



ZOTE

*Máquina de Costura Industrial
Pespontadeira Barra Fixa*

**ZJ-8720A / ZJ-8720A-5
ZJ-8720-5**

Manual de
Instruções

ÍNDICE

1.0. Instruções de Segurança	02
2.0. Especificações Técnicas	03
3.0. Montagem da Máquina	04
4.0. Lubrificação	06
5.0. Enchimento da Bobina	08
6.0. Instalação da Agulha	09
7.0. Passagem da Linha na Máquina	09
8.0. Regulagem do Tamanho do Ponto	10
9.0. Instalação da Caixa de Bobina	10
10.0. Passagem de Linha da Bobina	11
11.0. Ajuste do Guia de Linha da Agulha	11
12.0. Ajuste da Tensão da Linha	12
13.0. Ajuste da Pressão do Calcador	12
14.0. Ajustes do Sincronismo da Lançadeira	13
15.0. Relação entre a Agulha e a Lançadeira	14
16.0. Ajustes da Altura dos Dentes	14
17.0. Ajustes da Abertura da Caixa de Bobina	15
18.0. Sincronismo entre Barra da Agulha e os Dentes	16
19.0. Substituição da Correia do Eixo Principal	17
20.0. Manutenção	18

1.0. Instruções de Segurança

Ao utilizar a máquina, os procedimentos básicos de segurança devem ser seguidos. Leia todas as instruções antes de utilizar a máquina, cuide desse manual e utilize-o como referência sempre que necessário.

- Antes de operar a máquina, confirme se todas as especificações relevantes de segurança estão adequadas às especificações e normas técnicas.
 - A máquina não deve ser operada sem seus dispositivos de segurança.
 - A operação da máquina só deve ser conduzida por pessoas com treinamento adequado.
 - Para sua própria segurança, é recomendável que sejam utilizados óculos de segurança durante a operação da máquina.
 - Desligue a máquina ou desconecte-a da tomada nas seguintes situações:
 - Passando linha pela agulha e substituindo a bobina ou o looper.
 - Substituindo a agulha, calcador chapa do tecido ou dentes.
 - Durante a manutenção da máquina.
 - Quando o operador não estiver trabalhando com a máquina.
 - Se houver contato do óleo lubrificante com os olhos ou a pele, lave com água gelada em abundância. Se houve ingestão, procure auxílio médico imediatamente.
 - Reparos, adaptações ou manutenção só devem ser realizados por pessoas com treinamento adequado.
 - Manutenção e reparo em equipamentos elétricos deve ser conduzido apenas por pessoas qualificadas. Se algum componente elétrico estiver danificado, a máquina deve ser parada imediatamente.
 - Antes de iniciar a operação plena da máquina, um teste deve ser conduzido para se assegurar que a máquina e o operador são capazes de realizar a tarefa.
 - A máquina não deve ser posicionada próxima a uma fonte de ruído, tais como máquina de solda ultrassônica e outros.
 - A máquina só deve ser operada com o cabo de força e conectores apropriados e também com aterramento adequado.
 - A máquina deve ser utilizada apenas para costurar os materiais indicados no manual de instruções que acompanha a mesma, seguindo as indicações de uso.
- A Zoje não se responsabiliza por qualquer dano causado por alterações não autorizadas no produto.

1.0. Instruções de Segurança

- ⚠ Para evitar risco de choque elétrico, não abra a caixa de terminais do motor e nem toque nos componentes montados dentro da caixa de terminais.
- Para evitar ferimentos, nunca opere a máquina sem a tampa da correia, ou estando qualquer outro dispositivo de segurança removido.
- Para evitar possíveis ferimentos, quando a máquina estiver em operação, mantenha os dedos, a cabeça e as roupas longe do volante, correia e motor. Além disso, nada deve ser colocado próximo a essas partes.
- Para evitar ferimentos, não coloque os dedos próximo da lançadeira enquanto a máquina estiver em funcionamento.
- A lançadeira gira em alta velocidade enquanto a máquina está em funcionamento. Para evitar possíveis ferimentos nas mãos, mantenha-as longe da mesma enquanto a máquina estiver funcionando. Além disso, desligue a máquina ao substituir a linha.
- Para evitar possíveis ferimentos, tenha cuidado ao baixar ou erguer o cabeçote da máquina.
- Para evitar acidentes em função de uma partida inesperada da máquina, desligue-a sempre que for deixá-la ou remova a tampa da correia e a correia.
- Se a sua máquina está equipada com um servo-motor, a sua máquina não produz ruídos enquanto não for acionada. Para evitar um possível acidente em função de uma partida inesperada, assegure-se de que a máquina esteja desligada.
- Para evitar risco de choque elétrico, nunca opere a máquina sem o aterramento adequado.
- ⚠ Para minimizar o risco de acidentes ou danos nos componentes elétricos causados por descarga elétrica, desligue a máquina antes de desconectá-la ou conectá-la à tomada.
- Limpe a máquina periodicamente.

2.0. Especificações Técnicas

Motor Industrial de Fricção
Potência: 400W
Tensão: Bivolt

Lubrificação Automática por Bomba de Óleo
Peso do cabeçote: 49Kg

Modelo	Velocidade Máxima (rpm)	Comprimento do ponto (mm)	No. de Agulhas	Tipo de Agulha	Bitola mm	Lançadeira	Altura do Calcador	Transporte
ZJ-8720A ZJ-8720A-5 ZJ8720-5	2.800	7	2	DPx5	6,4	grande	7mm manual 13mm joelheira	Duplo dente e agulha

APLICAÇÕES

ZJ-8720A materiais leves e médios
ZJ-8720A-5 materiais médios e pesados
ZJ8720-5 materiais médios e pesados

3.0. Instalação do Cárter de Óleo

Instale os quatro amortecedores do cabeçote e a barra da joelheira no reservatório de óleo.

O reservatório de óleo deve ser assentado nos quatro cantos da abertura da mesa da máquina.

