STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

Instrukcja bezpiecznej obsługi maszyny dziewiarskiej

	Typ	Typ komputera	Typ konstrukcyjny
CMS 933	769	OKC	000 - 004
CMS 922	770	OKC	000 - 004
CMS 830 C k&w	573	OKC	000 - 004
CMS 822	574	OKC	000 - 005
CMS 740	572	OKC	000 - 004
CMS 730 T k&w	586	OKC	000 - 004
CMS 730 S k&w	554	OKC	000 - 004
CMS 530 T	585	OKC	000 - 004
CMS 530	566	OKC	000 - 004
CMS 520 C	570	OKC	000 - 004
CMS 520	567	OKC	000 - 004
CMS 420 E	579	OKC	000 - 002
CMS 420 E multi gauge	577	OKC	000 - 001
CMS 420 E	575	OKC	000 - 001

CE

Nr ident.: 242 409

PL

Data: 2008-06-24

Wersja: 1.7

H. Stoll GmbH & Co. KG, Stollweg 1, D-72760 Reutlingen, Germany

Nasze produkty ulegają ciągłemu rozwojowi, z tego powodu zastrzegamy sobie możliwość zmian technicznych.

1 Wskazówki bezpieczeństwa 1-1

1.1 Używać zgodnie z przeznaczeniem ... 1-1

1.2 Czynności organizacyjne ... 1-2

1.3 Kwalifikacjie osobowe i wybór personelu ... 1-3

1.3.1 Kwalifikacje personelu ... 1-3

1.3.2 Wybór osobisty ... 1-4

1.4 Wskazówki ostrzegawcze ... 1-5

1.4.1 Używane wskazówki ostrzegawcze ... 1-5

1.4.2 Wyjaśnienie piktogramów (ISO) ... 1-7

1.4.3 Wskazówki ostrzegawcze w dokumentacji ... 1-8

1.5 Ogólne wskazówki bezpieczeństwa. ... 1-9

1.5.1 Zagrożenia mechanicznymi elementami ... 1-9

1.5.2 Zagrożenie energią elektryczną ... 1-9

1.5.3 Niebez ... 1-10

1.5.4 Pozostałe niebezpieczeństwa ... 1-10

1.6 Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące poszczególnych faz pracy ... 1-11

1.6.1 Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące transportu ... 1-11

1.6.2 Wskazówki bezpieczeństawa podczas ustawiania maszyny ... 1-12

1.6.3 Wskazówki bezpieczeństwa do przyłączenia elektrycznego ... 1-12

1.6.4 Instrukcje bezpieczeństwa dla wymiany danych ... 1-12

1.6.5 Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące produkcji ... 1-13

1.6.6 Dodatkowe wskazówki bezpieczeństwa obsługi przy otwartych osłonach ... 1-14

1.6.7 Wskazówki bezpieczeństwa dla smarowania, czyszczenia i konserwacji ... 1-14

1.6.8 Wskazówki bezpieczeństwa dla demontażu ... 1-15

2 Dane techniczne i maszynowe 2-1

2.1 Wymiar i ciężar ... 2-1

2.2 Dane elektryczne ... 2-2

2.3 Dane elektryczne (wzór budowy 000 i 001) ... 2-3

2.4 Obszar tolerancji ... 2-4

2.5 Warunki eksploatacji ... 2-4

2.6 Warunki magazynowania ... 2-5

2.7 Emisja hałasu ... 2-5

3 Główne części składowe maszyny dziewiarskiej 3-1

3.1 Przednia strona ... 3-1
3.2 Widok z boku (prawy) ... 3-3
3.3 Tylna strona ... 3-4
3.4 Optyczne i dźwiękowe elementy sygnalizacji ... 3-5
3.4.1 Lampa sygnałowa ... 3-5
3.4.2 Ekran dotykowy ... 3-6
3.4.3 Sygnał dźwiękowy ... 3-7
3.4.4 Lampka na prowadniku przędzy ... 3-8

4 Montaż i ustawianie 4-1

4.1 Przygotowanie montażu ... 4-1
4.1.1 Przygotowanie miejsca instalacji ... 4-1
4.1.2 Przygotuj narzędzia i elementy pomocnicze. ... 4-1
4.1.3 Transport maszyny do miejsca instalacji ... 4-1
4.1.4 Rozpakowanie maszyny dziewiarskiej ... 4-1
4.2 Montowanie maszyny ... 4-2
4.2.1 Podnoszenie maszyny ... 4-2
4.2.2 Podłączyć maszynę dziewiarską ... 4-5
4.2.3 Podłączyć maszynę dziewiarską (wzór budowy 000 i 001) ... 4-8
4.2.4 Wypoziomuj maszynę ... 4-14
4.3 Montowanie urządzeń prowadzących i kontrolujących przędzę ... 4-16
4.3.1 Zamontować jednostkę kontrolną przędzy ... 4-16
4.3.2 Zamontować sygnalizację świetlną ... 4-18
4.4 Przyklej taśmę mierniczą. ... 4-19
4.5 Włączyć maszynę ... 4-19
4.6 Środki mające na celu natychmiastowe przerwanie posuwu sań ... 4-20
4.7 Sprawdzanie oprzyrządowania zabezpieczającego ... 4-21

1 Wskazówki bezpieczeństwa

Przedmowa do instrukcji

Ta instrukcja powinna ułatwić poznanie maszyny dziewiarskiej i umożliwić prawidłowe użycie opcji dodatkowych.

Instrukcja obsługi zawiera ważne wskazówki na temat bezpiecznego, prawidłowego i ekonomicznego użytkowania. Ich przestrzeganie pozwoli uniknąć zagrożeń, niepotrzebnych kosztów napraw i przestojów, a także wpłynie na niezawodność pracy i długi okres eksploatacji.

Tekstowe i graficzne przedstawienia nie koniecznie odpowiadają zakresowi dostawy maszyny .

Tłumaczenie będzie przeprowadzane uważnie. Jeśli jesteście Państwo w stanie, prosimy o porównanie poprawności tłumaczenia z oryginalnym dokumentem.

Dalsze informacje otrzymacie Państwo o:

- przedstawicielach-Stoll lub handlowcach-Stoll w Państwa kraju
- Stoll-Helpline:
  - Tel: +49-(0)7121-313-450
  - Fax: +49-(0)7121-313-455
  - E-Mail: helpline@stoll.com
- Internet: http: //www.stoll.com
- Szkolenie w centrum szkoleń-Stoll

Tą instrukcję zachować do dalszego użytku. Przy ewentualnym ponownym zakupie maszyny dostarczyć instrukcję obsługi.

1.1 Używać zgodnie z przeznaczeniem

Maszyna ta jest przemysłową maszyną dziewiarską klsy A - stosownie do normy EN 55011. Prosimy o przestrzeganie przepisów i wytycznych charakterystycznych dla danego kraju.

Maszyna dziewiarska jest przeznaczona do tworzenia wyrobów dziewiarskich.
Maszyna może przerabiać tylko powszechnie sprzedawane przędze, które przeznaczone są do użytku w przemyśle dziewiarskim.

Elementy prowadzące przędze nie są przystosowane do bezpiecznego prowadzenia bardzo sztywnej przędzy jak n. p. metal.

Gdy macie Państwo specjalne wymagania co do maszyny, proszę zwrócić się do działu zbytu w firmie Stoll.

1.2 Czynności organizacyjne

- Instrukcję tak przechowywać aby była dostępna dla całego personelu, któremu jest powierzona maszyna dziewiarska.
- Użytkownik musi być pewny, że zawartość instrukcji, którą używa personel obsługujący maszynę dziewiarską, będzie zrozumiała i stosowana.
- Użytkownik musi być pewny, że będą uwzględnione i przestrzegane krajowe przepisy To są n. p. przepisy
  - dla zapobiegania wypadkom
  - do ochronny zdrowia,
  - do ochrony środowiska,
  - do fachowych technicznych reguł
  - do bezpiecznej i fachowej pracy
- Maszyna dziewiarska pozostanie w nienagannym stanie technicznym tylko, jeśli będzie używana zgodnie z instrukcją
- Wskazówki ostrzegające są zapisane na maszynie, kompletne i czytelne.
  zakup części zamiennych: zobacz katalog części zamiennych
- Nie dopuszcza się wykonywania żadnych zmian w- i prze-budowy maszyny dziewiarskiej, które naruszają bezpieczeństwo.
- Przy naprawie używać tylko oryginalnych części zamiennych firmy Stoll.
- Nie wykonywać samowolnie zmian programu systemu operacyjnego procesora, softwearu maszynowego i systemu sterującego .
- Nie instalować obcego softwearu na maszynie.

1.3 Kwalifikacjie osobowe i wybór personelu

- Pracę na maszynie powinni wykonywać tylko wykwalifilowani pracownicy.
  Przestregać specyficznyego dla danego kraju prawa i wytycznych.

1.3.1 Kwalifikacje personelu

Aby maszyna dziewiarska mogła prawidłowo i bezpiecznie pracować, musi być obsługiwana tylko przez dostatecznie wyszkoloną (wykwalifikowaną) obsługę:

- Wykwalifikowany elektryk
- Wykwalifikowany mechanik
- Wykwalifikowany dziewiarz
- Wyszkolony lub przyuczony personel

Wykwalifikowany elektryk

Za wykwalifikowaną siłę elektryczną(wykwalifikowany fachowiec elektryk) uznaje się osobę, która oceni i wykona powierzone prace jak również rozpozna możliwe zagrożenia.
Fachowiec dysponuje następującymi cechami:

- fachowe wykształcenie
- teoretyczna znajomość
- praktyczne doświadczenie
- Znajomość odnośnie praw (specyficznych dla każdego kraju)
- Znajomość instrukcji obsługi

Wykwalifikowany mechanik

Za wykwalifikowaną siłę mechaniczną (fachowiec w zakresie mechanicznym) uznaje się osobę, która oceni i wykona powierzone mechaniczne prace jak również rozpozna możliwe zagrożenia.
Fachowiec dysponuje następującymi cechami:

- fachowe wykształcenie
- teoretyczna znajomość
- praktyczne doświadczenie
- Znajomość odnośnie praw (specyficznych dla każdego kraju)
- Znajomość instrukcji obsługi

Wykwalifikowany dziewiarz

Za fachową siłę dziewiarską uznaje się osobę, która oceni i wykona powierzone prace jak również rozpozna możliwe zagrożenia
Fachowiec dysponuje następującymi cechami:

- Fachowe szkolenie przy maszynie dziewiarskiej i urządzeniu do wzorowania
- teoretyczna znajomość
- praktyczne doświadczenie
- Znajomość odnośnie praw (specyficznych dla każdego kraju)
- Znajomość instrukcji obsługi

Wyszkolony lub przyuczony personel

Za wyszkoloną lub przyuczoną uznaje się osobę, która może wykonać dokładnie zdefiniowaną pracę na maszynie dziewiarskiej.

- Wykonać teoretycznie i praktycznie wprowadzenie przy maszynie dziewiarskiej
- praktyczne doświadczenie
- Znajomość możliwych zagrożeń

1.3.2 Wybór osobisty

- Należy zabezpieczyć, aby zmiany w maszynie były dokonywane tylko przez upoważniony personel.
- Do następujących czynności wymagana jest kompetentna obsługa.

Tabela pokazuje przeciętne wymagania dotyczące takiego personelu.

Czynności	Obsługa
Montaż	Wykwalifikowany mechanik
Elektryczne podłączenie	Wykwalifikowany elektryk
Uruchomienie	Wykwalifikowany dziewiarz
Programowanie	Wykwalifikowany dziewiarz
Wzorowanie	Wykwalifikowany dziewiarz, wyszkolony lub przyuczony personel
Uzbrojenie	Wykwalifikowany dziewiarz, wyszkolony lub przyuczony personel
Obsługa	Wykwalifikowany dziewiarz, wyszkolony lub przyuczony personel
Produkcja	Wyszkolony lub przyuczony personel
Postój, konserwacja, czyszczenie	Wykwalifikowany dziewiarz, wyszkolony lub przyuczony personel
Konserwacja	Wykwalifikowany mechanik, elektryk, dziewiarz
Naprawa	Wykwalifikowany mechanik lub elektryk
Demontaż	Wykwalifikowany mechanik lub elektryk

1.4 Wskazówki ostrzegawcze

W tym rozdziale znajdą Państwo wyjaśnienie wskazówek ostrzegawczych na maszynie i w dokumentacji .

