

# ZOJE

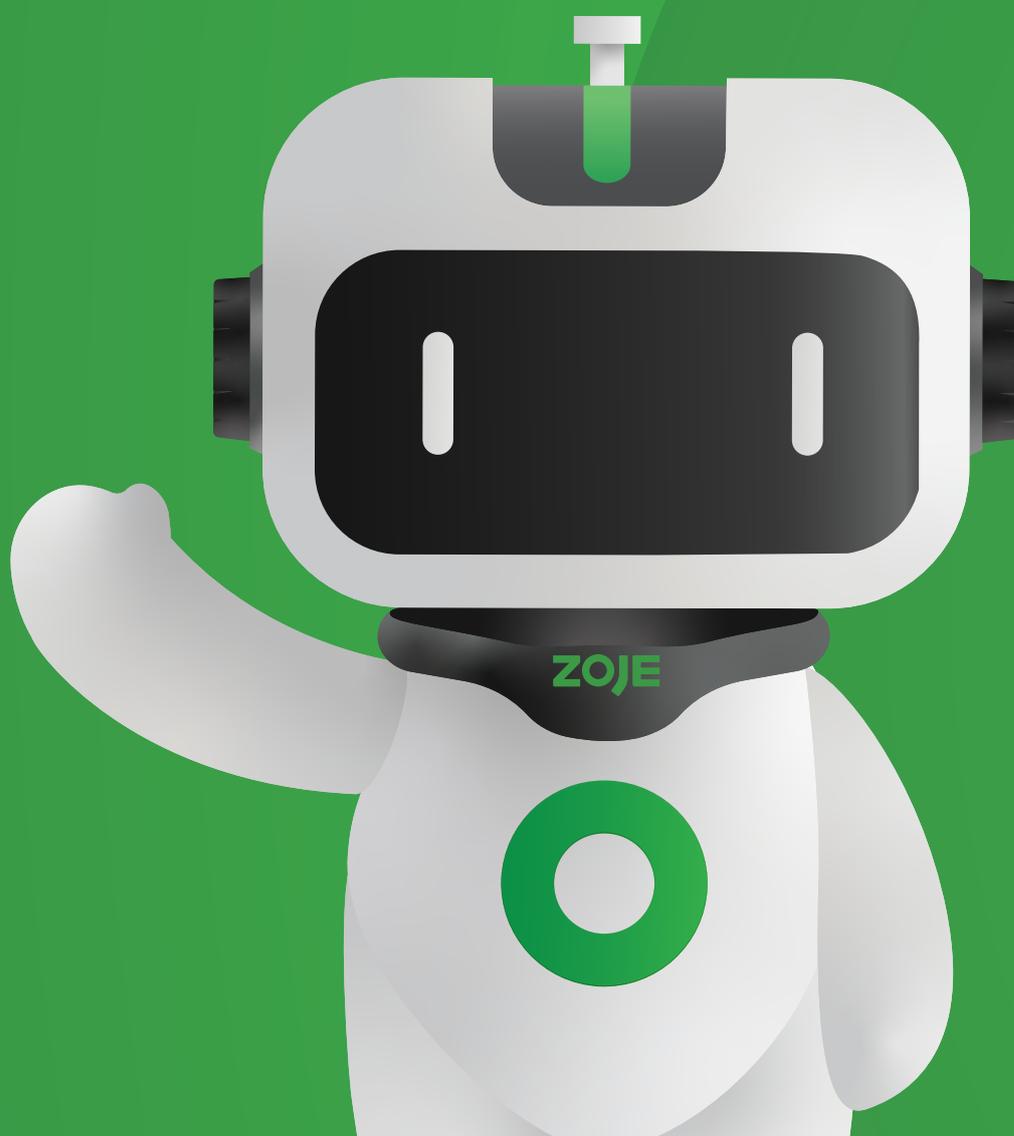
# Manual

## Chanfradeira para Couro

---

Série ZJ-YXP-3

Versão 1.1



## Informações

### Série ZJ-YXP-3 Chanfradeira para Couro



Modelo	Rotações por minuto	Tensão
 ZJ-YXP-3	 1.200 rpm	 220V

## Instruções de segurança

1. Os usuários são obrigados a ler o manual de operação cuidadosamente antes da instalação ou operação.
2. Todas as instruções marcadas com  devem ser observadas ou executadas; caso contrário, lesões corporais podem ocorrer.
3. O produto deve ser instalado e pré-operado por pessoas bem treinadas.
4. Para operação e segurança perfeitas, é proibido usar cabo de extensão com várias saídas para conexão de energia.
5. Ao conectar os cabos da fonte de alimentação as fontes de energia, é necessário certificar-se de que a tensão de alimentação seja 220 VCA e corresponda a tensão nominal indicada na placa de identificação do motor.  
 **Atenção:** se a caixa de controle for um sistema AC220V, não conecte a caixa de controle à tomada AC380V. Caso contrário, o erro ocorrerá e o motor não funcionará. Se isso acontecer, desligue a energia imediatamente e verifique a voltagem de energia. Continuar a fornecer alimentação de 380V durante 5 minutos poderá danificar os condensadores eletrolíticos e o módulo de potência da placa principal e pode pôr em perigo a segurança da pessoa.
6. Não opere sob luz solar direta, onde a temperatura ambiente seja superior a 45°C ou inferior a 0°C.
7. Por favor, evite operar em umidade abaixo de 10% ou acima de 95%.
8. Não opere em área com poeira pesada, substância corrosiva ou gás volátil.
9. Evite que o cabo de alimentação seja aplicado por objetos pesados ou força excessiva ou por excesso de curvatura.
10. O fio de terra do cabo de alimentação deve ser conectado ao aterramento.
12. Ligando a máquina pela primeira vez, opere a máquina de costura a baixa velocidade e verifique a direção de rotação correta e circulando óleo no visor.
13. Desligue a energia antes da seguinte operação:
  - a) Conectar ou desconectar qualquer conector na caixa de controle ou no motor.
  - b) Corte de linha.
  - c) Inclinar a cabeça da máquina.
