

Minerva

M7704 jdi

M7705 jdi



Instrukcja obsługi

Przedmowa

Dziękujemy za zakup maszyny do szycia marki Minerva.

Maszyna jest urządzeniem typu stębnówka przystosowanym do pracy na specjalnie dla niej zaprojektowanym stole.

Maszyna jest przeznaczona do szycia materiałów tekstylnych. Wykorzystanie maszyny niezgodne z przeznaczeniem grozi uszkodzeniem urządzenia a także zagraża bezpieczeństwu użytkownika.

Przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w parametrach, projekcie i wyposażeniu.

Gwarancja

Importer dystrybuje niezmontowane maszyny przemysłowe oraz gwarantuje, że produkt jest wolny od wad fabrycznych i materiałowych. Gwarancja dotyczy usterek technicznych stwierdzonych w okresie gwarancji powstałych z przyczyn wad produkcyjnych lub materiałowych jej części.

Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń mechanicznych, a w szczególności zatarcia maszyny na skutek jej pracy na przepracowanym oleju oraz nieprzestrzegania obowiązku uruchomienia jej codziennie przed rozpoczęciem pracy nieobciążonej na 30 sekund na maksymalnych obrotach (ostatni podpunkt ZASADY BEZPIECZEŃSTWA).

Gwarancja nie obejmuje podzespołów ulegających naturalnemu zużyciu oraz takich części jak: nawlekacz, bębenek, żarówka, igła, chwytacz, bezpiecznik, płytka ścięgowa, noże tnące, pasek napędowy itp.

Montaż, regulacja, serwis oraz naprawy przemysłowych maszyn do szycia nie należą do obowiązków importera. Szczegółowe warunki gwarancji, serwisu i napraw są kwestią indywidualnych uzgodnień pomiędzy finalnym nabywcą a sprzedającym.

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 bębena, 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.

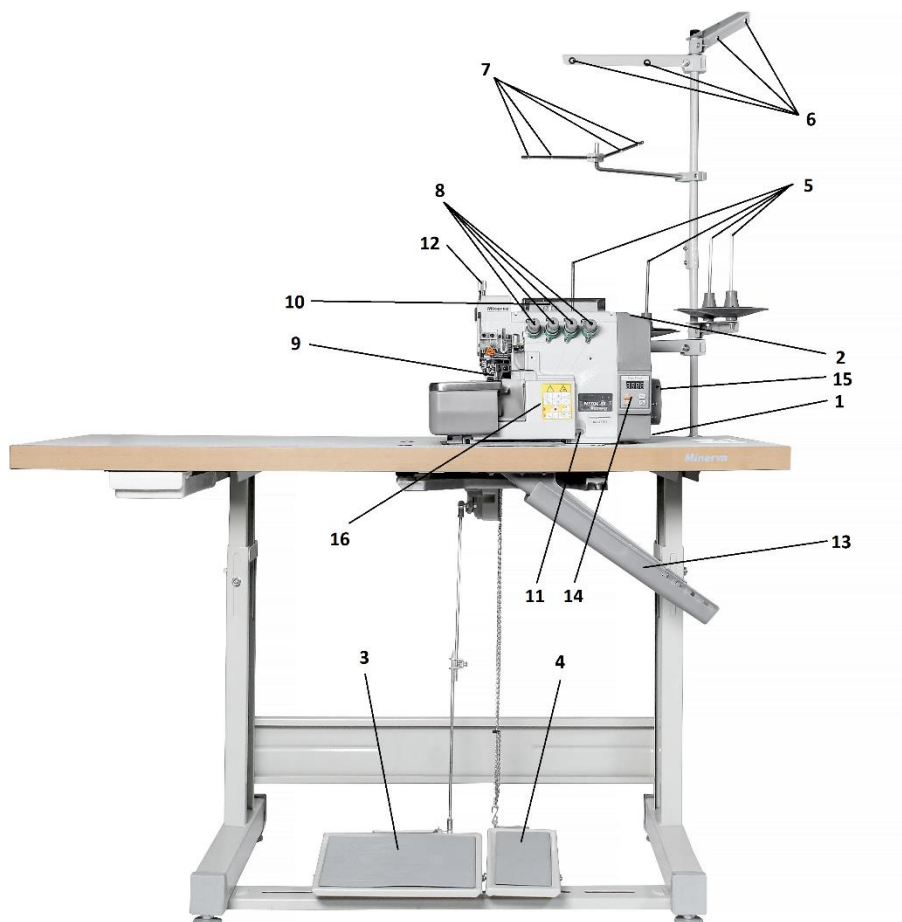
- Maszyna ta jest urządzeniem przeznaczonym jedynie dla wykwalifikowanych osób dorosłych. Nie pozwalaj dzieciom bawić się z maszyną. Jeśli w pobliżu znajdują się dzieci nigdy nie pozostawiaj maszyny do szycia bez nadzoru.
- Nie wystawiaj urządzenia na bezpośrednie działanie promieni słonecznych i nie 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 poczekać, 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.
- Niniejsza maszyna została wyposażona w centralny system smarowania. System ten osiąga pełną sprawność przy najwyższych obrotach. Przed rozpoczęciem szycia uruchom maszynę na pełnych obrotach przez około 30 sekund. W tym czasie pompa doprowadzi olej do wszystkich newralgicznych elementów zapewniając im tym samym właściwe smarowanie. Jeśli w ciągu dnia pracy nie szyjesz regularnie na pełnych obrotach to czynność tę powtórz co około 2 roboczogodziny.

