

STOLL

Instrukcja bezpiecznej obsługi maszyny dziewiarskiej

	Typ	Typ komputera	Typ konstrukcyjny
CMS 530	642 643	OKC5.0	000 000
CMS 520 C	647	OKC5.0	000
CMS 520 C+	652	OKC5.0	000
CMS 502	645 646	OKC5.0	000



Data: 2013-08-20

Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi

System operacyjny maszyny: V_OKC_005.000.00x_STOLL (lub nowszy)

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

Nasze produkty ciągle rozwijają się, dlatego też zastrzegamy sobie prawo do zmian technicznych.

Zawartość tabeli

1 Płyta DVD z dokumentacją	5
2 Wskazówki bezpieczeństwa	6
2.1 Użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem	6
2.2 Czynności organizacyjne	7
2.3 Kwalifikacje osobowe i wybór personelu	8
2.3.1 Kwalifikacje personelu	8
2.3.2 Wybór osobisty	9
2.4 Symbole in diesem Dokument	10
2.5 Wskazówki ostrzegawcze	11
2.5.1 Używane wskazówki ostrzegawcze	11
2.5.2 Wyjaśnienie piktogramów (ISO)	13
2.5.3 Wskazówki ostrzegawcze w dokumentacji	15
2.6 Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące cykli życia maszyny	16
2.6.1 Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące transportu	16
2.6.2 Wskazówki bezpieczeństwa podczas ustawiania maszyny	17
2.6.3 Wskazówki bezpieczeństwa do przyłączenia elektrycznego	17
2.6.4 Zasady bezpieczeństwa dotyczące wymiany danych	17
2.6.5 Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące produkcji	18
2.6.6 Dodatkowe wskazówki bezpieczeństwa obsługi przy otwartych osłonach	20
2.6.7 Wskazówki bezpieczeństwa dla smarowania, czyszczenia i konserwacji	21
2.6.8 Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące napraw	22
2.6.9 Wskazówki bezpieczeństwa dla demontażu	26
3 dane techniczne i maszynowe	27
3.1 Wielkość i ciężar	27
3.2 Dane dotyczące instalacji elektrycznej	29
3.3 Obszar tolerancji	30
3.4 Warunki eksploatacji	31
3.5 Warunki magazynowania	31
3.6 Emisja hałasu	32
4 Główne części składowe maszyny dziewiarskiej	33
4.1 Przednia strona	33
4.2 Widok z boku (prawy)	35
4.3 Tylne strona	36
5 Elementy sterowania istotne dla bezpieczeństwa	37
5.1 Wyłącznik główny	37
5.2 dźwignia włączająca	38

6	optyczne i dźwiękowe elementy sygnalizacji	39
6.1	Lampka sygnalizacyjna	39
6.2	Ekran dotykowy	40
6.3	Sygnał dźwiękowy	41
6.4	Lampka na przewodniku przędzy	42
7	Montaż i uruchomienie	43
7.1	Przygotowanie montażu	43
7.1.1	Przygotować miejsce ustawienia maszyny	43
7.1.2	Narzędzia i środki pomocnicze będące do dyspozycji	43
7.1.3	Przetransportować maszynę w docelowe miejsce postoju	44
7.1.4	Rozpakowanie maszyny dziewiarskiej	44
7.2	Montaż maszyny	45
7.2.1	Zestawienie maszyny dziewiarskiej z podestu	45
7.2.2	Podłączenie maszyny dziewiarskiej (napięcie sieciowe 230 V)	49
7.2.3	Podłączenie maszyny dziewiarskiej (napięcie sieciowe 400 V)	54
7.2.4	Podłączyć maszynę dziewiarską (napięcie sieci 230 V / 120 V, "faza-faza")	59
7.2.5	Włożyć akumulator	64
7.2.6	Montaż układu prowadzenia przędzy	65
7.2.7	Montaż lampy sygnalizacyjnej	67
7.2.8	Montaż furnisera z wałkami ciernymi	68
7.2.9	Ustawianie daty i godziny	69
7.2.10	Wypoziomować maszynę dziewiarską	70
7.3	Wykonaj suw referencyjny	73
7.4	Przykleić taśmę pomiarową	74
7.5	Środki mające na celu natychmiastowe przerwanie posuwu sań	75
7.6	Kontrola zabezpieczeń	76

1 Płyta DVD z dokumentacją

W wyposażeniu maszyny znajduje się płyta DVD z dokumentacją do maszyny.

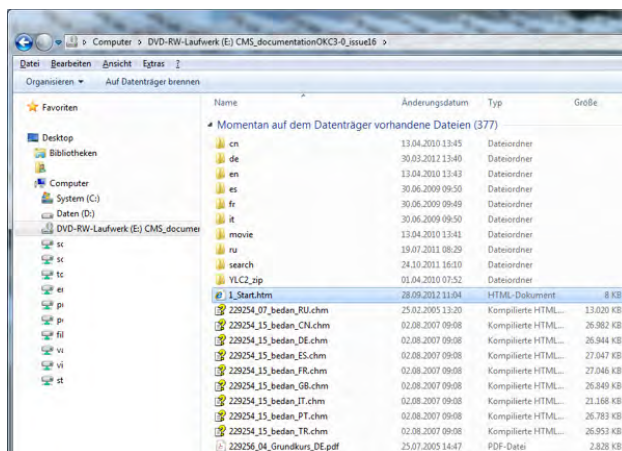


- ◆ Instrukcja obsługi
- ◆ Instrukcja bezpieczeństwa
- ◆ Katalog części zamiennych
- ◆ Schemat elektryczny
- ◆ Broszura "Czyszczenie, konserwacja, utrzymanie"
- ◆ Karta kieszonkowa
- ◆ Materiały szkoleniowe...

Dokumenty są dostępne w różnych językach.

Przeglądanie płyty DVD z dokumentacją:

1. Włożyć płytę DVD do napędu w komputerze.
2. Plik "1_Start.htm" otworzyć podwójnym kliknięciem.



- Przechowywać niniejszą płytę DVD w miejscu dostępnym dla całego personelu, któremu jest powierzona maszyna dziewiarska.
- W przypadku odsprzedaży maszyny dołączyć płytę DVD.

2 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.

W zależności od typu posiadanej maszyny jej wyposażenie może się różnić od poniższego opisu (typ maszyny, zakres, wyposażenie specjalne).

Tłumaczenie będzie przeprowadzane uważnie. Jeśli jesteście Państwo w stanie, prosimy o porównanie poprawności tłumaczenia z oryginalnym dokumentem. W przypadku wystąpienia pytań prosimy o kontakt z Stoll-Helpline.

Dalsze informacje dotyczą:

- 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.

2.1 Użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem

Maszyna ta jest przemysłową maszyną dziewiarską klasy 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 przędzę nie są przystosowane do bezpiecznego prowadzenia bardzo sztywnej przędzy lub takich materiałów, jak np. metale.

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

2.2 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 ochrony 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: [11]
- Nie zezwala się na wprowadzanie zmian, montowanie dodatkowych elementów ani wykonywanie przeróbek maszyny bez uzyskania zgody firmy Stoll.
- Przy naprawie używać tylko oryginalnych części zamiennych firmy Stoll.
- Nie dokonywać samowolnych zmian w systemie operacyjnym komputera, oprogramowaniu maszyny i systemie sterującym.
- Nie instalować obcego softwearu na maszynie.

2.3 Kwalifikacje osobowe i wybór personelu

- Pracę na maszynie powinni wykonywać tylko wykwalifikowani pracownicy. Przestrzegać specyficznego dla danego kraju prawa i wytycznych.

2.3.1 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

2.3.2 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
Utrzymanie w należytym stanie technicznym	Wykwalifikowany mechanik, elektryk, dziewiarz
Naprawa	Wykwalifikowany mechanik lub elektryk
Demontaż	Wykwalifikowany mechanik lub elektryk

2.4 Symbole in diesem Dokument

Einige Informationen in diesem Dokument sind besonders gekennzeichnet, um Ihnen den schnellen Zugriff auf diese Informationen zu erleichtern.

- ✱ Je nach Maschinentyp kann die Ausstattung Ihrer Maschine von dieser Beschreibung abweichen (Maschinentyp, Lieferumfang, Sondereinrichtung).



Hier finden Sie Hintergrundinformationen.



Hier finden Sie Tipps zum optimalen Vorgehen.



GEFAHR

Hier steht ein Warnhinweis!

Ein Warnhinweis schützt Sie vor Tod oder Verletzungen und die Strickmaschine vor schweren Beschädigungen.

- Warnhinweise immer sorgfältig lesen und gewissenhaft befolgen.

Einschrittige Handlung Eine einschrittige Handlung ausführen:

- ✓ Voraussetzung für die nachfolgende Handlung.
- Einschrittige Handlung ausführen.

Mehrschrittige Handlung Eine mehrschrittige Handlung ausführen:

- ✓ Voraussetzung für die nachfolgenden Handlungen.

1. Erste Handlung ausführen.
2. Zweite Handlung ausführen.
3. Dritte Handlung ausführen.

- oder -

- Alternative Handlung zu Punkt 3 ausführen.

- Resultat der Handlungssequenz.



Wenn etwas nicht ordnungsgemäß funktioniert:

Hier erfahren Sie die möglichen Ursachen.

- Um das Problem zu lösen, diese Handlung ausführen.

2.5 Wskazówki ostrzegawcze

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

2.5.1 Używane wskazówki ostrzegawcze

Wskazówki ostrzegawcze odpowiadają normom ISO 3864-2.

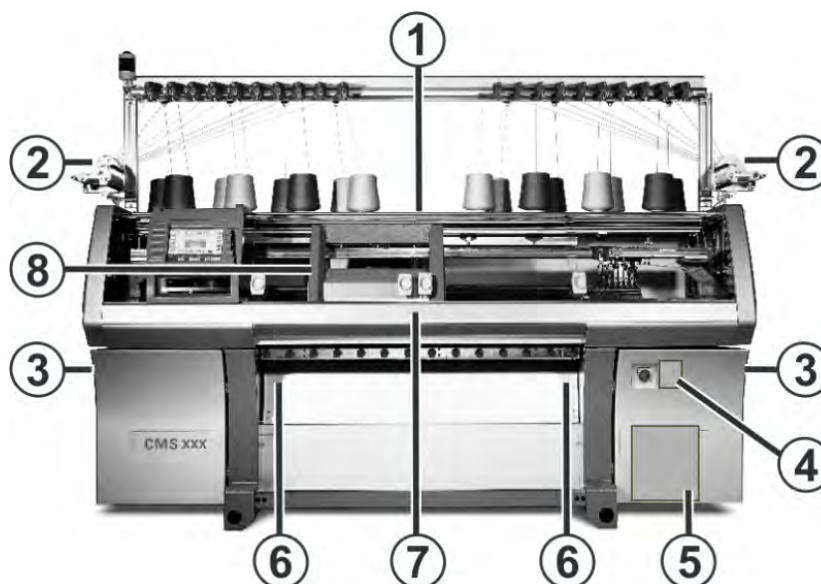
Zakres obowiązywania: wszystkie kraje oprócz USA i Kanady

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)

Elementy wskazówek ostrzegawczych

Umieszczenie wskazówki ostrzegawczej na maszynie



Umieszczenie wskazówki ostrzegawczej na maszynie

Wskazówki ostrzegawcze

Lista wskazówek
ostrzegawczych na
maszynie



Wskazówki ostrzegawcze są zachowane w całości i w czytelnym stanie.
Numery niezbędne do zamówienia naklejek znajdują się w poniższej tabeli.

Nr.	Wskazówka ostrzegawcza	Wyjaśnienie
1	 ID 244 266	Wskazówka ostrzegawcza przy ścianie tylnej
2	 ID 244 274	Wskazówka ostrzegawcza przy furniserze
3	 ID 244 265	Wskazówka ostrzegawcza przy obudowie szafki sterowania po prawej i po lewej stronie
4	 ID 244 267	Wskazówka ostrzegawcza osłon przednich i włącznika głównego
5	 ID 244 275	Wskazówka ostrzegawcza płytki uziemiającej prawej szafki sterującej i tylnej ścianki prawej szafki sterującej
6	 ID 244 268	Wskazówka ostrzegawcza na grzebieniu
7	 ID 244 264	Wskazówki ostrzegawcze pod osłonami

Nr.	Wskazówka ostrzegawcza	Wyjaśnienie
8	 ID 244 273	Wskazówka ostrzegawcza przy smarowaniu centralnym przednie i tylne łoża igłowe. Przy maszynie tandemowej również po prawej stronie prawej głowicy.

Lista wskazówek ostrzegawczych

2.5.2 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 ingerencji bezpośrednia

Wskazówki ostrzegawcze

Rodzaj	Piktogram	Wyjaśnienie
Znak nakazu		Nosić okulary ochronne
		Rozłączyć połączenie sieciowe.
		Nosić ochronę na włosy
		Począkać, aż wyłączą się wszystkie diody LED w szafce sterowania

Piktogramy używane na maszynie

2.5.3 Wskazówki ostrzegawcze w dokumentacji

Wskazówki ostrzegawcze posiadają w dokumentacji następującą budowę:

- **Znaki bezpieczeństwa**
Znak bezpieczeństwa ostrzega przed niebezpieczeństwem uszkodzenia i śmierci.
Aby uniknąć uszkodzenia lub śmierci należy stosować wszelkie środki, które są oznaczone znakami bezpieczeństwa.
- **Znaczenie sygnałów**
NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE, PRZESTROGA, UWAGA
- **Kolor sygnału**
zależny od słowa sygnalizacyjnego: czerwony, pomarańczowy, żółty, niebieski
- **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 ustawić 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).
PRZESTROGA	Możliwe lekkie uszkodzenie (odwracalne).
UWAGA	Możliwe uszkodzenie mienia.

Wyjaśnienie znaczenia sygnałów

2.6 Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące cykli życia maszyny

- Zaniechać sposobów pracy wzbudzających 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 włączania i wyłączania maszyny oraz wskazań kontrolnych.
- Przed włączeniem maszyny upewnić się, że nikt nie zostanie poszkodowany podczas pracy maszyny.

2.6.1 Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące transportu

Rodzaj niebezpieczeństwa	Środki
Zagrożenie uszkodzeniem przez duży ciężar	Przestrzegać prawa i wytycznych dotyczących transportu dużych ciężarów obowiązujących w danym kraju. Do transportu i ustawienia maszyny dziewiarskiej należy stosować wyłącznie odpowiednie środki transportu o wystarczającym udźwigu (np. wózek widłowy). Podczas transportu maszyny za pomocą urządzenia do transportu poziomego (np. wózka widłowego) należy przestrzegać przepisów i wytycznych obowiązujących w danym kraju. Urządzenie do transportu poziomego: Przestrzegać zasad bezpieczeństwa określonych przez producenta. Podczas transportu maszyny należy zachowywać największą staranność i ostrożność.
W przeciwnym wypadku może dojść do uszkodzenia maszyny.	Zamontować wszystkie zabezpieczenia transportowe.