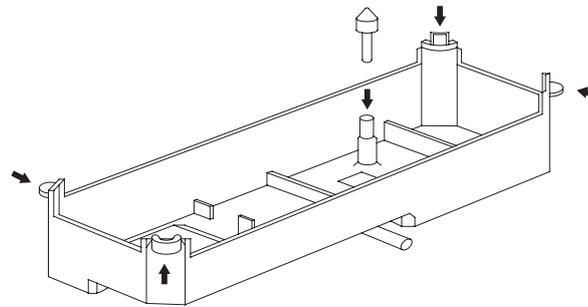


Fig. 1

3.1. Instalação do Cabeçote

Fixe as borrachas da dobradiça '1' na ranhura da mesa utilizando dois pregos '2'.

xe-o na borracha da dobradiça '1' da mesa.

Encaixe as duas dobradiças '3' no furo da base do cabeçote e encaixe-o na borracha da dobradiça '1' da mesa.

Instale o pino de apoio do cabeçote '4' no furo da mesa.

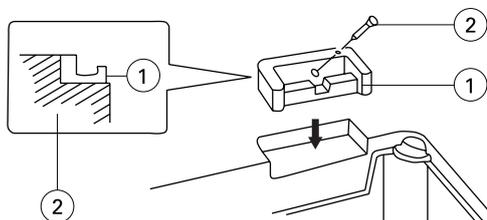


Fig. 2

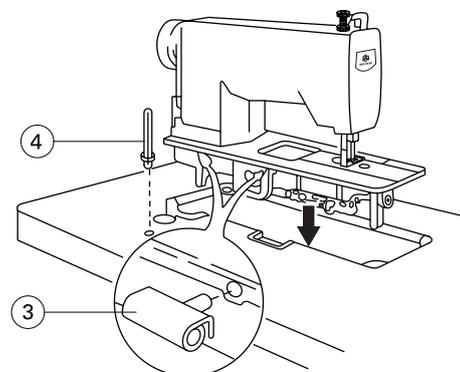


Fig. 3

3.2. Montagem da Joelheira

Os componentes da joelheira '1' devem ser encaixados na barra da joelheira '2' no reservatório de óleo. Aperte os parafusos adequadamente.

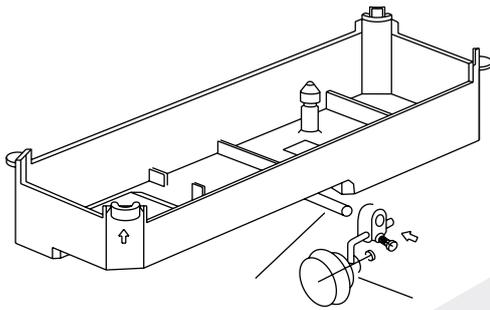


Fig. 4

A altura do pé calcador pode chegar a até 13mm com o devido ajuste dos parafusos '3' e '5' e com o aperto adequado das porcas '4' e '6'.

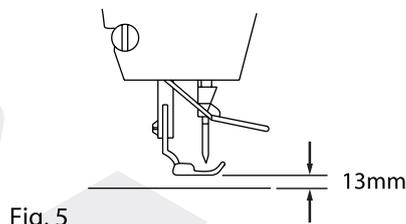
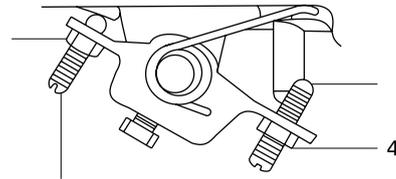


Fig. 5

3.3. Montagem da Correia

Conecte o volante da máquina à polia do motor com a correia '1'.

Ajuste a tensão da correia através da porca '2' do motor, até que a

mesma fique com uma folga de 10 a 20 mm para dentro quando pressionada no meio a correia.

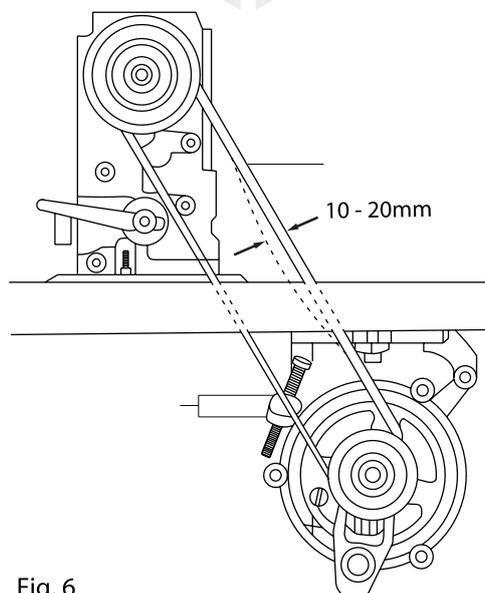


Fig. 6

3.4. Instalação da Tampa da Correia

Atenção

Para sua segurança, a tampa da correia deve estar sempre instalada.

Instale a tampa da correia conforme a figura 7 utilizando os parafusos fornecidos com a máquina.

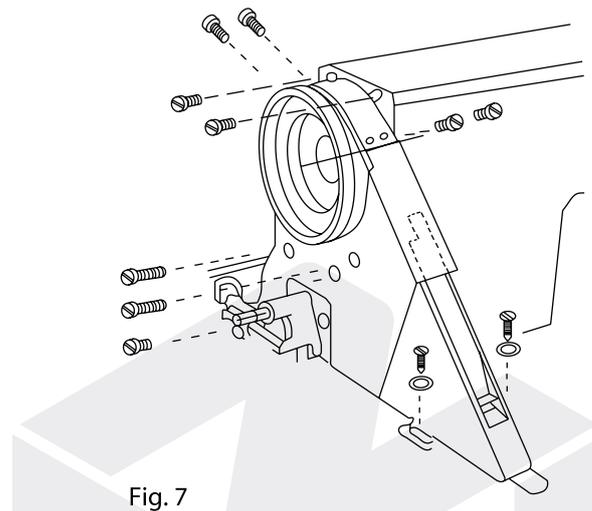


Fig. 7

4.0. Lubrificação

Antes de acionar a máquina, encha o reservatório de óleo da máquina até a marca 'H', conforme a figura 8.