“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

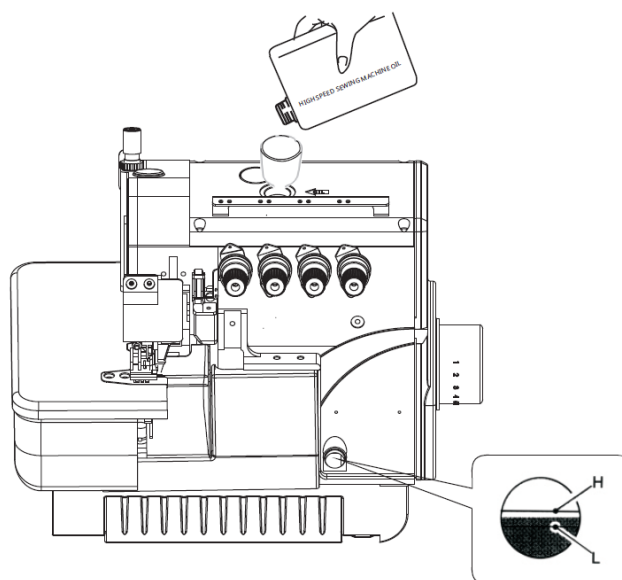
Smarowanie

Niniejsza maszyna została wyposażona w centralny system smarowania. System ten osiąga pełną sprawność przy najwyższych obrotach. Przed rozpoczęciem szycia uruchom maszynę na pełnych obrotach przez około 30 sekund. W tym czasie pompa doprowadzi olej do wszystkich niewralgicznych elementów zapewniając im tym samym właściwe smarowanie. Jeśli w ciągu dnia pracy nie szyjesz regularnie na pełnych obrotach to czynność tę powtórz co około 2 roboczogodziny.

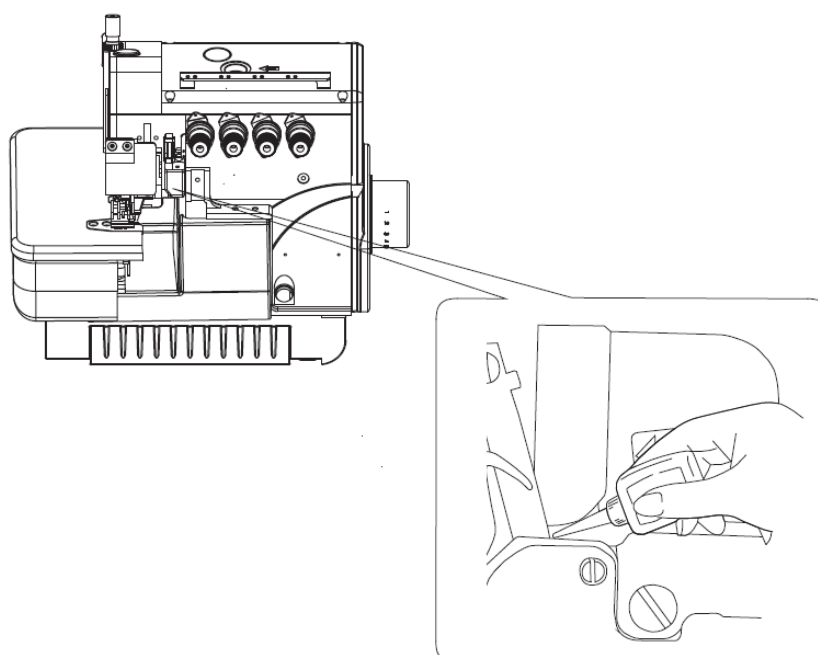
Obowiązkiem użytkownika jest kontrola stanu oleju, jakości pracy maszyny oraz zgłaszanie konieczności wszelkich regulacji, konserwacji i napraw maszyny.