2.6.2 Wskazówki bezpieczeństwa podczas ustawiania maszyny

Rodzaj niebezpieczeństwa	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 ochrony środowiska. Przestrzegać specyficznego dla danego kraju prawa i wytycznych.

2.6.3 Wskazówki bezpieczeństwa do przyłączenia elektrycznego

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

2.6.4 Zasady bezpieczeństwa dotyczące wymiany danych

Rodzaj niebezpieczeństwa	Środki
Uwaga na wirusy komputerowe! Utrata danych lub przerwa w produkcji spowodowana awarią. Niesprawdzone dane mogą spowodować przedostanie się wirusów komputerowych do maszyny przez port USB lub sieć.	Przed wprowadzeniem danych do maszyny należy upewnić się, czy nie są one zainfekowane przez wirusy komputerowe. Od wielu lat stale rosną zagrożenia związane ze szkodliwym oprogramowaniem. Należy zadbać o to, aby komputery pracujące w sieci połączonej z maszyną dziewiarską oraz używane w maszynie nośniki danych nie były zainfekowane szkodliwym oprogramowaniem! Zwracamy uwagę, że firma H. Stoll GmbH & Co. KG nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane działaniem szkodliwego oprogramowania. W przypadku dodatkowych pytań prosimy o kontakt z infolinią firmy Stoll.

2.6.5 Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące produkcji

Rodzaj niebezpieczeństwa	Operacje:
Niebezpieczeństwo zranienia się	Zamknij pokrywy zabezpieczające. Zamknąć tylne ścianki maszyny. Zamknąć boczne osłony. Chronić oczy przez zachowanie odpowiedniej odległości od naprężacza bocznego. Usunąć z wnętrza maszyny takie przedmioty, jak np. narzędzia, szpule z przędzą itd. Jesli maszyna pracuje, w żadnym wypadku nie należy ingerować w maszynę. Zatrzymać maszynę, gdy niezbędna jest ingerencja w maszynę. Przędzy nie zrywać rękoma, lecz przeciąć nożyczkami.
Niebezpieczeństwo nawinięcia i wciągnięcia oraz niebezpieczeństwo zmiżdżenia.	Nie chwytać wałka obciążu dzianiny ani obciążu pasma. Podczas pracy maszyny nie dotykać furnizer i zachować odpowiednią odległość, gdy nosi się luźne elementy odzieży lub niezwiązane włosy. Po zatrzymaniu maszyny zaczekać, aż wałki founisery 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 ♦ barwniki niebezpieczne dla zdrowia ♦ przędza z włókna szklanego, z włókna metalicznego, azbestu, węgla, poliuretanu lub podobnych materiałów. Należy podjąć odpowiednie kroki, by nie dopuścić do zagrożenia przez unoszące się pyłki przędzy, kurz bądź opary. Przestrzegać specyficznego dla danego kraju prawa i wytycznych. Przestrzegać danych producenta (karta charakterystyki). Przy dalszych pytaniach jesteśmy do dyspozycji in Stoll.

Rodzaj niebezpieczeństwa	Operacje:
Ryzyko powstania pożaru poprzez nitki, pył i inne zanieczyszczenia. Podwyższone ryzyko powstania zwarcia podczas obróbki materiałów metalicznych lub przewodzących poprzez przewodzące nitki i pył.	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 odkurzenie. Należy używać środki ochrony dróg oddechowych..

2.6.6 Dodatkowe wskazówki bezpieczeństwa obsługi przy otwartych osłonach

Przy otwartych osłonach drążek załączający nie może być ustawiony w swojej górnej pozycji (produkcja). Operator musi trzymać drążek włączający w tej pozycji, aby maszyna pracowała z ustawioną prędkością "MSECCO" (układ czuwakowy).

Maksymalną prędkość głowicy przy otwartych osłonach można ustawić w oknie "Parametry maszyny". (zakres wartości w polu "MSECCO": 0,00 do 0,20 m/s, wartość standardowa: 0,05)

	NIEBEZPIECZEŃSTWO
	Głowica przemieszcza się z prędkością produkcyjną! Ryzyko zmiżdżenia i odcięcia przez głowicę. ✓ Jeśli pole wyboru "MSECCO" jest nieaktywne, głowica przemieszcza się z prędkością produkcyjną. Po nawrocie głowica może się przemieszczać z większą prędkością, ponieważ jest to zaprogramowane w programie dziewiarskim. → Zamknij pokrywę zabezpieczającą. → Nie dezaktywować pola wyboru "MSECCO".

Rodzaj niebezpieczeństwa	Operacje:
Niebezpieczeństwo zmiżdżeniem lub obcięciem przez głowicę, przesuw płyty, łoża igłowe, urządzenie zakleimiaczo-obcinające i łoża dodatkowe	Nie chwycić pracującej maszyny. Przesuwać głowicę krokowo lub ruchem pełzającym (zobacz instrukcja obsługi).
Zagrożenie uszkodzenia przez odpryskujące elementy zamka lub elementy igieł.	Używać okularów ochronnych.
Niebezpieczeństwo zmiżdżenia i wciągnięcia: ♦ przez obciążenie dzianiny (obciążenie główne, obciążenie pomocnicze, grzebień, obciążenie pasma) ♦ przez 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 obciążenia i grzebienia obciążającego.

2.6.7 Wskazówki bezpieczeństwa dla smarowania, czyszczenia i konserwacji

Rodzaj niebezpieczeństwa	Środki
Niebezpieczeństwo zmiążdżenia i ucięcia, przez głowicę, przesuw płyty, łożo igłowe, oraz urządzenie zaklembiająco-obcinające.	Wyłącz maszynę wyłącznikiem głównym. Maszynę zabezpieczyć przed ponownym włączeniem. Po skończeniu pracy przy tylnej stronie maszyny, przymocować ponownie tylne ścianki.
Czyszczenie sprężonym powietrzem	Przestrzegać specyficznego dla danego kraju prawa i wytycznych. Niebezpieczeństwo zabrudzenia – nie wydmuchiwać bezpośrednio do silnika Zalecenie: Aby zanieczyszczenia nie dostawały się do trudno dostępnych miejsc w maszynie, zalecamy jej odkurzanie, a nie czyszczenie sprężonym powietrzem. Ostrożnie: Uszkodzenie igieł! Sprężynki języczków igieł mogą zostać uszkodzone, jeśli igły są przedmuchiwane sprężonym powietrzem. Nitki i pył należy zawsze odsysać, nigdy nie wydmuchiwać.
Zagrożenie zdrowia	Podczas używania oleju i smaru należy przestrzegać praw i wytycznych specyficznych dla danego kraju dotyczących preparatów do smarowania. Przestrzegać danych producenta (karta charakterystyki).
Zanieczyszczenie środowiska	Upewnij się, że olej i smar są właściwie usuwane. Przestrzegać specyficznego dla danego kraju prawa i wytycznych. Przestrzegać danych producenta (karta charakterystyki).

2.6.8 Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące napraw

Zagrożenia mechanicznymi elementami

Przyczyna	Środki
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. Wyłączyć i zamknąć wyłącznik główny. Używać okularów ochronnych.
Podczas zderzenia się ze sobą głowicy z igłą, występuje możliwość zranienia się przez odpryskujące elementy igieł.	Używać okularów ochronnych.
Niebezpieczeństwo oparzenia się o silniki, łoża igłowe i części elektronicznego sterowania, które mogą stać się gorące.	Nosić rękawice ochronne.
Niebezpieczeństwo zmiążdżeniem lub obciążeniem przez głowicę, przesuw płyty, łoża igłowe, urządzenie zaklemańco-obcinające i łoża dodatkowe	Podczas ingerencji, maszyna musi być zawsze zatrzymana. Przesuwać głowicę krokowo lub ruchem pełzającym (zobacz instrukcja obsługi).
Niebezpieczeństwo zmiążdżenia i wciągnięcia: ♦ przez obciążenie dzianiny (obciążenie główne, obciążenie pomocnicze, grzebienie, obciążenie pasma) ♦ przez łoża dodatkowe	Nie chwytać wałka obciążenia dzianiny ani obciążenia pasma. 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 obciążenia i grzebienia obciążającego.
Ryzyko odniesienia obrażeń podczas prac montażowych przez sprężyny dociskowe i naciągowe (np. w obciążeniu głównym lub drążku włączającym), w których mogło dojść do kumulacji energii.	Uwolnić sprężyny przed demontażem. Nosić sprzęt ochrony osobistej (np. okulary ochronne, rękawice).
Ryzyko odniesienia obrażeń podczas prac montażowych przez ostre krawędzie i wystające elementy, jeżeli zdjęto osłony.	Nosić sprzęt ochrony osobistej (np. okulary ochronne, rękawice).

Zagrożenie energią elektryczną

Przyczyna	Środki
Zagrożenie życia przez porażenie prądem podczas pracy przy elektrycznych elementach maszyny.	Pracę może wykonać tylko wykwalifikowany fachowiec. Wyłączyć maszynę. Usunąć boczne zabezpieczenia. Maszynę zabezpieczyć przed ponownym włączeniem. Wyłączyć i zamknąć wyłącznik główny.
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. Wyłączyć i zamknąć wyłącznik główny. Usterka może usunąć tylko uprawniony elektryk.

Niebez

Przyczyna	Środki
Niebezpieczeństwo uszkodzenia przy stosowaniu oleju, smaru lub innych substancji chemicznych.	Nosić sprzęt ochrony osobistej (np. okulary ochronne, rękawice). Przestrzegać specyficznego dla danego kraju prawa i wytycznych. Przestrzegać danych producenta (karta charakterystyki).
Zagrożenie stanowią uszkodzone przewody centralnego smarowania, ponieważ olej pracuje w nich pod wysokim ciśnieniem (30 bar).	Zatrzymać natychmiast maszynę. Maszynę zabezpieczyć przed ponownym włączeniem. Wyłączyć i zamknąć wyłącznik główny. Uszkodzone przewody należy zgłosić do wymiany fachowemu personelowi. Usunąć natychmiast ciekący olej.
Ryzyko obrażeń w przypadku uszkodzenia przewodów sprężonego ciśnienia znajdujących się pod wysokim ciśnieniem (3–6 barów).	Zatrzymać natychmiast maszynę. Maszynę zabezpieczyć przed ponownym włączeniem. Wyłączyć i zamknąć wyłącznik główny. Uszkodzone przewody należy zgłosić do wymiany fachowemu personelowi.
Niebezpieczeństwo poślizgu gdy są rozlane olej, smar lub inne substancje lub przy występowaniu lakieru.	Wytrzeć natychmiast substancje. Przestrzegać specyficznego dla danego kraju prawa i wytycznych.

Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące cykli życia maszyny

Przyczyna	Środki
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 Przestrzegać specyficznego dla danego kraju prawa i wytycznych. Przestrzegać danych producenta (karta charakterystyki).

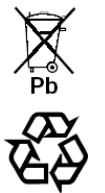
Pozostałe
niebezpieczeństwa

Przyczyna	Środki
Niebezpieczeństwo uszkodzenia przez zastosowanie nieodpowiednich środków czyszczących.	Stosować wyłącznie środki czyszczące wymienione w instrukcji obsługi, np. alkohol. W żadnym przypadku nie stosować środków czystości szkodliwych dla zdrowia lub żrących!

Instrukcje bezpieczeństwa
dotyczące akumulatora

W zakresie postępowania z akumulatorem należy przestrzegać poniższych instrukcji bezpieczeństwa oraz środków ochrony.

Piktogram	Instrukcje bezpieczeństwa i środki ochrony
	Przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa i środków ochrony.
	Zabrania się palenia tytoniu. Do akumulatora nie wolno zbliżać się z otwartym ogniem, żarem lub iskrami, ponieważ mogłoby to spowodować ryzyko wybuchu i pożaru.
	Ze względu na silne działanie żrące elektrolitu należy nosić okulary ochronne.
	W przypadku dostania się elektrolitu do oka lub na skórę należy je przemyć obficie czystą wodą. Następnie natychmiast skorzystać z pomocy lekarskiej. Odzież zmyć wodą.
	Ryzyko wybuchu i pożaru, nie dopuszczać do powstawania zwarców. Akumulator ładować wyłącznie wtedy, gdy jest zamontowany w maszynie.

Piktogram	Instrukcje bezpieczeństwa i środki ochrony
	Elektrolit wykazuje silne działanie żrące. Podczas normalnej pracy kontakt z elektrolitem nie jest możliwy. W przypadku uszkodzenia obudowy może dojść do wycieku elektrolitu. Ryzyko poparzenia.
	Akumulatory nie są odporne na uszkodzenia mechaniczne. Należy zachować ostrożność.
	Ryzyko zwarcia. Styki akumulatora znajdują się zawsze pod napięciem, dlatego nie wolno kłaść na nim żadnych przedmiotów ani narzędzi.
	Akumulator zawiera ołów (Pb). Akumulatora nie wolno wyrzucać do zwykłego pojemnika na śmieci. Należy go przekazać do utylizacji. Akumulator oddać w punkcie zbiórki zużytych baterii.

Montaż i kontrola zabezpieczeń

Po zakończeniu napraw wszystkie zabezpieczenia muszą być ponownie zamontowane i sprawne:

- Zamknąć tylne ścianki maszyny.
- Zamknąć boczne osłony.
- Usunąć z wnętrza maszyny takie przedmioty, jak np. narzędzia, szpule z przędzą itd.
- Zamknij pokrywy zabezpieczające.

Dalsze informacje:

- Kontrola zabezpieczeń [76]

2.6.9 Wskazówki bezpieczeństwa dla demontażu

Demontaż w celu dłuższego magazynowania lub przetransportowania

Rodzaj niebezpieczeństwa	Środki
Zagrożenie życia przez porażenie prądem podczas prac przy elektrycznych elementach maszyny.	Rozłączyć 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

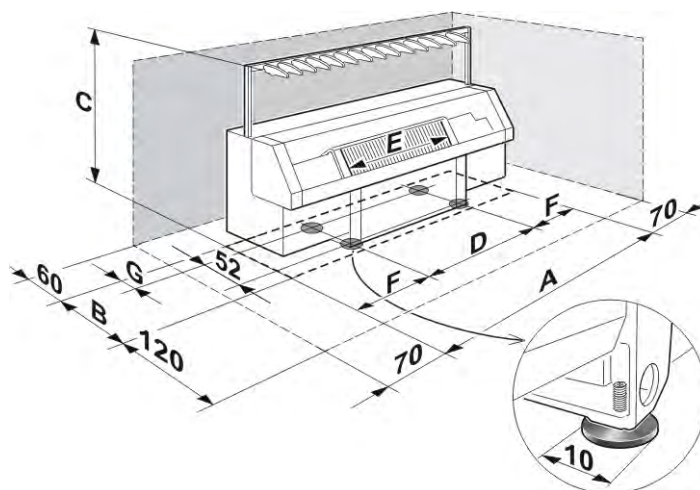
Rodzaj niebezpieczeństwa	Środki
Zagrożenie życia przez porażenie prądem podczas prac przy elektrycznych elementach maszyny.	Rozłączyć maszynę od
Zagrożenie zdrowia	Podczas używania oleju i smaru należy przestrzegać praw i wytycznych specyficznych dla danego kraju dotyczących preparatów do smarowania. Przestrzegać danych producenta (karta charakterystyki).
Zanieczyszczenie środowiska przez odpady.	Upewnij się, że olej i smar są właściwie usuwane. Przestrzegać specyficznych dla danego kraju praw i wytycznych. Przestrzegać danych producenta (karta charakterystyki). Elementy elektryczne i elektroniczne usuwać osobno. W sterowniku maszyny znajdują się baterie. Zawierają one ołów. Baterii tych nie należy wyrzucać do zwykłego pojemnika na śmieci, lecz przekazać w punkcie zbiórki zużytych baterii do właściwej utylizacji.

