

PFAFF[®] Industrial

5483

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Niniejsza instrukcja obsługi dotyczy maszyn
od następujących numerów seryjnych:
2 492 189 →



Niniejsza instrukcja obsługi dotyczy wszystkich modeli i podklas wymienionych w rozdziale „Dane techniczne”.



Instrukcję regulacji maszyn można pobrać bezpłatnie z adresu internetowego

www.pfaff-industrial.com/pfaff/de/service/downloads

Jako alternatywę do pobrania z Internetu, instrukcję regulacji można również zamówić w formie książkowej pod nr art.296-12-18 994/002.

Przedruk, kopiowanie lub tłumaczenie instrukcji obsługi PFAFF, w całości lub w części, jest dozwolone tylko za naszym uprzednim upoważnieniem i pisemnym odniesieniem do źródła.

System przemysłowy PFAFF
und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord

D-67661 Kaiserslautern

Spis treści		Strona
1	Bezpieczeństwo	5
10,01	Przepisy prawne	5
1.02	Ogólne uwagi dotyczące bezpieczeństwa	5
1.03	Symbole bezpieczeństwa	6
1.04	Ważne uwagi dla użytkownika.....	6
10,05	Uwagi dla personelu operacyjnego i technicznego	7
10,05.01	Personel operacyjny	7
10,05.02	Personel techniczny	7
1.06	Ostrzeżenia o niebezpieczeństwie	8
2	Właściwe użycie.....	9
3	Specyfikacje	10
30,01	PFAFF 5483-814/01; 5483 H-814/01.....	10
3.02	Modele i pomoce w pracy	11
4	Utylizacja maszyny	12
5	Transport, pakowanie i przechowywanie	13
50,01	Transport do siedziby klienta	13
5.02	Transport na terenie klienta	13
5.03	Utylizacja materiałów opakowaniowych	13
5.04	Składowanie	13
6	Objaśnienie symboli	14
7	Kontrole	15
70,01	Wyłącznik główny	15
7.02	Pedał	15
7.03	Klawisze na głowicy maszyny.....	16
7.04	Podnoszenie stopki	16
70,05	Dźwignia zwalniająca naprężenie nici	17
7.06	Dźwignia posuwu wstecznego	17
7.07	Dźwignia regulatora posuwu	18
70,08	Panel sterowania.....	18
7.09	Ściągacz (-948/26)	18
8	Instalacja i uruchamianie	19
80,01	Instalacja.....	19
80,01.01	Regulacja wysokości blatu	19
8.01.02	Montaż silnika P40 ED	20

	Spis treści	Strona
8.01.03	Napinanie paska klinowego	20
8.01.04	Montaż dolnej osłony paska klinowego	21
8.01.05	Montaż górnej osłony pasa.....	21
8.01.06	Montaż synchronizatora	22
8.01.07	Montaż stojaka na kołowrotek	22
8.02	Podłączanie połączeń wtykowych i przewodów uziemiających	23
8.03	Uruchomienie	24
8.04	Włączanie/wyłączanie maszyny	24
8.05	Pozycja podstawowa zespołu napędowego maszyny P40ED	25
9	Konfiguracja	26
9.01	Wkładanie igły	
9.02	Nawlekanie nici igłowej i regulacja jej naprężenia (na maszynach jednoigłowych)	27
9.03	Nawlekanie nici igłowej i regulacja jej naprężenia (na maszynach dwuigłowych)	28
9.04	Nawlekanie nici chwytacza i regulowanie jej naprężenia (na maszynach jednoigłowych)	29
9.05	Nawlekanie nici chwytacza i regulacja jej naprężenia (na maszynach dwuigłowych)	30
10	Opieka i utrzymanie.....	31
10.01	Częstotliwość przeglądów i konserwacji	31
10.02	Czyszczenie maszyny	31
10.03	Smarowanie	32
10.04	Sprawdzenie/regulacja ciśnienia powietrza	33
10.05	Opróżnianie/czyszczenie miski na wodę filtra/regulatora powietrza	33

1

Bezpieczeństwo

10,01

Przepisy prawne

Maszyna ta jest skonstruowana zgodnie z europejskimi przepisami wskazanymi w zgodności i deklaracjach producenta.

Oprócz niniejszej instrukcji obsługi należy również przestrzegać wszystkich ogólnie przyjętych, ustawowych i innych wymogów prawnych, w tym obowiązujących w kraju użytkownika, oraz obowiązujących przepisów dotyczących kontroli zanieczyszczeń!

Należy bezwzględnie przestrzegać obowiązujących przepisów regionalnego zakładu ubezpieczeń społecznych z tytułu wypadków przy pracy lub innych organów nadzoru!

1.02

Ogólne uwagi dotyczące bezpieczeństwa

- Maszyna może być obsługiwana wyłącznie przez odpowiednio przeszkolonych operatorów i tylko wtedy, gdy instrukcja obsługi została w pełni przeczytana i zrozumiana!
- Wszystkie uwagi dotyczące bezpieczeństwa oraz instrukcję obsługi producenta silnika należy przeczytać przed uruchomieniem maszyny!
- Należy przestrzegać wszystkich wskazówek na maszynie dotyczących zagrożeń i bezpieczeństwa!
- Maszyna musi być używana zgodnie z przeznaczeniem i nie może być obsługiwana bez urządzeń zabezpieczających; należy przestrzegać wszystkich przepisów dotyczących bezpieczeństwa.
- W przypadku wymiany zestawów części (np. igły, stopki, płytki ścięgowej, transportera lub szpulki), podczas nawlekania, pozostawienia miejsca pracy bez nadzoru oraz podczas prac konserwacyjnych należy odłączyć maszynę od zasilania poprzez wyłączenie wyłącznika/wyłącznik lub wyjęcie wtyczki z sieci!
- Codzienne prace konserwacyjne mogą być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio przeszkolone osoby!
- Naprawy i specjalne prace konserwacyjne mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel techniczny lub osoby z odpowiednim przeszkoleniem!
- Podczas konserwacji lub naprawy układu pneumatycznego maszyna musi być odłączona od zasilania sprężonym powietrzem! Jedynym wyjątkiem jest sytuacja, gdy regulacje lub kontrole działania są przeprowadzane przez odpowiednio przeszkolony personel techniczny!
- Prace przy sprzęcie elektrycznym mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel techniczny!
- Prace przy częściach lub sprzęcie podłączonym do źródła zasilania są zabronione! Jedyne wyjątki od tego określa regulamin EN 50110.
- Przeróbkę lub modyfikację maszyny należy przeprowadzać wyłącznie z zachowaniem odpowiednich przepisów bezpieczeństwa! Haftung.
- Do napraw wolno używać tylko części zamiennych, które zostały przez nas zatwierdzone! Zwracamy szczególną uwagę na to, że nie dostarczone przez nas części zamienne i akcesoria nie zostały przez nas poddane badaniom ani dopuszczeniom. Montaż i/lub użycie takich części może spowodować negatywne zmiany w charakterystyce konstrukcyjnej maszyny. Nie ponosimy żadnej odpowiedzialności za szkody spowodowane użyciem nieoryginalnych części.

1.03

Symbole bezpieczeństwa



Niebezpieczeństwo!

Specjalne punkty do obserwacji.



Niebezpieczeństwo obrażeń personelu obsługi lub personelu technicznego!



Ostrożność

Nie używać bez osłony palców i urządzeń zabezpieczających. Przed nawlekaniem, wymianą szpulki i igły, czyszczeniem itp. wyłączyć główny wyłącznik.

1.04

Ważne uwagi dla użytkownika

- Niniejsza instrukcja obsługi należy do wyposażenia maszyny i musi być zawsze dostępna dla personelu obsługującego.
- Niniejszą instrukcję obsługi należy przeczytać przed uruchomieniem maszyny po raz pierwszy.
- Personel obsługujący i techniczny musi być poinstruowany o zabezpieczeniach maszyny i bezpiecznych metodach pracy.
- Obowiązkiem użytkownika jest eksploatacja maszyny tylko w idealnym stanie technicznym.
- Użytkownik musi upewnić się, że żadne z urządzeń zabezpieczających nie zostało usunięte ani wyłączone z pracy.
- Użytkownik musi dopilnować, aby przy maszynie obsługiwały i pracowały wyłącznie osoby upoważnione.

Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z agencją PFAFF.

10,05 Uwagi dla personelu operacyjnego i technicznego

10,05.01 Personel operacyjny

Obsługa to osoby odpowiedzialne za ustawienie, obsługę i czyszczenie maszyny oraz usuwanie wszelkich zakłóceń w obszarze szycia.

Personel obsługujący jest zobowiązany do przestrzegania następujących punktów i musi:

- należy zawsze przestrzegać wskazówek dotyczących bezpieczeństwa zawartych w niniejszej instrukcji obsługi!
- unikać stosowania jakichkolwiek metod pracy, które niekorzystnie wpływają na bezpieczeństwo maszyny!
- unikaj noszenia luźnej odzieży lub biżuterii, takiej jak naszyjniki lub pierścionki!
- upewnij się również, że w pobliżu niebezpiecznej strefy maszyny mogą przebywać tylko upoważnione osoby!
- natychmiast zgłaszaj użytkownikowi wszelkie zmiany w maszynie, które mogą mieć wpływ na jej bezpieczeństwo!

10,05.02 Personel techniczny

Kadrę techniczną stanowią osoby przeszkolone w zakresie elektrotechniki, elektroniki, pneumatyki i budowy maszyn. Odpowiadają za smarowanie, serwisowanie, naprawę i regulację maszyny.

Personel techniczny jest zobowiązany do przestrzegania następujących punktów i musi:

- należy zawsze przestrzegać wskazówek dotyczących bezpieczeństwa zawartych w niniejszej instrukcji obsługi!
- przed przystąpieniem do prac nastawczych i naprawczych wyłączyć włącznik/wyłącznik i upewnić się, że nie można go przypadkowo ponownie włączyć!
- nigdy nie pracuj na częściach lub sprzęcie nadal podłączonym do zasilania! Wyjątki od tego są dopuszczalne tylko zgodnie z przepisami EN 50110;
- odłączyć maszynę od zasilania sprężonym powietrzem podczas wykonywania prac konserwacyjnych lub naprawczych na urządzeniach pneumatycznych!
- Wyjątki od tej zasady są dopuszczalne tylko w przypadku kontroli działania;
- po wykonaniu prac konserwacyjnych lub naprawczych wymienić wszystkie osłony zabezpieczające!