Quando o nível de óleo estiver abaixo da marca 'L', complete com o óleo especificado neste manual.

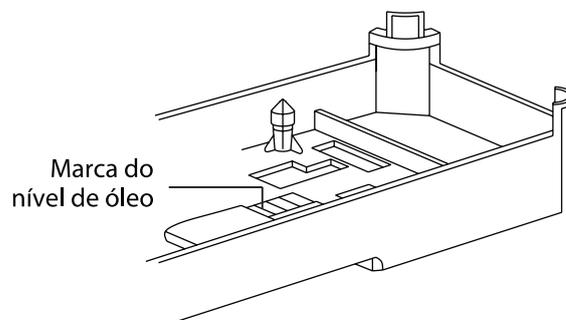
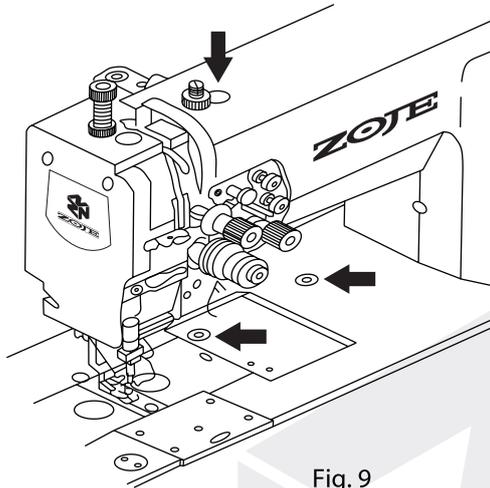


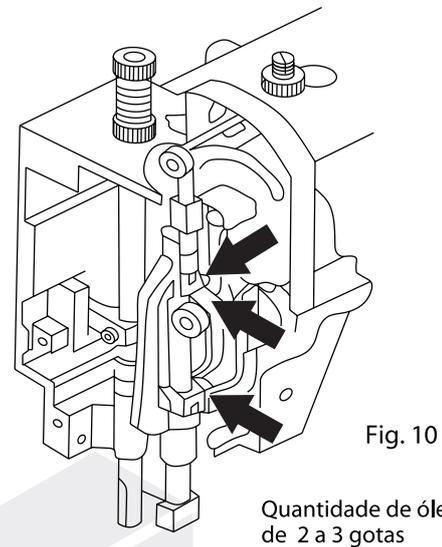
Fig. 8

4.1. Lubrificação

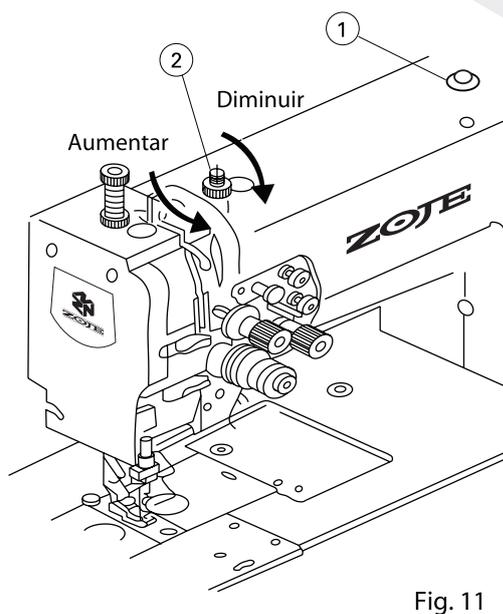
Ao utilizar a máquina pela primeira vez ou após um longo tempo sem uso, aplique algumas gotas de óleo



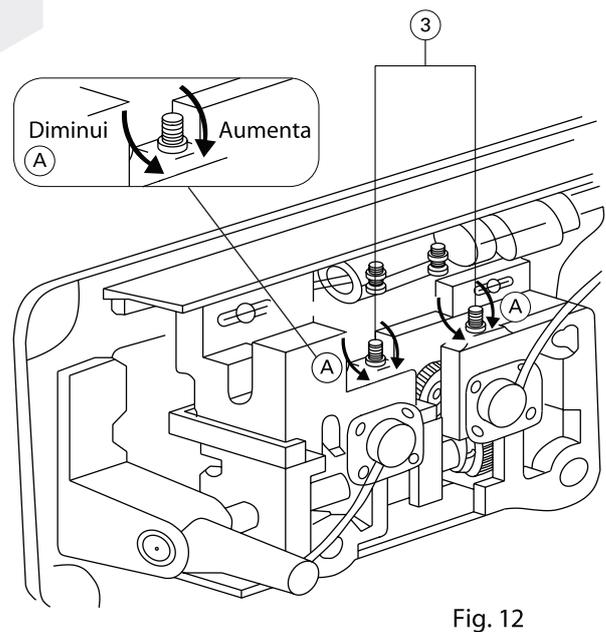
nos pontos indicados pelas setas nas figuras 9 e 10.



Verifique o fluxo de óleo durante a operação através do visor de óleo '1', conforme mostrado na figura 11.



Ajuste o fluxo de óleo fornecido para a alavanca do estica fio e os mecanismos da lançadeira girando os parafusos '2' e '3' indicados nas figuras 11 e 12 respectivamente.



5.0. Enchimento da Bobina

1) Insira a bobina no eixo "1" do enchedor de bobina até que a mesma encoste no fundo.

2) Passe a linha pelo tensor "8" conforme a figura 13, enrole firmemente a linha na bobina no sentido horário (cerca de 5 voltas).

3) Pressione a alavanca do enchedor "2" na direção "A" e então pise no pedal para iniciar a máquina. O enchedor de bobina para automaticamente assim que a bobina estiver cheia.

4) Remova a bobina e corte a linha na lâmina de corte "3".

5) Para ajustar a quantidade de linha na bobina, solte o parafuso "4" e mova a trava "5" na direção "A" para diminuir ou na direção "B" para aumentar a quantidade de linha. Então reaperte o parafuso "4".