  - d) Reparando ou fazendo qualquer ajuste mecânico.
  - e) Máquina não está trabalhando corretamente.
14. A reparação e o trabalho de manutenção de alto nível devem ser feitos apenas por técnicos eletrônicos.
15. Todas as peças para trabalhos de reparação devem ser fornecidas ou aprovadas pelo fabricante.
16. Não use objetos ou força para bater no produto.

Detalhe da garantia:

Qualquer problema encontrado dentro do período de garantia sob operação normal, será reparado sem custo.

No entanto, o custo de manutenção será cobrado nos seguintes casos até mesmo dentro de período de garantia:

1. Uso inadequado, incluindo: conexão errada de alta tensão, aplicação incorreta, desmontagem, reparo, modificação por pessoal não autorizado ou operação fora de sua faixa de especificação, ou inserir outros objetos ou líquidos no produto.
2. Dano pelo fogo, terremoto da terra, raio, inundação, sal corrosivo, umidade, voltagem anormal e qualquer outro dano causado pelo desastre natural ou pelos ambientes inadequados.
3. Deixando cair após a compra ou dano no transporte pelo cliente.

## Preparar para uso

### Montagem

O cabeçote, a estrutura e o motor são embalados separadamente. Primeiro monte a estrutura, depois coloque o motor e fixe-o com os parafusos. Em seguida, coloque a mesa e o cabeçote da máquina e alinhe suas posições. Aperte todos os parafusos e porcas.

### Verificando a máquina

A máquina pode sofrer fortes trepidações durante o transporte levando ao afrouxamento ou deslocamento de suas peças. Verifique a máquina completamente após limpá-la, gire a polia helicoidal do eixo principal com a mão e observe se o rebolo alimentador e o afiador impactam o fio da faca circular ou não. Se houver algum impacto, ajuste a máquina de acordo com os métodos deste livro de instruções, faça com que o rebolo de alimentação e o afiador mantenham uma folga com o fio da faca.

### Enchimento de óleo e teste

Antes de ligar a máquina, coloque óleo nos orifícios e nas partes móveis. Deixe a máquina funcionar por alguns minutos para teste. A polia da correia do eixo principal deve girar no sentido horário.