1.4.1 Używane wskazówki ostrzegawcze

Wskazówki ostrzegawcze odpowiadają normom ISO 3864-2.

Zasięg obowiązywania: wszystkie kraje, oprócz USA i Kanady

Wskazówki ostrzegawcze wg ISO 3864-2 mogą składać się z następujących elementów:

Piktogram	Wyjaśnienie
	jeden lub wiele znaków ostrzeżenia
	jeden lub wiele znaków zakazu (opcja)
	jeden lub wiele znaków nakazu (opcja)

Tab. 1-1 Elementy wskazówek ostrzegawczych

Umiejscowienie wskazówki ostrzegawczej na maszynie

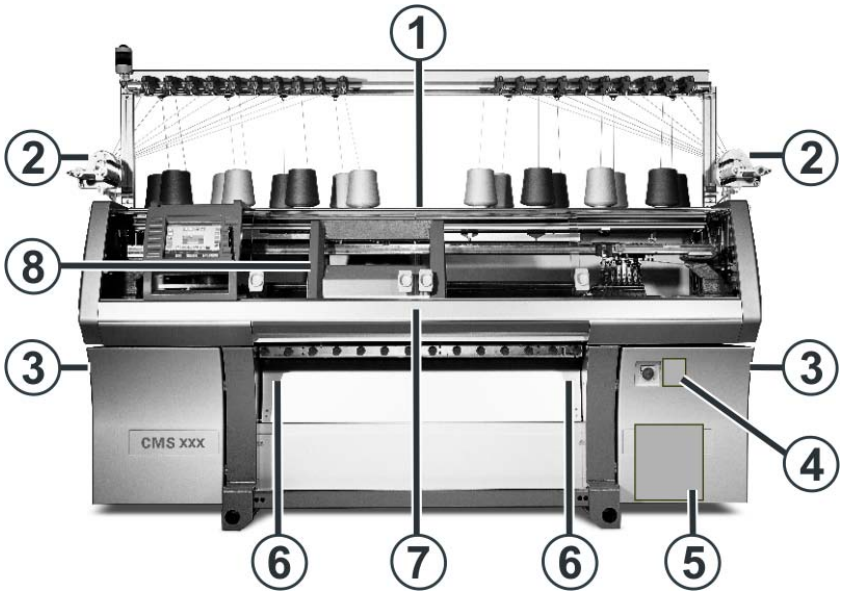


Fig. 1-1 Umiejscowienie wskazówki ostrzegawczej na maszynie

Lista wskazówek ostrzegawczych na maszynie

Wskazówki ostrzegawcze są zachowane w całości i w czytelnym stanie. Numer zamówienia etykiety znajdziecie Państwo w katalogu części zamiennych.

Nr.	Wskazówka ostrzegawcza	Wyjaśnienie
1		Wskazówka ostrzegawcza przy ścianie tylnej
2		Wskazówka ostrzegawcza przy furniserze
3		Wskazówka ostrzegawcza przy obudowie szafki sterowania po prawej i po lewej stronie
4		Wskazówka ostrzegawcza osłon przednich i włącznika głównego
5		Wskazówka ostrzegawcza płytki uziemiającej prawej szafki sterującej i tylnej ścianki prawej szafki sterującej
6		Wskazówka ostrzegawcza przy obciągu
7		Wskazówki ostrzegawcze pod osłonami
8		Wskazówka ostrzegawcza przy smarowaniu centralnym przednie i tylne łoże igłowe. Przy maszynie tandemowej również po prawej stronie prawej głowicy.

Tab. 1-2 Lista wskazówek ostrzegawczych

1.4.2 Wyjaśnienie piktogramów (ISO)

Piktogramy na maszynie

Rodzaj	Piktogram	Wyjaśnienie
Znaki ostrzegawcze		Ogólne znaki ostrzegawcze
		Niebezpieczne napięcie elektryczne
		Niebezpieczeństwo ze strony prasy i nożyc
		Niebezpieczeństwo wokół znajdujących się elementów mechanicznych lub preparatów do smarowania
		Niebezpieczeństwo wcięcia
Znaki zakazu		Zakaz usuwania ścianki tylnej
		Zakaz usuwania obudowa
		Zakaz ingerencja bezpośrednia
Znak nakazu		Nosić okulary ochronne
		Rozłączyć połączenie sieciowe.
		Nosić ochronę na włosy
		Poczekać, aż wyłączą się wszystkie diody LED w szafce sterowania

Tab. 1-3 Piktogramy używane na maszynie

1.4.3 Wskazówki ostrzegawcze w dokumentacji

Wskazówki ostrzegawcze posiadają w dokumentacji następującą budowę:

- Znaki bezpieczeństwa (informują o niebezpieczeństwie uszkodzenia)
- Znaczenie sygnałów (Niebezpieczeństwo, Ostrzeżenie, Uwaga)
- Tekst, składa się z:
  - Rodzaj i źródło niebezpieczeństwa
  - Możliwe konsekwencje
  - Środki do ochrony przed niebezpieczeństwem i zakazy

Przykład:

NIEBEZPIECZEńSTWO

Wysokie napięcie elektryczne groźne dla życia!
Śmierć lub ciężkie obrażenia ciała poprzez porażenie elektryczne.
➔ Włącznik główny nastawić na "0".
➔ Maszynę zabezpieczyć przed ponownym włączeniem.

Znaczenie sygnałów	Wyjaśnienie
Niebezpieczeństwo	Śmierć lub ciężkie uszkodzenie (irreversibel) możliwe bezpośrednie zagrożenie.
Ostrzeżenie	Możliwa śmierć lub ciężkie uszkodzenie (irreversibel).
Ostrożnie	Możliwe lekkie uszkodzenie (reversibel).
Ostrożnie (bez znaków bezpieczeństwa)	Możliwe uszkodzenie mienia.

Tab. 1-4 Wyjaśnienie znaczenia sygnałów

1.5 Ogólne wskazówki bezpieczeństwa.

1.5.1 Zagrożenia mechanicznymi elementami

Przyczyna	Środek obronny
Niebezpieczeństwo zranienia przez obracające i ruchome części.	Nie chwytać pracującej maszyny. Podczas ingerencji, maszyna musi być zawsze zatrzymana. Wyłączyć maszynę przy czynnościach montażowych i zabezpieczyć ją przed ponownym włączeniem. Zakładaj okulary zabezpieczające.
Podczas zderzenia się ze sobą głowicy z igłą, występuje możliwość zranienia się przez odpryskujące elementy igieł.	Zakładaj okulary zabezpieczające.
Niebezpieczeństwo oparzenia się o silniki, łoża igłowe i części elektronicznego sterowania, które mogą stać się gorące.	Nosić rękawice ochronne.
Niebezpieczeństwo zranienia się przy czynnościach montażowych przez sprężynę naciskową i ściągającą(n. p. w obciagu pomocniczym i w drążku załączającym),można zaoszczędzić potencjalnie energie .	Uwolnić sprężyny przed demontażem. Urzywać wyposażenie ochronne.

1.5.2 Zagrożenie energią elektryczną

Przyczyna	Środek obronny
Zagrożenie życia przez porażenie prądem podczas pracy przy elektrycznych elementach maszyny.	Pracę może wykonać tylko wykwalifikowany fachowiec. Wyłączyć maszynę. Usunąć boczne zabezpieczenia. Zabezpieczyć maszynę przed ponownym włączeniem.
Zagrożenie życia przez porażenie prądem przy elektrycznej usterce, tj. luźne lub uszkodzone wtyczki albo uszkodzone kable.	Zatrzymać natychmiast maszynę. Usunąć boczne zabezpieczenia. Maszynę zabezpieczyć przed ponownym włączeniem. Usterka może usunąć tylko uprawniony elektryk.

1.5.3 Niebez

Przyczyna	Środek obronny
Niebezpieczeństwo uszkodzenia przy stosowaniu oleju, smaru lub innych substancji chemicznych.	Nosić wyposażenie ochronne (z. B. okulary ochronne, rękawiczki). Przestregać specyficznyego dla danego kraju prawa i wytycznych. Przestrzegać danych producenta.
Zagrożenie stanowią uszkodzone przewody centralnego smarowania, ponieważ olej pracuje w nich pod wysokim ciśnieniem (30 bar).	Zatrzymać natychmiast maszynę. Maszynę zabezpieczyć przed ponownym włączeniem. Uszkodzone przewody należy zgłosić do wymiany fachowemu personelowi. Usunąć natychmiast cieknący olej.
Uszkodzone przewody instalacji usuwającej zanieczyszczenia z łóż igłowych -ze względu na panujące w nich wysokie ciśnienie powietrza - mogą stanowić zagrożenie dla życia.	Zatrzymać natychmiast maszynę. Maszynę zabezpieczyć przed ponownym włączeniem. Uszkodzone przewody należy zgłosić do wymiany fachowemu personelowi.
Niebezpieczeństwo poślizgu gdy są rozlane olej, smar lub inne substancje lub przy występowaniu lakieru.	Wytrzeć natychmiast substancjie. Przestregać specyficznyego dla danego kraju prawa i wytycznych.
Zanieczyszczenie środowiska przy niefachowej utylizacji środków pędnych i pomocniczych i częściach zamiennych	Zadbaj o bezpieczną i zgodną z ochroną środowiska utylizację środków pędnych i pomocniczych oraz części zamiennych Przestregać specyficznyego dla danego kraju prawa i wytycznych. Przestrzegać danych producenta.

1.5.4 Pozostałe niebezpieczeństwa

Przyczyna	Środek obronny
Podwyższone niebezpieczeństwo pożaru lub eksplozji przez zapylenie, kurz i inne zanieczyszczenia. Podwyższone niebezpieczeństo zwarcia przy oddziewaniu z materiałów przewodzących lub metalicznych przez powstający metaliczny pył i kurz.	Włókna i zapylenia oraz inne zabrudzenia w zależności od poziomu zanieczyszczenia należy usuwać z całej maszyny co najmniej raz na zmianę. Zatroszczyć się o dodatkowe odkurzanie. Należy używać środki ochrony dróg oddechowych..
Niebezpieczeństwo uszkodzenia przez zastosowanie nieodpowiednich środków czyszczących.	Stosować tylko środki czyszczące, które są wymienione w instrukcji obsługi, np. alkohol. W żadnym przypadku nie stosować środków czystości szkodliwych dla zdrowia lub żrących.

1.6 Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące poszczególnych faz pracy

- Zaniechać sposobów pracy wzbudzajhących wątpliwość bezpieczeństwa pracy.
- Podjąć środki, aby maszyna została uruchomiona tylko w bezpiecznym i sprawnym stanie.
- Uruchamiać maszynę tylko, gdy istnieją i są sprawne urządzenia ochronno-zabezpieczające.
- W szczególności uszkodzenia, które przyczyniają się do bezpośredniego bezpieczeństwa muszą być niezwłocznie usunięte.
- Koniecznie należy przestrzegać komunikatów ostrzegawczych na maszynie i przy wprowadzeniu. Proszę chronić siebie oraz osoby trzecie przed niebezpieczeństwem i unikać uszkodzenia maszyny oraz przedmiotów wartościowych .
- Żadna osoba nie może przebywać w przestrzeni wewnętrznej maszyny.
- Przestrzegać zasad właczania i wyłączania maszyny oraz wskazań kontrolnych.
- Przed włączeniem maszyny upewnić się, że nikt nie zostanie poszkodowany podczas pracy maszyny.

1.6.1 Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące transportu

Rodzaj niebespieczeństwa	Środki
Zagrożenie uszkodzeniem przez duży ciężar	Przestrzegać prawa i wytycznych dotyczących transportu dużych ciężarów obowiązujących w danym kraju. Przestrzegać przepisów dla danego kraju, dotyczących transportu.

1.6.2 Wskazówki bezpieczeństawa podczas ustawiania maszyny

Rodzaj niebespieczeństwa	Środki
Zagrożenie uszkodzeniem przez duży ciężar	Uważać na techniczne dane maszyny. Przestrzegać specyficznych dla danego kraju przepisów zapobiegających wypadkom podczas transportu ciężkich towarów.
W przeciwnym wypadku może dojść do uszkodzenia maszyny.	Usunąć wszystkie zabezpieczenia transportowe. Domknij boczne pokrywy zabezpieczające (lewa i prawa strona maszyny).
Zanieczyszczenie środowiska	Folie ochronną zneutralizować zgodnie z przepisami ochronny środowiska. Przestregać specyficznyego dla danego kraju prawa i wytycznych.

