

STOLL

Örme makinesinin emniyetli bir şekilde çalıştırılması için kullanım kılavuzu



	Tip	Bilgisayar tipi	Bileşen tipi
CMS 933	775 776	EKC1.0	000
CMS 830 S	664	EKC1.0	000
CMS 830 C	662	EKC1.0	000
CMS 830 W	832	EKC1.0	000
CMS 830	661 548	EKC1.0	000
CMS 822	665 666	EKC1.0	000
CMS 803	660	EKC1.0	000
CMS 730 T	591	EKC1.0	000
CMS 530 W CMS 530 BW	698	EKC1.0	000 - 001
CMS 530	670	EKC1.0	000 - 001
	656	EKC1.0	000
CMS 520 C+	672	EKC1.0	000
CMS 502 HP+	692 690 669	EKC1.0	000
CMS 330 W	695	EKC1.0	000 - 001
CMS 330	694	EKC1.0	000 - 001
CMS 303	833	EKC1.0	000
CMS 202	659	EKC1.0	000

Tarih: 2018-03-22

Orijinal işletme kılavuzunun çevirisi

Makinenin işletim sistemi: V_EKC_001.000.000_STOLL (veya üstü)

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

Ürünlerimiz sürekli olarak geliştirilmektedir, bu nedenle ihbarsız teknik değişikliğe tabidirler.

İçerik dizini

1	Dokümantasyon DVD'si	5
2	Güvenlik talimatları	7
2.1	Kurallar uygun kullanım	7
2.2	Organizasyonel düzenlemeler	8
2.3	Personel nitelikleri ve seçimi	9
2.3.1	Personel nitelikleri	9
2.3.2	Personel seçimi	10
2.4	Bu belgedeki semboller	11
2.5	Uyarı işaretleri	12
2.5.1	Kullanılan uyarı işaretleri	12
2.5.2	Piktogramların (resimyazı) açıklanması (ISO)	14
2.5.3	Dökümantasyondaki uyarı işaretleri	16
2.6	Makinenin kullanım ömrü aşamalarına yönelik güvenlik talimatları	17
2.6.1	Taşıma için emniyet güvenlik talimatları	17
2.6.2	Yerleştirme için güvenlik talimatları	18
2.6.3	Elektrik bağlantısı için güvenlik talimatları	18
2.6.4	Verilerin değiş tokuşu için güvenlik ipucu	19
2.6.5	Üretim için güvenlik talimatları	20
2.6.6	Açık koruyucu kapaklarla çalışma için ilave güvenlik talimatları	23
2.6.7	Yağlama, temizleme ve bakım için güvenlik talimatları	24
2.6.8	Onarım işlemi ile ilgili güvenlik açıklamaları	25
2.6.9	Sökme işlemi için güvenlik talimatları (Makine kapalı iken)	30
3	Makinenin teknik verileri	31
3.1	Ölçüler ve Ağırlıklar	31
3.2	Elektrik Verileri	35
3.3	Makine inceliği sahası	37
3.4	İşletme şartları	38
3.5	Depolama şartları	38
3.6	Gürültü emisyonu	39
4	Örme makinesinin başlıca bileşenleri	41
4.1	Ön taraf	41
4.2	Yanal görünüm (sağ)	43
4.3	Arkası	44
5	Güvenlikle ilgili kumanda elemanları	45
5.1	Ana şalter	45

5.2	Hareket çubuğu	46
6	Optik ve akustik uyarı elemanları	47
6.1	Sinyal ışıkları	47
6.2	Dokunmatik ekran.....	48
6.3	Uyarı zili (hupe)	49
6.4	İplik kontrol donanımındaki lamba	50
7	Montaj ve ilk kez çalışmaya başlama	51
7.1	Montaja hazırlık	51
7.1.1	Montaj yerinin hazırlanması	51
7.1.2	Araçlar ve yardımcı malzemeyi hazır bulundurun.....	51
7.1.3	Makine kalıcı montaj yerine taşınması.....	52
7.1.4	Örme makinesinin ambalajının açılması	52
7.2	Makine montajı	53
7.2.1	Örme makinesinin yerleştirilmesi	53
7.2.2	Örme makinesine bağlayın, genel bakış.....	57
7.2.3	Örgü makinesinin bağlanması (Şebeke gerilimi 230 V).....	58
7.2.4	Örgü makinesinin bağlanması (Şebeke gerilimi 400 V).....	64
7.2.5	Örme makinesine bağlayın (şebeke gerilimi 230 V / 120 V, "faz-faz").....	70
7.2.6	Örme makinesinin bağlanması (şebeke gerilimi 400 V, 3 faz).....	76
7.2.7	Örme makinesine bağlayın (şebeke gerilimi 400 V / 230 V).....	81
7.2.8	Örme makinesine bağlayın (şebeke gerilimi 230 V / 120 V, "faz-faz").....	85
7.2.9	Akünün takılması	89
7.2.10	İplik yönlendirme sisteminin takılması	90
7.2.11	Uyarı ışığının monte edilmesi	92
7.2.12	Sürtünmeli iplik besleme sistemi montajı.....	93
7.3	Örme makinesinin ayarlanması	94
7.3.1	Warmstart uygulanması	95
7.3.2	Örme makinesinin ayarlanması	97
7.4	Saatın ve tarihin kontrolü	99
7.5	Ölçüm bandının (mezura, şerit metre) yapıştırılarak sabitlenmesi	100
7.6	İşletime alma süresinde aşınmayı azaltma.....	100
8	Kafanın hareketini hemen durdurmak için gerekli düzenlemeler.....	101
9	Koruyucu donanımların kontrol edilmesi	103

1 Dokümantasyon DVD'si

Makinenin aksesuarları içinde, makinenizin dokümanlarının bulunduğu bir DVD bulacaksınız.

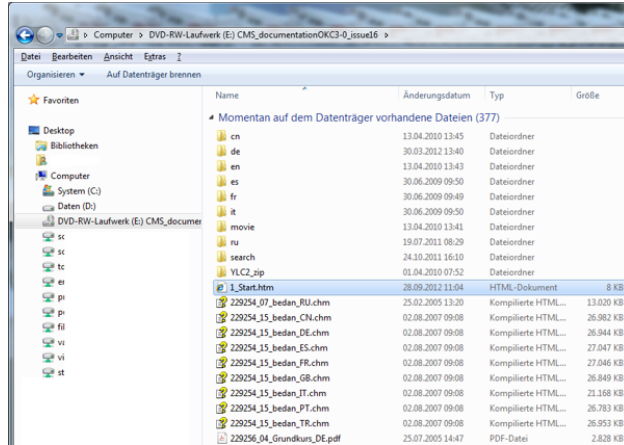


- ♦ Kullanım kılavuzu
- ♦ Güvenlik kılavuzu
- ♦ Yedek parça katalogu
- ♦ Devre planı
- ♦ "Temizlik, Bakım, Koruma" broşürleri
- ♦ Cep kartı
- ♦ Eğitim belgeleri...

Dokümanlar çeşitli dillerde kullanıma sunulmuştur.

Dokümantasyon DVD'sinin içinde arama yapılması:

1. DVD'yi bilgisayara takın.
2. "1_Start.htm" dosyasını çift tıklayarak açın.



i

Bu DVD, örme makinesinde çalışma yetkisi olan personelin tümü tarafından ulaşılabilir olmalıdır.

Makinenin üçüncü şahıslara satılması durumunda DVD'yi birlikte teslim edin.

2 Güvenlik talimatları

Kullanım kılavuzu için önsöz

Bu kullanım kılavuzu örme makinesi hakkında bilgi edinmeyi ve kurallara uygun bir şekilde kullanım olasılıklarının öğrenilmesini kolaylaştırmaktadır.

Kullanım kılavuzu, makinenin emniyetli, uygun ve ekonomik bir şekilde çalıştırılması için önemli bilgiler içermektedir. Dikkatiniz tehlikeleri önlemeye, onarım maliyetlerini ve arıza sürelerinin azaltılmasına ve makinenin güvenilirliğinin ve ekonomik ömrünün arttırılmasına yardımcı olacaktır.

Makine tipine bağlı olarak makinenizin donanımı bu açıklamadan farklı olabilir (makine tipi, teslimat kapsamı, özel donanım).

Çeviriler dikkatli bir şekilde yapılmıştır. Eğer çevirinin doğru olduğuna dair bir şüpheniz varsa, verilen orjinal belgeyle karşılaştırınız. Sorularınız olması durumunda Stoll-Yardım hattına başvurunuz.

İlave bilgileri alabileceğiniz yerler:

- ülkenizdeki Stoll şubesi veya Stoll perakendeci firması
- Stoll-Yardım hattı:
 - Tel: +49-(0)7121-313-450
 - Faks: +49-(0)7121-313-455
 - E-posta: helpline@stoll.com
- İnternet: <http://www.stoll.com>
- Stoll-Eğitim merkezindeki eğitimler



Bu kullanım kılavuzunu ilerideki kullanımlar için saklayın. Makinenin olası tekrar satışı durumunda kullanım kılavuzunu beraberinde gönderin.

2.1 Kurallar uygun kullanım

Makine A sınıfı bir Sanayimakinesidir ve EN 55011'e uygundur.

i Örme makinesi, konut bölgelerinde kullanım için uygun değildir. Sinyal alımında bozulma meydana gelebilir.

Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.

Örme makinesi sadece örme kumaşların üretilmesi için uygundur.

Makineyle sadece endüstriyel örme makinelerinde kullanılması uygun olan ticari iplikler çalışılabilir.

İplik sevk elemanları yüksek mukavemetli iplikler veya materyalin örn. metal, emniyetli bir şekilde beslenmesi ve sevki için uygun değildir.

Makine üzerinde özel talepleriniz olması durumunda bir Stoll mümessilliğine başvurunuz.

2.2 Organizasyonel düzenlemeler

- Bu talimatlar, örme makinesinde çalışma yetkisi olan personelin tümü tarafından ulaşılabilir olmalıdır.
- Kullanıcı firma, talimatların içeriğinin örme makinesinde çalışma yetkisi olan personelin tümü tarafından ulaşılabilir, anlaşılabilir ve kullanılıyor olduğundan emin olmalıdır.
- Kullanıcı firma, ulusal mevzuata dikkat edildiğine ve bağlı kalındığından emin olmalıdır. Bunlar, örn. yönetmelikler
 - kazaları önlemek için,
 - sağlığın korunması için,
 - çevre koruması için,
 - mesleki teknik kurallar için ve
 - emniyetli ve profesyonel çalışma için.
- Örme makinesinin sadece teknik olarak hatasız durumda olması yeterli değildir, aynı zamanda kurallara uygun olarak, talimatların ışığı altında emniyet ve tehlikelerin farkında olarak kullanılmalıdır.
- Uyarı işaretleri her zaman eksiksiz ve okunabilir durumda bulundurulmalıdır.
Yedek parça yatırımı: bakınız [12]
- Makinenin montajı ve yeniden kurulması sırasında, Stoll firması tarafından yetki verilmemiş herhangi bir değişiklik yapılmamalıdır.
- Onarım ve revizyon sırasında sadece orjinal Stoll yedek parçalarını kullanın.
- Bilgisayarın, makinenin yazılımının ve kumanda sisteminin işletim sisteminde keyfi olarak hiç bir program değişikliği yapılmamalıdır.
- Makine üzerine hiç bir yabancı yazılım yüklenmemelidir.

2.3 Personel nitelikleri ve seçimi

- Makinedeki çalışma sadece yetkili personel tarafından gerçekleştirilmelidir.
Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.

2.3.1 Personel nitelikleri

Örme makinesinin hatasız ve emniyetli bir şekilde çalıştırılabilmesi için sadece uygun eğitime sahip (kalifiye) personel seçilmiş ve hizmet veriyor olmalıdır:

- Elektrik uzmanı
- Makine uzmanı
- Örme uzmanı
- Eğitim görmüş veya yarı kalifiye personel

Elektrik uzmanı

Elektrik uzmanı (elektrik alanında uzman kişi), kendisine verilen elektrik işleri hakkında karar verebilen ve gerçekleştirebilen ve hem de olası tehlikeleri tanıyabilen kişi olarak kabul edilir.

Uzman kişi aşağıdaki özelliklerini kullanır:

- mesleki eğitim
- teorik bilgi
- pratik deneyim
- İlgili (ülkeye özgü) hükümlerinin bilgi
- Çalıştırma talimatları hakkında bilgi

Makine uzmanı

Makine uzmanı (makine alanında uzman kişi), kendisine verilen mekanik işleri hakkında karar verebilen ve gerçekleştirebilen ve hem de olası tehlikeleri tanıyabilen kişi olarak kabul edilir.

Uzman kişi aşağıdaki özelliklerini kullanır:

- mesleki eğitim
- teorik bilgi
- pratik deneyim
- İlgili (ülkeye özgü) hükümlerinin bilgi
- Çalıştırma talimatları hakkında bilgi

Örme uzmanı

Örme uzmanı, kendisine verilen işler hakkında karar verebilen ve gerçekleştirebilen ve hem de olası tehlikeleri tanıyabilen kişi olarak kabul edilir.

Uzman kişi aşağıdaki özelliklerini kullanır:

- örme makinesinde ve desenlendirme ünitesinde mesleki eğitim
- teorik bilgi
- pratik deneyim
- İlgili (ülkeye özgü) hükümlerinin bilgi
- Çalıştırma talimatları hakkında bilgi

Eğitim görmüş veya yarı kalifiye personel

Eğitim görmüş veya yarı kalifiye personel, aşağıdaki özellikler kendisinde mevcut olan ve örme makinesinde tam olarak tanımlanmış işleri gerçekleştirebilen kişi olarak kabul edilir.

- örme makinesinde ayrıntılı teorik ve pratik eğitim
- pratik deneyim
- Olası tehlikeler hakkında bilgi

2.3.2 Personel seçimi

- Yönetici, makinede sadece yetkili personelin çalıştığından emin olmalıdır.
- Sorumlu personelin aşağıdaki yeteneklere sahip olduğu açıkça belirlenmelidir.

Tablo, personelden beklenen azami talepleri göstermektedir.

Yetenek	Personel
Montaj	Makine uzmanı
Elektrik bağlantısı	Elektrik uzmanı
İlk defa çalışmaya başlama	Örme uzmanı
Programlama	Örme uzmanı
Desenlendirme	Örme uzmanı, eğitim görmüş veya yarı kalifiye personel
Ayarlama	Örme uzmanı, eğitim görmüş veya yarı kalifiye personel
Çalıştırma	Örme uzmanı, eğitim görmüş veya yarı kalifiye personel
Üretim	Eğitim görmüş veya yarı kalifiye personel
Bakım, Koruma, Temizlik	Örme uzmanı, eğitim görmüş veya yarı kalifiye personel
Bakım ve onarım	Makine uzmanı, elektrik uzmanı veya örme uzmanı
Onarım	Makine veya elektrik uzmanı
Sökme	Makine veya elektrik uzmanı

2.4 Bu belgedeki semboller

Bu belgedeki bazı semboller sizin bu bilgilere hızlı biçimde ulaşmanızı kolaylaştırmak için özellikle vurgulanmıştır.

- ✱ Makine tipine bağlı olarak makinenizin donanımı bu açıklamadan farklı olabilir (makine tipi, teslimat kapsamı, özel donanım).



Burada arka plan bilgilerini bulabilirsiniz.



Burada optimum uygulama yöntemine ilişkin bilgiler bulabilirsiniz.



TEHLİKE

Burada bir uyarı notu bulunmaktadır!

Uyarı notu sizi ölüm veya yaralanmalardan korumakta, örme makinesini ise ağır hasarlardan korumaktadır.

→ Uyarı notlarını her zaman özenli bir biçimde okuyun ve bilinçli bir biçimde takip edin.

Tek aşamalı eylem

Tek aşamalı bir eylem uygulayın:

- ✓ Aşağıdaki eylem için ön koşul.
- Tek aşamalı bir eylem uygulayın.

Çok aşamalı eylem

Çok aşamalı bir eylem uygulayın:

- ✓ Aşağıdaki eylemler için ön koşul.
- 1. İlk eylemi uygulayın.
- 2. İkinci eylemi uygulayın.
 - ▷ Uygulanan eylemin sonucu.
- 3. Üçüncü eylemi uygulayın.
 - veya -
 - Madde 3 ile ilgili alternatif eylemi uygulayın.
- Eylem dizisinin sonucu.



Herhangi bir şey uygun şekilde gerçekleşmediğinde:
Buradan olası nedenler hakkında bilgi alabilirsiniz.
Sorunu çözmek için bu eylemi uygulayın.

2.5 Uyarı işaretleri

Bu bölümde, makinedeki ve dökümantasyondaki uyarı işaretlerinin açıklamalarını bulacaksınız.

2.5.1 Kullanılan uyarı işaretleri

Makinedeki uyarı işaretleri ISO 3864-2 normuna uygundur.

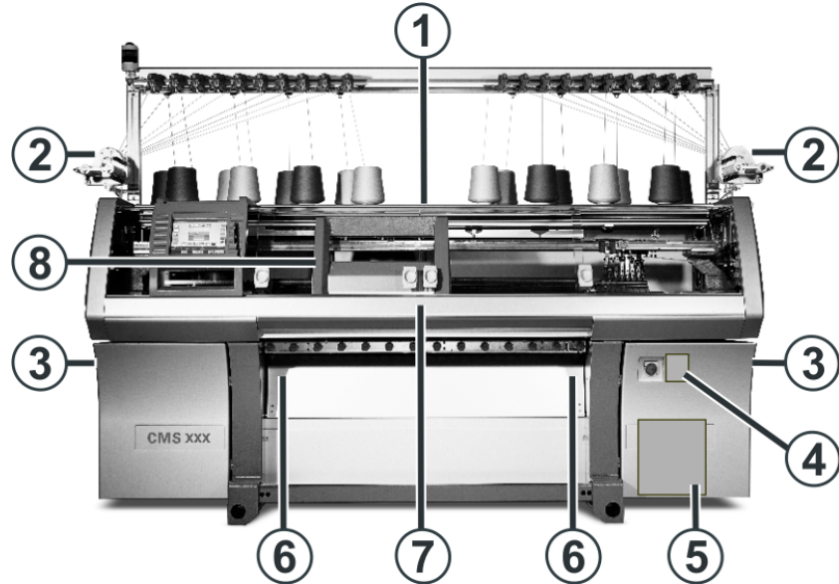
Geçerlilik alanı: ABD ve Kanada dışındaki tüm ülkelerde

ISO 3864-2'ye göre bir uyarı talimatı aşağıdaki kısımlardan oluşur:

Piktogram (resim yazı)	Açıklama
	bir veya birden fazla uyarı işareti
	bir veya birden fazla yasak işareti (isteğe bağlı)
	bir veya birden fazla emredici işaret (isteğe bağlı)

Bir uyarı işaretinin elemanları

Makinede uyarı işaretlerinin
bulunduğu yerler



Makinede uyarı işaretlerinin bulunduğu yerler

Makinedeki uyarı
işaretlerinin listesi

i

Uyarı işaretleri her zaman eksiksiz ve okunabilir durumda olmalıdır.

Çıkartmaların sipariş numaralarını aşağıdaki tabloda bulabilirsiniz.

No.	Uyarı işareti	Açıklama
1	 ID 244 266	Arka paneldeki uyarı işareti
2	 ID 244 274	Sürtünmeli iplik besleme sistemindeki uyarı işareti
3	 ID 244 265	Sağ ve soldaki kumanda kutusunun (birimi) kaplamasındaki uyarı işareti
4	 ID 244 267	Ana şalter üst kapağındaki uyarı işareti
5	 ID 244 275	Sağdaki kumanda kutusunun (birimi) alt plakası ve arka panelindeki uyarı işareti
6	 ID 244 268	Tarak çekim mekanizmasındaki uyarı işareti
7	 ID 244 264	Koruyucu kapakların altındaki uyarı işareti
8	 ID 244 273	Ön ve arka iğne yatağının merkezi yağlamasındaki uyarı işareti. Tandem makinelerinde ayrıca sağdaki kafanın sağ tarafında.

