Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa wszystkie typy maszyn

ZSK
MADE
IN
GERMANY

ZSK STICKMASCHINEN MADE IN GERMANY

WAŻNE INFORMACJE

Niniejsza dokumentacja zawiera zestawienie istotnych dla bezpieczeństwa informacji dla wszystkich typów hafciarek ZSK. Dalsze dokumenty dotyczące obsługi, użytkowania i konserwacji maszyn, jak również katalogi części zamiennych można znaleźć na naszej stronie internetowej. Tam można pobrać żądane dokumenty.

WAŻNE LINKI DO POBRANIA

Oprogramowanie T8

https://www.zsk.de/de/serviceleistungen/downloads-t8.php

Instrukcja skrótowa

https://www.zsk.de/de/download/zsk-anwenderhandbuecher.php

Katalogi części zamiennych

https://www.zsk.de/de/download/zsk-ersatzteilkataloge.php

Filmy szkoleniowe ZSK

https://www.youtube.com/user/zskfilm/featured

Subject to change!
Änderungen vorbehalten!

© ZSK Stickmaschinen GmbH

Printed in Germany

[PL] 02506V10

POWRÓT

SPIS TEŚCI

WAŻNE INFORMACJE 4
WAŻNE LINKI DO POBRANIA 4
Oprogramowanie T8 4
Instrukcja skrótowa 4
Katalogi części zamiennych 4
Filmy szkoleniowe ZSK 4
Wskazówki bezpieczeństwa 9
Wskazówki bezpieczeństwa w Instrukcji Eksploatacji 9
W przypadku stosowania noży na gorące powietrze (opcjonalnie) 10
Ważne ostrzeżenie dotyczące bezpieczeństwa! 11
Proszę przeczytać przed użyciem obręczy magnetycznych 11
Zastrzeżenie 11
Rozrusznik serca 11
Uszkodzenia nośników magnetycznych, urządzeń elektronicznych i mechanicznych 11
Dzieci 12
Zagrożenie dla oczu i uszczypnięć 12
Zamówienie 12
Eksploatacja zgodna z przeznaczeniem 13
Kompatybilność elektromagnetyczna 13
Bezpieczeństwo eksploatacji 14
Przepisy z zakresu bezpieczeństwa pracy 14
Odnośnie wszystkich prac z maszyną oraz przy niej 14
Czyszczenie i konserwacja 15
Remonty i przebudowa 15

Wyłącznik główny i wyłącznik awaryjny maszyny na wolne ramiona 16
Wyłącznik główny 16
Maszyny 1- i 2-głowicowe 16
Maszyny 4-głowicowe do 8-głowicowych 16
WYŁĄCZNIK AWARYJNY 16

Wyłącznik główny i wyłącznik awaryjny maszyny płaskie 18
Wyłącznik główny 18
WYŁĄCZNIK AWARYJNY 18
Wariant 1 18
Wariant 2 19

Obsługa 20
Przed wszelkimi pracami ręcznymi 20

Tryb wyszywania Seria Sprint 21

Tryb wyszywania maszyny na wolne ramiona 23

Tryb wyszywania Maszyny płaskie 26

Rozładunek, rozpakowanie, transport 28
Seria Sprint 28
Dla Państwa bezpieczeństwa 28
Rozładunek 28
W przypadku transportu w skrzyni 28
Rozpakowanie 29
Transport do miejscu ustawienia 30
Montaż uchwytów nośnych (4x) 30
Rolki transportowe (opcjonalnie) 31
Po przestawieniu maszyny 31

Rozładunek, rozpakowanie i transport 32
Maszyny na wolne ramiona/Maszyny płaskie 32
Dla Państwa bezpieczeństwa 32
Rozładunek z samochodu ciężarowego skrzyniowego 32
Przy pomocy dźwigu i wózka widłowego 32
Przy pomocy wózka widłowego 33
Rozpakowanie 34

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC

W przypadku dostawy w skrzyni 34
Maszyny na wolne ramiona 35
Maszyny płaskie 35
Obszary zabronione wózka widłowego 36
W przypadku dostawy na palecie 37
W przypadku maszyn bez rolek pod maszyną 37
Transport w miejscu ustawienia 38
Transportu dokonywać dźwigiem 38
(nie dotyczy maszyn 1- głowicowych) 38
Transport wózkiem widłowym
(tylko wtedy, gdy nie ma możliwości transportu dźwigiem!) 40
Transport na rolkach transportowych (opcjonalnie) 42
Montaż rolek transportowych 42
Demontaż rolek transportowych 43
W razie kolejnego transportu na rolkach transportowych 43
Zdemontować podstawki maszyny 44

Ustawianie i regulacja maszyny na wolne ramiona 45
Ustawianie Maszyny 45
Usunąć belki transportowe 45
Różne wersje konstrukcyjne maszyny 46
Rolki maszyny 46
Unieruchomić rolki 46
Podstawy maszyny 47
Zamontować podstawki Maszyny 47

Ustawianie i regulacja maszyny płaskie 48
Ustawianie maszyny 48
Usunąć belki transportowe 48
Zamontować podstawki maszyny 49
Zamontować wspornik środkowy (od szeregu konstrukcyjnego X) 50
Regulacja maszyny 53

Instalacja wszystkie typy maszyn 54
Porównać napięcie sieci 54
Zasilanie sieciowe 54
Bezpieczniki/bezpieczniki samoczynne 55

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN__2021-08-09 - DC

Materiały opakowania przekazać do utylizacji 56

Konserwacja i postępowanie w przypadku usterek 57
Dla Państwa bezpieczeństwa 57
Smary 57
Przegląd 58
Postępowanie w przypadku usterek 60

Wskazówki bezpieczeństwa

Rozdział niniejszy zawiera streszczenie ogólnych reguł postępowania, których przestrzegać należy dla własnego bezpieczeństwa oraz dla ochrony osób postronnych. Rozdział ten przeczytać należy więc szczególnie uważnie i dokładnie.

Wskazówek bezpieczeństwa - podobnie jak odnośnych przepisów bezpieczeństwa pracy - przestrzegać musi każda osoba zatrudniona przy pracach na maszynie hafciarskiej.

Wskazówki bezpieczeństwa w Instrukcji Eksploatacji

W Instrukcji Eksploatacji pojawiają się uwagi oznaczone w następujący sposób: 'NIEBEZPIECZEŃSTWO', 'OSTRZEŻENIE', 'OSTROŻNIE' oraz 'WSKAZÓWKA'.

Należy rozróżniać pomiędzy:

Należy przestrzegać ostrzeżeń o zagrożeniach, aby uniknąć obrażeń ciała.

Niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.

Niebezpieczeństwo powodowane podwieszonymi ładunkami.

Symbol ten wskazuje na te części Instrukcji Eksploatacji, których nieprzestrzeganie prowadzić może do powstawania szkód na osobach i szkód majątkowych.

Niebezpieczeństwo zgniecenia częściami maszyn w ruchu.

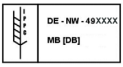
Niebezpieczeństwo ukłucia elementami maszyn w ruchu (igłami, wiertłami).

Niebezpieczeństwo oparzenia gorącymi częściami maszyn (magnesy, silniki).

WSKAZÓWKA

Celem unikania usterek / błędów w obsłudze przestrzegać należy odnośnych „Wskazówek”.

Wytyczna odnośnie przepisów i sposobu postępowania w zakresie utylizacji.



W przypadku stosowania noży na gorące powietrze (opcjonalnie)

Nie należy montować i demontować separatora magnetycznego gołymi rękami. Konieczne jest użycie odpowiedniego metalowego przedmiotu.

Nie wkładać palców do strefy cięcia podczas cięcia gorącym powietrzem!

Unikać kontaktu z osłoną ochronną elementu tnącego.

Ważne ostrzeżenie dotyczące bezpieczeństwa!

Proszę przeczytać przed użyciem obręczy magnetycznych

Zastrzeżenie

ZSK Stickmaschinen GmbH nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe w wyniku obsługi, użytkowania lub niewłaściwego użytkowania produktów. Dokonując zakupu, nabywca potwierdza, że przeczytał i zrozumiał następujące ostrzeżenia. Nabywca zgadza się, że jest odpowiedzialny za wszelkie szkody i obrażenia spowodowane przez magnesy i obręcze do haftu, w tym szkody osobowe, szkody majątkowe i uszkodzenia magnesów. Kupujący musi wyrazić zgodę na warunki przed zakupem i użyciem produktu.

Prosimy o zachowanie ostrożności i zdrowego rozsądku podczas czytania i rozumienia naszych ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa! Obowiązkiem nabywcy jest zapewnienie, aby wszyscy użytkownicy tego produktu zapoznali się z informacjami zawartymi w tym liście. Jeżeli produkt zostanie kiedykolwiek sprzedany, przekazany lub podarowany nowemu właścicielowi, należy przekazać mu niniejsze ostrzeżenie.

Poniższe informacje nie powinny być interpretowane jako pełna i wyczerpująca lista zagrożeń stwarzanych przez materiały magnetyczne. Niniejszy dokument służy wyłącznie do celów informacyjnych. Obowiązkiem czytelnika jest samodzielne sprawdzenie dokładności, kompletności, aktualności i/lub przydatności wszystkich informacji. ZSK Stickmaschinen GmbH nie gwarantuje ani nie zapewnia dokładności, kompletności, terminowości ani przydatności informacji zawartych w tym dokumencie. ZSK Stickmaschinen GmbH wyraźnie zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za roszczenia lub szkody, które mogą powstać w wyniku udostępnienia niniejszego dokumentu lub zawartych w nim informacji.

Rozrusznik serca

Osoby z problemami zdrowotnymi, które wymagają noszenia jakichkolwiek urządzeń elektronicznych, takich jak rozruszniki serca, defibrylatory lub inne wewnętrzne i zewnętrzne urządzenia medyczne, powinny zachować ostrożność podczas pracy z silnymi magnesami, takimi jak te zawarte w pierścieniach magnetycznych. Rozruszniki serca mogą ulec uszkodzeniu lub przejść w „tryb testowy", gdy są wystawione na działanie silnych sił magnetycznych. W przypadku korzystania z rozrusznika serca lub innego urządzenia medycznego, pola magnetyczne mogą wpływać na działanie tych urządzeń. Przed rozpoczęciem pracy z magnetycznymi obręczami do haftu należy skonsultować się z lekarzem i producentem produktu medycznego w celu określenia jego wrażliwości na statyczne pola magnetyczne. Wszystkie nasze produkty magnetyczne powinny być przechowywane w bezpiecznej odległości od osób korzystających z tych urządzeń.

