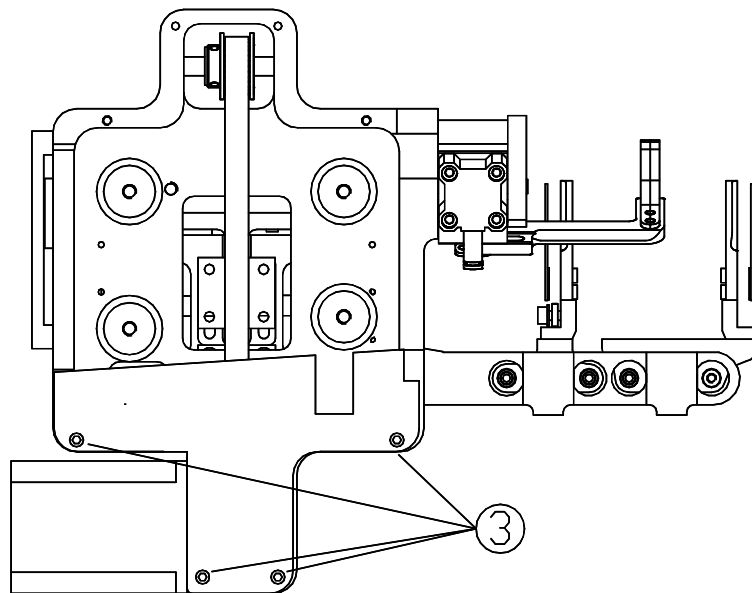
- Sostituire la cinghia con un'altra nuova e riassemblare il tutto, ma fare attenzione alla fase del crochet

6.6 SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA DELL'ASSE "X"

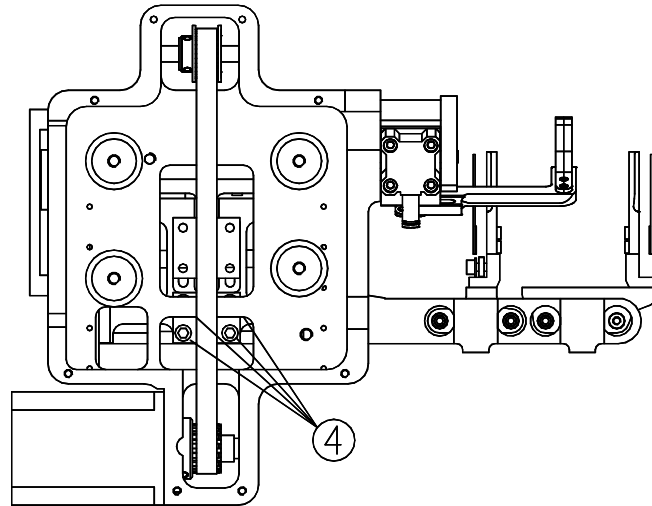
- Allentare le 4 viti n°1 che si trovano nella parte inferiore della tavola
- allentare anche la vite n°2 in modo che la cinghia non è più in tensione.
- liberare la cinghia dal piastrino di fissaggio mobile come in figura seguente



- Per liberare la cinghia dall'altro piastrino di fissaggio allentare le 4 viti di fissaggio del carter superiore della tavola contrassegnate dal n°3 e toglierlo "



- Tolto il carter allentare le 4 viti contrassegnate dal n°4 del piastrino di fissaggio e liberare la cinghia.