6) No caso em que a linha da bobina não é enrolada uniformemente, solte o parafuso "6" e ajuste a altura do tensor da linha da bobina "8".

O padrão é que o centro da bobina esteja na mesma altura do centro do disco de tensão "7".

Ajuste a posição do disco de tensão "7" na direção "A" quando a quantidade de linha na parte inferior da bobina está excessiva e para a direção "B", quando a quantidade de linha na parte superior da bobina está excessiva.

Após o ajuste, reaperte o parafuso "6".

7) Para ajustar a tensão do enchedor, gire a porca "9" do tensor.

Quando enrolar a linha da bobina, remova a linha da ponta da agulha até o estica fio.

Quando enrolar a linha da bobina, só inicie o enchimento quando a linha entre a bobina e o disco do tensor 6 estiver bem tensionada.

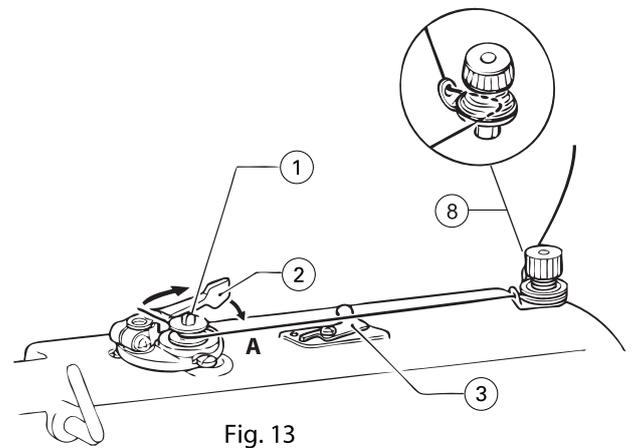


Fig. 13

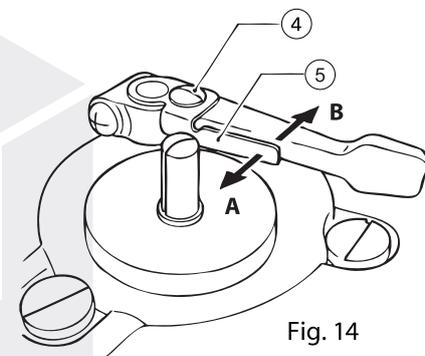


Fig. 14

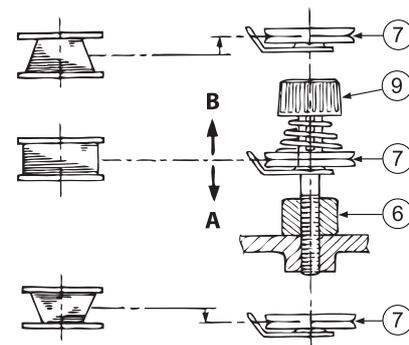


Fig. 15

É recomendado um enchimento com cerca de 80% da capacidade total de linha na bobina.

6.0. Instalação da Agulha

Atenção

Selecione o tamanho correto de agulha de acordo com o tecido e a linha usada.
Sempre desligue a máquina antes de manusear a área da agulha.

Gire o volante para mover a barra de agulha até a sua posição mais alta.
Solte o parafuso "1" e insira as agulhas até o seu limite superior, de forma que as ranhuras fiquem opostas uma a outra.
Reaperte o parafuso "1".

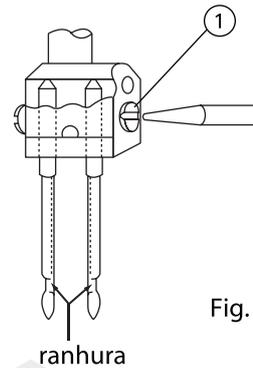


Fig. 16

7.0. Passagem da Linha na Máquina

Passe a linha na ordem mostrada na figura abaixo. Deixe cerca de 4 cm de linha após passar pela agulha para iniciar a operação.

Aperte o botão "1" para que o disco de tensão da linha da agulha possa ser aberto e puxado facilmente.

- Linha da agulha esquerda: Pontos L1 a L13
- Linha da agulha direita: Pontos R1 a R13

Atenção

Sempre desligue a máquina antes de passar a linha.
Ao passar a linha na máquina, a barra de agulha deve estar em sua posição mais alta.

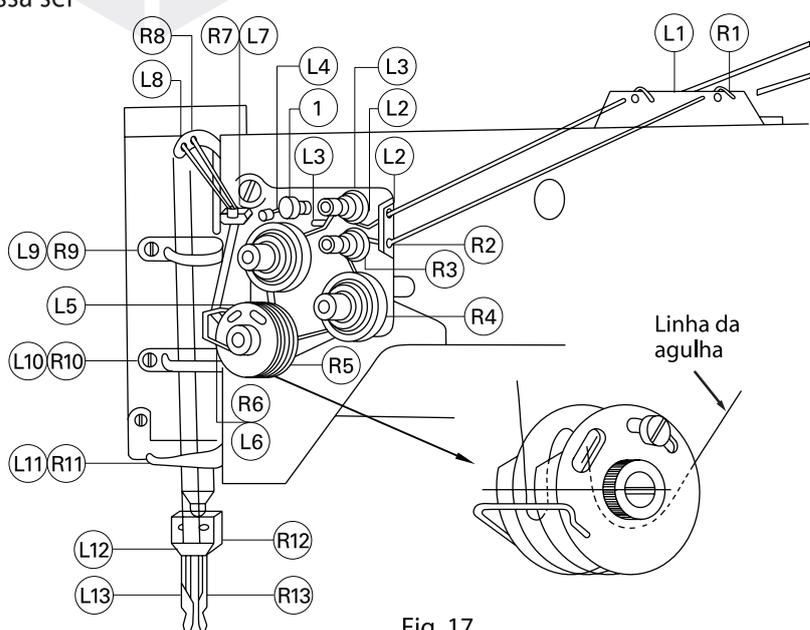


Fig. 17

8.0. Regulagem do Tamanho do Ponto

Quando quiser diminuir o comprimento do ponto, gire o seletor '1' e ao mesmo tempo pressione a alavanca de retrocesso '2' para baixo.