Uszkodzenia nośników magnetycznych, urządzeń elektronicznych i mechanicznych

Silne pola magnetyczne wytwarzane przez magnesy neodymowe, które są częścią tego produktu, mogą uszkodzić nośniki magnetyczne, takie jak dyskietki, dyski twarde, karty kredytowe, karty magnetyczne I.D., kasety, taśmy wideo lub inne tego typu urządzenia. Mogą one również uszkodzić telewizory, komputery, telefony komórkowe, magnetowidy, monitory komputerowe i inne ekrany CRT. Nigdy nie umieszczaj magnesów neodymowych w pobliżu urządzeń elektronicznych, zegarków mechanicznych, aparatów słuchowych lub głośników.

Niektóre urządzenia elektroniczne są wrażliwe na pola magnetyczne i mogą zostać trwale uszkodzone lub czasowo unieruchomione, jeśli zostaną wystawione na działanie zbyt silnego pola magnetycznego. Ekrany i telewizory stają się zniekształcone i/lub odbarwione, gdy są wystawione na działanie silnego pola magnetycznego. Chociaż uszkodzone ekrany można zazwyczaj rozmagnesować, jest to często trudne i może wymagać zaangażowania wykwalifikowanych techników serwisowych. Uszkodzeniu mogą ulec również inne urządzenia elektroniczne, takie jak telefony komórkowe i odbiorniki komórkowe. Magnetyczne obręcze do haftu należy przechowywać w bezpiecznym miejscu, z dala od wszelkiego rodzaju urządzeń elektronicznych.

Trzymaj wszystkie magnetyczne obręcze do haftu w odległości co najmniej 60 cm od wszystkich rodzajów nośników magnetycznych.

Dzieci

Dzieci nie powinny obsługiwać m nd może być niebezpieczne. Dzieci i dorośli nie powinni połykać magnesów ani umieszczać ich w otworach ciała, takich jak ucho, nos lub usta. Połykanie magnesów jest bardzo niebezpieczne. W przypadku połknięcia magnesów lub ich aspiracji przez płuca, konieczna jest natychmiastowa pomoc lekarska.

Zagrożenie dla oczu i uszczypnięć

Magnetyczne obręcze do haftu i magnesy zawarte w tym produkcie mogą stanowić poważne zagrożenie zakleszczenia, ponieważ przyciągają się wzajemnie oraz do wszelkich przedmiotów zawierających żelazo. Problemem jest zwykle zaskoczenie - mogą wypaść z rąk i zatrzasnąć się z zaskakującej odległości, zanim zorientujesz się, co się dzieje.

Palce i inne części ciała mogą zostać mocno ściśnięte pomiędzy dwoma przyciągającymi się obręczami do haftu lub przedmiotami. Przedmioty takie jak nożyczki, długopisy i inne przedmioty zawierające metal należy trzymać z dala od miejsca pracy.

Zamówienie

Magnesy ziem rzadkich w tym produkcie nigdy nie powinny być spalane, ponieważ spalanie wytwarza toksyczne opary. Magnesy ziem rzadkich powinny być utylizowane zgodnie z lokalnymi, stanowymi i federalnymi przepisami. Wszystkie silne magnesy stałe należy przed utylizacją rozmagnesować termicznie. Alternatywnie, wszystkie silne magnesy stałe należy przed usunięciem zebrać do stalowego pojemnika, aby magnesy nie przyciągały urządzeń do usuwania odpadów lub pojemników na odpady.

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC

Eksploatacja zgodna z przeznaczeniem

Omawiana maszyna hafciarska przeznaczona jest do użytku przemysłowego. Służy ona do uszlachetniania tkanin oraz podobnych materiałów poprzez nakładanie haftów. Jeżeli maszyna posiada wyposażenie dodatkowe, wtedy możliwe jest nahaftowywanie cekinów i sznurków oraz wykonywanie wzorów otworowych.

Na maszynie stosować można do haftowania normalne płaskie wyroby tekstylne oraz nici. W przypadkach wątpliwych zwracać się należy do naszego serwisu, który chętnie służy poradą i wypróbuje dla Państwa najwyszukańsze nawet kombinacje materiałów.

Maszyny nie należy zasadniczo stosować do celów innych, aniżeli podane w Instrukcji Eksploatacji. Nie należy jej stosować np. jako powierzchnię składową ani zamiast drabiny. Stosowanie niezgodne z przeznaczeniem prowadzić może do powstawania zagrożeń dla ludzi i majątku.

Dla bezpiecznej pracy maszyny należy przestrzegać następujących warunków:

Temperatura otoczenia od 15° C do 35° C.
Wilgotność względna od 30% do 85% bez kondensacji.
Unikać bezpośredniego działania promieni słonecznych na urządzenie.

Kompatybilność elektromagnetyczna

Maszyna niniejsza jest urządzeniem klasy A. W strefach mieszkalnych wywoływać może zakłócenia radiowe, w takim przypadku żądać można od jej użytkownika przeprowadzenia odpowiednich środków.

Bezpieczeństwo eksploatacji

Maszyna niniejsza skonstruowana została zgodnie z nowoczesną wiedzą Jej instalacje elektryczne zgodne są z surowymi wymaganiami przepisów VDE. Zastosowano w niej wiele rozwiązań konstrukcyjnych prowadzących do wzrostu bezpieczeństwa użytkowników.

Rozwiazania konstrukcyjne nie są jednak w stanie wykluczyć wszystkich zagrożeń. Z uwagi na to do eksploatacji maszyny do haftowania dopuszczać wolno wyłącznie personel dokładnie przeszkolony w zakresie Instrukcji Eksploatacji i ytycznych bezpieczeństwa, jak też ogólnie obowiązujących przepisów z zakresu bezpieczeństwa pracy.

Przepisy z zakresu bezpieczeństwa pracy

Oprócz wyszczególnionych w niniejszej Instrukcji wytycznych bezpieczeństwa przestrzegać należy również obowiązujących bezwzględnie w kraju użytkowania przepisów z zakresu zapobiegania wypadkom, jak też uznanych technicznych reguł bezpiecznej pracy. **Każda osoba skierowana do pracy przy maszynie obowiązana jest znać owe przepisy i mieć do nich dostęp.**

Odnośnie wszystkich prac z maszyną oraz przy niej

Podczas pracy przy maszynie nosić należy odzież przylegająca, w przypadku długich włosów stosować siatkę na włosy lub inne odpowiednie nakrycie głowy. Zrezygnować należy z noszenia ozdób. Szerokie rękawy, odkryte włosy, pierścionki i łańcuszki mogą stać się przyczyną wypadku z powodu zawiśnięcia na nich lub poprzez porwanie przez ruchome części maszyny.

Nosić należy obuwie odporne na poślizg, co zapobiega upadkom.

Czyszczenie i konserwacja

Opisane w Instrukcji Eksploatacji prace przy czyszczeniu i konserwacji wykonywać wolno jedynie odpowiednio przeszkolonym pracownikom.

Przekraczające opisany tutaj zakres prace konserwacyjne i remontowe zlecać należy pracownikom wyszkolonego przez firmę ZSK Stickmaschinen GmbH i odpowiednio przez nią wyposażonego serwisu, ponieważ wymagają one dysponowania specjalnymi umiejętnościami i środkami pomocniczymi.

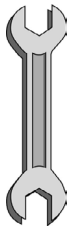
Przed przystąpieniem do **wszelkich** prac przy czyszczeniu i konserwacji przerwać należy dopływ energii elektrycznej.

Brak napięcia na maszynie zapewniony jest wyłącznie po wyciągnięciu wtyku kabla zasilającego **oraz odczekaniu czasu co najmniej 30 sekund.**

Dotrzymywać należy okresów międzykonserwacyjnych podanych w Instrukcji Eksploatacji.

Remonty i przebudowa

Wykonywanie prac remontowych i przebudów dozwolone jest wyłącznie przez pracowników serwisu, którzy poinstruowani i wyszkoleni zostali przez firmę ZSK Stickmaschinen GmbH. Przestrzegać należy, aby:



Stosowane były wyłącznie oryginalne części zapasowe i wyposażenie - lub części posiadające zezwolenie firmy ZSK Stickmaschinen GmbH.

Rozruch maszyny dozwolony jest wyłącznie po jej ostatecznym zmontowaniu i założeniu wszystkich przewidzianych pokryw i urządzeń ochronnych.

Ze względów bezpieczeństwa niedozwolone są samowolne zmiany i przebudowy maszyny. Może to prowadzić do unieważnienia Deklaracji zgodności CE!

Do przebudowy **nie** zalicza się opisanych w Instrukcji Eksploatacji prac przezbrojeniowych (np. przezbrajanie pomiędzy trybem obramowań, trybem z ramieniem swobodnym i haftowaniem czapek).

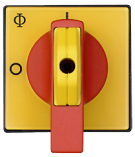
Wyłącznik główny i wyłącznik awaryjny maszyny na wolne ramiona

Wyłącznik główny

Przy pomocy wyłącznika głównego dokonywane jest załączanie maszyny i jednostki sterowniczej, oraz ich wyłączanie.

WYŁĄCZENIE AWARYJNE

Maszyny 1- i 2-głowicowe



Wyłącznik główny maszyn 1- i 2-głowicowych służy jednocześnie jako **wyłącznik AWARYJNY.**

Maszyny 4-głowicowe do 8-głowicowych

Maszyny 4-głowicowe do 8-głowicowych wyposażone są w dodatkowy, oddzielny **przycisk AWARYJNY**

Przed ponownym załączeniem Maszyny należy się upewnić, że usunięta została przyczyna uruchomienia przycisku awaryjnego.

Wszystkie opisane elementy obsługowe działają tylko przy załączonym wyłączniku głównym.

WYŁĄCZNIK AWARYJNY

Oprócz wyłączników głównych maszyn 1- oraz 2-głowicowych na maszynach z większą ilością głowic stosuje się przyciski AWARYJNE.

WSKAZÓWKA

Tylko wyłączniki główne maszyn 1- oraz 2-głowicowych służą jednocześnie jako WYŁĄCZNIKI AWARYJNE.

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC

WSKAZÓWKA

Po jednokrotnym uruchomieniu przycisku awaryjnego *(Rycina 1)*, po prawej), odblokować głowicę obracając ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara.. Przed ponownym załączeniem Maszyny należy się upewnić, że usunięta została przyczyna uruchomienia przycisku awaryjnego.

WYŁĄCZENIE AWARYJNE

nieprzyciśnięty **przyciśnięty**

Rycina 1: Przycisk awaryjny

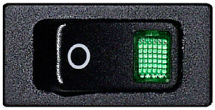
WSKAZÓWKA

Wszystkie opisane elementy obsługowe działają tylko przy załączonym wyłączniku głównym.

Wyłącznik główny i wyłącznik awaryjny maszyny płaskie

Wyłącznik główny

Przy pomocy wyłącznika głównego dokonywane jest załączanie maszyny i jednostki sterowniczej oraz ich wyłączanie.



Rycina 2: Wyłącznik główny

WYŁĄCZNIK AWARYJNY

Wariant 1

WSKAZÓWKA

Po jednokrotnym uruchomieniu przycisku awaryjnego *(Rycina 3)*, odblokować głowicę obracając ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara.Przed ponownym załączeniem maszyny należy się upewnić, że usunięta została przyczyna uruchomienia przycisku awaryjnego.

WYŁĄCZENIE AWARYJNE

Rycina 3: Przycisk awaryjny
Linki: nieprzyciśnięty

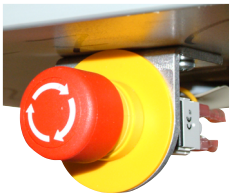
Prawo: przyciśnięty

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC

Wariant 2

WSKAZÓWKA

Po jednokrotnym uruchomieniu przycisku awaryjnego *(Rycina 4)*, należy odblokować głowicę obracając ją zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Przed ponownym załączeniem maszyny należy się upewnić, że usunięta została przyczyna uruchomienia przycisku awaryjnego. Celem ponownego uruchomienia maszyny wyłącznik główny przełożyć w pozycję WYŁĄCZ, a następnie ponownie w pozycję ZAŁĄCZ.



Rycina 4: Przycisk awaryjny
Linki: nieprzyciśnięty Prawo: przyciśnięty

WSKAZÓWKA

Wszystkie opisane elementy obsługowe działają tylko przy załączonym wyłączniku głównym.

Obsługa

Obsługę maszyny powierzać wolno jedynie dokładnie przeszkolonym osobom. Jako wprowadzenie polecamy udział w szkoleniach oferowanych przez Firmę ZSK Stickmaschinen GmbH. Przed przystąpieniem do pracy na maszynie należy na podstawie Instrukcji Obsługi bezwzględnie zapoznać się z jej prawidłową obsługą.

WSKAZÓWKA

Nie wchodzić na płytę stołu.

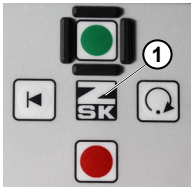
Przed wszelkimi pracami ręcznymi

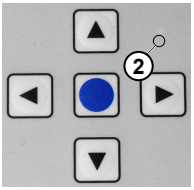
Prace te wykonywać tylko przy zatrzymanej maszynie. Przed przystąpieniem do wykonywania prac należy wyłączyć maszynę i wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieciowego. Należy postępować zgodnie z odpowiednimi instrukcjami zawartymi w instrukcji obsługi.

Prace te wykonywać należy bezwzględnie i tylko na postoju Maszyny. Przed przystąpieniem do określonych prac należy wyłączyć maszynę i wyjąć wtyczkę kabla zasilającego. Przestrzegać należy odnośnych przepisów Instrukcji Eksploatacji.

Przed rozpoczęciem pracy na maszynie stacjonarnej przy włączonym wyłączniku głównym należy włączyć ręczne przestawianie pantografu, naciskając przycisk ZSK. maszyna z włączonym wyłącznikiem głównym, włączyć ręczne przestawianie pantografu naciskając przycisk ZSK (1) (świeci się dioda LED (2) grupy przycisków ręcznego ustawiania pantografu).

Przy załączonym ręcznym przestawianie pantografu możliwe jest ręczne przestawienie pantografu, bez zagrożenia przypadkowego załączenia maszyny.





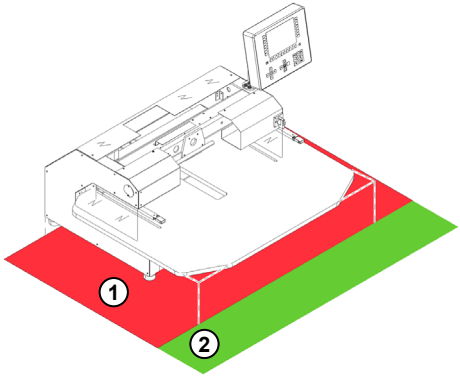
Rycina 5: Ręczne ustawianie pantografu

Tryb wyszywania Seria Sprint

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Nie należy usuwać żadnych osłon ochronnych maszyny - służą one Państwa bezpieczeństwu.

Obsługa maszyny odbywa się zasadniczo od strony dłuższej przedniej krawędzi maszyny. Każdorazowo przed uruchomieniem maszyny upewnić się należy, że nikt nie pracuje w pobliżu jej ruchomych części.



Rycina 6: Powierzchnie robocze

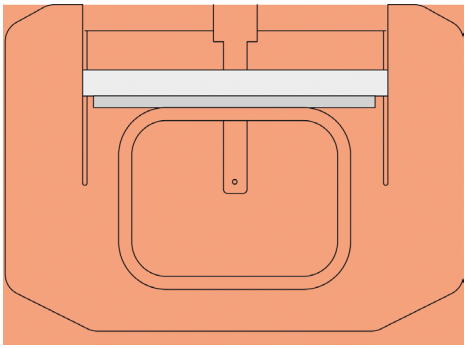
Pobyt w obszarze podanej powierzchni roboczej **(1)** dopuszczalny jest tylko przy wyłączonej maszynie.

Podana powierzchnia robocza **(2)** stanowi na ruchu maszyny strefę kontrolną.

W trakcie wyszywania nie sięgać w pobliże **części ruchomych maszyny**, ponieważ istnieje tam - szczególnie w obszarze **pantografu, igieł, wiertel, dźwigni podawacza nici** oraz **chwytaczy** - niebezpieczeństwo powstania obrażeń.

Maszynę do haftowania zatrzymać należy przed przystąpieniem do jakichkolwiek ręcznych czynności obsługowych przy maszynie do haftowania, nawet jeżeli jest to tylko usunięcie kłębków lub końcówek nici przed przystąpieniem do haftowania. Należy zważać na swoje bezpieczeństwo!

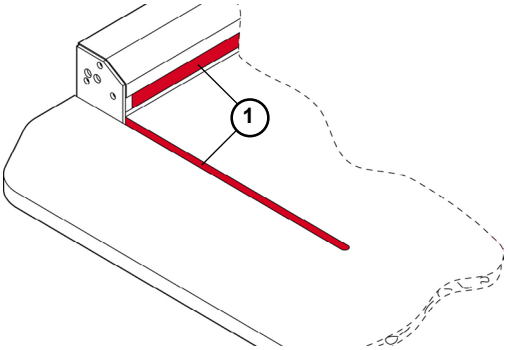
W **żadnym przypadku nie** nawlekać nici igłowej **na ruchu maszyny.**



Rycina 7: Strefa robocza pantografu

Nie sięgać do rowka wiodącego pantografu **(1)** – niebezpieczeństwo powstania obrażeń. Patrz ***(Rycina 8)***.

Nie opierać się o płytę stołu.



Rycina 8: Miejsca zagrożeń zgnieceniem, rowki wiodące pantografu

Na maszynie do haftowania lub płycie stołu nie odkładać żadnych przedmiotów. Przemieszczenia ramy pantografu powodować mogą zsuwanie się przedmiotów z płyty stołu. Przedmioty dostające się do rowka wiodącego pantografu wywoływać mogą zakłócenia w pracy maszyny lub jej uszkodzenia.

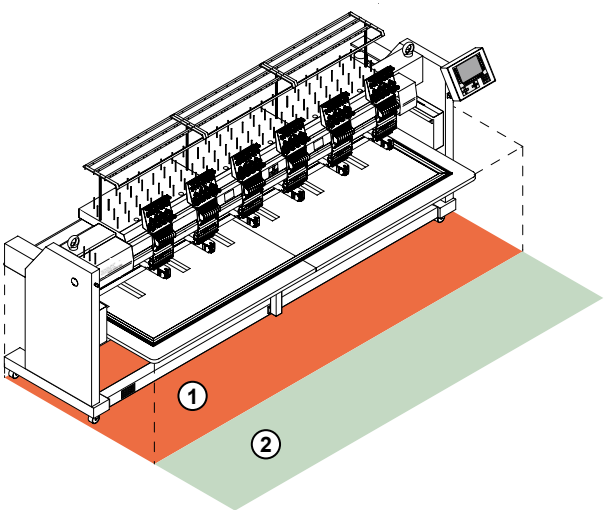
Maszyny do haftowania nie wolno **w żadnym przypadku eksploatować bez nadzoru**, aby nie dopuścić do nieupoważnionego manipulowania przy maszynie przez inne osoby.

Tryb wyszywania maszyny na wolne ramiona

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Nie należy usuwać żadnych osłon ochronnych maszyny - służą one Państwa bezpieczeństwu.

Obsługa maszyny odbywa się zasadniczo po dłuższej przedniej stronie maszyny. Każdorazowo **przed uruchomieniem** maszyny upewnić się należy, że nikt się nie znajduje pod maszyną, ani też nie pracuje w pobliżu jej części ruchomych.



Rycina 9: Powierzchnie robocze

OSTRZEŻENIE

Pobyt w obszarze podanej powierzchni roboczej **(1)** dopuszczalny jest tylko przy wyłączonej maszynie.

Podana powierzchnia robocza **(2)** stanowi na ruchu maszyny strefę kontrolną.

W trakcie wyszywania nie sięgać w pobliże **części ruchomych maszyny**, ponieważ istnieje tam - szczególnie w obszarze **pantografu, igieł, wiertel, dźwigni podawacza nici** oraz **chwytaczy** - niebezpieczeństwo zranienia.

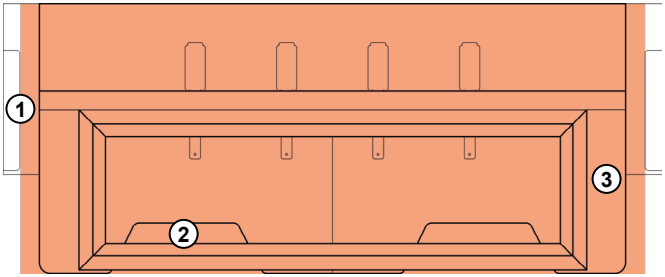
Maszynę do haftowania zatrzymać należy przed przystąpieniem do jakichkolwiek ręcznych czynności obsługowych przy maszynie do haftowania, nawet jeżeli jest to tylko usunięcie kłębków lub końcówek nici przed przystąpieniem do haftowania. ależy zważać na swoje bezpieczeństwo**!**

W **żadnym przypadku nie** nawlekać nici igłowej **na ruchu maszyny**.

Na maszynie w ruchu nie wolno również wykonywać żadnych prac na wyłączonych podzespołach hafciarskich, gdyż działają tam w dalszym ciągu dźwignie podawacza nici, chwytacze i obcinacze nici.

OSTRZEŻENIE

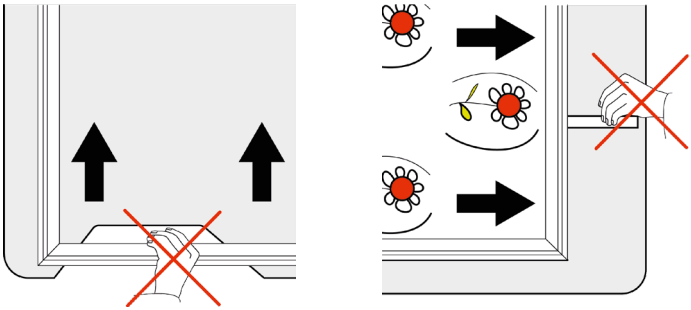
- Uwaga! - Duża prędkość przejścia pantografu!
W strefie roboczej Pantografu *(Rycina 10)* nie wolno wspierać się ani na blacie stołu, ani na jego elementach ruchomych! Szybkie przemieszczenia Pantografu mogą być, w przypadku zetknięcia się z nim, przyczyną stłuczeń, zmiażdżeń oraz urazów ścinających! Patrz *(Rycina 11).*



Rycina 10: Strefa robocza Pantografu

Nie sięgać do wewnętrznych stron podpór **(1)**, elementów ruchomych płyty stołu **(2)** ani do rowka wiodącego pantografu **(3)** -tutaj występuje niebezpieczeństwo zranienia. Patrz też ***(Rycina 11)***.

Nie opierać się o płytę stołu.



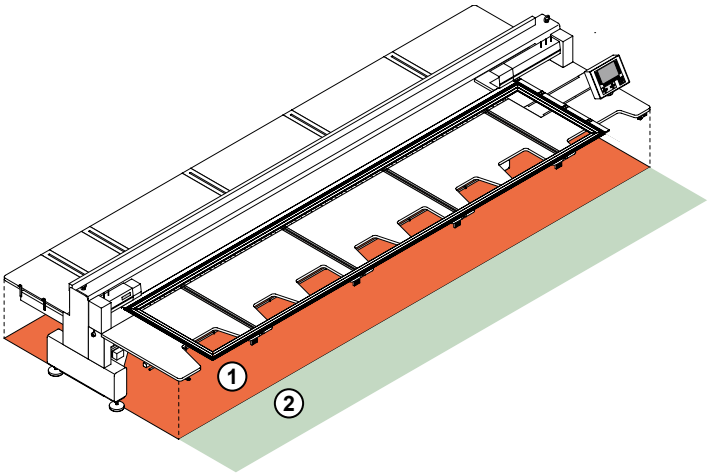
Rycina 11: Miejsca zagrożeń zgnieceniem przez ramę pantografu
po lewej: Elementy ruchome płyty stołu po prawej: Rowki wiodące pantografu

Na maszynie do haftowania lub płycie stołu nie odkładać żadnych przedmiotów. Przemieszczenia ramy pantografu powodować mogą zsuwanie się przedmiotów z płyty stołu. Przedmioty dostające się do rowka wiodącego pantografu wywoływać mogą zakłócenia w pracy maszyny lub jej uszkodzenia.

Maszyny do haftowania nie wolno **w żadnym przypadku eksploatować bez nadzoru**, aby nie dopuścić do nieupoważnionego manipulowania przy maszynie przez inne osoby.

Tryb wyszywania Maszyny płaskie

Obsługa maszyny odbywa się zasadniczo po dłuższej przedniej stronie maszyny. Każdorazowo **przed uruchomieniem** maszyny upewnić się należy, że nikt się nie znajduje pod maszyną, ani też nie pracuje w pobliżu jej części ruchomych.



Rycina 12: Powierzchnie robocze

OSTRZEŻENIE

Pobyt w obszarze podanej powierzchni roboczej **(1)** dopuszczalny **jest tylko** przy wyłączonej maszynie.

Podana powierzchnia robocza **(2)** stanowi na ruchu maszyny strefę kontrolną.

W trakcie wyszywania nie sięgać w pobliże **części ruchomych maszyny**, ponieważ istnieje tam - szczególnie w obszarze **pantografu, igieł, wiertel, dźwigni podawacza nici** oraz **chwytaczy** - niebezpieczeństwo zranienia.

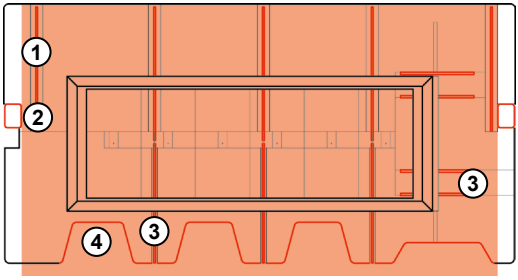
Maszynę do haftowania zatrzymać należy przed przystąpieniem do jakichkolwiek ręcznych czynności obsługowych przy maszynie do haftowania, nawet jeżeli jest to tylko usunięcie kłębków lub końcówek nici przed przystąpieniem do haftowania. Należy zważać na swoje bezpieczeństwo!

W **żadnym przypadku nie** nawlekać nici igłowej na ruchu maszyny.

Na maszynie w ruchu nie wolno również wykonywać żadnych prac na wyłączonych podzespołach hafciarskich, gdyż działają tam w dalszym ciągu dźwignie podawacza nici, chwytacze i obcinacze nici.

OSTRZEŻENIE

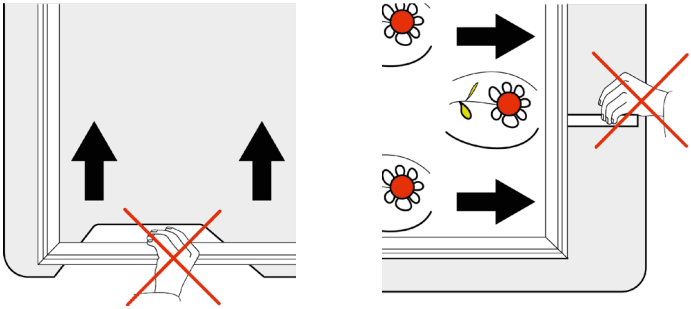
- Uwaga! - Duża prędkość przejścia pantografu!
W strefie roboczej pantografu *(Rycina 13)* nie wolno wspierać się ani na blacie stołu, ani na jego elementach ruchomych! Szybkie przemieszczenia pantografu mogą być, w przypadku zetknięcia się z nim, przyczyną stłuczeń, zmiażdżeń oraz urazów ścinających!
Patrz *(Rycina 14)*.



Rycina 13: Strefa robocza Pantografu

Nie sięgać do wewnętrznych stron podpór **(2)**, elementów ruchomych płyty stołu **(4)** ani do rowka wiodącego pantografu **(1)**, **(3)** -tutaj występuje niebezpieczeństwo zranienia. Patrz też ***(Rycina 14)***.

Nie opierać się o płytę stołu.



Rycina 14: Miejsca zagrożeń zgnieceniem przez ramę pantografu
po lewej: Elementy ruchome płyty stołu po prawej: Rowki wiodące pantografu

Na maszynie do haftowania lub płycie stołu nie odkładać żadnych przedmiotów. Przemieszczenia ramy pantografu powodować mogą zsuwanie się przedmiotów z płyty stołu. Przedmioty dostające się do rowka wiodącego pantografu wywoływać mogą zakłócenia w pracy maszyny lub jej uszkodzenia.

Maszyny do haftowania nie wolno w **żadnym przypadku eksploatować bez nadzoru**, aby nie dopuścić do nieupoważnionego manipulowania przy maszynie przez inne osoby.

Rozładunek, rozpakowanie, transport

Seria Sprint

Dla Państwa bezpieczeństwa

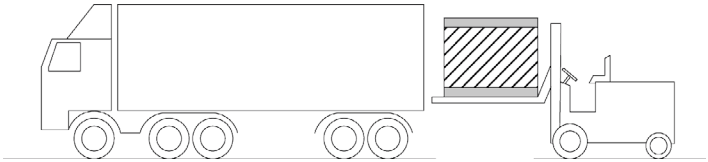
Zapewnić aby maszyna unoszona była tylko przez 4 osoby, z których każdej unosić wolno co najmniej 25 kg.

Zapewnić należy dostateczną nośność stołu (min. 300 kg). W razie wątpliwości zwracać się należy do wytwórcy lub dostawcy stołu.

Rozładunek

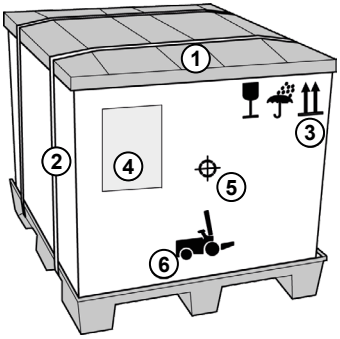
W przypadku transportu w skrzyni

Z uwagi na ciężar samochód ciężarowy rozładować stosując wózek widłowy albo dźwig z linami do transportu.



Rycina 15: Rozładunek przy pomocy wózka widłowego

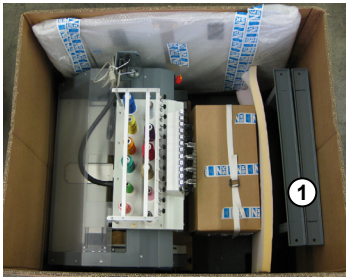
Rozpakowanie



(1) Pokrywa
(2) Pasy unieruchamiające
(3) Strzałki skierowane ku górze
(4) Instrukcja rozładunku
(5) Symbol przybliżonego położenia środka ciężkości
(6) Miejsca wsuwania belek wózka widłowego

Rycina 16: Skrzynia transportowa

- Wyjąć pasy unieruchamiające **(2)**.
- Unieść pokrywę **(1)**.
- Wyjąć wszystkie poszczególne części.
- Wyjąć materiał opakowania i torebki suszące.

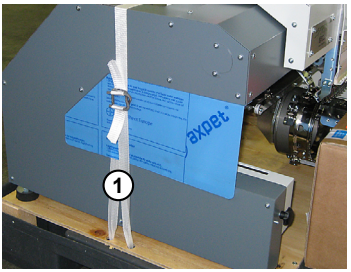


(1) Rama nośna (opcjonalnie)

Rycina 17: Skrzynia transportowa, otwarta

Transport do miejscu ustawienia

Jeżeli maszyna dostarczona została w skrzyni transportowej, transport do miejsca jej ustawienia odbywać się powinien ze względów bezpieczeństwa wózkiem widłowym lub wózkiem podnośnikowym, przy czym maszyna pozostawać powinna przymocowana do dna skrzyni transportowej.

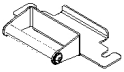


Rycina 18: Usunięcie pasów unieruchamiających

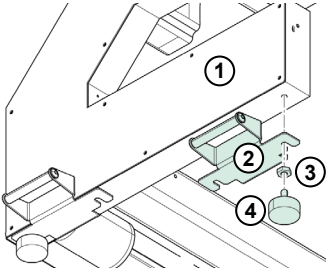
Pasy unieruchamiające **(1)** przy pomocy których skrzynka sterownicza i maszyna przymocowane są do palety, należy usunąć.

Montaż uchwytów nośnych (4x)

WSKAZÓWKA



Na czas transportu w skrzyni transportowej uchwyty nośne maszyny zdemontowane zostały z uwagi na oszczędność miejsca. Uchwyty nośne wchodzą w zakres dostawy.



Rycina 19: Montaż uchwytów nośnych (widok od dołu)

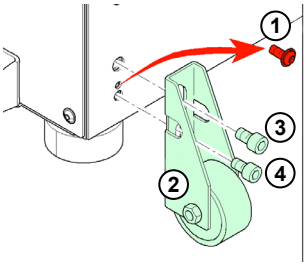
Poluzować nakrętkę **(3)** podstawy maszyny **(4)** i wykręcić w dół.

Uchwyt nośny **(2)** wsunąć pomiędzy korpus **(1)** a nakrętkę **(3)** i wsunąć lekko całą powierzchnią od dołu do korpusu.

Mocno dociągnąć ręcznie nakrętkę **(3)** kontrując uchwyt nośny.

Montaż powtórzyć na wszystkich korpusach.

Rolki transportowe (opcjonalnie)

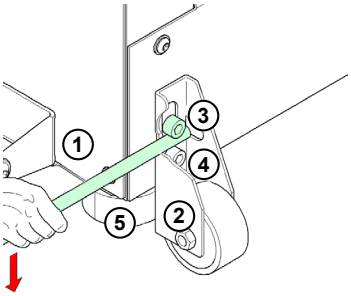


Wykręcić śrubę **(1)**.

Wsunąć rolkę transportową **(2)** i luźno wkręcić śrubę **(4)**.

Mocno dociągnąć śrubę **(3)**.

Rycina 20: Montaż rolek transportowych (Prezentacja: tylna strona maszyny, po lewej)



Pręt **(1)** przesunąć przez otwory boczne rolki transportowej **(2)** poniżej głowicy najwyżej położonej śruby **(3)**.

Pręt **(1)** nacisnąć w dół, tak aby podstawa maszyny **(5)** uniosła się w powietrze.

Mocno dokręcić śrubę **(4)**.

Opisany powyżej proces powtórzyć po drugiej stronie.

Rycina 21: Prawidłowo ustawić rolkę transportową (widok w przekroju)

Po przestawieniu maszyny

Powoli poluzować śruby **(4)**.

⇨ Podstawy maszyny opuszczają się z powrotem na podłoże.

Zdemontować śruby **(4)**, **(5)** oraz rolki transportowe **(2)**.

Wkręcić śrubę, patrz ***(Rycina 20)***, pozycja **(1).**

Rozładunek, rozpakowanie i transport

Maszyny na wolne ramiona/Maszyny płaskie

Dla Państwa bezpieczeństwa

NIEBEZPIE-
CZEŃSTWO

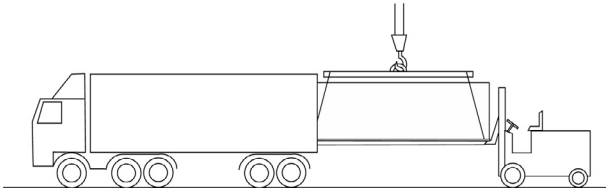
Transportu dokonywać wolno wyłącznie pracownikom posiadającym odpowiednie przeszkolenie. Przestrzegać należy odnośnych przepisów bezpieczeństwa w zakresie posługiwania się środkami transportowymi.

należy, aby w strefach zagrożeń maszyny nie znajdowały się osoby.

Dopilnować, aby w trakcie transportu nikt nie wchodził pod ciężary na wysokości.

Rozładunek z samochodu ciężarowego skrzyniowego

Przy pomocy dźwigu i wózka widłowego



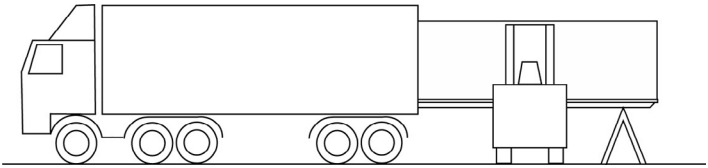
Rycina 22: Rozładunek przy pomocy dźwigu i wózka widłowego

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC

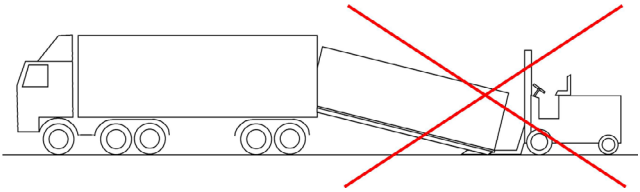
Przy pomocy wózka widłowego

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Jako podpórki używać koziołków o udźwigu wystarczającym dla transportowanego ciężaru.



Rycina 23: Rozładunek przy pomocy wózka widłowego, prawidłowy



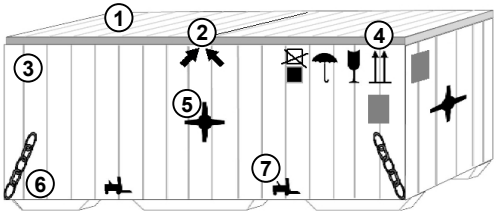
Rycina 24: Rozładunek pomocy wózka widłowego, nieprawidłowy

Rozpakowanie

W przypadku dostawy w skrzyni

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Instrukcje rozładunku i transportu znajdują się w oznaczonych miejscach *(Rycina 25)*
W pierwszej kolejności należy otworzyć i zdjąć pokrywę skrzyni.



Rycina 25: Skrzynia transportowa Instrukcja rozładunku

(1)	Pokrywa
(2)	Strzałki wskazują w kierunku szwu podziałowego pokrywy
(3)	Ściana przednia
(4)	Strzałki wskazują w kierunku części górnej skrzyni
(5)	Symbol przybliżonego położenia środka ciężkości
(6)	Miejsca zakładania łańcuchów i -lin transportowych
(7)	Miejsca wsuwania belek wózka widłowego

Zdemontować ścianę przednią, a następnie (w koniecznym zakresie) boczne części skrzyni.

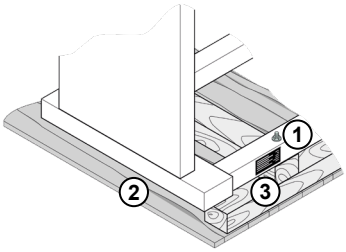
Wyjąć materiały pakunkowe i torebki suszące przymocowane do maszyny.

Usunąć wszystkie zapakowane części znajdujące się pod płytą stołu oraz na niej.

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC

Poluzować śruby, przy pomocy których belki transportowe przymocowane są do dna skrzyni ***(Rycina 26), (Rycina 27)***.

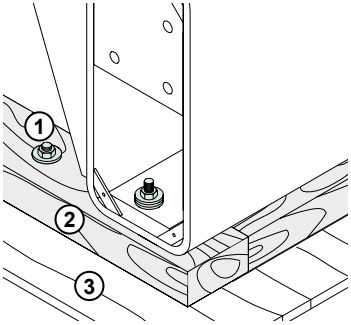
Maszyny na wolne ramiona



(1) Śruby mocujące
(2) Dno palety/skrzyni
(3) Belka transportowa

Rycina 26: Mocowanie na belkach transportowych, przykład

Maszyny płaskie

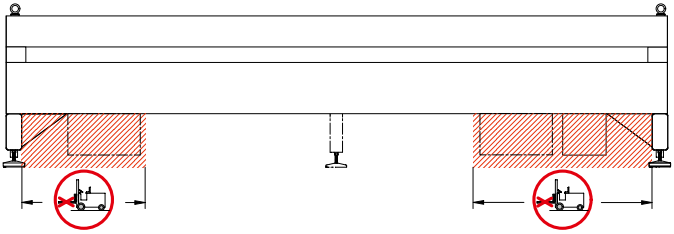


(1) Śruby mocujące
(2) Belka transportowa
(3) Dno palety/skrzyni

Rycina 27: Mocowanie na belkach transportowych

Obszary zabronione wózka widłowego

Maszyny nie należy unosić w ukazanym obszarze *(Rycina 28)* przy użyciu wózka widłowego – może tam dojść do uszkodzenia skrzynki sterowniczej/skrzynek sterowniczych widłami wózka.



Rycina 28: Obszary zabronione wózka widłowego

WSKAZÓWKA

Ukazane obszary zabronione (=skrzynka/skrzynki sterownicze oraz ich bezpośrednie otoczenie) obowiązują dla maszyny płaskie, oraz dla maszyn hafciarskich z głowicami typu K lub W, wyposażonych w dodatkowe skrzynki sterownicze (w zależności od ilości głowic) - (prezentacja skrzynek sterowniczych linią przerywaną).

POWRÓT

W przypadku dostawy na palecie

WSKAZÓWKA

Instrukcje rozładunku i transportu znajdują się na opakowaniu foliowym.

Rozpakowania maszyny dostarczonej na palecie przeprowadzić należy w następujący sposób:

Usunąć folię pakunkową

Usunąć torebki suszące

Usunąć wszystkie zapakowane części znajdujące się pod płytą stołu oraz na niej.

Poluzować śruby, przy pomocy których belki transportowe przymocowane są do palety. Patrz ***(Rycina 26), (Rycina 27)***.

W przypadku maszyn bez rolek pod maszyną

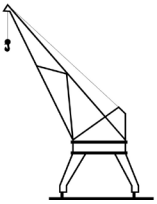
Nie demontować krawędziaków transportowych do chwili ostatecznego ustawienia maszyny. Dopiero w miejscu ustawienia maszyny zamienić je należy na podstawki maszyny.

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN__2021-08-09 - DC

Transport w miejscu ustawienia

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zabezpieczyć Maszynę przed przewróceniem się. Środek ciężkości nie zawsze pokrywa się ze środkiem geometrycznym, co stanowi zagrożenie przewrócenie się Maszyny. Przewrócenie się Maszyny prowadzić może do szkód na osobach oraz szkód majątkowych.



Transport przeprawadzać wolno wyłącznie osobom odpowiednio przeszkolonym, które znają odnośne przepisy bezpieczeństwa. Ponadto uwzględnić należy **przed przystąpieniem do transportu** następujące punkty:

Zabezpieczyć maszynę przed przewróceniem się.

Maszynę unosić ostrożnie.

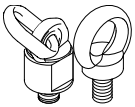
Transportu dokonywać dźwigiem (nie dotyczy maszyn 1- głowicowych)

NIEBEZPIECZEŃSTWO

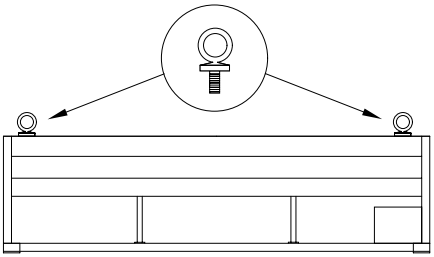
Łańcuchy lub liny transportowe mocować wolno wyłącznie do śrub pierścieniowych transportowych.
Oczka śrub pierścieniowych transportowyc muszą podczas transportu dźwigiem ustawione być równolegle do długiego boku Maszyny. Patrz *(Rycina 29)*.

WSKAZÓWKA

Odnośnie transportu maszyn 1-głowicowych patrz Transport wózkiem widłowym (tylko wtedy, gdy nie ma możliwości transportu dźwigiem!).



Do celów przenoszenia przy pomocy dźwigu maszyny 2 – 8-głowicowe wyposażone są w dwie śruby pierścieniowe transportowe.

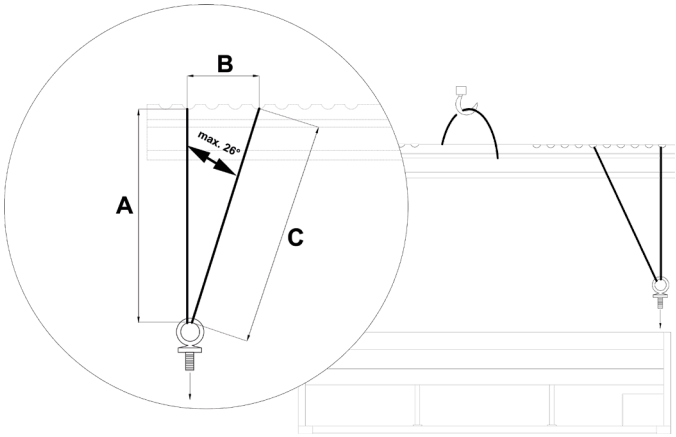


Rycina 29: Śruby pierścieniowe transportowel

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC

Łańcuchy lub liny transportowe obciążać w miarę możności pionowo, w razie potrzeby można je jednak obciążać pod kątem **maksymalnie** 26°. Do transportu konieczna jest z reguły trawersa.

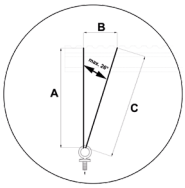
Wymiary odnoszą się do poniższego rysunku ***(Rycina 30)***:



Rycina 30: Transport dźwigiem przy użyciu trawersy

WSKAZÓWKA

Stosowania się do wymiarów podanych w tabeli powoduje, iż nie zostaje przekroczony dopuszczalny kąt 26°.

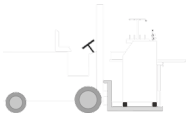


A [CM]	B [CM]	C [CM]
50	24	56
75	37	83
100	49	111
125	61	139
150	73	167
175	85	195
200	98	223
225	110	250
250	122	278

A [CM]	B [CM]	C [CM]
21	**10**	23
41	**20**	46
62	**30**	68
82	**40**	91
103	**50**	114
123	**60**	137
144	**70**	160
164	**80**	182
185	**90**	205
205	**100**	228
226	**110**	251

Transport wózkiem widłowym (tylko wtedy, gdy nie ma możliwości transportu dźwigiem!)

NIEBEZPIECZEŃSTWO



Przed uniesieniem wideł zapewnić należy, aby obie dolne poprzecznice maszyny do haftowania w sposób pewny leżały na widłach wózka widłowego całą powierzchnią, w przeciwnym przypadku dojść może do przewrócenia maszyny i spowodowania szkód na osobach i szkód majątkowych.

Transportu Maszyny do haftowania dokonywać należy zawsze przy pomocy co najmniej 2 osób (operator wózka widłowego oraz obserwator transportu), celem niedopuszczenia do powstania szkód na osobach oraz szkód majątkowych.

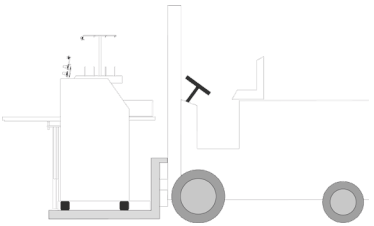
Maszyny do haftowania transportować należy w miarę możności dźwigiem. Wózek widłowy stosować **tylko** wtedy, gdy transport dźwigiem nie jest możliwy. Wózek widłowy posiadać musi nośność wystarczającą dla ciężaru maszyny oraz dysponować belkami o długości wystarczającej dla ułożenia na nich w trakcie unoszenia dolnej poprzecznicy / dolnych poprzecznic maszyny do haftowania całą powierzchnią.
Patrz ***(Rycina 31), (Rycina 32)***.

OSTRZEŻENIE

W trakcie dojeżdżania i unoszenia belką wózka widłowego zapewnić należy, aby nie doszło do poruszenia przez belkę wózka żadnych innych elementów Maszyny (kabli, silników krokowych itp.), za wyjątkiem poprzecznic dolnych.

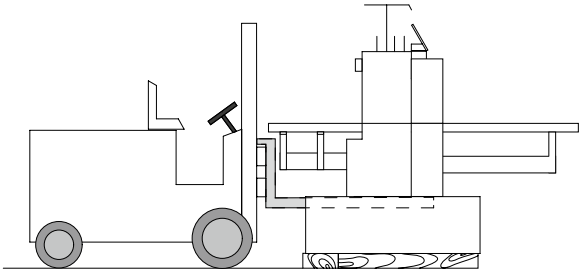
Belkę wprowadzić osiowo od tyłu pod poprzecznice maszyny.

Ostrożnie unieść belkę do momentu dotknięcia przez nią dolnej poprzecznicy Maszyny.
Patrz ***(Rycina 31), (Rycina 32)***.



Rycina 31: Wózek widłowy z maszyna z wolnym ramieniem

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC



Rycina 32: Wózek widłowy z maszyna z płaskim łożem

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC

Transport na rolkach transportowych (opcjonalnie)

WSKAZÓWKA

Istnieje możliwość zakupu rolek transportowych opcjonalnie dla każdego typu maszyny. Ułatwiają one transport w miejscu ustawienia i przeznaczone są wyłącznie do tego celu. W trakcie pierwszego transportu usunąć należy w pierwszej kolejności belki transportowe.

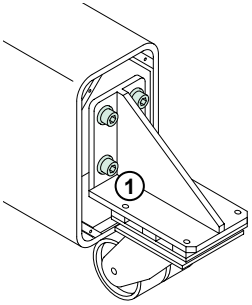
Montaż rolek transportowych

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Stosować należy wyłącznie śruby dostarczone przez firmę ZSK Stickmaschinen GmbH! Śruby poddawane są olbrzymim obciążeniom pochodzącym od ciężaru maszyny, śruby o niewystarczającej jakości ulec mogą zerwaniu pod ciężarem maszyny powodując przy tym powstanie szkód na osobach lub szkód majątkowych.

WSKAZÓWKA

Celem zamontowania rolek transportowych na maszynie najkorzystniej jest unieść ją wózkiem widłowym. Należy przy tym uwzględnić „Obszary zabronione wózka widłowego“ *(Rycina 28)*! Nie przejmuje się żadnej odpowiedzialności za szkody na osobach oraz majątkowe wynikłe z tytułu stosowania innych śrub, aniżeli dostarczone przez firmę ZSK Stickmaschinen GmbH.

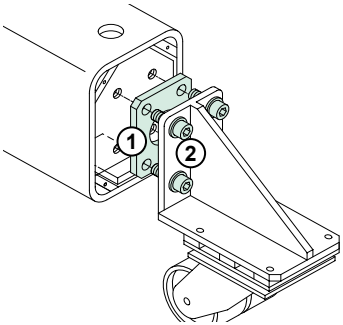


Rolki transportowe zamontować we wszystkich pozycjach montażowych przy pomocy 4 przeznaczonych do tego śrub **(1)**.

Ostrożnie opuścić maszynę.

⇨ Teraz można przesunąć maszynę do jej miejsca ustawienia.

Rycina 33: Zamontować rolki transportowe (Maszyny płaskie)



Rolki transportowe zamontować używając płytkę adaptacyjną **(1)** we wszystkich pozycjach montażowych przy pomocy 4 przeznaczonych do tego śrub **(2)**.

Ostrożnie opuścić maszynę.

⇨ Teraz można przesunąć maszynę do jej miejsca ustawienia.

Rycina 34: Zamontować rolki transportowe (Maszyny płaskie)

Demontaż rolek transportowych

OSTRZEŻENIE

Rolki transportowe zdemontować należy bezzwłocznie po zakończeniu transportu. Nie zezwala się na eksploatację maszyny z zamontowanymi rolkami transportowymi, ponieważ zostały one zaprojektowane wyłącznie do jej transportu. Nie przejmuje się żadnej odpowiedzialności za szkody na osobach oraz majątkowe powstałe z powodu rolek transportowych zamontowanych w trakcie eksploatacji.

WSKAZÓWKA

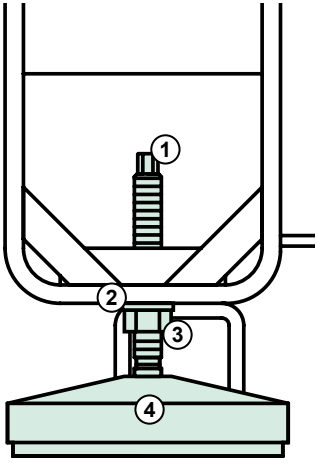
Celem zdemontowania rolek transportowych na maszynie najkorzystniej jest unieść ją wózkiem widłowym. Należy przy tym uwzględnić „Obszary zabronione wózka widłowego“ *(Rycina 28)*. Po zakończeniu można ustawić maszynę. Patrz „Ustawianie i regulacja maszyny płaskie“.

W razie kolejnego transportu na rolkach transportowych

WSKAZÓWKA

Przed przystąpieniem do kolejnego transportu maszyny na rolkach transportowych należy przed zamontowaniem rolek zdemontować podstawki maszyny.

Zdemontować podstawki maszyny



Usunąć blachy kryjące ścian bocznych korpusu.

Unieść maszyną przy pomocy wózka widłowego.

Usunąć **(4)** podstawkę maszyny.

Poluzować **(3)** nakrętkę.

Usunąć **(2)** nakrętkę i podkładkę.

Wykręcić śrubę **(1)** regulacyjną.

Rycina 35: Usunąć podstawkę maszyny

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC

Ustawianie i regulacja maszyny na wolne ramiona

Ustawianie Maszyny

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Ustawianie oraz instalację przeprowadzać mogą wyłącznie przeszkoleni pracownicy serwisowi firmy ZSK lub jej przedstawicielstw.

WSKAZÓWKA

Wszystkie elementy łączące (śruby, podkładki, opaski zaciskowe) znajdują się w wyposażeniu dodatkowym.

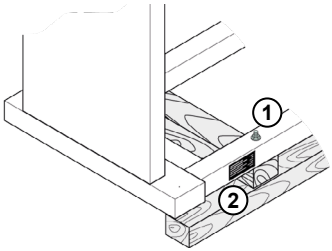
Ustawienia Maszyny na miejscu dokonać mogą wyłącznie przeszkoleni pracownicy montażowi.

Maszynę do haftowania ustawiać wolno tylko na podłożu stabilnym, o dostatecznej nośności. Zapewnić, aby maszyna stała w sposób pewny.

Usunąć belki transportowe

WSKAZÓWKA

Unieść maszynę, najlepiej przy użyciu wózka widłowego/wózka podnośnikowego.



Rycina 36: Usunąć belki transportowe, przykład

Belkę transportową odłączyć od maszyny **(2)** poprzez usunięcie śrub, podkładek i nakrętek **(1)**.

Różne wersje konstrukcyjne maszyny

W przypadku tych maszyn rozróżnia się dwie wersje:

- Rolki maszyny

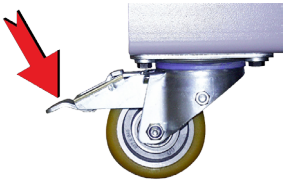
- Podstawki maszyny

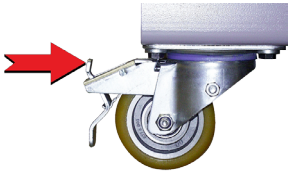
Rolki maszyny

Unieruchomić rolki

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Przed przystąpieniem do eksploatacji maszyny należy bezwzględnie unieruchomić rolki - mszyna może się odtoczyć.





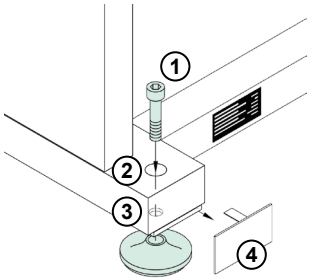
Rycina 37: hamulec (po lewej) **zwolniony**, unieruchomić
Rycina 38: (po prawej) **unieruchomiony**, zwolnić

Podstawy maszyny

Zamontować podstawki Maszyny

WSKAZÓWKA

Unieść maszynę, najlepiej przy użyciu wózka widłowego.

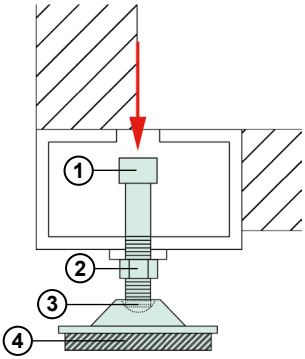


Zdjąć **(4)** pokrywę.

Śrubę regulacyjną wprowadzić **(1)** od góry do otworu **(2)**.

Śrubę regulacyjną **(3)** wkręcić w otwór gwintowany.

Rycina 39: Zamontować podstawki maszyny



Nakrętkę **(2) nakręcić** od dołu na śrubę regulacyjną **(1)**.

Podstawkę maszyny **(4)** ustawić centrycznie pod śrubą regulacyjną **(1)**, tak aby śruba regulacyjna pasowała do otworu **(3)** podstawki maszyny.

Ostrożnie opuścić Maszynę kontrolując ciągle dokładną pozycję podstawek Maszyny.

Na powrót nałożyć pokrywę **(4)**.

Rycina 40: Montowanie podstawy maszyny, przekrój

WSKAZÓWKA

Należy zapewnić, aby wszystkie 4 nakrętki były (2) mocno dokręcone i aby maszyna stała pewnie, zanim zostanie przejęta do eksploatacji.

Ustawianie i regulacja maszyny płaskie

Ustawianie maszyny

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Ustawianie oraz instalację przeprowadzać mogą wyłącznie przeszkoleni pracownicy serwisowi firmy ZSK lub jej przedstawicielstw.

WSKAZÓWKA

Wszystkie elementy łączące (śruby, podkładki, opaski zaciskowe) znajdują się w wyposażeniu dodatkowym.

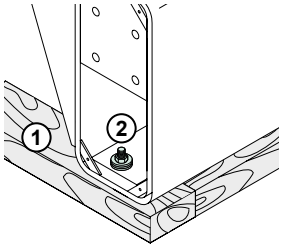
Ustawienia maszyny na miejscu dokonać mogą wyłącznie przeszkoleni pracownicy montażowi.

Maszynę do haftowania ustawiać wolno tylko na podłożu stabilnym, o dostatecznej nośności. Zapewnić, aby maszyna stała w sposób pewny.

Usunąć belki transportowe

WSKAZÓWKA

Unieść maszynę, najlepiej przy użyciu wózka widłowego. Należy przy tym uwzględnić „Obszary zabronione wózka widłowego“ *(Rycina 28).*



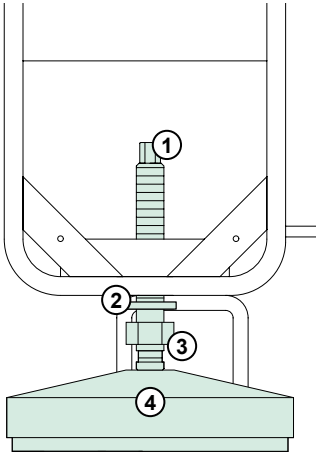
Rycina 41: Usunąć belki transportowe

Belkę transportową odłączyć od maszyny **(1)** poprzez usunięcie śrub, podkładek i nakrętek **(2)**.

Zamontować podstawki maszyny

WSKAZÓWKA

Celem zamontowania podstawek maszyny najkorzystniej jest unieść ją wózkiem widłowym. Należy przy tym uwzględnić „Obszary zabronione wózka widłowego“ *(Rycina 28)*.



Usunąć blachy kryjące.

Śrubę regulacyjną **(1)** wkręcić w otwór gwintowany.

Podkładkę **(2)** nasunąć na śrubę regulacyjną **(1)**.

Nakrętkę **(3)** lekko nakręcić od dołu na śrubę regulacyją **(1)**.

Podstawkę maszyny **(4)** ustawić centrcznie pod śrubą regulacyjną **(1)**, tak aby śruba regulacyjna **(1)** pasowała do otworu podsatwki maszyny **(4)**.

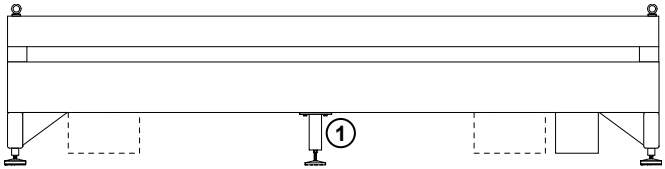
Rycina 42: Montaż podstawek maszyny

Ostrożnie opuścić maszynę kontrolując ciągle dokładną pozycję podstawek maszyny.

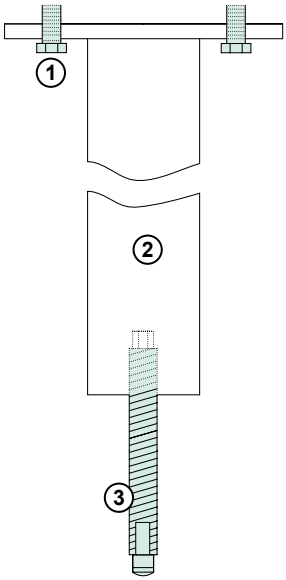
Zamontować wspornik środkowy (od szeregu konstrukcyjnego X)

WSKAZÓWKA

Począwszy od maszyn szeregu konstrukcyjnego X wspornik środkowy wchodzi (1) w zakres dostawy – służy on do poprawy stabilności korpusów i niezbędny jest do redukcji drgań tych korpusów.



Rycina 43: Wspornik środkowy, pozycja

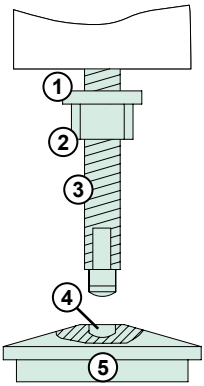


Rurę o przekroju prostokątnym **(2)** zamocować wkręcając przeznaczone do tego celu śruby **(1)**.

Śrubę regulacyjną **(3)** wkręcić do otworu rury o przekroju prostokątnym.

Rycina 44: Zamontować wspornik środkowy

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC

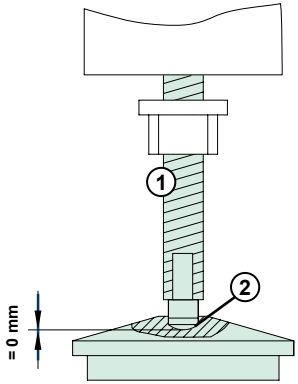


Rycina 45: Zamontować wspornik środkowy

Podkładkę **(1)** nasunąć na śrubę regulacyjną **(3)**.

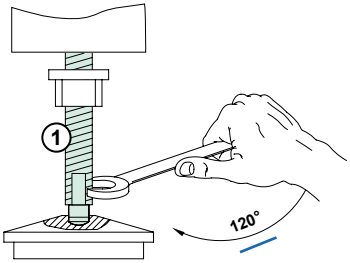
Nakrętkę **(2)** nakręcić od dołu na śrubę regulacyją.

Podstawkę maszyny **(5)** ustawić centrcznie pod śrubą regulacyjną, tak aby śruba regulacyjna pasowała do otworu podsatwki maszyny **(5)**.



Rycina 46: Zamontować wspornik środkowy

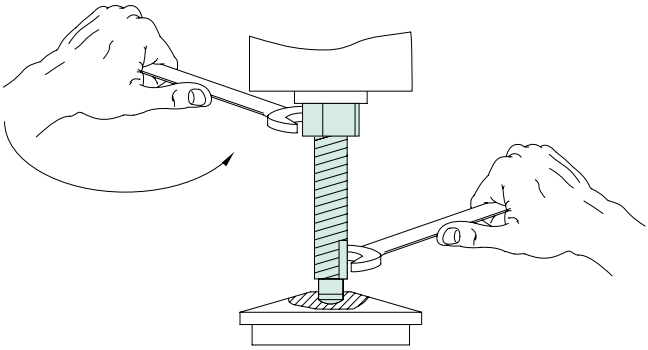
Śrubę regulacyjną **(1)** wkręcić do otworu **(2)** podstawki maszyny.



Rycina 47: Zamontować wspornik środkowy

Wykręcić śrubę regulacyjną **(1)** przy pomocy klucza maszynowego o **120°** (= 1/3 obrotu) ze wspornika.

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC



Rycina 48: Zamontować wspornik środkowy

Zakontrować nakrętkę zabezpieczając przy tym przy pomocy klucza maszynowego śrubę regulacyjną przed przekręceniem się.

WSKAZÓWKA

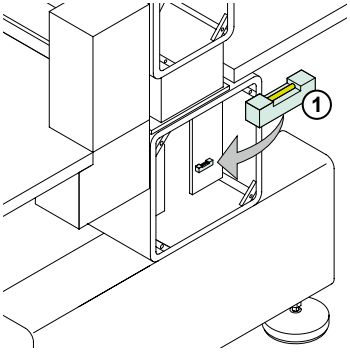
Począwszy od maszyn szeregu konstrukcyjnego Z o głębokości pola haftowania od 1000 mm wzwyż montowane są wsporniki płyty stołu. Wspornik ten ustawć należy w taki sam sposób. Jeżeli mimo to drgania płyty stołu nie ustaną, należy lekko dokręcić śrubę regulacyjną aż do momentu ustania drgań. Unoszenie płyt stołu jest niedozwolone.

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC

Regulacja maszyny

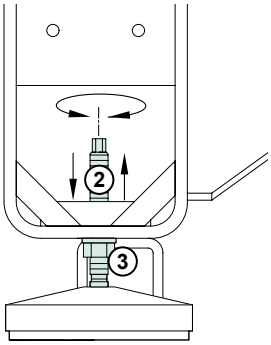
WSKAZÓWKA

Przy *każdej* regulacji maszyny zapewnić należy poziome wyregulowanie maszyny przy jednoczesnym obciążeniu wszystkich podstawek.



Rycina 49: Regulacja, poziomica

Usunąć blachy kryjące ścian bocznych korpusu po obu stronach.



Rycina 50: Regulacja, śruba regulacyjna

Maszynę wyregulować obracając śrubę regulacyjną **(2)** oraz posługując się poziomicą **(1)** **w pozycji poziomej**.

(2) **Mocno** dokręcić nakrętkę.

Wszystkie blachy kryjące przymocować w odpowiednich miejscach przy pomocy śrub i nakrętek.

Instalacja wszystkie typy maszyn

Porównać napięcie sieci

Wszelkie prace instalacyjne oraz serwisowe zlecać należy do wykonania wyłącznie przeszkolonym pracownikom fachowym.

Brak napięcia na maszynie zapewniony jest wyłącznie po wyciągnięciu wtyku kabla zasilającego oraz odczekaniu czasu 30 sekund.

Napięcie zasilania urządzenia wynosi 230V AC (+-15%) 50/60Hz.

Napięcie znamionowe podane na tabliczce znamionowej porównać należy z napięciem panującym w sieci w miejscu ustawienia maszyny. Jeżeli wartości te się nie pokrywają, nie wolno uruchamiać maszyny, natomiast należy się porozumieć z serwisem wytwórcy.

Zasilanie sieciowe

Maszyna jest dostarczana z kablem sieciowym i wtyczką i może być zasilana wyłącznie z gniazdka z prawidłowo podłączonym przewodem ochronnym PE, który jest ustawiony zgodnie z obowiązującymi przepisami. Należy przestrzegać obowiązujących przepisów, a w szczególności środków ochrony przed porażeniem prądem elektrycznym zgodnie z IEC 364/VDE 0100 lub odpowiednich krajowych i lokalnych przepisów bezpieczeństwa oraz przepisów, które muszą być przestrzegane.

Po zakończeniu prac instalacyjnych kabel zasilający ułożyć należy pomiędzy maszyną hafciarską a punktem zasilania z sieci w taki sposób, aby nie był on przyczyną potknięć.

Maszynę podłączyć należy do sieci dopiero po całkowitym zakończeniu montażu i przy zamkniętej szafie sterowniczej.

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC

Bezpieczniki/bezpieczniki samoczynne

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Bezpieczniki stanowią zabezpieczenia. Przed ponownym uruchomieniem Maszyn ustalić należy przyczynę upływu prądu, zapobiega to powstawaniu szkód oraz dalszym przerwom w produkcji. Jedną z przyczyn może być przetwarzanie zbyt grubych materiałów lub podłączenie urządzeń pobierających zbyt dużo mocy.

WSKAZÓWKA

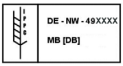
Maszyny z płaskim łożem nie posiadają własnych bezpieczników. Są one chronione przez sieć zasilającą operatora.

Materiały opakowania przekazać do utylizacji

WSKAZÓWKA

Utylizację materiałów przeprowadzić należy zgodnie z przepisami krajowymi. Materiał skrzyń przechować dla celów serwisowych.

Materiał z którego wykonana jest skrzynia lub paleta jest wyrobem naturalnym, nie zawierającym substancji szkodliwych, odpowiednio do tego dokonać należy jego utylizacji. Niektóre nieliczne kraje stosują wytyczne obróbki odbiegające od przedstawionych. Informacje o nich zasięgnąć można w odpowiednich instytucjach na miejscu.



Papier, karton i folia pakunkowa są materiałami przeznaczonymi do recyklingu, należy je przekazać do utylizacji w charakterze surowca wtórnego.

Torebki suszące zawierają sól naturalną, można je utylizować wraz ze zwykłymi odpadami.

Konserwacja i postępowanie w przypadku usterek

Dla Państwa bezpieczeństwa

NIEBEZPIE-
CZEŃSTWO

Każdorazowo przed przystąpieniem do czyszczenia oraz konserwacji:

Zapewnić, aby nie mogło dojść do przypadkowego załączenia maszyny przez osoby niepowołane.

W przypadku niektórych prac konserwacyjnych konieczne jest zdemontowanie osłon. Maszyny nie wolno w żadnym przypadku ponownie uruchamiać przed prawidłowym zamontowaniem osłon.

Smary

Do standardowego zakresu wyposażenia Państwa maszyny wchodzą:

pojemnik rozpylający z olejem do maszyn do szycia
(JC W 35 Super Lubrifiant, Nr ZSK do zam. 750 081)

pojemnik smaru
(Gleitmo 585M, Nr ZSK do zam. 667 055)

Do konserwacji maszyny do haftowania używać należy **w miarę możności tylko wchodzące w zakres dostawy smary oryginalne**. Smary te zamawiać można później w firmie ZSK.

WSKAZÓWKA

Zużyte smary i oleje usuwać należy zgodnie z obowiązującymi w danym kraju przepisami placówek utylizacji lub przekazywać do składowisk odpadów specjalnych.

Przegląd

WSKAZÓWKA

Podane czasy międzykonserwacyjne traktować należy jako wytyczne obowiązujące dla normalnej eksploatacji 1-zmianowej. W przypadku eksploatacji 2- lub 3-zmianowej konieczne jest odpowiednie skrócenie podanych czasów międzykonserwacyjnych.

Przed przystąpieniem do smarowania lub oliwienia należy usunąć zanieczyszczenia i pozostałości smarów.

Wszystkie zastowane uchwyty elektromagnetyczne nie wymagają konserwacji, i nie wolno ich oliwić.

Szczegółowe informacje na temat konserwacji znajdują się w Instrukcji Konserwacja.

Dozowanie smaru dobierać należy co najwyżej w takiej ilości, aby przemieszczenia elementów mechanicznych nie prowadziły do rozrzucania go, ani też nie dochodziło do jego kapania. Może to prowadzić do zanieczyszczenia wyrobu.

Legenda do tabeli czynności konserwacyjnych			
	1x (Częstotliwość obsługi)		raz na kwartał
	codziennie		raz na pół roku
	raz w miesiącu		raz do roku
~	w razie potrzeby		

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC

Typ	Konserwowany element - całość maszyny	Smar	Częstotliwość
Maszyny na wolne ramiona	Smarować prowadnicę liniową (Sterowanie pantografu smarować napęd na boku oraz w głąb)	*Gleitmo 585M* Smar	
Maszyny płaskie	Smarować prowadnicę liniową (Sterowanie pantografu smarować napęd na boku)		

Typ	Konserwowany element - podzespoły sterowania	Częstotliwość
wszystkie Rodzaje maszyn	Czyszczenie podzespołów sterowania	~
	Czyszczenie filtra wentylacyjnego	

Postępowanie w przypadku usterek

Poniższe tabele mają za zadanie pomóc Państwu w samodzielnym usuwaniu usterek wynikających z błędów w obsłudze oraz niewielkich szkód.

Usterka	Przyczyna	• Usuwanie
Pantograf przesunięty	pantograf przywiera do płyty stołu z powodu stosowania kleju natryskowego	• oczyścić płytę stołu • w miarę możności nie stosować kleju natryskowego, lecz włókninę
	elementy wzoru leżą poza polem haftowania	• pozycjonowanie przeprowadzić w taki sposób, aby cały wzór mieścił się wewnątrz pola haftowania (przejechać wzdłuż konturu)
	Wzór zawiera błędy	• wykonać nową kopię oryginału
	luźne połączenia zaciskowe kół pasowych zębatych	• skontrolować połączenia zaciskowe, w razie konieczności dociągnąć
Deformacja wzoru	haftowany materiał niedostatecznie naprężony	• mocno naprężyć haftowany materiał
	deformacja materiału, szczególnie w przypadku bardzo cienkich materiałów	• wzmocnić haftowany materiał np. włókniną
	niedostatecznie zamocowane ramy hafciarskie	• dostatecznie zamocować ramy indywidualne, szyny zaciskowe itp
	zbyt duże naprężenie nici igłowych i cewkowych	• prawidłowo ustawić naprężenie nici
	błąd przebicia (problematyczna kolejność przebiegu haftowania, szczególnie w przypadku wzorów pracochłonnych)	• zasięgnąć informacji od wytwórcy kart • poinformować serwis ZSK
Maszyna pracuje nieregularnie	niedostateczne napięcie pasów	• dociągnąć napięcie pasów
	opory pracy elementów konstrukcyjnych	• poinformować serwis ZSK
niedokładna pozycja zatrzymania	niedostateczne napięcie pasów	• dociągnąć napięcie pasów
	pasy napędowe zaolejone i ślizgają	• tarczę pasową oczyścić ze smaru • wymienić pasy
	opory pracy elementów konstrukcyjnych	• poinformować serwis ZSK

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN_-_2021-08-09 - DC

Usterka	Przyczyna	• Usuwanie
Maszyna nie daje się uruchomić	przerwane zasilanie energią elektryczną	• nacisnąć klawisz-ZSK pola obsługowego (świeci DEL grupy przycisków Start / Stop) • Sprawdzić bezpiecznik/automatyczny wyłącznik prądu

02506V10-PL-ZSK_SICHERHEITSRICHTLINIE_ALLE_MASCHINENTYPEN__2021-08-09 - DC

© 2021 ZSK Stickmaschinen GmbH
Printed in Germany

ZSK Stickmaschinen GmbH
Magdeburger Str. 38-40
D-47800 Krefeld
Germany

www.zsk.de
zsk@zsk.de