Dalsze informacje:

- Instrukcje bezpieczeństwa dotyczące akumulatora [24]

3 Dane techniczne i maszynowe

3.1 Wielkość i ciężar



Wielkość maszyny (w cm)

- | | | |
|-------------|-------------------------------|---------------------------------------|
| A Szerokość | D Odstęp śrub regulacyjnych | F Odstęp "Noga maszyny-ściana boczna" |
| B Głębokość | E Nominalna szerokość robocza | G Odstęp "Noga maszyny-ściana tylna" |
| C Wysokość | | |

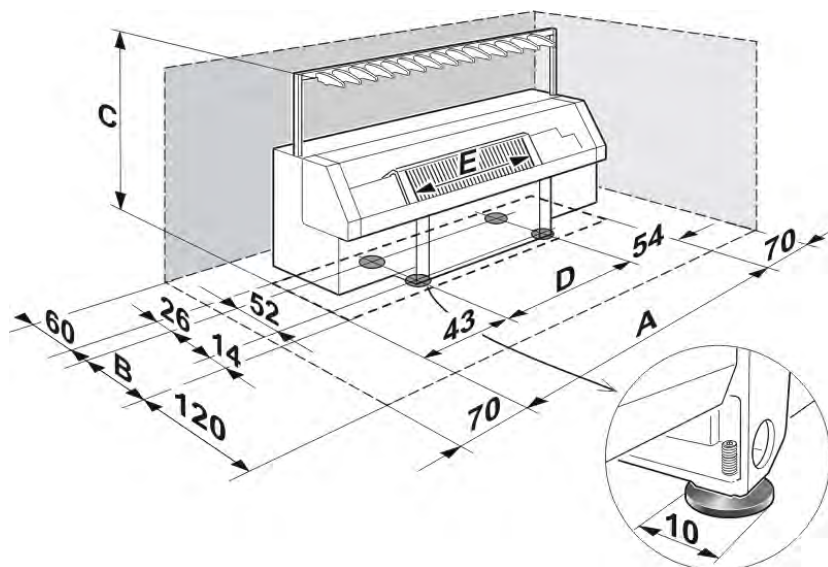
Poprzez przesuwanie głowicy tam i z powrotem występuje przy śrubach nastawczych dynamiczne obciążenie.

	A	B	C	D	E	F	G	Ciężar (kg)	Obciążenie dynamiczne (kg)
CMS 933	510	106	205	270	244	120	33,5	2060	700
CMS 830 S	403	91	205	239	218	82	25	1640	720
CMS 830 C k&w	403	91	205	239	213	2	25	1690	740
CMS 822	403	91	205	239	213	82	25	1670	730
CMS 803	403	91	205	239	213	82	25	1640	730
CMS 730 T k&w	355	91	205	209	183	73	25	1510	630
CMS 730 S k&w	355	91	205	209	183	73	25	1520	630
CMS 530 T	270	91	205	153	127	58,5	25	1260	550
CMS 530 MT B	270	91	205	153	127	58,5	25	1260	550
CMS 530	270	91	205	153	127	58,5	25	1240	540
CMS 520 C, CMS 520 C+	270	91	205	153	127	58,5	25	1250	540

Wymiar, ciężar i dynamiczne obciążenie

Dane dotyczące instalacji elektrycznej

CMS 502



Wielkość maszyny (w cm)

A Szerokość

B Głębokość

C Wysokość

D Odstęp śrub
regulacyjnychE Nominalna 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 502	237	92	205	140	114	1025	470

Wymiar, ciężar i dynamiczne obciążenie

3.2 Dane dotyczące instalacji elektrycznej

Dane dotyczące instalacji elektrycznej	wartości
Napięcie przyłączowe	230 / 400 V ± 10 % 50 lub 60 Hz
Liczba faz	1 (2)
Prąd pomiarowy	10 A
Zabezpieczenie przewodu zasilającego maszyny	16 A
Pobór mocy	2 kW CMS 502: 1.7 kW

Dane 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 za pomocą agregatu prądotwórczego, napięcie dostarczane przez agregat musi spełniać wymagania normy EN 60204-1, ustęp 4.3.1.

W przypadku wystąpienia pytań prosimy o kontakt z Stoll-Helpline.

3.3 Obszar tolerancji

Dokładność	Obszar	Ilość igieł					
		Szerokość znamionowa: 114 cm (45")	Szerokość znamionowa: 127 cm (50")	Szerokość znamionowa: 183 cm (72")	Szerokość znamionowa: 213 cm (84")	Szerokość znamionowa: 218 cm (86")	Szerokość znamionowa: 244 cm (96")
E 3	A		149				
E 3.5			174				
E 4			199				
E 5 E 2,5.2	B	224	249	359	419		479
E 7 E 3,5.2		314	349	503	587		671
E 8		359	399	575	671		767
E 5.2		449	499	719	839		959
E 10	C	449	499	719	839		959
E 12 E 6.2		539	599	863	1007		1151
E 14 E 7.2		629	699	1007	1175	1203	1343
E 16 E 8.2		719	799	1151	1343		1535
E 18 E 9.2		809	899	1295		1548	1727

Ilość igieł w łożu igłowym, w zależności od liczby igieł na jeden cal.



Przebudowa na inną numerację jest zależna od typu maszyny i zakresu numeracji (A, B lub C) Chętnie przedstawimy naszą ofertę dotyczącą Państwa maszyny.

3.4 Warunki eksploatacji

- Maszynę ustawić na powierzchni o stabilnym podłożu i wewnątrz budynku
- Nie ustawiać maszyny w miejscach zagrożonych wybuchem lub pod ziemią.
- 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 co najmniej 50%.

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

3.5 Warunki magazynowania

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

1. Gruntowne czyszczenie maszyny dziewiarskiej.
2. Smarowanie maszyny dziewiarskiej.
3. Gdy maszyna dziewiarska jest transportowana do innej miejscowości, musi zostać wykupione ubezpieczenie transportu.
4. Spryskać środkiem antykorozyjnym (np. WD-40) wszystkie odkryte części metalowe.
5. Obszar szyn wodzikowych i łoża igłowego przykryć papierem zabezpieczającym przed rdzą.
6. Maszynę dziewiarską okryć folią ochronną.
7. Składować maszynę dziewiarską w suchym miejscu wewnątrz budynku.



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

W przypadku dłuższego magazynowania maszyny należy regularnie kontrolować jej stan i w razie potrzeby spryskać środkiem antykorozyjnym niezabezpieczone elementy metalowe.

Dalsze informacje:

- Wskazówki bezpieczeństwa dotyczące transportu [16]
- Wskazówki bezpieczeństwa dla demontażu [26]

3.6 Emisja hałasu

Pomiary zostały wykonane przykładowo dla typoszeregu CMS 5xx HP za pomocą CMS 530 HP E7.2. Maszyny typoszeregu CMS 5xx HP w podobnych warunkach osiągają podany maksymalny poziom ciśnienia akustycznego.

Normy przyjęte za podstawowe:

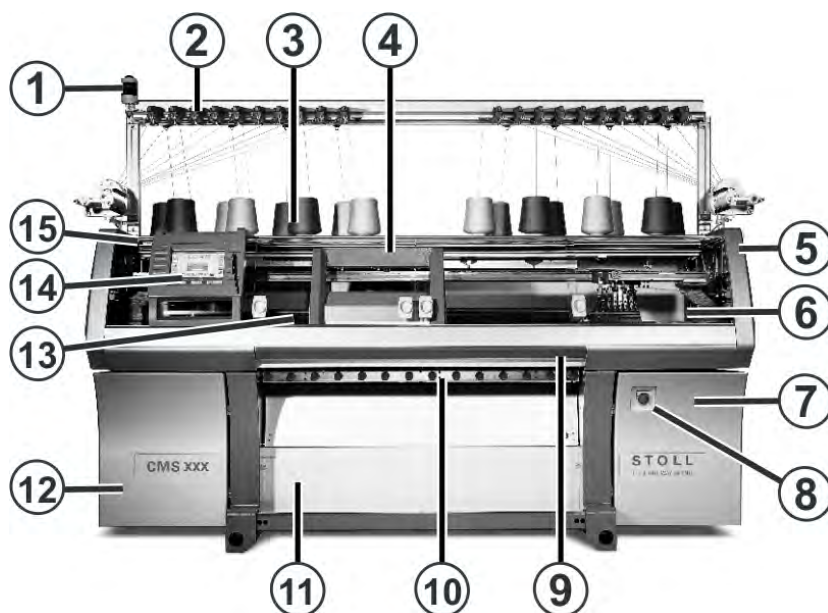
- ISO/CD 9902 "Textilmaschinen-Bestimmungen der Geräuschemission"
- ISO/CD 9902-1 i ISO/CD 9902-6.

Poziom ciśn. akustycznego w dB(A)	średni poziom ciśn. akustycznego LpA	Zakres niestalości KpA
CMS 530 HP	74,7	4

Emisja hałasu

4 Główne części składowe maszyny dziewiarskiej

4.1 Przednia strona



Widok maszyny z przodu.

Nr.	Określenie	Nr.	Określenie
1	Lampa sygnałowa (zielony, żółty)	9	Drażek włączający (czerwony)
2	Jednostki kontroli nitki	10	Obciąż dzianiny (obciąż główny, obciąż pomocniczy, grzebień, obciąż pasma)
3	Półka na przędze (szpule na przędze)	11	Strefa odbioru dzianiny
4	Głowica	12	Lewa szafka sterująca
5	Ostłona zabezpieczająca (lewa, prawa)	13	Igły- i dodatkowe łoża igłowe (przód)
6	Ostłony zabezpieczające (głowicę i łoża igłowe)	14	Ekran dotykowy
7	Szafka sterownicza prawa	15	USB-połączenie
8	Wyłącznik główny i wyłącznik awaryjny		

Przednia strona

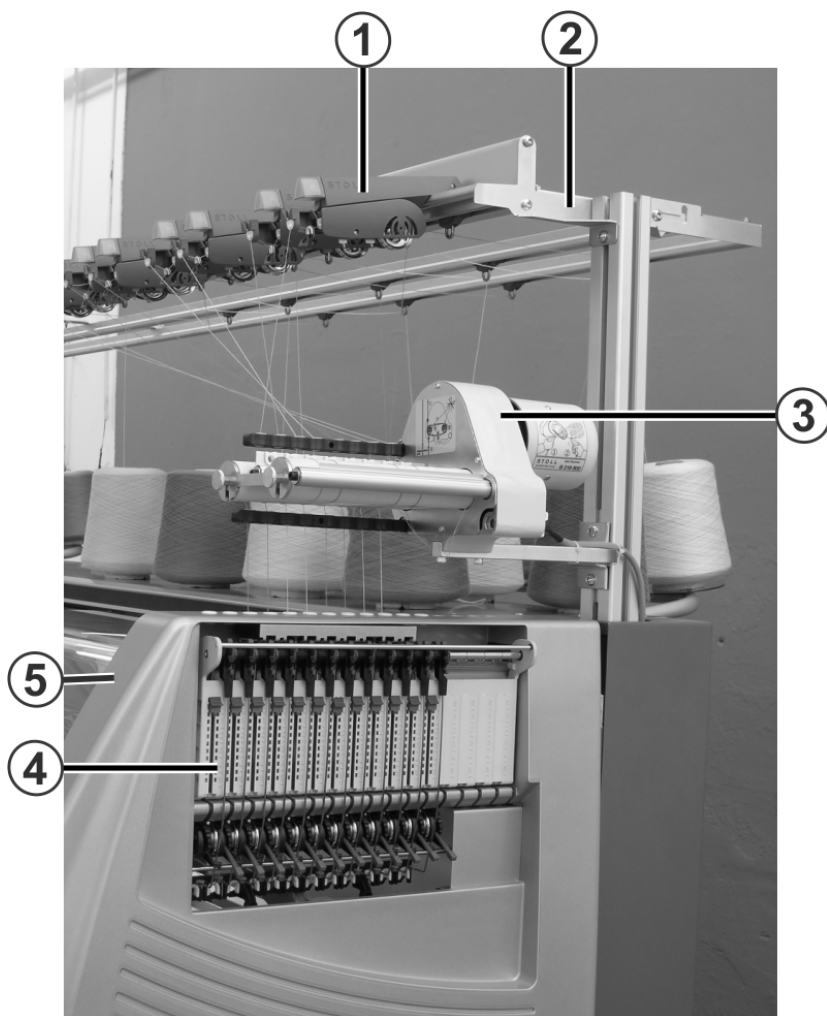
Widok wnętrza



Widok wnętrza maszyny dziewiarskiej

Nr.	Określenie	Nr.	Określenie
1	Głowica	4	Wodziki
2	Przednie łożysko igłowe	5	Szyna wodzika
3	Lewe urządzenie zaciskowe i obcinające		

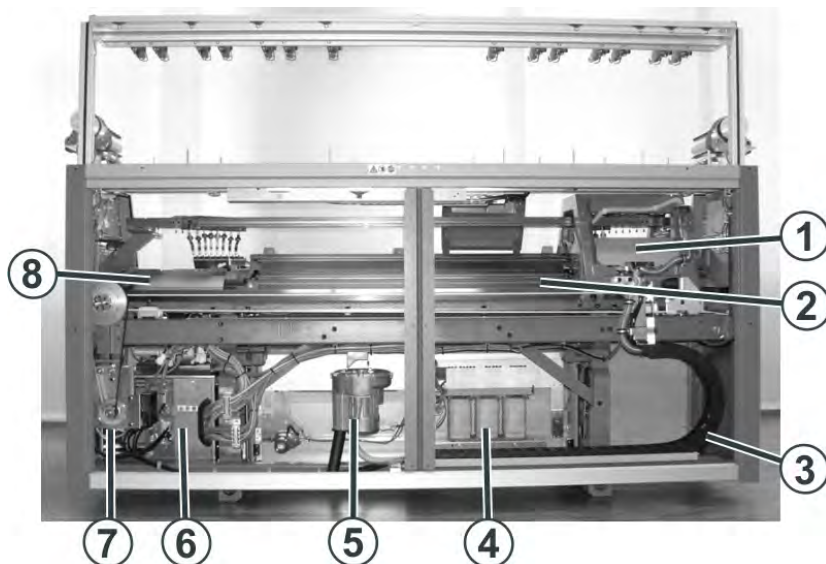
4.2 Widok z boku (prawy)



widok z prawego boku

Nr.	Określenie	Nr.	Określenie
1	Jednostka kontrolna przędzy	4	Naprężacz boczny
2	Układ prowadzenia przędzy	5	Boczne osłony zabezpieczające
3	furniser z wałkami ciernymi		

4.3 Tylna strona



Tylna strona (bez elementów ścianki tylnej)

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

5 Elementy sterowania istotne dla bezpieczeństwa

5.1 Wyłącznik główny



W położeniu "1 - On" główny włącznik jest włączony, w położeniu "0 - Off" jest wyłączony.

Proces wyłączania

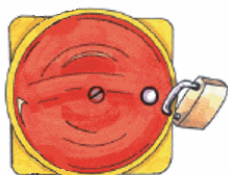
Gdy główny włącznik przekręcimy z pozycji "1" na "0", maszyna jest natychmiast wyłączona. Przebieg sytuacji zagrożenia zostanie natychmiast zatrzymany. Dane maszynowe nie zostaną utracone, a to dzięki pomocy baterii podtrzymujących pamięć maszyny, to trwa ok. 60 sekund. Pojawi się przy tym meldunek na ekranie dotykowym. Na koniec procesu wyłączenia ekran dotykowy stanie się ciemny i maszyna wyda sygnał dźwiękowy.

Po wyłączeniu wyłącznika głównego przewód zasilający do wyłącznika znajduje się nadal pod napięciem, które stanowi zagrożenie dla życia. W celu wykonania prac w module wyłącznika głównego należy odłączyć przewód zasilający i zabezpieczyć go przed przypadkowym włączeniem.

Wyłącznik bezpieczeństwa

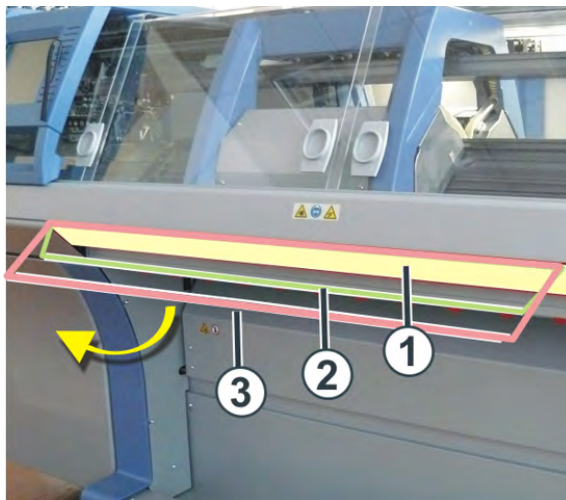
Wyłącznik główny spełnia równocześnie funkcję wyłącznika bezpieczeństwa.

Podczas prac konserwacyjnych i serwisowych wyłącznik główny powinien być wyłączony i zabezpieczony za pomocą zamknięcia. To zapobiega niezamierzonemu włączeniu maszyny.



drażek włączający

5.2 drażek włączający



drażek włączający

- 1 Zatrzymana głowica
- 2 Zredukowana prędkość głowicy
- 3 Normalna prędkość

Przy pomocy drążka uruchamiającego będzie uruchamiana głowica, a tym samym działanie maszyny. Drażek włączający można ustawić w trzech pozycjach.

6 optyczne i dźwiękowe elementy sygnalizacji

Sterowanie maszyną dziewiarską polega na nadzorze stanu przędzy, dzianiny, wszystkich ruchomych części maszyny, silników i elektronicznych komponentów. Powstały błąd wyłącza maszynę. Światło sygnalizacyjne świeci się na żółto, na wyświetlaczu dotykowym pojawia się piktogram i rozlega się sygnał dźwiękowy.

6.1 Lampka sygnalizacyjna



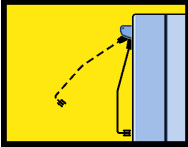
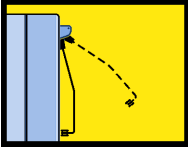
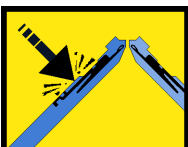
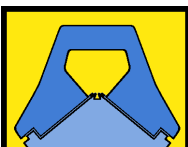
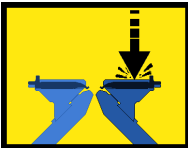
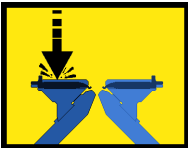
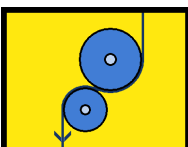
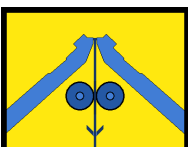
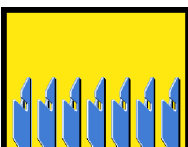
Lampka sygnalizacyjna (1) wskazuje stan pracy maszyny dziewiarskiej. Lampka sygnalizacyjna jest zamontowana z lewej lub z prawej strony maszyny w zależności od typu maszyny.

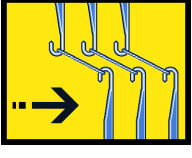
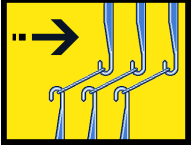
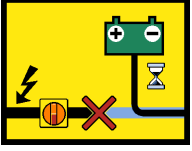
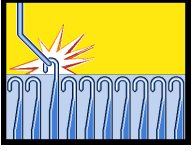
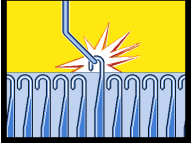
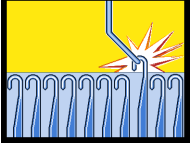
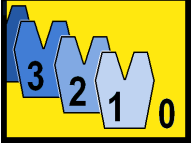
Kolor	Stan maszyny dziewiarskiej
Zielony	Maszyna dziewiarska produkuje
Zielony (miga)	Maszyna dziewiarska jest zatrzymana drążkiem uruchamiającym
żółty	Maszyna dziewiarska nie produkuje, ponieważ w trakcie dziania pojawił się błąd
zielony, żółty	W trakcie stanu wyłączenia świecą się obie lampki. Trwa to około 60 sekund - od momentu wyłączenia maszyny włącznikiem głównym, do chwili całkowitego wyłączenia maszyny.
Wyłącz	Włącznik główny jest wyłączony

6.2 Ekran dotykowy

Często występujące przyczyny błędów będą wyświetlane w postaci piktogramów na ekranie dotykowym.

Przy błędzie pokaże się piktogram (na żółtym tle), przy wielu błędach pojawiają się po kolei odpowiednie piktogramy. Rzadko występujące błędy (np. błędy sprzętu) są przedstawiane na wspólnym piktogramie.

Piktogramy		
		
Oslony ochronne lewe	Oslony ochronne prawe	Oslony
		
Naprężacz przędzy lewy	Naprężacz przędzy prawy	Urządzenie kontrolne nitki
		
Zatrzymanie zderzaka przedniego	Zatrzymanie zderzaka tylnego	Głowica (Opór)
		
Łoże dodatkowe przód	Łoże dodatkowe tył	Zatrzymanie uderzeniowe (łoża dodatkowe)
		
Obciąż	Obciąż pomocniczy	obciąż grzebienia

Piktogramy		
		
		
		
		
		

Piktogramy do przedstawienia zatrzymania

6.3 Sygnał dźwiękowy

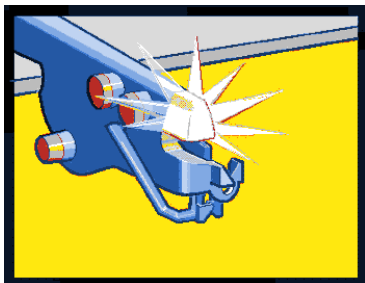
W tej sytuacji słyszalny będzie sygnał dźwiękowy:

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



Sygnał dźwiękowy można włączyć i wyłączyć (ustawienie standardowe = wyłączony).

6.4 Lampka na przewodniku przędzy



Lampka na przewodniku przędzy

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

7 Montaż i uruchomienie

7.1 Przygotowanie montażu

7.1.1 Przygotować miejsce ustawienia maszyny

miejsce ustawienia Miejsce ustawienia maszyny dziwiarskiej musi spełniać następujące warunki:

- Równy, mocny grunt podłoża budynku
- Wystarczająca ilość miejsca między maszynami dziawiarskimi
 - Obsługa maszyny
 - Wyciąganie oddzielanych sztuk z pod maszyny
- Nie ustawiać maszyny na niestabilnym gruncie

7.1.2 Narzędzia i środki pomocnicze będące do dyspozycji

Maszyna dziwiarska będzie dostarczona w następujących opakowaniach:

- na podeście transportującym opakowana folią
- na podeście transportującym zapakowana w skrzynię

Dla wszystkich rodzajów opakowań potrzebne będą następujące narzędzia i środki pomocnicze:

- Wyposażenie maszyny dziwiarskiej
 - Krążki podkładek pod stopy maszyny
 - Gwintowane sworznie do poziomowania maszyny
 - Klucz czworokątny do otwierania tylnej ściany maszyny.
- Narzędzie
- Poziomica

7.1.3 Przetransportować maszynę w docelowe miejsce postoju

	NIEBEZPIECZEŃSTWO
	Ciężka maszyna dziewiarska! Ryzyko obrażeń dla osób oraz uszkodzenia maszyny. → Przestrzegać prawa i wytycznych dotyczących transportu dużych ciężarów obowiązujących w danym kraju. → Do transportu i ustawienia maszyny dziewiarskiej należy stosować wyłącznie odpowiednie środki transportu o wystarczającym udźwigu (np. wózek widłowy). → Podczas transportu maszyny za pomocą urządzenia do transportu poziomego (np. wózka widłowego) należy przestrzegać przepisów i wytycznych obowiązujących w danym kraju. → Urządzenie do transportu poziomego: Przestrzegać zasad bezpieczeństwa określonych przez producenta. → Podczas transportu maszyny należy zachowywać największą staranność i ostrożność. → W maszynie muszą być założone wszystkie zabezpieczenia transportowe.

- Przetransportować maszynę w opakowaniu w docelowe miejsce rozładunku i tam ją rozpakować.

7.1.4 Rozpakowanie maszyny dziewiarskiej

1. W przypadku dostarczenia maszyny w skrzyni: Usunąć pokrywę skrzyni i ściany boczne.
2. Wyjąć kartony z osprzętem maszyny z przestrzeni odbioru dzianiny.

7.2 Montaż maszyny

7.2.1 Zestawienie maszyny dziewiarskiej z podestu

Do podnoszenia i transportowania maszyny używać urządzenia do transportu poziomego (np. 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.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

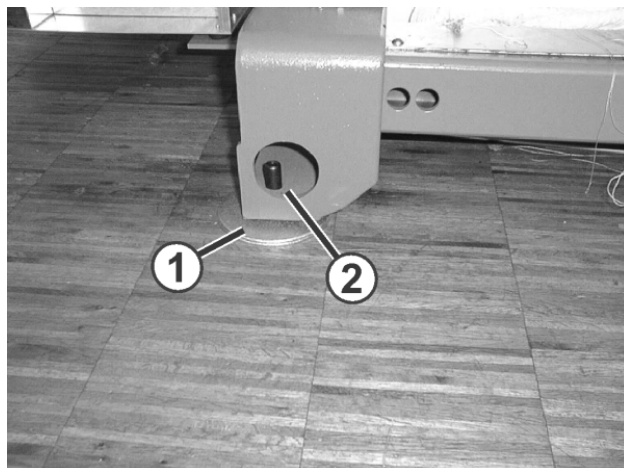
Ciężka maszyna dziewiarska!

Ryzyko obrażeń dla osób oraz uszkodzenia maszyny.

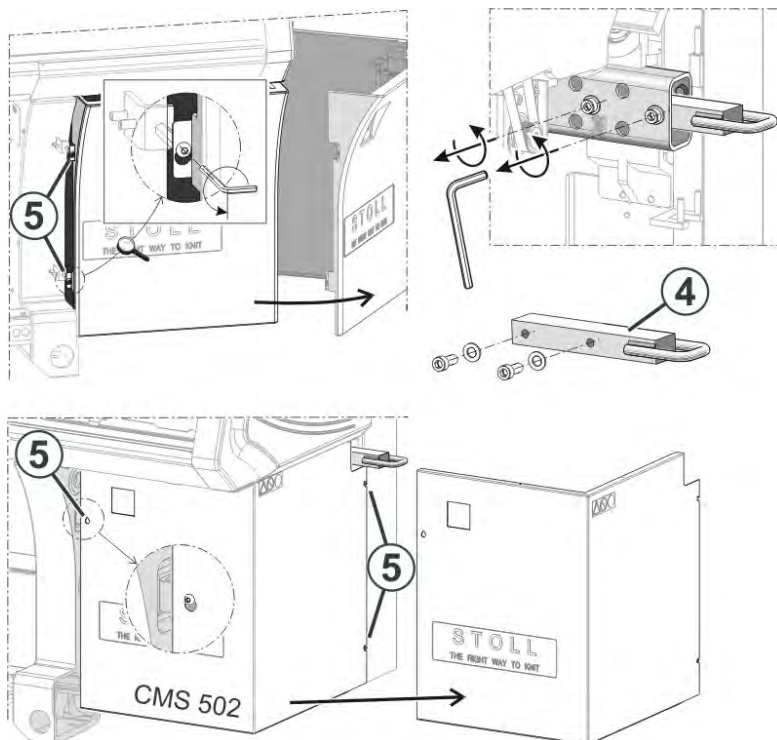
- Przestrzegać prawa i wytycznych dotyczących transportu dużych ciężarów obowiązujących w danym kraju.
- Do transportu i ustawienia maszyny dziewiarskiej należy stosować wyłącznie odpowiednie środki transportu o wystarczającym udźwigu (np. wózek widłowy).
- Podczas transportu maszyny za pomocą urządzenia do transportu poziomego (np. wózka widłowego) należy przestrzegać przepisów i wytycznych obowiązujących w danym kraju.
- Urządzenie do transportu poziomego: Przestrzegać zasad bezpieczeństwa określonych przez producenta.
- Podczas transportu maszyny należy zachowywać największą staranność i ostrożność.
- W maszynie muszą być założone wszystkie zabezpieczenia transportowe.

Montaż maszyny

2. Podnieść maszynę za pomocą podnośnika widłowego z podstawy transportowej.
3. Przenieść maszynę do miejsca instalacji.
4. Płytki podkładek (1), dołączone do osprzętu maszyny, umieścić pod stopami maszyny. Umieść tak podkładkę pod nogą maszyny, aby jej zagłębienie znalazło się dokładnie pod gwintowanym kołkiem (2)



5. Ustawianie maszyny na podłodze
6. Usunąć z maszyny drewniane elementy zabezpieczające, taśmy samoprzylepne, folie i papier opakowania.
7. Odkręcić śruby (5). W maszynie CMS 502 odkręcić śruby (5).

