INSTRUKCJA OBSŁUGI DZIURKARKI BIELIŹNIANEJ

T781G

Producent:
Jack Sewing Machine Co. Ltd.
No. 15 Airport South Road Jiaojiang District, Taizhou Zhengjiang

Dostawca:
Impall Rozwandowicz Bocheński Sp. J.
91-341 Łódź, ul. Pojezierska 95A

OPIS I PRZEZNACZENIE URZĄDZENIA

Nowoczesna maszyna szwalnicza o ściegu stębnowym, przeznaczona do obszywania dziurek w materiałach lekkich. W maszynie zastosowano głowicę z wbudowanym silnikiem servo (system Direct Drive), który zapewnia mniejsze zużycie energii oraz cichą pracę. Operator w czasie użytkowania urządzenia powinien znajdować się w pozycji siedzącej (zalecane jest używanie okularów ochronnych), a także zwracać szczególną uwagę na wszystkie elementy poruszające się.

Maszyna przeznaczona jest do szycia różnego rodzaju materiałów tekstylnych, tj. tkanin i dzianin. Inne niezgodne z przeznaczeniem, zastosowanie maszyny – np. do szycia materiałów nietekstylnych, plastikowych, itp. grozi uszkodzeniem urządzenia, a także zagraża bezpieczeństwu operatora.

NIE WYRZUCAĆ!

Gdy okres eksploatacji urządzenia się zakończy, nie wolno go wyrzucić, ale należy się go pozbyć zgodnie z przepisami Dyrektywy Unii Europejskiej o Zużytych Urządzeniach Elektrycznych i Elektronicznych (WEEE) oraz Dyrektywy o ograniczeniach w wykorzystaniu niektórych niebezpiecznych substancji będących składnikami urządzeń elektrycznych i elektronicznych (ROHS).

Dlatego po zakończeniu eksploatacji masz prawo zwrócić zużyte urządzenie do sprzedającego, pod warunkiem zakupu innego, podobnego urządzenia. W innym przypadku należy sprawdzić uregulowania dotyczące prawidłowego sposobu pozbycia się urządzenia, skonsultować się w tym temacie z kompetentnymi organami państwowymi bądź zakładem przetwarzania i organizacji odzysku.

INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Aby użytkowanie maszyny było bezpieczne należy obsługiwać urządzenie prawidłowo, zgodnie z instrukcją.