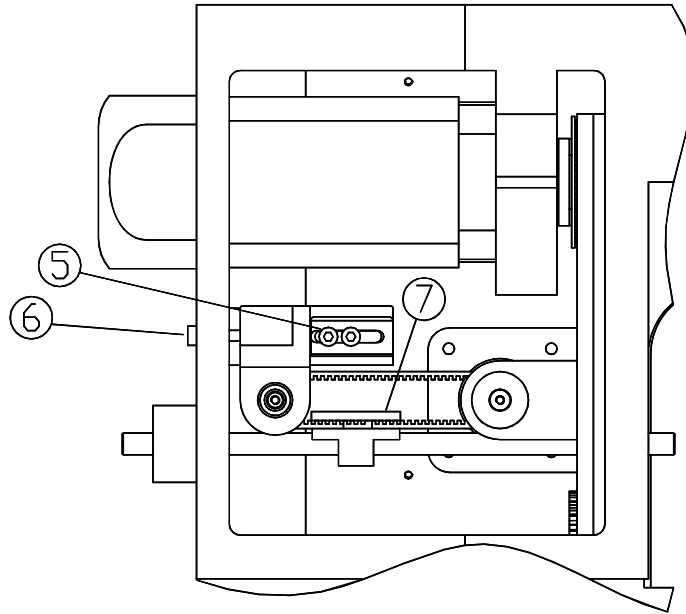


- A questo punto sostituire la cinghia e assemblare di nuovo il tutto, dando alla cinghia la giusta tensione.

N.B. Una volta completata l'operazione ricontrollare il punto di carico e il punto di inizio cucitura se sono cambiati, come spiegato in precedenza nei punti 2.2 e 2.4

6.7 SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA DELL'ASSE "Y"

- Togliere il carter laterale della testa, compresa la piastra di fissaggio bancata e connettori.
- allentare le due viti n°5 di fissaggio del supporto della puleggia posteriore, svitare la vite n°6 di regolazione della tensione in modo che la cinghia si allenti.
- Togliere le otto viti n°7 di fissaggio cinghia

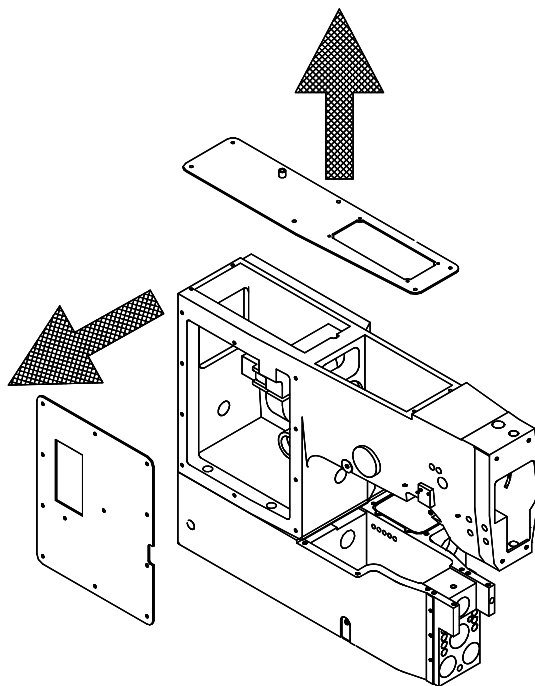


- A questo punto andare a sostituire la cinghia e assemblare nuovamente il tutto dando alla cinghia la giusta tensione.

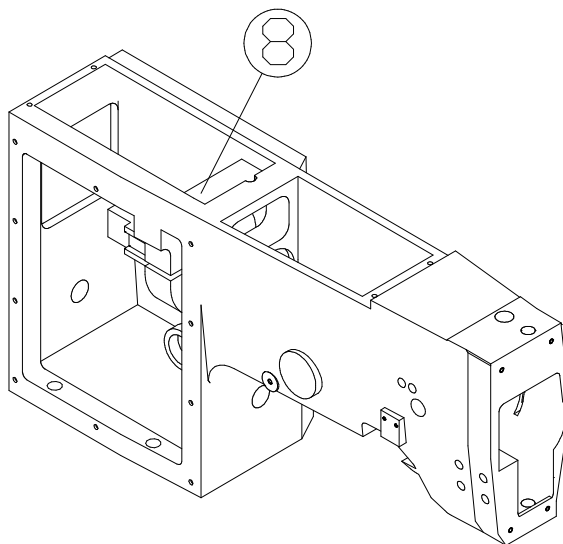
Una volta completata l'operazione ricontrollare il punto di carico e il punto di inizio cucitura se sono rimasti invariati, come spiegato in precedenza nel capitolo 2.4 e 2.6

6.8 SOSTITUZIONE DELLA CINGHIA CENTRALE PER TRASMISSIONE PRINCIPALE

- Togliere il carter superiore e il carter laterale della testa, compreso il supporto connettori e la bancata sulla testa.

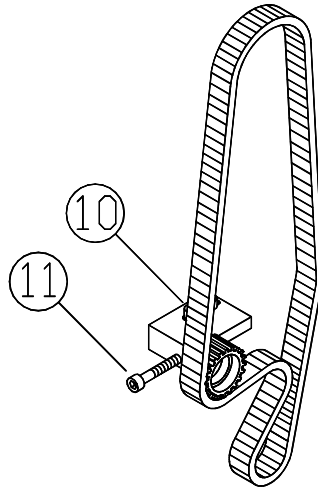


- togliere il volantino, il motore e successivamente la cravatta di ancoraggio del motore allentando le due viti superiori della testa contrassegnate dal n°8

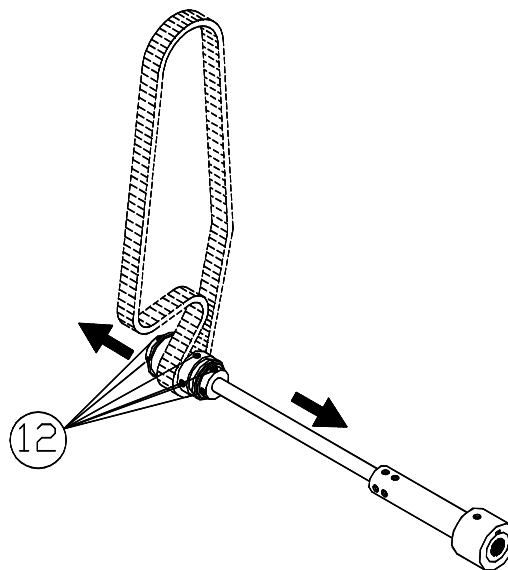


- sfilare il tubo di lubrificazione che attraversa la cinghia scollegandolo dalla parte superiore

- allentare le 2 viti del supporto della puleggia di tiraggio n°10 e svitare la vite di regolazione della tensione n°11 in modo che la cinghia si allenti.



- sollevare la testa, sull'albero inferiore allentare i grani dei due anelli di bloccaggio e i grani della puleggia, contrassegnati dal n°12
- Effettuata questa operazione aprire il blocco crochet avanti e fare scorrere l'albero inferiore in modo che la cinghia si possa sfilare.



Questo per quanto riguarda liberare la parte inferiore, mentre per quanto riguarda liberare la parte superiore, fare passare la cinghia nell'asola senza smontare l'ingranaggio del motore.

- Sostituire la cinghia, attribuendo la giusta tensione per mezzo della vite di regolazione del supporto della puleggia mobile
- una volta sostituita la cinghia fare di nuovo la fase del crochet e la fase della camma rasafilo

6.9 FASE DELLA MACCHINA

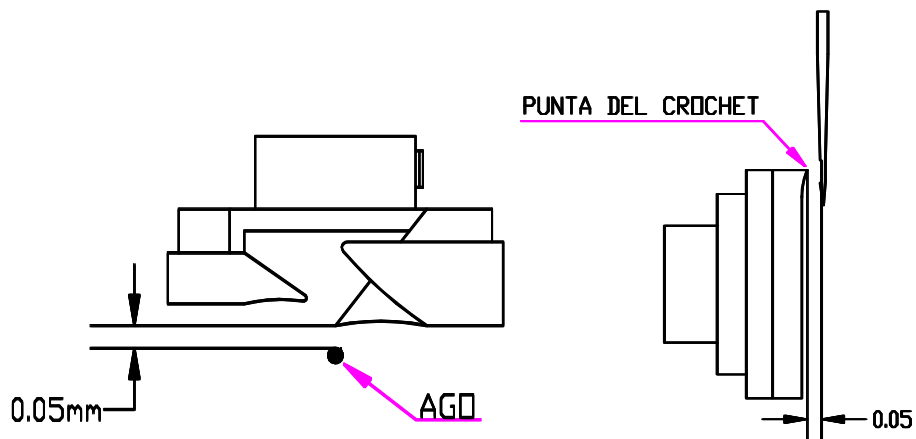
Per fase della macchina si intendono principalmente due fasi:

1. Fase del crochet
2. Fase della camma rasafilo

1. Per quanto riguarda la fase del crochet, procedere:

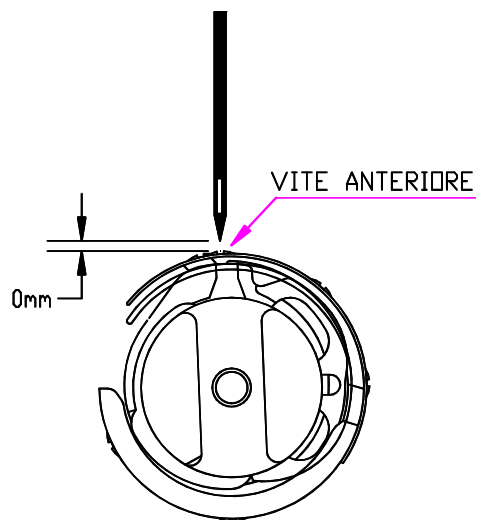
- **ACCOSTAMENTO AGO ALLA PUNTA DEL CROCHET**

La distanza che intercorre tra la punta del crochet e l'ago deve essere circa di 0.05mm



- **FASE DEL CROCHET**

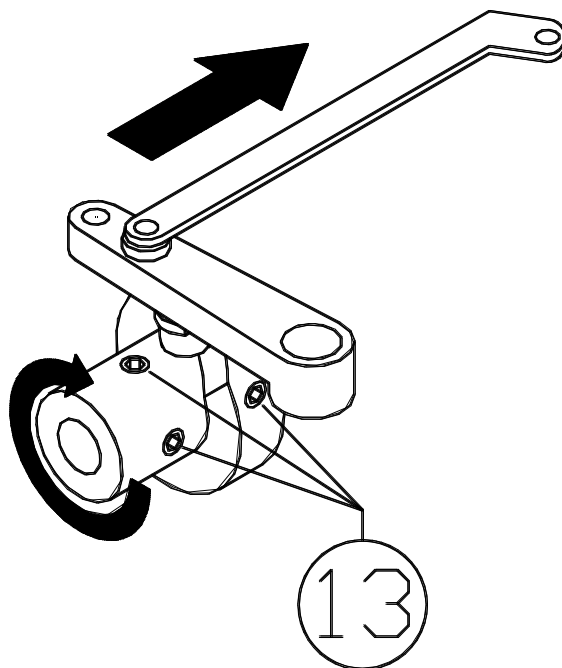
La fase del crochet è a 2mm dal P.M.I. verso il P.M.S. ruotando in senso di lavoro della macchina.



- **REGOLAZIONE DELLA CAMMA RASAFILO**

Per la regolazione della camma rasafilo si prende come riferimento la leva tirafilo che arrivata al P.M.I. inverte la sua corsa verso il P.M.S., proprio in quel istante il nottolino che percorre la superficie della parete della camma deve iniziare a calarsi nella gola, generando il moto della leva, che contemporaneamente si trasmette al coltello.

Per regolare la camma allentare i 3 grani n°13



jam international

www.jaminternational.it

JAM INTERNATIONAL s.r.l.

Via G. Perini 2 – 60010 Ostra Vetere – AN – ITALIA – tel. 071 67872 – fax 071 67873

JT801P

ISTRUZIONI ORIGINALI