Uyarı işaretlerinin listesi

2.5.2 Piktogramların (resimyazı) açıklanması (ISO)

Makinedeki piktogramlar (resimyazı)

Tür	Piktogram (resimyazı)	Açıklama
Uyarı işaretleri		Genel uyarı işaretleri
		Tehlikeli elektrik gerilimi
		Sıkışma ve kesik oluşma tehlikesi
		
		Mekanik parçaların veya yağlama maddelerinin sıçrama tehlikesi
		Çekim tehlikesi
Yasak işaretleri		Arka panelin çıkartılması yasaktır
		Kaplama çıkartılması yasaktır
		Yasaktır müdahale
Emredici işaretler		Koruyucu gözlük takın
		Şebeke bağlantısını kesin
		Saçlarınızı örterek koruyun

Tür	Piktogram (resimyazı)	Açıklama
		Kumanda kutusundaki (birimi) LED'lerin tamamı sönene kadar bekleyin

Örme makinesinde kullanılan Piktogramlar (resimyazı)

2.5.3 Dökümantasyondaki uyarı işaretleri

Dökümantasyondaki uyarı işaretleri aşağıdaki yapıya sahiptir:

- Emniyet işaretleri
Emniyet işareti yaralanma veya ölüm tehlikesine karşı uyarır.
Yaralanma veya ölüm tehlikesini engellemek için emniyet işaretleriyle tanımlanan önlemlerin tamamına uyulmalıdır.
- İşaret levhası
TEHLİKE, UYARI, DİKKAT, DİKKAT
- İşaret rengi
İşaret levhasına bağlı olarak: kırmızı, turuncu, sarı, mavi
- Metin, aşağıdaki bölümlerden oluşur:
 - Tehlikenin tipi ve kaynağı
 - Olası sebepleri
 - Tehlikenin önlenmesi için düzenlemeler ve yasaklar

Örnek:

	TEHLİKE
	Hayati tehlikeli elektrik gerilimi! Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma. → Ana şalteri "0" 'a ayarlayın. → Makinenin tekrar açılmasına karşı önlem alın.

İşaret levhası	Açıklama
TEHLİKE	Muhtemel ölüm veya ağır yaralanma (geri dönülmez) tehlikesi.
UYARI	Ölüm veya ağır yaralanma (geri dönülmez) olasılığı vardır.
DİKKAT	Hafif yaralanma (geri dönülebilir) olasılığı vardır.
DİKKAT	Mala zarar gelme olasılığı vardır.

İşaret levhasının açıklaması

2.6 Makinenin kullanım ömrü aşamalarına yönelik güvenlik talimatları

- Emniyet açısından risk taşıyan çalışma şekillerinin tümünü iptal edin.
- Makinenin sadece emniyetli ve işlevsel durumda iken çalışmasını sağlayan düzenlemeleri gerçekleştirin.
- Makineyi sadece koruyuma ve emniyet donanımlarının tümü mevcut ve işlevsel durumda iken çalıştırın.
- Emniyeti etkileyecek özel problemler hemen yok edilmelidir.
- Makine üzerindeki ve kullanma kılavuzundaki uyarı talimatlarına mutlaka uyulmalıdır. Böylece kendinizi ve üçüncü şahısları tehlikeden koruyabilir ve makine ve diğer değerli eşyaların ise hasar görmelerini engelleyebilirsiniz.
- Makinenin iç bölmesinde hiç bir kimse durmamalıdır.
- Açma ve kapama işlemlerine ve kontrol göstergelerine dikkat edilmelidir.
- Makinenin açılması (çalıştırılması) sırasında çalışan makine nedeniyle hiç kimsenin tehlikede olmadığına emin olun.

2.6.1 Taşıma için emniyet güvenlik talimatları

Risk çeşitleri	Düzenleme
Ağır yükler nedeniyle yaralanma tehlikesi.	Ağır yüklerin taşınmasında ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir. Örme makinesinin taşınması ve kurulumu için sadece yeterli taşıma kapasitesine sahip, uygun taşıma araçları kullanın (örn. forklift). Bir kaldırma-taşıma aracı (örn. forklift) ile taşıma sırasında bu işlem için konulmuş, ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir. Kaldırma-taşıma aracı: Üreticinin güvenlik uyarılarına dikkat edin. Makineyi her zaman çok özen ve dikkat göstererek taşıyın.
Makinenin hasar tehlikesi.	Taşıma emniyeti parçalarının tamamını takın.

2.6.2 Yerleştirme için güvenlik talimatları

Risk çeşitleri	Düzenleme
Ağır yükler nedeniyle yaralanma tehlikesi.	Makinenin teknik verilerine dikkat edilmelidir. Ağır yüklerin taşınması sırasında ülkeye özel endüstriyel kazaların önlenmesine yönelik mevzuata dikkat edilmelidir.
Makinenin hasar tehlikesi.	Taşıma emniyeti parçalarının tamamını çıkartın. Yanal koruyucu kaplamayı (makinenin sol ve sağ tarafı) takın.
Çevre kirliliği	Koruyucu folyoları doğaya saygılı bir şekilde ortadan kaldırın. Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.

2.6.3 Elektrik bağlantısı için güvenlik talimatları

Risk çeşitleri	Düzenleme
Makinede elektrik cihazlar üzerinde çalışma sırasında elektrik çarpması nedeniyle ölüm tehlikesi.	Makine bağlantısını bir elektrik uzmanına yaptırın. Teknik verileri dikkate alın.

2.6.4 Verilerin değiş tokuşu için güvenlik ipucu

Risk çeşitleri	Düzenleme
Bilgisayar virüsleri! Veri kaybı veya üretimin durması. Kontrol edilmemiş veriler nedeniyle, bilgisayar virüsleri USB girişi veya ağ üzerinden makineye bulaşabilir.	Örme makinesine, sadece virüs içermeyen verileri yükleyin. Yıllardan bu yana bilgisayar hasarlarıyla birlikte söz konusu tehlike de giderek artmaktadır. Konuları birbirinden ayrı tutunuz ve örme makinesiyle bağlantılı ağ bilgisayarını ve örme makinesinde kullanılan veri taşıyıcısını, bilgisayar hasarlarından koruyunuz! Söz konusu hasarlarla ilgili olarak, H. Stoll AG & Co. KG firmasının kesinlikle hiçbir garanti veya sorumluluk üstlenmeyeceği konusunu bilgilerinize sunarız. Daha ayrıntılı sorularınız için Stoll- Yardım hattına başvurunuz.

2.6.5 Üretim için güvenlik talimatları

Risk çeşitleri	Düzenlemeler
Yaralanma tehlikesi	Koruyucu kapakları kapatın. Makinenin arka panelini kapatın. Yan koruyucu kapakları kapatın. Gözlerinizi yan al gerginlik azaltıcılarından koruyun. Araçlar, iplik bobinleri vb. gibi nesneler makinenin iç bölmesinden uzaklaştırılmalıdır. Makine çalışırken, hiç bir şekilde çalışan makinenin iç kısmına müdahale edilmemelidir. Bir müdahale gerekliyse makine durdurulmalıdır. İplikleri elinizle kopartmak yerine bir makasla kesin.
Sarım ve çekim silindirleri arasına sıkışma ve çekilme tehlikesi.	Örgü çekim silindirlerine müdahale etmeyin. Makine çalışırken sürtünmeli iplik besleme sistemine dokunmayın ve serbest giysi bölümlerini ve saçınızı uzak tutun. Makinenin durdurulmasından sonra sürtünmeli iplik besleme sisteminin kendiliğinden durmasını bekleyin.
Lif, toz ve buhar nedeniyle hastalık tehlikesi.	Hastalık tehlikesi veya bir makine hasarı yaratabilecek ipliklerin örme işlemi sırasında özellikle dikkatli olun: • Çok fazla elyaf uçuntulu iplikler • hastalık tehlikesi yaratabilecek boyarmadde • Cam lifleri, metalik kaplamalı lifler, Asbest, Karbon, PU veya benzeri maddelerden üretilen iplikler Lif uçuntusu, toz ve buharlanmaya karşı gerekli önlemler alınmalıdır. Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir. Üreticinin talimatlarına (güvenlik bilgi formu) dikkat edilmelidir. İlave sorularınız olması durumunda Stoll ile bağlantı kurunuz.

Risk çeşitleri	Düzenlemeler
Uçuntu, toz ve diğer kirler nedeniyle yangın tehlikesi. Metalik veya iletken ipliklerin örülmesi sırasında iletken uçuntu veya toz oluşumu nedeniyle artan kısa devre tehlikesi.	Uçuntu, toz ve benzeri kirlenmeler, kirlenme derecesine göre düzenli olarak, en azından her vardiyada bir defa olmak üzere makinenin tamamından temizlenmelidir. İlave emme işleminin gerçekleştirildiğine emin olun. Koryucu maske takın.

2.6.6 Açık koruyucu kapaklarla çalışma için ilave güvenlik talimatları

Açık koruyucu kapaklarla çalışma sırasında çalıştırma kolu en üst konumunda (üretim) takılı olarak kalmaz. Kullanıcı, çalıştırma kolunu bu konumda tutmalıdır, böylece makine ayarlanmış hızda "MSECCO" çalışabilir (Totmann devresi).

Koruyucu kapaklar açıkken maksimum semer hızı, "Makine Parametreleri" penceresinde ayarlanabilir. ("MSECCO" giriş alanındaki değer aralığı: 0.00 ila 0.20 m/s, standart: 0.05)

	TEHLİKE Semer, ürün hızıyla hareket eder! Semer nedeniyle ezilme ve kesilme tehlikesi. ✓ "MSECCO" onay kutusu kapalıysa, semer üretim hızıyla hareket eder. - Dönüşten sonra, örme programında programlanmışsa semer yüksek hızda hareket edebilir. → Koruyucu kapakları kapatın. → "MSECCO" onay kutusunu kapatmayınız.
---	--

Risk çeşitleri	Düzenlemeler
Kafa, yatak kaydırma, iğne yatakları, tutma ve kesme donanımları ve ek yataklar nedeniyle sıkışma ve kesik oluşma tehlikesi.	Çalışan makineye müdahale etmeyin. Kafayı adım adım veya (bakınız kullanım kılavuzu).
Fırlayan kam ve iğne parçaları nedeniyle yaralanma tehlikesi.	Koruyucu gözlük takın.
Ezilme ve çekim tehlikesi: ♦ Örgü çekme mekanizması kaynaklı (ana kumaş çekimi, yardımcı kumaş çekimi, tarak çekimi, bant çekimi) ♦ Ek yataklar kaynaklı	İğne yatakları arasındaki boşluğa müdahale etmeyin. Ellerinizi, yüzünüzü, serbest giysilerinizi ve diğer serbest nesneleri uzak tutun. Kumaş çekim silindirleri ve tarak çekimi arasındaki bölgeye müdahale etmeyin.

2.6.7 Yağlama, temizleme ve bakım için güvenlik talimatları

Risk çeşitleri	Düzenleme
Kafa, yatak kaydırma, iğne yatakları, tutma ve kesme donanımları ve ek yataklar nedeniyle sıkışma ve kesik oluşma tehlikesi.	Makineyi ana şalterden kapatın. Makinenin tekrar açılmasına karşı önlem alın. Makinenin arka tarafında çalıştıktan sonra arka paneli tekrar yerine takın.
Basıncılı havayla temizleme	Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir. Kirlenme tehlikesi - Doğrudan makinenin içine hava üflemeyiniz. Öneri: Makinenin ulaşılmayan yerlerine kir girmemesi için, kirin emdirilmesini ve makinenin basıncılı havayla temizlenmemesini öneriyoruz. Dikkat: İğneler zarar görür! İğnelere basıncılı hava üflenirse, yaylı yataklanmış iğne kapakları zarar görür. Kırpıntıları ve tozu her zaman emdirerek iğnelerden temizleyiniz, hava üflemeyiniz.
Hastalık tehlikesi	Yağ ve gres yağı ile temas sırasında o ürün için geçerli ve ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir. Üreticinin talimatlarına (güvenlik bilgi formu) dikkat edilmelidir.
Çevre kirliliği	Yağ ve gres yağının emniyetli ve çevreye duyarlı bir şekilde ortadan kaldırılmasına dikkat edilmelidir. Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir. Üreticinin talimatlarına (güvenlik bilgi formu) dikkat edilmelidir.

2.6.8 Onarım işlemi ile ilgili güvenlik açıklamaları

Mekanik kısımlar nedeniyle tehlike

Sebeup	Düzenleme
Dönen veya hareket eden parçalar nedeniyle yaralanma tehlikesi.	Çalışan makineye müdahale etmeyin. Müdahale sırasında her zaman makineyi durdurun. Montaj işlemi sırasında makineyi kapatın ve tekrar açılmasına karşı önlem alın. Ana şalteri kapatın. Koruyucu gözlük takın.
Kafa ve iğne çarpışması hasarları durumunda sıçrayan iğne parçaları nedeniyle yaralanma tehlikesi.	Koruyucu gözlük takın.
Motor, iğne yatağı ve elektrik kumanda parçalarının ısınma olasılığı nedeniyle yanma tehlikesi.	Koruyucu eldiven giyin.
Kafa, yatak kaydırma, iğne yatakları, tutma ve kesme donanımları ve ek yataklar nedeniyle sıkışma ve kesik oluşma tehlikesi.	Müdahale sırasında her zaman makineyi durdurun. Kafayı adım adım veya (bakınız kullanım kılavuzu).
Ezilme ve çekim tehlikesi: - Örgü çekme mekanizması kaynaklı (ana kumaş çekimi, yardımcı kumaş çekimi, tarak çekimi, bant çekimi) - Ek yataklar kaynaklı	Örgü çekim silindiri ve bant çekim noktasına el ile müdahale etmeyin. İğne yatakları arasındaki boşluğa müdahale etmeyin. Ellerinizi, yüzünüzü, serbest giysilerinizi ve diğer serbest nesneleri uzak tutun. Kumaş çekim silindirleri ve tarak çekimi arasındaki bölgeye müdahale etmeyin.
Montaj işlemi sırasında potansiyel enerji biriktirmiş olabilecek baskı ve çekim yayları nedeniyle (örn. ana kumaş çekiminde ve çalıştırma kolunda) yaralanma tehlikesi.	Sökme işlemi sırasında yayları serbest bırakın. Koruyucu donanım kullanılmalıdır (Örn. Koruyucu gözlük, Eldiven).

Sebep	Düzenleme
Koruyucu tesisatlar çıkartılmışken yapılan montaj işlemi sırasında keskin kenarlar ve dışarı taşan parçalar nedeniyle yaralanma tehlikesi.	Koruyucu donanım kullanılmalıdır (Örn. Koruyucu gözlük, Eldiven).

Elektrik enerjisi nedeniyle tehlike

Sebep	Düzenleme
Makinede elektrik cihazlar üzerinde çalışma sırasında elektrik çarpması nedeniyle ölüm tehlikesi.	Çalışma sadece bir elektrik uzmanı tarafından gerçekleştirilmelidir. Makineyi kapatın. Müşteri tarafından sağlanan sigortaları çıkartın. Makinenin tekrar açılmasına karşı önlem alın. Ana şalteri kapatın.
Bağlantısı olmayan veya arızalı priz bağlantıları veya yanmış veya zarar görmüş kablolar gibi elektrik arızalarının giderilmesi sırasında elektrik çarpması nedeniyle ölüm tehlikesi.	Makine hemen durdurulmalıdır. Müşteri tarafından sağlanan sigortaları çıkartın. Makinenin tekrar açılmasına karşı önlem alın. Ana şalteri kapatın. Arızalar bir elektrik uzmanı tarafından giderilmelidir.

İşletme materyali nedeniyle oluşan tehlikeler

Sebeup	Düzenleme
Yağ, gres yağı ve diğer kimyasal maddelerle çalışma sırasında kimyasal yanık tehlikesi.	Koruyucu donanım kullanılmalıdır (Örn. Koruyucu gözlük, Eldiven). Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir. Üreticinin talimatlarına (güvenlik bilgi formu) dikkat edilmelidir.
Yüksek yağ basıncı (30 bar) altında bulunan hasar görmüş merkezi yağlama sisteminin iletim hatlarında yağ basıncı nedeniyle yaralanmalarda.	Makine hemen durdurulmalıdır. Makinenin tekrar açılmasına karşı önlem alın. Ana şalteri kapatın. Mekanik bir uzman tarafından hasar görmüş iletim hatları değiştirilmelidir. Çıkarılan yağı hemen uzaklaştırın.
Yüksek hava basıncı (3-6 bar) altında bulunan hasar görmüş iletim hatlarında hava basıncı nedeniyle yaralanmalar.	Makine hemen durdurulmalıdır. Makinenin tekrar açılmasına karşı önlem alın. Ana şalteri kapatın. Mekanik bir uzman tarafından hasar görmüş iletim hatları değiştirilmelidir.
Yağ, gres yağı ve benzeri maddelerin dökülmesi veya sızıntı oluşması durumunda kayma tehlikesi.	Maddeler hemen temizlenmelidir. Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.
İşletme materyalleri ve yardımcı materyallerin ve değiştirilen parçaların profesyonel olmayan bir şekilde ortadan kaldırılması sırasında çevre kirliliği.	Hem işletme materyalleri ve yardımcı materyallerin ve hem de değiştirilen parçaların emniyetli ve çevreye duyarlı bir şekilde ortadan kaldırılmasına dikkat edilmelidir. Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir. Üreticinin talimatlarına (güvenlik bilgi formu) dikkat edilmelidir.

Çeşitli tehlikeler

Sebeup	Düzenleme
Uygun olmayan temizleme maddelerinin kullanılması nedeniyle hasar tehlikesi.	Sadece kullanım kılavuzunda belirtilen temizleme maddeleri, örn. Alkol, kullanılmalıdır. Hiçbir şekilde sağlığa zararlı veya aşındırıcı temizleme maddeleri kullanılmamalıdır.

Akü ile ilgili güvenlik açıklamaları

Aküyle çalışırken aşağıdaki güvenlik uyarılarına ve koruma önlemlerine dikkat edin.

Piktogram (resimyazı)	Güvenlik uyarıları ve koruma önlemleri
	Güvenlik uyarıları ve koruma önlemlerine dikkat edin.
	Sigara içmek yasaktır. Akünün yakınına açık ateş, kor veya kıvılcımla yaklaşmayın, patlama ve yangın tehlikesi bulunmaktadır.
	Akü asidi güçlü oranda tahriş edici olduğu için koruyucu gözlük takın.
	Gözünüze veya derinize asit sıçrarsa, etkilenen yerleri bol temiz suyla yıkayın. Daha sonra zaman kaybetmeden bir doktora gidin. Giysilerinizi suyla silin.
	Patlama ve yangın tehlikesi, kısa devrelerden kaçının. Aküyü sadece takılmış durumdayken örme makinesinde şarj edin.
	Akü asidi güçlü oranda tahriş edicidir. Normal işletim sırasında akü asidine temas edilmesi önlenmiştir. Muhafazanın zarar görmesi durumunda akü asidi dışarı çıkabilir. Zehirlenme tehlikesi.
	Aküler mekanik hasarlara karşı duyarlıdır. Dikkatli çalışın.
	Kısa devre tehlikesi. Akünün kontakları her zaman gerilim altındadır, bu nedenle akünün üzerine yabancı cisimler veya aletler koymayın.
	Akü, kurşun (Pb) içerir. Aküyü evsel atıkların arasına atmayın. Aküyü doğaya saygılı bir şekilde tasfiye edin. Aküyü, eski aküleri iade etme merkezine teslim edin.

Koruyucu tesisatların
takılması ve kontrol edilmesi

Onarım işlemlerinden sonra tüm koruyucu tesisatlar tekrar takılmış ve çalışır
durumda olmalıdır:

- Makinenin arka panelini kapatın.
- Yan koruyucu kapakları kapatın.
- Araçlar, iplik bobinleri vb. gibi nesneler makinenin iç bölgesinden uzaklaştırılmalıdır.
- Koruyucu kapakları kapatın.
- Koruyucu donanımların kontrol edilmesi [103]

2.6.9 Sökme işlemi için güvenlik talimatları (Makine kapalı iken)

Uzun süre depolama veya tahliye için makinenin sökülmesi

Risk çeşitleri	Düzenleme
Makinede elektrik cihazlar üzerinde çalışma sırasında elektrik çarpması nedeniyle ölüm tehlikesi.	Makine, şebeke geriliminden bir elektrik uzmanı tarafından ayrılmalıdır.
Makinenin taşınması sırasında hasar görme tehlikesi.	Makinenin teknik verilerine dikkat edilmelidir. Ağır yüklerin taşınması sırasında ülkeye özel endüstriyel kazaların önlenmesine yönelik mevzuata dikkat edilmelidir.

Makinenin sökülmesi ve hurdaya ayrılması

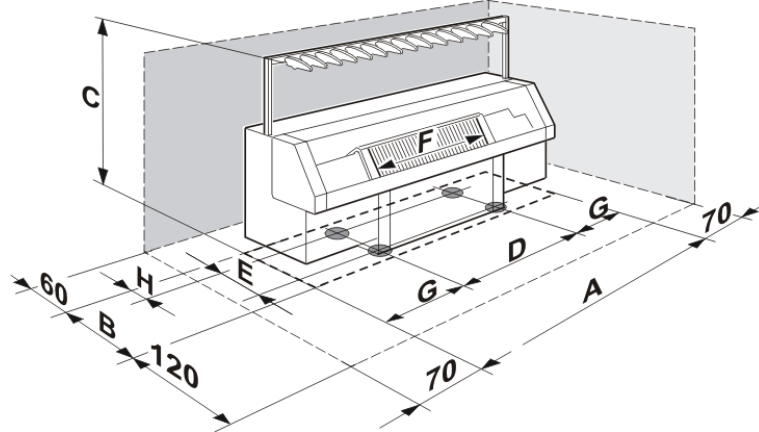
Risk çeşitleri	Düzenleme
Makinede elektrik cihazlar üzerinde çalışma sırasında elektrik çarpması nedeniyle ölüm tehlikesi.	Makine, şebeke geriliminden bir elektrik uzmanı tarafından ayrılmalıdır.
Hastalık tehlikesi	Yağ ve gres yağı ile temas sırasında o ürün için geçerli ve ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir. Üreticinin talimatlarına (güvenlik bilgi formu) dikkat edilmelidir.
Çöpleri ortadan kaldırma sırasında çevre kirliliği.	Yağ ve gres yağının emniyetli ve çevreye duyarlı bir şekilde ortadan kaldırılmasına dikkat edilmelidir. Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir. Üreticinin talimatlarına (güvenlik bilgi formu) dikkat edilmelidir. Elektrikli ve elektronik parçaları ayrı olarak tasfiye edin. Kumanda cihazında akümülatörler bulunmaktadır. Bunlar kurşun içerir. Akümülatörleri evsel atıkların arasına atmayın; bunun yerine, doğayla uyumlu şekilde tasfiye edilebilmeleri için bir akü toplama merkezine verin.

■ Akü ile ilgili güvenlik açıklamaları [28]

3 Makinenin teknik verileri

3.1 Ölçüler ve Ağırlıklar

Makinenin ölçüleri



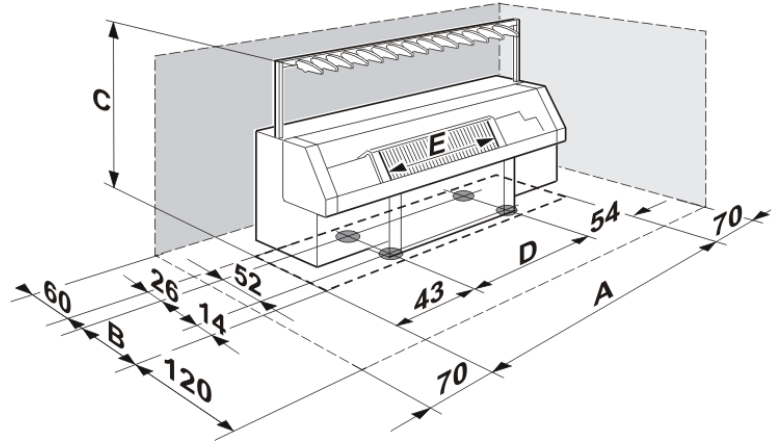
Makinenin ölçüleri (cm cinsinden)

- | | | | |
|------|---------------------------|---|------------------------------------|
| A | Genişlik | F | Nominal çalışma genişliği |
| B | Derinlik | G | "Makine ayağı-Yan panel" mesafesi |
| C | Yükseklik | H | "Makine ayağı-Arka panel" mesafesi |
| D, E | Ayar vidalarının mesafesi | | |

	A	B	C	D	E	F	G	H
CMS 933	510	106	205	270	56	244	120	33,5
CMS 830 W	403	91	205	239	52	213	82	25
CMS 830 S	403	91	205	239	52	218	82	25
CMS 830 C	403	91	205	239	52	213	82	25
CMS 830	403	91	205	239	52	213	82	25
CMS 822	403	91	205	239	52	213	82	25
CMS 803	403	91	205	239	52	213	82	25
CMS 730 T	355	91	205	209	52	183	73	25
CMS 530	270	91	205	153	52	127	58,5	25
CMS 530 W	270	91	205	153	52	127	58,5	25
CMS 530 BW	270	91	205	153	52	127	58,5	25
CMS 520 C+	270	91	205	153	52	127	58,5	25

Makinenin ölçüleri (cm cinsinden)

CMS 202
CMS 303
CMS 330
CMS 330 W
CMS 502 HP+



Makinenin ölçüleri (cm cinsinden)

A Genişlik
B Derinlik
C Yükseklik

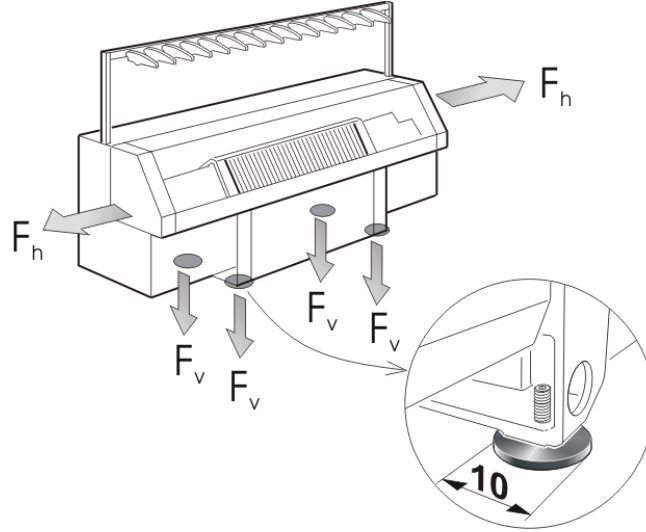
D Ayar vidalarının mesafesi
E Nominal çalışma genişliği

	A	B	C	D	E
CMS 202	184	92	205	82	61
CMS 303	237	92	205	140	91,5
CMS 330	237	92	205	140	91,5
CMS 330 W	237	92	205	140	91,5
CMS 502 HP+	237	92	205	140	114
CMS 502 HP+ (692)	250	92	205	153	127

Makinenin ölçüleri (cm cinsinden)

Ağırlıklar ve dinamik yük

Kafanın ileri-geri hareketi nedeniyle ayar vidalarında aşağıda gerçekleşen dinamik yük (F_v , F_h) ortaya çıkar.

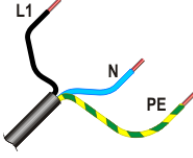
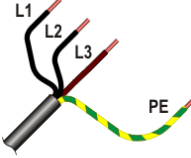
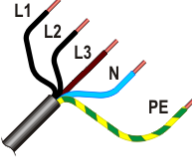


	Makinenin duruşu	Makine çalışıyor	
	Ağırlık (kg)	F_v (daN) [kg] başına ayar cıvatası	F_h (daN) [kg] başına makine
CMS 933	2060	860	170
CMS 830 W	1600	710	170
CMS 830 S	1640	670	130
CMS 830 C	1690	710	160
CMS 830	1600	710	170
CMS 822	1670	710	170
CMS 803	1600	710	170
CMS 730 T	1510	630	160
CMS 530	1240	540	150
CMS 530 W	1240	540	150
CMS 530 BW	1240	540	150
CMS 520 C+	1250	550	160
CMS 502 HP+	1025	450	130
CMS 502 HP+ (692)	1035	450	130
CMS 330	1004	460	150
CMS 330 W	1004	460	150
CMS 303	885	410	150

	Makinenin duruşu	Makine çalışıyor	
	Ağırlık (kg)	F _v (daN) [kg] başına ayar civatası	F _h (daN) [kg] başına makine
CMS 202	736	380	130

Ağırlıklar ve dinamik yük (olmadan özel donanım, olmadan iplik)

3.2 Elektrik Verileri

Elektrik Verileri	Değerler		
Besleme gerilimi girişi	230 / 400 V ± 10 % 50 veya 60 Hz		
Faz sayısı	1 (2)		
Nominal akım	10 A		
Örme makinesine giden besleme hattının sigortası	16 A eylemsiz		
Güç kaynağı, kesit	 $3x \geq 1,5 \text{ mm}^2$	 $4x \geq 1,5 \text{ mm}^2$	 $5x \geq 1,5 \text{ mm}^2$
	CMS 202 CMS 303 CMS 330 CMS 330 W CMS 502 HP+ CMS 520 C+ CMS 530 CMS 530 B CMS 530 BW CMS ADF	CMS 330 CMS 330 W CMS 520 C+ CMS 530 CMS 530 B CMS 530 BW CMS ADF	CMS 330 CMS 330 W CMS 520 C+ CMS 530 CMS 530 B CMS 530 BW CMS 730 T CMS 803 CMS 822 CMS 830 CMS 830 W CMS 830 C CMS 830 S CMS 933 CMS ADF
Bağlantı değeri	CMS 202: 1.7 kW CMS 303: 2.3 kW CMS 330: 2.3 kW CMS 330 W: 2.3 kW CMS 502 HP+: 1.7 kW CMS 520 C+: 2.0 kW CMS 530: 2.3 kW CMS 530 W: 2.3 kW CMS 530 BW: 2.3 kW		CMS 730 T: 2.3 kW CMS 803: 2.3 kW CMS 822: 2.6 kW CMS 830: 2.3 kW CMS 830 C: 2.3 kW CMS 830 S: 2.7 kW CMS 830 W: 2.3 kW CMS 933: 3.0 kW CMS ADF: 2.3 kW

Örme makinesinin giriş verileri

Makine bağlantısının yapılmasından önce montaj yerinde hangi şebeke geriliminin olduğu kontrol edilmelidir.

Yabancı elektrikli veya elektronik cihazlardan makinenin içine kabloyla bağlantı yapılması genel olarak yasaktır. Bu durumlarda, makinenin hatasız çalışacağına dair üretici tarafından bir garanti verilemez.

Örme makinesi bir jeneratör üzerinden çalışacağı zaman, jeneratör tarafından sağlanan gerilimin EN60204-1, Paragraf 4.3.1 standardının taleplerini karşılaması garanti altına alınmalıdır.

Sorularınız olması durumunda Stoll-Yardım hattına başvurunuz.

3.3 Makine inceliği sahası

İncelik	Alan	İğne sayısı (Nominal genişlik)								
		61 cm (24")	76 cm (30")	91,5 cm (36")	114 cm (45")	127 cm (50")	183 cm (72")	213 cm (84")	218 cm (86")	244 cm (96")
E 3 E 1,5.2	A					149				
E 3.5						174				
E 4 E 2.2						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		287			539	599	863	1007		1151
E 14 E 7.2		335	419	503	629	699	1007	1175	1203	1343
E 16 E 8.2		383			719	799	1151	1343		1535
E 18 E 9.2		431			809	899	1295		1548	1727

Her iğne yatağı için iğne sayısı



Başka bir inceliğe değişiklik, makine tipine ve incelik alanına (A, B veya C) bağlıdır. Makineniz için bizden teklif isteyiniz.

3.4 İşletme şartları

- Makineyi bir bina içerisinde düz, sağlam bir zemin üzerine yerleştirilir
- Makine, patlama tehlikesi olan sahalar veya yeraltına (bodrum) yerleştirilmez
- Çevre sıcaklığı +15 °C ila +45 °C
- Bağıl nem:
 - min.% 50
 - maks. % 80
 - yoğunlaşmamış

İpliklerle çalışma sırasında bağıl nem en azından %50 olmadığı zaman elektrostatik yüklenme oluşur.

Anormal işletme şartları olması durumunda Stoll-Yardım hattına başvurunuz.

3.5 Depolama şartları

Örme makinesinin uzun süre depolanması gerektiği zaman aşağıdaki işlemler gerçekleştirilmelidir:

1. Örme makinesi tamamen temizlenir.
2. Örme makinesi yağlanır.
3. Örme makinesinin başka bir yere taşınması gerektiği zaman taşıma emniyetiyle ilgili parçalar takılmalıdır.
4. Korumasız (çıplak) metal kısımların tamamına bir pas önleyici madde (Örn. WD-40) püskürtülmelidir.
5. İplik kılavuz rayları-iğne yatakları bölgesini özel ambalaj kağıdıyla (Gaspapier) örtün.
6. Örme makinesini bir koruyucu folyoyla örtün.
7. Örme makinesini bir binanın içerisinde kuru bir yerde depolayın.

i

Depolama sıcaklığı -15 °C ila +60 °C.

Makine, özellikle deniz kıyısında paslanmaya karşı dikkatli bir şekilde korunmalıdır.

Uzun süreli depolama durumunda, makinenin durumunu kontrol edin ve gerekirse, çıplak metal parçalara pas koruyucu madde püskürtün.

- Taşıma için emniyet güvenlik talimatları [17]
- Sökme işlemi için güvenlik talimatları (Makine kapalı iken) [30]

3.6 Gürültü emisyonu

Ölçümler, örnek olarak CMS 5xx HP serisi için bir CMS 530 HP E7.2 üzerinde yapılmıştır. CMS 5xx HP serisine ait makineler, benzer koşullarda en fazla aşağıda belirtilen ses basınç seviyesine ulaşmaktadır.

İlgili standartlar:

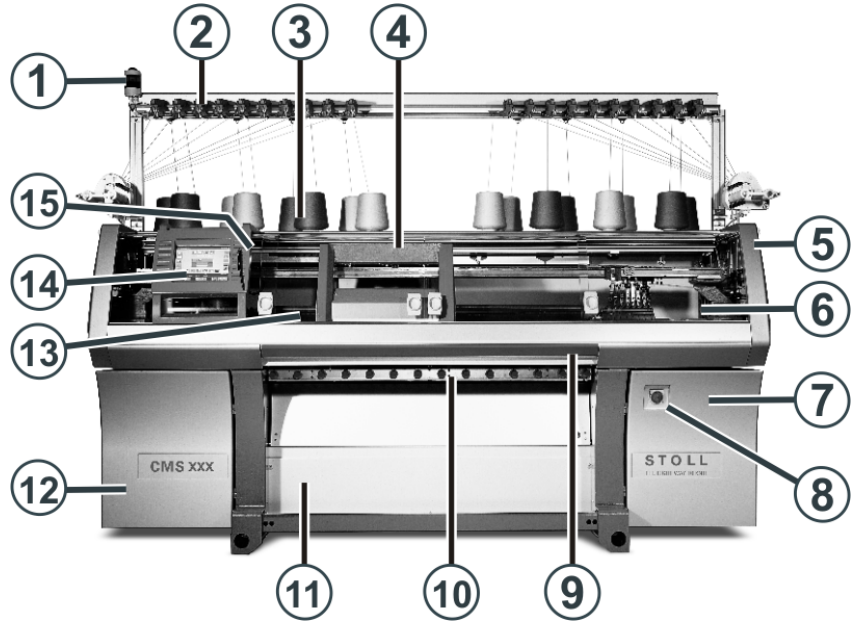
- ISO/CD 9902 "Tekstil makinelerinde gürültü emisyon yönetmelikleri"
- ISO/CD 9902-1 ve ISO/CD 9902-6.

dB(A) cinsinden seviye tanımları	orta gürültü seviyesi LpA	Emniyetsizlik KpA
CMS 530 HP	74,7	4

Gürültü emisyonu

4 Örme makinesinin başlıca bileşenleri

4.1 Ön taraf

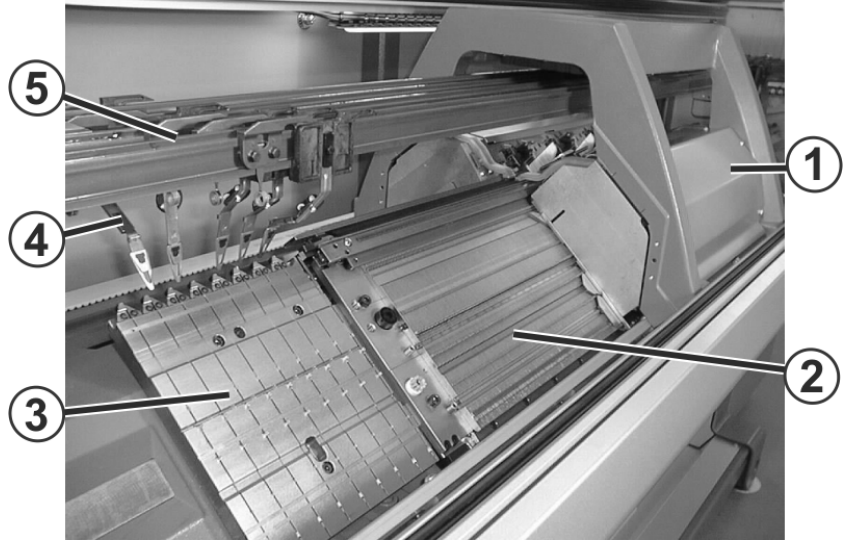


Örme makinesinin önden görünümü

No.	Tanımlama	No.	Tanımlama
1	Uyarı ışıkları (yeşil, sarı)	9	Çalıştırma kolu (kırmızı)
2	İplik kontrol üniteleri	10	Örgü çekme mekanizması (ana kumaş çekimi, yardımcı kumaş çekimi, tarak çekimi, bant çekimi)
3	Bobin masası (İplik bobinleriyle birlikte)	11	Kumaş biriktirme haznesi
4	Kafa	12	Soldaki kumanda kutusu (birimi)
5	Emniyet kapağı (sol, sağ)	13	İğne yatakları ve ek yataklar (ön)
6	Koruyucu kapaklar (Kafa ve iğne yatağı üzerinde)	14	Dokunmatik ekran
7	Sağdaki kumanda kutusu (birimi)	15	USB-bağlantısı
8	Ana şalter ve Acil Kapama şalteri		

Ön taraf

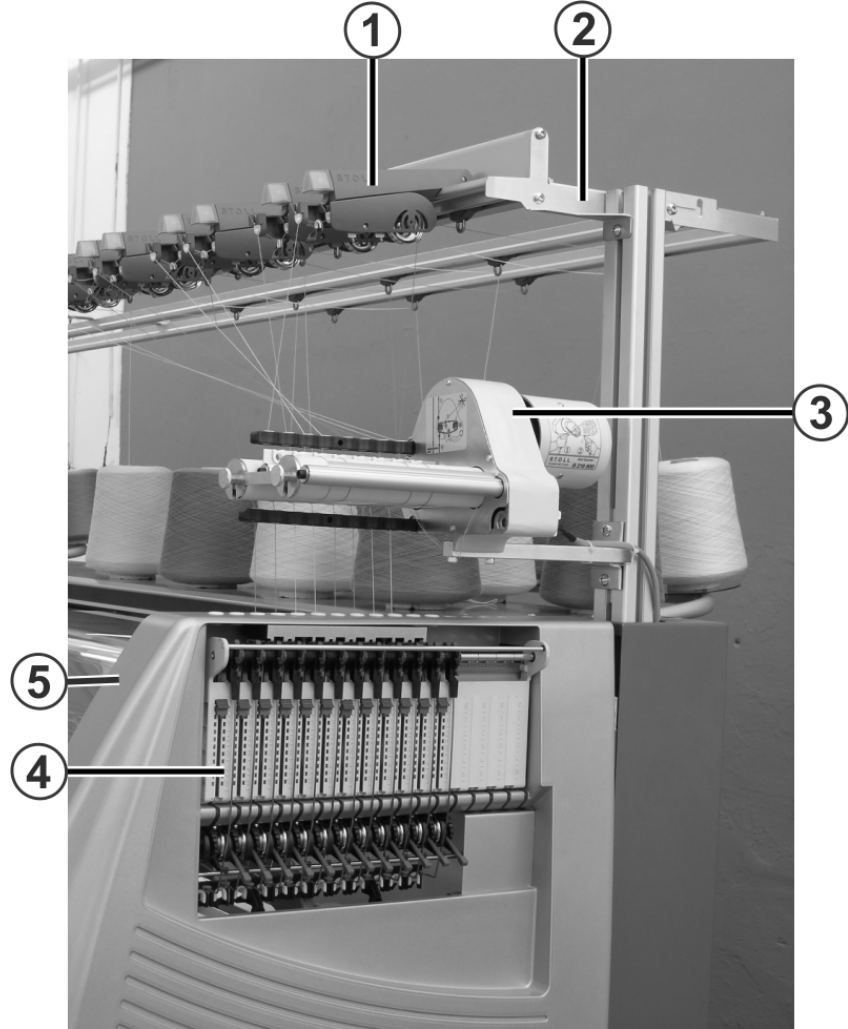
İç görünüm



Örme makinesinin iç görünümü

No.	Tanımlama	No.	Tanımlama
1	Kafa	4	Mekikler
2	Ön iğne yatağı	5	İplik kılavuz rayı
3	Sol tutucu ve kesici yatak		

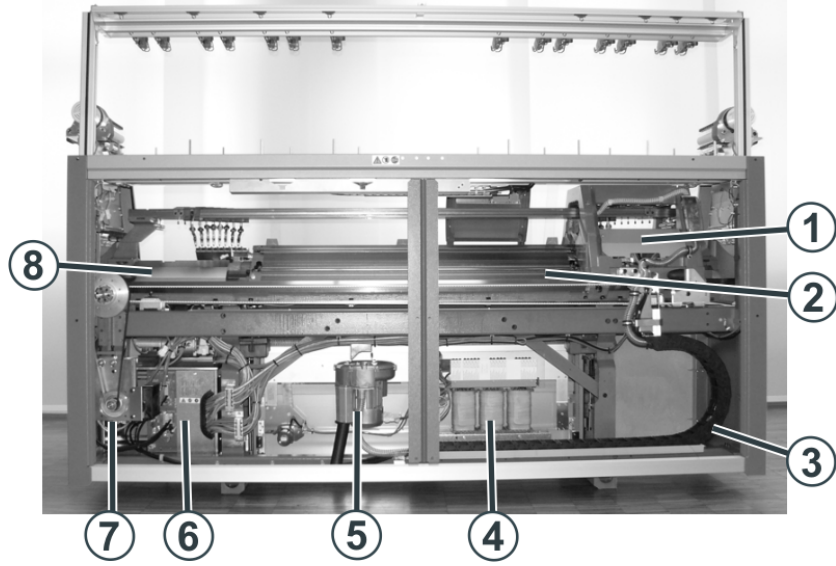
4.2 Yanal görünüm (sağ)



Sağ yanal görünüm

No.	Tanımlama	No.	Tanımlama
1	İplik kontrol birimi	4	Yanal iplik gerdirici
2	İplik yönlendirici sistem	5	Yanal emniyet kapağı
3	Sürtülmeli iplik besleme sistemi		

4.3 Arkası



Arka taraf (Arka panel segmanları olmaksızın)

No.	Tanımlama	No.	Tanımlama
1	Kafa	5	Elyaf birikintisi emişi
2	Arka iğne yatağı	6	Sağ kumanda cihazı
3	Takip kablosu (Enerji zinciri)	7	Ana Tahrik
4	Transformatör (Sigortalar)	8	Yatak kaydırma düzeni

5 Güvenlikle ilgili kumanda elemanları

5.1 Ana şalter



Ana şalter

Ana şalter (1), makinenin ön tarafında, sağ kumanda cihazının üstünde yer alır.

"1 - On" konumunda ana şalter açıktır, "0 - Off" konumunda kapalıdır.

Kapatma işlemi

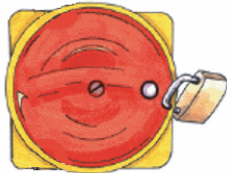
Ana şalter "1" konumundan "0" konumuna döndürülürse, makine hemen kapatılır. Tehlikeye neden olan hareketler hemen durdurulur. Aküyle emniyete alındıkları için makine verileri bu sırada silinmez, bu işlem yaklaşık 60 saniye sürer. Bu sırada dokunmatik ekranda mesajlar görülür. İşlem tamamlanınca, dokunmatik ekran kararır.

Ana şalter kapalıyken de, ana şaltere giden şebeke besleme hattında ölüm tehlikesine neden olan gerilimler bulunmaktadır. Ana şalter ünitesindeki çalışmalar sırasında şebeke besleme hattı ayrılmalı ve tekrar açmaya karşı emniyete alınmalıdır.

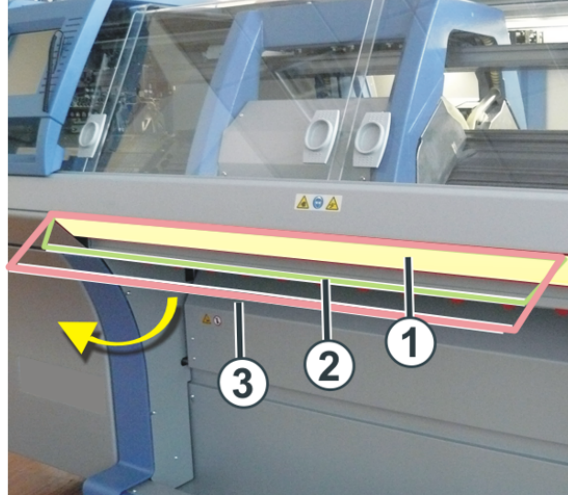
Acil Kapama

Ana şalter, aynı zamanda Acil Kapama şalteridir.

Bakım ve servis çalışmaları sırasında ana şalter kapatılmalıdır. Bu, ana şalterin yetkisiz şekilde açılmasını engeller.



5.2 Hareket çubuğu



Hareket çubuğu

- 1 Semer aracı durdu
- 2 azaltılmış hız
- 3 normal hız

Hareket çubuğu ile semer aracı ve bununla birlikte örme işlemi başlatılır ve durdurulur. Hareket çubuğu üç pozisyona getirilebilir.

6 Optik ve akustik uyarı elemanları

Örme makinesinin kumandası, ipliği, örme kumaşı, makinenin hareketli parçalarının tümünü, motorları ve elektronik bileşenleri sürekli olarak kontrol eder. Bir hata durumunda makineyi durdurur. Sinyal ışıkları sarı yandığında dokunmatik ekranda bir piktogram (resimyazı) belirir ve sinyal sesi duyulur.

6.1 Sinyal ışıkları



Sinyal ışıkları

(1) Uyarı ışığı makinenin çalışma konumunu gösterir. Makine tipine bağlı olarak, makinenin sol ya da sağ tarafına uyarı ışığı monte edilmiştir.

Renk	Örme makinesinin durumu
yeşil	Örme makinesi üretim yapıyor
yeşil (yanıp sönen)	Örme makinesi çalıştırma koluyla durduruldu
sarı	Örme sırasında bir hata olduğu için örme makinesi üretim yapmıyor
yeşil, sarı	Kapama işlemi sırasında her iki lamba da yanar. Ana şalterin kapatılmasından makinenin tamamen kapanmasına kadar yaklaşık 60 saniye sürer.
kapalı	Ana şalter kapalı

Uyarı ışığının renkleri

6.2 Dokunmatik ekran

Hataların en sık karşılaşılan sebepleri dokunmatik ekranda gösterilir.

Bir hata durumunda, bir piktogram (resimyazı) (sarı zemin üzerine) ortaya çıkar, birden fazla hata olması durumunda uygun piktogramlar birbiri ardından ekranda görünür. Seyrek oluşan hatalar (örn. Donanım hatası) ortak bir piktogramla (resim yazı) belirtilir.

Piktogram (resimyazı)		
		
Sol koruyucu kapak	Sağ koruyucu kapak	Koruyucu kapak
		
Sol iplik gerdirici	Sağ iplik gerdirici	İplik kontrol donanımı
		
Çarpma duruşu ön	Çarpma duruşu arka	Kafa
		
Ön ek yatak	Arka ek yatak	Kumaş çekimi (Tarak çekimli makine)
		
Yardımcı kumaş çekimi	Tarak çekimi	Bant çekimi

Duruşları göstermek için piktogramlar (resimyazı)

Piktogram (resimyazı)		
		
Sarım levhası	Kumaş çekimi (Tarak çekimsiz makine)	Yağlayın veya gresleyin
		
Solda İgne Durusu	Orta iğne durdurucu	Sağ iğne durdurucu
		
Tarak iğne yatağında duruyor	Tarağın ana merdane ile çarpışma tehlikesi	Tarağın yardımcı merdane ile çarpışma tehlikesi
		
Tarak ışık sensörü durduruldu	Parça sayacı	çeşitli duruş nedenleri

Duruşları göstermek için piktogramlar (resimyazı)

6.3 Uyarı zili (hupe)

Aşağıdaki durumlarda bir bip sesi (sinyal sesi) oluşur :

- makine bir hata nedeniyle durduğu zaman
- ana şalter açıldıktan yaklaşık 60 saniye "0"'a çevrildiğinde

i

Sinyal sesi açılabilir ve kapatılabilir (Standart ayar = kapalı).

6.4 İplik kontrol donanımındaki lamba



İplik kontrol donanımındaki lamba

İplik kopuşunda veya ipliğin bitmesi durumunda, iplik kontrol donanımının iplik kopuş kontrolü makineyi durdurur. Hata, iplik kontrol donanımındaki ışık yayan diyotta (LED) gösterilir, uyarı ışığı sarı yanar ve dokunmatik ekranda bir uyarı belirir.

7 Montaj ve ilk kez çalışmaya başlama

7.1 Montaja hazırlık

7.1.1 Montaj yerinin hazırlanması

Montaj yeri Örne makinesinin montaj yeri aşağıdaki koşulları sağlamalıdır:

- bir bina içerisinde düz ve sağlam bir yüzey
- örme makineleri arasında yeterli mesafe
 - Makinenin çalıştırılması için
 - Örgü parçasını makineden almak için
- Makineyi yeraltına (bodrum) yerleştirmeyin

7.1.2 Araçlar ve yardımcı malzemeyi hazır bulundurun

Örne makinesi aşağıdaki gibi bir ambalajda teslim edilecektir:

- bir folyoyla ambalajlanmış olarak bir taşıma zemini üzerinde
- bir kutu içine yerleştirilmiş olarak bir taşıma zemini üzerinde

Ambalaj çeşitlerinin tümü için aşağıdaki araçlar ve yardımcı malzeme gerekli olacaktır:

- Örne makinesi için aksesuarlar
 - Örne makinesinin ayakları için rondelalar
 - Makinenin ayarlanması için yivli vida
 - Makinenin arka panelinin açılması için kare anahtar.
- Araçlar
- Su terazisi

7.1.3 Makine kalıcı montaj yerine taşınması

	TEHLİKE Ağır örme makinesi! Kişiler için yaralanma tehlikesi ve örme makinesinde hasar. → Ağır yüklerin taşınmasında ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir. → Örme makinesinin taşınması ve kurulumu için sadece yeterli taşıma kapasitesine sahip, uygun taşıma araçları kullanın (örn. forklift). → Bir kaldırma-taşıma aracı (örn. forklift) ile taşıma sırasında bu işlem için konulmuş, ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir. → Kaldırma-taşıma aracı: Üreticinin güvenlik uyarılarına dikkat edin. → Makineyi her zaman çok özen ve dikkat göstererek taşıyın. → Makinedeki tüm taşıma emniyetleri yerine takılmış olmalıdır.
---	--

- Örme makinesini ambalajı içerisinde kalıcı montaj yerine taşıyın ve ilk olarak orada ambalajını açın.

7.1.4 Örme makinesinin ambalajının açılması

1. Bir kutu içerisinde teslimat sırasında: Kutu tavanı ve yan parçaları sökülür.
2. Kumaş biriktirme haznesinden aksesuar parçalarının olduğu karton kutular alınır.

7.2 Makine montajı

7.2.1 Örme makinesinin yerleştirilmesi

Örme makinesi bir kaldırma-taşıma aracıyla (örn. Forklift (çatallı kaldırıcı)) kaldırılır ve taşınır.

Bu sırada aşağıdaki noktalara dikkat edilir:

- Ağırlık noktasının yeri öndeki traversten tanımlanır (Kafa solda taşıma pozisyonunda).
- Kaldırma-taşıma aracının her iki kaldırma kolu da, ön ve arka travesleri kaldıracak kadar uzun olmalıdır.
- Makine dikkatli bir şekilde kaldırılır ve yerleştirilir. Çok sert bir şekilde zemine çarptığı zaman hasar tehlikesi vardır.



Makine sadece her iki makine ayağından veya traveslerden kaldırılabilir.

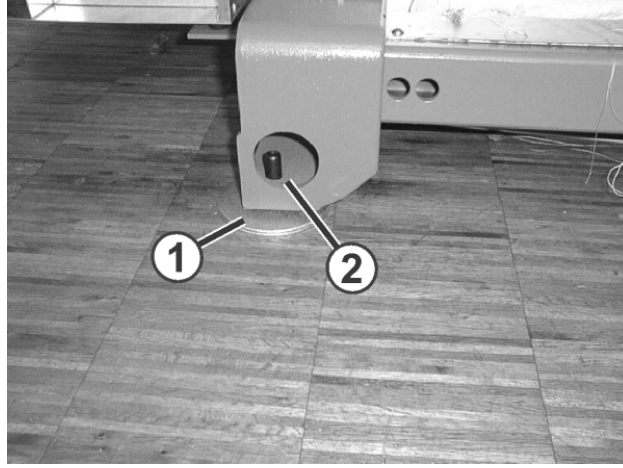
Örme makinesinin yerleştirilmesi:

1. Örme makinesini taşıma zeminine sabitleyen vidalar sökülerek çıkartılır.

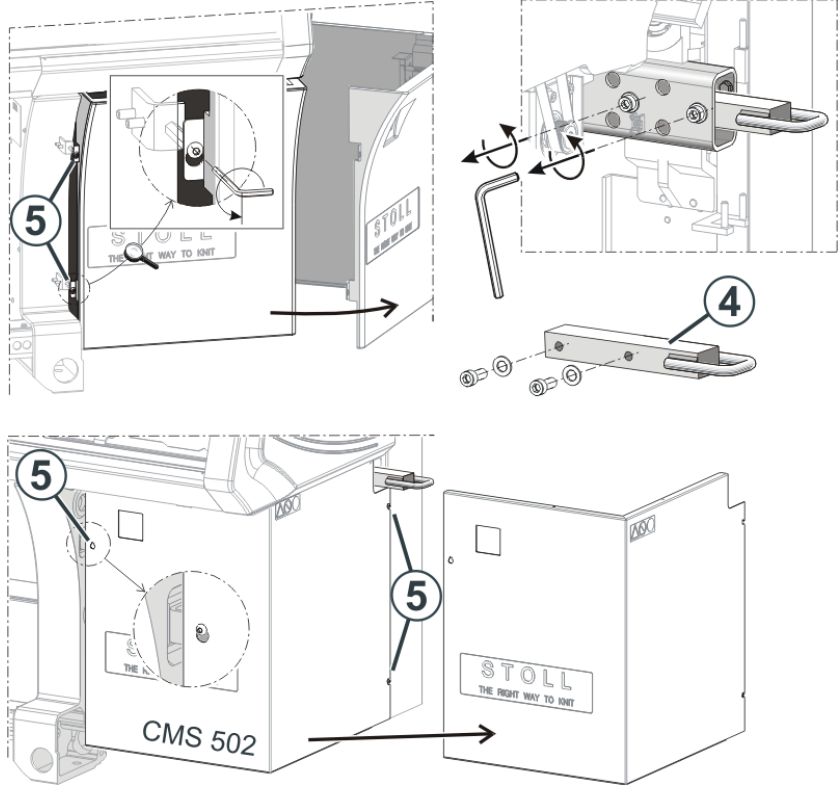
	TEHLİKE
	Ağır örme makinesi! Kişiler için yaralanma tehlikesi ve örme makinesinde hasar. → Ağır yüklerin taşınmasında ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir. → Örme makinesinin taşınması ve kurulumu için sadece yeterli taşıma kapasitesine sahip, uygun taşıma araçları kullanın (örn. forklift). → Bir kaldırma-taşıma aracı (örn. forklift) ile taşıma sırasında bu işlem için konulmuş, ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir. → Kaldırma-taşıma aracı: Üreticinin güvenlik uyarılarına dikkat edin. → Makineyi her zaman çok özen ve dikkat göstererek taşıyın. → Makinedeki tüm taşıma emniyetleri yerine takılmış olmalıdır.

2. Örme makinesi bir forkliftle taşıma zemininden kaldırılır.
3. Örme makinesini kalıcı montaj yerine getirin.

4. Aksesuarlardan rondelaları (1) örme makinesinin ayaklarının altına yerleştirin. Örme makinesinin ayaklarının altına konulacak rondelaları, derinliği (deliği) tam olarak yivli vidanın (2) altında olacak şekilde yerleştirin.



5. Örme makinesinin zemine yerleştirilmesi.
 6. Ağaç kısımları, yapışkan bantları, ambalaj folyolarını ve kağıtları uzaklaştırın.
 7. Vidaları (5) çıkartın. CMS 502 (CMS 202)'de vidaları (5) gevşetin.

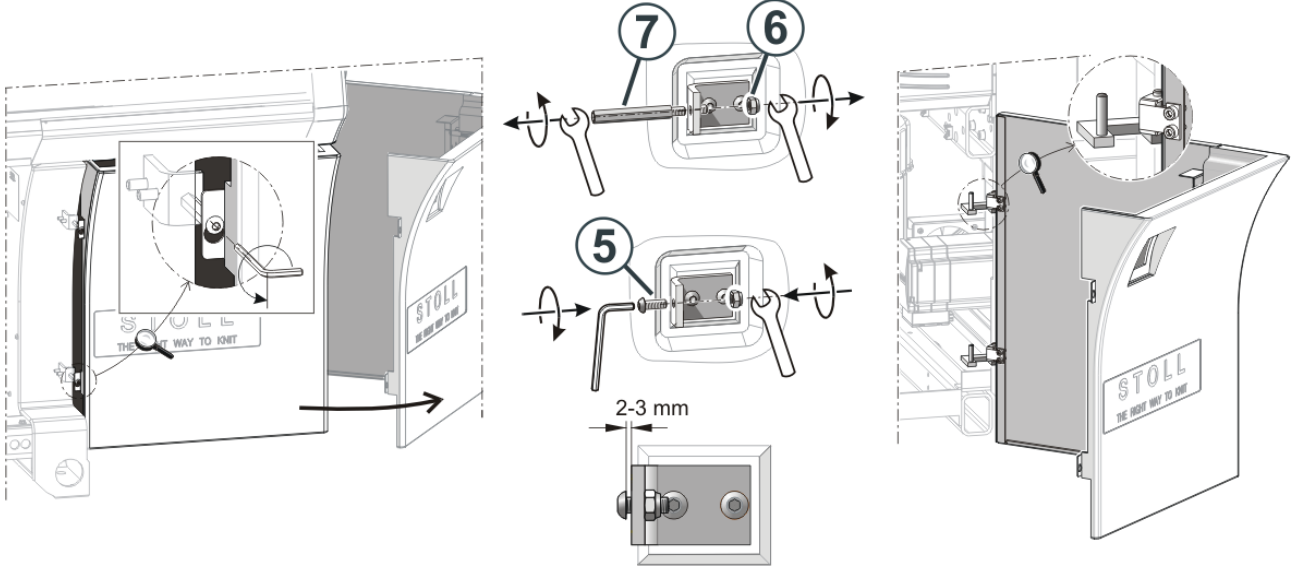


8. Kumanda cihazının kapağını dışarı doğru çevirin. CMS 502 (CMS 202)'de kapağı çıkartın.
 9. Taşıma kulağını (4) sökün.

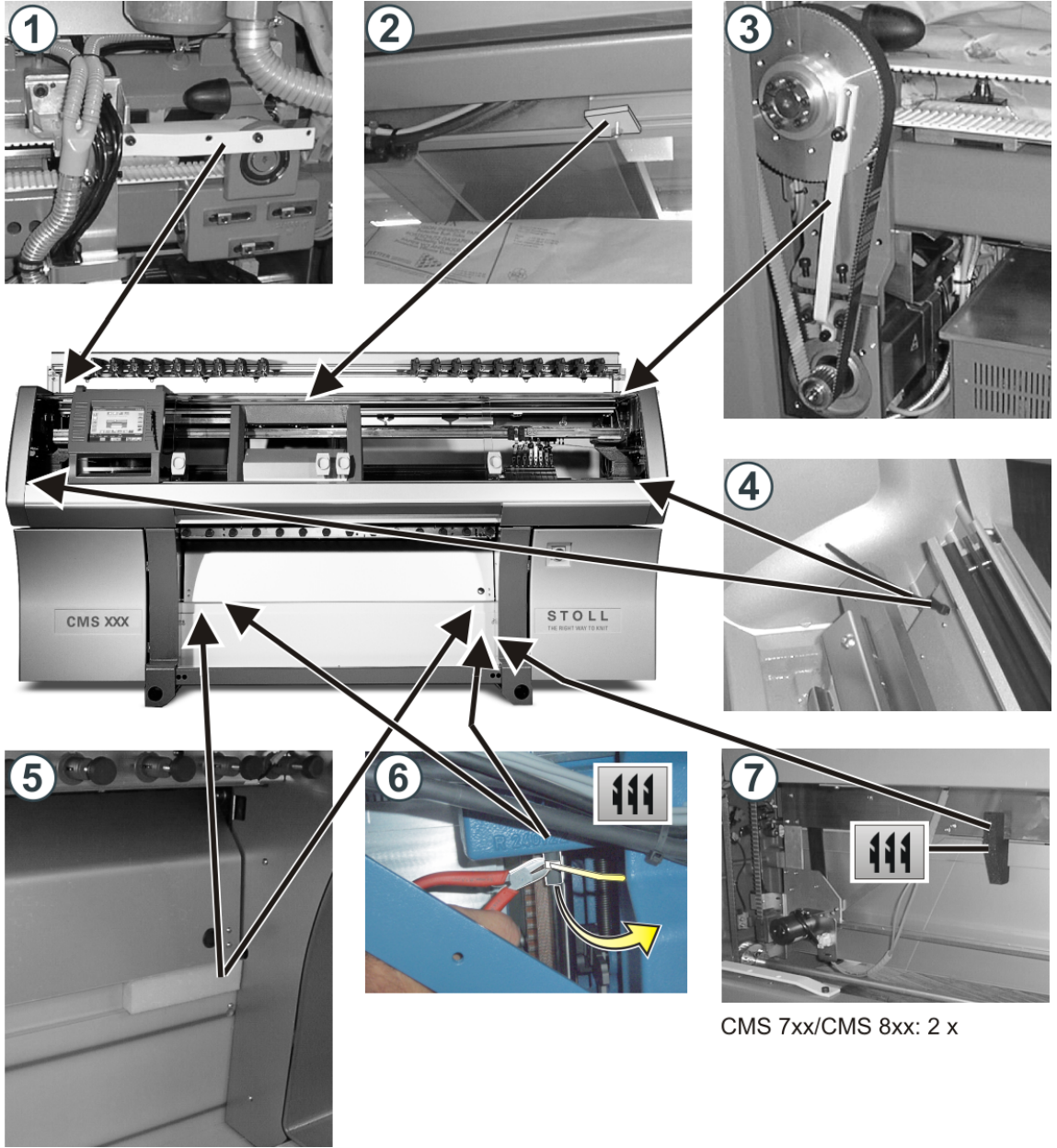
i

CMS 502 (CMS 202)'de 10. ila 13. adımlar gerekli değildir.

10. Emniyet çubuğunu (6) sökün. Emniyet somunu kendinden kilitli olduğu için bu işlem biraz zor gerçekleşir.



11. Mesafe pimini (7) sökün.
12. Vidayı (5), tutucunun arka tarafından dışarı çıkacak ve emniyet somunu tamamen vidalanabilecek şekilde tutucuya vidalayın.
13. Kumanda cihazının kapağını arka pozisyona takın.
14. Kapağı kapatın. Kapağın vidalara (5) kilitlemesine dikkat edin.
15. Vidaları (5) sıkın, bunun sonucunda kapak emniyete alınır.
16. 7. ila 15. adımları makinenin diğer tarafında tekrarlayın.
17. Taşıma emniyeti parçalarının tamamını çıkartın.



CMS 7xx/CMS 8xx: 2 x

Taşıma emniyeti parçalarının bulundukları yerler

Taşıma Emniyeti:

- | | |
|----------------------------|--|
| 1 Semer | 5 Tarak çekim kapağı |
| 2 Dokunmatik ekran | 6 Tarak çekimi |
| 3 Tahrik | 7 Tarak çekimi (CMS 7xx ve CMS 8xx 'de 2 Adet) |
| 4 Sol ve sağ koruma kapağı | |



Taşıma emniyeti için gerekli parçaları saklayın.

7.2.2 Örne makinesine bağlayın, genel bakış

Makine tipinden bağımsız olarak örme makinesinin bağlantısı farklı biçimlerde yapılır.

Makine tipi	Ana şalter	Besleme (şebeke) gerilimi	Bölüm
CMS 530 CMS 530 W CMS 530 BW CMS 520 C+ CMS 330 CMS 330 W		230 V	Örgü makinesinin bağlanması (Şebeke gerilimi 230 V) [58]
		400 V	Örgü makinesinin bağlanması (Şebeke gerilimi 400 V) [64]
		230 V / 120 V	Örme makinesine bağlayın (şebeke gerilimi 230 V / 120 V, "faz-faz") [70]
CMS 933 CMS 822 CMS 730 T CMS 803 CMS 830 CMS 830 C CMS 830 S CMS 830 W		400 V	Örme makinesinin bağlanması (şebeke gerilimi 400 V, 3 faz) [76]
CMS 502 HP+ CMS 303 CMS 202		400 V / 230 V	Örme makinesine bağlayın (şebeke gerilimi 400 V / 230 V) [81]
		230 V / 120 V	Örme makinesine bağlayın (şebeke gerilimi 230 V / 120 V, "faz-faz") [85]

7.2.3 Örgü makinesinin bağlanması (Şebeke gerilimi 230 V)

Bu açıklama şunlar için geçerlidir:	
Besleme (şebeke) gerilimi	230 V
Ülkeler	örn. Avrupa, Çin, Hong Kong
Makine tipi	CMS 530 CMS 530 W CMS 530 BW CMS 520 C+ CMS 330 CMS 330 W

	TEHLİKE
	Hayati tehlikeli elektrik gerilimi! Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma. → Müşteri tarafından sağlanan besleme hattını, elektrik akımı kesik durumdayken bağlayın.

Aşağıdaki adımları takip ederek örme makinesinin bağlantısı yapılır:

- Şebeke besleme hattının bağlanması
- Elyaf birikintisi emişinin şebeke frekansına uyumlu hale getirilmesi

Yetkili personel

Makinenin bağlantısı bir elektrik uzmanı tarafından yapılmalıdır. Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.

Örme makinesinin bir jeneratör üzerinden çalışması

Örme makinesi bir jeneratör üzerinden çalışacağı zaman, jeneratör tarafından sağlanan gerilimin EN60204-1, Paragraf 4.3.1 standardının taleplerini karşılaması garanti altına alınmalıdır.

Sorularınız olması durumunda Stoll-Yardım hattına başvurunuz.

Şebeke besleme hattının
bağlanması

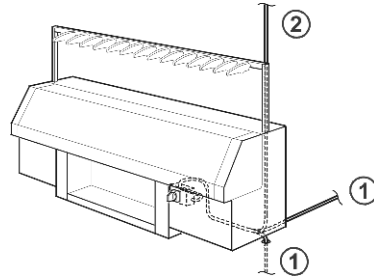
**TEHLİKE****Hayati tehlikeli elektrik gerilimi!**

Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma.

→ Makinenin bağlantısı bir elektrik uzmanı tarafından yapılmalıdır.

→ Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.

Şebeke besleme hattının sağ kumanda kutusuna götürülmesi:



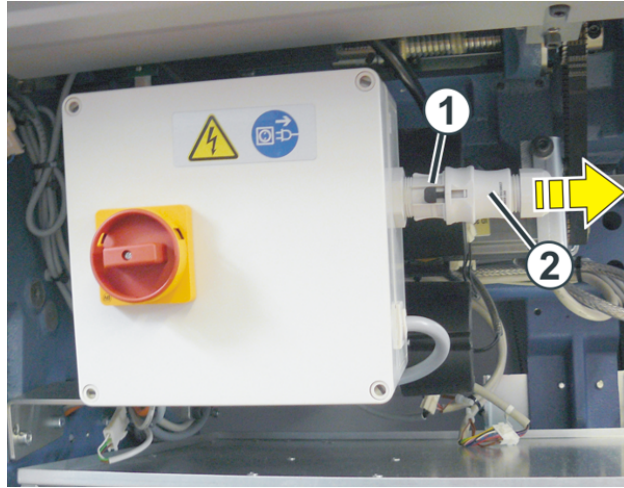
- Zemin (1) üzerinden
- Tavandan gelerek (2), iplik yönlendirme sisteminin sağ taşıyıcısından geçer

Şebeke besleme hattının bağlanması:

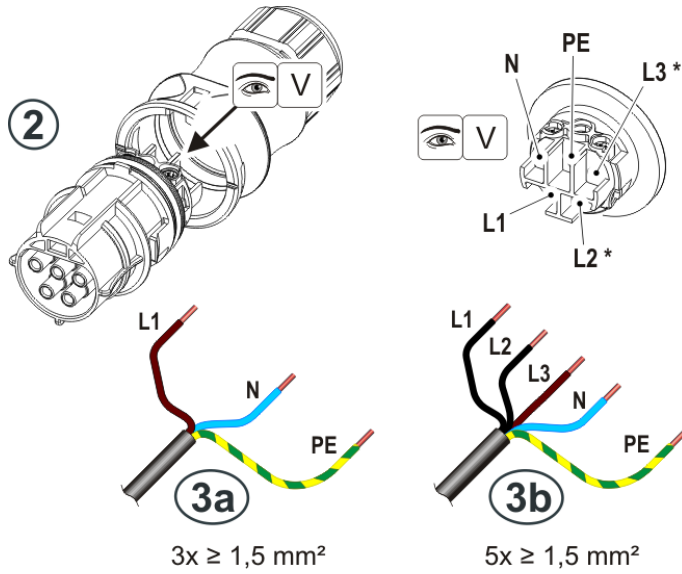
	TEHLİKE
	Hayati tehlikeli elektrik gerilimi! Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma. → Müşteri tarafından sağlanan besleme hattını, elektrik akımı kesik durumdayken bağlayın.

- ✓ Ana şalter kapalıdır ("0")
- ✓ Makineye olan şebeke besleme hattı çıkarılmıştır (elektriksiz)

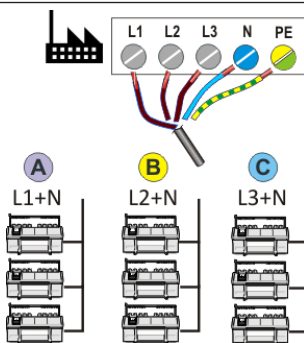
1. Sağ kumanda kutusundaki kapağı açınız.
2. Kilit açma tuşuna (1) basın ve soketi (2) çekip çıkarın.



3. Soketi (2) açın ve şebeke besleme hattına (3a) veya (3b) bağlayın.



	Şebeke besleme hattı (3a)	Şebeke besleme hattı (3b)			Şebeke simetrisi örneği
		Bağlantı çeşidi			
Fiş (2)					
L1	L1	L1	L2	L3	
L2 *	-	L2 **	L3 **	L1 **	
L3 *	-	L3 **	L1 **	L2 **	
N	N	N	N	N	
PE	PE	PE	PE	PE	



* L2 ve L3 makinenin içinde kullanılmaz. Bu nedenle operasyonel elektrik şebekesinin fazları L1, L2 ve L3'e eşit biçimde dağıtılmalıdır.

** mevcut olduğu takdirde

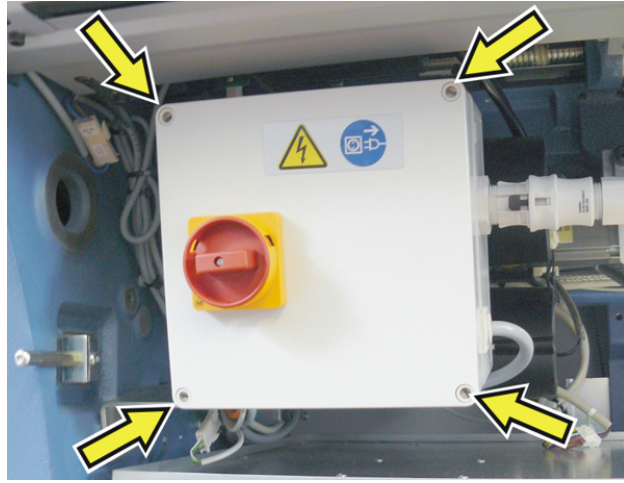
4. Operasyonel elektrik şebekesine yükün eşit biçimde dağıtılmış olmasına dikkat edin (şebeke simetrisi). Yukarıdaki tabloda bağlantı çeşitlerini (**A**, **B**, **C**) bulabilirsiniz.

**UYARI****Eksik gerilim dengelemesi!**

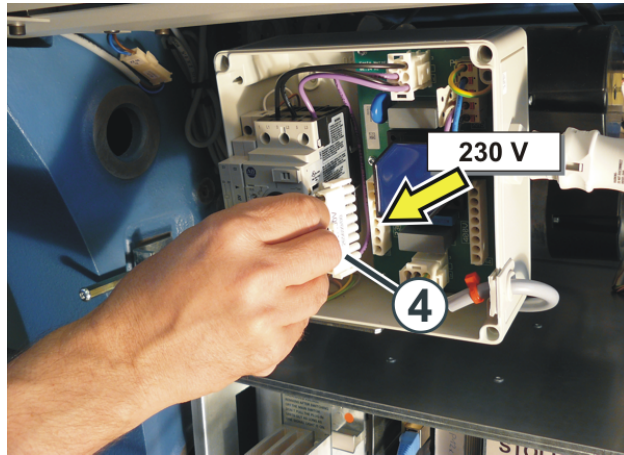
⊕ klemensinin (PE) bağlı olmaması durumunda, makinede veya elektronik kısımda ağır hasar veya arızalar oluşabilir.

→ ⊕ klemensini her zaman bağlayın.

5. ⊕ Topraklama hattının "PE" klemensi bağlanmış olmalıdır.
6. Fişi (2) kapayın ve ana şaltere takın.
7. Ana şalteri açın.
Bunun için 4 vidayı sökün ve ana şalterin kapağını çıkarın.



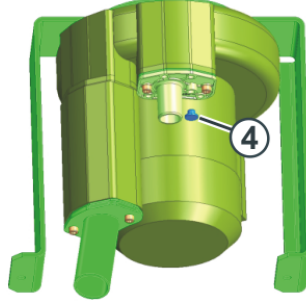
8. Fişi (4) sol tarafa takın.



9. Ana şalteri kapatın.
10. Sağ kumanda kutusundaki kapağı kapatınız.

Elyaf birikintisi emişinin
şebeke frekansına uyumlu
hale getirilmesi

Elyaf birikintisi emişi, kilitleme başlıklı veya kilitleme başlığı olmaksızın
şebeke frekansına (50 Hz veya 60 Hz) göre çalışır.



Elyaf birikintisi emişinin uyumlu hale getirilmesi

i

Şebeke frekansına uyumlu olmaması nedeniyle oluşan elyaf birikintisi emişi arızaları!
Elyaf birikintisi emişi şebeke frekansına uyumlu değilse aşırı yüklenir.
-> Elyaf birikintisi emişinin şebeke frekansına uyumlu hale getirilmesi.

1. Arka panel segmanlarını açın.
2. Emme cihazının (4) kilitleme başlığını kontrol edin.
3. 50 Hz şebeke frekansında: Kilitleme başlığını takın.
- veya -
60 Hz şebeke frekansında: Kilitleme başlığını çıkartın.
4. Arka panel segmanlarını kapatınız.

7.2.4 Örgü makinesinin bağlanması (Şebeke gerilimi 400 V)

Bu açıklama şunlar için geçerlidir:	
Besleme (şebeke) gerilimi	400 V
Ülkeler	örn. Avrupa, Çin, Hong Kong
Makine tipi	CMS 530 CMS 530 W CMS 530 BW CMS 520 C+ CMS 330 CMS 330 W

	TEHLİKE
	Hayati tehlikeli elektrik gerilimi! Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma. → Müşteri tarafından sağlanan besleme hattını, elektrik akımı kesik durumdayken bağlayın.

Aşağıdaki adımları takip ederek örme makinesinin bağlantısı yapılır:

- Şebeke besleme hattının bağlanması
- Elyaf birikintisi emişinin şebeke frekansına uyumlu hale getirilmesi

Yetkili personel

Makinenin bağlantısı bir elektrik uzmanı tarafından yapılmalıdır. Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.

Örme makinesinin bir jeneratör üzerinden çalışması

Örme makinesi bir jeneratör üzerinden çalışacağı zaman, jeneratör tarafından sağlanan gerilimin EN60204-1, Paragraf 4.3.1 standardının taleplerini karşılaması garanti altına alınmalıdır. Sorularınız olması durumunda Stoll-Yardım hattına başvurunuz.

Şebeke besleme hattının
bağlanması

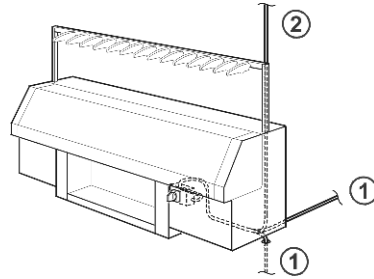
**TEHLİKE****Hayati tehlikeli elektrik gerilimi!**

Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma.

→ Makinenin bağlantısı bir elektrik uzmanı tarafından yapılmalıdır.

→ Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.

Şebeke besleme hattının sağ kumanda kutusuna götürülmesi:



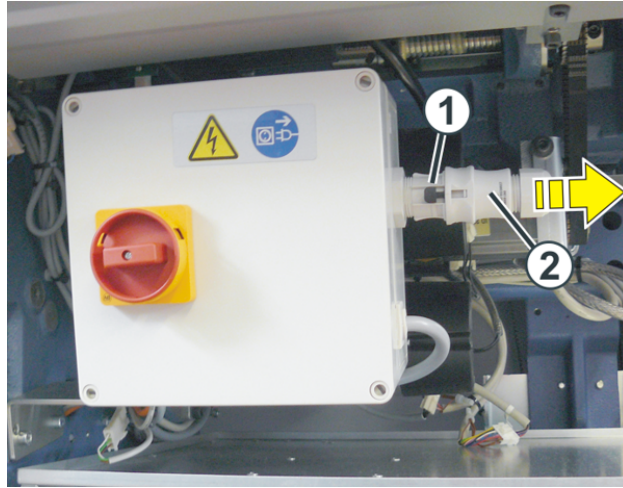
- Zemin (1) üzerinden
- Tavandan gelerek (2), iplik yönlendirme sisteminin sağ taşıyıcısından geçer

Şebeke besleme hattının bağlanması:

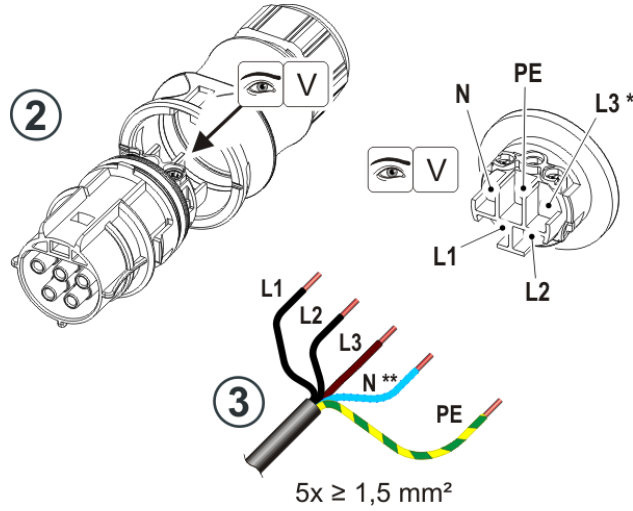
	TEHLİKE
	Hayati tehlikeli elektrik gerilimi! Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma. → Müşteri tarafından sağlanan besleme hattını, elektrik akımı kesik durumdayken bağlayın.

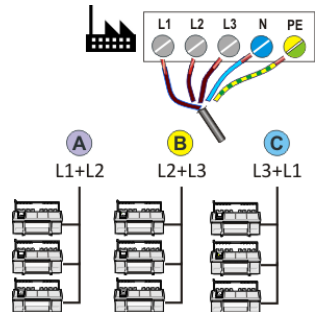
- ✓ Ana şalter kapalıdır ("0")
- ✓ Makineye olan şebeke besleme hattı çıkarılmıştır (elektriksiz)

1. Sağ kumanda kutusundaki kapağı açınız.
2. Kilit açma tuşuna (1) basın ve soketi (2) çekip çıkarın.



3. Fişi (2) açın ve şebeke besleme hattına (3) bağlayın.



	Şebeke besleme hattı (3)			Şebeke simetrisi örneği
	Bağlantı çeşidi			
Fiş (2)				
L1	L1	L2	L3	
L2	L2	L3	L1	
L3 *	L3 **	L1 **	L2 **	
N	N **	N **	N **	
PE	PE	PE	PE	

* L3 makinenin içinde kullanılmaz. Bu nedenle fişteki (2) fazlar L1 ve L2'ye eşit biçimde dağıtılmalıdır.

** mevcut olduğu takdirde

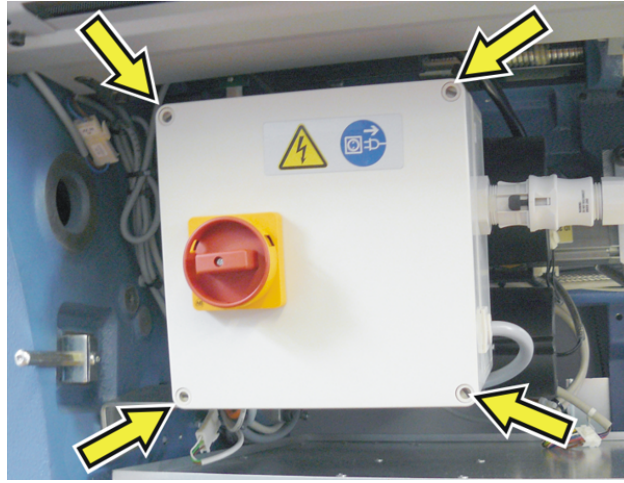
4. Operasyonel elektrik şebekesine yükün eşit biçimde dağıtılmış olmasına dikkat edin (şebeke simetrisi). Yukarıdaki tabloda bağlantı çeşitlerini (A), (B), (C) bulabilirsiniz.

**UYARI****Eksik gerilim dengelemesi!**

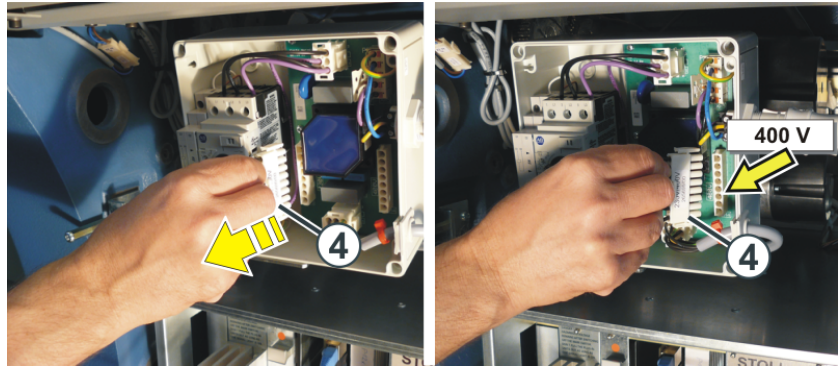
⊕ klemensinin (PE) bağlı olmaması durumunda, makinede veya elektronik kısımda ağır hasar veya arızalar oluşabilir.

→ ⊕ klemensini her zaman bağlayın.

5. ⊕ Topraklama hattının "PE" klemensi bağlanmış olmalıdır.
6. Fişi (2) kapayın ve ana şaltere takın.
7. Ana şalteri açın.
Bunun için 4 vidayı sökün ve ana şalterin kapağını çıkarın.



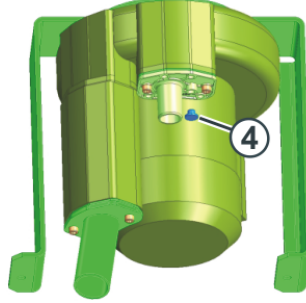
8. Fişi (4) sol taraftan çıkarın ve sağ tarafa takın.



9. Ana şalteri kapatın.
10. Sağ kumanda kutusundaki kapağı kapatınız.

Elyaf birikintisi emişinin
şebeke frekansına uyumlu
hale getirilmesi

Elyaf birikintisi emişi, kilitleme başlıklı veya kilitleme başlığı olmaksızın
şebeke frekansına (50 Hz veya 60 Hz) göre çalışır.



Elyaf birikintisi emişinin uyumlu hale getirilmesi

i

Şebeke frekansına uyumlu olmaması nedeniyle oluşan elyaf birikintisi emişi arızaları!
Elyaf birikintisi emişi şebeke frekansına uyumlu değilse aşırı yüklenir.
-> Elyaf birikintisi emişinin şebeke frekansına uyumlu hale getirilmesi.

1. Arka panel segmanlarını açın.
2. Emme cihazının (4) kilitleme başlığını kontrol edin.
3. 50 Hz şebeke frekansında: Kilitleme başlığını takın.
- veya -
60 Hz şebeke frekansında: Kilitleme başlığını çıkartın.
4. Arka panel segmanlarını kapatınız.

7.2.5 Örme makinesine bağlayın (şebeke gerilimi 230 V / 120 V, "faz-faz")

Bu açıklama şunlar için geçerlidir:	
Besleme (şebeke) gerilimi	230 V / 120 V
Ülkeler	örn. ABD, Kanada
Makine tipi	CMS 530 CMS 530 W CMS 530 BW CMS 520 C+ CMS 330 CMS 330 W

	TEHLİKE
	Hayati tehlikeli elektrik gerilimi! Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma. → Müşteri tarafından sağlanan besleme hattını, elektrik akımı kesik durumdayken bağlayın.

Aşağıdaki adımları takip ederek örme makinesinin bağlantısı yapılır:

- Şebeke besleme hattının bağlanması
- Elyaf birikintisi emişinin şebeke frekansına uyumlu hale getirilmesi

Yetkili personel

Makinenin bağlantısı bir elektrik uzmanı tarafından yapılmalıdır. Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.

Örme makinesinin bir jeneratör üzerinden çalışması

Örme makinesi bir jeneratör üzerinden çalışacağı zaman, jeneratör tarafından sağlanan gerilimin EN60204-1, Paragraf 4.3.1 standardının taleplerini karşılaması garanti altına alınmalıdır.

Sorularınız olması durumunda Stoll-Yardım hattına başvurunuz.

Şebeke besleme hattının
bağlanması

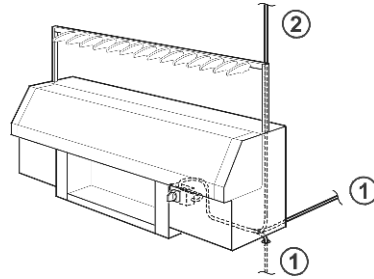
**TEHLİKE****Hayati tehlikeli elektrik gerilimi!**

Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma.

→ Makinenin bağlantısı bir elektrik uzmanı tarafından yapılmalıdır.

→ Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.

Şebeke besleme hattının sağ kumanda kutusuna götürülmesi:



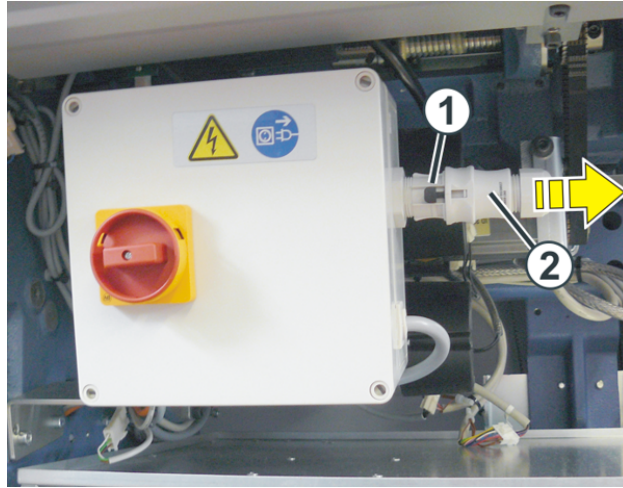
- Zemin (1) üzerinden
- Tavandan gelerek (2), iplik yönlendirme sisteminin sağ taşıyıcısından geçer

Şebeke besleme hattının bağlanması:

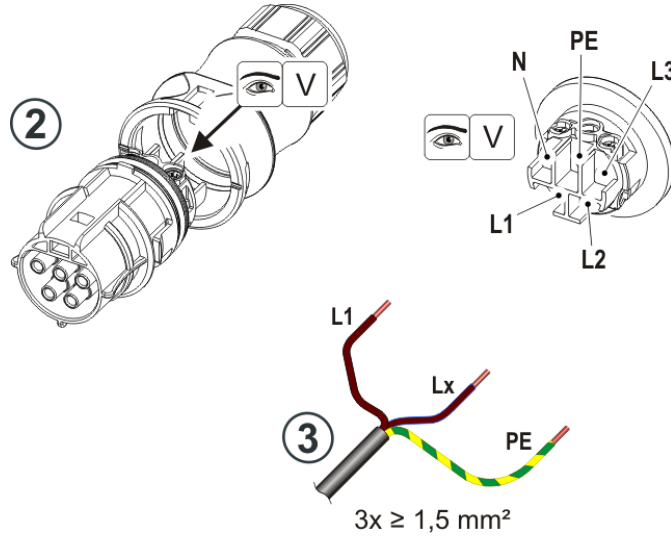
	TEHLİKE
	Hayati tehlikeli elektrik gerilimi! Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma. → Müşteri tarafından sağlanan besleme hattını, elektrik akımı kesik durumdayken bağlayın.

- ✓ Ana şalter kapalıdır ("0")
- ✓ Makineye olan şebeke besleme hattı çıkarılmıştır (elektriksiz)

1. Sağ kumanda kutusundaki kapağı açınız.
2. Kilit açma tuşuna (1) basın ve soketi (2) çekip çıkarın.



3. Fişi (2) açın ve şebeke besleme hattına (3) bağlayın.

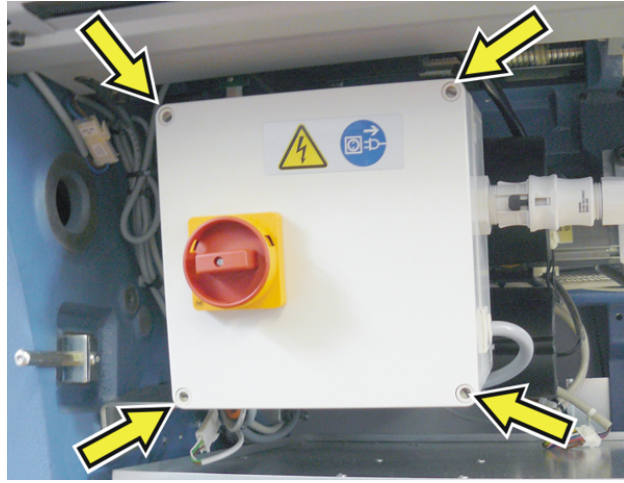


	Şebeke besleme hattı (3)			Şebeke simetrisi örneği
	Bağlantı çeşidi			
Fiş (2)	A	B	C	
L1	L1	L2	L3	
L2	-	-	-	
L3	-	-	-	
N	Lx	Lx	Lx	
PE	PE	PE	PE	

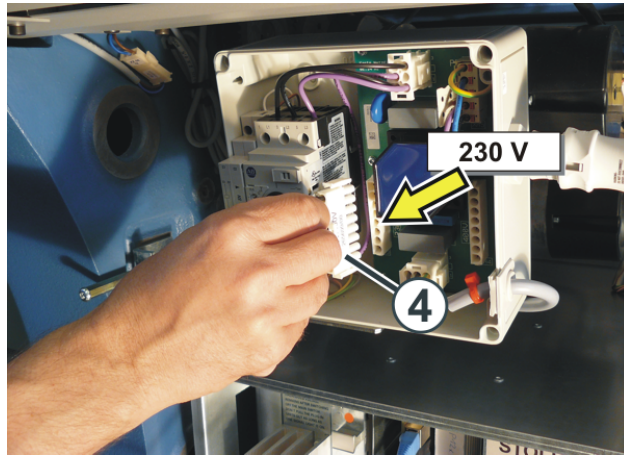
4. Operasyonel elektrik şebekesine yükün eşit biçimde dağıtılmış olmasına dikkat edin (şebeke simetrisi). Yukarıdaki tabloda bağlantı çeşitlerini (**A**, **B**, **C**) bulabilirsiniz.

	UYARI
	Eksik gerilim dengelemesi! ⊕ klemensinin (PE) bağlı olmaması durumunda, makinede veya elektronik kısımda ağır hasar veya arızalar oluşabilir. → ⊕ klemensini her zaman bağlayın.

5. ⊕ Topraklama hattının "PE" klemensi bağlanmış olmalıdır.
6. Fişi (2) kapayın ve ana şaltere takın.
7. Ana şalteri açın.
Bunun için 4 vidayı sökün ve ana şalterin kapağını çıkarın.



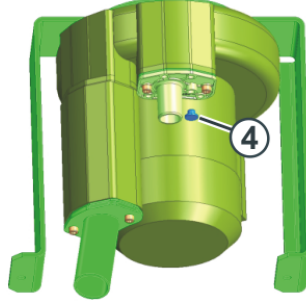
8. Fişi (4) sol tarafa takın.



9. Ana şalteri kapatın.
10. Sağ kumanda kutusundaki kapağı kapatınız.

Elyaf birikintisi emişinin
şebeke frekansına uyumlu
hale getirilmesi

Elyaf birikintisi emişi, kilitleme başlıklı veya kilitleme başlığı olmaksızın
şebeke frekansına (50 Hz veya 60 Hz) göre çalışır.



Elyaf birikintisi emişinin uyumlu hale getirilmesi

i

Şebeke frekansına uyumlu olmaması nedeniyle oluşan elyaf birikintisi emişi arızaları!
Elyaf birikintisi emişi şebeke frekansına uyumlu değilse aşırı yüklenir.
-> Elyaf birikintisi emişinin şebeke frekansına uyumlu hale getirilmesi.

1. Arka panel segmanlarını açın.
2. Emme cihazının (4) kilitleme başlığını kontrol edin.
3. 50 Hz şebeke frekansında: Kilitleme başlığını takın.
- veya -
60 Hz şebeke frekansında: Kilitleme başlığını çıkartın.
4. Arka panel segmanlarını kapatınız.

7.2.6 Örme makinesinin bağlanması (şebeke gerilimi 400 V, 3 faz)

Bu açıklama şunlar için geçerlidir:	
Besleme (şebeke) gerilimi	400 V Faz sayısı: 3 Fazların sağa dönüş yönünde yerleştirildiğine dikkat edin
Ülkeler	Tüm ülkeler
Makine tipi	CMS 933 CMS 822 CMS 730 T CMS 803 CMS 830 CMS 830 C CMS 830 S CMS 830 W



TEHLİKE

Hayati tehlikeli elektrik gerilimi!

Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma.

→ Müşteri tarafından sağlanan besleme hattını, elektrik akımı kesik durumdayken bağlayın.

Aşağıdaki adımları takip ederek örme makinesinin bağlantısı yapılır:

- Şebeke besleme hattının bağlanması
- Elyaf birikintisi emişinin şebeke frekansına uyumlu hale getirilmesi

Yetkili personel

Makinenin bağlantısı bir elektrik uzmanı tarafından yapılmalıdır. Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.

Örme makinesinin bir jeneratör üzerinden çalışması

Örme makinesi bir jeneratör üzerinden çalışacağı zaman, jeneratör tarafından sağlanan gerilimin EN60204-1, Paragraf 4.3.1 standardının taleplerini karşılaması garanti altına alınmalıdır.

Sorularınız olması durumunda Stoll-Yardım hattına başvurunuz.

Şebeke besleme hattının
bağlanması

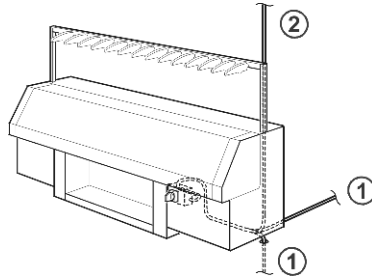
**TEHLİKE****Hayati tehlikeli elektrik gerilimi!**

Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma.

→ Makinenin bağlantısı bir elektrik uzmanı tarafından yapılmalıdır.

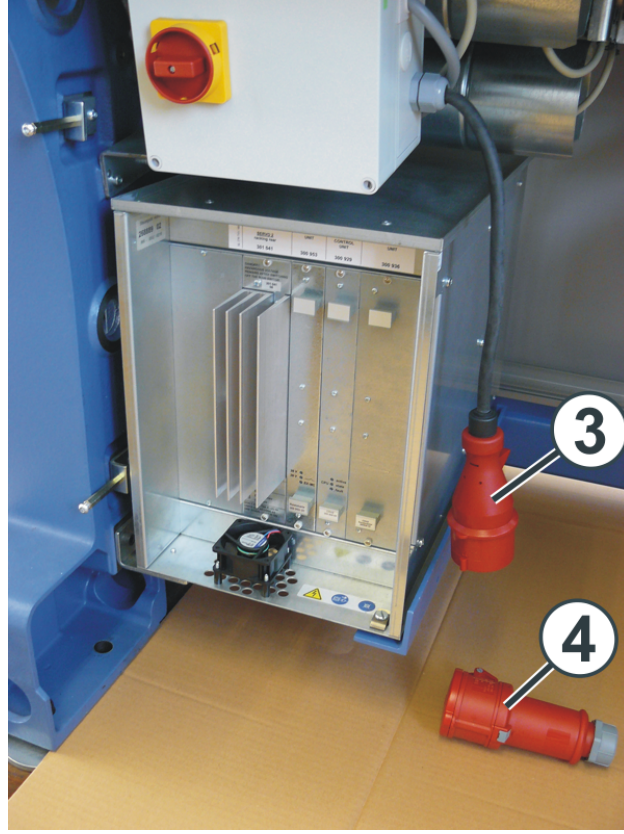
→ Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.

Şebeke besleme hattının sağ kumanda kutusuna götürülmesi:



- Zemin (1) üzerinden
- Tavandan gelerek (2), iplik yönlendirme sisteminin sağ taşıyıcısından geçer

Makine bağlantıya hazır şekilde teslim edilir. Bağlantı kablosu bir CEE soketle donatılmıştır. Buna uygun olan CEE bağlantısı (4) makinenin aksesuarları içerisinde yer almaktadır.



Şebeke besleme hattının bağlanması:

1. Besleme hattının fazlarının yerleşim doğrultusunu belirleyin.

	TEHLİKE
	Hayati tehlikeli elektrik gerilimi! Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma. → Müşteri tarafından sağlanan besleme hattını, elektrik akımı kesik durumdayken bağlayın.

2. Sağ kumanda kutusundaki kapağı açınız.
3. Besleme hattını CEE bağlantısına (4) bağlayın. Örne makinesi, fazlar sağa dönüş yönünde sıralanacak şekilde bağlanmalıdır. Şebeke besleme hattını, L1, L2, L3 ve N (mevcutsa) klemenslerine ve "⏏" topraklama hattının klemensine PE bağlayınız.

i

Eksik gerilim dengelemesi!

⏏ klemensinin (PE) bağlı olmaması durumunda, makinede veya elektronik kısımda ağır hasar veya arızalar oluşabilir.

-> ⏏ klemensini her zaman bağlayınız.

4. CEE bağlantısını (4) fişe (3) takın.

5. Sağ kumanda kutusundaki kapağı kapatınız.

Ana akım beslemesinin doğru bağlantısı kontrol edilir (fazların sağa dönüş yönünde sıralanması: L1, L2, L3 uçları (R, S, T)). "24267 üç fazlı akımın faz sıralaması yanlış" uyarısı dokunmatik ekranda belirirse bağlantı yanlıştır.

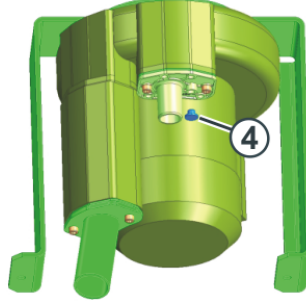
"24267 üç fazlı akımın faz sıralaması yanlış" hatasının ortadan kaldırılması:

	TEHLİKE Hayati tehlikeli elektrik gerilimi! Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma. → Müşteri tarafından sağlanan besleme hattını, elektrik akımı kesik durumdayken bağlayın.
---	---

→ Besleme hattının iki fazını birbiriyle değiştirin.

Elyaf birikintisi emişinin
şebeke frekansına uyumlu
hale getirilmesi

Elyaf birikintisi emişi, kilitleme başlıklı veya kilitleme başlığı olmaksızın
şebeke frekansına (50 Hz veya 60 Hz) göre çalışır.



Elyaf birikintisi emişinin uyumlu hale getirilmesi

i

Şebeke frekansına uyumlu olmaması nedeniyle oluşan elyaf birikintisi emişi arızaları!
Elyaf birikintisi emişi şebeke frekansına uyumlu değilse aşırı yüklenir.
-> Elyaf birikintisi emişinin şebeke frekansına uyumlu hale getirilmesi.

1. Arka panel segmanlarını açın.
2. Emme cihazının (4) kilitleme başlığını kontrol edin.
3. 50 Hz şebeke frekansında: Kilitleme başlığını takın.
- veya -
60 Hz şebeke frekansında: Kilitleme başlığını çıkartın.
4. Arka panel segmanlarını kapatınız.

7.2.7 Örne makinesine bağlayın (şebeke gerilimi 400 V / 230 V)

Bu açıklama şunlar için geçerlidir:	
Besleme (şebeke) gerilimi	400 V / 230 V
Ülkeler	örn. Avrupa, Çin, Hong Kong
Makine tipi	CMS 502 HP+ CMS 303 CMS 202

	TEHLİKE
	Hayati tehlikeli elektrik gerilimi! Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma. → Müşteri tarafından sağlanan besleme hattını, elektrik akımı kesik durumdayken bağlayın.

Aşağıdaki adımları takip ederek örme makinesinin bağlantısı yapılır:

- Şebeke besleme hattının bağlanması
- Elyaf birikintisi emişinin şebeke frekansına uyumlu hale getirilmesi

Yetkili personel

Makinenin bağlantısı bir elektrik uzmanı tarafından yapılmalıdır. Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.

Örme makinesinin bir jeneratör üzerinden çalışması

Örme makinesi bir jeneratör üzerinden çalışacağı zaman, jeneratör tarafından sağlanan gerilimin EN60204-1, Paragraf 4.3.1 standardının taleplerini karşılaması garanti altına alınmalıdır.

Sorularınız olması durumunda Stoll-Yardım hattına başvurunuz.

Şebeke besleme hattının
bağlanması

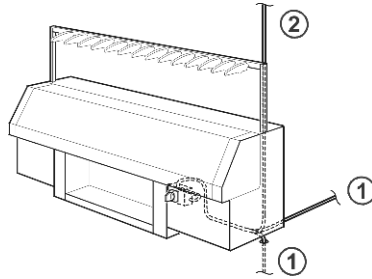
**TEHLİKE****Hayati tehlikeli elektrik gerilimi!**

Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma.

→ Makinenin bağlantısı bir elektrik uzmanı tarafından yapılmalıdır.

→ Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.

Şebeke besleme hattının sağ kumanda kutusuna götürülmesi:



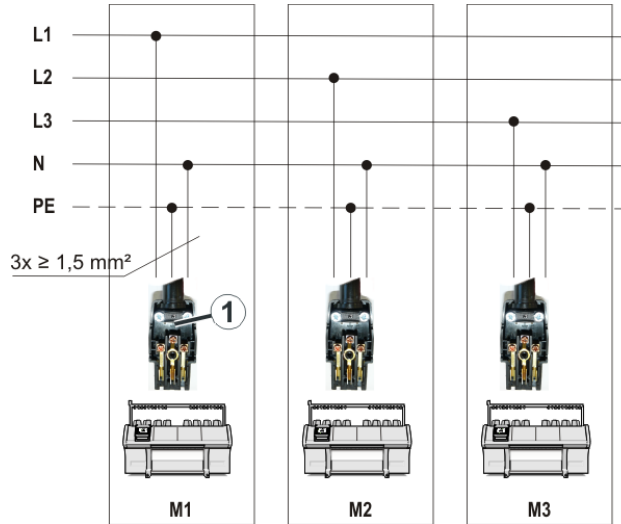
- Zemin (1) üzerinden
- Tavandan gelerek (2), iplik yönlendirme sisteminin sağ taşıyıcısından geçer

Şebeke besleme hattının bağlanması:

	TEHLİKE
	Hayati tehlikeli elektrik gerilimi! Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma. → Müşteri tarafından sağlanan besleme hattını, elektrik akımı kesik durumdayken bağlayın.

- ✓ Ana şalter kapalıdır ("0")
- ✓ Makineye olan şebeke besleme hattı çıkarılmıştır (elektriksiz)

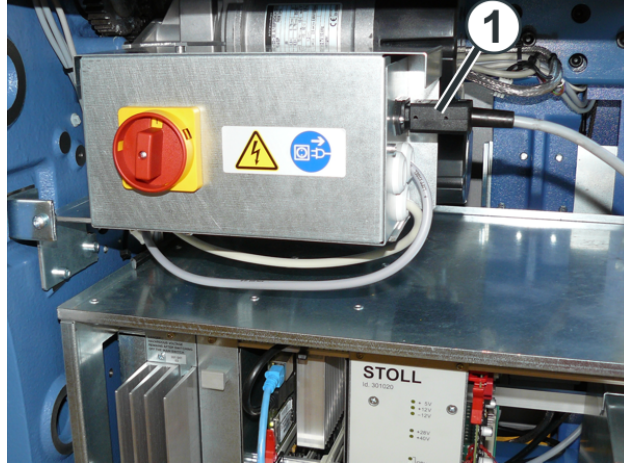
1. Sağ kumanda kutusundaki kapağı açınız.
 2. Güç kaynağına fişi (1) bağlayın. Fiş makinenin aksesuarları içindedir.
- i** Operasyonel elektrik şebekesine yükün eşit biçimde dağıtılmış olmasına dikkat edin (şebeke simetrisi).



	UYARI
	Eksik gerilim dengelemesi! ⊕ klemensinin (PE) bağlı olmaması durumunda, makinede veya elektronik kısımda ağır hasar veya arızalar oluşabilir. → ⊕ klemensini her zaman bağlayın.

3. ⊕ Topraklama hattının "PE" klemensi bağlanmış olmalıdır.

4. Fişi (1) ana şaltere takın.



5. Sağ kumanda kutusundaki kapağı kapatınız.

7.2.8 Örme makinesine bağlayın (şebeke gerilimi 230 V / 120 V, "faz-faz")

Bu açıklama şunlar için geçerlidir:	
Besleme (şebeke) gerilimi	230 V / 120 V
Ülkeler	örn. ABD, Kanada
Makine tipi	CMS 502 HP+ CMS 303 CMS 202

	TEHLİKE
	Hayati tehlikeli elektrik gerilimi! Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma. → Müşteri tarafından sağlanan besleme hattını, elektrik akımı kesik durumdayken bağlayın.

Aşağıdaki adımları takip ederek örme makinesinin bağlantısı yapılır:

- Şebeke besleme hattının bağlanması
- Elyaf birikintisi emişinin şebeke frekansına uyumlu hale getirilmesi

Yetkili personel

Makinenin bağlantısı bir elektrik uzmanı tarafından yapılmalıdır. Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.

Örme makinesinin bir jeneratör üzerinden çalışması

Örme makinesi bir jeneratör üzerinden çalışacağı zaman, jeneratör tarafından sağlanan gerilimin EN60204-1, Paragraf 4.3.1 standardının taleplerini karşılaması garanti altına alınmalıdır.

Sorularınız olması durumunda Stoll-Yardım hattına başvurunuz.

Şebeke besleme hattının
bağlanması

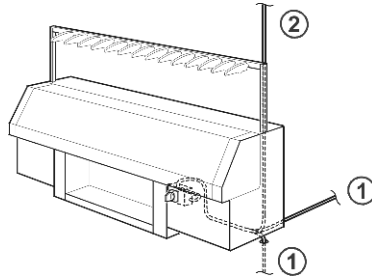
**TEHLİKE****Hayati tehlikeli elektrik gerilimi!**

Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma.

→ Makinenin bağlantısı bir elektrik uzmanı tarafından yapılmalıdır.

→ Ülkeye özel yasa ve kurallara dikkat edilmelidir.

Şebeke besleme hattının sağ kumanda kutusuna götürülmesi:



- Zemin (1) üzerinden
- Tavandan gelerek (2), iplik yönlendirme sisteminin sağ taşıyıcısından geçer

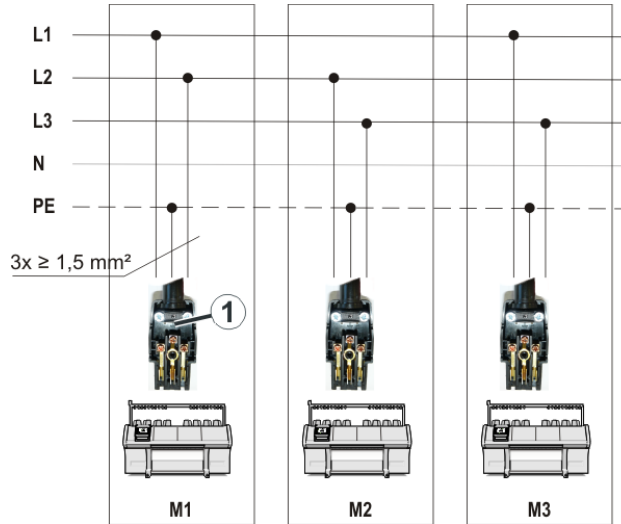
Şebeke besleme hattının bağlanması:

	TEHLİKE
	Hayati tehlikeli elektrik gerilimi! Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma. → Müşteri tarafından sağlanan besleme hattını, elektrik akımı kesik durumdayken bağlayın.

- ✓ Ana şalter kapalıdır ("0")
- ✓ Makineye olan şebeke besleme hattı çıkarılmıştır (elektriksiz)

1. Sağ kumanda kutusundaki kapağı açınız.
2. Güç kaynağına fişi (1) bağlayın. Fiş makinenin aksesuarları içindedir.

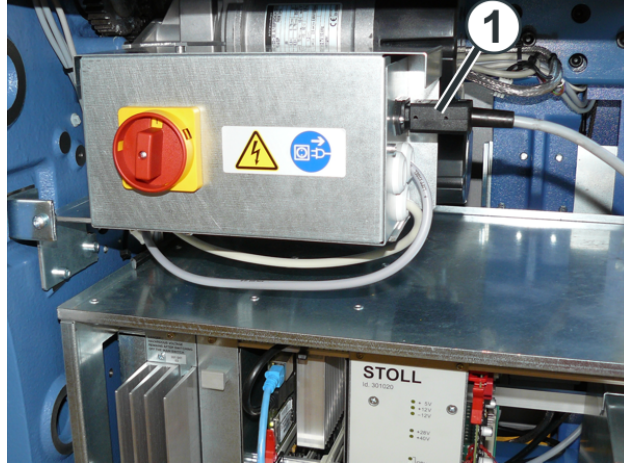
i Operasyonel elektrik şebekesine yükün eşit biçimde dağıtılmış olmasına dikkat edin (şebeke simetrisi).



	UYARI
	Eksik gerilim dengelemesi! ⊕ klemensinin (PE) bağlı olmaması durumunda, makinede veya elektronik kısımda ağır hasar veya arızalar oluşabilir. → ⊕ klemensini her zaman bağlayın.

3. ⊕ Topraklama hattının "PE" klemensi bağlanmış olmalıdır.

4. Fişi (1) ana şaltere takın.



5. Sağ kumanda kutusundaki kapağı kapatınız.

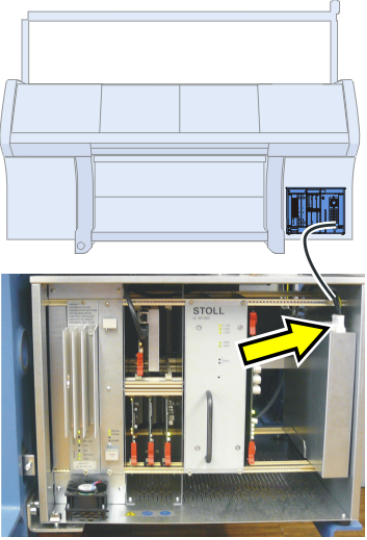
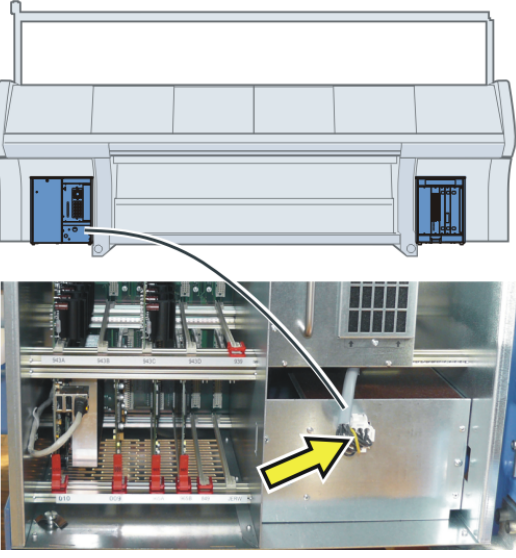
7.2.9 Akünün takılması

Makinenin teslimatı sırasında aküler çıkartılmıştır ve tam şarjlı değildir.

Akülerin takılması:

✓ Ana şalter kapalıdır.

1. Kumanda cihazındaki kapağı açın.

CMS 202 CMS 303 CMS 330 CMS 330 W CMS 502 HP+ CMS 520 C+ CMS 530 CMS 530 W CMS 530 BW	
CMS 730 T CMS 803 CMS 822 CMS 830 CMS 830 C CMS 830 S CMS 830 W CMS 933	

2. Aküleri takın.

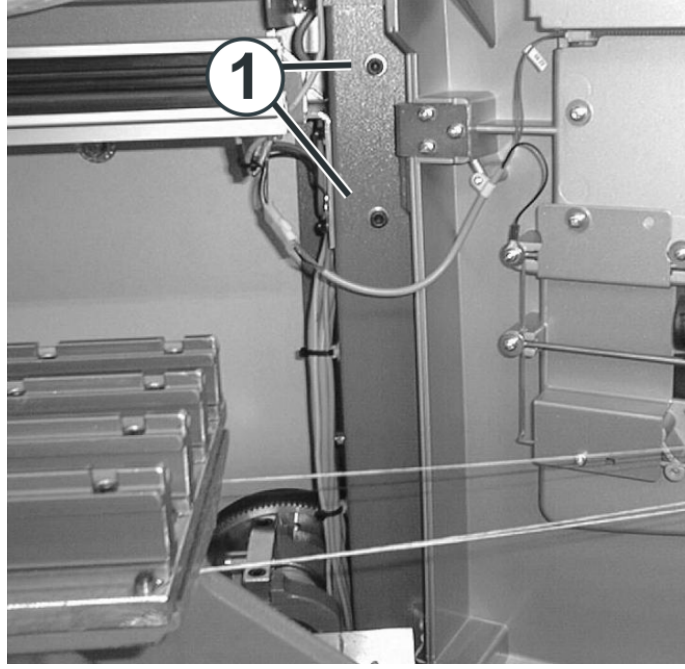
3. Kapağı kapatın.

7.2.10 İplik yönlendirme sisteminin takılması



İplik yönlendirme sisteminin taşıyıcısını mümkün olduğu kadar yukarıya kaydırın, böylece taşıyıcının kenarları çarpmaz.

- ✓ Ana şalter kapalı "0" konumunda tekrar açmaya karşı emniyete alınmış durumda.
- 1. Yanal emniyet kapakları açılır ve makinenin her iki tarafından vidalar (1) sökülür.



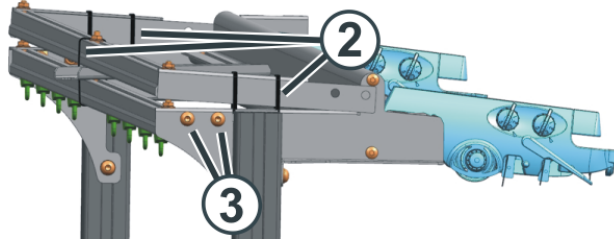
İplik yönlendirme sisteminin taşıyıcısı

- 2. İplik yönlendirme sisteminin sol ve sağ taşıyıcıları, bobin masası ile iplik yönlendirme sistemi arasındaki mesafe yaklaşık 50 ila 55 cm olana kadar eş zamanlı olarak yukarıya doğru kaydırılır.
- 3. Makinenin her iki tarafındaki vidalar (1) tekrar takılır.

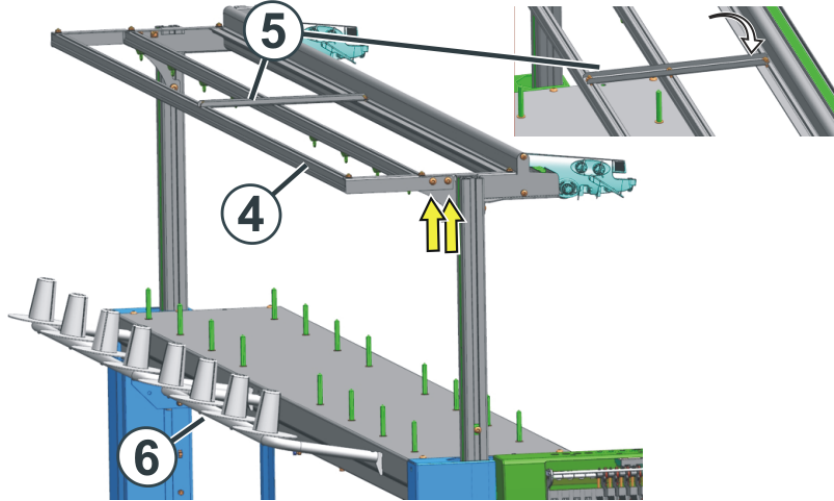
İplik yönlendirme sisteminin arka işaretini ve ilave bobin masalarını takın.

Makine tipine bağlı olarak makinenizin donanımı bu açıklamadan farklı olabilir (makine tipi, teslimat kapsamı, özel donanım).

1. Taşıma emniyetlerini (2) çıkartın.



2. Makinenin sol ve sağ tarafındaki vidaları (3) sökün.



3. İplik yönlendirme sisteminin arka işaretini (4) takın.
4. Taşıyıcı (5) yardımıyla iplik yönlendirme sisteminin tüm işaretlerini bağlayın.
5. Her iki ilave bobin masası (6) takılır.

7.2.11 Uyarı ışığının monte edilmesi

i

Örme makinesinin teslimatı sırasında, iplik yönlendirme sistemi ve uyarı ışığı için akım beslemesi taşıyıcılar içinde bulunur. Aksesuarlardan uyarı ışığı sadece bağlantı yapılmasını ve vidalarının sıkıştırılmasını gerektirir.



Sinyal ışıkları



Uyarı ışığının sabitleme vidasını dikkatli bir şekilde sıkıştırın, böylece plastik sabitleyici zarar görmez.

✓ Ana şalter kapalı "0" konumunda tekrar açmaya karşı emniyete alınmış durumda.

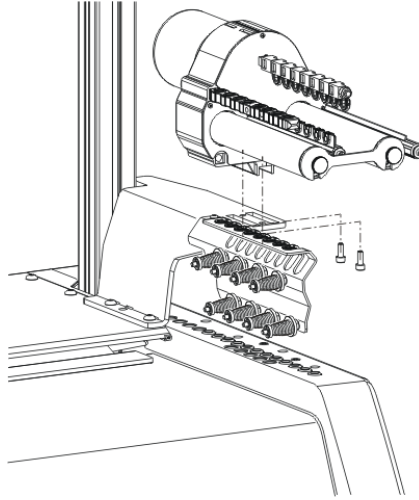
1. Sağ taşıyıcıdan çıkan elektrik kablosunu uyarı ışığına (1) takın.
2. Uyarı ışığını sağ taşıyıcıdaki mevcut olan vidalarla sabitleyin.

7.2.12 Sürtünmeli iplik besleme sistemi montajı

Makine tipine bağlı olarak fornisör sistemi daha önceden takılmıştır.

Fornisör sistemi montajı:

1. Fornisör sistemini tutucuya vidalayın.



Fornisör sistemlerinin takılması



TEHLİKE

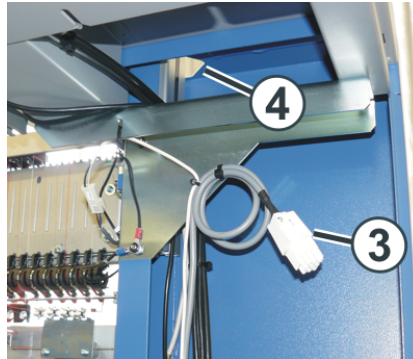
Hayati tehlikeli elektrik gerilimi!

Elektrik çarpması sonucu ölüm veya ağır yaralanma.

→ Ana şalteri "0" 'a ayarlayın.

→ Makinenin tekrar açılmasına karşı önlem alın.

2. Arka panel segmanlarını açın.
3. Fornisör sisteminin kablosunu (3), (4) açıklığından geçirerek dışarıya doğru döşeyin.

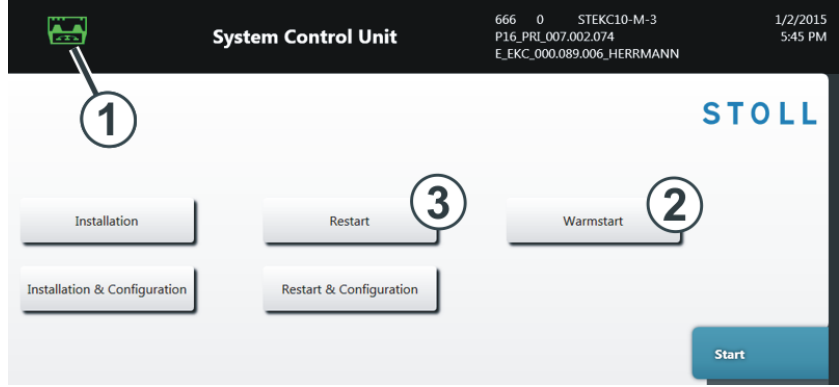


4. Kabloyu fornisör sistemine takın.
5. Makinenin diğer tarafında işlemi tekrarlayın.

7.3 Örme makinesinin ayarlanması

Hazırlık çalışmaları

1. Makinenin ön tarafındaki ana şalteri 1 döndürün.
▷ Stoll-Logosu belirecektir.
2. "System Control Unit" penceresi görüntülenir.
Kumanda hazır olunca, (1) simgesi rengini kırmızıdan yeşile değiştirir.



3. Kumanda, bir "Warmstart" (Sıcak başlamanın) (2) mümkün olup olmadığını kontrol eder. Tuş devre dışıysa (gri renkteyse), "Warmstart" mümkün değildir, bir "Restart" (Yeniden başlatma) (3) işlemi yapmanız gerekir.

Warmstart < -- > Restart farkı

Makine kapatılırken tüm veriler kaydedilir.

Kumanda, makine açılırken tüm verilerin eksiksiz şekilde mevcut olup olmadığını kontrol eder.

Veriler tam

Veriler tamsa, "Warmstart" mümkündür.

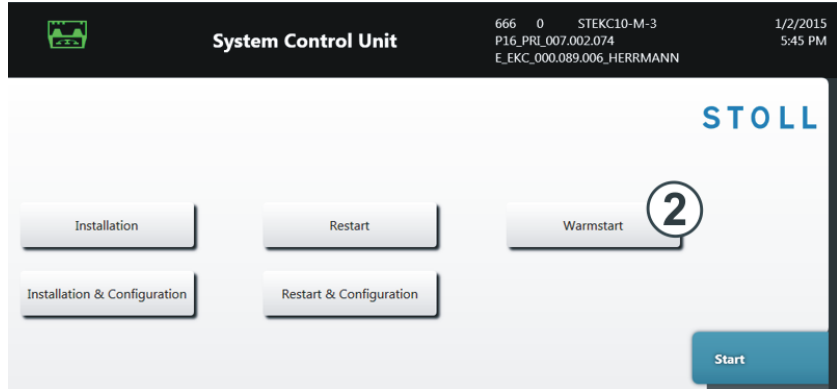
Veriler eksik

Veriler eksikse, "Restart" gerekir.

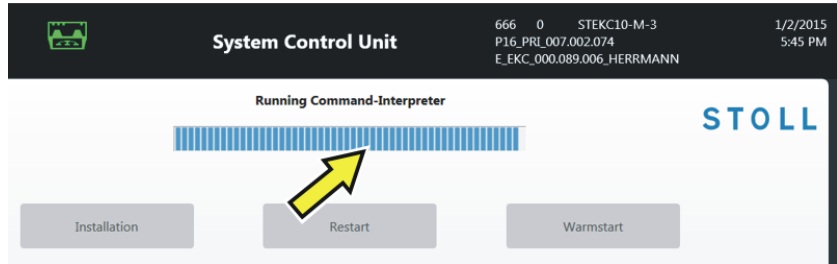
Sebebi: Makine kapatılırken tüm veriler eksiksiz şekilde kaydedilemedi

7.3.1 Warmstart uygulanması

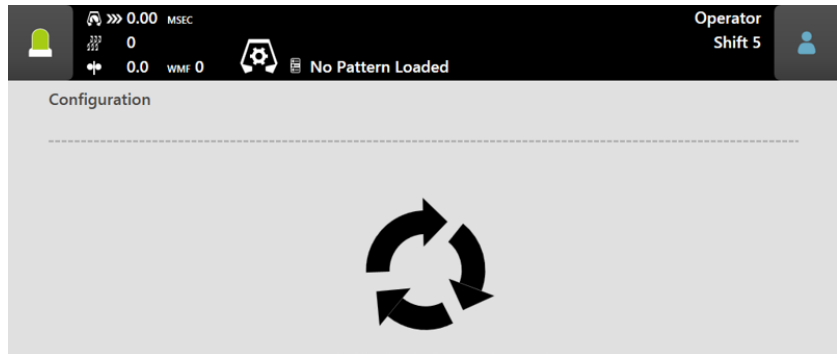
1. "Warmstart" (2) tuşuna dokunun.



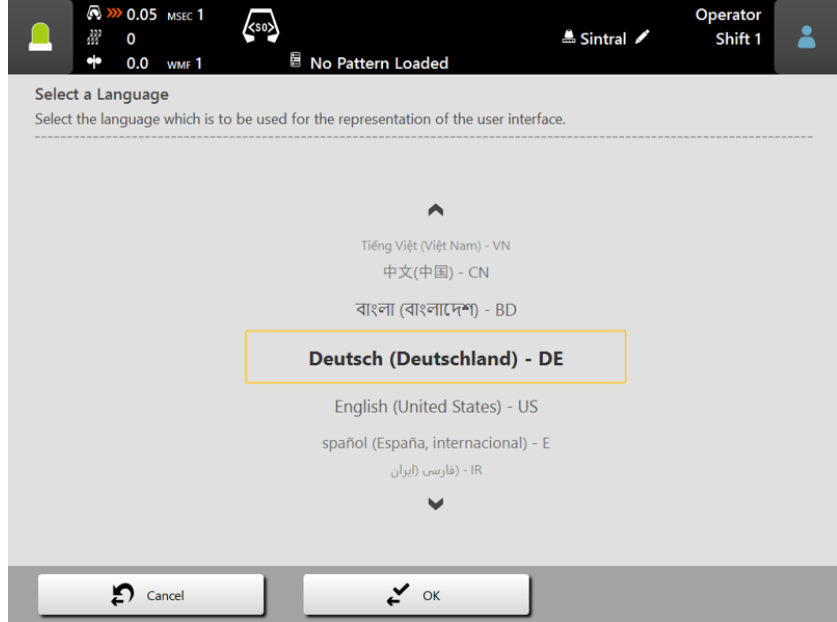
2. Kumandanın yüklenmesini, ilerleme çubuğundan görebilirsiniz.



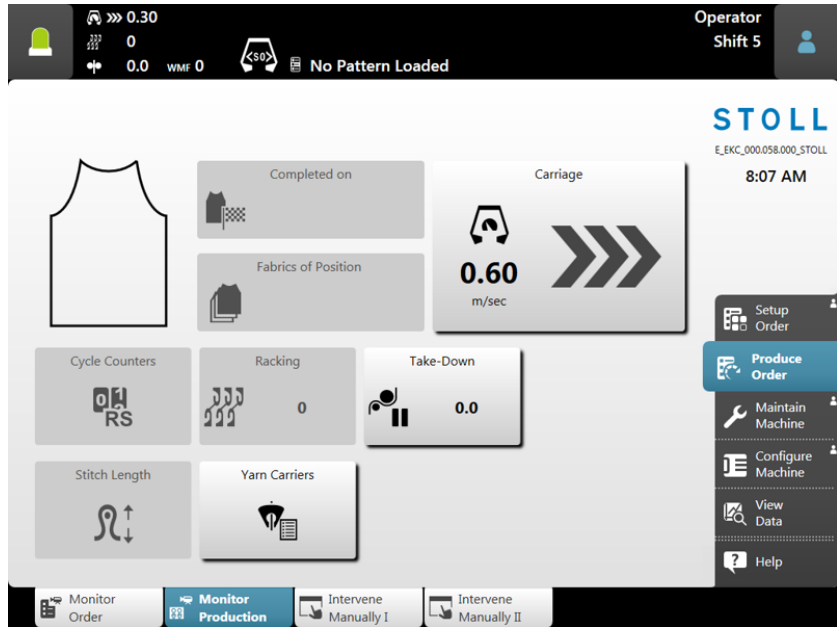
3. Kumanda otomatik olarak bir konfigürasyon uygular.



4. "Select a Language" (Dil Seçin) menüsü gösterilir.
Arayüz gösterimi için kullanılacak olan dili seçin.



5. Girilen ayarları "OK" ile onaylayınız.
6. "İş emrini üret" menüsü görüldüğü "Warmstart" tamamlanmıştır.



7.3.2 Örme makinesinin ayarlanması

	TEHLİKE Hareketli semer nedeniyle tehlike! Sıkışma veya kesilme nedeniyle yaralanmalar olabilir. → Koruyucu kapakları kapatın.
---	--

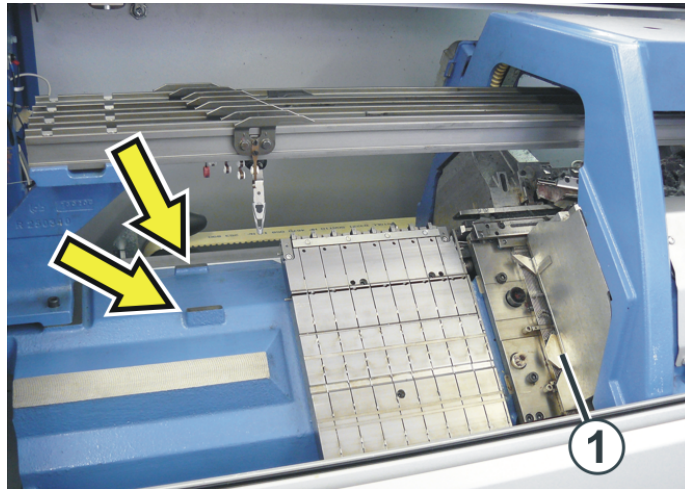
Inlay bastırıcılı makinede

May basacağıının pozisyon kontrolü:

- ✓ Koruyucu kapaklar kapalıdır.
- 1. Çalıştırma kolunu yukarı çekin.
- 2. Otomatik olarak may basacağıının pozisyon kontrolü yapılır. Dokunmatik ekranda "May basacağı: Pozisyon kontrolü etkin" uyarısı gösterilir.
- Yaklaşık 20 saniye sonra pozisyon kontrolü sona erer. Sonraki işlem adımına geçebilirsiniz.

Örme makinesinin ayarlanması

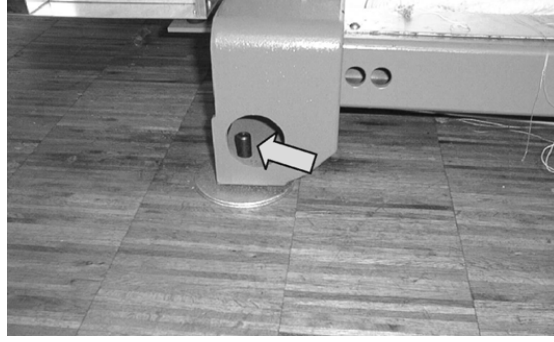
- ✓ Koruyucu kapaklar kapalıdır.
- ✓ May basacağıının pozisyon kontrolü yapılmıştır.
- 1. Çalıştırma kolunu yukarı çekin.
 - ▷ Adım motorları otomatik olarak referanslanır. Semer, düşük hızda sağa gider.
- 2. Semerin (1) sol kenarı iğne yatağının içindeyse, çalıştırma kolunu aşağı bastırın.
 - ▷ Semer durur.
- 3. Koruyucu kapakları açın.
- 4. Su terazisini iğne yatağının sol tarafındaki destek yüzeylerinin üzerine yerleştirin.



"İğne yatağındaki kafanın" konumu (daha iyi bir genel bakış sağlamak için koruyucu kapaklar açılmıştır)

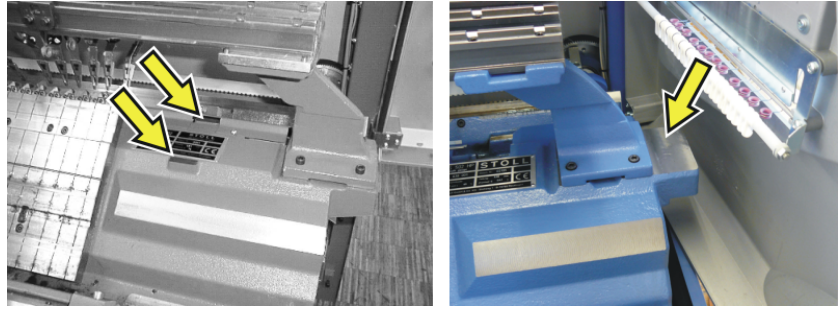
Örme makinesinin ayarlanması

5. Örme makinesinin sol tarafını dişli pimlerle teraziye alın. Bu işlemi, makinenin ön ve arka tarafında yapın. Dişli pimler makinenin aksesuarları içinde bulunmaktadır.



Makinenin ayarlanması için yivli vida

6. Su terazisini iğne yatağının sağ tarafındaki destek yüzeylerinin üzerine yerleştirin.



Su terazisi için sağ destek yüzeyi (sağ: CMS 502 HP+)

7. Örme makinesinin sağ tarafını dişli pimlerle teraziye alın. Bu işlemi, makinenin ön ve arka tarafında yapın.
8. Makinenin sol tarafındaki ayarı kontrol edin. Hiçbir düzeltme gerekli olmayana kadar 4 ile 7 arasındaki adımları tekrarlayın.
9. Koruyucu kapakları kapatın.
10. Çalıştırma kolunu yukarı çekin.
- ▷ Semer, düşük hızda sağa gider. İğne yatağının dışında kafa geri döndüğünde bir parça daha fazla gider ve durur. Hareket çubuğu aşağı düşer.
11. Adım motorları ve kaydırma otomatik olarak referanslanır.
- ▷ Dokunmatik ekranda şu uyarı gösterilir:
Arka jakar: Referans sürüşü tamam
 - ▶ Makine örme işlemi için hazırdır.
Örme programını yükleyebilmeniz için semer doğru pozisyonundadır.

i

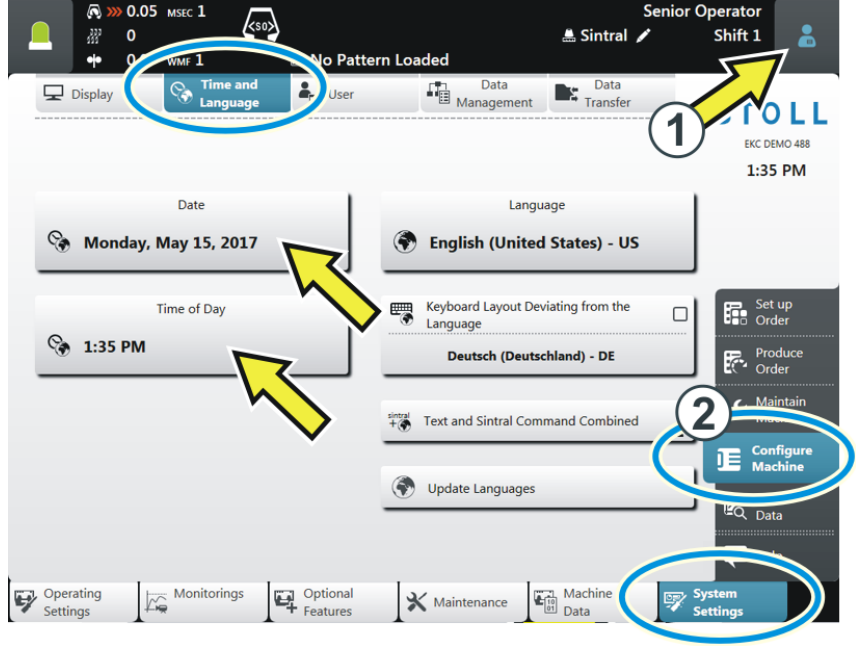
Aküler tam şarj edilmelidir.

Makineyi en az 6 saat süreyle açık bırakın.

7.4 Saatin ve tarihin kontrolü

Bu işlem için aşağıdaki şekilde ilerleyin

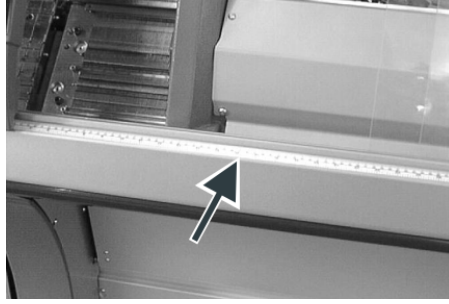
1. "Yetkili Operatör" olarak oturum açın, PIN "2222"



2. "Saat ve dil" menüsünü açın.
Güzergah: Makine yapılandırılması -> Sistem ayarları -> Dil ve saat
3. Lütfen Tarihi, Saati, ve saat dilimini seçiniz.
4. Gerekliyse verileri düzeltin.

7.5 Ölçüm bandının (mezura, şerit metre) yapıştırılarak sabitlenmesi

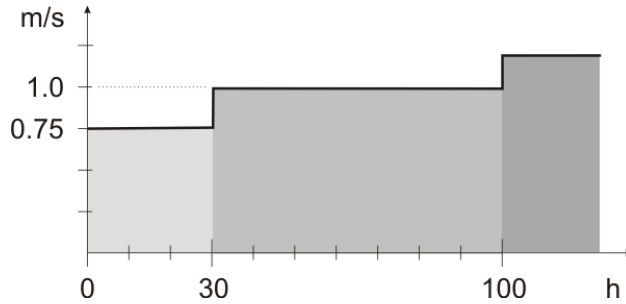
Ölçüm bandı, makinede örme kumaş uzunluğunun kontrolü görevini yapar. Örnek olarak çalıştırma kolunun üst tarafına yapıştırılarak sabitlenebilir. Kendiliğinden yapışan ölçüm bandını aksesuarların içinde bulabilirsiniz.



Ölçüm bandının (mezura, şerit metre) yapıştırılması

7.6 İşletime alma süresinde aşınmayı azaltma

Makinenin en verimli şekilde işleme alınabilmesi için, semer hızı ilk 100 çalışma saati için sınırlandırılır.

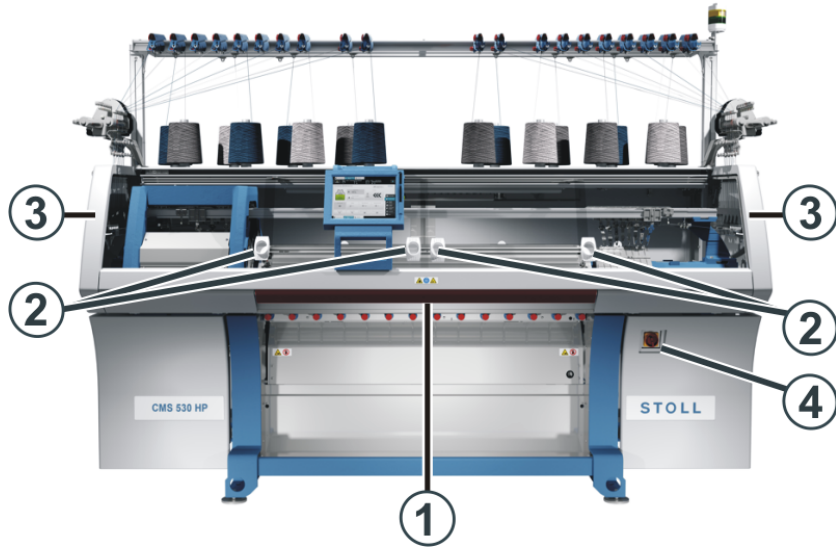


- 30 saat: Azami semer hızı: 0,75 m/s
- 70 saat: Azami semer hızı: 1,00 m/s

Böylece makinenin rodajı en iyi şekilde yapılır ve iğne yatakları ile örme sistemlerindeki aşınma azalır.

Dokunmatik ekranda buna ilişkin bir bilgi notu gösterilir.

8 Kafanın hareketini hemen durdurmak için gerekli düzenlemeler



Kafanın hareketini derhal durdurmak için aşağıdaki işlemleri gerçekleştirin:

1. Çalıştırma kolunu (1) aşağıya doğru bastırın.
2. Koruyucu kapakları (2) açın.
3. Emniyet kapaklarını (3) açın.
4. Ana şalteri (4) kapatın.

9 Koruyucu donanımların kontrol edilmesi

Koruyucu cihazları kontrol edin:

- her vardiya değişikliği
- günde en az bir kere



	TEHLİKE Arızalı koruyucu donanım! Ölüm veya ağır yaralanma. → Bir koruyucu donanım durdurma işlemini gerçekleştirmediyse, güvenlik sebebiyle makineyi kapatın ve tekrar çalıştırılmasına karşın önlem alın. Kesinlikle bir tamirat gereklidir.
	TEHLİKE Açık koruyucu ve emniyet kapakları! Kafa, yatak kaydırma, kumaş çekim sistemi, tarak çekim sistemi ve ek yataklar nedeniyle sıkışma ve kesik oluşma tehlikesi. → Koruyucu ve emniyet kapaklarının açık olması durumunda çalışan makineye müdahale etmeyin.

Koruyucu donanım	Kontrol işlemi
Çalıştırma kolu (1)	Üretim durumu
	- Çalıştırma kolunu en üst konuma çekin ve serbest bırakın. Kafa hareket eder. Çalıştırma kolu bir mıknatıs yardımıyla yukarıya kaldırılır. - Çalıştırma kolunu en alt konuma bastırın (Normal (sıfır) konum). Kafa hemen durdurulmalıdır.
	Orta konum
	Çalıştırma kolunu orta konuma çekin ve serbest bırakın. Kafa hareket eder. Çalıştırma kolu bir mıknatıs yardımıyla yukarıya kaldırılmaz, aksine normal pozisyona geri döner. Kafa hemen durdurulmalıdır.
Koruyucu kapaklar (2)	- Çalıştırma kolunu en üst konuma çekin ve serbest bırakın. Kafa hareket eder. - Koruyucu kapakları açın. Kafa hemen durdurulmalıdır. Aynı zamanda çalıştırma kolu normal pozisyona geri döner. - Koruyucu kapağı kapatın. Hata mesajını onaylamak için şu tuşa dokunun:  - Bu işlem her koruyucu kapakta tekrarlanır.

Koruyucu donanım	Kontrol işlemi
Yan emniyet kapakları (3)	- Çalıştırma kolunu en üst konuma çekin ve serbest bırakın. Kafa hareket eder. - Makinenin sağ tarafındaki emniyet kapağını açın. Kafa hemen durdurulmalıdır. Aynı zamanda çalıştırma kolu normal pozisyona geri döner. - Emniyet kapağını kapatın. Hata mesajını onaylamak için şu tuşa dokunun:  - Bu işlem makinenin sol tarafındaki koruyucu kapak içinde tekrarlanır.
Ana şalter (4), Acil-Kapama-şalteri	- Çalıştırma kolunu en üst konuma çekin ve serbest bırakın. Kafa hareket eder. - Ana şalteri / acil-kapama-şalterini kapatınız (Pozisyon "KAPALI"). Kafa hemen durdurulmalıdır. Aynı zamanda çalıştırma kolu normal pozisyona geri döner. Makine otomatik olarak kapatılmalıdır.