## Para ajustar a posição da faca circular

A borda da faca deve manter uma folga de cerca de 0,4-0,8 mm com a lateral do calcador (Figura 1). Essa folga é um fator importante para a qualidade do desbaste. O fio da faca ficará opaco com o desbaste e precisará ser retificado. Depois de reafiar várias vezes ou por muito tempo, a posição relativa da borda da faca em relação ao rebolo de alimentação e ao lado do calcador mudará e pode ser compensada ajustando a posição do eixo da faca.

JS-801: O ajuste circular da faca consiste em uma rosca sem-fim que pode fazer pequenos ajustes girando o cabo de ajuste da faca. Gire no sentido horário para aumentar a folga e gire no sentido anti-horário para diminuir a folga (consulte a figura 2).

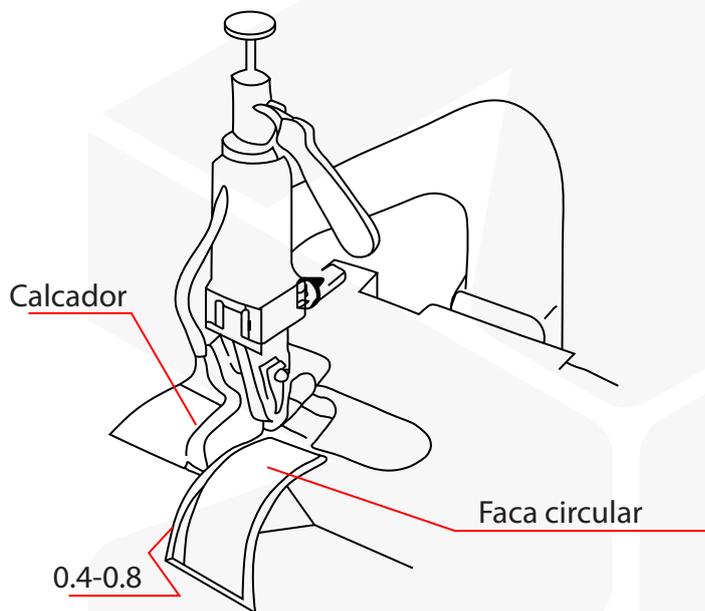


Figura 1

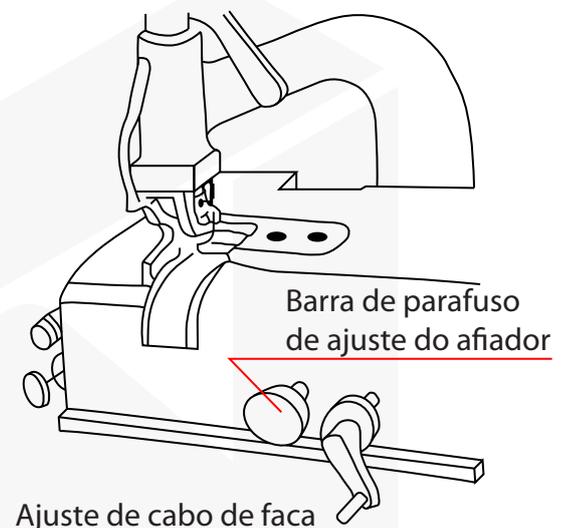


Figura 2

## Para ajustar o comprimento e o centro do arco do rebolo

O rebolo tem duas funções, a principal é alimentar o material, outra é moer rebarbas do lado interno da faca. O centro R do rebolo deve ser idêntico ao centro R da faca. Isso funcionará muito bem para alimentar o material. Os centros R devem ser ajustados se não estiverem no mesmo eixo. O método é:

- Afrouxe a porca de ajuste R do rebolo;
- Gire a barra de parafuso de ajuste R do rebolo quando a folga for grande entre o diâmetro interno da faca e o lado direito do rebolo;
- Gire a barra de parafuso de ajuste no sentido horário, do lado contrário, gire a barra do parafuso de ajuste no sentido anti-horário até que a folga esteja consistente entre o rebolo R e ambos os lados do diâmetro interno da faca;
- Em seguida, reaperte a porca de ajuste R.

O outro diâmetro do rebolo deve alinhar o diâmetro interno da faca. A grande folga entre eles causará alimentação irregular e desbaste de baixa qualidade. A interface superior destruirá a faca. A altura do rebolo é ajustada soltando a porca de ajuste e girando a barra do parafuso de ajuste, gire no sentido horário para aumentar a altura, gire no sentido anti-horário para diminuir a altura e aperte a altura porca de ajuste para ajustar sua conexão (Figura 3).

## Como usar e ajustar a máquina

### Para ativar/desativar o afiador

Utilize a alavanca do afiador para ativar ou desativar o afiador rapidamente. Alavanca posicionada para cima indica que o afiador está desativado; alavanca para baixo significa que o afiador está ativado (consulte a Figura 3).

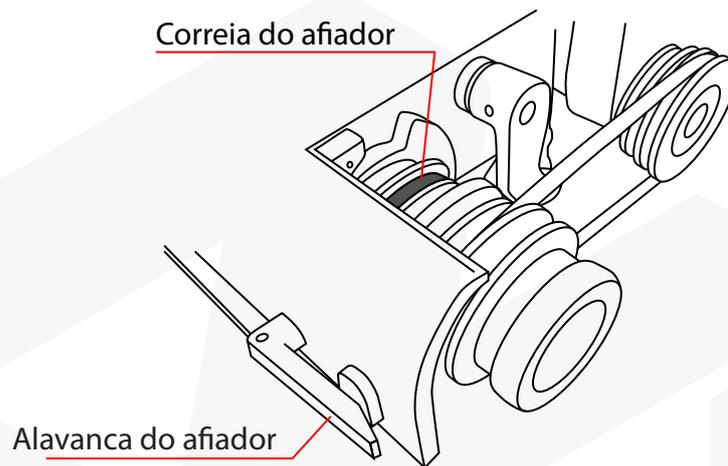


Figura 3

### Para reafiar a faca circular

O afiador da faca gira quando a máquina funciona normalmente, de modo que a borda da faca pode ser retificada continuamente. Também pode reafiá-lo depois que a borda da faca ficar cega. Ao girar a barra do parafuso de ajuste do afiador no sentido anti-horário, o afiador sai da borda da faca e para de moer (consulte a figura 4).

**Cuidado:** Ao afiar o fio da faca, o afiador deve avançar lentamente para evitar que bata no fio da faca, causando a destruição do afiador ou do fio, até mesmo acidentes de trabalho.

### Para ajustar a altura e o ângulo do calcador

#### • Para ajustar a altura do calcador.

Para fazer desbaste de couro pesado ou desbaste de pequeno volume, é necessário aumentar a altura do calcador. Para ajustar a altura do calcador, gire no sentido horário para diminuir a altura, gire no sentido anti-horário para aumentar a altura.

#### • Para ajustar o ângulo do calcador.

Para desbastar bordas de grandes larguras e pequenos ângulos, o ângulo entre o calcador e a faca circular deve ser pequeno. Do contrário, o ângulo deve ser grande. O tamanho do ângulo é ajustado soltando a porca de ajuste do ângulo do calcador e girando a barra do parafuso de ajuste do ângulo. Gire no sentido horário para aumentar o ângulo e gire no sentido anti-horário para diminuir o ângulo. Depois que o ângulo necessário for ajustado, reaperte a porca de ajuste (consulte a Figura 5).

## Como usar e ajustar a máquina

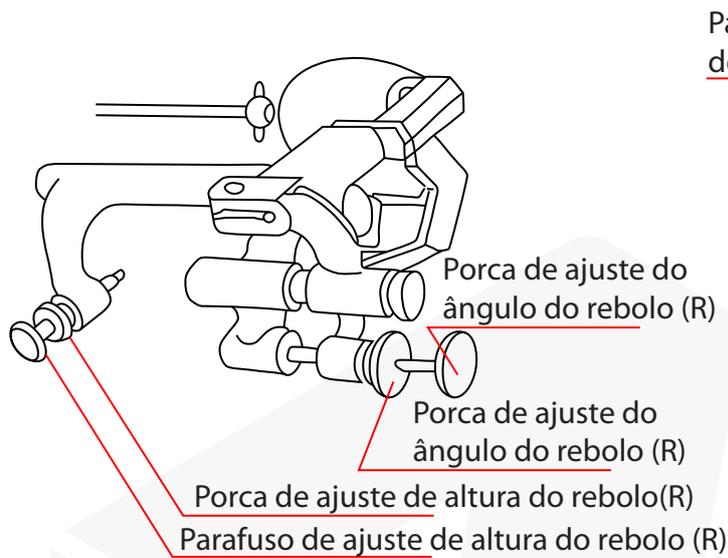


Figura 4

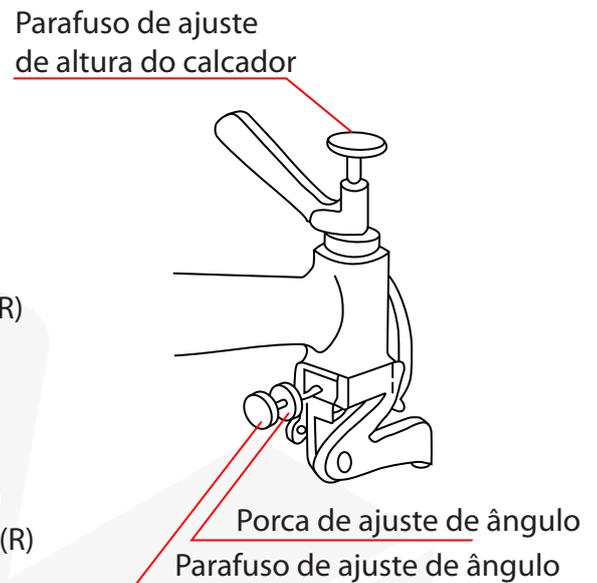


Figura 5

### Para ajustar o guia de desbaste

O guia de desbaste assume o papel de limitar a largura do desbaste. Mova-o para o operador para diminuir a largura de desbaste, sob as condições contrárias, mova-o para outra direção. A posição do guia é ajustada pelo parafuso (ver Figura 6).

### Para ajustar a velocidade de desbaste

A máquina tem três velocidades para escolher, dependendo da habilidade do operador e do material de desbaste. Para ajustar a velocidade, primeiro abra e retire a tampa da correia, deslize a correia para a velocidade de desbaste necessária com uma chave de fenda, o lado direito é de baixa velocidade e o lado esquerdo é de alta velocidade (consulte a Figura 7).