A indicação do seletor é em milímetros.

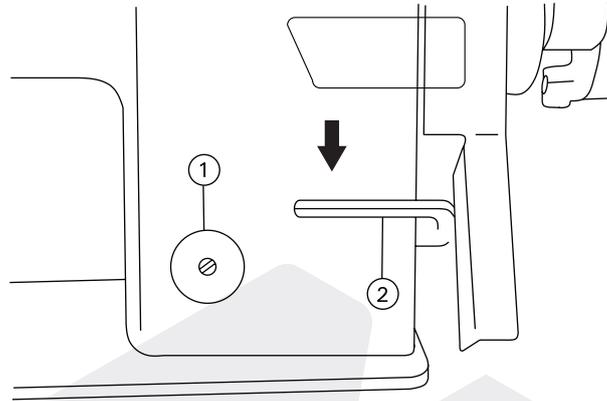


Fig. 18

9.0. Instalação da Caixa de Bobina

Puxe a ponta da linha 'A' para fora da bobina.

Coloque a caixa da bobina dentro da lançadeira e feche a trava '1'.

Segure a bobina e a coloque dentro da caixa da bobina.

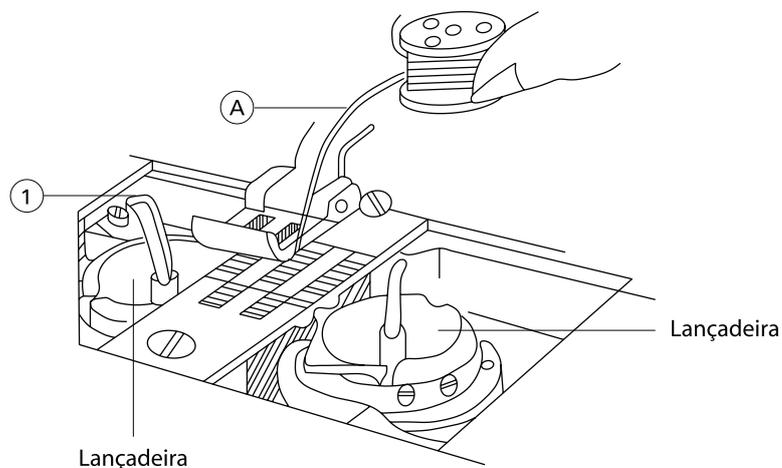


Fig. 19

10.0. Passagem de Linha da Bobina

Desligue a máquina antes de começar a passar a linha da bobina.

A ponta de ambas as linhas da bobina devem ser mantidas sobre a base da mesa, como mostrado na figura 20.

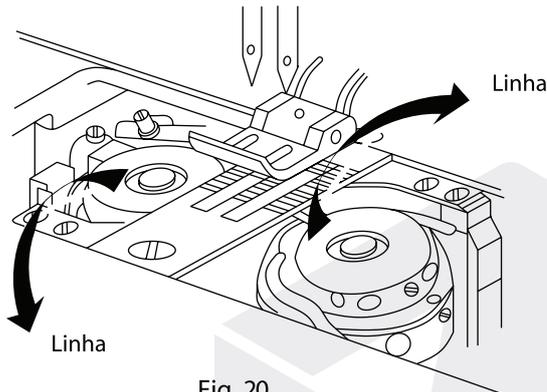


Fig. 20

Segure as linhas das duas agulhas com a mão esquerda e gire o volante com a mão direita até que as linhas da bobina sejam laçadas. Ambas as linhas da bobina e da agulha ficam voltadas para trás. Mantenha-as sobre o calcador, figura 21.

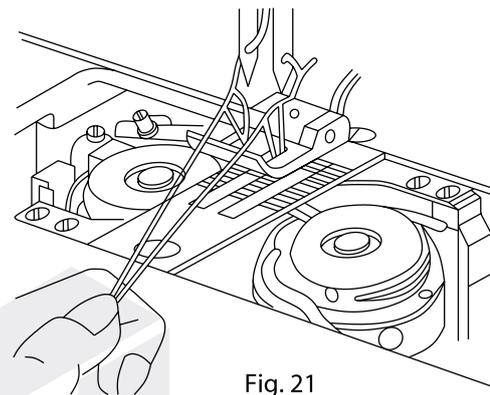


Fig. 21

11.0. Ajuste do Guia de Linha da Agulha

Para ajustar a posição do guia da linha da agulha da figura 22, siga as informações da tabela abaixo.

Posição do guia da linha	Esquerda	Centro	Direita
Material	Mais pesado	Padrão	Mais leve
Fornecimento de linha da agulha	Mais	Padrão	Menos

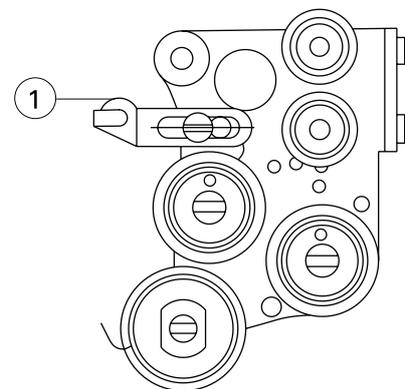


Fig. 22

12.0. Ajuste da Tensão da Linha

Tensão da Linha da Agulha (fig. 23)

Gire o botão de ajuste da tensão da linha da agulha '1' para chegar ao ajuste correto.

A: Ajuste correto.

B: Gire no sentido horário para apertar.

C: Gire no sentido anti-horário para soltar.

