Minerva

M7704 jdi

Instrukcja obsługi

Przedmowa

Dziękujemy za zakup maszyny do szycia marki Minerva. Przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w projekcie i wyposażeniu. Montaż, serwis oraz gwarancja nie są obowiązkiem dystrybutora a sklepu sprzedającego maszynę.

Zasady bezpieczeństwa

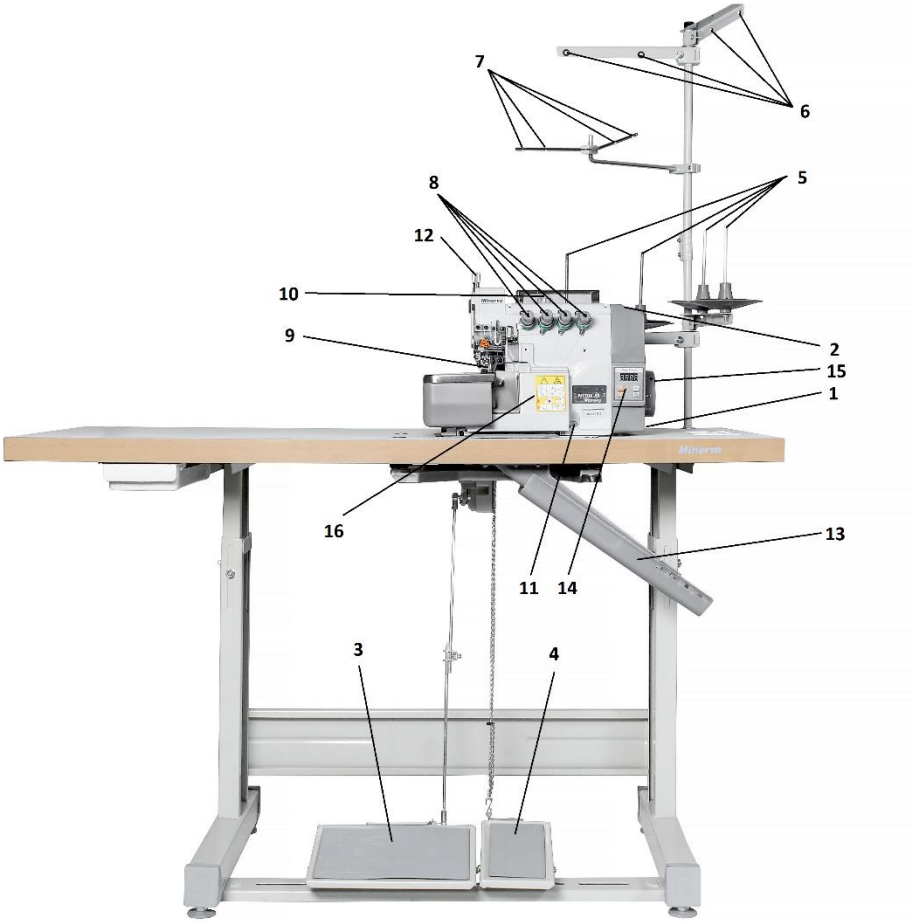
OSTROŻNIE - aby uniknąć porażenia prądem nie pozostawiaj włączonego urządzenia bez nadzoru. Zawsze wyłączaj zasilanie maszyny do szycia po pracy i przed czyszczeniem.