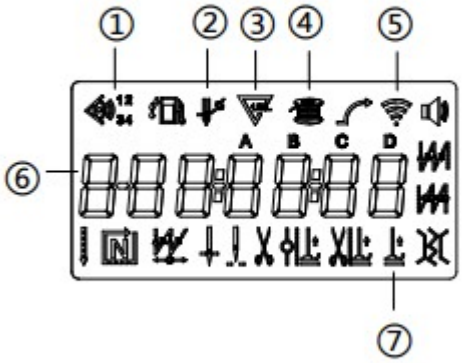
1. W czasie użytkowania maszyny należy zwrócić szczególną uwagę na podstawowe środki bezpieczeństwa.
2. Przed uruchomieniem maszyny należy przeczytać dokładnie niniejszą instrukcję obsługi.
3. Nie wolno użytkować maszyny bez środków bezpieczeństwa. Wszystkie osłony oraz inne środki bezpieczeństwa muszą znaleźć się na określonym miejscu podczas przygotowania maszyny do pracy.
4. Maszyna może być obsługiwana przez odpowiednio przeszkolonego operatora.
5. Dla własnego bezpieczeństwa operatora zaleca się używanie okularów ochronnych.
6. Należy wyłączyć włącznik główny maszyny, bądź odłączyć ją od źródła zasilania oraz sprawdzić czy pedał nie jest wciśnięty przed przystąpieniem do następujących czynności:
   - nawlekanie igły, regulacja kompensacji nici i jej przewlekanie i/lub wymiana szpulki w bębenku
   - wymiana igły, stopki dociskowej, ząbków, prowadnicy igły, prowadzenia materiału i innych części
   - naprawa maszyny
   - po zakończeniu pracy, gdy operator opuszcza miejsce pracy, a maszyna pozostaje bez nadzoru
7. W przypadku kontaktu skóry bądź oczy z jakimkolwiek smarem, olejem lub innym płynem, należy przemyć miejsce czystą wodą i skonsultować się z lekarzem. W przypadku połknięcia jakiegokolwiek płynu należy natychmiast zgłosić to lekarzowi.
8. Napraw, modyfikacji i regulacji urządzenia dokonywać powinni wykwalifikowani technicy. Zaleca się stosowanie tylko oryginalnych części zamiennych, ryzyko uszkodzenia maszyny, wynikłe ze stosowania innych niż oryginalne części, ponosi użytkownik.
9. Rutynowa konserwacja oraz przeglądy powinny być wykonywane przez odpowiednio wykwalifikowaną osobę, bądź technika.
10. Serwisowanie części i podzespołów elektronicznych także wymaga wykwalifikowanego technika. Należy zatrzymać maszynę natychmiast po zauważeniu jakiegokolwiek uszkodzenia, lub nieprawidłowego działania komponentów elektronicznych.
11. W celu zapewnienia jak najlepszej wydajności maszyny zaleca się jej okresowe czyszczenie.
12. Dokładne wypoziomowanie maszyny zapewni lepszą jakość operacyjną oraz obniży poziom hałasu.
13. Należy stosować odpowiednie okablowanie elektryczne, wraz z uziemieniem.
14. Maszyna może być stosowana jedynie do celów, do jakich została stworzona. Inne przeznaczenie maszyny jest niedozwolone.
15. Wszelkie modyfikacje czy zmiany dokonane na maszynie muszą być zgodne ze standardami i przepisami bezpieczeństwa. Producent nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia powstałe w wyniku zmian i modyfikacji maszyny.
16. Stosuje się dwa główne ostrzeżenia o zabezpieczeniach:
    1. nie otwierać pokryw żadnych skrzynek z elektroniką silnika i innych urządzeń, nie dotykać żadnych elementów elektrycznych ani elektronicznych w celu uniknięcia porażenia prądem
    2. zawsze stosować się do następujących zakazów i nakazów:

- nigdy nie używać maszyny przy zdjętych środkach zabezpieczających przed urazem fizycznym

- silniki servo w czasie postoju maszyny pracują bardzo cicho, należy więc wyłączać zasilanie maszyny, aby uniknąć niespodziewanego jej ruszenia.
- nie używać maszyny jeśli przewód elektryczny nie posiada uziemienia.
- przed podłączaniem lub rozłączaniem okablowania elektrycznego, należy wyłączyć maszynę przełącznikiem.

INSTRUKCJA PANELU STEROWANIA

WYŚWIETLACZ



1		Stan czujnika
2		Stan nawleczenia górnej nitki, mruga gdy występuje nieprawidłowość
3		Interfejs licznika dziurek
4		Stan nawleczenia dolnej nitki, mruga gdy występuje nieprawidłowość
5		Podłączenie do systemu IoT

6		Licznik parametrów oraz ich wartości
7		Status podnoszenia stopki. Ikona świeci gdy stopka jest podniesiona, gaśnie gdy stopka jest w dole

OPIS FUNKCJI POSZCZEGÓLNYCH PRZYCISKÓW

1	P	Wejście w tryb parametrów oraz przycisk powrotu	Wciśnij przycisk aby wejść w tryb parametrów. Powtórne wciśnięcie spowoduje powrót do głównego ekranu.
2		Zmiana numeru oraz wartości parametru w górę	Za pomocą tego przycisku zmienisz numer lub zwiększysz wartość parametru
3		Zmiana numeru oraz wartości parametru w dół	Za pomocą tego przycisku zmienisz numer lub zmniejszysz wartość parametru
4		Zmiana wyboru w lewo	Gdy numer lub wartość parametru jest 2-cyfrowy lub więcej za pomocą strzałki wybierzesz odpowiednią kolumnę do zmiany cyfry
5		Zmiana wyboru w prawo	Gdy numer lub wartość parametru jest 2-cyfrowy lub więcej za pomocą strzałki wybierzesz odpowiednią kolumnę do zmiany cyfry
6		Przycisk zapisu parametrów oraz przycisk podnoszenia stopki	1. W trybie gotowości (stand-by) przycisk do zablokowania/odblokowania maszyny 2. W trybie parametrów przycisk do zapisania wartości parametru.
7		Przycisk górnej nitki	W trybie gotowości (stand-by) wciśnij krótko aby włączyć lub wyłączyć czujnik zerwania nitki górnej.
8		Przycisk licznika dziurek	W trybie gotowości (stand-by) wciśnij krótko aby włączyć lub wyłączyć licznik dziurek