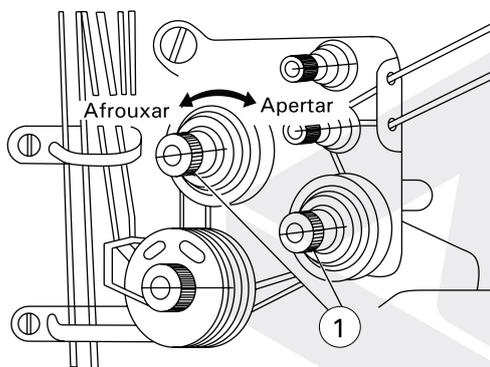
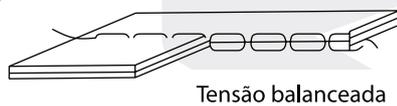


Fig. 23

A ✓



Tensão balanceada

B ✗



Linha da agulha apertada
ou linha da bobina solta

Tensão da Linha da Bobina (fig. 24)

Gire o parafuso de ajuste de tensão da linha da bobina '2' para chegar ao ajuste correto.

A: Ajuste correto.

B: Gire no sentido anti-horário para soltar.

C: Gire no sentido horário para apertar.

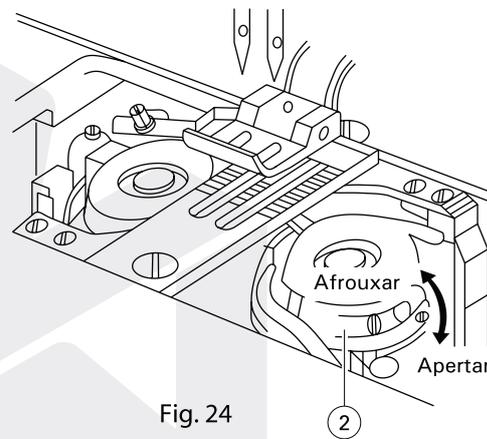


Fig. 24

C ✗



Linha da agulha solta ou
linha da bobina apertada

13.0. Ajuste da Pressão do Calcador

Gire o parafuso de ajuste '1' para regular a pressão.

A pressão deve ser suficiente para possibilitar a formação adequada dos pontos.

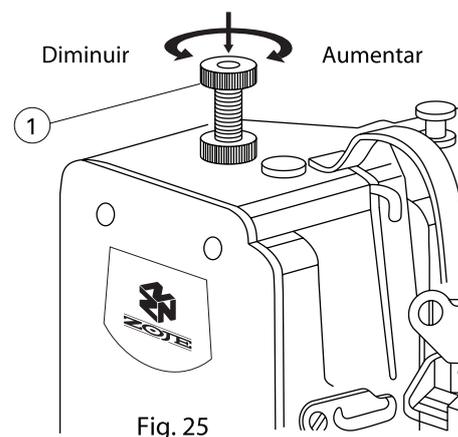


Fig. 25

14.0. Ajustes do Sincronismo da Lançadeira

Quando a agulha for levantada até a posição 'A' a partir do ponto mais baixo, conforme mostrado na figura 26, os seguintes ajustes devem ser feitos:

- A ponta da lançadeira deve ficar entre 1.0 e 1.6mm acima do olho da agulha.
- A ponta da lançadeira deve ficar alinhada com o centro da agulha.
- A distância entre a ponta da lançadeira e o centro da agulha deve ser de 0,05mm.

Distância da ponta da lançadeira e o flanco superior do olho da agulha 1.0 ~ 1.6 mm

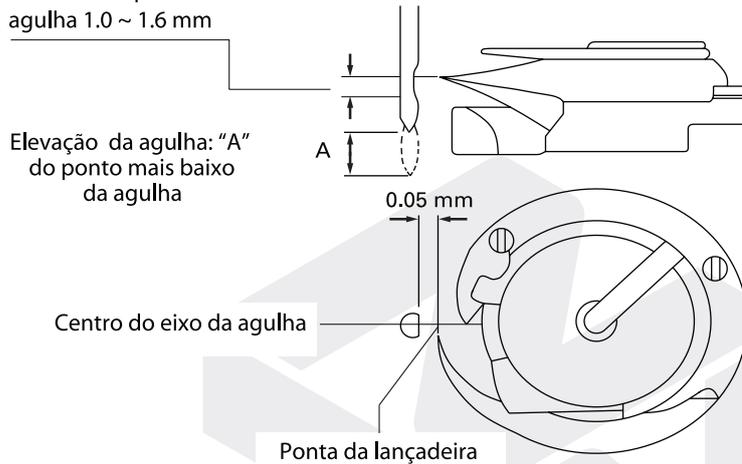


Fig. 26

Ajuste da Lançadeira (fig 27)

Deite o cabeçote para trás e desafrouxe os parafusos da engrenagem do eixo da lançadeira '1'.

Gire o volante da máquina até que a agulha seja erguida a uma altura 'A' do seu ponto mais baixo (figura 26).

Gire as lançadeiras até que suas pontas estejam alinhadas com o centro da agulha.

Desafrouxe os parafusos '2', '3' e '4' e mova o mecanismo para a direita ou esquerda até que a distância en-

tre a ponta da lançadeira e a agulha é de 0,05mm.

Aperte todos os parafusos na seguinte ordem:

- Aperte os parafusos '4' enquanto a engrenagem do eixo inferior é empurrada contra o mecanismo do gancho.
- Depois de verificada a distância entre a lançadeira e a agulha, aperte os parafusos '2'.
- Aperte então os parafusos '3'.