1.06

Ostrzeżenia o niebezpieczeństwie



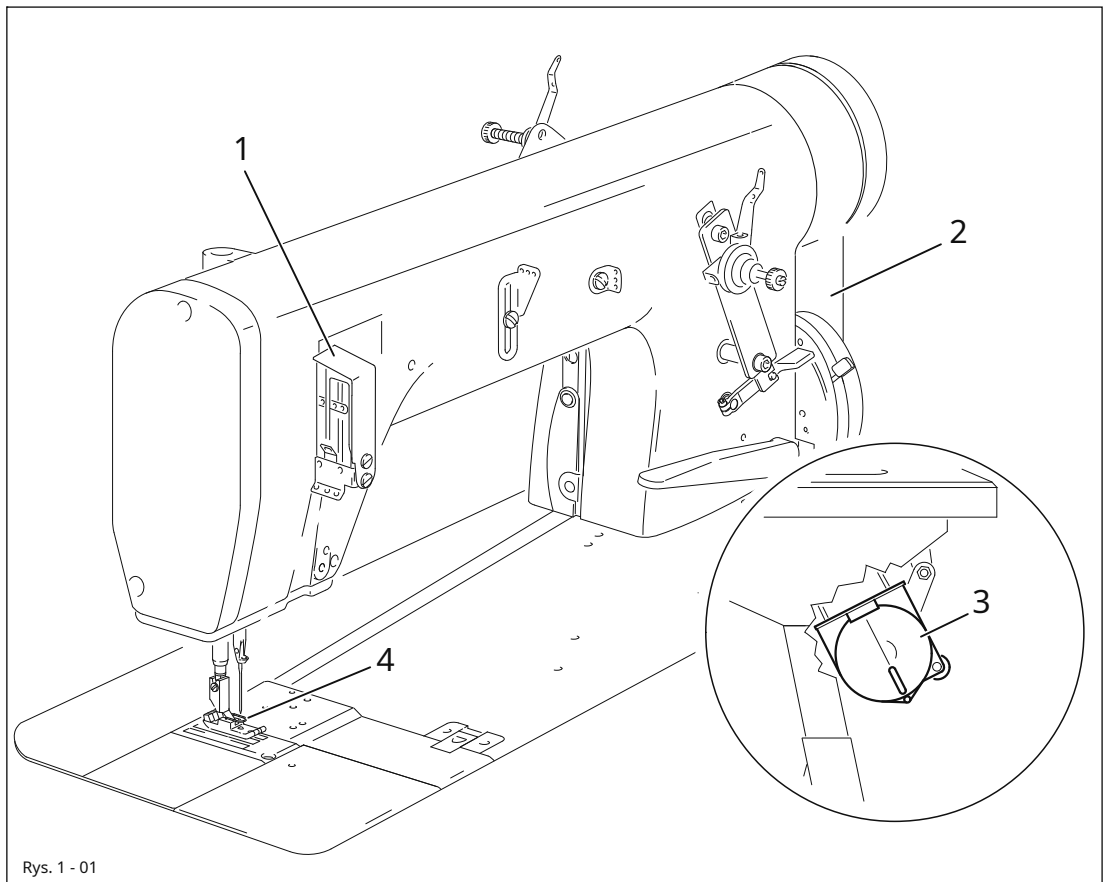
Obszar roboczy o1 mlnmuszą być wolne zarówno przed, jak i za maszyną, aby zapewnić łatwy dostęp przez cały czas.



Nigdy nie wkładaj rąk do obszaru szycia podczas szycia!
Niebezpieczeństwo zranienia igłą!



Podczas ustawiania lub regulacji maszyny nie pozostawiaj żadnych przedmiotów na stole ani w obszarze płytki ściegowej! Przedmioty mogą zostać uwięzione lub wyrzucone z maszyny!



Nie używaj maszyny bez osłony dźwigni podnoszenia1! Niebezpieczeństwo obrażeń spowodowane ruchem dźwigni podnoszenia!



Nie używaj maszyny bez osłony pasa2oraz3! Niebezpieczeństwo obrażeń przez uruchamianie paski napędowe!



Nie używaj maszyny bez osłony palców4!
Niebezpieczeństwo zranienia igłą!

ten PFAFF 5483 to ultraszybka maszyna do szycia łańcuszkiem z posuwem kropłowym do produkcji szwów łańcuszkowych.

Maszyna przeznaczona jest do użytku komercyjnego (przemysłowego).



Jakiegokolwiek użycie tych maszyn, które nie zostało zatwierdzone przez producenta, będzie uważane za użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem! Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku niewłaściwego użytkowania! Za prawidłowe użytkowanie uważa się również przestrzeganie czynności eksploatacyjnych, regulacji, serwisu i napraw określonych przez producenta!

3 Specyfikacje

30,01 PFAFF 5483-814/01; 5483 H-814/01

Rodzaj ściegu:..... 401 (ścieg łańcuszkowy dwunitkowy)

System igłowy:

5483-814/01 4463-35

5483 H-814/01 5463-35

Grubość igły w 1/100 mm:

Model A:60 do 70 Model

B: 80 do 100

Maks. długość ściegu:

Modele A i B:4,5 mm Wersja

N 3.5:.....3,5 mm

Maksymalny rozmiar gwintu (syntetyczny): 40/3-

Maks. prędkości szycia:

5483-814/01 w modelach A i B: 6000 min⁻¹

5483 H-814/01 w modelach A i B:..... 4800 min⁻¹

Wymiary maszyny: Długość:.....

około. 580 mm Szerokość:

około. Wysokość 177 mm (nad stołem):

około. 265 mm

Szerokość wolnej przestrzeni roboczej: 260 mm

Wysokość wolnej przestrzeni roboczej: 130mm

Prześwit tkaniny:

5483-814/017 mm

5483 H-814/01.....9 mm

Dane dotyczące hałasu:

Poziom emisji hałasu w miejscu pracy przy prędkości szycia 4800 ściegów/min: ... \leq 83 dB(A)
L (Pomiar hałasu zgodnie z DIN 45 635-48-A-1, ISO 11204, ISO 3744, ISO

Waga netto (głowica szyjąca):.....około. 37 kg

Waga brutto (głowica szyjąca):około. 45 kg

Dane silnika: Patrz instrukcja obsługi silnika

Ciśnienie robocze:..... 6 bar

Zużycie powietrza na cykl przełączania: ~ 0,146 litra

- Z zastrzeżeniem zmian

- syntetyczne lub inne rozmiary podobnych rodzajów nici

- K = 2,5dB

3.02 Modele i pomoce w pracy

Model A: Do szycia lekkich materiałów Model
B:Do szycia materiałów średnich

Możliwe pomoce w pracy:

Podklasa -900/71..... Obcinacz nici Podklasa
-910 /..Automatyczny podnośnik nożny Podklasa
-911/. System ryglowania Podklasa
-917/..System kondensacji ściegu Podklasa
-918/14..Różne elementy sterujące
Podklasa -948/26 Podklasa ściągacza posuwu
-971/..Sterowanie fotokomórką

4

Utylizacja maszyny

- Za prawidłową utylizację maszyny odpowiada klient.
- Materiały użyte do maszyny to stal, aluminium, miedź i różne tworzywa sztuczne. Wyposażenie elektryczne składa się z tworzyw sztucznych i miedzi.
- Maszynę należy utylizować zgodnie z lokalnie obowiązującymi przepisami dotyczącymi kontroli zanieczyszczeń; w razie potrzeby zlecić zlecenie specjalisty.



Należy uważać, aby części zabrudzone smarami były usuwane oddzielnie, zgodnie z lokalnie obowiązującymi przepisami dotyczącymi kontroli zanieczyszczeń!

- 5 Transport, pakowanie i przechowywanie
- 50,01 Transport do siedziby klienta
Maszyny dostarczane są w całości zapakowane.
- 5.02 Transport wewnątrz siedziby klienta
Producent nie ponosi odpowiedzialności za transport na terenie klienta ani do innych miejsc eksploatacji. Należy zapewnić, aby maszyny były transportowane wyłącznie w pozycji pionowej.
- 5.03 Utylizacja materiałów opakowaniowych
Materiały opakowaniowe tej maszyny to papier, tektura i włókno VCE. Za prawidłową utylizację materiałów opakowaniowych odpowiada klient.
- 5.04 Składowanie
Jeśli maszyna nie jest używana, może być przechowywana bez zmian przez okres do sześciu miesięcy, ale należy ją chronić przed kurzem i wilgocią.
Jeżeli maszyna jest przechowywana przez dłuższy czas, poszczególne części, zwłaszcza powierzchnie części ruchomych, należy zabezpieczyć przed korozją, np. warstwą oleju.

Wyjaśnienie symboli

6 Wyjaśnienie symboli

W niniejszej instrukcji prace do wykonania lub ważne informacje są podkreślone symbolami. Symbole te mają następujące znaczenie:



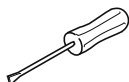
Uwaga, informacje



Czyszczenie, pielęgnacja



Smarowanie



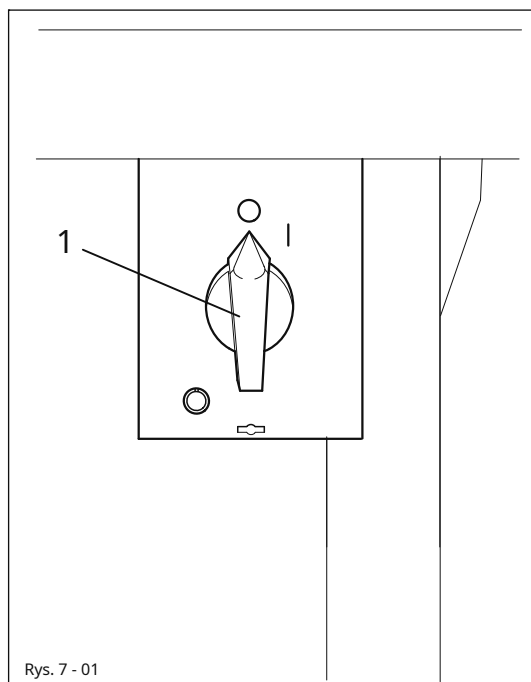
Konserwacja, naprawy, regulacja, prace serwisowe
(wykonywane wyłącznie przez personel techniczny)

7

Sterownica

70,01

Wyłącznik główny

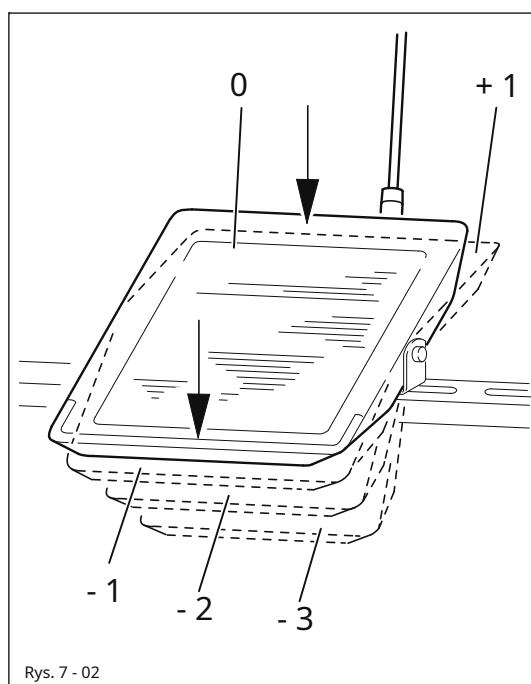


Rys. 7 - 01

- Maszyna jest włączana lub wyłączana poprzez przekręcenie głównego wyłącznika 1.

7.02

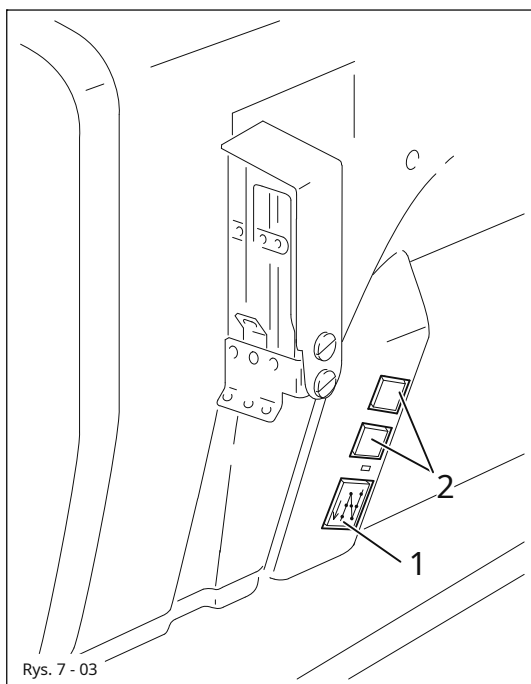
Pedał



Rys. 7 - 02

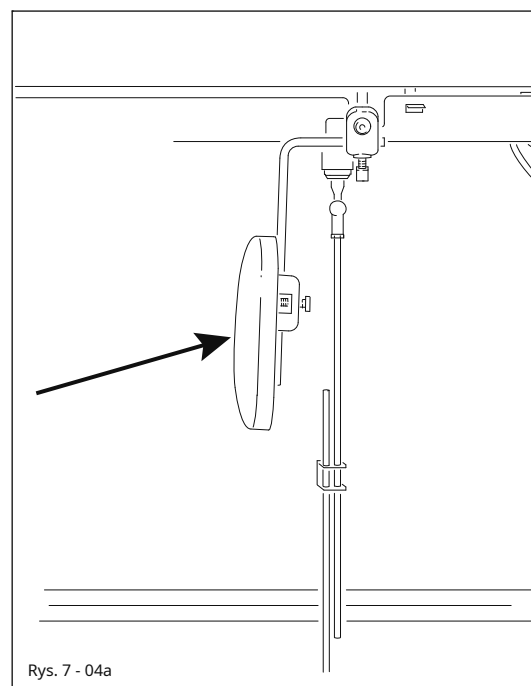
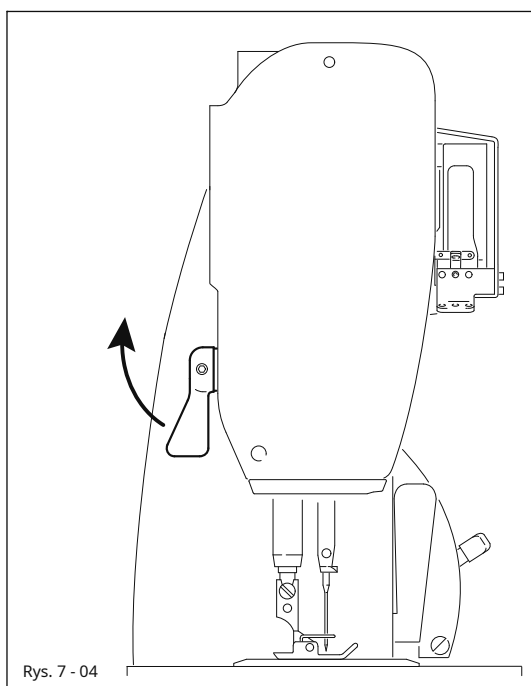
- Przy włączonym włączniku/wyłączniku
 - 0 = Zatrzymanie maszyny
 - + 1 = szycie do maksymalnej prędkości
 - 1 = Podnieść stopkę dociskową =
 - 2 Podnieść rolkę ściągacza
(w maszynach z -948/26) = Gwint
 - 3 do obcinania
(na maszynach z -900/..)

7.03 Klawisze na głowicy maszyny



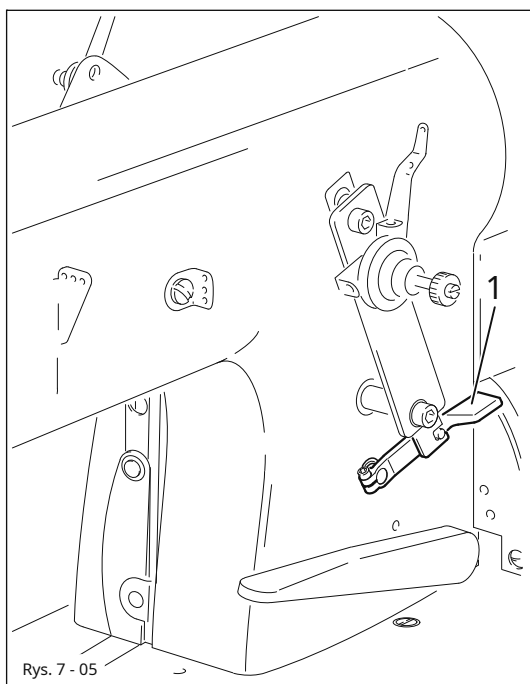
- Dopóki klucz 1 jest wciśnięty podczas szycia, maszyna szyje w odwrotnej kolejności.
- Klucze 2 może być używany do ustawiania parametrów (patrz parametr 748 oraz 446 w instrukcji obsługi silnika).

7.04 Podnoszenie stopki



70,05

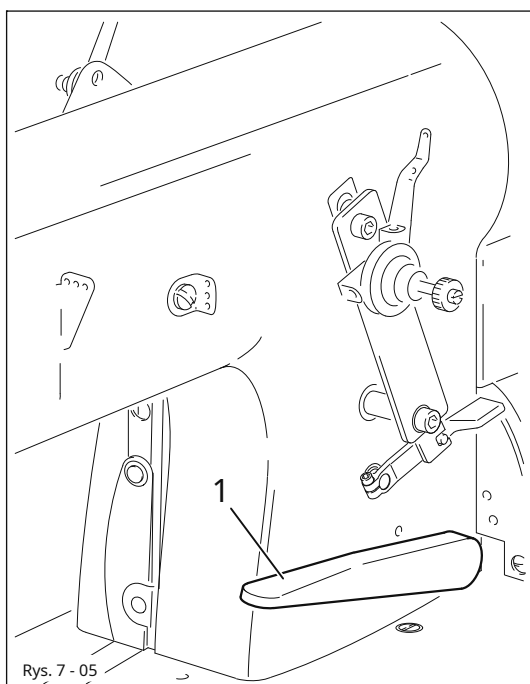
Dźwignia zwalniania naprężenia nici



- Aby zwolnić naprężenie nici, naciśnij dźwignię 1 ku dołowi.

7.06

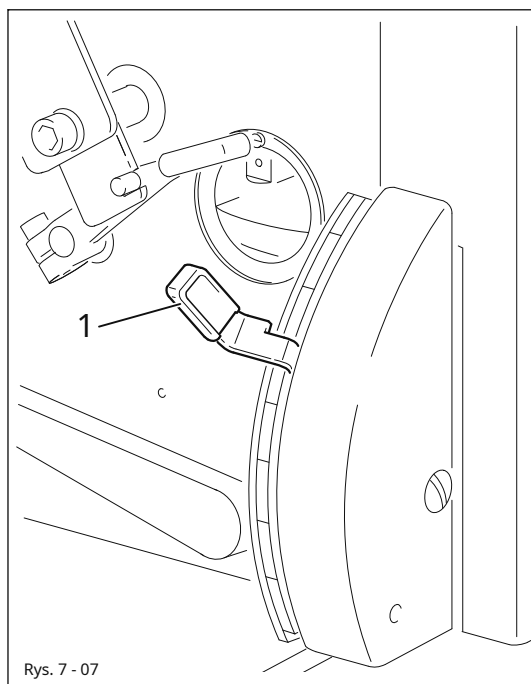
Dźwignia posuwu wstecznego



- Aby szyc ściegi zagęszczone, naciśnij dźwignię 1 w dół.

7.07

Dźwignia regulatora posuwu



- Aby ustawić długość ściegu, naciśnij dźwignię1 nieco w prawo i przesunij go na wymaganą długość ściegu.

70,08

Panel sterowania

Opis znajduje się w oddzielnej instrukcji obsługi silnika.

7.09

Wioślarz(-948/26)

Opis znajduje się w oddzielnej instrukcji obsługi ściązacza.

8 Instalacja i uruchamianie

Maszyna może być montowana i uruchamiana wyłącznie przez wykwalifikowany personel! Należy przestrzegać wszystkich obowiązujących przepisów bezpieczeństwa!



Jeśli maszyna jest dostarczona bez stołu, należy upewnić się, że rama i blat stołu, którego zamierzasz użyć, utrzymają ciężar maszyny i silnika. Należy upewnić się, że konstrukcja nośna jest wystarczająco wytrzymała, również podczas wszystkich operacji szycia.

80,01

Instalacja

Miejsce instalacji maszyny musi być wyposażone w odpowiednie przyłącza prądu elektrycznego, patrz rozdział 3 Specyfikacje.

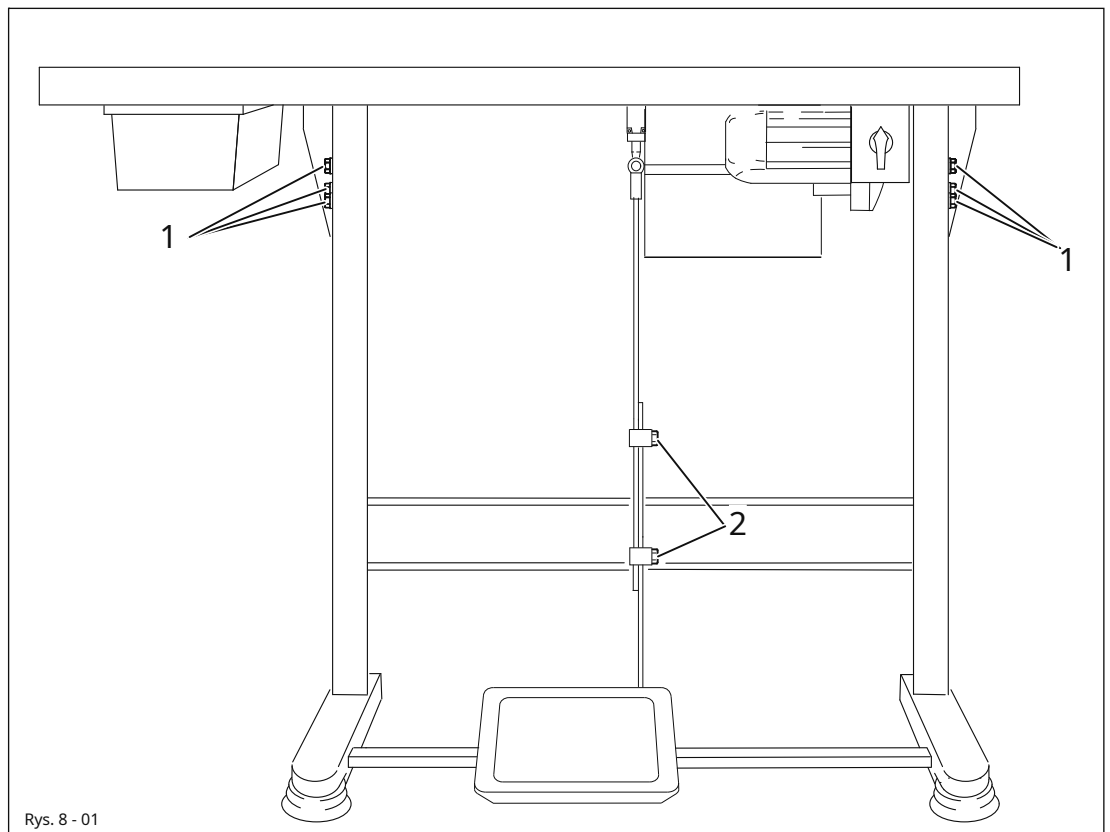
Należy również upewnić się, że powierzchnia, na której stoi maszyna, jest stabilna i pozioma oraz że zapewnione jest wystarczające oświetlenie.



Zastosowany sposób pakowania wymaga opuszczenia blatu do transportu. Poniżej znajduje się opis, jak wyregulować wysokość blatu.

80,01.01

Regulacja wysokości blatu

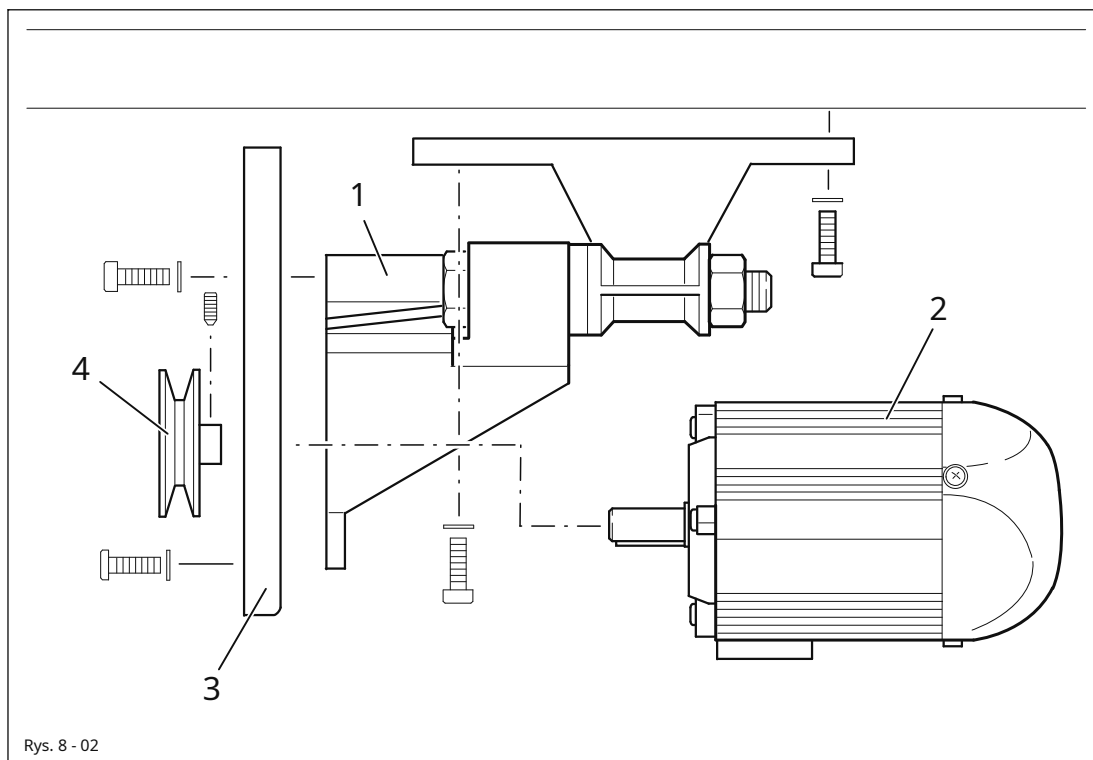


Rys. 8 - 01

- Poluzuj śruby 1 oraz 2 i ustaw żądaną wysokość blatu
- Dokręć śruby 1 dobrze.
- Wyreguluj pozycję pedału, aby wygodnie nim operować i dokręć śrubę 2.

8.01.02

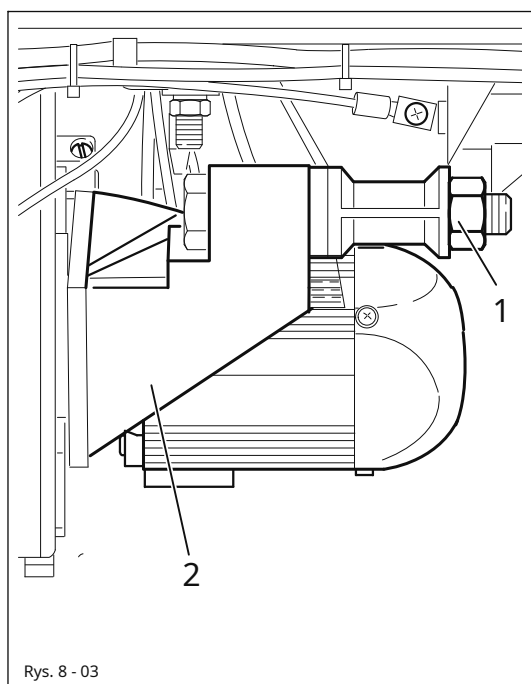
Montaż silnika P40 ED



- Montaż mocowania silnika 1, silnika 2, wsparcia osłony pasa 3 i koła pasowe 4 jak pokazano na ryc. 8-02.

8.01.03

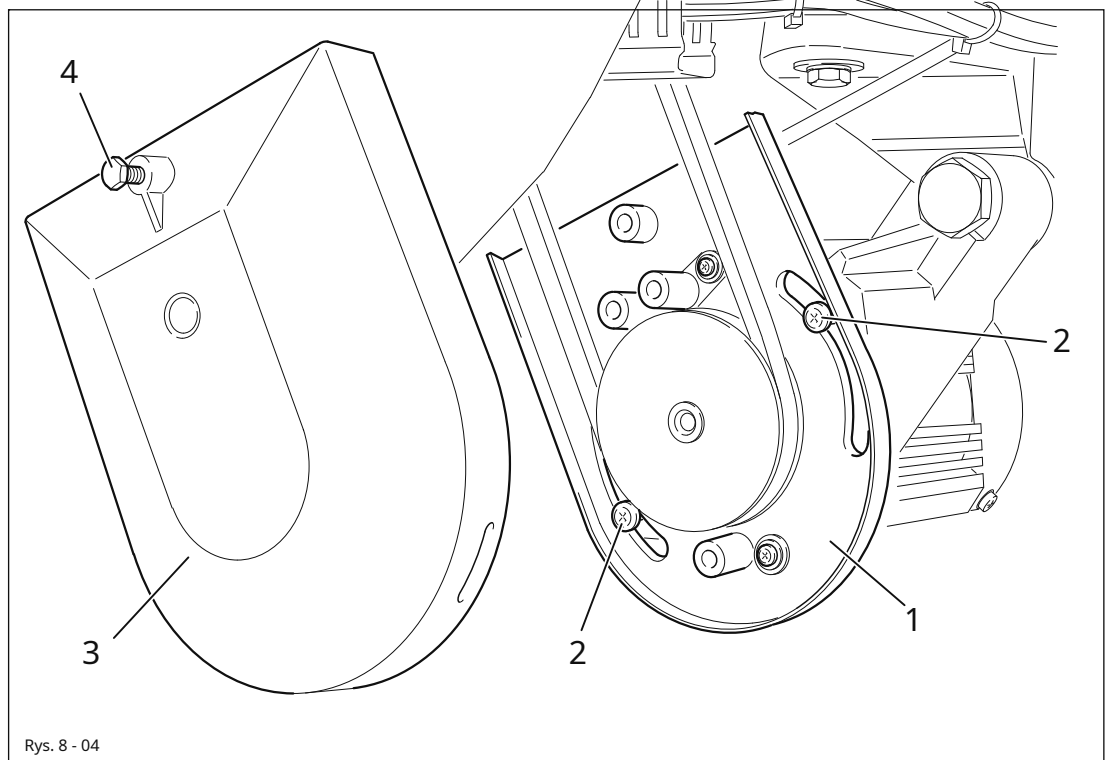
Napinanie paska klinowego



- Załóż pasek klinowy.
- Poluzuj nakrętkę 1 i napiąć pasek klinowy, obracając mocowanie silnika 2.
- Dokręć nakrętkę 1.

8.01.04

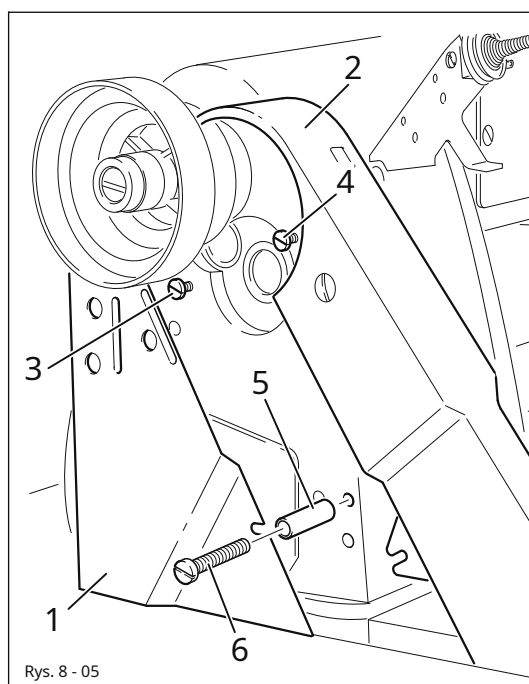
Montaż dolnej osłony paska klinowego



- Poluzuj śruby 2 i wyreguluj wspornik osłony paska 1 tak, aby koło pasowe silnika i pasek klinowy poruszały się swobodnie.
- Dokręć śruby 2.
- Zamocuj osłonę paska 3 ze śrubą 4.

8.01.05

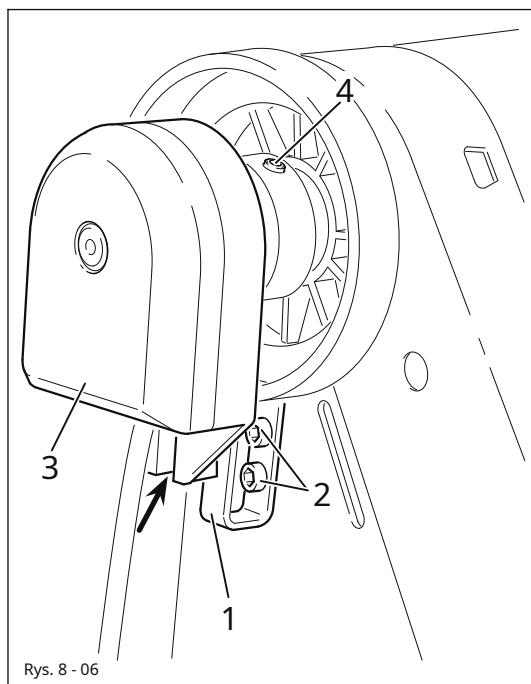
Montaż górnej osłony pasa



- Wciśnij połówki osłony paska 1 oraz 2 z ich szczelinami za łbami śrub 3 oraz 4.
- Dopasuj tuleję dystansową 5 na śrubie 6 i śrubie wiatrowej 6 za kilka tur.
- Upewnij się, że zaczep na połowie osłony pasa 2 znajduje się między połową osłony paska 1 i tuleją dystansową 5, załóż osłonę paska i dokręć śruby 3, 4 oraz 6.

80,01.06

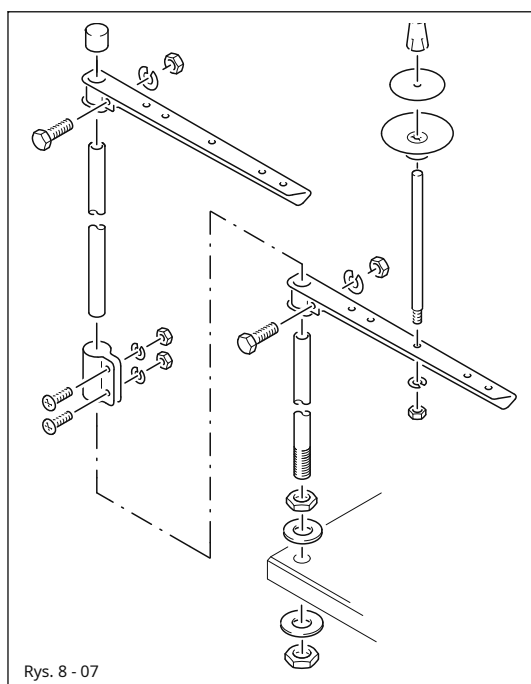
Montaż synchronizatora



- Przykręć ogranicznik 1 ze śrubami 2.
- Umieść synchronizator 3 na wale, aby zatrzymać 1 znajduje się w gnieździe synchronizatora 3, patrz strzałka.
- Dokręć śruby 4.
- Włóż wtyczkę synchronizatora do adaptera (patrz rozdział 8.02 Podłączanie połączeń wtykowych i przewodów uziemiających).

8.01.07

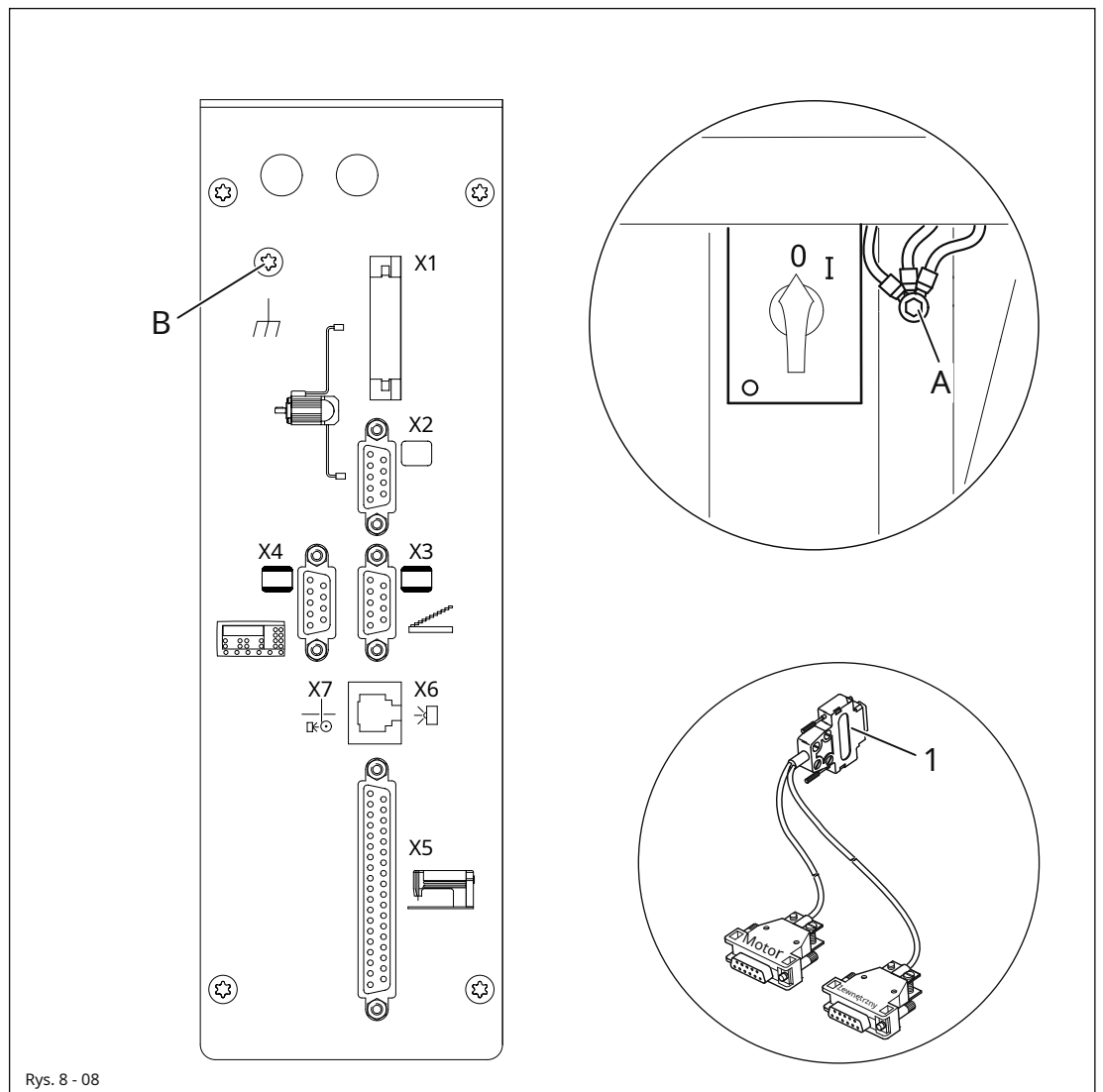
Montaż stojaka na kołowrotek



- Zamontuj stojak na szpulę, jak pokazano na ryc. 8 - 07.
- Następnie włóż stojak w otwór w blacie stołu i zabezpiecz go dostarczonymi nakrętkami.

8.02

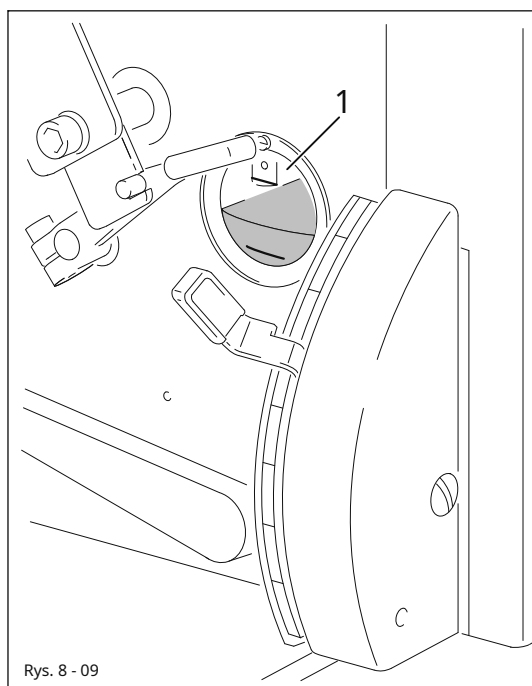
Podłączanie połączeń wtykowych i przewodów uziemiających



- Podłącz wszystkie wtyczki zgodnie z oznaczeniami na skrzynce sterowniczej.
- Przykręć przewód uziemiający z głowicy szycjącej i wyłącznika głównego do punktu uziemienia A.
- Podłącz punkt uziemienia A do punktu ziemi B z kablem uziemiającym.
- Włóż wtyczkę 1 od przejściówki do tulei X 2.
- Podłącz silnik do „Silnik” wtyczka i synchronizator do "Zewnętrzny" wtyczka.
- Przymocuj przewód uziemiający do wtyczki X1 do punktu ziemi B.

8.03

Uruchomienie



Przed montażem zdejmij folię ochronną ze szkła olejowego1!

- Sprawdź maszynę, aw szczególności jej okablowanie elektryczne i połączenia przewodów pneumatycznych, pod kątem uszkodzeń.
- Dokładnie wyczyść maszynę i naoliwij ją (patrz rozdział10 Pielęgnacja i konserwacja).
- Zleć wykwalifikowanemu personelowi sprawdzenie, czy maszyna może pracować przy dostępnym napięciu sieciowym.



Nie używaj maszyny, jeśli wystąpią jakiegokolwiek rozbieżności.



Przed uruchomieniem maszyny zleć wyspecjalizowanemu personelowi sprawdzenie, czy parametr:799 (klasa maszyny) jest ustawiona na "1" a parametr 800 (kierunek szycia) jest ustawiony na „0”. W razie potrzeby zleć regulację (patrz rozdział8.05 Podstawowe położenie jednostki napędowej maszyny).



Maszynę można podłączać tylko do gniazdka z uziemieniem!

- Podłącz maszynę do źródła sprężonego powietrza. Po podłączeniu manometr powinien wskazywać ciśnienie ok.6bar. Jeśli to konieczne, ustaw ten odczyt poprawnie (patrz rozdział10.04, Sprawdzanie/regulacja ciśnienia powietrza)

8.04

Włączanie/wyłączanie maszyny

- Włącz maszynę (patrz rozdział7.01, włącznik/wyłącznik).

80,05

Pozycja podstawowa jednostki napędowej maszyny P40ED

- Włącz maszynę.
- wciśnij dwukrotnie klawisz TE/prędkość aby wybrać tryb wprowadzania.
- Wybierz parametr "798" naciskając odpowiednie +/-klucz, i wybierz poziom obsługi C, patrz rozdział Wybór poziomu użytkownika w instrukcji obsługi centrali.
- Naciskając odpowiednie +/-klucz wybierz parametr "799" (Wybór klasy maszyny).

- Sprawdź, czy wartość „1” jest ustawiony i w razie potrzeby popraw go.



Jeśli parametr musi zostać zmieniony, użyj TE/prędkość następnie wyłączyć maszynę i ponownie ją włączyć. Następnie ponownie wybierz poziom usług C, jak opisano powyżej.

- Naciskając odpowiednie +/-klucz, wybierz parametr "800" (wybierając kierunek szycia).

- Naciskając odpowiednie +/-klucz, wybierz wartość parametru w "0".
- Naciskając odpowiednie +/-klucz, wybierz parametr "700".
- Zszyj ściąg za pomocą pedału.
- Obróć koło balansowe w kierunku szycia, aż opadająca igła znajdzie się na poziomie górnej krawędzi płytki ściągowej.
- Zakończ regulację silnika szyjącego, naciskając klawisz TE/prędkość.

9

Konfiguracja



Należy przestrzegać wszystkich instrukcji i przepisów zawartych w niniejszej instrukcji obsługi. Szczególną uwagę należy zwrócić na wszystkie przepisy bezpieczeństwa!

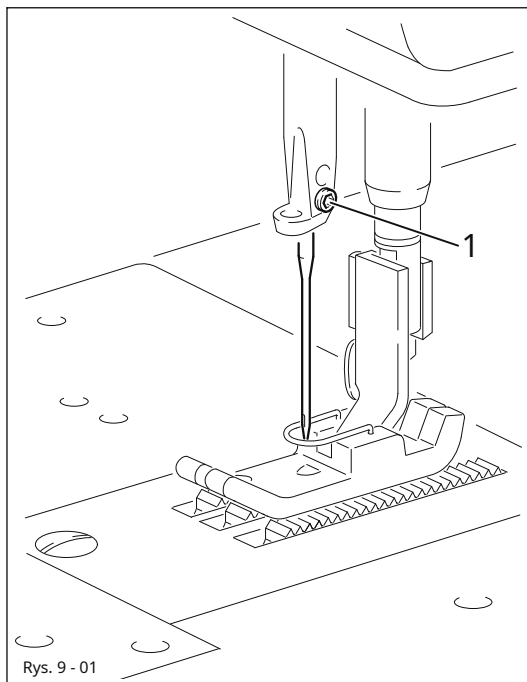


Wszelkie prace przygotowawcze mogą być wykonywane wyłącznie przez odpowiednio przeszkolony personel. Podczas wszelkich prac instalacyjnych należy odłączyć maszynę od zasilania poprzez wyłączenie głównego wyłącznika lub wyjęcie wtyczki maszyny z gniazdka elektrycznego!

90,01

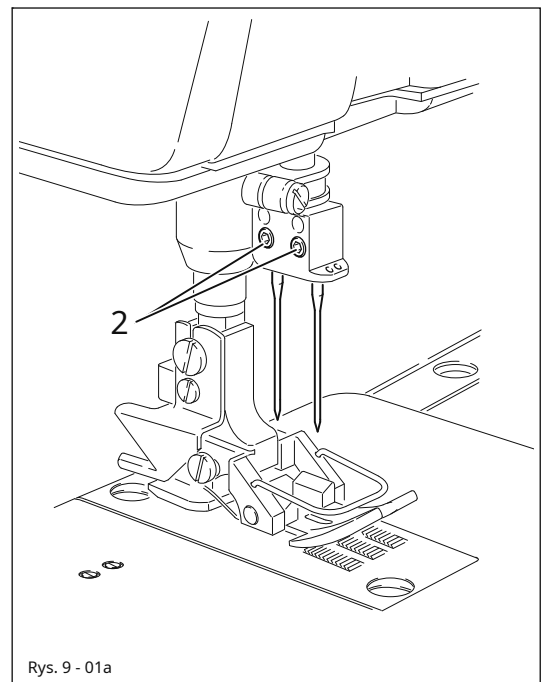
Wkładanie igły

(na maszynach jednoigłowych)



Wkładanie igły

(na maszynach dwuigłowych)



Wyłącz maszynę!

Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek niezamierzonego uruchomienia maszyny!

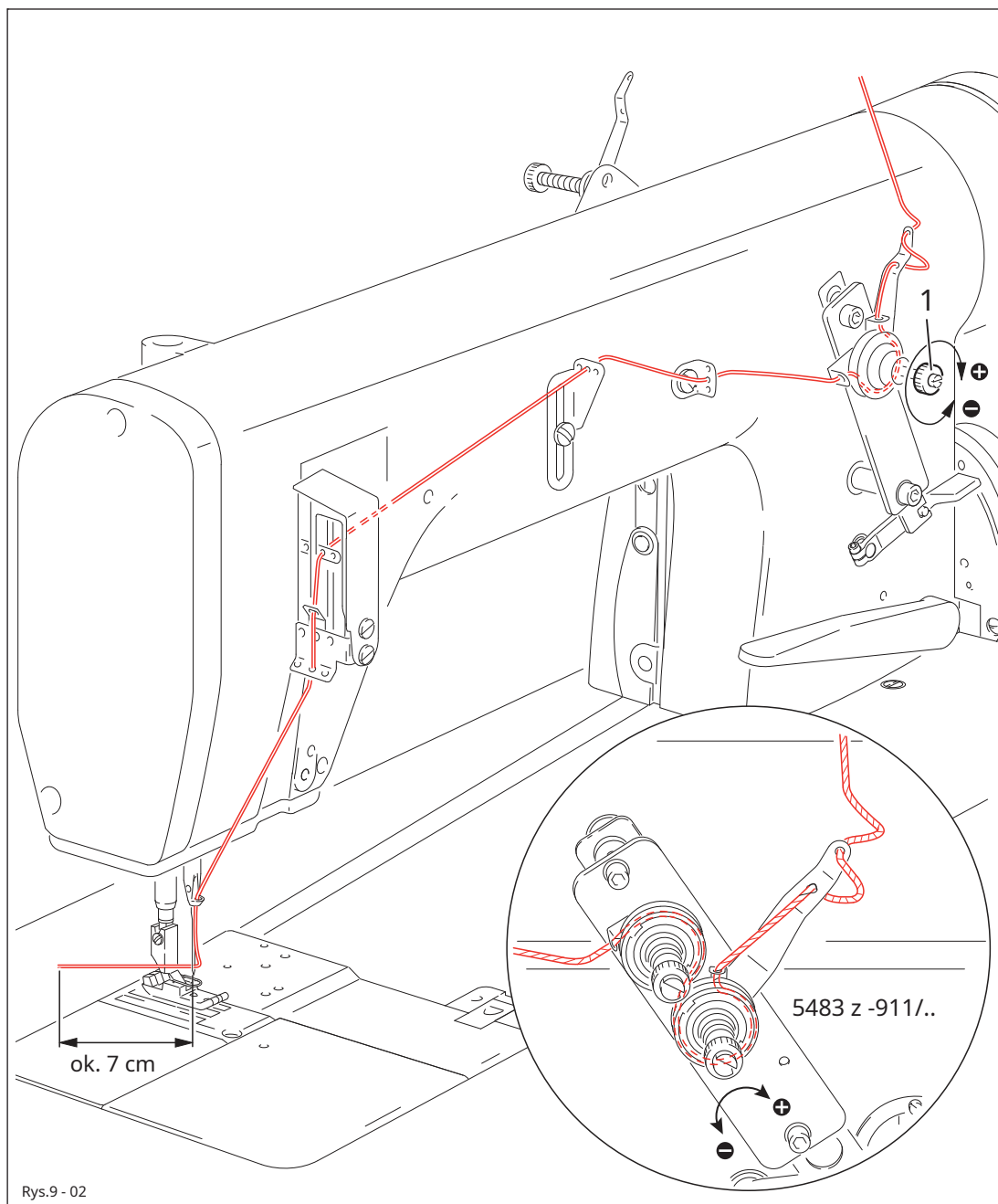


Używaj wyłącznie igieł z systemu przeznaczonego dla maszyny, patrz rozdział 3 Specyfikacje.

- Ustaw igielnicę w najwyższym punkcie.
- Poluzuj śrubę 1 lub 2.
- Całkowicie wsunąć igłę w igielnicę (długi rowek igły musi być skierowany do przodu).
- Dokręć śrubę 1 lub 2.

9.02 Nawlekanie nici igłowej i regulowanie jej naprężenia

(na maszynach jednoigłowych)

**Wyłącz maszynę!**

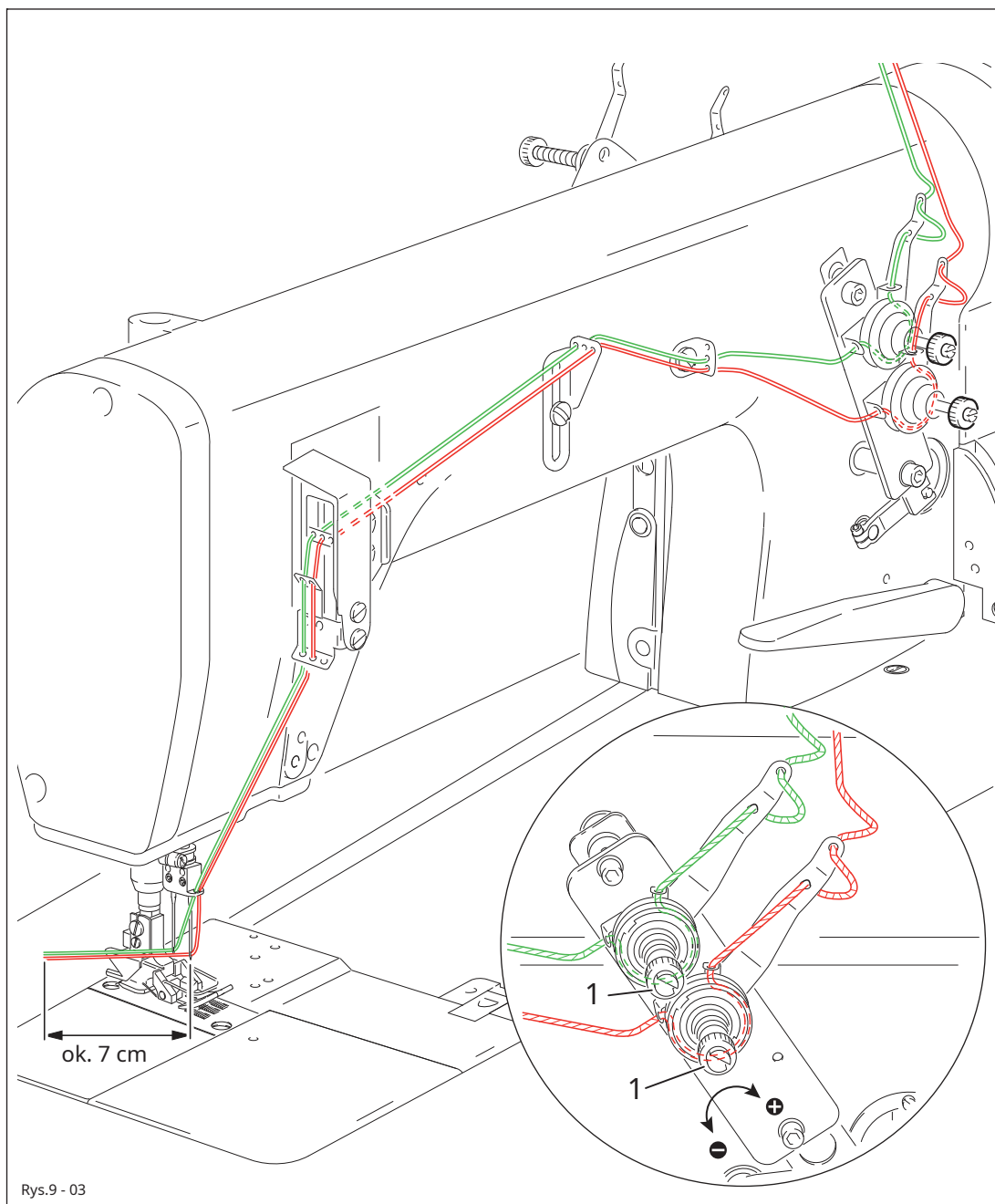
Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek niezamierzonego uruchomienia maszyny!

- Nawlecz nić igłową, jak pokazano na Rys. 9-02.
- Reguluj nić igły, obracając śrubę radełkowaną 1.

9.03

Nawlekanie nici igłowej i regulowanie jej naprężenia

(na maszynach dwuigłowych)



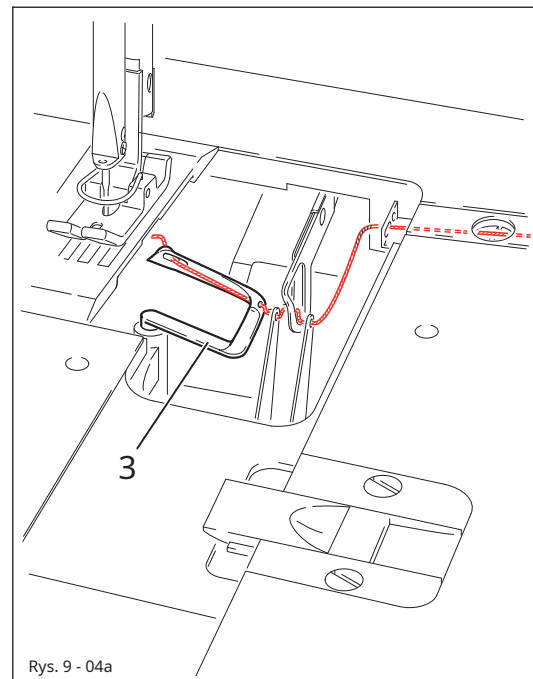
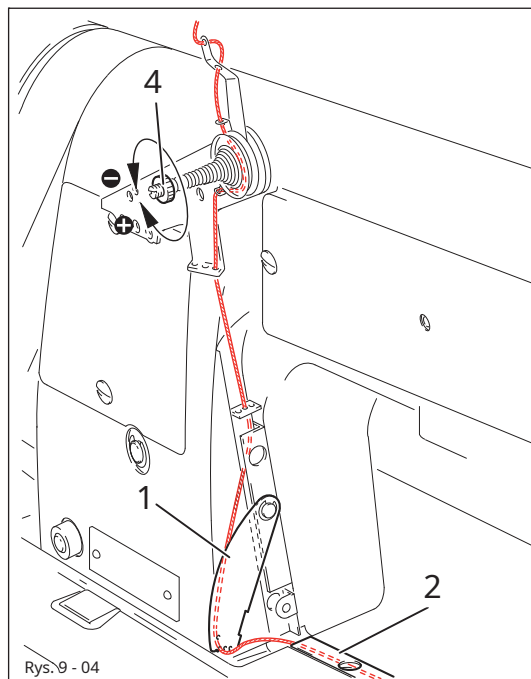
Wyłącz maszynę!

Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek niezamierzonego uruchomienia maszyny!

- Nawlecz nić igłową, jak pokazano na Rys. 9-03.
- Reguluj nić igły, obracając śrubę radełkowaną 1.

9.04 Nawlekanie nici chwytacza i regulowanie jej naprężenia

(na maszynach jednoigłowych)

**Wyłącz maszynę!**

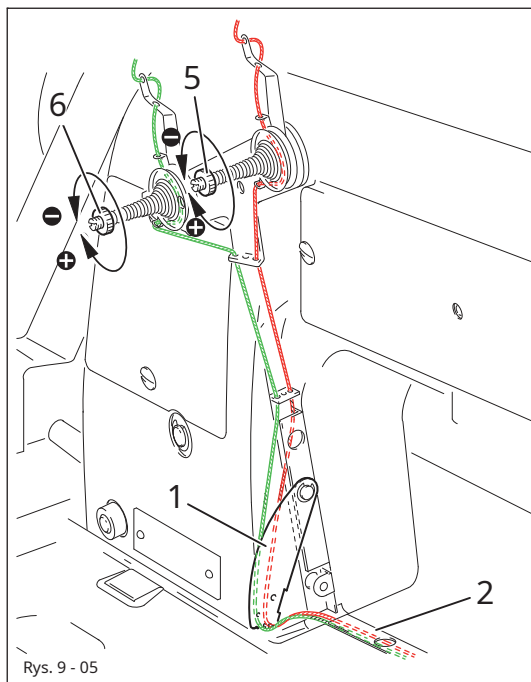
Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek niezamierzonego uruchomienia maszyny!

- Otwórz pokrywę chwytacza i odchyl płytkę przewodnika nici 1.
- Nawlecz nić chwytacza, jak pokazano na Fig. 9-04 oraz 9-04a i pociągnij go pod płytą prowadzącą 2.
- Nawlekać nici 3 za pomocą pęsety.
- Wyreguluj gwint chwytacza obracając śrubę radełkowaną 4.
- Aby przeciągnąć nić, zwolnij naprężenie nici (patrz Rozdział 7.05)

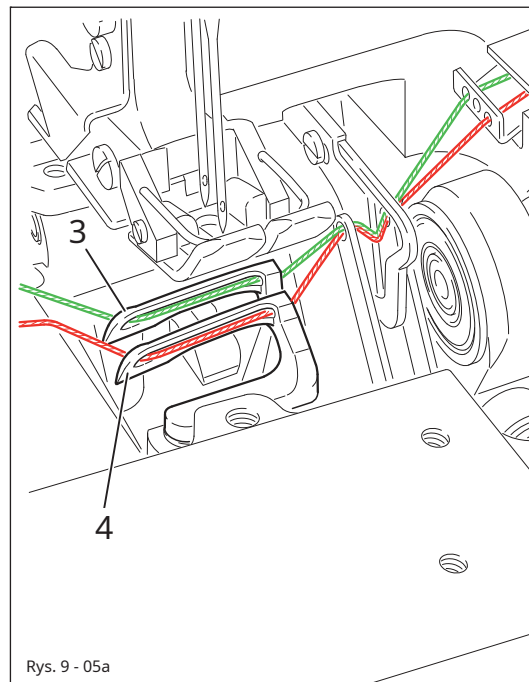
90,05

Nawlekanie nici chwytacza i regulowanie jej naprężenia

(na maszynach dwuigłowych)



Rys. 9 - 05



Rys. 9 - 05a



Wyłącz maszynę!

Niebezpieczeństwo obrażeń na skutek niezamierzonego uruchomienia maszyny!

- Otwórz pokrywę chwytacza i odchyl płytkę przewodnika nici 1.
- Nawlecz nici chwytacza, jak pokazano na Fig. 9-05 oraz 9-05a i pociągnij go pod płytą prowadzącą 2.
- Nawlekać nici 3 oraz 4 za pomocą pęsety.
- Wyreguluj gwint chwytacza obracając śrubę radełkowaną 5 oraz 6.
- Aby przeciągnąć nić, zwolnij naprężenie nici (patrz Rozdział 7.05)

10 Opieka i utrzymanie

100,01 Częstotliwość przeglądów i konserwacji

Wyczyść komorę chwytacza	codziennie, kilka razy w przypadku ciągłej pracy
Wyczyść całą maszynęraz w tygodniu
Poziom oleju maszynowego.....codziennie przed użyciem
Kontrola/regulacja ciśnienia powietrza jako wymagane
Oczyszczyć filtr powietrza smarownicy/filtra powietrza jako wymagane



Te interwały konserwacyjne są obliczane dla średniego czasu pracy podczas jednej zmiany. Jeśli maszyna jest eksploatowana dłużej, zalecane są krótsze odstępy czasu.

10.02 Czyszczenie maszyny



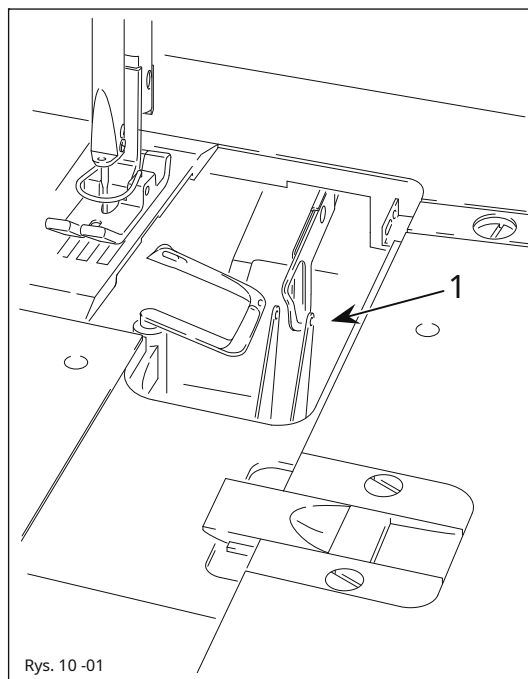
Cykl czyszczenia wymagany dla maszyny zależy od następujących czynników:

- Praca na jedną lub kilka zmian
- Ilość pyłu powstającego z obrabianego przedmiotu

Dlatego możliwe jest określenie najlepszych możliwych instrukcji czyszczenia dla każdego indywidualnego przypadku.



Do wszystkich prac związanych z czyszczeniem należy odłączyć maszynę od sieci poprzez wyłączenie włącznika/wyłącznika lub wyjęcie wtyczki sieciowej! Niebezpieczeństwo obrażeń w przypadku nagłego uruchomienia maszyny.



Rys. 10-01

Aby uniknąć awarii, podczas pracy na jedną zmianę zaleca się następujące prace porządkowe:

- Otwórz pokrywę chwytacza.
- Wyczyść komorę haczyka1codziennie, kilka razy, jeśli jest w ciągłym użyciu.
- Zamknij pokrywę chwytacza !

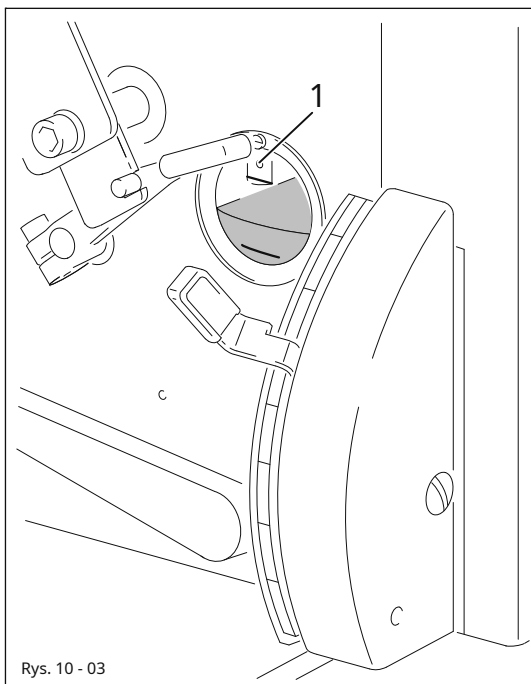


Nie uruchamiaj maszyny z otwartą pokrywą chwytacza.!

Niebezpieczeństwo obrażeń przez ruchome części.

10.03

Smarowniczy

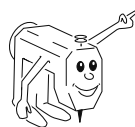


Poziom oleju należy sprawdzać codziennie przed uruchomieniem maszyny!

- Poziom oleju musi znajdować się między oznaczeniami na wzierniku.
- W razie potrzeby wlej olej do zbiornika przez otwór 1.



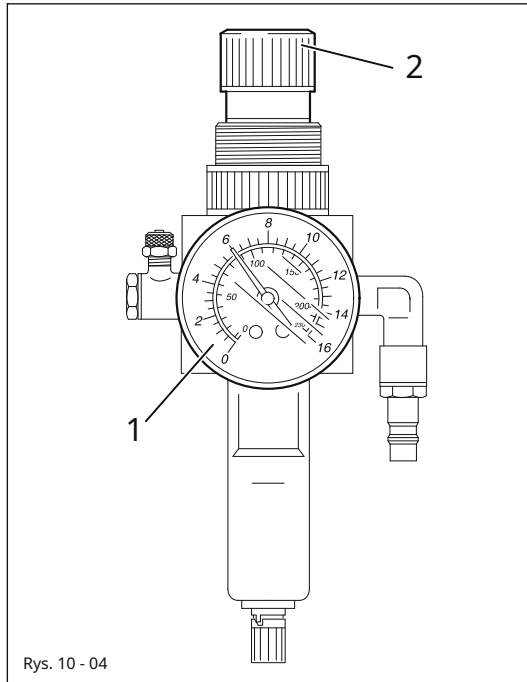
Używaj tylko oleju o średniej lepkości 22,0 mm²/sw40°C i gęstość 0,865 g/cm³ w 15°C!



Polecamy

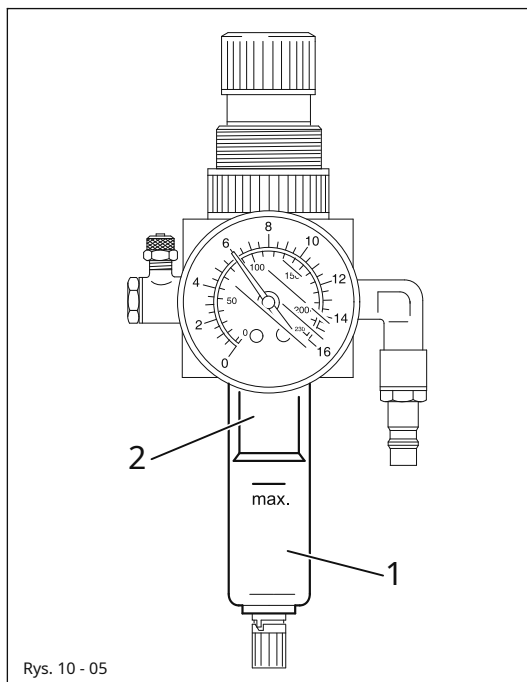
Olej do maszyn do szycia PFAFF, nr art.280-1-120 144.

10.04 Sprawdzanie/regulacja ciśnienia powietrza



- Sprawdź ciśnienie powietrza na manometrze 1 za każdym razem przed operacją.
- Miernik 1 musi wykazywać presję 6 bar.
- W razie potrzeby wyreguluj to ciśnienie.
- Aby to zrobić, pociągnij gałkę 2i odpowiednio go obróć.

100.05 Opróżnianie/czyszczenie miski na wodę filtra/regulatora powietrza



Wyłączyć maszynę. Odłączyć przewód powietrza przy filtrze/regulatorze powietrza.

Opróżnianie miski na wodę

- Miska na wodę 1 opróżnia się automatycznie po odłączeniu przewodu powietrza od filtra/regulatora powietrza.

Czyszczenie filtra

- Odkręć miskę na wodę 1 i wyjmij filtr 2.
- Wyczyść filtr sprężonym powietrzem lub alkoholem izopropylowym, numer części 95-665735-91.
- Wkręć filtr 2i przykręć miskę na wodę 1.



Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE



System przemysłowy PFAFF und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Telefon: + 49 - 6301 3205 - 0
Telefaks: + 49 - 6301 3205 - 1386
E-mail: info@pfaff-industrial.com