1.6.3 Wskazówki bezpieczeństwa do przyłączenia elektrycznego

Rodzaj niebespieczeństwa	Środki
Zagrożenie życia przez porażenie prądem przy pracy z elektrycznymi podzespołami	Maszyna może być podłączona przez uprawnionego elektryka. Przestrzegać danych technicznych.

1.6.4 Instrukcje bezpieczeństwa dla wymiany danych

Typ ryzyka	Pomiary
Wirusy komputerowe! Utrata danych lub produkcji. Wirusy komputerowe mogą przedostać się do maszyny poprzez nie skanowane dane z USB lub sieci.	Przenoś do maszyny tylko dane nie zawirusowane. Zagrożenie pochodzące od wirusów komputerowych wzrasta od lat. Upewnij się, że komputer sieciowy połączony z maszyną i używany nośnik danych maszynowych nie są zawirusowane! Zaznaczamy z dużym naciskiem, że w takim przypadku Fa. H. Stoll GmbH & Co. KG nie daje gwarancji i nie ponosi odpowiedzialności za zniszczenie maszyny. W przypadku dalszych pytań prosimy o kontakt ze Stoll-Helpline.

1.6.5 Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące produkcji

Rodzaj niebespieczeństwa	Operacje:
Niebezpieczeństwo zranienia się	Zamknij pokrywy zabezpieczające. Zamknąć tylne ścianki maszyny. Zamknąć boczne osłony. Chronić oczy przez zachowanie odpowiedniej odległości od naprężacza bocznego. Przedmioty takie jak:narzędzia, szpule z przędzą usunąć z . wewnętrznej przestrzeni maszyny. Jesli maszyna pracuje, w żadnym wypadku nie należy ingerować w maszynę. Zatrzymać maszynę, gdy niezbędna jest ingerencja w maszynę.
Niebezpieczeństwo nawinięcia i wciągnięcia oraz niebezpieczeństwo zmiażdzenia.	Nie chwytać wałków obciagu dzianiny. Podczas pracy maszyny nie dotykać furnizer i zachować odpowiednią odległość, gdy nosi się luźne elementy odzieży lub niezwiązane włosy. Po zatrzymaniu maszyny zaczekaj, aż wałki fournisery przestaną się obracać.
Zagrożenie zdrowia przez kurz, włókna i parę.	Należy zachować szczególną uwagę przy przerobie przędzy zagrażającej zdrowiu lub uszkodzeniem maszyny. - Przędze o silnym pyleniu - zagrażające zdrowiu środki farbiarskie - Przędza z włókna szklanego, ulepszone metalami włókna: azbest, węgiel, PU lub podobne materiały. Należy podjąć odpowiednie kroki, by nie dopuścić do zagrożenia przez unoszące się pyłki przędzy, kurz bądź opary. Przestregać specyficznyego dla danego kraju prawa i wytycznych. Przestrzegać danych producenta. Przy dalszych pytaniach jesteœmy do dyspozycji in STOLL.
Niebezpieczeństwo uszkodzenia (podczas wyładowań elektrycznych) przy używaniu przędz metalowych i przewodzących przez włókna lub zapylenia.	Włókna i zapylenia oraz inne zabrudzenia w zależności od poziomu zanieczyszczenia należy usuwać z całej maszyny co najmniej raz na zmianę. Zatroszczyć się o dodatkowe odkurzanie.

1.6.6 Dodatkowe wskazówki bezpieczeństwa obsługi przy otwartych osłonach

Przy otwartych osłonach drążek załączający nie może być ustawiony w swojej górnej pozycji (produkcja) Użytkownik musi trzymać drążek załączający w takiej pozycji, aby maszyna pracowała w zaprogramowanej prędkości (Totmann-Schaltung).

Rodzaj niebespieczeństwa	Operacje:
Niebezpieczeństwo zmiażdżeniem lub obcięciem przez głowicę, przesuw płyty, łoże igłowe, urządzenie zaklemiająco-obcinające i łoża dodatkowe	Nie chwytać pracującej maszyny. Przesuwać głowicę krokowo lub ruchem pełzającym (zobacz instrukcja obsługi).
Zagrożenie uszkodzenia przez odpryskujące elementy zamka lub elementy igieł.	Zakładaj okulary zabezpieczające.
Niebezpieczeństwo zmiażdżenia i wciągnięcia przez obciąg główny i dodatkowy, grzebień obciągający oraz łoża dodatkowe.	Nie sięgać do przestrzeni pomiędzy łożami. Zachować w odpowiedniej odległości ręce, twarz, luźną odzież i inne luźne przedmioty. Nie sięgać do obszaru pracy pomiędzy wałkami obciągu i grzebienia obciągającego.

1.6.7 Wskazówki bezpieczeństwa dla smarowania, czyszczenia i konserwacji

Rodzaj niebespieczeństwa	Środki
Niebezpieczeństwo zmiażdżenia i ucięcia, przez głowicę, przesuw płyty, łoże igłowe, oraz urządzenie zaklemiająco-obcinające.	Wyłącz maszynę wyłącznikiem głównym. Maszynę zabezpieczyć przed ponownym włączeniem. Po skończeniu pracy przy tylnej stronie maszyny, przymocować ponownie tylne ścianki.
Zagrożenie zdrowia	Podczas używania oleju i smaru należy przestrzegać praw i wytycznych specyficznych dla danego kraju dotyczących preparatów do smarowania. Przestrzegać danych producenta.
Zanieczyszczenie środowiska	Upewnij się, że olej i smar są właściwie usuwane. Przestregać specyficznyego dla danego kraju prawa i wytycznych. Przestrzegać danych producenta.

1.6.8 Wskazówki bezpieczeństwa dla demontażu

Demontaż do dłuższego magazynowania lub do przetransportowania:

Rodzaj niebespieczeństwa	Środki
Zagrożenie życia przez porażenie prądem. podczas pracy przy elektrycznych elementach budowy maszyny.	Rozłaczyć maszynę od
Niebezpieczeństwo uszkodzenia maszyny podczas transportu.	Uważać na techniczne dane maszyny. Przestrzegać specyficznych dla danego kraju przepisów zapobiegających wypadkom podczas transportu ciężkich towarów.

Demontaż i złomowanie:

Rodzaj niebespieczeństwa	Środki
Zagrożenie życia przez porażenie prądem podczas prac przy elektycznych elementach maszyny.	Rozłaczyć maszynę od
Zanieczyszczenie środowiska przez odpady.	Przestregać specyficznyego dla danego kraju prawa i wytycznych.

2 Dane techniczne i maszynowe

2.1 Wymiar i ciężar

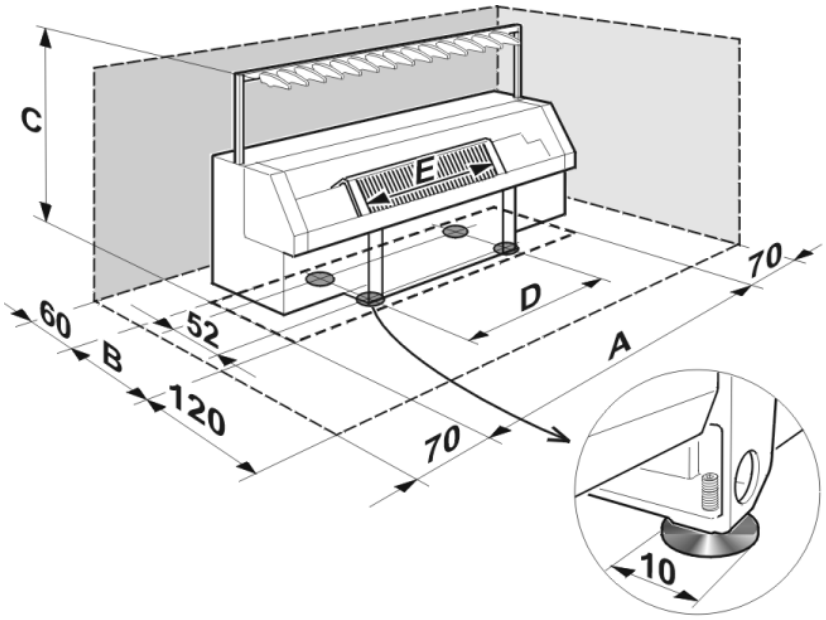


Fig. 2-1 Wymiary maszyny (w cm)

A	Szerokość	B	Głębokość	C	Wysokość
D	Odstęp śrub nastawczych	E	Znamionowa-szerokość robocza		

Poprzez przesuwanie głowicy tam i z powrotem występuje przy śrubach nastawczych dynamiczne obciążenie.

	A	B	C	D	E	Ciężar (kg)	Obciążenie dynamiczne (kg)
CMS 933	510	106	205	270	244	2060	700
CMS 922	456	106	205	270	244	1960	660
CMS 830 C k&w	403	91	205	239	213	1690	740
CMS 822	403	91	205	239	213	1670	730
CMS 740	355	91	205	209	183	1530	620
CMS 730 T k&w	355	91	205	209	183	1510	630
CMS 730 S k&w	355	91	205	209	183	1520	630
CMS 530 T	270	91	205	153	127	1260	550
CMS 530	270	91	205	153	127	1240	540
CMS 520 C	270	91	205	153	127	1250	540
CMS 520	270	91	205	153	127	1220	510
CMS 420 E (Typ 579)	237	91	205	153	114	990	470
CMS 420 E (Typ 575, 577)	270	91	205	153	114	1170	500

Tab. 2-1 Wymiar, ciężar i dynamiczne obciążenie

2.2 Dane elektryczne

Ważne dla:					
≥ Wzór budowy 003	CMS 822				
≥ Wzór budowy 002	CMS 933	CMS 830 C	CMS 740	CMS 530 T	CMS 520
	CMS 922	CMS 822	CMS 730 S	CMS 530	
			CMS 730 T	CMS 520 C	
≥ Wzór budowy 000					CMS 420 E (Typ 579)

Dane dotyczące instalacji elektrycznej	wartości
Napięcie przyłączowe	400 V ±10 % 50 lub 60 Hz
Liczba faz	3 Przestrzegać prawoskrętnego pola
Prąd pomiarowy	7 A
Bezpiecznik główny (na miejscu)	16 A bezwładny na fazę
Pobór mocy	ok. 2,6 kW

Tab. 2-2 3Dane dotyczące przyłączenia maszyny do sieci elektrycznej

Przed przyłączeniem maszyny sprawdzić napięcie w sieci.

Zasadniczo zabrania się podłączania w obwód elektryczny maszyny innych podzespołów elektrycznych i elektronicznych. W wypadku połączenia kilku urządzeń wspólnymi przewodami producent nie gwarantuje prawidłowego działania maszyny.

Jeśli maszyna dziewiarska jest zasilana z generatora, upewnij się, czy dostarczane z generatora napięcie spełnia wymagania EN 60204-1 4.3.1 W przypadku wystąpienia pytań prosimy o kontakt z STOLL-Helpline.

2.3 Dane elektryczne (wzór budowy 000 i 001)

Ważne dla:					
Wzór budowy 000 i 001	CMS 933	CMS 830 C	CMS 740	CMS 530 T	CMS 520
	CMS 922	CMS 822	CMS 730 S	CMS 530	CMS 420 E (Typ 575, 577)
			CMS 730 T	CMS 520 C	

Dane elektryczne	Wartość
Napięcie przyłączowe	200 do 440 V ±10 % 50 lub 60 Hz
Liczba faz	3 Przestrzegać prawoskrętnego pola
Prąd pomiarowy	8 A
Bezpiecznik główny (na miejscu)	16 A bezwładny na fazę
Pobór mocy	ok. 2,6 kW

Tab. 2-4 Dane podłączeniowe maszyny dziewiarskiej

Przed przyłączeniem maszyny sprawdzić napięcie w sieci.

Zasadniczo zabrania się podłączania w obwód elektryczny maszyny innych podzespołów elektrycznych i elektronicznych. W wypadku połączenia kilku urządzeń wspólnymi przewodami producent nie gwarantuje prawidłowego działania maszyny.

Jeśli maszyna dziewiarska jest zasilana z generatora, upewnij się, czy dostarczane z generatora napięcie spełnia wymagania EN 60204-1 4.3.1 W przypadku pytań, prosimy dzwonić do firmy STOLL-Helpline.

2.4 Obszar tolerancji

Dokładność	Ilość igieł			
	Szerokość znamionowa: 50" (127 cm)	Szerokość znamionowa: 72" (183 cm)	Szerokość znamionowa: 84" (213 cm)	Szerokość znamionowa: 96" (244 cm)
E 3	149			
E 3,5	174			
E 4	199			
E 5, E 2,5.2	249	359	419	479
E 7, E 3,5.2	349	503	587	671
E 8	399	575	671	767
E 10, E 5,2	499	719	839	959
E 12, E 6,2	599	863	1007	1151
E 14, E 7,2	699	1007	1175	1343
E 16, E 8,2	799	1151	1343	1535
E 18, E 9,2	899	1295		1727

Tab. 2-5 Ilość igieł w łożu igłowym, w zależności od liczby igieł na jeden cal.

Możecie Państwo przebudować maszynę na inną podziałkę uiglenia (z wyjątkiem CMS 420 E). Skorzystaj z naszej oferty.

2.5 Warunki eksploatacji

- Maszynę ustawić na powierzchni o stabilnym podłożu i wewnątrz budynku
- Maszynę nie ustawiać w obszarze, gdzie występuje zagrożenie wybuchem lub tąpnięciem
- Temperatura otoczenia +15 °C do +45 °C
- Wilgotność względna powietrza:
  - min. 50 %
  - max. 80 %
  - nie skraplać

Podczas przerobu przędzy może wystąpić wyładowanie elektryczne, gdy wilgotność względna powietrza wynosi conajmniej 50 %.

Przy odmiennych warunkach pracy proszę zwrócić się do STOLL-Helpline.

2.6 Warunki magazynowania

Gdy maszyna dziewiarska musi być przez długi czas magazynowana, to muszą być wykonane następujące czynności:

1. Maszynę dziewiarską dokładnie wyczyścić.
2. Nasmarować łoże igłowe.
3. Gdy maszyna dziewiarska jest transportowana do innej miejscowości, musi zostać wykupione ubezpieczenie transportu.
4. Wszystkie lśniące elementy metalowe spryskać środkiem ochronnym przed rdzą (n. P. WD-40).
5. Obszar szyn wodzikowych i łoża igłowego przykryć papierem zabezpieczającym przed rdzą.
6. Maszynę dziewiarską okryć folią ochronną.
7. Maszynę dziewiarską magazynować w suchym miejscu wewnątrz budynku.

Temperatura magazynowania -15 °C bis +60 °C.
Maszynę chronić starannie przed korozją, szczególnie przy morskim powietrzu.

2.7 Emisja hałasu

Do pomiarów wybrano typoszereg CMS 3xx TC, spośród którego przetestowano model CMS 340 TC E8. Maszyny typoszeregu CMS 3xx TC w podobnych warunkach osiągają podany maksymalny poziom ciśnienia akustycznego.

Za podstawę służą normy:

- ISO/CD 9902 "Textilmaschinen-Bestimmungen der Geräuschemission"
- ISO/CD 9902-1 i ISO/CD 9902-6.

Poziom ciśn. akustycznego w dB(A)	średni poziom ciśn. akustycznego LpA	Zakres niestałości KpA	średni poziom dźwięku LWA	Zakres niestałości KWA
CMS 340 TC	75,8	3,5	92	3,5

Tab. 2-6 Emisja hałasu

3 Główne części składowe maszyny dziewiarskiej

3.1 Przednia strona

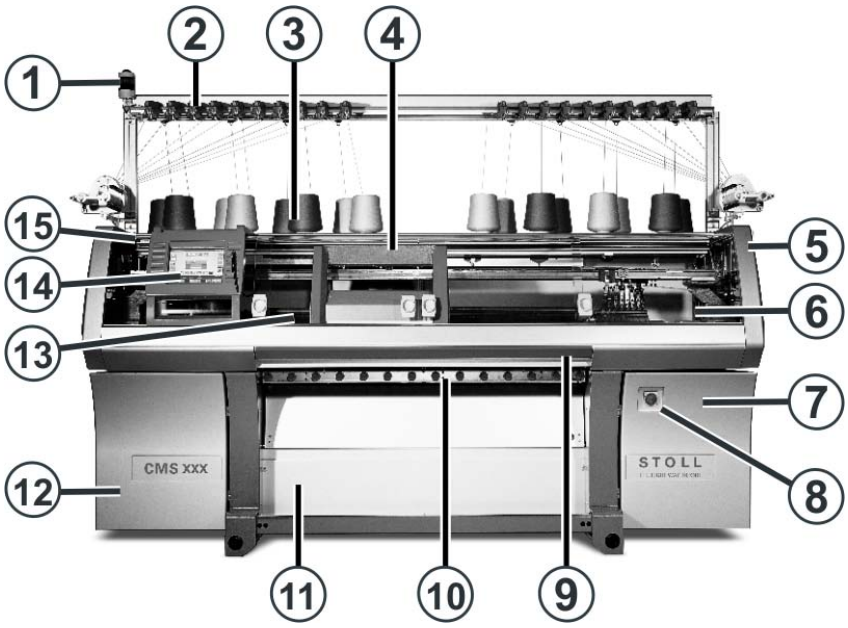


Fig. 3-1 Widok maszyny z przodu.

Nr.	Oznaczenie	Nr.	Oznaczenie
1	Lampa sygnałowa (zielony, żółty)	9	Drążek włączający (czerwony)
2	Górny naprężacz przędzy	10	Obciąg dzianiny (obciąg główny, obciąg pomocniczy, obciąg grzebienia)
3	Półka na przędze (szpule na przędze)	11	Strefa odbioru dzianiny
4	Głowica	12	Lewa szafka sterująca
5	Osłona zabezpieczająca (lewa, prawa)	13	Igły- i dodatkowe łoża igłowe (przód)
6	Osłony zabezpieczające (głowicę i łoże igłowe)	14	Ekran dotykowy
7	Szafka sterująca prawa	15	USB-połączenie
8	Włącznik główny (żółty)		

Widok wnętrza

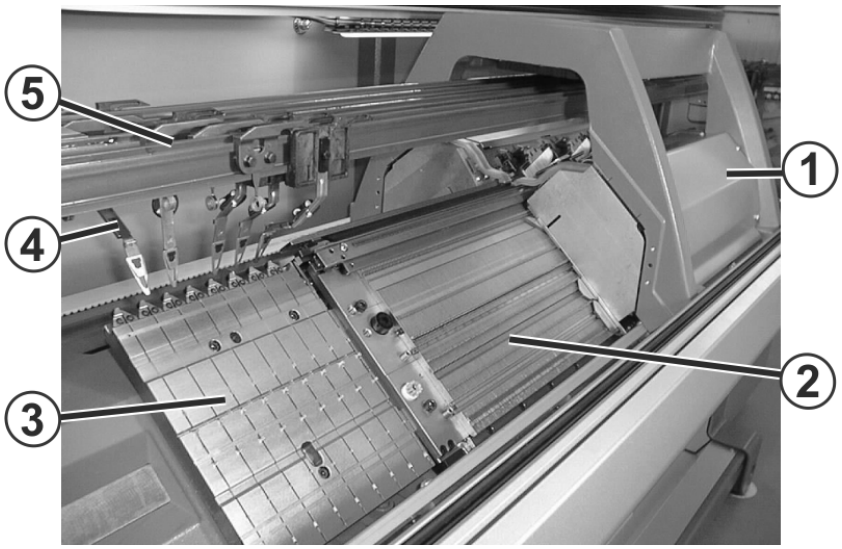


Fig. 3-2 Widok wnętrza maszyny dziewiarskiej

Nr.	Oznaczenie	Nr.	Oznaczenie
1	Głowica	4	Wodziki
2	Przednie łoże igłowe	5	Szyna wodzika
3	Lewe urządzenie zaklemiająco-obcinające		

3.2 Widok z boku (prawy)

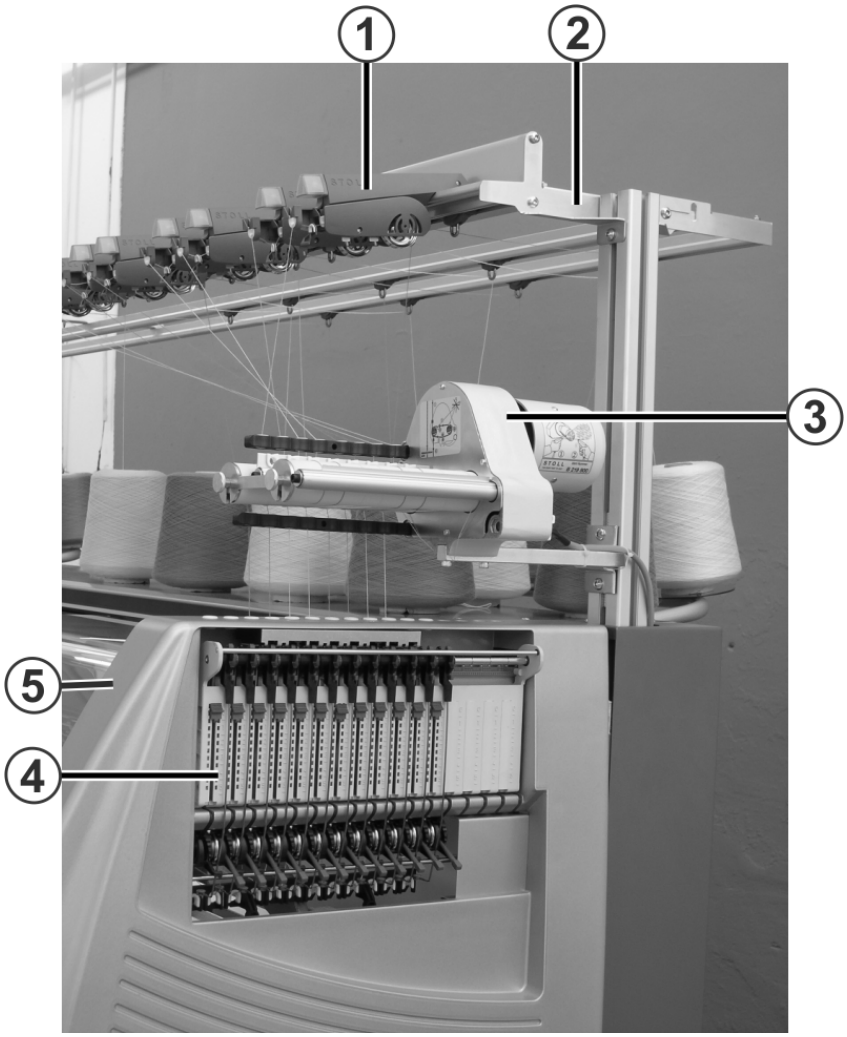


Fig. 3-3 widok z prawego boku

Nr.	Oznaczenie	Nr.	Oznaczenie
1	Urządzenie kontrolne nitki	4	Naprężacz boczny
2	Urządzenie prowadząco-nadzorujące	5	Boczne osłony zabezpieczające
3	Furnizera		

3.3 Tylna strona

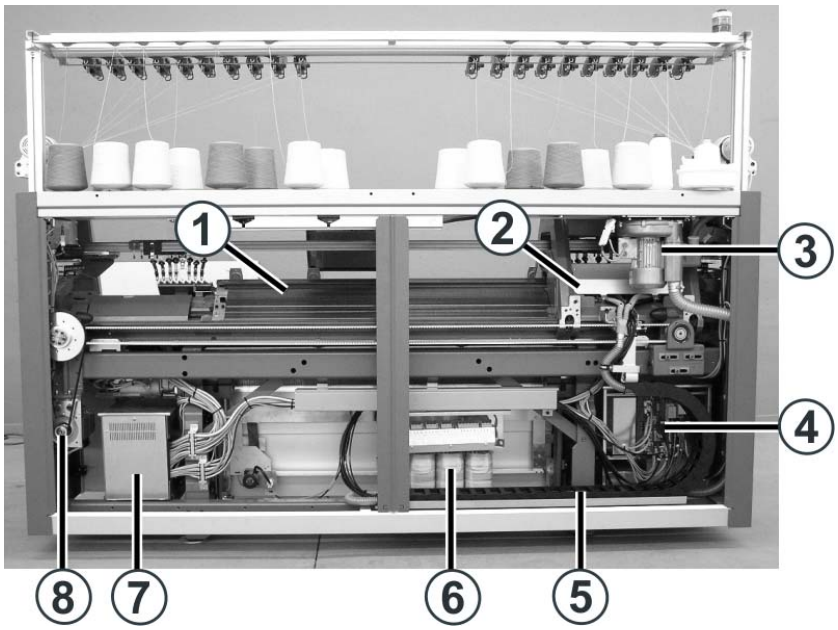


Fig. 3-4 Tylna strona (bez elementów ścianki tylnej)

Nr.	Oznaczenie	Nr.	Oznaczenie
1	Tylne łoże igłowe	5	Kabel ciągniony (łańcuch energetyczny)
2	Głowica	6	Transformator (bezpieczniki)
3	Usuwanie kurzu	7	Prawe urządzenie sterujące
4	Lewe urządzenie sterujące	8	Napęd główny

3.4 Optyczne i dźwiękowe elementy sygnalizacji

Sterowanie maszyny dziewiarskiej kontroluje ciągle przędze, dzianie, wszystkie ruchome elementy maszyny, silniki i komponenty elektroniki. Przy wystąpieniu błędu maszyna zatrzymuje się. Światło sygnalizacyjne świeci się na żółto, na wyświetlaczu dotykowym pojawia się piktogram i rozlega się sygnał dźwiękowy .

3.4.1 Lampa sygnałowa

Fig. 3-5 Lampa sygnałowa (1)

Lampa sygnałowa (1) oznacza status działania maszyny.

Model: pojedynczy błysk lampy sygnałowej (zielony)

Kolor	Status maszyny
green	Maszyna w trakcie produkcji
zielony (błyski, powoli)	Maszyna jest zatrzymana za pomocą sztangi uruchamiającej
zielony (błyski, szybko)	Maszyna nie produkuje, ponieważ wystąpił błąd podczas dziania
wyłączenie	wyłącznik główny jest wyłączony

Model: podwójny błysk lampy sygnałowej (zielony, żółty)

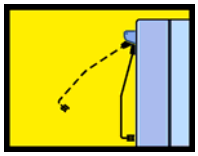
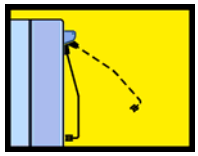
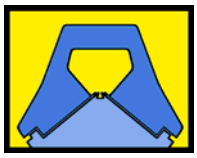
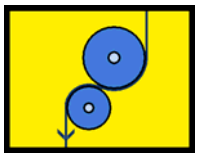
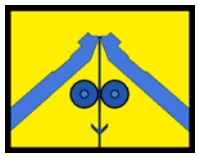
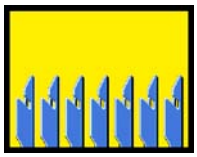
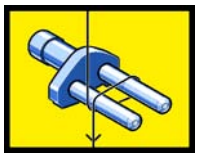
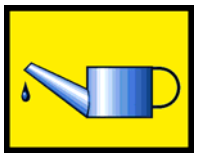
Kolor	Status maszyny
green	Maszyna w trakcie produkcji
zielony (błyski)	Maszyna jest zatrzymana za pomocą sztangi uruchamiającej
żółty	Maszyna nie produkuje, ponieważ wystąpił błąd podczas dziania
zielony, żółty	Oba światła podczas wyłączania maszyny. Czas trwania ok 60 sek - od wyłączenia maszyny do chwili jej całkowitego wyłączenia.
wyłączenie	wyłącznik główny jest wyłączony

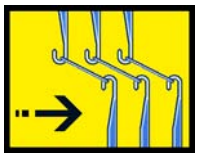
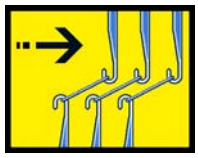
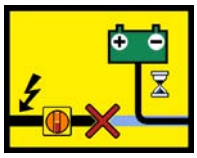
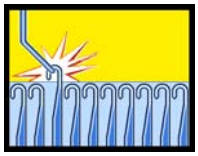
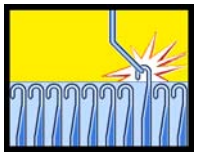
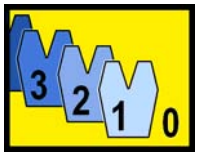
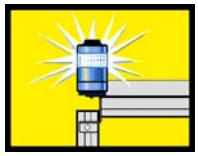
Tab. 3-1 Kolory lampy sygnałowej

3.4.2 Ekran dotykowy

Przy często pojawiających się zatrzymaniach, błędy pojawiają się w postaci piktogramów na ekranie dotykowym.

Przy błędzie pokaże się piktogram (na żółtym tle), przy wielu błędach pojawią się po kolei odpowiednie piktogramy. Rzadkie błędy (np. błędy hardware'u) zostają przedstawione we wspólnym piktogramie.

Piktogramy		
Osłony ochronne lewe	Osłony ochronne prawe	Osłony
 Naprężacz przędzy lewy	 Naprężacz przędzy prawy	Urządzenie kontrolne nitki
Zatrzymanie uderzeniowe przód	Zatrzymanie uderzeniowe tył	 Głowica (Opór)
Łoże dodatkowe przód	Łoże dodatkowe tył	Zatrzymanie uderzeniowe (łoże dodatkowe)
 Obciąg	 Obciąg pomocniczy	 Grzebień obciągający
 Furnisera lewa	Furnisera prawa	 Oliwienie

Piktogramy		
 Przesuw przód	 Przesuw tył	 Brak prądu (Powerfail)
 Blokada igły-lewa	Blokada igły-środek	 Blokada igły-prawa
 Licznik sztuk	 pozostałe przyczyny zatrzymania	

Tab. 3-2 Piktogramy do przedstawienia zatrzymania

3.4.3 Sygnał dźwiękowy

W tej sytuacji słyszalny będzie sygnał dźwiękowy:

- gdy maszyna zatrzymuje się w wyniku błąd
- Po ok. 60 sekundach włącznik główny został przekręcony na"0"

Sygnał dźwiękowy może zostać włączony i wyłączony (Ustawienie standardowe = wyłączone).

3.4.4 Lampka na prowadniku przędzy

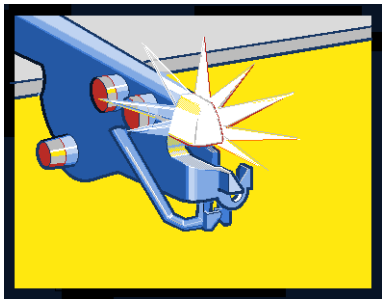


Fig. 3-6 Lampka na prowadniku przędzy

Przy zerwaniu przędzy i jej skończeniu, maszynę zatrzymuje czujnik przędzy na prowadniku przędzy. Błąd będzie pokazany za pomącą świecącej diody na prowadniku przędzy maszyny dziewiarskiej.

4 Montaż i ustawianie

4.1 Przygotowanie montażu

4.1.1 Przygotowanie miejsca instalacji

Miejsce instalacji

Miejsce instalacji musi spełniać poniższe warunki:

- równa, wytrzymała podłoga w budynku
- Dostateczna przestrzeń pomiędzy maszynami dla
  - obsługi maszyny
  - odbioru oddzianych elementów z maszyny
- Nie umieszczać maszyny w piwnicy

4.1.2 Przygotuj narzędzia i elementy pomocnicze.

Maszyna może być zapakowana w jeden z następujących sposobów:

- na podstawie transportowej opakowana w folię
- na podstawie transportowej zapakowana w skrzynię
- na wózkach

Poniższe narzędzia i elementy pomocnicze są wymagane dla wszystkich rodzajów opakowań :

- Akcesoria dla maszyny dziewiarskiej
  - Podkładki pod nogi maszyny dziewiarskiej
  - Śruby do poziomowania maszyny
  - Klucz o przekroju kwadratowym do otwierania paneli tyłu maszyny. Klucz do wkrętów jest niezbędny do CMS 420 E.
- Narzędzia
- Poziomica

4.1.3 Transport maszyny do miejsca instalacji

Przetransportuj maszynę dziewiarską do miejsca jej instalacji i tam ją rozpakuj.

4.1.4 Rozpakowanie maszyny dziewiarskiej

1. Przy dostawie w skrzyni: Usuń górną i boczne ściany skrzyni.
2. Wyjmij kartony z akcesoriami umieszczone w maszynie w strefie odbioru dzianiny.

4.2 Montowanie maszyny

4.2.1 Podnoszenie maszyny

Maszynę przenieść za pomocą urządzenia transportującego (n. p. wózka widłowego).

Przy czym należy uważać na następujące rzeczy:

- Środek ciężkości jest oznaczony na przedniej belce (do transportu głowic powinna znajdować się po lewej stronie)
- Oba ramiona podnośnika transportowego muszą być tak długie, aby mogły się na nich znaleźć, przednia i tylna belka transportowa.
- Maszynę należy ostrożnie przenieść i postawić. Niebezpieczeństwo uszkodzenia maszyny w przypadku opuszczenia jej ze zbyt dużą siłą na podłoże.

Maszynę podnosić tylko za obydwie belki transportowe lub za obydwie nogi maszyny.

Podnoszenie maszyny:

1. Usunąć mocowanie śrubami maszyny do podstawy transportowej.
2. Podnieść maszynę za pomocą podnośnika widłowego z podstawy transportowej.
3. Przenieść maszynę do miejsca instalacji.
4. Wsuń podkładki(1) znajdujące się w akcesoriach, pod nogami maszyny. Umieść tak podkładkę pod nogą maszyny, aby jej zagłębienie znalazło się dokładnie pod gwintowanym kołkiem (2)

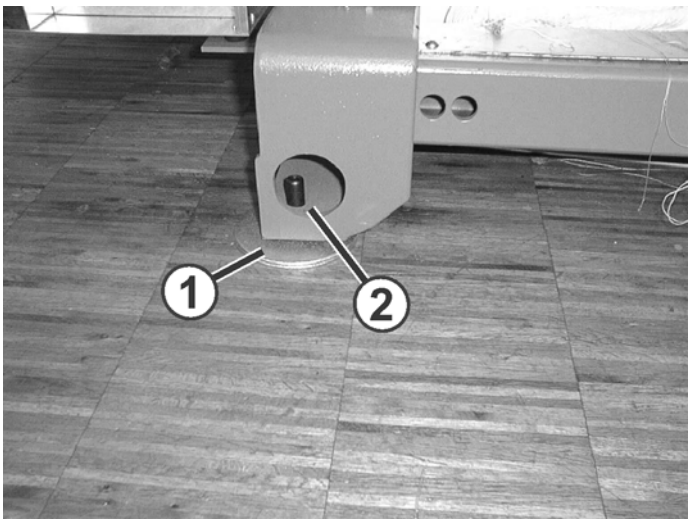


Fig. 4-1 Podkładka pod nogą maszyny dziwiarskiej

5. Ustawianie maszyny na podłodze
6. Usuń elementy drewniane, papier i taśmę zabezpieczającą.
7. Usuń ściany boczne (3), podkładkę (5) (dla typu elementu 000) i blokady transportowe (4) po obu stronach maszyny.

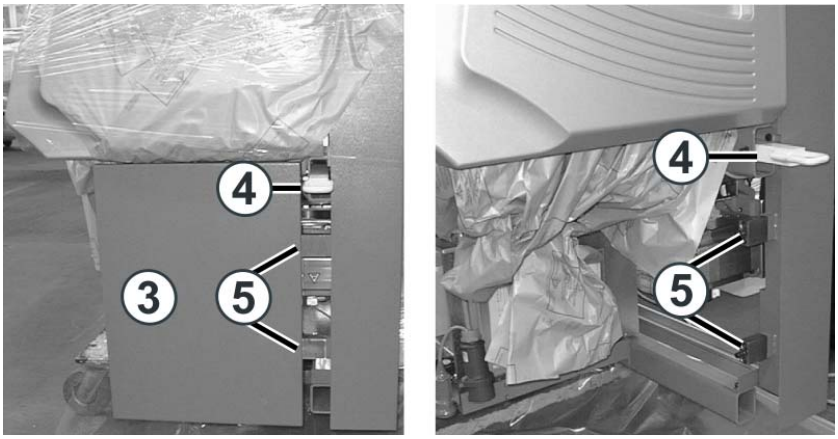


Fig. 4-2 Klamrę transportową (4)

8. Ściany boczne (3) zamontować po obu stronach.
9. Usunąć wszystkie zabezpieczenia transportowe.

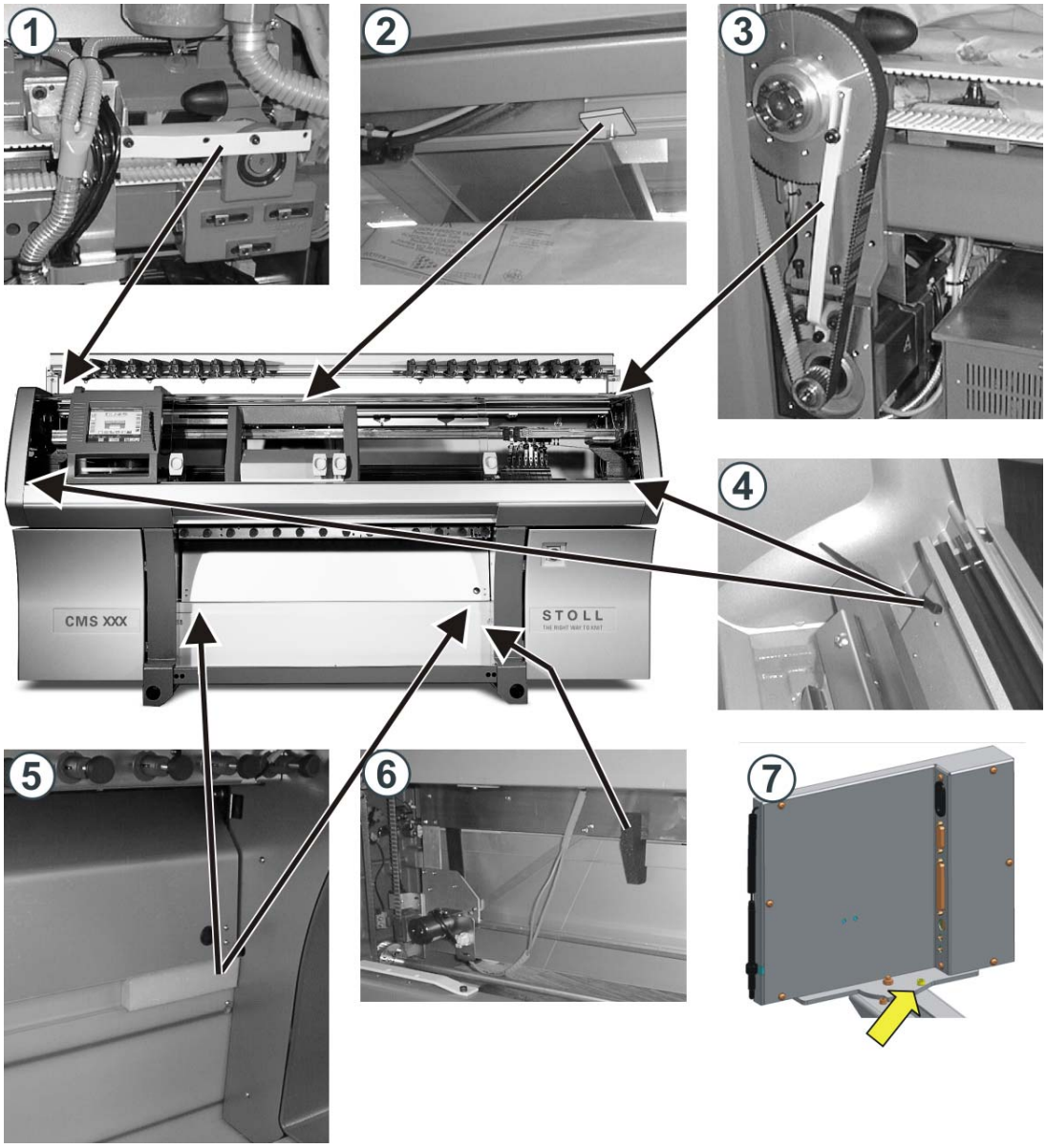


Fig. 4-3 Oznaczenia połączeń dla blokad transportowych

Blokada transportowa dla:

1 Głowicy
2 Ekranu dotykowego (oprócz CMS 420 E)
3 Drive
4 Lewej i prawej osłony bocznej (CMS 420 E: tylko prawa osłona boczna)
5 Osłony obciągu grzebieniowego
6 Grzebienia (2 części dla CMS 7xx i CMS 8xx)
7 Ekranu dotykowego (CMS 420 E, typ 579)

Zachowaj zabezpieczenia transportowe.

4.2.2 Podłączyć maszynę dziewiarską

Ważne dla:					
≥ Wzór budowy 003	CMS 822				
≥ Wzór budowy 002	CMS 933	CMS 830 C	CMS 740	CMS 530 T	CMS 520
	CMS 922	CMS 822	CMS 730 S	CMS 530	
			CMS 730 T	CMS 520 C	
≥ Wzór budowy 000	CMS 420 E (Typ 579)				

NIEBEZPIECZEńSTWO

Wysokie napięcie elektryczne groźne dla życia!
Śmierć lub ciężkie kalectwo na skutek porażenia prądem elektrycznym.
➔ Włączyć umieszczone na boku podłączenie do sieci, bez napięcia.

Następujące kroki mają wpływ na wyłączenie się maszyny dziewiarskiej:

- Pomiar napięcia zasilającego
- Przyłączenie napięcia zasilającego do włącznika głównego
- Dopasowanie napięcia zasilania i częstotliwości prądu w sieci

Autoryzowany personel

Maszyna musi zostać podłączona przez uprawnionego elektryka Należy przestrzegać specyficznych praw i wytycznych dla danego kraju.

Maszynę dziewiarską podłączamy do generatora prądu

Jeśli maszyna dziewiarska jest zasilana z generatora, upewnij się, czy dostarczane z generatora napięcie spełnia wymagania EN 60204-1 4.3.1 W przypadku wystąpienia pytań prosimy o kontakt z STOLL-Helpline.

Napięcie sieciowe 400 V

Standardowo maszyna nastawiona jest na napięcie sieciowe 400 V. W przypadku innego napięcia sieciowego należy przełączyc odp. wtyczki na transformatorze.

	Transformator główny (id. - nr.)
CMS 922, CMS 933	253 924
CMS 420, CMS 520, CMS 520 C, CMS 530	253 650
CMS 530 T, CMS 730 S, CMS 730 T, CMS 740, CMS 822, CMS 830 C	253 923

Tab. 4-1 Transformator główny

Podłączenie zasilania do wyłącznika głównego

Maszyna dziewiarska musi być podłączona do zasilania w odpowiedniej kolejności faz.

Kabel napięcia zasilającego może być prowadzony po podłodze (1) do wyłącznika głównego lub z sufitu przez wspornik naprężaczy górnych (2) i prawą ramę do wyłącznika głównego.

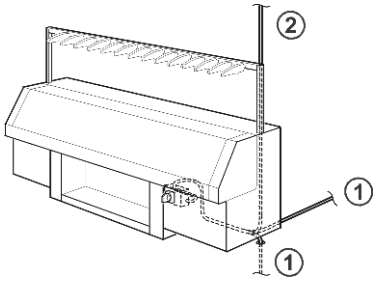


Fig. 4-4 Zasilanie główne

1. Zależnie od kolejności faz zasilania głównego.

NIEBEZPIECZEńSTWO

Wysokie napięcie elektryczne groźne dla życia!
Porażenie elektryczne może spowodować śmierć lub poważne kalectwo.

➔ Wyłączyć spod napięcia zasilającego budynek

2. Otworzyć obudowę wyłącznika głównego

Błędny potencjał różnicowy
Mogą wystąpić poważne błędy lub zakłócenia w maszynie i w elektronice maszyny, gdy zaciski"PE" nie są przyłączone.
-> Zaciski "PE" zawsze przyłączone.

3. Podłączyć zasilanie główne do zacisków L1, L2, L3 i N listwy zaciskowej i żółto-zielonego kabla zabezpieczającego.
4. Zamknąć obudowę wyłącznika głównego

Maszyna posiada zabezpieczenie przed nieprawidłowym przyłączeniem zasilania prądu głównego (prawostronne pole wirowe: zacisk L1, L2, L3 (R, S, T)). Wyświetli się wiadomość "4272 zła kolejność " na ekranie: jako złe przyłączenie.

Usuwanie błędu "4272 Zła kolejność faz napięcia zasilającego":

NIEBEZPIECZEńSTWO

Wysokie napięcie elektryczne groźne dla życia!
Śmierć lub ciężkie obrażenia ciała poprzez porażenie elektryczne.

➔ Przerwij podłączenie sieci zasilającej do maszyny.
Samo wyłączenie wyłącznika głównego maszyny jest niewystarczające!

➔ Zamień dwa przewody fazowe sieci zasilającej.

Adaptacja odkurzacza do częstotliwości zasilania

Zależnie od częstotliwości zasilania (50 Hz or 60 Hz), odkurzacz pracuje z lub bez bezpieczników.

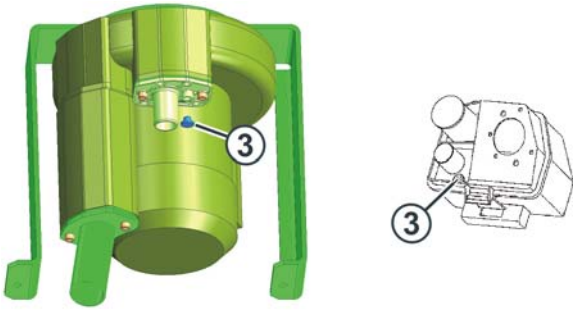


Fig. 4-5 Adaptacja odkurzacza (na lewo: od typu elementu 001, na prawo od typu elementu 000)

Odkurzacz może zostać uszkodzony, jeśli nie zostanie zaadoptowany do częstotliwości zasilania!
Odkurzacz może ulec zwarciu jeśli nie jest dostosowany do częstotliwości zasilania.
-> Zaadoptuj odkurzacz do częstotliwości zasilania.

1. Otwórz lewą pokrywę.
2. Sprawdź bezpieczniki (3) urządzenia odkurzającego.
3. Przy częstotliwości zasilania 50 Hz: Włóż bezpiecznik.

- or -

➔ Przy częstotliwości zasilania 60 Hz: Usuń bezpiecznik.

4.2.3 Podłączyć maszynę dziewiarską (wzór budowy 000 i 001)

Ważne dla:					
Wzór budowy 000 i 001	CMS 933	CMS 830 C	CMS 740	CMS 530 T	CMS 520
	CMS 922	CMS 822	CMS 730 S	CMS 530	CMS 420 E (Typ 575, 577)
			CMS 730 T	CMS 520 C	

NIEBEZPIECZEńSTWO

Wysokie napięcie elektryczne groźne dla życia!
Śmierć lub ciężkie kalectwo na skutek porażenia prądem elektrycznym.

➔ Włączyć umieszczone na boku podłączenie do sieci, bez napięcia.

Następujące kroki mają wpływ na wyłączenie się maszyny dziewiarskiej:

- Pomiar napięcia zasilającego
- Ustawianie transformatora i wyłącznika zabezpieczającego silnik na napięcie zasilające
- Podłączanie kabla głównego do wyłącznika głównego
- Adaptacja urządzenia odsysającego kurz do częstotliwości zasilania głównego

Autoryzowany personel

Maszyna musi zostać podłączona przez uprawnionego elektryka Należy przestrzegać specyficznych praw i wytycznych dla danego kraju.

Obsługa maszyny dziewiarskiej zasilanej z generatora

Jeśli maszyna dziewiarska jest zasilana z generatora, upewnij się, czy dostarczane z generatora napięcie spełnia wymagania EN 60204-1 4.3.1 W przypadku pytań, prosimy dzwonić do firmy STOLL-Helpline.

Transformator i wyłącznik zabezpieczający silnika ustaw na napięcie zasilające

Maszyna dziewiarska może być podłączona do różnych napięć zasilających. Złącza XTA i XTB są podłączone na transformatorze T1 stosownie do dostępnego napięcia zasilającego. Wyłącznik zabezpieczający silnika Q1 jest ustawiony odpowiednio w wyłączniku głównym.

Napięcie zasilające	Złącza XTA	Złącza XTB	Włącznik zabezpieczający silnika Q1
440 V	XT 6	XT 1	6,3 A
415 V	XT 6	XT 2	6,3 A
400 V	XT 6	XT 3	7,0 A
385 V	XT 5	XT 1	8,0 A
362 V	XT 5	XT 2	8,0 A
346 V	XT 5	XT 3	9,0 A
240 V	XT 4	XT 1	10,0 A
215 V	XT 4	XT 2	10,0 A
200 V	XT 4	XT 3	10,0 A

Tab. 4-2 Dane podłączeniowe maszyny dziewiarskiej

Ustawić transformator na napięcie zasilające:

1. Sprawdzić napięcie zasilające sieci zasilającej budynek.

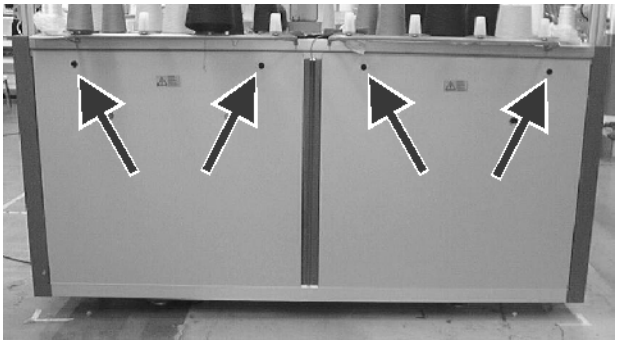


Fig. 4-6 Usuń tylne panele pokryw

2. Otwórz panel segmentu tylnego za pomocą klucza znajdującego się w akcesoriach maszyny i zdejmij panel.

NIEBEZPIECZEńSTWO

Wysokie napięcie elektryczne groźne dla życia!
Porażenie elektryczne może spowodować śmierć lub poważne kalectwo.

➔ Wyłączyć spod napięcia zasilającego budynek

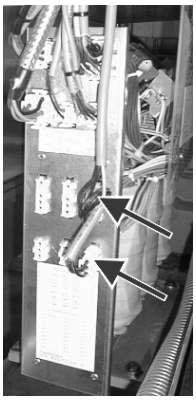


Fig. 4-7 Transformator T1 z tyłu maszyny dziewiarskiej

3. Podłącz złącza XTA i XTB do transformatora T1 zgodnie z napięciem zasilającym budynek.

Zmierzone napięcie różni się od wartości ustalonej.

➔ Wybierz wartość napięcia zasilającego najbardziej zbliżoną do napięcia pomiarowego.

Ustaw wyłącznik zabezpieczający silnika zgodnie z napięciem zasilającym:

NIEBEZPIECZEńSTWO

Wysokie napięcie elektryczne groźne dla życia!
Porażenie elektryczne może spowodować śmierć lub poważne kalectwo.

➔ Odłącz napięcie zasilające budynek zanim otworzysz obudowę.

1. Otworzyć obudowę wyłącznika głównego

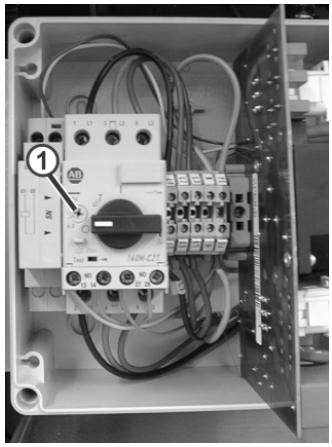


Fig. 4-8 włącznik zabezpieczający silnik Q1

2. Ustaw wyłącznik zabezpieczający silnik Q1 (1) zgodnie z napięciem zasilającym budynek.
3. Zamknąć obudowę wyłącznika głównego

Podłączenie zasilania do wyłącznika głównego

Maszyna dziewiarska musi być podłączona do zasilania w odpowiedniej kolejności faz.

Kabel napięcia zasilającego może być prowadzony po podłodze (1) do wyłącznika głównego lub z sufitu przez wspornik naprężaczy górnych (2) i prawą ramę do wyłącznika głównego.

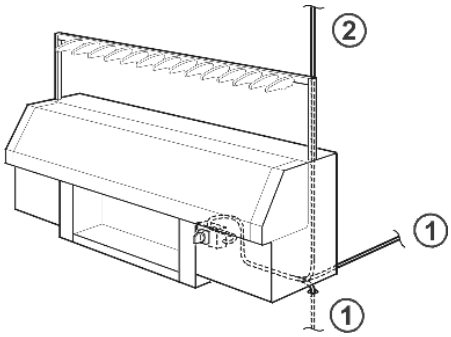


Fig. 4-9 Zasilanie główne

1. Zależnie od kolejności faz zasilania głównego.

NIEBEZPIECZEńSTWO

Wysokie napięcie elektryczne groźne dla życia!
Porażenie elektryczne może spowodować śmierć lub poważne kalectwo.

➔ Wyłączyć spod napięcia zasilającego budynek

2. Otworzyć obudowę wyłącznika głównego

Błędny potencjał różnicowy
Mogą wystąpić poważne błędy lub zakłócenia w maszynie i w elektronice maszyny, gdy zaciski"PE" nie są przyłączone.
-> Zaciski "PE" zawsze przyłączone.

3. Podłączyć zasilanie główne do zacisków L1, L2, L3 i N listwy zaciskowej i żółto-zielonego kabla zabezpieczającego.
4. Zamknąć obudowę wyłącznika głównego

Maszyna posiada zabezpieczenie przed nieprawidłowym przyłączeniem zasilania prądu głównego (prawostronne pole wirowe: zacisk L1, L2, L3 (R, S, T)). Wyświetli się wiadomość "4272 zła kolejność " na ekranie: jako złe przyłączenie.

Usuwanie błędu "4272 Zła kolejność faz napięcia zasilającego":

NIEBEZPIECZEńSTWO

Wysokie napięcie elektryczne groźne dla życia!
Śmierć lub ciężkie obrażenia ciała poprzez porażenie elektryczne.

➔ Przerwij podłączenie sieci zasilającej do maszyny.
Samo wyłączenie wyłącznika głównego maszyny jest niewystarczające!

➔ Zamień dwa przewody fazowe sieci zasilającej.

Dopasowanie odkurzacza do częstotliwości zasilającej

Zależnie od napięcia zasilającego (50 Hz lub 60 Hz) urządzenie odkurzające pracuje z lub bez zwory.

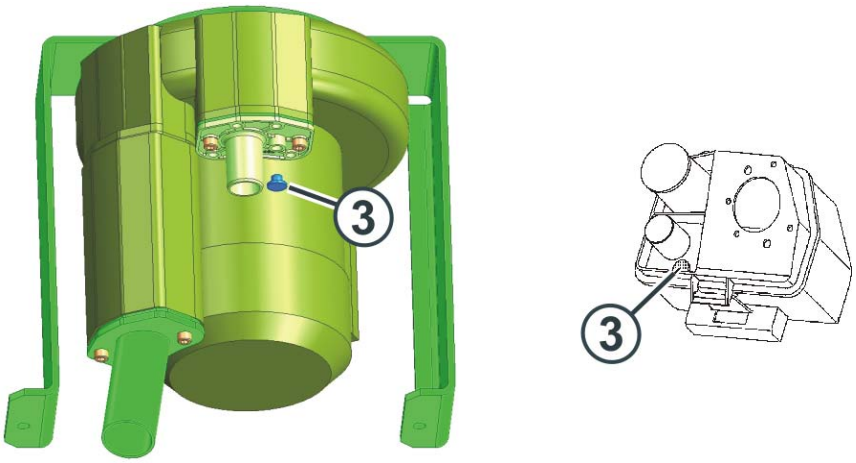


Fig. 4-10 Adaptacja odkurzacza (na lewo: od typu elementu 001, na prawo od typu elementu 000)

Uszkodzenie odkurzacza przez niedopasowanie częstotliwości zasilającej!
Odkurzacz jest przeciążony, gdy nie zostanie dopasowany do częstotliwości napięcia zasilającego.
-> Dopasowanie odkurzacza do częstotliwości zasilającej.

1. Otwórz lewą pokrywę.
2. Sprawdź (3) zworę.
3. Przy częstotliwości 50 Hz: Wstaw zworę.

- lub -

➔ Przy częstotliwości 60 Hz: Usuń zworę.

4.2.4 Wypoziomuj maszynę

Poziomowanie maszyny:

1. Ustaw poziomnicę na powierzchni podpierającej po prawej stronie łoża igłowego.

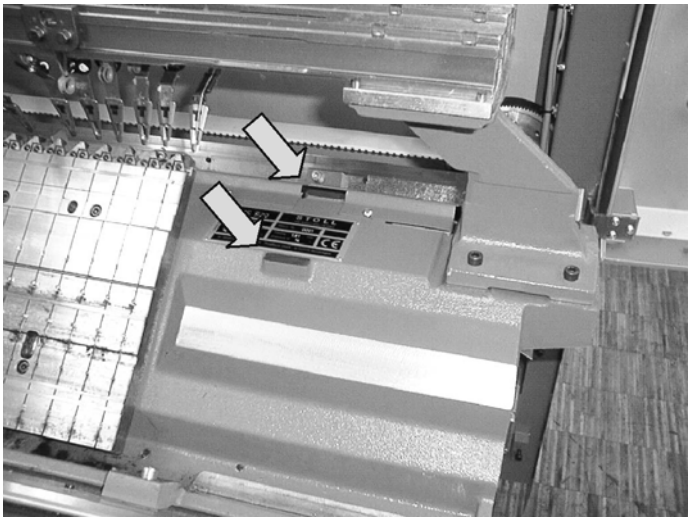


Fig. 4-11 Prawa powierzchnia podpierająca dla poziomnicy

2. Wypoziomuj maszynę dziewiarską za pomocą śrub dołączonych do akcesorii.

Fig. 4-12 Śruby do poziomowania maszyny

3. Załącz główny wyłącznik i poczekaj, aż pojawi się na ekranie Touch-Screen "Menu główne".

4. Uaktywnij okno "Wprowadzenie ręczne" .

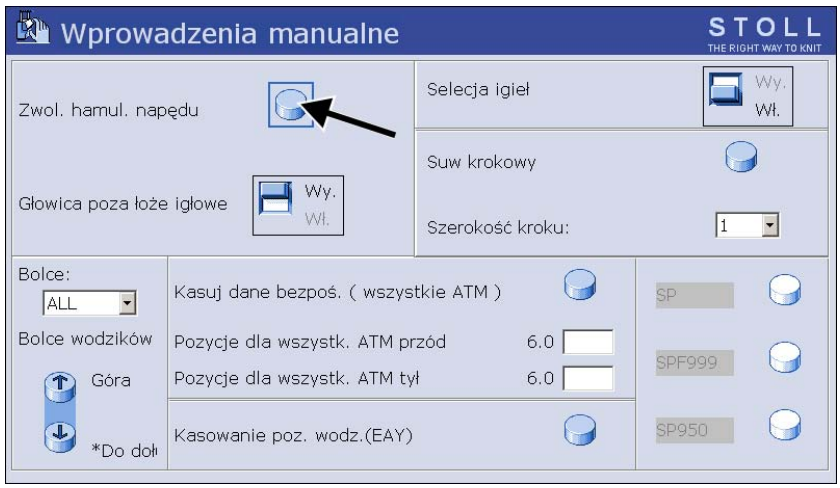


Fig. 4-13 Okno "Ręczne wprowadzenia"

5. Wciśnij przycisk"Zwolnienie hamulca napędu".
6. Przesuń ręcznie głowicę na prawo do pozycji, gdy będzie dostępna powierzchna podpierająca zamek po lewej stronie łoża igłowego.
7. Ustaw poziomnicę na powierzchni podpierającej po lewej stronie łoża igłowego.

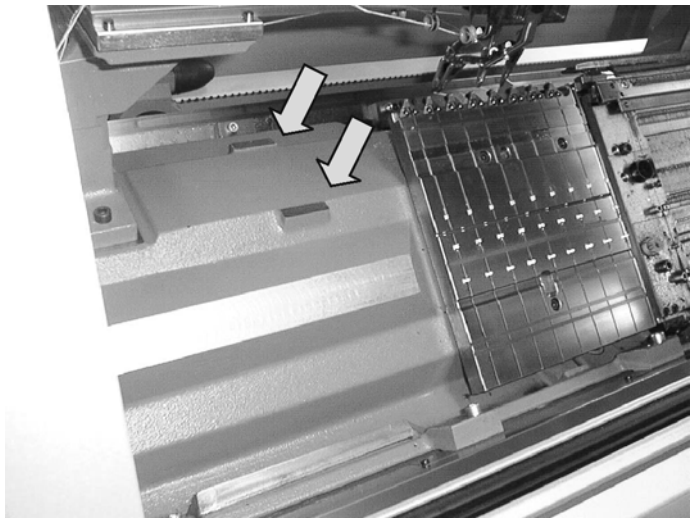


Fig. 4-14 Lewa powierzchnia podpierająca dla poziomnicy

8. Wypoziomuj maszynę dziewiarską za pomocą śrub dołączonych do akcesorii.

4.3 Montowanie urządzeń prowadzących i kontrolujących przędzę

Przy montażu urządzeń prowadzących i kontrolujących przedzę, montowane są następujące komponenty:

- Urządzenie kontrolne nitki
- Lampka sygnalizacyjna

4.3.1 Zamontować jednostkę kontrolną przędzy

Belkę nośną jednostki kontrolnej przędzy przesunąć we dwójkę do góry, tak aby nie przechylić belki nośnej.

1. Otworzyć boczne osłony ochronne i odkręcić śruby (1) po obu stronach maszyny.

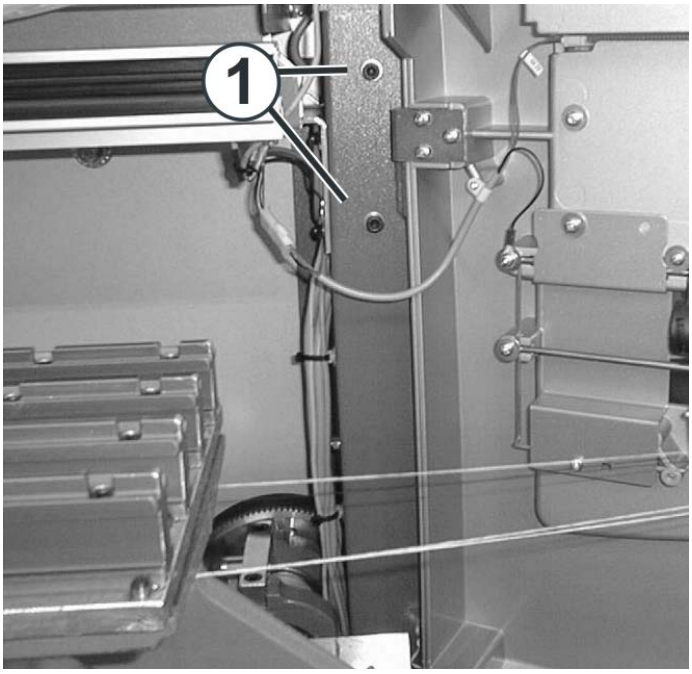


Fig. 4-15 Belka nośna jednostki kontrolnej przędzy

2. Przesunąć jednocześnie lewą i prawą belkę nośną jednostki kontrolnej przędzy, aż odległość między podstawą gdzie stoi przędza, a jednostką kontrolną wyniesie 50 do 55 cm.
3. Włożyć ponownie śruby po obu stronach maszyny (1) .
4. Ustawić tylną szynę urządzenia kontrolującego przędzę z pozycji, transport do pozycji produkcja.

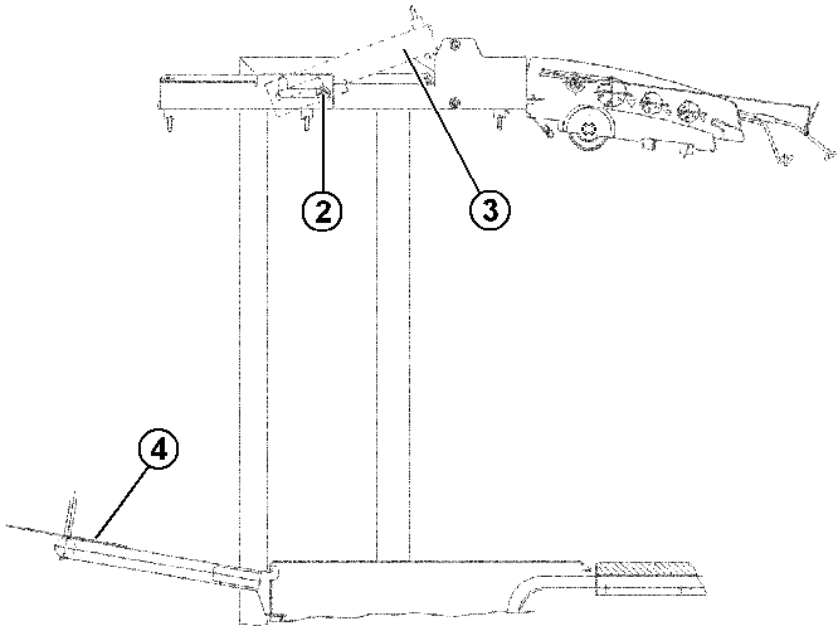


Fig. 4-16 Pozycja belki nośnej dla jednostki kontrolnej przędzy

5. Odkręcić śruby po lewej i prawe stronie maszyny (2), wyjąć (3) i śrubę ponownie dokręcić (2).
6. Dokręcić śrubę do zamocowania tylnej listwy na środku maszyny.
7. Zawiesić obie ramy natykowe przędzy (4).

Dodatkowe ramy natykowe do przędzy nie są dostarczane seryjnie, do niektórych typów maszyn (4). Do dostarczenia jako urządzenia specjalne.

4.3.2 Zamontować sygnalizację świetlną

Kabel zasilający prądem jednostkę kontrolną przędzy i sygnalizację świetlną, znajduje się przy dostawie maszyny dziewiarskiej w jej belce nośnej. Sygnalizacja świetlna jako wyposażenie potrzebuje tylko podłączenia i zamocowania.

Fig. 4-17 Lampka sygnalizacyjna

Dokręcić ostrożnie śruby mocujące sygnalizacje świetlną, aby nie uszkodzić uchwytów z tworzywa sztucznego.

1. Podpiąć kabel z lewej belki nośnej do sygnalizacji świetlnej (1).
2. Sygnalizacje świetlną przykręcić do lewej belki za pomocą przygotowanych do tego śrub.

4.4 Przyklej taśmę mierniczą.

Taśma miernicza jest używana do pomiaru szerokości dzianiny na maszynie. Można ją nakleić, np. nad drążkiem uruchamiającym. Taśmę mierniczą znajdziesz w akcesoriach maszyny.

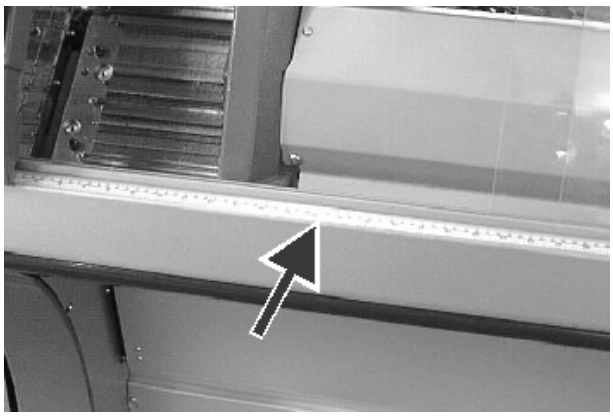


Fig. 4-18 Naklejanie taśmy mierniczej

4.5 Włączyć maszynę

1. Przekręć wyłącznik główny maszyny **"1"**

   Zostanie pokazane STOLL. Gdy tylko maszyna będzie gotowa, ukaże się okienko "BootOkc".

2. Aby rozpocząć produkcję bez zmiany ustawień podstawowych, wciśnij "Warmstart".

   Wyświetli się "Menu główne". Maszyna jest gotowa do dziania.

4.6 Środki mające na celu natychmiastowe przerwanie posuwu sań

Aby zatrzymać ruch głowicy, wykonać następującą czynność:

➔ Drążek załączający (1) opuścić do dołu.

➔ Pokrywa zabezpieczajaca (2) otwarta.

➔ Otworzyć osłony zabezpieczające (3).

➔ Wyłącznik główny (4) wyłączyć.

4.7 Sprawdzanie oprzyrządowania zabezpieczającego

Urządzenia zabezpieczające kontrolować przynajmniej raz w ciągu doby:

NIEBEZPIECZEńSTWO

Uszkodzone urządzenie zabezpieczające!
Grozi śmiercią lub kalectwem.

➔ Jeśli instalacja zabezpieczająca nie odłączy się, to ze względów bezpieczeństwa należy wyłączyć i zabezpieczyć maszynę przed ponownym uruchomieniem. Natychmiast wykonać naprawę.

NIEBEZPIECZEńSTWO

Otwarte przednie pokrywy zabezpieczające i pokrywy boczne!
Niebezpieczeństwo zmiażdżenia lub złamania przez głowicę, przesuw, obciąg, obciąg grzebienia i łoża dodatkowe!

➔ Nie wkładać rąk do pracującej maszyny przy otwartych pokrywach osłaniających i ochronnych.

Urządzenie zabezpieczające	Kontrola
Drążek uruchamiający (1)	Ustawienie produktu
	■ Drążek włączający przeciągnąć w górne położenie, a następnie zwolnić. Brak suwu referencyjnego. Drążek uruchamiający jest przytrzymywany przez magnes. ■ Wcisnąć drążek w najniższe położenie (położenie zerowe). Głowica musi zostać natychmiast zatrzymana.
	Położenie środkowe
	■ Drążek włączający przesunąć w środkowe położenie, a następnie zwolnić. Brak suwu referencyjnego. Drążek załączający nie będzie przytrzymywany przez elektromagnes tylko musi wrócić do pozycji zerowej. Głowica musi zostać natychmiast zatrzymana.
Przednie pokrywy zabezpieczające (2)	■ Drążek włączający przeciągnąć w górne położenie, a następnie zwolnić. Brak suwu referencyjnego. ■ Otwarta przednia pokrywa zabezpieczająca . Głowica musi zostać natychmiast zatrzymana. Jednoczesne opuszczenie drążka załączającego do pozycji zerowej. ■ Ten sam przypadek dla każdej pokrywy zabezpieczajacej.
Boczna pokrywa zabezpieczająca (3)	■ Drążek włączający przeciągnąć w górne położenie, a następnie zwolnić. Brak suwu referencyjnego. ■ Otwarta prawa boczna pokrywa zabezpieczająca. Głowica musi zostać natychmiast zatrzymana. Jednoczesne opuszczenie drążka załączającego do pozycji zerowej. ■ Ten sam przypadek dla lewej bocznej pokrywy zabezpieczajacej.

Urządzenie zabezpieczające	Kontrola
Wyłącznik główny (4), wyłączony	■ Drążek włączający przeciągnąć w górne położenie, a następnie zwolnić. Brak suwu referencyjnego. ■ Wyłącznik główny wyłączony / natychmiastowe wyłączenie (pozycja "OFF"). Głowica musi zostać natychmiast zatrzymana. Jednoczesne opuszczenie drążka załączającego do pozycji zerowej. Maszyna musi być wyłączana automatycznie.
Wyłącznik krańcowy napędu	■ Przywołaj "Suwy referencyjne " z Głównego menu i wciśnij przycisk "S<" . ■ Podnieść sztangę do górnej pozycji. Głowica przesuwa się w lewo. Blisko przed osiągnięciem blokady głowica musi się zatrzymać. Wyłącznik krańcowy uruchamia sygnał stop ■ Odsunąć ręcznie sanie od wyłącznika krańcowego Aby potwierdzić komunikat o błędzie, nacisnąć przycisk . ■ Powtórzyć sprawdzanie na prawej stronie maszyny, następnie wywołać w menu głównym okno"suw referencyjny" i nacisnąć przycisk "S>".
Osłona (5) przy obciągu grzebienia	■ Drążek włączający przeciągnąć w górne położenie, a następnie zwolnić. Brak suwu referencyjnego. ■ Osłonę przesunąć na lewo. Zagłębienie do chwytania znajduje się na prawej stronie osłony. Ostrzeżenie! Osłona opada trochę do przodu. ■ Głowica musi zostać natychmiast zatrzymana. Monitor dotykowy pokazuje komunikat o błędzie. ■ Osłonę zamknąć ponownie. Aby potwierdzić komunikat o błędzie, nacisnąć przycisk .

Urządzenie zabezpieczające	Kontrola
Osłona (5) przy obciągu grzebienia (Fotokomórka)	■ Drążek włączający przeciągnąć w górne położenie, a następnie zwolnić. Brak suwu referencyjnego. ■ Osłonę nacisnąć lekko do tyłu. ■ Głowica musi zostać natychmiast zatrzymana. Monitor dotykowy pokazuje komunikat o błędzie. ■ Aby potwierdzić komunikat o błędzie, nacisnąć przycisk .