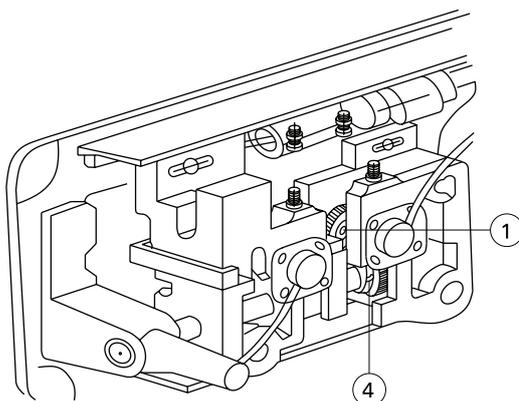
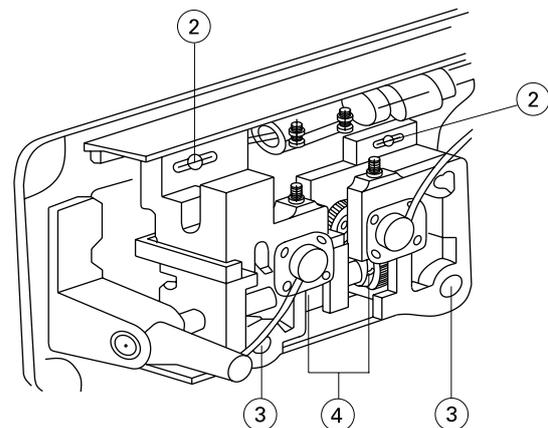


Fig. 27



15.0. Relação entre Agulha e a Lançadeira

Ajuste da Relação entre a Agulha e a Lançadeira (fig 28)

Caso esta relação esteja diferente da distância mencionada anteriormente, o procedimento de ajuste é o seguinte:

Desafrouxe o parafuso 'A' e gire o engate da agulha 'B' em uma rotação (ajuste em 0,6mm).

O ajuste também pode ser feito removendo o parafuso 'C' do engate 'B' e girando o parafuso posicionador 'D' em meia rotação (ajuste em 0,3mm).

A marca do engate 'B' deve estar posicionada à esquerda. Aperte os parafusos 'C' e 'A'.

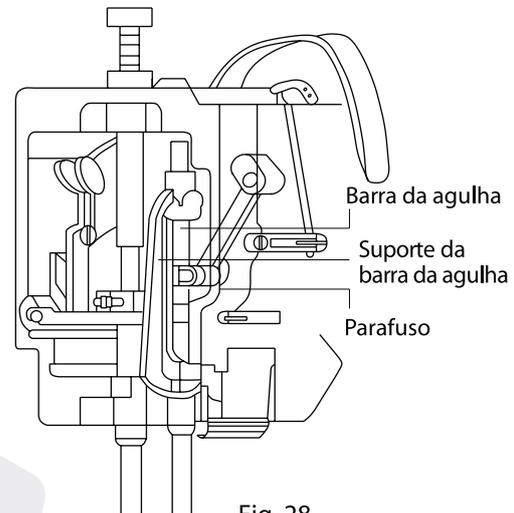


Fig. 28

16.0. Ajustes da Altura dos Dentes

A altura dos dentes do transporte e a pressão do pé calcador devem estar ajustadas conforme as seguintes condições:

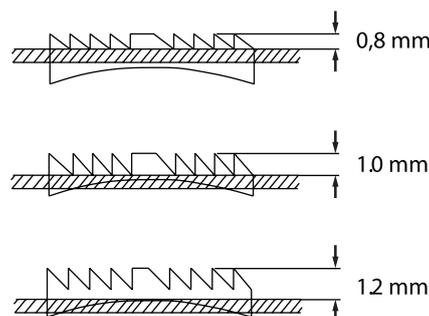
Se os dentes estão altos demais ou a pressão do pé calcador é grande, o tecido poderá ser danificado

Se os dentes estão baixos demais ou a pressão do pé calcador é pequena, o comprimento do ponto poderá ficar desigual.

A altura dos dentes deve ser ajustada da seguinte forma:

- Para tecidos leves: cerca de 0.8 mm da chapa da agulha.
- Para tecidos médios: cerca de 1.0 mm da chapa da agulha.
- Para tecidos pesados: cerca de 1.2 mm da chapa da agulha.

Fig. 29



16.0. Ajustes da Altura dos Dentes

Procedimento de Ajuste

Deite o cabeçote da máquina sobre o pino de apoio.

Gire o volante com a mão até que os dentes estejam em sua posição mais alta.

Desafrouxe o parafuso '1' da barra dos dentes.

Mova verticalmente a barra '2' para ajustar à altura adequada.

Após o ajuste, aperte adequadamente o parafuso '1'.

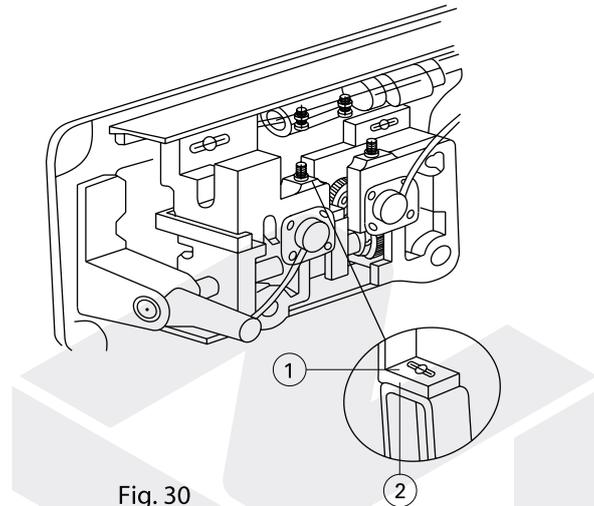


Fig. 30

17.0. Ajustes da Abertura da Caixa de Bobina

Gire o volante até que a o suporte de abertura da caixa da bobina '3' seja totalmente sacada da sua posição de trabalho.

A distância entre a posição 'A' e a abertura da caixa de bobina '1' deve ser de aproximadamente 0,2 mm.

Se a distância estiver incorreta, solte o parafuso '2' e reajuste a distância.

Aproximadamente 0.2mm

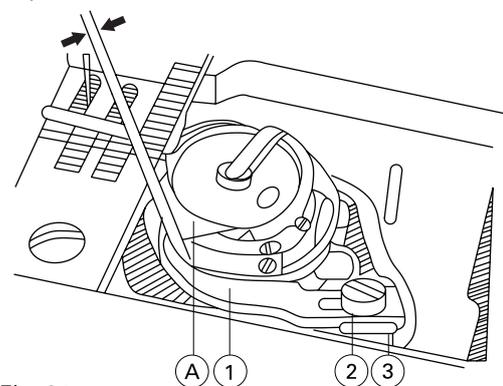


Fig. 31

18.0. Sincronismo entre Barra da Agulha e os Dentes

Ajuste o comprimento do ponto para "0" através do seletor de ajuste.

Deite o cabeçote da máquina para trás.

Solte os parafusos 'A' e 'B'.

Ajuste a agulha para a sua posição mais baixa.

Ajuste a distância entre a barra de pressão e a barra da agulha para cerca de 13,5 mm e tente apertar os parafusos 'A' e 'B'.

Verifique se a manivela direita do eixo de alimentação está conectada à junta no ângulo correto, conforme mostrado na figura 33.

Se a junção não estiver correta, remova a tampa traseira, solte o parafuso 'C' e mova haste de oscilação da barra da agulha na direção da seta para ajuste.

Após o ajuste, aperte adequadamente os parafusos 'A', 'B' e 'C'.

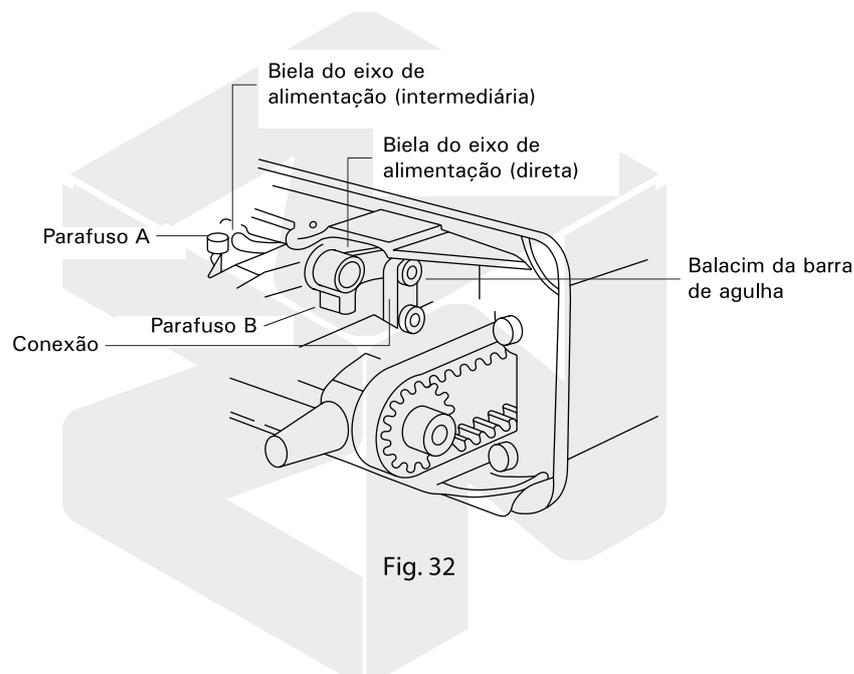


Fig. 32

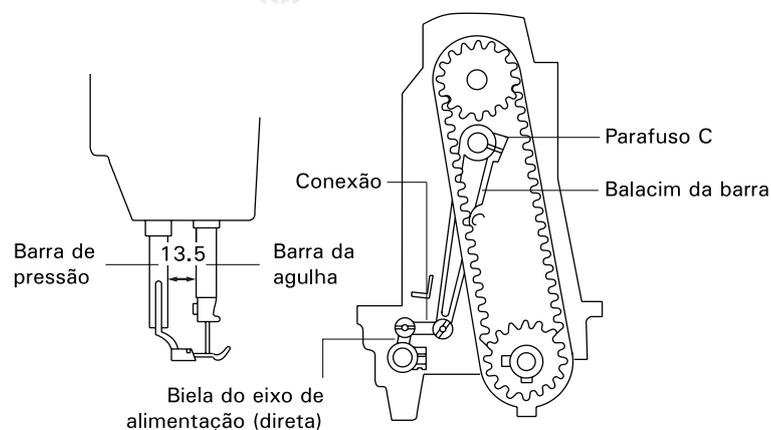


Fig. 33

19.0. Substituição da Correia do Eixo Principal

Atenção

Sempre desligue a máquina antes de trocar a correia.

Gire o volante até que o estica-fio esteja na posição mais alta.

Deite a máquina para trás. A seta da engrenagem '2' deve estar alinhada com a marca do rolamento do eixo da lançadeira '3'.

Se a marca de sincronismo '2' não estiver alinhada com a marca '3', remova a correia de conexão do eixo '1' e reajuste o sincronismo.

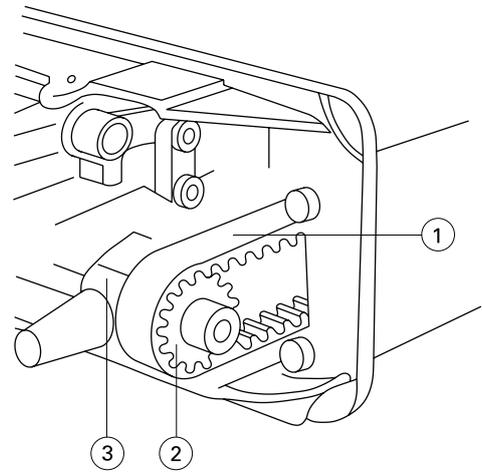


Fig. 34

20.0. Manutenção

Limpeza do Cabeçote

Limpe o cabeçote periodicamente com um pano macio e seco para retirar o excesso de poeira do cabeçote. Não utilize nenhum tipo de solvente para limpar a superfície.

Lubrificação

Se a máquina estiver ociosa por um longo período, lubrifique a máquina conforme tópico 4.1 .

Inspeção de Segurança

Verifique periodicamente se todos os dispositivos de segurança estão devidamente instalados e ajustados.

Verifique se todos os parafusos de fixação e suporte do cabeçote estão devidamente apertados.

Verifique se a correia não está excessivamente desgastada e se está com a tensão adequada.

Verifique se não há sobreaquecimento do motor e se o cabo e o conector de força não estão danificados.

PRODUTO IMPORTADO E DISTRIBUIDO POR:
ROLEMAK COMERCIAL LTDA
CNPJ: 01.103.171/0001-90