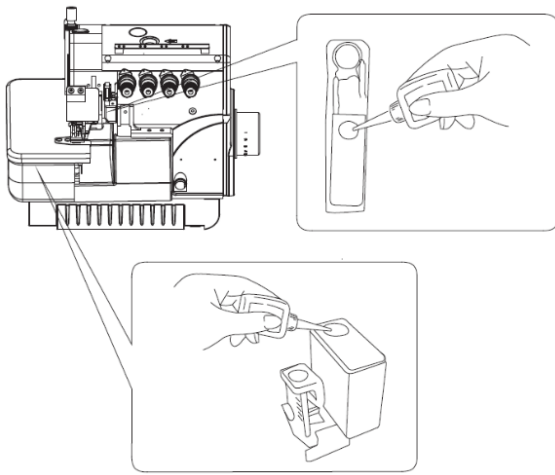
Użytkownik w szczególności powinien zwrócić uwagę, aby poziom oleju w maszynie mieścił się w granicach pomiędzy H a L. Oznaczenie to jest widoczne w okienku kontrolnym poziomu oleju. Ewentualny brak oleju należy uzupełnić wlewając go poprzez rewizyjne okienko smarowania.

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.



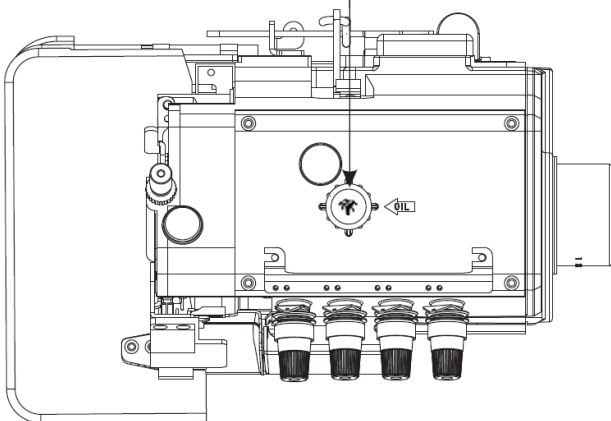
Przed pierwszym uruchomieniem, po dłuższym postoju lub długotrwałym szyciu należy nasmarować igielnicę oraz wałek chwytacza poprzez ręczne naniesienie 2-3 kropli oleju olejowego.



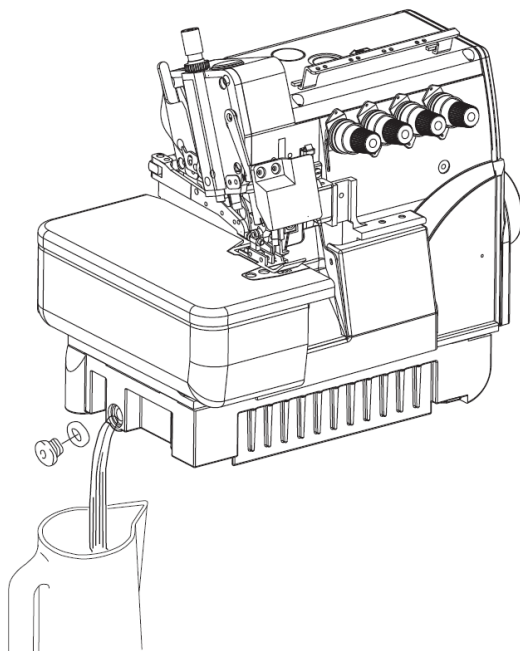


Aby zapewnić właściwe prowadzenie nici przez wszystkie mechanizmy oraz poprawić jakość szycia należy regularnie uzupełniać zasobniki olejem silikonowym jak pokazano na rysunku obok.

okienko rewizyjne smarowania



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

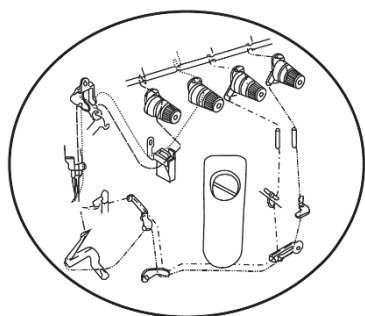
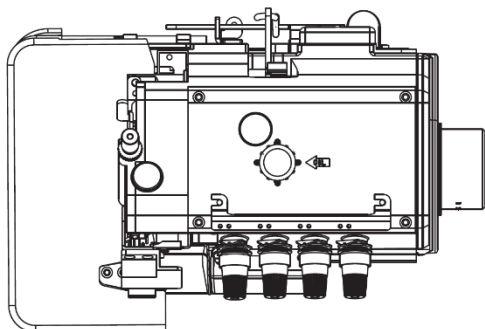


Należy pamiętać, aby regularnie wymieniać olej w maszynie. Zazwyczaj wymianę oleju zaleca się raz na kwartał (jednak nie rzadziej niż raz na pół roku). Wymianę oleju należy zlecić wykwalifikowanemu serwisowi.

Wylanie oleju z maszyny wykonuje się poprzez odkręcenia korka spustowego jak na rysunku obok. Aby ponownie napęlnić 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.

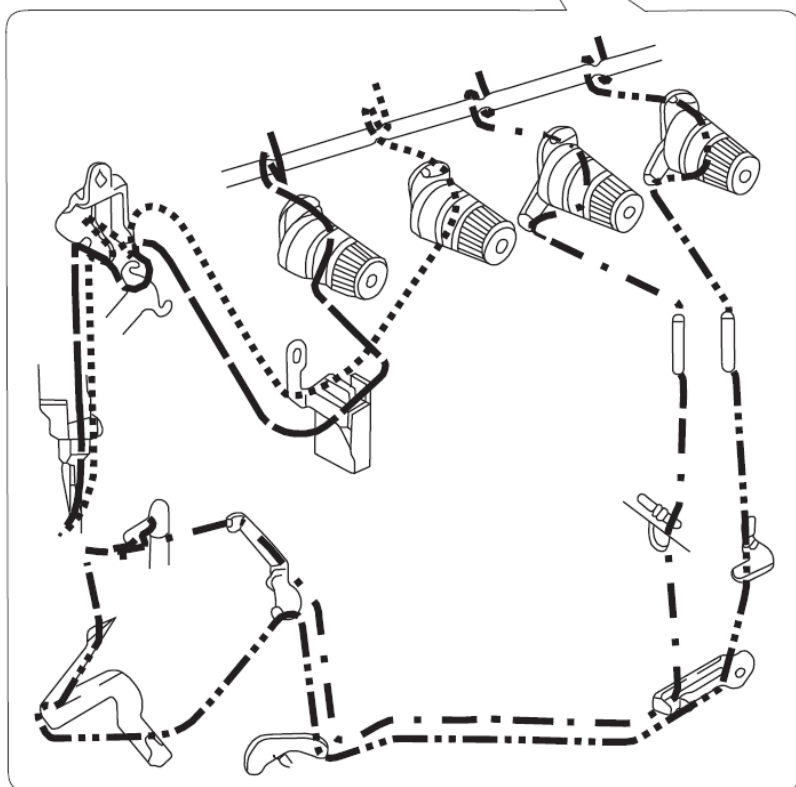
Nawlekanie



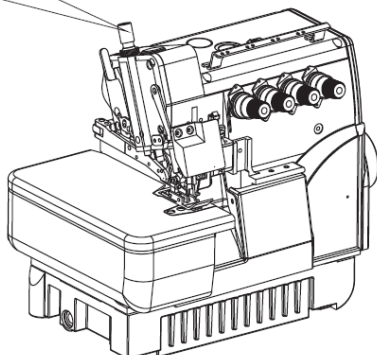
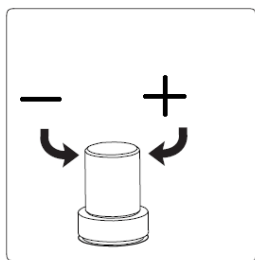
Wykonaj nawlekanie overloka jak pokazano na schemacie po lewej.

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



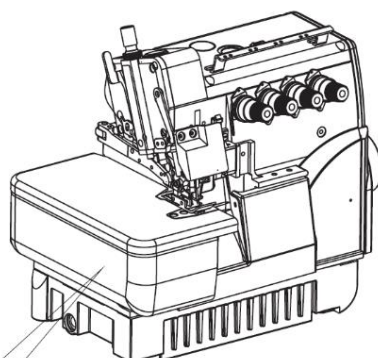
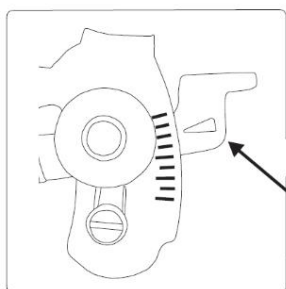
Regulacja docisku stopki



Aby dostosować siłę docisku stopki do szyciego materiału należy obrócić pokrętko regulacyjne:

- zgodnie ze wskazówkami zegara, aby zwiększyć siłę docisku
- przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć siłę docisku

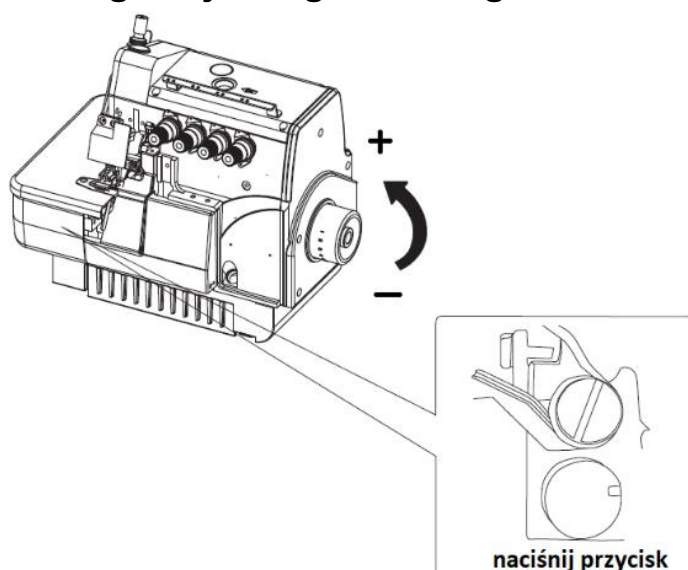
Transport różnicowy (dyferencjalny)



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

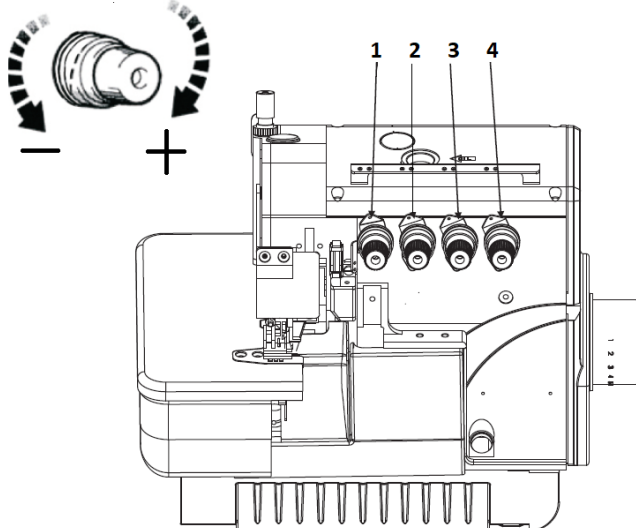
- aby rozciągnąć
- aby zmarszczyć

Regulacja długości ściegu



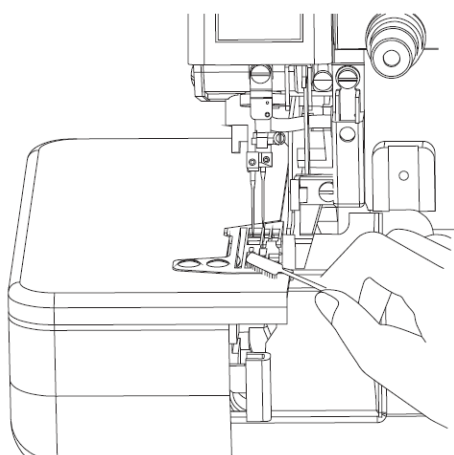
Trzymając wciśnięty przycisk zaznaczony na obrazku obracaj kołem zamachowym do momentu aż przycisk ten zapadnie w głąb. Następnie trzymając wciśnięty przycisk obracaj kołem zamachowym, aby ustawić oczekiwaną długość ściegu.

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 pokrętkiem w zależności od oczekiwanego efektu. Obrót w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara zwiększa naprężenie, w kierunku odwrotnym zmniejsza je.

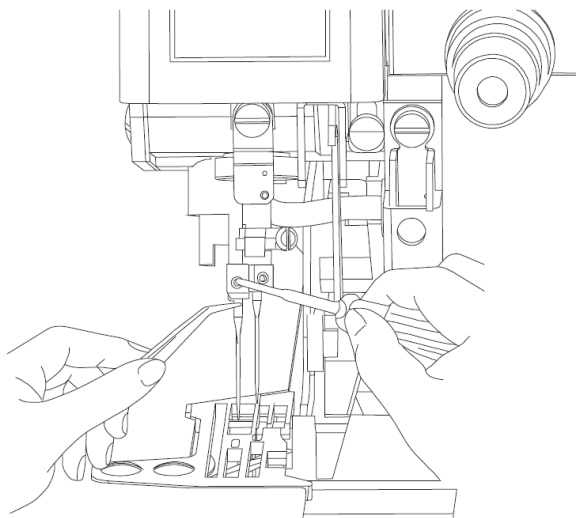
Czyszczenie maszyny



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 uchył klapkę a następnie odessij nagromadzone nieczystości. Po oczyszczeniu pamiętaj o nasmarowaniu igielnicy oraz wałka chwytacza poprzez ręczne naniesienie 2-3 kropeł 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 ją do oporu w gniazdo a następnie dokręcić śrubę mocującą. Do czasu dokręcenia śruby mocującej trzymaj cały czas igłę dopchniętą do końca jej gniazda.

Do overloka 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
	parametr	Naciśnięcie powoduje wejście w ustawienia parametru. Po ustawieniu parametru naciśnięcie tego przycisku powoduje jego zapamiętanie.
	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 obciążenia nici przed szyciem (wyjście)	5	1 - 10	program serwisowy - nie należy zmieniać ustawienia
P-11	czujnik obciążenia 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 obciążenia nici przed szyciem (wejście)	130	0 - 200	program serwisowy - nie należy zmieniać ustawienia
P-14	czujnik obciążenia 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 obciążenia nici po szyciu	0	0 - 50	ustawienie długości tańcuszka 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. Naciśnij 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 _o	1 _o	2 _o	3 _o	4 _o	5 _o	6 _o	7 _o	8 _o	9 _o
wyświetlacz	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9

znak	A _o	B _o	C _o	D _o	E _o	F _o	G _o	H _o	I _o	J _o
wyświetlacz	A	b	C	d	E	F	G	H	I	J
znak	K _o	L _o	M _o	N _o	O _o	P _o	Q _o	R _o	S _o	T _o
wyświetlacz	k	L	M	n	o	P	q	r	S	T
znak	U _o	V _o	W _o	X _o	Y _o	Z _o				
wyświetlacz	U	v	W	X	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 zbyt 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 błędny 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 zniknie skontaktuj się z wykwalifikowanym serwisem

Masz niezmontowaną maszynę i nie wiesz, jak ją złożyć? Poniższy film pokazuje jak poprawnie zmontować stół oraz zamontować w nim maszynę.



Masz problem z przygotowaniem maszyny do szycia? Poniższy film ukazuje podstawy obsługi.

Importer:

Revorm spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
Ul. Przemysłowa 6, 52-333 Wrocław

Wyprodukowano w zakładach:

Zhejiang Shanggong Gemsy Sewing Technology Co., Ltd.
No. 1 Jichang Road, Jiaojiang, Taizhou, Zhejiang, China

REVORM sp. z o.o. deklaruje, że maszyna do szycia Minerva model M9800je4 jest zgodna z następującą dyrektywą (dyrektywami), łącznie ze wszystkimi jej zmianami i uzupełnieniami:

EN ISO 12100:2010
EN 60335-1:2012+A11:2014 +AC:2014
EN 60335-2-28:2003+A1:2008
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-3:2013
EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011
EN 55014-2:2015