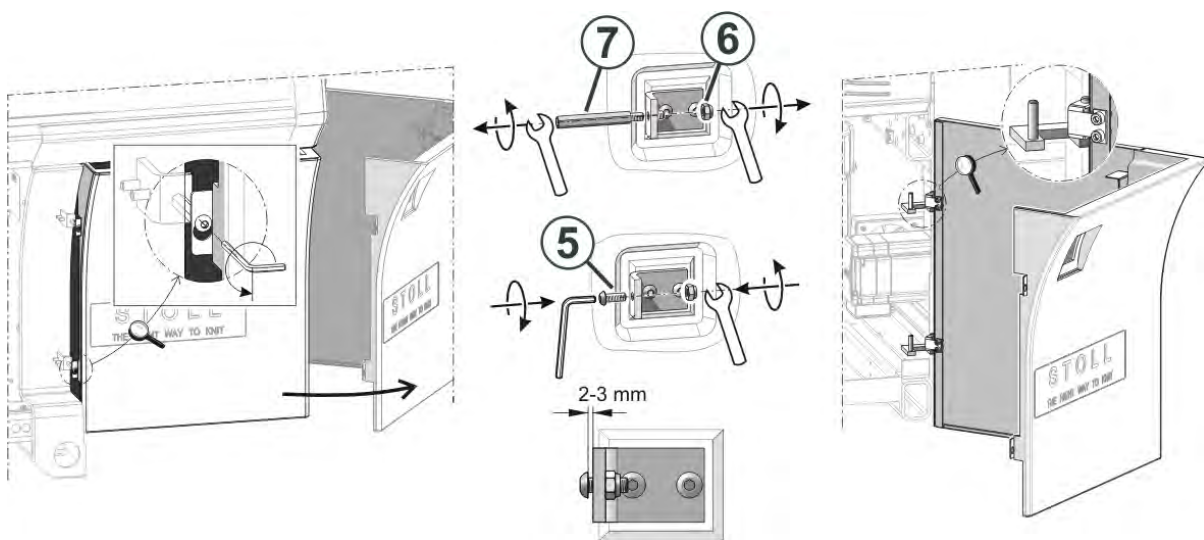


8. Otworzyć na zewnątrz osłonę sterownika. W maszynie CMS 502 zdjąć osłonę.
9. Usunąć uchwyt transportowy (4).



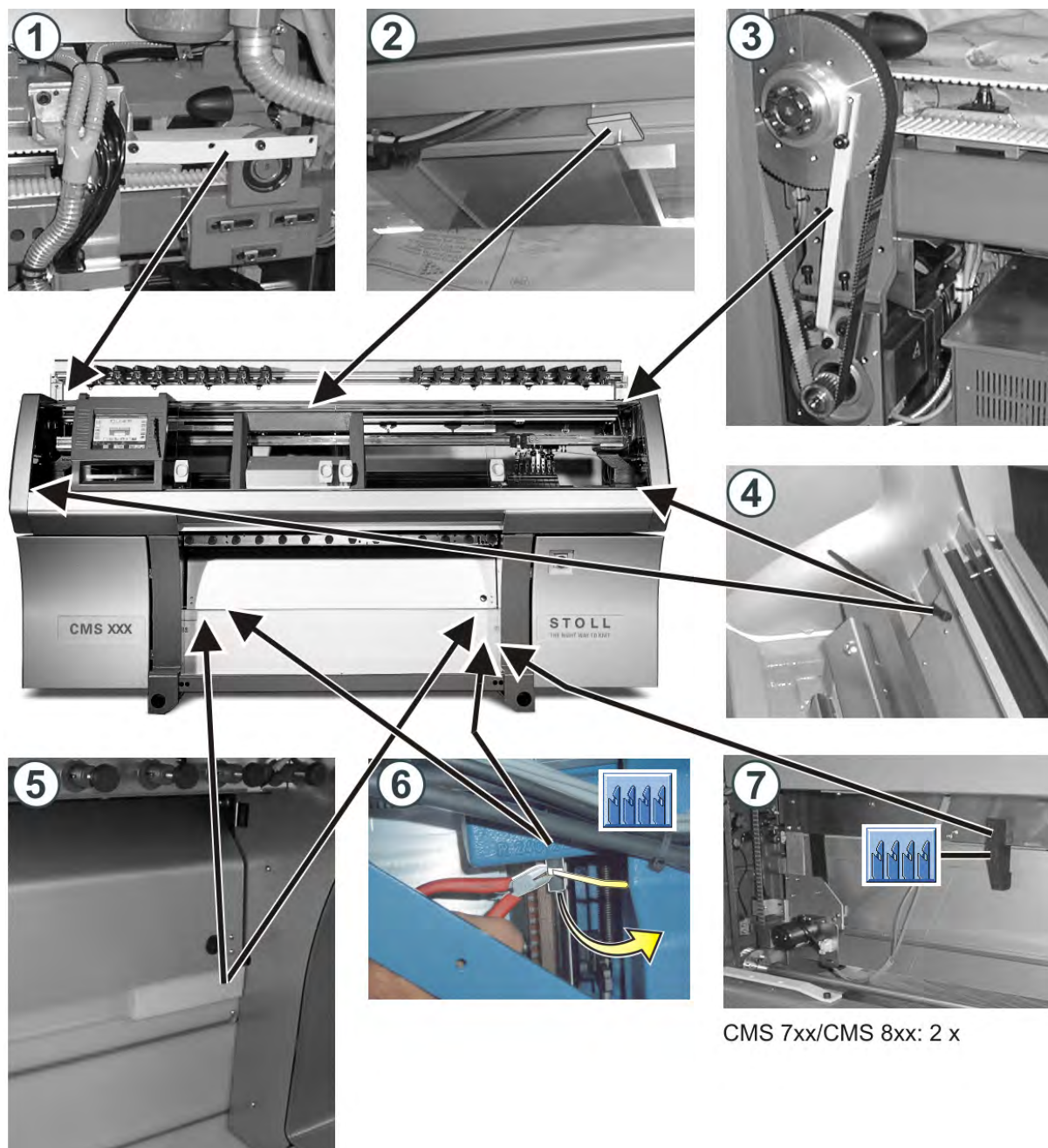
W maszynie CMS 502 czynności 10 do 13 są zbędne.

10. Usunąć nakrętkę zabezpieczającą (6). Może to być trudne, ponieważ jest to nakrętka samohamowna.



11. Wykręcić sworzeń dystansowy (7).
12. Śrubę (5) wkręcić w uchwyt na tyle, aby wystawała z tyłu uchwytu i można było nakręcić na nią całą nakrętkę zabezpieczającą.
13. Osłonę sterownika zawiesić w tylnym położeniu.
14. Zamknąć osłonę. Zwrócić uwagę na to, aby osłona zablokowała się w śrubach (5).
15. Zabezpieczyć osłonę, przykręcając śruby (5).
16. Czynności opisane w punktach od 7 do 15 powtórzyć z drugiej strony maszyny.
17. Usunąć wszystkie zabezpieczenia transportowe.

Montaż maszyny



Umiejscowienie zabezpieczeń transportowych

Blokada transportowa dla:

- | | |
|-----------------------|---|
| 1 Głowica | 5 Metalowe osłony grzebienia |
| 2 Ekran dotykowy | 6 obciąż grzebienia |
| 3 Drive | 7 Grzebienia (2 części dla CMS 7xx i CMS 8xx) |
| 4 Lewa i prawa osłona | |



Zachowaj zabezpieczenia transportowe.

7.2.2 Podłączenie maszyny dziewiarskiej (napięcie sieciowe 230 V)

Opis ten dotyczy:	
Napięcie zasilające	230 V
Krajów	np. europejskich, Chin, Hongkongu

	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:

- Podłączenie przewodu zasilania sieciowego
- 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 za pomocą agregatu prądotwórczego, napięcie dostarczane przez agregat musi spełniać wymagania normy EN 60204-1, ustęp 4.3.1.

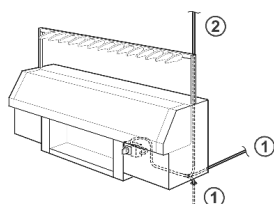
W przypadku wystąpienia pytań prosimy o kontakt z Stoll-Helpline.

Podłączyć przewód zasilania sieciowego

	NIEBEZPIECZEŃSTWO
	Wysokie napięcie elektryczne groźne dla życia! Śmierć lub ciężkie kalectwo na skutek porażenia prądem elektrycznym. → Maszyna musi zostać podłączona przez uprawnionego elektryka → Należy przestrzegać specyficznych praw i wytycznych dla danego kraju.

Poprowadzić przewód zasilania sieciowego do prawej szafy sterowniczej:

- po podłodze (1)
- od sufitu (2) przez prawy wspornik układu prowadzenia prądu



Zasilanie sieciowe

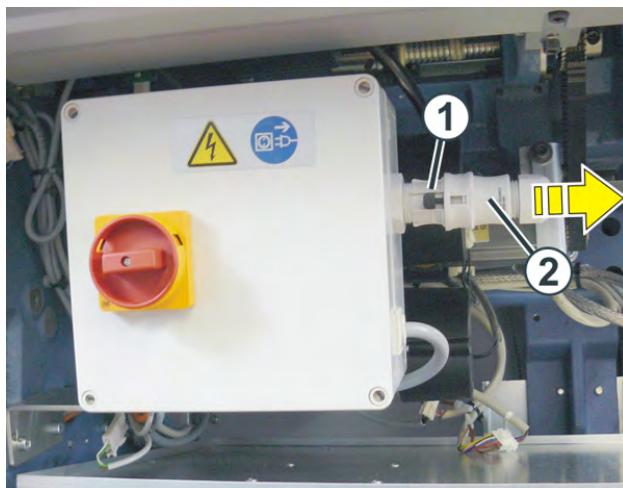
Montaż maszyny

Podłączyć przewód zasilania sieciowego:

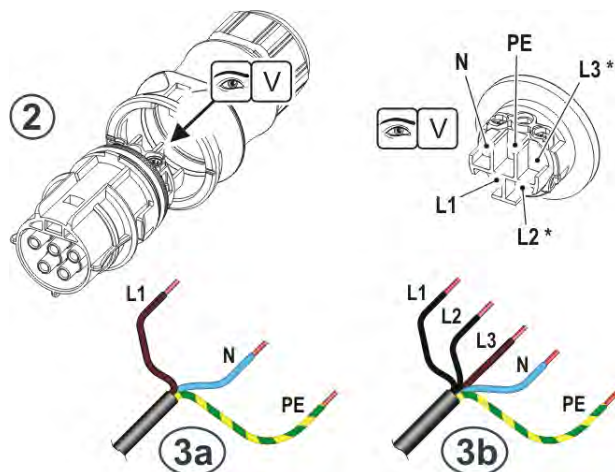
- ✓ Wyłącznik główny jest wyłączony ("0")
- ✓ Przewód zasilający maszyny jest odłączony (brak prądu)

	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.

1. otworzyć osłonę prawej szafy sterowniczej.
2. Nacisnąć przycisk odblokowujący (1) i wyjąć wtyczkę (2).



3. Otworzyć wtyczkę (2) i podłączyć do przewodu zasilającego (3a) albo (3b).



	Przewód zasilający (3a)	Przewód zasilający (3b)			Przykład symetrii sieci
		Wariant podłączenia			
Wtyczka (2)		A	B	C	
L1	L1	L1	L2	L3	
L2 *		L2 **	L3 **	L1 **	
L3 *		L3 **	L1 **	L2 **	
N	N	N	N	N	
PE	PE	PE	PE	PE	

* L2 i L3 nie stosuje się wewnątrz w maszynie. Dlatego należy równomiernie rozdzielić fazy sieci zakładowej na L1, L2 i L3.

** jeżeli występuje

4. Uważać na równomierne obciążenie sieci zakładowej (symetria sieci). Warianty podłączenia (A, B, C) znajdują się w tabeli powyżej.

5. Należy podłączyć zacisk przewodu ochronnego "PE".



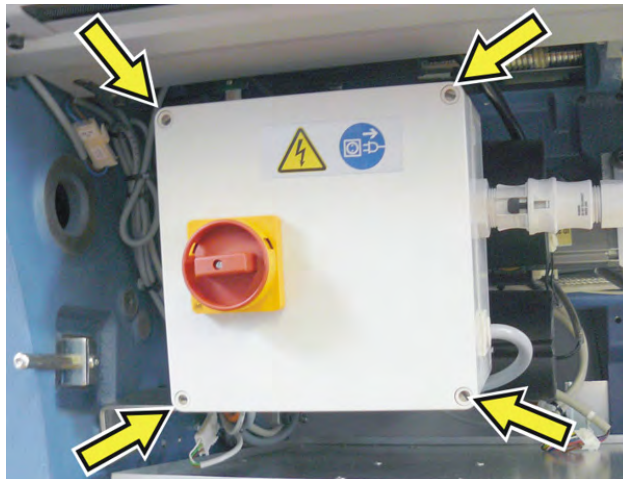
Błędny potencjał różnicowy

Mogą wystąpić poważne błędy lub zakłócenia w maszynie i w elektronice maszyny, gdy zacisk (PE) nie jest podłączony.

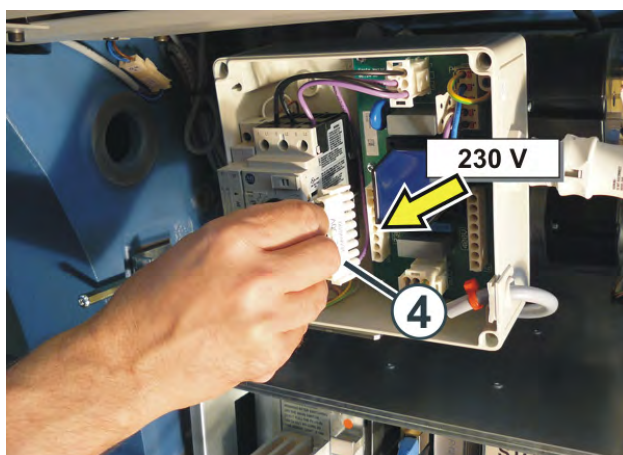
-> Zawsze podłączać zacisk .

6. Zamknąć wtyczkę (2) i podłączyć do wyłącznika głównego.

7. Otworzyć wyłącznik główny.
W tym celu poluzować 4 śruby i zdjąć pokrywę wyłącznika głównego.



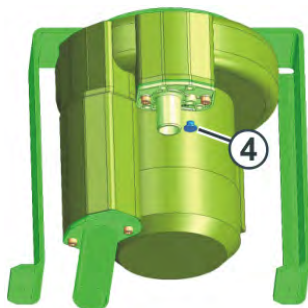
8. Włożyć wtyczkę (4) po prawej stronie.



9. Zamknąć wyłącznik główny.
10. Ponownie zamknąć osłonę prawej szafy sterowniczej.

Dopasować ustawienie odkurzacza do lokalnej częstotliwości prądu w sieci

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



Dopasować pracę odkurzacza

i

Uszkodzenie odkurzacza przez niedopasowanie częstotliwości zasilającej!
Odkurzacze będzie przeciążony, jeśli nie zostanie dopasowany do lokalnej częstotliwości prądu w sieci.
-> Dopasowanie odkurzacza do częstotliwości zasilającej.