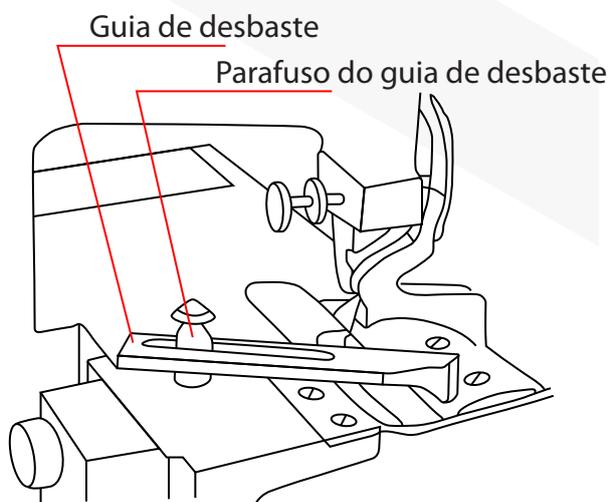


Figura 6

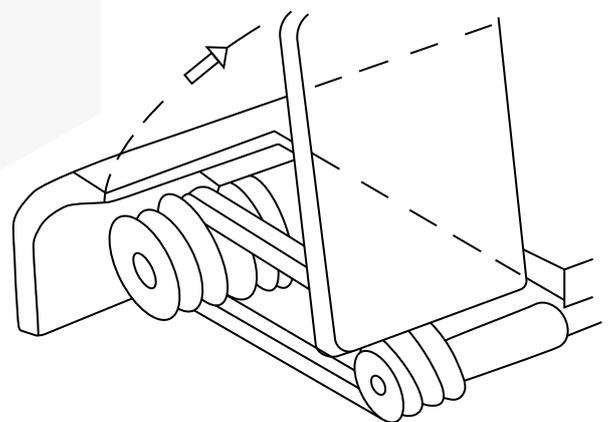


Figura 7

## Limpeza do rebolo

### Para desbastar o rebolo de alimentação

Depois de muito tempo de uso, vários tipos de cavacos de desbaste ficam presos na superfície do rebolo. A força de fricção de alimentação enfraquecida, leva a uma alimentação irregular. Para retomar a alimentação normal, a superfície do rebolo de alimentação deve ser retificada com o rodízio de limpeza. Primeiro remova o guia de desbaste para deixar o rebolo a vista. Ligue a máquina, aponte o rodízio para o rebolo. Os dentes do rodízio giram com o rebolo e se movem para a esquerda e para a direita até que a superfície do rebolo fique limpa (consulte a Figura 8).

### Para desbastar o afiador

Depois de reafiar o fio da faca várias vezes, lascas de metal e o afiador ficam presos em sua superfície, enfraquecendo a velocidade e a qualidade da retificação. Portanto, sua superfície deve ser desbastada com o rodízio (consulte a Figura 9).

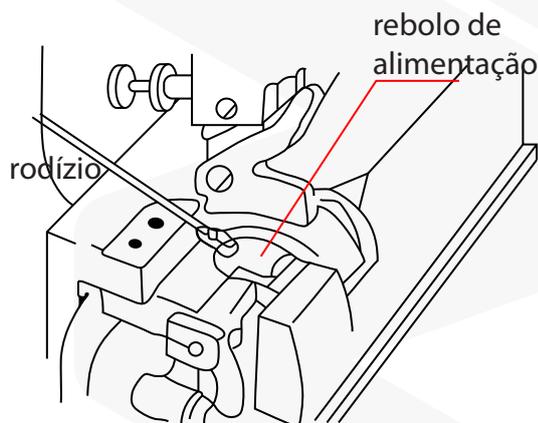


Figura 8

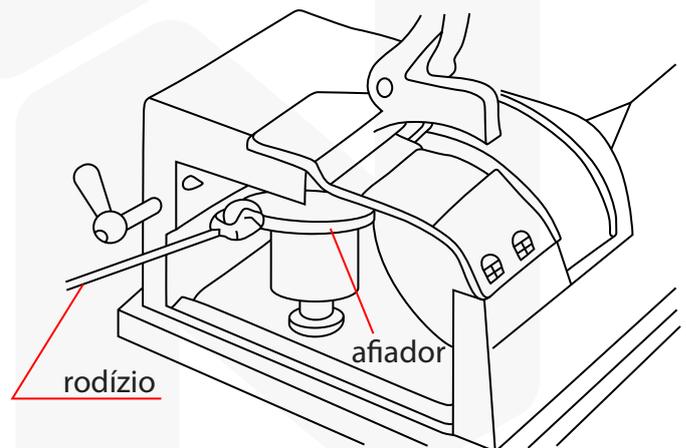
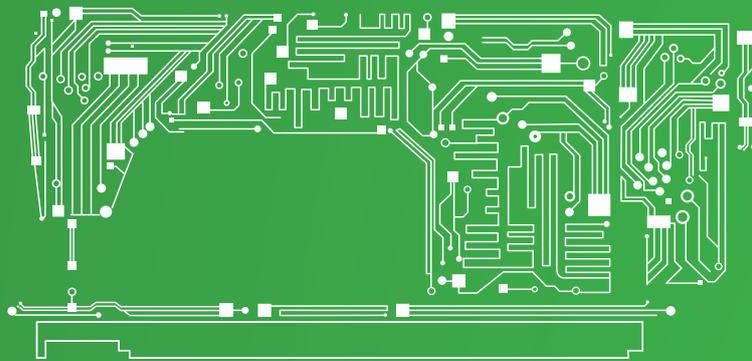


Figura 9



**THE BEST IN CHINA**

 Zoje Brasil

 @zjedobrasil

 Zoje Brasil

[www.zoje.com.br](http://www.zoje.com.br)