USTAWIANIE WARTOŚCI PARAMETRU

W trybie gotowości (stand-by) wciśnij przycisk „P” aby wyświetlić tryb parametrów. Za pomocą strzałek wybierz numer i ustaw wartość modyfikowanego parametru. Gdy ustawiono pożądaną wartość wciśnij przycisk „S”. Jeśli parametr zapisał się poprawnie wyświetli się napis „OK”. Wciśnij przycisk „P” aby wyjść z trybu parametrów do trybu gotowości.

USTAWIANIE PARAMETRÓW SERWISOWYCH

Aby wejść w tryb ustawień parametrów serwisowych należy włączyć maszynę z wciśniętymi jednocześnie przyciskami „P” oraz „S”.

USTAWIENIE PRĘDKOŚCI SZYCIA

Aby zmienić prędkość szycia należy w trybie gotowości wcisnąć strzałkę w górę lub w dół. Strzałka w górę oznacza wzrost prędkości szycia, w dół oznacza zmniejszenie prędkości szycia. Jednokrotne wciśnięcie strzałki zmienia wartość prędkości o 50.

PRZYWRÓCENIE USTAWIEŃ FABRYCZNYCH - RESET

W trybie gotowości należy jednocześnie przycisnąć strzałkę w lewo oraz w prawo. Jeśli ustawienia zostaną poprawnie przywrócone na wyświetlaczu pojawi się przycisk „OK”.

FUNKCJA LICZENIA DZIUREK

W trybie gotowości wciśnij przycisk liczenia dziurek. Aby wyzerować licznik przytrzymaj dłużej wciśnięty przycisk. Ponowne krótkie wciśnięcie przycisku spowoduje wyjście z funkcji liczenia dziurek.

LISTA PARAMETRÓW

Nr par.	Opis parametru	Ustawienie fabryczne	Jednostka	Wartości
P01	Maksymalna prędkość szycia	3000	obr/min	100-3600
P03	Prędkość cięcia	800		100-3600
P04	Limit prędkości dla pierwszego ściegu	800	obr/min	100-3600
P05	Limit prędkości dla drugiego ściegu	1200	obr/min	100-3600
P06	Limit prędkości dla trzeciego ściegu	2000	obr/min	100-3600
P07	Limit prędkości dla czwartego ściegu	2500	obr/min	100-3600
P08	Limit prędkości dla piątego ściegu	3600	obr/min	100-3600

P10	*Knife movement stitch numbers*	0	-	0-10
P16	*Protection stitch numbers*	30	-	1-9999
P18	Kąt górnej pozycji igły	25	-	0-359
P34	Czujnik zerwania nitki górnej	1	-	0-1
P35	Czujnik zerwania nitki dolnej	0	-	0-1

KODY BŁĘDÓW

Err-01: Przeciążenie sprzętowe.
Wyłącz maszynę i odczekaj minimum 30 sekund. Po tym czasie włącz ponownie maszynę. Jeśli problem wciąż występuje wymień skrzynkę sterującą (skontaktuj się z serwisem w sprawie wymiany)

Err-02: Przeciążenie systemowe.
Wyłącz maszynę i odczekaj minimum 30 sekund. Po tym czasie włącz ponownie maszynę. Jeśli problem wciąż występuje wymień skrzynkę sterującą (skontaktuj się z serwisem w sprawie wymiany)

Err-03: Podawane napięcie jest za niskie.
Wyłącz zasilanie, sprawdź czy podawane napięcie jest niższe niż 154V. Jeśli jest niższe, przywróć prawidłowe napięcie i zrestartuj maszynę. Jeśli podawane napięcie jest prawidłowe wymień skrzynkę kontrolną (skontaktuj się z serwisem w sprawie wymiany)