1. Otworzyć pokrywę tylną.
2. Sprawdzić zwornik (4) w urządzeniu odkurzającym.
3. Przy częstotliwości prądu w sieci 50 Hz: Przyłączyć zwornik.
- lub -
→ Przy częstotliwości prądu w sieci 60 Hz: Usunąć zwornik.
4. Zamknąć pokrywę tylną.

7.2.3 Podłączenie maszyny dziewiarskiej (napięcie sieciowe 400 V)

Opis ten dotyczy:	
Napięcie zasilające	400 V
Krajów	np. europejskich, Chin, Hongkongu

	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:

- Podłączenie przewodu zasilania sieciowego
- 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 za pomocą agregatu prądotwórczego, napięcie dostarczane przez agregat musi spełniać wymagania normy EN 60204-1, ustęp 4.3.1.

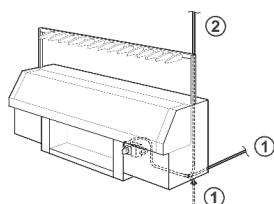
W przypadku wystąpienia pytań prosimy o kontakt z Stoll-Helpline.

Podłączyć przewód zasilania sieciowego

	NIEBEZPIECZEŃSTWO
	Wysokie napięcie elektryczne groźne dla życia! Śmierć lub ciężkie kalectwo na skutek porażenia prądem elektrycznym. → Maszyna musi zostać podłączona przez uprawnionego elektryka → Należy przestrzegać specyficznych praw i wytycznych dla danego kraju.

Poprowadzić przewód zasilania sieciowego do prawej szafy sterowniczej:

- po podłodze (1)
- od sufitu (2) przez prawy wspornik układu prowadzenia przędzy



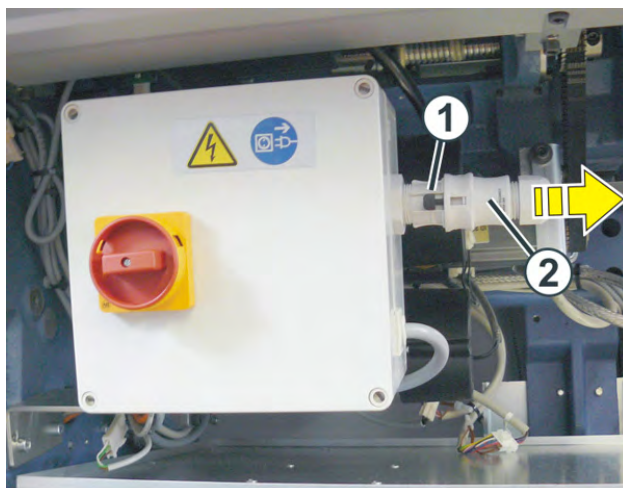
Zasilanie sieciowe

Podłączyć przewód zasilania sieciowego:

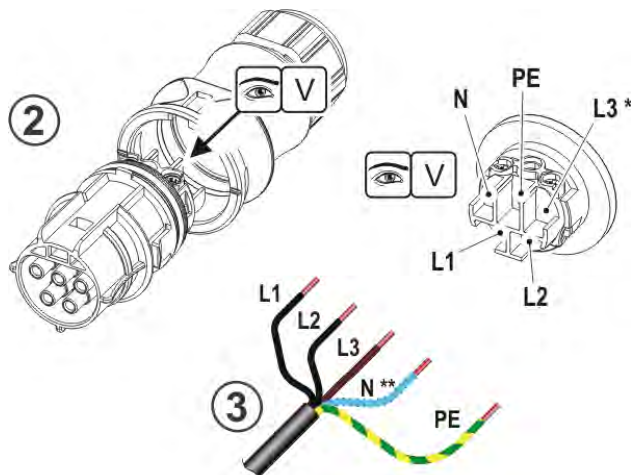
- ✓ Wyłącznik główny jest wyłączony ("0")
- ✓ Przewód zasilający maszyny jest odłączony (brak prądu)

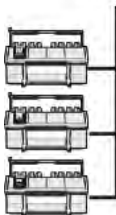
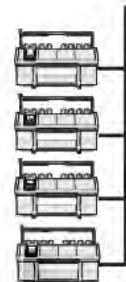
	NIEBEZPIECZEŃSTWO
	Wysokie napięcie elektryczne groźne dla życia! Śmierć lub ciężkie kalectwo na skutek porażenia prądem elektrycznym. → Włączyć umieszczone na boku podłączenie do sieci, bez napięcia.

1. otworzyć osłonę prawej szafy sterowniczej.
2. Nacisnąć przycisk odblokowujący (1) i wyjąć wtyczkę (2).



3. Otworzyć wtyczkę (2) i podłączyć do przewodu zasilającego (3).



	Przewód zasilający (3)			Przykład symetrii sieci
	Wariant podłączenia			
Wtyczka (2)	A	B	C	Ⓐ L1+L2  Ⓑ L2+L3  Ⓒ L3+L1 
L1	L1	L2	L3	
L2	L2	L3	L1	
L3 *	L3 **	L1 **	L2 **	
N	N **	N **	N **	
PE	PE	PE	PE	

* L3 nie stosuje się wewnątrz w maszynie. Dlatego należy rozdzielić fazy we wtyczce (2) równomiernie na L1 i L2.

** jeżeli występuje

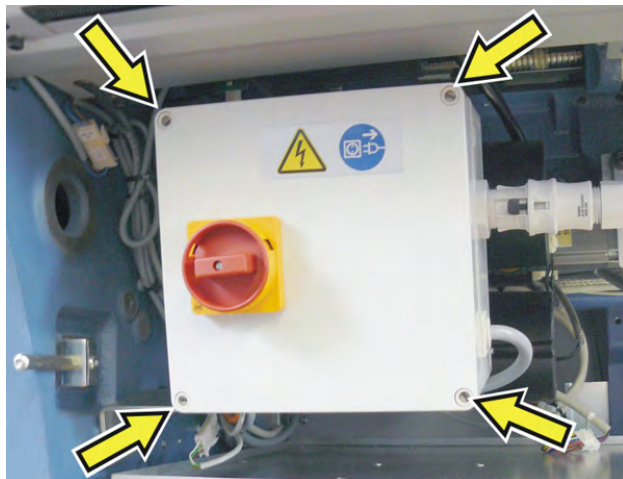
4. Uważać na równomierne obciążenie sieci zakładowej (symetria sieci). Warianty podłączenia (A, B, C) znajdują się w tabeli powyżej.
5. Należy podłączyć zacisk przewodu ochronnego "PE".



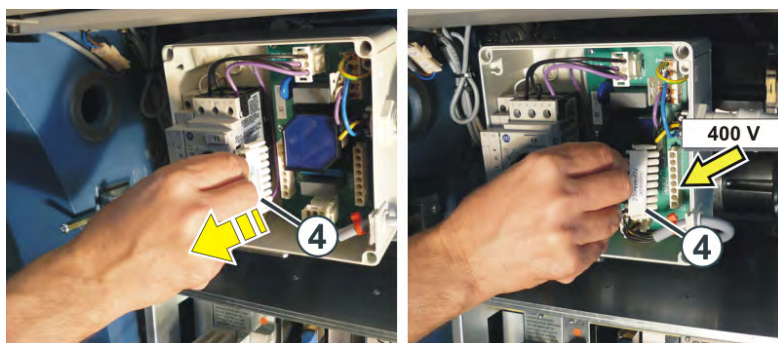
Błędny potencjał różnicowy
Mogą wystąpić poważne błędy lub zakłócenia w maszynie i w elektronice maszyny, gdy zacisk (<PE) nie jest podłączony.
-> Zawsze podłączać zacisk .

6. Zamknąć wtyczkę (2) i podłączyć do wyłącznika głównego.

7. Otworzyć wyłącznik główny.
W tym celu poluzować 4 śruby i zdjąć pokrywę wyłącznika głównego.



8. Wyjąć wtyczkę <(4)> z lewej strony i włożyć po prawej stronie.

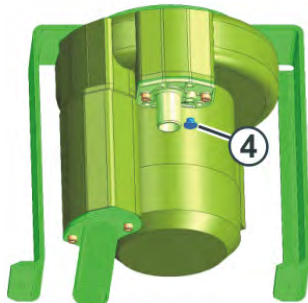


9. Zamknąć wyłącznik główny.
10. Ponownie zamknąć osłonę prawej szafy sterowniczej.

Montaż maszyny

Dopasować ustawienie odkurzacza do lokalnej częstotliwości prądu w sieci

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



Dopasować pracę odkurzacza

i

Uszkodzenie odkurzacza przez niedopasowanie częstotliwości zasilającej!
Odkurzacze będą przeciążone, jeśli nie zostaną dopasowane do lokalnej częstotliwości prądu w sieci.
-> Dopasowanie odkurzacza do częstotliwości zasilającej.

1. Otworzyć pokrywę tylną.
2. Sprawdzić zwornik (4) w urządzeniu odkurzacza.
3. Przy częstotliwości prądu w sieci 50 Hz: Przyłączyć zwornik.
- lub -
→ Przy częstotliwości prądu w sieci 60 Hz: Usunąć zwornik.
4. Zamknąć pokrywę tylną.

7.2.4 Podłączyć maszynę dziewiarską (napięcie sieci 230 V / 120 V, "faza-faza")

Opis ten dotyczy:	
Napięcie zasilające	230 V / 120 V
Krajów	np. USA, Kanada

	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:

- Podłączenie przewodu zasilania sieciowego
- 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 za pomocą agregatu prądotwórczego, napięcie dostarczane przez agregat musi spełniać wymagania normy EN 60204-1, ustęp 4.3.1.

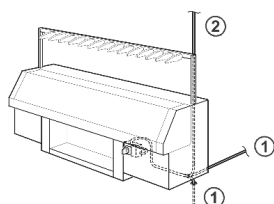
W przypadku wystąpienia pytań prosimy o kontakt z Stoll-Helpline.

Podłączyć przewód zasilania sieciowego

	NIEBEZPIECZEŃSTWO
	Wysokie napięcie elektryczne groźne dla życia! Śmierć lub ciężkie kalectwo na skutek porażenia prądem elektrycznym. → Maszyna musi zostać podłączona przez uprawnionego elektryka → Należy przestrzegać specyficznych praw i wytycznych dla danego kraju.

Poprowadzić przewód zasilania sieciowego do prawej szafy sterowniczej:

- po podłodze (1)
- od sufitu (2) przez prawy wspornik układu prowadzenia prądu



Zasilanie sieciowe

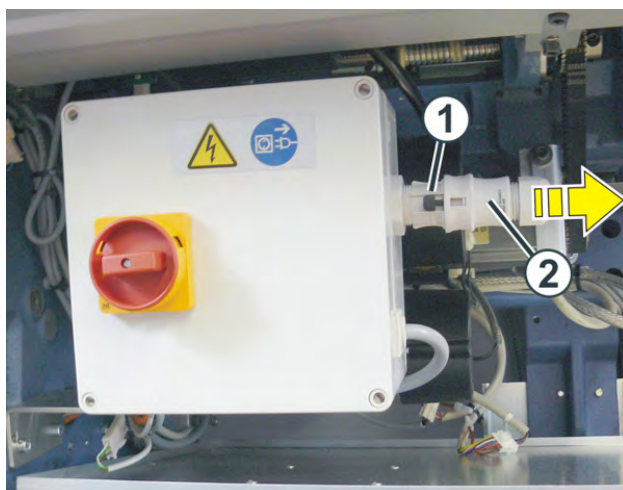
Montaż maszyny

Podłączyć przewód zasilania sieciowego:

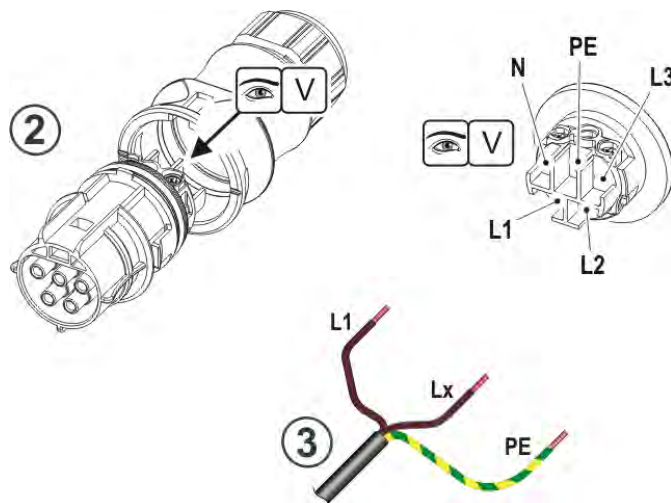
- ✓ Wyłącznik główny jest wyłączony ("0")
- ✓ Przewód zasilający maszyny jest odłączony (brak prądu)

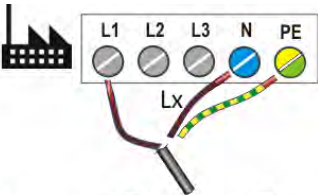
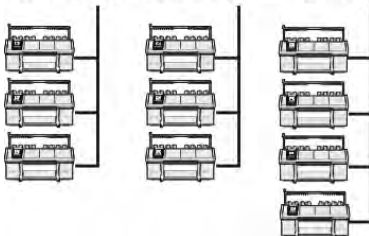
	NIEBEZPIECZEŃSTWO
	Wysokie napięcie elektryczne groźne dla życia! Śmierć lub ciężkie kalectwo na skutek porażenia prądem elektrycznym. → Włączyć umieszczone na boku podłączenie do sieci, bez napięcia.

1. otworzyć osłonę prawej szafy sterowniczej.
2. Nacisnąć przycisk odblokowujący (1) i wyjąć wtyczkę (2).



3. Otworzyć wtyczkę (2) i podłączyć do przewodu zasilającego (3).



Przewód zasilający (3)				Przykład symetrii sieci
Wariant podłączenia				
Wtyczka (2)	A	B	C	 A L1+L2(N) B L2+L3(N) C L3+L1(N) 
L1	L1	L2	L3	
L2				
L3				
N	Lx	Lx	Lx	
PE	PE	PE	PE	

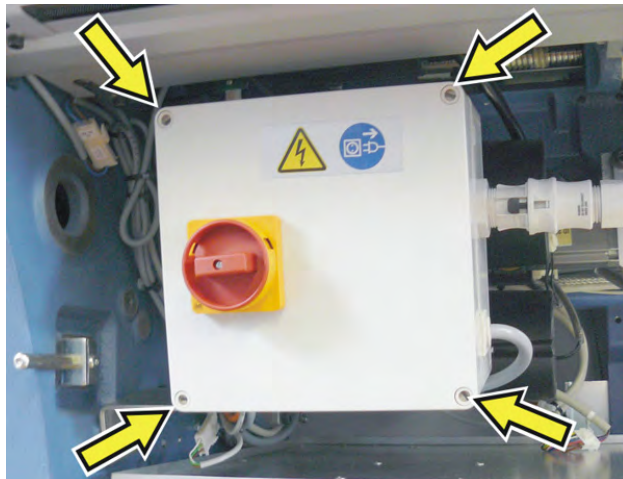
4. Uważać na równomierne obciążenie sieci zakładowej (symetria sieci). Warianty podłączenia (A, B, C) znajdują się w tabeli powyżej.
5. Należy podłączyć zacisk przewodu ochronnego "PE".



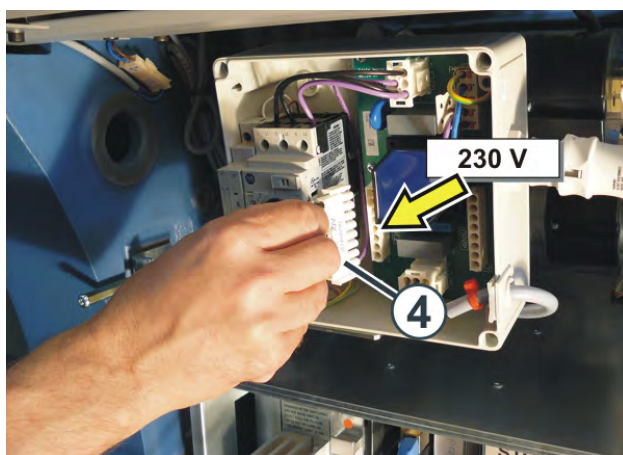
Błędny potencjał różnicowy
Mogą wystąpić poważne błędy lub zakłócenia w maszynie i w elektronice maszyny, gdy zacisk (PE) nie jest podłączony.
-> Zawsze podłączać zacisk .

6. Zamknąć wtyczkę (2) i podłączyć do wyłącznika głównego.

7. Otworzyć wyłącznik główny.
W tym celu poluzować 4 śruby i zdjąć pokrywę wyłącznika głównego.



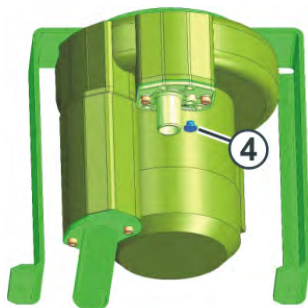
8. Włożyć wtyczkę (4) po lewej stronie.



9. Zamknąć wyłącznik główny.
10. Ponownie zamknąć osłonę prawej szafy sterowniczej.

Dopasować ustawienie odkurzacza do lokalnej częstotliwości prądu w sieci

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



Dopasować pracę odkurzacza

i

Uszkodzenie odkurzacza przez niedopasowanie częstotliwości zasilającej!
Odkurzacz będzie przeciążony, jeśli nie zostanie dopasowany do lokalnej częstotliwości prądu w sieci.
-> Dopasowanie odkurzacza do częstotliwości zasilającej.

1. Otworzyć pokrywę tylną.
2. Sprawdzić zwornik (4) w urządzeniu odkurzacza.
3. Przy częstotliwości prądu w sieci 50 Hz: Przyłączyć zwornik.
- lub -
➔ Przy częstotliwości prądu w sieci 60 Hz: Usunąć zwornik.
4. Zamknąć pokrywę tylną.

7.2.5 Włożyć akumulator

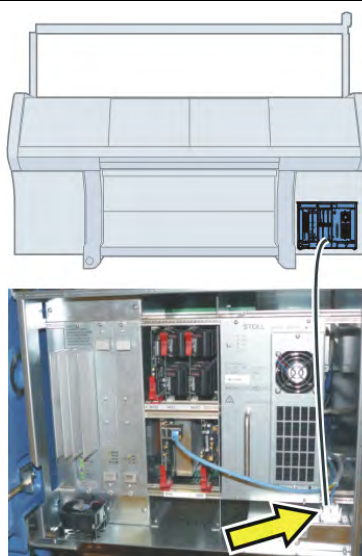
Maszyna dostarczana jest z włożonymi i nie w pełni naładowanymi akumulatorami.

Wkładanie akumulatora:

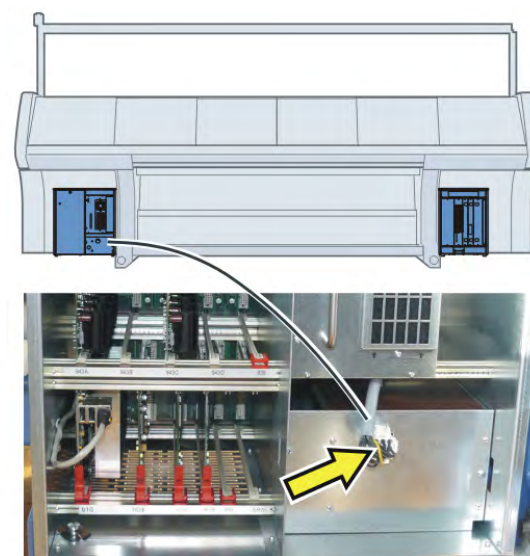
✓ Wyłącznik główny jest wyłączony.

1. Otworzyć pokrywę sterownika.

CMS 530
CMS 520 C
CMS 502
CMS ADF-3



CMS 530 MT B
CMS 530 T
CMS 730 S
CMS 730 T
CMS 803
CMS 822
CMS 830 C
CMS 830 S
CMS 933



2. Włożyć akumulatory.

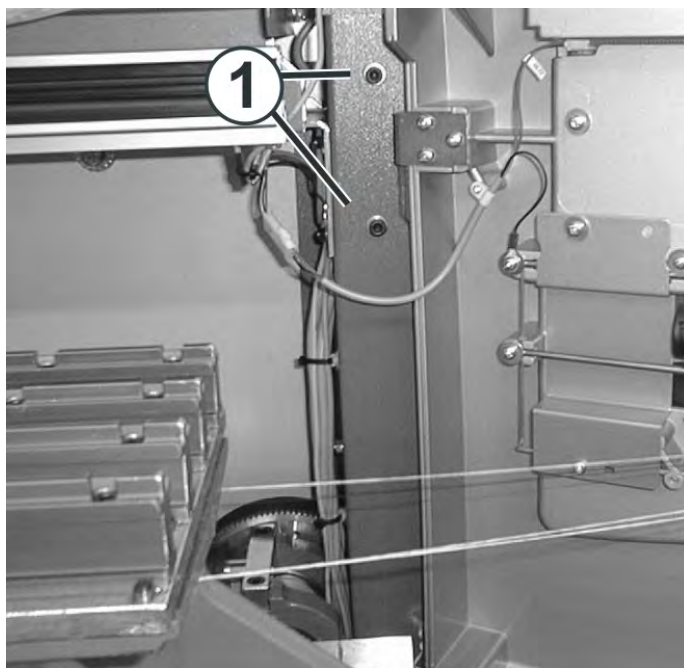
3. Zamknąć osłonę.

7.2.6 Montaż układu prowadzenia przędzy



Przy pomocy drugiej osoby unieść wsporniki układu prowadzenia przędzy, tak aby nie przechyliły się.

- ✓ Wyłącznik główny jest ustawiony w położeniu "0" i zabezpieczony przed przypadkowym włączeniem.
- 1. Otworzyć boczne osłony i poluzować śruby (1) na obu stronach maszyny.



Wsporniki układu prowadzenia przędzy

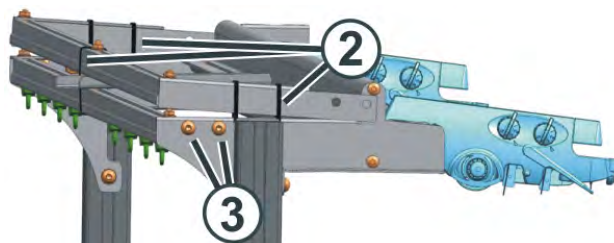
- 2. Przesunąć jednocześnie lewy i prawy wspornik układu prowadzenia przędzy do góry na tyle, aby odległość między podstawką na szpule a układem prowadzenia przędzy wynosiła 50–55 cm.
- 3. Ponownie dokręcić śruby (1) na obu stronach maszyny.

Montaż maszyny

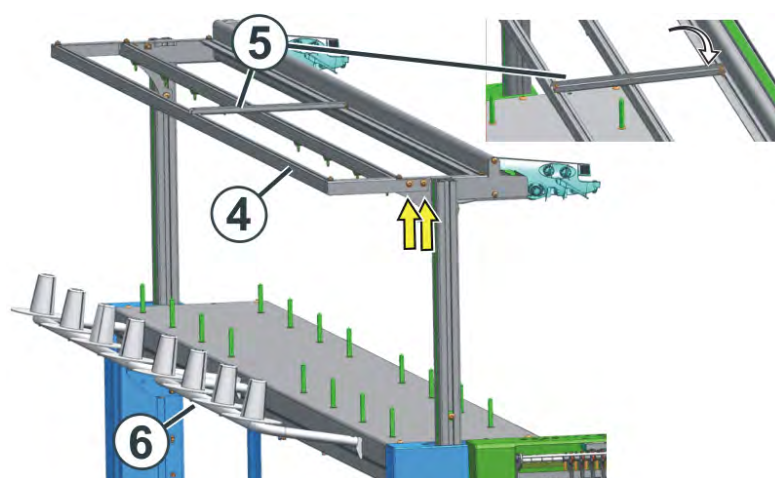
Montaż tylnej szyny
prowadzenia prądu oraz
dodatkowych ram
natykowych

W zależności od typu posiadanej maszyny jej wyposażenie może się różnić od poniższego opisu (typ maszyny, zakres, wyposażenie specjalne).

1. Usunąć zabezpieczenia transportowe (2).



2. Wykręcić śruby (3) z lewej i prawej strony maszyny.



3. Zamontować tylną szynę (4) prowadzenia prądu.
4. Za pomocą wspornika (5) połączyć wszystkie szyny prowadzenia prądu.
5. Zawiesić obie dodatkowe ramy z uchwytami na szpule (6).

7.2.7 Montaż lampy sygnalizacyjnej



W momencie dostawy maszyny kabel zasilający układu prowadzenia przędzy i lampki sygnalizacyjnej znajduje się we wspornikach. Lampa sygnalizacyjna wyjęta z osprzętu maszyny musi być zamknięta i skręcona wkrętami.



Lampka sygnalizacyjna



Lampę sygnalizacyjną należy ostrożnie mocować, aby nie uszkodzić jej plastikowej obudowy.

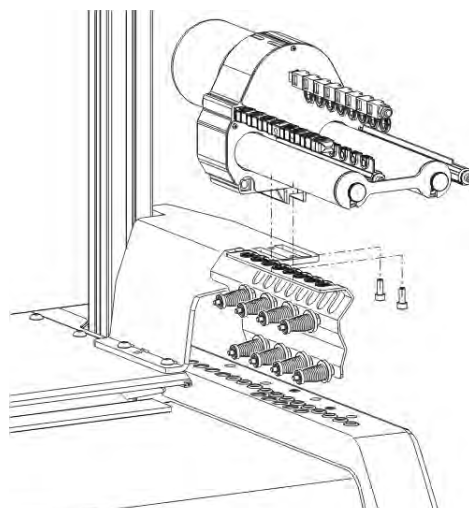
- ✓ Wyłącznik główny jest ustawiony w położeniu "0" i zabezpieczony przed przypadkowym włączeniem.
- 1. Przyłączyć kabel zasilający, wychodzący z prawego wspornika, do lampy sygnalizacyjnej (1).
- 2. Lampę sygnalizacyjną przykręcić dołączonymi śrubami do prawej belki korony maszyny.

7.2.8 Montaż furnisera z wałkami ciernymi

W zależności od typu maszyny urządzenie doprowadzania przędzy jest już zamontowane.

Montaż urządzenia doprowadzania przędzy:

1. Przykręcić urządzenie doprowadzania przędzy do uchwyty.



Mocowanie furnisera z wałkami ciernymi



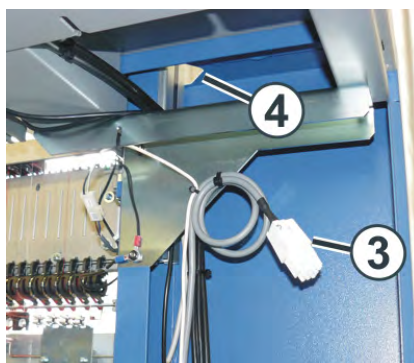
NIEBEZPIECZEŃSTWO

Wysokie napięcie elektryczne groźne dla życia!

Śmierć lub ciężkie obrażenia ciała poprzez porażenie elektryczne.

- Włącznik główny ustawić na "0".
- Maszynę zabezpieczyć przed ponownym włączeniem.

2. Otworzyć pokrywy tylne.
3. Kabel (3) urządzenia doprowadzania przędzy przeciągnąć przez otwór (4) na zewnątrz.

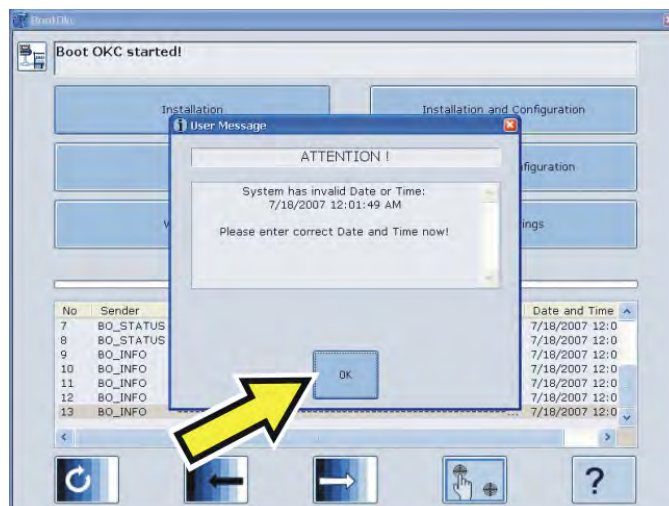


Przekładanie kabla

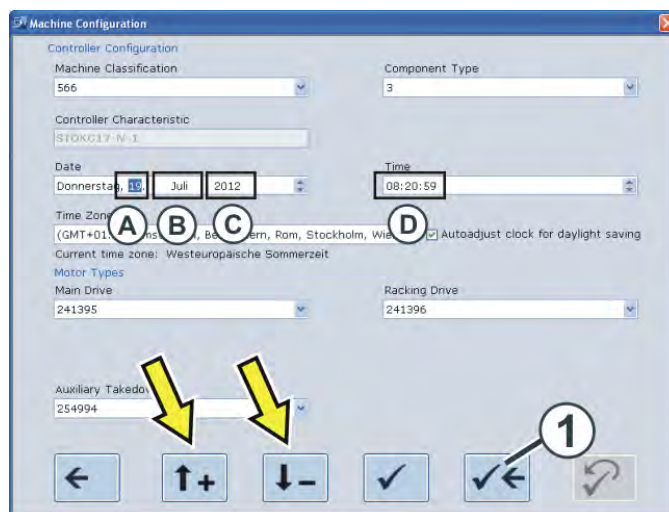
4. Podłączyć kabel do urządzenia doprowadzania przędzy.
5. Powtórzyć czynność z drugiej strony maszyny.

7.2.9 Ustawianie daty i godziny

1. Włączyć maszynę włącznikiem głównym.
2. Pojawi się okno "BootOKC" i jednocześnie komunikat mówiący o tym, iż godzina i data są nieprawidłowe.



3. Kliknąć na "OK".



4. Za pomocą klawiszy strzałek ustawić datę (A-C) i godzinę (D).
5. Zapisać ustawienia i powrócić do okna "BootOKC". W tym celu dotknąć przycisku (1).
6. W oknie "BootOKC" dotknąć przycisku "Restart".
7. Pojawi się okno "Suw referencyjny".

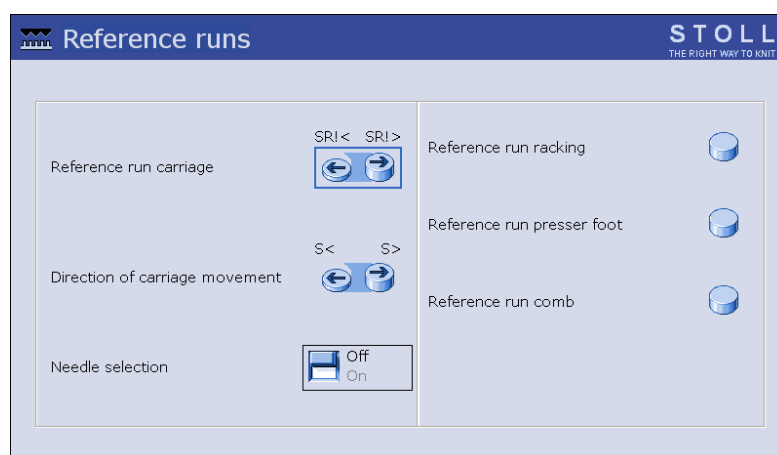


Postępować dalej zgodnie z rozdziałem "Poziomowanie maszyny dziewiarskiej".

7.2.10 Wypoziomować maszynę dziewiarską

Przyciski	funkcyjne
	Wywołać menu "Serwis"
	Wywołać okno "Suw referencyjny"
	Wywołać "Menu główne"

1. Główny przełącznik na przedniej stronie maszyny przekręcić na 1.
2. Nacisnąć przycisk "Ciepły start".
3. Wywołać z "Menu głównego" menu "Serwis".
4. Wywołać okno "Suw referencyjny".



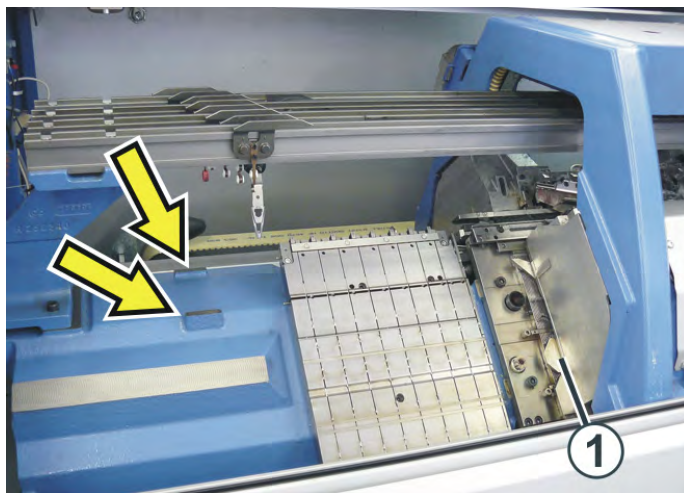
Okno "Suw referencyjny"

5. W polu "Kierunek przesuwu głowicy" nacisnąć przycisk "S>".

	NIEBEZPIECZEŃSTWO
	Niebezpieczeństwo poprzez ruch głowicy! Ryzyko zmiażdżenia i odcięcia przez głowicę. → Zamknij pokrywy zabezpieczające.

6. Podnieść drążek włączający. Głowica przesunie się powoli w prawo.

7. Gdy lewa krawędź głowicy (1) znajdzie się w obrębie łoża igłowego, wcisnąć w dół drążek włączający.



Pozycja "Głowica w łożu igłowym" (dla lepszej orientacji zdjęto osłony)

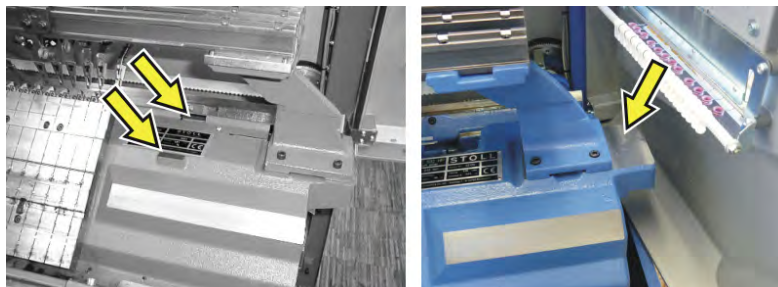
8. Otworzyć osłony.
9. Położyć poziomnicę na specjalnej płaskiej powierzchni lewej strony łoża igłowego.
10. Wypoziomować maszynę za pomocą śrub. Należy to zrobić z przodu i z tyłu maszyny. Śruby znajdują się w wyposażeniu maszyny.



Gwintowane sworznie do poziomowania maszyny

Wykonaj suw referencyjny

11. Poziomicę należy położyć na specjalnych, płaskich powierzchniach znajdujących się na prawej stronie łoża igłowego.



Prawa specjalna powierzchnia do położenia poziomnicy (prawa: CMS 502)

12. Wypoziomować maszynę za pomocą śrub.



Podczas opisanych poniżej czynności montażowych głowica pozostanie w łożu igłowym (do punktu "Wykonywanie suwu referencyjnego").



Nie zamykać okna "Suw referencyjny". Będzie ono potrzebne ponownie w rozdziale "Wykonywanie suwu referencyjnego".

Jeżeli okno zostało zamknięte, otworzyć je ponownie:
Menu główne -> Serwis -> Suw referencyjny.

7.3 Wykonaj suw referencyjny

Podczas suwu referencyjnego określone jest położenie głowicy w stosunku do igieł.

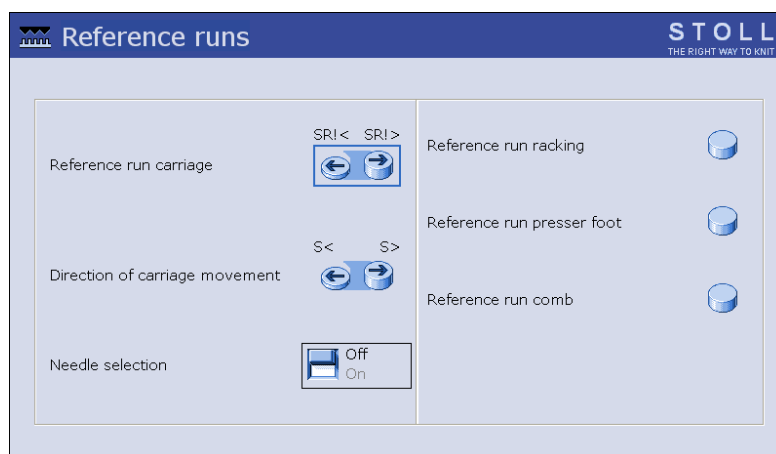
Przyciski	funkcyjne
	Wywołać menu "Serwis"
	Wywołać okno "Suw referencyjny"
	Wywołać "Menu główne"



Jeżeli okno "Suw referencyjny" zostało zamknięte, otworzyć je w następujący sposób: Menu główne -> Serwis -> Suw referencyjny.

✓ Głowica znajduje się po lewej stronie w obrębie łoża igłowego.

1. W polu "Suw referencyjny głowicy" nacisnąć przycisk "SR!<".



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Niebezpieczeństwo poprzez ruch głowicy!

Ryzyko zmiżdżenia i odcięcia przez głowicę.

→ Zamknij pokrywę zabezpieczającą.

2. Podnieść i puścić drążek włączający. Głowica przesunie się powoli w lewo, wykonując suw referencyjny.
3. Poza łożem igłowym głowica zawraca, jeszcze kawałek się przemieszcza, a następnie zatrzymuje. Drążek uruchamiający opada w dół.
4. Na ekranie zostanie wyświetlony komunikat "Suw referencyjny zakończony".

Przykleić taśmę pomiarową

5. Suw referencyjny jest zakończony, maszyna jest gotowa do pracy. Głowica stoi we właściwej pozycji umożliwiającej wczytanie programu dziewiarskiego.

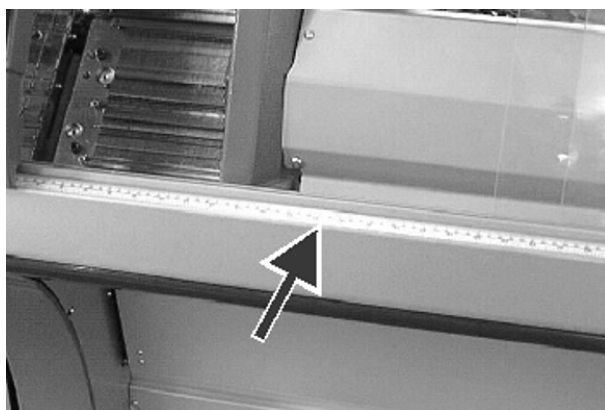
►Wywołać "Menu główne".



Pozostawić maszynę włączoną na przynajmniej 6 godzin dla pełnego naładowania akumulatora.

7.4 Przykleić taśmę pomiarową

Taśma pomiarowa służy do kontroli długości dzianiny na maszynie. Możliwe jest przyklejenie jej powyżej drążka włączającego maszynę. Znajdziecie Państwo samoprzylepną taśmę w osprzęcie maszyny.



Przymocować taśmy pomiarowe

7.5 Środki mające na celu natychmiastowe przerwanie posuwu sań



Aby zatrzymać ruch głowicy, wykonać następującą czynność:

1. Dźwignię łączącą (1) opuścić do dołu.
2. Pokrywa zabezpieczająca (2) otwarta.
3. Otworzyć osłony zabezpieczające (3).
4. Wyłącznik główny (4) wyłączyć.

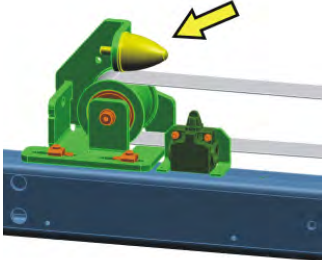
7.6 Kontrola zabezpieczeń

Zabezpieczenia maszyny należy kontrolować przynajmniej raz w ciągu doby:



	NIEBEZPIECZEŃSTWO
	Uszkodzone zabezpieczenie! Grozi śmiercią lub kalectwem. → Jeśli zabezpieczenie nie spowoduje wyłączenia, ze względu na bezpieczeństwo należy wyłączyć maszynę i zabezpieczyć ją przed ponownym uruchomieniem. Natychmiast wykonać naprawę.
	NIEBEZPIECZEŃSTWO
	Otwarte przednie pokrywy zabezpieczające i pokrywy boczne! Niebezpieczeństwo zmiążdżenia lub złamania przez głowicę, przesuw, obciąż, obciąż grzebienia i łoża dodatkowe! → Nie wkładać rąk do pracującej maszyny przy otwartych pokrywach osłaniających i ochronnych.

Zabezpieczenie	Kontrola
Drażek uruchamiający (1)	Ustawienie produktu
	◆ Drażek włączający przeciągnąć w górne położenie, a następnie zwolnić. Brak suwu referencyjnego. Drażek uruchamiający jest przytrzymywany przez magnes. ◆ Wcisnąć drażek w najniższe położenie (położenie zerowe). Głowica musi zostać natychmiast zatrzymana.
	Położenie środkowe
	◆ Drażek włączający przesunąć w środkowe położenie, a następnie zwolnić. Brak suwu referencyjnego. Drażek włączający nie będzie przytrzymywany przez elektromagnes tylko musi wrócić do pozycji zerowej. Głowica musi zostać natychmiast zatrzymana.
Przednie pokrywy zabezpieczające (2)	◆ Drażek włączający przeciągnąć w górne położenie, a następnie zwolnić. Brak suwu referencyjnego. ◆ Otwarta przednia pokrywa zabezpieczająca. Głowica musi zostać natychmiast zatrzymana. Jednoczesne opuszczenie drażka włączającego do pozycji zerowej. ◆ Ten sam przypadek dla każdej pokrywy zabezpieczającej.
Boczne pokrywy zabezpieczające (3)	◆ Drażek włączający przeciągnąć w górne położenie, a następnie zwolnić. Brak suwu referencyjnego. ◆ Otworzyć pokrywę zabezpieczającą z prawej strony maszyny. Głowica musi zostać natychmiast zatrzymana. Jednoczesne opuszczenie drażka włączającego do pozycji zerowej. ◆ Ten sam przypadek dla lewej bocznej pokrywy zabezpieczającej.
Wyłącznik główny (4), wyłączony	◆ Drażek 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 drażka włączającego do pozycji zerowej. Maszyna musi być wyłączana automatycznie.

Zabezpieczenie	Kontrola
Wyłącznik krańcowy napędu wyłącznie w starszych maszynach (sprzed sierpnia 2013)	Sprawdzić, czy lewy i prawy wyłącznik krańcowy głowicy znajduje się we właściwym położeniu i nie jest uszkodzony.  ◆ 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>".

Zabezpieczenie	Kontrola
Maszyna z grzebieniem: Osłona grzebienia (5)	◆ Dźwążek włączający przeciągnąć w górne położenie, a następnie zwolnić. Brak suwu referencyjnego. ◆ Osłonę grzebienia przesunąć w lewo. Zagłębienie do chwytania znajduje się po prawej stronie osłony grzebienia. Ostrzeżenie! Osłona opadnie odrobinę do przodu. ◆ Głowica musi zostać natychmiast zatrzymana. Monitor dotykowy pokazuje komunikat o błędzie. ◆ Zamknąć ponownie osłonę. Aby potwierdzić komunikat o błędzie, nacisnąć przycisk . Warunek: Głowica będzie stała nieruchomo. ◆ Z poziomu menu głównego otworzyć okno  "Grzebień" i nacisnąć przycisk "=-=" (w pozycji oczekiwania). ◆ Grzebień zostanie podniesiony. ◆ Odczekać chwilę (2–3 sekundy). Grzebień zwolni osłonę, opadając odrobinę do przodu. ◆ Osłonę grzebienia nacisnąć lekko do tyłu. ◆ Grzebień powinien się natychmiast zatrzymać. Monitor dotykowy pokazuje komunikat o błędzie. ◆ Aby potwierdzić komunikat o błędzie, nacisnąć przycisk . ◆ Aby ponownie ustawić grzebień w pozycji podstawowej, wykonać suw referencyjny grzebienia. W tym celu w oknie "Grzebień" nacisnąć przycisk "=-R=" (suw referencyjny).