UWAGA - W celu zmniejszenia ryzyka poparzenia, pożaru, porażenia prądem lub obrażenia ciała:
- Napięcie sieciowe musi odpowiadać znamionowemu napięciu zasilania maszyny.
- Używaj maszyny do szycia wyłącznie zgodnie z jej przeznaczeniem opisanym w niniejszej instrukcji. Używaj tylko akcesoriów zalecanych przez producenta.
- Przed odłączeniem przewodu zasilającego zawsze najpierw należy wyłączyć maszynę przy pomocy przełącznika w maszynie.
- Wyłącz maszynę do szycia podczas wykonywania jakichkolwiek regulacji w obszarze igły, takich jak zakładanie igły, wymiana igły, wymiana bębenka, zmiana stopki itp.
- Zawsze odłączaj maszynę do szycia od gniazdka elektrycznego podczas zdejmowania osłony, smarowania lub innych działań serwisowych określonych w instrukcji obsługi. W przypadku konieczności dokonania napraw bądź regulacji skontaktuj się ze sprzedawcą.
- Aby odłączyć przewód zasilający, chwyć za wtyczkę, nie za kabel.
- Nie umieszczaj na regulatorze nożnym jakichkolwiek przedmiotów.
- Podczas szycia na maszynie zalecamy stosowanie okularów ochronnych.
- Nie używaj wygiętych lub starych i zużytych igieł.
- Trzymaj palce z dala od wszystkich ruchomych części. Przy obsłudze igły wymagana jest szczególna ostrożność. W trakcie szycia nie można ciągać materiału, ponieważ może to spowodować wygięcie i złamanie igły.
- Nigdy nie używaj maszyny do szycia, jeśli ma uszkodzony przewód lub wtyczkę, nie działa prawidłowo, została przewrócona, uszkodzona lub wpadła do wody. W takich przypadkach skontaktuj się ze sprzedawcą w celu przeprowadzenia kontroli, naprawy oraz regulacji elektrycznej i mechanicznej.
- Nie używaj maszyny na zewnątrz.
- Nie należy używać maszyny w miejscach, w których są używane produkty w aerozolu (łatwopalne) lub w pobliżu zbiorników z tlenem.
- Maszyna ta jest urządzeniem przeznaczonym jedynie dla wykwalifikowanych osób dorosłych. Nie pozwalaj dzieciom bawić się z maszyną. Jeśli w pobliżu znajdują się dzieci nigdy nie pozostawiaj maszyny do szycia bez nadzoru.
- Nie wystawiaj urządzenia na bezpośrednie działanie promieni słonecznych i nie przechowuj jej w miejscach o wysokiej temperaturze i wilgotności.
- Nie dotykaj kabla mokrymi rękoma ani innymi częściami garderoby zawierającymi wilgoć.
- Maszynę należy instalować tylko na płaskiej i stabilnej powierzchni.
- Przed włączeniem maszyny należy sprawdzić poziom oleju oraz czy są zamknięte wszelkie pokrywy.
- Przed wymianą żarówki należy zaczekać, aż ostygnie.
- Nigdy nie demontuj maszyny i nie dokonuj żadnych zmian w urządzeniu samodzielnie.
- Gdy podczas dokonywania czynności konserwacyjnych, smar lub olej dostanie się do oczu, skóry lub zostanie połknięty, należy natychmiast dokładnie przemyć wodą miejsca kontaktu i skontaktować się z lekarzem
- Regularnie usuwaj pozostałe resztki nici i materiałów z transportera oraz chwytacza poprzez ich zasysanie.
- Zawsze odłączaj maszynę do szycia od gniazdka elektrycznego podczas smarowania lub jakichkolwiek działań serwisowych.
- W przypadku jakichkolwiek problemów w obsłudze skontaktuj się niezwłocznie ze sprzedawcą.

“Zgodnie z przepisami Ustawy z dnia 29 lipca 2005r. o ZSEiE zabronione jest umieszczanie maszyny łącznie z innymi odpadami zużytego sprzętu oznakowanego symbolem przekreślonego kosza. Użytkownik, chcąc pozbyć się sprzętu elektronicznego lub elektrycznego, jest obowiązany do oddania go do punktu zbierania zużytego sprzętu. Powyższe obowiązki ustawowe zostały wprowadzone w celu ograniczenia ilości odpadów powstałych ze zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zapewnienia odpowiedniego poziomu zbierania, odzysku i recyklingu. W sprzęcie nie znajdują się składniki niebezpieczne, które mają szczególnie negatywny wpływ na środowisko i zdrowie ludzi.”

Nie można wyrzucać razem z odpadami domowymi. Pozbywaj się maszyny do szycia zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Przegląd maszyny



1. Przewód zasilający (z tyłu maszyny)
2. Wyłącznik zasilania
3. Nożny regulator obrotów
4. Podnośnik stopki
5. Uchwyty szpuli
6. Górne prowadniki nici
7. Dolne prowadniki nici
8. Naprężacze nici
9. igielnica, stopka oraz zespół tnący
10. Okienko rewizyjne smarowania
11. Okienko kontroli poziomu oleju
12. Regulacja docisku stopki
13. Korytko odprowadzające ścinki
14. Panel sterowania
15. Ręczne koło zamachowe (możliwy obrót tylko do siebie, w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara)
16. Pokrywa ochronna zespołu chwytaczy oraz noży

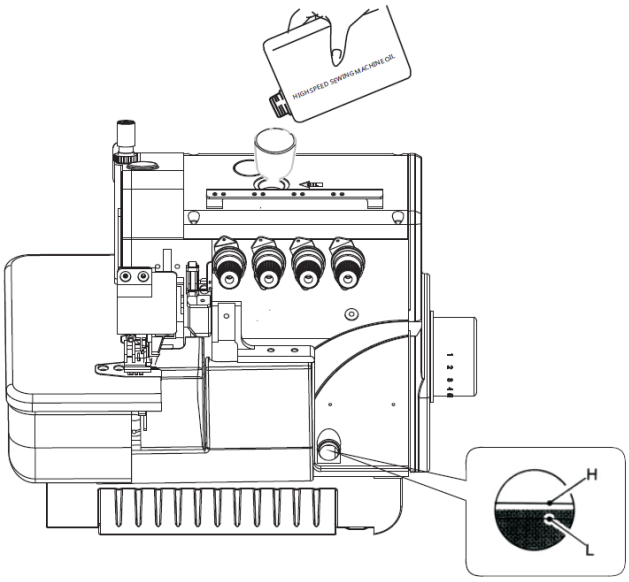
Smarowanie

Obowiązkiem sprzedającego jest dostarczyć maszynę kompletną, wyregulowaną oraz gotową do szycia.

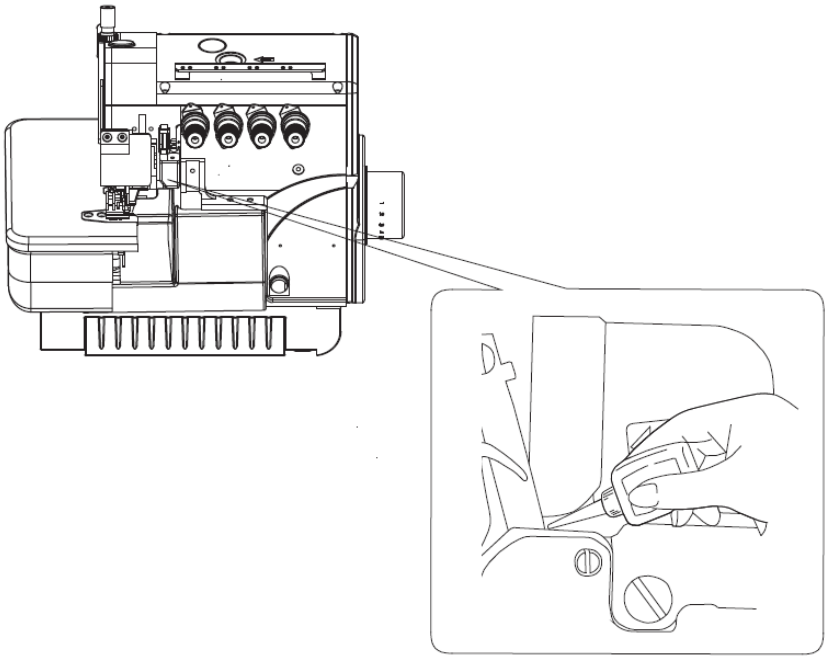
Obowiązkiem użytkownika jest kontrola stanu oleju, jakości pracy maszyny oraz zgłaszanie konieczności wszelkich regulacji, konserwacji i napraw maszyny.

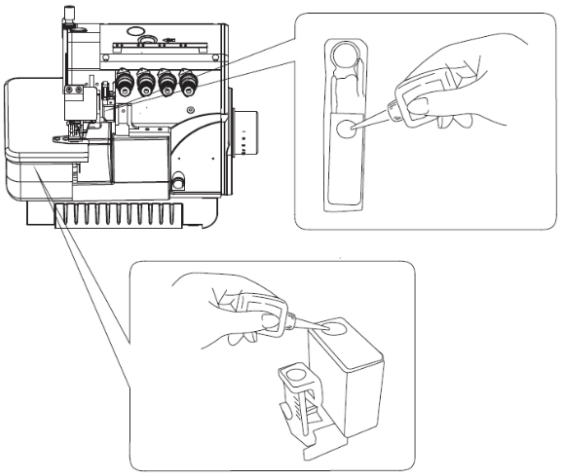
Użytkownik w szczególności powinien zwrócić uwagę, aby poziom oleju w maszynie mieścił się w granicach pomiędzy H a L. Oznaczenie to jest widoczne w okienku kontrolnym poziomu oleju. Ewentualny brak oleju należy uzupełnić wlewając go poprzez rewizyjne okienko smarowania.

Podczas szycia należy również zwrócić uwagę czy smarowanie przebiega bez przeszkód. Widać to dobrze w okienku rewizyjnym smarowania (10). Jeśli podczas szycia olej przepływa przez okienko to maszyna działa prawidłowo, jeśli nie to zakończ szycie i skontaktuj się ze sprzedawcą.

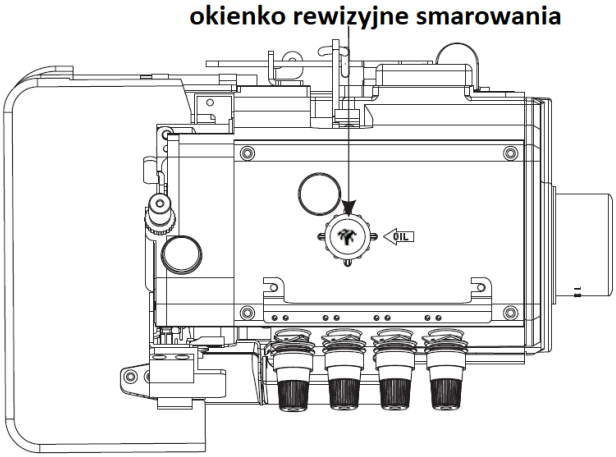


Przed pierwszym uruchomieniem, po dłuższym postoju lub długotrwałym szyciu należy nasmarować igielnicę oraz wałek chwytacza poprzez ręczne naniesienie 2-3 kropli oleju oleju maszynowego.

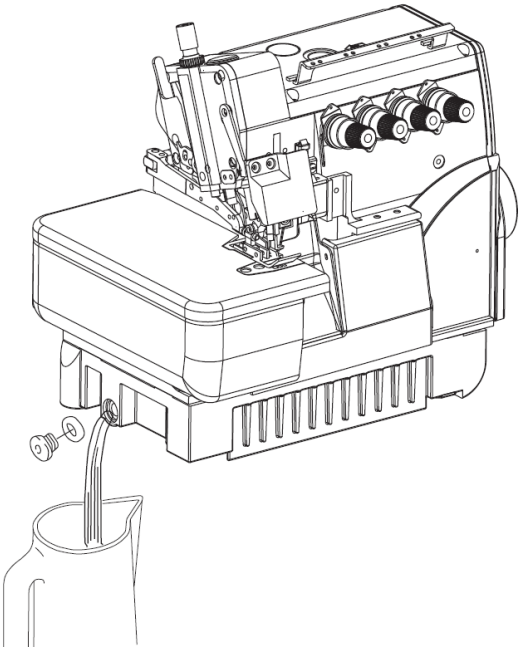




Aby zapewnić właściwe prowadzenie nici przez wszystkie mechanizmy oraz poprawić jakość szycia należy regularnie uzupełniać zasobniki olejem silikonowym jak pokazano na rysunku obok.



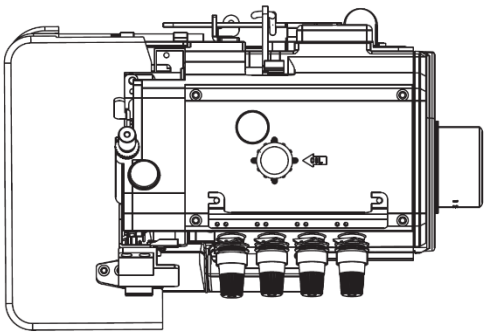
Podczas szycia należy zwrócić uwagę czy smarowanie przebiega bez przeszkód. Widać to dobrze w okienku rewizyjnym smarowania. Jeśli podczas szycia olej przepływa przez okienko to maszyna działa prawidłowo, jeśli nie to zakończ szycie i skontaktuj się ze sprzedawcą

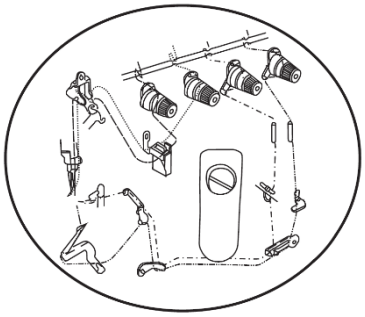


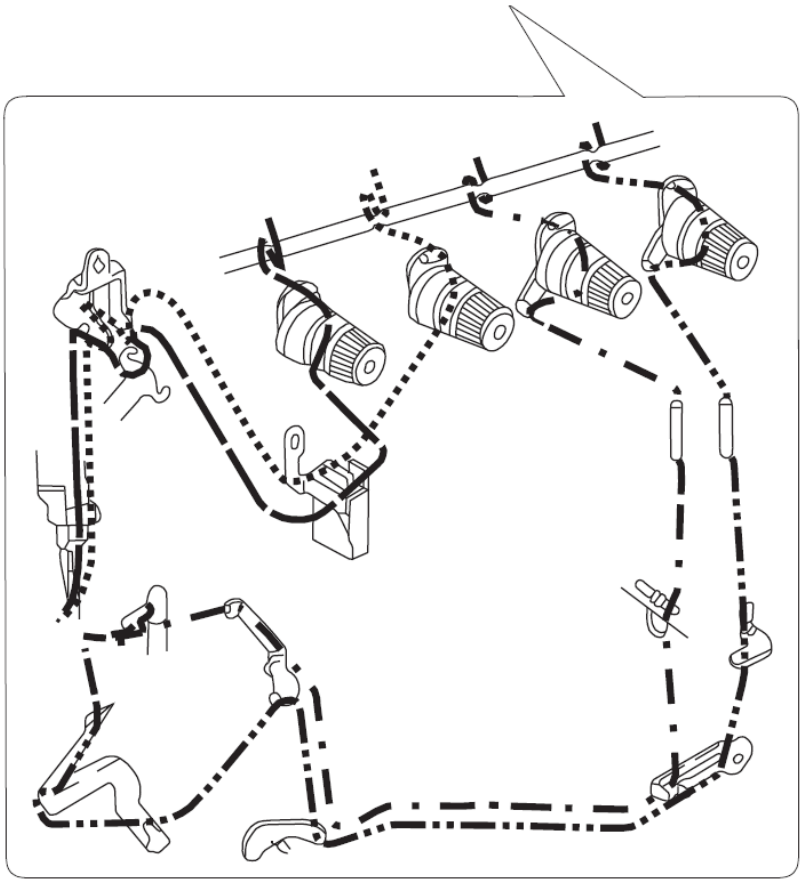
Należy pamiętać, aby regularnie wymieniać olej w maszynie. Zazwyczaj wymianę oleju zaleca się raz na kwartał. Wymianę oleju należy zlecić wykwalifikowanemu serwisowi.

Wylanie oleju z maszyny wykonuje się poprzez odkręcenia korka spustowego jak na rysunku obok. Aby ponownie napełnić maszynę olejem:
- zakręć w/w korek spustowy,
- odkręć rewizyjne okienko smarowania
- wlej świeży olej poprzez otwór po rewizyjnym okienku smarowania w takiej ilości, aby jego poziom w okienku kontrolnym był pomiędzy H a L
- zakręć rewizyjne okienko smarowania.

Nawlekanie







Wykonaj nawlekanie owerloka jak pokazano na schemacie po lewej.

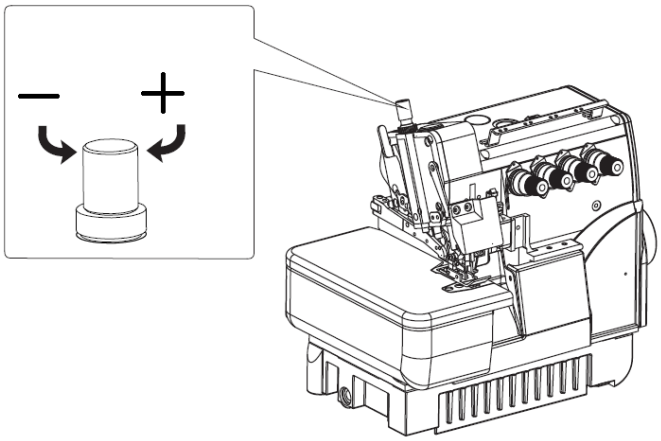
Przy nawlekaniu maszyny z użyciem dotychczasowych nici (tzw. przewlekanie) zwróć uwagę, aby:

- wiązać nici ze sobą przy pomocy tzw. węzła płaskiego

- czy węzły nie utknęły przy przechodzeniu przez poszczególne punkty nawlekania (jeśli tak to odetnij węzły i wykonaj nawlekanie ręcznie)

- nigdy nie przeciągaj węzłów przez ucho igielne, dokładnie odetnij węzły przed przejściem przez ucho igły i wykonaj nawlekanie ręcznie

Regulacja docisku stopki

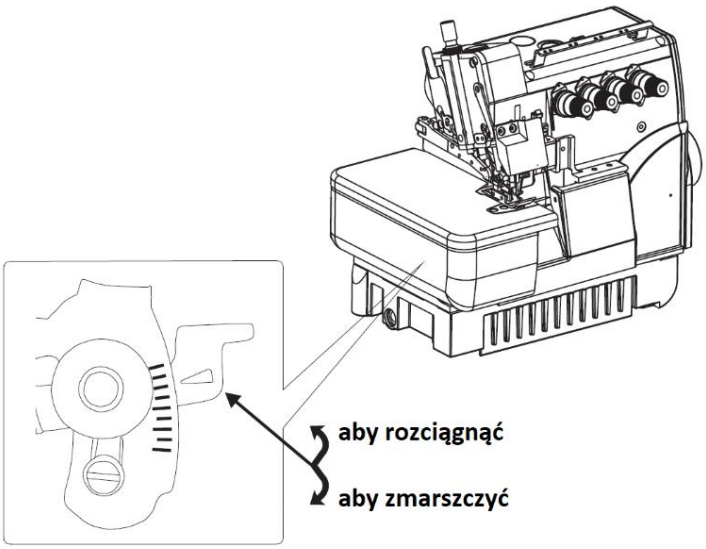


Aby dostosować siłę docisku stopki do szytego materiału należy obrócić pokrętło regulacyjne:

- zgodnie ze wskazówkami zegara, aby zwiększyć siłę docisku

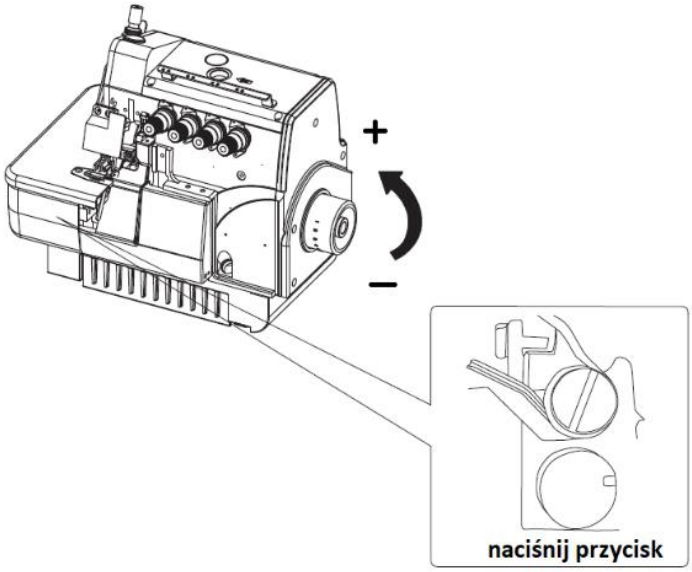
- przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć siłę docisku

Transport różnicowy (dyferencjalny)



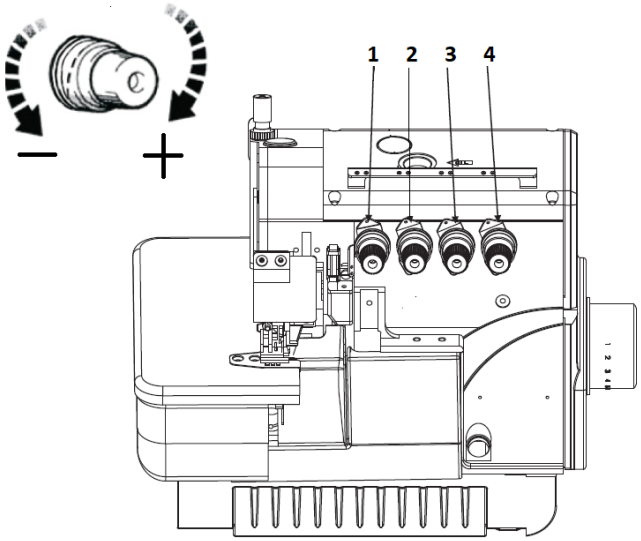
Poluzuj nakrętkę i ustaw dźwignię odpowiednio w dół lub w górę, aby uzyskać oczekiwaną różnicę w transporcie. Po wyregulowaniu zablokuj dźwignię poprzez dokręcenie nakrętki.

Regulacja długości ściegu



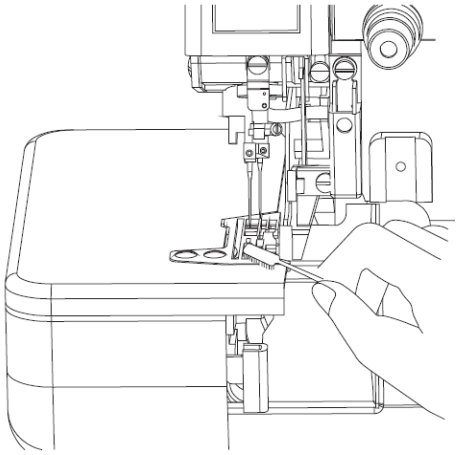
Trzymając wciśnięty przycisk zaznaczony na obrazku obracaj kołem zamachowym do momentu aż przycisk ten zapadnie w głąb. Następnie trzymając wciśnięty przycisk obracaj kołem zamachowym, aby ustawić oczekiwaną długość ściegu.

Regulacja naprężenia nici



Naprężenie nici powinno być dostosowane do rodzaju i grubości szytego materiału, długości ściegu, szerokości obrzutu, itd. Nie ma uniwersalnych ustawień naprężenia pasujących do różnych ściegów i materiałów. Należy dokonać regulacji kolejno każdym pokrętłem w zależności od oczekiwanego efektu. Obrót w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zwiększa naprężenie, w kierunku odwrotnym zmniejsza je.

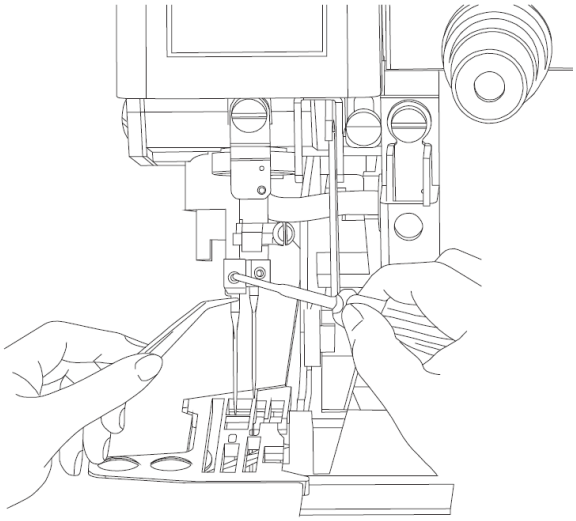
Czyszczenie maszyny



Na bieżąco kontroluj czystość maszyny. Pozostałe resztki oraz brud zawsze w pierwszej kolejności usuwaj poprzez ich odsysanie. Kontroluj czystość ząbków transportu (w razie potrzeby celem ich wyczyszczenia odkręć płytkę ściegową).

Aby oczyścić mechanizm chwytaczy uchyl klapkę a następnie odessij nagromadzone nieczystości. Po oczyszczeniu pamiętaj o nasmarowaniu igielnicy oraz wałka chwytacza poprzez ręczne naniesienie 2-3 kropel oleju maszynowego.

Wymiana igieł



Aby wyjąć zamocowaną igłę należy chwycić za nią, poluzować śrubę mocującą za pomocą klucza dostarczonego w zestawie z maszyną, a następnie wysunąć ją do dołu.

Aby zamocować igłę należy włożyć ja do oporu w gniazdo a następnie dokręcić śrubę mocującą. Do czasu dokręcenia śruby mocującej trzymaj cały czas igłę dopchniętą do końca jej gniazda.

Do owerloka należy stosować igły typu DCx27 (lub odpowiadających temu rodzajowi).

Należy pamiętać o regularnej wymianie igieł, średnio co 8 godzin ich ciągłej pracy

Panel sterowania - opis przycisków

przycisk	nazwa przycisku	opis
	zwiększ	1. Naciśnięcie powoduje zwiększenie prędkości o +100 obr./min. 2. Po wejściu w tryb parametrów umożliwia jego wybór i regulację w górę
	zmniejsz	1. Naciśnięcie powoduje zmniejszenie prędkości o -100 obr./min. 2. Po wejściu w tryb parametrów umożliwia jego wybór oraz regulację w dół
P	parametr	Naciśnięcie powoduje wejście w ustawienia parametru. Po ustawieniu parametru naciśnięcie tego przycisku powoduje jego zapamiętanie.
S	zapisz	Naciśnięcie powoduje zapisanie ustawienia danego parametru.

Opis programów oraz możliwych ustawień

program	parametr	wartość fabryczna	zakres ustawień	opis
P-00	prędkość maksymalna	5500	150-5500	ograniczenie maksymalnej prędkości szycia SMP
P-01	kierunek obracania	0	0 - 1 - 2	0 - test 1 - zgodnie ze wskazówkami zegara 2 - przeciwnie do ruchu wskazówek zegara
P-02	startowa pozycja igły	1	0 - 1	0 - nieustalona pozycja igły 1 - górna pozycja igły
P-03	łagodny start	1	1 - 4	parametr określa z jaką prędkością maszyna przyspiesza obroty na starcie
P-04	ustawienie symulacji prędkości	9	0 - 9	0-9 odnosi się do maksymalnej prędkości 82-100%, skok o 2% dla każdego ustawienia
P-05	prędkość startowa	200	150 - 800	parametr określa z jaką prędkością maszyna rozpoczyna szycie
P-06	moment obrotowy	4	0 - 9	parametr większy to większy moment obrotowy
P-07	ustawienia fabryczne	0	0 - 1	celem przywrócenia ustawień fabrycznych wybierz 1
P-08	ustawienie silnika	4	3 - 4	program serwisowy - nie należy zmieniać ustawienia
P-09	czujnik podnośnika nożnego (wyjście)	5	1 - 10	program serwisowy - nie należy zmieniać ustawienia
P-10	czujnik obcięcia nici przed szyciem (wyjście)	5	1 - 10	program serwisowy - nie należy zmieniać ustawienia
P-11	czujnik obcięcia nici po szyciu (wyjście)	5	1 - 10	program serwisowy - nie należy zmieniać ustawienia (E2 tylko)
P-12	czujnik podnośnika nożnego (wejście)	130	0 - 200	program serwisowy - nie należy zmieniać ustawienia
P-13	czujnik obcięcia nici przed szyciem (wejście)	130	0 - 200	program serwisowy - nie należy zmieniać ustawienia
P-14	czujnik obcięcia nici po szyciu (wejście)	60	0 - 200	program serwisowy - nie należy zmieniać ustawienia
P-15	czujnik autotestu	0	0 - 1	0 - autotest 1 - test ręczny
P-16	ustawienie pozycji podnośnika nożnego	1	0 - 1	0 - pozycja nieustalona 1 - pozycja górna
P-17	numer ściegu obcinacza nici przed szyciem	0	0 - 50	0 - brak automatycznego podnośnika nożnego 1 - automatycznie, podnośnik nożny
P-18	prędkość obcinania przed szyciem	5000	150 - 8000	ustawienie prędkości obcinania nici przed i po szyciu
P-19	czas podniesienia stopki	20	5 - 50	ustawienie co 0,1 sekundy (tylko E2)
P-20	całkowite ustawienie obcinacza nici	4	0 - 50	opóźnienie pomiędzy obcięciem nici po szyciu a przed szyciem co 0,1 sekundy
P-21	ścieg obcięcia nici po szyciu	0	0 - 50	ustawienie długości łańcuszka po szyciu, co 1 ścieg
P-22	ustawienie przycisku bezpieczeństwa	0	0 / 1	0 - włączony 1 - wyłączony
P-23	ustawienie przycisku przed szyciem	0	0 / 1	0 - auto 1 - wyłączony
P-24	ustawienie przycisku po szyciu	0	0 / 1	0 - auto 1 - wyłączony
P-25	ustawienie przełącznika nożnego obcinania nici	0	0 / 1	0 - włączony 1 - wyłączony
P-26	prędkość wiązania ściegu przy obcinaniu nici przed szyciem	2500	100 - 3000	program serwisowy - nie należy zmieniać ustawienia
P-27	ustawienie jasności oświetlenia LED	4	0 - 5	0 - oświetlenie wyłączone 5 - maksymalna jasność

Przykład – przywrócenie ustawień fabrycznych:

1. Naciśnij przycisk P, na wyświetlaczu pojawi się symbol P-00
2. Naciskaj przycisk zwiększ lub zmniejsz aż do pojawienia się na wyświetlaczu P-07
3. Naciśnij przycisk S, aby wejść w program, na wyświetlaczu pojawi się symbol 0
4. Naciśnij przycisk zwiększ lub zmniejsz aż do pojawienia się na wyświetlaczu symbolu 1
5. Naciśnij przycisk S, aby wybrać wartość i powrócić do ustawień fabrycznych, na wyświetlaczu ponownie pojawi się symbol P-07
6. Naciśnij przycisk P, aby wyjść z menu

Tabela znaków wyświetlacza

znak	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
wyświetlacz	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

znak	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
wyświetlacz	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J
znak	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
wyświetlacz	K	L	M	n	o	P	q	r	S	T
znak	U	V	W	X	Y	Z				
wyświetlacz	U	u	W	H	Y	Z				

Kody błędów

kod błędu	błąd	przyczyna	możliwe rozwiązanie
Er-1	zwarcie lub przepięcie w obwodzie sterowania	możliwe uszkodzenie okablowania lub panelu sterowania	znajdź miejsce zwarcia i wyeliminuj je
Er-2	silnik się nie obraca	źle podłączony przewód sterowanie silnikiem lub zablokowana igielnica	sprawdź prawidłowość podłączenia silnika oraz czy igielnica nie jest zablokowana
Er-3	zbyt niskie napięcie zasilania	napięcie sieci zasilania jest byt niskie	skontaktuj się z dostawcą energii lub zastosuj stabilizator napięcia zasilania
Er-4	błąd sygnału sterowania	uszkodzenie przewodu sterowania, brak właściwego uziemienia lub uszkodzenie wynikłe z przepięcia w sieci zasilania	wyłącz i po chwili włącz ponownie maszynę, jeśli kod błędy jest wciąż wyświetlany skontaktuj się z wykwalifikowanym serwisem
Er-5	błąd czujnika górnego położenia igły	niewłaściwie podłączona wtyczka sterowania lub uszkodzona dioda czujnika położenia igielnicy	wyłącz maszynę i sprawdź połączenia przewodów sterowania, jeśli po włączeniu błąd wciąż się pojawia skontaktuj się w wykwalifikowanym serwisem
Er-6	błąd czujnika dolnego położenia igły	niewłaściwie podłączona wtyczka sterowania lub uszkodzona dioda czujnika położenia igielnicy	wyłącz maszynę i sprawdź połączenia przewodów sterowania, jeśli po włączeniu błąd wciąż się pojawia skontaktuj się w wykwalifikowanym serwisem
Er-7	błąd sygnału czujnika nożnego regulatora obrotów	niewłaściwie podłączona wtyczka sterowania lub uszkodzenie na skutek przepięcia sieci zasilania	wyłącz maszynę i sprawdź połączenia przewodów sterowania, jeśli po włączeniu błąd wciąż się pojawia skontaktuj się w wykwalifikowanym serwisem
Er-8	ochrona regulatora nożnego	źle ustawiony lub zablokowany nożny regulator obrotów	ustaw nożny regulator obrotów i jego czujnik we właściwej pozycji, jeśli błąd nie znikanie skontaktuj się z wykwalifikowanym serwisem