Err-04: Przeciążenie maszyny w trybie czuwania.
Zrestartuj maszynę i sprawdź czy problem wystąpił ponownie. Jeśli tak to odłącz źródło zasilania i sprawdź podawane w nim napięcie. Jeśli podawane napięcie jest wyższe niż 264V przywróć napięcie i zrestartuj maszynę. Jeśli podawane napięcie jest prawidłowe wymień skrzynkę kontrolną (skontaktuj się z serwisem w sprawie wymiany)

Err-05: Przeciężenie maszyny w trybie pracy.
Zrestartuj maszynę i sprawdź czy problem wystąpił ponownie. Jeśli tak to odłącz źródło zasilania i sprawdź podawane w nim napięcie. Jeśli podawane napięcie jest wyższe niż 264V przywróć napięcie i zrestartuj maszynę. Jeśli podawane napięcie jest prawidłowe wymień skrzynkę kontrolną (skontaktuj się z serwisem w sprawie wymiany)

Err-06: Błędna pozycja krokowa (step sensing abnormal)
Sprawdź podłączenia silnika krokowego (wtyczki, widoczne uszkodzenia okablowania).
Wyłącz i włącz maszynę. Jeśli problem wciąż występuje skontaktuj się z serwisem.

Err-07: Błąd detekcji obwodu
Wyłącz maszynę na min 30 sekund i włącz ponownie. Jeśli błąd nadal występuje skontaktuj się z serwisem.

Err-08: Blokada silnika (blokada napędu maszyny)
Wyłącz maszynę, sprawdź czy koło pasowe (koło zamachowe) obraca się bez przeszkód. Jeśli tak, sprawdź wtyczki podłączeniowe i włącz maszynę – jeśli błąd nadal występuje wymień skrzynkę

kontrolną (skontaktuj się z serwisem w sprawie wymiany).

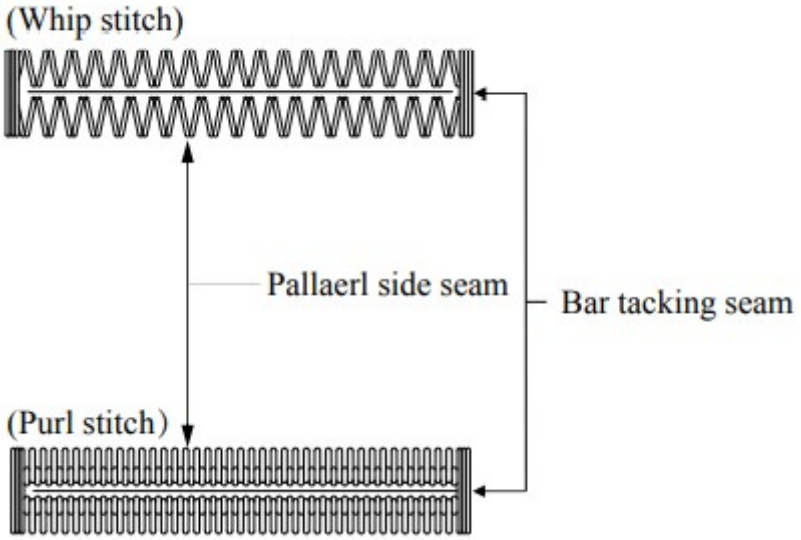
Err-09: Crankset protection

Err-10: HMI Communication failure

Err-12: Initial motor electrical angle failure

Err-13: Motor optical encoder signal loss

SPECYFIKACJA TECHNICZNA:

Model: T781G
Długość dziurki: 22 mm
Szerokość ściegu: 2,5 - 4 mm
Długość noża: 6,4 – 19 mm (¼” - 3/4”)
Prędkość szycia: 100 – 3600 obrotów/min
Skok igielnicy: 34,6 mm
Wysokość podnoszenia stopki: 10 mm
System igieł: DPx5 (#11 - #14)
Smarowanie: automatyczne
Max. grubość obszywanego materiału: 4 mm

Typ ściegu: